ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 11

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИЗДЕЛИЯ ПОДСОБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОВЦЕВОДЧЕСКИХ И КОЗОВОДЧЕСКИХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-03

gost.e-ecolog.ru

УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 11

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИЗДЕЛИЯ ПОДСОБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОВЦЕВОДЧЕСКИХ И КОЗОВОДЧЕСКИХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОНИИОВЦЕПРОМОМ

УТВЕРЖДЕНЫ МИНСЕЛЬХОЗПРОДОМ СССР
ПИСЬМОМ ОТ 25.10.91г. № 073 3/183
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОНИИОВЦЕПРОМОМ
ПРИКАЗОМ ОТ 29.10.91г. № 54

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА У.У. АСЫМБЕКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА А.С. ДЖУМАНИЯЗОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-00.00	Содержание альбома	2
3.818.9-2.11-00.00 ПЗ	Пояснительная записка	5
3.818.9-2.11-585.00.000	Бак для воды емк. 5 м³	9
3.818.9-2.11-585.00.000СБ	Бак для воды емк. 5 м³	10
	Сборочный чертеж	
3.818.9-2.11-583.00.000	Бак для воды емк. 3 м³	11
3.818.9-2.11-583.00.000СБ	Бак для воды емк. 3 м³	12
	Сборочный чертеж	
3.818.9-2.11-585.00.004	Горловина	13
3.818.9-2.11-585.00.004СБ	Горловина. Сборочный чертеж	13
3.818.9-2.11-583.00.007	Опорная лапа с косынкой	14
3.818.9-2.11-583.00.007СБ	Опорная лапа с косынкой	14
3.818.9-2.11-583.00.005	Крышка	15
3.818.9-2.11-583.00.006	Ребро жесткости	15
3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка	16
3.818.9-2.11-585.00.008	Крюк	16
3.818.9-2.11-ВМ.00.000	Вешала для мяса, субпродуктов и голов	17
3.818.9-2.11-ВМ.00.000СБ	Вешала для мяса, субпродуктов и голов. Сборочный чертеж.	18
3.818.9-2.11-РО.00.000	Разнога для овец	19
3.818.9-2.11-РО.00.000СБ	Разнога для овец. Сборочный чертеж	20
3.818.9-2.11-СН.00.000	Стеллаж	19
3.818.9-2.11-СН.00.000СБ	Стеллаж. Сборочный чертеж	21
3.818.9-2.11-СОВ.00.000. СБ	Стол для обработки внутренностей	22
3.818.9-2.11-КЗБ.00.000СБ	Козлы для забелобки овец	23
3.818.9-2.11-ПМ1.00.000	Пост мездрения ПМ1	24
3.818.9-2.11-ПМ1.01.00	Станок	25
3.818.9-2.11-ПМ1.02.00	Ящик	26
3.818.9-2.11-ЛС.00.00	Ларь для соли емкостью 0,5м³	27
3.818.9-2.11-ЛК.00.00	Ларь для концкормов емкостью 1,0 м³	28
3.818.9-2.11-ВС1.00.000	Верстак наладчика ВС1	29
3.818.9-2.11-ВС1.00.000СБ	Верстак наладчика ВС1 Сборочный чертеж	30
3.818.9-2.11-ВС1.01.000	Каркас	31
3.818.9-2.11-ВС1.01.000СБ	Каркас. Сборочный чертеж	32
3.818.9-2.11-ВС1.02.000	Бак для масла	33
3.818.9-2.11-ВС1.02.000СБ	Бак для масла. Сборочный чертеж	33
3.818.9-2.11-ВС1.03.000	Ящик для инструмента	34
3.818.9-2.11-ВС1.03.000. СБ	Ящик для инструмента Сборочный чертеж	34

3.818.9-2, Выпуск 11-00.00

Нач.отд	Архипов		23.09
ГИП	Джуманиязов		01.09
Гл.мех.	Фекленко		18.09
Инж.	Зубарева		17.09

Технологическое оборудование и изделия побочные производственного назначения для овцеводческих и козоводческих хозяйств. Содержание альбома

Стад.	Лист	Листов
Р	1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Копир. Бассейн

Формат А4

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

3.818.9-2 Выпуск 11-00.00

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист 2

Формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-ВС1.04.000	Ящик для солидола	35
3.818.9-2.11-ВС1.04.000СБ	Ящик для солидола. Сборочный чертеж	35
3.818.9-2.11-ВС1.03.003	Ручка	36
3.818.9-2.11-ВС1.05.000	Вилка	36
3.818.9-2.11-ВС1.01.012	Кронштейн	37
3.818.9-2.11-ВС2.00.000	Верстак точильщика ВС-2	37
3.818.9-2.11-ВС2.00.000 СБ	Верстак точильщика ВС-2 Сборочный чертеж	38
3.818.9-2.11-ВС3.00.000	Стол приставной к верстаку точильщика ВС-3	39
3.818.9-2.11-ВС3.00.000СБ	Стол приставной к верстаку точильщика ВС-3 Сборочный чертеж	39
3.818.9-2.11-ВС3.01.000	Каркас	40
3.818.9-2.11-ВС3.01.000СБ	Каркас. Сборочный чертеж	40
3.818.9-2.11-ВС3.02.000	Ванна	41
3.818.9-2.11-ВС3.02.000СБ	Ванна. Сборочный чертеж	41
3.818.9-2.11-ЩС1.00.00	Щит ЩС1	42
3.818.9-2.11-ЩС2.00.00	Щит. ЩС2	42
3.818.9-2.11-ЩС3.00.00	Щит ЩС3	43
3.818.9-2.11-СО.00.00	Станок для искусственного осеменения овец. Спецификация	43
3.818.9-2.11-СО.00.00СБ	Станок для искусственного осеменения овец. План.	44
3.818.9-2.11-СО.00.00 СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Разрез 1-1	45

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.11-СО.00.00 СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Разрезы 2-2, 3-3, 4-4	46
3.818.9-2.11-СО.00.00	Станок для искусственного осеменения овец. Опора.	47
3.818.9-2.11-СО.03.00	Станок для искусственного осеменения овец. Тормоз.	48
3.818.9-2.11-СО.00.00 СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Опора. Сборочный чертеж.	49
3.818.9-2.11-СО.03.00.СБ	Станок для искусственного осеменения овец. Тормоз. Сборочный чертеж	49
3.818.9-2.11-СО.01.00	Опора верхняя	50
3.818.9-2.11-СО.01.00 СБ	Опора верхняя. Сборочный чертеж	50
3.818.9-2.11-СО.02.00	Опора нижняя	51
3.818.9-2.11-СО.02.00 СБ	Опора нижняя. Сборочный чертеж	51
3.818.9-2.11-СО.03.01	Шток	52
3.818.9-2.11-СО.03.02	Рычаг	52
3.818.9-2.11-СО.03.03	Педаль	53
3.818.9-2.11-СО.03.04	Палец	53
3.818.9-2.11-СО.03.05	Кронштейн	54
3.818.9-2.11-СО.03.06	Пластина	54
3.818.9-2.11-СО.03.08	Пружина	55
3.818.9-2.11-СО.03.09	Пластина	55

Обозначение	Наименование	Стр.
	Переносная установка для искусственного осеменения овец	56
3.818.9-2.11-Щ4.00.000	Щит Щ-4	57
3.818.9-2-11-Щ4.00.000СБ	Щит Щ-4. Сборочный чертеж	58
3.818.9-2.11-Щ5.00.000	Щит Щ-5	59
3.818.9-2.11-Щ5.00.000.СБ	Щит Щ-5. Сборочный чертеж	60
3.818.9-2.11-СТ.00.000	Стойка СТ-1	61
3.818.9-2.11-СТ.00.000СБ	Стойка СТ-1. Сборочный чертеж	61
3.818.9-2.11-КР.00.000	Кронштейн КР-1	62
3.818.9-2.11-КР.00.000СБ	Кронштейн КР-1. Сборочный чертеж	62
3.818.9-2.11-ПМ.00.000	Перемычка ПМ-1	63
3.818.9-2.11-ПМ.00.000СБ	Перемычка ПМ1. Сборочный чертеж	63
3.818.9-2.11-П.00.000	Пластина П-1	64
3.818.9-2.11-КУА.00.000	Штырь КУА-1	64
3.818.9-2.11-ОП.00.00	Опуски полиэтиленовые ОП1, ОП2	(65)

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

1. Общие указания.

1.1. Технологические изделия для животноводческих производственных зданий разработаны на основании задания на корректировку серии 3.818.9-2 выпуск 7 и 8, утвержденного Главным научно-производственным управлением по строительству 21 февраля 1991 года.

1.2. Серия 3.818.9-2 представлена в трех выпусках:

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

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

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

- ОНТП 5-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий".
- ОНТП 8-85/ Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероводческих и птицеводческих предприятий".
- ВНТП 15-88/ Госагропрома СССР „Ведомственные нормы технологического проектирования козоводческих объектов"
- СНиП 2.10.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения.

2. Назначение и описание оборудования.

2.1. Баки для воды емкостью 5 м³ и 3 м³.

2.1.1. Баки размещаются в овчарнях и предназначены для хранения текущего запаса питьевой воды на технологические нужды и поение животных.

2.1.2. Баки представлены герметическими емкостями с горловинами для заполнения водой и переливным и сливным патрубками.

2.1.3. Заполнение баков осуществляется привозной водой из водовозов. Бак емк. 3 м³ может устанавливаться в кузове тракторной тележки или автомобиля.

2.2. Вешала для мяса, субпродуктов и голов.

2.2.1. Вешала предназначены для размещения на них частей туш, субпродуктов и голов забитых животных.

2.2.2. Вешала состоят из основания и крюков.

2.3. Разнога для овец.

2.3.1 Разнога предназначена для подвешивания животных при убое и разделке туш.

2.4. Стеллаж.

2.4.1. Стеллаж предназначен для размещения на нем мытой посуды.

2.5 Стол для обработки внутренностей.

2.5.1. Стол предназначен для разборки и обработки внутренностей забитых животных

2.6. Козлы для забеловки овец.

				3.818.9-2.11-0000-ПЗ			
Нач.отд.	Архипов		23.09	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Стад.	Лист	Листов.
Н.контр.	Флеклер		20.09		Р	1	4
ГИП	Джуманиязов		20.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Гл.кон.	Балабин		18.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09				

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

копир. [signature]

25411-03 6 формат А 3

2.6.1 Козлы предназначены для раскроя (забеловки) шкур на тушах после забоя.

2.7 Пост мездрения ПМ-1

2.7.1 Пост предназначен для обезжиривания (мездрения) шкур после снятия их с туш.

2.7.2 Пост мездрения состоит из станка, ящика и стеллажа.

2.8 Ларь для соли емкостью 0,5 м³

2.8.1 Ларь предназначен для хранения текущего запаса соли и минеральных добавок.

2.9 Ларь для концкормов емкостью 1,0 м³

2.9.1 Ларь устанавливается в фуражных помещениях овчарен и предназначен для хранения текущего запаса концкормов.

2.10 Верстак наладчика ВС-1, верстак точильщика ВС-2 и стол приставной к верстаку точильщика ВС-3.

2.10.1. Конструкция верстаков выполнена по предложениям ВНИИОК.

2.10.2. Указанные верстаки используются на механизированных стригальных пунктах.

2.10.3 К верстаку наладчика ВС-1 крепятся тиски параллельные, точильный аппарат, электродвигатель привода машинки с гибким валом.

В верстаке расположены ящики для инструмента и запчастей, бак для масла и ящик для солидола. На вертикальной стенке расположены кронштейны для крепления стригальных машинок и гибких валов.

2.10.4 К верстаку точильщика ВС-2 крепится заточный аппарат ДАС-350. Рядом устанавливается приставной стол ВС-3 с ванночками для промывки режущих пар.

2.11. Щит для стрижки овец Щс-1.

2.11.1 Щит применяется на стригальных пунктах и предназначен для стрижки на нем овец.

2.12 Щиты для лабазов шерсти Щс-2, Щс-3.

2.12.1 Щиты применяются на стригальных пунктах и предназначены для устройства лабазов для хранения классированной шерсти.

2.13 Станок для искусственного осеменения овец.

2.13.1 Конструкция станка выполнена в соответствии с зоотехническими требованиями и размерами животных.

2.13.2 Станок предназначен для фиксации овцематок во время осеменения или взятия семени у баранов-производителей.

2.13.3 Станок закреплен на поворотной платформе. Платформа при необходимости фиксируется от вращения тормозом. Овца удерживается в пазу передней стенки станка за шею штырем. При использовании станка для осеменения рядом с ним устраивается приямок для техника-осеменатора.

2.14. Переносная установка для искусственного осеменения овец.

2.14.1 Конструкция установки выполнена в соответствии с зоотехническими требованиями и размерами животных.

2.14.2 Установка (щиты Щ-4, Щ-5, стойка СТ-1, кронштейн КР-1, перемычка ПМ-1, штырь КУА) устанавливается в помещении

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

для осеменения. Маток, пришедших в охоту, размещают в загоне для неосемененных овец. Затем маток в количестве 8-10 голов из загона поступают в манеж, где они поочередно подаются к проему в щите, фиксируются путем поднятия крупа на кронштейн. При этом задние ноги отрываются от пола, что обеспечивает спокойное положение овцы и благоприятные условия для осеменения.

Техник-осеменатор через проем в щите производит искусственное осеменение маток при помощи шприца-катетера.

2.15. Опуски полиэтиленовые.

2.15.1. Опуски полиэтиленовые разработаны и рекомендованы к применению лабораторией микроклимата института „Гипраниивцепром".

2.15.2. Опуски полиэтиленовые служат для вытяжки воздуха из нижней зоны помещений для содержания животных.

3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроектированы из сортового проката черных металлов.

3.2. Деревянные изделия выполняются из древесины хвойных пород 3-го сорта, влажностью не более 25% в соответствии с требованиями СНиП II-25-80 „Деревянные конструкции".

4. Защита изделий и конструкций от коррозии.

4.1. После изготовления все узлы технологического оборудования должны быть окрашены для предупреждения коррозии металла.

4.2. Перед окраской поверхности должны быть очищены от ржавчины, грязи, обезжирены и покрыты глифталиевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25129-82*. Слой грунтовой окраски должен быть полностью просушен и лежать полным слоем без просветов, подтеков, пузырей и не давать отлипов при надавливании на него пальцами.

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

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

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

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биозащитным препаратом ББ-11 ГОСТ 28815-90 с поглощением древесиной сухой соли не менее 50кг/м³.

4.6. Работы по защите строительных конструкций должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 „Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии" и СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции".

5. Технические условия на изготовление

5.1. Все детали в отношении материала, качества обработки, размеров и допусков, а также в отношении их установки в узел должны соответствовать настоящим техническим условиям и соответствующим ГОСТам.

5.2. Для изготовления деталей применяется сталь марок, указанных на чертежах.

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

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

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

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

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

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

5.8. Для бетона должны применяться:

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

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

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

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

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

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

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

гвозди при встречной забивке не должны пробиваться насквозь;

в случаях, когда проектом предусмотрена сквозная пробивка, концы гвоздей следует загибать поперек волокон (с натяжением).

6. Правила приемки, хранения и транспортирования.

6.1. При приемке должно проверяться:

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

6.2 Контрольной проверке подлежат 3% изделий от партии, но не менее 3-х штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах повторной проверки приемка изделий производится поштучно.

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

6.4 При погрузке на транспортные средства изделия должны:

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-585.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	3.818.9-2.11-585.00.001	Стенка	1	433,3
				Лист 4×3000×4600; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
		2	3.818.9-2.11-585.00.002	Боковина	2	51,1
				Лист 4×1460; ГОСТ 19903-90 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
		3	3.818.9-2.11-585.00.003	Ребро жесткости	3	8,5
				Уголок 40×40×3; ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
				ℓ=4600 мм		
		4	3.818.9-2.11-585.00.004	Горловина	1	15,54
				Лист 3×300×2200; ГОСТ 19904-90 / Ст3. ГОСТ 535-88*		
		5	3.818.9-2.11-585.00.005	Крышка	1	11,77
				Лист 3×800 ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
		6	3.818.9-2.11-585.00.006	Щека	6	0,04
				Лист 5×24×40; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джиманиязов		20.09
Гл. мехс.	Флеклер		18.09
Инн.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 – 585.00.000

БАК ДЛЯ ВОДЫ ЕМК. 5 М³

Лит	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИИОВЦЕПРОМ

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7	3.818.9-2.11-585.00.007	Ручка Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ=360 мм	1	0,22
		8	3.818.9-2.11-585.00.008	Крюк Круг 16 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ=340	2	0,54
		9	3.818.9-2.11-585.00.009	Ось. Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст 3 ГОСТ 535-88* ℓ=50	3	0,03
		10	3.818.9-2.11-585.00.010	Труба 102×4 ГОСТ 3262-75* / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ=150	1	2,0
		11	3.818.9-2.11-585.00.011	Труба 25×3,25 ГОСТ 3262-75* / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ=150	2	0,32
				Стандартные изделия		
		12		Пробка водогрязеспускная 03-3062 ТУ 70.0001 061-74	1	0,25
		13		Болт М12×100 ГОСТ 7798-70*	1	0,102
		14		Откидной болт М12×100-011 ГОСТ 3033-79*	3	0,094
		15		Гайка-барашек М12 ГОСТ 3032-76*	4	0,043
		16		Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	6	0,002
		17		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	4	0,002
		18		Шплинт 2,5×20 ГОСТ 397-79*	6	0,001

Взам. инв. №

Подп. и дата

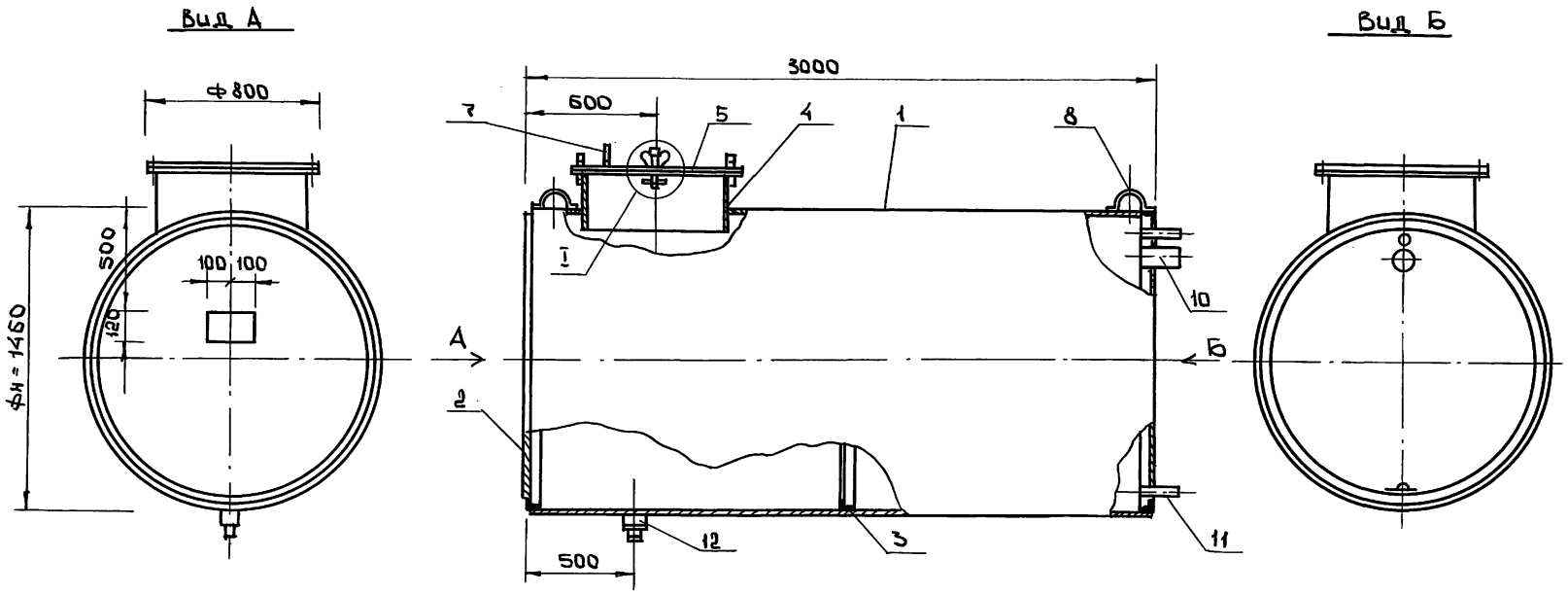
Инв. № подл.

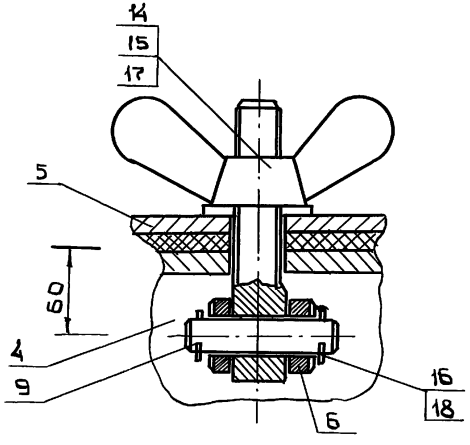
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Даты

3.818.9-2.11 – 585.00.000

Лист 2

Формат А4





1. Конструкция бака сварная
2. Сварку производить электродами Э46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом катетом шва 4мм
3. После монтажа бака для воды произвести испытание на герметичность и окрасить за 2 раза

				3.818.9-2·11 — 685.00.000.СБ			
				Бак для воды емк. 5 м³ Сборочный чертеж	Стад	Масса	Масшт.
					Р	593,3	1:200
					Лист	Листов	
Нач. отд.	Архипов		23.09		Гипронцовцепром		
Н. контр	Флеклер		18.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл. мех.	Флеклер		18.09				
Инжен	Денисенко		10.09				

Привязан

Инв №

Инв № подл | Подпись и дат | Взам инв №

Копир: Ф-

25411-03 11

Формат: А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-БВ3.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-БВ3.00.001	Крышка	1	104,0
				Лист 4×1500×2200; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	2		3.818.9-2.11-БВ3.00.002	Боковина	2	69,0
				Лист 4×1000×2180; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	3		3.818.9-2.11-БВ3.00.003	Боковина	2	47,1
				Лист 4×1000×1500; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	4		3.818.9-2.11-БВ3.00.004	Днище	1	129,7
				Лист 5×1500×2200; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	5		3.818.9-2.11-БВ3.00.005	Ребро жесткости	8	4,0
				Лист 5×100×1000; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	6		3.818.9-2.11-БВ3.00.006	Ребро жесткости	4	5,9
				Лист 6×100×1470; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	7		3.818.9-2.11-БВ3.00.000СБ	Опорная подушка	6	2,0
				Лист 5×200×250; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	8		3.818.9-2.11-БВ3.00.008	Косынка	8	0,24
				Лист 5×75×75; ГОСТ 19903-74* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	9		3.818.9-2.11-БВ5.00.004	Горловина	1	15,54
				Лист 3×800×2200; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	10		3.818.9-2.11-БВ5.00.005	Крышка	1	11,77
				Лист 3×ф800; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Шишманиров		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11-БВ3.00.000

БАК ДЛЯ ВОДЫ ЕМК. 3 м3

Лит.	Масса	Масштаб
	1	2

ГИПРОНИОВОДПРОМ

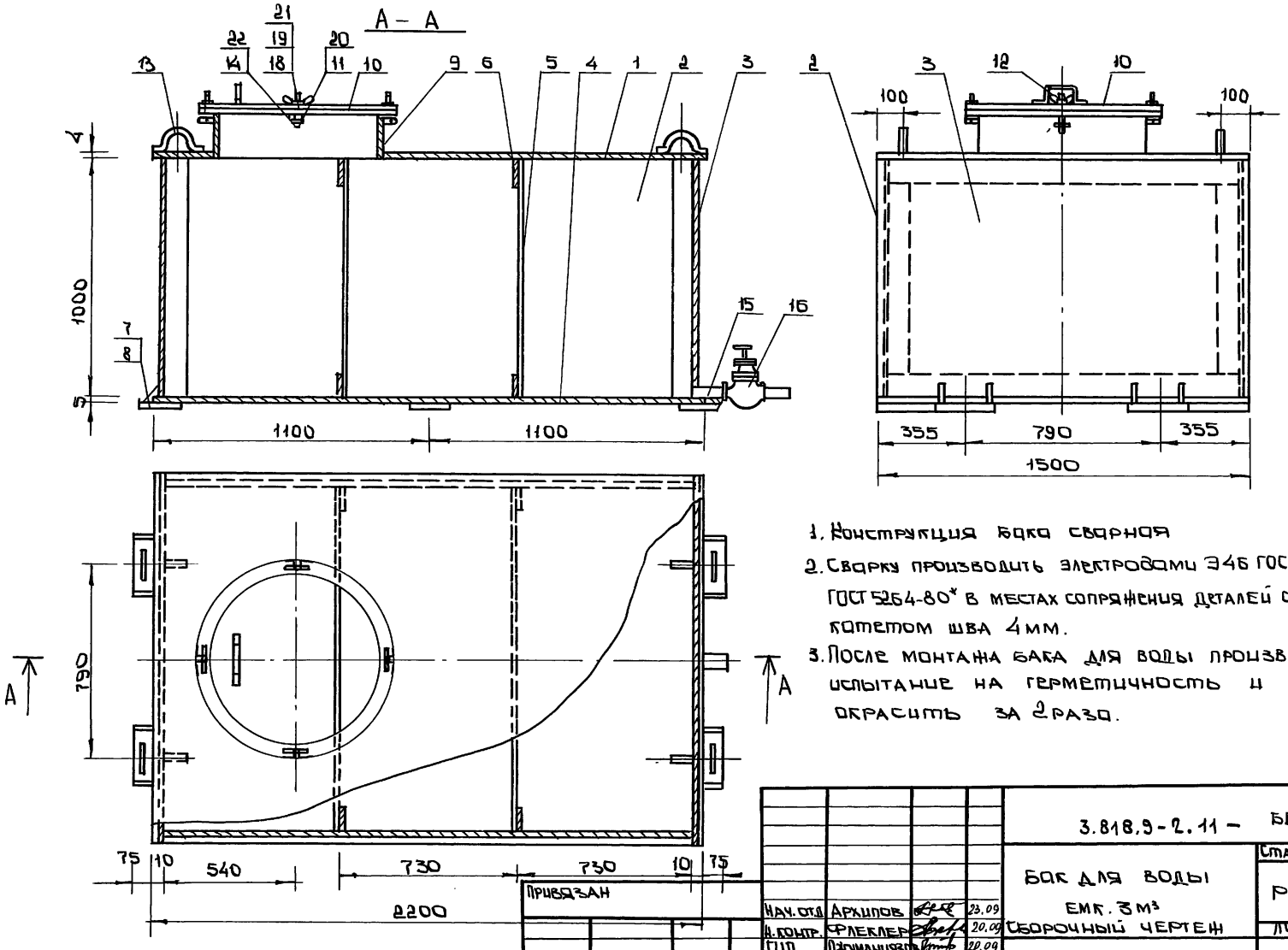
Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11	3.818.9-2.11-БВ3.00.011	Щека	6	0,04
				Лист 5×24×40; ГОСТ 19903-74* / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
		12	3.818.9-2.11-БВ5.00.007	Ручка. Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88	1	0,22
				ℓ = 360 мм		
		13	3.818.9-2.11-БВ3.00.008	Крюк. Круг 16 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	4	0,54
				ℓ = 340 мм		
		14	3.818.9-2.11-БВ3.00.014	Ось. Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	3	0,03
				ℓ = 50 мм		
		15	3.818.9-2.11-БВ3.00.015	Труба 50×5 ГОСТ 8732-78* / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,8
				ℓ = 150 мм.		
				Стандартные изделия		
		16		Вентиль запорный муфтовый ф50 15Б р2	1	5,0
				ГОСТ 18723-73*		
		17		Болт М12×100		
				ГОСТ 7798-70*	1	0,102
		18		Откидной болт	3	0,094
				М12×100-011; ГОСТ 3033-79*		
		19		Гайка-барашек М12	4	0,043
				ГОСТ 3032-76*		
		20		Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	6	0,002
		21		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	4	0,002
		22		Шплинт 2,5×20	6	0,001
				ГОСТ 397-79*		

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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата

3.818.9-2.11-БВ3.00.000 — Лист 2



1. Конструкция бака сварная
2. Сварку производить электродами Э46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом катетом шва 4 мм.
3. После монтажа бака для воды произвести испытание на герметичность и окрасить за 2 раза.

Нач. отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.11 – БВ.300.000.СБ			
Н. контр.	Флеклер		20.09	Бак для воды ЕМК. 3 м³ Сборочный чертеж	Стад.	Масса	Масштаб
ГИП	Джуманиязов		20.09		Р	572,6	1:15
Гл. мех.	Флеклер		18.09		Лист	Листов	
Инжен.	Денисенко		10.09		Гипрониовцепром		

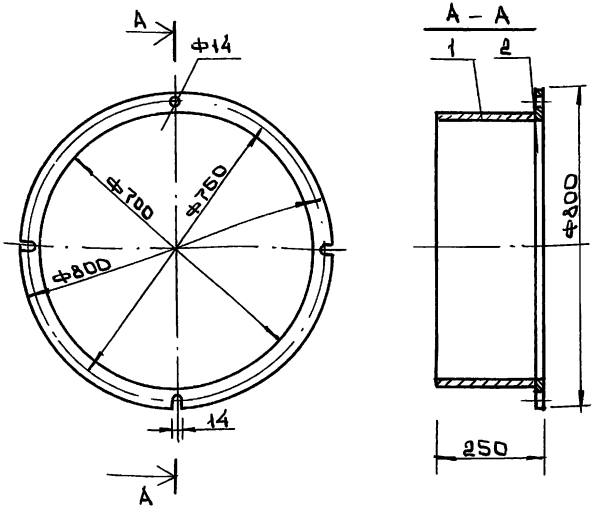
Привязан

Инв №

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

Копир: 25411-03 13 Формат: А3

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- БВ500.004.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	3.818.9-2.11- БВ500.001	Лист 3×250×2200 ГОСТ 19904-90 / Ст3. ГОСТ 535-88*	1	13,0
		2	3.818.9-2.11- БВ500.002	Лист 3 Ф800 ГОСТ 19904-90 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	1	2,4



1. Сварку соединительных швов производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва-3 мм
2. Острые кромки притупить

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- БВ500.004

Горловина

Лит	Лист	Листов
	1	

Гипрониовцепром

Формат: А4

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инжен.	Денисенко		10.10

3.818.9-2.11 – БВ500.004.СБ

Горловина

Стад	Масса	Масшт
Р	15,4	1:10

Лист	Листов

Гипрониовцепром

Копир: Ф-

25411-03 14

Формат: А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-БВ.300.007.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	3.818.9-2.11-БВ.300.001	5×200×250 ГОСТ 19904-90 / Лист Ст.3 ГОСТ 535-88*	1	2,0
		2	3.818.9-2.11-БВ.300.002	5×75×75 ГОСТ 19904-90 / Лист Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	0,24

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

Нач.отд	Архипов		25.09
Н.контр	Фрелевер		28.09
ГИП	Джуманиязов		28.09
Гл.мех.	Фрелевер		18.09
Инжен	Денисенко		10.09

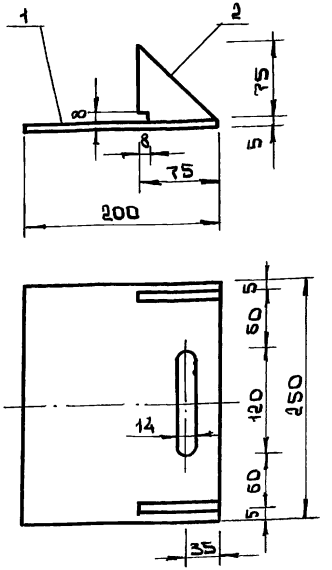
3.818.9-2.11 – БВ.300.007

Опорная лапа с косынкой

Лит	Лист	Листов
	1	1

Гипронисводцелпром

Формат: А4



1. Сварку соединительных швов производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва- 3 мм.
2. Острые кромки притупить.

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

Нач.отд	Архипов		25.09
Н.контр	Фрелевер		28.09
ГИП	Джуманиязов		28.09
Гл.мех.	Фрелевер		18.09
Инжен	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 – БВ.300.007.СБ

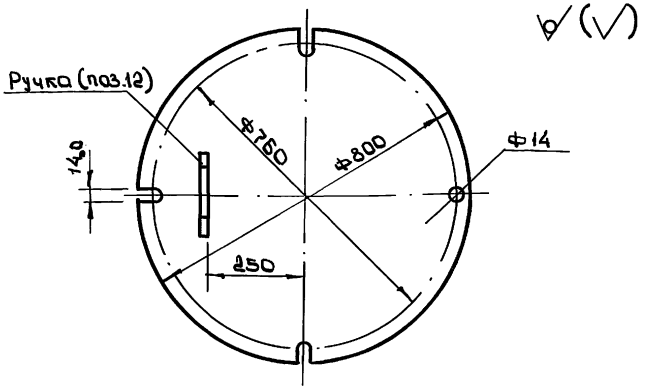
Опорная лапа с косынкой

Стад	Масса	Масшт.
Р	2,48	1:4
Лист	Листов	

Гипронисводцелпром

Копир

Формат: А4

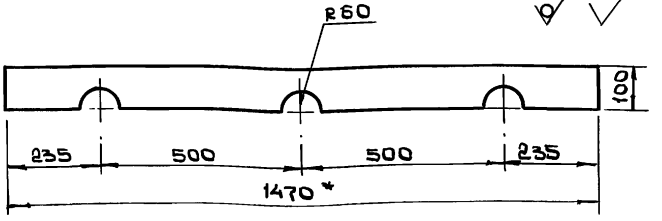


1 Сварку производить электродами Э-46 по ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом шва-3мм.
2. Острые кромки притупить

				3.818.9-2.11- БВ.500.005			
				Крышка	Стад	Масса	Масшт.
					Р	11,8	1:10
					Лист	Листов	
Нач.отд	Архипов		23.09				
Н.контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Лист	3×Ф800 ГОСТ 19904-90 Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром	
Инж.	Денисенко		10.09				

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

Копир: Формат: А4

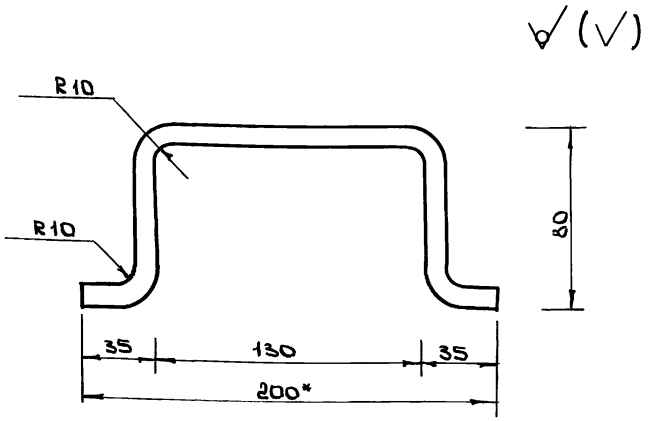


1.* Размер для справок
2. Острые кромки притупить

				3.818.9-2.11- БВ300.006			
				Ребро жесткости	Стад	Масса	Масштаб
					Р	5,9	1:10
					Лист	Листов	
Нач.отд	Архипов		23.09				
Н.контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Лист	5×100×1470 ГОСТ 19903-74* Ст.3. ГОСТ 535-88	Гипрониовцепром	
Инж.	Денисенко		10.09				

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

Копир: 25411-03 16 Формат: А4

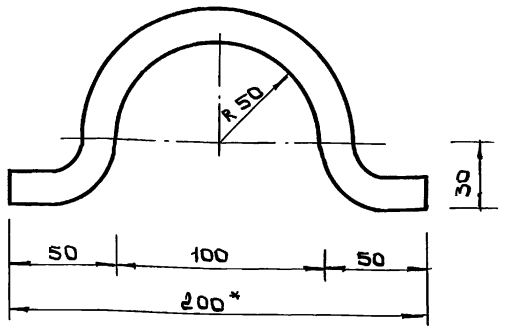


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT14}{2}$
2*. Размеры для справок
3. Длина развертки L=360мм

				3.818.9-2.11- БВ.500.007			
				Ручка	Стад	Масса	Масшт.
					Р	0,22	1:2
					Лист	Листов	
Нач.отд	Архипов		23.09	Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Н.контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		18.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				

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

Копир: Формат: А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT14}{2}$
2*. Размеры для справок
3. Длина развертки L= 340мм

				3.818.9-2.11- БВ.500.008			
				Крюк	Стад	Масса	Масшт.
					Р	0,54	1:2
					Лист	Листов	
Нач.отд	Архипов		23.09	Круг 16 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Н.контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				

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

Копир: Формат: А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-ВМ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-ВМ.00.001	Полоса $\frac{10\times50\ ГОСТ\ 103-76^*}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-88^*}$	1	7,86
				ℓ=2000мм		
	2		3.818.9-2.11-ВМ.00.002	Круг $\frac{12\ ГОСТ\ 2590-88}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-88^*}$	6	0,21
				ℓ=240мм		

Нач. отд	Архипов	[подпись]	23.09
Н. контр	Флеклер	[подпись]	20.09
ГИП	Джуманиязов	[подпись]	20.09
Гл. мех	Флеклер	[подпись]	18.09
Вед. инж	Зубарева	[подпись]	12.09
Инжен	Денисенко	[подпись]	10.09

3.818.9-2-11- ВМ.00.000

Вешала для мяса, субпродуктов и голов

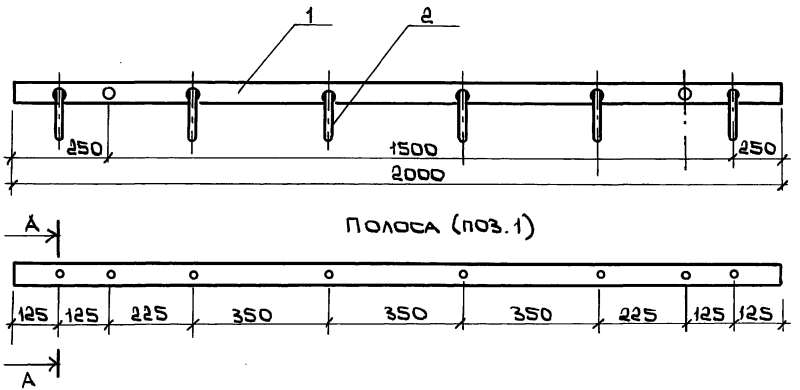
Лит	Лист	Листов
1		

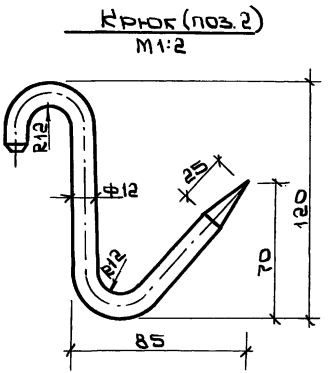
Гипрониовцепром

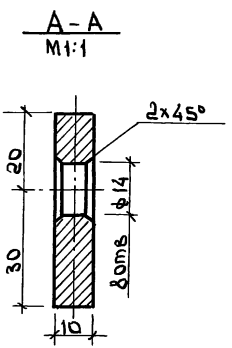
Инв № подл | Подпись и дат | Взам. инв №

Копир: [подпись]

Формат: А4







Крюк лудить или оцинковать горячим способом

Нач.отд	Архипов		23.09	3.818.9-2.11 - ВМ.00.000.СБ			
Н.контр	Флеклер		20.09	Вешала для мяса субпродуктов и голов (сборочный чертеж)	Стад	Масса	Масштаб
ГИП	Джуманиязов		20.09		Р	9,12	1:10
Гл.мех.	Флеклер		18.09		Лист	Листов	
Вед.инж	Зубарева		12.09		Гипрониовцепром		
Инж.	Денисенко		10.09				

Привязан

Инв№

Инв№ подл | Подпись и дат | Взам.инв№

Копир

25411-03 19 Формат: А 3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-РО.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-РО.00.001	Квадрат 20×20 ГОСТ 2591-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	1	1,41
				ℓ = 450 мм		
	2		3.818.9-2.11-РО.00.002	Полоса 10×25 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88*	1	0,43
				ℓ = 220 мм		
				Стандартные изделия		
	3			Болт М12×50	1	0,05
				ГОСТ 7798-70*		
	4			Гайка М12	2	0,017
				ГОСТ 5915-70*		
	5			Шайба 12	3	0,006
				ГОСТ 11371-78*		

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева		12.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 - РО.00.000

Разнога для овец

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониивцепром

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-СН.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-СН.00.001	Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ = 620	2	1,15
	2		3.818.9-2.11-СН.00.002	Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ = 600 мм	2	1,11
	3		3.818.9-2.11-СН.00.003	Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ = 180 мм	2	0,37
	4		3.818.9-2.11-СН.00.004	Полоса 4×100 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88* ℓ = 100 мм	4	0,31
	5		3.818.9-2.11-СН.00.005	Брус 50×50 ℓ=1200 мм ГОСТ 8486-86*Е	4	1,8
				Стандартные изделия		
	6			Болт М10×180 ГОСТ 7798-70*	4	0,1
	7			Болт М10×60 ГОСТ 7798-70*	8	0,05
	8			Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	12	0,012
	9			Шайба 10 ГОСТ 11371-78*	12	0,002

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева		12.09
Инж.	Денисенко		10.09

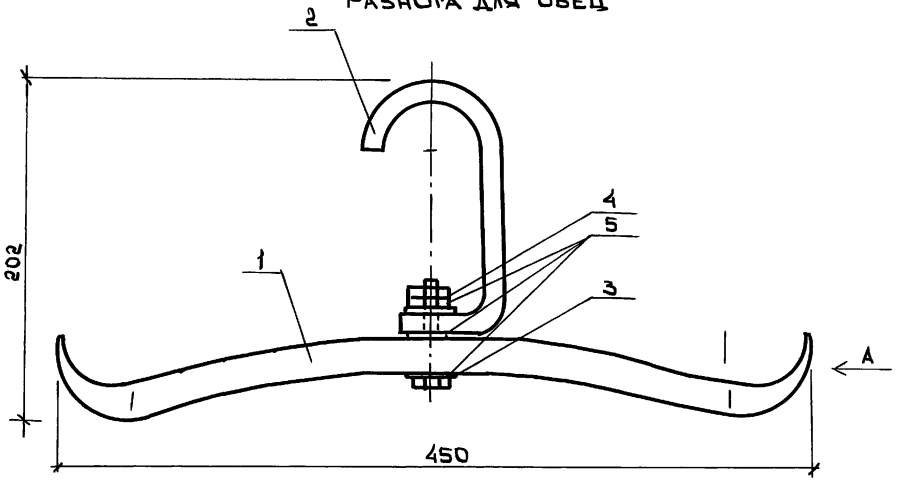
3.818.9-2.11 - СН.00.000

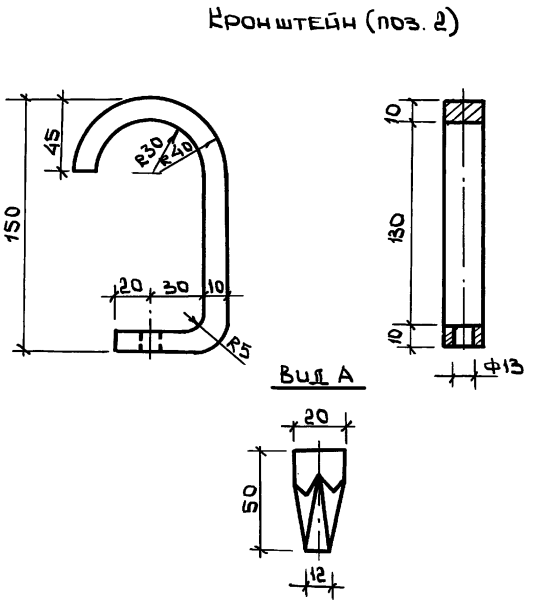
Стеллаж

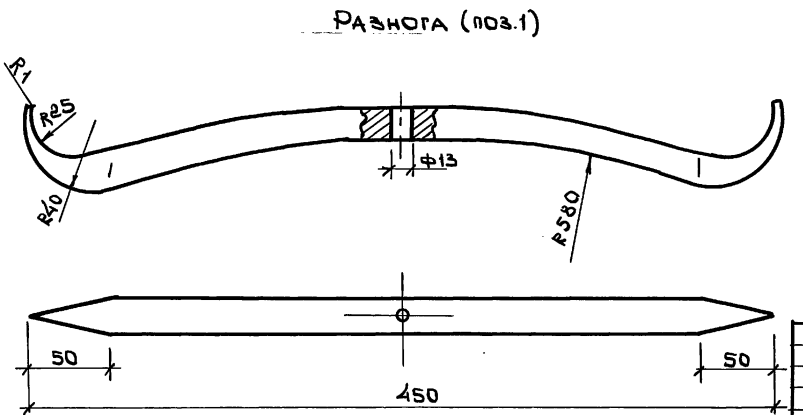
Лит	Лист	Листов

Гипрониивцепром

Колир. Ваш


Разнога для овец


Кронштейн (поз. 2)


Разнога (поз.1)

Концы разноги лудить или оцинковать горячим способом

Нач.отд	Архипов		23.09	3.818.9-2.11- РО.00.000.СБ			
Н.контр.	Флеклер		20.09	Разнога для овец (сборочный чертеж)	Стад	Масса	Масштаб
Гип	Джуманиязов		20.09		Р	1,95	1:25
Гл.мех.	Флеклер		18.09		Лист	Листов 1	
Вед.инж.	Зубарева		12.09		Гипрониовцепром		
Инж.	Денисенко		10.09				

Привязан

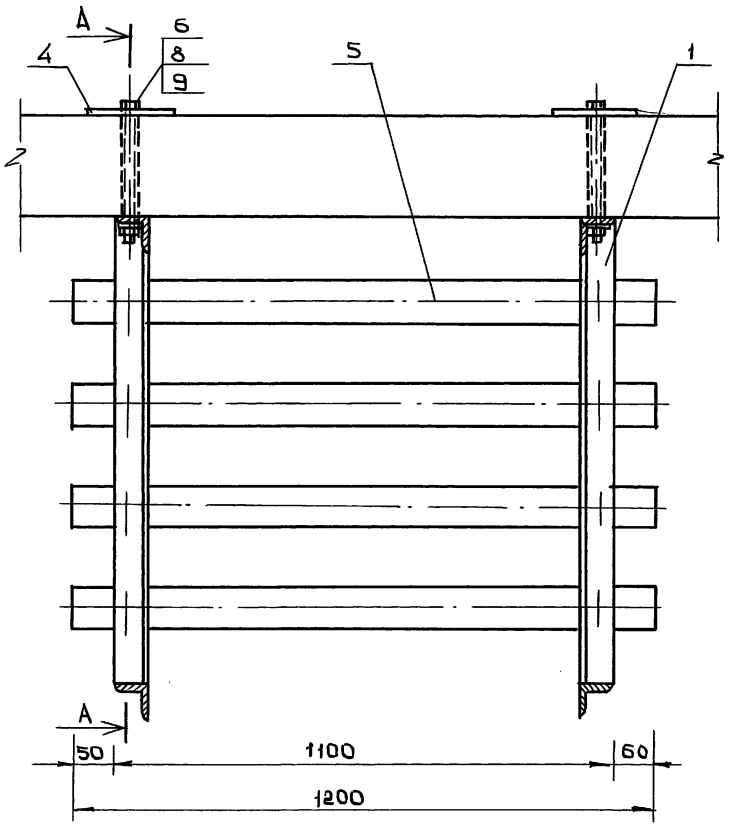
Инв№

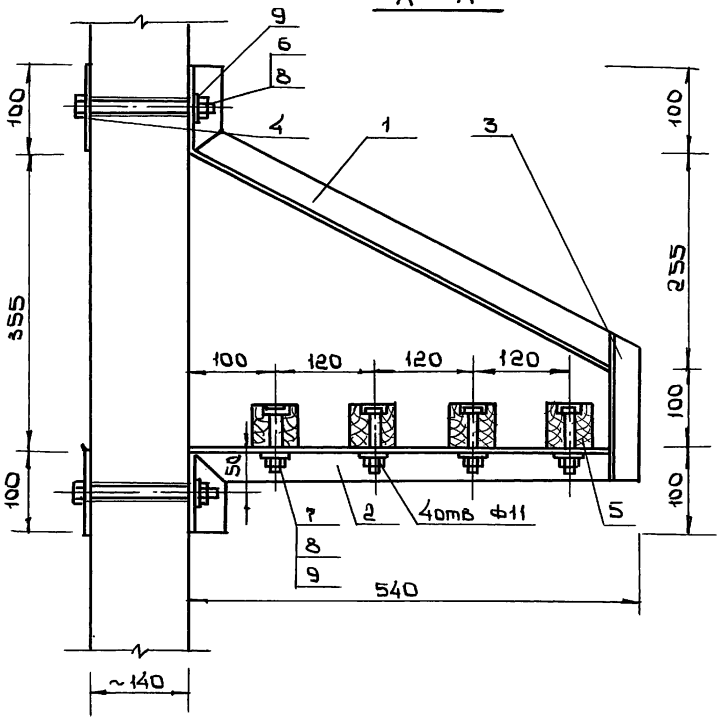
Копир:

25411-03 21

Формат: А3

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





1. Металлические части окрасить эмалью ПФ-133 ГОСТ 14923-78*
   цвет светло-серый III А
2. Брус острогать с 4-х сторон и снять фаски 2×45°

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Фаделер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Фаделер		18.09
Вед.инж	Зубарева		12.09
Инжен	Денисенко		18.09

Привязан

Инв.№

3.818.9-2.11 - СН.00.000.СБ

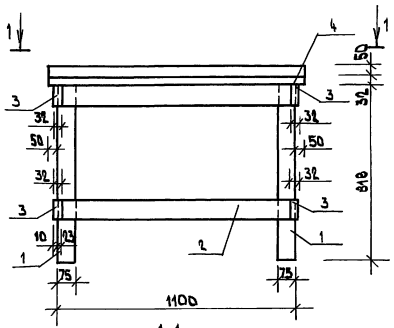
Стеллаж (сборочный чертеж)

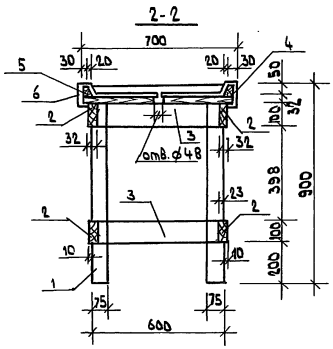
Стад	Масса	Масштаб
Р	14,67	1:5
Лист	Листов	

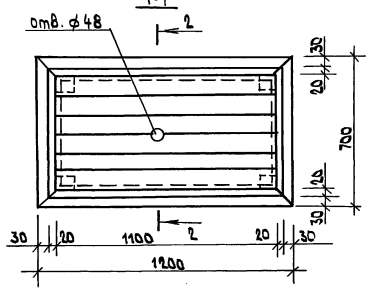
Гипронисельпром

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

Стол для обработки внутренностей







1. Стол изготовляется из строганой древесины хвойных пород.
   Соединения элементов стола на шипах и гвоздях К2,5×80 верхний борт и крышку стола крепить на деревянных нагелях.
2. Стол окрасить алкидной краской ГОСТ 10503-71*
3. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Материалы		
12		1	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 75×75, ℓ = 818 мм	4	0,004
12		2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×32, ℓ = 1054 мм	4	0,003 м³
12		3	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×32, ℓ = 554 мм	4	0,0018 м³
12		4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×32, ℓ = 1200 мм	7	0,004 м³
12		5	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 50×50, ℓ = 3800 мм	1	0,0095 м³
12		6	ГОСТ 19903-74*	Сталь кровельная оцинков.	1	3 кг.
				δ = 4 мм; S = 0,95 м²		

Привязан

Инв. N

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		22.09
Гл.кон.	Балабин		12.09
Зав.гр.	Хвалынская		12.09
Инж.	Омуркулов		10.09

Копир. Васер

3.818.9-2.11 – СОВ.-ТХ 0.СБ

Стол для обработки внутренностей

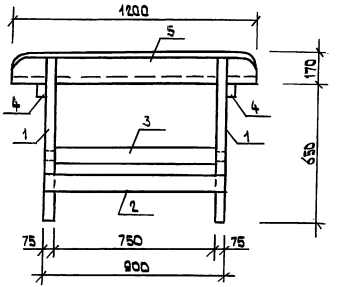
Стад.	Масса	Масшт
Р	–	1:15
Лист		Листов 1

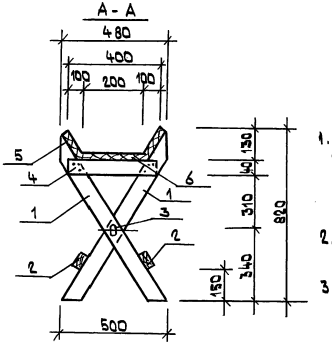
Гипрониивцепром

25411-03 23

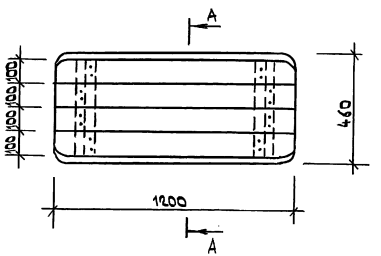
формат А3

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





1. Козлы изготавливаются из строганой древесины хвойных пород. Соединения элементов козла на шипах и гвоздях К2,5×80.
2. Козлы окрасить алкидной краской ГОСТ 10503-71*.
3. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на 1 элемент.



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Материалы		
12		1	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 100×50, ℓ=1860 мм	4	0,009 м³
12		2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 75×40, ℓ=900 мм	2	0,003 м³
12		3	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 75×75, ℓ=900 мм	1	0,005 м³
12		4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 75×40, ℓ=400 мм	2	0,001 м³
12		5	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 170×40, ℓ=1200 мм	2	0,008 м³
12		6	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×40, ℓ=1200 мм	2	0,005 м³

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джиманиян		20.09
Гл. кон.	Балабин		18.09
Зав. гр.	Хвалынская		12.09
Инж.	Омуркулов		10.09

3.818.9-2.11- К3Б.00.000.СБ

Козлы для забеловки овец

Стад.	Масса	Масшт.
Р	-	1:15

Лист | Листов 1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Привязан

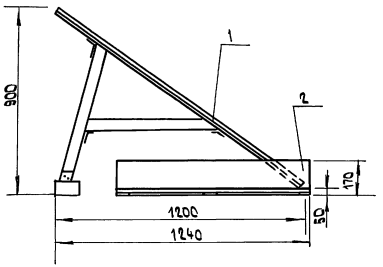
Инв. №

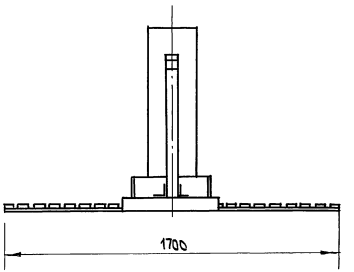
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N

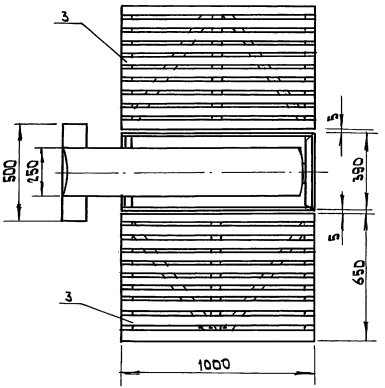
копир.

25411-03 24

формат А3







Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	3.818.9-2.11- ПМ1.01.00	Станок	1	
		2	3.818.9-2.11- ПМ1.02.00	Ящик	1	
		3	3.818.9-2.11- ПМ1.03.00	Стеллаж. Доска 25×50	2	0.016м³
				ГОСТ 8486-86* Е		
				Стандартные изделия		
		б.п.		Гвозди строительные		0.150 кг
				К1,6×50 ГОСТ 4028-63*		

3.818.9-2.11- ПМ1.00.000

Пост МЕЗДРЕНИЯ ПМ-1

Стад.	Масса	Масшт.
Р	16,0	1:15

Лист | Листов 1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.спец	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

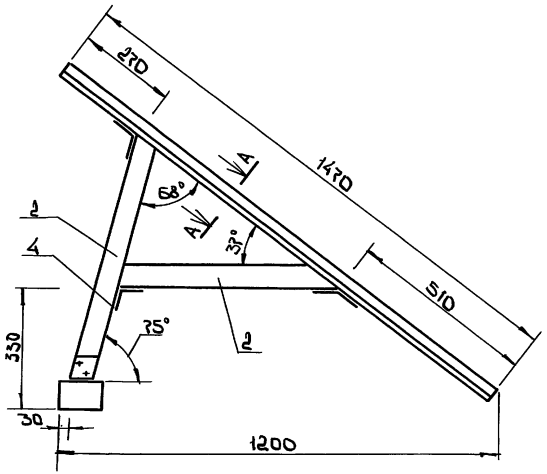
Привязан.

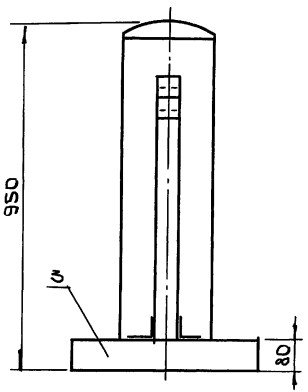
Инв. N

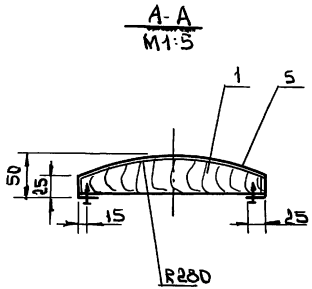
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N

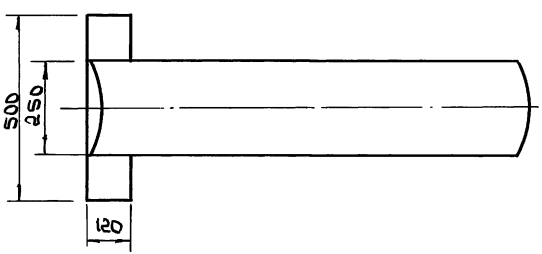
копир.

25411-03 25 формат А3









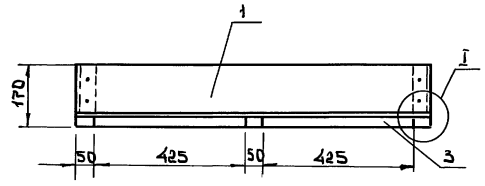
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	3.818.9-2.11-ПМ.1.01.01	Брусок 60×250 мм ГОСТ 8486-86* Е	1	0,018 м³
		2	3.818.9-2.11-ПМ.1.01.02	Брусок 60×60 мм ГОСТ 8486-86* Е	2	0,0012 м³
		3	3.818.9-2.11-ПМ.1.01.03	Брусок 80×120 мм ГОСТ 8486-86* Е	1	0,005 м³
		4	3.818.9-2.11-ПМ.1.01.04	Косынка	5	0,14 кг
				Лента 2,5×60 ГОСТ 6009-74* Ст2 ГОСТ 535-88* Г С 120	мм	
		5	3.818.9-2.11-ПМ1.01.05	Лист 0,7×380×685 ГОСТ 14918-80*	1	3,3 кг
		б/п		Шурупы 1-3×25 ГОСТ 1145-80		0,15 кг
		б/п		Шурупы 1-4-30 ГОСТ 1145-80		0,05 кг

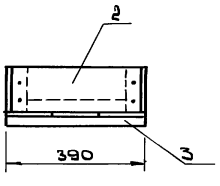
Привязан				3.818.9-2.11 - ПМ1.01.00	
				Стадия	Масса	Масштаб
				Станок	Р	5,0	1:5
					Лист	Листов
					Гипроцветцелпром
Инв.№					

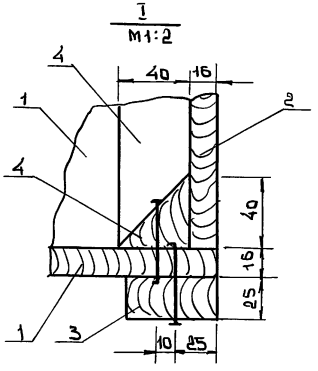
Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Фаеклер		20.09
ГИП	Жуманиязов		20.09
Гл.спец.	Фаеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

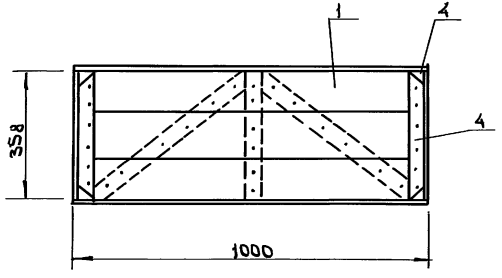
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копир







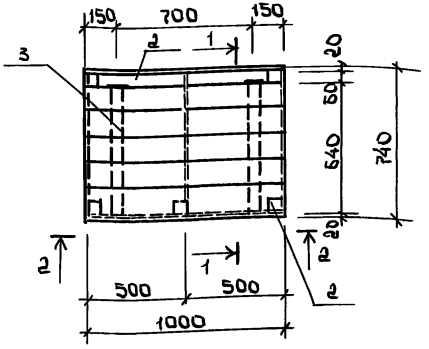


Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	3.818.9-2.11-ПМ1.02.01	Доска 16×130мм ГОСТ 8486-86Е	5	0,002м³
				ℓ=1000мм		
		2	3.818.9-2.11-ПМ1.02.02	Доска 16×130мм ГОСТ 8486-86Е	2	0,0008м³
				ℓ=358мм		
		3	3.818.9-2.11-ПМ1.02.03	Доска 25×50мм ГОСТ 8486-86Е	5	0,0006м³
		4	3.818.9-2.11-ПМ1.02.04	Брусок 40×40мм ГОСТ 8486-86Е	6	0,0005м³
		б/п		Гвозди строительные		0,10кг
				№2,5×60 ГОСТ 4028-63*		
		б/п		Гвозди строительные		0,10кг
				№20×40 ГОСТ 4028-63*		

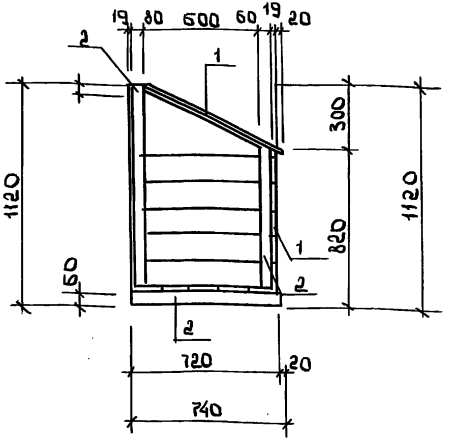
			3.818.9-2.11-	ПМ1.02.00
Привязан			Ящик	Стад. Р; Масса 11,0; Масштаб 1:10
				Лист; Листов
Инв.№				Гипрониовощепром

Нач. отд.	Архипов	13.09
Н. контр.	Флеклер	20.09
ГИП	Джуманиязов	20.09
Гл. спец.	Флеклер	16.09
Инж.	Денисенко	10.09

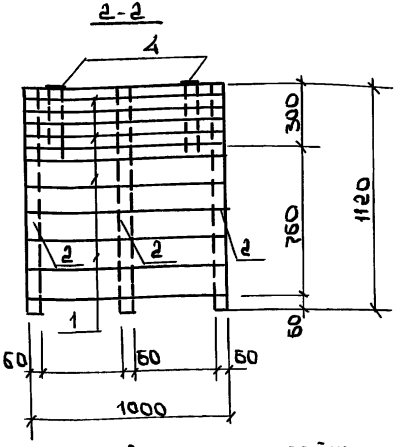
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№



1-1



2-2



Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска δ = 19мм	0,077		м³
2	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 60×60, ℓ = 8000мм	0,029		м³
3	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 32×50, ℓ = 1400мм	0,0022		м³
4	ГОСТ 5088-78*	Петли оконные	2		

1. Ларь изготавливается из древесины хвойных пород 3го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2х сторон
3. Соединение элементов ларя выполнить на шипах и гвоздях к 3×70 ГОСТ 4028-63*
4. Ларь окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76*

Нач. отд	Архипов		23.09
Н. контр	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон. пр	Балабин		18.09
Зав. гр.	Хвалынская		12.09
Инж.	Омуркулов		10.09

3.818.9-2.11- ЛС.00.00

Ларь для соли емкостью 0,5м³

Стад	Масса	Масшт.
Р	–	1:20

Лист | Листов 1

Гипрониовцепром

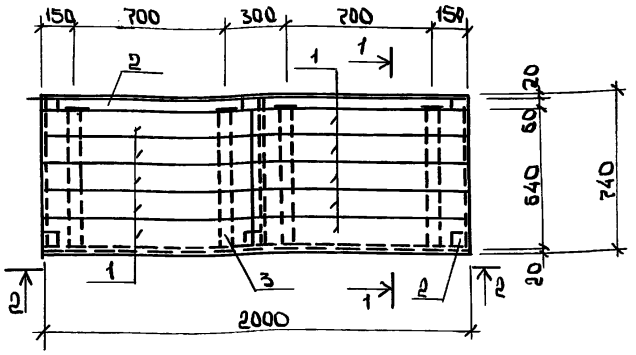
Привязан

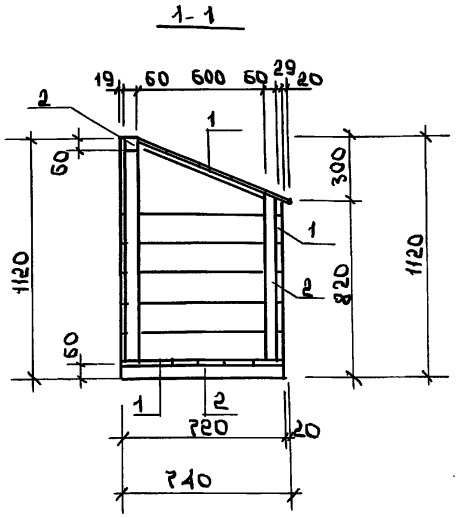
Инв №

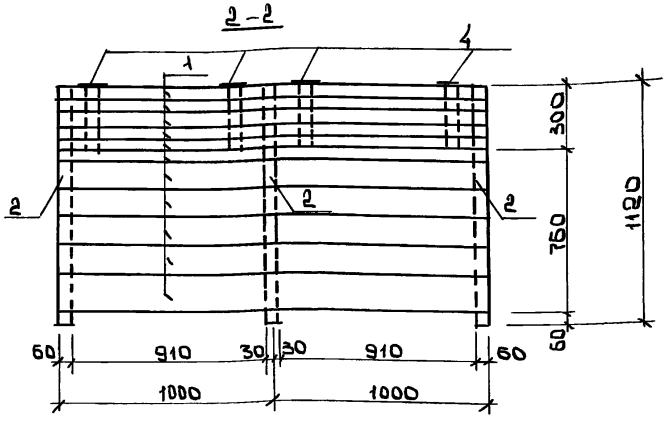
Инв № подл | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копир:

25411-03 28 Формат А3







Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска δ=19мм	0,114		м3
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 60×60, l=8000мм	0,029		м3
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 32×50, l=2800мм	0,0045		м3
4	ГОСТ 5088-78*	Петли оконные	4		

1. Ларь изготавливается из древесины хвойных пород 3го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2х сторон
3. Соединение элементов ларя выполнить на шипах и гвоздях К3×70 ГОСТ 4028-63*
4. Ларь окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76*

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Балабин		20.09
Гип.	Джуманиязов		20.09
Гл. кон. пр.	Балабин		18.09
Зав. гр.	Хвалынская		12.09
Инв.	Омуркулов		10.09

Привязан

Инв №

3.818.9-2.11- ЛК.00.00

Ларь для концкормов емкостью 1,0м3

Стад.	Масса	Масшт.
Р	-	1:20

Лист 1 | Листов 1

Гипрониовцепром

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

25411-03 29

Формат: А3

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ВС1.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.11- ВС1.01.000.СБ	Каркас	1	
	2		3.818.9-2.11- ВС1.02.000.СБ	Бак для масла	1	
	3		3.818.9-2.11- ВС1.03.000.СБ	Ящик для инструмента	3	
	4		3.818.9-2.11- ВС1.04.000.СБ	Ящик для солидола	1	
	5		3.818.9-2.11- ВС1.05.000.СБ	Вилка	5	
	6			Доска $\frac{40\times150\times1095}{\text{сосна}}$ ($V_{об}=0{,}05\,м^3$)	9	3,0кг
				Стандартные изделия		
	7			Кран 11ч 6бк11 муфтовый Ду=20	1	0,85кг
	8			Гайка 3/4" ГОСТ 8968-75	1	0,06кг
	9			Болт М6×55 ГОСТ 7798-70*	10	0,012кг
	10			Болт М6×55 ГОСТ 7802-81*	18	0,012кг
	11			Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	28	0,002кг
	12			Шайба 06.01.00 ГОСТ 11371-78*	28	$\frac{0{,}02}{28}$кг

Взам. инв. | Подпись и дата | Изм. Д подл.

Нач.отд.	Архипов	[подпись]	23.09
Н.контр	Флеклер	[подпись]	20.09
ГИП	Джуманиязов	[подпись]	20.09
Гл.мех.	Флеклер	[подпись]	18.09
Инж.	Денисенко	[подпись]	10.09

3.818.9-2.11 - ВС1.00.000

Верстак наладчика ВС-1

Лит	Лист	Листов
1	1	2

Гипрониовцепром

Копир. [подпись]

Формат: А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.

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

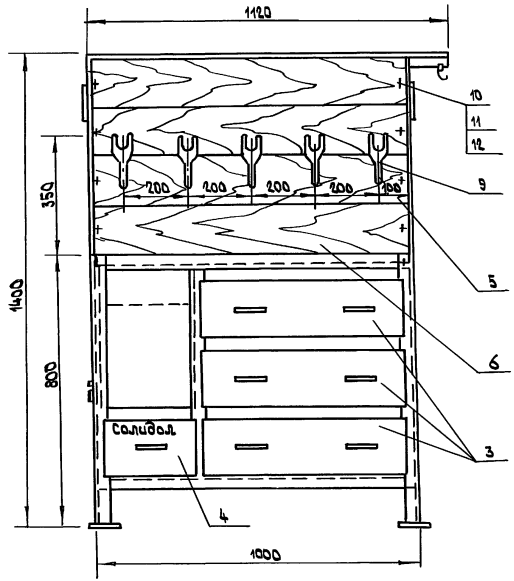
Изм.	Лист	N докум	Подпись	Дат

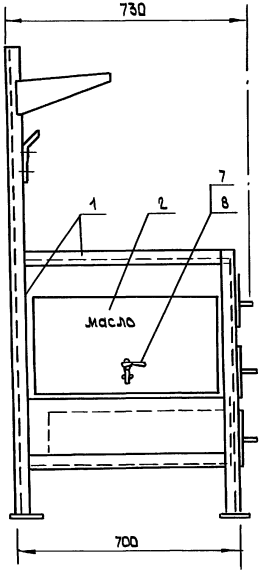
3.818.9-2.11- ВС1.00.000

Лист 2

25411-03 30

Формат А4





1. Конструкция верстака принята по рекомендациям ВНИИОК.
2. Покрытие - светло-серой эмалью ПФ-223

				3.818.9-2.11 -	ВС1.00.000.СБ		
				ВЕРСТАК НАЛАДЧИКА ВС-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит	Масса	Масшт.
Нач.отд.	Архипов		25.09		Р	107,82	1:10
Н.контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист	Листов 1	
Гл.мех.	Флеклер		18.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Инж.	Денисенко		10.09				

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата

копир. 25411-03 31 формат А3

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-ВС1.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Стойка задняя. ℓ=1400	2	2,5кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	2			Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	1	2,1кг
				ℓ=1120		
	3			Рама ℓ=3400	1	6,3кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	4			Стойка передняя. ℓ=800	2	1,48кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	5			Направляющая. ℓ=700	6	1,3кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	6			Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	2	ℓ=1000 1,85кг
	7			Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	ℓ=340 0,63кг
	8			Стойка боковая ℓ=620	2	1,15кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3. ГОСТ 535-88*		
	9			Панель боковая	1	1,38кг
				Лист 1,0×700×250 ГОСТ 19904-90 / В Ст3. ГОСТ 535-88*		
	10			Панель передняя	1	0,86кг
				Лист 1,0×350×300 ГОСТ 19904-90 / В Ст3 ГОСТ 535-88*		
	11			Полоса 5×100×100 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88*	4	0,4кг
	12		3.818.9-2.11-ВС1.01.012	Кронштейн	2	0,65кг
	13			Крючок. ℓзаг=100	1	0,02кг
				Круг 6 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88		

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

Нач.отд.	Архипов	[подпись]	23.09
Н.контр.	Флеклер	[подпись]	20.09
Гип	Джуманиязов	[подпись]	20.09
Гл.мех.	Флеклер	[подпись]	18.09
Инж.	Денисенко	[подпись]	10.09

3.818.9-2.11-ВС1.01.000

Каркас

Лит	Лист	Листов
	1	2

Гипроницовцепром

Копир: [подпись] –

Формат А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечан

Взам. инв. N

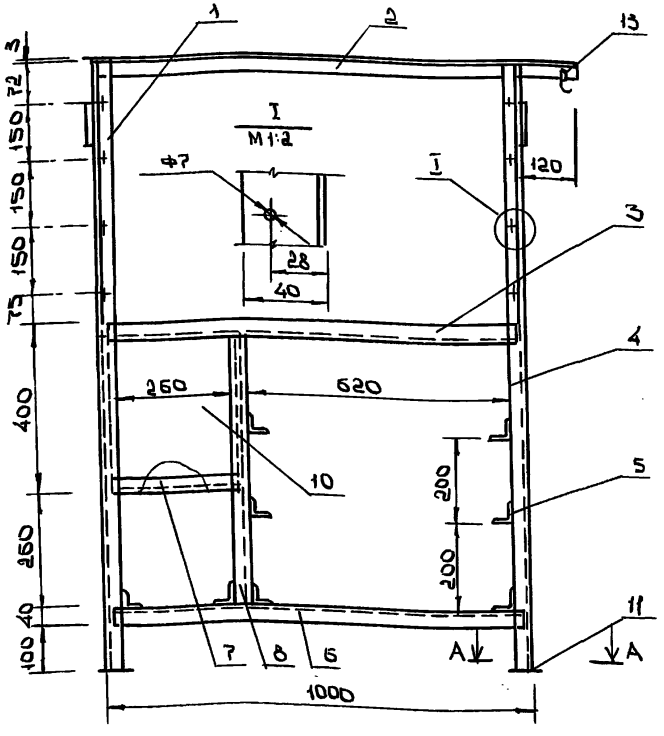
Подпись и дат

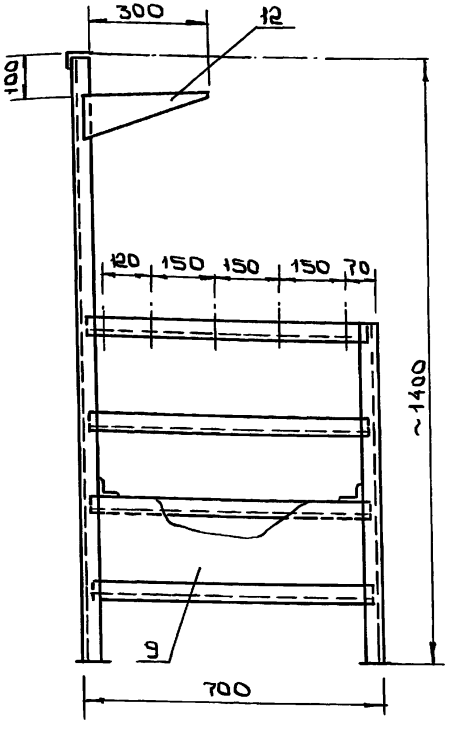
Инв. N подл.

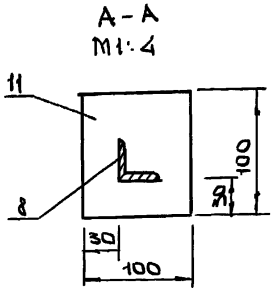
Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата

3.818.9-2.11-ВС.01.000

Лист 2







1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения свариваемых деталей. с катетом шва 3мм
2. Сварку листов толщиной 1,0мм. производить тозосваркой 1,0-50≥100
3. Свободные размеры по 7кл. точности.

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Флеклер		20.09
Гип	Джуманиязов		20.09
Гл. мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

Привязан

Инв №

3.818.9-2.11 - ВС.01.000.СБ

Каркас. Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
Р	36,78	1:10

Лист | Листов

Гипрониовцепром

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

25411-03 33

Формат: А3

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			3.818.9-2.11-ВС1.02.000СБ	Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Стенка боковая и днище Лист 1,5×900×600 ГОСТ 19904-90 Лист Ст3 ГОСТ 535-88*	1	6,35кг
	2			Стенка торцевая 1,5×300×300 ГОСТ 19904-90 Лист Ст3 ГОСТ 535-88*	2	1,06кг

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Флеглер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеглер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 – ВС1.02.000

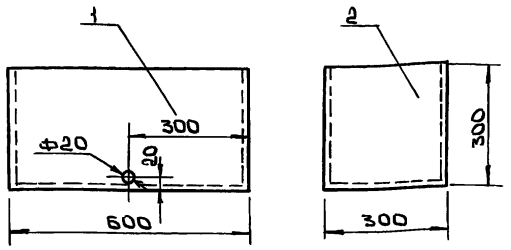
Бак для масла

Лит. | Лист | Листов 1

Гипрониовцепром

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

Формат А4



1. Листы толщиной 1,5мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности.

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Флеглер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеглер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 – ВС1.02.000.СБ

Бак для масла
Сборочный чертеж

Лит | Масса 8,47 | Масштаб 1:10

Лист | Листов 1

Гипрониовцепром

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

Копир: Ø

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-ВС1.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Стенка торцевая	1	7,2кг
				и днище		
				Лист $\frac{1,5\times930\times640\ ГОСТ19904-90}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	2			Стенка боковая	2	1,06кг
				Лист $\frac{1,5\times600\times150\ ГОСТ19904-90}{Ст3.\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	3		3.818.9-2.11-ВС1.03.003.	Ручка	2	0,04кг
				Стандартные изделия		
				Гайка М6 ГОСТ5915-70*	8	0,002

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.03.000

Ящик для инструмента

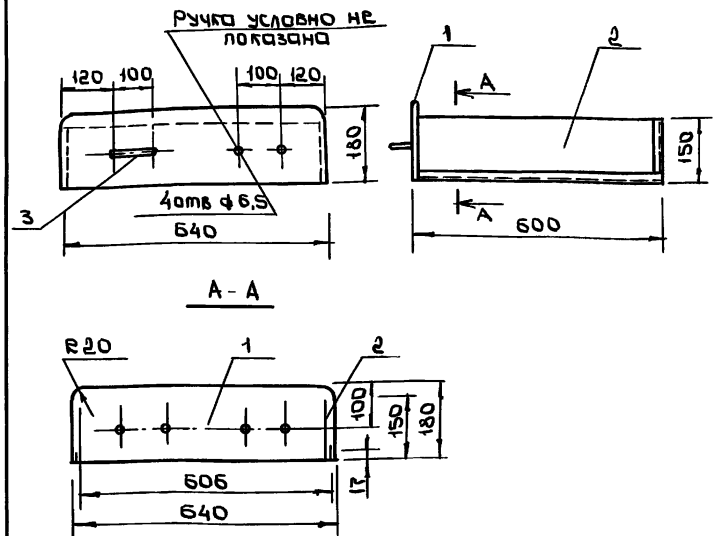
Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

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

Копир: 3

Формат: А4



1. Листы приварить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.03.000.СБ

Ящик для инструмента
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	9,5	1:10

Лист	Листов 1

Гипрониовцепром

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

Формат: А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ВС1.04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Стенка торцевая и днище	1	3,06кг
				Лист 1,5×930×280 ГОСТ19904-90 Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	2			Стенка боковая	2	1,06кг
				Лист 1,5×600×150 ГОСТ19904-90 Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	3		3.818.9-2.11- ВС1.03.003	Ручка	1	0,04кг
				Стандартные изделия		
	4			Гайка М6 ГОСТ5915-70*	4	0,002кг

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеллер		20.09
ГИП	Жуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеллер		18.09
Сост.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.04.000

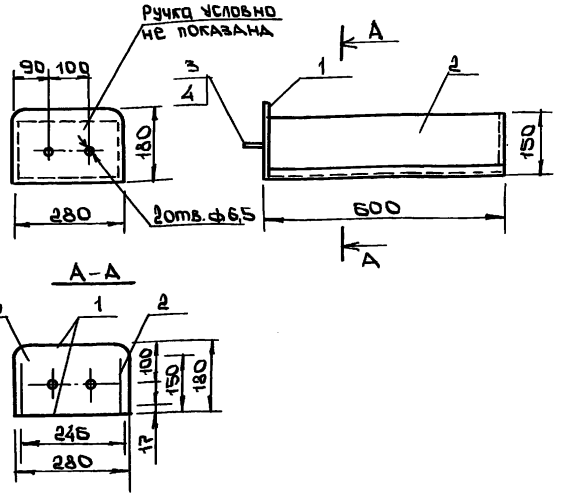
Ящик для солидола

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцелпром

Копир:

Формат: А4



1. Листы толщиной 1,5мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей с катетом шва 1,0мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Свободные размеры по 7кл. точности.

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеллер		20.09
ГИП	Жуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеллер		18.09
Сост.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.04.000СБ

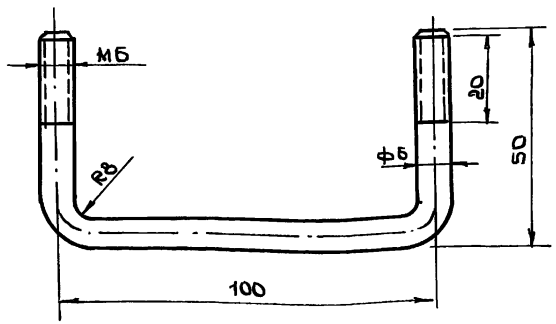
Ящик для солидола Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масшт.
Р	5,25	1:10
Лист	Листов	

Гипрониовцелпром

Копир:

Формат: А4



Свободные размеры по 7кл. точности

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Флеллер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеллер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.03.003

Ручка

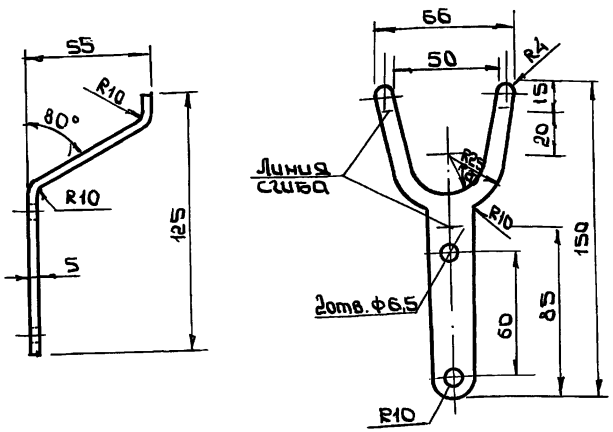
Лит	Масса	Масшт
	0,04	1:1
Лист	Листов 1	

Круг Б ГОСТ2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*

Гипроцветметпром

Формат А4

Развертка вилки



1. Свободные размеры по 7кл. точности
2. Острые кромки притупить

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Флеллер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеллер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.05.000

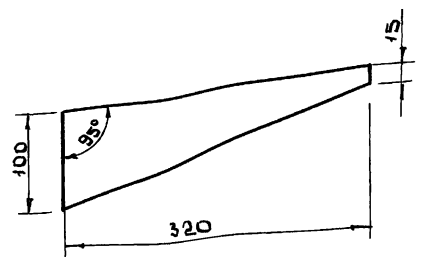
Вилка

Лит	Масса	Масшт.
	0,09	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 5×66×150 ГОСТ 19904-90 / Ст.3 ГОСТ 535-88*

Гипроцветметпром

Формат А



1. Свободные размеры по 7кл. точности
2. Острые кромки притупить R=1,5мм

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		28.09
Инжен	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС1.01.012

Кронштейн

Лит	Масса	Масшт
	0,65	1:4

Лист 5×130×320 ГОСТ19904-90 / Ст3. ГОСТ 535-88*

Лист | Листов 1

Гипрониовцепром

Формат: А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- ВС2.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Рама, l=3380	2	6,25кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	2			Стойка, l=550	4	1,0кг
				Уголок 40×40×3 ГОСТ8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	3			Полоса 5×100×100 ГОСТ103-76* / Ст 3 ГОСТ 535-88*	4	0,4кг
	4			Доска 40×150×1090 / сосна (Vоб=0,04м³)	8	3,3кг
				Стандартные изделия		
	5			Болт М6×55 ГОСТ7798-70*	16	0,012кг
	6			Гайка М6 ГОСТ5915-70*	16	0,002кг
	7			Шайба 06.01.00 ГОСТ10450-78*	16	0,01 / 16 кг

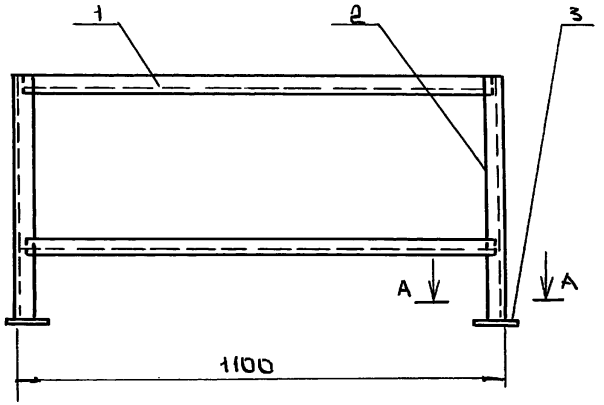
Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

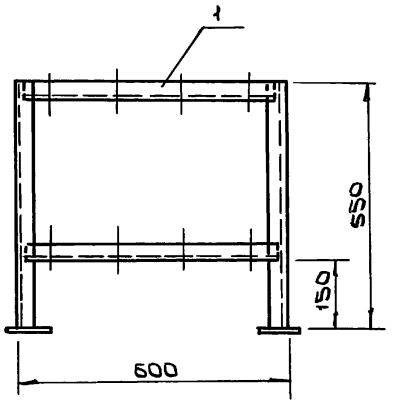
3.818.9-2.11- ВС2.00.000

Верстак точильщика ВС-2

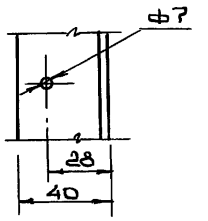
Лит	Лист	Листов
		1

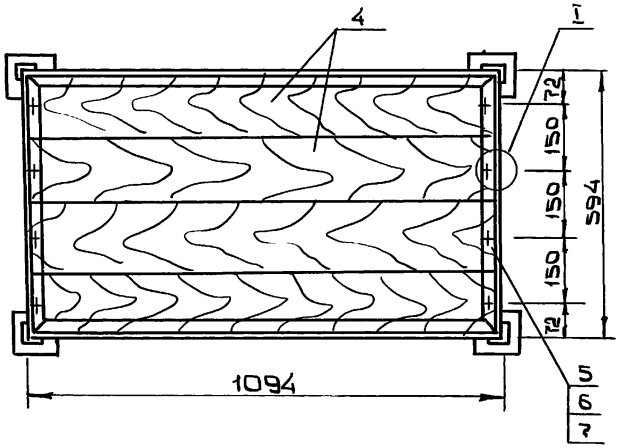
Гипрониовцепром



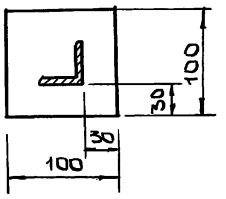


I
М1:2





А – А
М 1:4



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения свариваемых деталей с катетом шва 3мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Разность в длине диагоналей не более 5мм
4. Свободные размеры по 7кл. точности.
5. Покрытие: эмаль ПФ-133, цвет светло-серый III-А

				3.818.9-2.11- ВС2.00.000.СБ			
				Верстак точильщика ВС2 Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
					Р	44,8	1:10
					Лист	Листов	
Нач.отд	Архипов		23.09		Гипроницелпром		
Н. контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Шукманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				

Привязан

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

Копир: 25411-03 39 Формат: А3

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.11-ВС3.01.000.СБ	Каркас	1	
	2		3.818.9-2.11-ВС3.02.000.СБ	Ванна	2	
				Детали		
	3			Доска $\frac{20\times150\times590}{\text{сосна}}$ ($V_{об}=0{,}0075$ м³)	4	1,0кг
				Стандартные изделия		
	4			Болт М6х40 ГОСТ7798-70*	8	0,01кг
	5			Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	8	0,002кг
	6			Шайба 06.01.00 ГОСТ11371-78*	8	0,001кг

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

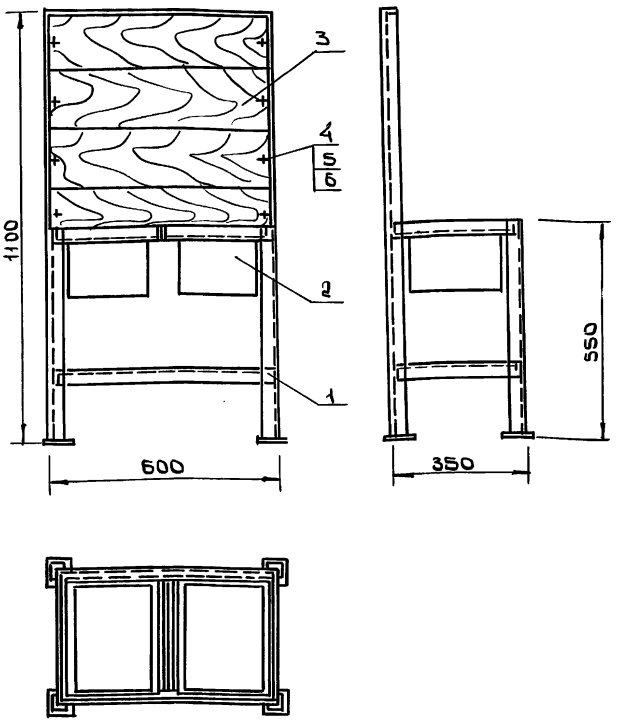
3.818.9-2.11- ВС3.00.000

Стол приставной к верстаку точильщика ВС-3

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Копир: Формат: А4



Стол окрасить эмалью ПФ-223, цвет-светлосерый III.А

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		18.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 – ВС3.00.000 СБ

Стол приставной к верстаку точильщика Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масшт.
Р	26,0	1:10

Лист	Листов 1

Гипрониовцепром

Копир: 25411-03 40 Формат: А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-ВСЗ.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Рама, $l_{заг}$ = 2800	1	5,2кг
				Уголок $\frac{40\times40\times3\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3.\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	2			Рама, $l_{заг}$ = 1880	2	3,5кг
				Уголок $\frac{40\times40\times3\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	3			Стойка, $l_{заг.}$ = 550	2	1,0кг
				Уголок $\frac{40\times40\times3\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	4			Уголок $\frac{40\times40\times3\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3.\ ГОСТ\ 535-88^*}$	2	0,5кг
				$l_{заг}$ = 254		
	5			Полоса $\frac{4\times80\times80\ ГОСТ\ 103-76^*}{Ст3.\ ГОСТ\ 535-88^*}$	4	0,2кг

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

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

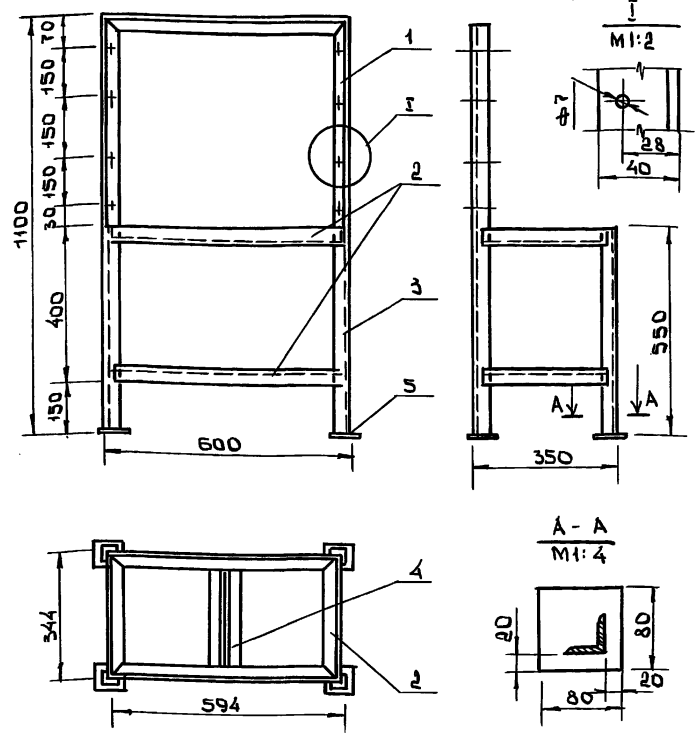
3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000

Каркас

Лит.	Лист.	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат: А4



Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения свариваемых деталей катетом шва 3мм.

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

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Зубарева		10.09

3.818.9-2.11- ВСЗ.01.000.СБ

Каркас
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масшт
Р	16,0	1:10

Лит	Листов 1

Гипрониовцепром

Копир: Ф - 25411-03 41

Формат: А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Стенка боковая и днища	1	1,5кг
				Лист 1×320×570 ГОСТ 19904-90 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	2			Стенка торцевая	2	0,75кг
				Лист 1×270×180 ГОСТ 19904-90 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС3.02.000

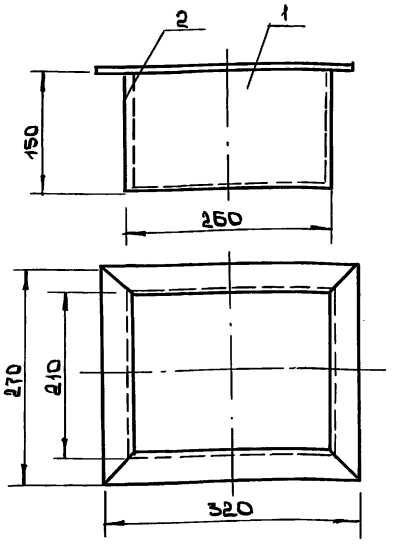
Ванна

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат: А4

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



1. Листы толщиной 1,0мм варить газосваркой по всей длине свариваемых деталей
2. Свободные размеры по 7кл. точности.

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- ВС3.02.000СБ

Ванна сборочный чертеж

Лит	Масса	Масшт.
	3,0	1:5

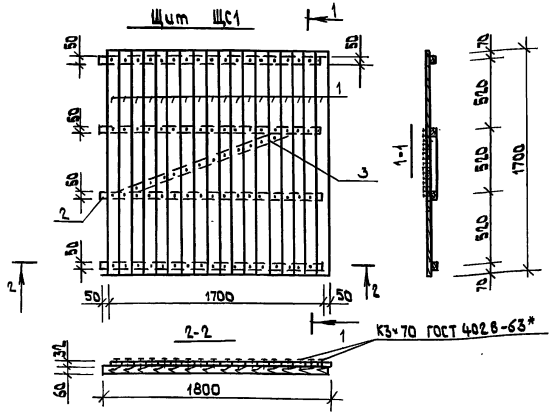
Лист	Листов 1

Гипрониовцепром

Формат: А4

Копир:

25411-03 42



1. Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.

Марка Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Щит ЩС 1			
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×32; ℓ=1700	18		0,0054 м³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 60×50; ℓ=1800	4		0,0054 м³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×32; ℓ=1310	1		0,004 м³

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

3.818.9-2.11-ЩС1.00.00

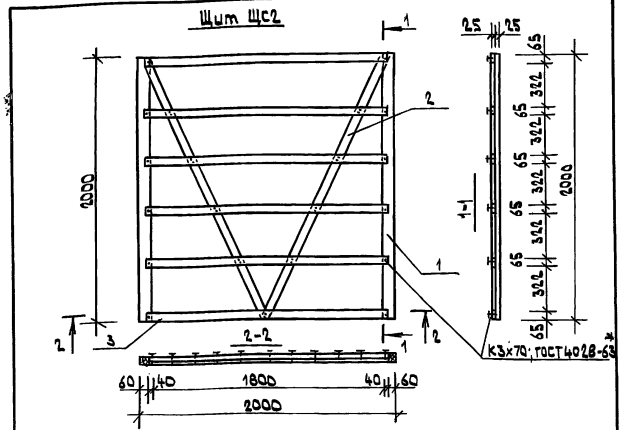
Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон.	Балабин		18.09
Зав.гр.	Хвалынская		10.09
Инж.	Омуркулов		10.09

Щит ЩС1

Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:25
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

Формат А4



1. Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2-х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг.	Примечание
		Щит ЩС2			
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 100×50; ℓ=2000	2		0,010 м³
2	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 65×25; ℓ=2190	2		0,004 м³
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 65×25; ℓ=1880	6		0,003 м³

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

3.818.9-2.11-ЩС2.00.00

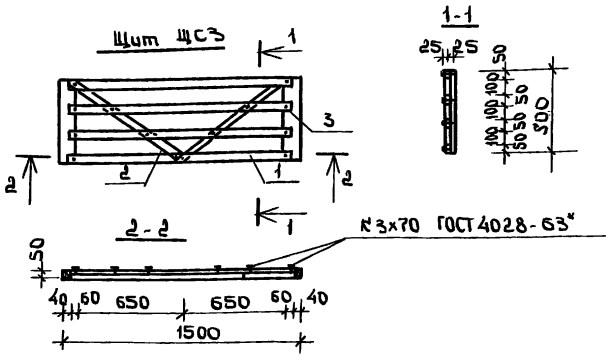
Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон.	Балабин		18.09
Зав.гр.	Хвалынская		10.09
Инж.	Омуркулов		10.09

Щит ЩС2

Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:25
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир



1. Щиты изготавливаются из древесины хвойных пород 3го сорта.
2. Доски должны быть остроганы с 2х сторон.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1шт.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг	Примечание
		ЩС3			
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50х25 мм, ℓ=1420мм	4		0,002 м3
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50х25 мм, ℓ=825мм	2		0,001 м3
3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 100х50, ℓ=500мм	2		0,003 м3

Нач. отд	Архипов		23.09
Н. контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон. пр	Балабин		18.09
Зав. гр.	Увалинская		10.09
Инж.	Омуркулов		10.09

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

3.818.9-2.11 - ЩС3.00.00

Щит ЩС3

Стад	Масса	Масшт.
Р		1:25
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

Формат А4

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг	Примечание
1	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 220х47мм, ℓ=670мм	1		0,007
2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 90х47 мм, ℓ=520мм	1		0,0021
3	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150х47 мм, ℓ=490мм	2		0,0034
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х19мм, ℓ=303мм	4		0,001
5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х19мм, ℓ=650мм	6		0,0012
6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150х29мм	0,025		м3
7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 50х19мм	0,012		м3
8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 20х10мм	0,001		м3
9	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 150х37мм, ℓ=540мм	1		0,003
10	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50х50мм	0,013		м3
11	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 120х50мм, ℓ=400мм	2		0,0024
12	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х29мм, ℓ=540мм	8		0,0016
13	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х19мм, ℓ=438мм	16		0,001
14	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 57х47	0,004		м3
15	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100х29мм, ℓ=280мм	4		0,001
16	СО.00.00СБ	Опора	1	16,2	
17	СО.03.00СБ	Тормоз	1	2,6	

В графе примечание дан расход древесины на 1шт в м3

Нач. отд	Архипов		23.09
Н. контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон. пр	Балабин		18.09
Рук. гр.	Увалинская		10.09
Инж.	Омуркулов		10.09

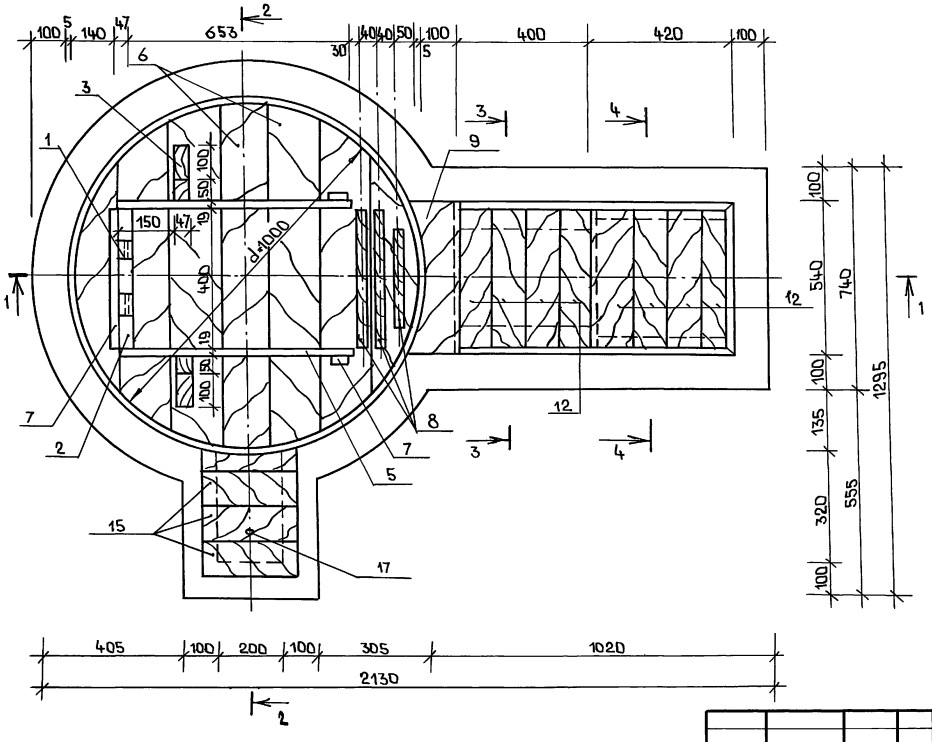
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.818.9-2.11 - СО.00.00

Станок для искусственного осеменения овец

Стад	Масса	Масшт.
Р		
Лист 1	Листов 4	

Гипрониовцепром



1. Приямок для станка из бетона кл. В 12,5.
2. Все деревянные элементы выполняются из древесины хвойных пород 3-го сорта.
3. Деревянные элементы станка должны быть остроганы с 2-х сторон.
4. Соединения деревянных элементов выполняются на гвоздях.
5. Щит поворотного круга выполняется из 2-х слоев строганых досок, сбиваемых под углом 90°.
6. Поверхности всех элементов окрасить ПФ-115 ГОСТ 6465-76* за 2 раза.

Нач. отд.	Архипов		20.09
Н. контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон.	Балабин		13.09
Зав. гр.	Хвалынская		10.09
Инж.	Одурецков		10.09
Копир.			

3.818.9-2.11 - СО.00.00СБ

Станок для искусственного осеменения овец
План

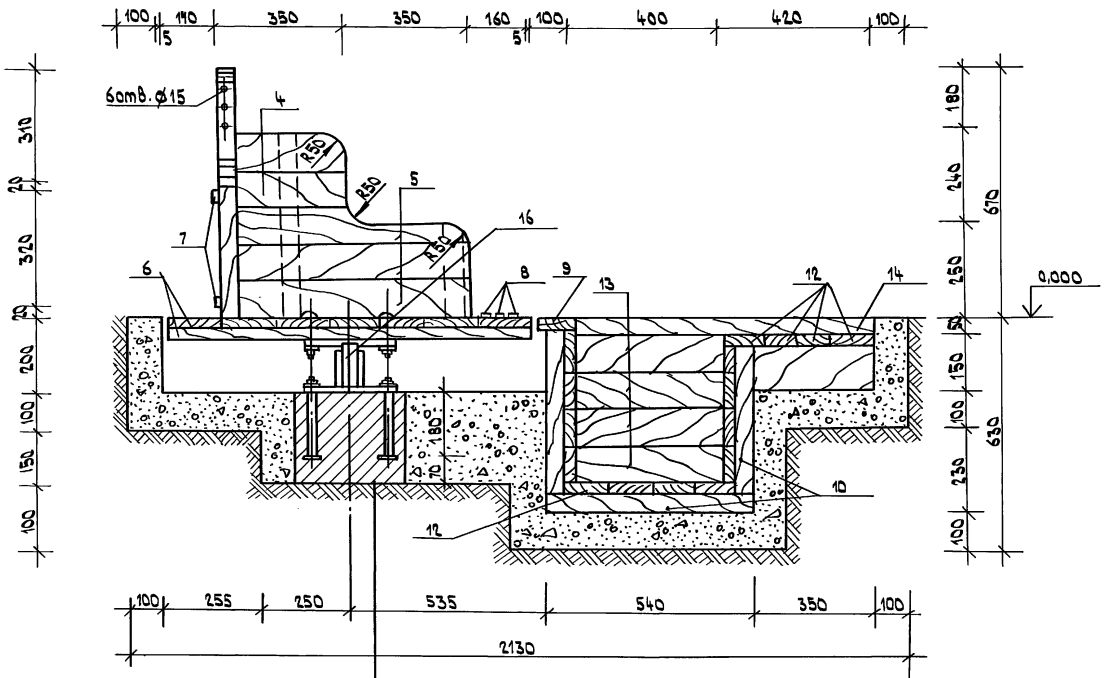
Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:10
Лист 2	Листов 4	

ГИПРОНИИОВЦЕПРОМ

25411-03 45 формат А3

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

1-1



Колодец 300×300×250 (h) бетонировать после установки опоры Бетон кл. В15

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Аниманиязов		20.09
Гл.кон.	Балабин		18.09
Зав.гр.	Хвалынская		10.09
Инж.	Омурзулов		10.09

3.816.9-2.11- со.00.00.сб

Станок для искусственного осеменения овец
Разрез 1-1

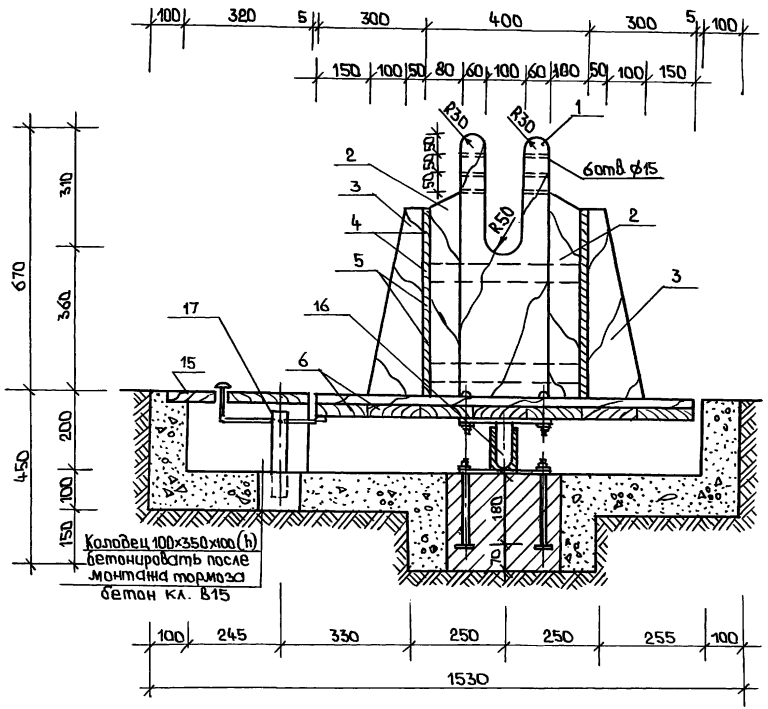
Стад.	Масса	Масшт
Р		1:10
Лист 3	Листов 4	

Гипрониовцепром

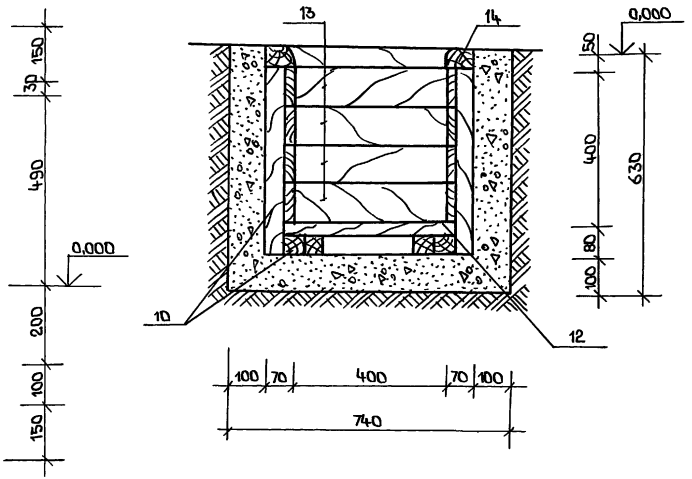
Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам.инв.N

колир.

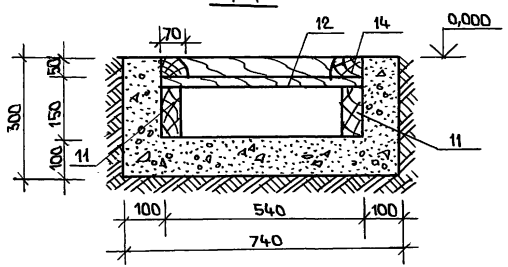
2-2



3-3



4-4



Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. кон.	Балабин		18.09
Зав.гр.	Хвалынская		10.09
Инж.	Омиркулов		10.09

3.818.9-2.11 – СО.00.00СБ

Станок для искусственного осеменения овец. Разрезы 2-2; 3-3; 4-4

Стад.	Масса	Масшт.
Р		
Лист 4	Листов 4	

ГИПРОНИИОВЦЕПРОМ

копир. Валеш

25411-03 47 формат А3

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-СО.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.11-СО.01.00.СБ	Опора верхняя	1	8,4
	2		3.818.9-2.11-СО.02.00СБ	Опора нижняя	1	8,5
				Стандартные изделия		
	3			Болт фундаментный		
				М12×230	4	5/4
	4			Болт М12×100		
				ГОСТ 7802-81*	4	0,08
	5			Гайка М12.5. ГОСТ5915-70*	8	0,017
	6			Шайба 12 65Г 029		
				ГОСТ 6402-70*	8	0,0035
	7			Шайба 2.12.01.059		
				ГОСТ 11371-78*	8	0,003

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Лицманович		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		16.09

3.818.9-2.11 – СО.00.00

Станок для искусственного осеменения овец
Опора

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-СО.03.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-СО.03.01	Шток	1	0,06
	2		3.818.9-2.11-СО.03.02	Рычаг	1	0,04
	3		3.818.9-2.11-СО.03.03	Педаль	1	0,42
	4		3.818.9-2.11-СО.03.04	Палец	2	0,1
	5		3.818.9-2.11-СО.03.05	Кронштейн	1	1,2
	6		3.818.9-2.11-СО.03.06	Пластина	1	0,15
	7		3.818.9-2.11-СО.03.07	Стакан. Труба 38×2×30 ГОСТ 8734-75*	1	0,04
	8		3.818.9-2.11-СО.03.08	Пружина	1	0.035
	9		3.818.9-2.11-СО.03.09	Пластина	1	0.05
	10			Накладка	1	0,02
				Полоса $\frac{5\times30\times40\ \text{ГОСТ}\ 103\text{-}76^*}{\text{Ст}\ 3\ \text{ГОСТ}\ 535\text{-}88}$		
				Стандартные изделия		
	11			Болт М6×14 ГОСТ 7798-70*	2	0,003
	12			Шуруп 3×25 ГОСТ 1144-80*	8	0,0014
	13			Шайба 6 ГОСТ 11371-78*	4	0,003
	14			Шплинт 1,2×12 ГОСТ 397-79*	2	0,001

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Лицманович		20.09
Гл.мех	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		16.09

3.818.9-2.11 – СО.03.00

Станок для искусственного осеменения овец
Тормоз

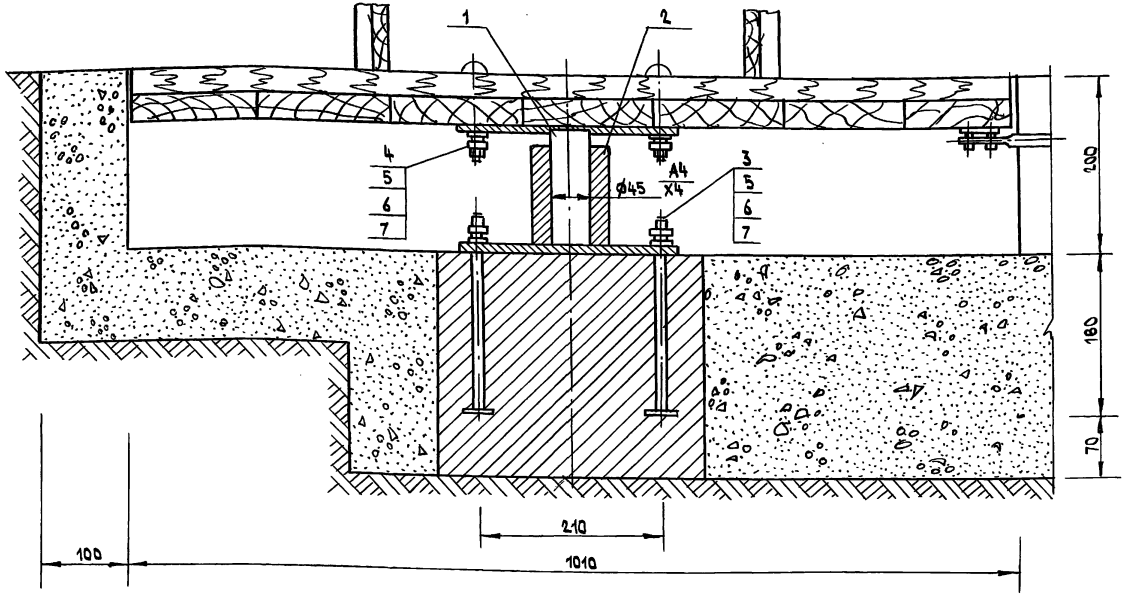
Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Копир.

Формат А4

Узел 1



При сборке вращающиеся части верхней и нижней опор смазать консистентной смазкой.

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

капир.

3.818.9-2.11 – СО.00.00.СБ

СТАНОК ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ОСЕМЕНЕНИЯ ОВЕЦ. ОПОРА. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

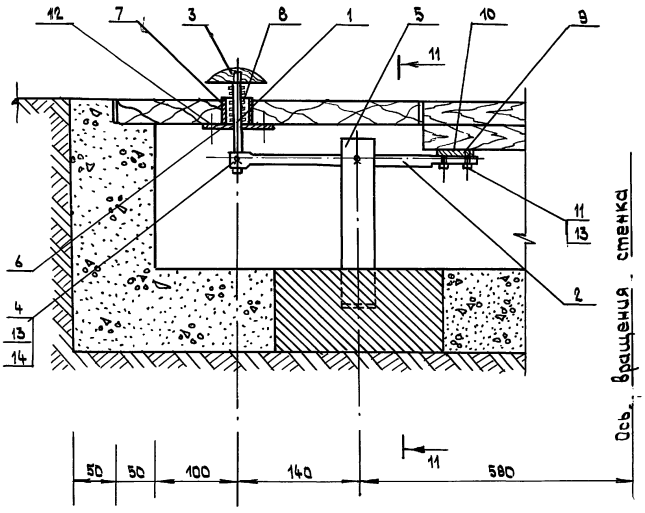
Стад.	Масса	Масшт
Р	16,2	1:4

Лист 1 Листов 1

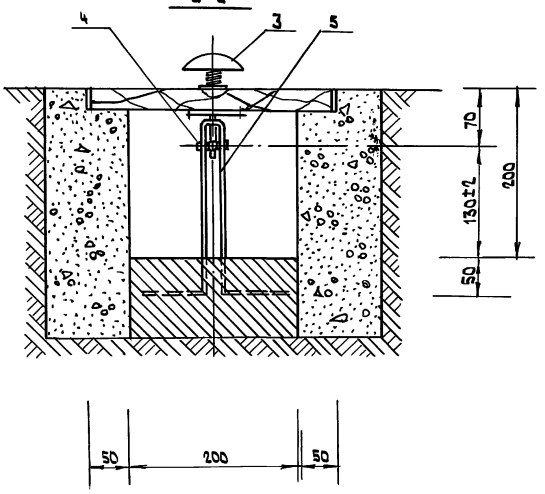
ГИПРОНИИОВЦЕПРОМ

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

Узел 2



Ц-Ц



Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
Гл.кон.	Анциферова		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11 – СО.03.00. СБ

Станок для искусственного осеменения овец. Тормоз. Сборочный чертеж.

Стад.	Масса	Масшт
Р	2,6	1:4
Лист 1	Листов 1	

Гипроживцепром

Копир.

25411-03 50

Формат А3

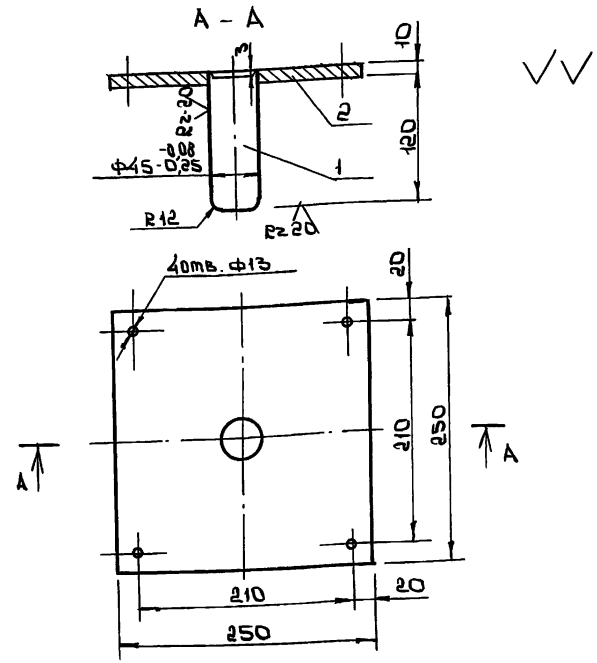
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11- СО.01.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11.- СО.01.01	Ось, Круг 45 ГОСТ 2590-88 L=120	1	1,5
	2		3.818.9-2.11- СО.01.02	Пластина. Лист 10×250×250 ГОСТ 19903-74*	1	4,9

Нач.отд	Архипов		23.09	3.818.9-2.11- СО.01.00		
Н.контр.	Флеклер		20.09	Опора верхняя	Лит.	Лист	Листов 1
ГИП	Джуманиязов		20.09		Гипрониовцепром	
Гл.мех.	Флеклер		18.09			
Инж.	Денисенко		10.09			

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

Формат: А4



1. Свободные размеры по 7кл. точности.
2. Острые кромки притупить R=1мм.
3. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей, катет шва - 5мм

Нач.отд	Архипов		23.09	3.818.9-2.11- СО.01.00.СБ		
Н.контр.	Флеклер		20.09	Опора верхняя Сборочный чертеж	Лит	Масса 6,4	Масшт. 1:4
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист	Листов 1
Гл.мех.	Флеклер		18.09		Гипрониовцепром	
Инж.	Денисенко		10.09			

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

Формат: А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документации		
			3.818.9-2.11- СО.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11- СО.02.01	Стакан. Круг 85		
				ГОСТ 2590-88, L=110	1	3,5
	2		3.818.9-2.11- СО.02.02	Пластина. Лист		
				10×250×250		
				ГОСТ 19903-74*	1	5,0

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. мех.	Флеклер		18.09
Инженер	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- СО.02.00

Опора нижняя

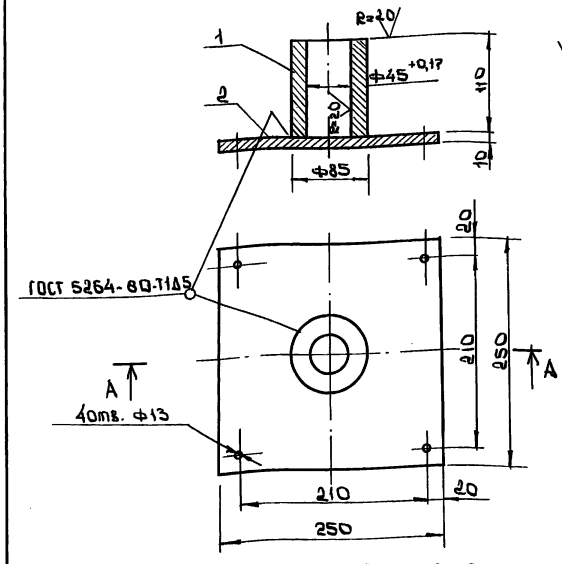
Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат: А4

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

А- А



1. Свободные размеры по 7кл. точности.
2. Острые кромки притупить R=1мм.

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл. мех.	Флеклер		18.09
Инжен.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- СО.02.00СБ

Опора нижняя
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	0,5	1:4

Лист 1 Листов 1

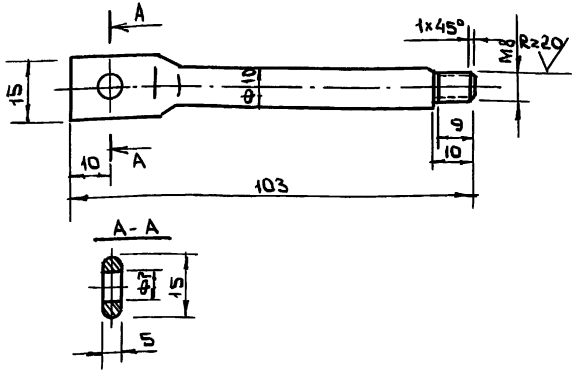
Гипрониовцепром

Копир: 6-

25411-03 52

Формат: А4

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



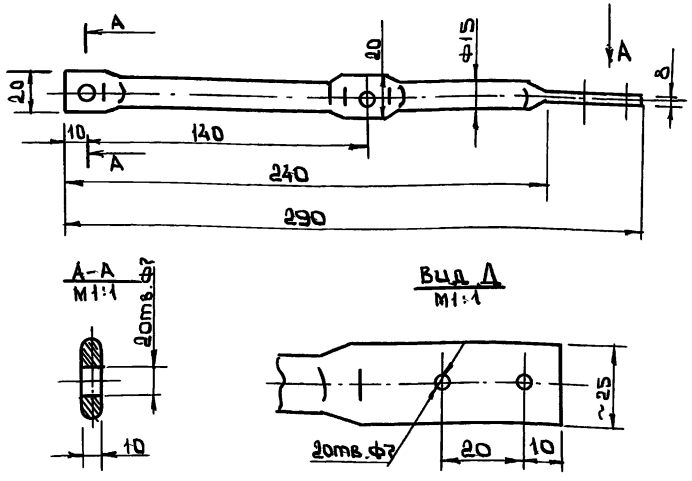
1. Свободные размеры по 7кл. точности
2. Острые кромки притупить

			3.818.9-2.11- СО.03.01
Шток	Лит	Масса	Масшт
		0,06	1:1
	Лист	Листов 1	
Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипронисцветпром		

Нач. отд	Архипов	23.09
Н.контр	Фрелер	20.09
ГИП	Жуманцев	20.09
Гл.мех	Фрелер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

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

Формат А4



1. Свободные размеры по 7кл. точности
2. Острые кромки притупить.

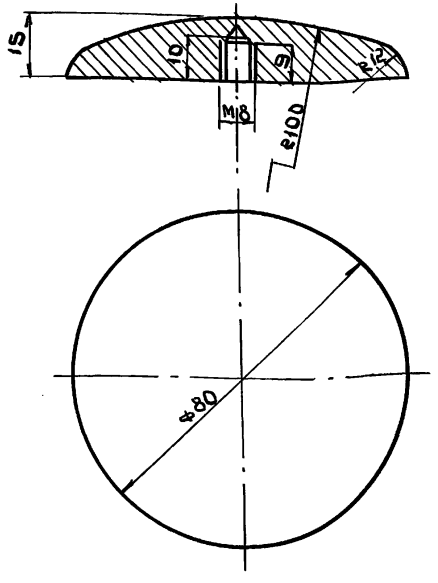
			3.818.9-2.11- СО.03.02
Рычаг	Лит	Масса	Масшт
		0,4	1:2
	Лист	Листов	
Круг 15 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипронисцветпром		

Нач.отд	Архипов	23.09
Н.контр	Фрелер	20.09
ГИП	Жуманцев	20.09
Гл.мех	Фрелер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

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

Формат А4

R=40 V (V)



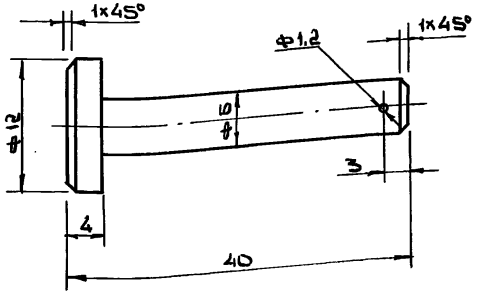
Свободные размеры по 7кл. точности

				3.818.9 - 2.11 - СО.03.03			
				Педаль	Лит	Масса	Масшт.
						0,42	1:1
					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Архипов		23.09	Круг 80 ГОСТ 2590-88 / ст. 3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Н. контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл. мех.	Флеклер		18.09				
Инжен.	Денисенко		10.09				

Формат А4

Взам. инв. | Подпись и дат | Инв. подл.

R=40 V (V)



Свободные размеры по 7кл. точности

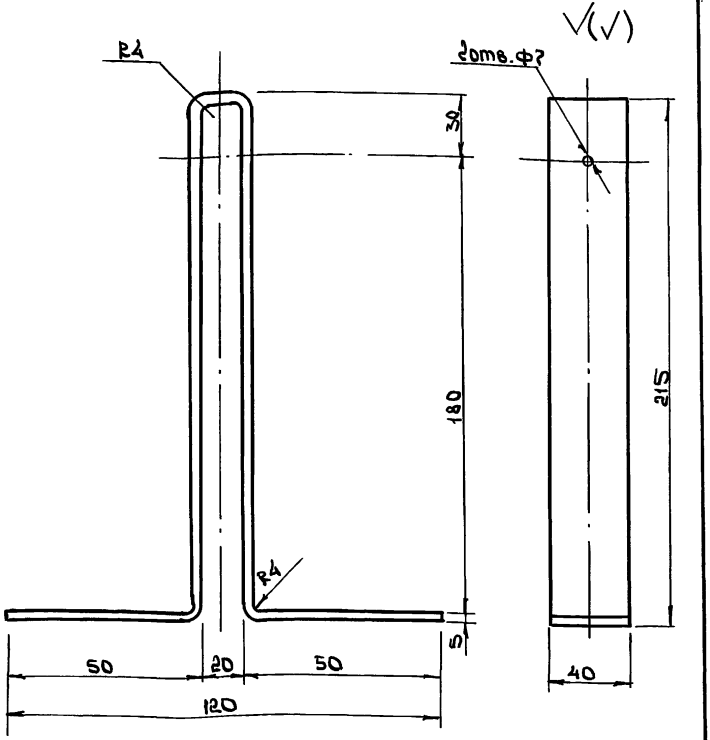
				3.818.9 - 2.11 - СО.03.04			
				Палец	Лит	Масса	Масшт
						0,1	2:1
					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Архипов		23.09	Круг 12 ГОСТ 2590-88 / ст 3. ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Н. контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл. мех.	Флеклер		18.09				
Инжен.	Денисенко		10.09				

Копир. Ф

25411-03 54

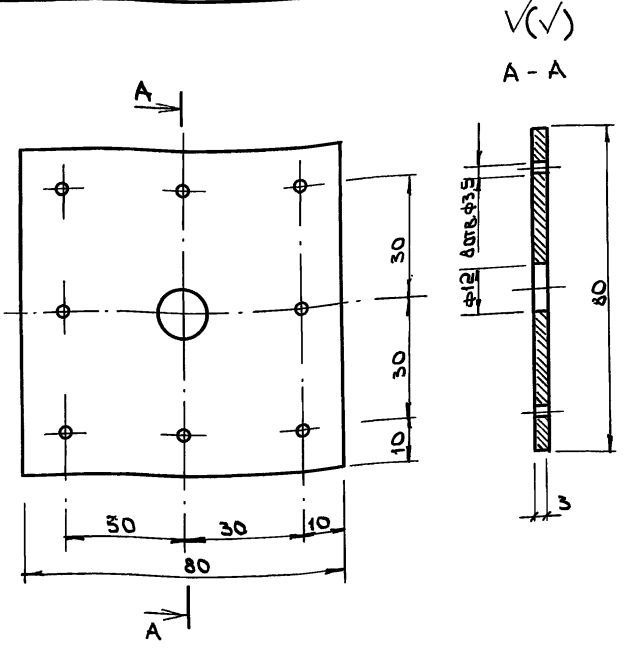
Формат: А4

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



Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№			
		3.818.9-2.11-	КО.03.05
		Кронштейн	Лит: — | Масса: 1,2 | Масшт: 1:2
			Лист: — | Листов: —
Нач.отд. Архипов 23.09		Полоса 3×40 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88	Гипроцветцентр
Н.контр. Флеклер 20.09			
ГИП Жуманишев 20.09			
Гл.мех. Флеклер 18.09			
Гл.инж. Денисенко 18.09			

Формат А4

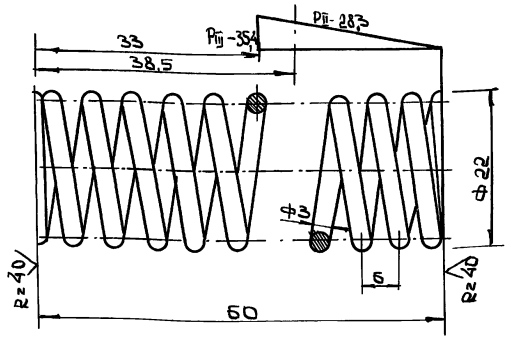


Свободные размеры по 7кл. точности

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№			
		3.818.9-2.11-	КО.03.06
		Пластина	Лит: — | Масса: 0,15 | Масшт: 1:1
			Лист: — | Листов: —
Нач.отд. Архипов 23.09		Лист 3×80×80 ГОСТ 19904-90 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипроцветцентр
Н.контр. Флеклер 20.09			
ГИП Жуманишев 20.09			
Гл.мех. Флеклер 18.09			
Гл.инж. Денисенко 18.09			

Копир: Ф-

Формат: А4



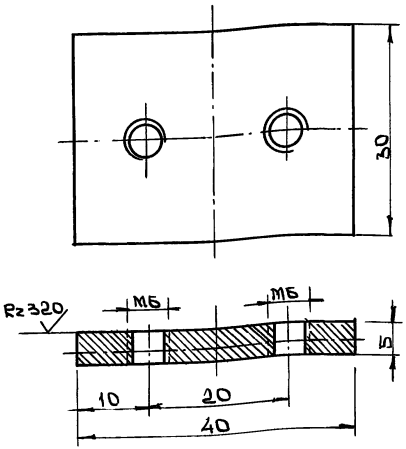
Число рабочих витков	n	9
Число витков полное	n_1	10,3
Направление навивки пружины	–	правое
Длина развернутой пружины	L	625мм

Термообработка - отпуск при 250-350°С

				3.818.9-2.11- СО.03.08			
				Пружина	Лит	Масса	Масшт
						0,035	2:1
					Лист	Листов 1	
Нач.отд	Архипов		23.09				
Н.контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Проволока III-30 ГОСТ 9389-75*	Гипрониовцепром		
Инж.	Денисенко		10.09				

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

Формат: А4



1. Свободные размеры по 7кл. точности
2. Острые кромки притупить R=1мм

				3.818.9-2.11- СО.03.09			
				Пластина	Лит	Масса	Масшт
						0,03	2:1
					Лист	Листов 1	
Нач.отд	Архипов		23.09				
Н.контр	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Полоса 3х40 ГОСТ 103-76* Ст3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Инж.	Денисенко		10.09				

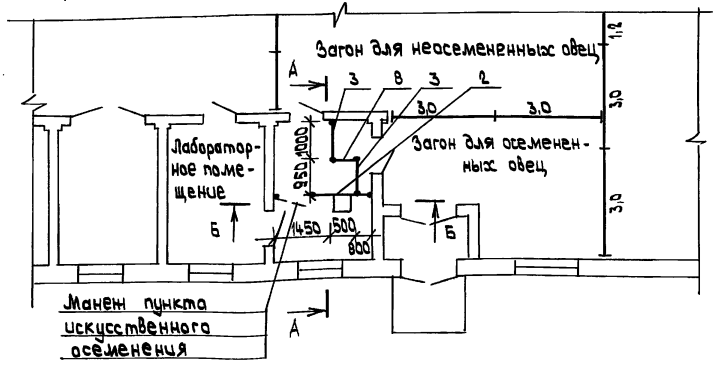
Инв № подл. | Подпись и дат | Взам. инв №

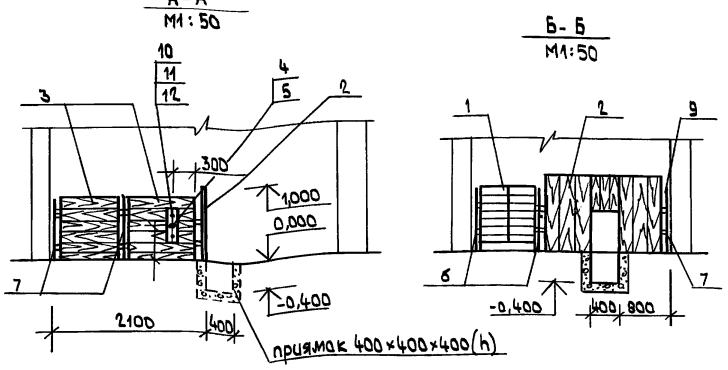
Копир.

25411-03 56

Формат: А4

Фрагмент размещения переносной установки в овчарне





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	3.818.9-2.11- ЩТВ1.00.000СБ	Щит ЩТВ-1	1	5,0
		2	3.818.9-2.11- Щ4.00.000СБ	Щит Щ-4	1	28,6
		3	3.818.9-2.11- Щ5.00.000СБ	Щит Щ-5	2	18,4
		4	3.818.9-2.11- КР1.00.000СБ	Кронштейн КР-1	1	2,5
		5	3.818.9-2.11- П.00.000	Пластина П-1	1	1,26
		6	3.818.9-2.11- СТБ.00.000СБ	Стойка СТБ		3,08
		7	3.818.9-2.11- СТ.00.000СБ	Стойка СТ-1	2	2,4
		8	3.818.9-2.11- ПМ1.00.000СБ	Перемычка ПМ-1	1	1,55
		9	3.818.9-2.11- КУА.00.000	Штырь КУА		0,17
				Стандартные изделия		
		10		Болт М12×35	2	0,05
				ГОСТ 7798-70*		
		11		Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	0,02
		12		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	2	0,001

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Аммониязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11

Переносная установка для искусственного осеменения овец

Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:100
Лист	Листов	

Фрагмент. Разрезы А-А; Б-Б

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Щ4.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11- Щ4.00.001	Уголок Б25х25х4;ГОСТ8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	2,5
				ℓ = 1700 мм		
	2		3.818.9-2.11- Щ4.00.002	Уголок Б25х25х4;ГОСТ8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*	4	1,46
				ℓ = 1000 мм		
	3		3.818.9-2.11- Щ4.00.003	Уголок Б25х25х4;ГОСТ8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*	1	0,6
				ℓ = 400 мм		
	4		3.818.9-2.11- Щ4.00.004	Полоса 4х25;ГОСТ 103-76* / Ст3. ГОСТ 535-88*	4	0,51
				ℓ = 650,0 мм		
	5		3.818.9-2.11- Щ4.00.005	Полоса 4х25 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,31
				ℓ = 400 мм		

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

Нач.отд.	Архипов		20.09	
Н.контр.	Флеклер		20.09	
ГИП	Дицманиязов		20.09	
Гл.мех.	Флеклер		18.09	
Инж.	Денисенко		10.09	

3.818.9-2.11 – Щ4.00.000

Щит Щ-4

Лит.	Лист	Листов

Гипронинвецпром

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	6		3.818.9-2.11- Щ4.00.006	Доска Б=19 ГОСТ 8486-86*Е	12	0,025м³
				ℓ = 992 мм		
	7		3.818.9-2.11- Щ4.00.007	Доска Б=19 ГОСТ 8486-86*Е	3	0,003м³
				ℓ = 400 мм		
	8		3.818.9-2.11- Щ4.00.008	Лента 3х20	6	0,084
				ГОСТ 6009-74*, ℓ = 90 мм		

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

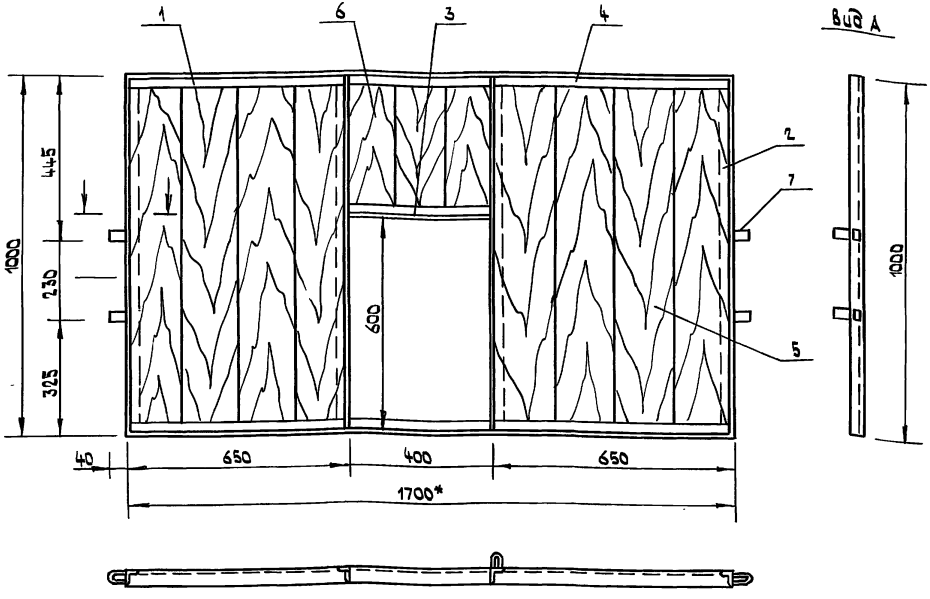
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

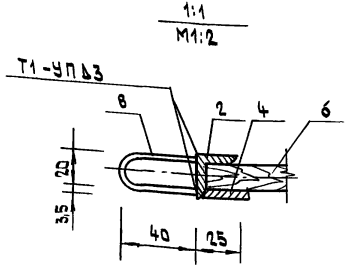
3.818.9-2.11 – Щ4.00.000

Лист 2

Копир.

Формат А4





1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока Св-08ХС по ГОСТ 2246-70*
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.7 относительно общей оси 1 мм.
6. * Размеры для справок
7. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Аникина		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

Копир.

3.818.9-2.11 – Щ4.00.000СБ

Щит Щ-4 сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	28,6	1:10
Лист	Листов	

Гипрониавцепром

25411-03 59

Формат А3

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

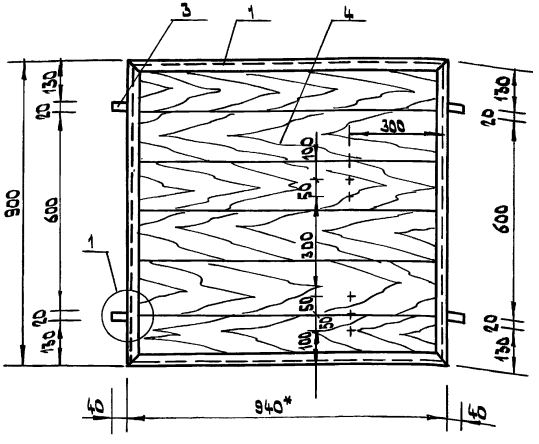
Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-Щ5.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-Щ5.00.001	Уголок $\frac{Б25\times25\times4\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88*}$	1	6,84
				ℓ = 3680 мм		
	2		3.818.9-2.11-Щ5.00.002	Полоса $\frac{4\times25\ ГОСТ\ 103-76*}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88*}$	2	0,71
				ℓ = 900 мм		
	3		3.818.9-2.11-Щ5.00.003	Лента 3×20 Б	4	0,042
				ГОСТ 6009-74* ℓ = 90 мм		
	4		3.818.9-2.11-Щ5.00.004	Доска Б=19 ГОСТ 8486-86*	7	0,02 м³
				ℓ = 932 мм		

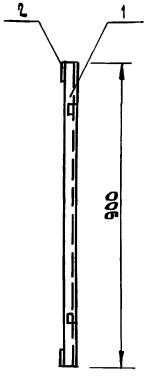
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

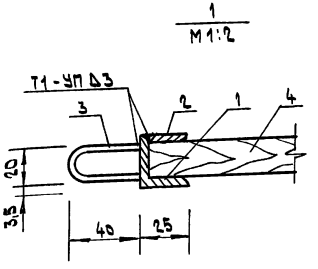
				3.818.9-2.11- Щ5.00.000	
Нач. отд.	Архипов		23.09	Лит.	Лист 1 Листов
Н. контр.	Флеклер		20.09		
ГИП	Диманиров		20.09	Щит Щ-5	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ
Гл. мех.	Флеклер		18.09		
Инж.	Денисенко		10.09		

Копир

Формат А4







1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ХС по ГОСТ 2246-70*
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.7 относительно общей оси 1мм.
6. * Размеры для справок
7. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- Щ5.00.000.СБ

ЩИТ Щ-5
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Стад.	Масса	Масшт.
Р	18,4	1:10

Лист | Листов

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

копир.

25411-03 61

формат А3

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание (кг)
				Документация		
			3.818.9-2.11- СТ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11- СТ.00.001	Труба 25×2,5 ГОСТ10704-76* ℓ= 1150 мм	1	1,60
	2		3.818.9-2.11- СТ.00.02	Круг В20 ГОСТ2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88* ℓ= 300 мм	1	0,74
	3		3.818.9-2.11- СТ.00.003	Лента 3×20 Ст.3 ГОСТ6009-74* ℓ= 90мм	2	0,04

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инжен.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- СТ.00.000

Стойка СТ-1

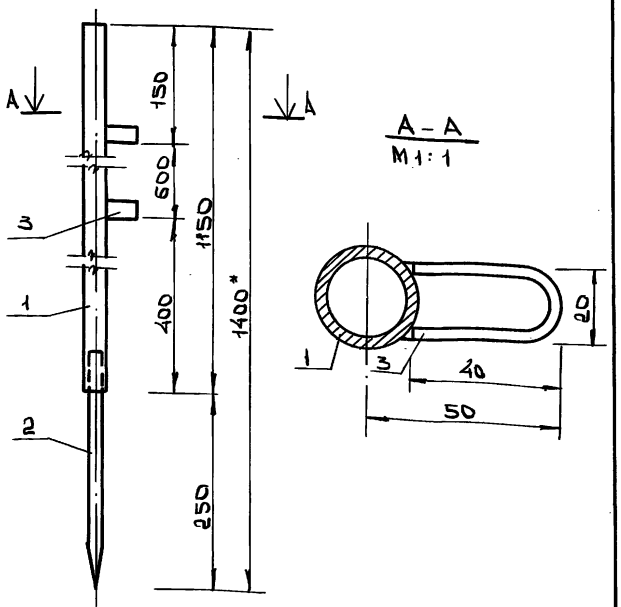
Лит | Лист | Листов

Гипрониовцепром

Копир: Ø –

Формат: А4

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



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ.23.2.429-73
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3*. Размеры для справок
4. Покрытие-эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета

Нач.отд	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11- СТ.00.000.СБ

Стойка СТ-1 Сборочный чертеж

Стад	Масса	Масшт.
Р	2,4	1:5

Лист | Листов

Гипрониовцепром

Формат: А4

Формат	Поз	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-КР.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-КР.00.001	Труба 60×3,0 ГОСТ10704-76*	1	1,27
				ℓ=300мм		
	2		3.818.9-2.11-КР.00.002	Полоса 4×80 ГОСТ103-76* / Ст.3 ГОСТ535-88*	1	1,26
				ℓ=500мм		
	3		3.818.9-2.11-КР.00.003	Пробка ф 60 ℓ=120мм	1	
				Дерево ГОСТ 8486-86*Е		

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Фрелеев		20.09
Гип	Жуманиязов		20.09
Гл.мех.	Фрелеев		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11-КР.00.000

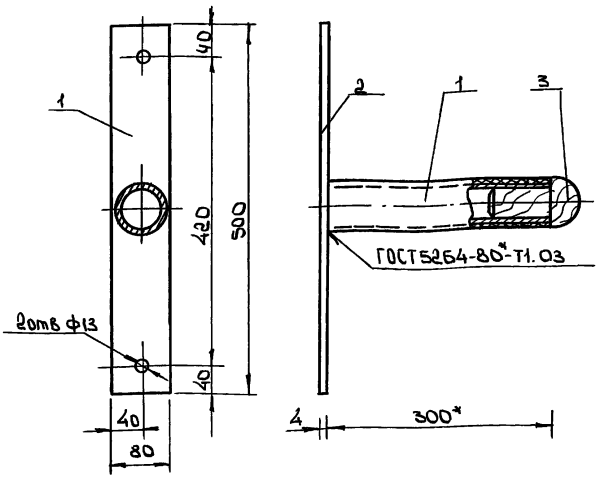
Кронштейн КР-1

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Копир

Формат А4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Фрелеев		20.09
Гип	Жуманиязов		20.09
Гл.мех.	Фрелеев		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.11-КР.00.000.СБ

Кронштейн КР-1
Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	2,5	1:5
Лист	Листов	

Гипрониовцепром

Копир

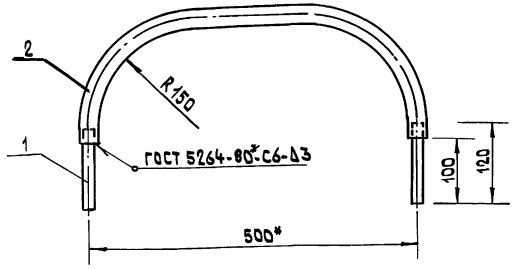
Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.11-ПМ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.11-ПМ.00.001	Труба 25×2,5 ГОСТ 10704-76*, ℓ=685	1	0,95
	2		3.818.9-2.11-ПМ.00.002	Круг В20 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88† ℓ=120 мм	2	0,30

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.11-ПМ.00.000
Н.контр.	Флеклер		20.09	ПЕРЕМЫЧКА ПМ-1
ГИП	Анциферов		20.09	Лит. Лист Листов
Гл.мех.	Флеклер		18.09	ГИПРОНИОВОЦЕПРОМ
Инж.	Денисенко		10.09	

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

Формат А4



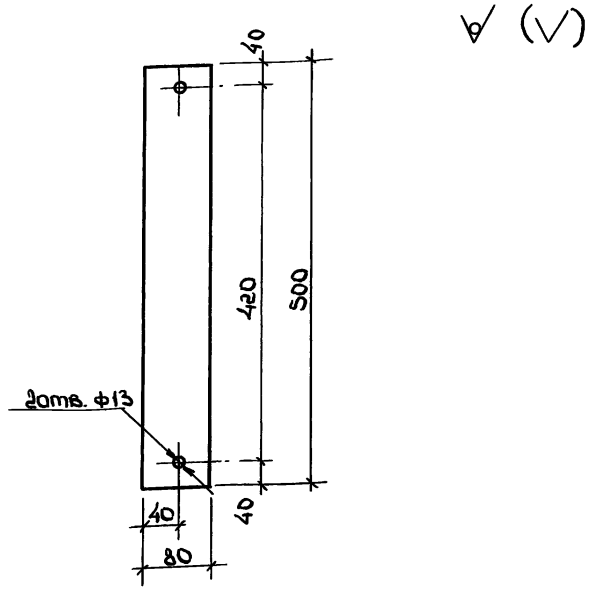
1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-76
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-зеленого, голубого или желтого цвета.

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.11-ПМ.00.000.СБ.
Н.контр.	Флеклер		20.09	ПЕРЕМЫЧКА ПМ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
ГИП	Анциферов		20.09	Стад. Р; Масса 1,55; Масшт 1:5
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Лист; Листов
Инж.	Денисенко		10.09	ГИПРОНИОВОЦЕПРОМ

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

Копир.

Формат А4

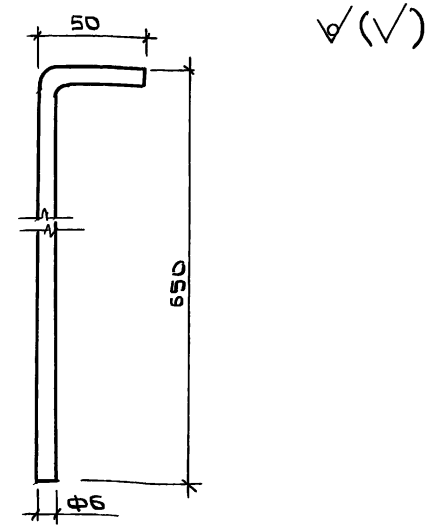


1. Острые кромки притупить
2. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светло-дымчатого, желтого или голубого цвета

				3.818.9-2.11-	П.00.000		
				Пластина П-1	Стад	Масса	Масшт.
					Р	1,26	1:5
					Лист	Листов	
Нач.отд.	Архипов		23.09	Полоса 4×80 ГОСТ 103-76* / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Н.контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инжен.	Денисенко		10.09				

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

Копир. Формат А4

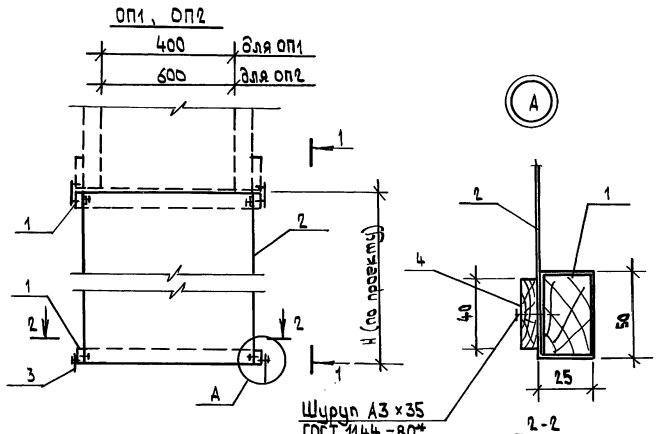


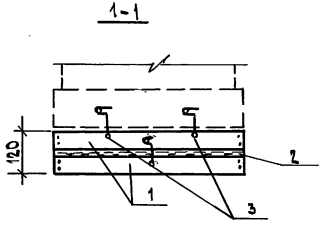
1. Длина развертки L=750 мм
2. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светло-дымчатого, желтого или голубого цвета

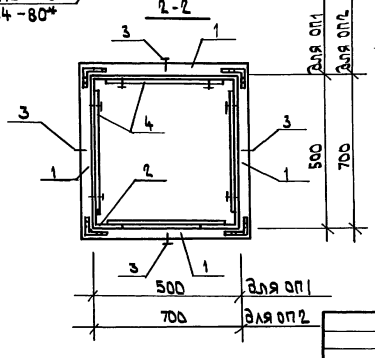
				3.818.9-2.11-	КУА.00.000		
				Штырь КУА	Стад	Масса	Масшт
					Р	0,17	1:2
					Лист	Листов	
Нач.отд.	Архипов		23.09	Круг В6 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*	Гипрониовцепром		
Н.контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инжен.	Денисенко		10.09				

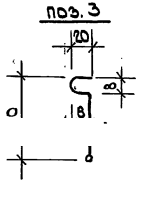
Инв.№ подл. | Подпись и дат | Взам.инв.№

Копир. 25411-03 65 Формат: А4









Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		ОП1			
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 25×50 мм	0,006		м³
2	ГОСТ 10354-82*	Полиэтил. пленка δ=0,2			м² (по проекту)
3	ГОСТ 6727-80*	ф4 В I, ℓ=100 мм	12	0,01	Крючок
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 13×40	0,001		м²
		ОП2			
1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 25×50 мм	0,008		м³
2	ГОСТ 10354-82*	Полиэтил. пленка δ=0,2			м² (по проекту)
3	ГОСТ 6727-80*	ф4 В I, ℓ=100 мм	12	0,01	Крючок
4	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 13×40 мм	0,001		м³

1. В сечении 1-1 показан опуск в верхнем собранном положении.
2. Соединение листов полиэтиленовой пленки выполняется на сварке.

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джиманиев		22.09
Гл. кон.	Балабин		18.09
Зав. гр.	Хвалынская		12.09
Инж.	Омуркулов		10.09

3.818.9-2.11 – ОП.00.00

Опуски полиэтиленовые ОП1, ОП2

Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

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

gost.e-ecolog.ru