

Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
	A3			1109.00.09.000 СБ	Сборочный чертеж		
Справ. N					<u>Детали</u>		
	A4		1	1109.00.09.001	Основание	1	
	A4		2	1109.00.09.002	Кронштейн	1	
	A4		3	1109.00.09.003	Кожух	1	
					<u>Стандартные изделия</u>		
			4		Анкер-шпилька HST-R M8x75/10 HILTI	2	
			5		Болт М8-6gx85.21.12X18H10T ГОСТ 7798-70	2	
			6		Гайка М8-6H.21.12X18H10T ГОСТ 5915-70	2	
			7		Шайба С.8.21 ГОСТ 11371-78	4	
Подпись и дата							
Инв. N подл.							
				LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.SE.0001_&F=0			
				LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.SE.0001			
				1109.00.09.000			
				Кронштейн СУЗ-ДАС			
				на стене			
				<div> <div>Лист</div> <div>Лист</div> <div>Листов</div> </div> <div> <div>1</div> <div>1</div> <div>1</div> </div>			
				<div>ОАО</div> <div>"Головной институт</div> <div>"ВНИПИЭТ"</div>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Дробышевский	Дробиш	04.14			
Проверил		Золотарев	Золотарев	02.14			
Нач. бюро		Курчевский	Курчевский	04.14			
Н.контр.		Климова	Климова	04.14			
Утв.		Кухтевич	Кухтевич	04.14			

Лист			Масса	Масштаб
			1.5	1:2.5
Лист			Листов 1	
ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ"				

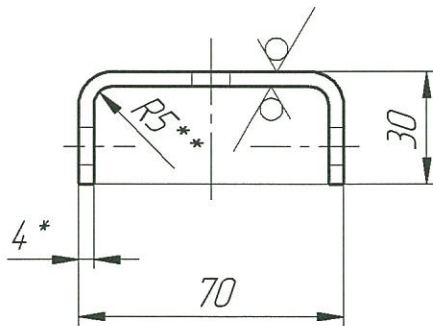
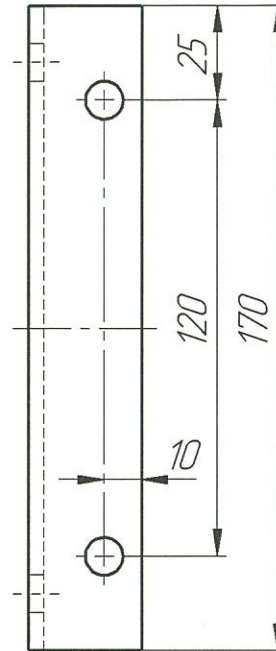
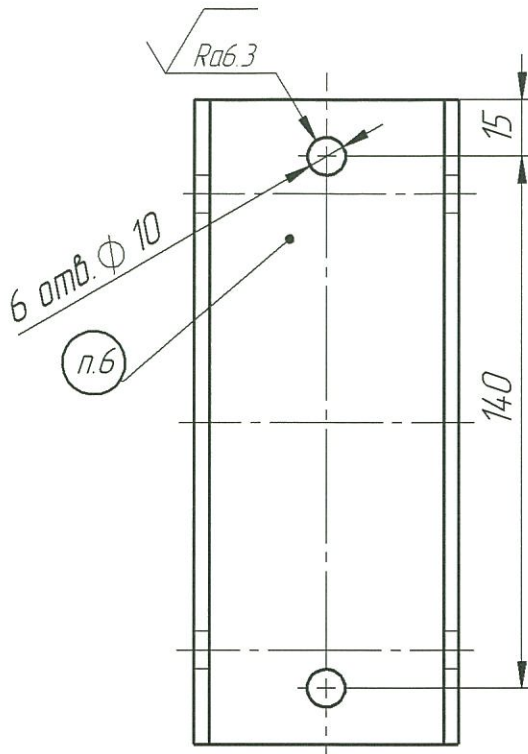
10060006011

√ Ra12.5 (✓)

Перв. примен.

1109.00.09.000

Справ. №



- 1 Контроль металла проводить согласно ОСТ 108.004.10-86 по операциям: 001, 002, 003, 004, 009, 010, 101, 201, 301, 302.
- 2 Допускается засчитывать контрольные операции по результатам испытаний, указанным в сертификате изготовителя материала.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 ** Размер обеспеч. инстр.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
- 6 Маркировать 1109.00.09.001, номер плавки.

LN20.D.135 & 0UJA&&&&&.022.DF.0001_&_F=0

LN20.D.135.&0UJA&&&&&.022.DF.0001
1109.00.09.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дробышевский	Иван	04.14
Провер.		Золотарев	Золотарев	04.14
Т.контр.		Курчевский	Курчевский	04.14
Н.контр.		Климова	Климова	04.14
Утв.		Курчевский	Курчевский	04.14

Основание

Лит.	Масса	Масштаб
	0.60	1:2
Лист	Листов 1	

Лист БТ-ПН-НО-4,0 ГОСТ 19904-90
08X18H10T ГОСТ 7350-77ОАО
"Головной институт
"ВНИПИЭТ"

1109.00.09.002

√ Ra12.5 (✓)

Перв. примен.

1109.00.09.000

Справ. №

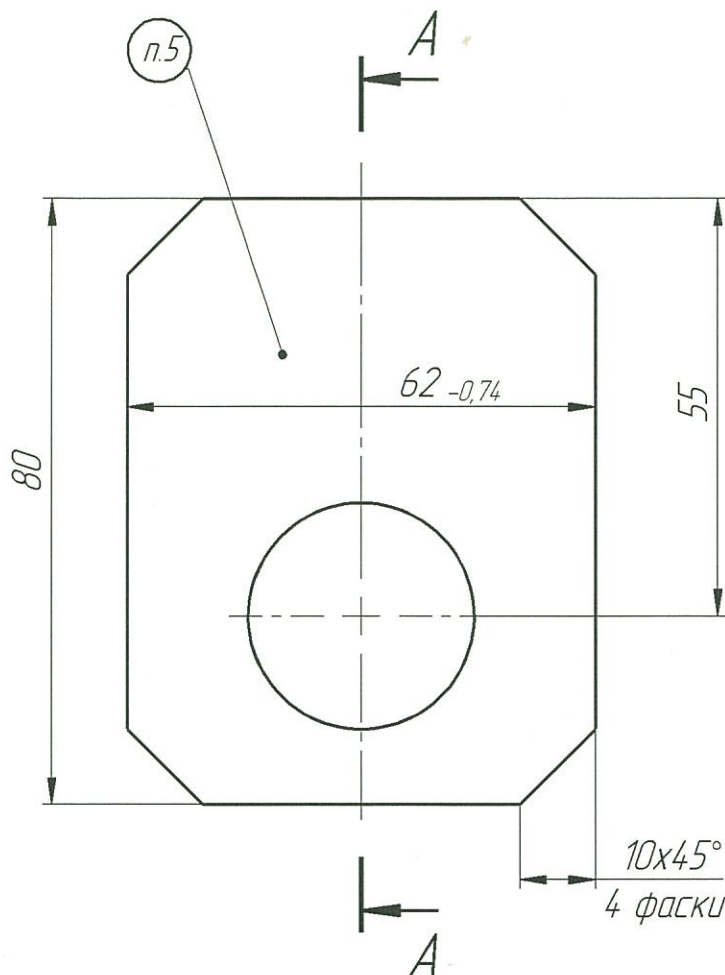
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взаминв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1 Контроль металла проводить согласно ОСТ 108.004.10-86 по операциям: 001, 002, 003, 004, 009, 010, 101, 201, 301, 302.
- 2 Допускается засчитывать контрольные операции по результатам испытаний, указанным в сертификате изготовителя материала.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – т.
- 5 Маркировать 1109.00.09.002, номер плавки.

LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.DF.0002_&F=0

LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.DF.0002
1109.00.09.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дробышевский	Дробышевский	04.14
Провер.		Золотарев	Золотарев	07.14
Т.контр.		Курчевский	Курчевский	04.14
Н.контр.		Климова	Климова	04.14
Утв.		Курчевский	Курчевский	04.14

Кронштейн

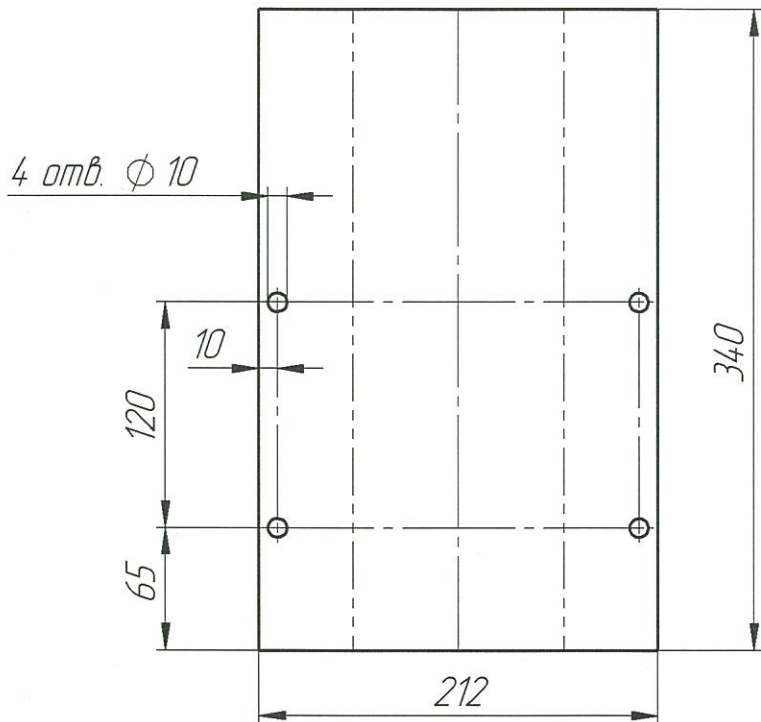
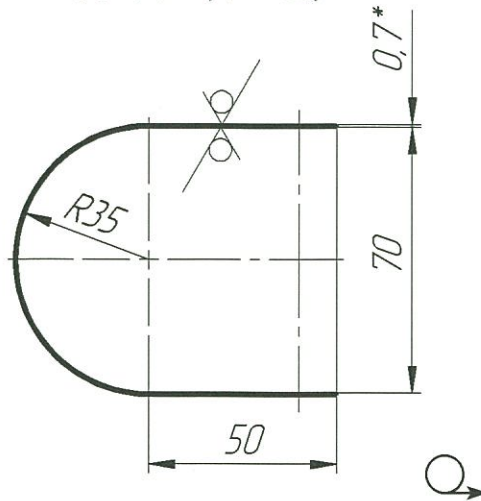
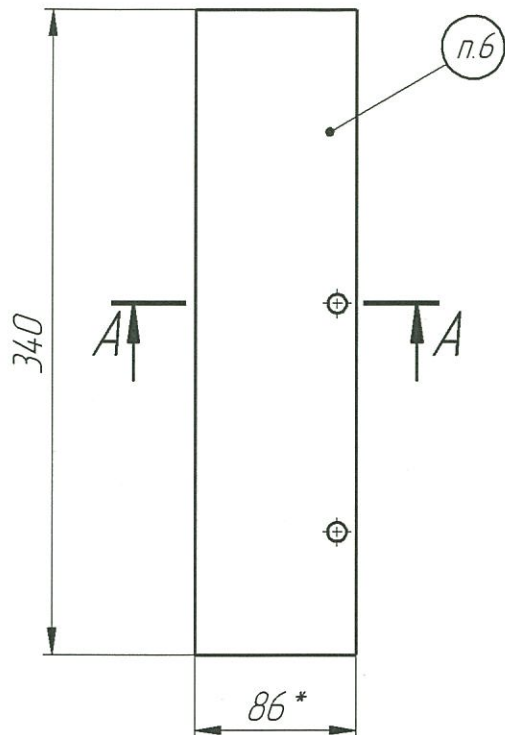
Лист БТ-ПН-НО-4,0 ГОСТ 19904-90
08X18H10T ГОСТ 7350-77

Лит.	Масса	Масштаб
	0.13	1:1
Лист		Листов 1
ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ"		

1109.00.09.003

A-A (1:2)

√ Ra6,3 (✓)



- 1 Контроль металла проводить согласно ОСТ 108.004.10-86 по операциям: 001, 002, 003, 004, 009, 010, 101, 201, 301, 302.
- 2 Допускается засчитывать контрольные операции по результатам испытаний, указанным в сертификате изготовителя материала.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
- 5 Допускается изготовить из проката по ГОСТ 19904-90 толщиной до 1 мм.
- 6 Маркировать 1109.00.09.003, номер плавки.

LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.DF.0003_&_F=0

LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.DF.0003
1109.00.09.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дробышевский	Дробышевский	04.14
Провер.		Золотарев	Золотарев	02.14
Т.контр.		Курчевский	Курчевский	04.14
Н.контр.		Климова	Климова	04.14
Утв.		Курчевский	Курчевский	04.14

Кожух

Лит.	Масса	Масштаб
	0.39	1:4
Лист	Листов 1	

Лист БТ-ПН-НО-0,7 ГОСТ 19904-90
08X18H10T ГОСТ 5582-75

ОАО
"Головной институт
"ВНИПИЭТ"

Перв. примен.

1109.00.09.000

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

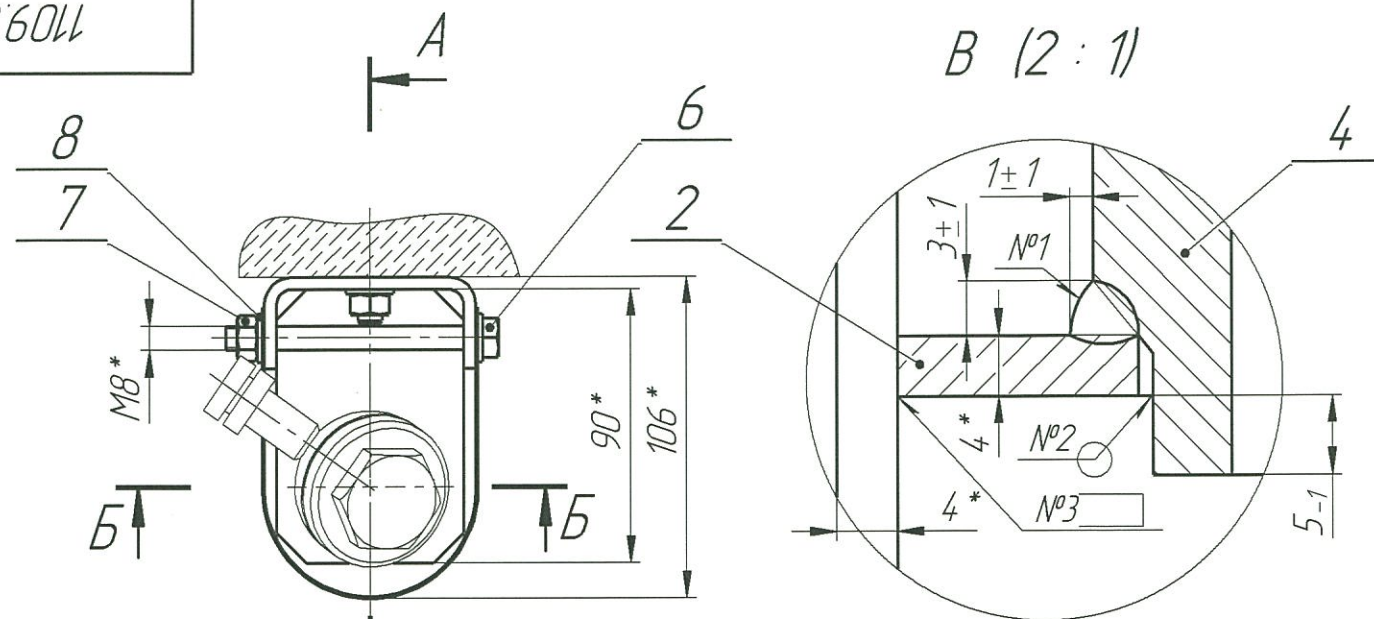
Взам.инв. №

Подп. и дата

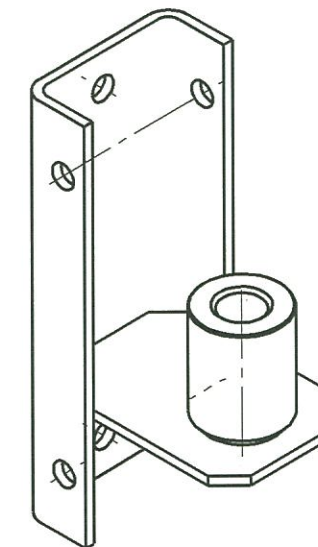
Изм. № подл.

		Перв. примен.			Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Формат	Зона	Поз.				
Справ. N		A3			1109.00.10.000 СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Документация</u>		
						<u>Детали</u>		
		A4	1		1109.00.10.001	Основание	1	
		A4	2		1109.00.10.002	Кронштейн	1	
		A4	3		1109.00.10.003	Кожух	1	
						<u>Стандартные изделия</u>		
		4		Бобышка 1063 М1 047 L=55 мм				
				ТУ 6937-007-21376577-2008	1			
		5		Анкер-шпилька HST-R M8x75/10 HILTI	2			
		6		Болт М8-6gx85.21.12X18H10T ГОСТ 7798-70	2			
		7		Гайка М8-6H.21.12X18H10T ГОСТ 5915-70	2			
		8		Шайба С.8.21 ГОСТ 11371-78	4			
Подпись и дата								
Инв. N подл.		<div> <div> <div>Изм.</div> <div>Лист</div> <div>№ докум.</div> <div>Подпись</div> <div>Дата</div> </div> <div> <div>Разраб.</div> <div>Проверил</div> <div>Нач. бюро</div> <div>Н.контр.</div> <div>Утв.</div> </div> <div> <div>Дробышевский</div> <div>Золотарев</div> <div>Курчевский</div> <div>Климова</div> <div>Кухтевич</div> </div> <div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> </div> <div> <div>04.14</div> <div>07.14</div> <div>04.14</div> <div>04.14</div> <div>04.14</div> </div> </div> <div> <div>LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.SE.0002</div> <div>1109.00.10.000</div> <div>Кронштейн ТСП-03 на стене</div> </div> <div> <div>Лит</div> <div>Лист</div> <div>Листов</div> <div>1</div> </div> <div> <div>ОАО</div> <div>"Головной институт</div> <div>"ВНИПИЭТ"</div> </div>						

93 000'01'00'6011



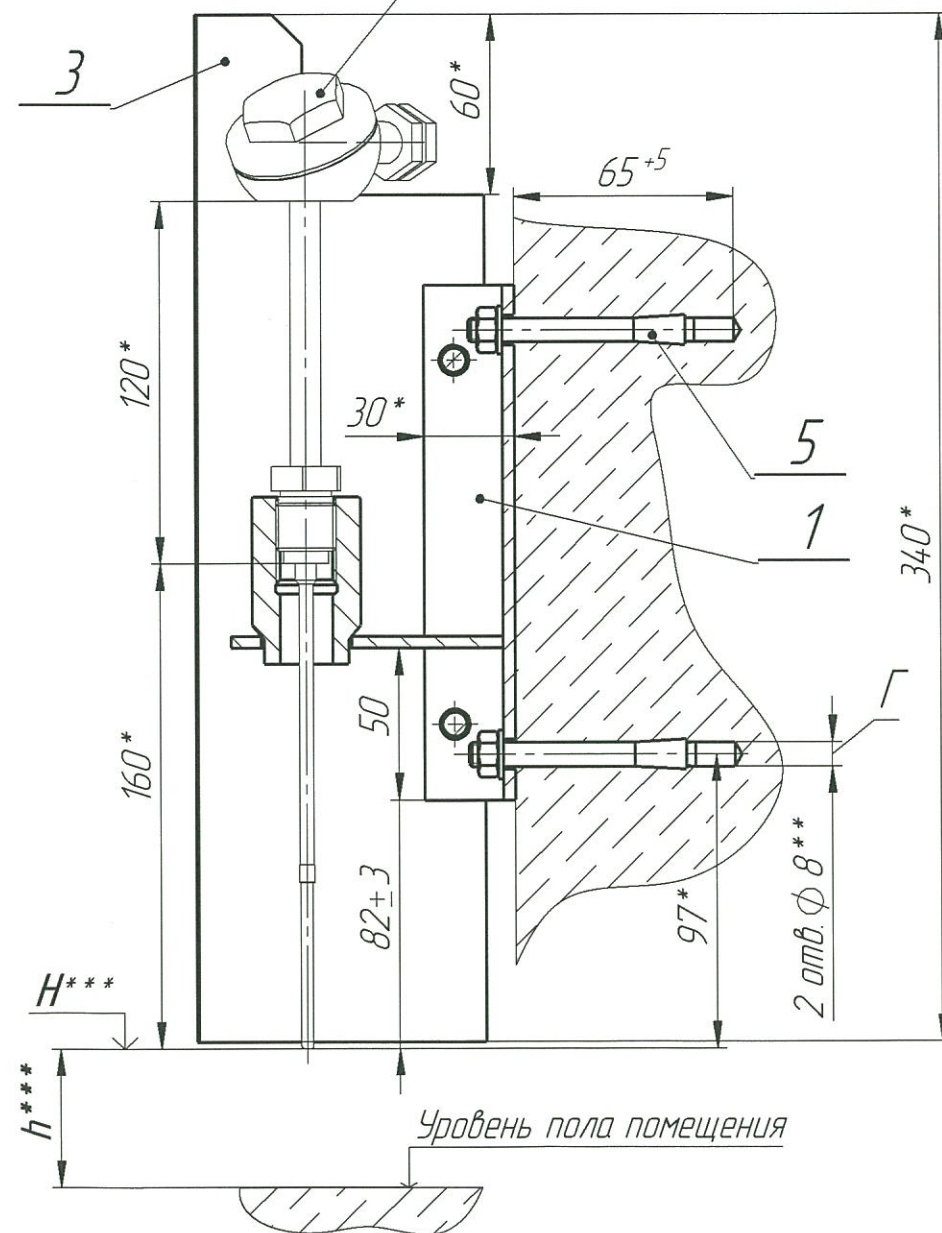
Поз. 5-8 не показаны



Номер шва	Стандарт	Обозначение
1	Нестандартный	
2	ГОСТ 5264-80	T1-△ 3
3		T3-△ 3

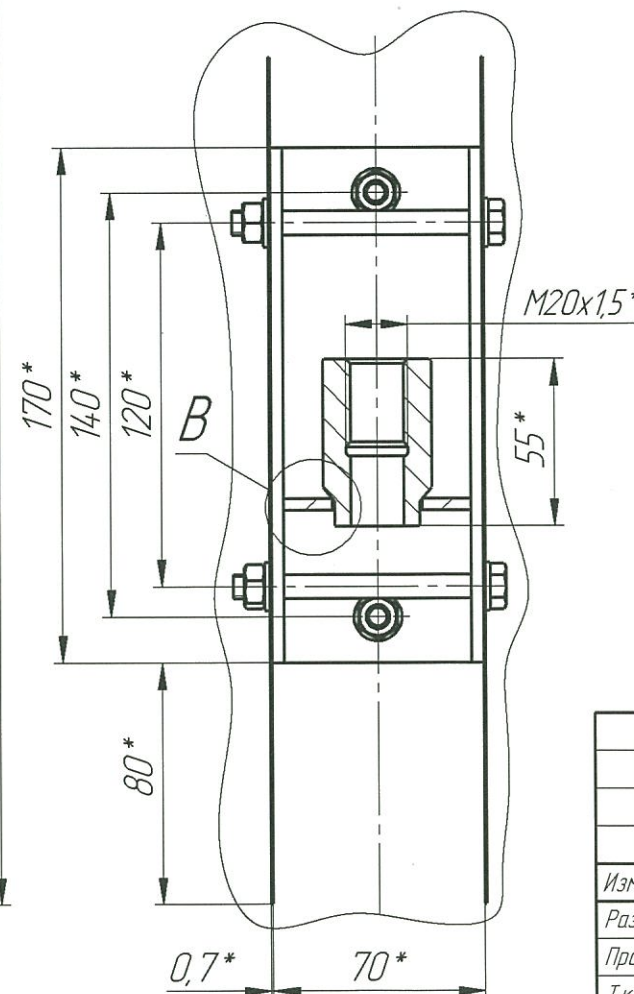
A-A

Термометр сопротивления ТСП-03,
427.06-198 -ТУ 95 2537-94



Б-Б

ТСП-03 не показан



- Классификационное обозначение изделия - 2У по НП-001-97.
- Категория сейсмостойкости - I по НП-031-01.
- Требования к сварным соединениям в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89.
- Сварные соединения выполнить согласно таблице швов.
Электроды: ЗА-400/10Т или ЗА-400/10У по ОСТ 5Р.9370-81.
Допускается сварные соединения выполнить по ГОСТ 14 771-76 вместо ГОСТ 5264-80.
- Контроль качества сварных соединений проводить согласно ОСТ 108.004.10-86 по операциям: 001, 002, 003, 004, 009, 010, 011, 015, 021, 102, 301, 302, 441.
- Нормы оценки качества сварных соединений как для швов IIIc категории по ПНАЭ Г-7-010-89.
- Отверстия Г в бетоне под анкер-шпильку HST-R M8x75/10 HIL TI (поз.5) выполнить по сопрягаемой детали.
- Момент затяжки гайки анкер-шпильки HST-R M8x75/10 - 20⁺¹ Нм.
- По согласованию, допускается применению распорных анкеров других типов, диаметр шпильки анкера не менее Φ 8 мм. Диаметр отверстий, глубина сверления, момент затяжки - в соответствии с рекомендацией производителя.
- Допускается доработка дет. поз. 3 на монтаже.
- * Размеры для справок.
- ** Размеры обеспеч. инстр.
- *** Высота установки датчика от пола помещения h (или высотная отметка H) указывается при заказе изделия.
- Маркировать 1109.00.10.000 на бирке.
- Климатическое исполнение - УХЛ, категория размещения - 4, тип атмосферы при эксплуатации - I по ГОСТ 15150-69.
- Условия хранения - 5, транспортирования - 5, по ГОСТ 15150-69.
- Вариант защиты ВЗ-10 по ГОСТ 9.014-78. Срок консервации - 2 года.

LN20.D.135.&OUJA&&&&&&.022.DE.0002_&_F=0

					LN20.D.135.&OUJA&&&&&.022.DE.0002							
					1109.00.10.000 СБ							
					Кронштейн ТСП-03 на стене Сборочный чертеж				Лист		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата							2.3	1:2.5
Разраб.		Дробышевский	Мужик	04.14								
Провер.		Золотарев	Золотарев	07.14								
Т.контр.		Курчевский	Курчевский	04.14					Лист		Листов 1	
Н.контр.		Климава	Климава	04.14					ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ"			
Утв.		Кухтевич	Кухтевич	08.14								

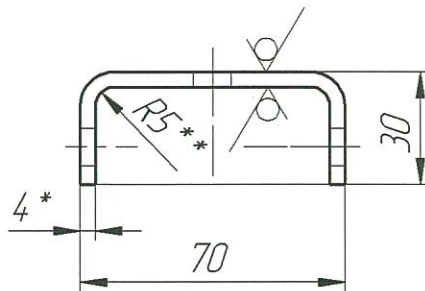
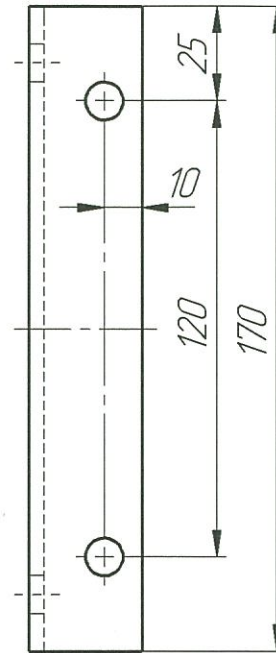
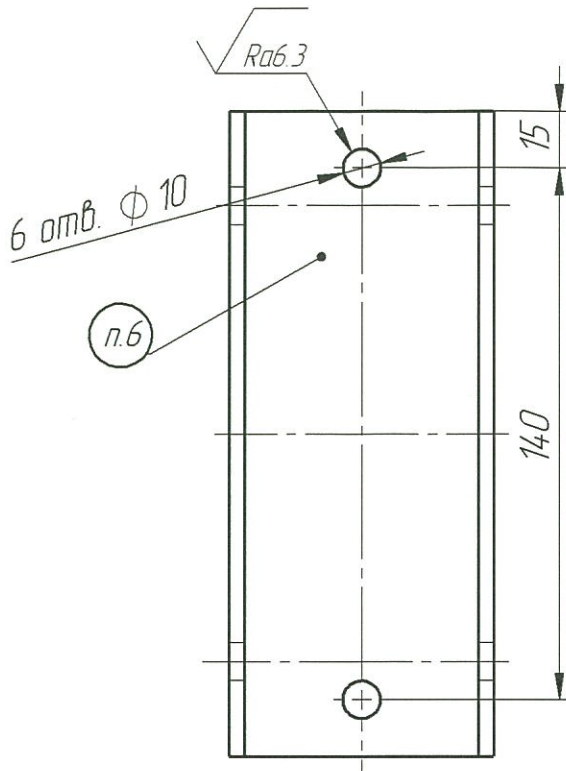
1109.00.10.001

√ Ra12.5 (✓)

Перв. примен.

1109.00.10.000

Справ. №



- 1 Контроль металла проводить согласно ОСТ 108.004.10-86 по операциям: 001, 002, 003, 004, 009, 010, 101, 201, 301, 302.
- 2 Допускается засчитывать контрольные операции по результатам испытаний, указанным в сертификате изготовителя материала.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 ** Размер обеспеч. инстр.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – т.
- 6 Маркировать 1109.00.10.001, номер плавки.

LN20.D.135 & OUJA&&&&&&.022.DF.0004_&_F=0

LN20.D.135 & OUJA&&&&&&.022.DF.0004
1109.00.10.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дробышевский	Левин	04.14
Провер.		Золотарев	Золотарев	04.14
Т.контр.		Курчевский	Курчевский	04.14
Н.контр.		Климова	Климова	04.14
Утв.		Курчевский	Курчевский	04.14

Основание

Лист БТ-ПН-НО-4,0 ГОСТ 19904-90
08X18H10T ГОСТ 7350-77

Лит.			Масса	Масштаб
			0.60	1:2
Лист			Листов 1	
ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ"				

ОАО
"Главный институт
"ВНИПИЭТ"

Перв. примен. 1109.00.10.000

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

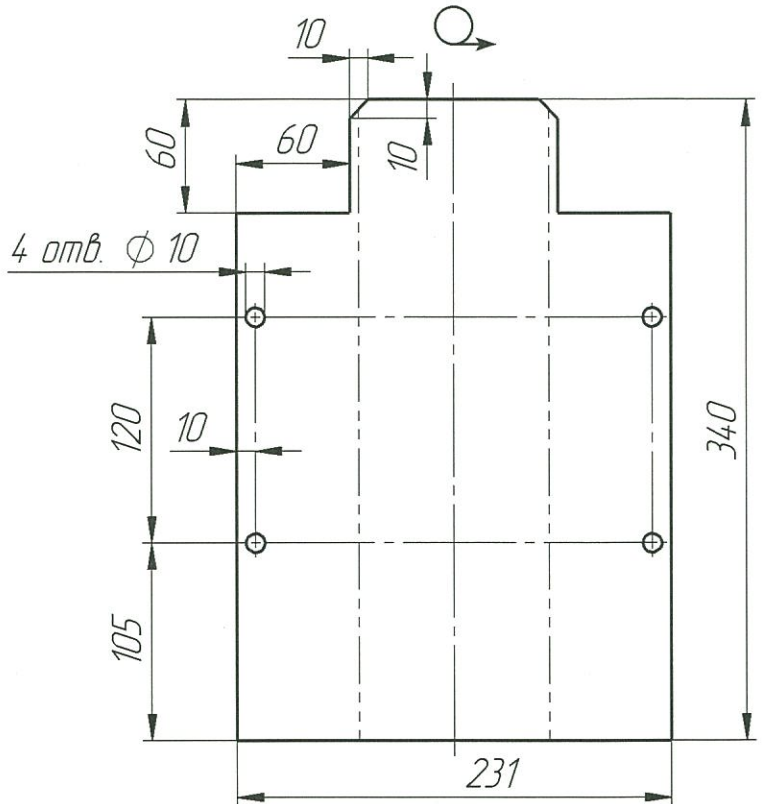
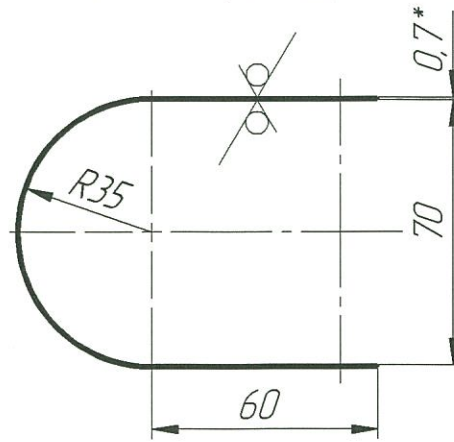
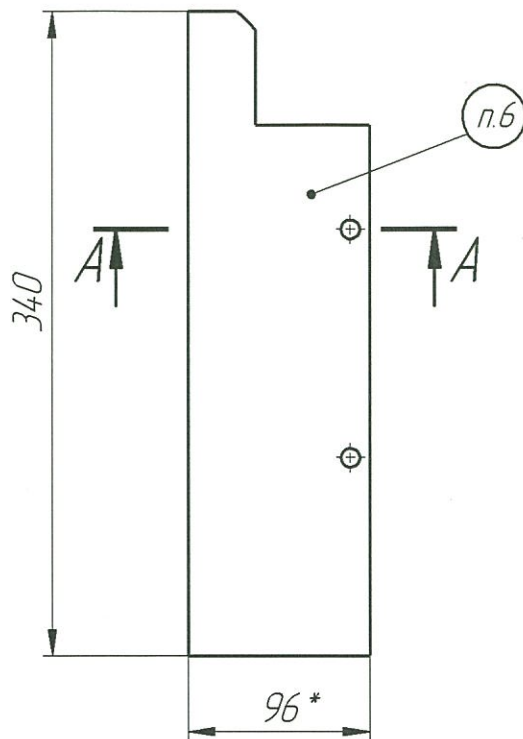
Подп. и дата

Инв. № подл.

1109.00.10.003

A-A (1:2)

√ Ra6,3 (✓)



- 1 Контроль металла проводить согласно ОСТ 108.004.10-86 по операциям: 001, 002, 003, 004, 009, 010, 101, 201, 301, 302.
- 2 Допускается засчитывать контрольные операции по результатам испытаний, указанным в сертификате изготовителя материала.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
- 5 Допускается изготовить из проката по ГОСТ 19904-90 толщиной до 1 мм.
- 6 Маркировать 1109.00.10.003, номер плавки.

LN20.D.135.&.0UJA&&&&&&.022.DF.0006_&.F=0

LN20.D.135.&.0UJA&&&&&&.022.DF.0006
1109.00.10.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Дробышевский	Дробышевский	04.14
Провер.		Золотарев	Золотарев	07.14
Т.контр.		Курчевский	Курчевский	08.14
Н.контр.		Климова	Климова	08.14
Утв.		Курчевский	Курчевский	08.14

Лист

БТ-ПН-НО-0,7 ГОСТ 19904-90
08X18H10T ГОСТ 5582-75

Лит.			Масса	Масштаб
			0.39	1:4
Лист			Листов 1	
ОАО "Головной институт "ВНИПИЭТ"				