ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-9-4

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

## АЛЬБОМ II

Чертежи индивидуальных конструкций и изделий

17838-02

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

# 801-9-4

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

## СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

## АЛЬБОМ II

Разработан институтом Гипронисельхоз

Утвержден Минсельхозом СССР
Сводное заключение № 74 от 28.07.1981г.
Введен в действие Гипронисельхозом.
Приказ № 282 от 17.09.1981г.

Главный инженер института М.М. Лукьянов
Главный инженер проекта Е.Ф. Вахрушев

Альб. II

Типовой проект 801-9-4

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

Инв. № подл. | Подпись и дата

| | | |
|---|---|---|
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст. инж. | Захарова | |

КЖИ-ВД.000

Ведомость документов

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Альбом III

Типовой проект 801-9-4

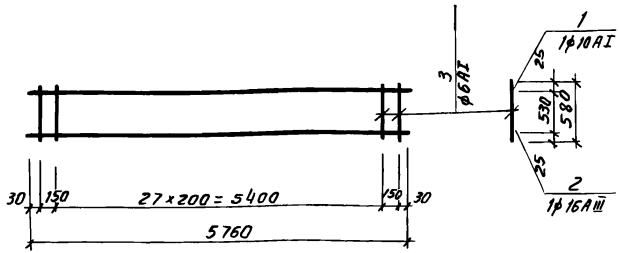
| № строки | Формат | Обозначение | Наименование | Кол. листов | № страниц | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 11 | КЖИ-МН12.000 | Изделие закладное МН12 | 1 | 29 | |
| 2 | 11 | КЖИ-МН13.000 | Изделие закладное МН13 | 1 | 30 | |
| 3 | 11 | КЖИ-МН14.000 | Изделие закладное МН14 | 1 | 31 | |
| 4 | 11 | КЖИ-МН15, МН17.000 | Изделия закладные МН15 | 1 | 32 | |
| 5 | 11 | КЖИ-МН18.000 | Изделие закладное МН18 | 1 | 33 | |
| 6 | 11 | КЖИ-МН19.000 | Изделие закладное МН19 | 1 | 34 | |
| 7 | 11 | КЖИ-МН20.000 | Изделие закладное МН20 | 1 | 35 | |
| 8 | 11 | КЖИ-1ПР4-28.12.14.А000 | Перемычка 1ПР4-28.12.14А | 1 | 36 | |
| 9 | 11 | МС1.000. СБ | Изделие соединительное МС1 | 1 | 37 | |
| 10 | 11 | МС2.000. СБ | Изделие соединительное МС2 | 1 | 38 | |
| 11 | | | | | | |
| 12 | 11 | РМ1.000 | Рамка металлическая РМ1 | 1 | 39 | |
| 13 | 11 | РМ1.000.СБ | Рамка металлическая РМ1 | 1 | 40 | |
| 14 | 11 | РМ2.000 | Рамка металлическая РМ2 | 1 | 41 | |
| 15 | 11 | РМ2.000.СБ | Рамка металлическая РМ2 | 1 | 42 | |
| 16 | 11 | РМ3.000.СБ | Рамка металлическая РМ3 | 1 | 43 | |

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

КЖИ-ВД.000

Лист 2

## КР 1




| Марка | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР 1 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖИ - КР1.000 | ф10AI ГОСТ 5781-75 ℓ=5760 | 1 | 3.6 | |
| 2 | То же | ф16AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5760 | 1 | 9.0 | |
| 3 | " | ф6AI ГОСТ 5781-75 ℓ=580 | 30 | 0.12 | |

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

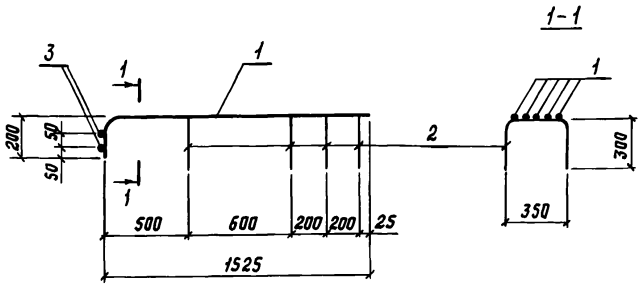
Инв. № подл.

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | КЖИ - КР1.000 |
| ГИП. | Вахрушев | | |
| Нач. отд | Горбунов | | |
| Гл. конст | Теляковский | | |
| Норм. кон. | Терешин | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | | |
| Инженер | Элькина | | |
| Провер. | Корчагина | | |

Каркас плоский КР1

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 16.2кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва




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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | КР 2 | | | |
| | | | | Детали | | | |
| б/ч | | 1 | | ф16 AIII ГОСТ 5781-81 ℓ=1725 | 5 | 2,7 | |
| б/ч | | 2 | | ф8 AI ГОСТ 5781-81 ℓ=950 | 4 | 0,38 | |
| б/ч | | 3 | | ф8 AI ГОСТ 5781-81 ℓ=350 | 2 | 0,13 | |

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. констр. | Теляковский | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Инженер | Элькина | |
| Провер. | Корчагина | |

КЖИ-КР2.000

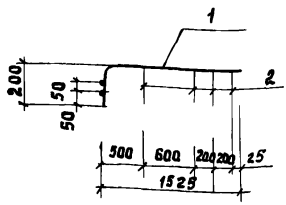
Каркас плоский КР2

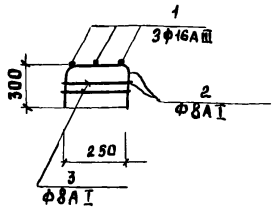
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 15,28кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Типовой проект 801-9-4 Альбом II

## КР 3




| Марка | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Кр 3 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖИ-Кр 3.000 | ф 16 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1725 | 3 | 2,7 | |
| 2 | То же | ф 8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=850 | 4 | 0.33 | |
| 3 | " | ф 8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=250 | 2 | 0.1 | |
| | | | | | |

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

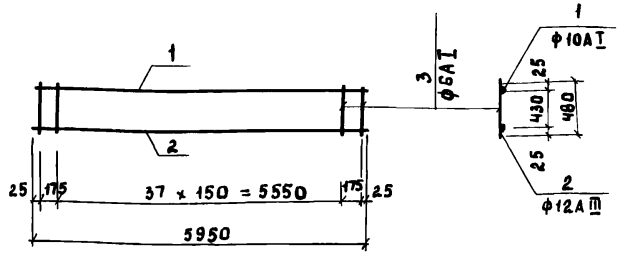
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | КЖИ-Кр 3.000 |
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач.отд. | Горбунов | | Каркас плоский Кр 3 |
| Гл.конст. | Телякобеки | | |
| Нормакон | Терешин | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Рук.гр. | Федеритей | | |
| Инжен. | Элькина | | |
| Провер. | Карчагина | | |

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 9.6кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

## Кр 4




| Марка | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Кр 4 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖИ-Кр4.000 | ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=5950 | 1 | 3.7 | |
| 2 | То же | ф12АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=5950 | 1 | 5.2 | |
| 3 | " | ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=480 | 40 | 0.1 | |
| | | | | | |

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

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. конст. | Теляковский | |
| Нормокон. | Терешин | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Инженер. | Элькина | |
| Провер. | Корчагина | |

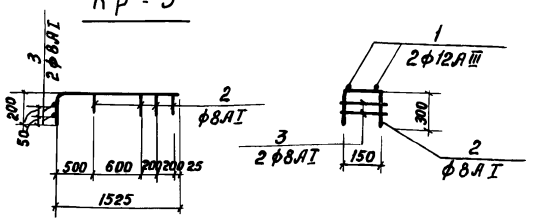
КЖИ-Кр4.000

Каркас плоский Кр 4

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 12,9 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

## Кр - 5




| Марка | Обозначение | Наименование | кол. | Масса ед. кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|
| | | **Кр 5** | | | |
| | | *Детали* | | | |
| 1 | КЖИ - Кр 5.000 | ф12АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1725 | 2 | 1,5 | |
| 2 | то же | ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=750 | 4 | 0,29 | |
| 3 | " | ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=150 | 2 | 0,06 | |

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

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач. отд | Горбунов | | |
| Гл. констр | Теляковский | | |
| Норма к-р | Терешин | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | | |
| Инжен. | Элькина | | |
| Провер. | Карчагина | | |

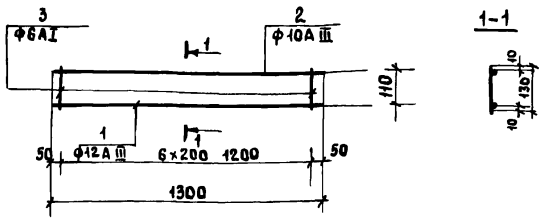
КЖИ - Кр 5.00

Каркас плоский Кр 5

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 4,28 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

## КР6




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

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР6 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-КР6.000 | ф12AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1300 | 1 | 1.17 | |
| 2 | То же | ф10AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1300 | 1 | 0.80 | |
| 3 | " | ф6AI ГОСТ 5781-75 ℓ=130 | 7 | 0.03 | |

Инв. № подл. | Подпись и дата

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. конструктор | Телятовский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст. инж. | Захарова | |
| Провер. | Корчагина | |

КЖИ-КР6 000

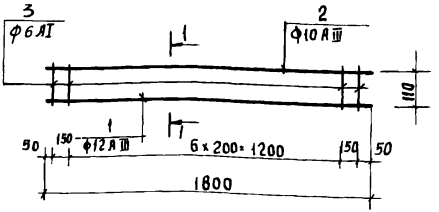
Каркас плоский КР6

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 2,18 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Типовой проект 801-9-4 Альбом III

## КР7




Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-69 и указаниями СН393-78

| Марка поз | Обозначение | Наименование | кол. | Масса ед. кг | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР7 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-КР7.000 | ф12 AIII ГОСТ5781-75 ℓ=1600 | 1 | 1,44 | |
| 2 | то же | ф10 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1600 | 1 | 0.99 | |
| 3 | " | ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=130 | 9 | 0,03 | |

Инв.№ подл. | Подпись и дата

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд | Горбунов | |
| Гл.констр | Теляковский | |
| Гл.спец | Терешин | |
| Н.контр. | Терешин | |
| Рук.гр. | Фаерштейн | |
| Ст.инж | Захарова | |
| Проверил | Корчагина | |

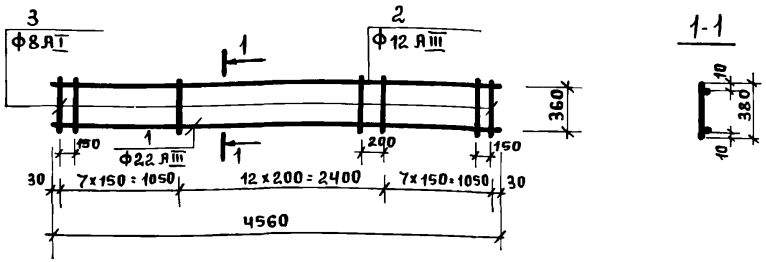
КЖИ-КР7.000

Каркас плоский КР7

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 2,70кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

КР8




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

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР8 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖИ-КР8.000 | Ф22 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=4560 | 1 | 13.8 | |
| 2 | тоже | Ф12 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=4560 | 1 | 4.2 | |
| 3 | " | Ф8 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=380 | 27 | 0.15 | |

Подпись и дата

Инв. № подл.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Валрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. кон. отд. | Теляковский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст. инж. | Захарова | |
| Проверил | Корчагина | |

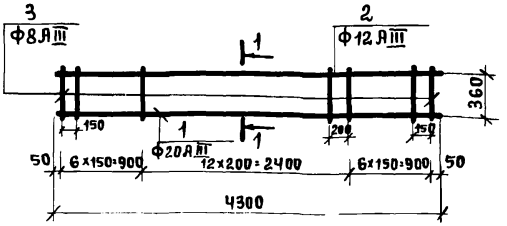
КЖИ-КР8.000

Каркас плоский КР8

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 22.1кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

## КР9




1-1




Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН393-78

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР9 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖСИ-КР9.000 | Ф20 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=4300 | 1 | 10.8 | |
| 2 | то же | Ф12 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=4300 | 1 | 3.9 | |
| 3 | " | Ф8 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=380 | 25 | 0.15 | |

Подпись и дата

Инв. N подл.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд. | Горбунов | |
| Гл.конс.отд. | Теляковский | |
| Гл.спец. | Терешин | |
| Н.контр. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст.инж. | Захарова | |
| Проверил | Корчагина | |

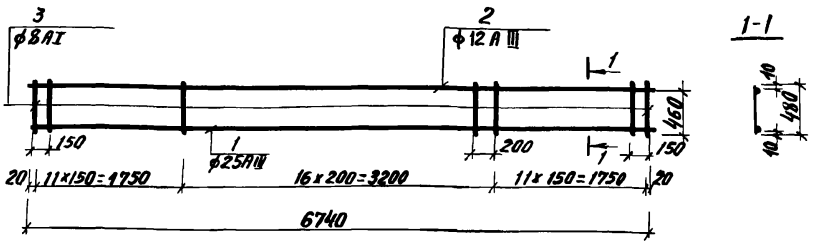
КЖСИ-КР9.000

Каркас плоский КР9.

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 18.5кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

## КР10




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

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед.кг. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР10 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-КР10.000 | ф25AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=6740 | 1 | 24.3 | |
| 2 | То же | ф12AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=6740 | 1 | 6.1 | |
| 3 | " | ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=480 | 40 | 0.2 | |

Взам. инв.

Подпись и дата

Инв. № подл.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд | Горбунов | |
| Гл. к. отд | Теляковский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр | Терешин | |
| Рук. гр. | Фиерштейн | |
| Ст. инж | Захарова | |
| Провер | Карчагина | |

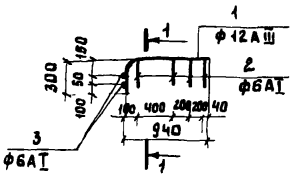
КЖИ-КР10.000

Каркас плоский КР10

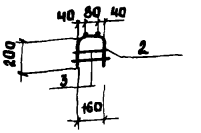
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 38.4кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

## КР 11




1-1




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

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Кр 11 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-Кр 11.000 | ф 12 А III ГОСТ 5781-75 ℓ=1240 | 2 | 1.21 | |
| 2 | То же | ф 6 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=560 | 4 | 0.14 | |
| 3 | " | ф 6 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=180 | 2 | 0.05 | |

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

КЖИ-КР 11.000

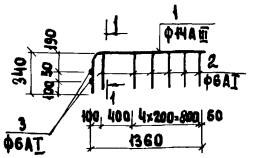
| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. конст. | Телякабекий | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст. инж. | Захарова | |
| Проверил | Карчагина | |

Каркас плоский КР 11

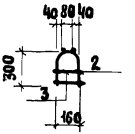
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 3.08 кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

КР-12




1-1




Каркас изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и Указаниями СН393-78

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | КР 12 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-Кр12.000 | ф14АIII ГОСТ 5781-75 ℓ=1700 | 2 | 2.05 | |
| 2 | То же | ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=760 | 6 | 0.19 | |
| 3 | " | ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=180 | 2 | 0.05 | |

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач. отд. | Горбунов | | |
| Гл. конс. отд. | Теляковский | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Н. контр. | Терешин | | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | | |
| Ст. инж. | Захарова | | |
| Проверил | Корчагина | | |

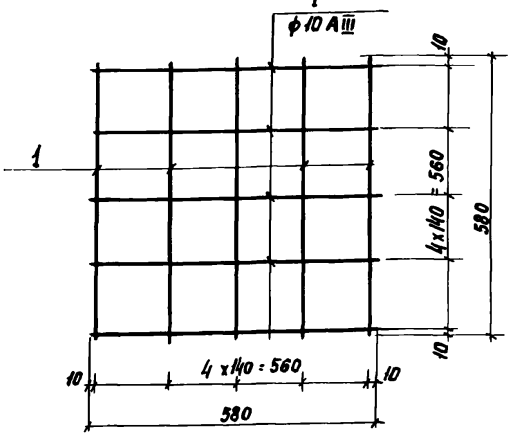
КЖИ-Кр12.000

Каркас плоский КР12

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 5,34кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

С1



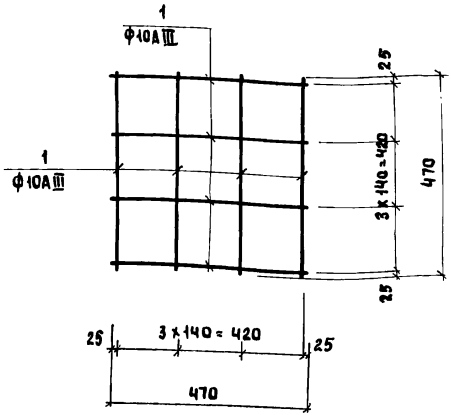

Соединение элементов производить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | С1 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-С1.000 | ф10 AIII ГОСТ 5781 ℓ = 580 | 10 | 0,35 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | КЖИ-С1.000 |
| Нач. отд. | Горбунов | | Сетка С1 |
| Гл. кон. от. | Теляковский | | Стадия: Р; Масса: 3,50кг; Масштаб: |
| Гл. спец. | Терешин | | Лист 1; Листов 1 |
| Н. контр | Терешин | | МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва |
| Рук. гр. | Фаерштейн | | |
| Ст. инж. | Захарова | | |
| Проверил | Корчагина | | |

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

## С2




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

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|
| | | С2 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-С2.000 | Ф10А III ГОСТ 5781-75 ℓ=470 | 8 | 0,30 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач. отд. | Гарбунов | | |
| Гл. кон. отд. | Тедякобский | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Н. контр. | Терешин | | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | | |
| Ст. инж. | Захарова | | |
| Проверил | Корчагина | | |

КЖИ-С2.000

Сетка С2

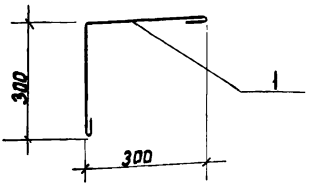
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 2,40кг | |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 801-9-4 Альб II

МН1




| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН1 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖИ-МН1.000 | ф10 А1; ГОСТ 5781-75; ℓ=750 | 1 | 0,46 | |

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд | Горбунов | |
| Гл.конст. | Теляковский | |
| Гл.спец. | Терешин | |
| Н.контр | Терешин | |
| Рук.груп | Фаерштейн | |
| Ст.техн | Щеголева | |
| Проверил | Корчагина | |

КЖИ-МН1-000

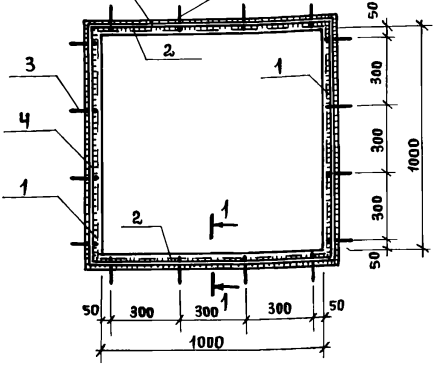
Изделие закладное МН1

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,46кг | 1:10 |

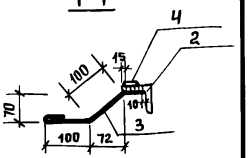
Лист 1 | Листов 1

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

МН2




1-1




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед, кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН2 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН2.000 | L63×6 ; ГОСТ8509-72; ℓ=1126 | 2 | 6.44 | |
| 2 | Тоже | L63×6 ; ГОСТ8509-72; ℓ=1000 | 2 | 5.72 | |
| 3 | " | ФВАI; ГОСТ5781-75; ℓ=300 | 16 | 0.12 | |
| 4 | " | -20×6; ГОСТ103-76; ℓ=1096 | 4 | 0.99 | |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач. отд. | Горбунов | | |
| Гл. констр. | Теляковский | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Н. контр. | Терешин | | |
| Рук. груп. | Фаерштейн | | |
| Ст. техн. | Щеголева | | |
| Проверил | Корчагина | | |

КЖИ-МН 2.000

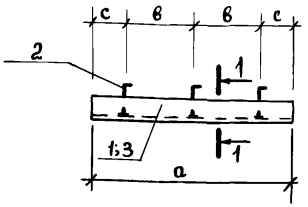
Изделие закладное МН2

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 30.28кг | 1:10<br>1:20 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

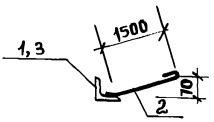
Мех ССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

МН3 ; МН15




1-1




| | а | в | с |
|---|---|---|---|
| МН3 | 900 | 300 | 150 |
| МН15 | 2000 | 300 | 100 |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | МН3 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН3, МН15.000 | ∠75×6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=900 | 1 | 6.20 | |
| 2 | то же | ф8 AI ; ГОСТ 5781-75 ; ℓ=280 | 3 | 0.11 | |
| | | МН15 | | | |
| 3 | КЖИ-МН3 ; МН15.000 | ∠75×6 ГОСТ 8509-72; ℓ=2000 | 1 | 13.78 | |
| 2 | то же | ф8 AI ; ГОСТ 5781-75 ; ℓ=280 | 7 | 0.11 | |

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75, $h_ш$=6мм

Инв. № подл. | Подпись и дата

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд | Горбунов | |
| Гл. кон. отд | Теляковский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Рук. груп. | Фёрштейн | |
| Ст. техн. | Щеголева | |
| Проверил | Корчагина | |

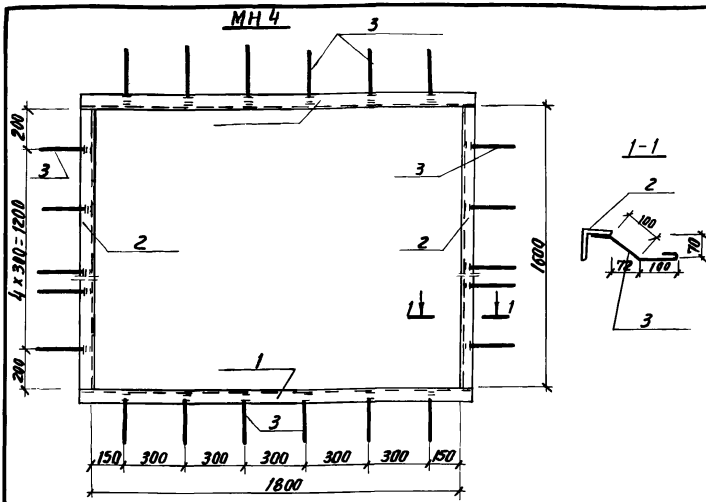
КЖИ-МН3, МН15.000

Изделия закладные МН3 и МН15

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 6.53кг 14.55кг | 1:20 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Типовой проект 801-9-4 Альбом II




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед, кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН4 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН4.000 | L75×6; ГОСТ8509-72; l=1950 | 2 | 13.44 | |
| 2 | То же | L75×6; ГОСТ8509-72; l=1600 | 2 | 10.96 | |
| 3 | " | ф8АI; ГОСТ 5781-75; l=320 | 22 | 0.13 | |

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд | Горбунов | |
| Гл. кон.отд | Теляковский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н.контр | Терешин | |
| Рук.груп | Фаерштейн | |
| Ст.техн. | Щеголева | |
| Провер. | Корчагина | |

КЖИ-МН4.000

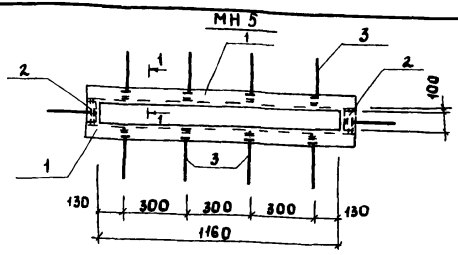
Изделие закладное МН4

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 51.66кг | 1:20 |

Лист 1 Листов 1

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв № Подл. Подпись и дата




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

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач.отд | Горбунов | | |
| Гл.кон.отд | Телятковский | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Рук.груп. | Фаерштейн | | |
| Ст.техн. | Щеголева | | |
| Пробер. | Корчагина | | |

КЖИ-МН 5.000

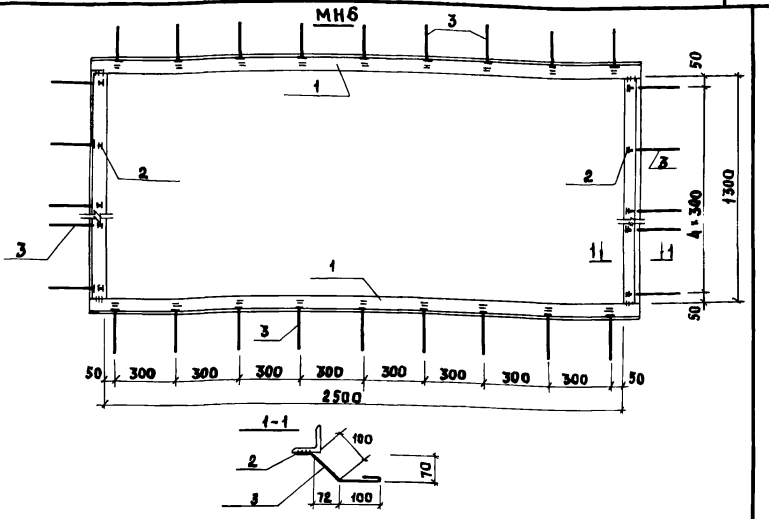
Изделие закладное
МН 5

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 17,66кг | 1:20<br>1:10 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСК СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 801-9-4 Альбом II




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН6 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН 6.000 | L63×6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=2626 | 2 | 15,10 | |
| 2 | То же | L63,6 ; ГОСТ 8509-72; ℓ=1300 | 2 | 7,50 | |
| 3 | " | ф 8AI; ГОСТ 5781-75; ℓ=920 | 28 | 0,13 | |

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; hш=5мм

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | КЖИ-МН 6.000 |
| Нач.отд. | Горбунов | | Изделие закладное МН6 |
| Гл.конст. | Телякобский | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Рук.гр. | Фаерштейн | | |
| Ст.техн. | Щеголева | | |
| Провер. | Корчагина | | |

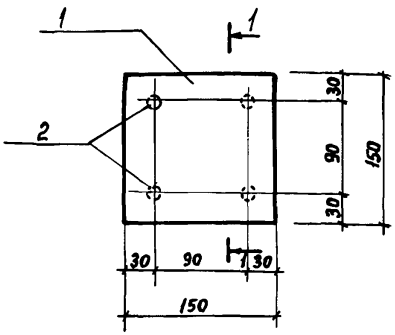
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 48,74кг | 1:20 |

Лист 1 | Листов 1

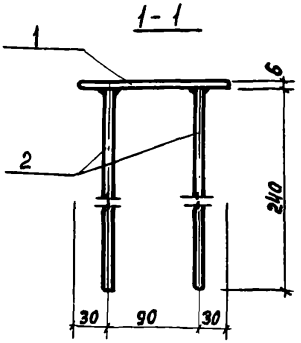
МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Подпись и дата | Инв. N подл.

МН 7




1-1



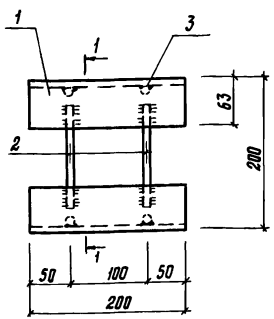

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН 7 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН 7.000 | -150×6; Гост 19903-74; ℓ=150 | 1 | 1,06 | |
| 2 | То же | ф8АI; Гост 5781-75; ℓ=240 | 4 | 0,09 | |

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

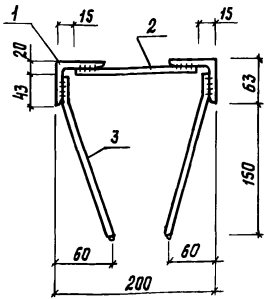
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | КЖИ-МН 7.000 | |
| ГИП | Вахрушев | Изделие закладное МН 7 | Стадия: Р; Масса: 1,42кг.; Масштаб: 1:5 |
| Нач. отд. | Горбунов | | Лист 1; Листов 1 |
| Гл. кон. отд. | Теляковский | | МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Н. контр. | Терешин | | |
| Рук. груп. | Фаерштейн | | |
| Ст. техн. | Щеголева | | |
| Провер. | Корчагина | | |

Инв. № подл. | Подпись и дата

МН8




1-1




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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | МН8 | | | |
| | | | | Детали | | | |
| | | 1 | КЖИ-МН8.001 | ∟63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=200 | 2 | 1.14 | |
| | | 2 | КЖИ-МН8.002 | ф8 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=170 | 2 | 0.07 | |
| | | 3 | КЖИ-МН8.003 | ф8 AIII ГОСТ 5781-75 ℓ=240 | 4 | 0.09 | |

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

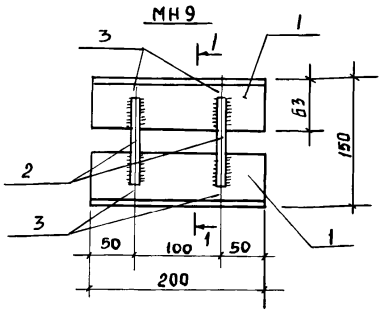
| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. кан. отд. | Телятковский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст. техн. | Щеголева | |
| Провер. | Корчагина | |

КЖИ-МН8.000

Изделие закладное
МН8

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 2,78 | 1:5 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед, кг | Приме чание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН9 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН9.000 | L 63×6; ГОСТ 8509-72; ℓ=200 | 2 | 1.14 | |
| 2 | ТОЖЕ | фв A III; ГОСТ 5781-75; ℓ=120 | 2 | 0.05 | |
| 3 | " | фв A III; ГОСТ 5781-75; ℓ=240 | 4 | 0.09 | |

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд | Горбунов | |
| Гл. кон. отд | Теляковский | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Н. контр | Терешин | |
| Рук. груп | Фаерштейн | |
| Ст. техн. | Щеголева | |
| Проверил | Корчагина | |

КЖИ-МН9.000

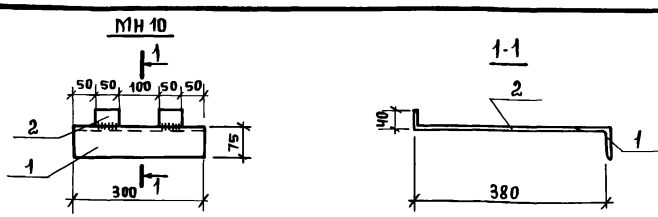
Изделие закладное МН9

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 2,74кг | 1:5 |

Лист 1 Листов 1

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

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




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед, кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН 10 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН10.000 | ∠75×6; ГОСТ 8509-72, ℓ=300 | 1 | 2.07 | |
| 2 | Тоже | -50×6; ГОСТ 103-76; ℓ=345 | 2 | 0.81 | |
| | | | | | |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач.отд. | Горбунов | | |
| Гл.кон.отд. | Теляковецкий | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Рук.груп. | Фаерштейн | | |
| Ст.техн. | Щеголева | | |
| Провер. | Корчагина | | |

КЖИ-МН10.000

Изделие закладное МН10

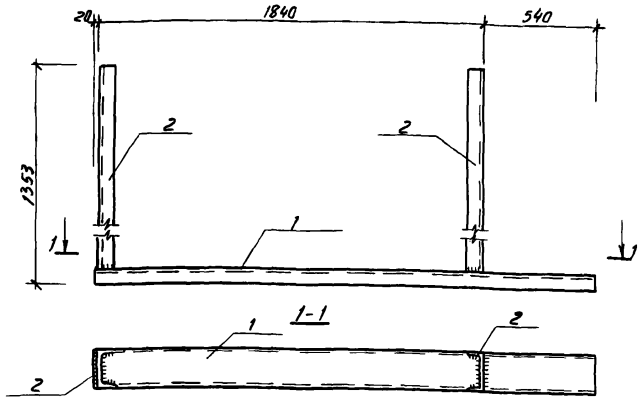
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 3.69кг | 1:10 |

Лист 1 Листов 1

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв. N подл. | Подпись и дата

МН11




| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН11 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН11.000 | С20, ГОСТ 8240-72; $\ell$=2400 | 1 | 44.16 | |
| 2 | То же | С20, ГОСТ 8240-72; $\ell$=1277 | 2 | 23.50 | |

1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75, $h_ш$ = 6мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Инв. N подл. | Подпись и дата | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП. | Вахрушев | | |
| Нач.отд. | Гордунов | | |
| Гл.констр. | Телякавский | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Рук.груп. | Федерштейн | | |
| Ст.техн. | Щеголева | | |
| Провер. | Корчагина | | |

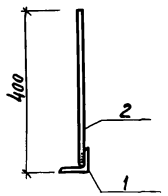
КЖИ-МН 11.000

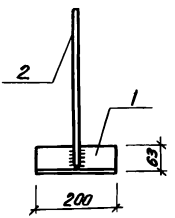
Изделие закладное МН11

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 91.16кг | 1:20 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

МН 12




| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед, кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН12 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1. | КЖИ-МН 12.000 | L63×6; ГОСТ 8509-72; ℓ=200 | 1 | 1.14 | |
| 2. | То же | ϕ 10 AI, ГОСТ 5781-75; ℓ=394 | 1 | 0.24 | |
| | | | | | |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач. отд | Горбунов | | |
| Гл. констр | Телякавский | | |
| Гл. спец. | Терешкин | | |
| Н. контр. | Терешкин | | |
| Рук. груп | Фаерштейн | | |
| Ст. техн. | Щеголева | | |
| Провер. | Корчагина | | |

КЖИ-МН 12.000

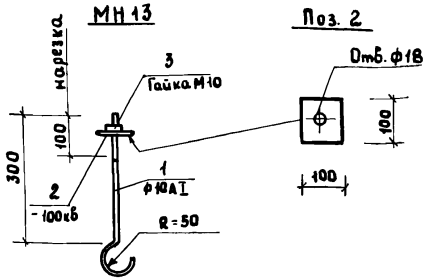
Изделие закладное МН12

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 1.38кг | 1:10 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв. N подл. | Подпись и дата

МН 13 Поз. 2




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | МН 13 | | | |
| | | | | Детали: | | | |
| Б4 | | 1 | КЖИ-МН 13.000 | ф 10АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=580 | 1 | 0,36 | |
| Б4 | | 2 | То же | -100кб; ГОСТ 19903-74; ℓ=100 | 1 | 0,63 | |
| Б4 | | 3 | " | Гайка М10; ГОСТ 5915-70 | 1 | 0,03 | |

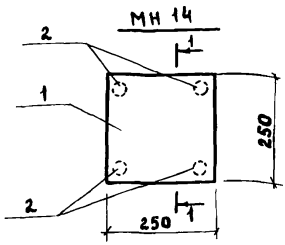
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | КЖИ-МН 13.000 |
| Нач. отд. | Горбунов | | |
| Гл. конст. | Телякобский | | |
| Нормок. | Терешин | | Изделие закладное МН 13 |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | | |
| Ст. инж. | Захарова | | |
| Проверил | Корчагина | | |

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,99 | 1:10 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 801-9-4 Альбом III



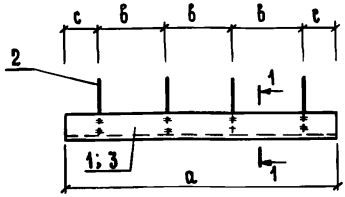

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | МН 14 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН 14.000 | -250×6; ГОСТ 19903-74, ℓ=250 | 1 | 2,95 | |
| 2 | То же | ф8АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=240 | 4 | 0,09 | |
| | | | | | |

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

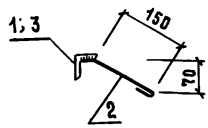
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | КЖИ-МН 14.000 |
| Нач.отд. | Горбунов | | |
| Гл.кон.отд. | Телятковский | | Изделие закладное МН 14 |
| Гл.спец. | Терешин | | Стадия: Р; Масса: 3.31кг; Масштаб: 1:10 |
| Н.контр. | Терешин | | Лист 1; Листов 1 |
| Рук.груп. | Фаерштейн | | МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва |
| Ст.техн. | Щеголева | | |
| Пробер. | Корчагина | | |

Инв.N подл. | Подпись и дата

МН16; МН17




1-1




| | а | б | с |
|---|---|---|---|
| МН16 | 3520 | 450 | 185 |
| МН17 | 5950 | 500 | 225 |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | МН16 | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | КЖИ-МН16, МН17.000 | ∠75×6; ГОСТ8509-72, ℓ=3520 | 1 | 24.25 | |
| 2 | То же | Ф8АI; ГОСТ5781-75, ℓ=280 | 8 | 0.11 | |
| | | МН17 | | | |
| | | Детали | | | |
| 3 | КЖИ-МН16, МН17.000 | ∠75×6; ГОСТ8509-72, ℓ=5950 | 1 | 41.00 | |
| 2 | То же | Ф8АI; ГОСТ5781-75, ℓ=280 | 12 | 0.11 | |

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

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд. | Горбунов | |
| Гл.конс.от. | Теляковский | |
| Гл.спец. | Терешин | |
| Н.контр. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Ст. инж. | Таирова | |
| Проверил | Корчагина | |

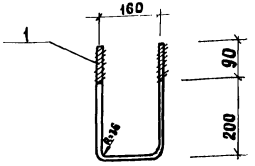
КЖИ-МН16, МН17.000

Изделия закладные МН16; МН17

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 25.13кг 42.32кг | 1:20 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

МН-18




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | МН 18 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | КЖИ-МН 18.000 | ф12 AI; ГОСТ 5781-75; ℓ = 740 | 1 | 0,66 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач.отд. | Горбунов | | |
| Гл.конс.от | Теляковский | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Рук.гр.пр. | Фаерштейн | | |
| Ст.инж. | Тамраба | | |
| Провер. | Карчагина | | |

Изделие закладное МН-18

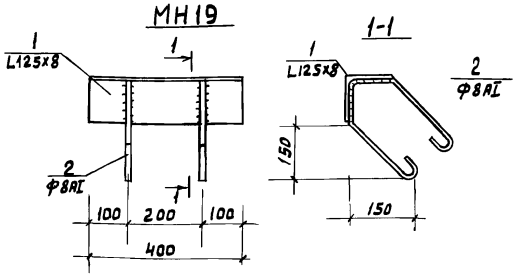
КЖИ-МН 18.000

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,66кг | 1:10 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Инв. N подл. | Подпись и дата

Типовой проект 801-9-4 Альбом II




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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Мн13 | | | |
| | | | | Детали | | | |
| Б4 | | 1 | КЖИ-МН19.000 | L125x8 ГОСТ 8509-72 ℓ=400 | 1 | 6,2 | |
| Б4 | | 2 | То же | ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=740 | 2 | 0,3 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | |
| Нач.отд | Горбунов | | |
| Гл.кон.от | Теляковский | | |
| Нормак | Терешин | | |
| Гл.спец | Терешин | | |
| Рук. гр | Фаерштейн | | |
| Инж | Элькина | | |
| Провер. | Фаерштейн | | |

КЖИ-МН19.000

Деталь закладная МН19

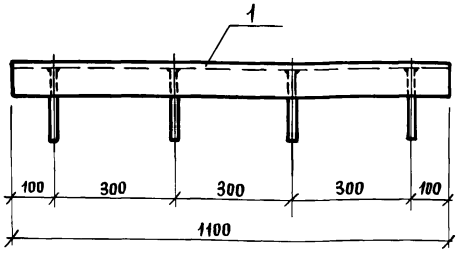
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 6,8 | 1:10 |

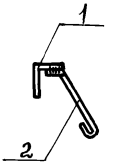
Лист 1 | Листов 1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

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

# МН20




| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | МН20 | | | |
| | | | | Детали | | | |
| БЧ | | 1 | | ∠75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1100 | 1 | 7.5 | |
| БЧ | | 2 | | Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=320 | 4 | 0.12 | |

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

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач. отд. | Горбунов | |
| Гл. конс. | Теляковский | |
| Н. контр. | Терешин | |
| Гл. спец. | Терешин | |
| Рук. гр. | Фаерштейн | |
| Инженер | Элькина | |
| Провер. | Фаерштейн | |

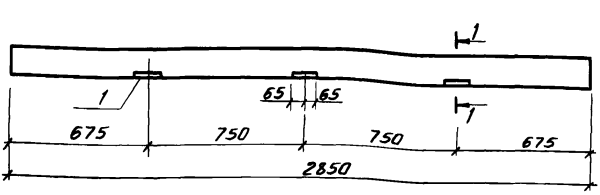
КЖИ-МН20.000

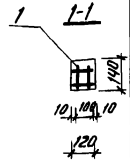
Изделие закладное МН20

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 7.98кг | 1:10 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

Мех сбор ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

## Перемычка 1ПР4-28.12.14А




| | | | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 1ПР4-28.12.14А | | | |
| | | 1 | Серия 1.400-6 /76 | Изделие закладное М8-10 | 3 | 1.1 | |

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

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд | Горбунов | |
| Гл.конс.отд | Теляковский | |
| Гл.спец. | Терешин | |
| Н.котр. | Терешин | |
| Рук.гр. | Фрерштейн | |
| Ст.инж. | Захарова | |
| Провер. | Фрерштейн | |

КЖИ 1ПР4 28 12 14А.000

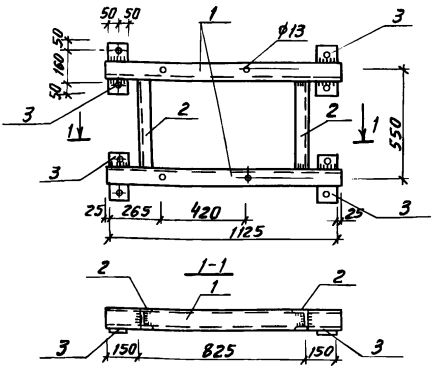
Перемычка 1ПР4-28.12.14А

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 3.3 | 1:50 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

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

МС 1




| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | МС-1 | | | |
| | | Детали: | | | |
| 1 | МС 1.000 | [10; ГОСТ 8240-72; ℓ=1175 | 2 | 10.3 | |
| 2 | То же | [10; ГОСТ 8240-72; ℓ=490 | 2 | 4.2 | |
| 3 | " | -δ=6мм; ГОСТ 103-76; 250×100 | 4 | 0.99 | |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| Г.И.Л. | Вахрушев | | |
| Нач.отд. | Горбунав | | |
| Гл.кон.отд. | Теляковский | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Рук.гр. | Флеритейн | | |
| Ст.инж. | Тагирова | | |
| Пров. | Корчагина | | |

МС 1.000.СБ

Изделие соединительное МС-1

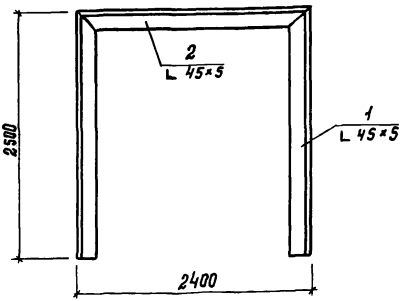
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 33.06кг | 1:20 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва

Подпись и дата

Инв. N подл.

## МС 2




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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | МС 2 | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | Детали | | | |
| Б4 | | 1 | МС2.001 | L 45×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=2500 | 2 | 8.60 | |
| Б4 | | 2 | МС2.002 | L 45×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=2400 | 1 | 8.10 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | | МС2.000 |
| Нач.отд. | Горбунов | | |
| Гл.конст.отд. | Теляковский | | Изделие соединительное МС2 |
| Н.контр. | Терешин | | |
| Гл.спец. | Терешин | | |
| Рук.гр. | Фаерштейн | | |
| Ст.инж. | Элькина | | |
| Проверил | Фаерштейн | | |

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 25,30 | 1:25 |
| Лист 1 | Листов 1 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

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

Альбом II

Типовой проект 801-9-4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| 11 | | | Рм 1.000 | Сборочный чертеж | X | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| Б.4 | | 1 | Рм 1.000 | -6×220; ГОСТ 19903-74 / Вст.3кп2; ГОСТ 380-71* / ℓ=542 | 2 | 5,60кг |
| Б.4 | | 2 | То же | -6×220; ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2; ГОСТ 380-71* / ℓ=503 | 2 | 5,24кг |
| Б.4 | | 3 | " | ∠63×6; ГОСТ 8509-72 / Вст.3кп2; ГОСТ 380-71* / ℓ=668 | 2 | 3,82кг |
| Б.4 | | 4 | " | ∠63×6; ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2; ГОСТ 380-71* / ℓ=515 | 2 | 2,95кг |
| Б.4 | | 5 | " | ф10АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=320 | 4 | 0,20кг |

Инв.№ подл. | Подпись и дата

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Гл.кон.отд. | Горбунов | |
| Гл.кон.отд. | Теляковский | |
| Гл.спец. | Терешин | |
| Н.контр. | Терешин | |
| Рук.груп. | Фаерштейн | |
| Ст.техн. | Щеголева | |
| Проверил | Карчагина | |

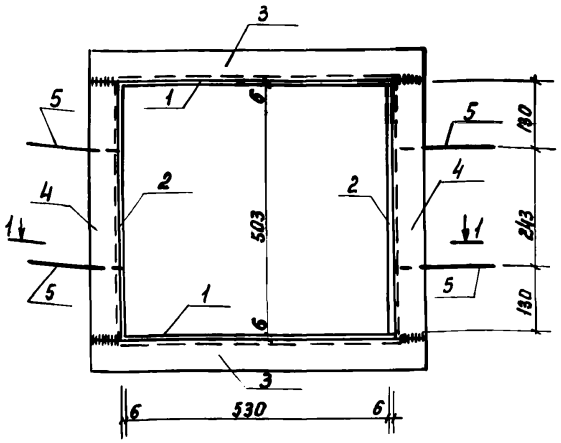
Рм 1.000

Рамка металлическая
Рм 1

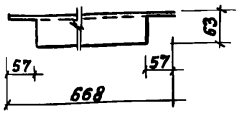
| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 36.02кг | |
| Лист 1 | Листов 2 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

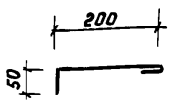
РМ 1

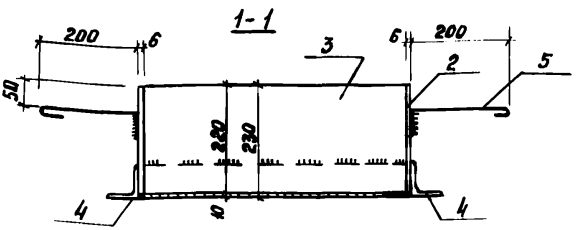



Поз. 3




Поз. 5




1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с Гост 14098-68 и указаниями СН 393-78
Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 5мм
2. Готовое изделие огрунтовать грунтом ГФ 020.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Важрушев | | |
| Нач. отд | Горбунов | | |
| Гл. кон. отд | Теляковский | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Н. контр. | Терешин | | |
| Рук. груп. | Фаерштейн | | |
| Ст. техн | Щеголева | | |
| Провер. | Корчагина | | |

РМ-1 000. СБ

Рамка металлическая
РМ 1

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | - | |

Лист 2 Листов 2

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 801-9-4 Альбом III

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Документация** | | |
| 11 | | | Рм 2.000 | Сборочный чертеж | | |
| | | | | **Детали** | | |
| Б.ч | | 1 | Рм 2.000 | Кольцо Ф512/412; ГОСТ19903-74 | | |
| | | | | Вст3 кп2; ГОСТ 380-71* | 2 | 3.79кг |
| Б.ч | | 2 | то же | -6х218; ГОСТ 19903-74 | | |
| | | | | Вст3 кп2; ГОСТ380-71* ℓ=1256 | 1 | 12.01кг |
| Б.ч | | 3 | " | Ф10АТ; ГОСТ5781-75; ℓ=320 | 4 | 0.20кг |

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Вахрушев | |
| Нач.отд. | Горбунов | |
| Гл.кон.отд | Теляковский | |
| Гл.спец. | Терещин | |
| Н.контр. | Терещин | |
| Рук.груп | Фаерштейн | |
| Ст.техн | Щеголева | |
| Проверил | Корчагина | |

Рм 2.000

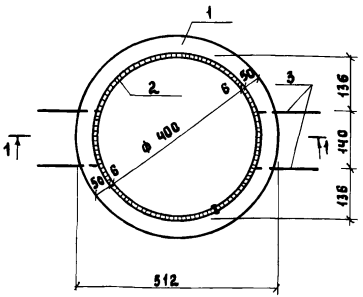
Рамка металлическая
Рм 2

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 20.39кг | |
| Лист 1 | Листов 2 | |

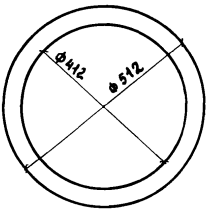
МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Инв. N подл. | Подпись и дата

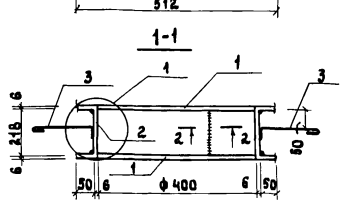
РМ 2

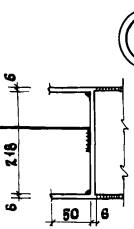



Поз. 1

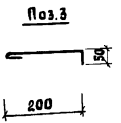



1-1

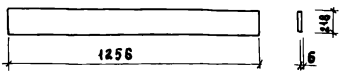



Поз. 3




Развертка поз. 2




2-2




1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75; $h_ш$ = 5мм.
2. Готовое изделие огрунтовать грунтом ГФ020

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вакрушев | | |
| Нач. отд. | Горбунов | | |
| Гл. кон. отд. | Теляковский | | |
| Гл. спец. | Терешин | | |
| Н. констр. | Терешин | | |
| Рук. грут. | Фаерштейн | | |
| Ст. техн. | Щеголева | | |
| Проверил | Корчагина | | |

Рм 2.000 СБ

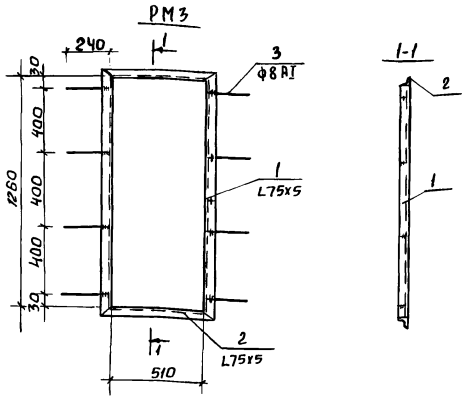
Рамка металлическая Рм 2

| Стадия | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | – | 1:10<br>1:20 |
| Лист 2 | Листов 2 | |

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 801-9-4 Альб. III




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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | РМ3 | | | |
| | | | | Детали | | | |
| Б.Ч | | 1 | К ЖЦ-3 | L75x5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1410 | 2 | 8.2 кг | |
| Б.Ч | | 2 | То же | L75x5 ГОСТ 8509-72 ℓ=650 | 2 | 3.8 кг | |
| Б.Ч | | 3 | " | Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=240 | 8 | 0.1кг | |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Вазгрушев | | РМ-3. ОООСБ |
| Нач.отд | Горбунов | | Рамка металлическая РМ3 |
| Гл.спец | Терешин | | Стадия: Р; Масса: 24.80; Масштаб: 1:20 |
| Рук.гр. | Фаерштейн | | Лист 1; Листов 1 |
| Ст.инж | Захарова | | МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва |
| Провер. | Фаерштейн | | |

gost.e-ecolog.ru