

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ. ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 9

КОРМУШКИ И ПОИЛКИ ДЛЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-01

ОТПУСКНАЯ 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 9

КОРМУШКИ И ПОИЛКИ ДЛЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Гипроривцевпромом

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

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *А.С. ДЖУМАНЯЗОВ* У.У. АСЫМБЕКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. ДЖУМАНЯЗОВ* А.С. ДЖУМАНЯЗОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.9-00.00	Содержание Выпуска	2,3
3.818.9-2.9-00.00 ПЗ	Пояснительная записка	4-10
	Кормушки	
3.818.9-2.9-К02.00.00	Кормушка универсальная односторонняя К02	11
3.818.9-2.9-К02.00.00СБ	Кормушка универсальная односторонняя К02. Сборочный чертеж	12
3.818.9-2.9-К02.04.000	Решетка	13
3.818.9-2.9-К02.04.000 СБ	Решетка. Сборочный чертеж	14
3.818.9-2.9-К02.02.000	Козырек	
3.818.9-2.9-К02.02.000 СБ	Козырек. Сборочный чертеж	14
3.818.9-2.9-К02.00.010	Карыто	15
3.818.9-2.9-К02.00.003	Карыто	15
3.818.9-2.9-К03.00.000	Кормушка универсальная двухсторонняя К03	16
3.818.9-2.9-К03.00.000.СБ	Кормушка универсальная двухсторонняя. К03. Сборочный чертеж	17

3.818.9-2.9-00.00

Изд. и год изд.	Подп. и дата	Исполнитель	23.09	Кормушки и поилки для овец и коз. СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Станд. лист	Листов	
Изд. и год изд.	Подп. и дата	Исполнитель	21.09		р	1	4
Изд. и год изд.	Подп. и дата	Исполнитель	18.09		Гипроиниоветпром		
Изд. и год изд.	Подп. и дата	Исполнитель	17.09				

формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.9-К03.02.000	Надставка	18
3.818.9-2.9-К03.02.000 СБ	Надставка. Сборочный чертеж	18
3.818.9-2.9-К04.00.000	Кормушка индивидуальная К04	19
3.818.9-2.9-К04.00.000 СБ	Кормушка индивидуальная К04. Сборочный чертеж	20
3.818.9-2.9-ККБ.00.000	Кормушка комбинированная ККБ-2	21
3.818.9-2.9-ККБ.00.000 СБ	Кормушка комбинированная ККБ-2. Сборочный чертеж	22
3.818.9-2.9-КБ0.00.000	Кормушка бункерная КБ0-10	23
3.818.9-2.9-КБ0.00.000 СБ	Кормушка бункерная КБ0-10. Сборочный чертеж	24
3.818.9-2.9-КМФ07.02.000	Кормушка комбинированная двухметровая КМФ-2	25
3.818.9-2.9-КМФ07.02.000.СБ	Кормушка комбинированная двухметровая КМФ-2. Сборочный чертеж.	26
3.818.9-2.9-КМФ07.05.000	Шибер	27
3.818.9-2.9-КМФ07.05.000 СБ	Шибер. Сборочный чертеж	27
3.818.9-2.9-КГ1.00.000	Кормушка групповая КГ-1	28
3.818.9-2.9-КГ1.00.000 СБ	Кормушка групповая КГ-1. Сборочный чертеж	29

3.818.9-2.9-00.00

Изд. и год изд.	Подп. и дата	Исполнитель	18.09	Кормушки и поилки для овец и коз. СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Станд. лист	Листов
Изд. и год изд.	Подп. и дата	Исполнитель	17.09		р	1
					Гипроиниоветпром	

формат А4

Коллекция Вальс

25411-01 3

Обозначение	Наименование	Стр
3.818.9-2.9-КК01.00.000	Кормушка комбинированная КК01	30
3.818.9-2.9-КК01.00.000 СБ	Кормушка комбинированная КК01 Сборочный чертеж.	31
3.818.9-2.9-КК01.01.000	Решетка	32
3.818.9-2.9-КК01.01.000 СБ	Решетка	33
3.818.9-2.9-КК01.00.000 СБ	Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ-1	34
3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000 СБ	Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ-2	35
3.818.9-2.9-К05.00.00 СБ	Кормушка железобетонные К05, К06 Сборочный чертеж	35
3.818.9-2.9-К05.00.00	Кормушки железобетонные К05, К06 Ведомость расхода стали	36
3.818.9-2.9-К05.01.01	Петля монтажная П1	37
3.818.9-2.9-К05.01.02	Закладное изделие МН1	37
3.818.9-2.9-ОК5.00.00	Ограждение кормушки К05 (одно звено - 10 м)	38
3.818.9-2.9-ОК6.00.00	Ограждение кормушки К06 (одно звено - 10 м)	38
3.818.9-2.9-К07.00.00	Кормушка-ясли К07	39
3.818.9-2.9-К07.00.01	Сквозь МС1	40
3.818.9-2.9-К07.00.02	Стойка металлическая СМ1	40
3.818.9-2.9-К08.00.00	Кормушка-ясли К08	41
3.818.9-2.9-К08.00.01	Стойка металлическая	42
		Лист
	3.818.9-2.9-00.00	3

формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.9-К0801.00	Заслонка ЗТ1, ЗТ2	42
	Почилки	
3.818.9-2.9-ПО1А.00.000	Почилка индивидуальная ПО-1А	43
3.818.9-2.9-ПО1А.00.000 СБ	Почилка индивидуальная ПО-1А Сборочный чертеж	43
3.818.9-2.9-ПО2А.00.000	Почилка групповая ПО-2А	44
3.818.9-2.9-ПО2А.00.000 СБ	Почилка групповая ПО-2А Сборочный чертеж	44
3.818.9-2.9-ПО3А.00.000	Почилка групповая ПО-3А	45
3.818.9-2.9-ПО3А00.000 СБ	Почилка групповая ПО-3А Сборочный чертеж	45
3.818.9-2.9-ПГ.00.000	Почилка групповая для выпойки З0М - ПГ-З0М.	
3.818.9-2.9-ПГ.00.000 СБ	Почилка групповая для выпойки З0М, ПГ-З0М Сборочный чертеж.	46
3.818.9-2.9-ПГ.02.000	Ведро для выпойки З0М	47
3.818.9-2.9-ПГ.02.000 СБ	Ведро для выпойки З0М Сборочный чертеж.	47
3.818.9-2.9-ПГ.01.000	Подставка под ведро для выпойки З0М	48
3.818.9-2.9-ПГ.01.000 СБ	Подставка под ведро для выпойки З0М. Сборочный чертеж	48
3.818.9-2.9-ПГ.02.0001	Штуцер	49
3.818.9-2.9-ПГ.02.0001	Штуцер	49
3.818.9-2.9-ПГ.02.0005	Ведро с крышкой	50
3.818.9-2.9-ПГ.02.0005	Соска	(50)
		Лист
	3.818.9-2.9-00.00	4

копир. *Вилей*

25411-01 4

формат А4

Формат А4

Формат А4

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 2.10.03-84 "Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения."

2. ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

2.1. Кормушка универсальная №0-2.

2.1.1. Кормушка предназначена для скормливания овцам (взрослому поголовью и молодняку) рассыпных и гранулированных кормосмесей в помещении и под навесом.

2.1.2. Кормушка состоит из бункера, днища, бортов, откидывающегося щита, решетки и козырька.

При кормлении гранулированными кормами прозор для прохода корма из бункера в кормушку должен быть минимальным (щиток находится в нижнем положении) при кормлении рассыпными кормосмесями - прозор должен быть максимальным (щиток находится в верхнем положении). Решетка предназначена для ограждения кормушки от дятла.

2.1.3. Загрузка кормушек осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.2. Кормушка универсальная двухсторонняя №0-3

2.2.1. Кормушка разработана Всесоюзным научно-исследовательским институтом овцеводства и козоводства (ВНИОК)

2.2.2. Кормушка предназначена для кормления овец (взрослых и молодняка) рассыпными и гранулированными кормосмесями в помещении и под навесом.

УЧЕБНО-ПОСОБИЕ И ДАТ. ВЗАИМНО

				3.818.9 - 2.9 - 00.00. ПЗ		
Изд. дата	Архипов	23.09	Пояснительная записка	Станд	Лист	Листов
И. контр.	Флаккер	20.09		Р	1	7
Гип	Джуманшиев	20.09		Госпроектинформ		
П. спец.	Флаккер	18.09				
Цена.	Денисенко	10.09				

2.2.3. Кормушка состоит из бункера, корыта, боковин, откидывающихся щитков и решеток.

Прозор для прохода корма регулируется откидывающимися щитками. Для рассыпных кормосмесей устанавливается большой прозор, для гранулированных - минимальный.

2.2.4. Загрузка кормушек производится мобильным и стационарными кормораздатчиками.

2.3. Кормушка индивидуальная КД-4.

2.3.1. Кормушка предназначена для индивидуального кормления овец рассыпными и гранулированными кормосмесями.

2.3.2. Кормушка состоит из бункера, корыта, боковин и откидывающегося щитка, которым регулируется прозор для прохода корма. Для гранулированных кормов устанавливается минимальный прозор, для рассыпных - максимальный.

2.3.3. Загрузка кормов в кормушку осуществляется вручную.

2.4. Кормушка комбинированная ККО-2

2.4.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкент по рекомендациям Всесоюзного научно-исследовательского института овцеводства и козоводства (ВНИИОК)

2.4.2. Кормушка предназначена для одновременного скормливания овец (взрослому поголовью и молодняку), рассыпных или гранулированных кормосмесей, а так же сочных и грубых кормов. В помещении и под навесом

и устанавливается в индивидуальных клетках и "столовых" для ягнят.

2.4.3. Кормушка состоит из бункера, шибера, крышки, бункера, корыта-желоба и щитов решёток.

2.4.4. В бункер загружаются комбикорма и гранулированные кормосмеси, а за щиты-рамки сочные и грубые корма (силос, сено). Загрузка кормушек производится вручную и стационарными кормораздатчиками.

2.5. Кормушка бункерная КБД-10

2.5.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкента.

2.5.2. Кормушка предназначена для скормливания овец (взрослому поголовью и молодняку) рассыпных и гранулированных кормосмесей в помещении, под навесом и на выгулах - в сухую погоду.

2.5.3. Кормушка состоит из бункера, корыта-желоба и ограждения.

2.5.4. Загрузка кормушек производится мобильными и стационарными кормораздатчиками.

2.6. Кормушка комбинированная двухметровая КМФД

2.6.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкент.

2.6.2. Кормушка предназначена для кормления овец (взрослых и молодняка) всеми видами кормов и устанавливается в помещениях и на выгульно-кормовых площадках.

2.6.3. Кормушка состоит из корыта-желоба, ограждения и решетки. Подход животных к кормушке для

подавния корма возможен только с одной стороны.

2.6.4. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.7 ШИБЕР КМФ 07.05.000

2.7.1. Шибер предназначен для перекрытия желоба комбинированной кормушки КМФ07. В местах проходов, торцевых частях и в местах разделения смежных секций.

2.8. Кормушка групповая КГ-1.

2.8.1. Кормушка предназначена для скормливания овец (взрослому поголовью и молодняку) рассыпных и гранулированных кормосмесей в помещении и под навесом.

2.8.2. Кормушка состоит из корыта-желоба и съёмной решетки ограждения. При одностороннем подходе животных решетка устанавливается по краю кормушки. При двухстороннем подходе овец решетка устанавливается по средней линии кормушки и служит ограждением для двух смежных секций.

Данная кормушка устанавливается вдоль кормового проезда или между смежными секциями.

2.8.3. Загрузка кормов в кормушку осуществляется вручную.

2.9. Кормушка комбинированная ККО-1

2.9.1. Кормушка разработана на основании описания изобретения к авторскому свидетельству № 627797, выданному специалистам головного специализированного конструкторского бюро по комплексу машин для овцеводства и водоснабжению пастбищ (ГСКБ овцеводств).

2.9.2. Кормушка предназначена для скормливания овец всех видов кормов и устанавливается в помещениях, навесах и выгульно-кормовых площадках.

2.9.3. Кормушка состоит из корыта-желоба и наклонно установленную над ним решетку, имеющую вертикальные прутья, закрепленную верхней своей частью на оси, расположенной параллельно желобу. Прутья предотвращают высыпание корма через борт желоба и проникновение ягнят в кормушку.

2.9.4. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.10. Кормушки комбинированные для ягнят КНЯ-1 и КНЯ-2.

2.10.1. Кормушки предназначены для скормливания сочных, грубых и концентрированных кормов и устанавливаются в "сплоховых" для ягнят и в групповых секциях для искусственного выращивания ягнят.

2.10.2. Кормушки состоят из корыта и наклонно установленных над ним решеток, имеющих вертикальные прозоры.

2.10.3. В корыто загружают комбыкорма и между решетками сочные и грубые корма (силос, сено). Загрузка кормушек производится вручную.

2.11. Кормушки железобетонные КО-5; КО-6.

2.11.1. Кормушки предназначены для скормливания овец гранулированных и рассыпных кормосмесей.

2.11.2. Кормушка К0-5 (односторонняя) устанавливается на выгульно-кормовой площадке и ограждается со стороны подхода овец проволочным ограждением по железобетонным столбам.

2.11.3. Кормушка К0-6 (двухсторонняя) устанавливается на выгульно-кормовой площадке и ограждается металлическим ограждением.

2.11.4. Загрузка кормов осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.12. Кормушка-ясли-двухсторонняя К0-7 и односторонняя К0-8.

2.12.1. Кормушка-ясли разработана и рекомендована к применению Всесоюзным научно-исследовательским институтом овцеводства и козоводства (ВНИЦОК)

2.12.2. Кормушки устанавливаются на выгульно-кормовых площадках и предназначены для скормливания овцам рассыпных и гранулированных кормосмесей.

2.12.3. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.13. Поилка индивидуальная ПО-1А.

2.13.1. Поилка предназначена для индивидуального поения овец и устанавливается в индивидуальных метках.

2.13.2. Поилка состоит из корпуса и кронштейнов, с помощью которых навешивается на щиты ограждения. Заполнение поилки водой осуществляется вручную.

2.14. Поилки групповые ПО-2А и ПО-3А.

2.14. Поилки предназначены для поения овец в помещении и на выгульно-кормовой площадке. За-

полнение поилок осуществляется вручную от водо-разборных кранов.

2.15. Поилка групповая для выпойки ЗОМ ПР-ЗОМ.

2.15.1. Поилка предназначена для поения ягнят заменителем овечьего молока-ЗОМ при искусственном выращивании и устанавливается в групповых секциях.

2.15.2. Поилка состоит из подставки под ведро, ведра с крышкой и соском.

2.15.3. Приготовленный подогретый ЗОМ разливается в ведра, которые устанавливаются в подставку.

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. Влажностью не более 25%. В соответствии с требованиями СНиП II-25-80 "Деревянные конструкции."

З.818.9-2.9-00.00 ПЗ

Лист

4

3.5. ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОРМУШКИ, ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТОЙКИ ОГРАЖДЕНИЯ ЗАПРОЕКТИРОВАНЫ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА КЛАССА В-15.

3.6. ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОРМУШКИ АРМИРУЮТСЯ ПЛОСКИМИ СЕТКАМИ ГОСТ 8478-81*. СТОЙКИ ОГРАЖДЕНИЯ ВЫГУЛЬНЫХ ПЛОЩАДОК АРМИРУЮТСЯ ГОРЯЧЕКАТАННОЙ СТАЛЬЮ КЛАССА А-П ГОСТ 5781-82* И ОБЫКНОВЕННОЙ АРМАТУРНОЙ ПРОВОЛОКОЙ КЛАССА В-1 ГОСТ 6727-80*.

3.7. ДЛЯ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ ПРИНЯТА ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-1 МАРКИ ВспЗпс 2 ГОСТ 5781-82*.

3.8. ПЛОСКИЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-85 И ГОСТ 10922-90. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ВО ВСЕХ ТОЧКАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕЖЕЙ.

3.9. ОБЪЕДИНЕНИЕ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ КЛЕШЕЙ.

3.10. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТРЕБУЕМОЙ ТОЛЩИНЫ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ БЕТОНА ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ УСТАНОВКА ПОД АРМАТУРУ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК ИЗ ПЛАСТМАСС ИЛИ ИЗ ЛОТНОГО ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНОГО РАСТВОРА СОСТАВА 1:2 С $V/C \leq 0,51$.

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 25129-82*. Слой грунтовой окраски должен быть полностью просушен и лежать полным слоем без просветов, подтеков, пузырей и не давать отливо при надавливании на него пальцем.

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

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

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

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 (отрихтована).

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, пережогов, наплывов. После сварки швы должны быть очищены от окислы.

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°C 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 загибать 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 предотвращения опрокидывания, продольного и поперечного смещения, а также от ударов друг с другом.

Шифр покл. Подп. и дата
 Шифр инв. Шифр субл. Подп. и дата
 Шифр покл. Подп. и дата
 Шифр инв. Шифр субл. Подп. и дата

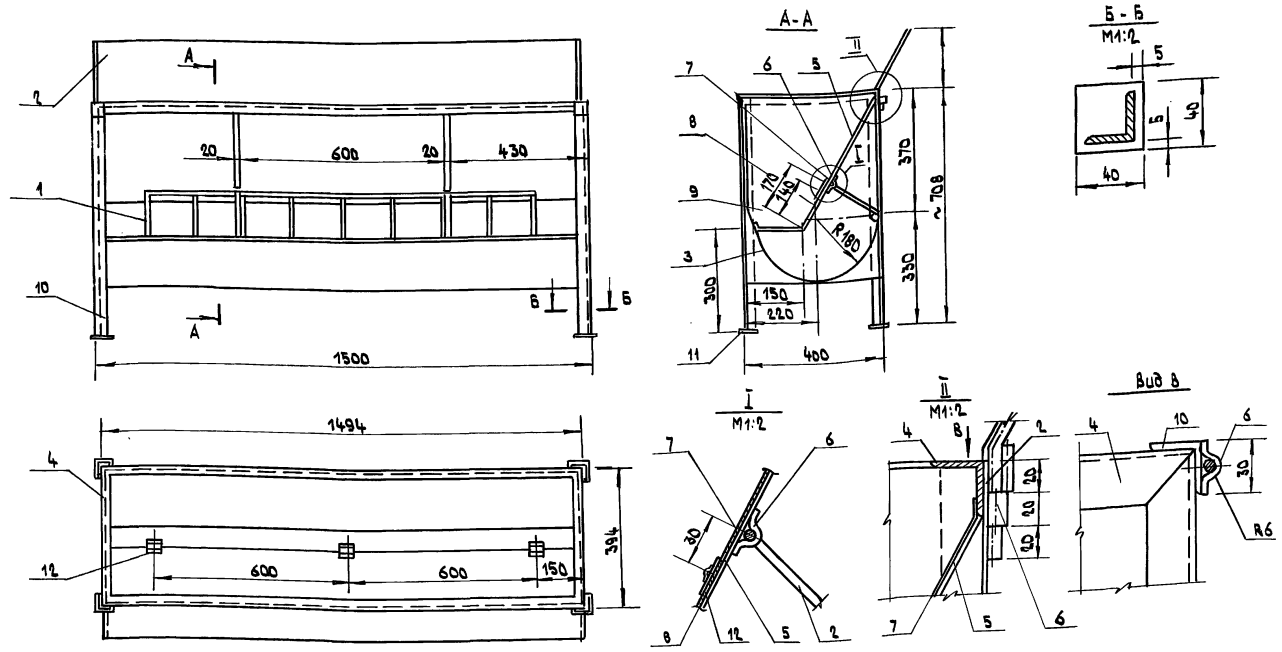
Формат	Поэ	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-К02.00.000СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
1			3.818.9-2.9-К02.01.000СБ	Решетка	1	
2			3.818.9-2.9-К02.02.000СБ	Козырек	1	
				<u>Детали</u>		
3			3.818.9-2.9-К02.00.003	Корыто	1	
4				Обвязка, R заг = 3770	1	5,5 кг
				Уголок 32x32x3 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
5				Полоса 4x20x650 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,41 кг
6				Шпик	4	0,03 кг
				Полоса 4x20x50 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
7				Стенка	1	3,5 кг
				Лист 1x300x1485 ГОСТ 19904-90* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
8				Щиток	1	1,6 кг
				Лист 1x140x1480 ГОСТ 19904-90* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
9				Боковина	2	2,6 кг
				Лист 19x390x560 ГОСТ 19904-90* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
			3.818.9-2.9-К02.00.000			
Изд. отд.	Архив	23.08	КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОДНОСТОРОННЯЯ КО 2	Лист	Лист	Лист
И.контр.	Флеклер	20.09		1	2	
Г.И.П.	Инициалы	20.09				
И.м.м.	Флеклер	18.09		ГИПРОНИОЦЕПРМ		
И.и.и.	Кенесенко	24.09				

Фармат А4

Формат	Поэ	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Ставка, R заг = 700	4	1,0 кг
				Уголок 32x32x3 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
11				Подкладка	4	0,05 кг
				Лист 4x40x40 ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
<u>Стандартные изделия</u>						
12				Петля оконная ГОСТ 5088-78*	3	0,05 кг
			3.818.9-2.9-К02.00.000			
Изд. отд.	Архив	23.08	КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОДНОСТОРОННЯЯ КО 2	Лист	Лист	Лист
И.контр.	Флеклер	20.09		1	2	
Г.И.П.	Инициалы	20.09				
И.м.м.	Флеклер	18.09		ГИПРОНИОЦЕПРМ		
И.и.и.	Кенесенко	24.09				

Копир. Визы

2544-01 12 Фармат А4



1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3 мм.
2. Листы толщиной 1,0 - 1,5 мм варить газосваркой швом 1,0 ÷ 1,5 мм - 50 Z 100.
3. Свободные размеры по 7 кл. точности.
4. Острые края притупить.
5. Кормушку окрасить эмалью ПФ-223, цвет желтый III А.

		3.818.9-2.9 -		КОД.00.000 СБ	
		КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ		Сталь	Листы
		ОДНОСТОРОННЯЯ КО-2		р	44,5
		СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		Лист	Листов
				ГИПРОНИИЦЕПРАМ	

Исполн.	Архипов	23.09
Гл. мех.	Флеклева	20.09
Н.К.П.	Иванявич	20.09
Н.Кантр.	Флеклева	18.09
Ш.Иш.	Денисенко	10.09

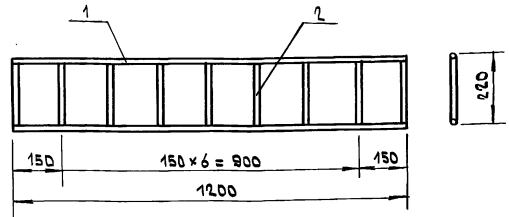
Копир. *Валерий*

25411-01 13

формат А3

Ш.И.Н.П.О.А. Лист 1 из 1. Дата: 10.09.09

Формат лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		3.818.9-2.9- КО2.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
1			Переключина Круг 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 ГОСТ 535-88* R заг = 1200	2	0,74 кг
2			Поперечина Круг 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 ГОСТ 535-88* R заг = 200	9	0,12 кг



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80*. В местах сопряжения деталей с катетом шва 3мм.
2. Острые кромки притупить.

Формат лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		3.818.9-2.9 - КО2.01.000 СБ	Решетка СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			<u>Детали</u>		
1			Переключина Круг 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 ГОСТ 535-88* R заг = 1200	2	0,74 кг
2			Поперечина Круг 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 ГОСТ 535-88* R заг = 200	9	0,12 кг

Формат лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		3.818.9-2.9 - КО2.01.000	Решетка		
			<u>Детали</u>		
1			Переключина Круг 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 ГОСТ 535-88* R заг = 1200	2	0,74 кг
2			Поперечина Круг 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 ГОСТ 535-88* R заг = 200	9	0,12 кг

№ п/п. Имя, Фамилия, Подпись и дата
 Взаим. связь и Шифр. № Шифр. Подп. и дата

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-K02.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1				Полотно	1	3,6кг
				Лист 1х300х1480, ГОСТ 19904-80 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
2				Стойка $l=300$	2	0,19кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
3				Фиксатор $l=30$	2	0,019кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*		

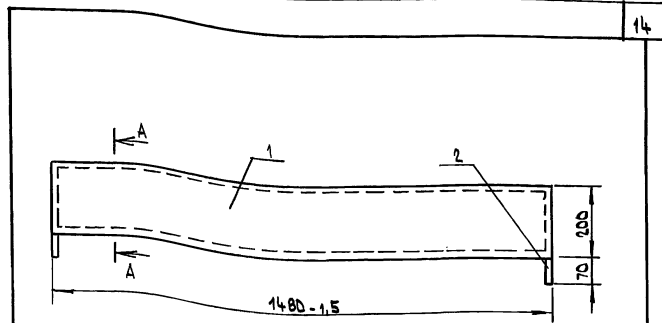
3.818.9-2.9 - К02.02.000

КОЗЫРЕК

Лист 1 лист 1

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

формат А4



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей.
2. Деталь поз.1 приварить к стойке поз.2 газосваркой со швом 1,0-5,0 Z 100
3. Свободные размеры по 7 кл. точности.

№ п/п. Имя, Фамилия, Подпись и дата
 Взаим. связь и Шифр. № Шифр. Подп. и дата

		3.818.9-2.9- K02.02.000 СБ	Лист	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Архипов	23.09			
Гл. мех.	Флеккер	20.09			
ГЛП	Ишманьян	20.09			
Н. контр.	Флеккер	18.09			
Инж.	Денисенко	10.09			
КОЗЫРЕК СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			Р	4,0	1:10
			Лист	Листов 1	
			ГИПРОНИВЦЕПРОМ		

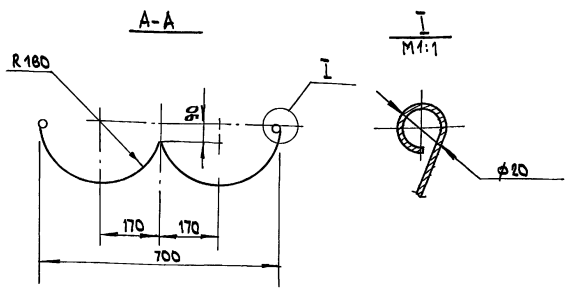
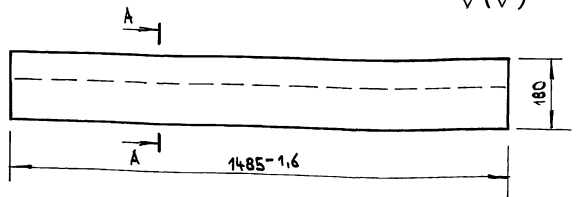
Копир. Бонз

25941-01

15

формат А4

V(V)



свободные размеры по 7 кл. точности

з. 818.9 - 2.9 - К03.00.010

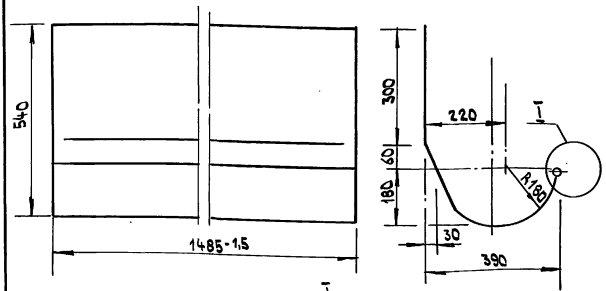
Корыто

Лист	Масса	Масшт.
Р	19,2	1:10
Лист	Листов 1	

Лист 15x160x1485 ГОСТ 19904-90
 ГИПРОНИОЦЕПРОМ
 см 3 ГОСТ 535-88*

формат А4

V(V)



свободные размеры по 7 кл. точности

з. 818.9 - 2.9 - К02.00.003

Корыто

Лист	Масса	Масшт.
Р	16,8	1:10
Лист	Листов 1	

Лист 15x100Dx1485 ГОСТ 19904-90
 ГИПРОНИОЦЕПРОМ
 см 3 ГОСТ 535-88*

формат А4

Имя и фамилия, Инициалы, Подпись и дата

Имя и фамилия, Инициалы, Подпись и дата

Нач. отд.	Архипов	23.09
И. контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Ишманья	20.09
С.Мех.	Флеккер	18.09
И.И.	Денисенко	10.09

Нач. отд.	Архипов	23.09
И. контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Ишманья	20.09
С.Мех.	Флеккер	18.09
И.И.	Денисенко	10.09

Колчр. Валу

25411-01 16

Формат	Пор. №	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			З.818.9-2.9-К03.00.000СВ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		З.818.9-2.9-К02.01.000СВ	Решетка	2	
	2		З.818.9-2.9-К03.01.000СВ	Надставка	2	
				Детали		
	3			Обвязка, \varnothing заг = 4370	1	6,4 кг
				Уголок $3\frac{1}{2} \times 3\frac{1}{2} \times 3$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	4			Стойка, \varnothing заг = 700	4	1,0 кг
				Уголок $3\frac{1}{2} \times 3\frac{1}{2} \times 3$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	5			Полоса $4 \times 20 \times 100$ ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	2,27 кг
	6			Ушко	8	
				Полоса $4 \times 20 \times 50$ ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	7			Стенка	2	3,5 кг
				Лист $1 \times 160 \times 1485$ ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	8			Щиток	2	1,6 кг

Итого	Листов	23.09
И.контр.	Флеккер	20.01
Г.С.П.	Даниленко	20.01
Г.Л.Мех.	Флеккер	18.09
И.И.Н.	Денисенко	20.01

3.818.9-2.9-К03.00.000

Кормушка универсальная двухсторонняя К03

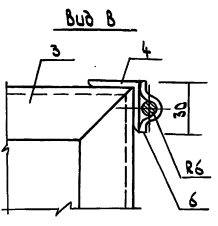
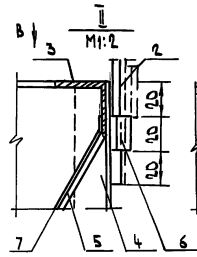
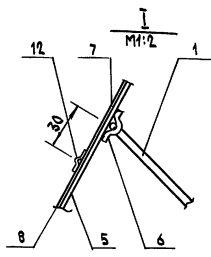
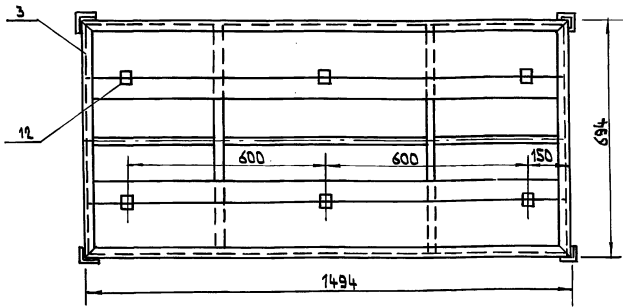
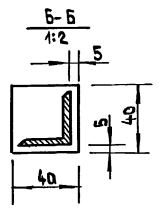
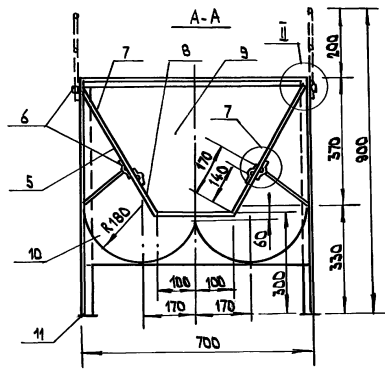
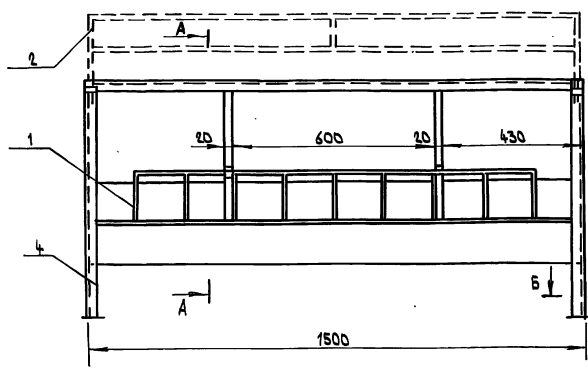
Лист Лист Листов

ГипроНИИЩЕПРОМ

И.И.Н. Денисенко
И.контр. Флеккер
Г.С.П. Даниленко
Г.Л.Мех. Флеккер
Итого Листов 23.09

Итого	Листов	23.09
И.контр.	Флеккер	20.01
Г.С.П.	Даниленко	20.01
Г.Л.Мех.	Флеккер	18.09
И.И.Н.	Денисенко	20.01

И.И.Н. Денисенко
И.контр. Флеккер
Г.С.П. Даниленко
Г.Л.Мех. Флеккер
Итого Листов 23.09



1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5284-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3мм.
2. Листы толщиной 1,0-1,5мм варить газосваркой со швами $\rho \div 1,5-50Z100$
3. Свободные размеры по 7 кл. точности
4. Острые кромки пригнупить
5. Кормушку окрасить эмалью ПФ-133, цвет желтый III А

				3.818.9-2.9 - КОЗ.00.000 СБ	
				КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ КО-3 СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
				Этаб. Масса Масшт	
				p 600 1:10	
				Лист Листов	
				ГИПРОНИВЦЕПРОМ	

Нач. отд.	Архитевр	23.09
Гл. мех.	Флеккер	20.09
Гл.п.	Мичайкина	20.09
Н. контр.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Копир. *Валерий*

25444-01

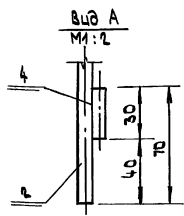
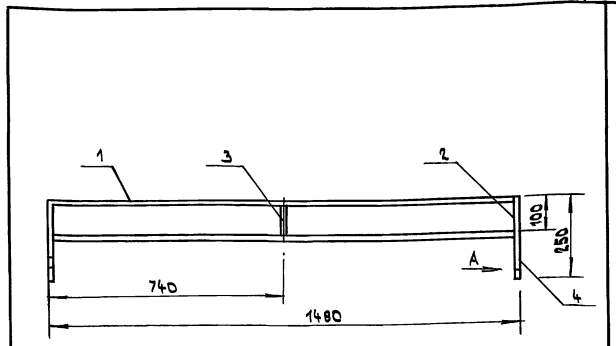
18

формат А3

Имя, И.П.Ф., Подп. и дата, Заказчик, Имя, И.П.Ф., Подп. и дата

Формат	Лист	Вид	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.9-К03.02.000	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1				Прогон $l_{заг} = 1460$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,90кг
2				Стройка $l_{заг} = 260$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,16кг
3				Поперечина $l_{заг} = 100$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	1	0,06кг
4				Фиксатор $l_{заг} = 30$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,018кг
3.818.9-2.9-К03.02.000						
И.мех.	Архипов	23.09	НАДСТАВКА			
Г.ИП	ФЛЕКЛЕР	20.09				
И.контр	АНИЩАНЦЕВА	20.09				
Ц.И.И.	ФЛЕКЛЕР	18.09				
	ДЕНИСЕНКО	10.09				
Лит. Лист Листов			ГипрониовЦЕПРОМ			

формат А4



- Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3мм.
- Острые кромки притупить

Формат	Лист	Вид	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.9-К03.02.000	НАДСТАВКА		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
3.818.9-2.9-К03.02.000						
И.мех.	Архипов	23.09	НАДСТАВКА			
Г.ИП	ФЛЕКЛЕР	20.09				
И.контр	АНИЩАНЦЕВА	20.09				
Ц.И.И.	ФЛЕКЛЕР	18.09				
	ДЕНИСЕНКО	10.09				
Лит. Лист Листов			ГипрониовЦЕПРОМ			

копир. *Валу*

2544-01 19

формат А4

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

Формат	Пос.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-К04.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1				Обвязка, \varnothing зат = 1580 32х32х3; ГОСТ 8509-86 Уголок ст 3 ГОСТ 535-88*	1	2,3кг
2				Стойка \varnothing зат = 700 32х32х3; ГОСТ 8509-86 Уголок ст 3 ГОСТ 535-88*	4	1,0кг
3				Полоса 4х10х650; ГОСТ 103-76* ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,41кг
4				Стенка Лист 10х300х385; ГОСТ 19904-90 ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,97кг
5				Щиток Лист 10х140х380; ГОСТ 19904-90 ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,42кг
6				Боковина Лист 1,5х390х560 ГОСТ 19904-90 ст 3 ГОСТ 535-88*	2	2,6кг

Изм. и дата	Архипов	23.09	3.818.9-2.9-К04.00.000
Гл. мех.	Флеклер	20.09	
Н.контр.	Флеклер	18.09	
Изм. и дата	Денисенко	10.09	Кормушка индивидуальная КО-4
			ТИПРОНИЦПРОМ

формат А4

Формат	Пос.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	7			Корыто Лист 1,5х390х385; ГОСТ 19904-90 ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,4кг
	8			Подкладка Лист 4х40х 40; ГОСТ 19904-90 ст 3 ГОСТ 535-88*	4	0,05 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	9			Петля оконная ГОСТ 5088-78*	2	0,05кг

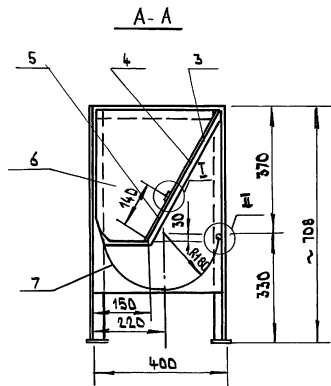
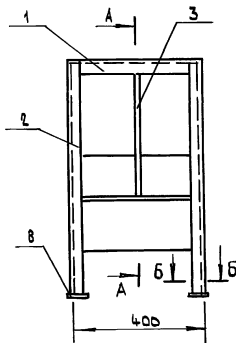
Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм. и дата	Лист	Лист	Листов	3.818.9-2.9-К04.00.000	2

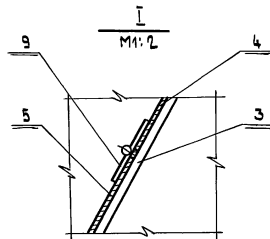
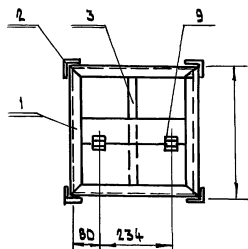
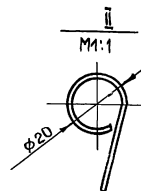
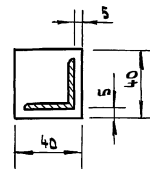
копир. Визит

2544-01 20

формат А4



Б-Б
М1:2



1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3 мм.
2. Листы толщиной $t=1,5$ мм варить газосваркой со швами $t=1,5 - 50$ Z 100
3. Свободные размеры по 7 кл. точности
4. Острые кромки притупить
5. Кормушку окрасить эмалью ПФ-223 желтый III - А.

				3.818.9 - 2.9 - КОЧ-00.000.СБ	
				КОМУШКА ИНДИВИДУАЛЬНАЯ КО-4	
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Нач.об.	Архитов	23.09		стоб.	Масса
Гл.мех.	Флеклер	20.09		Р	140
ГИП	Инициация	20.09		Лист 1	Листов 1
Н.контр.	Флеклер	18.09		ГИПРОНИВЦЕПРОМ	
И.им.	Денисенко	30.09	10.09		

Копир *Вася*

2544-01 21

формат А3

Формат	Лист	Фонд	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																																		
				<u>Документация</u>																																				
			3.818.9-2.9-ККБ.00.000.СБ	Сборочный чертёж																																				
				<u>Сборочные единицы</u>																																				
	1		3.818.9-2.9-ККБ.01.000.СБ	Желоб	1																																			
	2		3.818.9-2.9-ККБ.02.000.СБ	Щит - решетка	1																																			
	3		3.818.9-2.9-ККБ.03.000.СБ	Щит - решетка	1																																			
	4		3.818.9-2.9-ККБ.04.000.СБ	Бункер	1																																			
	5		3.818.9-2.9-ККБ.05.000.СБ	Шибер	1																																			
				<u>Детали</u>																																				
	6		3.818.9-2.9-ККБ.00.001	Распор	1																																			
				<u>Стандартные изделия</u>																																				
	11			Болт М8х20, 58.019	6																																			
				ГОСТ 7798-70*																																				
	12			Гайка М8х5.019	4																																			
				ГОСТ 5915-70*																																				
	13			Шайба В.65Г.019	7																																			
				ГОСТ 6402-70*																																				
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="4" style="text-align: center;">3.818.9-2.9-ККБ.00.000</td> </tr> <tr> <td>Нач. отд.</td> <td>Архипов</td> <td>23.09</td> <td colspan="2" rowspan="5" style="text-align: center;">КОРМЫШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-2</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Лист 1 из 1</td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td>Флеккер</td> <td>20.09</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">1 1</td> </tr> <tr> <td>Г.П.</td> <td>Диманцов</td> <td>20.09</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">ГипрНИИЦПРОМ</td> </tr> <tr> <td>Г.л.мех.</td> <td>Флеккер</td> <td>18.09</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>С.И.И.</td> <td>Денисенко</td> <td>10.09</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>										3.818.9-2.9-ККБ.00.000				Нач. отд.	Архипов	23.09	КОРМЫШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-2		Лист 1 из 1		Н.контр.	Флеккер	20.09	1 1		Г.П.	Диманцов	20.09	ГипрНИИЦПРОМ		Г.л.мех.	Флеккер	18.09			С.И.И.	Денисенко	10.09		
			3.818.9-2.9-ККБ.00.000																																					
Нач. отд.	Архипов	23.09	КОРМЫШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-2		Лист 1 из 1																																			
Н.контр.	Флеккер	20.09			1 1																																			
Г.П.	Диманцов	20.09			ГипрНИИЦПРОМ																																			
Г.л.мех.	Флеккер	18.09																																						
С.И.И.	Денисенко	10.09																																						

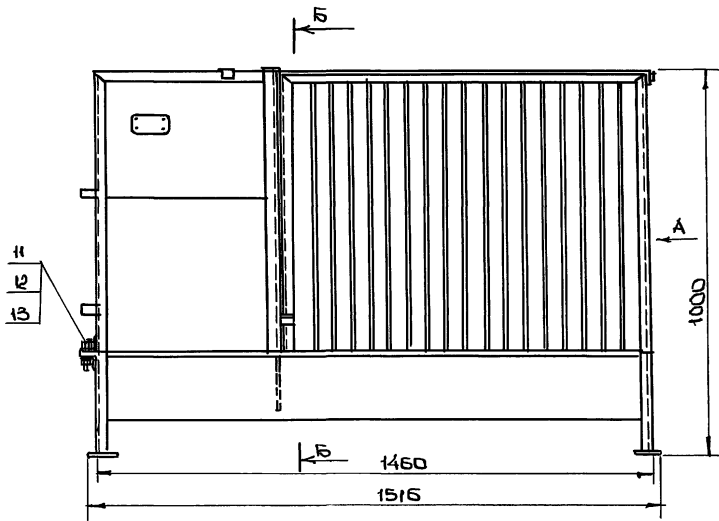
капир.

Bales

формат А4

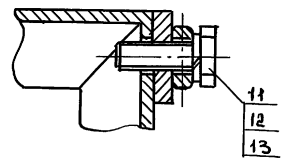
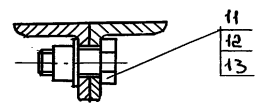
25411-01 22

формат: А4

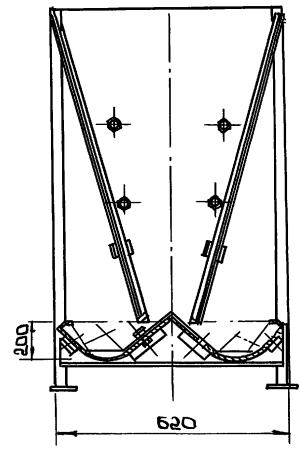


В-В ПОВЕРХУТО
М 1:1

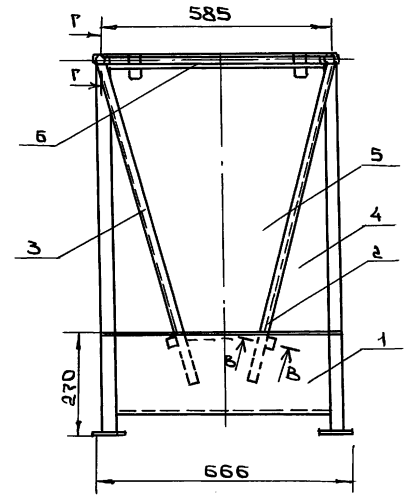
Г-Г
М 1:1



Б-Б



Вид А



1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ: $\pm \frac{IT14}{2}$
2. РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
3. ПОКРЫТИЕ - ЭМАЛЬ АС-182 ПО ГОСТ 19024-79*
ЦВЕТА: ЖЕЛТЫЙ, ЗЕЛЕНЬ ИЛИ СВЕТО-ДЫМЧАТЫЙ.
4. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ ГСНБ ОВЦЕМАШ, Г. ЧИМЕНТ

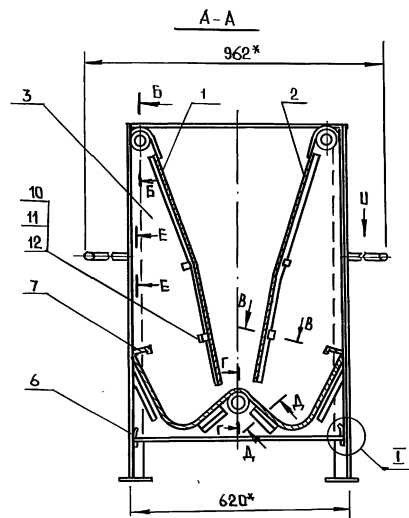
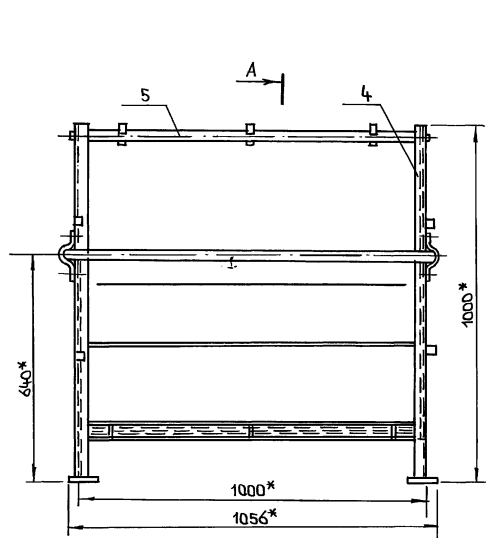
ДИЗАЙНЕР ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗНУШЕН

				3. 818.9 - 2.9 - №Б.00.000.СБ		
НАЧ.ОТД.	АРХИПОВ	23.09	КОРМУШКА КОМБИНИРОВАН. НА №КО-2. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масштаб	Листов
Т.М.ЕХ.	ФРАДЕЛЕР	20.09			44,0	1:10
Г.Ш.	ЖУМАНЦОВ	20.09		Лист	Листов 1	
Н.КОНТР.	ФРАДЕЛЕР	18.09		ГИПРОИИВЦЕПРОМ		
ИНЖ.	ДЕНИСЕНКО	10.09				

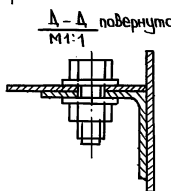
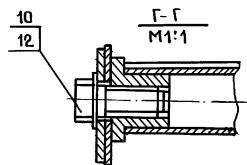
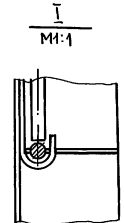
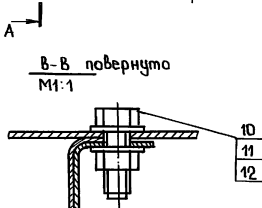
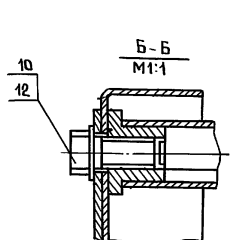
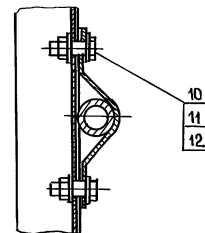
Формат	Поэ.	Элис	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
1			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.01.000.СБ	Стенка бункера	1	
2				Стенка бункера	1	
3			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.02.000.СБ	Боковина	1	
4			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.03.000.СБ	Боковина	1	
5			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.04.000.СБ	Труба в сборе	3	
6			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.05.000.СБ	Ограничение	3	
				Детали		
7			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.00.401	Желоб	1	
8			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.00.402	Прижим.	2	
9			3.818.9 - 2.9 - КБЛ.00.801	Ограничение	2	
				Стандартные изделия		
10				Болт М8x20.58.019 ГОСТ 7798-70*	30	
11				Гайка М8.5.019 ГОСТ 5915-70*	24	
12				Шайба В.019 ГОСТ 11371-78*	54	
3.818.9 - 2.9 - КБЛ.00.000						
Нач. отд. Дрхчлов <i>Ш</i>			23.09	Лит Лист Листов		
Н.контр. Фелклов <i>Ш</i>			20.09	1 1 1		
ГУП ИНИМАНИИ <i>Ш</i>			20.09	ГИПРОНИОЦЕНПРОМ		
Гл. мех. Фелклов <i>Ш</i>			18.09			
И.м.м. АННИСКИЕ <i>Ш</i>			10.09			

Копир. *Ш*

Формат А 4



E-E
M1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок.
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*
Цвета: желтый, зеленый или светло-дымчатый
4. Рабочие чертежи разработаны ГСКБовцелмаш г. Чимкент.

Цифр. и подл. в датах
Выполн. и дата
Подп. и дата
Взам. инв. N

				3. 818.9 - 2.9 - КБЛ.00.000 СБ		
				Кормушка бункерная КБ0-10		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
				Лист	Масса	Масшт.
				Р	37,7	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГИПРАНИОЦЕНПРОМ		
Нач. отд.	Архипов	23.09				
Н.контр.	Флеклер	20.09				
Г.ЦП	Винницкая	20.09				
Гл.мех.	Флеклер	18.09				
Инж.	Виниценко	10.09				

Копир. Велес.

25411-01 25

формат А3

Формат	Поз.	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З.818.9-2.9-КМФ.07.02.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.010СБ	Секция	1	21,2
11	2		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.020СБ	Ограничение 2-х метровое	3	6,934
11	3		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.030СБ	Ножка	2	8,336
11	4		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.040СБ	Решетка 2-х метровая	1	8,232
				<u>Детали</u>		
11	5		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.60М	Элемент	6	0,117
				Круг в 10 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. 3 ГОСТ 5355-88		
				Стандартные изделия		
	6			Муфта короткая 20	3	
				ГОСТ 8954-75 *		
	7			Гайка М 10.5.099	12	
				ГОСТ 5915-70 *		
				Материалы		
	8			Труба 20x2,8	6м	
				ГОСТ 3262-75 *		

				З.818.9-2.9-КМФ.07.02.000			
Нач. отд.	Архипов	23.09		КОРМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ 4x4x2 МЕТРОВАЯ КМФ-2	Дет	Дет	Дет
Н. контр	Флеклер	20.09					
ГЦП	Аншманья	20.09					
С. л. мех.	Флеклер	18.09					
С. н. н.	Денисенко	10.09					
				ГИПРОНИОЦЕПРОМ			

копир. Вацен

формат А4

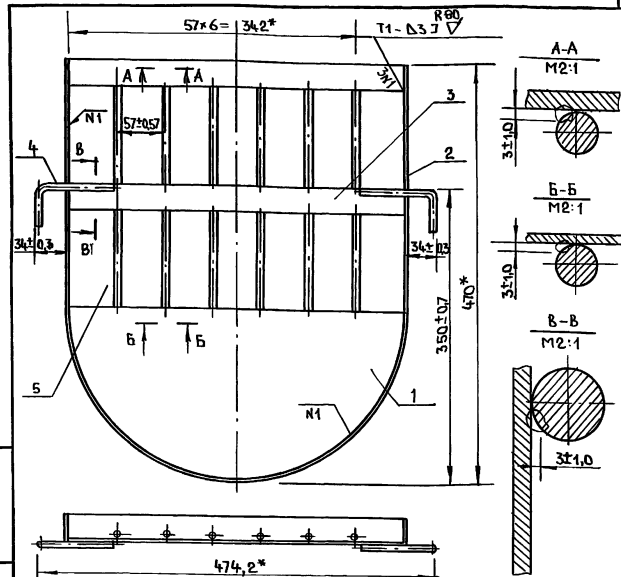
Формат Площ.	Этап	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
11		3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
	1	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.401	Полукруг	1	0,739
			Лист Б-ПН-15 ГОСТ 19904-80 2-III Б ст 3 нс ГОСТ 16523-89		
11	2	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.402	Жалюз	1	0,781
			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* 5-III Б ст 3 нс ГОСТ 16523-89		
11	3	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.403	Пластина	2	0,282
			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* 2-III Б ст 3 нс ГОСТ 16523-89 (30-0,52) x (400-1,4) мм		
11	4	3.818.9-2.9-КМФ.07.02.602	Крючок	2	0,086
			Круг В 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 нс 5-II ГОСТ 5355-88*		
Бп	5	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.601	Пруток	6	0,16
			Круг В 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 нс 5-II ГОСТ 5355-88* L = 260 - 1,3 мм		

3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000

Ш И Б Е Р

Гипрониовцетром

формат А4



- * Размеры для справок
- Покрyтие - эмаль АС-102, желтая, ГОСТ 19024-79* I ч. Допускается покрытие эмалью ПР-135, желтая, ГОСТ 14923-76* I ч.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80*
- Сварная конструкция II класса ОСТ 23.24.29-73.
- Тип электрода Э42 ГОСТ 9466-75*.
- Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000СБ

Ш И Б Е Р
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист Массы Масшт

3,215 1:4

Лист Листов, 1

Гипрониовцетром

копир. Бам

25411-01 28

формат А4

Формат, Площ. и Этап, Формат, Площ. и Этап, Формат, Площ. и Этап, Формат, Площ. и Этап

Нач. отв.	Архипов	23.09
И. контр.	Флаккер	22.09
Г.П.	Щуманов	22.09
Г.Л. мех.	Флаккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Формат, Площ. и Этап, Формат, Площ. и Этап, Формат, Площ. и Этап, Формат, Площ. и Этап

Формат	Лист	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-К4.00.000 СБ	Сборочный чертмен		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.9-К4.00.001	Круг 88 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ=1500	6	0,6
2			3.818.9-2.9-К4.00.002	Круг 88 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ=550	2	0,22
3			3.818.9-2.9-К4.00.003	Круг 812 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ=610	2	0,53
4			3.818.9-2.9-К4.00.004	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ=1500	2	1,68
5			3.818.9-2.9-К4.00.005	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ=1150	2	1,3
6			3.818.9-2.9-К4.00.006	Труба 18x2 ГОСТ 10705-80* ℓ=50	4	0,05
7			3.818.9-2.9-К4.00.007	Лист 120x655x1600 ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	7,85
			3.818.9-2.9-К4.00.000			

Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10
Лист № 11
Лист № 12
Лист № 13
Лист № 14
Лист № 15
Лист № 16
Лист № 17
Лист № 18
Лист № 19
Лист № 20
Лист № 21
Лист № 22
Лист № 23
Лист № 24
Лист № 25
Лист № 26
Лист № 27
Лист № 28
Лист № 29
Лист № 30
Лист № 31
Лист № 32
Лист № 33
Лист № 34
Лист № 35
Лист № 36
Лист № 37
Лист № 38
Лист № 39
Лист № 40
Лист № 41
Лист № 42
Лист № 43
Лист № 44
Лист № 45
Лист № 46
Лист № 47
Лист № 48
Лист № 49
Лист № 50
Лист № 51
Лист № 52
Лист № 53
Лист № 54
Лист № 55
Лист № 56
Лист № 57
Лист № 58
Лист № 59
Лист № 60
Лист № 61
Лист № 62
Лист № 63
Лист № 64
Лист № 65
Лист № 66
Лист № 67
Лист № 68
Лист № 69
Лист № 70
Лист № 71
Лист № 72
Лист № 73
Лист № 74
Лист № 75
Лист № 76
Лист № 77
Лист № 78
Лист № 79
Лист № 80
Лист № 81
Лист № 82
Лист № 83
Лист № 84
Лист № 85
Лист № 86
Лист № 87
Лист № 88
Лист № 89
Лист № 90
Лист № 91
Лист № 92
Лист № 93
Лист № 94
Лист № 95
Лист № 96
Лист № 97
Лист № 98
Лист № 99
Лист № 100

КОРМУШКА ГРУППОВАЯ

КГ-1

Лист Лист Листов

1 2

ТИПРОИВОЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Лист	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	8		3.818.9-2.9-К4.00.008	Лист 10x220x440 ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,8
	9		3.818.9-2.9-К4.00.009	Лист 30x60x60 ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	4	0,09

Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10
Лист № 11
Лист № 12
Лист № 13
Лист № 14
Лист № 15
Лист № 16
Лист № 17
Лист № 18
Лист № 19
Лист № 20
Лист № 21
Лист № 22
Лист № 23
Лист № 24
Лист № 25
Лист № 26
Лист № 27
Лист № 28
Лист № 29
Лист № 30
Лист № 31
Лист № 32
Лист № 33
Лист № 34
Лист № 35
Лист № 36
Лист № 37
Лист № 38
Лист № 39
Лист № 40
Лист № 41
Лист № 42
Лист № 43
Лист № 44
Лист № 45
Лист № 46
Лист № 47
Лист № 48
Лист № 49
Лист № 50
Лист № 51
Лист № 52
Лист № 53
Лист № 54
Лист № 55
Лист № 56
Лист № 57
Лист № 58
Лист № 59
Лист № 60
Лист № 61
Лист № 62
Лист № 63
Лист № 64
Лист № 65
Лист № 66
Лист № 67
Лист № 68
Лист № 69
Лист № 70
Лист № 71
Лист № 72
Лист № 73
Лист № 74
Лист № 75
Лист № 76
Лист № 77
Лист № 78
Лист № 79
Лист № 80
Лист № 81
Лист № 82
Лист № 83
Лист № 84
Лист № 85
Лист № 86
Лист № 87
Лист № 88
Лист № 89
Лист № 90
Лист № 91
Лист № 92
Лист № 93
Лист № 94
Лист № 95
Лист № 96
Лист № 97
Лист № 98
Лист № 99
Лист № 100

Лист Лист Листов

1 2

3.818.9-2.9-К4.00.000

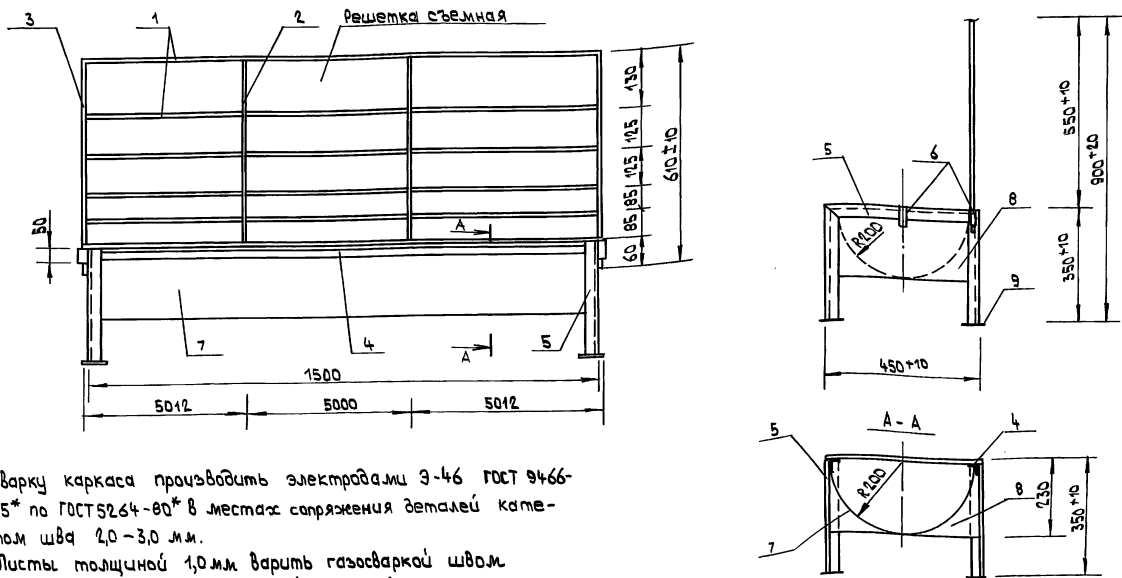
Лист

2

копир. Виз

25411-01 29

формат А 4



1. Сварку каркаса производить электродами Э-46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2,0-3,0 мм.
2. Листы толщиной 1,0 мм варить газосваркой швом 1,0-3,0 з 150 или контактной сваркой.
3. Свободные размеры по 7 кл. точности.
4. Острые кромки притупить
5. Кормушку окрасить эмалью АС-182 по ГОСТ 19024-79*.
6. Решетка устанавливается по краю кормушки или по средней линии.

Шифр и подпись исполнителя

				3.818.9 - 2.9 - КГ1.00.000 СБ		
				Кормушка групповая		
				КГ1		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Став.	Масштаб	Масштаб
				Р	1:10	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГипроНИИВЦПРОМ		

Копир. *Ваня*

Формат	Пос.	Дата	Обозначение	Наименование	Приме-чание
				Документация	
			3.818.9-2.9- ККО1.00.000 СБ	Сборочный чертёж	
				Сборочные единицы	
1			3.818.9-2.9- ККО1.01.000 СБ	Решетка	1 6,8
				Детали	
2			3.818.9-2.9- ККО1.00.002	Корыто	1 14,1
				Лист 1,5×800×1500; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	
3			3.818.9-2.9- ККО1.00.003	Боковины	2 2,36
				Лист 1,5×400×500; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	
4			3.818.9-2.9- ККО1.00.004	Уголок 32×32×3; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2 2,2
				ℓ = 1500 мм	
5			3.818.9-2.9- ККО1.00.005	Уголок 32×32×3; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2 1,3
				ℓ = 900 мм	
6			3.818.9-2.9- ККО1.00.006	Уголок 32×32×3; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2 0,88
				ℓ = 600 мм	
7			3.818.9-2.9- ККО1.00.007	Уголок 32×32×3; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2 0,73
				ℓ = 500 мм	

3.818.9-2.9 - ККО1.00.000

КОРМУШКА КОМБИНИРОВАН-
НАЯ ККО-1

Лист	Лист	Листов
Р	1	2

ТИП РАИОИВЦЕПРОМ

формат А4

Шифр, номер, Подл. и дата, Взам.инв. №

Нач. отд.	Архипов	18.09	23.09
И. контр.	Флеккер	18.09	20.09
Г.И.П.	Аншманьян	18.09	20.09
Г.м.в.х.	Флеккер	18.09	18.09
Шифр	Венценко	18.09	10.09

Формат	Пос.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
	8		3.818.9-2.9- ККО1.00.008	Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,92
				ℓ = 1494 мм		
				Стандартные изделия		
	9			Шплицы 1,6×20 ГОСТ 397-79*	2	0,22
						38,1

Шифр, номер, Подл. и дата, Взам.инв. №

Лист	Лист	Листов
Р	1	2

ТИП РАИОИВЦЕПРОМ

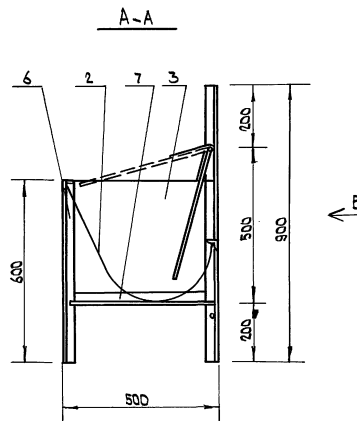
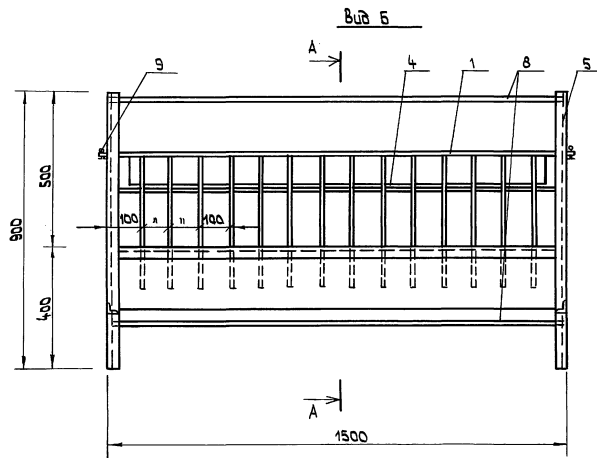
3.818.9-2.9 - ККО1.00.000

Лист
2

копир. Вилья

25411-01 31

формат А4



1. Сварку каркаса производить электродами Э-46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2,0-3,0 мм.
2. Свободные размеры по 7 классу точности
3. Острые кромки притупить
4. Кормушку окрасить эмалью АС-182 по ГОСТ 19024-79* цвет серый.

					3. 818.9 - 2.9 - ККО.00.000.СБ
					КОРМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
Исполн	Архипов	23.09			Стр.б
И.контр	Федклерова	20.09			Масса
ГЛП	Ильчианин	20.09			Масштаб
ГЛ.мех.	Федклерова	18.09			р
Чин.	Денисенко	10.09			38,1
					1:10
					Лист
					Листов
					ГИПРОНИВЦПРОМ

копир. *Белый*

25941-01 32

формат А3

Формат	Лист	Возра	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-КК01.01.000СВ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1			3.818.9-2.9-КК01.01.001	Лист 10 ГОСТ 10004-88 ГОСТ 19904-88 СМЗ ГОСТ 535-88*	1	
2			3.818.9-2.9-КК01.01.002	Круг 10 ГОСТ 2590-88 СМЗ ГОСТ 535-88* r=1560 мм	1	
3			3.818.9-2.9-КК01.01.003	Проволока III-6,0 ГОСТ 9389-75*, l=400	14	

Цикл. №, дата, исполн.

3.818.9 - 2.9 - КК01.01.000

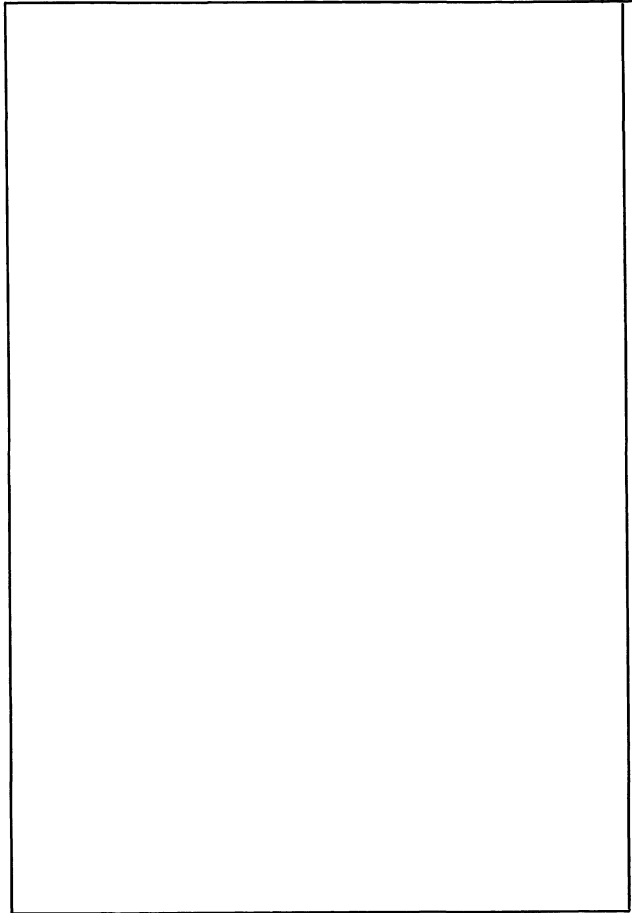
РЕШЕТКА

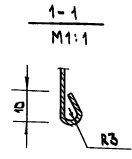
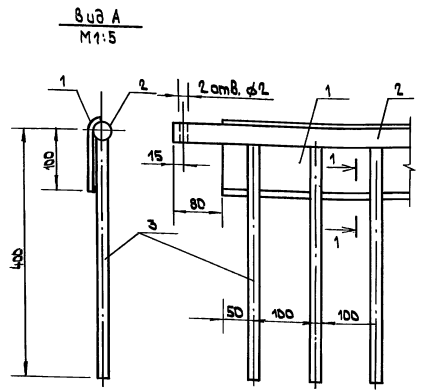
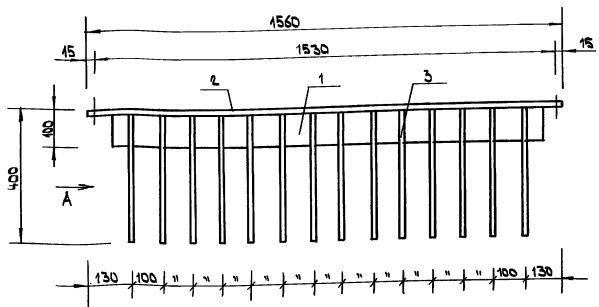
Лист	Лист	Листов
		1
ГИПРИОНОВЦЕПРОМ		

Нач. отд.	Архивов	23.09
Нач. контр.	Флеклев	20.09
Г.И.П.	Аншманов	20.09
С.И.В.К.	Флеклер	09.09
Цикл.	Венценко	10.09

Копир. *Ваня*

формат А4





1. Сварку решетки производить электродами Э-46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2,0 - 3,0 мм.
2. Свободные размеры по 7 кл. точности.
3. Край листа поз.1 завальцевать.
4. Острые кромки притупить.

				3.818.9 - 2.9 - ККО1.01.000.СБ	
				Решетка	
				Сварочный чертёж	
				Станд.	Масштаб
				р	1:10
				Лист	Листов 1
				ГИПРОНИВЦЕНТРАМ	

Нач. отв.	Архипов	23.09
Н. контр.	Фелеккер	22.09
Гипр.	Ильинский	20.09
Гл. инж.	Фелеккер	18.09
Инж.	Денисенко	18.09

Копир. Валуев

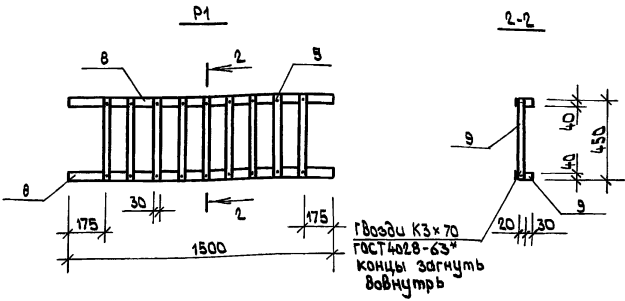
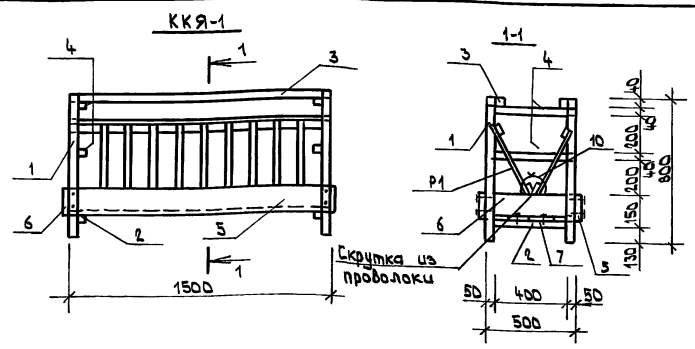
25411-01 34

формат А3

Шифр и табл. подл. и дата
 Выполнил И

Спецификация материалов

№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	3.818.9-2.9- ККЯ1.00.000СБ	Кормушка ККЯ-1		
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 50х50, ℓ=800	4	0,002
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 50х50, ℓ=500	2	0,0013
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 30х40(н) ℓ=1500	2	0,0018
4	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 30х40(н) ℓ=500	4	0,0006
5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22х150(н), ℓ=1500	2	0,0049
6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22х150(н), ℓ=550	2	0,0020
7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х22, ℓ=1500	4	0,0033
Р1	3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000СБ	Решетка Р1	2	0,006
		Решетка Р1		
8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 30х40(н) ℓ=1500	2	0,0018
9	ГОСТ 8486-86*Е	Брусек 30х20, ℓ=450	9	0,00027
10	ГОСТ 6727-80*	Скрутка φ3, ℓ=400	3	0,03кг



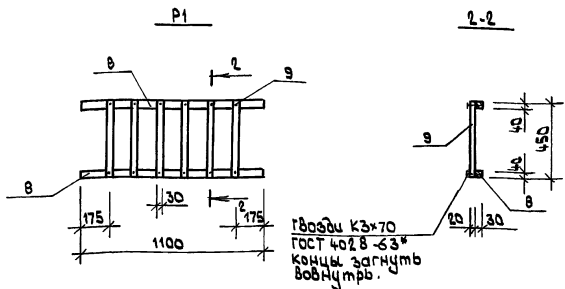
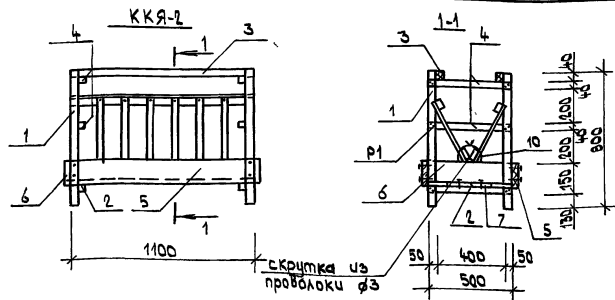
1. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.
2. Гвозди в кормушке КК-1 приняты марки Кзх70 по ГОСТ4028-63*.
3. Расход древесины на одну кормушку ККЯ-1 - 0,056 м³
4. При изготовлении кормушки использовать остроганные доски.

Привязан			3.818.9-2.9- ККЯ1.00.000.СБ		
Нач.отд.	Архилов	23.09	Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Станд.	Масштаб
И.контр.	Балабын	28.09		Р	1:20
ГИП	Анцманияз	28.09		Лист	Листов 1
Гл.конт.	Балабын	18.09	ГИПРОНИОЦЕПРОМ		
Зав.гр.	Хвалынский	12.09			
Инж.	Смуцлов	10.09			

копир *Валф*

25444-01 35 формат А3

Г.Л. МАКЕЕВ, С.В. КОЗЛОВ, А.С. КОЗЛОВ, Г.С. КОЗЛОВ, А.С. КОЗЛОВ, А.С. КОЗЛОВ



1. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.
2. Гвозди в кормушке КК-1 приняты марки КЗ*70 ГОСТ 4028-63*.
3. Рассчет древесины на одну кормушку ККЯ-2 - 0,045 м³.
4. При изготовлении кормушки использовать остроганные доски

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	З.818.9.2.9- ККЯ2.00.000СБ	Кормушка ККЯ-2		
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50*50 l=800	4	0,002
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50*50 l=500	2	0,0013
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30*40 (h) l=1100	2	0,0013
4	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30*40 (h) l=500	4	0,0006
5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22*150 (h) l=1100	2	0,0036
6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22*150 (h) l=550	2	0,0020
7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100*22, l=1100	4	0,0024
P1	З.818.9-2.9- ККЯ2.00.000СБ	Решетка P1	2	0,0042
		Решетка P1		
8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30*40 (h) l=1100	2	0,0013
9	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30*20 l=450	6	0,00027
10	ГОСТ 6727-80*	Скрутка phi 3, l=400	3	0,03 кг

Привязан	Нач. отд.	Архив	№	Дата
	Н.контр.	Белавин	1/1	20.09
	Г.УП	Ищманьян	1/1	20.09
	Г.ком.	Белавин	1/1	18.09
	Зав. гр.	Хвалынский	1/1	12.09
	Инж.	Смирнов	1/1	10.09

З.818.9-2.9- ККЯ2.00.000		Стдв.	Масса	М.машт
Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ 2		P		1:20
		Лист	Листов 1	
		ГИПРОНИЮБЦЕТРОМ		

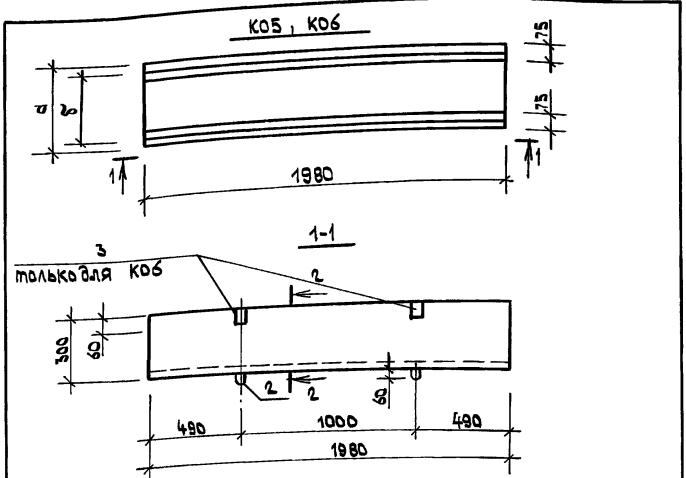


Таблица размеров

Марка	Размеры в мм		
	а	б	в
К05	450	370	410
К06	750	670	710

Шифр и дата. Повл. и дата. Шифр и дата. Повл. и дата. Шифр и дата. Повл. и дата.

				3.818.9-2.9- К05.00.00 СБ					
				станд.		Масса		Масшт.	
				р		300кг		1:20	
				р		350кг		1:20	
				Лист 1		Листов 2			
				ГИПРОНИИЦЕПРОМ					
				формат А 4					

Нач. отд.	Архивов	23.09
Н.контр.	Балабин	20.09
Г.ИП	Анцуманья	20.09
Г.А.кон.	Балабин	18.09
Зав. гр.	Хвалынская	12.09
Инж.	Омуряков	10.09

Ведомость расхода стали на элемент

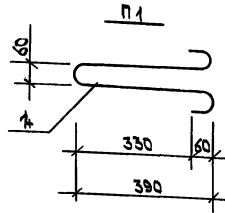
Марка элемента	Уделья арматурн.			Уделья закладные				Общий расход
	Арм.-ра класса			Арм.-ра класса		Прокат марки		
	A-I	B-I	всего	A III	всего	ВСт3 кп2		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80		ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 103-76*	Утого	
К05	0,9	6,8	7,7	—	—	—	—	7,7
К06	0,9	9,0	9,9	0,64	0,64	0,96	0,96	11,50

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>К05</u>					
1	ГОСТ 8478-81*	Сетка 100/100/5/5 (2,1 м ²)		6,8	кг
2	3.818.9-2.9- К05.00.01	Монтажная петля	4	0,22	
<u>Материалы</u>					
		Бетон кл. В15	0,11		м ³
<u>К06</u>					
1	ГОСТ 8478-81*	Сетка 100/100/5-5 (2,78 м ²)		9,0	кг
2	3.818.9-2.9- К06.00.01	Монтажная петля П1	4	0,22	
3	3.818.9-2.9- К06.00.02	Уделье закладное ММ1	4	0,40	
<u>Материалы</u>					
		Бетон кл. В15	0,13		м ³

Шифр и дата. Повл. и дата. Шифр и дата. Повл. и дата. Шифр и дата. Повл. и дата.

				3.818.9-2.9- К05.00.00					
				станд.		Масса		Масшт.	
				р		300кг		1:20	
				р		350кг		1:20	
				Лист 1		Листов 2			
				ГИПРОНИИЦЕПРОМ					
				формат А 4					

Нач. отд.	Архивов	23.09
Н.контр.	Балабин	20.09
Г.ИП	Анцуманья	20.09
Г.А.кон.	Балабин	18.09
Зав. гр.	Хвалынская	12.09
Инж.	Омуряков	10.09



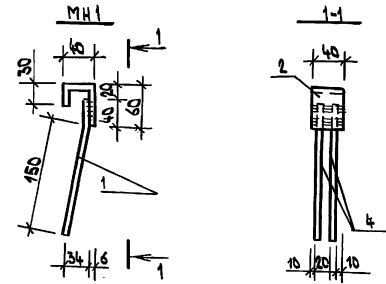
Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		<u>П1</u>			
1	ГОСТ 5781-82*	φ6 АІ ℓ=1000 мм	1	0,22	

Циф. и подп. и дата

И.контр.	Архипов	23.09
Г.И.П.	Балабчин	20.09
Г.Л.С.Н.	Анцманьян	20.09
Г.Л.С.Н.	Балабчин	18.09
Зав.гр.	Хвалынская	12.09
И.м.н.	Омуркулов	10.09

3.818.9 - 2.9 - КОБ.00.01		
станд.	Масса	Масшт.
Р	0,22	1:10
Лист 1 Листов 1		
ТИПРОНИВЦПРОМ		

формат А4



Сварку производить электродами 9-42 в соответствии с ГОСТ 10922-90 и ГОСТ 11534-75.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		<u>МН1</u>			
1	ГОСТ 5781-82*	φ8А ІІІ, ℓ=85 мм	2	0,08	
2	ГОСТ 103-76*	-6 x 40, ℓ=130 мм	1	0,24	

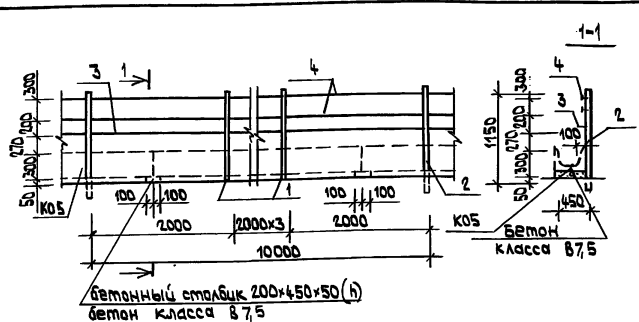
Циф. и подп. и дата

И.контр.	Архипов	23.09
Г.И.П.	Балабчин	20.09
Г.Л.С.Н.	Анцманьян	20.09
Г.Л.С.Н.	Балабчин	18.09
Зав.гр.	Хвалынская	12.09
И.м.н.	Омуркулов	10.09

3.818.9 - 2.9 - КОБ.00.02		
ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ МН1		
станд.	Масса	Масшт.
Р	0,40	1:5
Лист 1 Листов 1		
ТИПРОНИВЦПРОМ		

25411-01 38

формат А4



бетонный столбик 200x450x50 (h)
бетон класса B7,5

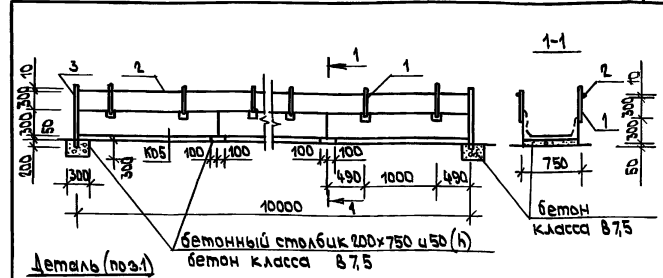
1. Поз.3 приварить к закладным деталям стоек.
2. Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 11534-75 и ГОСТ 10922-90.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 10$ $L=1200$	4	0,74	
2	З.818.9-2.9-06.02.00.05	Стойка СК2Б	1	50	
3	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 10$ $L=104$ мм	642		кг
4	ГОСТ 1668-73*	Праволока ацинкован. $\phi 2,5$ $L=21$	0,88		кг
-	-	бетон класса B7,5	0,023		м ³

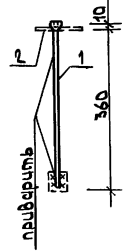
ЧИЗ.И.СОЛ. ПОСТ. Д.ВАТА
 ВЫЗМ.ИШ.И.Н

3.818.9 - 2.9 - 06.00.00		Станд. Масса	Масшт.
ОГРАЖДЕНИЕ КОРМУШКИ КО5 (ОДНО ЗВЕНО - 10 М)		Р	1:5
Лист 1		Листов 1	
ГИПРОИИОЦЕНПРОМ			

формат А4



деталь (поз.1)
бетонный столбик 200x750x50 (h)
бетон класса B7,5



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

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 16$ $L=370$	20	0,58	
2	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 16$ $L=20$	31,6		кг
3	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 16$ $L=860$	1	1,36	
-	-	Бетон кл. B7,5	0,028		м ³

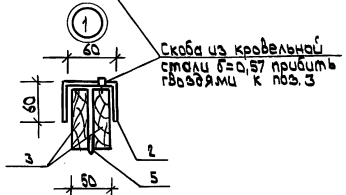
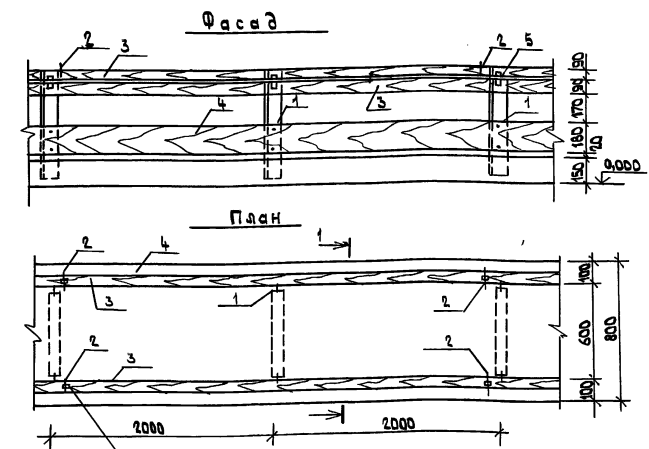
ЧИЗ.И.СОЛ. ПОСТ. Д.ВАТА
 ВЫЗМ.ИШ.И.Н

3.818.9 - 2.9 - 06.00.00		Станд. Масса	Масшт.
ОГРАЖДЕНИЕ КОРМУШКИ КО6 (ОДНО ЗВЕНО - 10 М)		Р	1:5
Лист 1		Листов 1	
ГИПРОИИОЦЕНПРОМ			

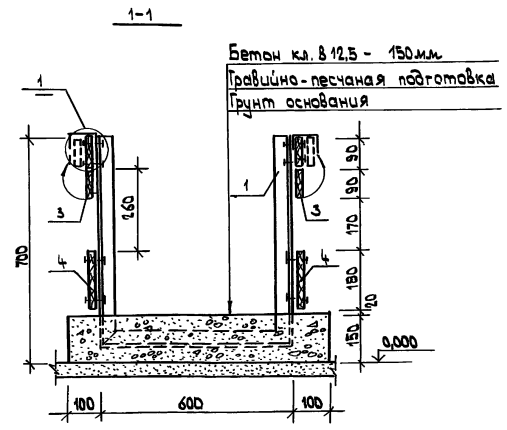
копир. Велес

25411-01 39

формат А4



1. Кормушки изготавливаются из древесины хвойных пород III сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.
2. Доски крепятся к стойкам гвоздями К 2,5×40. Концы гвоздей загнуть.
3. Все металлические элементы кормушки окрасить краской ВТ-177 ГОСТ 5631-79*.
4. В зависимости от возраста птиц зазор для голов трансформируется от 170 до 260 мм активной доской (см. 1-1).
5. Заслонка для торца кормушки см. 08.01.



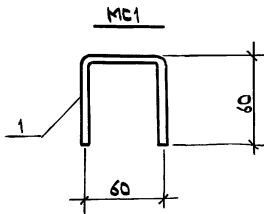
Бетон кл. В 12,5 - 150мм
 Гравийно-песчаная подготовка
 Грунт основания

Спецификация материалов на 4м кормушки

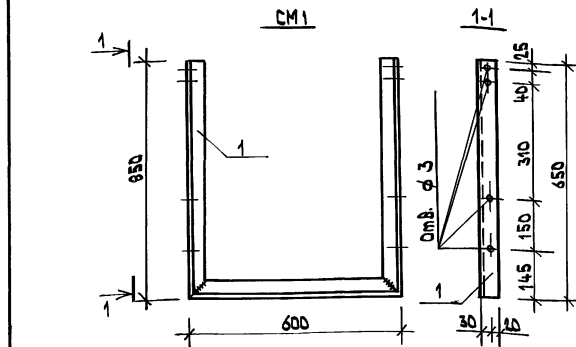
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса ед. кг	Приме-
1	3.818.9-2.9-КО7.00.01	Стойка металлич. см-2	2	5,79	
2	3.818.9-2.9-КО7.00.02	Скоба	4	0,04	
3	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 90×25 мм l=4000	4	0,009 м ³	
4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 180×25 l=4000	2	0,012 м ³	
5	ГОСТ 5088-78*	Петля оконная	1		

		3.818.9-2.9 - КО7.00.00	
		КОРМУШКА-ЯСЛИ КО7	
		Станд. масса	Масшт.
		Р	1:10
		Лист 1	Листов 1
		ГИПРОНИИВЩЕПРОМ	

Шифр, №, дата, автор, дата



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чание
		<u>MS1</u>			
1	ГОСТ 5781-82*	φ6A1; L=180мм	1	0,04	



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чание
		<u>SM1</u>			
1	ГОСТ 8509-86	L 50x4 L=1900	1	5,79	

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

Имя и полн. Фамилия	Подп.	Дата	3.818.9-2.9 - КО7.00.02			
			Станд.	Масса	Масштаб	
Нач. отд.	Архипов	23.09	СКОБА MS1	P	0,04	1:2,5
Н.контр.	Балабчин	20.09				
ГЛП	Аншманьян	20.09				
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09				
Зав. гр.	Средыкинская	12.09				
Инж.	Омуркулов	10.09	ГИПРОНИОЦЕНТРОМ			

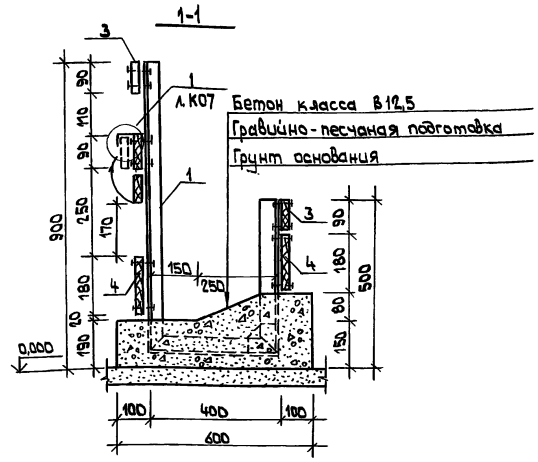
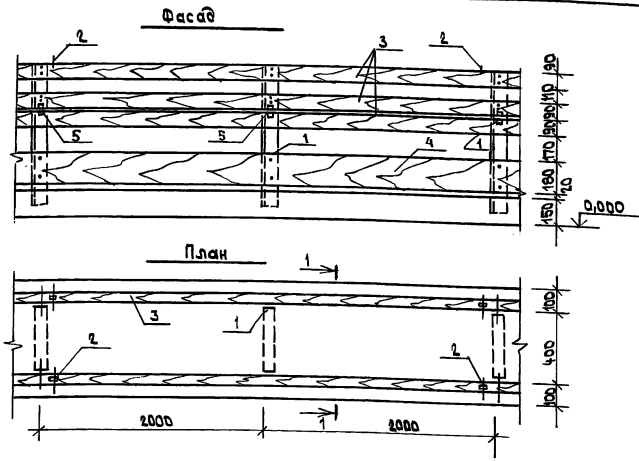
формат А4

Имя и полн. Фамилия	Подп.	Дата	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
			Станд.	Масса	Масштаб	
Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ SM-1	P	5,79	1:10
Н.контр.	Балабчин	20.09				
ГЛП	Аншманьян	20.09				
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09				
Зав. гр.	Средыкинская	12.09				
Инж.	Омуркулов	10.09	ГИПРОНИОЦЕНТРОМ			

Копир. *Балабчин*

25411-01 41

формат А4



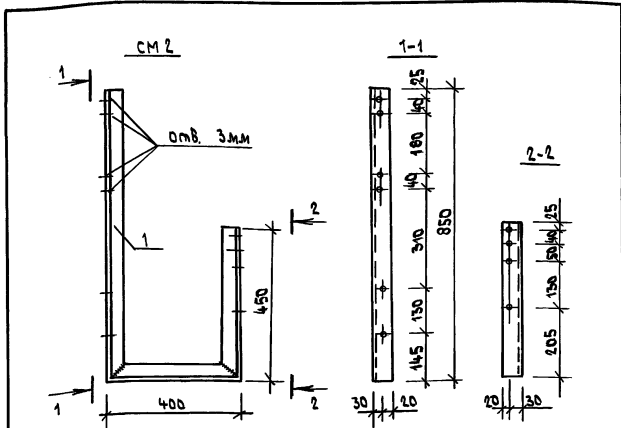
Спецификация материалов на 4 м кормушки

Марка Лов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	3.818.9-2.9-КОВ.00.01	Стойка металлич.СМ-1	2	5,19	
2	3.818.9-2.9-КОТ.00.02	Скоба МС 1	4	0,04	
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 90x25; L=1000	4	0,009 м ³	
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 180x25; L=4000	2	0,018 м ³	
5	ГОСТ 5088-78*	Петля оконная	4		

		3.818.9-2.9-КОВ.00.00	
		Станд. Масса Машин.	
Начерт.	Архипов	КОРМЫШКА-ЯСЛИ КО-В	Р
Н.контр.	Балабин		
Г.ИП	Ишманов		
Сд.конт.	Балабин		
Зав.гр.	Хвалынский		
Инж.	Омиченков	Лист 1	Листов 1
		ГИПРОНИИЦПРОМ	

1. Кормушки изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.
2. Доски крепятся к стойкам гвоздями К25x40. Концы гвоздей загнуть.
3. Все металлические элементы окрасить краской БТ-177 ГОСТ 5631-79*.
4. В зависимости от возраста овец зазор для голов трансформируется от 170 до 260 мм откидной доской (см. 1-1).
5. Засланку для торцы кормушки см. 08.01.

Формат А3
Лист 1 из 1
Исполн. и дата

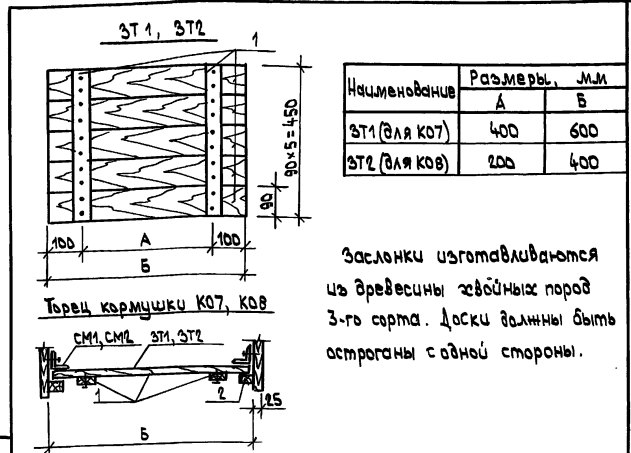


Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с гост 11534-75 и гост 10922-90.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вв. кг	Примечание
1	ГОСТ 8509-86	Л 50 × 4 L = 1700	1	5,19	

Шифр по табл. 1	Посл. и форма	Уд.м. шиф. н	3.818.9 - 2.9 - КОВ.00.01			
			Станд. Масса [Масшт.]			
			Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ SM-2
			Н. контр.	Балабин	20.09	
			Г.П.	Анучиньян	20.09	
Г.М.О.Н.	Балабин	18.09				
Зав. гр.	Хвалынская	12.09				
И.И.И.	Омурыков	10.09				
			р	5,19	1:10	
			Лист 1 из листов 1			
			ГИПРОНИИЦЕПРОМ			

формат А4



Наименование	Размеры, мм	
	А	Б
ЗТ1 (для КО7)	400	600
ЗТ2 (для КОВ)	200	400

Заслонки изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вв. кг	Примечание
<u>ЗТ1</u>					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска б = 25 мм	0,005		м ²
2	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 50×25, L = 500	2		0,001 м ³
<u>ЗТ2</u>					
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска б = 25 мм	0,005		м ²
2	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 50×25, L = 500	2		0,001 м ³

Шифр по табл. 1	Посл. и форма	Уд.м. шиф. н	3.818.9 - 2.9 - КОВ.01.00			
			Станд. Масса [Масшт.]			
			Нач. отд.	Архипов	23.09	ЗАСЛОНКА ЗТ1, ЗТ2
			Н. контр.	Балабин	20.09	
			Г.П.	Анучиньян	20.09	
Г.М.О.Н.	Балабин	18.09				
Зав. гр.	Хвалынская	12.09				
И.И.И.	Омурыков	10.09				
			р			
			Лист 1 из листов 1			
			ГИПРОНИИЦЕПРОМ			

калур. Волж

254 11-01 43

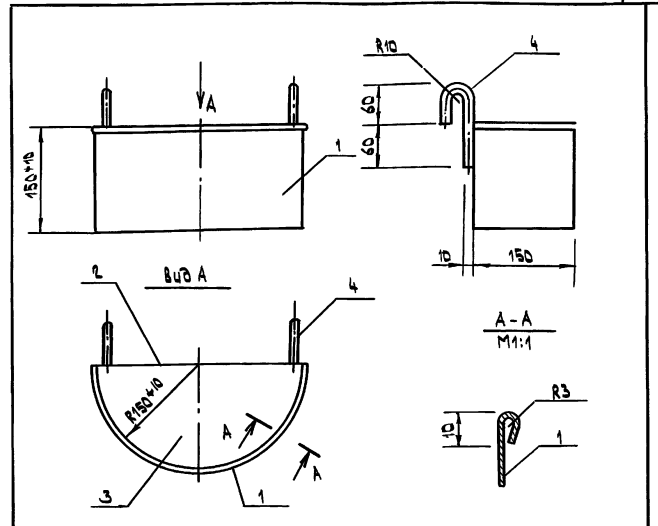
формат А4

Вариант	Пос.	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З.818.9-2.9-П01А.00.000.СБ	<u>Сборочный чертёж</u>		
				<u>Детали</u>		
1				Стенка передняя Лист 1,5x165x480, ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,885 кг
2				Стенка задняя Лист 1,5x165x300, ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,530 кг
3				Днище Лист 1,5x5x0,0353, ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,416 кг
4				Крыш. Вар. = 180 Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,442 кг

Цена и кол-во
 Подп. и дата
 Выполнил
 Шифр докум.
 Проверил и дата

Исполн.	Архипов	23.09	3.818.9-2.9-П01А.00.000	Поилка индивидуальная ПО-1А	ГИПРОНИВЦЕПРОМ
Гл. мех.	Флеклер	20.09			
Гл. инж.	Акиманцев	20.09			
С. кон.	Флеклер	18.09			
Чин.	Денисенко	10.09			

формат А4



1. Листы толщ. 1,5 мм варить газосваркой сплошным швом.
2. Свободные размеры по 7 кл. точности.
3. Края завальцевать, острые кромки притупить.
4. После сборки поилку проверить на герметичность.
5. Антикоррозийную защиту выпалнить эмалью ПФ-223 за два раза по грунту из лака ФЛ-0,3К.
6. Емкость поилки - 5 литров

Цена и кол-во
 Подп. и дата
 Выполнил

3.818.9-2.9-П01А.00.000.СБ			Лист	Масса	Масшт
Поилка индивидуальная ПО-1А СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			2,04	1:5	
ГИПРОНИВЦЕПРОМ			Лист	Листов	
ГИПРОНИВЦЕПРОМ					

Копир. Валу

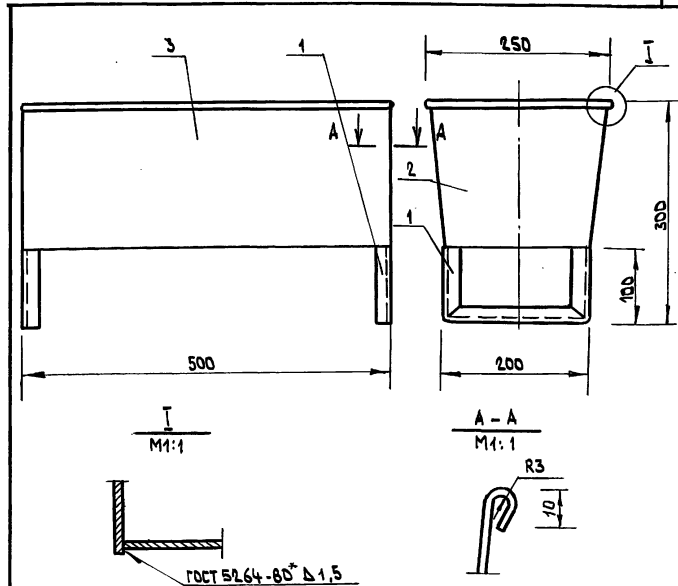
25411-01 44

формат А4

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9- ПО.2А.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1	3.818.9-2.9- ПО.2А.00.001		Уголок 20×20×3; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,36	
				l = 400 мм		
2	3.818.9-2.9- ПО.2А.00.002		Лист 1,5×215×250; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,64	
3	3.818.9-2.9- ПО.2А.00.003		Лист 1,5×500×630; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		3,7	

Шифр подразделения	Подп. и дата	Взам. шифр	3.818.9-2.9- ПО.2А.00.000	
			Лит.	Лист
Нач. отд.	Архипов	23.09	ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-2А	ГИПРОНИОЦЕНПРОМ
Н. контр.	Флаквар	20.09		
Г.П.	Анцманьян	20.09		
Гл. мех.	Флаквар	18.09		

формат А4



1. Сварку производить электродами Э-42 А ГОСТ 9467-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2 мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Покрытие - эмаль АС-102 по ГОСТ 19024-79*, цвет серый.

Шифр и подп.	Подп. и дата	Взам. шифр	3.818.9-2.9- ПО.2А.00.000 СБ	
			Лит.	Лист
ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-2А			Стан.	Масса
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			р	1:5
			Лист	Листов
ГИПРОНИОЦЕНПРОМ			ГИПРОНИОЦЕНПРОМ	

Копир. *Bach*

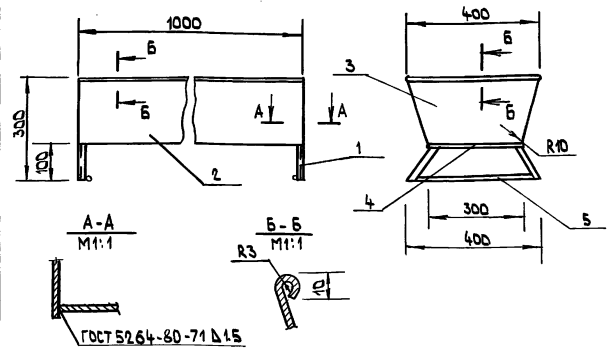
25411-01 45

формат А4

Формат Поз.	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		3.818.9-2.9-ПЗ А.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
1			Ножка $\varnothing = 112$ мм	4	0,10 кг
			Уголок 20x20 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
2			Панель боковая ч дныще		
			Лист 1,5x1000x750; ГОСТ 19904-98* Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	8,84 кг
3			Панель торцевая	2	1,06 кг
			Лист 1,5x415x215; ГОСТ 19904-98* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
4			Планка, $\varnothing = 300$ мм	2	0,15 кг
			Лента 3x20 ГОСТ 6009-74* Ст 2 ГОСТ 535-88*		
5			Переключка, $\varnothing_{заг} = 400$	2	0,158 кг
			Круг 8 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*		

3.818.9 - 2.9 - ПО ЗА.00.000		Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.	Архипов	23.09		
Гл. мех.	Флеклер	20.09		
Г.П.	Финишная	20.09		
Н.контр.	Флеклер	18.09		
Ц.инж.	Денисенко	10.09		
ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-ЗА		ГИПРОНИВЦЕНПРОМ		

формат А4



1. Сварку производить электродами Э-46 МР-3 УД-1 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 2,0 мм.
2. Свободные размеры по 7 кл. точности.
3. Острые кромки притупить. После сварки проверить поилку на герметичность
4. Антикоррозионную защиту выполнить эмалью ПФ-223 за 2 раза по грунтовке ФЛ-03К.
5. Емкость поилки 70 литров

Возм. и дата
Циф. и дубл.
Побл. и дата

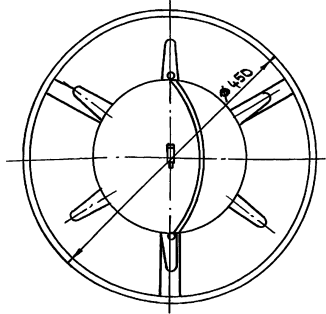
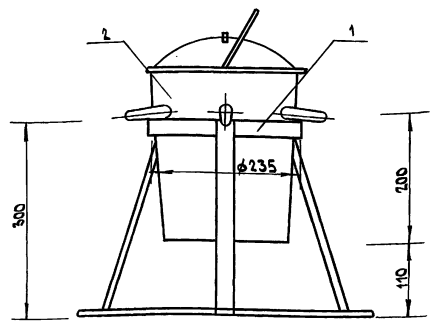
3.818.9 - 2.9 - ПО ЗА.00.000 СБ		Лит.	Масса	Масштаб
ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-ЗА. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		Р	11,98	1:10
		Лист	Листов 1	
		ГИПРОНИВЦЕНПРОМ		

копир. Валь

25411-01 46

формат А4

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			З.818.9-2.9- ПГ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
	1		З.818.9-2.9- ПГ.01.000	Подставка под ведро для выпойки ЗОМ	1	2,18
	2		З.818.9-2.9- ПГ.02.000	Ведро для выпойки ЗОМ	1	1,37



Шифр по Формату	Лист	Зона	Исполнитель	Дата
			Архипов	23.09
			Флеклер	24.09
			Анчимадзе	20.09
			Субарова	22.09
			Флеклер	28.09
			Денисенко	30.09

З.818.9-2.9- ПГ.00.000		
Лит.	Лист	Листов
		1
ГипрониовЦЕПРОМ		
формат А4		

Шифр по Формату	Лист	Зона	Исполнитель	Дата
			Архипов	23.09
			Флеклер	24.09
			Анчимадзе	20.09
			Субарова	22.09
			Флеклер	28.09
			Денисенко	30.09

З.818.9-2.9- ПГ.00.000 СБ		
Поилка групповая для выпойки ЗОМ. ПГ-ЗОМ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
Стр.	Масштаб	Масштаб
Р	3,55	1:5
Лист	Листов 1	
ГипрониовЦЕПРОМ		

Формат Табл.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
		3.818.9-2.9-ПГ.02.000.СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
1		3.818.9-2.9- ПГ.02.001	Штуцер Пруток латунный шестигр. 17 ГОСТ 2060-90 $\rho=31$	6	0,025
2		3.818.9-2.9- ПГ.02.002	Штуцер. Пруток латунный шестигранный 19 ГОСТ 2060-90, $\rho=31$	6	0,03
3		3.818.9-2.9- ПГ.02.003	Соска. Резина ГОСТ 17133- 83*	6	0,02
4		3.818.9-2.9- ПГ.02.004	Трубка резиновая $\phi 10 \times 150$ ГОСТ 3399-76*	6	0,02
5		3.818.9-2.9- ПГ.02.005	Ведро с крышкой пластмассовое	1	0,8

И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.

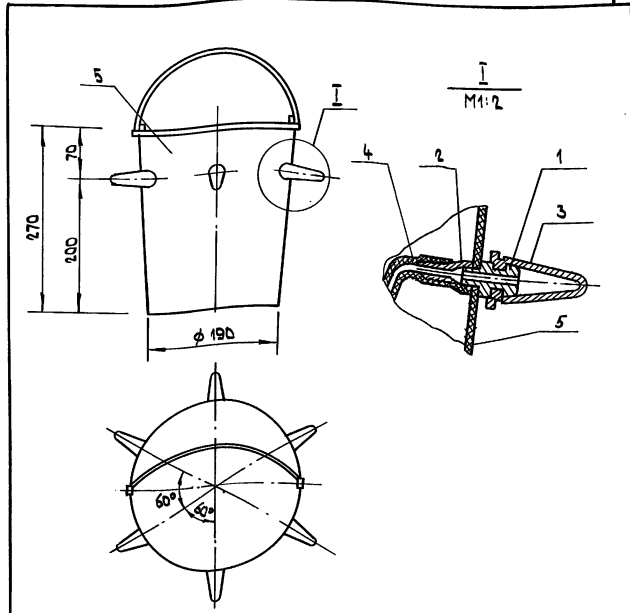
3.818.9-2.9- ПГ.02.000

ВЕДРО
ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ

Лит. Мет. Металл

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

формат А4



И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.
И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.	И.в.м.ч.п.н.

3.818.9-2.9- ПГ.02.000.СБ

ВЕДРО
ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Ст.в. Масса Массит.

р 1,37 1:5

Лист 1 Листов 1

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

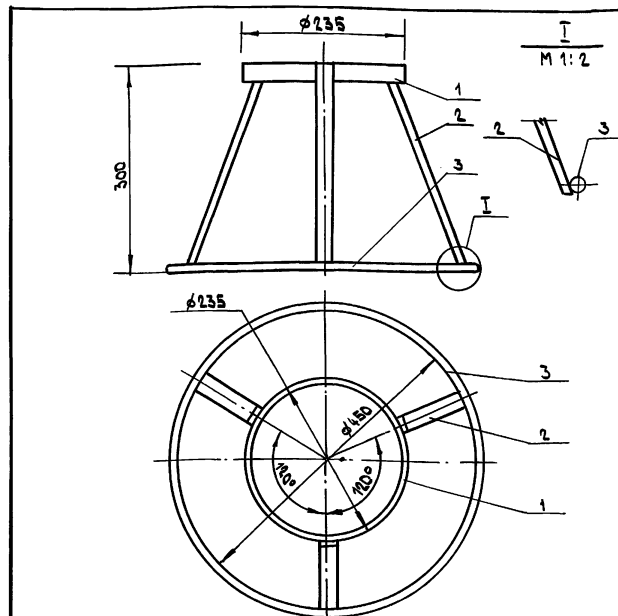
25411-01 48

формат А4

копир. *[Signature]*

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-П8.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1	3.818.9-2.9-ПГ.01.001		Полоса 4x25x743 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,58	
2	3.818.9-2.9-ПГ.01.002		Полоса 4x25x305 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	3	0,24	
3	3.818.9-2.9-ПГ.01.003		Круг по ГОСТ 2500-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,88	
			3.818.9-2.9-ПГ.01.000			
				Лист Лист Листов		
				ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

формат А 4



1. Конструкция подставки сварная. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в месте сопряжения деталей сплошным швом, катетом 3 мм.
2. Подставку окрасить эмалью ПФ-233, ГОСТ 14923-78* по грунтовке ФЛ-03К ГОСТ 9193-81*

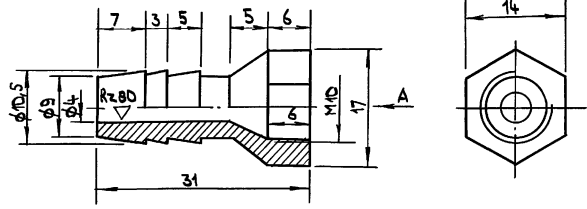
Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.9-ПГ.01.000 СБ			
				Подставка под ведро для выпойки ЗОМ		
				Сборочный чертёж		
				Станд. Масса		
				р	2,18	1:5
				Лист	Листов	1
				ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

колор. Валь

25411-01 49 формат А4

Rz 40 (✓) (✓)

Вид А



Свободные размеры по 7 кл. точности

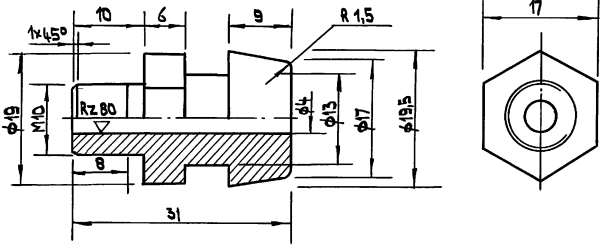
Шт. № 001. Подп. Шата

Изм. №	И. кот.	И. контр.	С. Д. П.	С. Д. М. В.	С. Д. И. С.	Дата
	Архипов	Флеклер	Димитриев	Флеклер	Денисенко	23.09 20.09 20.09 18.09 10.09

3. 818. 9 - 2. 9 - ПГ. 02. 001.			
ШТУЦЕР	Станд.	Масса	Масшт.
	Р	0,025	2:1
	Лист	Листов 81	
Пруток латунный шести- гранный ГОСТ 2060-90			
ГИПРОНИОЦПРОМ			

формат А4

Rz 40 (✓) (✓)



Свободные размеры по 7 кл. точности.

Шт. № 002. Подп. Шата

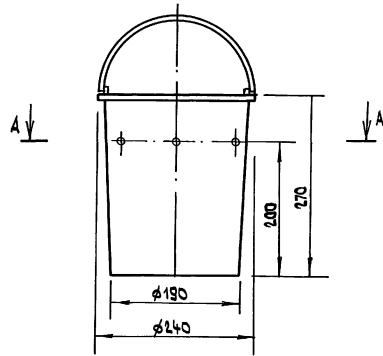
Изм. №	И. кот.	И. контр.	С. Д. П.	С. Д. М. В.	С. Д. И. С.	Дата
	Архипов	Флеклер	Димитриев	Флеклер	Денисенко	23.09 20.09 20.09 18.09 10.09

3. 818. 9 - 2. 9 - ПГ. 02. 002.			
ШТУЦЕР	Станд.	Масса	Масшт.
	Р	0,03	2:1
	Лист	Листов 81	
Пруток латунный шести- гранный по ГОСТ 2060-90			
ГИПРОНИОЦПРОМ			

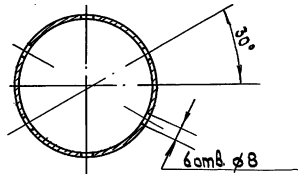
Копир. *Вал*

25441-01 50

формат А4

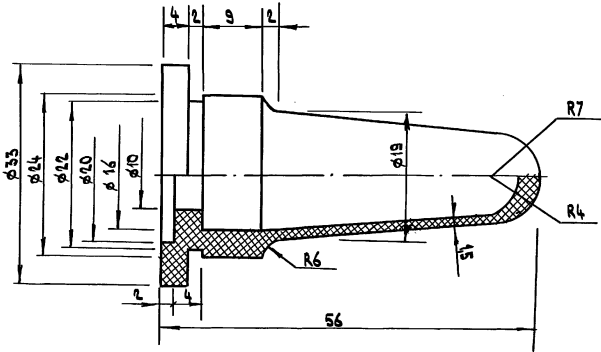


A-A
M 1:5



Изм. № п/п	Поб. и дата	Взам. инв. №	3.818.9 - 2.9 - ПГ.02.005			
			Исполн.	Масса	Масштаб	
			ВЕДРО С КРЫШКОЙ			р 0,8 1:5
Нач. отд.	Архивов	<i>[Signature]</i>	23.09			
И. контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09			
Г.И.П.	Ишуманьян	<i>[Signature]</i>	20.09			
Т.д. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09			
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09			
ПЛАСТМАССА			ГИПРОНИОЦЕПРОМ			

формат А 4



Свободные размеры по 7 кл. точности.

Изм. № п/п	Поб. и дата	Взам. инв. №	3.818.9 - 2.9 - ПГ.02.005			
			Исполн.	Масса	Масштаб	
			СОСКА			р 0,02 2:1
Нач. отд.	Архивов	<i>[Signature]</i>	23.09			
И. контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09			
Г.И.П.	Ишуманьян	<i>[Signature]</i>	20.09			
Т.д. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09			
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09			
РЕЗИНА ГОСТ 17133-83*			ГИПРОНИОЦЕПРОМ			

капр. *[Signature]*

25411-01 (5)

формат А 4
[Signature]