

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-3-15

РОДИЛЬНАЯ НА 96 КОРОВ

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

18186 - 04

ЦЕНА 2-06

проб. Маш 25.1.90г. Ком. 77

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-3-15

РОДИЛЬНАЯ НА 96 КОРОВ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Общая пояснительная записка. Технология и механизация производственных процессов. Внутренние водопровод и канализация. Отопление и вентиляция. Электротехнические чертежи. Автоматизация отопления и вентиляции

Альбом II Архитектурно-строительные решения. Конструкции железобетонные

часть 1 Вариант с рамным каркасом

часть 2 Вариант со стоечно-балочным каркасом

Альбом III Строительные изделия

Альбом IV Заказы спецификации

Альбом V Сметы

часть 1 Общая часть

часть 2 Вариант с рамным каркасом

часть 3 Вариант со стоечно-балочным каркасом

Альбом III

Разработан институтом
„Гипронисельхоз“

Главный инженер
института

Главный инженер
проекта

М.М. Лукьянов
М.М. Лукьянов

Д.С. Клейн
Д.С. Клейн

Утвержден Главсельстрой-
проектом Минсельхоза СССР.
Сводное заключение от 23.07.81г.
№ 75. Введен в действие
Гипронисельхозом.
Приказ от 24.09.81 № 297

Альбом III
Типовой проект 801-3-15

№ строки	формат	Обозначение	Наименование	Код. лист.	№ стр.	Примечание	
1	11	КЖИ - ВД. 000	Ведомость документов	3	23,4		
2	11	КЖИ-СК2-33-1а; КЖИ-СКТ-33-1а	Колонна СК2-33-1а; СКТ2-33-1а	1	5		
3	11	КЖИ-СК2-36-1а; КЖИ-СК3-54-1а	Колонна СК2-36-1а; СК3-54-1а	1	6		
4			Разбивка дополнительных				
5			закладных деталей.				
6	11	КЖИ-ПС2-ЗАШВ (7)-кп-д.000	Плита ПС2-ЗАШВ (7)-кп-д		7		
7			Разбивка закладных деталей.				
8	11	КЖИ - К7.000	Колонна К7. Спецификация	1	8		
9	11	КЖИ - К7.000 СБ	Колонна К7. Сборочный чертёж	2	9		
10	11	КЖИ - К7.000 СБ	Узлы.		10		
11	11	КЖИ - К7а.000	Колонна К7а. Спецификация	1	11		
12	11	КЖИ - К7а.000 СБ	Колонна К7а. Сборочный чертёж	2	12		
13	11	КЖИ - К7а.000 СБ	Узлы.		13		
14	11	КЖИ - К8.000	Колонна К8. Спецификация	1	14		
15	11	КЖИ - К8.000 СБ	Колонна К8. Сборочный чертёж	2	15		
16	11	КЖИ - К8.000 СБ	Узлы.		16		
17	11	КЖИ - К9.000	Колонна К9. Спецификация	1	17		
18	11	КЖИ - К9.000 СБ	Колонна К9. Сборочный чертёж	2	18		
19	11	КЖИ - К9.000 СБ	Узлы.		19		
20	11	КЖИ - К10.000	Колонна К10. Спецификация	1	20		
21	11	КЖИ - К10.000 СБ	Колонна К10. Сборочный чертёж	2	21		
22	11	КЖИ - К10.000 СБ	Узлы.		22		
23	11	КЖИ - Т6а.000	Насадка металлическая Т6а	1	23		
24	11	КЖИ - Т7а.000; ТН7а.000	Насадка металлическая				
25			Т7а; ТН7а	1	24		
26							
			КЖИ - ВД. 000				
Ил.ч. отд. Горбунов <i>Горбунов</i> Гл. конст. Теляковский <i>Теляковский</i> Гл. спец. Марков <i>Марков</i> Ил. контр. Марков <i>Марков</i> Рук. гр. Скобликов <i>Скобликов</i> Пров. Таирова <i>Таирова</i>			Ведомость документов.			Страниц Лист Листов Р 1 1	
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	

Типовой проект 801-3-15 альбом III

И строки	Ф орма т	Обозначение	Наименование	Кол. лист.	№ стр.	Приме-чание.
1	11	КЖИ-Т8а.000	Насадка металлическая Т8а	1	25	
2	11	КЖИ-Т8б.000	Насадка металлическая Т8б	1	26	
3	11	КЖИ-Т8в.000	Насадка металлическая Т8в	1	27	
4	11	КЖИ-Т9а.000; ТН.9а.000	Насадка металлическая Т9а;ТН9а	1	28	
5	11	КЖИ-Т11а.000; ТН11а.000	Насадка металлическая Т11а;ТН11а	1	29	
6		РМ1-000	Рамка металлическая РМ1	1	30	
7		РМ1.000.СБ	Рамка металлическая РМ1			
8			Сборочный чертёж.	1	31	
9	11	РМ2.000	Рамка металлическая РМ2	1	32	
10	11	РМ2.000.СБ	Рамка металлическая РМ2			
11			Сборочный чертёж	1	33	
12	11	РМ3.000	Рамка металлическая РМ3	1	34	
13	11	РМ3.000.СБ	Рамка металлическая РМ3			
14			Сборочный чертёж.	1	35	
15		РМ4.000	Рамка металлическая РМ4	1	36	
16		РМ4.000.СБ	Рамка металлическая РМ4			
17			Сборочный чертёж	1	37	
18		РМ5.000	Рамка металлическая РМ5	1	38	
19		РМ5.000.СБ	Рамка металлическая РМ5			
20			Сборочный чертёж.	1	39	
21		РМ6.000	Рамка металлическая РМ6	1	40	
22		РМ6.000.СБ	Рамка металлическая РМ6			
23			Сборочный чертёж.	1	41	
24		КЖИ-МС1.000	МС1	1	42	
25		КЖИ-А1.000	Янкер А1	1	43	
26	11	КЖИ-КТ148.70.37.000	Кормушка (КТ148.70.37;			
27			КТ118.70.37)	1	44	
28						
29						

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

КЖИ-ВД.000

Лист

3

18186-04 4 формат 11

Альбом II

Типовой проект 801-3-15

№ строки	ФОРМАТ	Обозначение	Наименование	Код. лист.	№ стр.	Примечание.
1	11	КЖИ-КТ148.70.37.000СБ	Кормушка (КТ148.70.37;			
2			КТ118.70.37).			
3			Сборочный чертёж.	2	45	
4	11	КЖИ-КТ148.70.37.000СБ	Армирование.		46	
5	11	КЖИ-КТ148.70.37.010	Сетка (С29,С30)	1	47	
6		КЖИ-КТ148.70.37.010СБ	Сетка (С29,С30)			
7			Сборочный чертёж	1	48	
8	11	КЖИ-КТ148.70.37.020	Сетка (С32,С33)	1	49	
9	11	КЖИ-КТ148.70.37.020 СБ	Сетка (С32,С33)			
10			Сборочный чертёж.	1	50	
11	11	КЖИ-КТ148.70.37.001	Сетка С35	1	51	
12		КЖИ-КТ148.70.37.002	Сетка (С36,С37)	1	52	
13						

Инв.№ подл. Подпись и дата Взам. инв.№

КЖИ - ВД. 000

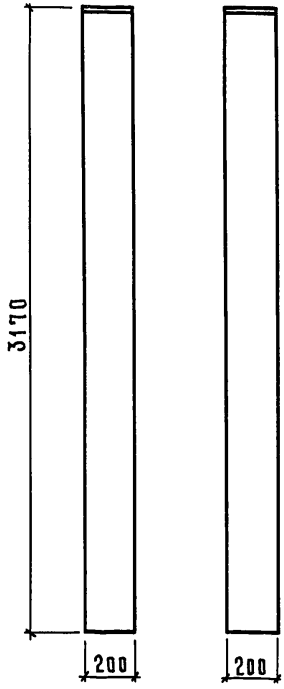
Лист

3

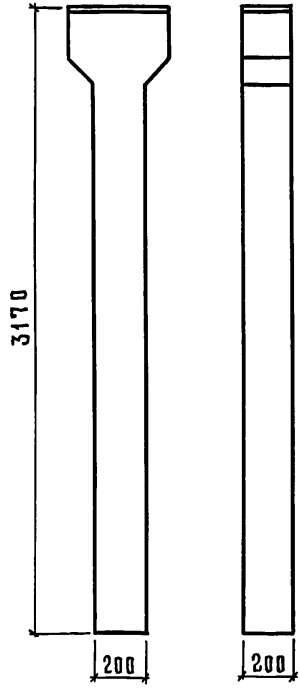
18186-04 5 формат 11

Типовой проект 801-3-15
яльбом III

СК2-33-1а



СКТ2-33-1а



Колонны СК2-33-1а и СКТ2-33-1а отличаются соответственно от колонн СК2-33-1 и СКТ2-33-1 по серии 1.823-1 вып.1 длиной и армируются по колоннам СК2-33-1 и СКТ2-33-1 с укорочением арматуры продольных стержней на 130мм.

инв. и подл.	подпись и дата	взам. инв. н
инв. н подл.	подпись и дата	взам. инв. н
Нач. отд.	Горбунов	0000
Гл. конст.	Теляковский	0000
Н. контр.	Марков	0000
Гл. спец.	Марков	0000
Рук. гр.	Скобликов	0000
Ст. инж.	Корчагина	0000
Пров.	Скобликов	0000

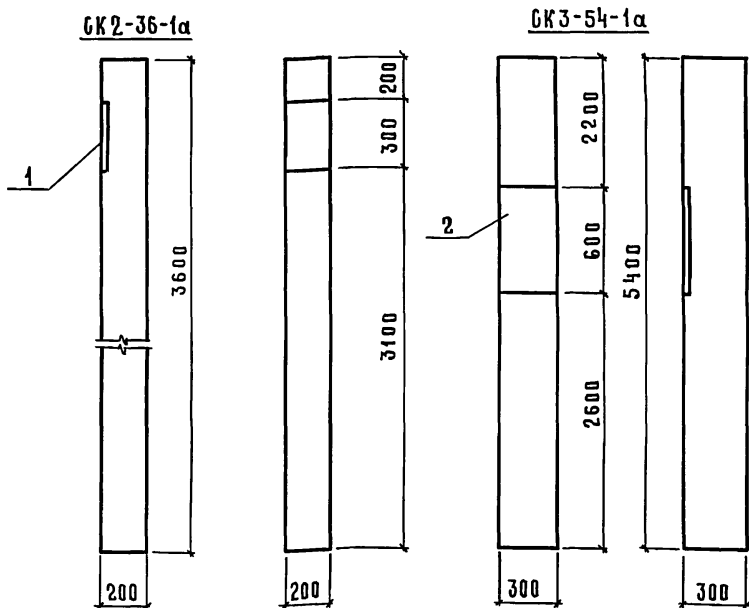
КЖИ-СК2-33-1а; КЖИ-СКТ-33-1а

Колонна СК2-33-1а
Колонна СКТ2-33-1а

Стадия	Масса	Масштаб
Р		Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Колонны GK2-36-1a и GK3-54-1a отличаются от колонн GK2-36-1 и GK3-54-1 по серии 1.823-1 вып.1 наличием дополнительных закладных деталей М2 и М5 соответственно.

Спецификация дополнительных закладных изделий.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы.</u>		
И1	1		1.823-1 вып.1	Изделие закладное М2	1	
И1	2		то же	Изделие закладное М5	1	

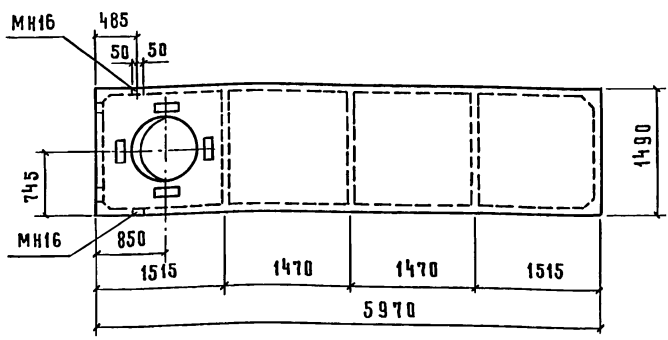
КЖИ- GK2-36-1a - КЖИ- GK3-54-1a

Ив. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н	Колонна GK2-36-1a; GK3-54-1a			Стадия	Масса	Масштаб
			Разбивка дополнительных закладных изделий.			Р		Б.М.
			Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	Лист 1	Листов 1	
			Д.конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>	ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		
			Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>			
			Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>			
			Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>			
			Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>			
			Пров.	Скобляков	<i>Скобляков</i>			

Копировал Кож 18186-04 7 формат 11

Типовой проект 801-3-15 альбом III

ПС2-ЗА III B (7)-КП-Д



Плита ПС2-ЗА III B (7)-КП-Д отличается от плиты ПС2-ЗА III B-КП-В по серии 1.865-4 вып.3 расположением закладных деталей МН16.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.865-4 вып.3	Сборочные единицы Изделие закладное МН16	2	

Взам. инв. н.

Подпись и дата

Имя и подл.

Имя	Подл.	Дата
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Коптева	<i>Коптева</i>
Пров.	Литвинова	<i>Литвинова</i>

КЖИ-ПС2-ЗА III B (7)-КП-Д.000

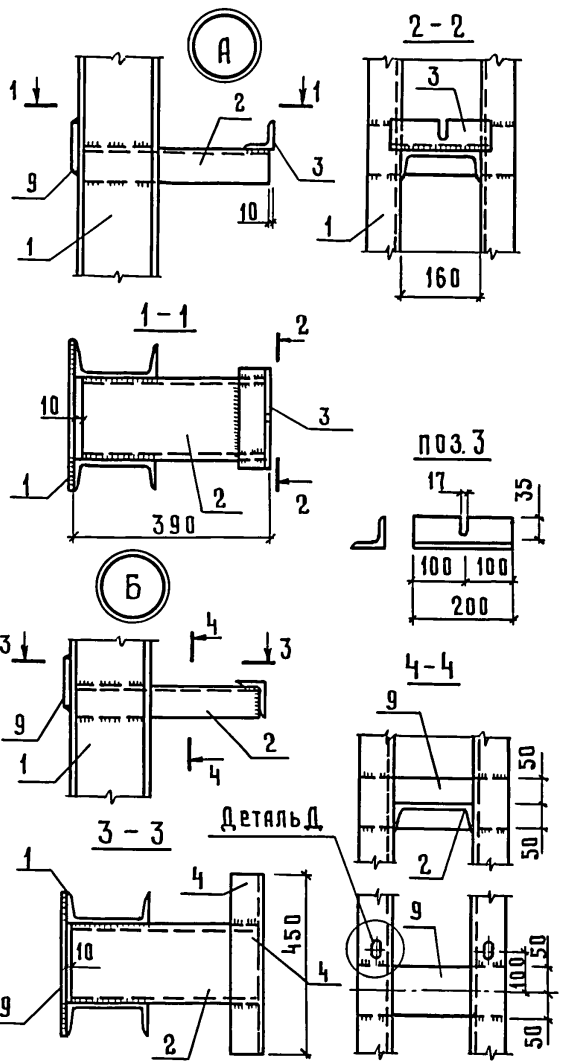
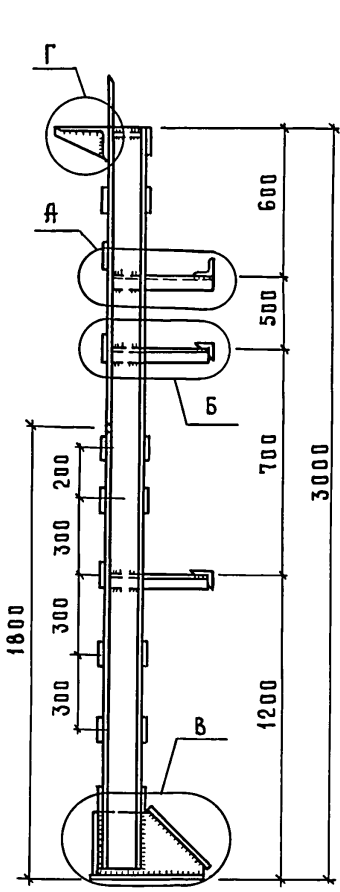
Плита ПС2-ЗА III B (7)-КП-Д.
Разбивка
закладных деталей.

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Альбом III
Типовой проект 801-3-15

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание.
			<u>Документация</u>		
И		К7.000.06	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ.	×	
			<u>Детали</u>		
Б4.	1	К7.001	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=2980	2	42,32 кг
Б4.	2	К7.002	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=370	3	5,25 кг
	3	К7.003	Л 63*6; ГОСТ 8503-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=200	1	1,14 кг
Б4.	4	К7.004	Л 63*6; ГОСТ 8503-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=450	2	2,57 кг
	5	К7.005	-10*200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=360	2	5,65 кг
	6	К7.006	-10*320; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=370	1	9,29 кг
Б4.	7	К7.007	-10*200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=320	1	5,02 кг
Б4.	8	К7.008	-10*200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=250	1	3,93 кг
Б4.	9	К7.009	-4*100; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=290	16	0,91 кг
Б4.	10	К7.010	Л 200*125*16; ГОСТ ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=290	1	11,34 кг
Б4.	11	К7.011	-10*110; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=180		1,56 кг
Б4.	12	К7.011	Л 250*160*12 ГОСТ 8510-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=160	1	6,06 кг
			КЖИ - К7.000		
Имя.п.подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н.	Колонна К7 Спецификация. ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
И.контр.	М.контр.	М.контр.			
Р.к.г.р.	С.к.обл.и.к.в.	С.к.обл.и.к.в.			
Б.т.и.ж.	Л.т.в.и.н.о.в.	Л.т.в.и.н.о.в.			
Пров.	С.к.обл.и.к.в.	С.к.обл.и.к.в.			
И.контр.	М.контр.	М.контр.			
			Стадия	Лист	Листов
			Р	1	1

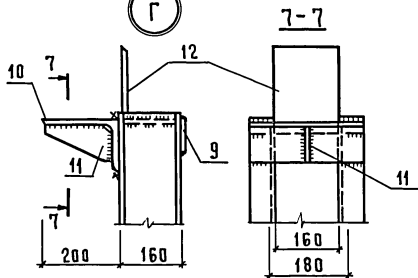
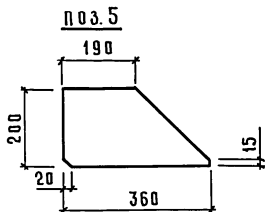
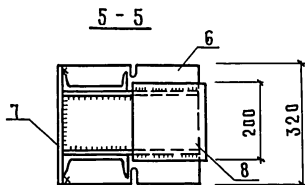
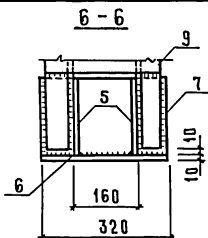
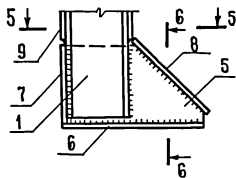
Типовой проект 801-3-15 Альбом III



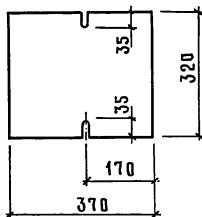
Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н.
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. конт.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

КЖИ - К7.000.СБ			
Колонна К7. Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	169,73 кг	1:20 1:10
Лист 2		Листов	
ТИПРОНИС ЕЛЬХОЗ			

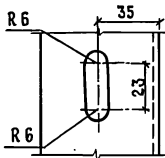
Типовой проект 801-3-15 Альбом III



ПОЗ. 5



ДЕТАЛЬ Д



ИНВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ. И

КЖИ-К7.000.06

Лист

2

18186-04 11

ФОРМАТ 11

Типовой проект 801-3-15 альбом ш.

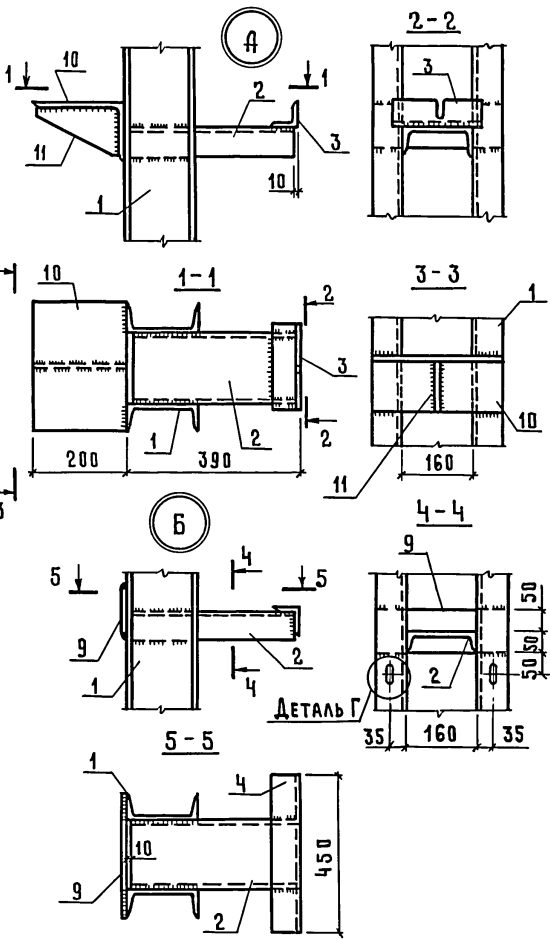
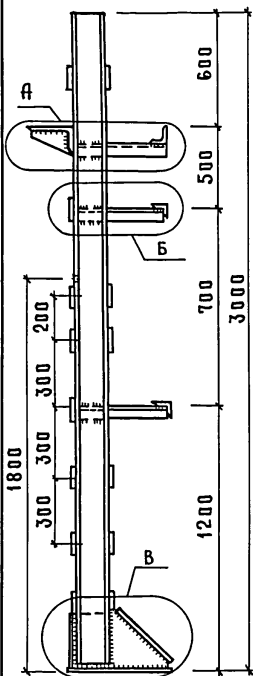
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			К7а.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ	×	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		К7а.001	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=2980	2	42,32 кг
Б4.	2		К7а.002	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=370	3	5,25 кг
Б4.	3		К7а.003	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=200	1	1,14 кг.
Б4.	4		К7а.004	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=450	2	2,57 кг
	5		К7а.005	- 10×200; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=360	2	5,65 кг
	6		К7а.006	- 10×320; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=370	1	9,29 кг
Б4.	7		К7а.007	- 10×200; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=320	1	5,02 кг
Б4.	8		К7а.008	- 10×200; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=250	1	3,93 кг
Б4.	9		К7а.009	- 4×100; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=290	13	0,91 кг
Б4.	10		К7а.010	Л 200×125×16; ГОСТ Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=290	1	11,34 кг
Б4.	11		К7а.011	- 10×110; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=180	1	1,56 кг

Имя, Инициалы, Подпись и Дата, Взлам. инв.н

Нач. отд.	ГОРБУНОВ	<i>Горбунов</i>
Гл. констр.	ТЕЛЯКОВСКИЙ	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	МАРКОВ	<i>Марков</i>
Н. констр.	МАРКОВ	<i>Марков</i>
Рук. гр.	СКОБЛЯКОВ	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	ЛИТВИНОВА	<i>Литвинова</i>
Проб.	СКОБЛЯКОВ	<i>Скобляков</i>

КЖИ - К7а.001		
Колонна К7а.	Лист	Листов
Спецификация.	Р	1 1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



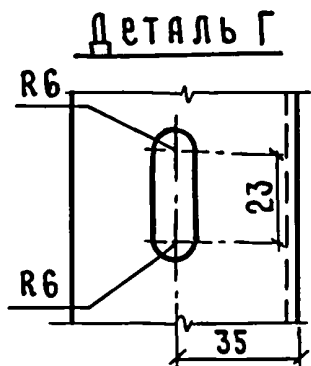
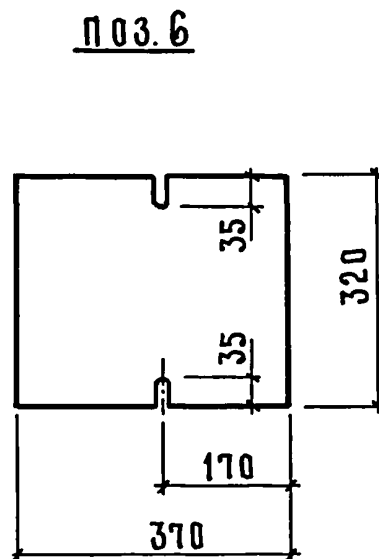
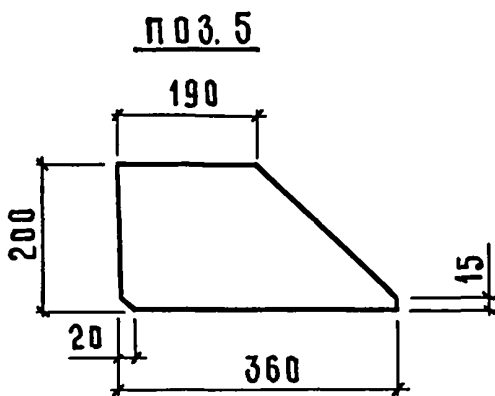
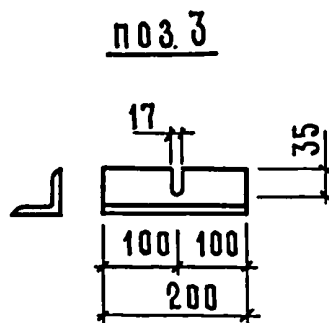
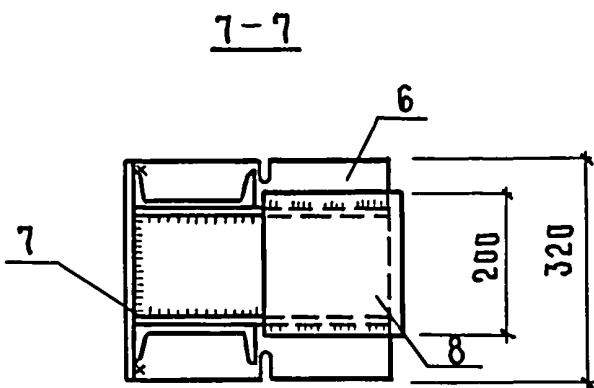
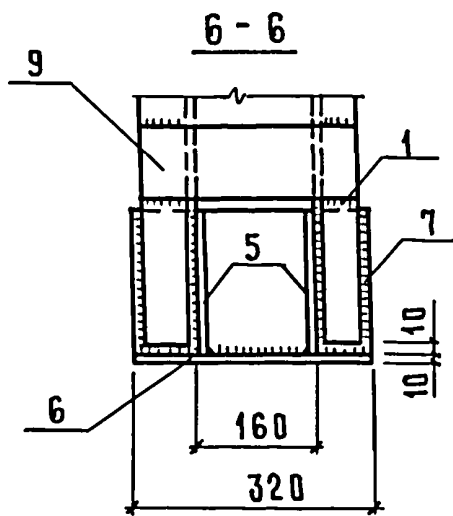
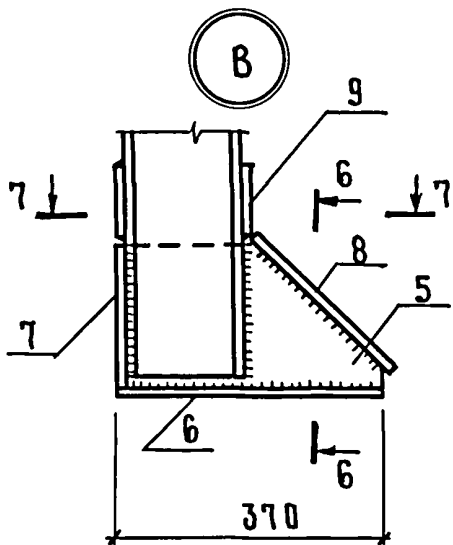
ИВ.И. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ.И.Н

Нач. отд.	Гарбузов	<i>Garbu</i>
Гл. конст.	Геляковский	<i>Gel'kovskiy</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Markov</i>
Н. контр.	Марков	<i>Markov</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Skoblyakov</i>
Ст. инж.	Литвинова	<i>Litvinova</i>
Пров.	Скобляков	<i>Skoblyakov</i>

КЖИ - К7а 000.СБ			
КОЛОННА К7а СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	160,9 кг	1:20 1:10
Лист 1		Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Альбом III

Типовой проект 801-3-15



Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

КЖИ - К7а000С6

Лист

2

18186-04 14

Формат И1

Альбом III

Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И1			КВ.0000Б	Сборочный чертеж.	1	
				<u>Детали</u>		
Б4.	1		КВ.001	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=4530$	2	64,33 кг
Б4.	2		КВ.002	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=370$	4	5,25 кг
	3		КВ.003	С 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=200$	1	1,14 кг
Б4.	4		КВ.004	С 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=360$	3	2,06 кг
	5		КВ.005	- 10x200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=360$	2	5,65 кг
	6		КВ.006	- 10x320; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=370$	1	9,29 кг
Б4.	7		КВ.007	- 10x200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=320$	1	5,02 кг
Б4.	8		КВ.008	- 10x200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=250$	1	3,93 кг
Б4.	9		КВ.009	- 4x100; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=290$	26	0,91 кг
Б4.	10		КВ.010	С 200x125x16; ГОСТ ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=290$	1	11,34 кг
Б4.	11		КВ.011	- 10x110; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=180$	1	1,56 кг

Изм. и подл.

Подпись и дата

Взам. инв. н

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>	
Гл. спец.	Мяров	<i>Мяров</i>	
Н. констр.	Мяров	<i>Мяров</i>	
Руч. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>	
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>	
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>	

КЖИ- КВ.000

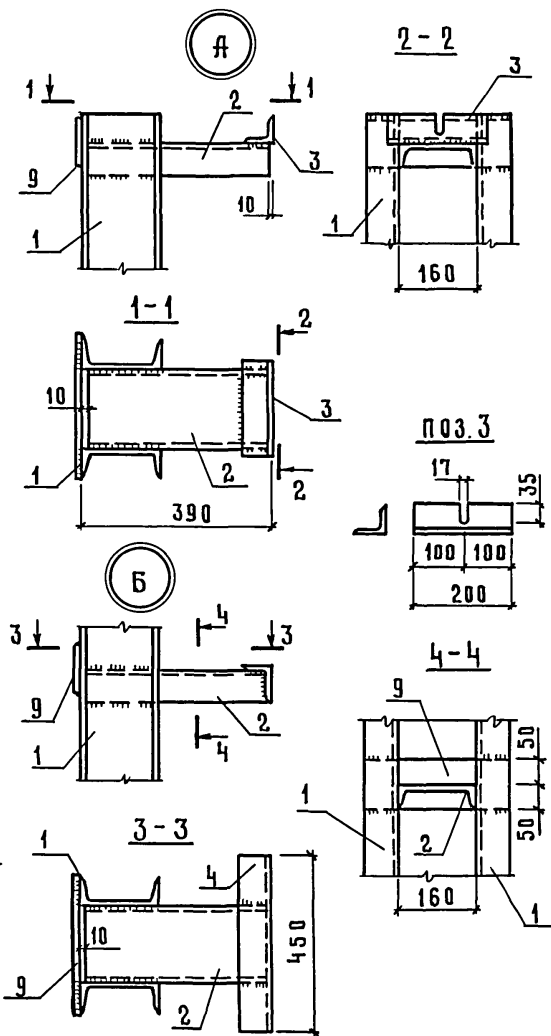
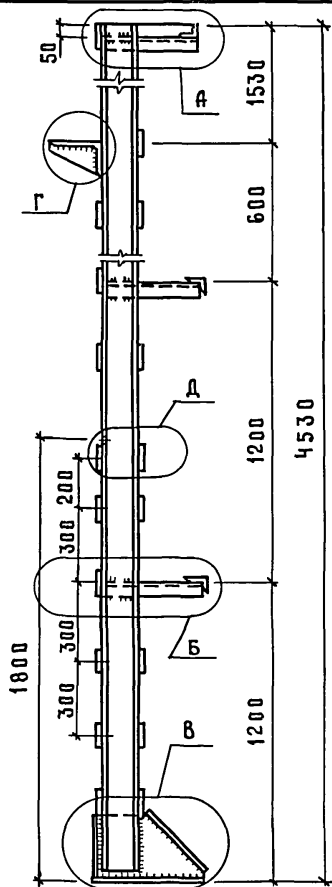
Колонна КВ.
Спецификация.

Стандия	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом III

Типовой проект 801-3-15



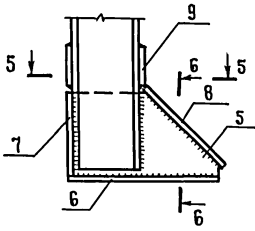
Инв. под.	Подпись и дата	Взам. инв. н.	
Инв. под.	Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
	Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
	Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
	И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
	Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
	Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>
	Пров.	Скобляков	<i>Скобляков</i>

КЖИ - КВ. 000.06			
Колонна КВ. Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	223,08 кг	1:20 1:10
Лист 1		Листов 3	
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ			

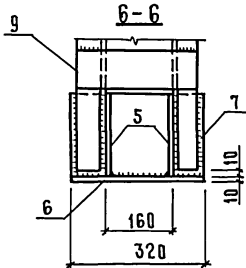
Капировал Кож 18186-04 16 формат А1

АЛЬБОМ III

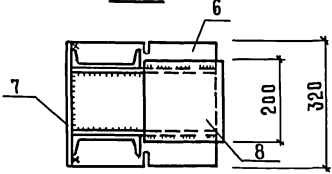
Типовой проект 801-3-15



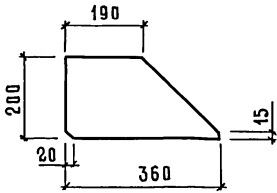
В



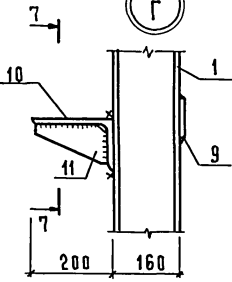
5-5



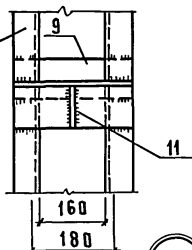
ПОЗ. 5



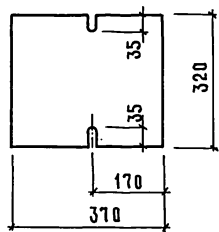
Г



7-7



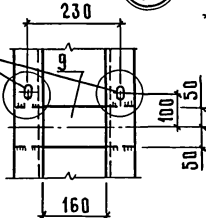
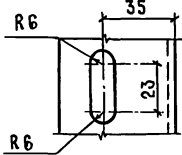
ПОЗ. 6



Д

Е

Деталь "Е"



ИВ.Н ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИВ.Н

КЖИ-К8.000.06

Лист 3

18186-04 17

ФОРМАТ И1

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
11		К 9. 000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	×	
			<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1	К 9. 001	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* e=3000	2	17,16 кг
Б.Ч.	2	К 9. 002	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* e=370	3	5,25 кг
11	3	К 9. 003	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* e=200	1	1,14 кг
Б.Ч.	4	К 9. 004	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* e=360	2	2,06 кг
11	5	К 9. 005	-10×200; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* e=240	2	3,77 кг
11	6	К 9. 006	-10×250; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* e=320	1	6,28 кг
Б.Ч.	7	К 9. 007	-10×190; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* e=320	1	4,77 кг
Б.Ч.	8	К 9. 008	-10×250; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* e=200	1	3,93 кг.

Имя и подл. Подпись и дата Взам. инв.н

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Литвинова	<i>Литвинова</i>

КЖИ-К9.000

Колонна К9
Спецификация.

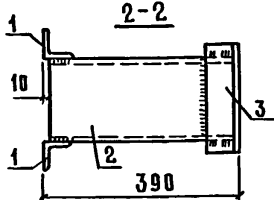
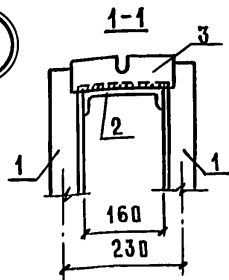
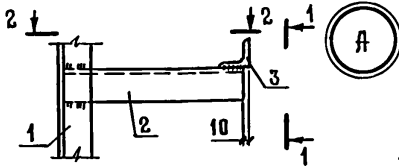
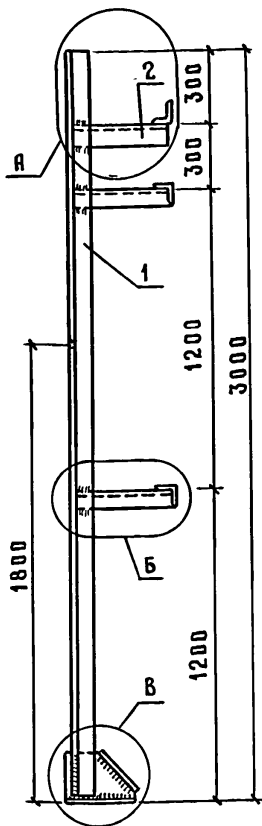
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

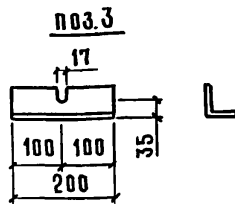
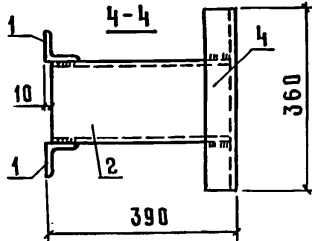
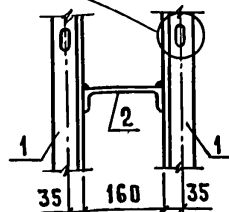
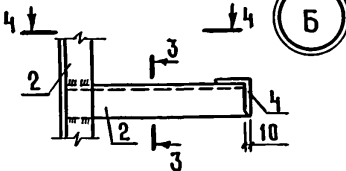
18186-04 18 формат 11

Альбом III

Типовой проект 801-3-15



ДЕТАЛЬ Г 3-3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.

2. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Имя и подд.	Подпись и дата	Взам. инв. №						
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>						
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>						
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>						
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>						
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>						
Пров.	Литвинова	<i>Литвинова</i>						

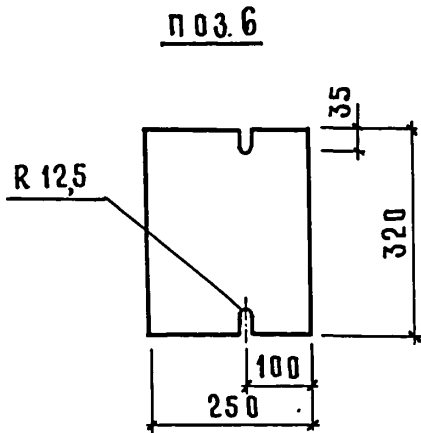
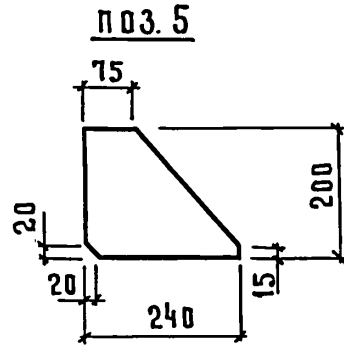
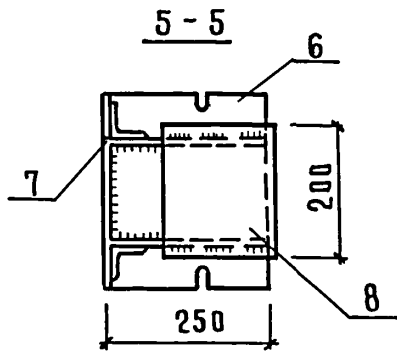
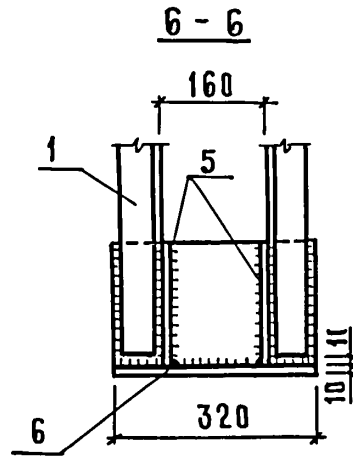
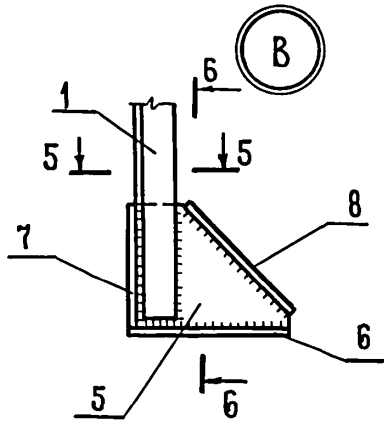
КЖИ - К9.000.СБ

Колонна К9.
Сборочный чертёж.

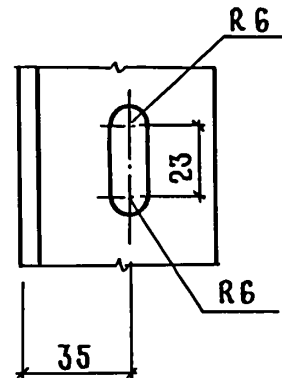
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	77,85кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III



деталь „Г”



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

КЖИ - К9.000	Лист
	2

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
		И	K10.000.06	Сборочный чертеж.	×	
				<u>Детали</u>		
БЧ.	1	K10.001	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=2395	2	13,7 кг	
БЧ.	2	K10.002	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=370	2	5,25 кг	
	3	K10.003	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=200	1	1,14 кг	
БЧ.	4	K10.004	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=200	1	1,14 кг	
	5	K10.005	- 200×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=240	2	3,77 кг	
	6	K10.006	- 250×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=320	1	6,28 кг	
БЧ.	7	K10.007	- 190×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=320	1	4,77 кг	
БЧ.	8	K10.008	- 200×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 ^к ρ=250	1	3,93 кг	

Инв. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. н.

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Н.контр.	Марков	<i>Марков</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Руч. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Корчагина	<i>Корчагина</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

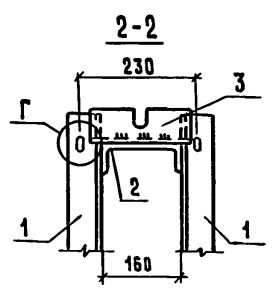
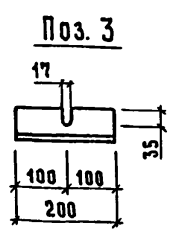
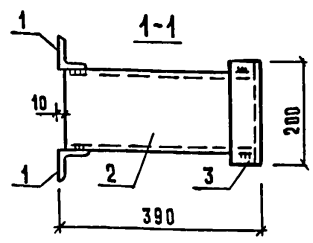
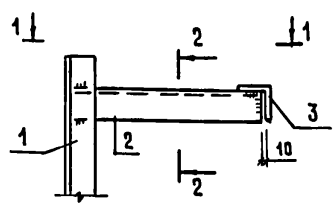
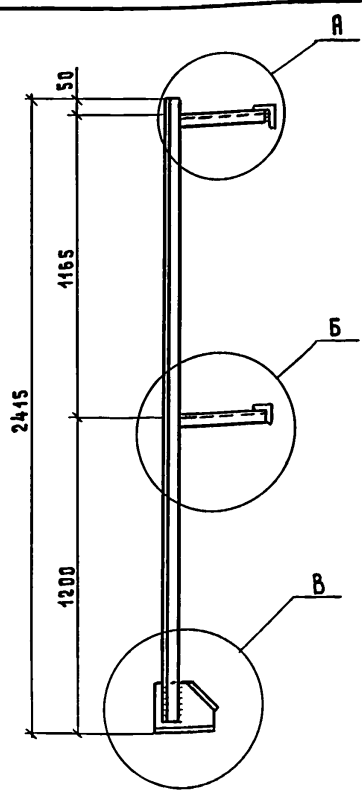
КЖИ - К10.000

Колонна К10
СпецификацияСтадия Лист Листов
Р 1 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 21 формат И

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 801-3-15 АЛЬБОМ III



- 1 Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды 342 по ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Имя, И. ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМЯ, И. П.

Имя, И. ПОДАЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВЗАМ. ИМЯ, И. П.
Нач. отд.	Горбунов		
Пл. констр.	Теляковский		
Н. контр.	Марков		
Гл. спец.	Марков		
Рук. гр.	Скобликов		
Ст. инж.	Корчагина		
Проверил	Скобликов		

КЖИ-К10 000 СБ

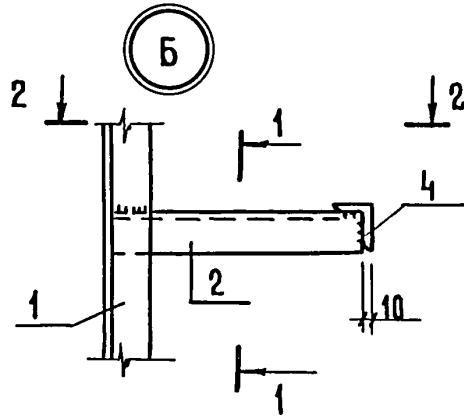
Колонна К10.
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	62,7 кг	1:20 1:10

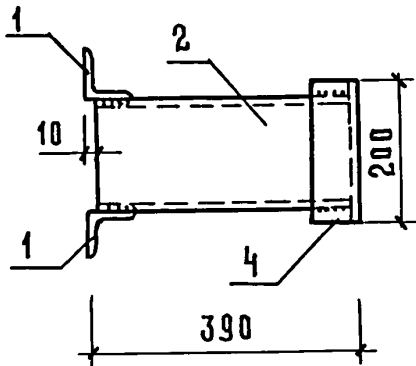
Лист 1 | Листов 2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

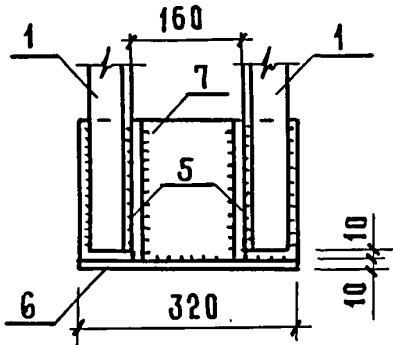
Типовой проект 801-3-15 АЛЬБОМ III



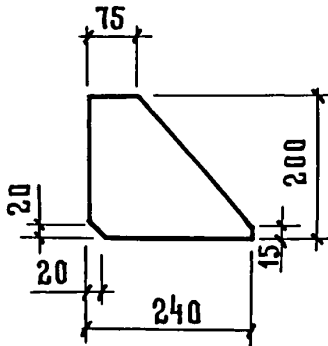
2-2



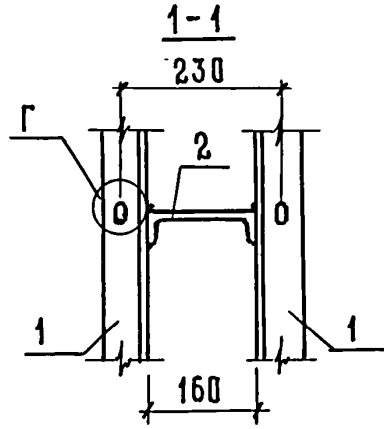
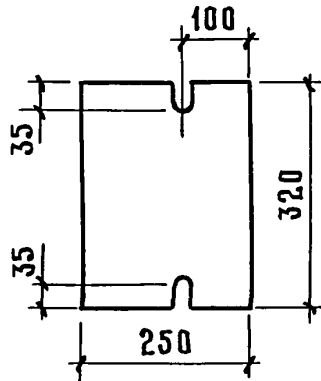
3-3



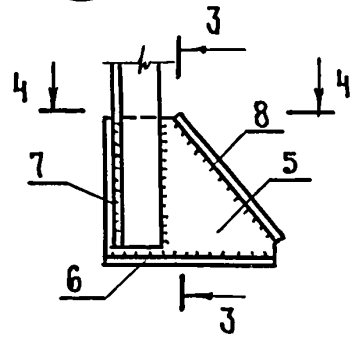
поз. 5



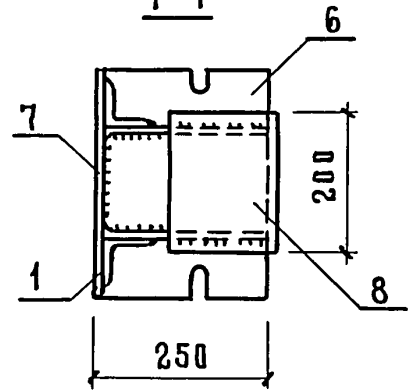
поз. 6



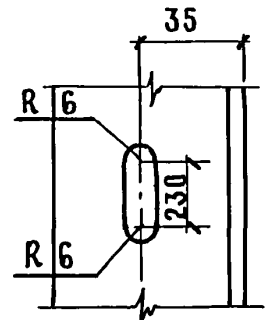
Б



4-4



Г



Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. и

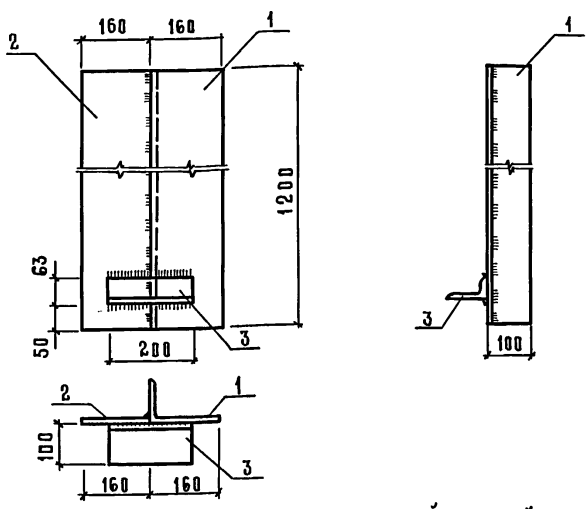
КЖИ-К10.000-СБ

Лист 2

18186-04 23

ФОРМАТ 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



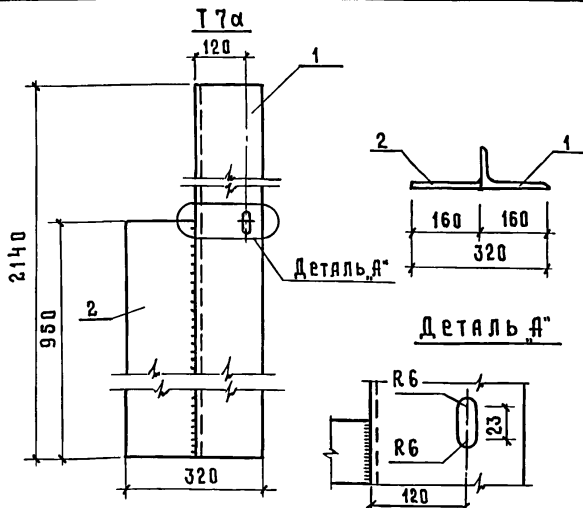
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 8$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4.	1		T6a-001	L160x100x9 ГОСТ8510-72 ВстЗ кл 2 ГОСТ380-71* b=1200	1	21,60 кг
Б4.	2		T6a-002	- 8x160; ГОСТ19903-74 ВстЗ кл 2 ГОСТ380-71* b=1200	1	12,06 кг
Б4.	3		T6a-003	L100x63x6 ГОСТ8510-72 ВстЗ кл 2; ГОСТ380-71* b=200	1	1,51 кг.

Имя и подд. Подпись и дата Взвм. живн

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Малашина	<i>Малашина</i>

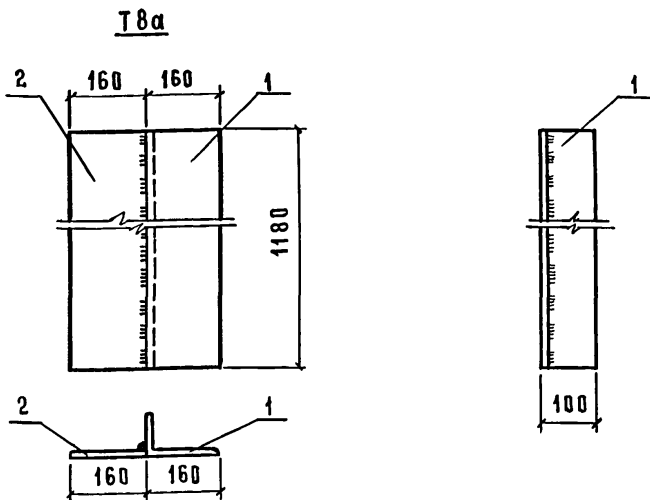
КЖИ - T6a.000			
Насадка металлическая T6a.	Стадия	Масса	Масштаб
	P	35,7 кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 8$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120 ± 150 мкм.
3. Изделие ТН7а зеркально изделию Т7а.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4.	1		Т7а.-001	L160x10x9 ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing = 2140$	1	38,50 кг	
Б4.	2		Т7а.-002	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* $\varnothing = 950$	1	9,55 кг	
КЖИ-Т7а.000; ТН7а.000							
				Насадка металлическая Т7а; ТН7а	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	48,05 кг	1:10
				Лист 1 из листов 1			
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Изм. и подл.	Подпись и дата	Взам. инд.
Нач. отд.	Порбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Руч. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Литвинова	
Пров.	Скобликов	



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 8$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ.		1	Т8а - 001	L 160×100×9; ГОСТ 8510-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* C=1180	1	21,20 кг
БЧ.		2	Т8а - 002	- 8×160; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* C=1180	1	11,86 кг

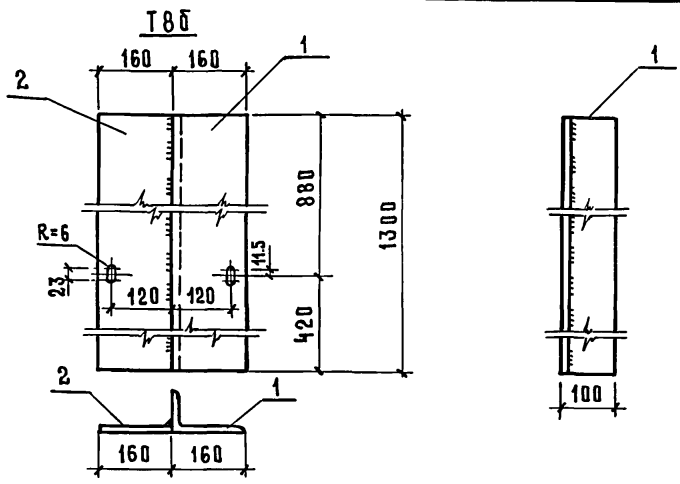
Взяты, инв.

Подпись и дата

Инв. и подл.

			КЖИ-Т8а.000		
			Насадка металлическая Т8а		
			Стадия	Масса	Мясытяб
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	Р	33,06 кг	1:10
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>			
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>			
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>			
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>			
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>	Лист 1	Листов 1	
Пров.	Скобляков	<i>Скобляков</i>	ГИПРОНИСЕ ЛЬХ 03		

Типовой проект 801-3-15 яльбом III



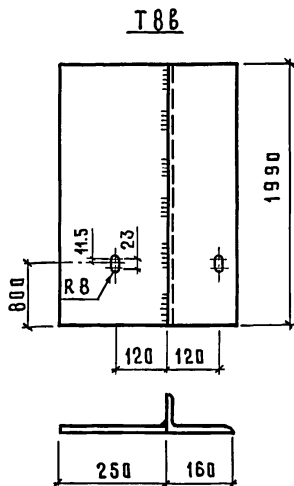
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 8$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120 ± 150 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				<u>Детали</u>		
Б4.		1	Т8Б-001	L 160×100×9 ГОСТ 8510-72 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* R=1300	1	23,40 кг
Б4.		2	Т8Б-002	-8×160; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* R=1300	1	13,06 кг

Инв. и подл. Подпись и дата Взам. инв.л

КЖИ-Т8Б.000				
Насадка металлическая Т8Б		Стандия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	Р	36,46 кг	1:10
Гл. конст.	Теляковский	Лист 1 из 1 листов 1		
Гл. спец.	Марков	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н. контр.	Марков			
Ст. техн.	Корягина			
Пров.	Литвинова			

Типовой проект 801-3-15
Альбом III



Соединение элементов
производить дуговой сваркой
в соответствии с ГОСТ14098-68
и указаниями СН393-78.

Электроды Э42 по ГОСТ9467-75,
высота шва $h_{ш} = 5$ мм.

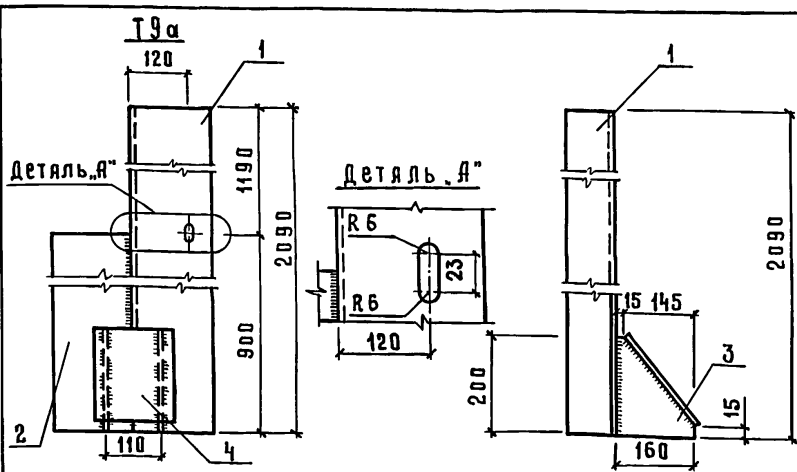
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.ч.	1		Т86.001	Л 160×100×9 ГОСТ8510-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* $\rho=1990$	1	35,82 кг
Б.ч.	2		Т86.002	- 250×8 ГОСТ103-76 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* $\rho=1990$	1	31,24 кг

Ив. и подг. Подпись и дата
Взл. и инв. н

			КЖИ-Т86.000			
Нач. отд.	Горбунов		Насадка металлическая.	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. конст.	Теляковская			Т86.	Р	67,06 кг
Н. конст.	Марков		Лист		Листов	
Гл. спец.	Марков			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Скобликов					
Ст. инж.	Корчагина					
Пров.	Скобликов					

Копировал Кор 18186-04 28 Формат 11

Типовой проект 801-3-15 альбом III



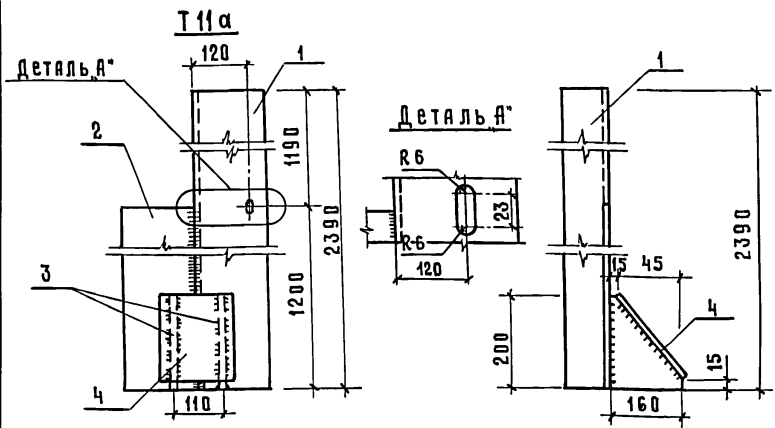
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; $h_{нв}=8$ мм.
 2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм. Изделие ТН9а зеркально изделию Т9а.

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Д Е Т А Л И						
Б4.		1	Т9а-001; ТН9а-001	Л 160×100×9; ГОСТ 8510-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* Ø=2090	1	37,62 кг
Б4.		2	Т9а-002; ТН9а-002	- 8×160; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* Ø=600	1	6,02 кг
Б4.		3	Т9а-003; ТН9а-003	- 8×160; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* Ø=200	2	2,00 кг
Б4.		4	Т9а-004; ТН9а-004	- 8×160; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* Ø=235	1	2,36 кг

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №
Нач. отд.	Горбунов <i>Горбунов</i>	
Гл. конст.	Теляковский <i>Теляковский</i>	
Н. спец.	Марков <i>Марков</i>	
И. контр.	Марков <i>Марков</i>	
Рук. гр.	Скобликов <i>Скобликов</i>	
Ст. инж.	Карпушкина <i>Карпушкина</i>	
Пров.	Тайрова <i>Тайрова</i>	

КЖИ - Т9а-000; ТН9а-000		
Насадка металлическая Т9а; ТН9а	Стадия	Масштаб
	Р	50,00 кг
	Лист 1	Листов 1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 ЯЛЬБОМ III



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 19467-75; $h_{ш} = 8$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.
3. Изделие ТН11а зеркально изделию Т11а

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4.		1	Т11а 001; ТН11а-001	L 160x100x9 ГОСТ 8510-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=2390	1	43,00 кг
Б4.		2	Т11а 002; ТН11а-002	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=900	1	9,04 кг
Б4.		3	Т11а 003; ТН11а-003	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=200	2	2,00 кг
Б4.		4	Т11а 004; ТН11а-004	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=235	1	2,36 кг

Имя и подл.	Подпись и дата	ВЗЯМ. ИНВ.												
Нач. отд.	Горбунов	<p style="text-align: center;">КЖИ-Т11а 000; ТН11а 000.</p> <p style="text-align: center;">Насадка металлическая Т11а; ТН11а</p>												
Гл. конст.	Теляковский													
Гл. спец.	Марков													
Н. контр.	Марков													
Руковод.	Скобликов													
Ст. инж.	Каряшкина													
Пров.	Тайрова	<table border="1"> <tr> <td>Стация</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>5840 кг</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Лист 1</td> <td colspan="2">Листов 1</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ</td> </tr> </table>	Стация	Масса	Масштаб	Р	5840 кг		Лист 1	Листов 1		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Стация	Масса	Масштаб												
Р	5840 кг													
Лист 1	Листов 1													
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ														

Альбом III
Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			PM1.000.06	Борочный чертёж.	X	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		PM1.001	L100×63×6; ГОСТ 8510-72 ВстЗ кл 2; ГОСТ 380-81* ϕ=626	2	4,71 кг
Б4	2		PM1.002	L100×63×6; ГОСТ 8510-72 ВстЗ кл 2; ГОСТ 380-81* ϕ=1255	2	9,45 кг
Б4	3		PM1.003	∅10A1; ГОСТ 5781-75; ϕ=320	10	0,18 кг

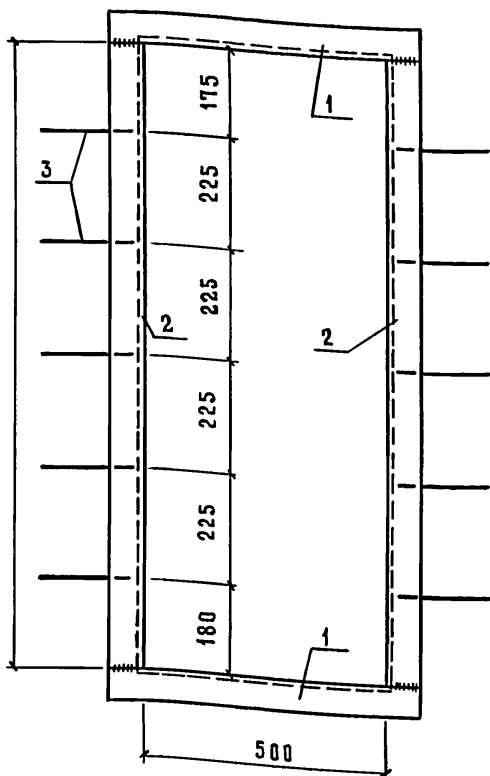
Ив. и подл. Подпись и дата Взам. инв. н.

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Карпушкин	<i>Карпушкин</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

PM1.000		
Рамка металлическая		
PM1. Спецификация.		
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

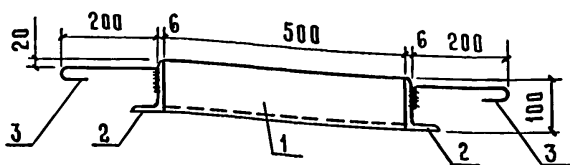
18186-04 31

формат И



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_w = 5$ мм.

2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.



Изм. и подл. Подпись и дата Взам. инв. н

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Кярпушкина	<i>Кярпушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ1.000.05

Рамка металлическая
РМ1.
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,17 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом III
Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			PM 2.000.66	Сборочный чертёж.	X	
				<u>Детали.</u>		
Б4.	1		PM 2.001	- 6x220; ГОСТ 19903-74 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* r=612	2	6,30 кг
Б4.	2		PM 2.002	- 6x220; ГОСТ 19903-74 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* r=575	2	5,95 кг
Б4.	3		PM 2.003	L 63x6; ГОСТ 8509-72 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* r=738	2	4,44 кг
Б4.	4		PM 2.004	L 63x6; ГОСТ 8509-72 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* r=587	2	3,36 кг
Б4.	5		PM 2.005	φ 10 А I; ГОСТ 5781-75; r=320	6	0,2 кг

Имя и Подп. Подпись и дата

Имя и Подп. Подпись и дата

Имя и Подп. Подпись и дата

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Руч. гр.	Сковликов	<i>Сковликов</i>
Ст. инж.	Карлушкина	<i>Карлушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

PM 2.000

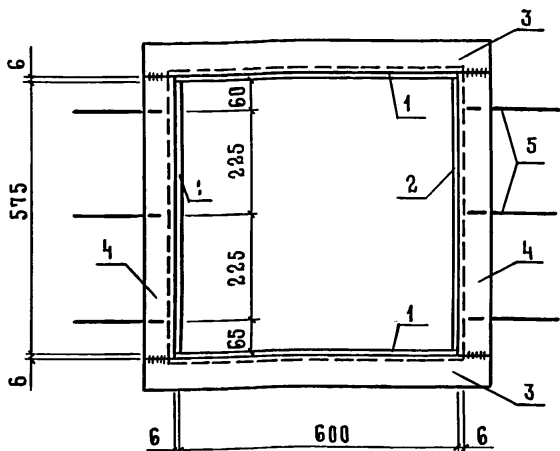
Рамка металлическая
PM 2
Спецификация.

Страница	Лист	Листов
Р	1	1

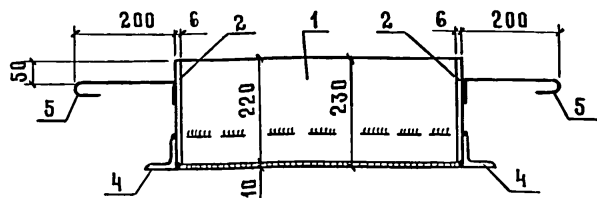
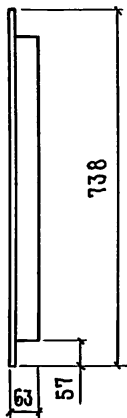
ГИПРОНИСЕ ЛЬХОЗ

18186-04 33 формат 11

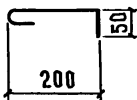
Типовой проект 801-3-15 альбом III



поз.3



поз.5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 5$ мм.

2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

Инв. и подл. Подпись и дата Взам. инв. н

Нач. отд.	Гарбузов	<i>Гарбузов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Карпушкина	<i>Карпушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ 2.000.СБ

Рамка металлическая
РМ 2.
Сборочный чертёж.

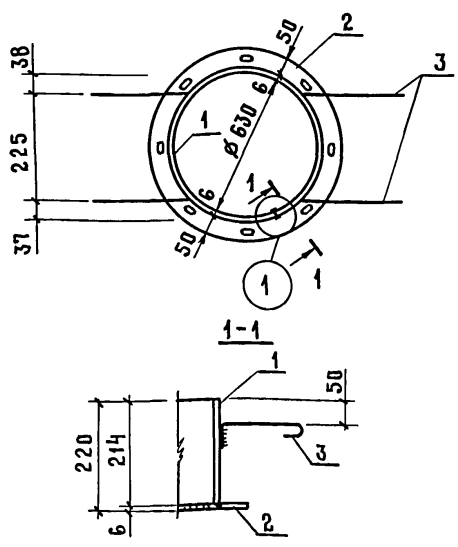
Стадия	Масса	Масштаб
Р	40,85 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Типовой проект ЗОК-3-15 альбом III

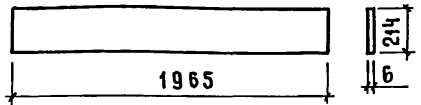
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			РМЗ.000.06	Сборочный чертеж.	X	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		РМЗ.001	- 6 x 214; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В-1965	1	19,74 кг
Б4	2		РМЗ.002	Кольца 742/642 x 6 ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71*	1	5,6 кг
Б4	3		РМЗ.003	Ø 10A1 ГОСТ 5781-75; В=320	4	0,80 кг

ИВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯМ. ИНВ. N				
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	РМЗ.000			
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>				
Гл. спец.	Марков	<i>М</i>	Рамка металлическая РМЗ Спецификация.	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Марков	<i>М</i>		Р	1	1
Рук. гр.	Скобликов	<i>С</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Ст. инж.	Карлушкина	<i>К</i>				
Пров.	Тайрова	<i>Т</i>				

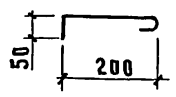
Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Развёртка поз.1



поз.3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 5$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

Инв. н. подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н.
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Карпушкина	<i>Карпушкина</i>
Пров.	Тягрова	<i>Тягрова</i>

РМЗ.000.СБ

Рамка металлическая
РМЗ.
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	26,14 кг	Б.М.
Лист 2	Листов 2	
ГИПРОНИСЕ ЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			РМ 4.000.СБ	Сборочный чертёж	×	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		РМ 4.001	- 6×214; ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* В-1008	1	10,00 кг
Б4	2		РМ 4.002	Кольцо 427/327×6 ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71*	1	2,7 кг
Б4	3		РМ 4.003	∅10А1; ГОСТ 5781-75; В-320	4	0,20 кг

Инв. и подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Кярышыкина	<i>Кярышыкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ 4.000

Рамка металлическая

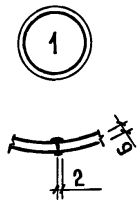
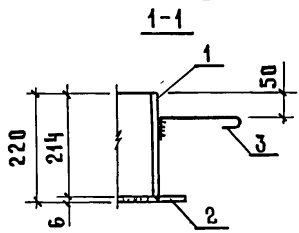
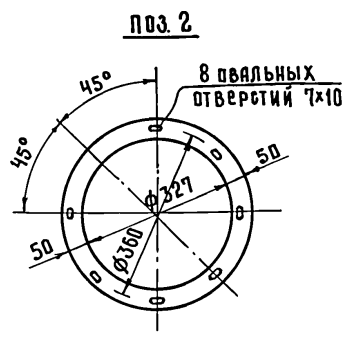
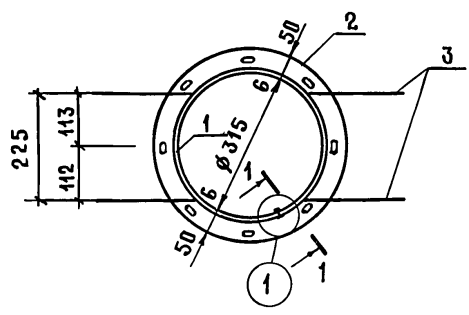
РМ 4.
Спецификация.

Стация	Лист	Листов
Р	1	2

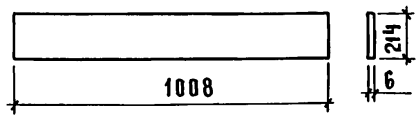
ГИПРОНИСЕЛЬХИЗ

18186-04 37 формат И

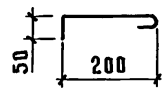
Типовой проект 804-3-15 альбом III



Развёртка поз.1



поз.3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 5\text{мм}$.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150\text{мкм}$.

Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. и
--------------	----------------	--------------

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Карпушкина	<i>Карпушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ4.000.06			
Рамка металлическая РМ4. Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	135 кг	Б.М.
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕ ЛЬХОЗ			

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			PM5.000.06	Оборочный чертёж	X	
				<u>Детали</u>		
64	1		PM5.001	-6x220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=667	2	6,91 кг
64	2		PM5.002	-6x220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=1006	2	10,42 кг
11	3		PM5.003	L 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=641	2	3,67 кг
64	4		PM5.004	L 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=1018	2	5,82 кг
11	5		PM5.005	∅10A1; ГОСТ5781-75; ϕ=320	8	0,2 кг

ИНВ. И ПОДЛ. Подпись и дата Взам. инв. N

Нач. ОТД.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Малашина	<i>Малашина</i>

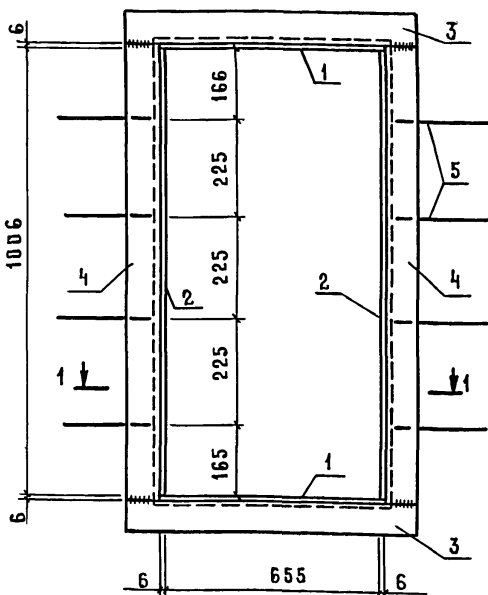
PM5.000

Рамка металлическая
PM5.
Спецификация.

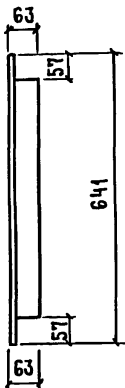
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

18186-04 39 формат 11

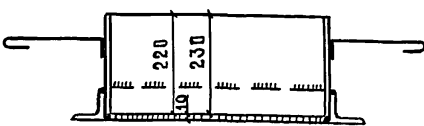
Типовой проект 801-3-15 альбом III



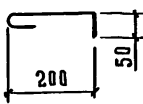
поз. 3



1-1



поз. 5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_{ш} = 5$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

Имя и подл.	Подпись и дата	Взам. инв.
Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Ст. техн.	Корягина	
Пров.	Маялыгина	

РМ5.000.СБ

Рамка металлическая
РМ5
Сборочный чертёж.

Стация	Масса	Масштаб
Р	55,2 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом II

Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация.</u>		
И1			РМ6.000.66	Сборочный чертёж	X	
				<u>Детали.</u>		
Б4.	1		РМ6.001	- 6×220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* ρ=542	2	5,61 кг
Б4.	2		РМ6.002	- 6×220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* ρ=503	2	5,21 кг
И1	3		РМ6.003	L 63×6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* ρ=668	2	3,82 кг
Б4.	4		РМ6.004	L 63×6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* ρ=587	2	3,36 кг
И1	5		РМ6.005	φ10A1; ГОСТ5781-75; ρ=320	6	0,2 кг

Изм. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н

Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Мялашина	<i>[Signature]</i>

РМ6.000		
Рамка металлическая		
РМ6.		
Спецификация.		
Стация	Лист	Листов
Р	1	1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 ЯЛЬБОМ III

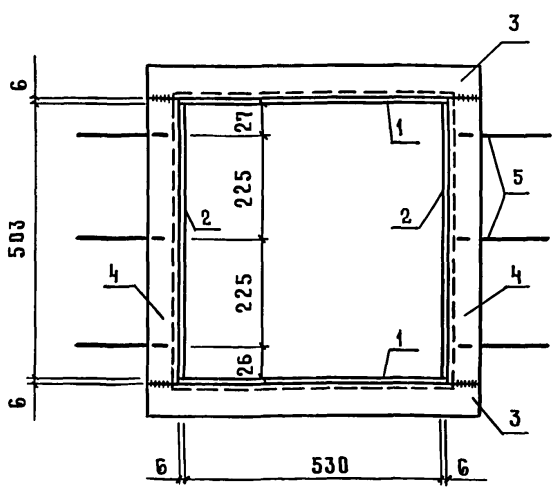


рис. 3

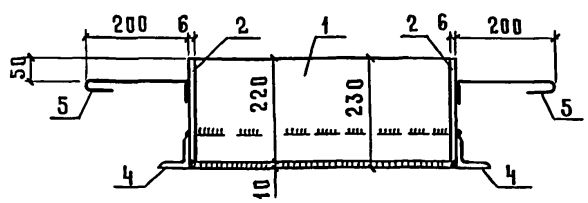
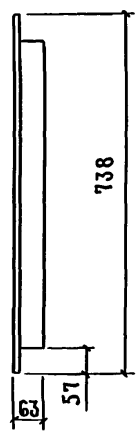
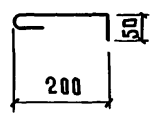


рис. 5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_w = 5$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

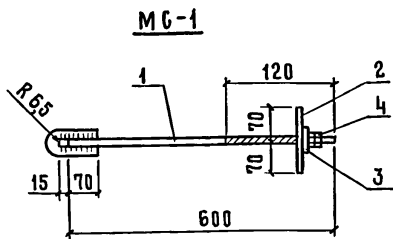
Инв. н. подд.	Подпись и дата	Взам. инв. н.	
Инв. н. подд.	Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
	Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
	Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
	Н. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
	Руч. гр.	Скобликов	<i>[Signature]</i>
	Ст. техн.	Корягина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Маяцкина	<i>[Signature]</i>	

РМ 6.000.СБ.

Рамка металлическая.
РМ 6
Сборочный чертёж.

Лист 1	Листов 1
Лист 1	Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

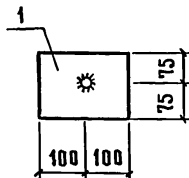
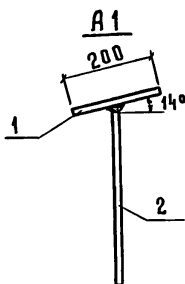


Готовое изделие металлизировать методом распыления.
Толщина слоя 120 ÷ 150 мкм.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		МС1-001	∅10А1; ГОСТ 5781-75 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ=600	1	0,37 кг
Б4.	2		МС1-002	-140x4 ГОСТ 103-76 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ=140	1	0,62 кг
Б4.	3		МС1-003	Шайба ∅10,5 ГОСТ 11371-68	1	0,004 кг
Б4.	4		МС1-004	Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	2	0,002 кг

ИМЯ И ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМ. ИМЯ И ПОДА.	КЖИ- МС1.000			
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
			МС1.	Р	1,00 кг	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 801-3-15 АЛЬБОМ III



1. Позицию 2 приварить к позиции 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа I-I по ГОСТ 19292-73; $h_{св} = 5$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		А1-001	-150x10; ГОСТ 103-76 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing = 200$	1	2,36 кг
Б4.	2		А1-002	$\varnothing 16$ А1; ГОСТ 5781-75 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing = 400$	1	0,63 кг

ИНВ. И ПОДЛ.

ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗЯМ. ИНВ. И

				КЖИ- А1.000		
				СТАДИЯ	МАССА	МЯСЫТА Б
ИЯЧ. ОД.	ГОРБУНОВ	<i>[Signature]</i>	АНКЕР А1	Р	2,99 кг	1:10
ГЛ. КОНСТ.	ТЕЛЯКОВСКИИ	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
ГЛ. СПЕЦ.	МАРКОВ	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н. КОНТР.	МАРКОВ	<i>[Signature]</i>				
РЪК. ГР.	СКОБЛИКОВ	<i>[Signature]</i>				
СТ. ИЖ.	ЛИТВИНОВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	СКОБЛИКОВ	<i>[Signature]</i>				

18186-04 44 ФОРМАТ II

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Инв. и подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Количество на исполнение										Примечание	
ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование		—	01									
					<u>Документация</u>												
И			КЖИ - КТ148.70.37.00066		Сборочный чертёж.												
					<u>Сборочные единицы и детали.</u>												
И	1		КЖИ - КТ148.70.37.010		Сетка С29		2										
			КЖИ - КТ148.70.37.010		Сетка С30			2									
И	2		КЖИ - КТ148.70.37.020		Сетка С32		1										
			КЖИ - КТ148.70.37.020		Сетка С33			1									
И	3		КЖИ - КТ148.70.37.001		Сетка С35		1										
			КЖИ - КТ148.70.37.002		Сетка С36			1									
БЭ	4		КЖИ - КТ148.70.37.003		Ø8A1 ГОСТ 5781-75; В=800		5	5								0,32 кг	
					<u>Материал</u>												
					Бетон марки М300; В6		0,15	0,13									м ³
					Марка		КТ148.70.37	КТ118.70.37									

18186-04 15

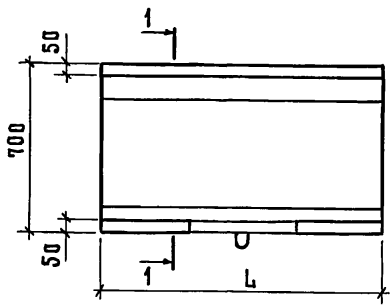
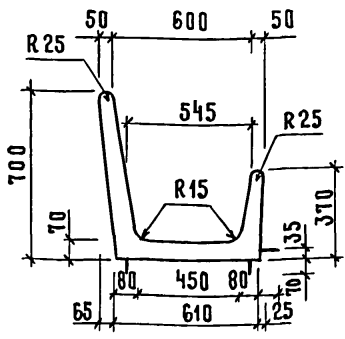
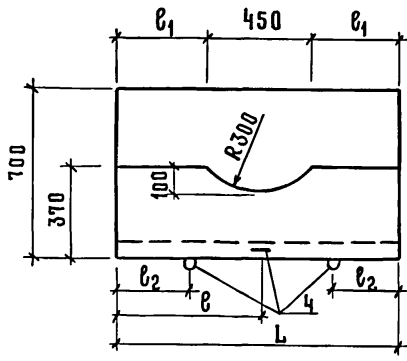
ИЗЧ.ОТД.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	
ГЛ.КОНСТ.	Теляковский	<i>Теляковский</i>	
ГЛ.СПЕЦ.	Марков	<i>Марков</i>	
Н.КОНТР.	Марков	<i>Марков</i>	
РУК.ГР.	Скобляков	<i>Скобляков</i>	
ИНЖ.	Дымов	<i>Дымов</i>	
ПРОВ.			

КЖИ - КТ148.70.37.000			
КОРМУШКА			
(КТ148.70.37; КТ118.70.37)			
СПЕЦИФИКАЦИЯ.			
Статья	Лист	Листов	
Р	1	1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

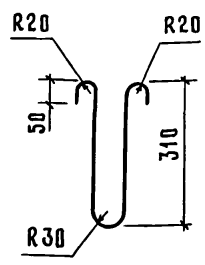
ФОРМАТ 11

11

Типовой проект 801-Э-15 Альбом III



по 3.4
1:10



Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм.				МАССА, кг
		L	l	l ₁	l ₂	
КЖИ - КТ148.70.37.000СБ	КТ148.70.37	1480	740	515	350	375
-01	КТ118.70.37	1180	590	365	300	325

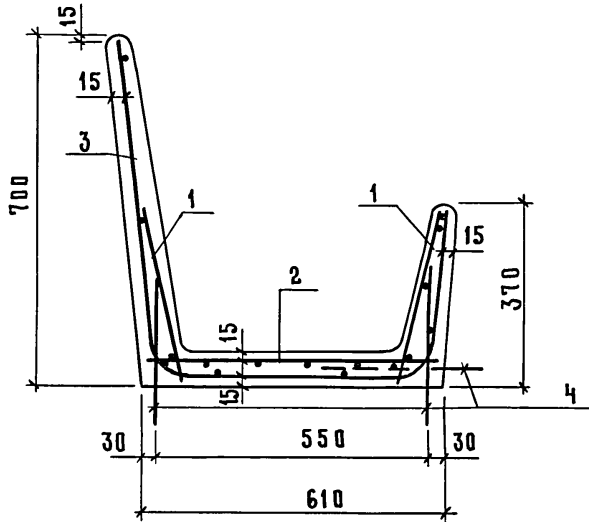
Имя и подл. Подпись и дата Взам. инв.н.

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.		

КЖИ - КТ148.70.37.000СБ

Кормушка (КТ148.70.37; КТ118.70.37) Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	см. табл.	Б.М
	Лист 1	Листов 2	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

1-1



Поз. 4 приварить к поз. 3 сварочными клещами.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия.								Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Арм. проволока ГОСТ 6173-53		Арм. проволока ТУ 14-4-659-75		
	класс АІ		класс АІІ		Итого	класс ВІ		Итого	
	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм					
КТ 148.70.37	1,60	5,50	7,10	5,26	0,95	2,34	8,55	15,7	
КТ 118.70.37	1,60	4,13	5,73	4,18	0,71	1,96	6,87	12,6	

КЖИ-КТ 148.70.37.000.06

Лист

2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взял инв. №

Типовой проект 811-3-15

альбом III

ФОРМАТ	ЭВНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение						Примечание	
					—	-01						
				<u>Документация</u>								
11			КЖИ-КТ148.70.37.010 СБ	Сборочный чертёж	×	×						
				<u>Детали</u>								
Б4.	1		КЖИ-КТ148.70.37.011	∅ 5 ВР I ТУ14-4-659-75; ρ=1450	3							0,22 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.012	∅ 5 ВР I ТУ14-4-659-75; ρ=1150	3							0,18 кг
Б4.	2		КЖИ-КТ148.70.37.014	∅ 5 ВР I ТУ14-4-659-75; ρ=360	8	7						0,05 кг

МАРКА С29 С30

18186-04 48

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

КЖИ-КТ148.70.37.010

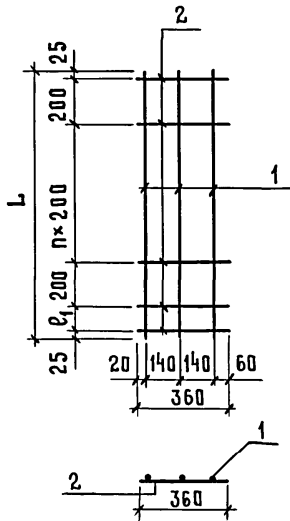
Сетка
(С29; С30)
спецификация.

Стация	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ 11

Типовой проект 801-3-15 Ляльбом III



1. Сетки изготовлять на машинах для точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		n шт.	Масса, кг
		L	φ_1		
КЖИ-КТ148.70.37.010	С29	1450	200	4	1,06
-01	С30	1150	100	3	0,89

КЖИ-КТ148.70.37.010 СБ

Имя и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Мяров	<i>Мяров</i>
Н. контр.	Мяров	<i>Мяров</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.		

Сетка
(С29, С30).
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХУЗ

Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. и

Типовой проект 801-3-15

альбом III

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение.						Примечание
					—	01					
				<u>Документация</u>							
11			КЖИ-КТ148.70.37.02066	Сборочный чертеж	×	×					
				<u>Детали</u>							
Б4.	1		КЖИ-КТ148.70.37.021	Сетка $\frac{100/100/5/5}{1100}$ ГОСТ 8478-66; $\varnothing=1450$	1						5,26 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.022	Сетка $\frac{100/100/5/5}{1100}$ ГОСТ 8478-66; $\varnothing=1150$		1					4,18 кг
Б4.	2		КЖИ-КТ148.70.37.024	$\varnothing 5 ВР1ТУ14-4-659-75; \varnothing=1450$	1						0,22 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.025	$\varnothing 5 ВР1ТУ14-4-659-75; \varnothing=1150$		1					0,18 кг
				Марка	С32	С33					

18.186-04 50

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

КЖИ-КТ148.70.37.020

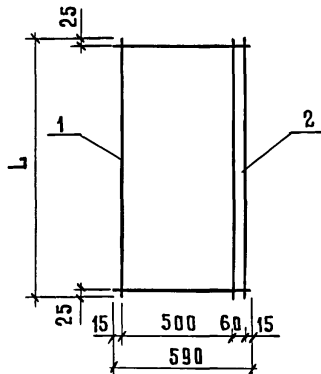
Сетка
(С32; С33)
Спецификация

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



1. Стержень поз. 2 приварить к сетке 100/100/5/5 при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-76.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

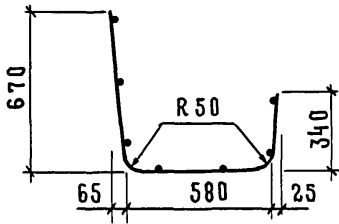
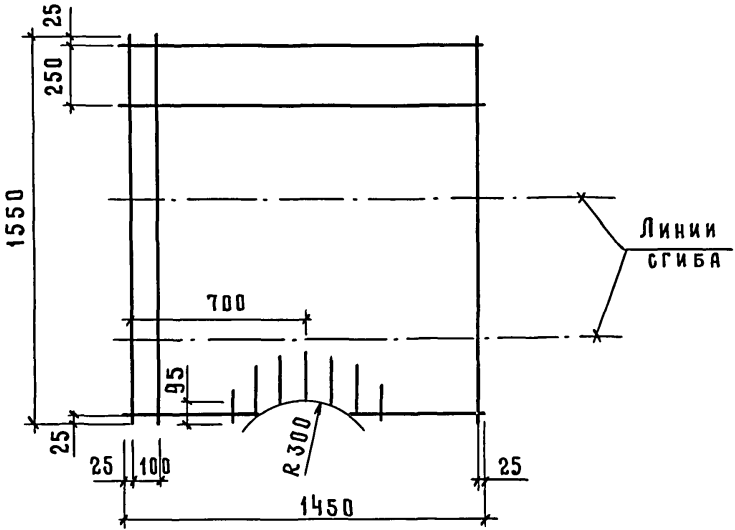
Обозначение	Марка	Размеры, мм	Масса, кг
		L	
КЖИ-КТ148.70.37.020	С32	1450	5,48
-01	С33	1150	4,36

КЖИ-КТ148.70.37.020 СБ

Иач.отд.	Гарбунов	<i>Гарбунов</i>							
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>							
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>							
И.контр.	Марков	<i>Марков</i>							
Рук.гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>							
И.нж.	Дымов	<i>Дымов</i>							
Пров.									
Сетка (С32, С33). Сборочный чертеж.						Стадия	Масса	Масштаб	
						Р	см. табл.	Б.М.	
						Лист 1	Листов 1		
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

18186-04 51 формат 11

Типовой проект 801-3-15 альбом III



Размеры даны по осям и торцам стержней.

ИВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. ИВ.

ИВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. ИВ.
Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>[Signature]</i>
Инж.	Дымов	<i>[Signature]</i>
Пров.	Скобляков	<i>[Signature]</i>

КЖИ-КТ148.70.37.001

Сетка С35.

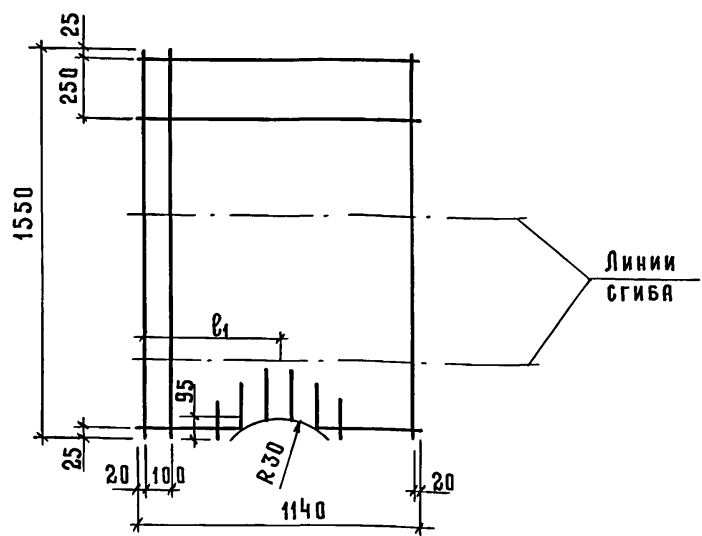
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,45	1:20
Лист 1	Листов 1	

Сетка $\frac{100/250/6/4}{1500}$
 ГОСТ 8478-66; $\theta = 1550$

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 52 формат 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм	
		L	l ₁
КЖИ-КТ148.70.37.002	С36	1140	550
-01	С37	940	450

ИВ.И.ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ.ИВ.И

				КЖИ-КТ148.70.37.002		
Иач.отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	Сетка (С36, С37) Сетка $\frac{100/250/6/4}{1100}$ ГОСТ 8478-66; l=1550	Стандия	Масса	Масштаб
Гл.конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Р	4,84	Б.М.
Гл.спец.	Марков	<i>Марков</i>		Лист 1 Листов 1		
И.контр.	Марков	<i>Марков</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук.гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>				
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>				
Проб.						

Копия