

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

СЕРИЯ 3.820.2-47

**ЗАТВОРЫ ПЛОСКИЕ СДВОЕННЫЕ ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ТРУБЧАТЫХ РЕГУЛЯТОРОВ
ОСУШИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ НА РАСХОД ВОДЫ ДО 10 м³/с**

ВЫПУСК 1

**ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 1,5×2,0
(ПС 1,5 x 2,0)**

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-47

ЗАТВОРЫ ПЛОСКИЕ СДВОЕННЫЕ ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ТРУБЧАТЫХ РЕГУЛЯТОРОВ
ОСУШИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ НА РАСХОД ВОДЫ ДО 10 м³/с

ВЫПУСК 1

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 1,5×2,0
(ПС 1,5 x 2,0)

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ РОСГИПРОВОДХОЗ

Утверждены и введены

в действие Минводхозом СССР

Протокол № 561 от 15.06.84 г.

Главный инженер института

Начальник отдела

Главный инженер проекта



В.Г. Селезнев

А.М. Дурнемко

В.П. Притчин

ИД 000'00'00 002-091 ЗУ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

| ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | |
|-------------------------|--------------------------------------|---------|
| ПС.150-200.00.00.000 | Затвор плоский двояенный ВхН=1,5х2,0 | 3 |
| | Затвор плоский двояенный ВхН=1,5х2,0 | |
| ПС.150-200.00.00.000.СБ | Сборочный чертеж | 4,5,6 |
| | Затвор плоский двояенный ВхН=1,5х2,0 | |
| ПС.150-200.00.00.000.ВС | Ведомость спецификаций | 7 |
| | Затвор плоский двояенный ВхН=1,5х2,0 | |
| ПС.150-200.00.00.000.ВП | Ведомость покупных изделий | 8 |
| | Затвор плоский двояенный ВхН=1,5х2,0 | |
| ПС.150-200.00.00.000.ИЭ | Инструкция по монтажу и эксплуатации | 9,10,11 |
| ПС.150-200.01.00.000 | Закладные части | 12 |
| | Закладные части | |
| ПС.150-200.01.00.000.СБ | Сборочный чертеж | 13 |
| ПС.150-200.01.01.000 | Стойка пазовая | 14 |
| | Стойка пазовая | |
| ПС.150-200.01.01.000.СБ | Сборочный чертеж | 15 |
| ПС.150-200.01.01.001 | Кронштейн | 16 |
| ПС.150-200.01.01.002 | Упор | 16 |
| ПС.150-200.01.02.000 | Ригель | 17 |
| ПС.150-200.01.02.000.СБ | Ригель. Сборочный чертеж | 18 |
| ПС.150-200.02.00.000 | Затвор нижний | 19 |
| | Затвор нижний | |
| ПС.150-200.02.00.000.СБ | Сборочный чертеж | 20,21 |
| ПС.150-200.02.00.002 | Ограничитель | 22 |
| ПС.150-200.02.00.003 | Накладка | 23 |

| ОБОЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ | |
|--------------------------|--------------------|-------|
| ПС.150-200.02.00.004 | Накладка | 23 |
| ПС.150-200.02.00.005 | Накладка | 24 |
| ПС.150-200.02.00.006 | Накладка | 24 |
| ПС.150-200.02.01.000 | Металлоконструкция | 25 |
| | Металлоконструкция | |
| ПС.150-200.02.01.000.СБ | Сборочный чертеж | 26 |
| ПС.150-200.02.01.001 | Вертикаль | 27 |
| ПС.150-200.02.01.002 | Ребро | 27 |
| ПС.150-200.02.01.100 | Крюк в сборе. | 28 |
| ПС.150-200.02.01.100.СБ | Крюк в сборе | |
| | Сборочный чертеж | 29 |
| ПС.150-200.02.01.101 | Крюк | 30 |
| ПС.150-200.02.01.102 | Ограничитель | 30 |
| ПС.150-200.03.00.000 | Затвор верхний | 31 |
| | Затвор верхний | |
| ПС.150-200.03.00.000.СБ | Сборочный чертеж | 32,33 |
| ПС.200-300.03.00.001 | Проушина | 34 |
| ПС.150-200.03.00.002 | Кронштейн | 34 |
| ПС.200-300.03.01.000 | Серьга в сборе | 35 |
| | Серьга в сборе | |
| ПС.200.-300.03.01.000.СБ | Сборочный чертеж | 36 |
| ПС.200-300.03.01.001 | Петля | 37 |

| | | | | |
|-----------|-----------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Барысенов | Овчарук | | |
| Пров. | Майорова | Май | | |
| ГМП. | Притчин | Вл | | |
| И. контр. | Лавренко | Влаверин | | |

ПС 150-200 00.00.000. ДС

Затвор плоский двояенный ВхН=1,5х2,0

| | | |
|------|------|--------|
| Лист | Лист | Листов |
| | | 1 |

Серия 3.020.2-47 Выпуск 1

| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|---|--------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| 11 | | | ПС 150-200.00.00.000.05 | Сборочный чертеж | | |
| 12 | | | ПС 150-200.00.00.000.08 | Ведомость спецификаций | | |
| 15 | | | ПС 150-200.00.00.000.09 | Ведомость покупных изделий | | |
| 11 | | | ПС 150-200.00.00.000.12 | Инструкция по монтажу и эксплуатации | | |
| | | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 11 | 1 | | ПС 150-200.01.00.000 | Закладные части | 1 | |
| 11 | 2 | | ПС 150-200.02.00.000 | Затвор нижний | 1 | |
| 11 | 3 | | ПС 150-200.03.00.000 | Затвор верхний | 1 | |
| | | | Переменные данные для исполнений: ПС 150-200.00.00.000 см. СБ. | | | |
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| | | | Серия 3.820.2-44 26.058.ПВ.100.000 | | | |
| | | | Подъемник одновинтовой 2,5ЭВ с электроприводом | | | |

ПС 150-200.00.00.000

| | | | | |
|---------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | Борисов | | |
| Прош. | | Савоскин | | |
| Гип. | | Литвич | | |

Затвор плоский
с двойным

| | | |
|------|------|--------|
| Лист | Лист | Листов |
| | 1 | 2 |

3

Серия 3.020.2-47 Выпуск 1

| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|---|------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 4 | | | 26.058.ПВ.100.000.СБ | Подъемник одновинтовой 2,5ЭВ | 1 | |
| | | | ПС 150-200.00.00.000.01 см. СБ | <u>Документация</u> | | |
| | | | Серия 3.820.2-44 26.058.ПВ.030.000 | | | |
| | | | Подъемник одновинтовой 2,5В с ручным приводом | | | |
| | | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 5 | | | 26.058.ПВ.030.000 | Подъемник одновинтовой 2,5В | 1 | |

Листы в деле / Листы в архиве / Листы в запасе

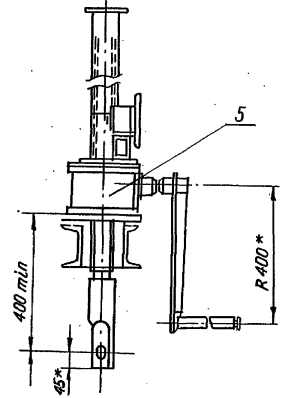
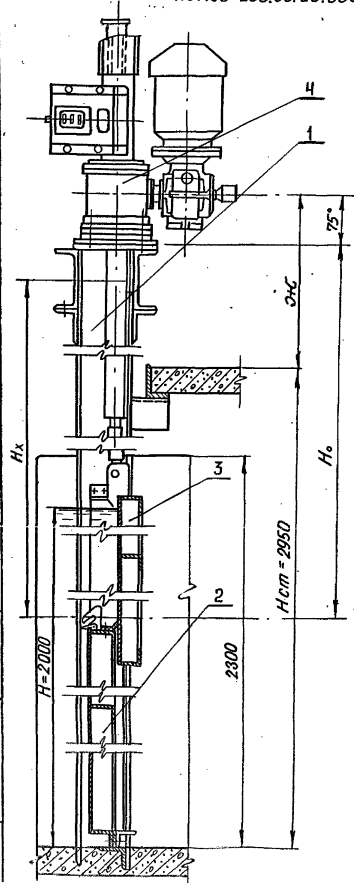
Лист

ЛС. 150-200.00.00.000.05

ЛС. 150-200.00.00.000.

ЛС. 150-200.00.00.000-01
ОСТАЛЬНОЕ СМ. ЛС.150-200.00.00.000

Серия 3.620.2-47 Выпуск 1



| Обозначение | тип привода винта | Ж Размер | № Размер | Нх Размер | Масса кг |
|----------------------|-------------------|----------|----------|-----------|----------|
| ЛС.150-200.00.00.000 | 2,5 ЭВ | 1044 | 2580 | 2156 | 505,5 |
| -01 | 2,5 В | 1006 | 2580 | 2056 | 467,5 |

| | |
|---|----------------|
| Тип затвора | скользящий |
| ширина отверстия в свету | B=1,5 |
| Высота отверстия в свету | 2,0 м |
| Расчетный напор | H=2,0 м |
| Высота от порога до служебного моста | Hст=2950 |
| Расчетное усилие тягового | T=2,35 тс |
| Расчетное усилие дожима | D=1,65 тс |
| Высота хода затвора(расстояние между крайними точками оси проушины винта) | Hх - см. табл. |
| Расстояние от подошвы подъемника до оси проушины опущенного затвора | Н - см. табл. |

- 1.* Размеры для справок.
2. Фильтрационные расходы через неплотности в уплотнении не должны превышать 1,5 л/с
3. Исполнение ЛС.150-200.00.00.000 укомплектовывается подъемником одновинтовым 2,5-ЭВ(с электроприводом)
4. Исполнение ЛС.150-200.00.00.000-01 укомплектовывается подъемником одновинтовым 2,5В (с ручным приводом)
5. Масса дана с учетом закладных частей
6. Масса дана без учета массы электрооборудования

№ ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТАС. ПОДАТ. И ДАТАС. ПОДАТ. И ДАТАС. ПОДАТ. И ДАТАС. ПОДАТ. И ДАТАС.

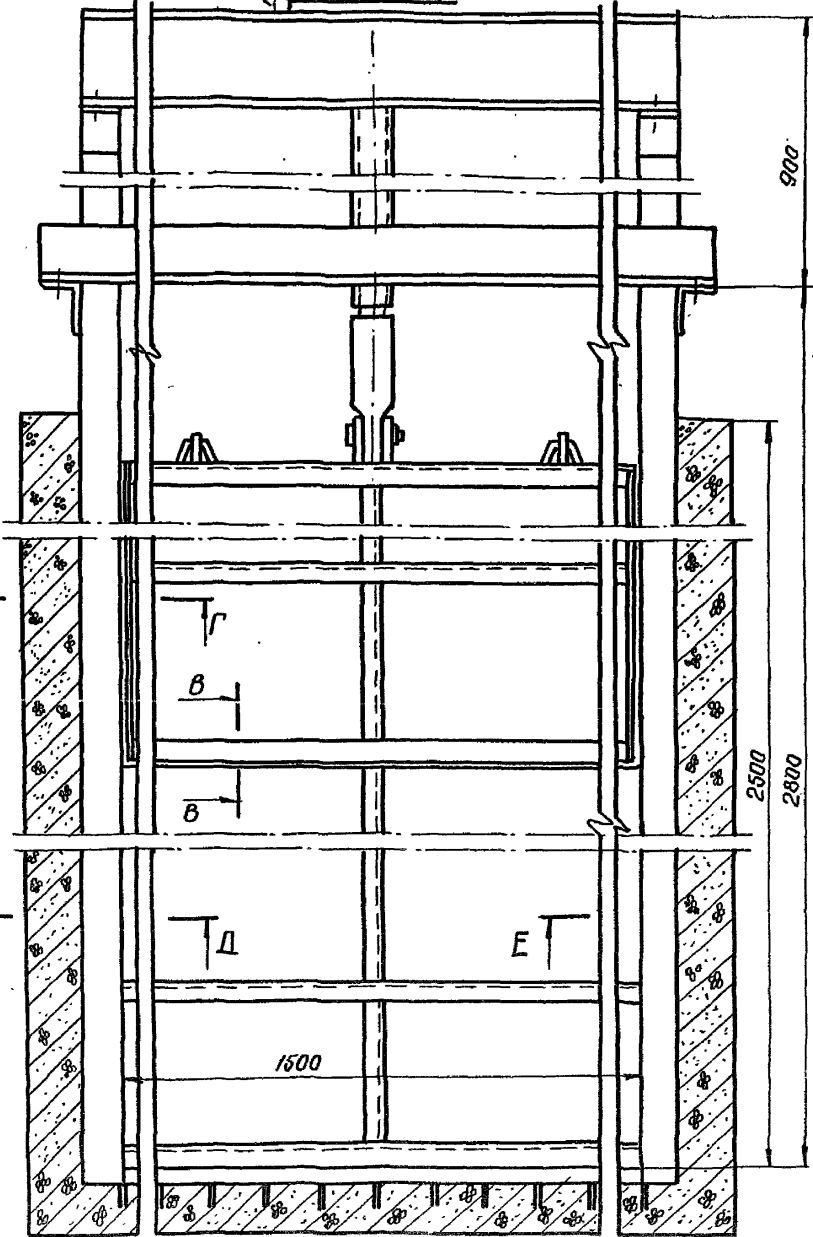
| | | | | | | | | |
|----------------|------------|----------|-------|------|---|-----------|-------|---------|
| | | | | | ЛС. 150-200.00.00.000.05 | | | |
| | | | | | затвор плоский сдвоенный В-Н=1,5-2,0 Сборочный чертёж | | | |
| Изм. | Англ. | № докум. | Подп. | Дата | И | Ант | Масса | Масштаб |
| Разраб. | барabanov | Резерв | | | | см. табл. | 1:10 | |
| Пров. | Слесаренко | Селин | | | Лист 7 | Листов 7 | | |
| Т. контр. | Машурова | Мас | | | РСОГИПРООДХОЗ | | | |
| РА ИЖ. ПРОЕКТА | Гришчин | Дин | | | | | | |
| И. контр. | Кавриин | Виталин | | | | | | |

000 00 00 00 00 00 00

б-б лист 1

ПС.150-200 00.00.000.-01

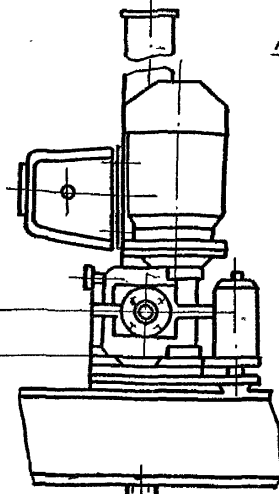
А
лист 1



ПС.150-200 00.00.000

Е-Е (для сборных блоков)
М 1:4

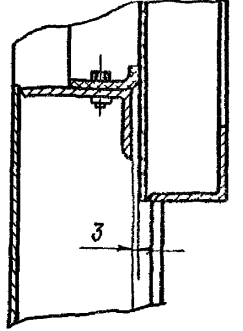
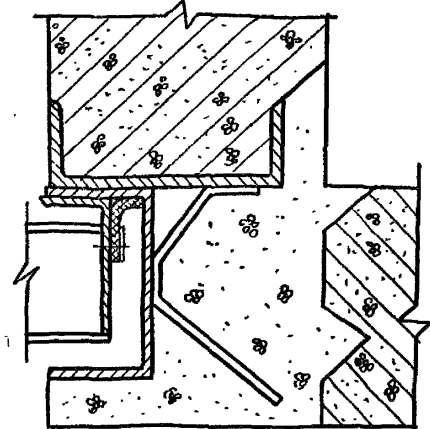
Б-Б
М 1:4



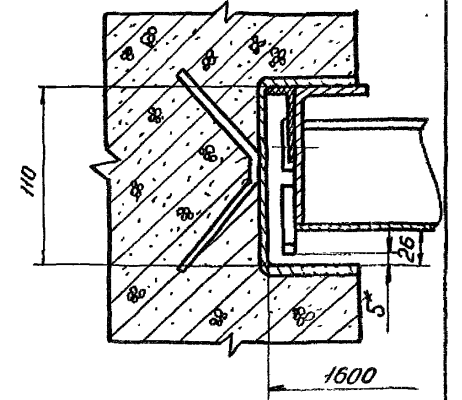
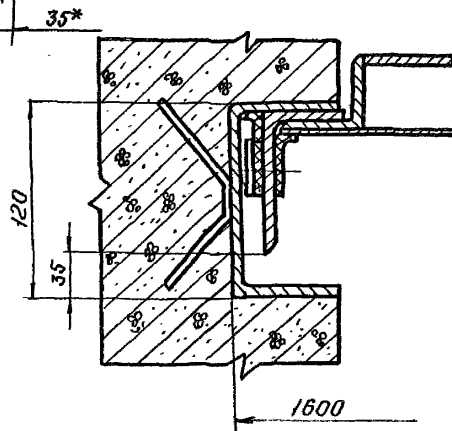
φ24B12*

Tr 60 x 16 (P8) *

Г-Г
М 1:4



Д-Д (для монолитов)
М 1:4

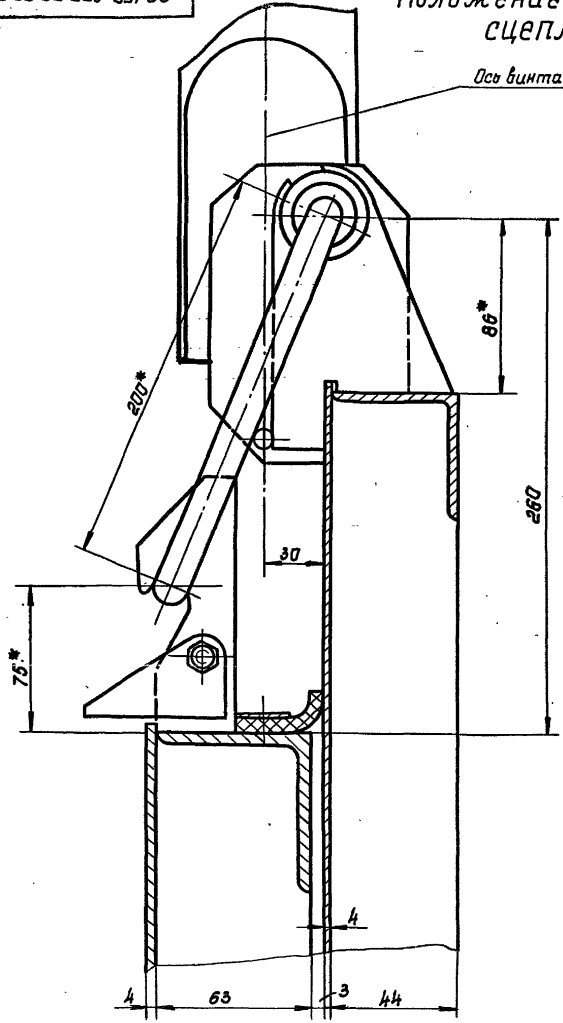


| ПС.150-200 00.00.000 | | | | | | Лист | Масштаб |
|----------------------|---------|-----------------|-------|------|---|----------------|----------|
| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата | Затвор плоский сборный В-Н=1,5-2,0 Монтажный чертёж | 4 | 1:10 |
| | | Барabanov | | | | | |
| | | Слесаренко С.И. | | | | | |
| | | Майорова Л.И. | | | | | |
| Г.И.П. | Притчин | | | | | Лист 2 | Листов 3 |
| | | | | | | РОСГИПРОВОДХОЗ | |

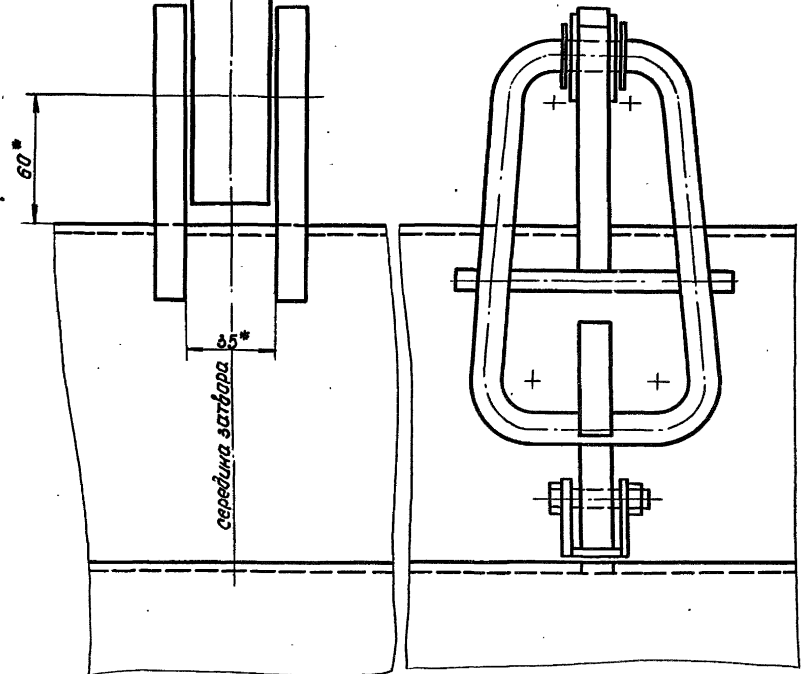
ПС 150-200.00.00.000.СБ

Серия 3.020.2-47 Выпуск /

Положение затворы сцеплены



Винт подъемника 2.59В и 2.56



| | | | | |
|-----------|------|------------|-------|------|
| ИЗМ. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | Слесаренко | Сим | |
| Разраб. | | Слесаренко | | |
| Пров. | | Майорова | Май | |
| Т. контр. | | Питичин | Пит | |

ПС 150-200.00.00.000.СБ

Затвор плоский
сдвоенный В-Н=1.5-2.0
Сборочный чертёж

| | | |
|--------|---------------|----------|
| Лит | Масса | Масштаб |
| И | см. табл.1 | |
| Лист 3 | | Листов 3 |

Серия Э 120.2-47 Выпуск 1

| Стр. | Обозначение | Наименование | Куда входит | | Общие кол. | Примечание |
|------|-------------------------|---|----------------------|------|------------|------------|
| | | | Обозначение | Кол. | | |
| 1 | ПС.150-200.00.00.000 МЧ | Затвор плоский сдвоенный | | | | |
| 2 | | | | | | |
| 3 | ПС.150-200.01.00.000 СБ | Закладные части | ПС.150-200.00.00.000 | 1 | 1 | |
| 4 | ПС.150-200.02.00.000 СБ | Затвор нижний | ПС.150-200.00.00.000 | 1 | 1 | |
| 5 | ПС.150-200.03.00.000 СБ | Затвор верхний | ПС.150-200.00.00.000 | 1 | 1 | |
| 6 | | | | | | |
| 7 | ПС.150-200.01.01.000 СБ | Стойка пазовая | ПС.150-200.01.00.000 | 1 | 1 | |
| 8 | ПС.150-200.01.02.000 СБ | Ригель | ПС.150-200.01.00.000 | 1 | 1 | |
| 9 | | | | | | |
| 10 | ПС.150-200.02.01.000 СБ | Металлоконструкция | ПС.150-200.02.00.000 | 1 | 1 | |
| 11 | ПС.150-200.03.01.000 СБ | Серьга в сборе | ПС.150-200.03.00.000 | 2 | 2 | |
| 12 | | | | | | |
| 13 | ПС.150-200.02.01.100 СБ | Крюк в сборе | ПС.150-200.02.01.000 | 2 | 2 | |
| | | <u>Переменные данные для исполнения:</u> | | | | |
| | | <u>ПС.150-200.00.00.000</u> | | | | |
| | | <u>Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 2,538 - 26.058.ПВ.100.000.ВС</u> | | | | |
| | | <u>ПС.150-200.00.00.000-01</u> | | | | |
| | | <u>Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 2,58 - 26.058.ПВ.050.000.ВС</u> | | | | |

| | | | | | | | |
|--------|--|-----------------|---------|------|------------------------------------|------|--------|
| Изм. | | Лист | № докум | Дата | ПС.150-200.00.00.000.00 | | |
| Разраб | | Слесаренко С.И. | | | Лист | Лист | Листов |
| Пров. | | Слесаренко | | | | | / |
| СЧП | | Притчина | | | Затвор плоский сдвоенный 0-Н-15-20 | | |
| | | | | | РОСГИПРОВОДУС | | |

Серия 3.820.2-4.7 Выпуск 1

| № строки | Наименование | Код ОКП | Обозначение документа на поставку | Поставщик | Куда входит (обозначение) | Количество | | | | Примечание |
|----------|-------------------|---------|-----------------------------------|-----------|---------------------------|------------|-------------|------------|-------|------------|
| | | | | | | на изделие | в комплекты | на регулр. | Всего | |
| 1 | | | | | | | | | | |
| 2 | Крепежные изделия | | | | | | | | | |
| 3 | Болт М10*30.58.09 | | ГОСТ 7798-70 | | ПС.150-200.02.00.000.СБ | 24 | | | 24 | |
| 4 | М10*40.58.09 | | ГОСТ 7798-70 | | ПС.150-200.02.00.000.СБ | 18 | | | 18 | |
| 5 | М10*50.58.09 | | ГОСТ 7798-70 | | ПС.150-200.02.01.100.СБ | 1 | | | 2 | |
| 6 | М16*35.58.09 | | — — — | | ПС.150-200.02.00.000.СБ | 4 | | | 4 | |
| 7 | М20*50.58.09 | | — — — | | ПС.150-200.01.00.000.СБ | 6 | | | 6 | |
| 8 | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | |
| 10 | Гайка М10.5.09 | | ГОСТ 5915-70 | | ПС.150-200.02.00.000.СБ | 42 | | | 42 | |
| 11 | М10.5.09 | | ГОСТ 5915-70 | | ПС.150-200.02.10.000.СБ | 1 | | | 2 | |
| 12 | М20.4.029 | | — — — | | ПС.150-200.01.00.000.СБ | 6 | | | 6 | |
| 13 | М16.5.09 | | — — — | | ПС.150-200.02.00.000.СБ | 4 | | | 4 | |
| 14 | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | | | | |
| 18 | Шайба 10.09 | | ГОСТ 11371-68 | | ПС.150-200.02.00.000.СБ | 1 | | | 2 | |
| 19 | 10.65Г.09 | | ГОСТ 6402-70 | | ПС.150-200.01.00.000.СБ | 1 | | | 2 | |
| 20 | 16.011 | | ГОСТ 11371-68 | | ПС.150-200.03.01.000.СБ | 2 | | | 4 | |
| 21 | 20.011 | | — — — | | ПС.150-200.03.01.000.СБ | 2 | | | 4 | |
| 22 | 20.02.029 | | ГОСТ 10906-78 | | ПС.150-200.01.00.000.СБ | 6 | | | 6 | |
| 23 | | | | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | | | | |

№ подл. Подпись и дата
№ инв. кат. № инв. № дубл. Подпись и дата

Переменные данные для исполнения
ПС.150-200.00.00.000.

ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 2.5ДВ
/входящего в настоящее исполнение/ 26.058.ПВ.100.000.ВЛ
ПС.150-200.00.00.000.01

ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 2.5В
/входящего в настоящее исполнение/ 26.058.ПВ.030.000.ВЛ

| | | | | | | | |
|----------|----------------|---------|------|------|--------------------------|------|--------|
| | | | | | ПС.150-200.00.00.000.ВЛ7 | | |
| Изм. | Лист | № докум | Подп | Дата | | | |
| Разработ | Верабанов В.И. | | Корн | | датвар плоский | | |
| Пров. | Корн | | Корн | | сдвоенный ВхН=1,5*2,0 | | |
| ГЦП | Притчин | | Корн | | Лит. | Лист | Листов |
| | | | | | И | | 1 |
| | | | | | ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ | | |
| | | | | | РОССИЙСКОЕ ПУХОЗ | | |

И. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Затвор плоский двоянный устанавливается на гидротехнических сооружениях и предназначен для поддержания горизонтов воды в верхнем бьефе канала, регулирования расходов воды или полного перекрытия отверстия.

1.2. Затвор можно использовать как рабочий, аварийный или ремонтный.

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

2.1. В период постоянной эксплуатации затвор поднимают и опускают винтовым подъемником под напором воды.

2.2. Затвор работает при полном открытии или любых частичных открытиях.

2.3. Ремонт, монтаж и демонтаж затвора производить под защитой ремонтного ограждения или в период опорожнения канала.

2.4. В случае, если затвор необходимо извлечь из закладных частей, необходимо демонтировать подъемник вместе с ригелем, а затем краном извлечь его.

2.5. Закладные части доставляют на монтаж в собранном виде.

2.6. Монтаж закладных частей можно производить штрабным или бесштрабным способом.

2.7. При штрабном способе закладные части привариваются к выпускам арматуры, накладывается опалубка и штрабы заполняются бетоном (блоками высотой не более 2 метров).

2.8. При бесштрабном способе закладные части устанавливаются

и раскрепляются в опалубке к арматуре, а также дополнительными конструкциями.

2.9. Затворы собираются на заводе, принимаются ОТК в законченном виде с резиновыми уплотнениями.

2.10. Отклонения от проектных размеров не должны превышать величин, приведенных в рабочих чертежах.

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Ответственным за правильную и безопасную эксплуатацию затвора и всего механического оборудования назначается администрацией лицо из состава ИТР.

3.2. К работе по эксплуатации механического оборудования допускаются рабочие не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование и инструктаж по технике безопасности.

3.3. Присоединение к сети переносных электроинструментов должно осуществляться посредством трех или четырехжильных шланговых проводов с обязательным заземлением или занулением корпуса инструмента.

3.4. Опасные зоны должны ограждаться.

На ограждениях необходимо вывешивать предостерегающие плакаты.

3.5. При очистке поверхностей металлоконструкций вручную с применением металлических щеток необходимо пользоваться респиратором и защитными очками.

3.6. При обезжиривании поверхностей растворителями запрещается применять этилированный бензин и тетраэтилсвинец, подносить растворители к рабочему месту без специальной тары.

3.7. На месте производства работ запас лакокрасочных материалов не должен превышать сменной потребности.

3.8. Окраску крупногабаритных изделий на открытых площадках при монтаже и в процессе эксплуатации производить в смены, когда не выполняются другие работы и отсутствуют все виды оборудования, вызывающие искрообразование.

Выпуск 1

Серия 3.820.2-47

Выпуск 1

Серия 3.820.2-47

ПС.150-200.00.00.000.ИЭ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---------|-----------|----------|-------|------|
| Разраб. | Гарабанов | Виде | | |
| Пров | Карлин | Карлин | | |
| СПП | Притчин | | | |

Затвор плоский двоянный
В-Н = 1,5-2,0

| Лист | Листов | Листов |
|------|--------|--------|
| 4 | 1 | 6 |

№ докум. Подп. и дата

Взам. инст. №

Изм. № дубл.

Подп. и дата

Лист

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 4.1. Перед началом маневрирования затвором проверяется готовность винтового подъемника.
- 4.2. Проверяется крепление винта подъемника к затвору.
- 4.3. Осмотреть в пределах видимости пазовые конструкции закладных частей.
- 4.4. Если маневрирование связано с ремонтными работами, проверить готовность крана, подготовить стропы, подготовить транспортные средства для перевозки оборудования к месту режизим.
- 4.5. Все команды во время маневрирования дает одно лицо с местного поста или с центрального пульта управления.

5. ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

- 5.1. На всех стадиях эксплуатации затвора необходимо выполнять плановый осмотр и планово-предупредительный ремонт по заранее составленному графику.
- 5.2. При плановом осмотре проверяются точки подвеса затвора, подвергается осмотру металлоконструкция не менее, чем один раз в год, а если это необходимо, то и чаще.
- 5.3. Планово-предупредительный ремонт включает в себя текущий, средний и капитальный ремонт.
- 5.4. Заводится ремонтный журнал, в котором ответственным лицом делается запись о дефектах и неисправностях, а также о выполнении ремонта.
- 5.5. Каждому ремонту предшествует осмотр и составление дефектной ведомости.
- 5.6. Срок производства ремонтов:
 - а) текущий и средний ремонт производится по мере необходимости в сроки, намечаемые администрацией;
 - б) капитальный ремонт по мере износа.

5.7. Одновременно с ремонтом затвора подвергают осмотру и режизим винтовой подъемник.

5.8. Закладные части необходимо осматривать более часто, так как они подвергаются более интенсивному износу.

6. АНТИКОРРОЗИЙНАЯ ЗАЩИТА

- 6.1. Антикоррозийная защита металлоконструкций и закладных частей производится согласно "Инструкции по защите от коррозии механического оборудования и металлоконструкций гидротехнических сооружений лакокрасочными покрытиями" (МЭиЭ СССР, Москва, 1981 г.).
- 6.2. Работы по антикоррозийной защите выполнять один раз в пять лет, а при необходимости срок сокращается.
- 6.3. Грунтование поверхностей производится грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 с применением растворителя Р-4 ГОСТ 7827-74 или Р-5 ГОСТ 9355-81 в количестве 20-30 % от веса грунта.
- 6.4. Первый слой грунта, разведенного до рабочей консистенции, наносится на поверхность металла кистью по сварным швам, а по всей остальной поверхности кистью или распылителем тонким равномерным слоем без подтеков и наплывов.
- 6.5. Второй слой грунта рекомендуется наносить распылителем по всей поверхности, включая сварные швы.
- 6.6. Покрывные лакокрасочные материалы ХСЛ ГОСТ 7313-75 - в шесть слоев, ХС-76 ГОСТ 9355-81 - в пять слоев, ПХВ-26 ГОСТ 6993-79 - в пять слоев наносятся на высушенную, загрунтованную поверхность ровным слоем без пропусков и подтеков.
- 6.7. При нанесении покрытий бесцветным лаком ХСЛ и ХС-76, для получения серебристого цвета, в них добавляется 3 % алюминиевой пудры по весу неразведенного лака. Приготовленная смесь должна использоваться в течение 1-2 суток.
- 6.8. Сушка окрашенных поверхностей может производиться в естественных условиях при температуре 18-23°C. Длительность сушки

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

10

Серия З.820.2-47 Выпуск 1

каждого слоя должна быть не менее одного часа.

6.9. Сушка окрашенных поверхностей с искусственным подогревом может производиться при температуре 60°C. Длительность сушки каждого слоя 30 мин.

6.10. Поверхности закладных частей, подлежащие обетонированию, не грунтуются, не окрашиваются и не покрываются известковым раствором, а непосредственно перед бетонированием подлежат очистке от ржавчины, грязи, жира, краски и других веществ, препятствующих сцеплению с бетоном.

6.11. Проверка внешних дефектов на нанесенных лакокрасочных покрытиях осуществляется тщательным осмотром окрашенных поверхностей.

6.12. Толщина покрытия определяется при помощи магнитного толщиномера МТП-1. Ориентировочная толщина одного слоя покрытия должна быть в пределах 10-40 микрон.

6.13. Окрашенные металлоконструкции и оборудование до начала эксплуатации должны выдерживаться не менее 5 суток.

7. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей:

| Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки | Вероятная причина | Метод устранения | Примечание |
|--|---|---------------------------------------|------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Затвор не садится | В пазу или на донной марке посторонние предметы | Поднять затвор, проверить паз и марку | |
| Грузовой винт подъемника идет вверх, затвор не поднимается | Срезало болт соединения грузового винта и затвора | Соединить винт и затвор новым болтом | |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|--|-------------------------------|---|
| Затвор перекашивается и заклинивается | В пазах посторонний предмет | Поднять затвор, очистить пазы | |
| При закрытом затворе наблюдается фильтрация воды | Нарушено уплотнение | Отремонтировать уплотнение | |
| При подъеме и опускании затвора чувствуется перегрузка подъемника | В пазах закладной части посторонние предметы | Извлечь затвор, очистить пазы | |

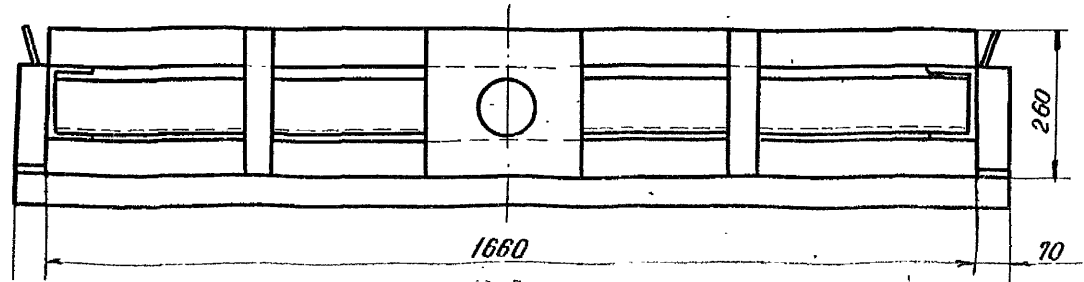
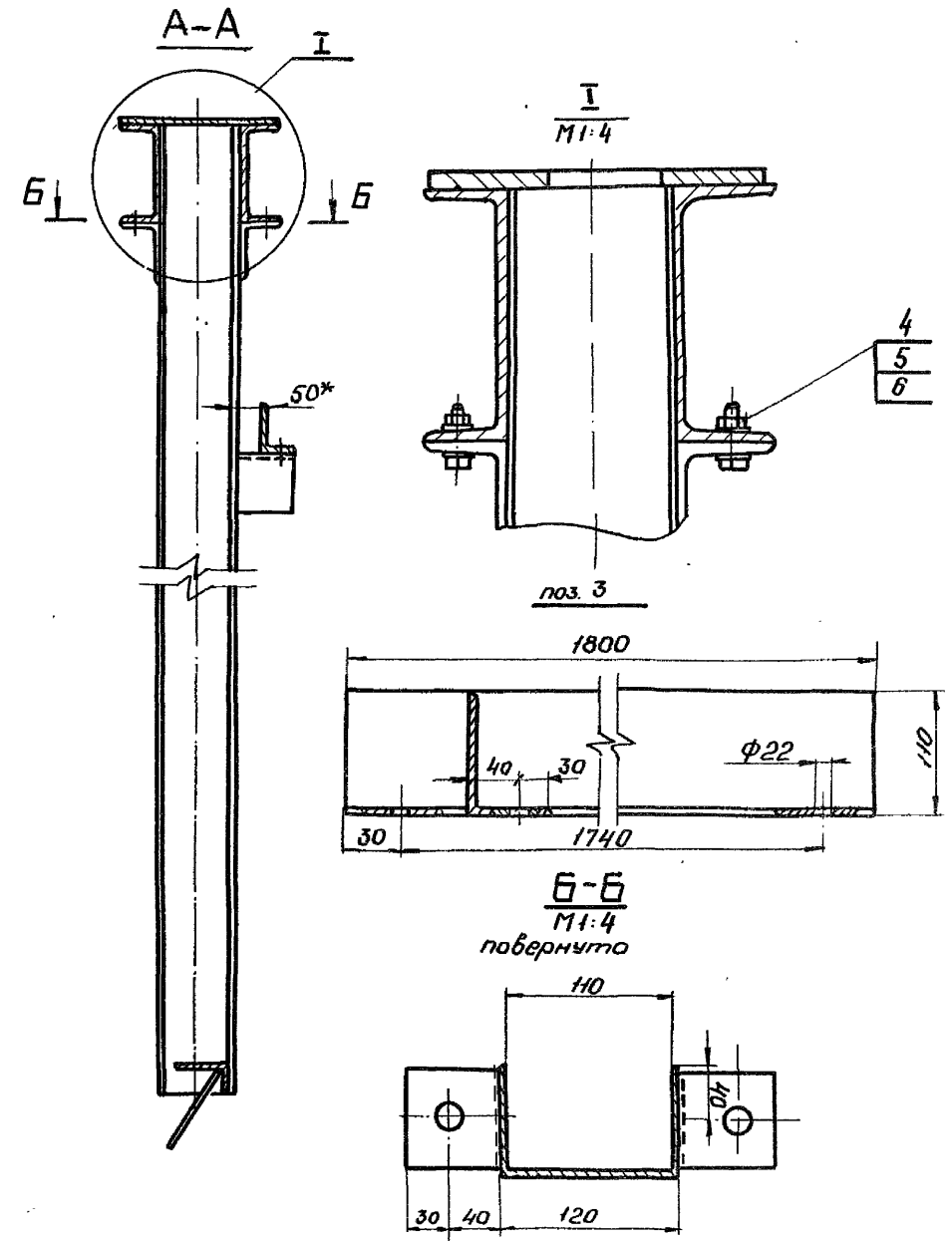
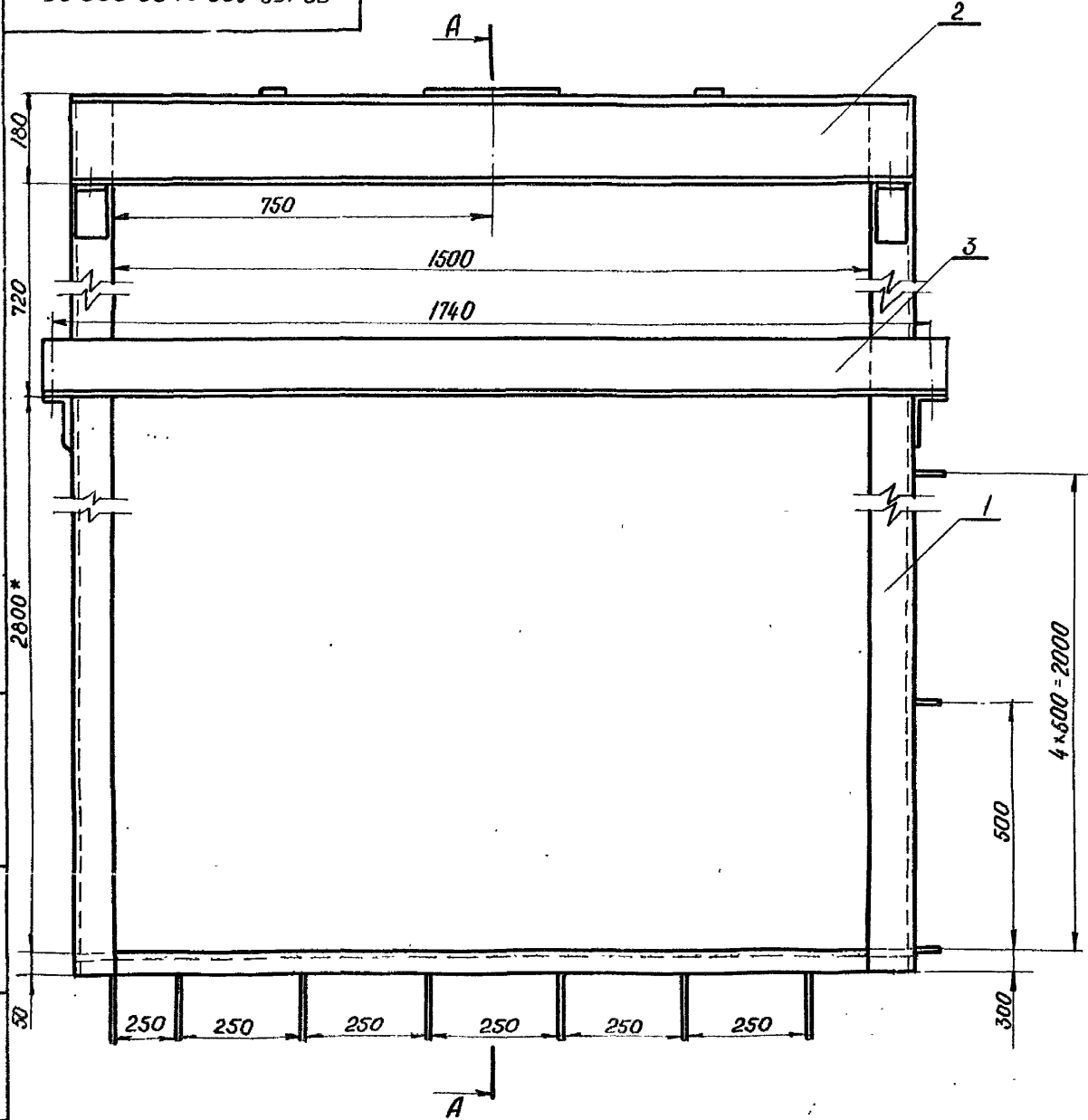
Серия З.820.2-47 Выпуск 1

| | | | | |
|---------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| № подл. | Подл. и дата | Взам. инв. № | Инв. № инв. | Подл. и дата |
|---------|--------------|--------------|-------------|--------------|

НХ

PC.150-200.01.00.000.06

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

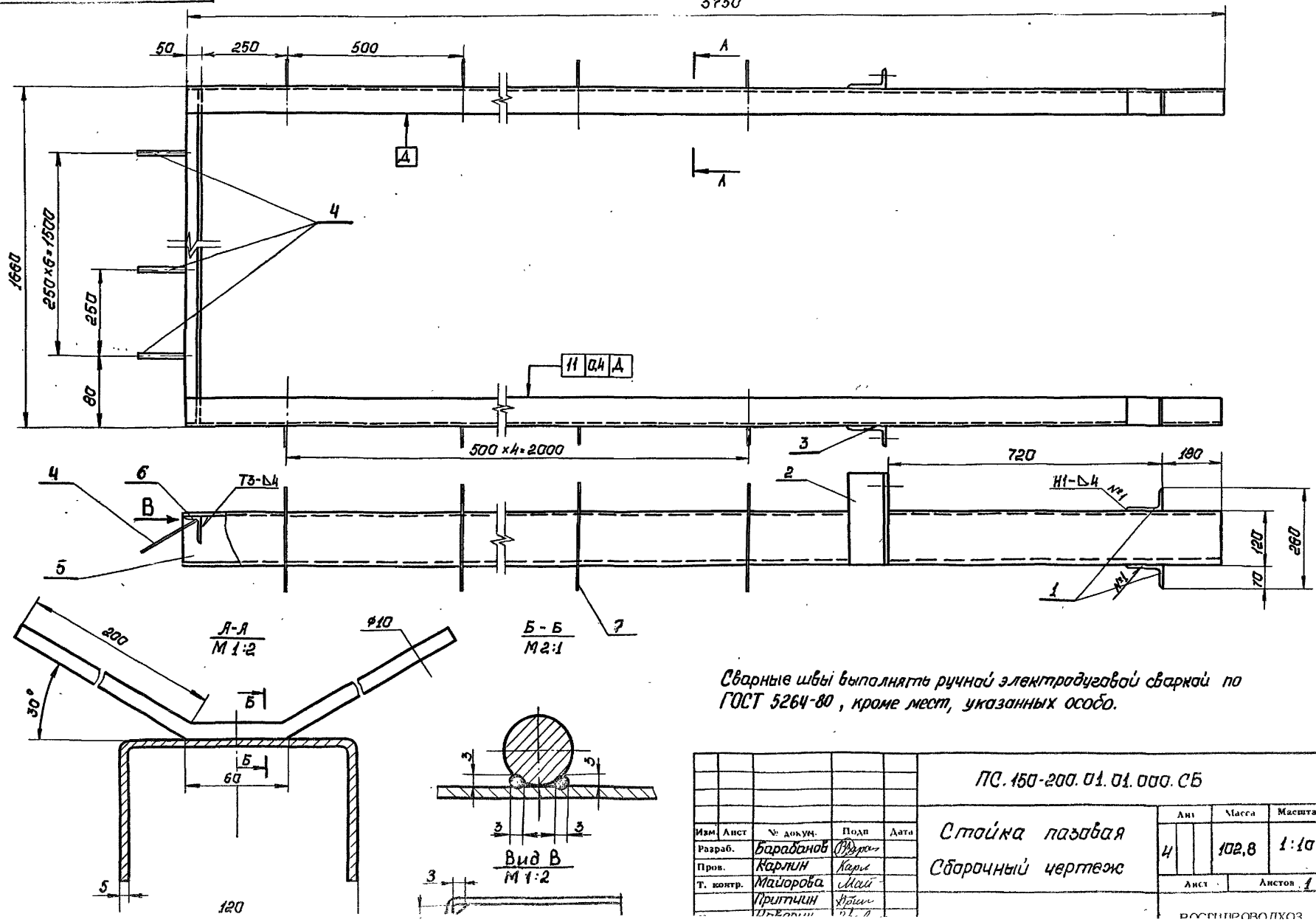


| PC.150-200.01.00.000.06 | | | | | | Лист | Масш | Масштаб |
|-------------------------|------|-----------|-------|------|---------------------------------------|------------|----------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Закладные части. Сборочный чертеж. | У | 1825 | 1:10 |
| Разраб. | | Барabanов | | | | Лист | Листов / | |
| Прое | | Нардин | | | | РОССИЙСКОЕ | | |
| Т. контр | | Майорова | | | | | | |
| ГЦП | | Притчин | | | | | | |
| И. контр | | И. Родина | | | | | | |

ПС.150-200.01.01.000.СБ

3750

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80, кроме мест, указанных особо.

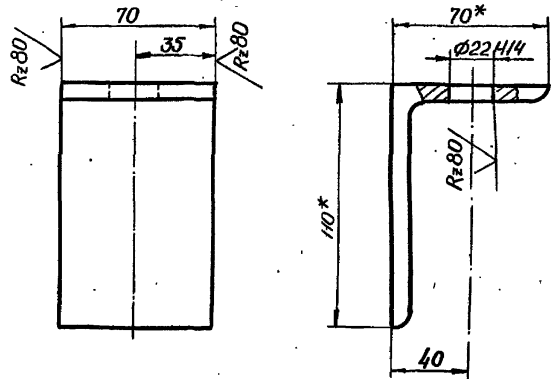
| ПС.150-200.01.01.000.СБ | | | | | Лист | Масса | Масштаб |
|-------------------------|-----------|----------|-------|------|------|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | 4 | 102,8 | 1:10 |
| Разраб. | Барabanов | Одобр. | | | | | |
| Пров. | Карлин | Карл | | | | | |
| Т. контр. | Майорова | Май | | | | | |
| | Пригичин | Филип | 01.7 | | Лист | Листов | 1 |

Стойка лаговая
Сборочный чертеж

ВОСНТРОПОЛХОЗ

ПС.150-200.01.01.001

(✓)A



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

ПС.150.-200.01.01.001

Кронштейн.

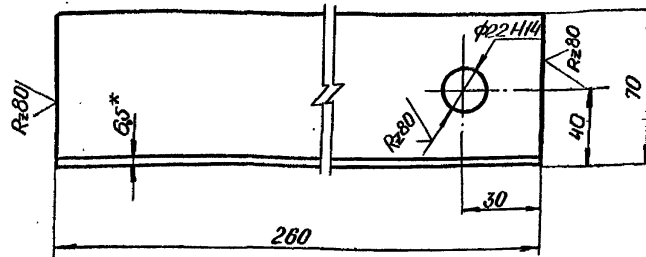
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|-----------|-------|------|
| Разраб. | | Барабанов | СМ | |
| Пров. | | Коралун | СМ | |
| Т. контр. | | Майорова | СМ | |
| ГЛП | | Притчин | СМ | |

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|----------|
| И | 0.63 | 1:2 |
| Лист | | Листов 1 |

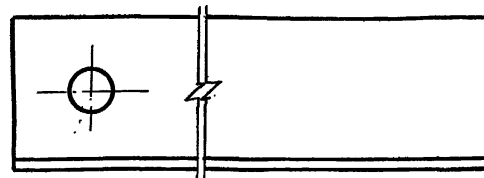
ПС.150-200.01.01.002

Rz320 (✓)A

ПС.150-200.01.01.002



ПС.150-200.01.01.002-01 зеркальное отражение
остальное - см ПС.150-200.01.01.002



1* Размеры для справок.

2* Обработать по детали ПС.150-200.01.00.000.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

ПС.150-200.01.01.002

Упор

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|------------|-------|------|
| Разраб. | | Барабанов | СМ | |
| Пров. | | Слесаренко | СМ | |
| Т. контр. | | Майорова | СМ | |
| ГЛП | | Притчин | СМ | |

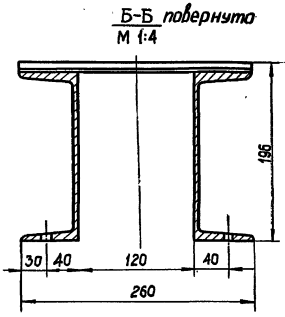
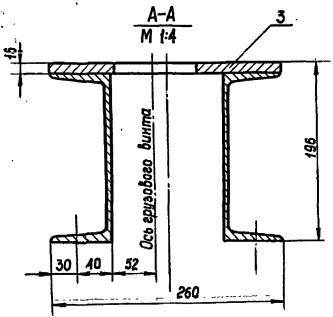
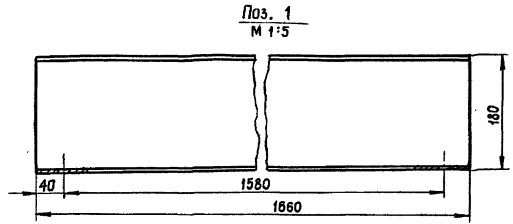
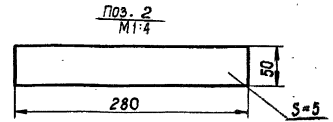
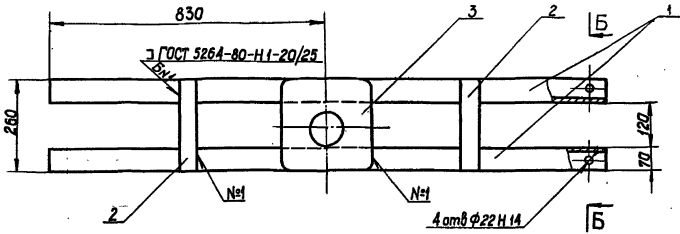
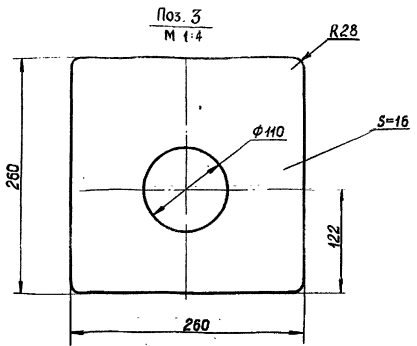
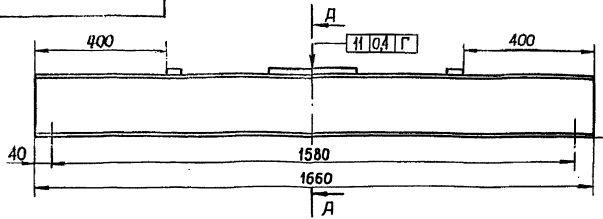
| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|----------|
| И | 2.34 | 1:2 |
| Лист | | Листов 1 |

110*70*85 ГОСТ 3510-72

РСТИПРОД ДХОЗ

ПС 150-200.01.02.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



ПС 150-200.01.02.000 СБ

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | Баранов | | |
| | | Иван | | |
| | | Маслова | | |
| | | Притчин | | |

Ригель
Сборочный чертёж

| Лист | Масса | Масштаб |
|-------|-------|---------|
| 4 | 63,6 | 1:10 |
| Листы | | Листов |

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|------------------------------|---------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| 12 | | | ПС. 150-200. 02. 00. 000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| 11 | 1 | | ПС. 150-200. 02. 01. 000 | Металлоконструкция | 1 | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| 11 | 2 | | ПС. 150-200. 02. 00. 002 | Ограничитель | 2 | |
| 11 | 3 | | ПС. 150-200. 02. 00. 003. | Накладка | 2 | |
| 11 | 4 | | ПС. 150-200. 02. 00. 004. | Накладка | 2 | |
| 11 | 5 | | ПС. 150-200. 02. 00. 005. | Накладка | 1 | |
| 11 | 6 | | ПС. 150-200. 02. 00. 006. | Накладка | 1 | |
| Б.Ч. | 7 | | ПС. 150-200. 02. 00. 007. | Уплотнение боковое Пластина I лист | | |
| | | | | ТМКШ-М-В-80×3700 | | |
| | | | | ГОСТ 7338-77 | 1 | 3,5 кг |
| Б.Ч. | 8 | | ПС. 150-200. 02. 00. 008. | Уплотнение боковое Пластина I лист | | |
| | | | | ТМКШ-М-В-75×2110 | | |
| | | | | ГОСТ 7338-77 | 2 | 1,9 кг |
| Б.Ч. | 9 | | ПС. 150-200. 02. 00. 009. | Уплотнение боковое Пластина I лист | | |
| | | | | ТМКШ-М-10×45×2110 | | |
| | | | | ГОСТ 7338-77 | 1 | 1,4 кг |
| | | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | | | | Болт ГОСТ 7798-70 | | |
| | 10 | | | М10×30 58.09 | 40 | |
| | 11 | | | М10×40 58.09 | 16 | |

ПС. 150-200. 02. 00. 000.

| | | | | |
|---------|------------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Барбаданов | | | |
| Пров. | Карлик | | | |
| ГИП | Притчин | | | |

ЗАТВОР НИЖНИЙ

| | | |
|------|------|--------|
| Лист | Лист | Листов |
| и | 1 | 2 |

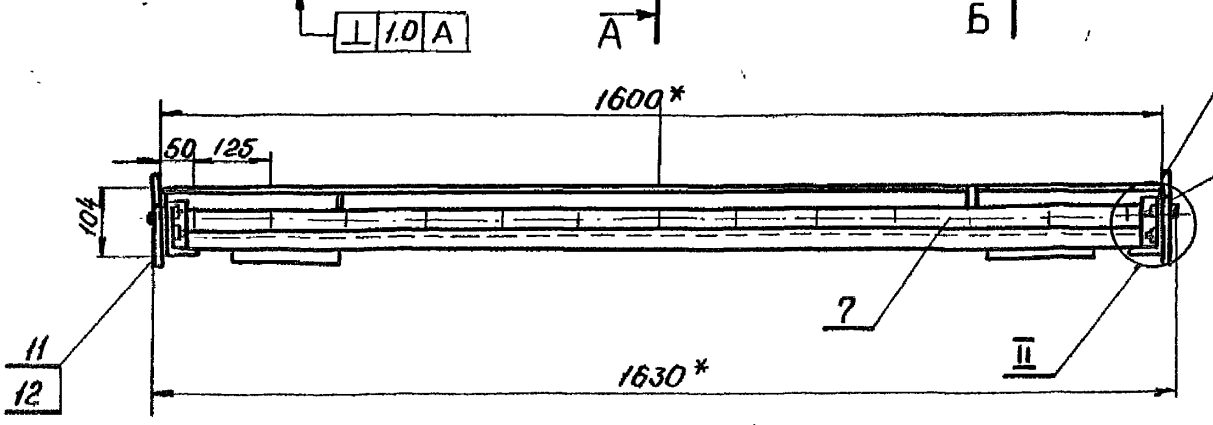
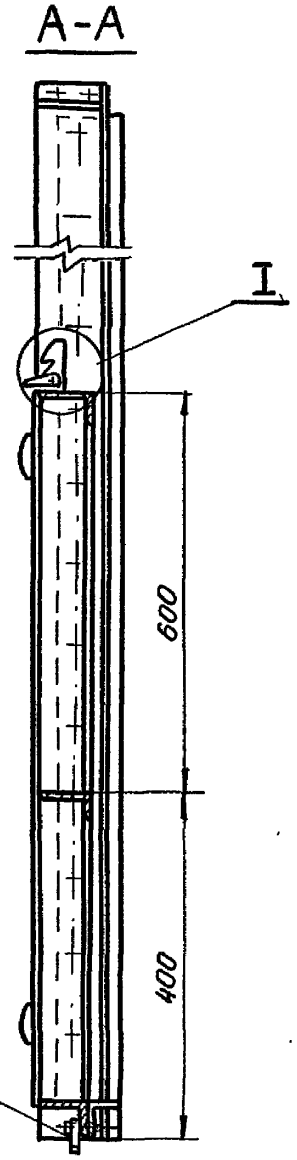
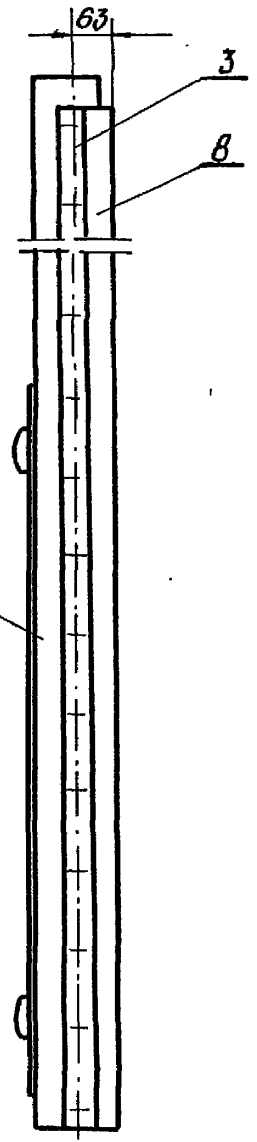
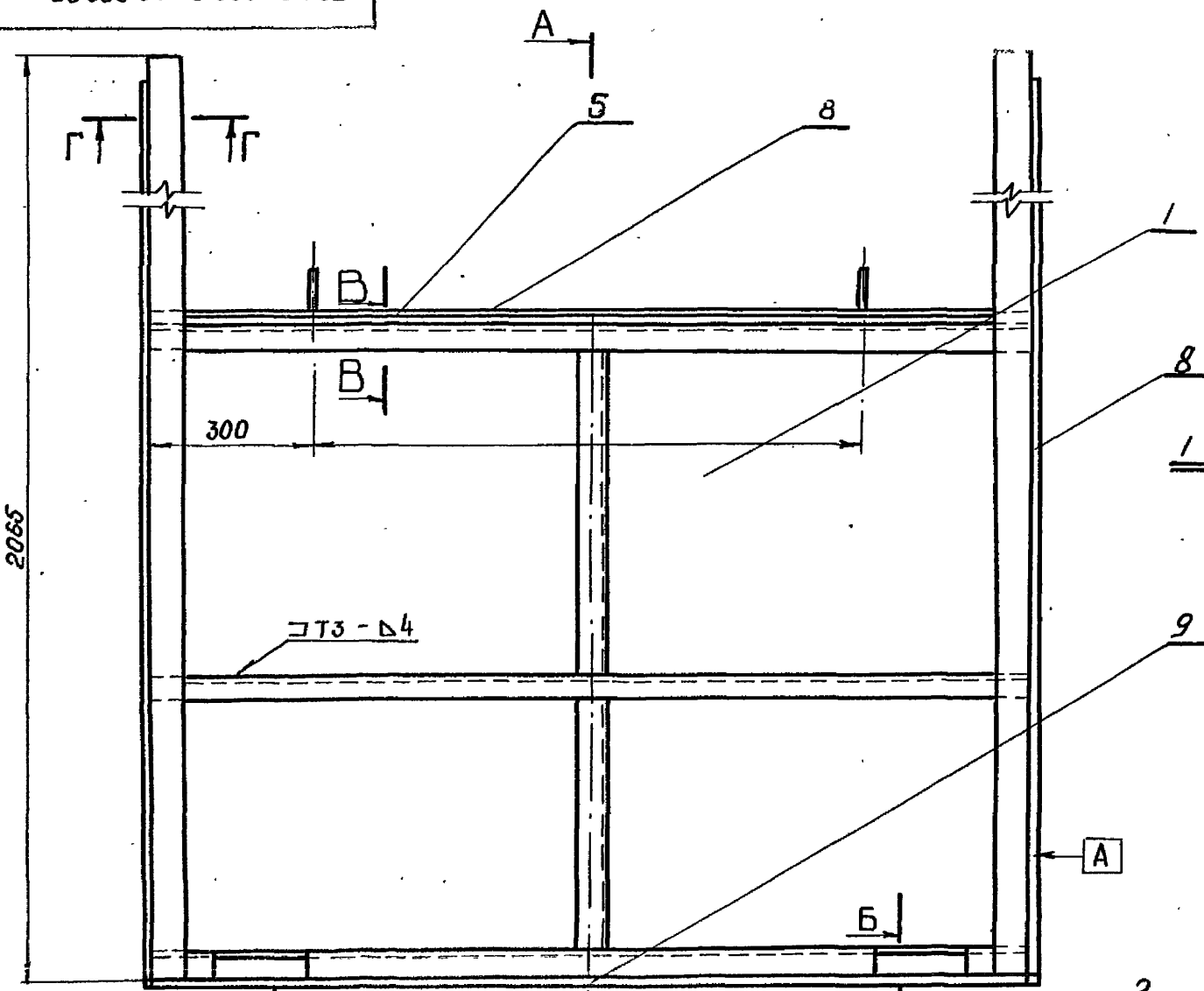
Серия Выпуск

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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|--------------------|------|------------|
| | | 12 | | М16×35 | 4 | |
| | | 13 | | Гайка ГОСТ 5915-70 | | |
| | | 14 | | М10.5.09 | 56 | |
| | | | | М16.5.09 | 4 | |

ПС 150-200.02.00.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

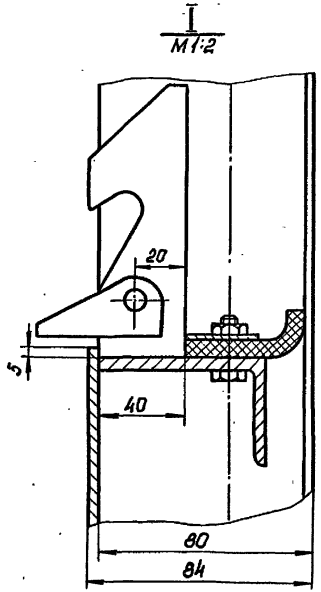


- 1* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3. Сварки производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 5. Отверстия в уплотнениях поз. 8, 9, 10 пробить по месту на 0,5 мм меньше отв. накладок поз. 5, 6, 7.

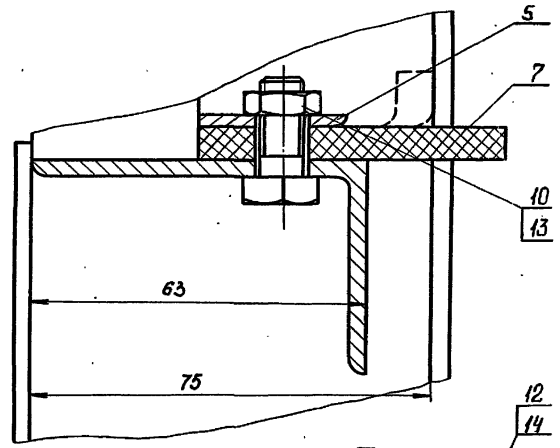
| | | | | | | | |
|------------------------------------|-----------|----------|--------|--------------------------|----------------|-------|----------|
| | | | | ПС. 150-200.02.00.000 СБ | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит | Масса | Масштаб |
| | | | | | И | 110,7 | 1:10 |
| Затвор нижний Сборочный чертеж. | | | | | Лист 1 | | Листов 2 |
| | | | | | | | |
| Разраб. | Барabanov | Подп. | В.И.И. | | | | |
| Пров. | Карлин | Подп. | Карл | | | | |
| Т. контр. | Майорова | Подп. | Май | | | | |
| ГИП | Пригучин | Подп. | Приг | | | | |
| Н. контр. | Каверин | Подп. | Кав | | | | |
| Утв. | И.С.И. | Подп. | И.С. | | | | |
| | | | | | РОСГИПРОВОДХОЗ | | |

ПС.150-200.02.00.000.СБ

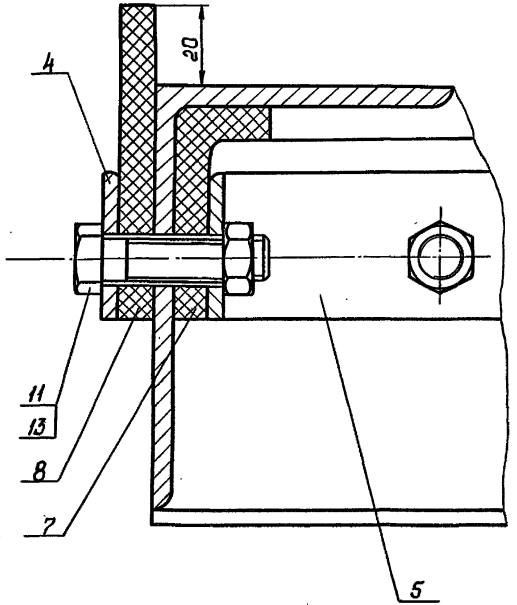
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



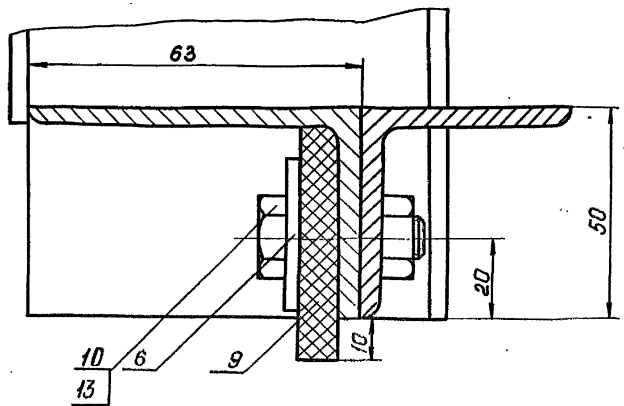
В-В



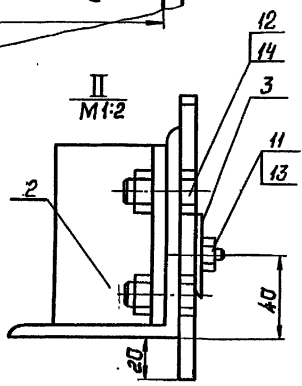
Г-Г



Б-Б

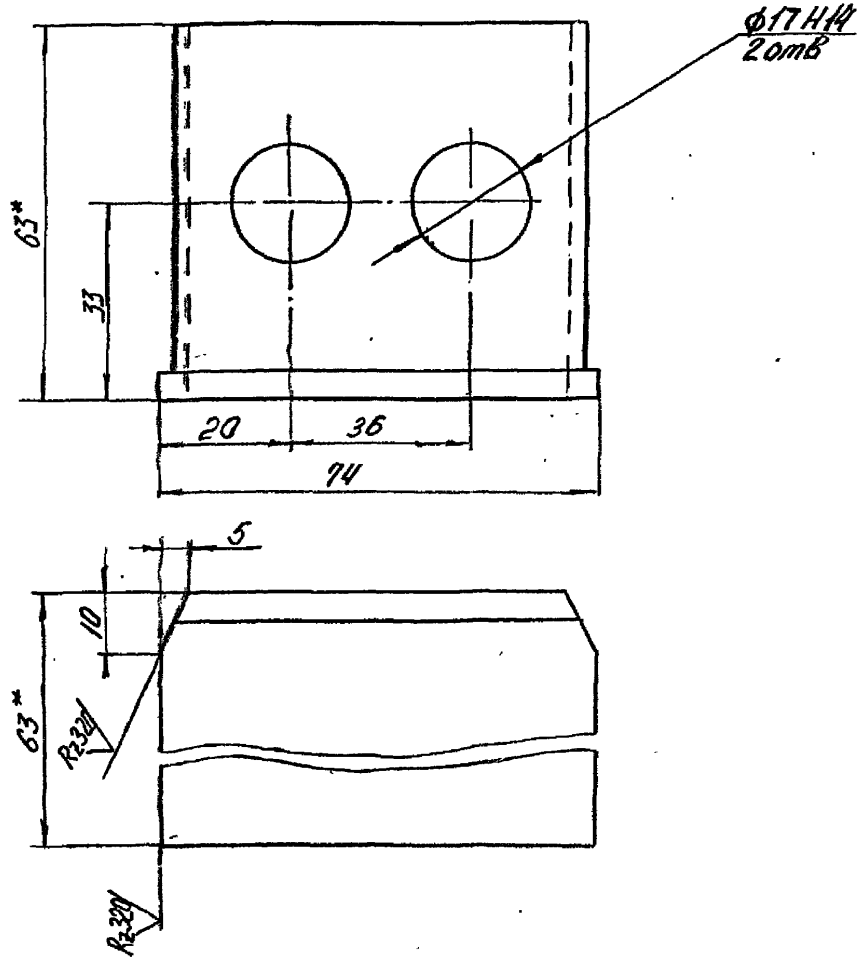


II
M1:2



| | | | | |
|--------------------------|----------|---------------------|---------|---------|
| ПС.150-200.02.00.000.СБ. | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Баранов | Прош. | Карлик | |
| Т. контр. | Майорова | Т.п. инж. объект.г. | Притчин | |
| Н. контр. | Каберин | Н. контр. | Каберин | |
| Затвор нижний | | | | |
| Сборочный чертёж | | | | |
| Лист | 2 | Масш. | - | Масштаб |
| Лист 2 | | Листов 2 | | |
| РОСГИПРОВОДХОЗ | | | | |

(✓)✓



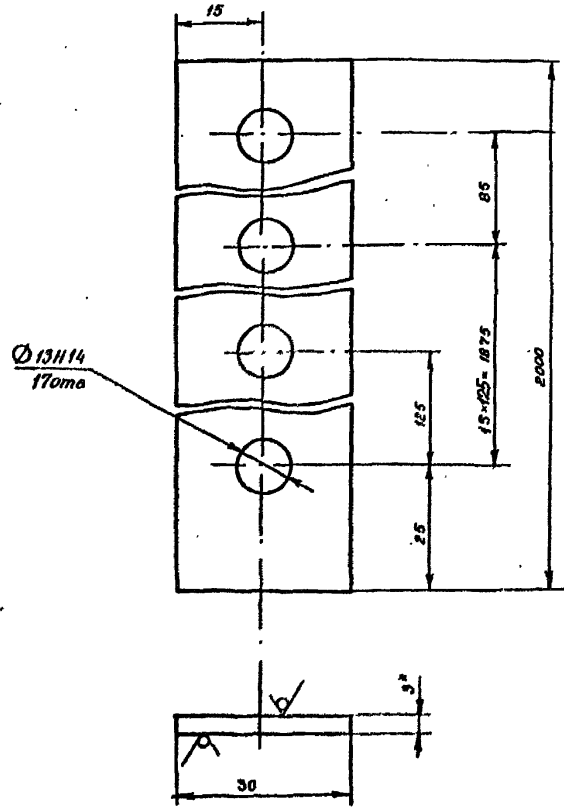
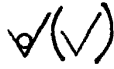
1.* Размеры для справок
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по = $\frac{IT14}{2}$

| | | | | |
|------------------------|------|------------|----------------|---------|
| ПС. 150-200.02.00.002. | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | Барабанов | Визм | |
| Пров. | | Слесаренко | Сим | |
| Т. контр. | | Майорова | Май | |
| П/ИИ | | Притчин | И | |
| Н. контр. | | Коберин | И | |
| Ограничитель | | | Лист | Масса |
| | | | И | 0,35 |
| | | | Листов | Масштаб |
| | | | 1 | 1:1 |
| 63x63x5 ГОСТ 8509-Р2 | | | Росгипрорудхоз | |

Серия Выпуск

| | | | | |
|----------------|----------------|--------------|--------------|----------------|
| № подл. | Подпись к дате | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись к дате |
| | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | | |
| Пров. | | | | |
| Т. контр. | | | | |
| Н. контр. | | | | |
| Лист | | | | Масштаб |
| | | | | 1 |
| РОСГИПРОВОДХОЗ | | | | |

ИС. 150-200.02.00.003



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Боковые кромки закруглить.

ИС. 150-200.02.00.003

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|------------|--------------------|------|
| Разраб. | | Барabanов | <i>(Signature)</i> | |
| Пров. | | Слесаренко | <i>(Signature)</i> | |
| Т. контр. | | Майорова | <i>(Signature)</i> | |
| Гип | | Притчин | <i>(Signature)</i> | |
| Н. контр. | | Каверин | <i>(Signature)</i> | |
| Утв. | | Каверин | <i>(Signature)</i> | |

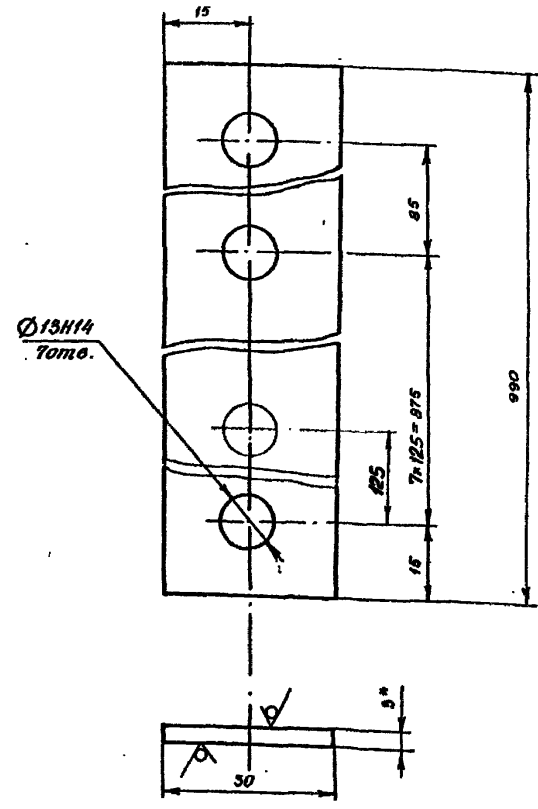
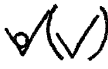
НАКЛАДКА

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|----------|
| Ц | 1,4 | 1:1 |
| Лист | | Листов 1 |

Лист 3.0 ГОСТ 19003-74
В СтЗис ГОСТ 14634-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

ИС. 150-200.02.00.004



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Боковые кромки закруглить.

ИС. 150-200.02.00.004

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|------------|--------------------|------|
| Разраб. | | Барabanов | <i>(Signature)</i> | |
| Пров. | | Слесаренко | <i>(Signature)</i> | |
| Т. контр. | | Майорова | <i>(Signature)</i> | |
| Гип | | Притчин | <i>(Signature)</i> | |
| Н. контр. | | Каверин | <i>(Signature)</i> | |
| Утв. | | Каверин | <i>(Signature)</i> | |

НАКЛАДКА

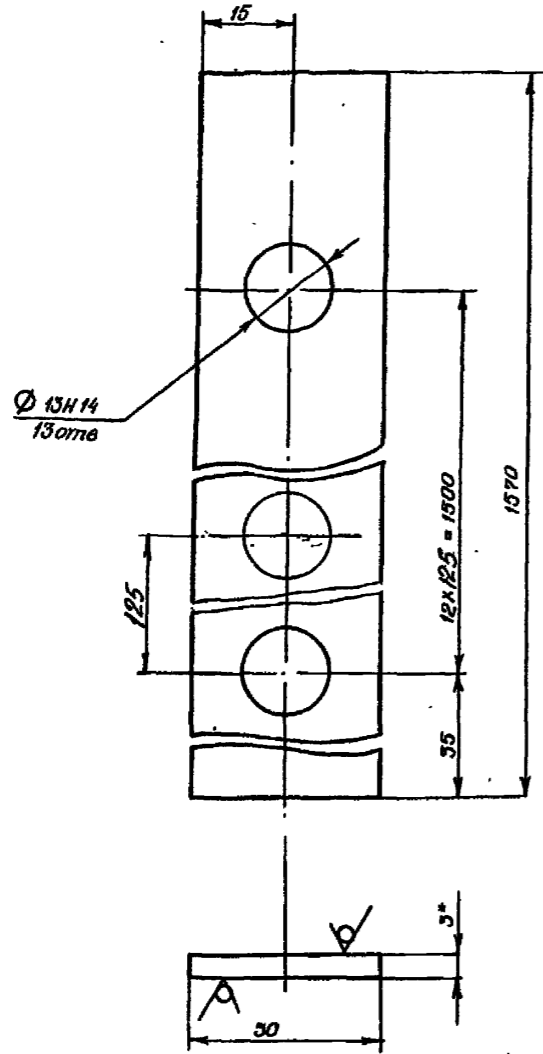
| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|----------|
| Ц | 0,7 | 1:1 |
| Лист | | Листов 1 |

Лист 3.0 ГОСТ 19003-74
В СтЗис ГОСТ 14634-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

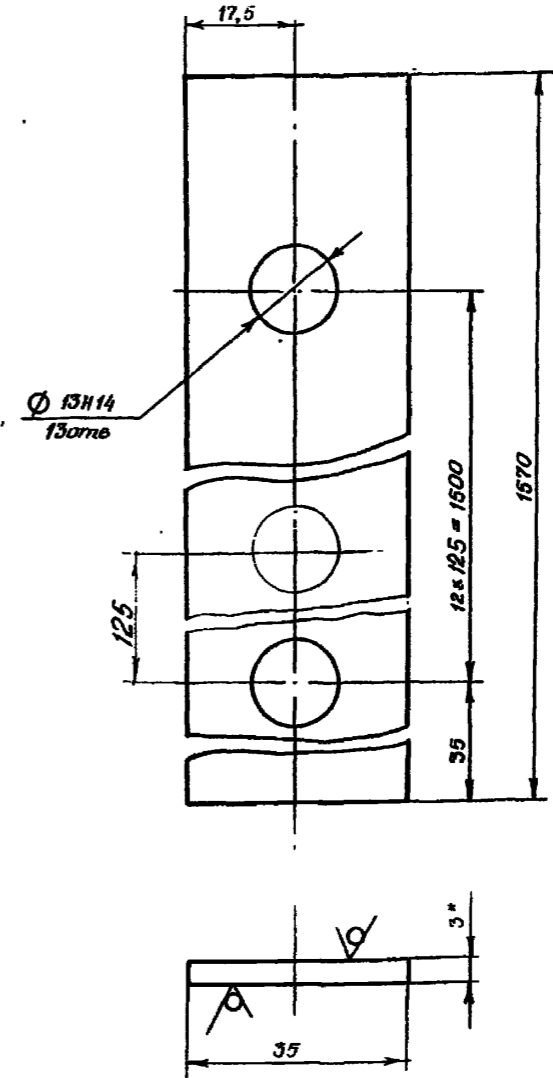
Изм. № 0001 Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Боковые кромки закруглить.

| | | | | | | | |
|-----------|------|------------|-------------|---------------------------|--|-------|----------|
| | | | | ПС. 150-200. 02. 00. 005. | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Барабанов | <i>Вара</i> | | И | 1,10 | 1:1 |
| Пров. | | Слесаренко | <i>Сем</i> | | | | |
| Т. контр. | | Майорова | <i>Май</i> | | Лист | | Листов 1 |
| ГИП | | Притчин | <i>Пр</i> | | РОСГИПРОВОДХОЗ | | |
| Н. контр. | | Каверин | <i>Ка</i> | | Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 Вст 3 по ГОСТ 14637-79 | | |

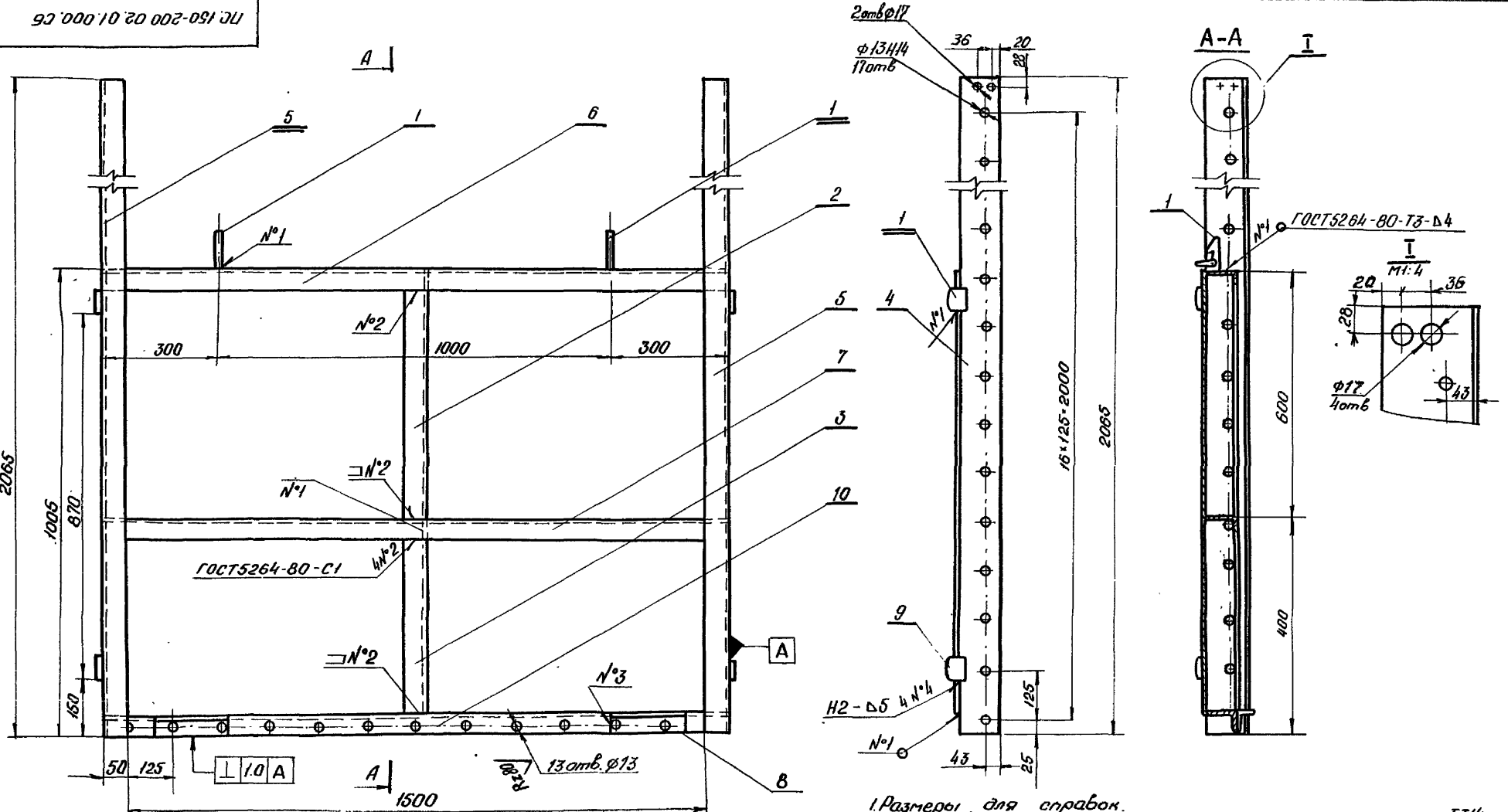


- 1.* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Боковые кромки закруглить.

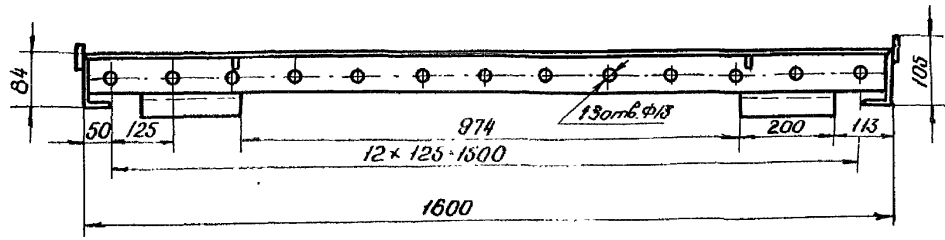
| | | | | | | | |
|-----------|------|------------|-------------|--------------------------|--|-------|----------|
| | | | | ПС. 150-200. 02. 00. 006 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Барабанов | <i>Вара</i> | | И | 1,13 | 1:1 |
| Пров. | | Слесаренко | <i>Сем</i> | | | | |
| Т. контр. | | Майорова | <i>Май</i> | | Лист | | Листов 1 |
| ГИП | | Притчин | <i>Пр</i> | | РОСГИПРОВОДХОЗ | | |
| Н. контр. | | Каверин | <i>Ка</i> | | Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 Вст 3 по ГОСТ 14637-79 | | |

ПС-150-200.02.01.000.05

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\frac{IT14}{2}$
3. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-60

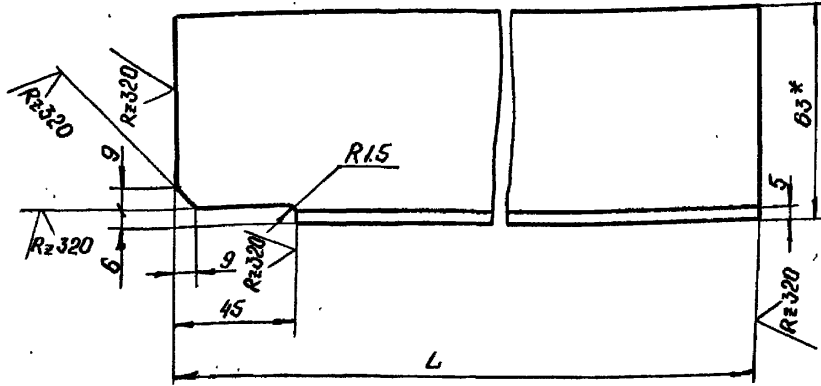


| | | | | | | | | |
|-----------|-----------|----------|----------|--------------------------|--|----------------|----------|---------|
| | | | | ПС-150-200.02.01.000.05. | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Металлоконструкция сборочный чертеж | Лит | Масса | Масштаб |
| | | | | | | U | 88.74 | 1:10 |
| Разраб. | Барabanов | Карл | Карл | | | Лист | Листов 1 | |
| Пров. | Карлин | Карл | Карл | | | | | |
| Т. контр. | Мацурова | Май | Май | | | | | |
| ГИП | Притчин | Анн | Анн | | | | | |
| Н. контр. | Наверин | Владимир | Владимир | | | | | |
| | | | | | | РОСГИПРОВОДХОЗ | | |

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

ПС 150-200.02.01.001

(✓) / A



| Обозначение | L | Масса |
|----------------------|-----|-------|
| ПС 150-200.02.01.001 | 588 | 2,3 |
| -01 | 342 | 1,34 |
| | | |

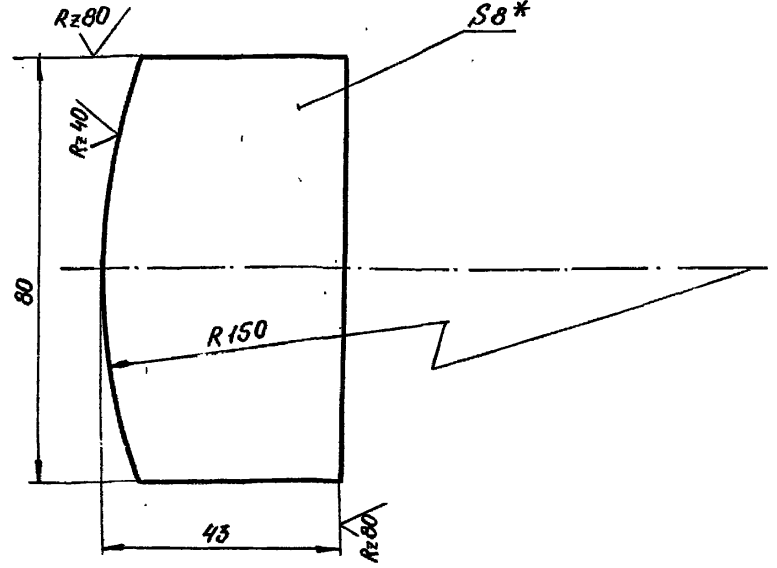
1* Размер для справок.
 2. Продольные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

| | | | |
|----------------------|----------|-----------------------|----------------|
| ПС 150-200.02.01.001 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. |
| Разраб. | Майорова | Май | |
| Пров. | Карлич | Май | |
| Т. контр. | Майорова | | |
| ГЦП | Притчин | Май | |
| Н. контр. | Наверин | Май | |
| Учт. | | | |
| Лит. | | Масса | Масштаб |
| 4 | | Ст. табл. | 1:2 |
| Лист | | Листов / | |
| Челок | | 588*40*5 ГОСТ 8510-72 | РОСГИПРОВОДХОЗ |
| Учт. | | Ст. 3 сп ГОСТ 535-79 | |

ПС 150-200.02.01.002

(✓) / A

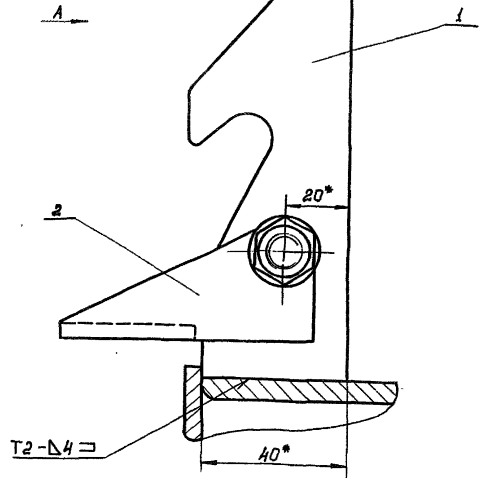
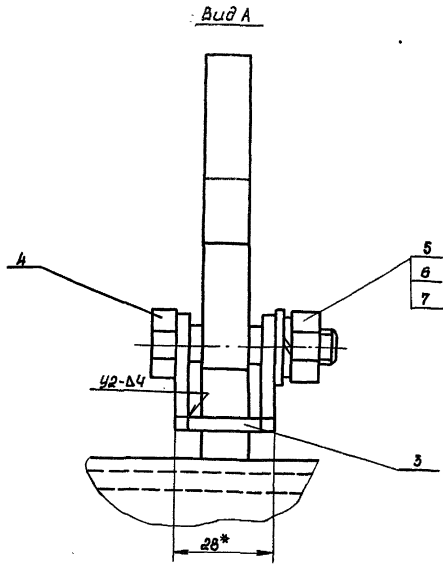
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



1* Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

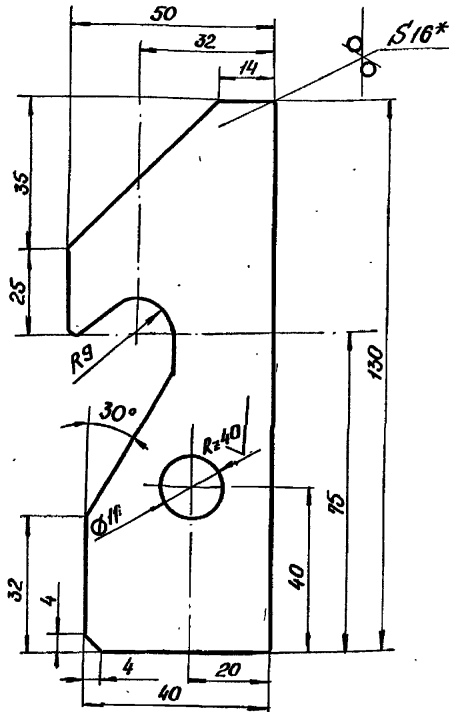
| | | | |
|----------------------|------------|------------------------|----------------|
| ПС 150-200.02.01.002 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. |
| Разраб. | Барабанов | Май | |
| Пров. | Слесаренко | Май | |
| Т. контр. | Майорова | Май | |
| ГЦП | Притчин | Май | |
| Н. контр. | Наверин | Май | |
| Учт. | | | |
| Лит. | | Масса | Масштаб |
| 4 | | 0,21 | 1:1 |
| Лист | | Листов / | |
| Челок | | 8 ГОСТ 8803-74 | РОСГИПРОВОДХОЗ |
| Учт. | | Вст 3 сп ГОСТ 14637-79 | |

Серия 3.820.2-47. Валушок 1



- 1.* Размеры для справок
- 2. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

| | | | | | | |
|-----------|------|----------|--------|-------------------------|-----------------------------------|----------|
| | | | | ПС-150-200.02.01.100.05 | | |
| Испол. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Крпак в сборе Сборочный чертеж | |
| Вып. | 4 | Баранов | Сидор | | | |
| Пров. | | Карлин | Карн | | Лист | Листов 1 |
| Т. ответ. | | Майрарва | Мий | | РОСТИПРОВОДОХЗ | |
| К. ответ. | | Притчин | Крп | | | |
| Н. ответ. | | Каверин | Шабера | | | |



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Радиусы скруглений - 3мм

ПС 150-200.02.01.101

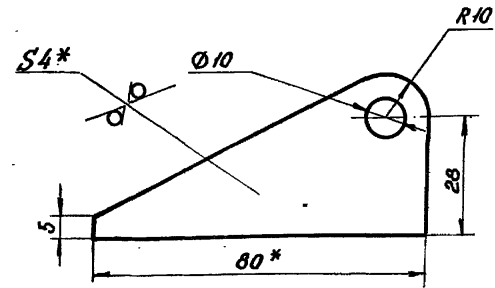
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|-----------|-------|------|
| Разраб. | | Барабанов | | |
| Проект. | | Карлин | | |
| Т. контр. | | Майорова | | |
| ГИП | | Притчин | | |
| Н. контр. | | Каверин | | |

Крюк.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|----------|
| И | 0.49 | 1:1 |
| Лист | | Листов / |

16ГОСТ 18903-74
Лист 6Ст3 ГОСТ 14637-79

РОСГИПРОВОДХОЗ



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

ПС 150-200.02.01.102

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|-----------|-------|------|
| Разраб. | | Барабанов | | |
| Проект. | | Карлин | | |
| Т. контр. | | Майорова | | |
| ГИП | | Притчин | | |
| Н. контр. | | Каверин | | |

Ограничитель

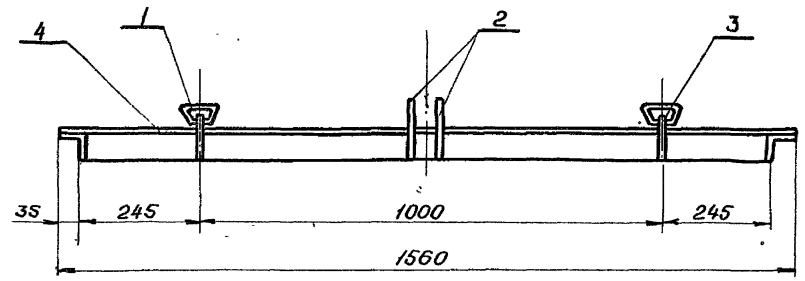
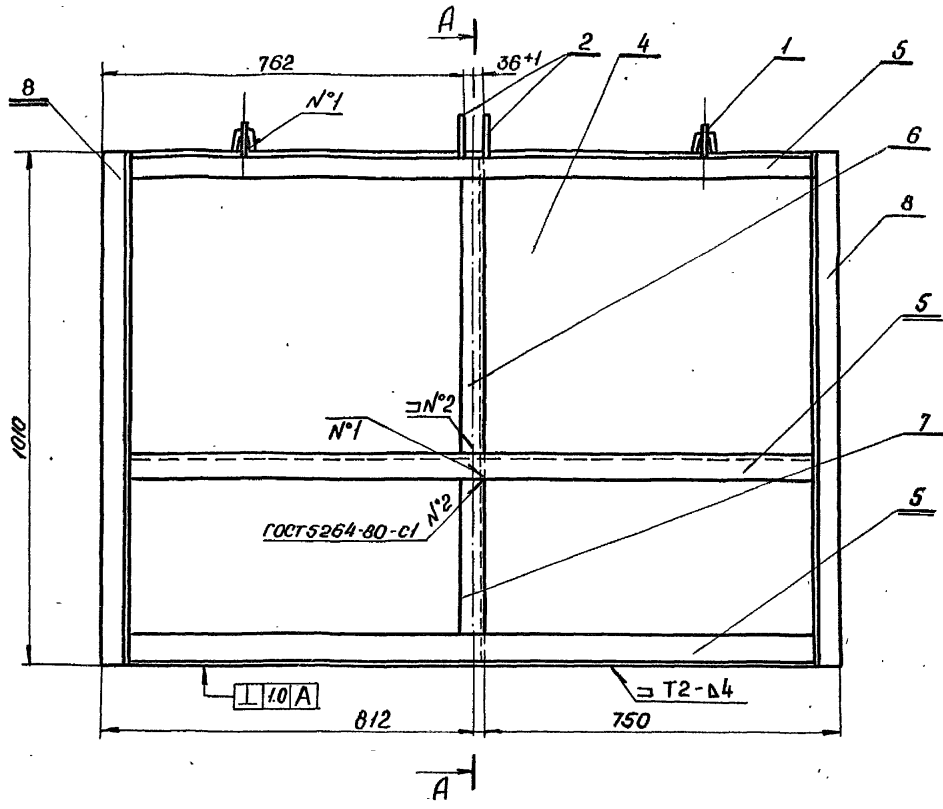
| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|----------|
| И | 0.05 | 1:1 |
| Лист | | Листов / |

4.0ГОСТ 18903-74
Лист 6Ст3 ГОСТ 14637-79

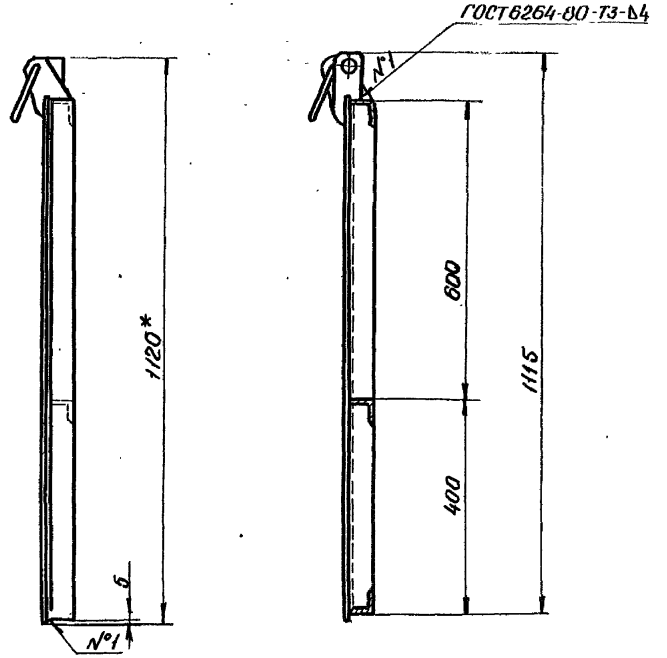
РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС.150-200.03.00.000.06

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



A-A

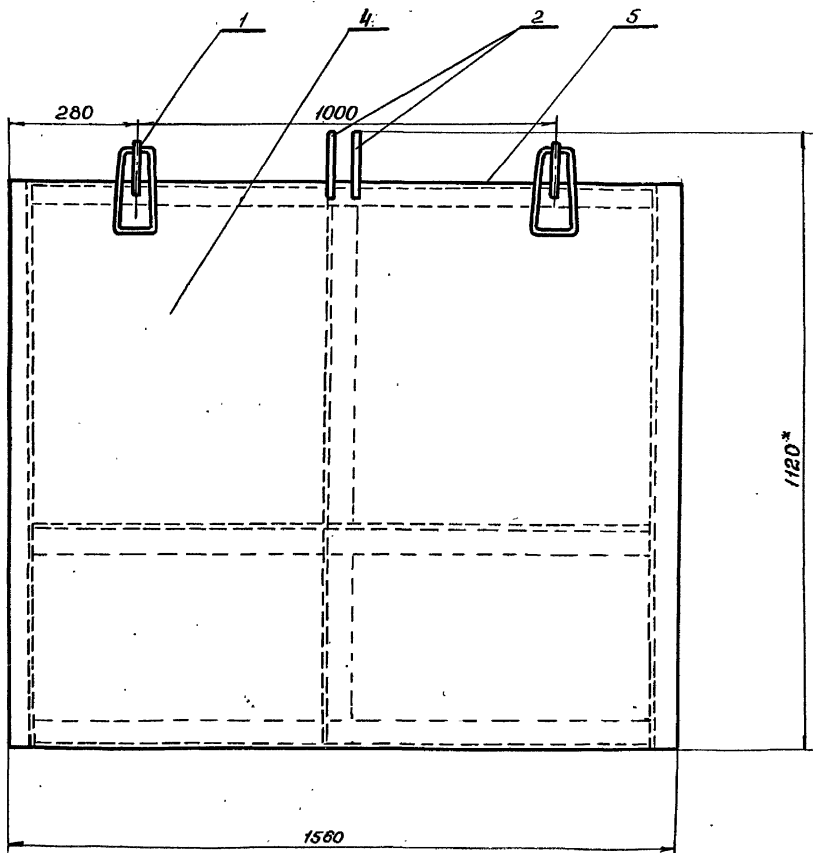


- 1* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 4. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75

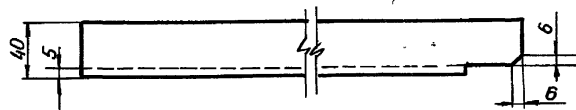
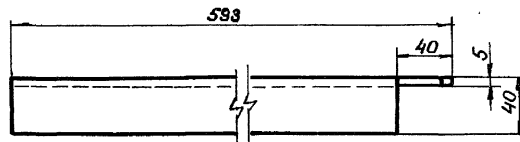
| | | | | | | | | |
|-----------|------|-----------|-------|------|---|--------|-------|----------|
| | | | | | ПС.150-200.03.00.000.06 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Затвор Верхний. Сборочный чертеж. | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Варабанов | Иван | | | и | 78.2 | 1:10 |
| Пров. | | Карлин | Иван | | | | | |
| Т. контр. | | Майорова | Иван | | | Лист 1 | | Листов 2 |
| ГИП | | Притчин | Иван | | | | | |
| Н. контр. | | Иван | Иван | | | | | |

ПС 150-200.03.00.000 СБ

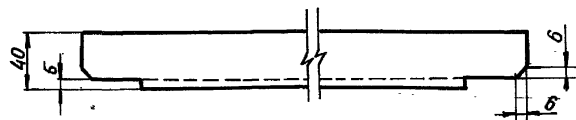
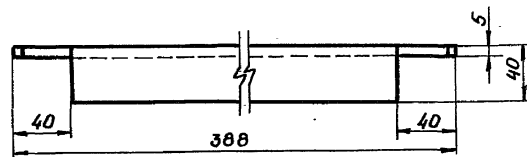
Серия 1.820.2-47 Выпуск 1



поз. 6
1:4



поз. 7
1:4



ПС 150-200.03.00.000 СБ

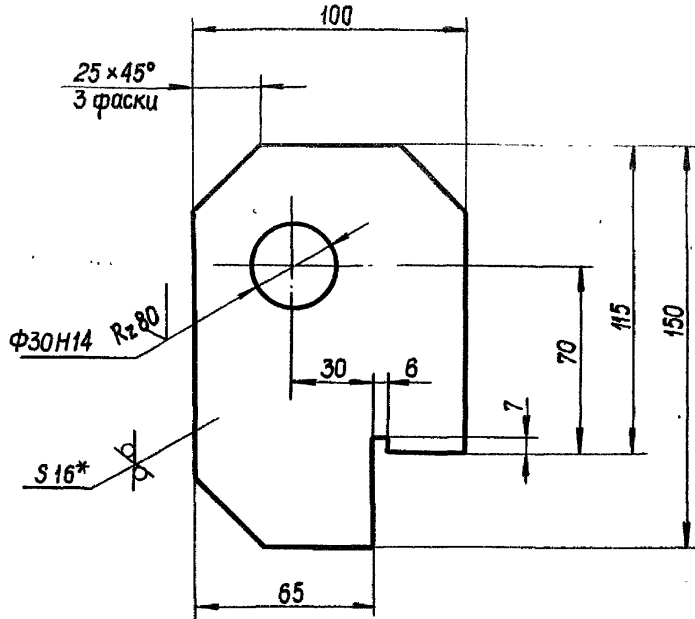
| | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | Барбанад | Сур | |
| Пров. | | Карлин | Карл | |
| Т. контр. | | Майорова | Шев | |
| ГИП | | Притчин | Сур | |
| И. контр. | | Каврын | Шев | |

Затвор верхний
Сборочный чертёж.

| | | |
|-----------------|-------|----------|
| Лит | Масса | Масштаб |
| Ц | - | 1:10 |
| Лист 2 | | Листов 2 |
| РОСГИПРОВ ОДХОЗ | | |

ПС 200.300.03.01.001

Rz 320/ (✓)



1. * Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

ПС 200.300.03.01.001

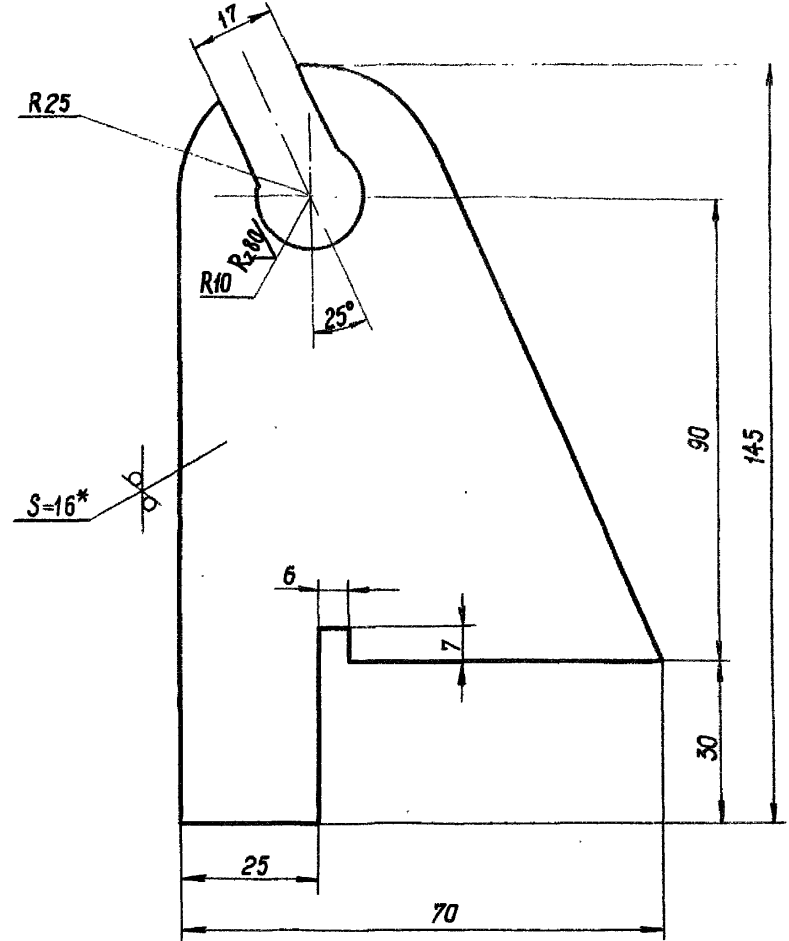
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
|-----------|-----------|----------|-------|------|------|-------|----------|
| Разраб. | Барабанов | Фро | | | И | 1,36 | 1:2 |
| Пров. | Карлин | Карл | | | | | |
| Т. контр. | Майорова | Май | | | Лист | | Листов / |
| И. контр. | Каверин | Кавер | | | Лист | | Листов / |

Лист 16 ГОСТ 19903-74
В Ст 3 ГОСТ 14637-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС 150.200.03.01.002

Rz 320/ (✓)



1. * Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

ПС 150.200.03.01.002

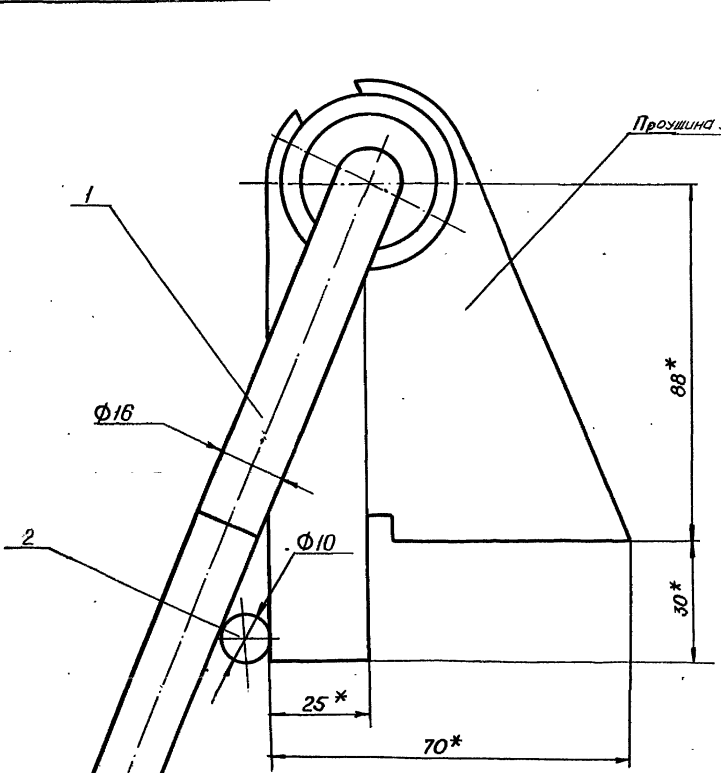
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
|-----------|-----------|----------|-------|------|------|-------|----------|
| Разраб. | Барабанов | Фро | | | И | 0,9 | 1:1 |
| Пров. | Карлин | Карл | | | | | |
| Т. контр. | Майорова | Май | | | Лист | | Листов / |
| И. контр. | Каверин | Кавер | | | Лист | | Листов / |

Лист 16 ГОСТ 19903-74
В Ст 3 ГОСТ 14637-79

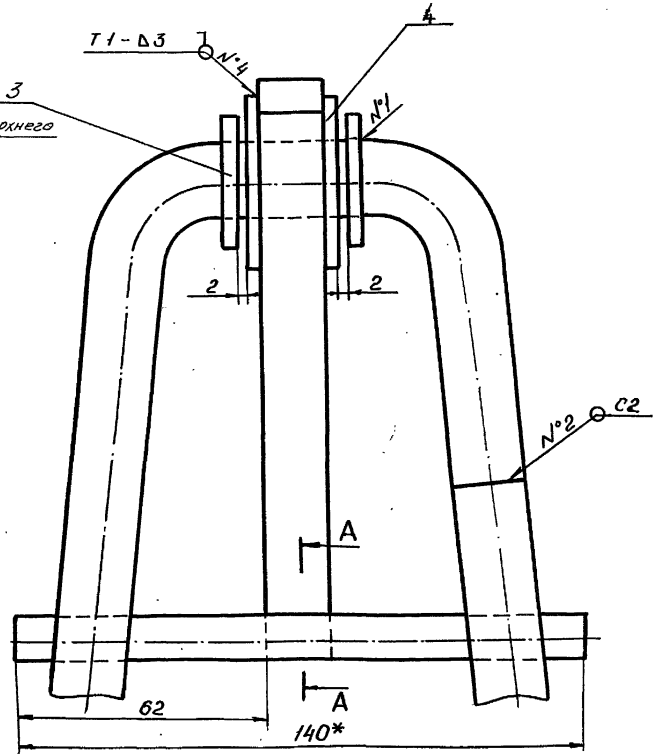
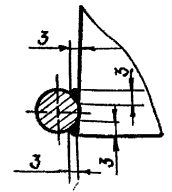
РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС-200-300.03.01.000СБ

Серия 3.820.2-17 Выпуск 1



A - A



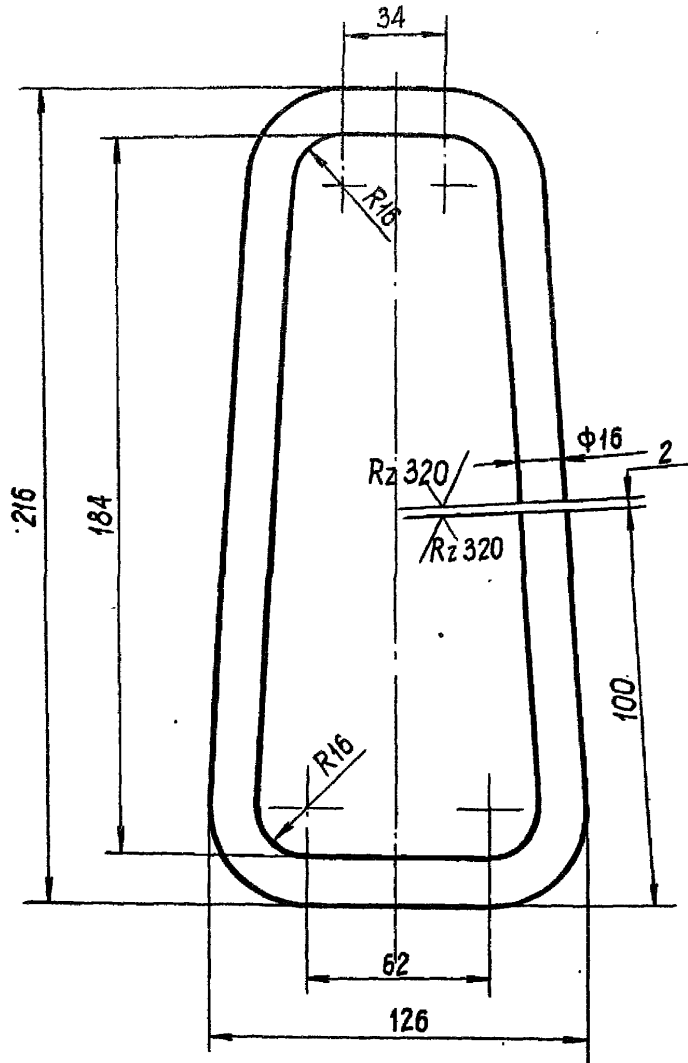
- 1* Размеры для справок.
- 2 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 3 Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 8467-76.
- 4 Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

| ПС-200-300.03.01.000СБ | | | | | Лист | Масса | Масштаб |
|------------------------|------|-----------------|-------|------|------------------|----------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Лист | И | 1,82 | 1:1 |
| Разраб. | | Слесаренко Вик | | | Серия 6 сборе. | | |
| Пров. | | Слесаренко Вик | | | Сборочный чертеж | | |
| Т. контр. | | Майорова Мей | | | Лист | Листов 1 | |
| Гип. | | Притчин Фри | | | РОСГИПРОВОДХОЗ | | |
| Н. контр. | | Каверин Валерий | | | | | |

ПС 200-300.03.01.001

(✓)(✓)

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



- 1* Размер для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

ПС 200-300.03.01.001

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
|-----------|-----------|----------|-------|------|------|--------------------|-----------------|
| Разраб. | Барабанов | | | | | | |
| Пров. | Карлин | | | | | | |
| Т. контр. | Майорова | | | | Лист | | Листов / |
| | Притчин | | | | | | |
| Н. контр. | Каверин | | | | Круг | В16 ГОСТ 2590 - 71 | Расширенная улз |

Серия Выпуск

| № докл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инд. № дубл. | Подпись и дата | Лит. | Масса | Масштаб |
|-----------|----------------|--------------|--------------|----------------|------|-------|---------|
| | | | | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | | | | | | |
| Пров. | | | | | Лист | | Листов |
| Т. контр. | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | |

РОСГИПРООВО ВХОЗ