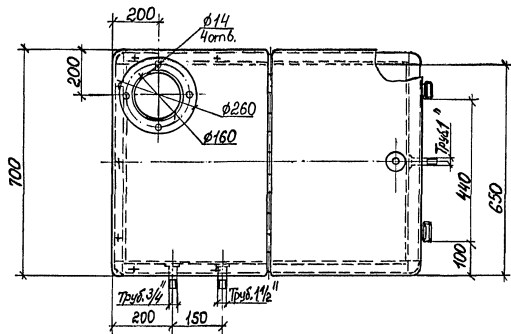
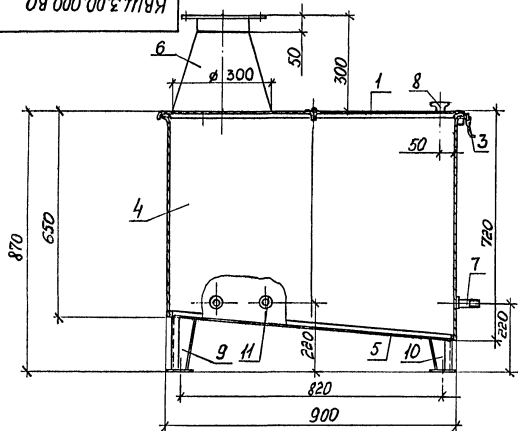


Альбом 5

КВЩ.З.00.000 ВО



Поз.	Наименование	Кол.	дополнительные указания
1	Крышка	1	
2	Крышка	1	
3	Замок	2	
4	Корпус	1	
5	Днище	1	
6	Патрубок	1	
7	Патрубок	1	
8	Ручка	1	
9	Стойка	2	
10	Стойка	2	
н	Патрубок	1	

1. Ванну снаружи и внутри покрыть кислотоупорным покрытием, состоящим из одного слоя грунта ХС-010, двух слоев эмали ХС-110 и двух слоев лака ХС-76. Нанесение покрытия производить краскораспылителем на предварительно обработанную пескоструйным аппаратом поверхность.
2. Материал деталей ванны - лист 2 ГОСТ 13904-80
10 ГОСТ 16523-89

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Имя	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Жобтяк	Ж/И	07.91
Провер.	Басс	Б/И	07.91
Заб. гр.	Басс	Б/И	07.91
Гл. спец.	Рысин	Р/И	07.91
Н. контр.	Луцкер	Л/И	07.91
Иач. отв.	Нозырь	Н/И	07.91

ТП 816-1-207.92 КВЩ.З.00.000 ВО-ТХ.НО

Ванна для слива
электролита

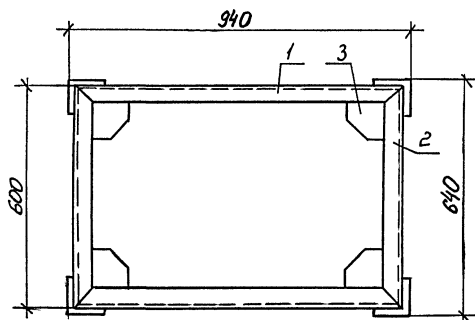
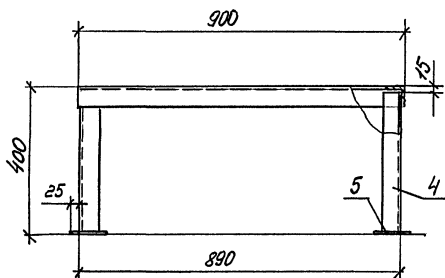
Лист	Масса	Масштаб
Т	90	1:10
Лист		Листов 1
ТИПРОПЛОДООВОЩЕХОЗ		
г. Одесса		

25393-05 4

Формат А3

КПВ 2.00.000 ВО

Листом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Связь	2	
2	Связь	2	
3	Косынка	4	
4	Стойка	4	
5	Пятка	4	

- Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
- Материал деталей постаментов - уголок В-50х50х4 ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл., Подпись и дата
Взам. инв. №

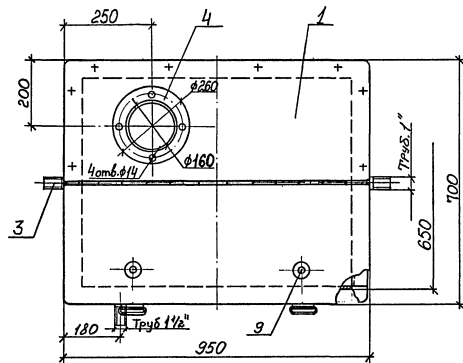
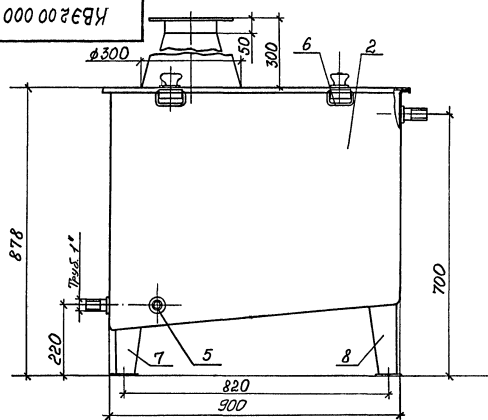
ТП 816-1-207.92 КПВ 2.00.000 ВО - ТХ.НО				Лит.	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Т	22	1:10
Разраб.	Жовтяк	Л.Л.	07.91			
Проб.	Басс	Л.Л.	07.91			
Заб. гр.	Басс	Л.Л.	07.91			
Гл. спец.	Рысин	Л.Л.	07.91			
Н. контр.	Лушпер	Л.Л.	07.91	Листов 1		
Нач. отд.	Козырь	Л.Л.	07.91	ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
				г. Одесса		

25393-05 5

Формат А3

Альбом 5

КВЭ2.00.000.80



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Крышка	2	
2	Корпус	1	
3	Патрубок	2	
4	Патрубок	1	
5	Патрубок	1	
6	Замок	2	
7	Стойка	2	
8	Стойка	2	
9	Ручка	2	

- Ванну снаружи и внутри покрыть кислотоупорным покрытием, состоящим из одного слоя грунта ХС-010, двух слоев эмали ХС-710 и двух слоев лака ХС-76. Нанесение покрытия производить краскораспылителем на предварительно обработанную пескоструйным аппаратом поверхность.
- Материал деталей ванны – лист $\frac{2 \text{ ГОСТ } 19904-90}{10 \text{ ГОСТ } 16523-89}$

Имя, № подл. Подпись и дата Вып. инв. №

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТП 816-1-207.92 КВЭ 2.00.000.80-ТХ.НО	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жовтяк			07.91		Ванна для приготовления электролита	Т	138
Пров.	Басс			07.91	Лист		Листов 1	
Зав. пр.	Басс			07.91	ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ			
Пр. спец.	Рысин			07.91	г. Одесса			
Н. контр.	Лушер			07.91				
Нач. отд.	Козырь			07.91				

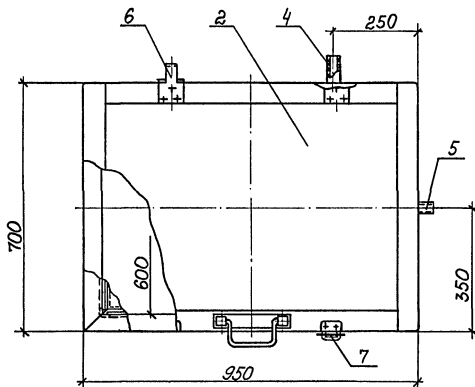
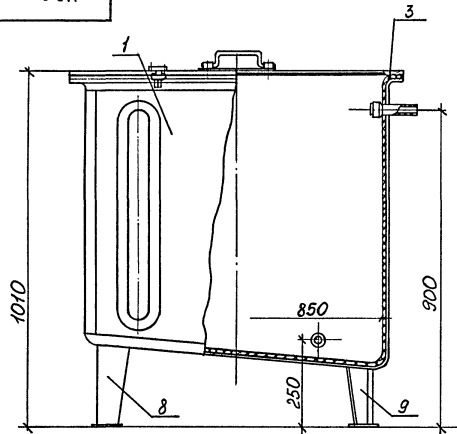
25393-05

6

Формат А3

КВД 1 00 000 В0

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Корпус	1	
2	Крышка	1	
3	Футеровка	1	винилпласт
4	Патрубок	1	Труба 25 материал-винилпласт
5	Патрубок	1	Труба 45 материал-винилпласт
6	Упор	2	
7	Замок	2	
8	Опора	2	
9	Опора	2	

1. После изготовления все неметаллические поверхности ванны покрыты кислотоупорным покрытием, состоящим из:
- 1) одного слоя грунта ХСГ-26;
 - 2) двух слоёв эмали ХСЭ-23;
 - 3) одного слоя лака ХСЛ.

Нанесение покрытия на поверхности производить при помощи краскораспылителя.

2. Материал деталей ванны - лист $\frac{\text{ГОСТ 19904-90}}{10 \text{ ГОСТ 16523-89}}$

ТП 816-1-207.92КВД1.00.000 В0-ТХ.Н0

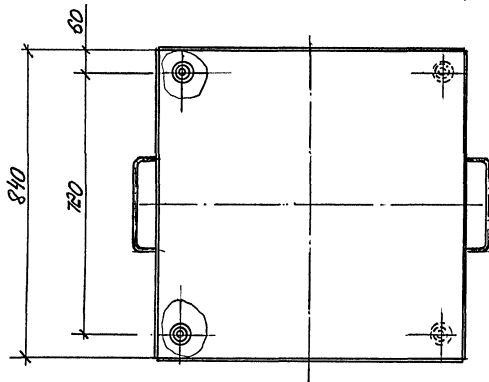
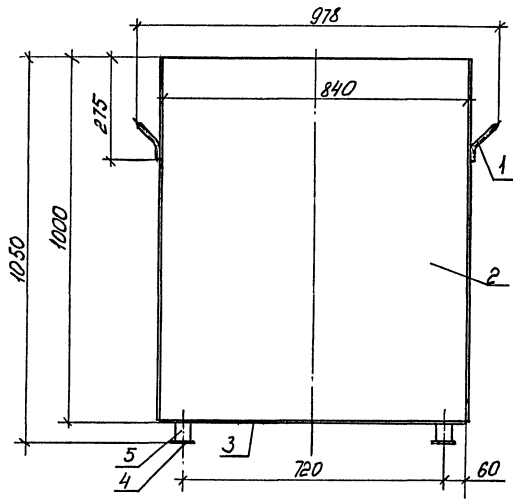
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ванна для дистиллированной воды	Лит.	Масса	Масштаб
Разроб.	Жовтяк	ЖК	07.91			Т	94	1:10
Проб.	Басс	ЖК	07.91		Лист Листов 1			
Экз. зр.	БСС	ЖК	07.91		ГИПРОПЛОДОВОЩОХЗ			
Плестей.	Рысун	РД	07.91		г. Одесса			
Н. контр.	Лушер	ЛШ	07.91					
Нач. отд.	Козырь	СК	07.91					

5393-05 7

Формат А3

КК 2 00 000 80

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначительные указания
1	Ручка	2	
2	Корпус	1	
3	Дно	1	
4	Пятка	4	
5	Стойка	4	

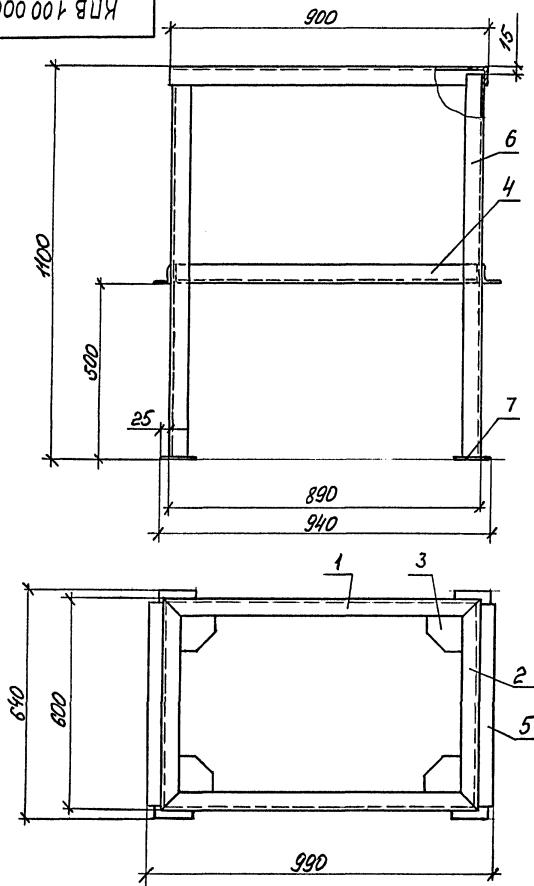
- Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
- Материал деталей контейнера - лист 2,5 ГОСТ 19904-90 по ГОСТ 16523-89

Имя, № листа | Подпись и дата | Власт. инв. №

				ТЛ 816-1-207.92 КК 2.00.00080-ТХ.НО			
Изм.	Лист	Л/взв.	Контр.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					Т	81	1:10
				Лист 1			
				ГИПРОПЛОДОВООЩОХОЗ			
				г. Одесса			

Льфон 5

КПВ 100 000 В0



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Связь	2	
2	Связь	2	
3	Косынка	4	
4	Связь	2	
5	Связь	2	
6	Стойка	4	
7	Пятка	4	

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.

2. Материал деталей постаментов - уголок В-50х50х4 ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №

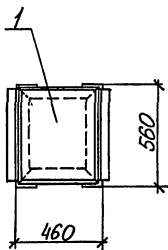
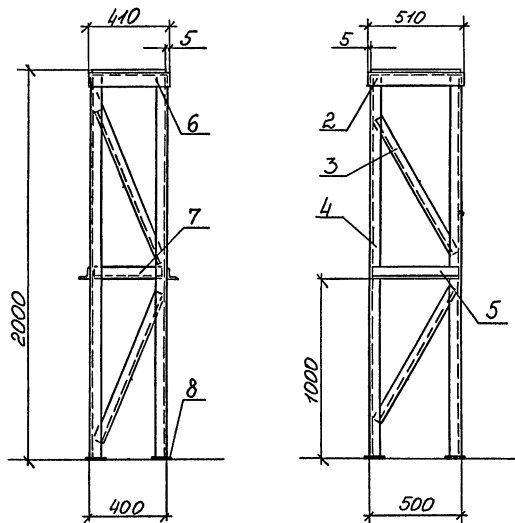
				ТП 816-1-207.92 КПВ 100.000В0-ТХ.НО				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Постамент под ванну для дистиллированной воды	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Жовтяк	В.В.	07.91		Т	44	1:10
	Проб.	Басс	В.В.	07.91		Лист Постав 1		
	Заб. гр.	Басс	В.В.	07.91		ГИПРОПЛОДОВООВОЩОЗ		
	Пр. спец.	Рысин	В.В.	07.91		г. Одесса		
	Нач. отд.	Лыцкер	В.В.	07.91				
		Козырь	В.В.	07.91				

25393-05 9

Формат А3

КПД 1.00.000.00.00.00

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Крышка	1	
2	Связь	2	
3	Связь	8	
4	Стойка	4	
5	Связь	2	
6	Связь	2	
7	Связь	2	
8	Пятка	4	

- Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75
- Материал деталей постамент-уголок В-50x50x4 ГОСТ 8509-86
Ст 3 сп ГОСТ 535-88

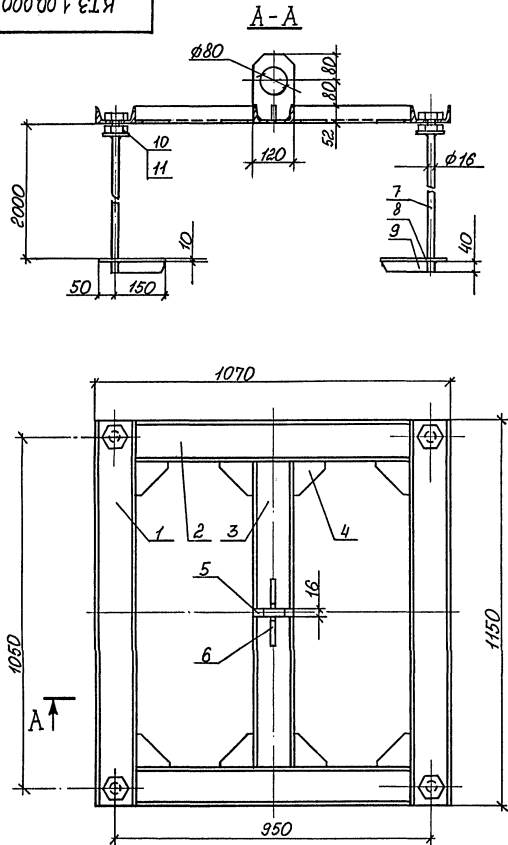
Имя, № листа, Подпись и дата, Взам. инв. №

Имя	№ листа	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
				Т	49	1:20
Имя	№ докум.	Подп.	Дата	Постамент под андидистиллятор		
Разраб.	Жовтяк	Жовтяк	07.91	Лист 1		
Проб.	Басс	Басс	07.91	Листов 1		
Экз. гр.	Басс	Басс	01.91	ГИПРОПЛОДОВООЩХОЗ		
Гл. инж.	Рысин	Рысин	07.91	г. Одесса		
Н. контр.	Лущер	Лущер	07.91			
Нач. отд.	Козырь	Козырь	07.91			

ТП 816-1-207.92 КПД 1.00.000.00.00-ТХ.НО

КТЗ 1.00.000 ВО

Листом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Балка	2	
2	Связь	2	
3	Балка	1	
4	Косынка	8	
5	Ушко	1	
6	Косынка	2	
7	Тяга	4	
8	Опора	4	
9	Косынка	4	
10	Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	4	
11	Шайба 16.02 ГОСТ 11371-78	4	

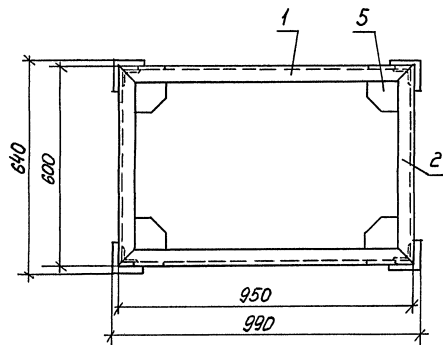
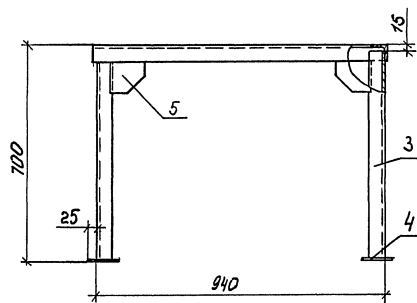
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей траверсы-швеллер 12 ГОСТ 8240-89 Ст 3 ГОСТ 535-88

Имя, № подл. Подпись и дата Вып. инв. №

				ТП 816 - 1 - 207.92 КТЗ 1.00.000 ВО - ТХ.НО			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Траверса для захвата электрогрузчика		
Разраб.	Ильин	Ильин	Ильин	07.91			
Пров.	Басс	Басс	Басс	07.91	Лит.	Масса	Масштаб
Зав. пр.	Басс	Басс	Басс	07.91	Т	76	1:10
Пр. экз.	Ильин	Ильин	Ильин	07.91	Лист Пистов 1		
Н. контр.	Луцкер	Луцкер	Луцкер	07.91	ТИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
Нач. отд.	Гозырь	Гозырь	Гозырь	07.91	г. Одесса		

КП 1.00.000 ВО

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Связь	2	
2	Связь	2	
3	Стойка	4	
4	Пятка	4	
5	Косынка	8	

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей подставки - уголок В-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл. Паренько и дата Взам. инв. №

ТТ 816-1-207.92 КП 1.00.000 ВО - ТХ.НО

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подставка для плиты поверочной и разметочной	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. 1	816-1-207.92	П.П.	07.97		Т	27	1:10
Лист				Листов	7		
Исполн. Рысин А.И.					ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
Н.контр. Лишер А.И.					г. Одесса		
Нач. отд. Нозырь С.В.							

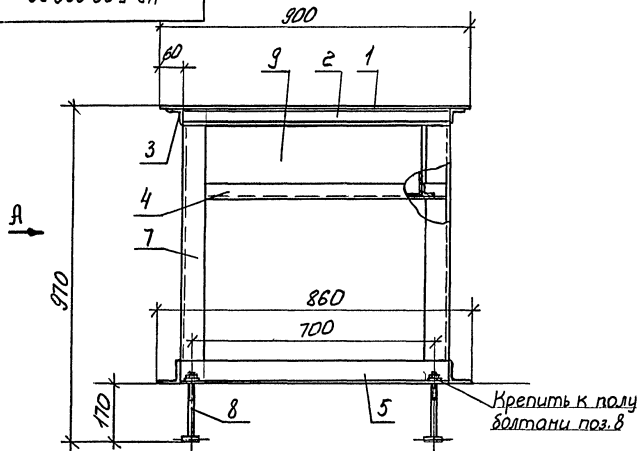
25393-05

12

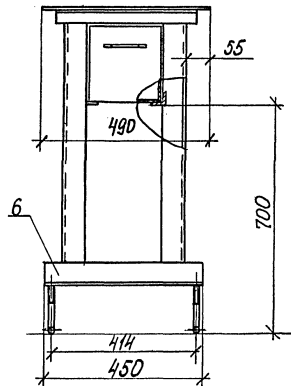
Формат А3

Альбом 5

ИВ 5.00.000 ВО



Вид А



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Плита	1	
2	Ребро	2	
3	Ребро	2	
4	Направляющая	2	
5	Ребро	2	
6	Ребро	2	
7	Стойка	4	
8	Болт	4	
9	Ящик	1	

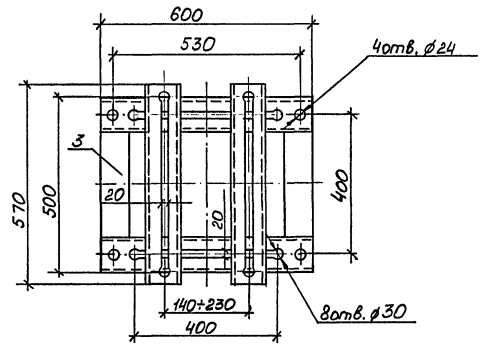
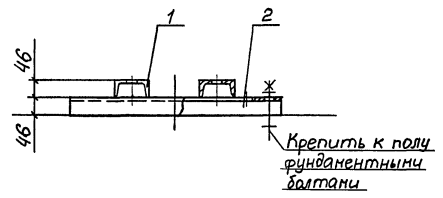
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей верстака - уголок В-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

				ТП 816-1-207.92 ИВ 5.00.000 ВО - ТХ. ИО			
Уч. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Верстак для настольно-сверлильного станка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жобтяк	В.П.	07.91		Т	98	1:10
Проб.	Басс	В.П.	07.91		Лист	Листов /	
Зав. пр.	Басс	В.П.	07.91		ГИПРОПЛОДОВОЩОЗ		
Гл. св-и	Рысин	В.П.	07.91		г. Одесса		
Н.контр.	Лущер	В.П.	07.91				
Нач. отд.	Козырь	В.П.	07.91				

КПЭ 1.00.000В0

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Балка	2	
2	Балка	2	
3	Связь	2	

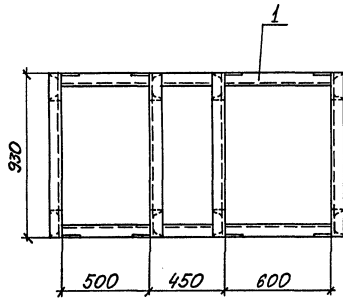
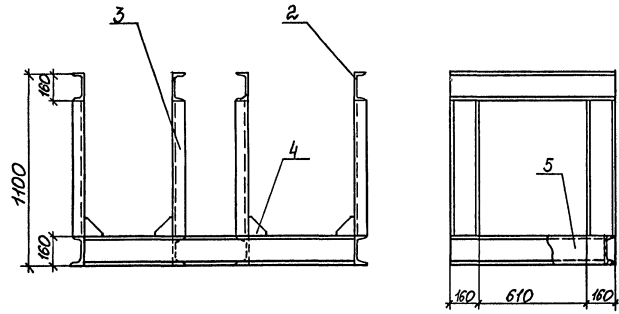
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей подставки - швеллер 10 ГОСТ 8240-89 Ст 3 ГОСТ 535-88

Изм. № порад. Подпись и дата
Взам. инв. №

				ТТ 816-1-207.92 КПЭ 1.00.000В0-ТХ.НО				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подставка под электродвигатель	Лит.	Масса	Масштаб
						Т	22,0	1:10
Разр.	Басс	Жовтяк	В.И.	07.91		Лист		
Проб.	Басс	В.И.	В.И.	07.91		Листов 7		
Зав. пр.	Басс	В.И.	В.И.	07.91		ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
Гл. спец.	Рысин	Р.И.	Р.И.	07.91	г. Одесса			
Инженер	Лушер	И.И.	И.И.	07.91	Формат А3			
Нач. отд.	Нозырь	С.И.	С.И.	07.91				

КПП 1 00 000 В0

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Балка	2	
2	Связь	6	
3	Стойка	8	
4	Косынка	8	
5	Связь	2	

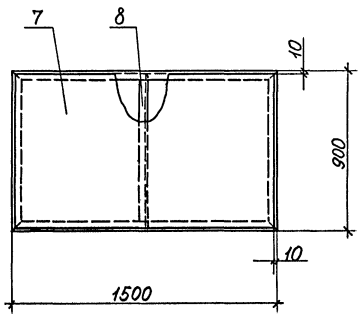
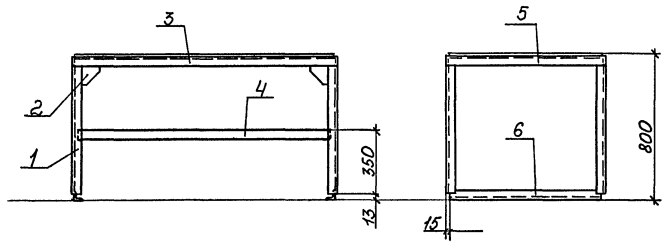
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей подставки-швеллер 16 ГОСТ 8240-89 Ст 3 ГОСТ 535-88

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

				ТТ 816-1-207.92 КПП 1.00.000В0 - ТХ.НО			
Изм/лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Подставка под электрогрузчик	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жовтяк	Жовтяк	07.91		Т	240	1:20
Прооб.	Басс	Басс	07.91		Лист	Листов 7	
Зав.гр.	Басс	Басс	07.91		ГИПРОПЛОДОВОЩХОЗ		
Гл. спец.	Рысин	Рысин	07.91		г. Одесса		
Н.контр.	Личер	Личер	07.91				
Нац.стат	Козырь	Козырь	07.91				

КСМ 1.00.000В0

ФЛ6БМ5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Стойка	4	
2	Косынка	4	
3	Связь	2	
4	Связь	2	
5	Связь	2	
6	Связь	2	
7	Крышка	1	
8	Связь	1	

- Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
- Материал деталей стола - уголок В-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88

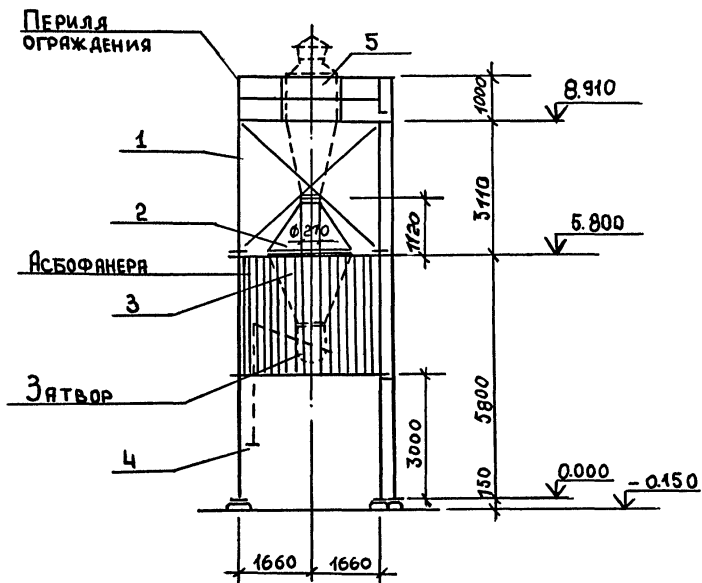
Изм. № докум. Подпись и дата

				ТП 816-1-207.92 КСМ 1.00.000В0 - ТХ.НО				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол металлический	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лавтак	Лавтак	Лавтак	07.91		Т	65	1:20
Проб.	Басс	Басс	Басс	07.91				
Заб.вр.	Басс	Басс	Басс	07.91		Лист		Листов 1
Исполн.	Рысина	Рысина	Рысина	07.91		ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
Н.контр.	Лещер	Лещер	Лещер	07.91	г. Одесса			
Нач.отд.	Козырь	Козырь	Козырь	07.91				

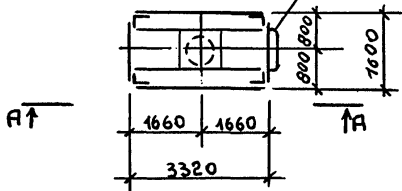
09 000 00 1716.

Альбом 5

Вид А



МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЛЕСТНИЦА



Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ
		Установка циклона УЦЦ		
1		Верхняя подставка	1	
		опоры под циклон		
2		Верхний конус	1	
		бункера		
3		Нижний конус	1	
		бункера.		
4		Нижняя подставка	1	
		опоры под циклон		
5	СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ	Циклон Ц-800	1	
Часть 10. РАЗДЕЛ 1.				
Москва 1979 г.				

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

				ТП 816-1-207.92 УЦЦ.00.000.00-0В.НО			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мудрык	З.Мудрык	09.91		Т	3006	1:100
Провер.	Минкина	М.Минкина	09.91				
З.яв.гр.	Минкина	М.Минкина	09.91				
Гл. спец.	Темкин	В.Темкин	09.91				
Н.контр.	Глушар	А.Глушар	09.91				
Н.яч.отз.	Малотимова	И.Малотимова	09.91				
					Лист	Листов 1	
					ГИПРОПЛОДОВОЩХОЗ		
					г. Одесса		

25393-05

17

Формат А5