

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 11

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИЗДЕЛИЯ ПОДСОБНО-
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОВЦЕВОДЧЕСКИХ И
КОЗОВОДЧЕСКИХ ЗДАНИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-03

ОТЛУСКНАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ - НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 11

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИЗДЕЛИЯ ПОДСОБНО-
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОВЦЕВОДЧЕСКИХ И
КОЗОВОДЧЕСКИХ ЗДАНИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Гипроиниовцепромом

УТВЕРЖДЕНЫ Минсельхозпродом СССР
письмом от 25.10.91г. № 073 3/183
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Гипроиниовцепромом
ПРИКАЗОМ от 29.10.91г. № 54

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *У.У. Асымбеков* У.У. АСЫМБЕКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. Джуманиязов* А.С. ДЖУМАНИЯЗОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-00.00	Содержание альбома	2
3.818.9-2.11-00.00 ПЗ	Пояснительная записка	5
3.818.9-2.11-585.00.000	Бак для воды емк. 5 м ³	9
3.818.9-2.11-585.00.000СБ	Бак для воды емк. 5 м ³ Сборочный чертёж	10
3.818.9-2.11-583.00.000	Бак для воды емк. 3 м ³	11
3.818.9-2.11-583.00.000СБ	Бак для воды емк. 3 м ³ Сборочный чертёж	12
3.818.9-2.11-585.00.004	Горловина	13
3.818.9-2.11-585.00.004СБ	Горловина. Сборочный чертёж	13
3.818.9-2.11-583.00.007	Опорная лапа с косынкой	14
3.818.9-2.11-583.00.007СБ	Опорная лапа с косынкой	14
3.818.9-2.11-585.00.005	Крышка	15
3.818.9-2.11-583.00.006	Ребра жесткости	15
3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка	16
3.818.9-2.11-585.00.008	Крык	16
3.818.9-2.11-5М.00.000	вешала для мяса, субпродуктов и голов	17

3.818.9-2, выпуск 11-0000

№ п. л. табл. 1
№ п. л. табл. 2
№ п. л. табл. 3
№ п. л. табл. 4

Нач. отд. Архивов *Л.В.* 23.09
 ГУП «Ишиманьяк» 01.09
 г. м.ск. Флеклер *Л.В.* 18.09
 ЦМН. Зубарева *Л.В.* 17.09

Технологическое оборудование и изделия специального назначения для овцеводческих и козоводческих хозяйств. Содержание альбома

Стеб. Лист Листов
 р 1

ТИПРНИОВЦЕПРОМ

Копир. Вассу

формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-5М.00.000СБ	вешала для мяса, субпродуктов и голов. Сборочный чертёж	18
3.818.9-2.11-Р0.00.000	Разнога для овец	19
3.818.9-2.11-Р0.00.000СБ	Разнога для овец. Сборочный чертёж	20
3.818.9-2.11-СН.00.000	Стеллан	19
3.818.9-2.11-СН.00.000СБ	Стеллан. Сборочный чертёж	21
3.818.9-2.11-С08.00.000. СБ	Стол для обработки внутрен- ностей	22
3.818.9-2.11-КЗБ.00.000СБ	Козлы для забеловки овец	23
3.818.9-2.11-ПМ1.00.000	Пост мездрения ПМ1	24
3.818.9-2.11-ПМ1.01.00	Станок	25
3.818.9-2.11-ПМ1.02.00	Ящик	26
3.818.9-2.11-ЛС.00.00	Ларь для соли емкостью 0,5 м ³	27
3.818.9-2.11-ЛК.00.00	Ларь для концентров емкостью 1,0 м ³	28
3.818.9-2.11-ВС1.00.000	Верстак наладчика ВС1	29
3.818.9-2.11-ВС1.00.000СБ	Верстак наладчика ВС1 Сборочный чертёж	30
3.818.9-2.11-ВС1.01.000	Каркас	31
3.818.9-2.11-ВС1.01.000СБ	Каркас. Сборочный чертёж	32
3.818.9-2.11-ВС1.02.000	Бак для масла	33
3.818.9-2.11-ВС1.02.000СБ	Бак для масла. Сборочный чертёж	33
3.818.9-2.11-ВС1.03.000	Ящик для инструмента	34
3.818.9-2.11-ВС1.03.000. СБ	Ящик для инструмента Сборочный чертёж	34

3.818.9-2, выпуск 11-0000

№ п. л. табл. 1
№ п. л. табл. 2
№ п. л. табл. 3
№ п. л. табл. 4

СМ. Лист Листов
 р 1

ТИПРНИОВЦЕПРОМ

25411-03 3 формат А4

1. Общие указания.

1.1. Технологические изделия для животноводческих производственных зданий разработаны на основании задания на корректировку серии З.818.9-2 выпуск 748, утвержденного Главным научно-производственным управлением по строительству 21 февраля 1991 года.

1.2. Серия З.818.9-2 представлена в трех выпусках:

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

1.2.3. Технологическое оборудование и изделия специально-производственного назначения для овцеводческих и козоводческих зданий.

1.3. Технологическое оборудование разработано в соответствии со следующими нормативными документами:

- ОНТП 5-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий“;

- ОНТП 6-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероводческих и птицеводческих предприятий“;

- ВНТП 15-88/Госагропрома СССР „Ведомственные нормы технологического проектирования козоводческих объектов“;

- СНиП 2.10.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения“.

2. Назначение и описание оборудования.

2.1. Баки для воды емкостью 5 м³ и 3 м³.

2.1.1. Баки размещаются в овчарнях и предназначены

для хранения текущего запаса питьевой воды на технологические нужды и поение животных.

2.1.2. Баки представлены герметическими емкостями с горловинами для заполнения водой и переливными и сливными патрубками.

2.1.3. Заполнение баков осуществляется привозной водой из водозовов. Бак емк. 3 м³ может устанавливаться в кузове тракторной тележки или автомобиля.

2.2. Вешала для мяса, субпродуктов и голов

2.2.1. Вешала предназначены для размещения на них частей туш, субпродуктов и голов забитых животных.

2.2.2. Вешала состоят из основания и кроковок.

2.3. Разнога для овец.

2.3.1. Разнога предназначена для подвешивания животных при убойе и разделке туш.

2.4. Стеллаж.

2.4.1. Стеллаж предназначен для размещения на нем мытой посуды.

2.5. Стол для обработки внутренностей.

2.5.1. Стол предназначен для разборки и обработки внутренностей забитых животных.

2.6. Козлы для забеловки овец.

				З.818.9-2.11-0000-ПЗ			
Нач. отд.	Архивов	И.С.	23.09	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Станд. Проект. Уведом.		
Н.контр.	Фелеклар	И.С.	20.09		Р	1	4
С.П.	Анчман	И.С.	24.09		ГИПРОНИОЦЕПРОМ		
Г.А.кон.	Балавич	И.С.	18.09				
Г.А.мех.	Фелеклар	И.С.	18.09				

копир. *Василь*

2544-03 6

формат А 3

- 2.6.1 Козлы предназначены для раскроя (забеловки) шкур на тушах после забоя.
- 2.7 Пост мездрения ПМ-1
- 2.7.1 Пост предназначен для обезжиривания (мездрения) шкур после снятия их с туш.
- 2.7.2 Пост мездрения состоит из станка, ящика и стеллажа.
- 2.8 Ларь для соли емкостью 0,5 м³
- 2.8.1 Ларь предназначен для хранения текущего запаса соли и минеральных добавок.
- 2.9 Ларь для концентратов емкостью 1,0 м³
- 2.9.1 Ларь устанавливается в фуранных помещениях авчарен и предназначен для хранения текущего запаса концентратов.
- 2.10 Верстак наладчика ВС-1, верстак точильщика ВС-2 и стол приставной к верстаку точильщика ВС-3.
- 2.10.1. Конструкция верстаков выполнена по требованиям ВНИЦОК.
- 2.10.2. Указанные верстаки используются на механизированных стригальных пунктах.
- 2.10.3 К верстаку наладчика ВС-1 крепятся тиски параллельные, точильный аппарат, электродвигатель привода машинки с гибким валом.
В верстаке расположены ящики для инструмента и запчастей, бак для масла и ящик для солидола. На вертикальной стенке расположены кронштейны для крепления стригальных машинок и гибких валов.
- 2.10.4 К верстаку точильщика ВС-2 крепится

- забойный аппарат ДАС-350. Рядом устанавливается приставной стол ВС-3 с ванночками для промывки рожуцких пар.
- 2.11. Щит для стрижки овец ЩС-1.
- 2.11.1 Щит применяется на стригальных пунктах и предназначен для стрижки на нем овец.
- 2.12 Щиты для лабазов шерсти ЩС-2, ЩС-3.
- 2.12.1 Щиты применяются на стригальных пунктах и предназначены для устройства лабазов для хранения классированной шерсти.
- 2.13 Станок для искусственного осеменения овец.
- 2.13.1 Конструкция станка выполнена в соответствии с зоотехническими требованиями и размерами животных.
- 2.13.2 Станок предназначен для фиксации овцематок во время осеменения или взятия семени у баранов-производителей.
- 2.13.3 Станок закреплен на поворотной платформе. Платформа при необходимости фиксируется от вращения тормозом. Овца удерживается в пазу передней стенки станка за шею штырем. При использовании станка для осеменения рядом с ним устраивается приямок для тевеника-осеменатора.
- 2.14. Переносная установка для искусственного осеменения овец.
- 2.14.1 Конструкция установки выполнена в соответствии с зоотехническими требованиями и размерами животных.
- 2.14.2 Установка (щиты Щ-4, Щ-5, стойка СТ-1, кронштейн КР-1, переключатель ПМ-1, штырь КУА) устанавливается в помещении

Узнай больше о нас
ВКонтакте

для осеменения. Маток, пришедших в охоту, размещают в загоне для неосемененных овец. Затем матки в количестве 8-10 голов из загона поступают в манеж, где они периодически поднимаются к проему в шите, фиксируются путем поднятия крупа на крошфейк. При этом задние ноги отрываются от пола, что обеспечивает спокойное положение овцы и благоприятные условия для осеменения.

Техник - осеменатор через проем в шите производит искусственное осеменение маток при помощи шприца - катетера.

2.15. Опуски полиэтиленовые.

2.15.1. Опуски полиэтиленовые разработаны и рекомендованы к применению лабораторией микрোকлимата института „Гипроиниавцепром“.

2.15.2. Опуски полиэтиленовые служат для вытяжки воздуха из нижней зоны помещений для содержания животных.

3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроктированы из сортового проката черных металлов.

3.2. Деревянные изделия выполняются из древесины еловой породы 3-го сорта, влажностью не более 25% в соответствии с требованиями СНиП II-25-80 „Деревянные конструкции“.

4. Защита изделий и конструкций от коррозии.

4.1. После изготовления все узлы технологического оборудования должны быть окрашены для предупреждения коррозии металла.

4.2. Перед окраской поверхности должны быть очищены от ржавчины, грязи, обезжирены и покрыты глифталевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25123-82. Слои грунтовой окраски дол-

жны быть полностью просушены и лежать полным слоем без просветов, потеков, пузырей и не давать отливок при надавливании на него пальцами.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-223 ГОСТ 14923-78*, АС-182 ГОСТ 19024-79*.

4.3. Все закладные и соединительные элементы должны быть защищены цинковым покрытием толщиной не менее 50 мкм.

4.4. Сварочные монтажные швы и прилегающие места цинкового покрытия, поврежденные при сварке, должны быть очищены и оцинкованы слоем 50 мкм способом металлизации.

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом ББ-11 ГОСТ 28815-90 с поглощением древесной сухой соли не менее 50 кг/м³.

4.6. Работы по защите строительных конструкций должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 „Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии“ и СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

5. Технические условия на изготовление

5.1. Все детали в отношении материала, качества обработки, размеров и допусков, а также в отношении их установки в узел должны соответствовать настоящим техническим условиям и соответствующим ГОСТам.

5.2. Для изготовления деталей применяется сталь марок, указанных на чертежах.

5.3. Прокатная сталь по своим химическим свойствам должна соответствовать требованиям ГОСТа. Качество материалов должно быть подтверждено сертификатами завода - поставщика.

З. 818.9-2-11-0000-ПЗ

Лист

3

5.4 Применяемая прокатная сталь не должна иметь трещин, шлаковые включения, расслоения и прочие пороки изготовления.

5.5 Вся прокатная сталь, предназначенная для изготовления металлоконструкций и механизмов, должна быть предварительно тщательно выпрямлена (отригерована).

5.6 Обработанные механическим путем поверхности не должны иметь задиоров, забоин, царапин, следов дробления и механических повреждений. Острые углы должны притупляться.

5.7 Сварку деталей металлоконструкций производить согласно указаниям на чертежах узлов. Сварные швы не должны иметь раковин, переносов, наплывов. После сварки швы должны быть очищены от окалины.

5.8. Для бетона должны применяться:

а) в качестве вяжущего - портландцемент марок не ниже М-400 удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178 - 85*;

б) в качестве мелкого заполнителя - строительный песок, чистый (отмучивание частиц не более 1% по массе) с модулем крупности 2,0 - 2,5;

в) в качестве крупного заполнителя - фракционный щебень изверженных пород;

г) вода для затворения бетонной смеси в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, "Несущие и ограждающие конструкции."

5.9 Величина прочности бетона в момент отгрузки с предприятия - изготовителя в летнее время должна быть не менее 70% от проектной марки по прочности на сжатие и 100% - в зимнее время при температуре наружного воздуха - 5°С и ниже.

5.10. Состояние поверхности и допустимые отклонения от проектных размеров железобетонных изделий должно удовлетворять требованиям ГОСТ 13015.0 - 83*.

5.11. Деревянные конструкции на гвоздевых соединениях необходимо изготавливать, соблюдая следующие требования: гвозди при встречной забивке не должны пробиваться насквозь; в случаях, когда проектом предусмотрена сквозная пробивка, концы гвоздей следует загубать поперек волокон (с натяжением).

6. Правила приемки, хранения и транспортирования.

6.1. При приемке должно проверяться:

- соответствие геометрических размеров изделий проектным;
- состояние поверхности изделий;
- соответствие конструкции изделий проектным.

6.2 Контрольной проверке подлежат 3% изделий от партии, но не менее 3-х штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах повторной проверки приемка изделий производится поштучно.

6.3 Маркировку, хранение и транспортировку изделий выполнять в соответствии с ГОСТ 13015.4 - 84.

6.4 При погрузке на транспортные средства изделия должны:

- опираться на деревянные прокладки;
- быть тщательно закреплены для предохранения от опрокидывания, продольного и поперечного смещения, а также от ударов друг с другом.

Изм. № 1 от 10.03.11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-585.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
		1	3.818.9-2.11-585.00.001	Стенка	1	433,3
				Лист 4x3000x4600; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*		
		2	3.818.9-2.11-585.00.002	Боковина	2	51,1
				Лист 4x21460; ГОСТ 19903-90 см 3 ГОСТ 535-88*		
		3	3.818.9-2.11-585.00.003	Ребра жесткости	3	8,5
				Уголок 42x40x3; ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 535-88* L=4600 мм		
		4	3.818.9-2.11-585.00.004	Горловина	1	15,54
				Лист 3x300x2200; ГОСТ 19904-90 см 3, ГОСТ 535-88*		
		5	3.818.9-2.11-585.00.005	Крышка	1	11,77
				Лист 3x800; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*		
		6	3.818.9-2.11-585.00.006	Щелка	6	0,04
				Лист 5x24x40; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*		

3.818.9-2.11 - 585.00.000

БАК ДЛЯ ВОДЫ
ЕМК. 5 М³

Лист 1 Лист 2 Лист 3

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7	3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка Круг 10 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88* L=360 мм	1	0,22
		8	3.818.9-2.11-585.00.008	Крюк Круг 16 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88* L=340	2	0,54
		9	3.818.9-2.11-585.00.009	Ось Круг 10 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88* L=50	3	0,03
		10	3.818.9-2.11-585.00.010	Труба 102x4 ГОСТ 3262-75* см 3 ГОСТ 535-88* L=150	1	2,0
		11	3.818.9-2.11-585.00.011	Труба 25x325 ГОСТ 3262-75* см 3 ГОСТ 535-88* L=150	2	0,32
		12		Стандартные изделия Пробка водогрязевоспускная 03-3062 ТУ 70.0001.061-74	1	0,25
		13		Болт М12x100 ГОСТ 7798-70*	1	0,102
		14		Откидной болт М12x100-011 ГОСТ 3033-75*	3	0,094
		15		Гайка-барашек М12 ГОСТ 3032-75*	4	0,043
		16		Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	6	0,002
		17		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	4	0,002
		18		Шплицт 2,5x20 ГОСТ 397-75*	6	0,001

3.818.9-2.11 - 585.00.000

Лист 2

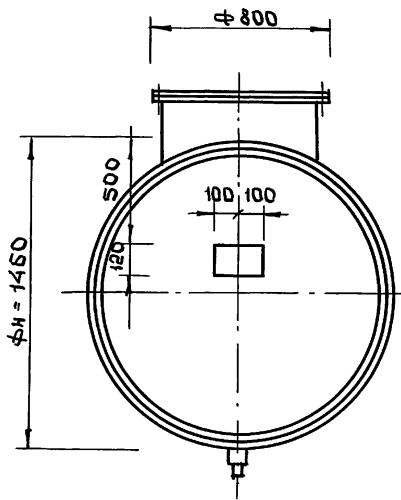
25411-03 10

формат А 4

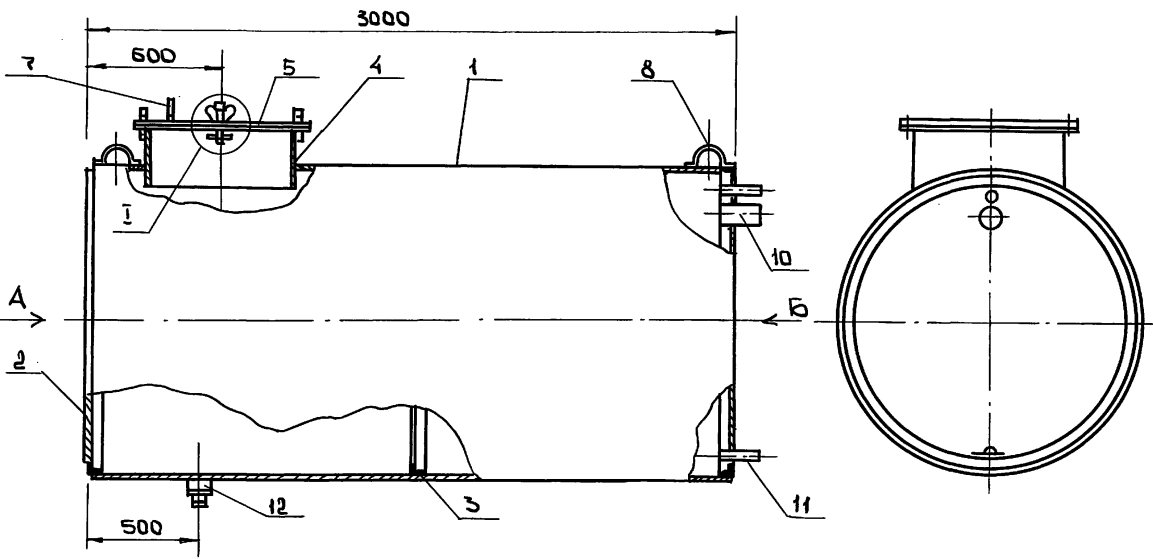
Шифр по к...	Дата	Взам. инв. №
Исполн.	Исполн.	Исполн.
Масштаб	Архив	23.09
Нач. авто	Архив	20.09
Нач. авто	Архив	20.09
Гл. инж.	Архив	18.09
Инж.	Архив	10.09

Шифр по к...	Дата	Взам. инв. №
Исполн.	Исполн.	Исполн.
Масштаб	Архив	23.09
Нач. авто	Архив	20.09
Нач. авто	Архив	20.09
Гл. инж.	Архив	18.09
Инж.	Архив	10.09

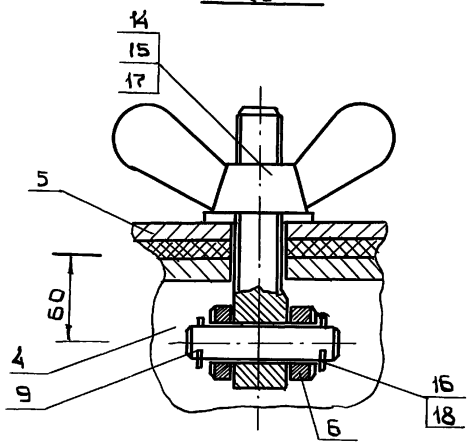
Вид А



Вид Б



Вид I



1. КОНСТРУКЦИЯ БАКА СВАРНАЯ
2. Сварку производить электродами Э46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом катетом шва 4мм
3. После монтажа бака для воды произвести испытание на герметичность и окрасить за 2 раза

3. 818.9 - 2.11 - ББ5.00.000.05

БАК ДЛЯ ВОДЫ
ЕМК. 5 м³
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Станд		Масштаб	
Р	5933	1:	200
Лист		Листов	
Гипронтводцентр			

ПРИВЯЗКА				
НАЧ. ЦД	АРХИЛОВ	<i>[Signature]</i>	23.09	
Н. КОНТР	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09	
ГШП	ЖУМАНИНОВ	<i>[Signature]</i>	20.09	
М. МЕХ	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09	
ЦНБН?	ВЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09	

ЦНБН? ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗЯМ ЛИБЛ

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			3.818.9-2.11-583.00.000 сБ	Документация Сборочный чертёж		
				Детали		
1	3.818.9-2.11-	583.00.001	Крышка	4 × 1500 × 2200; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	1	104,0
2	3.818.9-2.11-	583.00.002	Боковина	4 × 1000 × 1180; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	2	69,0
3	3.818.9-2.11-	583.00.003	Боковина	4 × 1000 × 1500; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	2	47,1
4	3.818.9-2.11-	583.00.004	Днище	5 × 1500 × 2200; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	1	129,7
5	3.818.9-2.11-	583.00.005	Ребро жесткости	5 × 100 × 1000; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	8	4,0
6	3.818.9-2.11-	583.00.006	Ребро жесткости	6 × 100 × 1470; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	4	5,9
7	3.818.9-2.11-	583.00.000 сБ	Опорная подшка	5 × 200 × 250; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	6	2,0
8	3.818.9-2.11-	583.00.008	Косынка	5 × 75 × 78; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	8	0,24
9	3.818.9-2.11-	585.00.004	Горловина	3 × 300 × 2200; ГОСТ 19904-90* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	1	15,54
10	3.818.9-2.11-	585.00.005	Крышка	3 × 800; ГОСТ 19904-90* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	1	11,77

3.818.9-2.11 - 583.00.000

БАК ДЛЯ ВОДЫ
ЕМК. 3 м³

Лист. Лист Листов
2
ГИПРОНИВЦЕПРАМ

формат А 4

Исполн. И.С.Савина

Исполн. Арханов
И.С.Савина
Г.И.П. Демидова
С.М.Мех. Ю.Клевер
И.И.И. Денисенко

23.09
20.09
20.09
18.09
10.09

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
	11		3.818.9-2.11- 583.00.011	Щека 5 × 24 × 40; ГОСТ 19903-74* Лист см 3 ГОСТ 535-88*	6	0,04
	12		3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка. Круг R = 360 мм 16 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88*	1	0,22
	13		3.818.9-2.11- 583.00.008	Крык. Круг R = 340 мм 10 ГОСТ 2590-88 см 3 ГОСТ 535-88*	4	0,54
	14		3.818.9-2.11- 583.00.014	Ось. Круг R = 50 мм 50 × 5 ГОСТ 8732-78* см 3 ГОСТ 535-88*	3	0,03
	15		3.818.9-2.11- 583.00.015	Труба R = 150 мм.	2	0,8
	16			Стандартные изделия Вентиль запорный муф- товый Ø50 154 Вр 2 ГОСТ 18723-73*	1	5,0
	17			Болт М12 × 100 ГОСТ 7798-70*	1	0,102
	18			Откидной болт М12 × 100-011; ГОСТ 3033-79*	3	0,094
	19			Гайка - барашек М12 ГОСТ 3032-76*	4	0,043
	20			Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	6	0,002
	21			Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	4	0,002
	22			Шпилька 2,5 × 20 ГОСТ 397-79*	6	0,001

Исполн. И.С.Савина

Исполн. И.С.Савина

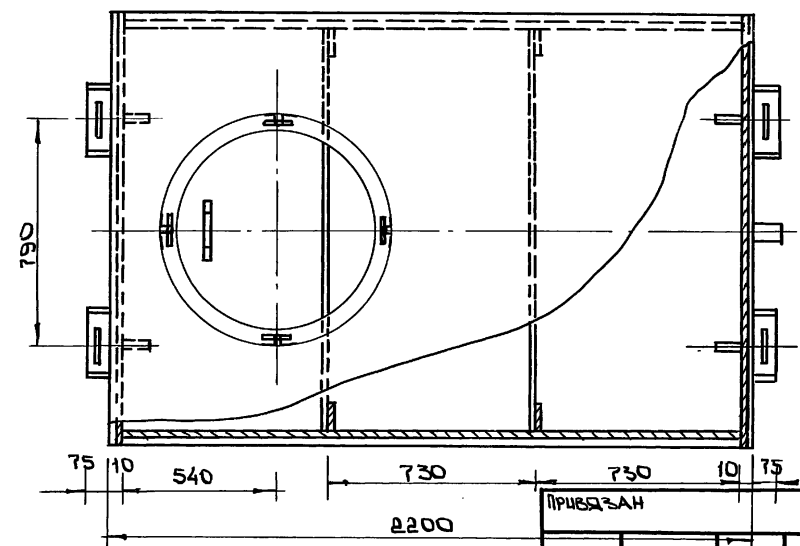
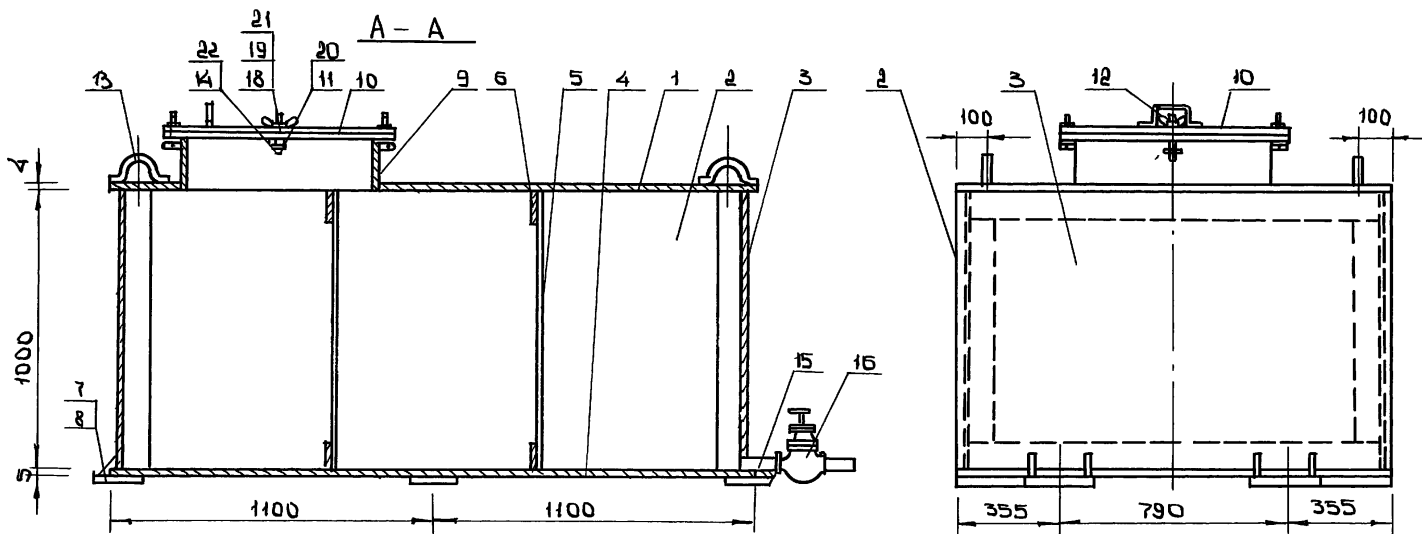
3.818.9-2.11 - 583.00.000

копир. В.Савиц

25411-03 12

формат А 4

Лист 2



1. Конструкция бака сварная
2. Сварку производить электродами Э46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом катетом шва 4 мм.
3. После монтажа бака для воды произвести испытание на герметичность и окрасить за 2 раза.

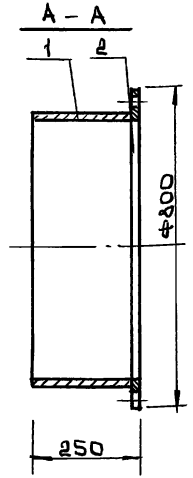
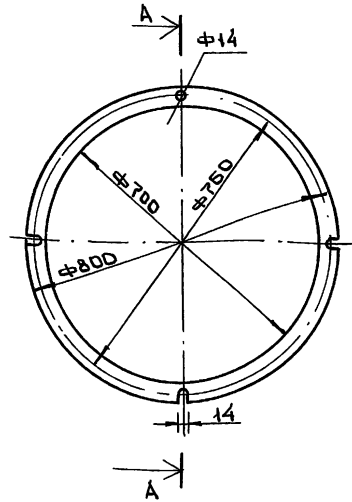
ШЕЛ ПЛОД ПОЛНОС И ДИТЯ БСАМ. ШЕН

↑
A

↑
A

		3.818.9-2.11 - БВ300.000.СБ	
		БАК ДЛЯ ВОДЫ	
		ЕМК. 3 м³	
		СОБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
НАЧ. ОТД.	АРКИПОВ	23.09	СТАД
И. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09	МАССА
ГУП	ЦЕЖМАШИНСКО	20.09	МАСШТАБ
И. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09	Р 572,5 1:15
ИНЖЕН	ЦЕЖИНСКИЙ	10.09	ЛИСТ
ДНЕ №			ТЛЮСТОВ
ПРИВЯЗАН			ГИПРОНЦОВЦЕПРОМ

ФОРМАТ	КОДА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ББ500.004.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
	1	3.818.9-2.11- ББ500.001	3x250x2200 ГОСТ19904-90 Лист Ст.3. ГОСТ 535-88*	1	13,0	
	2	3.818.9-2.11- ББ500.002	3x800 ГОСТ19904-90 Лист Ст.3. ГОСТ 535-88*	1	2,4	



1. Сварку соединительных швов производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5254-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва-3мм
2. Острые кромки притупить

ЛИСТЫ ПОДПИСАНЫ И ЛАТ. БСЗАН. ЧИВН

Нач. отд.	Архипов	23.09
Н. контр.	Фрагера	20.09
ГШ	Ижуманов	20.09
ГЛ. Мех.	Фрагера	18.09
ЦНМ	Веничев	10.09

3.818.9-2.11 - ББ500.004		Лист	Лист	Листов
ГОРЛОВИНА		1		
ЦПРОИИОУЦЕПРОМ				

ФОРМАТ: А4

ЛИСТЫ ПОДПИСАНЫ И ЛАТ. БСЗАН. ЧИВН

3.818.9-2.11 - ББ500.004.СБ		Лист	Лист	Лист
ГОРЛОВИНА		Р	15,4	1:10
		Лист	Листов	
		ЦПРОИИОУЦЕПРОМ		

КОЛОР: СБ-

25411-03

14

ФОРМАТ: А4

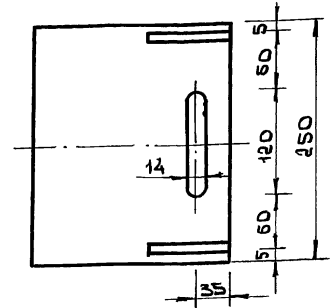
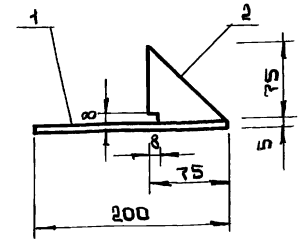
ФОРМАТ	ЗОНА	НОЗ	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-БВ.300.007.СБ	Сборочный чертёж		
				Листов		
1			3.818.9-2.11-БВ.300.001	5*200*250 ГОСТ 19904-90 Лист С.З ГОСТ 535-88*	1	2,0
2			3.818.9-2.11-БВ.300.002	5*75*75 ГОСТ 19904-90 Лист С.З ГОСТ 535-88*	2	0,24

ИЗМ. АПР. 1988 ПОДПИСЬ И ДАТ. Б.З. АН. ШИРЕН

3.818.9-2.11 - БВ.300.007		
Лист	Лист	Листов
	1	1
ГипрНИИВЦЕПРОМ		
ФОРМАТ: А4		

И.О.Т.А.	А.Р.ХИПОВ	<i>[Signature]</i>	25.09
И.О.К.О.П.	Ф.Л.Е.К.Л.Е.В.	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.И.П.	А.Х.И.М.А.Н.И.З.	<i>[Signature]</i>	21.09
П.А.М.Е.Х.	Ф.Л.Е.К.Л.Е.В.	<i>[Signature]</i>	18.09
И.И.И.И.И.	Д.Е.Н.И.С.С.Е.Н.О.	<i>[Signature]</i>	18.09

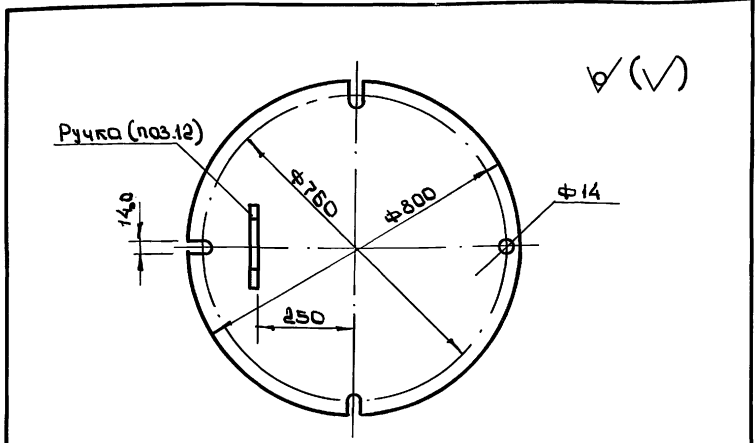
ОПОРНАЯ ЛАПА
С КОСЫНКОЙ



1. СВАРКУ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ШВОВ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-46 ПО ГОСТ 9466-75* ПО ГОСТ 5264-80* В МЕСТАХ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ СПЛОШНЫМ ШВОМ, КАТЕТОМ ШВА- 3 мм.
2. Острые кромки притупить.

ИЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТ. Б.З. АН. ШИРЕН

3.818.9-2.11 - БВ.300.007.СБ			
ОПОРНАЯ ЛАПА С КОСЫНКОЙ		Станд	Шасси
Р	2,48	1:4	Листов
		Лист	Листов
		ГипрНИИВЦЕПРОМ	



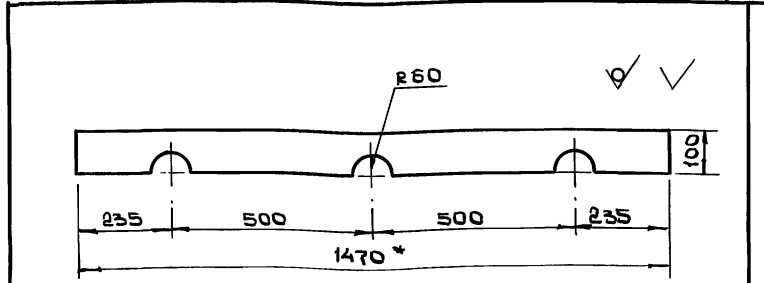
1. Сварку производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва 3мм.
2. Острые крошки притупить

ИМЯ И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТ. БЭЭМ.ШИВА

				3.818.9-2.11 - ББ.500.005		
				Крышка		
				Сталь	Масса	Масшт.
				Р	11,8	1:10
				Лист	Листов	
Имя	Фамилия	Подпись	Дата	3 х $\Phi 800$ ГОСТ 19904-90		
И.М.Х.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Листов		
И.М.Х.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Ст.з. ГОСТ 535-88*		
И.М.Х.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Листов		

КОПР: *Б*

ФОРМАТ: А4



- 1* Размер для справок
2. Острые крошки притупить

ИМЯ И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТ. БЭЭМ.ШИВА

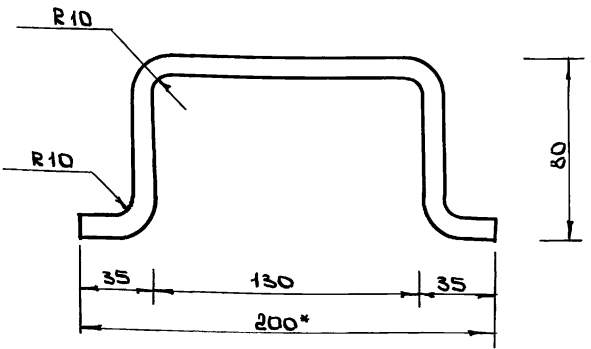
				3.818.9-2.11 - ББ.300.005		
				Рёбра жесткости		
				Сталь	Масса	Масшт.
				Р	5,9	1:10
				Лист	Листов	
Имя	Фамилия	Подпись	Дата	5 х 100 х 1470 ГОСТ 19903*		
И.М.Х.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Листов		
И.М.Х.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Ст.з. ГОСТ 535-88		
И.М.Х.	Ф.И.О.	Подпись	Дата	Листов		

КОПР: *Б*

25411-03 16

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$
- 2* Размеры для справок
3. Длина развертки L=350мм

3.818.9-2.11- 58.500.007

ручка

Станд	Масса	Листов
Р	0,22	1:2
Лист	Листов	

10 ГОСТ 2590-88
Круг Ст. 3 ГОСТ 535-88*

ГипроНИИЦЕНПРОМ

КОПИР: 6-

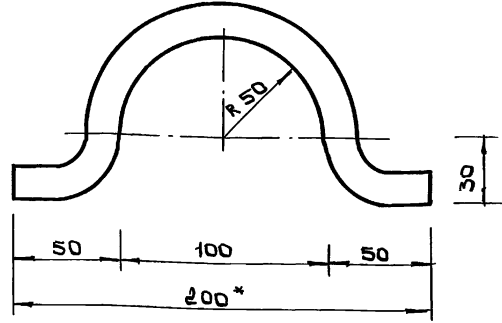
ФОРМАТ: А4

ИЗМЕНЕНИЯ

Изм. №	Подпись	Дат.	Взам. №
1	Архилов	23.09	
2	Флеккер	20.09	
3	Жуковский	18.09	
4	Флеккер	18.09	
5	Денисенко	10.09	

Исполн.	Архилов	23.09	
Н. контр.	Флеккер	20.09	
Г. мех.	Жуковский	18.09	
И. мех.	Флеккер	18.09	
И. инж.	Денисенко	10.09	

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1$
- 2* Размеры для справок
3. Длина развертки L=340мм

3.818.9-2.11- 58.500.008

крюк

Станд	Масса	Листов
Р	0,54	1:2
Лист	Листов	

16 ГОСТ 2590-88
Круг Ст. 3 ГОСТ 535-88*

ГипроНИИЦЕНПРОМ

КОПИР: 6-

25411-03 17 ФОРМАТ: А4

ИЗМЕНЕНИЯ

Изм. №	Подпись	Дат.	Взам. №
1	Архилов	23.09	
2	Флеккер	20.09	
3	Жуковский	18.09	
4	Флеккер	18.09	
5	Денисенко	10.09	

Исполн.	Архилов	23.09	
Н. контр.	Флеккер	20.09	
Г. мех.	Жуковский	18.09	
И. мех.	Флеккер	18.09	
И. инж.	Денисенко	10.09	

ФОРМАТ	ПОС	ЗОНА	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
			3.818.9-2.11-ВМ.00.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Листов		
1			3.818.9-2.11-ВМ.00.001	ПОЛОСА ^{ГОСТ 101703-76} См. ГОСТ 535-88 L=2000мм	1	7,86
2			3.818.9-2.11-ВМ.00.002	^{ГОСТ 2590-84} Круг См. ГОСТ 535-88 L=240мм	6	0,21

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПОДРАЗДЕЛ ПОЛИЦИИ У ДАТ ВЕЗМЕНИВА

3.818.9-2-11- ВМ.00.000		
НАЧ. ОДЛ	АРХИПОВ	23.09
Н. КОМП	ФРАБЕКЕР	20.09
ГЛП	ИЖИМАНОВ	20.09
Д. М. Б.	ФРАБЕКЕР	18.09
ВЕД. УМН	СУБЦЕРЕВ	12.09
ЛИННЕН	ДЕВИССЕНА	10.09

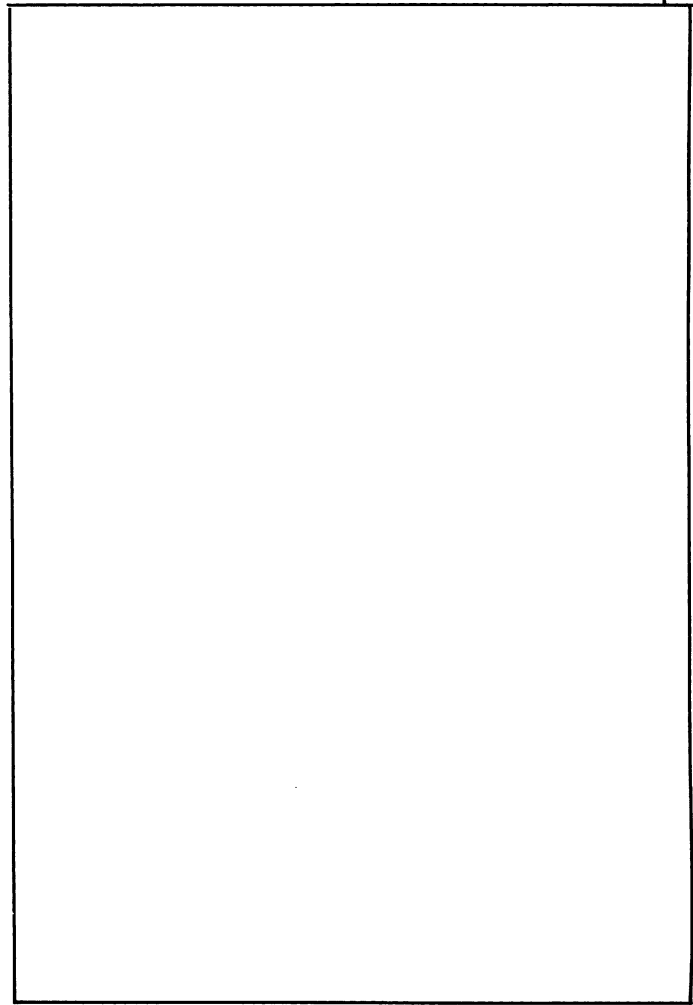
Вешала для мяса, субпродуктов и голов

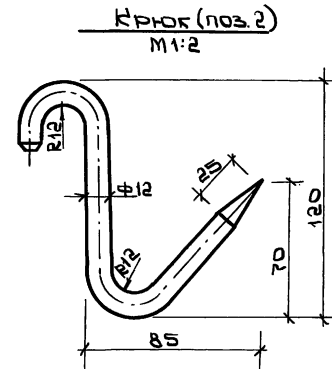
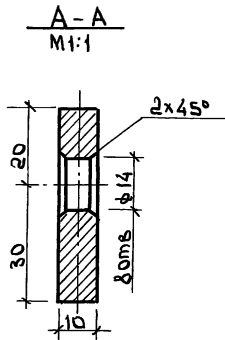
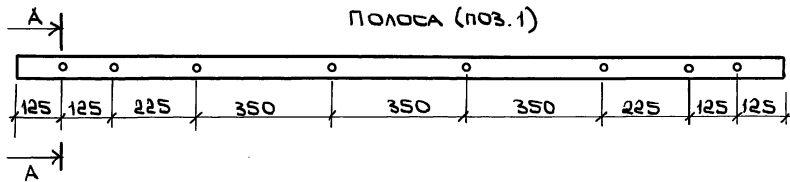
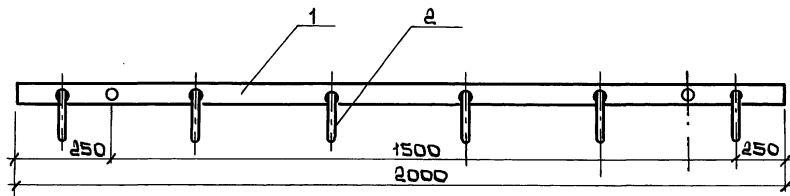
Лист	Лист	Листов

ГИПРОНИОБЦЕПРОМ

КОПИР: 6-

ФОРМАТ: А4





Крюк лудить или оцинковать горячим способом

ЦЕНА ПОСЛУЖИЕ И КОП. ВОЗМ. ПР. А.

				3.818.9-2.11 - 8M.00.000.СБ				
				Вешала для мяса		См. таб.	Масса	Масштаб
				СУБПРОДУКТОВ И ГОЛОВ		Р	9,12	1:10
				(СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ)		Лист	Листов	
				Гипроиниоцентр				
ПРОЕЗАН	НОЧ.ОТ.	АРИЛОВ	18.09					
	Н.КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09					
	Г.Ш.	АЖУМАНЯН	20.09					
	П.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09					
	ВЕД.ЦИН.	ЗУБАРЬВА	12.09					
ЦИН.№	ЦИН.	ЦЕМЕНТО	10.09					

КОП. 6 -

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- PD.00.000.CB	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11- PD.00.001	Квадрат 20х20 ГОСТ 2591-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	1,41
				ℓ = 450 мм		
2			3.818.9-2.11- PD.00.002	Полоса 10х25 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,43
				ℓ = 220 мм		
				Стандартные изделия		
3				Болт М12х50 ГОСТ 7798-70*	1	0,05
4				Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	0,017
5				Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	3	0,006

Инв. и дата Подп. и дата Взам. инв. и

И.контр.	Архипов	23.09	3.818.9-2.11 - PD.00.000
СА.Мех.	Флеклер	22.09	
Вед. инж.	Анцимова	20.09	
Инж.	Сабарева	18.09	
Инж.	Денисенко	12.09	

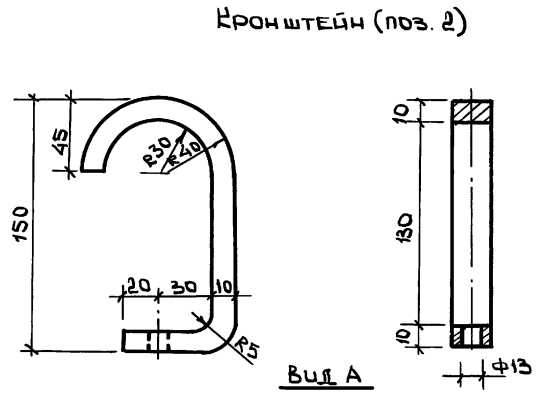
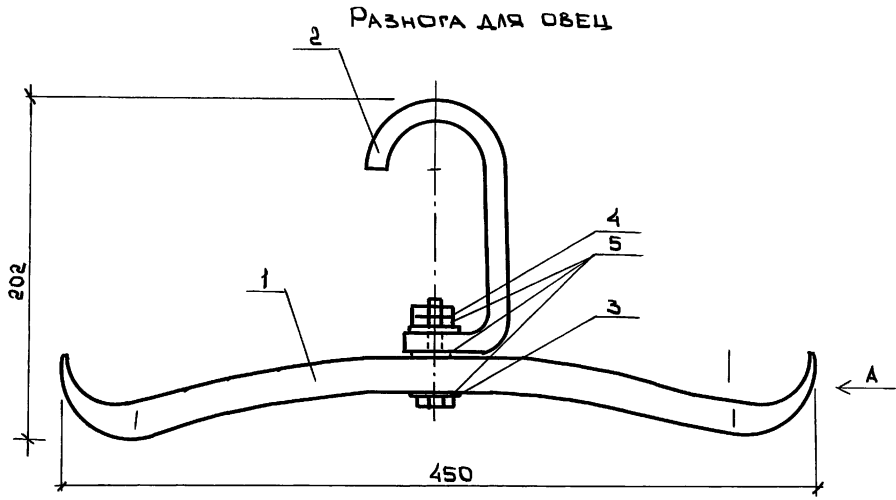
Лист 1 из 2 листов
ГИПРОНИВЦЕПРОМ
Формат А4

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- СН.00.000.CB	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11- СН.00.001	Уголок 40х40х3 ГОСТ 8509-86 ℓ = 620 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	1,15
2			3.818.9-2.11- СН.00.002	Уголок 40х40х3 ГОСТ 8509-86 ℓ = 600 мм Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	1,11
3			3.818.9-2.11- СН.00.003	Уголок 40х40х3 ГОСТ 8509-86 ℓ = 180 мм Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,37
4			3.818.9-2.11- СН.00.004	Полоса 4х100 ГОСТ 103-76* ℓ = 100 мм Ст 3 ГОСТ 535-88*	4	0,31
5			3.818.9-2.11- СН.00.005	Брус 50х50 ℓ = 1200 мм ГОСТ 8486-86* Е	4	1,8
				Стандартные изделия		
6				Болт М10 х180 ГОСТ 7798-70*	4	0,1.
7				Болт М10 х 60 ГОСТ 7798-70*	8	0,05
8				Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	12	0,012
9				Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	12	0,002

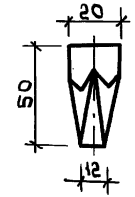
Инв. и дата Подп. и дата Взам. инв. и

И.контр.	Архипов	23.09	3.818.9-2.11 - СН.00.000
СА.Мех.	Флеклер	22.09	
Вед. инж.	Анцимова	20.09	
Инж.	Сабарева	18.09	
Инж.	Денисенко	12.09	

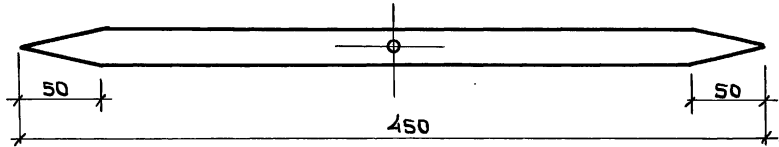
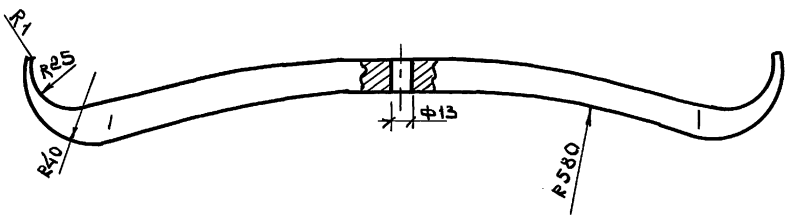
Лист 1 из 2 листов
ГИПРОНИВЦЕПРОМ
Формат А4



Вид А



РАЗНОРА (НОЗ.1)



Концы разноры лудить или оцинковать горячим способом

3.818.9-2.11 - Р0.00.000.СБ

Разнора для овец (сборочный чертёж)

Лист	Р	1,95	1:25
Листов			
ГипроНИИВЦПРОМ			

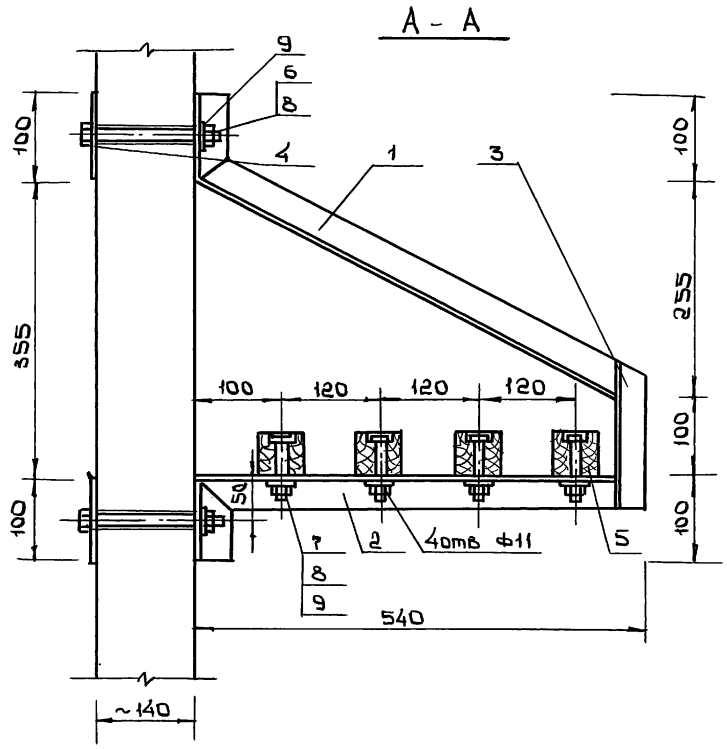
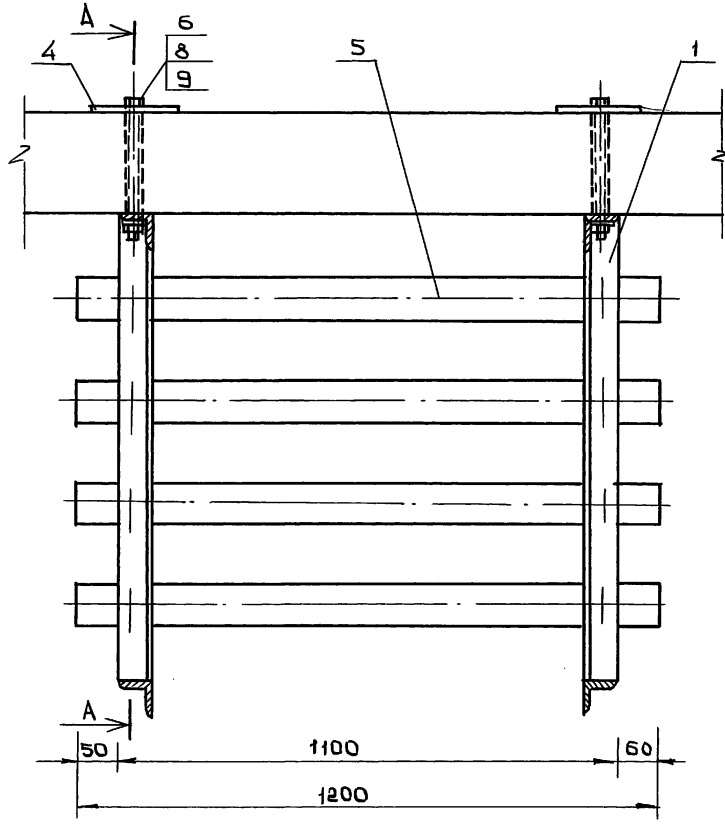
ПРИВЯЗАН	ИЗЧ.ОЛД	АРХИПОВ	23.09
	И.КОМП.	ФЛЕМЕР	20.09
	ГИП	ДЖУМАНШЕВ	20.09
	П.МЕХ.	ФЛЕМЕР	16.09
	БЕД.ЦИНН.	ЗЫГАРОВА	12.09
ИНВЕН	ИНФ.	ДЕНИСЕНКО	10.09

КОПИР: *СБ*

25411-03 21

ФОРМАТ: А3

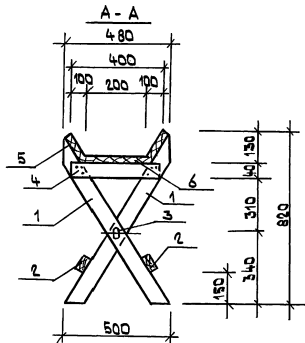
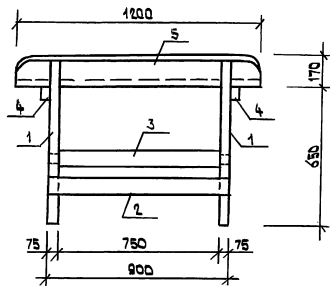
ИНВЕНТАРЬ ПОДПИСЬ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ



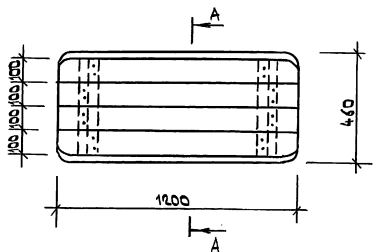
1. Металлические части окрасить эмалью ПФ-133,ГОСТ14983-78* цвет светло-серый III A
2. Брус острогать с 4-х сторон и снять фаски 2x 45°

				3818.9-2.11- СЧ.00.000.СБ				
				СтЕЛАН		СТАЛ	МАССА	МАШТАБ
				(СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ)		Р	14,67	1:5
						ЛЮСТ	ЛЮСТОВ	
						ГУПРОИИОБЪЕКТРОМ		
ПРИВЯЗАН	НАЧ.ОТД	АРХИПОВ	23.09					
	Н.КОНТР	ФЛЕКЛЕР	20.09					
	Г.ЦП	ДУЖАНИНОВ	20.09					
	ГЛ.МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09					
	БР.А.ИИИ	АБАРЕВА	12.09					
ИИИИИ	ИИИИИИ	ИИИИИИ	18.09					

ЛИСТЫ ПОДРОБНОСТИ С ДИАГНОСТИКАМИ



1. Козлы изготавливаются из строганой древесины хвойных пород. Соединения элементов козла на шипах и гвоздях К2,5х80.
2. Козлы окрасить алкидной краской ГОСТ 10503-74*.
3. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на 1 элемент.



Форма	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
<u>Материалы</u>						
12	1		ГОСТ 8486-86* Е	Брусек 100х50, L=1860 мм	4	0,002 м ³
12	2		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 75х40, L=900 мм	2	0,003 м ³
12	3		ГОСТ 8486-86* Е	Брусек 75х75, L=900 мм	1	0,005 м ³
12	4		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 75х40, L=400 мм	2	0,001 м ³
12	5		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 170х40, L=1200 мм	2	0,008 м ³
12	6		ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100х40, L=1200 мм	2	0,005 м ³

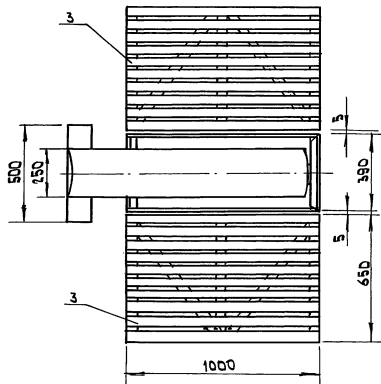
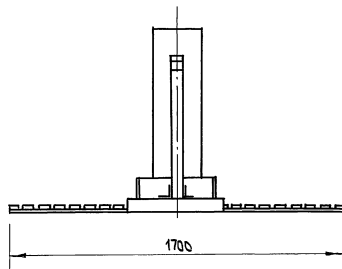
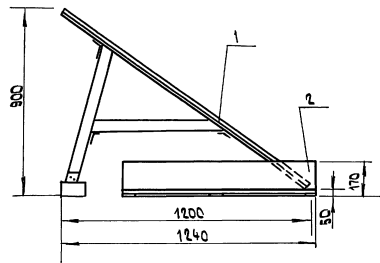
Изм. в табл. 1 табл. 1 в табл. 1 в табл. 1 в табл. 1

Привязан		нач. отд. Духилов	23.09	3.818.9-2.11- КЗБ.00.000.СБ КОЗЛЫ ДЛЯ ЗАВЕЛОВОК ОВЕЦ	стаб.	Масшт	Масшт
		Н.Контр. Балавич	22.09		р	-	1:15
		ГЦП Анцимания	20.09		Лист		Листов 1
		Г.Кон. Балавич	18.09		ГИПРОНИОЦПРОМ		
		Зав.Гр. Хвалынская	12.09				
Инв. №		С.И.И. Омуркыя	10.09				

копир. *[Signature]*

25411-03 24

формат А3



Формат Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	1	З.В18.9-2.11- ПМ1.01.00	Станок	1	
	2	З.В18.9-2.11- ПМ1.02.00	Ящик	1	
	3	З.В18.9-2.11- ПМ1.03.00	Стеллаж. Доска 25x50 ГОСТ 8486-86* Е	2	0,016м ²
			Стандартные изделия		
	б.п.		Гвозди строительные К1,6x50 ГОСТ 4028-63*		0,150 кг

З.В18.9-2.11 - ПМ1.00.000

Пост
МЕЗДРЕНИЯ ПМ-1

Став. Масса Шасс.т.

Р 16,0 1:15

Лист Листов 1

ГИПРОНИОВЦЕПROM

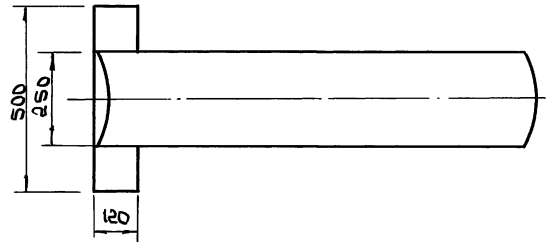
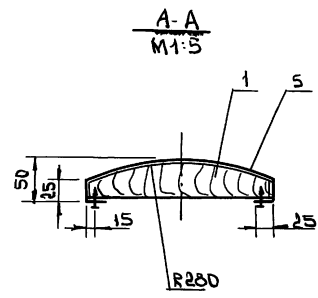
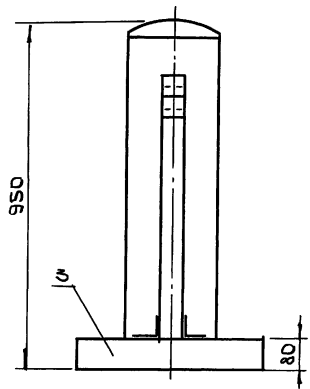
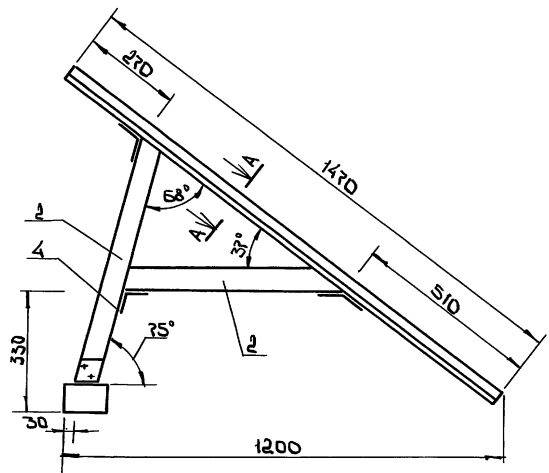
Привязан

Нач.отв.	Архипов	12.09
И.контр.	Флаккер	10.09
ГЛП	Ищманов	10.09
ГЛ. спец.	Флаккер	18.09
И.инж.	Денисенко	18.09

И.инж. N

Копир. *Ваня*

25411-03 25 формат А3

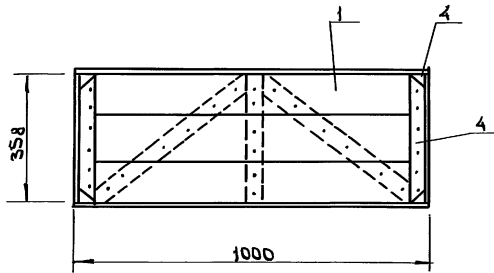
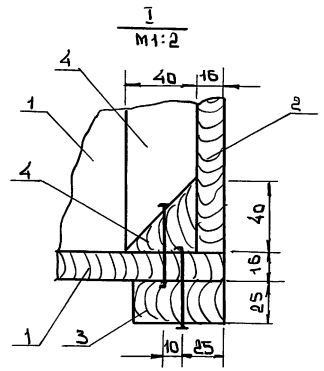
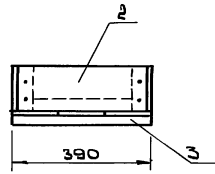
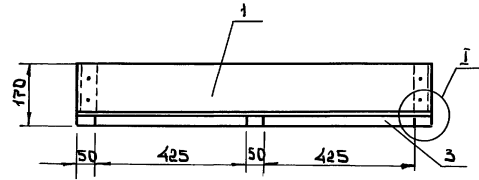


ФОРМ.	ЗНАК	КОС	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		1	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.01	Брусок 60x250мм ГОСТ 8486-86	1	0,018 м³
		2	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.02	Брусок 60x60мм ГОСТ 8486-86	2	0,0018 м³
		3	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.03	Брусок 80x120мм ГОСТ 8486-86	1	0,005 м³
		4	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.04	Косынка 2,5x60 ГОСТ 6009-74 Лента ст 2 ГОСТ 535-88 с 120 мм	5	0,14 кг
		5	3.818.9-2.11- ПМ.1.01.05	Лист D1x380x1635 ГОСТ 14918-80	1	3,3 кг
		6/п		Шурупы 1-3x25 ГОСТ 1145-80		0,15 кг
		6/п		Шурупы 1-4-30 ГОСТ 1145-80		0,05 кг

ШТАБЛОМ ПОДПИСЬ И ДАТА ЗАМ. И ИЕН

ПРИБАВАН	НАЧ. ОТД. АРХИТОВ	23.09
	И КОНТР. СЕРГЕЕВ	20.09
	ГЛП. ИЖМАШИНСКИЙ	20.09
	ГЛ. СПЕЦ. СЕРГЕЕВ	18.09
	ИНЖ. ДЕНИСОВ	19.09
ЛИСТ №		

3.818.9-2.11 - ПМ.1.01.00			
Станок	СТАЛ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	5,0	1:5
	Лист	Листов	
ГипроНИИЦЕНПРОМ			



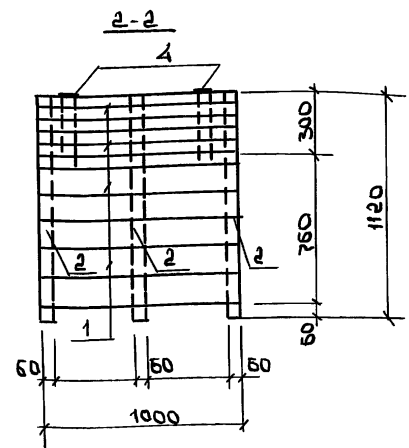
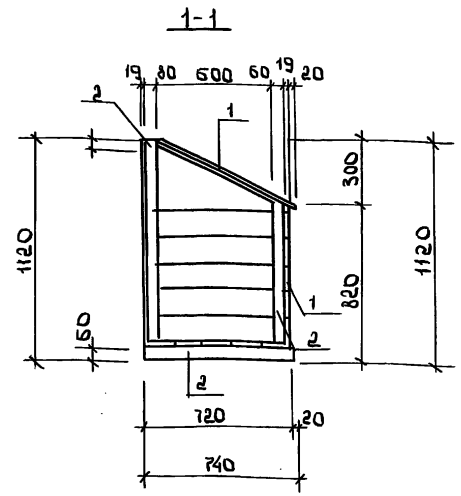
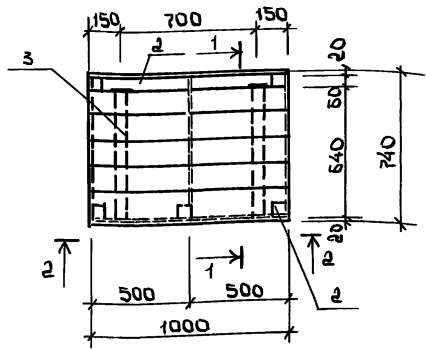
КОД	КОД	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НОМЕЛОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
		1	3.818.9-2.11- ПМ1.02.01	ДОСКА 15x130мм ГОСТ848686 L=1000мм	5	0,002м³
		2	3.818.9-2.11- ПМ1.02.02	ДОСКА 15x130мм ГОСТ848686 L=358мм	2	0,0008м³
		3	3.818.9-2.11- ПМ1.02.03	ДОСКА 25x50мм ГОСТ848686	5	0,0005м³
		4	3.818.9-2.11- ПМ1.02.04	БРУСЫ 40x40 мм ГОСТ848686	5	0,0005м³
				ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ №2,5x60 ГОСТ4028-63*		0,10кг
				ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ №20x40 ГОСТ4028-63*		0,10кг

3.818.9-2.11 - ПМ1.02.00

ПРИВЯЗАН	НАЧ. ОТД.	А. РАЙНОВ	13.09
	Н. КОНТРОЛЕР	В. П.	20.09
	ГЛП	А. КУМАНОВ	20.09
	А. СПЕЦ. ПЛЕБЛЕР	В. П.	16.09
	ЦНН	А. ЧИСТЕНКО	10.09

3.818.9-2.11 - ПМ1.02.00		
Ящик	СЛОВА МАССА МАССЫТА	
	P	1:10
ЛУСН ЛУСНОС		
СИПРОИВИЦЕПРОМ		

УЧЕТНАЯ КОПИЯ ДИАГ. ЧЕРТ.



МАРКА ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	ГОСТ 8486-86 * Е	Доска δ = 19 мм	0,077		М ³
2	ГОСТ 8486-86 * Е	БРУСОК 60x60 L=8000 мм	0,029		М ³
3	ГОСТ 8486-86 * Е	БРУСОК 32x50 L=1400 мм	0,0028		М ³
4	ГОСТ 5088-78 *	ПЕШИ ОКОННЫЕ	2		

1. Ларь изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. Соединение элементов ларя выполнить на шипах и гвоздях к 3x70 ГОСТ 4028-63.
4. Ларь окрасить эмалью ПР-115 ГОСТ 6465-76.

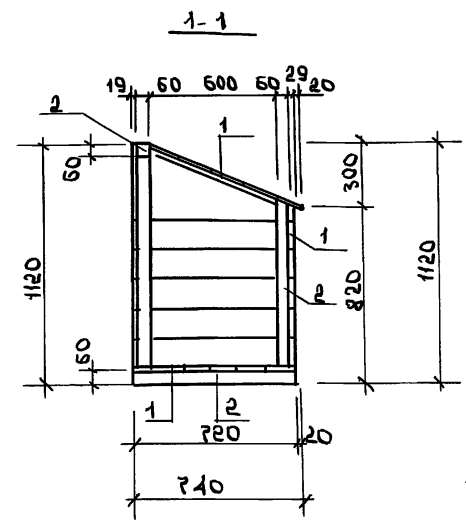
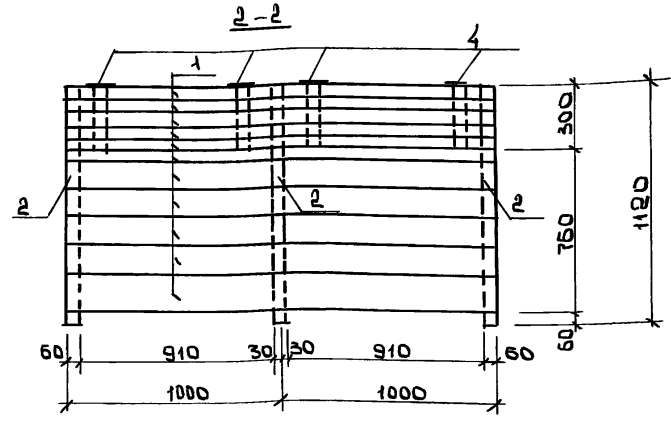
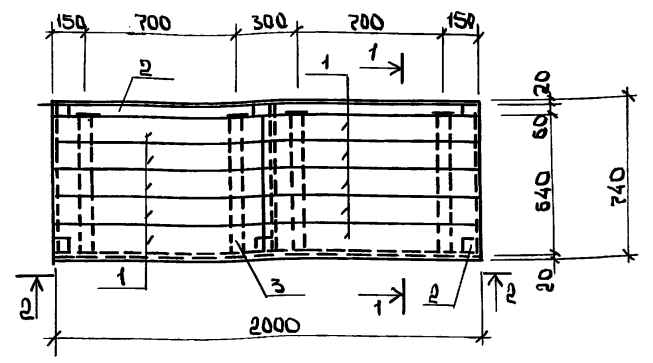
ПРИВЯЗАН	НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	22.09
	И. КОМП.	БАЛАБИН	22.09
	ГУП	ЖУМАНОВА	22.09
	П. КОМ. ПР.	БАЛАБИН	18.09
	ЗАВ. ТР.	ХВАЛИНСКАЯ	18.09
	ШИФ.	ОМУРГУЛОВ	18.09

3.818.9-2.11- ЛС.00.00		
СТАЛ	МАССА	МАСШТ.
Р	-	1:20
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Гипронт и ОБЩПРОМ		

25411-03 28 ФОРМАТ А3

ИЗДАНИЕ ПОДЛИННИК И КОПИЯ В ОТДЕЛ ПРОЕКТА

КОПИЯ: 2-



Марка поз	Обозначение	Наименование	кол	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска $\delta=19$ мм	0,114		м ³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 60x60, L=8000мм	0,029		м ³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусok 32x50, L=2800мм	0,0043		м ³
4	ГОСТ 5088-78*	Лемли оконные	4		

1. Ларь изготавливается из ДРЕВЕСИНЫ ХВОЙНЫХ ПОРОД 3^{ГО} СОРТА.
2. Доски должны быть остроганы с 2^Х СТОРОН
3. Соединение элементов ларя выполнить на шипах и гвоздях №3x70 ГОСТ 4028-63*
4. Ларь окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 5465-76*

ПРИВЯЗАН

ИВНВ?

ИВН.ОТВ	АРХИПОВ	23.09
И.КОНТР	БАЛАШИН	20.09
ГЛ.П.	АЖМАНИС	10.09
И.ХОН.ПР	БАЛАШИН	18.09
ЗАВ.ГР.	ХВАЛИНСКАЯ	12.09
ИВНВ.	ОМУРСКОВА	10.09

3.818.9 - 2.11 - ЛН.00.00

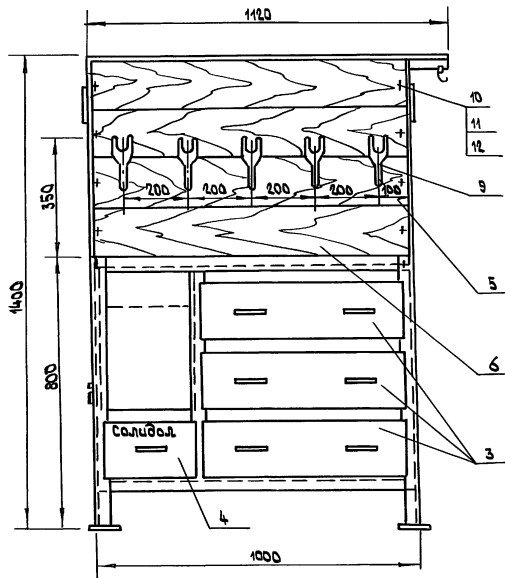
ЛАРЬ ДЛЯ КОНЦКОРМОВ
ЕМКОСТЬЮ 1,0м³

СТАД	МАССА	МАШТ.
Р	-	1:20
ЛИСТЫ / ЛИСТОВ		
ЦИПРОЦОВЦЕПРОМ		

25411-03 29

ФОРМАТ: А3

ИВНВ ИВНВ ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗАМ. ИВНВ



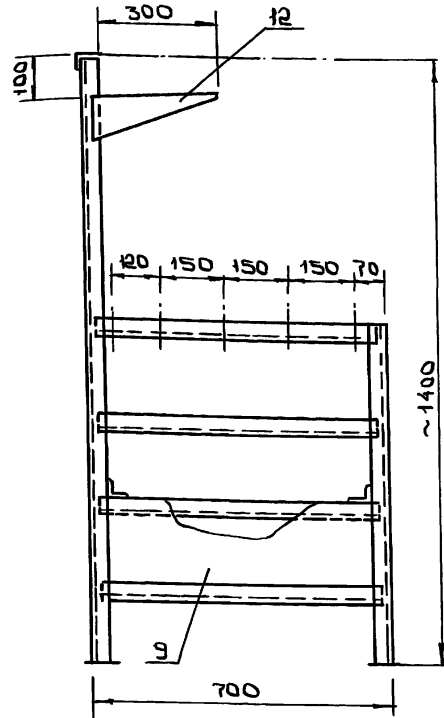
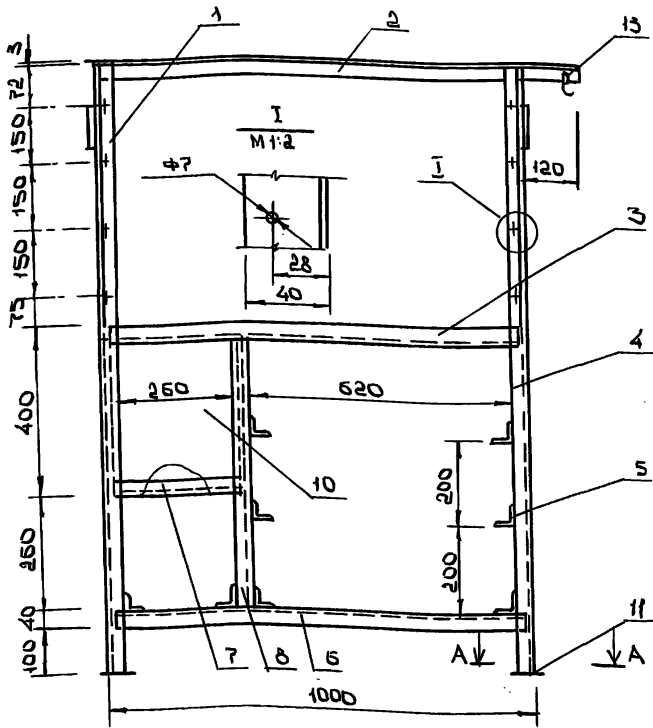
1. Конструкция верстака принята по рекомендациям ВНИИОК.
2. Покрытие - светло-серой эмалью ПФ-223

					3.818.9-2.11 -	ВС1.00.000.СБ		
					ВЕРСТАК НАЛАДЧИКА ВС-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масса	Масштаб.
						Р	107,82	1:10
						Лист	Листов 1	
						ТИПРОИИОЦПРОМ		

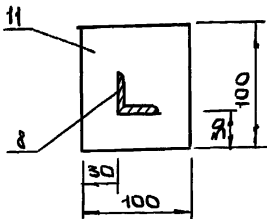
Копир. Вильгу

25411-03 31

формат А3



A-A
M 1:4



1. СВАРКУ КАРКАСА ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ГОСТ 9466-75* ПО ГОСТ 5264-80* В МЕСТАХ СОПРЯЖЕНИЯ СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ. С КАТЕТОМ ШВА 3ММ
2. СВАРКУ ЛИСТОВ ТОЛЩИНОЙ 1,0ММ. ПРОИЗВОДИТЬ ТОЗОСВАРКОЙ 1,0-502 100
3. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО ПРИВЯЗАН

7кл. точности.

НАЧ. ОТД.	АРХАНОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
И. КОМП.	ФЕДЕРЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	ДУЗМАНИН	<i>[Signature]</i>	20.09
ГЛАВ. МЕХ.	ФРАЕСЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
ЦИНН.	ВЕНЦЕВИЧ	<i>[Signature]</i>	10.09

3.818.9 -2.11 - 8С.01.000.СБ

КАРКАС.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

Лист	МАССА	МАШТАБ
Р	35,78	1:10
Лист 1 Листов		
ГИПРОНУОВЦЕНПРОМ		

ЦИВН№

ФОРМАТ	НОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.11-ВС1.02.000.СБ	Документация		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
	1			Стенка боковая и днище	1	6,35кг
				1,5*900*600 ГОСТ 19904-90 Лист Спз.ГОСТ.535-88*		
	2			Стенка торцевая	2	1,06кг
				1,5*300*300 ГОСТ 19904-90 Лист Спз.ГОСТ.535-88*		

ЦВБ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

И.О.И.	АРКИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
И.КОМП.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Т.П.	ДЖИМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09
Т.М.Х.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
И.И.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

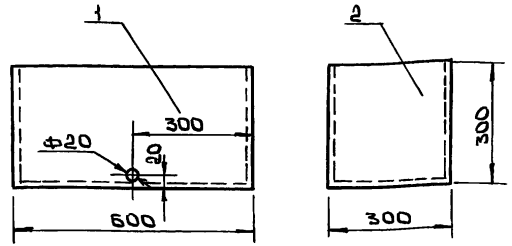
3.818.9-2.11 - ВС1.02.000

Бак для масла

Лист Лист Листов

Гипроноивцепром

Формат А4



1. Листы толщиной 1,5мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 10мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7к. точности.

ЦВБ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

И.О.И.	АРКИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
И.КОМП.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
Т.П.	ДЖИМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09
Т.М.Х.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
И.И.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

3.818.9-2.11 - ВС1.02.000.СБ

Бак для масла

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист Масса Масштаб

8,47 1:10

Лист Листов 1

Гипроноивцепром

ФОРМАТ	КОД	ЗОНА	Обозначение	Наименование	КОЛ	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ВС1.03.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
	1			Стенка торцевая и днище 1,5×930×640 ГОСТ19904-90 Лист см.ГОСТ 535-88*	1	7,2кг
	2			Стенка боковая 1,5×600×ISO ГОСТ19904-90 Лист см.ГОСТ 535-88*	2	1,05кг
	3		3.818.9-2.11- ВС1.03.003 .	Ручка	2	0,04кг
				Стандартные изделия		
				Гайка М6 ГОСТ5915-70*	8	0,002

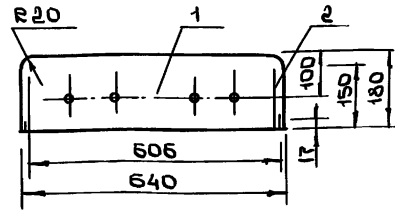
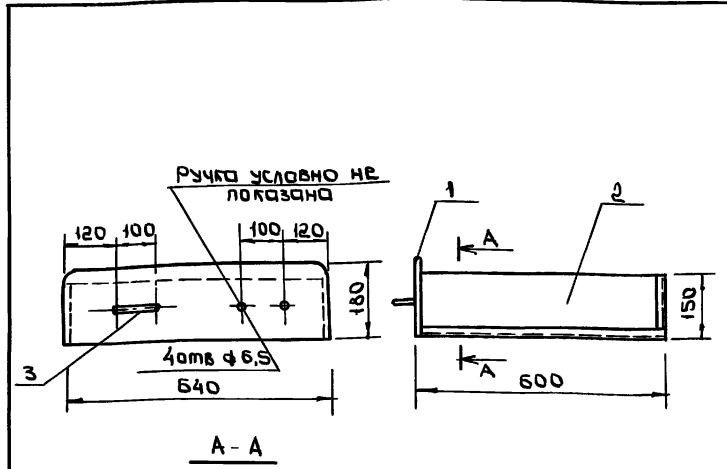
Цифровой Подпись и дата Временная

3.818.9 - 2. 11 -		ВС1.03.000	
И.О.Т.А.	Аркипов	23.09	
И.КОНТР.	ФРЕКЛЕР	20.09	
Г.И.П.	ДЖИМАНОВ	20.09	
Т.А.М.Е.Х.	ФРЕКЛЕР	18.09	
И.И.И.	ДЕНИСЕНКО	10.09	

Ящик для инструмента
Гипроноивцепром

КОПИР: 6

ФОРМАТ: А4



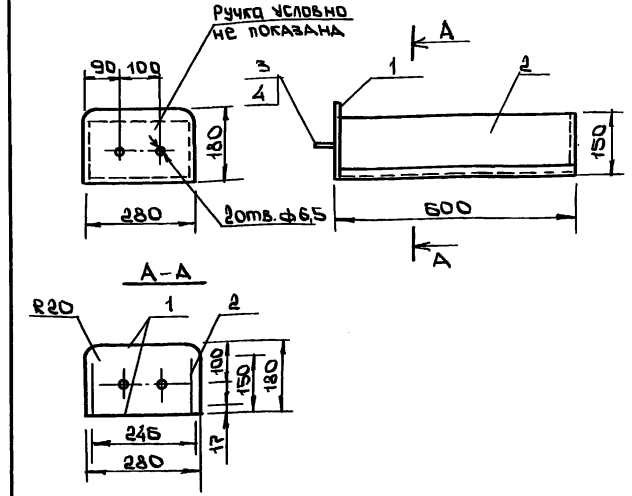
1. Листы приварить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности

Цифровой Подпись и дата Временная

3.818.9 - 2. 11 -		ВС1.03.000.СБ	
И.О.Т.А.	Аркипов	23.09	
И.КОНТР.	ФРЕКЛЕР	20.09	
Г.И.П.	ДЖИМАНОВ	20.09	
Т.А.М.Е.Х.	ФРЕКЛЕР	18.09	
И.И.И.	ДЕНИСЕНКО	10.09	

Ящик для инструмента
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
Лист Листов / 9,5 1:10
Гипроноивцепром

ФОРМАТ	ПОЗ.	ЗОНА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			3.818.9-2.11- ВС1.04.0000	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
	1			СТЕНКА ТОРЦЕВАЯ И ЛИШЦЕ 15x90x280 ГОСТ 19904-90 Лист Сп.З ГОСТ 533-76*	1	3,06кг
	2			СТЕНКА БОКОВАЯ 15x600x150 ГОСТ 19904-90 Лист Сп.З ГОСТ 533-76*	2	1,06кг
	3		3.818.9-2.11- ВС1.03.003	РУЧКА	1	0,04кг
	4			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ГАЙКА М8ГОСТ5915-70*	4	0,002кг



1. Листы толщиной 1,5мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности.

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДПИСЬ ЧЕЛ. ВЗАМ. ЧИСЛ.									
	ИЗМ. ОТД.	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09					
	Н. КОНТР.	ФЛЕГЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09					
	Г.П.	ЖУМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09					
	И.М.Х.	ФЛЕГЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09					
И.М.Х.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	18.09						
				3.818.9-2.11- ВС1.04.000					
				Лист	Лист	Листов			
				ЯЩИК ДЛЯ СОЛДОЛА		ГИПРОИИОЦЕНПРОМ			

КОПИР: *[Signature]*

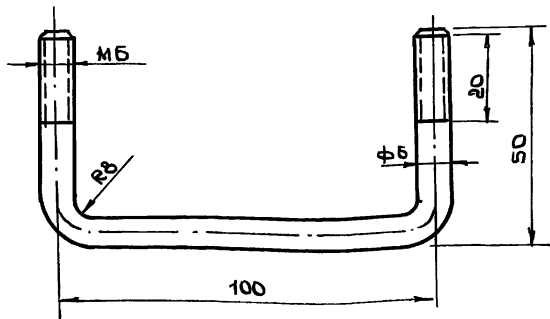
ФОРМАТ: А4

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДПИСЬ ЧЕЛ. ВЗАМ. ЧИСЛ.									
	ИЗМ. ОТД.	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09					
	Н. КОНТР.	ФЛЕГЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09					
	Г.П.	ЖУМАНОВА	<i>[Signature]</i>	20.09					
	И.М.Х.	ФЛЕГЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09					
И.М.Х.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	18.09						
				3.818.9-2.11- ВС1.04.000.СБ					
				ЯЩИК ДЛЯ СОЛДОЛА		ГИПРОИИОЦЕНПРОМ			
				Лист	Лист	Листов			
				БОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		Лист Листов			
						Лист Листов			
						ГИПРОИИОЦЕНПРОМ			

КОПИР: *[Signature]*

25411-03 36

ФОРМАТ: А4



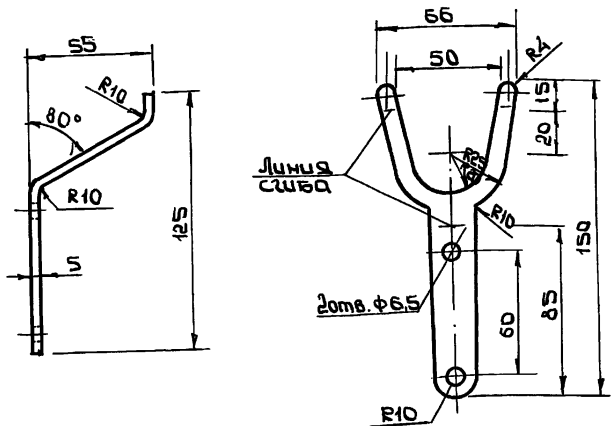
СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ

ШВЕЙЦАРСКАЯ ПОЛИТЕХНИКА И ДИЗАЙН-ОФИС

				3. 818.9 - 2.11 - ВС1.03.003	
ИЗМ. ОТД.	АРХИВОЗ	<i>[Signature]</i>	23.09	Ручка	Лист 0,04 1:1
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09		
ГУП	ДУЖИАНУСОВ	<i>[Signature]</i>	20.09		
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09		
ЦИМ.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09		
Изм. 5 ГОСТ 2590-88				Лист	Листов 1
Ст. 3 ГОСТ 535-88				Гипроиниоцелпром	

ФОРМАТ А4

РАЗВЕРТКА ВЯЛКА



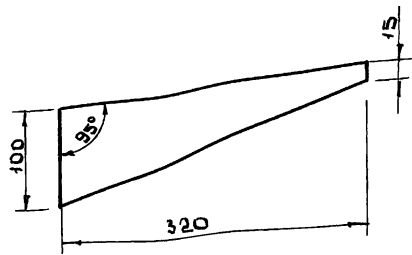
1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ
2. Острые кромки притупить

ШВЕЙЦАРСКАЯ ПОЛИТЕХНИКА И ДИЗАЙН-ОФИС

				3. 818.9 - 2.11 - ВС1.05.000	
ИЗМ. ОТД.	АРХИВОЗ	<i>[Signature]</i>	23.09	Вилка	Лист 0,09 1:2
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09		
ГУП	ДУЖИАНУСОВ	<i>[Signature]</i>	20.09		
ГЛ. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09		
ЦИМ.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09		
Лист 5x66x150 ГОСТ 19904-90				Лист	Листов 1
Ст. 3 ГОСТ 535-88				Гипроиниоцелпром	

25411-03 37

ФОРМАТ: А



1. Свободные размеры по 7 кл. точности
2. Острые кромки притупить R-1,5мм

3.818.9 - 2.11 - 8С1.01.012

Кронштейн

Лист	Листов	Масштаб
		0,65 1:4
Лист	Листов 1	

Лист 5x30x320 ГОСТ 19904-90
Смз.ГОСТ 535-88*

ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	ПОС	ЗОНА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.11- ВС2.00.0000	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
1				Рама, l=3380 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок см.3 ГОСТ 535-88*	2	6,25кг
2				Стойка, l=550 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок см.3 ГОСТ 535-88*	4	10кг
3				Полка 5x100x100 ГОСТ 103-76 см.3 ГОСТ 535-88*	4	0,4кг
4				Доска 40x150x1090 сосна (0,6x0,04м ³)	8	3,3кг
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
5				Болт М6x55 ГОСТ 7798-70*	16	0,012кг
6				Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	16	0,002кг
7				Шайба 06.01.001 ГОСТ 10450-78*	16	0,0116 кг

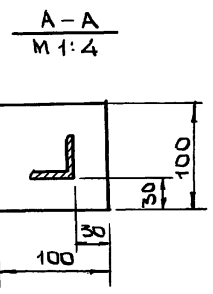
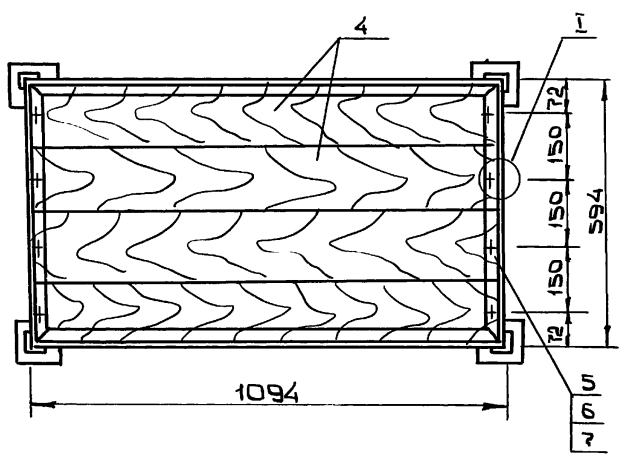
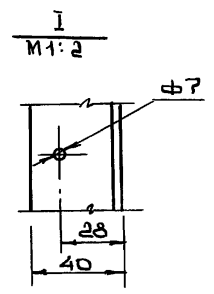
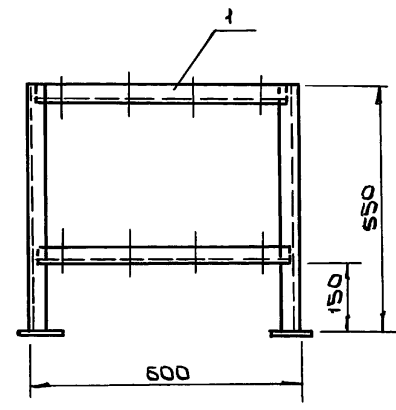
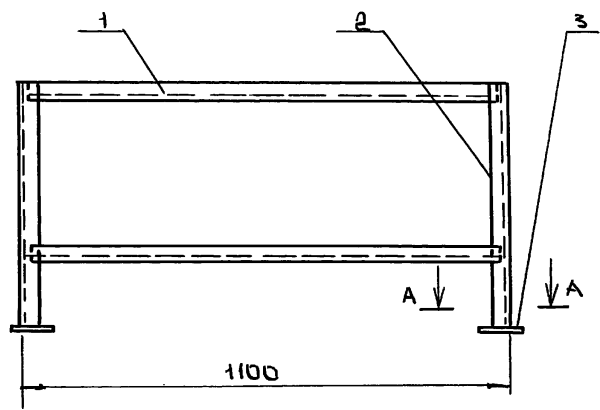
Лист 1 из 1

3.818.9 - 2.11 - ВС2.00.000

ВЕРСТАК ТОЧильЩИКА

ВС-2

ГИПРОИИОУЦЕПРОМ



1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ГОСТ9466-75* ПО ГОСТ5264-80* В МЕСТАХ СОПРЯЖЕНИЯ СВАРИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ С КАТЕТОМ ШВА 3ММ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ.
3. РАЗНОСТЬ В ДЛИНЕ ДИАГОНАЛЕЙ НЕ БОЛЕЕ 5ММ.
4. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7КЛ. ТОЧНОСТИ.
5. ПОКРЫТИЕ: ЭМАЛЬ ПФ-133, ЦВЕТ СВЕТОСЕРЫЙ III-A

ИМЕН ПОСЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЕН

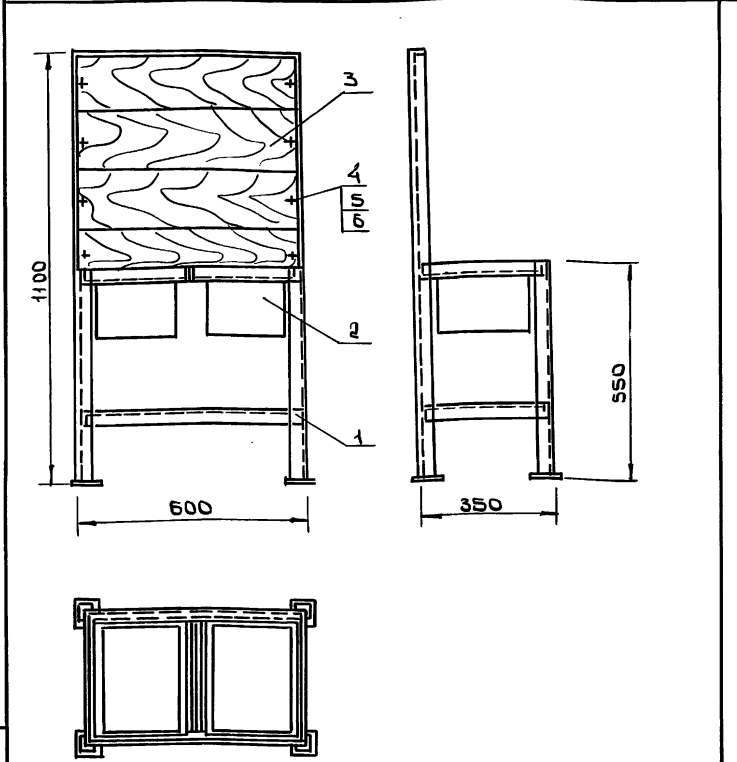
ПРИВЯЗАН			
ИМ. ОТД.	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. КОНР.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	АКМАНИЯЗОВ	<i>[Signature]</i>	20.09
ТА. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
ЛИНЖ.	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09

3.818.9-2.11- ВСТ.00.000.СБ			
ВЕРСТАК ТОЧИЛЬЩИКА ВЕЗ	Лист	МАССА	МАСШТАБ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р	44,8	1:10
	Лист		Листов
	ГИПРОНЦОВЦЕПРОМ		

ФОРМАТ	ПОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000.СБ	Каркас	1	
	2		3.818.9-2.11- ВСЗ.02.000.СБ	Банна	2	
				<u>Детали</u>		
	3		Доска 20x150x590 сосна (№6-00075) м ³		4	1,0кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4		Болт М6х40 ГОСТ 7798-70*		8	0,01кг
	5		Гайка М6 ГОСТ 5915-70*		8	0,002кг
	6		Шайба 06.0100 ГОСТ 11371-78 *		8	0,001кг

Исполнитель	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	И.О.Т.В. Аркипов	23.09				
И.Контр.	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	С.Р.Е.Л.Е.Р.	20.09				
И.М.Х.	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	С.Р.Е.Л.Е.Р.	18.09				
И.И.И.	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	Д.Е.И.С.Е.Н.К.О.	10.09				

3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000
 Стол приставной к верстаку точильщика ВСЗ
 ЦПРОИИОУЦЕПРОМ
 ФОРМАТ: А4



Стол окрасить эмалью ПФ-223, цвет-светлосерый Ш. А

Исполнитель	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000 СБ	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	А.Р.К.И.П.О.В.	23.09				
И.Контр.	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000 СБ	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	С.Р.Е.Л.Е.Р.	20.09				
И.М.Х.	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000 СБ	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	С.Р.Е.Л.Е.Р.	18.09				
И.И.И.	Подпись и дата		3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000 СБ	Лист 1	Листов 1	Листов 1
	Д.Е.И.С.Е.Н.К.О.	10.09				

3.818.9-2.11- ВСЗ.00.000 СБ
 Стол приставной к верстаку точильщика Сборочный чертеж
 ЦПРОИИОУЦЕПРОМ
 КОЛЬ Р: 25411-03 40 ФОРМАТ: А4

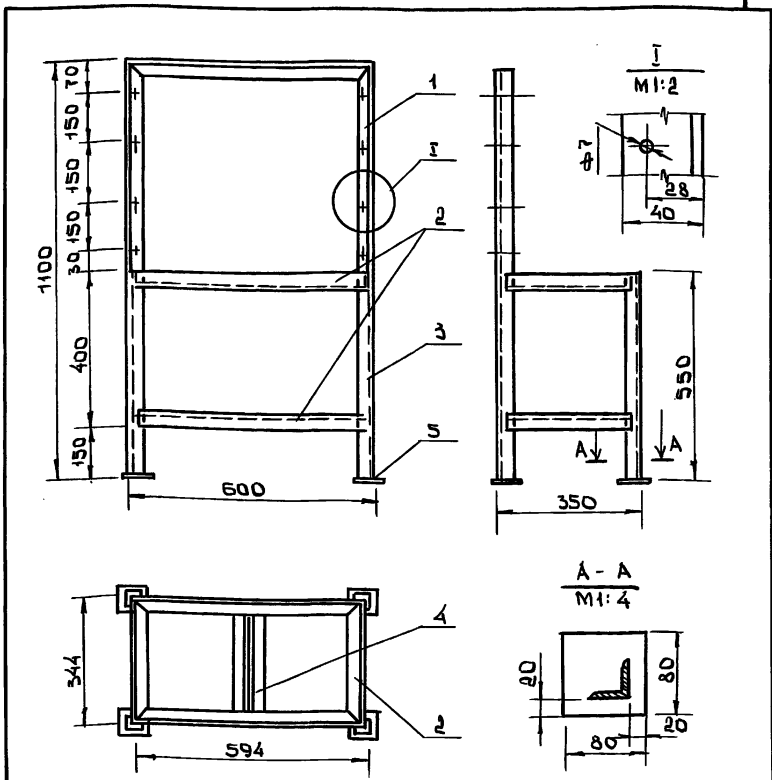
ФОРМАТ	ПОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.11-ВСЗ.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
	1		Рама, $\ell_{\text{ср}} = 2800$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок ст.3 ГОСТ 535-88*		1	5,2 кг
	2		Рама, $\ell_{\text{ср}} = 1880$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок ст.3 ГОСТ 535-88*		2	3,5 кг
	3		Стаяка, $\ell_{\text{ср}} = 550$ 40x40x3 ГОСТ 8509-86 Уголок ст.3 ГОСТ 535-88*		2	1,0 кг
	4		Уголок 40x40x3 ГОСТ 8509-86 ст.3 ГОСТ 535-88* $\ell_{\text{ср}} = 254$		2	0,5 кг
	5		Полоса 4x80x80 ГОСТ 103-75* ст.3 ГОСТ 535-88*		4	0,2 кг

ШЕД. ПОДПИСЬ И ДАТА

Исполн.	Подпись	Дата
И. КОМП.	Ф. И. О.	23.09
Г. П.	Ф. И. О.	20.09
С. А. М. Е. Х.	Ф. И. О.	18.09
Ш. П.	Ф. И. О.	10.09

3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000		
Каркас		
Лист	Листов	Листов
		1
КипрчиновЦЕПРОМ		

ФОРМАТ: А4



Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения свариваемых деталей катетом шва 3мм.

ШЕД. ПОДПИСЬ И ДАТА

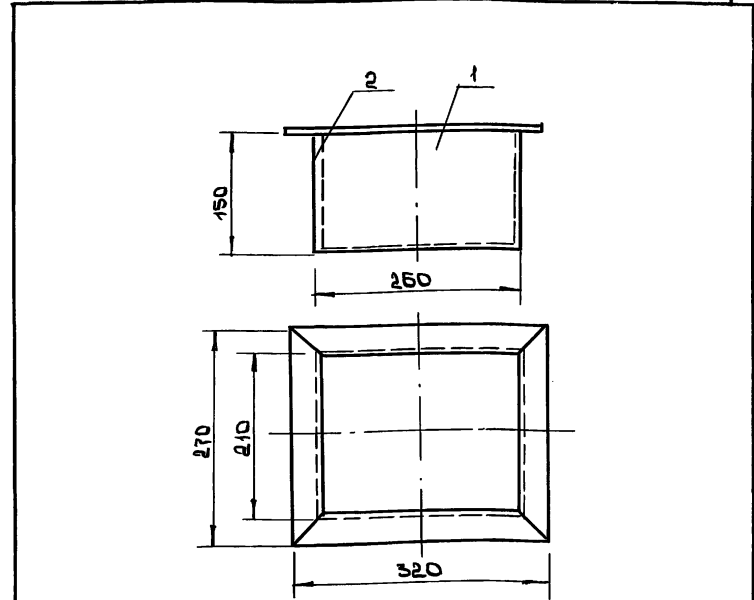
Исполн.	Подпись	Дата
И. КОМП.	Ф. И. О.	23.09
Г. П.	Ф. И. О.	20.09
С. А. М. Е. Х.	Ф. И. О.	18.09
Ш. П.	Ф. И. О.	10.09

3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000.СБ	
Каркас	
Лист	Листов
Р	15,0 1:10
Лист	Листов 1
КипрчиновЦЕПРОМ	

КОП. - 25411-03 41 ФОРМАТ: А4

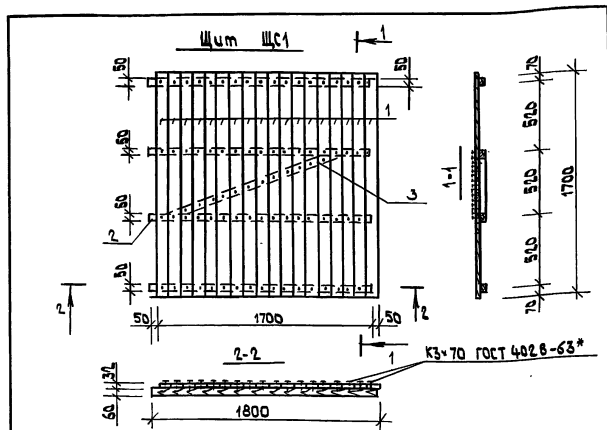
ФОРМАТ ПОС. ЗОНА	Обозначение	Наименование	КОЛ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		Документация		
		Сборочный чертёж		
		Детали		
1		Стенка боковая и дни- ща 1x320x570 ГОСТ 19904-90 Лист 3 ГОСТ 535-88 *	1	1 шт
2		Стенка торцевая 1x270x480 ГОСТ 19904-90 Лист 3 ГОСТ 535-88 *	2	0,5 шт

Цифра		Подпись и дата		Всего листов	
Исполн.	Архипов	23.09			
Н. контр.	Флеккер	20.09			
Гип	Акулиничев	20.09			
Т. мех.	Флеккер	18.09			
Инж.	Денисенко	10.09			
3.818.9-2.11- ВСЗ.02.000			Лист	Лист	Листов
Ванна			ГипрОИВЦЕПРОМ		
			ФОРМАТ: А4		



1. Листы толщиной 1,0мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей
2. Свободные размеры по 7кл. точности.

Цифра		Подпись и дата		Всего листов	
3.818.9-2.11- ВСЗ.02.000СБ					
Ванна				Лист	Листов
Сборочный чертёж				3,0	1:5
				Лист	Листов
				ГипрОИВЦЕПРОМ	
Исполн.	Архипов	23.09			
Н. контр.	Флеккер	20.09			
Гип	Акулиничев	20.09			
Т. мех.	Флеккер	18.09			
Инж.	Денисенко	10.09			
КОПЬ: 2.			25411-03 42		
			ФОРМАТ: А4		



1. Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
Щит ЦС1					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×32; L=1700	18		0,0054 м³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 60×50; L=1800	4		0,0054 м³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×32; L=1310	1		0,004 м³

3.818.9-2.11- ЩС1.00.00

Щит ЦС1

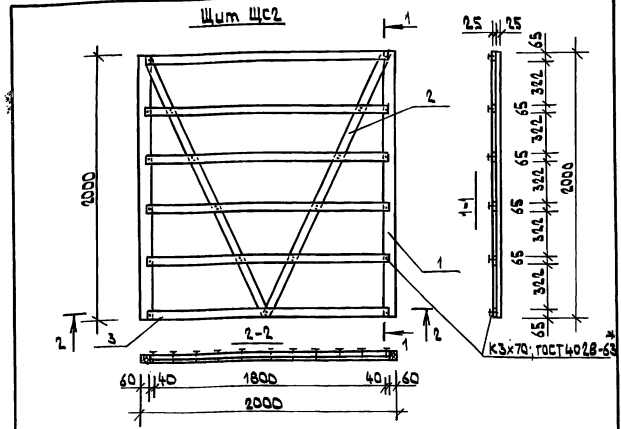
Стр.	Масса	Масшт.
Р		1:25
Лист 1		Листов 1

ГИПРОНИВЦПРОМ

формат А4

Исполн. Паша, У.Валера, В.Александр

Нач. отд.	Архипов	23.09
Н.контр.	Балабин	20.09
Г.П.	Анциманьян	20.09
Д.кан.	Балабин	18.09
Зав.гр.	Хвалынская	10.09
Инж.	Омурчаков	10.09



1. Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
Щит ЦС2					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 100×50; L=2000	2		0,010 м³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 65×25; L=2190	2		0,004 м³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 65×25; L=1880	6		0,003 м³

3.818.9-2.11 - ЩС2.00.00

Щит ЦС2

Стр.	Масса	Масшт.
Р		1:25
Лист 1		Листов 1

ГИПРОНИВЦПРОМ

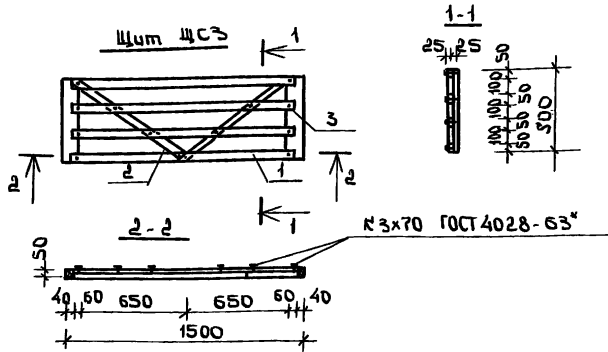
формат А4

Исполн. Паша, У.Валера, В.Александр

Нач. отд.	Архипов	23.09
Н.контр.	Балабин	20.09
Г.П.	Анциманьян	20.09
Д.кан.	Балабин	18.09
Зав.гр.	Хвалынская	10.09
Инж.	Омурчаков	10.09

Копир

25411-03 43



1. Щиты изготавливаются из древесины хвойных пород 3^{го} сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2^х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на шт.

Дарка пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг	Примечание
ЩСЗ					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50x25 мм, L=1420мм	4		0,002 м ³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50x25 мм, L=825мм	2		0,001 м ³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 100x50, L=500мм	2		0,003 м ³
3.818.9 - 2.11 - ЩСЗ.00.00					
Щит ЩСЗ			Станд	Масса	Масшт.
			Р		1:25
			Лист 1	Листов 1	
			ГипроНИИВЦПРОМ		
Исполн.	А.И. ПИЛОВ	23.09			
Н. контр.	Б.А. БОЛОВИН	20.09			
Т.П.	Д.И. МАМАЧЕНКО	20.09			
П. кон. пр.	Б.А. БОЛОВИН	18.09			
Зав. гр.	У.В. БОЛОВИН	10.09			
Штм.	О.И. КУЗЬМОВ	10.09			

Формат А4

Дарка пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 220x47 мм, L=670 мм	1		0,007
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 90x47 мм, L=520 мм	2		0,0021
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150x47 мм, L=490 мм	2		0,0034
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x19 мм, L=303 мм	4		0,001
5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x19 мм, L=650 мм	6		0,0012
6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150x29 мм	0,025		м ³
7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 50x19 мм	0,012		м ³
8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 20x10 мм	0,001		м ³
9	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150x37 мм, L=540 мм	1		0,003
10	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50x50 мм	0,013		м ³
11	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 120x50 мм, L=400 мм	2		0,0024
12	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x29 мм, L=540 мм	8		0,0016
13	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x19 мм, L=438 мм	16		0,001
14	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 57x47	0,004		м ³
15	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100x28 мм, L=280 мм	4		0,001
16	СО.00.00СБ	Опора	1	16,2	
17	СО.03.00СБ	Тормоз	1	2,6	

Цифровой Подпись и Дата (Электронный)

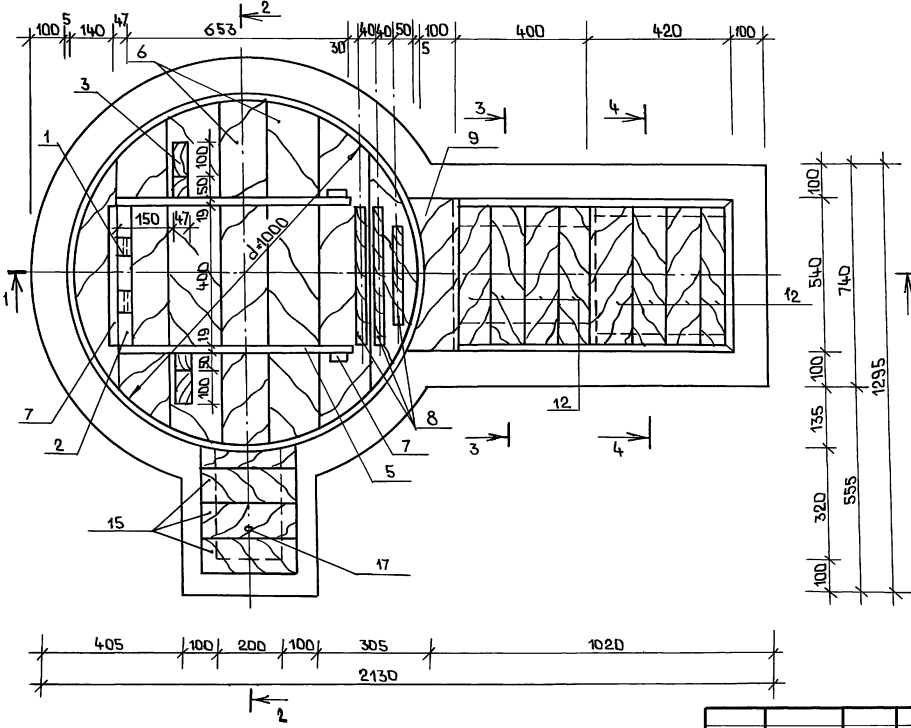
В графе примечание дан расход древесины на шт в м³

3.818.9 - 2.11 - СО.00.00

Исполн.	Архипов	23.09			
Н. контр.	Б.А. БОЛОВИН	20.09			
Т.П.	Д.И. МАМАЧЕНКО	20.09			
П. кон. пр.	Б.А. БОЛОВИН	18.09			
Зав. гр.	У.В. БОЛОВИН	10.09			
Штм.	О.И. КУЗЬМОВ	10.09			
Станок для искусственного осеменения овцев			Станд	Масса	Масшт.
			Р		
			Лист 1	Листов 4	
			ГипроНИИВЦПРОМ		

25411-03 44

ФОРМАТ А4



1. Прямо́к для станка из бетона кл. В 12,5.
2. Все деревянные элементы выполняются из древесины хвойных пород 3-го сорта.
3. Деревянные элементы станка должны быть остроганы с 2-х сторон.
4. Соединения деревянных элементов выполняются на гвоздях.
5. Щит поворотного круга выполняется из 2-х слоев остроганных досок, сбиваемых под углом 90°.
6. Поверхности всех элементов окрасить ПФ-115 ГОСТ 6465-76* за 2 раза.

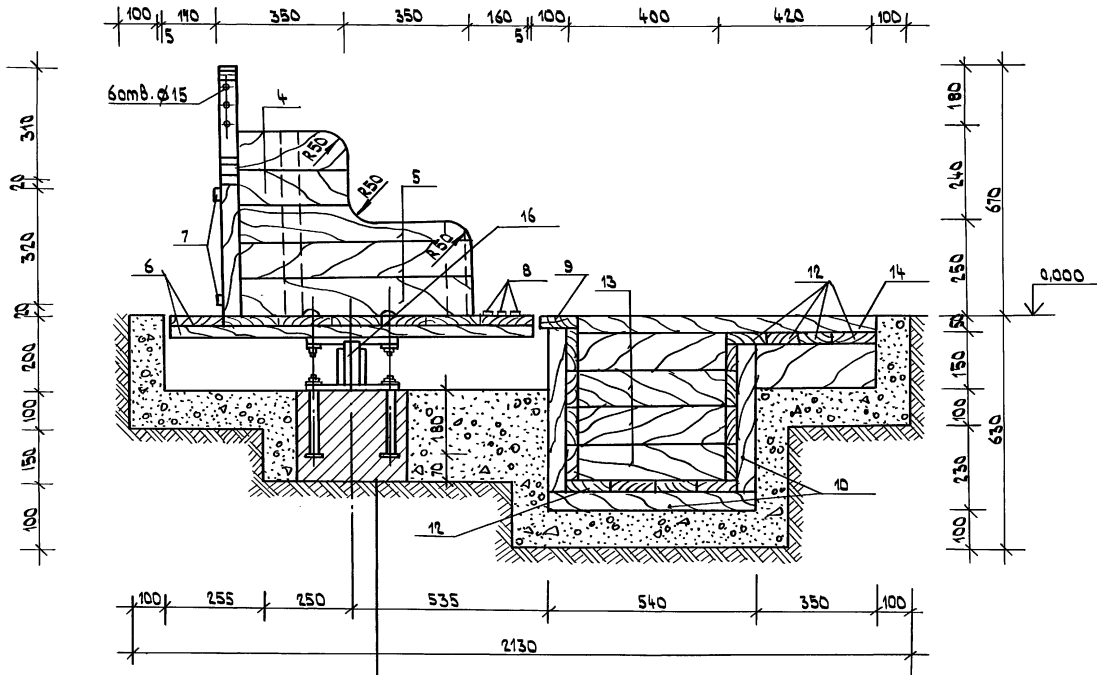
Инв. № инв. Подп. и дата Вып. инв. №

				3.818.9 - 2.11 - 00.00.00СБ		
				станд.	Масса	Масшт.
				Станок для искусственного осеменения овец		
				П л а н		
				Р	1:10	
				Лист 2	Листов 4	
				ГИПРОНИИВЦПРОМ		

капцр. *Сидя*

25411-03 45 формат А3

1-1

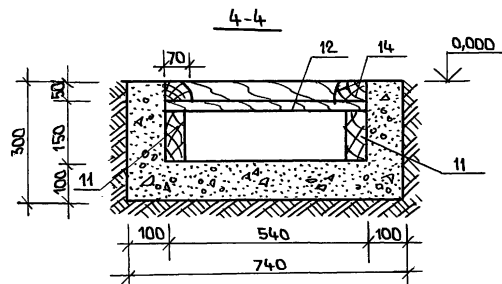
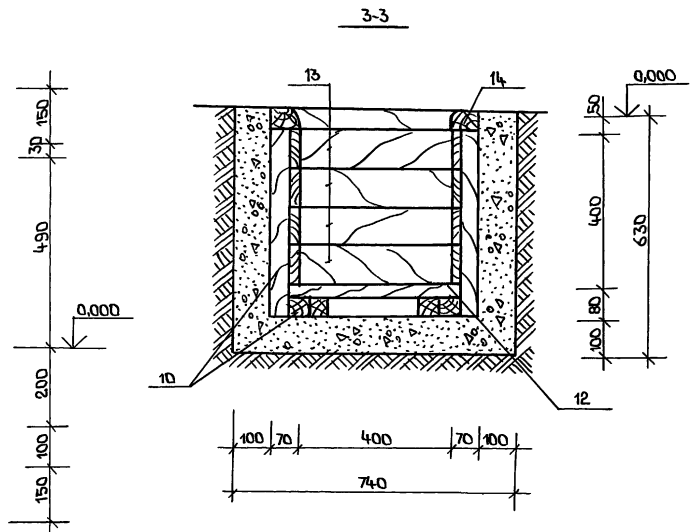
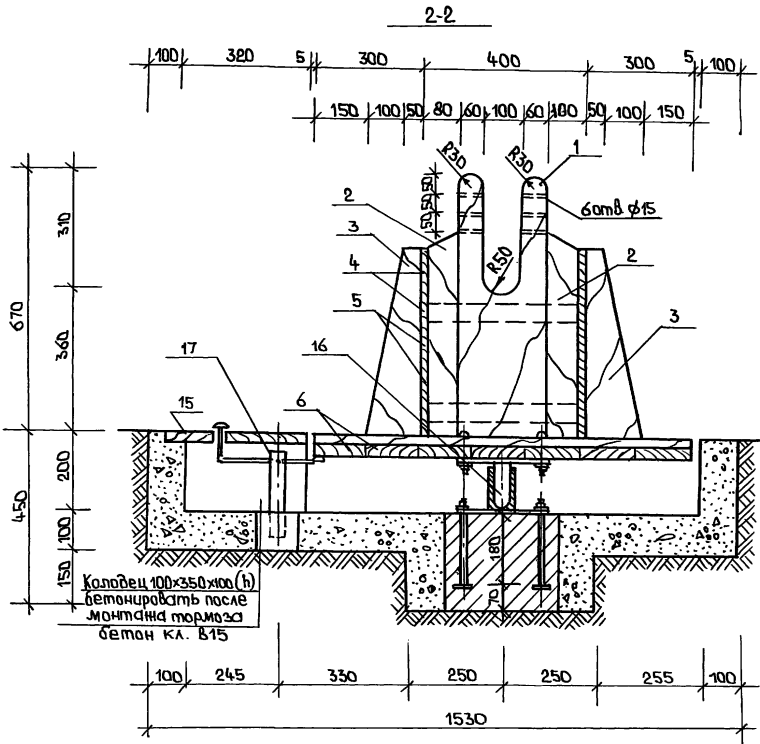


Колодец 300x300x250 (h)
бетонировать после
установки аппар.
бетон кл. В15

				3.818.9 - 2.11 -	СО.00.00.СБ	
Нач. отд.	Архипов	23.09		СТАНОК ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ОСЕМЕНЕНИЯ ОВЕЦ РАЗРЕЗ 1-1	Стр. Масса Масшт	
Н.контр.	Балабин	20.09			р	1:10
Г.ИП.	Анцманьяков	20.09			Лист 3	Листов 4
Гл. кон.	Балабин	28.09			ГИПРОНИИЦЕНТРОМ	
Зав. гр.	Хвалынский	10.09				
ЦНН.	Омуркуев	10.09				

копир. *Ваня*

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



				3.818.9-2.11-СО.00.00СБ		
				СТАНок для искусствен- ного осеменения овец		
				РАЗРЕЗЫ 2-2; 3-3; 4-4		
Исполн.	Архипов	23.09		Станд.	Масса	Масштаб
И контр.	Балабин	20.09		Р		
ГЦП	Ишменязов	20.09		Лист 4	Листов 4	
Гл. кон.	Балабин	18.09		ГИПРОНИОЦПРОМ		
Зав. гр.	Хвалынский	10.09				
Инж.	Смиркулов	10.09				

Копир. Васильев

2544-03 47

формат А3

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

Штук. кол-во, Подп. и дата, Взам. инв. и штамп, инв. и штамп, Подп. и дата

Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З. 818.9-2.11-СО.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		З. 818.9-2.11-СО.01.00.СБ	Опора верхняя	1	8,4
	2		З. 818.9-2.11-СО.02.00.СБ	Опора нижняя	1	8,5
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Болт фундаментный М12 x 230	4	8,4
	4			Болт М12 x 100 ГОСТ 7602-81*	4	9,08
	5			Гайка М12.5. ГОСТ 5915-70*	8	0,017
	6			Шайба 12.65Г.023 ГОСТ 6402-70*	8	0,0033
	7			Шайба 2.12.04.059 ГОСТ 11371-78*	8	0,003

З. 818.9-2.11 - СО.00.00

Станок для искусственного осеменения овец
ОПОРА

Лист Лист Листов
Гипроинв. Цетпром
формат А4

Нач. отд. Архивов
Ш.контр. Флеклер
Г.Л. инж. Манянц
И.М.Ф. Флеклер
Инж. Бенценко

Штук. кол-во, Подп. и дата, Взам. инв. и штамп, инв. и штамп, Подп. и дата

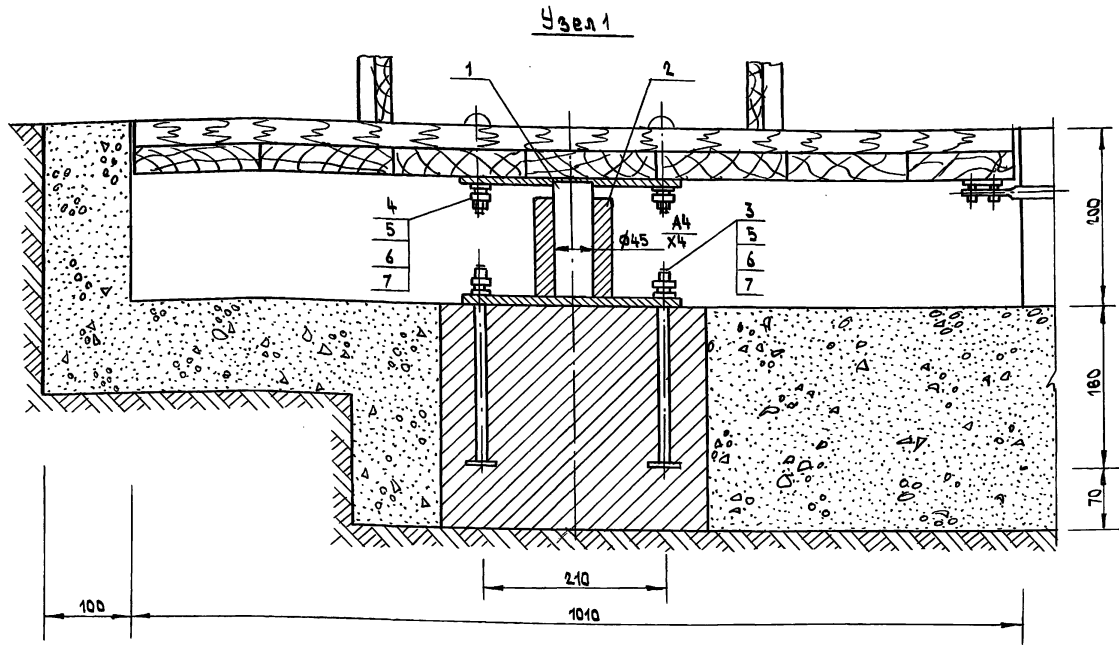
Формат	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З. 818.9-2.11-СО.03.00.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
	1		З. 818.9-2.11-СО.03.01	Шток	1	0,06
	2		З. 818.9-2.11-СО.03.02	Рымаг	1	0,04
	3		З. 818.9-2.11-СО.03.03	Педаля	1	0,42
	4		З. 818.9-2.11-СО.03.04	Палец	2	0,1
	5		З. 818.9-2.11-СО.03.05	Кронштейн	1	1,2
	6		З. 818.9-2.11-СО.03.06	Пластины	1	0,15
	7		З. 818.9-2.11-СО.03.07	Стакан. Труба 38x2x30 ГОСТ 8734-75*	1	0,04
	8		З. 818.9-2.11-СО.03.08	Пружина	1	0,035
	9		З. 818.9-2.11-СО.03.09	Пластины	1	0,05
	10			Наклейка Полоса 5x30x40 ГОСТ 10376* Ст 3 ГОСТ 535-88	1	0,02
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Болт М6 x 14 ГОСТ 7798-70*	2	0,003
	12			Шуруп 3x25 ГОСТ 1144-80*	8	0,0014
	13			Шайба 6 ГОСТ 11371-78*	4	0,003
	14			Шпилька 1,2x12 ГОСТ 397-79*	2	0,001

З. 818.9-2.11 - СО.03.00

Станок для искусственного осеменения овец
ГОРМОЗ

Лист Лист Листов
Гипроинв. Цетпром
формат А4

Нач. отд. Архивов
Ш.контр. Флеклер
Г.Л. инж. Манянц
И.М.Ф. Флеклер
Инж. Бенценко



Шифр и табл. Листов, и дата
Взам. инв. №

При сборке вращающиеся части верхней и нижней опор смазать консистентной смазкой.

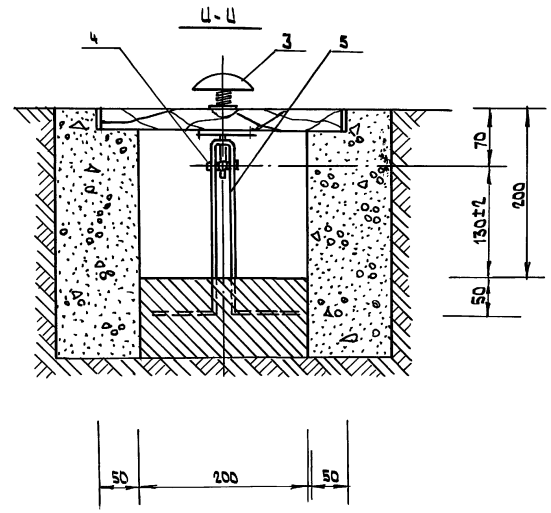
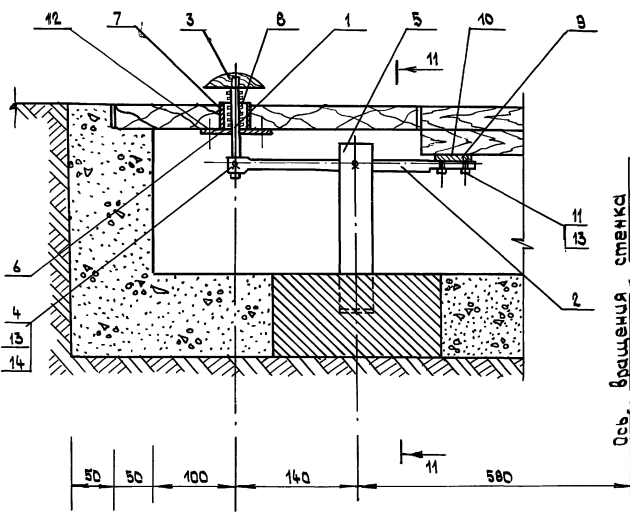
				3.818.9-2.11- С0.00.00.СБ	
				Станок для искусственного осеменения овец.	
				Опора сборочный чертёж.	
				Стр.	Масштаб
				р	1:4
				Лист	Листов
				ГИПРОНИИЦЕНТРОМ	

Нач. отд.	Архипов	23.09
Н. контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Ишманязов	20.07
Гл. мех.	Флеккер	18.05
Инж.	Денисенко	24.10

капир. Виз

25411-03 49 формат А3

Узел 2



№ п. подл. Подп. чертежа Взам.инв. №

		3.818.9-2.11 -		СО.03.00.СБ	
		Станок для искусственно- го осеменения овец ТОРМОЗ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		Етаб.	Масса
				Р	2,6
				Листы	Листов
				ГИПРОНИВЦПРОМ	

Исп. отв.	Архипов	18.09
И. кантр.	Флеккер	20.09
Гл. кон.	Инциандиязов	20.09
Гл. мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Копир. Висел

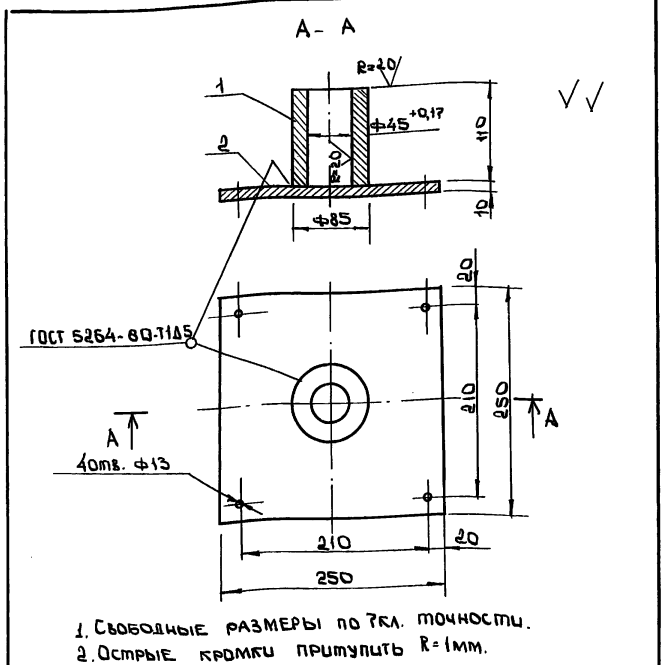
25411-03 30

формат А3

ФОРМА	ГОСТ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>Документации</u>		
			3.818.9-2.11-СО.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1	3.818.9-2.11-СО.02.01		Стакан КРГ 85			
			ГОСТ 2590-88, L=110	1	3,5	
2	3.818.9-2.11-СО.02.02		Пластина. Лист			
			10x250x250			
			ГОСТ 19903-74*	1	5,0	

УМБ ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБРАТ. СВЯЗЬ

3.818.9-2.11-СО.02.00			Лист	Листов
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09	ГипрНИИВЦЕПРОМ	1
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09		
ГУП	ДОУМАНОВ	20.09		
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09		
ИНЖЕНЕР	ДЕНИСОВ	10.09		
Опора нижняя			ФОРМАТ: А4	

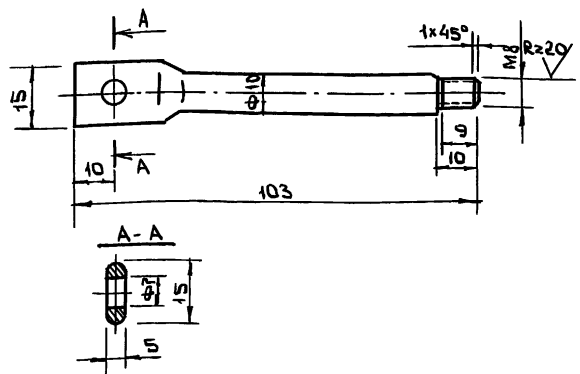


1. СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ.
2. ОСТРЫЕ КРОМКИ ПРИТУПИТЬ R=1мм.

УМБ ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБРАТ. СВЯЗЬ

3.818.9-2.11-СО.02.00СБ			Лист		Листов
Опора нижняя			0,5		
Сборочный чертеж			1:4		
			Лист 1		
			Листов 1		
НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09	ГипрНИИВЦЕПРОМ		
Н. КОМП.	ФЛЕКЛЕР	20.09			
ГУП	ДОУМАНОВ	20.09			
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09			
ИНЖЕНЕР	ДЕНИСОВ	10.09			
КОПР: 6-			25411-03 52 ФОРМАТ: А4		

✓(✓)



1. Свободные размеры по 7 кл. точности
2. Острые кромки притупить

3.818.9-2.11- 00.03.01

ШТОК

Лист	Листов	Листов
	0,06	1:1
Лист	Листов	Листов

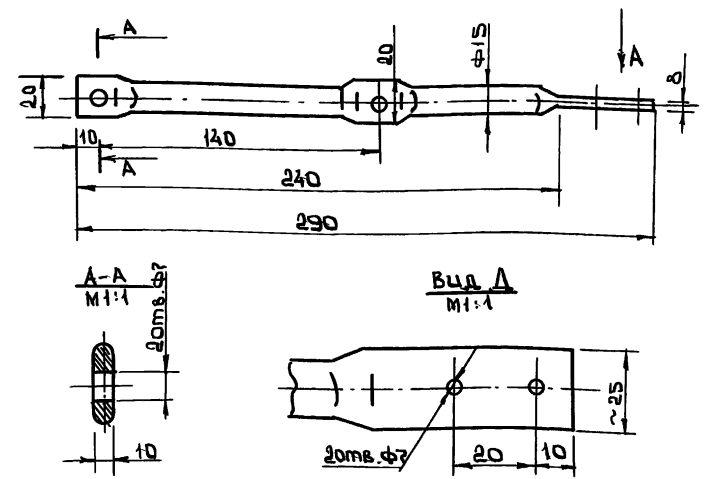
Цирк 10 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88

ФОРМАТ: А4

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗАИМНОВ

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.
МАШ. ОТД	АРХИВОЗ	23.09	
Н.КОНТР	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	ДЮЖАНИНОВ	20.09	
И.М.М.Х.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ЦИМ.	Венисенов	10.09	

✓(✓)



1. Свободные размеры по 7 кл. точности
2. Острые кромки притупить.

3.818.9-2.11- 00.03.02

РЫЦАР

Лист	Листов	Листов
	0,4	1:2
Лист	Листов	Листов

Цирк 15 ГОСТ 2590-88
Ст 3 ГОСТ 535-88

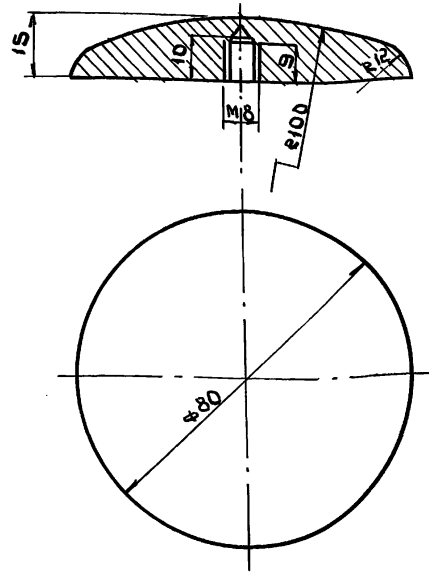
25411-03 53

ФОРМАТ: А4

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗАИМНОВ

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.	ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТ.
МАШ. ОТД	АРХИВОЗ	23.09	
Н.КОНТР	ФЛЕКЛЕР	20.09	
ГУП	ДЮЖАНИНОВ	20.09	
И.М.М.Х.	ФЛЕКЛЕР	18.09	
ЦИМ.	Венисенов	10.09	

R=40
√(√)



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ

3. 818.9 - 2. 11 - 00.03.03

ПЕДАЛЬ

Лист	Масса	Масшт.
	0,42	1:1

Лист Листов

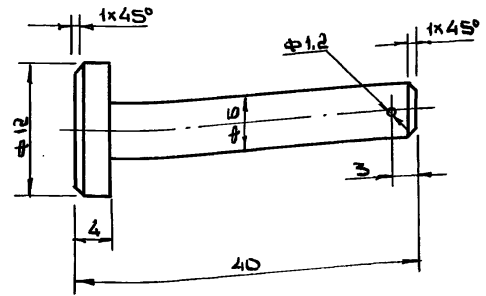
Круг 80 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88*

ГипроНИИОЦЕПРОМ

ШЕЛ ПРАД ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАТНИКОВ

НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	20.09
Г. ЦП	КРУМАНОВ	20.09
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
ЦИННЕР.	ДЕНИСЕНКО	10.09

R=40
√(√)



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7кл. ТОЧНОСТИ

3. 818.9 - 2. 11 - 00.03.04

ПАЛЕЦ

Лист	Масса	Масшт.
	0,1	2:1

Лист Листов

Круг 12 ГОСТ 2590-88
Ст. 3 ГОСТ 535-88*

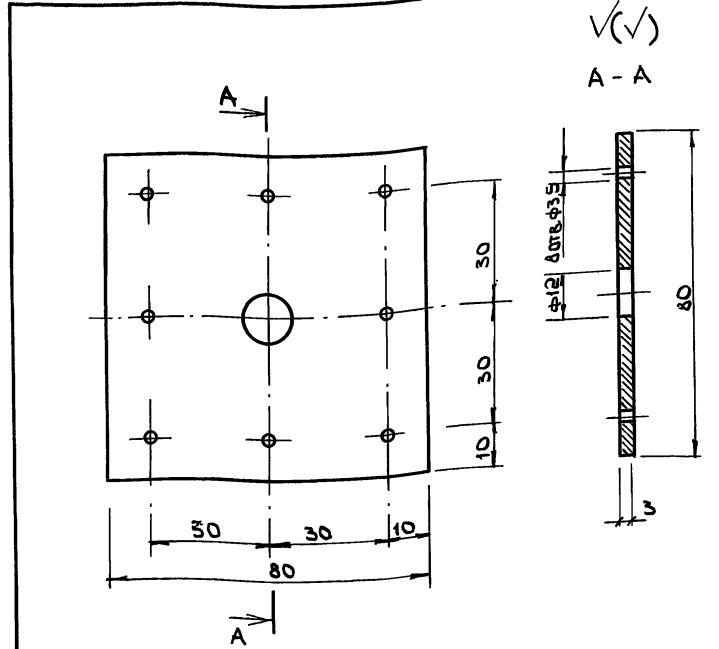
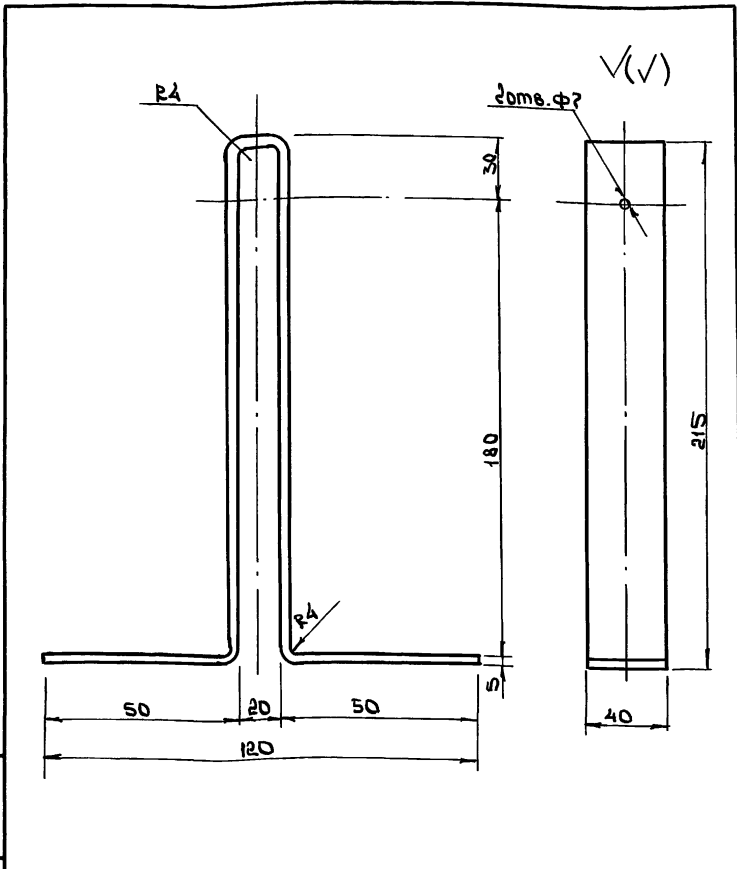
ГОЛПР

25411-03 54

ФОРМАТ: А 4

ШЕЛ ПРАД ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАТНИКОВ

НАЧ. ОТД.	АРХИПОВ	23.09
Н. КОНТР.	ФЛЕКЛЕР	20.09
Г. ЦП	КРУМАНОВ	20.09
П. МЕХ.	ФЛЕКЛЕР	18.09
ЦИННЕР.	ДЕНИСЕНКО	10.09



СВОБОДНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО 7 КЛ. ТОЧНОСТИ

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛОМ. ШИФР

НАЧ. ОТД.	АРХИВОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. КОНТ.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	ВЖМАНИС	<i>[Signature]</i>	20.09
ГЛ. МЕК.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
ИНЖ.	ВЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	18.09

3.818.9 - 2.11 -		СО.03.05	
КРОНШТЕЙН	Лист	Класс	Класс
		1.2	1:2
Полоса	3x40 ГОСТ 103-76*	Лист	Листов
	Ст. 3. ГОСТ 535-88		
		Гипрощовцепром	

формат А4

ИМЯ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛОМ. ШИФР

НАЧ. ОТД.	АРХИВОВ	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. КОНТ.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	ВЖМАНИС	<i>[Signature]</i>	20.09
ГЛ. МЕК.	ФЛЕКАЕР	<i>[Signature]</i>	18.09
ИНЖ.	ВЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	18.09

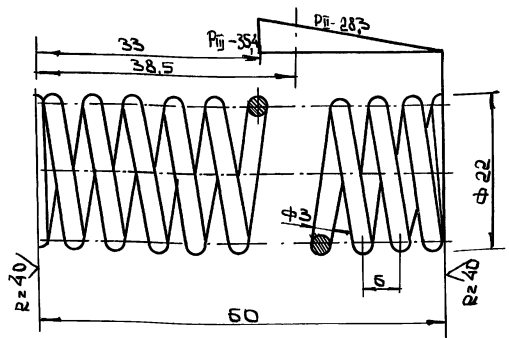
3.818.9 - 2.11 -		СО.03.06	
ПЛАСТИНА	Лист	Класс	Класс
		0.15	1:1
Лист	3x80x80 ГОСТ 19904-90	Лист	Листов
	Ст. 3. ГОСТ 535-88*		
		Гипрощовцепром	

КОПИР: 2

25411-03 55

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



Число рабочих витков	n	9
Число витков полное	n ₁	10,3
Направление навития пружины	-	ПРАВОЕ
Длина развернутой пружины	L	625мм

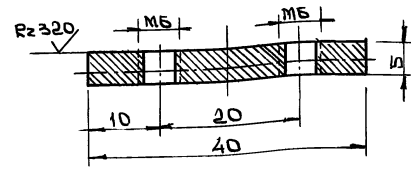
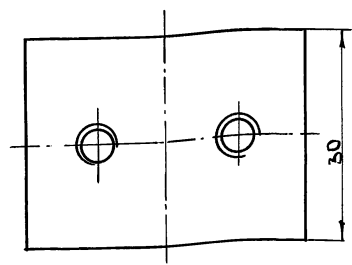
Термообработка - отпуск при 250-350°C

УЧЕТ ПОДПИСИ И ПОДАТКА

3. 818. 9 - 2. 11 - С0.03.08			
Пружина		Лист	Масса/Листы
			0,035 2:1
НАЧ. СТА	АРХИПОВ	23.09	
Н. КОНТР.	ФЛЕКЕР	20.09	
ТИП	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	20.09	
Л. М. М. Е. Л.	ФЛЕКЕР	28.09	
УМН.	ВЕНУСЕНКО	10.09	
Проволока Φ 30 ГОСТ 9389-75		ЛипришовцевПРОМ	

ФОРМАТ: А4

✓(✓)



1. Свободные размеры по точности
2. Острые кромки притупить R=1мм

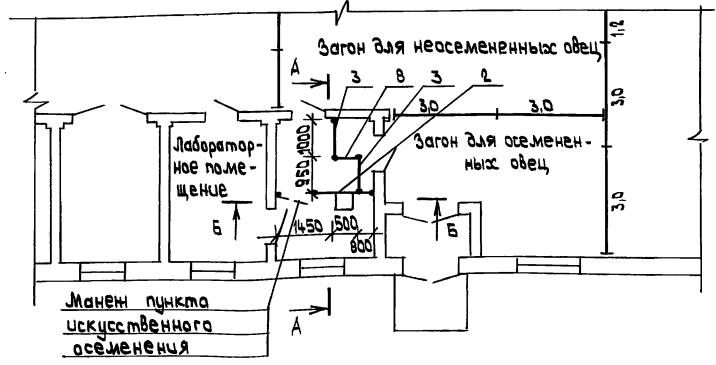
УЧЕТ ПОДПИСИ И ПОДАТКА

3. 818. 9 - 2. 11 - С0.03.09			
Пластина		Лист	Масса/Листы
			0,03 2:1
НАЧ. СТА	АРХИПОВ	23.09	
Н. КОНТР.	ФЛЕКЕР	20.09	
ТИП	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	20.09	
Л. М. М. Е. Л.	ФЛЕКЕР	28.09	
УМН.	ВЕНУСЕНКО	10.09	
3x40 ГОСТ 103-75*		ЛипришовцевПРОМ	
Полоса Спз ГОСТ 535-88			

КОПИР 2544-03 56

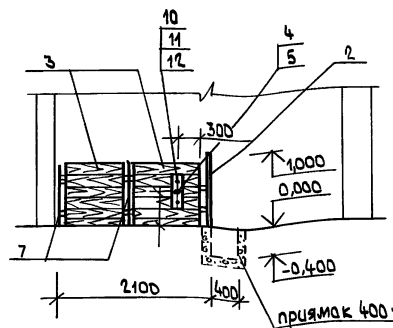
ФОРМАТ: А4

Фрагмент размещения переносной установки в овчарне

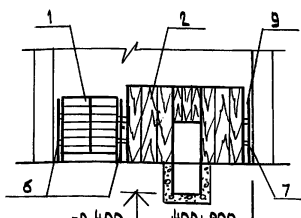


Масштаб пункта искусственного осеменения

A-A
M1:50



Б-Б
M1:50



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1 3.818.9-2.11- ЩТ8.00.000СБ	Щит ЩТВ-1	1	3,0
			2 3.818.9-2.11- Щ4.00.000СБ	Щит Щ-4	1	28,6
			3 3.818.9-2.11- Щ5.00.000СБ	Щит Щ-5	2	18,4
			4 3.818.9-2.11- КР1.00.000СБ	Кронштейн КР-1	1	2,5
			5 3.818.9-2.11- П.00.000	Пластина П-1	1	1,26
			6 3.818.9-2.11- СТБ.00.000СБ	Стойка СТБ		3,08
			7 3.818.9-2.11- СТ.00.000СБ	Стойка СТ-1	2	2,4
			8 3.818.9-2.11- ПМ1.00.000СБ	Перекрышка ПМ-1	1	1,55
			9 3.818.9-2.11- КУА.00.000	Штырь КУА		0,17
				Стандартные изделия		
		10		Болт М12x35 ГОСТ 7798-70*	2	0,05
		11		Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	0,02
		12		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	2	0,001

3.818.9-2.11			Стат.	Масштаб
ПЕРЕНОСНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ОСЕМЕНЕНИЯ ОВЦ,			Р	1:100
ФРАГМЕНТ. РАЗРЕЗЫ А-А, Б-Б			Лист	Листов
Инв. №: Архивов 23.09				
И.Контр. Ф.Александр 20.01				
Г.И.П. Амциманьян 20.09				
Гл. мех. Ф.Александр 18.09				
Инв. №: Венусенко 23.01 19.09				
ГИПРОНИВЦЕНТРОМ				

Копир. Валуев

25411-03 57

формат А3

ИЗДАНИЕ ПОДГОТОВЛЕНО В ЦЕЛЫХ С ОБОИМИ ЛИСТАМИ

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Щ4.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1		3.818.9-2.11- Щ4.00.001	Уголок 825x25x4;ГОСТ8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*	2	2,5	
				ℓ = 1700 мм		
2		3.818.9-2.11- Щ4.00.002	Уголок 525x25x4;ГОСТ8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*	4	1,46	
				ℓ = 1000 мм		
3		3.818.9-2.11- Щ4.00.003	Уголок 525x25x4;ГОСТ8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*	1	0,6	
				ℓ = 400 мм		
4		3.818.9-2.11- Щ4.00.004	Полоса 4x25;ГОСТ103-76* см 3.ГОСТ 535-88*	4	0,51	
				ℓ = 650,0 мм		
5		3.818.9-2.11- Щ4.00.005	Полоса 4x25 ГОСТ103-76* см 3 ГОСТ 535-88*	2	0,31	
				ℓ = 400 мм		

3.818.9-2.11 - Щ4.00.000

Иванов И. Подп. и дата

Иванов И.	Подп. и дата		
Васильев И.	Иванов И.	20.09	
Григорьев И.	Федклер	20.09	
Григорьев И.	Григорьев И.	20.09	
Григорьев И.	Федклер	18.09	
Григорьев И.	Менисенко	10.09	

Щ И Т Щ - 4

Иванов И.	Лист	Лист	Листов
ГИПРОНВОЦПРОМ			
формат А 4			

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
6		3.818.9-2.11- Щ4.00.006	Доска б=19 ГОСТ8486-86* ℓ=992 мм	12	0,025 м ²	
7		3.818.9-2.11- Щ4.00.007	Доска б=19 ГОСТ8486-86* ℓ=400 мм	3	0,003 м ²	
8		3.818.9-2.11- Щ4.00.008	Лента 3x20 ГОСТ 6009-74*, ℓ=90 мм	6	0,084	

Иванов И. Подп. и дата

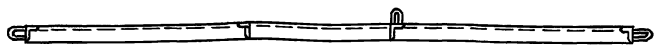
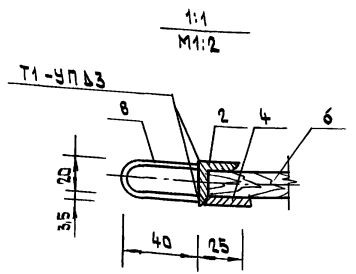
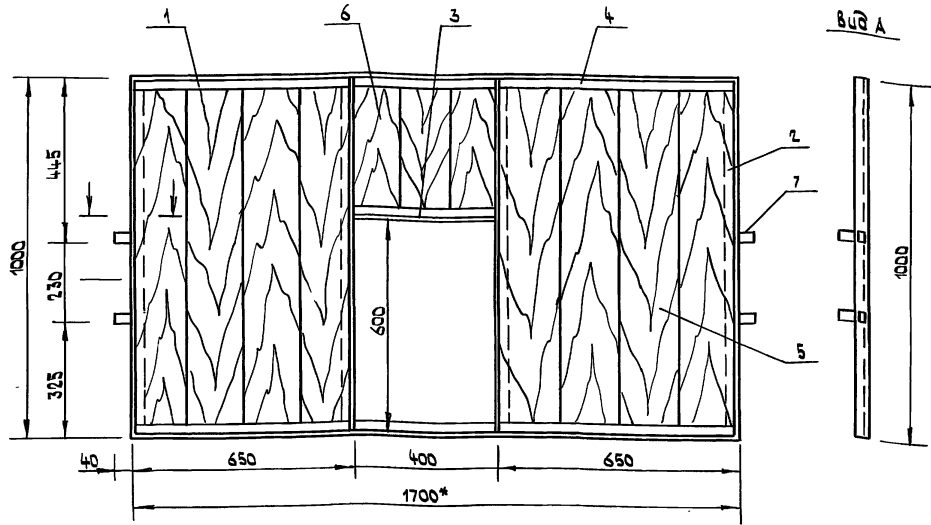
Иванов И.	Лист	Лист	Листов
ГИПРОНВОЦПРОМ			
формат А 4			

3.818.9-2.11 - Щ4.00.000

25411-03 58

формат А 4

копир. *Ваня*



1. Сварная конструкция 1 кл. по АСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока св-08ХС по ГОСТ 2246-70*
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{ЭТ14}{2}$
5. Допуск совпадения отверстий деталей поз.7 относительно общей оси 1 мм.
6. * Размеры для справок
7. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.

		3. 818.9 - 2. 11 - Щ4.00.0000СБ	
		ЩИТ Щ-4 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Нач. отд.	Архипов	21.09	
Инж. контр.	Флеккер	20.09	
Г. инж.	Ишиминский	20.09	
Г. инж.	Фехрехов	18.09	
Инж.	Денисенко	10.09	
Копир. <i>Ваня</i>		25411-03 59	
Емас	Масса	Масшт.	
Р	28,6	1:10	
Лист		Листов	
ГИПРОНИИЩЕПРОМ			
формат А3			

ЧЕРТ. К. П. ОБЛ. П. ОБЛ. Ч. ДЕТМО
 КОМП. ЧЕРТ. N

Формат	Поэ.	Волна	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Щ5.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.11-Щ5.00.001	Уголок 525x25x4 ГОСТ 8509-86 ст 3 ГОСТ 535-88*	1	6,84
				ℓ = 3680 мм		
2			3.818.9-2.11-Щ5.00.002	Полоса 4x15 ГОСТ 103-76* ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,71
				ℓ = 900 мм		
3			3.818.9-2.11-Щ5.00.003	Лента 3x20 Б ГОСТ 6009-74* ℓ = 90 мм	4	0,042
4			3.818.9-2.11-Щ5.00.004	Доска Б-19 ГОСТ 8486-86* ℓ = 932 мм	7	0,02 м ³

3.818.9-2.11-Щ5.00.000

Нач. отд.	Архив	<i>[Signature]</i>	23.09
Н. контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.П.	Димантуров	<i>[Signature]</i>	20.09
Г.А. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09

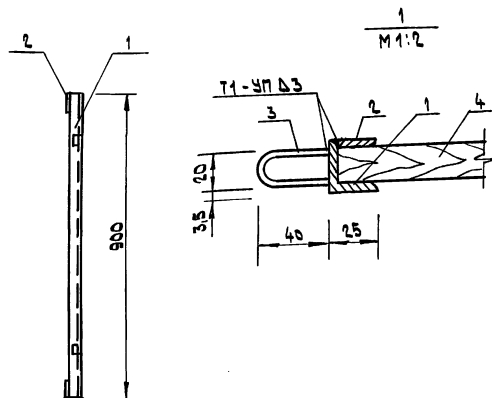
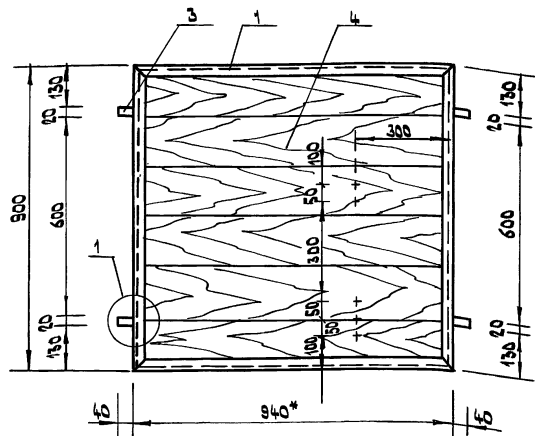
Щ И Т Щ - 5

Лист. Лист. Листов

ГИПРОНИВЦЕНТРОМ

Копир - *[Signature]*

формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ГОСТ 23.2.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ХС по ГОСТ 2246-70*
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Допуск совпадения отверстий деталей по 7 относительно но общей оси 1 мм.
6. * Размеры для справок
7. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого-белого, голубого или желтого цветов.

		3.818.9-2.11-		Щ 5.00.000.СБ	
				Сталь	Масса
				р	1:10
				Лист	Листов
				ГИПРОНИИЩЕПРАМ	
Исполн.	Архилов	23.09			
Н.контр.	Флеккер	20.09			
Г.ИП	Даниманьян	20.09			
Сл.инж.	Флеккер	18.09			
С.И.И.	Денисенко	10.09			

копир.

Смирнов

25411-03 61

формат А3

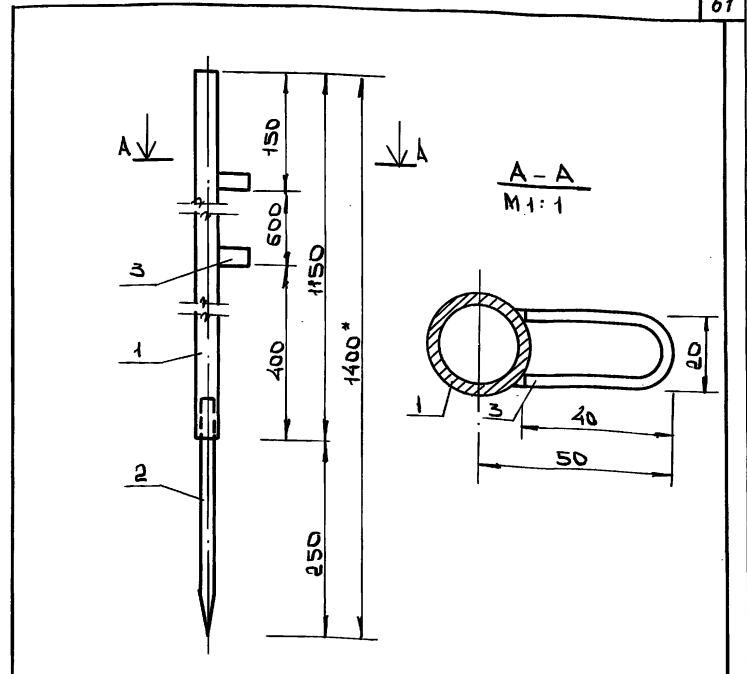
ФОРМАТ	ПОЭ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание (кг)
				Документация		
			3.818.9-2.11-СТ.00.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
1			3.818.9-2.11-СТ.00.001	Труба 25x2,5 ГОСТ10704-76 l=1150 мм	1	1,50
2			3.818.9-2.11-СТ.00.002	Круг 820 ГОСТ2590-88 Ст.3 ГОСТ535-88* l=300 мм	1	0,24
3			3.818.9-2.11-СТ.00.003	Лента 3x20 Ст.3 ГОСТ6009-74* l=90 мм	2	0,04

Цифры под таблицей указывают на листы чертежа

3.818.9-2.11-СТ.00.000				Лист	Лист	Листов
Стойка СТ-1				ГипроНИИЦЕПРОМ		
ИЗДАТЕЛЬСТВО	АРХИТЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	РАБОТА	23.09		
Н. КОНТРОЛЬ	Ф. РЕЗЕРВ			20.09		
И. П.	В. ЖУМАНОВ			20.09		
И. М. Х.	Ф. РЕЗЕРВ			18.09		
И. М. Х.	В. П. СЕРГЕЕВ			10.09		

КОПИР: 2 -

ФОРМАТ: А4



1. Сварная конструкция Шк. по ОСТ 23.2.429-73
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,14$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета

Цифры под таблицей указывают на листы чертежа

3.818.9-2.11-СТ.00.000.СБ				СТАА		МАССА	МАСШТ.
Стойка СТ-1				Р	2,4	1:5	
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				Лист	Листов		
				ГипроНИИЦЕПРОМ			
ИЗДАТЕЛЬСТВО	АРХИТЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	РАБОТА	23.09			
Н. КОНТРОЛЬ	Ф. РЕЗЕРВ			20.09			
И. П.	В. ЖУМАНОВ			20.09			
И. М. Х.	Ф. РЕЗЕРВ			18.09			
И. М. Х.	В. П. СЕРГЕЕВ			10.09			

25411-03 62

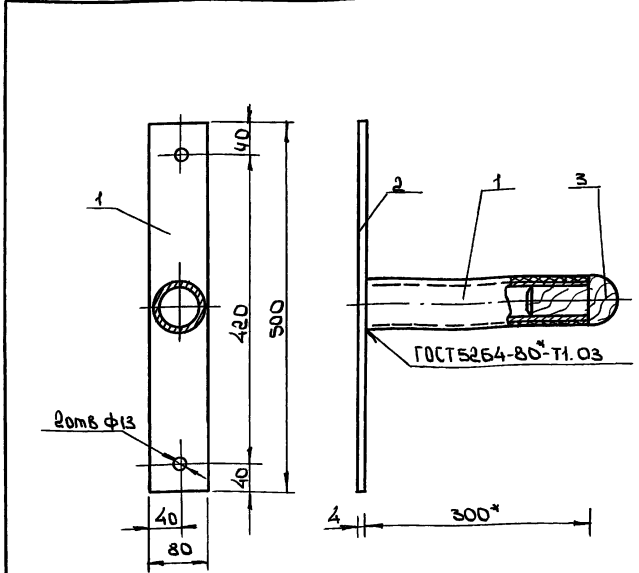
ФОРМАТ: А4

ФОРМАТ	ПОЗ	ЗОНА	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- КР.00.000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Листов		
1			3.818.9-2.11- КР.00.001	ТРУБА 60x3,0 ГОСТ10704-76 L=300MM	1	1,27
2			3.818.9-2.11- КР.00.002	Полоса 4x80 ГОСТ103-76* Ст.3 ГОСТ535-88* L=500MM	1	1,25
3			3.818.9-2.11- КР.00.003	Профиль ф 60 L=120MM ЛРРРВ ГОСТ8486-86*E	1	

Листовая подложка цвет. бумага

3.818.9-2.11- КР.00.000		Лист Лист Листов	
Кронштейн КР-1		1	
Гипроинвостепром		формат А4	

копир: 6



1. Сварная конструкция Пк. по ОСТ 23.2.429-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\frac{IT 14}{2}$
- 3*. Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета

Листовая подложка цвет. бумага

3.818.9-2.11- КР.00.000.СБ		
Сталь	Толщина	Масштаб
Р	2,5	1:5
Кронштейн КР-1		
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Лист		Листов
Гипроинвостепром		

копир: 6 - 2541-03 63 ФОРМАТ: А4

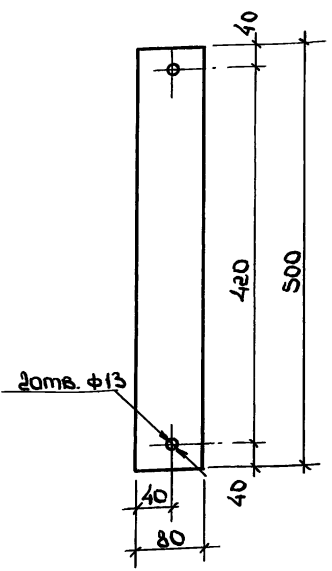
Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																																										
				Документация																																												
			3.818.9-2.11- ПМ.00.000.СВ	Сборочный чертёж																																												
				Детали																																												
1			3.818.9-2.11- ПМ.00.001	Труба 15x2,5 ГОСТ10704-76*, L=685	1	0,95																																										
2			3.818.9-2.11- ПМ.00.002	Круг Ø20 ГОСТ2590-88 ст.3 ГОСТ535-88* L=120 мм	2	0,30																																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:15%;">Имя и подл.</td> <td style="width:15%;">Подп.</td> <td style="width:15%;">Дата</td> <td style="width:15%;">Время</td> <td style="width:15%;">Имя и подл.</td> <td style="width:15%;">Подп.</td> <td style="width:15%;">Дата</td> </tr> <tr> <td>И.В.О.Г. Архипов</td> <td></td> <td></td> <td>22.09</td> <td>И.В.О.Г. Архипов</td> <td></td> <td>22.09</td> </tr> <tr> <td>И.Контр. Флеклер</td> <td></td> <td></td> <td>20.09</td> <td>И.Контр. Флеклер</td> <td></td> <td>20.09</td> </tr> <tr> <td>Г.ЦП. Инициация</td> <td></td> <td></td> <td>20.09</td> <td>Г.ЦП. Инициация</td> <td></td> <td>20.09</td> </tr> <tr> <td>С.М.Х. Флеклер</td> <td></td> <td></td> <td>18.09</td> <td>С.М.Х. Флеклер</td> <td></td> <td>18.09</td> </tr> <tr> <td>И.И.И. Денисенко</td> <td></td> <td></td> <td>10.09</td> <td>И.И.И. Денисенко</td> <td></td> <td>10.09</td> </tr> </table>							Имя и подл.	Подп.	Дата	Время	Имя и подл.	Подп.	Дата	И.В.О.Г. Архипов			22.09	И.В.О.Г. Архипов		22.09	И.Контр. Флеклер			20.09	И.Контр. Флеклер		20.09	Г.ЦП. Инициация			20.09	Г.ЦП. Инициация		20.09	С.М.Х. Флеклер			18.09	С.М.Х. Флеклер		18.09	И.И.И. Денисенко			10.09	И.И.И. Денисенко		10.09
Имя и подл.	Подп.	Дата	Время	Имя и подл.	Подп.	Дата																																										
И.В.О.Г. Архипов			22.09	И.В.О.Г. Архипов		22.09																																										
И.Контр. Флеклер			20.09	И.Контр. Флеклер		20.09																																										
Г.ЦП. Инициация			20.09	Г.ЦП. Инициация		20.09																																										
С.М.Х. Флеклер			18.09	С.М.Х. Флеклер		18.09																																										
И.И.И. Денисенко			10.09	И.И.И. Денисенко		10.09																																										
			3.818.9-2.11- ПМ.00.000																																													
				Лист 1 из 1 листов																																												
ПЕРЕМЫЧКА ПМ-1				ГИПРОНИВЦЕПРОМ																																												
формат А4																																																

1. Сварная конструкция III кл. по ОСТ 23.2.429-76
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.

			3.818.9-2.11- ПМ.00.000.СВ.		
			ПЕРЕМЫЧКА ПМ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			Ст.в.	Масса	Масшт
			р	1,55	1:5
			Лист	Листов	
			ГИПРОНИВЦЕПРОМ		
формат А4					

Копир. Ваура 25411-03 64

✓ (✓)



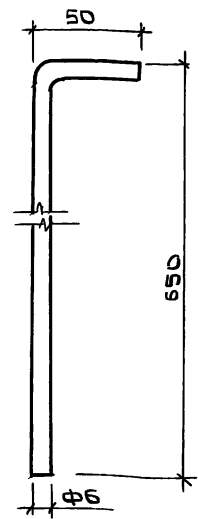
1. Острые кромки притупить
2. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светлогодымчатого, желтого или голубого цвета

ИМЯ ПОДПИСАВШЕГО И ДАТА

				3.818.9 - 2.11 - П.00.000		
				Лист	Листов	Листов
Пластина П-1				Р	1,25	1:5
				Лист	Листов	
ИМЯ ОТД	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09	Полоса 4x80 ГОСТ 103-75* Ст.3 ГОСТ 535-88*		
И.КОМП	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09			
Г.ЦП	ДЖУМАНОВ	<i>[Signature]</i>	20.09			
ГЛ.МЕХ	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09			
ИМЯ И	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09			
				Гипроциновцепром		

копир *[Signature]* Формат АУ

✓ (✓)

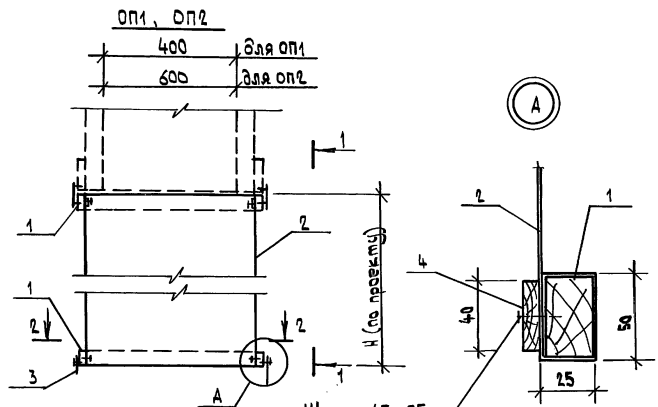


1. Длина развертки L=750 мм
2. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светлогодымчатого, желтого или голубого цвета

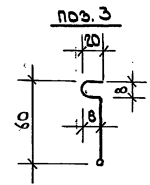
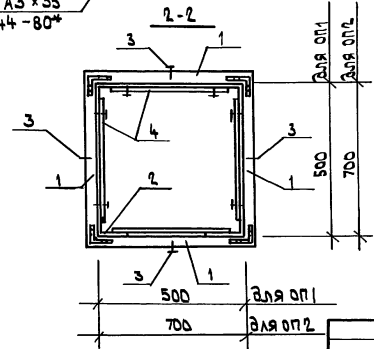
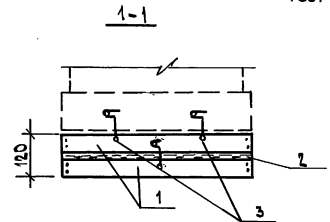
ИМЯ ПОДПИСАВШЕГО И ДАТА

				3.818.9 - 2.11 - ПУА.00.000		
				Лист	Листов	Листов
Штырь ПУА				Р	0,17	1:2
				Лист	Листов	
ИМЯ ОТД	АРХИПОВ	<i>[Signature]</i>	23.09	Штырь В6 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*		
И.КОМП	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	20.09			
Г.ЦП	ДЖУМАНОВ	<i>[Signature]</i>	20.09			
ГЛ.МЕХ	ФЛЕКЛЕР	<i>[Signature]</i>	18.09			
ИМЯ И	ДЕНИСЕНКО	<i>[Signature]</i>	10.09			
				Гипроциновцепром		

копир *[Signature]* 25411-03 65 ФОРМАТ: А 4



Шпунт АЗ×35
ГОСТ 1144-80*



Марка Поб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
оп1					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 25×50 мм	0,006		м ³
2	ГОСТ 10354-82*	Полиэтил. пленка б=0,2			м ² (по проекту)
3	ГОСТ 6727-80*	φ48 I, l=100 мм	12	0,01	Крышечк
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 13×40	0,001		м ²
оп2					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 25×50 мм	0,008		м ³
2	ГОСТ 10354-82*	Полиэтил. пленка б=0,2			м ² (по проекту)
3	ГОСТ 6727-80*	φ48 I, l=100 мм	12	0,01	Крышечк
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 13×40 мм	0,001		м ²

1. В сечении 1-1 показан опуск в верхнем собранном положении.
2. Соединение листов полиэтиленовой пленки выполняется на сварке.

		3.818.9-2.11- ОП.00.00		Станд. Масса/Масшт.	
		Опуски полиэтиленовые оп1, оп2		Р	1:10
				Лист	Листов/1
		ГИПРОНИОЦПРОМ			

Инд. отд.	Архипов	23.09
И.контр.	Балабин	20.09
ГИП	Анцмачия	22.09
Гл. кон.	Балабин	18.09
Зав. гр.	Хвалынский	12.09
Инж.	Омуркулов	10.09

копир. *Валер*

25411-03 (62)

формат А3

Изд. и подл. Писен. и дата. Вып. №№ 1-1