

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

807-11-1

САНИТАРНЫЙ ПРОПУСКНИК НА 15 ЧЕЛОВЕК
ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ И ПТИЦЕВОДЧЕСКИХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

18077-04

				ПРИВЯЗАН
ИНВ. №				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

807-11-1

САНИТАРНЫЙ ПРОПУСКНИК НА 15 ЧЕЛОВЕК ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ И ПТИЦЕВОДЧЕСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Пояснительная записка. Технологические чертежи. Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация. Электротехнические чертежи. Автоматизация вентсистем. Связь и сигнализация

Альбом II Архитектурно-строительные решения. Конструкции железобетонные

часть 1 вариант со сборным железобетонным каркасом и панельными стенами

часть 2 вариант с кирпичными стенами

Альбом III Строительные конструкции

Альбом IV Заказные спецификации

Альбом V Сметы

часть 1 Общая часть

часть 2 вариант со сборным железобетонным каркасом и панельными стенами

часть 3 вариант с кирпичными стенами

Альбом III

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ
„ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ“

Главный инженер
института

А.С. Бутаев

А.С. БУТАЕВ

Главный инженер
проекта

С.П. Попов

С.П. ПОПОВ

УТВЕРЖДЕН Главсельстройпроектом
МСХ СССР. Сводное заключение №63
от 13 июля 1981г.

Введен в действие Гипронисель-
хозом. Приказ №287 от
21 сентября 1981г.

				привязан	
инв.н					

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

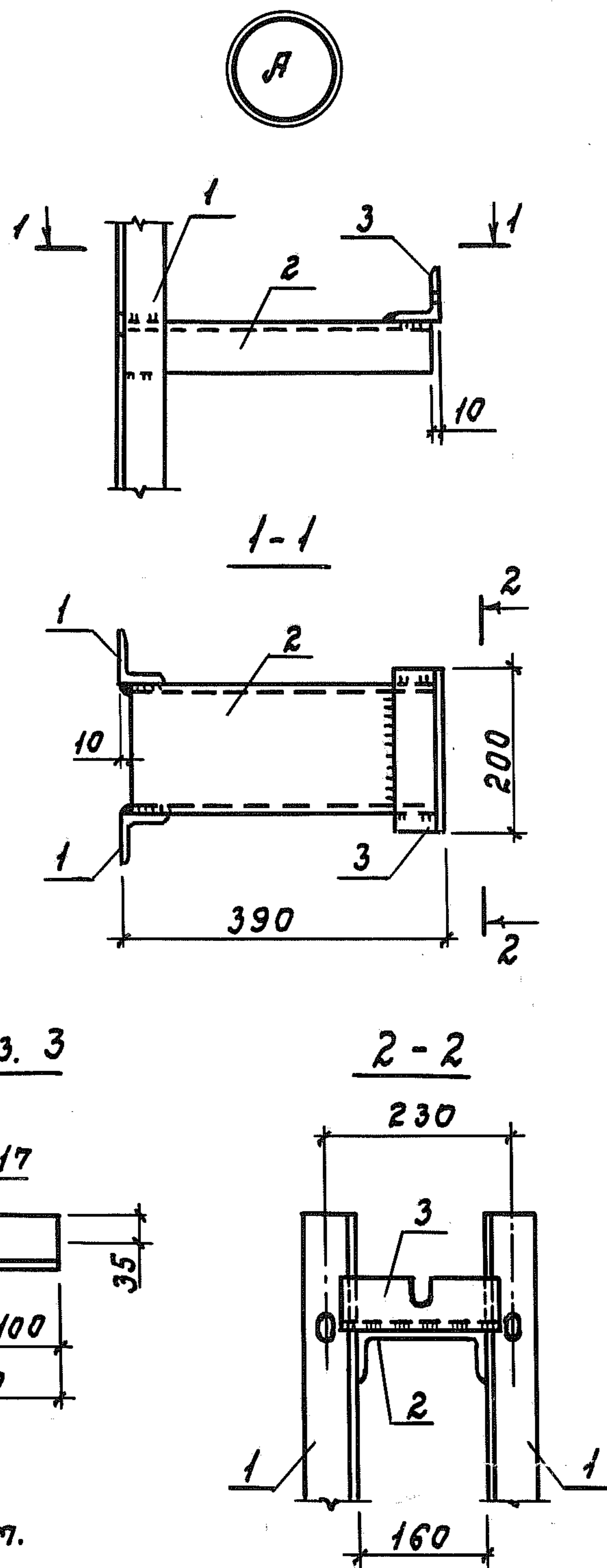
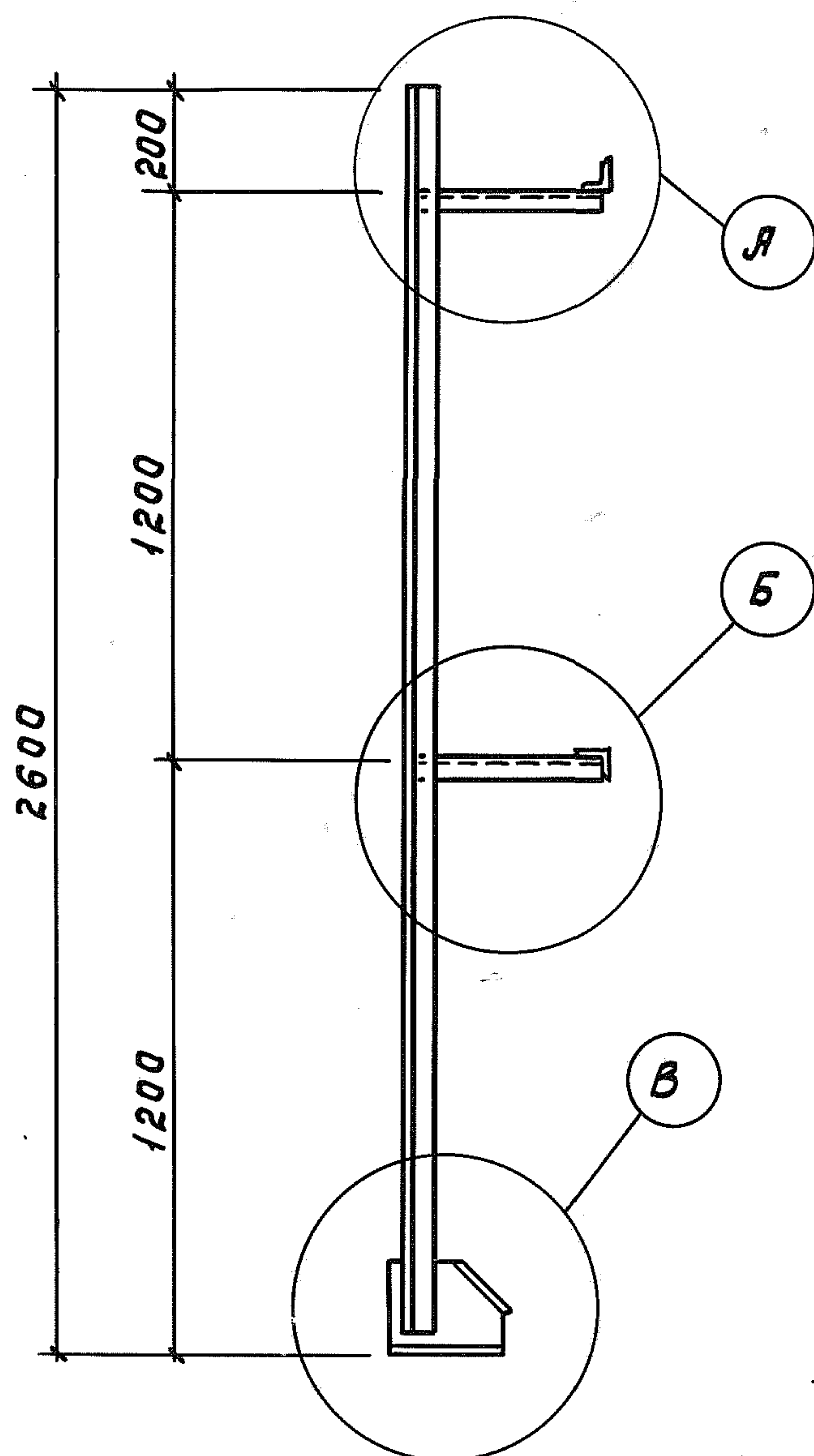
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Н СТР.
	<u>СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА</u>	
КНИ-00.00.01.00	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА	
	КОЛОННУ КФ1	5
КНИ-00.00.01.00 СБ	КОЛОННА КФ1	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	6
КНИ-00.00.01.00 СБ		7
КНИ-00.00.02.00	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА	
	КОЛОННУ КФ2	8
КНИ-00.00.02.00 СБ		9
КНИ-00.00.02.00 СБ	КОЛОННА КФ2	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	10
КНИ-00.00.02.00 СБ		11
КНИ-00.00.04.00	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА РАМКУ	
	МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ РМ1	12
КНИ-00.00.04.00 СБ	РАМКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	13
КНИ-00.00.02.00	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА РАМКУ	
	МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ РМ2	14
КНИ-00.00.02.00 СБ	РАМКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ2	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	15
КНИ-00.00.03.00	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА РАМКИ	
	МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ РМ3 ÷ РМ6,	
	РМ8, РМ10, РМ11	16
КНИ-00.00.03.00		17
КНИ-00.00.03.00		18
КНИ-00.00.03.00		19

18077-04

3

Обозначение	Наименование	№ стр.
КЖЦ-00.00.03.00СБ	Рамки металлические	
	РМ3-РМ6, РМ8, РМ10, РМ11	
	Сборочный чертеж	20
КЖЦ-00.00.03.00СБ		21
КЖЦ-00.00.07.00	Спецификация на рамку	
	металлическую РМ7	22
КЖЦ-00.00.07.00СБ	Рамка металлическая РМ7	
	Сборочный чертеж	23
КЖЦ-00.00.09.00	Спецификация на рамку	
	металлическую РМ9	24
КЖЦ-00.00.09.00СБ	Рамка металлическая РМ9	
	Сборочный чертеж	25
КЖЦ-00.00.12.00СБ	Рамка металлическая РМ12	
	Сборочный чертеж	26
КЖЦ-00.00.13.00	Спецификация на рамку	
	металлическую РМ13	27
КЖЦ-00.00.13.00СБ	Рамка металлическая РМ13	
	Сборочный чертеж	28
КЖЦ-00.00.01.00	Спецификация на	
	кронштейн КР1	29
КЖЦ-00.00.01.00СБ	Кронштейн КР1	
	Сборочный чертеж	30
КЖЦ-00.00.01.00СБ	Янкер АН1	
	Сборочный чертеж	31
КЖЦ-00.00.02.00СБ	Анкер АН2	
	Сборочный чертеж	32
КЖЦ-00.00.03.00	Спецификация на	
	анкер АН3	33
КЖЦ-00.00.03.00СБ	Анкер АН3	
	Сборочный чертеж	34
КЖЦ-00.00.04.00	Спецификация на анкеры А4, А5	35

Обозначение	Наименование	№ стр.
КЖЦ-00.00.04.00.СБ	Янкер Я4, Янкер Я5	
	Сборочный чертеж	36
КЖЦ-00.00.06.00.СБ	Насадка металлическая Т6а	
	Сборочный чертеж	37
КМ1.00.000	Короб металлический КМ1, КМ2	38
КМ1.00.000		39
КМ1.00.000		40
КМ3.00.000	Короб металлический КМ3	41
КМ4.00.000	Короб металлический КМ4	42
ФМ1.00.000	Фланец	43
ФМ2.00.000	Фланец	44
ФМ2.00.000		45
ФМ2.00.000		46
КМ1.00.000 СБ	Короб металлический КМ1, КМ2	
	Сборочный чертеж	47
КМ1.00.000 СБ	Короб металлический КМ1, КМ2	
	Сборочный чертеж	48
КМ3.00.000 СБ	Короб металлический КМ3	
	Сборочный чертеж	49
КМ3.00.000 СБ	Короб металлический КМ3	
	Сборочный чертеж	50
КМ4.00.000 СБ	Короб металлический КМ4	
	Сборочный чертеж	51
КМ4.00.000 СБ	Короб металлический КМ4	
	Сборочный чертеж	52
ФМ1.00.000 СБ	Фланец	
	Сборочный чертеж	53
ФМ2.00.000 СБ	Фланец	
	Сборочный чертеж	54



1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Готовое изделие металлизировать методом напыления.
Толщина слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.

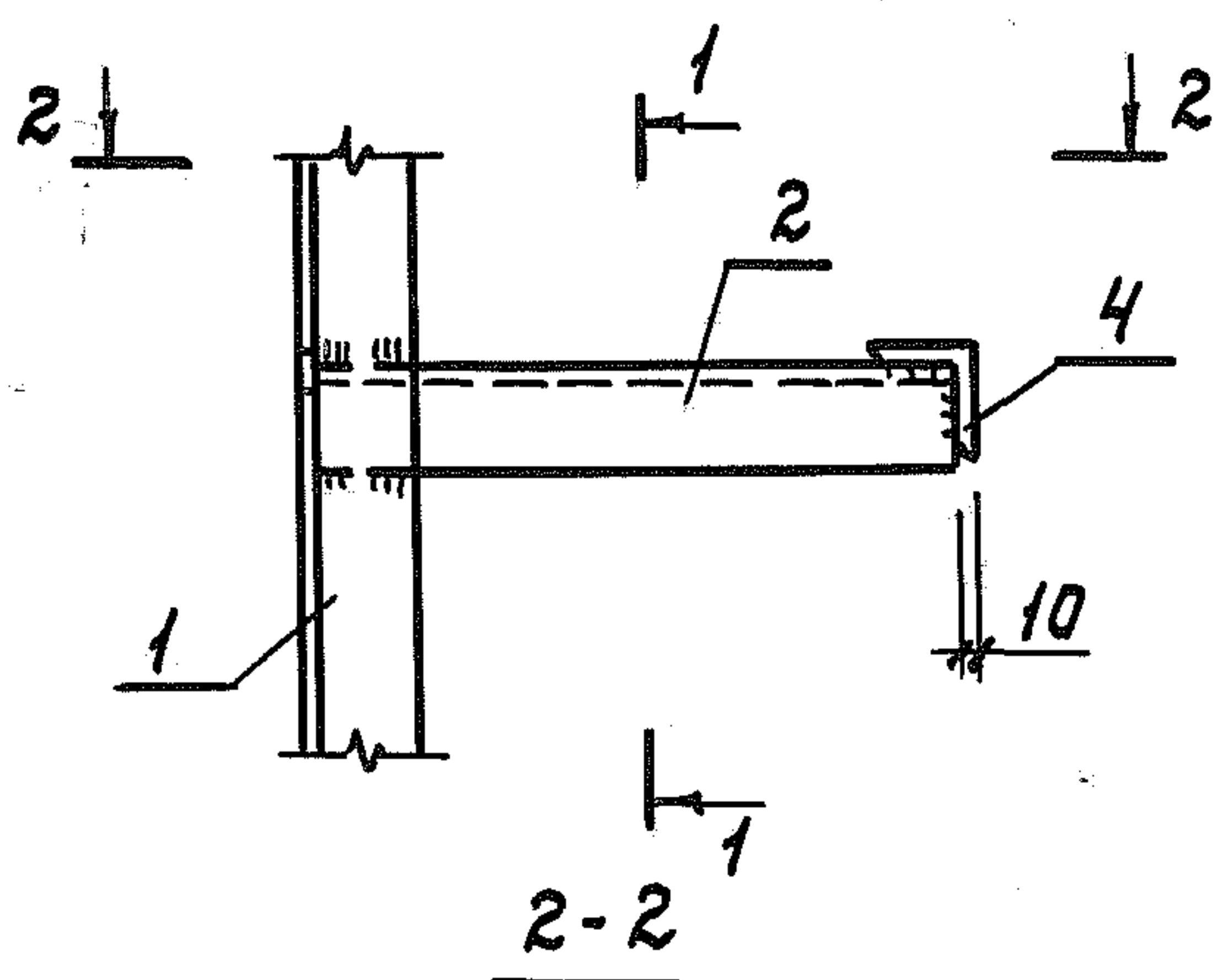
Шв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1. Сварка по ГОСТ 5264-80, hш = 5 мм. 2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75. 3. Готовое изделие металлизировать методом напыления. Толщина слоя 120 ÷ 150 мкм.							
						КЖУ-00.00.01.00 СБ				
						Колонна КФ1 Сборочный чертеж		Стадия	Масса	Масштаб
								Р	62,12	М 1:20 М 1:10
								Лист 1	Листов 2	
								тсж сср ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Альбом III Типовой проект 807-11-1	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
	11			КЖСЧ-00.00.02.00 СБ	Сборочный чертеж	×	
					<u>Детали</u>		
	Б.Ч.		1	КЖСЧ-00.00.00.01	Швеллер 16; ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=2430		
						2	34,51 кг
	Б.Ч.		2	КЖСЧ-00.00.00.02	Швеллер 16; ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=370		
						2	5,25 кг
	Б.Ч.		3	КЖСЧ-00.00.00.03	Уголок 63х63х6; ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=200		
						1	1,14 кг
	Б.Ч.		4	КЖСЧ-00.00.00.04	Уголок 63х63х6; ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=360		
						1	2,06 кг
Б.Ч.		5	КЖСЧ-00.00.00.05	Полоса 10х200; ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=360			
					2	5,65 кг	
Б.Ч.		6	КЖСЧ-00.00.00.06	Лист 10х320; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=370			
					1	9,29 кг	
Б.Ч.		7	КЖСЧ-00.00.00.07	Полоса 10х200; ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=320			
					1	5,02 кг	

Нач.отг.	Горбунюв	Бр	КЖСЧ-00.00.02.00
Гл.констр.	Теляковский	тте	
Гл.спец.	Марков	Скобл	
Н.контр.	Марков	Бр	
Рук.гр.	Скобликов	Скобл	
Инж.	Ермакова	ЕА	

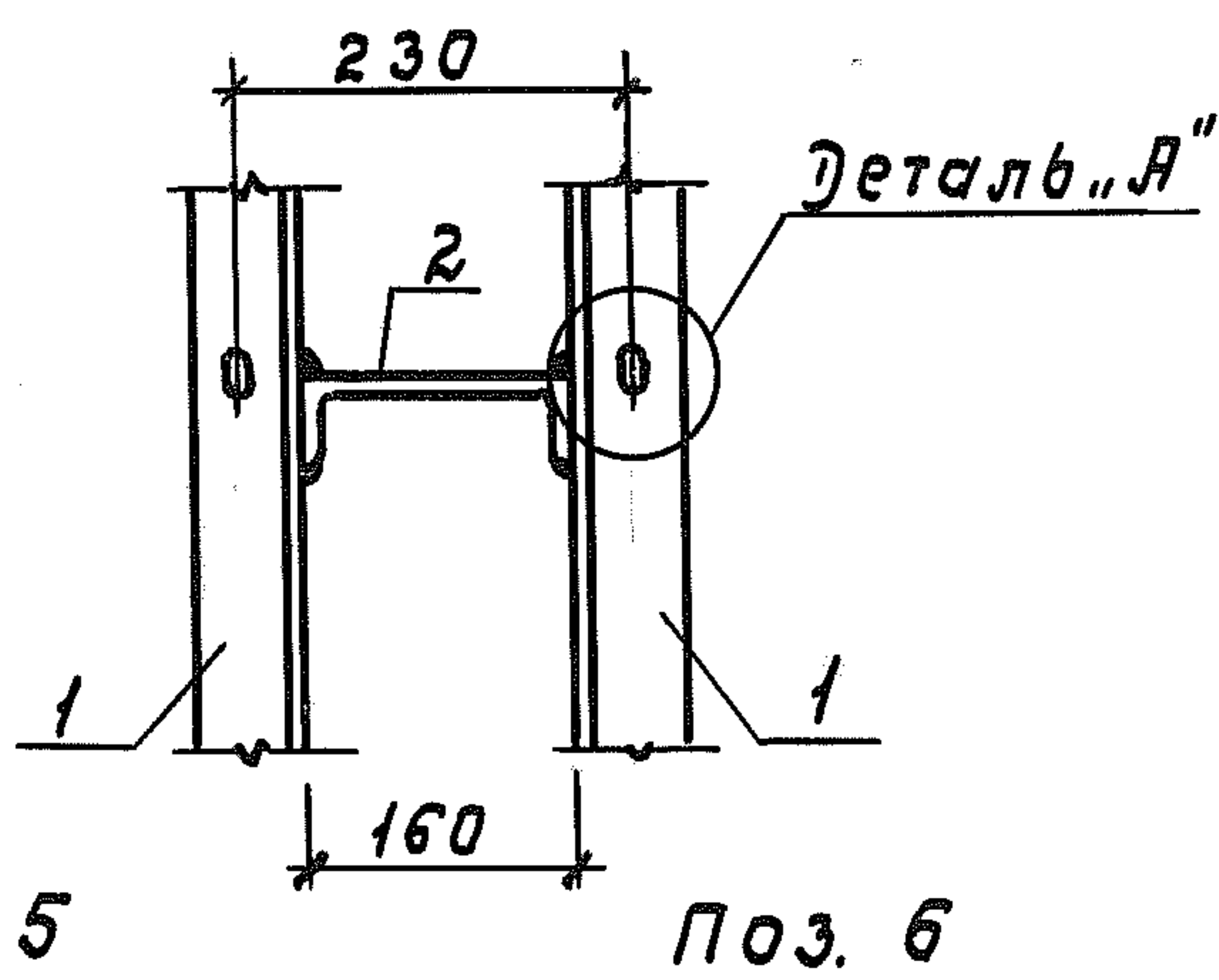
Спецификация на колонну КФ2	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	2
	МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Б

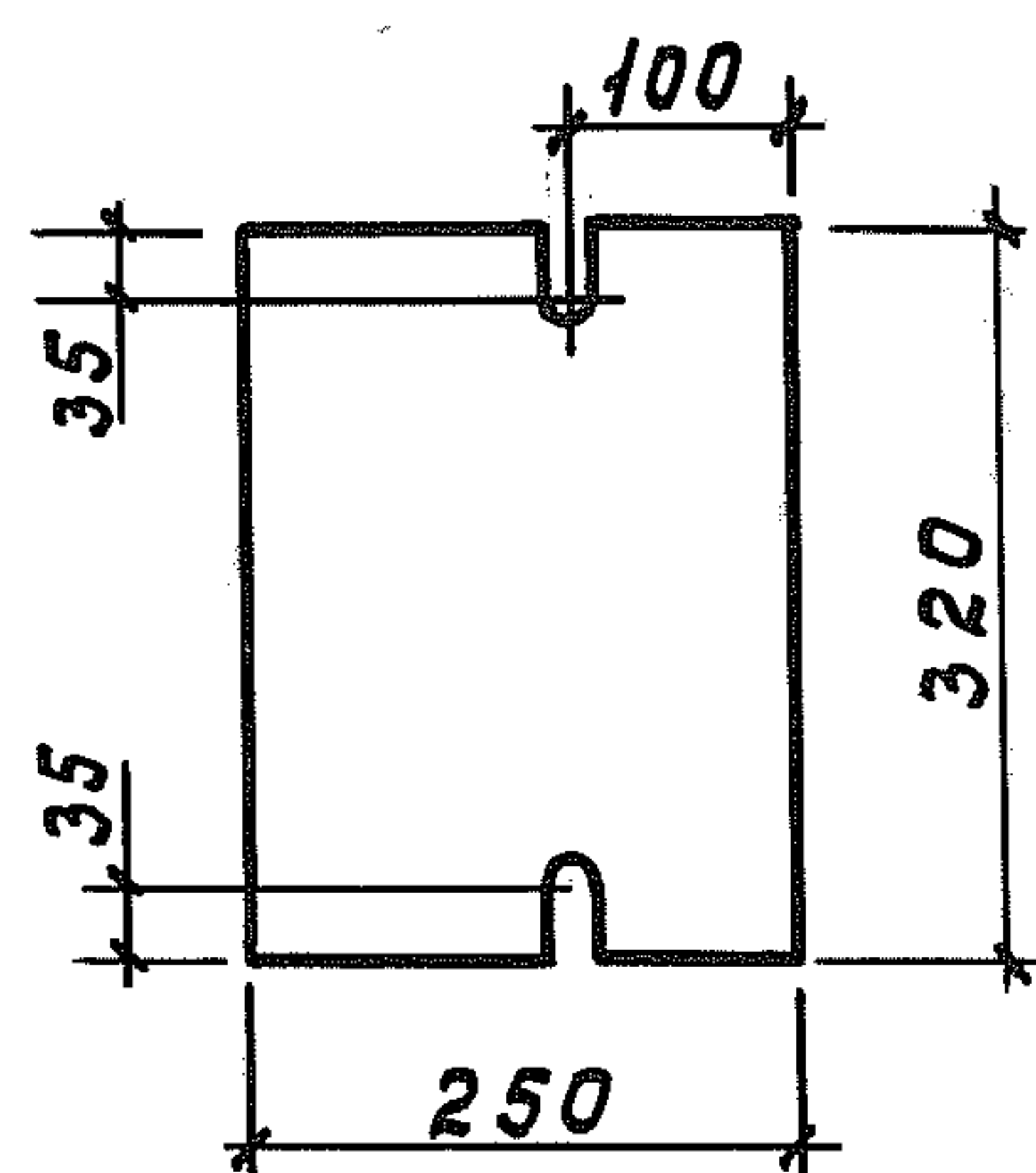
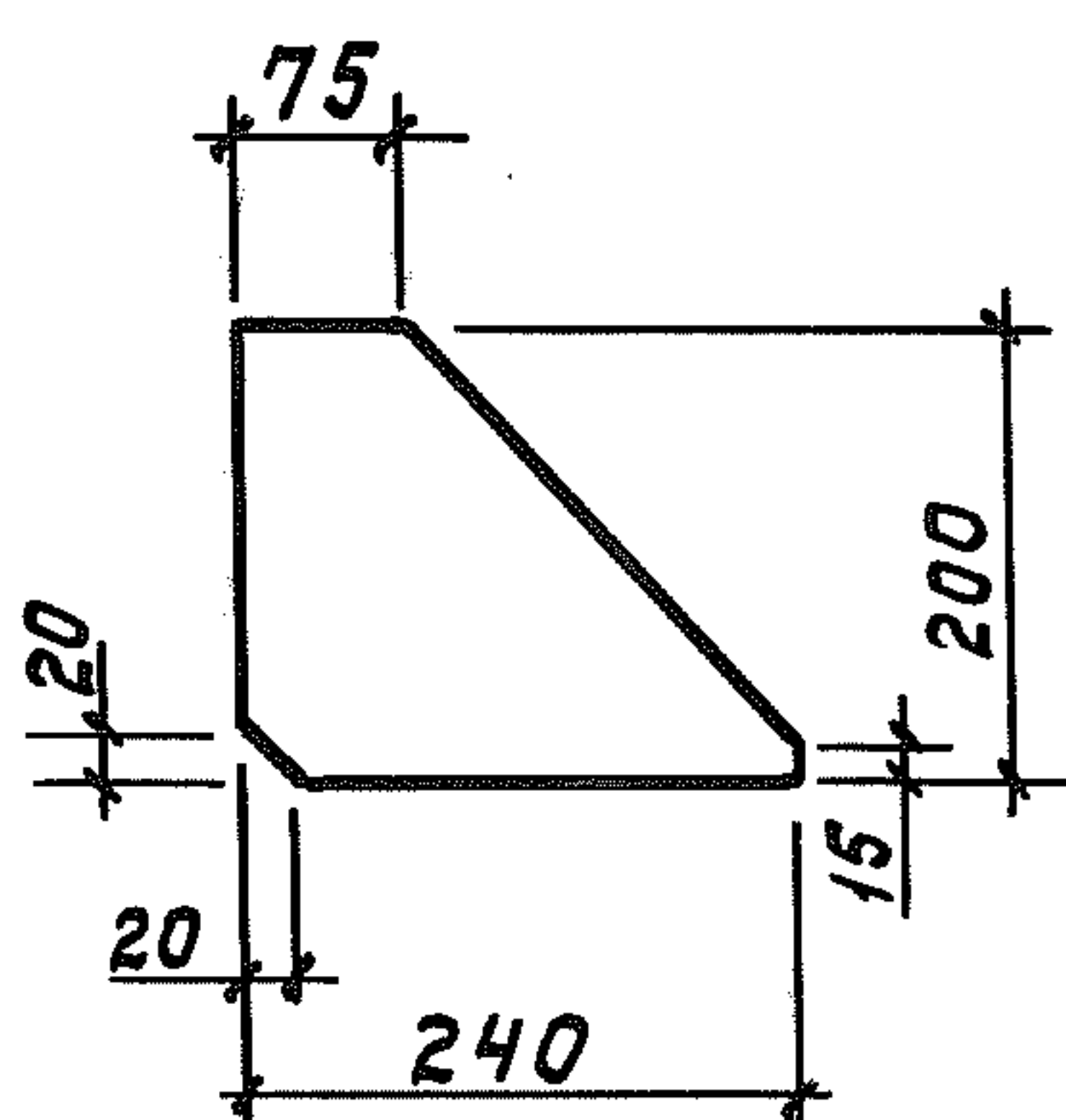
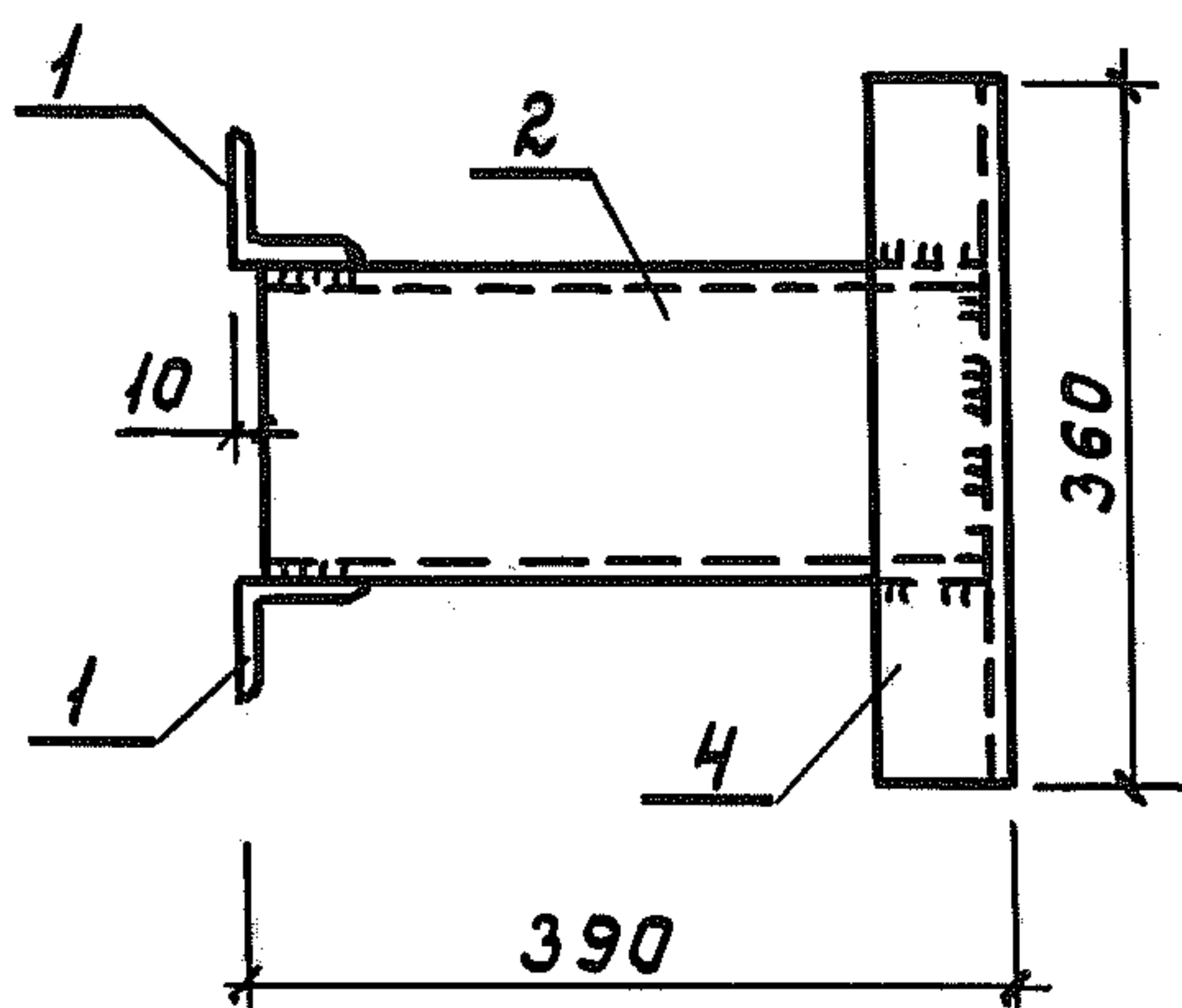


Поз. 5

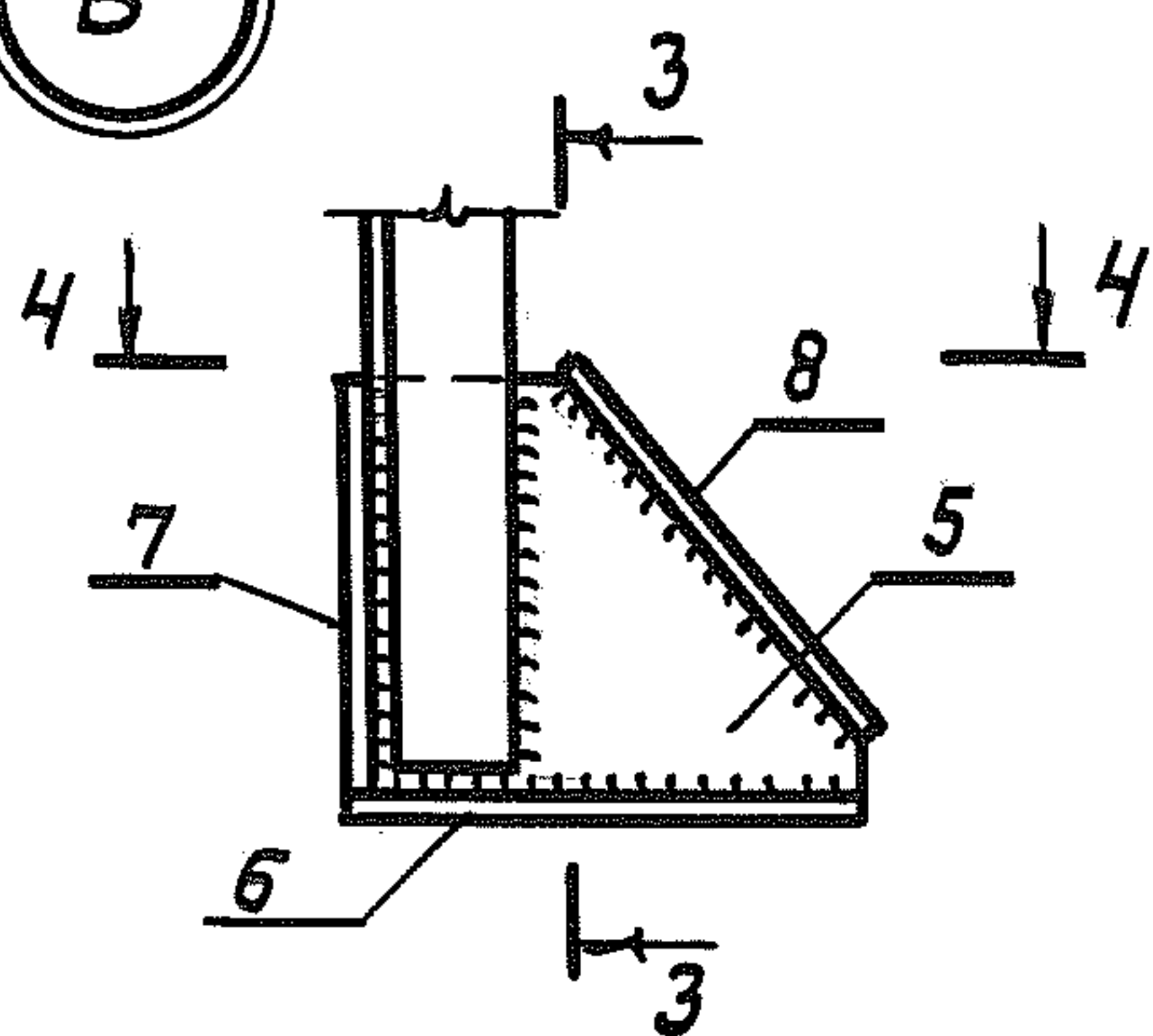
1-1



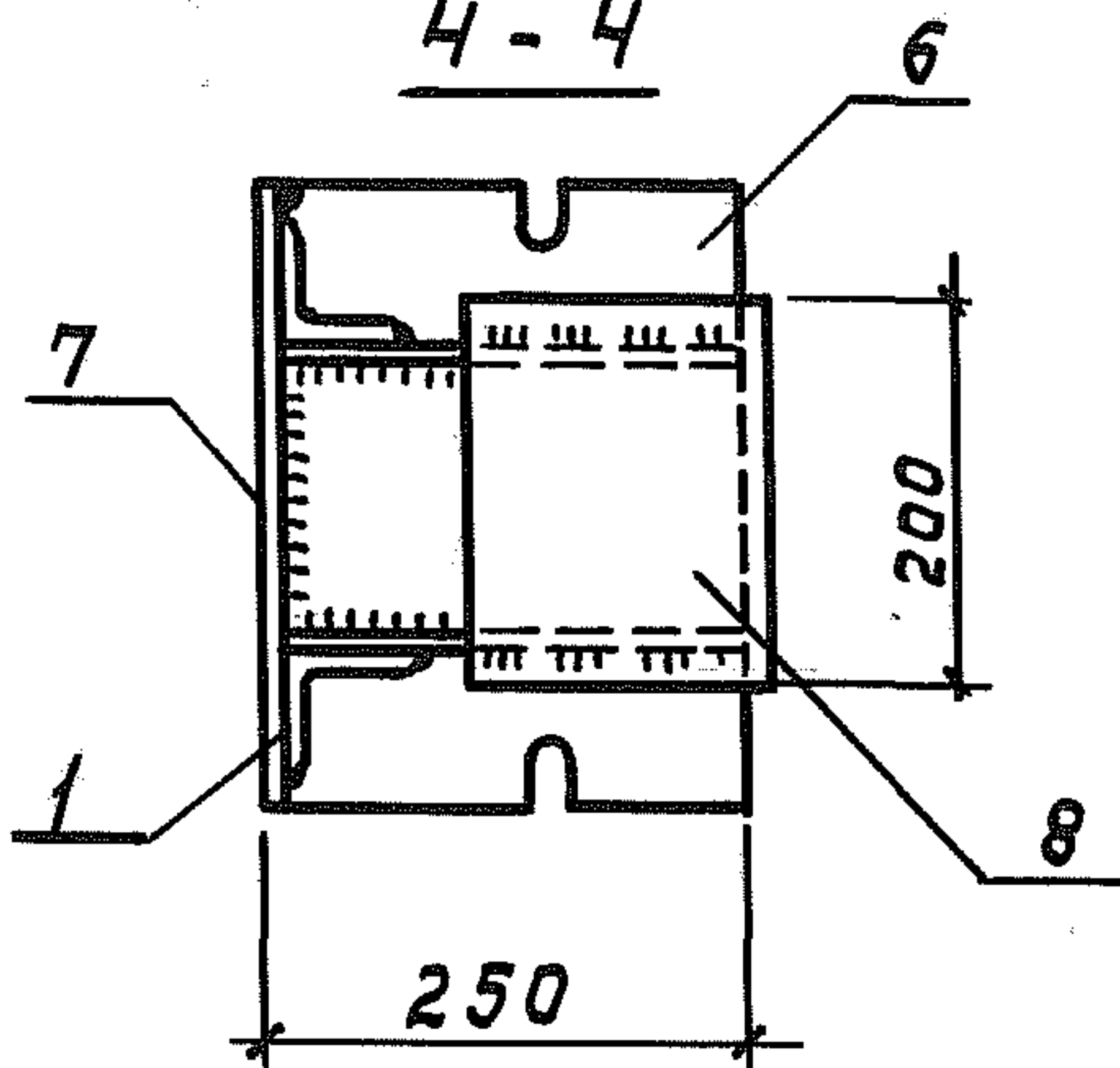
Поз. 6



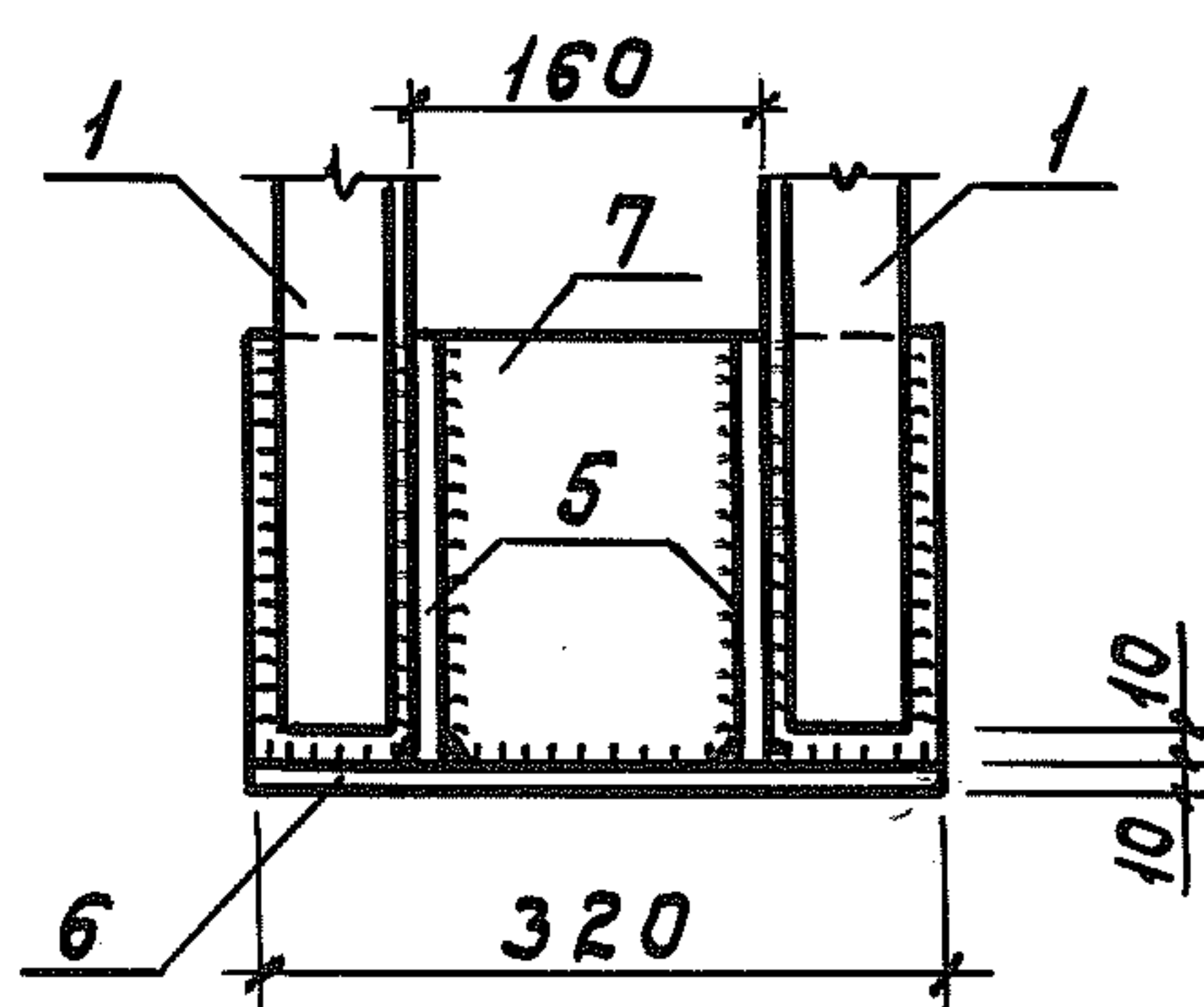
В



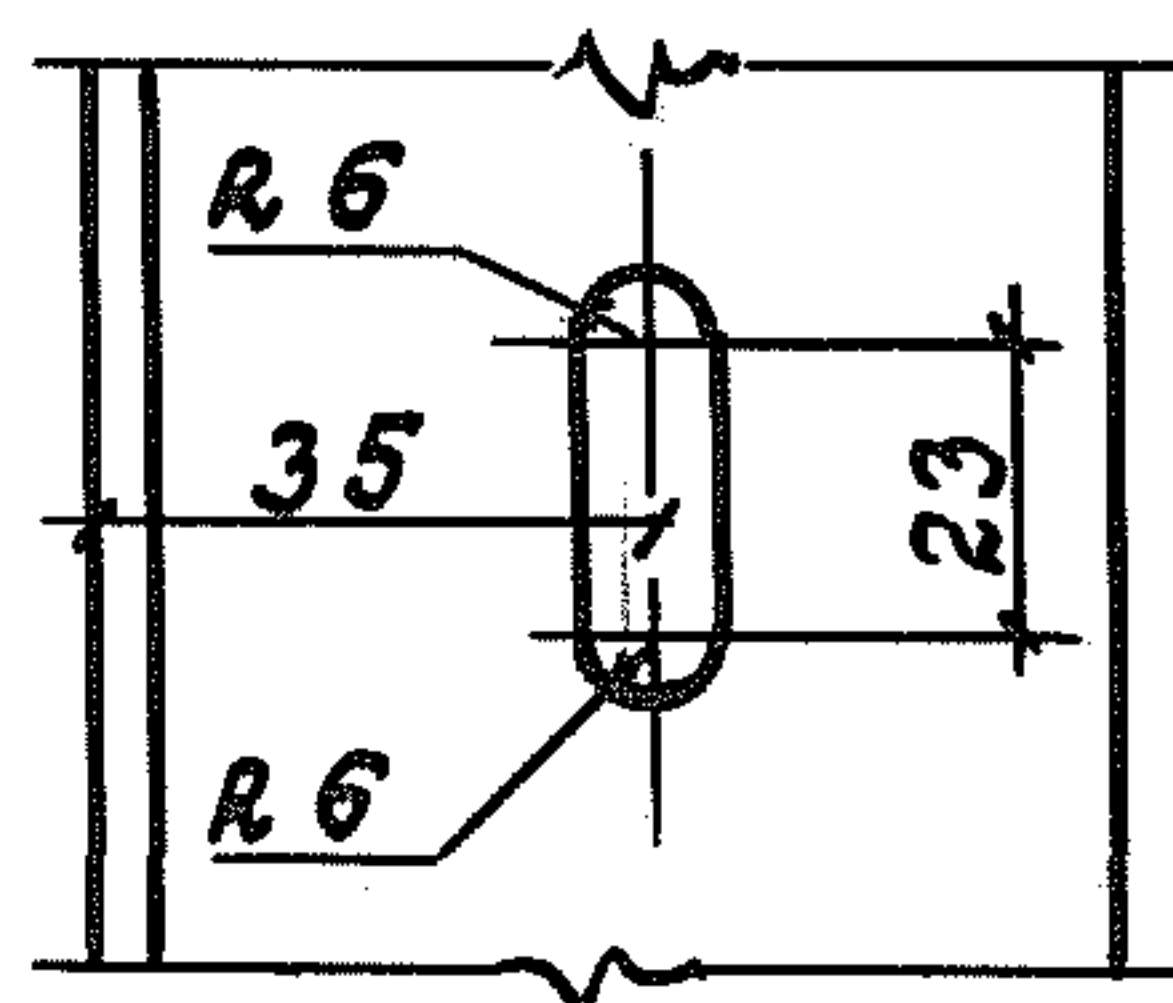
4-4



3-3



Деталь А

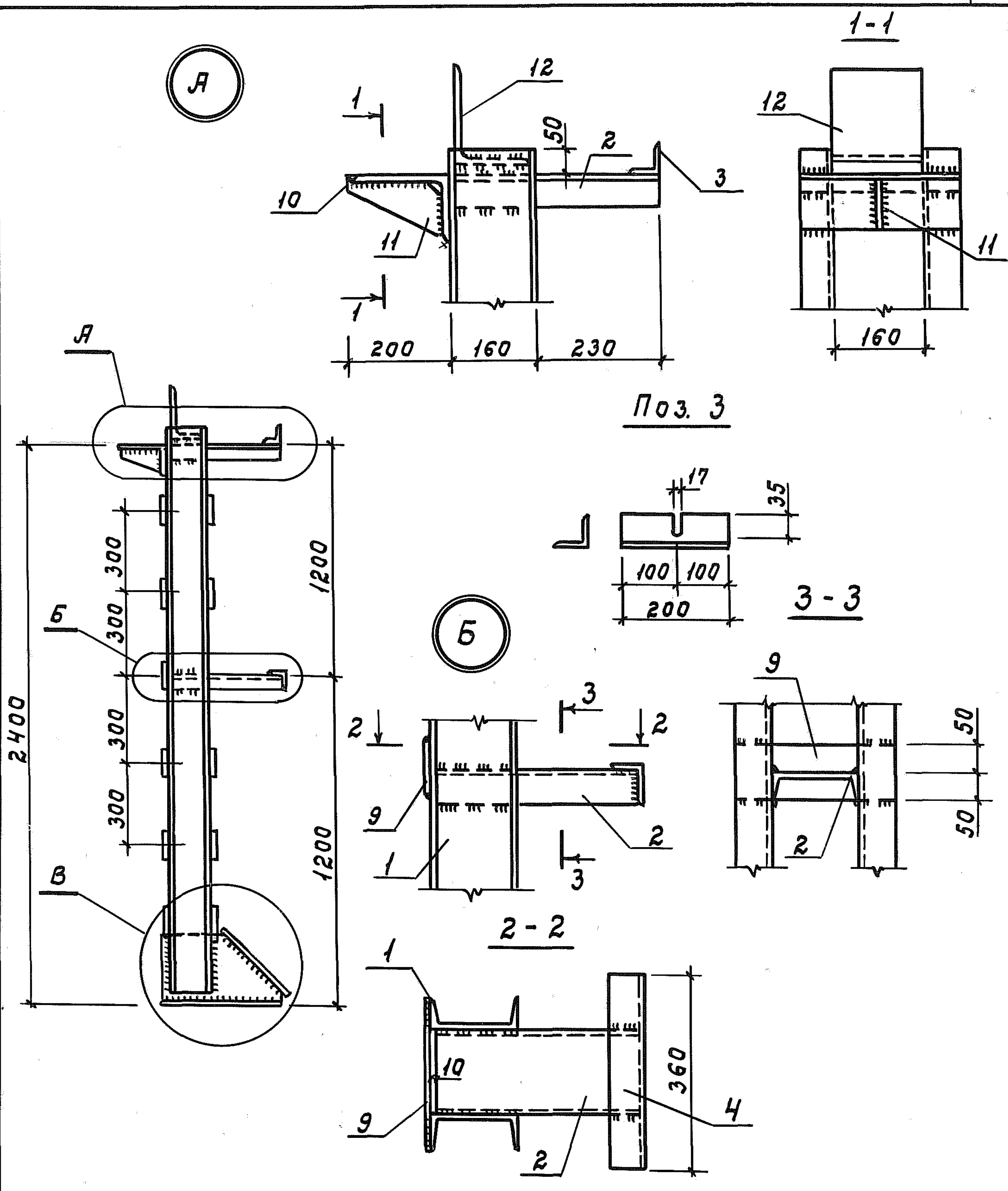


Альбом III
Типовой проект 807-11-1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.4.		8	КЖС-00.00.00.08	Полоса 10×200; ГОСТ 103-76 ст. 3; ГОСТ 535-79 P=250		
					1	3,93к2
Б.4.		9	КЖС-00.00.00.09	Полоса 4×100; ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-79 P=290		
					11	0,91к2
Б.4.		10	КЖС-00.00.00.10	Уголок Б-200×125×16; ГОСТ 8510-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 P=280		
					1	7,04к2
Б.4.		11	КЖС-00.00.00.11	Полоса 10×110; ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-79 P=180		
					1	1,98к2
Б.4.		12	КЖС-00.00.00.12	Уголок Б-250×160×12; ГОСТ 8510-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 P=160		
					1	6,06к2

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

КЖС-00.00.02.00 СБ		Лист
		2



Инв. № подл. Подпись и дата

Взам. инв. №

Нач. отд.	Горбунов	<i>Горбунов</i>	
Гл. констр.	Теляковский	<i>Теляковский</i>	
Н. контр.	Марков	<i>Марков</i>	
Гл. спец.	Марков	<i>Марков</i>	
Рук. гр.	Скобличков	<i>Скобличков</i>	
Инж.	Ермакова	<i>Ермакова</i>	

КЖУ-00.00.02.00 СБ

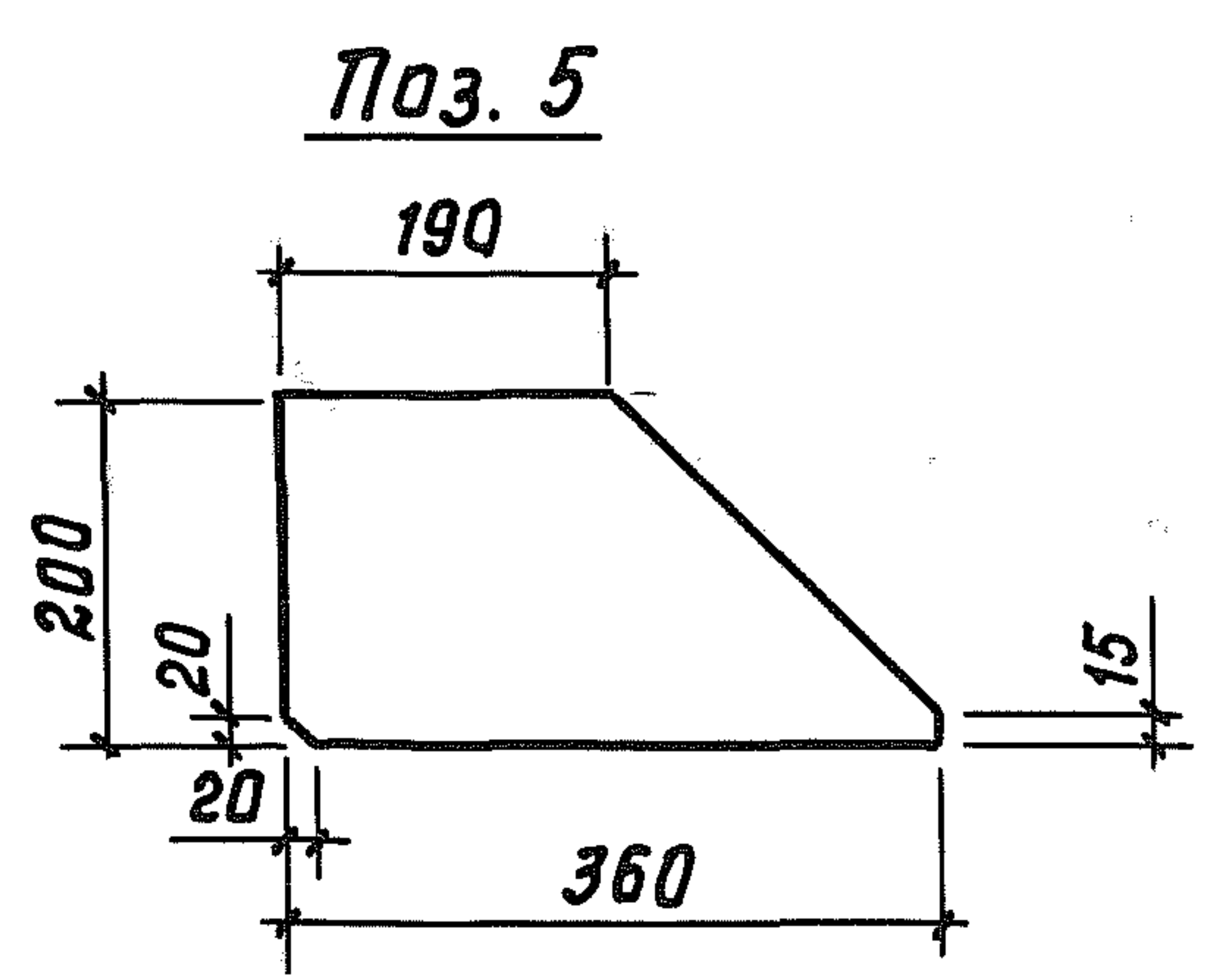
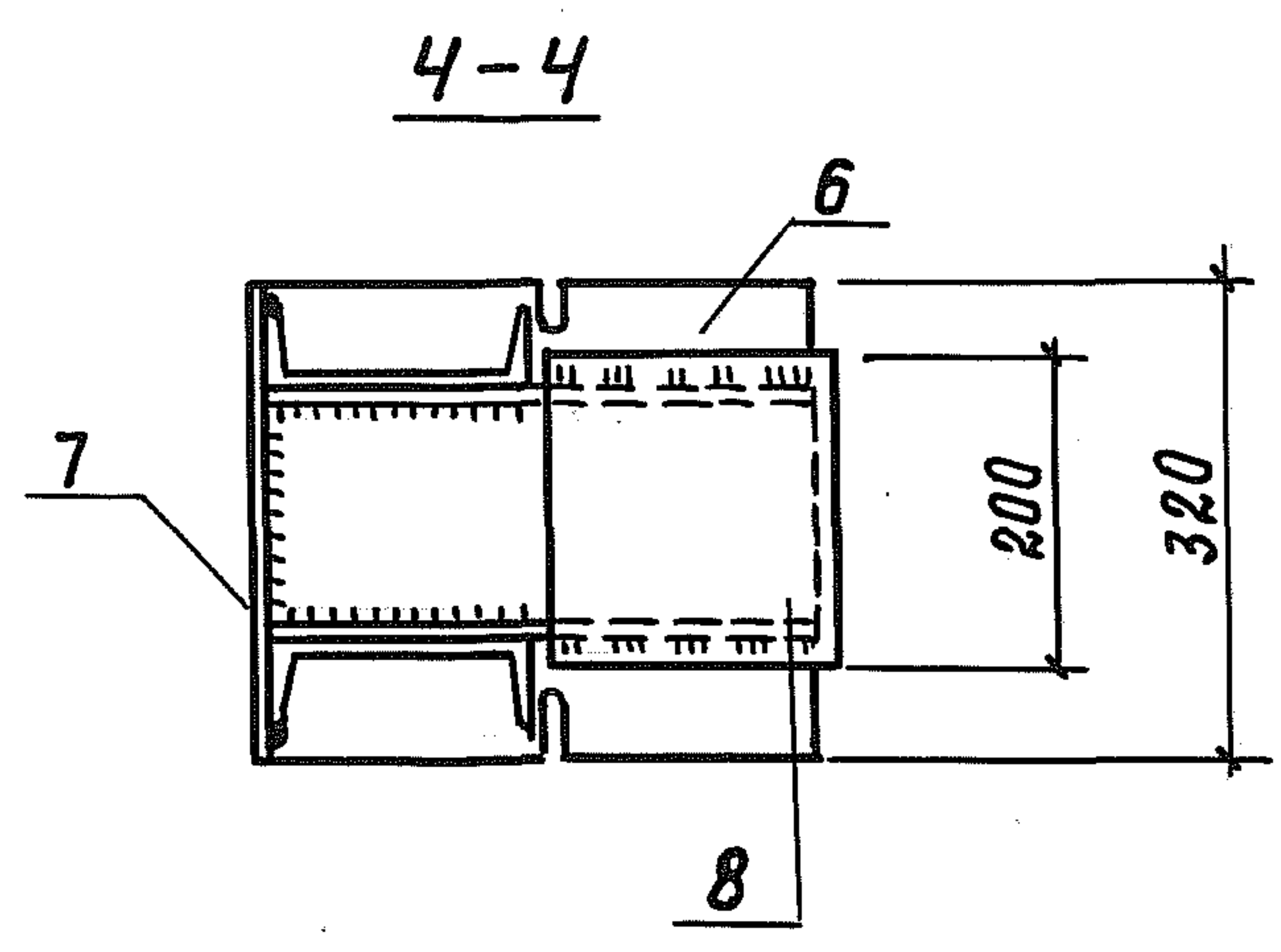
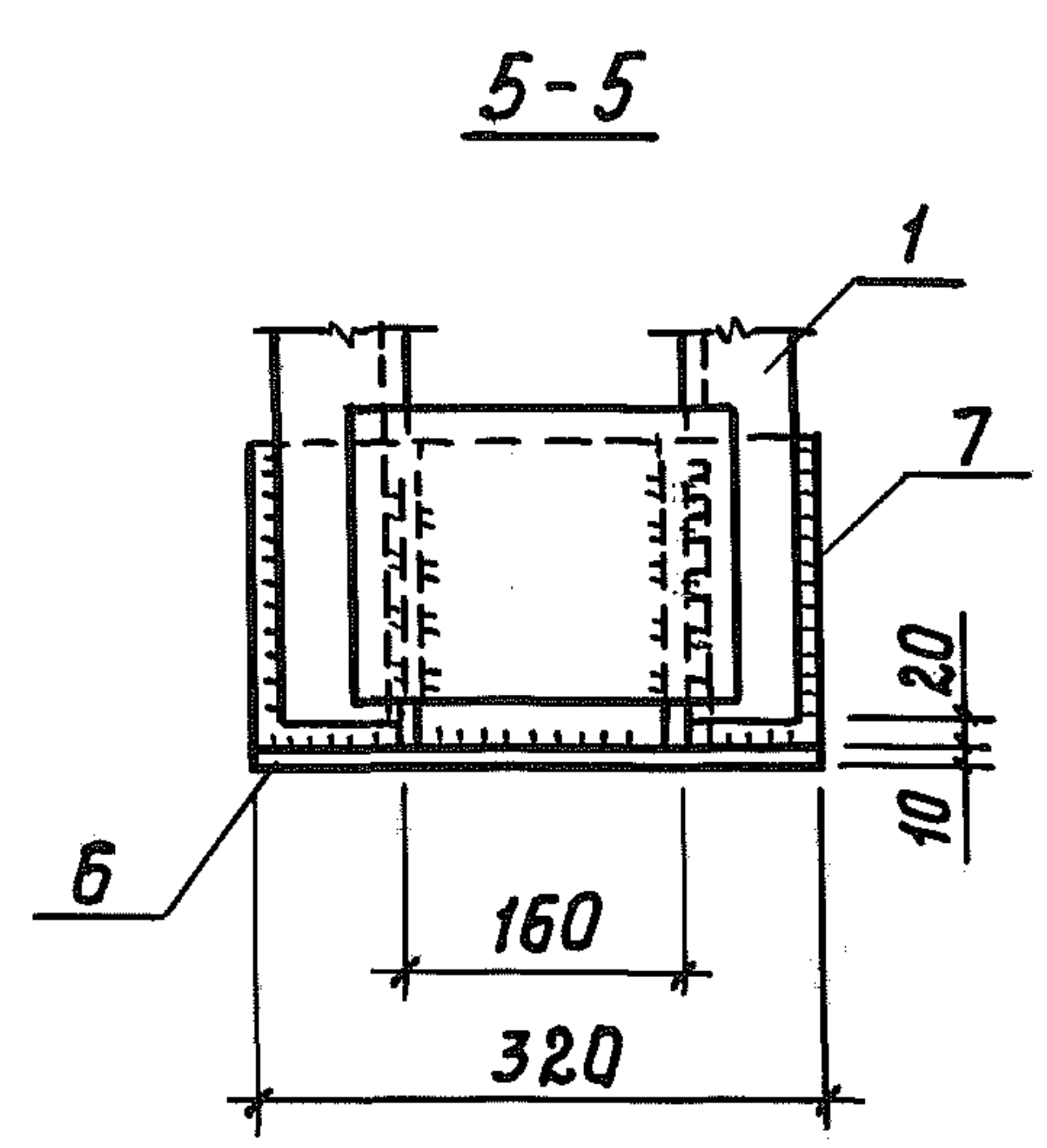
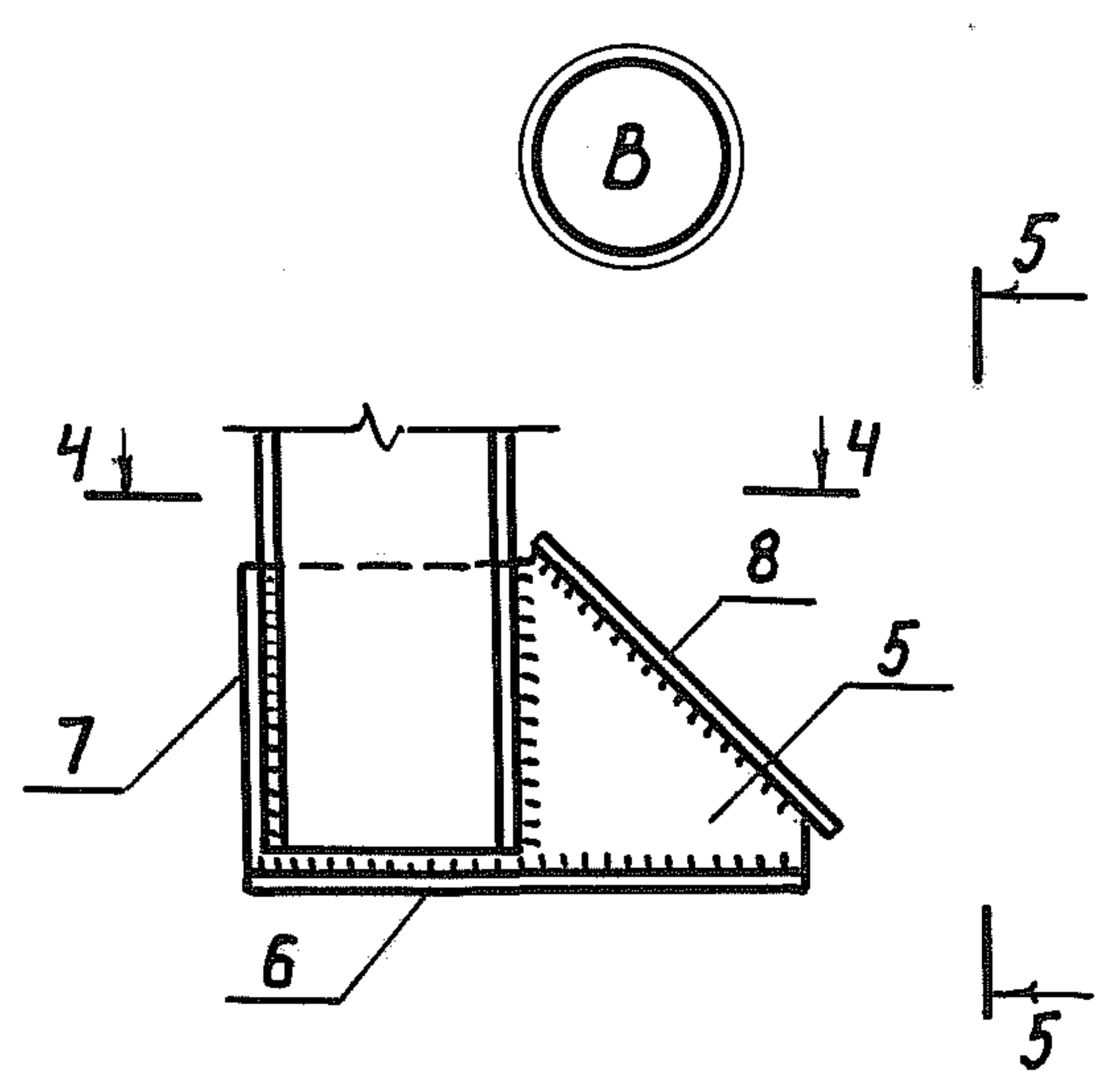
Колонна КФ2
Сборочный чертеж

Стадия Масса Масштаб

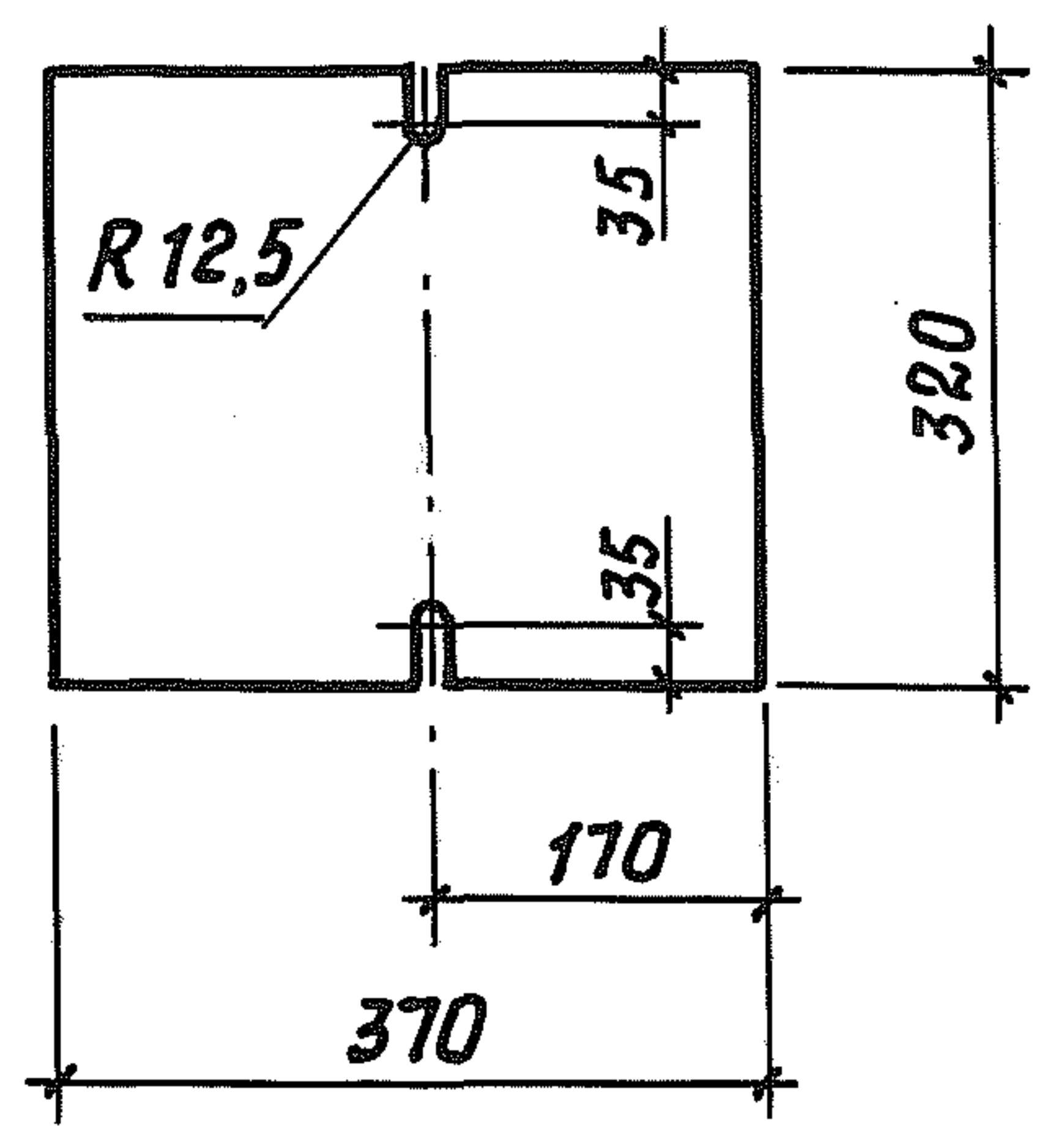
Р 137,35 1:20
1:10

Лист 1 Листов 2

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва



Поз. 6



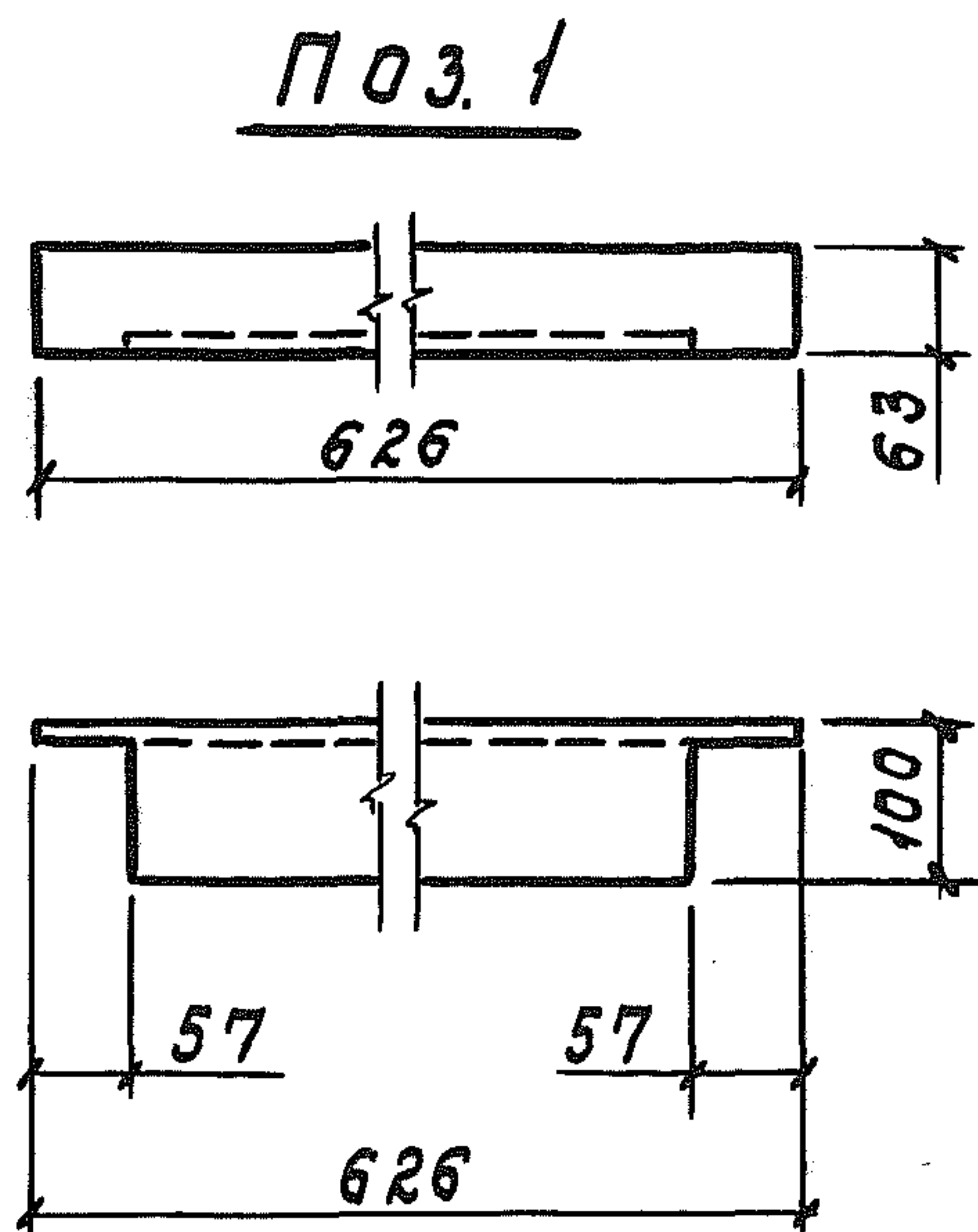
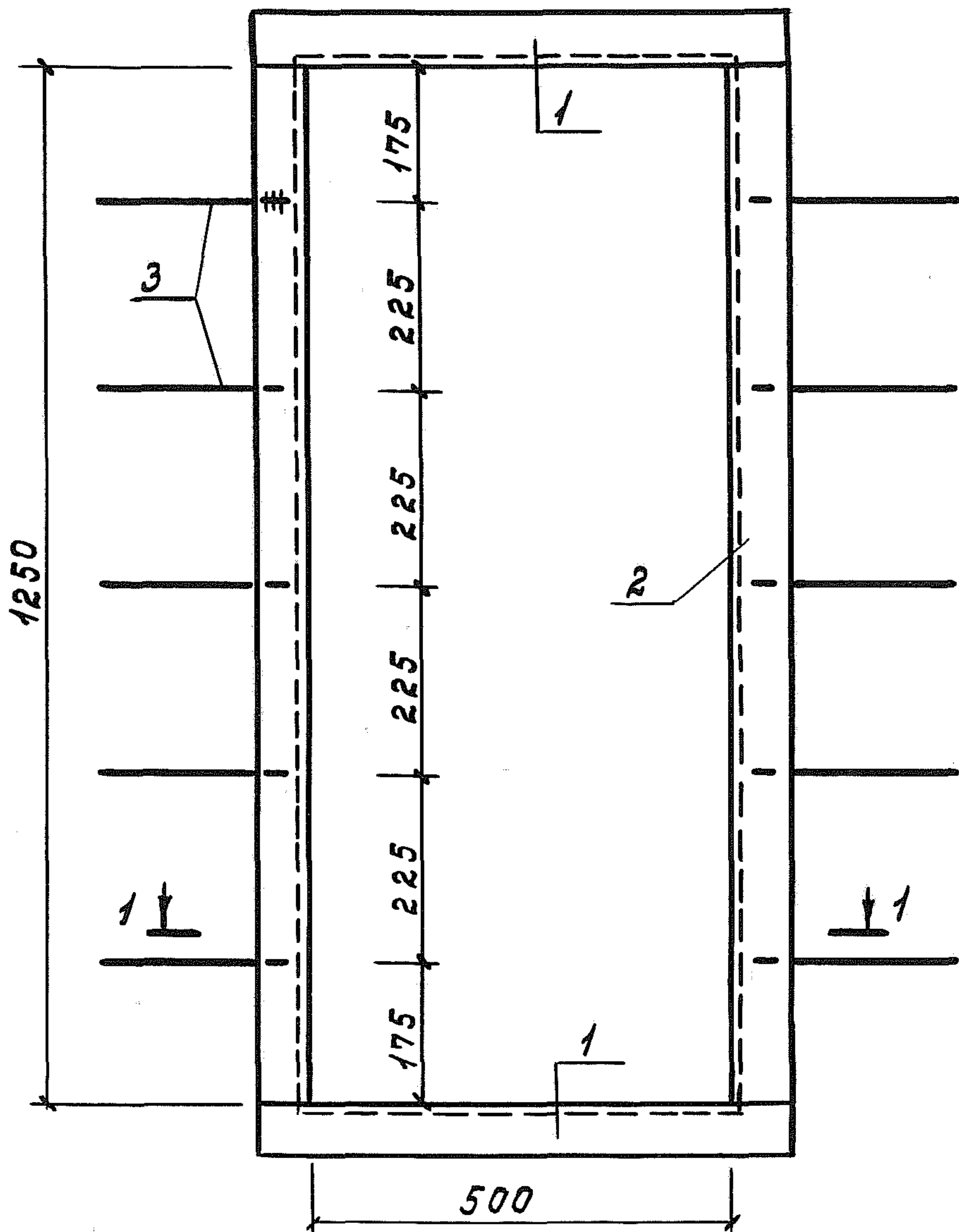
1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$
 2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
 3. Готовое изделие металлизировать методом напыления.
- Толщина слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.

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

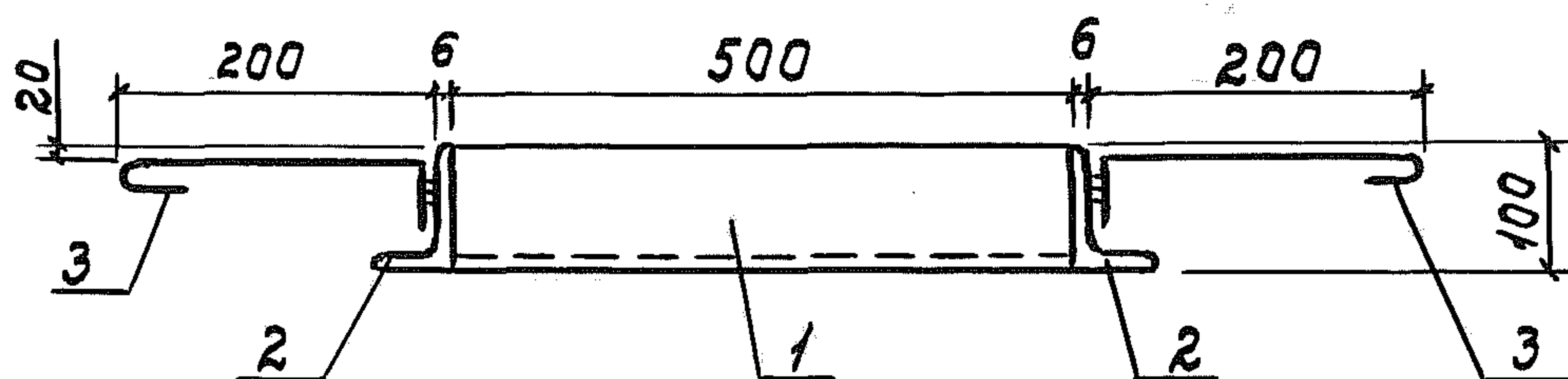
КЖЦ-00.00.02.00 СБ		Лист
		2

18077-04 13 формат 11

Типовой проект 809-И-1 Альбом III



1. Сварка по ГОСТ 5264-80
 $h = 5 \text{ мм}$.
2. Электроды Э42 по
ГОСТ 9467-75.
3. Готовое изделие метал-
лизировать методом
напыления. Толщина
слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.



Ш.Н.Пол. Подпись и дата Взам. Ш.Н.П.

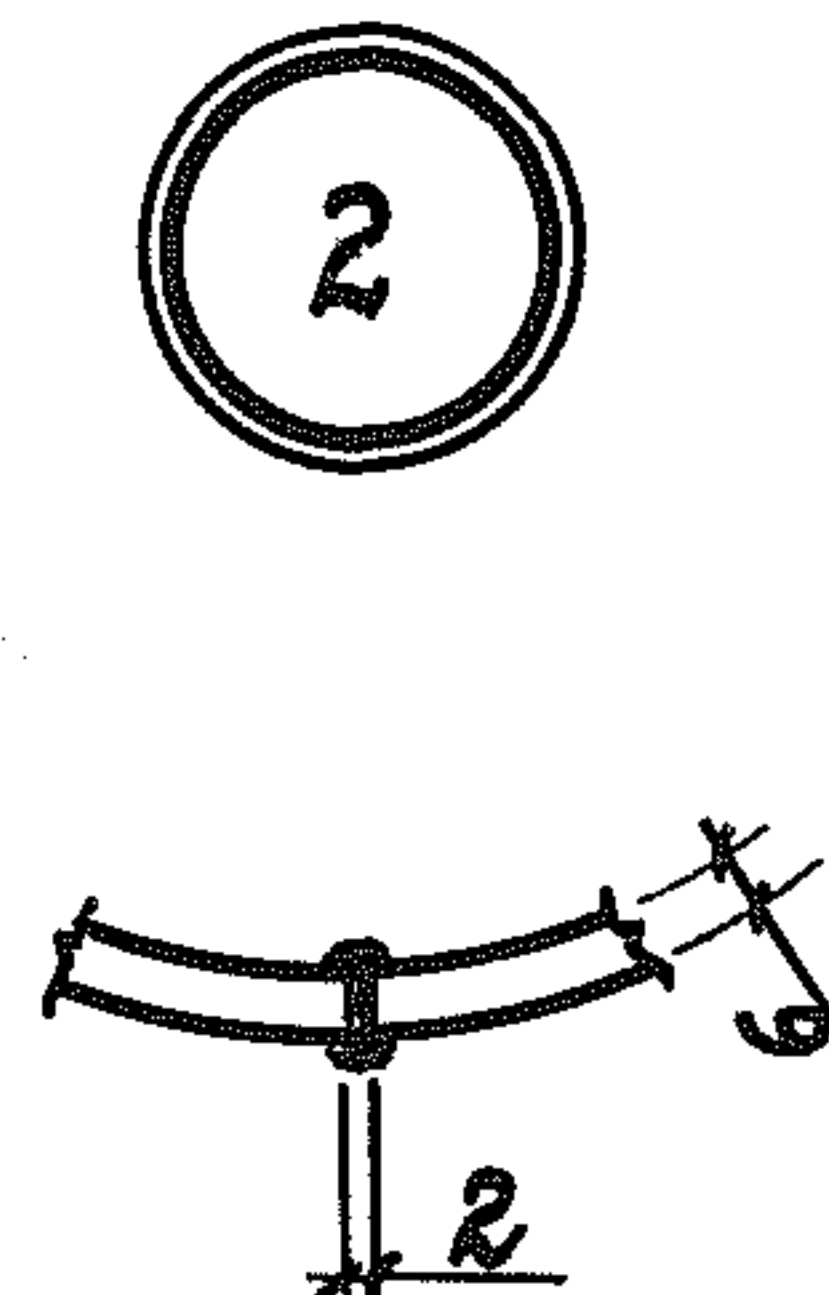
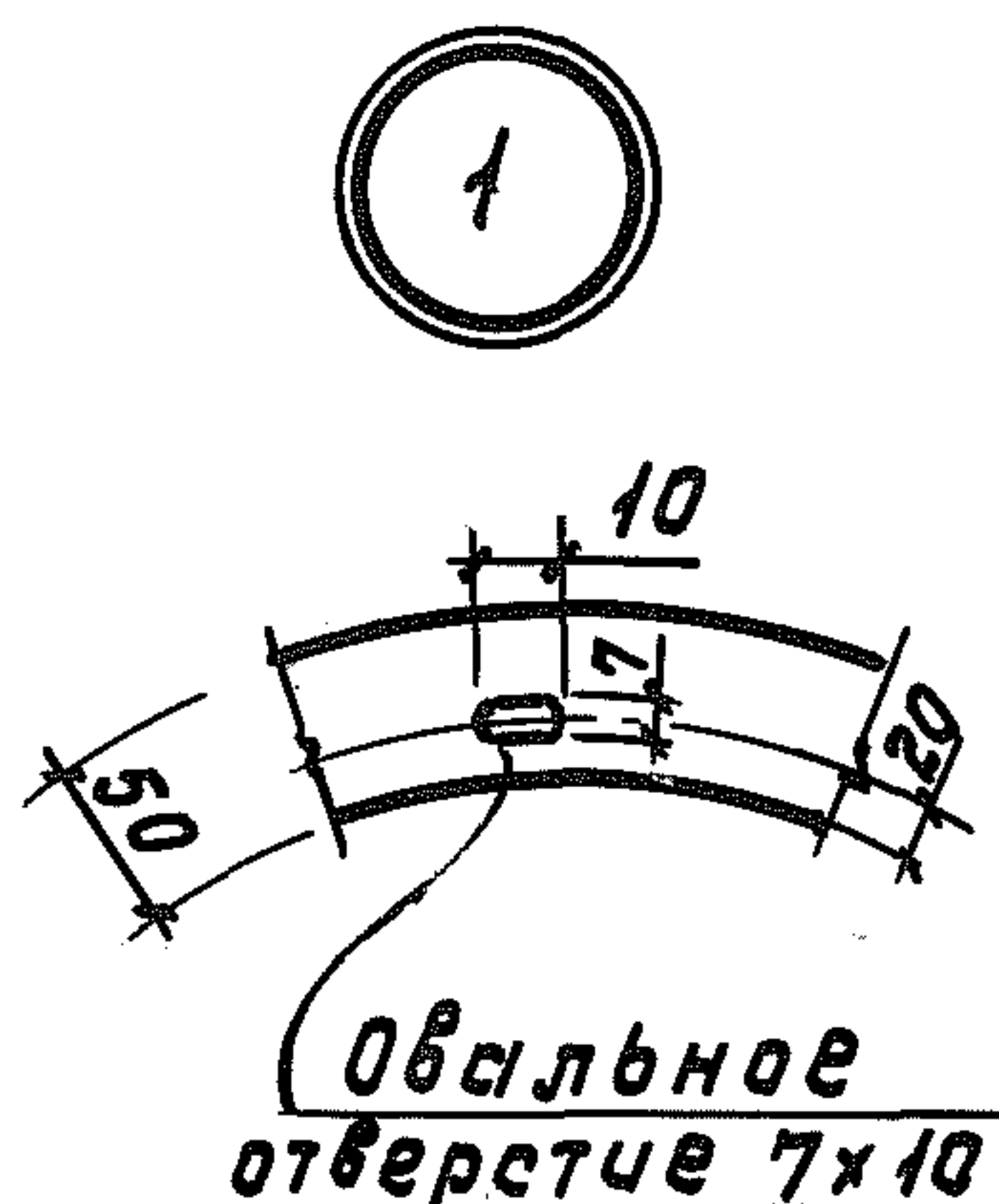
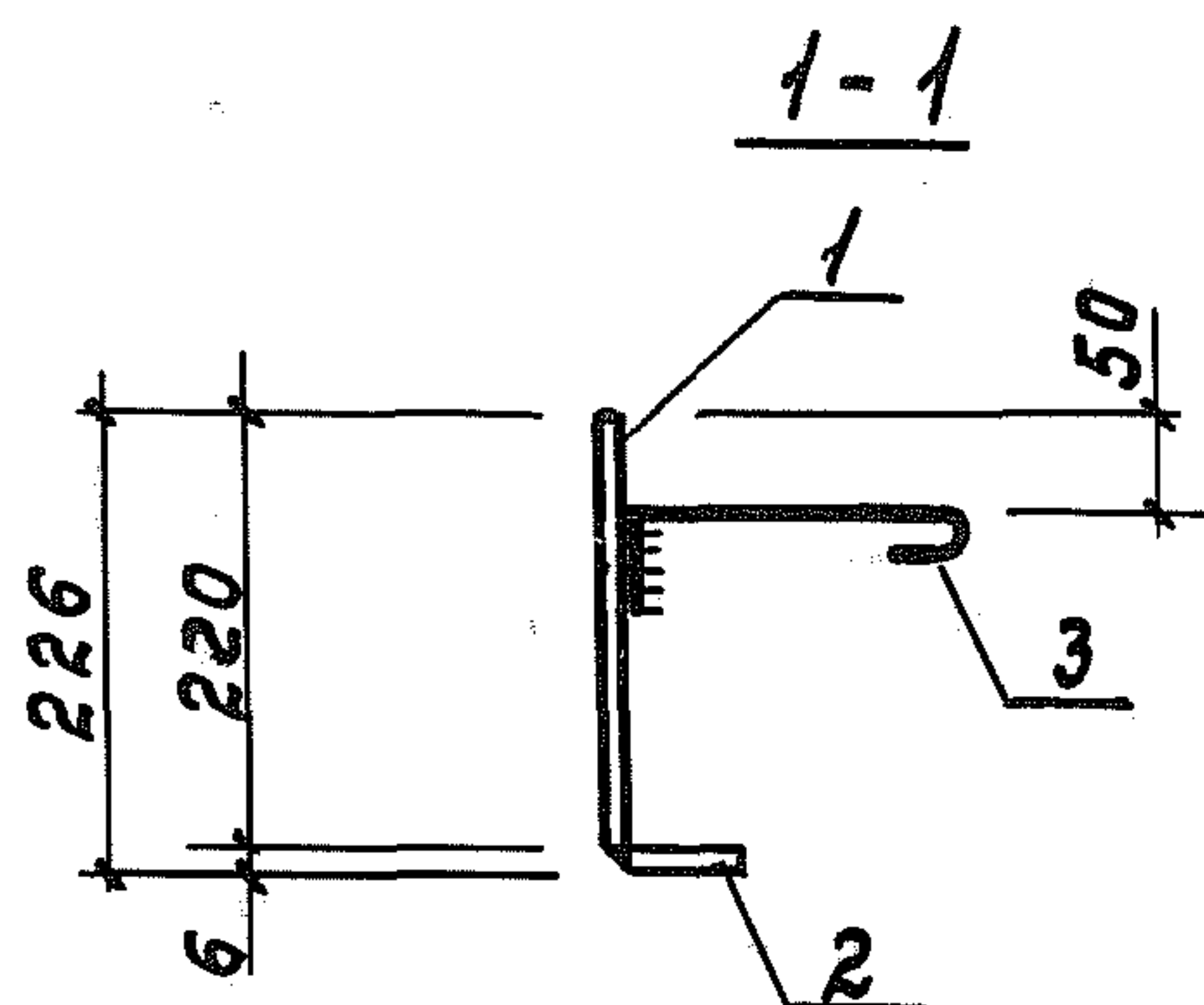
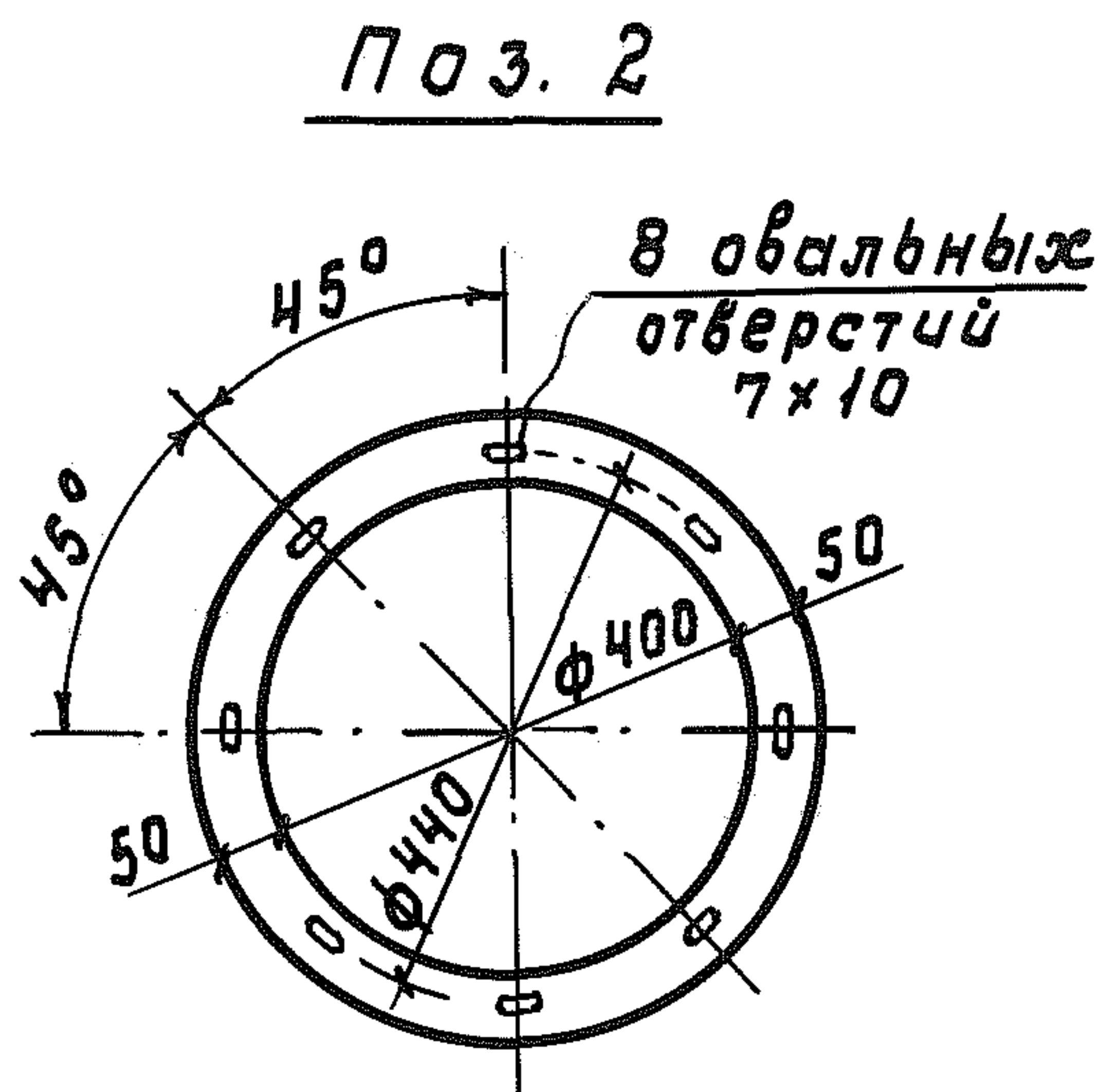
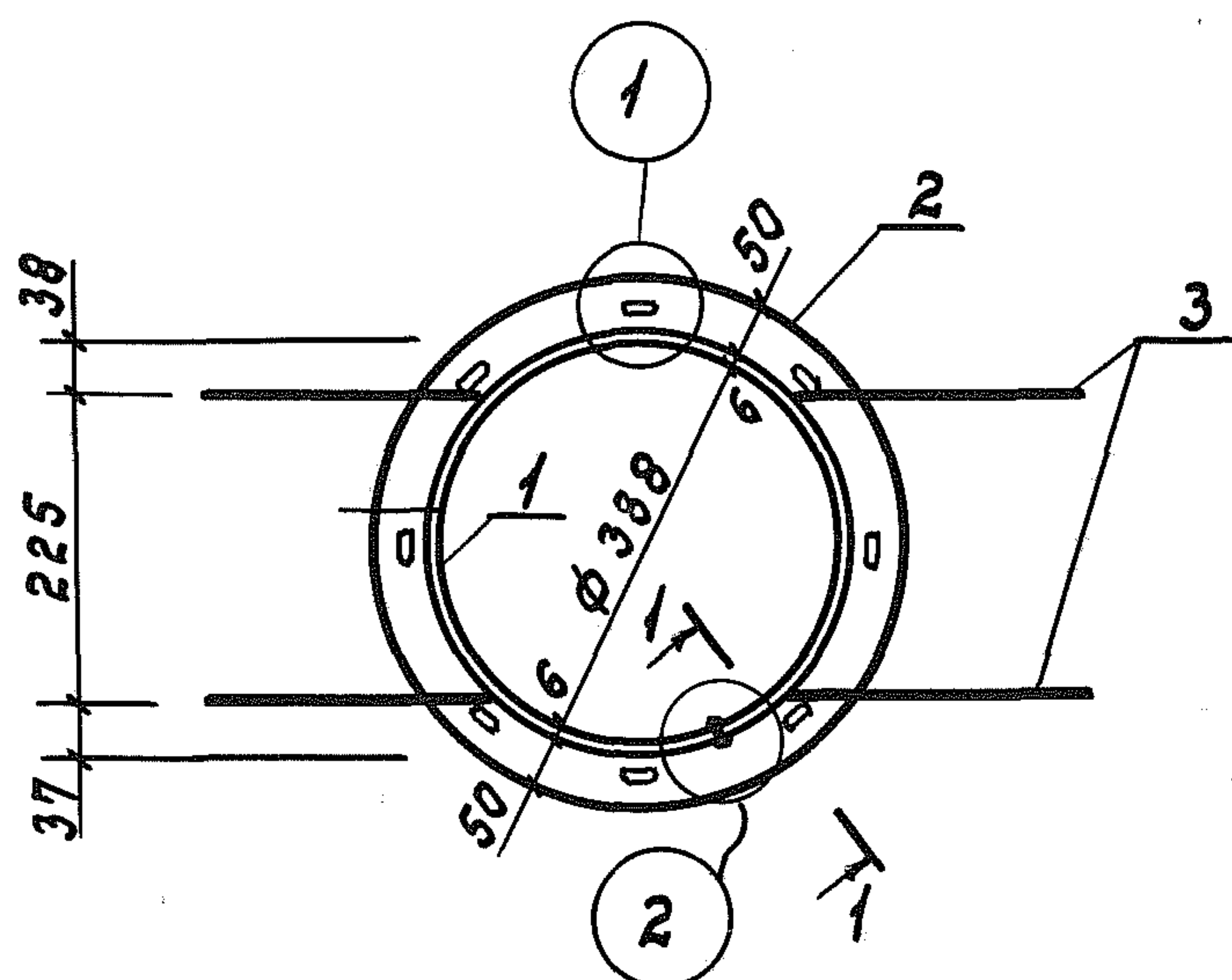
КЖС-00.00.01.00 СБ

Нач.отд.	Горбунов	В.И.И.
Гл.констр.	Теляковский	М.И.И.
Н.кантр.	Марков	В.И.И.
Гл.спец.	Марков	С.И.И.
Рук.гр.	Скобляков	С.И.И.
Ст.техн.	Коптева	И.И.И.

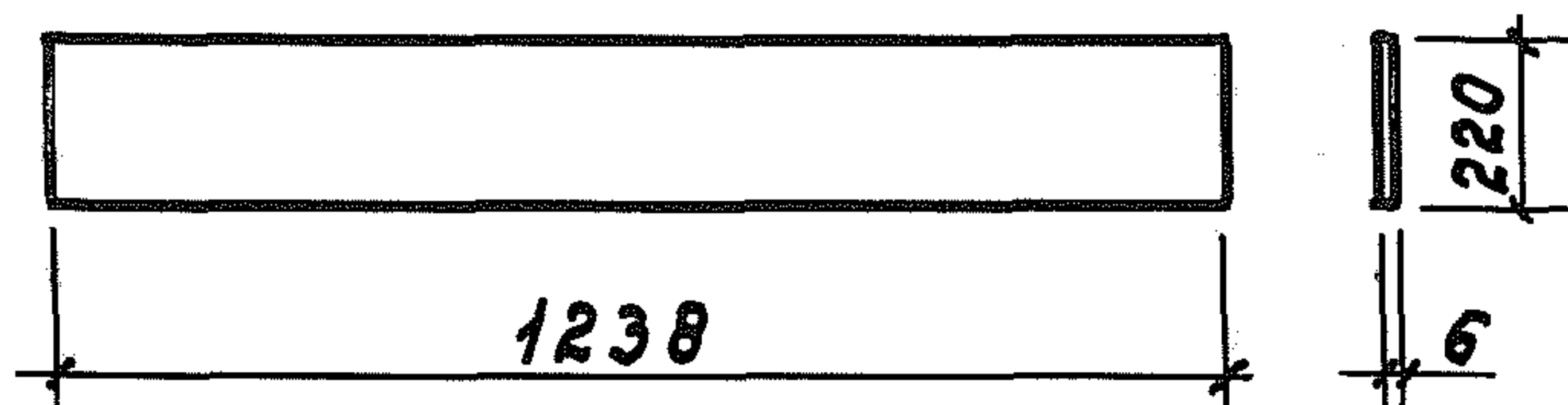
Рамка металлическая
РМ I
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,42	1:10
Лист 1	Листов 1	
мех СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Москва		

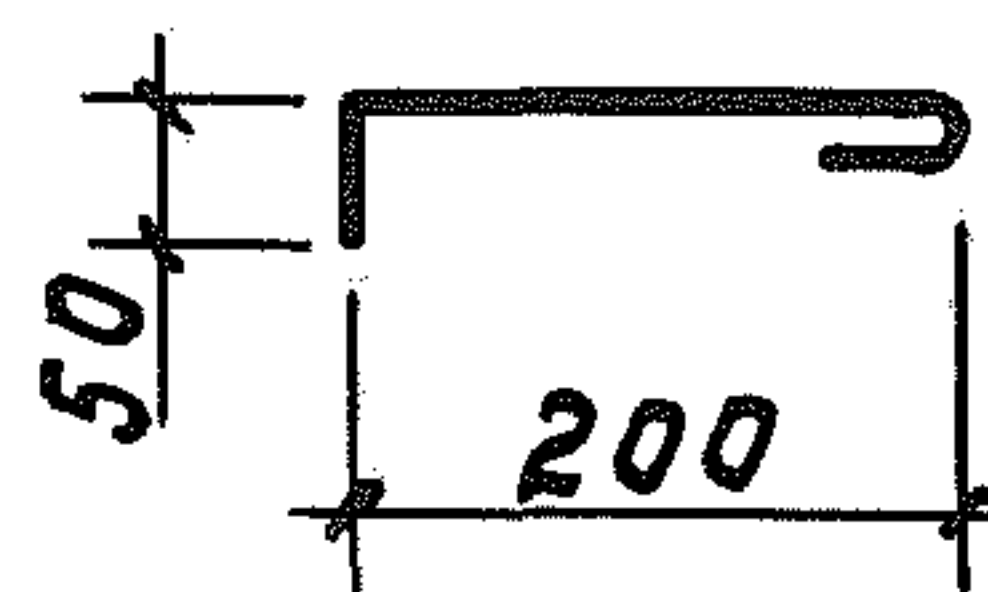
18077-04 15 формат 11



Развертка поз. 1



Поз. 3



1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Готовое изделие металлизировать методом напыления. Толщина слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.

ЦНБ. Л. подл. Подпись и дата Взам. инв. Л.

Нач. отд.	Горбунов	Гри
Гл. констр.	Теляковский	Теляковский
Н. контр.	Марков	Марков
Гл. спец.	Марков	Марков
Рук. гр.	Скобляков	Скобляков
Инж.	Ермакова	Ермакова

КЖУ-00.00.02.00 СБ

Рамка
металлическая РМ2
Сборочный чертеж

Стадия Масса Масштаб

Р 16,96 Б. м.

Лист 1 Листов 1

мск сср
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

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

Типовой проект 807-11-1

Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06				
				<u>Документация</u>											
11			КЖУ-00.00.03.00 сБ	Сборочный чертеж											
				<u>Детали</u>											
Б.Ч.	1		КЖУ-00.00.00.01	Лист 6х220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 Е = 515	2	2	2	2							
Б.Ч.	1		-01	Лист 6х220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 Е = 500					2						
Б.Ч.	1		-02	Лист 6х220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 Е = 917						2					
Б.Ч.	1		-03	Лист 6х220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 Е = 1167							2				
				Марка	РМ3	РМ4	РМ5	РМ6	РМ8	РМ10	РМ11				

Нач. отд.	Горбунюв	Гри
Гл. констр.	Теляковский	Теле
Н. контр.	Марков	Мар
Гл. спец.	Марков	Скоб
Рук. гр.	Скобличков	Скоб
Ст. техн.	Корягина	Кор

КЖУ-00.00.03.00		
Спецификация на рамки металлические РМ3 ÷ РМ6; РМ8; РМ10; РМ11	Стадия	Лист
	Р	1
Листов		1
МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

18077-04 17
Формат 11

Ивб. N подл.	Подпись и дата	Взам. ивб. N

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					—	01	02	03	04	05	06				
Б.4.		2	КЖСЦ-00.00.00.02	Лист 6×220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 780	2										
Б.4.		2	-01	Лист 6×220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 905		2									
Б.4.		2	-02	Лист 6×220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 530			2								
Б.4.		2	-03	Лист 6×220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 655				2							
Б.4.		2	-04	Лист 6×220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 1155					2						
Б.4.		2	-05	Лист 6×220; ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 1006						2	2				

Марка	РМ 3	РМ 4	РМ 5	РМ 6	РМ 8	РМ 10	РМ 11				

КЖСЦ-00.00.03.00														Лист
														2

18077-04

18

Формат 11

18077-04 61
Формат 11

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

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

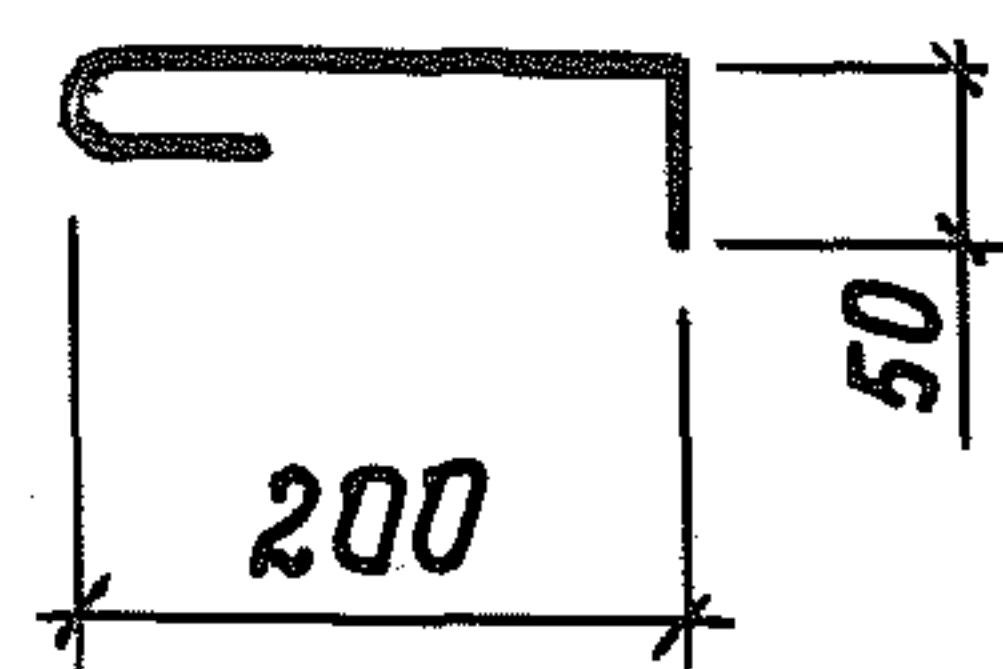
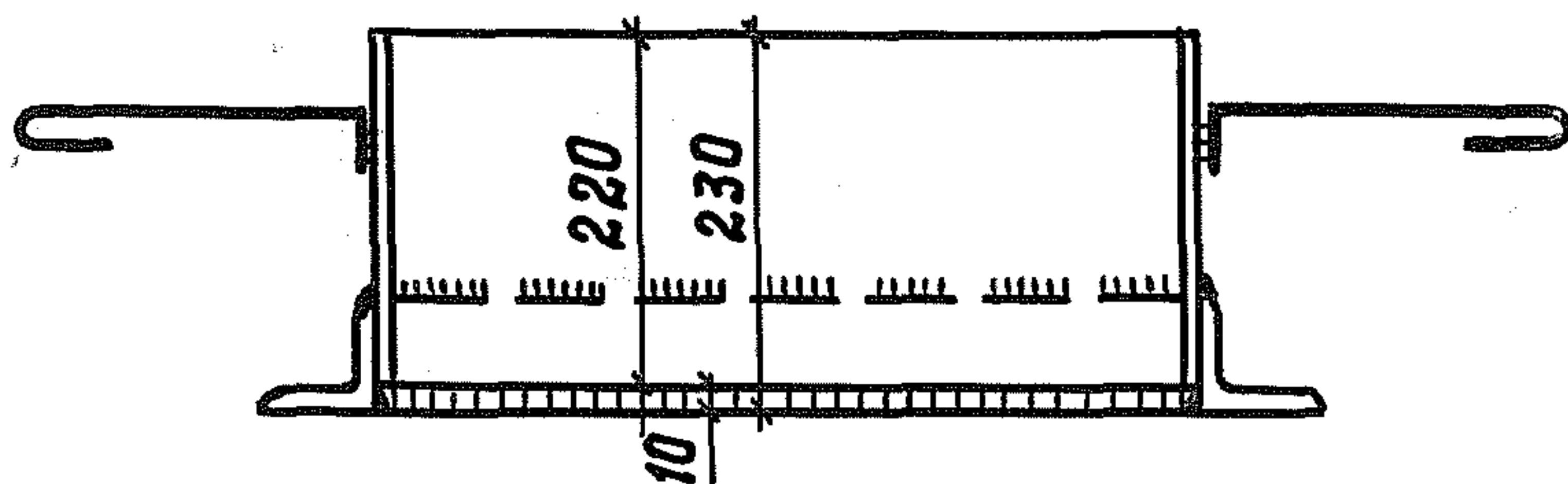
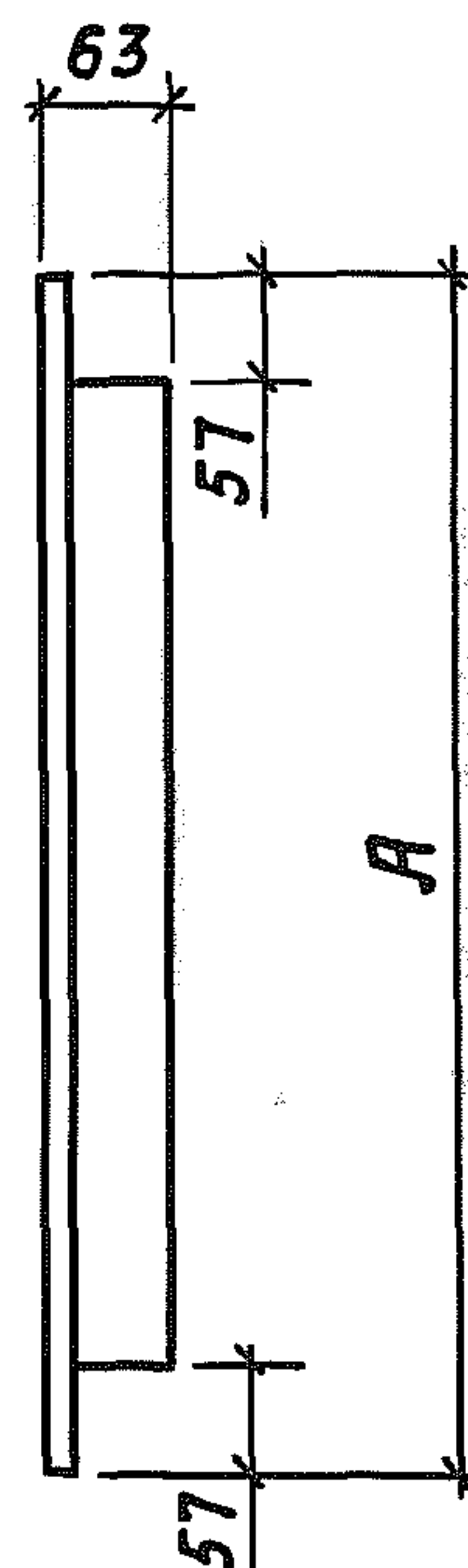
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					—	01	02	03	04	05	06				
Б.4.		3	КЖС-00.00.00.03	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 641$											
					2	2	2	2							
Б.4.		3	-01	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 638$											
									2						
Б.4.		3	-02	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 1043$											
										2					
Б.4.		3	-03	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 1293$											
											2				
Б.4.		4	КЖС-00.00.00.04	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 792$											
					2										
Б.4.		4	-01	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 917$											
						2									
Б.4.		4	-02	Уголок $\frac{Б-63 \times 63 \times 6 \text{ ГОСТ } 8509-72}{ст. 3 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\rho = 542$											
							2								
Марка					РМ3	РМ4	РМ5	РМ6	РМ8	РМ10	РМ11				

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

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					—	01	02	03	04	05	06				
Б.Ч.		4	- 03	Уголок <u>Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72</u> ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=667				2							
Б.Ч.		4	- 04	Уголок <u>Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72</u> ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=1167					2						
Б.Ч.		4	- 05	Уголок <u>Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72</u> ст. 3 ГОСТ 535-79 Р=1018						2	2				
Б.Ч.		5	КЖУ-00.00.00.05	Ф 10 Я I; ГОСТ 5781-75 Р=320	8	8	4	6	6	8	8				
					Марка	РМ 3	РМ 4	РМ 5	РМ 6	РМ 8	РМ 10	РМ 11			

18077-04 20 Формат 11



1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Готовое изделие металлизировать методом напыления. Толщина слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.

[illegible]

Типовой проект 807-11-1

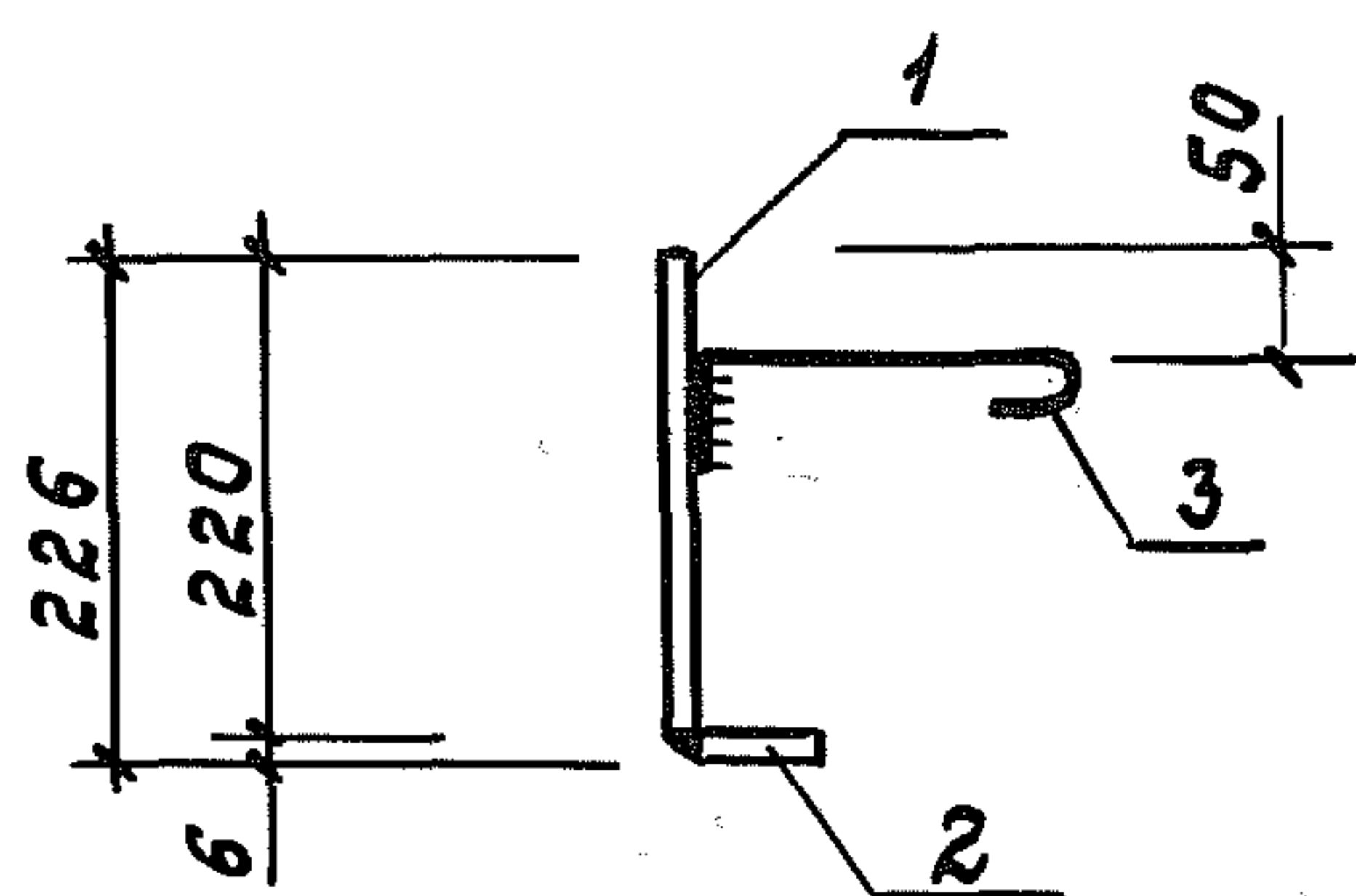
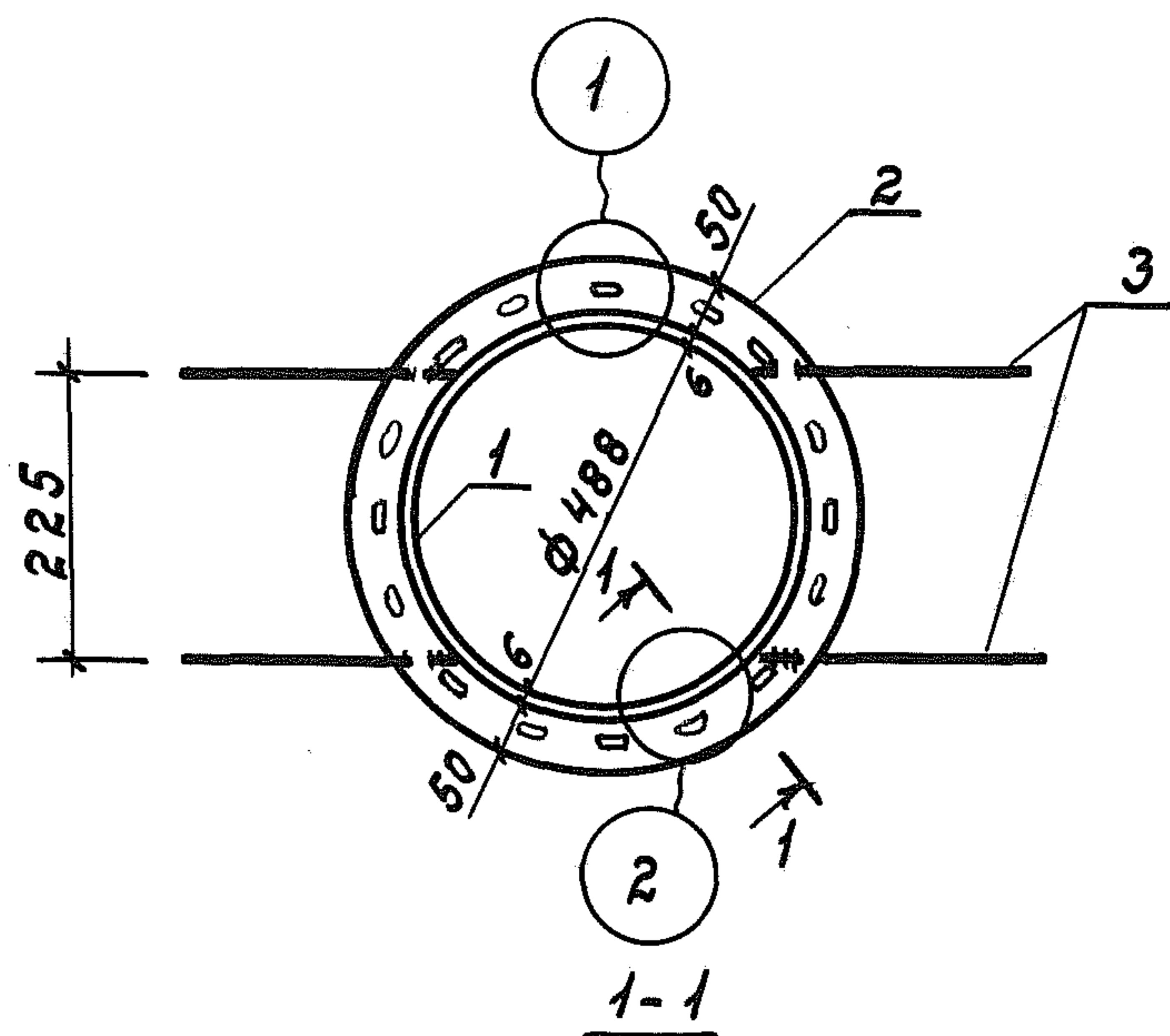
Альбом III

Обозначение	А	Б	В	Г	Д	Масса
КЖУ-00.00.01.00	641	792	61	225	56	44,82 кг
-01	641	917	121	225	121	48,84 кг
-02	641	542	161	225	156	36,2 кг
-03	641	667	111	225	106	40,40 кг
-04	1167	638	206	225	207	56,30 кг
-05	1043	1018	131	225	131	65,38 кг
-06	1293	1018	131	225	131	73,42 кг

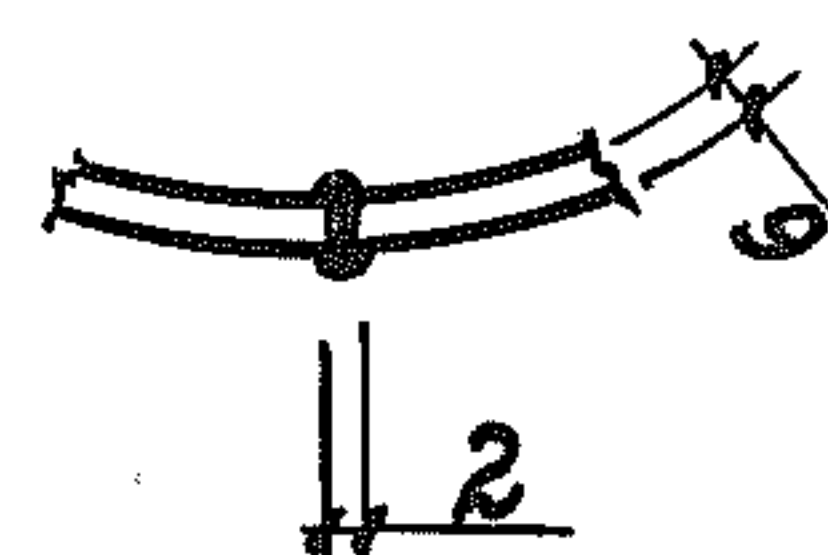
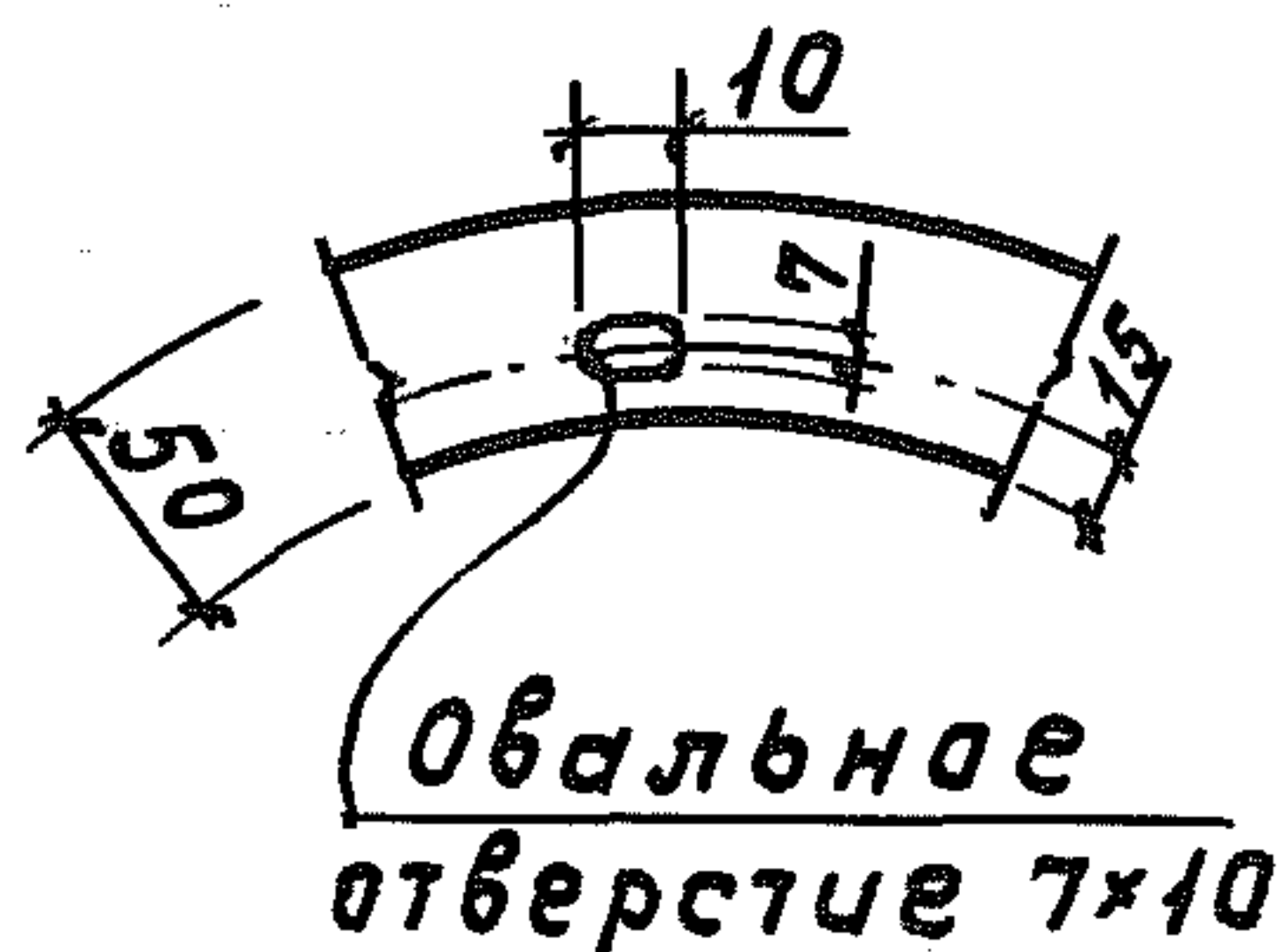
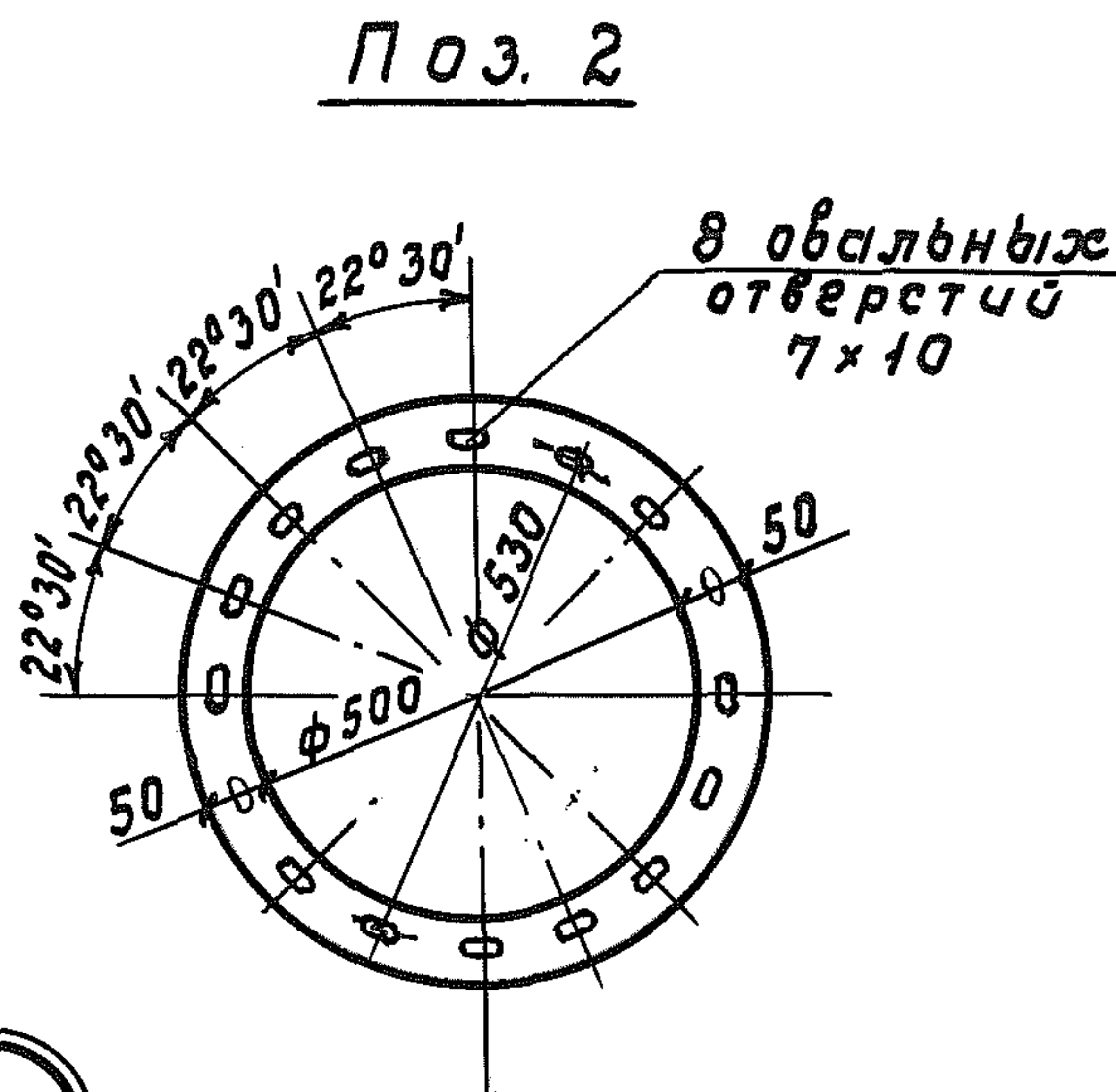
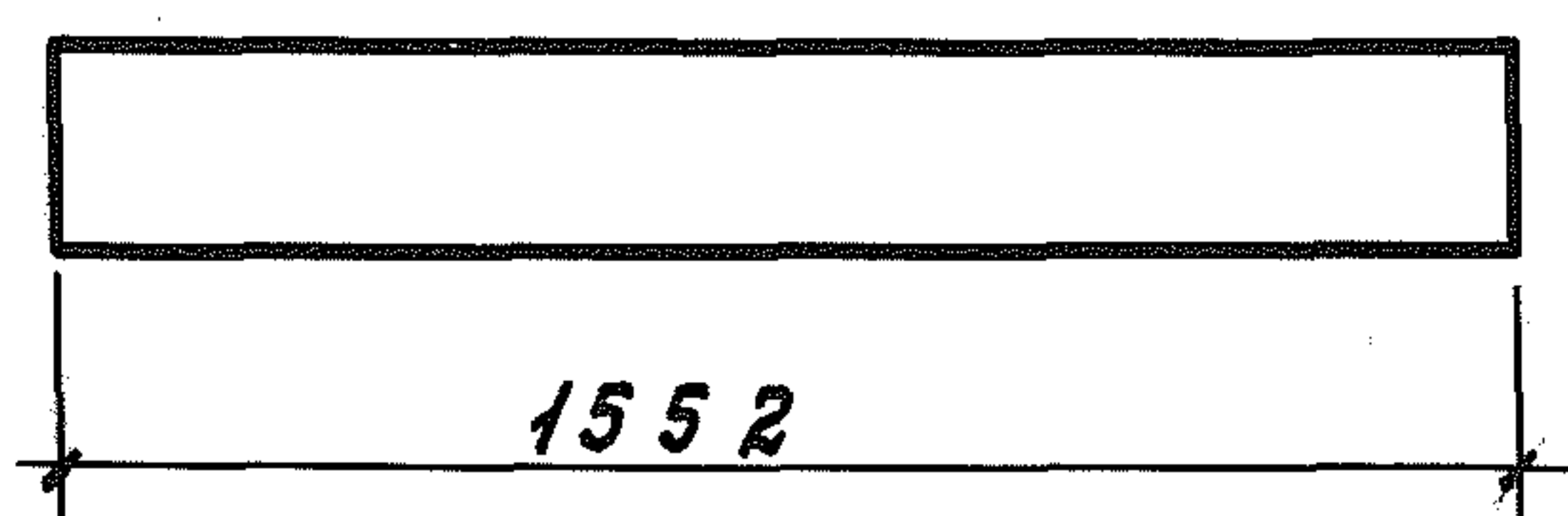
Инв. № подл. Подписи и дата Взам. инв. №

КЖУ-00.00.03.00	Лист
	2

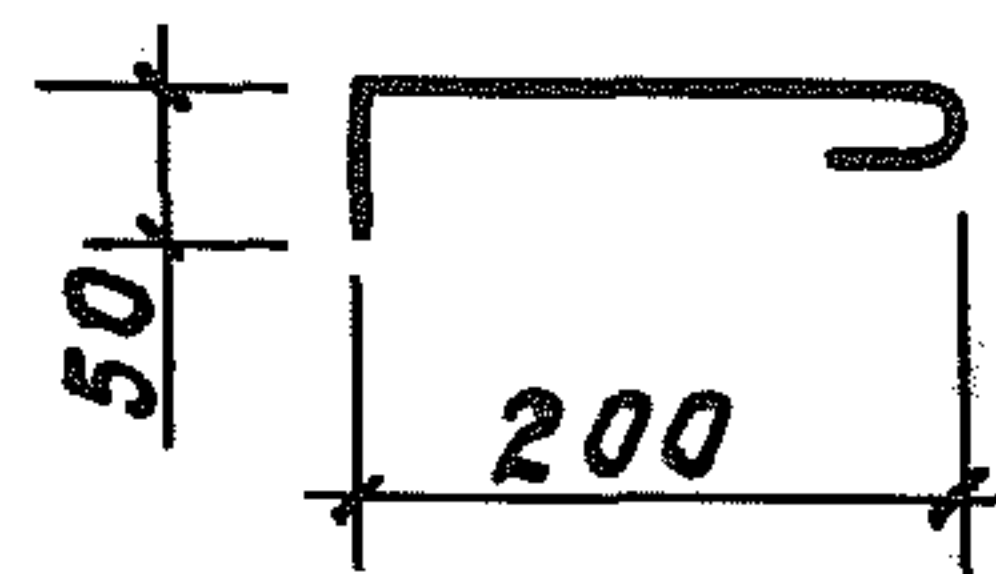
Формат 11



Развертка поз. 1



Поз. 3



1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5$ мм.
 2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
 3. Готовое изделие металлизировать методом напыления.
- Толщина слоя $120 \div 150$ мкм.

Инв. N подл. Подпись и дата

Взам. инв. N

Нач.отд.	Горбунов	Горбунов
Гл.констр.	Теляковский	Теляковский
Н.контр.	Марков	Марков
Гл.спец.	Марков	Марков
Рук.гр.	Скобляков	Скобляков
инж.	Ермакова	Ермакова

Рамка
металлическая РМ 7
Сборочный чертеж

КЖУ-00.00.07.00 СБ

Стадия Масса Масштаб

Р 21,74 Б. м.

Лист 1 Листов 1

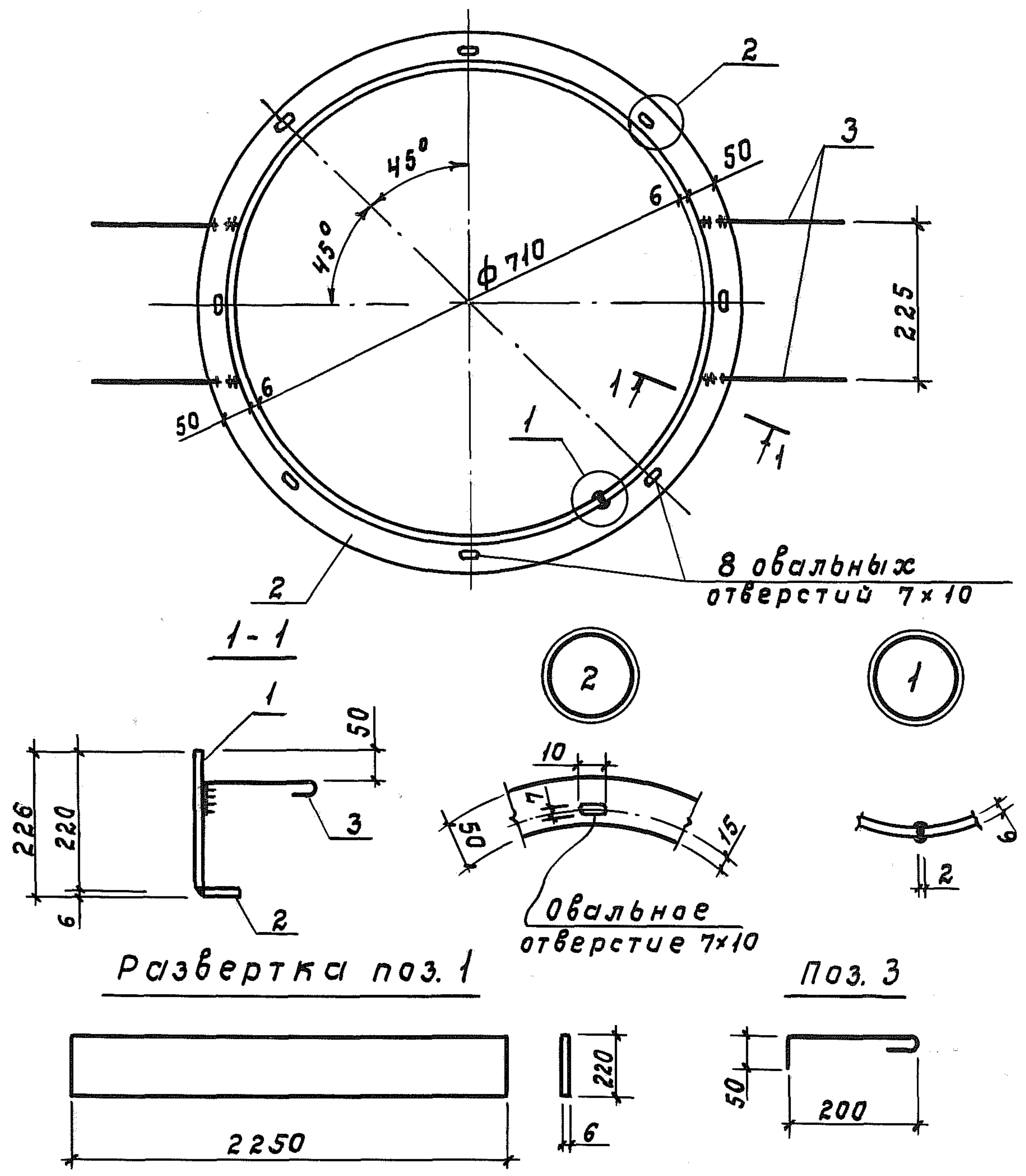
мех ссср
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ
Москва

инв.№ подл.	Подпис и дата	взят. инв.№

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

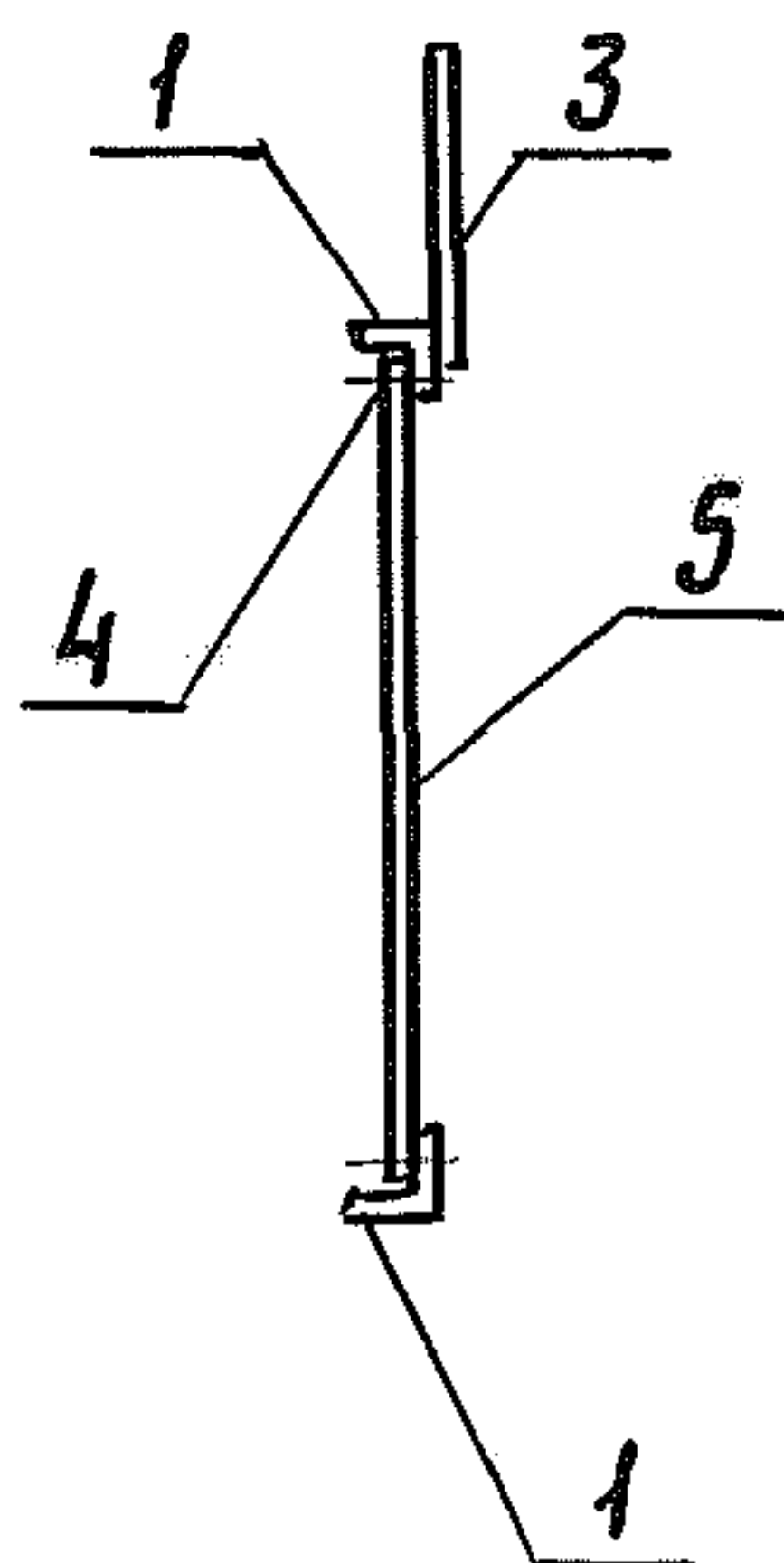
МХХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Типовой проект 807-И-1 Альбом III



- 1. Сварка по ГОСТ 5264-80, hш = 5 мм.
- 2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.
- 3. Готовое изделие металлизировать методом напыления. Толщина слоя 120 ÷ 150 мкм.

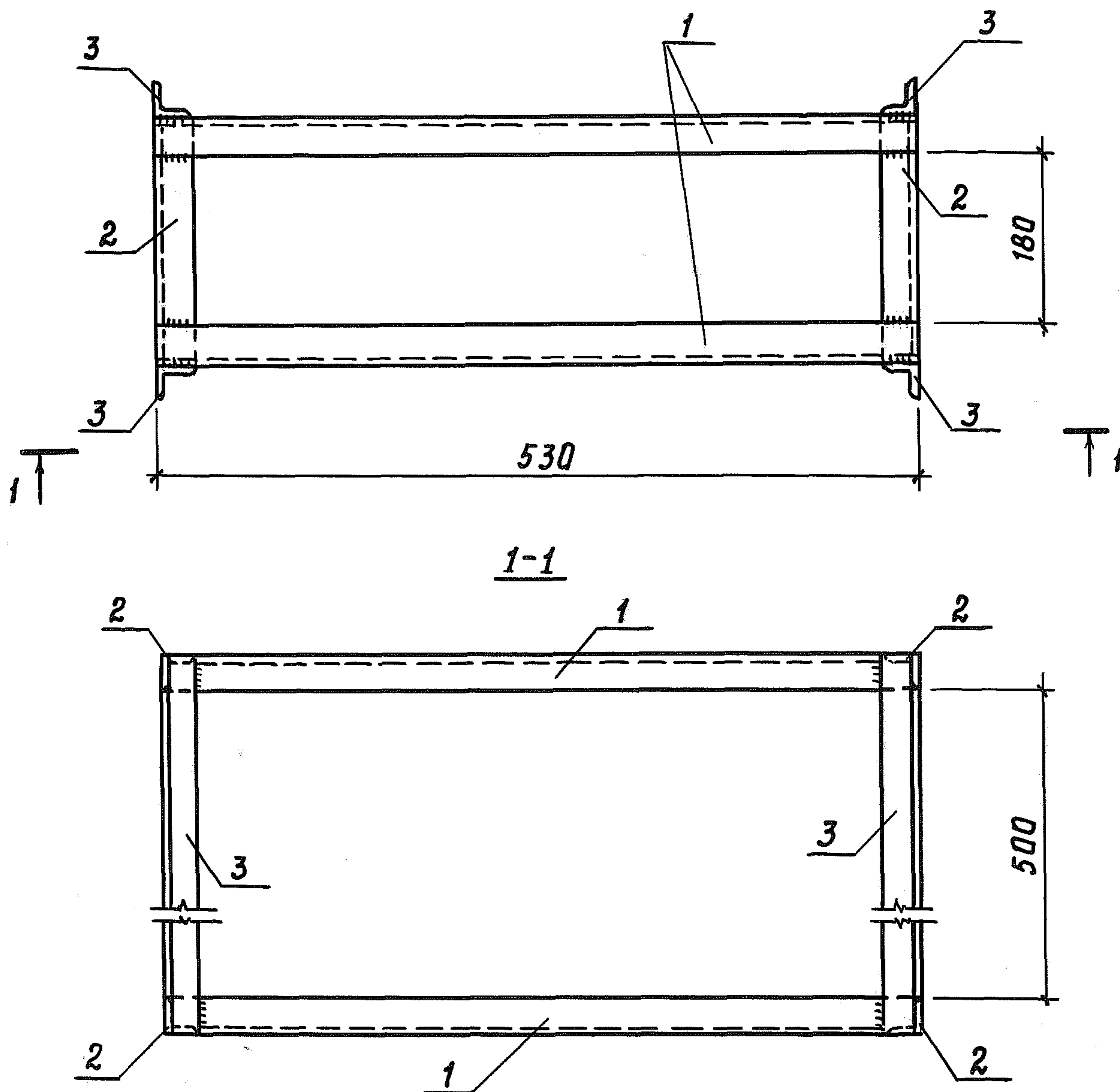
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1. Сварка по ГОСТ 5264-80, hш = 5 мм.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
			2. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
			3. Готовое изделие металлизировать методом напыления.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
			Толщина слоя 120 ÷ 150 мкм.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	КЖЦ-00.00.09.00 СБ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Нач.отд.			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв			Горбунюв		



- | Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-----------------|--|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б.Ч | | 1 | КЖЦ-00.00.00.01 | Уголок $\frac{Б-50 \times 50 \times 5; \text{ГОСТ } 8509-72}{\text{В ст 3 кл 2 ГОСТ } 535-79}$ | | |
| | | | | | | |
| | | | | | 2 | 5.28 кг |
| | | | | $l = 1400$ | | |
| Б.Ч | | 2 | - 01 | Уголок $\frac{Б-50 \times 50 \times 5 \text{ ГОСТ } 8509-72}{\text{В ст 3 кл 2 ГОСТ } 535-79}$ | | |
| | | | | | | |
| | | | | | 2 | 1.89 кг |
| | | | | $l = 900$ | | |
| Б.Ч | | 3 | КЖЦ-00.00.00.02 | Ф 6 А I; ГОСТ 5781-75; $l = 250$ | 2 | 0.06 кг |
| Б.Ч | | 4 | КЖЦ-00.00.00.03 | болт М6×3.0.58 ГОСТ 7798-70* | 24 | 0.01 кг |
| Б.Ч | | 5 | | Асбестоцементный лист | | |
| | | | | ГОСТ 18124-75 $\delta = 6 \text{ мм};$ | | |
| | | | | 1380 × 580 мм | 1 | |

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат 11



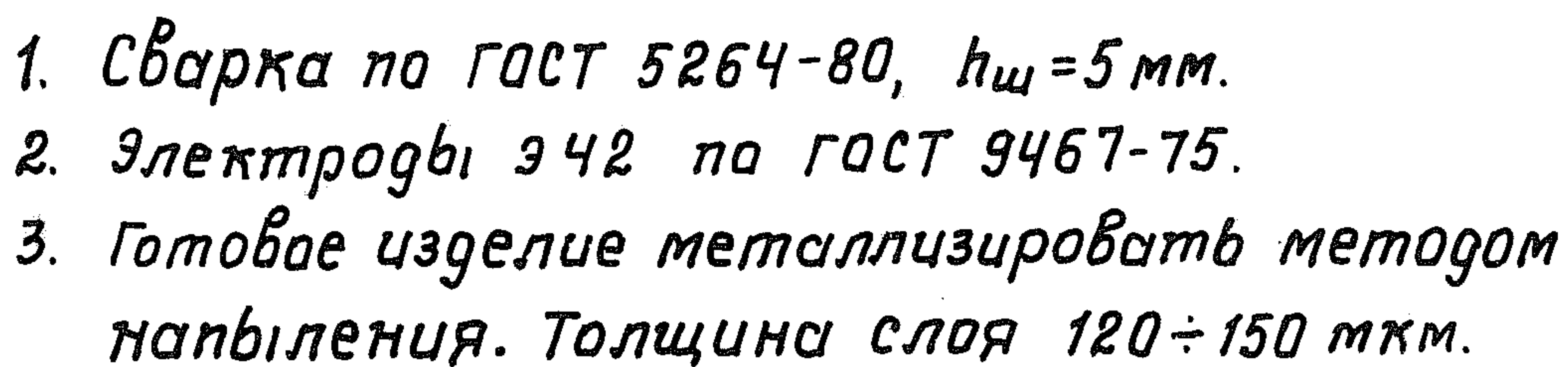
1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
2. Электроды Э 42 по ГОСТ 9467-75.
3. Готовое изделие металлизировать методом напыления. Толщина слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.

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

				КЖУ-00.00.13.00 СБ			
				Рамка металлическая РМ 13 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	19,72	1:50
					Лист 1		Листов 1
					мех СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Нач.отд.	Горбунов	Гор					
Гл.констр.	Теляковский	Теля					
Гл.спец.	Марков	Мар					
Н.контр.	Марков	Мар					
Рук.гр.	Скобликов	Скоб					
Ст.техн.	Хорягина	Хор					

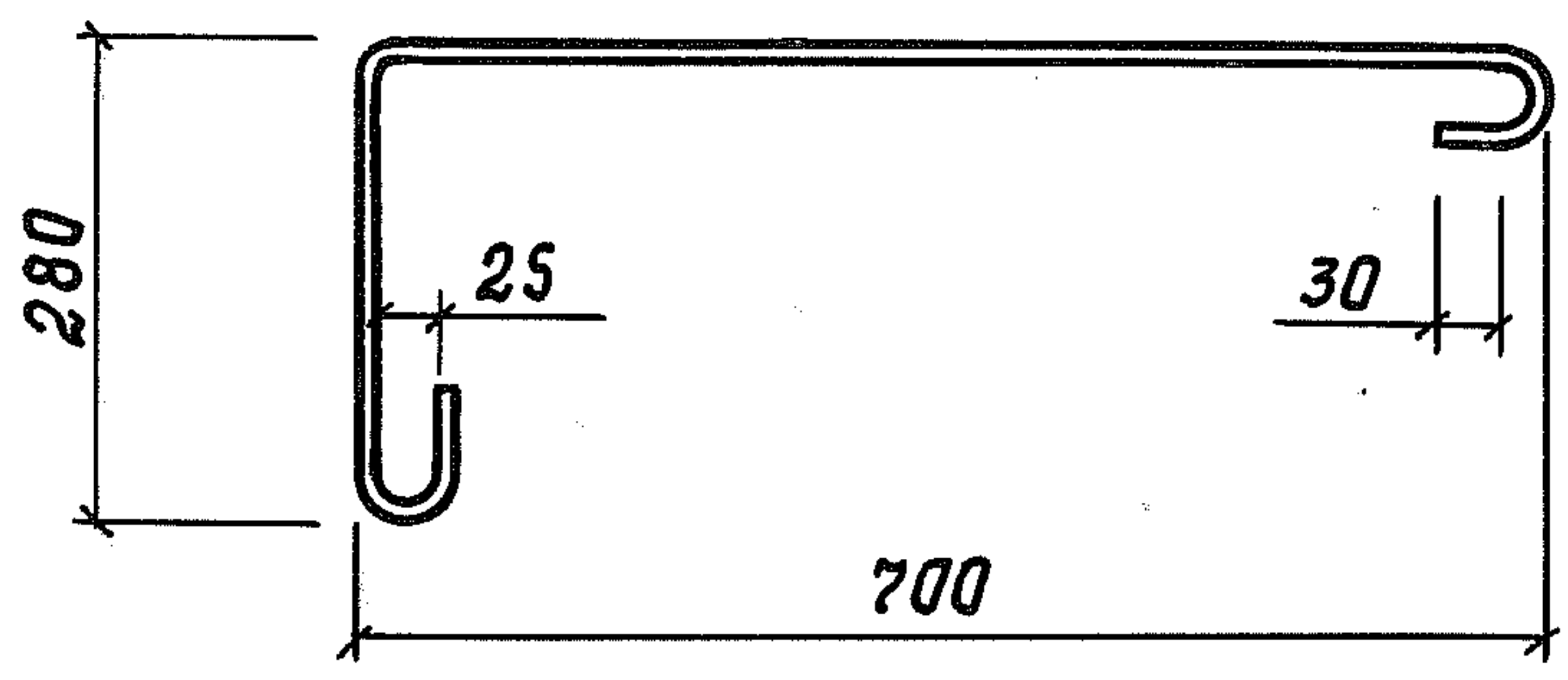
Нач.отд.	Горбунов	Гор
Гл.констр.	Теляковский	Теля
Гл.спец.	Марков	Мар
Н.контр.	Марков	Скоб
Рук.гр.	Скобликов	Скоб
Ст.техн.	Карягина	Кар

Альбом III Типовой проект 807-11-1			Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
								Документация		
			И			КЖСЧ-00.00.01.00 СБ	Сборочный чертеж	X		
								Детали		
			Б.Ч.		1	КЖСЧ-00.00.00.01	Уголок Б-50х50х5; ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 e = 1440			
				2	5,43к2					
Б.Ч.		1	-01	Уголок Б-50х50х5; ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 e = 410						
					2	1,55к2				
Б.Ч.		1	-02	Уголок Б-50х50х5; ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-79 e = 150						
					4	0,57к2				



18077-04 31 Формат 11

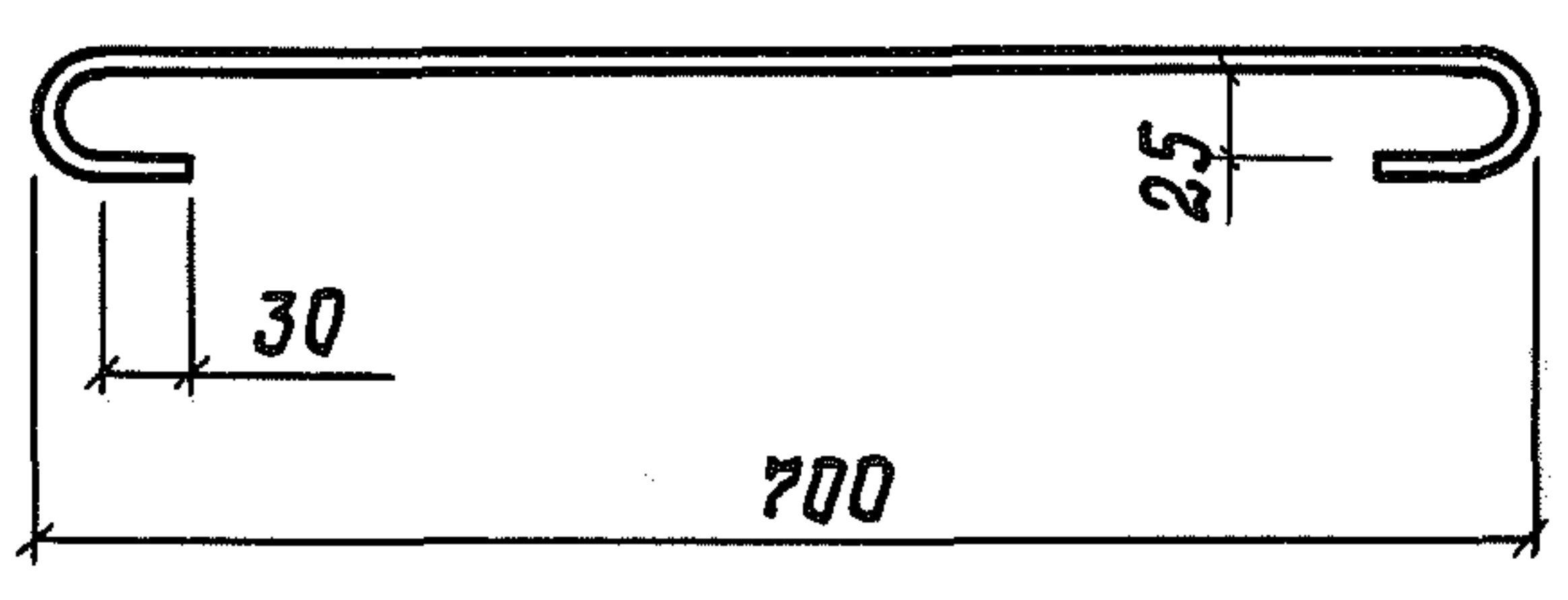
Туповой проект 807-11-1 Альбом III



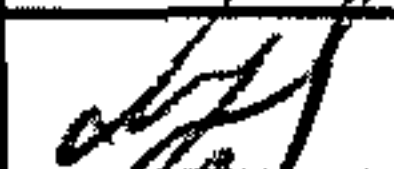
Длина развертки - 1130 мм

Инв. и подл.	Подпись и дата			Взам. инв. и																	
													КЖУ-00.00.01.00								
	Нач. отд.			Ким									Анкер АН 1			Стадия		Масса		Масштаб	
	Гл. констр.			Теляковский												р		0,70		1:10	
	Н. кантр.			Марков												Лист 1 Листов 1					
Гл. спец.			Марков																		
Рук. гр.			Скобликов																		
Инж.			Ермакова									Ф 10 А I ГОСТ 5781-75				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ					

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

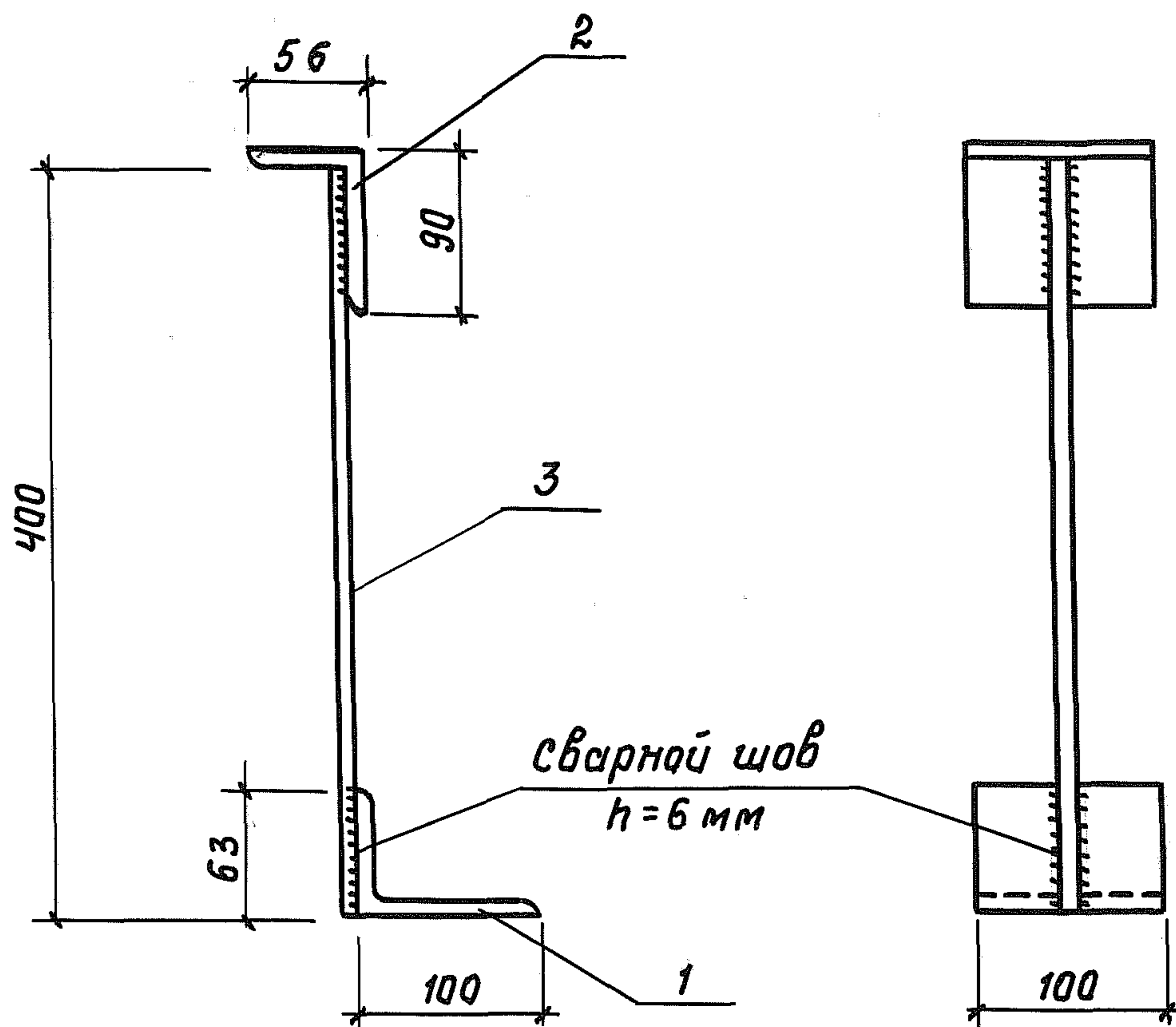


Длина развертки — 850 мм

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№					КЖУ-00.00.02.00	Анкер АН2	Стадия	Масса	Масштаб
									Р	0.52	1:10
									Лист 1	Листов 1	
									ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
			Нач.отд.	Кум					Ф 10 А I ; ГОСТ 5781-75		
			Гл.констр.	Теляковский							
			Н. контр.	Марков							
Гл. спец.	Марков										
Рук. гр.	Скобликов										
Инж.	Ермакова										

ШНБ. Н попл.	Подписи и дата	Взам. инв. Н
--------------	----------------	--------------

18077-04 34 формат 11



1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
2. Электроды Э 42 по ГОСТ 9467-75.
3. Готовое изделие металлизировать методом напыления.

Толщина слоя $120 \div 150 \text{ мкм}$.

инв. и посл.	подпись и дата	взам. инв. и			
			КЖЦ-00.00.03.00 СБ		
Нач. отд.	Горбунов	Григорьев	Янкер Ян 3 Сборочный чертеж		
Гл. констр.	Теляковский	Теляковский			
Н. контр.	Марков	Марков			
Гл. спец.	Марков	Скобляков			
Рук. гр.	Скобляков	Скобляков			
Инж.	Ермакова	Ермакова			
			Лист 1 Листов 1		
			МСХ СССР ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ Москва		

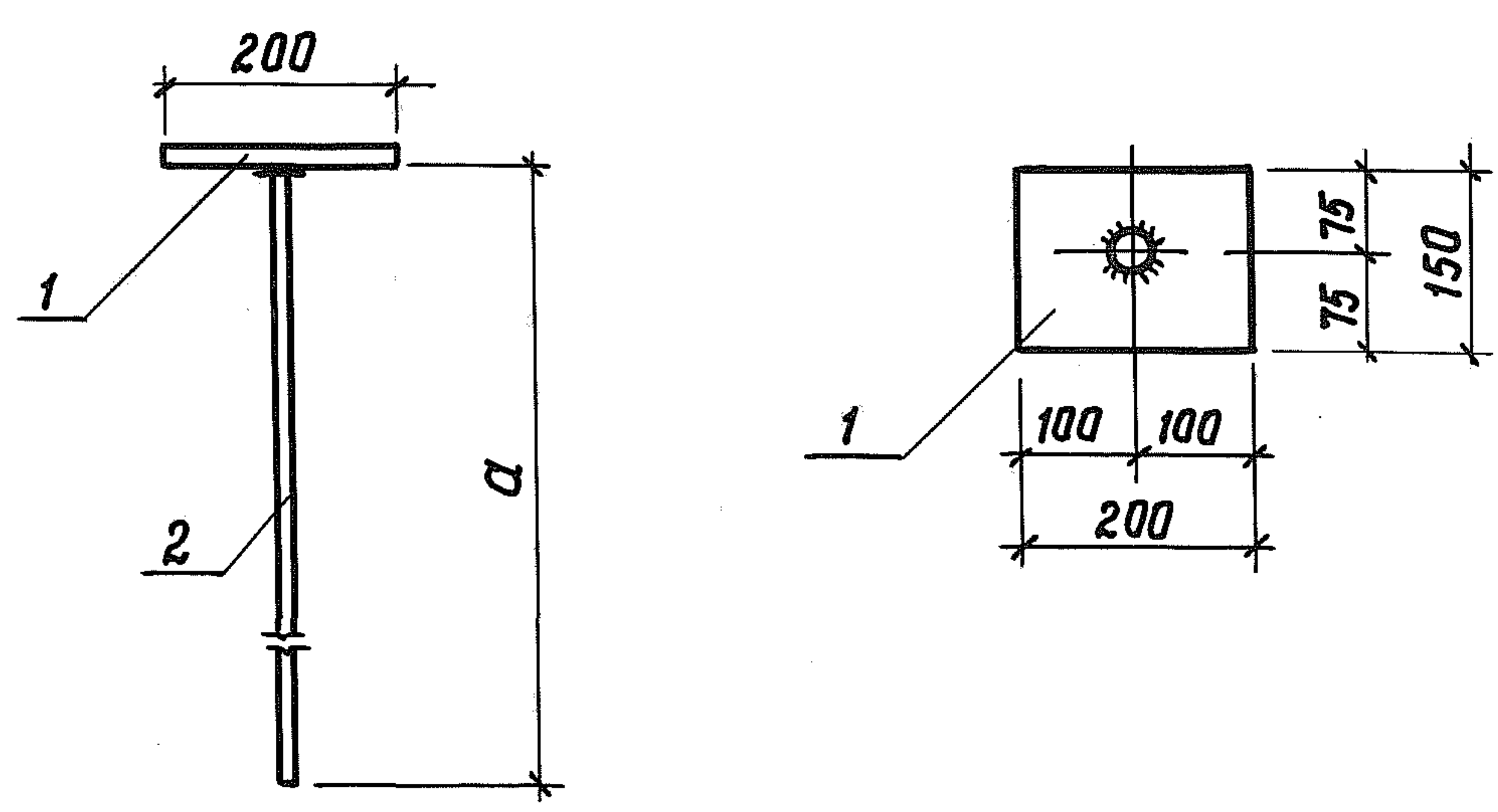
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					-	01									
				<u>Документация</u>											
11			КЖС-00.00.04.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X									
				<u>Детали</u>											
Б.Ч.	1		КЖС-00.00.00.01	Полоса 150x10; ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-79 e=200											
					1	1									
Б.Ч.	2		КЖС-00.00.00.02	φ16 А1; ГОСТ 5781-75 e=400	1										
Б.Ч.	2		- 01	φ16 А1; ГОСТ 5781-75 e=700		1									
Марка					А4	А5									

				КЖС-00.00.04.00			
Нач.отд.	Горбунов	Бри		Спецификация на синеры А4, А5	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.	Теляковский	Виталий			Р	1	1
Н.контр.	Марков	Виталий			МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		
Гл.спец.	Марков	Скоб					
Рук.гр.	Скобличков	Скоб					
Инж.	Ермакова	Зина					

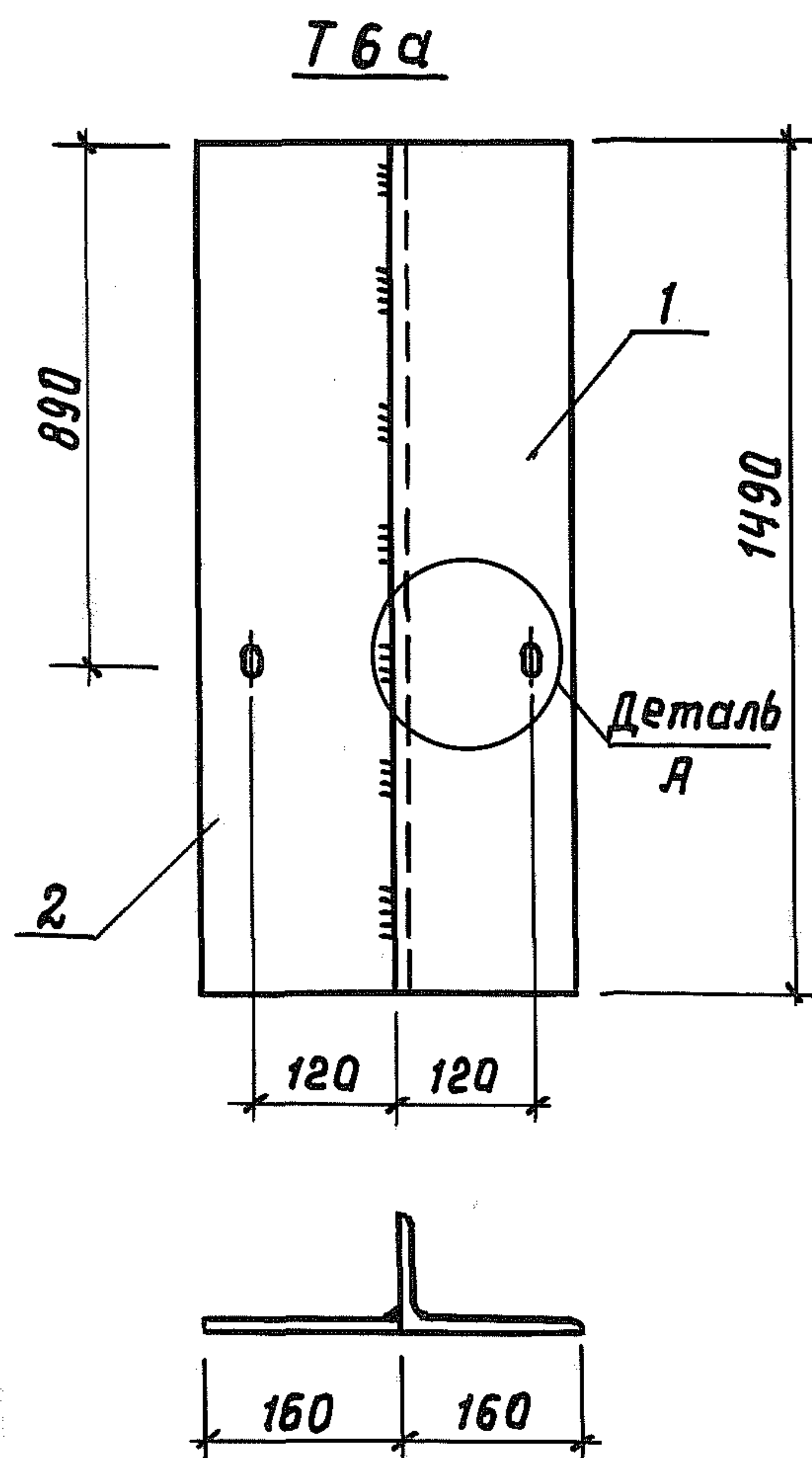
18077-04 36 Формат 11



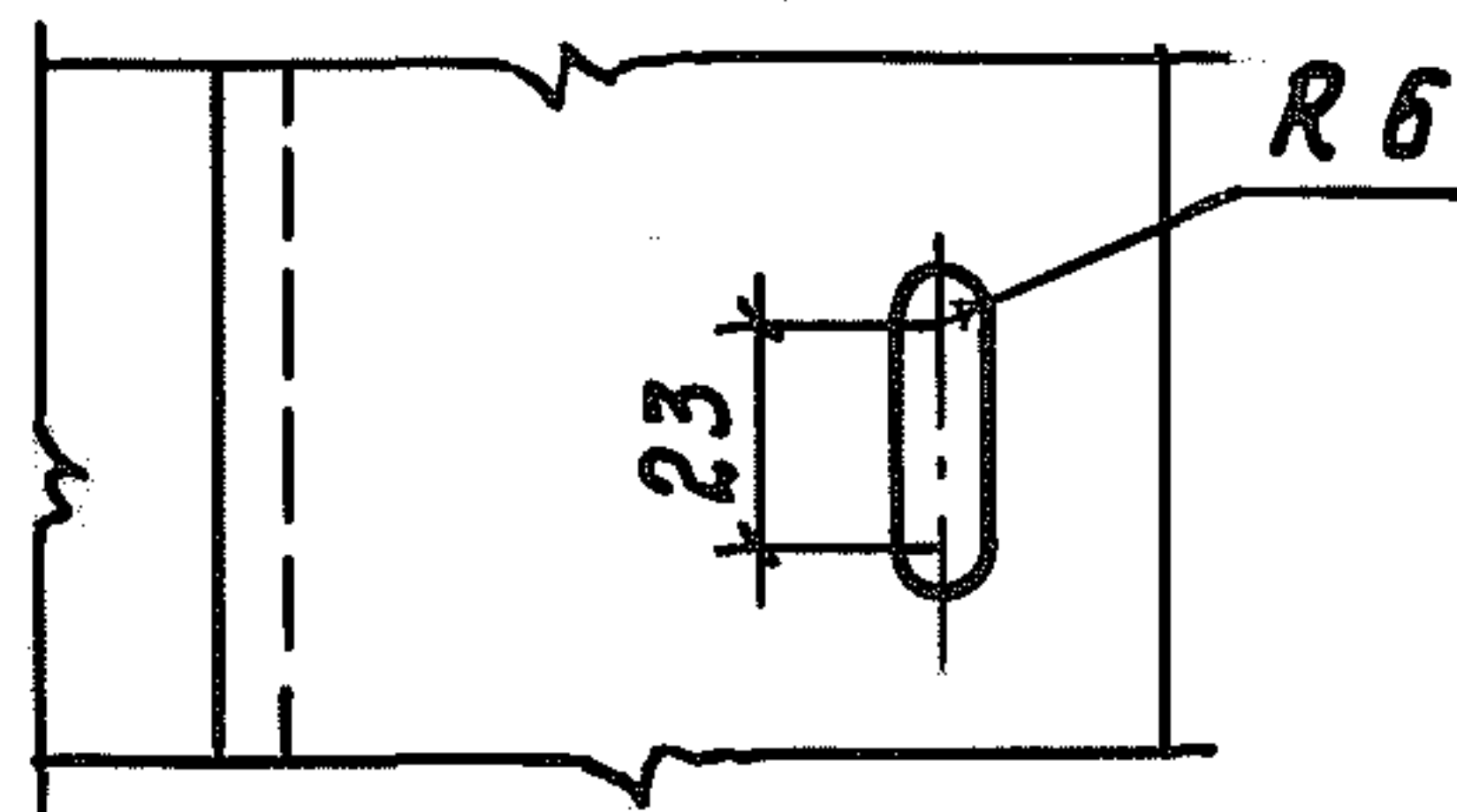
- 1. Позиция 2 приварить к позиции 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа Т-Г по ГОСТ 19292-73 $h_{сш}=5\text{ мм}$.
- 2. Готовое изделие металлизировать методом напыления. Толщина слоя $120\div150\text{ мкм}$.

Обозначение	a мм	Масса
КЖУ-00.00.04.00	400	2,99 кг
-01	700	3,47 кг

инв. и паг. л.	Подпись и дата	Взам. инв. N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
----------------	----------------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



Деталь А



1. Сварка по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$
 2. Электроды Э 42 по ГОСТ 9467-75.
 3. Готовое изделие металлизировать методом напыления.
- Толщина слоя 120÷150 мкм.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.4		1	КЖУ-00.00.00.01	Уголок Б-160×100×9; ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 e=1490		
					1	27.00 кг
Б.4		2	КЖУ-00.00.00.02	Полоса 160×8; ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79 e=1490		
					1	15.00 кг

КЖУ-00.00.06.00 СБ

Нач.отд.	Горбунцов	Григорьев
Гл.констр.	Теляковский	Митин
Н.контр.	Марков	Михайлов
Гл.спец.	Марков	Скоблев
Рук.гр.	Скоблев	Скоблев
Инж.	Дымов	Дымов
Проверил	Таирова	Таирова

Насадка металлическая
Т 6 а
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	42,00	1:10
Лист 1		Листов 1
МХХ ССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

					КМ 1.00.000			
Изм	Лист.	и докум.	Подпись	Дата	Короб металлический КМ1, КМ2.	Лит.	Лист	Листов
Разраб	Попетко		Попетко				1	3
Провер.	Глейберг		Глейберг					
Гл. спец.	Лукашов		Лукашов					
Н. контр	Каралева		Каралева					
Утв.	Цваннеко		Цваннеко					
						МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

формат 11

Ивб.н подл.	Подпись и дата	Взам. ивб.н	Ивб.н дубл.	Подпись и дата

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					-	01									
				<u>Детали</u>											
Б4		4	КМ.1.00.001	Уголок Б-25*25*3 ГОСТ8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=800	4	4									0,9 кг
Б4		5	КМ.1.00.002	Уголок Б-25*25*3 ГОСТ8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=850	4										0,95 кг
			-01	Уголок Б-25*25*3 ГОСТ8509-72 Ст3 по ГОСТ 535-79											
				ℓ=1050		4									1,18 кг
Б4		6	КМ.1.00.003	Уголок Б-25*25*3 ГОСТ8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=450	4	4									0,5 кг
Б4		7	КМ.1.00.004	Лист Б-ПН-1,5 ГОСТ19903-74 4-III В ст3 ГОСТ16523-70											
				790×840	2										7,81 кг
			-01	Лист Б-ПН-1,5 ГОСТ19903-74 4-III В ст3 ГОСТ16523-70											
				790×1040		2									9,67 кг

ИНБ. и подл.	Подпись и дата	Взам. инб. и	ИНБ. и дубл.	Подпись и дата

[illegible]

Копирует и сканит. Подпись Дото				

ФОРМАТ 11

00

Типовой проект 807-11-1 Альбом

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			КМ 3. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		ФМ1. 00. 000	Фланец	1	
11	2		ФМ2. 00. 000-02	Фланец	1	
11	3		ФМ2. 00. 000-03	Фланец	1	
				<u>Детали</u>		
Б.4.	4		КМ 3. 00. 001	Уголок Б-25×25×3 ГОСТ 8509-72 Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ=1000	8	1,12 кг
Б.4.	5		КМ 3. 00. 002	Уголок Б-25×25×3 ГОСТ 8509-72 Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ=450	4	0,5 кг
Б.4.	6		КМ 3. 00. 003	Лист Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 4-III В Ст3 ГОСТ 16523-70		
				990 × 990	2	11,55 кг
Б.4.	7		КМ 3. 00. 004	Лист Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 4-III В Ст3 ГОСТ 16523-70		
				990 × 490	4	5,75 кг

КМ 3. 00. 000

инв. и подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Короб Металлический КМЗ.		
Разраб.	Попета						
Провер.	Глейберг						
Гл. спец.	Лукашов						
Н. контр.	Каролева						
Утв.	Цванек				Лит Лист Листов		
					мск ссср ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Типовой проект 807-11-1	Альбом III	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примечание
						<u>Документация</u>		
		11			КМЧ. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Сборочные единицы</u>		
		11		1	ФМ 1. 00. 000	Фланец	1	
		11		2	ФМ 2. 00. 000 - 04	Фланец	1	
						<u>Детали</u>		
		Б.4		3	КМЗ. 00. 001	Уголок Б-25×25×3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79		
						ℓ=1000	8	1,12 кг
		Б.4		4	КМЗ. 00. 002	Уголок Б-25×25×3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79		
						ℓ=450	4	0,5 кг
		Б.4		5	КМЗ. 00. 003	Лист Б-ПМ-1,5 ГОСТ 19903-74 Ч-III В Ст3 ГОСТ 16523-70		
						990 × 990	8	11,55 кг
		Б.4		6	КМЗ. 00. 004	Лист Б-ПМ-1,5 ГОСТ 19903-74 Ч-III В Ст3 ГОСТ 16523-70		
						990 × 490	4	5,75 кг
Взят. инв. инв. н. дубл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								
инв. н. подл. подписи и дата								

[illegible][illegible]

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

PM. 2,00.000

Ф Л А Н Е Ц.

Лит.	Лист	Листов
	1	3

МХ ССР
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ
Москва

формат 11

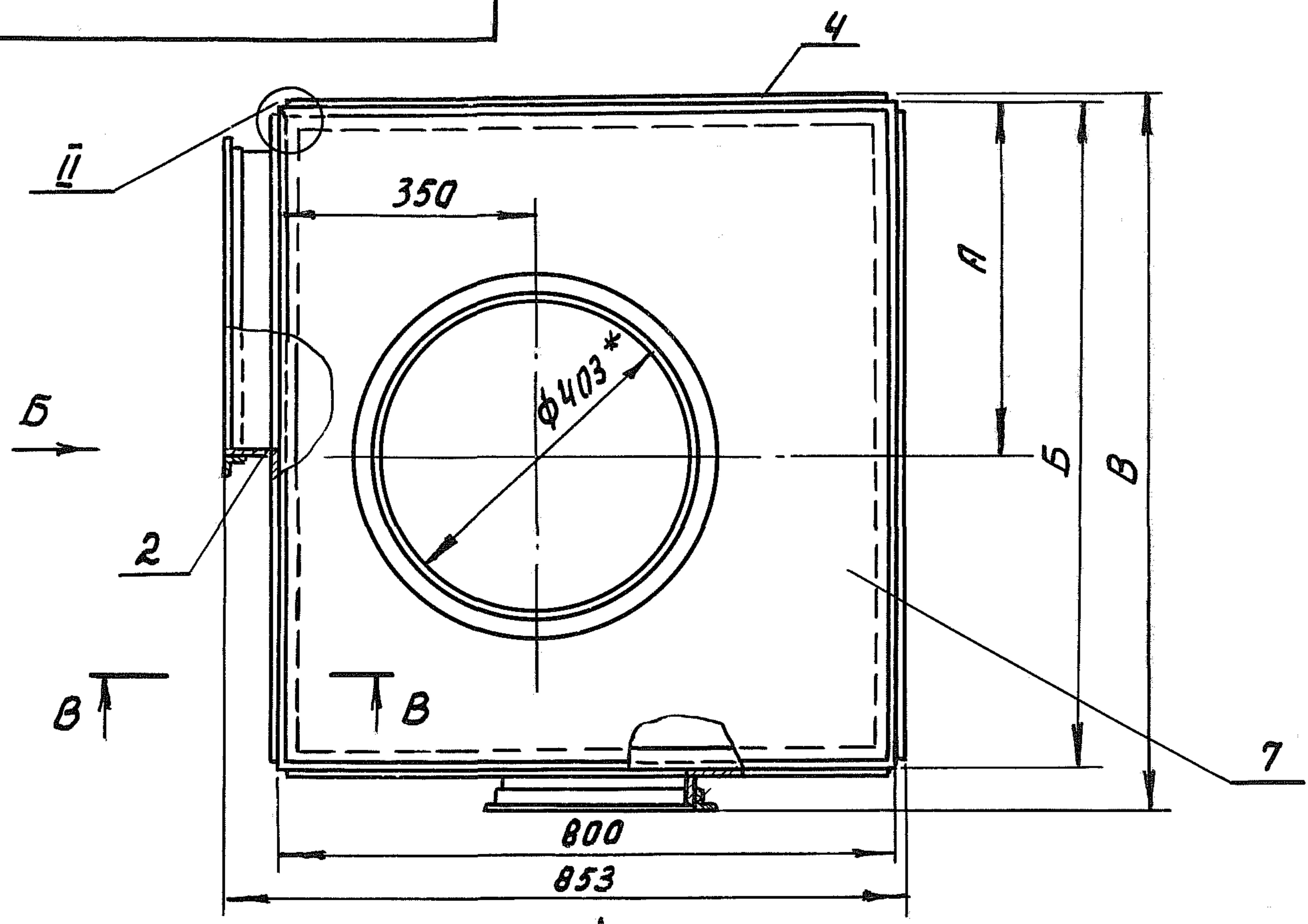
55

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					-	01	02	03	04						
				Детали											
Б4		1	ФМ 2.00.001	Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III В ст 3 ГОСТ 16523-70											
				48 x 1400	1										0,81 кг
			- 01	Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III В ст 3 ГОСТ 16523-70											
				48 x 1000		1									0,58 кг
			- 02	Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III В ст 3 ГОСТ 16523-70											
				48 x 900			1								0,52 кг
			- 03	Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III В ст 3 ГОСТ 16523-70											
				48 x 1300				1							0,75 кг
			- 04	Б-ПН-1,5 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III В ст 3 ГОСТ 16523-70											
				48 x 1500					1						0,87 кг

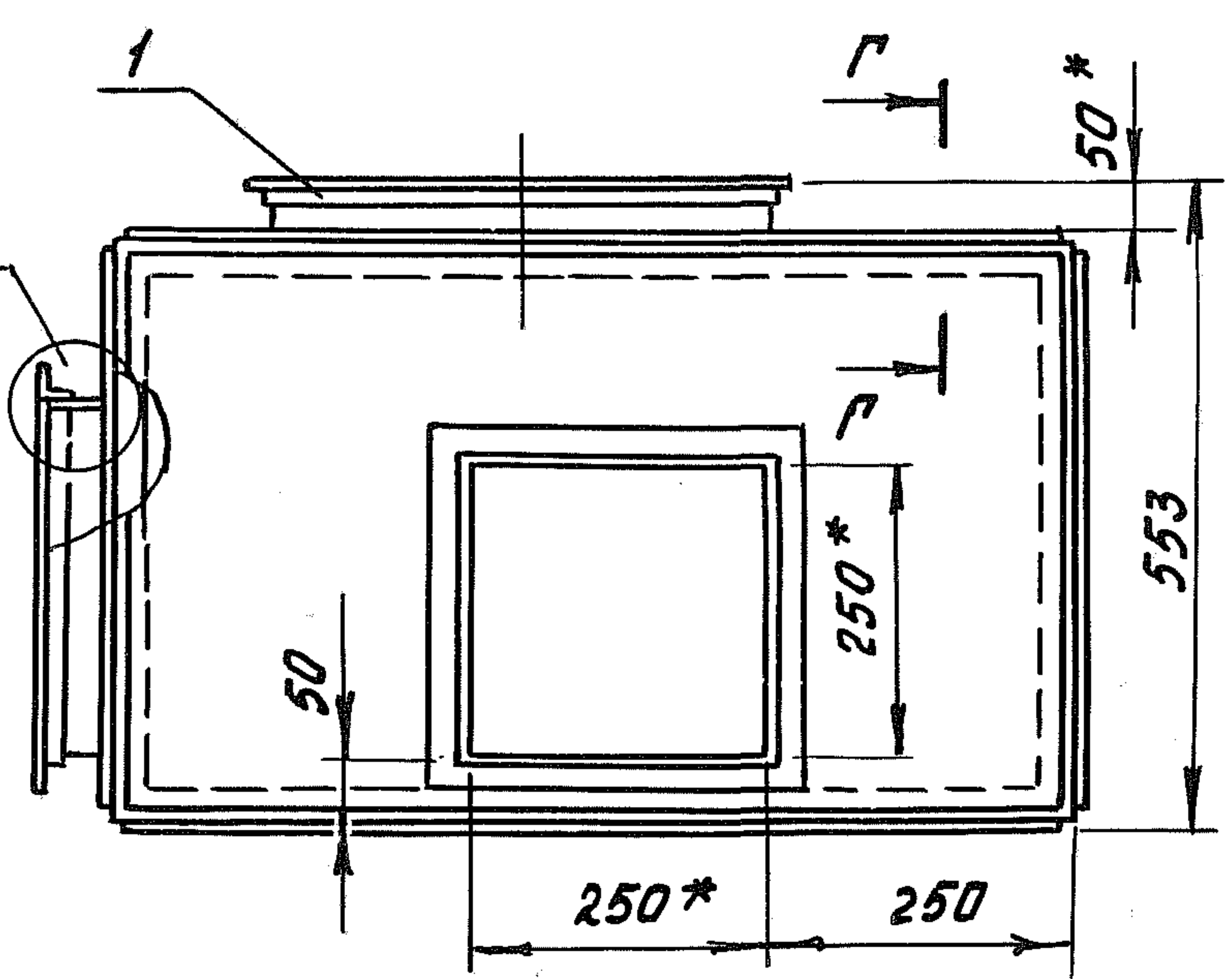
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение										Примечание
					-	01	02	03	04						
Б4		2	ФМ2.00.002	Уголок Б-25*25*3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=303	2										0,34 кг
				- 01 Уголок Б-25*25*3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=253		2		2	2						0,284 кг
				- 02 Уголок Б-25*25*3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
Б4		3	ФМ2.00.003	Уголок Б-25*25*3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=453	2			2							0,51 кг
				- 01 Уголок Б-25*25*3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=303		2	2								0,34 кг
				- 02 Уголок Б-25*25*3 ГОСТ 8509-72 Ст3 пс ГОСТ 535-79											
				ℓ=553					2						0,62 кг

Типовой проект 807-И-1 Альбом III

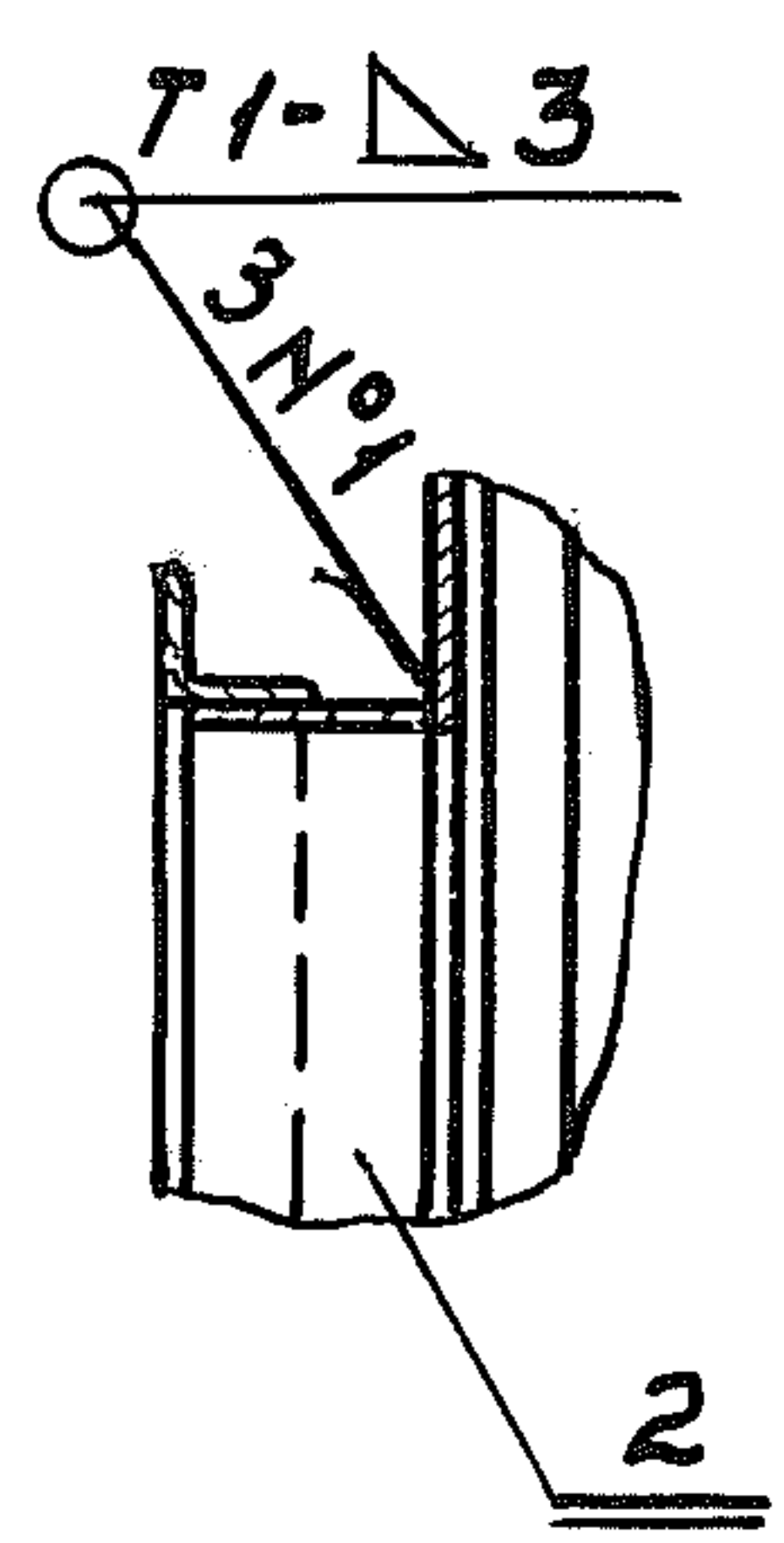
КМ 1.00.000 СБ



Вид А



И
М 1:5



КМ 1.00.000 СБ

Изм.	Лист	И. док. и.м.	Подпись	Дата
Разраб.	Мопетта		Мопетта	
Пров.	Глейберг		Глейберг	
Г. контр.				
Гл. спец.	Лукашов		Лукашов	
Н. контр.	Королева		Королева	
Утв.	Цибанко		Цибанко	

Короб металлический
КМ1, КМ2.
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:10
Лист 1	Листав 2	
МХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

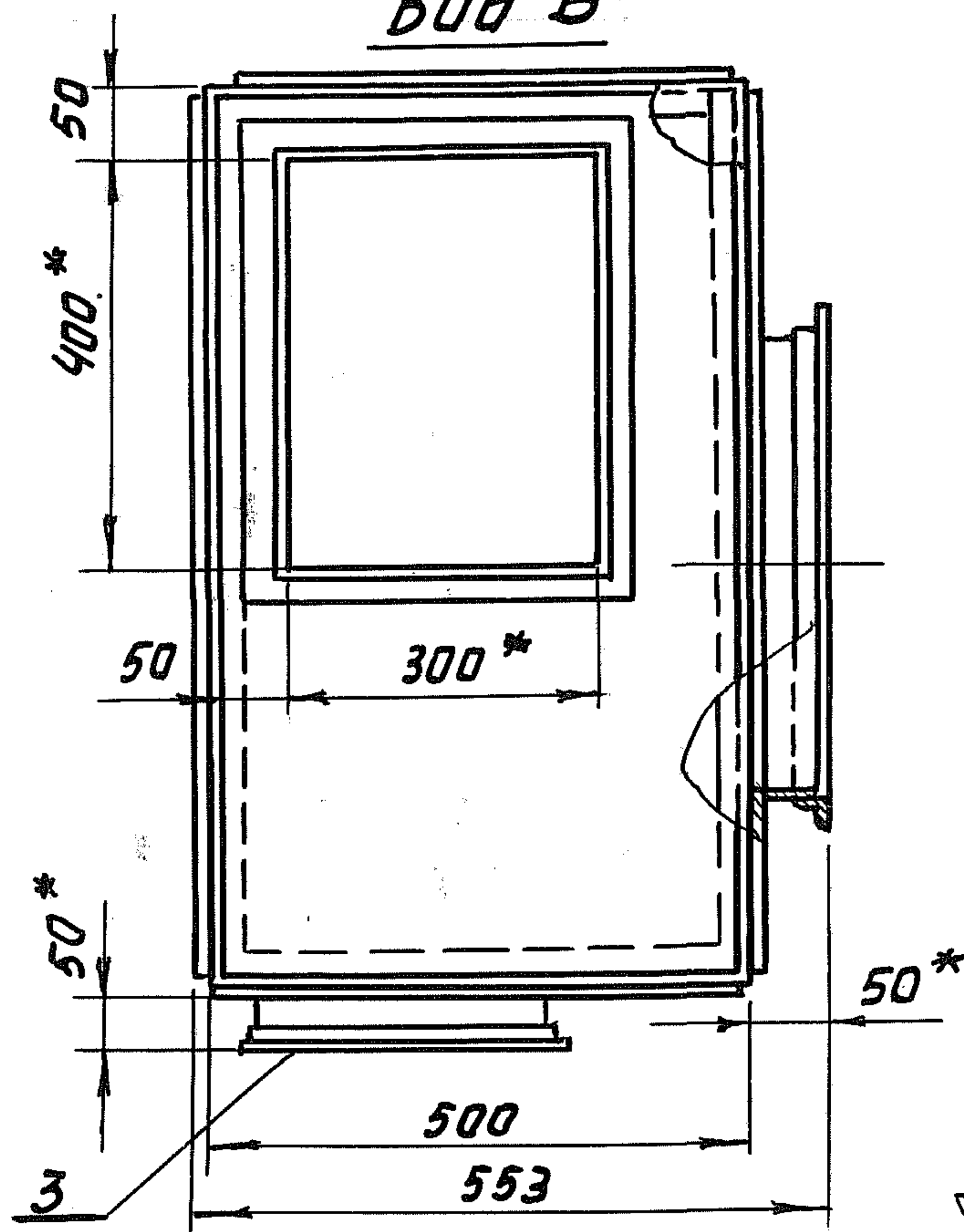
И. док. и.м. Подпись и дата

Взам. инв.м. инв.м. дубл. Подпись и дата

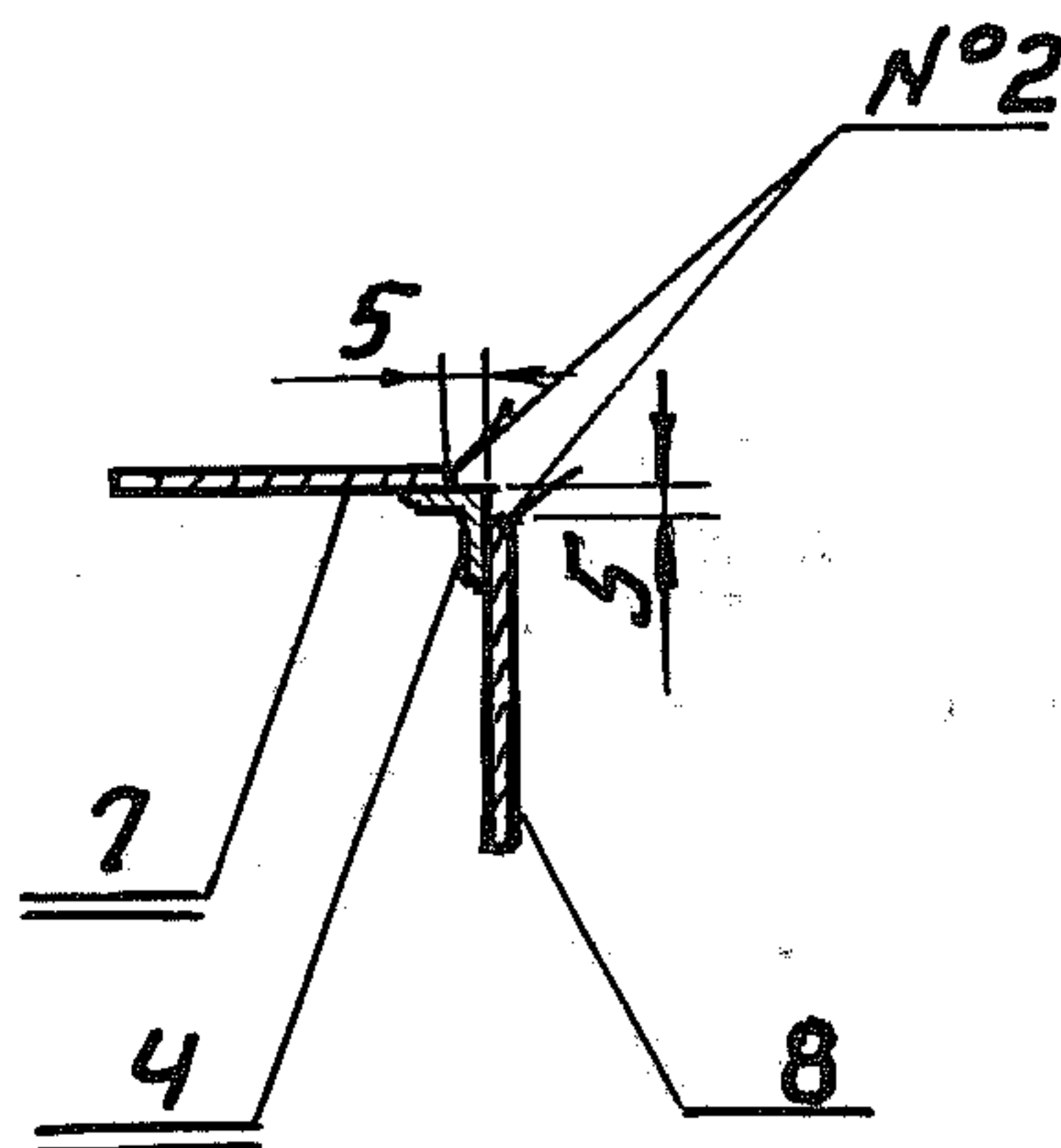
RM 1.00 000 000 00

Типовой проект 807-11-1 Ялбон III

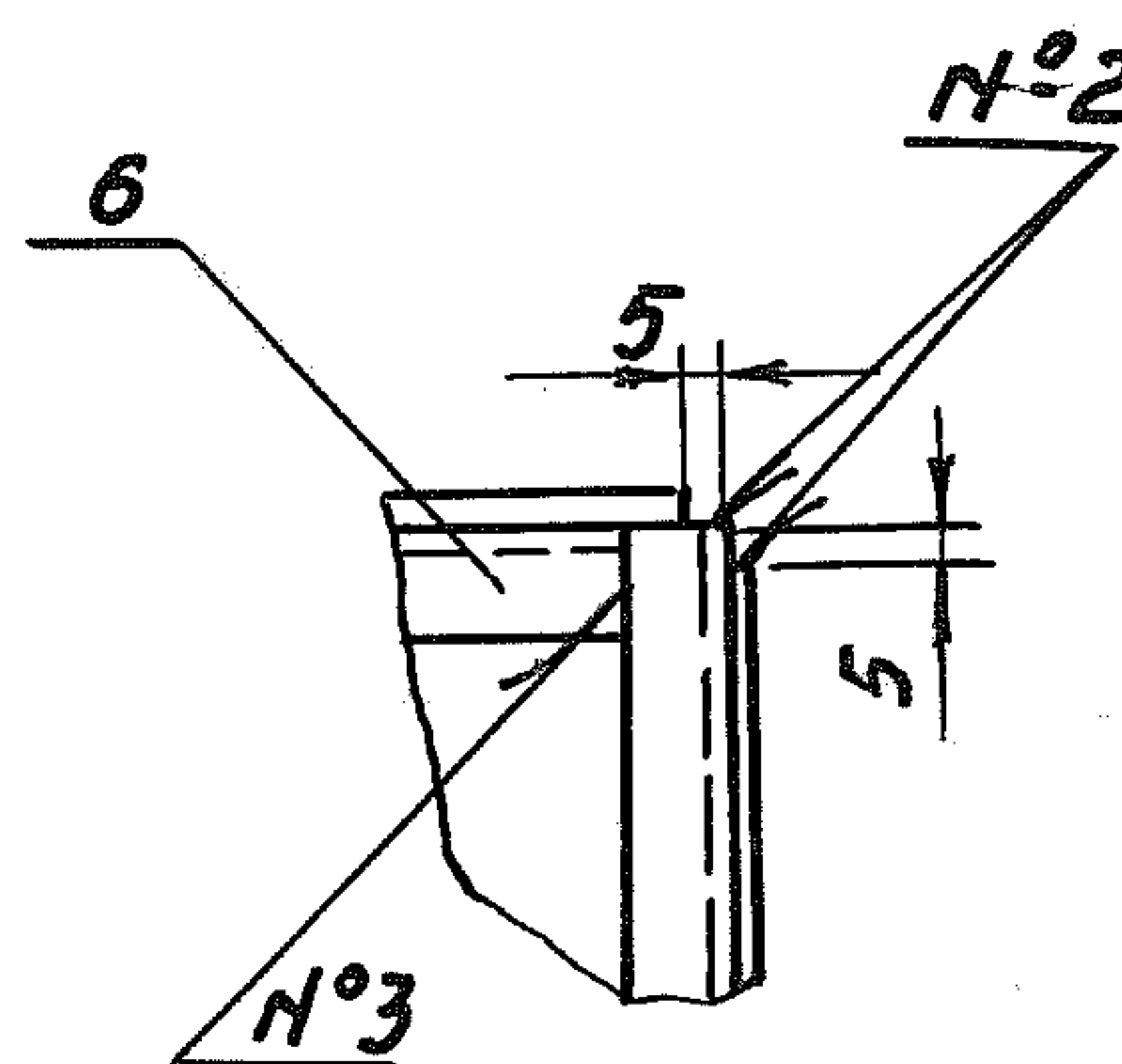
Bud B



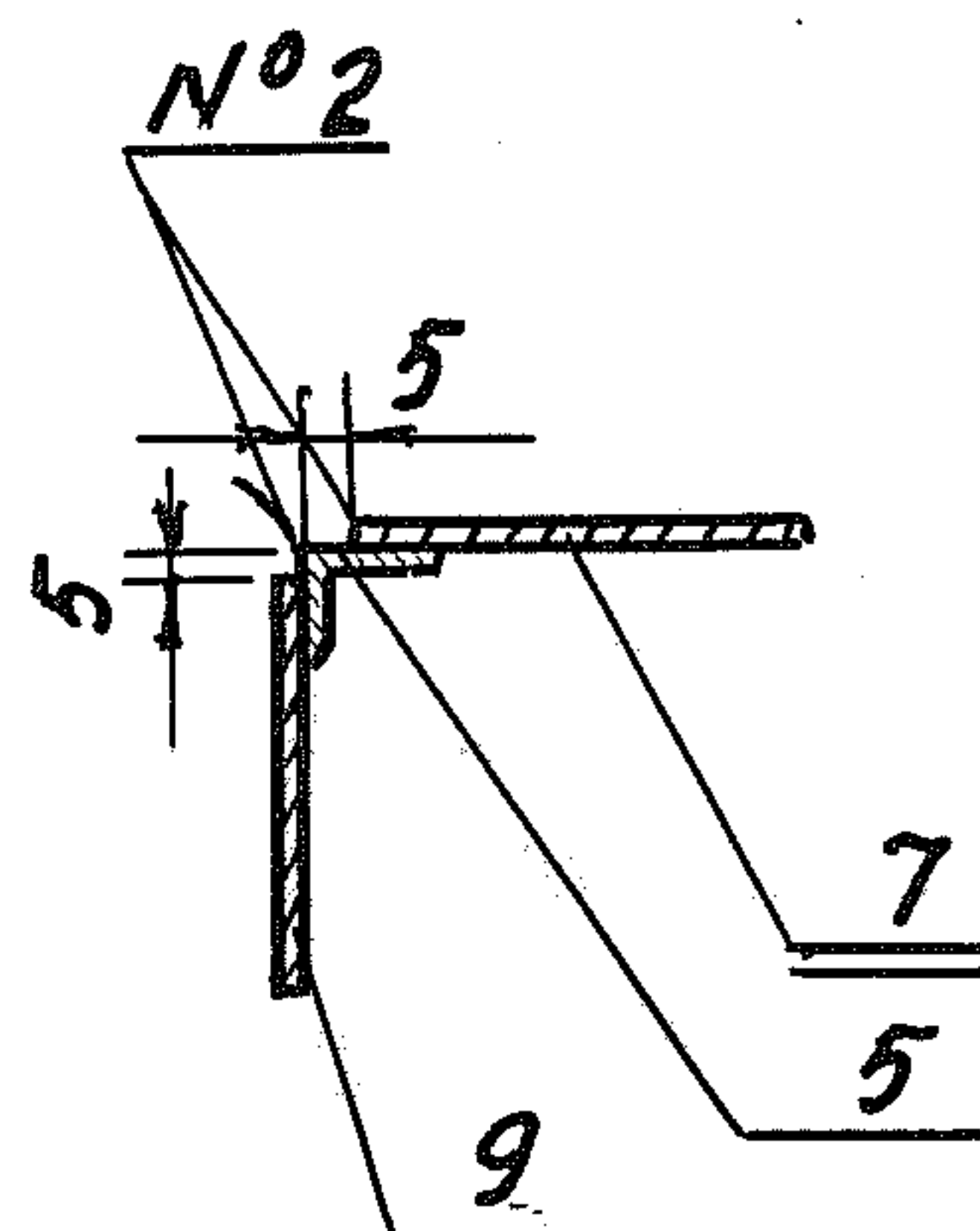
Г - Г
M 1:5



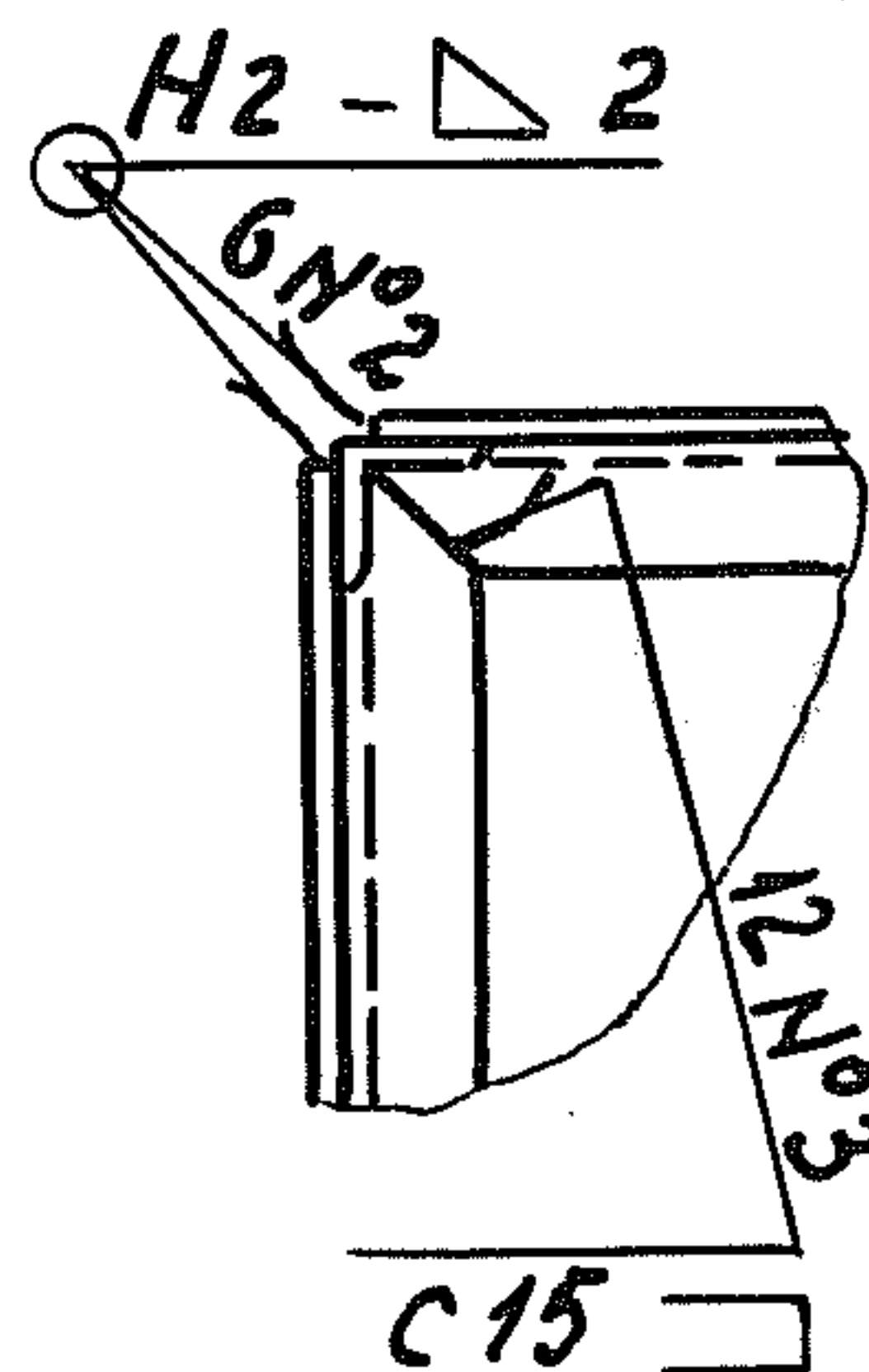
III
M 1:5



B-B
M 1:5



11
M 1:5



Обозначение	А	Б	В	Масса, кг.
км 1.00.000	450	850	903	48,53
-01	600	1050	1103	44,66

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электрод Э 42 ГОСТ 9467-75.
3. *Размеры для справок.

КМ 1.00.000 СБ

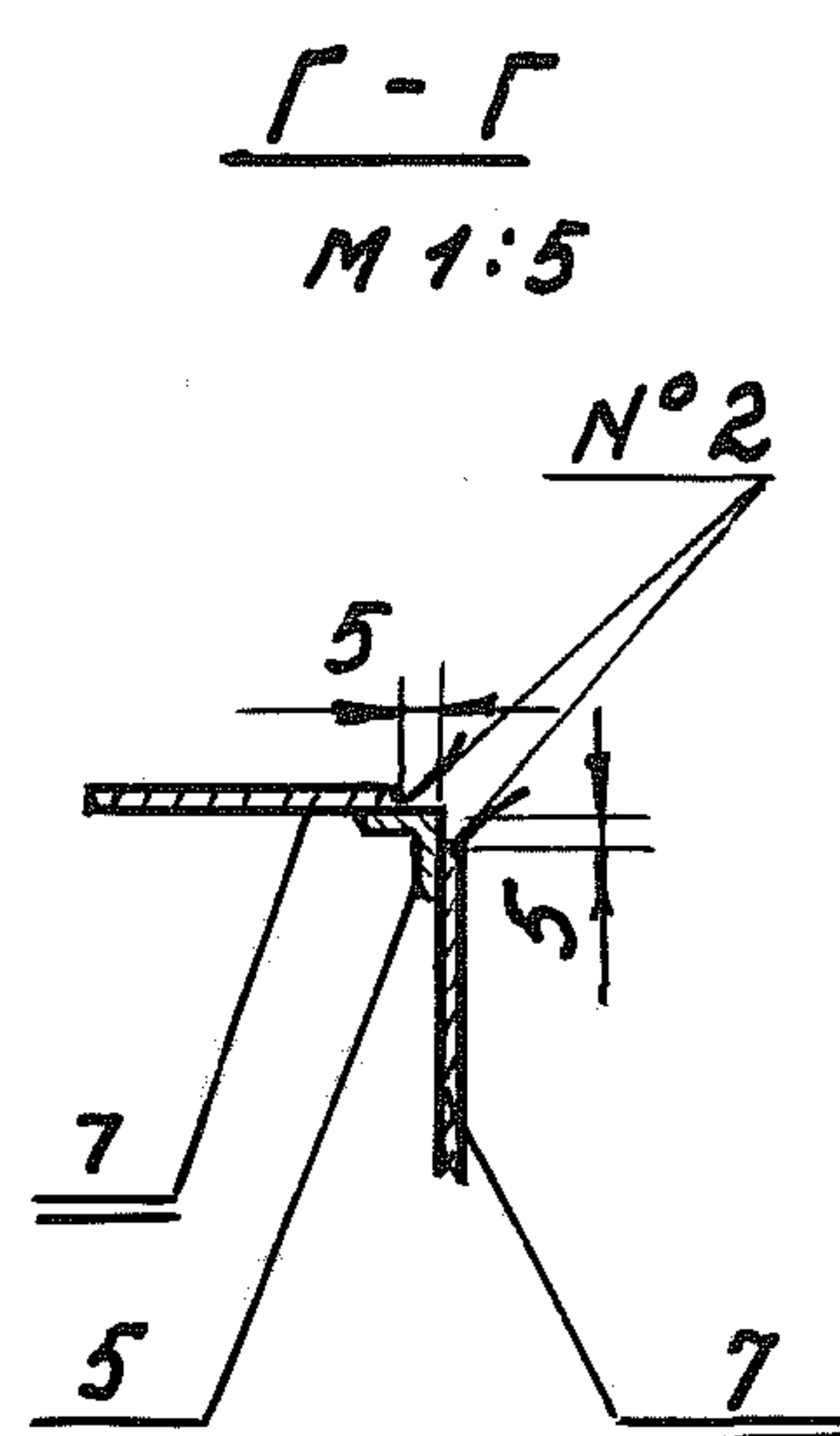
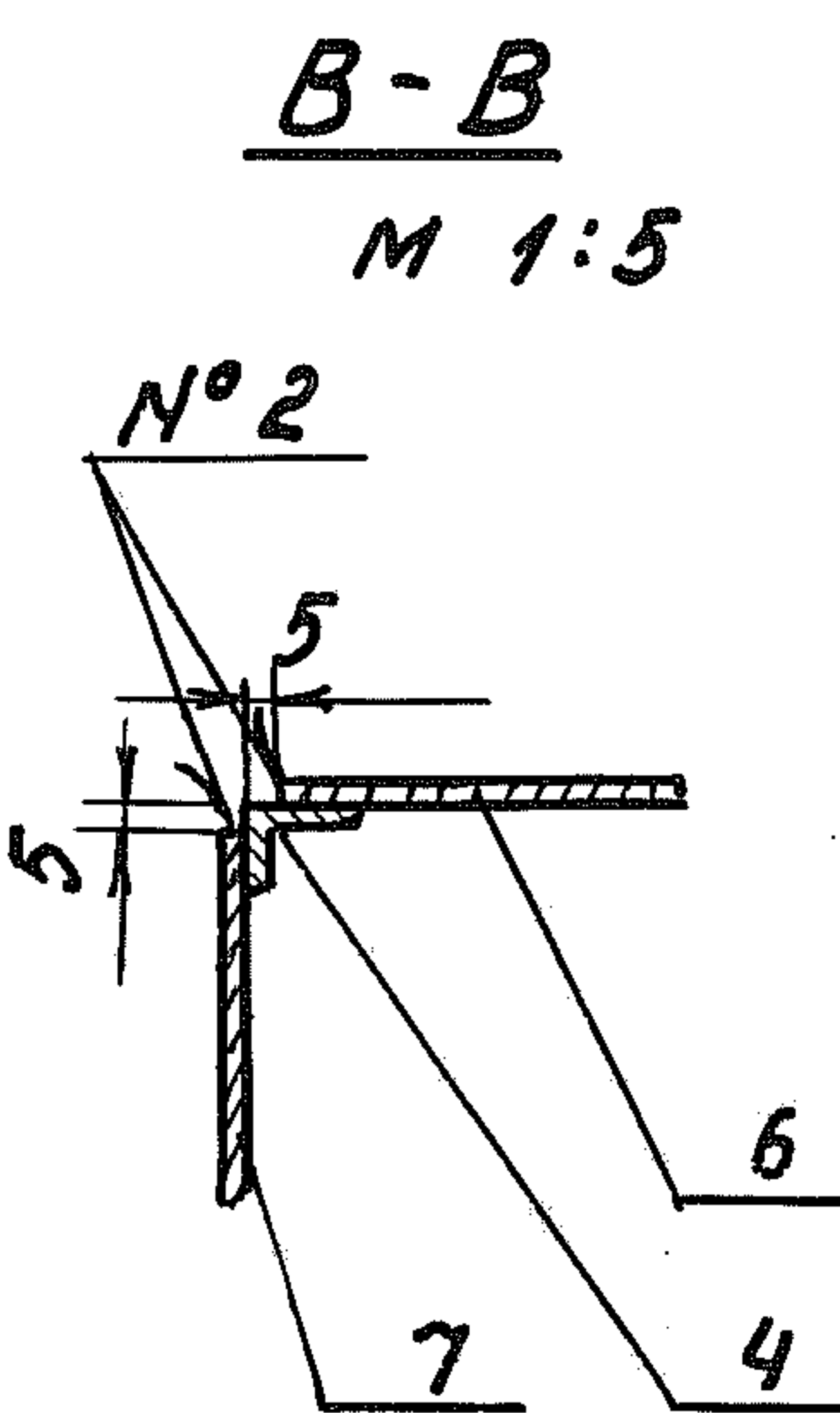
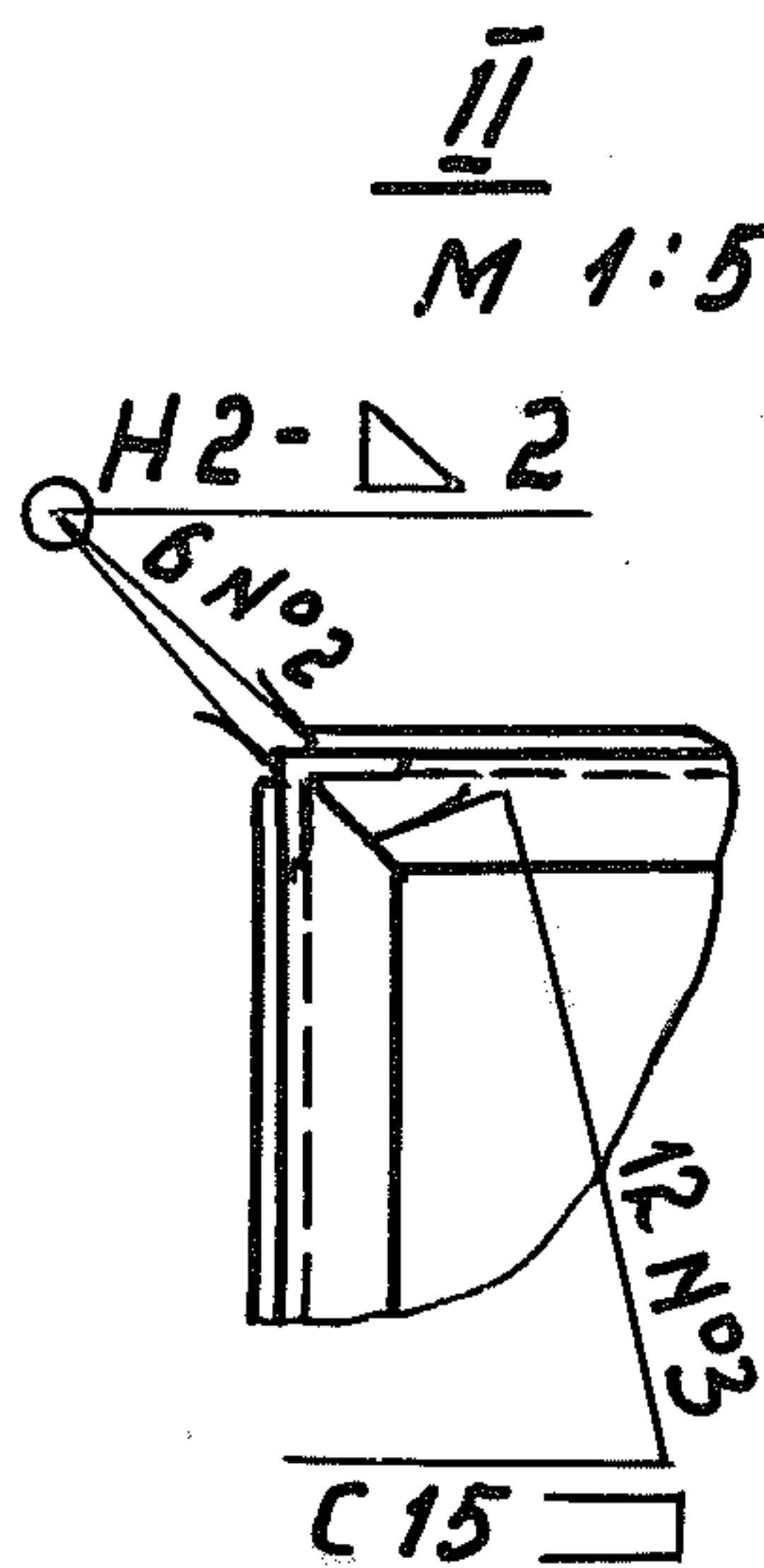
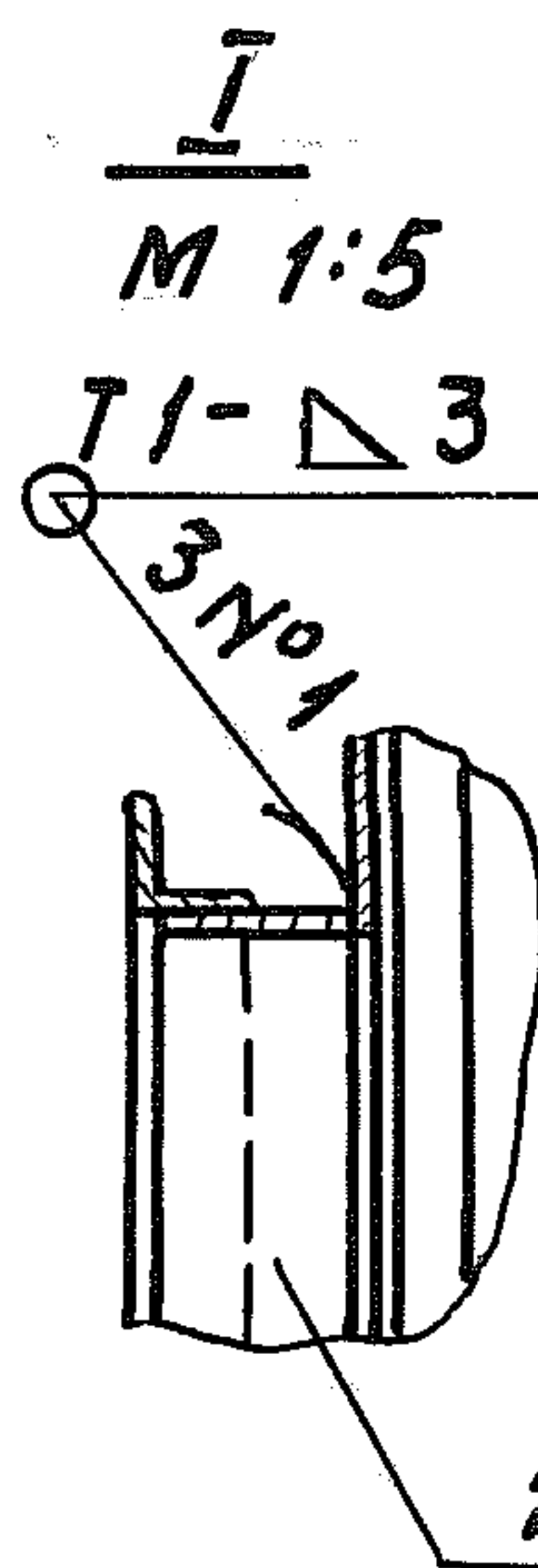
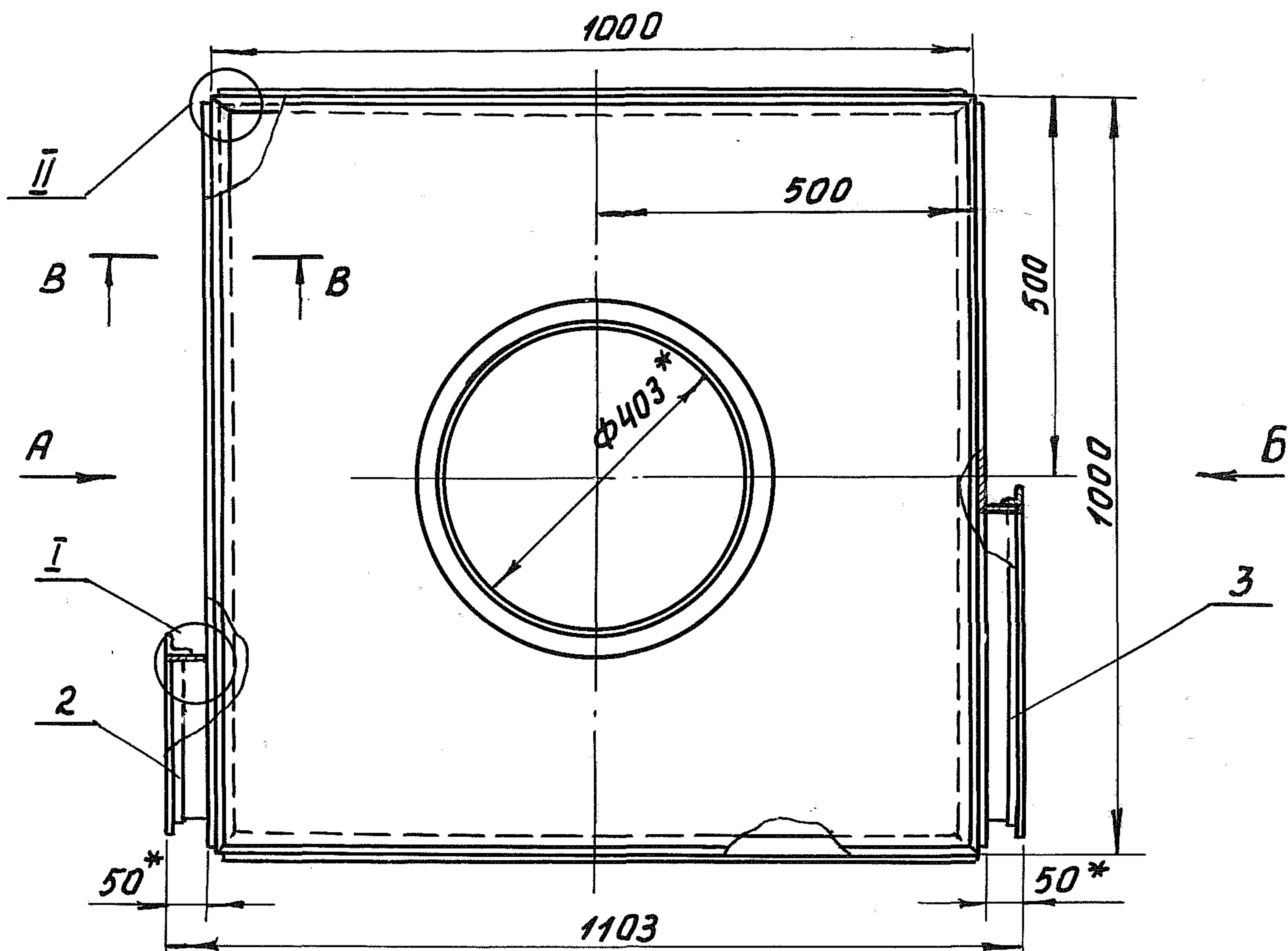
Короб металлический
КМ1, КМ2.
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл	1:10
Лист 2		Листов

НХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

КМЗ.00.000 СБ

Типовой проект 807-11-1 Яльбом III



КМЗ.00.000 СБ

Короб
металлический КМЗ.
Сборочный чертеж.

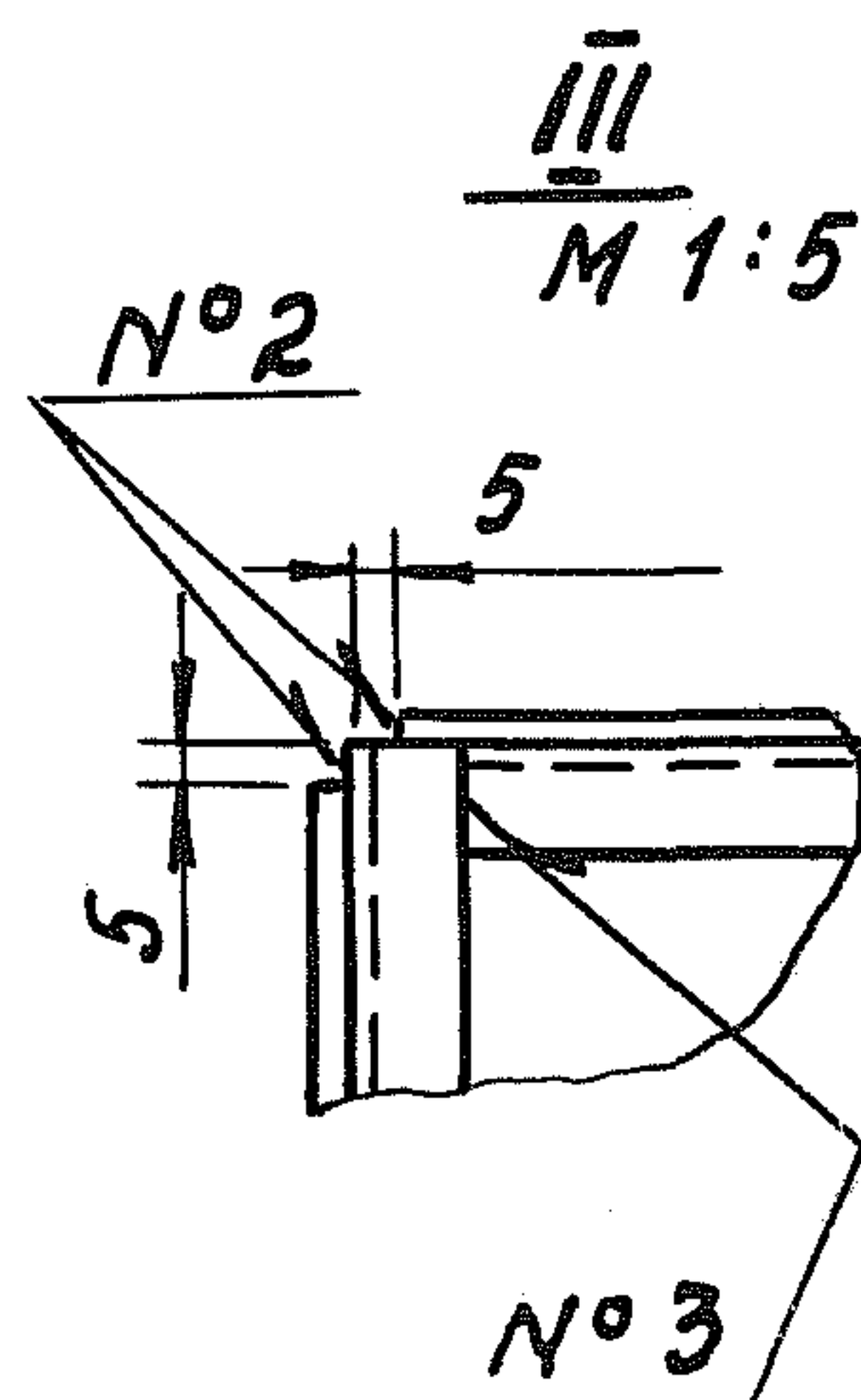
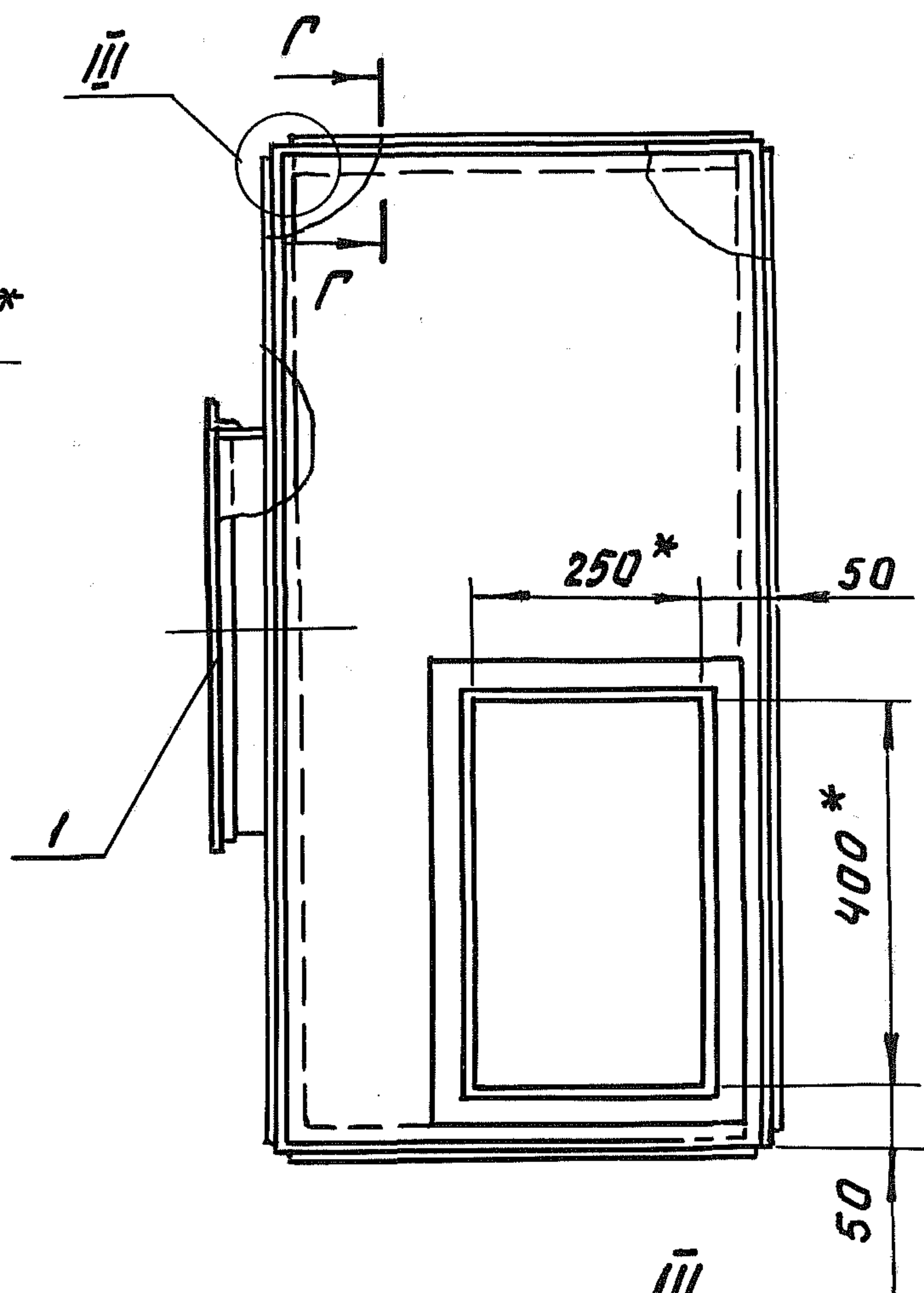
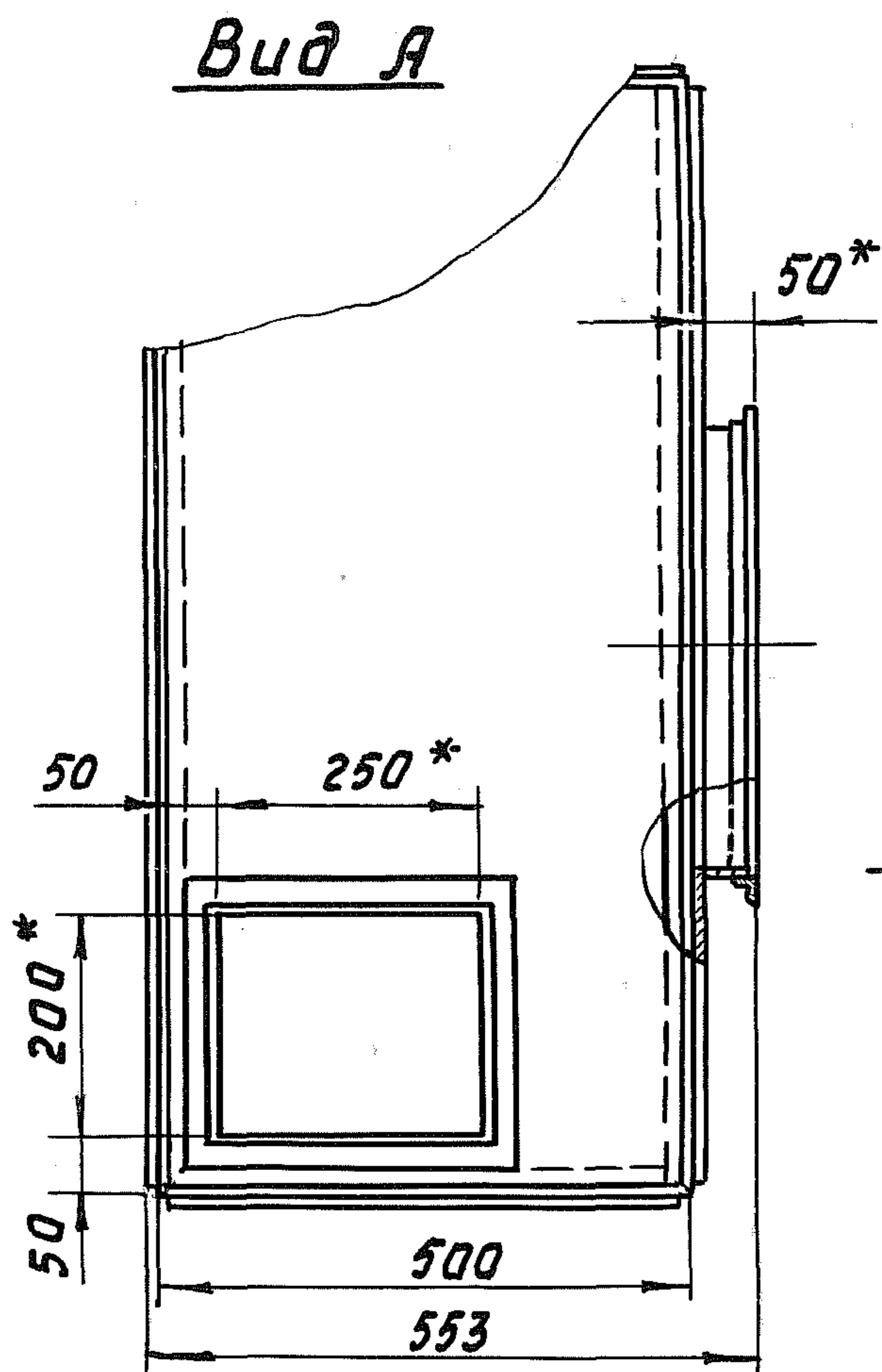
Лит.	Масса	Масштаб
	61.35	1:10
Лист 1	Листов 2	
мск ссср ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Москва		

Изм.	Лист	И. докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Попета	Глейберг		
Пров.	Глейберг			
Т. контр.				
Гл. спец.	Лукашов			
Н. контр.	Королева			
Утв.	Иванко			

И.Н.Н. подп. Подпись и дата

Взам. И.Н.Н. И.Н.Н. дубл. Подпись и дата

Вуд Б



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. *Размеры для справок.

КМ 3.00.000 СБ

Короб
металлический КМЗ.
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
------	-------	---------

61,35

1:10

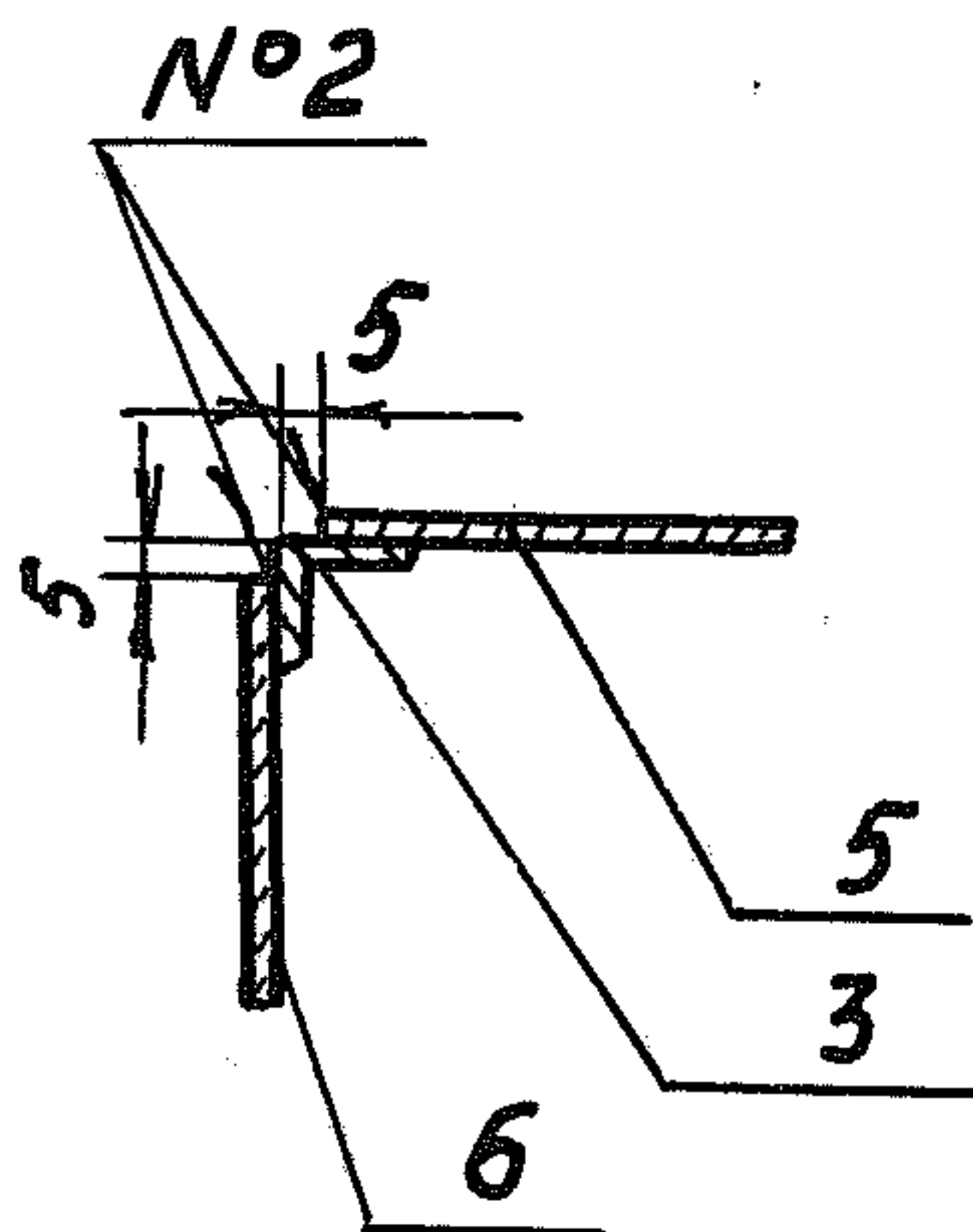
Лист 2	Листов
--------	--------

МХС СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

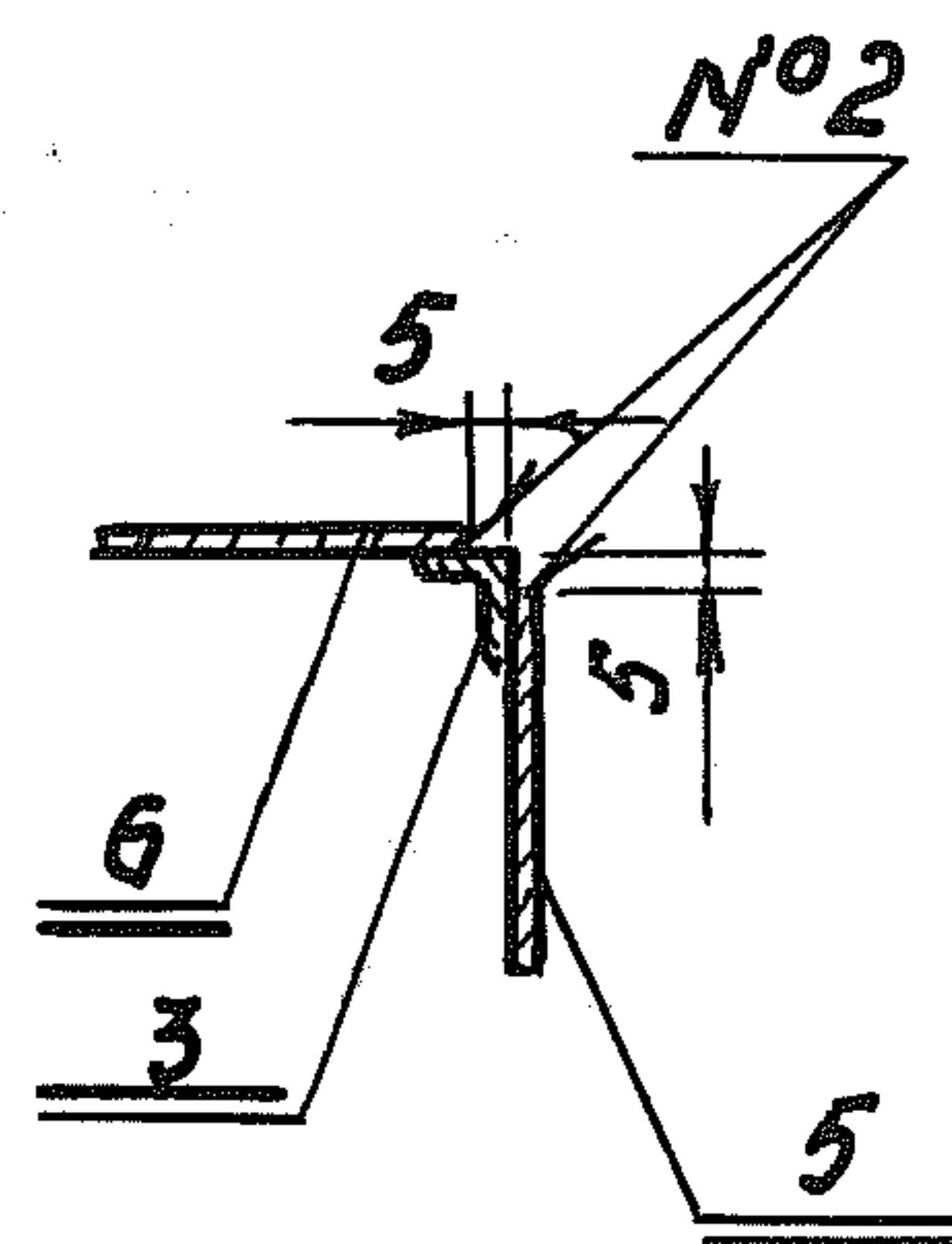
Изм. Лист	И докум.	Прогп.	Дата
Разраб.	Попенко	Попенко	
Проб.	Глейберг	Глейберг	
Т. контр.			
Гл. спец.	Лукашов	Лукашов	
Н. контр.	Каралева	Каралева	
Утв.	Цбанеко	Цбанеко	

Technical drawing of a square frame with a central circular opening. The drawing shows a top view with dimensions: outer side 1000, inner side 500, and a central circle with diameter $\phi 403^*$. A section line II-II is indicated at the top left corner. A detail view 'B' is shown at the bottom left corner, and a detail view '2' is shown at the bottom right corner. The drawing includes various dimension lines and labels for radii (r) and thicknesses (50^*).

B-B
M 1:5



Г - Г
М 1:5



КМ 4. 00. 000. СБ

Короб
металлический КМЧ.
Сборочный чертеж.

Пит.	Масса	Масштаб
------	-------	---------

129.51 1:10

Лист 1	Листов 2
--------	----------

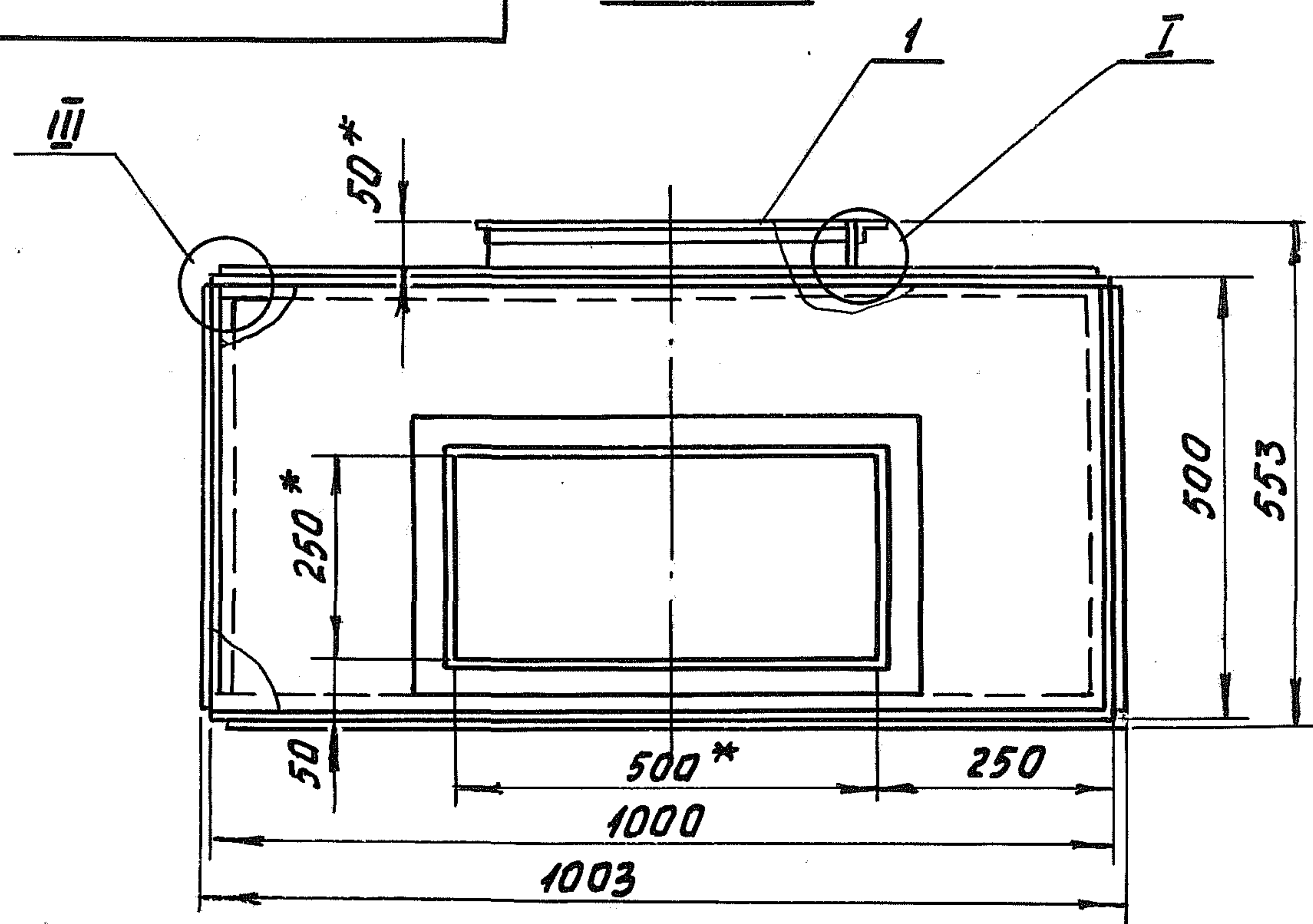
МСТ СССР

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Москва

Изм.	Лист	и докум.	Подпись	Дата
Разраб	Попета		Маш	
проб.	Глейберг		Яков	
Т.контр.				
Гл. спец	Лукашов		Ал	
Н.контр	Каролева		Коз	
Утв.	Цванек		Ал	

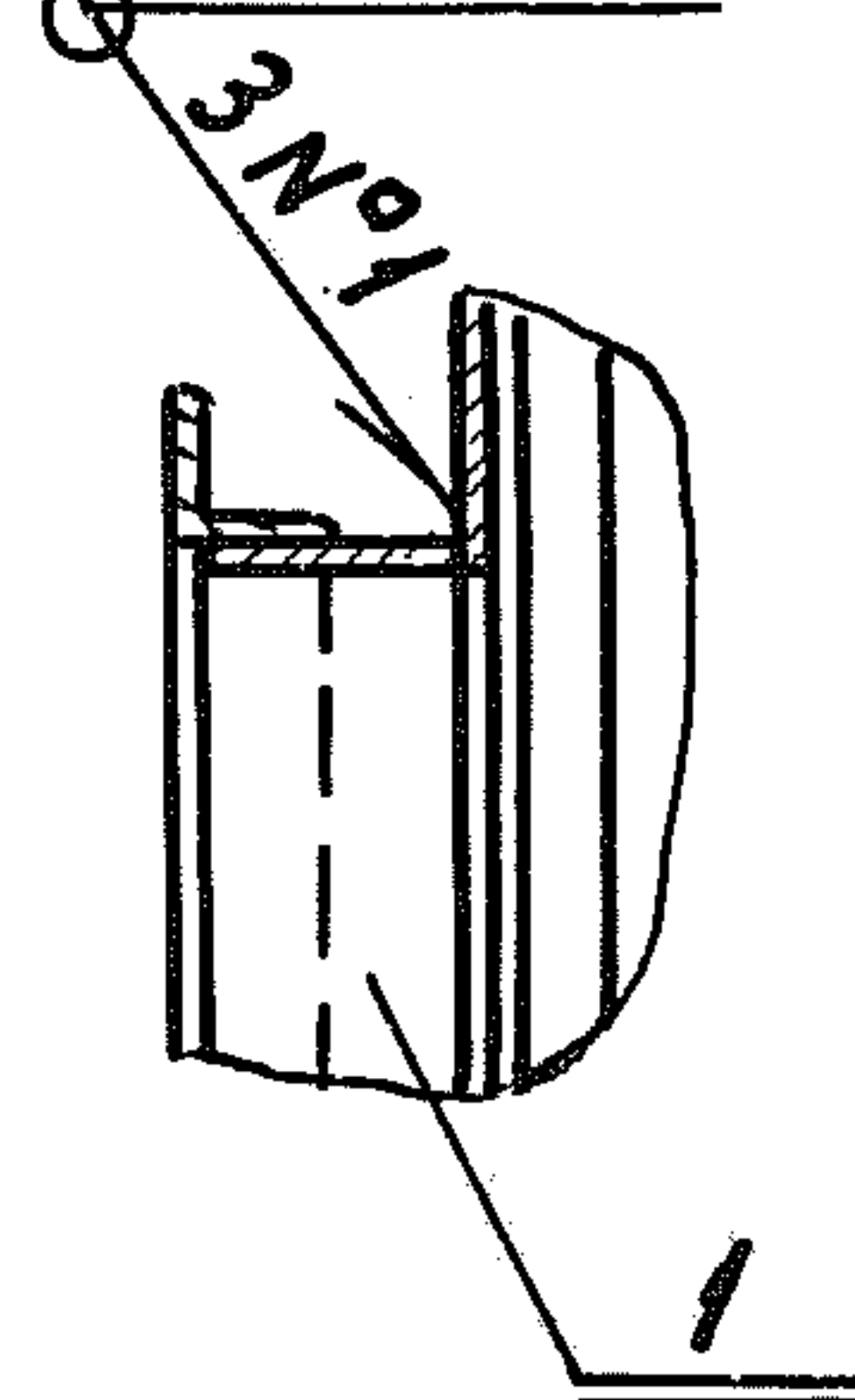
КМЧ.00.000.СБ

Вид А

I повернуто

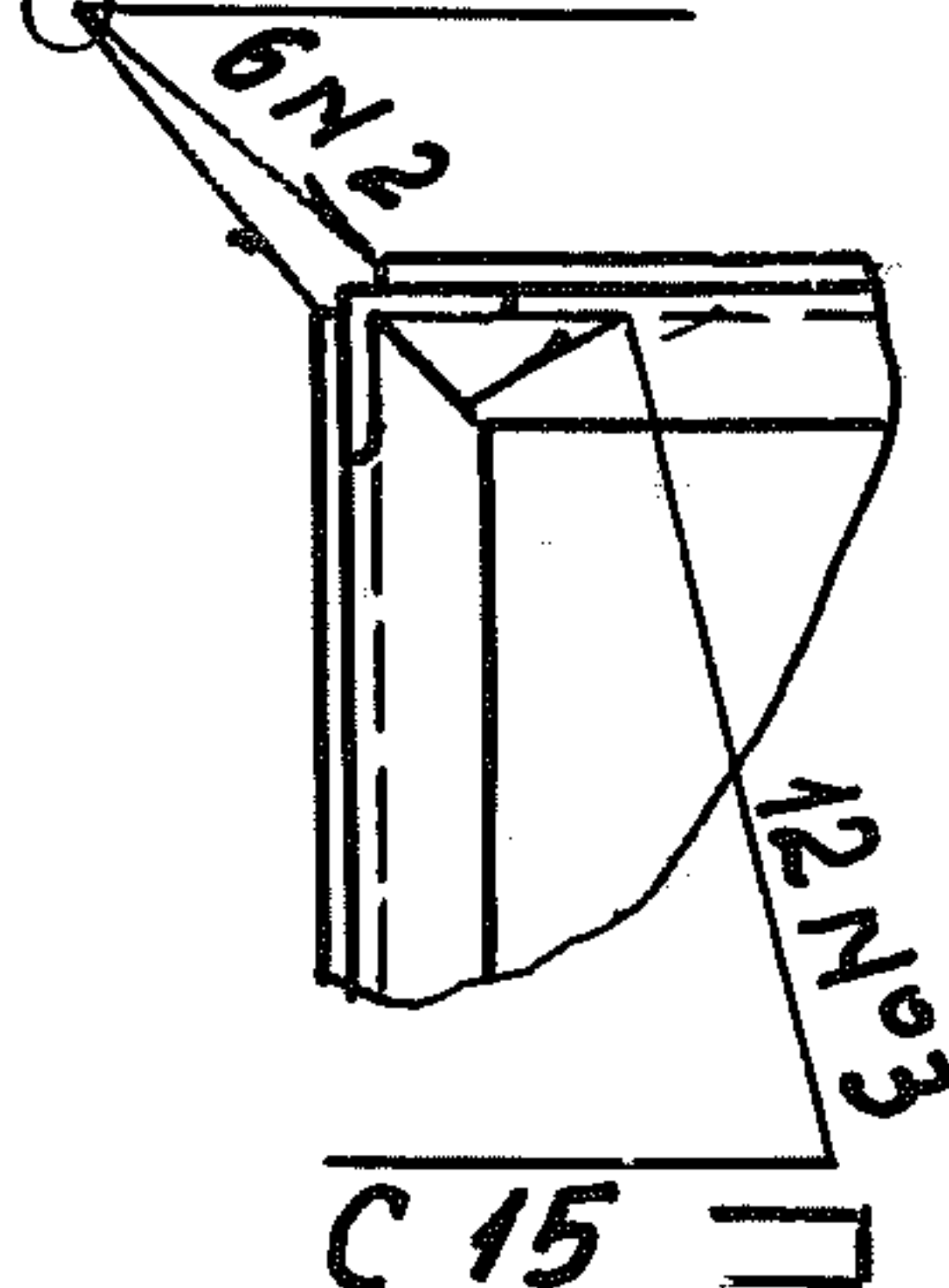
М 1:5

Г1-Δ 3

II

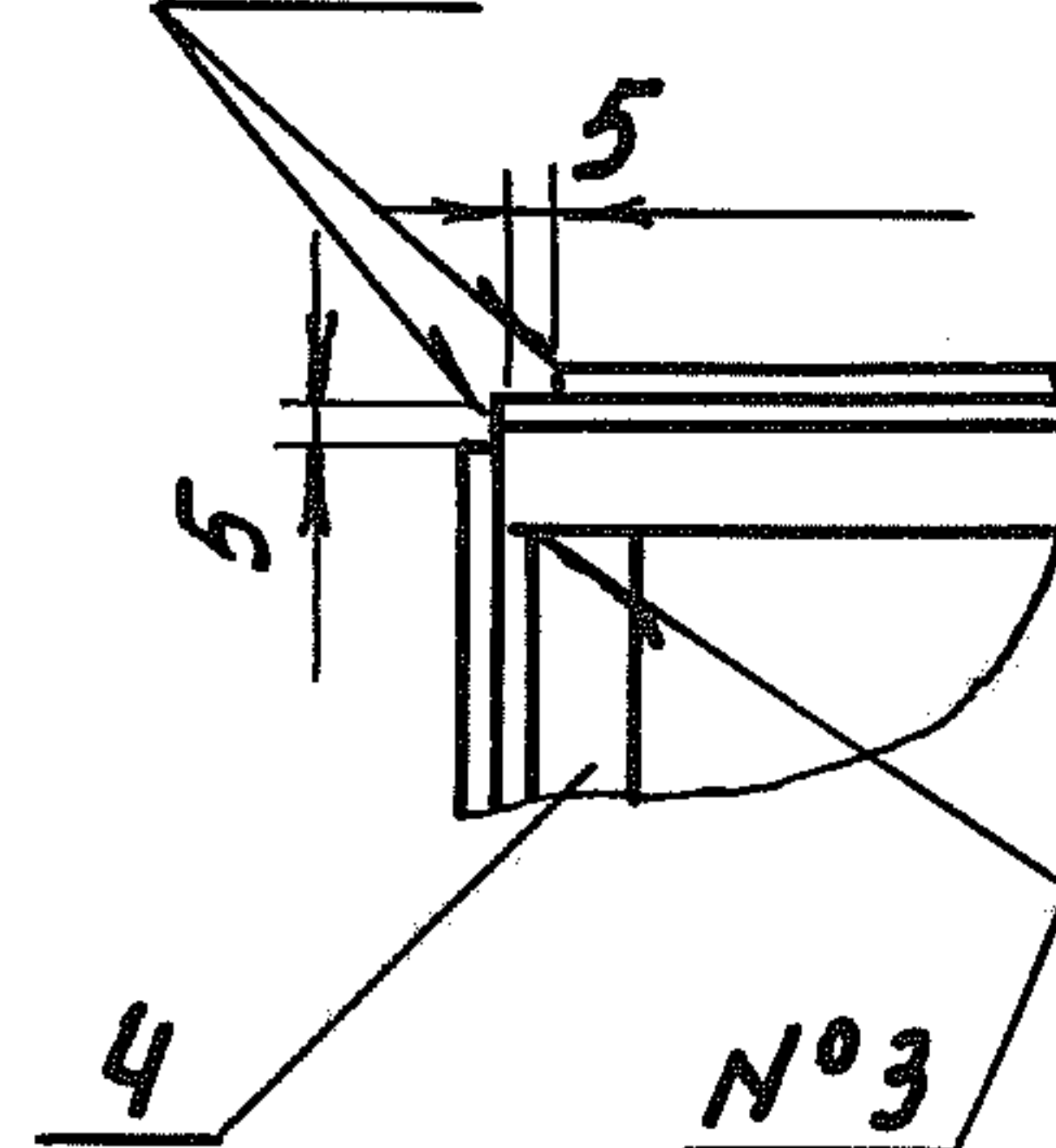
М 1:5

Н2-Δ 2

III

М 1:5

N°2



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
- 3.* Размеры для справок.

КМЧ.00.000.СБ

Короб
металлический КМЧ.
Сборный чертеж.

Лит. Масса Масштаб

129,51 1:10

Лист 2 Листов

МХ СССР

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Москва

Изм.	Лист	И докум.	Прогр.	Дата
Разраб.	Попета	Глейберг		
Проб.	Глейберг			
Т.контр.				
Гл. спец.	Лукашов			
Н.контр.	Королева			
Утв.	Цванко			

Шнб. и подл. Подпись и дата

Шнб. и подл. Подпись и дата

Шнб. и подл. Подпись и дата

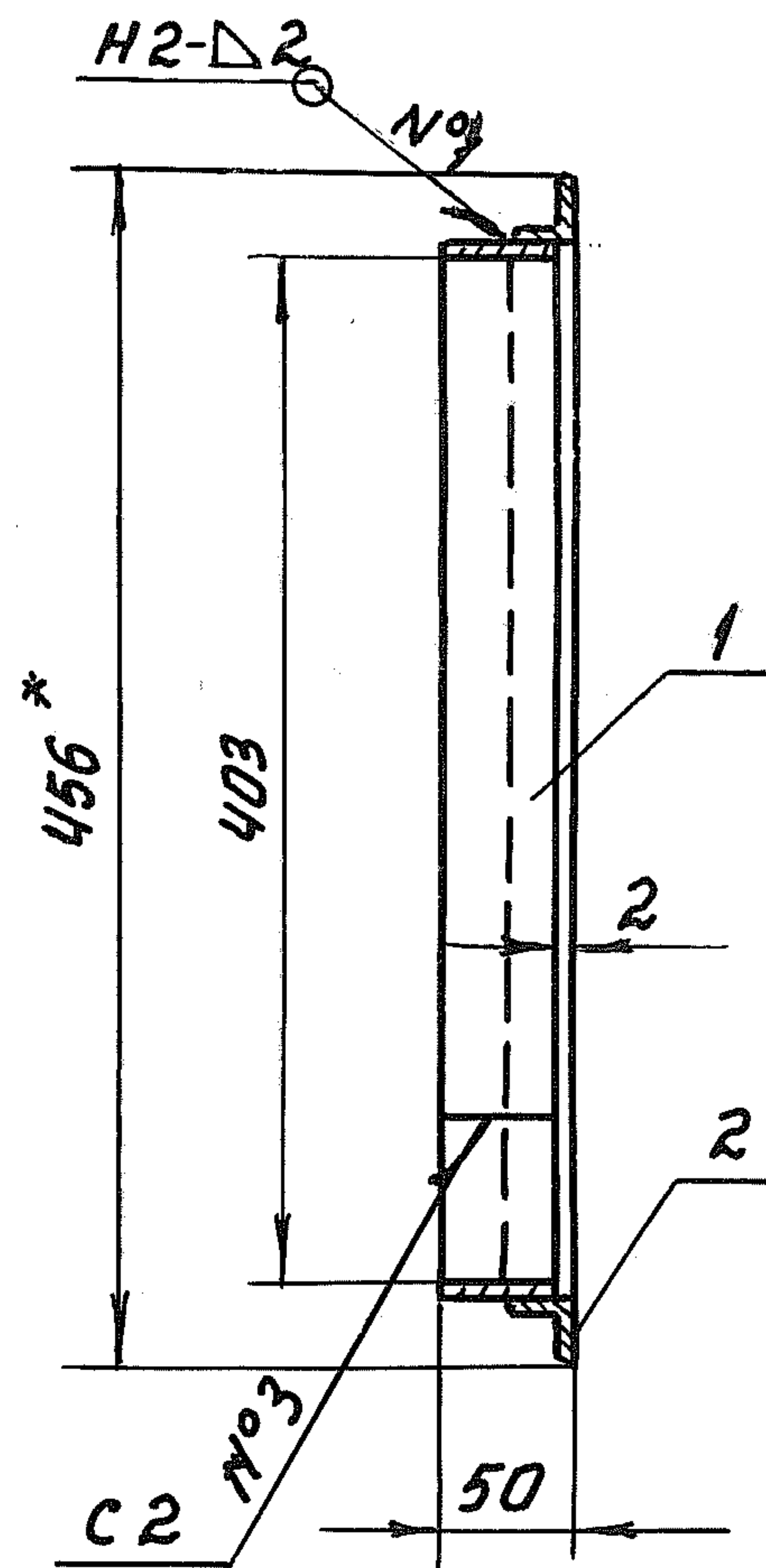
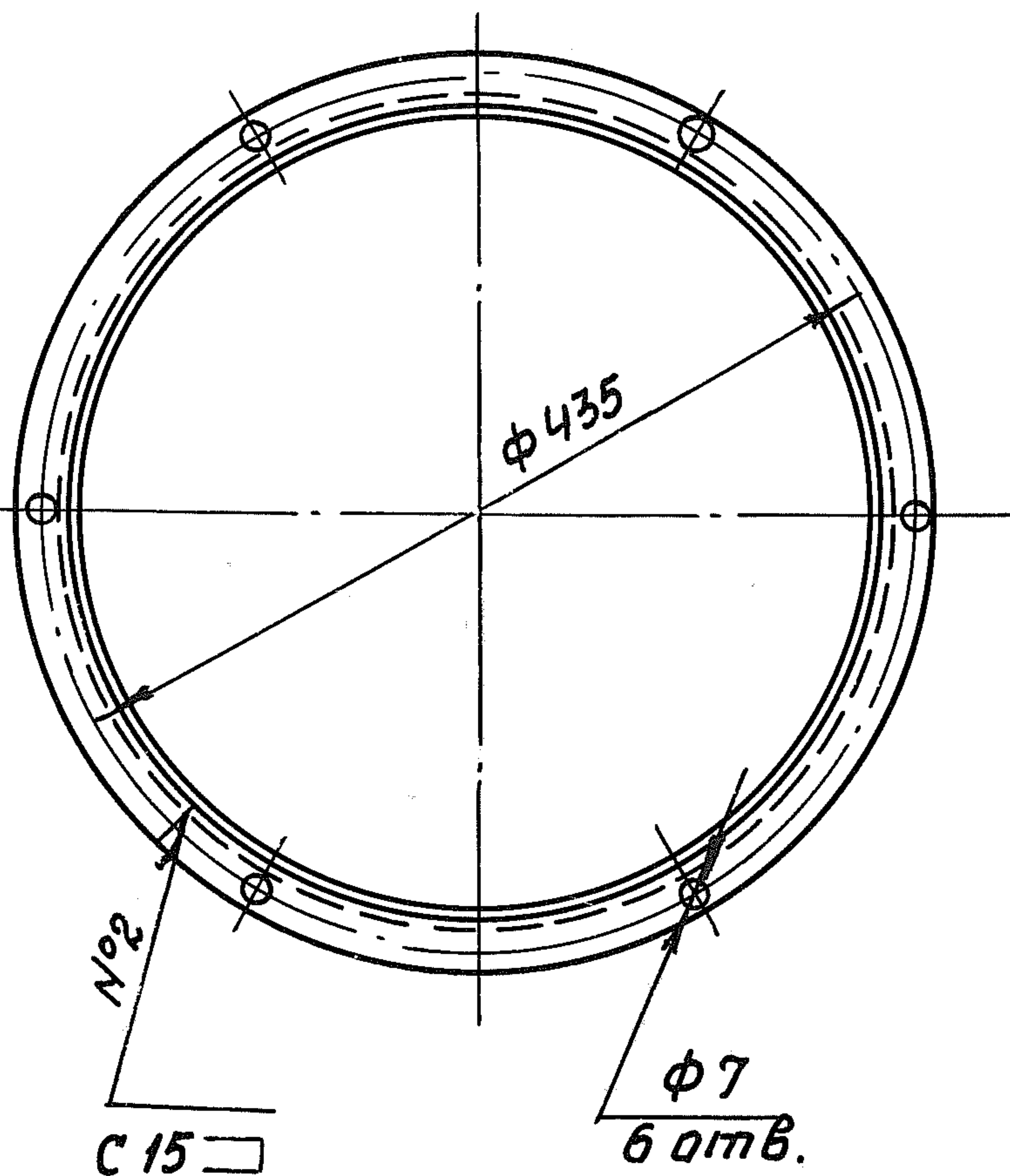
Шнб. и подл. Подпись и дата

Шнб. и подл. Подпись и дата

Типовой проект 807-11-1 Альбом III

ФМ 1.00.000.СБ

Типовой проект 809-11-1 Альбом III



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электрода Э 42 ГОСТ 9467-75.
- 3.*Размер для справок.

ФМ 1.00.000.СБ

фланец.
Сборочный чертеж.

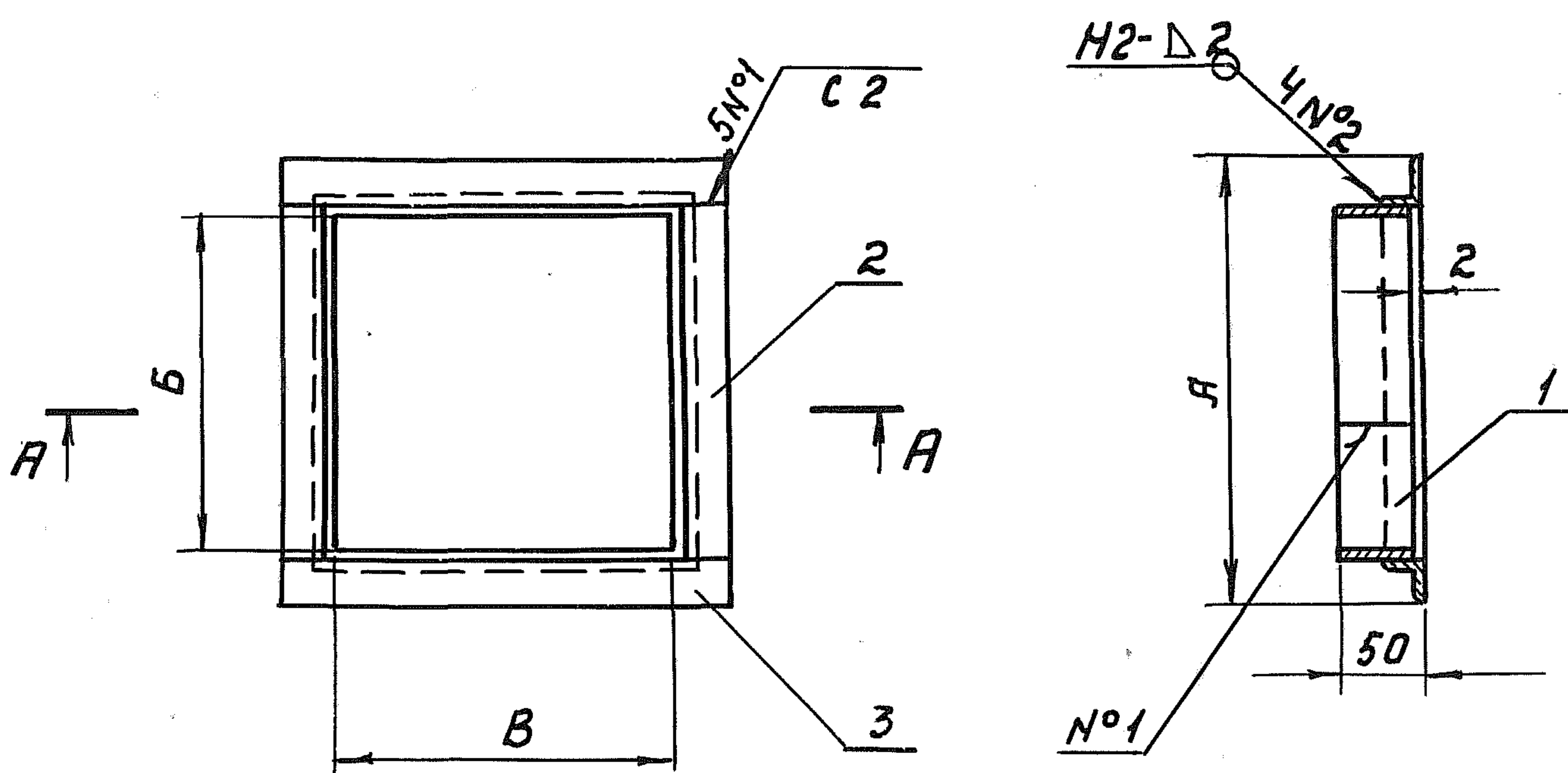
Лит.			Масса	Масштаб
			2,27	1:5
-Лист		Листов 1		
МЯ СССР				
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ				
Москва				

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

Изм	Лист	И. док. и м.	Подп.	Дата
Разраб.	Попетя			
Проб.	Глейберг			
Т. контр.				
Гл. спец	Лукашов			
Н. контр	Каралева			
Утв.	Иванова			

000000.002.000.000

А-А повернуто



Обозначение	А	Б	В	Масса, кг
ФМ2.00.000	453	300	400	2.52
- 01	303	250	250	1.7
- 02	303	200	250	1.54
- 03	453	250	400	2.28
- 04	553	250	500	2.68

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.

					ФМ 2.00.000.СБ				
					Фланец. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб	
УЗМ	Лист	и докум.	Парп.	Дата				см.табл	
Разроб	Попета								
Пров.	Глейберг								
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Гл. спец	Лукашов					МХ СССР			
Н.контр.	Каролева					ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			
Утв.	Иванко					Москва			