ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 10

ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-02

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 10

ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ ОВЕЦ И КОЗ

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.
3.818.9-2.10.00.00	Содержание выпуска	
3.818.9-2.10.00.00.ПЗ	Пояснительная записка	4
	Щиты	
3.818.9-2.10-ЩП1-2.00.000	Щит ЩП1, ЩП2	8
3.818.9-2.10-ЩП3.00.000	Щит ЩП3	8
3.818.9-2.10-ЩТА.00.000	Щит ЩТА	9
3.8183-2.10-ЩТА.00.000СБ	Щит ЩТА. Сборочный чертеж	10
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000	Щит ЩТБ	11
3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Щит ЩТБ. Сборочный чертеж	12
3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000	Щит ЩТВ	13
3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000СБ	Щит ЩТВ. Сборочный чертеж	14
3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000	Щит ЩТА1	15
3.8189-2.10-ЩТА1.00.000СБ	Щит ЩТА1. Сборочный чертеж	16
3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000	Щит ЩТБ-1	17
3.8189-2.10-ЩТБ1.00.000СБ	Щит ЩТБ1. Сборочный чертеж	18
3.8189-2.10-ЩТВ1.00.000	Щит ЩТВ1	19
3.8189-2.10-ЩТВ1.00.000СБ	Щит ЩТВ1. Сборочный чертеж	20
3.8189-2.10-ЩТА1К.00.000	Щит ЩТА-1К	21
3.818.9-2.10-ЩТМК.00.000СБ	Щит ЩТА-1К. Сборочный чертеж	22
3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000	Щит ЩТБ 1К	23
3.818.9-2.10-ЩТБ1К.00.000СБ	Щит ЩТБ 1К. Сборочный чертеж	24
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000	Щит ЩТВ 1К	25
3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000СБ	Щит ЩТВ1К. Сборочный чертеж	26
3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000	Щит ЩТВ 1.1	27
3.8189-2.10-ЩТВ1.1.00.000СБ	Щит ЩТВ.1.1 Сборочный чертеж	28
3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.000	Щит ЩТВ 1.2	29
3.818.9-2.10-ЩТВ.1.2.00.000СБ	Щит ЩТВ 1.2. Сборочный чертеж	30
3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	31
3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	31
3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000	Рама	32
3.818.9-2.10-ЩТА.00.801	Рама	33
3.818.9-2.10-ЩТА.00.802	Распор	33
3.818.9-2.10-СТБ.00.000	Стойка СТБ	34
3.818.9-2.10-СТБ.00.000СБ	Стойка СТБ. Сборочный чертеж	34
3.818.9-2.10-СТБ1.00.000	Стойка СТБ1	35
3.818.9-2.10-СТБ1.00.000СБ	Стойка СТБ1. Сборочный чертеж	35
3.818.9-2.10-СТБ.00.501	Кранштейн	36
3.8189-2.10-СТБ.00.701	Основание	36
3.818.9-2.10-КУА.01.601	Штырь КУА	37
3.818.9-2.10-КУА.01.602	Штырь КУА1	37
3.818.9-2.10-КУА.01.603	Скоба	38
3.818.9-2.10-КУА.01.604	Скоба	39
3.818.9-2.10-КУА.01.605	Перемычка	39
	Фрагмент планов расстановки технологического оборудования в овчарне	40
	Варианты установки и соединения щитов ограждения	41

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

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.10-00.00
ГИП	Джиманязов		21.09	Элементы ограждения мест содержания овец и коз. Содержание выпуска
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Стад. Р; Лист 1; Листов 3
Конс.	Денисенко		17.09	Гипроиовцепром

Формат А4

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.818.9-2.10-00.00	Лист 2

Копир. 25411-02 3 Формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.10-ОГ.00	Ограждение из оцинкованной про-	42
	волоки (1000м.)	
3.818.9-2.10-ОГ.00.У1	Фрагмент 1	43
3.818.9-2.10-ОГ.00.У2	Фрагмент 2.	43
3.818.9-2.10-ОГ.01.00	Стойки СК1, СК1^{а}, СК1^{б}, СК1^{в}	44
3.818.9-2.10-ОГ.02.00	Стойки ограждения СК2	45
	СК2^{б}. Переклавина СК2^{а}.	
3.818.9-2.10-ОГ.01.01	Каркасы плоские КР1, КР2	46
3.818.9-2.10.-ОГ.01.02	Каркасы пространственные	46
	КП1, КП2	
3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Закладные изделия МН2,	(47)
	МН3, МН4	

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

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 2.01.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения".

2. Описание и назначение оборудования.

2.1. Щиты покрытия ЩП-1, ЩП-2 и ЩП-3.

2.1.1. Щиты предназначены для перекрытия навозных каналов при содержании животных на щелевых полах.

2.1.2. Щит ЩП-1 применяется при содержании ягнят до 45-дневного возраста.

2.1.3. Щит ЩП-2 применяется при содержании остального поголовья.

2.1.4. Уборка навоза из-под щелевых полов осуществляется бульдозером или цепным скрепером УС-15.

2.2. Щиты ограждения ЩТА, ЩТБ, ЩТВ, ЩТА-1, ЩТБ-1, ЩТВ-1, ЩТВ.1.1; ЩТВ-1.2; ЩТБ-1К; ЩТА-1К; ЩТВ-1К; стойка СТБ, СТБ-1, штыри КУА, КУА-1, скобы КУА.01-603; КУА 01.604 и перемычка КУА 01.605

2.2.1. Щиты ограждения сборно-разборные. Щиты с индексом К имеют большую высоту и применяются на козоводческих фермах, остальные щиты применяются на овцеводческих фермах. Соединение щитов между собой осуществляется штырями КУА. При установке щитов в одну линию для обеспечения устойчивости между щитами устанавливаются стойки СТБ, которые дополнительно закрепляются от смещения штырями КУА.

Нач.отд	Архипов		23.09	3.818.9-2.10-00.00 ПЗ			
Н.контр	Флеклер		20.09	Пояснительная записка	стад.	Лист	Листов
ГИП	Джуманиязов		20.09		Р	1	4
Гл.кон.	Балабин		18.09		Гипрониовцепром		
Гл.мех.	Флеклер		18.09				

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

копир.

25411-02 5 формат А3

При установке щитов внахлестку используются скобы КУА 01.603 и КУА 01.604.

2.2.2. Щиты универсальные ЩТБ, ЩТБ-1, ЩТБ-1К предназначены для ограждения „столовых" для ягнят и выгораживания индивидуальных клеток.

В первом случае щит устанавливается стороной с лазом для ягнят вниз, во втором – с лазом вверх с установкой перемычки КУА 01.605.

2.2.3. Щиты всех марок применяются для образования групповых секций в помещениях и на выгульно-кормовых площадках.

2.3. Ограждение из оцинкованной проволоки.

2.3.1. Технологические элементы ограждения разработаны всесоюзным научно-исследовательским институтом овцеводства и козоводства.

2.3.2. Ограждение предназначена для создания пастбищных зон равномерного стравливания посевов и ограничения зоны перемещения животных на пастбищах.

2.3.3. Рабочие чертежи ограждений разработаны для районов со следующими природными условиями:

грунты непучинистые, непросадочные с условными расчетными характеристиками $\gamma = 1{,}8$ т/м^3; $\varphi = 28°$; $c = 0{,}2$ кгс/см^2; $E = 150$ кгс/см^2; $K_г = 1$.

Скоростной напор ветра 48 кгс/м^2.

Температурные климатические воздействия положительные +25°С, отрицательные -15°С.

3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроектированы из сортового проката черных металлов.

3.2. Плоские и объемные каркасы изготовляются при помощи дуговой, контактной и точечной электросварки в соответствии с ГОСТами, указанными на чертежах. Сварку производить во всех точках пересечения деталей (стержней) изделий.

3.3. Плоские сварные изделия запроектированы из условия изготовления их в заводских условиях в специальных кондукторах.

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

3.5. Железобетонные стойки ограждения запроектированы из тяжелого бетона класса В-15.

3.6. Стойка ограждения выгульных площадок армируется горячекатанной сталью класса А-II ГОСТ 5781-82* и обыкновенной арматурной проволокой класса В-1 ГОСТ 6727-80*

3.7. Для монтажных петель принята горячекатанная сталь класса А-I марки Вст 3 пс2 ГОСТ 5781-82*.

3.8. Плоские арматурные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90. Сварку производить во всех точках пересечения стержней.

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

3.9. Объединение плоских каркасов в пространственные производится при помощи электросварочных клещей.

3.10. Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона предусматривается установка под арматуру специальных прокладок из пластмасс или из платного цементно-песчаного раствора состава 1:2 с в/ц ≤0,51.

Отклонение толщины защитного слоя бетона от проектного не должно превышать -2, +5мм.

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 пальцем.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-233 ГОСТ 14923-78*, АС-182 ГОСТ 19024-79*.

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

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

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом БВ-11 ГОСТ 23.815-90 с поглощением древесиной сухой соли не менее 50 кг/м^3.

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 так же 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 должна быть подтверждено сертификатами завода-поставщика.

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).

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

5.6. Обработанные механическим путем поверхности не должны иметь задиров, забоин, царапин, следов зубления 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 транспортировки.

6.1. При приемке должно проверяться:

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

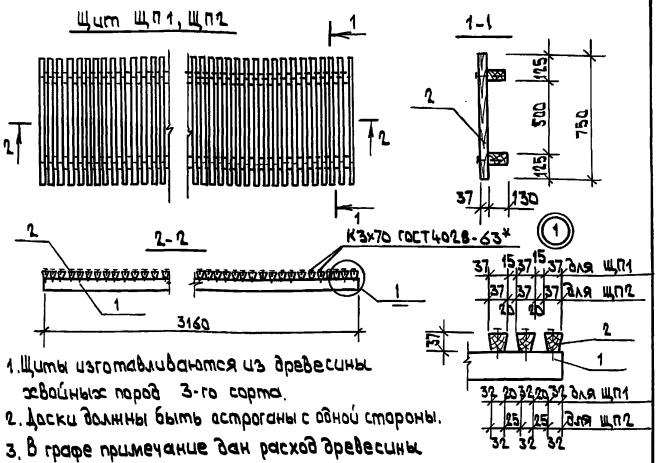
6.2. Контрольной проверке подлежат 3% изделий от партии, но не менее 3-х штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах 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. №



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

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		ЩП1			
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 130×50, ℓ=3160	2		0.021 м³
2	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 37×32, ℓ=750	61		0.001 м³
		ЩП2			
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 130×30, ℓ=3160	2		0.021 м³
2	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 37×32, ℓ=750	56		0.001 м³

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

3.818.9-2.10 – ЩП1-2.00.00

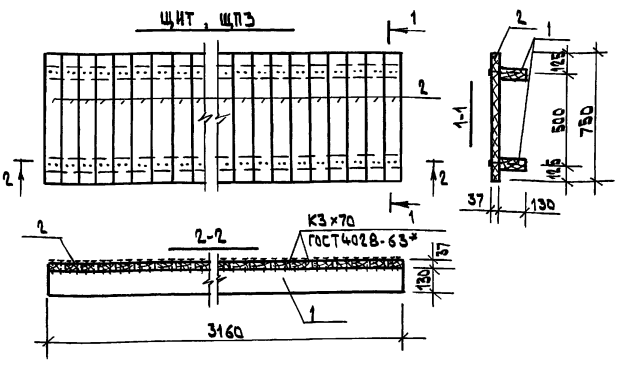
ЩИТ ЩП1, ЩП2

Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:20
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИИОВЦЕПРОМ

Формат А4

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



Щит изготовляется из древесины хвойных пород 3-го сорта.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
		ЩП3			
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 130×50, ℓ=3160	2		0,021м³
2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100×37, ℓ=750	32		0,003м³

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

3.818.9-2.10 – ЩП3.00.00

ЩИТ ЩП3

Стад.	Масса	Масшт
Р		1:20
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИИОВЦЕПРОМ

Копир. Бай

Формат А4

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10- ЩТБ.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10- КБЛ03-501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20 Б ст3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА.00.501	Планка	7	0,028
				Лента 3×20 Б ст3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 60±2		
	3		3.818.9-2.10- ЩТА.00.601	Пруток	12	0,328
	4		3.818.9-2.10-ЩТА00.601-01	Пруток	6	0,172

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

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

3.818.9-2.10- ЩТА 00.000

ЩИТ ЩТА

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10- ЩТА.00.701	Перекладина	1	0,676
				Уголок Б20×20×3 ГОСТ 8509-86 / Бст3п.с. ГОСТ 535-88*		
	6		3.818.9-2.10- ЩТА 00 801	Рама	1	3,35
	7		3.818.9-2.10- ЩТА 00.802	Распор	1	2,105

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

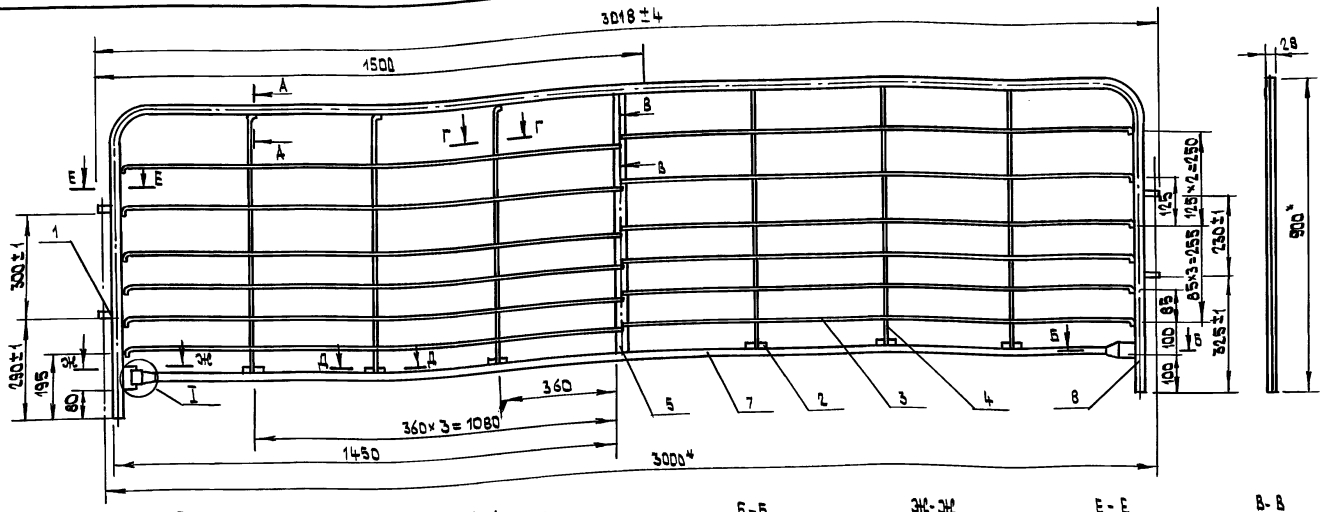
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата

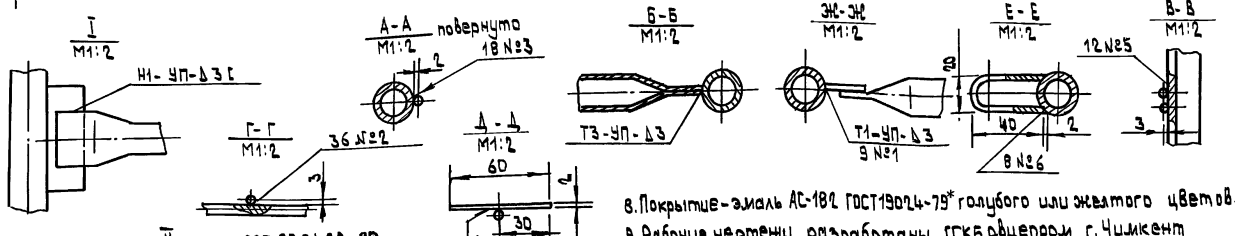
3.818.9-2.10- ЩТА.00.000

Лист 2

Копир. [signature]

25411-02 10 формат А4





1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1мм.
7.* Размеры для справок
8. Покрытие-эмаль АС-182 ГОСТ19024-79* голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцепром г. Чимкент

				3.818.9-2.10- ЩТА.00.000 СБ			
				ЩИТ ЩТА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит.	Масса	Масшт
Нач.отд.	Архипов	[signature]	23.09		Р	11.5	1:10
Н.контр.	Флеклер	[signature]	20.09		Лист	Листов 1	
ГИП	Джуманиязов	[signature]	20.09				
Гл.мех.	Флеклер	[signature]	18.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Инж.	Денисенко	[signature]	10.09				

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

копир. [signature] 25411-02 11 формат А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10- ЩТБ.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10- КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×206 Ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	3		3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	3	0,328
	4		3.818.9-2.10- ЩТА.00.602	Пруток	7	0.102
	5		3.818.9-2.10- ЩТА.00.603	Пруток	1	0,077
	8		3.818.9-2.10- ЩТА00.801-01	Рама	1	2,3
	9		3.818.9-2.10 ЩТА00.802-01	Распор	1	1,06

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

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 00.000

Щит ЩТБ

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	10		3.818.9-2.10- ЩТБ.00.501	Планка	1	0,174
				Лента 3×20 Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*, L=370±3		
	11		3.818.9-2.10- ЩТБ00.502	Перекладина	1	0,685
				Лента 3×20 Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 1455 ±3		

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

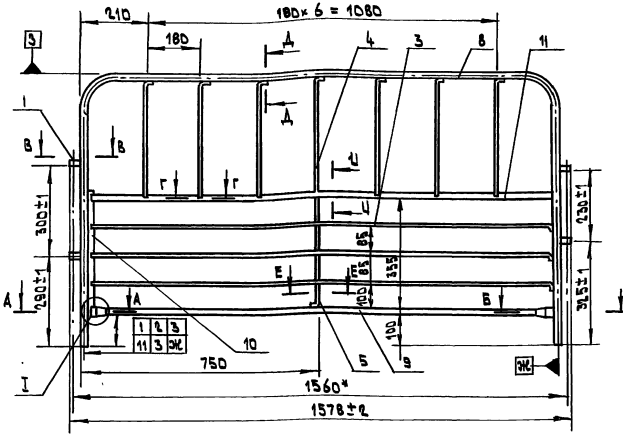
Изм	Лист	N докум	Подп.	Дата

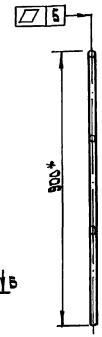
3.818.9 - 2.10 — ЩТБ.00.000

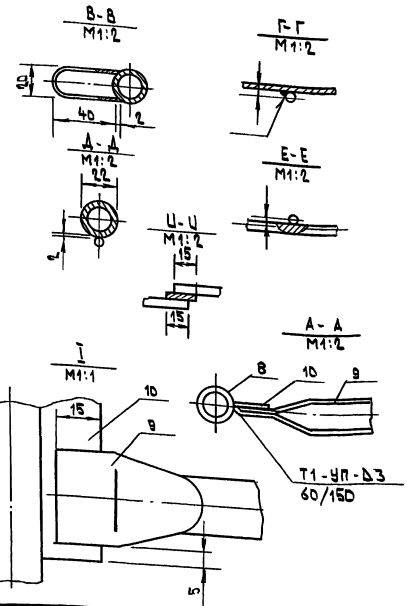
Лист 2

Копир. [signature]

25411-02 12 формат А 4







1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-80.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*.
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT17}{2}$
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлодымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБовцемаш г.Чимкент.

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.9
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 00.000.СБ

ЩИТ ЩТБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лит.	Масса	Масшт
	6,15	1:10
Лист.	Листов	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Копир.

25411-02 13 формат А3

Форм.	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТВ 00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20Б Ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА 00.601-01	Пруток	1	0,172
	3		3.818.9-2.10-ЩТА 00.601-04	Пруток	6	0,148
	4		3.818.9-2.10-ЩТА 00.801-02	Рама	1	2,04
	5		3.818.9-2.10-ЩТА 00.802-02	Распор	1	0,8

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

Нач. отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.10- ЩТВ.00.000
Н. контр.	Флеклер		20.09	
ГИП	Анучманцев		20.09	Щит ЩТВ
Гл. мех.	Флеклер		18.09	Гипрониовцетпром
Инж.	Денисенко		10.09	

Лит | Масса | Масштаб: 1 | Листов: 2

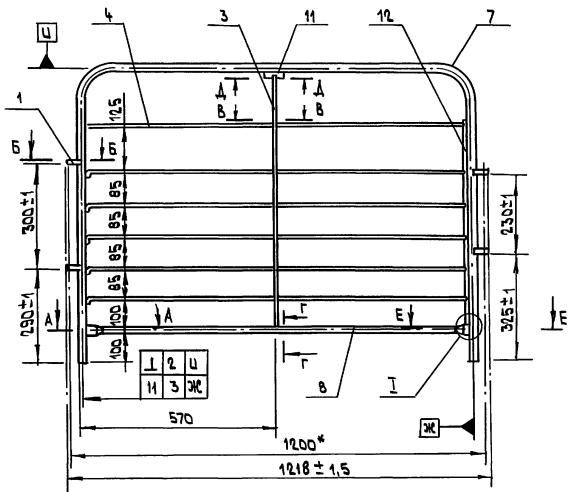
Формат А4

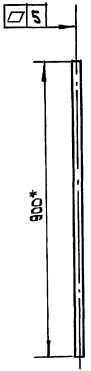
Форм.	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	6		3.818.9-2.10-ЩТВ.00.501	Планка	1	0,028
				Лента 3×20Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 60±2		
	7		3.818.9-2.10-ЩТВ.00.502	Планка	1	0,297
				Лента 3×20Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 680		

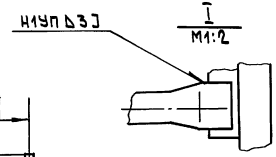
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

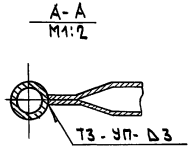
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3.818.9-2.10- ЩТВ 00.000	Лист 2

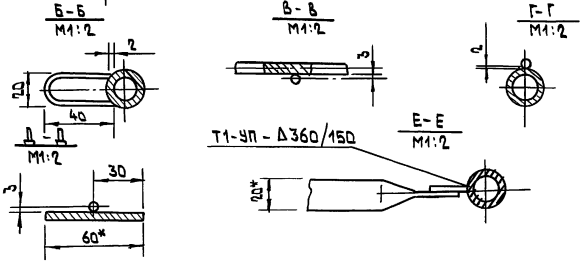
Копир.











1. Сварная конструкция II класса по ОСТ 23.2.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$.
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

				3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 00 000 СБ			
				ЩИТ ЩТВ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит.	Масса	Масшт
Нач.отд.	Архипов		23.09		Р	5,0	1:10
Н.контр.	Флеклер		20.09		Лист	Листов	
ГИП	Джуманиязов		20.09				
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.

25411-02 15 формат А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20Б Ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90 ± 2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.601	Пруток	12	0,224
				Круг В5 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 п.с. ГОСТ 535-88*		
				L = 1455 ± 3		
	3		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.602	Пруток	6	0,12
				Круг В5 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 п.с. ГОСТ 535-88*		
				L = 780 ± 3		
	4		3.818.9-2.10 ЩТА1.00.701	Рама	1	6,8

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

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

3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000

ЩИТ ЩТА-1

Лит	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.702	Переклавина	1	0,87
				Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 / Ст3 п.с.2 ГОСТ 535-88*		
				L = 780 ± 9		
	6		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.703	Распор	1	3,27
				Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 / Ст3 пс 2 ГОСТ 535-88*		
				L = 2920 ± 3		

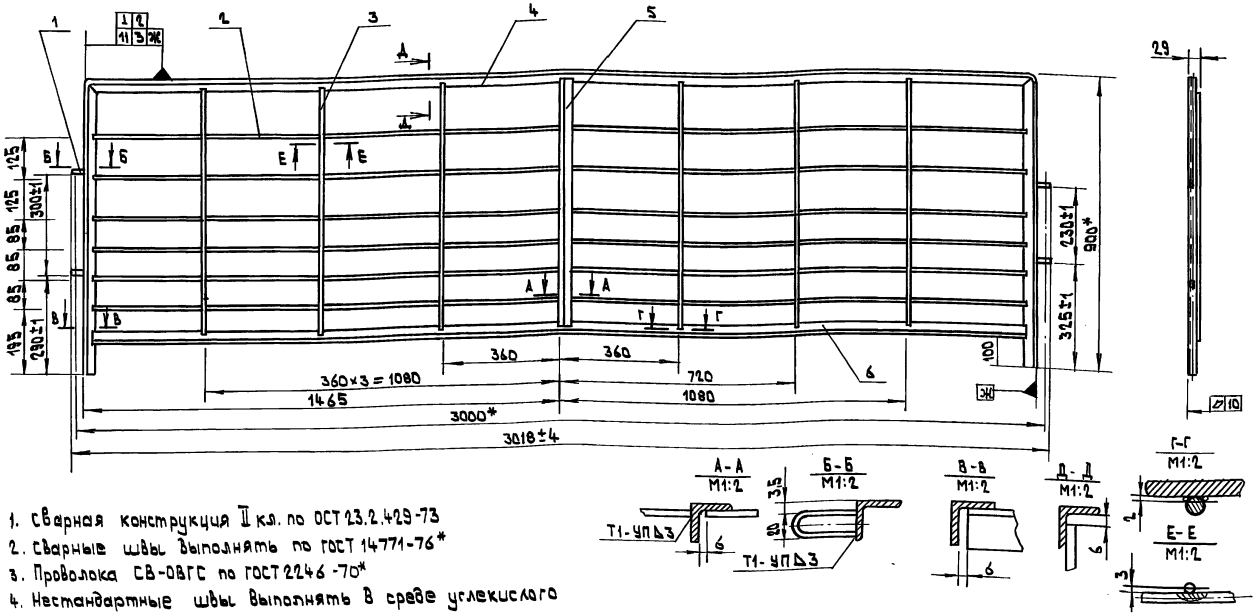
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000

Лист 2

Копир.



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-ОВГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм
7. * Размеры для справок
8. Покрытие -эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000 СБ

ЩИТ ЩТА-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лит.	Масса	Масшт
	15,7	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Копир

25411-02 17

формат А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10- КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20 Б Ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-01	Рама	1	4,8
	3		3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.503	Переклавина	1	0,7
				Лента 3×20 Б Ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 1480±3		
	4		3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.601	Пруток	3	0,23
				Круг $\frac{\text{Б5 ГОСТ 2590-88}}{\text{Ст3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1480±3		

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

Нач. отд.	Архипов		23.09
Н. контр.	Факлер		20.09
ГИП	Джуманязов		20.09
Гл. мех.	Факлер		18.09
Инж.	Денисенко		19.09

3.818.9-2.10- ЩТБ1.00.000

Щит ЩТБ-1

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Гипрониовцепром

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.602	Пруток	7	0,07
				Круг $\frac{\text{Б5 ГОСТ 2590-88}}{\text{Ст 3 п.с ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 430±1		
	6		3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.603	Пруток	1	0,06
				Круг $\frac{\text{Б5 ГОСТ 2590-88}}{\text{Ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 340±1		
	7		3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.701	Ригель	1	2,1
				Уголок $\frac{\text{Б25×25×4; ГОСТ 8509-86}}{\text{Ст3 п.с.2; ГОСТ 535-88*}}$	6	
				L = 1475±3		

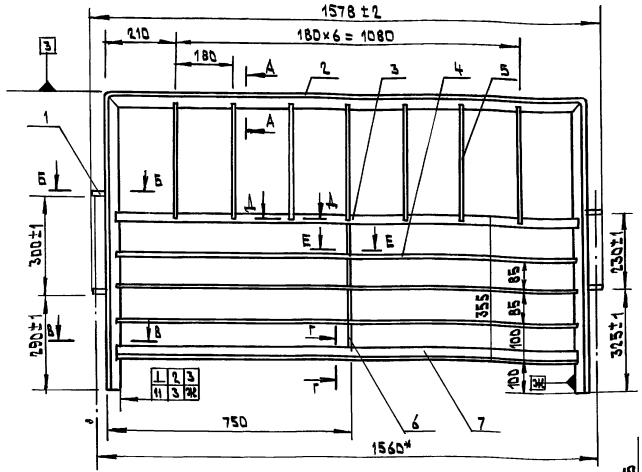
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

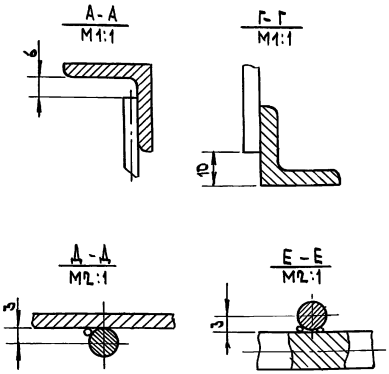
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

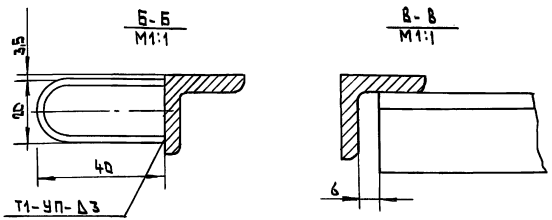
3.818.9-2.10- ЩТБ1.00.000

Лист 2

Копир







1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.2.429-80.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-76*.
4. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г.Чимкент.

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

3.818.9 - 2.10- ЩТБ1.00.000 СБ

Щит ЩТБ-1 сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	9,0	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир. 25411-02 19 Формат А3

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Ушко	4	0.042
				Лента 3×20 Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-02	Рама	1	4,3
	3		3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток	1	0,12
				Круг $\frac{\text{В5 ГОСТ 2590-88}}{\text{ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 780±2		
	4		3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.602	Пруток	6	0,17
				Круг $\frac{\text{В5 ГОСТ 2590-88}}{\text{ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1120±2		

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

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000

ЩИТ ЩТВ-1

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.701	Распор	1	1,64
				Уголок $\frac{\text{Б 25×25×4; ГОСТ 8509-86}}{\text{В ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1120±2		

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

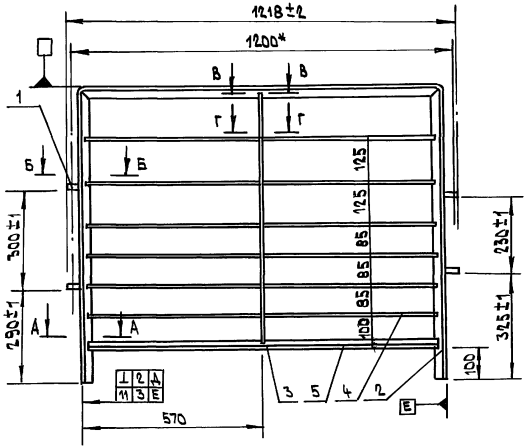
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата

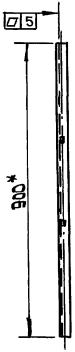
3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000

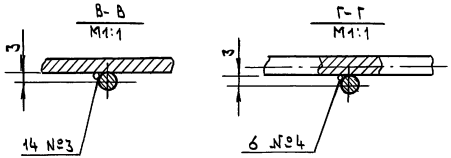
Лист 2

Копир. [signature]

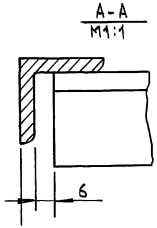
25411-02 20 формат А4

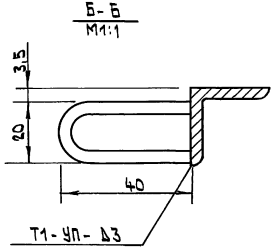






1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT14}{2}$.
6. Допуск соосности отверстий деталей поз. 1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.





				3.818.9-2.10- ЩТВ1.00.000СБ			
Нач.отд.	Архипов		23.09	ЩИТ ЩТВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит.	Масса	Масшт
Н.контр	Флеклер		20.09			7,3	1:10
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист	Листов 1	
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		

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

копир. Б... 25411-02 21 формат А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9 -2.10- КБЛ03.501	Ушко	6	0,042
				Лента 3×20 Б ст.3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9 -2.10- ЩТА1.00.601	Пруток	18	0,22
				Круг $\frac{\text{В5 ГОСТ 2590-88}}{\text{ст 3 пс ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1455±3		
	3			Пруток	6	0,16
				Круг $\frac{\text{В5 ГОСТ 2590-88}}{\text{ст 3 п.с ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1080±3		
			3.818.9 -2.10- ЩТА1.00.701-03	Рама	1	7,8

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N 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 - 2.10 - ЩТА1 К 00.000

ЩИТ ЩТА-1К

Лит	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5			Перекладина	1	1,57
				Уголок $\frac{\text{25×25×4 ГОСТ 8509-86}}{\text{В Ст3пс2 ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1080±3		
	6		3.818.9-2.10- ЩТА1.00.703	Распор	1	3,94
				Уголок $\frac{\text{25×25×4 ГОСТ 8509-86}}{\text{В ст3пс 2 ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 2920±3		

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

Инв.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

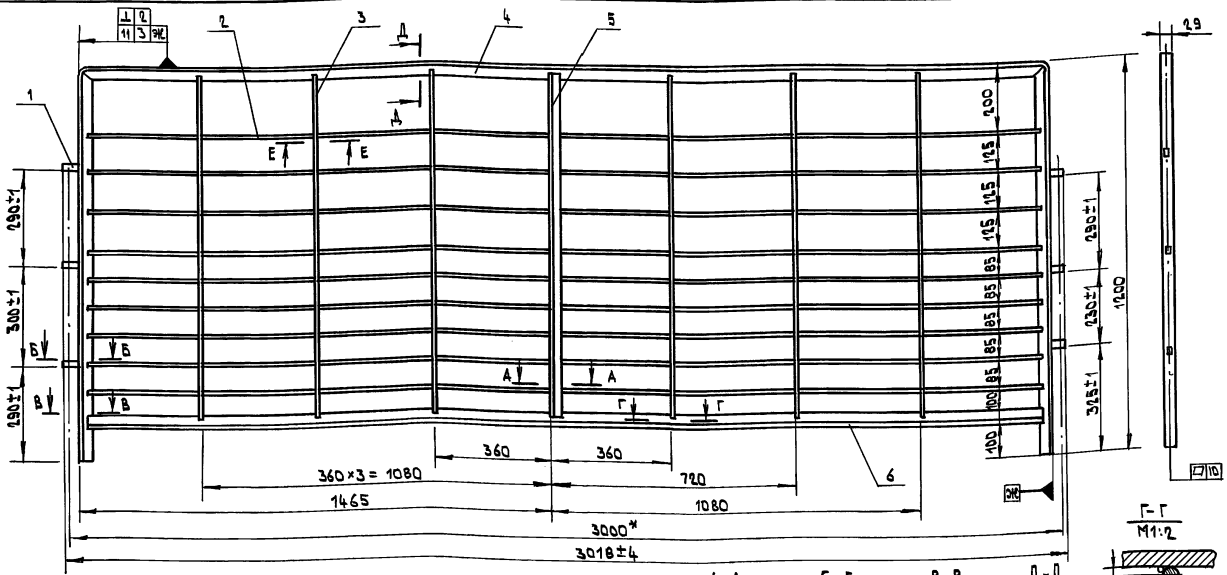
3.818.9 - 2.10 - ЩТА1 К 00.000

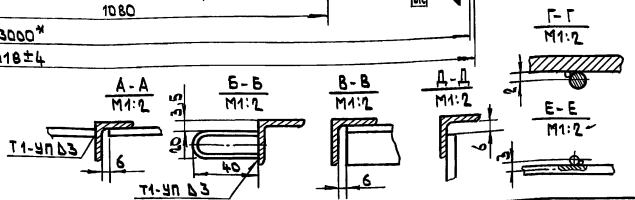
Лист 2

Копир. [signature]

25411-02 22

формат А 4





1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-73.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*
3. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
4. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1 мм
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент

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

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1. К 00 000 СБ

ЩИТ ЩТА-1К
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лит	Масса	Масшт
Р	18,2	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

копир. [signature]

25411-02 23 формат А 3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10- КБЛ.03.501	Ушко	6	0,042
				Лента 3×20 Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-04	Рама	1	5,7
	3		3.818.9-2.10- ЩТБ1.00.503	Перекладина	1	0,7
				Лента 3×20 Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 1480±3		
	4		3.818.9-2.10 ЩТБ1.00.601	Пруток	6	0,23
				Круг Б5 ГОСТ 2590-88 / Ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*		
				L = 1480±3		

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

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

3.818.9-2.10 - ЩТБ1К.00.000

Щит ЩТБ-1К

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10- ЩТБ1.00.602	Пруток	7	0,07
				Круг Б5 ГОСТ 2590-88 / Ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*		
				L = 430±1		
	6			Пруток	1	0,16
				Круг Б5 ГОСТ 2590-88 / ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*		
				L = 1055±1		
	7		3.818.9-2.10- ЩТБ1.00.701	Распор	1	2,15
				Уголок Б25×25×4; ГОСТ 8509-86 / Вст 3 п.с. 2 ГОСТ 535-88*		
				L = 1475±3		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

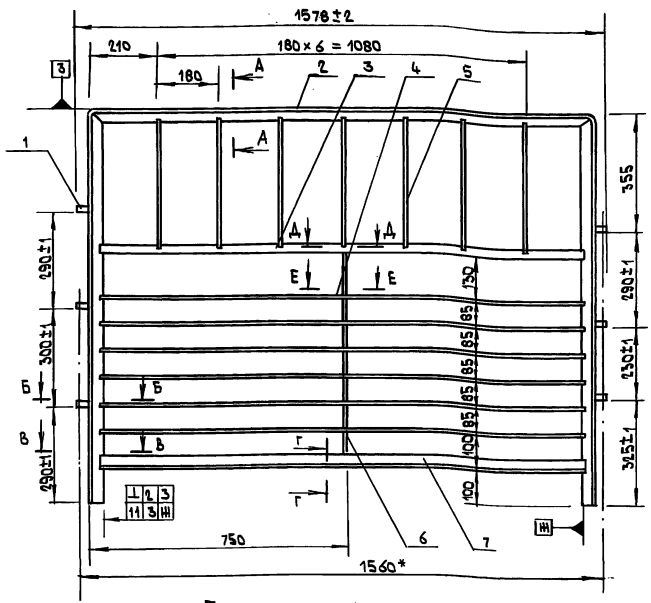
3.818.9-2.10 - ЩТБ1К.00.000

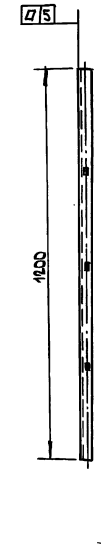
Лист 2

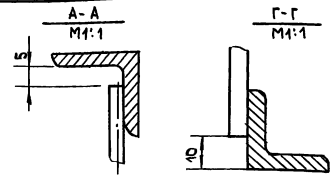
копир. [signature]

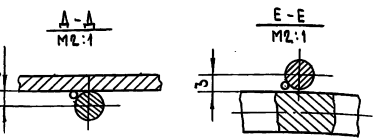
25411-02 24

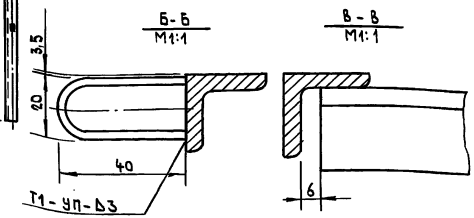
формат А4











1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.2.429-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 4771-60*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси-1мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ Водцемаш г. Чимкент.

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Дикманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		12.09

3.818.9-2.10 - ЩТ61К00.000.СБ

ЩИТ ЩТБ-1К СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лит.	Масса	Масшт.
Р	0,6	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Копир. Васев

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Ушко	6	0,042
				Лента 3×20 Б ст3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90±2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА1.701-05	Рама	1	5,1
	3		3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток	1	0,16
				Круг $\frac{\text{В5 ГОСТ 2590-88}}{\text{ст3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1055±1		
	4		3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.602	Пруток	9	0,17
				Круг $\frac{\text{В5 ГОСТ 2590-88}}{\text{ст3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1120±2		

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

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

3.818.9-2.10- ЩТВ1К00.000

Щит ЩТВ-1К

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А 4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
	5		3.818.9-2.10- ЩТВ1.00.701	Распор	1	1,64
				Уголок $\frac{\text{Б25×25×4 ГОСТ 8509-86}}{\text{В ст3 п.с. ГОСТ 535-88*}}$		
				L = 1120±2		

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

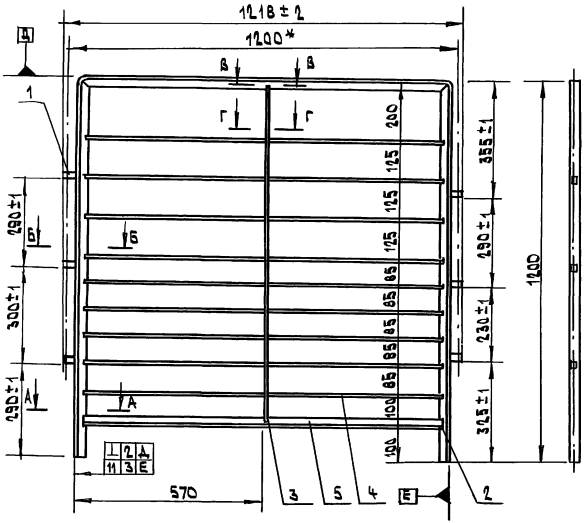
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата

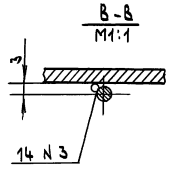
3.818.9-2.10- ЩТВ1К.00.000

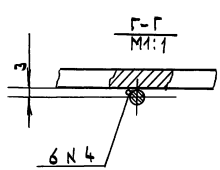
Лист 2

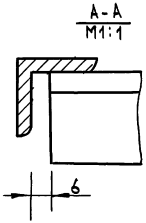
Коп. [signature]

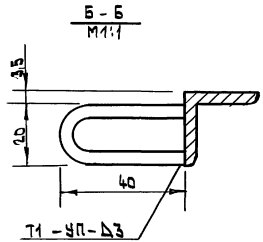
25411-02 26 формат А4











1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.24.29 -80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-зеленого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ оцемаш г. Чимкент.

				3.818.9-2.10-	ЩТВ1К.00.000 СБ	
					Лит	Масса	Масшт
Нач.отд.	Архипов		23.09	Щит ЩТВ-1К сборочный чертеж	Р	8,4	1:10
Н.контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Чичманиди		20.09		Лист	Листов	
Гл.мех.	Флеклер		19.09				
Инж.	Денисенко		10.09		Гипроцементмаш		

Копир. 25411-02 27 Формат А3

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10- КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20 Б ст 3 п.с.		
				ГОСТ 6009-74*		
				L = 90 ± 2		
	2		3.818.9-2.10- ЩТА1.00.701-06	Рама	1	3,9
				Уголок 25×25×4; ГОСТ 8509-86 / Вст 3 пс ГОСТ 535-88*		
				L = 2728		
	3		3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.003	Пруток	1	0,12
				Круг В5 ГОСТ 2590-88 / Ст 3 пс ГОСТ 535-88*		
				L = 780 ± 2		
	4		3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.004	Пруток	6	0,14
				Круг В5 ГОСТ 2590-88 / Ст 3 пс ГОСТ 535-88*		
				L = 920 ± 2		

Нач.отд.	Архипов	[signature]	23.09
Н.контр.	Флеклер	[signature]	20.09
ГИП	Джуманиязов	[signature]	20.09
Гл.спец.	Флеклер	[signature]	18.09
Вед.инж.	Зубарева	[signature]	10.09

3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.000

Щит ЩТВ1.1

Лит	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.005	Распор	1	1,35
				Уголок Б25×25×4 ГОСТ 8509-86 / Вст 3 пс ГОСТ 535-88*		
				L = 920 ± 2		

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

3.818.9-2.10- ЩТВ1.1.00.000

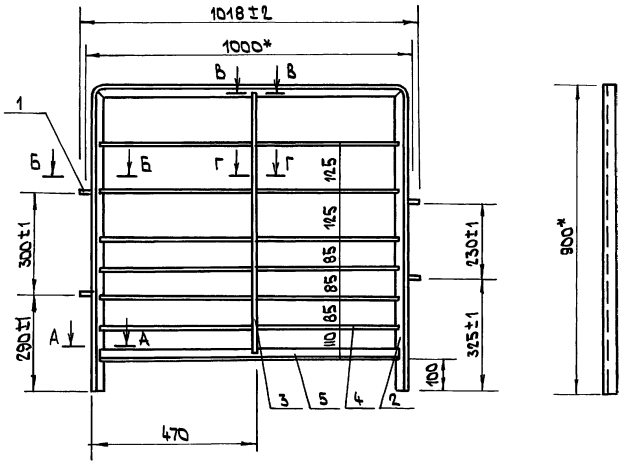
Лист 2

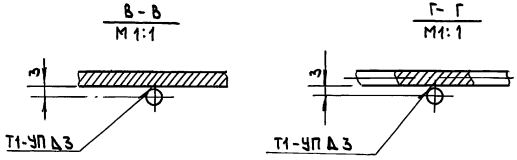
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам.инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

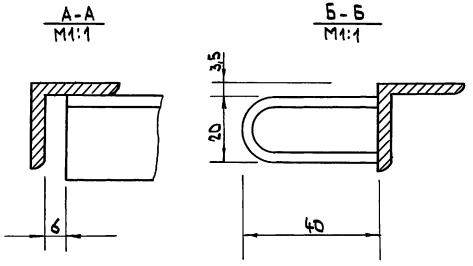
копир. [signature]

25411-02 28

формат А4







1. Сварная конструкция III кл. по ОСТ 23.2.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока Св-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
7. Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.
9. Детали щита смотри серию 3.818.9-2, вып.7.

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Фхеклер		20.09
ГИП	Аммания		20.09
Гл.спец.	Фхеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева		10.09

3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.1.00.000 СБ

Щит ЩТВ-1.1 сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	6,38	1:10
Лист 1	Листов 1	

Гипрониавцепром

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

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	4	0,042
				Лента 3×20 Б ст3 п.с. ГОСТ 6009-74*		
				L = 90 ± 2		
	2		3.818.9-2.10-ЩТА 1.00.701-07	Рама	1	3,6
				Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 / Ст3 пс 535-88*		
				L = 2488		
	3		3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.003	Прутак	1	0,12
				Круг В5 ГОСТ 2590-88 / Ст3 пс ГОСТ 535-88*		
				L = 780 ± 2		
	4		3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.004	Прутак	6	0,10
				Круг В5 ГОСТ 2590-88 / Ст3 пс ГОСТ 535-88*		
				L = 670 ± 2		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Архипов		23.09
Н. контр.		Фиклер		20.09
ГИП		Шишманиди		20.09
Гл. спец.		Фиклер		18.09
Разраб.		Зубарева		10.09

3.818.9-2.10-ЩТВ 1.2.00.000

Щит ЩТВ 1.2

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Гипрониовцепром

Формат А4

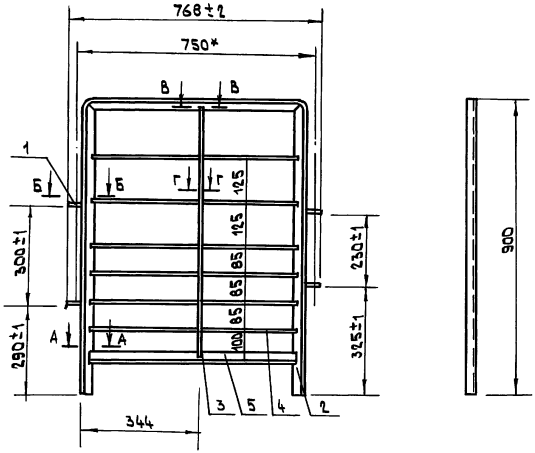
Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.005	Распор	1	0,98
				Уголок Б25×25×4 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс.ГОСТ535-88*		
				L = 670 ± 2		

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

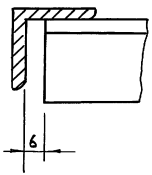
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

3.818.9-2.10-ЩТВ1.2.00.000

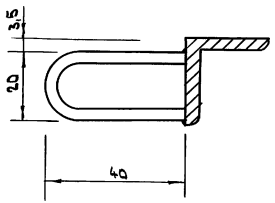
Лист 2



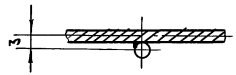
А - А
М1: 100



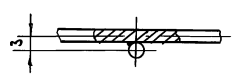
Б - Б
М1: 100



В - В
М1: 100



Г - Г
М1: 100

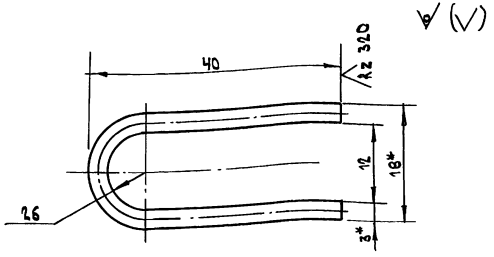


1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2-429-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
7. *Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Детали щита смотри серию 3.818.9-2, вып.7

				3.818.9-2.10-	ЩТВ 1.2.00.000 СБ		
Нач.отд.	Дехтиров		23.09	ЩИТ ЩТВ 1.2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Стад.	Масса	Масштаб
Н.контр.	Фиклер		20.09		Р	5,4	1:10
ГИП	Шумилина		20.09		Лист 1	Листов 1	
Гл.спец.	Фиклер		18.09		Гипрониавцепром		
Зав.лаб.	Зубарева						

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

Копир.



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT17}{2}$
2. Размеры для справок

Марка изд.	Обозначение сборочной ед.	Кол. на изд.	Кол. на изд.
ЩТ-0,8	ЩТВ.1.00.000	4	
ЩТ-1,0	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-1,2	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-1,5	ЩТВ 1 00.000	4	
ЩТ-1,5	ЩТБ.00.000	4	
ЩТ-3,0	ЩТА1 00.000	4	
ЩТ-3,0	ЩТА 00.000	4	
КБО-10	КБЛ.03.000	4	

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 - 2.10- КБЛ. 03.501

Ушко

Лит.	Масса	Масшт
	0,039	2:1

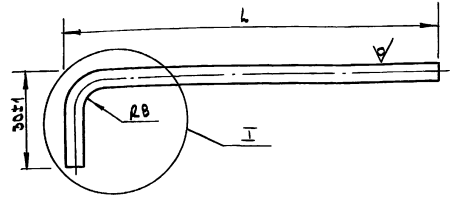
Лист | Листов 1

Лента 3×205 Ст3 п с ГОСТ 6009-74*

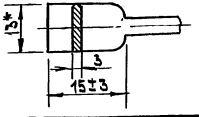
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А 4

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



$\frac{I}{M2:1}$ Вариант



Обозначение	L	Длина	Масса	Марка изделия	Обозначение сборочной ед.	Кол. на изд.	Кол. на изд.
ЩТА.00.601	1468	1479	0,328	ЩТ-3	ЩТА 00.000	12	
				ЩТ-1,5	ЩТВ 00 000	3	
01	755	774	0,172	ЩТ-3	ЩТА 00 000	6	
				ЩТ-1,2	ЩТБ 00.000	1	
02	440	459	0,102	ЩТ-1,5	ЩТБ 00.000	7	
03	330	349	0,077	ЩТ-1,5	ЩТБ 00.000	1	
04	1100	1119	0,248	ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	8	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
2*. Размер для справок
3. Допускается изготовление из проволоки 5,5-0-С ГОСТ 3282-74*

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 - 2.10 - ЩТА.00.601

Пруток

Лит.	Масса	Масшт
	см. табл.	1:1

Лист | Листов

Круг В6 ГОСТ 2590-88 / Ст3 п с ГОСТ 535-88*

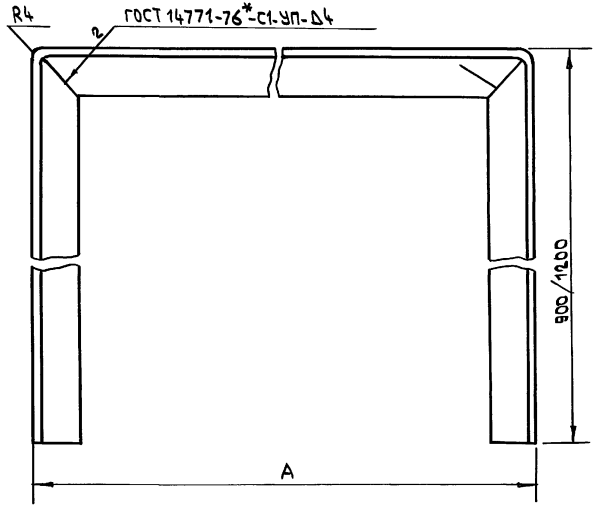
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

копир.

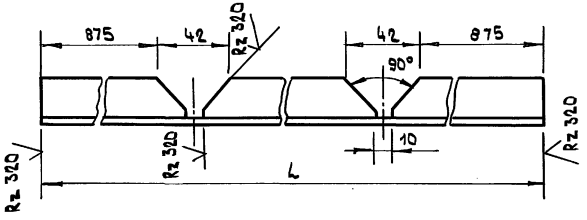
25411-02 32

формат А4

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



Развертка



Обозначение	A	L	Масса кг	Марка изделий	Обозначение сборочной единицы	Кол. на узел	Кол. на изд.
ЩТА1.00.701	2940	4724	6,8	ЩТ-3	ЩТА1.00.000	1	1
-01	1500	3284	4,8	ЩТ-1,5	ЩТБ1.00.000	1	1
-02	1140	2924	4,3	ЩТ-1,2	ЩТВ1.00.000	1	1
-03	2940	5324	78	ЩТ-3	ЩТА1.00.000	1	1
-04	1500	3884	5,7	ЩТ-1,5	ЩТБ1.00.000	1	1
-05	1140	3524	5,1	ЩТ-1,2	ЩТВ1.00.000	1	1
-06	940	2724	4,0	ЩТ-1,0	ЩТВ1.1.00.000	1	1
-07	680	2464	3,6	ЩТ-0,8	ЩТВ1.2.00.000		

1. Сварная конструкция III кп. по ОСТ 23.2.429-73
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$

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

3.818.9-2.10- ЩТА 1.00.000

РАМА

Лит.	Масса	Масшт
	см. табл.	1:2

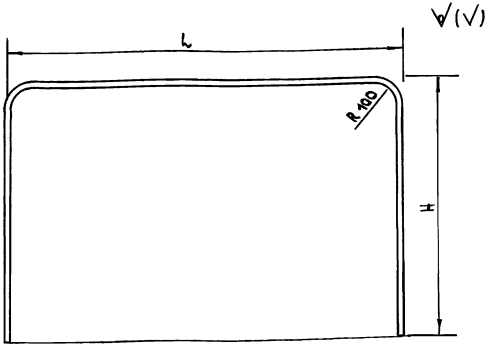
Лист | Листов 1

Уголок Б25×25×4 ГОСТ 8509-86 / Вст3п.с.2 ГОСТ 535-88*

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

копир. 25411-02 33 формат А3

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



Обозначение	L	H	Масса кг	Марка изделия	Обозначение сборочной единицы	Кол на изд.	Кол. на комп.
ЩТА 00 801	2745	900	3,3	ЩТ-3	ЩТА 00.000	1	
01	1505	900	2,3	ЩТ-1,5	ЩТБ 00 000	1	
02	1145	900	2,04	ЩТ-1,2	ЩТВ 00 000	1	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT17}{2}$
2. Допускается изготовление из материала труба $\frac{20\times2\ ГОСТ10704-76^*}{В\ 20\ ГОСТ10705-80^*}$

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 - 2.10 - ЩТА.00.801

РАМА

Лит	Масса	Масшт.
0 Л	см. табл.	-

Лист | Листов 1

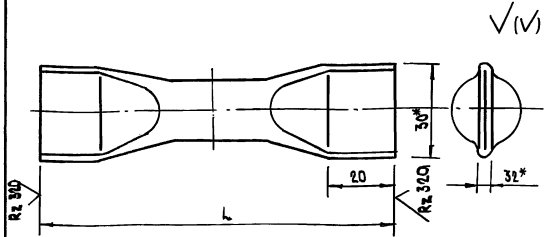
Труба $\frac{20\times16\ ГОСТ10704-76^*}{В20\ ГОСТ10705-80^*}$

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

копир.

формат А4



Обозначение	L	Масса	Марка изделия	Обозначение сборочной единицы	Кол. на изд.	Кол. на комп.
ЩТА 00.802	2900	2105	ЩТ-3	ЩТА 00.000	1	
	1460	1,06	ЩТ-1,5	ЩТБ 00 000	1	
	1100	6,3	ЩТ-1,2	ЩТВ 00 000	1	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Допускается изготовление из материала труба $\frac{20\times2\ ГОСТ10704-76^*}{В\ 20\ ГОСТ10705-80^*}$

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 - 2.10 - ЩТА 00.802

РАСПОР

Лит.	Масса	Масшт
0 1	см. табл.	1:1

Лист | Листов 1

Труба $\frac{20\times1,6\ ГОСТ10704-76^*}{В\ 20\ ГОСТ10705-80^*}$

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

25411-02 34

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание (масса ед. кг)
				Документация		
			3.818.9-2.10-СТБ 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-СТБ 00.501	Кронштейн	3	0,1
				Полоса 4×70 ГОСТ 103-76* Бст 3пс2 ГОСТ 535-88*		
	4		3.818.9-2.10-СТБ 00.701	Основание	1	0,68
				Швеллер 40×20×2 ГОСТ 8278-83* Бст 3кс ГОСТ 11474-76*		
	7		3.818.9-2.10-СТБ.00.601	Стержень	1	2,1
				Труба 25×3,2 ГОСТ 3252-80*		
				L = 880		

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

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

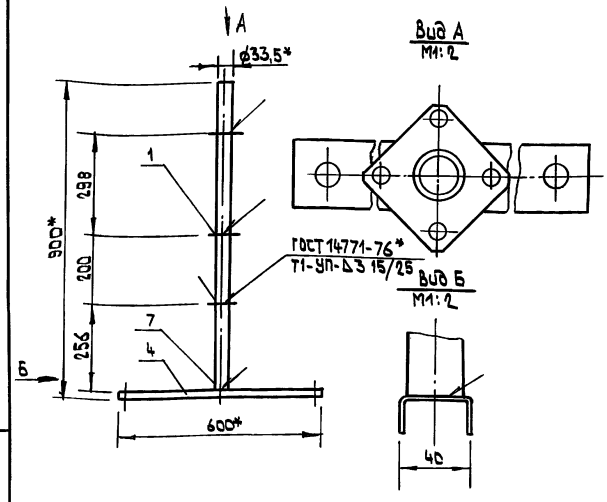
3.818.9-2.10-СТБ 00 000

Стойка СТБ

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат А4



1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.24.29-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT17}{2}$
3. * Размеры для справок
4. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, светло-дымчатого, голубого или желтого цветов
5. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент

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

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

3.818.9-2.10-СТБ 00 000 СБ

Стойка СТБ
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масшт
	3,08	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир.

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-СТБ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.10-СТБ.00.001	Труба $\frac{25\times32\ ГОСТ\ 3252-80^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$	1	2,1
				ℓ = 900 мм		
	2		3.818.9-2.10-СТБ.00.002	Полоса $\frac{4\times70\times70\ ГОСТ\ 103-76^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$	3	0,1

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

3.818.9-2.10- СТБ1 00.000

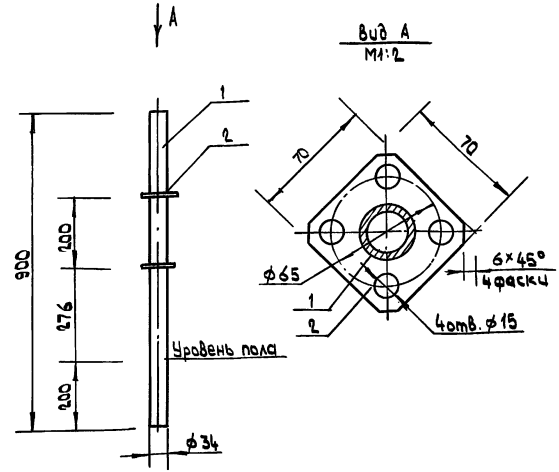
Стойка СТБ-1

Лит.	Лист	Листов

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

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



1. Детали стойки смотри серию 3.818.9-2, Вып.7
2. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75*. по ГОСТ 5264-80*. В местах сопряжения деталей катетом шва 3 мм.
3. Острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT14}{2}$
5. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, цвет серый.

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

3.818.9-2.10- СТБ1.00.000 СБ

СТОЙКА СТБ-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Стад.	Масса	Масшт.
Р	2,4	1:10

Лист	Листов

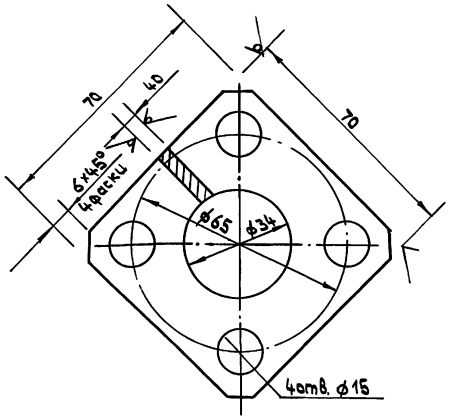
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Копир.

25411-02 36

формат А4

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



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, \pm \frac{JT14}{2}$
2. * Размеры для справок

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

3.818.9-2.10- СТБ.00.501

Кронштейн

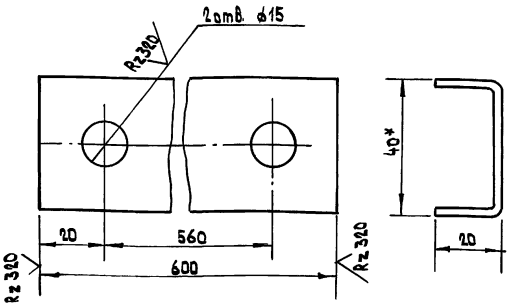
Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1

Лист | Листов 1

Полоса 4×70 ГОСТ 103-76* / Бст3пс2 ГОСТ 535-88

Гипрониивцепром

Формат А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, \pm \frac{JT14}{2}$
2. * Размеры для справок

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

3.818.9-2.10 - СТБ.00.701

Основание

Лит.	Масса	Масштаб
	0.68	1:1

Лист 1 | Листов 1

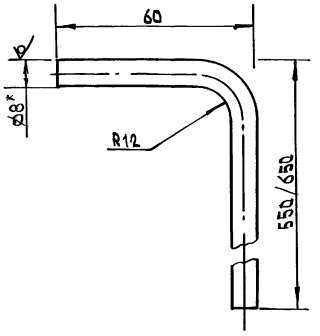
Швеллер 40×20×2 ГОСТ 8278-83 / Бст3пс ГОСТ 11474-76*

Гипрониивцепром

Копир.

Формат А4

Rz 320 (√)

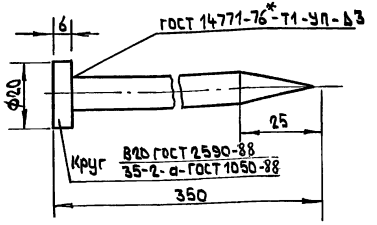


1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± JT14/2
2. * Размеры для справок
3. Длина развертки L = 600/700 мм.
4. В числителе размер штыря для овцеводческих щитов, в знаменателе - для козоводческих
5. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
6. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент

				3.816.9-2.10- КУА.01.601		
				Штырь КУА	Лит.	Масса 0.24	Масшт. 1:1
					Лист	Листов 1
Нач.отд.	Архипов		23.09			
Н.контр.	Флеклер		20.09			
ГИП	Анцманович		20.09	Круг В8 ГОСТ 2590-88 / Ст 3 пс ГОСТ 535-88*	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ	
Гл.мех	Флеклер		18.09			
Инж.	Денисенко		10.09			

Формат А4

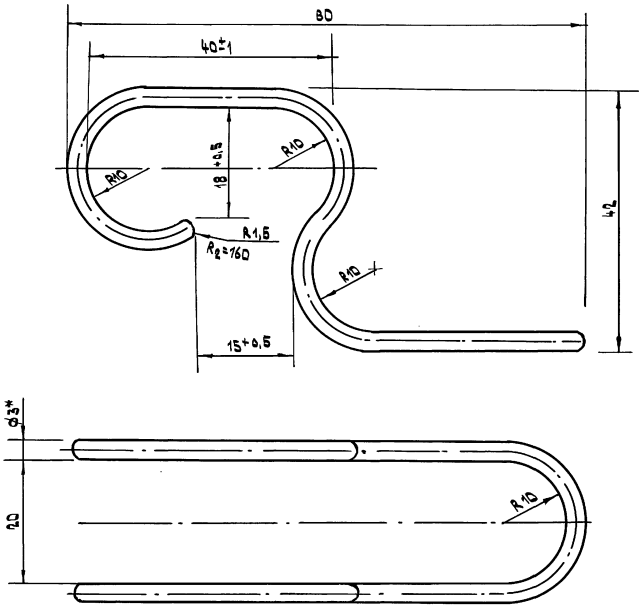
Rz 160 (√)



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.24 29-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± JT14/2
3. Покрытие - эмаль АС-120 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
4. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

				3.816.9-2.10- КУА.01.602		
				Штырь КУА-1	Лит.	Масса 0,22	Масшт. 1:1
					Лист	Листов 1
Нач.отд.	Архипов		23.09			
Н.контр.	Флеклер		20.09			
ГИП	Анцманович		20.09	Круг В10 ГОСТ 2590-88 / 35-2-а-ГОСТ 1050-88	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ	
Гл.мех	Флеклер		18.09			
Инж.	Денисенко		10.09			

Копир. Формат А4



1. HRC- 30... 40
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
3.* Размер для справок

Марка изд.	Обозначение сборочной един.	Кол. на уз.	Кол. на изд.
КУО-5/10	КУА.02.000		
КУО-5/10	КУА.01.000-01		
КУО-5/10	КУА.01.000		

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

3.818.9-2.10- КУА.01.603

СКОБА

Стад.	Масса	Масшт
Р	0,018	2:1

Лист | Листов

Проволока 3-35 ГОСТ17305-71*

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

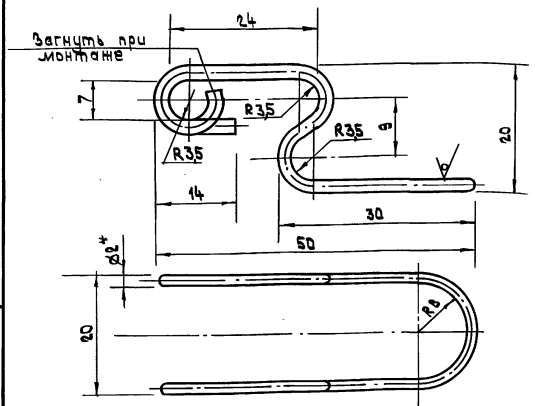
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N

копир.

25411-02 39 формат А3

Rz 320

√(√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
2. * Размер для справок
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*. Цвета: светло-дымчатый, голубой или желтый

Марка изделия	Обозначение сборочной единицы	Кол. на узел	Кол. на изд.
	КУА.02.000		
КУО-5/10	КУА 01.000		

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

Нач.отд.	Архипов		
Н.контр.	Флеклер		
ГИП	Шиманский		
Гл.мех.	Флеклер		
Инж.	Денисенко		

3.818.9-2.10- КУА.01.804

СКОБА

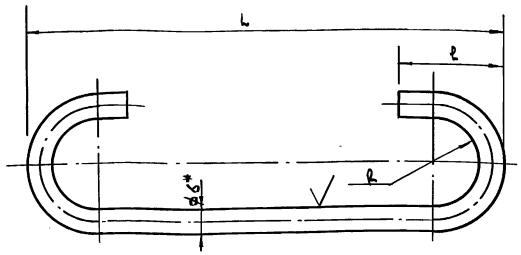
Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	2:1
Лист	Листов 1	

Проволока $\frac{II}{}$ - 200 ГОСТ 1071-81*

ГИПРОНИОВУЦЕПРОМ

Формат А4

√(√)



Обозначение	Размеры, мм L	ℓ	R	Масса кг	Обозначение сборочной единицы	Марка изд.	Кол. на узел	Кол. на изд.
КУА 01 805	1522	28	11	0,34	КУА 02.000 КУА 01.000-01 КУА 01.000	КУО-5/10		
	1540	30	14	0,36				

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
2. * Размер для справок
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* цвета светло-дымчатый, голубой и желтый

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

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

3.818.9-2.10- КУА.01.605

ПЕРЕМЫЧКА

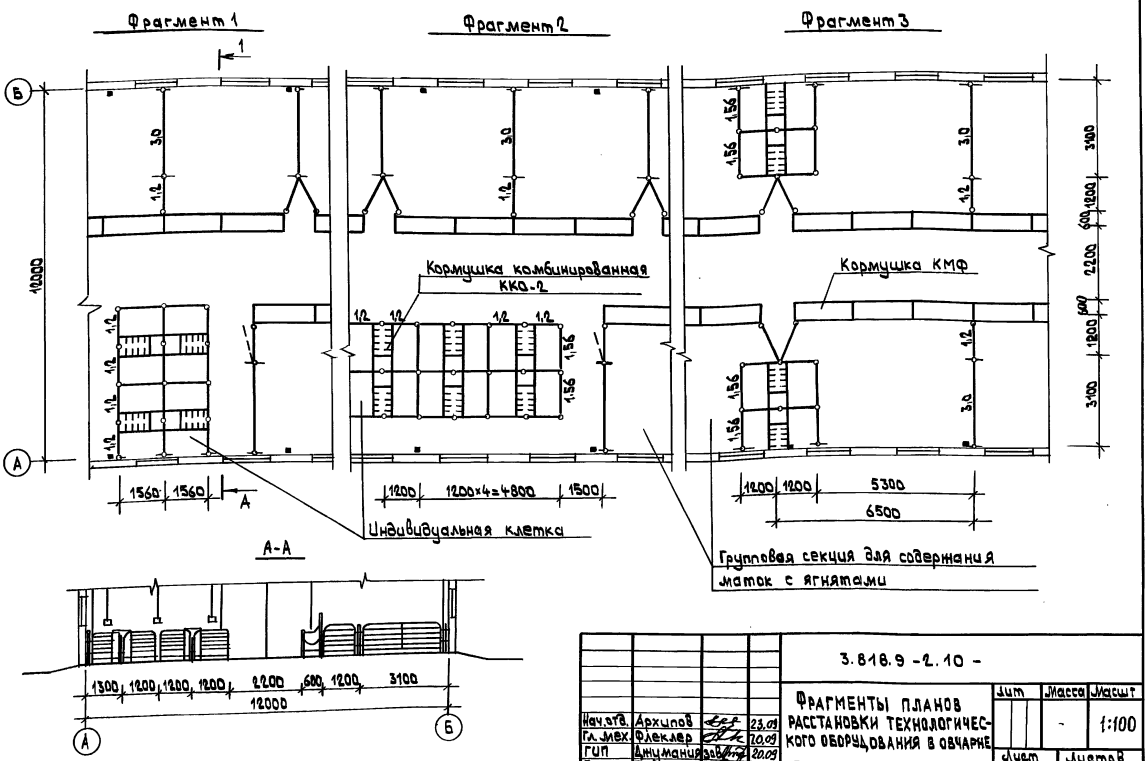
Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:1
Лист	Листов 1	

Круг $\frac{85}{Ст3\ п.с.}$ ГОСТ 2590-88 / ГОСТ 535-88*

ГИПРОНИОВУЦЕПРОМ

Копир.

Формат А4

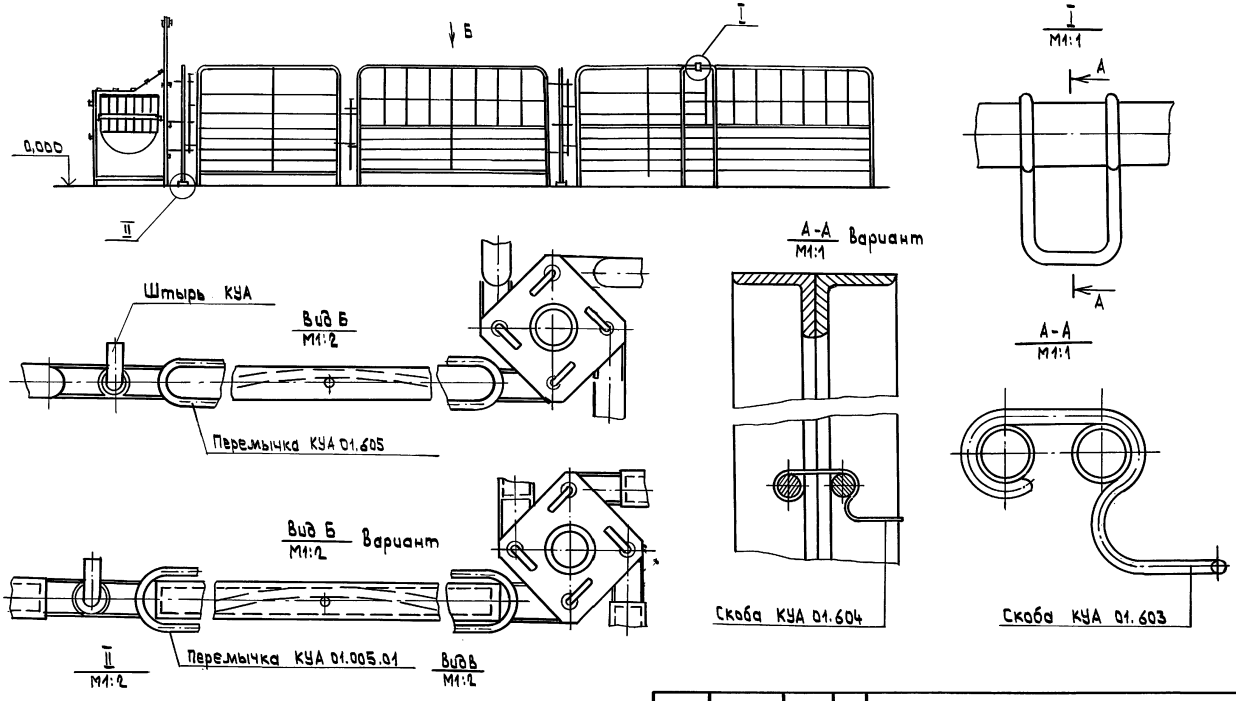


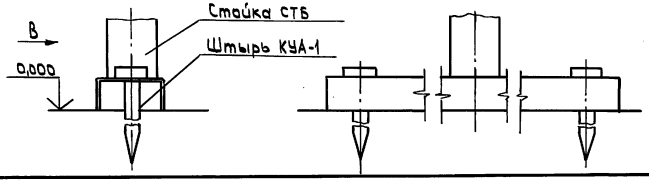
				3.818.9 -2.10 -			
Нач.отд.	Архипов		23.09	ФРАГМЕНТЫ ПЛАНОВ РАССТАНОВКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ В ОВЧАРНЕ	Лит	Масса	Масшт
Гл. мех.	Флеклер		20.09			-	1:100
ГИП	Джиманиязов		20.09		Лист	Листов	
Гл. мех.	Флеклер		18.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Инж.	Денисенко		10.02				

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

копир. Васец

25411-02 41 формат А3





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

3.818.9 - 2.10

ВАРИАНТЫ УСТАНОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ ЩИТОВ ОГРАЖДЕНИЯ

Стад	Масса	Масшт.
Р		1:25

Лист | Листов 1

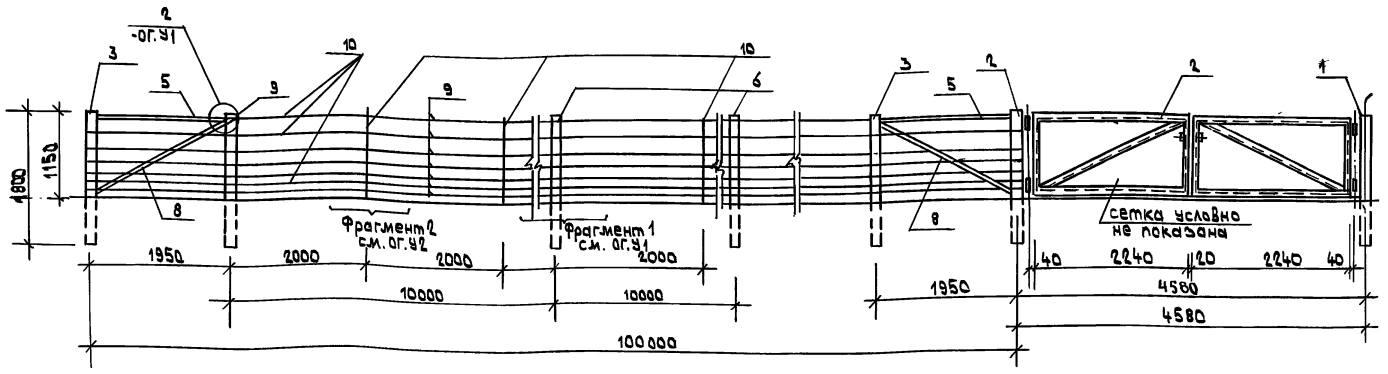
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Копир.

25411-02 42

формат А3

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



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	3.818.9-2.10-ог.01.00.СБ	Стойка СК1	1	102	
2	3.818.9-2.10-ог.01.00.СБ	Стойка СК1а	1	102	
3	3.818.9-2.10-ог.01.00.СБ	Стойка СК1б	20	102	
4	3.818.9-2.10-ог.01.00.СБ	Стойка СК в	19	102	
5	3.818.9-2.10-ог.02.00.СБ	Перекладина КК2а	20	50	
6	3.818.9-2.10-ог.02.00.СБ	Стойка СК2	78	50	
7	3.017-1, вып.5	Ворота ВМ1А (полотно ПМ1А)	1	88,6	
8	ГОСТ 10704-76*	Труба ф50, б=1,4; ℓ=2450	20	47	
9	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинк. ф2,5; ℓ=8км	308		кг
10	ГОСТ 2590-88	Круг ф10; ℓ=1150мм	383	0,71	

1. Стрела провиса проволоки поз.9 должна быть не более 8мм при пролете 10м.
2. Стальные элементы ограждений и закладных деталей окрасить краской ПФ-115 ГОСТ 6465-76*.
3. Перекладину поз.5, подкос поз.8 устанавливать через 50м оградь.

Нач.ОГВ	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Шумилина		20.09
Гл.инж.	Балабин		20.09
Зав.гр.	Хвалынская		12.09
Инж.	Омуракулов		10.09
Копир.			

3.818.9-2.10- ог.00.00

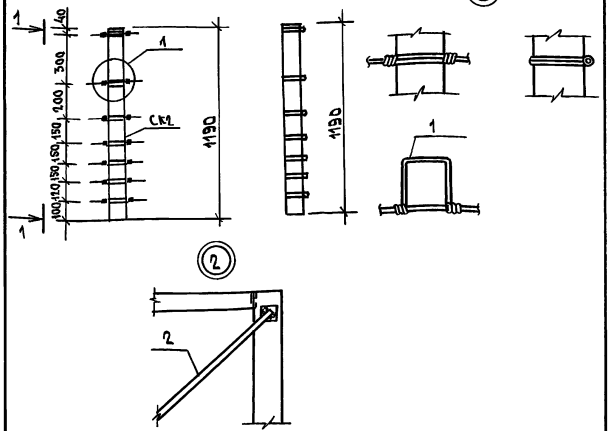
Ограждение из оцинкованной проволоки (1000м)

Стад.	Масса	Масшт
Р		
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Фрагмент 1



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме чание
		Узел 1			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованн. ф2,5 мм ℓ=600 мм	1	0,024	
		Узел 2			
2	ГОСТ 10704-76*	Труба ф50, ℓ=1450 мм	1	4,7	

3.818.9-2.10-ОГ.ОО.У1

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

Фрагмент 1

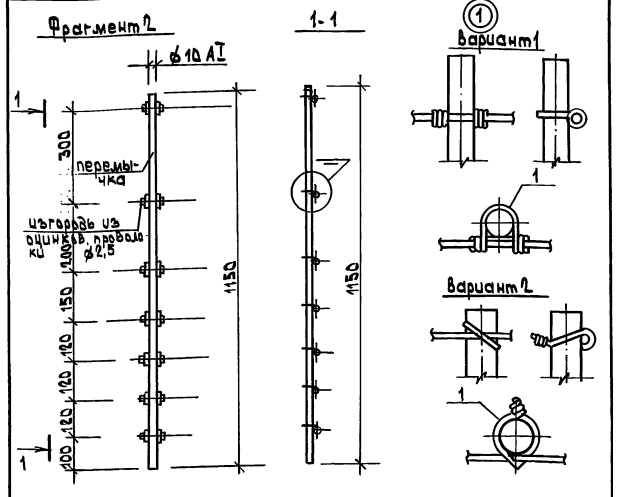
Стад.	Масса	Масшт
Р		1:20
Лист 1	Листов 1	

Гипрониавцепром

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

формат А4

Фрагмент 2



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
		Узел 1			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованн. ф2,5 мм ℓ=160 мм	1	0,01	

3.818.9-2.10-ОГ.ОО.У2

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

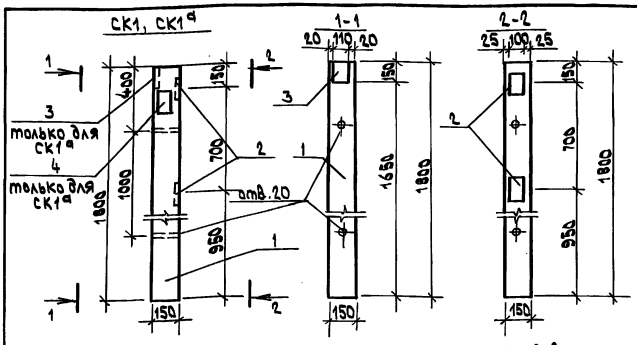
Фрагмент 2

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

Гипрониавцепром

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

Копир.



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
		СК1		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП1	1	5,12	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН2	2	0,69	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,041		м³
		СК1а		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП1	1	5,12	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН2	2	0,69	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН4	1	0,61	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,041		м³
		СК1б		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП1	1	5,12	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН4	2	0,61	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,041		м³
		СК1в		102	
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП1	1	5,12	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН4	1	0,61	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,041		м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Издел. арматурн.				Всего	Изделия закладные				Всего	Общ. расход
	Арматура класса					Армат. класса			Прокат марки		
	A II		B I			A III			Вст3 кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 103-76*		
	ф10	Итого	ф5	Итого		ф 8	Итого		-6×100	Итого	
СК1	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,43	0,43	0,43	0,94	0,94	1,37	6,49
СК1а	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,65	0,65	0,65	1,46	1,46	2,11	7,23
СК1б	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,50	0,50	0,50	1,46	1,46	1,96	7,08
СК1в	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,34	0,34	0,34	0,99	0,99	1,33	6,45

Нач.отд	Архипов	23.09
Н.контр	Балабин	23.09
ГИП	Джуманий	23.09
Гл.конс.	Балабин	23.09
Зав.гр.	Хвалынская	12.09
Инж.	Омрикулов	10.09

Копир.

3.818.9-2.10- ОГ.01.00

Стойки СК1, СК1А, СК1Б, СК1В.

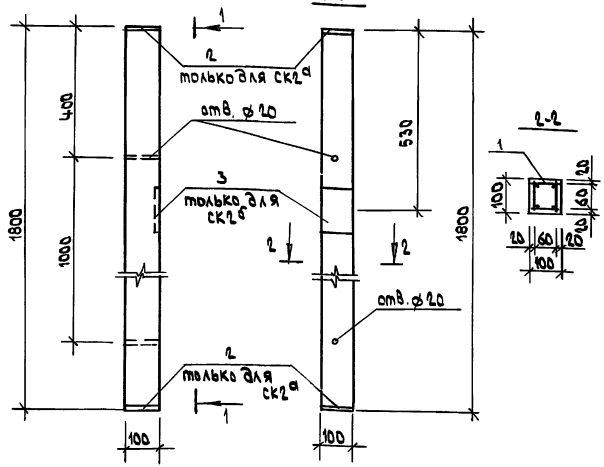
Стад.	Масса	Масшт.
Р	102кг	
Лист 1	Листов 1	

Гипроникельцепром

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

25411-02 45 Формат А3

СК2, СК2а, СК2б



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		СК2			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП2	1	4,04	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,02		м³
		СК2а			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП2	1	4,84	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие закладное МН2	2	0,69	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,02		м³
		СК2б			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств. КП2	1	4,84	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Изделие заклевн. МН2	1	0,69	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,02		м³

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Изделия закладные					Общ. расход
	Арматура класса				Всего	Армат. класса		прокат марки		Всего	
	AII ГОСТ5781-82*		BI ГОСТ6727-80*			AIII ГОСТ5781-82*		Вст3кп2 ГОСТ6727-80*			
	⌀10	Итого	⌀3	Итого		⌀8	Итого	-6×100	Итого		
СК2	4,40	4,40	0,44	0,44	4,84	—	—	—	—	—	4,84
СК2а	4,40	4,40	0,44	0,44	4,84	0,44	0,44	0,94	0,94	1,38	6,22
СК2б	4,40	4,40	0,44	0,44	4,84	0,22	0,22	0,47	0,47	0,69	5,53

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

3.818.9-2.10-ОГ.02.00.СБ

СТОЙКИ ОГРАЖДЕНИЯ СК2; СК2а ПЕРЕКЛАДИНА СК2а

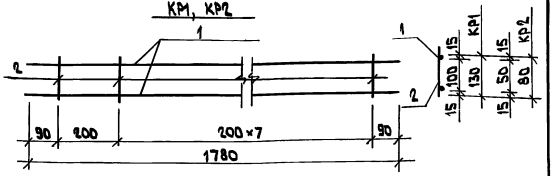
Стад.	Масса	Масшт.
Р	50	
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИИОЦЕПРОМ

Копир.

25411-02 46 Формат А3

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



Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Кр1			
1	ГОСТ 5781-82*	⌀10 А II ℓ=1780	2	1,10	
2	ГОСТ 6727-80*	⌀5 В I ℓ=130	9	0,02	
		Кр2			
1	ГОСТ 5781-82*	⌀10А II ℓ=1780	2	1,10	
2	ГОСТ 6727-80*	⌀5 В I ℓ=80	9	0,012	

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

3.818.9-2.10- ОГ.01.01

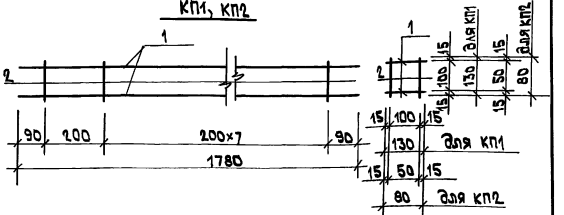
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР2

Стад.	Масса	Масшт.
Р	2,38 2,31	
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

формат А4



Сварку производить электроодами Э-42 в соответствии с ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-90.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		КП1			
1	3.818.9-2.10- ОГ.01.01	Каркас плоский КР1	2	2,38	
2	ГОСТ 6727-80*	Один.стержни ⌀5В I ℓ=130 мм	18	0,02	
		КП2			
1	3.818.9-2.10- ОГ.01.01	Каркас плоский КР2	2	2,31	
2	ГОСТ 6727-80*	Один.стержни ⌀5В I, ℓ=80	18	0,012	

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

3.818.9-2.10- ОГ.01.02

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1, КП2.

Стад.	Масса	Масшт.
Р	5,12кг 4,84кг	
Лист 1	Листов 1	

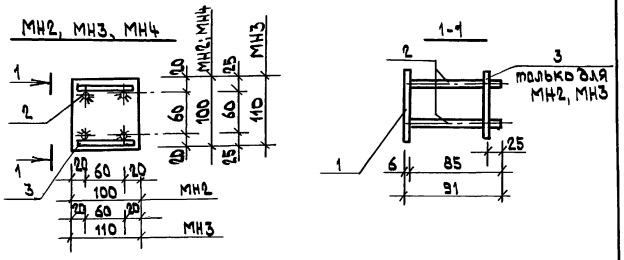
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

копир.

25411-02 47

формат А4



Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 10922-90 и ГОСТ 11534-75.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		МН2			
1	ГОСТ 5781-82*	⌀8А III ℓ=85мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6×100 ℓ=100мм	1	0,47	
3	ГОСТ 5781-82*	⌀8А III ℓ=100мм	2	0,04	
		МН3			
1	ГОСТ 5781-82*	⌀8А III ℓ=85мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6×110 ℓ=110мм	1	0,52	
3	ГОСТ 5781-82*	⌀8А III ℓ=100мм	2	0,04	
		МН4			
1	ГОСТ 5781-82*	⌀8А III ℓ=85мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6×100 ℓ=100мм	1	0,47	

3.818.9 - 2.10 — ОГ.01.03

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МН2, МН3, МН4

Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,69 0,74 0,61 кг	
Лист 1	Листов	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Взам.инв.N

Инв.N подл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

копир.

формат А4

25411-02 (48)