

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901 - 3 - 77

ВОДООЧИСТНАЯ УСТАНОВКА
ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕАГЕНТНОЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ
„СТРУЯ“
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 100 м³/сутки
ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ I ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
АЛЬБОМ II ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, АРХИТЕКТУРНО-
СТРОИТЕЛЬНАЯ, ОТОПЛЕНИЕ, ВЕНТИ-
ЛЯЦИЯ И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ III НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
АЛЬБОМ IV СМЕТЫ
АЛЬБОМ V ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

АЛЬБОМ III
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СФ-209-03

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОКОММУНВОДОКАНАЛ

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МЖХ РСФСР
1974г. ПРИКАЗ № 23ТД

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
1974г. ПРИКАЗ № 23ТД
ГИПРОКОММУНВОДОКАНАЛ
ПРОЕКТНО-КОНСТРУКЦИОННО-МОНТАЖНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ
УТВЕРЖДЕНО
1974г. ПРИКАЗ № 23ТД

1	2	3	4
84	Резьба	МДТ-03-40-02	46
85	Крышка	МДТ-03-40-01	"
86	Фланец	МДТ-03-50-01	47
87	Фланец в сборе	МДТ-03-50-00	"
88	Пластина	МДТ-03-40-03	"
89	Прокладка	МДТ-03-00-04	48
90	Ручка	МДТ-03-00-03	"
91	Гайка	МДТ-03-00-01	"
92	Прокладка	МДТ-03-00-02	"
93			
94	Корпус фильтра	МДТ-04-01-00	51; 52
95	Цилиндрическая часть	МДТ-04-01-01	52
96	Днище	МДТ-04-01-02	53
97	Втулка - петля	МДТ-04-01-03	"
98	Опора	МДТ-04-01-04	"
99	Пластина опорная	МДТ-04-01-05	54
100	Лаз	МДТ-04-01-06	"
101	Прокладка	МДТ-04-00-04	"
102	Обс	МДТ-04-00-01	"
103	Дренаж	МДТ-04-02-00	55; 57
104	Коллектор	МДТ-04-02-04	58
105	Отвод	МДТ-04-02-03	"
106	Отвод	МДТ-04-02-01	"
107	Отвод	МДТ-04-02-02	"
108	Завалуха	МДТ-04-02-08	57
109	Завалуха	МДТ-04-02-05	"
110	Штицер	МДТ-04-02-07	"
111	Крышка люка	МДТ-04-03-00	58; 59
112	Крышка	МДТ-04-04-00	58; 60
113	Узелок	МДТ-04-04-02	59
114	Прокладка	МДТ-04-00-02	"
115	Ручка	МДТ-04-03-01	59
116	Втулка - петля	МДТ-04-03-02	"
117	Сфера	МДТ-04-04-01	60
118	Крышка люка	МДТ-04-05-00	61
119	Прокладка	МДТ-04-00-03	"
120			
121			
122	Трубопровод	МДТ-05-00-00	62; 63
123	Труба	МДТ-05-00-01	63
124	Труба	МДТ-05-00-02	"
125	Труба	МДТ-05-00-03	"
126	Патрубок	МДТ-07-00-00	64
127	Штицер	МДТ-07-00-03	"

1	2	3	4
128	Штицер	МДТ-07-00-01	64
129	Патрубок	МДТ-07-00-02	"
130	Колесо	МДТ-08-00-00	65
131	Тройник	МДТ-09-00-00	65; 66
132	Труба	МДТ-09-00-01	65
133	Отвод	МДТ-09-00-02	"
134	Трубопровод	МДТ-10-00-00	67
135	Колесо	МДТ-10-00-01	"
136	Трубопровод	МДТ-11-00-00	68; 69
137	Фланец	МДТ-11-00-02	68
138	Труба	МДТ-11-00-01	"
139	Кронштейн	МДТ-12-00-00	69
140	Полоса	МДТ-12-00-01	"
141	Упор	МДТ-12-00-02	70
142	Переход	МДТ-13-00-00	"
143	Колесо	МДТ-14-00-00	70; 71
144	Тройник	МДТ-15-00-00	71
145	Патрубок	МДТ-15-00-01	"
146	Отвод	МДТ-15-00-02	"
147			
148			
149	Тройник	МДТ-16-00-00	72; 72
150	Труба	МДТ-16-00-01	72
151	Труба	МДТ-16-00-02	"
152	Установка для перемешивания реагентов	МДТ-17-00-00	73; 74
153	Корпус	МДТ-17-01-00	73; 75
154	Лопатка	МДТ-17-02-00	73; 77
155	Зомчт	МДТ-17-03-00	73; 76
156	Кольцо	МДТ-17-01-01	75
157	Резьба	МДТ-17-01-02	"
158	Кольцо	МДТ-17-01-03	76
159	Резьба	МДТ-17-01-04	"
160	Полоска	МДТ-17-02-01	77
161	Полоска	МДТ-17-02-02	77
162	Планка	МДТ-17-03-01	77
163			
164	Колесо	МДТ-18-00-00	78
165	Труба	МДТ-18-00-01	78
166	Коллектор	МДТ-19-00-00	78; 79
167	Труба	МДТ-19-00-01	79
168	Отвод	МДТ-19-00-02	79
169			
170			

Институт
 Типовой проектной документации
 Г. инж. ин. то
 Инж. мех. инж. инж.
 Г. инж. инж. инж.
 Разработчик
 Колосова
 Е. -
 Минеро

Мулюков В.В. Проект № 107-10ТУ. Подпись и дата

Настоящие технические условия распространяются на серийные образцы водоочистных установок заводского изготовления типа "Стрел" для реагентного метода очистки воды производительностью 100, 200, 400, и 800 м³/сутки предназначенных для осветления и обеззараживания поверхностных источников при содержании взвешенных веществ до 1000 мг/л, с любой цветностью для водоснабжения сельских и малонаселенных пунктов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1.1 Основные параметры и размеры

Основные параметры и размеры	Производительность			
	100 м ³ /сут.	200 м ³ /сут. 1-я ст. с 2-м ст.	400 м ³ /сут.	800 м ³ /сут. схема с 2-м ст.
Мощность	1000 квт/ч			
Цветность	л/дм			
Заборные размеры проточного аппарата в м	4,7xφ10	4,7xφ10	5xφ2	5xφ2
Фильтра	4xφ10	4xφ10	4,3xφ20	4,3xφ20
Все установки, кв	3950	7435	9192	16510

МО.7 ÷ 10 ТУ

Изм.	Лист	№ док-т.	Подпись	Дата	Листов
1	1				15

Изм. № подл. Подпись и дата

12 ХАРАКТЕРИСТИКИ.

- 1.2.1. Водоочистные установки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочих чертежей.
- 1.2.2. В случае необходимости завод-изготовитель может вносить изменения в рабочие чертежи, согласовав их с институтом "Гипрокоммунводоканал" и с НИИВ и ОБ ЛХС.
При проведении изменений и дополнений без согласования завод-изготовитель несет ответственность за прочность и работоспособность измененной конструкции.
Завод обязан все вводимые изменения известить на контрольном экземпляре рабочих чертежей, который после фиксации всех внесенных изменений передается институту "Гипрокоммунводоканал".
- 1.2.3. В процессе изготовления и монтажа установок следует проверять соответствие с рабочими чертежами, ТУ и ГОСТами следующее:
 - а) правильность и точность изготовления деталей и узлов;
 - б) качество материалов, полуфабрикатов и готовых изделий;
 - в) качество сварки;
 - г) качество механической обработки и деталей;

МО.7 ÷ 10 ТУ

Изм.	Лист	№ док-т.	Подпись	Дата	Листов
					2

Изм. № подл. Подпись и дата

- д) качество сварки и сборки;
- е) качество отделки и внешний вид;
- ж) комплектность установок и соответствие с техническим характеристиками.

1.2.4 Требования к деталям и узлам, полученным механической обработкой.

- а) неуклонные предельные отклонения размеров, охватывающих по А7, охватываемых по В7, круток ± 1/2 допуска 7 кл.
- б) обработка поверхностей должна производиться в полном соответствии с ГОСТ 2789-59;
- в) обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиоров и прочих повреждений. Затеки должны быть зачищены и острые кромки скруглены R мин = 0,3 мм

1.2.5 Требования к деталям и узлам, полученным путем сварки:

- а) сварка емкостей, трубопроводов и металлоконструкций должна производиться электродами Э42 ГОСТ 9467-60;
- б) свариваемые поверхности перед сваркой должны быть тщательно очищены от масла, краски, грязи, ржавчины, окислов;
- в) свободные размеры в сварных узлах выполняются по 9-му классу точности;
- г) сварка трубчатых аппаратов и

МО.7 ÷ 10 ТУ

Изм.	Лист	№ док-т.	Подпись	Дата	Листов
					3

Изм. № подл. Подпись и дата

- д) После окончания сварочных работ все лишние наплывы металла, а также брызги и шлак должны быть удалены.
Шлак разрешается удалять только после полного остывания наплавленного металла;
- е) концы швов не должны иметь открытых недобаренных кратеров. Поверхность шва должна быть гладкой, а переходы к основному металлу - плавными;
- ж) плотность открытых для свободного доступа с обеих сторон швов проверяется керосином с покрытием более доступной стороны шва водным раствором мела или каолина. Испытание керосином производится в течение 2[±] часов;
- з) результаты контроля сварных соединений должны быть зафиксированы в акте, к приемочной документации;
- и) подлежащие замене сварные швы или отдельные участки швов разрешается удалять механическим путем или сдувать ксилоидной струей. Применять электрическую дугу для выплавки швов не разрешается

МО.7 ÷ 10 ТУ

Изм.	Лист	№ док-т.	Подпись	Дата	Листов
					4

Изм. № подл. Подпись и дата

Шилово проработано 4.3.79 г. Львов МЗ

к) заварка дефектного участка шва производится, как пробула, тем же способом, каким сваривался исправляемый шов, причем при заварке дефектного участка шва, прилегающие концы основного шва должны быть перекрыты;

л) исправление неплотных сварных швов зачеканкой запрещается;

м) все исправленные швы или участки швов должны быть вторично проконтролированы.

1.2.6. Требования к материалам, полуфабрикатам и покупным изделиям.
а) качество материалов, марки которых указаны на рабочих чертежах должно быть подтверждено сертификатами. При отсутствии сертификатов или при неправильном их оформлении, материалы разрешается применять только в тех случаях, если результаты произведенных контрольных испытаний будут соответствовать стандартам сталей прокат и ст. 3 и испытываются по ГОСТ 7564-64 и ГОСТ 7565-66.

Электроды по разделу V ГОСТ 9466-60;

б) прокладки для арматуры и агрегатов из резины нитриловой ГОСТ 7338-65;

в) пробы для отстойников трубчатых из колчипуленка ПНП МРТЗБ-05-318-63;

г) замена марок материалов, указанных в рабочих чертежах допускается только по согласованию с институтом "Гипрокоммунводоканал" и в НУУ КВ и ОВ ЯКХ;

д) все покупные изделия и метизы, а именно: электродвигатели, насосы, фланцы, болты, шайбы и т.д. должны быть поставлены в ящике соответствии с ТУ или ГОСТами.

МО 7 ÷ 10 ТУ

Лист 5

Изм. в лист. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № док. Подпись и дата.

и снабжены всей необходимой технической документацией, включая акты приемки ОТК заводов - изготовителей.

1.2.7. Окраска:

а) перед окраской все окрашиваемые поверхности должны быть очищены от масла, окислы, ржавчины и грязи;

б) окраску трубчатых отстойников и фильтров снаружи производить эмалью ПФ-133 ГОСТ 926-63 или ПФ-115 ГОСТ 6465-63 по эрэнту ГФ-020 ГОСТ 4056-63.

Внутренние поверхности трубчатых отстойников и фильтров покрыть лаком бокситовым А с 10% алюминиевой пудры, серебрястым IV В

в) все остальные элементы установок окрасить масляной краской зеленого цвета по эрэнту ГФ-020 ГОСТ 4056-63.

г) окраску производить не менее 2^х раз. Краску наносить гладким, ровным слоем, без потеков, наплывов и шероховатостей.

д) после нанесения антикоррозионного покрытия маркировка элементов установок, а также рывки должны быть боеспособными яркой краской и, кроме того, набиты на металл керном.

13. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.3.1. Водочувствительные установки поставляются согласно комплектационной ведомости с паспортом.

14. УПАКОВКА

1.4.1. Перед отправкой заказчику все обработанные

МО 7 ÷ 10 ТУ

Лист 6

Изм. в лист. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № док. Подпись и дата.

поверхности элементов установок должны быть покрыты левкасымовой краской или смазкой и защищены от механических повреждений щитом или кожухом, а отверстия закрыты пробками или деревянными завязками.

1.4.2. Металлические детали, а также все контрольно-измерительные приборы и электроаппаратура отправляются упакованными в деревянные ящики.

1.4.3. К крупногабаритным узлам установок для предохранения от деформации при катровке и выгрузке должны быть приварены специальные проушины, местоположение которых указывается в чертежах.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. На заводе должна производиться контрольная сборка всех установок.

2.2. На сборку отдельных узлов и установок в целом должны поступать детали и узлы, окончательно принятые ОТК и имеющие соответствующее клеймо.

2.3. При контрольной сборке должны быть поставлены рывки, определяющие базисное положение отъемных элементов, обеспечивающие точную сборку при монтаже. Рывки обводятся ярко краской и пронумеровываются.

Местоположение рывков их нумерацию должны быть указаны на схеме отправочной единицы, прикладываемой к приемодаточной документации.

МО 7 ÷ 10 ТУ

Лист 7

Изм. в лист. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № док. Подпись и дата.

2.4. Результаты замеров, произведенных при контрольной сборке должны быть занесены в формуляр.

2.5. Изготовленные детали и узлы установок, а также их последующее антикоррозионное покрытие должны быть приняты ОТК завода.

На окончательно принятых конструкциях ставится клеймо ОТК, без которого отправка конструкции с завода не разрешается.

2.6. При приемке узлов и деталей установок ОТК должен проверить следующее:

соответствие качества применяемых материалов, указанных в чертежах, отсутствие порочных дефектов в материале, правильность размеров и соблюдение допусков, качество антикоррозионного покрытия, правильность заполнения паспортов и приемодаточной документации. Кроме того, в установках должны быть проверены: наличие всех деталей согласно спецификации на сборочных чертежах и правильность расположения деталей и узлов согласно чертежей одних видов и отдельных сборок.

Представитель ОТК должен присутствовать при испытаниях на заводе.

2.7. Отстойники трубчатые и фильтры, собранные согласно чертежам, закладываются водой, после чего в них подается давление 4,5 кгс/см² и поддерживается в течение 15 мин.

Негерметичность не допускается.

2.8. Результаты приемки ОТК и оценка

МО 7 ÷ 10 ТУ

Лист 8

Изм. в лист. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № док. Подпись и дата.

1. Исполнитель: Проект № ШУЭТРА. Листов 3
Серия №

качества изготовления фиксируется в акте.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Готовые неокрашенные установки, собранные из деталей и узлов, принятых ОТК завода-изготовителя, должны быть подвергнуты полному техническому осмотру, который устанавливается:

- а) соответствие механизмов чертежам и настоящим временным техническим условиям;
- б) качество общей сборки и окончательной монтажной водовоюстных установок;
- в) качество внешней отделки;
- г) нормальная работа всех узлов;
- 3.2. Все дефекты, обнаруженные полным техническим осмотром, фиксируются отк завода-изготовителя в акте осмотра. Лишь после устранения всех отмеченных дефектов, водовоюстные установки допускаются к последующим испытаниям см. пункта 2.7.

3.3. Проведшие испытания установки представляются отк завода для окончательного осмотра качества отделки, после чего установки принимаются с оформлением соответствующего приемочного акта и направляются на склад готовой продукции завода для сдачи заказчику.

МО.7-10ТУ

Лист 9

Исполнитель: Проект № ШУЭТРА. Листов 3
Серия №

отопительных приборов. Отопительные приборы должны быть экранированы в целях защиты резины от прямого воздействия тепловых лучей.

Хранить резину в одной потемнении с маслом, бензином и кислотами запрещается;

- б) крепежные детали должны храниться рассортированными в закрытых помещениях;
- в) электроды и электроодная проволока должны храниться в сухих закрытых помещениях.

4.3. Подавляемые на монтаже узлы и детали установок должны быть очищены от грязи, песка, снега и льда.

Особо тщательно должны быть очищены стыки.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рекомендуется следующий порядок монтажа.

5.1. На месте монтажа проверить комплектность установок согласно чертежам общих видов, отдельных сборок и их спецификаций.

5.2. Выставить рамы строго по уровню.

5.3. Установить на рамах трубчатые отстойники и закрепить.

5.4. Подсоединить трубопроводы и запорную арматуру по рискам и маркам.

5.5. По соединительным трубопроводам трубчатых отстойников выставить

МО.7-10ТУ

Лист 11

Исполнитель: Проект № ШУЭТРА. Листов 3
Серия №

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Принятые отк элементы установки должны быть отправлены с завода полностью упакованными в соответствии с маркировкой чертежам и приложенными к ним спецификациями.

4.2. Все элементы установки должны храниться на складах с соблюдением следующих правил:

- а) крупногабаритные узлы (трубчатые отстойники, фильтры) разбираются хранить под открытым небом, если они закрыты щитами и установлены на деревянные подкладках высотой 20-30 см. Все неокрашенные поверхности должны быть очищены от заводской смазки и ветош стаздан солидолом. Все отверстия должны быть закрыты пробками или деревянными заглушками;

б) мелкие механические детали должны храниться повнавесом на сплошных деревянных стеллажах;

в) электроаппаратура, электрообвязки и контрольно-измерительная аппаратура должны храниться в закрытых складах;

г) Все резиновые изделия установки должны храниться в затененных отпалки ватных помещениях с относительной влажностью воздуха 50-85% при температуре воздуха от +5 до +25°. Они должны быть размещены на стеллажах на расстоянии не менее 1 м от

МО.7-10ТУ

Лист 10

Исполнитель: Проект № ШУЭТРА. Листов 3
Серия №

фильтры и фильтры сетчатые, соединив их соответствующими трубопроводами.

5.6. По трубопроводу от фильтров сетчатых выставить насосы и затем залить анкерные колоды санкерными болтами цементным раствором.

5.7. Основные требования потемнике безопасности: а) каждый работник прежде чем приступить к обслуживанию установки, должен быть ознакомлен с особенностями работы;

б) регулировки и стазки насосов производить только при отключенных электрообвязках;

в) периодически проверять состояние электропроводки и электрообвязателей. Электрооборудование должно быть заземлено;

г) устранять обнаруженные дефекты, а также поддерживать долговое соединения на трубопроводах и агрегатах, находящихся под давлением, категорически запрещается;

д) мелалку включать только после её установки на даке для реагентом.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие водовоюстных установок требованиям настоящим техническим условиям. При соблюдении потребителем нормальных условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

6.2. Срок гарантии установка составляет 12 месяцев со дня поставки.

МО.7-10ТУ

Лист 12

Исполнитель: Проект № ШУЭТРА. Листов 3
Серия №

7. УКАЗАТЕЛЬ ПРИМЕНЕННЫХ ГОСТ

- ГОСТ 7565-66 *Сталь. Метод отбора проб для определения химического состава.*
- ГОСТ 7564-64 *Сталь прокатная. Методы отбора проб для механических и технических испытаний.*
- ГОСТ 9466-60 *Электроды металлические для дуговой сварки сталей и сплавов.*
- ГОСТ 9467-60 *Электроды металлические для дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей.*
- ГОСТ 2789-59 *Шероховатость поверхности.*
- ГОСТ 7338-65 *Резина линобая пищевая и техническая.*
- ГОСТ 926-63 *Эмаль ПФ-133*
- ГОСТ 6465-63 *Эмаль ПФ-115*
- ГОСТ 4056-63 *Грунтовка ГФ-20*

8. ОПИСАНИЕ УСТАНОВОК

Водоочистные установки состоят из узлов (см. рис. 1):

- а) Кассеты для подачи воды на установки и в бак водонапорной башни (один рабочий, один резервный) поз. 1
- б) Фильтр сетчатый поз. 2
- в) Камера хлопьеобразования поз. 3
- г) Отстойник трубчатый поз. 4
- д) Фильтр песчаный поз. 5
- е) Оборудование для элорирования и коагулирования воды поз. 6

МО.7 ÷ 10ТУ

Лист 13

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования лист 1
- 1.1. Основные параметры и размеры 1
- 1.2. Характеристики 2-3
- 1.2.5. Требования к беталам и залам, полученным путем сварки 3
- 1.2.6. Требования к материалам, полуфабрикатам и покупным изделиям 5
- 1.2.7. Окраска 6
- 1.3. Комплектность 6
- 1.4. Упаковка 6-7
2. Правила приемки 7-8
3. Методы контроля 9
4. Транспортирование и хранение 10-11
5. Указания по эксплуатации 11-12
- 5.7. Обновные требования по технике безопасности. 12
6. Гарантии поставщика 12
7. Указатель примененных Гост 13
8. Описание установок 13
- Приложение: рисунки-схемы установок 15-17

МО.7 ÷ 10ТУ

Лист 14

Водоочистная установка заводского изготовления реакгентной очистки воды типа «Стрел» производительностью 100 м³/сутки.

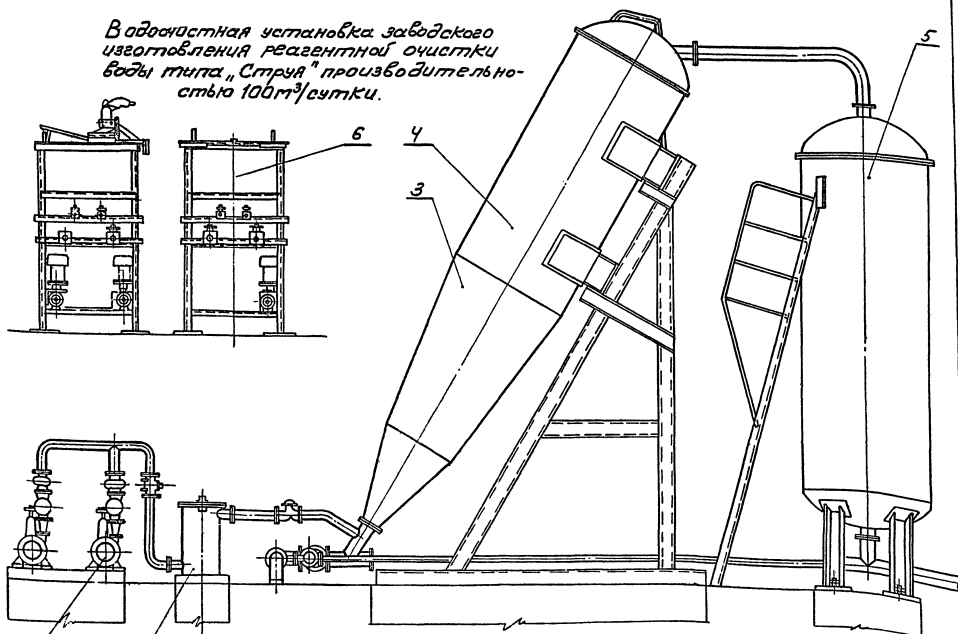


Рис. 1

МО.7 ÷ 10ТУ

Лист 15

ср 209-03

Водоочистная установка заводского изготовления реакгентной очистки воды типа "Струя" производительностью 400 м³/сутки.

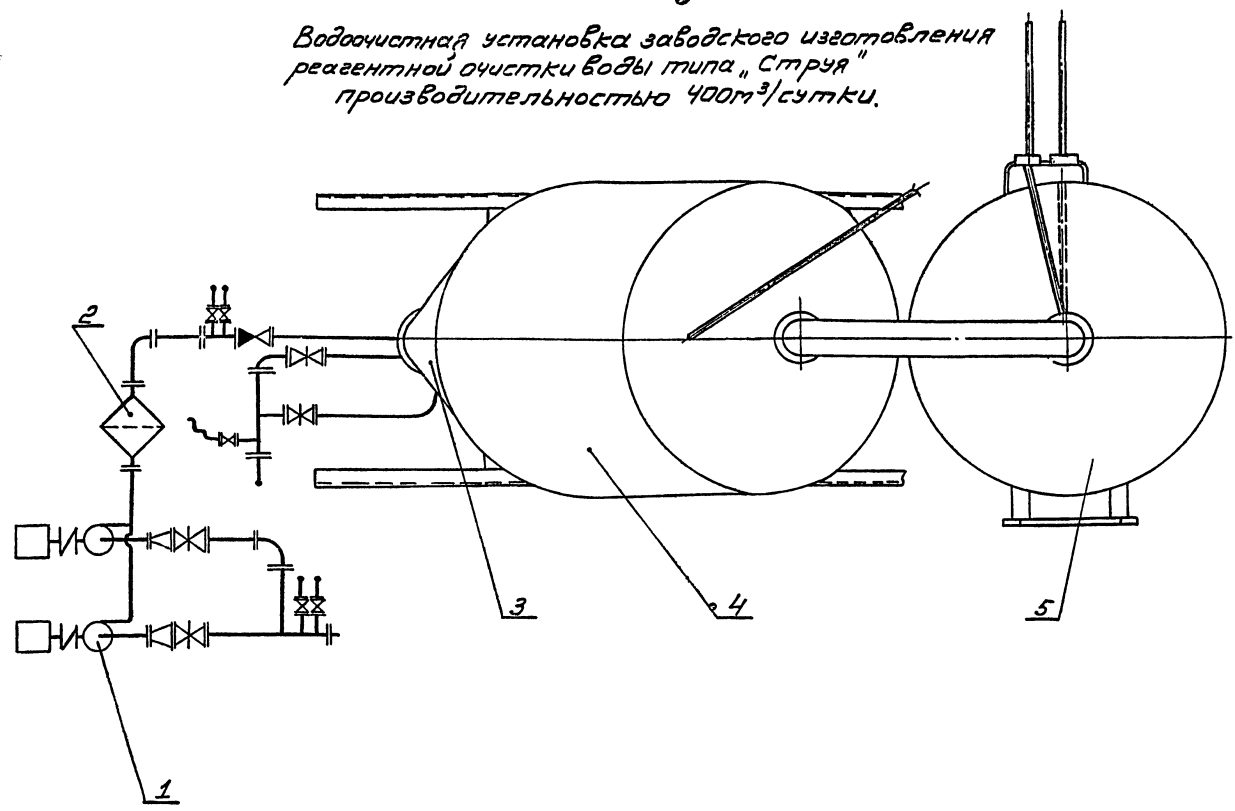


Рис. 2

Изм.	Лист № 907/10ТУ	Подп.	Дат.
------	-----------------	-------	------

МО7÷10ТУ

Лист 16

Водоочистные установки заводского изготовления реакгентной очистки воды типа "Струя" производительностью 200 м³/сутки и 800 м³/сутки (схема с двумя отстойниками и фильтрами)

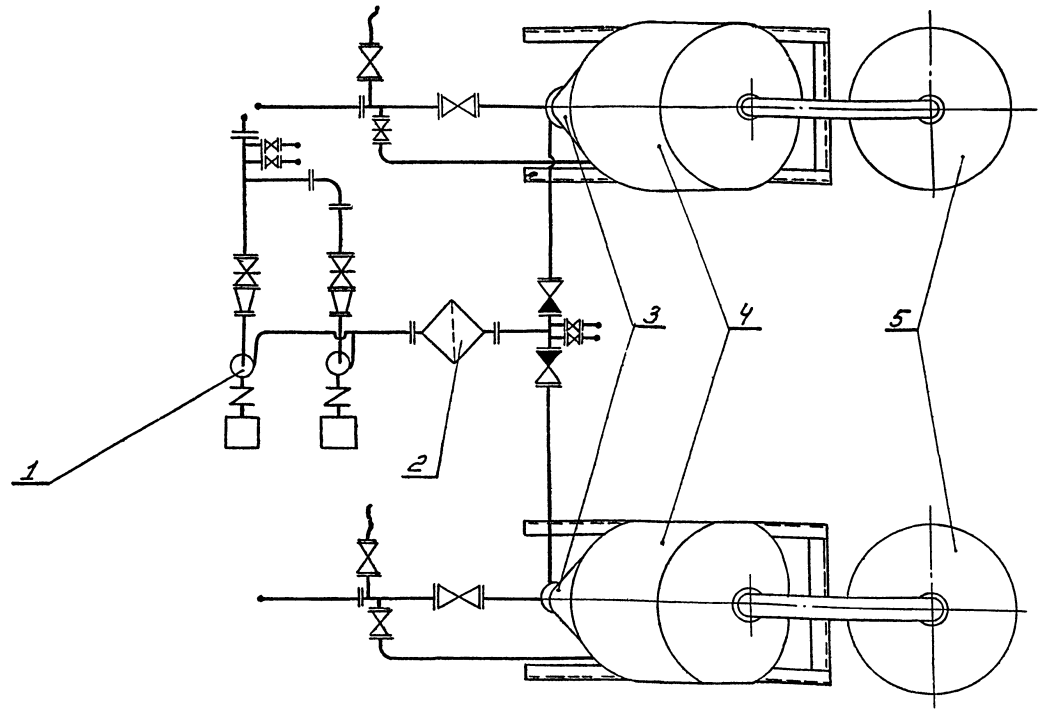


Рис. 3

Изм.	Лист № 907/10ТУ	Подп.	Дат.
------	-----------------	-------	------

МО7÷10ТУ

Лист 17

Типовой проект № 901-374/10.11.3
Серия №

10

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда выходит		Кол	Объем лит	Примечание
			Обозначение				
23	Н.0.7-04-00-00	Фильтр	Н.0.7-00-00-00	1	1		
24	Н.0.7-04-01-00	Корпус фильтра	Н.0.7-04-00-00	1	1		
25	Н.0.7-04-02-00	Дренаж	Н.0.7-04-00-00	1	1		
26	Н.0.7-04-03-00	Крышка люка	"	1	1		
27							
28	Н.0.7-04-04-00	Крышка	Н.0.7-04-00-00	1	1		
29	Н.0.7-04-05-00	Крышка люка	"	1	1		
30							
31	Н.0.7-05-00-00	Переход	Н.0.7-00-00-00	2	2		
32	Н.0.7-05-00-00	Трубопровод	"	1	1		
33	Н.0.7-07-00-00	Патрубок	"	1	1		
34	Н.0.7-08-00-00	Колена	"	1	1		
35	Н.0.7-09-00-00	Тройник	"	1	1		
36	Н.0.7-10-00-00	Трубопровод	"	1	1		
37	Н.0.7-11-00-00	Трубопровод	"	1	1		
38							
39	Н.0.7-12-00-00	Крышечки	Н.0.7-00-00-00	1	1		
40	Н.0.7-13-00-00	Переход	"	2	2		
41	Н.0.7-14-00-00	Колена	"	2	2		
42	Н.0.7-15-00-00	Тройник	"	1	1		
43	Н.0.7-16-00-00	Тройник	"	1	1		
44	Н.0.7-17-00-00	Установки для перекачивания реагентов	"	2	2		
45	Н.0.7-17-01-00	Корпус	Н.0.7-17-00-00	1	1		
46	Н.0.7-17-02-00	Лопатка	"	1	1		
47	Н.0.7-18-00-00	Колена	Н.0.7-00-00-00	1	1		
48	Н.0.7-19-00-00	Коллектор	"	1	1		
49	Н.0.7-20-00-00	Лестница	"	1	1		
50	Н.0.7-21-00-00	Рамы	"	1	1		
51	Н.0.7-22-00-00	Переходник	"	1	1		

Иск. Н. Левин, Подп. в датах, в докум. М.Иск. Н. Левин, Подп. в докум.

М.0.7-00-00-00 ВС
Лист 2

Иск. Н. Левин, Подп. в докум. М.Иск. Н. Левин, Подп. в докум.

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда выходит		Кол	Объем лит	Примечание
			Обозначение				
1	Н.0.7-00-00-00	Водоочистная установка заводского изготовления реагентной очистки воды типа "Струя" производительностью 100 м ³ /сут.			1	1	
2	Н.0.7-01-00-00	Отстойник тонкодисперсных	Н.0.7-00-00-00	1	1		
3	Н.0.7-02-00-00	Бак для реагентов	"	2	2		
4	Н.0.7-02-01-00	Бак	Н.0.7-02-00-00	1	1		
5	Н.0.7-02-01-30	Патрубок с фланцем	Н.0.7-02-01-00	2	2		
6	Н.0.7-02-01-40	Патрубок с фланцем	"	2	2		
7							
8	Н.0.7-02-02-00	Каркас	Н.0.7-02-00-00	1	1		
9	Н.0.7-02-03-00	Крышка	"	1	1		
10							
11	Н.0.7-02-05-00	Полубок	Н.0.7-01-00-00	2	2		
12							
13	Н.0.7-03-00-00	Фильтр сетчатый	Н.0.7-00-00-00	1	1		
14	Н.0.7-03-10-00	Корпус фильтра	Н.0.7-03-00-00	1	1		
15	Н.0.7-03-20-00	Решетка, несущая	"	1	1		
16	Н.0.7-03-30-00	Сетка рабочая	"	1	1		
17	Н.0.7-03-40-00	Крышка в сборе	"	1	1		
18	Н.0.7-03-50-00	Фланец в сборе	"	1	1		
19							
20							
21							
22							

М.0.7-00-00-00 ВС
Лит 1 Лист 1 Листов 2
Иск. Н. Левин, Подп. в докум. М.Иск. Н. Левин, Подп. в докум.

ПРОЕКТ № 901-3-77 Л. № 3
 Серия Н

Вид сметы
 Вид работ
 Вид объектов
 Вид работ
 Вид объектов
 Вид работ
 Вид объектов

№ п/п	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество				Примечание
					На изде-ние	В кон-плек-ты	На ре-гулир.	Всего	
14	Вентиль запорный дисковый фланцевый Ду=10	15 ч 74 п	З-д. Рязанский		6			6	
15	Вентиль запорный муфт. Ду=15	15К4 18 п 2	Ленинградский з-д им Давсе		7			7	
16	Вентиль запорный муфт. Ду 25	15К4 18 п 2	— " —		2			2	
17	Вентиль запорный дисковый фланцевый — Ду 50	15 ч 75 п	Завод Рязанхиммаш		2			2	
18	Кран подъемный муфтовый	14-Н-1-16	Киевский з-д Прогрессив		4			4	
19	Кран гидравлический л 15	ГОСТ 8906-70			4			4	
20									
21	Вагонка Ду 50	ВВ-50	Завод Ленинградорг		1			1	
22	Манометр на точн. 1,6	ППЧ ГОСТ 8625-59			4			4	
23	Колодки щелевые	ВТМ-5			32			32	
24	Машина сверлящая электрич.	УЗ. 100В	Исечно-инженерная АССР г. Назрань		1			1	
25	Муфта переходная 25x30	ГОСТ 8957-59			1			1	
26	Угольник 15	ГОСТ 8946-59			1			1	
27	Угольник 20	— " —			1			1	
28	Угольник 25	— " —			3			3	
29	Тройник 25	ГОСТ 8948-59			1			1	
30	Тройник 25x25x15	ГОСТ 8949-59			2			2	
31									
32	Фланцы								
33	Фланец 32-6	ГОСТ 1253-67			1			1	
34	— " — 40-6	— " —			1			1	
35	— " — 50-25	— " —			2			2	
36	— " — 50-10	— " —			11			11	

Итого: 2
 М07-00-00-00 ВЛ

Вид сметы
 Вид работ
 Вид объектов
 Вид работ
 Вид объектов

№ п/п	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество				Примечание
					На изде-ние	В кон-плек-ты	На ре-гулир.	Всего	
1	Насос 1/2 К-6, Q=6 м³/сут. Н=21 м. n=2800 об/мин. с эл. двигателем №-2,2 квт на одной плите		Ереванский з-д гидронасосов		2			2	
2	Насос поршневой типа БКФ-2 ручной				1			1	
3	Насос дозатор	НД 10/100	З-д Рязанхиммаш		3			3	
4	Электролизная установка непрямого типа ЭН-12 производит. до 12 кг/сутки активного хлора		Экскериментальный з-д коммунального обслуживания АКХ		1			1	
5									
6									
7	Двигатель параллельная с вывешенным шпинделем фланцевая Ду 50	30 ч 6 Зр	Душанбинский з-д им. Орджоникидзе		4			4	
8	Двигатель параллельная с вывешенным шпинделем фланцевая Ду=80	— " —	— " —		2			2	
9	Двигатель параллельная с вывешенным шпинделем фланцевая Ду 100	— " —	— " —		1			1	
10									
11	Кнопки односторонний поворотный фланцевый Ду 50	19 ч 16 Зр	— " —		2			2	
12	Кнопки односторонний поворотный фланцевый Ду 50	16 ч 3 Зр	— " —		1			1	
13									

Итого: 4
 М07-00-00-00 ВЛ

Тулдбай проект 15 910-377 Вадон 3

Циф. и род. код, в данце код и шифр и др. 1515 и др. 1515 кодировка и данце

№ детали	Наименование	Обозначение документа на поставку	12 Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество				Примечание
					по шпанде	в кол-во пакеты	по ре-экипу	всего	
60	Болт 27 x 110 - 011	ГОСТ 7798 - 70			28			28	
61									
62	Винт М8 x 12 - 011	ГОСТ 17475 - 72			8			8	
63	Шплицт 4 x 40 - 011	ГОСТ 397 - 66			1			1	
64	5 x 50 - 011	— " —			2			2	
65									
66	Гайка М6 - 011	ГОСТ 5915 - 70			52			52	
67	М8 - 011	— " —			6			6	
68	М12 - 011	— " —			32			32	
69	М16 - 011	— " —			222			222	
70	М20 - 011	— " —			6			6	
71	М24 - 011	— " —			24			24	
72	М27 - 011	— " —			28			28	
73									
74	Шайба 6 - 011	ГОСТ 11371 - 68			52			52	
75	8 - 011	— " —			4			4	
76	16 - 011	— " —			16			16	
77	16 - 011	ГОСТ 10906 - 66			4			4	
78	Шайба проф. 8 М 65 Г	ГОСТ 6402 - 70			2			2	
79	12 М 65 Г	— " —			24			24	
80	16 М 65 Г	— " —			188			188	
81	24 М 65 Г	— " —			24			24	
82	27 М 65 Г	— " —			28			28	

МО.7- 00- 00- 00 ВП

Итого 4

Циф. и род. код, в данце код и шифр и др. 1515 и др. 1515 кодировка и данце

№ детали	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество				Примечание
					по шпанде	в кол-во пакеты	по ре-экипу	всего	
37	Планец 80-10	ГОСТ 1235- 67			6			6	
38	100-2,5	— " —			17			17	
39	100-10	— " —			2			2	
40	500-2,5	— " —			1			1	
41	700-2,5	— " —			1			1	
42	1000-2,5	— " —			2			2	
43									
44									
45	Заглушка 250 - 2,5	ГОСТ 12836- 67			1			1	
46	500 - 2,5	— " —			1			1	
47	700 - 2,5	— " —			1			1	
48									
49	<u>Крепежные изделия</u>								
50	Болт М6 x 40 - 011	ГОСТ 7798 - 70			52			52	
51	М8 x 25 - 011	— " —			4			4	
52	М8 x 30 - 011	— " —			2			2	
53	М12 x 65 - 011	— " —			16			16	
54	М16 x 25 - 011	— " —			1			1	
55	М16 x 60 - 011	— " —			4			4	
56	М16 x 65 - 011	— " —			16			16	
57	М16 x 70 - 011	— " —			182			182	
58	М20 x 35 - 011	— " —			2			2	
59	М24 x 30 - 011	— " —			24			24	

МО.7- 00- 00- 00 ВП

Итого 3

Типовой проект № 901-3-77 Рядов 3

Севия №

Указ. № плана, Вид, № докум. Лист, Дата

№ станицы	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Материал	Един. изм.	Кол-во	Вес в кг		Примечание
							Един.	Общ.	
68	Уплотнение ф 40х р 17	ГОСТ 7338-65		Резина кислотоупорная	м ²	0,0053	22,6	0,12	
69									
70	Рукав В15 вл р 32	ГОСТ 8318-57		Резина-канавчатая	п.м	1,92	1,2	23,0	
71	Сетка фильтровая 24	ГОСТ 3187-65		Сталь X 18 Н9	м ²	0,0025	3,38	0,002	
72	Лист δ 10	ГОСТ 9639-71		Винилпласт	м ²	1,0	14,1	154,7	
73	Стержень ф 10	ТУИХП 4251-54		"	п.м	0,055	0,22	0,012	
74	Труда 15x25	"		"	"	0,25	0,19	0,14	
75	Сетка 25	ГОСТ 6613-53		Проволока латунная	м ²	0,25	1,18	0,36	
76	Труда 10	ПВН ПРТУБ-05-918-67		Полиэтилен	п.м	4,4	0,055	0,24	
77	Труда 15; Тип Т	ПВН ПРТУБ-05-917-67		Полиэтилен	п.м	30	0,12	3,6	
78	Труда 50; Тип Т	"		"	"	4	1,08	4,32	
79	Труда 40x2	"		"	"	1090	0,28	300	
80	Труда 10	ТУИХП 4251-54		Винилпласт	"	0,155	0,14	0,106	
81	Лист δ 2	ГОСТ 9639-71		Винилпласт	м ²	0,05	2,8	0,14	
82	Лист δ 18	"		"	"	0,0535	25,4	1,36	
83	Лист δ 20	"		"	"	0,0392	28,3	0,96	
84	Труда 50	ТУИХП 4251-54		"	п.м.	1,6	1,74	2,76	
85	Проволока I	ГОСТ 3282-46		МСт. 0	п.м	1,77	0,0062	0,010	
86	Проволока I-6	ГОСТ 9389-60		Сталь 65	"	7,2	0,222	1,6	

№ 0.7-00-00-00 ВМ Лист 4

Указ. № плана, Вид, № докум. Лист, Дата

№ станицы	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Материал	Един. изм.	Кол-во	Вес в кг		Примечание	
							Един.	Общ.		
45	Труда 15; δ 2,8	ГОСТ 3262-62		Ст. 3	п.м	47	1,28	60,23		
46	Труда 40	"		"	"	29,2	3,84	0,6		
47	Труда 40 У	"		"	"	0,157	4,34	0,68		
48	Труда 20	"		"	п.м	4,7	1,7	7,8		
49	Труда 57x3,5	ГОСТ 8732-70		Сталь 10	п.м	53,4	4,62	53,4		
50	Труда 89x4	"		"	"	1,14	8,38	9,52		
51	Труда 90x5	ГОСТ 8734-58		Сталь 10	"	0,048	10,5	0,5		
52	Труда 108x4	ГОСТ 8732-70		"	"	5,65	10,3	58,2		
53	" 273x7	"		"	"	0,37	48	17,0		
54	" 299x8	ГОСТ 8732-70		Сталь 10	"	0,565	57,4	32,7		
55	" 590x7	ГОСТ 10704-63		Ст. 3	"	0,15	90,3	13,5		
56	" 720x10	"		"	"	0,28	175,1	4,9		
57	" 1020x6	"		"	"	4,74	150	7,1		
58	Труда 25	ГОСТ 3262-62		Ст. 3	"	15	2,4	35,8		
59										
60										
61	Прочие материалы									
62	Прокладка δ 2	ГОСТ 7338-65		Резина, шлицевая	м ²	0,035	2,83	0,097		
63	Прокладка δ 4	"		"	"	0,22	5,65	1,23		
64	Прокладка δ 4	"		Резина техническая кислотоупорная	"	0,18	5,65	1,003		
65	" δ 5	"		"	"	0,023	7,07	0,16		
66										
67										

№ 0.7-00-00-00 ВМ Лист 3

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
22	1	МО.7-01-00-00	Сборочные детали		
24	2	МО.7-02-00-00	Отстойник трубопровода	1	
22	3	МО.7-03-00-00	Бак для редантов	2	
24	4	МО.7-04-00-00	Фильтр сетчатый	1	
12	5	МО.7-05-00-00	Фильтр	1	
12	6	МО.7-06-00-00	Переход	2	
11	7	МО.7-07-00-00	Трубопровод	1	
12	8	МО.7-08-00-00	Патрубок	1	
12	9	МО.7-09-00-00	Колено	1	
12	10	МО.7-10-00-00	Тройник	1	
12	11	МО.7-11-00-00	Трубопровод	1	
11	12	МО.7-12-00-00	Кронштейн	1	
11	13	МО.7-13-00-00	Переход	2	
12	14	МО.7-14-00-00	Колено	2	
11	15	МО.7-15-00-00	Тройник	1	
12	16	МО.7-16-00-00	Тройник	1	
22	17	МО.7-17-00-00	Установка для переключения редантов	2	
11	18	МО.7-18-00-00	Колено	1	
12	19	МО.7-19-00-00	Коллектор	1	
12	20	МО.7-20-00-00	Лестница	1	
22	21	МО.7-21-00-00	Рама	1	
11	22	МО.7-22-00-00	Переходник	1	
Детали					
11	23	МО.7-00-00-02	Кольцо уплотнительное	3	
11	24	МО.7-00-00-03	Пробка	3	
11	25	МО.7-00-00-04	Трубка	3	
11	26	МО.7-00-00-05	Диафрагма	1	
11	27	МО.7-00-00-06	Фланец	3	
МО.7-00-00-00					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разработ.	Смирнов	1972			
Провер.	Смирнов				
Нач. отд.	Байдак				
И.контр.					
Утв.					
Подготовительная установка заводского изготовления редантной очистки воды типа "Струя" производимая совместно Гипрокоммунводоканал					Лист 4

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

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	28	МО.7-00-00-07	Прокладка	2	
11	29	МО.7-00-00-08	Прокладка	7	
11	30	МО.7-00-00-09	Прокладка	2	
11	31	МО.7-00-00-10	Прокладка	15	
11	32	МО.7-00-00-11	Прокладка	12	
11	33	МО.7-00-00-12	Патрубок	3	
11	34	МО.7-00-00-13	Болт анкерный	4	
11	35	МО.7-00-00-14	Болт анкерный	4	
11	36	МО.7-00-00-15	Болт анкерный	4	
11	37	МО.7-00-00-16	Болт анкерный	8	
11	38	МО.7-00-00-17	Прокладка	3	
11	39				
11	40				
11	41				
11	42				
11	43	МО.7-00-00-22	Штуцер	1	
11	44	МО.7-00-00-23	Переходник	4	
11	45	МО.7-00-00-24	Уплотнение	3	
11	46	МО.7-00-00-25	Хомут	2	
стандартные узлы					
49	пост 1255-67 ^{к1}	Фланец 100-2,5	2	4,38	
50	пост 7798-70 ^{к1}	Болт М16x70-011	124	26,7	
51	пост 7798-70 ^{к1}	Болт М12x55-011	12	0,792	
52	пост 7798-70 ^{к1}	Болт М12x40-011	24	1,27	
53					
54	пост 5915-70 ^{к1}	Гайка М20-011	4	0,25	
55	пост 5915-70 ^{к1}	Гайка М16-011	206	6,8	
МО.7-00-00-00					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
					Лист 2

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

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	56	пост 5915-70 ^{к1}	Гайка М16-011	44	0,66
	57				
	58	пост 10306-66 ^{к1}	Шайба 16-041	4	0,27
	59	пост 6402-70 ^{к1}	Шайба пружин. 12Н65Г	20	0,066
	60	пост 6402-70 ^{к1}	Шайба пруж. 16Н65Г	198	1,58
	61	пост 11371-68 ^{к1}	Шайба 20-011	4	0,096
	62	пост 11371-68 ^{к1}	Шайба 12-011	24	0,15
	63	пост 2446-59	Угольник 25	3	0,24
	64	пост 2448-59	Тройник 25	1	0,33
	65	пост 2449-59	Тройник 25x25x15	2	0,53
	66	пост 2457-59	Муфта переходн. 25x20	1	0,16
	67	пост 2446-59	Угольник 20	1	0,15
	68	пост 2306-70	Кран водоразборный 115	4	1,2
	69	14М1-16	Кран обратный	4	1,44
	70	304 68p	Муфтовый задвижка параллельная с выдвигаемым шпинделем фланцевая Ду 50	4	73,6
	71	304 68p	Задвижка параллельная с выдвигаемым шпинделем фланцевая Ду 80	2	50
	72	304 68p	Задвижка параллельная с выдвигаемым шпинделем фланцевая Ду 100	1	39,5
	73	194 168p	Клапан обратный поворотный фланцевый Ду 50	2	22,4
	74	164 3p	Клапан обратный поворотный фланцевый Ду 50	1	9,4
	75	пост 2446-59	Угольник 15	1	0,105
	76	154 74п	Вентиль запорный диафрагм. футурованный фланцевый Ду 10	3	4,08
	77	1544 12п2	Вентиль запорный муфтовый Ду 15	7	4,9
	78	1544 12п2	Вентиль запорный муфтовый Ду 25	2	2,8
	79				
МО.7-00-00-00					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
					Лист 3

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

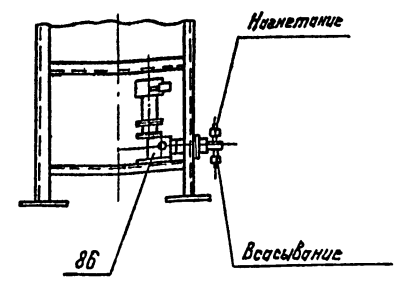
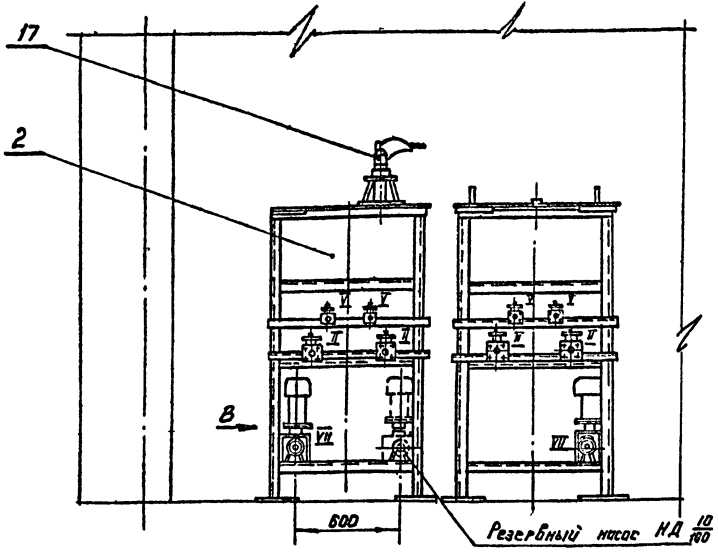
Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	80	МПЧ пост 2625-69	Манометр кл. точн. 1,6	4	5,4
	81	ВВ-50	Водомер Ду 50	1	9,7
	82				
	83				
	84		Насос 1 1/2 К-6; Q=6 м³/сут. H=21м; n=2900 об/мин, с эл. двигат. N=22 кВт на одной муфте.	2	100
	85		Насос поршневого типа БКФ-2 ручной	1	38,0
	86		Насос-дозатор НД 78p	3	127,2
	87				
	88	пост 2318-57	Рукав 15 вч. Ф32	101м	23,0
	89		Труба полиэтиленовая ПВДНТУ6-05-917-67 Ду 15; тип Т	30 п.м.	3,6
	90		Труба полиэтиленовая ПВДНТУ6-05-917-67 Ду 50; тип Т	4 п.м.	4,32
	91		Труба 25 пост 3262-62	15 п.м.	35,8
	92		Труба 20 пост 3262-62	47 п.м.	7,8
	93		Труба 15 пост 3262-62	30 п.м.	38,4
Всего:					39,50
МО.7-00-00-00					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
					Лист 4

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

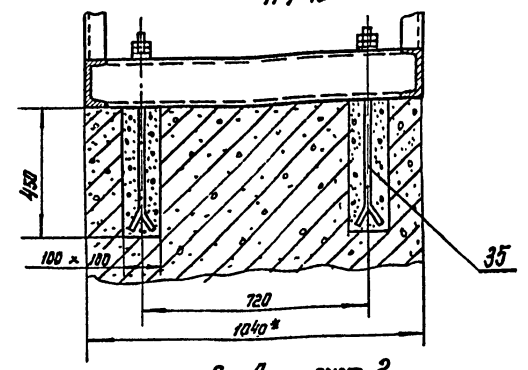
00-00-00-40M

Б-Б лист 1

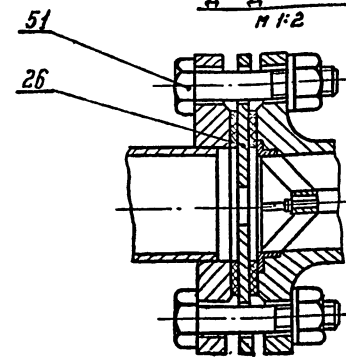
Вид В



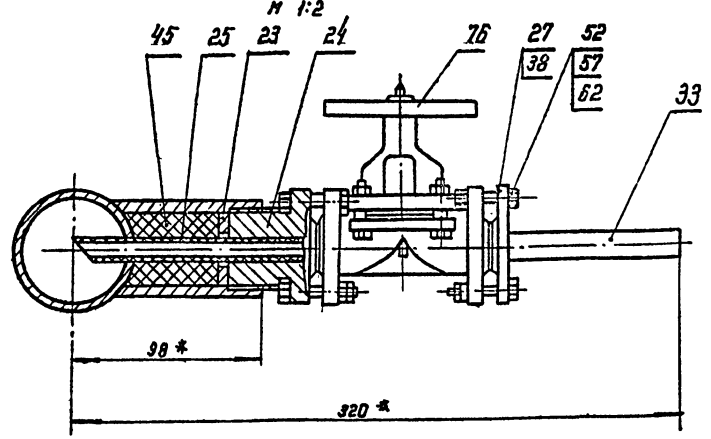
Г-Г лист 2
М 1:10



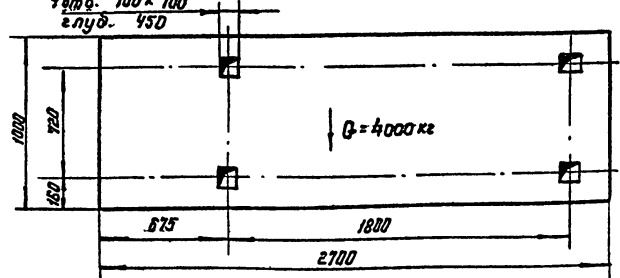
Д-Д лист 2
М 1:2



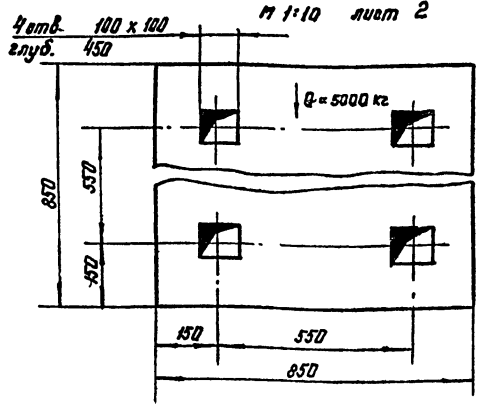
Е-Е лист 1
М 1:2



План фундамента под опстойник трубчатый
Четв. 100 x 100
глуб. 450
М 1:20 лист 2



План фундамента под фильтр
Четв. 100 x 100
глуб. 450
М 1:10 лист 2



- 1* Размеры для справок.
- 2 Присоединения оборудования полиэтиленовыми трубами производить согласно таблице подсоединения оборудования

Таблица подсоединения оборудования по операциям

Наименование операции	Подсоединение шлангов к штуцерам арматурой							Примечание
	Водопровод Ду=15	II слив осадка из бака	III насос БКФ 4	IV каналы зачиста	V Отдел р-ра	VI бвод р-ра насосов	VII насос	
Слив из дренажного приемка в канализацию		II IV	III IV	—	—	—	—	
Перекачивание реагента при помощи механической мешалки.	I							Включается запорный для перекачивания реагента
Дозирование реагентов насосами-дозаторами.					V VII	—	VI VII	
Охлаждение насоса.	I III						—	

М.О. 7-00-00-00

Водоустановка	Литер	Масса	Масштаб
Водоустановка заводского изготовления реагентной очистки воды типа "Струя" производительность 100 м³/сутки	3946	1:20	
Лист 3	Листов ?		

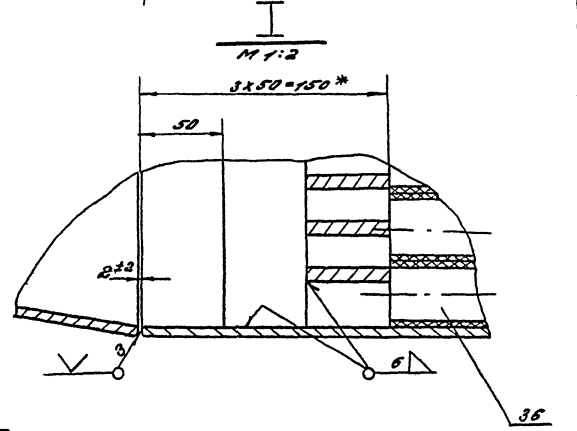
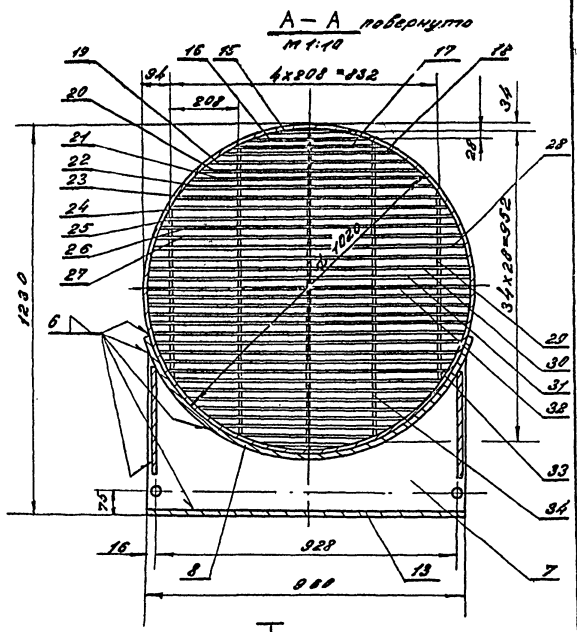
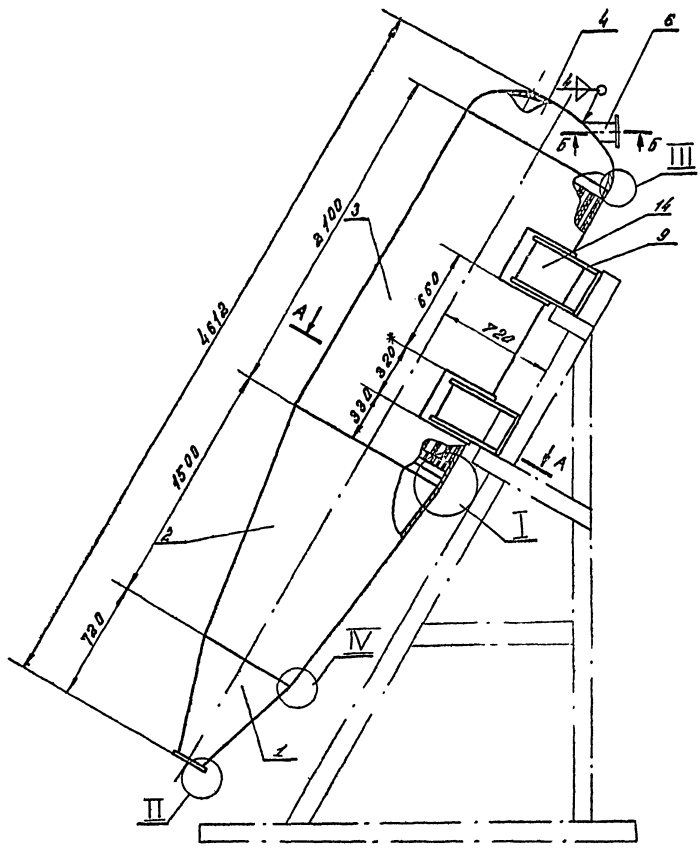
Проект № 00-3-17 Ардон 3 Серия М

Исполнитель: Инженер-проектировщик: Г.И. Мухоморов

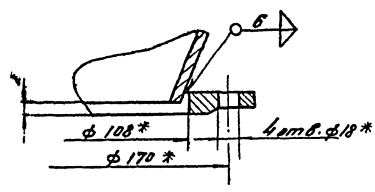
00-00-10-6.661

20

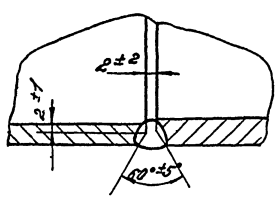
Минбад проект №300-577
Серия 1.1



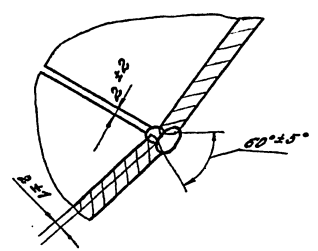
II повернуто
M 1:2



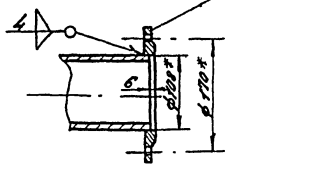
III повернуто
M 1:1



IV
M 1:1



Б-Б
M 1:5



1.* размеры для справок.
 2. На разрезе А-А трубы полиэтиленовые условно не показаны.

Минбад проект №300-577
Серия 1.1

				МД.7-01-00-00	
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Отстойник трубчатый
Разраб.	Козырина	С.С.	Проект.	Смирнов	
Копия	Корнеев	Г.С.			Лист 1 из 20
					Лист 1 из 20
					Гипертекст/мобильный

Типовой паспорт № 00-377 Серия № 2

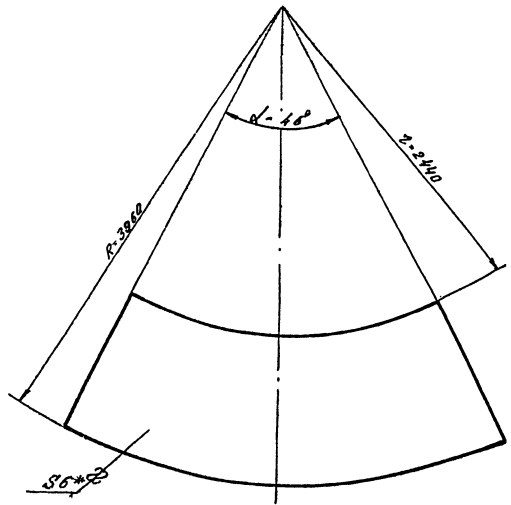
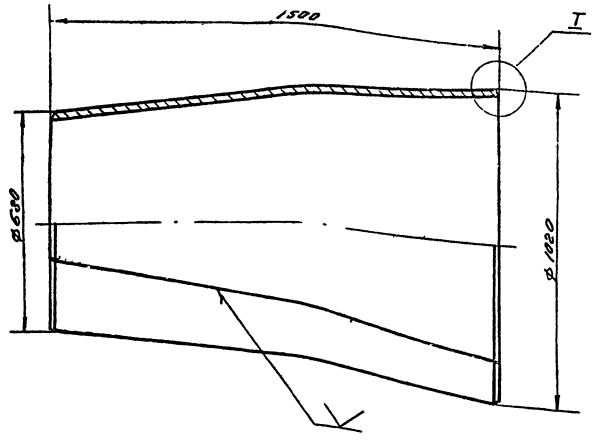
Указ. № 201, Подпись и дата, Место изготовления, Районное и заводское

20-00-10-L 01W

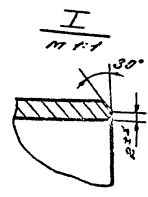
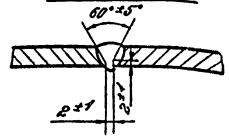
21

Развертка
М 1:20

21
▽3(▽)



Разделка кромок
под сварку

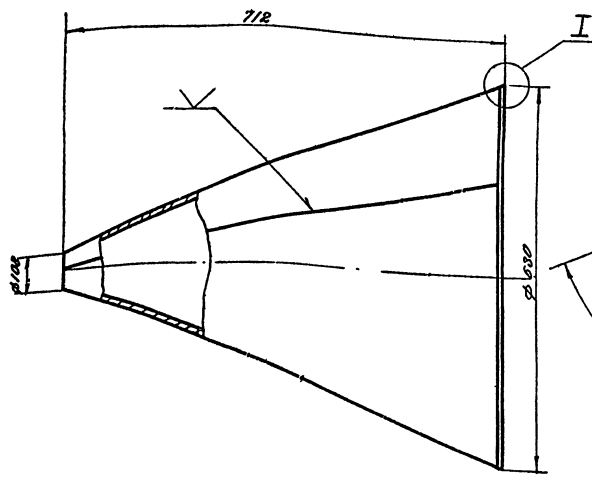


* размер для справок

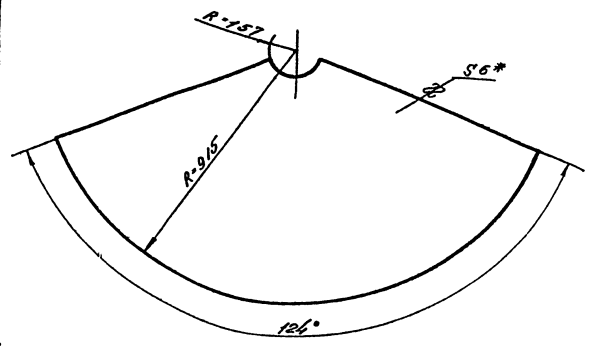
				20-00-10-00-02		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Камера			Листов	Масса	Масштаб
Разработ. Проектиров. Изв. - 87г.	Вуко, редвар				193	1:10
Провер. (подпись) (подпись)				Лист	Листов	
И. Контр.				6 Лист 5681-57*		Исправительный бланк
И. Контр.				Лист 3 Лист 14637-53		
И. Инж.						
И. Инж.						
И. Инж.						

10-00-10-L 01W

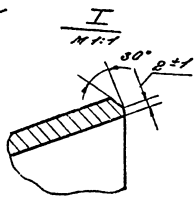
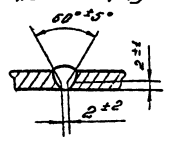
▽3(▽)



Развертка конуса
М 1:10



Разделка кромок
под сварку



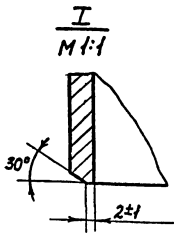
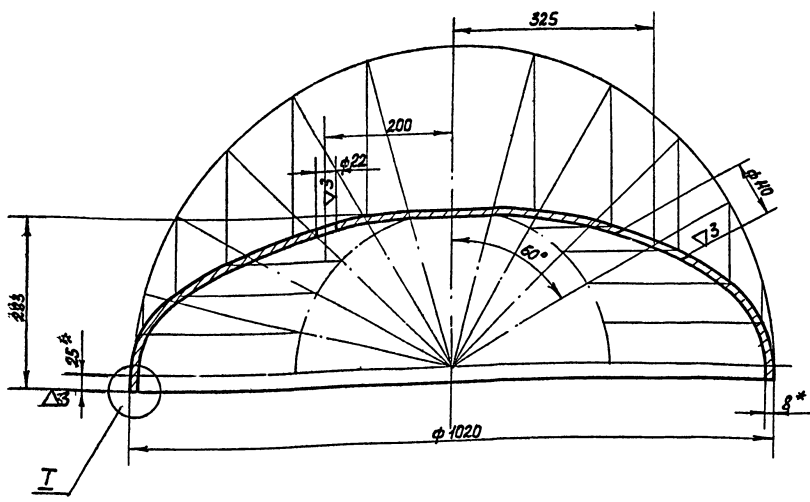
* размер для справок

				10-00-10-00-01		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Конусная часть			Листов	Масса	Масштаб
Разработ. Проектиров. Изв. - 1978г.					38,8	1:10
Провер. (подпись) (подпись)				Лист	Листов	
И. Контр.				6 Лист 5681-57*		Исправительный бланк
И. Контр.				Лист 3 Лист 14637-53		
И. Инж.						
И. Инж.						
И. Инж.						

Проект № 90-371/М.З.01.3
Страна №

40-00-10-L'0W

22



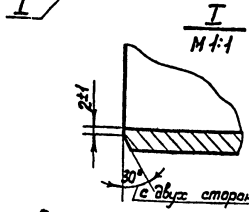
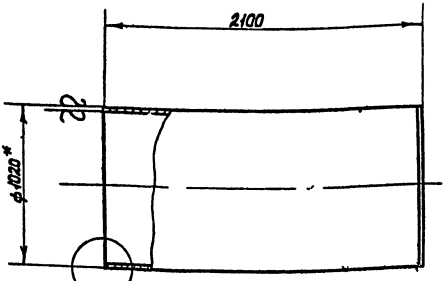
- 1 * Размеры для справок
- 2 Диаметр развертки - 1228

				40.7-01-00-04			
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Крышка	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Казьмина	С.С.	1973			74,3	1:5
Провер.	Смирнов	В.И.	1973		Лист	Листов	
				Лист	8 Гост 5681-57*		Циркониниудаканал
				Ст.3 Гост 14637-69*			

Проект № 90-371/М.З.01.3
Страна №

50-00-10-L'0W

23 (V)

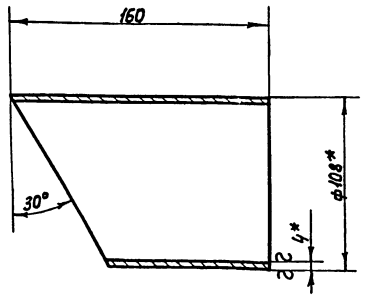


- 1. Разрешается изготовить из листа.
- 2. Размер для справок.

				40.7-01-00-03			
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обечайка	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Казьмина	С.С.	1973			315	1:20
Провер.	Смирнов	В.И.	1973		Лист	Листов	
				Труба 1120-6 Ст.3 Гост 10704-63*		Циркониниудаканал	

90-00-10-L'0W

23 (V)



* Размеры для справок.

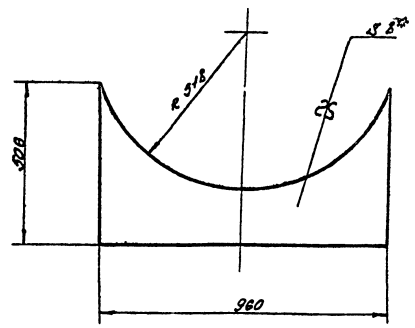
Проект № 90-371/М.З.01.3
Страна №

				40.7-01-00-06			
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Патрубок	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Казьмина	С.С.	1973			16	1:2
Провер.	Смирнов	В.И.	1973		Лист	Листов	
				Труба 108*4-10-В. Гост 8732-70		Циркониниудаканал	

Лист № 3

MO.7-01-00-09

▽(▽)



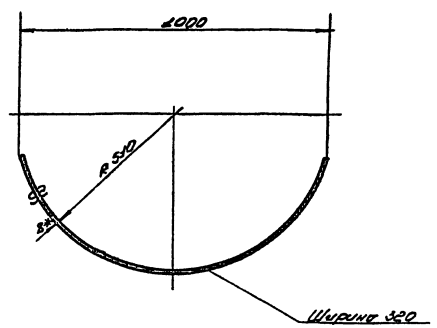
* Размеры для справок

MO.7-01-00-09

Эль. лист	№ докум.	Дата	Деталь	Масштаб	Листов	Итого
			Ребро	16	1:10	
Лист 8 ГОСТ 5661-52*				Листов 1		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69*				Итого листов 1		

MO.7-01-00-08

▽(▽)



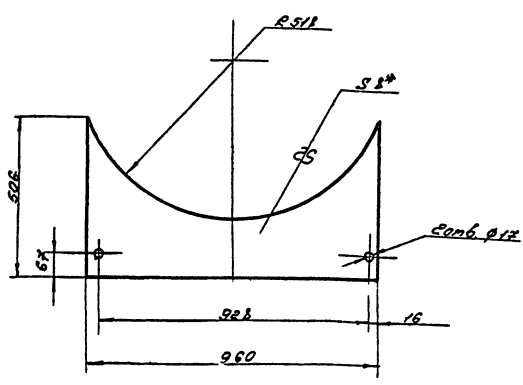
1. Длина развертки = 1373
2. * Размеры для справок

MO.7-01-00-08

Эль. лист	№ докум.	Дата	Деталь	Масштаб	Листов	Итого
			Подкладка	27.6	1:10	
Лист 8 ГОСТ 5661-52*				Листов 1		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69*				Итого листов 1		

MO.7-01-00-07

▽(▽)



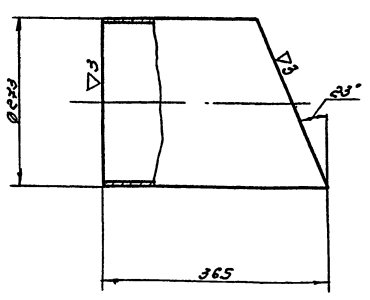
* Размеры для справок

MO.7-01-00-07

Эль. лист	№ докум.	Дата	Деталь	Масштаб	Листов	Итого
			Ребро	16	1:10	
Лист 8 ГОСТ 5661-52*				Листов 1		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69*				Итого листов 1		

MO.7-01-00-10

▽(▽)



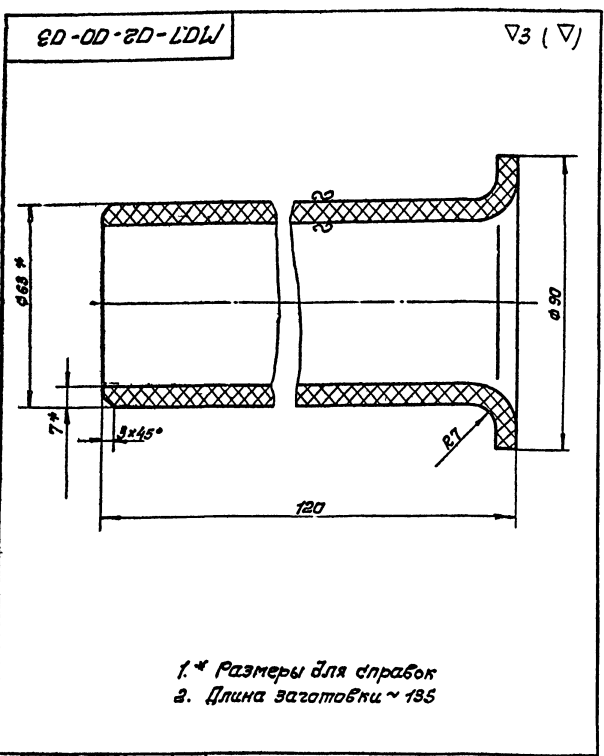
MO.7-01-00-10

Эль. лист	№ докум.	Дата	Деталь	Масштаб	Листов	Итого
			Патрубок	17.0	1:5	
Лист 8 ГОСТ 5661-52*				Листов 1		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69*				Итого листов 1		

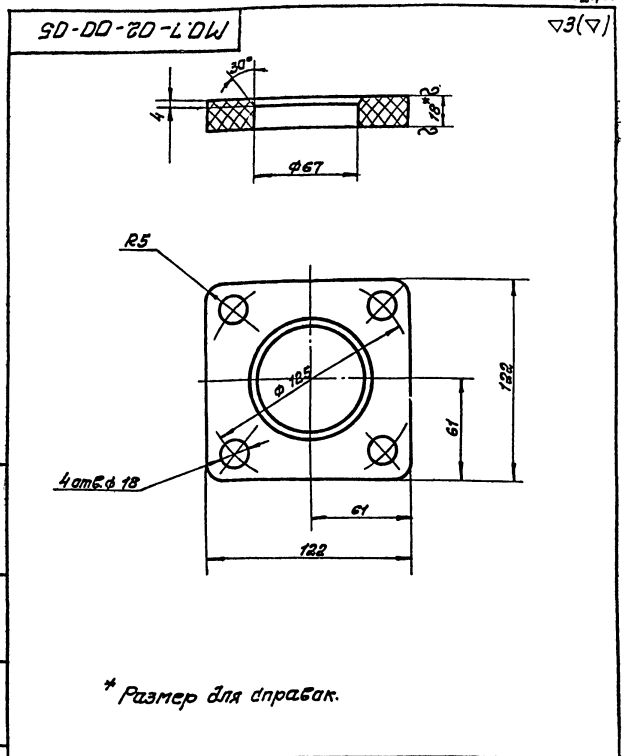
Труба 273.7-10.8
ГОСТ 8732-70

Исполнитель: [Signature] Сервис №

Шифр № Подпись и дата Взам. инв. № Шифр инв. № Подпись и дата



Шифр №		Подпись и дата		Взам. инв. №		Шифр инв. №		Подпись и дата	
Изм. Лист № докум. Подпись Дата		Разработ. Инженер А.И. 1973		Провер. Смирнов В.И.		Литера Масса М-в		Материал	
						0.25 1:1		Лист Листов	
						Труба винилпластовая Ду 50 Ру 6 ТУМЛ 4251-54		Цирконий-интерметалл	



Шифр №		Подпись и дата		Взам. инв. №		Шифр инв. №		Подпись и дата	
Изм. Лист № докум. Подпись Дата		Разработ. Инженер А.И. 1973		Провер. Смирнов В.И.		Литера Масса М-в		Материал	
						0.34 1:2		Лист Листов	
						Фланец		Винилпласт листовый 0-18 ГОСТ 9839-71	
								Цирконий-интерметалл	

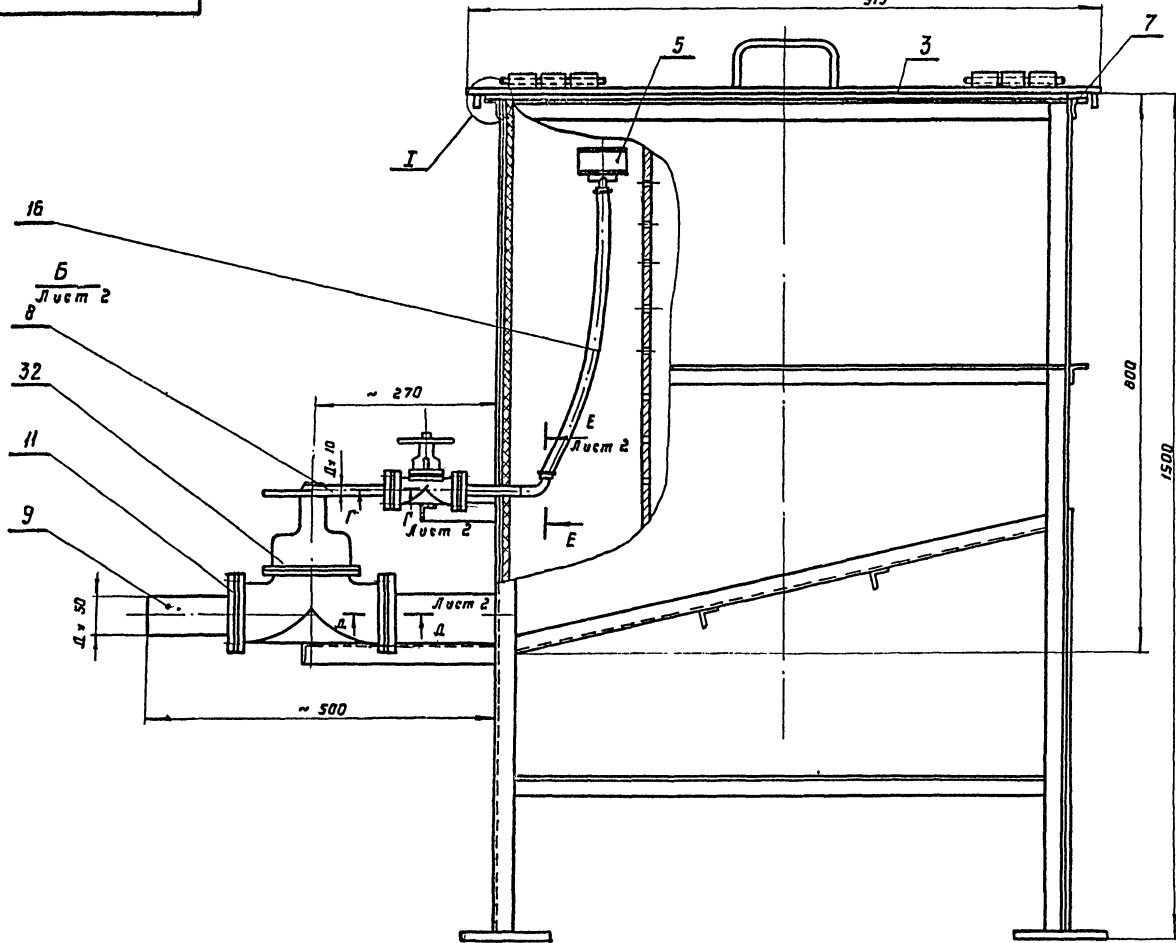
Шифр №	Обозначение	Наименование	Лит.	Примечание
21	ГОСТ 7798-70*	Болт М8 x 25-011	4 x 0.016 x 0.064	
22	ГОСТ 7798-70*	Болт М6 x 40-011	16 x 0.01 x 0.16	
23				
24	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16-011	16 x 0.023 x 0.55	
25	ГОСТ 5915-70*	Гайка М8-011	4 x 0.006 x 0.024	
26	ГОСТ 5915-70*	Гайка М6-011	16 x 0.002 x 0.002	
27	ГОСТ 3032-66	Гайка-барашек М16	2 x 0.013 x 0.026	
28	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16-011	16 x 0.013 x 0.016	
29	ГОСТ 11371-68*	Шайба 8-011	4 x 0.002 x 0.002	
30	ГОСТ 11371-68*	Шайба 6-011	16 x 0.001 x 0.016	
31	ГОСТ 6402-70*	Шайба пружинн. 16НБ5Г	2 x 0.006 x 0.012	
32	15475П	Вентиль запорный диафрагмовый фланцевый Ду 50	2 x 12.7 x 25.4	
33	15474П	Вентиль запорный диафрагмовый фланцевый Ду 10	2 x 1.3 x 2.6	
34	ГОСТ 3282-46	Правилка 1	120	0.0007

Изм. Лист № докум. Подпись Дата	М. 0.001	М. 0.001	М. 0.001	М. 0.001
Шифр №	Подпись и дата	Взам. инв. №	Шифр инв. №	Подпись и дата
М. 0.001				Лит Лист Листов
				1 1 2
				Цирконий-интерметалл

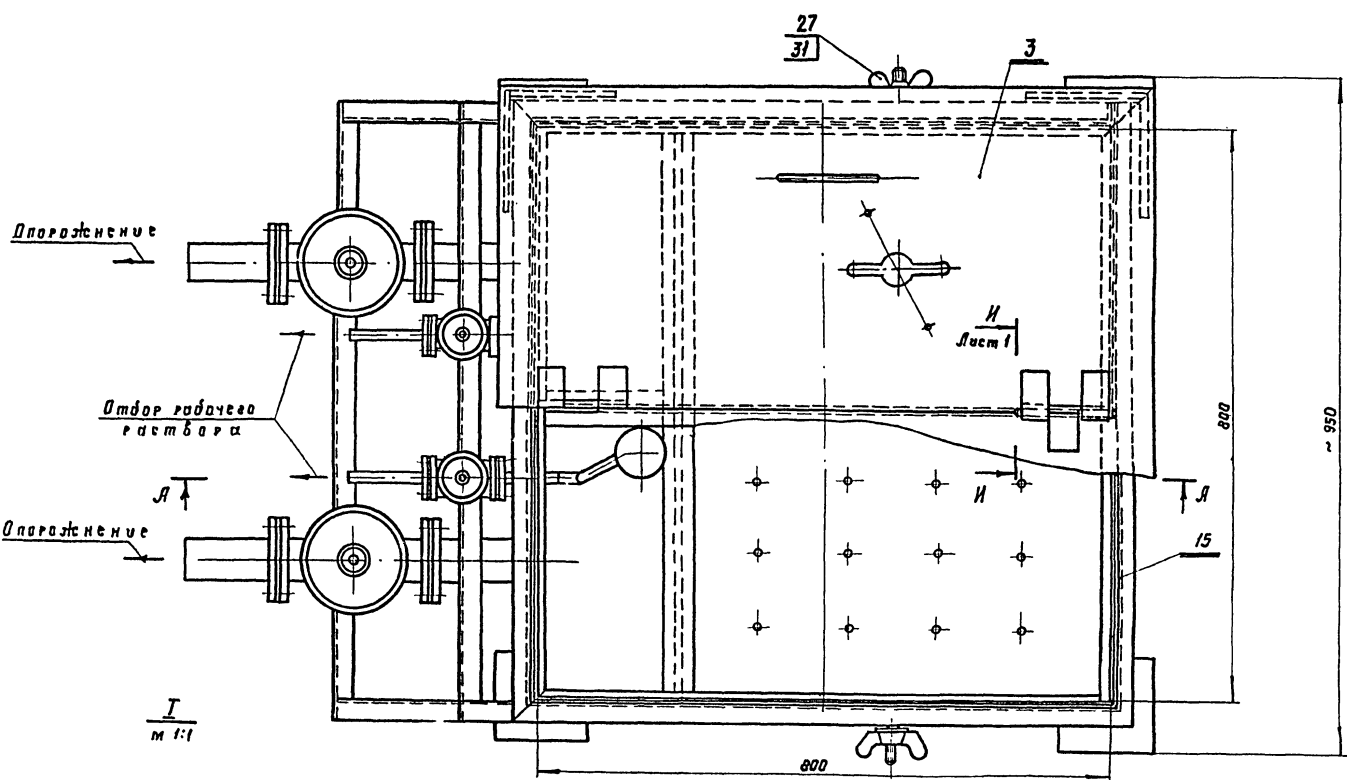
Шифр №	Обозначение	Наименование	Лит.	Примечание
		Сборочные единицы		
22	1	МО.7-02-01-00	1	Бак
22	2	МО.7-02-02-00	1	Каркас
11	3	МО.7-02-03-00	1	Крышка
11	5	МО.7-02-05-00	2	Поплавок
Детали				
11	7	МО.7-02-00-01	2	Стяжка
11	8	МО.7-02-00-02	2	Патрубок
11	9	МО.7-02-00-03	2	Патрубок
11	10	МО.7-02-00-04	2	Фланец
11	11	МО.7-02-00-05	2	Фланец
11	12	МО.7-02-00-06	4	Прокладка
11	13	МО.7-02-00-07	4	Прокладка
11	15	МО.7-02-00-09	4	Прокладка
11	16	МО.7-02-00-10		Трубка С=500
11	17	МО.7-02-00-11		Труба полиэтиленовая Ду 100 ППМРЭБ-05-917-57
11	18			Сетка фильтровая 0-30
11	19			24 ГОСТ 3181-65
11	20			Сталь К18Н9 ГОСТ 5518-50
Стандартные изделия				
11	20	ГОСТ 7798-70	16 x 0.132 x 2.1	Болт М16 x 65-011

Изм. Лист № докум. Подпись Дата	М. 0.001	М. 0.001	М. 0.001	М. 0.001
Шифр №	Подпись и дата	Взам. инв. №	Шифр инв. №	Подпись и дата
М. 0.001				Лит Лист Листов
				1 1 2
				Цирконий-интерметалл

Проект № 903-77 Азбон 3
 Серия №



В
Лист 2

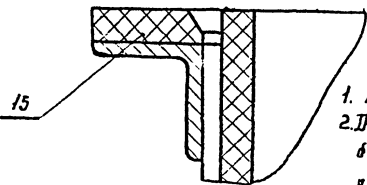


Опоры

Отбор рабочей растбыра

Опоры

И
м 1:1



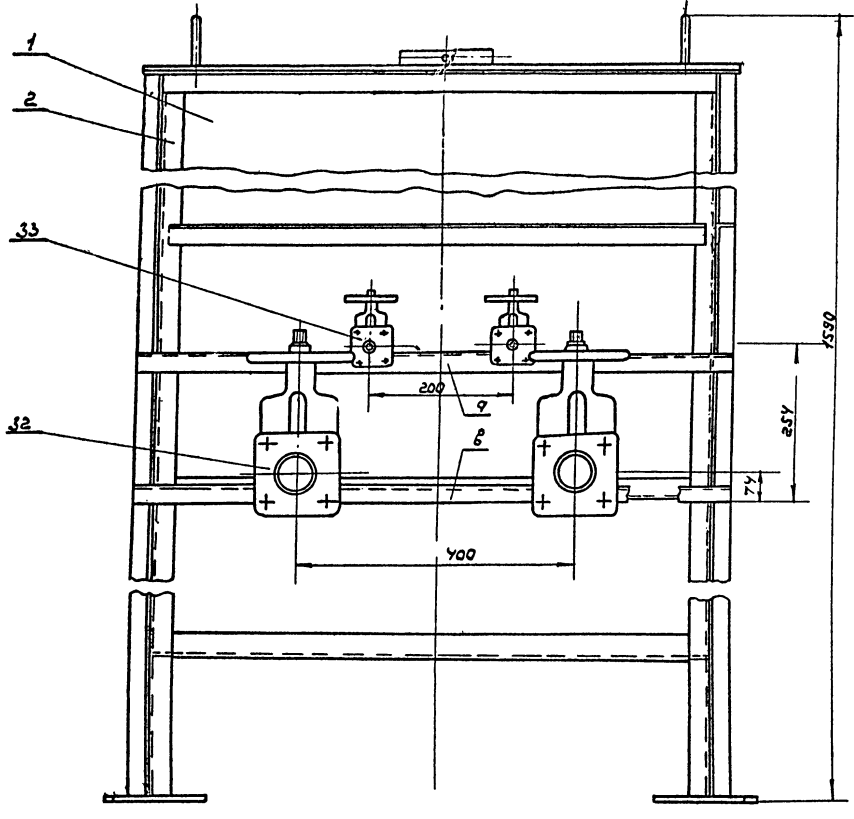
1. Размеры для справок
 2. Детали поз. 15 приварить к бокз поз. 1 внапластавым врезком ф 5 (котетом Δ 5)
- по ЕТУ № 1345-65
507

МО 7-02-00-00					Бок для реагентов		
Лист	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	М-д
Разраб.	Личкофран	В.И.И.				166	1:5
Пробег.	Смирнов	В.И.			Лист 1	Листов 2	
Нав. отд.	Бондак				Гипрокоммунводоканал		
Копир.	Квагашова						

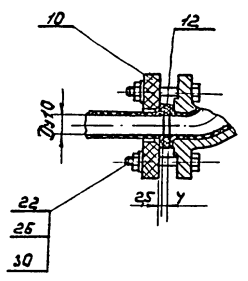
00-00-20-00W

Вид Б (лист 1) 26

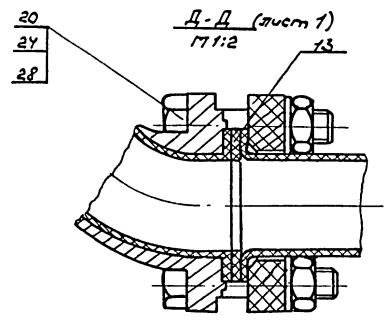
Муниципальный проект № 1583-3-77-01-01-001 Сервис № 2



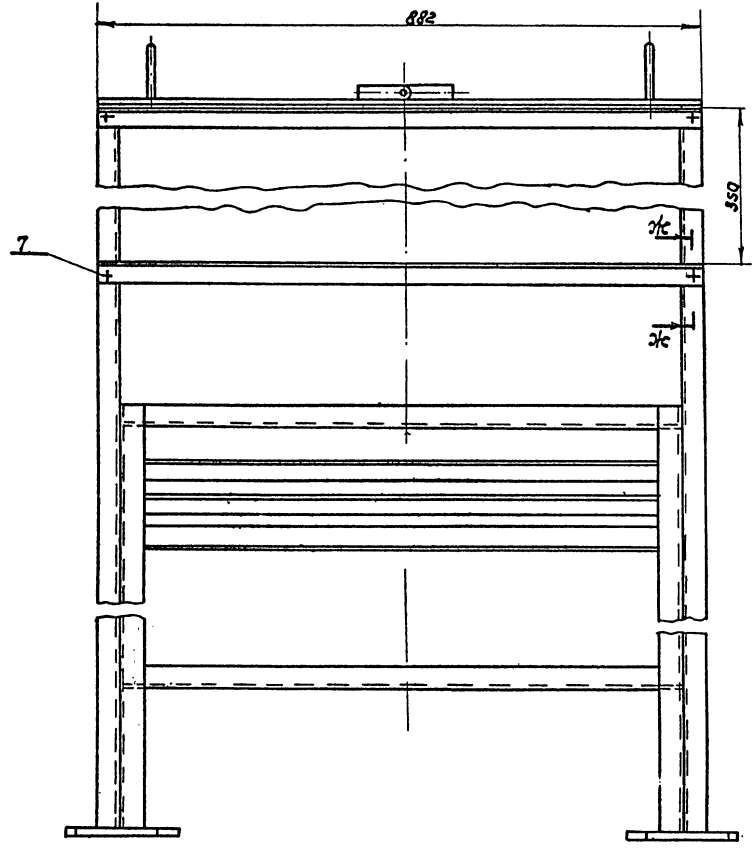
Г-Г (лист 1)
1:2



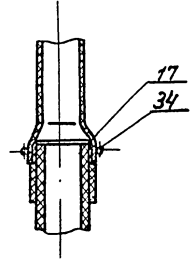
Д-Д (лист 1)
1:1:2



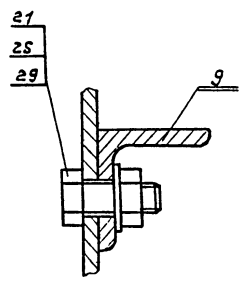
Вид В (лист 1)



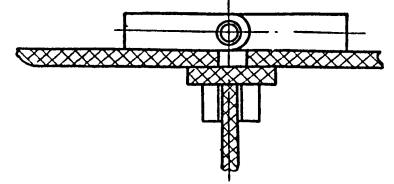
Б-Б (лист 1)
1:1:1



Ж-Ж
1:1:1



И-И (повернуто)
1:1:2 лист 1



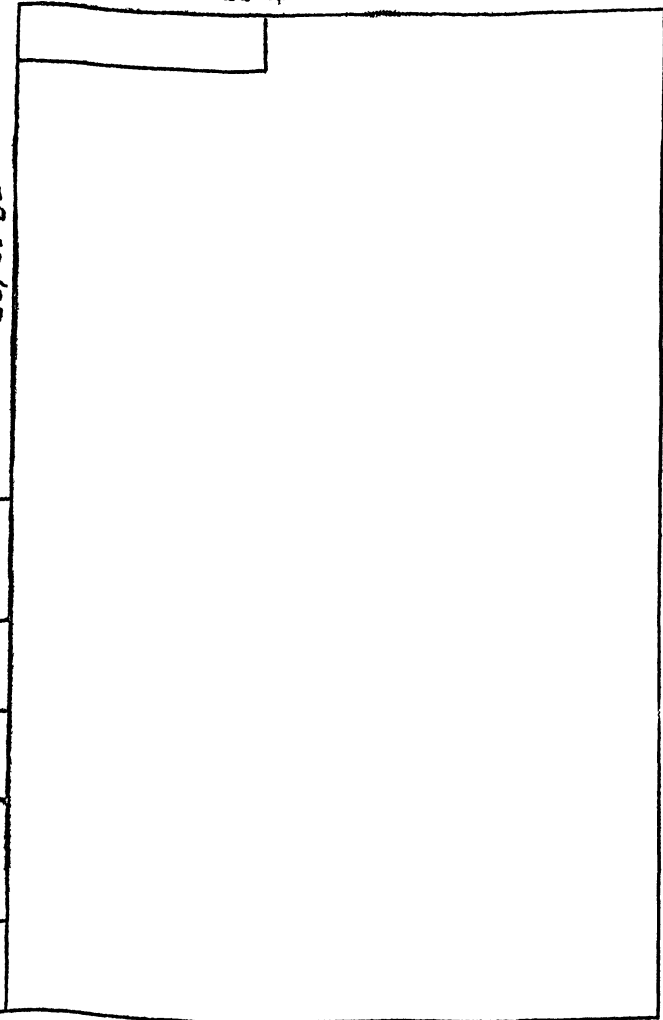
Указанные размеры являются рекомендуемыми. При необходимости допускается отклонение от указанных размеров.

Прокладку устранить зазор между вентилями поз.31/32 и крапильными "9" и "6".

				00-00-20-00		
				Бак		
				для регентов		
Исполн.	Лист	№ листа	Дата	Листов	Масса	Масштаб
Левб.	Стрижнев	1	1982	156		1:5
				Лист 2	Листов 2	
				Электротехнический институт		

Типовой проект № 50-177-77 ВЛБМЗ
Серия № 10

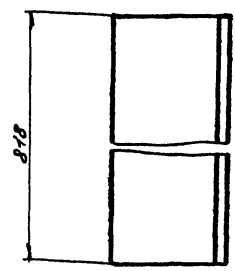
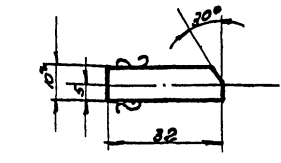
Уч. № 1607, Подпись и дата: 15.09.77, Инж. П.В. Давыдов



27

MO7-02-00-09

Δ3(Δ)



* Размер для справок

Уч. № 1607, Подпись и дата: 15.09.77, Инж. П.В. Давыдов

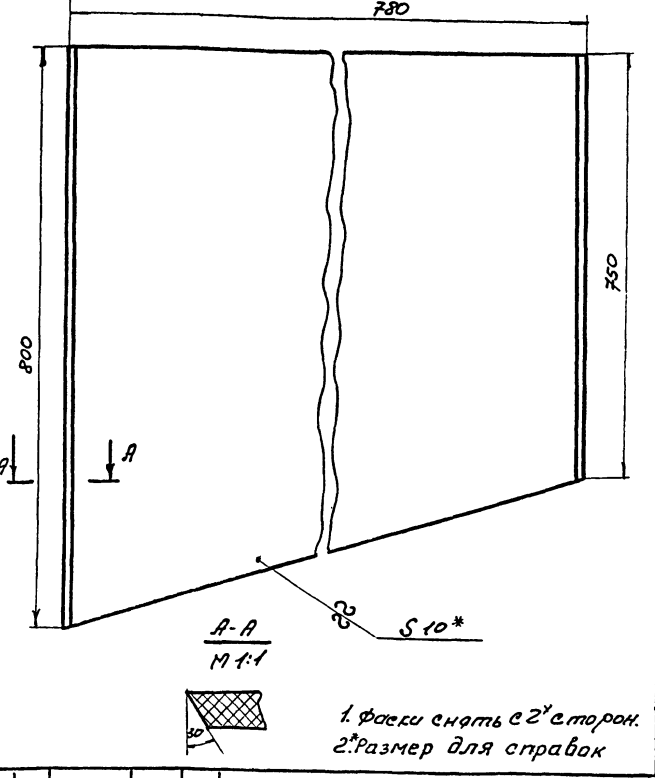
MO7-02-00-09				Литера	Масса	Масштаб
Прокладка			Q 35	1:1		
Винт-плоск. листовая δ=10 ГОСТ 9639-71*				Защита от коррозии		

№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Сборочные единицы	
1	MO7-02-01-30	Патрубок	2
3	MO7-02-01-40	Патрубок	2
4			
5		Детали	
6	MO7-02-01-01	Решетка	2
7	MO7-02-01-02	Перегородка	2
8	MO7-02-01-03	Стенка передняя	1
9	MO7-02-01-04	Стенка задняя	1
10	MO7-02-01-05	Стенка боковая правая	1
12	MO7-02-01-07	Колесо	2
13	MO7-02-01-08	Стенка боковая левая	1
14	MO7-02-01-09	Стенка средняя	1
15	MO7-02-01-10	Полоса 385x10x10	
		Винт-плоск. листовая δ=10 ВНТ ГОСТ 9639-71	2x0,55-0,11
16	MO7-02-01-11	Полоса 780x50	
		Винт-плоск. листовая δ=10 ВНТ ГОСТ 9639-71*	1 0,55
17	MO7-02-01-12	Полоса 170x50	
		Винт-плоск. листовая δ=10 ВНТ ГОСТ 9639-71	1 0,12
18	MO7-02-01-13	Лист 675x780	
		Винт-плоск. листовая δ=10 ВНТ ГОСТ 9639-71*	1 0,88

MO7-02-01-00				Литера	Масса	Масштаб
Бок			8,5	1:5		
Винт-плоск. листовая δ=10 ГОСТ 9639-71*				Защита от коррозии		

MO7-02-01-05

Δ3(Δ)



1. Фаски снять с 2-х сторон.
2. Размер для справок

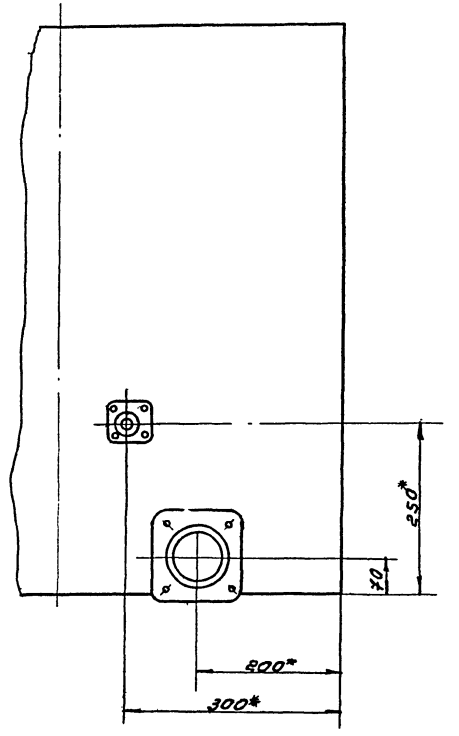
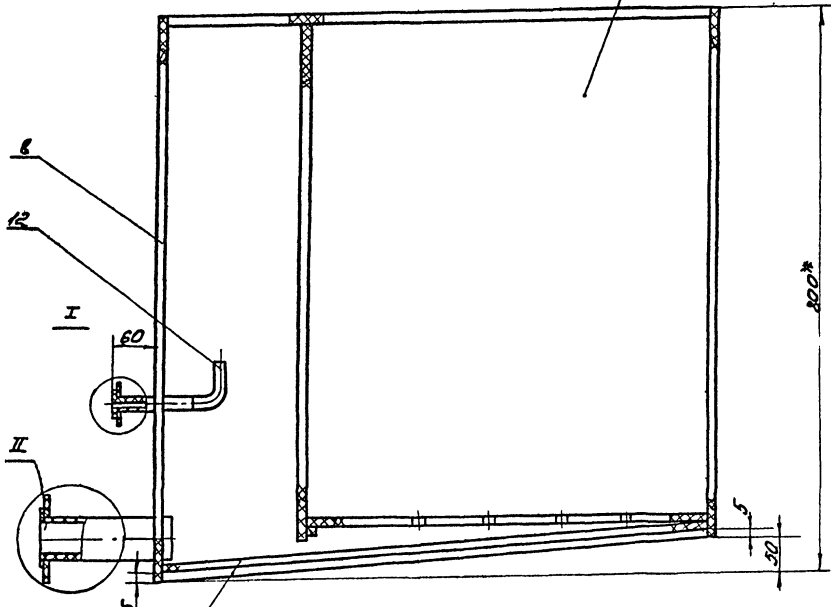
Уч. № 1607, Подпись и дата: 15.09.77, Инж. П.В. Давыдов

MO7-02-01-05				Литера	Масса	Масштаб
Стенка боковая правая			8,5	1:5		
Винт-плоск. листовая δ=10 ГОСТ 9639-71*				Защита от коррозии		

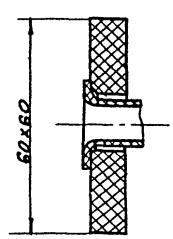
00-70-20-01

A-A

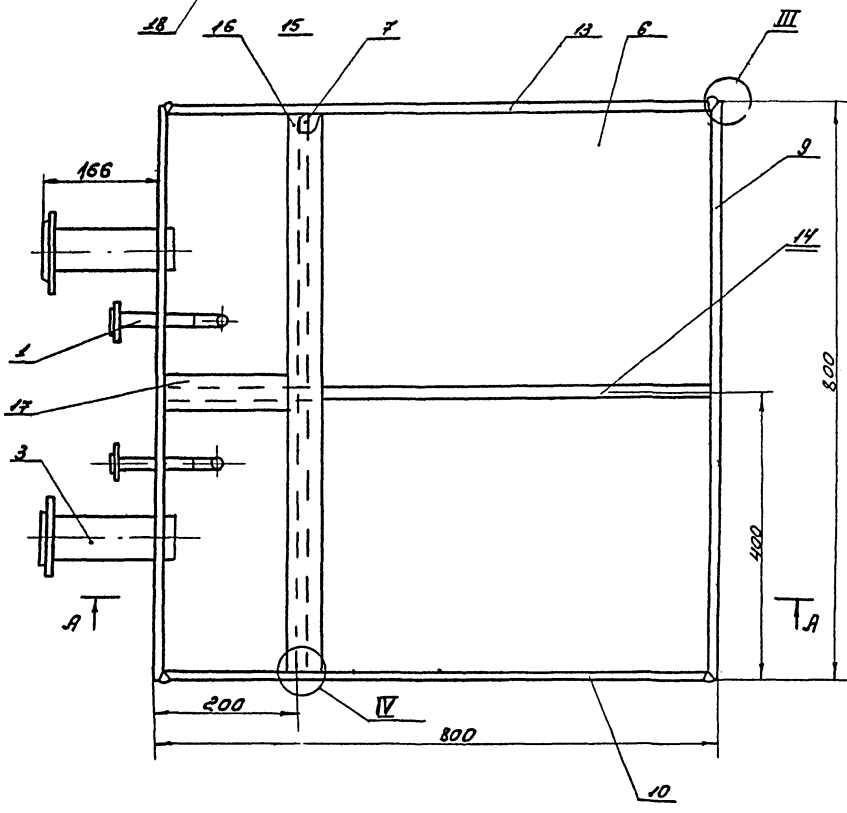
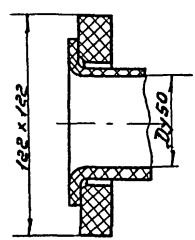
28



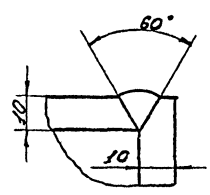
I
1:1-2



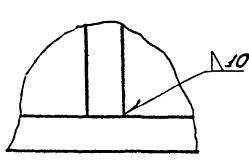
II
1:1-2



III
1:1-1



IV
1:1-1



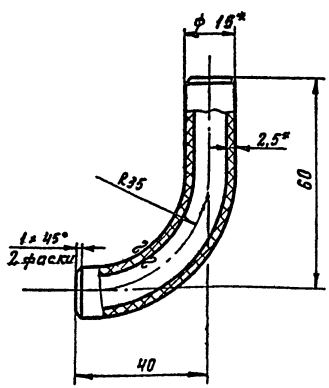
1. Сборку производить виниловыми прутками $\phi 4$ по СТУТУ-1345-65 (катанал $\Delta 5$) по периметру приямков, кромки лот указанный особо.
2. Решетку поз. 6 предусмотреть съемной.
3. Бак проверить на герметичность.
4. * Размеры для справок.

МО. 7-02-01-00			
Исполнитель: [blank]	Проверено: [blank]	Дата: [blank]	Итого: [blank]
Бак			67.5
			1:1
Итого: [blank]			

Минералогический институт им. А.Л.Лаврентьева
Серия А-2

MO.7-02-01-07

▽з(▽)



1. Развернутая длина $L = 140$
2* Размеры для справок

MO.7-02-01-07

Кольцо

Литера Масса Масшт.

0,02 1:1

Труба винилпластобаз
10 Руд ТХЛ4251-54

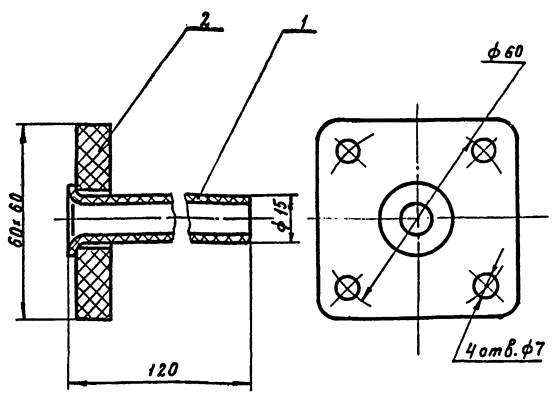
Лист Листов
Гипрокоммунвободкан

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Инженер З.С. 1973
Провер. Смирнов В.И.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Инженер З.С. 1973
Провер. Смирнов В.И.

29

MO.7-02-01-30



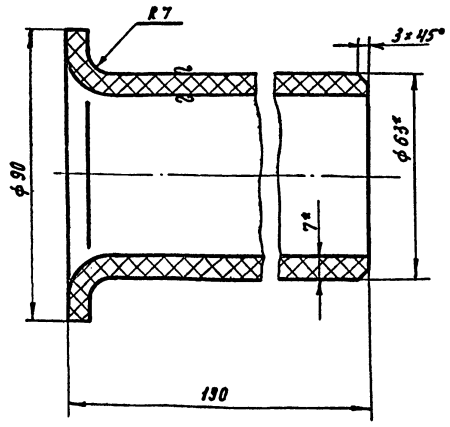
Размеры для справок

Форм. зная	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
MO.7-02-01-30					
Детали					
И	1	MO.7-02-00-02	Патрубок	1	заметь 0,022
И	2	MO.7-02-00-04	Фланец	1	заметь 0,05
MO.7-02-01-30					
Патрубок					
				Литера	Масса
					0,072
				Масшт.	1:1
				Лист	Листов
					Гипрокоммунвободкан

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Инженер З.С. 1973
Провер. Смирнов В.И.

MO.7-02-01-41

▽з(▽)



1. Длина заготовки $L = 250$
2* Размеры для справок

MO.7-02-01-41

Патрубок

Литера Масса Масшт.

0,44 1:1

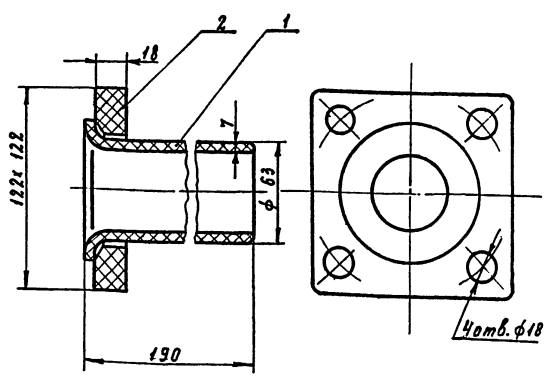
Труба винилпластобаз
Руб ТЗМ КП 4251-54

Лист Листов
Гипрокоммунвободкан

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Инженер З.С. 1973
Провер. Смирнов В.И.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Инженер З.С. 1973
Провер. Смирнов В.И.

MO.7-02-01-40

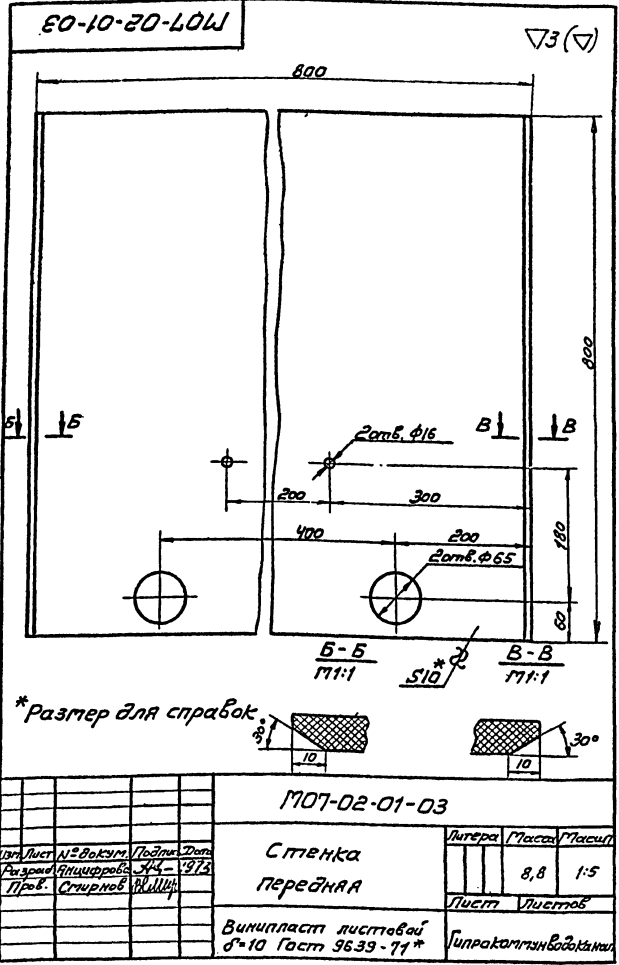


Размеры для справок

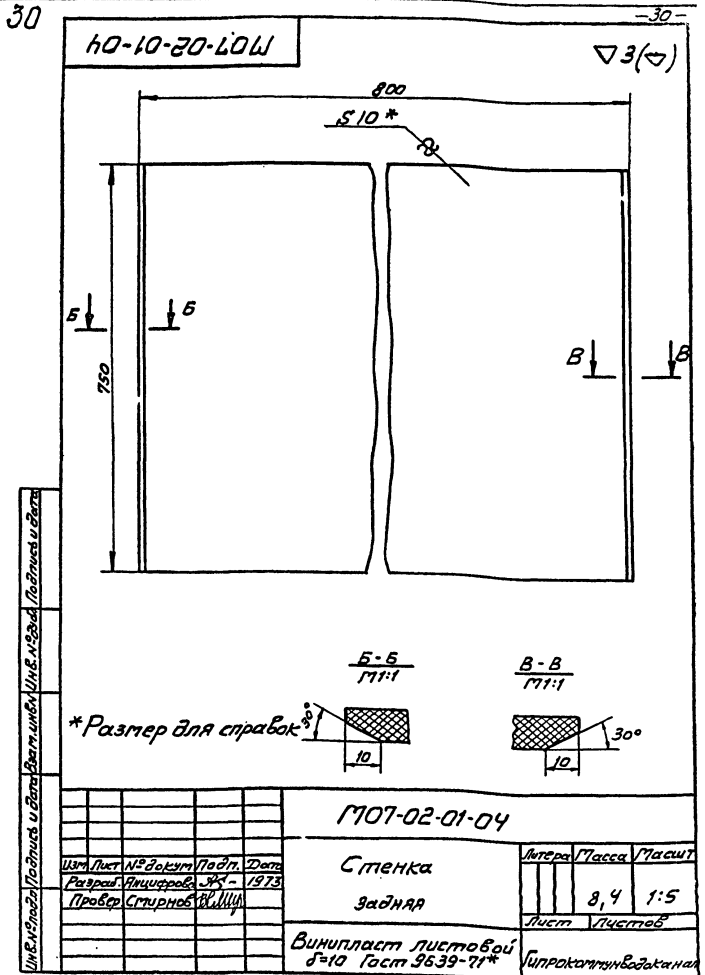
Форм. зная	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
MO.7-02-01-40					
Детали					
И	1	MO.7-02-01-41	Патрубок	1	0,44
И	2	MO.7-02-00-05	Фланец	1	заметь 0,34
MO.7-02-01-40					
Патрубок					
				Литера	Масса
					0,78
				Масшт.	1:2
				Лист	Листов
					Гипрокоммунвободкан

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Инженер З.С. 1973
Провер. Смирнов В.И.

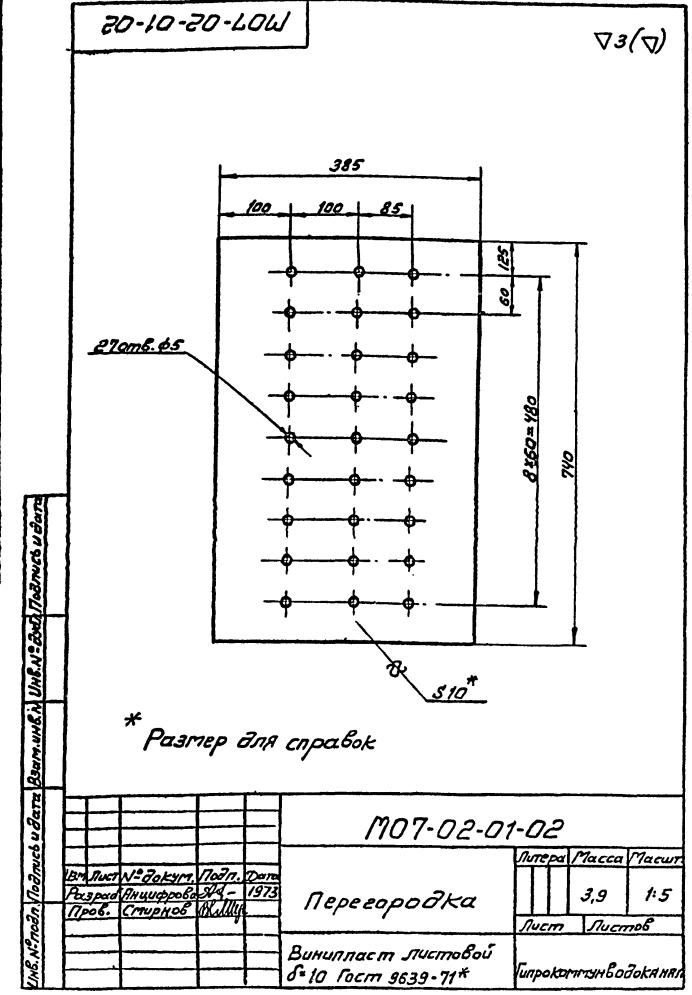
Типовой проект № 30
Серия № 77



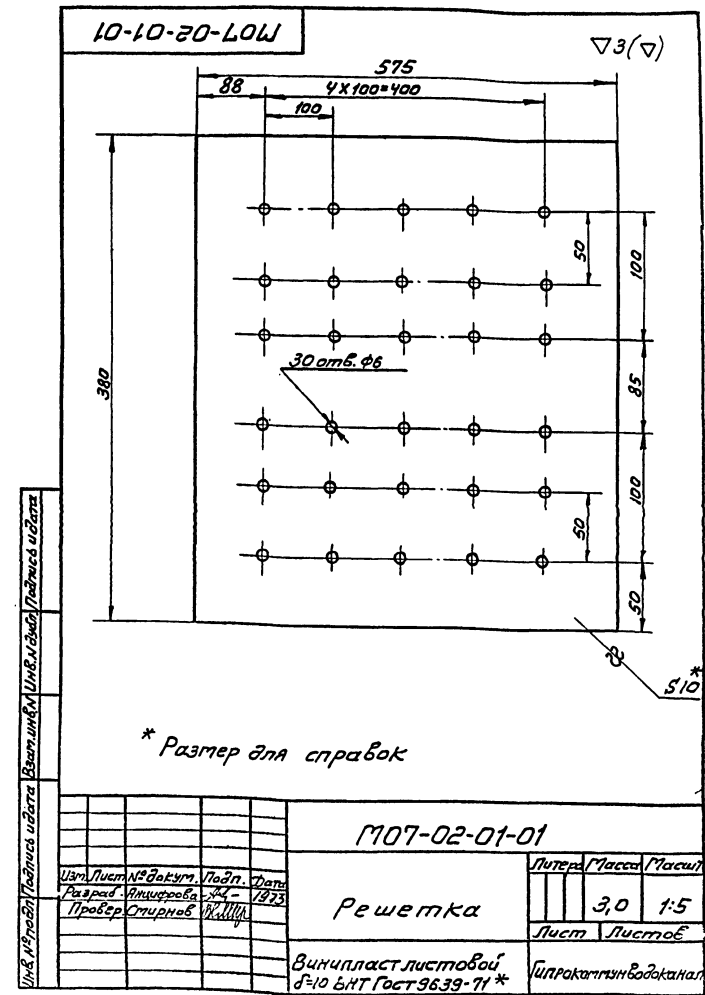
М07-02-01-03				Литера	Масса	Плотность
Стенка передняя					8,8	1:5
Винипласт листовый δ=10 Гост 9639-71*				Лист	Листов	
Гипрократин водостойкая						



М07-02-01-04				Литера	Масса	Плотность
Стенка задняя					8,4	1:5
Винипласт листовый δ=10 Гост 9639-71*				Лист	Листов	
Гипрократин водостойкая						



М07-02-01-02				Литера	Масса	Плотность
Перегородка					3,9	1:5
Винипласт листовый δ=10 Гост 9639-71*				Лист	Листов	
Гипрократин водостойкая						

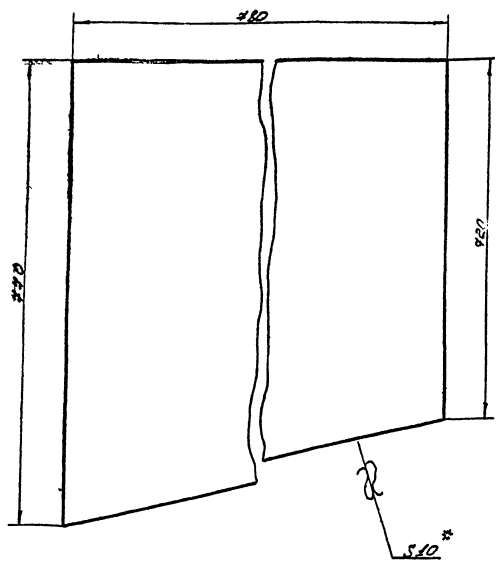


М07-02-01-01				Литера	Масса	Плотность
Решетка					3,0	1:5
Винипласт листовый δ=10 Гост 9639-71*				Лист	Листов	
Гипрократин водостойкая						

Типовой проект № 11-Д/1000/1-3
Серия 903-71

60-70-20-1-09

31 (v)



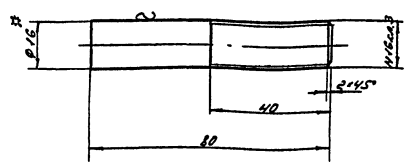
* Размер для справок

МО 7-02-01-09

Исполн. № докум. 0000	Лист 1	Стенка средняя	Итого	Листов	13	1:5
Разработ. 0000	Листов	Виды пласт листовых 8-10 ГОСТ 9839-71	Лист	Листов		

17-20-20-1-14

31 (v)



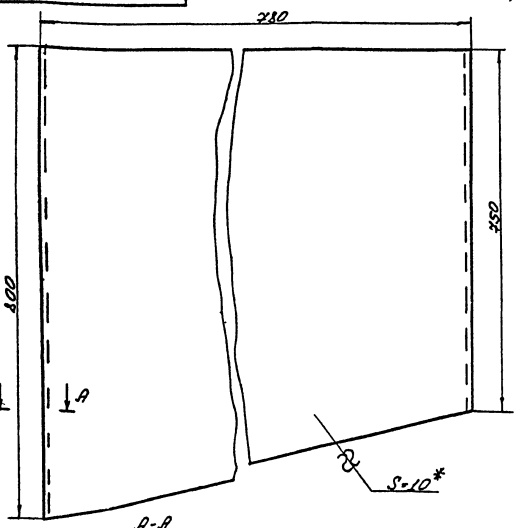
* Размер для справок

МО 7-02-02-14

Исполн. № докум. 0000	Лист 1	Шпилька	Итого	Листов	13	1:1
Разработ. 0000	Листов	Крупы 16 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист	Листов		

60-70-20-01-08

31 (v)

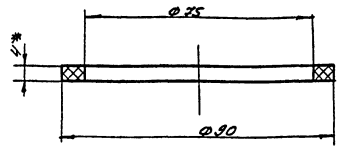


* Размер для справок

МО 7-02-01-08

Исполн. № докум. 0000	Лист 1	Стенка боковая левая	Итого	Листов	5	1:5
Разработ. 0000	Листов	Виды пласт листовых 8-10 ГОСТ 9839-71	Лист	Листов		

10-7-02-00-07



* Размер для справок

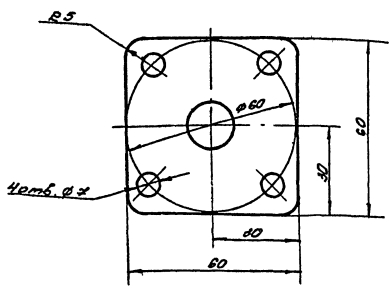
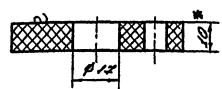
МО 7-02-00-07

Исполн. № докум. 0000	Лист 1	Прокладка	Итого	Листов	4	1:1
Разработ. 0000	Листов	Резина техническая кислотостойкая 8-4 ГОСТ 7338-65*	Лист	Листов		

Типовой проект №1 3-72 Жилой №3

10-00-20-1.01.

▽3/▽



* Размер для справок

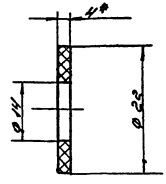
МО.7-02-00-04

Исполнитель: Давыдов Давид Давидович	Проверено: Смирнов Александр Александрович	Дата: 1973	Лист: 1 из 1	Масштаб: 1:1	Материал: сталь
Диаметр			0,05	1:1	
Виды и размеры отверстий			Плоскостные		
8-10 ГОСТ 9539-71			Плоскостные		

32

90-00-20-1.01.

22



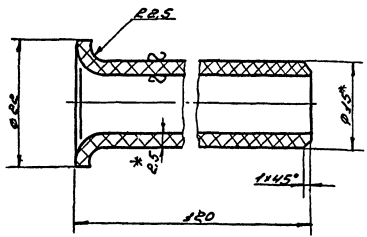
* Размер для справок

МО.7-02-00-06

Исполнитель: Давыдов Давид Давидович	Проверено: Смирнов Александр Александрович	Дата: 1973	Лист: 1 из 1	Масштаб: 1:1	Материал: сталь
Прокладка			0,001	1:1	
Разница между соседними отверстиями			Плоскостные		
ГОСТ 9539-71			Плоскостные		

20-00-20-00-02

▽3/▽



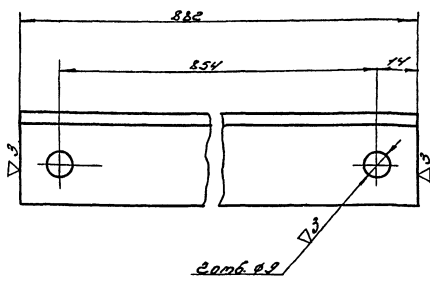
1. Длина заготовки ~130.
2. * Размеры для справок

МО.7-02-00-02

Исполнитель: Давыдов Давид Давидович	Проверено: Смирнов Александр Александрович	Дата: 1973	Лист: 1 из 1	Масштаб: 2:1	Материал: сталь
Патрубок			0,02	2:1	
Труба вилочковая			Плоскостные		
Ø 20, Р.Б. ТУ.ИЛ 4251-54			Плоскостные		

МО.7-02-00-01

▽2/▽



2 отв. Ø 9

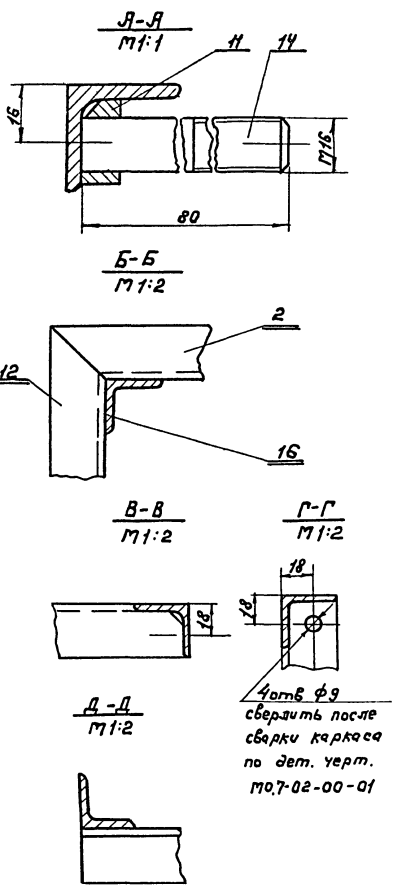
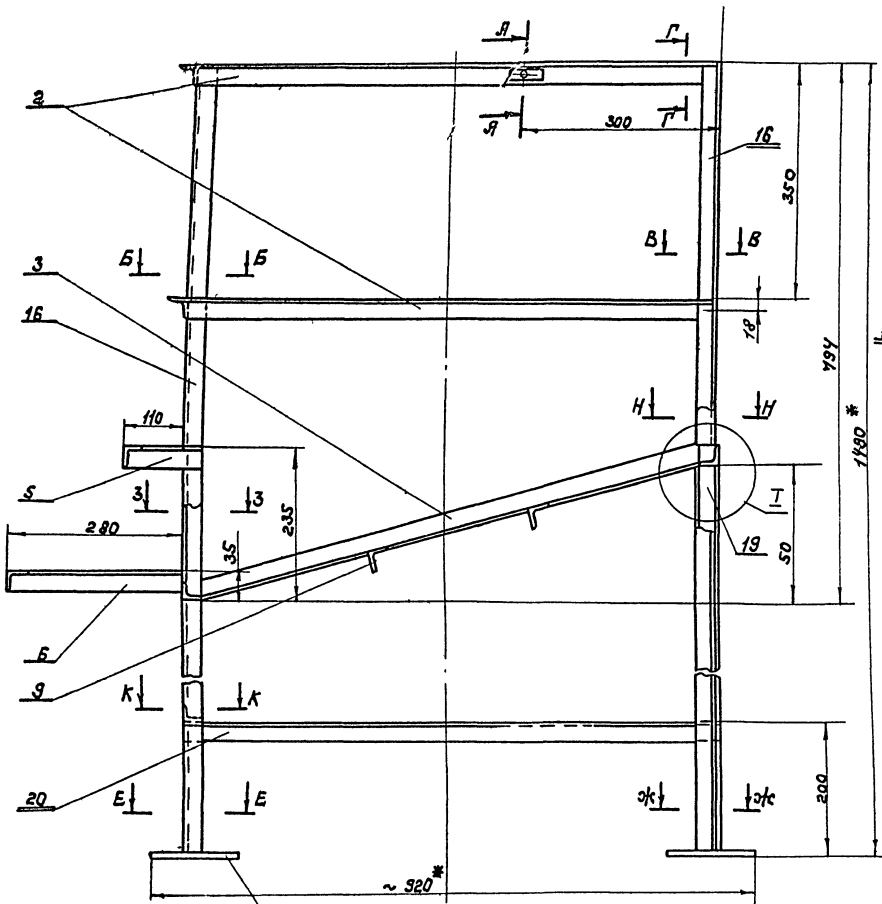
МО.7-02-00-01

Исполнитель: Давыдов Давид Давидович	Проверено: Смирнов Александр Александрович	Дата: 1973	Лист: 1 из 1	Масштаб: 1:1	Материал: сталь
Стяжка			1,6	1:1	
ГОСТ 9539-71			Плоскостные		
Ø 20, Р.Б. ТУ.ИЛ 4251-54			Плоскостные		

00-20-20-10W

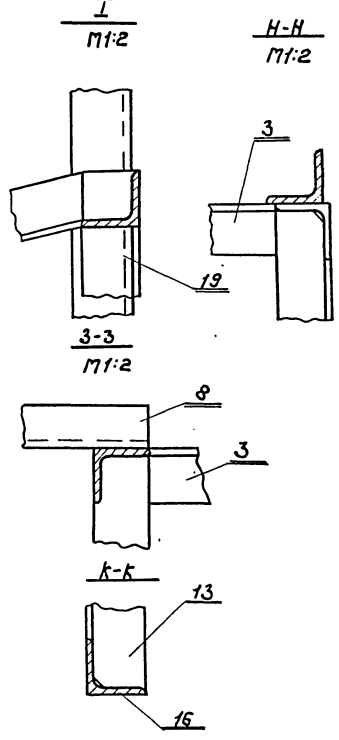
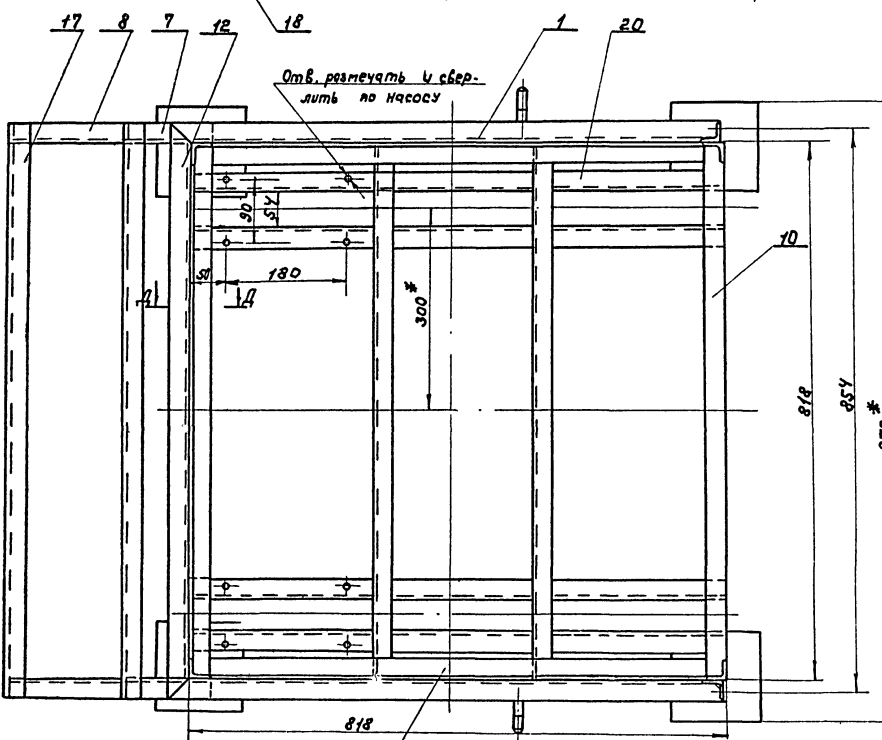
33

Тупогов проект № 301-3 77
Сбор № 2



4 шт. ф 9
сверлить после
сварки каркаса
по дет. черт.
10.7-02-00-01

Отв. размечать и свер-
лить по чертежу



Сварку производить электродом ЭУ2
ГОСТ 9467-60 катетом ΔY по контуру при-
тыляемая деталей

10.7-02-00-00

Каркас

Лист	Масштаб	Масштаб
~48	1:5	
Лист	Лист	
Зупраком	Мин	Заканч.

Исполн.	М.С.С.	Провер.	Дата
Степанов	1977	1977	

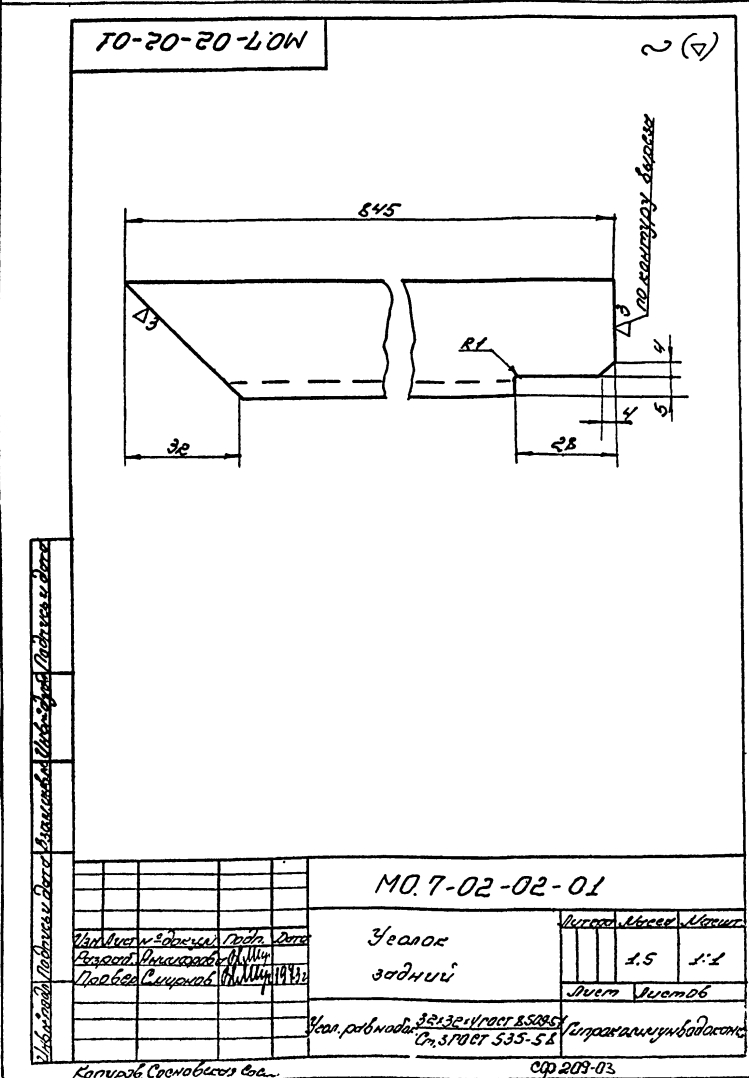
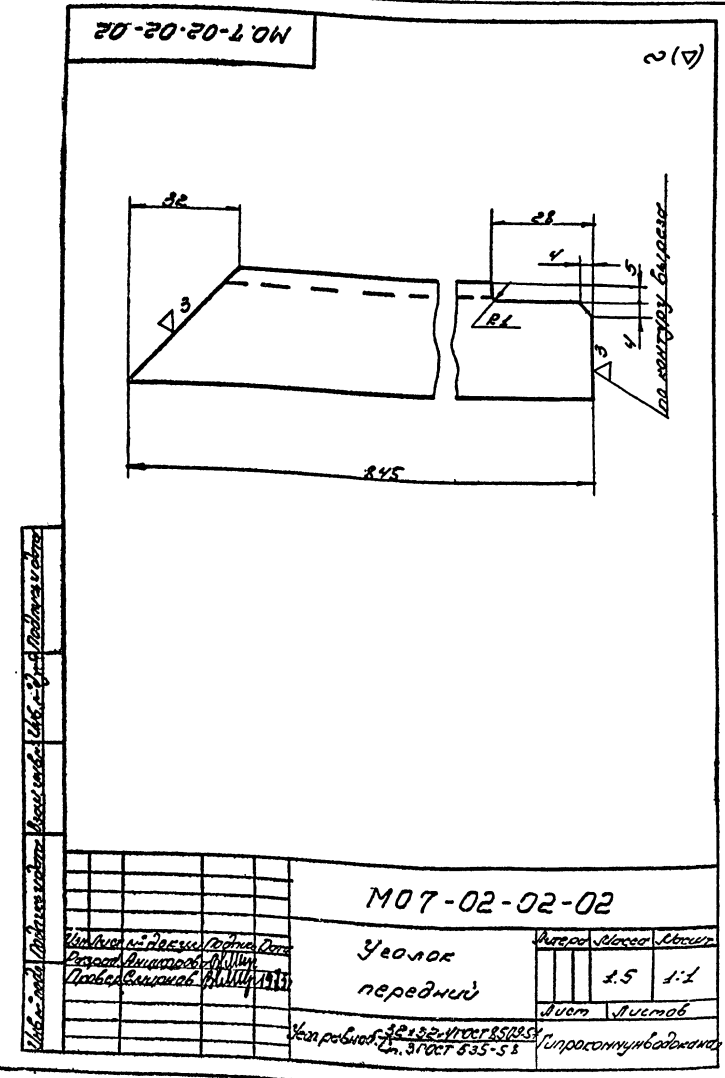
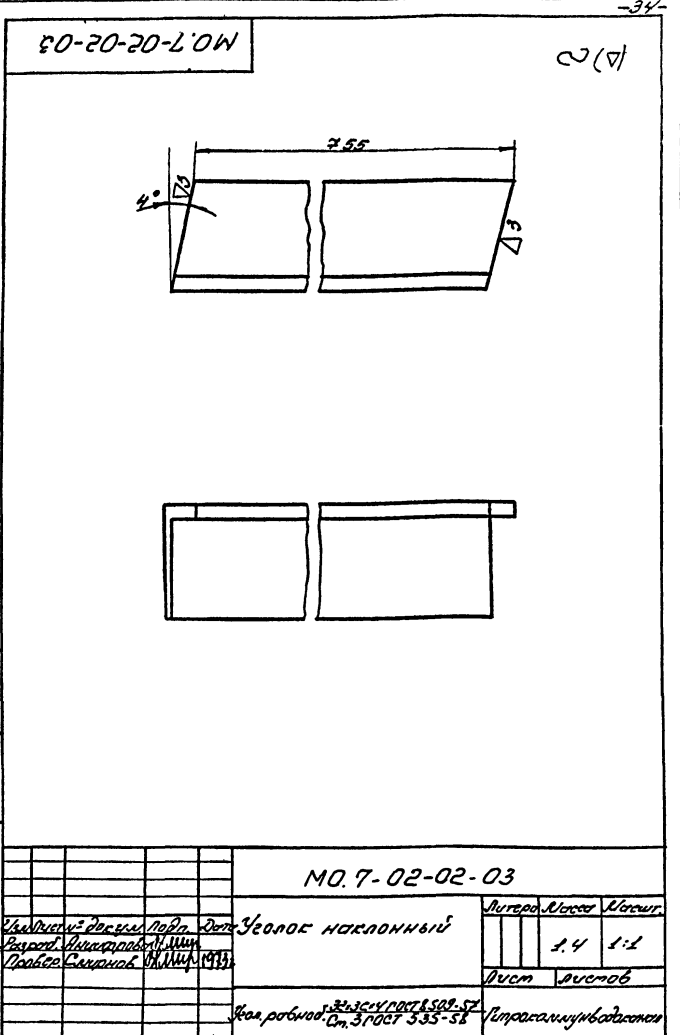
* Размеры для справок

Шкала 1:1
Лист № 1
Листов 1
Лист № 1
Листов 1

Глобальный проект № 145

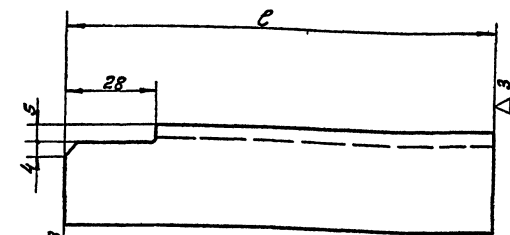
№	Обозначение	Наименование	Прим. кол-во
Детали			
11	1	Уголок задний	2
11	2	Уголок передний	2
11	3	Уголок наклонный	2
11	4	Уголок наклонный	1
11	5	Полка передняя	1
11	6	Полка задняя	1
11	7	Полка	1
11	8	Полка	1
11	9	Уголок	2
11	10	Уголок	2
11	11	Бобышка	2
11	12	Уголок	2
11	13	Уголок	2
11	14	Шпилька	2
11	16	Ступица С=1410 Угол 321321 ГОСТ 8508-57 размер С=1410 ГОСТ 535-58	41 2.2=112
11	17	Уголок С=882 Угол 321321 ГОСТ 8508-57 размер С=882 ГОСТ 535-58	2 1.12=24
11	18	Полка 130x130 Угол 321321 ГОСТ 8508-57 размер С=130 ГОСТ 535-58	41 1.33=53.6
11	19	Ступица С=268 Угол 321321 ГОСТ 8508-57 размер С=268 ГОСТ 535-58	2 1.10=20
11	20	Уголок С=818 Угол 321321 ГОСТ 8508-57 размер С=818 ГОСТ 535-58	2 1.156=3.12
МО.7-02-02-00			
Изготовитель: ООО "Спецтех"		Каркас	
Разработчик: И.И.И.		Тип: Каркас	
Проверен: И.И.И.		Материал: Сталь	
Конструктор: И.И.И.		Кол-во: 1	

34



MD-7-02-02-LDW

~(Δ)



Чертеж №	c	масса
MD-7-02-02-07	140	0,24
MD-7-02-02-08	310	0,57

MD-7-02-02-07 ÷ 08

Палка

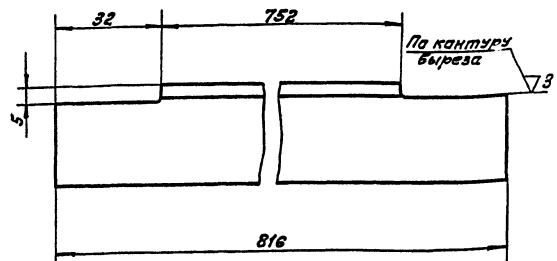
Литера	Масштаб	Масштаб
	см. табл.	1:1
	Лист	Листов

Угол наклона 32° ± 32' ± 4 лист 8509-72
Ст. 3 лист 535-58

35

MD-7-02-02-LDW

~(Δ)



MD-7-02-02-09

Уголок

Литера	Масштаб	Масштаб
	1:5	1:1
	Лист	Листов

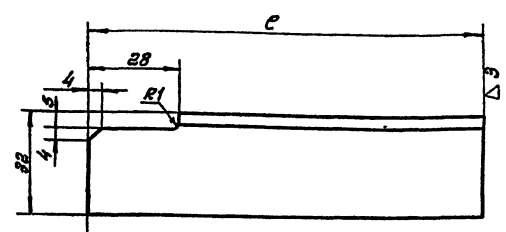
Угол наклона 32° ± 32' ± 4 лист 8509-72
Ст. 3 лист 535-58

Шифр № листа, название и дата (вкл. инв. №) и № листа, название и дата

Шифр № листа, название и дата (вкл. инв. №) и № листа, название и дата

MD-7-02-02-05 ÷ 06

~(Δ)



Чертеж №	c	Масса
MD-7-02-02-05	140	0,24
MD-7-02-02-06	310	0,57

MD-7-02-02-05 ÷ 06

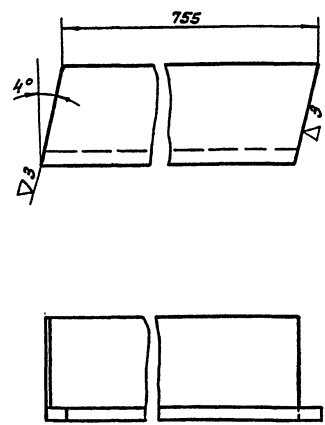
Палка
передняя

Литера	Масштаб	Масштаб
	см. табл.	1:1
	Лист	Листов

Угол наклона 32° ± 32' ± 4 лист 8509-72
Ст. 3 лист 535-58

MD-7-02-02-LDW

~(Δ)



MD-7-02-02-04

Уголок наклонный

Литера	Масштаб	Масштаб
	1:4	1:1
	Лист	Листов

Угол наклона 32° ± 32' ± 4 лист 8509-72
Ст. 3 лист 535-58

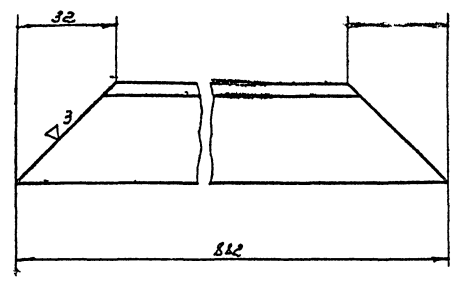
Шифр № листа, название и дата (вкл. инв. №) и № листа, название и дата

Шифр № листа, название и дата (вкл. инв. №) и № листа, название и дата

Технический проект на изготовление Серво 42

(А) 2

№ 1-20-02-12

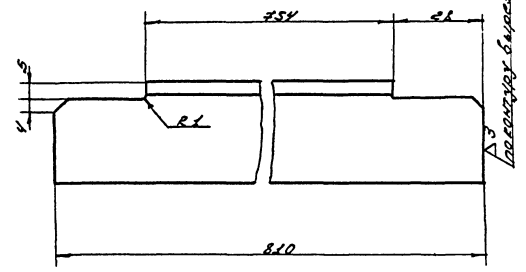


№ 1-20-02-12		Узелок		Итого	Масса
				1,68	1:1
				Лист	Листов
				Заказчик: Ц. 3 РОСТ 535-58	
				Исполнитель: Ц. 3 РОСТ 535-58	

36

(А) 2

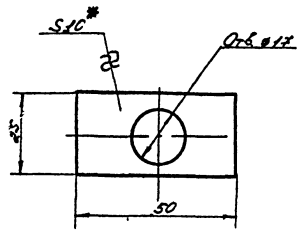
№ 1-20-02-13



№ 1-20-02-13		Узелок		Итого	Масса
				1,48	1:1
				Лист	Листов
				Заказчик: Ц. 3 РОСТ 535-58	
				Исполнитель: Ц. 3 РОСТ 535-58	

(А) 2

№ 1-20-02-11

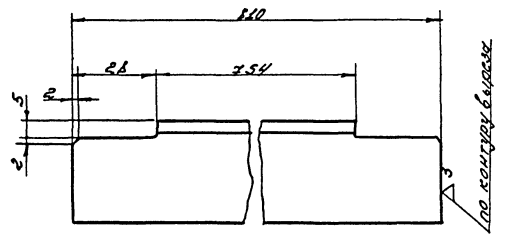


* Размер для справок

№ 1-20-02-11		Бобышка		Итого	Масса
				0,09	1:1
				Лист	Листов
				Заказчик: Ц. 3 РОСТ 535-58	
				Исполнитель: Ц. 3 РОСТ 535-58	

(А) 2

№ 1-20-02-10



№ 1-20-02-10		Узелок		Итого	Масса
				1,48	1:1
				Лист	Листов
				Заказчик: Ц. 3 РОСТ 535-58	
				Исполнитель: Ц. 3 РОСТ 535-58	

Типовой проект № 901-3-74
Сварочный

№	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
Детали				
И	1	МО.7-02-03-01	ручка	2x0.05-0.12
И	2	МО.7-02-03-02	Петля	6x0.08-0.40
И	3	МО.7-02-03-03	Осб ф8 с-135	2x0.01-0.02
Сварочный виниловый				
Ф 107УМ x P 4 251-54				
И	4	МО.7-02-03-04	Планика 200x20	2x0.023-0.026
Винилов. листовой				
ВНТ 5-10 ГОСТ 9639-71				
И	5	МО.7-02-03-05	Лист 455x915x10	2x0.06-0.40
Винилов. листовой				
ВНТ 5-10 ГОСТ 9639-71				
				Углов. 12.9 кг
МО.7-02-03-00				
Крышка			Лист	Лист
			Гиперкаминувдаман	

37

10-50-20-1.0W

▽3(▽)

Развернутая длина $l = 265$ мм.

* Размер для справок

МО.7-02-03-01			
ручка			
Лист	Масса	Масшт.	
	0.05	1:2	
Винилов. листовой			Лист
5-10 ГОСТ 9639-71*			Лист
Гиперкаминувдаман			

Типовой проект № 901-3-74
Сварочный

20-50-20-1.0W

▽3(▽)

* Размер для справок

МО.7-02-03-02			
Петля			
Лист	Масса	Масшт.	
0	0.08	1:1	
Винилов. листовой			Лист
5-20 ГОСТ 9639-71*			Лист
Гиперкаминувдаман			

Типовой проект № 901-3-74
Сварочный

00-50-20-1.0W

A-A

1. Сварку производить виниловым прутом ф4 по СТУ 44-1345-65 котом 507 по периметру, примыкания.

2. * Размеры для справок.

МО.7-02-03-00			
Крышка			
Лист	Масса	Масшт.	
	12.7	1:10	
Винилов. листовой			Лист
5-20 ГОСТ 9639-71*			Лист
Гиперкаминувдаман			

Типовой проект № Альбом В
5013-77
Серия № 2

Кол.	Примечание	Наименование	Объединение
11	1	Патрубок	МО.7-02-05-01
11	2	Патрубок	МО.7-02-05-02
11	3	Брышка $\phi 80$ Винилпласт листовый $\delta=2$ ГОСТ 9639-71*	МО.7-02-05-03
11	4	Обечайка с разб. 380 Винилпласт листовый $\delta=2$ ГОСТ 9639-71*	МО.7-02-05-04
		Итого:	0.08 кг

МО.7-02-05-00

Поплавок

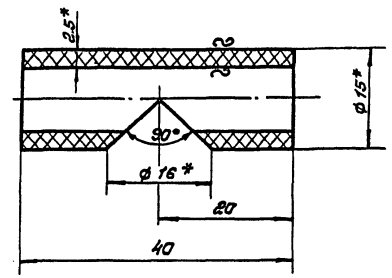
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Инженер	С.С.	1973	
Провер.	Старший	В.И.		

Литера	Лист	Листов

Линейный масштаб и дата вставки в альбом

DD-SD-2D-L'DW

▽3(▽)



* Размеры для справок.

МО.7-02-05-02

Патрубок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Инженер	С.С.	1973	
Провер.	Старший	В.И.		

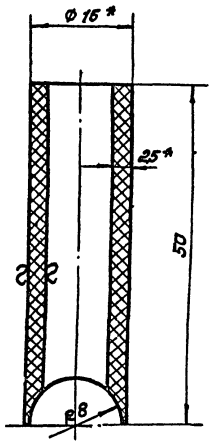
Литера	Масса	М-д
0	0.006	2:1
Лист	Листов	

Труба винилпластовая
Ду 10 Ру 6 ТУМЛ 4251-54

Линейный масштаб и дата вставки в альбом

DD-SD-2D-L'DW

▽3(▽)



* Размеры для справок.

МО.7-02-05-01

Патрубок

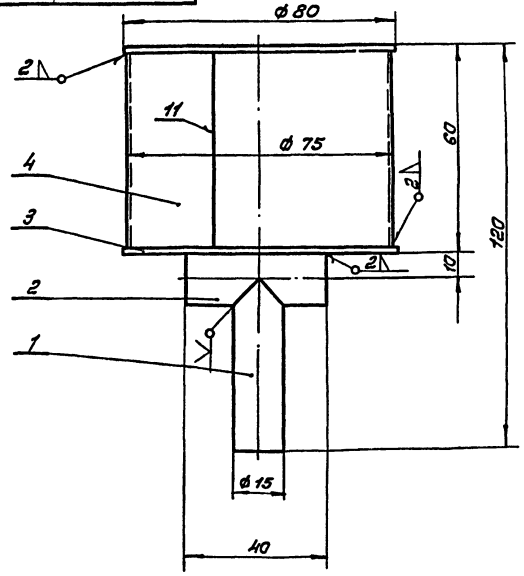
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Инженер	С.С.	1973	
Провер.	Старший	В.И.		

Литера	Масса	М-д
	0.007	2:1
Лист	Листов	

Труба винилпластовая
Ду 10 Ру 6 ТУМЛ 4251-54

Линейный масштаб и дата вставки в альбом

DD-SD-2D-L'DW



1. Сварку производить винилпластовым прутком $\phi 2$ по СТУ 14-507-1945-65
2. Поплавок проверить на герметичность
3. Размеры для справок.

МО.7-02-05-00

Поплавок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Инженер	С.С.	1973	
Провер.	Старший	В.И.		

Литера	Масса	Мас ш.
	0.08	1:1
Лист	Листов	

Заправка мундбока на л

Линейный масштаб и дата вставки в альбом

Титов, проект № 901-3-77 Альбом 3
Серия №

Шт. № по д. Лист. и дата
Взам. инв. №
Изм. № по д. Лист. и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Сборочные единицы							
23	1	М07-03-10-00	Корпус фильтра	1			
12	2	М07-03-20-00	Каркас	1			
11	3	М07-03-30-00	Сетка рабочая	1			
12	4	М07-03-40-00	Крышка в сборе	1			
11	5	М07-03-50-00	Фланец в сборе	1			
	6						
Детали							
11	7	М07-03-00-01	Гайка	2			
11	8	М07-03-00-02	Прокладка	1			
11	9	М07-03-00-03	Ручка	2			
11	10	М07-03-00-04	Прокладка	1			
11	11	М07-03-00-05	Палец	2			
11	12	М07-03-00-06	Болт откидной	2			
1/4	13	М07-03-00-07	Сталер $\varnothing=60$	4	0,04		
			\varnothing Гост 2590-71 Крыг Ст 3 Гост 535-58				
Стандартные изделия							
	15	Гост 7198-70	Болт М16x25-011	1	0,025		
	16	Гост 17475-72	Винт М8x12-011	8	0,08		
	17	Гост 397-66	Шплицт 5x50-011	2	0,015		
М07-03-00-00							
Изм. № по д.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Свет	И.И.	1973				
Проб.	Стурнов	И.И.					
фильтр сетчатый					Гипрокатмунводоканал		

39

Шт. № по д. Лист. и дата
Взам. инв. №
Изм. № по д. Лист. и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Детали							
11	1	М07-03-10-01	Корпус	1			
11	2	М07-03-10-02	Кольцо	1			
11	3	М07-03-10-03	Бобышка	1			
11	4	М07-03-10-04	Фланец	1			
11	5	М07-03-10-05	Петля	4			
1/4	6	М07-03-10-06	Патрубок $\varnothing=120$				
			Труба 57x3,5-10-8				
			Гост 8732-70			2x0	55=1,1
1/4	7	М07-03-10-07	Диск Ф278 $\delta=16$				
			Лист 16 Гост 5681-57*			1	8,18
			Ст. 3 Гост 14637-69				
1/4	8	М07-03-10-08	Лапа 100x100x6				
			Гост 5681-57				
			Лист Ст 3 Гост 14637-69			4x0	47=1,88
Стандартные изделия							
	9	Гост 1255-67	Фланец 50-2,5	1	1,04		
	10	Гост 1255-67	Фланец 50-10	1	2,06		
М07-03-10-00							
Изм. № по д.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Свет	И.И.	1973				
Проб.	Стурнов	И.И.					
Корпус фильтра					Гипрокатмунводоканал		

Шт. № по д. Лист. и дата
Взам. инв. №
Изм. № по д. Лист. и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Детали							
1	1	М07-03-30-01	Сетка тканая	1			
	2	М07-03-30-02	Спираль	1			
1/4	3	М07-03-30-03	Кольцо $\varnothing 225 \times \varnothing 50$				
			$\delta=2$			1	0,513
			Гост 3180-57*				
			Лист Ст 3 Гост 16523-70				
Стандартн. изделия							
	4	Гост 3282-46	Проволока 1			1/300	0,008
М07-03-30-00							
Изм. № по д.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Свет	И.И.	1973				
Проб.	Стурнов	И.И.					
Сетка рабочая					Гипрокатмунводоканал		

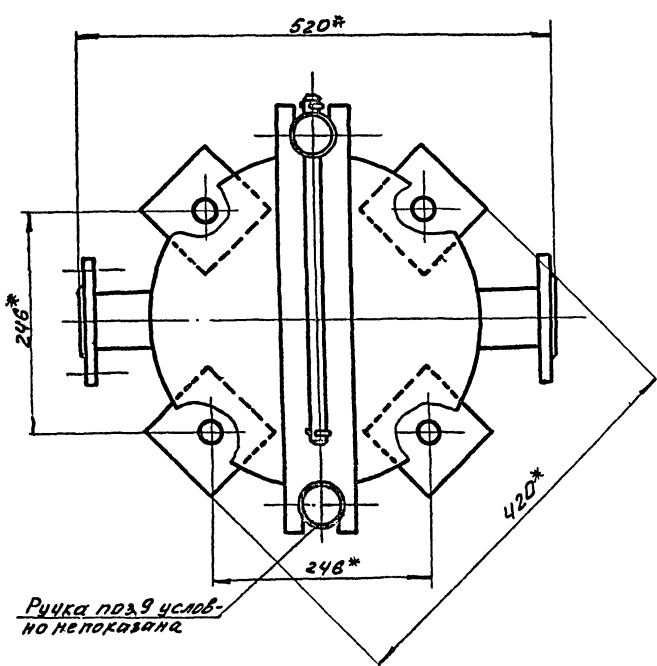
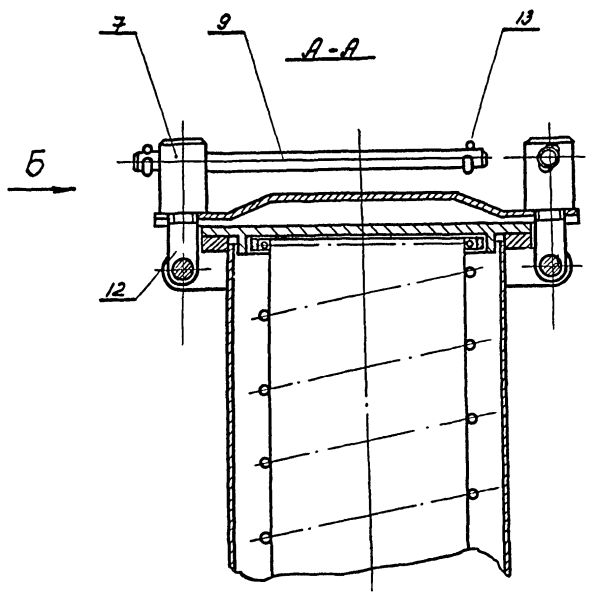
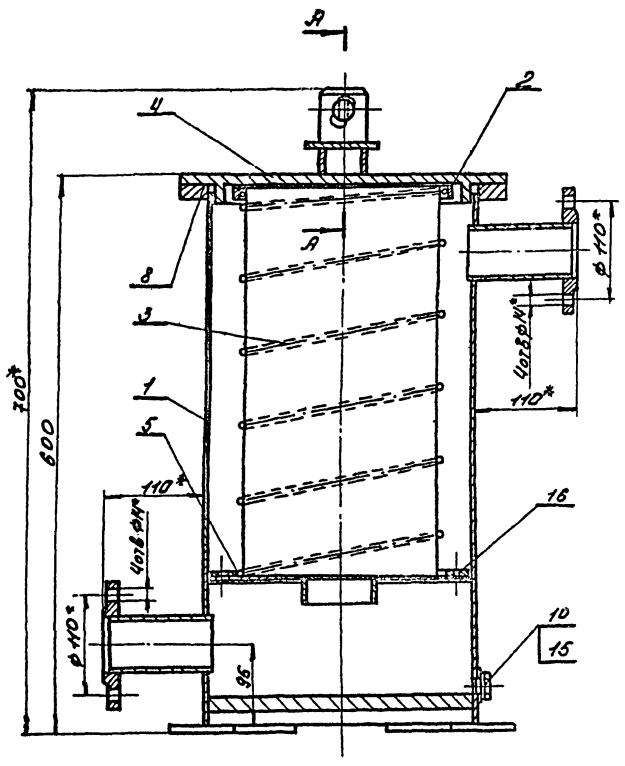
Шт. № по д. Лист. и дата
Взам. инв. №
Изм. № по д. Лист. и дата

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
39							
Детали							
11	1	М07-03-20-01	Ребро			3x	0,5=1,5
11	2	М07-03-20-02	Кольцо			1	0,12
11	3	М07-03-20-03	Фланец			1	1,3
М07-03-20-00							
Изм. № по д.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Свет	И.И.	1973				
Проб.	Стурнов	И.И.					
Каркас					Гипрокатмунводоканал		

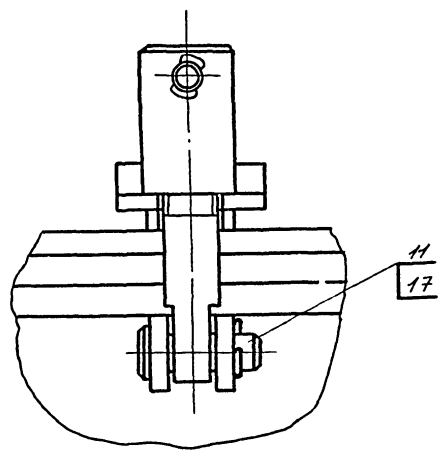
90-577 Тульский проект № 1
С.С.С.Р.Ф.

МД.7-03-00-00

40



Вид Б
М 1:2

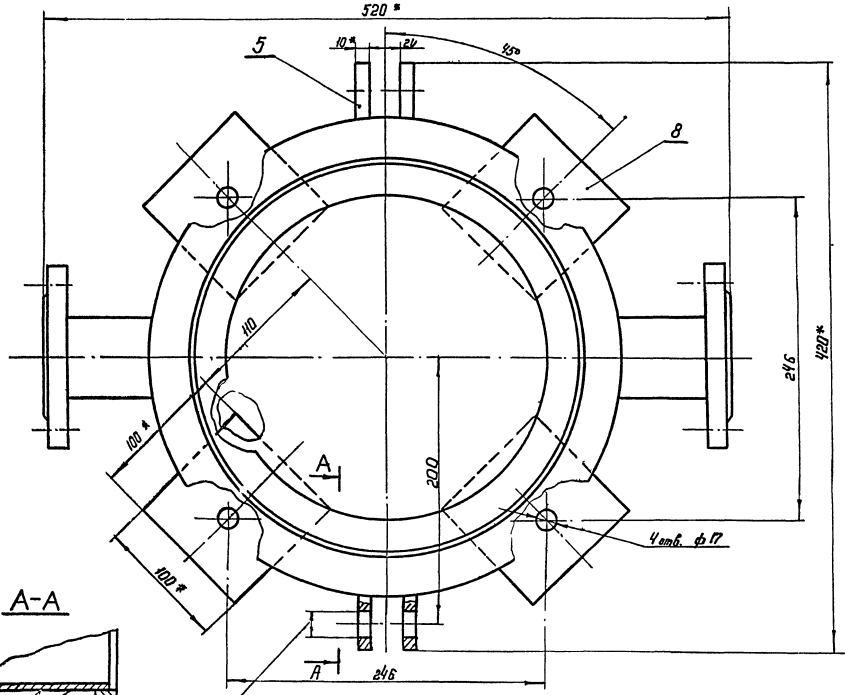
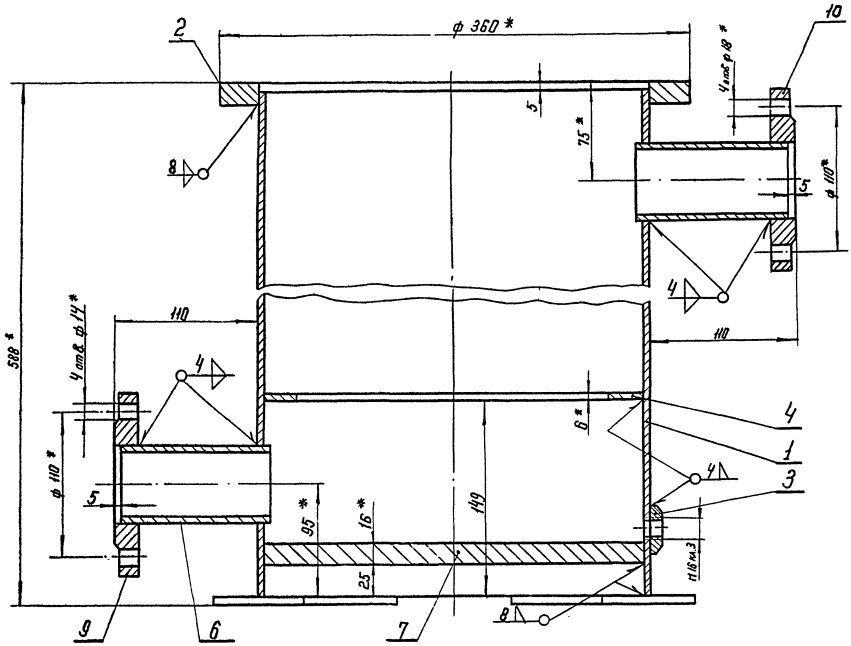


* Размеры для справок

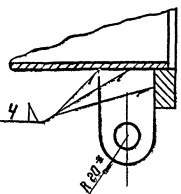
МД.7-03-00-00				Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	763	1:4
Разработ.	С.В.ет	С.И.ин.	С.И.ин.	С.И.ин.		
Провер.	Смирнов	М.И.н.	М.И.н.	М.И.н.		
Фильтр сетчатый				Лист	Листов	
Копир. А.А.А. А.А.А.				Гипрокоммунводоканал		

00-01-03-104

41



A-A



1 Несовпадение отверстий
 φ 20 мм не более 0,07
 2. * Размеры для справок

М.О.7-03-10-00		
Исполн	Начисл	И-р
Сверстан	53,0	1:2
Проверен	Лист	Листов
Исполнитель: [Signature]		

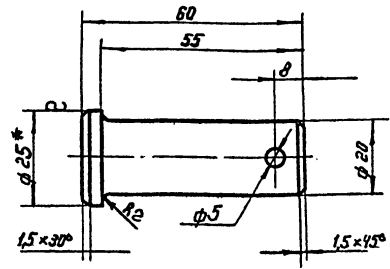
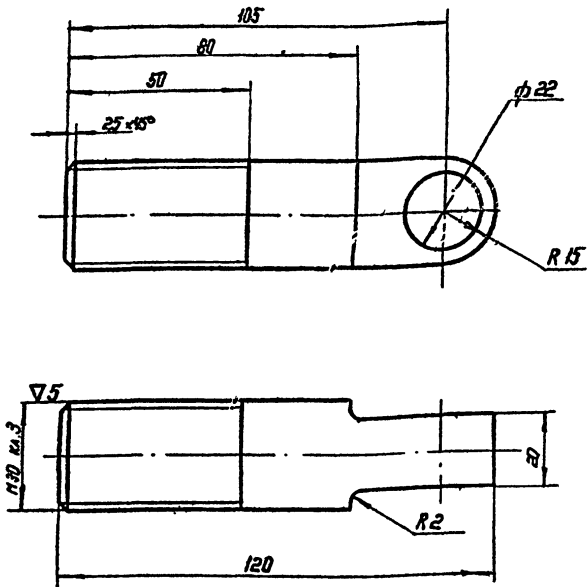
Корпус
 фильтра

50-00-60-10M

42

50-00-60-10M

42



* Размеры для справок

М07-03-00-06

Болт
откидной

Литера	Масса	Н-б
	0,5	1:1
Лист	Листов	

30 ГОСТ 2591-71
Квадрат ст. 3. ГОСТ 535-58

Гипроконтинвадоканал

М07-03-00-05

Палец

Литера	Масса	Н-б
	0,15	1:2
Лист	Листов	

Круг 25 ГОСТ 2590-71
Ст. 3. ГОСТ 535-58

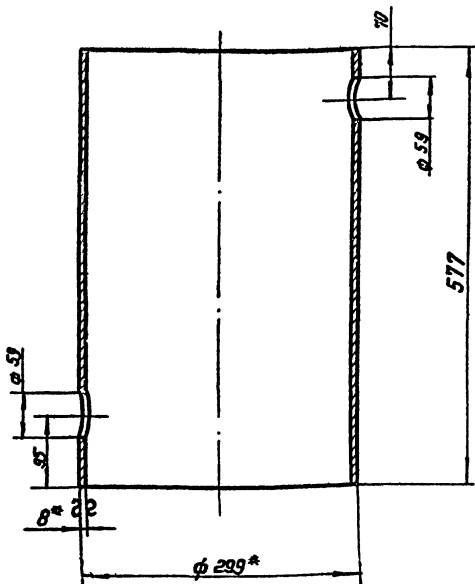
Гипроконтинвадоканал

10-01-60-10M

42

10-01-60-10M

42



* Размеры для справок

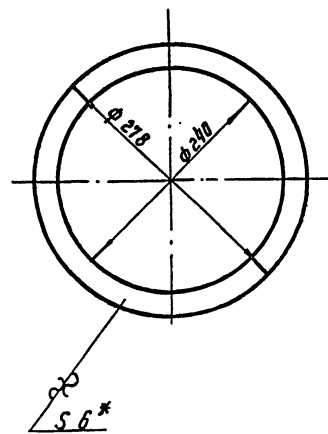
М07-03-10-01

Корпус

Литера	Масса	Н-б
	32,7	1:5
Лист	Листов	

Труба 289 в 2 - 10 - В
ГОСТ 8732. 70

Гипроконтинвадоканал



* Размер для справок

М07-03-10-04

Фланец

Литера	Масса	Н-б
	2,3	1:4
Лист	Листов	

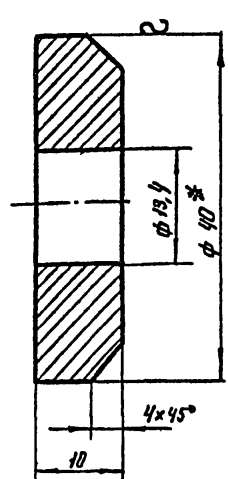
6 ГОСТ 5681-57*
Ст. 3. ГОСТ 11537-69*

Гипроконтинвадоканал

Генеральный проект № 904-37/65-66-67-68-69-70-71-72-73-74-75-76-77-78-79-80-81-82-83-84-85-86-87-88-89-90-91-92-93-94-95-96-97-98-99-100

ЭД-01-80-10-03

▽3/▽1



* Размер для справок

МО.7-03-10-03

Бобышка

Литера	Масса	Н-δ
	0,085	2:1
Лист	Листов	

Круг 40 гост 2590-71
Ст.3. гост 535-58

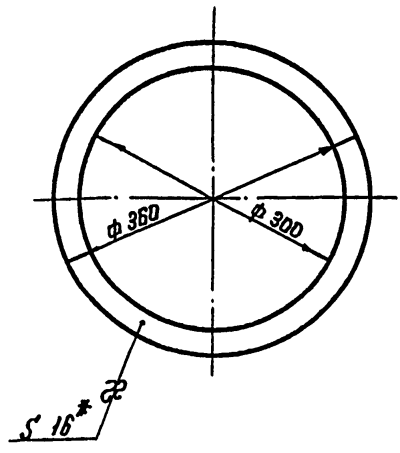
Гиперкалпунвадокапан

Изм	Лист	Н докум	Подп.	Дата
Разраб.	С.Вет	В.И.Ильин		
Провер	С.И.Сурнаев	В.И.Ильин	1933	

43

ЭД-01-80-10-02

▽3/▽1



* Размер для справок

МО.7-03-10-02

Кольцо

Литера	Масса	Н-δ
	3,8	1:5
Лист	Листов	

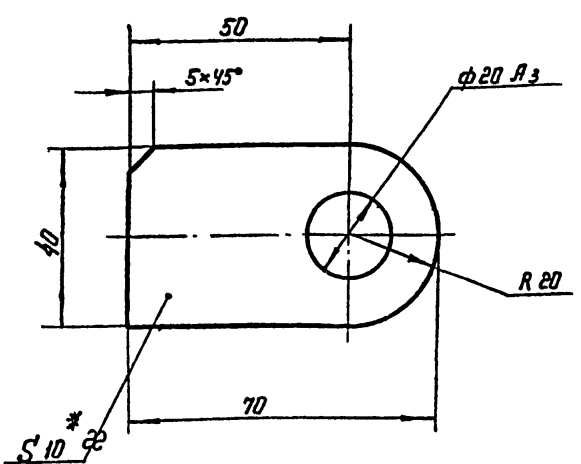
Лист 16 гост 5681-57 *
Ст.3. гост 14637-69 *

Гиперкалпунвадокапан

Изм	Лист	Н докум	Подп.	Дата
Разраб.	С.Вет	В.И.Ильин		
Провер	С.И.Сурнаев	В.И.Ильин	1933	

ЭД-01-80-10-05

▽3/▽1



* Размер для справок

МО.7-03-10-05

Петля

Литера	Масса	Н-δ
	0,22	1:1
Лист	Листов	

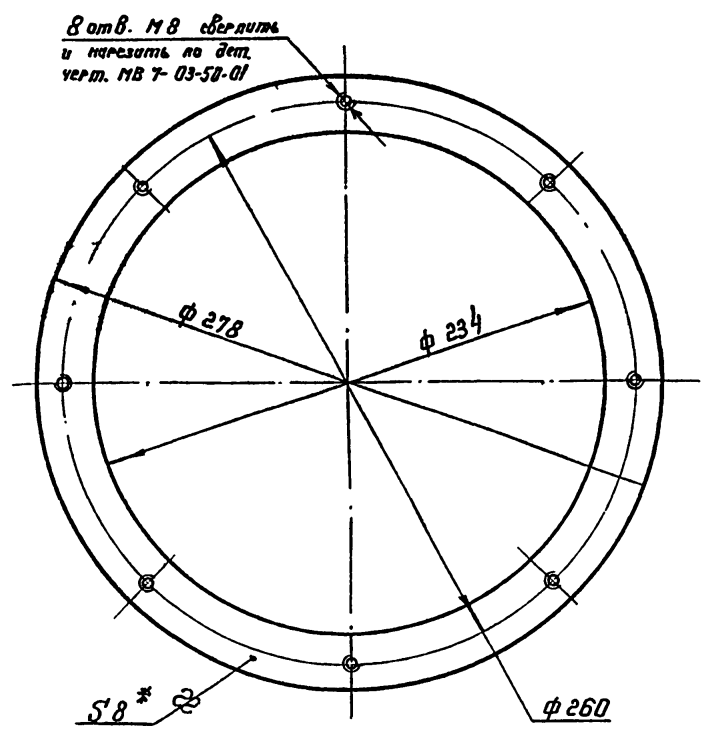
Лист 16 гост 5681-57 *
Ст.3. гост 14637-69 *

Гиперкалпунвадокапан

Изм	Лист	Н докум	Подп.	Дата
Разраб.	С.Вет	В.И.Ильин		
Провер	С.И.Сурнаев	В.И.Ильин	1933	

ЭД-02-80-10-03

▽3/▽1



* Размер для справок

МО.7-03-20-03

Фланец

Литера	Масса	Н-δ
	1,3	1:4
Лист	Листов	

Лист 8 гост 5681-57 *
Ст.3. гост 14637-69 *

Гиперкалпунвадокапан

Изм	Лист	Н докум	Подп.	Дата
Разраб.	С.Вет	В.И.Ильин		
Провер	С.И.Сурнаев	В.И.Ильин	1933	

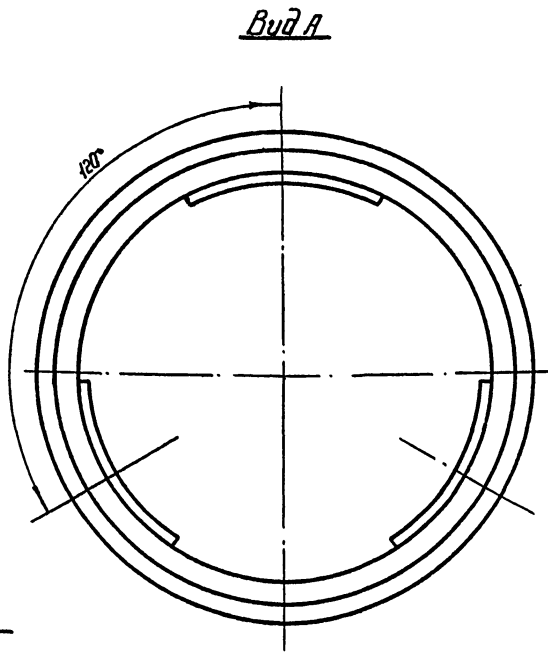
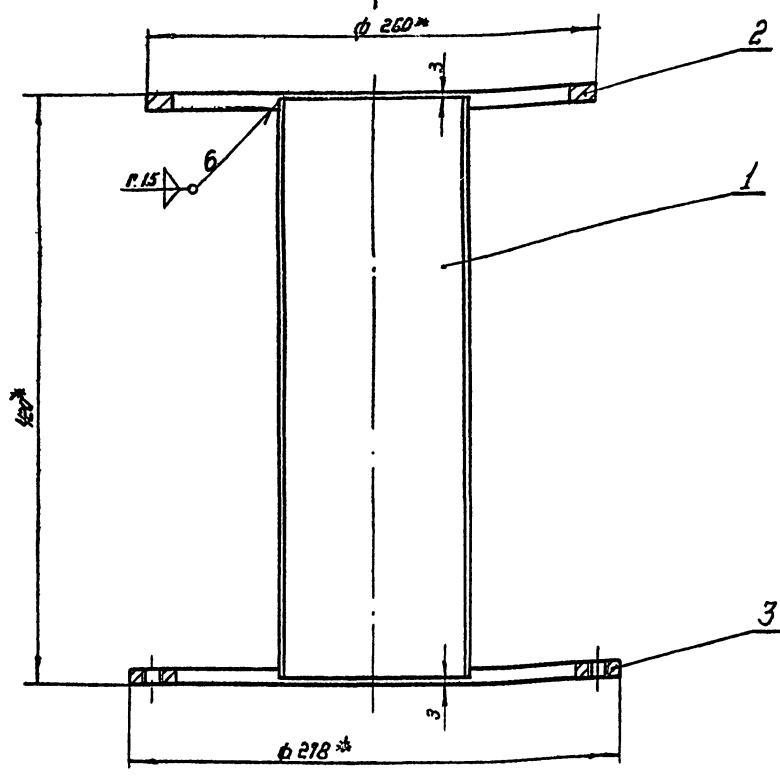
8 отв. М8 сверлить
и нарезать по дет.
черт. МВ 7-03-50-01

сдп 209-03

УИ-3-77 Турбоу праскт № Яабадм 3
 СЭУЛЗ №

00-02-03-20-00

44

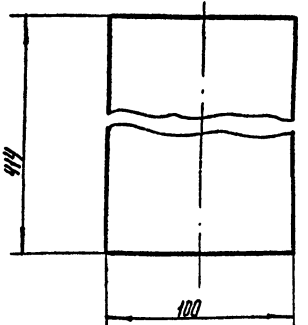
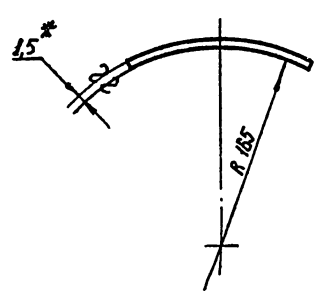


* Размеры для справок

			M07-03-20-00		
Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата	
Разраб	Свет	С.В.Свет	В.И.Свет	1973	
Пробер	Сичилов	В.И.Сичилов	В.И.Сичилов	1973	
			Литера	Масса	Н-б
				2,92	1:2
			Лист	Листов	
			Гипрокоммунвадоканал		

10-02-00-10И

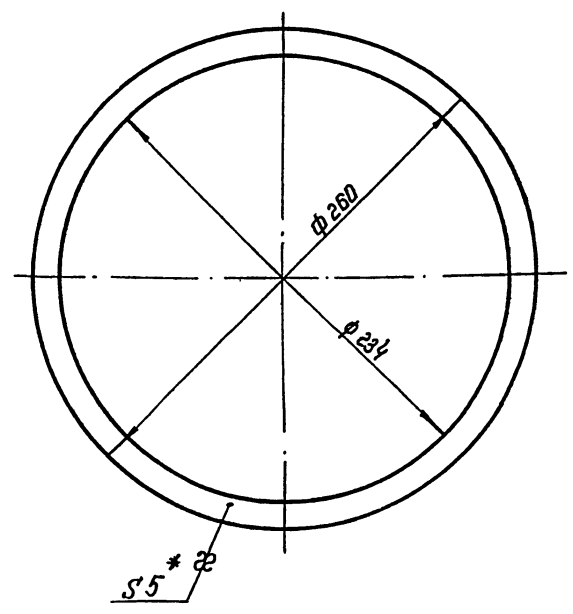
1/4 ВД



* Размер для справок

20-02-00-10И

1/4 ВД



* Размер для справок

УИ-3-77 Турбоу праскт № Яабадм 3
 СЭУЛЗ №

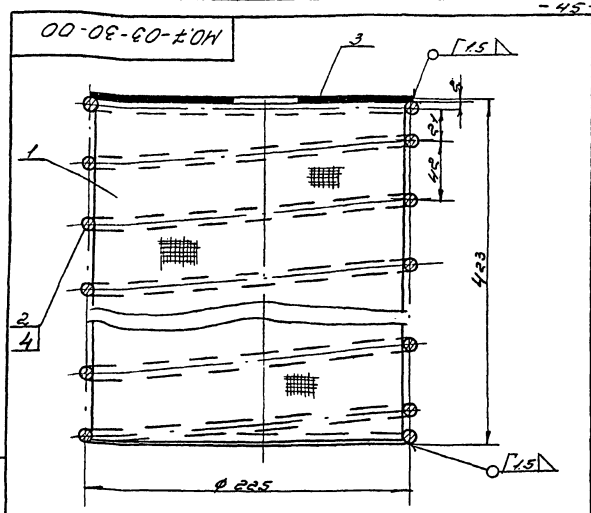
			M07-03-20-02		
Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата	
Разраб	Свет	С.В.Свет	В.И.Свет	1973	
Пробер	Сичилов	В.И.Сичилов	В.И.Сичилов	1973	
			Литера	Масса	Насит
				0,12	1:2
			Лист	Листов	
			Гипрокоммунвадоканал		
			Лист	5 гост 5681-57* ст. 3, гост 14637-69*	

Типовой проект № 303.3-45
Серия № 303.3-45

№ п/п	№ поз	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			Детали		
1		NO.7-03-40-01	Крышка	1	2,7
2		NO.7-03-40-02	Ребро	2	0,88
3		NO.7-03-40-03	Пластина	1	1,8
				Итого:	11,38

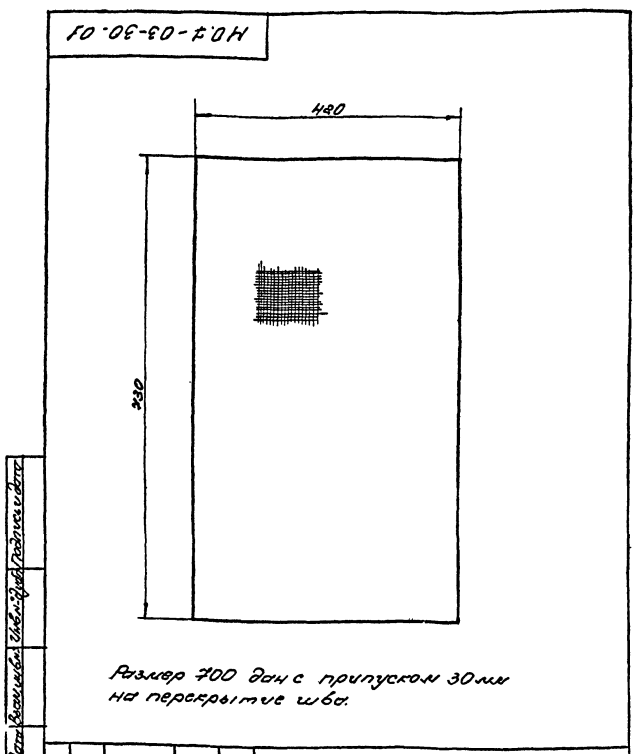
NO.7-03-40-00		Крышка в сборе		Лист листов	
Материал	Сортамент	Лист	Листов	Диаметр	Сортамент
Сталь	Спираль	1	1	225	19/2

46



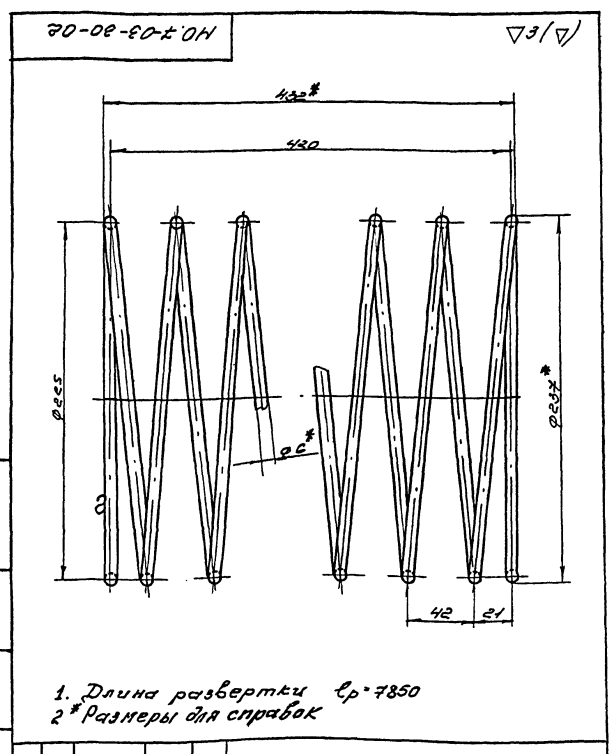
1. Сетка тканая в местах накладки крепится проволокой по ГОСТ 3282-46
2. Сетку тканую скрепить со спиралью по периметру спирали, шаг скрепки 100мм.
3. Размеры для справок

NO.7-03-30-00		Сетка рабоназ		Лист листов	
Материал	Сортамент	Лист	Листов	Диаметр	Сортамент
Сталь	Спираль	1	1	225	19/2



Размер 700 дан с припуском 30мм на перекрытие шва.

NO.7-03-30-01		Сетка тканая		Лист листов	
Материал	Сортамент	Лист	Листов	Диаметр	Сортамент
Сталь	Спираль	1	1	225	19/2



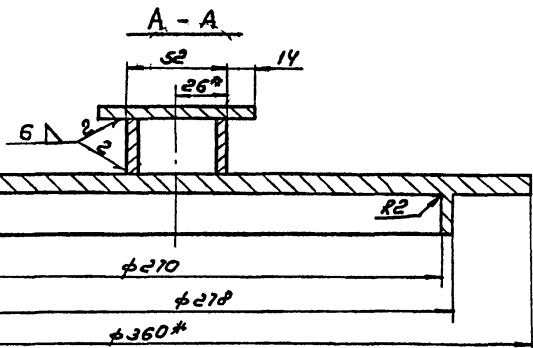
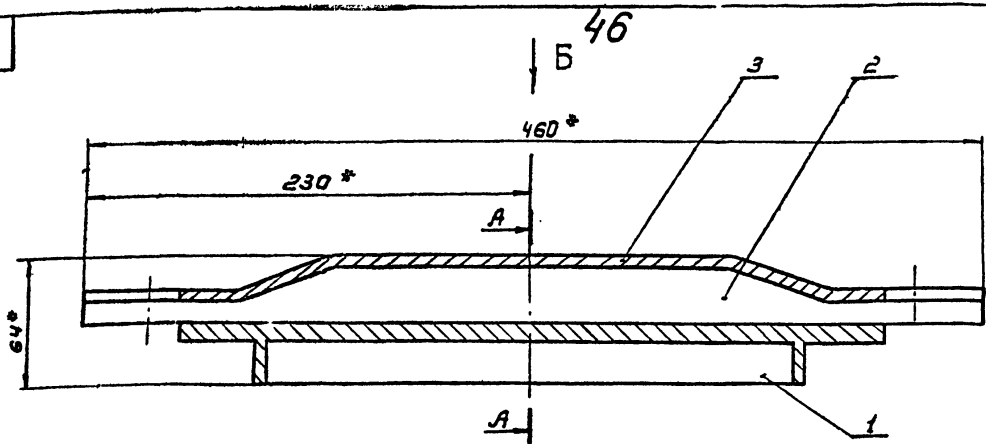
1. Длина развертки $\epsilon_p = 7850$
2. Размеры для справок

NO.7-03-30-02		Спираль		Лист листов	
Материал	Сортамент	Лист	Листов	Диаметр	Сортамент
Сталь	Спираль	1	1	225	19/2

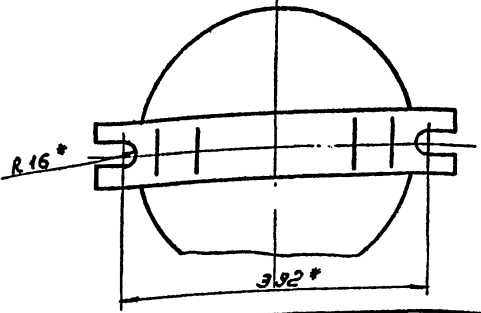
Тубовой прокат № 201-3-77 Серия №

МО.7-03-40-00

3/7/



Вид Б
М 1:5

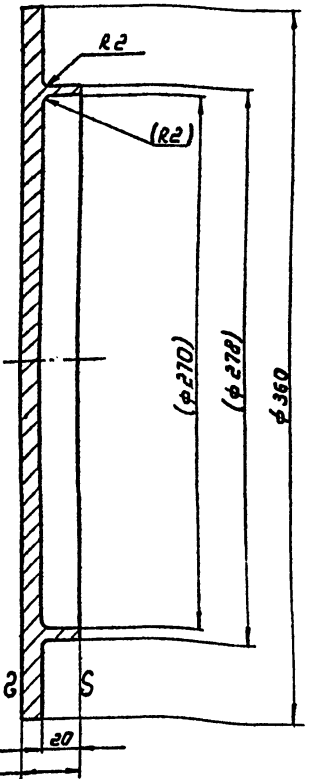


* размеры для справок

				МО.7-03-40-00				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Крышка в сборе	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Свет	Смирнов	И.И.	1977		11.4	1:2	
Проверил	Смирнов	И.И.	И.И.	1977	Лист		Листов	
Т. контр.					Гипрокоммунваодканал			
Нач. отд.								
Н. контр.								
Утв.								

МО.7-03-40-01

3/7/

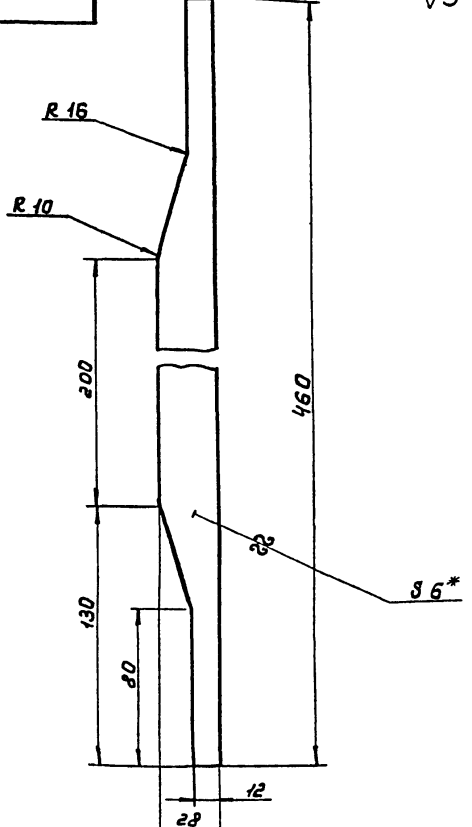


Изготовить по размерам в скобках производить в узле черт МО.7-03-40-00.

				МО.7-03-40-01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Крышка	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Свет	Смирнов	И.И.	1977		0.7	1:2	
Проверил	Смирнов	И.И.	И.И.	1977	Лист		Листов	
Т. контр.					Лист 30 ГОСТ 5681-57*			
Нач. отд.					Ст. 3 ГОСТ 14637-69*			
Н. контр.					Гипрокоммунваодканал			
Утв.								

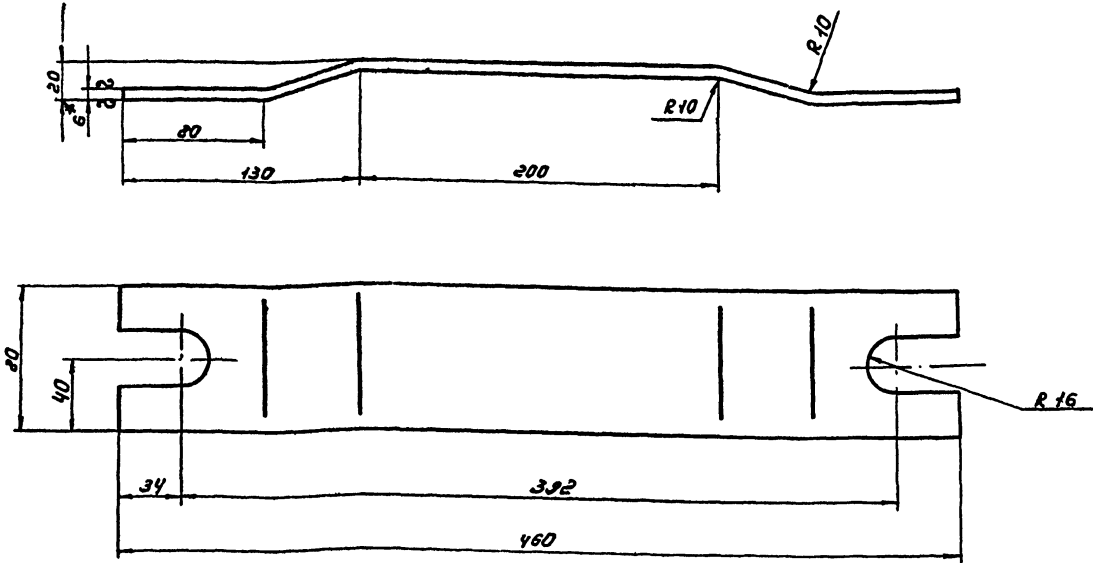
МО.7-03-40-02

3/7/



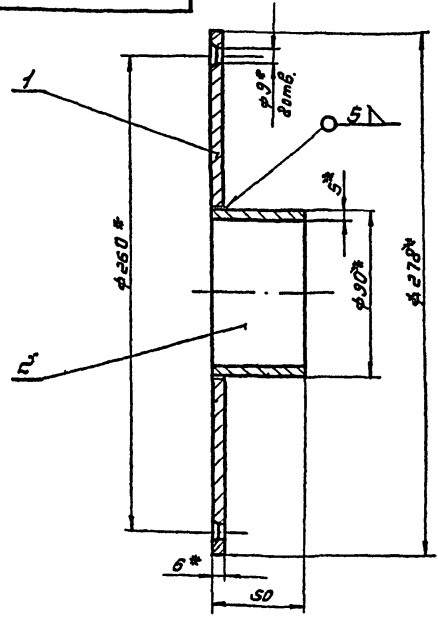
* Размер для справок

				МО.7-03-40-02				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Ребро	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Свет	Смирнов	И.И.	1977		0.44	1:2	
Проверил	Смирнов	И.И.	И.И.	1977	Лист		Листов	
Т. контр.					Лист 6 ГОСТ 5681-57*			
Нач. отд.					Ст. 3 ГОСТ 14637-69*			
Н. контр.					Гипрокоммунваодканал			
Утв.								



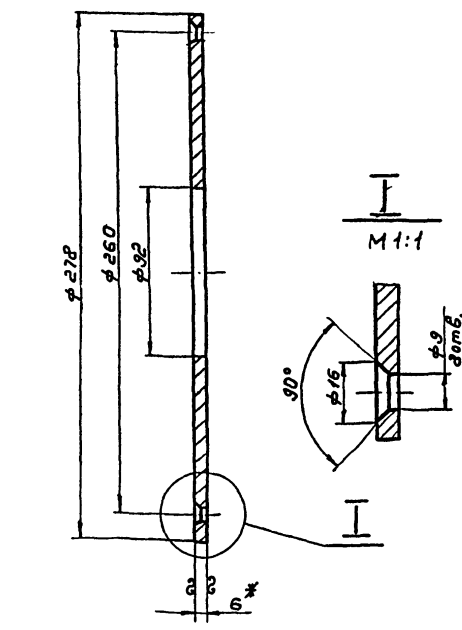
1. Острые кромки притупить.
2. Длина развертки $R_p = 460$.
3. * Размер для справок

				МД.7-03-40-03			Листов	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пластина		4.8	1:2	
Разработ	Свет	А.А.	А.А.	1973			Лист	Листов	
Провер	Смирнов	В.И.	В.И.	1973					
Т. контр.									
Нач. отд.					Лист 6 ГОСТ 5681-57*				
Н. контр.					Ст. 3 ГОСТ 14637-69		Гипрокоммунводоканал		
Утв.									



Размеры с знаком * справочные

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листов	Масса	Масштаб
1	1	МД.7-03-50-01			1		
2	2	МД.7-03-50-02			1	0.5	
					МД.7-03-50-00		
					Фланец в сборе.		
					3.3 1:2		
					Груба 90x5 ст.3 ГОСТ 8734-58*		
					Лист Листов		
					Гипрокоммунводоканал		

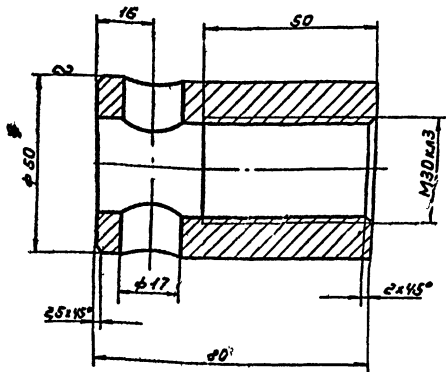


* Размер для справок

				МД.7-03-50-01			Листов	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец		2.8	1:2	
Разработ	Свет	А.А.	А.А.	1973			Лист	Листов	
Провер	Смирнов	В.И.	В.И.	1973					
Т. контр.									
Нач. отд.					Лист 6 ГОСТ 5681-57*				
Н. контр.					Ст. 3 ГОСТ 14637-69		Гипрокоммунводоканал		
Утв.									

МО.7-03-00-01

1/4 ЦД



* Размер для справок

МО.7-03-00-01

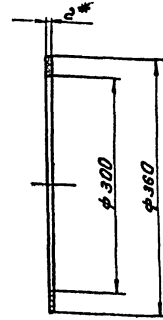
Гайка

Листов	Масса	Масштаб
1	0.75	1:1
Лист	Листов	

Круг $\frac{50 \text{ ГОСТ } 590-71}{\text{ст. 3 ГОСТ } 535-58}$ Гипрокоммунводоканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Свет	И.И.		
Провер.	Смирнов	И.И.	1971	

МО.7-03-00-02



* Размер для справок

МО.7-03-00-02

Прокладка.

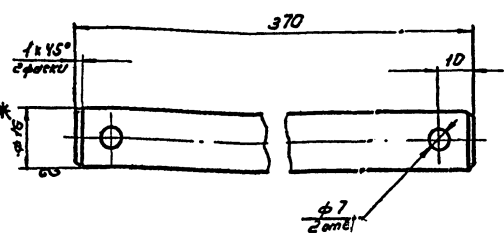
Листов	Масса	Масштаб
1	0.09	1:5
Лист	Листов	

Резина „пищевая“ д:2 ГОСТ 7338-65*

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Свет	И.И.		
Провер.	Смирнов	И.И.	1971	

МО.7-03-00-03

1/4 ЦД



* Размер для справок

МО.7-03-00-03

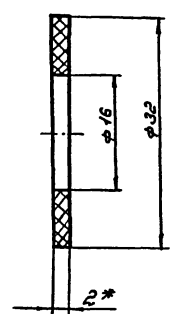
Ручка

Листов	Масса	Масштаб
1	0.58	1:1
Лист	Листов	

Круг $\frac{16 \text{ ГОСТ } 2530-71}{\text{ст. 3 ГОСТ } 535-58}$ Гипрокоммунводоканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Свет	И.И.		
Провер.	Смирнов	И.И.	1971	

МО.7-03-00-04



* Размер для справок

МО.7-03-00-04

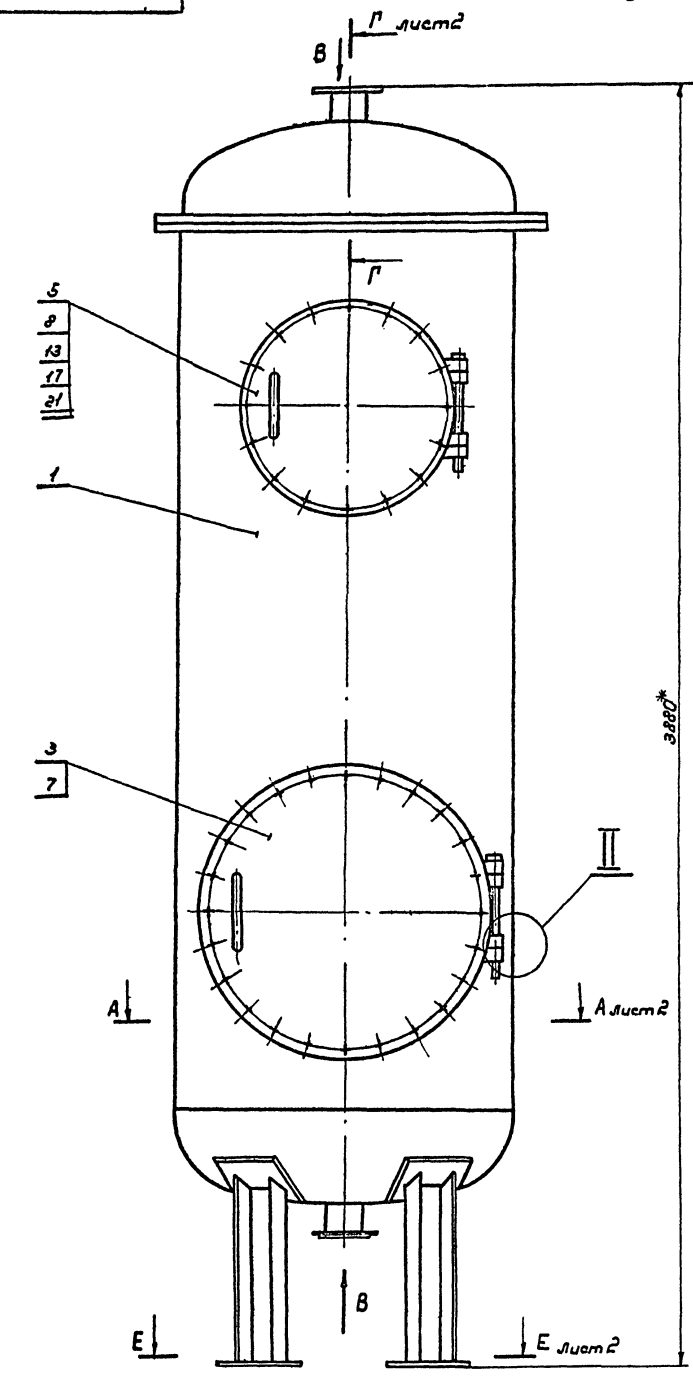
Прокладка

Листов	Масса	Масштаб
1	0.007	2:1
Лист	Листов	

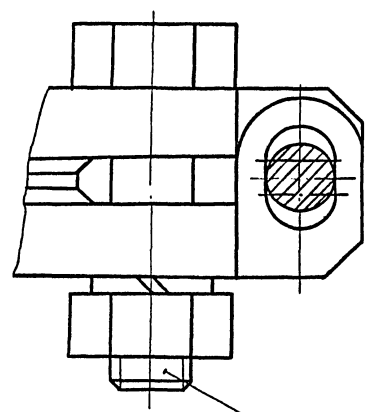
Резина „пищевая“ д:2 ГОСТ 7338-65*

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Свет	И.И.		
Провер.	Смирнов	И.И.	1971	

Туполой проект №33-778888888888

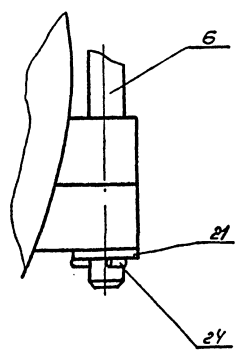


I
M1:1

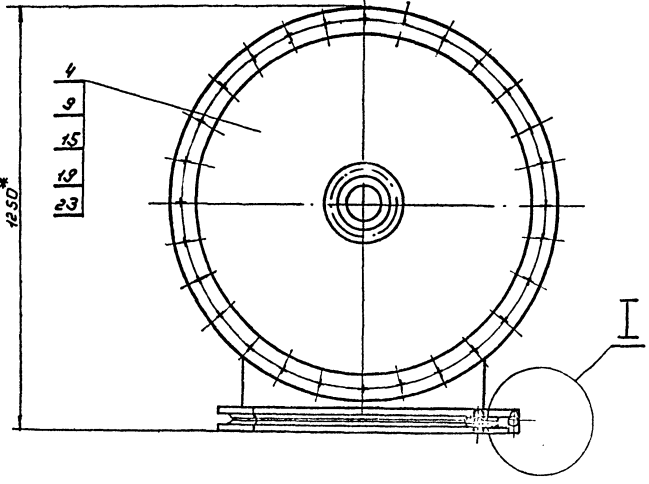
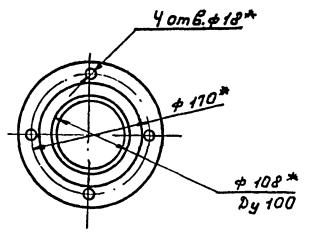


14
18
22

II
M1:2



Вид В
M1:5



*Размеры для справок

М07-04-00-00					Лист №	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1080	1:10	лист 1 / листов 2
Разработчик	Провер.	Смидов	М.И.П.	1937			
Копировать	Копировать	М.И.П.			Гипрокоммунвадоканал		

Фильтр

сир 209-03

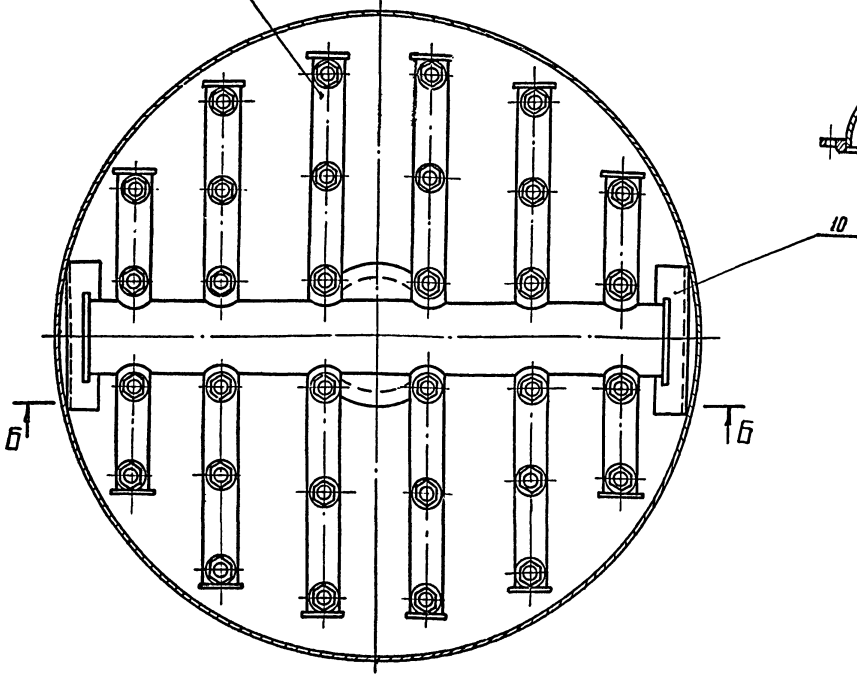
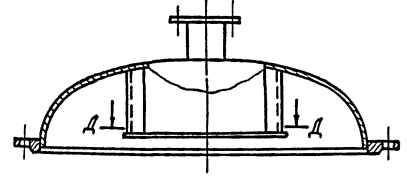
М.И.П. Подпись и дата в соответствии с М.И.П. Подпись и дата

Туповой проект № 1-10-10-10
Серия 10-10-10-10

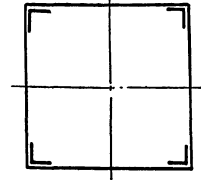
2
12
16
20

А А лист 1
М 1:5

Г-Г лист 1

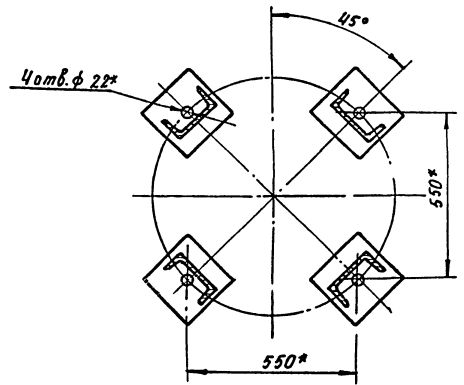
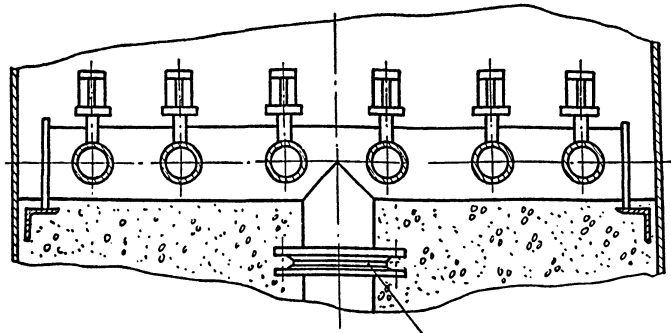


Д-Д



Б-Б

Е-Е лист 1



11

Нижнее днище фильтра заполняется щебнем диаметром 20-50мм. На щебень насыпают мелкий щебень или гравий двух размеров: сначала диаметром 10-20мм, а затем более мелкий - диаметром 5-10мм, толщиной слоя 10-20 мм. Поверх щебеночно-гравийной загрузки укладывают слой пластичного детона (1:3:6) толщиной 50-100мм. Бетонную подушку (до уровня щелей распределительного устройства) заливают слоем цементного раствора толщиной 20м с железнением поверхности.

Рис. 10-10-10-10. План и разрез фильтра. Масштаб 1:10

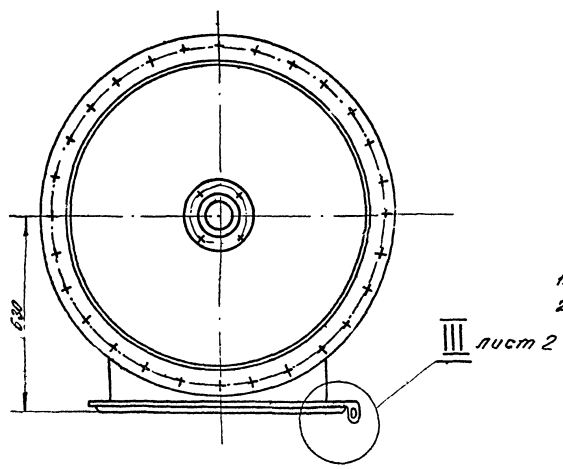
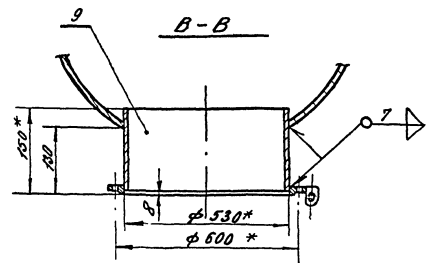
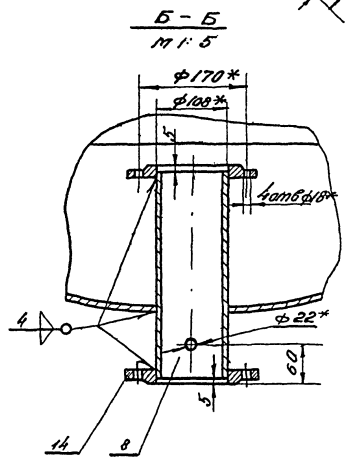
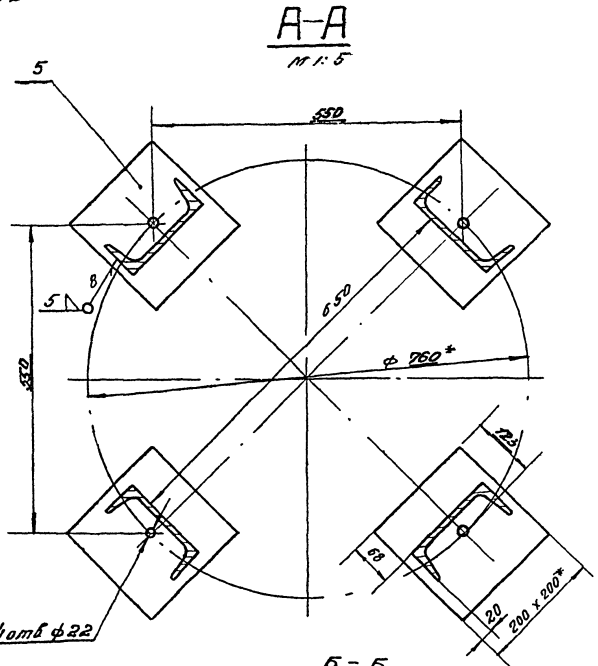
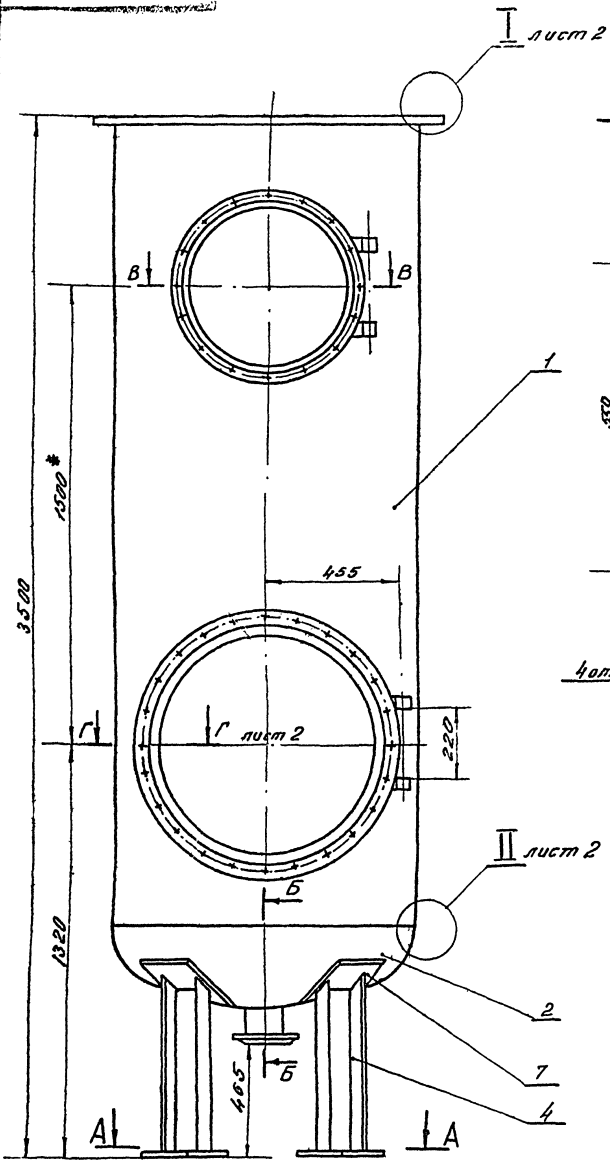
				107-04-00-00			
				фильтр			
Изм. Лист 1 докум. Подпись Дата				Литера		Масса	
Разработ. Кагарина 8/84 - 1973						Масшт. 1:10	
Провед. Сторняв 8/84				Лист 2		Листов 2	
Копир. Чинаева 1/1				Гипрокоммунбодоканал			

Туполобой проволочный сетчатый фильтр

00-10-40-60W

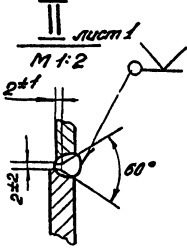
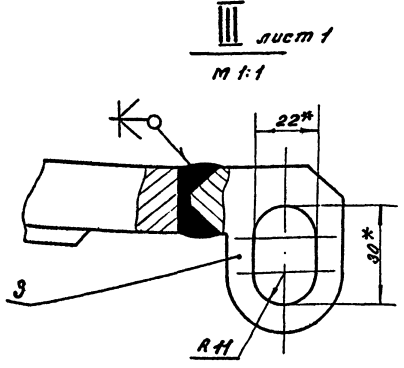
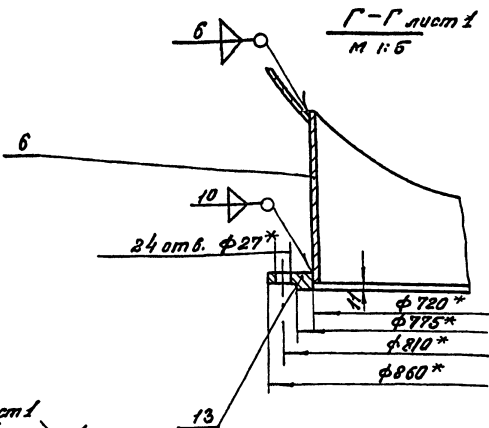
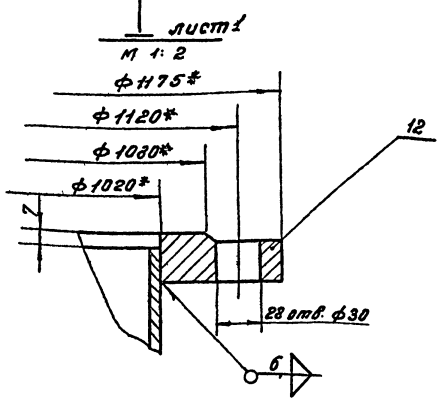
51

51



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.
2.*Размеры для справок.

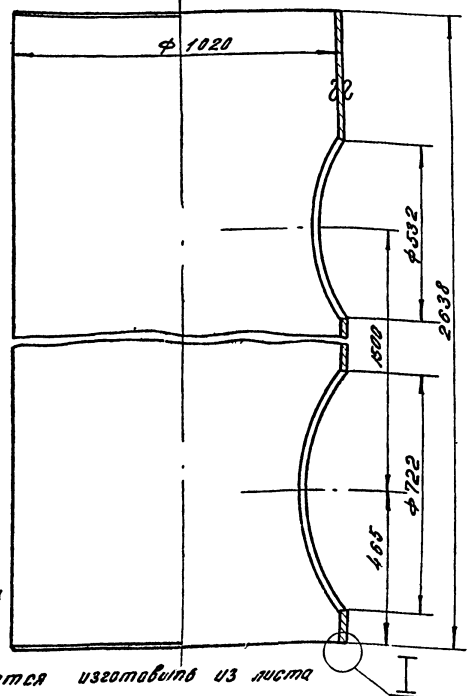
МО.7-04-01-00					Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	591	1:10	Лист 1 Листов 2
Разработ.	Кадришвили	СД					
Провер.	Степанов	М.И.	1972		Гиперкомпьютерная		



* Размеры для справок

МД7-04-01-00			Листов	Масса	Материал
Корпус фильтра					1:10
			Лист 2	Листов 2	
Гипрокоммунвазостан					

▽3(▽)



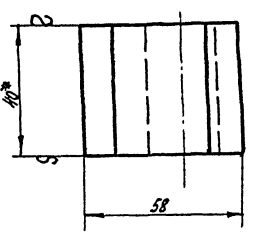
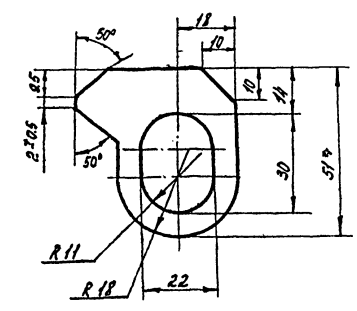
Разрешается изготовить из листа

МД7-04-01-01			Листов	Масса	Материал
Цилиндрическая часть				396	1:10
Труба 1020х6-Ст3-В ГОСТ 10704-63*			Лист	Листов	
Гипрокоммунвазостан					

Формула	Значение	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
Детали						
11	1	МД7-04-01-01		Цилиндрическая часть	1	
12	2	МД7-04-01-02		Днище	1	
11	3	МД7-04-01-03		Втулка-петля	4	
11	4	МД7-04-01-04		Опора	4	
11	5	МД7-04-01-05		Пластина опорная	4	
11	6	МД7-04-01-06		Лаз	1	
11	7	МД7-04-01-07		Накладка 200x200x8		
				Лист 8 ГОСТ 5881-57	4x	2,5-10
				Ст.3 ГОСТ 14637-69		
11	8	МД7-04-01-08		Отвод е=340		
				Труба 108х6-10-В		
				ГОСТ 8732-70	1	3,5
11	9	МД7-04-01-09		Труба 530х7-Ст3-В		
				ГОСТ 10704-63; е=150	1	13,5
Стандартные изделия						
12		ГОСТ 1255-67		Фланец 1000-2,5	1	52,6
13		ГОСТ 1255-67		Фланец 700-2,5	1	29,15
14		ГОСТ 1255-67		Фланец 100-2,5	2x	2,14-4,28
15		ГОСТ 1255-67		Фланец 500-2,5	1	16,01
Корпус фильтра						
МД7-04-01-00			Листов	Листов	Листов	
Гипрокоммунвазостан						

Гидроавтомат № 501-3 17 Альбом 3
Стр. №

60-10-40-03 ▽3(▽)



* Размеры для справок

МО.7-04-01-03

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						0,07	1:1
Разработ	Казырина	№4					
Проверил	Смирнов	№111	1936				
Т. контрол							
Нач. отд.							
И. контрол							
Утв.							

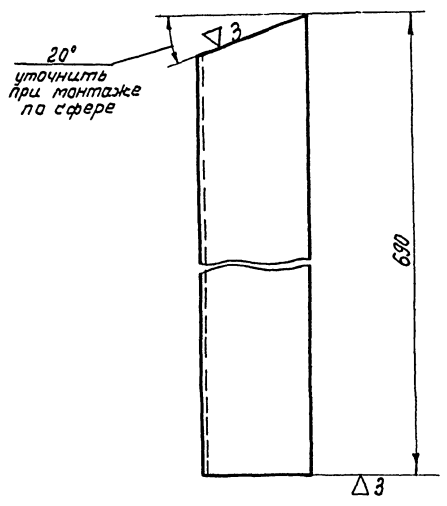
Втулка - петля

Лист 10 ГОСТ 5681-57*
Ст. 3 ГОСТ 14637-63

Литера Листов

Гидрокоммуводоканал

53 -53-
70-10-40-04 ∞ (▽)



МО.7-04-01-04

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						9,8	1:2
Разработ	Казырина	№4					
Проверил	Смирнов	№111	1936				
Т. контрол							
Нач. отд.							
И. контрол							
Утв.							

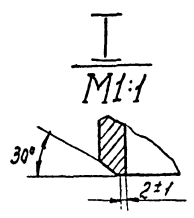
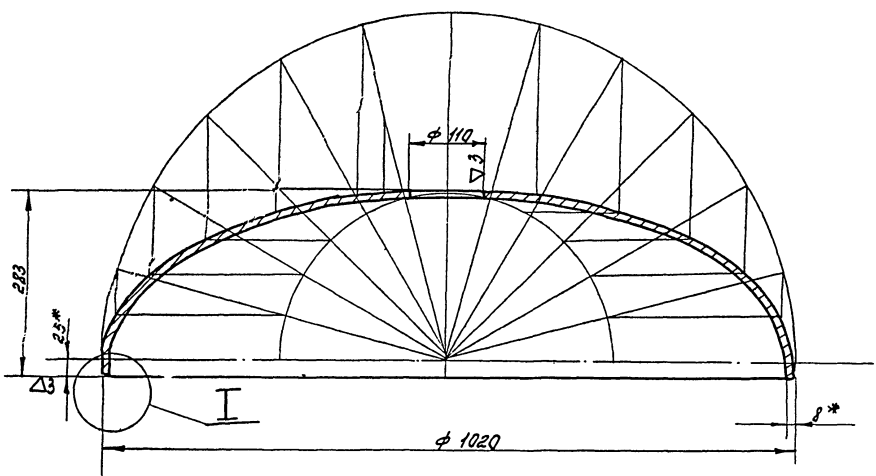
Опора

Литера Листов

Швел 16 ГОСТ 8240-76
Ст. 3 ГОСТ 535-58

Гидрокоммуводоканал

МО.7-04-01-02 ∞ (▽)



- Диаметр развертки - 1228
- Размеры для справок.

МО.7-04-01-02

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						74,3	1:5
Разработ	Казырина	№4					
Проверил	Смирнов	№111	1936				
Т. контрол							
Нач. отд.							
И. контрол							
Утв.							

Днище

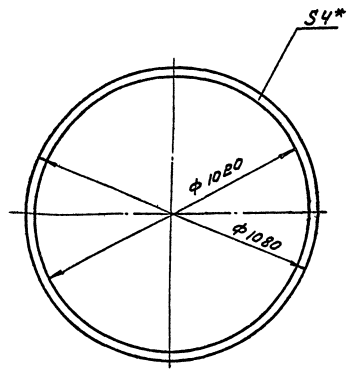
Литера Листов

Лист 8 ГОСТ 5681-57*
Ст. 3 ГОСТ 14637-63

Гидрокоммуводоканал

Типовой проект № 99-11А/Лобов 3 Серии №

10-00-40-LOW



* Размер для справок

107-04-00-04

Прокладка

Литера	Масса	Масштаб
	0,6	1:10
Лист	Листов	

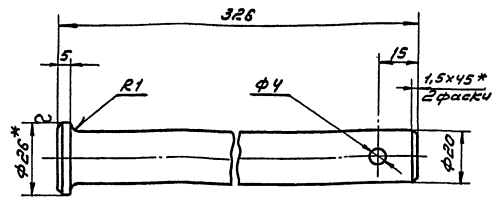
Резина «лицевая»
54 ГОСТ 7338-65*

Гипрокотмунводостойна

54

10-00-40-LOW

▽3(▽)



* Размеры для справок

107-04-00-01

Осб

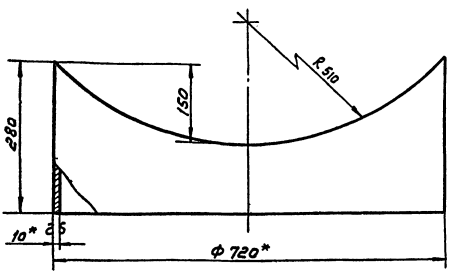
Литера	Масса	Масштаб
	0,78	1:1
Лист	Листов	

Крест 26 ГОСТ 2590-71
Ст. 3/ост 535-58

Гипрокотмунводостойна

90-10-40-LOW

▽3(▽)



* Размеры для справок

107-04-01-06

Лаз

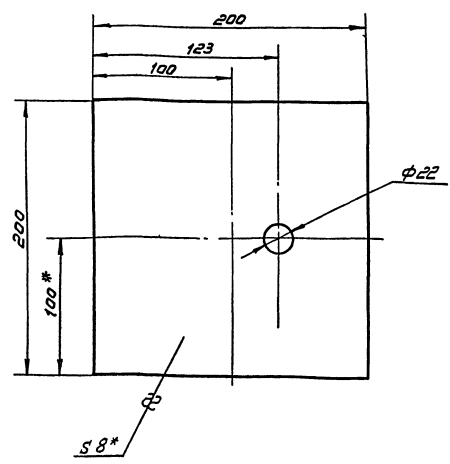
Литера	Масса	Масштаб
	49	1:5
Лист	Листов	

Труба 720x10-Ст3-В
ГОСТ 10704-63*

Гипрокотмунводостойна

50-10-40-LOW

▽3(▽)



* Размеры для справок

107-04-01-05

Пластина опорная

Литера	Масса	Масштаб
	2,5	1:2
Лист	Листов	

8 ГОСТ 5681-57*
Ст. 3/ост 14637-63*

Гипрокотмунводостойна

Упр. и тех. отдел, Лобов и др. Взам. инж. М. В. Шир. Лобов и др.

Упр. и тех. отдел, Взам. инж. М. В. Шир. Лобов и др.

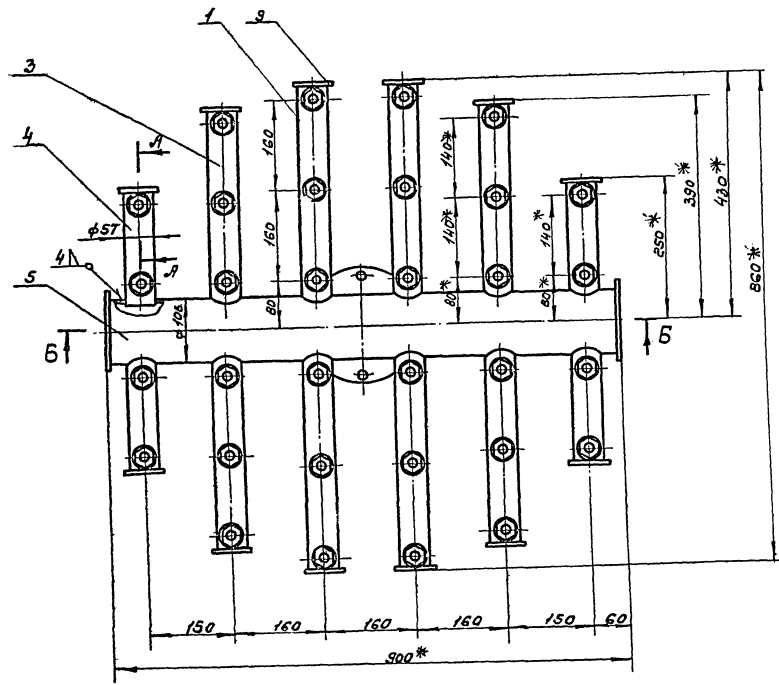
Упр. и тех. отдел, Лобов и др. Взам. инж. М. В. Шир. Лобов и др.

Упр. и тех. отдел, Лобов и др. Взам. инж. М. В. Шир. Лобов и др.

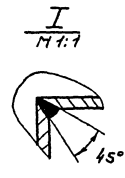
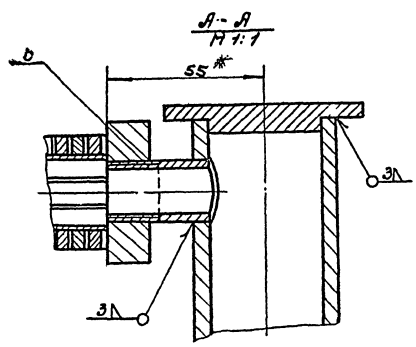
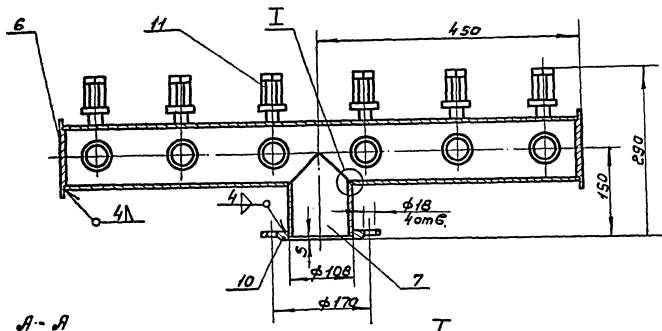
Типовой проект № 901-57-Дальком 3
серия №

00-20-10-10W

55



Б-Б

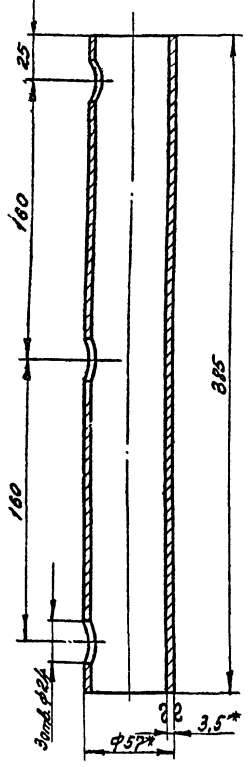


Размеры, кроме указанных знаков*, для справок

				107-04-02-00		
Ум. лист	№ док. уч.	Изд.	Дата	Дренаж	Литера	Масштаб
Разработ.	Смет.	Проект.	Провер.		40	1:5
					Лист	Листов
					Сипрокамнзобдкам	
Копия Вечелин, А.Э.						

10-20-40-ЛДЛ

▽3(▽)



* Размеры для справок

10-20-40-ЛДЛ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Свет	И.И.	1972
Провер.		Смирнов	И.И.	1972
Т. контрол.				
Нач. отд.				
И. контр.				
Утв.				

Отвод

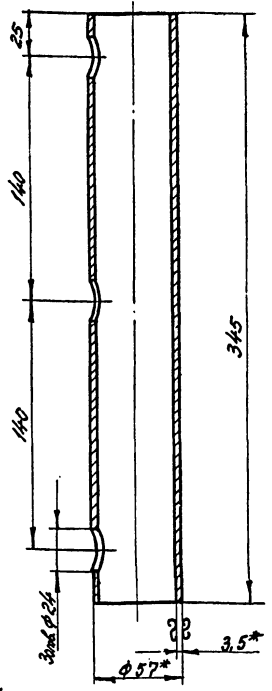
Литера	Масса	Масшт.
	1,67	1:2
Лист	Листов	

Труда 57x3,5-10-В
ГОСТ 8732-70

Гипераккумулятор

20-20-40-ЛДЛ

▽3(▽)



* Размеры для справок

20-20-40-ЛДЛ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Свет	И.И.	1972
Провер.		Смирнов	И.И.	1972
Т. контрол.				
Нач. отд.				
И. контр.				
Утв.				

Отвод

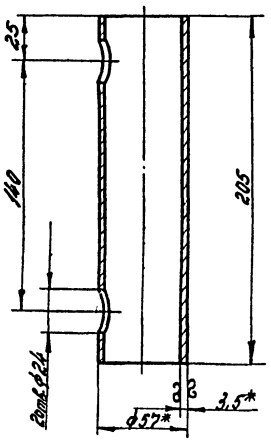
Литера	Масса	Масшт.
	1,49	1:2
Лист	Листов	

Труда 57x3,5-10-В
ГОСТ 8732-70

Гипераккумулятор

30-20-40-ЛДЛ

▽3(▽)



* Размеры для справок

30-20-40-ЛДЛ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Свет	И.И.	1972
Провер.		Смирнов	И.И.	1972
Т. контрол.				
Нач. отд.				
И. контр.				
Утв.				

Отвод

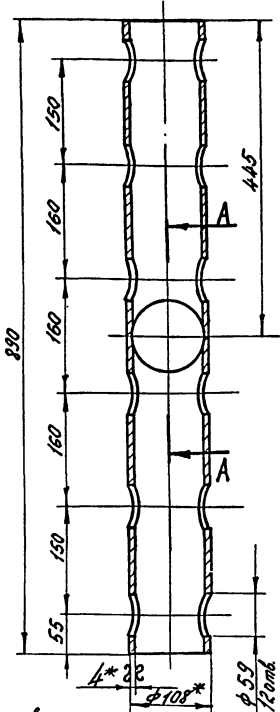
Литера	Масса	Масшт.
	0,86	1:2
Лист	Листов	

Труда 57x3,5-10-В
ГОСТ 8732-70

Гипераккумулятор

40-20-40-ЛДЛ

▽3(▽)



* Размеры для справок

40-20-40-ЛДЛ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Свет	И.И.	1972
Провер.		Смирнов	И.И.	1972
Т. контрол.				
Нач. отд.				
И. контр.				
Утв.				

Коллектор

Литера	Масса	Масшт.
	9,12	1:5
Лист	Листов	

Труда 108x4-10-В
ГОСТ 8732-70

Гипераккумулятор

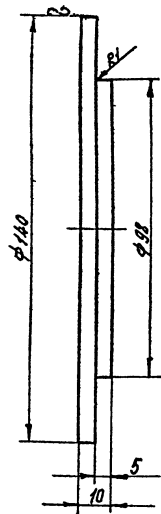
Изм. № докум. Подпись и дата. Взам. инв. №. № докум. Подпись и дата.

Изм. № докум. Подпись и дата. Взам. инв. №. № докум. Подпись и дата.

Гипсовый проект № 501-378А льдон 3
Серия №

50-20-04-02-05

▽3/▽1



МО.7-04-02-05

Заглушка

Литера	Масса	Масшт.
	0,9	1:1

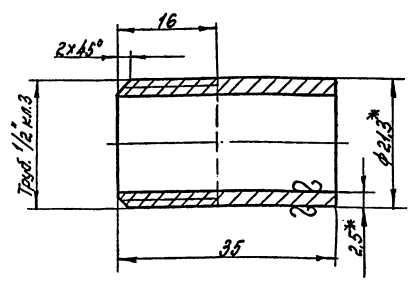
Ст.3 ГОСТ 380-71*

Литр. Листов
Гипрокату, водоканал

57

МО.7-04-02-07

▽3/▽1



*Размеры для справок

МО.7-04-02-07

Штуцер

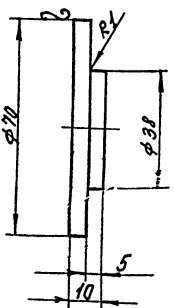
Литера	Масса	Масшт.
	0,04	2:1

Труда 15 ГОСТ 3262-62

Литр. Листов
Гипрокату, водоканал

80-20-04-02-08

▽3/▽1



МО.7-04-02-08

Заглушка

Литера	Масса	Масшт.
	0,2	1:1

Ст.3 ГОСТ 380-71*

Литр. Листов
Гипрокату, водоканал

Формы	Зона	№	Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Детали</u>					
И	1		МО.7-04-02-01	Отвод	4
И	3		МО.7-04-02-02	Отвод	4
И	4		МО.7-04-02-03	Отвод	4
И	5		МО.7-04-02-04	Коллектор	1
И	6		МО.7-04-02-05	Заглушка	2
И	7		МО.7-04-02-06	Труда 108x4-10-В	1 1,5
				ГОСТ 8732-70	
И	8		МО.7-04-02-07	Штуцер	32
И	9		МО.7-04-02-08	Заглушка	12
<u>Стандартные изделия</u>					
	10		ГОСТ 1255-67	Фланец 100-2,5	1 2,20
	11			Колпачок целевой ВТИ-5	32 5,60

МО.7-04-02-00

Дренаж

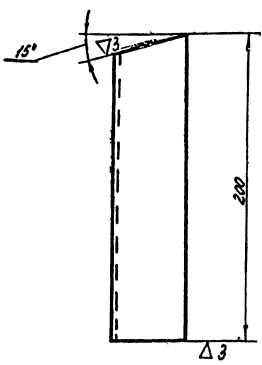
Литр. Листов	Литр. Листов

Гипрокату, водоканал

Типовая проектная серия

20-04-04-02

(Δ) 58



20-04-04-02

Уголок

Литера	Масса	Масшт.
	0,75	1:2
Лист	Листов	

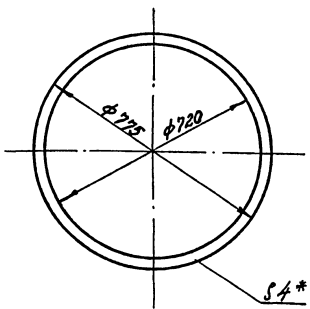
Угол 50x50x5 ГОСТ 3509-72
разнов. Ст. 3 ГОСТ 335-58
Литрокоммунводканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1	20-04-04-02	Смирнов	1988
Разработ.	Касарина			
Провер.	Смирнов			
Исполн.	Смирнов			
Нач. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

58

20-04-00-02

-58-



* Размер для справок

20-04-00-02

Прокладка

Литера	Масса	Масшт.
	0,4	1:10
Лист	Листов	

Резина, пищевая 6-4
листовая ГОСТ 7338-65
Литрокоммунводканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1	20-04-00-02	Смирнов	1988
Разработ.	Касарина			
Провер.	Смирнов			
Исполн.	Смирнов			
Нач. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Формат	Лист	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
12	1	20-04-04-01		Детали		
				Сфера	1	
11	2	20-04-04-02		Уголок	4	
04	3	20-04-04-03		Пластина 500x500x5		
				Лист 5 ГОСТ 3681-57		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-68	1	9,8
04	4	20-04-04-04		Патрубок L=105		
				Труба 108x4-10-B		
				ГОСТ 8732-70	1	0,15
				Стандартные изделия		
				ГОСТ 1255-67	1	52,6
				Фланец 1000-2,5	1	2,14
				ГОСТ 1255-67	1	2,14
				Фланец 100-2,5	1	2,14

20-04-04-00

Крышка

Литера	Масса	Масшт.
Лист	Листов	

Литрокоммунводканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1	20-04-04-00	Смирнов	1988
Разработ.	Касарина			
Провер.	Смирнов			
Исполн.	Смирнов			
Нач. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Формат	Лист	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Н	1	20-04-03-01		Ручка	1	
Н	2	20-04-03-02		Втулка - петля	2	
				Стандартные изделия		
				ГОСТ 12836-67	1	105
				заглушка 700-2,5	1	105

20-04-03-00

Крышка люка

Литера	Масса	Масшт.
Лист	Листов	

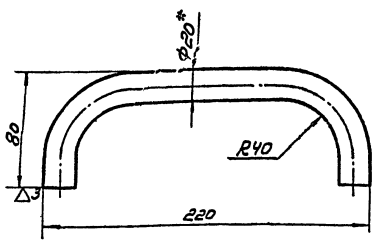
Литрокоммунводканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1	20-04-03-00	Смирнов	1988
Разработ.	Касарина			
Провер.	Смирнов			
Исполн.	Смирнов			
Нач. отд.				
Н. контр.				
Утв.				

Типовой проект № 30 - 2007
Серия №

10-Э0-40-Л0Л

(Δ) 2



1. Длина развертки - 297
2 * Размер для справок

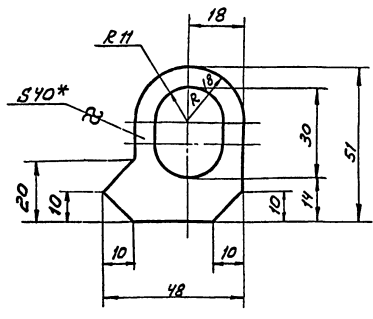
1007-04-03-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масштаб
Разработчик: Казырина И.В. 1978					0,73	1:2
Проверщик: Ступнов В.И.					Лист	Листов
Крышка люка					20	Гост 2530-71
					Ст 3	Гост 535-58
					Литера	Масштаб

59

20-Э0-40-Л0Л

(Δ) 3

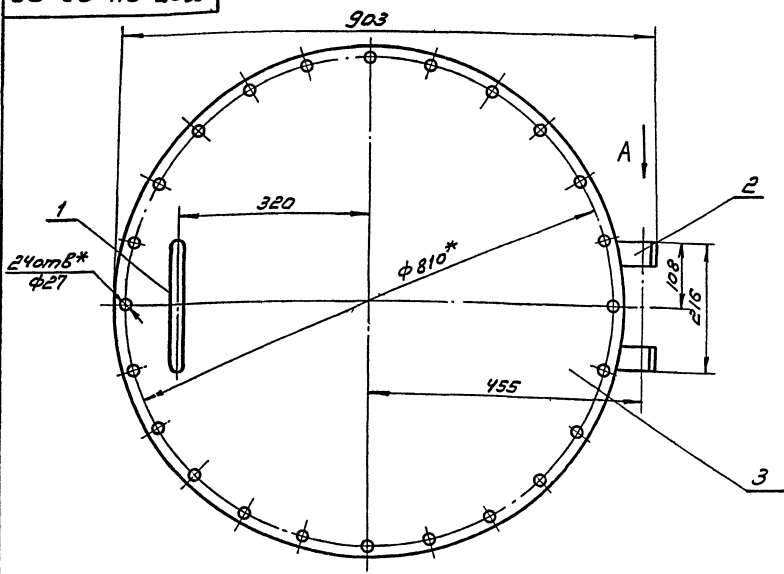


* Размер для справок

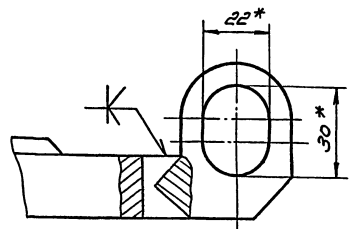
1007-04-03-02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масштаб
Разработчик: Казырина И.В. 1978					0,07	1:1
Проверщик: Ступнов В.И.					Лист	Листов
Втулка-петля					40	Гост 5681-57*
					Ст 3	Гост 14637-69*
					Литера	Масштаб

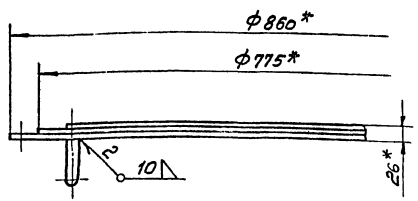
00-Э0-40-Л0Л



Вид А
1:1



* Размеры для справок



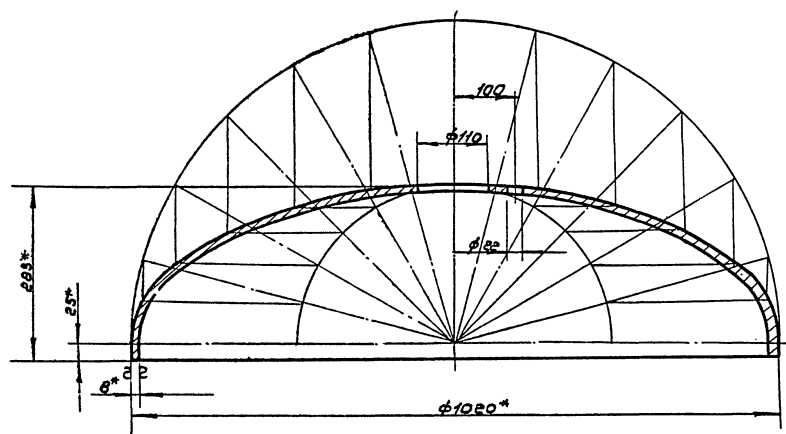
1007-04-03-00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масштаб
Разработчик: Казырина И.В. 1978					106	1:5
Проверщик: Ступнов В.И.					Лист	Листов
Крышка люка						
					Литера	Масштаб

Копир Александр

10-40-40-01

1. Условный проект № 41/100013
Серия № 901-3-77

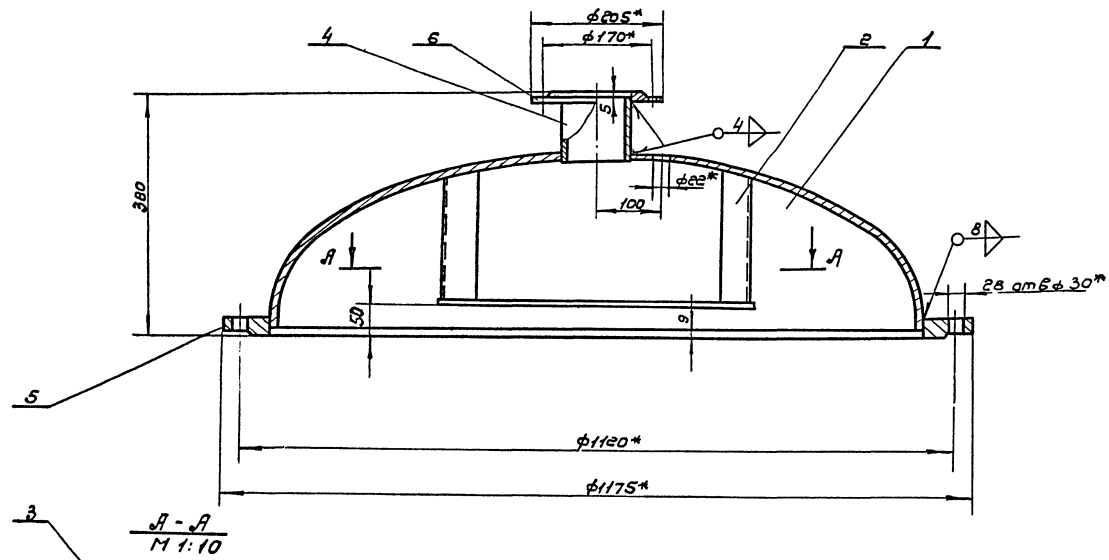


1 Диаметр развертки - 1228
2* Размеры для справок

				107-04-04-01			
Изм.	Лист	Имя	Дата	Сфера	Литер.	Масса	Масштаб
Разраб.	Копирин	И.И.	1977			743	1:5
Пробер.	Смирнов	И.И.	1977		Лист	Листов	
				Лист	820Т 5681-57*		Супротаннмн водостанк
				Ст 3 вост 14637-69			

107-04-04-00

1. Условный проект № 41/100013
Серия № 901-3-77



* Размеры для справок

				107-04-04-00			
Изм.	Лист	Имя	Дата	Крышка	Литер.	Масса	Масштаб
Разраб.	Копирин	И.И.	1977			137	1:5
Пробер.	Смирнов	И.И.	1977		Лист	Листов	
				Литер.	820Т 5681-57*		Супротаннмн водостанк
				Ст 3 вост 14637-69			

Тубовой проект № 2
Серия № 90-3-77
Л.А.Б.С.М.З.

№	Знач	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
			Детали		
1		МО.7-04-03-01	Ручка	1	Зачиств
2		МО.7-04-03-02	Втулка-петля	2	Зачиств
Стандартные изделия					
3		ГОСТ 18836-67	Завалочка 500-25	1	44,44

61

ЭО-00-40-2.0А

* Размер для справок

МО.7-04-00-03		Литер	Масса	Масшт
Прокладка			0,23	1:10
Разработ. Москвитин В.И. 1973		Резина пищевого ф-ва листовая ГОСТ 7338-65		
Пробер. Смирнов А.И.		Диаметр мм водопровод		

Л.А.Б.С.М.З. Подпись и дата Взам. инв. Л.А.Б.С.М.З. Подп. и дата

Л.А.Б.С.М.З. Подпись и дата Взам. инв. Л.А.Б.С.М.З. Подп. и дата

МО.7-04-05-00

Крышка люка φ500

Лист	Лист	Листов

Диаметр мм водопровод

00-50-40-2.0А

* Размеры для справок

МО.7-04-05-00		Литер	Масса	Масшт
Крышка люка			15,4	1:5
Разработ. Москвитин В.И. 1973		Лист Листов		
Пробер. Смирнов А.И.		Диаметр мм водопровод		

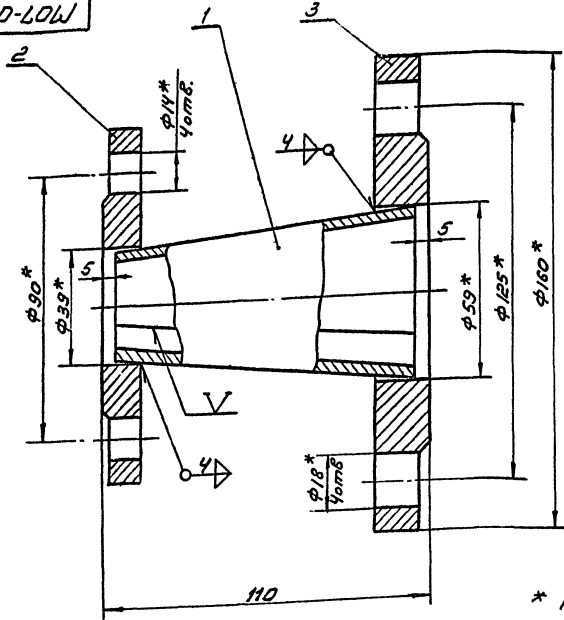
Л.А.Б.С.М.З. Подпись и дата Взам. инв. Л.А.Б.С.М.З. Подп. и дата

Техническое описание проекта № 107-05-00-00

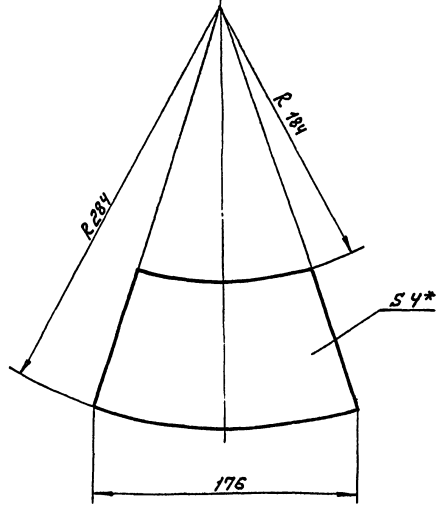
Имя, Имя, Подпись и дата, Взам. Инв. №, Инв. №, Подп. и дата

00-00-50-10W

62



Развертка
1:1

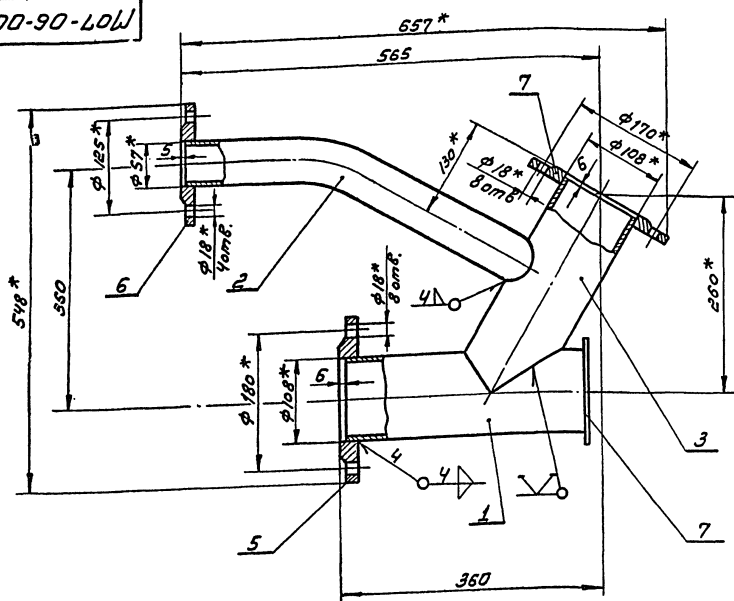


* Размеры для справок

107-05-00-00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		Разработ	СВЕТ	30.12.1973	Переход	4,07	1:1
		Провер	Ступнев	В.И.			Лист
							Листов
							Илпроткомгидроавтомат

00-00-90-10W



* Размеры для справок

107-06-00-00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		Разработ	СВЕТ	30.12.1973	Трубопровод	19,5	1:4
		Провер	Ступнев	В.И.			Лист
							Листов
							Илпроткомгидроавтомат

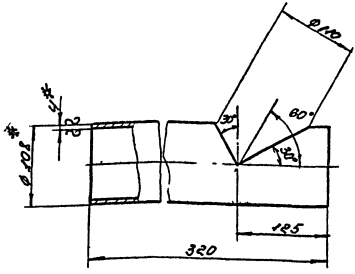
Копир. Алексеева

стр 209 - 03

14000000 проект № 301-3-77-МБДЛ-3
Чертеж №:

70-00-90-1.01W

▽3 (7)



* Размеры для справок

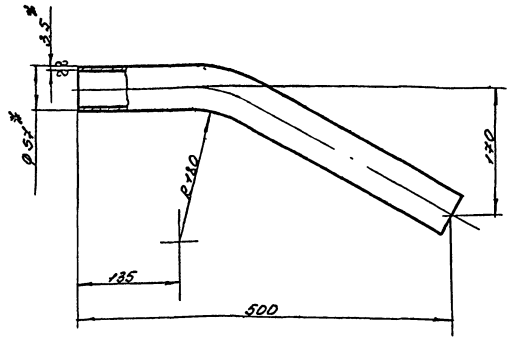
М07-06-00-01

Исполн. №	Длина	Полн.	Длина	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Рисовал	Сборка	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Проверил	Сверил	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Труба			Диаметр	Степень	Материал	
Труба 108x4-10-8			42	1:4	Ст 3	
ГОСТ 8732-70			Лист	Всего листов	Заказчик/Исполнитель	
					Заказчик/Исполнитель	

63

20-00-90-1.01W

▽3 (7)



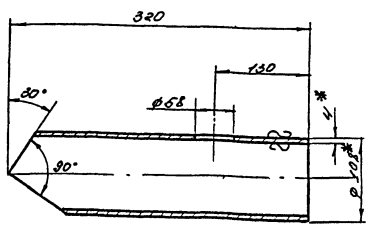
- 1. * Размеры для справок
- 2. Развернутая длина ≈ 600

М07-06-00-02

Исполн. №	Длина	Полн.	Длина	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Рисовал	Сборка	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Проверил	Сверил	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Труба			Диаметр	Степень	Материал	
Труба 57x3.5-10-8			2.5	1:5	Ст 3	
ГОСТ 8732-70			Лист	Всего листов	Заказчик/Исполнитель	
					Заказчик/Исполнитель	

80-00-90-00-03

▽3 (7)



* Размеры для справок

М07-06-00-03

Исполн. №	Длина	Полн.	Длина	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Рисовал	Сборка	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Проверил	Сверил	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Труба			Диаметр	Степень	Материал	
Труба 108x4-10-8			41	1:4	Ст 3	
ГОСТ 8732-70			Лист	Всего листов	Заказчик/Исполнитель	
					Заказчик/Исполнитель	

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
Детали				
1	М07-06-00-01	Труба	1	
2	М07-06-00-02	Труба	1	
3	М07-06-00-03	Труба	1	
4	М07-04-02-05	Заглушка	1	30 мм, 1.5
5	ГОСТ 1255-67	Фланец 100-10	1	3.96
6	ГОСТ 1255-67	Фланец 50-10	1	2.06
7	ГОСТ 1255-67	Фланец 100-2.5	1	2.14

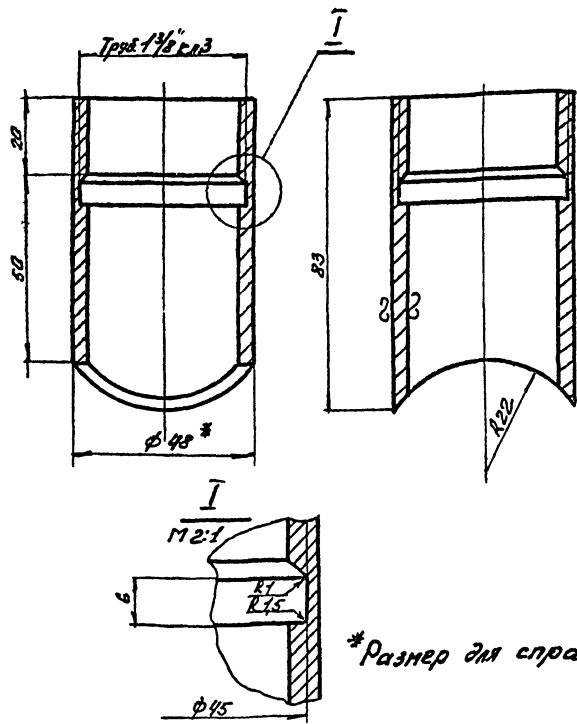
М07-06-00-00

Исполн. №	Длина	Полн.	Длина	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Рисовал	Сборка	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Проверил	Сверил	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.	В.И.И.
Трубопровод			Диаметр	Степень	Материал	
					Заказчик/Исполнитель	

Технический проект № 501-37

10-00-01-01

▽3 / ▽



10-00-01-01

Штуцер

Диаметр	Масса	Момент
48	0,3	1:1
Лист	Листов	

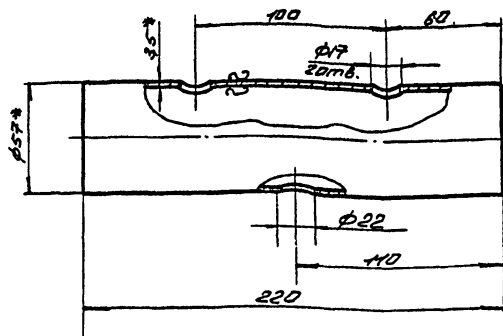
Труба 40
ГОСТ 3262-62
Защита от коррозии

Упр. лист	№ документа	Подпись	Дата
Провер. Смет			
Провер. Смет			
Копия	Лист	Листов	

64

20-00-02-02

▽3 / ▽



* Размеры для справок

20-00-02-02

Патрубок

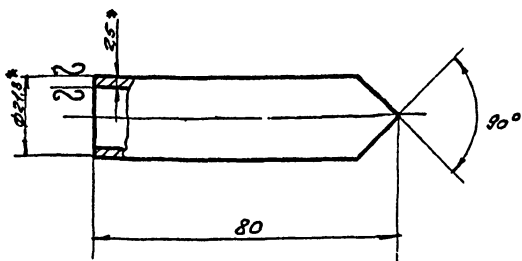
Диаметр	Масса	Момент
57	1,0	1:2
Лист	Листов	

Труба 57 x 3,5 - 10-13
ГОСТ 8732-70
Защита от коррозии

Упр. лист	№ документа	Подпись	Дата
Провер. Смет			
Провер. Смет			
Копия	Лист	Листов	

20-00-03-03

▽3 / ▽



* Размеры для справок

20-00-03-03

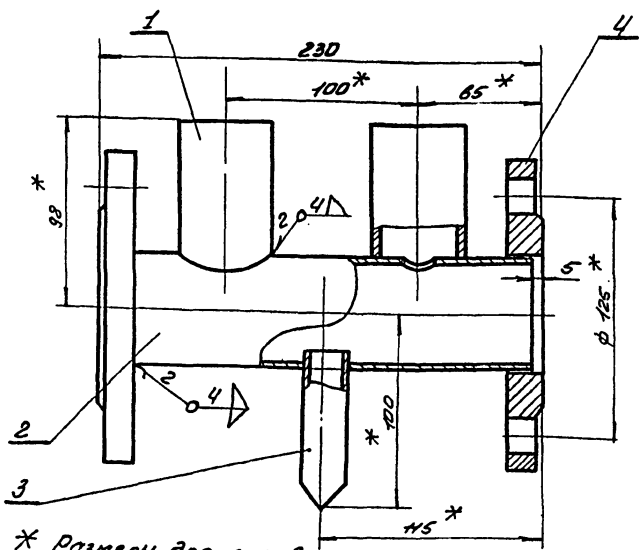
Штуцер

Диаметр	Масса	Момент
22	0,09	1:1
Лист	Листов	

Труба 15
ГОСТ 3262-62
Защита от коррозии

Упр. лист	№ документа	Подпись	Дата
Провер. Смет			
Провер. Смет			
Копия	Лист	Листов	

00-00-01-01



* Размеры для справок

№	Наименование	Количество
1	10-00-01-01 Штуцер	2 0,6
2	20-00-02-02 Патрубок	1 1,0
3	20-00-03-03 Штуцер	1 0,09
4	ГОСТ 1255-67 фланец 50-10	2 4,12

00-00-01-01

Патрубок

Диаметр	Масса	Момент
125	5,81	1:2
Лист	Листов	

Защита от коррозии

Технический проект № 501-37

Упр. лист	№ документа	Подпись	Дата
Провер. Смет			
Провер. Смет			
Копия	Лист	Листов	

Типовой проект № 901-ЭТ. Алюминий
Серия № 2

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
И	1		МО7-09-00-01	Труба	1	
И	2		МО7-09-00-02	Отвод	2	
<u>Стандартные изделия</u>						
3			ГОСТ 1255-67	фланец 50-10	1	2,05
4			ГОСТ 1255-67	фланец 100-25	2	4,28

Изм. № 01
Исполн. С.В.С
Провер. С.И.С
Исполн. С.В.С
Исполн. С.В.С

МО7-09-00-00

Тройник

Лист	Листов	Итого
		2

Копировать: № 60 РБ

65

-65-

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
И	1		МО7-08-00-01	Секция боковая Труба 108x4-10-В ГОСТ 8732-70	2	1,52
И	2		МО7-08-00-02	Секция центральная Труба 108x4-10-В ГОСТ 8732-70	2	1,60
<u>Стандартные изделия</u>						
3			ГОСТ 1255-67	фланец 100-10	1	3,85
4			ГОСТ 1255-67	фланец 100-25	1	2,74
					Итого	9,32

Изм. № 01
Исполн. С.В.С
Провер. С.И.С
Исполн. С.В.С
Исполн. С.В.С

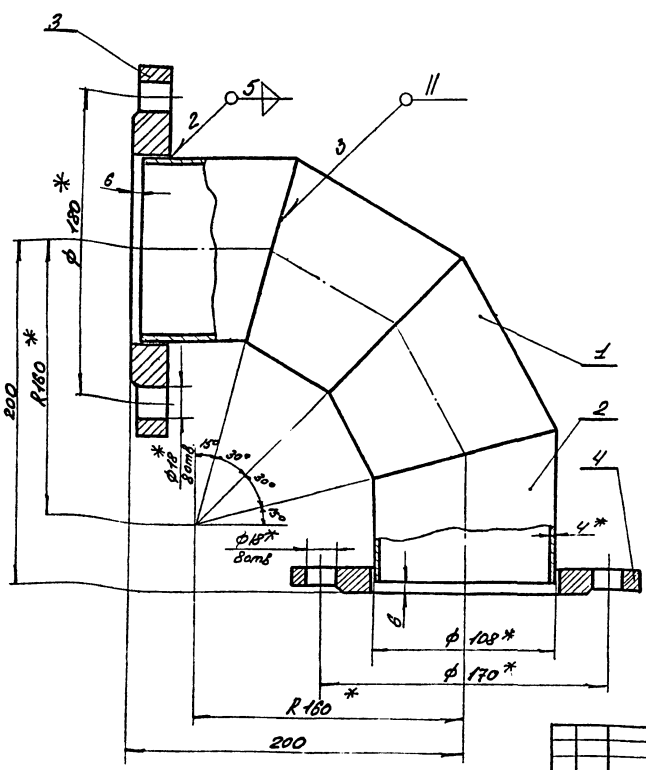
МО7-08-00-00

Колено

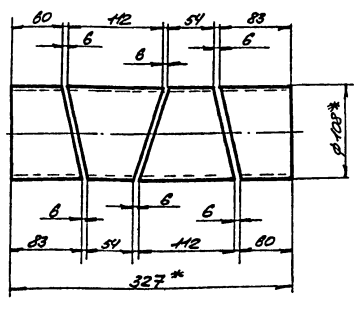
Лист	Листов	Итого
		2

Копировать: № 60 РБ

00-00-80-60W



Разметка секции по трубе
М 1:4



* Размеры для справок

Изм. № 01
Исполн. С.В.С
Провер. С.И.С
Исполн. С.В.С
Исполн. С.В.С

МО7-08-00-00

Колено

Лист	Листов	Итого
		2

Сварной узел

Лист	Листов	Итого
		2

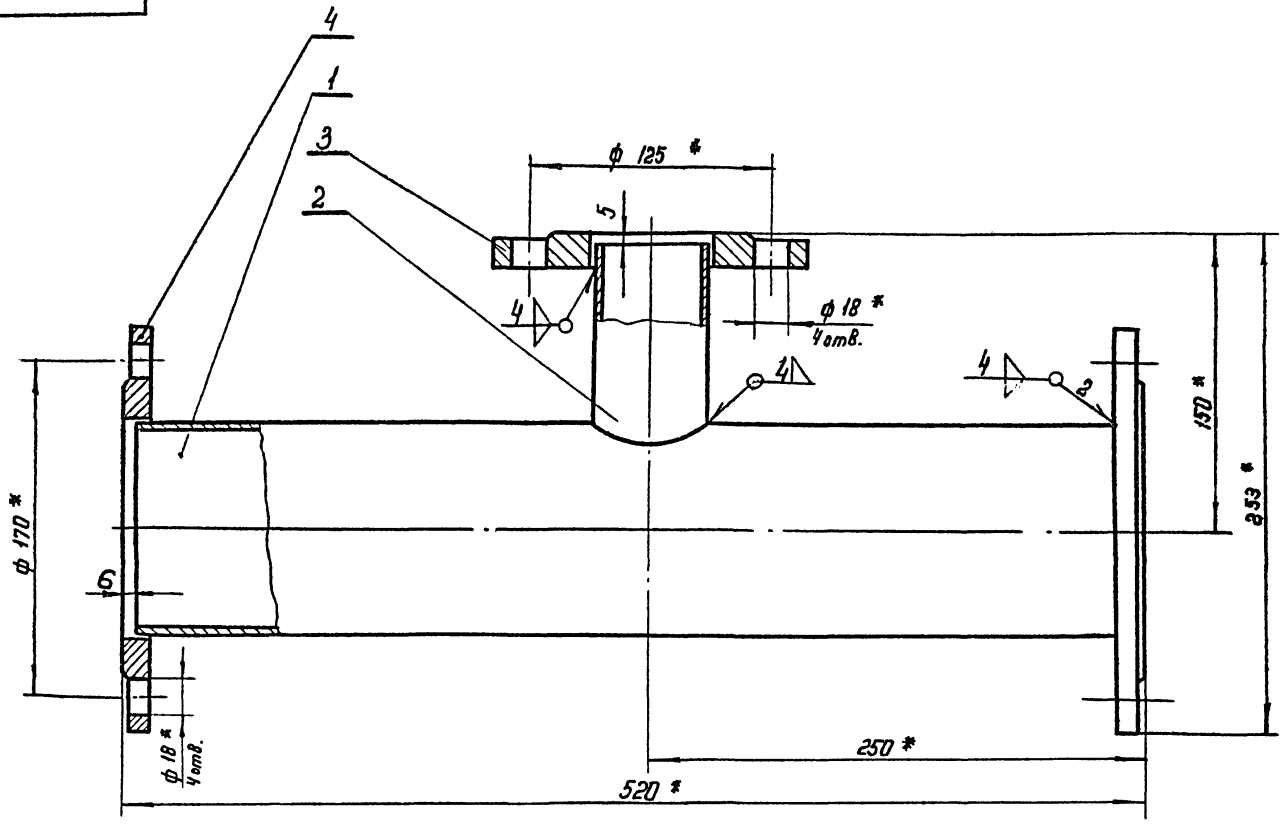
Изм. № 01
Исполн. С.В.С
Провер. С.И.С
Исполн. С.В.С
Исполн. С.В.С

Копир. № 60 РБ

Типовой проект № 901-3-177-Амбдн 3
Серия А

00-00-60-1.01

66

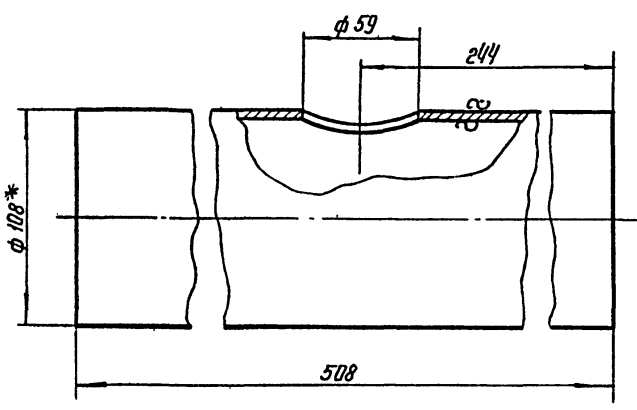


* Размеры для справок

MQ.7-09-00-00			
Изм.	Лист	М. докум.	Подпись
Разраб.	С.Вет	С.В.	В.И.И.И.И.И.
Провер.	С.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.
Тройник			Листов 1234
Сварной узел			Листов 12
			Гидрокомпундаканал

107-09-00-01

▽3/▽1

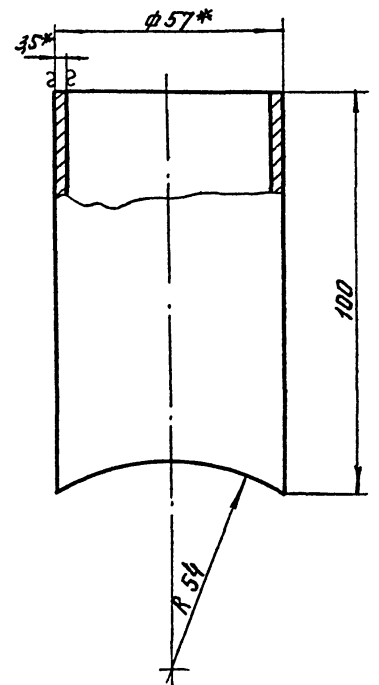


* Размер для справок

MQ.7-09-00-01			
Изм.	Лист	М. докум.	Подп.
Разраб.	С.Вет	С.В.	В.И.И.И.И.
Провер.	С.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.
Труба			Листов 5,2
Труба 108x4-10-В			Листов 1:2
ГОСТ 8732-70			Гидрокомпундаканал

MQ.7-09-00-02

▽3/▽1

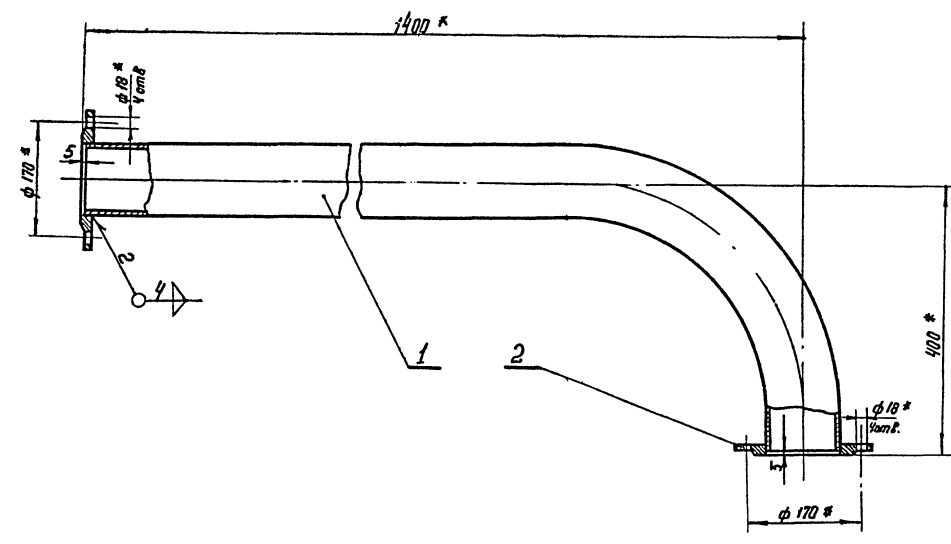


* Размеры для справок

MQ.7-09-00-02			
Изм.	Лист	М. докум.	Подп.
Разраб.	С.Вет	С.В.	В.И.И.И.И.
Провер.	С.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.
Труба			Листов 0,4
Труба 57x3.5-10-В.			Листов 1:1
ГОСТ 8732-70			Гидрокомпундаканал

00-10-01-1.04

67

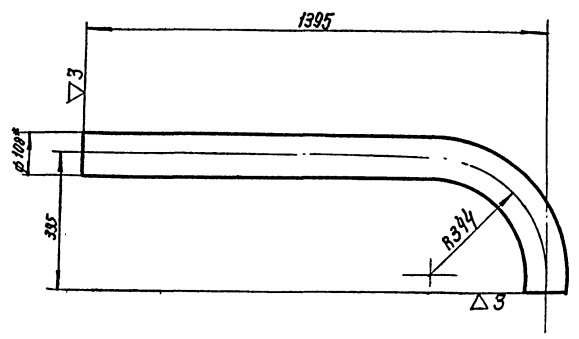


* Размеры для справок

					М 0.7- 10- 00- 00		
Изм.	Лист	И. Волков	Лейт.	Дата	Литера	Масса	Кол-во
Рисовал	С. Смет	С. Смет	С. Смет	1973		21.8	1-5
Проверил	С. Сметов	С. Сметов	С. Сметов	1973	Трубопровод		
					Лист	Листов	
					Гипрокомундорканал		

10-00-01-1.04

2 (7)



1. Длина развертки = 1700 мм
2. * Размер для справок

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
И	1	М 0.7- 10- 00- 01	Колено	1	
<u>Стандартные изделия</u>					
	2	ГОСТ 1255-67	Фланец 100-25	2	4,28

М 0.7- 10- 00- 01

Изм.	Лист	И. Волков	Лейт.	Дата	Литера	Масса	Кол-во
Рисовал	С. Смет	С. Смет	С. Смет	1973		17.5	1-10
Проверил	С. Сметов	С. Сметов	С. Сметов	1973	Колено		
					Лист	Листов	
					Труба: 108 x 4-10-8 ГОСТ 8732-70		
					Гипрокомундорканал		

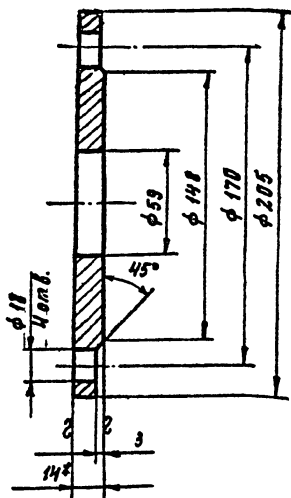
М 0.7- 10- 00- 00

Изм.	Лист	И. Волков	Лейт.	Дата	Литера	Масса	Кол-во
Рисовал	С. Смет	С. Смет	С. Смет	1973			
Проверил	С. Сметов	С. Сметов	С. Сметов	1973	Трубопровод		
					Лит.	Лист	Листов
					Гипрокомундорканал		

Трубовый проект № 507-Н-00-02

70-00-Н-00-02

▽3/▽



* Размер для справок

МО.7-Н-00-02

фланец

Литера	Масса	Масшт.
	3,3	1:2
Лист	Листов	
Лит. Лист Листов		

Лист 14 ГОСТ 5681 - 57*

Ст. 3 ГОСТ 14637-69*

Гипрокоммунвадоканал

68

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
12	1		МО7-Н-00-01	Труба	1	
11	2		МО7-Н-00-02	Фланец	1	
<u>Стандартные изделия</u>						
3			ГОСТ 1255-67	Фланец 50-10	1	2,06

МО.7-Н-00-00

Трубопровод

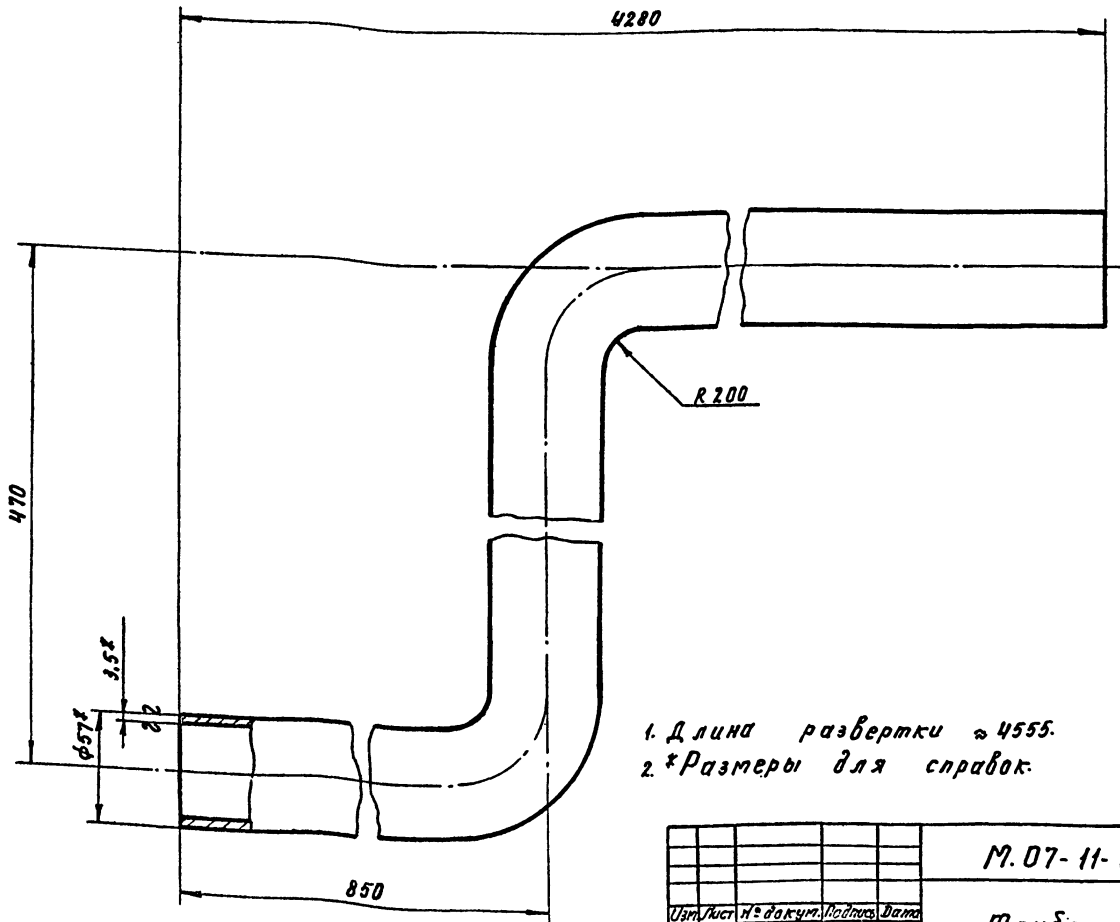
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лит.	Лист	Листов

Гипрокоммунвадоканал

10-00-Н-00-01

▽3/▽



1. Длина развертки ≈ 4555.
2. * Размеры для справок.

М.07-Н-00-01

Труба

Литера	Масса	Масшт.
	21	1:2
Лист	Листов	

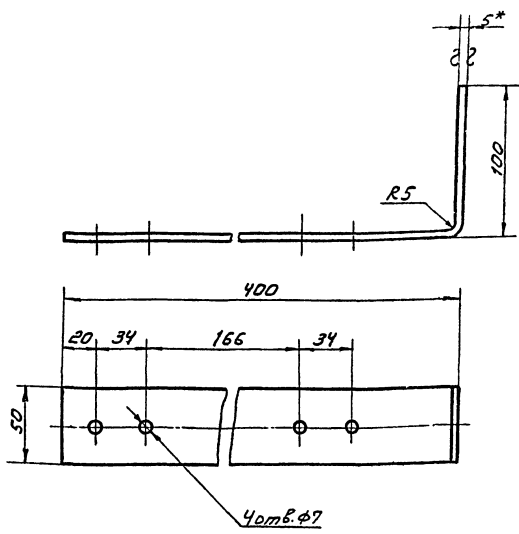
Труба 57*3,5-10-В
ГОСТ 9732-70

Гипрокоммунвадоканал

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Типовой проект № А.06.06.7.3
Серия № 8.И.377

М07-12-00-01



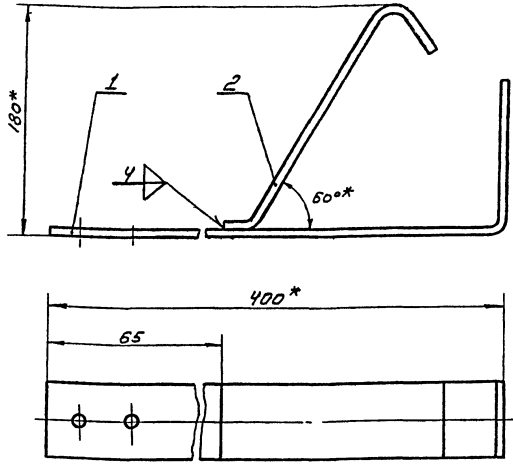
- 1. Длина заготовки ≈ 510
- 2* Размеры для справок

М07-12-00-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разреш.	Смет.	Изм.	Изм.	Изм.			
Провер.	Стартов.	Изм.	Изм.	Изм.	Лист	Листов	
					5 Гост 5681-57		
					Ст 3 Гост 14637-59		
					Гипрокатуннводоканал		

Полоса

М07-12-00-00



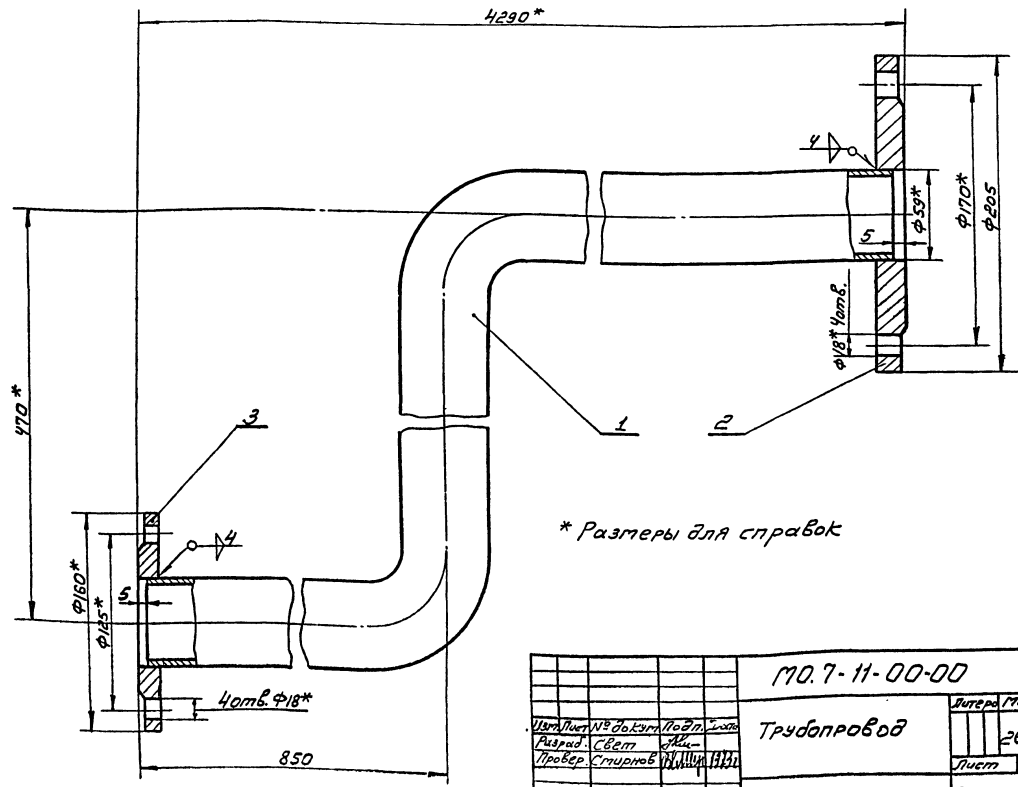
* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разреш.	Смет.	Изм.	Изм.	Изм.			
Провер.	Стартов.	Изм.	Изм.	Изм.	Лист	Листов	
					М07-12-00-00		
					Кронштейн		
					1,55 1:2		
					Гипрокатуннводоканал		

М07-12-00-00

Кронштейн

М07-11-00-00



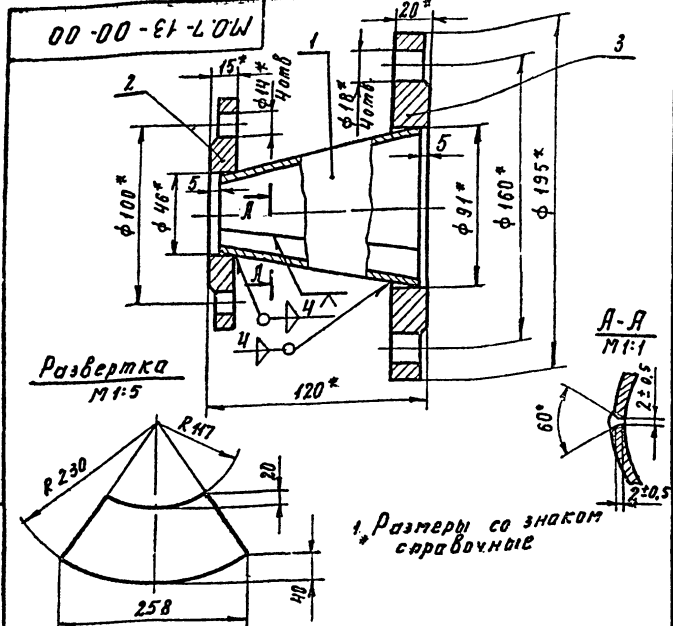
* Размеры для справок

М07-11-00-00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разреш.	Смет.	Изм.	Изм.	Изм.			
Провер.	Стартов.	Изм.	Изм.	Изм.	Лист	Листов	
					Трубопровод		
					26,4 1:2		
					Гипрокатуннводоканал		

Трубопровод

Туполовый проект № 1-Молодом 3
Серия № 90-3-77



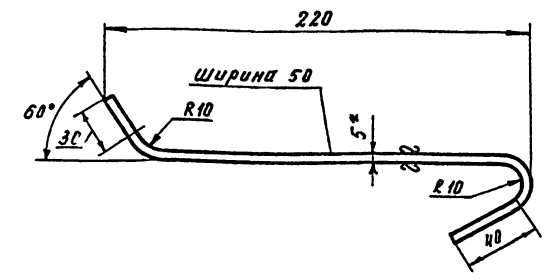
1. Размеры со знаком * справочные

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		1	МО. 7-13-00-01	Переход	1	по дан- черт.
				Лист 5 ГОСТ 5681-57*		1,0
				Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		2	ГОСТ 1255-67	Фланец 40-6	1	2,0
		3	ГОСТ 1255-67	Фланец 80-10	1	3,2
МО. 7-13-00-00						
			Переход	Литера	Масса	Масшт.
					6,2	1:2
			Лист	Листов		
			Гипрокоммунводоканал			

70

МО. 7-12-00-02

-70-
▽3/▽1



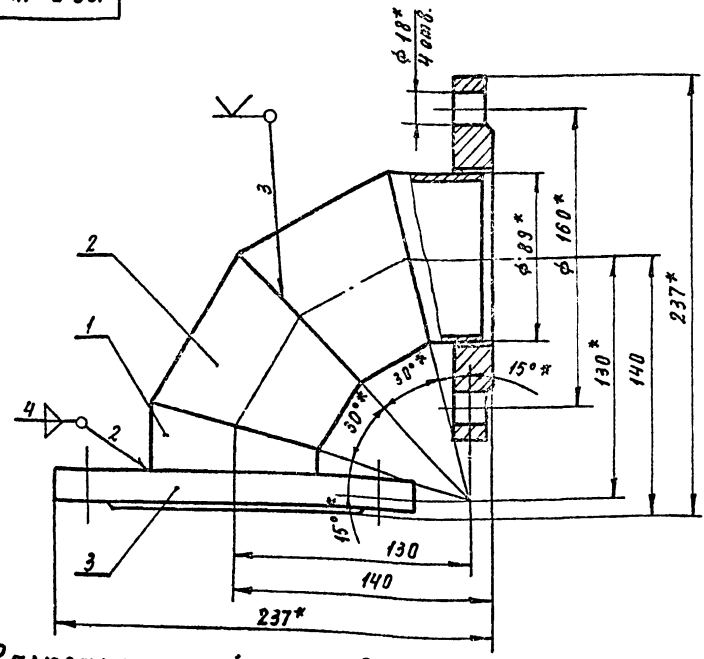
1. *Размер для справок
2. Длина заготовки ≈ 280 мм

Имя, фамилия, должность, дата, подпись, печать

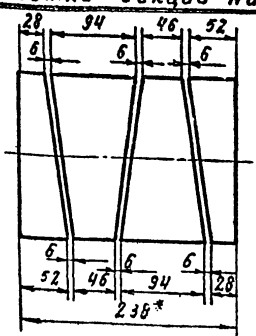
МО. 7-12-00-02						
			Упор	Литера	Масса	Масшт.
					0,55	1:2
			Лист	Листов		
			5 ГОСТ 5681-57*			
			Ст 3 ГОСТ 14637-69*			
			Гипрокоммунводоканал			

Имя, фамилия, должность, дата, подпись, печать

МО. 7-14-00-00



Разметка секций на трубе



Размеры со знаком * - справочные

МО. 7-14-00-00						
			Колено	Литера	Масса	Масшт.
					8,24	1:2
			Лист	Листов		
			Гипрокоммунводоканал			

Копир: Манавгов

Типовой проект № 11. Алгоритм 8
Серия № 2

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																		
			Детали																				
И/Н	1	МО.7-14-00-01	Секция колена Труба 89х4-10-В Гост 8732-70	2	0,68																		
И/Н	2	МО.7-14-00-02	Секция колена Труба 89х4-10-В Гост 8732-70 Стандартные изделия	2	1,18																		
	3	Гост 1255-67	Фланец 80-10	2	6,38																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">Изм. Лист № докум. Подп. Дата</td> <td align="center" colspan="2">МО.7-14-00-00</td> <td colspan="2">Лит. Лист Листов</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Разработ. Свет 84-1973</td> <td align="center" colspan="2">Колесо</td> <td colspan="2">Лит. Лист Листов</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Провер. Смирнов В.И.</td> <td align="center" colspan="2"></td> <td colspan="2">Гипрокоммунводоканал</td> </tr> </table>						Изм. Лист № докум. Подп. Дата		МО.7-14-00-00		Лит. Лист Листов		Разработ. Свет 84-1973		Колесо		Лит. Лист Листов		Провер. Смирнов В.И.				Гипрокоммунводоканал	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		МО.7-14-00-00		Лит. Лист Листов																			
Разработ. Свет 84-1973		Колесо		Лит. Лист Листов																			
Провер. Смирнов В.И.				Гипрокоммунводоканал																			

71

▽3/▽1

МО.7-15-00-02

Вид А

* Размер для справок

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разработ. Свет 84-1973

Провер. Смирнов В.И.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата		МО.7-15-00-02		Литера Масса Массив.	
Разработ. Свет 84-1973		Отвод		Лит. Лист Листов	
Провер. Смирнов В.И.				Гипрокоммунводоканал	

Труба 89х4-10-В
Гост 8732-70

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разработ. Свет 84-1973

Провер. Смирнов В.И.

▽3(▽)

МО.7-14-00-00

* Размер для справок

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разработ. Свет 84-1973

Провер. Смирнов В.И.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата		МО.7-15-00-01		Литера Масса Массив.	
Разработ. Свет 84-1973		Патрубок		Лит. Лист Листов	
Провер. Смирнов В.И.				Гипрокоммунводоканал	

Труба 89х4-10-В
Гост 8732-70

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разработ. Свет 84-1973

Провер. Смирнов В.И.

▽3(▽)

МО.7-15-00-02

* Размеры для справок

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разработ. Свет 84-1973

Провер. Смирнов В.И.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата		МО.7-15-00-00		Литера Масса Массив.	
Разработ. Свет 84-1973		Тройник		Лит. Лист Листов	
Провер. Смирнов В.И.				Гипрокоммунводоканал	

Классиф. Миланова 110

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

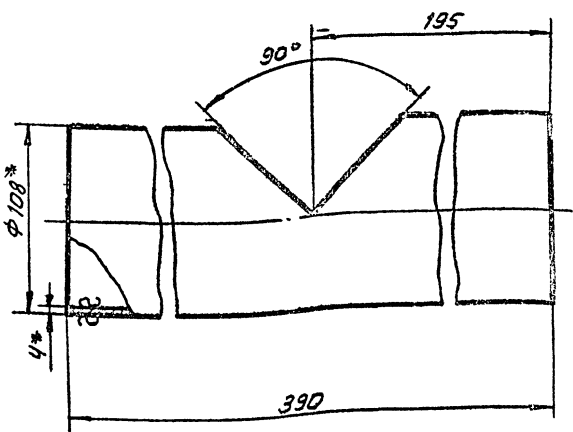
Разработ. Свет 84-1973

Провер. Смирнов В.И.

Типовой проект № 02-377 Аусбор 3
Серия №

10-00-91-Л'01

▽3/▽1



* Размеры для справок

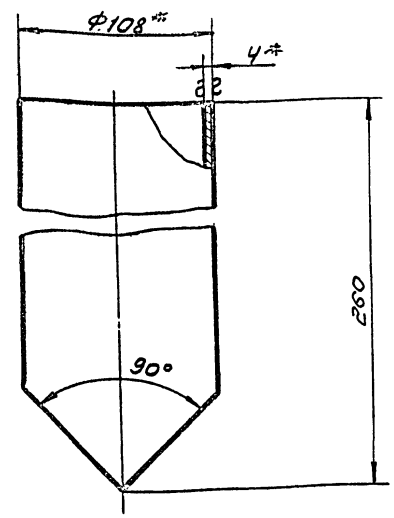
МО.7-16-00-01

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дат	Труба	Листов	Масса	Тиссот
						4,0	1:2	
Разраб. СВЕТ					Труба 108x4-10-В Гост 8732-70	Лист	Листов	
Провер. Ступинов						Листов	Листов	
						Гипрокатмизводканал		

72

20-00-91-Л'01

▽3/▽1

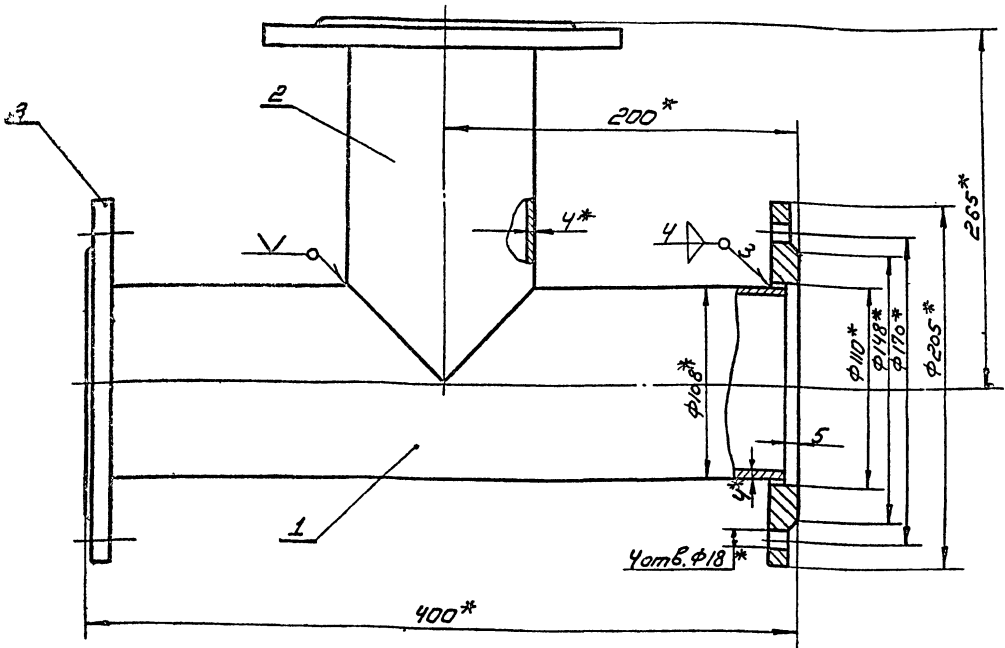


* Размеры для справок

МО.7-16-00-02

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дат	Труба	Листов	Масса	Тиссот
						2,6	1:2	
Разраб. СВЕТ					Труба 108x4-10-В Гост 8732-70	Лист	Листов	
Провер. Ступинов						Листов	Листов	
						Гипрокатмизводканал		

00-00-91-Л'01



* Размеры для справок

МО.7-16-00-00

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дат	Трубунок	Листов	Масса	Тиссот
						13,02	1:2	
Разраб. СВЕТ					Трубунок	Лист	Листов	
Провер. Ступинов						Листов	Листов	
						Гипрокатмизводканал		

Копи ред. Алексеева КИ-

ср 209-03

Типовое задание № 901-3-194

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>		
12	1	МО.7-17-01-00	Корпус	1	
12	2	МО.7-17-02-00	Лопатка	1	
11	3	МО.7-17-03-00	Защит	1	
	4				
			<u>Детали</u>		
5	5	МО.7-17-00-01	Пластина 223x50x5	1	0,08
			резина нитлате-целочестойкая		
			ГОСТ 7338-65		
	6				
			<u>Стандартные изделия</u>		
	7	ГОСТ 7998-70*	болт М8x28	46	0,09
	8	ГОСТ 5315-70*	гайка М8	5	0,19
	9	ГОСТ 6402-70*	шайба 865Г	0,5	5
	10	ГОСТ 8524-63	Машина свер-лильная электр-ческая УЭ1008	1	
			диаметр сверла 9 мм		

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Разработчик: Боржнев С.И.

Проверен: Старилов В.И.

Руководитель: Старилов В.И.

И.К.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Установка для перемешивания реагентов

Лит. Лист Листов

1 1 1

Итого: 1 лист

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
11	1	МО.7-17-02-01	Лопасть	1	
11	2	МО.7-17-02-02	Лопасть	1	
	3				
11	4	МО.7-17-02-03	Сверло Е-106	1	0,05
			ГОСТ 2590-71		
			Круг 1X13 ХТ ГОСТ 3348-61		
	5				
11	6	МО.7-17-02-04	Сверло Е-130	210	0,14
			ГОСТ 2590-71		
			Круг 1X13 ХТ ГОСТ 3348-61		

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Разработчик: Боржнев С.И.

Проверен: Старилов В.И.

Руководитель: Старилов В.И.

И.К.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Лопатка

Лит. Лист Листов

1 1 1

Итого: 1 лист

73

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
11	1	МО.7-17-01-01	Кольцо	1	
11	2	МО.7-17-01-02	Ребро	3	
11	3	МО.7-17-01-03	Кольцо	1	
	4	МО.7-17-01-04	Ребро	2	
	5				
11	6	МО.7-17-01-05	Пластина 50x145	1	0,12
			ГОСТ 3680-57*		
			Лист 3 ГОСТ 16523-70		

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Разработчик: Козырина А.С.

Проверен: Старилов В.И.

Руководитель: Старилов В.И.

И.К.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Корпус

Лит. Лист Листов

1 1 1

Итого: 1 лист

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
11	1	МО.7-17-03-01	Пластина	1	
	2	МО.7-17-03-02	Защит 50x255	1	0,31
			Лист 3 ГОСТ 3680-57*		по форме на черт.
			Ст. 3 ГОСТ 16523-70		

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

И.В.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Разработчик: Козырина А.С.

Проверен: Старилов В.И.

Руководитель: Старилов В.И.

И.К.С. (подпись) и дата (вместе с автором) (подпись и дата)

Защит

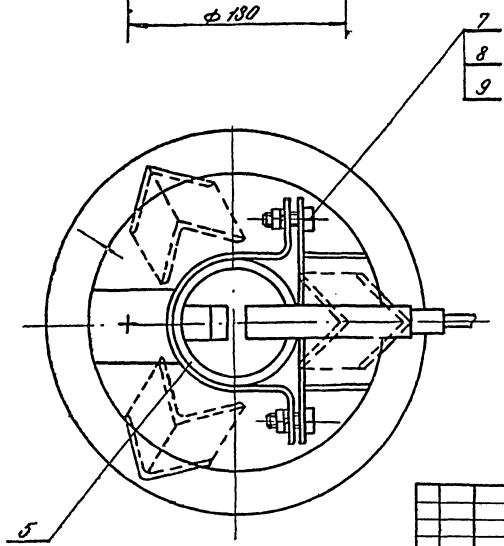
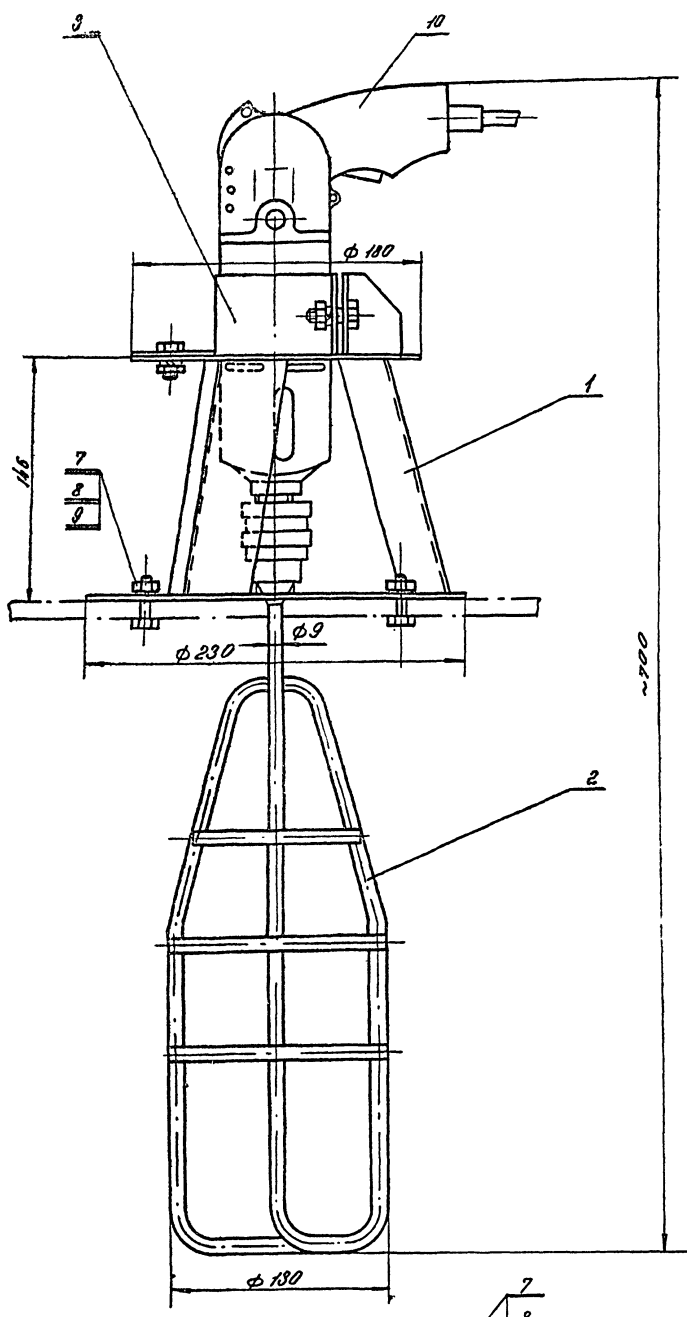
Лит. Лист Листов

1 1 1

Итого: 1 лист

М 07-17-00-00

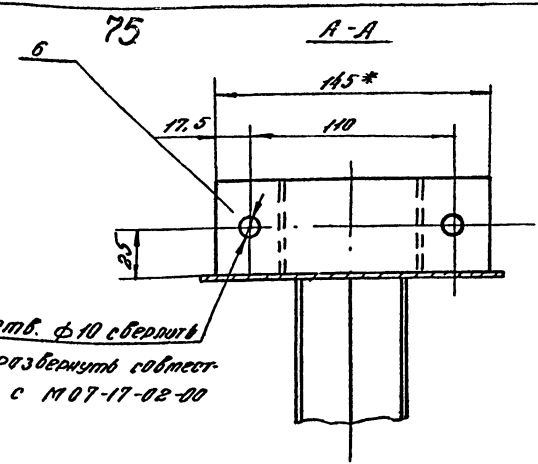
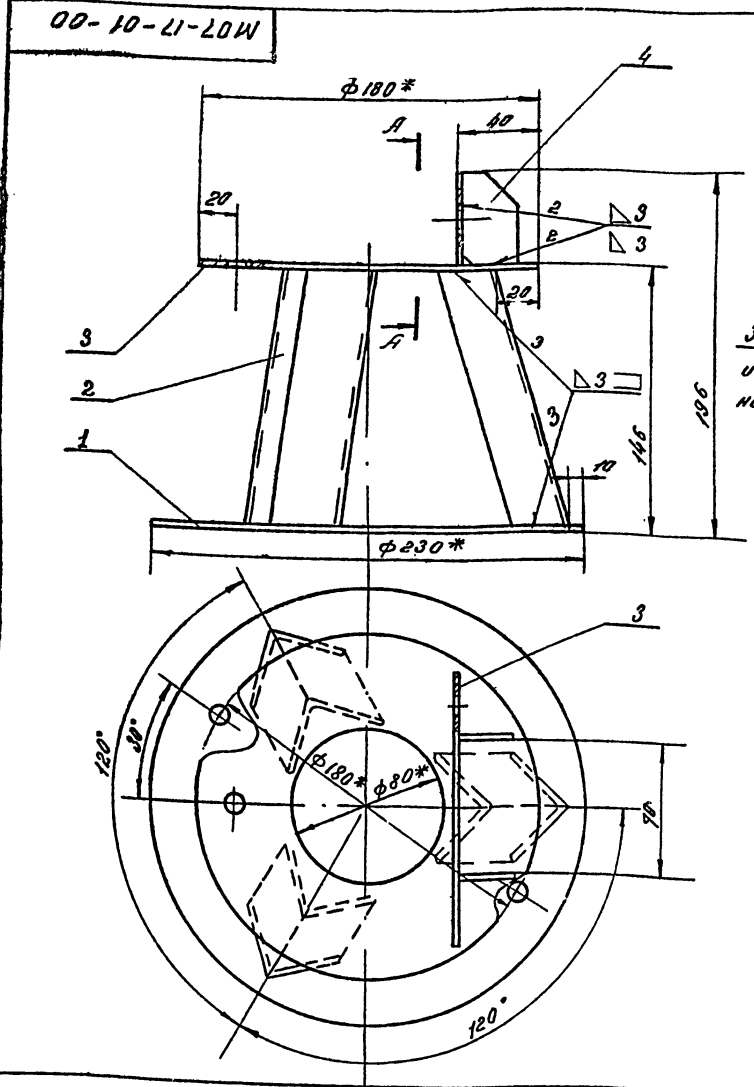
Турбинный насос № 001-3-77
Архив № 001-3-77
Чертеж № 1



Размеры для справок

					М 07-17-00-00	
					Установка	
					для перемешивания	
					реагентов	
					Лист	Масса
					5,3	1:2
					Лист Листов	
					Гидрокоммунд...	

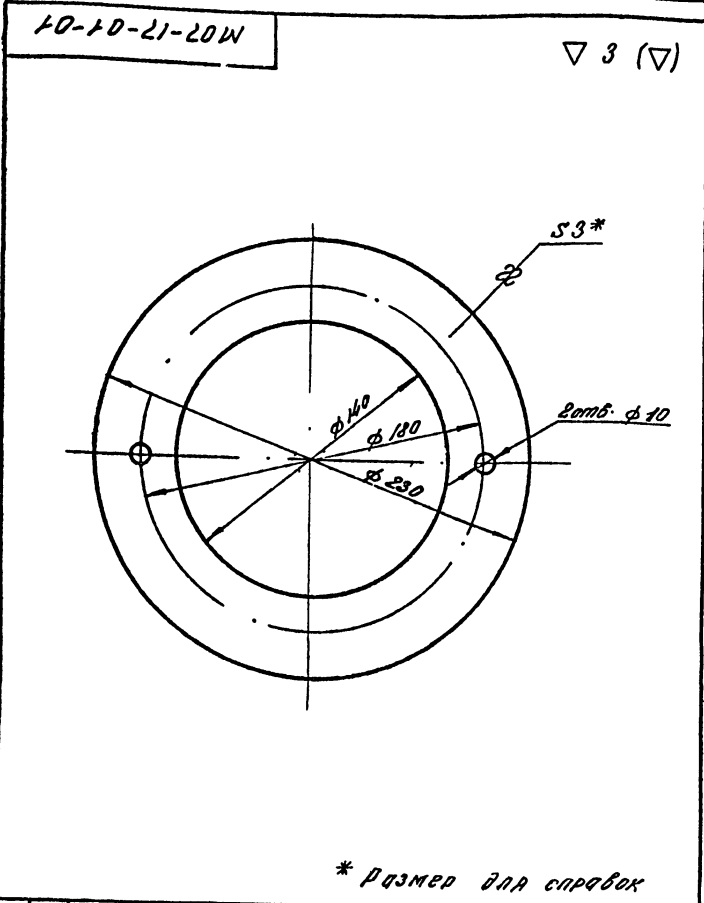
Проект № 901-3-77 Являем 3
 СРЗС № 2
 Изменен в деталях
 Изменен в деталях



Затв. ф 10 сверлом
и разбурить соответ
но с М07-17-02-00

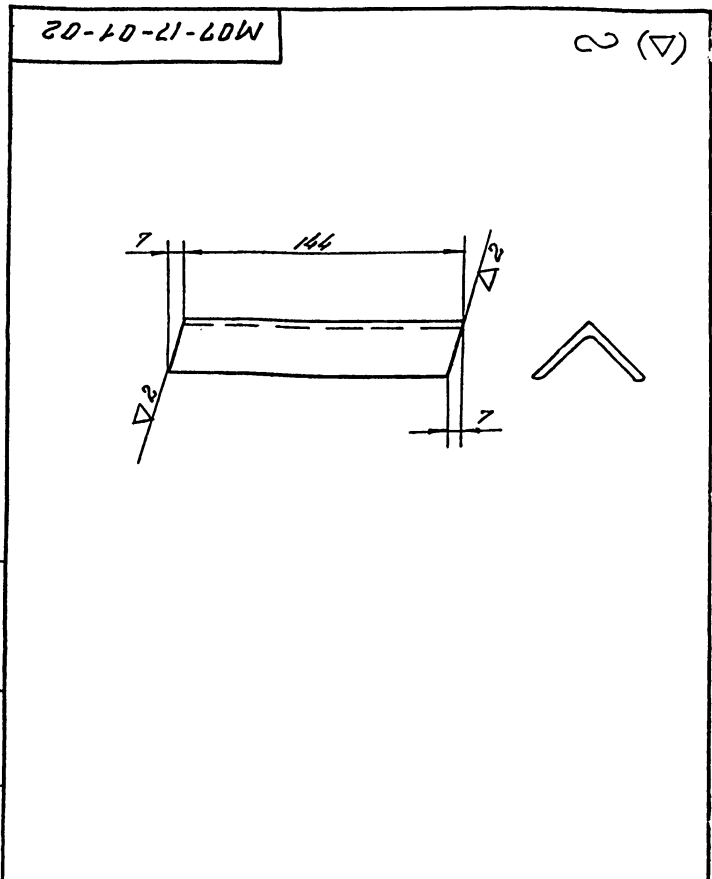
* Размеры для справок

М07-17-01-00			Лист	Масса	Масштаб
Корпус			1	2,35	1:2
Изм Лист № докум Подпись Дата			Лист Листов		
Разраб Сорокина А.С.			Гипрокоммунводоканал		
Проб Стурнов В.И.					
Т.контр					
Рук. зр. Стурнов В.И.					
Н.контр					
Утв.					



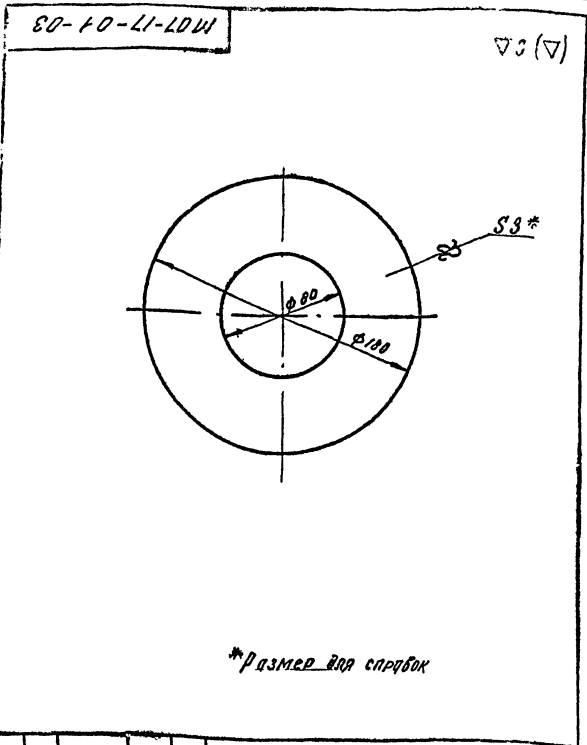
* Размер для справок

М07-17-01-01			Лист	Масса	Масштаб
Кольцо			1	0,6	1:2
Изм Лист № докум Подпись Дата			Лист Листов		
Разраб Сорокина А.С.			Гипрокоммунводоканал		
Проб Стурнов В.И.					
Т.контр					
Рук. зр. Стурнов В.И.					
Н.контр					
Утв.					



Изменен в деталях
 Изменен в деталях

М07-17-01-02			Лист	Масса	Масштаб
Редра			1	0,35	1:2
Изм Лист № докум Подпись Дата			Лист Листов		
Разраб Сорокина А.С.			Гипрокоммунводоканал		
Проб Стурнов В.И.					
Т.контр					
Рук. зр. Стурнов В.И.					
Н.контр					
Утв.					



* размер для справок

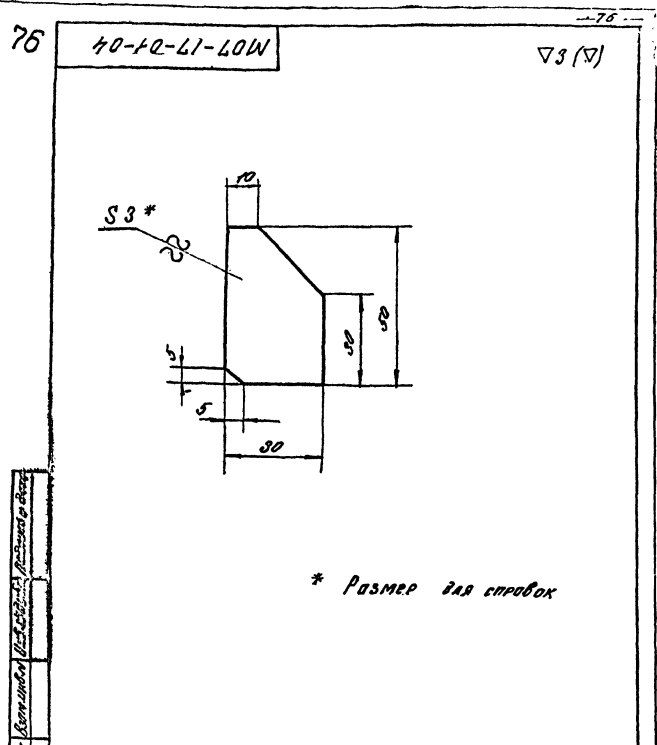
М07-17-01-03

Кольцо

Лист	Масса	М-д
1	0.48	г.2
Лист	Листов	
Литпрототипмехобработка		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Колесникова	С.С.		
Провер.	Степанов	В.И.		
Выполн. зр.	Степанов	В.И.	19.12.77	

Лист 3 ГОСТ 3680-57 *
Ст. 3 ГОСТ 16523-70



* размер для справок

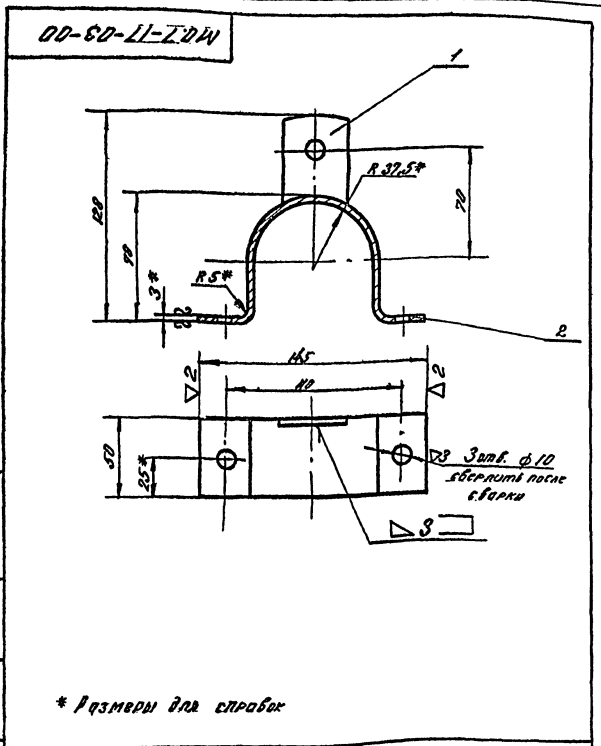
М07-17-01-04

ребро

Лист	Масса	Масштаб
1	0.027	1:1
Лист	Листов	
Литпрототипмехобработка		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Колесникова	С.С.		
Провер.	Степанов	В.И.		
Выполн. зр.	Степанов	В.И.	19.12.77	

Лист 3 ГОСТ 3680-57 *
Ст. 3 ГОСТ 16523-70



* размеры для справок

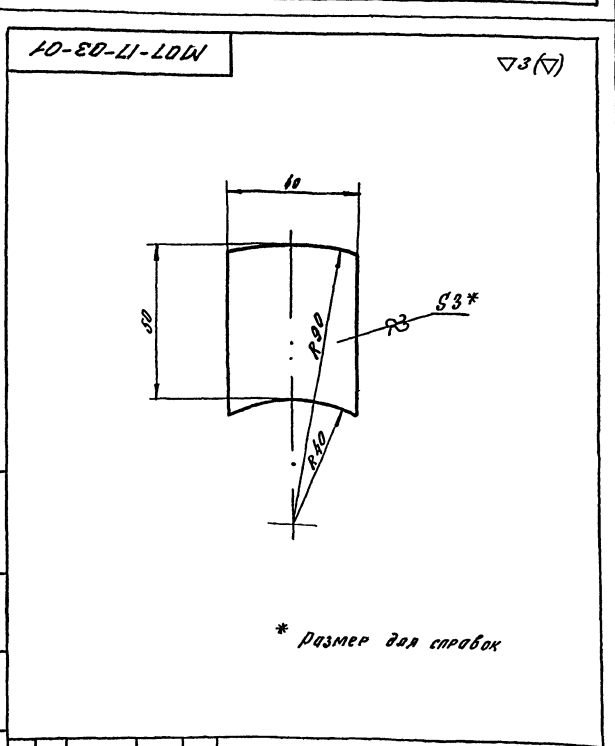
М07-17-03-00

Сомит
сборочной чертой

Лист	Масса	М-д
1	0.557	г.2
Лист	Листов	
Литпрототипмехобработка		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Колесникова	С.С.		
Провер.	Степанов	В.И.		
Выполн. зр.	Степанов	В.И.	19.12.77	

Лист 3 ГОСТ 3680-57 *
Ст. 3 ГОСТ 16523-70



* размер для справок

М07-19-03-01

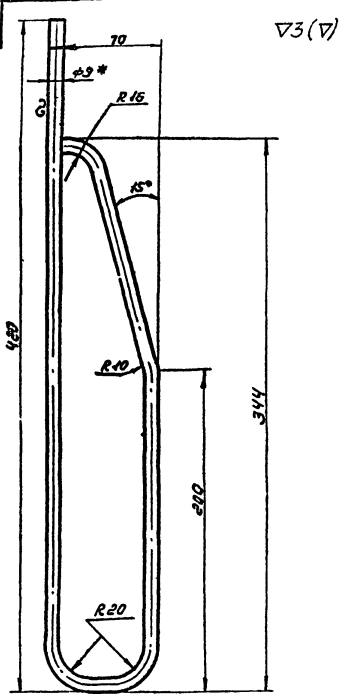
Плечко

Лист	Масса	Масштаб
1	0.047	1:1
Лист	Листов	
Литпрототипмехобработка		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Колесникова	С.С.		
Провер.	Степанов	В.И.		
Выполн. зр.	Степанов	В.И.	19.12.77	

Лист 3 ГОСТ 3680-57 *
Ст. 3 ГОСТ 16523-70

10-20-11-LOW

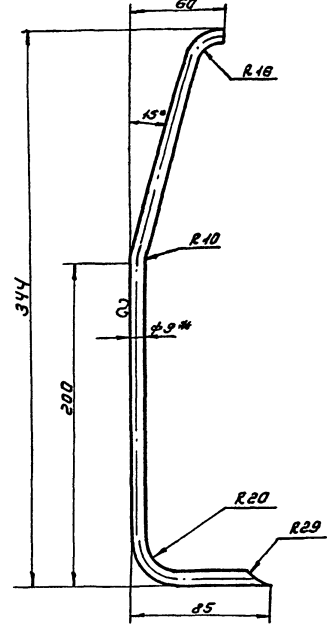


1. * Размер для справок
2. Длина развертки $L_p = 434$.

M07-17-02-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.	Блаженков	342				0.4	1:2
Провер.	Смирнов	342					
Круг					ГОСТ 2590-71		
					ГОСТ 5949-61		
					Гидрокоммунводоканал		

20-20-11-LOW

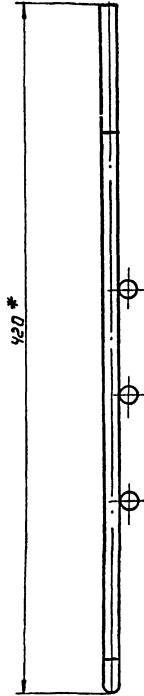
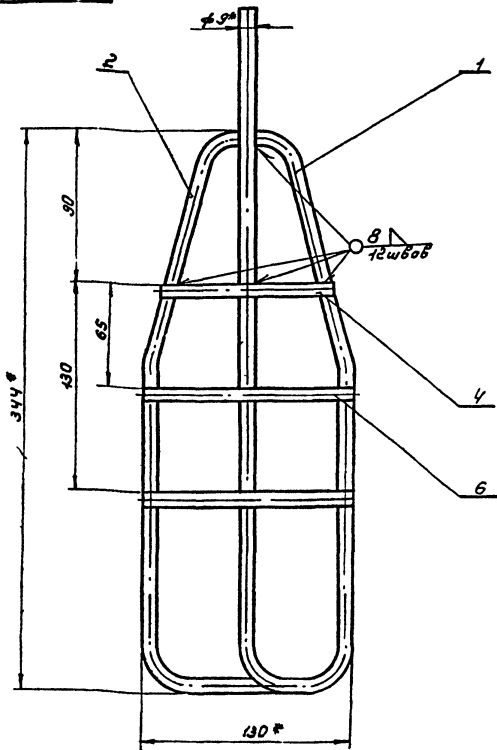


1. * Размер для справок
2. Длина развертки $L_p = 435$.

M07-17-02-02

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.	Блаженков	342				0.22	1:2
Провер.	Смирнов	342					
Круг					ГОСТ 2590-71		
					ГОСТ 5949-61		
					Гидрокоммунводоканал		

00-20-11-LOW



Сверку производить
электродом ЭА400 по ГОСТ 2216-70

* Размеры для справок.

M07-17-02-00

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.	Блаженков	342				0.81	1:2
Провер.	Смирнов	342					
Круг					ГОСТ 2590-71		
					ГОСТ 5949-61		
					Гидрокоммунводоканал		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
И	1	МО.7-16-00-01	Труба		1	
И	2	МО.7-16-00-02	Труба		1	
			<u>Стандартные изделия</u>			
З		ГОСТ 1255-67*	Фланец 100-2,5	Экз. № 6.42		

МО.7-16-00-00

Тройник

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
		смет					
		смирнов		1972			

Лит. Масса Масшт.
Лист Листов
Гидрокоммуводоканал

ИЗВ. Исполн. Подпись и дата. Взам. инв. № И.З.И.И. Подпись и дата.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
	1	МО.7-19-00-01	Труба		1	
	2	МО.7-19-00-02	Отвод		1	
	3	МО.7-07-00-03	Штыцер		1	Замест.
			<u>Стандартные изделия</u>			
	4	ГОСТ 1255-67*	Фланец 50-10	Экз. № 6.18	3	

МО.7-19-00-00

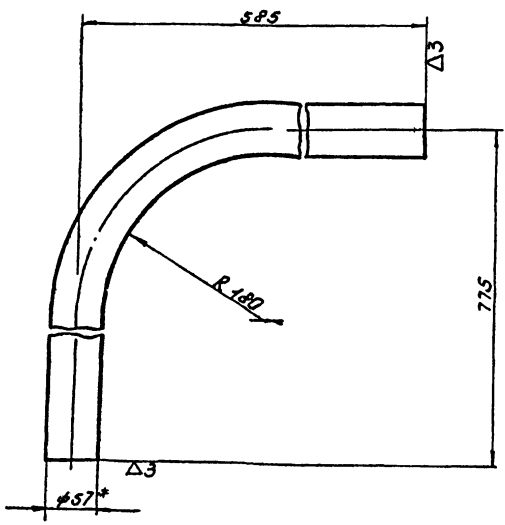
Коллектор

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
		смет					
		смирнов		1972			

Лит. Масса Масшт.
Лист Листов
Гидрокоммуводоканал

ИЗВ. Исполн. Подпись и дата. Взам. инв. № И.З.И.И. Подпись и дата.

МО.7-18-00-01



1 *Размер для справок
2. Длина заготовки 1271 мм.

МО.7-18-00-01

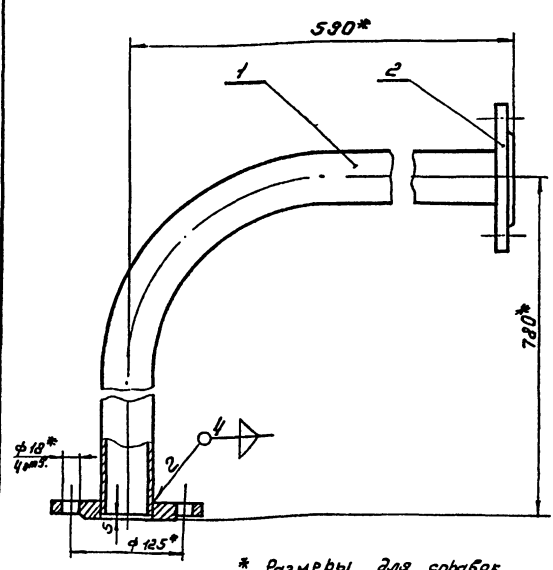
Труба

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
		Блаженин				5.9	1:5
		смирнов		1972			

Лит. Масса Масшт.
Лист Листов
Труба 57x3,5 10-В
ГОСТ 3732-70
Гидрокоммуводоканал

ИЗВ. Исполн. Подпись и дата. Взам. инв. № И.З.И.И. Подпись и дата.

МО.7-18-00-00



* Размеры для справок

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И	1	МО.7-18-00-01	Труба		1	
	2	ГОСТ 1255-67	Фланец 50-10		2	4.12

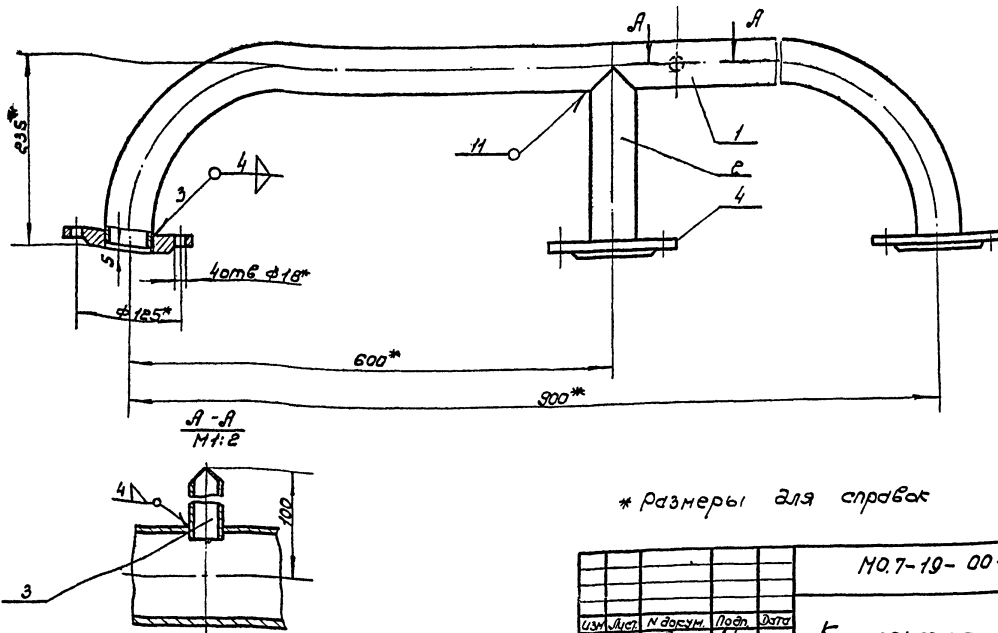
МО.7-18-00-00

Колено

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
		Свет				10	1:5
		смирнов		1972			

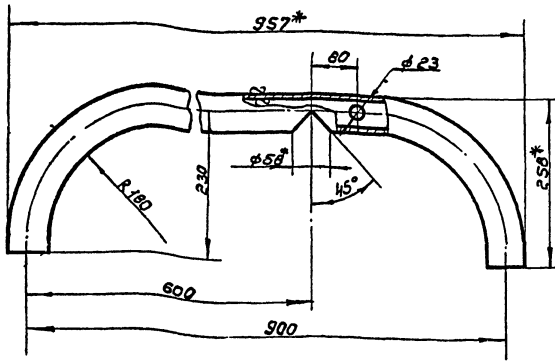
Лит. Масса Масшт.
Лист Листов
Гидрокоммуводоканал

ИЗВ. Исполн. Подпись и дата. Взам. инв. № И.З.И.И. Подпись и дата.



* Размеры для справок

Изм.				Лист				№ докум.		Подп.		Дата	
№	Изм.	Исполн.	Провер.	№	Изм.	Исполн.	Провер.	Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.
00-00-19-00-00													
Коллектор													
				Лист		Масса		Лист		Масштаб			
				13,2		1:4							
Экспроктини водоканал													

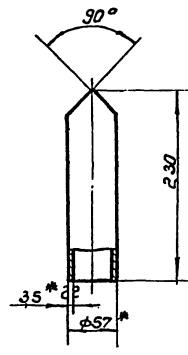


* Размеры для справок

Развёрнутая длина $L = 1300$ мм

Изм.				Лист				№ докум.		Подп.		Дата	
№	Изм.	Исполн.	Провер.	№	Изм.	Исполн.	Провер.	Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.
10-00-19-00-01													
Труба													
				Лист		Масса		Лист		Масштаб			
				6,0		1:5							
Экспроктини водоканал													

Труба 57×3,5-10-В
Гост. 8732-70



* Размеры для справок

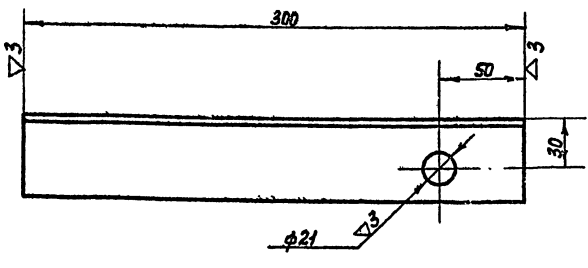
Изм.				Лист				№ докум.		Подп.		Дата	
№	Изм.	Исполн.	Провер.	№	Изм.	Исполн.	Провер.	Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.
20-00-19-00-02													
Отвод													
				Лист		Масса		Лист		Масштаб			
				0,92		1:4							
Экспроктини водоканал													

Труба 57×3,5-10-В
гост 8732-70

Типовой проект № 911 в 2-х частях
Серия №

MO 7-20-00-05

(Δ) 2



MO 7-20-00-05

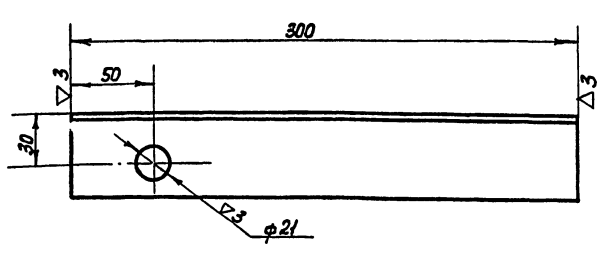
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
Разраб.	Смирнов	Свет	И.С.	1973			
Провер.	Смирнов	И.И.	И.И.	1973			
Планка левая					1,13	1:2	
Угол 50×50×5 Гост 8509-72					Лист	Листов	
равн. Ст. 3 Гост 535-58					2. И.И. И.И. И.И. И.И.		

Изм. №, дата, подпись и дата. Исполнитель: И.И. И.И. И.И. И.И.

80

MO 7-20-00-04

(Δ) 2



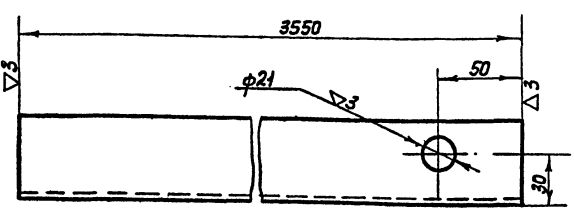
MO 7-20-00-04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
Разраб.	Смирнов	Свет	И.С.	1973			
Провер.	Смирнов	И.И.	И.И.	1973			
Планка правая					1,13	1:2	
Угол 50×50×5 Гост 8509-72					Лист	Листов	
равн. Ст. 3 Гост 535-58					2. И.И. И.И. И.И. И.И.		

Изм. №, дата, подпись и дата. Исполнитель: И.И. И.И. И.И. И.И.

MO 7-20-00-01

(Δ) 2



MO 7-20-00-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса	Масшт.
Разраб.	Свет	И.С.	И.С.	1973			
Провер.	Смирнов	И.И.	И.И.	1973			
Уголок правый.					13,3	1:2	
Угол 50×50×5 Гост 8509-72					Лист	Листов	
равн. Ст. 3 Гост 535-58					2. И.И. И.И. И.И. И.И.		

Изм. №, дата, подпись и дата. Исполнитель: И.И. И.И. И.И. И.И.

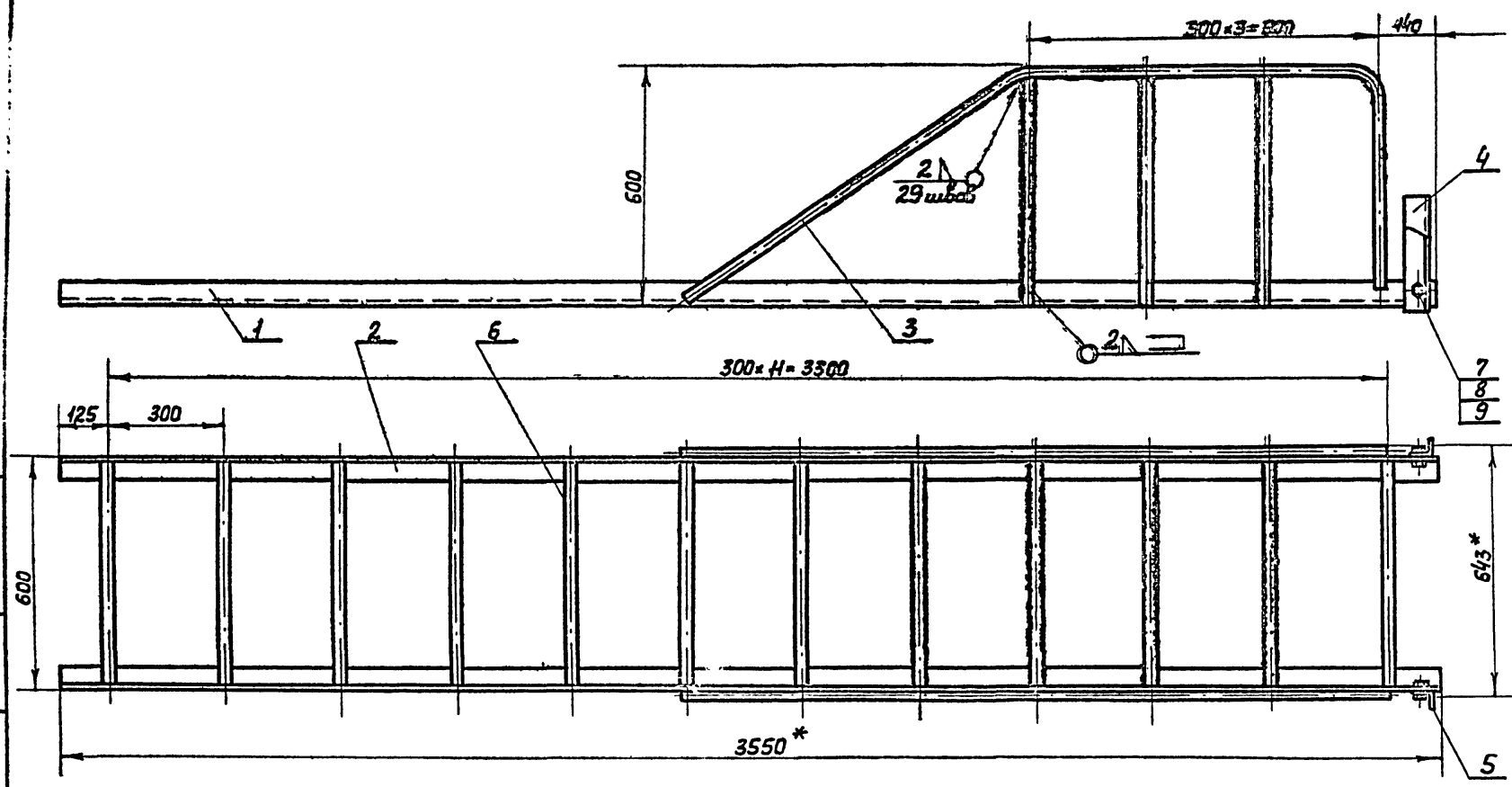
Вариант	Лист	Пл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
<u>Детали.</u>							
И	1		MO 7-20-00-01	Уголок правый.	1		
И	2		MO 7-20-00-02	Уголок левый	1		
И	3		MO 7-20-00-03	Поручень	2		
И	4		MO 7-20-00-04	Планка правая	1		
И	5		MO 7-20-00-05	Планка левая	1		
И	6		MO 7-20-00-06	Связь е=580			
				Труба 15 Гост 3262-62	15	14,4	
<u>Стандартные изделия</u>							
	7		Гост 7798-70	Болт М20×35-0Н	2	0,03	
	8		Гост 5945-70	Гайка М20-0Н	2	0,042	
	9		Гост 11371-68	Шайба 20-0Н	2	0,004	
<u>MO 7-20-00-00</u>							
Лестница					Лит.	Лист	Листов
					2. И.И. И.И. И.И. И.И.		

Изм. №, дата, подпись и дата. Исполнитель: И.И. И.И. И.И. И.И.

Проект № 101-17 Альбом 3
Титульный лист

00-00-02-1-00

81



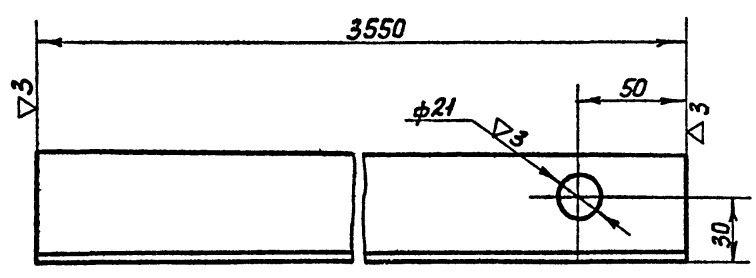
Ш.б. № подл. Подпись и дата
Ш.б. № докум. Подпись и дата
Ш.б. № инв. Подпись и дата

* Размеры для справок.

				МО.7-20-00-00		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса
Разраб.	Свет	8509	В.М.И.	1973		69,2
Провер.	Смирнов	В.М.И.	1973		Лист	Листов
					Лестница	
					1:10	
					Гипрокоммунводоканал	

МО.7-20-00-02

(Δ) 3



Ш.б. № подл. Подпись и дата
Ш.б. № докум. Подпись и дата
Ш.б. № инв. Подпись и дата

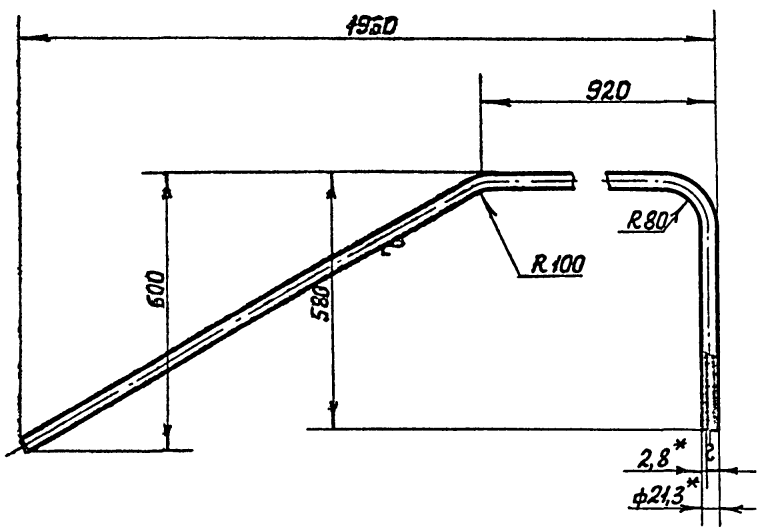
МО.7-20-00-02

				МО.7-20-00-02		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса
Разраб.	Свет	8509	В.М.И.	1973		13,3
Провер.	Смирнов	В.М.И.	1973		Лист	Листов
					Уголок левый	
					1:2	
					Гипрокоммунводоканал	

Уголок равнополочный
50×50×5 Гост 8509-57
Ст. 3 Гост 535-58

МО.7-20-00-03

(Δ) 3 (Δ)



Ш.б. № подл. Подпись и дата
Ш.б. № докум. Подпись и дата
Ш.б. № инв. Подпись и дата

МО.7-20-00-03

				МО.7-20-00-03		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Масса
Разраб.	Свет	8509	В.М.И.	1973		4,2
Провер.	Смирнов	В.М.И.	1973		Лист	Листов
					Поручень	
					1:10	
					Гипрокоммунводоканал	

Труба 15 Гост 3262-62

№ п/п	№ докум	Подп	Дата	Лист	Всего листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Детали										
11	1					М07-21-00-01	Раскос	1		
11	2					М07-21-00-02	Раскос	1		
11	3									
11	4									
11	5					М07-21-00-05	Упор	1		
11	6					М07-21-00-06	Упор	1		
11	7					М07-21-00-07	Поперечина	8		
11	8					М07-21-00-08	Стойка	1		
11	9					М07-21-00-09	Стойка	1		
11	10					М07-21-00-10	Распорка	1		
11	11					М07-21-00-11	Распорка	1		
11	12					М07-21-00-12	Балка опорная L=2650	2x27,5x55		
							Швел 12 Гост 8240-72 Ст 3 Гост 535-58			
14	13					М07-21-00-13	Упор L=270	2	56	
							Швел 12 Гост 8240-72 Ст 3 Гост 535-58			
М07-21-00-00										
Изм. Лист № докум. Подп. Дата							Литера		Масса	Листов
Разраб. С.В.В. 1973							Резина		0,55	1:2
Пробир. Ступинов В.И.							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов

82

М07-22-00-00

* Размеры для справок

№ п/п	№ докум	Подп	Дата	Лист	Всего листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Детали										
1	1					М07-22-00-01	Труба L=95	1	0,35	
							Труба 25 Гост 3262-62			
2	2					М07-22-00-02	Кольцо Ф50хФ22	1	0,096	
							Лист Ст 3 Гост 3881-57*			
							Лист Ст 3 Гост 14637-69*			
3	3					М07-22-00-03	Штуцер L=70	1	0,09	
							Труба 15 Гост 3262-62			
М07-22-00-00										
Изм. Лист № докум. Подп. Дата							Литера		Масса	Листов
Разраб. С.В.В. 1973							Резина		0,55	1:2
Пробир. Ступинов В.И.							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов

М07-21-00-11

* Размеры для справок

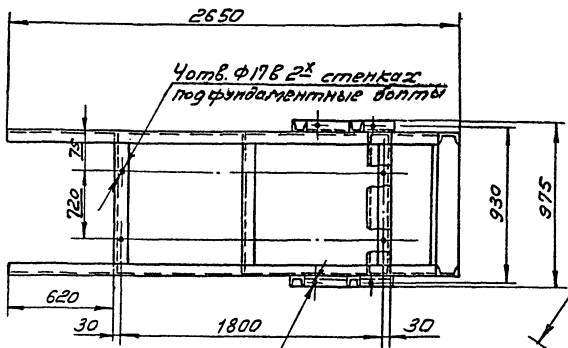
№ п/п	№ докум	Подп	Дата	Лист	Всего листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
М07-21-00-11										
Изм. Лист № докум. Подп. Дата							Литера		Масса	Листов
Разраб. С.В.В. 1973							Резина		9,8	1:5
Пробир. Ступинов В.И.							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов

М07-00-00-26

* Размеры для справок

№ п/п	№ докум	Подп	Дата	Лист	Всего листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
М07-00-00-26										
Изм. Лист № докум. Подп. Дата							Литера		Масса	Листов
Разраб. С.В.В. 1973							Резина		0,115	1:5
Пробир. Ступинов В.И.							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов
							Литера		Масса	Листов

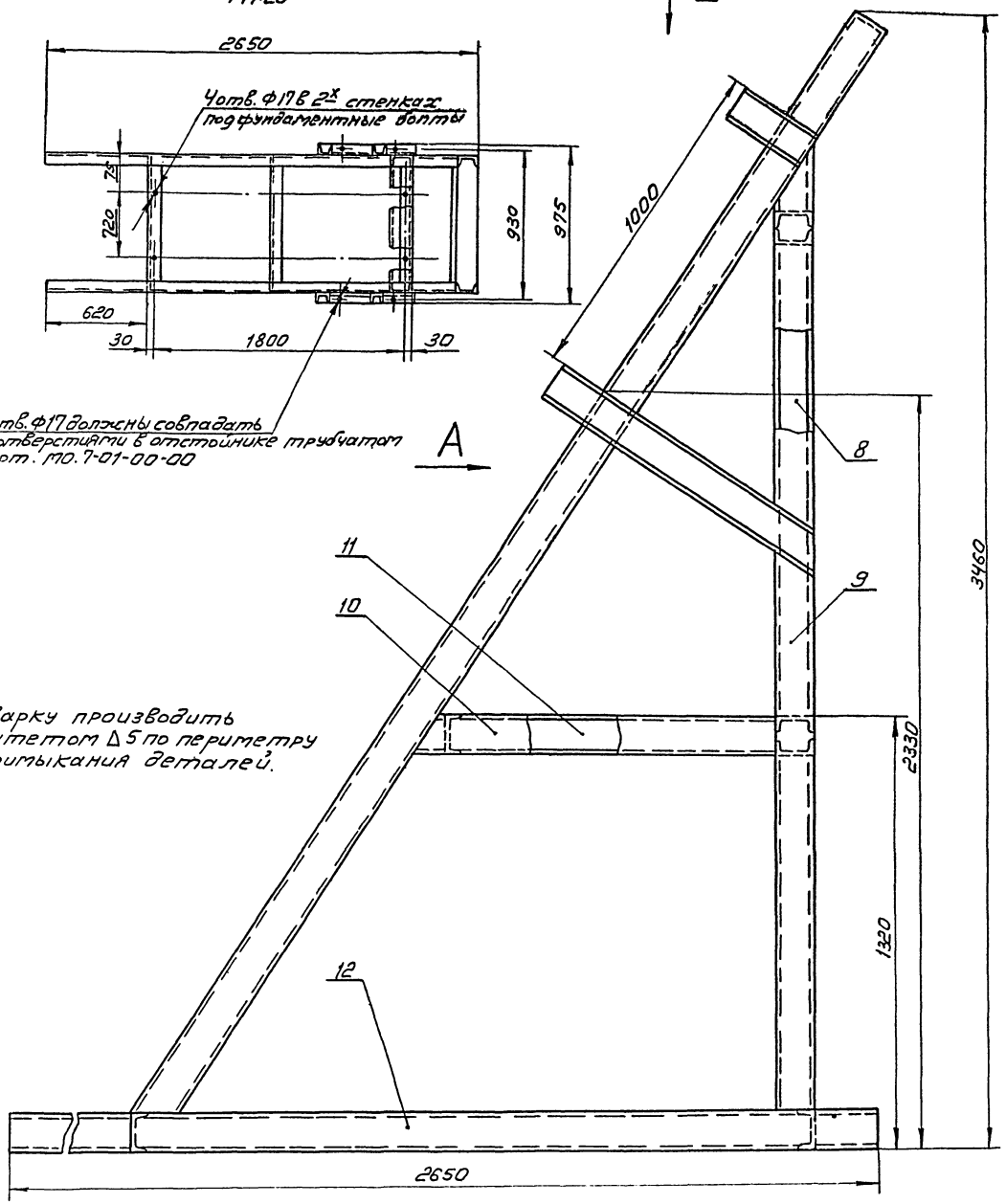
Вид Б
1:1:20



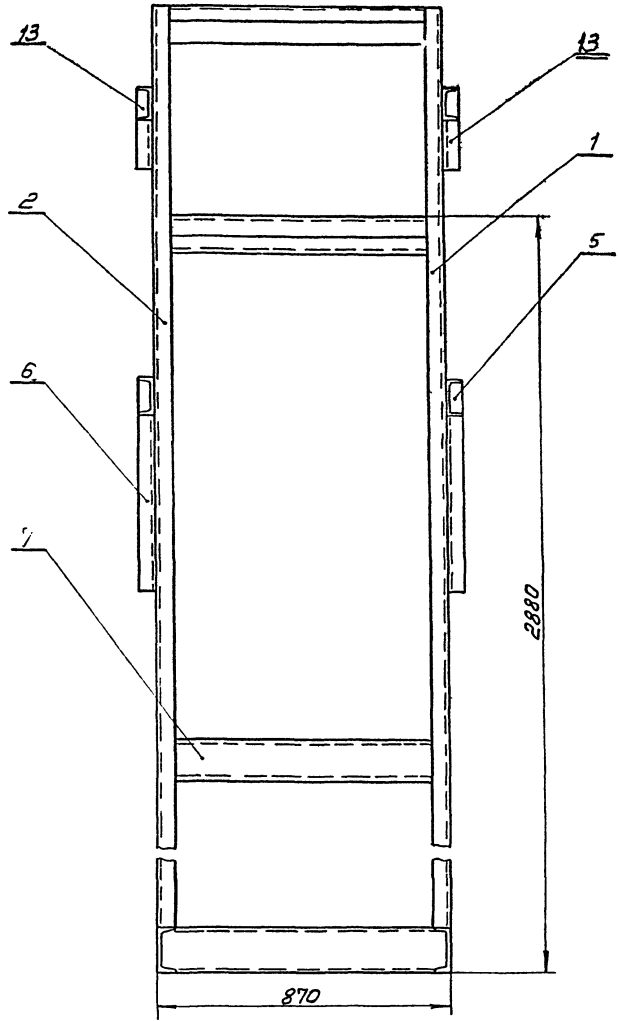
Чотв. ф17 в 2х стенках
под фундаментные болты

Чотв. ф17 должны совпадать
с отверстиями в отстойнике трубчатом
черт. МО.7-01-00-00

Сварку производить
катетом Δ5 по периметру
примыкания деталей.



Вид А



МО.7-21-00-00

83

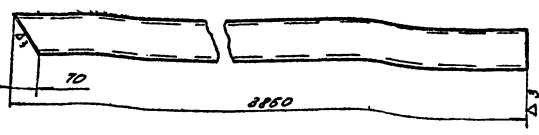
				МО.7-21-00-00	
Имв.№ подл.	Подпись	Дата	Имв.№ подл.	Подпись	Дата
Разработ	С.Ветт		Провер	С.Иринов	
				Рама	
		Литера	Таблица	Листов	
			304	1:10	
		Лист	Листов		
		Гипрокотмэнводоэканл			

Копия в Алексеева

Андсон 3
 301.3-77
 10-00-21-00-01

10-00-21-00-01

1/2



10-00-21-00-01

Пакроч

Высота	Ширина	Глубина
39,8	1:10	

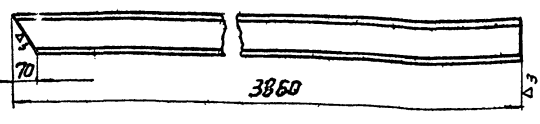
УШЕЛ 12 2007 8240-72
 от 3 2007 535-58

№ п/п	Имя	Подпись	Дата
1	С.С. Смирнов	[Signature]	19/12/07

1/8

10-00-21-00-02

1/2



10-00-21-00-02

Пакроч

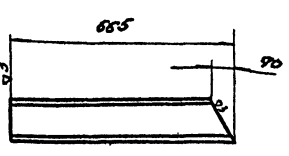
Высота	Ширина	Глубина
39,8	1:10	

УШЕЛ 12 2007 8240-72
 от 3 2007 535-58

№ п/п	Имя	Подпись	Дата
1	С.С. Смирнов	[Signature]	19/12/07

10-00-21-00-05

1/4



10-00-21-00-05

Угол

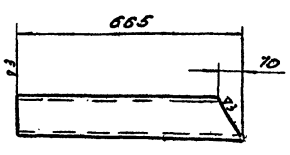
Высота	Ширина	Глубина
6,9	1:10	

УШЕЛ 12 2007 8240-72
 от 3 2007 535-58

№ п/п	Имя	Подпись	Дата
1	С.С. Смирнов	[Signature]	19/12/07

10-00-21-00-06

1/4



10-00-21-00-06

Угол

Высота	Ширина	Глубина
6,9	1:10	

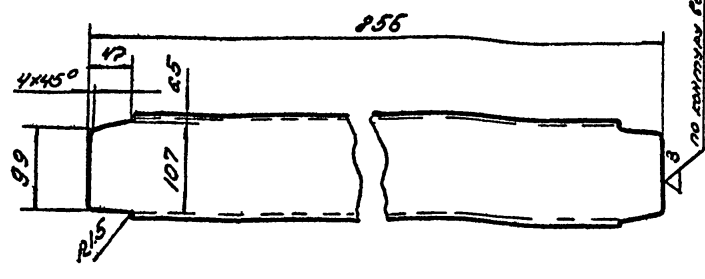
УШЕЛ 12 2007 8240-72
 от 3 2007 535-58

№ п/п	Имя	Подпись	Дата
1	С.С. Смирнов	[Signature]	19/12/07

Линейный проект № 90-3-77

10-00-12-101

1/4/00



1007-21-00-07

Поперечник

Итого	Листов	Масса	Макс.
		2,8	1,5
Лист	Листов		

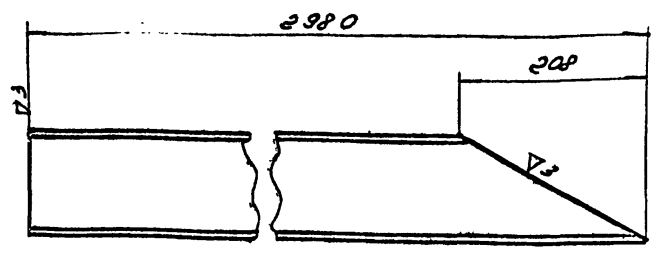
Швел. 120С7 8240-72
ст.3 20С7 535-58

Умб. А. И. Подпись и дата. Умб. К. И. Подпись и дата.

85

80-00-12-101

1/4/00



1007-21-00-08

Стойка

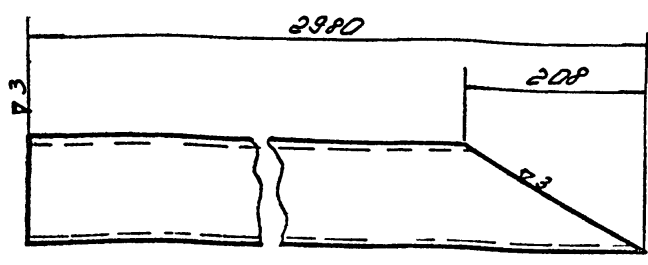
Итого	Листов	Масса	Макс.
		30	1,5
Лист	Листов		

Швел. 120С7 8240-72
ст.3 20С7 535-58

Умб. А. И. Подпись и дата. Умб. К. И. Подпись и дата.

60-00-12-101

1/4/00



1007-21-00-09

Стойка

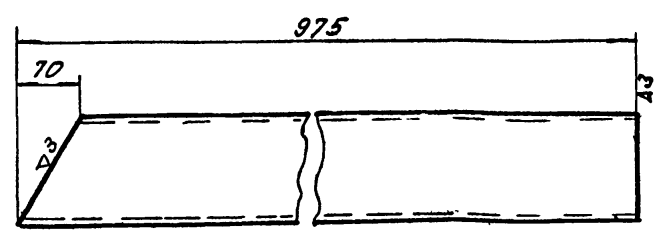
Итого	Листов	Масса	Макс.
		30	1,5
Лист	Листов		

Швел. 120С7 8240-72
ст.3 20С7 535-58

Умб. А. И. Подпись и дата. Умб. К. И. Подпись и дата.

01-00-12-101

1/4/00



1007-21-00-10

Распорка

Итого	Листов	Масса	Макс.
		98	1,5
Лист	Листов		

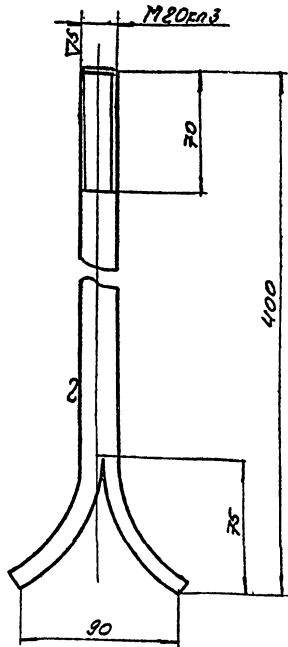
Швел. 120С7 8240-72
ст.3 20С7 535-58

Умб. А. И. Подпись и дата. Умб. К. И. Подпись и дата.

Технический проект № 819-77 16.05.81 г. Чертеж №

МД-00-00-13

3/3



Длина заготовки 420

МД-00-00-13

Болт анкерный

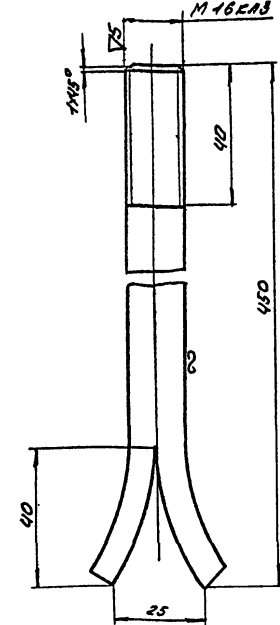
Литера	Масса	Масштаб
	1,0	1:2
Лист		Листов
20 ГОСТ 2590-71		2 (с прорисовкой в разрезе)
Ст 3 ГОСТ 535-58		

Созд. Лист	№ док-мента	Подпись	Дата
Разработ.	Смет.	85	1977
Провер.	Смирнов	85	1977
Инженер			
Нач. отд.			
Утв.			

89

МД-00-00-14

3/3



Длина заготовки 460

МД-00-00-14

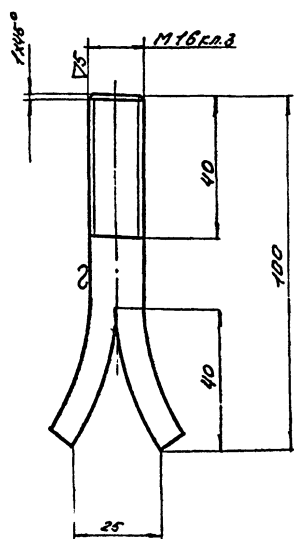
Болт анкерный

Литера	Масса	Масштаб
	0,65	1:1
Лист		Листов
16 ГОСТ 2590-71		2 (с прорисовкой в разрезе)
Ст 3 ГОСТ 535-58		

Созд. Лист	№ док-мента	Подпись	Дата
Разработ.	Смет.	85	1977
Провер.	Смирнов	85	1977
Инженер			
Нач. отд.			
Утв.			

МД-00-00-15

3/3



Длина заготовки 110

МД-00-00-15

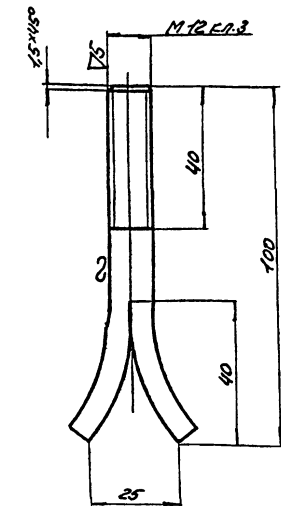
Болт анкерный

Литера	Масса	Масштаб
	0,16	1:1
Лист		Листов
16 ГОСТ 2590-71		2 (с прорисовкой в разрезе)
Ст 3 ГОСТ 535-58		

Созд. Лист	№ док-мента	Подпись	Дата
Разработ.	Смет.	85	1977
Провер.	Смирнов	85	1977
Инженер			
Нач. отд.			
Утв.			

МД-00-00-16

3/3



Длина заготовки 110

МД-00-00-16

Болт анкерный

Литера	Масса	Масштаб
	0,09	1:1
Лист		Листов
12 ГОСТ 2590-71		2 (с прорисовкой в разрезе)
Ст 3 ГОСТ 535-58		

Созд. Лист	№ док-мента	Подпись	Дата
Разработ.	Смет.	85	1977
Провер.	Смирнов	85	1977
Инженер			
Нач. отд.			
Утв.			

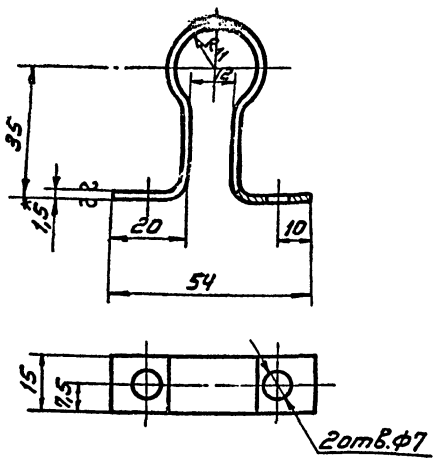
Копир. Всево

ср 208-05

Типовой проект № АД-00-00-00-00
Серия № 90-0-0-00

52-00-00-00-25

▽3(▽)



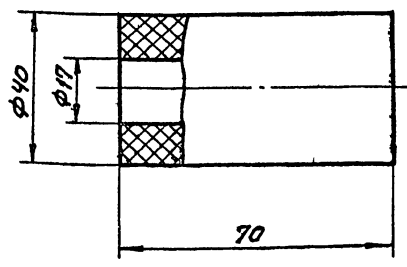
1. *Размер для справок
2. Развернутая длина $L=135$

МО.7-00-00-25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масшт.		
Разраб.	Свет	СВ	1973	Хомут				0,024	1:1
Провер.	Ступнов	В.И.		Лист				Листов	
Лист 1.5 Гост 3680-57					Гипрокоммунводоканал				
Ст 3 Гост 16523-70									

06

107-00-00-00-24

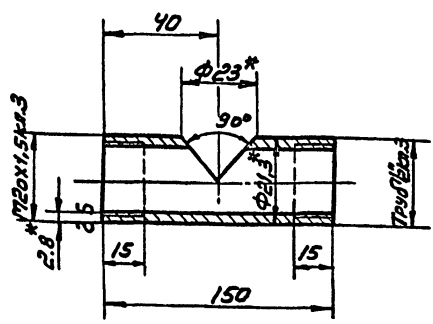


МО.7-00-00-24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масшт.		
Разраб.	Свет	СВ	1973	Уплотнение				0,03	1:1
Провер.	Ступнов	В.И.		Лист				Листов	
Лист Резина кислотоупорная по ГОСТ 7338-65*					Гипрокоммунводоканал				
Утв.									

52-00-00-00-23

▽3(▽)



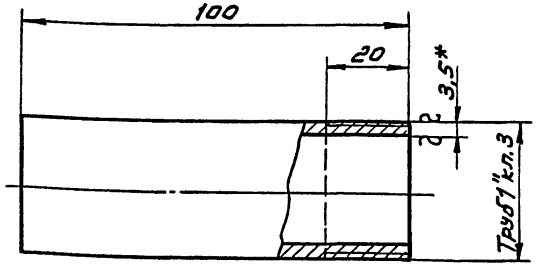
* Размеры для справок

МО.7-00-00-23

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.		
Разраб.	Свет	СВ	1973	Переходник				0,07	1:1
Провер.	Ступнов	В.И.		Лист				Листов	
Лист Труба 15 Гост 3262-62					Гипрокоммунводоканал				
Ст 3 Гост 16523-70									

22-00-00-00-22

▽3(▽)



* Размеры для справок

МО.7-00-00-22

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масшт.		
Разраб.	Свет	СВ	1973	Штуцер				0,33	1:1
Провер.	Ступнов	В.И.		Лист				Листов	
Лист Труба 25 Гост 3262-62					Гипрокоммунводоканал				
Утв. Копур, Алексеев									

Изм. №, дата, Подпись и дата
Изм. №, дата, Подпись и дата
Изм. №, дата, Подпись и дата

Изм. №, дата, Подпись и дата
Изм. №, дата, Подпись и дата
Изм. №, дата, Подпись и дата

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г. Свердловск-62, ул. Чебышева, 4
Заказ № 1947 Инв. № 09-200-03 тираж 130
Сдано в печать 9/10 1980г. цена 6-92