ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-6-2

БЛОК КОРМОВОЙ ЗОНЫ

ДЛЯ КОМПЛЕКСОВ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МОЛОКА НА 800-1200 КОРОВ

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

17875-02

ЦЕНА 1-16

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать X 1982 г.

Заказ № 10256 Тираж 200 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-6-2

БЛОК КОРМОВОЙ ЗОНЫ

ДЛЯ КОМПЛЕКСОВ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МОЛОКА НА 800-1200 КОРОВ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I – Пояснительная записка. Технология и механизация производственных процессов. Архитектурно-строительные решения Конструкции железобетонные. Внутренние водопровод и канализация. Отопление и вентиляция. Электротехнические чертежи. Автоматизация сантехнических систем. Связь и сигнализация.

Альбом II – Строительные изделия.

Альбом III – Заказные спецификации.

Альбом IV – Сметы

АЛЬБОМ II

Разработан
институтом Гипронисельхоз

Утвержден
Минсельхозом СССР
Сводное заключение №44 от 29.IV.1980г.
Введен в действие Гипронисельхозом
Приказ № 190 от 25 июня 1981 г.

Гл. инженер института М.М. Лукьянов

Гл. инженер проекта В.А. Левченкова

				Привязан	
Инв. №					

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ листа альбома	Примечание
1	11	КЖИ- ВД.000	Ведомость документов	3	2-4	
2		КЖИ- К1.000	Колонна К1 (СК3-60-2а)	1	5	
3		КЖИ- К2.000	Колонна К2 (СК3-60-2б)	1	6	
4		КЖИ- К4.000	Колонна К4 (СКТ3-72-2а)	1	7	
5		КЖИ- К5.000	Колонна К5 (СК3-66-2а)	1	8	
6		КЖИ- П2.000	Плита покрытия П2			
7			(ПС1-4АIIIв-(7)-Г)	1	9	
8		КЖИ- Б3.000	Балка Б3	1	10	
9		КЖИ- Б4.000	Балка Б4	1	11	
10		КЖИ- Б5.000	Балка Б5	1	12	
11		КЖИ- МС2.000	Изделия соединительные			
12			МС2, МС3.	1	13	
13		КЖИ- МС2.000СБ	Изделия соединительные			
14			МС2, МС3			
15			Сборочный чертёж	1	14	
16		КЖИ- МС4.000	Изделия соединительные			
17			МС4, МС5	1	15	
18		КЖИ- МС4.000СБ	Изделия соединительные			
19			МС4, МС5			
20			Сборочный чертёж	1	16	
21		КЖИ- МС6.000	Изделие соединительное МС6	1	17	
22		КЖИ- МС7.000	Изделие соединительное МС7	1	18	
23		КЖИ- МС8.000	Изделие соединительное МС8	1	19	
24		КЖИ- МС8.000СБ	Изделие соединительное МС8			
25			Сборочный чертеж.	1	20	
26		КЖИ- МС9.000	Изделия соединительные			
27			МС9, МС10, МС11	1	21	

КЖИ- ВД.000

Нач.отд.	Махов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Харлямова	
Рук.гр.	Яворусина	
Ст.техн.	Попова	

Ведомость документов

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-6-2 Альбом II

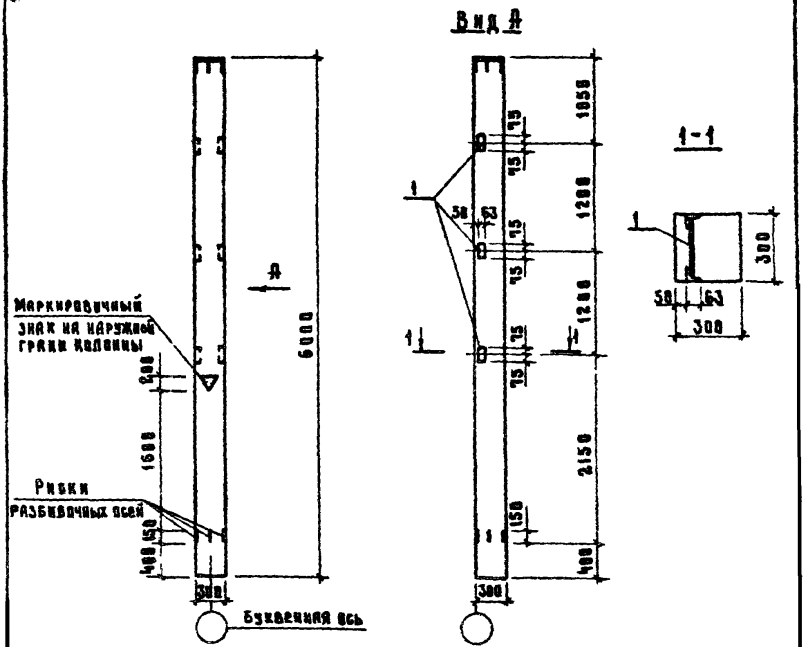
№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ стр. альбом	Примечание
1	11	КЖИ- МС9.000СБ	Изделия соединительные			
2			МС9, МС10, МС11			
3			Сборочный чертёж	1	22	
4		КЖИ- МС12.000	Изделие соединительное МС12	1	23	
5		КЖИ- МС13.000	Изделие соединительное МС13	1	24	
6		КЖИ- МС14.000	Изделие соединительное МС14	1	25	
7		КЖИ- МС15.000	Изделие соединительное МС15	1	26	
8		КЖИ- МС16.000	Изделие соединительное МС16	1	27	
9		КЖИ- МС17.000	Изделие соединительное МС17	1	28	
10		КЖИ- МС18.000	Изделие соединительное МС18	1	29	
11		КЖИ- МС19.000	Изделие соединительное МС19	1	30	
12		КЖИ - МС20.000	Изделие соединительное МС20	1	31	
13		КЖИ - МС21.000	Изделие соединительное МС21	1	32	
14		КЖИ - МС22.000	Изделие соединительное МС22	1	33	
15		КЖИ- МС23.000	Изделие соединительное МС23	1	34	
16		КЖИ - МС24.000	Изделие соединительное МС24	1	35	
17		КЖИ - МС25.000	Изделие соединительное МС25	1	36	
18		КЖИ- МС26.000	Изделие соединительное МС26	1	37	
19		КЖИ - МС27.000	Изделие соединительное МС27	1	38	
20		КЖИ - МС28.000	Изделия соединительные			
21			МС28, МС29, МС30	1	39	
22		КЖИ - МС28.000СБ	Изделия соединительные			
23			МС28, МС29, МС30			
24			Сборочный чертёж	1	40	
25		КЖИ - МС31.000	Изделие соединительное МС31	1	41	
26		КЖИ- МС32.000	Изделие соединительное МС32	1	42	
27		КЖИ- МС33.000	Изделие соединительное МС33	1	43	
28		КЖИ- МС34.000	Изделие соединительное МС34	1	44	
29		КЖИ- МС35.000	Изделие соединительное МС35	1	45	
30		КЖИ- МС36.000	Изделие соединительное МС36	1	46	

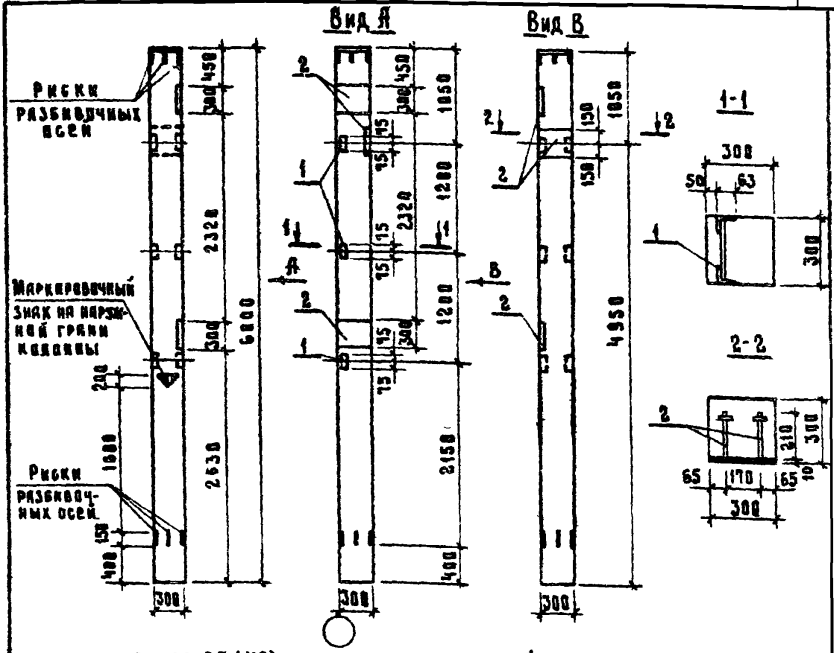
Ведомость документов

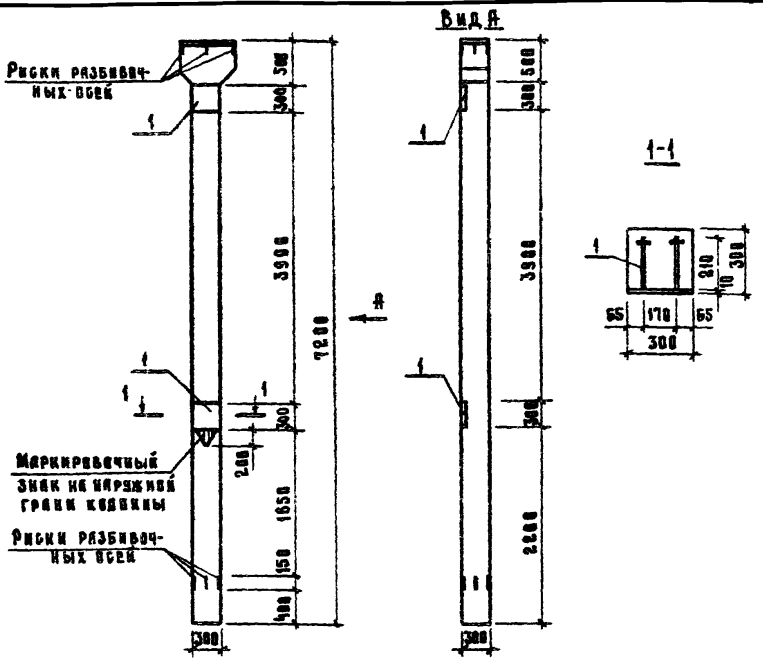
№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ стр. альбома	Примечание
1		КЖИ-МС37.000	Изделие соединительное МС37	1	47	
2		КЖИ-МС38.000	Изделие соединительное МС38	1	48	
3		КЖИ-МН1.000	Изделие закладное МН1	1	49	
4		КЖИ-МН2.000	Изделие закладное МН2	1	50	
5		КЖИ-РМ1.000	Рамка металлическая РМ1	1	51	
6		КЖИ-РМ1.000СБ	Рамк металлическая РМ1			
7			Сборочный чертёж	1	52	
8		КЖИ-РМ2.000	Рамка металлическая РМ2.	1	53	
9		КЖИ-РМ2.000СБ	Рамка металлическая РМ2			
10			Сборочный чертёж.	1	54	
11		КЖИ-РМ3.000	Рамка металлическая РМ3	1	55	
12		КЖИ-РМ3.000СБ	Рамка металлическая РМ3			
13			Сборочный чертёж.	1	56	
14		Р1.000	Решетка металлическая Р1	1	57	
15		КЖИ-С1.010	Сетка С1	1	58	
16		КЖИ-КП1.000	Каркас пространственный КП1	1	59	
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						

Ведомость документов.

Лист 3


Вид А
А
1-1
Маркировочный знак на наружной грани колонны
Риски разбивочных осей
Буквенная ось
6000
1650
2150
1200
1200
1050
300
300
300
150
400
400
450
300
58
63
75
75
75


Вид А
Вид Б
Риски разбивочных осей
Маркировочный знак на наружной грани колонны
Риски разбивочных осей
1-1
2-2
300
50
63
65
170
10
210
65
300
1850
1200
2320
1200
2328
6800
2638
2158
4950
400
300
150
150
150
150
150
75
75
75



1. Колонна СКТ3-72-2а (К4) отличается от основной марки СКТ3-72-2 по серии 1.823-1 вып.2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыть цинком Ц6 по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани колонны нанести несмывающейся краской.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4		1	1.823-1 вып 2	Закладное изделие М3	2	9,4 кг

КЖИ-К4.000

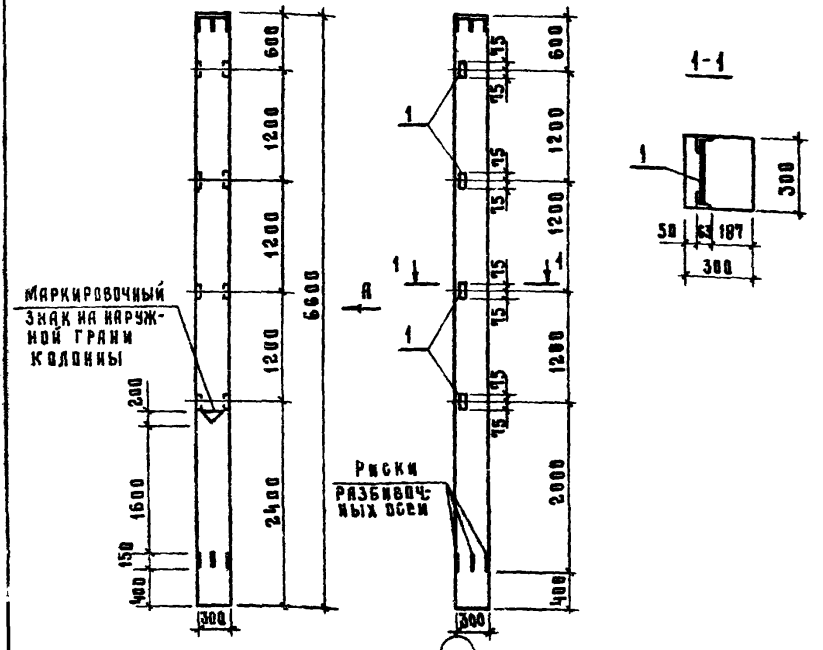
Колонна К4 (СКТ3-72-2а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИИЭЛЬХОЗ

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Хардамова	
Рук.гр.	Аврусский	
Ст.техн.	Иванов	

Вид А

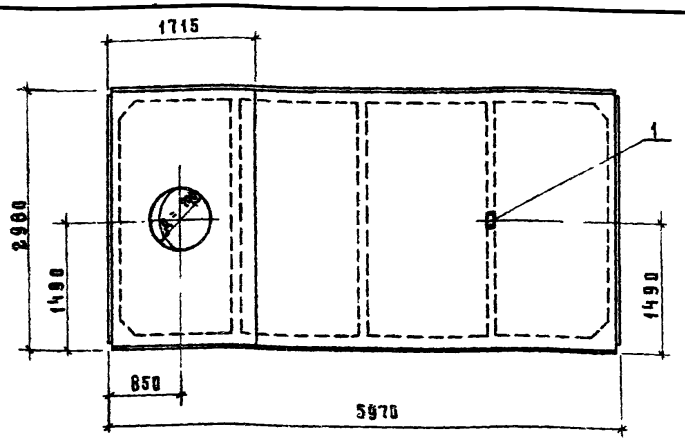


1. Колонна ОКЗ-66-2а (К5) отличается от основной марки ОКЗ-66-2 по серии 1.823-1 вып.2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыть цинком Ц1о по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани колонны нанести несмывающейся краской.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
БЧ		1	1.823-1 вып.2	Закладное изделие М3	4	9.4 кг

КЖи- К5.000

Нач.отд.	Мохов		Колонна К5 (ОКЗ-66-2а)	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.спец.	Яковский			Р		1:50
Н.контр.	Харламова			Лист	Листов 1
Рук.гр.	Аврасина				
Ст.техн.	Маркова			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	



1. Плиты покрытия ПГ1-4АIIIВ-(7)-Г и ПГ1-5АIIIВ-(7)-Г (П2) отличаются от основных марок ПГ1-4АIIIВ-(8) и ПГ1-5АIIIВ(7) по серии 1.865-4 вып.4 наличием дополнительного закладного изделия
2. Закладные изделия покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ.		1	1.865-4 вып.4	Изделие закладное МН15	1	

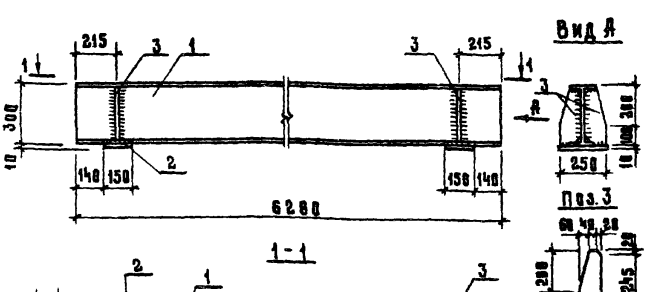
КЖи- П2.000

Плита покрытия
П2 (ПГ1-4АIIIВ-(7)-Г)

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

Нач.отд.	Махов	
Гл.спец.	Яковский	
Н.контр.	Харлампова	
Рук.гр.	Аврусина	
Ст.техн.	Иванова	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=6мм
2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой Пф-020 ГОСТ 18186-79

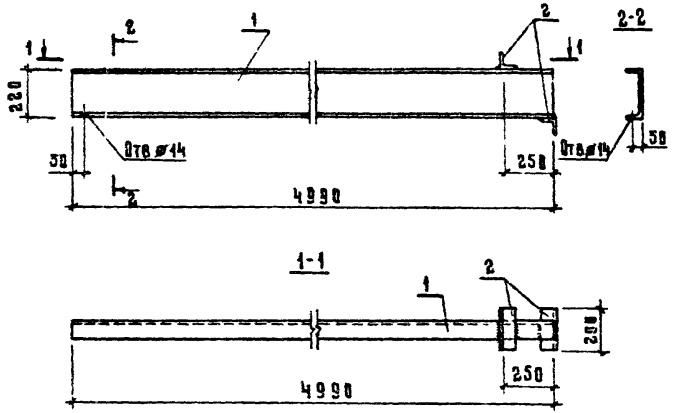
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание
				Детали			
Б.ч.		1	КЖИ-63.001	Z30M ГОСТ 5157-53**	δ=6280		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		1	315.2 кг
Б.ч.		2	КЖИ-63.002	−10×150 ГОСТ 103-76	δ=260		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		2	3.1 кг
Б.ч.		3	КЖИ-63.003	−10×120 ГОСТ 103-76	δ=300		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		4	2.8 кг

КЖИ-63.000

				Стадия	Масса	Масштаб
			Балка Б3	Р	332.6	1:20
Нач.отд.	Мохов			Лист	Листов 1	
Гл.спец.	Яковский					
Н.контр.	Харламова			Гипронисельхоз		
Рук.гр.	Аврасина					
Ст.техн.	Иванова					

17875-02 1

Формат А4



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=6мм
2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	КЖИ- Б4.001	С 22 ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=4990	1	104.8 кг
Б4		2	КЖИ- Б4.002	L 80×80×7 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=200	2	1.7 кг

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Аврусина		
Ст.техн.	Жакова		

КЖИ- Б4.000

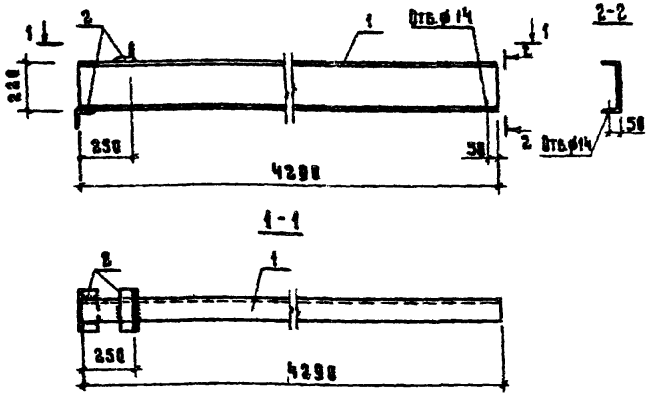
Балка Б4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	108.2	1:20

Лист 1 Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат 11



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=6мм.
2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.ч.		1	КЖИ- 65.001	С22 ГОСТ 8240-72 ℓ=4290		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	90.1 кг
Б.ч.		2	КЖИ- 65.002	L 80×80×7 ГОСТ 8509-72 ℓ=200		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	1.7 кг

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Козлова		
Ст.техн.	Попова		

КЖИ- 65.000

Балка 65

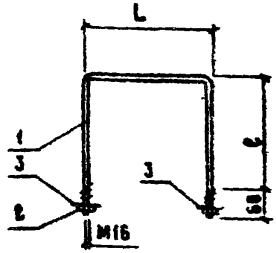
Стадия	Масса	Масштаб
Р	93.5	1:20
Лист	Листов	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МС2.000		
				Документация		
А1			КЖИ-МС2.000СБ	Сборочный чертёж	X	для МС2
				Детали		
БЧ		1	КЖИ-МС2.001	ф16АI ГОСТ 5781-75 l=620	1	
				Стандартные изделия		
		2	КЖИ-МС2.002	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	
		3	КЖИ-МС2.003	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	2	
				МС2.000-01		
				Документация		
А1			КЖИ-МС2.000СБ	Сборочный чертёж	X	для МС3
				Детали		
БЧ		1	КЖИ-МС2.004	ф16АI ГОСТ 5781-75 l=900	1	
				Стандартные изделия		
		2	КЖИ-МС2.002	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	
		3	КЖИ-МС2.005	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	2	

КЖИ-МС2.000

Нач.отд.	Маков		
Гл.спец.	Янковский	Изделия соединительное МС2, МС3.	Стадия: Р; Лист; Листов
Н.контр.	Хилькевич		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Рук.гр.	Яворский		
Ст.техн.	Исаева		



1. Поз.1 гнуть в горячем состоянии.
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.0[illegible]
   Толщина покрытия при горячем цинковании 50 - 60 мкм.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса
		8	L	кг
МС2.000	МС2	150	200	1.0
-01	МС3	250	280	1.4

КЖИ- МС2.000 ОВ

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Аврусина	
Ст.техн.	Иванов	

Изделия соединительные МС2, МС3
Сварочный чертеж

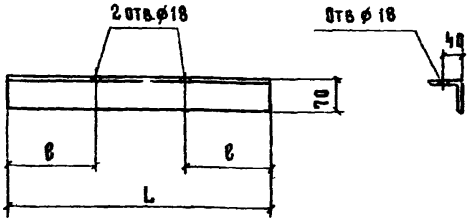
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 11	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				МС4.000		
				Документация		
11			КЖИ-МС4.000СБ	Сборочный чертеж	X	для МС4
				Детали		
БЧ.		1	КЖИ-МС4.001	∟70×70×6 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=600	1	
				МС4.000-01		
				Документация		
11			КЖИ-МС4.000СБ	Сборочный чертёж.	X	для МС5
				Детали		
БЧ.		1	КЖИ-МС4.002	∟70×70×6 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=500	1	

Нач.отд.	Мохов		КЖИ-МС4.000
Гл.спец.	Янковский		Изделия соединительные МС4, МС5
Н.контр.	Харлямова		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Рук.гр.	Аврусина		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Ст.техн.	Исакова		

Формат 11



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса
		l	L	кг
МС4 000	МС4	200	600	3.8
-01	МС5	110	500	3.2

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Аврусина	
Ст.техн.	Ионова	

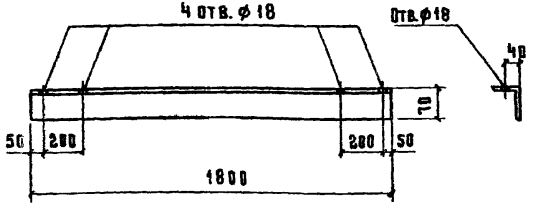
КЖИ- МС4.000СБ

Изделие соединительное МС4, МС5. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

17875-02 формат 11



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Нач. отд.	Мохов		
Гл. спец.	Янковский		
Н. контр.	Харлямова		
Рук. гр.	Ярусина		
Ст. техн	Мокеева		

КЖИ-МС6.000

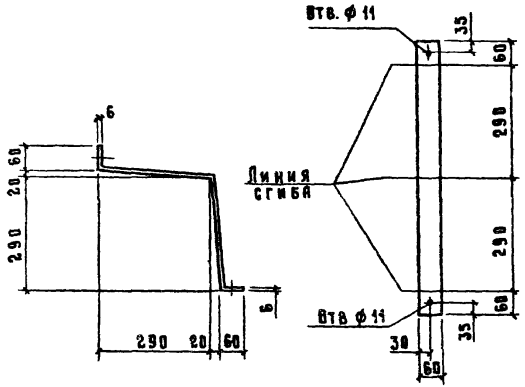
Изделие соединительное МС6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11.5	1:20
Лист	Листов 1	

∟70×70×6 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1800

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

РАЗВЁРТКА



Готовое изделие покрыть цинком Ц1₀ ГОСТ 9.073-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

				КЖИ- МС7.000			
				Изделие соединительное МС7	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2.0	1:10
Нач. отд.	Мохов				Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Янковский						
Н. контр.	Харламова						
Рук. гр.	Аврусина			−6×60 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* 9=700	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Ст. техн.	Лонова						

17875-02 19 Формат 11

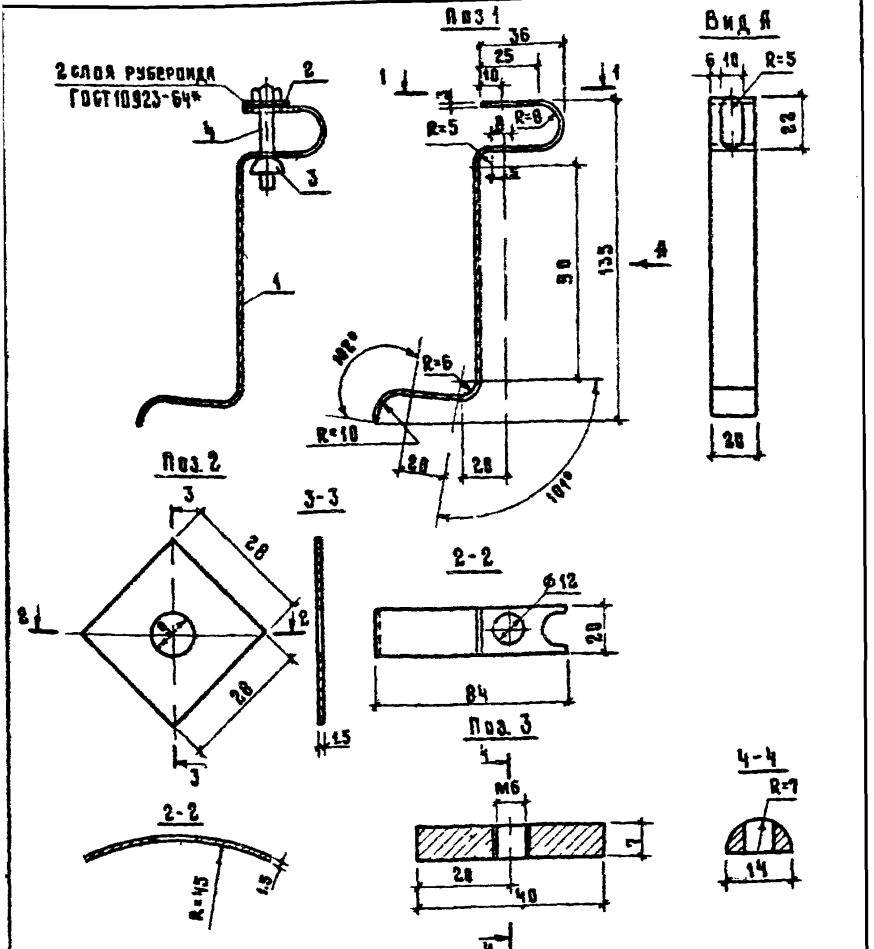
Альбом I

Типовой проект 801-6-2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
11			КЖИ-МС8.00066	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	КЖИ-МС8.001	-3×20 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70* Е=245	1	0.1 кг
БЧ		2	КЖИ-МС8.002	-1.5×20 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70* Е=28	1	0.1 кг
БЧ		3	КЖИ-МС8.003	Круг В14 ГОСТ 2590-71 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* Е=40	1	0.05 кг
				Стандартные изделия		
		4	КЖИ-МС8.004	Болт М6×60.58 ГОСТ 7798-70	1	

КЖИ-МС8.000

Нач. отд.	Мохов	Изделие соединительное МС8.	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Янковский		Р	1	1
Н. контр.	Харламова		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Аврасина				
Ст. техн.	Исаева				



Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм

				КЖИ- МС8.000СБ			
				Изделие соединительное МС8 Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0.25	
					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Мохов				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. спец.	Янковский						
Н. контр.	Хардамова						
Рук. гр.	Аврусина						
Ст. техн.	Исакова						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МС9.000		
				Документация		
11			КЖИ-МС9.000СБ	Сборочный чертеж	X	для МС9
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС9.001	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=300	2	1.1 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС9.002	ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=250	2	0.1 кг
				МС9.000-01		
				Документация		
11			КЖИ-МС9.000СБ	Сборочный чертеж	X	для МС10
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС9.001	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=300	2	1.1 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС9.003	ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=300	2	0.2 кг
				МС9.000-02		
				Документация		
11			КЖИ-МС9.000СБ	Сборочный чертёж	X	для МС11
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС9.001	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=300	2	1.1 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС9.004	ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0.2 кг

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Яврусина		
Ст.техн.	Яснова		

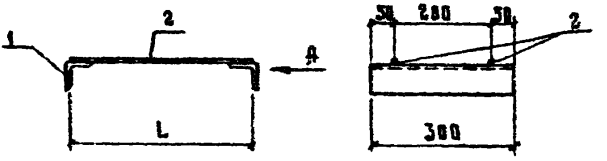
КЖИ-МС9.000

Изделия соединительные МС9, МС10, МС11.

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Вид А



1. Поз.2 приварить к поз.1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80, $h_ш$=4 мм, $в_ш$=8 мм.
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса кг
		L		
МС9.000	МС9	250		2,4
-01	МС10	300		2,6
-02	МС11	400		2,6

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Яиковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Аврусина		
Ст.техн.	Иванов		

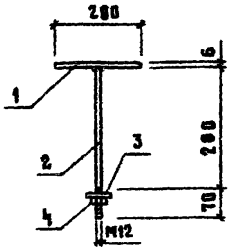
КЖИ-МС9.000СБ

Изделие соединительное МС22

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

L 125×125×10 ГОСТ 8509-72 0-2050
Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа I-I ГОСТ 19292-73
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц.1. ГОСТ 9073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50-68 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детяди		
Б.Ч.		1	КЖИ- МС12.001	-6×200 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* С=280	1	1.9 кг
Б.Ч.		2	КЖИ- МС12.002	⌀12 А I ГОСТ 5781-75 С=330	1	0.3 кг
				Стандартные изделия		
		3	КЖИ- МС12.003	Шайба ОСТ24.197.09	1	
		4	КЖИ- МС12.004	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	1	

Нач. отд.	Махов	
Гл. спец.	Янковский	
Н. контр.	Харламова	
Рук. гр.	Козлова	
Ст. техн.	Конова	

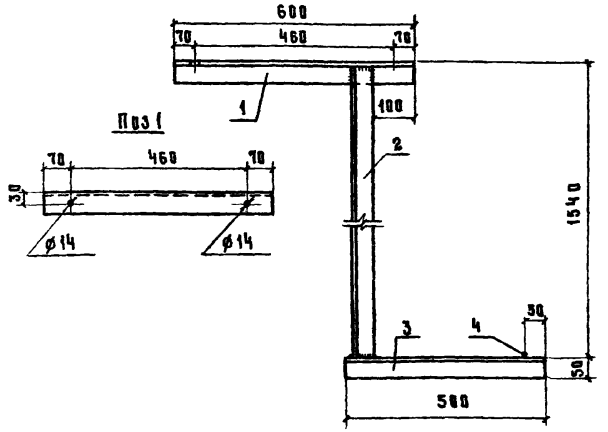
КЖИ- МС12.000

Изделие соединительное МС12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.2	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИИСЕЛЬХОЗ

Формат А4



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=4мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
5ч.		1	КЖИ-МС13.001	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=600	1	2.3 кг
5ч.		2	КЖИ-МС13.002	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1535	1	5.8 кг
5ч.		3	КЖИ-МС13.003	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=500	1	1.9 кг
6ч.		4	КЖИ-МС13.004	ø18АI ГОСТ 5781-75 ℓ=50	1	0.1 кг

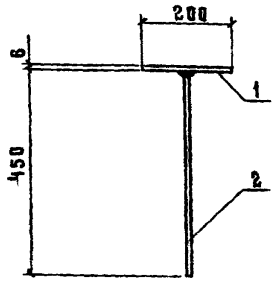
Нач. отд.	Мохов	
Гл. спец.	Янковский	
Гл. контр.	Харламова	
Гл. гр.	Козлова	
Гл. техн.	Попова	

КЖИ-МС13.000

Изделие соединительное МС13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10.1	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Поз.2 приварить к поз.1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа Т-I ГОСТ 19292-73
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77 Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1	КЖИ-МС14.001	−δ×200 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=200	1	1.9 кг
Б4		2	КЖИ-МС14.002	⌀12 AI ГОСТ 5781-75 δ=450	1	0.4 кг

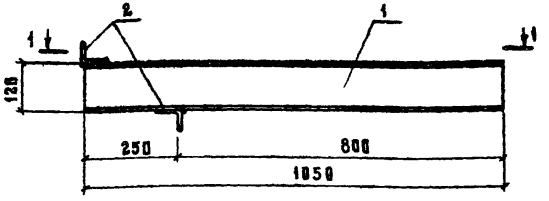
Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Хардамова	
Рук.гр.	Козлова	
Ст.техн.	Макова	

КЖИ-МС14.000

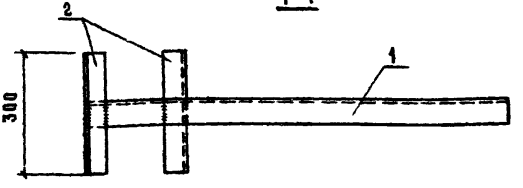
Изделие соединительное МС14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.3	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1-1



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=4мм
2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	КЖИ-МС15 001	[12 ГОСТ 8240-72 Вст3кп2 ГОСТ 380-71** ℓ=1050	1	10.9 кг
А4		2	КЖИ-МС15 002	L 50×30×5 ГОСТ 8509-72 Вст3кп2 ГОСТ 380-71** ℓ=300	2	11 кг

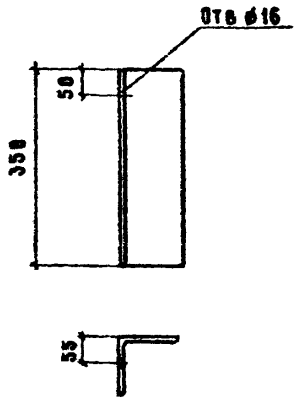
КЖИ-МС.15.000

Изделие соединительное МС 15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13.1	1:10
Лист	Листов 1	

Нач.отд.	Махов	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Трусина	
Ст.техн.	Гунова	

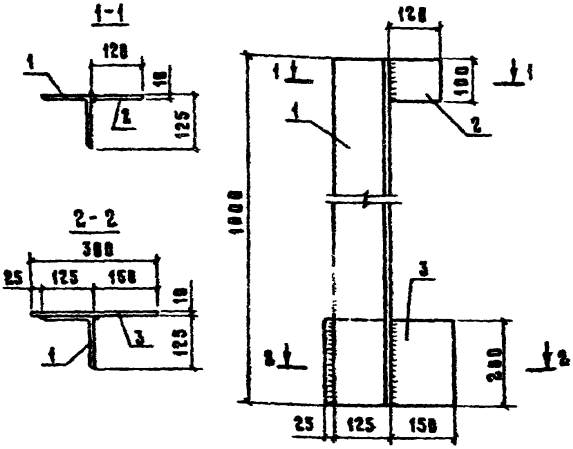
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

		КЖИ-М616.000	
Нач.отд.	Мохов	Изделие соединительное М616	Стадия: Р; Масса: 3.2; Масштаб: 1:10
Гл.спец.	Яковский		Лист; Листов 1
Н.контр.	Хардамова	L125×125×10 ГОСТ 8509-72 С-389	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Рук.гр.	Аврасин	Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	
Ст.техн.	Иванов		

Формат А1



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=8мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.ч.		1	КЖИ-МС17.001	L125×125×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1000	1	19.1 кг
Б.ч.		2	КЖИ-МС17.002	−10×100 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=120	1	0.9 кг
Б.ч.		3	КЖИ-МС17.003	−10×200 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=300	1	4.7 кг

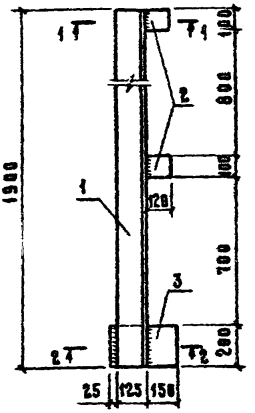
Нач. отд.	Мохов		
Гл. спец.	Яковский		
Н. контр.	Харламова		
Рэк. гр.	Абрусина		
Ст. техн.	Кочева		

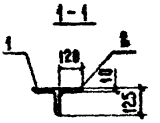
КЖИ-МС17.000

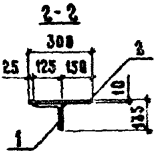
Изделие соединительное МС17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	24.7	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ







1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, h_w=8 мм.
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	КЖИ-МС18.001	∟125×125×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1900	1	36.3кг
Б4		2	КЖИ-МС18.002	−10×100 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=120	2	0.9кг
Б4		3	КЖИ-МС18.003	−10×200 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=300	1	4.7кг

Нач. отд.	Мохов		
Гл. спец.	Янковский		
Н. контр.	Харламова		
Рук. гр.	Абрусина		
Ст. техн.	Ионова		

КЖИ-МС18.000

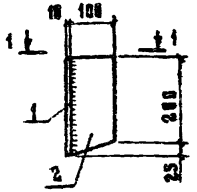
Изделие соединительное МС18

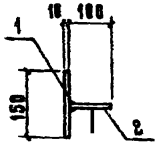
Стадия	Масса	Масштаб
Р	42.8	1:20

Лист | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат 11





1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=4 мм
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС19.001	-10×150 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=225	1	2.6 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС19.002	-10×100 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=225	1	1.8 кг

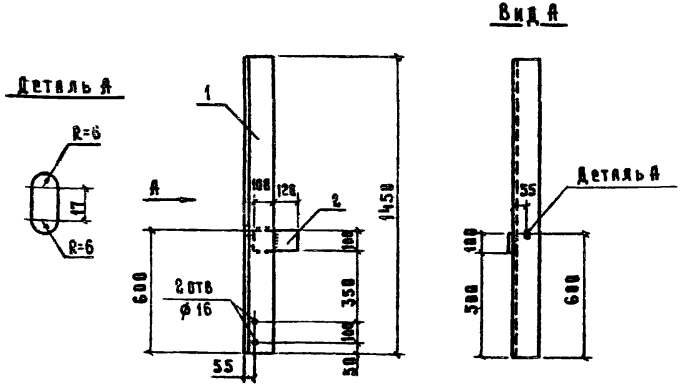
Нач. отд.	Мохов	
Гл. спец.	Яковский	
Н. контр.	Харламова	
Рук. гр.	Абрусина	
Ст. техн.		

КЖИ-МС19.000

Изделие соединительное МС19

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.4	1:10
Лист	Листов 1	

ЭКОРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=6 мм.
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС20.001	∟125×125×10 ГОСТ 8509-72 δ=1450 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	27.7 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС20.002	–10×100 ГОСТ 103-76 δ=220 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1.7 кг

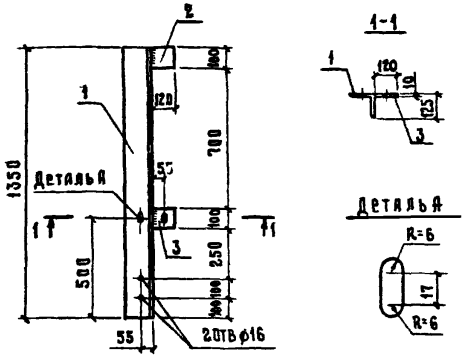
КЖИ-МС20.000

Изделие соединительное МС20

Стадия	Масса	Масштаб
Р	29.4	1:20
Лист	Листов 1	

Нач. отд.	Мохов	
Гл. спец.	Янковский	
Н. контр.	Харламова	
Рук. гр.	Абрусина	
Ст. техн.	Иванова	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=6мм.
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ- МС21.001	∟125×125×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1350	1	25.8кг
Б.Ч.		2	КЖИ- МС21.002	−10×100 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=120	1	0.9кг
Б.Ч.		3	КЖИ- МС21.003	−10×100 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=120	1	0.9кг

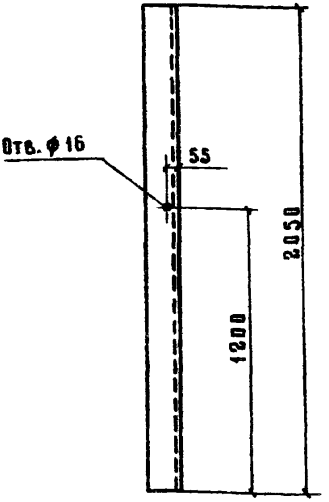
Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Никовский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Авгусина	
Ст.техн.	Попова	

КЖИ- МС21.000

Изделие соединительное МС 21

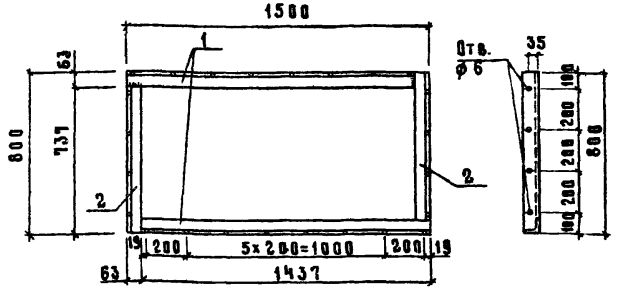
Стадия	Масса	Масштаб
Р	27.6	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением

		КЖИ-МС22.000	
		Изделие соединительное МС22	Стадия: Р; Масса: 39.1; Масштаб: 1:20
			Лист; Листов 1
Нач.отд.	Мохов	L 125×125×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* 0-2050	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Аврусина		
Ст.техн.	Иванова		



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_{ш}$=5мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4.		1	КЖИ- МС23.001	L63×63×6 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=1437	2	8.2 кг
Б4.		2	КЖИ- МС23.002	L63×63×6 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=737	2	4.2 кг

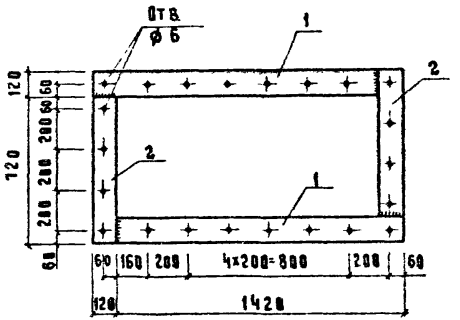
КЖИ- МС23.000

Изделие соединительное МС23

Стадия	Масса	Масштаб
Р	24.8	1:20
Лист	Листов 1	

Нач.отд	Мохов	
Гл.спец.	Яковлевский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Козлова	
Ст.техн.	Исакова	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_ш$=5мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150мкм методом металлизации распылением

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б.ч.		1	КЖИ-МС24.001	-6×120 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=1420	2	8.8кг
Б.ч.		2	КЖИ-МС24.002	-6×120 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=720	2	4.0кг

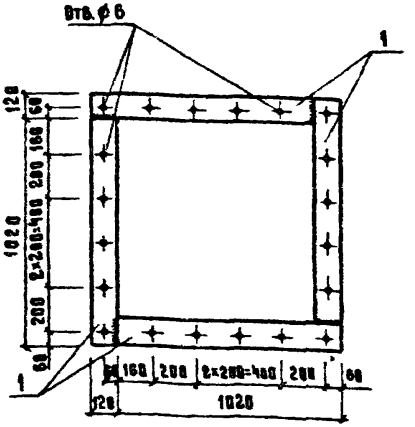
КЖИ-МС24.000

Изделие соединительное МС24

Стадия	Масса	Масштаб
Р	248	1:20
Лист	Листов 1	

Нач.отд.	Моков	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Хайдамова	
Рук.гр.	Козлова	
Ст.техн.	Кокова	

ГИПРОНИКЕЛЬХОЗ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ9467-75, $h_ш$ = 5 мм.
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	КЖИ-МС25.001	-6×120 ГОСТ103-76 / Ст3кп2 ГОСТ380-71* l=1020	4	5.8 кг

КЖИ-МС25.000

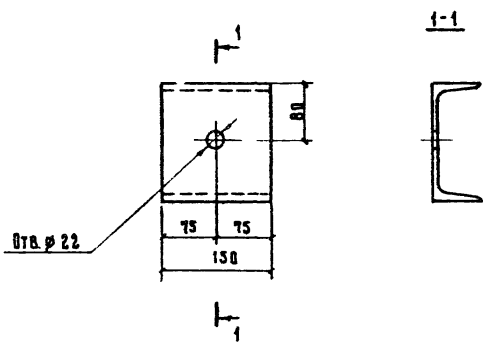
Изделие соединительное МС25

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23.2	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Хардамова	
Рук.гр.	Аврасина	
Ст.техн.	Иванова	

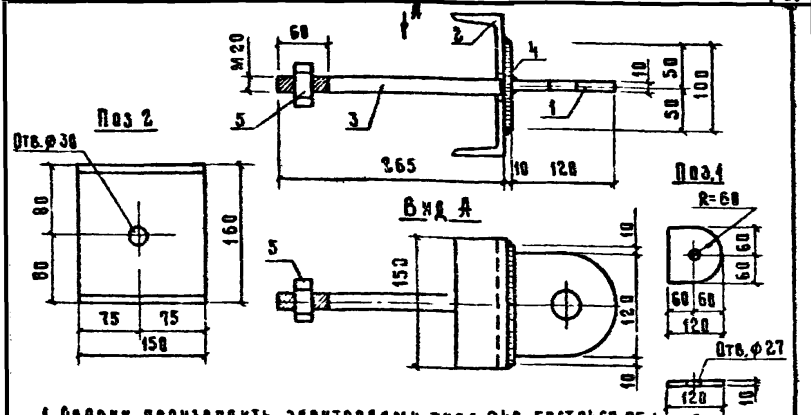
Типовой проект 801-6-2 Альбом II



Готовое изделие покрыть цинком Ц1₀ ГОСТ 9.073-77.

Толщина покрытия при горячем цинковании 50-80 мкм.

				КЖИ- МС26.000			
				Изделие соединительное МС26	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	22	1:5
					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Махов			с 16 ГОСТ 8240-72 / В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	в = 150	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
Гл. спец.	Янковский						
Н. контр.	Харламова						
Рук. гр.	Аврусина						
Инж.	Грудцинова						



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, h_w = 8 мм.
2. Поз.3 приварить к поз.4 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа Т-1 ГОСТ 19292-73.
3. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1	КЖИ-МС27.001	-10×120 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=120	1	1.1 кг
БЧ		2	КЖИ-МС27.002	[16 ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=150	1	2.1 кг
БЧ		3	КЖИ-МС27.003	ф20 А III ГОСТ 5781-75 δ=260	1	0.6 кг
БЧ		4	КЖИ-МС27.004	-10×140 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=100	1	1.1 кг
				Стандартные изделия		
		5	КЖИ-МС27.005	Гайка М20 ГОСТ 5917-70	1	

КЖИ-МС27.000

Изделие соединительное МС27

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.9	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОЧИСЕЛЬХОЗ

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Яковский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Аврасина	
Ст.техн.	Иванова	

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	—	01	02			Примечание
				Документация						
			КЖИ- МС28.000	Сборочный чертеж						
				Детали						
		1	КЖИ- МС28.001	-10×110 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71 ℓ=260	4	4	4			
		2	КЖИ- МС28.002	⌀20АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1170	2					
		3	-01	⌀20АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1570		2				
		4	-02	⌀20АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1430			2			
		5		Тал реп ВВ-ОС ГОСТ 9698-71	1	1	1			
		6	КЖИ- МС28.003	-10×120 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=120	1	1	1			
				Стандартные изделия						
		7	КЖИ- МС28.004	Шайба 30 ГОСТ 11371-68*	12	12	12			
		8	КЖИ- МС28.005	Гайка М24 ГОСТ 5915-70	4	4	4			
		9	КЖИ- МС28.006	Болт М24 ГОСТ 7798-70*	4	4	4			

Нач. отд.	Махов	
Гл. спец.	Янковский	
Н. контр.	Харламова	
Рук. гр.	Козлова	
Инж.	Анисимова	

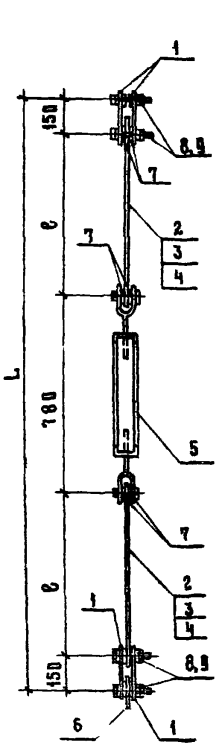
КЖИ- МС28.000

Изделия соединительные МС28, МС29, МС30.

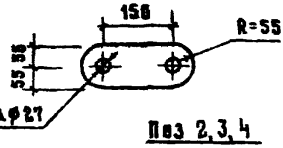
Стадия	Лист	Листов
Р		

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

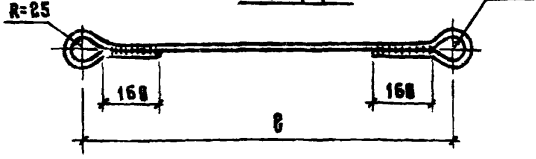
Формат 11



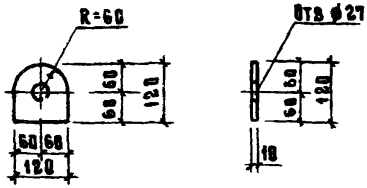
Поз.1



Поз 2,3,4



Поз.6



1. Сварку поз 2,3,4 производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
Сварные швы. hш=5мм, Вш=10мм
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77 Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм

Обозначение	Марка	L мм	C мм	Масса кг
КЖИ-МС28.000	МС28	2220	570	22.1
-01	МС29	3010	970	24.1
-02	МС30	2740	830	23.1

КЖИ-МС28.00056

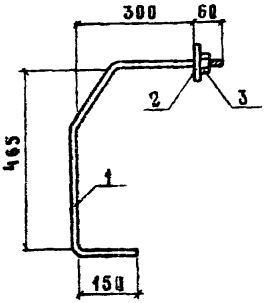
Нач.отд	Махов	
Гл.спец	Яновский	
Н.контр	Харламова	
Рук.гр	Козлова	
Ст.техн	Усова	

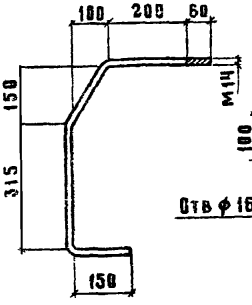
Изделия соединительные МС28, МС29, МС30. Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

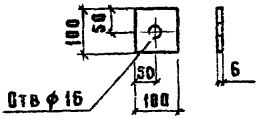
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Поз 1





Поз 2



1. Поз 1 гнуть в горячем состоянии.
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77 Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС31.001	ф14А1 ГОСТ 5781-75 В=905	1	1.1 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС31.002	-6х100 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* В=100	2	0.5 кг
				Стандартные изделия		
		3	КЖИ-МС31.003	Гайка М14 ГОСТ 5915-70		

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

КЖИ-МС31.000

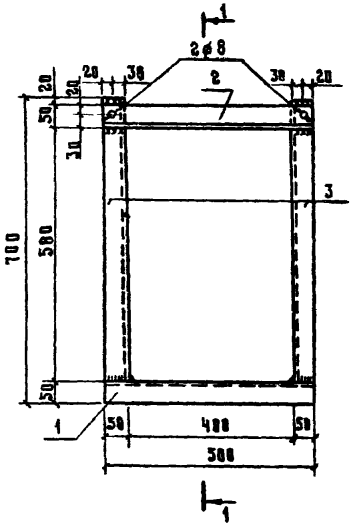
Изделие соединительное МС31

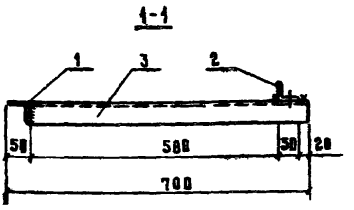
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.1	1:10
Лист	Листов 1	

Нач. отд.	Мохов	
Гл. спец.	Яковлев	
Н. контр.	Харламов	
Рук. гр.	Абрусина	
Инж.	Грачикова	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4





1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварного шва $h_ш$ = 5 мм
3. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120–150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ.		1	КЖИ-МС32.001	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
БЧ.		2	КЖИ-МС32.002	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1,9 кг
БЧ.		3	КЖИ-МС32.003	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	2,6 кг

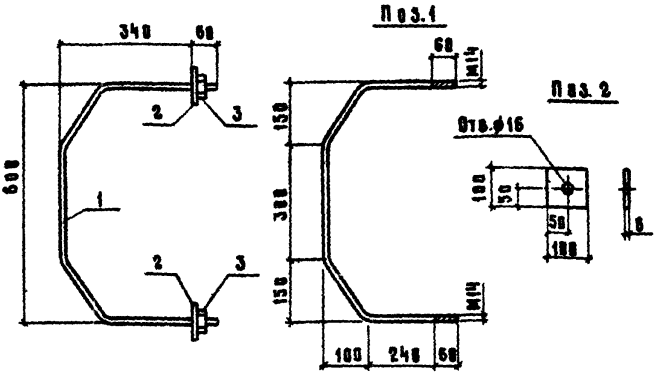
КЖИ-МС32.000

Изделие соединительное МС32

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,0	1:10
Лист	Листов 1	

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Яковский	
Н.контр.	Харлямова	
Рук.гр.	Козлова	
Ст.техн.	Сикева	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Поз.1 гнуть в горячем состоянии.
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ- МС33.001	ф14АI ГОСТ5781-75 ℓ=1260	1	1.5кг
Б.Ч.		2	КЖИ- МС33.002	-6х100 ГОСТ103-76		
				Вст3кп2 ГОСТ380-71 ℓ=180	2	0.5кг
				Стандартные изделия		
		3	КЖИ- МС33.003	Гайка М14 ГОСТ5915-70	2	

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Яврусина		
Инж.	Грудцинова		

КЖИ- МС.33.000

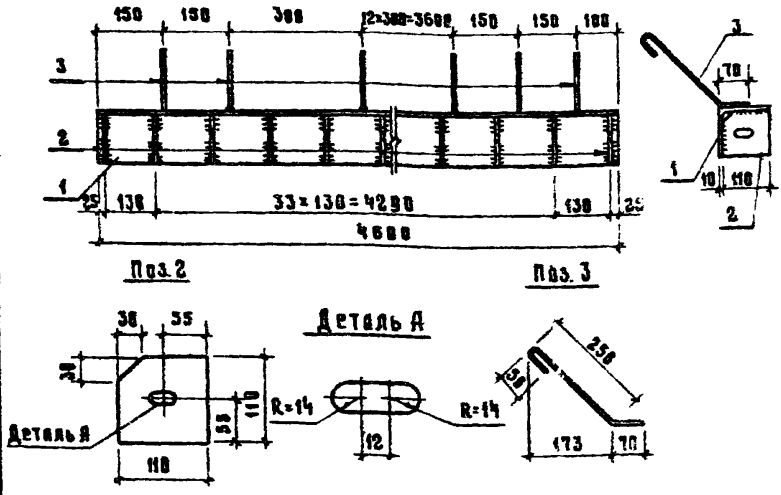
Изделие соединительное МС33

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.5	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

17875-02 44

Формат 11



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467, $h_ш$=6мм
2. Приварку поз.3 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН393-78, $h_ш$=4мм, $b_ш$=6мм
3. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б.ч.		1	КЖИ-МС34.001	L125×125×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=4600	1	87.9кг
Б.ч.		2	КЖИ-МС34.002	−6×110 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=110	36	0.57кг
Б.ч.		3	КЖИ-МС34.003	ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=370	15	0.15кг

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Яврусина		
Инж.	Грудцинова		

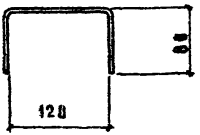
КЖИ-МС34.000

Изделие соединительное МС34

Стадия	Масса	Масштаб
Р	110.7	1:10
Лист	Листов 1	

СИПРОНИСЕЛЬХОЗ

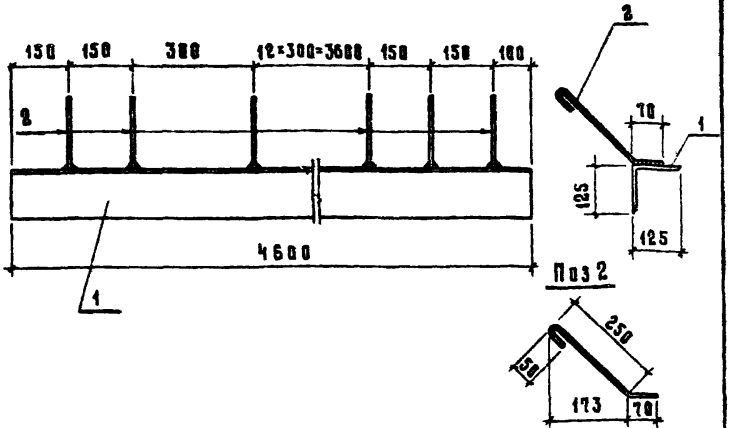
Формат 11



1. Изделие гнуть в горячем состоянии
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9873-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

				КЖИ- МС35.000			
				Изделие соединительное МС35	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0.25	1:5
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Мохов			ф12 АI ГОСТ 5781-75 С=280	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл.спец.	Янков						
Н.контр.	Харлампова						
Рук.гр.	Козлова						
Инж.	Анисимова						

формат 11



1. Поз. 2 приварить к поз. 1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_ш$=4мм, $b_ш$=6мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ- МС36.001	L125×125×10 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=4600	1	87.9 кг
Б.Ч.		2	КЖИ- МС36.002	⌀8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=370	17	0.15 кг

Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Козлова		
Инж.	Анисимова		

КЖИ- МС36.000

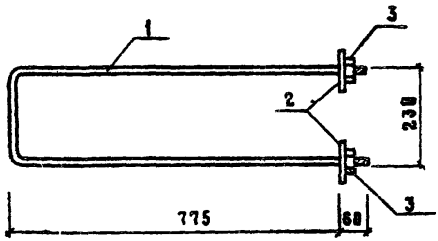
Изделие соединительное МС36

Стадия	Масса	Масштаб
Р	90.2	1:10
Лист	Листов 1	

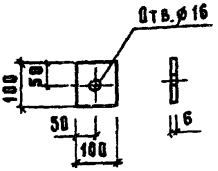
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

17875-02

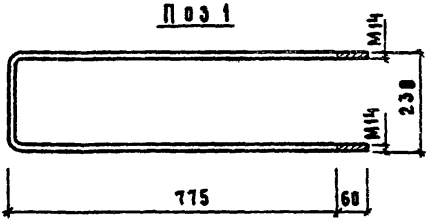
Формат 11



Поз. 2



Поз 1

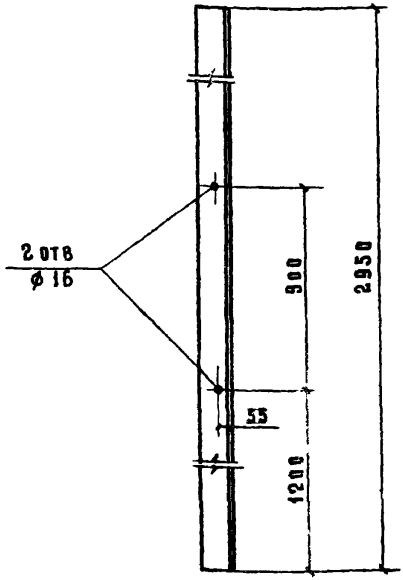


1. Поз.1 гнуть в горячем состоянии
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1о ГОСТ 9.073-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ- МС37.001	ф 14 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=1900	1	2.3 кг
Б.Ч		2	КЖИ- МС37.002	-6×100 ГОСТ 103-76		
				Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=100	2	0.5 кг
				Стандартные изделия		
		3	КЖИ- МС37.003	Гайка М14 ГОСТ 5915-70	2	

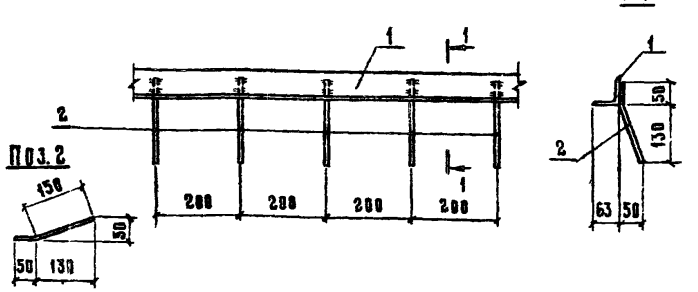
Нач.отд.	Мохов	КЖИ- МС37.000	
Гл.спец.	Жиковский	Изделие соединительное МС37	Стадия: Р; Масса: 3.3; Масштаб: 1:10
Н.контр.	Харлямова		Лист; Листов 1
Рук.гр.	Аврусина		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Инж.	Грудцинова		

Формат А1



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

				КЖИ-МС38.000			
				Изделие соединительное МС38	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	57.3	1:20
					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Мохов			L125×125×10 ГОСТ 8509-72	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. спец.	Янковский			Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=2950			
Н. контр.	Харламова						
Гл. гр.	Нерзсина						
Ст. техн.	Конова						



1. Поз.2 приварить к поз.1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН393-78, электроды Э42 ГОСТ9467-75, $h_ш$=4 мм, $б_ш$=3 мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	КЖИ-МН1.001	∟63×63×5 ГОСТ8509-72 Ст3кп2 ГОСТ380-71* ℓ=1000	1	4.8 кг
Б4		2	КЖИ-МН1.002	⌀10 AIII ГОСТ5781-75 ℓ=280	5	0.1 кг

КЖИ-МН1.000

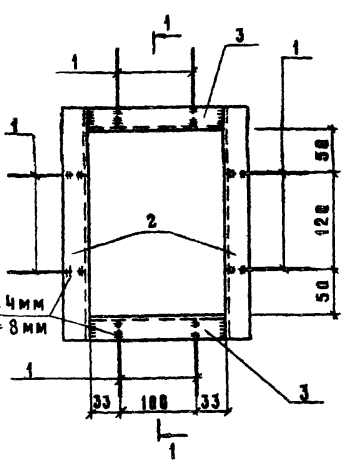
Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	53	1:10
Лист	Листов	

Нач.отд.	Мохов	
Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Аврясина	
Ст.техн.	Нехова	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А1



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 $h_ш$=5мм, кроме оговоренного.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1	КЖИ- МН2.001	ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=180	8	0.1 кг
Б4		2	КЖИ- МН2.002	L 32×32×4 ГОСТ 8509-72 ℓ=284		
				Вст3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	0.5 кг
Б4		3	КЖИ- МН2 003	L 32×32×4 ГОСТ 8509-72 ℓ=178		
				Вст3 кп 2 ГОСТ 380-71*	2	0.3 кг

КЖ- МН2.000

Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.4	
Лист	Листов 1	

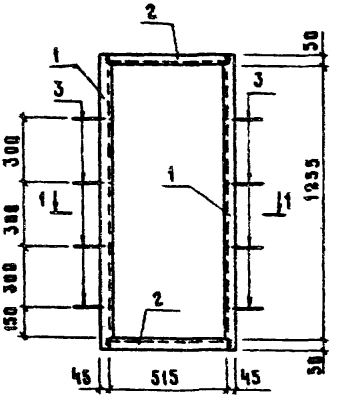
Нач. отд.	Мохов	
Гл. спец.	Янковский	
Н. контр.	Харламова	
Рук. гр.	Крзжова	
Инж.	Енисимова	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

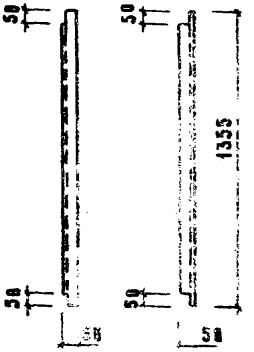
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			КЖИ- РМ1.000СБ	Сборочный чертёж	X	
				Детали		
БЧ.		1	КЖИ- РМ1.001	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1355	2	5.1кг
БЧ.		2	КЖИ- РМ1.002	∟50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=515	2	1.9кг
БЧ.		3	КЖИ- РМ1.003	⌀8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=250	8	0.1кг

		КЖИ- РМ1.000	
Нач.отд.	Мохов		
Гл.спец.	Яковский	Рамка металлическая	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Н.контр.	Харлямова	РМ1	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Рук.гр.	Козлова		
Ст.техн.	Исакова		

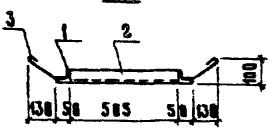
Типовой проект 801-6-2 Альбом I



Поз. 1



1-1



Поз. 3



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 5467-75
2. Высота сварного шва $h_ш = 5$ мм.
3. Приварку поз.3 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН353 $h_ш = 4$ мм, $B_ш = 6$ мм
4. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ГФ-020 ГОСТ 18186-79

				КЖ РМ1.000СБ			
				Рамка металлическая РМ1. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	14.8	1:20
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Мохов				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл.спец.	Никовский						
Н.контр.	Фомичева						
Рук.гр.	Козлова						
Ст.техн.	Попова						

Типовой проект 801-6-2 Альбом II

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
11			КЖИ- РМ2.000СБ	Сборочный чертёж	X	
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ- РМ2 001	Кольцо Д=920/800×6 ГОСТ19903-74 / ВСТ3КП2 ГОСТ380-71* ℓ=920	2	7.6кг
Б.Ч.		2	КЖИ- РМ2 002	-6×214 ГОСТ19903-74 / ВСТ3КП2 ГОСТ380-71* ℓ=2550	1	25.7кг
Б.Ч.		3	КЖИ- РМ2 003	⌀ВАI ГОСТ5781-75 ℓ=550	6	0.2кг
11		4	КЖИ- С1 010	Сетка С1	1	53.2кг

Нач. отд.	Мохов		
Гл. спец.	Янковский		
Н. контр.	Харламова		
Рук. гр.	Козлова		
Ст. техн.	Иоиова		

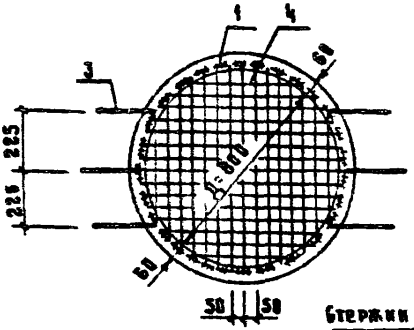
КЖИ- РМ2.000

Рамка металлическая

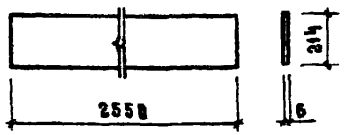
РМ2

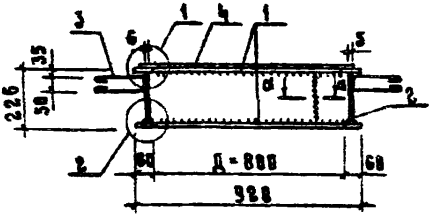
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИ

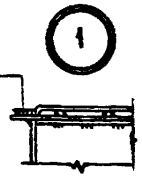


Развертка поз.2

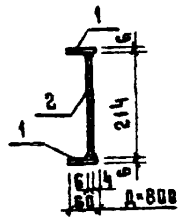




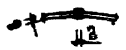
Стержни сетки гнуть при сварке



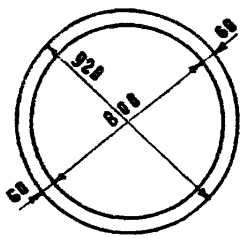




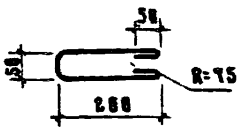
а-а



Поз 1



Поз 3



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, кроме оговоренных на чертеже. Высота сварных швов $h_ш$=4мм.
2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79.
3. Приварку поз 3 к поз.2 производить ручной дуговой сваркой, электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_ш$=4мм, $δ_ш$=6мм

Нач.отд.	Маков		
Гл.спец.	Яковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Козлова		
Ст.техн.	Конова		

КЖИ-РМ2.00006

Рамка металлическая РМ2. Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	95.3	1:20
Лист	Листов 1	

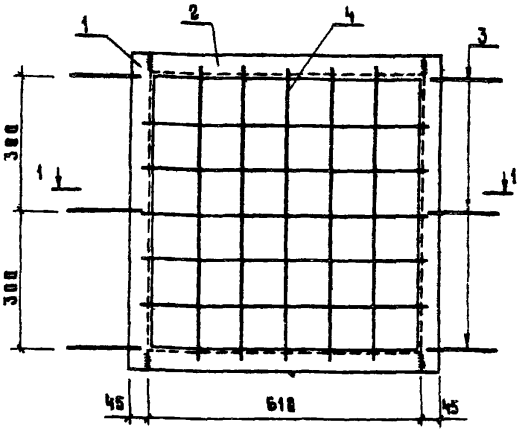
ГИПРОНИИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-6-2

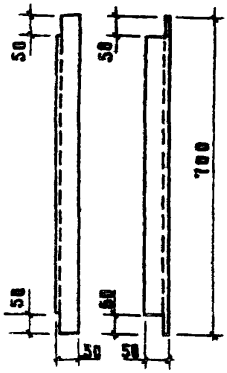
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
11			КЖИ-РМ3.000СБ	Сборочный чертёж	X	
				Детали		
БЧ.		1	КЖИ-РМ3.001	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71* — ℓ=780	2	2.6 кг
БЧ.		2	КЖИ-РМ3.002	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71* — ℓ=610	2	2.3 кг
БЧ.		3	КЖИ-РМ3.003	⌀8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=180	12	0.1 кг
БЧ.		4	КЖИ-РМ3.004	Сетка 100/100/5/5 / 1100 ГОСТ 8478-66 ℓ=670	1	3.6 кг

КЖИ-РМ3.000

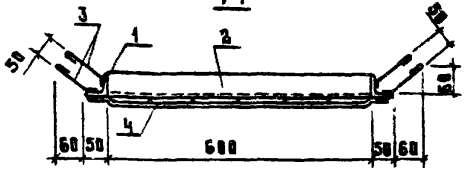
Нач. отд.	Мохов	Рамка металлическая РМ3.	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Гл. спец.	Янковский		
Н. контр.	Харламова		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Рук. гр.	Козлова		
Ст. техн.	Мохова		



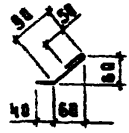
Поз.1



1-1

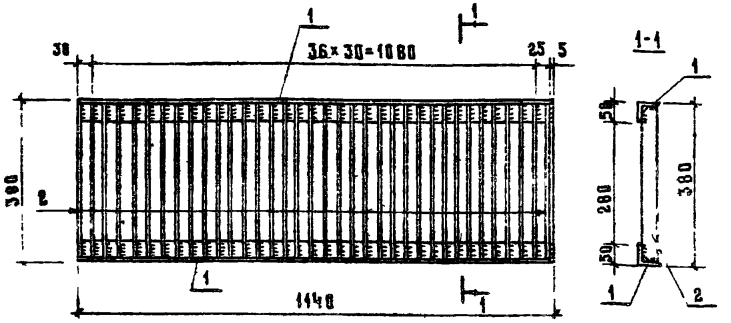


Поз 3

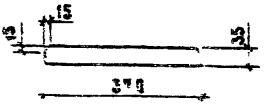


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ9467-75
2. Высота сварного шва $h_ш$ = 5мм
3. Приварку поз.3 к поз.1 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН393-78, $h_ш$=4мм, $B_ш$=6мм
4. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ18186-79

		КЖИ- РМ3.000СБ	
Рамка металлическая РМ3 Сборочный чертеж		Стадия: Р	Масса: 14.6	Масштаб: 1:10
		Лист	Листов 1
Нач.отд. Мехов		ГИПРОНИИСЕЛЬХОЗ	
Гл.спец. Янковский			
Н.контр. Харлямова			
Рук.гр. Козлова			
Ст.техн. Исакова			



Поз. 2



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва $h_м$ = 5 мм.
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.ч.		1	Р1.001	L50×50×5 ГОСТ 8510-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=1140	2	4.3 кг
Б.ч.		2	Р1.002	−5×45 ГОСТ 103-76		
				Вст3кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=370	39	0.73 кг

Нач. отд.	Махов	
Гл. спец.	Янковский	
Н. контр.	Харламова	
Рук. гр.	Козлова	
Ст. техн.	Попова	

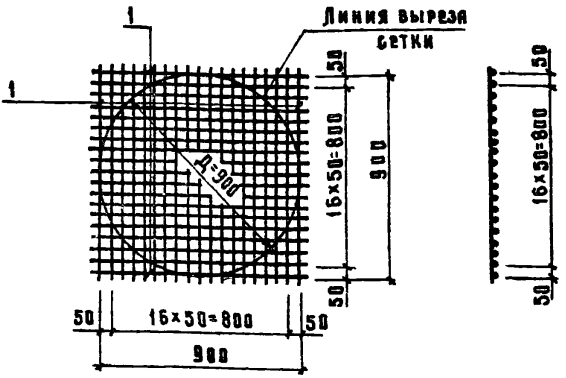
Р1.000

Решетка металлическая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	32.8	1:100
Лист	Листов	

СИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат 11



Сетку изготовить с применением контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ14098-68 и СН393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б.Ч.		1	КЖИ- С1 011	⌀5АI ГОСТ5781-75 ℓ=900	38	1.4кг

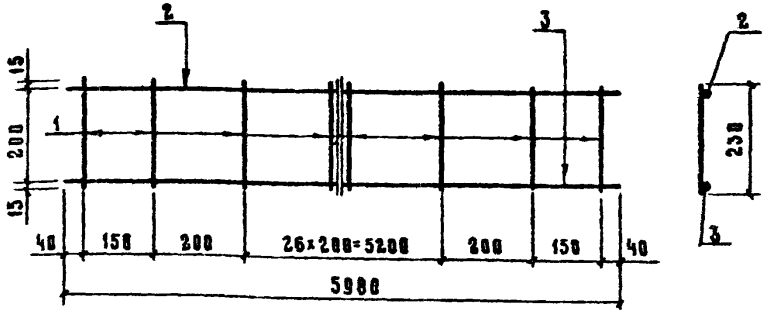
Нач.отд.	Мехов		
Гл.спец.	Янковский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Козлова		
Ст.техн.	Ионова		

КЖИ- С1.010

Сетка С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	53.2	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



1. Каркас изготовить с применением контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ14098-68 и ОН393-78.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ.		1	КЖИ-КП1.001	⌀8AI ГОСТ5781-75 б=238	31	0,1кг
БЧ.		2	КЖИ-КП1.002	⌀8AI ГОСТ5781-75 б=5980	1	2,4кг
БЧ.		3	КЖИ-КП1.003	⌀16AIII ГОСТ5781-75 б=5980	1	9,4кг

КЖИ-КП1.000

Каркас пространственный КП1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,9	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Гл.спец.	Янковский	
Н.контр.	Харламова	
Рук.гр.	Козлова	
Ст.техн.	Волова	

gost.e-ecolog.ru