ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-2-104

АВТОМАТИЧЕСКИЕ НАСОСНЫЕ СТАНЦИИ
ПРОТИВОПОЖАРНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
135, 150, 200 и 300 КУБ. М В ЧАС

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	I	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ	II	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ	III	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ	IV	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ И ПУЛЬТОВ
АЛЬБОМ	V	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
АЛЬБОМ	VI	СМЕТЫ

Альбом IV

Разработан
Ивановским филиалом
СПКБ „Спецавтоматика"
Главный инженер филиала /Виноградов/
Главный инженер проекта /Борисова/

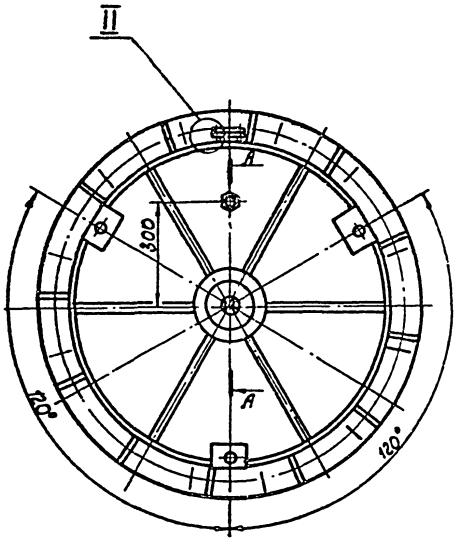
Утвержден ВО „Союзспецавтоматика"
Приказ №86 от 21 июня 1979 г.
Введен в действие ВО „Союзспецавтоматика"
Приказ №86 от 21 июня 1979 г.

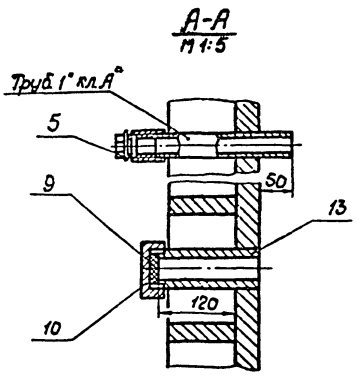
инв. № 16427-04

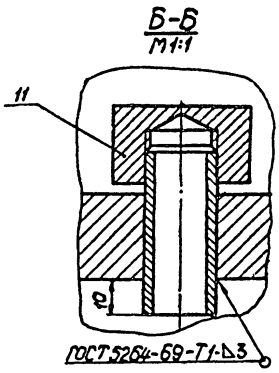
gost.e-ecolog.ru

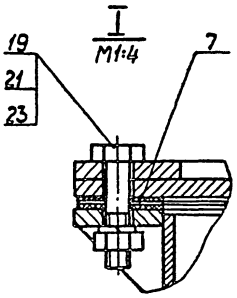
Содержание альбома

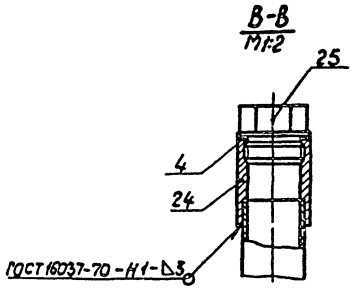
№№ листов	Наименование	Примечание
1	2	3
	Нестандартизированное оборудование	
К1СБ	Устройство импульсное автоматических установок водяного и пенного пожаротушения ИУ-600. Сборочный чертеж	стр.3
К2СБ	Емкость. Сборочный чертеж	стр.7
К3СБ	Патрубок. Сборочный чертеж	стр.9
К4СБ	Крышка. Сборочный чертеж	стр.8
К5СБ	Бак емкостью 500л для заливки насосов. Общий вид. Сборочный чертеж	стр.10
К6СБ	Корпус. Сборочный чертеж	стр.11
К7СБ	Крышка. Сборочный чертеж	стр.13
	Задание заводу - изготовителю	
ЭЩ1	Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппаратов	стр.14
ЭЩ2	Щит 1ШЩ. Таблица межпанельных соединений	стр.14
ЭЩ3	Щит 1ШЩ. Чертеж общего вида	стр.15
ЭЩ4	Щит 1ШЩ. Панель 1. Чертеж общего вида	стр.16
ЭЩ5	Щит 1ШЩ. Таблица перечня надписей	стр.16
ЭЩ6	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 1	стр.17,18
ЭЩ7	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 2	стр.19
ЭЩ8	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 3	стр.20

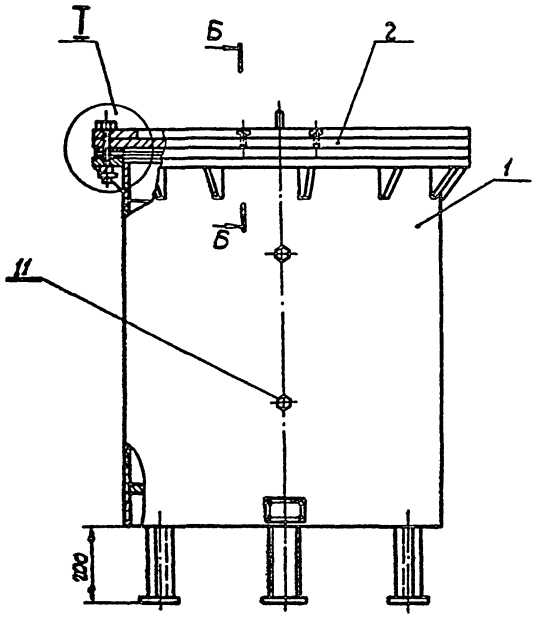


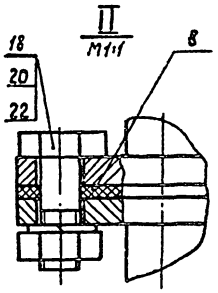


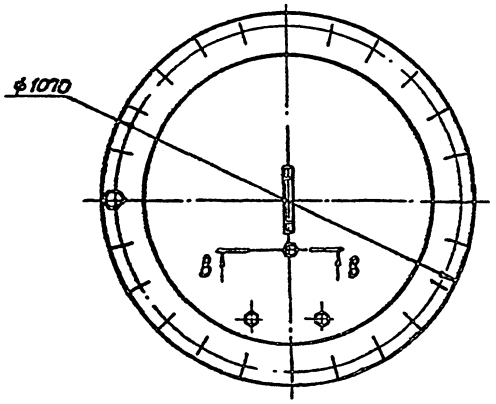












1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Объём ёмкости, л 850.
3. Рабочее давление, МПа(кгс/см²) 1(10).
4. * Размеры для справок.

				901-2-104			К1СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения УУ-600 Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Попова				Т	713 кг	1:10
Пров.		Глова				Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Ухова				СПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал		
Н.отд.		Попова						
Н.контр.		Гаврилова						
Утв.		Милодивова						

Копировал Матрахина 1Е422-ПУ Формат А4

Устроиство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ИУ-600 Технические условия К1ТУ

Гл инженер А.В.Виноградов

Начальник отдела Р.А.Миловидова

Руководитель разработки В.В.Ухова

Конструктор Е.Ф. Попова

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

Копировал Буланова Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ИУ-600 (в дальнейшем- устройство), предназначенное для поддержания постоянного давления в трубопроводах установок водяного пожаротушения в дежурном режиме и обеспечения срабатывания узлов управления в момент начала пожара. Устройство размещается в сухом отапливаемом помещении без агрессивных газов.

Технические требования

Импульсное устройство автоматических установок водяного пожаротушения должно соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации согласно

1. Исполнения, основные параметры и размеры

1.1 Вид ёмкости ИУ - 600; сосуд тип XIII ГОСТ 9931-69.

1.2. Основные параметры и размеры устройства должны соответствовать требованиям, указанным в таблице:

Наименование	Величина
Номинальная ёмкость, $м^3$ (л)	0,63 (630)
Рабочее давление, МПа (кгс/$см^2$)	1,0 (10)
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм	1150×1070×1570
Масса, кг	

2. Характеристика

					К1ТУ			
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Попова			1.03	Устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ИУ-600 Технические условия	Литера	Лист 2	Листов 5
Пров.	Ухова			1.03		Т		
Т.контр.						СКБ "Спецавтоматика" Ивановский филиал		
Н.контр.	Гаврилова			1.03				
Утв.	Миловидова			1.03				

Копировал Буланова Формат А4

2.1. Материалы и комплектующие изделия, применяемые для изготовления устройства, должны соответствовать сертификатам, действующим стандартам или паспортам, удостоверяющим их качество.

2.2. Вмятины, трещины и другие дефекты, снижающие прочность и ухудшающие внешний вид устройства, не допускаются.

2.3. Резьба в деталях должна быть чистой и полной.

2.4. Резьбы должны соответствовать требованиям следующих стандартов:

а) трапецеидальная - СТ СЭВ 184-75; допуски - ГОСТ 16093-70;

б) трубная цилиндрическая ГОСТ 6357-73.

2.5. Сварные швы не должны иметь наплывов, прожогов, незаваренных кратеров, подрезов, наружных трещин, швов вытянутых, непроваров корня шва.

2.6. Внутренняя поверхность сосуда должна иметь антикоррозийное покрытие.

2.7. Толщина и внешний вид цинкового хроматированного покрытия должны соответствовать требованиям ГОСТ 3002-70.

2.8. Устройство должно быть окрашено в зеленый цвет.

2.9. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать IV классу ГОСТ 9.032*-74 для группы условий эксплуатации С1 ГОСТ 9.009*-73.

2.10. Узлы и арматура устройства должны обеспечивать прочность при давлении, равном 1,25 рабочего давления.

2.11. Узлы и арматура устройства, находящиеся под давлением, должны обеспечивать герметичность при давлении, равном рабочему.

2.12. Устройство должно быть устойчиво к климатическим воздействиям и допускать эксплуатацию в диапазоне температур окружающего воздуха от 278 до 323°К (от плюс 5 до плюс 50°С) и относительной влажности от 30 до 80 %

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	К1ТУ	Лист 3

Копировал Буланова Формат А4

при указанной температуре

2.13. Устройство в упаковке для транспортирования должно выдерживать без повреждений транспортную тряску с ускорением 30 $м/с^2$ при частоте ударов от 80 до 120 в минуту.

2.14. Вероятность безотказной работы за T = 1000 часов не должна быть менее 0,97 при доверительной вероятности p=0,8.

2.15. Средний срок службы устройства не должен быть менее 10 лет.

3. Маркировка

3.1. На устройство в месте, указанном на чертеже, должна быть прикреплена прямоугольная табличка по ГОСТ 12971-67 с нанесенными на ней паспортными данными.

4. Правила контроля и приемки.

4.1. Контроль и приемка устройства должны соответствовать ГОСТ ам 8.002-71 и 9002-72.

5. Транспортирование и хранение.

5.1. Транспортирование устройства разрешается любым видом транспорта без ограничения расстояния и скорости.

5.2. Способы укладки устройства на транспортное средство должны исключать его перемещение.

5.3. Устройство должно храниться в складских помещениях при температуре окружающего воздуха от 223 до 313°К (от минус 50 до плюс 40°С) и относительной влажности до 98%

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	К1ТУ	Лист 4

Копировал Буланова 16427-04 Формат А4

при температуре 298°К (плюс 25°С) воздух не должен содержать примесей агрессивных газов и паров.

5.4. Кратковременное, сроком до трех месяцев, хранение устройства разрешается на открытой площадке при условии защиты его от прямого воздействия атмосферных осадков.

5.5. Электроконтактные манометры должны храниться при температуре и влажности воздуха, не выходящих за пределы, допустимые для этих изделий.

6. Указания по эксплуатации

Эксплуатация устройства должна производиться в соответствии с указаниями, приведенными в техническом описании и инструкции по эксплуатации

7. Требования по технике безопасности

7.1 К работе по монтажу, установке, проверке, обслуживанию и эксплуатации устройства должны допускаться лица, прошедшие производственное обучение, аттестацию в квалификационной комиссии и инструктаж по безопасному обслуживанию устройства.

7.2. Регламентные и ремонтные работы, связанные с разборкой и сборкой устройства, должны производиться при полном отсутствии давления в устройстве.

7.3. Запрещается:

- при ремонте устанавливать трубы, арматуру, баллоны и манометры, не имеющие сертификаторов или паспортов,
- при монтаже резьбовых соединений пользоваться ключами с удлиненными рукоятками.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

К1ТУ — Лист 5

Копировал Буланова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
2Г6			К1СБ	Сборочный чертеж		
11			К1ТУ	Технические условия		
12			К1ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
11		1	К2	Емкость	1	
11		2	К4	Крышка	1	
11		3	К3	Патрубок	1	
				Детали		
БЧ		4		Прокладка	2	0,01кг
				Паронит ПОН3		
				ГОСТ 481-71		
				50-2,0 × 50-2,0		
БЧ		5		Прокладка	2	0,001кг
				Пластина II, рулон,		
				ПМБ-М-3×200-1,1		
				ГОСТ 7338-77		
				Д=16		
БЧ		6		Прокладка	1	0,01кг
				Пластина II, рулон,		
				ПМБ-М-3×200-1,1		
				ГОСТ 7338-77 Д=56		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К1		
Разраб.		Попова		10.78	Устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения УУ-600	Литера	Лист 1	Листов 3
Пров.		Укова		10.78		Т		
Гл.спец.		Попова		10.78		СПКБ, Специавтоматика Ивановский филиал		
Н.контр.		Гаврилова		10.78				
Утв.		Миловидова		10.78				

Копировал Буланова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		7		Прокладка	1	0,98кг
				Пластина II, рулон,		
				ПМБ-М-3×1070-1,1		
				ГОСТ 7338-77		
				Д=1070-1,0		
БЧ		8		Прокладка	2	0,01кг
				Пластина II, рулон,		
				ПМБ-М-3×200-1,1		
				ГОСТ 7338-77		
				Д=85		
БЧ		9		Прокладка	1	0,016кг
				Пластина II, рулон,		
				ПМБ-М-6×300-1,1		
				ГОСТ 7338-77		
				Д=48		
БЧ		10		Заглушка	1	1,2кг
				Шестигранник 25 ГОСТ 2879-69 / 10-2-Б ГОСТ 1050-74		
				L=30		
БЧ		11		Заглушка	4	0,22кг
				Шестигранник 40 ГОСТ 2879-69 / 10-2-Б ГОСТ 1050-74		
				L=20		
БЧ		13		Патрубок	1	0,06кг
				Труба 40×3,5		
				ГОСТ 3262-75		
				L=150		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	901-2-104 К1	Лист 2

Копировал Буланова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		18		М12×35.58	24	
		19		М20×120.58	8	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		20		М12.5	24	
		21		М20.5	8	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
		22		12 65Г	24	
		23		20 65Г	8	
		24		Муфта 40 ГОСТ 8966-75	2	
		25		Пробка М36×1,5	2	
				ГОСТ 12202-66		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	901-2-104 К1	Лист 3

Копировал Буланова — 16427-04 — Формат А4

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	всего	Примечание
1									
2	Соединительные части								
3									
4	Муфта 25	ГОСТ 8966-75			1			1	
5	Муфта 40				2			2	
6									
7	Пробка М36×1,5	ГОСТ 12802-66			2			2	
8									
9									
10									
11									
12									
13	Крепежные изделия								
14									
15	Болт М12×30.58	ГОСТ 7798-70			24			24	
16	М20×120.58				8			8	
17	Гайка М12.5	ГОСТ 5915-70			24			24	
18	М20.5				8			8	
19	Заклепка 2×14.36	ГОСТ 10299-68			4			4	
20	Шайба 12 65Г	ГОСТ 6402-70			24			24	
21	20 65Г				8			8	
22									
23									
24									

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К1ВП			
Разраб.	Попова			1.06.77	Устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ЦУ-600 ведомость покупных изделий	Литера	Лист	Листов
Пров.	Ухова			1.06.77		Т		1
Гл.спец.	Попова			1.06.77		СПКБ Спецавтоматика" Ивановский филиал		
Н.контр.	Гаврилова			1.06.77				
Утв.	Милобидова			1.06.77				

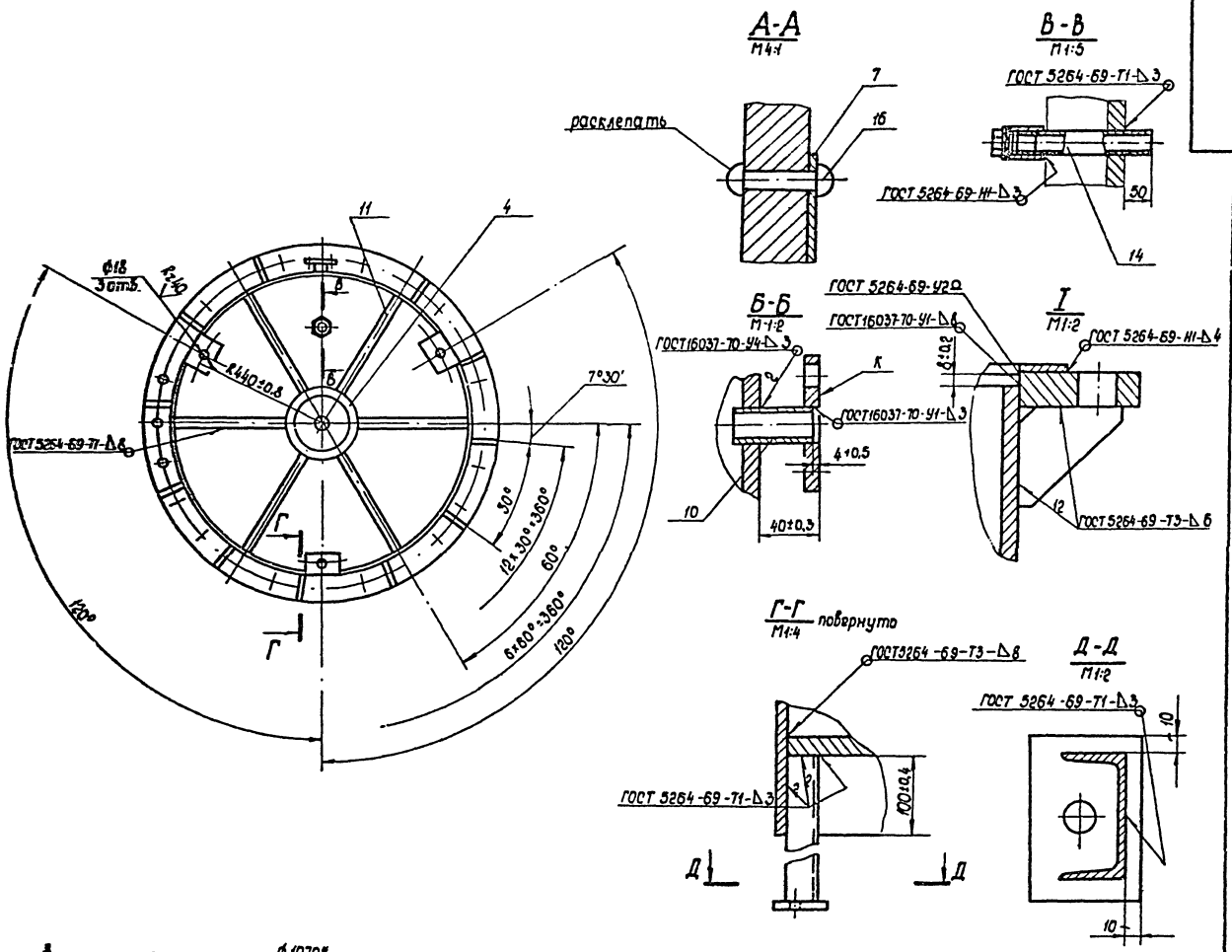
Копировал Низова — Формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	всего	Примечание
1	Соединительные части								
2									
3	Кран поплавковый латунный	ГОСТ 21485.2-76			1			1	
4	Заглушка 25-16	ГОСТ 12836-67			2			2	
5	Контргайка 15	ГОСТ 8968-75			1			1	
6	25				1			1	
7	Муфта короткая 15	ГОСТ 8954-75			1			1	
8	25				1			1	
9	Сгон 15	ГОСТ 8969-75			1			1	
10	25				1			1	
11	Тройник 50×2,5	ГОСТ 8949-75			1			1	
12	Угольник 15	ГОСТ 8946-75			2			2	
13	25				4			4	
14	50				2			2	
15									
16	Крепежные изделия								
17									
18	Болт М16×25.46	ГОСТ 7798-70			10			10	
19	М12×40.46				8			8	
20	Гайка М16.5	ГОСТ 5915-70			10			10	
21	М12.5				8			8	
22	Шайба 6.01.05	ГОСТ 10906-78			4			4	
23	Шайба 6.01.05	ГОСТ 11371-78			6			6	
24	Шайба 12.01.05				8			8	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	901-2-104 К5ВП			
Разраб.	Попова			1.06.77	Бак емкостью 500л для заливки насосов ведомость покупных изделий	Литера	Лист	Листов
Пров.	Ухова			1.06.77		Т		1
Гл.спец.	Попова			1.06.77		СПКБ Спецавтоматика" Ивановский филиал		
Н.контр.	Гаврилова			1.06.77				
Утв.	Милобидова			1.06.77				

Копировал Низова — 16427-04 — Формат 12



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по 7 кл. точности.
3. Покрытие - шпатлевка ЭП-00-10, красно-коричневая ГОСТ 10277-76, эмаль ЭП-773, зеленая ТУ6-10-1152-71. IV жг, кроме поверхностей И, К.
4. * Размеры для справок.
5. 3 отв. ф18 в лапах выполнить после сварки.

					901-2-104		К2СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Емкость Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Попова		8.07		7	465кг	1:10
Пров.		Ухова		8.07		Лист	Листов 1
Рук.гр.		Ухова		8.07			
Гл.спец.		Попова		8.07		СПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал	
Н.контр.		Абрамова		8.07			
Утв.		Лихобабов		8.07			

Копировал Лукичева 16427-04 Формат А2Б

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
225			К2СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
54		1		Обечайка	1	252 кг
				Труба 920×10 ГОСТ 10704-76 / Б Ст.3 ГОСТ 10705-63		
				L = 1125-3.0		
54		2		Фланец	1	38 кг
				Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				1070-1.0 × 1070-1.0		
54		3		Днище	1	140 кг
				Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				900-1.0 × 900-1.0		
54		4		Кольцо	1	10,8 кг
				Труба 203×22 ГОСТ 8732-78 / Б10 ГОСТ 8731-74		
				L = 100		
54		5		Фланец	2	0.4 кг
				Фланец 10-10		
				ГОСТ 12827-67		

К2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Ухова		
Гл. спец.		Попова		
Н. контр.		Гаврилова		
Утв.		Миловидова		

Емкость

Литера	Лист	Листов
Т	1	3

СПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал

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

Копировал Низова

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54		6		Косынка	12	0,2 кг
				Лист Б8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				60×60		
54		7		Табличка	1	0,02 кг
				Жесть ГГЖР-Т-5		
				ГОСТ 17718-72		
				65-2.0 × 80		
54		8		Прокладка	1	3,5 кг
				Лист Б5 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				980×980		
54		9		Плита	3	0,53 кг
				Лист Б10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				70×100		
54		10		Патрубок	2	0.06 кг
				Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L = 50±0.3		
54		11		Ребро	6	5.8 кг
				Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				100×350-3.0		
54		12		Лапа	3	2.05 кг
				Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 290		
54		14		Патрубок	1	0.35 кг
				Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75		
				L = 145-3.0		

К2

Лист 2

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

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

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		16		Заклепка 2×14.36	4	
				ГОСТ 10299-68		

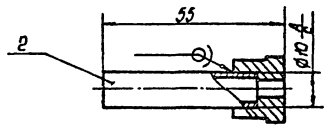
901-2-104 К2 Лист 3

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Копировал Низова

Формат 11

К3СБ



Паять - проволока ДКРМ2.0 Л63 ГОСТ 1066-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
54		1		Ниппель	1	0,03 кг
				Круг В20 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 15		
54		2		Патрубок	1	0,02 кг
				Труба 10×2 ГОСТ 8734-75 / Б20 ГОСТ 8733-74		
				L = 50		

К3СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		
Пров.		Ухова		
Рук. гр.		Ухова		
Гл. спец.		Попова		
Н. контр.		Гаврилова		
Утв.		Миловидова		

Патрубок Сборочный чертеж

901-2-104

Литера	Масса	Масштаб
Т	0,05 кг	1:1

Лист | Листов 1

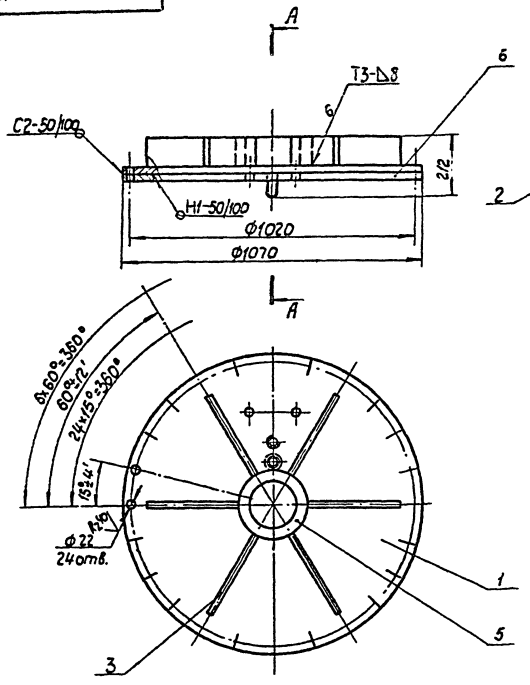
СПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал

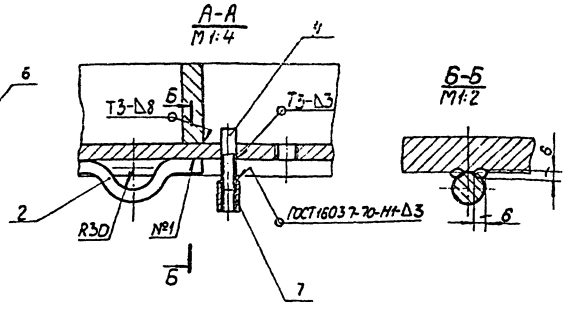
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Копировал Низова

16427-04

Формат 11





1. Сварка шва №1 ручная электродуговая, остальные швы по ГОСТ 5264-69. Варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Покрытие - шпатлевка ЭП-00-10, краснокоричневая ГОСТ 10277-76, эмаль ЭП-773, зеленая ТУ6-10-1152-71 II-К2, кроме резьбовых поверхностей.

						К4СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертёж	Литера	Масса	Масштаб	
Разраб.		Попова		9.04.74		Т	215 кг	1:10	
Пров.		Укова		9.04.74		Лист	Листов 1		
Рук. гр.		Укова		9.04.74		СКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал			
Гл. спец.		Попова		9.04.74					
Н. контр.		Горбунова		9.04.74					
Утв.		Муравьёва		9.04.74					

Копировал Моторкина — Формат А2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			К4СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1		Крышка	1	110 кг
				Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				1070×1070		
А4		2		Ушко	1	0,7 кг
				Круг Б22 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 200		
А4		3		Ребро	6	5,8 кг
				Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				100×345		
А4		4		Патрубок	1	0,5 кг
				Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L = 230		
А4		5		Кольцо	1	10,8 кг
				Труба 203×22 ГОСТ 8732-78 / Б10 ГОСТ 8731-74		
				L = 100		

						901-2-104	К4	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Литера	Лист	Листов
Разраб.		Попова		9.04.74		Т	1	2
Пров.		Укова		9.04.74		СКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал		
Гл. спец.		Попова		9.04.74				
Н. контр.		Горбунова		9.04.74				
Утв.		Муравьёва		9.04.74				

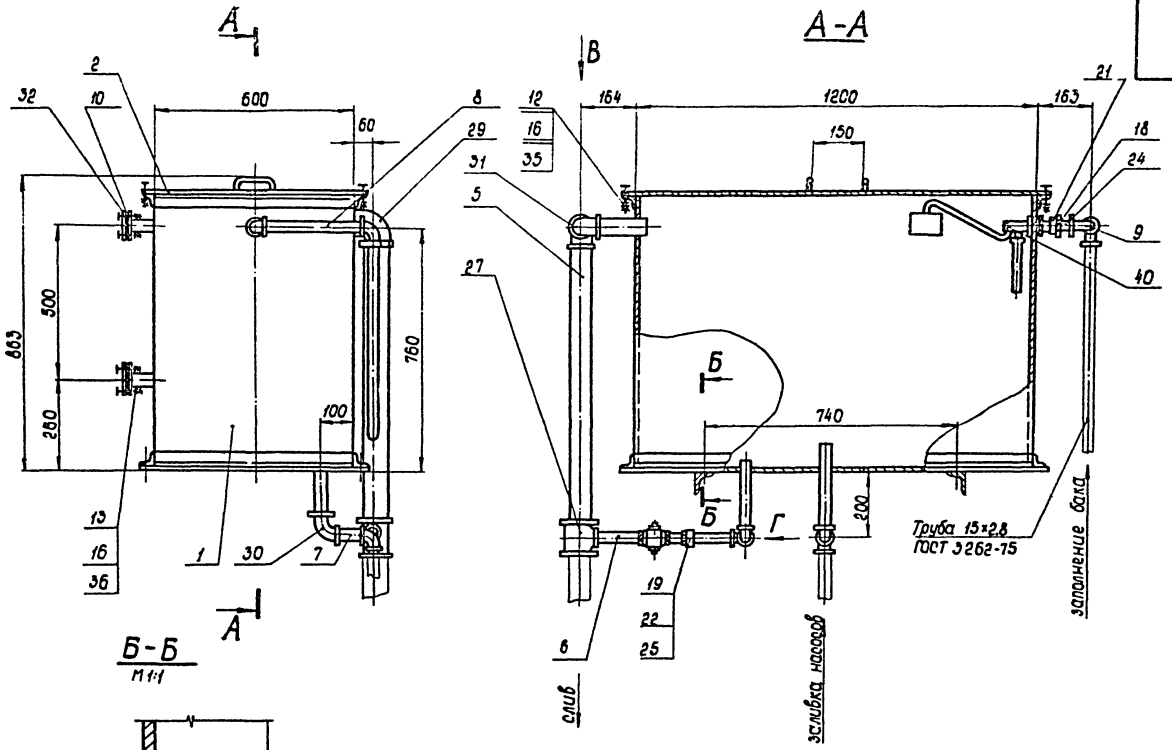
Копировал Моторкина — Формат А1

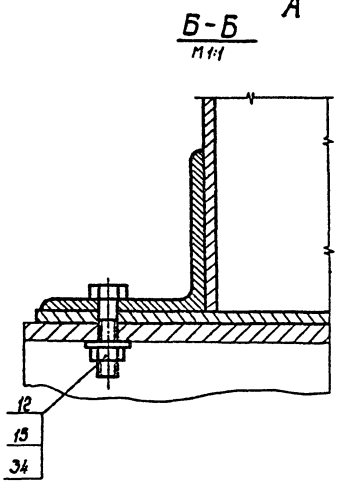
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		6		Прокладка	1	55 кг
				Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				1070×1070		
				Стандартные изделия		
		7		Муфта 25 ГОСТ 8966-75	1	

						901-2-104	К4	Лист 2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				

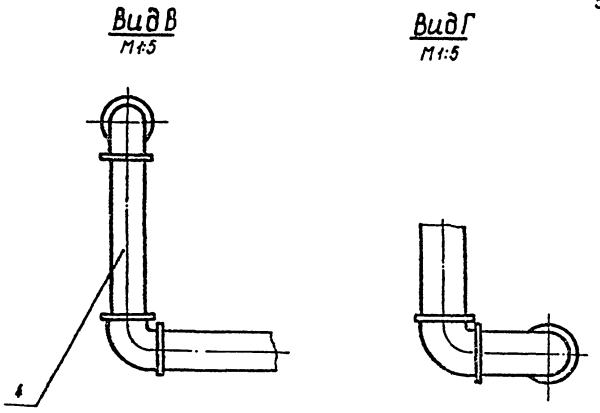
Копировал Моторкина — Формат А1

К5СБ





1. Сборку резьбовых соединений производить на свинцовом сурике ГОСТ 5.2028-73 и трепаной пеньке ГОСТ 10379-76, пропитанной натуральной льняной олифой ГОСТ 19151-73.
2. Покрытие трубопроводов - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-75.
3. Контрольную риску на стекле нанести красной масляной краской.
4. Поплавковый клапан отрегулировать на закрытие при достижении уровня воды контрольной риски на стекле водомерного устройства.
5. Бак в сборе испытать на герметичность в течение суток наливом воды. Течь не допускается.



					901-2-104			К5СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Бак емкостью 500л для заливки насосов. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Дмитричева		8.06.79		7	190 кг	1:10
Пров.		Ухова				Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Ухова		8.06.79		СПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал		
Гл.спец.		Попова		8.06.79				
Н.контр.		Гаврилова		8.06.79				
Утв.		Миловидова		8.06.79				

Копировал Низова 16427-04 Формат 225

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
228			К5СБ	Сборочный чертеж		
12			К1 ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
11		1	К6	Корпус	1	
11		2	К7	Крышка	1	
				Детали		
54		4		Патрубок	1	1,3кг
				Труба 50×3,5		
				ГОСТ 3262-75		
				L =280		
54		5		Патрубок	2	3,9кг
				Труба 50×3,5		
				ГОСТ 3262-75		
				L =890		
54		6		Патрубок	2	0,35кг
				Труба 25×3,2		
				ГОСТ 3262-75		
				L = 145		

К5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попова		8.06.75
Пров.		Ухова		8.06.75
Гл.спец.		Попова		9.06.75
Н.контр.		Гаврилова		9.06.75
Утв.		Миловидова		9.06.75

Бак емкостью 500л для заливки насосов

Литера	Лист	Листов
Т	1	4

СПКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал

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

Копировал Буланова

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54		7		Патрубок	1	0,25кг
				Труба 25×3,2		
				ГОСТ 3262-75		
				L = 105		
54		8		Патрубок	1	0,41кг
				Труба 15×2,8		
				ГОСТ 3262-75		
				L = 325-30		
54		9		Патрубок	2	0,28кг
				Труба 15×2,8		
				ГОСТ 3262-75		
				L = 220		
54		10		Прокладка	2	0,04кг
				Пластина I, лист,		
				ОМБ-М-3×200×500		
				ГОСТ 7338-77		
				85×85		
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		12		М6×25.46	10	
		13		М12×40.46	8	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		15		М6.5	10	
		16		М12.5	8	
				Контргайки ГОСТ 8968-75		
		18		15	1	
		19		25	1	

К5 Лист 2

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Копировал Буланова

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Муфты короткие ГОСТ 8954-75		
		21		15	1	
		22		25	1	
				Сгоны ГОСТ 8969-75		
		24		15	1	
		25		25	1	
		27		Тройник 50×2,5	1	
				ГОСТ 8949-75		
				Угольники ГОСТ 8969-75		
		29		15	2	
		30		25	4	
		31		50	2	
		32		Заглушка 25-16		
				ГОСТ 12836-67		
		34		Шайба 6.01.05	4	
				ГОСТ 10906-78		
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		35		6.01.05	6	
		36		12.01.05	8	

Изм. | Кол. | № докум. | Подп. | Дата

901-2-104 К5 Лист 3

Копировал Буланова

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		40		Кран поплавковый	1	
				латунный		
				ГОСТ 21485.2-76		

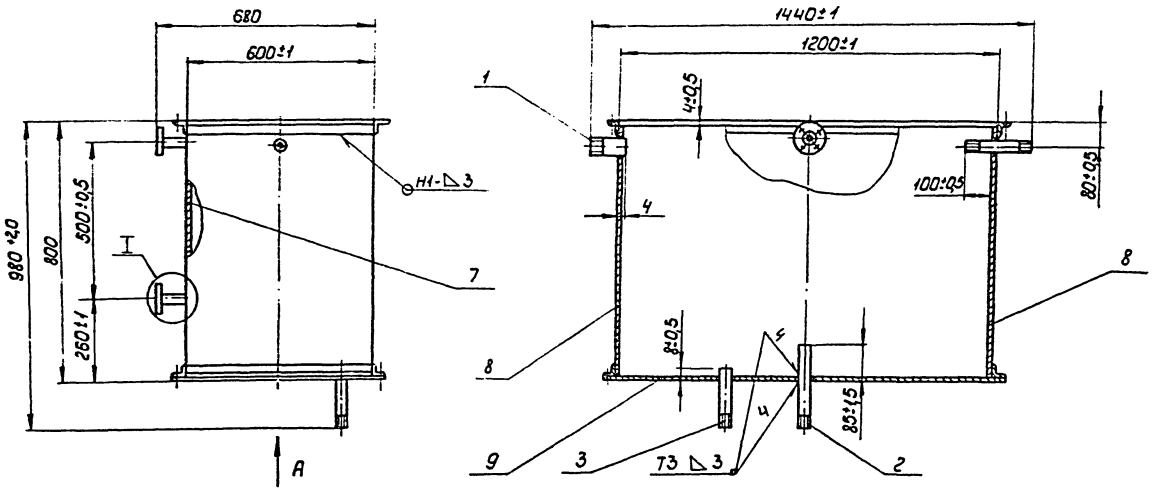
Изм. | Кол. | № докум. | Подп. | Дата

901-2-104 К5 Лист 4

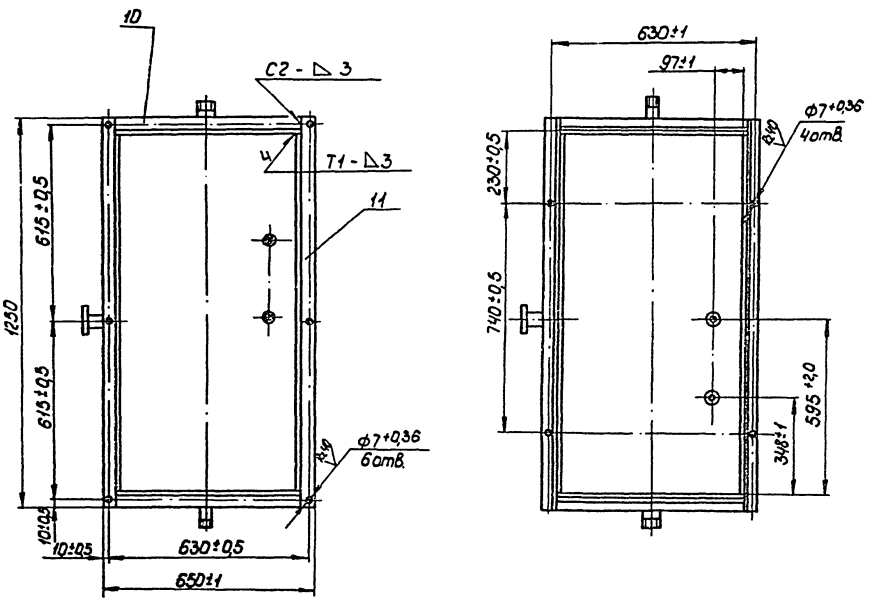
Копировал Буланова 16427-04

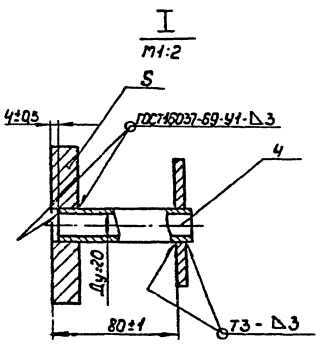
Формат 11

К6СБ



Вид А





1. Все отверстия выполнить после сварки.
2. Швы по ГОСТ 5264-69, варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Перед покрытием элементы бака, поврежденные коррозией, подвергнуть обработке преобразователем ржавчины МРТУ-6-10-824-69.
4. Покрытие - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76, кроме присоединительных мест.

				901-2-104			К6СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Дмитричева			8.06.79		Т		1:10
Пров.	Ухова					Лист	Листов 1
Рук.гр.	Ухова			8.06.79			
Гл.спец.	Попова			8.06.79		СПКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал	
Н.контр.	Гаврилова			8.06.79			
Утв.	Миловидова			8.06.79			

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

Копировал Буланова 16427-04 Формат 22В

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			К6СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
54		1		Патрубок	1	0,57кг
				Труба 50×3,5 ГОСТ 3262-75		
				L = 130		
54		2		Патрубок	1	0,57кг
				Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L = 270		
54		3		Патрубок	1	0,4кг
				Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L = 195		
54		4		Патрубок	1	0,2кг
				Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L = 90		
54		5		Фланец	2	0,4кг
				Лист Б8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				85×85		
54		7		Стенка	2	23,6кг
				Лист Б3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				793 ± 1 × 1195		

К6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Попова			
Пров.	Ухова			
Гл.спец.	Попова			
Н.контр.	Гаврилова			
Утв.	Пиловидова			

Корпус

Литера	Лист	Листов
Т	1	2

СПКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал

Копировал Буланова — Формат 11

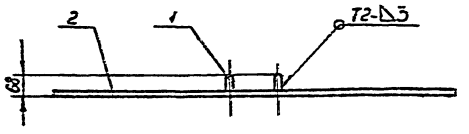
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54		8		Стенка	2	11,3кг
				Лист Б3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				793 ± 1,0 = 800-1,5		
54		9		Дно	1	18,9кг
				Лист Б3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				650 ± 1,0 × 1250 ± 1,0		
54		10		Полка	4	1,83кг
				Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 600		
54		11		Полка	4	3,8кг
				Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 1250		

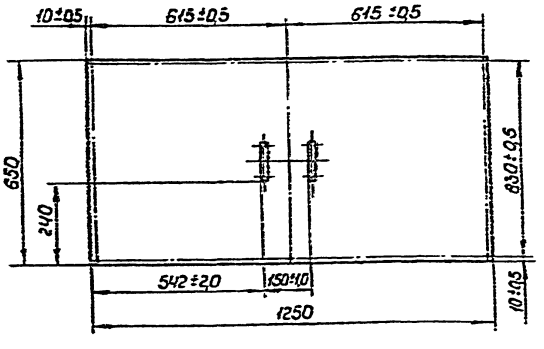
К6 — Лист 2

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Копировал Буланова — Формат 11

К7СБ





1. Швы по ГОСТ 5264-69. Варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Покрытие - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
3. Отверстия ф7 выполнить после сварки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
54		1		Ручка	2	0,32кг
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 200		
54		2		Лист	1	19,3кг
				Лист Б3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				650 × 1250		

901-2-104 — К7СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Попова			
Пров.	Ухова			
Рук.гр.	Ухова			
Гл.спец.	Попова			
Н.контр.	Гаврилова			
Утв.	Пиловидова			

Крышка — Сборочный чертёж

Литера	Масса	Масштаб
Т	19,9кг	1:10

Лист 1 — Листов 1

СПКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал

Копировал Буланова — 10427-04 — Формат 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			ЭЩ2	Щит 1ШЩ. Таблица межпанельных соединений		
22			ЭЩ3	Щит 1ШЩ. Чертеж общего вида		
12			ЭЩ4	Щит 1ШЩ. Панель 1. Чертеж общего вида		
11			ЭЩ5	Щит 1ШЩ. Таблица перечня надписей		
22			ЭЩ6	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 1		
22			ЭЩ7	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 2		
22			ЭЩ8	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 3		
				Сборочные единицы		
				Блоки и панели		
	23	01			01	БУ1, БУ2

ЭЩ1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Тимофеева			
Пров.	Гагаринова			
Гл.спец.	Нугуманов			
Н.контр.	Сухомлина			
Утв.	Дмитриев			

Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппаратов

Литера | Лист 1 | Листов 3

СПКБ "Спецавтоматика" Ивановский филиал

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

Копировал Низова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1			Н1 01		
		02		Выключатель АП 50-2МТУЗ 6.4×3.5 220В	02	А8, А1
		03		Выключатель АП 50-2МТУЗ 6.4×3.5, 2П, 220В	01	А2
		04		Выключатель АП 50-2МТУЗ 1.6×3.5, 220В	02	А3, А4
		05		Реле РПК 1-111 У4 220/50	03	РП5, РП3, РПН
		06		Реле ЕЛ-8У3 380В	02	РКФ1, РКФ2
		07		Реле РВП-72-3222-00У4 220/50 в.в.=1с	01	РВ1
		08		Реле РВП-72-3221-00У4 220/50 в.в.=1мин	01	РВ2
		09		Реле РПУ-2-362 401У3 220В	01	РО
		10		Реле РПУ-0-961 220В	03	РП1, РП2, РП4
		11		Трансформатор ОСМ-1.0У3 220/220	01	Т
		12		Диод Д 228Б Uобр.=400В Ув=0,3А	03	Д1...Д3
	1			Н51 01		
		13		Переключатель ТВ1-4	01	КВ
		14		Кнопка КЕ-011У3 исп.1 черный	03	КнО, КнОС, КнОФ
		15		Арматура АС 12013 У2, 220В	05	СС1...СС5
		16		Арматура АС 12011 У2, 220В	01	СС6
		17		Арматура АС 12014 У2, 220В	04	СС7...СС10

ЭЩ1 Лист 2

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Копировал Низова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	23			Н52 02		
		18		Переключатель УП 5314-Ж141	01	КР1, КР2
		19		Кнопка КЕ-011У3, исп.2 черный „Пуск"	01	КнП1, КнП2
		20		Кнопка КЕ-011У3, исп.2 красный „Стоп"	01	КнС1, КнС2

ЭЩ1 Лист 3

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Копировал Низова Формат 11

Откуда идет: Панель	Колодка	Зажим	Куда поступает: Панель	Колодка	Зажим	Генеральная маркировка	Откуда идет: Панель	Колодка	Зажим	Куда поступает: Панель	Колодка	Зажим	Генеральная маркировка
1	1	4	2	8	2	А1							
1	1	2	2	8	3	В1							
1	1	3	2	8	4	С1							
1	1	5	3	12	6	А2							
1	1	6	3	12	5	В2							
1	1	7	3	12	4	С2							
1	1	1	2	8	7	45							
1	2	4	2	8	14	51							
1	2	6	2	8	1	8							
1	3	8	2	8	10	11							
1	3	11	2	9	5	919							
1	3	13	1	8	12	915							
1	5	1	2	8	6	65							
1	5	2	2	10	4	63							
1	5	4	2	10	5	69							
1	5	5	2	10	6	71							
1	5	7	3	13	4	77							
1	5	8	3	12	7	79							
1	5	10	2	8	15	53							
1	7	5	2	9	2	9							
2	8	8	3	12	9	45							
2	8	11	3	12	10	11							
2	8	13	3	12	11	915							
2	9	3	3	12	8	9							
2	9	7	3	12	12	917							

901-2-104 ЭЩ2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Тимофеева			
Пров.	Гагаринова			
Гл.спец.	Нугуманов			
Н.контр.	Сухомлина			
Утв.	Дмитриев			

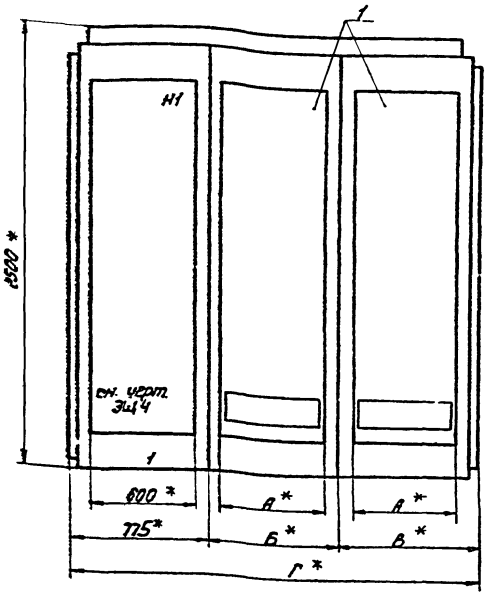
Щит 1ШЩ. Таблица межпанельных соединений

Литера | Лист 1 | Листов 1

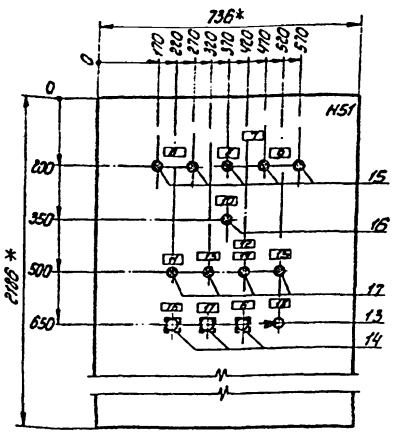
СПКБ "Спецавтоматика" Ивановский филиал

Копировал Низова 16427-04 Формат 11

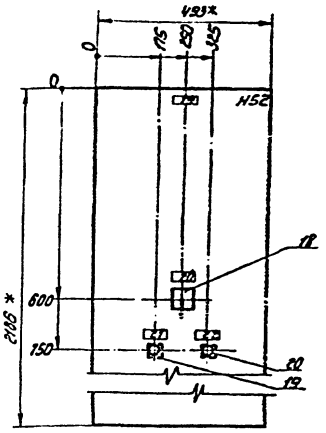
Вид спереди
Двери шкафов не показаны
М1:20



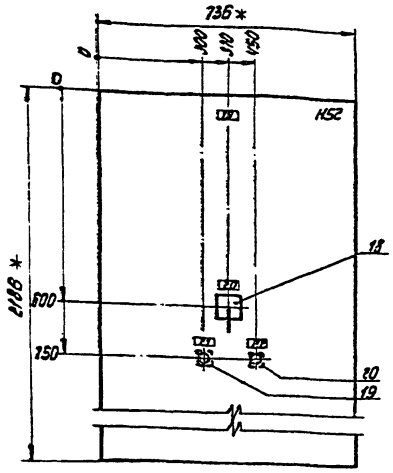
Дверь шкафа панели 1
Вид спереди



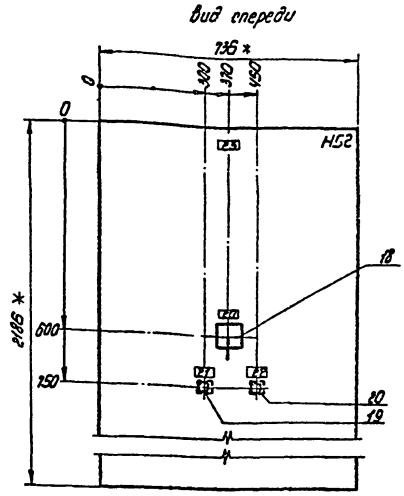
Левая дверь шкафа панели 2
Вид спереди



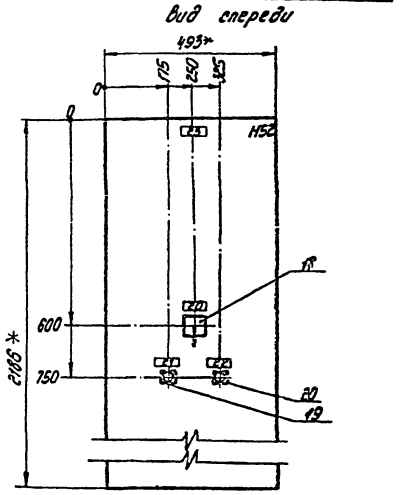
Дверь шкафа панели 2
Вид спереди



Дверь шкафа панели 3
Вид спереди



Левая дверь шкафа панели 3
Вид спереди



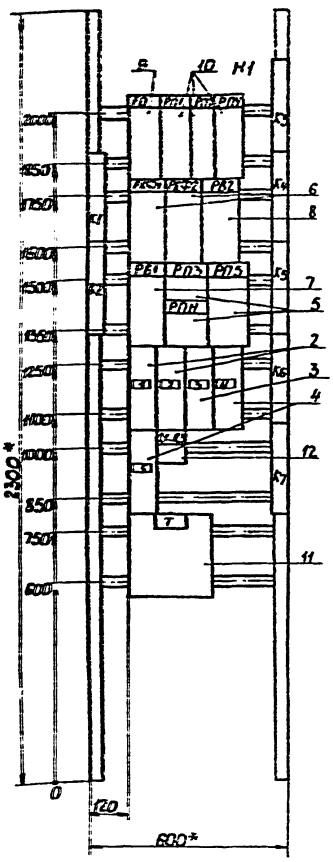
Расстояние между осями отверстий, мм	Наименование электродвигателя, тип	Панель 2, 3	Шит 1Ш4				Тип двери шкафа панели 2, 3
		Тип блока	Размеры				
			А	Б	В	Г	
135	55	РВУ5101-33Г2Б	600	750	775	2300	Одностворчатая
150, 200	75	РВУ5101-33Г2В	600	750	775	2300	
300	100	РПУ5101-43Л2Б	800	950	975	2700	Двустворчатая

1. * Размеры для справок.
2. В контуре таблиц указаны их номера по перечню надписей.
3. Двери в шкафах должны открываться наружу и поворачиваться на угол не менее 170°.

					901-2-104	ЭЦ3	
Нач. Арх.	Лобкун			Шит 1Ш4. Чертеж общего вида	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Пчарева						1:10
Пров.	Стасько				Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Шумилов				ГПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал		
Н. контр.	Сысоличко						
Утв.	Кулисцев						

Копировал Масова 16421-04 Формат А2Б

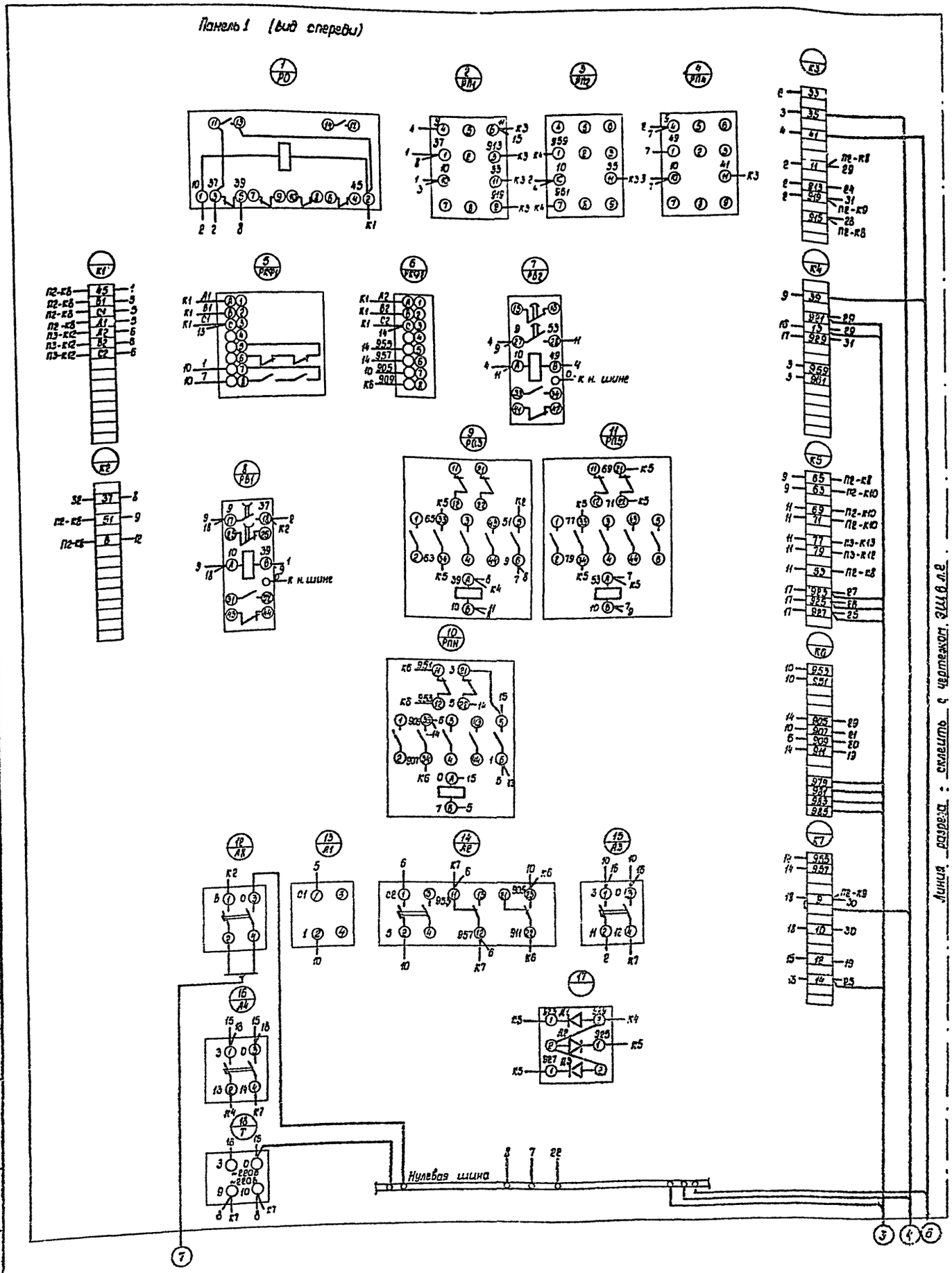
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата



1.* Размеры для справок.
2. В контуре табличек указаны номера надписей по перечню надписей.

| | | |

ЭЩ6

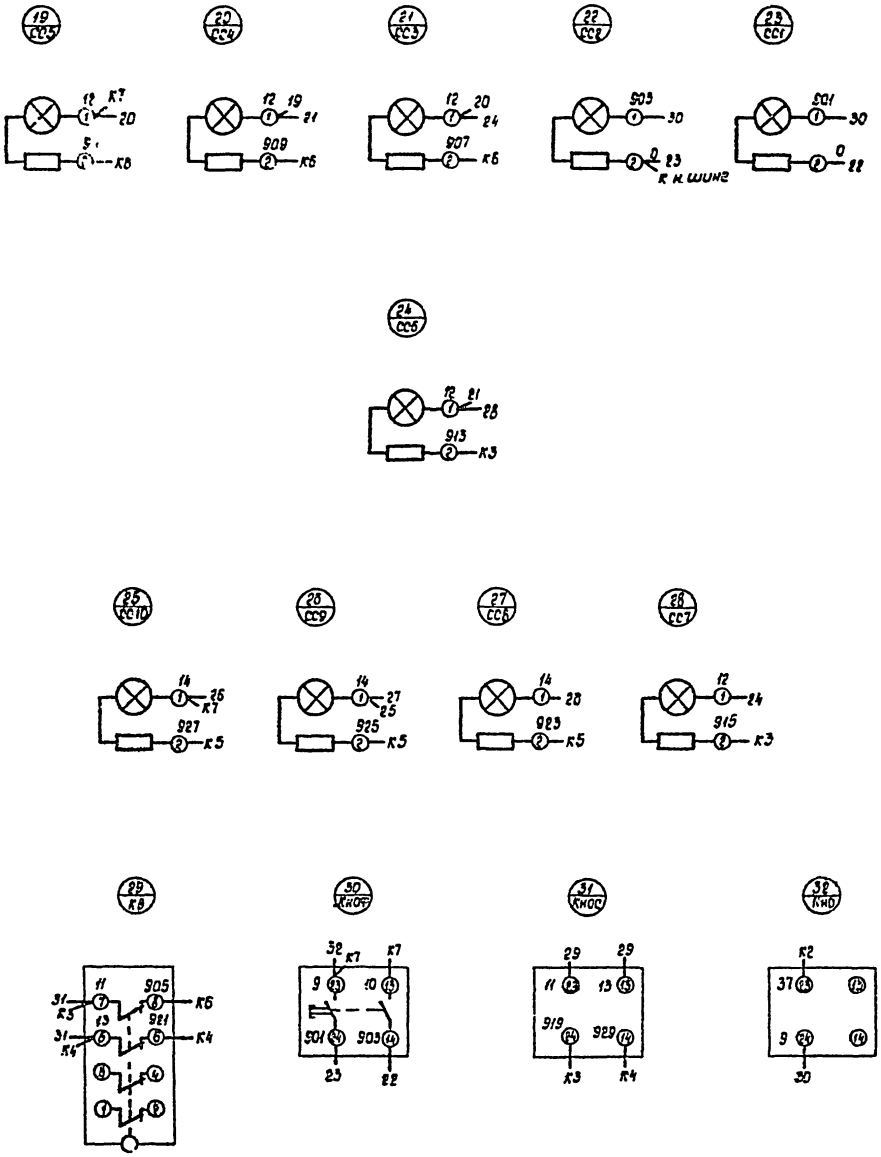


					901-2-104		ЭЩ6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щит 1ЩЩ. Схема соединений шкафа панели 1	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Тимофеева						
Пров.		Гагаринова				Лист 1 Листов 2		
Гл.спец.		Нугуманов						
Н.контр.		Пухомлина				ОПКБ Спецавтоматика Ивановский филиал		
Утв.		Дмитриев						

Копировал Молькова 16421-04 Формат 228

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

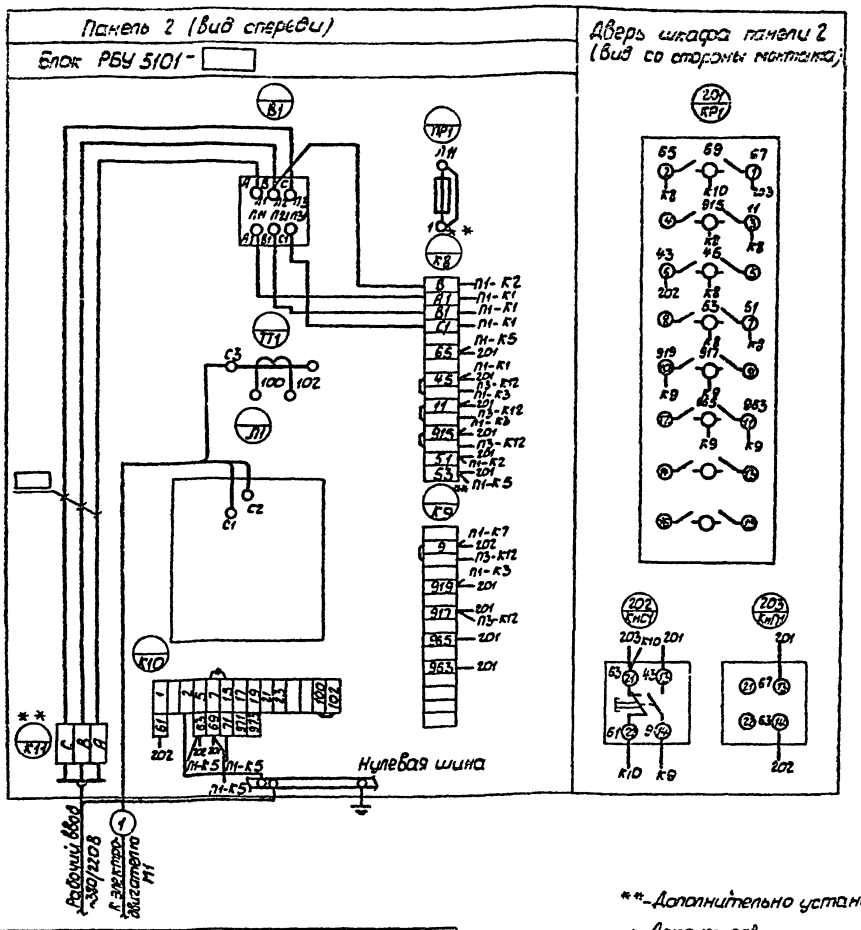
Дверь шкафа панели 1 (вид со стороны монтажа)



Линия разреза - склеить с чертежом ЭЩ6 л.1

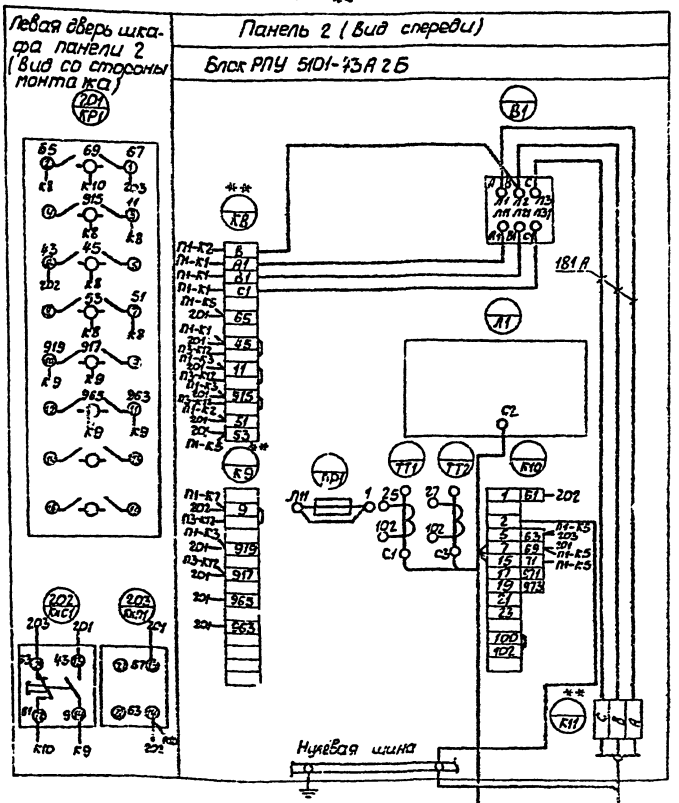
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	901-2-104	ЭЩ6	Лист 2

Копировал Низова 16422-04 Формат 22в



**-Дополнительно установленные колодки.

-//- Демонтировать

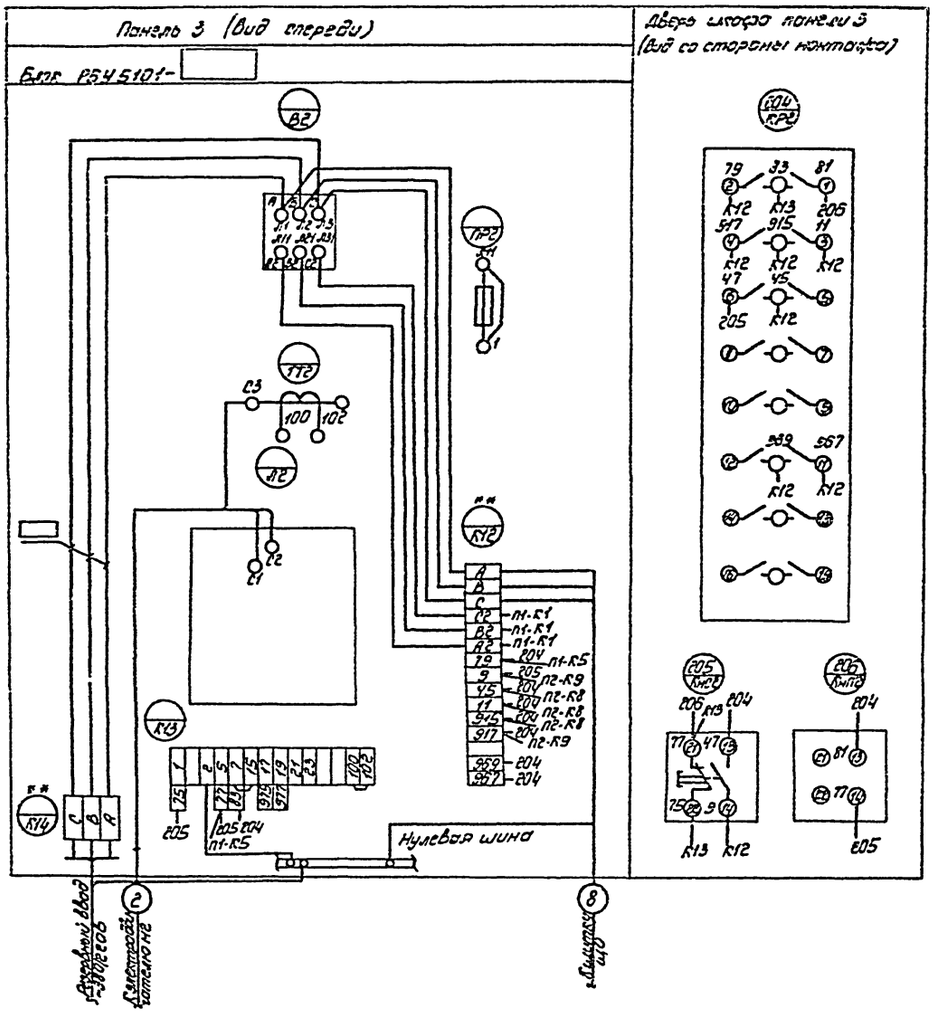


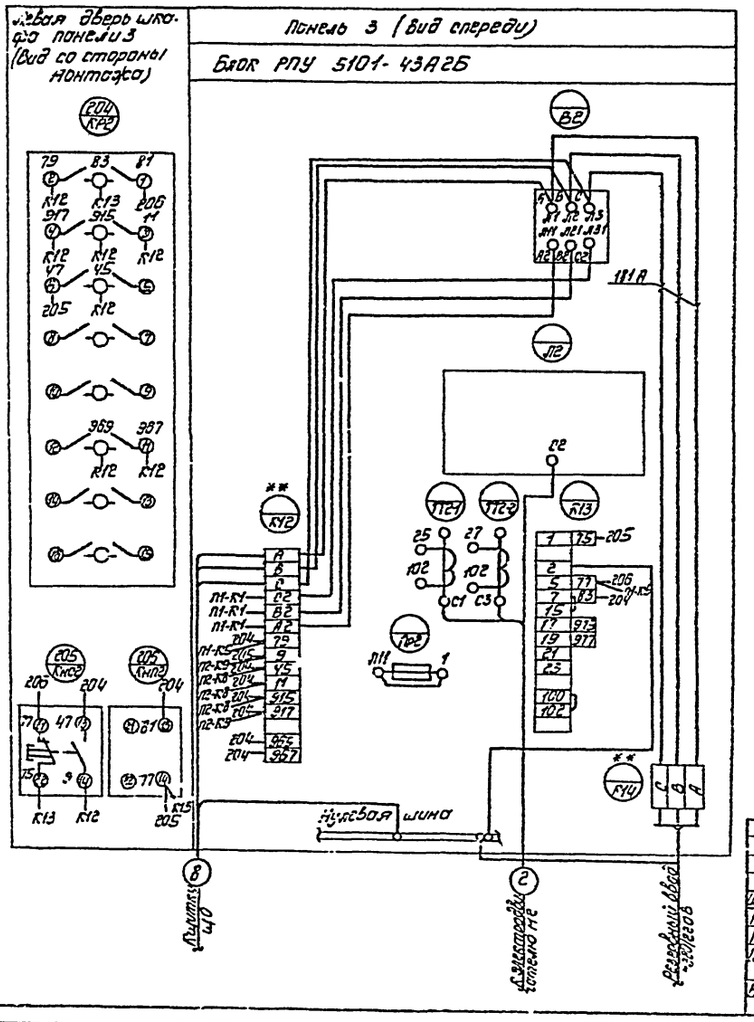
					ЭВ1-2-104		ЭЩ7
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щит 1 ШЩ. Схема соединений шкафа панели 2	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Тимофеева					—	—
Пров.		Гагаринова				Лист	Листов 1
Гл.спец.		Нугуманов				ЛКБ Спецавтоматика Ивановский филиал	
Н.контр.		Сухомлина					
Утв.		Дмитриев					

16427-04 Копировал Патрохина Формат 22.5

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

ЭЩ8





1.** Дополнительно установленные колодки.

					901-2-104		ЭЩ 8
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щит 1шш. Схема соединений шкафа панели 3	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Тимофеева						
Пров.		Гагаринова				Лист	Листов 1
Гл. спец.		Нугуманов				ОСКБ „Спецавтоматика" Ивановский филиал	
Н. контр.		Сухинина					
Утв.		Анитриев					

Копировал Носова 16427-04 формат 22

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Генеральская, 3а
Заказ № 161 Инв.№ 16422-04 тираж 1000
Сдано в печать 3.12 1960г цена 1-67

gost.e-ecolog.ru