

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 10

**ЭЛЕМЕНТЫ ОТРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ
ОВЕЦ И КОЗ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-02

ОТПУСКАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКАЗНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 10



ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ
ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Гипроривцевпромом

УТВЕРЖДЕНЫ МИНСЕЛЬХОЗПРОДОМ СССР
ПИСЬМОМ ОТ 25.10.91г. № 073-3/183
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОРИВЦЕПРОМОМ
ПРИКАЗОМ ОТ 29.10.91г. № 54

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

У. У. АСЫМБЕКОВ
А. С. ДЖУМАНИЯЗОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.10.00.00.00	Содержание выпуска	
3.818.9-2.10.00.00.03	Пояснительная записка	4
	Щиты	
3.818.9-2.10-ЩП1-2.00.000	Щит ЩП1, ЩП2	8
3.818.9-2.10-ЩП3.00.000	Щит ЩП3	8
3.818.9-2.10-ЩТА.00.000	Щит ЩТА	9
3.818.9-2.10-ЩТА.00.000СБ	Щит ЩТА. Сборочный чертёж	10
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000	Щит ЩТБ	11
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Щит ЩТБ. Сборочный чертёж	12
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000	Щит ЩТБ	13
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Щит ЩТБ. Сборочный чертёж	14
3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000	Щит ЩТА1	15
3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000СБ	Щит ЩТА1. Сборочный чертёж	16
3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000	Щит ЩТБ-1	17
3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000СБ	Щит ЩТБ1. Сборочный чертёж	18
3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000	Щит ЩТБ1	19
3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.000СБ	Щит ЩТВ1. Сборочный чертёж	20
3.818.9-2.10-ЩТА1К.00.000	Щит ЩТА-1К	21
3.818.9-2.10-ЩТА1К.00.000СБ	Щит ЩТА-1К. Сборочный чертёж	22

Лист № 2

		3.818.9-2.10-00.00	
Нач. отд.	Архив	23.09	ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ ОВЕС И КОЗ СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА
Гип	Дмитриев	21.09	
Гл. мех.	Фадеев	16.09	
Учт.	Денисенко	17.09	Стр. 1 3
			Лист 1 3

формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000	Щит ЩТВ 1К	23
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000СБ	Щит ЩТВ 1К. Сборочный чертёж	24
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000	Щит ЩТВ 1К	25
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000СБ	Щит ЩТВ1К. Сборочный чертёж	26
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000	Щит ЩТВ 1.1	27
3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.000СБ	Щит ЩТВ 1.1. Сборочный чертёж	28
3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.000	Щит ЩТВ 1.2	29
3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.000СБ	Щит ЩТВ 1.2. Сборочный чертёж	30
3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	31
3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	31
3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000	Рама	32
3.818.9-2.10-ЩТА.00.801	Рама	33
3.818.9-2.10-ЩТА.00.802	Распор	33
3.818.9-2.10-СТБ.00.000	Стойка СТБ	34
3.818.9-2.10-СТБ.00.000СБ	Стойка СТБ. Сборочный чертёж	34
3.818.9-2.10-СТБ1.00.000	Стойка СТБ1	35
3.818.9-2.10-СТБ1.00.000СБ	Стойка СТБ1. Сборочный чертёж	35
3.818.9-2.10-СТБ.00.501	Кранштейн	36
3.818.9-2.10-СТБ.00.701	Основание	36
3.818.9-2.10-КУА.01.601	Штырь КУА	37
3.818.9-2.10-КУА.01.602	Штырь КУА1	37
3.818.9-2.10-КУА.01.603	Скоба	38
3.818.9-2.10-КУА.01.604	Скоба	39
3.818.9-2.10-КУА.01.605	Переключатель	39
	Фрагмент планов расстановки технологического оборудования в овчарне	40
	варианты установки и соедине- ния щитов ограждения	41

Лист № 2

Лист	2
------	---

Копир. *Dany*

3.818.9-2.10-00.00

2544-02 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 7 и 8, 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 подсобно-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 8-85 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 2.01.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения“.

2. Описание и назначение оборудования.

2.1. Щиты покрытия ЩП-1, ЩП-2 и ЩП-3.

2.1.1. Щиты предназначены для перекрытия навозных каналов при содержании животных на щелевых полах.

2.1.2. Щит ЩП-1 применяется при содержании ягнят до 45-дневного возраста.

2.1.3. Щит ЩП-2 применяется при содержании остального поголовья.

2.1.4. Уборка навоза из-под щелевых полов осуществляется бульдозером или цепным скрепером УС-15.

2.2. Щиты ограждения ЩТА, ЩТБ, ЩТВ, ЩТА-1, ЩТБ-1, ЩТВ-1, ЩТВ-1.1; ЩТВ-1.2; ЩТВ-1к; ЩТА-1к; ЩТБ-1к; стойки СТБ, СТБ-1, штыри КУА, КУА-1, скобы КУА.01-603; КУА 01.604 и перемычка КУА 01.605

2.2.1. Щиты ограждения сборно-разборные. Щиты с индексом К имеют большую высоту и применяются на козоводческих фермах, остальные щиты применяются на овцеводческих фермах. Соединение щитов между собой осуществляется штырями КУА. При установке щитов в одну линию для обеспечения устойчивости между щитами устанавливаются стойки СТБ, которые дополнительно закрепляются от смещения штырями КУА.

Шифр и номер Листов и Вста
Взам.инв.н

Исполн.		Архипов	23.09	3.818.9-2.10-00.00 пз	Пояснительная записка	Стр. 1 4
И.контр.		Федклер	20.09			
Гип		Ашуманский	20.09			
Гл.конт.		Белавин	18.09			
Гл.мех.		Федклер	18.09			
ТИПРОИИВЦЕПРОМ						

При установке щитов внахлестку используются скабы КУА 01.603 и КУА 01.604.

2.2.2. Щиты универсальные ЩТБ, ЩТБ-1, ЩТБ-1К предназначены для ограждения «столовых» для ягнят и выгораживания индивидуальных клеток.

В первом случае щит устанавливается стороной с лезвием для ягнят вниз, во втором - с лезвием вверх с установкой перемычки КУА 01.605.

2.2.3. Щиты всех марок применяются для образования групповых секций в помещениях и на выгульно-кормовых площадках.

2.3. Ограждение из оцинкованной проволоки.

2.3.1. Технологические элементы ограждения разработаны Всесоюзным научно-исследовательским институтом овцеводства и козоводства.

2.3.2. Ограждение предназначено для создания пастбищных зон равномерного стравливания посевов и ограничения зоны перемещения животных на пастбищах.

2.3.3. Рабочие чертежи ограждений разработаны для районов со следующими природными условиями:

грунты непучинистые, непросявочные с условными расчетными характеристиками $\gamma = 1,8 \text{ т/м}^3$; $\varphi = 28^\circ$; $c = 0,2 \text{ кгс/см}^2$; $E = 150 \text{ кгс/см}^2$; $K_r = 1$.

Скоростной напор ветра 48 кгс/м^2 .

Температурные климатические воздействия положительные $+25^\circ\text{C}$, отрицательные -15°C .

3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроектированы из сортового проката черных металлов.

3.2. Плоские и объемные каркасы изготавливаются при помощи дуговой, контактной и точечной электросварки в соответствии с ГОСТами, указанными на чертежах. Сварку производить во всех точках пересечения деталей (стержней) изделий.

3.3. Плоские сварные изделия запроектированы из условия изготовления их в заводских условиях в специальных кондукторах.

3.4. Деревянные изделия выполняются из древесины хвойных пород 3-го сорта, влажность - не более 25%. В соответствии с требованиями СНиП II-25-80 «Деревянные конструкции».

3.5. Железобетонные стойки ограждения запроектированы из тяжелого бетона класса В-15.

3.6. Стойка ограждения выгульных площадок армируется горячекатанной сталью класса А-II ГОСТ 5781-82* и обыкновенной арматурной проволокой класса В-I ГОСТ 6727-80*

3.7. Для монтажных петель принята горячекатанная сталь класса А-I марки Вст 3 пс2 ГОСТ 5781-82*.

3.8. Плоские арматурные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90. Сварку производить во всех точках пересечения стержней.

3.9. Объединение плоских каркасов в пространственные производится при помощи электросварочных клещей.

3.10. Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона предусматривается установка под арматуру специальных прокладок из пластмасс или из плотного цементно-песчаного раствора состава 1:2 с $V_{ц} \leq 0,51$.

Отклонение толщины защитного слоя бетона от проектного не должно превышать $-2, +5$ мм.

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 глифталцевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25123-82*. Слои грунтовой окраски должны быть полностью просушены и нанесены полным слоем без просветов, потеков, пузырей и не давать отслоев при надавливании на него пальцем.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-233 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 сварянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом ББ-11 ГОСТ 28.815-90 с поглощением древесной сухой соли не менее 50 кг/м^3 .

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 так же в отношении их установки в узел должны соответствовать настоящим техническим условиям и соответствующим ГОСТам.

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

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

5.4. Применяемая прокатная сталь не должна иметь трещин, шлаковых включений, расслоений и прочих пороков изготовления.

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

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

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

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 затвердения 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 допускаемые 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 загнуть поперек волокон (с натяжением).

6. Правила приемки, хранения и транспортировки.

6.1. При приемке должно проверяться:

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

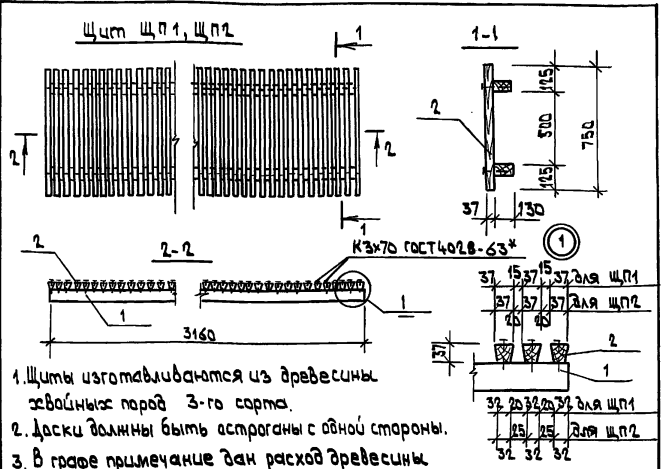
6.2. Контрольной проверке подлежат 3% изделий от партии, но не менее 3-х штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах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

Имя, И.О.Ф. Подп. и дата

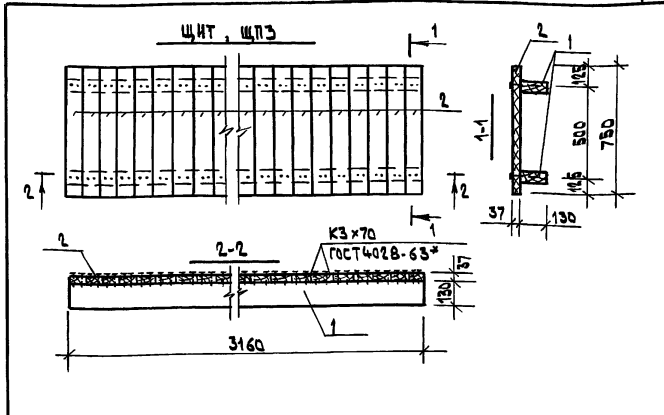


1. Щиты изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть астраганы с одной стороны.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1 шт.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>ЩП1</u>					
1	ГСТ 8486-86* Е	Доска 130x50, L=3160	2	0.021 м ³	
2	ГСТ 8486-86* Е	Брусок 37x32, L=750	61	0.001 м ³	
<u>ЩП2</u>					
1	ГСТ 8486-86* Е	Доска 130x30, L=3160	2	0.021 м ³	
2	ГСТ 8486-86* Е	Брусок 37x32, L=750	56	0.001 м ³	

3.818.9 - 2.10 -		ЩП1-2.00.00	
		Станд.	Масса Массшт.
ЩИТ ЩП1, ЩП2		Р	1:20
		Лист 1	Листов 1
ГИПРОНИОЦЕТРАМ			
формат А 4			

Имя и подл.	Подст. и дата	Взвешиван.	И
Нач. отд.	Архипов	23.09	
Н. контр.	Балабин	20.09	
Г.П.	Анучанин	20.09	
Гл. кон.	Балабин	23.09	
Зав. гр.	Хвалынский	12.09	
Инж.	Омуракулов	10.09	



Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>ЩП3</u>					
1	ГСТ 8486-86* Е	Доска 130x50, L=3160	2	0.021 м ³	
2	ГСТ 8486-86* Е	Доска 100x37, L=750	32	0.003 м ³	

3.818.9 - 2.10 -		ЩП3.00.00	
		Станд.	Масса Массшт.
ЩИТ ЩП3		Р	1:20
		Лист 1	Листов 1
ГИПРОНИОЦЕТРАМ			
формат А 4			

Имя и подл.	Подст. и дата	Взвешиван.	И
Нач. отд.	Архипов	23.09	
Н. контр.	Балабин	20.09	
Г.П.	Анучанин	20.09	
Гл. кон.	Балабин	23.09	
Зав. гр.	Хвалынский	12.09	
Инж.	Омуракулов	10.09	

Копир. *Баш*

25411-02 9

Шв. и проб. Повн. и дата
 Шв. и проб. Повн. и дата
 Шв. и проб. Повн. и дата
 Шв. и проб. Повн. и дата
 Шв. и проб. Повн. и дата

Формат	Пов.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.10-КБЛОЗ-501	Ушко Лента 3x20B см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТЯ.00.501	Планка Лента 3x20 B см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 60 ± 2	7	0,028
3			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	12	0,328
4			3.818.9-2.10-ЩТА00.601-01	Пруток	6	0,172

3.818.9-2.10-ЩТА 00.000

ЩИТ ЦТА

Лист	Лист	Листов
	1	2
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ		

формат А4

Шв. и проб. Повн. и дата
 Шв. и проб. Повн. и дата
 Шв. и проб. Повн. и дата

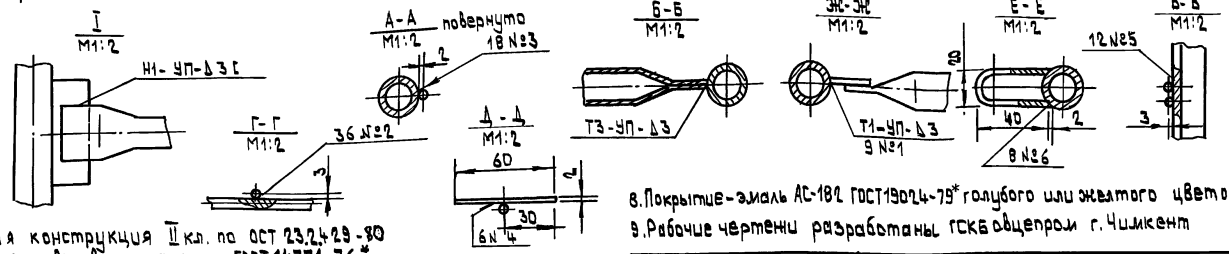
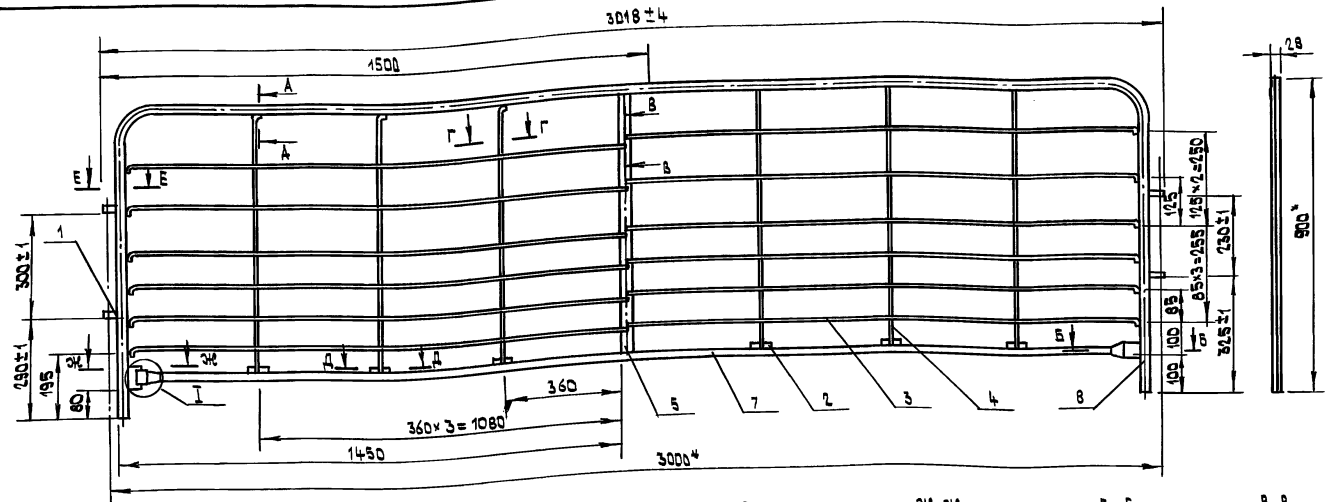
Формат	Пов.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТА.00.701	Переключины Уголок 50x20x3 ГОСТ 8509-86 6 см3 п.с. ГОСТ 535-88*	1	0,676
	6		3.818.9-2.10-ЩТА 00 801	Рама	1	3,35
	7		3.818.9-2.10-ЩТА 00.802	Распор	1	2,105

3.818.9-2.10-ЩТА.00.000

Лист Лист Листов
 Шв. и проб. Повн. и дата

Копир. Сант

25411-02 10 формат А4



1. Сварная конструкция II кл. по ГОСТ 2324-79-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа пла-
вящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей
оси - 1мм.
- 7* Размеры для справок

8. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79* голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ общепром г. Чимкент

				3.818.9 - 2.10 - ШТА.00.000 СБ		
				ЩИТ ШТА		
				СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Нач. отд.	А.А.Хилов	23.09		Лист	Листов	1
Н. контр.	А.А.Хилов	20.09		Р	1:5	1:10
Г.И.П.	А.А.Хилов	20.09		ГИПРОНИВЦЕПРОМ		
М. мех.	А.А.Хилов	18.09		формат А3		
Инж.	А.А.Хилов	10.09				

копир. Валу

25411-02 11

формат А3

Ш.И.П. №, дата, автор, дата, исполнитель, дата

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушка Лента 3×206 см 3 л.с. ГОСТ 6009-74* L = 90±2	4	0,042
3			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	3	0,328
4			3.818.9-2.10-ЩТА.00.602	Пруток	7	0,102
5			3.818.9-2.10-ЩТА.00.603	Пруток	1	0,077
8			3.818.9-2.10-ЩТА.00.801-01	Рама	1	2,3
9			3.818.9-2.10-ЩТА.00.802-01	Распор	1	1,06

3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000

ЩИТ ЩТБ

Лист	1	2
Метров		
ГипроНИИЦЕПРОМ		

формат А 4

Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата

Изм. и дата	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата
Изм. и дата	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата
Изм. и дата	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата
Изм. и дата	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата
Изм. и дата	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
10			3.818.9-2.10-ЩТБ.00.501	Планка Лента 3×206 см 3 л.с. ГОСТ 6009-74* L=370±3	1	0,174
11			3.818.9-2.10-ЩТБ.00.502	Переключина Лента 3×206 см 3 л.с. ГОСТ 6009-74* L = 1455 ±3	1	0,685

Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Подп. и дата

Лист	1	2
Метров		
ГипроНИИЦЕПРОМ		

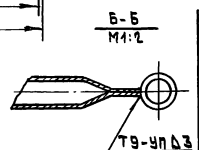
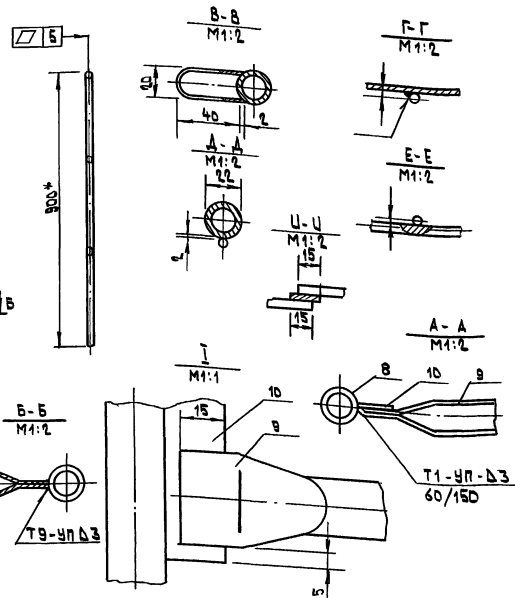
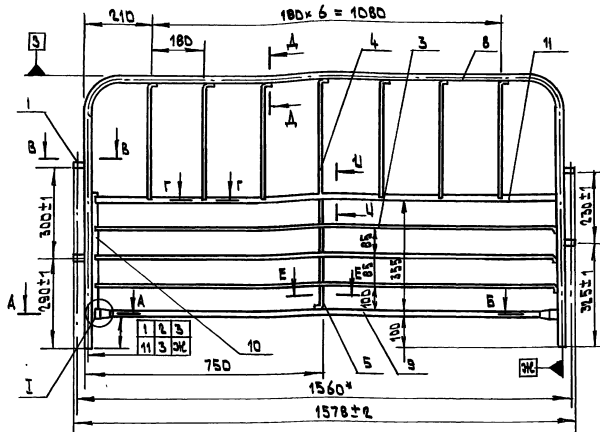
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000

формат А 4

25911-02 12

формат А 4

Лист	2
------	---



1. Сварная конструкция I кл. по ОСТ 232,429-80.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*.
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,17$.
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлым, голубым или желтым цветом.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБовцеинж.г.Чиликент.

3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 00.000.СБ

ЩИТ ЩТБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист	Масштаб	Число листов
6,15	1:10	
Лист	Листов	

Копир. *Валер*

2544-02 13

формат А3

Щит и шкаф. Проект. и детали. Издание 1. Инж. Валерий. Лист 12 из 23.

Форм. Поэ. Зыча	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000.СБ	Сборочный чертеш		
		Детали		
1	3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2	3.818.9-2.10-ЩТА.00.601-01	Пруток	1	0,172
3	3.818.9-2.10-ЩТА.00.601-04	Пруток	6	0,248
4	3.818.9-2.10-ЩТА.00.801-02	Рама	1	2,04
5	3.818.9-2.10-ЩТА.00.802-02	Распор	1	0,8
3.818.9 - 2.10 - ЩТВ.00.000				
Нач. отд.	Архипов	23.09	Лист 1 из 2 ГИПРОНИОЦЕТРОМ	
И.контр.	Флеклер	20.09		
Г.И.П.	Инциманян	10.09		
М.мех.	Флеклер	18.09		
И.и.н.	Денисенко	10.09		

ЩИТ ЩТВ

Формат А4

Шиф. и подп. Подр. и дата

Шиф. и подп. Подр. и дата

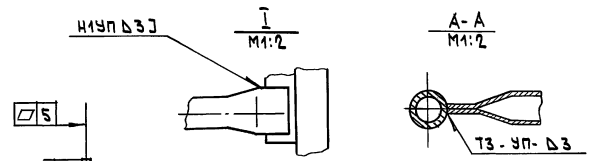
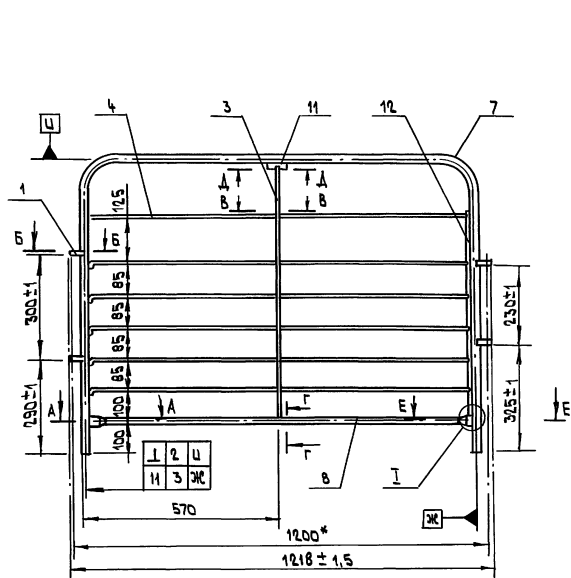
Форм. Поэ. Зыча	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8	3.818.9-2.10-ЩТВ.00.501	Планка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 60 ± 2	1	0,028
7	3.818.9-2.10-ЩТВ.00.502	Планка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 680	1	0,297
3.818.9 - 2.10 - ЩТВ.00.000				
Нач. отд.	Архипов	23.09	Лист 2 из 2 ГИПРОНИОЦЕТРОМ	
И.контр.	Флеклер	20.09		
Г.И.П.	Инциманян	10.09		
М.мех.	Флеклер	18.09		
И.и.н.	Денисенко	10.09		

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ.00.000

Копир. Визит

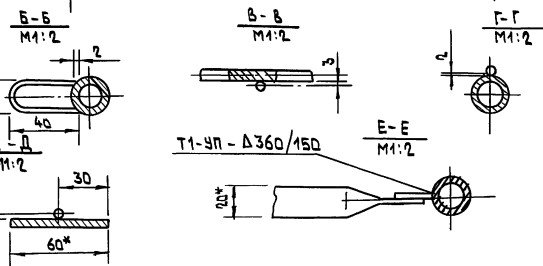
25411-02 14 формат А4

Лист 2



1. Сварная конструкция I класса по ГОСТ 23,2,429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволоки СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,14$
6. Допуск совпадения отверстий деталей по з.1 относительно общей оси - 1 мм.

- 7.* Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, голубого или желтого цвета.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.



		3.818.9 - 2.10- ЩТВ 00 000 СБ	
		ЩИТ	ЩТВ
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН	
Нач. отд.	Архипов	23.09	
Н.контр.	Фелеклар	28.09	
Г.И.П.	Анчимаширова	28.09	
Гл. мех.	Фелеклар	18.09	
Инж.	Денисенко	10.09	
		Лист	Масса
		р	5,0
		Лист	1:10
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ			

Циф. и печ. Подп. и дата 15.09.09 г. Шиб. К. Шиб. Л. Подп. и дата

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1		3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042	
			Лента 3х205 см 3 п.с.			
			ГОСТ 6009-74*			
			L = 90 ± 2			
2		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.601	Пруток	12	0,224	
			Круг 85 ГОСТ 2590-88			
			см. 3 п.с. ГОСТ 535-88*			
			L = 1455 ± 3			
3		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.602	Пруток	6	0,12	
			Круг 85 ГОСТ 2590-88			
			см. 3 п.с. ГОСТ 535-88*			
			L = 780 ± 3			
4		3.818.9-2.10 ЩТА1.00.701	Рама	1	6,8	

3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000

ЩИТ ЩТА-1

Лист Лист Листов

1 1 2

ГИПРОНИИЩЕПРОМ

формат А 4

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.702	Переключкина	1	0,87	
			Уголок 25х25х4 ГОСТ 8509-86			
			8 см 3 п.с. 2. ГОСТ 535-88*			
			L = 780 ± 9			
6		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.703	Распор	1	3,27	
			Уголок 25х25х4 ГОСТ 8509-86			
			8 см 3 п.с. 2. ГОСТ 535-88*			
			L = 2920 ± 3			

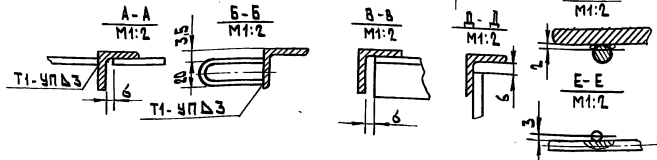
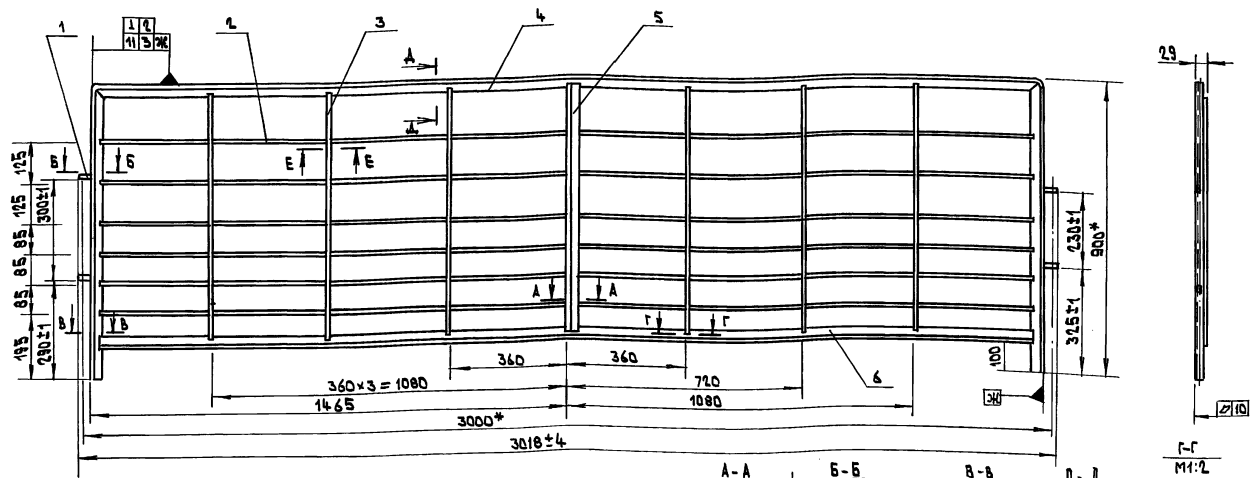
3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000

Лист

2

Копир. Имя, Фамилия, Подпись, Дата

25411-02 16 формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.423-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{3T14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно но общей оси 1мм
7. * Размеры для справок
8. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ ввцмаш 2.Финкент.

				3.818.9 - 2.10 -		ЩТА.00.000СБ	
				ЩТ ЩТА-1		Лист	Масштаб
				СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		157	1:10
						Лист	Листов 1
						ГИПРОНИВЦЕПРОМ	

ЩТА-1000.000СБ. Лист 1 из 1. Взам. шт. 1. Шт. 1. Дубль. Пробл. и вальс.

Формат	Пов.	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000СБ	Сборочный чертеш		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБА.03.501	Ушка Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-01	Рама	1	4,8
3			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.503	Переключики Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 1480 ± 3	1	0,7
4			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.601	Пруток Круг Б5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1480 ± 3	3	0,23

Имя и подп. Подп. и дата Взам. инв. и дата Подп. и дата

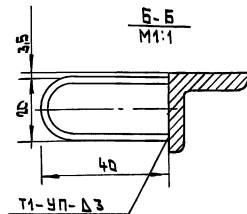
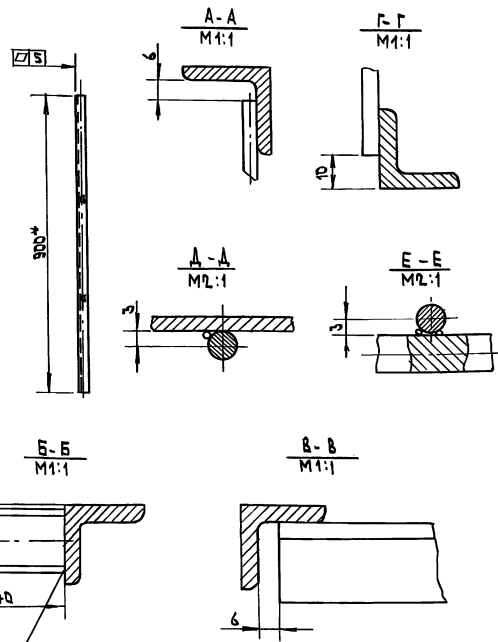
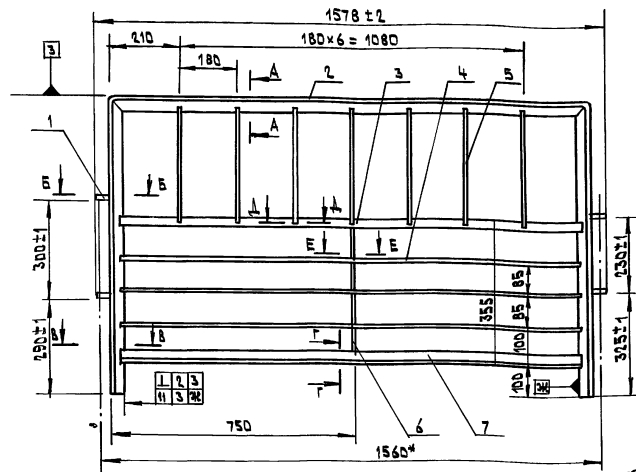
Нач. отд. Архивов 23.09
И. контр. Фадклер 20.09
ГЦП Думаньялов 20.09
Гл. мех. Фадклер 18.09
Инж. Денисенко 30.09 10.09

3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000
ЦИТ ЩТБ-1
Лит. Лист Листов
2
ГИПРОНИОЦЕПРОМ
формат А4

Формат	Пов.	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.602	Пруток Круг Б5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 430 ± 1	7	0,07
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.603	Пруток Круг Б5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 340 ± 1	1	0,06
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.701	Распор Уголок Б25x25x4 ГОСТ 8509-86 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1475 ± 3	1	2,1

Имя и подп. Подп. и дата Взам. инв. и дата Подп. и дата

Имя Лист № докум. Подп. Дата
3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000
Лист 2



1. Сварная конструкция Π кл по ОСТ 23.2.429-90.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-ОВГС по ГОСТ 2246-76*.
4. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.14 .
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз. 1 относительно общей оси 1 мм.
7. * Размеры для справки
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-зеленого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г.Чимкент.

					3.818.9 - 2.10 -	ЩТБ1.00.000 СБ
Нач.об.	Архинов	23.09			ЩИТ	ЩТБ-1
Н.контр.	Флеклар	22.09			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН	
Г.п.	Ишмухамедов	22.09				
С.мех.	Флеклар	18.09				
Инж.	Денисенко	22.09				
					Лист	Листов 1
						ТИПРОНИИЦЕТПРОМ

копир. *[Signature]*

254М-02 19

фармат АЗ

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ100.000СВ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Ушко Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0.042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-02	Рама	1	4,3
3			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток Ø 5 ГОСТ 2590-88 сп 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0.12
4			3.818.9-2.10-ЩТВ100.602	Пруток Ø 5 ГОСТ 2590-88 сп 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	6	0.17

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.701	Распор Уголок 5x25x25 ГОСТ 8509-88 Бст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	1	1,64

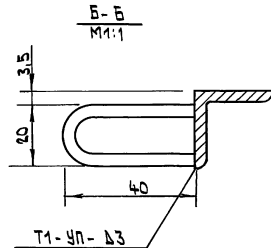
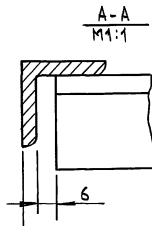
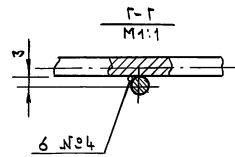
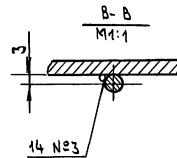
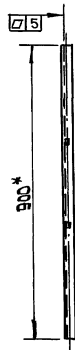
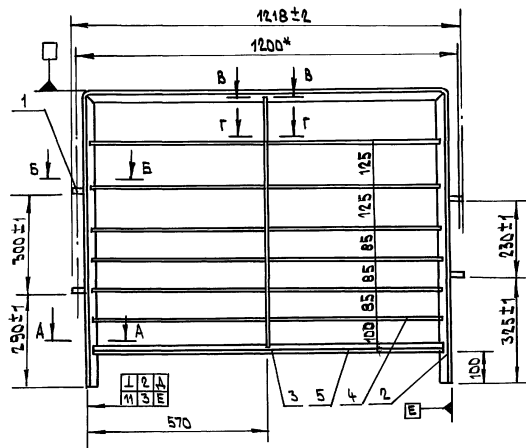
Шифр по ш. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата.

Шифр по ш. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата. Подп. и дата.

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000			Лист	Листов
ЩИТ ЩТВ-1			1	2
ИПРЕНИВЦЕПРОМ			формат А 4	
Нач. отд.	Архипов	23.02		
Н.контр.	Флуккер	20.09		
Г.И.П.	Анцимова	20.09		
Сл. инж.	Флуккер	20.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000			Лист	Листов
			2	
ИПРЕНИВЦЕПРОМ			формат А 4	
Нач. отд.	Архипов	23.02		
Н.контр.	Флуккер	20.09		
Г.И.П.	Анцимова	20.09		
Сл. инж.	Флуккер	20.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

Копир. *Ваня* 25411-02 20 формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,14$
2.
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз. 1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овце-маш г. Чимкент.

				3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000СБ		
Начало	Архипов	28.09	ЩИТ ЩТВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масса	Листов
Н.контр	Флеккер	28.09		7,3	1:10	
Г.И.П.	Ичминянов	28.09		Лист	Листов	
Г.Л.И.Х.	Флеккер	18.09		ГИПРАНИОЦЕПРОМ		
И.И.	Денисенко	10.09				

Копир. Банж

25411-02 21

формат А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
				Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9 - 2.10 - КБЛ 03.501	Ушко Лента 3×20 Б ст. 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	6	0,042
2			3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.601	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 пс ГОСТ 535-88* L = 1455 ± 3	18	0,22
3				Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 пс ГОСТ 535-88* L = 1080 ± 3	6	0,16
			3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.701-03	Рама	1	7,8

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1 К 00.000

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеклер	20.09
ГШ	Ануменияз	20.09
Сл. мех.	Флеклер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

ЩИТ ЩТА-1К

Лист Лист Листов

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

Формат А 4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Переключина	1	1,57
				Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 в ст 3 пс 2 ГОСТ 535-88* L = 1080 ± 3		
6			3.818.9-2.10- ЩТА 1.00.703	Распор Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 в ст 3 пс 2 ГОСТ 535-88* L = 2920 ± 3	1	3,94

ЩИТ ЩТА-1К

Лист Лист Листов

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1 К 00.000

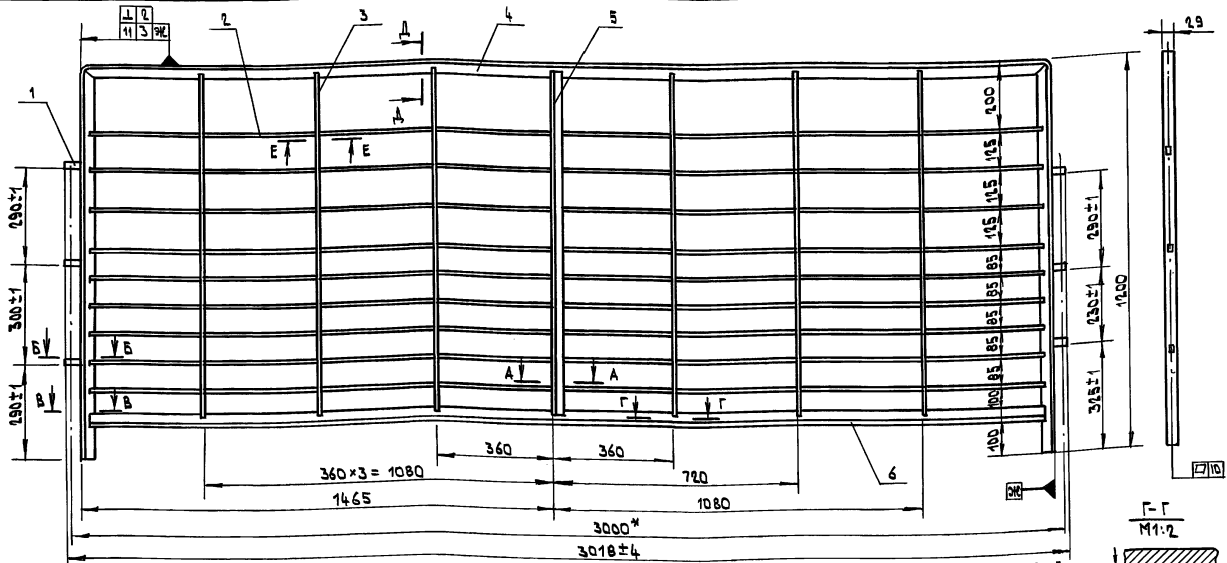
Лист

2

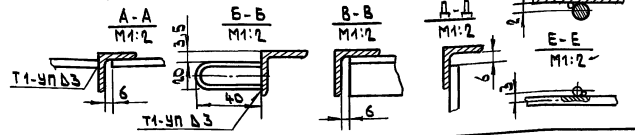
Формат А 4

25411-02 22

Формат А 4



- 1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.423-73.
- 2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*
- 3. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
- 4. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
- 5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{J714}{2}$
- 6. Допуск совпадения отверстий деталей по в.1 относительно общей оси - 1 мм
- 7. * Размеры для справок.
- 8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-73* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов
- 9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент



				3.818.9 - 2.10 - ШТА 1. К 00 000 СБ	
			ЩИТ ЩТА-1К		Лист
			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Масса
					Масшт
Нач. отв.	Архипов	23.01	Р	18,2	1:10
И. контр.	Флеккер	20.01	Лист		
Г.И.П.	Анчабадзе	20.01	Листов		
Сл. инж.	Флеккер	11.09	ЩИТ ЩТА-1К		
И. инж.	Денисенко	10.09	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		

Шт. и подл. Подл. и дата. Высл. шт. и подл. Подл. и дата.

копир. [signature]

25411-02 23

формат А 3

Шифр по А. Подп. и Дата. Выполнил Шиб. Шиб. Шиб. и Дата

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
	1	3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	6	0,042
	2	3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-04	Рама		1	5,7
	3	3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.503	Переключима	Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 1480 ± 3	1	0,7
	4	3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.601	Пруток	Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1480 ± 3	6	0,23
3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000						
Нач. отв.	Архипов	<i>Арх</i>	23.09			ЩИТ ЩТБ-1К ГИПРОНИОЦЕПРАМ
Н.контр.	ФЛЕКЛАВ	<i>Фл</i>	20.09	Лист 1 из 2		
ГЧП	АНЦИМАЦИЯ	<i>Ан</i>	20.09			
Гл. мех.	ФЛЕКЛАВ	<i>Фл</i>	18.09			
Шифр.	ДЕНИСЕНКО	<i>Ден</i>	10.09			

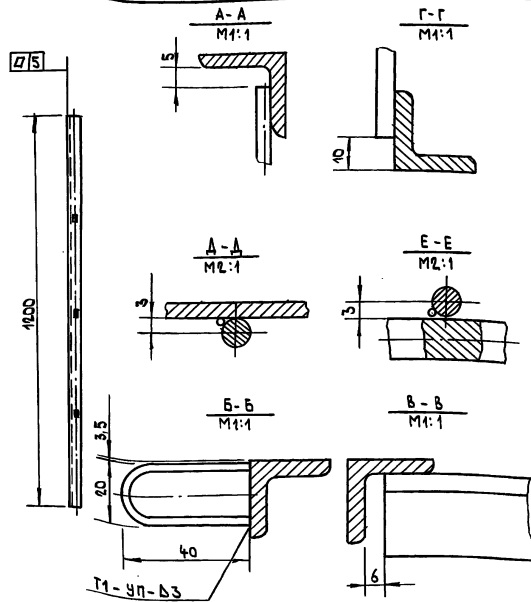
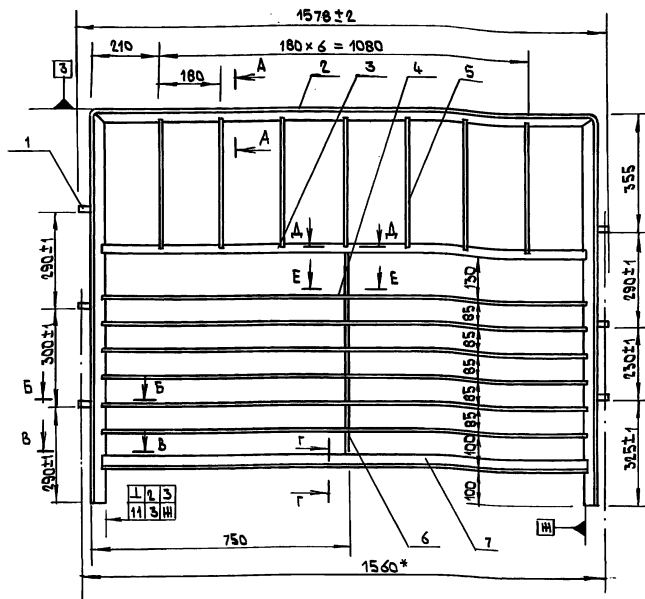
формат А4

Шифр по А. Подп. и Дата. Выполнил Шиб. Шиб. Шиб. и Дата

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5	3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.602	Пруток	Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 430 ± 1	7	0,07
	6		Пруток	Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1055 ± 1	1	0,16
	7	3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.701	Распор	Уголок В25x25x4 ГОСТ 8509-86 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1475 ± 3	1	2,15
3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000						
Лист			3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000		2	

Копир. *Вас*

25411-02 24 формат А4



1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.2.423-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 4771-60*
3. Проволока СВ-08 ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей по з.1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 13024-79* светлого-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ в цемаш г. Чимкент.

		3.818.9 - 2.10 -		ЩТБ1К00.000.СБ		
Нач. отв.	Архипов	23.09	ЩИТ ЩТБ-1К СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масштаб	
Н.контр.	Флеккер	20.09		Р	0,6	1:10
Гл. мех.	Флеккер	20.09				
Инж.	Денисенко	18.09		Лист	Листов	1 из 1
		12.09		ГИПРОНИИЦПРОМ		

капир. Василь

25411-02 25

формат А3

Инв. и подл. табл. и дата введ. инв. н.

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Чушка Лента 3×20Б см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	6	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТ1.701-05	Рама	1	5,1
3			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток Ø5 ГОСТ 2590-88 см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1055 ± 1	1	0,16
4			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.602	Пруток Ø5 ГОСТ 2590-88 см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	2	0,17

3.818.9-2.10-ЩТВ1К00.000

Нач. отд.	Архилов	23.09
Н. контр.	Флеккер	20.09
ГЧП	Ануманиязов	20.09
Гл. мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

ЩИТ ЩТВ - 1К

Лист 1 из 2

ГИПРОНИИЩЕПРОМ

формат А 4

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.701	Распор Уголок 52,5×15×4 ГОСТ 8509-86 Ø см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	1	1,64

ЩИТ ЩТВ - 1К

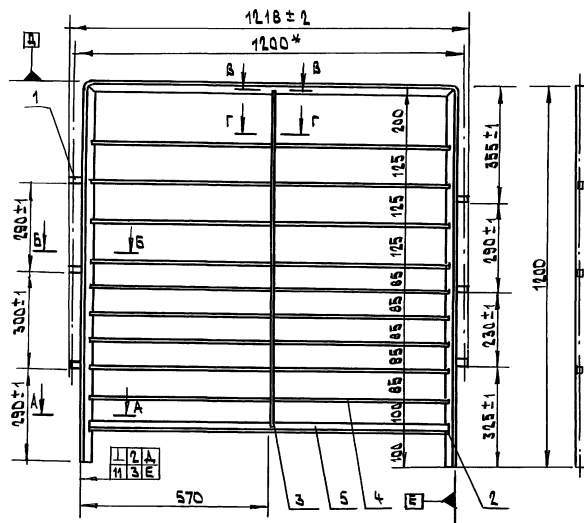
Лист 1 из 2
Коп. Вазей

3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000

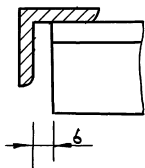
25411-02 26 формат А 4

Лист

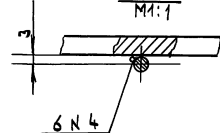
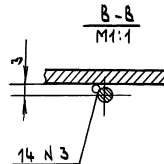
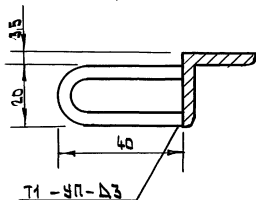
2



A-A
M1:1



B-B
M1:1



- Сварная конструкция II кл. по ГОСТ 23,24-29-80
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*.
- Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*.
- Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимися электродом.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{ЭТ14}{2}$
- Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1 мм.
- * Размеры для справок.
- Покрытие - эмаль АС-102 по ГОСТ 19024-79* светло-зеленого, голубого или желтого цветов.
- Рабочие чертежи разработаны ГСКБовцемаш г.Чимкент.

3.818.9 -2.10-					ЩТВ1К00.000 СБ		
Начерт.		Архипов		23.01	Лист	Масса	Масшт
И.контр.		Флекклер		20.09			
Г.П.		Анчманьянов		20.09			
П.И.Их.		Флекклер		18.09	Лист		
С.И.И.		Денисенко		10.09	Листов		
ЩИТ ЩТВ-1К СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН					ГИПРОНИВЦЕПROM		

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1		3.818.9-2.10-	КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20 Б см 3 п.с.		
				ГОСТ 6009 - 74*		
				L = 90 ± 2		
2		3.818.9-2.10-	ЩТА1.00.701-06	Рама	1	3,9
				Уголок 25×25×4; ГОСТ 8509-86		
				8 см 3 п.с ГОСТ 535-88*		
				L = 2728		
3		3.818.9-2.10-	ЩТВ1.1.00.003	Пруток	1	0,12
				Круг 85 ГОСТ 2590-88		
				см 3 п.с ГОСТ 535-88*		
				L = 780 ± 2		
4		3.818.9-2.10-	ЩТВ1.1.00.004	Пруток	6	0,14
				Круг 85 ГОСТ 2590-88		
				см 3 п.с ГОСТ 535-88*		
				L = 920 ± 2		

ЩТБ и табл. | Лист и дата | Взвешивать и ШТБ и ШТБ | Лист и дата

Науч. отд.	Архилов	23.09	3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.000
Н. контр.	Флеккер	20.09	
ГП	Ишчанкина	22.09	
Гл. спец.	Флеккер	18.09	
Вед. инж.	Зубарева	22.09/19.09	
ЩИТ ЩТВ 1.1			Лист 1 2
			ГИПРОНИОЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.005	Распор	1	1,35
				Уголок 525×25×4 ГОСТ 8509-86		
				8 см 3 п.с ГОСТ 535-88*		
				L = 920 ± 2		

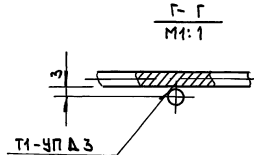
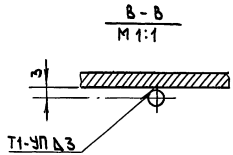
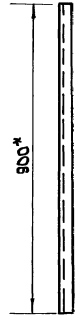
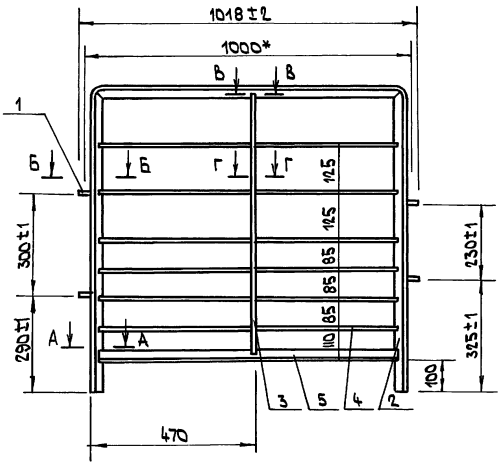
ЩТБ и табл. | Лист и дата | Взвешивать и ШТБ и ШТБ | Лист и дата

Науч. отд.			3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.000
Н. контр.			
ГП			
Гл. спец.			
Вед. инж.			
ЩИТ ЩТВ 1.1			Лист 2
			ГИПРОНИОЦЕПРОМ

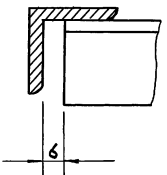
копир. *Васильев*

25411-02 28

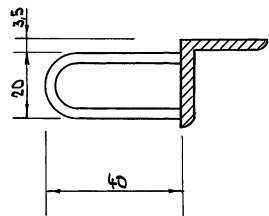
формат А4



A-A
M 1:1



Б-Б
M 1:1



1. Сварная конструкция II кл. по ГОСТ 232.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
7. Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, голубого или желтого цвета.
9. Детали щита см. черт. серию 3.818.9-2, вып.7.

Щит ЩТВ-1.1. Подл. и детали. Взам.инв.№

				3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.1.00.000 СБ	
				ЩИТ ЩТВ-1.1	
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Нач. отд.	Архипов	23.09		Станд.	Масса 6,38
И. контр.	Флеклер	20.09		р	Масшт 1:10
ГЦП	Аммиания	20.09		Лист 1	Листов 1
гл. спец.	Флеклер	18.09		ГИПРОНИИЦПРОМ	
вед. инж.	Сударев	30.09			

Копир. *Ваш*

25411-02 29

формат А3

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10- ЩТВ1.2.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10- КБЛ.03.501	Чушка Лента 3×205 см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10- ЩТА 1.00.701-07	Рама Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс ГОСТ 535-88* L = 2488	1	3,6
3			3.818.9-2.10- ЩТВ1.2.00.003	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см3 пс ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0,12
4			3.818.9-2.10- ЩТВ1.2.00.004	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см3 пс ГОСТ 535-88* L = 670 ± 2	6	0,10

Формат, Пов., Зона, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

Изм. лист	И. Док. м.	Подп.	Дата	3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.2.00.000
И. Контр.	Архив		23.09	
И. Спец.	Инженер		20.09	
И. Вед. инж.	Инженер		18.09	
И. Вед. инж.	Инженер		10.09	

ЩИТ ЩТВ 1.2

Лист 1 из 2

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.005	Распор	1	0,98
				Уголок 525×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 670 ± 2		

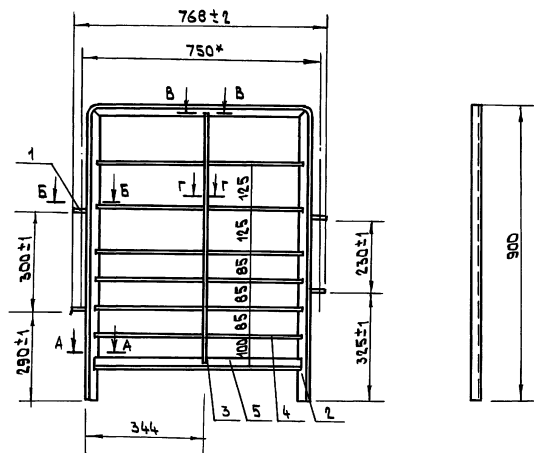
Формат, Пов., Зона, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

Изм. лист	И. Док. м.	Подп.	Дата	3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.2.00.000

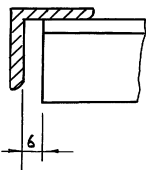
Лист 2

25411-02 30

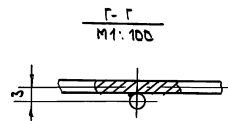
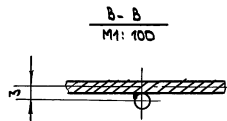
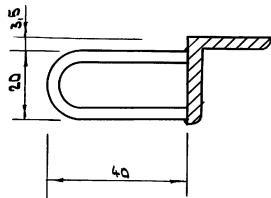
формат А4



A-A
M1: 100

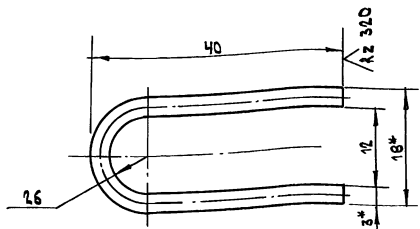


B-B
M1: 100



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 232-429-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-0ВГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{ET14}{2}$.
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
- 7* Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, голубого или желтого цветов.
9. Детали щита смотри серию З.В18.9-2, вып.7

				З.В18.9-2.10-	ЩТБ 1.2.00.000 СБ		
Нач. отд.	Архипов	23.09		ЩИТ ЩТБ 1.2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	станд.	Масштаб	Масшт.
Н.контр.	Флеккер	20.09			Р	54	1:10
Г.И.П.	Иванчиков	20.09			Лист	Листов 1	
Д.спец.	Флеккер	18.09			ГИПРОИИЩПРОМ		
В.в.инж.	Зубарева	5/10					



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT11}{2}$
2. Размеры для справок

ЩТ-0,8	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,0	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-1,2	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-1,5	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-3,0	ЩТА 1.00.000	4	
ЩТ-3,0	ЩТА 00.000	4	
КБ0-10	КБЛ 03.500	4	
Марка изд.	Обозначение сборочной вв.	КДА	КДА

3.818.9 - 2.10 - КБЛ. 03.501

УШКО

Лит. Масса Машст

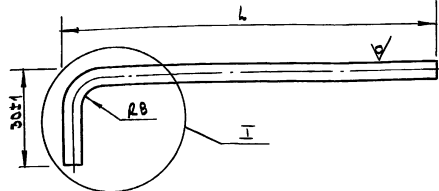
ораз 2:1

Лист Листов 1

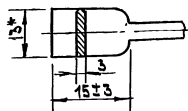
Лента 3x205
Ст 3 пс ГОСТ 6009-74*

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

формат А 4



I вариант
M2:1



Обозначение	L	Длина	Масса	Марка изделия	Обозначение сборочной вв.	КДА	КДА
ЩТА.00.601	1468	1479	0,328	ЩТ-3	ЩТА 00.000	12	
				ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	3	
01	755	774	0,172	ЩТ-3	ЩТА 00.000	6	
				ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	1	
02	440	459	0,102	ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	7	
03	330	349	0,077	ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	1	
04	1100	1110	0,248	ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	8	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Размер для справок

3. Допускается изготовление из проволоки 5.5-0-ГОСТ 3282-74*

3.818.9 - 2.10 - ЩТА.00.601

ПРУТОК

Лит. Масса Машст

с.м. табл. 1:1

Лист Листов

В6 ГОСТ 2590-88
Круг Ст 3 пс ГОСТ 535-88*

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

Копир. Вальф

25411-02 32

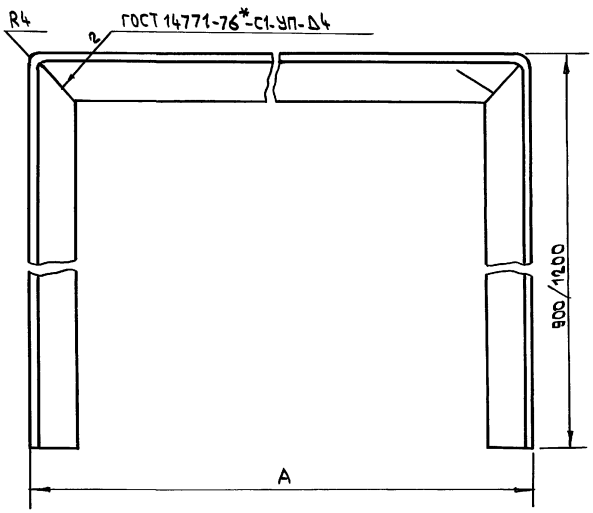
формат А 4

Имя и Фамилия автора проекта, дата

Имя и Фамилия автора проекта, дата

Имя и Фамилия автора проекта, дата					
Нач. отд.	Архипов	23.09			
Н.контр.	Флеккер	20.09			
ГУП	Анцманья	20.09			
Гл. мех.	Флеккер	18.09			
Инж.	Денисенко	10.09			

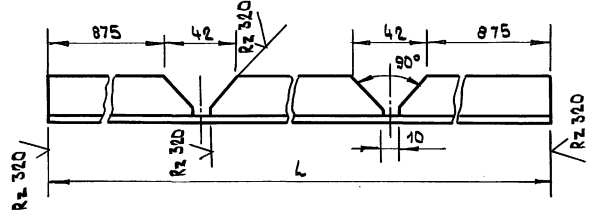
Имя и Фамилия автора проекта, дата					
Нач. отд.	Архипов	23.09			
Н.контр.	Флеккер	20.09			
ГУП	Анцманья	20.09			
Гл. мех.	Флеккер	18.09			
Инж.	Денисенко	10.09			



✓ (✓)

Обозначение	А	Л	Масса кр	Марка углеродист	Обозначение сборной единицы	Кол. на цвет.	Кол. на изб.
ЩТА1.00.701	2940	4724	6,8	ЩТ-3	ЩТА1.00.000	1	1
-01	1500	3284	4,8	ЩТ-1,5	ЩТВ1.00.000	1	1
-02	1140	2924	4,3	ЩТ-1,2	ЩТВ1.00.000	1	1
-03	2940	5324	7,8	ЩТ-3	ЩТА1.00.000	1	1
-04	1500	3884	5,7	ЩТ-1,5	ЩТВ1.00.000	1	1
-05	1140	3524	5,1	ЩТ-1,2	ЩТВ1.00.000	1	1
-06	940	2724	4,0	ЩТ-1,0	ЩТВ1.1.00.000	1	1
-07	680	2464	3,6	ЩТ-0,8	ЩТВ1.2.00.000		

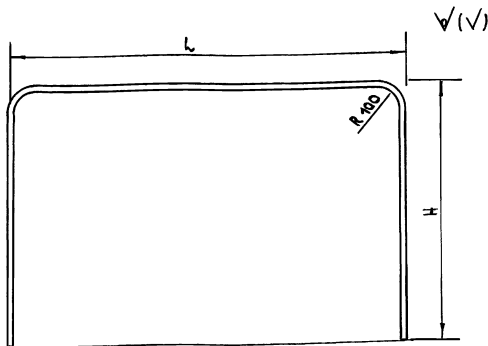
Развертка



1. Сварная конструкция III кл. по ОСТ 23.2.429 -73
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\pm T14}{2}$

Шифр, дата, подпись, печать, наименование, шифр, дата, подпись, печать, название

				3. 818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.000	
				РАМА	
				Лист	Масштаб
				см. табл. 1:2	
Исполн.	Провер.	Дата	Масштаб	Лист	Листов
И.М.Х.	Ф.А.К.	12.09	1:2	1	1
И.М.Х.	Ф.А.К.	12.09			
И.М.Х.	Ф.А.К.	12.09			
И.М.Х.	Ф.А.К.	12.09			
				Уголок 525x25x4 ГОСТ 8503-86	
				вст 3 п.с. 2 ГОСТ 555-88	
				ТИПРОИИВЦПРОМ	



Обозначение	L	H	Масса кг	Марка изделия	Обозначение сборочной единицы	кол. на изд.	кол. на компл.
ЩТА 00.001	2745	900	3,3	ЩТ-3	ЩТА 00.000	1	
01	1505	900	2,3	ЩТ-1.5	ЩТВ 00.000	1	
02	1145	900	2,04	ЩТ-1.2	ЩТВ 00.000	1	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\pm T17}{2}$
2. Допускается изготовление из материала труба 20×2 ГОСТ 10704-76* в 20 ГОСТ 10705-80*

З. 818.9 - 2.10 - ЩТА.00.001

РАМА

Лист Масса Массш.

0 1 см. табл. -

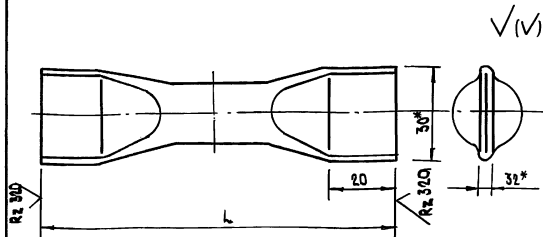
Лист Листов 1

Труба 20x16 ГОСТ 10704-76* в 20 ГОСТ 10705-80*

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

колчр. *Бонг*

формат А4



Обозначение	L	Масса	Марка изделия	Обозначение сборочной единицы	кол. на изд.	кол. на компл.
ЩТА 00.002	2900	2105	ЩТ-3	ЩТА 00.000	1	
	1460	1,06	ЩТ-1.5	ЩТВ 00.000	1	
	1100	0,3	ЩТ-1.2	ЩТВ 00.000	1	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\pm T14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Допускается изготовление из материала труба 20×2 ГОСТ 10704-76* в 20 ГОСТ 10705-80*

З. 818.9 - 2.10 - ЩТА 00.002

РАСПОР

Лист Масса Массш.

0 1 см. табл. 1:1

Лист Листов 1

Труба 20x1,6 ГОСТ 10704-76* в 20 ГОСТ 10705-80*

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

25411-02 34

формат А4

Изм. и тех. подл. в деталях, сборочных единицах, листах и альбомах

Изм. и тех. подл. в деталях, сборочных единицах, листах и альбомах

Формат	Поэ.	Этаж	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (класс, вв. кр.)
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-СТБ 00.000 СТБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-СТБ 00.501	Кронштейн Полоса 4x70 ГОСТ 103-76* Бст 3п.2 ГОСТ 535-88*	3	0,1
4			3.818.9-2.10-СТБ 00.701	Основание Швеллер 40x20x2 ГОСТ 8278-85* Бст 3кс ГОСТ 11474-76*	1	0,68
7			3.818.9-2.10-СТБ 00.801	Стержень Труба 25x3,2 ГОСТ 3252-80* L = 880	1	2,1

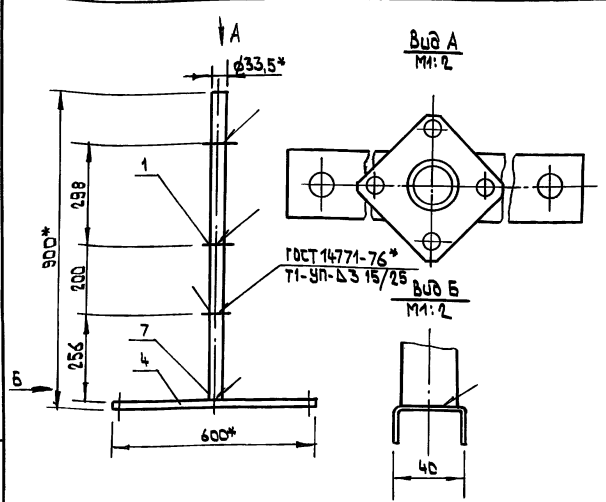
Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Иницианов	20.09
Д.мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

3.818.9 - 2.10 - СТБ 00 000

лист	лист	листов
	1	1
ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

формат А 4



1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.24-29-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT17}{2}$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светлого-дымчатого, голубого или желтого цветов
5. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овца маш г. Чимкент

Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата Шифр и год изд. Проект и дата

3.818.9-2.10-СТБ 00 000 СТБ			лист	листов
СТОЙКА СТБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			308	1:10
			лист	листов
			ГИПРОНИОЦЕПРОМ	

копир. *Вад*

формат А 4

Формат по 2	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
		3.818.9-2.10-СТБ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
1		3.818.9-2.10-СТБ.00.001	Труба 25x32 ГОСТ 3252-80* ст 3 ГОСТ 5335-88* $l = 900 \text{ мм}$	1	2,1
2		3.818.9-2.10-СТБ.00.002	Полоса 4x10x10 ГОСТ 103-76* ст 3 ГОСТ 5335-88*	3	0,1

3.818.9-2.10-СТБ1.00.000

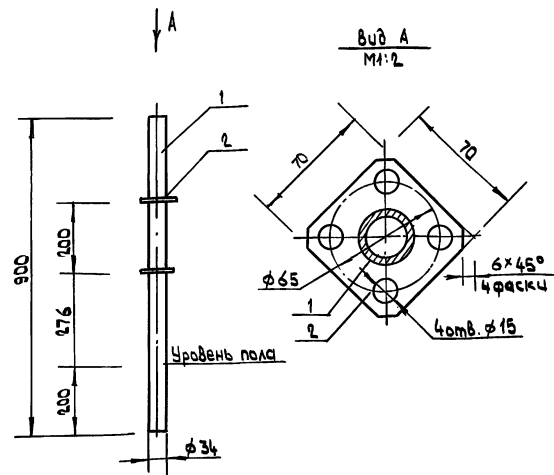
СТОЙКА СТБ-1

Лит. Лист Листов

ГипроривЦЕПРОМ

формат А4

И.контр.	Архипов	23.09
Г.ИП	Максимов	20.09
Сл. мех.	Филеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09



1. Детали стойки смотри спецификацию 3.818.9-2, вып.7
2. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 3 мм.
3. Острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79, цвет серый.

3.818.9-2.10-СТБ1.00.000 СБ

СТОЙКА СТБ-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Станд. Масса Массив.

Р 2,4 1:10

Лист Листов

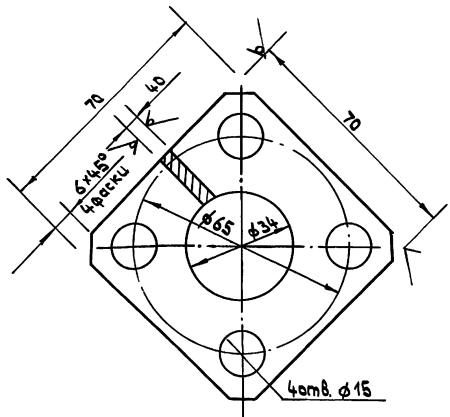
ГипроривЦЕПРОМ

И.контр.	Архипов	23.09
Г.ИП	Максимов	20.09
Сл. мех.	Филеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Копир. *Бонгар*

25411-02 36

формат А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
Н14, $\frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

3. 818.9 - 2. 10 - СТБ.00.501

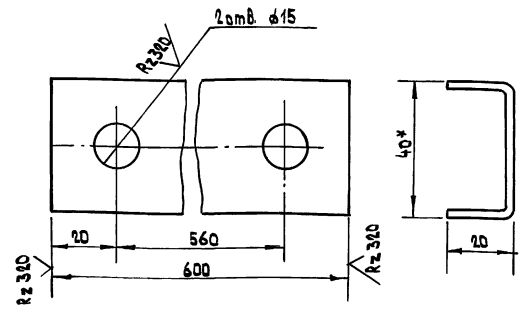
Кронштейн

Лит.	Масса	Масшт
	0,1	1:1
Лист	Листов 1	

Полоса 4x70 ГОСТ 103-76 *
Бст Зпс 2 ГОСТ 635-88

ГипроНИИЦЕПРОМ

Формат А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
Н14, $\frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

3. 818.9 - 2. 10 - СТБ.00.701

ОСНОВАНИЕ

Лит.	Масса	Масшт
	0,68	1:1
Лист	Листов 1	

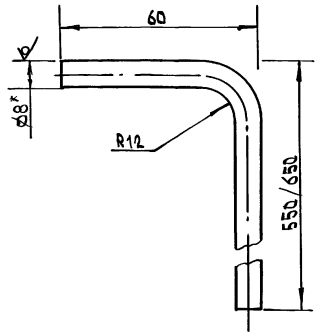
Швеллер 40x20x2 ГОСТ 8278-84 *
Бст Зпс 1 ГОСТ 11474-76

ГипроНИИЦЕПРОМ

25411-02 37

Формат А4

Rz 320 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Длина развертки $L = 600/700$ мм.
4. В числителе размер штыря для авцеводческих щитов, в знаменателе - для козоводческих
5. Покрытие - эмаль АС-102 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.
6. Рабочие чертежи разработаны ГСКВ авцемаш г. Чимкент

З. 818.9 - 2.10 - КУА.01.601

ШТЫРЬ КУА

Лист Масса Масшт.

0,24 1:1

Лист Листов 1

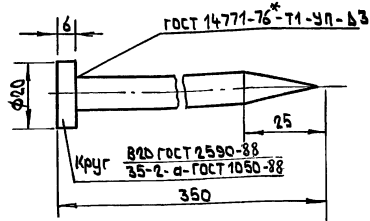
Круг В В ГОСТ 2590-88
Ст 3 пс ГОСТ 535-88

ГИПРОНИИ ЦЕПРОМ

формат А 4

И.контр	Архипов	23.09
И.контр	Флеккер	20.09
Г.п.	Анцманья	20.09
Г.мех	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Rz 160 (✓)



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.24 29-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие - эмаль АС-120 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.
4. Рабочие чертежи разработаны ГСКВ авцемаш г. Чимкент.

З. 818.9 - 2.10 - КУА.01.602

ШТЫРЬ КУА-1

Лист Масса Масшт.

0,22 1:1

Лист Листов 1

Круг В В ГОСТ 2590-88
35-2-а-ГОСТ 1050-88

ГИПРОНИИ ЦЕПРОМ

25441-02 38

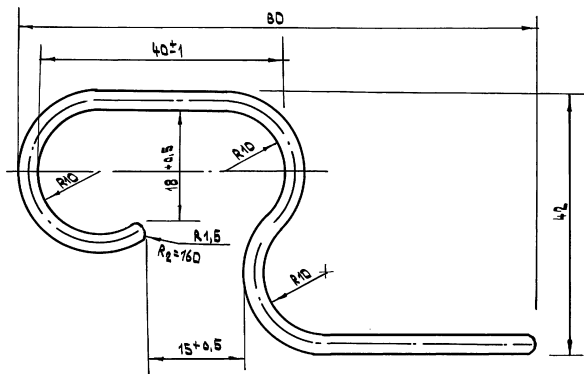
формат А 4

И.контр	Архипов	23.09
И.контр	Флеккер	20.09
Г.п.	Анцманья	20.09
Г.мех	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Копир. *Валентин*

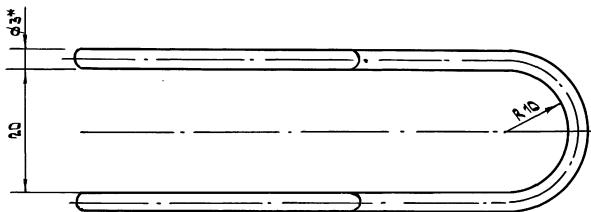
И.контр. Архипов, Флеккер, Анцманья, Денисенко

И.контр. Архипов, Флеккер, Анцманья, Денисенко


 $\sqrt{(\checkmark)}$

1. НРС - 30... 40
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{T_{14}}{2}$
- 3.* Размер для справок

ЦАП, № 68А, Лобов. и Ветер. Водяной ШИП



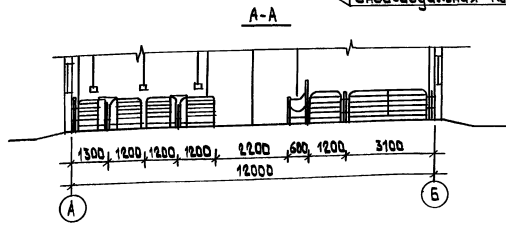
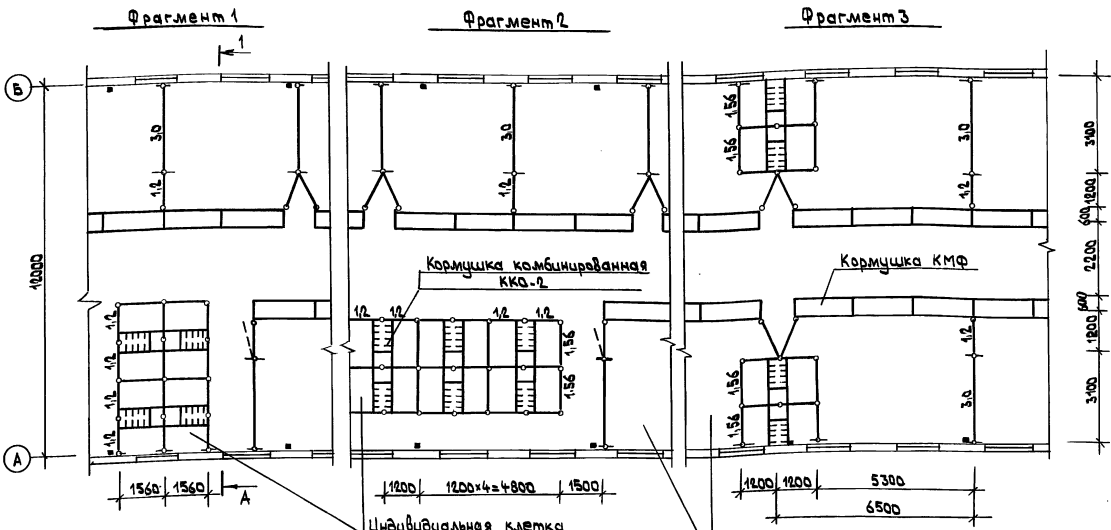
КЧ0-5/10	КЧА.02.000		
КЧ0-5/10	КЧА.01.000-01		
КЧ0-5/10	КЧА.01.000		
Марка издел	Обозначение сборочной единицы	кол. науч.	кол. исп.
	3.818.9 - 2.10 -	КЧА.01.603	
СКОБА	Станд.	Масштаб	Масшт
	р	0,01В	2:1
		Лист	Листов
Проволока 3-35 ГОСТ17305-71*		ГипрНИИВЦПРОМ	

Нач. отд.	Архипов	20.09
И. КОНТР.	Флеклер	20.09
ГСП	Иванов	20.09
И. спец.	Флеклер	18.09
Инж.	Денисенко	20.09

копир. Вилл

25411-02 39

формат А 3



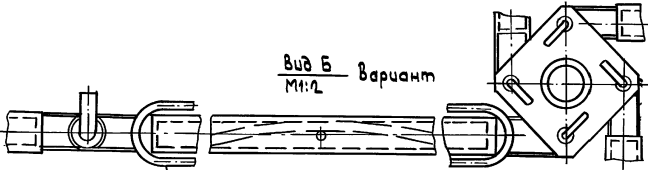
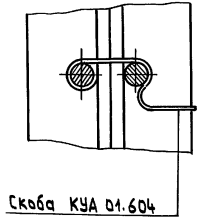
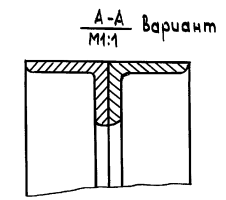
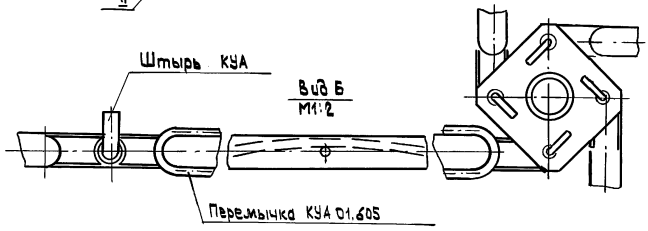
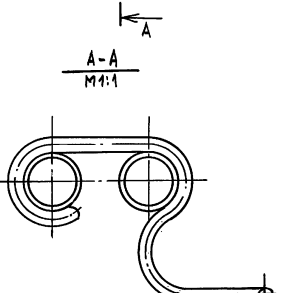
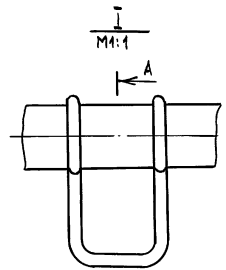
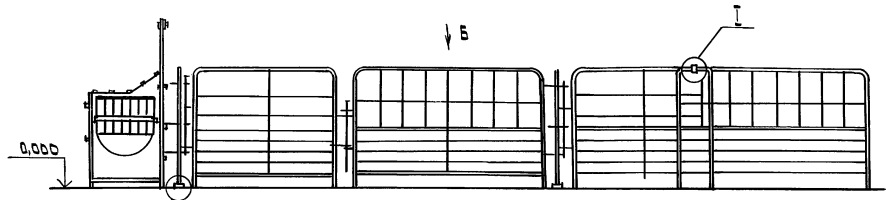
				3.818.9 - 2.10 -		
				ФРАГМЕНТЫ ПЛАНОВ РАССТАНОВКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ В ОВЧАРНЕ		
Исполн.	Архипов	ЭФ	23.09	Лист	Масса	Масштаб
И.мех.	Фелеклар	ЭФ	20.09		-	1:100
ГУП	Анцманья	ЭФ	20.09	диет	Лицевой	
И.мех.	Фелеклар	ЭФ	18.09	ГИПРОИВЦЕПРОМ		
Инж.	Денисенко	ЭФ	10.02			

Копир. Вагн

25441-02 41

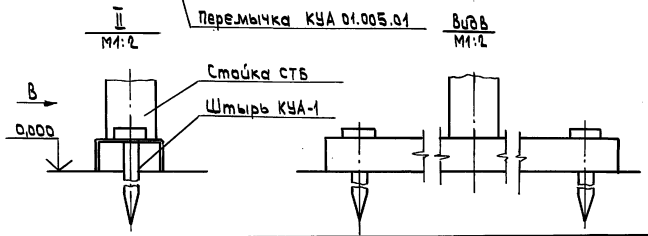
Формат А3

ЦНБ и ПЛАН. Проектная группа ЦНБ и ПЛАН. Проект и смета



Скоба КУА 01.604

Скоба КУА 01.603



				3.818.9 - 2.10	
ВАРИАНТЫ УСТАНОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ ШИТОВ ОГРАЖДЕНИЯ				Сталь	Масса
				Р	1:25
				Лист	Листов 1
				ГИПРОНИИВЦПРОМ	

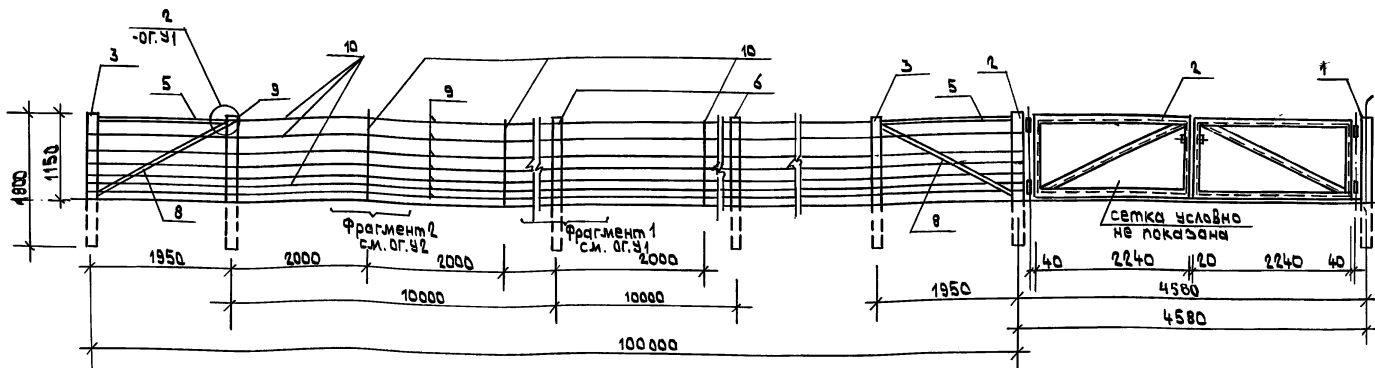
Исполн.	Архипов	23.09
Контр.	Фелеккер	20.09
Гип.	Анцманьязов	20.09
С.мех.	Фелеккер	18.09
Шиф.	Денисенко	20.09

ИЗМЕНЕНИЯ

Копир. *Вал*

25411-02 42

формат А3



1. Стрела провиса проволоки поз.9 должна быть не более 5мм при пролете 10м.
2. Стальные элементы ограждений и закладных деталей окрасить краской ПФ-115 ГОСТ 6465-76*.
3. Перекладину поз.5, подкос поз.8 устанавливать через 50м ограды.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК1	1	102	
2	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК1 ^а	1	102	
3	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК1 ^б	20	102	
4	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК ^в	19	102	
5	З.818.9-2.10-0Г.02.00.СБ	Перекладина КК2 ^а	20	50	
6	З.818.9-2.10-0Г.02.00.СБ	Стойка СК2	78	50	
7	З.017-1, вып.5	Ворота ВМ1А (п/полотне ПМ1А)	1	88,6	
8	ГОСТ 10704-76*	Труба $\phi 50,8 \times 4$; $l=2450$	20	47	
9	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинк. $\phi 2,5$; $l=308$	308		кг
10	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 10$; $l=1150$ мм	383	0,71	

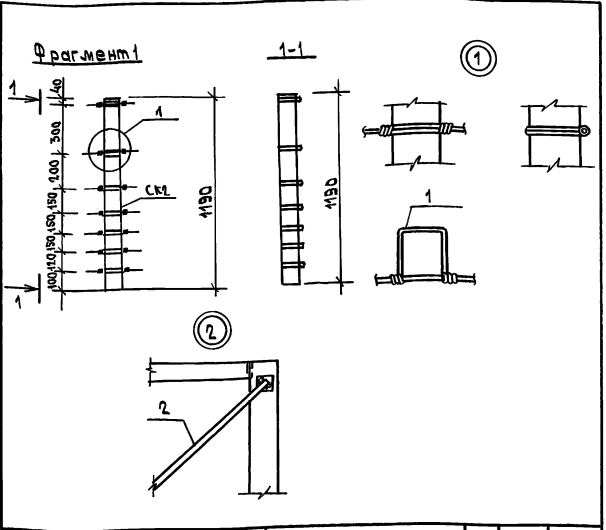
3.818.9-2.10-0Г.00.00					
ОГРАЖДЕНИЕ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ ПРОВОЛОКИ (1000М)			Сталь	Масса	Масшт
			Р		
			Лист 1	Листов 1	
			ТИПРОНИОВЦЕПРАМ		
Нач.отв.	Архипов	23.09			
Н.контр.	Балабин	20.09			
ГЦП	Анчманьяков	20.09			
ГЛ.КАН.	Балабин	20.09			
Соб.гр.	Хвальинская	12.09			
Инж.	Амурская	10.09			

капир.

Балабин

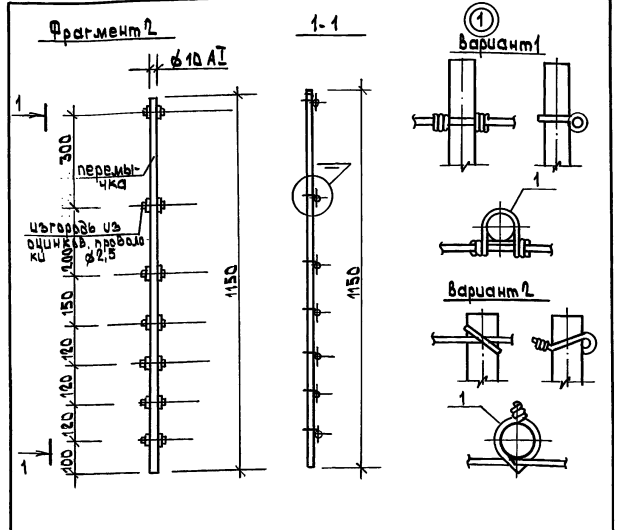
25411-02 43

формат А3



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Узел 1</u>			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованная φ 2,5 мм l = 600 мм	1	0,024	
		<u>Узел 2</u>			
2	ГОСТ 10704-76*	Труба φ 50, l = 1450 мм	1	4,7	
3.818.9 - 2.10 - 07.00.41					
ФРАГМЕНТ 1			Станд.	Масса	Масшт
			Р		1:20
			Лист 1		Листов 1
			ГИПРОНИИВЦЕПРОМ		

формат А4



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Узел 1</u>			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованная φ 2,5 мм l = 160 мм	1	0,01	
3.818.9 - 2.10 - 07.00.42					
ФРАГМЕНТ 2			Станд.	Масса	Масшт
			Р		1:10
			Лист 1		Листов 1
			ГИПРОНИИВЦЕПРОМ		

25411-02 44

формат А4

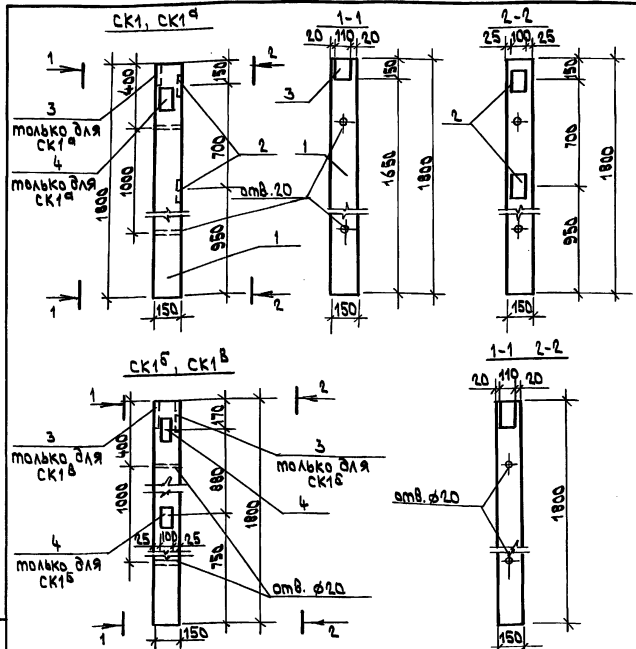
Изм. и подп. дата введ. в экз. шифр. л.

Изм. и подп. дата введ. в экз. шифр. л.

Нач. отд.	Архипов	23.09
И. контр.	Балабин	20.09
Г.И.П.	Инциануров	22.09
Л.А.КОН.	Балабин	18.09
В.В.ГР.	Хвалынская	12.09
С.И.И.	Смуркалов	10.09

Нач. отд.	Архипов	23.09
И. контр.	Балабин	20.09
Г.И.П.	Инциануров	22.09
Л.А.КОН.	Балабин	18.09
В.В.ГР.	Хвалынская	12.09
С.И.И.	Смуркалов	10.09

Копир. *Sanz*



Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Узел. арматуры.				всего	Узельца закладные					всего	Общ. расход
	Арматура класса		всего	Армат. класса		всего	Прокат марки	всего	Общ. расход			
	A II	B I		A III						A III		
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 6772-80		ГОСТ 5781-81*						ГОСТ 103-76*		
СК1	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,43	0,43	0,43	0,94	0,94	1,37	6,49
СК1 ^А	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,65	0,65	0,65	1,46	1,46	2,11	7,23
СК1 ^Б	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,50	0,50	0,50	1,46	1,46	1,96	7,08
СК1 ^В	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,34	0,34	0,34	0,99	0,99	1,33	6,45

Марка Поб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вб. кг	Примечание
		СК1			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН2	2	0,69	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ
		СК1 ^А		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН2	2	0,69	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН4	1	0,61	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ
		СК1 ^Б		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН4	2	0,61	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ
		СК1 ^В		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узельца закладные МН4	1	0,61	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ

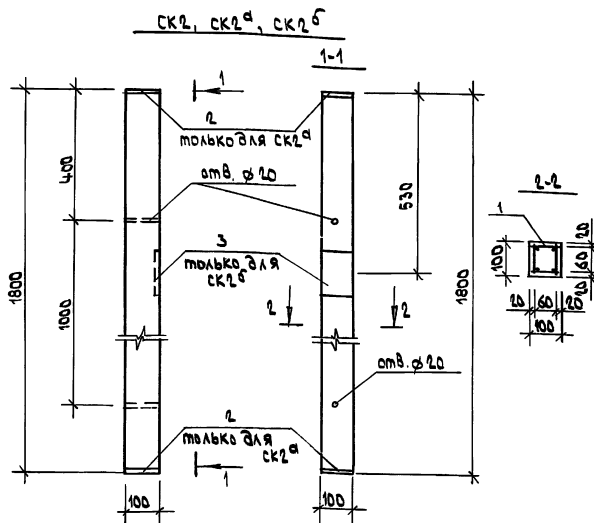
Шифр и проба. Побит. и вето. Временный

Нач. отд.	Архивная	Базисный	СЧП	Эксп. базисный	Эксп. тр. Хвалынский	Цент. Омский завод	2309	2404	2405	2406	2407	2408	2409
3.818.9-2.10-ОГ.01.00													
Стойки СК1, СК1 ^А , СК1 ^Б , СК1 ^В													
Станд.		Масса		Масштаб									
Р		102кг		Лист 1 из 1									
ГИПРОНИИЦЕПРОМ													

Копир. *Валы*

25411-02 45

формат А3



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вв. кг	Примечание
		<u>СК2</u>			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. кп2	1	4,04	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,02		м ³
		<u>СК2^а</u>			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. кп2	1	4,84	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узлы закладные МН2	2	0,69	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,02		м ³
		<u>СК2^б</u>			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. кп2	1	4,84	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узлы закладн. МН2	1	0,69	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,02		м ³

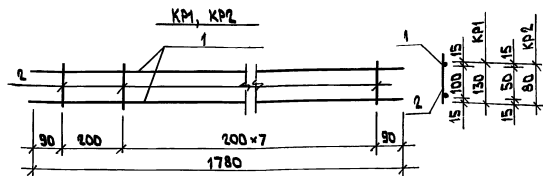
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узлы арматурные				Узлы закладные				Общ. расход		
	Арматура класса А II		всего	Армат. класса А III		всего	всего	всего			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5782-82		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5782-82						
	$\phi 10$	шт/кг	$\phi 3$	шт/кг	$\phi 8$	шт/кг	$\phi 10$	шт/кг			
СК2	4,40	4,40	0,44	0,44	4,84	—	—	—	—	4,84	
СК2 ^а	4,40	4,40	0,44	0,44	4,84	0,44	0,44	0,94	0,94	1,38	6,22
СК2 ^б	4,40	4,40	0,44	0,44	4,84	0,22	0,22	0,47	0,47	0,69	5,53

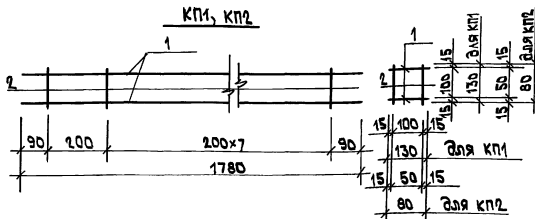
3.818.9 - 2.10- ОГ.02.00.СБ				Стен.	Масса	Масшт
СТОЙКИ ОГРАЖДЕНИЯ СК2; СК2 ^а				Р	50	
ПЕРЕКЛАДИНА СК2 ^а				Лист 1	Листов 1	
И.контр.	Архипов		23.09			
Г.П.	Балабин		20.09			
Л.контр.	Амелин		20.09			
Л.контр.	Балабин		18.09			
Зав. гр.	Хвалынский		12.09			
Инж.	Смурдяков		10.09			

Копир. *[Signature]*

25411-02 16 формат А3



Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90



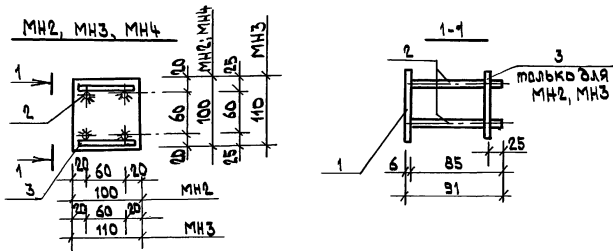
Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>КР1</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	φ 10 А II L=1780	2	1,10	
2	ГОСТ 6727-80*	φ 5 В I L=130	9	0,02	
<u>КР2</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	φ 10 А II L=1780	2	1,10	
2	ГОСТ 6727-80*	φ 5 В I L=80	9	0,02	
3.818.9-2.10-01.01					
Каркасы плоские КР1, КР2					
			Стэф.	Масса	Масшт.
			Р	2,38	
				2,31	
			Лист 1 из листов 1		
ГИПРОНИОЦЕПРАМ					
формат А 4					

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>КР1</u>					
1	3.818.9-2.10-01.01	Каркас плоский КР1	2	2,38	
2	ГОСТ 6727-80*	Обш. стержни φ 5 В I L=130 мм	18	0,02	
<u>КР2</u>					
1	3.818.9-2.10-01.01	Каркас плоский КР2	2	2,31	
2	ГОСТ 6727-80*	Обш. стержни φ 5 В I L=80	18	0,02	
3.818.9-2.10-01.02					
Каркасы пространственные КР1, КР2.					
			Стэф.	Масса	Масшт.
			Р	5,12 кг	
				4,84 кг	
			Лист 1 из листов 1		
ГИПРОНИОЦЕПРАМ					
формат А 4					

Копир. *Ваш*

25411-02 47



Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 10922-90 и ГОСТ 11534-75.

Марка пош.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>МН2</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=85 мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6x100 L=100 мм	1	0,47	
3	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=100 мм	2	0,04	
<u>МН3</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=85 мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6x110 L=110 мм	1	0,52	
3	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=100 мм	2	0,04	
<u>МН4</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=85 мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6x100 L=100 мм	1	0,47	

З. 818.9 - 2. 10 - ДГ.01.03

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
МН2, МН3, МН4

Станд.	Масса	Масшт.
р	0,69 0,74 0,61 кг	
Лист 1	Листов	

ГИПРОНИДСЦЕПРОМ

формат А4

Имя, Фамилия, Подп. и дата

Имя	Фамилия	Подп.	Дата
Нач. отд.	Архивов	<i>[Signature]</i>	23.09
Н.контр.	Балабин	<i>[Signature]</i>	20.09
ГУП	Инциандия	<i>[Signature]</i>	20.09
С.контр.	Балабин	<i>[Signature]</i>	18.09
Зав. тр.	Иваланская	<i>[Signature]</i>	18.09
Инж.	Смирнов	<i>[Signature]</i>	10.09

копир. *[Signature]*