

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-9-4

СТАНЦИЯ ПЕРЕКАЧКИ  
ЖИДКОГО НАВОЗА КРС  
ВЛАЖНОСТЬЮ 88-95%  
С ПРИМЕНЕНИЕМ НАСОСОВ  
НЖН-200

АЛЬБОМ II

ЧЕРТЕЖИ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
И ИЗДЕЛИЙ

17838-02

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-9-4

СТАНЦИЯ ПЕРЕКАЧКИ  
ЖИДКОГО НАВОЗА КРС  
ВЛАЖНОСТЬЮ 88-95%  
С ПРИМЕНЕНИЕМ НАСОСОВ  
НЖН-200

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка. Технология производства, архитектурные решения, конструкции железобетонные и металлические, отопление и вентиляция, внутренние водопровод и канализация, электротехнические чертежи, автоматизация отопления и вентиляции.
- Альбом II - Чертежи индивидуальных конструкций и изделий.
- Альбом III - Заказные спецификации.
- Альбом IV - Сметы

АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ  
Гипронисельхоз

УТВЕРЖДЕН Минсельхозом СССР  
Сводное заключение №74 от 28.07.1981г.  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Гипронисельхозом.  
Приказ №282 от 17.09.1981г.

*Лев* Главный инженер института  
Главный инженер проекта

*М.М. Лукьянов*  
*Е.Ф. Вахрушев*

М.М. Лукьянов  
Е.Ф. Вахрушев

Алб. II

Типовой проект 801-9-4

2

№ п/п	Форм	Обозначение	Наименование	кол. лист	№ стр	Примечание
1			Титульный лист			
2		КЖУ-Д.000	Ведомость документов		2	
3		КЖУ-Д.000	Ведомость документов		3	
4	II	КЖЦ-КР1.000	Каркас плоский КР1	1	4	
5	"	КЖЦ-КР2.000	Каркас плоский КР2	1	5	
6	"	КЖЦ-КР3.000	Каркас плоский КР3	1	6	
7	"	КЖЦ-КР4.000	Каркас плоский КР4	1	7	
8	"	КЖЦ-КР5.000	Каркас плоский КР5	1	8	
9	"	КЖЦ-КР6.000	Каркас плоский КР6	1	9	
10	"	КЖЦ-КР7.000	Каркас плоский КР7	1	10	
11	"	КЖЦ-КР8.000	Каркас плоский КР8	1	11	
12	"	КЖЦ-КР9.000	Каркас плоский КР9	1	12	
13	"	КЖЦ-КР10.000	Каркас плоский КР10	1	13	
14	"	КЖЦ-КР11.000	Каркас плоский КР11	1	14	
15	"	КЖЦ-КР12.000	Каркас плоский КР12	1	15	
16	"	КЖЦ-С1.000	Сетка С1	1	16	
17	"	КЖЦ-С2.000	Сетка С2	1	17	
18	"	КЖЦ-МН1.000	Узделие закладное МН1	1	18	
19	"	КЖЦ-МН2.000	Узделие закладное МН2	1	19	
20	"	КЖЦ-МН3;МН15.000	Узделия закладные МН3;МН15	1	20	
21	"	КЖЦ-МН4.000	Узделие закладное МН4	1	21	
22	"	КЖЦ-МН5.000	Узделие закладное МН5	1	22	
23	"	КЖЦ-МН6.000	Узделие закладное МН6	1	23	
24	"	КЖЦ-МН7.000	Узделие закладное МН7	1	24	
25	"	КЖЦ-МН8.000	Узделие закладное МН8	1	25	
26	"	КЖЦ-МН9.000	Узделие закладное МН9	1	26	
27	"	КЖЦ-МН10.000	Узделие закладное МН10	1	27	
28	"	КЖЦ-МН11.000	Узделие закладное МН11	1	28	

Шиф. №. подл. Подпись и дата

Нач. отд.	Горбачев	<i>Горбачев</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. гр.	Федерштейн	<i>Федерштейн</i>
Ст. инж.	Захарова	<i>Захарова</i>

КЖУ- ВД.000

Ведомость документов

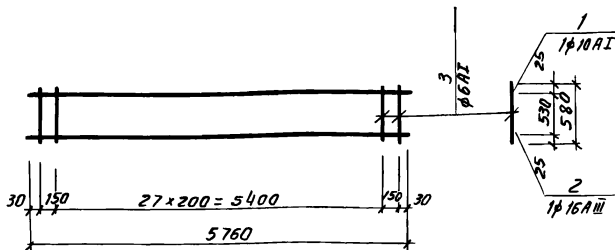
Страниц	лист	Листов
Р		
МХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

17838-02

3



КР 1



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечан
		<u>КР 1</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖИ - КР1.000	φ100 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	3.6	
2	То же	φ160 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	9.0	
3	"	φ60 ГОСТ 5781-75 L=580	30	0.12	

Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН393-78.

Шифр № подл. Подпись и дата

Взам. инв. №

Шифр № подл. Подпись и дата

КЖИ - КР1.000

ГЦП.	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Гарбунов	<i>Гарбунов</i>
гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Мори. кон.	Терещин	<i>Терещин</i>
гл. спец.	Терещин	<i>Терещин</i>
Рук. зр.	Ферштетин	<i>Ферштетин</i>
Инженер	Злыкина	<i>Злыкина</i>
Провер.	Корчагина	<i>Корчагина</i>

Каркас плоский КР1

Стадия

Р

16.2 кг

Масштаб

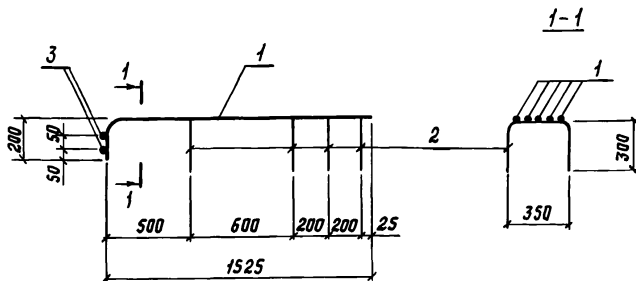
Лист 1

Листов 1

МСХ СССР

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Москва



Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с гост 14098-68 и указаниями СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
				<u>КР 2</u>			
				<u>Детали</u>			
б/ч	1			Ф16 АШ ГОСТ 5781-81 $\rho=1725$	5	2,7	
б/ч	2			Ф 8 АІ ГОСТ 5781-81 $\rho=950$	4	0,38	
б/ч	3			Ф 8 АІ ГОСТ 5781-81 $\rho=350$	2	0,13	

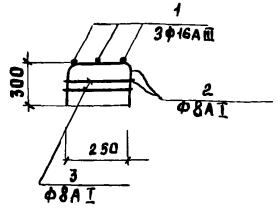
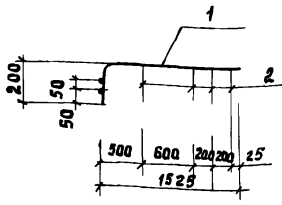
КЖИ-КР2.000

Гип	Вахрушев	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	Р	15,28 кг	
Гл. констр.	Теляковский	Лист 1		Листов 1
Н. констр.	Терешин	мех СССР		
Гл. спец.	Терешин	ГИПРОНИСЕЛХОЗ		
Рук. гр.	Фарштин	Москва		
Инженер	Зелькина			
Провер.	Корчагина			

Каркас плоский  
КР 2

Типовой проект 801-9-4 Альбом II

Кр 3



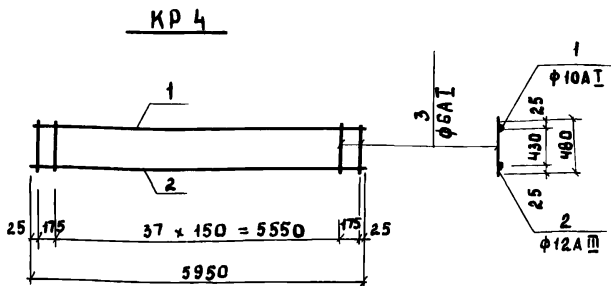
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечан
		<u>Кр 3</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖИ - Кр 3.000	φ 16AIII ГОСТ 5781-75 ℓ= 1725	3	2,7	
2	То же	φ 8A I ГОСТ 5781-75 ℓ= 850	4	0,33	
3	"	φ 8A I ГОСТ 5781-75 ℓ= 250	2	0,1	

Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

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

		КЖИ-Кр 3.000			
Гип	Вахрушев	Каркас плоский Кр 3	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов		Р	9,5 кг	
Гл. конст.	Телякобекин		Лист 1	Листов 1	
Нормакон.	Терешин		Мех СССР		
Гл. спец.	Терешин		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. зр.	Фадерштейн		Москва		
Инжен.	Элькина				
Провер.	Карчагина				

Типовой проект 801-9-4  
Дальб. II



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечан
		<u>Кр 4</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖУ-Кр4.000	φ10A I ГОСТ 5781-75 ℓ=5950	1	3,7	
2	То же	φ12A II ГОСТ 5781-75 ℓ=5950	1	5,2	
3	"	φ6A I ГОСТ 5781-75 ℓ=480	40	0,1	

Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 68 и указаниями СН 393 - 78

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

КЖУ-Кр4000

ГИП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Нормокач.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. з.р.	Федерштейн	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Элькина	<i>[Signature]</i>
Провер.	Корчагина	<i>[Signature]</i>

Каркас плоский Кр 4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12,9 кг	
Лист 1	Листов 1	
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

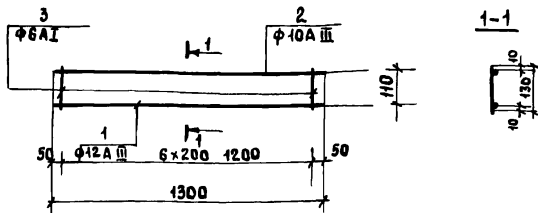




Альбом Д

Технический проект 801-9-4

КР 6



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и указаниями СН 393-78

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. к2	Примечания
		<u>Кр 6</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ - Кр 6.000	φ12A III ГОСТ 5781-75 L=1300	1	1.17	
2	То же	φ10A III ГОСТ 5781-75 L=1300	1	0.80	
3	"	φ66A I ГОСТ 5781-75 L=130	7	0.03	

КЖИ - КР 6 000

Каркас плоский КР 6

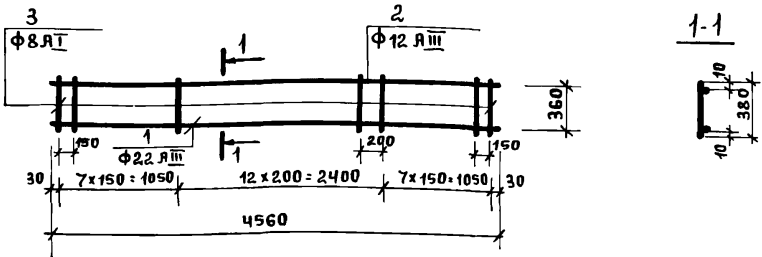
Стандия	Масса	Масштаб
Р	2,18 к2	
Лист 1	Листов 1	
ИСХ БСР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Шифр № подл. Подпись и дата.

Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач.отд	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл.кон.отд	Тедяковски	<i>Тедяковски</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
И.контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. з.р.	Фаршуткин	<i>Фаршуткин</i>
Ст. инж.	Захарова	<i>Захарова</i>
Провер.	Корчагина	<i>Корчагина</i>



КР8

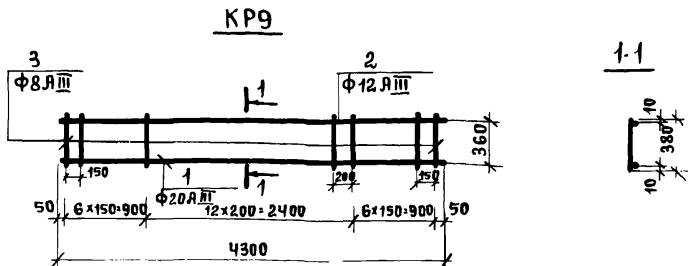


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>КР8</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖС-КР8.000	Φ22 АIII ГОСТ 5781-75 l=4560	1	13.8	
2	То же	Φ12 АIII ГОСТ 5781-75 l=4560	1	4.2	
3	"	Φ8 АIII ГОСТ 5781-75 l=380	27	0.15	

Подпись и дата.		КЖС - КР8.000			
ЗУП	Валрушев	Каркас плоский КР8	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Зорбунов		Р	22.1кг	
2.л. кон. отд.	Теляковский		Лист 1	Листов 1	
2.л. спец.	Терешин		Мех СССР		
Н. контр.	Терешин		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Фаршштейн		Москва		
Ст. инж.	Захарова				
Проверил	Корчагина				

Циловый проект 801-9-4 Альбом II



Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН 393-78

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>КР9</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖС-КР9.000	φ20 A III ГОСТ 5781-75 L-4300	1	10.8	
2	то же	φ12 A III ГОСТ 5781-75 L-4300	1	3.9	
3	"	φ8 A III ГОСТ 5781-75 L-380	25	0.15	

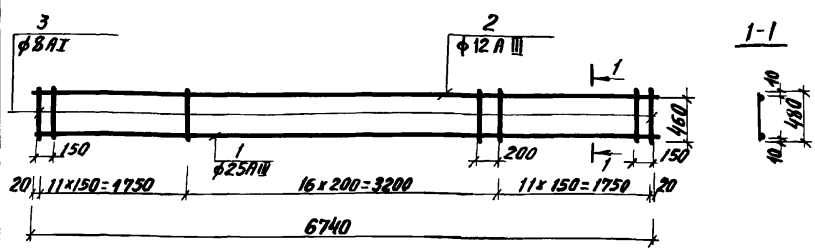
КЖС-КР9.000

З.И.П.	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Горбачев	<i>Горбачев</i>
Зл. кон. отд.	Теляковски	<i>Теляковски</i>
Зл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
И.контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. зр.	Фарштейн	<i>Фарштейн</i>
Ст. инж.	Валарова	<i>Валарова</i>
Проверил	Корчагина	<i>Корчагина</i>

Каркас плоский КР9.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18.5 кг	
Лист 1	Листов 1	
мех.сер		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

КР10



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН 393-78.

ТИПОВОЙ проект 801-9-4 Альбом II

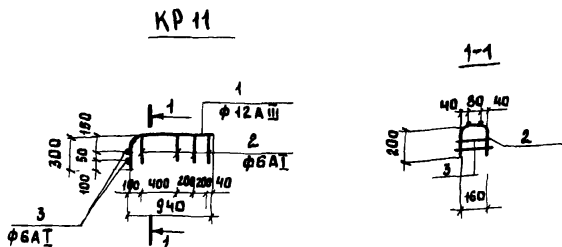
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.к.г.	Примеч.
		<u>КР10</u>			
		<u>ДЕТАЛИ:</u>			
1	КЖИ-КР10.000	φ25АІІ ГОСТ 5781-75 L=6740	1	24.3	
2	То же	φ12АІІ ГОСТ 5781-75 L=6740	1	6.1	
3	"	φ8АІ ГОСТ 5781-75 L=480	40	0.2	

Шиф. № лавл. Подпись и дата Взам. инв.л

				КЖИ-КР10.000		
Г.И.П.	Влахрищев	<i>[Signature]</i>	Каркас плоский КР10	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горьчунев	<i>[Signature]</i>		Р	38.4кг	
Гл. к. отд.	Теляковски	<i>[Signature]</i>				
Гл. спец.	Терещин	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Терещин	<i>[Signature]</i>		МСХ ССРСР		
Рук. гр.	Флерштейн	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>	Москва			
Провер	Корчагина	<i>[Signature]</i>				

Листом II

Типовой проект ЗОТ-9-4



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, Ед. кз	Примечание
		<u>Кр 11</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ-Кр 11.000	φ 1200 III ГОСТ 5781-75 L=1240	2	1.21	
2	То же	φ 60 I ГОСТ 5781-75 L=560	4	0.14	
3	"	φ 60 I ГОСТ 5781-75 L=180	2	0.05	

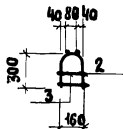
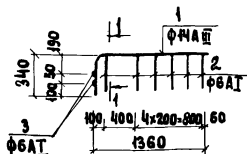
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

				КЖУ - КР 11.000		
ГПП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>	Каркас плоский КР 11	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунюк	<i>[Signature]</i>		Р	3,08кз	
Тл. кон. отд.	Тедякабекий	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>		Мех СССР		
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Фраерштейн	<i>[Signature]</i>	Москва			
Ст. исполнитель	Захарова	<i>[Signature]</i>				
Проверил	Кармазина	<i>[Signature]</i>				

Трубовой проект 801-9-4 Альбом II

КР - 12

1-1



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СМЗ393-78

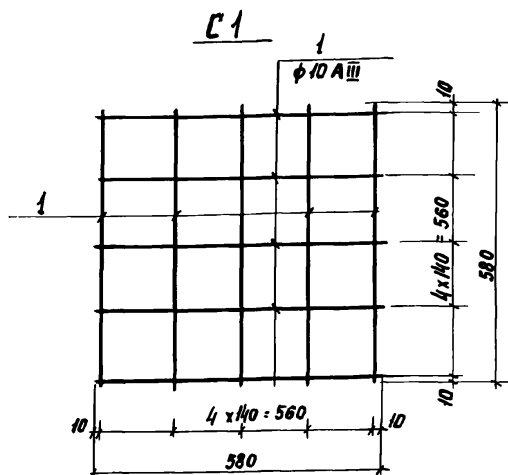
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед. кз	Примечание
		<u>КР 12</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-Кр12.000	φ140 III ГОСТ 5781-75 L=1700	2	2.05	
2	То же	φ6 А I ГОСТ 5781-75 L=760	6	0.19	
3	"	φ6 А I ГОСТ 5781-75 L=180	2	0.05	

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

			КЖИ-Кр12.000		
Гип	Вахрушев		Стандия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов		р	5,34кз	
Гл. спец.	Терешин	Каркас плоский КР12	Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Терешин		Мех. сср		
Рук. зр.	Фарштерба		ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		
Ст. инж.	Захарова		Москва		
Проверил	Корчагина				



Тыловый проект 801-9-4 Альбом 17



Соединение элементов производить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями Гост 14098-68 и указаниями СН 393-78.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		<u>С1</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-С1.000	φ10 А III Гост 5781 В-580	10	0,35	

Взам. инв. №

Инв. № подл. Подпись и дата.

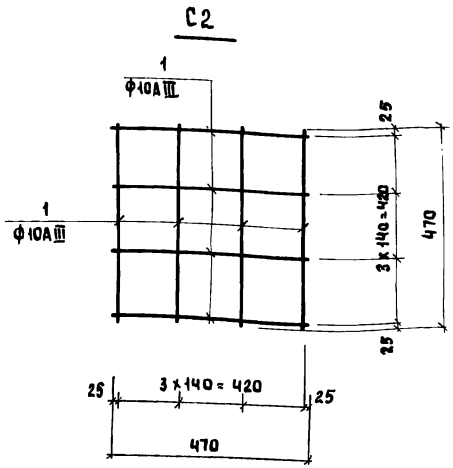
КЖИ-С1.000

Г И П	Вохрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горбунюв	<i>[Signature]</i>
Гл. кон. от.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Фадерштейн	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>
Проверил	Корчагина	<i>[Signature]</i>

Сетка С1

Стандия	Масса	Масштаб
Р	3,50 кг	
Лист 1	Листов 1	
Мех СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

Типовой проект 801-9-4 Ам. I

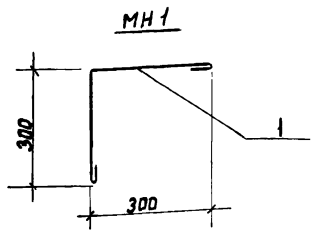


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кз	Примечан.
		<u>С2</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ-С2.000	Ф10А III ГОСТ 5784752-470	8	0,30	

Шиб. № подл.	Повпись и дата	КЖУ-С2.000					
		Сетка С2			Стадия	Масса	Масштаб
				Р	2,40кз		
				Лист 1	Листов 1		
				МХ ССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Моекба			

Тыловой проект 801-9-4 Аль II



Марка лоз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
		<u>МН1</u>			
		<u>детали</u>			
1	КЖУ - МН1.000	Ф10Л1; ГОСТ 5781-75; В-750	1	0,46	

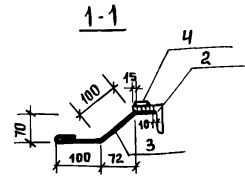
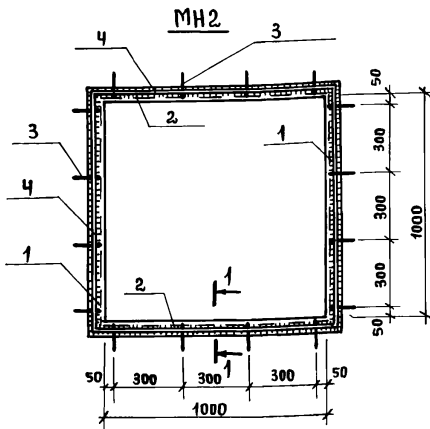
Ш.В.№ подл. Подпись и дата, зам. инж.

КЖУ-МН1-000		
Изделие закладное МН1	Стадия	Р
	Масса	0,46кг
	Масштаб	1:10
Лист 1		Листов 1
МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Г.И.П. Вахрушев *[подпись]*  
 Инж. Г.И. Горбунов *[подпись]*  
 Г.И. Канотеев *[подпись]*  
 С.П. Терешин *[подпись]*  
 Ч.Контр. Терешин *[подпись]*  
 Рук. групп. Ферштейн *[подпись]*  
 С.Техн. Шезелева *[подпись]*  
 Проверш. Корчагина *[подпись]*

Альбом II

Типовой проект 801-9-4



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН2</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖСИ-МН2.000	Л63x6 ; ГОСТ8509-72; L-1126	2	6.44	
2	То же	Л63x6 ; ГОСТ8509-72; L-1000	2	5.72	
3	"	Ф8Л1 ; ГОСТ5781-75; L-300	16	0.12	
4	"	-20 x6 ; ГОСТ103-76; L-1096	4	0.99	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $\eta_{ш} = 6\text{мм}$

Инв. № подл. Подпись и дата.

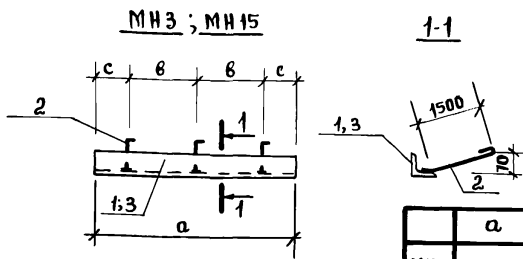
ДИП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Зорбунов	<i>[Signature]</i>
Зл.констр.	Теляковски	<i>[Signature]</i>
Зл.спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Н.контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук.груп.	Фарштейн	<i>[Signature]</i>
Ст.техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Корчагина	<i>[Signature]</i>

КЖСИ-МН2.000

Изделие складное  
МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30.20кг	1:10 1:20
Лист 1	Листов 1	
Мех СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Типовой проект 801-9-4 Альбом II



	а	б	с
МНЗ	900	300	150
МН15	2000	300	100

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МНЗ</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖС-МНЗ, МН15.000	∠75×6; ГОСТ8509-72; с-900	1	6.20	
2	то же	φ8АТ; ГОСТ5781-75; с-280	3	0.11	
		<u>МН15</u>			
3	КЖС-МНЗ; МН15.000	∠75×6 ГОСТ8509-72; с-2000	1	13.78	
2	то же	φ8АТ; ГОСТ5781-75; с-280	7	0.11	

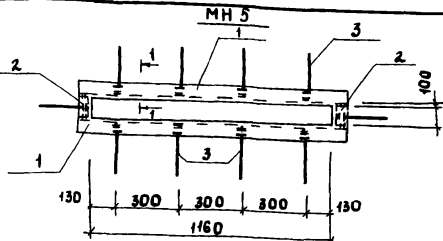
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75, h<sub>ш</sub>-6 мм

Лист № подл. Подпись и дата.

			КЖС-МНЗ, МН15.000			
ДИП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>	Изделия закладные МНЗ и МН15	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Зордубов	<i>[Signature]</i>		Р	6.53кг	1:20
Л.контр.	Теляковски	<i>[Signature]</i>			14.55кг	
Л.спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
Л.контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>				
Рук. зря.	Федрыштейн	<i>[Signature]</i>				
Ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>				
Проверил	Корчагина	<i>[Signature]</i>				
			Мех ССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва			



Тубовый проект 801-9-4 Я. №. II



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>МН 5</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-МН 5.000	∠63×6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=1286	2	7.30	
2	То же	∠63×6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=100	2	0.57	
3	"	φ 8А1; ГОСТ 5781-75; ℓ=300	16	0.12	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78, электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; ℓ<sub>ш</sub>=6мм

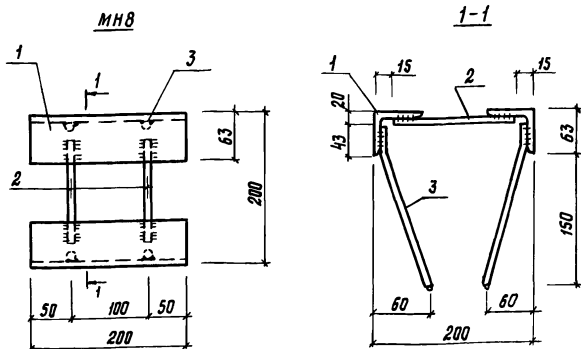
Имя № подл.	Гип	Вахрушев	Изделие закладное МН 5	КЖИ - МН 5.000			
	Маш. отд	Горбунов		Стадия	Масса	Масштаб	
	Л. кон. отд	Телякович		Р	17,66 кг	1:20 1:40	
	Л. спец.	Терешин		Лист 1	Листов 1		
	Н. кантр.	Терешин		Мех СССР ГИПРОНИСЛЬХОЗ Москва			
	Рук. групп	Фарштейн					
Ст. техн.	Щеголева						
Провер.	Корчагина						







Тилобай проект 801-9-4 Альбом II



Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.  
 Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75, h ш = 6 мм.

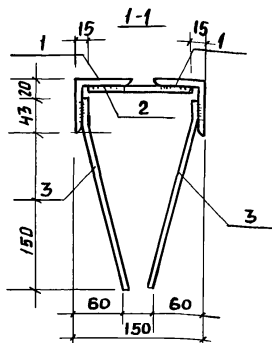
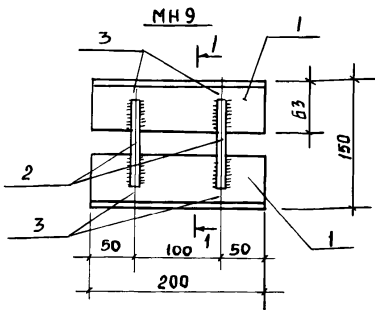
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
				<u>МНВ</u>			
				<u>Детали</u>			
		1	КЖИ - МНВ.001	Л 63x6 ГОСТ 8509-72 l=200	2	1.14	
		2	КЖИ - МНВ.002	Ф 8АШ ГОСТ 5781-75 l=170	2	0.07	
		3	КЖИ - МНВ.003	Ф 8АШ ГОСТ 5781-75 l=240	4	0.09	

ИНВ.М подл. Подпись и дата. Взам. инв.М

КЖИ-МНВ.000			Стадия	Масса	Масштаб
Гип	Вахрушев		Р	2,78	1:5
Нач. отд.	Горбунов		Лист 1		Листов 1
Гл. кон. отд.	Теляковский		МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Гл. спец.	Утершин				
Н. контр.	Терешин				
Рук. гр.	Фаерштейн				
Ст. техн.	Щегалева				
Провер.	Корчагина				

Изделие закладное  
МНВ

Тиловой проект 80А-9-4 Альбом II



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН9</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-МН9.000	Л 63x6; ГОСТ 8509-72; L=200	2	1.14	
2	ТОЖЕ	Ф8АIII; ГОСТ 5781-75; L=120	2	0.05	
3	"	Ф8АIII; ГОСТ 5781-75; L=240	4	0.09	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; hш=6мм

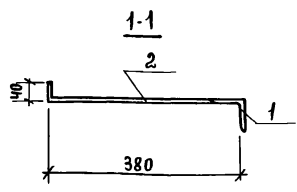
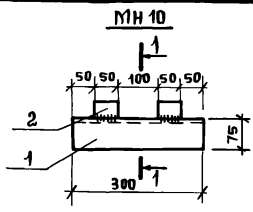
Изд. инв. №

Подпись и дата

Гип	Варшнев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горюнов	<i>[Signature]</i>
гл. кон. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
гл. спец.	Терещин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терещин	<i>[Signature]</i>
рук. групп.	Федерштейн	<i>[Signature]</i>
ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
проверит.	Корчагина	<i>[Signature]</i>

КЖИ-МН9.000			
Изделие закладное МН9	Этадия	Масса	Масштаб
	Р	2,74кг	1:5
	Лист 1	Листов 1	
	МСХ СССР		
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Тиловой проект 801-9-4 Алюбам II

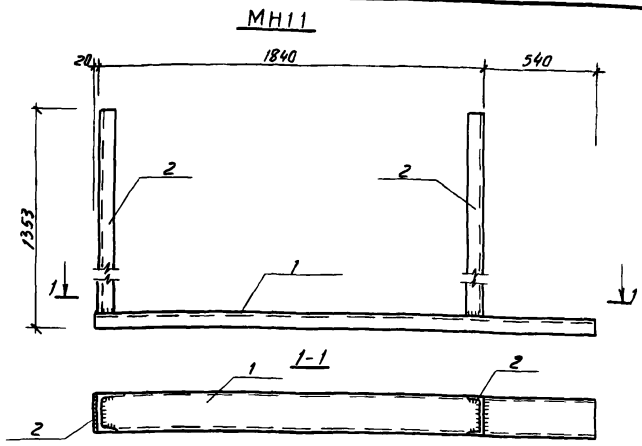


Марка поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН 10</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ-МН10.000	∠75×6; ГОСТ 8509-72; С-300	1	2.07	
2	То же	-50×6; ГОСТ 103-76; С-345	2	0.81	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $t_{ш} = 6$  мм.

Инв. и подл. Подпись и дата					КЖУ-МН10.000		
	2 УП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>	Узделие закладное МН 10	Стадия	Масса	Масштаб
	Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>		Р	3.69 кг	1:10
	2 Л. кон. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
	2 Л. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>		МХ ССР		
	Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
	Рук. груп.	Раерштейн	<i>[Signature]</i>		Москва		
Ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>					
Провер.	Корчагина	<i>[Signature]</i>					

Типовой проект 801-9-4 Альбом II



Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		<u>МН11</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖЦ-МН11.000	С20, ГОСТ 8240-72; L=2400	1	44.16	
2	То же	С20, ГОСТ 8240-72; L=1277	2	23.50	

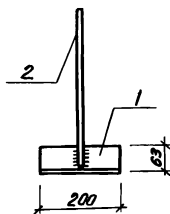
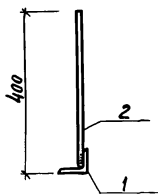
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75,  $k_{ш} = бим$ .

Цифр. и подл. и дата

Г.И.П.	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горачнов	<i>[Signature]</i>
Л. м. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Л. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. груп.	Флерштейн	<i>[Signature]</i>
С. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Корчагина	<i>[Signature]</i>

КЖЦ - МН 11.000			
Изделие закладное МН11	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	91.16 кг	1:20
	Лист 1	Листов 1	
	МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

МН 12



Типовой проект 801-9-4 Альбом II

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН 12</u>			
		<u>Детали:</u>			
1.	КЖИ-МН 12.000	L63x6; ГОСТ 8509-72; $\rho=200$	1	1.14	
2.	То же	$\phi 10$ АЛ, ГОСТ 5781-75; $\rho=394$	1	0.24	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75  $h_{ш} = 6$  мм.

Подпись и дата

Ш.н. л. подл.

Г.И.П.	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горьчнов	<i>[Signature]</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Терешкин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешкин	<i>[Signature]</i>
Рук. груп.	Федерштейн	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Корцагина	<i>[Signature]</i>

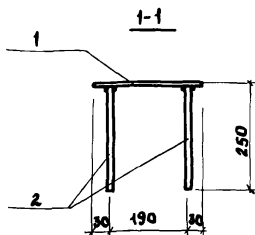
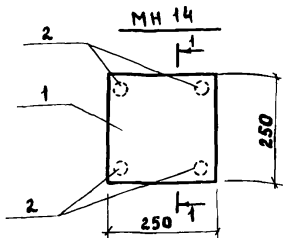
КЖИ-МН 12.000

Изделие закладное  
МН 12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.38 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
МХ ССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		



Тыловой проект 801-9-4 Альбом I



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН 14</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ - МН 14.000	-250 x 6; ГОСТ 19903-74; l=250	1	2,95	
2	То же	Ф8А1; ГОСТ 5781-75; l=240	4	0,09	

1.Соединение элементов производить дуговой еваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78, электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $\lambda_{\text{ш}}=6\text{мм}$

КЖУ - МН 14.000

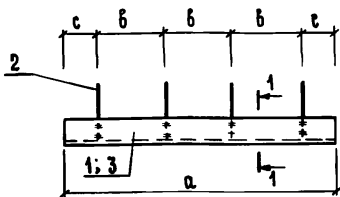
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Гордуноб	<i>Гордуноб</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. гр.п.	Федерштейн	<i>Федерштейн</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>
Провер.	Корчагина	<i>Корчагина</i>

Изделие закладное  
МН 14

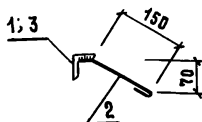
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,34кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
МХЛ БББ		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		



МН 16; МН 17



1-1



	а	б	с
МН 16	3520	450	185
МН 17	5950	500	225

МАРКА ПОЗ.	ОБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
		<u>МН 16</u>			
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
1	КЖИ-МН16, МН 17.000	∠75×6; ГОСТ 8509-72, с=3520	1	24.25	
2	То же	Ф8А1; ГОСТ 5781-75, с=280	8	0.11	
		<u>МН 17</u>			
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
3	КЖИ-МН16, МН 17.000	∠75×6; ГОСТ 8509-72, с=5950	1	41.00	
2	То же	Ф8А1; ГОСТ 5781-75, с=280	12	0.11	

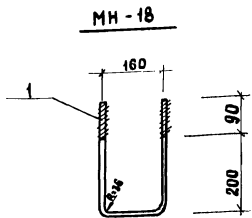
Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 6$  мм.

КЖИ-МН 16, МН 17.000

ГИП	Вакрушев	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
НАЧ. ОТД.	Горбунов	р	25.13 кг	1:20
ГЛ. КОНС. ОТ.	Теляковский		42.32 кг	
ГЛ. СПЕЦ.	Терешин	Лист 1	Листов 1	
Н. КОНТР.	Терешин	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
РУК. ГР.	Фаярштейн			
СТ. ИНЖ.	Тайрова			
ПРОВЕРИЛ	Корчагина			

Изделия закладные  
МН 16; МН 17

Тиловай проект 801-9-4 Альбом II

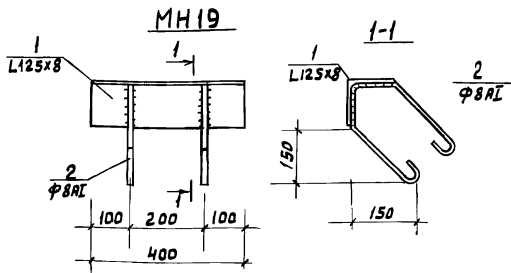


Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>МН 18</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-МН 18.000	φ 12 А I; ГОСТ 5781-75; L=740	1	0,66	

Имя и подл. Подпись и дата	Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
	Нач. отд.	Гарбунов	<i>Гарбунов</i>
	Гл. констр.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
	М. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
	Рук. груп.	Фарштин	<i>Фарштин</i>
	Ст. инж.	Ташраба	<i>Ташраба</i>
	Пробер.	Карчагина	<i>Карчагина</i>

КЖИ-МН 18.000			
Изделие закладное МН-18	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	0,66кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва			

Типовой проект ЗДП-9-4 Альбом II



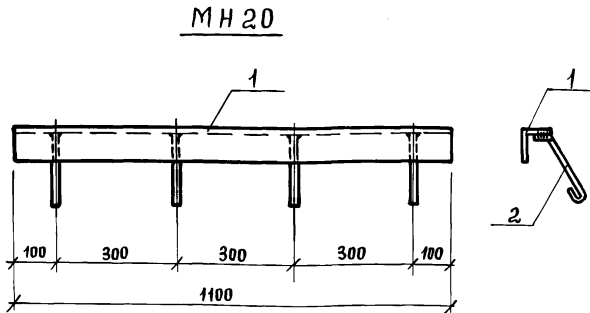
Сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69  
высота сварных швов  $h = 6 \text{ мм}$

Формат	Вона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса кг	Примеч.
				МН19			
				Детали			
Б4		1	КЖУ-МН19.000	L125x8 ГОСТ 8509-72 L=400	1	Б,2	
Б4		2	То же	Ф8A1 ГОСТ 5781-75 L=740	2	а,3	

Ш.№М подл. Ладмиса и дата. Взял чл.64

				КЖУ-МН19.000		
Гип	Вахрушев	Гип	Деталь закладная МН19	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Григорьев	Гип		Р	6,8	1:10
Гл. кон. отд.	Телякович	Гип				
Нормат.	Терешин	Гип				
Гл. спец.	Терешин	Гип		лист 1	листо в 1	
Рис. зр.	Федерштейн	Гип		МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Инж.	Элькина	Гип				
Провер.	Федерштейн	Гип				

Тиловой проект 801-9-4 Альбом II



Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
				<u>МН20</u>			
				<u>Детали</u>			
Б4		1		∠75×6 ГОСТ 8509-72 с-1100	1	7.5	
Б4		2		Ф8.Л1 ГОСТ 5781-75 с-320	4	0.12	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75

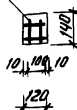
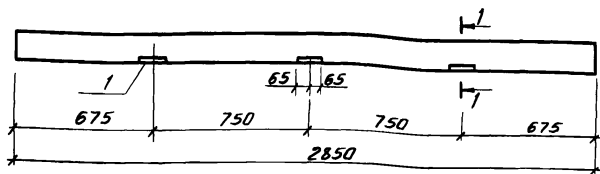
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

			КЖС - МН 20. 000			
2ИП	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Изделие закладное МН20	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Зорьцов	<i>Зорьцов</i>		Р	7.98 кг	1:10
Зл. конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>				
Н. кантр.	Терешин	<i>Терешин</i>		Лист 1	Листов 1	
Зл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		Мех. сср		
Рук. гр.	Ферштейн	<i>Ферштейн</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Инженер	Элькина	<i>Элькина</i>	Москва			
Провер.	Ферштейн	<i>Ферштейн</i>				

Перемычка 1ПР4-28.12.14А



Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
	<u>1ПР4-28.12.14А</u>			
1 Серия 1.400-6/76	Изделие закладное МВ-Ю	3	1.1	

Перемычка 1ПР4-28.12.14А изготавливается по серии 1.138-10, вып1 с добавлением закладных деталей по настоящему чертежу.

КЖИ 1ПР4281214А.000

Г.Ш.П.	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Горьчачов	<i>Горьчачов</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н. котр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. гр.	Фяерштейн	<i>Фяерштейн</i>
Ст. инж.	Захарова	<i>Захарова</i>
Провер.	Фяерштейн	<i>Фяерштейн</i>

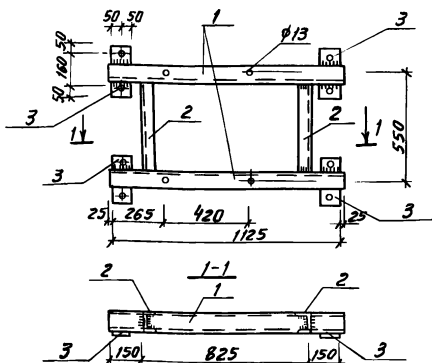
Перемычка 1ПР4-28.12.14А

Листая	Масса	Масштаб
Р	3.3	1:50

Лист 1 | Листов 1  
МСХ СССР

**ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ**  
Москва

МС 1

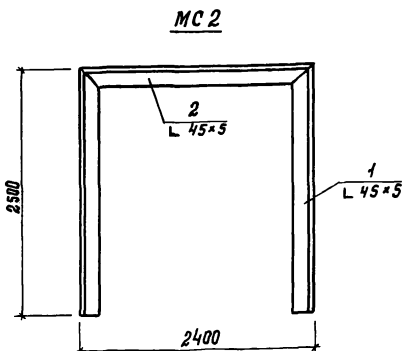


Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кп.	Примечание
		МС-1			
		<u>Детали:</u>			
1	МС 1.000	С10; ГОСТ 8240-72; $l = 1175$	2	10,3	
2	То же	С10; ГОСТ 8240-72; $l = 490$	2	4,2	
3	"	$\delta = 6 \text{ мм}$ ; ГОСТ 103-76; $250 \times 100$	4	0,99	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75  $\delta_{ш} = 6 \text{ мм}$ .

Ш.И.И. подл. Подпись и дата

			МС 1.000.СБ		
			Габарит	Масса	Масштаб
Изделие соединительное МС-1			Р	33,06 кг	1:20
			Лист 1		Листов 1
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		



Сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Высота сварных швов  $h=6$  мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
				<u>МС 2</u>			
				<u>Детали</u>			
Б4		1	МС2.001	L 45x5 гост 8509-72 l=2500	2	8.60	
Б4		2	МС2.002	L 45x5 гост 8509-72 l=2400	1	8.10	

				МС 2.000		
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Изделие соединительное МС 2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>		Р	25,30	1:25
Гл. конст. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>		МЭХ СССР		
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Фаерштейн	<i>Фаерштейн</i>		Москва		
Ст. инж.	Элькина	<i>Элькина</i>				
Проверил	Фаерштейн	<i>Фаерштейн</i>				

Альбом I  
Типовой проект 801-9-4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			Рм 1.000	Сборочный чертеж	X	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		Рм 1.000	-6x220; ГОСТ 19903-74 Вет.3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=542	2	5,60 кг
Б4	2		То же	-6x220; ГОСТ 19903-74 Вет.3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=503	2	5,24 кг
Б4	3		"	∠63x6 ; ГОСТ 8509-72 Вет.3 кп 2 ; ГОСТ 380-71* ℓ=668	2	3,82 кг
Б4	4		"	∠63x6 ; ГОСТ 8509-72 Вет.3 кп 2 ; ГОСТ 380-71* ℓ=515	2	2,95 кг
Б4	5		"	φ10A I ; ГОСТ 5781-75; ℓ=320	4	0,20 кг

			Рм 1.000			
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Рамка металлическая Рм 1	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. кон. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>		Р	36,02 кг	
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Лист 1	Листов 2	
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		ИСК СССР ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ Москва		
Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>				
Рук. групп.	Фадеев	<i>Фадеев</i>				
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>				
Проверил	Карчагина	<i>Карчагина</i>				

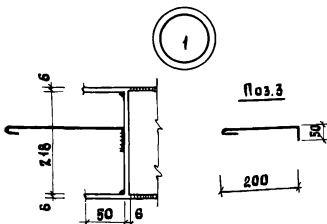
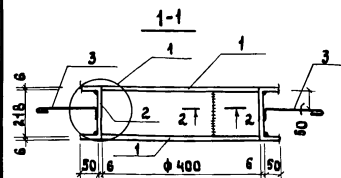
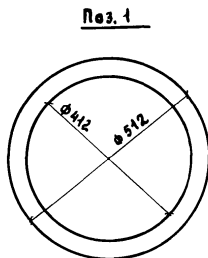
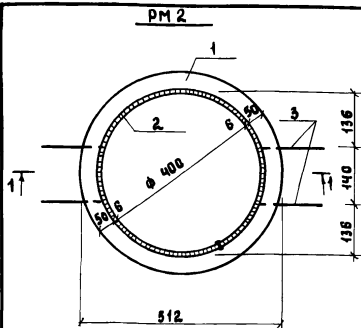




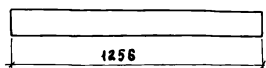
Титуловый проект 801-9-4 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		11	Рм 2.000	Сборочный чертеж	X	
				<u>Детали</u>		
		Б.4	1 Рм 2.000	Кольца Ф512/412; ГОСТ19903-74		
				Вет 3 КП2; ГОСТ 380-71*	2	3.79кг
		Б.4	2 то же	-6x218; ГОСТ 19903-74		
				Вет 3 КП2; ГОСТ 380-71* Е=1256	1	12.01кг
		Б.4	3 "	Ф10ЛТ; ГОСТ 5781-75; Е-320	4	0.20кг

Рм 2.000	
2ИП Валрчишев Нач. отд. Горбунов Зл. кон. отд. Теляковский Зл. спец. Терещин Н. контр. Терещин Рук. групп Фаерштейн Ст. техн. Щеголева Проверил Корчагина	Рамка металлическая Рм 2
Стадия Р	Масса 20.39кг
Лист 1	Листов 2
Мех. госр ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва	



Развертка поз. 2



2-2



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 5 \text{ мм}$ .

2. Готовое изделие огрунтовать грунтом ГФ 020

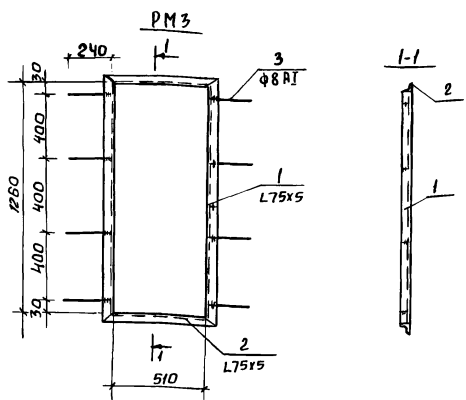
РМ 2.000 СБ

ГИП	Вакушев	<i>Вакушев</i>
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н. констр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. груп.	Фаршштейн	<i>Фаршштейн</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>
Проверил	Карназина	<i>Карназина</i>

Рамка металлическая  
РМ 2

Этадия	Масса	Масштаб
Р	-	1:10
		1:20
Лист 2	Листов 2	
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

Тепловой проект 801-9-4 Ам. II



Сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-69  
высота сварных швов h=6 мм

Форм. код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примеч.
				<u>PM3</u>			
				<u>Детали</u>			
Б.4	1		к жц-3	L75x5 ГОСТ 8509-72 l=1410	2	8.2 кг	
Б.4	2		то же	L75x5 ГОСТ 8509-72 l=650	2	3.8 кг	
Б.4	3		"	φ8A1 ГОСТ 5781-75 l=240	8	0.1 кг	

Циф. № чедл. | Подпись и дата | 31.01.1981 | шифр

			PM-3. 000СБ			
ГЛП	Воздушев	<i>[Signature]</i>	Рамка металлическая PM3	Стандия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбачев	<i>[Signature]</i>			Р	24.80
Гл. кан. от	Теляковский	<i>[Signature]</i>		Лист 1   Листов 1		
Нормак.	Терешин	<i>[Signature]</i>		МХ СССР		
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Фарштетн	<i>[Signature]</i>		Москва		
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>				
Провер.	Фарштетн	<i>[Signature]</i>				