ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-3-15

РОДИЛЬНАЯ НА 96 КОРОВ

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

18186 - 04
ЦЕНА 2-06

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-3-15

РОДИЛЬНАЯ НА 96 КОРОВ

Состав проекта

Альбом I Общая пояснительная записка. Технология и механизация производственных процессов. Внутренние водопровод и канализация. Отопление и вентиляция. Электротехнические чертежи. Автоматизация отопления и вентиляции

Альбом II Архитектурно-строительные решения. Конструкции железобетонные

часть 1 Вариант с рамным каркасом

часть 2 Вариант со стоечно-балочным каркасом

Альбом III Строительные изделия

Альбом IV Заказные спецификации

Альбом V Сметы

часть 1 Общая часть

часть 2 Вариант с рамным каркасом

часть 3 Вариант со стоечно-балочным каркасом

Альбом III

Разработан институтом „Гипронисельхоз"

Главный инженер института М.М. Лукьянов

Главный инженер проекта Д.С. Клейн

Утвержден Главсельстройпроектом Минсельхоза СССР. Сводное заключение от 23.07.81г. № 75. Введен в действие Гипронисельхозом. Приказ от 24.09.81 №297

©ЦИТП Госстроя СССР, 1988

18186-04 2

Типовой проект 801-3-15 альбом III

N строки	формат	Обозначение	Наименование	Кол. лист.	N стр.	Примечание
1	11	КЖИ-ВД.000	Ведомость документов	3	2,3,4	
2	11	КЖИ-СК2-33-1а; КЖИ-СКТ-33-1а	Колонна СК2-33-1а; СКТ2-33-1а	1	5	
3	11	КЖИ-СК2-36-1а; КЖИ-СК3-54-1а	Колонна СК2-36-1а; СК3-54-1а	1	6	
4			Разбивка дополнительных			
5			закладных деталей.			
6	11	КЖИ-ПС2-ЗАIIIв(7)-кп-0.000	Плита ПС2-ЗАIIIв(7)-кп-0		7	
7			Разбивка закладных деталей.			
8	11	КЖИ-К7.000	Колонна К7. Спецификация	1	8	
9	11	КЖИ-К7.000.СБ	Колонна К7. Сборочный чертёж	2	9	
10	11	КЖИ-К7.000 СБ	Узлы.		10	
11	11	КЖИ-К7а.000	Колонна К7а. Спецификация	1	11	
12	11	КЖИ-К7а.000.СБ	Колонна К7а. Сборочный чертёж	2	12	
13	11	КЖИ-К7а.000 СБ	Узлы.		13	
14	11	КЖИ-К8.000	Колонна К8. Спецификация	1	14	
15	11	КЖИ-К8.000 СБ	Колонна К8. Сборочный чертеж.	2	15	
16	11	КЖИ-К8.000 СБ	Узлы.		16	
17	11	КЖИ-К9.000	Колонна К9. Спецификация.	1	17	
18	11	КЖИ-К9.000 СБ	Колонна К9. Сборочный чертеж.	2	18	
19	11	КЖИ-К9.000 СБ	Узлы.		19	
20	11	КЖИ-К10.000	Колонна К10. Спецификация.	1	20	
21	11	КЖИ-К10.000 СБ	Колонна К10. Сборочный чертёж	2	21	
22	11	КЖИ-К10.000 СБ	Узлы.		22	
23	11	КЖИ-Т6а.000	Насадка металлическая Т6а	1	23	
24	11	КЖИ-Т7а.000; ТН7а.000	Насадка металлическая			
25			Т7а; ТН7а	1	24	
26						

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Пров.	Таирова	

КЖИ-ВД.000

Ведомость документов.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 3 Формат 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. лист.	N стр.	Примечание.
1	11	КЖИ-Т8а.000	Насадка металлическая Т8а	1	25	
2	11	КЖИ-Т8б.000	Насадка металлическая Т8б	1	26	
3	11	КЖИ-Т8в.000	Насадка металлическая Т8в	1	27	
4	11	КЖИ-Т9а.000; ТН.9а.000	Насадка металлическая Т9а;ТН9а	1	28	
5	11	КЖИ-Т11а.000; ТН11а.000	Насадка металлическая Т11а;ТН11а	1	29	
6		РМ1-000	Рамка металлическая РМ1	1	30	
7		РМ1.000.СБ	Рамка металлическая РМ1			
8			Сборочный чертеж.	1	31	
9	11	РМ2.000	Рамка металлическая РМ2	1	32	
10	11	РМ2.000.СБ	Рамка металлическая РМ2			
11			Сборочный чертеж	1	33	
12	11	РМ3.000	Рамка металлическая РМ3	1	34	
13	11	РМ3.000СБ	Рамка металлическая РМ3			
14			Сборочный чертеж.	1	35	
15		РМ4.000	Рамка металлическая РМ4	1	36	
16		РМ4.000СБ	Рамка металлическая РМ4			
17			Сборочный чертёж	1	37	
18		РМ5.000	Рамка металлическая РМ5	1	38	
19		РМ5.000СБ	Рамка металлическая РМ5			
20			Сборочный чертеж.	1	39	
21		РМ6.000	Рамка металлическая РМ6	1	40	
22		РМ6.000СБ	Рамка металлическая РМ6			
23			Сборочный чертеж.	1	41	
24		КЖИ-МС1.000	МС1	1	42	
25		КЖИ-А1.000	Анкер А1	1	43	
26	11	КЖИ-КТ148.70.37.000	Кормушка (КТ148.70.37;			
27			КТ118.70.37)	1	44	
28						
29						

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

КЖИ-ВД.000

Лист 3

Альбом III

Типовой проект 801-3-15

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол. лист.	N стр.	Примечание.
1	11	КЖИ-КТ148.70.37.000СБ	Кормушка (КТ148.70.37;			
2			КТ118.70.37).			
3			Сборочный чертёж.	2	45	
4	11	КЖИ-КТ148.70.37.000СБ	Армирование.		46	
5	11	КЖИ-КТ148.70.37.010	Сетка (С29, С30)	1	47	
6		КЖИ-КТ148.70.37.010СБ	Сетка (С29, С30)			
7			Сборочный чертёж	1	48	
8	11	КЖИ-КТ148.70.37.020	Сетка (С32, С33)	1	49	
9	11	КЖИ-КТ148.70.37.020СБ	Сетка (С32, С33)			
10			Сборочный чертеж.	1	50	
11	11	КЖИ-КТ148.70.37.001	Сетка С35	1	51	
12		КЖИ-КТ148.70.37.002	Сетка (С36, С37)	1	52	
13						

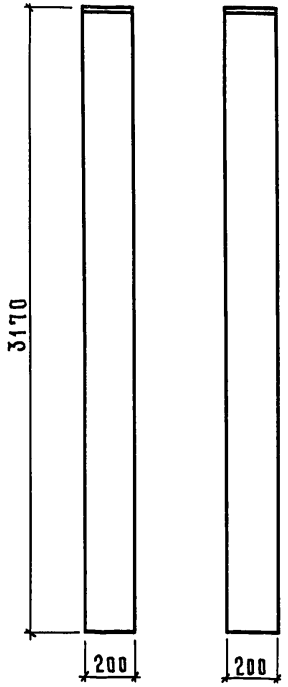
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

КЖИ-ВД.000

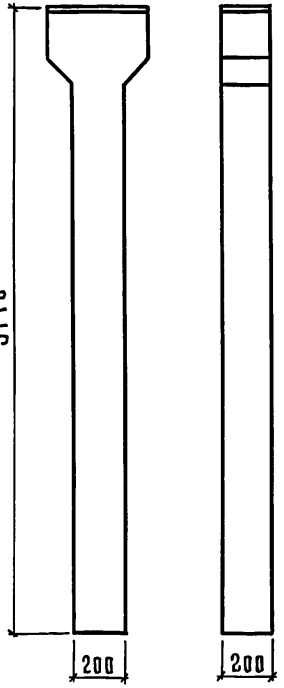
Лист 3

Типовой проект 801-3-15 альбом III

СК2-33-1а



СКТ2-33-1а



Колонны СК2-33-1а и СКТ2-33-1а отличаются соответственно от колонн СК2-33-1 и СКТ2-33-1 по серии 1.823-1 вып.1 длиной и армируются по колоннам СК2-33-1 и СКТ2-33-1 с укорочением арматуры продольных стержней на 130мм.

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Н. контр.	Марков	
Гл. спец.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Корчагина	
Пров.	Скобликов	

КЖИ-СК2-33-1а; КЖИ-СКТ-33-1а

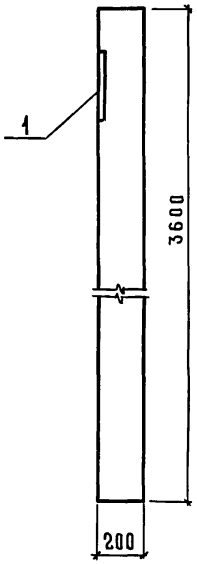
Колонна СК2-33-1а
Колонна СКТ2-33-1а

Стадия	Масса	Масштаб
Р		Б.М.
Лист 1	Листов 1	

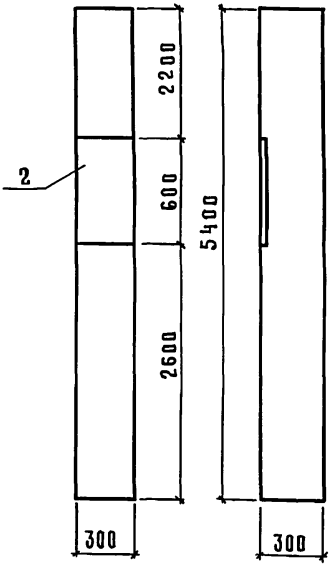
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III

СК2-36-1а



СК3-54-1а



Колонны СК2-36-1а и СК3-54-1а отличаются от колонн СК2-36-1 и СК3-54-1 по серии 1.823-1 вып.1 наличием дополнительных закладных деталей М2 и М5 соответственно.

Спецификация дополнительных закладных изделий.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы.		
11		1	1.823-1 вып.1	Изделие закладное М2	1	
11		2	то же	Изделие закладное М5	1	

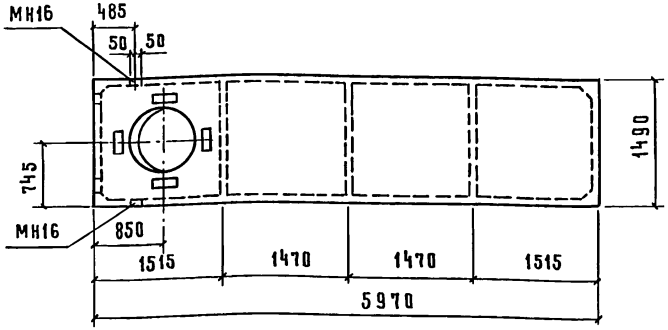
Нач.отд.	Горбунов	КЖИ-СК2-36-1а - КЖИ-СК3-54-1а	
Гл.конст.	Теляковский	Колонна СК2-36-1а; СК3-54-1а Разбивка дополнительных закладных изделий.	Стадия: Р; Масса: ; Масштаб: Б.М.
Гл.спец.	Марков		Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Ст.инж.	Литвинова		
Пров.	Скобликов		

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

Копировал Коф 18186-04 7 формат 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

ПС2-3АIIIв(7)-КП-д



Плита ПС2-3АIIIв(7)-КП-д отличается от плиты ПС2-3АIIIв-КП-в по серии 1.865-4 вып.3 расположением закладных деталей МН16.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
			1.865-4 вып.3	Изделие закладное МН16	2	

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Ст.техн.	Коптева		
Пров.	Литвинова		

КЖИ-ПС2-3АIIIв(7)-КП-д.000

Плита ПС2-3АIIIв(7)-КП-д. Разбивка закладных деталей.

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				Документация		
11			КЖ.000.СБ	Сборочный чертёж.		
				Детали		
Бч.		1	КЖ.001	[16; ГОСТ 8240-72		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=2980	2	42,32кг
Бч.		2	КЖ.002	[16; ГОСТ 8240-72		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=370	3	5,25кг
		3	КЖ.003	L63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=200	1	1,14кг
Бч.		4	КЖ.004	L63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=450	2	2,57кг
		5	КЖ.005	−10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=360	2	5,65кг
		6	КЖ.006	−10×320; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=370	1	9,29кг
Бч.		7	КЖ.007	−10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=320	1	5,02кг
Бч.		8	КЖ.008	−10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=250	1	3,93кг
Бч.		9	КЖ.009	−4×100; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=290	16	0,91кг
Бч.		10	КЖ.010	L 200×125×16; ГОСТ		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=290	1	11,34кг
Бч.		11	КЖ.011	−10×110; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=180		1,56кг
Бч.		12	КЖ.011	L 250×160×12 ГОСТ 8510-72		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=160	1	6,06кг

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

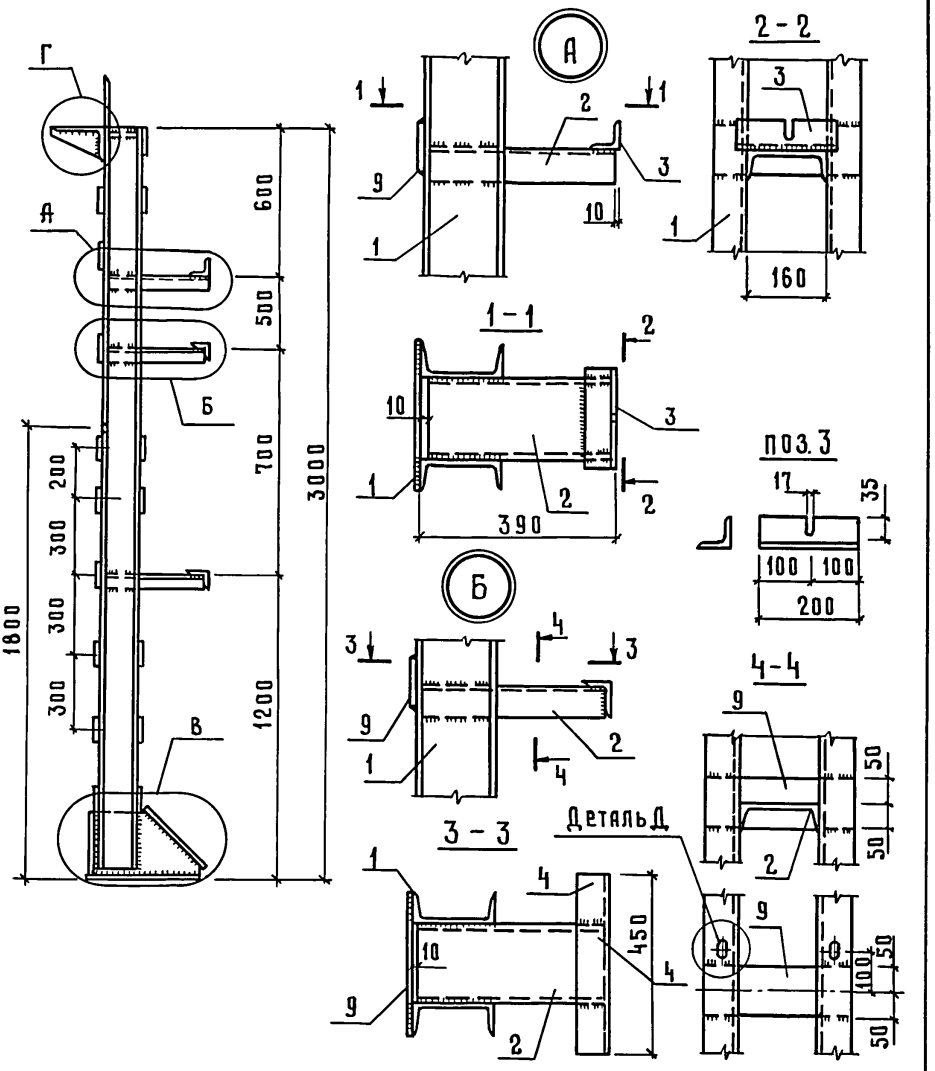
Нач. отд.	Горбунов	КЖИ-КЖ.000
Гл. конст	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	Колонна К7
Ст. инж.	Литвинова	Спецификация.
Пров.	Скобликов	

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 9 Формат 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.конт.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Ст.инж.	Литвинова		
Пров.	Скобликов		

КЖИ-К7.000.СБ

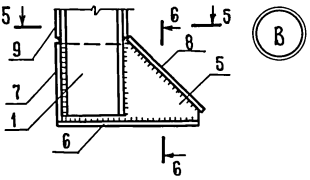
Колонна К7.
Сборочный чертёж.

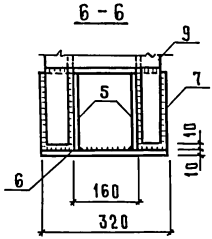
Стадия	Масса	Масштаб
Р	169,73кг	1:20 1:10
Лист 2	Листов	

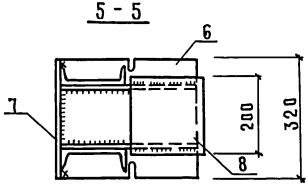
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

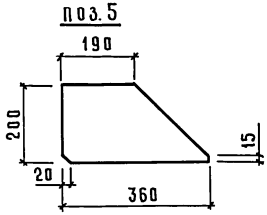
Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.№ подл.

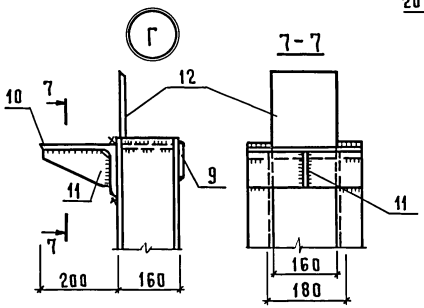
Копировал Ко9 18186-04 10 формат 11

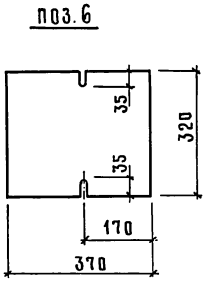


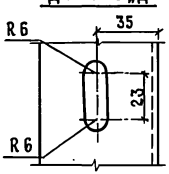












Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

КЖИ- КЧ.000.СБ

Лист 2

18186-04 11

Формат 11

Типовой проект 801-3-15 альбом III.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			К7а.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
БЧ.		1	К7а.001	С16; ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=2980	2	42,32кг
БЧ.		2	К7а.002	С16; ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=370	3	5,25кг
БЧ.		3	К7а.003	L63×6; ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=200	1	1,14кг.
БЧ.		4	К7а.004	L63×6; ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=450	2	2,57кг
		5	К7а.005	−10×200; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=360	2	5,65кг
		6	К7а.006	−10×320; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=370	1	9,29кг
БЧ.		7	К7а.007	−10×200; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=320	1	5,02кг
БЧ.		8	К7а.008	−10×200; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=250	1	3,93кг
БЧ.		9	К7а.009	−4×100; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=290	13	0,91кг
БЧ.		10	К7а.010	L200×125×16; ГОСТ / Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=290	1	11,34кг
БЧ.		11	К7а.011	−10×110; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=180	1	1,56кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

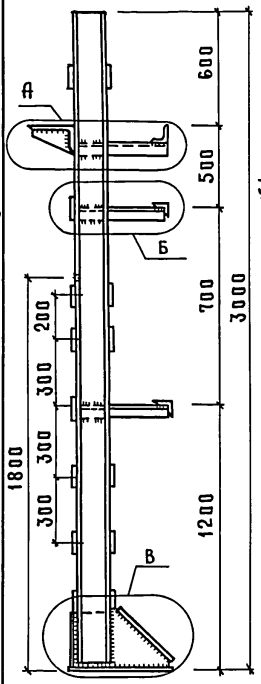
Нач. отд.	Горбунов		КЖИ-К7а.001
Гл. конст.	Теляковский		
Гл. спец.	Марков		Колонна К7а. Спецификация.
Н. контр.	Марков		
Рук. гр.	Скобликов		
Ст. инж.	Литвикова		
Пров.	Скобликов		

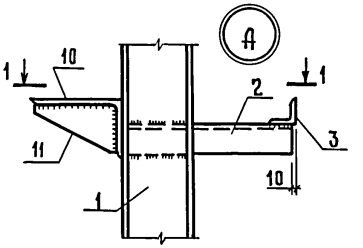
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

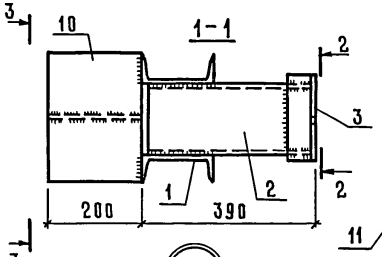
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

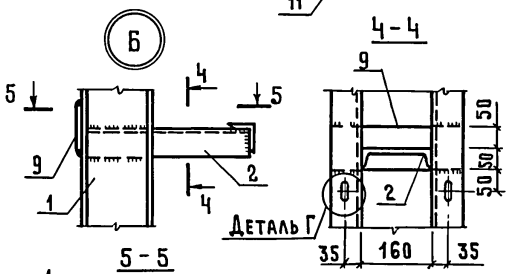
18186-04 12 формат 11

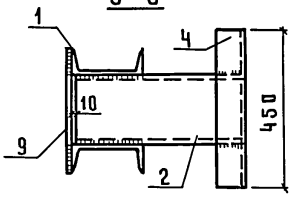
Типовой проект 801-3-15 Альбом III











Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Ст.инж.	Литвинова		
Пров.	Скобликов		

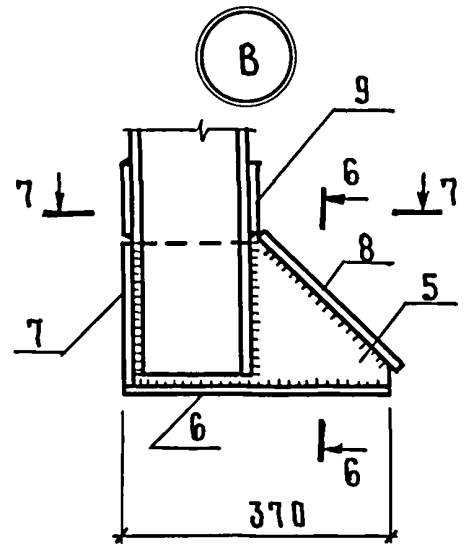
КЖИ-К7а 000.СБ

Колонна К7а
Сборочный чертеж

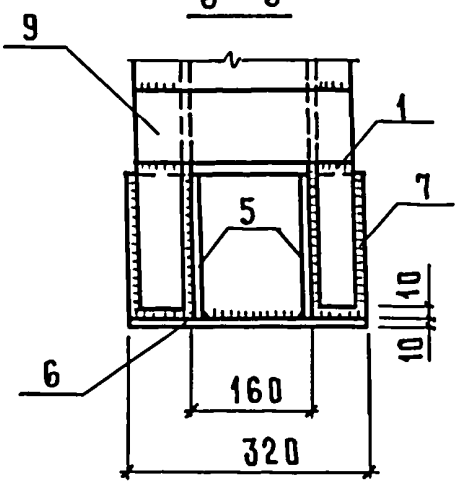
Стадия	Масса	Масштаб
Р	160,94кг	1:20 1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

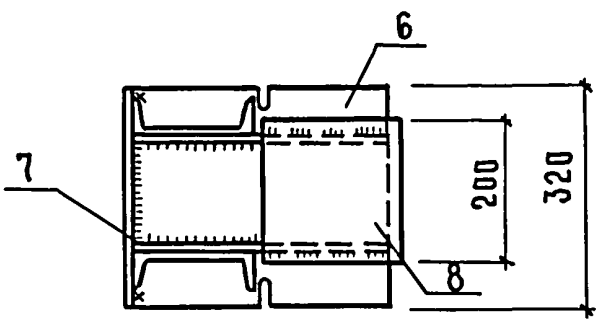
Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.



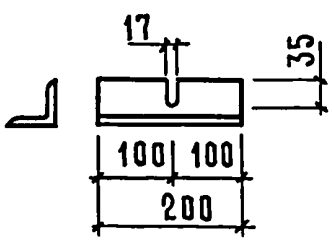
6 - 6



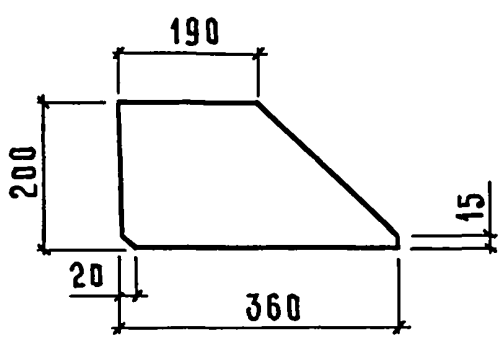
7 - 7



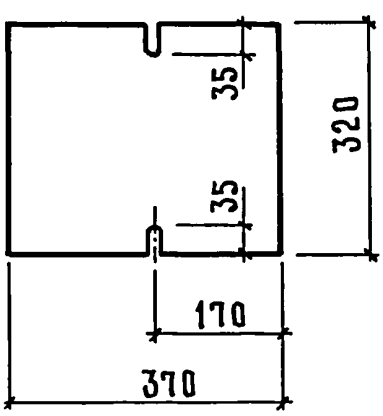
поз. 3



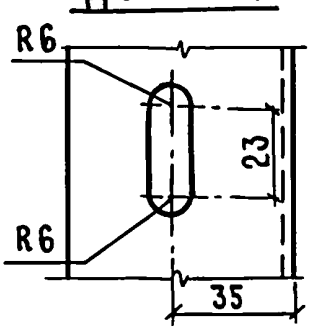
поз. 5



поз. 6



Деталь Г



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

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			К8.000СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
Бч.		1	К8.001	С16; ГОСТ 8240-72		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=4530	2	64,33 кг
Бч.		2	К8.002	С16; ГОСТ 8240-72		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=370	4	5,25 кг
		3	К8.003	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	1,14 кг
Бч.		4	К8.004	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=360	3	2,06 кг
		5	К8.005	−10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=360	2	5,65 кг
		6	К8.006	−10×320; ГОСТ 19903-74		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=370	1	9,29 кг
Бч.		7	К8.007	−10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	5,02 кг
Бч.		8	К8.008	−10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=250	1	3,93 кг
Бч.		9	К8.009	−4×100; ГОСТ 19903-74		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=290	26	0,91 кг
Бч.		10	К8.010	L 200×125×16; ГОСТ		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=290	1	11,34 кг
Бч.		11	К8.011	−10×110; ГОСТ 19903-74		
				Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=180	1	1,56 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Литвинова	
Пров.	Скобликов	

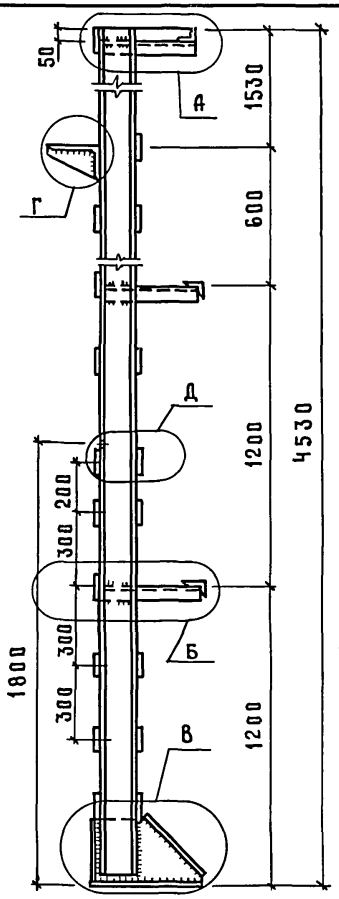
КЖИ-К8.000

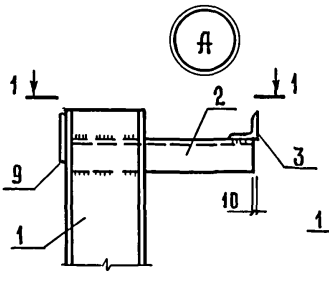
Колонна К8.
Спецификация.

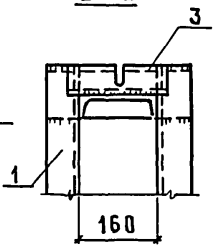
Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

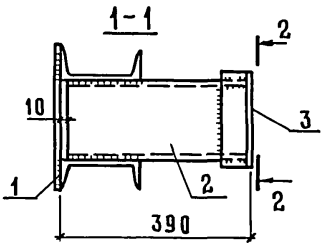
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

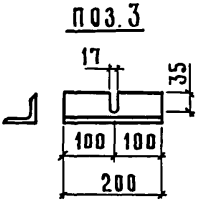
Типовой проект 801-3-15 альбом III

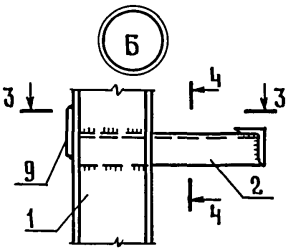


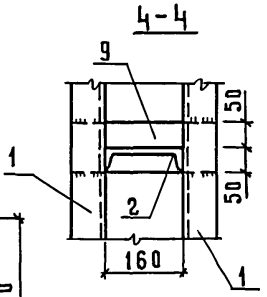


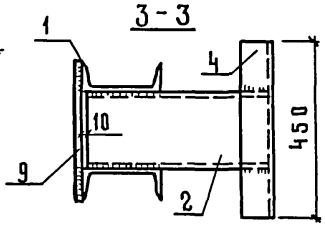












Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Ст.инж.	Литвинова		
Пров.	Скобликов		

КЖИ-К8.000.СБ

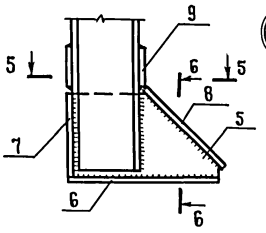
Колонна К8.
Сборочный чертёж

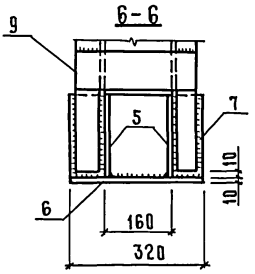
Стадия	Масса	Масштаб
Р	223,08кг	1:20 1:10
Лист 1	Листов 3	

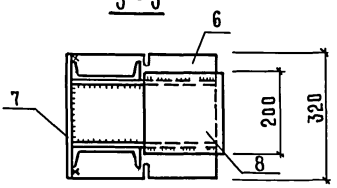
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

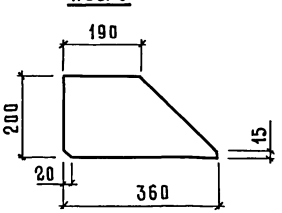
Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

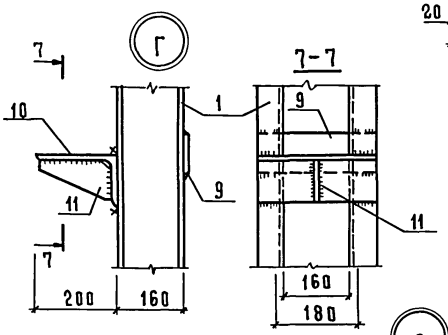
Копировал Кор 18186-04 16 Формат А1

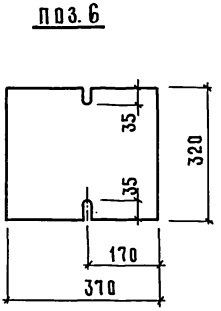


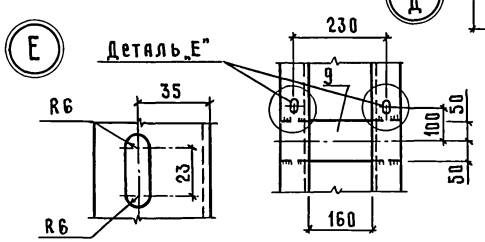












Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

КЖИ- К8.000.СБ	Лист 3

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			К9.000.СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
БЧ.		1	К9.001	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=3000	2	17,16 кг
БЧ.		2	К9.002	С 16; ГОСТ 8240-72		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=370	3	5,25 кг
11		3	К9.003	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	1,14 кг
БЧ.		4	К9.004	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=360	2	2,06 кг
11		5	К9.005	-10×200; ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=240	2	3,77 кг
11		6	К9.006	-10×250; ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	6,28 кг
БЧ.		7	К9.007	-10×190; ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	4,77 кг
БЧ.		8	К9.008	-10×250; ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	3,93 кг.

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

Нач. отд	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Ст. техн.	Корягина	
Пров.	Литвинова	

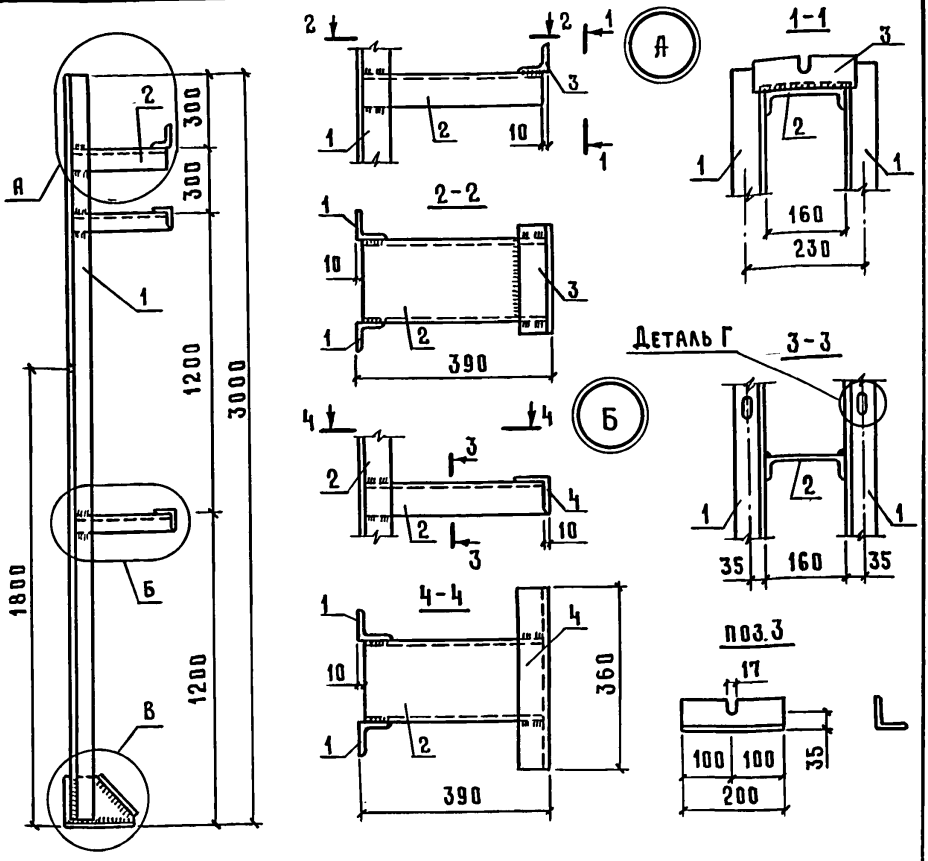
КЖИ-К9.000

Колонна К9
Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теяяковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Ст.техн.	Корягина		
Пров.	Литвинова		

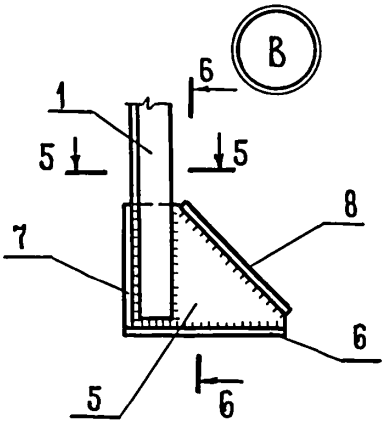
КЖИ-К9.000.СБ

Колонна К9. Сборочный чертёж.

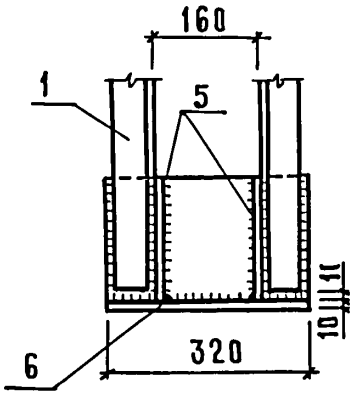
Стадия	Масса	Масштаб
Р	77,85кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

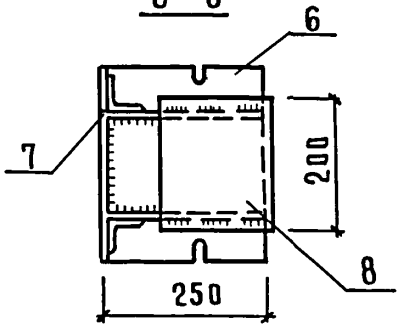
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



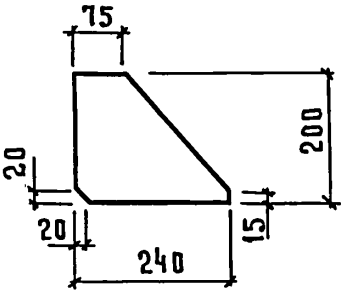
6 - 6



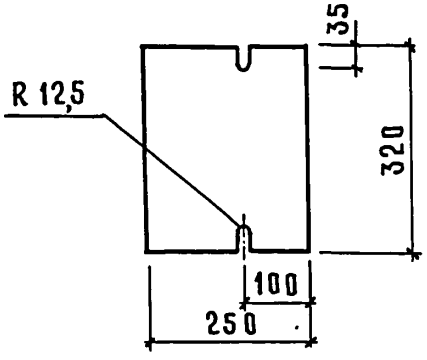
5 - 5



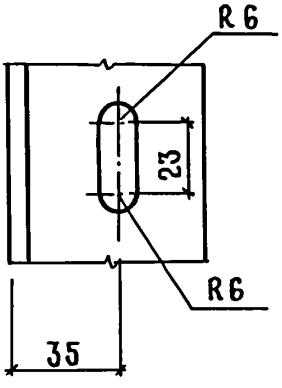
Поз. 5



Поз. 6



Деталь „Г"



Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

КЖИ - К9.000

Лист 2

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			К10.000.СБ	Сборочный чертеж.	⊠	
				Детали.		
БЧ.		1	К10.001	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=2395	2	13,7 кг
БЧ.		2	К10.002	[16; ГОСТ 8240-72		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=370	2	5,25 кг
		3	К10.003	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	1,14 кг
БЧ.		4	К10.004	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	1,14 кг
		5	К10.005	−200×10; ГОСТ 103-76		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=240	2	3,77 кг
		6	К10.006	−250×10; ГОСТ 103-76		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	6,28 кг
БЧ.		7	К10.007	−190×10; ГОСТ 103-76		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	4,77 кг
БЧ.		8	К10.008	−200×10; ГОСТ 103-76		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=250	1	3,93 кг

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

Нач.отд.	Горбунов	
Гл.конст.	Теляковский	
Н.контр.	Марков	
Гл.спец.	Марков	
Рук.гр.	Скобликов	
Ст.инж.	Корчагина	
Пров.	Скобликов	

КЖИ-К10.000

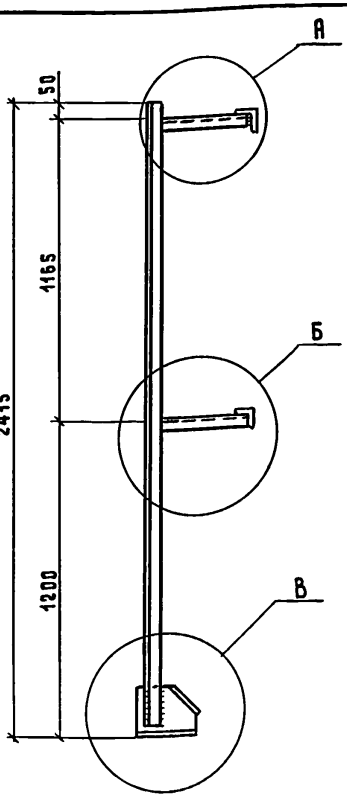
Колонна К10
Спецификация

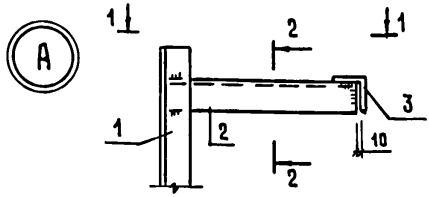
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

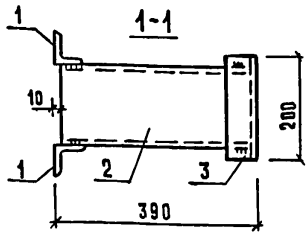
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

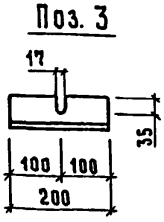
18186-04 21 формат 11

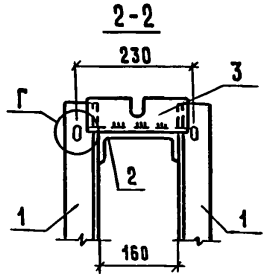
Типовой проект 801-3-15 Альбом III











1 Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.

2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

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

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. констр.	Теляковский	
Н. контр.	Марков	
Гл. спец.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Корчагина	
Проверил	Скобликов	

КЖИ-К10 000 СБ

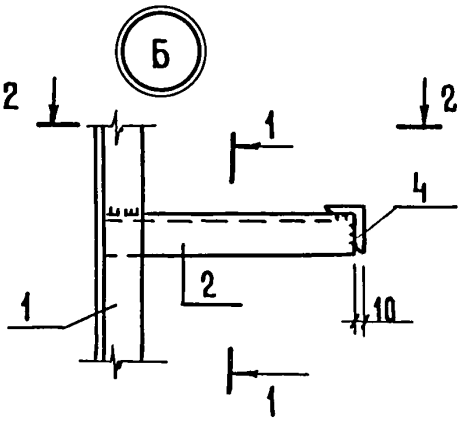
Колонна К10.
Сборочный чертеж

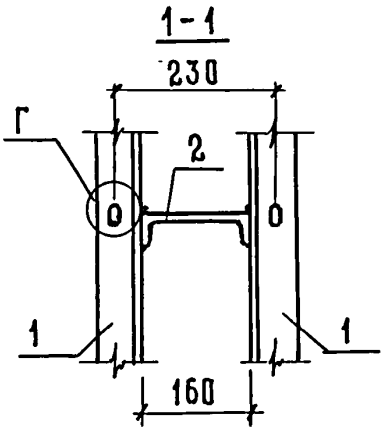
Стадия	Масса	Масштаб
Р	62.7 кг	1:20 1:10
Лист 1	Листов 2	

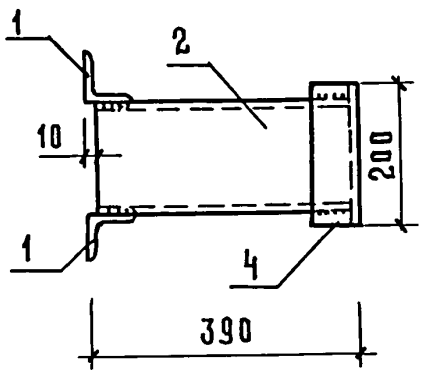
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

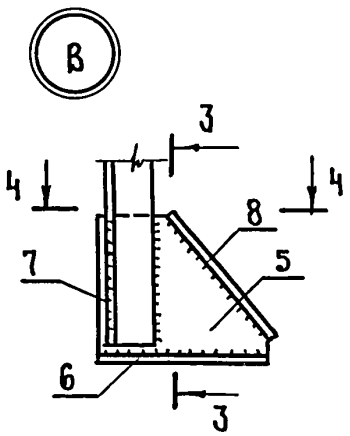
Копировал Чеч-18186-04 22 Формат 11

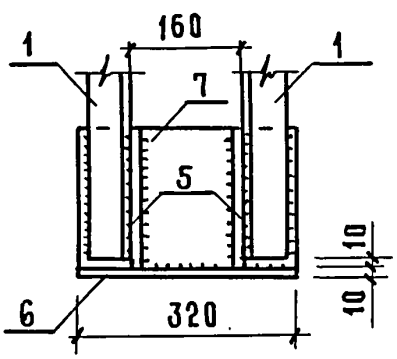
Типовой проект 801-3-15 альбом III

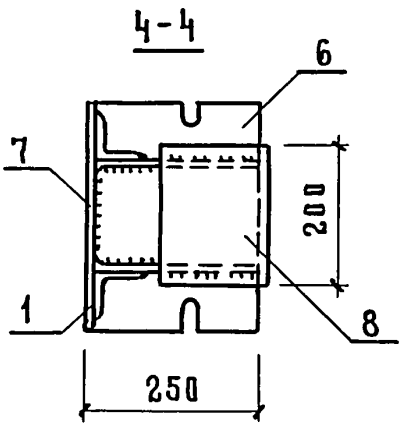


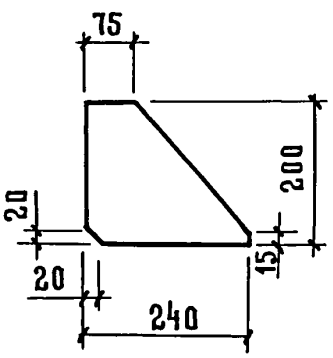


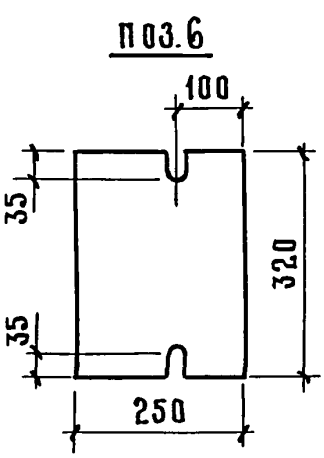


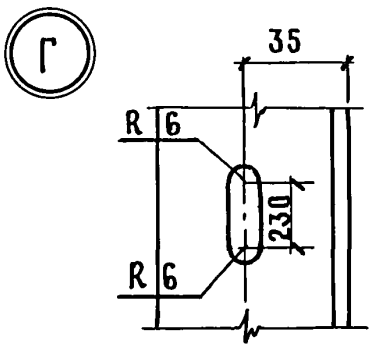












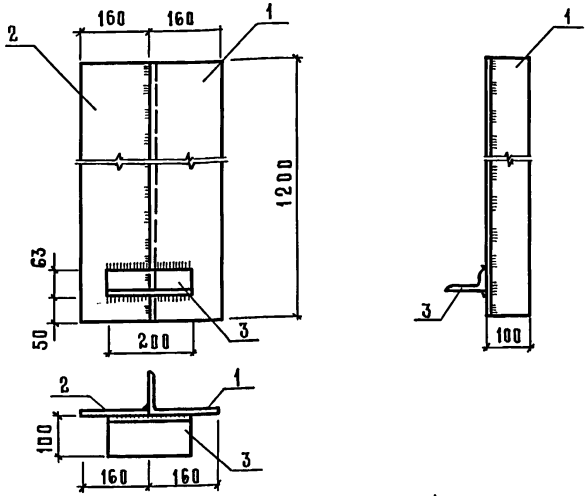
Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

КЖИ-К10.000-СБ

Лист 2

18186-04 23

Формат 11



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш = 8$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Бч.		1	Т6а-001	L160×100×9 ГОСТ8510-72 Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=1200	1	21,60 кг
Бч.		2	Т6а-002	-8×160; ГОСТ19903-74 Вст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=1200	1	12,06 кг
Бч.		3	Т6а-003	L100×63×6 ГОСТ8510-72 Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=200	1	1,51 кг.

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

Нач.отд.	Горбунов	
Гл.конст.	Теляковский	
Гл.спец.	Марков	
Н.контр.	Марков	
Рук.гр.	Скобликов	
Ст.техн.	Корягина	
Пров.	Малашина	

КЖИ-Т6а.000

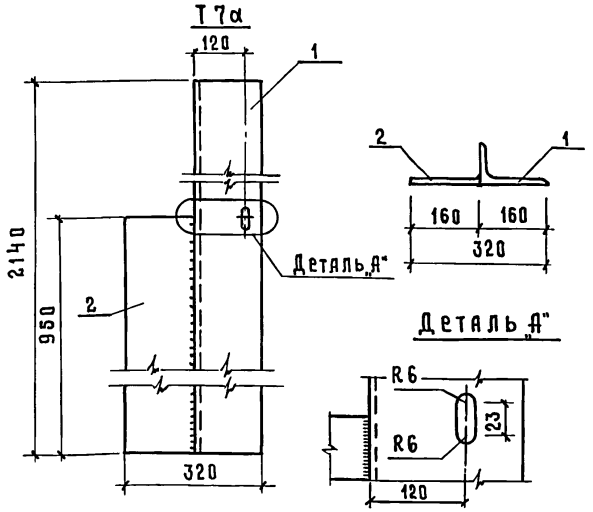
Насадка металлическая Т6а.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	35,17кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Копировал Ков 18186-04 24 Формат А1

Типовой проект 801-3-15 альбом III



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 8 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.
3. Изделие ТН7а зеркально изделию Т7а.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Бч.		1	Т7а.-001	L160×10×9 ГОСТ 8509-72 Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=2140	1	38,50кг
Бч.		2	Т7а-002	-8×160; ГОСТ 19903-74 Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=950	1	9,55кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

КЖИ-Т7а.000;ТН7а.000

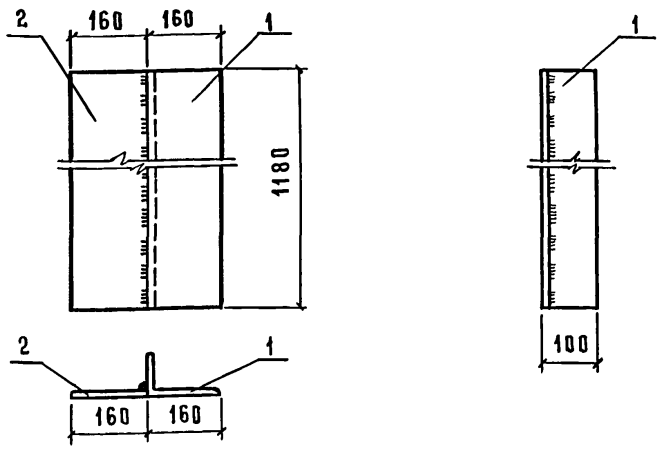
Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Литвинова	
Пров.	Скобликов	

Насадка металлическая Т7а; ТН7а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	48,05кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Т8а



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 8 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления Толщина слоя 120÷150 мкм.

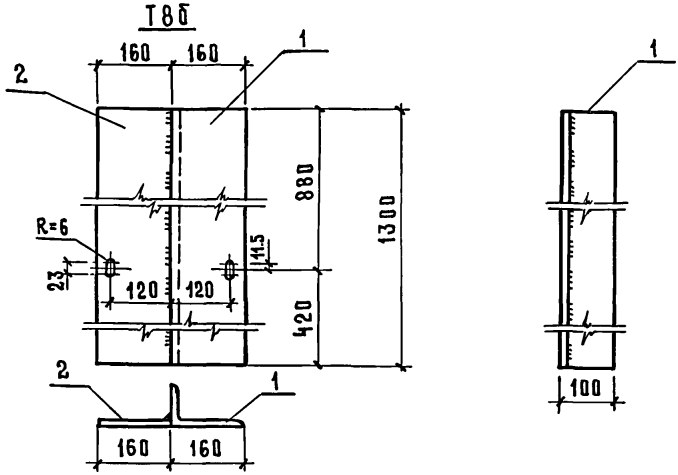
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Бч.		1	Т8а-001	L160×100×9; ГОСТ 8510-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* С=1180	1	21,20 кг
Бч.		2	Т8а-002	-8×160; ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* С=1180	1	11,86 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Горбунов		КЖИ-Т8а.000
Гл. конст.	Теляковский		Насадка металлическая Т8а
Гл. спец.	Марков		Стадия: Р; Масса: 33,06 кг; Масштаб: 1:10
Н. контр.	Марков		Лист 1; Листов 1
Рук. гр.	Скобликов		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Ст. инж.	Литвинова		
Пров.	Скобликов		



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 8 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				Детали		
Б4.		1	Т8б-001	L160×100×9 ГОСТ 8510-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1300	1	23,40кг
Б4.		2	Т8б-002	-8×160; ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1300	1	13,06кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

КЖИ-Т8б.000

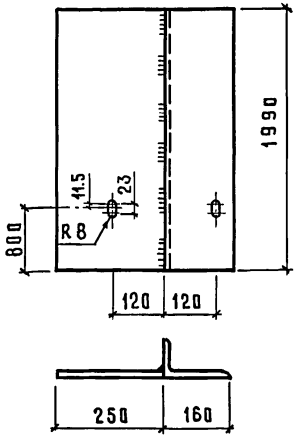
Насадка металлическая Т8б

Стадия	Масса	Масштаб
Р	36,46кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Нач.отд.	Горбунов	
Гл.конст.	Теляковский	
Гл.спец.	Марков	
Н.контр.	Марков	
Ст.техн.	Корягина	
Пров.	Литвинова	

Т8в



Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.

Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75, высота шва $h_ш = 5$ мм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.ч.		1	Т8в.001	∟160×100×9 ГОСТ 8510-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1990	1	35,82 кг
Б.ч.		2	Т8в.002	– 250×8 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1990	1	31,24 кг

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Н. конт.	Марков	
Гл. спец.	Марков	
Рук. гр	Скобликов	
Ст. инж.	Корчагина	
Пров.	Скобликов	

КЖИ-Т8в.000

Насадка металлическая.

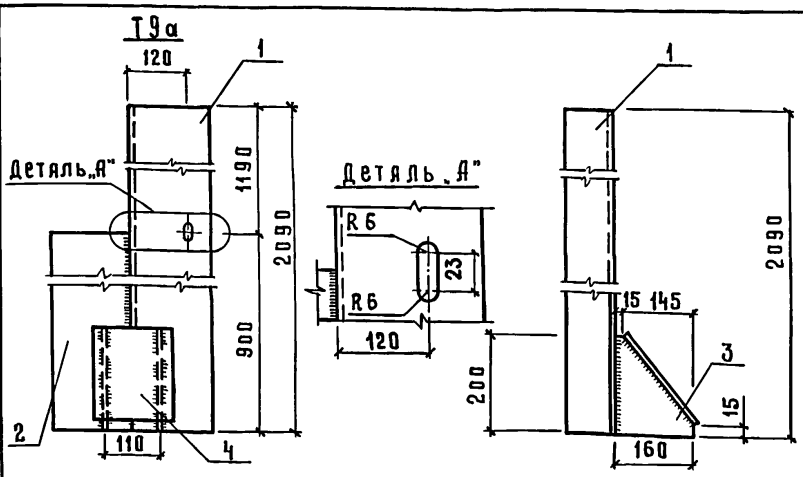
Т8в.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	67,06 кг	1:10
Лист	Листов	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом III

Типовой проект 801-3-15



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ9467-75; $h_ш$=8 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм. Изделие ТН9а зеркально изделию Т9а.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	Т9а-001; ТН9а-001	L160×100×9; ГОСТ 8510-72 Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=2090	1	37,62кг
Б.Ч.		2	Т9а-002; ТН9а-002	-8×160; ГОСТ 103-76 Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=600	1	6,02кг
Б.Ч.		3	Т9а-003; ТН9а-003	-8×160; ГОСТ 103-76 Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	2	2,00кг
Б.Ч.		4	Т9а-004; ТН9а-004	-8×160; ГОСТ 103-76 Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=235	1	2,36кг

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Ст.инж.	Карпушкина		
Пров.	Таирова		

КЖИ-Т9а-000; ТН9а-000

Насадка металлическая Т9а; ТН9а

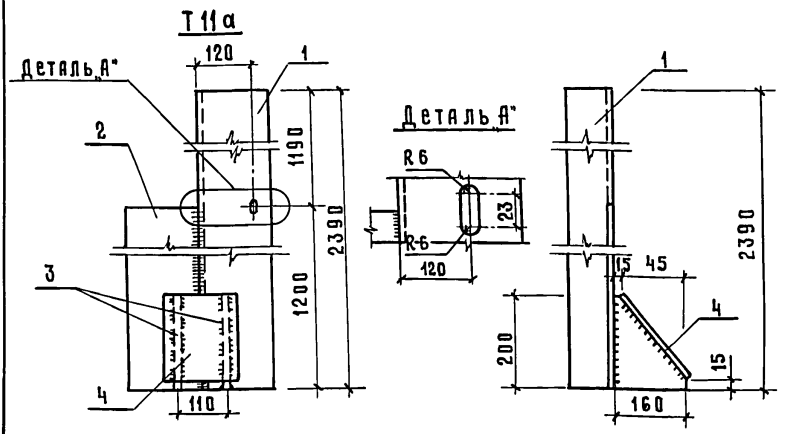
Стадия	Масса	Масштаб
Р	50,00кг	
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ9467-75; $h_ш$ = 8 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.
3. Изделие ТН11а зеркально изделию Т11а

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Бч.		1	Т11а 001; ТН11а-001	L160×100×9 ГОСТ 8510-72 / Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=2390	1	43,00 кг
Бч.		2	Т11а 002; ТН11а-002	−8×160; ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=900	1	9,04 кг
Бч.		3	Т11а 003; ТН11а-003	−8×160; ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	2	2,00 кг
Бч.		4	Т11а 004; ТН11а-004	−8×160; ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=235	1	2,36 кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Карпушкина	
Пров.	Таирова	

КЖИ-Т11а 000; ТН11а 000.

Насадка металлическая Т11а; ТН11а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,40 кг	
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

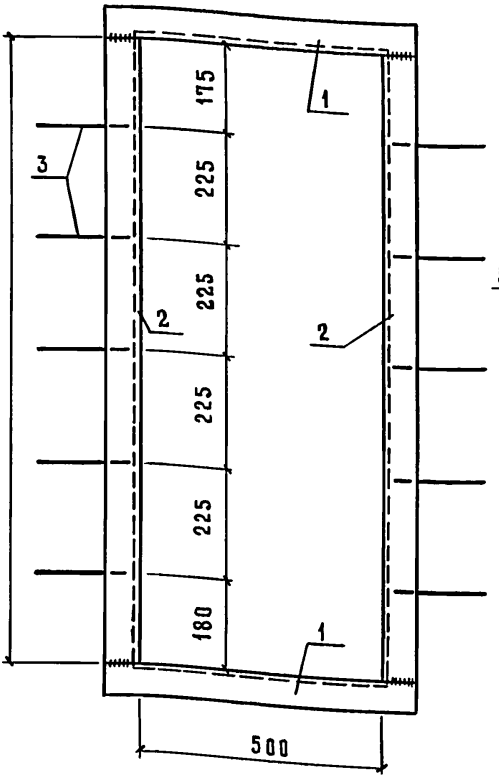
Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				Документация		
11			РМ1.000.СБ	Сборочный чертёж.	X	
				Детали		
БЧ.		1	РМ1.001	L100×63×6; ГОСТ 8510-72 Вст3кп2; ГОСТ 380-81* ℓ=626	2	4,71 кг
БЧ.		2	РМ1.002	L100×63×6; ГОСТ 8510-72 Вст3кп2; ГОСТ 380-81* ℓ=1255	2	9,45 кг
БЧ.		3	РМ1.003	⌀10АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=320	10	0,18 кг

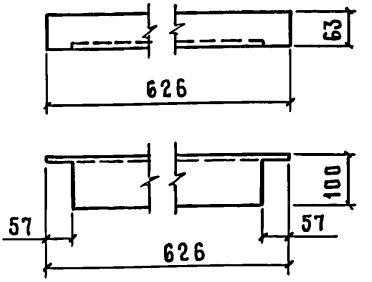
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Нач.отд.	Горбунов		РМ1.000
Гл.конс.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		Рамка металлическая
Н.контр.	Марков		РМ1. Спецификация.
Рук.гр.	Скобликов		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Ст.инж.	Карпушкина		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Пров.	Таирова		

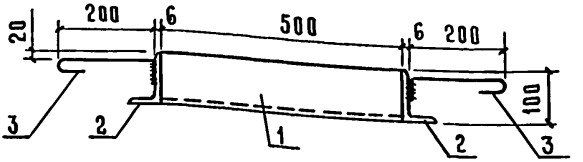
Типовой проект 801-3-15 Альбом III



поз. 1



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш = 5$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.



Нач. отд.	Горбунов		
Гл. конст.	Теляковский		
Гл. спец.	Марков		
Н. контр.	Марков		
Рук. гр.	Скобликов		
Ст. инж.	Карпушкина		
Пров.	Таирова		

РМ1.000.СБ

Рамка металлическая
РМ1.
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,17кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			РМ2.000.СБ	Сборочный чертёж.		
				Детали.		
Бч.		1	РМ2.001	-6×220; ГОСТ19903-74 Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=612	2	6,30 кг
Бч.		2	РМ2.002	-6×220; ГОСТ19903-74 Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=575	2	5,95 кг
Бч.		3	РМ2.003	L63×6; ГОСТ8509-72 Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=738	2	4,44 кг
Бч.		4	РМ2.004	L63×6; ГОСТ8509-72 Вст3кп2; ГОСТ380-71 ℓ=587	2	3,36 кг
Бч.		5	РМ2.005	⌀10 AI; ГОСТ5781-75; ℓ=320	6	0,2 кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конс.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Карлушкина	
Пров.	Таирова	

РМ2.000

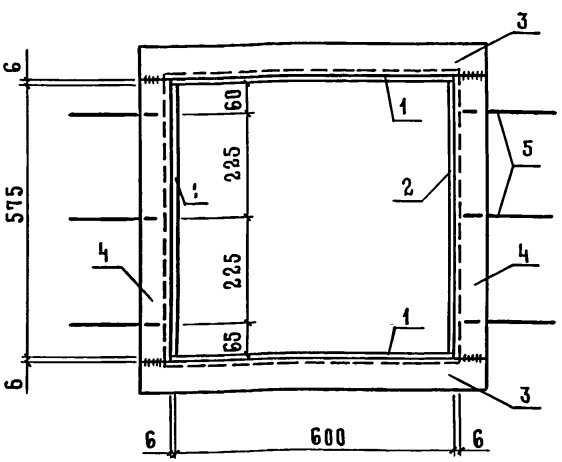
Рамка металлическая

РМ2 Спецификация.

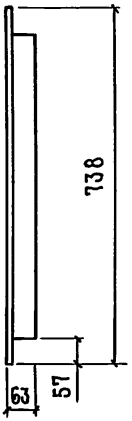
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

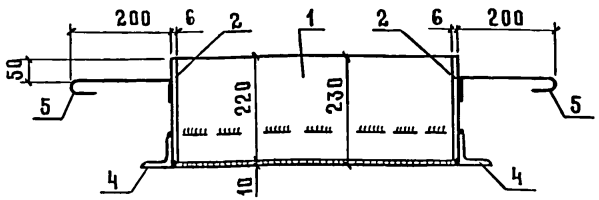
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III

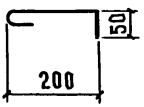


поз.3





поз.5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш = 5$ мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

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

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Карпушкина	
Пров.	Таирова	

РМ2.000.СБ

Рамка металлическая РМ2. Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	40,85кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			РМ3.000.СБ	Сборочный чертеж.	X	
				Детали		
Бч.		1	РМ3.001	-6×214; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=1965	1	19,74 кг
Бч.		2	РМ3.002	Кольцо 742/642×6 ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71*	1	5,6 кг
Бч.		3	РМ3.003	⌀10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=320	4	0,80 кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов		
Гл. конст	Теляковский		
Гл. спец.	Марков		
Н. контр.	Марков		
Рук. гр.	Скобликов		
Ст. инж.	Карпушкина		
Пров.	Таирова		

РМ3.000

Рамка металлическая

РМ3

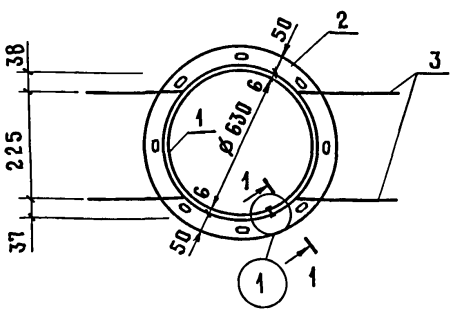
Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

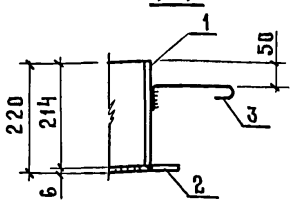
Типовой проект 801-3-15 альбом III

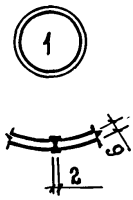
поз. 2



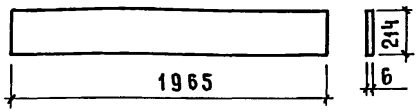


1-1

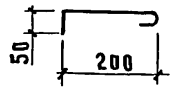




Развёртка поз.1



поз. 3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78 Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 5 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Ст.инж.	Карпушкина		
Пров.	Тамрова		

РМ3.000.СБ

Рамка металлическая
РМ3.
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	26,14кг	Б.М.
Лист 2	Листов 2	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

18186-04 36 формат 11

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			РМ4.000.СБ	Сборочный чертёж	X	
				Детали		
Бч.		1	РМ4.001	-6×214; ГОСТ19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=1008	1	10,00кг
Бч.		2	РМ4.002	Кольцо 427/327×6 ГОСТ19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ380-71*	1	2,7кг
Бч.		3	РМ4.003	⌀10АI; ГОСТ5781-75; ℓ=320	4	0,20кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобяников	
Ст. инж.	Карпушкина	
Пров.	Таирова	

РМ4.000

Рамка металлическая

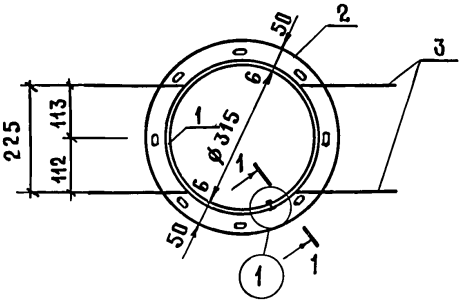
РМ4.

Спецификация.

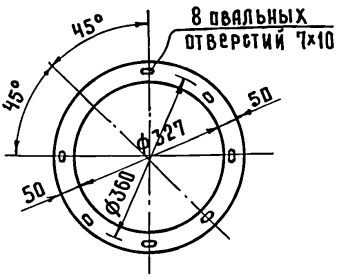
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

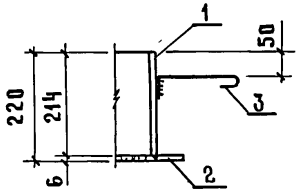
Типовой проект 801-3-15 альбом III

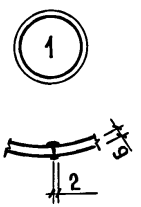


поз. 2

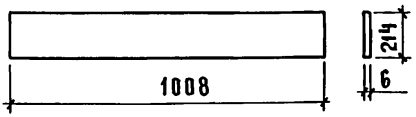


1-1

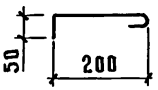




Развёртка поз.1



поз. 3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 5 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Нач. отд	Горбуков		
Гл. конст.	Теляковский		
Гл. спец.	Марков		
Н. контр.	Марков		
Рук. гр.	Скобликов		
Ст. инж.	Карпушкина		
Пров.	Таирова		

РМ4.000.СБ

Рамка металлическая РМ4.

Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,5 кг	Б.м.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			РМ5.000.СБ	Сборочный чертёж	X	
				Детали		
БЧ		1	РМ5.001	-6×220; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=667	2	6,91 кг
БЧ		2	РМ5.002	-6×220; ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=1006	2	10,42 кг
11		3	РМ5.003	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=641	2	3,67 кг
БЧ		4	РМ5.004	L 63×6; ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=1018	2	5,82 кг
11		5	РМ5.005	⌀10 AI; ГОСТ 5781-75; ℓ=320	8	0,2 кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Ст. техн.	Корягина	
Пров.	Малашина	

РМ5.000

Рамка металлическая

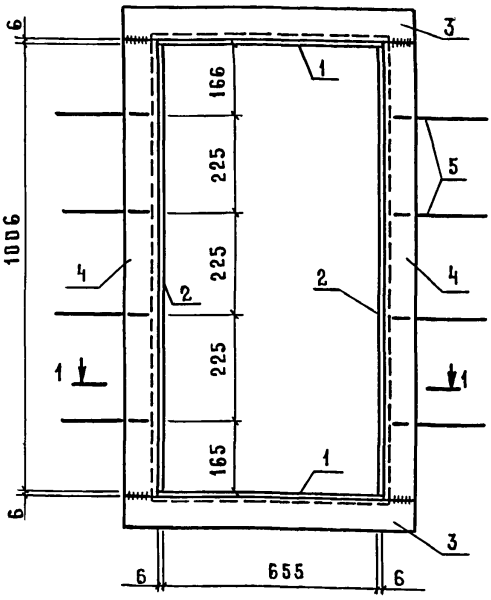
РМ5. Спецификация.

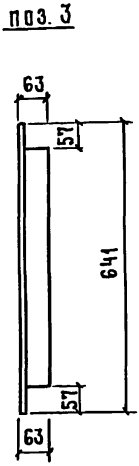
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

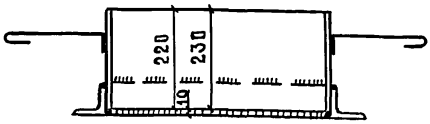
18186-04 39 Формат 11

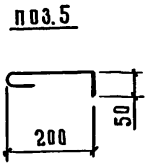
Типовой проект 801-3-15 альбом III





1-1





1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 5 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Нач. отд.	Горбунов		
Гл. конст.	Теляковский		
Гл. спец.	Марков		
Н. контр.	Марков		
Ст. техн.	Корягина		
Пров.	Маляшина		

РМ5.000.СБ

Рамка металлическая РМ5

Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	55,24кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Альбом III

Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация.		
11			РМ6.000.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали.		
БЧ.		1	РМ6.001	−6×220; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=542	2	5,61 кг
БЧ.		2	РМ6.002	−6×220; ГОСТ19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=503	2	5,21 кг
11		3	РМ6.003	∟63×6; ГОСТ8509-72 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=668	2	3,82 кг
БЧ.		4	РМ6.004	∟63×6; ГОСТ8509-72 / Вст3кп2; ГОСТ380-71* ℓ=587	2	3,36 кг
11		5	РМ6.005	⌀10АI; ГОСТ5781-75; ℓ=320	6	0,2 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Ст. техн.	Корягина	
Пров.	Малашина	

РМ6.000

Рамка металлическая

РМ6.

Спецификация.

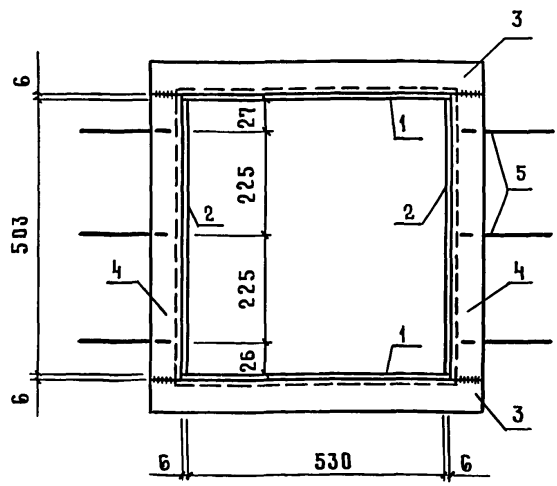
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

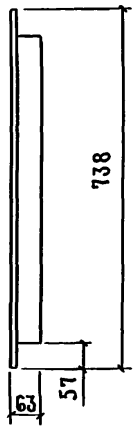
18186-04 41

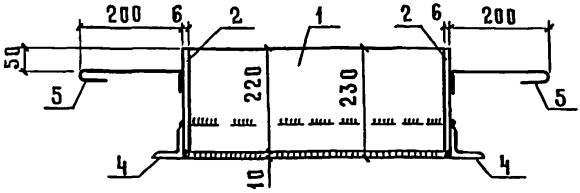
Формат 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

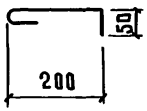


поз. 3





поз. 5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 5 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Нач. отд.	Горбунов		
Гл. конст.	Теляковский		
Гл. спец.	Марков		
Н. контр.	Марков		
Рук. гр.	Скобликов		
Ст. техн.	Корягина		
Пров.	Малашкина		

РМ 6.000.СБ.

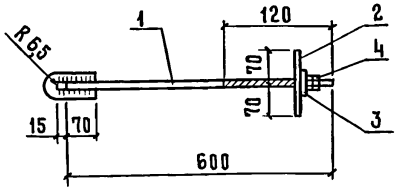
Рамка металлическая. РМ6 Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	37,2кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

МС-1



Готовое изделие металлизировать методом распыления.
Толщина слоя 120÷150 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ.		1	МС1-001	⌀10АI; ГОСТ 5781-75 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=600	1	0,37кг
БЧ.		2	МС1-002	-140×4 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=140	1	0,62кг
БЧ.		3	МС1-003	Шайба ⌀10,5 ГОСТ 11371-68	1	0,004кг
БЧ.		4	МС1-004	Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	2	0,002кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

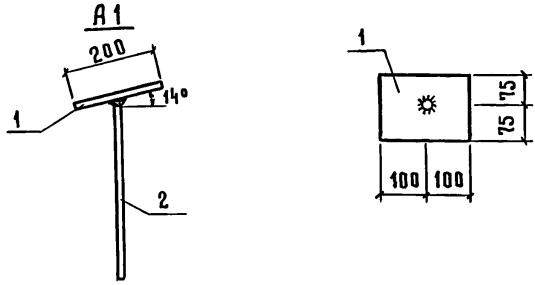
КЖИ-МС1.000

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. техн.	Корягина	
Пров.	Скобликов	

МС1.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,00кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Позицию 2 приварить к позиции 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа I-I по ГОСТ 19292-73; $h_{шв}$ = 5 мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя 120÷150 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Бч.		1	А1-001	−150×10; ГОСТ 103-76 Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=200	1	2,36 кг
Бч.		2	А1-002	⌀16 А1; ГОСТ 5781-75 Вст3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=400	1	0,63 кг

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Ст. инж.	Литвинова	
Пров.	Скобликов	

КЖИ-А1.000

Анкер А1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,99 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Инв.N подл.	Подпись и дата	Взам. инв.N

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение —	Количество на исполнение -01	Примечание
				Документация			
11			КЖИ-КТ148.70.37.000СБ	Сборочный чертеж.			
				Сборочные единицы и детали.			
11		1	КЖИ-КТ148.70.37.010	Сетка С29	2		
			КЖИ-КТ148.70.37.010	Сетка С30		2	
11		2	КЖИ-КТ148.70.37.020	Сетка С32	1		
			КЖИ-КТ148.70.37.020	Сетка С33		1	
11		3	КЖИ-КТ148.70.37.001	Сетка С35	1		
			КЖИ-КТ148.70.37.002	Сетка С36		1	
Бч.		4	КЖИ-КТ.148.70.37.003	⌀8AI ГОСТ5781-75; в=800	5	5	0,32 кг
				Материал			
				Бетон марки М300; В6	0,15	0,13	м³
				Марка	КТ148.70.37	КТ118.70.37	

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Инж.	Дымов		
Пров.			

КЖИ-КТ148.70.37.000

Кормушка (КТ148.70.37; КТ118.70.37) Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

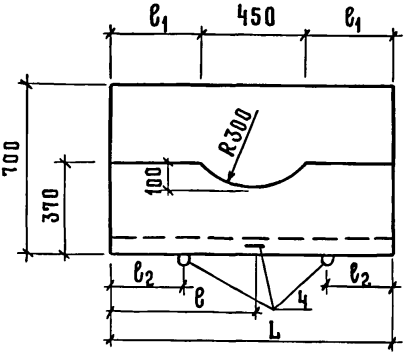
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

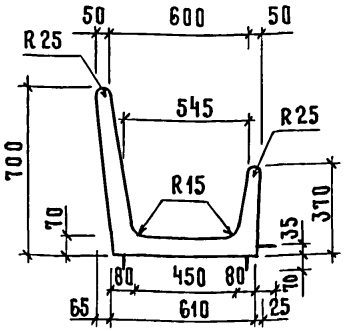
Формат 11

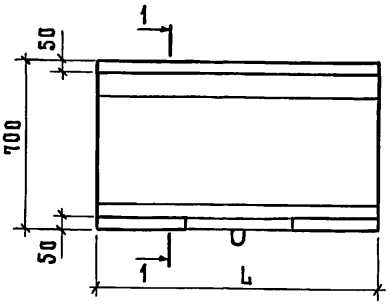
17886-04 45

44

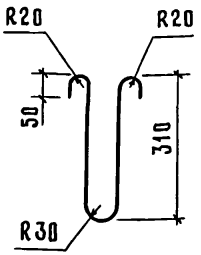
Типовой проект 801-3-15 альбом III







поз. 4
1:10



Обозначение	Марка	Размеры, мм. L	ℓ	ℓ_1	ℓ_2	Масса, кг
КЖИ-КТ148.70.37.00006	КТ148.70.37	1480	740	515	350	375
-01	КТ118.70.37	1180	590	365	300	325

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Инж.	Дымов	
Пров.		

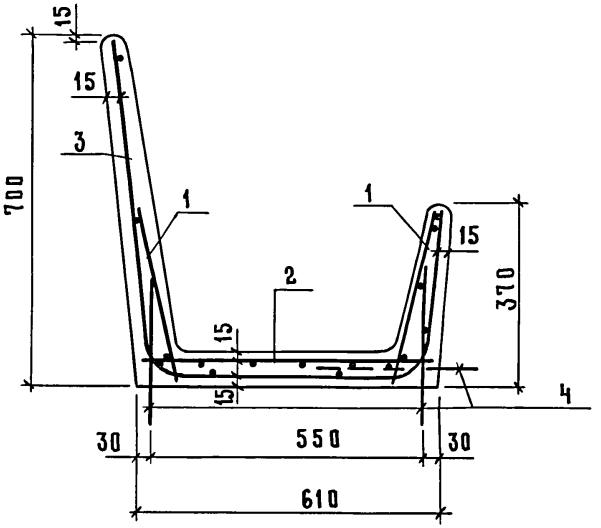
КЖИ-КТ148.70.37.00006

Кормушка (КТ148.70.37; КТ118.70.37) Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	Б.М
Лист 1	Листов 2	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

1-1



Поз. 4 приварить к поз. 3 сварочными клещами.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия. Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 класс AI ∅, мм 8		класс AIII ∅, мм 6		Итого	Арм. провол. ГОСТ 6727-53 класс BI ∅, мм 5	4	Арм. проволока ТУ 14-4-659-75 класс BpI ∅, мм 5		Итого	Всего
КТ 148.70.37	1,60		5,50		7,10	5,26	0,95	2,34		8,55	15,7
КТ 118.70.37	1,60		4,13		5,73	4,18	0,71	1,96		6,87	12,6

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Типовой проект 811-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение —	Количество на исполнение -01	Примечание
				Документация			
11			КЖИ-КТ148.70.37.010СБ	Сборочный чертёж	X	X	
				Детали			
БЧ.		1	КЖИ-КТ148.70.37.011	⌀5 Вр I ТУ14-4-659-75; ℓ=1450	3		0,22 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.012	⌀5 Вр I ТУ14-4-659-75; ℓ=1150		3	0,18 кг
БЧ.		2	КЖИ-КТ148.70.37.014	⌀5 Вр I ТУ14-4-659-75; ℓ=360	8	7	0,05 кг
				Марка	С29	С30	

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобликов	
Инж.	Дымов	
Пров.	Скобликов	

КЖИ-КТ148.70.37.010

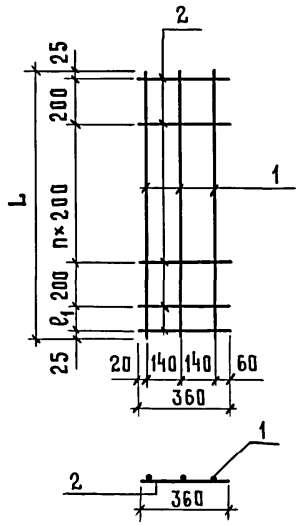
Сетка (С29; С30) Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат 11

18186-04 48



1. Сетки изготовлять на машинах для точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		n шт.	Масса, кг
		L	ℓ_1		
КЖИ-КТ148.70.37.010	С29	1450	200	4	1,06
-01	С30	1150	100	3	0,89

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конс.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Инж.	Дымов		
Пров.			

КЖИ-КТ148.70.37.010 СБ

Сетка (С29, С30). Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

18186-04 49 Формат 11

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

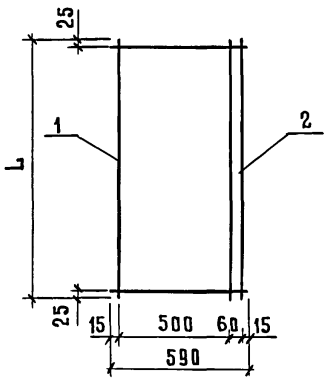
Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение. —	01								Примечание
				Документация										
11			КЖИ-КТ148.70.37.020СБ	Сборочный чертеж										
				Детали										
БЧ.		1	КЖИ-КТ148.70.37.021	Сетка 100/100/5/5 1100 ГОСТ 8478-66; ℓ=1450	1									5,26 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.022	Сетка 100/100/5/5 1100 ГОСТ 8478-66; ℓ=1150		1								4,18 кг
БЧ.		2	КЖИ-КТ148.70.37.024	⌀5 Вр I ТУ 14-4-659-75; ℓ=1450	1									0,22 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.025	⌀5 Вр I ТУ 14-4-659-75; ℓ=1150		1								0,18 кг
				Марка	С32	С33								

18186-04 ЭО

Нач.отд	Горбунов		КЖИ-КТ148.70.37.020
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		Сетка (С32; С33) Спецификация
Н.контр.	Марков		Стадия Р; Лист 1; Листов 1
Рук.гр.	Скобликов		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Инж.	Дымов		
Пров.	Скобликов		

Формат 11



1. Стержень поз. 2 приварить к сетке 100/100/5/5 при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-76.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм L	Масса, кг
КЖИ-КТ148.70.37.020	С32	1450	5,48
-01	С33	1150	4,36

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Инж.	Дымов		
Пров.			

КЖИ-КТ148.70.37.020 СБ

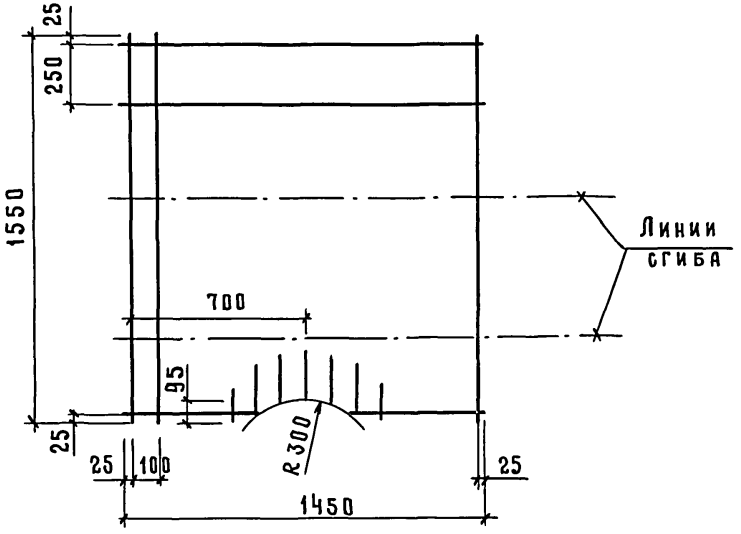
Сетка (С32, С33). Сборочный чертеж.

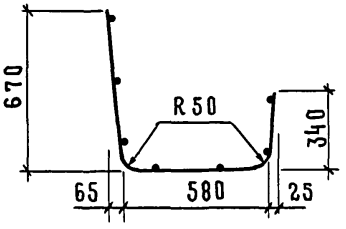
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Типовой проект 801-3-15 альбом III





Размеры даны по осям и торцам стержней.

Нач.отд.	Горбунов		
Гл.конст.	Теляковский		
Гл.спец.	Марков		
Н.контр.	Марков		
Рук.гр.	Скобликов		
Инж.	Дымов		
Пров.	Скобликов		

КЖИ-КТ148.70.37.001

Сетка С35.

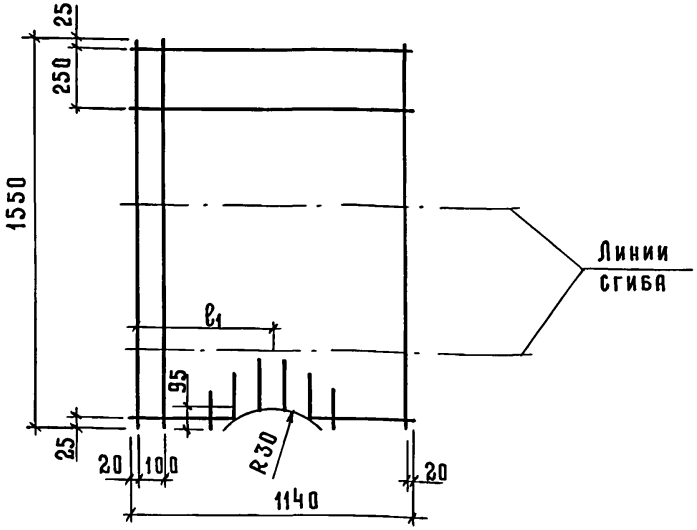
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,45	1:20
Лист 1	Листов 1	

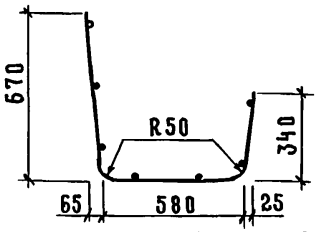
Сетка $\frac{100/250/6/4}{1500}$ ГОСТ 8478-66; в=1550

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Типовой проект 801-3-15 Альбом III





Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм	
		L	ℓ_1
КЖИ-КТ148.70.37.002	С36	1140	550
-01	С37	940	450

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конс.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
Н. контр.	Марков	
Инж.	Дымов	
Пров.		

КЖИ-КТ148.70.37.002

Сетка (С36, С37)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,84	Б.М.
Лист 1	Листов 1	

Сетка $\frac{100/250/6/4}{1100}$ ГОСТ 8478-66; ℓ=1550

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

gost.e-ecolog.ru