https://zavodjki.com/

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ. ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 9

КОРМУШКИ И ПОИЛКИ ДЛЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25411-01

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

https://zavodjki.com/

https://zavodjki.com/

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.818.9–2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЖИВОТНОВОДЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 9

КОРМУШКИ И ПОИЛКИ ДЛЯ ОВЕЦ И КОЗ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОНИИОВЦЕПРОМОМ

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

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА У.У. АСЫМБЕКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА А.С. ДЖУМАНИЯЗОВ

https://zavodjki.com/

https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.9-00.00	Содержание Выпуска	2,3
3.818.9-2.9-00.00 ПЗ	Пояснительная записка	4-10
	Кормушки	
3.818.9-2.9-К02.00.00	Кормушка универсальная односто-	11
	ронняя К02	
3.818.9-2.9-К02.00.000СБ	Кормушка универсальная односто-	12
	ронняя К02. Сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-К02.01.000	Решетка	13
3.818.9-2.9-К02.01.000 СБ	Решетка. Сборочный чертеж	14
3.818.9-2.9-К02.02.000	Козырек	
3.818.9-2.9-К02.02.000 СБ	Козырек. Сборочный чертеж	14
3.818.9-2.9-К03.00.010	Корыто	15
3.818.9-2.9-К02.00.003	Корыто	15
3.818.9-2.9-К03.00.000	Кормушка универсальная двух-	16
	сторонняя К03	
3.818.9-2.9-К03.00.000.	Кормушка универсальная двух-	17
СБ	сторонняя. К03	
	Сборочный чертеж	

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
ГИП	Джуманязов		21.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		17.09

3.818.9-2.9-00.00

Кормушки и поилки для овец и коз. Содержание выпуска

Стад.	Лист	Листов
Р	1	4

Гипрониовцепром

Формат А4

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.9-К03.02.000	Надставка	18
3.818.9-2.9-К03.02.000 СБ	Надставка. Сборочный чертеж	18
3.818.9-2.9-К04.00.000	Кормушка индивидуальная К04	19
3.818.9-2.9-К04.00.000СБ	Кормушка индивидуальная К04	20
	сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-ККБ.00.000	Кормушка комбинированная ККО-2	21
3.818.9-2.9-ККБ.00.000СБ	Кормушка комбинированная ККО-2	22
	сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-КБА.00.000	Кормушка бункерная КБО-10	23
3.818.9-2.9-КБА.00.000СБ	Кормушка бункерная КБО-10	24
	сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-КМФ07.02.000	Кормушка комбинированная двух-	25
	метровая КМФ-2	
3.818.9-2.9-КМФ.07.02.	Кормушка комбинированная двух-	26
000. СБ	метровая КМФ-2	
	сборочный чертеж.	
3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000	Шибер	27
3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000	Шибер. Сборочный чертеж	27
СБ		
3.818.9-2.9-КГ1.00.000	Кормушка групповая КГ-1	28
3.818.9-2.9-КГ1.00.000 СБ	Кормушка групповая КГ-1	29
	сборочный чертеж	

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

3.818.9-2.9-00.00

Лист 2

Копир. 25411-01 3

Формат А4

Обозначение	Наименование	Стр
3.818.9-2.9-КК01.00.000	Кормушка комбинированная КК01	30
3.818.9-2.9-КК01.00.000 СБ	Кормушка комбинированная КК01	31
	Сборочный чертеж.	
3.818.9-2.9-КК01.01.000	Решетка	32
3.818.9-2.9-КК01.01.000 СБ	Решетка	33
3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000СБ	Кормушка комбинированная для	34
	ягнят ККЯ-1	
3.818.9-2.9-ККЯ2.00.000. СБ	Кормушка комбинированная для	35
	ягнят ККЯ-2	
3.818.9-2.9-К05.00.00.СБ	Кормушка железобетонные К05, К06	35
	Сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-К05.00.00	Кормушки железобетонные К05,К06	36
	Ведомость расхода стали	
3.818.9-2.9-К05.01.01	Петля монтажная П1	37
3.818.9-2.9-К05.01.02	Закладное изделие МН1	37
3.818.9-2.9-ОК5.00.00	Ограждение кормушки К05	38
	(одно звено - 10 м)	
3.818.9-2.9-ОК6-00-00	Ограждение кормушки К06	38
	(одно звено - 10 м)	
3.818.9-2.9-К07.00.00	Кормушка-ясли К07	39
3.818.9-2.9-К07.00.01	Скоба МС1	40
3.818.9-2.9-К07.00.02	Стойка металлическая СМ1	40
3.818.9-2.9-К08.00.00	Кормушка-ясли К08	41
3.818.9-2.9-К08.00.01	Стойка металлическая	42

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

Обозначение	Наименование	Стр.
3.818.9-2.9-К.08.01.00	Заслонка ЗТ1, ЗТ2	42
	Поилки	
3.818.9-2.9-ПО1А.00.000	Поилка индивидуальная ПО-1А	43
3.818.9-2.9-ПО1А.00.000СБ	Поилка индивидуальная ПО-1А	43
	Сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-ПО2А.00.000	Поилка групповая ПО-2А	44
3.818.9-2.9-ПО2А.00.000СБ	Поилка групповая ПО-2А	44
	Сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-ПО3А.00.000	Поилка групповая ПО-3А	45
3.818.9-2.9-ПО3А00.000СБ	Поилка групповая ПО-3А	45
	Сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-ПГ.00.000	Поилка групповая для выпойки	
	3ОМ. ПГ-3ОМ.	
3.818.9-2.9-ПГ.00.000СБ	Поилка групповая для выпойки	46
	3ОМ. ПГ-3ОМ	
	Сборочный чертеж.	
3.818.9-2.9-ПГ.02.000	Ведро для выпойки 3ОМ	47
3.818.9-2.9-ПГ.02.000СБ	Ведро для выпойки 3ОМ	47
	Сборочный чертеж.	
3.818.9-2.9-ПГ.01.000	Подставка под ведро для выпойки	48
	3ОМ	
3.818.9-2.9-ПГ.01.000.СБ	Подставка под ведро для выпойки	48
	3ОМ. Сборочный чертеж	
3.818.9-2.9-ПГ.02.001	Штуцер	49
3.818.9-2.9-ПГ.02.001	Штуцер	49
3.818.9-2.9-ПГ.02.005	Ведро с крышкой	50
3.818.9-2.9-ПГ.02.005	Соска	50

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

Общие указания

1.1. Технологические изделия для животноводческих производственных зданий разработаны на основании задания на корректировку серии 3.818.9-2 выпуск 7 и 8, утвержденного Главным научно-производственным управлением по строительству 21 февраля 1991 года.

1.2. Серия 3.818.9-2 представлена в трех выпусках:

1.2.1. Кормушки и поилки для овец и коз;

1.2.2. Элементы ограждения мест содержания овец и коз;

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

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

– ОНТП 5-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования овцеводческих предприятий"

– ОНТП 8-85/Госагропрома СССР „Общесоюзные нормы технологического проектирования ветеринарных объектов для животноводческих, звероводческих и птицеводческих предприятий"

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

– СНиП 2.10.03-84 „Животноводческие, птицеводческие и звероводческие здания и помещения."

2. Описание и назначение оборудования

2.1. Кормушка универсальная КО-2.

2.1.1. Кормушка предназначена для скармливания овцам (взрослому поголовью и молодняку) рассыпных и гранулированных кормосмесей в помещении и под навесом.

2.1.2. Кормушка состоит из бункера, днища, боковин, откидывающегося щита, решетки и козырька. При кормлении гранулированными кормами прозор для прохода корма из бункера в кормушку должен быть минимальным (щиток находится в нижнем положении) при кормлении рассыпными кормосмесями – прозор должен быть максимальным (щиток находится в верхнем положении). Решетка предназначена для ограждения кормушки от ягнят.

2.1.3. Загрузка кормушек осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.2. Кормушка универсальная двухсторонняя КО-3

2.2.1. Кормушка разработана всесоюзным научно-исследовательским институтом овцеводства и козоводства (ВНИИОК)

2.2.2. Кормушка предназначена для кормления овец (взрослых и молодняка) рассыпными и гранулированными кормосмесями в помещении и под навесом.

				3.818.9-2.9-00.00.ПЗ			
Нач.отд.	Архипов	[signature]	23.09	Пояснительная записка	Стад	Лист	Листов
Н.контр.	Флеклер	[signature]	20.09		Р	1	7
ГИП	Джуманиязов	[signature]	20.09		Гипрониовцепром		
Гл.спец.	Флеклер	[signature]	18.09				
Инж.	Денисенко	[signature]	10.09				

Инв.№ подл. | Подпись и дат | Взам.инв.№

2.2.3. Кормушка состоит из бункера, корыта, боковин, откидывающихся щитков и решеток. Прозор для прохода корма регулируется откидывающимися щитками. Для рассыпных кормосмесей устанавливается больший прозор, для гранулированных - минимальный.

2.2.4. Загрузка кормушек производится мобильным и стационарными кормораздатчиками.

2.3. Кормушка индивидуальная КО-4.

2.3.1. Кормушка предназначена для индивидуального кормления овец рассыпными и гранулированными кормосмесями.

2.3.2. Кормушка состоит из бункера, корыта, боковин и откидывающего щитка, которым регулируется прозор для прохода корма. Для гранулированных кормов устанавливается минимальный прозор, для рассыпных - максимальный.

2.3.3. Загрузка кормов в кормушку осуществляется вручную

2.4. Кормушка комбинированная КО-2

2.4.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкент по рекомендациям Всесоюзного научно-исследовательского института овцеводства и козоводства (ВНИИОК)

2.4.2. Кормушка предназначена для одновременного скармливания овцам (взрослому поголовью и молодняку), рассыпных или гранулированных кормосмесей, а так же сочных и грубых кормов. В помещении и под навесом и устанавливается в индивидуальных клетках и „столовых" для ягнят.

2.4.3. Кормушка состоит из бункера, шибера, крышки, бункера, корыта-желоба и щитов решёток.

2.4.4. В бункер загружаются комбикорма и гранулированные кормосмеси, а за щиты-рамки сочные и грубые корма (силос, сено). Загрузка кормушек производится вручную и стационарными кормораздатчиками.

2.5. Кормушка бункерная КБО-10

2.5.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкента.

2.5.2. Кормушка предназначена для скармливания овцам (взрослому поголовью и молодняку) рассыпных и гранулированных кормосмесей в помещении, под навесом и на выгулах- в сухую погоду.

2.5.3. Кормушка состоит из бункера, корыта-желоба и ограждения.

2.5.4. Загрузка кормушек производится мобильными и стационарными кормораздатчиками.

2.6. Кормушка комбинированная двухметровая КМП-2

2.6.1. Кормушка разработана ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкент.

2.6.2. Кормушка предназначена для кормления овец (взрослых и молодняка) всеми видами кормов и устанавливается в помещениях и на выгульно-кормовых площадках.

2.6.3. Кормушка состоит из корыта-желоба, ограждения и решетки. Подход животных к кормушке для

Инв.№ подл. | Подпись и дат | Взам.инв.№

поедания корма возможен только с одной стороны.

2.6.4. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.7 Шибер АМФ 07.05.000

2.7.1. Шибер предназначен для перекрытия желоба комбинированной кормушки АМФ07. В местах проходов, торцевых частях и в местах разделения смежных секций.

2.8. Кормушка групповая КГ-1.

2.8.1. Кормушка предназначена для скармливания овцам (взрослому поголовью и молодняку) рассыпных и гранулированных кормосмесей в помещении и под навесом.

2.8.2. Кормушка состоит из корыта-желоба и съёмной решетки ограждения. При одностороннем подходе животных решетка устанавливается по краю кормушки. При двухстороннем подходе овец решетка устанавливается по средней линии кормушки и служит ограждением для двух смежных секций.

Данная кормушка устанавливается вдоль кормового проезда или между смежными секциями.

2.8.3. Загрузка кормов в кормушку осуществляется вручную.

2.9. Кормушка комбинированная КО-1

2.9.1. Кормушка разработана на основании описания изобретения к авторскому свидетельству № 627797, выданному специалистам головного специализированного конструкторского бюро по комплексу машин для овцеводства и водоснабжению пастбищ (ГСКБ овцемаш).

2.9.2. Кормушка предназначена для скармливания овцам всех видов кормов и устанавливается в помещениях, навесах и выгульно-кормовых площадках.

2.9.3. Кормушка состоит из корыта-желоба и наклонно установленную над ним решетку, имеющую вертикальные прутки, закрепленную верхней своей частью на оси, расположенной параллельно желобу. Прутки предотвращают высыпание корма через борт желоба и проникновение ягнят в кормушку.

2.9.4. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.10. Кормушки комбинированные для ягнят КЯ-1 и КЯ-2.

2.10.1. Кормушки предназначены для скармливания сочных, грубых и концентрированных кормов и устанавливаются в „столовых" для ягнят и в групповых секциях для искусственного выращивания ягнят.

2.10.2. Кормушки состоят из корыта и наклонно установленных над ним решеток, имеющие вертикальные прозоры.

2.10.3. В корыто загружают комбикорма и между решетками сочные и грубые корма (силос, сено). Загрузка кормушек производится вручную.

2.11. Кормушки железобетонные КО-5; КО-6.

2.11.1. Кормушки предназначены для скармливания овцам гранулированных и рассыпных кормосмесей.

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

2.11.2. Кормушка КО-5 (односторонняя) устанавливается на выгульно-кормовой площадке и ограждается со стороны подхода овец проволочным ограждением по железобетонным столбам.

2.11.13. Кормушка КО-6 (двухсторонняя) устанавливается на выгульно-кормовой площадке и ограждается металлическим ограждением.

2.11.4. Загрузка кормов осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.12. Кормушка-ясли-двухсторонняя КО-7 и односторонняя КО-8.

2.12.1. Кормушка-ясли-разработана и рекомендована к применению Всесоюзным научно-исследовательским институтом овцеводства и козоводства (ВНИИОК)

2.12.2. Кормушки устанавливаются на выгульно-кормовых площадках и предназначены для скармливания овцам рассыпных и гранулированных кормосмесей.

2.12.3. Загрузка кормов в кормушки осуществляется мобильными кормораздатчиками.

2.13. Поилка индивидуальная ПО-1А.

2.13.1. Поилка предназначена для индивидуального поения овец и устанавливается в индивидуальных клетках.

2.13.2. Поилка состоит из корпуса и кронштейнов, с помощью которых навешивается на щиты ограждения. Заполнение поилки водой осуществляется вручную.

2.14. Поилки групповые ПО-2А и ПО-3А.

2.14. Поилки предназначены для поения овец в помещении и на выгульно-кормовой площадке. Заполнение поилок осуществляется вручную от водоразборных кранов.

2.15. Поилка групповая для выпойки ЗОМ ПГ-ЗОМ.

2.15.1. Поилка предназначена для поения ягнят заменителем овечьего молока-ЗОМ при искусственном выращивании и устанавливается в групповых секциях.

2.15.2. Поилка состоит из подставки под ведро, ведра с крышкой и сосками.

2.15.3. Приготовленный подогретый ЗОМ разливается в ведра, которые устанавливаются в подставки.

Технические решения

3.1. Технологические изделия запроектированы из сортового проката черных металлов.

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

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

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

Инв.№ подл. | Подпись и дат. | Взам.инв.№

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

3.6. Железобетонные подушки армируются плоскими сетками ГОСТ 8478-81*. Стойка ограждения выгульных площадок армируются горячекатанной сталью класса А-II ГОСТ 5781-82* и обыкновенной арматурной проволокой класса В-1 ГОСТ 6727-80*.

3.7. Для монтажных петель принята горячекатанная сталь класса А-I марки Вст3пс2 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 в/ц ≤ 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 глифталиевым грунтом марки ГФ-021 ГОСТ 25129-82*. Слой грунтовой окраски должен быть полностью просушен и лежать полным слоем без просветов, подтеков, пузырей и не давать отлипов при надавливании на него пальцем.

Подготовленные поверхности окрашиваются эмалью светлых тонов марки ПФ-223 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 28815-90 с поглащением древесиной 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".

Инв.№ подл. | Подпись и дат | Взам.инв.№

5. Технические условия на изготовление

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

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

5.3. Прокатная сталь по своим химическим свойствам должна соответствовать требованиям ГОСТа. Качество материалов 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, пережогов, наплывов. После сварки швы должны быть очищены от окалины.

5.8. Для бетона должны применяться:

а) в качестве вяжущего - портландцемент марок не ниже М-400, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178-85*.

б) в качестве мелкого заполнителя - строительный песок, чистый (отмучивание частиц не более 1% по массе) с модулем крупности 2,0-2,5;

в) в качестве крупного заполнителя - фракционный щебень изверженных пород.

г) вода для затворения бетонной смеси в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции".

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

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

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

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

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

6. Правила приемки, хранения и транспортирования

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^{-x} штук. Размер партии устанавливается не более 200 штук. Если при проверке хотя бы одно изделие не будет отвечать настоящим требованиям, то производится проверка удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах повторной проверки приемка изделий производится поштучно.

6.3. Маркировку, хранение и транспортировку изделий выполнять в соответствии с ГОСТ 13015.4-84.

6.4. При погрузке на транспортные средства изделия должны:

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

Инв.№ подл. | Подпись и дат | Взам.инв.№

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9- К02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.9- К02.01.000СБ	Решетка	1	
	2		3.818.9-2.9- К02.02.000СБ	Козырек	1	
				Детали		
	3		3.818.9-2.9- К02.00.003	Корыто	1	
	4			Обвязка, ℓ заг = 3770	1	5,5кг
				Уголок 32×32×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	5			Полоса 4×20×650 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,41кг
	6			Ушко	4	0,03кг
				Полоса 4×20×50 ГОСТ 103-76* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	7			Стенка	1	3,5кг
				Лист 1×300×1485; ГОСТ 19904-90* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	8			Щиток	1	1,6кг
				Лист 1×140×1480; ГОСТ 19904-90* / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	9			Боковина	2	2,6кг
				Лист 1,5×390×560; ГОСТ 19904-90* / Ст3 ГОСТ 535-88*		

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

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

3.818.9-2.9 – К02.00.000

Кормушка универсальная односторонняя К02

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Гипрониовцепром

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		10		Стойка, ℓ заг = 700	4	1,0кг
				Уголок 32×32×3; ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	11			Подкладка	4	0,05кг
				Лист 4×40×40 ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
				Стандартные изделия		
	12			Петля оконная	3	0,05кг
				ГОСТ 5088-78*		

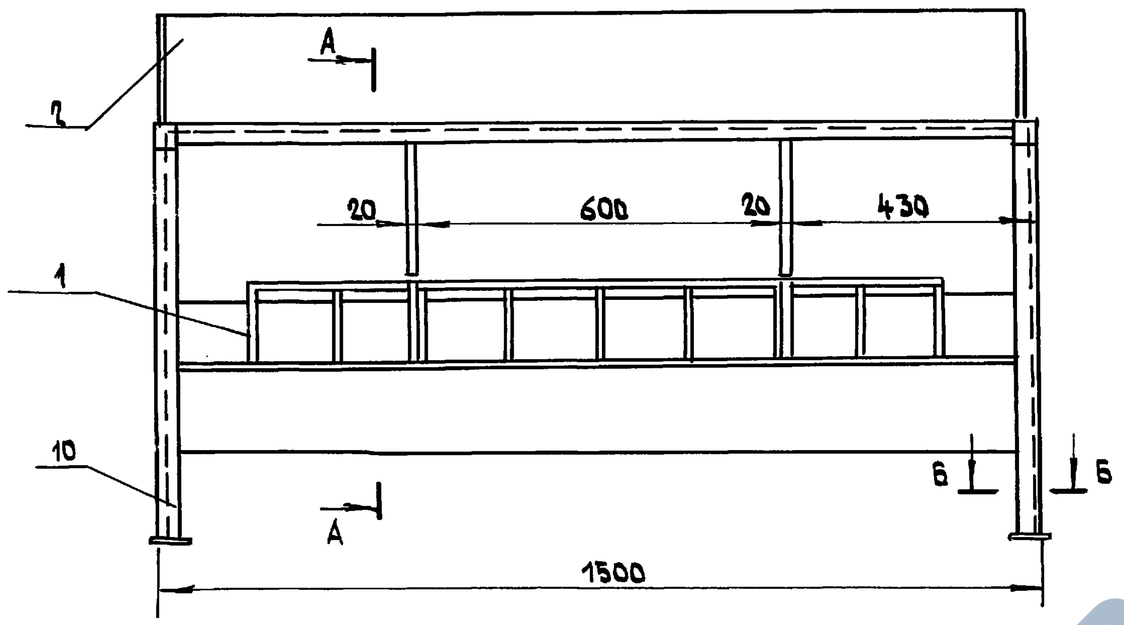
Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата

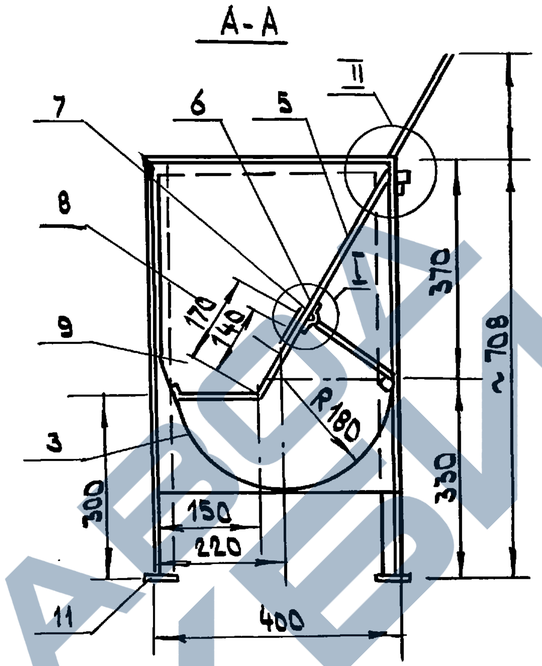
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

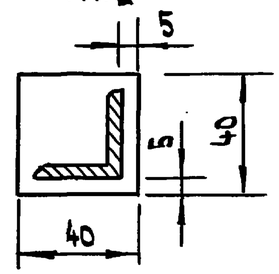
3.818.9-2.9 – К02.00.000

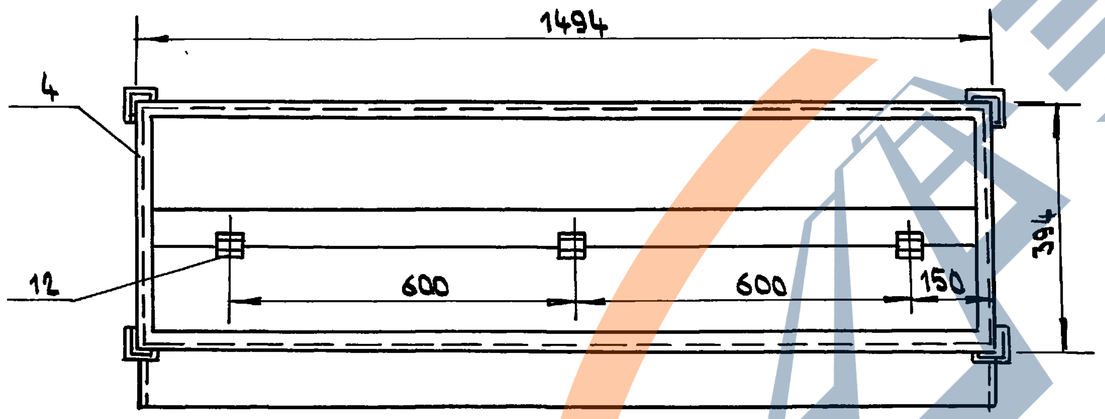
Лист 2

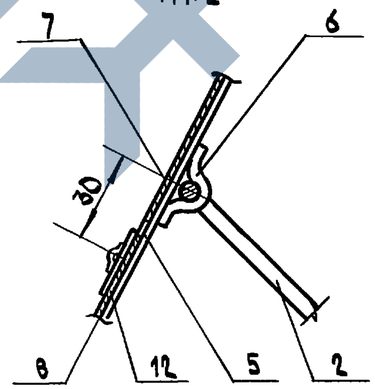
Копир.

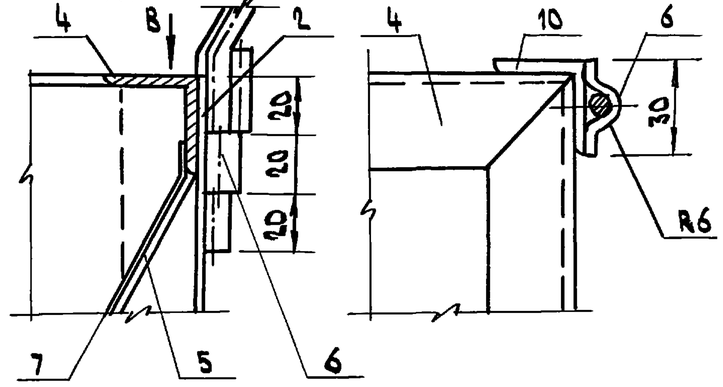












1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3 мм.
2. Листы толщиной 1,0 - 1,5 мм варить газосваркой швом 1,0 ÷ 1,5 мм - 50 Z 100.
3. Свободные размеры по 7 кл. точности.
4. Острые кромки притупить.
5. Кормушку окрасить эмалью ПФ-223, цвет желтый III А.

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

3.818.9-2.9 - КО2.00.000 СБ

Кормушка универсальная односторонняя КО-2
Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	44,5	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониивцепром

Копир. Формат А3

25411-01 13

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

https://zavodgki.com/

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-К02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Перекладина	2	0,74 кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
				ℓ заг = 1200		
	2			Поперечина	9	0,12 кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
				ℓ заг = 200		

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

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

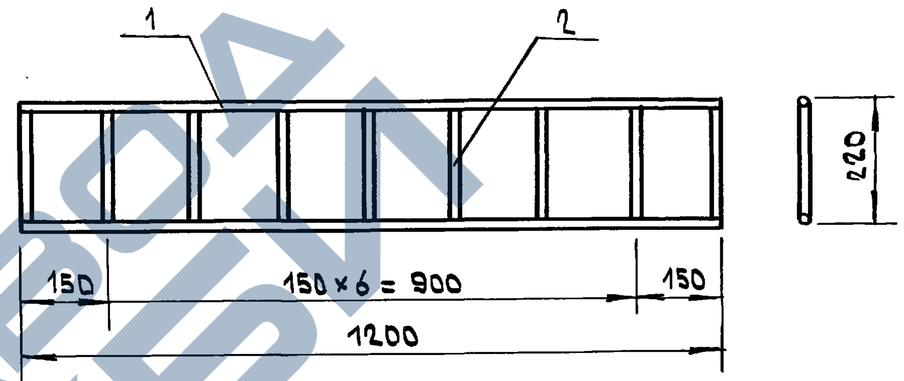
3.818.9-2.9 – К02-01.000

Решетка

Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат А4



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80*. В местах сопряжения деталей с катетом шва 3мм.
2. Острые кромки притупить.

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

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

3.818.9-2.9 – К02.01.000 СБ

Решетка
Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт
Р	2,56	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-К02.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Полотно	1	3,6кг
				Лист $\frac{1\times300\times1480;\ ГОСТ19904-90}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$		
	2			Стойка $\ell=300$	2	0,19кг
				Круг $\frac{10\ ГОСТ2590-88}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$		
	3			Фиксатор $\ell=30$	2	0,019кг
				Круг $\frac{10\ ГОСТ2590-88}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$		

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

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

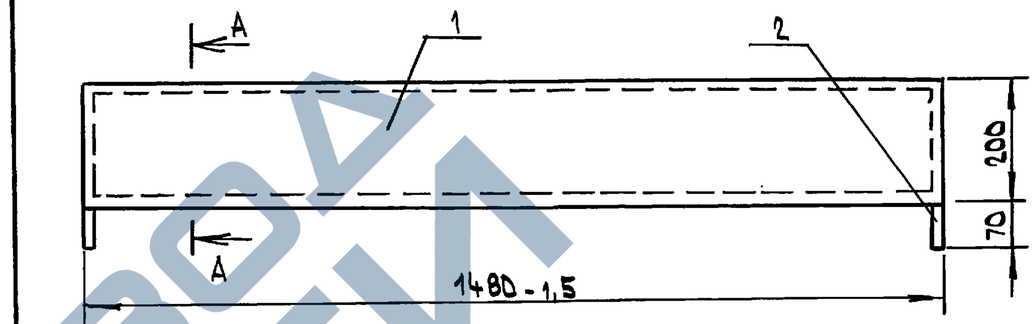
3.818.9-2.9 - К02.02.000

Козырек

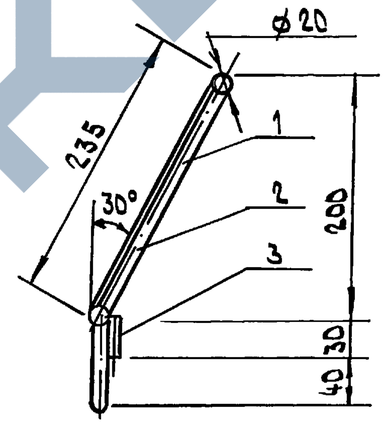
Лит	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат А4



А - А
М1:5



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей.
2. Деталь поз.1 приварить к стойке поз.2 газосваркой со швом 1,0 – 50 Z 100
3. Свободные размеры по 7 кл. точности.

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

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

3.818.9-2.9- К02.02.000 СБ

Козырек сборочный чертеж

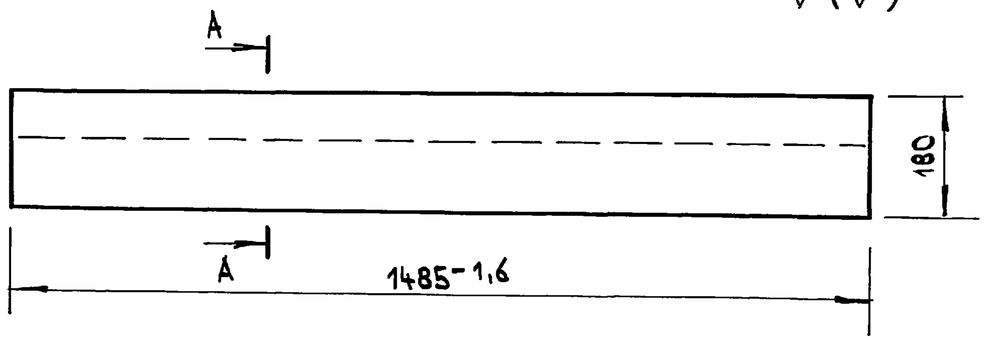
Лит.	Масса	Масшт.
Р	4,0	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

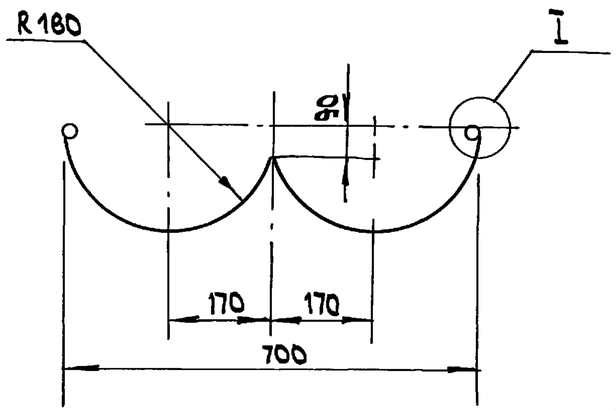
Копир.

https://zavodjbi.com/

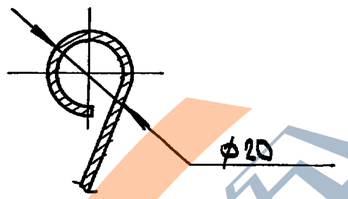
V(V)



A-A



I
M1:1



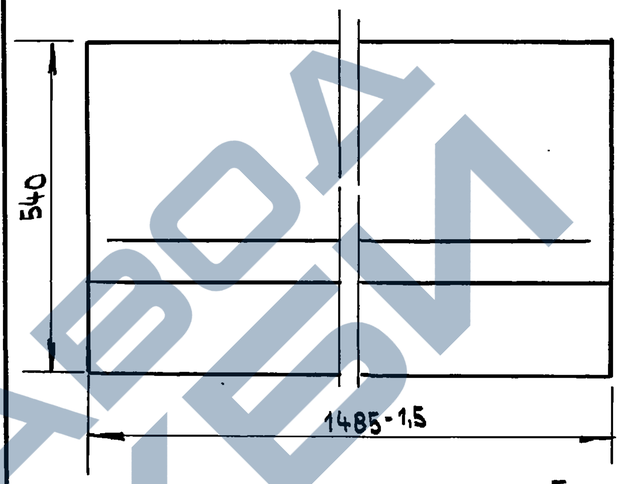
Свободные размеры по 7 кл. точности

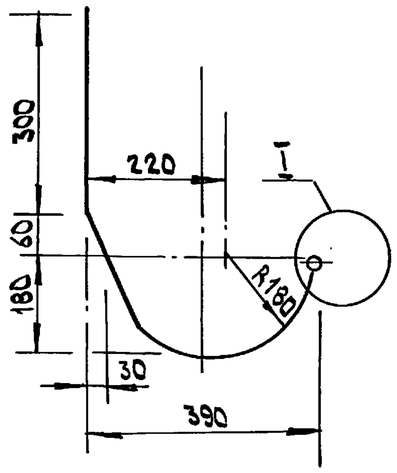
				3.818.9-2.9- К03.00.010		
Нач.отд.	Архипов		23.09	Корыто	Лит.	Масса	Масшт.
Н.контр.	Флеклер		20.09		Р	19,2	1:10
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист	Листов 1
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Лист 1,5×1160×1485; ГОСТ 19904-90 / Ст 3 ГОСТ 535-88*	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ	
Инж.	Денисенко		10.09			

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

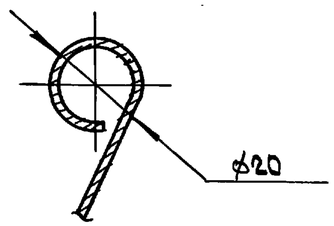
Формат А4

V(V)





I
M1:1



Свободные размеры по 7 кл. точности

				3.818.9-2.9 – К02.00.003		
Нач.отд.	Архипов		23.09	Корыто	Лит.	Масса	Масшт.
Н.контр.	Флеклер		20.09		Р	16,8	1:10
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист	Листов 1
Гл.мех.	Флеклер		18.09	Лист 15×1000×1485; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ	
Инж.	Денисенко		10.09			

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

Копир.

Формат А4

https://zavodjbi.com/

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.818.9-2.9-К03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.9-К02.01.000СБ	Решетка	2	
	2		3.818.9-2.9-К03.01.000СБ	Надставка	2	
				Детали		
	3			Обвязка, $l_{заг}$=4370	1	6,4кг
				Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	4			Стойка, $l_{заг}$=700	4	1,0кг
				Уголок $\frac{32\times32\times3\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	5			Полоса $\frac{4\times20\times1100\ ГОСТ\ 103-76^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$	2	2,27кг
	6			Ушко	8	
				Полоса $\frac{4\times20\times50\ ГОСТ\ 103-76^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	7			Стенка	2	3,5кг
				Лист $\frac{1\times300\times1485;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	8			Щиток	2	1,6кг

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

3.818.9-2.9-К03.00.000

КОРМУШКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ К03

Лит	Лист	Листов
		1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Лист $\frac{1\times140\times1480\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	9			Боковина	2	4,5кг
				Лист $\frac{1,5\times680\times560;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	10		3.818.9-2.9-К03.00.010	Корыто	1	10,2кг
				Лист $\frac{1,5\times1160\times1485;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	11			Подкладка	4	0,05кг
				Лист $\frac{4\times40\times90;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
				Стандартные изделия		
	12			Петля оконная ГОСТ 5088-78*	6	0,05кг

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата

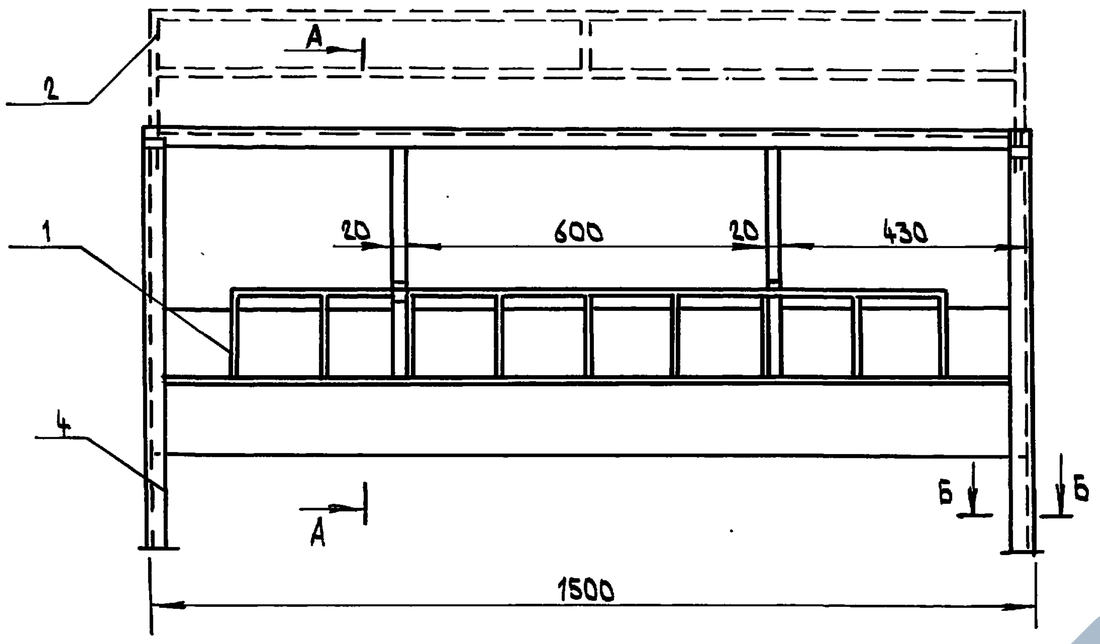
3.818.9-2.9-К03.00.000

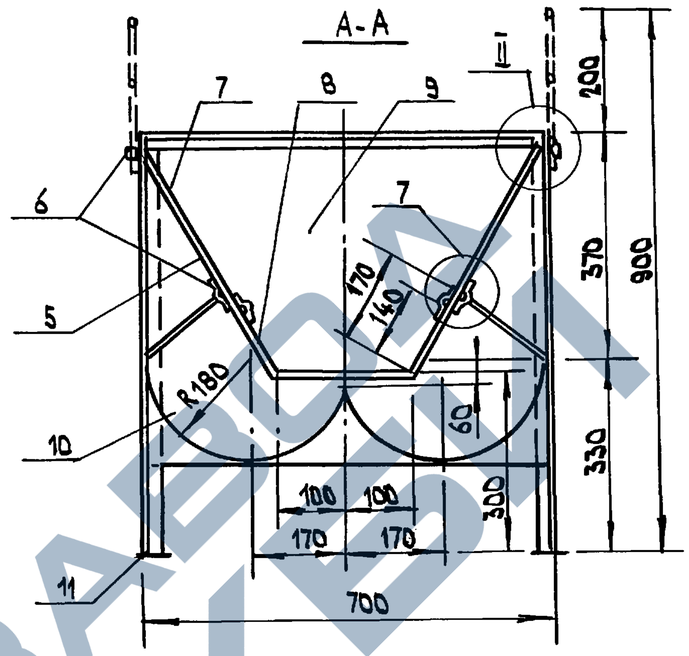
Лист 2

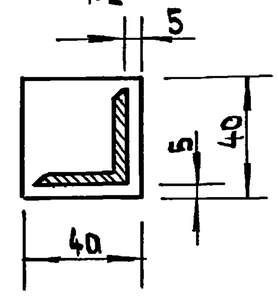
копир. [signature]

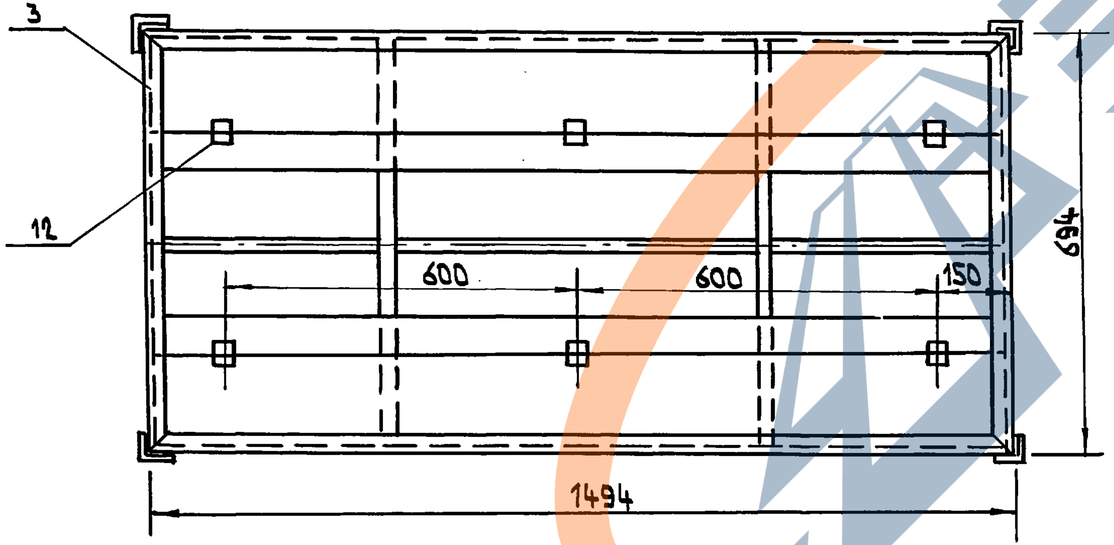
25411-01 17 формат А4

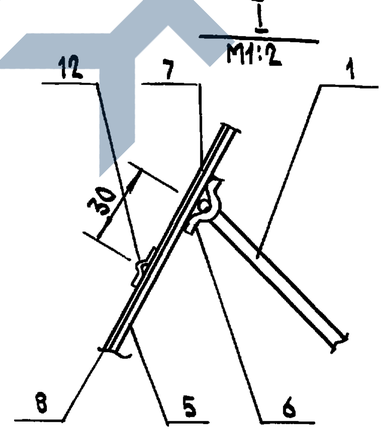
ЗАВОД КБИ

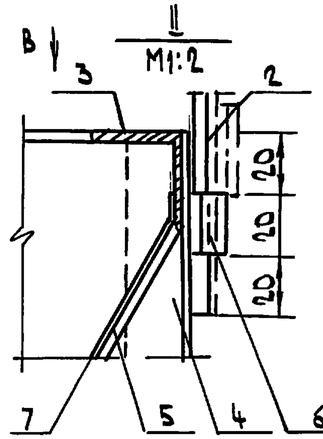


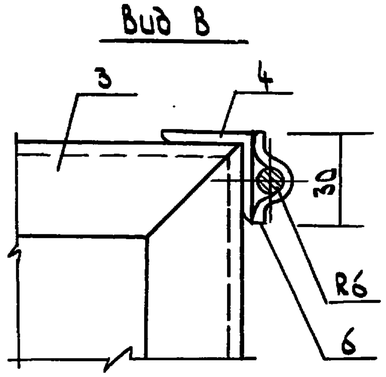












1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3мм.
2. Листы толщиной 1,0-1,5мм варить газосваркой со швами 1,0÷1,5-5ОZ100
3. Свободные размеры по 7 кл. точности
4. Острые кромки притупить
5. Кормушку окрасить эмалью ПФ-133, цвет желтый III А

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

3.818.9-2.9 - К03.00.000 СБ

Кормушка универсальная двухсторонняя К0-3 сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт
Р	60,0	1:10
Лист	Листов	

Гипрониовцепром

Копир.

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

https://zavodgkl.com/

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-К03.02.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Прогон ℓзаг = 1460	2	0,90кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	2			Стойка ℓзаг = 260	2	0.16кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	3			Поперечина, ℓзаг = 100	1	0,06кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		
	4			Фиксатор, ℓзаг = 30	2	0.018кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст.3 ГОСТ 535-88*		

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

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

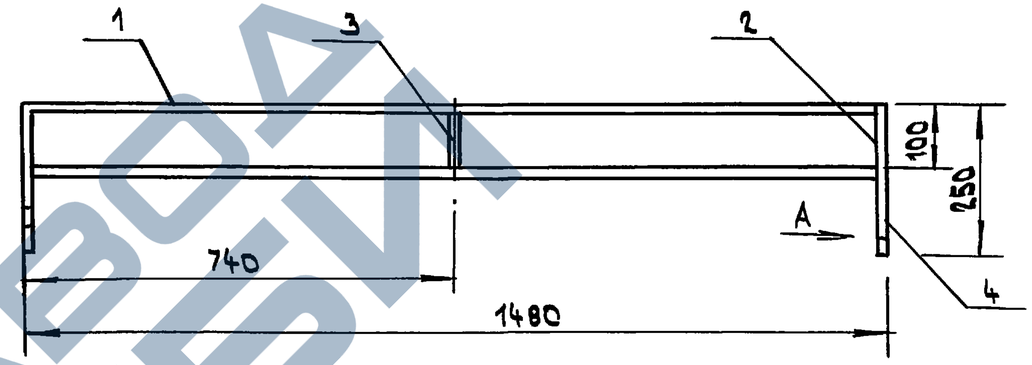
3.818.9-2.9 – К03.02.000

НАДСТАВКА

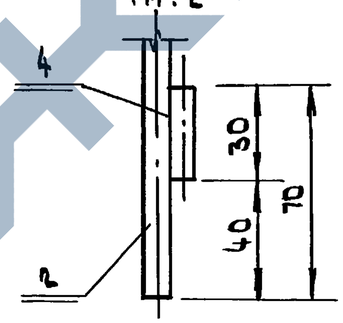
Лит.	Лист	Листов
	1	1

Гипрониовцепром

Формат А4



Вид А
М1:2



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80*. В местах сопряжения деталей с катетом шва 3 мм.
2. Острые кромки притупить

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

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

3.818.9-2.9- К03.02.000

НАДСТАВКА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Стад.	Масса	Масшт
Р	2,21	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-К04.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Обвязка, $l_{заг}$ = 1580	1	2,3 кг
				Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	2			Стойка $l_{заг}$ = 700	4	1,0 кг
				Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	3			Полоса $\frac{4\times20\times650;\ ГОСТ\ 103-76^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$	1	0,41 кг
	4			Стенка	1	0,97 кг
				Лист $\frac{1,0\times300\times385;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	5			Щиток	1	0,42 кг
				Лист $\frac{1,0\times140\times380;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	6			Боковина	2	2,6 кг
				Лист $\frac{1,5\times390\times560\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		

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

3.818.9-2.9- К04.00.000

Кормушка индивидуальная К0-4

Лит.	Лист	Листов
	1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	7			Корыто	1	0,4 кг
				Лист $\frac{1,5\times990\times385;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
	8			Подкладка	4	0,05 кг
				Лист $\frac{4\times40\times40;\ ГОСТ\ 19904-90}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88^*}$		
				Стандартные изделия		
	9			Петля оконная	2	0,05 кг
				ГОСТ 5088-78*		

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

3.818.9-2.9- КК01.00.000

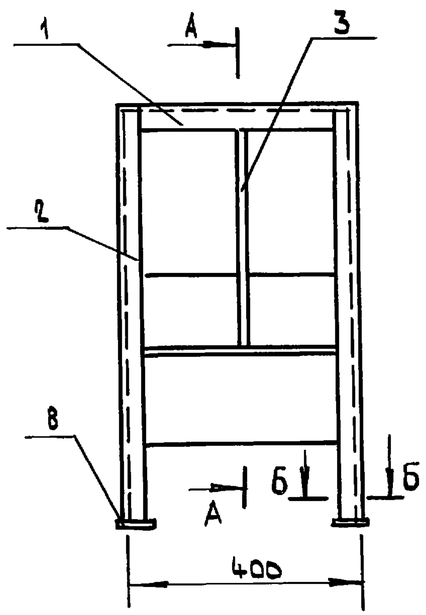
Лист 2

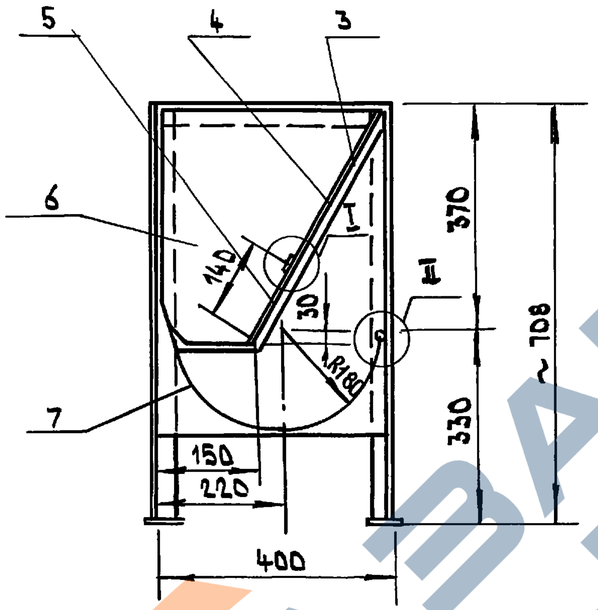
копир. [signature]

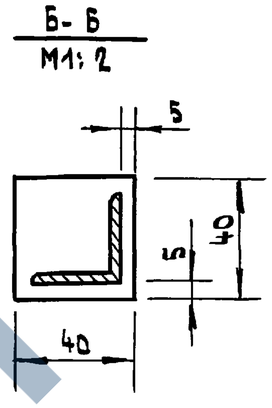
25411-01 20

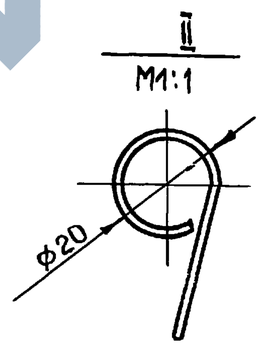
формат А4

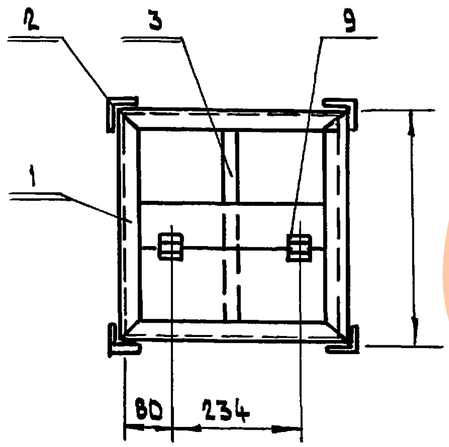
ЗАВОД ЖБИ

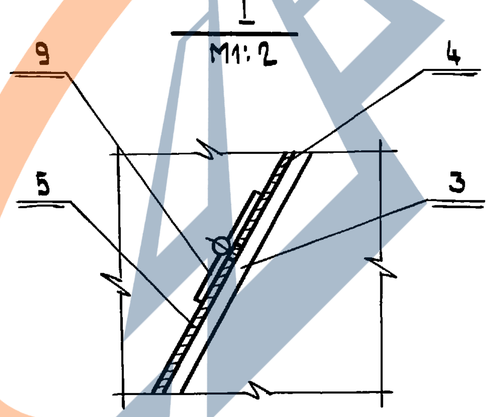












1. Сварку каркаса производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 3 мм.
2. Листы толщиной 1÷1,5 мм варить газосваркой со швами 1÷1,5 - 50 Z 100
3. Свободные размеры по 7 кл. точности
4. Острые кромки притупить
5. Кормушку окрасить эмалью ПФ-223 желтый Ш - А.

				3.818.9 - 2.9 - К04-00.000.СБ		
				Кормушка индивидуальная К0-4 Сборочный чертеж	стад.	Масса	Масшт.
					Р	140	1:10
					Лист 1	Листов 1	
Нач.отд.	Архипов		23.09		Гипрониовцепром		
Гл.мех.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09				
Н.контр	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				

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

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ККБ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.9-ККБ.01.000 СБ	Желоб	1	
	2		3.818.9-2.9-ККБ.02.000 СБ	Щит-решетка	1	
	3		3.818.9-2.9-ККБ.03.000 СБ	Щит-решетка	1	
	4		3.818.9-2.9-ККБ.04.000 СБ	Бункер	1	
	5		3.818.9-2.9-ККБ.05.000 СБ	Шибер	1	
				Детали		
	6		3.818.9-2.9-ККБ00.801	Распор	1	
				Стандартные изделия		
	11			Болт М8×20.58.019 ГОСТ 7798-70*	6	
	12			Гайка М8×5.019 ГОСТ 5915-70*	4	
	13			Шайба 8.65Г.019 ГОСТ 6402-70*	7	

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

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

3.818.9-2.9 – ККБ.00.000

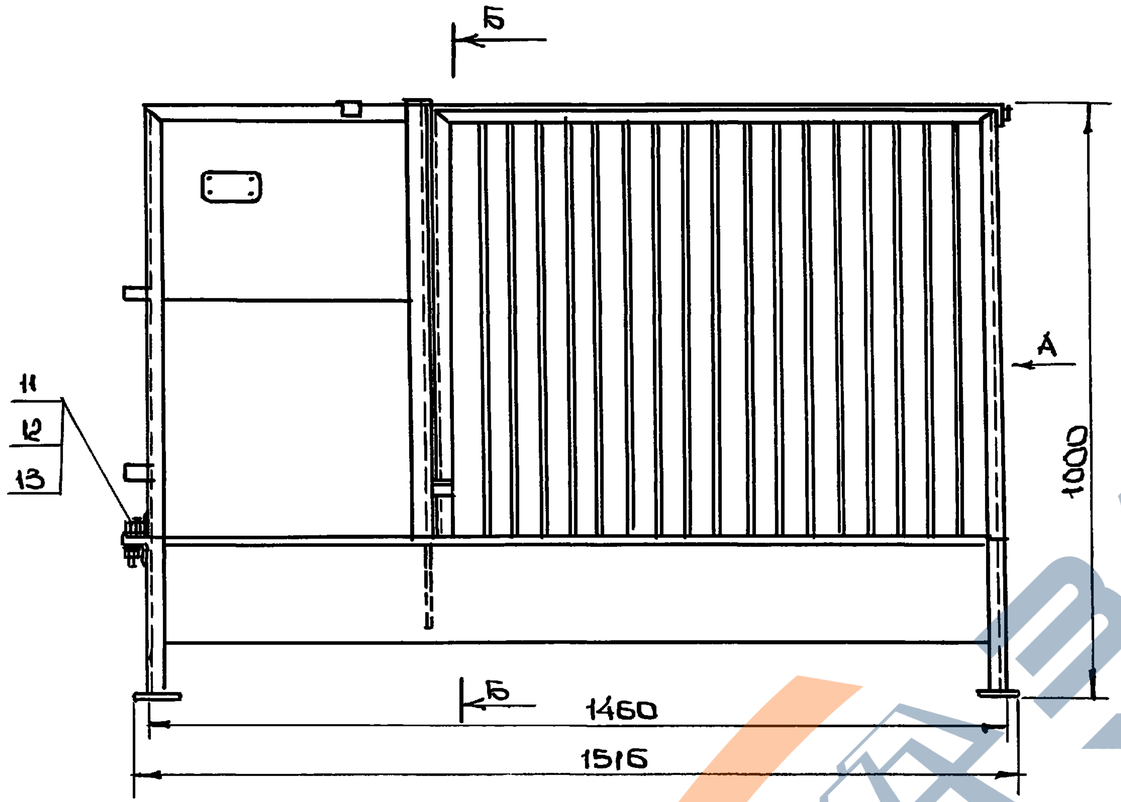
Кормушка комбинированная ККО-2

Лит.	Лист	Листов
	1	1

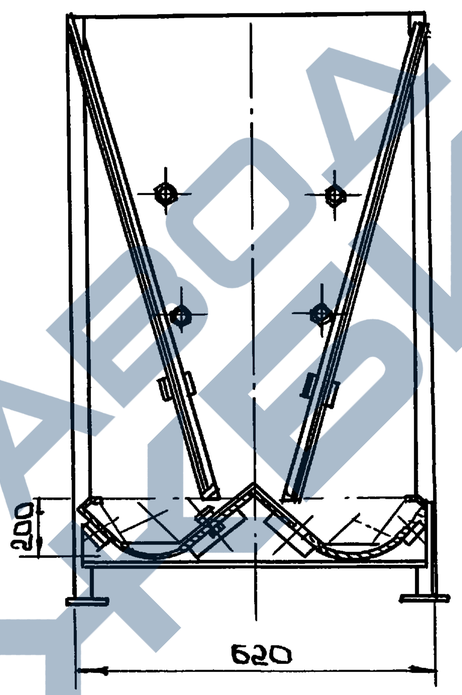
Гипрониовцепром

Копир.

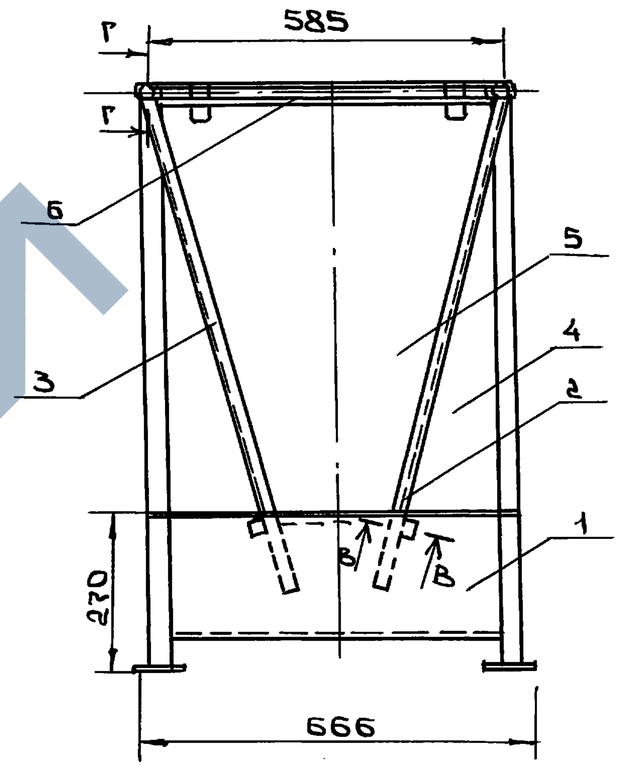
Формат А4



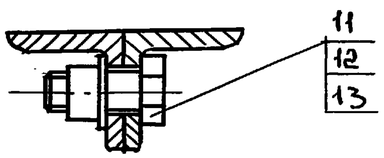
Б-Б



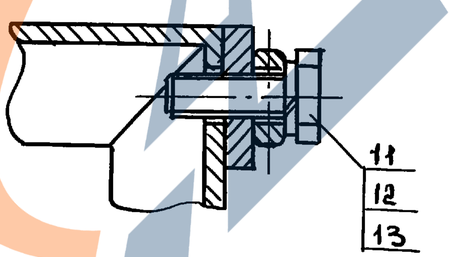
Вид А



В-В повернуто
М1:1



Г-Г
М1:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
2. Размеры для справок.
3. Покрытие- эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*
   Цвета: желтый, зеленый или светло-дымчатый.
4. Рабочие чертежи разработаны ГСКБОВЦЕМАШ. г. Чимкент

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

3.818.9-2.9 - КРБ.00.000.СБ

Кормушка комбинированная КРО-2.
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масшт.
	44,0	1:10
Лист	Листов 1	

Типроцветпром

Инв.№подл. | Подпись и дат. | Взам.инв.№

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9- КБЛ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.9- КБЛ.01.000 СБ	Стенка бункера	1	
	2			Стенка бункера	1	
	3		3.818.9-2.9- КБЛ.02.000.СБ	Боковина	1	
	4		3.818.9-2.9- КБЛ.03.000.СБ	Боковина	1	
	5		3.818.9-2.9- КБЛ.04.000.СБ	Труба в сборе	3	
	6		3.818.9-2.9- КБЛ.05.000.СБ	Ограждение	3	
				Детали		
	7		3.818.9-2.9- КБЛ.00.401	Желоб	1	
	8		3.818.9-2.9- КБЛ.00.402	Прижим	2	
	9		3.818.9-2.9- КБЛ.00.801	Ограждение	2	
				Стандартные изделия		
	10			Болт М8×20.58.019	30	
				ГОСТ 7798-70*		
	11			Гайка М8.5.019	24	
				ГОСТ 5915-70*		
	12			Шайба 8.019	54	
				ГОСТ 11371-78*		

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

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

3.818.9 - 2.9 - КБЛ.00.000

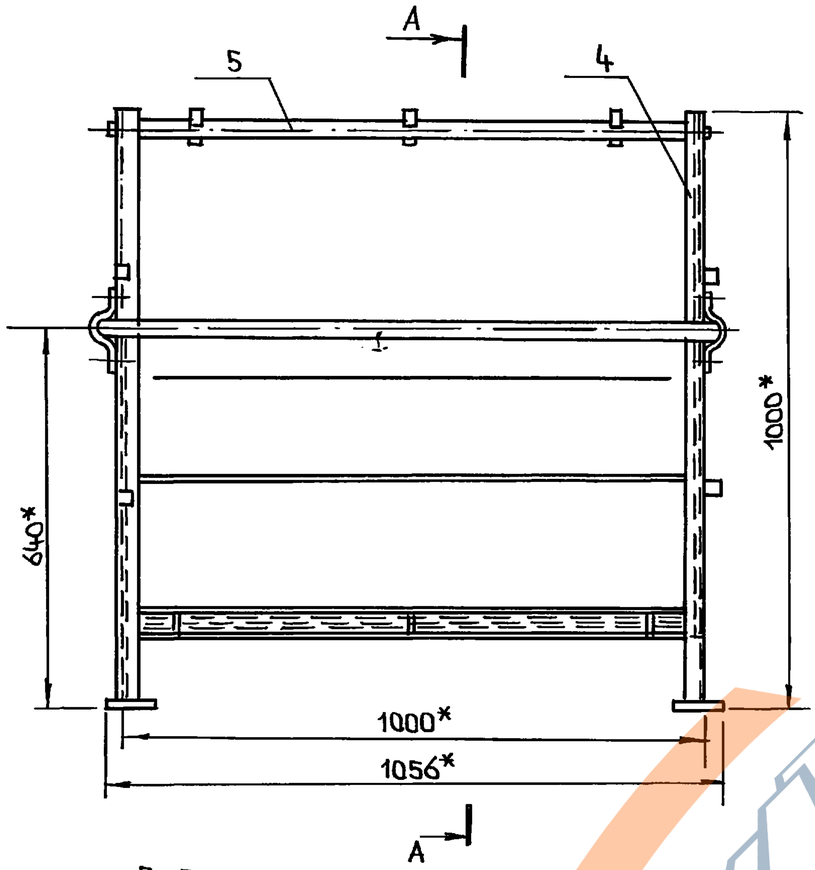
КОРМУШКА БУНКЕРНАЯ КБО-10

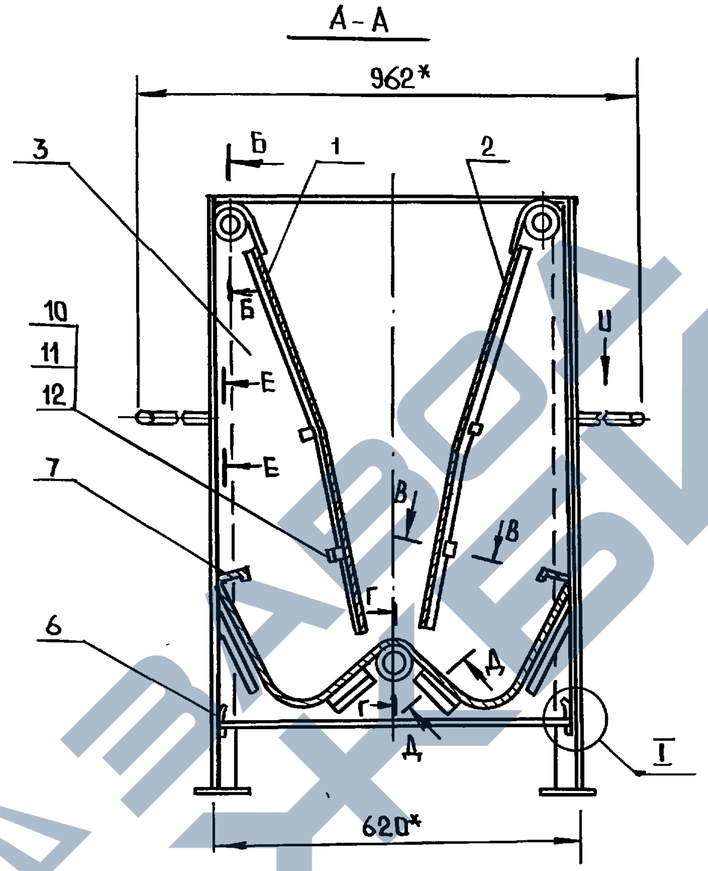
Лит	Лист	Листов
	1	1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

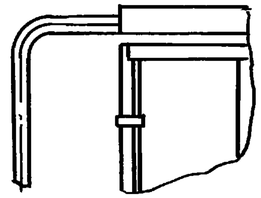
Копир.

Формат А4

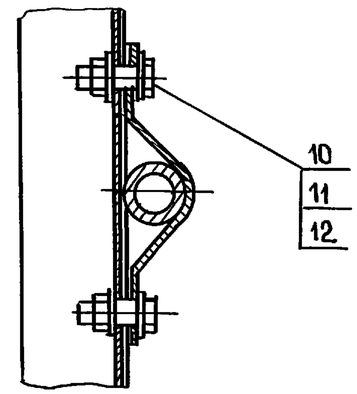




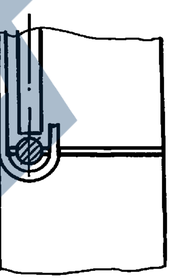
Вид Ц
повернуто



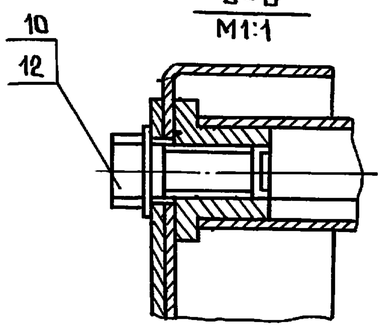
Е-Е
М1:2



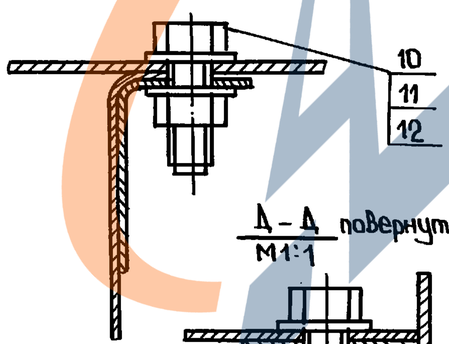
I
М1:1



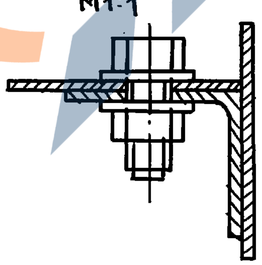
Б-Б
М1:1



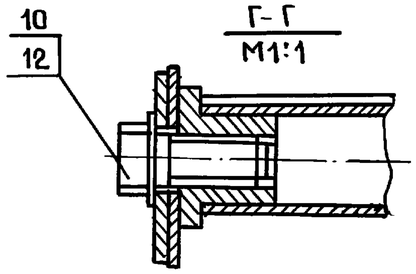
В-В повернуто
М1:1



Д-Д повернуто
М1:1



Г-Г
М1:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
2. * Размеры для справок.
3. Покрытие - эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*
   Цвета: желтый, зеленый или светло-дымчатый
4. Рабочие чертежи разработаны ГСКБОВЦЕМАШ г. Чимкент.

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

3.818.9-2.9 – КБЛ.00.000 СБ

Кормушка бункерная КБО-10
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масшт.
Р	37,7	1:10
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир.

25411-01 25

Формат А3

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

https://zavodjbi.com/

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9-КМФ.07.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		3.818.9-2.9-КМФ.07.02.010СБ	Секция	1	21,2
11	2		3.818.9-2.9-КМФ.07.02.020СБ	Ограждение 2-х метровое	3	6,934
11	3		3.818.9-2.9-КМФ.07.02.030СБ	Ножка	2	8,336
11	4		3.818.9-2.9-КМФ.07.02.040СБ	Решетка 2-х метровая	1	8,232
				Детали		
11	5		3.818.9-2.9-КМФ.07.02.601	Хомут	6	0,117
				Круг В10 ГОСТ 2590-88 / ст3п.с.3 ГОСТ 535-88*		
				Стандартные изделия		
	6			Муфта короткая 20 ГОСТ 8954-75*	3	
	7			Гайка М10.5.099 ГОСТ 5915-70*	12	
				Материалы		
	8			Труба 20×2,8 ГОСТ 3262-75*	6м	

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

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

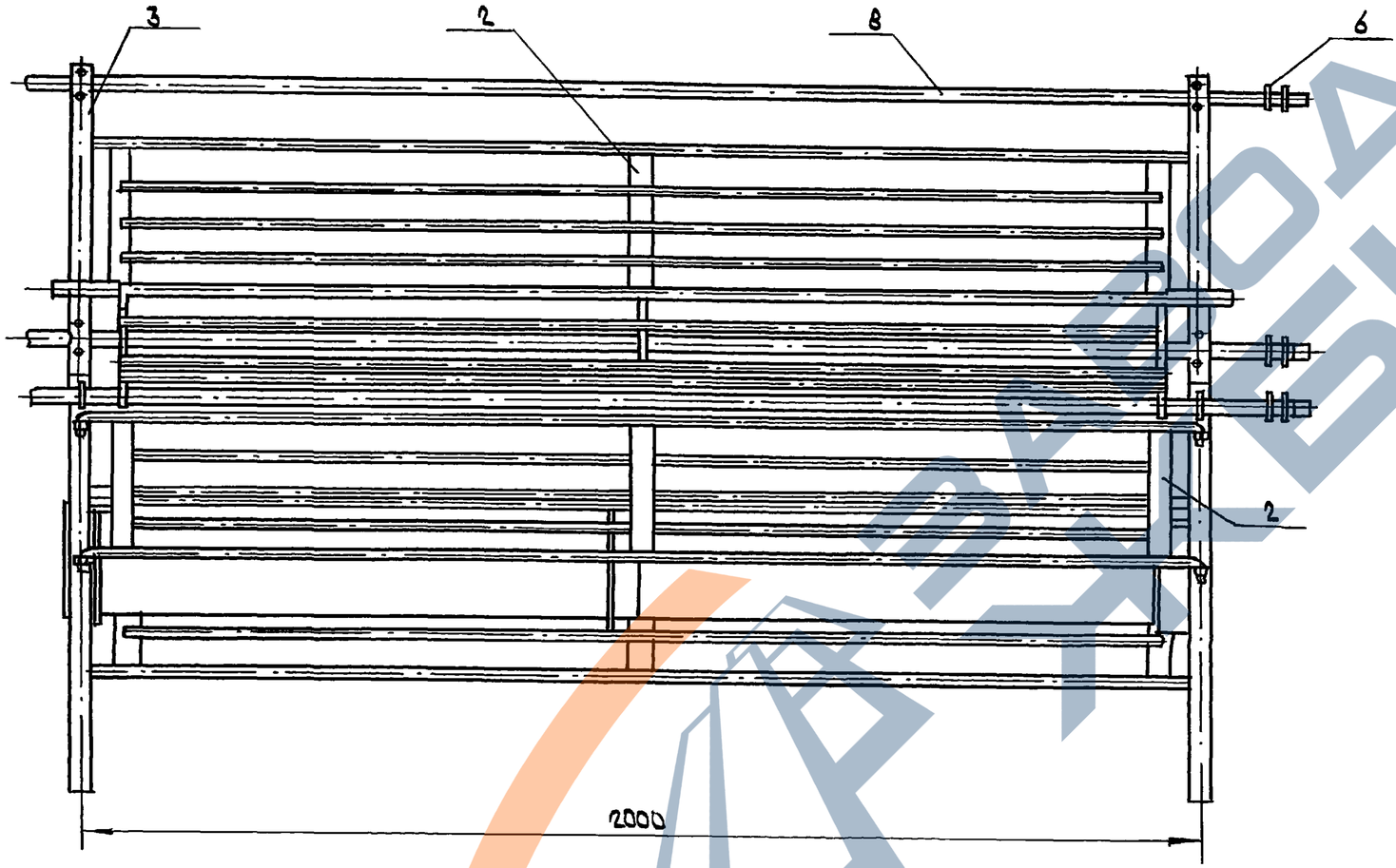
3.818.9-2.9-КМФ.07.02.000

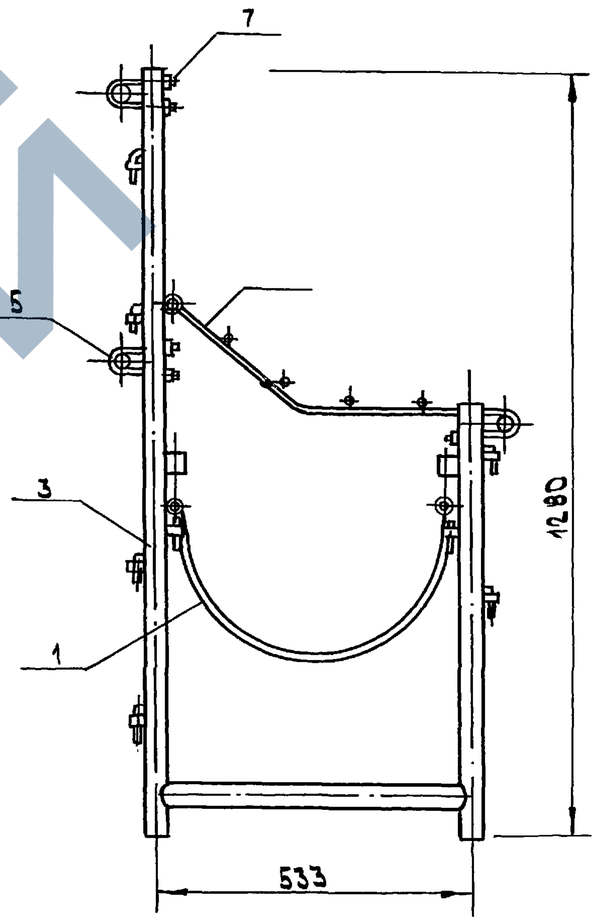
Кормушка комбинированная двухметровая КМФ-2

Лит	Лист	Листов
	1	1

Гипрониовцепром

Копир. Формат А4





1. Размеры для справок
2. Покрытие - эмаль АС-182 ГОСТ 19024-79*
   цвета: желтый, зеленый или светло-дымчатый
3. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

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

Копир

3.818.9-2.9 - КМФ.07.02.000СБ

Кормушка комбинированная двухметровая - КМФ-2 сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	78,0	1:10
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

25411-01 27

Формат А3

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			3.8189-2.9-КМФ.07.05.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.401	Полукруг	1	0,739
				Лист Б-ПН-15 ГОСТ19904-90 / 2-III Б Ст3пс ГОСТ16523-89		
11		2	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.402	Хомут	1	0,781
				Лист БПН-3 ГОСТ19903-74* / 5-III-Ст3п.с. ГОСТ16523-89		
11		3	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.403	Пластина	2	0,282
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ19903-74* / 2-III-Б Ст3п.с. ГОСТ16523-89		
				(30-0,52)×(400-1,4) мм		
11		4	3.818.9-2.9-КМФ.07.02.602	Крючок	2	0,086
				Круг В10 ГОСТ2590-88 / Ст3 п.с 3-II ГОСТ535-88*		
6п		5	3.818.9-2.9-КМФ.07.05.601	Пруток	6	0,16
				Круг В10 ГОСТ 2590-88 / Ст3п.с 5-II ГОСТ535-88*		
				L=260-1,3 мм		

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

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

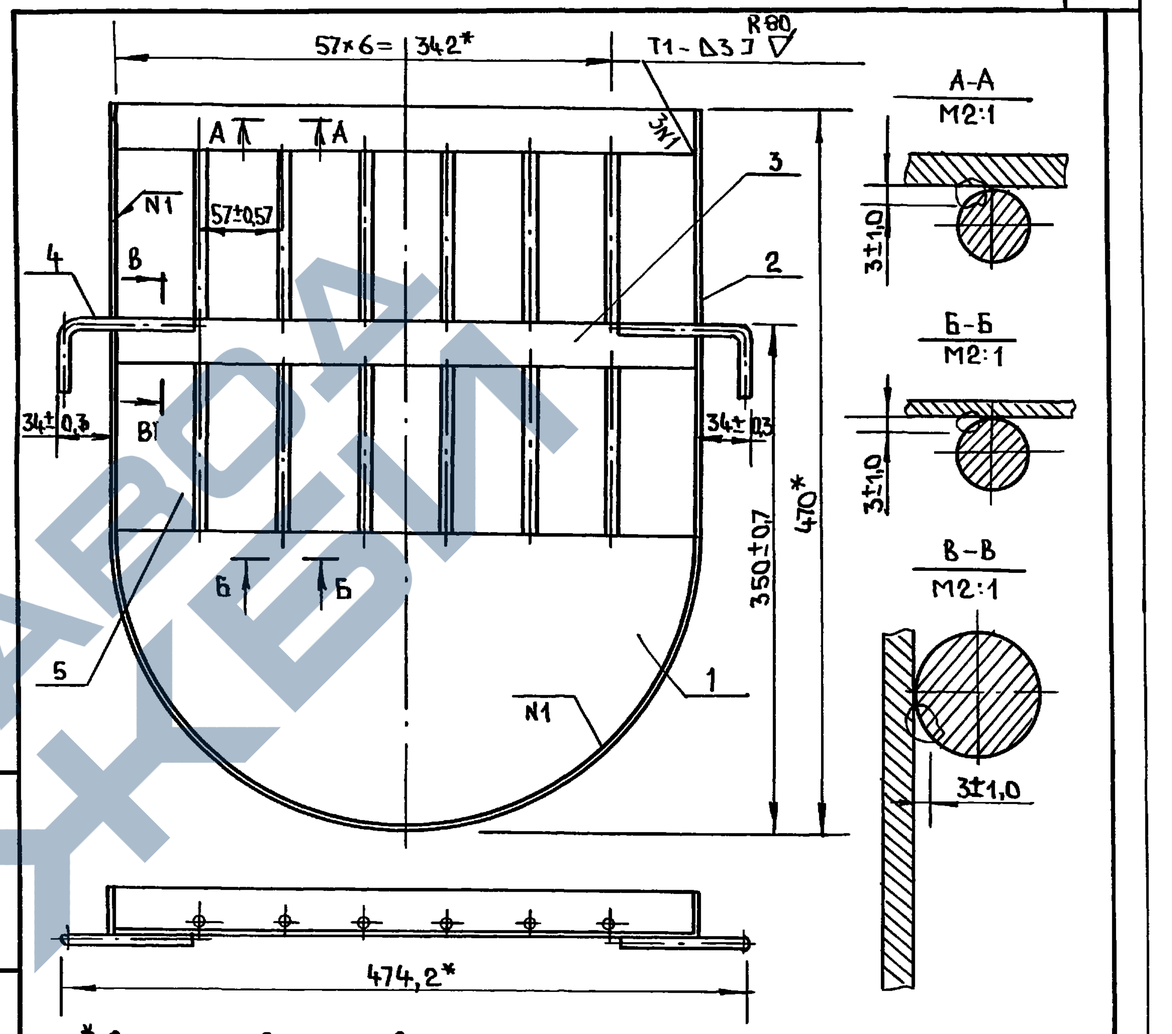
3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000

ШИБЕР

Лит.	Лист	Листов
	1	1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4



1* Размеры для справок
2. Покрытие - эмаль АС-182, желтая. ГОСТ19024-79* V У1. Допускается покрытие эмалью ПФ-133, желтая, ГОСТ14923-78* V У1.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80*
4. Сварная конструкция II класса ОСТ 23.24.29-73.
5. Тип электрода Э-42 ГОСТ 9466-75*.
6. Рабочие чертежи разработаны ГСКБ овцемаш г. Чимкент.

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

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

3.818.9-2.9-КМФ.07.05.000 СБ

ШИБЕР
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лит.	Масса	Масшт.
	3,215	1:4

Лист	Листов 1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

копир. [signature]

25411-01 28

формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-К4.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.9-К4.00.001	Круг В8 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	6	0,6
				ℓ=1500		
	2		3.818.9-2.9-К4.00.002	Круг В8 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,22
				ℓ=550		
	3		3.818.9-2.9-К4.00.003	Круг В12 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,53
				ℓ=610		
	4		3.818.9-2.9-К4.00.004	Уголок 25×25×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	1,68
				ℓ=1500		
	5		3.818.9-2.9-К4.00.005	Уголок 25×25×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	1,3
				ℓ=1150		
	6		3.818.9-2.9-К4.00.006	Труба 18×2 ГОСТ 10705-80* ℓ=50	4	0,05
	7		3.818.9-2.9-К4.00.007	Лист 10×655×1600; ГОСТ 19904-90 / Вст3 ГОСТ 535-88*	1	7,85

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Анумания		20.09
Гл.спец.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева		18.09

3.818.9-2.9 – КГ1.00.000

Кормушка групповая КГ-1

Лит	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	8		3.818.9-2.9-К4.00.008	Лист 1,0×220×440 ГОСТ 19904-90 / В ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,8
	9		3.818.9-2.9-К4.00.009	Лист 3,0×60×60 ГОСТ 19904-90 / В ст3 ГОСТ 535-88*	4	0,09

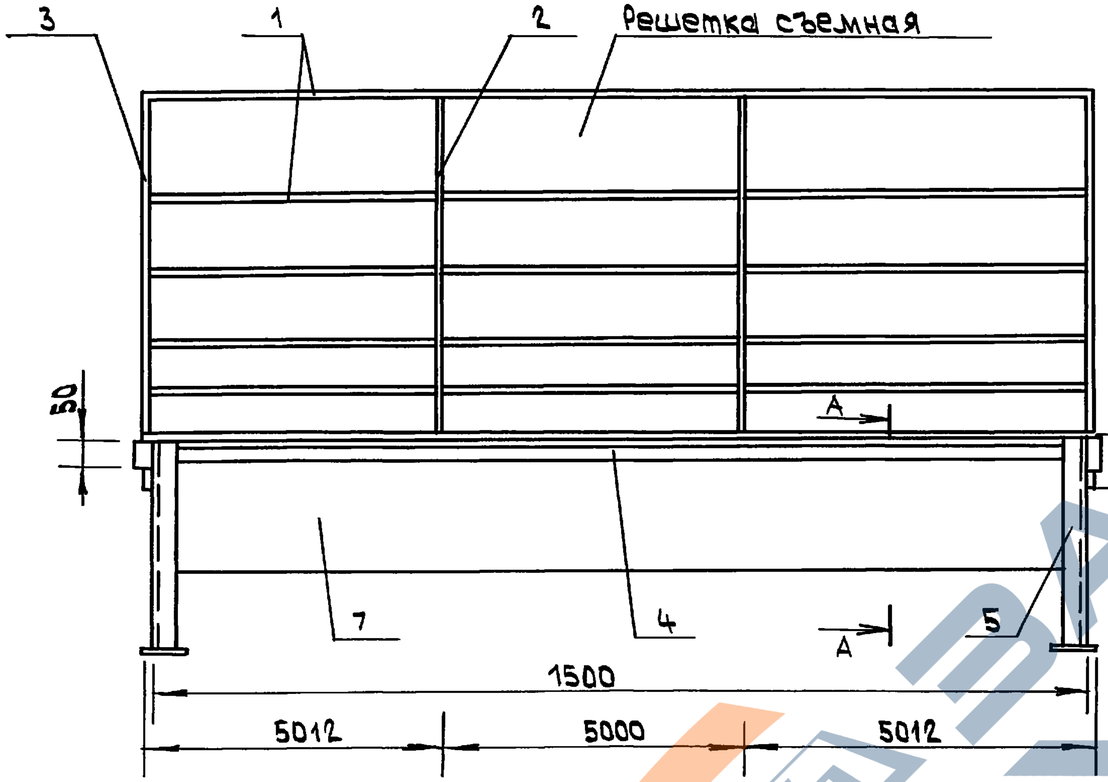
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

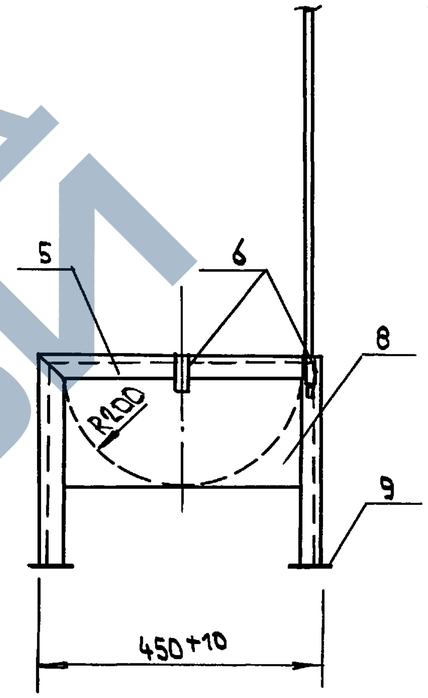
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата

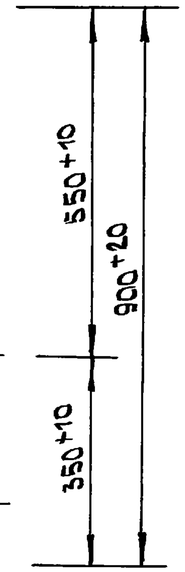
3.818.9-2.9 – КГ1.00.000

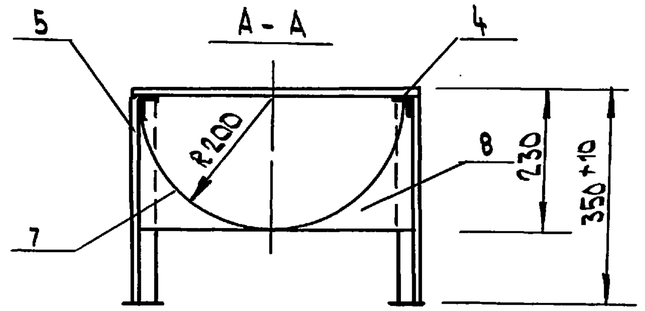
Лист 2

Копир.









1. Сварку каркаса производить электродами Э-46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2,0 – 3,0 мм.
2. Листы толщиной 1,0 мм варить газосваркой швом 1,0 — 3,0 г 150 или контактной сваркой.
3. Свободные размеры по 7 кл. точности.
4. Острые кромки притупить
5. Кормушку окрасить эмалью АС-182 по ГОСТ 19024-79*.
6. Решетка устанавливается по краю кормушки или по средней линии.

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

3.818.9-2.9 – КГ1.00.000 СБ

КОРМУШКА ГРУППОВАЯ КГ1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Стад.	Масса	Масшт.
Р	16,54	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Копир.

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

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование		Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9- ККО1.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.9- ККО1.01.000 СБ	Решетка	1	6,8
				Детали		
	2		3.818.9-2.9- ККО1.00.002	Корыто	1	14,1
				Лист $\frac{1,5\times800\times1500;\ ГОСТ19904-90}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$		
	3		3.818.9-2.9- ККО1.00.003	Боковина	2	2,36
				Лист $\frac{1,5\times400\times500;\ ГОСТ19904-90}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$		
	4		3.818.9-2.9- ККО1.00.004	Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ8509-86}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$	2	2,2
				ℓ = 1500 мм		
	5		3.818.9-2.9- ККО1.00.005	Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ8509-86}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$	2	1,3
				ℓ = 900 мм		
	6		3.818.9-2.9- ККО1.00.006	Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ8509-86}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$	2	0,88
				ℓ = 600 мм		
	7		3.818.9-2.9- ККО1.00.007	Уголок $\frac{32\times32\times3;\ ГОСТ8509-86}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$	2	0,73
				ℓ = 500 мм		

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

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

3.818.9-2.9 - ККО1.00.000

Кормушка комбинированная ККО-1

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

Гипрониовцепром

Формат А4

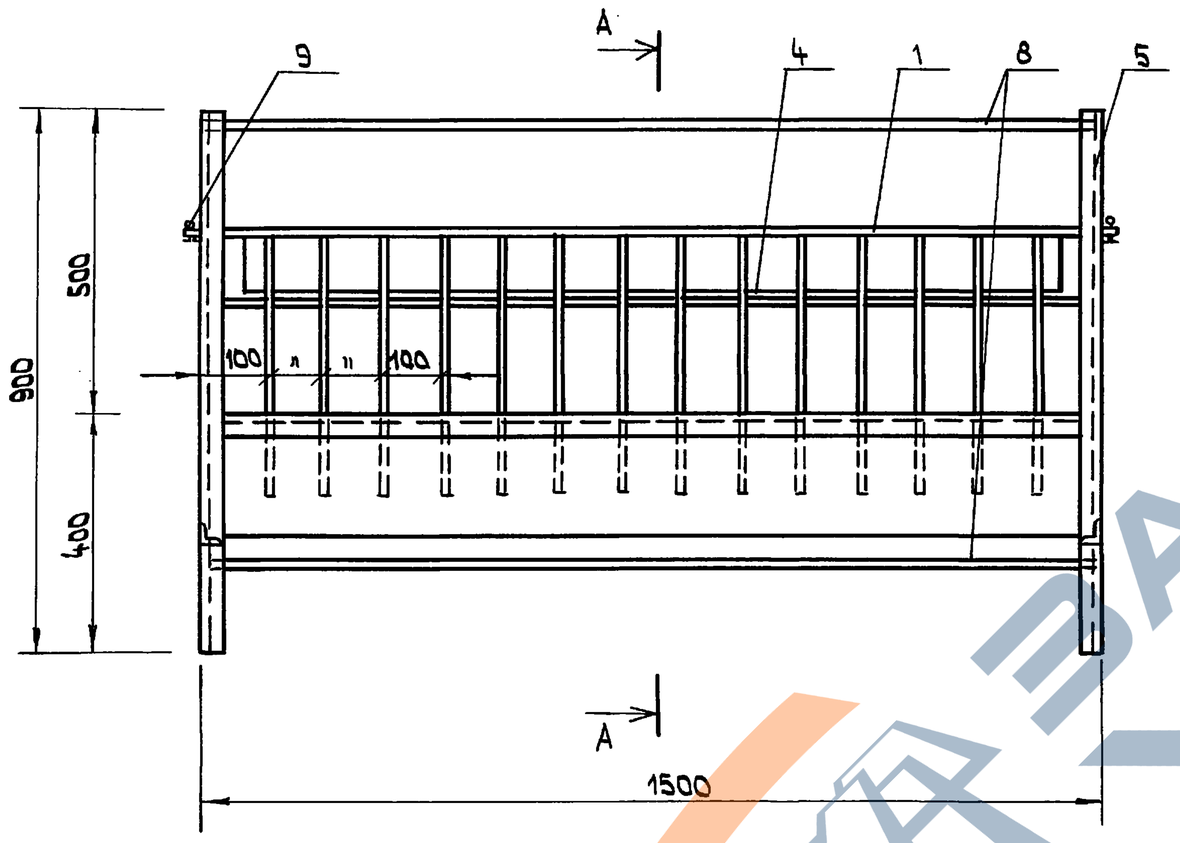
Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
	8		3.818.9-2.9- ККО1.00.008	Круг $\frac{10\ ГОСТ2590-88}{Ст3\ ГОСТ535-88*}$	2	0,92
				ℓ = 1494 мм		
				Стандартные изделия		
	9			Шплинт 1,6×20 ГОСТ 397-79*	2	0,22
						38,1

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

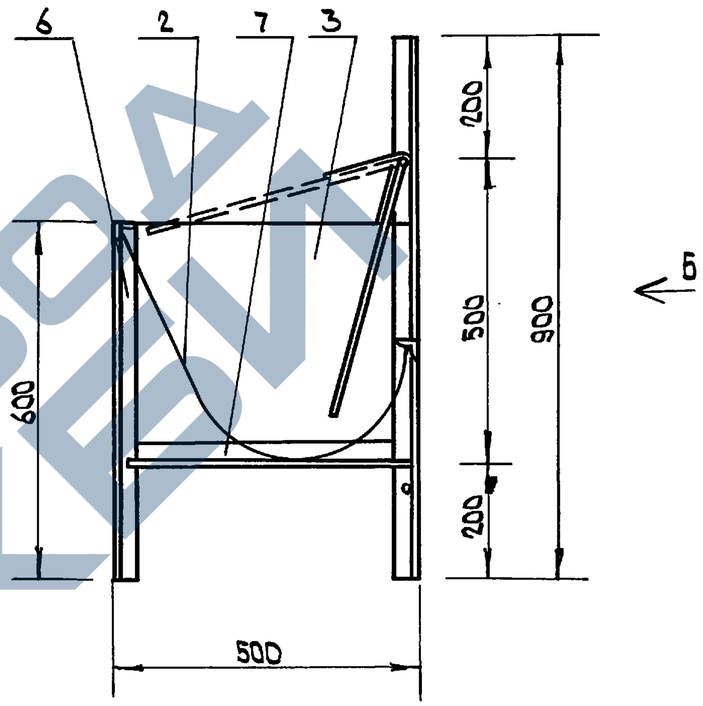
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3.818.9-2.9 - ККО1.00.000	Лист 2

Копир. Валя

Вид Б



А-А



1. Сварку каркаса производить электродами Э-46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2,0 - 3,0 мм.
2. Свободные размеры по 7 классу точности
3. Острые кромки притупить
4. Кормушку окрасить эмалью АС-182 по ГОСТ 19024-79* цвет серый.

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

3.818.9-2.9 - ККО1.00.000.СБ

КОРМУШКА КОМБИНИРОВАННАЯ ККО-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

Копир.

25411-01 32

Формат А3

ЗАВОД ЖБИ

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ККО1.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.9-ККО1.01.001	Лист 1,0×106×1400; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*	1	
	2		3.818.9-2.9-ККО1.01.002	Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*	1	
				ℓ=1560 мм		
	3		3.818.9-2.9-ККО1.01.003	Проволока Ⅲ-6,0 ГОСТ 9389-75*, ℓ=400	14	

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

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

3.818.9-2.9-ККО1.01.000

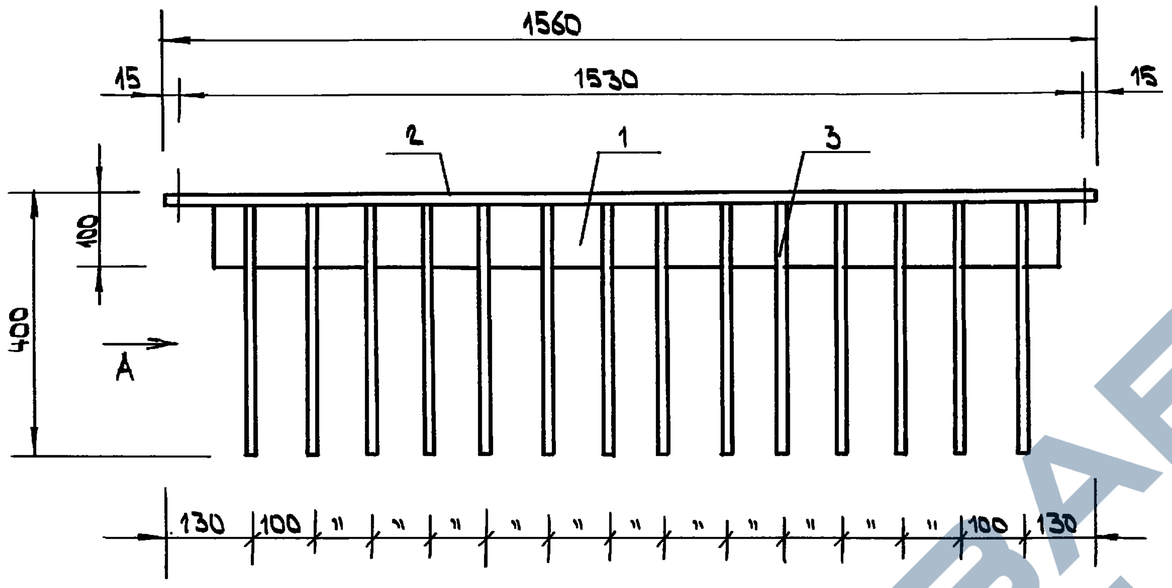
Решетка

Лит	Лист	Листов
		1

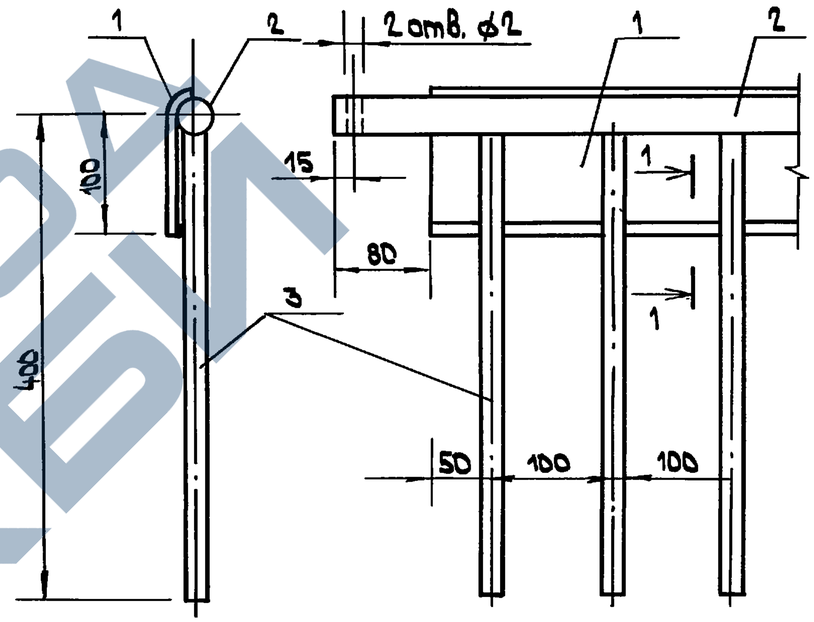
Гипрониовцепром

Копир.

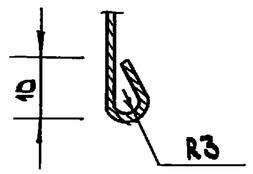
Формат А4



Вид А
М1:5



1-1
М1:1



1. Сварку решетки производить электродами Э-46 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2,0 – 3,0 мм.
2. Свободные размеры по 7 кл. точности.
3. Край листа поз.1 завальцевать.
4. Острые кромки притупить.

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

3.818.9-2.9 – КК01.01.000.СБ

РЕШЕТКА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

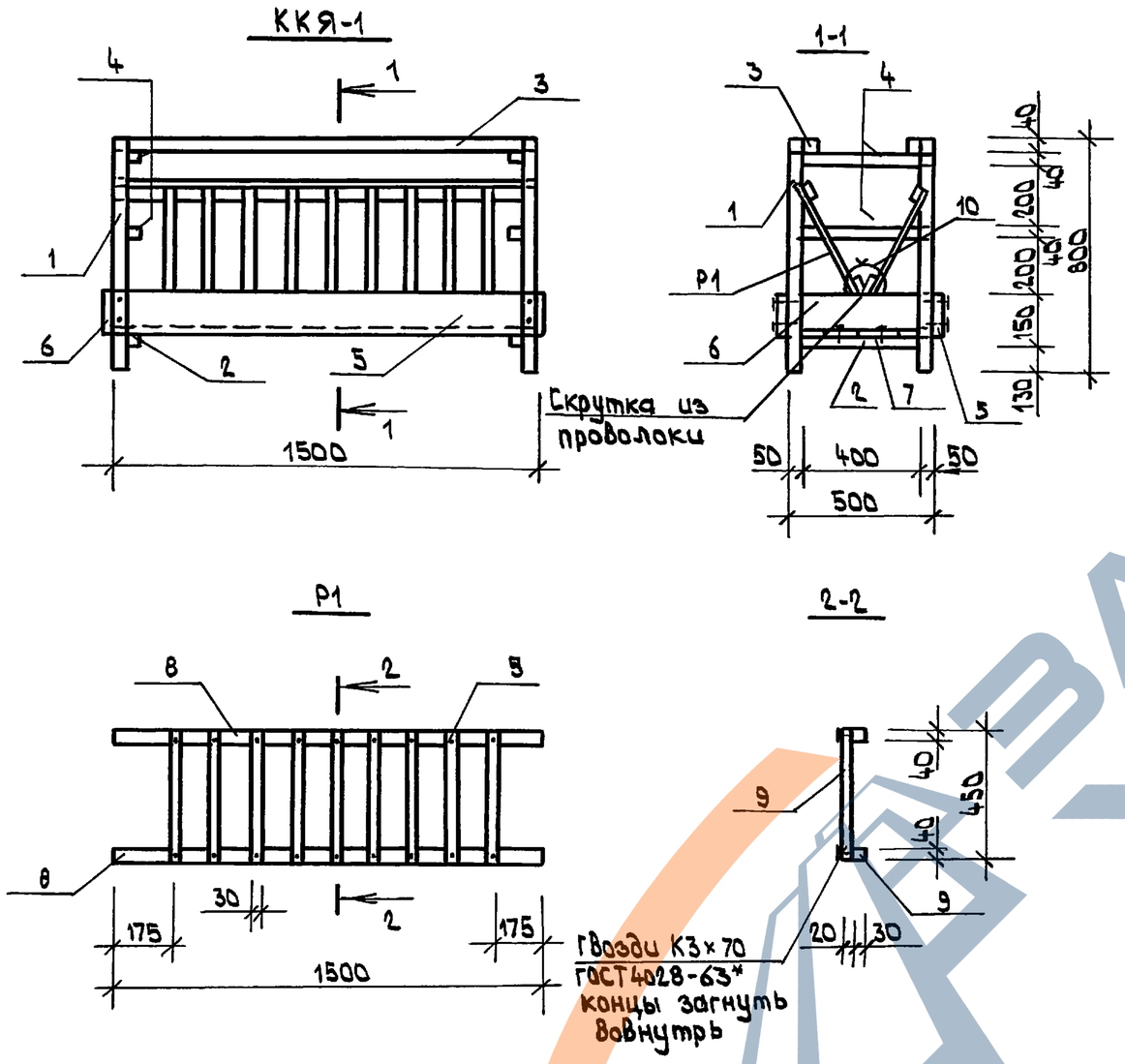
Стад.	Масса	Масшт
Р	6,8	1:10
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

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

Копир.

25411-01 34 Формат А3



Спецификация материалов

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.9- ККЯ1.00.000СБ	Кормушка ККЯ-1		
		1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50×50, ℓ=800	4	0,002
		2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50×50, ℓ=500	2	0,0013
		3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40(h) ℓ=1500	2	0,0018
		4	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40(h) ℓ=500	4	0,0006
		5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22×150(h), ℓ=1500	2	0,0049
		6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22×150(h), ℓ=550	2	0,0020
		7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×22, ℓ=1500	4	0,0033
		Р1	3.818.9-2.9-ККЯ1.00.000СБ	Решетка Р1	2	0,006
				Решетка Р1		
		8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40(h) ℓ=1500	2	0,0018
		9	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×20, ℓ=450	9	0,00027
		10	ГОСТ 6727-80*	Скрутка ⌀3, ℓ=400	3	0,03кг

1. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.
2. Гвозди в кормушке КК-1 приняты марки К3×70 по ГОСТ4028-63*.
3. Расход древесины на одну кормушку ККЯ-1 – 0,056 м³
4. При изготовлении кормушки использовать остроганные доски.

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

Привязан

Инв N

3.818.9-2.9 – ККЯ1.00.000.СБ

Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ-1 сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт
Р		1:20

Лист | Листов 1

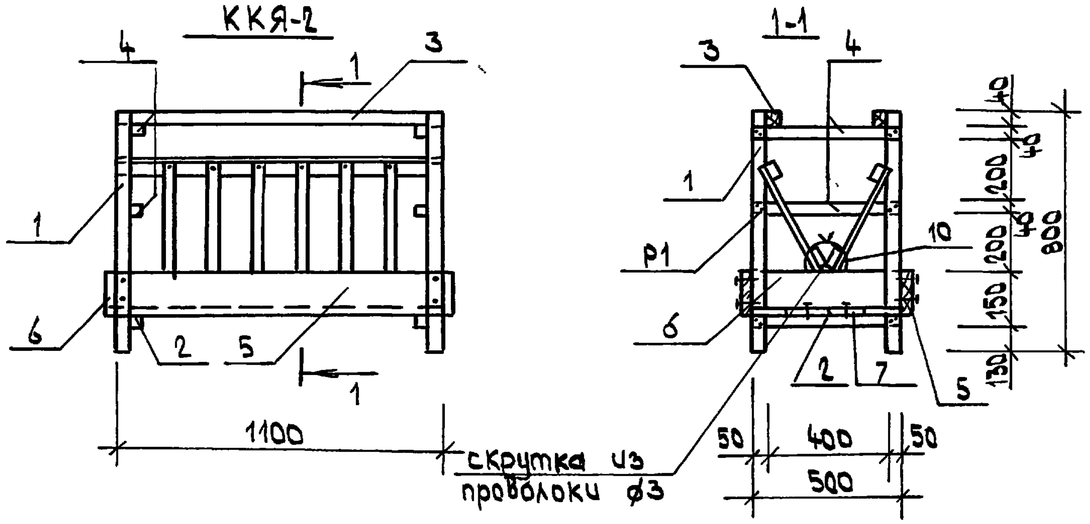
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Гл. механ. | Флеклер

копир

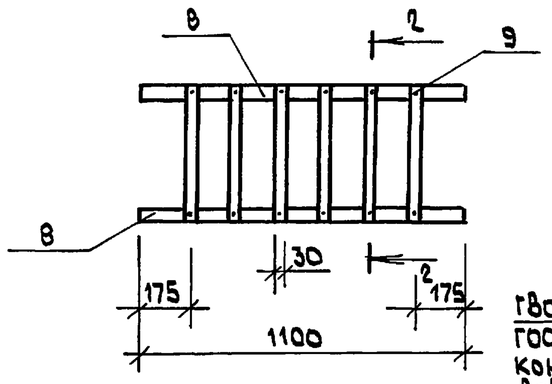
25411-01 35 формат А3

ККЯ-2

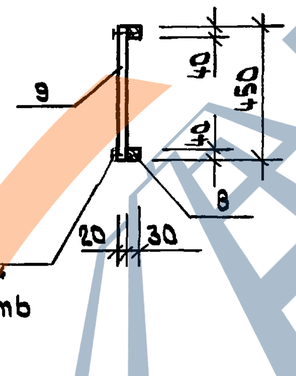


1-1

Р1



2-2



гвозди К3×70 ГОСТ 4028-63* концы загнуть вовнутрь.

Спецификация материалов

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.818.9-2.9- ККЯ2.00.000СБ	Кормушка ККЯ-2		
		1	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50×50 ℓ=800	4	0,002
		2	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 50×50 ℓ=500	2	0,0013
		3	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40(h) ℓ=1100	2	0,0013
		4	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40(h) ℓ=500	4	0,0006
		5	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22×150(h) ℓ=1100	2	0,0036
		6	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 22×150(h) ℓ=550	2	0,0020
		7	ГОСТ 8486-86*Е	Доска 100×22, ℓ=1100	4	0,0024
		Р1	3.818.9-2.9- ККЯ2.00.000СБ	Решетка Р1	2	0,0042
				Решетка Р1		
		8	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×40(h) ℓ=1100	2	0,0013
		9	ГОСТ 8486-86*Е	Брусок 30×20 ℓ=450	6	0,00027
		10	ГОСТ 6727-80*	Скрутка ф3, ℓ=400	3	0,03 кг

1. В спецификации в графе примечание дан объем древесины на один элемент.
2. Гвозди в кормушке КК-1 приняты марки К3×70 ГОСТ 4028-63*.
3. Расход древесины на одну кормушку ККЯ-2 - 0.045 м³
4. При изготовлении кормушки использовать остроганные доски

Привязан

Инв. N

Нач.отд.	Архипов		03.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.кон.	Балабин		18.09
Зав.гр.	Хвалынская		12.09
Инж.	Омуркулов		10.09

3.818.9-2.9- ККЯ2.00.000

Кормушка комбинированная для ягнят ККЯ 2

Стад.	Масса	Масшт
Р		1:20
Лист	Листов 1	

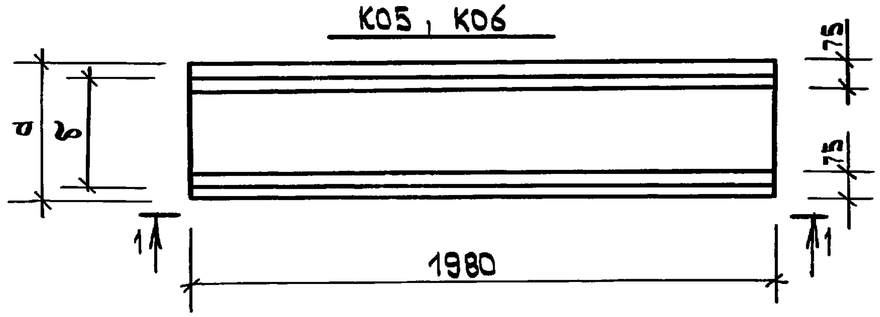
ГИПРОНИИОЦЕПРОМ

Согласовано: Гл. инж. Флеклер

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

Копир.

К05, К06



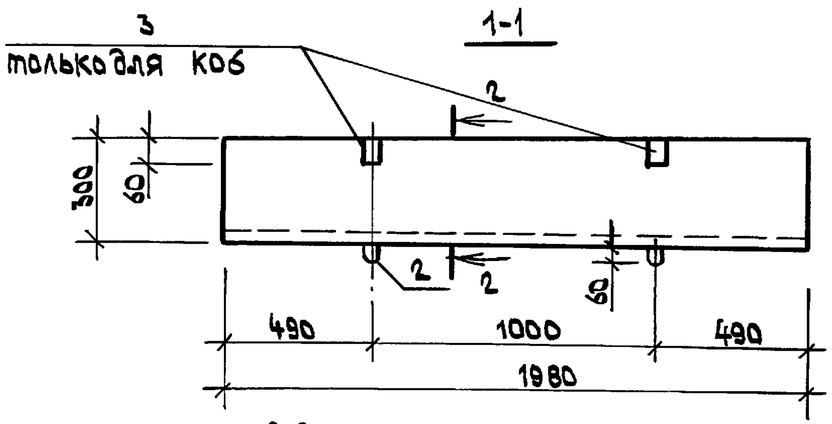


Таблица размеров

Марка	Размеры в мм		
	а	б	в
К05	450	370	410
К06	750	670	710

Ведомость расхода стали на элемент

Марка элемента	Изделия арматурн.			Изделия закладные				Всего	Общий расход
	Арм-ра класса			Арм-ра класса		Прокат марки			
	А-I	В-I	Всего	А III		ВСт3кп2			
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 6727-80*		ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 103-76*			
	⌀6	⌀5		⌀8	Итого	-6×40	Итого		
К05	0,9	6,8	7,7	—	—	—	—	—	7,7
К06	0,9	9,0	9,9	0,64	0,64	0,96	0,96	1,60	11,50

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
	3.818.9-2.9-К05.00.СБ	К05			
1	ГОСТ 8478-81*	Сетка 100/100/5/5 (2,1м²)	6,8		кг
2	3.818.9-2.9-К05.00.01	Монтажная петля	4	0,22	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,11		м³
	3.818.9-2.9-К06.00.00СБ	К06			
1	ГОСТ 8478-81*	Сетка 100/100/5-5 (2,78м²)	9,0		кг
2	3.818.9-2.9-К06.00.01	Монтажная петля П1	4	0,22	
3	3.818.9-2.9-К06.00.02	Изделие закладное МН1	4	0,40	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,13		м³

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.9- К05.00.00 СБ	
Н.контр.	Балабин		20.09	Кормушки железобетонные К05, К06 сборочный чертеж	Стад. Р; Масса 300кг 350кг; Масшт. 1:20
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист 1; Листов 2
Гл.кон.	Балабин		18.09		Гипрониовцепром
Зав.гр.	Хвалынская		12.09		
Инж.	Омуркулов		10.09		

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

Копир.

Формат А4

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.9- К05.00.00	
Н.контр.	Балабин		20.09	Кормушки железобетонные К05, К06 Ведомость расхода стали	Стад. Р; Масса; Масшт.
ГИП	Джуманиязов		20.09		Лист 2; Листов 2
Гл.кон.	Балабин		18.09		Гипрониовцепром
Зав.гр.	Хвалынская		12.09		
Инж.	Омуркулов		10.09		

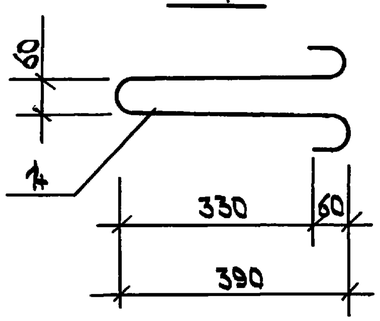
Подп. и дата | Инв.№ подл. | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

25411-01 37

Формат А4

https://zavodjbi.com/

П1



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
		П1			
1	ГОСТ 5781-82*	ф6 AI ℓ=1000мм	1	0,22	

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

3.818.9-2.9-К06.00.01

ПЕТЛЯ МОНТАЖНАЯ П1

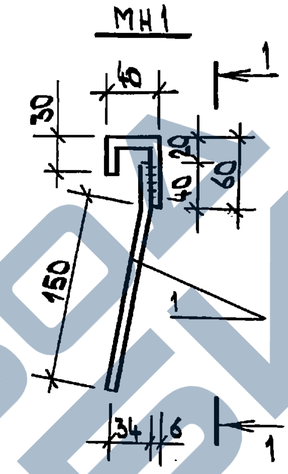
Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,22	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

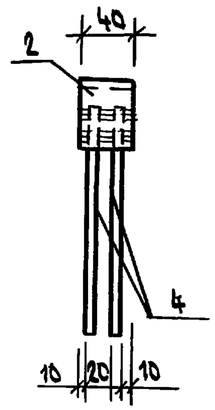
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

формат А4

МН1



1-1



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

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
		МН1			
1	ГОСТ 5781-82*	ф8А III, ℓ=85мм	2	0,08	
2	ГОСТ 103-76*	-6х40, ℓ=130мм	1	0,24	

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

3.818.9-2.9-К06.00.02

ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ МН1

Стад.	Масса	Масшт
Р	0,40	1:5
Лист 1	Листов 1	

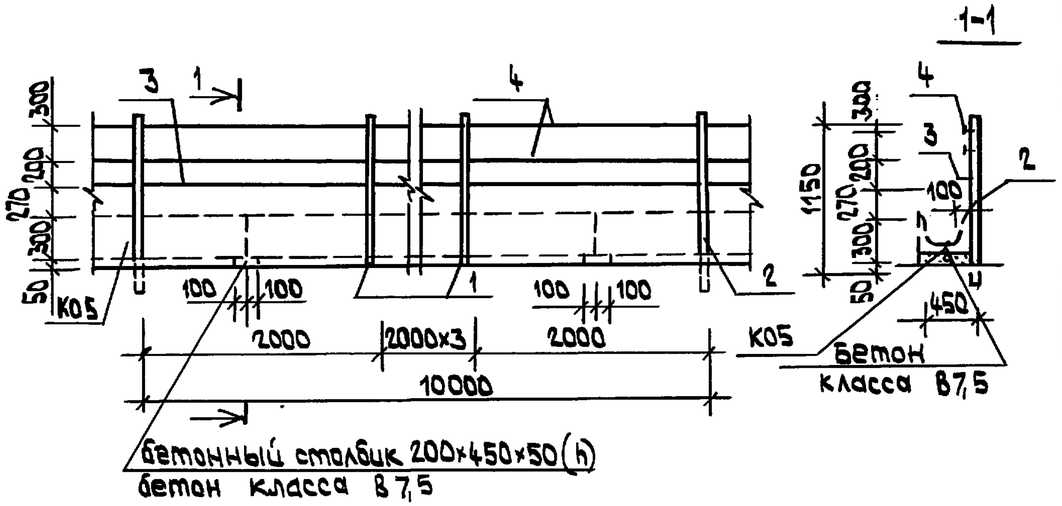
ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

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

копир.

формат А4

https://zavodjbi.com/



1. Поз.3 приварить к закладным деталям стоек.
2. Сварку производить электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 11534-75 и ГОСТ 10922-90.

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
1	ГОСТ 2590-88	Круг ⌀10 ℓ=1200	4	0,74	
2	3.818.9-2.9-ОГ.02.00.СБ	Стойка СК25	1	50	
3	ГОСТ 2590-88	Круг ⌀10 ℓ=10,4 мм	642		кг
4	ГОСТ 1668-73*	Проволока оцинкован. ⌀2,5 ℓ=21	0,88		кг
–	–	Бетон класса В7,5	0,023		м³

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

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

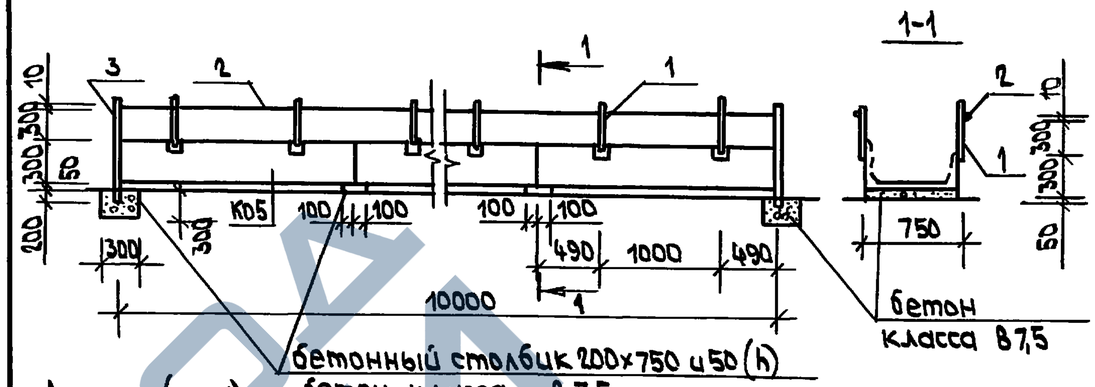
3.818.9 – 2.9 – ОК5.00.00

Ограждение кормушки К05 (одно звено – 10 м)

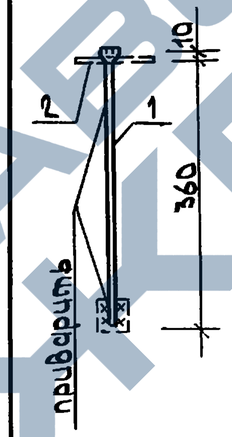
Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:5
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

Формат А4



Деталь (поз.1)



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

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
1	ГОСТ 2590-88	Круг ⌀16 ℓ=370	20	0,58	
2	ГОСТ 2590-88	Круг ⌀16 ℓ=20	31,6		кг
3	ГОСТ 2590-88	Круг ⌀16 ℓ=860	1	1,36	
–	–	Бетон кл. В 7,5	0,038		м³

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

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

3.818.9 – 2.9 – ОК6.00.00

Ограждение кормушки К06 (одно звено – 10 м)

Стад.	Масса	Масшт.
Р		1:5
Лист 1	Листов 1	

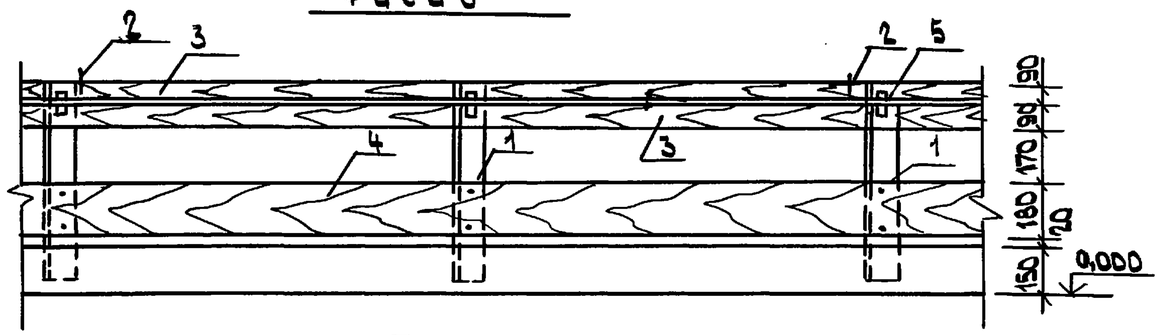
Гипрониовцепром

Копир.

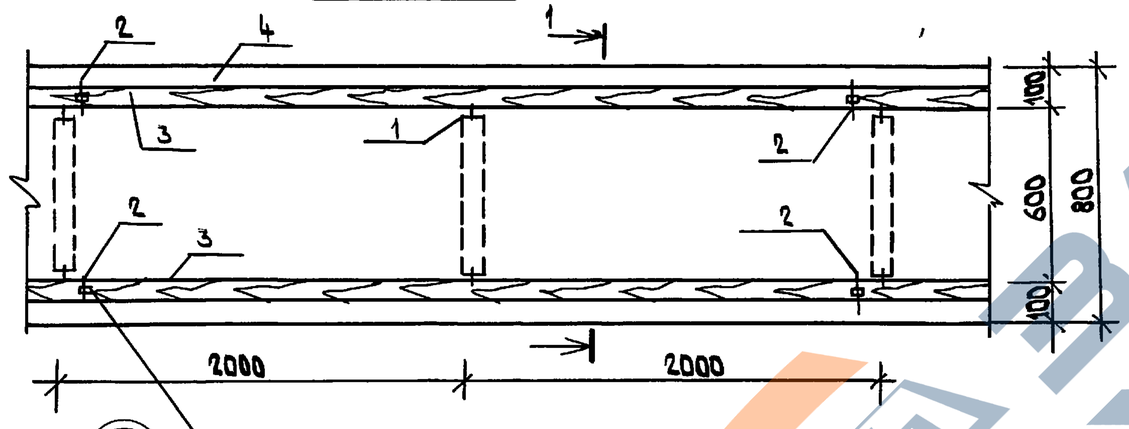
Формат А4

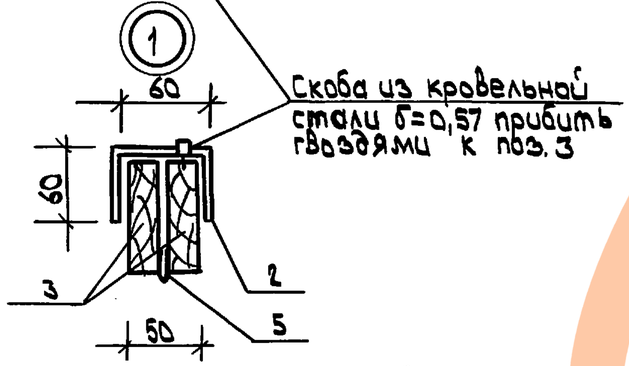
ЗАВОДА ЖБИ

Фасад



План



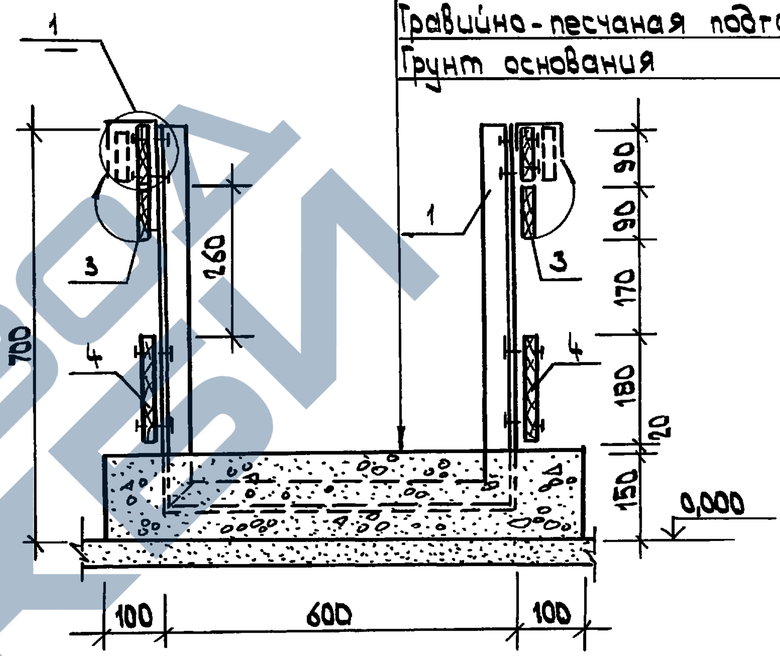


Скоба из кровельной стали δ=0,5Т прибить гвоздями к поз. 3

1. Кормушки изготавливаются из древесины хвойных пород III сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.
2. Доски крепятся к стойкам гвоздями К 2,5×40. Концы гвоздей загнуть.
3. Все металлические элементы кормушки окрасить краской БТ-177 ГОСТ 5631-79*.
4. В зависимости от возраста овец зазор для голов трансформируется от 170 до 260 мм откидной доской (СМ.1-1).
5. Заслонку для торца кормушки см. ОВ.01.

1-1

Бетон кл. В 12,5 - 150 мм
Гравийно-песчаная подготовка
Грунт основания



Спецификация материалов на 4м кормушки

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме-
1	3.818.9-2.9-К07.00.01	Стойка металлич. СМ-2	2	5,79	
2	3.818.9-2.9-К07.00.02	Скоба МС1	4	0,04	
3	ГОСТ 8486-88* Е	Доска 90×25 мм ℓ=4000	4		0,009 м³
4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 180×25 ℓ=4000	2		0,012 м³
5	ГОСТ 5088-78*	Петля оконная	1		

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Балабин		20.09
ГИП	Шуманиязов		20.09
Гл.кон.	Балабин		18.09
Зав.гр.	Хвалынская		12.09
Ин.ин.	Омуркулов		10.09

3.818.9-2.9 – К07.00.00

Кормушка-ясли К07

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

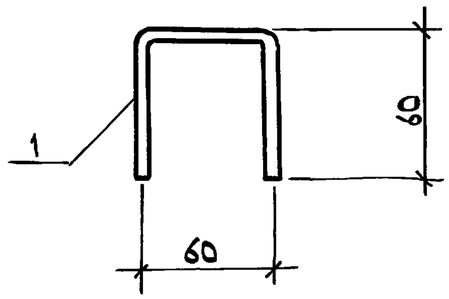
Гипрониовцепром

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

Копир

25411-01 40 Формат А3

МС1



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
		МС1			
1	ГОСТ 5781-82*	ф6 AI; ℓ=180мм	1	0,04	

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

3.818.9-2.9 – К07.00.02

СКОБА МС1

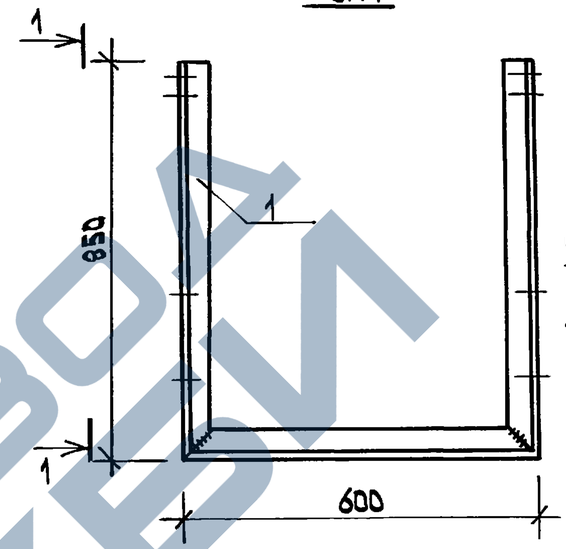
Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,04	1:2,5
Лист 1	Листов 1	

Гипрониовцепром

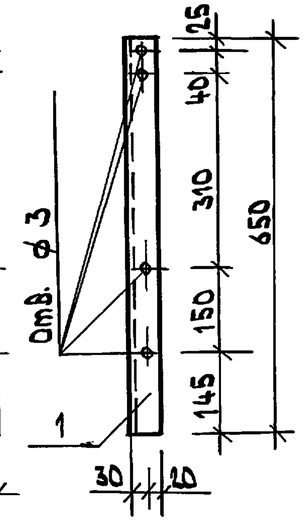
Формат А4

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

СМ1



1-1



Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
		СМ1			
1	ГОСТ 8509-86	L 50х4 ℓ=1900	1	5,79	

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

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

3.818.9-2.9 – К07.00.01

СТОЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СМ-1

Стад.	Масса	Масшт.
Р	5,79	1:10
Лист 1	Листов 1	

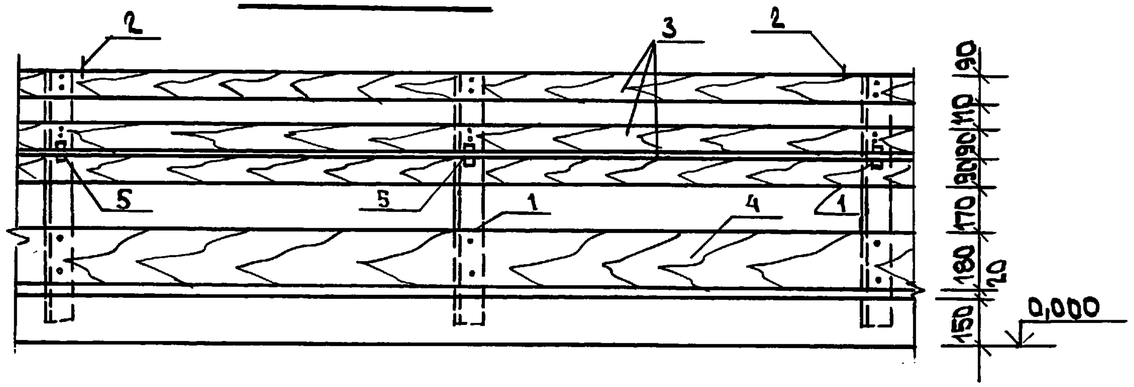
Гипрониовцепром

Копир.

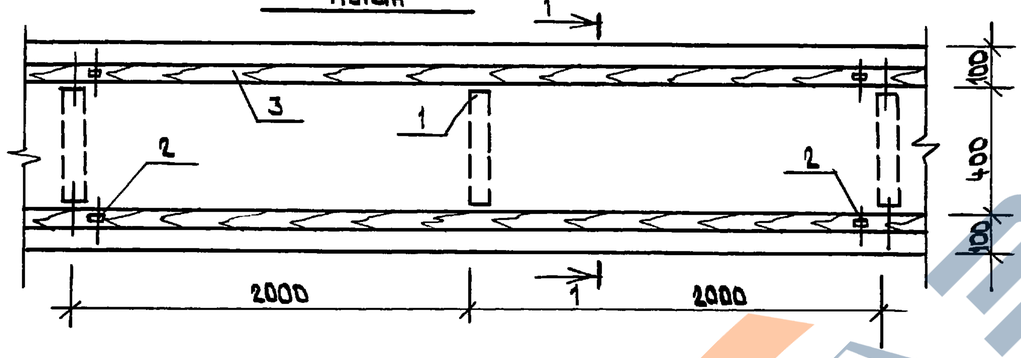
Формат А4

https://zavodjbi.com/

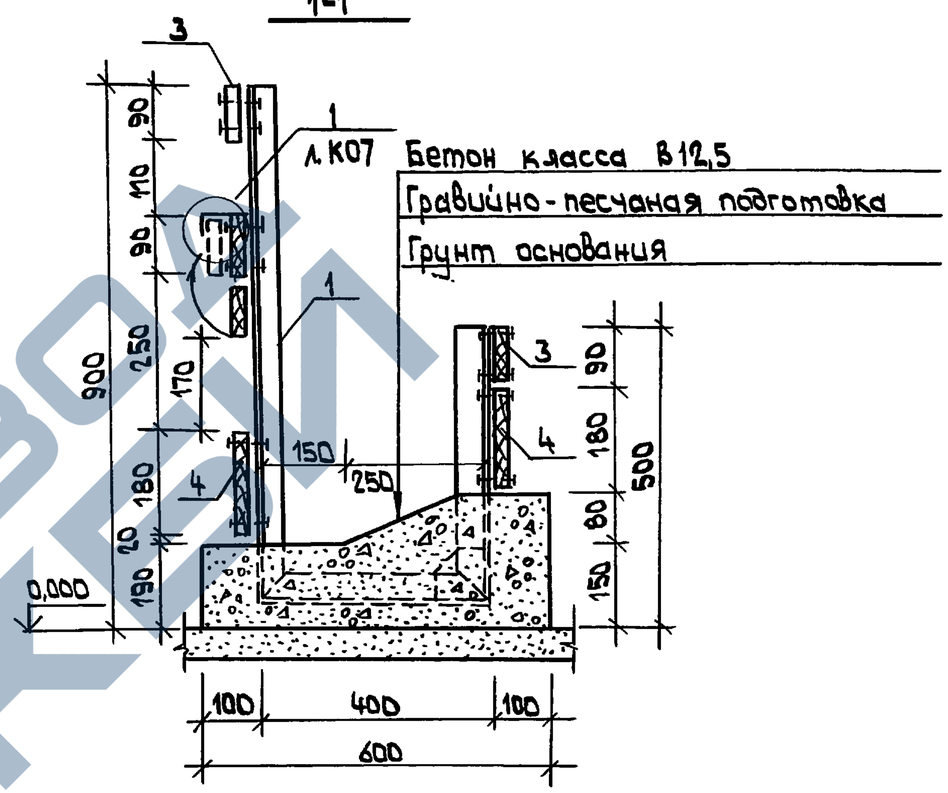
Фасад



План



1-1



1. Кормушки изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.
2. Доски крепятся к стойкам гвоздями К25×40. Концы гвоздей загнуть.
3. Все металлические элементы окрасить краской БТ-177 ГОСТ 5631-79*.
4. В зависимости от возраста овец зазор для голов трансформируется от 170 до 260 мм откидной доской (см. 1-1).
5. Засланку для торца кормушки см. ОВ.01.

Спецификация материалов на 4м кормушки

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	3.818.9-2.9-К08.00.01	Стойка металлич. СМ-1	2	5,19	
2	3.818.9-2.9-К07.00.02	Скоба МС1	4	0,04	
3	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 90×25; ℓ=1000	4		0,009 м³
4	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 180×25; ℓ=4000	2		0,018 м³
5	ГОСТ 5088-78*	Петля оконная	4		

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

3.818.9-2.9-К08.00.00

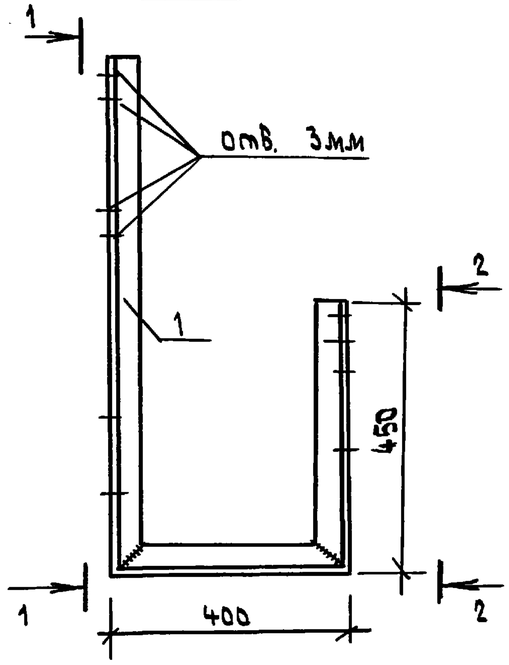
Кормушка-ясли К0-8

Стад.	Масса	Масшт.
Р		
Лист 1	Листов 1	

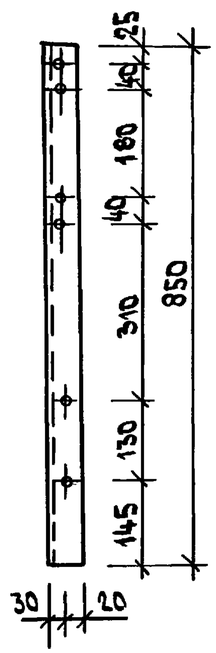
Гипрониовцепром

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

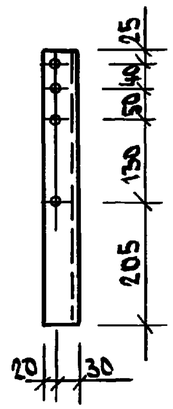
См 2



1-1



2-2



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

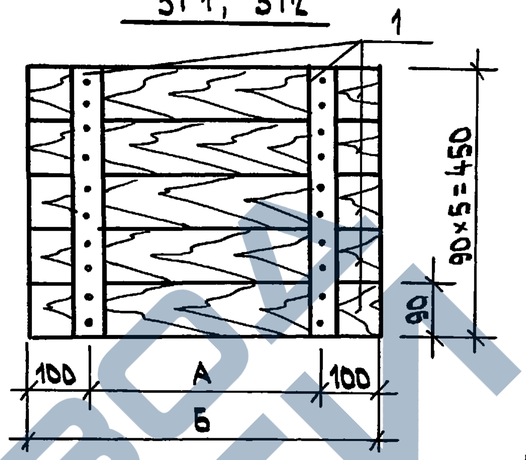
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
1	ГОСТ 8509-86	∠ 50×4 ℓ = 1700	1	5,19	

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.9 - КОВ.00.01			
Н.контр.	Балабин		20.09	Стойка металлическая СМ-2	Стад.	Масса	Масшт.
ГИП	Днуманиязов		20.09		Р	5,19	1:10
Гл.кон.	Балабин		18.09		Лист 1	Листов 1	
Зав.гр.	Хвалынская		12.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Инж.	Омуркулов		10.09				

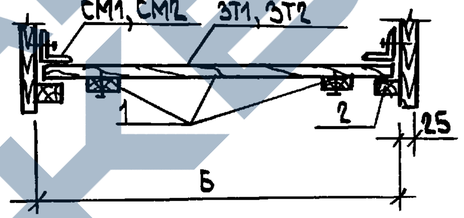
Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Формат А4

ЗТ1, ЗТ2



Торец кормушки КО7, КО8



Наименование	Размеры, мм	
	А	Б
ЗТ1 (для КО7)	400	600
ЗТ2 (для КОВ)	200	400

Заслонки изготавливаются из древесины хвойных пород 3-го сорта. Доски должны быть остроганы с одной стороны.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
		ЗТ1			
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска б=25 мм	0,008		м³
2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 50×25, ℓ=500	2		0,001м³
		ЗТ2			
1	ГОСТ 8486-86* Е	Доска б=25 мм	0,005		м³
2	ГОСТ 8486-86* Е	Доска 50×25, ℓ=500	2		0,001м³

Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.9 - КОВ.01.00			
Н.контр.	Балабин		20.09	Заслонка ЗТ1, ЗТ2	Стад.	Масса	Масшт
ГИП	Днуманиязов		20.09		Р		
Гл.кон.	Балабин		18.09		Лист 1	Листов 1	
Зав.гр.	Хвалынская		12.09		ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Инж.	Омуркулов		10.09				

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

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9-П01А.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Стенка передняя	1	0,885 кг
				Лист 1,5×165×480; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	2			Стенка задняя	1	0,530 кг
				Лист 1,5×165×300; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	3			Днище	1	0,416 кг
				Лист 1,5×5×0,0353; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	4			Крюк. Lзаг.=180	2	0,112 кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*		

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Гл.мех.	Флеклер		20.09
ГИП	Дашманиязов		20.09
Гл.кон.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко		10.09

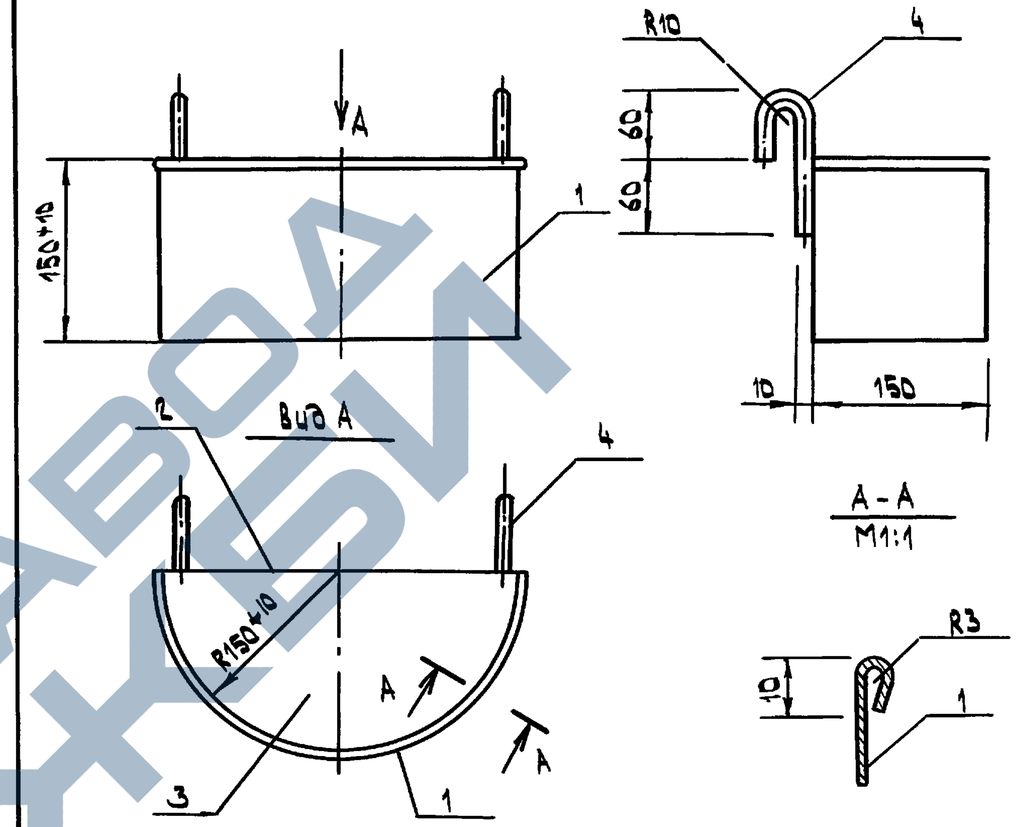
3.818.9-2.9- П01А.00.000

Поилка индивидуальная ПО-1А

Лит.	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат А4



1. Листы толщ. 15мм варить газосваркой сплошным швом.
2. Свободные размеры по 7 кл. точности.
3. Края завальцевать, острые кромки притупить.
4. После сборки поилку проверить на герметичность.
5. Антикоррозийную защиту выполнить эмалью ПФ-223 за два раза по грунту из лака ФЛ-0,3К.
6. Емкость поилки - 5 литров.

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

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

3.818.9-2.9 – П01А.00.000.СБ

Поилка индивидуальная ПО-1А. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт
	2,04	1:5
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

Копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ПО.2А.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.9-ПО.2А.00.001	Уголок 20×20×3; ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,36
				ℓ = 400 мм		
	2		3.818.9-2.9-ПО.2А.00.002	Лист 1,5×215×250; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*	2	0,64
	3		3.818.9-2.9-ПО.2А.00.003	Лист 1,5×500×630; ГОСТ 19904-90 / Ст3 ГОСТ 535-88*		3,7

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

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

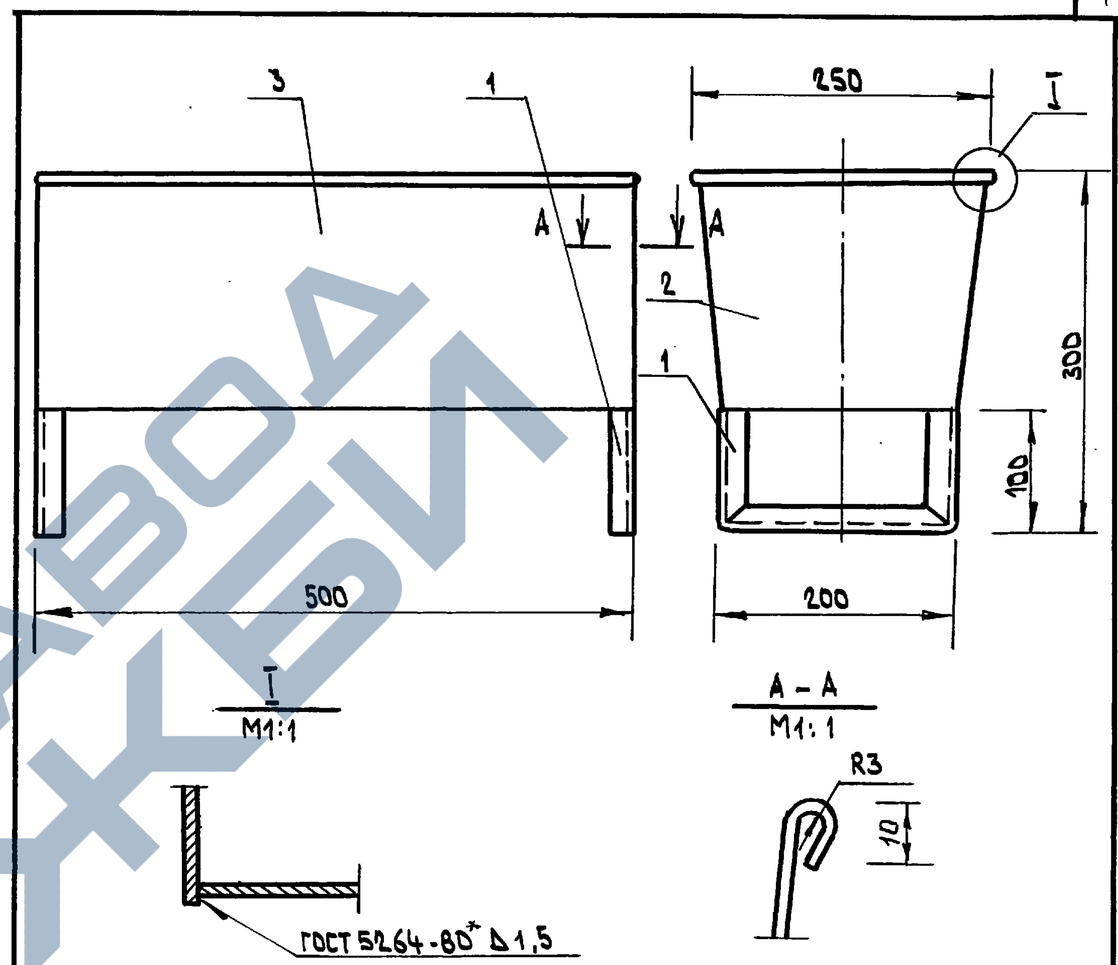
3.818.9-2.9- ПО.2А.00.000

Поилка групповая ПО-2А

Лит. | Лист | Листов

Гипрониовцепром

Формат А4



1. Сварку производить электродами Э-42А ГОСТ 9467-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей катетом шва 2 мм.
2. Острые кромки притупить.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$
4. Покрытие – эмаль АС-182 по ГОСТ 19024-79*, цвет серый.

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

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

Копир.

3.818.9-2.9- ПО-2А.00.000.СБ

Поилка групповая ПО-2А сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масштаб
Р	5,7	1:5

Лист | Листов

Гипрониовцепром

25411-01 45

Формат А4

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ПОЗА.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1			Ножка ℓ = 112 мм	4	0,10 кг
				Уголок 20×20×3; ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88*		
	2			Панель боковая и		
				днище		
				Лист 1,5×1000×750; ГОСТ 19904-90* / В Ст3 ГОСТ 535-88*	1	8,84 кг
	3			Панель торцевая	2	1,06 кг
				Лист 1,5×415×215; ГОСТ 19904-90* / В Ст3 ГОСТ 535-88*		
	4			Планка, ℓ = 300 мм	2	0,15 кг
				Лента 3×20 ГОСТ 6009-74* / Ст2 ГОСТ 535-88*		
	5			Перемычка, ℓзаг = 400	2	0,158 кг
				Круг В ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88*		

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

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

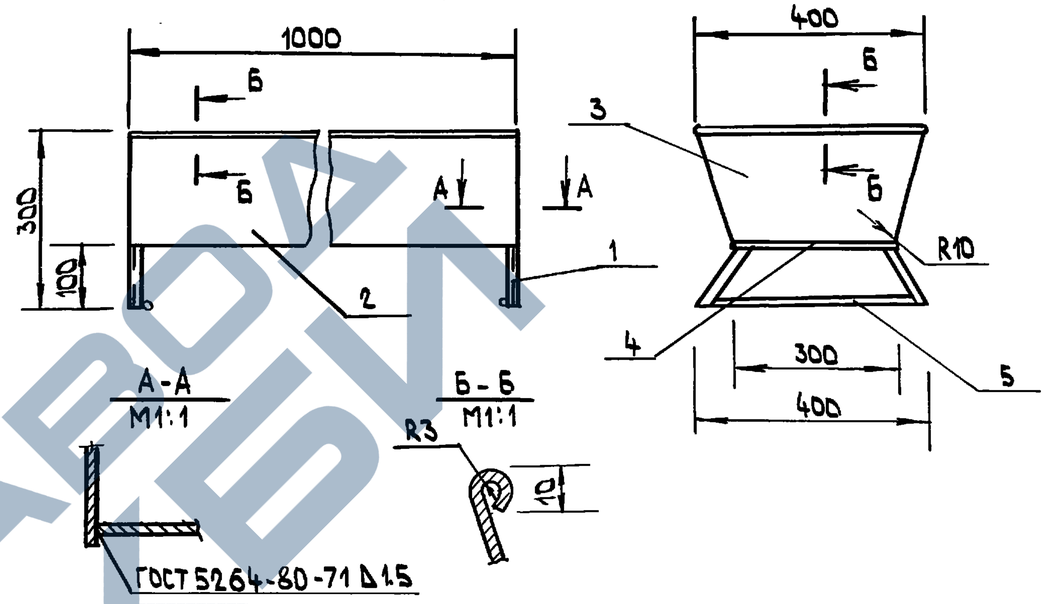
3.818.9-2.9- ПО 3А.00.000

ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-3А

Лит.	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

формат А4



1. Сварку производить электродами Э-46 МР-3УД-1 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей с катетом шва 2,0 мм.
2. Свободные размеры по 7 кл. точности.
3. Острые кромки притупить. После сварки проверить поилку на герметичность
4. Антикоррозионную защиту выполнить эмалью ПФ-223 за 2 раза по грунтовке ФЛ-03К.
5. Емкость поилки 70 литров

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

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

3.818.9-2.9- ПО 3А.00.000 СБ

ПОИЛКА ГРУППОВАЯ ПО-3А. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	11,98	1:10
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

копир.

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9- ПГ.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
	1		3.818.9-2.9- ПГ.01.000	Подставка под ведро для выпойки 30М	1	2,18
	2		3.818.9-2.9- ПГ.02.000	Ведро для выпойки 30М	1	1,37

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Вед.инж.	Зубарева	Зубарев	12.09
Вед.инж.	Флеклер		18.09
Инж.	Денисенко	Зубарев	10.09

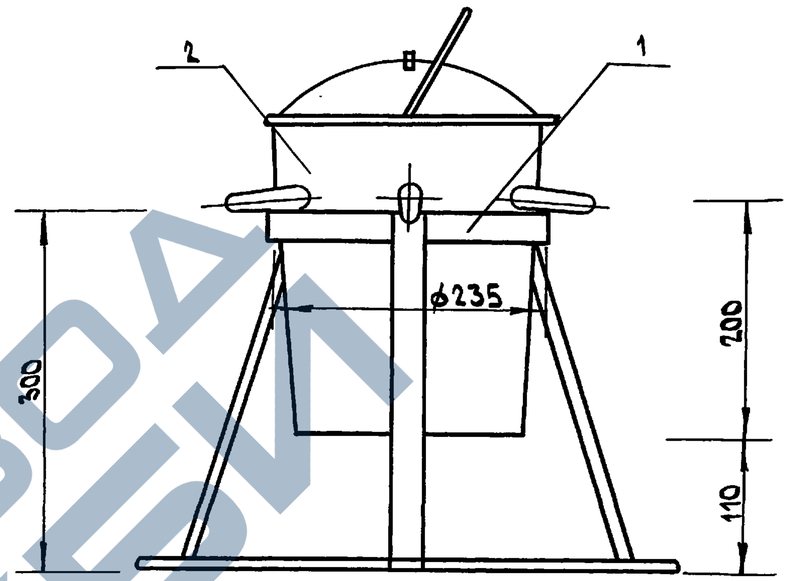
3.818.9-2.9- ПГ.00.000

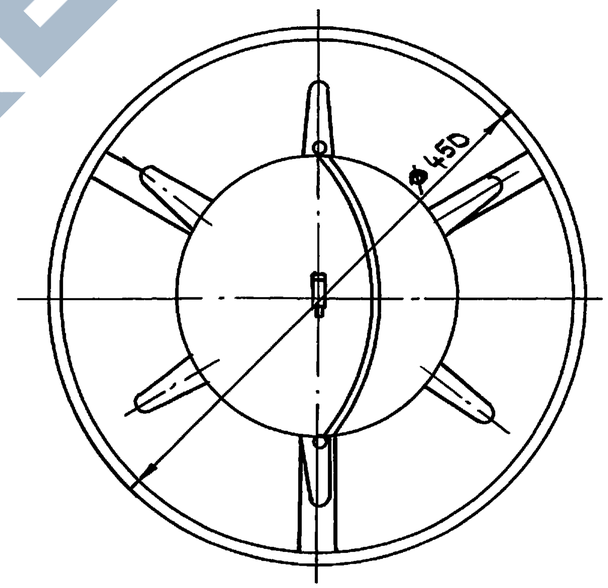
Поилка групповая для выпойки 30М ПГ-30М

Лит.	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

формат А4





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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева	Зубарев	12.09
Инж.	Денисенко	Зубарев	10.09

3.818.9-2.9- ПГ.00.000 СБ

Поилка групповая для выпойки 30М. ПГ-30М сборочный чертеж.

Стад.	Масса	Масшт.
Р	3,55	1:5
Лист	Листов 1	

Гипрониовцепром

копир.

25411-01 47

формат А4

https://zavodgsi.com/

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ПГ.02.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.9- ПГ.02.001	Штуцер	6	0,025
				Пруток латунный шестигр. 17 ГОСТ 2060-90 ℓ=31		
	2		3.818.9-2.9- ПГ.02.002	Штуцер. Пруток латунный шестигранный 19 ГОСТ 2060-90, ℓ=31	6	0,03
	3		3.818.9-2.9- ПГ.02.003	Соска. Резина ГОСТ 17133-83*	6	0,02
	4		3.818.9-2.9- ПГ.02.004	Трубка резиновая ⌀10×150 ГОСТ 3399-76*	6	0,02
	5		3.818.9-2.9- ПГ.02.005	Ведро с крышкой пластмассовое	1	0,8

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Максимов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева	Зубар	12.09
Инж.	Денисенко	Зубар	10.09

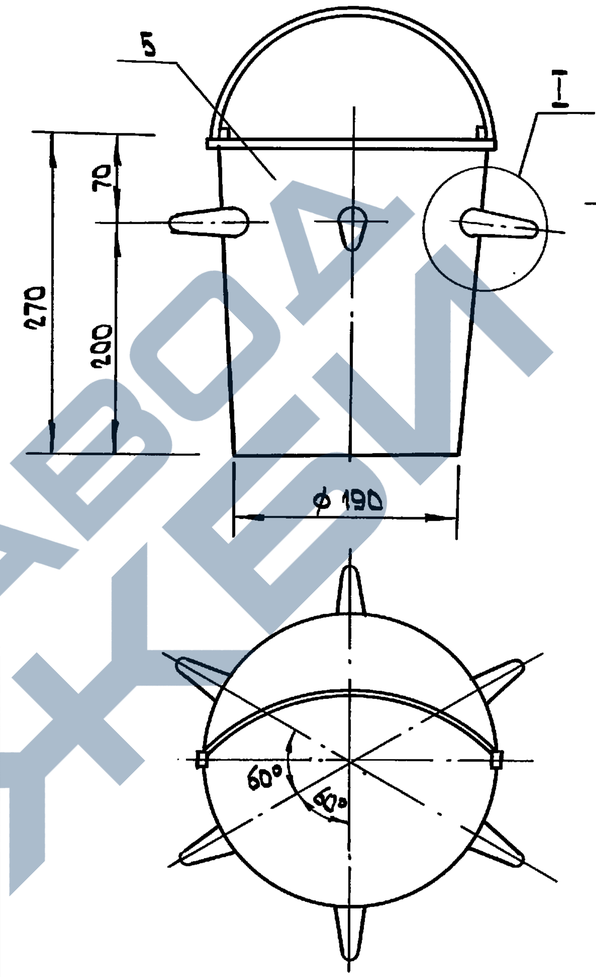
3.818.9-2.9- ПГ.02.000

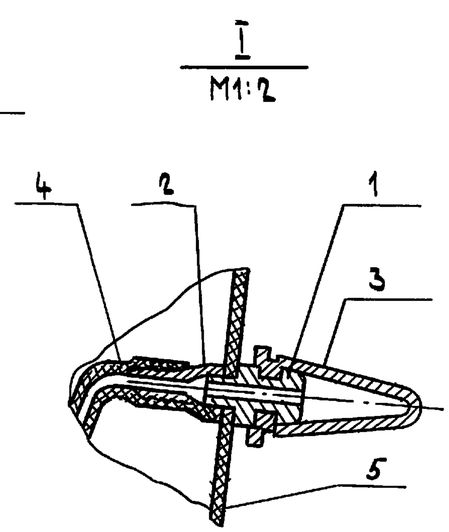
ВЕДРО ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ

Лит. | Лист. | Листов: 1

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

формат А4





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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Максимов		20.09
ГИП	Флеклер		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева	Зубар	12.09
Инж.	Денисенко	Зубар	10.09

3.818.9-2.9- ПГ.02.000.СБ

ВЕДРО ДЛЯ ВЫПОЙКИ ЗОМ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Стад.	Масса	Масшт.
Р	1,37	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИОВЦЕПРОМ

Копир.

формат А4

https://zavodjbi.com/

Формат	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.818.9-2.9-ПВ.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	1		3.818.9-2.9-ПГ.01.001	Полоса $\frac{4\times25\times743;\ ГОСТ\ 103\text{-}76^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}88^*}$	1	0,58
	2		3.818.9-2.9-ПГ.01.002	Полоса $\frac{4\times25\times305\ ГОСТ\ 103\text{-}76^*}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}88^*}$	3	0,24
	3		3.818.9-2.9-ПГ.01.003	Круг $\frac{10\ ГОСТ\ 2590\text{-}88}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}88^*}$	1	0,88

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева		12.09
Инж.	Денисенко		10.09

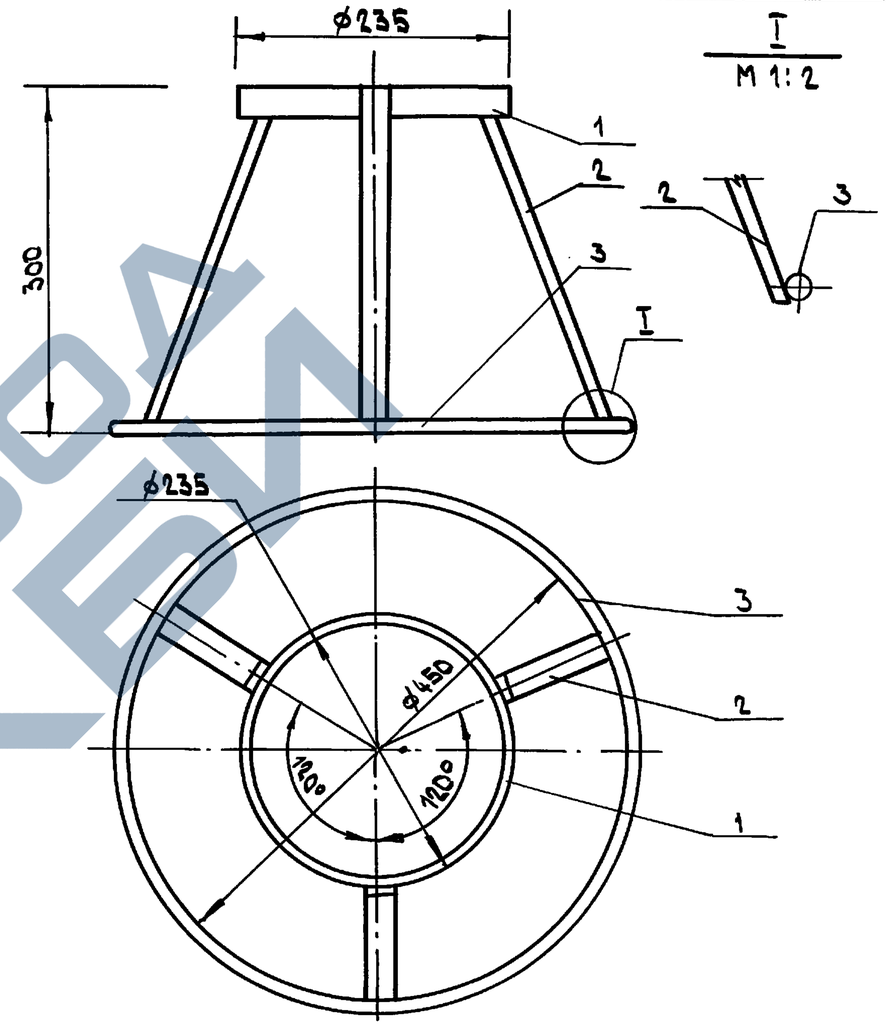
3.818.9-2.9-ПГ.01.000

Подставка под ведро для выпойки 30М

Лит.	Лист	Листов
		1

Гипрониовцепром

Формат А4



1. Конструкция подставки сварная. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9466-75* по ГОСТ 5264-80* в местах сопряжения деталей сплошным швом, катетом 3 мм.
2. Подставку окрасить эмалью ПФ-233, ГОСТ 14923-78* по грунтовке ФЛ-03К ГОСТ 9109-81*

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

Нач.отд.	Архипов		23.09
Н.контр.	Флеклер		20.09
ГИП	Джуманиязов		20.09
Гл.мех.	Флеклер		18.09
Вед.инж.	Зубарева		12.09
Инж.	Денисенко		10.09

3.818.9-2.9-ПГ.01.000 СБ

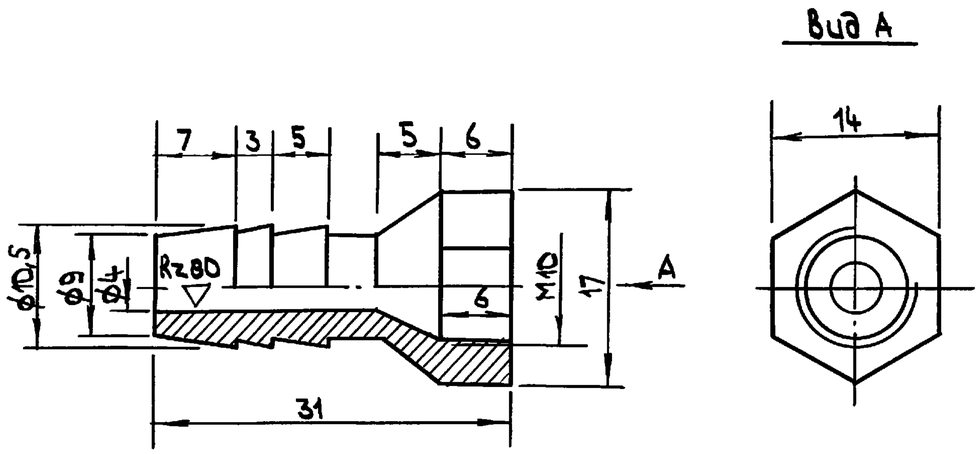
Подставка под ведро для выпойки 30М сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт
Р	2,18	1:5
Лист		Листов 1

Гипрониовцепром

Копир.

Rz 40 (√)



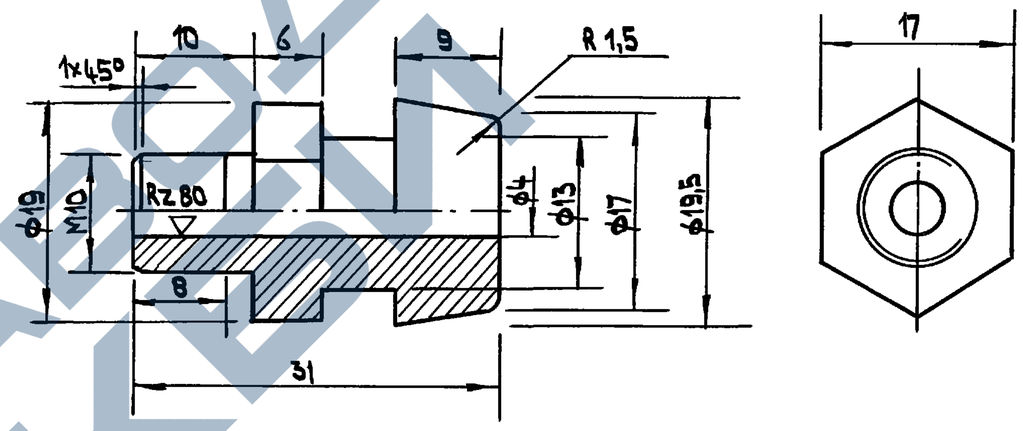
Свободные размеры по 7 кл. точности

				3.818.9 - 2.9 - ПГ.02.001.			
				ШТУЦЕР	Стад.	Масса	Масшт.
					Р	0,025	2:1
Нач.отд.	Архипов		23.09		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09	Пруток латунный шестигранный ГОСТ 2060-90	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Гл.мех	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				

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

формат А4

Rz 40 (√)



Свободные размеры по 7 кл. точности.

				3.818.9 - 2.9 - ПГ.02.002			
				ШТУЦЕР	Стад.	Масса	Масшт.
					Р	0,03	2:1
Нач.отд.	Архипов		23.09		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Флеклер		20.09				
ГИП	Джуманиязов		20.09	Пруток латунный шестигранный по ГОСТ 2060-90	ГИПРОНИОВЦЕПРОМ		
Гл.мех.	Флеклер		18.09				
Инж.	Денисенко		10.09				

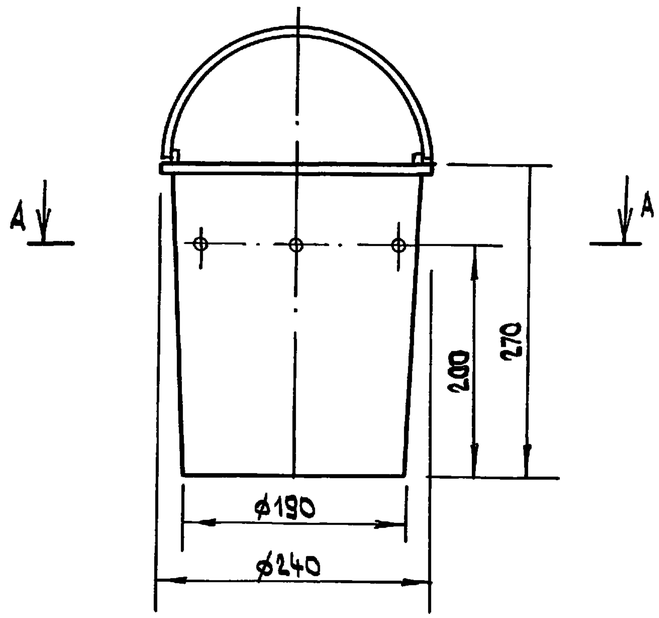
Взам.инв.N | Подп.и дата | Инв.N подл.

Копир.

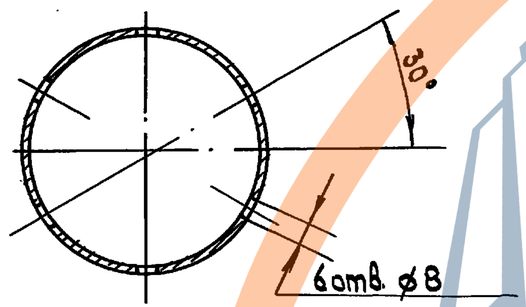
25411-01 50

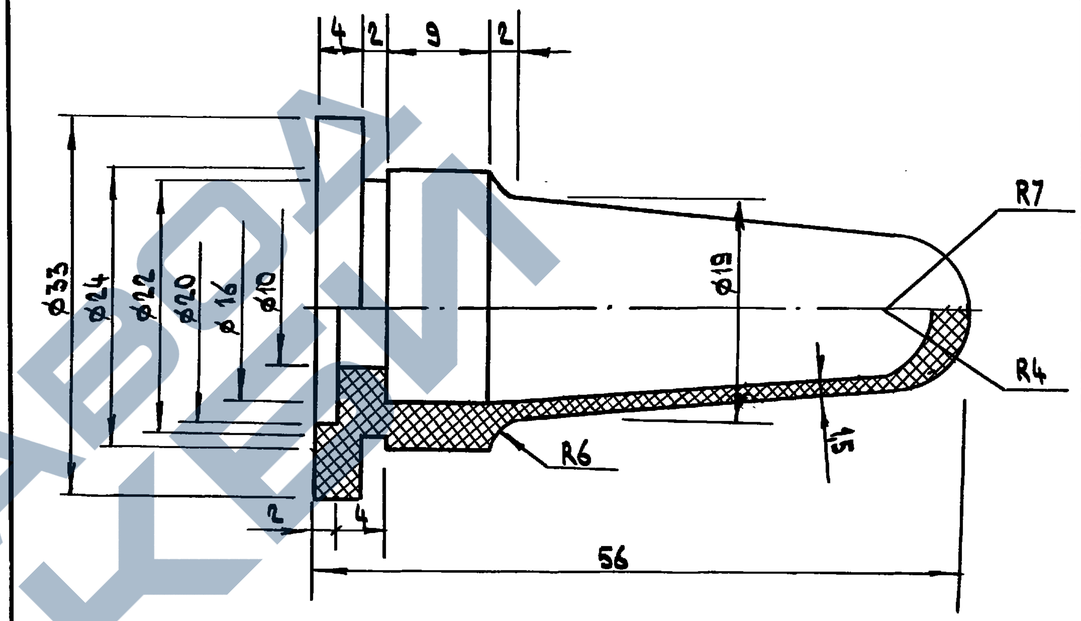
формат А4

https://zavodgki.com/



А-А
М1:5





Свободные размеры по 7 кл. точности.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№				
Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.9 – ПГ.02.005		
Н.контр.	Флеклер		20.09	Ведро с крышкой	Стад.	Масса	Масшт.
ГИП	Джуманиязов		20.09		Р	0,8	1:5
Гл.мех.	Флеклер		18.09		Лист	Листов 1
Инж.	Денисенко		10.09	Пластмасса	Гипрониовцепром	

формат А4

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№				
Нач.отд.	Архипов		23.09	3.818.9-2.9 – ПГ.02.003		
Н.контр.	Флеклер		20.09	Соска	Стад.	Масса	Масшт.
ГИП	Джуманиязов		20.09		Р	0,02	2:1
Гл.мех.	Флеклер		18.09		Лист	Листов 1
Инж.	Денисенко		10.09	Резина ГОСТ 17133-83*	Гипрониовцепром	

копир.

25411-01 (51)

формат А4

https://zavodgki.com/