

**ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ**

**СЕРИЯ 3.818.9-2**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ  
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

**ВЫПУСК 10**

**ЭЛЕМЕНТЫ ОТРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ  
ОВЕЦ И КОЗ**

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

25411-02

ОТПУСКАЯ ЦЕНА  
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ  
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКАЗНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ  
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 10

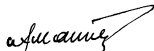

ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ  
ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
Гипроривцевпромом

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

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

У. У. АСЫМБЕКОВ  
А. С. ДЖУМАНИЯЗОВ





1. Общие указания.

1.1. Технологические изделия для животноводческих производственных зданий разработаны на основании задания на корректировку серии з.818.9-2 выпуск 7 и 8, утвержденного Главным научно-производственным управлением по строительству 21 февраля 1991 года.

1.2. Серия з.818.9-2 представлена в трех выпусках:

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

1.2.3. Технологическое оборудование и изделия подсобно-производственного назначения для овцеводческих и козоводческих зданий.

1.3. Технологическое оборудование разработано в соответствии со следующими нормативными документами:

-ОНТП 5-85 Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий“.

-ОНТП 8-85 Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероходческих и птицеводческих предприятий“.

-ВНТП 15-88/Госагропрома СССР „Ведомственные нормы технологического проектирования козоводческих объектов“.

-СНиП 2.01.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения“.

2. Описание и назначение оборудования.

2.1. Щиты покрытия ЩП-1, ЩП-2 и ЩП-3.

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

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

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

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

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

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

Шифр и номер Листов и Вста  
Взам.инв.н

Исполн.		Архипов	23.09	3.818.9-2.10-00.00 пз	Стр. №		
И.контр.		Федклер	20.09		Р	1	4
Гип		Ашуманин	20.09		ТИПРОНИОВЩЕПРОМ		
Гл.конт.		Белавин	18.09				
Гл.мех.		Федклер	18.09				

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

копир. Валя

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

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

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

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

2.3. Ограждение из оцинкованной проволоки.

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

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

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

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

Скоростной напор ветра  $48 \text{ кгс/м}^2$ .

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

### 3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроектированы из сортового проката черных металлов.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

#### 4. Защита изделий и конструкций от коррозии.

4.1. После изготовления все узлы технологического оборудования должны быть окрашены для предупреждения коррозии металла.

4.2. Перед окраской поверхности должны быть очищены от ржавчины, грязи, обезжирены и покрыты глифталцевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25123-82\*. Слои грунтовой окраски должны быть полностью просушены и лежать полным слоем без просветов, потеков, пузырей и не давать отслоев при надавливании на него пальцем.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-233 ГОСТ 14923-78\*, АС-182 ГОСТ 19024-79\*.

4.3. Все закладные и соединительные элементы должны быть защищены цинковым покрытием толщиной не менее 50 мкм.

4.4. Сварочные монтажные швы и прилегающие места цинкового покрытия, поврежденные при сварке, должны быть очищены и оцинкованы слоем 50 мкм способом

металлизации.

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом ББ-11 ГОСТ 28.815-90 с поглощением древесной сухой соли не менее 50 кг/м<sup>3</sup>.

4.6. Работы по защите строительных конструкций должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 „Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии“ и СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

#### 5. Технические условия на изготовление

5.1. Все детали в отношении материала, качества обработки, размеров и допусков, а так же в отношении их установки в узел должны соответствовать настоящим техническим условиям и соответствующим ГОСТам.

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

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

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

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

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

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

5.8. Для бетона должны применяться:

- а) в качестве вяжущего - портландцемент марок не ниже М-400, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178-85\*;
- б) в качестве мелкого заполнителя - строительный песок чистый (отмучивание частиц не более 1% по массе) с модулем крупности 2,0 - 2,5;
- в) в качестве крупного заполнителя - фракционный щебень изверженных пород;
- г) вода для затвердения бетонной смеси в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

5.9. Величина прочности бетона в момент отгрузки с предприятия-изготовителя в летнее время должна быть не менее 70% от проектной марки по прочности на сжатие и 100% - в зимнее время при температуре наружного воздуха -5°С и ниже.

5.10. Состояние поверхности и допускаемые отклонения от проектных размеров железобетонных изделий должно удовлетворять требованиям ГОСТ 13015.0-83.\*

5.11. Деревянные конструкции на гвоздевых соединениях необходимо изготавливать, соблюдая следующие требования:

гвозди при встречной забивке не должны пробиваться насквозь; в случаях, когда проектом предусмотрена сквозная пробивка, концы гвоздей следует загнуть поперек волокон (с натяжением).

6. Правила приемки, хранения и транспортировки.

6.1. При приемке должно проверяться:

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

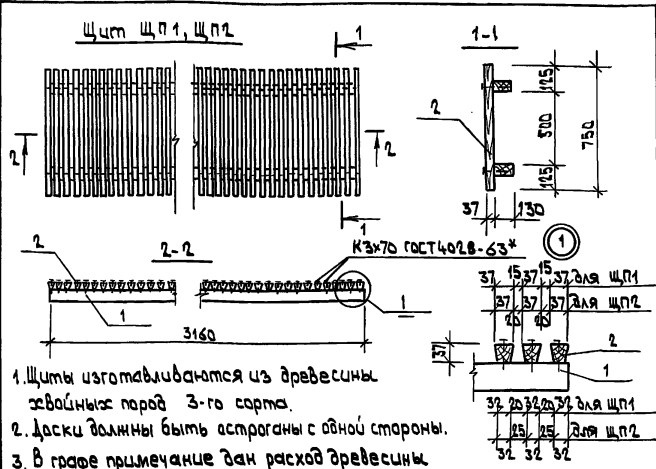
6.2. Контрольной проверке подлежат 3% изделий от партии, но не менее 3-х штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах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

6.3. Маркировку, хранение и транспортировку изделий выполнять в соответствии с ГОСТ 13015-4-84.

6.4. При погрузке на транспортные средства изделия должны:

- опираться на деревянные прокладки;
- быть тщательно закреплены для предохранения от опрокидывания, продольного и поперечного смещения, а также от ударов друг с другом.



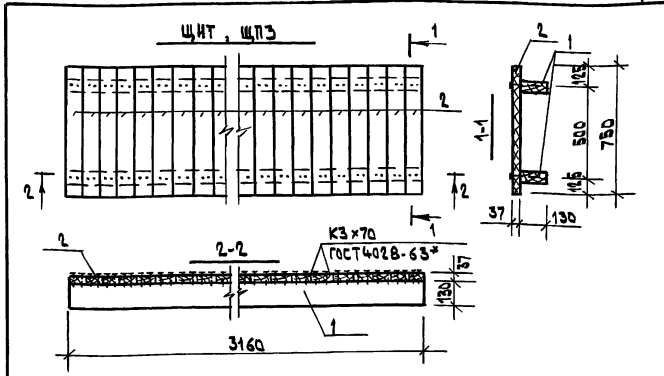


1. Щиты изготавливаются из древесины еловых пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть астраганы с одной стороны.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1 шт.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
ЩП1					
1	ГСТ 8486-86* Е	Доска 130x50, L=3160	2	0,021 м <sup>3</sup>	
2	ГСТ 8486-86* Е	Брусok 37x32, L=750	61	0,001 м <sup>3</sup>	
ЩП2					
1	ГСТ 8486-86* Е	Доска 130x30, L=3160	2	0,021 м <sup>3</sup>	
2	ГСТ 8486-86* Е	Брусok 37x32, L=750	56	0,001 м <sup>3</sup>	

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

Шифр покл. Лист. и дата  
 23.09  
 20.09  
 20.09  
 20.09  
 12.09  
 12.09  
 10.09



Щит изготавливается из древесины еловых пород 3-го сорта.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
ЩП3					
1	ГСТ 8486-86* Е	Доска 130x50, L=3160	2	0,021 м <sup>3</sup>	
2	ГСТ 8486-86* Е	Доска 100x37, L=750	32	0,003 м <sup>3</sup>	

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

Шифр покл. Лист. и дата  
 23.09  
 20.09  
 20.09  
 20.09  
 12.09  
 12.09  
 10.09

Копир. *Баш*

25411-02 9

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

Щит и прот., Пощ. и вата, Щит и ват., Щит и ват., Щит и ват., Щит и ват.

3.818.9-2.10-ЩТА 00.000		Лист	Лист	Листов
ЩИТ ЦТА		1	1	2
		ГИПРОНИИВЦЕПРОМ		
Начерт.	Архипов	23.09		
И.контр.	Флаккер	20.09		
Гип	Ашуманьяев	20.09		
Сл. мех.	Флаккер	18.09		
Ш.инж.	Денисенка	18.09		

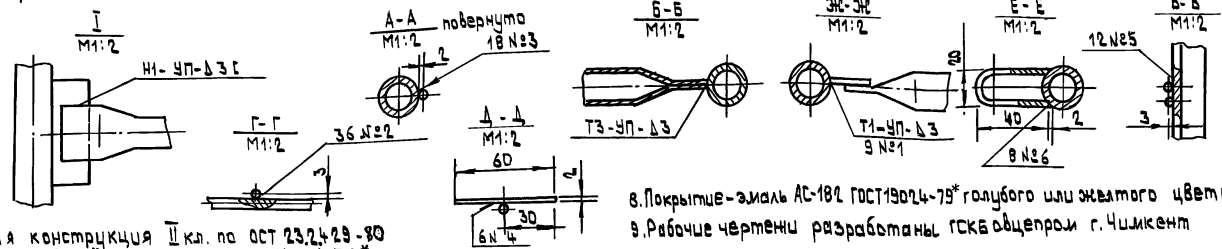
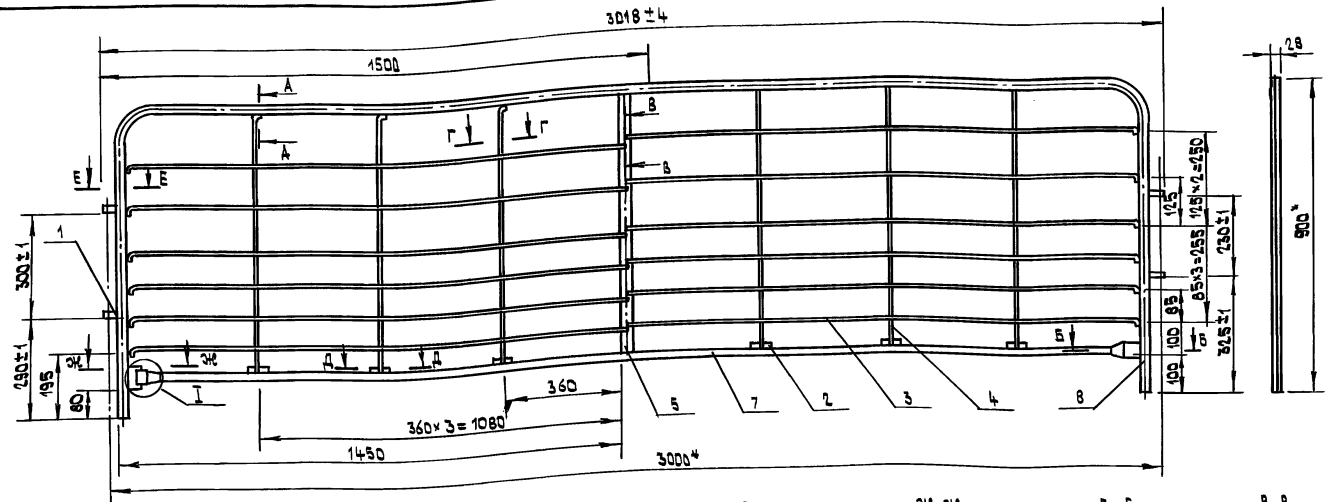
формат А 4

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

Щит и прот., Пощ. и вата, Щит и ват., Щит и ват., Щит и ват., Щит и ват.

3.818.9-2.10-ЩТА.00.000		Лист	Лист	Листов
2				
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ				
Начерт.	Денисенка	18.09		
И.контр.	Флаккер	20.09		
Гип	Ашуманьяев	20.09		
Сл. мех.	Флаккер	18.09		
Ш.инж.	Денисенка	18.09		

формат А 4  
корп. Сант



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 22.24.29-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76\*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70\*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа пла-  
вящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{T114}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей  
оси - 1мм.
- 7\* Размеры для справок

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТА.00.000 СБ			
ЩИТ ЩТА		Лист	Масштаб
СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Р	1:10
		Лист	Листов 1
ГИПРОНИВЦЕПРОМ			

копир. Валу

25411-02 11

формат А3

Шифр, № пов., Год, И. дата, Разраб., И. дата, Провер., И. дата

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушка Лента 3×206 см 3 л.с. ГОСТ 6009-74* L = 80±2	4	0,042
3			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	3	0,328
4			3.818.9-2.10-ЩТА.00.602	Пруток	7	0,102
5			3.818.9-2.10-ЩТА.00.603	Пруток	1	0,077
8			3.818.9-2.10-ЩТА.00.801-01	Рама	1	2,3
9			3.818.9-2.10-ЩТА.00.802-01	Распор	1	1,06

3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000

Щ И Т Щ Т Б

Лист 1  
1 2  
ГИПРОНИИ ЦЕПРОМ

формат А 4

Изм. № п/п  
Исполн.  
Дата

1	Архипов	23.09
2	Федосов	20.09
3	Федосов	20.09
4	Федосов	18.09
5	Федосов	18.09

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

3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000

Лист

2

Изм. № п/п  
Исполн.  
Дата

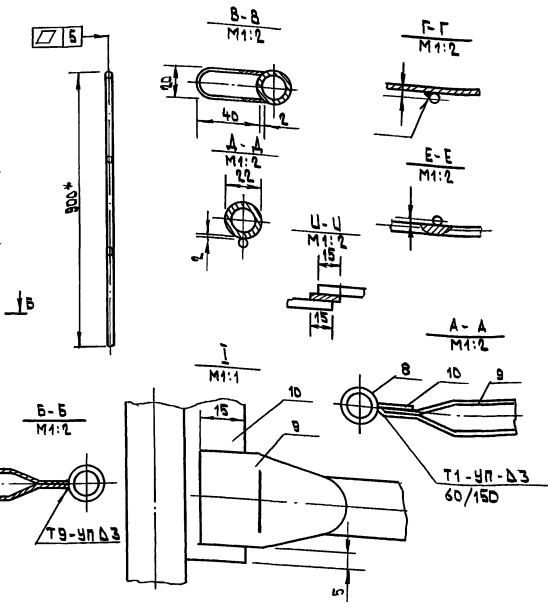
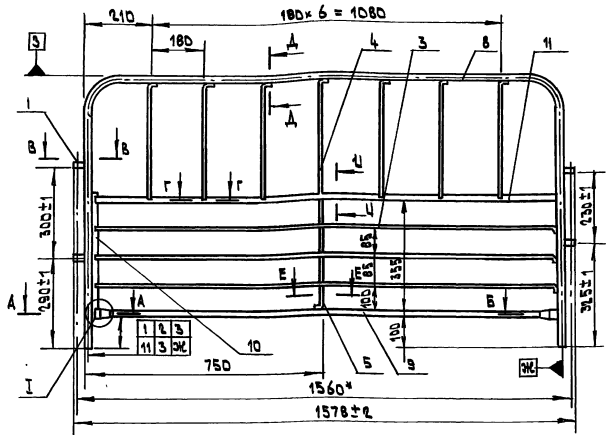
Копир. Федосов

25911-02 12

формат А 4

Изм. № п/п  
Исполн.  
Дата

Изм. № п/п  
Исполн.  
Дата



1. Сварная конструкция I кл. по ОСТ 232,429-80.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76\*.
3. Проволока СВ-ОВГС по ГОСТ 2246-70\*.
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT17}{4}$
7. \* Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79\* светлобелого, голубого или желтого цвета.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБовцелмаш г.Чиликент.

				3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 00.000.СБ	
				ЩИТ	ЩТБ
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
				Лист	Масштаб
				6,15	1:10
				Листов	
				ГИПРОНВОЦПРОМ	

Щит и панель, корпус, и детали, сварная конструкция, металл, листы, и детали

Форм.	Пос.	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000.СБ	Сборочный чертеш		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601-01	Пруток	1	0,172
3			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601-04	Пруток	6	0,248
4			3.818.9-2.10-ЩТА.00.801-02	Рама	1	2,04
5			3.818.9-2.10-ЩТА.00.802-02	Распор	1	0,8
			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000			
Нач. отд.	Архитеп	23.09	ЩИТ ЩТВ		Лист 1 из 2	
И. контр.	Флеклер	20.09			1 2	
Г.П.	И. И. МАНУИЯ	10.09			ГИПРОНИОЦЕТРОМ	
И. мех.	Флеклер	18.09				
И. инж.	Денисенко	10.09				

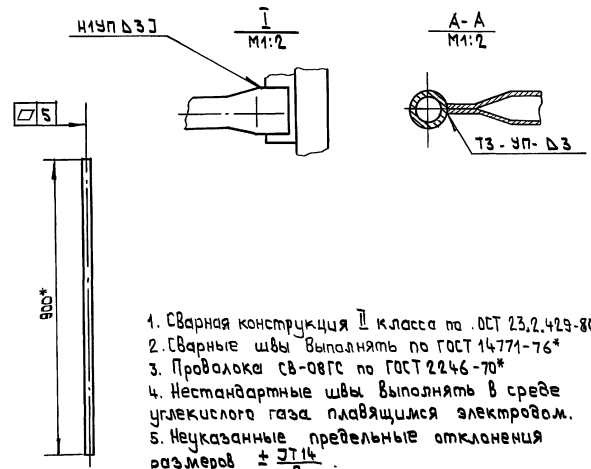
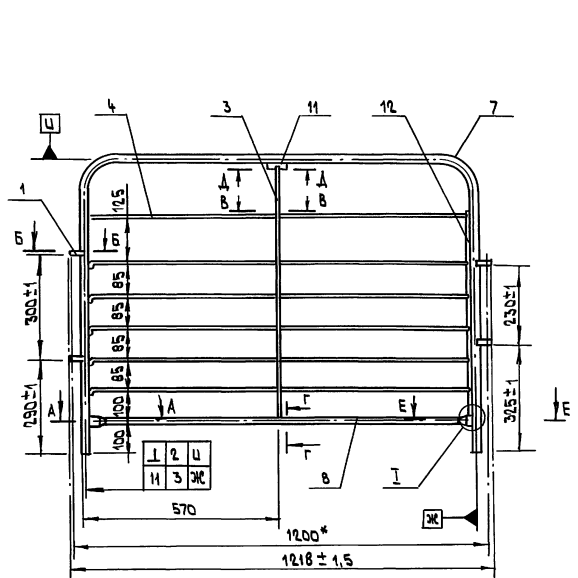
Формат А4

Форм.	Пос.	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
8			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.501	Планка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 60 ± 2	1	0,028
7			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.502	Планка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 680	1	0,297
			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000			
					Лист 2 из 2	
			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000			

3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000

Копир. *Ваня*

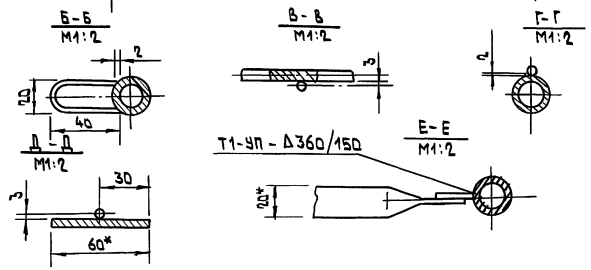
25411-02 14 Формат А4



1. Сварная конструкция I класса по ОСТ 23,2,429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76\*
3. Проволоки СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70\*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
6. Допуск совпадения отверстий деталей по з.1 относительно общей оси - 1 мм.

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

И.Ф. Н. овца, Подп. и дата



				3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 00 000 СБ		
				Лист	Масса	Масштаб
				Р	5,0	1:10
				Лист	Листов	
				ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Нач. отд.	Архипов	23.09		ЩИТ ЩТВ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		
Н.контр.	Фелеклар	24.09				
ГЛП	Анчишвили	24.09				
Гл. мех.	Фелеклар	18.09				
Инж.	Денисенко	10.09				

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.601	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см. 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1455 ± 3	12	0,224
3			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.602	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см. 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 780 ± 3	6	0,12
4			3.818.9-2.10 ЩТА1.00.701	Рама	1	6,8

3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000

ЩИТ ЩТА-1

Лист	Лист	Листов
	7	2

ГИПРОНИИ ЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.702	Переключкина Уголок 25x25x4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с. 2 ГОСТ 535-88* L = 780 ± 3	1	0,87
6			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.703	Распор Уголок 25x25x4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с. 2 ГОСТ 535-88* L = 2920 ± 3	1	3,27

Цифр. и литер. обозн. и дата

3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000

Лист

2

Копир. \_\_\_\_\_

25411-02 16 формат А 4

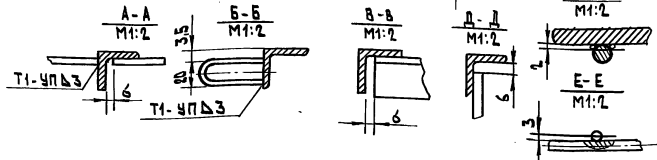
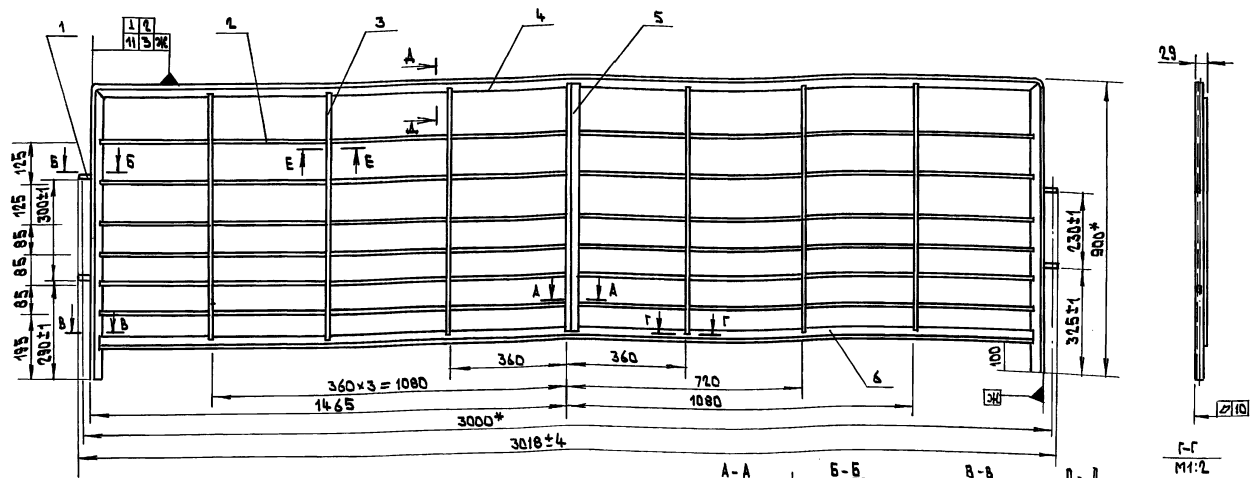
Цифр. и литер. обозн. и дата

Цифр. и литер. обозн. и дата

Цифр. и литер. обозн. и дата

Нач. отв.	Архинов	<i>[подпись]</i>	23.09
И. контр.	ФЛЕКЛЕР	<i>[подпись]</i>	20.09
ГУП	ДИШИМАНЯС	<i>[подпись]</i>	20.09
СА. МВХ	ФЛЕКЛЕР	<i>[подпись]</i>	20.09
ИНЖ.	ДЕНИСЕНКО	<i>[подпись]</i>	10.09





1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.423-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76\*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70\*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{0.14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно но общей оси 1мм
7. \* Размеры для справок
8. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79\* светлого-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ облцехащ 2.Финкент.

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

ЩИТ ЩТА-1. План и детали. Взам.инв.№ 147. Л. 1. 1980 г.

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

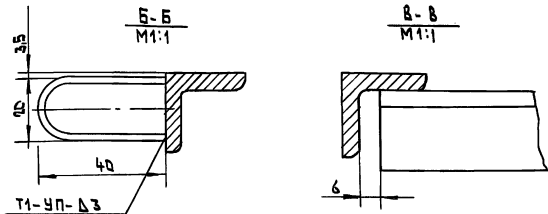
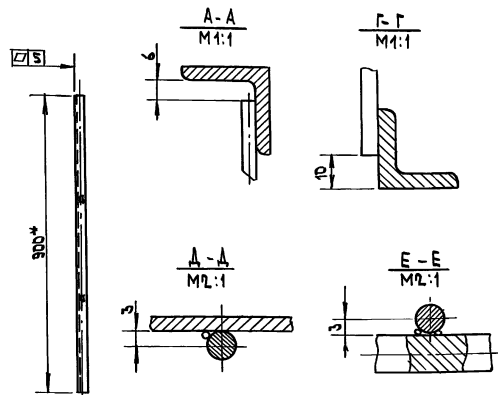
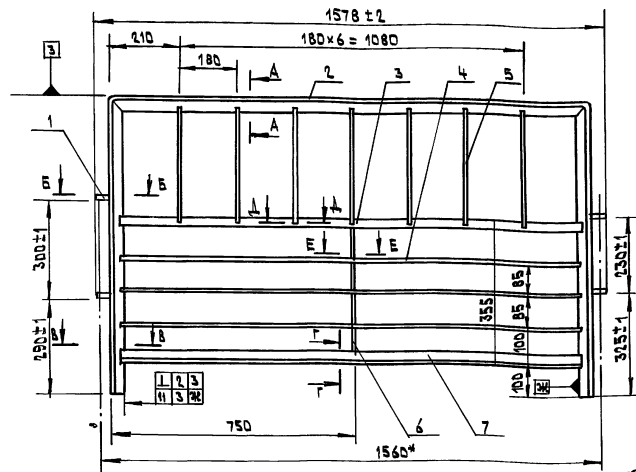
Имя и подп. Подп. и дата  
Имя и подп. Подп. и дата  
Имя и подп. Подп. и дата  
Имя и подп. Подп. и дата

3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000		
Нач. отд.	Архивов	23.09
И. контр.	Федклар	20.09
ГЦП	Данилюк	20.09
Гл. мех.	Федклар	18.09
И. инж.	Денисенко	10.09
ЦИТ ЩТБ-1		Лист 1 из 2
ГИПРОНИОЦЕПРОМ		
формат А4		

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

Имя и подп. Подп. и дата  
Имя и подп. Подп. и дата  
Имя и подп. Подп. и дата

3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000		
Имя	Лист	И. докум.
Имя и подп. Подп. и дата		Лист
копир. В. В. В.		2



1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.2.429-90.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76\*.
3. Проволока СВ-ОВГС по ГОСТ 2246-76\*.
4. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 0,14$ .
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1мм.
7. \* Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79\* светлого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г.Чимкент.

					3.818.9 - 2.10 -	ЩТБ1.00.000 СБ		
Нач.об.	Архинов	<i>[Signature]</i>	23.09		ЩИТ ЩТБ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН	Лист	Масса	Масштаб
И.контр.	Флеккер	<i>[Signature]</i>	28.09			9,0	1:10	
Г.П.	Лицманов	<i>[Signature]</i>	28.09			Лист	Листов	
Г.л.мех.	Флеккер	<i>[Signature]</i>	18.09			ТИПРОНИИЦЕНТРОМ		
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	12.09					

копир. *[Signature]*

254М-02 19

фарма АЗ

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ100.000СВ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Ушко Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0.042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-02	Рама	1	4,3
3			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 сп 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0.12
4			3.818.9-2.10-ЩТВ100.602	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 сп 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	6	0.17

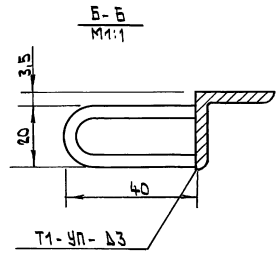
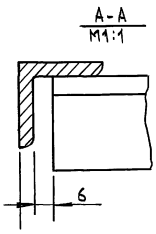
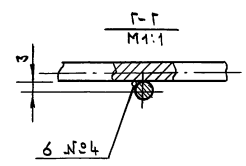
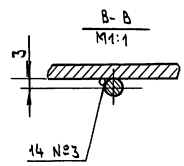
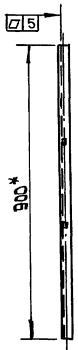
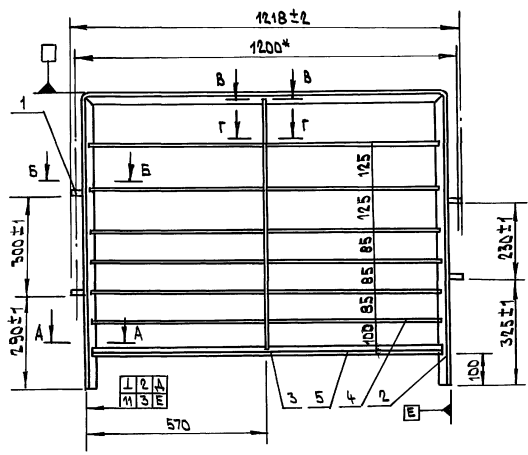
Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.701	Распор Уголок Б 25x25x4 ГОСТ 8509-88 Бст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	1	1,64

Имя и фамилия, Подп. и дата

Имя и фамилия, Подп. и дата

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000		Лист 2 из 2	
Имя и фамилия, Подп. и дата		Имя и фамилия, Подп. и дата	
Копир. Ванин		25411-02 20 формат А 4	



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

ШТАМПОМ, ПОДП. И ЦВЕТА РАБОЧ. ЧЕРТЕЖИ ШТАМПОМ, ПОДП. И ЦВЕТА

				3.818.9 - 2.10 - ШТВ1.00.000СБ		
Начало	Архипов	<i>[Signature]</i>	20.09	ЩИТ ШТВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масса
Н.контр	Флеккер	<i>[Signature]</i>	20.09		7,3	1:10
Г.ИП	Ичминянов	<i>[Signature]</i>	20.09		Лист	Листов
гл. мех.	Флеккер	<i>[Signature]</i>	18.09		ГИПРАНИИ ЦЕПРОМ	
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09			

Копир. Банж

25411-02 21

формат А3

Формат Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
			Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
1		3.818.9 - 2.10 - КБЛ 03.501	Ушко Лента 3×205 см. 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	6	0,042
2		3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.601	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 см 3 пс ГОСТ 535-88* L = 1455 ± 3	18	0,22
3			Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 см 3 пс ГОСТ 535-88* L = 1080 ± 3	6	0,16
		3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.701-03	Рама	1	7,8

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1 К 00.000

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

ЩИТ ЩТА-1К

Лист Лист Листов

ГипроНИИВЩЕПROM

Формат А 4

Формат Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
5			Переключина Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс 2 ГОСТ 535-88* L = 1080 ± 3	1	1,57
6		3.818.9-2.10- ЩТА 1.00.703	Распор Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс 2 ГОСТ 535-88* L = 2920 ± 3	1	3,94

ЩИТ ЩТА-1К

Лист Лист Листов

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1 К 00.000

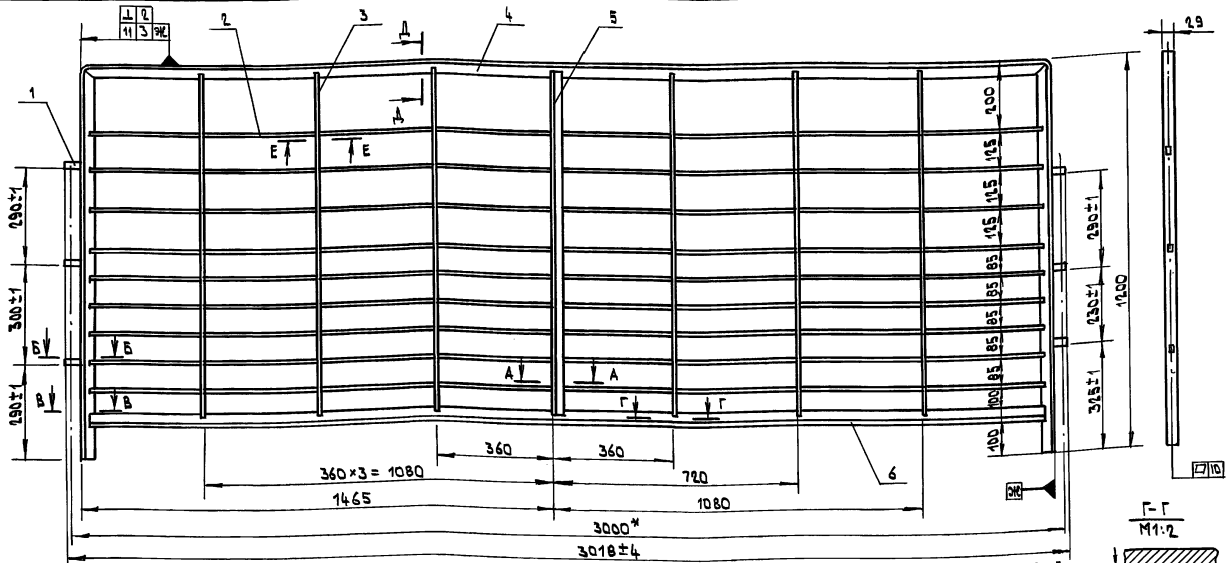
Лист

2

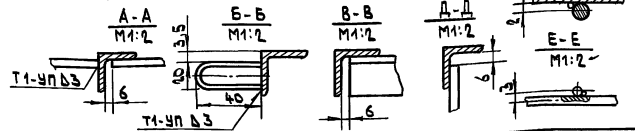
Формат А 4

25411-02 22

Формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.423-73.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76\*
3. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
4. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70\*
5. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{J114}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей по в.1 относительно общей оси - 1 мм
7. \* Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-73\* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент



		3.818.9 - 2.10 -	ЩИТ 1. К 00 000 СБ												
Нач. отв.	Архипов	23.01	<table border="1"> <tr> <td>Лист</td> <td>Масса</td> <td>Масшт</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>18,2</td> <td>1:10</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td colspan="2">Листов 61</td> </tr> <tr> <td colspan="3">ГИПРОНИИЦЕПROM</td> </tr> </table>	Лист	Масса	Масшт	Р	18,2	1:10	Лист	Листов 61		ГИПРОНИИЦЕПROM		
Лист	Масса	Масшт													
Р	18,2	1:10													
Лист	Листов 61														
ГИПРОНИИЦЕПROM															
И. контр.	Флеккер	20.09													
Г.И.П.	Анцманцаров	20.09													
С.И.М.К.	Флеккер	11.09													
И.И.И.	Денисенко	10.09													
		ЩИТ ЩТА-1К													
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ													

Шв. и полн. Попр. и Замк. Взам. шв. и Замк. Попр. и Замк.

копир. *Зеленый*

25411-02 23

формат А 3

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

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

формат А4

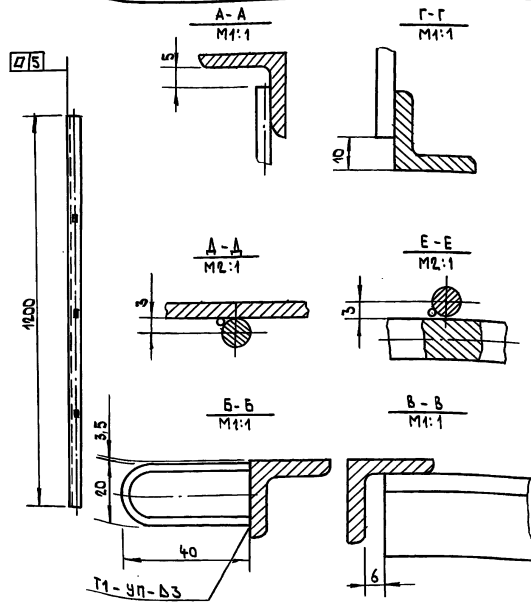
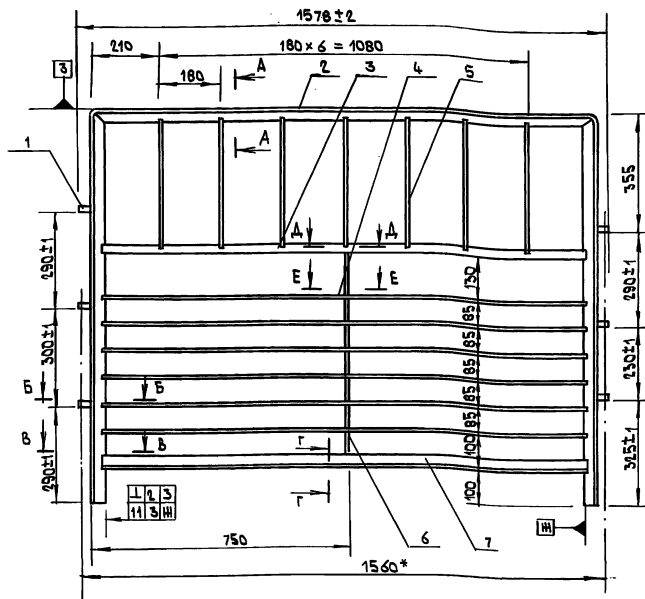
Шифр по А. Подп. и Дата. Выполнил Шиб. Шиб. Шиб. и Дата

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5	3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.602	Пруток	Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 430 ± 1	7	0,07
	6		Пруток	Круг В5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1055 ± 1	1	0,16
	7	3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.701	Распор	Уголок 525x25x4 ГОСТ 8509-86 вст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1475 ± 3	1	2,15
3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000						
				ЩИТ ЩТБ-1К	ГИПРОНИОЦЕПРАМ	
				3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000	Лист	
					2	

Копир. *Вас*

25411-02 24 формат А4





1. Сварная конструкция II кл по ГОСТ 23.2.429-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 4771-69\*
3. Проволока СВ-08 ГС по ГОСТ 2246-70\*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей по з.1 относительно общей оси - 1 мм.
7. \* Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79\* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ в цемаш г. Чимкент.

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

капир. Василь

25411-02 25

формат А3

Инв. и подл. табл. и дата вв. в зам. инв. н.

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

3.818.9-2.10- ЩТВ1К00.000

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

ЩИТ ЩТВ - 1К

Лист 01 из 2 листов

1 2

ГИПРОНИИЩЕПРОМ

формат А 4

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

ЩТВ и подл. Подл. и Зона

Лист 01 из 2 листов

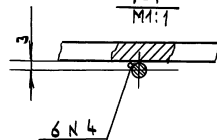
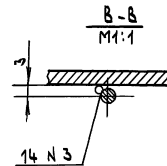
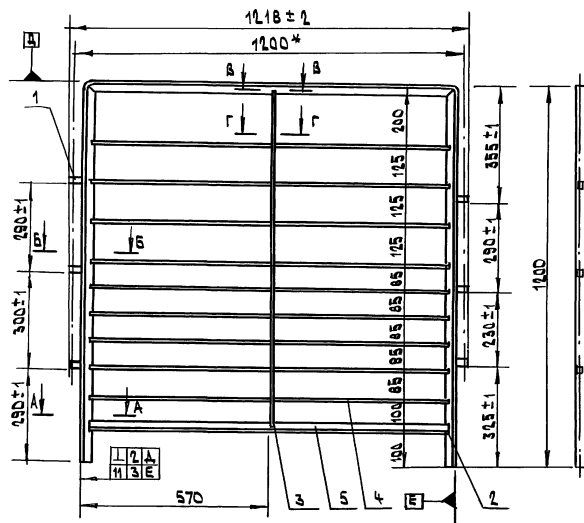
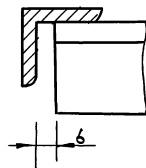
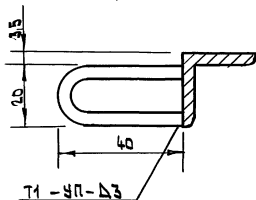
3.818.9-2.10-ЩТВ1К00.000

Лист

2

Коп. Базей

25411-02 26 формат А 4

A-A  
M4:1B-B  
M4:1

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

				3.818.9 -2.10-	ЩТВ1К00.000 СБ
				ЩИТ ЩТВ-1К	Лист Масса Машшт
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН	Р В,4 1:10
					Лист Листов
					ГИПРОНИВЦЕПROM
Начальн.	Архипов	<i>[Signature]</i>	23.01		
Инж. контр.	Флеккер	<i>[Signature]</i>	20.09		
Гип.	Анчманьянов	<i>[Signature]</i>	20.09		
Т.мех.	Флеккера	<i>[Signature]</i>	18.09		
Инж.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09		

Шифр к. табл., Лист и дата, Возмещение Шифр и дата, Подп. и дата

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

Науч. отд.	Архилов	23.09	3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000
Н. контр.	Флеклер	20.09	
ГЛП	Ишчаньянов	22.09	
ГЛ. спец.	Флеклер	18.09	
Вед. инж.	Зубарева	22.09/19.09	
ЩИТ ЩТВ 1.1			Лист 1 2
			ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

Шифр к. табл., Лист и дата, Возмещение Шифр и дата, Подп. и дата

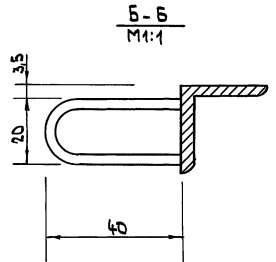
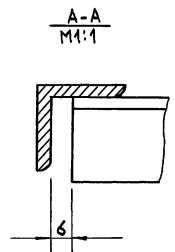
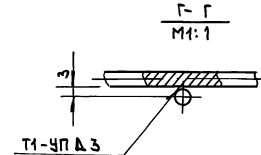
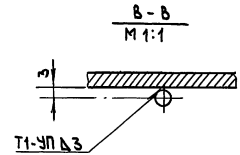
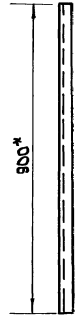
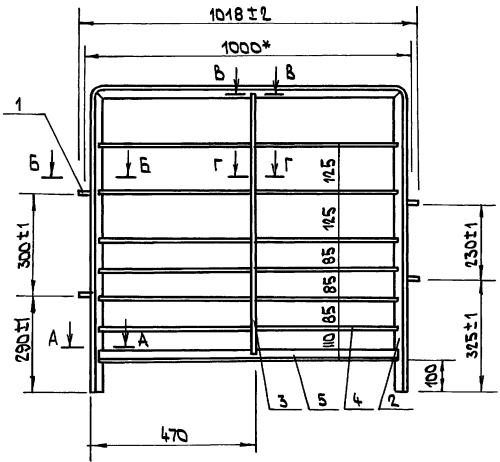
Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.005	Распор	1	1,35
				Уголок 525×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с ГОСТ 535-88* L = 920 ± 2		

Науч. отд.			3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000
Н. контр.			
ГЛП			
ГЛ. спец.			
Вед. инж.			
Лист 2			Лист 2
			ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

копир. *Вайс*

25411-02 28

формат А4



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

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

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

Копир. *Ваш*

25411-02 29

формат А3

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10- ЩТБ1.2.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10- КБЛ.03.501	Чушка Лента 3×205 см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10- ЩТА 1.00.704-07	Рама Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс 535-88* L = 2488	1	3,6
3			3.818.9-2.10- ЩТВ1.2.00.003	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см3 пс ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0,12
4			3.818.9-2.10- ЩТВ1.2.00.004	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см3 пс ГОСТ 535-88* L = 670 ± 2	6	0,10

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.2.00.000

ЩИТ ЩТВ 1.2

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

формат А4

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.2.00.000

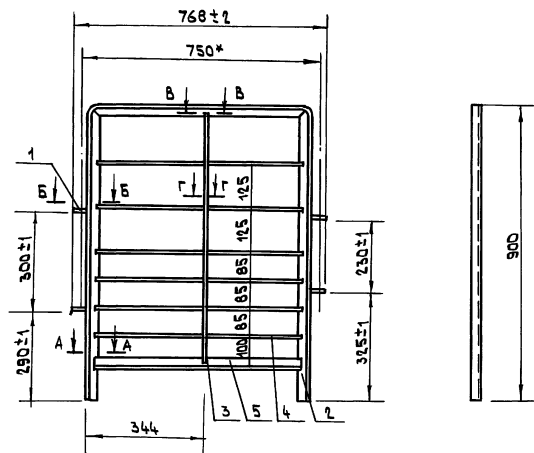
25411-02 30 формат А4

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

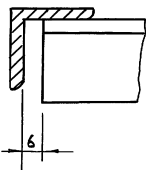
Формат, Пов., Зона, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

Исполн	И. Докуч.	Подп.	Дата
Нач. отд.	Архи пав		23.09
И. контр.	Флеккер		20.09
Г.И.П.	Ищуманья		20.09
Сл. спец.	Флеккер		18.09
Вед. инж.	Субарева		10.09

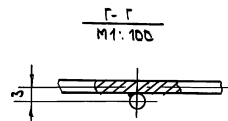
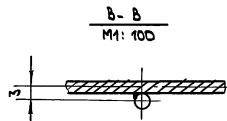
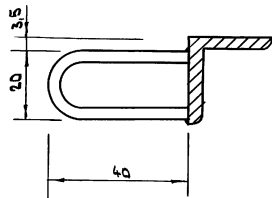
Лист	2
------	---



A-A  
M1: 100

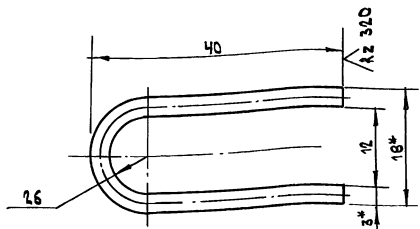


B-B  
M1: 100



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

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



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

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

3.818.9 - 2.10 - КБЛ. 03.501

УШКО

Лит. Масса Машшт

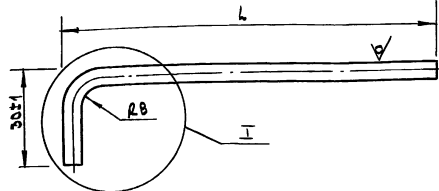
ораз 2:1

Лист Листов 1

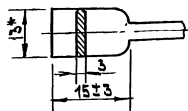
Лента 3x205  
Ст 3 пс ГОСТ 6009-74\*

ГИПРОНИИЦЕПРОМ

формат А 4



I вариант  
M2:1



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

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

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТА.00.601

ПРУТОК

Лит. Масса Машшт

с.м. табл. 1:1

Лист Листов

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

ГИПРОНИИЦЕПРОМ

формат А 4

Копир. Вальф

25411-02 32

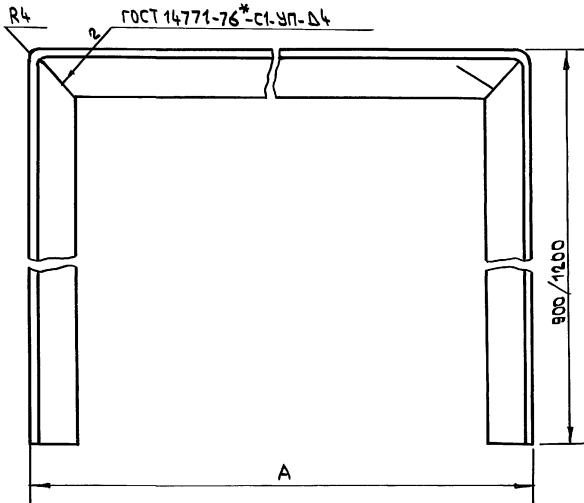
Имя и Фамилия автора проекта, дата

Имя и Фамилия автора проекта, дата

Имя и Фамилия автора проекта, дата				
Нач. отд.	Архипов	23.09		
Н.контр.	Флеккер	20.09		
ГУП	Анцманья	22.09		
Гл. мех.	Флеккер	18.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

Имя и Фамилия автора проекта, дата				
Нач. отд.	Архипов	23.09		
Н.контр.	Флеккер	20.09		
ГУП	Анцманья	22.09		
Гл. мех.	Флеккер	18.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

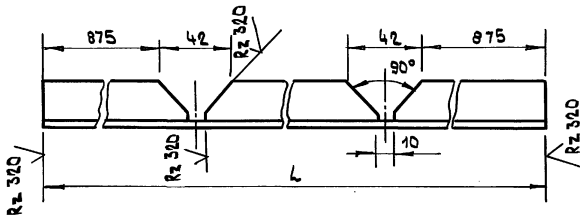




✓ (✓)

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

Развертка



1. Сварная конструкция III кл. по ОСТ 23.2.429 -73

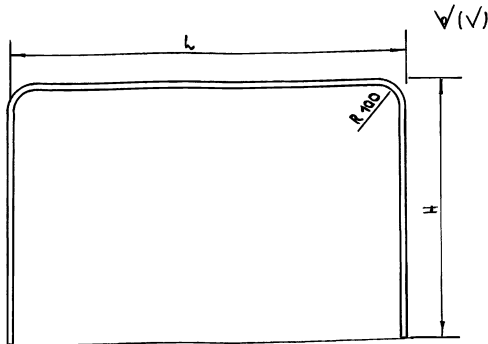
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{\pm T14}{2}$ 

				3. 818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.000		
				Лист	Масса	Масшт
					см. табл.	1:2
				Лист	Листов 1	
Исполн.	Архивов	23.09	РАМА	Лист 1		
Н.контр.	Флеклер	20.09				
Г.ИП	Димитриев	20.09				
С.М.Мех.	Флеклер	18.09				
И.И.И.	Зубарева	10.09	Уголок 525x25x4 ГОСТ 8503-86	ГИПРОНИИОЦПРОМ		
			вст 3 п.с. 2 ГОСТ 555-58			

Копир. Валер

25411-02 33

формат А3



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

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

З. 818.9 - 2.10 - ЩТА.00.001

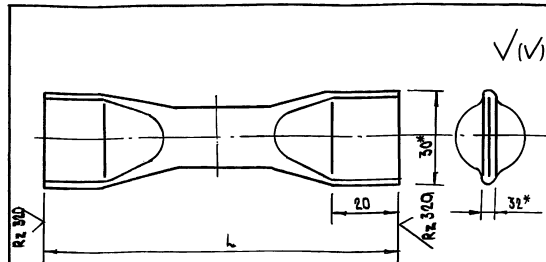
Нач. отв. А. Архипов	23.09
Н. контрол. Ф. Флеклер	20.09
Г.И.П. А. Денисенко	20.09
Т.Л.Мех. Ф. Флеклер	18.09
Инж. А. Денисенко	18.09

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

ГИПРОНИИЦЕПРОМ

колчр. Вайс

формат А4



Обозначение	L	Масса	Марка изделия	Обозначение сборочной единицы	кол. на изд.	кол. на компл.
ЩТА 00.002	2900	2105	ЩТ-3	ЩТА 00.000	1	
	1460	1,06	ЩТ-1.5	ЩТВ 00.000	1	
	1100	6,3	ЩТ-1.2	ЩТВ 00.000	1	

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

З. 818.9 - 2.10 - ЩТА 00.002

Нач. отв. А. Архипов	23.09
Н. контрол. Ф. Флеклер	20.09
Г.И.П. А. Денисенко	20.09
Т.Л.Мех. Ф. Флеклер	18.09
Инж. А. Денисенко	18.09

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

ГИПРОНИИЦЕПРОМ

25411-02 34

формат А4

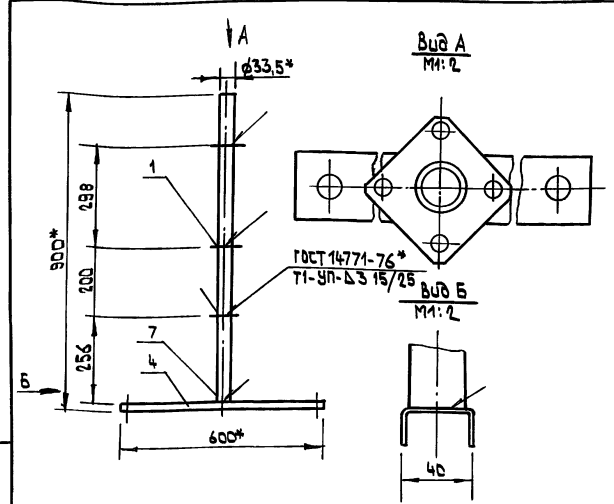
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (класс, экв. кл.)
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-СТБ 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-СТБ 00.501	Кронштейн Полоса 4x70 ГОСТ 103-76* Бст 3п.2 ГОСТ 535-86*	3	0,1
4			3.818.9-2.10-СТБ 00.701	Основание Швеллер 40x20x2 ГОСТ 8278-85* Бст 3кс ГОСТ 11474-76*	1	0,68
7			3.818.9-2.10-СТБ 00.801	Стержень Труба 25x3,2 ГОСТ 3252-80* L = 880	1	2,1

3.818.9 - 2.10 - СТБ 00 000

СТОЙКА СТВ

формат А 4



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

Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата

3.818.9 - 2.10 - СТБ 00 000 СБ			лист	Масштаб
И.контр.	Ф.А.Клар	23.09	308	1:10
Н.контр.	Ф.А.Клар	20.09		
Г.П.	И.И.Маманов	20.09		
Д.мех.	Ф.А.Клар	12.09		
Инж.	Денисенко	10.09		
СТОЙКА СТВ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			лист	листова
				ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

копир. *Валд*

25411-02 35

формат А 4

Формат	№	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-СТБ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1			3.818.9-2.10-СТБ.00.001	Труба 25x32 ГОСТ 3252-80* ст 3 ГОСТ 5335-88* l = 900 мм	1	2,1
2			3.818.9-2.10-СТБ.00.002	Полоса 4x10x10 ГОСТ 103-76* ст 3 ГОСТ 5335-88*	3	0,1
3.818.9-2.10-СТБ 1 00.000						
СТОЙКА СТВ-1						
Лит. Лист Листов						
ГИПРОНИВЦЕПРОМ						
формат А4						

Изм. №, подп. и дата

Изм. №	подп.	и дата
1	Архипов	23.09
2	Флаккер	20.09
3	Максимов	20.09
4	Флаккер	18.09
5	Денисенко	10.09

Вид А  
М 1:2

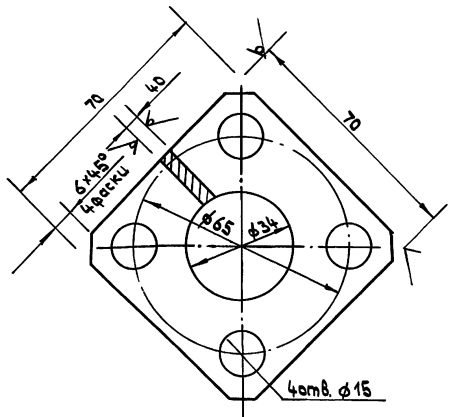
Уровень пола

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

Изм. №, подп. и дата

Изм. №	подп.	и дата
1	Архипов	23.09
2	Флаккер	20.09
3	Максимов	20.09
4	Флаккер	18.09
5	Денисенко	10.09

копир. *Бонг*



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

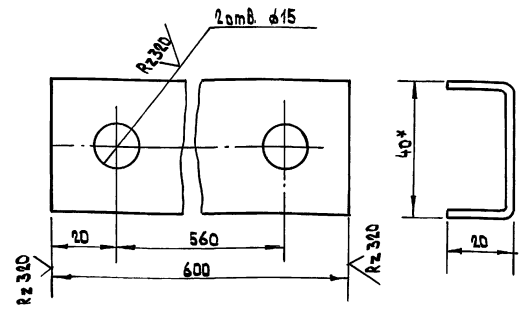
3.818.9 - 2.10 - СТБ.00.501

Кронштейн

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

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

ГипроНИИЦЕПРОМ  
Формат А4



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

3.818.9 - 2.10 - СТБ.00.701

ОСНОВАНИЕ

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

Швеллер 40x20x2 ГОСТ 8278-82\*  
Бст Зпс 2 ГОСТ 11474-76

ГипроНИИЦЕПРОМ

25441-02 37

Формат А4

Ш.В.Н.П.О.В. П.О.В. и Д.В.О.А. В.О.Д.М.И.Н.И.Ц.Е.П.Р.О.М. П.О.В. и Д.В.О.А. П.О.В. и Д.В.О.А.

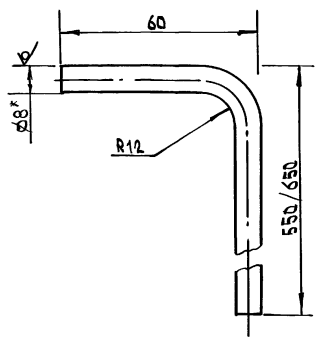
Ш.В.Н.П.О.В. П.О.В. и Д.В.О.А. В.О.Д.М.И.Н.И.Ц.Е.П.Р.О.М. П.О.В. и Д.В.О.А. П.О.В. и Д.В.О.А.

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Ишманов	20.09
Г.Д.Мех.	Флеккер	18.09
И.И.Н.	Денисенко	10.09

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Ишманов	20.09
Г.Д.Мех.	Флеккер	18.09
И.И.Н.	Денисенко	10.09

Копир. *В. Денисенко*

Rz 320 (✓)



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

З. 818.9 - 2.10 - КУА.01.601

ШТЫРЬ КУА

Лист Масса Масшт.

0,24 1:1

Лист Листов 1

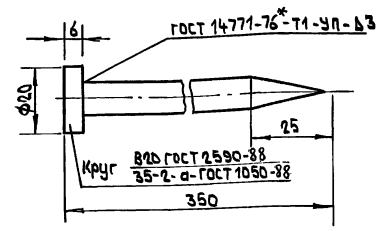
Круг В В ГОСТ 2590-88  
Ст 3 пс ГОСТ 535-88

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

формат А 4

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Гип	Анцманья	20.09
Г.мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Rz 160 (✓)



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

З. 818.9 - 2.10 - КУА.01.602

ШТЫРЬ КУА-1

Лист Масса Масшт.

0,22 1:1

Лист Листов 1

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

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

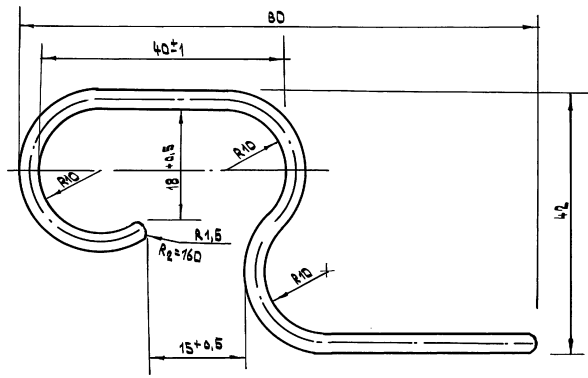
формат А 4

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Гип	Анцманья	20.09
Г.мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

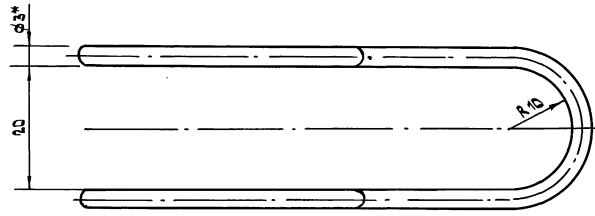
Копир. *Валентин*

25441-02 38

√(✓)



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

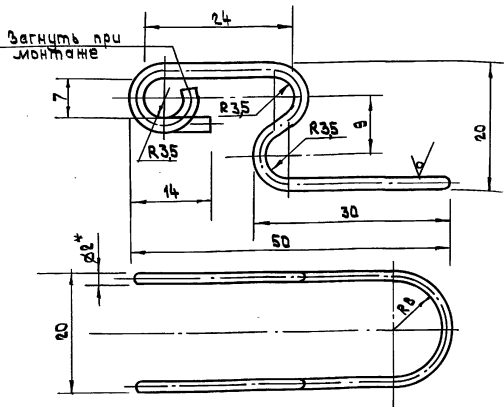


Изд. № 68. Подл. и всего 130 экз. УИИИ

Нач. отд.	Архипов		23.09		
И.контр.	Флеклера		20.09		
ГСП	Иванюкова		20.09		
И. спец.	Флеклера		18.09		
Инж.	Денисенко		10.09		

КЧО-5/10	КЧА.01.000		
КЧО-5/10	КЧА.01.000-В1		
КЧО-5/10	КЧА.01.000		
Марка	Обозначение сборочной единицы	кол. на чертеже	кол. на чертеже
УЗДЕЛ			
3.В18.9-2.10-	КЧА.01.603		
СКОБА	Станд.	Масштаб	Масшт
	р	0,01В	2:1
	Лист	Листов	
Проволока 3-35 ГОСТ17305-71*	ГипроинновЦентром		

Rz 320  
√(√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$
2. \* Размер для справок
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79\*. Цвета: светло-дымчатый, голубой или желтый

	КУА 02.000		
КУА-5/10	КУА 01.000		
Марка изделия	Обозначение сборочной едини.	кол.	кол. на изв.

3.818.9 - 2.10 - КУА.01.604

С К О Б А

Лист Массы Массшт

0,01 2:1

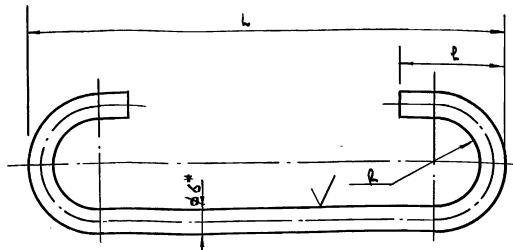
Лист Листов 1

Проволока II - 200  
ГОСТ 1071 - 81

ГИПРИНОВЦЕПРОМ

формат А4

√(√)



Обозначение	Размеры, мм			Масса кг	Обозначение сборочной едн.	Марка изв.	кол. на изв.	кол. на изв.
	L	∅	R					
КУА 01.605	1522	28	11	0,34	КУА 02.000			
	1540	30	14	0,36	КУА 01.000-01	КУА-5/10		
					КУА 01.000			

1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$
2. \* Размер для справок
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79\* цвета светло-дымчатый, голубой и желтый

	КУА 02.000		
КУА-5/10	КУА 01.000		
Марка изделия	Обозначение сборочной едини.	кол.	кол. на изв.

3.818.9 - 2.10 - КУА.01.605

ПЕРЕМЫЧКА

Лист Массы Массшт

см. табл. 1:1

Лист Листов 1

нач. дата	Архипов	23.09
и.контр.	Флеклар	20.09
г.п.	Ищеницкий	20.09
гл. мех.	Флеклар	18.09
инж.	Денисенко	20.09

Круг В5 ГОСТ 2590-88  
Ст 3 п.с. ГОСТ 535-88\*

ГИПРИНОВЦЕПРОМ

Копир. Ванд

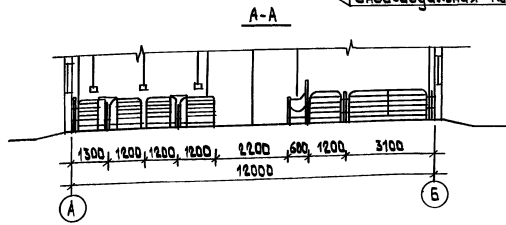
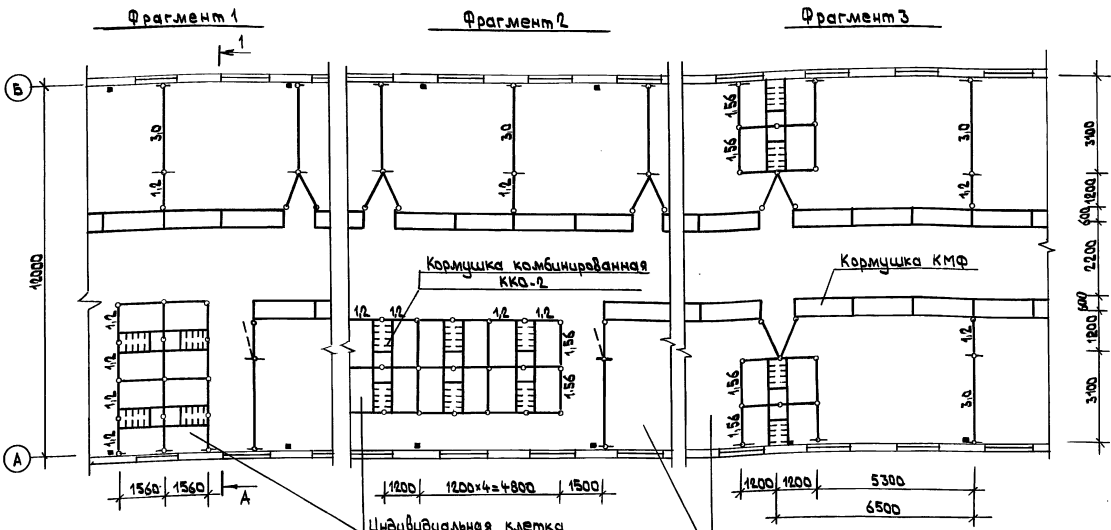
2544-02 40

формат А4

Изм. и кол. Листов. и дата. Подп. и дата. Изв. и дата. Подп. и дата.

Изм. и кол. Листов. и дата. Подп. и дата. Изв. и дата. Подп. и дата.





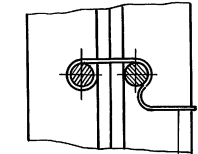
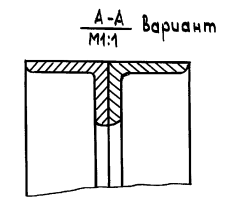
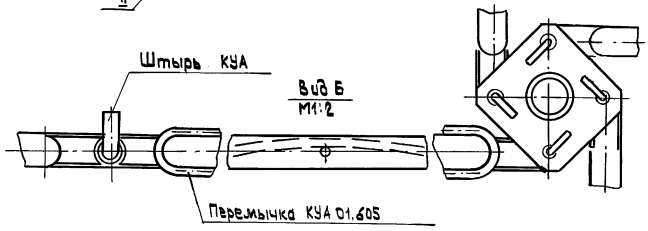
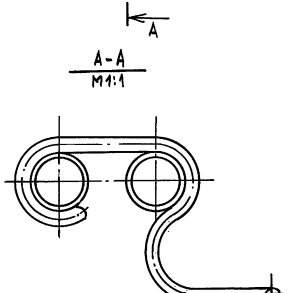
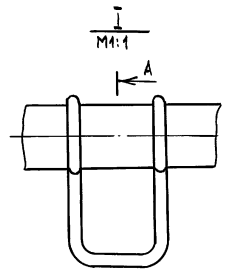
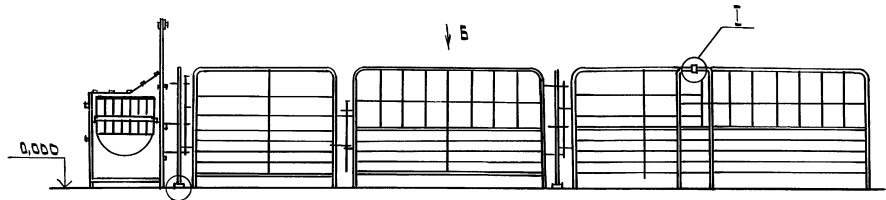
				3.818.9 - 2.10 -		
				ФРАГМЕНТЫ ПЛАНОВ РАССТАНОВКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ В ОВЧАРНЕ		
Исполн.	Архипов	ЭФ	23.09	Лист	Масса	Масштаб
И.мех.	Фелеклар	ЭФ	20.09	1	-	1:100
ГИП	Анцманьян	ЭФ	20.09	диет	Лицевой	
И.мех.	Фелеклар	ЭФ	18.09	ГИПРОИВЦЕПРОМ		
Инж.	Денисенко	ЭФ	10.02			

Копир. Вагн

25441-02 41

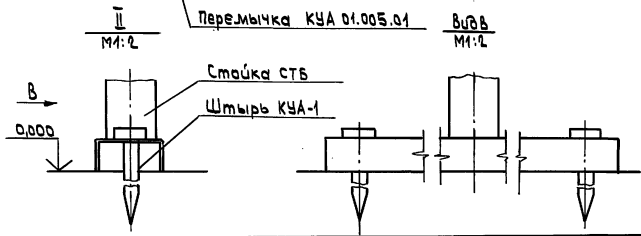
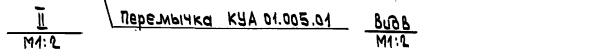
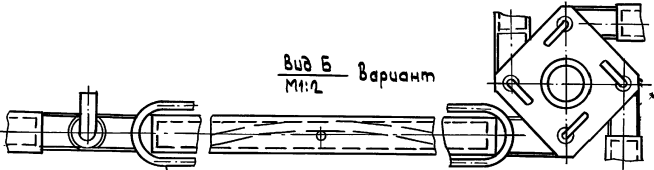
Формат А3

ЦНБ и ПЛАН. Проектная группа ЦНБ и ПЛАН. Проектная группа



Скоба КУА 01.604

Скоба КУА 01.603



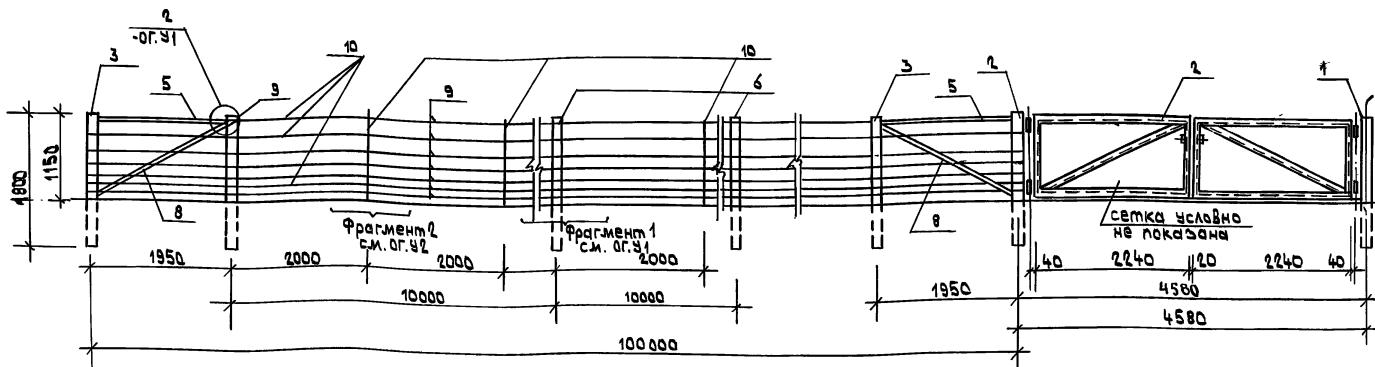
				3.818.9 - 2.10		Сталь	Масса	Листов
				ВАРИАНТЫ УСТАНОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ ШИТОВ ОГРАЖДЕНИЯ		Р		1:25
						Лист	Листов 1	
						ГИПРОНИИВЦПРОМ		
Исполн	Архипов	23.09						
Контр	Фелеккер	20.09						
Гип	Анцманьязов	20.09						
С.мех	Фелеккер	18.09						
Шм.	Денисенко	20.09						

Копир. *Ванг*

25411-02 42

формат А3

Исполн Архипов



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

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

3.818.9-2.10-0Г.00.00			
ОГРАЖДЕНИЕ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ ПРОВОЛОКИ (1000М)			Стат. Масса БМасшт
			Р
			Лист 1   Листов 1
			ТИПРОНИОВЦЕПРАМ

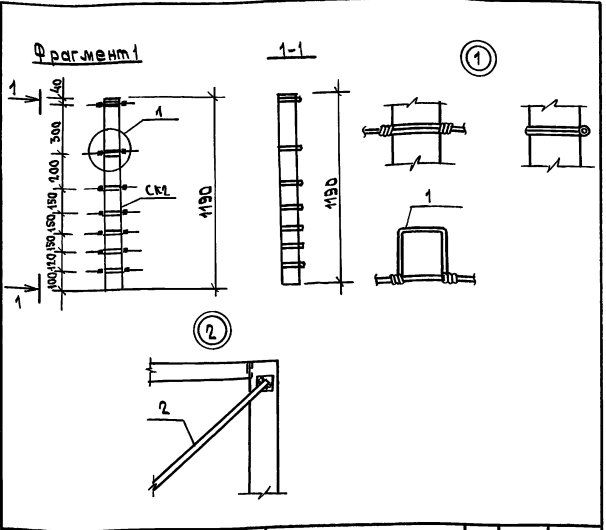
Нач.отр.	Архипов	23.09
Н.контр.	Балабин	20.09
ГЦП	Анчманьяков	20.09
ГЛ.КАН.	Балабин	20.09
Обв.гр.	Хвальинская	12.09
Инж.	Амурская	10.09

капир.

Балабин

25411-02 43

формат А3



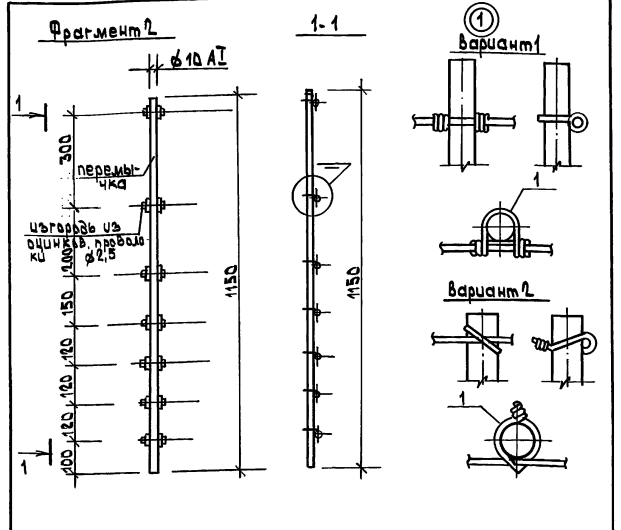
Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Узел 1</u>			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованная φ 2,5 мм l = 600 мм	1	0,024	
		<u>Узел 2</u>			
2	ГОСТ 10704-76*	Труба φ 50, l = 1450 мм	1	4,7	

3.818.9 - 2.10 - 07.00.41

ФРАГМЕНТ 1

Станд.	Масса	Масшт
Р		1:20
Лист 1 / Листов 1		
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ		

формат А4



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Узел 1</u>			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованная φ 2,5 мм l = 160 мм	1	0,01	

3.818.9 - 2.10 - 07.00.42

ФРАГМЕНТ 2

Станд.	Масса	Масшт
Р		1:10
Лист 1 / Листов 1		
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ		

формат А4

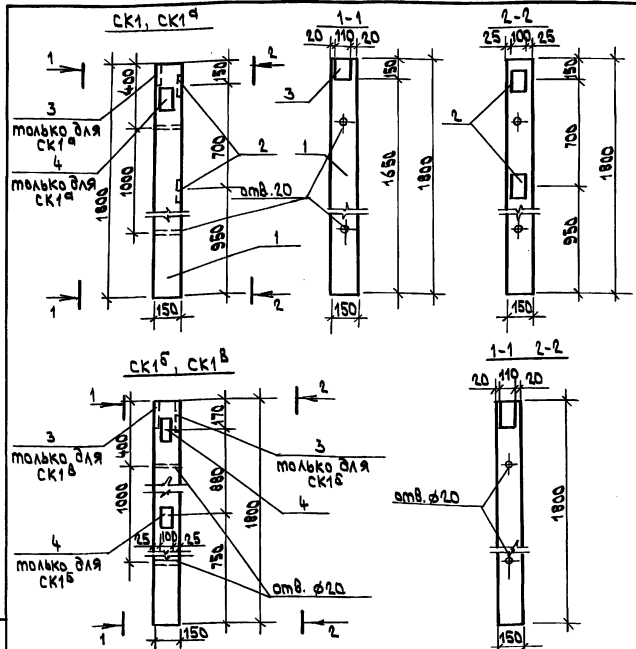
Копир. Попр. и дата

Копир. *Sanz*

25411-02 44

Копир. Попр. и дата

Нач. отв.	Архипов	23.09
И. контр.	Балабчин	20.09
Г.И.П.	Ишчанян	22.09
Д.А.КОН.	Балабчин	18.09
Зав. гр.	Хвалынская	12.09
Инж.	Омуркулов	10.09



Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Узел. арматуры.				всего	Узельца закладные					Общ. расход	
	Арматура класса		всего	Армат. класса		всего	Прокат марки	всего	всего			
	A II	B I		A III								
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 6772-80		ГОСТ 5781-81*								
φ10 Угоро	φ5 Угоро	φ 8	Угоро	всего	всего	всего	всего	всего				
СК1	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,43	0,43	0,43	0,94	0,94	1,37	6,49
СК1 <sup>А</sup>	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,65	0,65	0,65	1,46	1,46	2,11	7,23
СК1 <sup>Б</sup>	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,50	0,50	0,50	1,46	1,46	1,96	7,08
СК1 <sup>В</sup>	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,34	0,34	0,34	0,99	0,99	1,33	6,45

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

Цифр. и проб. Поб. и вето

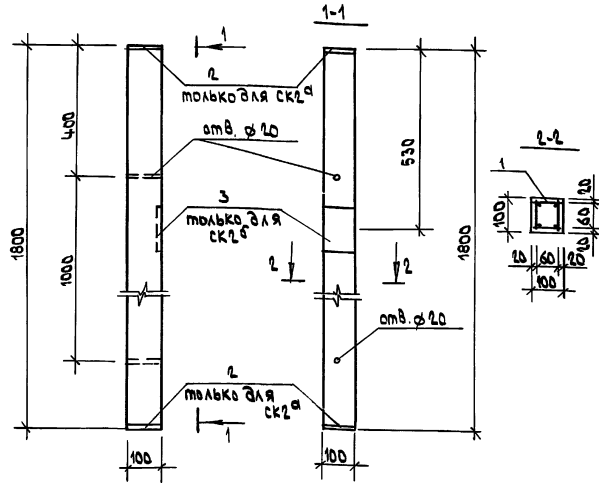
нач. отб	Архивная	2109	СТОЙКИ СК1, СК1 <sup>А</sup> , СК1 <sup>Б</sup> , СК1 <sup>В</sup>	Станд.	Масса	Масштаб
и контр	Базисин	2009				
СЧП <td>Ижмадин <td>2009</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </td>	Ижмадин <td>2009</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	2009				
С.К.В. <td>Базисин <td>18.03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </td>	Базисин <td>18.03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	18.03				
Эдв.гр. <td>Хвалынский <td>18.03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </td>	Хвалынский <td>18.03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	18.03				
Циш	Омарский <td>18.03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	18.03				

Конпр. *Вал*

25411-02 45

формат А3

СК2, СК2<sup>а</sup>, СК2<sup>б</sup>



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

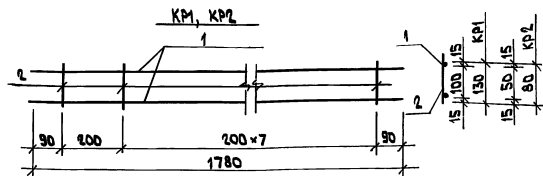
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узлы для арматурные				Узлы для закладные				Общ. расход
	Арматура класса А II		Всего	Армат. класса А III		Всего	Общ. расход		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80				
	φ10	φ12	φ8	φ10					
СК2	4,40	0,44	4,84	—	—	—	—	4,84	
СК2 <sup>а</sup>	4,40	0,44	4,84	0,44	0,44	0,94	0,94	1,38	6,22
СК2 <sup>б</sup>	4,40	0,44	4,84	0,22	0,22	0,47	0,47	0,69	5,53

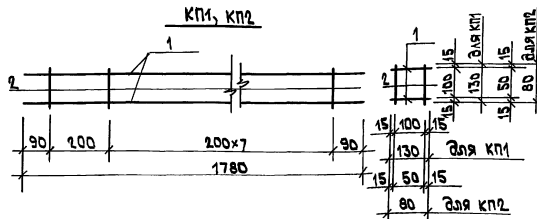
3.818.9 - 2.10- ОГ.02.00.СБ			
И.контр.	Архив	Б.авт.	В.авт.
ГЧП	Архив	Б.авт.	В.авт.
Л.контр.	Архив	Б.авт.	В.авт.
Зав.гр.	Архив	Б.авт.	В.авт.
Инж.	Архив	Б.авт.	В.авт.

СТОЙКИ ОГРАЖДЕНИЯ СК2, СК2 <sup>а</sup>		ПЕРЕКЛАДИНА СК2 <sup>а</sup>	
Сталь	Масса	Масшт	
Р	50		
Лист	1	Листов	1
ГИПРОНИВЦЕПРОМ			

И.контр. Архив Б.авт. В.авт.



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



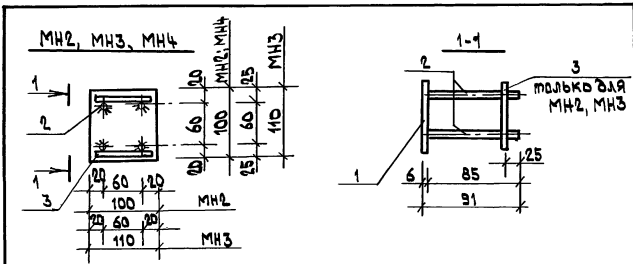
Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90.

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

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

Копир. *Ваш*

25411-02 47



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

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

З. 818.9 - 2. 10 - ДГ.01.03

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
МН2, МН3, МН4

Станд. Масса Масшт.

р 0,69  
0,74  
0,61 кг

Лист 1 / Листов

ГИПРОНИДСЦПРОМ

формат А4

Имя, Фамилия, Подп. и дата

Имя, Фамилия, Подп. и дата  
Нач. отд. Архив  
Н.Кривош. Балабин  
Г.П. Анципов  
С.А. Кон. Балабин  
Дав. тр. Михайленко  
Имя, Фамилия, Подп. и дата

копир. *[Signature]*