



## ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-2-18

# УСТАНОВКА МАЗУТОСНАБЖЕНИЯ Q=325 И 6,5 м<sup>3</sup>/ч С РЕЗЕРВУАРАМИ 2×100, 2×250(200), 2×500(400) м<sup>3</sup>

## АЛЬБОМ 71

### СОСТАВ ПРОЕКТА

|                    |  |
|--------------------|--|
| АЛЬБОМ 1.1         | <i>Мазутонасосная. Части: тепломеханическая, автоматизация, электротехническая.</i>  |
| АЛЬБОМ 1.2         | <i>Мазутонасосная. Архитектурно-строительная часть.</i>  |
| АЛЬБОМ 1.3         | <i>Мазутонасосная. Санитарно-техническая часть.</i>  |
| АЛЬБОМ 1.4         | <i>Мазутонасосная. Неплобые изделия архитектурно-строительной части.</i>   |
| АЛЬБОМ 1.5         | <i>Блоки тепломеханического оборудования.</i>  |
| АЛЬБОМ 2.1         | <i>Соружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая.</i>                                      |
| АЛЬБОМ 2.2         | <i>Соружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. Неплобые изделия архитектурно-строительной части.</i>  |
| АЛЬБОМ 3.1         | <i>Приёмная ёмкость. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация.</i>   |
| АЛЬБОМ 3.2         | <i>Фронтная ёмкость. Неплобые изделия архитектурно-строительной части.</i>   |
| АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 1 | <i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i> |
| АЛЬБОМ 4.1 ЧАСТЬ 2 | <i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×100 м<sup>3</sup>. Неплобые изделия архитектурно-строительной части.</i>   |
| АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 1 | <i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i> |
| АЛЬБОМ 4.2 ЧАСТЬ 2 | <i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×250 м<sup>3</sup>. Неплобые изделия архитектурно-строительной части.</i>   |
| АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 1 | <i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i> |
| АЛЬБОМ 4.3 ЧАСТЬ 2 | <i>Резервуарный парк с железобетонными резервуарами 2×500 м<sup>3</sup>. Неплобые изделия архитектурно-строительной части.</i>   |
| АЛЬБОМ 4.4         | <i>Резервуарный парк с металлических резервуарами 2×100 м<sup>3</sup>. Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, отопление и вентиляция.</i>   |

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Лист №1

Продолжение

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 4.5 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2x200 м<sup>3</sup> Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация электротехническая, отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 4.6 Резервуарный парк с металлическими резервуарами 2x400 м<sup>3</sup> Части: тепломеханическая архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая отопление и вентиляция.
- АЛЬБОМ 5.1 Генеральный план. Инженерные сети (вариант отстоя с железобетонными резервуарами 2x100 2x250 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.2 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с железобетонными резервуарами 2x500 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.3 Генеральный план. Инженерные сети (вариант отстоя с металлическими резервуарами 2x100 2x200 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 5.4 Генеральный план. Инженерные сети (вариант железнодорожного слива с металлическими резервуарами 2x400 м<sup>3</sup>). Части: тепломеханическая, архитектурно-строительная, автоматизация, электротехническая, водопровод и канализация, тепловые сети.
- АЛЬБОМ 6.1 Задание заводу-изготовителю на шиты автоматики и КИП (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.2 Задание заводу-изготовителю на шиты автоматики и КИП (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.3 Задание заводу-изготовителю на шиты управления крупноблочные (вариант с сооружениями жидких присадок).
- АЛЬБОМ 6.4 Задание заводу-изготовителю на шиты управления крупноблочные (вариант без сооружений жидких присадок).
- АЛЬБОМ 7.1 Металлоконструкции вспомогательного оборудования и устройств мазутапасной.
- АЛЬБОМ 7.2 Металлоконструкции оборудования и устройств слива мазута, слива и хранения жидких присадок. Изменения исполнительных механизмов с регулируемыми органами.
- АЛЬБОМ 7.3 Металлоконструкции оборудования и устройств приема и хранения мазута.
- АЛЬБОМ 8.1 (меты. Общая часть.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 1 (меты. Мазутапасная.
- АЛЬБОМ 8.2 КНИГА 2 (меты. Мазутапасная.

|  |  |  |  |  |  |          |
|--|--|--|--|--|--|----------|
|  |  |  |  |  |  | привезен |
|  |  |  |  |  |  |          |
|  |  |  |  |  |  |          |
|  |  |  |  |  |  |          |

Итого

## СОСТАВ ПРОЕКТА

|                       |  |
|-----------------------|--|
| АЛЬБОМ 8.3            | Сметы. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок.                 |
| АЛЬБОМ 8.4            | Сметы. Приемная емкость.   |
| АЛЬБОМ 8.5            | Сметы. Резервуарный парк с железобетонными резервуарами.                         |
| АЛЬБОМ 8.6            | Сметы. Резервуарный парк с металлическими резервуарами.                          |
| АЛЬБОМ 9.7 КНИГА 1, 2 | Сметы. Генеральный план. Инженерные сети.  |
| АЛЬБОМ 9.1            | Заказные спецификации. Мазутонасосная.   |
| АЛЬБОМ 9.2            | Заказные спецификации. Сооружения слива мазута, слив и хранение жидких присадок. |
| АЛЬБОМ 9.3            | Заказные спецификации. Приемная емкость. Резервуарный парк.                      |
| АЛЬБОМ 9.4            | Заказные спецификации. Инженерные сети.  |
| АЛЬБОМ 10             | Ведомости потребности в материалах.  |

## ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

|   |  |
|---|--|
| Тепловой проект<br>704-1-52 Альбом I, III         | Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 400 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).  |
| Тепловой проект<br>704-1-49 Альбом I, III         | Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).  |
| Тепловой проект<br>704-1-109 Альбом I, IV         | Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 25 м <sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИТП).   |
| Тепловой проект<br>704-1-107 Альбом I, III        | Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м <sup>3</sup> (распространяет Киевский филиал ЦИТП).  |
| Тепловой проект<br>4-18-841 Альбом I, II, III, IV | Резервуар для воды емкостью 250 м <sup>3</sup> железобетонный прямоугольный заглубленный из сборных унифицированных конструкций заводского изготовления (распространяет Тбилисский филиал ЦИТП). |
| Тепловой проект<br>302-2-338 Альбом I, II, III    | Учистные сооружения замаслуженных дождевых сточных вод производительностью 5 л/сек для установки мазутонасоса котельных (распространяет ЦИТП г. Москва).   |
| Тепловой проект<br>704-1-50 Альбом I, III         | Стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200 м <sup>3</sup> (распространяет Казахский филиал ЦИТП г. Алма-Ата).  |

Разработан  
проектным институтом  
**ЛАТГИПРОПРОМ**

Утвержден и введен в действие  
институтом «Латгипропром»  
с 1 февраля 1982 г.  
Приказ № 227 от 21 октября 1981 г.

Главный инженер института *В. В. Овчаров*  
Главный инженер проекта *А. А. Думан*

|       |  |  |  |          |  |
|-------|--|--|--|----------|--|
|       |  |  |  | привязан |  |
|       |  |  |  |          |  |
|       |  |  |  |          |  |
|       |  |  |  |          |  |
| ИЛБ № |  |  |  |          |  |

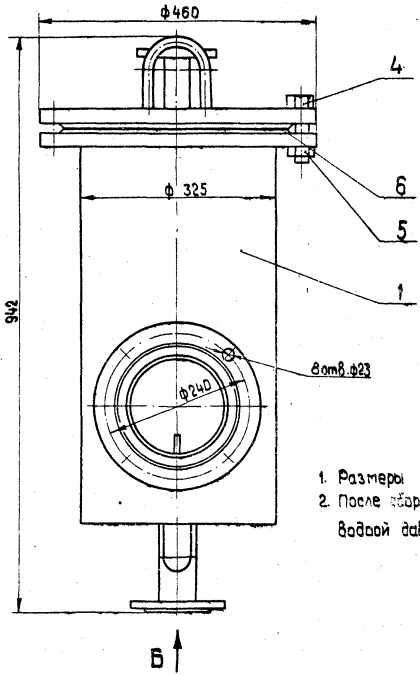
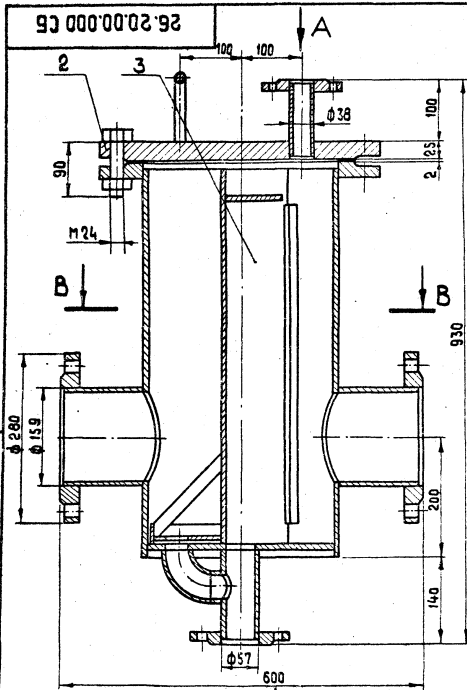
## Содержание альбома

| Обозначение     | Наименование                      | №<br>страницы | Обозначение     | Наименование        | №<br>страницы |
|-----------------|-----------------------------------|---------------|-----------------|---------------------|---------------|
|                 |                                   |               | 28.06.02.000 СБ | Крышка              | 21            |
| 26.20.00.000 СБ | Фильтр грубой очистки масла Ду150 | 5             | 28.06.03.000 СБ | Плита с кронштейном | 22            |
| 26.20.00.000    | Фильтр грубой очистки масла Ду150 | 6             | 28.06.03.001    | Кронштейн           | 23            |
| 26.20.01.000    | Корпус                            | 6             | 28.06.03.002    | Плита               | 23            |
| 26.20.01.000 СБ | Корпус                            | 7             |                 |                     |               |
| 26.20.01.001    | Кожух                             | 8             |                 |                     |               |
| 26.20.01.002    | Патрубок                          | 8             | 67.02.00.001    | Ниппель             | 24            |
| 26.20.01.003    | Патрубок                          | 9             | 67.02.00.000    | Хомут               | 24            |
| 26.20.01.004    | Патрубок                          | 9             | 67.02.00.000 СБ | Хомут               | 25            |
| 26.20.01.005    | Днище                             | 10            | 67.02.00.001    | Ушко                | 25            |
| 26.20.02.000    | Крышка                            | 10            | 67.02.00.001    | Фланец              | 26            |
| 26.20.02.000 СБ | Крышка                            | 11            | 67.02.00.002    | Фланец              | 26            |
| 26.20.02.001    | Скоба                             | 11            |                 |                     |               |
| 26.20.02.002    | Крышка                            | 12            |                 |                     |               |
| 26.20.03.000    | Сетка                             | 12            |                 |                     |               |
| 26.20.03.000 СБ | Сетка                             | 13            |                 |                     |               |
| 26.20.03.001    | Сетка                             | 13            |                 |                     |               |
| 26.20.03.002    | Доньшко                           | 14            |                 |                     |               |
| 26.20.03.003    | Ручка                             | 14            |                 |                     |               |
| 26.20.03.004    | Бортик                            | 15            |                 |                     |               |
| 26.20.03.005    | Стежь                             | 15            |                 |                     |               |
|                 |                                   |               |                 |                     |               |
| 28.06.01.000    | Короб                             | 16            |                 |                     |               |
| 28.06.01.001    | Стенка                            | 16            |                 |                     |               |
| 28.06.01.000 СБ | Короб                             | 17            |                 |                     |               |
| 28.06.01.100    | Фланец                            | 18            |                 |                     |               |
| 28.06.01.100 СБ | Фланец                            | 18            |                 |                     |               |
| 28.06.01.200    | Фланец                            | 19            |                 |                     |               |
| 28.06.01.200 СБ | Фланец                            | 19            |                 |                     |               |
| 28.06.02.000    | Крышка                            | 20            |                 |                     |               |
| 28.06.03.000    | Плита с кронштейном               | 20            |                 |                     |               |

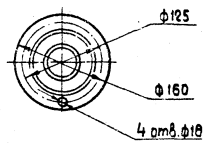
Альбом 7.1

Типовой проект 003-2-18

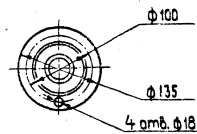
26 20.00.000 СЗ



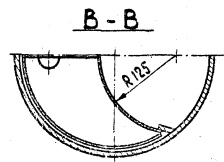
Вид Б



Вид А



1. Размеры для справок
2. После сборки проверить на герметичность водой давлением 2 кг/см<sup>2</sup>.



|           |           |              |      |                                    |  |          |         |
|-----------|-----------|--------------|------|------------------------------------|--|----------|---------|
|           |           |              |      | 26.20.00.000 СЗ                    |  |          |         |
| Изм.      | № докум.  | Подпись      | Дата | фильтр грубой очистки масла Ду 150 |  | Лист     | Масштаб |
| Разработ. | Зилгалбис | А. В. Гурьев | 2018 |                                    |  | 125.4    | 4:5     |
| Проб.     |           |              |      | Сборочный чертеж                   |  | Исполн.  | Масштаб |
| И. экз.   | Чуканова  |              |      |                                    |  | Ген. пр. |         |
| И. контр. | Колмац    |              |      |                                    |  | Л. пр.   |         |
| Чтв.      | Рудинс    |              |      |                                    |  | Л. пр.   |         |

Листов 7.1  
 Типовой проект 903-2-18

Имя, № проекта, дата, автор, редактор, утвердил, дата, подпись, печать

| Код | Лист | Обозначение     | Наименование                        | Кол. | Примечание |
|-----|------|-----------------|-------------------------------------|------|------------|
|     |      |                 | <u>Документация</u>                 |      |            |
| 12  |      | 26.20.00.000 СБ | Сборочный чертеж                    |      |            |
|     |      |                 | <u>Сборочные единицы</u>            |      |            |
| И   | 1    | 26.20.01.000    | Корпус                              | 1    |            |
| И   | 2    | 26.20.02.000    | Крышка                              | 1    |            |
| И   | 5    | 26.20.03.000    | Сетка                               | 1    |            |
|     |      |                 | <u>Стандартные изделия</u>          |      |            |
|     | 4    |                 | Болт М 24 x 90 46<br>ГОСТ 7798-70*  | 12   |            |
|     | 5    |                 | Гайка М 24 5<br>ГОСТ 5915-70*       | 12   |            |
|     | 6    |                 | Прокладка А-300-16<br>ГОСТ 15180-70 | 1    |            |

26.20.00.000

Фильтр эрдиол  
 ФУЧЕТКИ  
 Ду 150

Итого листов 11  
 Листовой проект  
 ЛАТГИПРОПРОМ  
 в Рязань

Формат И

16

Листов 7.1  
 Типовой проект 903-2-18

Имя, № проекта, дата, автор, редактор, утвердил, дата, подпись, печать

| Код | Лист | Обозначение     | Наименование   | Кол. | Примечание |
|-----|------|-----------------|--|------|------------|
|     |      |                 | <u>Документация</u>  |      |            |
| 12  |      | 26.20.01.000 СБ | Сборочный чертеж   |      |            |
|     |      |                 | <u>Детали</u>  |      |            |
| И   | 1    | 26.20.01.001    | Кожух  | 1    |            |
| И   | 2    | 26.20.01.002    | Патрубок   | 2    |            |
| И   | 3    | 26.20.01.003    | Патрубок   | 1    |            |
| И   | 4    | 26.20.01.004    | Патрубок   | 1    |            |
| И   | 5    | 26.20.01.005    | Дюжур  | 1    |            |
| И   | 6    | 26.20.01.006    | Ребра  |      |            |
|     |      |                 | Полоса 8x20 ГОСТ 103-76<br>Ст 3сп3 ГОСТ 535-79<br>L=550 ± 0,875 мм | 2    | 0,7 кг     |
|     |      |                 | <u>Стандартные изделия</u>   |      |            |
|     | 7    |                 | Отвод 90° 45x4<br>ГОСТ 17375-77                                    | 1    |            |
|     |      |                 | Фланцы ГОСТ 1255-67  |      |            |
|     | 8    |                 | 50-10  | 1    |            |
|     | 9    |                 | 150-10   | 2    |            |
|     | 10   |                 | 300-16   | 1    |            |

26.20.01.000

Корпус

Итого листов 11  
 Листовой проект  
 ЛАТГИПРОПРОМ  
 в Рязань

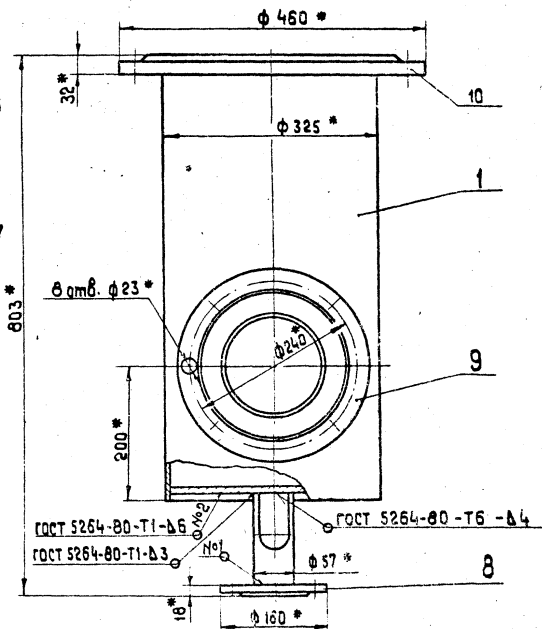
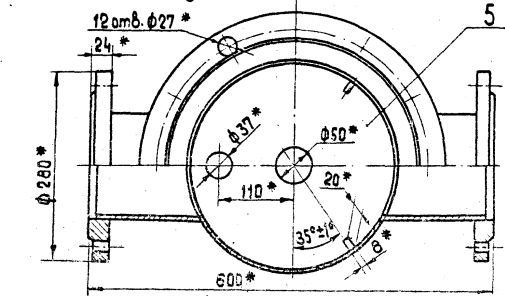
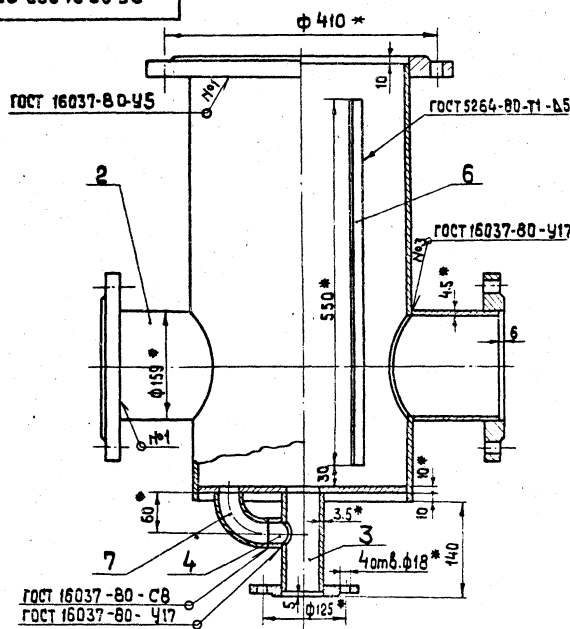
Формат И

Инв. № докум. Подпись и дата Изм. № табл. Имя, должность, подпись и дата

Тилобой проект 303-2-18

Альбом 7.1

93 000 10 02 92

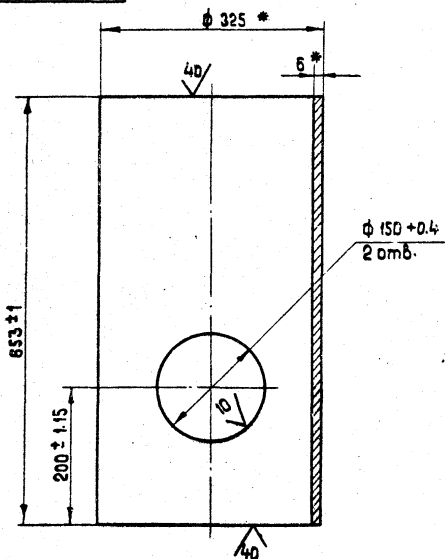


1. \* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
3. Обработка поверхностей резки деталей Б4 ✓

| 26.20.01.000 С6 |           |           |           | Лист             | Масса  | №         |
|-----------------|-----------|-----------|-----------|------------------|--------|-----------|
| Имя             | Лист      | № докум.  | Дата      | Корпус           | 77.6   | 1:5       |
| Разраб.         | Сметальн. | Сметальн. | Сметальн. |                  |        |           |
| Проб.           | Компеч    | Сметальн. | Сметальн. |                  |        |           |
| М.печ.          | М.печ.    | М.печ.    | М.печ.    | Сборочный чертёж | Лист   | Листов    |
| Комп.           | Сметальн. | Сметальн. | Сметальн. | Лист             | Листов | Сметальн. |
| Смет.           | Сметальн. | Сметальн. | Сметальн. | Лист             | Листов | Сметальн. |



26.20.01.001



\* Размеры для справок

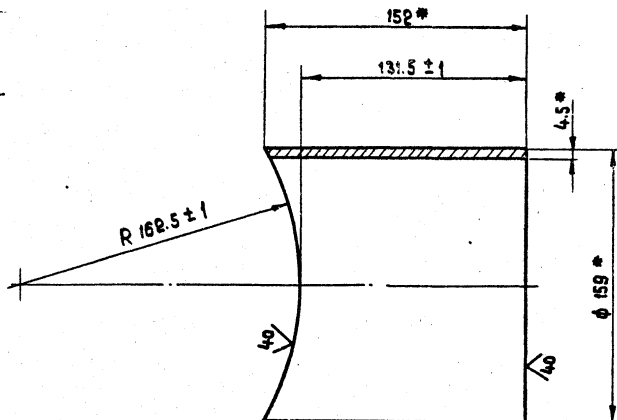
26.20.01.001

Кожух

Труба 325x6 ГОСТ 10704-76  
8 ст 3 пс 5 ГОСТ 10705-63

| Лит.  | Масса | Масштаб |
|---|-------|---------|
|   | 30.83 | 1:5     |
| Лист Листов 1<br>Латгипропром<br>г. Рига<br>Формат ИВ |       |         |

26.20.01.002



\* Размеры для справок

26.20.01.002

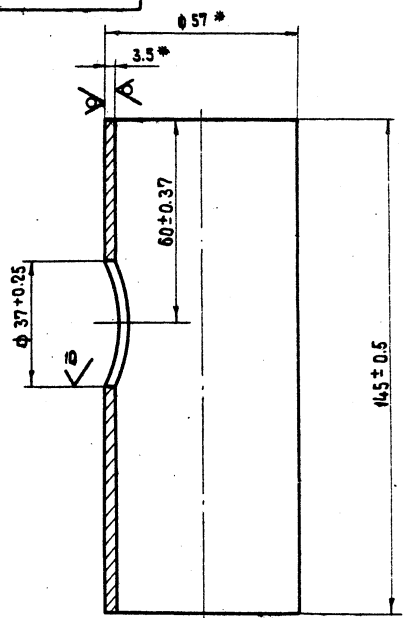
Патрубок

Труба 159x4.5 ГОСТ 10704-76  
8 ст 3 пс 5 ГОСТ 10705-63

| Лит.  | Масса | Масштаб |
|---|-------|---------|
|   | 2.6   | 1:2     |
| Лист Листов 1<br>Латгипропром<br>г. Рига<br>Формат ИВ |       |         |

Изм. № табл. Подпись и дата. В зам. инд. № Инд. № Фаб. Подпись и дата.

26.20.01.003



40 (M)

\* Размеры для справок

26.20.01.003

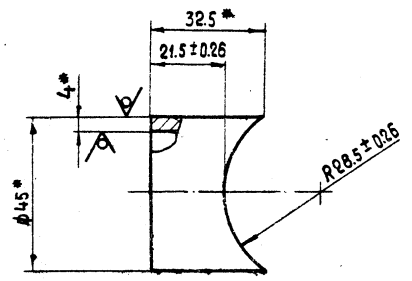
|          |           |                    |                    |      |
|----------|-----------|--------------------|--------------------|------|
| Изм. №   | Лист      | № докум.           | Подпись            | Дата |
|          | Разраб.   | Иванова            | <i>[Signature]</i> | 2020 |
|          | Проб.     | Зигальдис          | <i>[Signature]</i> | 2020 |
| Л. спец. | Сухомосов | <i>[Signature]</i> |                    |      |
| Н. спец. | Колмез    | <i>[Signature]</i> |                    |      |
| Фаб.     | Рубинс    | <i>[Signature]</i> |                    |      |

Патрубок  
Труба 57x 3.5 ГОСТ 10704-76  
В. зам Зен 5 ГОСТ 10703-83

|               |        |         |
|---------------|--------|---------|
| Лит.          | Масса  | Масштаб |
|               | 0.65   | 1:1     |
| Лист          | Листов |         |
| ЛТИ ИЛПРОПРОМ |        |         |

Формат 118

26.20.01.004



40 (M)

\* Размеры для справок

26.20.01.004

|          |           |                    |                    |      |
|----------|-----------|--------------------|--------------------|------|
| Изм. №   | Лист      | № докум.           | Подпись            | Дата |
|          | Разраб.   | Иванова            | <i>[Signature]</i> | 2020 |
|          | Проб.     | Зигальдис          | <i>[Signature]</i> | 2020 |
| Л. спец. | Сухомосов | <i>[Signature]</i> |                    |      |
| Н. спец. | Колмез    | <i>[Signature]</i> |                    |      |
| Фаб.     | Рубинс    | <i>[Signature]</i> |                    |      |

Патрубок  
Труба 45x4 ГОСТ 8734-75  
В. зам Зен 5 ГОСТ 8733-74

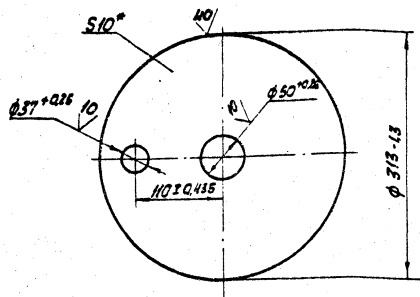
|               |        |         |
|---------------|--------|---------|
| Лит.          | Масса  | Масштаб |
|               | 0.11   | 1:1     |
| Лист          | Листов |         |
| ЛТИ ИЛПРОПРОМ |        |         |

Формат 113

Изм. № табл. Подпись и дата. В зам. инд. № Инд. № Фаб. Подпись и дата.

500 10 02 92

✓ (✓)



\* Размер для справок.

26.20.01.005

Днище

Лист Масса Максимум

5,8 1,4

Лист Листов

Лист 10 ГОСТ 19903-74  
в СтЗ СтЗ ГОСТ 14637-79

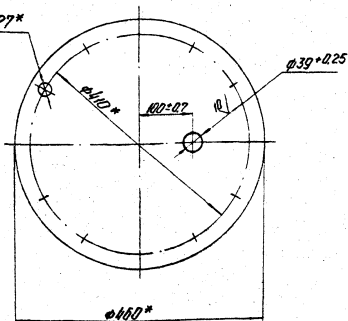
ЛАТТИПРОПРОМ  
2 РАЗ

формат 118

| Код                        | Обозначение   | Наименование     | Кол.                          | Примечание |
|----------------------------|---------------|------------------|-------------------------------|------------|
| <b>Документация</b>        |               |                  |                               |            |
| И                          | 26.20.02.0005 | Сборочный чертеж |                               |            |
| <b>Детали</b>              |               |                  |                               |            |
| И                          | 1             | 26.20.02.001     | Скоба                         | 1          |
| И                          | 2             | 26.20.02.002     | Крышка                        | 1          |
| 64                         | 3             | 26.20.02.003     | Патрубок                      |            |
|                            |               |                  | 38x2 ГОСТ 10704-76            |            |
|                            |               |                  | Труба в СтЗ СтЗ ГОСТ 14637-79 |            |
|                            |               |                  | L = 122 ± 0,5 мм              | 1 0,22 кг  |
| <b>Стандартные изделия</b> |               |                  |                               |            |
| -                          |               |                  | заглушка 300-16               |            |
|                            |               |                  | ГОСТ 12836-67                 |            |
|                            |               |                  | (заготовка для                |            |
|                            |               |                  | 26.20.02.002)                 | 1          |
| 4                          |               |                  | фланец 32-16                  |            |
|                            |               |                  | ГОСТ 1255-67                  | 1          |
| <b>26.20.02.000</b>        |               |                  |                               |            |
| <b>Крышка</b>              |               |                  |                               |            |
| Лист                       | Лист          | Лист             | Лист                          | Лист       |
|                            |               |                  |                               |            |
| ЛАТТИПРОПРОМ               |               |                  |                               | 1          |
| 2 РАЗ                      |               |                  |                               | 1          |



200 20 02 002

12 отв  $\phi 27^*$ 

\* Размеры для справок

26.20.02.002

Крышка

Лист 29,28 1:5

Заготовка: заглушка  
300-16 ГОСТ 12836-67Лист Листов 7  
Технический проект  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига

Формат 118

| Исполн. | Дата | Лист | Обозначение    | Наименование        | Кол. | Примечание |
|---------|------|------|----------------|---------------------|------|------------|
|         |      |      |                | <u>Документация</u> |      |            |
| 12      |      |      | 26.20.03.00015 | Оборочный чертеж    |      |            |
|         |      |      |                | <u>Детали</u>       |      |            |
| И       | 1    |      | 26.20.03.001   | Сетка               | 1    |            |
| И       | 2    |      | 26.20.03.002   | Доннышко            | 1    |            |
| И       | 3    |      | 26.20.03.003   | Ручка               | 1    |            |
| И       | 4    |      | 26.20.03.004   | Борттик             | 1    |            |
| И       | 5    |      | 26.20.03.005   | Гвоздь              | 1    |            |

26.20.03.000

Сетка

Лист Листов  
Технический проект  
ЛАТГИПРОПРОМ  
г. Рига

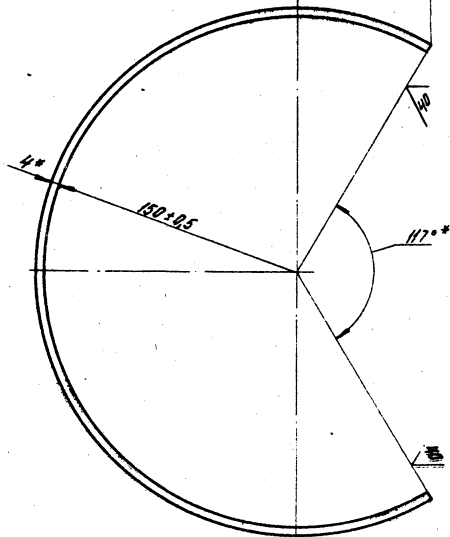
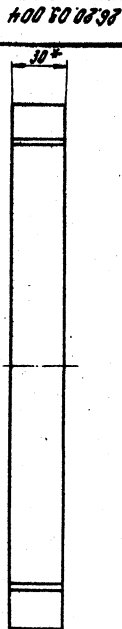




№№ чертежей, использованных и замененных при разработке чертежа

Таблицы проекта 903-2-16

Листом 7.1



\* Размеры для справок.

26.20.03.004

|             |            |             |        |
|-------------|------------|-------------|--------|
| Исполн.     | Сухоминков | Проверенный | Иванов |
| Разработчик | Колесов    | Специалист  | Иванов |
| Проб.       | Иванов     | Инженер     | Иванов |

Бортик

По ГОСТ 103-76  
Ст 3 от 3 от 3 ГОСТ 535-79

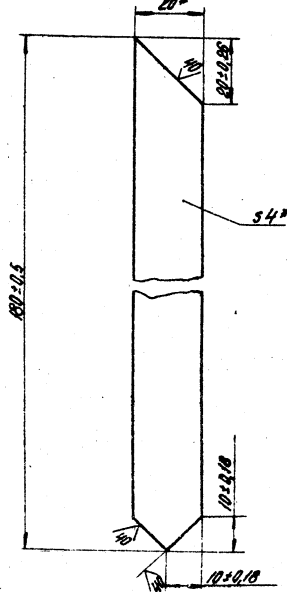
|             |      |     |
|-------------|------|-----|
| Материал    | 0,61 | 1-2 |
| Масштаб     | 1:2  |     |
| Масштаб 1   | 1:2  |     |
| Масштаб 2   | 1:2  |     |
| Масштаб 3   | 1:2  |     |
| Масштаб 4   | 1:2  |     |
| Масштаб 5   | 1:2  |     |
| Масштаб 6   | 1:2  |     |
| Масштаб 7   | 1:2  |     |
| Масштаб 8   | 1:2  |     |
| Масштаб 9   | 1:2  |     |
| Масштаб 10  | 1:2  |     |
| Масштаб 11  | 1:2  |     |
| Масштаб 12  | 1:2  |     |
| Масштаб 13  | 1:2  |     |
| Масштаб 14  | 1:2  |     |
| Масштаб 15  | 1:2  |     |
| Масштаб 16  | 1:2  |     |
| Масштаб 17  | 1:2  |     |
| Масштаб 18  | 1:2  |     |
| Масштаб 19  | 1:2  |     |
| Масштаб 20  | 1:2  |     |
| Масштаб 21  | 1:2  |     |
| Масштаб 22  | 1:2  |     |
| Масштаб 23  | 1:2  |     |
| Масштаб 24  | 1:2  |     |
| Масштаб 25  | 1:2  |     |
| Масштаб 26  | 1:2  |     |
| Масштаб 27  | 1:2  |     |
| Масштаб 28  | 1:2  |     |
| Масштаб 29  | 1:2  |     |
| Масштаб 30  | 1:2  |     |
| Масштаб 31  | 1:2  |     |
| Масштаб 32  | 1:2  |     |
| Масштаб 33  | 1:2  |     |
| Масштаб 34  | 1:2  |     |
| Масштаб 35  | 1:2  |     |
| Масштаб 36  | 1:2  |     |
| Масштаб 37  | 1:2  |     |
| Масштаб 38  | 1:2  |     |
| Масштаб 39  | 1:2  |     |
| Масштаб 40  | 1:2  |     |
| Масштаб 41  | 1:2  |     |
| Масштаб 42  | 1:2  |     |
| Масштаб 43  | 1:2  |     |
| Масштаб 44  | 1:2  |     |
| Масштаб 45  | 1:2  |     |
| Масштаб 46  | 1:2  |     |
| Масштаб 47  | 1:2  |     |
| Масштаб 48  | 1:2  |     |
| Масштаб 49  | 1:2  |     |
| Масштаб 50  | 1:2  |     |
| Масштаб 51  | 1:2  |     |
| Масштаб 52  | 1:2  |     |
| Масштаб 53  | 1:2  |     |
| Масштаб 54  | 1:2  |     |
| Масштаб 55  | 1:2  |     |
| Масштаб 56  | 1:2  |     |
| Масштаб 57  | 1:2  |     |
| Масштаб 58  | 1:2  |     |
| Масштаб 59  | 1:2  |     |
| Масштаб 60  | 1:2  |     |
| Масштаб 61  | 1:2  |     |
| Масштаб 62  | 1:2  |     |
| Масштаб 63  | 1:2  |     |
| Масштаб 64  | 1:2  |     |
| Масштаб 65  | 1:2  |     |
| Масштаб 66  | 1:2  |     |
| Масштаб 67  | 1:2  |     |
| Масштаб 68  | 1:2  |     |
| Масштаб 69  | 1:2  |     |
| Масштаб 70  | 1:2  |     |
| Масштаб 71  | 1:2  |     |
| Масштаб 72  | 1:2  |     |
| Масштаб 73  | 1:2  |     |
| Масштаб 74  | 1:2  |     |
| Масштаб 75  | 1:2  |     |
| Масштаб 76  | 1:2  |     |
| Масштаб 77  | 1:2  |     |
| Масштаб 78  | 1:2  |     |
| Масштаб 79  | 1:2  |     |
| Масштаб 80  | 1:2  |     |
| Масштаб 81  | 1:2  |     |
| Масштаб 82  | 1:2  |     |
| Масштаб 83  | 1:2  |     |
| Масштаб 84  | 1:2  |     |
| Масштаб 85  | 1:2  |     |
| Масштаб 86  | 1:2  |     |
| Масштаб 87  | 1:2  |     |
| Масштаб 88  | 1:2  |     |
| Масштаб 89  | 1:2  |     |
| Масштаб 90  | 1:2  |     |
| Масштаб 91  | 1:2  |     |
| Масштаб 92  | 1:2  |     |
| Масштаб 93  | 1:2  |     |
| Масштаб 94  | 1:2  |     |
| Масштаб 95  | 1:2  |     |
| Масштаб 96  | 1:2  |     |
| Масштаб 97  | 1:2  |     |
| Масштаб 98  | 1:2  |     |
| Масштаб 99  | 1:2  |     |
| Масштаб 100 | 1:2  |     |

Бортик II

26.20.03.005

Таблицы проекта 903-2-18

№№ чертежей, использованных и замененных при разработке чертежа



\* Размеры для справок.

26.20.03.005

|             |            |             |        |
|-------------|------------|-------------|--------|
| Исполн.     | Сухоминков | Проверенный | Иванов |
| Разработчик | Колесов    | Специалист  | Иванов |
| Проб.       | Иванов     | Инженер     | Иванов |

Бортик

По ГОСТ 103-76  
Ст 3 от 3 от 3 ГОСТ 535-79

|             |      |     |
|-------------|------|-----|
| Материал    | 0,61 | 1-1 |
| Масштаб     | 1:1  |     |
| Масштаб 1   | 1:1  |     |
| Масштаб 2   | 1:1  |     |
| Масштаб 3   | 1:1  |     |
| Масштаб 4   | 1:1  |     |
| Масштаб 5   | 1:1  |     |
| Масштаб 6   | 1:1  |     |
| Масштаб 7   | 1:1  |     |
| Масштаб 8   | 1:1  |     |
| Масштаб 9   | 1:1  |     |
| Масштаб 10  | 1:1  |     |
| Масштаб 11  | 1:1  |     |
| Масштаб 12  | 1:1  |     |
| Масштаб 13  | 1:1  |     |
| Масштаб 14  | 1:1  |     |
| Масштаб 15  | 1:1  |     |
| Масштаб 16  | 1:1  |     |
| Масштаб 17  | 1:1  |     |
| Масштаб 18  | 1:1  |     |
| Масштаб 19  | 1:1  |     |
| Масштаб 20  | 1:1  |     |
| Масштаб 21  | 1:1  |     |
| Масштаб 22  | 1:1  |     |
| Масштаб 23  | 1:1  |     |
| Масштаб 24  | 1:1  |     |
| Масштаб 25  | 1:1  |     |
| Масштаб 26  | 1:1  |     |
| Масштаб 27  | 1:1  |     |
| Масштаб 28  | 1:1  |     |
| Масштаб 29  | 1:1  |     |
| Масштаб 30  | 1:1  |     |
| Масштаб 31  | 1:1  |     |
| Масштаб 32  | 1:1  |     |
| Масштаб 33  | 1:1  |     |
| Масштаб 34  | 1:1  |     |
| Масштаб 35  | 1:1  |     |
| Масштаб 36  | 1:1  |     |
| Масштаб 37  | 1:1  |     |
| Масштаб 38  | 1:1  |     |
| Масштаб 39  | 1:1  |     |
| Масштаб 40  | 1:1  |     |
| Масштаб 41  | 1:1  |     |
| Масштаб 42  | 1:1  |     |
| Масштаб 43  | 1:1  |     |
| Масштаб 44  | 1:1  |     |
| Масштаб 45  | 1:1  |     |
| Масштаб 46  | 1:1  |     |
| Масштаб 47  | 1:1  |     |
| Масштаб 48  | 1:1  |     |
| Масштаб 49  | 1:1  |     |
| Масштаб 50  | 1:1  |     |
| Масштаб 51  | 1:1  |     |
| Масштаб 52  | 1:1  |     |
| Масштаб 53  | 1:1  |     |
| Масштаб 54  | 1:1  |     |
| Масштаб 55  | 1:1  |     |
| Масштаб 56  | 1:1  |     |
| Масштаб 57  | 1:1  |     |
| Масштаб 58  | 1:1  |     |
| Масштаб 59  | 1:1  |     |
| Масштаб 60  | 1:1  |     |
| Масштаб 61  | 1:1  |     |
| Масштаб 62  | 1:1  |     |
| Масштаб 63  | 1:1  |     |
| Масштаб 64  | 1:1  |     |
| Масштаб 65  | 1:1  |     |
| Масштаб 66  | 1:1  |     |
| Масштаб 67  | 1:1  |     |
| Масштаб 68  | 1:1  |     |
| Масштаб 69  | 1:1  |     |
| Масштаб 70  | 1:1  |     |
| Масштаб 71  | 1:1  |     |
| Масштаб 72  | 1:1  |     |
| Масштаб 73  | 1:1  |     |
| Масштаб 74  | 1:1  |     |
| Масштаб 75  | 1:1  |     |
| Масштаб 76  | 1:1  |     |
| Масштаб 77  | 1:1  |     |
| Масштаб 78  | 1:1  |     |
| Масштаб 79  | 1:1  |     |
| Масштаб 80  | 1:1  |     |
| Масштаб 81  | 1:1  |     |
| Масштаб 82  | 1:1  |     |
| Масштаб 83  | 1:1  |     |
| Масштаб 84  | 1:1  |     |
| Масштаб 85  | 1:1  |     |
| Масштаб 86  | 1:1  |     |
| Масштаб 87  | 1:1  |     |
| Масштаб 88  | 1:1  |     |
| Масштаб 89  | 1:1  |     |
| Масштаб 90  | 1:1  |     |
| Масштаб 91  | 1:1  |     |
| Масштаб 92  | 1:1  |     |
| Масштаб 93  | 1:1  |     |
| Масштаб 94  | 1:1  |     |
| Масштаб 95  | 1:1  |     |
| Масштаб 96  | 1:1  |     |
| Масштаб 97  | 1:1  |     |
| Масштаб 98  | 1:1  |     |
| Масштаб 99  | 1:1  |     |
| Масштаб 100 | 1:1  |     |

Бортик II

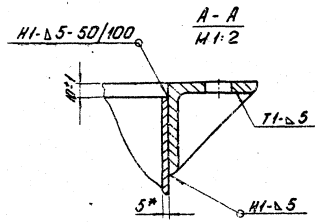
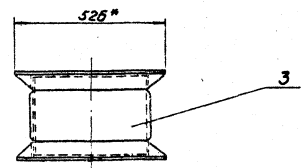
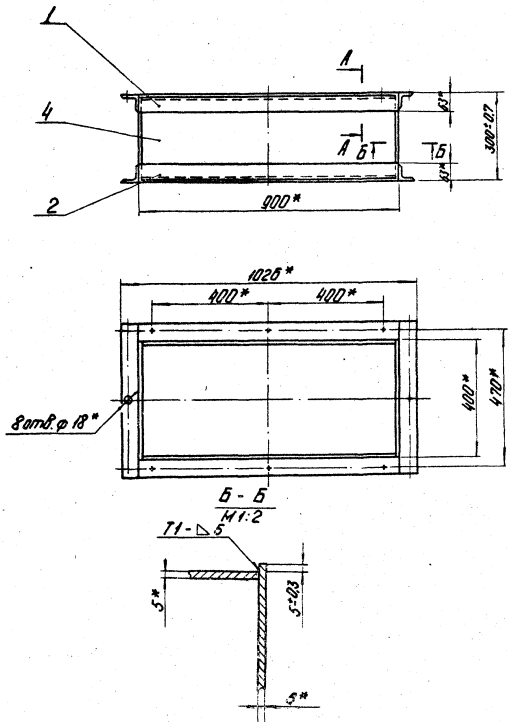




28.06.01.000.06

Архив 7.1  
Туполов проект 903-2-18

Листы и детали в сборе



1. \* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Обработка поверхностей резки деталей БЧ 40/.

28.06.01.000.06

|                 |           |      |                  |              |
|-----------------|-----------|------|------------------|--------------|
| Исполн.         | Проверен. | Дата | Лист             | Всего листов |
| Резев           | Иванов    | 2018 | 01.3             | 1-10         |
| Дроч            | Иванов    | 2018 | Лист 01.3 из 10  |              |
| Короб           |           |      | Сборочный чертеж |              |
| Лист 01.3 из 10 |           |      | Лист 01.3 из 10  |              |
| Лист 01.3 из 10 |           |      | Лист 01.3 из 10  |              |

Тилової проект 903-2-18 Листом 7.1

| № документа | Дата | Изменения    | Обозначение     | Наименование   | Кол. | Примечание |
|-------------|------|--------------|-----------------|--|------|------------|
|             |      |              |                 | <b>Документация</b>                                    |      |            |
| И1          |      |              | 28.06.01.100 СБ | Сборочный чертёж                                       |      |            |
|             |      |              |                 | <b>Детали</b>  |      |            |
| Б4          | 1    | 28.06.01.101 |                 | Полка  |      |            |
|             |      |              |                 | Угловая Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72<br>в СтЗспЗ ГОСТ 535-79 | 2    | 3,01 кг    |
| Б4          | 2    | 28.06.01.102 |                 | Полка  |      |            |
|             |      |              |                 | Угловая Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72<br>в СтЗспЗ ГОСТ 535-79 | 2    | 5,15 кг    |

28.06.01.100

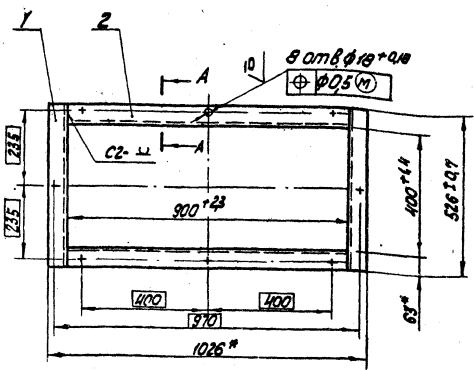
Фланец

Лист Листов 1  
Латгипропром  
г. Рига

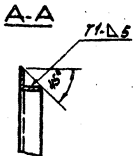
Формат 118

Тилової проект 903-2-18 Листом 7.1

90 001/10 90 82



- \* Размеры для справок
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Обработка поверхностей реза деталей Б4



28.06.01.100 СБ

Фланец  
Сборочный чертёж

| Лист | Масштаб | Контур |
|------|---------|--------|
| 163  | 1:10    |        |

Лист Листов 1  
Латгипропром  
г. Рига

Формат 118

Типовой проект 903-2-18 Алюбом 7.1

| Код | Кол | Примечание | Наименование        | Обозначение                                   | Лист | Этаж | Формат |
|-----|-----|------------|---------------------|---|------|------|--------|
|     |     |            | <u>Документация</u> |   |      |      |        |
| И   |     |            | Сборочный чертеж    | 28.06.01.200 СБ                               |      |      |        |
|     |     |            | <u>детали</u>       |   |      |      |        |
| Б4  | 1   |            | Полка               | 28.06.01.201                                  |      |      |        |
|     |     |            | Уголок              | Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72<br>в СтЗСП ГОСТ 535-79 |      |      |        |
|     | 2   | 3,01 кг    |                     |   |      |      |        |
| Б4  | 2   |            | Полка               | 28.06.01.202                                  |      |      |        |
|     |     |            | Уголок              | Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72<br>в СтЗСП ГОСТ 535-79 |      |      |        |
|     | 2   | 5,15 кг    |                     |   |      |      |        |

Лист и детали в деталях в соответствии с чертежом, таблицей и спецификацией

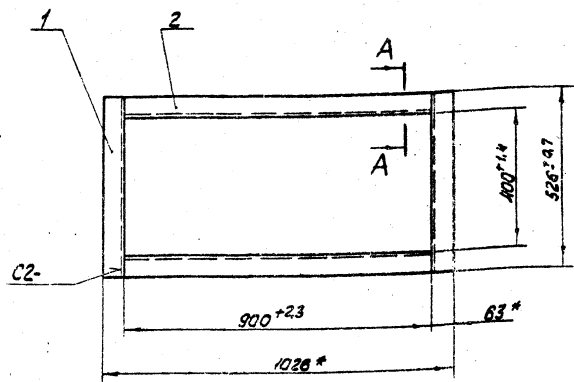
|              |          |                             |        |
|--------------|----------|-----------------------------|--------|
| 28.06.01.200 |          |                             |        |
| Исполнитель  | Проверен | Составитель                 | Лист   |
| Л.С.С.       | Л.С.С.   | Л.С.С.                      | 1 из 1 |
| фланец       |          | ЛИАТ ГИПРОПРОМ<br>г. Рязань |        |
| формат ИВ    |          |                             |        |

28 06 01 200 СБ

✓(M)

Типовой проект 903-2-18 Алюбом 7.1

Лист и детали в деталях в соответствии с чертежом, таблицей и спецификацией



- \* Размеры для справок.
- Обработка поверхностей реза деталей Б4
- Сварные швы по ГОСТ 5264-60.

28.06.01.200 СБ

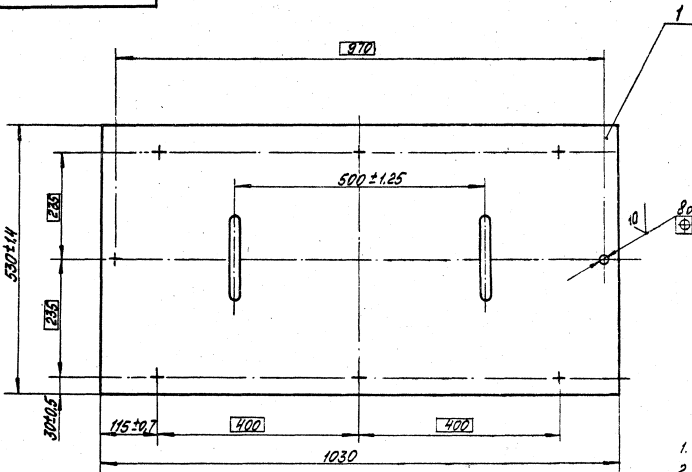
|                             |  |                             |         |
|-----------------------------|--|-----------------------------|---------|
| фланец.                     |  | Лист                        | Масштаб |
| Сборочный чертеж            |  | 163                         | 1:1     |
| ЛИАТ ГИПРОПРОМ<br>г. Рязань |  | ЛИАТ ГИПРОПРОМ<br>г. Рязань |         |

28.06.01.200 СБ

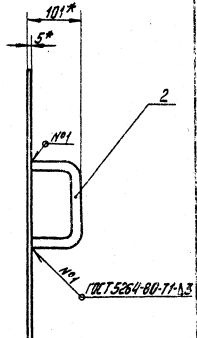


28.06.02.000.СБ

Туповой проект 903-2-18 Анбон 7.1



Ротв. φ12+0.18  
φ0.05 (H)



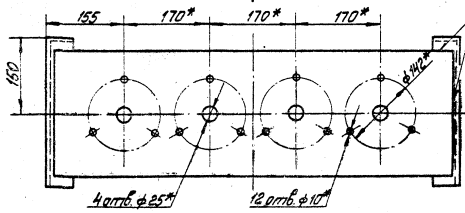
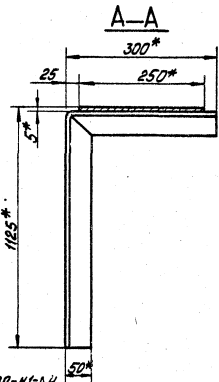
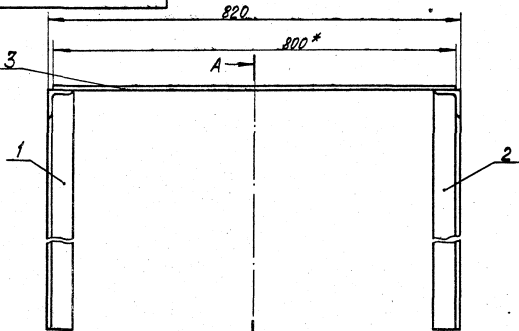
1. \* Размеры для справок.  
 2. Обработка поверхностей  
 реза деталей БЧ 20/

28.06.02.000.СБ

|         |         |      |      |                  |         |
|---------|---------|------|------|------------------|---------|
|         |         |      |      | 28.06.02.000.СБ  |         |
| Исполн. | Провер. | Дата | Лист | Масса            | Масштаб |
| Лавров  | Дорож   | 1987 | 22   | 22               | 1:5     |
| Крышка  |         |      |      | Сборочный чертёж |         |
|         |         |      |      | Лист 22 из 22    |         |

28.06.03.000 С5

Титульный лист 903-2-18 Альбом 7.1



ГОСТ 5264-80-Н1-В4

- 1\* Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

28.06.03.000 С5

|           |              |         |        |           |        |         |
|-----------|--------------|---------|--------|-----------|--------|---------|
| Исполн.   | Провер.      | Инженер | Мастер | Лист      | Масса  | Изделия |
| Разработ. | Утвержд.     | Инженер | Мастер |           | 18,6   | 1-5     |
| Проект.   | Эксплуатация | Инженер | Мастер | Лист      | Листов | 1       |
| С.С.С.Р.  | С.С.С.Р.     | Инженер | Мастер | ис.старый | Листов | 1       |
| И.И.И.И.  | И.И.И.И.     | Инженер | Мастер | КАТМИПРОМ | 2      | Рис. 1  |
| И.И.И.И.  | И.И.И.И.     | Инженер | Мастер | Формат    | 121    |         |

Плита  
с шпунтовым  
Сборочный чертёж



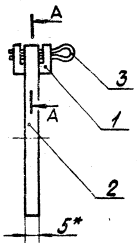
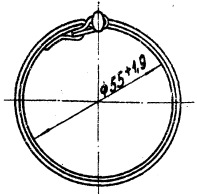




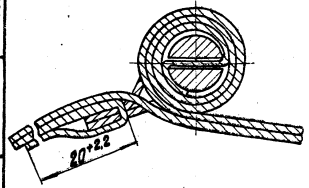
Лист № 001 из 001. Взам. шт. № 001. Изд. № 001. Дата: 00.00.00. Лист № 001 из 001.

Типовой проект 003-2-18 Альбом 7.1

67.06.00.000 СБ



A-A  
M 4:1



- 1 \* Размеры для справок.  
2. Обработка поверхностей реза детали Б4 ✓

67.06.00.000 СБ

|           |            |           |           |      |                           |       |        |              |
|-----------|------------|-----------|-----------|------|---------------------------|-------|--------|--------------|
| Исполн.   | Провер.    | Нач. бюро | Подп.     | Дата | Хомут<br>Сборочный чертёж | Лист  | Кол-во | Всего листов |
| Разработ. | Уточнил    | Согласов. | Согласов. |      |                           | 0,014 | 1:1    |              |
| Проф.     | Коллеж.    | Инженер   | Инженер   |      |                           |       |        |              |
| Ин. спец. | Специалист | Инженер   | Инженер   |      |                           |       |        |              |

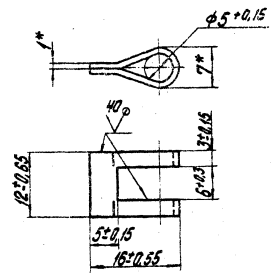
Лист 1 из 1  
Инструментальное отделение  
ЛАТТИПРОПРОМ

67.06.00.001

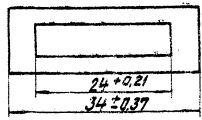
✓(✓)

Типовой проект 003-2-18 Альбом 7.1

Лист № 001 из 001. Взам. шт. № 001. Изд. № 001. Дата: 00.00.00. Лист № 001 из 001.



Развертка



- \* Размеры для справок.

67.06.00.001

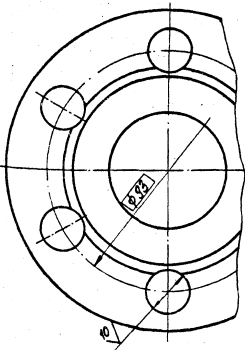
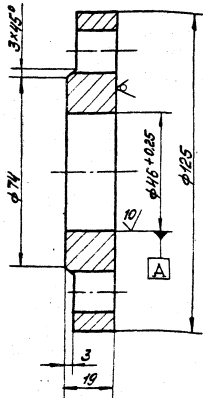
|           |            |           |           |      |      |       |        |              |
|-----------|------------|-----------|-----------|------|------|-------|--------|--------------|
| Исполн.   | Провер.    | Нач. бюро | Подп.     | Дата | Ушко | Лист  | Кол-во | Всего листов |
| Разработ. | Уточнил    | Согласов. | Согласов. |      |      | 0,002 | 2:1    |              |
| Проф.     | Коллеж.    | Инженер   | Инженер   |      |      |       |        |              |
| Ин. спец. | Специалист | Инженер   | Инженер   |      |      |       |        |              |

Лист 1 из 1  
ГОСТ 19903-74  
ГОСТ 19903-74  
ЛАТТИПРОПРОМ

Типовой проект 903-2-18 Альбом 7.1

67.08.00.001

20/12



Болты φ15+0.18  
φ0.5 (M) A (M)

Неуказанные предельные отклонения размеров:  
диаметров Н14, н14  
остальных ±  $\frac{IT14}{2}$ .

67.08.00.001

Фланец

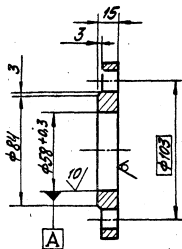
| Лист | Масса | Масштаб |
|------|-------|---------|
|      | 1,4   | 1:1     |

Лист 20 ГОСТ 19003-74  
Вит 3 сл 3 ГОСТ 14637-79  
Латипропром  
2. РИРС  
Формат И1

Типовой проект 903-2-18 Альбом 7.1

67.08.00.002

20/12



Болты φ15+0.18  
φ0.5 (M) A (M)

Неуказанные предельные отклонения размеров:  
диаметров - Н14, н14  
остальных ±  $\frac{IT14}{2}$ .

67.08.00.002

Фланец

| Лист | Масса | Масштаб |
|------|-------|---------|
|      | 1,23  | 1:2     |

Лист 16 ГОСТ 19003-74  
Вит 3 сл 3 ГОСТ 14637-79  
Латипропром  
2. РИРС  
Формат И1

ШАРИТ № 5832 ТИРАЖ 400 экз. ЦЕНА 1 руб. 06 коп.

КАСАХСКИЙ ФОНД НАЦИОНАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
480010 г. АЛМА-АТА, пр. АБАЯ, 50<sup>а</sup>