

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 10

**ЭЛЕМЕНТЫ ОТРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ
ОВЕЦ И КОЗ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-02

ОТПУСКАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКАЗНОЙ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ
ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 10

ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАЖДЕНИЯ МЕСТ СОДЕРЖАНИЯ
ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Гипроривцевпромом

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

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА




У. У. АСЫМБЕКОВ
А. С. ДЖУМАНИЯЗОВ

1. Общие указания.

1.1. Технологические изделия для животноводческих производственных зданий разработаны на основании задания на корректировку серии з.818.9-2 выпуск 7 и 8, утвержденного Главным научно-производственным управлением по строительству 21 февраля 1991 года.

1.2. Серия з.818.9-2 представлена в трех выпусках:

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

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

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

-ОНТП 5-85 Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий“;

-ОНТП 8-85 Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероходческих и птицеводческих предприятий“;

-ВНТП 15-88/Госагропрома СССР „Ведомственные нормы технологического проектирования козоводческих объектов“.

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

2. Описание и назначение оборудования.

2.1. Щиты покрытия ЩП-1, ЩП-2 и ЩП-3.

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

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

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

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

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

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

Шифр и номер Листов и Вста
Взам.инв.н

Исполн.		Архипов	23.09	3.818.9-2.10-00.00 пз	Стр. №		
И.контр.		Флеккер	20.09		Р	1	4
Гип		Ашуманин	20.09		ТИПРОИИВЩЕПРОМ		
Гл.конт.		Белавин	18.09				
Гл.мех.		Флеккер	18.09				

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

копир. Валя

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

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

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

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

2.3. Ограждение из оцинкованной проволоки.

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

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

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

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

Скоростной напор ветра 48 кгс/м^2 .

Температурные климатические воздействия положительные $+25^\circ\text{C}$, отрицательные -15°C .

3. Технические решения.

3.1. Технологические изделия запроктированы из сортового проката черных металлов.

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

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

3.4. Деревянные изделия выполняются из древесины хвойных пород 3-го сорта, влажность - не более 25%. В соответствии с требованиями СНиП II-25-80 «Деревянные конструкции».

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

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

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

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

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

3.10. Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона предусматривается установка под арматуру специальных прокладок из пластмасс или из плотного цементно-песчаного раствора состава 1:2 с $V_{ц} \leq 0,51$.

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

4. Защита изделий и конструкций от коррозии.

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

4.2. Перед окраской поверхности должны быть очищены от ржавчины, грязи, обезжирены и покрыты глифталцевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25123-82*. Слои грунтовой окраски должны быть полностью просушены и нанесены полным слоем без просветов, потеков, пузырей и не давать отслоев при надавливании на него пальцем.

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

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

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

металлизации.

4.5. Все деревянные элементы должны быть пропитаны биоогнезащитным препаратом ББ-11 ГОСТ 28.815-90 с поглощением древесной сухой соли не менее 50 кг/м³.

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

5. Технические условия на изготовление

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

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

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

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

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

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

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

5.8. Для бетона должны применяться:

- а) в качестве вяжущего - портландцемент марок не ниже М-400, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178-85*;
- б) в качестве мелкого заполнителя - строительный песок чистый (отмучивание частиц не более 1% по массе) с модулем крупности 2,0 - 2,5;
- в) в качестве крупного заполнителя - фракционный щебень изверженных пород;
- г) вода для затвердения бетонной смеси в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

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

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

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

гвозди при встречной забивке не должны пробиваться насквозь; в случаях, когда проектом предусмотрена сквозная пробивка, концы гвоздей следует загнуть поперек волокон (с натяжением).

6. Правила приемки, хранения и транспортировки.

6.1. При приемке должно проверяться:

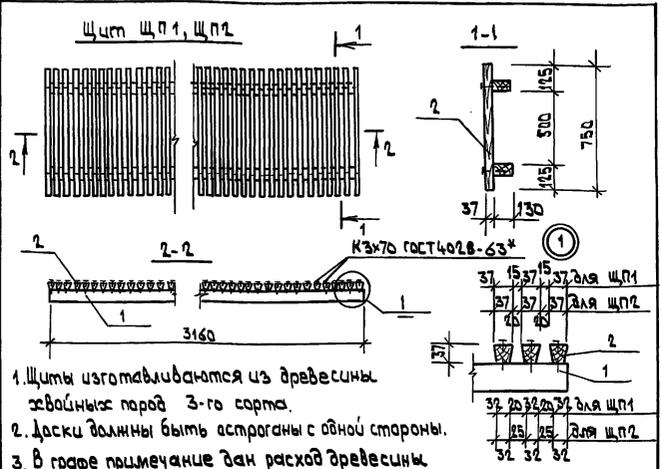
- соответствие геометрических размеров изделий проектным;
- состояние поверхности изделий;
- соответствие конструкции изделий проектным

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

6.3. Маркировку, хранение и транспортировку изделий выполнять в соответствии с ГОСТ 13015-4-84.

6.4. При погрузке на транспортные средства изделия должны:

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



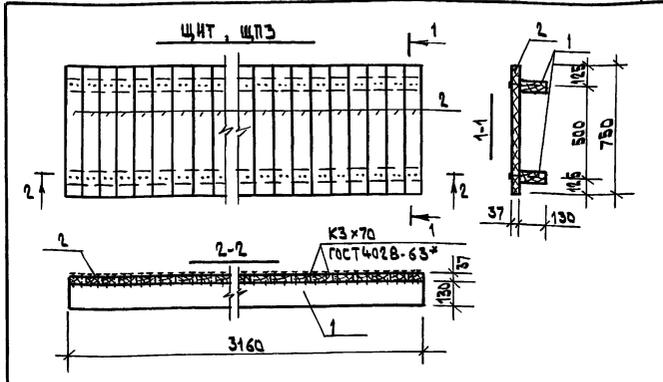
1. Щиты изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта.
2. Доски должны быть астроганы с одной стороны.
3. В графе примечание дан расход древесины на 1 шт.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
ЩП1					
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 130x50, L=3160	2	0,021 м ³	
2	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 37x32, L=750	61	0,001 м ³	
ЩП2					
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 130x30, L=3160	2	0,021 м ³	
2	ГОСТ 8486-86* Е	Брусок 37x32, L=750	56	0,001 м ³	

3.818.9 - 2.10 -	ЩП1-2.00.00	Станд. Масса	Масшт.
	ЩИТ ЩП1, ЩП2	Р	1:20
		Лист 1	Листов 1
		ГИПРОНИОЦЕНТРАМ	
		формат А 4	

Имя и подл. Подст. и дата
 Взам.инв. №

Нач. отд. Архипов 23.09
 И. контр. Балабин 20.09
 ГИП. Анциманьян 20.09
 И. кон. Балабин 23.09
 Зав. гр. Хвалынский 12.09
 Инж. Омаркулов 10.09



Щит изготавливается из древесины хвойных пород 3-го сорта.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
ЩП3					
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 130x50, L=3160	2	0,021 м ³	
2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 100x37, L=750	32	0,003 м ³	

3.818.9 - 2.10 -	ЩП3.00.00	Станд. Масса	Масшт.
	ЩИТ ЩП3	Р	1:20
		Лист 1	Листов 1
		ГИПРОНИОЦЕНТРАМ	
		формат А 4	

Имя и подл. Подст. и дата
 Взам.инв. №

Нач. отд. Архипов 23.09
 И. контр. Балабин 20.09
 ГИП. Анциманьян 20.09
 И. кон. Балабин 23.09
 Зав. гр. Хвалынский 12.09
 Инж. Омаркулов 10.09

Копир. Балч

25411-02 9

Шв. и губл. Подл. и дата
 Шв. и губл. Подл. и дата
 Шв. и губл. Подл. и дата
 Шв. и губл. Подл. и дата

Формат	Лист	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-ЩТБ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
1			3.818.9-2.10-КБЛОЗ-501	Ушко Лента 3x20.5 см 3 л.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТЯ.00.501	Планка Лента 3x20.5 см 3 л.с. ГОСТ 6009-74* L = 60 ± 2	7	0,028
3			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601	Пруток	12	0,328
4			3.818.9-2.10-ЩТА00.601-01	Пруток	6	0,172

3.818.9-2.10-ЩТА.00.000

ЩИТ ЦТА

формат А4

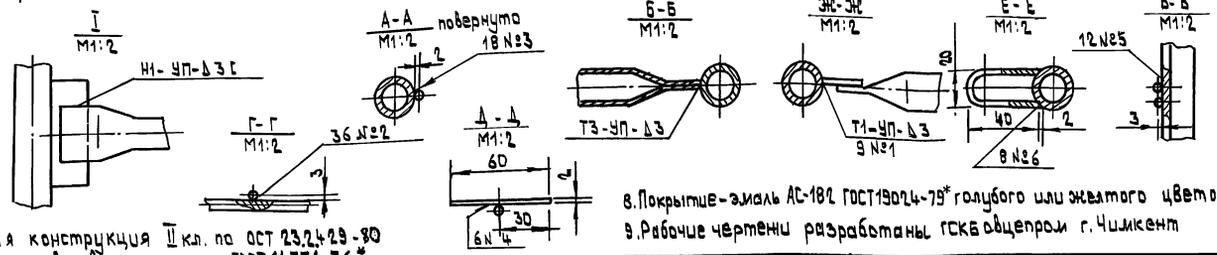
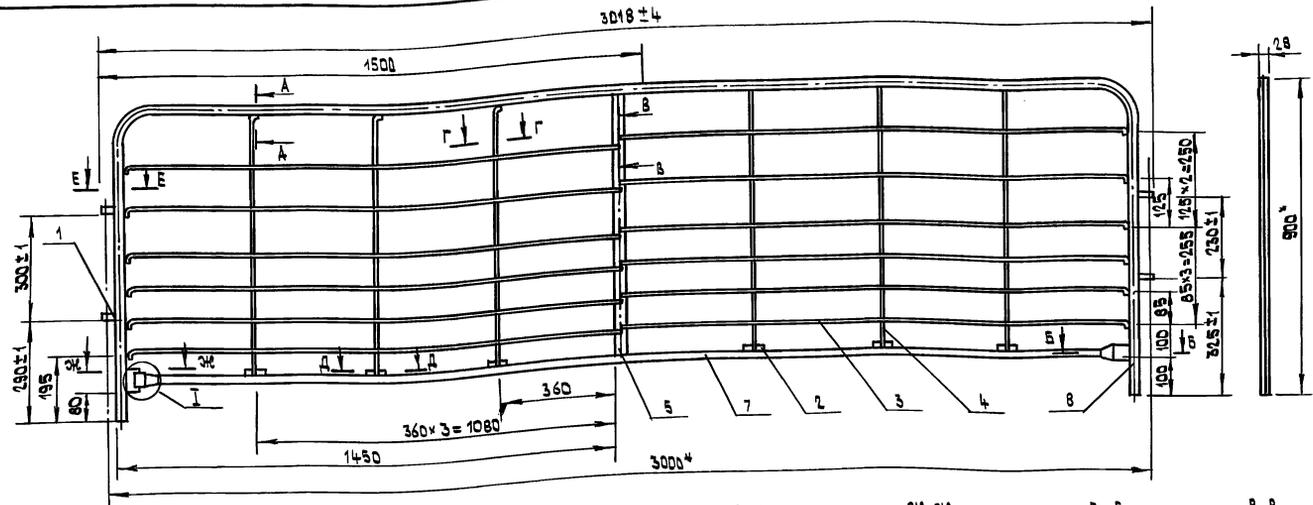
Шв. и губл. Подл. и дата
 Шв. и губл. Подл. и дата
 Шв. и губл. Подл. и дата

Формат	Лист	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТА.00.701	Переключины Уголок 50x20x3 ГОСТ 8509-86 6 см 3 л.с. ГОСТ 535-88*	1	0,676
6			3.818.9-2.10-ЩТА.00.801	Рама	1	3,35
7			3.818.9-2.10-ЩТА.00.802	Распор	1	2,105

3.818.9-2.10-ЩТА.00.000

Копир. Сант

25411-02 10 формат А4



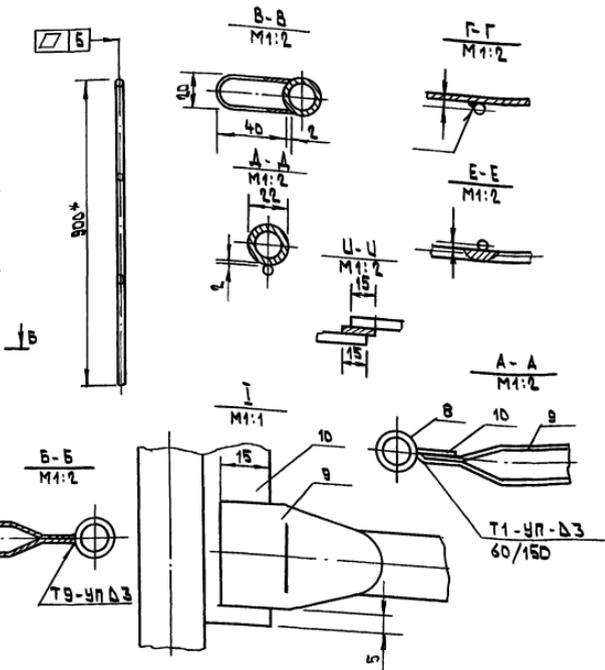
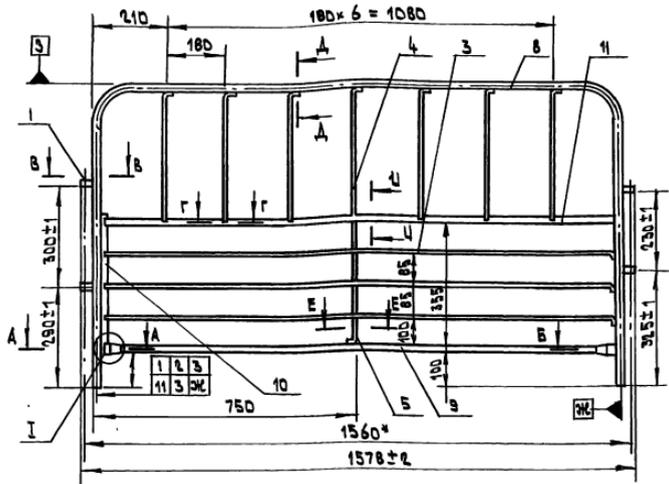
1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 22.24.29-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа пла-
вящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей
оси - 1мм.
- 7* Размеры для справок

8. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79* голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ общепром г. Чимкент

				3.818.9 - 2.10 - ШТА.00.000 СБ		
				ШИТ ШТА СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		
				Лист	Листов	Листов
				Р	1:5	1:10
				ГИПРОНИВЦЕПРОМ		

Нач. отд.	А.ХИТОВ	23.09
Н. контр.	А.ХИТОВ	20.09
Г.И.П.	А.ХИТОВ	20.09
М.И.В.	А.ХИТОВ	18.09
Инж.	А.ХИТОВ	10.09

Шифр и дата / Подп. и дата / Разм. и дата / Подп. и дата



1. Сварная конструкция I кл. по ОСТ 232,429-80.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-ОВГС по ГОСТ 2246-70*.
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси - 1мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,17$
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлоблещатого, голубого или желтого цвета.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБовцелмаш г.Чиликент.

3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 00.000.СБ			
ЩИТ СБОРОЧНЫЙ		ЩТБ ЧЕРТЕЖ	
Лист	6,15	Масштаб	1:10
Листов			
ГИПРОНВОЦЕПROM			

Щит и панель, корпус, и детали, сварная конструкция, листы, и детали

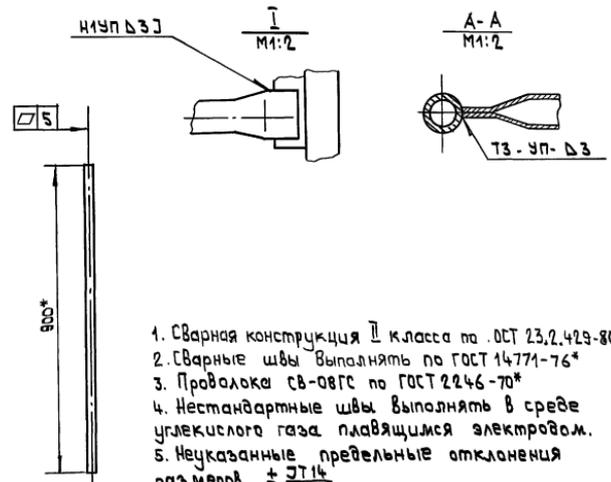
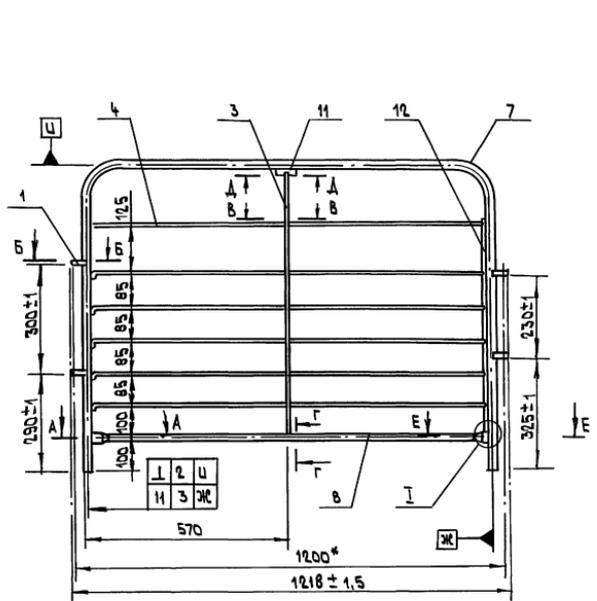
Форм.	Пос.	Знач	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000.СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601-01	Пруток	1	0,172
3			3.818.9-2.10-ЩТА.00.601-04	Пруток	6	0,248
4			3.818.9-2.10-ЩТА.00.801-02	Рама	1	2,04
5			3.818.9-2.10-ЩТА.00.802-02	Распор	1	0,8
			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000			
Нач. отд.	Архитектор	23.09				
И. контр.	Флеклер	20.09				
Г.П.	Инженер	10.09				
И. мех.	Флеклер	18.09				
И. инж.	Денисенко	10.09				
				Лист	Лист	Листов
					1	2
				ГИПРОНИОЦЕТРОМ		

Формат А 4

Форм.	Пос.	Знач	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.501	Планка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 60 ± 2	1	0,028
7			3.818.9-2.10-ЩТВ.00.502	Планка Лента 3x205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 680	1	0,297
3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000						
				Лист	Лист	Листов
				3.818.9-2.10-ЩТВ.00.000		
				2		

копир. *Ваня*

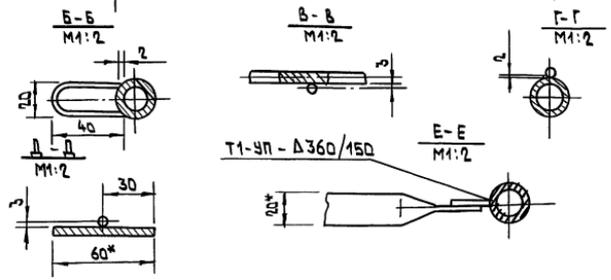
25411-02 14 формат А 4



1. Сварная конструкция I класса по ГОСТ 23,2,429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволоки СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Допуск совпадения отверстий деталей по з.1 относительно общей оси - 1 мм.

- 7.* Размеры для справок
8. Покрасить - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, голубого или желтого цвета.
9. Рабочие чертены разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

И.Ф. Н. овца, Подп. и дата



				3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 00 000 СБ		
				Лист	Масса	Листов
				Р	5,0	1:10
				Лист	Листов	
				ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Нач. отд.	Архипов	23.09		ЩИТ ЩТБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		
Н.контр.	ФЛЕКЛАВ	24.09				
ГЛП	Анчишвили	24.09				
Гл. мех.	ФЛЕКЛАВ	18.09				
Инж.	Денисенко	10.09				

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко Лента 3х205 см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.601	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см. 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1455 ± 3	12	0,224
3			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.602	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см. 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 780 ± 3	6	0,12
4			3.818.9-2.10 ЩТА1.00.701	Рама	1	6,8

3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000

ЩИТ ЩТА-1

Лист Лист Листов
1 1 2

ГИПРОНИИЩЕПРОМ

формат А 4

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.702	Переключателя Уголок 25х25х4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с. 2. ГОСТ 535-88* L = 780 ± 3	1	0,87
6			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.703	Распор Уголок 25х25х4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с. 2. ГОСТ 535-88* L = 2920 ± 3	1	3,27

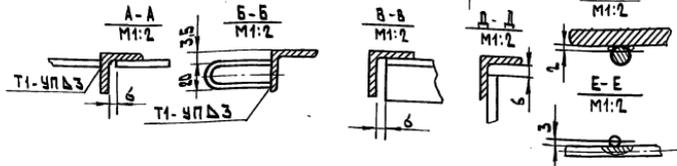
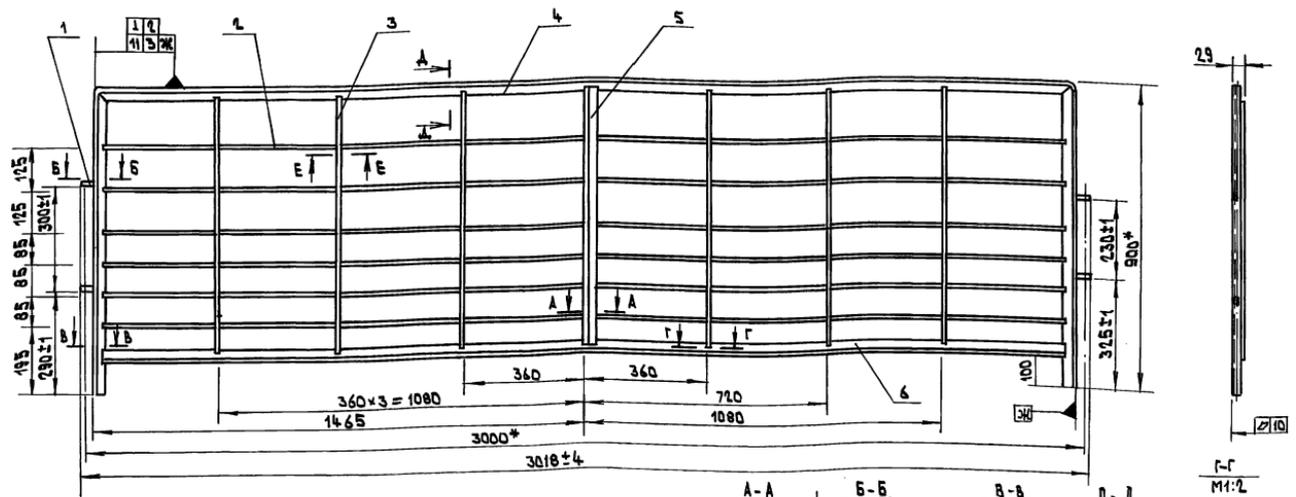
3.818.9 - 2.10 - ЩТА1.00.000

Лист

2

Копир. Имя и Фамилия Инв. и дата

25411-02 16 формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.423-73
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно но общей оси 1 мм
7. * Размеры для справок
8. Покрытие эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ ввцмаш 2.Финкент.

			3.818.9 - 2.10 -		ЩТА.00.000СБ	
			ЩТ ЩТА-1		Лист	Масштаб
			СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		157	1:10
					Лист	Листов 1
					ГИПРОНИВЦЕПРОМ	

ЩТА-00.000СБ. Лист 1 из 1. Взам. шт. ЩТА-1. Дубль. Пробл. и вальма.

Формат	Пов.	Взнос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000СБ	Сборочный чертеш		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБА.03.501	Ушка Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-01	Рама	1	4,8
3			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.503	Переключики Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 1480 ± 3	1	0,7
4			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.601	Пруток Круг Б5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1480 ± 3	3	0,23

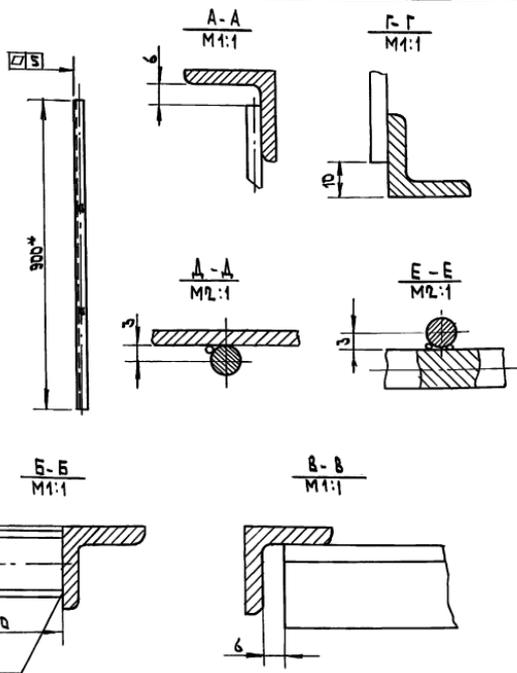
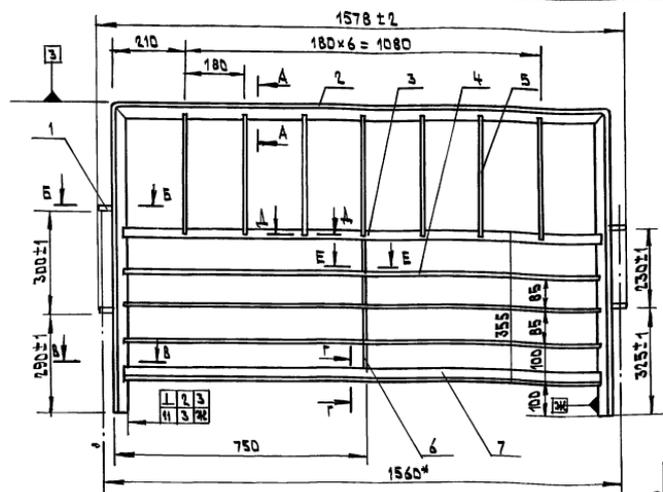
Имя и подп. Подп. и дата
Воск. шифр Имя и подп. и дата
Воск. шифр Имя и подп. и дата

3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000		
Нач. отд.	Архивов	23.09
Н. контр.	Федклар	20.09
ГЦП	Данилюк	20.09
Гл. мех.	Федклар	18.09
Инж.	Денисенко	10.09
ЦИТ ЩТБ-1		Лит. Лист листов 2
ГИПРОНИОЦЕПРОМ		
формат А4		

Формат	Пов.	Взнос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.602	Пруток Круг Б5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 430 ± 1	7	0,07
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.603	Пруток Круг Б5 ГОСТ 2590-88 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 340 ± 1	1	0,06
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.701	Распор Уголок Б25x25x4 ГОСТ 8509-86 ст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1475 ± 3	1	2,1

Имя и подп. Подп. и дата
Воск. шифр Имя и подп. и дата
Воск. шифр Имя и подп. и дата

3.818.9-2.10-ЩТБ1.00.000		
Имя	Лист	Листов
ГИПРОНИОЦЕПРОМ		Лист 2
формат А4		



1. Сварная конструкция II кл по ОСТ 23.2.429-80.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-ОВГС по ГОСТ 2246-76*.
4. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,14$.
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцешаш г.Чимкент.

		3.818.9 - 2.10 -		ЩТБ1.00.000 СБ	
И.контр.		И.проект.		Масса	Масшт
Нач.об.		ЩТБ-1		9,0	1:10
Г.п.		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕН		Лист	Листов
Г.л.мех.				ТИПРОНИИЦЕНТРОМ	
И.инж.					

Шифр дела, П.п.ч. в деле, Объем черт. в деле, П.п.ч. в деле, П.п.ч. в деле.

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ100.000СВ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Ушко Лента 3x20 Бст 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0.042
2			3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-02	Рама	1	4,3
3			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 сп 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0.12
4			3.818.9-2.10-ЩТВ100.602	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 сп 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	6	0.17

Формат	Пос.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.701	Распор Уголок Б 25x25x4 ГОСТ 8509-88 Бст 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	1	1,64

Имя и фамилия, Подп. и дата

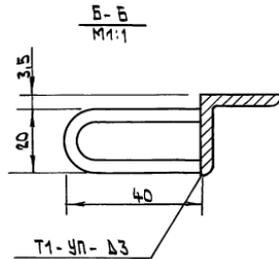
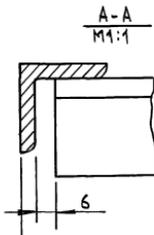
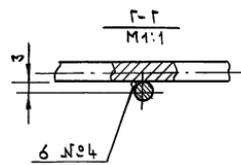
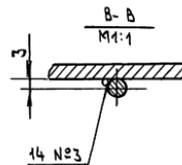
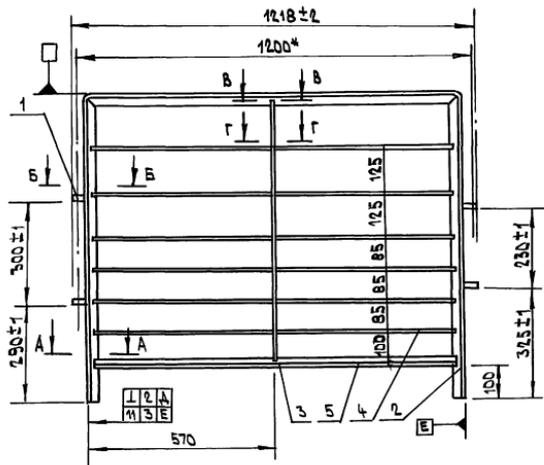
Имя и фамилия, Подп. и дата

Нач. отд.	Архипов	23.02	ЩИТ ЦТВ-1	Лит. Листов 1 2
Н.контр.	Флуккер	20.09		
Гип	Анцимова	20.09		
Сл. инж.	Флуккер	20.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

ИПРОНИВЦЕПРОМ
формат А 4

Имя и фамилия, Подп. и дата	3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.000	Лист	2
-----------------------------	--------------------------	------	---

Копир. *Ваня* 25411-02 20 формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.429-73
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*.
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.14
 $\frac{\pm 0.14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз. 1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овце-маш г. Чимкент.

				3.818.9 - 2.10 - ЩТВ1.00.000СБ			
Начало	Архипов		28.09	ЩИТ ЩТВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масса	Листов
И.контр	Флеккер		28.09			7,3	1:10
Г.ИП	Иммануэлов		28.09				
Гл. мех.	Флеккер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				
				Лист		Листов	
				ГИПРАНИОЦЕПРОМ			

Копир. Банж

25411-02 21

формат А3

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
				Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9 - 2.10 - КБЛ 03.501	Ушко Лента 3×205 см. 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	6	0,042
2			3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.601	Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 см 3 пс ГОСТ 535-88* L = 1455 ± 3	18	0,22
3				Пруток Круг В5 ГОСТ 2590-88 см 3 пс ГОСТ 535-88* L = 1080 ± 3	6	0,16
			3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1.00.701-03	Рама	1	7,8

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1 К 00.000

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеклер	20.09
ГШ	Ануменияз	20.09
Сл. мех.	Флеклер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

ЩИТ ЩТА-1К

Лист Лист Листов

ГипроНИИВЩЕПROM

Формат А 4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Переключина	1	1,57
				Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс 2 ГОСТ 535-88* L = 1080 ± 3		
			3.818.9-2.10- ЩТА 1.00.703	Распор	1	3,94
				Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс 2 ГОСТ 535-88* L = 2920 ± 3		

ЩИТ ЩТА-1К

Лист Лист Листов

3.818.9 - 2.10 - ЩТА 1 К 00.000

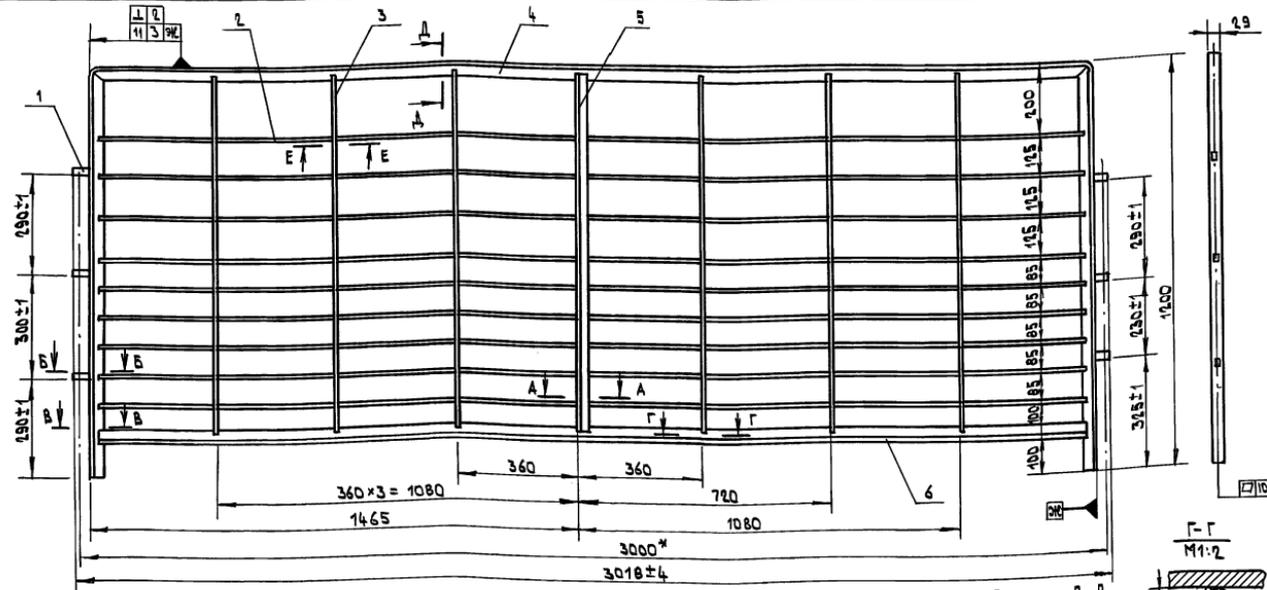
Лист

2

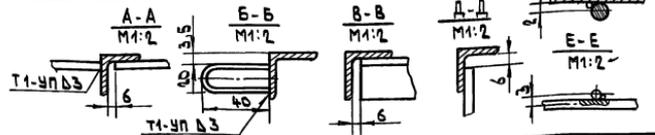
Формат А 4

25411-02 22

Формат А 4



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.2.423-73.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76*
3. Нестандартные швы выполнить в среде углекислого газа плавящимся электродом.
4. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{J114}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей по в.1 относительно общей оси - 1 мм
7. * Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-73* светло-дымчатого, голубого или желтого цветов
9. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент



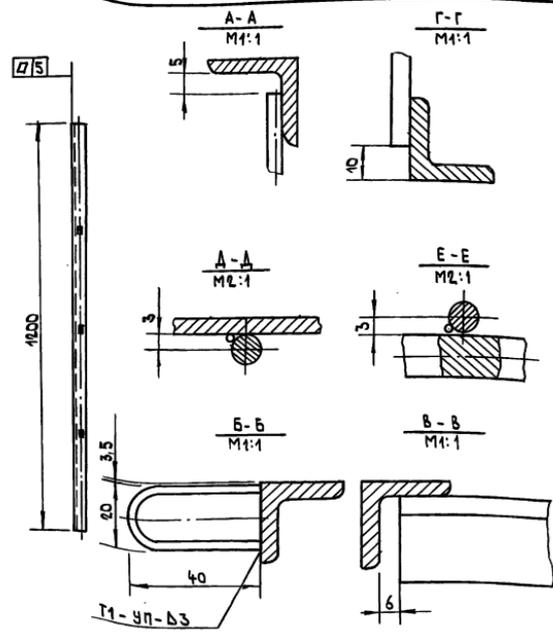
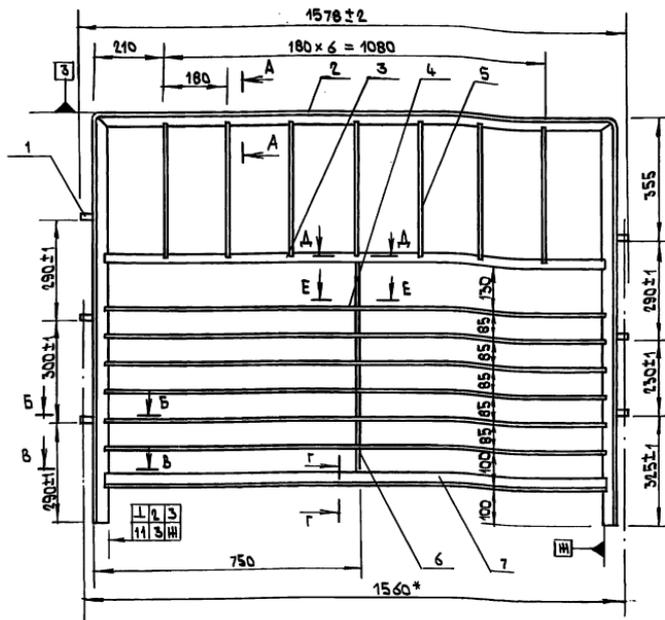
		3.818.9 - 2.10 -	ЩИТ 1. К 00 000 СБ
		ЩИТ ЩИТ - 1 К СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист
			Масса
			Масшт
Нач. отв.	Архипов	23.01	Р 18,2
И. контр.	Флеккер	20.09	
Г.ИП	Анчанция	20.09	Лист Листов 1
Сл. инж.	Флеккер	11.09	
И.и.м.	Денисенко	10.09	

ЧИВ. И ПОСЛ. ПОДП. И ЗАТВА. ВОЗМ. ЧИВ. И ЗАТВА. ПОСЛ. И ЗАТВА.

копир. *Звезды*

25411-02 23

формат А 3



1. Сварная конструкция II кл по ГОСТ 23.2.429-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 4771-69*
3. Проволока СВ-08 ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск совпадения отверстий деталей по з.1 относительно общей оси - 1 мм.
7. * Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79* светлого-дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Рабочие чертежи разработаны ГСК Водцемаш г. Чимкент.

		3.818.9 - 2.10 -		ЩТБ1К00.000.СБ		
Нач. отв.	Архипов	23.09	ЩИТ ЩТБ-1К СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лист	Масштаб	
Н.контр.	Флеккер	20.09		Р	0,6	1:10
Гл. мех.	Флеккер	20.09		Лист	Листов	1 из 1
Инж.	Денисенко	18.09		ГИПРОНИВЦЕПРОМ		
		12.09				

капир. Василь

25411-02 25

формат А3

Инв. и подл. табл. и дата вв. в экз. инв. л.

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
				сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ03.501	Чушка Лента 3×20Б см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	6	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТ1.701-05	Рама	1	5,1
3			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.601	Пруток Ø5 ГОСТ 2590-88 см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1055 ± 1	1	0,16
4			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.602	Пруток Ø5 ГОСТ 2590-88 см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	2	0,17

3.818.9-2.10- ЩТВ1К00.000

Нач. отд.	Архилов	23.09
Н. контр.	Флеккер	20.09
ГЧП	Ануманиязов	20.09
Гл. мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

ЩИТ ЩТВ - 1К

Лист 1 из 2 листов

1 2

ГИПРОНИИЩЕПРОМ

формат А 4

Формат	Поэ.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
5			3.818.9-2.10-ЩТВ1.00.701	Распор Уголок 52,5×15×4 ГОСТ 8509-86 Ø см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 1120 ± 2	1	1,64

ЩТВ и лист 1 из 2 листов

Лист 1 из 2 листов

3.818.9-2.10-ЩТВ1К.00.000

Лист

2

Коп. Базен

25411-02 26 формат А 4

Шифр к. табл., Лист и дата, Взвешивать и Шифр и дата, Подп. и дата

Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1		3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Ушко	Лента 3×20 Б см 3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2		3.818.9-2.10-ЩТА1.00.701-06	Рама	Уголок 525×25×4; ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с ГОСТ 535-88* L = 2728	1	3,9
3		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.003	Пруток	Круг 85 ГОСТ 2590-88 см 3 п.с ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0,12
4		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.004	Пруток	Круг 85 ГОСТ 2590-88 см 3 п.с ГОСТ 535-88* L = 920 ± 2	6	0,14

Науч. отд.	Архилов	22.09	3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000	ЩИТ ЩТВ 1.1	Лист	Лист	Листов
Н. контр.	Флеклер	22.09			1	2	
ГЛП	Ишчаньянов	22.09					
ГЛ. СПЕЦ.	Флеклер	18.09					
Вед. инж.	Зубарева	22.09/19.09					

формат А4

Шифр к. табл., Лист и дата, Взвешивать и Шифр и дата, Подп. и дата

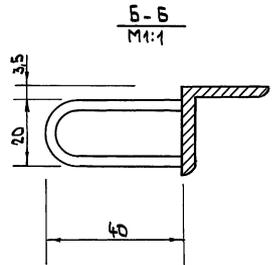
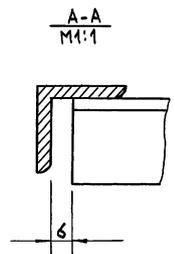
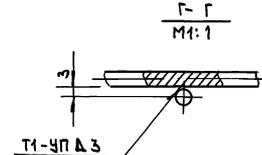
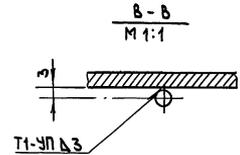
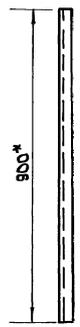
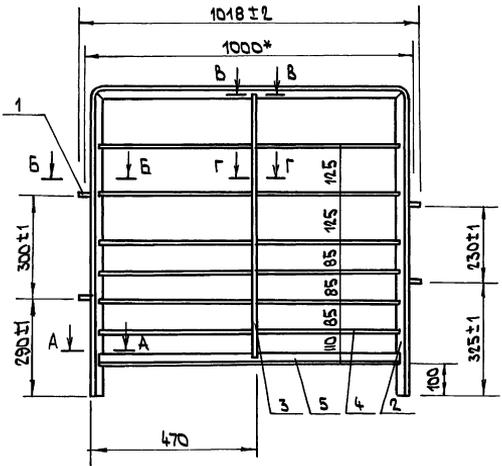
Формат	Лист	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.005	Распор	1	1,35
				Уголок 525×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с ГОСТ 535-88* L = 920 ± 2		

Науч. отд.			3.818.9-2.10-ЩТВ1.1.00.000	ЩИТ ЩТВ 1.1	Лист	Лист	Листов
Н. контр.							
ГЛП							
ГЛ. СПЕЦ.							
Вед. инж.							

копир. *Васильев*

25411-02 28

формат А4



1. Сварная конструкция II кл. по ГОСТ 232.429-80
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-08ГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
6. Допуск соосности отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
7. Размеры для справок.
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, голубого или желтого цвета.
9. Детали щита смотри серию 3.818.9-2, вып.7.

Щит ЩТВ-1.1. Подл. и детали. Взам.инв.№

				3.818.9 - 2.10 - ЩТВ 1.1.00.000 СБ	
				ЩИТ ЩТВ-1.1	
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Нач. отд.	Архипов	23.09		Станд.	Масса 6,38
И. контр.	Флеккер	20.09		Масшт.	1:10
ГЦП	Аммиания	20.09		Лист 1	Листов 1
гл. спец.	Флеккер	18.09		ГИПРОНИИЦПРОМ	
вед. инж.	Сударев	30.09			

Копир. *Ваш*

25411-02 29

формат А3

Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.818.9-2.10-ЩТБ1.2.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1			3.818.9-2.10-КБЛ.03.501	Чушка Лента 3×205 см3 п.с. ГОСТ 6009-74* L = 90 ± 2	4	0,042
2			3.818.9-2.10-ЩТА 1.00.704-07	Рама Уголок 25×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 пс ГОСТ 535-88* L = 2488	1	3,6
3			3.818.9-2.10-ЩТБ1.2.00.003	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см3 пс ГОСТ 535-88* L = 780 ± 2	1	0,12
4			3.818.9-2.10-ЩТБ1.2.00.004	Пруток Круг 85 ГОСТ 2590-88 см3 пс ГОСТ 535-88* L = 670 ± 2	6	0,10

Формат, Пов., Зона, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 1.2.00.000			Лист 1 из 2 листов		
Исполн.	И. Докл.	Пов.	Дата	1	2
Нач. отд.	Архитектор		23.09		
И. контрол.	Инженер		20.09		
Г.И.П.	Инженер		20.09		
Сл. спец.	Инженер		18.09		
Вед. инж.	Инженер		10.09		

ЩИТ ЩТБ 1.2

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

формат А 4

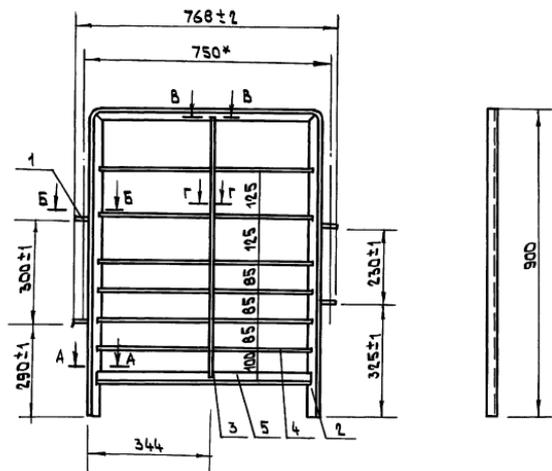
Формат	Пов.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	5		3.818.9-2.10-ЩТБ1.1.00.005	Распор	1	0,98
				Уголок 525×25×4 ГОСТ 8509-86 8 см 3 п.с. ГОСТ 535-88* L = 670 ± 2		

Формат, Пов., Зона, Обозначение, Наименование, Кол., Примечание

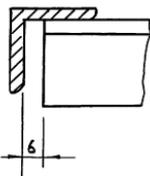
3.818.9 - 2.10 - ЩТБ 1.2.00.000			Лист 2		
Исполн.	И. Докл.	Пов.	Дата	1	2

ГИПРОНИИВЦЕПРОМ

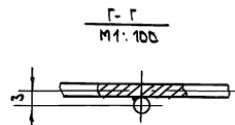
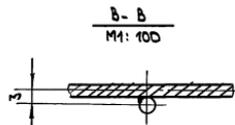
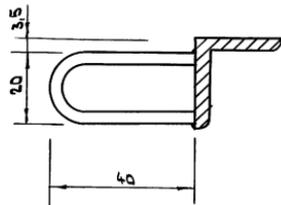
формат А 4



A-A
M1: 100

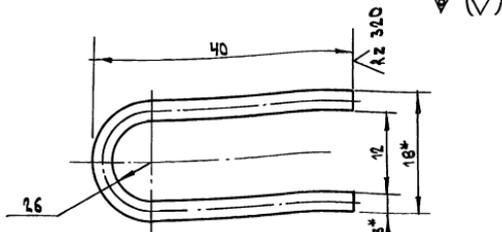


B-B
M1: 100



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 232-429-73.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76*
3. Проволока СВ-0ВГС по ГОСТ 2246-70*
4. Нестандартные швы выполнять в среде углекислого газа плавящимся электродом.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{ET14}{2}$.
6. Допуск совпадения отверстий деталей поз.1 относительно общей оси 1 мм.
- 7* Размеры для справок
8. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* светлого, дымчатого, голубого или желтого цветов.
9. Детали щита смотри серию З.В18.9-2, вып.7

				З.В18.9-2.10-	ЩТБ 1.2.00.000 СБ		
Нач. отд.	Архипов	23.09	ЩИТ ЩТБ 1.2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	станд.	Масштаб	Масшт.	
Н. контр.	Флеккер	20.09		Р	54	1:10	
Г.И.П.	Иванчиков	20.09		Лист	Листов 1		
С. спец.	Флеккер	18.09		ГИПРОИИЩПРОМ			
В.В. инж.	Зубарева	5/10					



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT11}{2}$
2. Размеры для справок

ЩТ-0,8	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,0	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-1,2	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-1,5	ЩТВ 1.00.000	4	
ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	4	
ЩТ-3,0	ЩТА 1.00.000	4	
ЩТ-3,0	ЩТА 00.000	4	
КБ0-10	КБЛ 03.500	4	
Марка изд.	Обозначение сборочной вв.	КДА	КДА

3.818.9 - 2.10 - КБЛ. 03.501

УШКО

Лит. Масса Машшт

ораз 2:1

Лист Листов 1

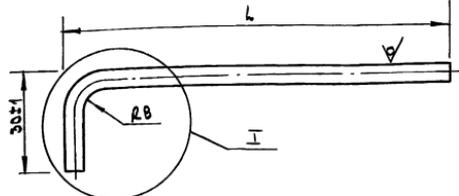
Лента 3x205
Ст 3 пс ГОСТ 6009-74*

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

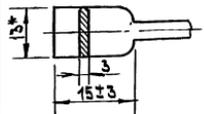
Имя и Фамилия Изобретателя

Имя и Фамилия Изобретателя				
Нач. отд.	Архипов	23.09		
Н.контр.	Флеккер	20.09		
ГУП	Анцманья	22.09		
Гл. мех.	Флеккер	18.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

Rz 320
✓(✓)



I вариант
M2:1



Обозначение	L	Длина	Масса	Марка изделия	Обозначение сборочной вв.	КДА	КДА
ЩТА.00.601	1468	1479	0,328	ЩТ-3	ЩТА 00.000	12	
	01	755	774	ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	3	
	02	440	459	ЩТ-3	ЩТА 00.000	6	
	03	330	349	ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	1	
	04	1100	1110	ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	7	
				ЩТ-1,5	ЩТВ 00.000	1	
				ЩТ-1,2	ЩТВ 00.000	8	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Размер для справок
3. Допускается изготовление из проволоки 5.5-0-ГОСТ 3282-74*

3.818.9 - 2.10 - ЩТА.00.601

ПРУТОК

Лит. Масса Машшт

с.м. табл. 1:1

Лист Листов

86 ГОСТ 2590-86
Круг Ст 3 пс ГОСТ 535-88*

ГИПРОНИВЦЕПРОМ

Имя и Фамилия Изобретателя

Имя и Фамилия Изобретателя				
Нач. отд.	Архипов	23.09		
Н.контр.	Флеккер	20.09		
ГУП	Анцманья	22.09		
Гл. мех.	Флеккер	18.09		
Инж.	Денисенко	10.09		

Копир. Вайс

25411-02 32

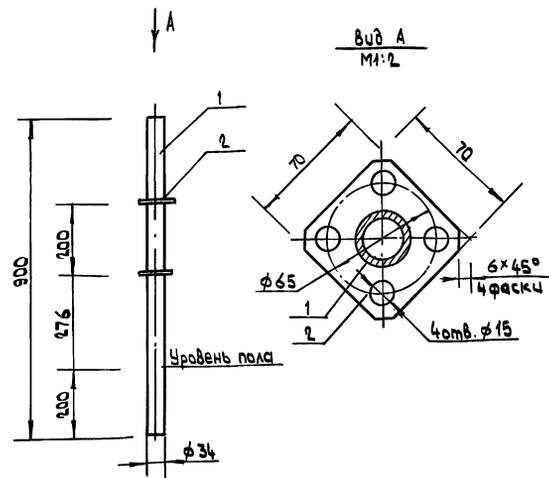
формат А4

Формат	№	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.10-СТБ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1			3.818.9-2.10-СТБ.00.001	Труба 25x32 ГОСТ 3252-80* ст 3 ГОСТ 5335-88* l = 900 мм	1	2,1
2			3.818.9-2.10-СТБ.00.002	Полоса 4x10x10 ГОСТ 103-76* ст 3 ГОСТ 5335-88*	3	0,1

Шифр поляр. Подр. и детали
 Вес в кг. Шифр

3.818.9-2.10-СТБ1.00.000		
Исполн.	Архипов	23.09
И.контр.	Филеккер	20.09
Гип	Максимов	20.09
И.мех.	Филеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09
СТОЙКА СТВ-1		Лист Листов
		Гипроривцевпром

формат А4



1. Детали стойки смотри серию 3.818.9-2, вып.7
2. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 3 мм.
3. Острые кромки притупить
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79, цвет серый.

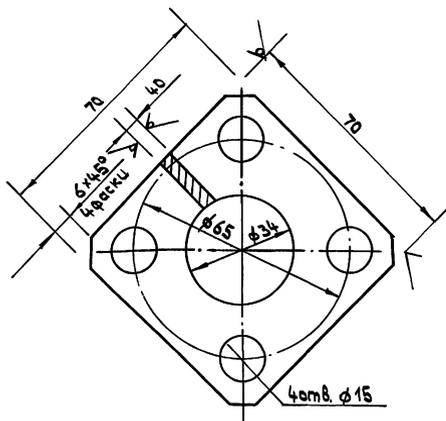
Шифр поляр. Подр. и детали
 Вес в кг. Шифр

3.818.9-2.10-СТБ1.00.000 СБ		
СТОЙКА СТВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Станд. Масса
Р	2,4	1:10
		Лист Листов
		Гипроривцевпром

копир. *[Signature]*

25411-02 36

формат А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
Н14, $\frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

3.818.9 - 2.10 - СТБ.00.501

КРОНШТЕЙН

Лит. Масса Масшт

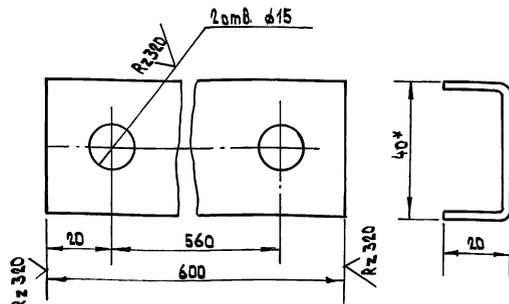
0,1 1:1

Лист 1 из листов 1

Полоса 4x70 ГОСТ 103-76*
Бст Зпс 2 ГОСТ 635-88

ГипроинвоцЕПРОМ

Формат А4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров
Н14, $\frac{IT14}{2}$
- 2.* Размеры для справок

3.818.9 - 2.10 - СТБ.00.701

ОСНОВАНИЕ

Лит. Масса Масшт

0,68 1:1

Лист 1 из листов 1

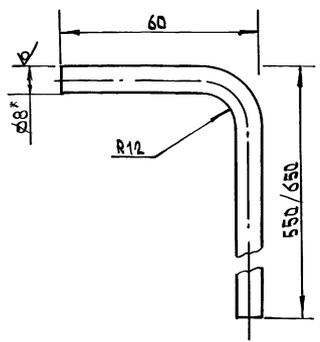
Швеллер 40x20x2 ГОСТ 8278-84*
Бст Зпс 1 ГОСТ 11474-76

ГипроинвоцЕПРОМ

25441-02 37

Формат А4

Rz 320 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Длина развертки $L = 600/700$ мм.
4. В числителе размер штыря для авцеводческих щитов, в знаменателе - для козоводческих
5. Покрытие - эмаль АС-102 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.
6. Рабочие чертежи разработаны ГСКВ овцемаш г. Чимкент

З. 818.9 - 2.10 - КУА.01.601

ШТЫРЬ КУА

Лист Масса Масшт.

0,24 1:1

Лист Листов 1

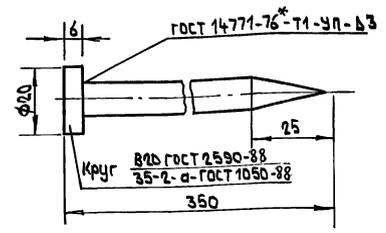
Круг В ГОСТ 2590-88
Ст 3пс ГОСТ 535-88

ГИПРОНИИ ЦЕПРОМ

формат А4

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Гип.	Анцманья	20.09
Г.мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

Rz 160 (✓)



1. Сварная конструкция II кл. по ОСТ 23.24 29-80
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие - эмаль АС-120 по ГОСТ 19024-79* светло-дымчатого, голубого или желтого цвета.
4. Рабочие чертежи разработаны ГСКВ овцемаш г. Чимкент.

З. 818.9 - 2.10 - КУА.01.602

ШТЫРЬ КУА-1

Лист Масса Масшт.

0,22 1:1

Лист Листов 1

Круг В ГОСТ 2590-88
35-2-а-ГОСТ 1050-88

ГИПРОНИИ ЦЕПРОМ

формат А4

Исполн.	Архипов	23.09
Н.контр.	Флеккер	20.09
Гип.	Анцманья	20.09
Г.мех.	Флеккер	18.09
Инж.	Денисенко	10.09

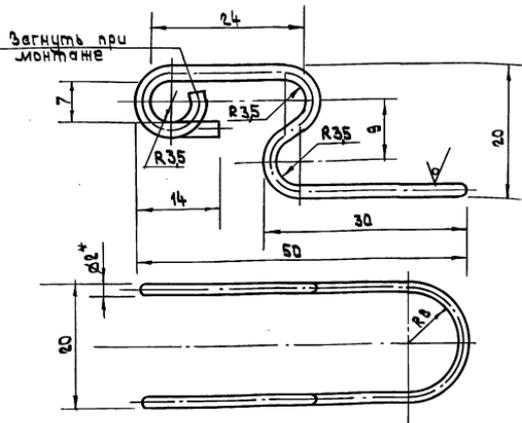
Копир. *Валентин*

25441-02 38

Исполн. Архипов, Флеккер, Анцманья, Денисенко

Исполн. Архипов, Флеккер, Анцманья, Денисенко

Rz 320
√(√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размер для справок
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*. Цвета: светло-дымчатый, голубой или желтый

	КУА 02.000		
КУА-5/10	КУА 01.000		
Марка изделия	Обозначение сборной едн.	кол. изобр.	кол. на изобр.

3.818.9 - 2.10 - КУА.01.604

С К О Б А

Лист Массы Массшт

0,01 2:1

Лист Листов 1

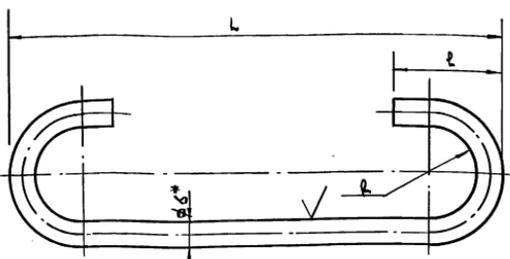
Проволока II - 200
ГОСТ 1071 - 81

ГИПРИНОВЦЕПРОМ

формат А4

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Вид, Цвет, Форма, Размер, Масса, Массшт

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Вид, Цвет, Форма, Размер, Масса, Массшт



Обозначение	Размеры, мм			Масса кг	Обозначение сборной едн.	Марка изобр.	кол. на изобр.	кол. на изобр.
	L	2	R					
КУА 01.605	1522	28	11	0,34	КУА 02.000			
					КУА 01.000-01			
					КУА 01.000			
	1540	30	14	0,36		КУА-5/10		

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размер для справок
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79* цвета светло-дымчатый, голубой и желтый

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Вид, Цвет, Форма, Размер, Масса, Массшт

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Вид, Цвет, Форма, Размер, Масса, Массшт

3.818.9 - 2.10 - КУА.01.605

ПЕРЕМЫЧКА

Лист Массы Массшт

см. табл. 1:1

Лист Листов 1

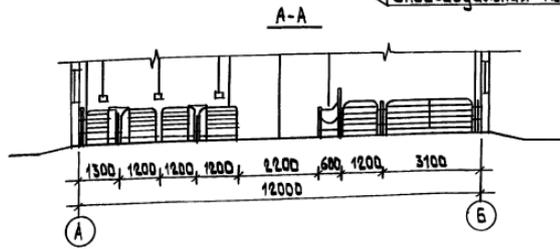
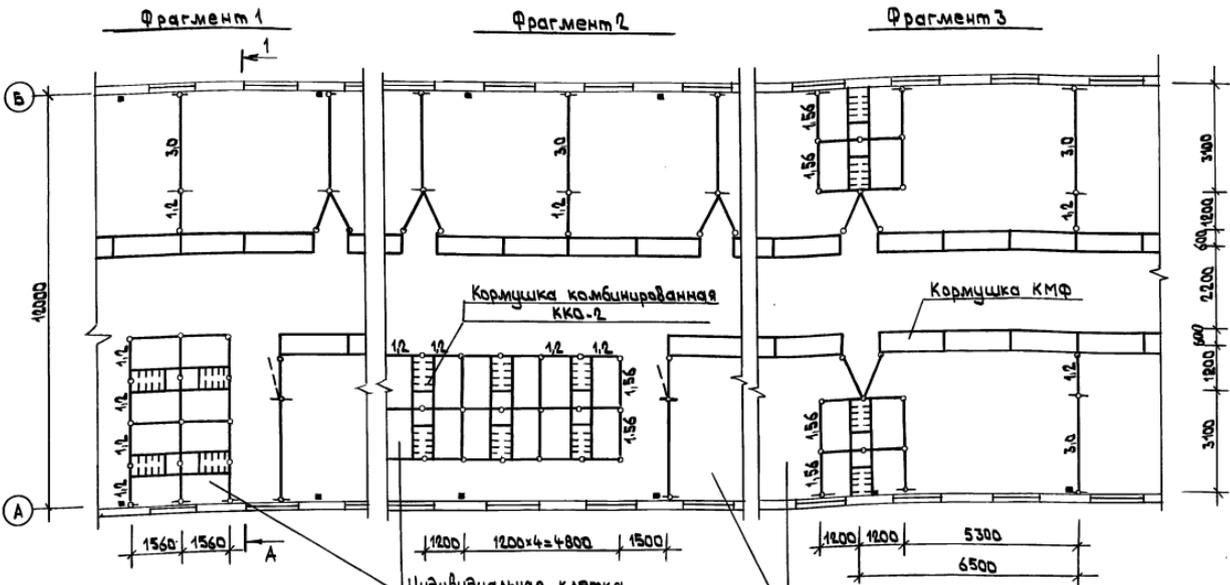
Круг В5 ГОСТ 2590-88
Ст 3 п.с. ГОСТ 535-88*

ГИПРИНОВЦЕПРОМ

Копир. Вау

254А-02 40

формат А4



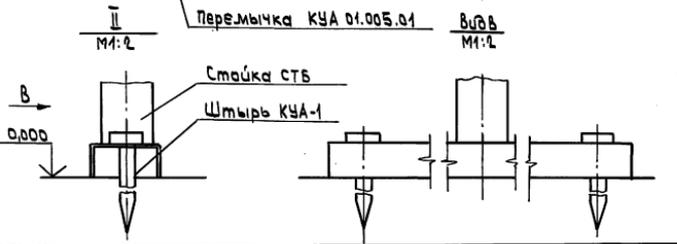
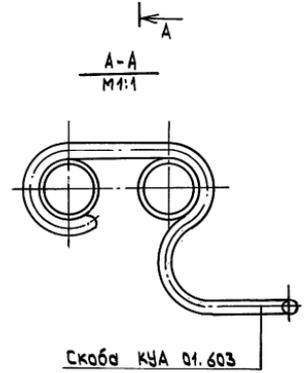
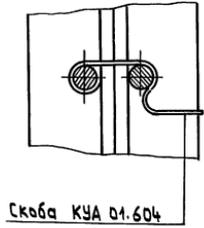
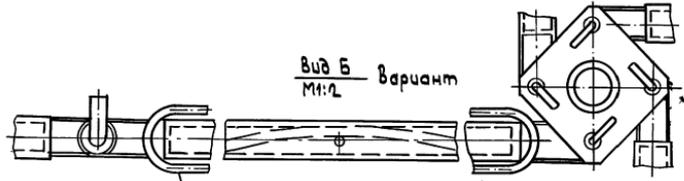
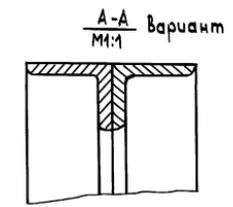
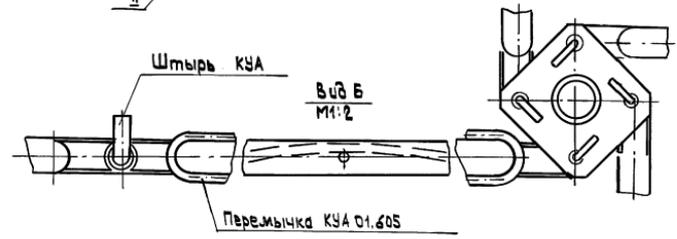
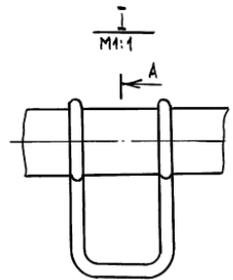
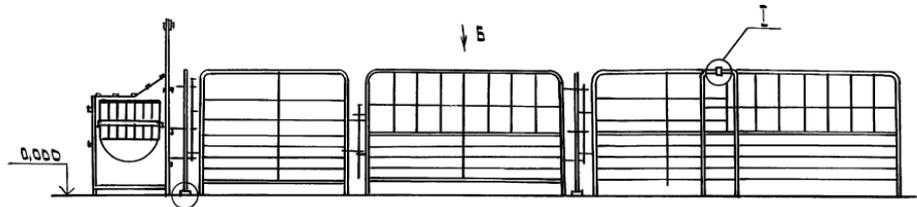
				3.818.9 - 2.10 -		
				ФРАГМЕНТЫ ПЛАНОВ РАССТАНОВКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ В ОВЧАРНЕ		
Исполн.	Архипов	ЭФ	23.09	Лист	Масса	Масштаб
И.мех.	Фелеклар	ЭФ	20.09		-	1:100
ГУП	Анцманья	ЭФ	20.09	диет	Лицевой	
И.мех.	Фелеклар	ЭФ	18.09	ГИПРОИВЦЕПРОМ		
Инж.	Денисенко	ЭФ	10.02			

Копир. Вагн

25441-02 41

Формат А3

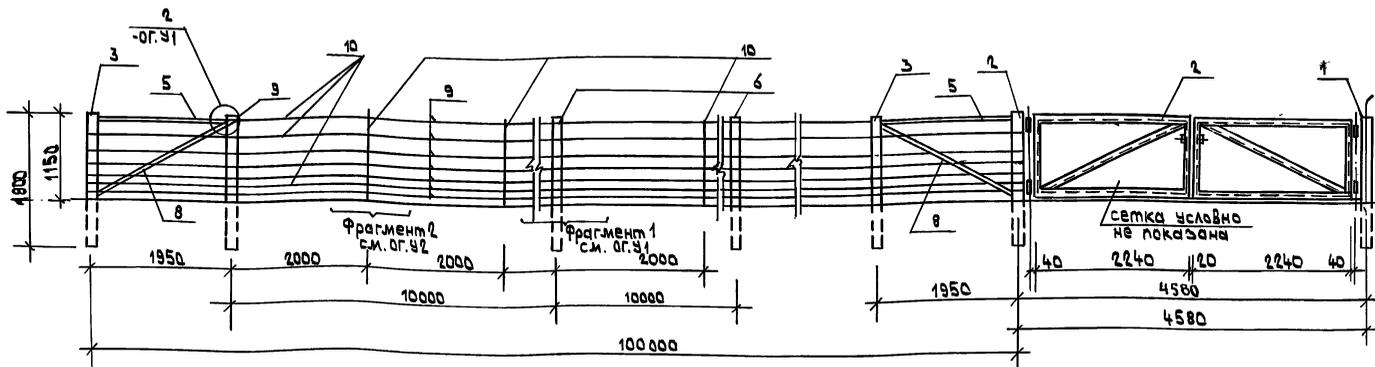
ЦНБ и ПЛАН. Проектная группа ЦНБ и ПЛАН. Проектная группа



				3.818.9 - 2.10		
				ВАРИАНТЫ УСТАНОВКИ И СОЕДИНЕНИЯ ШИТОВ ОГРАЖДЕНИЯ		
				Сталь	Масса	Масшт.
				Р		1:25
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОНИИВЦПРОМ		

Исполн.	Архипов	23.09
Контр.	Фелеккер	20.09
Гип	Анцманьязов	20.09
С.мех.	Фелеккер	18.09
Шм.	Денисенко	20.09

Исполн. Архипов



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

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК1	1	102	
2	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК1 ^а	1	102	
3	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК1 ^б	20	102	
4	З.818.9-2.10-0Г.01.00.СБ	Стойка СК ^в	19	102	
5	З.818.9-2.10-0Г.02.00.СБ	Перекладина КК2 ^а	20	50	
6	З.818.9-2.10-0Г.02.00.СБ	Стойка СК2	78	50	
7	З.017-1, вып.5	Ворота ВМ1А (ПОЛОТНО ПМ1А)	1	88,6	
8	ГОСТ 10704-76*	Труба $\phi 50,8 \times 4$; $l=2450$	20	47	
9	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинк. $\phi 2,5$; $l=308$	308		кг
10	ГОСТ 2590-88	Круг $\phi 10$; $l=1150$ мм	383	0,71	

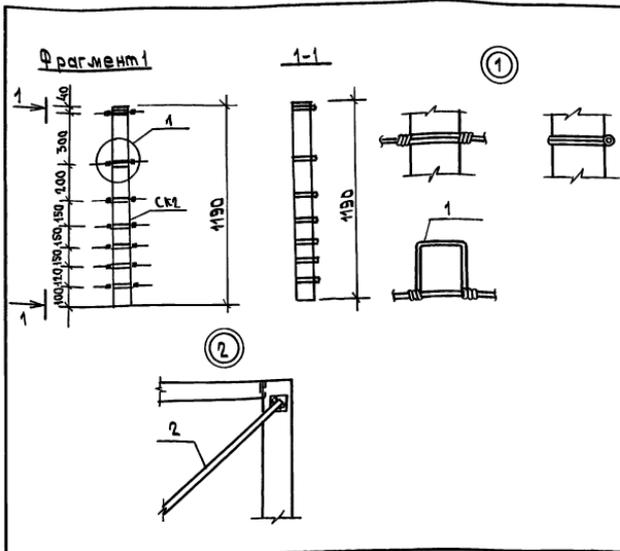
3.818.9-2.10-0Г.00.00					
ОГРАЖДЕНИЕ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ ПРОВОЛОКИ (1000М)			Сталь	Масса	Масшт
			Р		
			Лист 1	Листов 1	
			ТИПРОНИОВЦЕПРАМ		

капир.

Бален

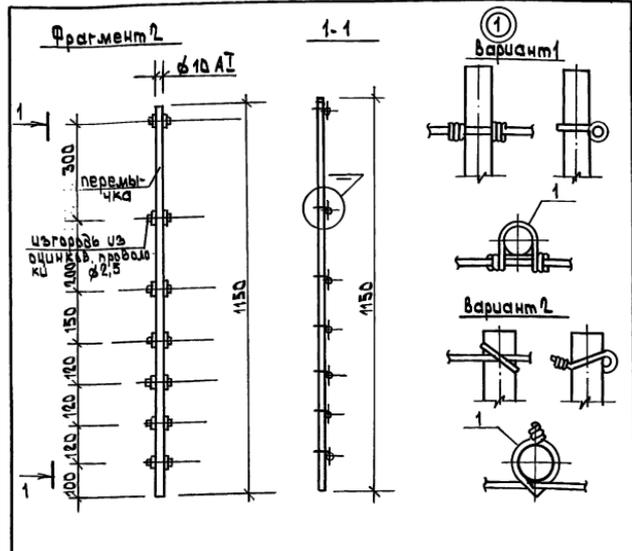
25411-02 43

формат А3



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме чание
		<u>Узел 1</u>			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованн. φ 2,5 мм ℓ = 600 мм	1	0,024	
		<u>Узел 2</u>			
2	ГОСТ 10704-76*	Труба φ 50, ℓ = 1450 мм	1	4,7	
3.818.9 - 2.10 - 07.00.41					
СТАД. МАСШТ					
ФРАГМЕНТ 1			Р		1:20
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ					

формат А4



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме чание
		<u>Узел 1</u>			
1	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкованн. φ 2,5 мм ℓ = 160 мм	1	0,01	
3.818.9 - 2.10 - 07.00.42					
СТАД. МАСШТ					
ФРАГМЕНТ 2			Р		1:10
ГИПРОНИИВЦЕПРОМ					

25411-02 44

формат А4

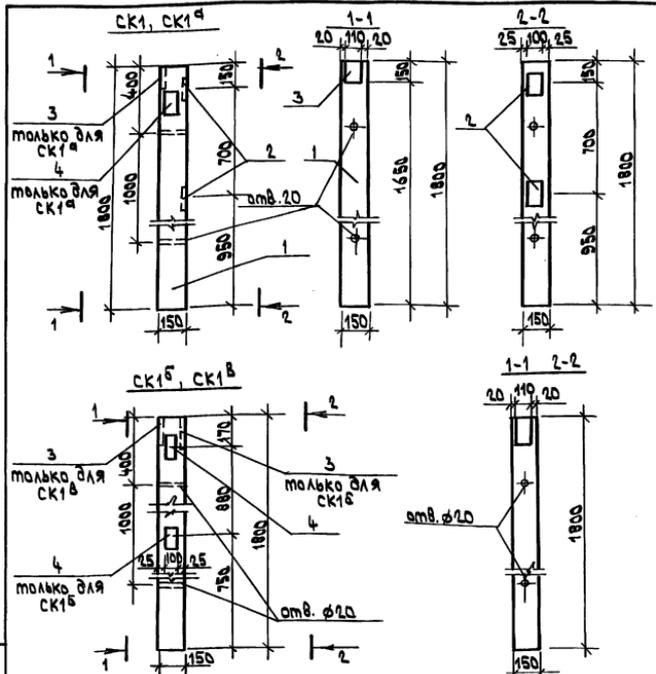
Шифр и позн. по общ. и деталям

Шифр и позн. по общ. и деталям

Нач. отв.	Архипов	23.09
И. контр.	Балабин	20.09
ГУП	Инциануров	22.09
Д. кон.	Балабин	18.09
Зав. гр.	Хвалынская	12.09
Инж.	Омуркулов	10.09

Нач. отв.	Архипов	23.09
И. контр.	Балабин	20.09
ГУП	Инциануров	22.09
Д. кон.	Балабин	18.09
Зав. гр.	Хвалынская	12.09
Инж.	Омуркулов	10.09

Копир. Санж



Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Узел. арматуры.				всего	Узельца закладные					Общ. расход	
	Арматура класса		всего	Армат. класса		всего	Прокат марки	всего	всего			
	A II	B I		A III								
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 6772-80		ГОСТ 5781-81*								
φ10 Угоро	φ5 Угоро	φ8	Угоро	φ10	Угоро	φ10	Угоро	φ10	Угоро			
СК1	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,43	0,43	0,43	0,94	0,94	1,37	6,49
СК1 ^А	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,65	0,65	0,65	1,46	1,46	2,11	7,23
СК1 ^Б	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,50	0,50	0,50	1,46	1,46	1,96	7,08
СК1 ^В	4,40	4,40	0,72	0,72	5,12	0,34	0,34	0,34	0,99	0,99	1,33	6,45

Марка Поб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вб. кг	Примечание
		СК1			
1	3.818.9-2.10-0Г.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
2	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН2	2	0,69	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ
		СК1 ^А		102	
1	3.818.9-2.10-0Г.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
2	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН2	2	0,69	
3	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН4	1	0,61	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ
		СК1 ^Б		102	
1	3.818.9-2.10-0Г.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
3	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН4	2	0,61	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ
		СК1 ^В		102	
1	3.818.9-2.10-0Г.01.02	Каркас пространств КП1	1	5,12	
3	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН3	1	0,74	
4	3.818.9-2.10-0Г.01.03	Узельца закладные МН4	1	0,61	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,041		МЗ

Цифр. и проб. Поб. и вето

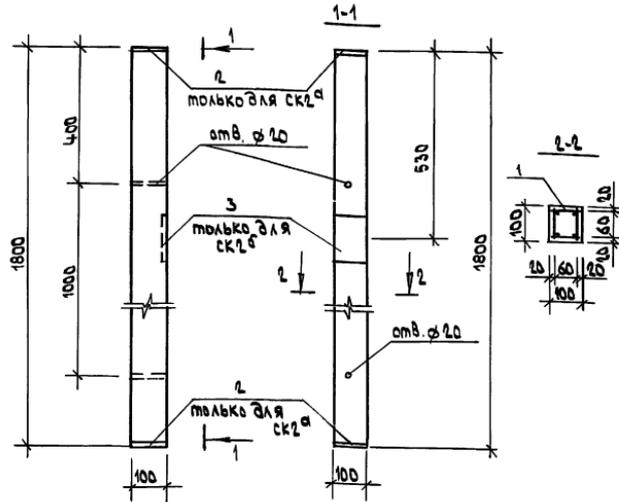
нач. отб	Архивная	2109	СТОЙКИ СК1, СК1 ^А , СК1 ^Б , СК1 ^В	Станд.	Масса	Масштаб
и контр	Базисин	2009				
СЧП	Ижмаинский	2009				
С.К.В.	Базисин	18.03				
Эдв.гр.	Хвалынский	18.03				
Циш	Омарский	18.03				

Конпр. *Валы*

25411-02 45

формат А3

СК2, СК2^а, СК2^б



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вв. кг	Примечание
		<u>СК2</u>			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств.кп2	1	4,04	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,02		м ³
		<u>СК2^а</u>			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств.кп2	1	4,84	
2	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узлы для закладные МН2	2	0,69	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,02		м ³
		<u>СК2^б</u>			
1	3.818.9-2.10-ОГ.01.02	Каркас пространств.кп2	1	4,84	
3	3.818.9-2.10-ОГ.01.03	Узлы для закладн. МН2	1	0,69	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15	0,02		м ³

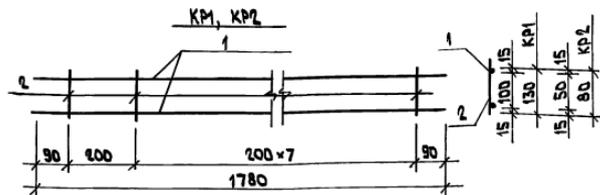
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узлы для арматурные				Узлы для закладные				Общ. расход
	Арматура класса А II		Всего	Армат. класса А III		Всего	Общ. расход		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80		ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80				
	φ10	φ12	φ8	φ10					
СК2	4,40	0,44	4,84	—	—	—	4,84		
СК2 ^а	4,40	0,44	4,84	0,44	0,44	0,94	5,22		
СК2 ^б	4,40	0,44	4,84	0,22	0,22	0,47	5,53		

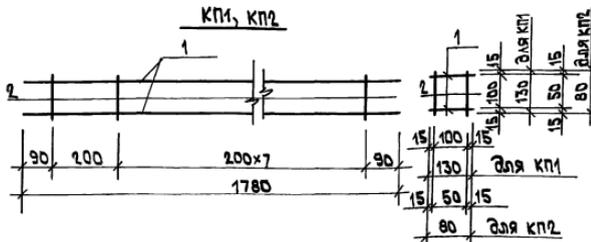
3.818.9 - 2.10- ОГ.02.00.СБ			
И.контр.	Архив	Б.контр.	М.контр.
ГЧП	Архив	Б.контр.	М.контр.
Л.контр.	Архив	Б.контр.	М.контр.
Зав.г.р.	Хвалынский	Б.контр.	М.контр.
Инж.	Смирнов	Б.контр.	М.контр.

СТОЙКИ ОГРАЖДЕНИЯ СК2; СК2 ^а		РЕРЕКЛАДИНА СК2 ^а	
Сталь	Масса	Масшт	
Р	50		
Лист 1	Листов 1		
ГИПРОНИВЦЕПРОМ			

И.контр. Лист 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 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



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



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

Шифр по А. Пособ. и дата

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса в.кг	Примечание
<u>КР1</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	φ 10 А II L=1780	2	1,10	
2	ГОСТ 6727-80*	φ 5 В I L=130	9	0,02	
<u>КР2</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	φ 10 А II L=1780	2	1,10	
2	ГОСТ 6727-80*	φ 5 В I L=80	9	0,02	

З.818.9-2.10-01.01

КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ
КР1, КР2

Стэф. Масса Масшт.

Р 2,38

2,31

Лист 1 из листов 1

ГИПРОНИОЦЕНТРАМ

формат А 4

Шифр по А. Пособ. и дата

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса в.кг	Примечание
<u>КР1</u>					
1	З.818.9-2.10-01.01	Каркас плоский КР1	2	2,38	
2	ГОСТ 6727-80*	Общ. стержни φ 5 В I L=130 мм	18	0,02	
<u>КР2</u>					
1	З.818.9-2.10-01.01	Каркас плоский КР2	2	2,31	
2	ГОСТ 6727-80*	Общ. стержни φ 5 В I L=80	18	0,02	

З.818.9-2.10-01.02

КАРКАСЫ ПРостРАНСТВЕН
НЫЕ КР1, КР2.

Стэф. Масса Масшт.

Р 5,12 кг

4,84 кг

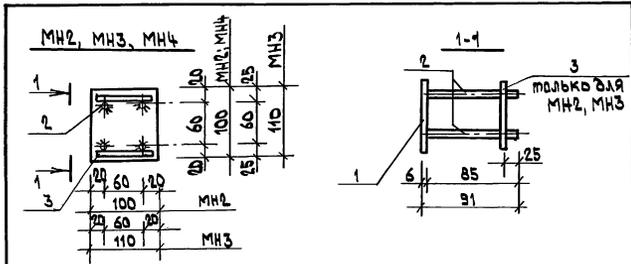
Лист 1 из листов 1

ГИПРОНИОЦЕНТРАМ

формат А 4

Копир. *Ваш*

25411-02 47



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

Марка поф.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>МН2</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=85 мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6x100 L=100 мм	1	0,47	
3	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=100 мм	2	0,04	
<u>МН3</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=85 мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6x110 L=110 мм	1	0,52	
3	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=100 мм	2	0,04	
<u>МН4</u>					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø 8A III L=85 мм	4	0,034	
2	ГОСТ 103-76*	-6x100 L=100 мм	1	0,47	

З. 818.9 - 2. 10 - ДГ.01.03

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
МН2, МН3, МН4

Станд. Масса Масшт.

р 0,69
0,74
0,61 кг

Лист 1 / Листов

ГИПРОНИДСЦЕПРОМ

Имя, Фамилия, Подп. и дата

Имя, Фамилия, Подп. и дата
Нач. отд. Архив
Н.Кривош. Балабин
Г.П. Анципов
С.А. Кон. Балабин
Дав. тр. Мельникова
Имя, Фамилия, Подп. и дата

Копир. *[Signature]*

формат А4