

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ. ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ  
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 9

КОРМУШКИ И ПОИЛКИ ДЛЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-01

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА  
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ  
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ  
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 9

КОРМУШКИ И ПОИЛКИ ДЛЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
Гипроривцевпромом

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

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *А.У. Асымбеков* У.У. АСЫМБЕКОВ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. Джуманиязов* А.С. ДЖУМАНИЯЗОВ

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

3.818.9-2.9-00.00

Кормушки и поилки для овец и коз. СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

Став.	Лист	Листов
р	1	4
ГипроинициеЦПРОМ		

формат А4

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

3.818.9-2.9-00.00

Лист

2

колор. Вальс

25411-01 3

формат А4

Циф. и табл. Подл. и дата

Чеч.отд.	Архипов	23.09
С.П.	Инициация	21.09
С.М.Мех.	Фелькер	18.09
Ц.И.И.	Данисенко	17.09

Циф. и табл. Подл. и дата

Лист

2

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

формат А4

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

копир. *Вилей*

25411-01 4

формат А4

Формат А4

Формат А4

### ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

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

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

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

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

- ОНТП 5-85/Госагропрома СССР, "Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий"

- ОНТП 8-85/Госагропрома СССР, "Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероводческих и птицеводческих предприятий"

- ВНТП 15-88/Госагропрома СССР, "Ведомственные нормы технологического проектирования козоводческих объектов."

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

2. ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

2.1. Кормушка универсальная №0-2.

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

2.1.2. Кормушка состоит из бункера, днища, боковин, откидывающегося щита, решетки и козырька. При кормлении гранулированными кормами прозор для прохода корма из бункера в кормушку должен быть минимальным (щиток находится в нижнем положении) при кормлении рассыпными кормосмесями - прозор должен быть максимальным (щиток находится в верхнем положении). Решетка предназначена для ограждения кормушки от дятла.

2.1.3. Загрузка кормушек осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.2. Кормушка универсальная двухсторонняя №0-3

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

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

ИНВЕНТАРЬ ПОЛИСЫ И ДАТ. ВЗАИМШЕГО

				3.818.9 - 2.9 - 00.00. ПЗ		
Исполн.	Архипов	23.09	Пояснительная записка	Станд	Лист	Листов
Н. контр.	Флаккер	20.09		Р	1	7
Гип	Джуманшиев	20.09		Госпронсоюзпром		
П. спец.	Флаккер	18.09				
Цена.	Денисенко	10.09				

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

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

2.2.4. Загрузка кормушек производится мобильным и стационарными кормораздатчиками.

### 2.3. Кормушка индивидуальная КД-4.

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

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

2.3.3. Загрузка кормов в кормушку осуществляется вручную.

### 2.4. Кормушка комбинированная ККО-2

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

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

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

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

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

### 2.5. Кормушка бункерная КБД-10

2.5.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкента.

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

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

2.5.4. Загрузка кормушек производится мобильными и стационарными кормораздатчиками.

### 2.6. Кормушка комбинированная двухметровая КМФД

2.6.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкент.

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

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

подавния корма возможен только с одной стороны.

2.6.4. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.7 ШИБЕР КМФ 07.05.000

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

2.8. Кормушка групповая КГ-1.

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

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

Данная кормушка устанавливается вдоль кормового проезда или между смежными секциями.

2.8.3. Загрузка кормов в кормушку осуществляется вручную.

2.9. Кормушка комбинированная ККО-1

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

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

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

2.9.4. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

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

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

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

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

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

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

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

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

2.11.4. Загрузка кормов осуществляется мобильными кормораздатчиками.

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

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

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

2.12.3. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.13. Поилка индивидуальная ПО-1А.

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

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

2.14. Поилки групповые ПО-2А и ПО-3А.

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

полнение поилок осуществляется вручную от водо-разборных кранов.

2.15. Поилка групповая для выпойки ЗОМ ПР-ЗОМ.

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

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

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

3.1. Технологические изделия запроектированы из сортового проката черных металлов.

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

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

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

З.818.9-2.9-00.00 ПЗ

Лист

4



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

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

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

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

3.9. ОБЪЕДИНЕННЫЕ ПЛОСКИЕ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ КЛЕШЕЙ.

3.10. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТРЕБУЕМОЙ ТОЛЩИНЫ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ БЕТОНА ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ УСТАНОВКА ПОД АРМАТУРУ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК ИЗ ПЛАСТМАСС ИЛИ ИЗ ПЛОТНОГО ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНОГО РАСТВОРА СОСТАВА 1:2 С В/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 25129-82\*. Слой грунтовой окраски должен быть полностью просушен и лежать полным слоем без просветов, подтеков, пузырей и не давать отливо при надавливании на него пальцем.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-223 ГОСТ 14923-78\*, АС-182 ГОСТ 19024-79\*.

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

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

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом ББ-11, ГОСТ 28815-90 с поглащенцем древесной сухой соля 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 марки, указанных на чертежах.

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

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

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

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

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

5.8. Для бетона должны применяться:

а) в качестве вяжущего - портландцемент марок не ниже М-400, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178-85\*.

б) в качестве мелкого заполнителя - строительный песок, чистый (отмучивание частиц не более 1% по массе) с модулем крупности 2,0-2,5;

в) в качестве крупного заполнителя - фракционный щебень изверженных пород.

г) вода для затворения бетонной смеси в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, "Несущие и ограждающие конструкции".

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

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

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

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

## 6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

6.1. При приемке должно проверяться:

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

6.2. Контрольной проверке подлежат 3% изделий

от партии, но не менее 3-х штук.

Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах повторной проверки приемка изделий производится поштучно.

6.3. Маркировку, хранение и транспортировку изделий выполнять в соответствии с ГОСТ 13015.4-84.

6.4. При погрузке на транспортные средства изделия должны:

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

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

Формат	Поэ	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-К02.00.000СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
1			3.818.9-2.9-К02.01.000СБ	Решетка	1	
2			3.818.9-2.9-К02.02.000СБ	Козырек	1	
				<u>Детали</u>		
3			3.818.9-2.9-К02.00.003	Корыто	1	
4				Обвязка, R заг = 3770	1	5,5 кг
				Уголок 32x32x3 ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*		
5				Полоса 4x20x650 ГОСТ 103-76* см 3 ГОСТ 535-88*	2	0,41 кг
6				Шпик	4	0,03 кг
				Полоса 4x20x50 ГОСТ 103-76* см 3 ГОСТ 535-88*		
7				Стенка	1	3,5 кг
				Лист 1x300x485 ГОСТ 19904-90* см 3 ГОСТ 535-88*		
8				Щиток	1	1,6 кг
				Лист 1x400x480 ГОСТ 19904-90* см 3 ГОСТ 535-88*		
9				Боковина	2	2,6 кг
				Лист 19x390x560 ГОСТ 19904-90* см 3 ГОСТ 535-88*		
			3.818.9-2.9-К02.00.000			
Изд. отд.	Архив	23.08	КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОДНОСТОРОННЯЯ КО 2	Лист	Лист	Лист
И.контр.	Флеклер	20.09			1	2
ГПП	Инженер	20.09				
И.мех.	Флеклер	18.09	ГИПРОНИОЦЕПРМ			
И.инж.	Кенесенко	10.09				

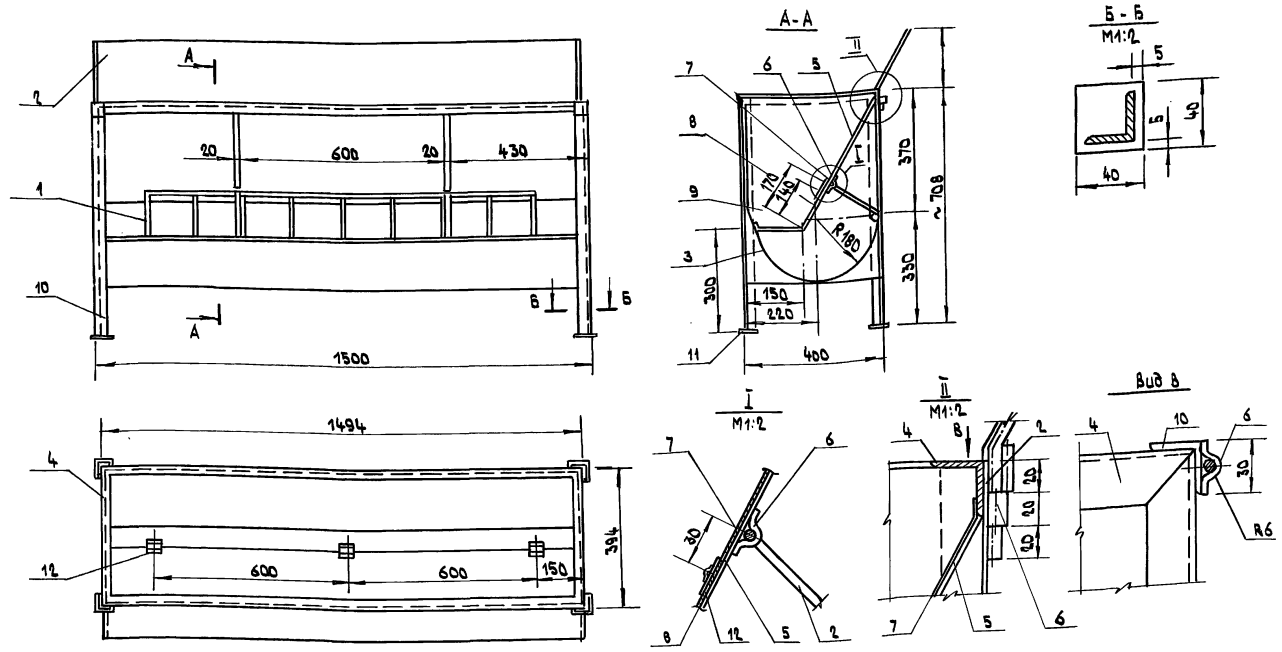
Фармат А4

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

Формат	Поэ	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Ставка, R заг = 700	4	1,0 кг
				Уголок 32x32x3 ГОСТ 8509-86 см 3 ГОСТ 535-88*		
11				Подкладка	4	0,05 кг
				Лист 4x40x40 ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*		
				<u>Стандартные изделия</u>		
12				Петля оконная ГОСТ 5088-78*	3	0,05 кг
			3.818.9-2.9-К02.00.000			
Изд. отд.			КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОДНОСТОРОННЯЯ КО 2	Лист	Лист	Лист
И.контр.						
И.мех.			ГИПРОНИОЦЕПРМ			
И.инж.						

Копир. Визы

2544-01 12 фармат А4



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

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

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

Копир. *Валей*

25411-01 13

формат А3

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

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

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

Нач. отд. Архипов 23.09  
Гл. мех. Флеклер 22.09  
ГЦП Ануমানьян 20.09  
И. контр. Флеклер 18.09  
Инж. Денценко 18.09

3.818.9-2.9 - КО2-01.000

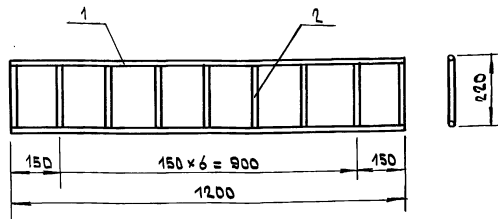
РЕШЕТКА

Лит Лист Листов

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

формат А4

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



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

3.818.9-2.9 - КО2.01.000 СБ

РЕШЕТКА  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Станд. Масса Масшт

Р 2,56 1:10

Лист Листов 1

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

Нач. отд. Архипов 23.09  
Гл. мех. Флеклер 22.09  
ГЦП Ануমানьян 20.09  
И. контр. Флеклер 18.09  
Инж. Денценко 18.09

Копир. Валеев

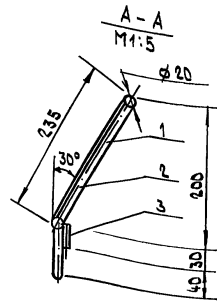
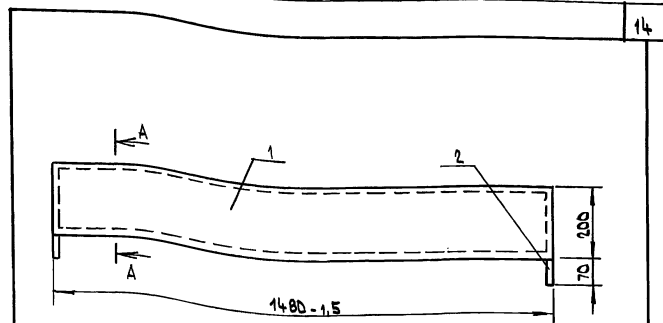
2544-01 14 формат А4

Инв. № техн. и дата  
 Изм. №, дата  
 Подп. и дата  
 Инв. № техн. и дата  
 Изм. №, дата  
 Подп. и дата

Формат	Табл.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-КО2.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1				Полотно	1	3,6 кг
				Лист 1x300x1480, ГОСТ 19904-80 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
2				Стойка $l=300$	2	0,19 кг
				10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
3				Фиксатор $l=30$	2	0,019 кг
				10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*		

3.818.9-2.9 - КО2.02.000		
Нач. отд.	Архипов	23.09
Гл. мех.	Флеклов	20.09
Г.П.	Ишиманьян	20.09
Н. контр.	Флеклов	18.09
Инж.	Денисенко	10.09
КОЗЫРЕК		1
ГИПРОНИВЦЕПРОМ		

формат А4



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

Инв. № техн. и дата  
 Изм. №, дата  
 Подп. и дата

3.818.9-2.9- КО2.02.000 СБ		
Нач. отд.	Архипов	23.09
Гл. мех.	Флеклов	20.09
Г.П.	Ишиманьян	20.09
Н. контр.	Флеклов	18.09
Инж.	Денисенко	10.09
КОЗЫРЕК СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1
ГИПРОНИВЦЕПРОМ		

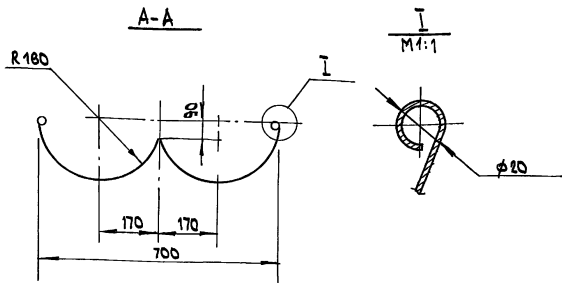
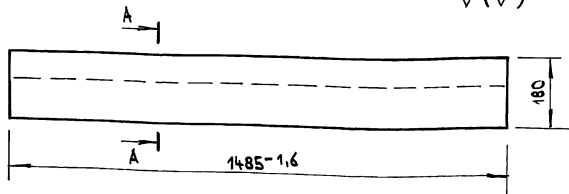
копир. *Валерий*

25911-01

15

формат А4

V(V)



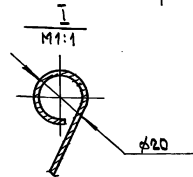
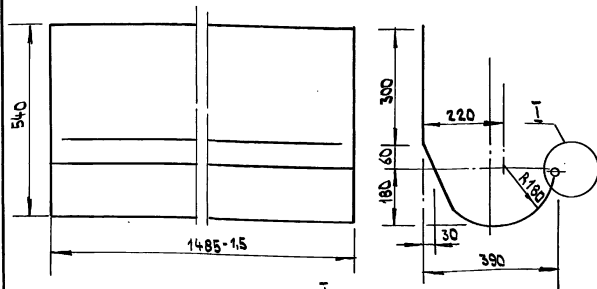
свободные размеры по 7 кл. точности

з. 818.9 - 2.9 - К03.00.010

				Лист	Масса	Масшт.
И.контр.	Архипов	<i>Архипов</i>	23.09	Р	19,2	1:10
И.контр.	Флеклер	<i>Флеклер</i>	20.09			
ГИП	Ишманянов	<i>Ишманянов</i>	20.09			
С.м.мех.	Флеклер	<i>Флеклер</i>	18.09	Лист	Листов 1	
И.инж.	Денисенко	<i>Денисенко</i>	10.09	Лист	15x1160x1485; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*	

формат А4

V(V)



свободные размеры по 7 кл. точности

з. 818.9 - 2.9 - К02.00.003

				Лист	Масса	Масшт.
И.контр.	Архипов	<i>Архипов</i>	23.09	Р	16,8	1:10
И.контр.	Флеклер	<i>Флеклер</i>	20.09			
ГИП	Ишманянов	<i>Ишманянов</i>	20.09			
С.м.мех.	Флеклер	<i>Флеклер</i>	18.09	Лист	Листов 1	
И.инж.	Денисенко	<i>Денисенко</i>	10.09	Лист	15x1000x1485; ГОСТ 19904-90 см 3 ГОСТ 535-88*	

Колчр. Вату

25411-01 16

формат А4



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

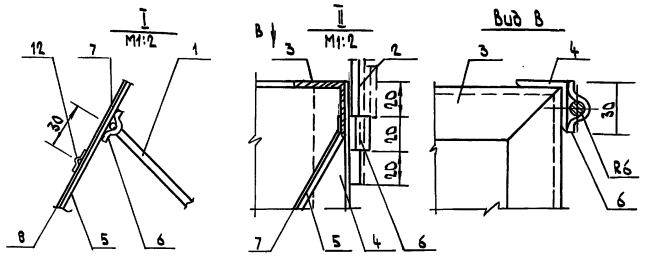
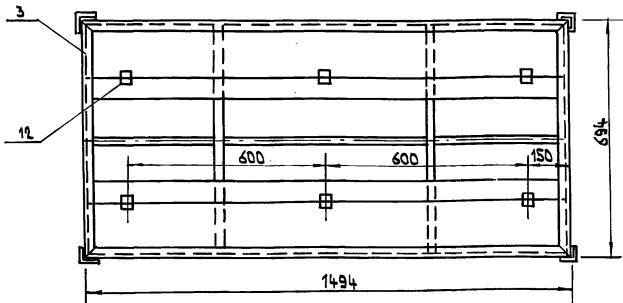
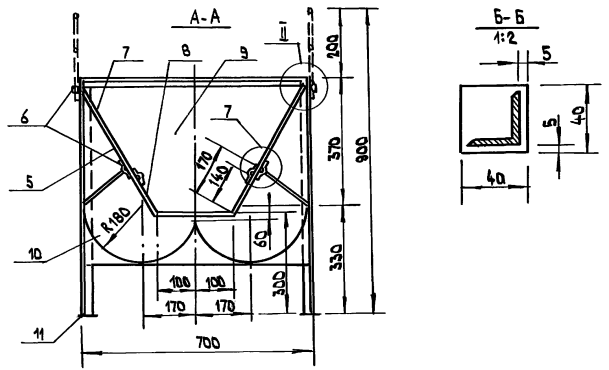
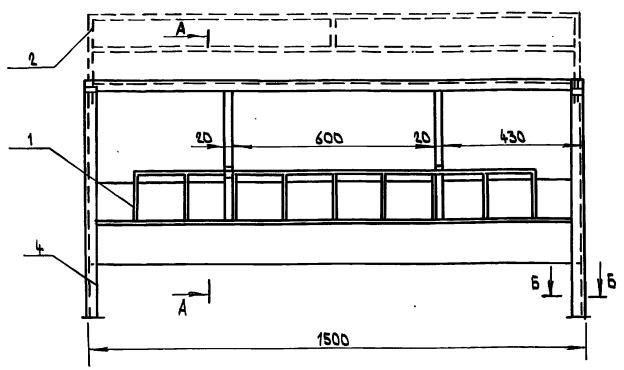
Формат, Пор. №, Знак, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

Исход.	Архивов	28.09	3.818.9-2.9-К03.00.000	Лист	Лист	Листов
Контр.	Флеккер	20.01				
ГСП	Данилиничев	20.01				
Гл. мех.	Флеккер	18.02				
Инж.	Денисенко	20.09				
Кормушка универсальная двухсторонняя К03			Гипронивцепром			

Формат	Пор. №	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Лист $1 \times 160 \times 1485$ ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	9			Боковина	2	4,5 кг
				Лист $15 \times 680 \times 560$ ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	10		З.818.9-2.9-К03.00.010	Корыто	1	10,2 кг
				Лист $15 \times 1160 \times 1485$ ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	11			Подкладка	4	0,05 кг
				Лист $4 \times 40 \times 90$ ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
				<u>Стандартные изделия</u>		
	12			Петля оконная	6	0,05 кг
				ГОСТ 5088-78*		

Формат, Пор. №, Знак, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

Исход.	Архивов	28.09	3.818.9-2.9-К03.00.000	Лист	Лист	Листов
Контр.	Флеккер	20.01				
ГСП	Данилиничев	20.01				
Гл. мех.	Флеккер	18.02				
Инж.	Денисенко	20.09				
Кормушка универсальная двухсторонняя К03			Гипронивцепром			



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

				3.818.9-2.9 - КОЗ.00.000 СБ	
				КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ КО-3 СБОРочный ЧЕРТЕН	
Нач. отд.	Архитектор	23.09		Этаб.	Масштаб
Гл. мех.	Флеккер	20.09		р	600 1:10
Гл. инж.	Михайлова	20.09		Лист	Листов
Н. контр.	Флеккер	18.09		ГИПРОНИОЦЕНПРОМ	
Инж.	Денисенко	10.09			

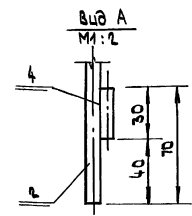
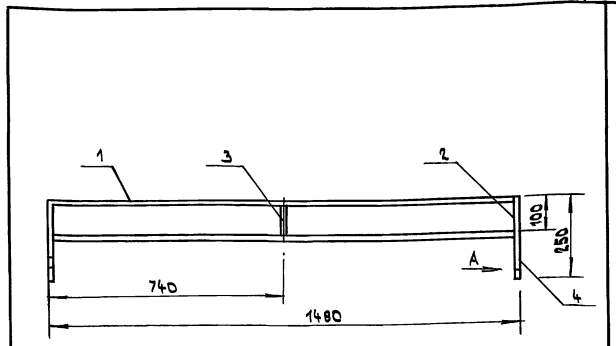
Копир. *Валерий*

25444-01 18 формат А3

Шиф. и подкл. Подкл. и дата Разраб. и вкл. в экз. А. Подкл. и вкл. в экз.

Формат	Лист	Вид	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.9-К03.02.000	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1				Прогон $l_{заг} = 1460$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,90кг
2				Стройка $l_{заг} = 260$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,16кг
3				Поперечина $l_{заг} = 100$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	1	0,06кг
4				Фиксатор $l_{заг} = 30$ Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,018кг
3.818.9-2.9-К03.02.000						
НАДСТАВКА			Лит. Лист Листов			
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ			ГИПРОНИОВЦЕПРОМ			

формат А4



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

Формат	Лист	Вид	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.9-К03.02.000	НАДСТАВКА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
3.818.9-2.9-К03.02.000						
НАДСТАВКА			Лит. Лист Листов			
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ			ГИПРОНИОВЦЕПРОМ			

копир. *Валу*

2544-01 19

формат А4

Формат	Пос.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9 - 2.9 - КО4.00.000СБ	Оборачный чертеш		
				<u>детали</u>		
1				Обвязка, $\varnothing$ заг = 1580	1	2,3кг
				Уголок $32 \times 32 \times 3$ ; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
2				Стаяка $\varnothing$ заг = 700	4	1,0кг
				Уголок $32 \times 32 \times 3$ ; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
3				Полоса $4 \times 10 \times 650$ ; ГОСТ 103-78* Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,41кг
4				Стенка	1	0,97кг
				Лист $10 \times 300 \times 385$ ; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
5				Щиток	1	0,42кг
				Лист $10 \times 140 \times 380$ ; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
6				Боковина	2	2,6кг
				Лист $1,5 \times 390 \times 560$ ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		

Формат	Пос.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	7			Корыто	1	0,4кг
				Лист $1,5 \times 390 \times 385$ ; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
	8			Подкладка	4	0,05 кг
				Лист $4 \times 40 \times 40$ ; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
				<u>Стандартные изделия</u>		
	9			Петля оконная	2	0,05 кг
				ГОСТ 5088-78*		

Изм. и дата

Изм. и дата

Изм. №	И.П.И.	Дата	Изм. №	И.П.И.	Дата
1	Архипов	23.08	2	Флеккер	20.09
2	Гип	20.09	3	Данилюк	18.09
3	Флеккер	18.09	4	Денисенко	10.09

3.818.9 - 2.9 -	КО4.00.000
КОММУШКА ИНДИВИДУАЛЬНАЯ КО-4	Лист Лист Листов
	1
ТИПРОИЗВОДПРОМ	

Формат А4

Изм. и дата

Изм. и дата

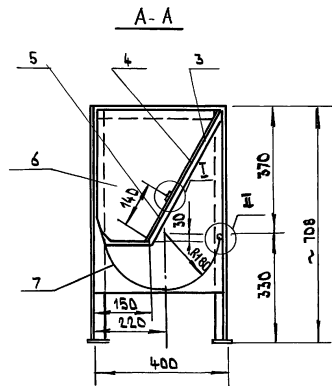
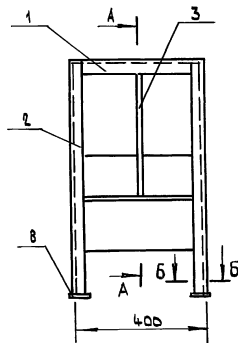
Изм. №	И.П.И.	Дата	Изм. №	И.П.И.	Дата
--------	--------	------	--------	--------	------

3.818.9 - 2.9 -	ККО1.00.000
	Лист
	2

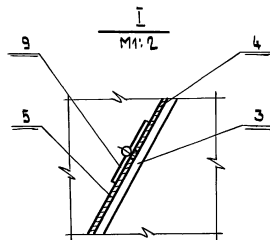
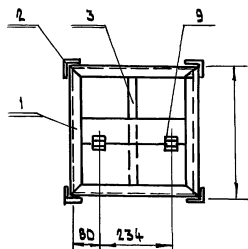
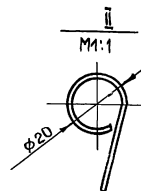
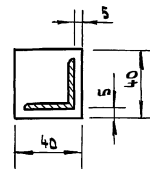
копир. Витя

2544-01 20

Формат А4



Б-Б  
М1:2



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

				3.818.9 - 2.9 - КОЧ-00.000.СБ	
				Кормушка индивидуальная КО-4	Сборочный чертёж
Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масштаб	Масса
Нач.об. Архитов	23.09			Р	140
Гл.мех. Флеклер	20.09			Лист 1	Листов 1
Гип. Инициация	20.09			ГИПРОНИВЦЕПРОМ	
Н.контр. Флеклер	18.09				
И.м.м. Денисенко	20.09				

Копир *Вася*

2544-01 21

формат А3

Формат	Лист	Фонд	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-ККБ.00.000.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		3.818.9-2.9-ККБ.01.000.СБ	Желоб	1	
	2		3.818.9-2.9-ККБ.02.000.СБ	Щит - решетка	1	
	3		3.818.9-2.9-ККБ.03.000.СБ	Щит - решетка	1	
	4		3.818.9-2.9-ККБ.04.000.СБ	Бункер	1	
	5		3.818.9-2.9-ККБ.05.000.СБ	Шибер	1	
				<u>Детали</u>		
	6		3.818.9-2.9-ККБ.00.001	Распор	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	11			Болт М8х20, 58.019	6	
				ГОСТ 7798-70*		
	12			Гайка М8х5.019	4	
				ГОСТ 5915-70*		
	13			Шайба В.65Г.019	7	
				ГОСТ 6402-70*		

3.818.9-2.9-ККБ.00.000

Нач.отд.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Г.П.	Диманова	20.09
Г.л.мех.	Флеккер	18.09
С.И.И.	Денисенко	10.09

КОРМЯШКА КОМБИНИРОВАНАЯ ККО-2

Лит. Лист Листов

ГипрониоцПРОМ

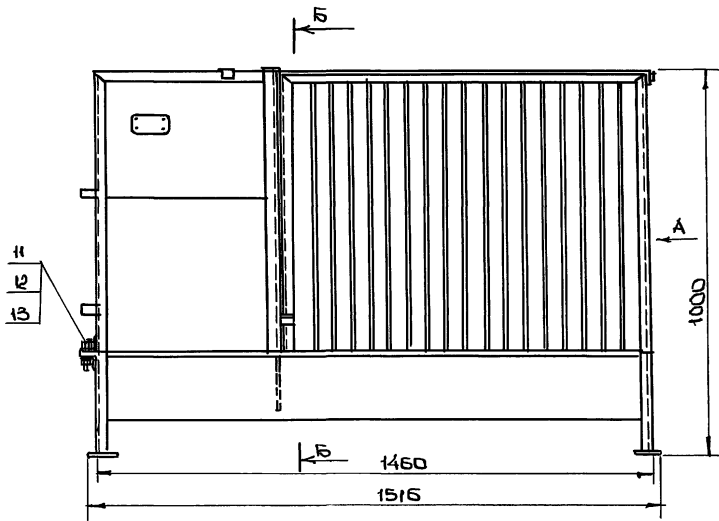
капир.

Bales

формат А4

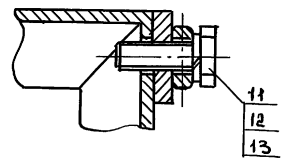
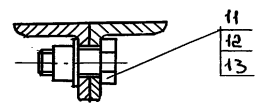
25411-01 22

формат: А4

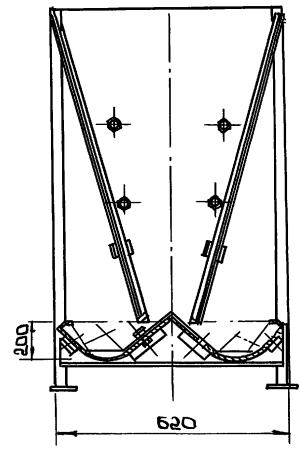


В-В ПОВЕРХНО  
М 1:1

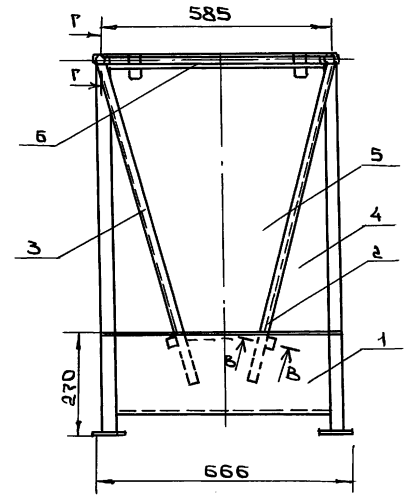
Г-Г  
М 1:1



Б-Б



Вид А



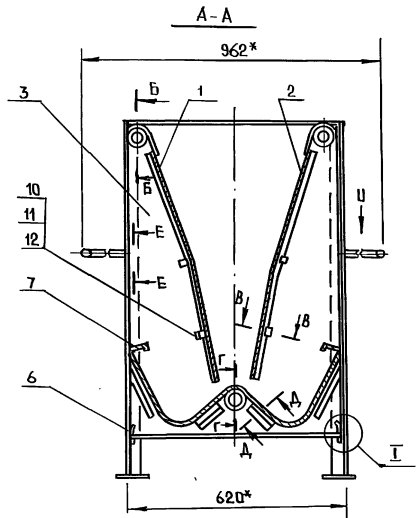
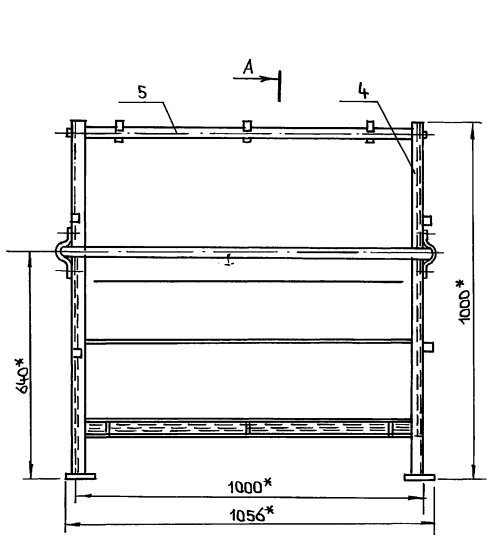
1. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ:  $\frac{\pm 0.14}{2}$
2. РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
3. ПОКРЫТИЕ - ЭМАЛЬ АС-182 ПО ГОСТ 19024-79\*  
ЦВЕТА: ЖЕЛТЫЙ, ЗЕЛЕНЫЙ ИЛИ СВЕТО-ДЫМЧАТЫЙ.
4. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ ГСКБ ОВЦЕМАШ, г. ЧИМЕНТ

ЦИМЕНТОВАЯ ПОДПИСЬ И ДАТ. ВЗНУМЛЕН

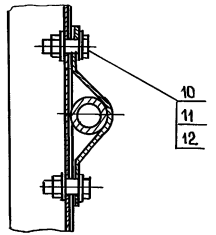
				3. 818.9 - 2.9 - №Б.00.000.СБ			
НАЧ.ОТД.	АРХИПОВ	23.09	КОРМУШКА КОМБИНИРОВАН. НА №КО-2. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масштаб	Листов	
Т.М.ЕХ.	ФРАДЕЛЕР	20.09			44,0	1:10	
Г.Ш.	ЖУМАНЦЕВ	20.09		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Листов	1
Н.КОНТР.	ФРАДЕЛЕР	18.09			ГИПРОИИВЦЕПРОМ		
Ц.И.Н.	ДЕНИСЕНКО	10.09					



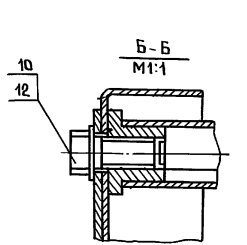




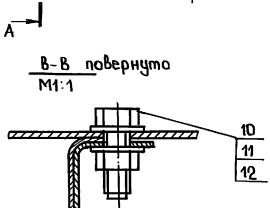
Вид C  
повернуто



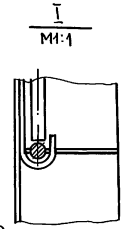
E-E  
M1:2



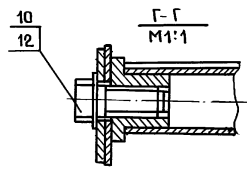
Б-Б  
M1:1



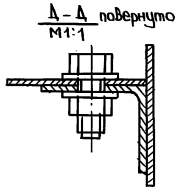
В-В повернуто  
M1:1



I-I  
M1:1



Г-Г  
M1:1



А-А повернуто  
M1:1

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

Цифр. и дата Подп. и дата Выполнил: Н

				3. 818.9 - 2.9 - КБЛ.00.000 СБ		
				КОРМУШКА БУНКЕРНАЯ КБ0-10		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
Нач. отд.	Архипов	<i>[Signature]</i>	23.09	Лист	Масса	Масштаб
Н.контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09	Р	37,7	1:10
Г.ЦП	Винницкая	<i>[Signature]</i>	20.09	Лист 1 из листов 1		
Гл. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09	ГИПРАНИОЦЕНПРОМ		
Цинн.	Виниценко	<i>[Signature]</i>	10.09			

Копир. Велес.

25411-01 25

формат А3

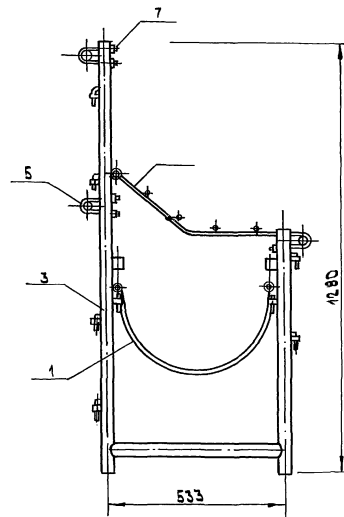
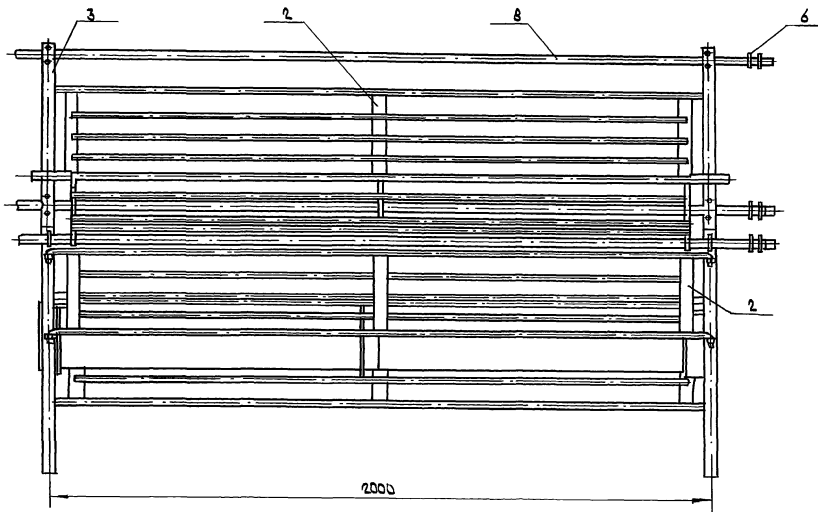
Формат	Поз.	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			З.818.9-2.9-КМФ.07.02.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.010СБ	Секция	1	21,2
11	2		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.020СБ	Ограничение 2-х метровое	3	6,934
11	3		З.818.9-2.9-КМФ.07.02.030СБ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

		3.818.9-2.9-КМФ.07.02.000				
Нач. отд.	Архипов	23.09	КОРМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ 4x4x2 МЕТРОВАЯ КМФ-2	Дет	Дет	Дет
Н. контр	Флеклер	20.09		1	1	1
ГЦП	Анчуманья	20.09				
С. л. мех.	Флеклер	18.09				
С. н. н.	Денисенко	10.09				

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

копир. Вацен

формат А4



1. Размеры для справок
2. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79\*  
цвета: желтый, зеленый или светло-дымчатый
3. Рабочие чертежи разработаны ГСКВ овцемаш г.Чимкент.

					3.818.9 - 2.9 - КМФ.07.02.000 СБ
					Кормушка комбинированная двухметровая - КМФ-2
					СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
					Станд. Масса Масшт.
					р 78,0 1:10
					Лист 1 Листов 1
					ГИПРОНИОЦЕПРОМ

нач. отд.	Архипов	23.09
н. контро.	Флеклер	20.09
ГЧП	Анчамаилов	20.09
Гл. мех.	Флеклер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Капр. *Валер*

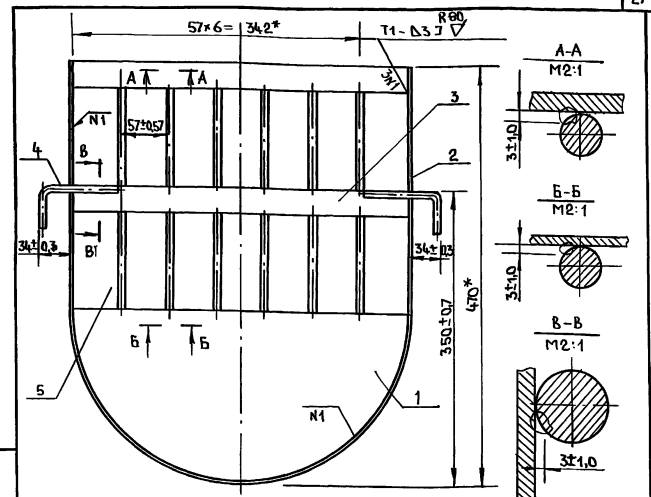
25411-01 27

формат А3

Шифр по ГОСТ. 1:000. 1:1000. 1:500. 1:200. 1:100. 1:50. 1:20. 1:10. 1:5. 1:2. 1:1.

Формат Площ. Знак	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
11	3.818.9-2.9- КМФ.07.05.000СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
1	3.818.9-2.9- КМФ.07.05.401	Полукруг Лист Б-ПН-15 ГОСТ 19904-90 2-III Б ст 3 нс ГОСТ 16523-89	1	0,739
11	2 3.818.9-2.9- КМФ.07.05.402	Жалюз Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* 5-III-Б ст 3 нс ГОСТ 16523-89	1	0,781
41	3 3.818.9-2.9- КМФ.07.05.403	Пластина Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* 2-III-Б ст 3 нс ГОСТ 16523-89 (30-0,52) x (400-1,4) мм	2	0,282
11	4 3.818.9-2.9- КМФ.07.02.602	Крючок Круг В 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 нс 5-II ГОСТ 5355-88*	2	0,086
6п	5 3.818.9-2.9- КМФ.07.05.601	Пруток Круг В 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 нс 5-II ГОСТ 5355-88* L = 260-1,3 мм	6	0,16
		3.818.9-2.9- КМФ.07.05.000		
		Ш И Б Е Р		
		Лист Лист Листов		
		1 1 1		
		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
		формат А4		
Исполн. одоб.	Подп. и дата	Взам. инж. и дата	Инж. и дата	Подп. и дата
Исполн. одоб.	Подп. и дата	Взам. инж. и дата	Инж. и дата	Подп. и дата
Нач. отд.	Архипов	23.09		
И.контр.	Флаккер	22.09		
Г.П.	Димитриев	22.09		
П.мех.	Флаккер	18.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

Исполн. одоб. Подп. и дата Взам. инж. и дата Инж. и дата Подп. и дата



- \* Размеры для справок
- Покрyтие - эмаль АС-182, желтая, ГОСТ 19024-79\* I и II. Допускается покрытие эмалью ПР-135, желтая, ГОСТ 14923-76\* I и II.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80\*
- Сварная конструкция II класса ОСТ 23.24.29-73.
- Тип электрода Э42 ГОСТ 9466-75\*.
- Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

3.818.9-2.9- КМФ.07.05.000СБ		Лист	Масш	Листов
Ш И Б Е Р		3,215		1:4
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист	Листов, 1	
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ				

Формат	Лист	Знак	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-К4.00.000 СБ	Сборочный чертмен		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.9-К4.00.001	Круг 88 ГОСТ 2590-88 см3 ГОСТ 535-88* ℓ=1500	6	0,6
2			3.818.9-2.9-К4.00.002	Круг 88 ГОСТ 2590-88 см3 ГОСТ 535-88* ℓ=550	2	0,22
3			3.818.9-2.9-К4.00.003	Круг 812 ГОСТ 2590-88 см3 ГОСТ 535-88* ℓ=610	2	0,53
4			3.818.9-2.9-К4.00.004	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-86 см3 ГОСТ 535-88* ℓ=1500	2	1,68
5			3.818.9-2.9-К4.00.005	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-86 см3 ГОСТ 535-88* ℓ=1150	2	1,3
6			3.818.9-2.9-К4.00.006	Труба 18x2 ГОСТ 10705-80* ℓ=50	4	0,05
7			3.818.9-2.9-К4.00.007	Лист 10x655x1600 ГОСТ 19904-90 в см3 ГОСТ 535-88*	1	7,05
			3.818.9-2.9-К4.00.000			

Кормушка групповая

КГ-1

Лист Лист Листов

1 2

ТИПРОИВОЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Лист	Знак	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
8			3.818.9-2.9-К4.00.008	Лист 10x220x440 ГОСТ 19904-90 в см3 ГОСТ 535-88*	2	0,8
9			3.818.9-2.9-К4.00.009	Лист 3,0x60x60 ГОСТ 19904-90 в см3 ГОСТ 535-88*	4	0,09

3.818.9-2.9-К4.00.000

Лист

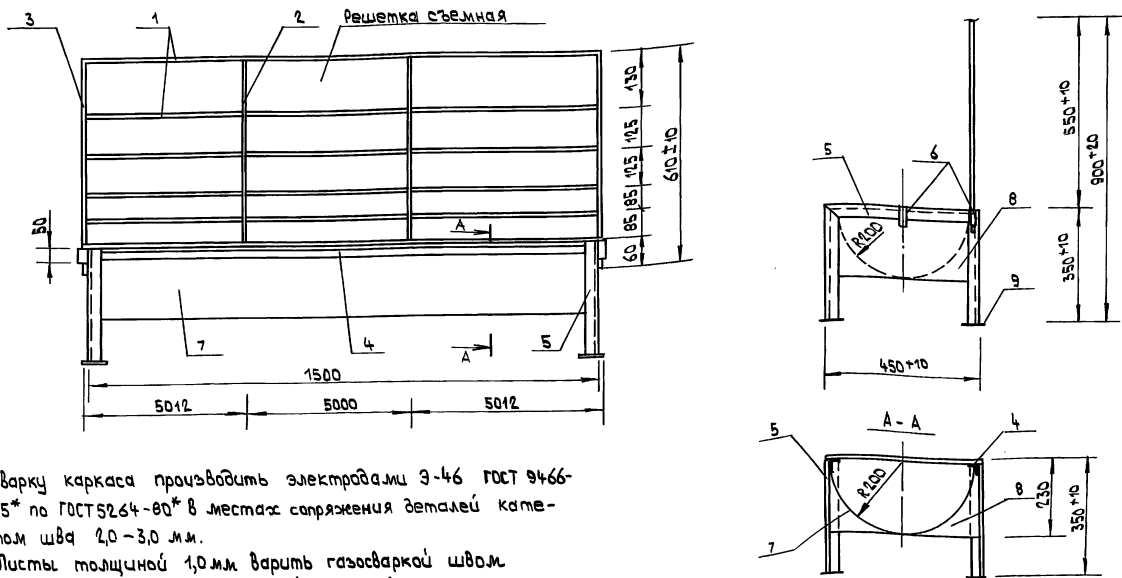
2

Лист Лист Листов

Копир. Виз

25411-01 29

формат А 4



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

Шифр и дата подп. и дата

					3.818.9 - 2.9 - КГ1.00.000 СБ	Став.	Масса	Масшт.
					КОРМУШКА ГРУППОВАЯ КГ1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р	16,54	1:10
						Лист 1	Листов 1	
						ГипрониовЦЕПРОМ		

Копир. *Ваня*

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

3.818.9-2.9 - ККО1.00.000

КОРМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-1

Лист Лист Листов

Гиприновицепром

формат А4

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

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

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

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

Лист	Лист	Листов
р	1	2

3.818.9-2.9 - ККО1.00.000

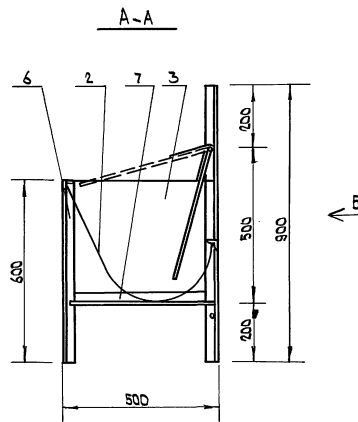
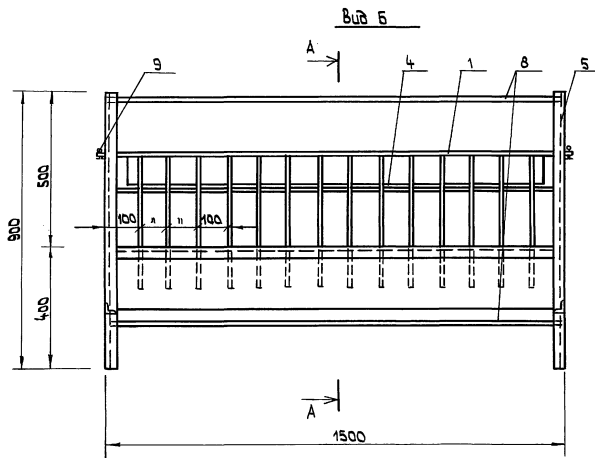
Лист

2

копир. Вилья

25411-01 31

формат А4



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

					3. 818.9 - 2.9 - ККО.00.000.СБ		
					КОРМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Исполн	Архипов	23.09			Стр.б	Масса	Масштаб
И.контр	Федклерова	20.09			р	38,1	1:10
ГЛП	Ильчианин	20.09			Лист		Листов
ГЛ.мех.	Федклерова	18.09					
Чин.	Денисенко	21.09/10.09					ГИПРОНИИЩЕПРОМ

копир. *Белый*

25944-01 32

формат А3



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

Цикл. №, дата, исполнители

3.818.9 - 2.9 - КК01.01.000

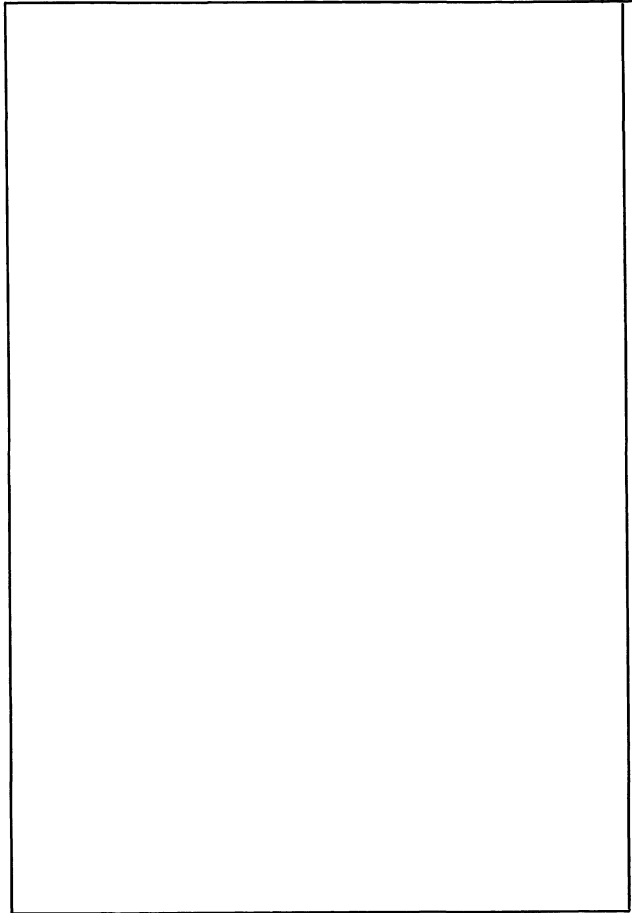
РЕШЕТКА

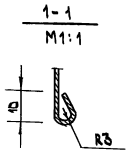
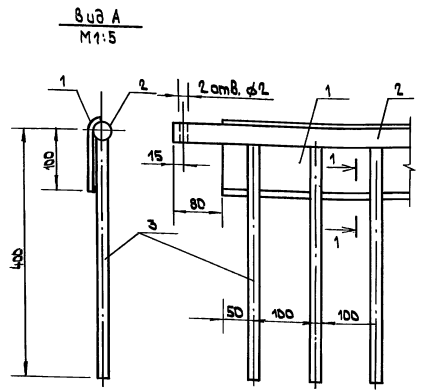
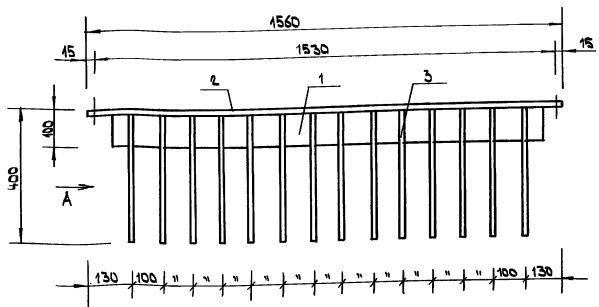
Лист	Лист	Листов
		1
ГИПРИОНОВЦЕПРОМ		

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

Копир. *Ваня*

формат А4





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

				3.818.9 - 2.9 - ККО1.01.000.СБ		
				<b>РЕШЕТКА</b>		
				<b>СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</b>		
				Станд. Масса (Масшт)		
				р	6,8	1:10
				Лист 1 из листов 1		
				ГИПРОНИВЦЕПРАМ		

Нач. отв.	Архипов	23.09
Н. контр.	Фелеккер	22.09
ГИП	Ильинский	20.09
Гл. мех.	Фелеккер	18.09
Инж.	Денисенко	18.09

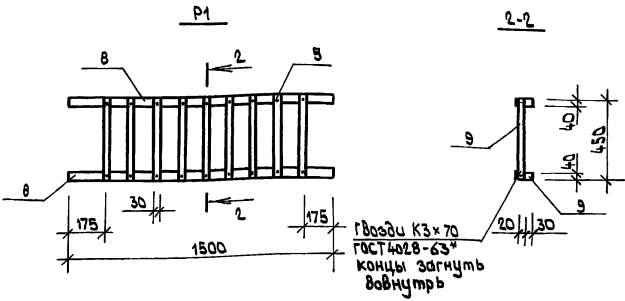
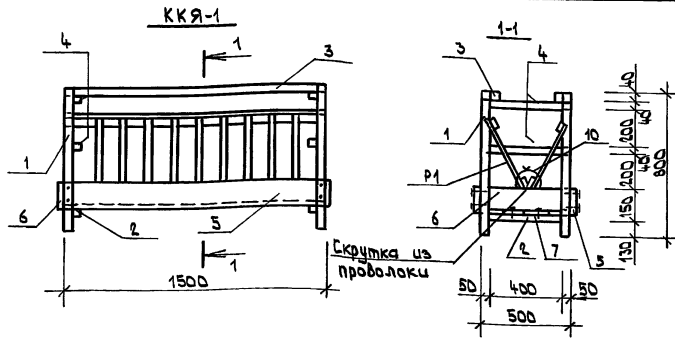
Копир. Валуев

25411-01 34

формат А3

Шаб. и табл. подп. и дата

Выполнил И



Спецификация материалов

Ранг	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000СБ	Кормушка ККЯ-1		
	1		ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50х50, L=800	4	0,002
	2		ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50х50, L=500	2	0,0013
	3		ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30х40(н) L=1500	2	0,0018
	4		ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30х40(н) L=500	4	0,0006
	5		ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22х150(н), L=1500	2	0,0049
	6		ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22х150(н), L=550	2	0,0020
	7		ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х22, L=1500	4	0,0033
	P1		3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000СБ	Решетка P1	2	0,006
				Решетка P1		
	8		ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30х40(н) L=1500	2	0,0018
	9		ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30х20, L=450	9	0,00027
	10		ГОСТ 6727-80*	Скрутка ф3, L=400	3	0,03кг

1. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.
2. Гвозди в кормушке КК-1 приняты марки КЗх70 по ГОСТ4028-63\*.
3. Расход древесины на одну кормушку ККЯ-1 - 0,056 м³
4. При изготовлении кормушки использовать остроганные доски.

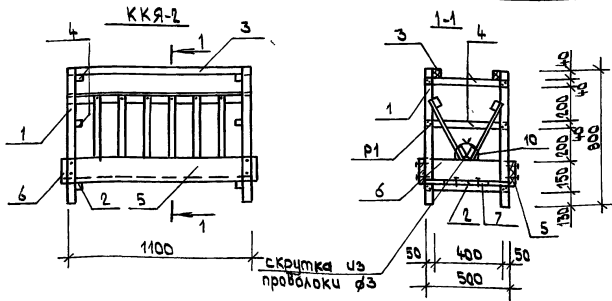
Привязан	Начерт.	Архипов	23.09
	И.контр.	Балабин	28.09
	ГИП	Анцумян	28.09
	Гл. кон.	Балабин	18.09
	Зав. пр.	Хвалынский	12.09
	Инж.	Смуцлов	10.09

3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000.СБ			
КОМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ДЛЯ ЯГНЯТ ККЯ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Станд.	Масштаб	Масшт
	P		1:20
	Лист	Листов 1	
ГИПРОНИВЦЕПРОМ			

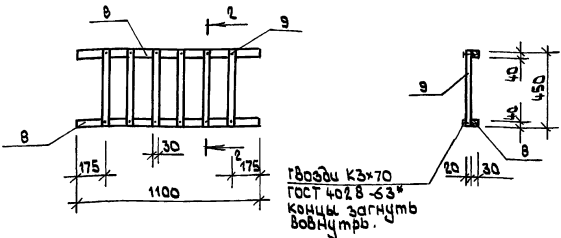
копир *Вал*

25444-01 35 формат А3

Г. МАХИМ. ВЫВЕДЕЛ  
ВЗДВИЖИВ  
ЦНБ И ПОЛ. ПОБЛ. И ЗАП.



Р1 2-2



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

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	З.818.9.2.9- ККЯ2.00.000СБ	Кормушка ККЯ-2		
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50×50 l=800	4	0,002
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50×50 l=500	2	0,0013
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40 (h) l=1100	2	0,0013
4	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40 (h) l=500	4	0,0006
5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22×150 (h) l=1100	2	0,0036
6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22×150 (h) l=550	2	0,0020
7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×22, l=1100	4	0,0024
Р1	З.818.9-2.9- ККЯ2.00.000СБ	Решетка Р1	2	0,0042
		Решетка Р1		
8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40 (h) l=1100	2	0,0013
9	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×20 l=450	6	0,00027
10	ГОСТ 6727-80*	Скрутка φ3, l=400	3	0,03 кг

Уд. № инв. Плат. и дата  
 Уд. № инв. Плат. и дата  
 Уд. № инв. Плат. и дата  
 Уд. № инв. Плат. и дата  
 Уд. № инв. Плат. и дата

Привязан	Начальн. Архипов	23.09	З.818.9-2.9- ККЯ2.00.000 Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ 2	Станд.	Масштаб
	Н.контр. Балабан	20.09		Р	1:20
	Г.уп. Димчицкий	20.09		Лист	Листов 1
	Н.ком. Балабан	18.09		ГИПРОНИОБЪЕКТРОМ	
	Зав.гр. Хвалынский	12.09			
Цена	Инж. Смирнов	10.09			

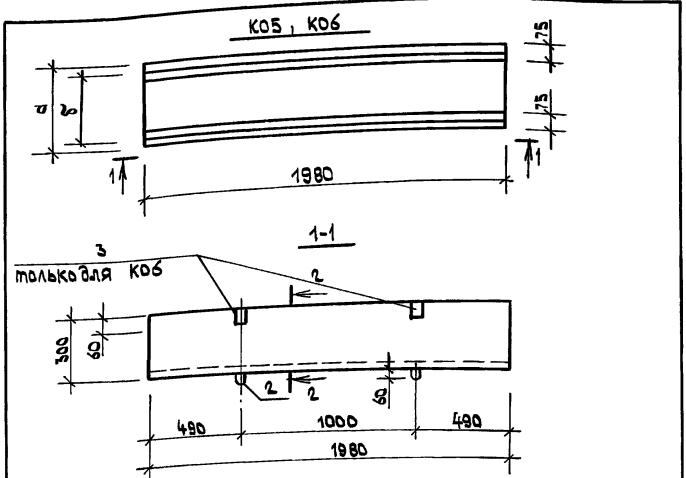


Таблица размеров

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

Шифр и дата  
 Изм. и дата  
 Проверка  
 Проверка  
 Проверка

3.818.9-2.9-К05.00.00 СБ			
Нач. отд.	Архивов	23.09	КОРМУШКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОН- НЫЕ К05, К06 СВЯЗАННЫЙ ЧЕРТЕН
И.контр.	Балабин	20.09	
Г.ИП	Анцуманья	20.09	
Г.А.кон.	Балабин	18.09	
Зав.гр.	Хвалынская	12.09	
Инж.	Омурянов	10.09	
стад. Масса Машшт. р 300кг 1:20 350кг			
Лист 1			Листов 2
ГИПРОНИИЦПРОМ			

формат А 4

Ведомость расхода стали на элемент

Марка элемента	Изделия арматурн.		Изделия закладные				Общий расход
	Арм.-ра класса		Арм.-ра класса	Прокат марки		Всего	
	A-I	B-I	A III	ВСт3 кп2			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 103-76*			
	φ6	φ8	φ8	Итого	-6x40	Итого	
К05	0,9	6,8	7,7	—	—	—	7,7
К06	0,9	9,0	9,9	0,64	0,64	0,96	11,50

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
	3.818.9-2.9-К05.00.СБ	К05			
1	ГОСТ 8478-81*	Сетка 100/100/5/5 (2,1 м <sup>2</sup> )		6,8	кг
2	3.818.9-2.9-К05.00.01	Монтажная петля	4	0,22	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,11		м <sup>3</sup>
	3.818.9-2.9-К06.00.00СБ	К06			
1	ГОСТ 8478-81*	Сетка 100/100/5-5 (2,78 м <sup>2</sup> )		9,0	кг
2	3.818.9-2.9-К06.00.01	Монтажная петля П1	4	0,22	
3	3.818.9-2.9-К06.00.02	Изделие закладное ММ1	4	0,40	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,13		м <sup>3</sup>

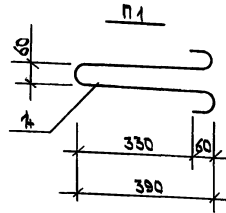
Шифр и дата  
 Изм. и дата  
 Проверка  
 Проверка  
 Проверка

3.818.9-2.9-К05.00.00			
Нач. отд.	Архивов	23.09	КОРМУШКИ НЕЖЕЛОБЕТОН- НЫЕ К05, К06 ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ
И.контр.	Балабин	20.09	
Г.ИП	Анцуманья	20.09	
Г.А.кон.	Балабин	18.09	
Зав.гр.	Хвалынская	12.09	
Инж.	Омурянов	10.09	
стад. Масса Машшт. р			
Лист 2			Листов 2
ГИПРОНИИЦПРОМ			

копир. Валер

25411-01 37

формат А 4

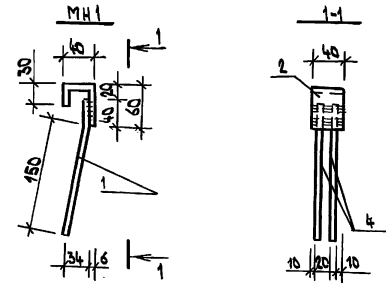


Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		<u>П1</u>			
1	ГОСТ 5781-82*	φ6 АІ ℓ=1000мм	1	0,22	

Циф. и подп. и дата

		3.818.9 - 2.9 - КО6.00.01			
		ПЕТЛЯ МОНТАЖНАЯ П1		Станд. Масса Масшт.	
				Р 0,22 1:10	
				Лист 1 Листов 1	
				ТИПРОНОВЦПРОМ	
				формат А4	

И.контр.	Архипов	23.09
И.контр.	Балабчин	20.09
Г.Ц.П.	Анцманьязов	20.09
Г.Л.К.М.	Балабчин	18.09
Зав.гр.	Хвалынская	12.09
И.м.н.	Омуркулов	10.09



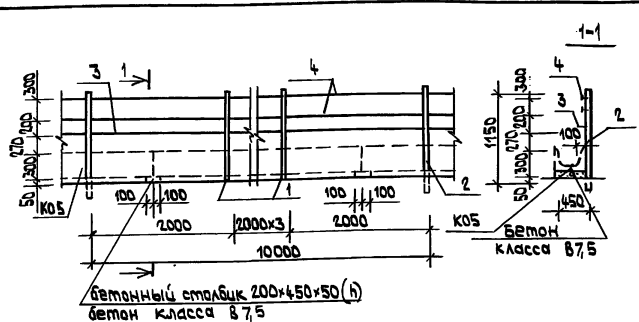
Сварку производить электродами 9-42 в соответствии с ГОСТ 10922-90 и ГОСТ 11534-75.

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

Циф. и подп. и дата

		3.818.9 - 2.9 - КО6.00.02			
		ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ МН1		Станд. Масса Масшт.	
				Р 0,40 1:5	
				Лист 1 Листов 1	
				ТИПРОНОВЦПРОМ	
				формат А4	

И.контр.	Архипов	23.09
И.контр.	Балабчин	20.09
Г.Ц.П.	Анцманьязов	20.09
Г.Л.К.М.	Балабчин	18.09
Зав.гр.	Хвалынская	12.09
И.м.н.	Омуркулов	10.09



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

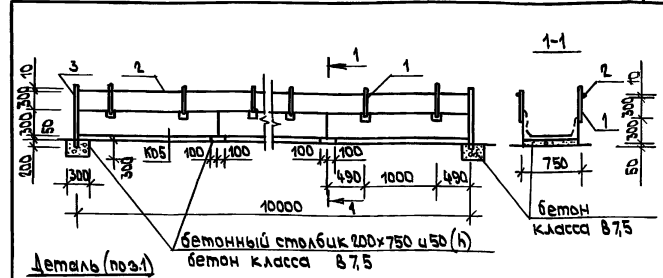
1. Поз.3 приварить к закладным деталям стоек.
2. Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 11534-75 и ГОСТ 10922-90.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 10$ $l=1200$	4	0,74	
2	З.818.9-2.9-ок.02.00.05	Стойка СК2Б	1	50	
3	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 10$ $l=104$ мм	642		кг
4	ГОСТ 1668-73*	Правилка оцинкован. $\phi 2,5$ $l=21$	0,88		кг
-	-	бетон класса B7,5	0,23		м <sup>3</sup>

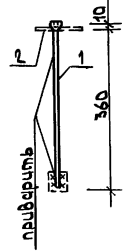
Шифр инв. № Плат. и дата Вып. инв. №

3.818.9 - 2.9 - ОК5.00.00		Станд. Масса	Масшт.
ОГРАЖДЕНИЕ КОРМУШКИ КО5 (одно звено - 10 м)		Р	1:5
Лист 1		Листов 1	
ГИПРОИИВЦЕПРОМ			

формат А4



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



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

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 16$ $l=370$	20	0,58	
2	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 16$ $l=20$	31,6		кг
3	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 16$ $l=860$	1	1,36	
-	-	Бетон кл. B7,5	0,238		м <sup>3</sup>

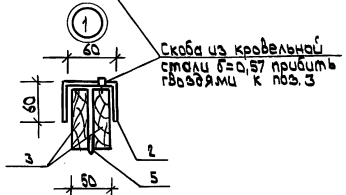
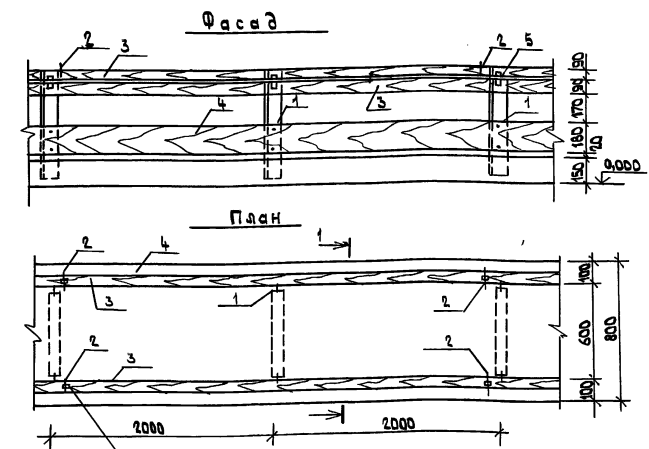
Шифр инв. № Плат. и дата Вып. инв. №

3.818.9 - 2.9 - ОК6.00.00		Станд. Масса	Масшт.
ОГРАЖДЕНИЕ КОРМУШКИ КО6 (одно звено - 10 м)		Р	1:5
Лист 1		Листов 1	
ГИПРОИИВЦЕПРОМ			

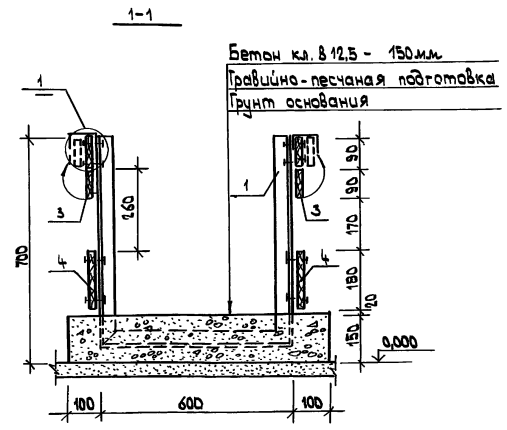
копир. Велесел

25411-01 39

формат А4



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



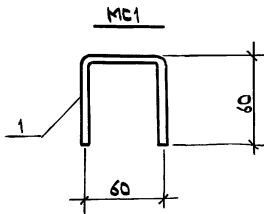
Спецификация материалов на 4м кормушки

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. кг	Масса Приме-
1	3.818.9-2.9-КО7.00.01	Стойка металлич. см-2	2	5,79
2	3.818.9-2.9-КО7.00.02	Скоба МС1	4	0,04
3	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 90×25 мм l=4000	4	0,009 м <sup>3</sup>
4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 180×25 l=4000	2	0,012 м <sup>3</sup>
5	ГОСТ 5088-78*	Петля оконная	1	

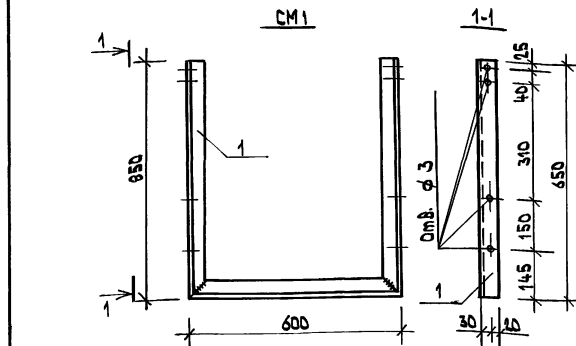
		3.818.9-2.9 - КО7.00.00	
		КОРМУШКА-ЯСЛИ КО7	
		Сталь	Масса
		Р	1:10
		Лист 1	Листов 1
		ГИПРОНИИВЩЕПРОМ	

Изм. №, дата, подпись





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



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

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

Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.02			
		Станд. Масса	Масшт.		
Нач. отд.	Архипов	23.09	СКОБА MS1	Р 0,04	1:2,5
Н.контр.	Балабчин	20.09			
ГЛП	Аннуньянов	20.09			
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09			
Зав. гр.	Средыкинская	12.09			
Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		
Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СМ-1	Р 5,79	1:10
Н.контр.	Балабчин	20.09			
ГЛП	Аннуньянов	20.09			
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09			
Зав. гр.	Средыкинская	12.09			
Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		
Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СМ-1	Р 0,04	1:2,5
Н.контр.	Балабчин	20.09			
ГЛП	Аннуньянов	20.09			
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09			
Зав. гр.	Средыкинская	12.09			
Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		
Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СМ-1	Р 5,79	1:10
Н.контр.	Балабчин	20.09			
ГЛП	Аннуньянов	20.09			
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09			
Зав. гр.	Средыкинская	12.09			
Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		

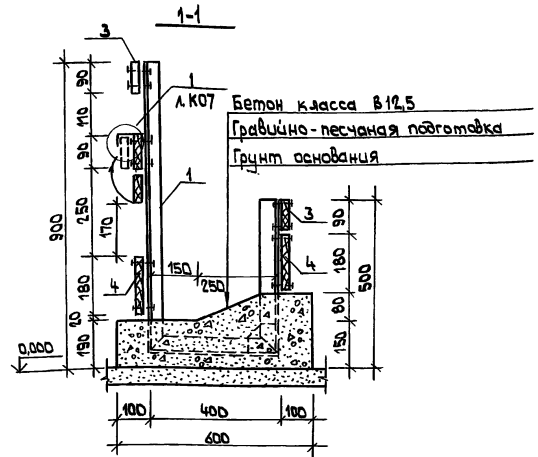
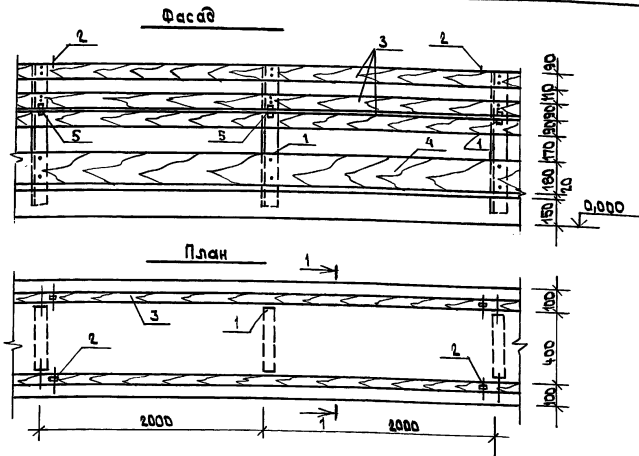
формат А4

Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		
Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СМ-1	Р 5,79	1:10
Н.контр.	Балабчин	20.09			
ГЛП	Аннуньянов	20.09			
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09			
Зав. гр.	Средыкинская	12.09			
Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		
Нач. отд.	Архипов	23.09	СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СМ-1	Р 0,04	1:2,5
Н.контр.	Балабчин	20.09			
ГЛП	Аннуньянов	20.09			
ГЛ. кон.	Балабчин	18.09			
Зав. гр.	Средыкинская	12.09			
Имя и полн. Подп. и дата	Восп. чиб. N	3.818.9-2.9 - КО7.00.01			
		Станд. Масса	Масшт.		

Копир. *Балабчин*

25411-01 41

формат А4



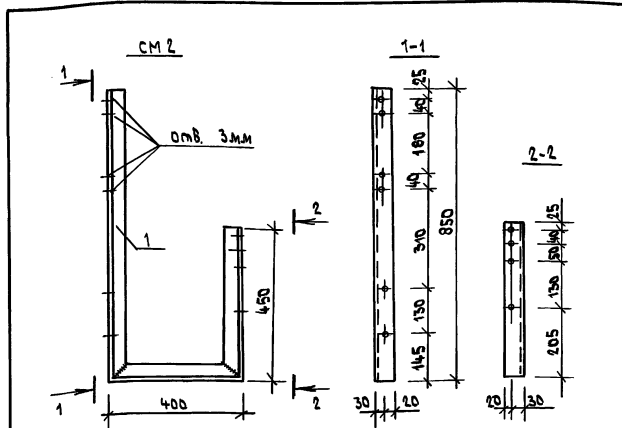
Спецификация материалов на 4 м кормушки

Марка Лов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	3.818.9-2.9-КОВ.00.01	Стойка металлич.СМ-1	2	5,19	
2	3.818.9-2.9-КОТ.00.02	Скоба МС 1	4	0,04	
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 90х25; L=1000	4	0,009 м <sup>3</sup>	
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 180х25; L=4000	2	0,018 м <sup>3</sup>	
5	ГОСТ 5088-78*	Петля оконная	4		

1. Кормушки изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.
2. Доски крепятся к стойкам гвоздями К25х40. Концы гвоздей загнуть.
3. Все металлические элементы окрасить краской БТ-177 ГОСТ 5631-79\*.
4. В зависимости от возраста овец зазор для голов трансформируется от 170 до 260 мм откидной доской (см. 1-1).
5. Засланку для торцы кормушки см. 08.01.

		3.818.9-2.9-КОВ.00.00	
		Станд. Масса Машин.	
Начерт.	Архипов	КОРМУШКА-ЯСЛИ КО-В	Р
Н.контр.	Балабин		
Г.ИП	Ильминичев		
Сд. кон.	Балабин		
Зав.гр.	Хвалынский		
Инж.	Омичуркаев	Лист 1	Листов 1
		ГИПРОНИИЦПРОМ	

Формат А3  
Лист 1 из 1  
ИЗД. И СЛОВА



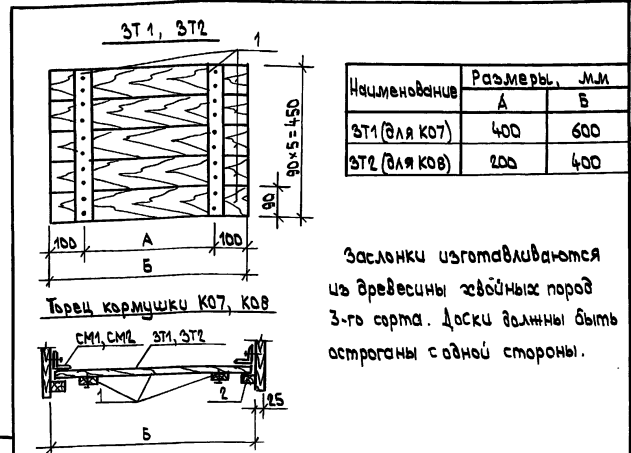
Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с гост 11534-75 и гост 10922-90.

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

Шифр проф. Пособ. и форма

		3.818.9 - 2.9 - КОВ.00.01			
		Станд. Масса		Масшт.	
Нач. отд.	Архипов	р	5,19	1:10	
Н. контр.	Балабин				
Г.П.	Анучинская	Лист 1 из листов 1			
Г.Л.Мон.	Балабин	ГИПРОНИИЦЕПРОМ			
Зав. гр.	Хвалынская				
И.И.И.	Омуркулов				

формат А4



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

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

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вв. кг	Примечание
<b>ЗТ1</b>					
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска б = 25 мм	аров		м <sup>2</sup>
2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 50x25, l = 500	2		0,001 м <sup>3</sup>
<b>ЗТ2</b>					
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска б = 25 мм	0,005		м <sup>2</sup>
2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 50x25, l = 500	2		0,001 м <sup>3</sup>

Шифр проф. Пособ. и форма

		3.818.9 - 2.9 - КОВ.01.00			
		Станд. Масса		Масшт.	
Нач. отд.	Архипов	р			
Н. контр.	Балабин				
Г.П.	Анучинская	Лист 1 из листов 1			
Г.Л.Мон.	Балабин	ГИПРОНИИЦЕПРОМ			
Зав. гр.	Хвалынская				
И.И.И.	Омуркулов				

калур. Вай

254 11-01 43

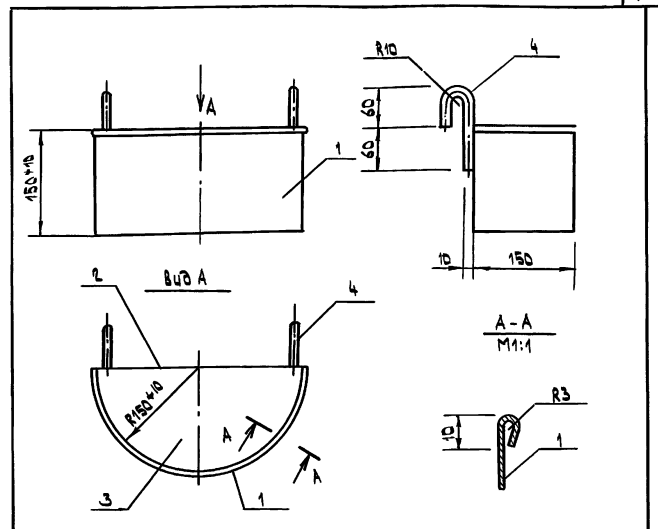
формат А4

Вариант	Пос.	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-П01А.00.000.СБ	<u>Сборочный чертёж</u>		
				<u>Детали</u>		
1				Стенка передняя Лист 1,5x165x480, ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,885 кг
2				Стенка задняя Лист 1,5x165x300, ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,530 кг
3				Днище Лист 1,5x5x0,0353, ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,416 кг
4				Крышк. В.зар. = 180 Круг 10 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,442 кг

Цена и кол-во  
 Подр. и дата  
 Выполнил  
 Шифр докум.  
 Провер. и дата

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

формат А4



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

Цена и кол-во  
 Подр. и дата  
 Выполнил

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

Копир. Валу

25411-01 44

формат А4

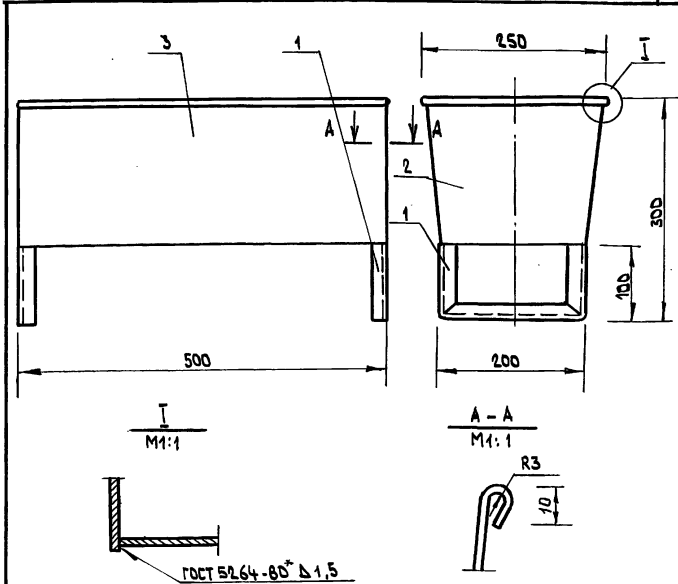
Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ПО.2А.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.9-ПО.2А.00.001	Уголок 20x20x3; ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,36
				ℓ = 400 мм		
2			3.818.9-2.9-ПО.2А.00.002	Лист 1,5x215x250; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*	2	0,64
3			3.818.9-2.9-ПО.2А.00.003	Лист 1,5x500x630; ГОСТ 19904-90 Ст 3 ГОСТ 535-88*		3,7

Шифр по др. Листы и детали

Нач. отд.	Архипов	23.09
Н. контр.	Флеккер	20.09
Г.И.П.	Анцманьян	20.09
Гл. мех.	Флеккер	18.09

3.818.9-2.9-ПО.2А.00.000		
Лит.	Лист	Листов
ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-2А		
ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

формат А4



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

Шифр по др. Листы и детали

3.818.9-2.9-ПО.2А.00.000 СБ		
ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-2А		
Стеб.	Масса	Листов
р	5,7	1:5
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Лит.	Лист	Листов
ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

Копир. Вацх

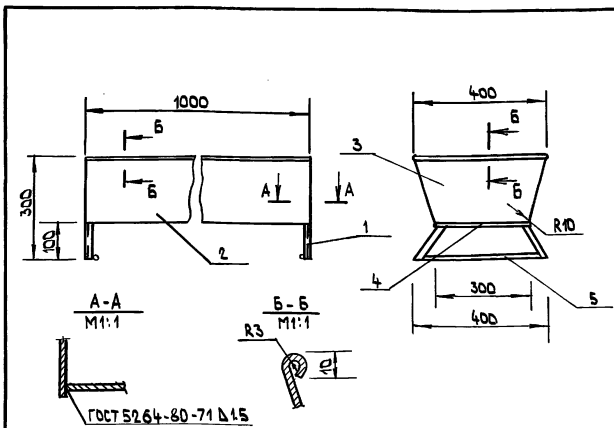
25944-01 45

формат А4

Формат	Поз.	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.9-ПОЗ А.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1				Ножка $\varnothing = 112$ мм	4	0,10 кг
				Уголок $20 \times 20$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-88*		
2				Панель боковая ч дныще		
				Лист $1,5 \times 1000 \times 750$ ; ГОСТ 19904-98* Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	8,84 кг
3				Панель торцевая	2	1,06 кг
				Лист $1,5 \times 415 \times 215$ ; ГОСТ 19904-98* Ст 3 ГОСТ 535-88*		
4				Планка, $\varnothing = 300$ мм	2	0,15 кг
				Лента $3 \times 20$ ГОСТ 6009-74* Ст 2 ГОСТ 535-88*		
5				Переключки, $\varnothing_{заг} = 400$	2	0,158 кг
				Круг 8 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*		

Изм. №, дата, Подп. и дата, Выполнив. Имя, К. Фамил., Подп. и дата

3.818.9 - 2.9 - ПО ЗА.00.000			
Нач. отд.	Архипов	23.09	ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-ЗА
Гл. мех.	Флеклер	20.09	
Г.П.	Филиппов	20.09	
И.контр.	Флеклер	18.09	
И.инж.	Денисенко	18.09	
			Лит. Лист Листов
			ГИПРОНИВЦЕПРОМ
			формат А4



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

Изм. №, дата, Подп. и дата, Выполнив. Имя, К. Фамил., Подп. и дата

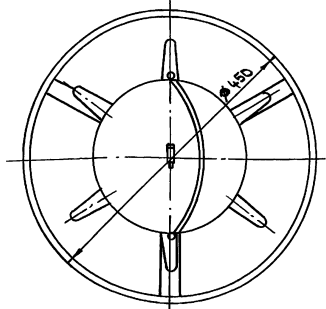
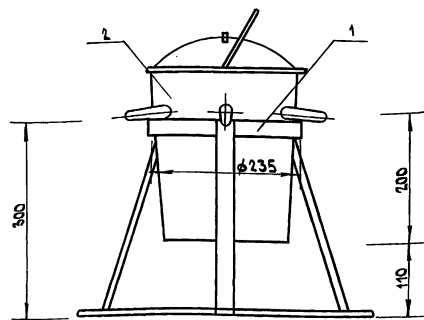
3.818.9 - 2.9 - ПО ЗА.00.000СБ			ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-ЗА. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
Лит.	Масса	Масштаб			
р	11,98	1:10	ГИПРОНИВЦЕПРОМ		
Лит	Листов	1			
Нач. отд.	Архипов	23.09	ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-ЗА		
Гл. мех.	Флеклер	20.09			
Г.П.	Филиппов	20.09			
И.контр.	Флеклер	18.09			
И.инж.	Денисенко	18.09			
			формат А4		

копир. Вав

25411-01 46

формат А4

Формат	Лист	Возра	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			З.В.18.9-2.9- ПГ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
1			З.В.18.9-2.9- ПГ.01.000	Подставка под ведро для выпойки ЗОМ	1	2,18
2			З.В.18.9-2.9- ПГ.02.000	Ведро для выпойки ЗОМ	1	1,37



Формат	Лист	Возра	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			З.В.18.9-2.9- ПГ.00.000 СБ	Подставка групповая для выпойки ЗОМ. ПГ-ЗОМ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
				См. табл. Масса	Масштаб	
				р	3,55	1:5
				Лист		Листов 1
				ТИПРОНИОЦЕНПРОМ		

3.В.18.9-2.9- ПГ.00.000 СБ

Подставка групповая для выпойки ЗОМ. ПГ-ЗОМ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

См. табл. Масса

р 3,55

Лист Листов 1

ТИПРОНИОЦЕНПРОМ

Изм.	Исполн.	Дата	Изм.	Исполн.	Дата
Изм. 01	Архипов	23.09	Изм. 02	Архипов	23.09
Изм. 02	Архипов	23.09	Изм. 03	Архипов	23.09
Изм. 03	Архипов	23.09	Изм. 04	Архипов	23.09
Изм. 04	Архипов	23.09	Изм. 05	Архипов	23.09
Изм. 05	Архипов	23.09	Изм. 06	Архипов	23.09
Изм. 06	Архипов	23.09	Изм. 07	Архипов	23.09
Изм. 07	Архипов	23.09	Изм. 08	Архипов	23.09
Изм. 08	Архипов	23.09	Изм. 09	Архипов	23.09
Изм. 09	Архипов	23.09	Изм. 10	Архипов	23.09

копир. *[Signature]*

25411-01 47

формат А4

Изм.	Исполн.	Дата	Изм.	Исполн.	Дата
Изм. 01	Архипов	23.09	Изм. 02	Архипов	23.09
Изм. 02	Архипов	23.09	Изм. 03	Архипов	23.09
Изм. 03	Архипов	23.09	Изм. 04	Архипов	23.09
Изм. 04	Архипов	23.09	Изм. 05	Архипов	23.09
Изм. 05	Архипов	23.09	Изм. 06	Архипов	23.09
Изм. 06	Архипов	23.09	Изм. 07	Архипов	23.09
Изм. 07	Архипов	23.09	Изм. 08	Архипов	23.09
Изм. 08	Архипов	23.09	Изм. 09	Архипов	23.09
Изм. 09	Архипов	23.09	Изм. 10	Архипов	23.09

3.В.18.9-2.9- ПГ.00.000  
Подставка групповая для выпойки ЗОМ ПГ-ЗОМ

ТИПРОНИОЦЕНПРОМ

формат А4

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

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

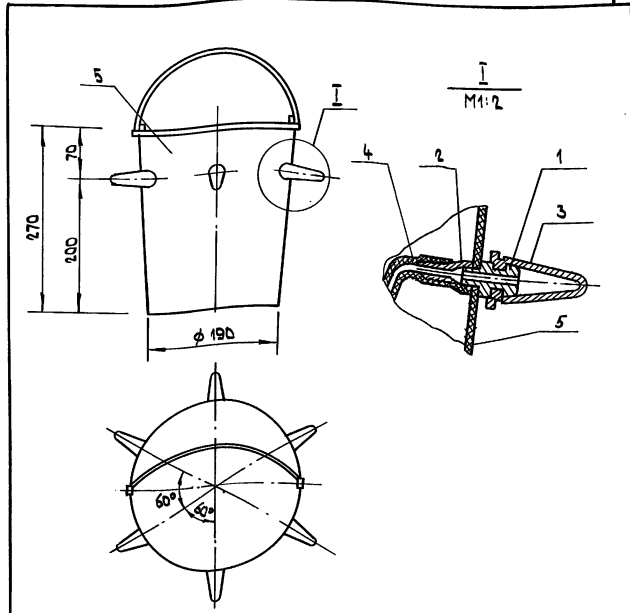
3.818.9-2.9- ПГ.02.000

ВЕДРО  
ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ

Лит. Мет. Металл

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

формат А4



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

3.818.9-2.9- ПГ.02.000.СБ

ВЕДРО  
ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Ст.в. Масса Массит.

р 1,37 1:5

Лист 1 Металл 1

ГИПРОНИОЦЕПРОМ

25411-01 48

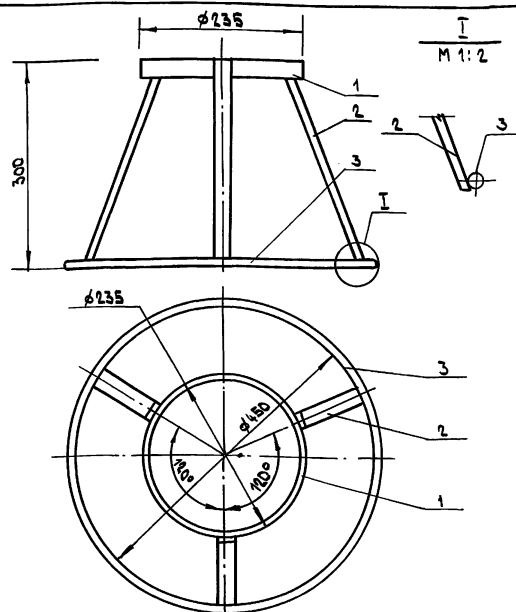
формат А4

копир. *[Signature]*



Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-П8.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1	3.818.9-2.9-ПГ.01.001		Полоса 4x25x743 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,58	
2	3.818.9-2.9-ПГ.01.002		Полоса 4x25x305 ГОСТ 103-76* Ст 3 ГОСТ 535-88*	3	0,24	
3	3.818.9-2.9-ПГ.01.003		Круг по ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88*	1	0,88	
			3.818.9-2.9-ПГ.01.000			
			Науч.отд. Архипов	23.09		
			Н.контр. Флеклар	20.09		
			Г.И.П. Анциманов	20.09		
			В.мех. Флеклар	18.09		
			Вед.инж. Субарова	12.09		
			Инж. Девченко	10.09		
				3.818.9-2.9-ПГ.01.000		
				Лист	Лист	Листов
				ПОДСТАВКА ПОД ВЕДРО ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ		
				ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

формат А 4



1. Конструкция подставки сварная. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75\* по ГОСТ 5264-80\* в месте соединения деталей сплошным швом, катетом 3 мм.
2. Подставку окрасить эмалью ПФ-233, ГОСТ 14923-78\* по грунтовке ФЛ-03К ГОСТ 5193-81\*

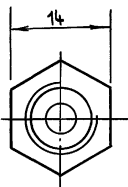
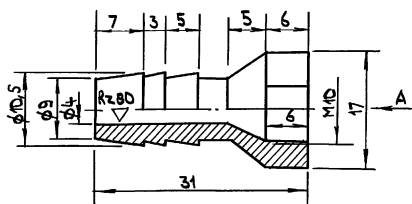
Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.9-ПГ.01.000 СБ	ПОДСТАВКА ПОД ВЕДРО ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Станд.	Масса	Масшт
				Р	2,18	1:5
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

колор. Валь

25411-01 49 формат А4

Rz 40 (✓)(✓)

Вид А



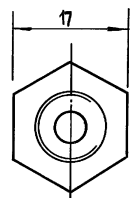
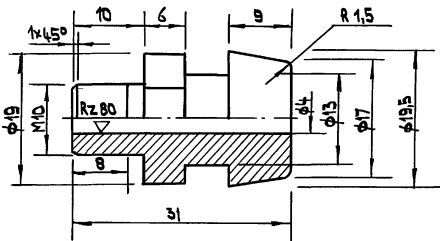
Свободные размеры по 7кл. точности

Цикл. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

					3. 818. 9 - 2. 9 - ПГ. 02. 001.			
					ШТУЦЕР	Станд.	Масса	Масшт.
					р	0,025	2:1	
					Лист	Листов 81		
					ГИПРОНИОЦПРОМ			
					формат А4			
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				

Пруток латунный шести-  
гранный ГОСТ 2060-90

Rz 40 (✓)(✓)

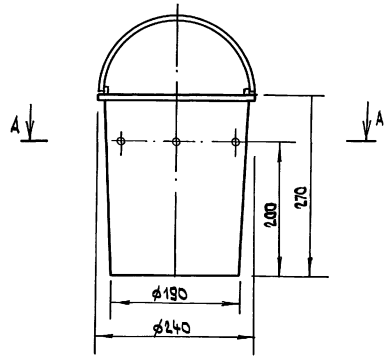


Свободные размеры по 7кл. точности.

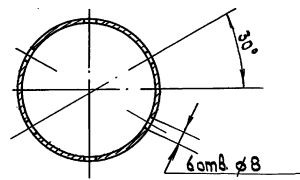
Цикл. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

					3. 818. 9 - 2. 9 - ПГ. 02. 002.			
					ШТУЦЕР	Станд.	Масса	Масшт.
					р	0,03	2:1	
					Лист	Листов 81		
					ГИПРОНИОЦПРОМ			
					формат А4			
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				
Изм. №	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Взам. инв. №				

Пруток латунный шести-  
гранный по ГОСТ 2060-90



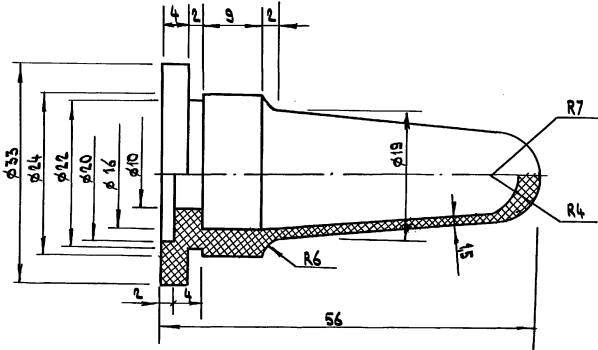
A-A  
M 1:5



Изм. № п/п	Поб. и дата	Выполнил Н.						
		Нач. зад.	Архивов	<i>[Signature]</i>	23.09			
		И. контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09			
		Г.И.П.	Ишуманьян	<i>[Signature]</i>	20.09			
		Т.И. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09			
И.и.н.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09					

3.818.9 - 2.9 - ПГ.02.005		Стан.	Масса	Масштаб
ВЕДРО С КРЫШКОЙ		Р	0,8	1:5
		Лист	Листов 1	
ПЛАСТМАССА		ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

формат А 4



Свободные размеры по 7 кл. точности.

Изм. № п/п	Поб. и дата	Выполнил Н.						
		Нач. зад.	Архивов	<i>[Signature]</i>	23.09			
		И. контр.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	20.09			
		Г.И.П.	Ишуманьян	<i>[Signature]</i>	20.09			
		Т.И. мех.	Флеклер	<i>[Signature]</i>	18.09			
И.и.н.	Денисенко	<i>[Signature]</i>	10.09					

3.818.9 - 2.9 - ПГ.02.005		Стан.	Масса	Масштаб
СОСКА		Р	0,02	2:1
		Лист	Листов 1	
РЕЗИНА ГОСТ 17133-83*		ГИПРОНИОЦЕПРОМ		

Контр. *[Signature]*

25411-01 (5)

формат А 4  
Г.И.П. *[Signature]*