

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-9-4

СТАНЦИЯ ПЕРЕКАЧКИ  
ЖИДКОГО НАВОЗА КРС  
ВЛАЖНОСТЬЮ 88-95%  
С ПРИМЕНЕНИЕМ НАСОСОВ  
НЖН-200

АЛЬБОМ II

ЧЕРТЕЖИ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
И ИЗДЕЛИЙ

17838-02

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-9-4

СТАНЦИЯ ПЕРЕКАЧКИ  
ЖИДКОГО НАВОЗА КРС  
ВЛАЖНОСТЬЮ 88-95%  
С ПРИМЕНЕНИЕМ НАСОСОВ  
НЖН-200

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка. Технология производства, архитектурные решения, конструкции железобетонные и металлические, отопление и вентиляция, внутренние водопровод и канализация, электротехнические чертежи, автоматизация отопления и вентиляции.
- Альбом II - Чертежи индивидуальных конструкций и изделий.
- Альбом III - Заказные спецификации.
- Альбом IV - Сметы

АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ  
Гипронисельхоз

УТВЕРЖДЕН Минсельхозом СССР  
Сводное заключение №74 от 28.07.1981г.  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Гипронисельхозом.  
Приказ №282 от 17.09.1981г.

*Лев* Главный инженер института  
Главный инженер проекта

*М.М. Лукьянов*  
*Е.Ф. Вахрушев*

М.М. Лукьянов  
Е.Ф. Вахрушев

Алб. II

Типовой проект 801-9-4

2

№ п/п	Форм	Обозначение	Наименование	кол лист	н стр	Примечание
1			Титульный лист			
2		КЖУ-Д.000	Ведомость документов		2	
3		КЖУ-Д.000	Ведомость документов		3	
4	II	КЖЦ-КР1.000	Каркас плоский КР1	1	4	
5	"	КЖЦ-КР2.000	Каркас плоский КР2	1	5	
6	"	КЖЦ-КР3.000	Каркас плоский КР3	1	6	
7	"	КЖЦ-КР4.000	Каркас плоский КР4	1	7	
8	"	КЖЦ-КР5.000	Каркас плоский КР5	1	8	
9	"	КЖЦ-КР6.000	Каркас плоский КР6	1	9	
10	"	КЖЦ-КР7.000	Каркас плоский КР7	1	10	
11	"	КЖЦ-КР8.000	Каркас плоский КР8	1	11	
12	"	КЖЦ-КР9.000	Каркас плоский КР9	1	12	
13	"	КЖЦ-КР10.000	Каркас плоский КР10	1	13	
14	"	КЖЦ-КР11.000	Каркас плоский КР11	1	14	
15	"	КЖЦ-КР12.000	Каркас плоский КР12	1	15	
16	"	КЖЦ-С1.000	Сетка С1	1	16	
17	"	КЖЦ-С2.000	Сетка С2	1	17	
18	"	КЖЦ-МН1.000	Узделие закладное МН1	1	18	
19	"	КЖЦ-МН2.000	Узделие закладное МН2	1	19	
20	"	КЖЦ-МН3;МН15.000	Узделия закладные МН3;МН15	1	20	
21	"	КЖЦ-МН4.000	Узделие закладное МН4	1	21	
22	"	КЖЦ-МН5.000	Узделие закладное МН5	1	22	
23	"	КЖЦ-МН6.000	Узделие закладное МН6	1	23	
24	"	КЖЦ-МН7.000	Узделие закладное МН7	1	24	
25	"	КЖЦ-МН8.000	Узделие закладное МН8	1	25	
26	"	КЖЦ-МН9.000	Узделие закладное МН9	1	26	
27	"	КЖЦ-МН10.000	Узделие закладное МН10	1	27	
28	"	КЖЦ-МН11.000	Узделие закладное МН11	1	28	

Циф. №. подл. Подпись и дата

Нач. отд. Горбачев  
Гл. спец. Терешин  
Н. контр. Терешин  
Рук. гр. Федерштейн  
Ст. инж. Захарова

Ведомость документов

КЖУ- ВД.000

Страница \_\_\_\_\_ лист \_\_\_\_\_ листов \_\_\_\_\_  
Р \_\_\_\_\_  
МХ СССР  
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ  
Москва

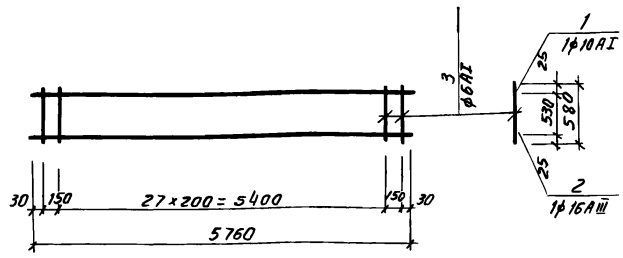
17838-02

3



Альб. II  
 проект 8П1-9-4  
 Типовой

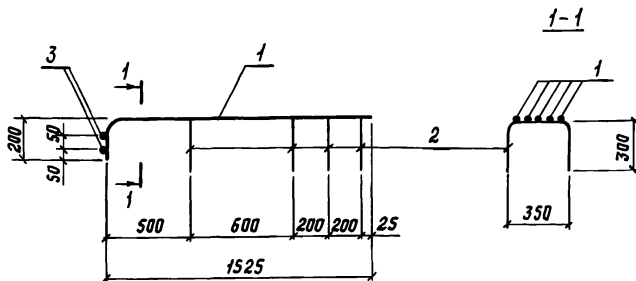
КР 1



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечан
		<u>КР 1</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖИ - КР1.000	φ100 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	3.6	
2	То же	φ160 ГОСТ 5781-75 L=5760	1	9.0	
3	"	φ60 ГОСТ 5781-75 L=580	30	0.12	

Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН393-78.

Шифр подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	КЖИ - КР1.000			
			Г.И.П.	Вахрушев	<i>[Signature]</i>	
Инженер	Зелькина	З.В.	Каркас плоский КР1	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	16.2кг	
Пробер.	Корчагина	К.О.		Лист 1	Листов 1	
				МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		



Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с гост 14098-68 и указаниями СН 393-78.

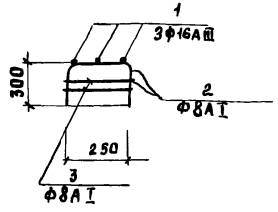
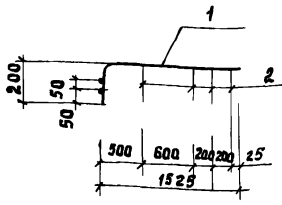
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
				<u>КР 2</u>			
				<u>Детали</u>			
б/ч	1			φ16 АШ ГОСТ 5781-81 $\rho=1725$	5	2,7	
б/ч	2			φ8 АІ ГОСТ 5781-81 $\rho=950$	4	0,38	
б/ч	3			φ8 АІ ГОСТ 5781-81 $\rho=350$	2	0,13	

КЖИ-КР2.000

Гип	Вахрушев		Каркас плоский КР 2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов			Р	15,28 кг	
Гл. констр.	Теляковский			Лист 1	Листов 1	
Н. констр.	Терешин			мех СССР		
Гл. спец.	Терешин			ГИПРОНИСЕЛХОЗ		
Рук. гр.	Фарштин			Москва		
Инженер	Зькина					
Провер.	Корчагина					

Типовой проект 801-9-4 Альбом II

КР 3



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечан
		<u>Кр 3</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖУ - Кр 3.000	φ 16AIII ГОСТ 5781-75 ℓ= 1725	3	2,7	
2	То же	φ 8A I ГОСТ 5781-75 ℓ= 850	4	0,33	
3	"	φ 8A I ГОСТ 5781-75 ℓ= 250	2	0,1	

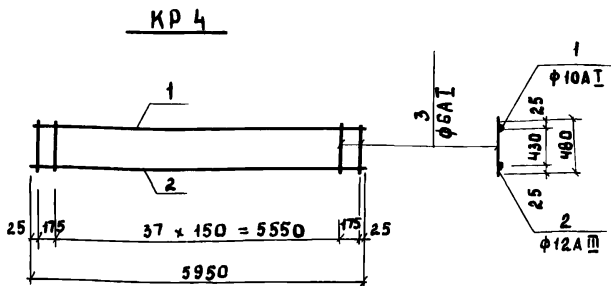
Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

Изм. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

			КЖУ-Кр 3.000			
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Каркас плоский Кр 3	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>		Р	9,5 кг	
Гл. конст.	Телякобекин	<i>Телякобекин</i>				
Нормакон.	Терешин	<i>Терешин</i>		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		Мех СССР		
Рук. зр.	Фадерштейн	<i>Фадерштейн</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Инжен.	Элькина	<i>Элькина</i>		Москва		
Провер.	Карчагина	<i>Карчагина</i>				

Типовой проект 801-9-4

Доб. II



Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кз	Примечан
		<u>Кр 4</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖУ-Кр4.000	φ10A I ГОСТ 5781-75 ℓ=5950	1	3,7	
2	То же	φ12A III ГОСТ 5781-75 ℓ=5950	1	5,2	
3	"	φ6A I ГОСТ 5781-75 ℓ=480	40	0,1	

Соединение элементов производится при помощи контактной сварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 68 и указаниями СН 393 - 78

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

КЖУ-Кр4000

ГИП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Нормокач.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. з.р.	Федерштейн	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Элькина	<i>[Signature]</i>
Провер.	Корчагина	<i>[Signature]</i>

Каркас плоский Кр 4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12,9 кг	
Лист 1	Листов 1	
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

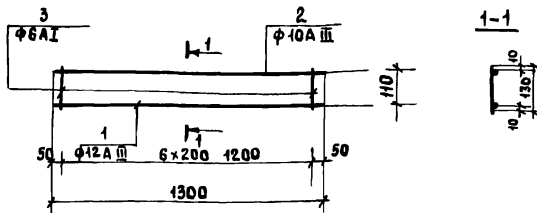




Альбом Д

Технический проект 801-9-4

КР 6



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и указаниями СН 393-78

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. к2	Примечание
		<u>Кр 6</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ - Кр 6.000	φ12A III ГОСТ 5781-75 L=1300	1	1.17	
2	То же	φ10A III ГОСТ 5781-75 L=1300	1	0.80	
3	"	φ6A I ГОСТ 5781-75 L=130	7	0.03	

КЖИ - КР 6 000

Каркас плоский КР 6

Стандия	Масса	Масштаб
Р	2,18 к2	
Лист 1	Листов 1	
ИСХ БСР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

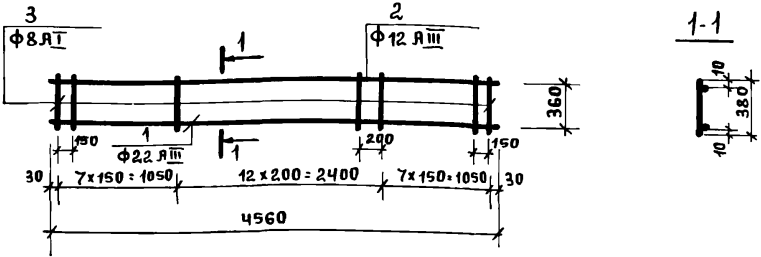
Шифр № подл. Подпись и дата.

Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач.отд	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл.кон.отд	Тедяковски	<i>Тедяковски</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
И.контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. з.р.	Фаршуткин	<i>Фаршуткин</i>
Ст. инж.	Захарова	<i>Захарова</i>
Провер.	Корчагина	<i>Корчагина</i>

17838-02 10



КР8

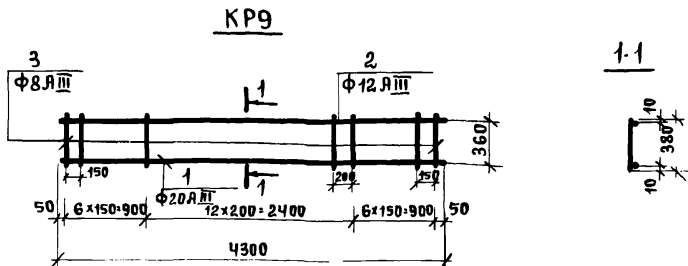


Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>КР8</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖС - КР8.000	Φ22 АІІІ ГОСТ 5781-75 l=4560	1	13.8	
2	тоже	Φ12 АІІІ ГОСТ 5781-75 l=4560	1	4.2	
3	"	Φ8 АІІІ ГОСТ 5781-75 l=380	27	0.15	

Подпись и дата.		КЖС - КР8.000			
ЗУП	Валрушев	Каркас плоский КР8	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Зорбунов		Р	22.1кг	
2.л. кон. отд.	Теляковский		Лист 1	Листов 1	
2.л. спец.	Терешин		Мех СССР		
Н. контр.	Терешин		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Фаршштейн		Москва		
Ст. инж.	Захарова				
Проверил	Корчагина				

Трубовый проект 801-9-4 Альбом II

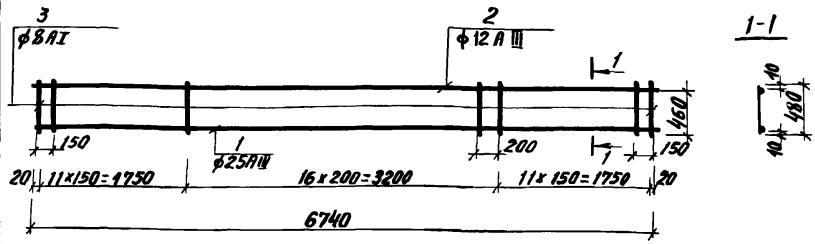


Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН 393-78

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>КР9</u>			
		<u>Детали</u>			
1	КЖС-КР9.000	Φ20 A III ГОСТ 5781-75 L=4300	1	10.8	
2	то же	Φ12 A III ГОСТ 5781-75 L=4300	1	3.9	
3	"	Φ8 A III ГОСТ 5781-75 L=380	25	0.15	

КЖС-КР9.000													
Подпись и дата.	КЖС-КР9.000												
Удв. и подл.	Каркас плоский КР9.												
ЗИП Вахрушев Нач. отд. Горбунов Зл. кон. оп. Теляковски Зл. спец. Терешин Н.контр. Терешин Рук. зр. Фаерштейн Ст. инж. Валарова Проверил Корчагина	<table border="1"> <tr> <td>Стадия</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>18.5 кг</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Лист 1</td> <td>Листов 1</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">мех.сер ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва</td> </tr> </table>	Стадия	Масса	Масштаб	Р	18.5 кг		Лист 1	Листов 1		мех.сер ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Стадия	Масса	Масштаб											
Р	18.5 кг												
Лист 1	Листов 1												
мех.сер ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва													

КР10



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН 393-78.

ТИПОВОЙ проект 801-9-4 Альбом II

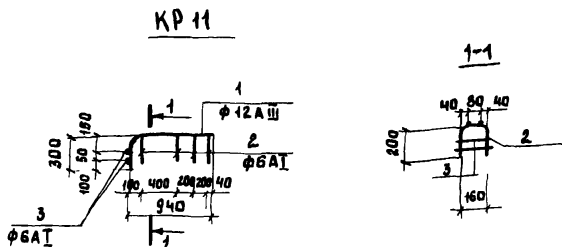
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг.	Примеч.
		<u>КР10</u>			
		<u>ДЕТАЛИ:</u>			
1	КЖИ-КР10.000	φ25АIII ГОСТ 5781-75 L=6740	1	24,3	
2	То же	φ12АIII ГОСТ 5781-75 L=6740	1	6,1	
3	"	φ8АI ГОСТ 5781-75 L=480	40	0,2	

Шиф. № лавл. / Подпись и дата / Взам. инв. №

				КЖИ-КР10.000		
Г.И.П.	Влахрищев	<i>[Signature]</i>	Каркас плоский КР10	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горьчунов	<i>[Signature]</i>		Р	38,4 кг	
Гл. к. отд.	Теляковская	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	Терещин	<i>[Signature]</i>		МСХ ССРС ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Н. контр.	Терещин	<i>[Signature]</i>				
Рук. гр.	Флерштейн	<i>[Signature]</i>				
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>				
Провер.	Корчагина	<i>[Signature]</i>				

Листом II

Типовой проект 801-9-4



Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

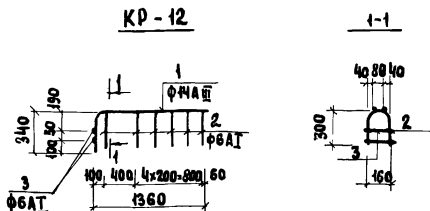
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, Ед. кз	Примечание
		<u>Кр 11</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ - Кр 11.000	φ 12 A III ГОСТ 5781-75 L=1240	2	1.21	
2	То же	φ 6 A I ГОСТ 5781-75 L=560	4	0.14	
3	"	φ 6 A I ГОСТ 5781-75 L=180	2	0.05	

Инв. № подл. Подпись и дата

взам. инв. №

				КЖУ - КР 11.000		
ГЛП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>	Каркас плоский КР 11	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунюв	<i>[Signature]</i>		Р	3,08кз	
Тл. кон. отд.	Тедякабекий	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>		ИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>		Москва		
Рук. гр.	Фарштейн	<i>[Signature]</i>				
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>				
Проверил	Кармазина	<i>[Signature]</i>				

Трубной проект 801-9-4 Альбом II



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СМЗ393-78

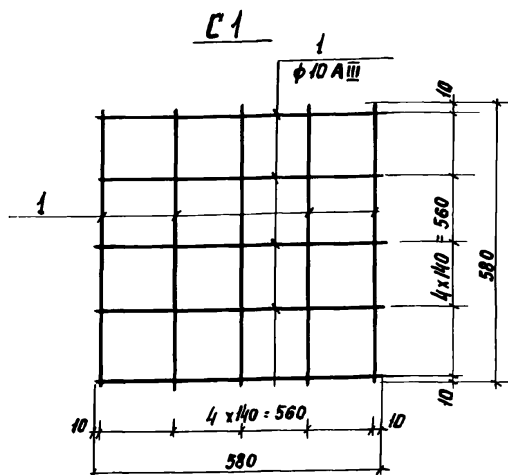
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед. кз	Примечание
		<u>КР 12</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-Кр12.000	φ140 ГОСТ 5781-75 L=1700	2	2.05	
2	То же	φ60 ГОСТ 5781-75 L=760	6	0.19	
3	"	φ60 ГОСТ 5781-75 L=180	2	0.05	

Шд. М. Главл. Подпись и дата. Взаим. инв. М.И.

			КЖИ-Кр12.000		
Гип	Вахрушев		Стандия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов		р	5,34 кг	
Гл. спец.	Терешин	Каркас плоский КР12	Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Терешин		Мех. сср ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ Москва.		
Рук. зр.	Фарштерев				
Ст. инж.	Захарова				
Проверил	Корчагина				



Тыловый проект 801-9-4 Альбом 17



Соединение элементов производить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями Гост 14098-68 и указаниями СН 393-78.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		<u>С1</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-С1.000	φ10 АIII Гост 5781 В-580	10	0,35	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

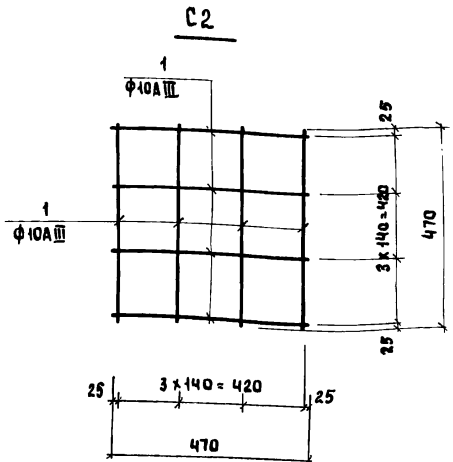
КЖИ-С1.000

Г И П	Вохрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горбунюв	<i>[Signature]</i>
Гл. кон. от.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Фадерштейн	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>
Проверил	Корчагина	<i>[Signature]</i>

Сетка С1

Стандия	Масса	Масштаб
Р	3,50 кг	
Лист 1	Листов 1	
Мех СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

Типовой проект 801-9-4 Ам. I



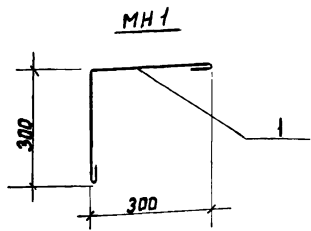
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кз	Примечан.
		<u>С2</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ-С2.000	Ф10А III ГОСТ 5784752-470	8	0,30	

Шифр подл. / Подпись и дата					КЖУ-С2.000		
	ГЛП	Вакушев	<i>Вакушев</i>		Стадия	Масса	Масштаб
	Нач. отд.	Пырбунов	<i>Пырбунов</i>		Р	2,40кз	
	Гл. кон. отд.	Гел. Яковлев	<i>Гел. Яковлев</i>				
	Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>				
	Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>		Лист 1	Листов 1	
	Рук. зр.	Фадерштейн	<i>Фадерштейн</i>		МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
	Ст. инж.	Захарова	<i>Захарова</i>				
	Проверил	Корчагина	<i>Корчагина</i>				

Сетка С2

Тыловой проект 801-9-4 Аль II



Марка лоз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
		<u>МН1</u>			
		<u>детали</u>			
1	КЖУ - МН1.000	φ 10Л1; ГОСТ 5781-75; В-750	1	0,46	

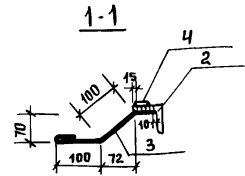
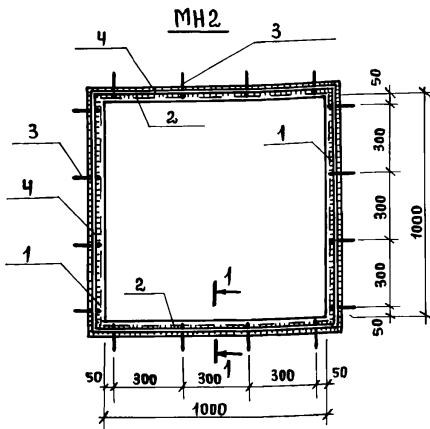
Ш.в.м. Подпись и дата, зам. инж.

КЖУ-МН1-000		
Изделие закладное МН1	Стадия	Р
	Масса	0,46 кг
	Масштаб	1:10
Лист 1		Листов 1
МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Г.И.П. Вахрушев  
 Инж. Г.А. Горбунов  
 Г.А. Канотеев  
 Г.А. Спец. Терешин  
 Ч.Контр. Терешин  
 Рук. групп. Ферштейн  
 С.Техн. Шезелева  
 Проверш. Корчагина

Альбом II

Типовой проект 801-9-4



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН2</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖСИ-МН2.000	Л63x6 ; ГОСТ8509-72; L-1126	2	6.44	
2	То же	Л63x6 ; ГОСТ8509-72; L-1000	2	5.72	
3	"	Ф8Л1 ; ГОСТ5781-75; L-300	16	0.12	
4	"	-20 x6 ; ГОСТ103-76; L-1096	4	0.99	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $\delta_{ш} = 6\text{мм}$

Инв. № подл. Подпись и дата.

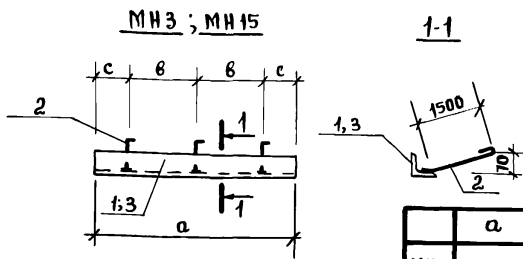
ДИП	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Зорбунов	<i>Зорбунов</i>
Зл.констр.	Теляковски	<i>Теляковски</i>
Зл.спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н.контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук.груп.	Фаршштейн	<i>Фаршштейн</i>
Ст.техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>
Проверил	Корчагина	<i>Корчагина</i>

КЖСИ-МН2.000

Изделие закладное  
МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30.20кг	1:10 1:20
Лист 1	Листов 1	
Мех ЕССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Типовой проект 801-9-4 Альбом II



	a	b	c
МНЗ	900	300	150
МН15	2000	300	100

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МНЗ</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖС-МНЗ, МН15.000	∠75×6; ГОСТ8509-72; с-900	1	6.20	
2	то же	φ8АТ; ГОСТ5781-75; с-280	3	0.11	
		<u>МН15</u>			
3	КЖС-МНЗ; МН15.000	∠75×6 ГОСТ8509-72; с-2000	1	13.78	
2	то же	φ8АТ; ГОСТ5781-75; с-280	7	0.11	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75, h<sub>ш</sub>-6 мм

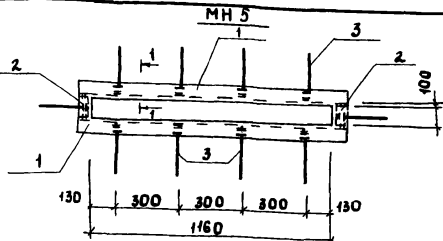
Лист № подл. Подпись и дата.

ДИП	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Зордубов	<i>[Signature]</i>
гл. кон. отд.	Теляковски	<i>[Signature]</i>
гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. зрчл.	Фадрыштейн	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
Проверил	Корчагина	<i>[Signature]</i>

КЖС-МНЗ, МН15.000		
Изделия закладные МНЗ и МН15	Стадия	Масса
	р	6.53кг
	Масштаб	1:20
	Лист 1	Листов 1
	Мех ССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва	



Тубовый проект 801-9-4 Ялв. II



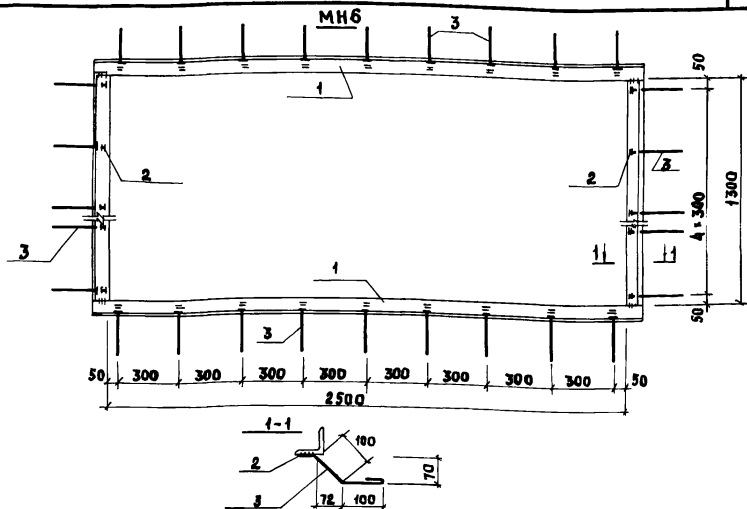
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<b>МН 5</b>					
<b>Детали:</b>					
1	КЖИ-МН 5.000	∠63×6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=1286	2	7.30	
2	То же	∠63×6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=100	2	0.57	
3	"	φ 8А1; ГОСТ 5781-75; ℓ=300	16	0.12	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78, электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; ℓ<sub>ш</sub>=6мм

Имя № подл.	Гип	Вахрушев	Изделие закладное МН 5	КЖИ - МН 5.000		
	Маш. отд	Горбунюв		Стадия	Масса	Масштаб
	Л. кон. отд	Телякович		Р	17,66кг	1:20 1:40
	Л. спец.	Терешин		Лист 1	Листов 1	
	Н. кантр.	Терешин		Мех СССР ГИПРОНИСЛЬХОЗ Москва		
Руч. групп	Фарштейн					
Ст. техн.	Щеголева					
Провер.	Корчагина					

Альбом II

Типовой проект 801-9-4



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>МНБ</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ - МН 6.000	Л 63x6 ; ГОСТ 8509-72; L=2626	2	15,10	
2	То же	Л 63,6 ; ГОСТ 8509-72; L=1300	2	7,50	
3	"	φ 8АІ; ГОСТ 5781-75; L=320	28	0,13	

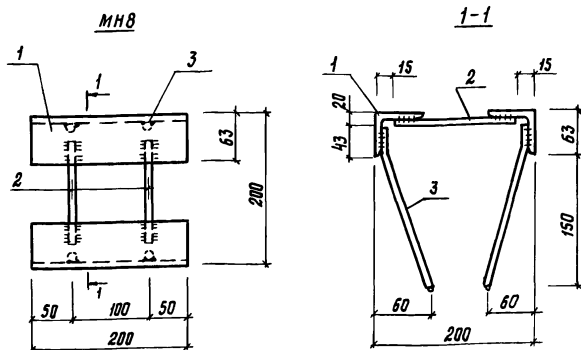
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; η<sub>св</sub>=5м

Инв. N подл. Подпись и дата

			КЖУ - МН 6.000		
			Стадия	Масса	Масштаб
ГИП	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Р	48,74 кг	1:20
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>			
И.контр.	Телякович	<i>Телякович</i>	Изделие закладное МНБ ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
И. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>			
Н.контр.	Терешин	<i>Терешин</i>			
Руководит.	Фраерштейн	<i>Фраерштейн</i>			
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>			
Провер.	Корчагина	<i>Корчагина</i>	Лист 1	Листов 1	Мех СССР







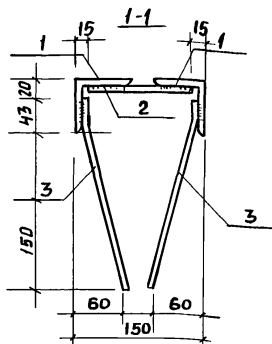
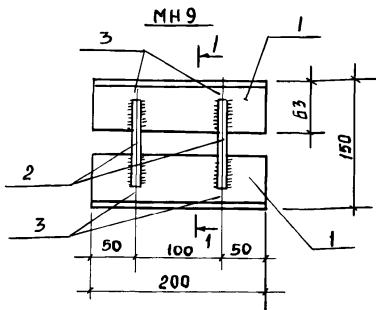
Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.  
Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75,  $h ш = 6 мм$ .

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
				<u>МНВ</u>			
				<u>Детали</u>			
		1	КЖИ - МНВ.001	Л 63×6 ГОСТ 8509-72 $l=200$	2	1.14	
		2	КЖИ - МНВ.002	Ф 8АШ ГОСТ 5781-75 $l=170$	2	0.07	
		3	КЖИ - МНВ.003	Ф 8АШ ГОСТ 5781-75 $l=240$	4	0.09	

КЖИ-МНВ.000

Инв.№ подл. Подпись и дата Взам. инв.№	Гип	Нач. отд.	Гл. кон. отд.	Гл. спец.	Н. контр.	Рук. гр.	Ст. техн.	Провер.	Изделие закладное МНВ	Стадия	Масса	Масштаб
										Р	2,78	1:5
										Лист 1	Листов 1	
	Вахрушев	Горбунов	Теляковский	Терешин	Терешин	Фаерштейн	Щегалева	Хорчагина				
										МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Тиловой проект 80А-9-4 Альбом II



Марка поз.	Обозначение	Наименование	кол	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН9</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-МН9.000	Л 63x6; ГОСТ 8509-72; L=200	2	1.14	
2	ТОЖЕ	Ф8А III; ГОСТ 5781-75; L=120	2	0.05	
3	"	Ф8А III; ГОСТ 5781-75; L=240	4	0.09	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; hш=6мм

Изд. инв. №

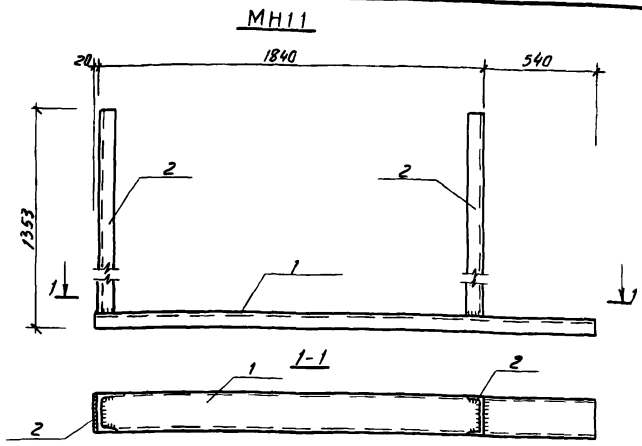
Подпись и дата

Гип	Варшнев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горюнов	<i>[Signature]</i>
гл. кон. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
гл. спец.	Терещин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терещин	<i>[Signature]</i>
рук. групп.	Федерштейн	<i>[Signature]</i>
ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
проверит.	Корчагина	<i>[Signature]</i>

КЖИ-МН9.000			
Изделие закладное МН9	Этадия	Масса	Масштаб
	Р	2,74кг	1:5
	Лист 1	Листов 1	
	МСХ СССР		
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		



Типовой проект 801-9-4 Альбом II



Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		<u>МН11</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖЦ-МН11.000	С20, ГОСТ 8240-72; L=2400	1	44.16	
2	То же	С20, ГОСТ 8240-72; L=1277	2	23.50	

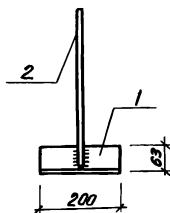
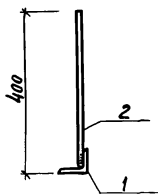
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75,  $k_{ш} = бим$ .

Цифр. и подл. и дата

Г.И.П.	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Гарачнов	<i>[Signature]</i>
Л. м. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Л. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>
Рук. груп.	Флерштейн	<i>[Signature]</i>
С. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Корчагина	<i>[Signature]</i>

КЖЦ - МН 11.000			
Изделие закладное МН11	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	91.16 кг	1:20
	Лист 1	Листов 1	
	МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

МН 12



Типовой проект 801-9-4 Альбом II

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		<u>МН 12</u>			
		<u>Детали:</u>			
1.	КЖИ-МН 12.000	L63x6; ГОСТ 8509-72; $\rho=200$	1	1.14	
2.	То же	$\phi 10$ АЛ, ГОСТ 5781-75; $\rho=394$	1	0.24	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75  $h_{ш} = 6$  мм.

Подпись и дата

Ш.н.п.подл.

Г.И.П.	Вахрушев	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Горьчнов	<i>[Signature]</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Терешкин	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Терешкин	<i>[Signature]</i>
Рук. груп.	Федерштейн	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Корцагина	<i>[Signature]</i>

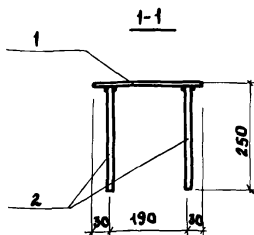
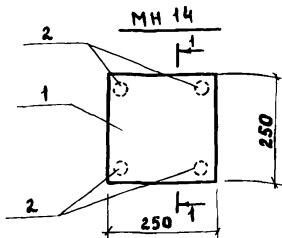
КЖИ-МН 12.000

Изделие закладное  
МН 12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.38 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
МХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		



Тыловой проект 801-9-4 Альбом I



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		<u>МН 14</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖУ-МН 14.000	-250 x 6; ГОСТ 19903-74; l=250	1	2,95	
2	То же	Ф8А1; ГОСТ 5781-75; l=240	4	0,09	

1.Соединение элементов производить дуговой еваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78, электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $\lambda_{\text{н}}=6\text{мм}$

КЖУ-МН 14.000

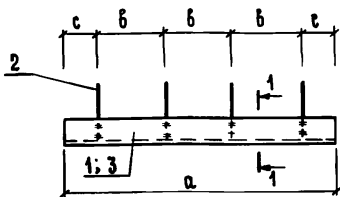
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Гордуноб	<i>Гордуноб</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. гр. ин.	Федерштейн	<i>Федерштейн</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>
Провер.	Корчагина	<i>Корчагина</i>

Изделие закладное  
МН 14

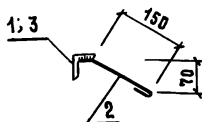
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,34кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
МХЛ БББ		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		



МН 16; МН 17



1-1



	а	б	с
МН 16	3520	450	185
МН 17	5950	500	225

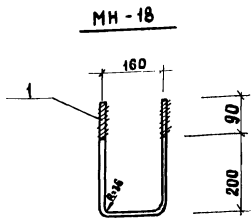
МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
		<u>МН 16</u>			
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
1	КЖИ-МН16, МН 17.000	∠75×6; ГОСТ 8509-72, с=3520	1	24.25	
2	То же	Ф8А1; ГОСТ 5781-75, с=280	8	0.11	
		<u>МН 17</u>			
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
3	КЖИ-МН16, МН 17.000	∠75×6; ГОСТ 8509-72, с=5950	1	41.00	
2	То же	Ф8А1; ГОСТ 5781-75, с=280	12	0.11	

Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 6$  мм.

КЖИ-МН 16, МН 17.000

ГИП	НАЧ. ОТД.	ГЛ. КОНС. ОТ.	ГЛ. СПЕЦ.	Н. КОНТР.	РУК. ГР.	СТ. ИНЖ.	ПРОВЕРИЛ	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 16; МН 17		
								СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ВАХРУШЕВ	ГОРБУНОВ	ТЕЛЯКОВСКИЙ	ТЕРЕШИН	ТЕРЕШИН	ФАЕРШТЕЙН	ТАИРОВА	КОРЧАГИНА	р	25.13 кг 42.32 кг	1:20
								Лист 1	Листов 1	
								ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Тиловай проект 801-9-4 Альбом II

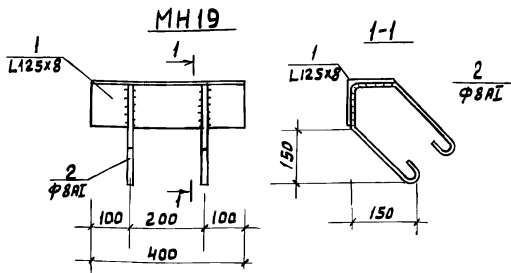


Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>МН 18</u>			
		<u>Детали:</u>			
1	КЖИ-МН 18.000	φ 12 А I; ГОСТ 5781-75; L=740	1	0,66	

Имя и подл. Подпись и дата					
	Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>		
	Нач. отд.	Гарбунов	<i>Гарбунов</i>		
	Гл. констр.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		
	Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		
	И. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>		
	Рук. груп.	Фарштин	<i>Фарштин</i>		
Ст. инж.	Ташраба	<i>Ташраба</i>			
Пробер.	Карчагина	<i>Карчагина</i>			

КЖИ-МН 18.000			
Изделие закладное МН-18	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	0,66кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва			

Типовой проект ЗДП-9-4 Альбом II



Сварку производить в соответствии требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69  
высота сварных швов  $h = 6 \text{ мм}$

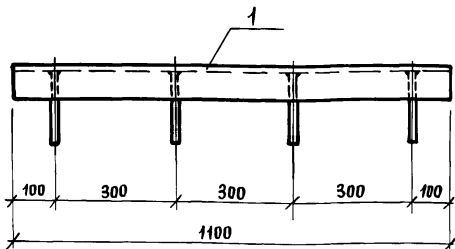
Формат	Вона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса кг	Примеч.
				МН19			
				Детали			
Б4		1	КЖУ-МН19.000	L125x8 ГОСТ 8509-72 L=400	1	Б,2	
Б4		2	То же	Ф8A1 ГОСТ 5781-75 L=740	2	а,3	

Ш.№.М подл. Ладмиса и дата. Взял чл.№.М

				КЖУ-МН19.000		
Гип	Вахрушев	Ген.пр.	Деталь закладная МН19	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Григорьев	Ген.пр.		Р	6,8	1:10
Гл.кон.отд.	Телякович	Ген.пр.				
Нормат.	Терешин	Ген.пр.				
Гл. спец.	Терешин	Ген.пр.		Лист 1	Листов 1	
Рис. зр.	Федерштейн	Ген.пр.		МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Инж.	Элькина	Ген.пр.				
Провер.	Федерштейн	Ген.пр.				

Тиловой проект 801-9-4 Альбом II

МН 20



Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
				<u>МН 20</u>			
				<u>Детали</u>			
Б4		1		∠75×6 ГОСТ 8509-72 с-1100	1	7.5	
Б4		2		Ф8.Л1 ГОСТ 5781-75 с-320	4	0.12	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

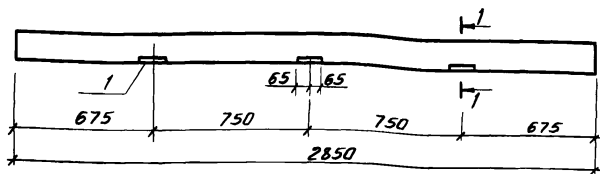
2ИП	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Зорьцов	<i>Зорьцов</i>
Зл. конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Н. кантр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Зл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. гр.	Ферштейн	<i>Ферштейн</i>
Инженер	Элькина	<i>Элькина</i>
Провер.	Ферштейн	<i>Ферштейн</i>

КЖС - МН 20. 000

Изделие закладное  
МН 20

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7.98 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
Мех. есср ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Перемычка 1ПР4-28.12.14А



Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
	<u>1ПР4-28.12.14А</u>			
1 Серия 1.400-6/76	Изделие закладное МВ-Ю	3	1.1	

Перемычка 1ПР4-28.12.14А изготавливается по серии 1.138-10, вып1 с добавлением закладных деталей по настоящему чертежу.

КЖИ 1ПР4281214А.000

Г.Ш.П.	Вахрушев	Ивант
Нач. отд.	Горьчнов	Петр
Гл. кон. отд.	Теляковский	Ивант
Гл. спец.	Терешин	Ивант
Н. котр.	Терешин	Ивант
Рук. гр.	Фяерштейн	Ивант
Ст. инж.	Захарова	Ивант
Провер.	Фяерштейн	Ивант

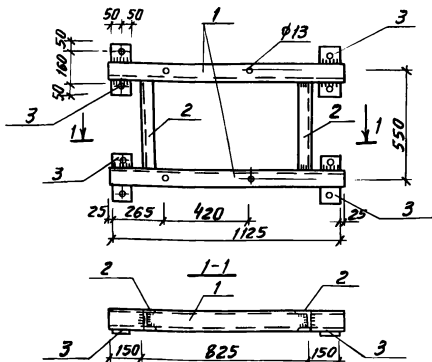
Перемычка 1ПР4-28.12.14А

Листая	Масса	Масштаб
Р	3.3	1:50

Лист 1 Листов 1  
МСХ СССР

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ  
Москва

МС 1



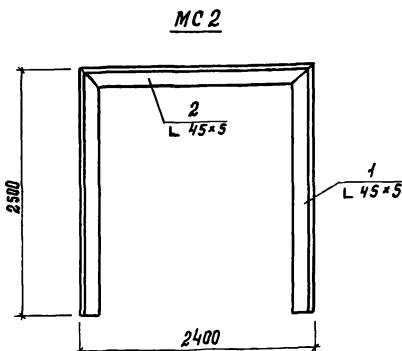
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кп.	Примечание
		МС-1			
		<u>Детали:</u>			
1	МС 1.000	С10; ГОСТ 8240-72; $l = 1175$	2	10,3	
2	То же	С10; ГОСТ 8240-72; $l = 490$	2	4,2	
3	"	$\delta = 6 \text{ мм}$ ; ГОСТ 103-76; $250 \times 100$	4	0,99	

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75  $\delta_{ш} = 6 \text{ мм}$ .

Шифр и дата

Подпись и дата

			МС 1.000.СБ		
			Гладя	Масса	Масштаб
Изделие соединительное МС-1			Р	33,06 кг	1:20
			Лист 1		Листов 1
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		



Сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Высота сварных швов  $h = 6$  мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
				<u>МС 2</u>			
				<u>Детали</u>			
Б4		1	МС2.001	L 45x5 гост 8509-72 l=2500	2	8.60	
Б4		2	МС2.002	L 45x5 гост 8509-72 l=2400	1	8.10	

				МС 2.000		
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Изделие соединительное МС 2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>		Р	25,30	1:25
Гл. конст. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Терешин	<i>Терешин</i>		МЭХ СССР		
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Фаерштейн	<i>Фаерштейн</i>		Москва		
Ст. инж.	Элькина	<i>Элькина</i>				
Проверил	Фаерштейн	<i>Фаерштейн</i>				

Альбом 1  
Типовой проект 801-9-4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			Рм 1.000	Сборочный чертеж	X	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		Рм 1.000	-6x220; ГОСТ 19903-74 Вет.3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=542	2	5,60 кг
Б4	2		То же	-6x220; ГОСТ 19903-74 Вет.3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=503	2	5,24 кг
Б4	3		"	∠63x6 ; ГОСТ 8509-72 Вет.3 кп 2 ; ГОСТ 380-71* ℓ=668	2	3,82 кг
Б4	4		"	∠63x6 ; ГОСТ 8509-72 Вет.3 кп 2 ; ГОСТ 380-71* ℓ=515	2	2,95 кг
Б4	5		"	φ10A I ; ГОСТ 5781-75; ℓ=320	4	0,20 кг

			Рм 1.000			
Гип	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>	Рамка металлическая Рм 1	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. кон. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>		Р	36,02 кг	
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Лист 1	Листов 2	
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>		ИСК СССР ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ Москва		
Н. кантр.	Терешин	<i>Терешин</i>				
Рук. групп.	Фадерштейн	<i>Фадерштейн</i>				
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>				
Проверил	Карчагина	<i>Карчагина</i>				

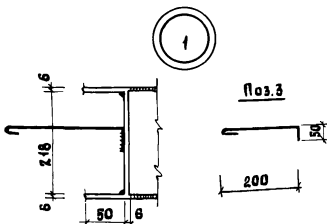
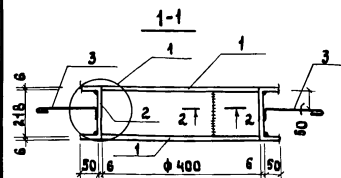
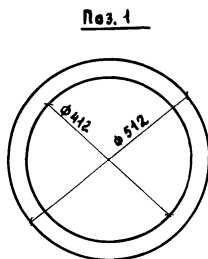
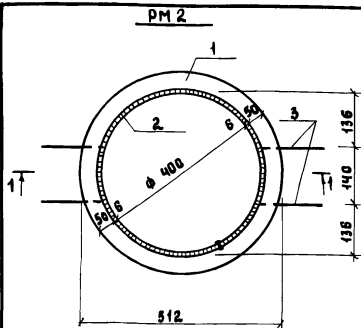




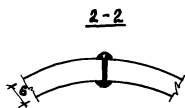
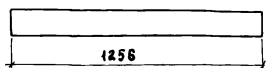
Титуловый проект 801-9-4 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		11	Рм 2.000	Сборочный чертеж	X	
				<u>Детали</u>		
		Б.4	Рм 2.000	Кольца Ф512/412; ГОСТ19903-74		
				ВетЗ КП2; ГОСТ 380-71*	2	3.79кг
		Б.4	то же	-6x218; ГОСТ 19903-74		
				ВетЗ КП2; ГОСТ 380-71* Е=1256	1	12.01кг
		Б.4	"	Ф10ЛТ; ГОСТ5781-75; Е-320	4	0.20кг

Инв. и дата				Рм 2.000		
				Рамка металлическая Рм 2	Стадия	Масса
Инв. и подл.	2.ИП	Валришев	<i>[Signature]</i>		Р	20.39кг
	Нач. отд.	Зорбунов	<i>[Signature]</i>	Лист 1	Листов 2	
	Эк. кон. отд.	Теляковский	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
	Эк. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>			
	Н. контр.	Терешин	<i>[Signature]</i>			
	Рук. групп	Фаерштейн	<i>[Signature]</i>			
	Ст. техн.	Щеголева	<i>[Signature]</i>			
	Проверил	Корчагина	<i>[Signature]</i>			



Развертка поз. 2



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 5 \text{ мм}$ .

2. Готовое изделие огрунтовать грунтом ГФ 020

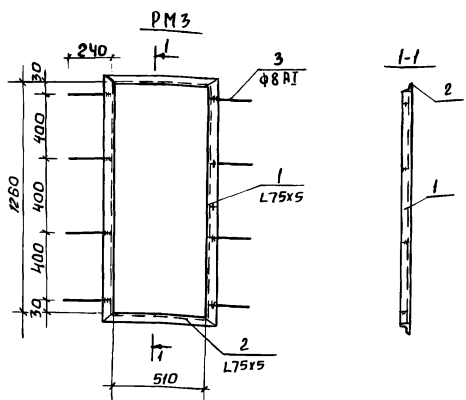
РМ 2.000 СБ

ГИП	Вахрушев	<i>Вахрушев</i>
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. кон. отд.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Терешин	<i>Терешин</i>
Н. констр.	Терешин	<i>Терешин</i>
Рук. груп.	Фаршштейн	<i>Фаршштейн</i>
Ст. техн.	Щеголева	<i>Щеголева</i>
Проверил	Карназина	<i>Карназина</i>

Рамка металлическая  
РМ 2

Этадия	Масса	Масштаб
р	-	1:10
		1:20
Лист 2	Листов 2	
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Тепловой проект 801-9-4 Ам. II



Сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-69  
 высота сварных швов h=6мм

Формула	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примеч.
				<u>PM3</u>			
				<u>Детали</u>			
Б.4	1		к жц-3	L75x5 ГОСТ 8509-72 l=1410	2	8.2 кг	
Б.4	2		то же	L75x5 ГОСТ 8509-72 l=650	2	3.8 кг	
Б.4	3		"	φ8A1 ГОСТ 5781-75 l=240	8	0.1 кг	

Циф. № чедл. Подпись и дата

			PM-3. 000СБ			
ГЛП	Возрушев	<i>[Signature]</i>	Рамка металлическая PM3	Стандия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбачев	<i>[Signature]</i>		Р	24.80	1:20
Гл. кон. от.	Телякович	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
Нормак.	Терешин	<i>[Signature]</i>		МХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Гл. спец.	Терешин	<i>[Signature]</i>				
Рук. гр.	Фаршутин	<i>[Signature]</i>				
Ст. инж.	Захарова	<i>[Signature]</i>				
Провер.	Фаршутин	<i>[Signature]</i>				