

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-3-15

РОДИЛЬНАЯ НА 96 КОРОВ

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

18186 - 04

ЦЕНА 2-06

*проб. Маш 25.1.80г. Ком. 77*

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-3-15

## РОДИЛЬНАЯ НА 96 КОРОВ

### СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Общая пояснительная записка. Технология и механизация производственных процессов. Внутренние водопровод и канализация. Отопление и вентиляция. Электротехнические чертежи. Автоматизация отопления и вентиляции

Альбом II Архитектурно-строительные решения. Конструкции железобетонные

часть 1 Вариант с рамным каркасом

часть 2 Вариант со стоечно-балочным каркасом

Альбом III Строительные изделия

Альбом IV Заказы спецификации

Альбом V Сметы

часть 1 Общая часть

часть 2 Вариант с рамным каркасом

часть 3 Вариант со стоечно-балочным каркасом

Альбом III

Разработан институтом  
„Гипронисельхоз“

Главный инженер  
института

Главный инженер  
проекта

*М.М. Лукьянов*  
М.М. Лукьянов

*Д.С. Клейн*  
Д.С. Клейн

Утвержден Главсельстрой-  
проектом Минсельхоза СССР.  
Сводное заключение от 23.07.81г.  
№ 75. Введен в действие  
Гипронисельхозом.  
Приказ от 24.09.81 № 297

Альбом III  
 Типовой проект 801-3-15

№ строки	формат	Обозначение	Наименование	Код. лист.	№ стр.	Примечание
1	11	КЖИ - ВД.000	Ведомость документов	3	23,4	
2	11	КЖИ-СК2-33-1а; КЖИ-СКТ-33-1а	Колонна СК2-33-1а; СКТ-33-1а	1	5	
3	11	КЖИ-СК2-36-1а; КЖИ-СК3-54-1а	Колонна СК2-36-1а; СК3-54-1а	1	6	
4			Разбивка дополнительных			
5			закладных деталей.			
6	11	КЖИ-ПС2-ЗАШВ(7)-кп-д.000	Плита ПС2-ЗАШВ(7)-кп-д		7	
7			Разбивка закладных деталей.			
8	11	КЖИ-К7.000	Колонна К7. Спецификация	1	8	
9	11	КЖИ-К7.000.СБ	Колонна К7. Сборочный чертёж	2	9	
10	11	КЖИ-К7.000.СБ	Узлы.		10	
11	11	КЖИ-К7а.000	Колонна К7а. Спецификация	1	11	
12	11	КЖИ-К7а.000.СБ	Колонна К7а. Сборочный чертёж	2	12	
13	11	КЖИ-К7а.000.СБ	Узлы.		13	
14	11	КЖИ-К8.000	Колонна К8. Спецификация	1	14	
15	11	КЖИ-К8.000.СБ	Колонна К8. Сборочный чертёж	2	15	
16	11	КЖИ-К8.000.СБ	Узлы.		16	
17	11	КЖИ-К9.000	Колонна К9. Спецификация	1	17	
18	11	КЖИ-К9.000.СБ	Колонна К9. Сборочный чертёж	2	18	
19	11	КЖИ-К9.000.СБ	Узлы.		19	
20	11	КЖИ-К10.000	Колонна К10. Спецификация	1	20	
21	11	КЖИ-К10.000.СБ	Колонна К10. Сборочный чертёж	2	21	
22	11	КЖИ-К10.000.СБ	Узлы.		22	
23	11	КЖИ-Т6а.000	Насадка металлическая Т6а	1	23	
24	11	КЖИ-Т7а.000; ТН7а.000	Насадка металлическая			
25			Т7а; ТН7а	1	24	
26						
			КЖИ - ВД.000			
Ил.ч. отд.		Горбунов				
Гл. конст.		Теляковский				
Гл. спец.		Марков				
Ил. контр.		Марков				
Рук. гр.		Скобликов				
Пров.		Тайрова				
Ведомость документов.			Страниц	Лист	Листов	
			Р	1	1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ						

Альбом III  
 Типовой проект 801-3-15

И строки	Ф орма т	Обозначение	Наименование	Кол. лист.	№ стр.	Приме-чание.
1	11	КЖИ-Т8а.000	Насадка металлическая Т8а	1	25	
2	11	КЖИ-Т8б.000	Насадка металлическая Т8б	1	26	
3	11	КЖИ-Т8в.000	Насадка металлическая Т8в	1	27	
4	11	КЖИ-Т9а.000; ТН.9а.000	Насадка металлическая Т9а;ТН9а	1	28	
5	11	КЖИ-Т11а.000; ТН11а.000	Насадка металлическая Т11а;ТН11а	1	29	
6		РМ1-000	Рамка металлическая РМ1	1	30	
7		РМ1.000.СБ	Рамка металлическая РМ1			
8			Сборочный чертёж.	1	31	
9	11	РМ2.000	Рамка металлическая РМ2	1	32	
10	11	РМ2.000.СБ	Рамка металлическая РМ2			
11			Сборочный чертёж	1	33	
12	11	РМ3.000	Рамка металлическая РМ3	1	34	
13	11	РМ3.000.СБ	Рамка металлическая РМ3			
14			Сборочный чертёж.	1	35	
15		РМ4.000	Рамка металлическая РМ4	1	36	
16		РМ4.000.СБ	Рамка металлическая РМ4			
17			Сборочный чертёж	1	37	
18		РМ5.000	Рамка металлическая РМ5	1	38	
19		РМ5.000.СБ	Рамка металлическая РМ5			
20			Сборочный чертёж.	1	39	
21		РМ6.000	Рамка металлическая РМ6	1	40	
22		РМ6.000.СБ	Рамка металлическая РМ6			
23			Сборочный чертёж.	1	41	
24		КЖИ-МС1.000	МС1	1	42	
25		КЖИ-Я1.000	Янкер Я1	1	43	
26	11	КЖИ-КТ148.70.37.000	Кормушка (КТ148.70.37;			
27			КТ118.70.37)	1	44	
28						
29						

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

КЖИ-ВД.000

Лист

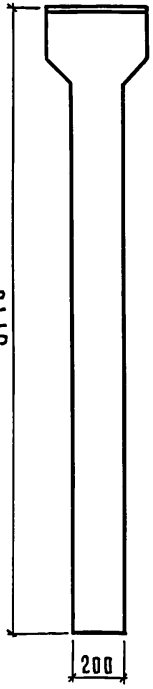
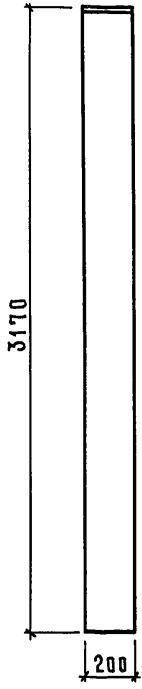
3



Типовой проект 801-3-15 альбом III

СК2-33-1а

СКТ2-33-1а



Колонны СК2-33-1а и СКТ2-33-1а отличаются соответственно от колонн СК2-33-1 и СКТ2-33-1 по серии 1.823-1 вып.1 длиной и армируются по колоннам СК2-33-1 и СКТ2-33-1 с укорочением арматуры продольных стержней на 130мм.

Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н
Нач. отд.	Горбунов	000
Гл. конст.	Теляковский	000
Н. контр.	Марков	000
Гл. спец.	Марков	000
Рук. гр.	Скобликов	000
Ст. инж.	Корчагина	000
Пров.	Скобликов	000

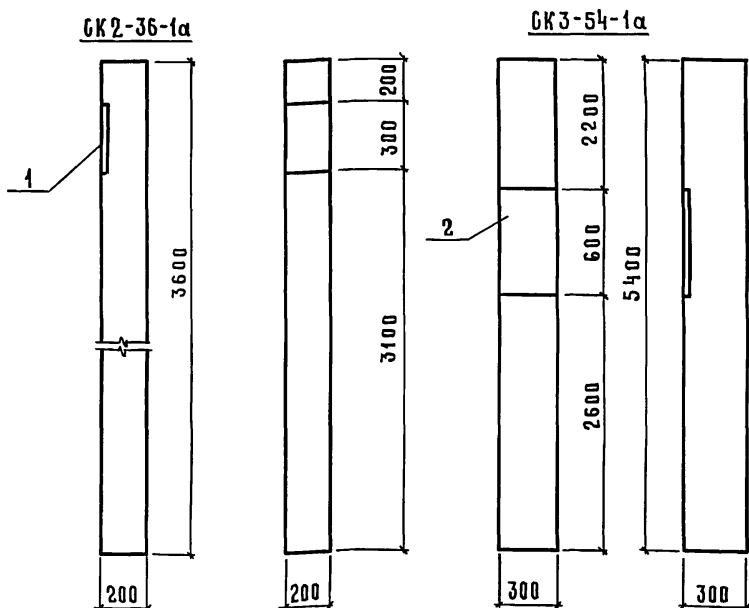
КЖИ-СК2-33-1а; КЖИ-СКТ-33-1а

Колонна СК2-33-1а  
Колонна СКТ2-33-1а

Стадия	Масса	Масштаб
Р		Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Колонны GK2-36-1a и GK3-54-1a отличаются от колонн GK2-36-1 и GK3-54-1 по серии 1.823-1 вып.1 наличием дополнительных закладных деталей М2 и М5 соответственно.

Спецификация дополнительных закладных изделий.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы.</u>		
И1	1		1.823-1 вып.1	Изделие закладное М2	1	
И1	2		то же	Изделие закладное М5	1	

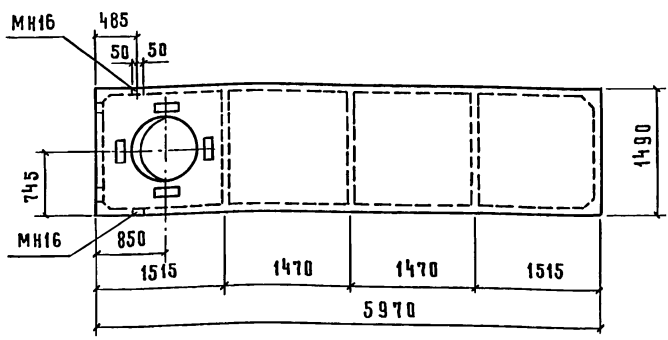
КЖИ- GK2-36-1a - КЖИ- GK3-54-1a

Ив. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н	Колонна GK2-36-1a; GK3-54-1a		
			Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	Разбивка дополнительных закладных изделий.	Р	Б.М.
Д.конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>			
Н.контр.	Марков	<i>Марков</i>	Лист 1	Листов 1	ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>			
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>			
Пров.	Скобляков	<i>Скобляков</i>			

Копировал Кож 18186-04 7 формат 11

Типовой проект 801-3-15 альбом III

ПС2-ЗА III B (7)-КП-д



Плита ПС2-ЗА III B (7)-КП-д отличается от плиты ПС2-ЗА III B-КП-В по серии 1.865-4 вып.3 расположением закладных деталей МН16.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.865-4 вып.3	Сборочные единицы Изделие закладное МН16	2	

Взял инв. н.

Подпись и дата

Инв. н. подл.

Изнач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Коптева	<i>Коптева</i>
Пров.	Литвинова	<i>Литвинова</i>

КЖИ-ПС2-ЗА III B (7)-КП-д.000

Плита ПС2-ЗА III B (7)-КП-д.  
Разбивка  
закладных деталей.

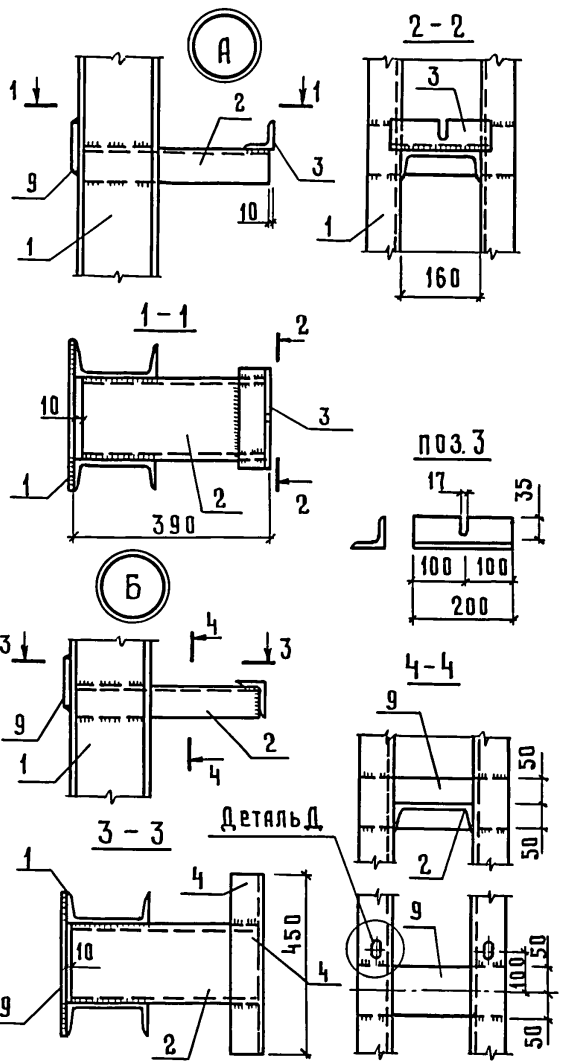
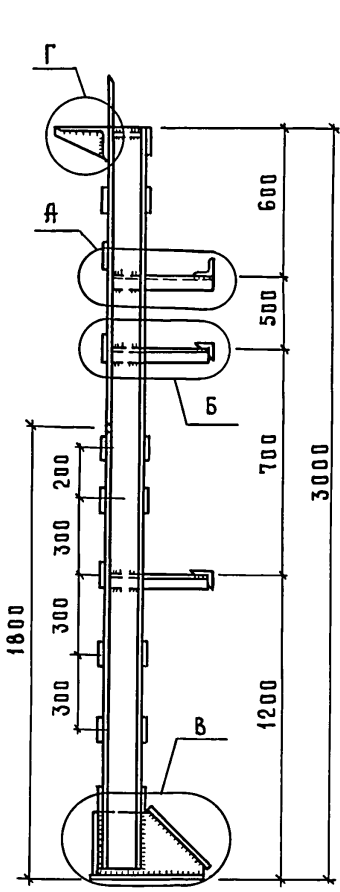
Стаядия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



Альбом III  
Типовой проект 801-3-15

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание.
			<u>Документация</u>		
И		К7.000.06	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ.	×	
			<u>Детали</u>		
Б4.	1	К7.001	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=2980	2	42,32 кг
Б4.	2	К7.002	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=370	3	5,25 кг
	3	К7.003	Л 63*6; ГОСТ 8503-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=200	1	1,14 кг
Б4.	4	К7.004	Л 63*6; ГОСТ 8503-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=450	2	2,57 кг
	5	К7.005	-10*200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=360	2	5,65 кг
	6	К7.006	-10*320; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=370	1	9,29 кг
Б4.	7	К7.007	-10*200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=320	1	5,02 кг
Б4.	8	К7.008	-10*200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=250	1	3,93 кг
Б4.	9	К7.009	-4*100; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=290	16	0,91 кг
Б4.	10	К7.010	Л 200*125*16; ГОСТ ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=290	1	11,34 кг
Б4.	11	К7.011	-10*110; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* В=180		1,56 кг
Б4.	12	К7.011	Л 250*160*12 ГОСТ 8510-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* В=160	1	6,06 кг
		КЖИ - К7.000			
Иач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>			
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>			
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>			
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>			
Руч. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>			
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>			
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>			
			Колонна К7 Спецификация.		
			СТАДИЯ		Лист
			Р		1
			Листов		1
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

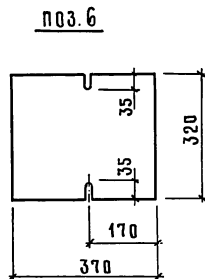
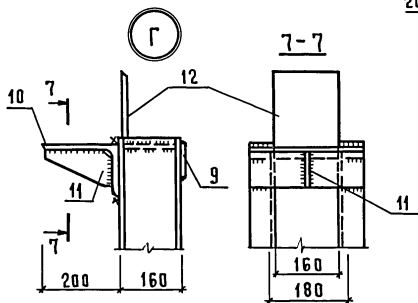
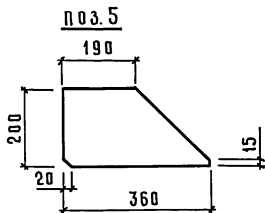
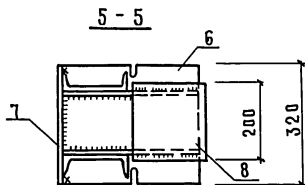
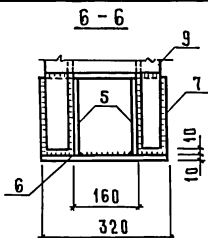
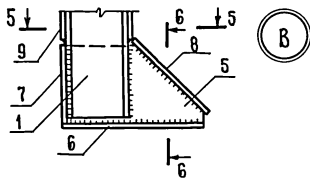


Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

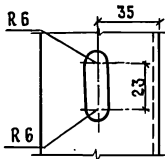
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. конт.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

КЖИ - К7.000.СБ			
Колонна К7. Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	169,73 кг	1:20 1:10
Лист 2		Листов	
ТИПРОНИС ЕЛЬХОЗ			

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Деталь Д



ИНВ. N ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ. N

КЖИ-К7.000.06

Лист

2

18186-04 11

ФОРМАТ 11

Типовой проект 801-3-15 альбом Ш.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			К7а.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ	X	
				<u>Детали</u>		
Б4.	1		К7а.001	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=2980	2	42,32 кг
Б4.	2		К7а.002	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=370	3	5,25 кг
Б4.	3		К7а.003	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=200	1	1,14 кг.
Б4.	4		К7а.004	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=450	2	2,57 кг
	5		К7а.005	- 10×200; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=360	2	5,65 кг
	6		К7а.006	- 10×320; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=370	1	9,29 кг
Б4.	7		К7а.007	- 10×200; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=320	1	5,02 кг
Б4.	8		К7а.008	- 10×200; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=250	1	3,93 кг
Б4.	9		К7а.009	- 4×100; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ380-71* ρ=290	13	0,91 кг
Б4.	10		К7а.010	Л 200×125×16; ГОСТ Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=290	1	11,34 кг
Б4.	11		К7а.011	- 10×110; ГОСТ19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* ρ=180	1	1,56 кг

Имя, Инициалы, Подпись и Дата, Взам. инв.н

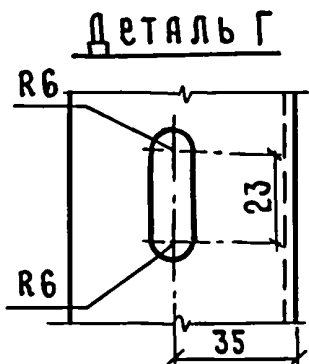
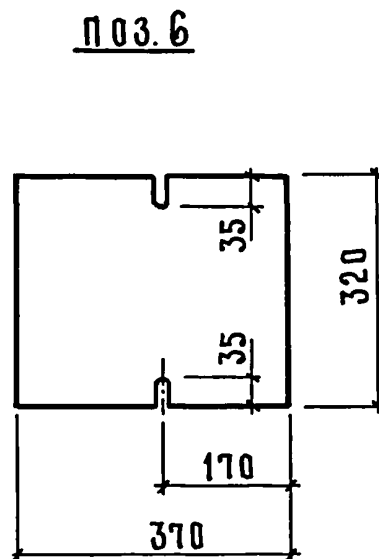
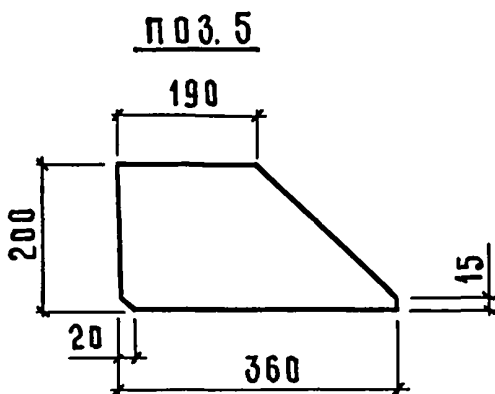
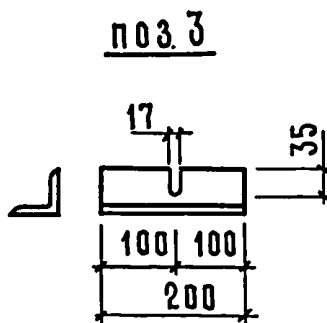
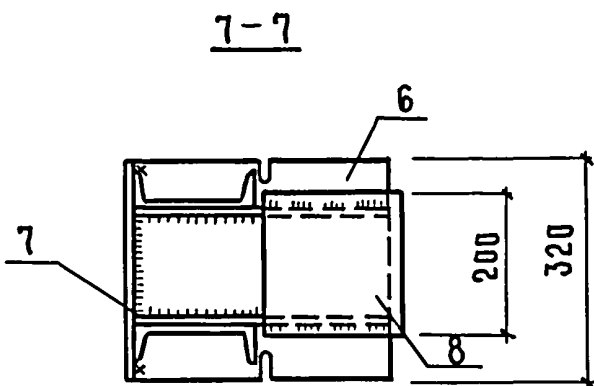
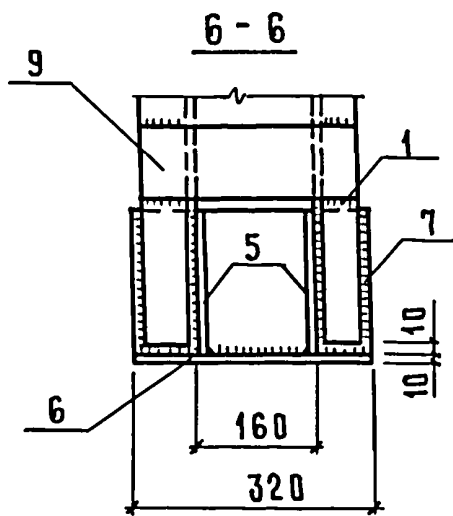
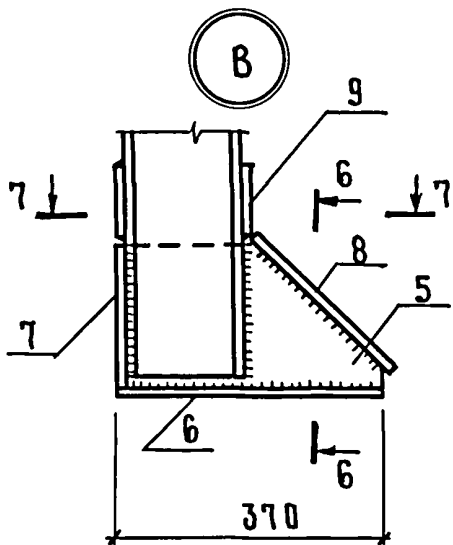
Нач. отд.	ГОРБУНОВ	<i>Горбунов</i>
Гл. констр.	ТЕЛЯКОВСКИЙ	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	МАРКОВ	<i>Марков</i>
Н. констр.	МАРКОВ	<i>Марков</i>
Рук. гр.	СКОБЛЯКОВ	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	ЛИТВИНОВА	<i>Литвинова</i>
Проб.	СКОБЛЯКОВ	<i>Скобляков</i>

КЖИ - К7а.001			
Колонна К7а. Спецификация.	Стаядя	Лист	Листов
	Р	1	1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			



Альбом III

Типовой проект 801-3-15



ИВ.Н ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯМ. ИВ.Н

КЖИ - К7а000С6

Лист  
2

18186-04 14

ФОРМАТ И1

Альбом III

Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И1			КВ.0000Б	Сборочный чертеж.	1	
				<u>Детали</u>		
Б4.	1		КВ.001	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=4530$	2	64,33 кг
Б4.	2		КВ.002	С 16; ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=370$	4	5,25 кг
	3		КВ.003	С 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=200$	1	1,14 кг
Б4.	4		КВ.004	С 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=360$	3	2,06 кг
	5		КВ.005	- 10x200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=360$	2	5,65 кг
	6		КВ.006	- 10x320; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=370$	1	9,29 кг
Б4.	7		КВ.007	- 10x200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=320$	1	5,02 кг
Б4.	8		КВ.008	- 10x200; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=250$	1	3,93 кг
Б4.	9		КВ.009	- 4x100; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=290$	26	0,91 кг
Б4.	10		КВ.010	С 200x125x16; ГОСТ ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=290$	1	11,34 кг
Б4.	11		КВ.011	- 10x110; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing=180$	1	1,56 кг

Изм. и подл.

Подпись и дата

Взам. инв. н

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>	
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>	
Н. констр.	Марков	<i>Марков</i>	
Руч. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>	
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>	
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>	

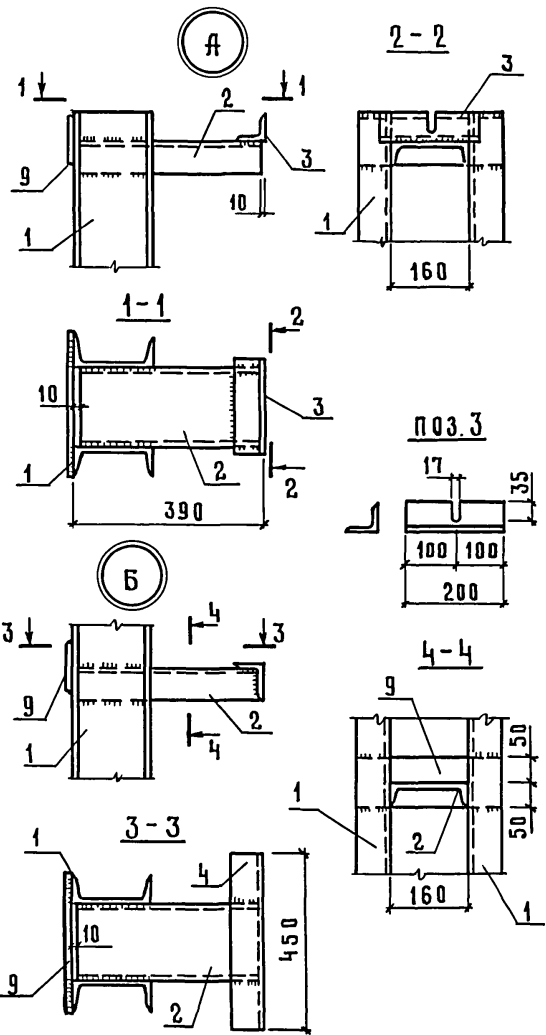
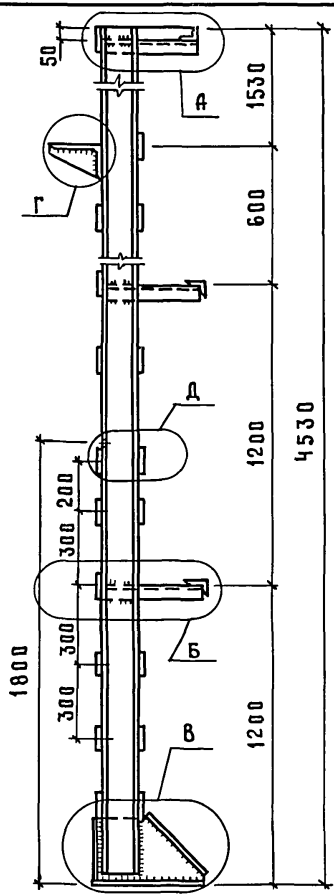
КЖИ- КВ.000

Колонна КВ.  
Спецификация.

Стандия	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



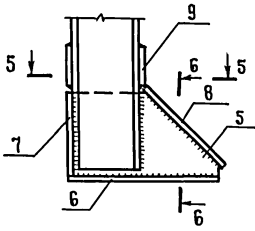
Имя подд.	Подпись и дата	Взам. инв. н.
Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конст.	Теляковский	
Гл. спец.	Марков	
И. контр.	Марков	
Рук. гр.	Скобляков	
Ст. инж.	Литвинова	
Пров.	Скобляков	

КЖИ - КВ. 000.06			
Колонна КВ. Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	223,08 кг	1:20 1:10
Лист 1		Листов 3	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

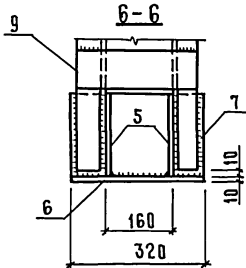


АЛЬБОМ III

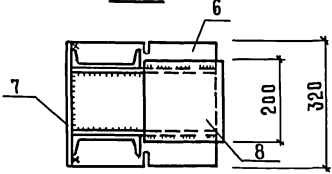
Типовой проект 801-3-15



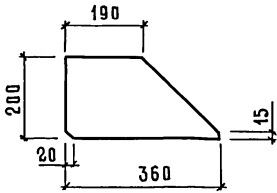
В



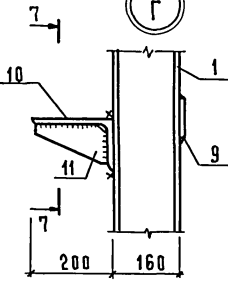
5-5



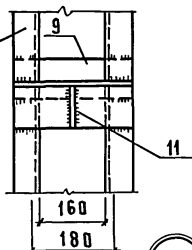
ПОЗ. 5



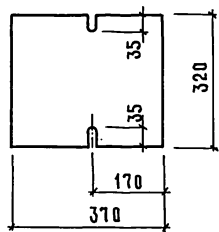
Г



7-7



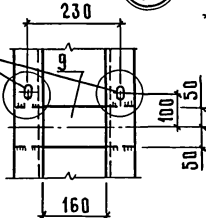
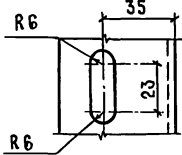
ПОЗ. 6



Д

Е

Деталь "Е"



ИВ.Н ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИВ.Н

КЖИ-К8.000.06

Лист 3

18186-04 17

ФОРМАТ И1

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
11		К 9. 000.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	×	
			<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1	К 9. 001	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ϕ=3000	2	17,16 кг
Б.Ч.	2	К 9. 002	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ=370	3	5,25 кг
11	3	К 9. 003	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ϕ=200	1	1,14 кг
Б.Ч.	4	К 9. 004	Л 63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ϕ=360	2	2,06 кг
11	5	К 9. 005	-10×200; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ϕ=240	2	3,77 кг
11	6	К 9. 006	-10×250; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ϕ=320	1	6,28 кг
Б.Ч.	7	К 9. 007	-10×190; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* ϕ=320	1	4,77 кг
Б.Ч.	8	К 9. 008	-10×250; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ=200	1	3,93 кг.

Имя и подл. Подпись и дата Взам. инв.н

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Литвинова	<i>Литвинова</i>

КЖИ-К9.000

Колонна К9  
Спецификация.

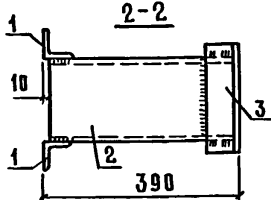
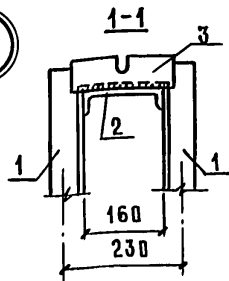
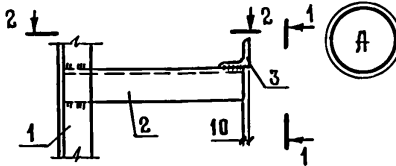
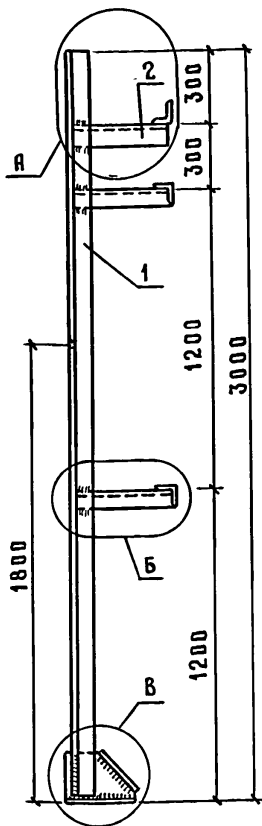
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

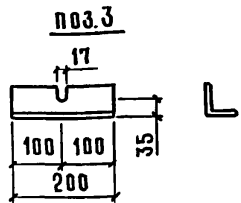
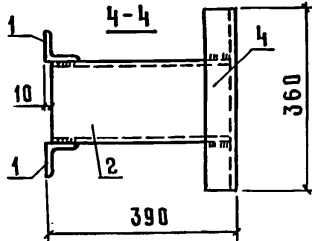
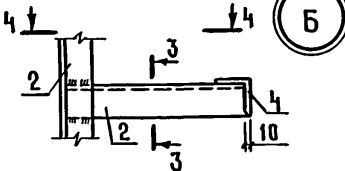
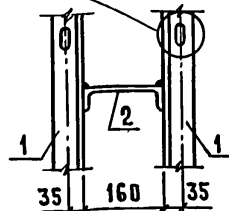
18186-04 18 формат 11

Альбом III

Типовой проект 801-3-15



ДЕТАЛЬ Г



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.

Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.

2. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Имя и подд.	Подпись и дата	Взам. инв. №							
			Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>				
			Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>				
			Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>				
			Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>				
			Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>				
			Пров.	Литвинова	<i>Литвинова</i>				

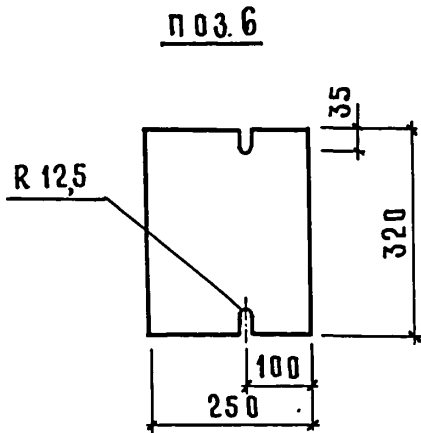
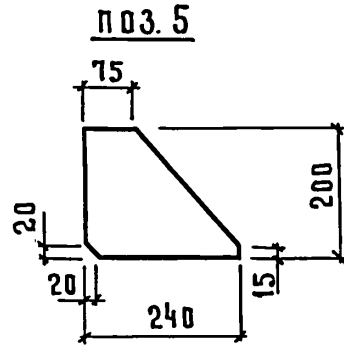
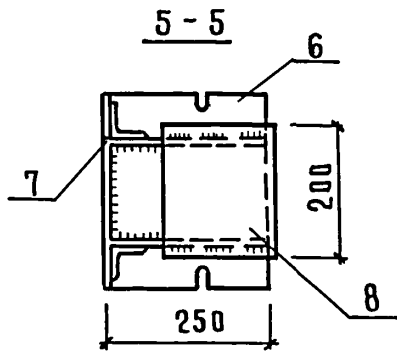
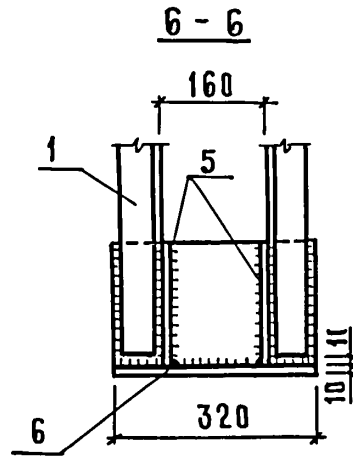
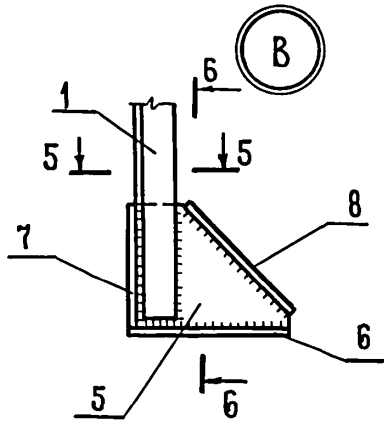
КЖИ - К9.000.СБ

Колонна К9.  
Сборочный чертёж.

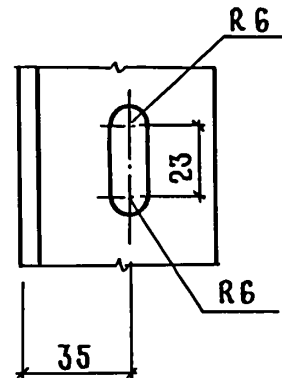
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	77,85кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III



деталь „Г”



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

КЖИ-К9.000

Лист  
2

Типовой проект 801-3-15 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
		И	K10.000.06	Сборочный чертеж.	×	
				<u>Детали</u>		
БЧ.	1	K10.001	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=2395	2	13,7 кг	
БЧ.	2	K10.002	С 16; ГОСТ 8240-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=370	2	5,25 кг	
	3	K10.003	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=200	1	1,4 кг	
БЧ.	4	K10.004	L 63×63×6; ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=200	1	1,4 кг	
	5	K10.005	- 200×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=240	2	3,77 кг	
	6	K10.006	- 250×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=320	1	6,28 кг	
БЧ.	7	K10.007	- 190×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=320	1	4,77 кг	
БЧ.	8	K10.008	- 200×10; ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71 <sup>к</sup> ρ=250	1	3,93 кг	

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

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Н.контр.	Марков	<i>Марков</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Руч. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Корчагина	<i>Корчагина</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

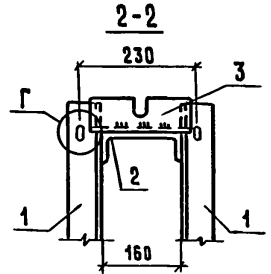
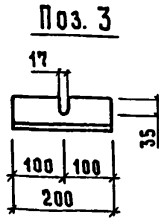
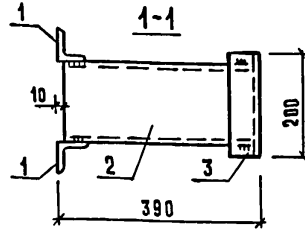
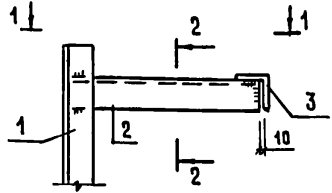
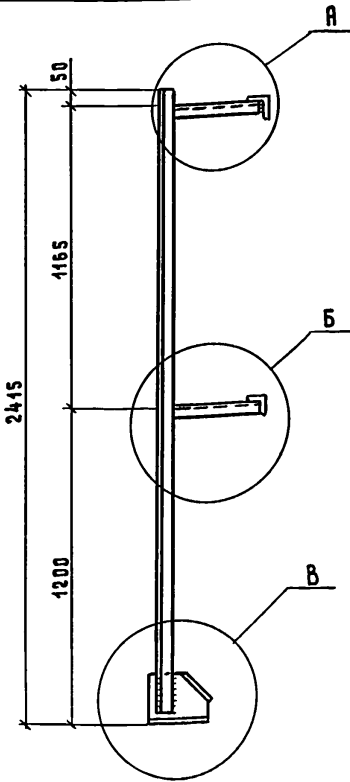
КЖИ - К10.000

Колонна К10  
СпецификацияСтадия Лист Листов  
Р 1 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 21 формат И

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 801-3-15 АЛЬБОМ III



- 1 Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды 342 по ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Имя, инициалы, подпись и дата. Взам. инв. №

Имя, инициалы, подпись и дата	Взам. инв. №								
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>							
Пл. констр.	Теляковский	<i>Теляковский</i>							
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>							
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>							
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>							
Ст. инж.	Корчагина	<i>Корчагина</i>							
Проверил	Скобликов	<i>Скобликов</i>							

КЖИ-К10 000 СБ

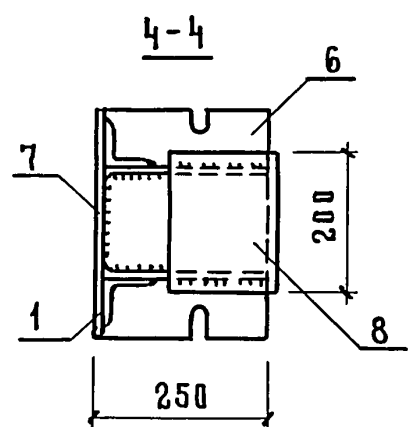
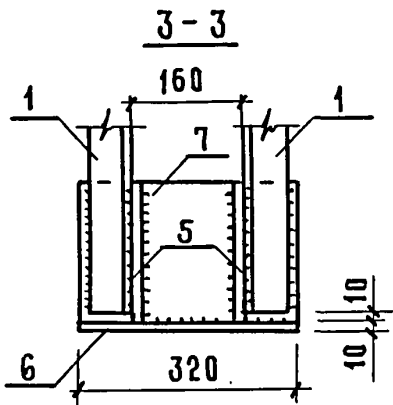
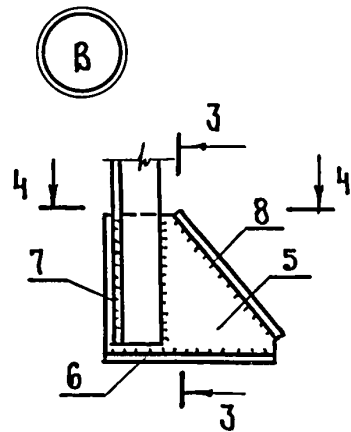
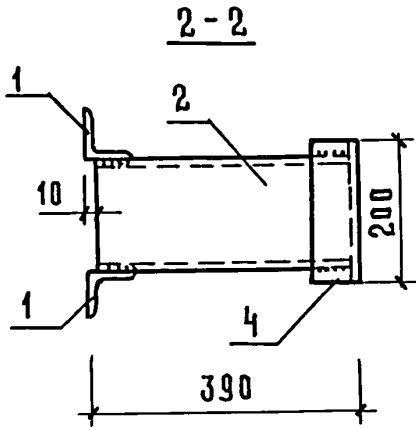
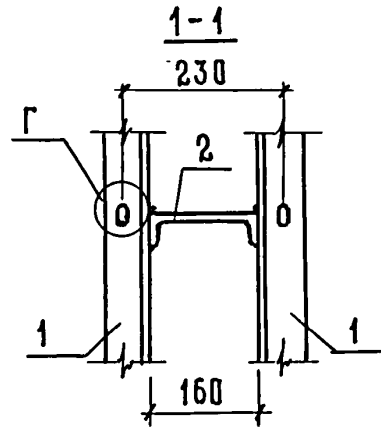
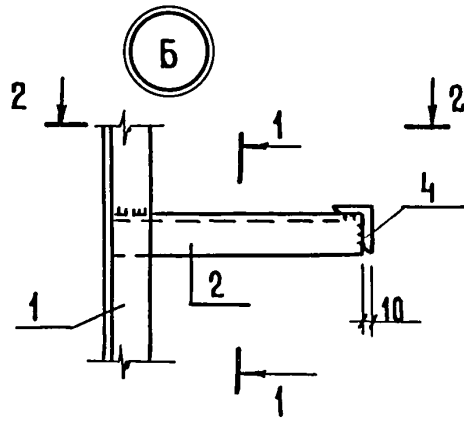
Колонна К10.  
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	62,7 кг	1:20 1:10

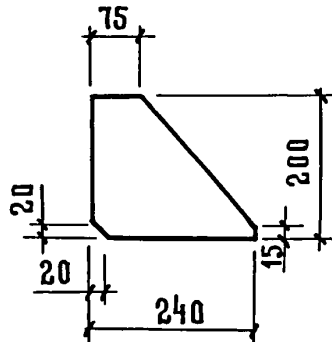
Лист 1 Листов 2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

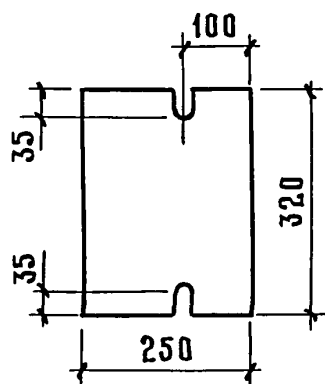
Типовой проект 801-3-15 АЛЬБОМ III



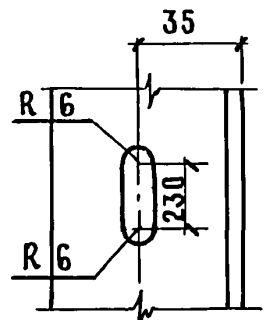
поз. 5



поз. 6



Г



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

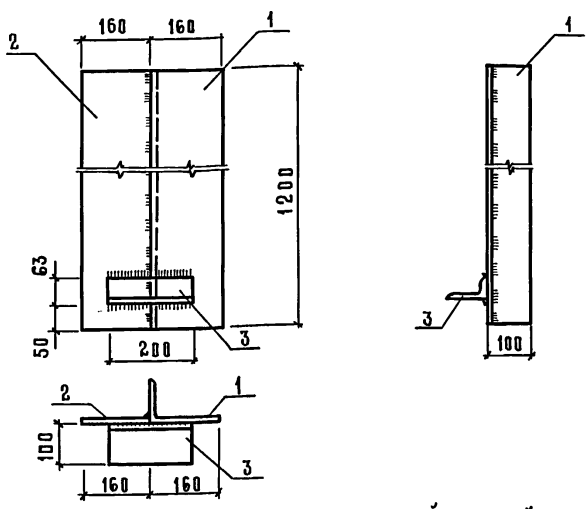
КЖИ-К10.000-СБ

Лист 2

18186-04 23

ФОРМАТ 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 8$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

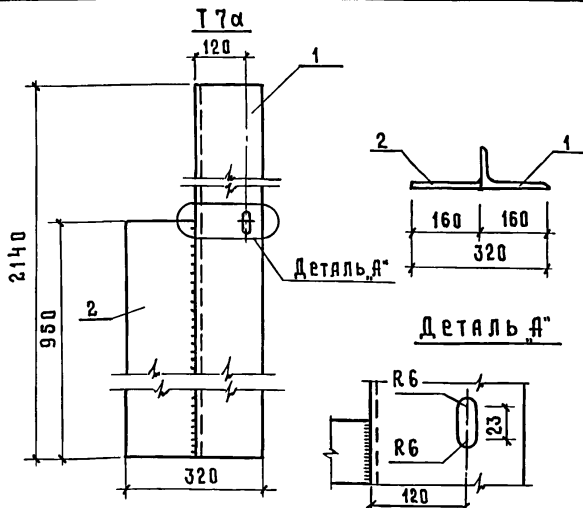
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4.	1		T6a-001	L160x100x9 ГОСТ8510-72 ВстЗ кл 2 ГОСТ380-71* b=1200	1	21,60 кг
Б4.	2		T6a-002	- 8x160; ГОСТ19903-74 ВстЗ кл 2 ГОСТ380-71* b=1200	1	12,06 кг
Б4.	3		T6a-003	L100x63x6 ГОСТ8510-72 ВстЗ кл 2; ГОСТ380-71* b=200	1	1,51 кг.

Имя и подд. Подпись и дата Взвм. живн

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Малашина	<i>Малашина</i>

<b>КЖИ - T6a.000</b>			
Насадка металлическая T6a.	Стадия	Масса	Масштаб
	P	35,7 кг	1:10
	Лист 1	Листов 1	
<b>ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ</b>			





1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 8$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \pm 150$  мкм.
3. Изделие ТН7а зеркально изделию Т7а.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		Т7а.-001	L160x10x9 ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* $\phi = 2140$	1	38,50 кг
Б4.	2		Т7а.-002	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* $\phi = 950$	1	9,55 кг

Взам. инв.д

Ив. и подл.

Подпись и дата

Нач. отд.	Порбунов	<i>Порбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Руч. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

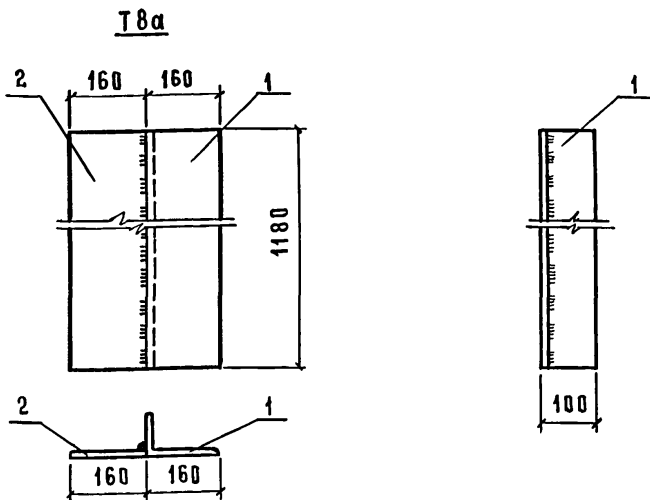
Насадка металлическая  
Т7а; ТН7а

Стадия	Масса	Масштаб
Р	48,05 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

альбом III

Типовой проект 801-3-15



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 8$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ.		1	Т8а - 001	L 160×100×9; ГОСТ 8510-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* C=1180	1	21,20 кг
БЧ.		2	Т8а - 002	- 8×160; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* C=1180	1	11,86 кг

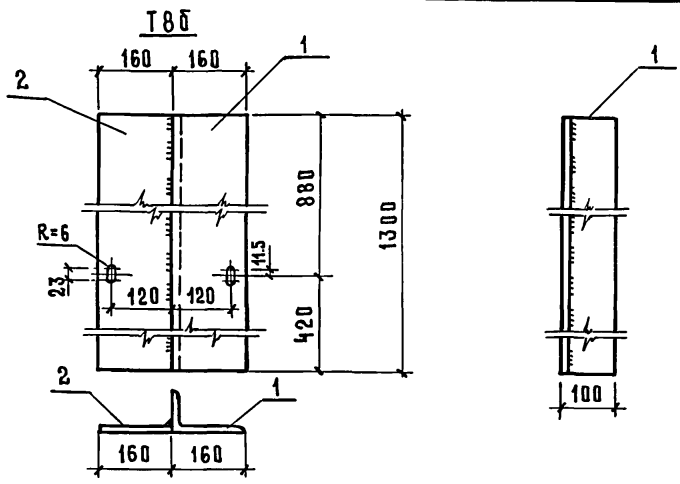
Взял, инв.

Подпись и дата

Инв. и подл.

			КЖИ-Т8а.000		
			Насадка металлическая Т8а		
			Стадия	Масса	Мясытяб
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	Р	33,06 кг	1:10
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>			
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>			
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>			
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>			
Ст. инж.	Литвинова	<i>Литвинова</i>	Лист 1	Листов 1	
Пров.	Скобляков	<i>Скобляков</i>	ГИПРОНИС Е ЛЬХ ОЗ		

Типовой проект 801-3-15 яльбом III



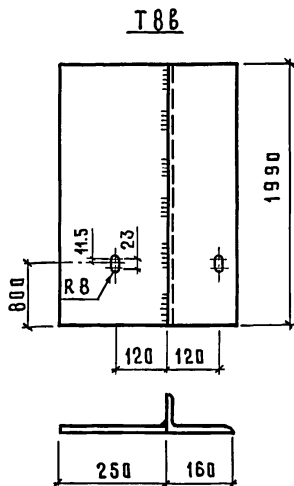
1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 8$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \pm 150$  мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				<u>Детали</u>		
Б4.		1	Т8Б-001	L 160×100×9 ГОСТ 8510-72 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\varphi = 1300$	1	23,40 кг
Б4.		2	Т8Б-002	-8×160; ГОСТ 19903-74 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\varphi = 1300$	1	13,06 кг

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

КЖИ-Т8Б.000				
Насадка металлическая Т8Б		Стандия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Горбунов	Р	36,46 кг	1:10
Гл. конст.	Теляковский	Лист 1 из 1		
Гл. спец.	Марков	Листов 1		
Н. контр.	Марков	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Ст. техн.	Корягина			
Пров.	Литвинова			

Типовой проект 801-3-15 АЛЬБОМ III



Соединение элементов  
производить дуговой сваркой  
в соответствии с ГОСТ14098-68  
и указаниями СН393-78.

Электроды Э42 по ГОСТ9467-75,  
высота шва  $h_{ш} = 5$  мм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.ч.	1		Т86.001	Л 160×100×9 ГОСТ8510-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* $\rho=1990$	1	35,82 кг
Б.ч.	2		Т86.002	- 250×8 ГОСТ103-76 Вст 3 кп 2 ГОСТ380-71* $\rho=1990$	1	31,24 кг

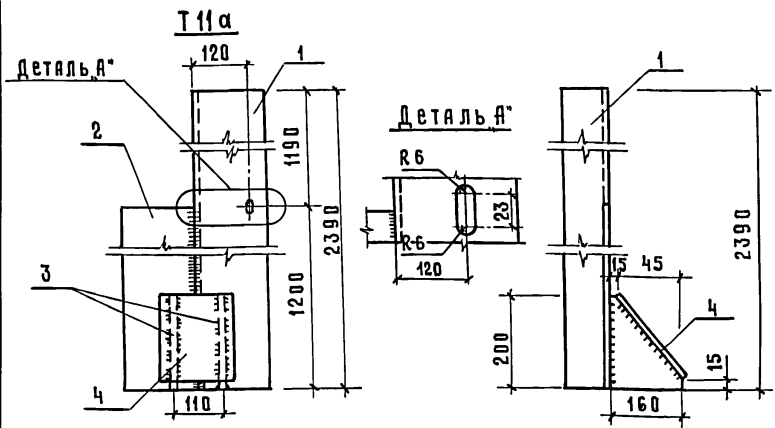
Ив. и подг. Подпись и дата. Взл. и инв. н.

			КЖИ-Т86.000			
Нач. отд.	Горбунов		Насадка металлическая.	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. конст.	Теляковская			Т86.	Р	67,06 кг
Н. конст.	Марков		Лист		Листов	
Гл. спец.	Марков					
Рук. гр.	Скобликов					
Ст. инж.	Корчагина					
Пров.	Скобликов					
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Копировал Коч 18186-04 28 формат 11



Типовой проект 801-3-15 ЯЛЬБОМ III



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 19467-75;  $h_{ш} = 8$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.
3. Изделие ТН11а зеркально изделию Т11а

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4.		1	Т11а 001; ТН11а-001	Л 160x100x9 ГОСТ 8510-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=2390	1	43,00кг
Б4.		2	Т11а 002; ТН11а-002	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=900	1	9,04кг
Б4.		3	Т11а 003; ТН11а-003	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=200	2	2,00кг
Б4.		4	Т11а 004; ТН11а-004	-8x160; ГОСТ 19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ 380-71* e=235	1	2,36кг

Имя и подл. Подпись и дата Взвешив.

Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	Каряшкина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Тайрова	<i>[Signature]</i>

КЖИ-Т11а 000; ТН11а 000.			
Насадка металлическая Т11а; ТН11а	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	5840кг	
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

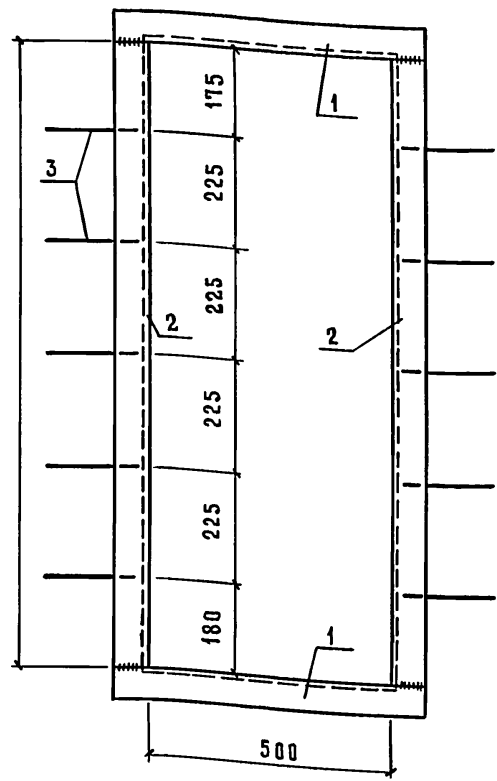
Альбом III  
Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			PM1.000.06	Борочный чертёж.	X	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		PM1.001	L100×63×6; ГОСТ 8510-72 ВстЗ кл 2; ГОСТ 380-81* ϕ=626	2	4,71 кг
Б4	2		PM1.002	L100×63×6; ГОСТ 8510-72 ВстЗ кл 2; ГОСТ 380-81* ϕ=1255	2	9,45 кг
Б4	3		PM1.003	∅10A1; ГОСТ 5781-75; ϕ=320	10	0,18 кг

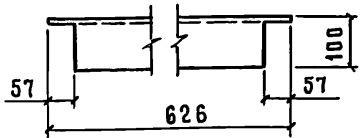
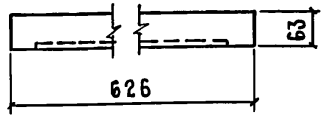
Ив. и подл. Подпись и дата Взам. инв. н.

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Карпушкина	<i>Карпушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

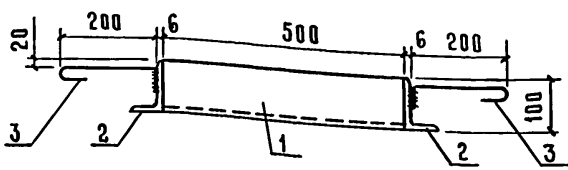
PM1.000		
Рамка металлическая		
PM1.		
Спецификация.		
Стандия	Лист	Листов
Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



поз. 1



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_w = 5$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.



Изм. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Кярпушкина	<i>Кярпушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ1.000.05

Рамка металлическая  
РМ1.  
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,17кг	1:10
Лист 1		Листов 1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

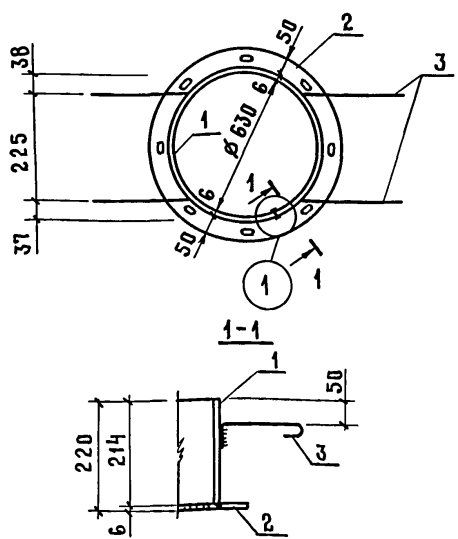




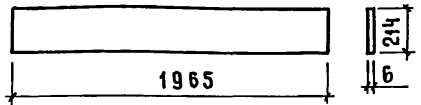




Типовой проект 801-3-15 Альбом III



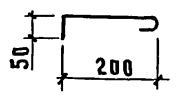
Развёртка поз.1



поз. 2



поз.3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 5$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

Инв. н. подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н.
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Руч. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Карпушкина	<i>Карпушкина</i>
Пров.	Тягрова	<i>Тягрова</i>

РМЗ.000.СБ

Рамка металлическая  
РМЗ.  
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	26,14 кг	Б.М.
Лист 2	Листов 2	
ГИПРОНИСЕ ЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			РМ 4.000.СБ	Сборочный чертёж	×	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		РМ 4.001	- 6×214; ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71* В-1008	1	10,00 кг
Б4	2		РМ 4.002	Кольцо 427/327×6 ГОСТ 19903-74		
				Вст 3 кп 2; ГОСТ 380-71*	1	2,7 кг
Б4	3		РМ 4.003	∅10А1; ГОСТ 5781-75; В-320	4	0,20 кг

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

Иач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Ст. инж.	Кярышыкина	<i>Кярышыкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ 4.000

Рамка металлическая

РМ 4.

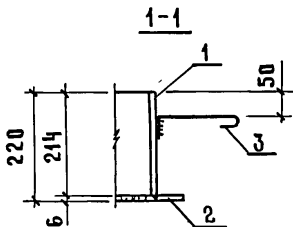
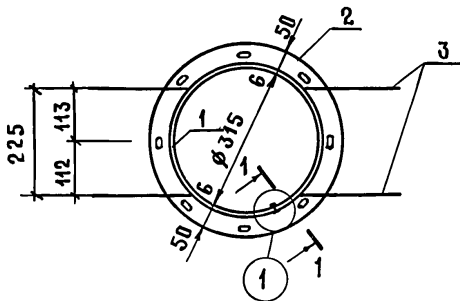
Спецификация.

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

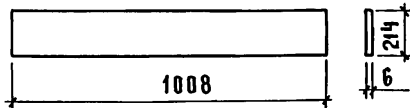
ГИПРОНИСЕЛЬХИЗ

18186-04 37 формат И

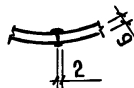
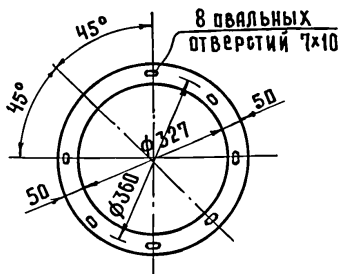
Типовой проект 804-3-15 альбом III



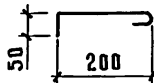
Развёртка поз.1



поз. 2



поз. 3



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 5$  мм.

2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н
--------------	----------------	--------------

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Ст. инж.	Карпушкина	<i>Карпушкина</i>
Пров.	Тайрова	<i>Тайрова</i>

РМ4.000.06  
 Рамка металлическая  
 РМ4.  
 Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	135 кг	Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕ ЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			PM5.000.06	Оборочный чертёж	X	
				<u>Детали</u>		
64	1		PM5.001	-6x220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=667	2	6,91 кг
64	2		PM5.002	-6x220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=1006	2	10,42 кг
11	3		PM5.003	L 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=641	2	3,67 кг
64	4		PM5.004	L 63x6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп2; ГОСТ380-71* ϕ=1018	2	5,82 кг
11	5		PM5.005	∅10A1; ГОСТ 5781-75; ϕ=320	8	0,2 кг

ИНВ. И ПОДЛ. Подпись и дата Взам. инв. N

Нач. ОТД.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Малашина	<i>Малашина</i>

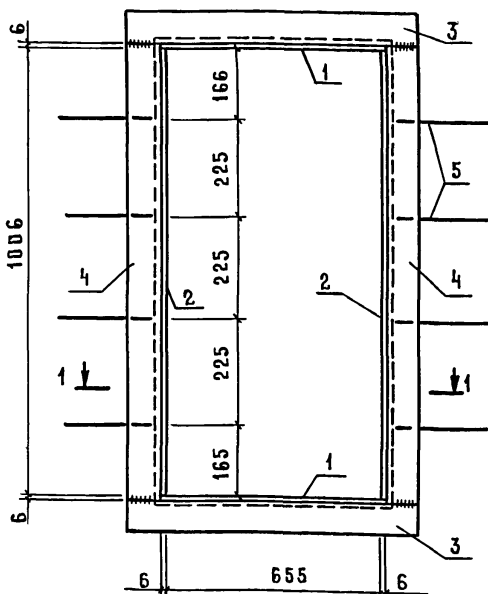
PM5.000

Рамка металлическая  
PM5.  
Спецификация.

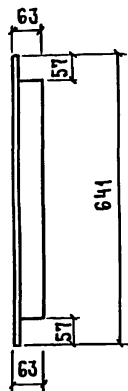
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

18186-04 39 формат 11

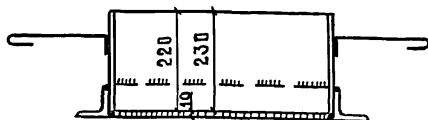
Типовой проект 801-3-15 альбом III



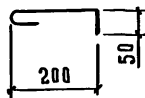
поз. 3



1-1



поз. 5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.

Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_{ш} = 5$  мм.

2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

Имя и подл.	Подпись и дата	Взам. инв.
Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>Корягина</i>
Пров.	Маялыгина	<i>Маялыгина</i>

PM5.000.06

Рамка металлическая  
PM5  
Сборочный чертёж.

Стация	Масса	Масштаб
Р	55,2 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



Альбом II

Типовой проект 801-3-15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация.</u>		
И			РМ6.000.66	Сборочный чертёж	×	
				<u>Детали.</u>		
Б.Ч.	1		РМ6.001	- 6×220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* $\rho=542$	2	5,61 кг
Б.Ч.	2		РМ6.002	- 6×220; ГОСТ19903-74 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* $\rho=503$	2	5,21 кг
И	3		РМ6.003	L 63×6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* $\rho=668$	2	3,82 кг
Б.Ч.	4		РМ6.004	L 63×6; ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2; ГОСТ380-71* $\rho=587$	2	3,36 кг
И	5		РМ6.005	Ø10A1; ГОСТ5781-75; $\rho=320$	6	0,2 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Мялашина	<i>[Signature]</i>

РМ6.000

Рамка металлическая  
РМ6.  
Спецификация.

Стация	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 41

формат II

Типовой проект 801-3-15 ЯЛЬБОМ III

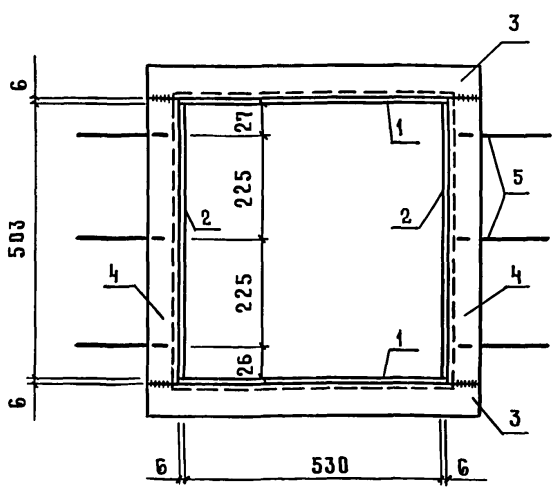


рис. 3

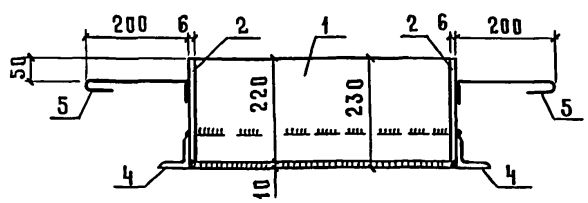
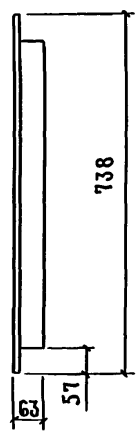
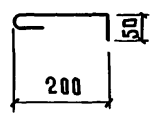


рис. 5



1. Соединение элементов производить дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-78. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75;  $h_w = 5$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

Инв. № подл. Подпись и дата (Зам. инв. №)

Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
Руч. гр.	Скобликов	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Корягина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Маяцкина	<i>[Signature]</i>

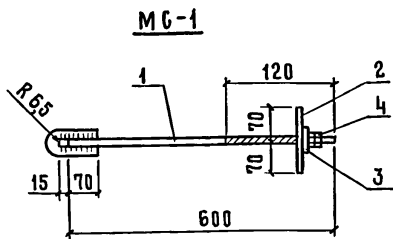
РМ 6.000.СБ.

Рамка металлическая.  
РМ 6  
Сборочный чертёж.

Лист	Масса	Масштаб
1	37,2 кг	1:10
1		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-3-15 альбом III

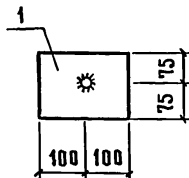
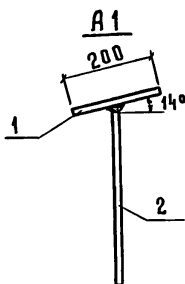


Готовое изделие металлизировать методом распыления.  
Толщина слоя 120 ÷ 150 мкм.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
Б4.	1		МС1-001	∅10А1; ГОСТ 5781-75 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ=600	1	0,37 кг
Б4.	2		МС1-002	-140x4 ГОСТ 103-76 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ=140	1	0,62 кг
Б4.	3		МС1-003	Шайба ∅10,5 ГОСТ 11371-68	1	0,004 кг
Б4.	4		МС1-004	Гайка М10 ГОСТ 5915-70*	2	0,002 кг

Имя и подд.	Подпись и дата	Взам. инв. н.	КЖИ- МС1.000			
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
НАЧ. ОТД.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	МС1.	Р	1,00 кг	1:10
ГЛ. КОНСТ.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Лист 1	Листов 1	
ГЛ. СПЕЦ.	Марков	<i>Марков</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			
Н. КОНТР.	Марков	<i>Марков</i>				
РУК. ГР.	Скобликов	<i>Скобликов</i>				
СТ. ТЕХН.	Корягина	<i>Корягина</i>				
ПРОВ.	Скобликов	<i>Скобликов</i>				

Типовой проект 801-3-15 альбом III



1. Позицию 2 приварить к позиции 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа I-I по ГОСТ 19292-73;  $h_{св} = 5$  мм.
2. Готовое изделие металлизировать методом распыления. Толщина слоя  $120 \div 150$  мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		А1-001	-150x10; ГОСТ 103-76 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing = 200$	1	2,36 кг
Б4.	2		А1-002	$\varnothing 16$ А1; ГОСТ 5781-75 В ст 3 кл 2; ГОСТ 380-71* $\varnothing = 400$	1	0,63 кг

ИВ.И ПОДП.

ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗЯМ. ИВ.И.Н

КЖИ- А1.000				СТАДИЯ	МАССА	МЯСЫТА Б
ИЯЧ.ОТД.	ГОРБУНОВ	<i>[Signature]</i>	АНКЕР А1	Р	2,99 кг	1:10
ГЛ.КОНСТ.	ТЕЛЯКОВСКИИ	<i>[Signature]</i>		Лист 1	Листов 1	
ГЛ.СПЕЦ.	МАРКОВ	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н.КОНТР.	МАРКОВ	<i>[Signature]</i>				
РЪК.ГР.	СКОБЛИКОВ	<i>[Signature]</i>				
СТ.ИЖ.	ЛИТВИНОВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	СКОБЛИКОВ	<i>[Signature]</i>				

18186-04 44 формат II

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

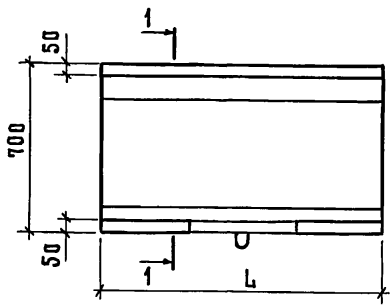
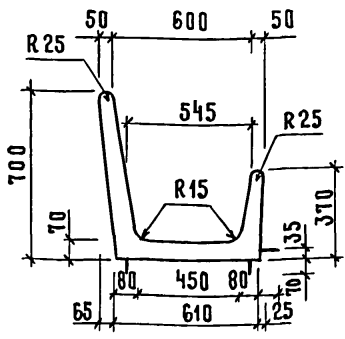
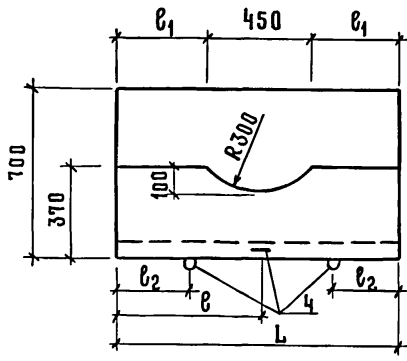
ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение						Примечание	
					—	01						
				<u>Документация</u>								
И			КЖИ - КТ148.70.37.00066	Сборочный чертёж.								
				<u>Сборочные единицы и детали.</u>								
И	1		КЖИ - КТ148.70.37.010	Сетка С29	2							
			КЖИ - КТ148.70.37.010	Сетка С30		2						
И	2		КЖИ - КТ148.70.37.020	Сетка С32	1							
			КЖИ - КТ148.70.37.020	Сетка С33		1						
И	3		КЖИ - КТ148.70.37.001	Сетка С35	1							
			КЖИ - КТ148.70.37.002	Сетка С36		1						
Б4	4		КЖИ - КТ148.70.37.003	Ø8A1 ГОСТ 5781-75; Ø=800	5	5						0,32 кг
				<u>Материал</u>								
				Бетон марки М300; В6	0,15	0,13						м <sup>3</sup>
				Марка	КТ148.70.37	КТ118.70.37						

18186-04 15

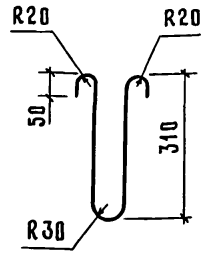
ИЗЧ.ОТД.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	
ГЛ.КОНСТ.	Теляковский	<i>Теляковский</i>	
ГЛ.СПЕЦ.	Марков	<i>Марков</i>	
Н.КОНТР.	Марков	<i>Марков</i>	
РУК.ГР.	Скобляков	<i>Скобляков</i>	
ИНЖ.	Дымов	<i>Дымов</i>	
ПРОВ.			

КЖИ - КТ148.70.37.000				
КОРМУШКА		Стаядия	Лист	Листов
(КТ148.70.37; КТ118.70.37)		Р	1	1
Спецификация.		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



по 3.4  
1:10



Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм.				МАССА, кг
		L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	
КЖИ - КТ148.70.37.000СБ	КТ148.70.37	1480	740	515	350	375
-01	КТ118.70.37	1180	590	365	300	325

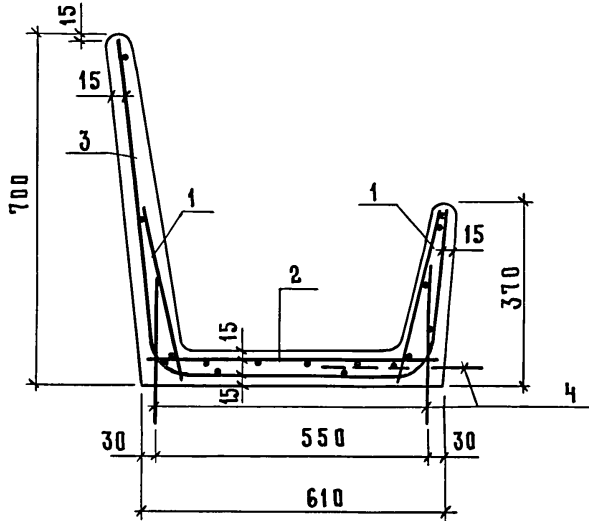
Имя и подл. Подпись и дата Взам. инв.н.

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.		

**КЖИ - КТ148.70.37.000СБ**

Кормушка (КТ148.70.37; КТ118.70.37) Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	см. табл.	Б.М
	Лист 1	Листов 2	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

1-1



Поз. 4 приварить к поз. 3 сварочными клещами.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия.								Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Арм. провол.		Арм. проволока ТУ 14-4-659-75			
	класс АІ		класс АІІ		Итого	класс ВІ		класс ВрІ		
	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм		φ, мм	φ, мм			
КТ 148.70.37	1,60	5,50	7,10	5,26	0,95	2,34	8,55	15,7		
КТ 118.70.37	1,60	4,13	5,73	4,18	0,71	1,96	6,87	12,6		

КЖИ-КТ 148.70.37.000.06

Лист

2

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

Типовой проект 811-3-15

альбом III

ФОРМАТ	ЭВНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение						Примечание	
					-	-01						
				<u>Документация</u>								
11			КЖИ-КТ148.70.37.010 СБ	Сборочный чертёж	×	×						
				<u>Детали</u>								
Б4.	1		КЖИ-КТ148.70.37.011	∅ 5 ВР I ТУ14-4-659-75; ρ=1450	3							0,22 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.012	∅ 5 ВР I ТУ14-4-659-75; ρ=1150	3							0,18 кг
Б4.	2		КЖИ-КТ148.70.37.014	∅ 5 ВР I ТУ14-4-659-75; ρ=360	8	7						0,05 кг

МАРКА С29 С30

18186-04 48

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

КЖИ-КТ148.70.37.010

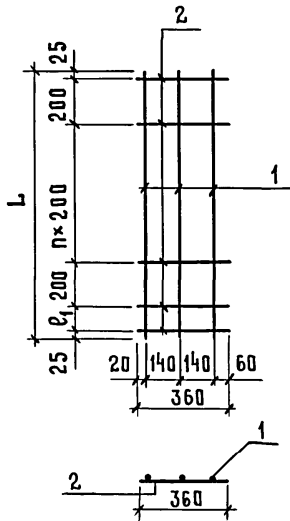
Сетка  
(С29; С30)  
спецификация.

Стация	Лист	Листов
Р	1	1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ФОРМАТ 11



Типовой проект 801-3-15 ЛЯБОВОМ III



1. Сетки изготовлять на машинах для точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и указаниями СН 393-78.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		п шт.	Масса, кг
		L	$\varphi_1$		
КЖИ-КТ148.70.37.010	С29	1450	200	4	1,06
-01	С30	1150	100	3	0,89

КЖИ-КТ148.70.37.010 СБ

Имя и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
Нач. отд.	Горбунов	
Гл. конс.	Теляковский	
Гл. спец.	Мяров	
Н. контр.	Мяров	
Рук. гр.	Скобликов	
Инж.	Дымов	
Пров.		

Сетка  
(С29, С30).  
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	Б.М.
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХУЗ

Ив. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. и

Типовой проект 801-3-15

альбом III

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение.						Примечание
					—	01					
				<u>Документация</u>							
11			КЖИ-КТ148.70.37.02066	Сборочный чертеж	×	×					
				<u>Детали</u>							
Б4.	1		КЖИ-КТ148.70.37.021	Сетка $\frac{100/100/5/5}{1100}$ ГОСТ 8478-66; $\varnothing=1450$	1						5,26 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.022	Сетка $\frac{100/100/5/5}{1100}$ ГОСТ 8478-66; $\varnothing=1150$		1					4,18 кг
Б4.	2		КЖИ-КТ148.70.37.024	$\varnothing 5 ВР1ТУ14-4-659-75; \varnothing=1450$	1						0,22 кг
			КЖИ-КТ148.70.37.025	$\varnothing 5 ВР1ТУ14-4-659-75; \varnothing=1150$		1					0,18 кг
				Марка	С32	С33					

18.186-04 50

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>
И. контр.	Марков	<i>Марков</i>
Рук. гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>
Пров.	Скобликов	<i>Скобликов</i>

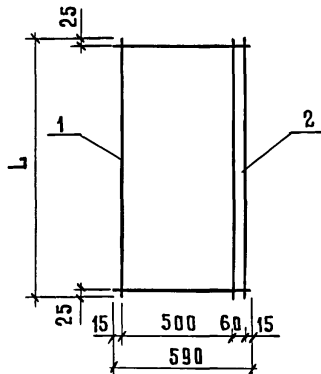
КЖИ-КТ148.70.37.020

Сетка  
(С32; С33)  
Спецификация

Стация	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ 11



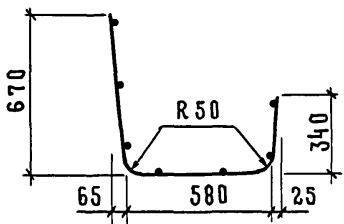
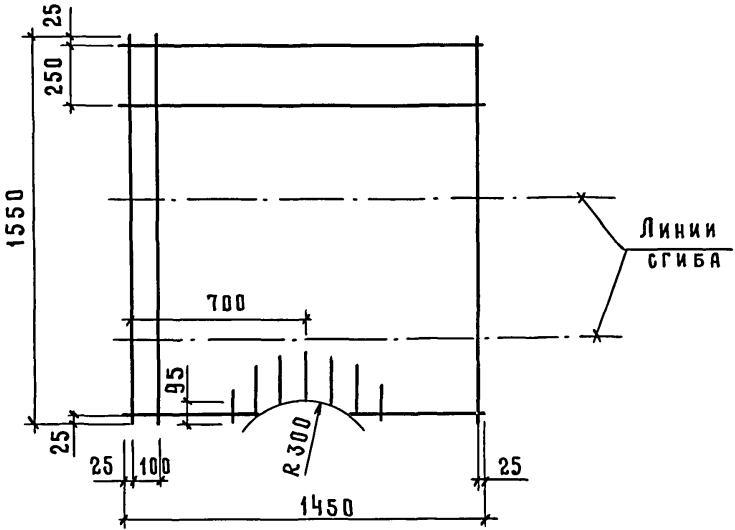
1. Стержень поз. 2 приварить к сетке 100/100/5/5 при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаниями СНЗ93-76.
2. Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм	Масса, кг
		L	
КЖИ-КТ148.70.37.020	СЗ2	1450	5,48
-01	СЗ3	1150	4,36

КЖИ-КТ148.70.37.020 СБ

Иач.отд.	Гарбунов	<i>Гарбунов</i>							
Гл. конст.	Теляковский	<i>Теляковский</i>							
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>							
И.контр.	Марков	<i>Марков</i>							
Рук.гр.	Скобликов	<i>Скобликов</i>							
И.нж.	Дымов	<i>Дымов</i>							
Пров.									
Сетка (СЗ2, СЗ3). Сборочный чертеж.						Стадия	Масштаб		
						Р	СМ. ТАБЛ.	Б.М.	
						Лист 1	Листов 1		
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Типовой проект 801-3-15 альбом III



Размеры даны по осям и торцам стержней.

ИВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. ИВ.

ИВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВ.
Нач. отд.	Горбунов	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Теляковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Марков	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Марков	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Скобляков	<i>[Signature]</i>
Инж.	Дымов	<i>[Signature]</i>
Пров.	Скобляков	<i>[Signature]</i>

КЖИ-КТ148.70.37.001

Сетка С35.

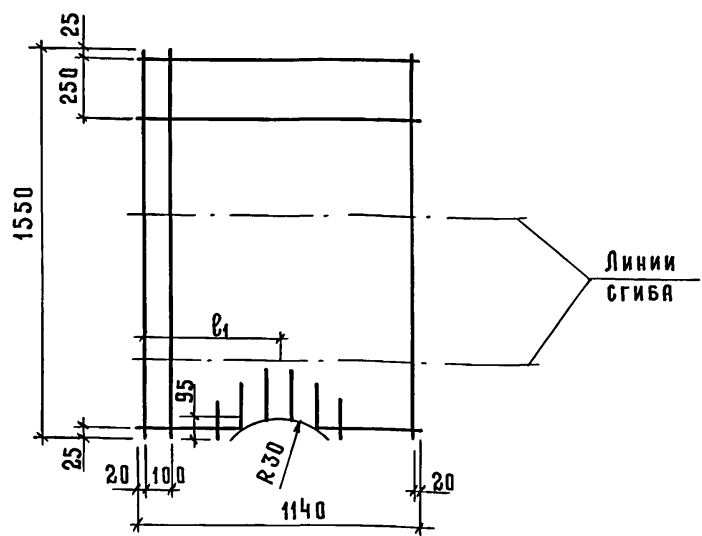
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,45	1:20
Лист 1	Листов 1	

Сетка  $\frac{100/250/6/4}{1500}$   
 ГОСТ 8478-66;  $\delta = 1550$

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

18186-04 52 формат 11

Типовой проект 801-3-15 Альбом III



Размеры даны по осям и торцам стержней.

Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм	
		L	l <sub>1</sub>
КЖИ-КТ148.70.37.002	С36	1140	550
-01	С37	940	450

ИВ.И.ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ.ИВ.И

				КЖИ-КТ148.70.37.002		
Иач.отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	Сетка (С36, С37)	Стандия	Масса	Масштаб
Гл.конс.	Теляковский	<i>Теляковский</i>		Р	4,84	Б.М.
Гл.спец.	Марков	<i>Марков</i>		Лист 1	Листов 1	
И.контр.	Марков	<i>Марков</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук.гр.	Скобляков	<i>Скобляков</i>				
Инж.	Дымов	<i>Дымов</i>				
Пров.			Сетка	100/250/6/4 1100 ГОСТ 8478-66; l=1550		

*Копия*