

*Российская федерация
Общество с ограниченной ответственностью
"Сталь Партнер"*

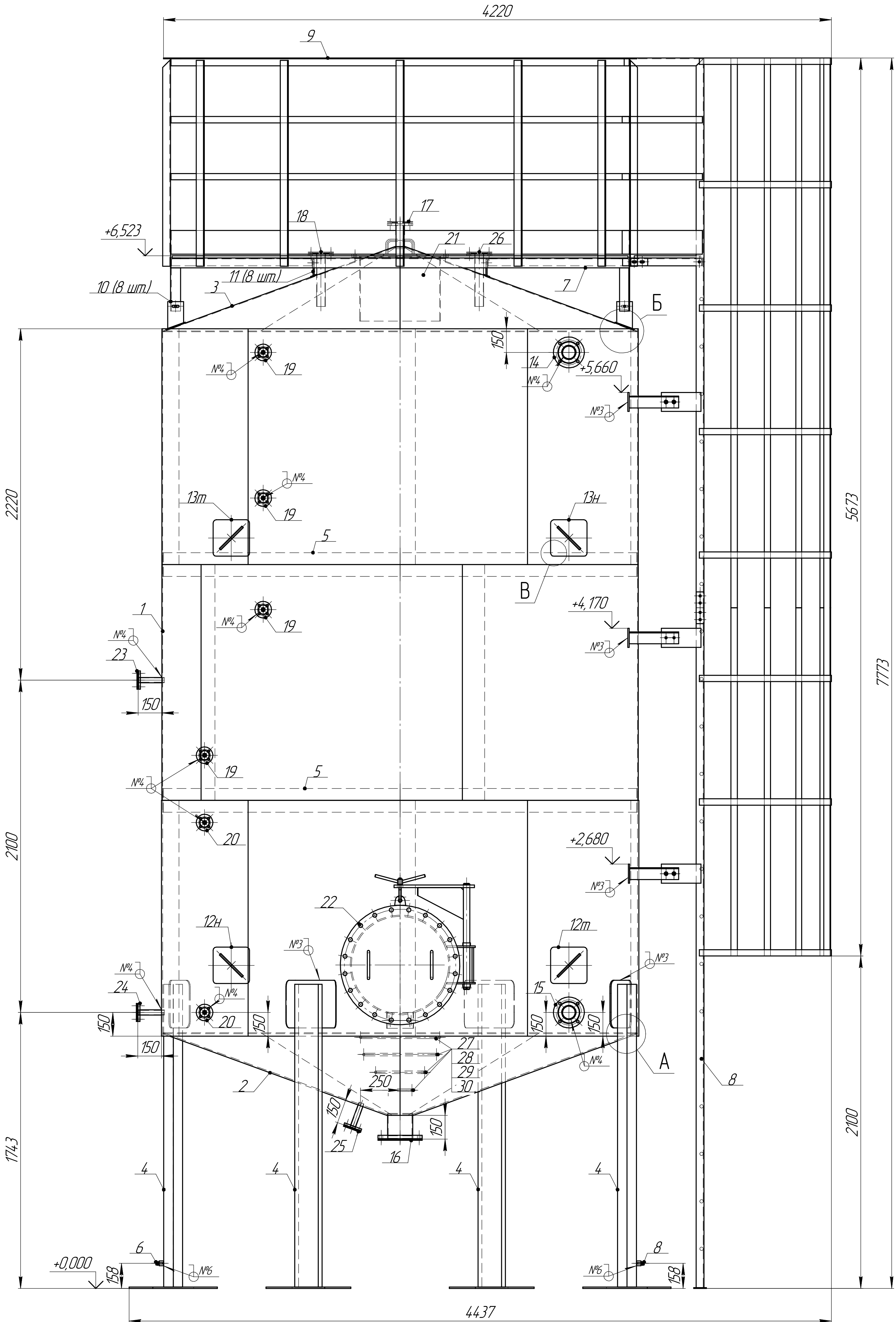
*Шифр: СП1153.00.00.000
ЕВ-30
Емкость вертикальная 30 м. куб.
(365/2024-97/3-ТР-0/1а)*

*Рабочий проект
Конструкции металлические
детализованные*

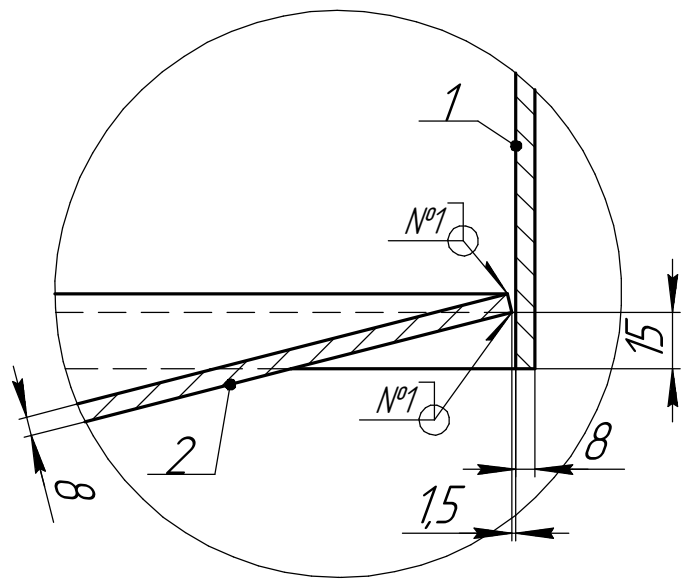
2026 г.

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Справ. №						Документация			
					СП1153.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж			
						Сборочные единицы			
				1	СП1153.00.01.000	Обечайка	1	196,58 кг	
				2	СП1153.00.02.000	Днище	1	469,94 кг	
				3	СП1153.00.03.000	Крыша	1	285,59 кг	
				4	СП1153.00.04.000	Опора	4	179,4 кг	
Подп. и дата	Инв. № докл.			5	СП1153.00.06.000	Пояс жесткости	2	27,7 кг	
				6	СП1153.00.08.000	Заземление	2	0,28 кг	
				7	СП1153.00.09.000	Площадка обслуживания	1	187,8 кг	
				8	СП1153.00.10.000	Стремянка	1	238,7 кг	
				9	СП1153.00.11.000	Ограждение площадки	1	166,12 кг	
				10	СП1153.00.12.000	Опора площадки 1	8	21,2 кг	
				11	СП1153.00.13.000	Опора площадки 2	8	6,48 кг	
				12	СП1153.00.14.000	Строповочная проушина 1	4	20,2 кг	
				13	СП1153.00.15.000	Строповочная проушина 2	4	20,52 кг	
				14	СП1153.00.16.000	Вход продукта А	1	9,15 кг	
Взам. инв. №				15	СП1153.00.17.000	Вход продукта Б	1	9,18 кг	
				16	СП1153.00.18.000	Дренаж В	1	19,23 кг	
				17	СП1153.00.19.000	Дыхательная линия Г	1	5,7 кг	
				18	СП1153.00.20.000	Для КИПиА Д	1	4,42 кг	
				19	СП1153.00.21.000	Уровнемер Е1	4	5,84 кг	
				20	СП1153.00.22.000	Уровнемер Е2	2	2,92 кг	
				21	СП1153.00.23.000	Люк смотровой Ж	1	50,09 кг	
Инв. № подл.						СП1153.00.00.000			
		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	
		Разраб.	Мелентьев			07.2026		2	
		Пров.	Попова			07.2026		7	
Подп. и дата		Н.контр.					000 "Сталь Партнер"		
		Утв.							
		ЕВ-30							

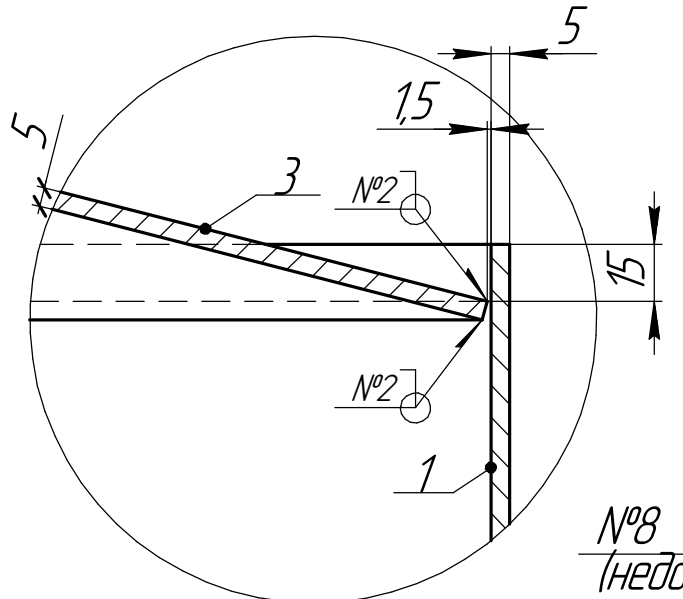
Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Справ. №				22	СП1153.00.24.000	Люк-лаз И	1	107,34 кг
				23	СП1153.00.25.000	Пробоотборник К1	1	2,59 кг
				24	СП1153.00.26.000	Пробоотборник К2	1	2,59 кг
				25	СП1153.00.27.000	Пробоотборник К3	1	2,59 кг
				26	СП1153.00.28.000	Резерв (продувка) Л	1	6,5 кг
						Детали		
				27	СП1153.00.05.001	Внутренняя ступень 1	1	1,04 кг
				28	СП1153.00.05.002	Внутренняя ступень 2	1	0,98 кг
				29	СП1153.00.05.003	Внутренняя ступень 3	1	0,74 кг
				30	СП1153.00.05.004	Внутренняя ступень 4	1	0,49 кг
				31	СП1153.00.07.001	Место под табличку	1	0,72 кг
						Стандартные изделия		
				32		Болт М12х1,5-6gx35 ГОСТ 7805-70	8	0,36 кг
						Ст20 ГОСТ 1050-2013		
				33		Гайка М12х1,5-6Н ГОСТ 5915-70	8	0,128 кг
						Ст20 ГОСТ 1050-2013		
				34		Шайба С.12 ГОСТ 11371-78	8	0,048 кг
						Ст20 ГОСТ 1050-2013		
Подп. и дата					СП1153.00.00.000			
Взам. инв. №					ЕВ-30			
Инв. № докл.					000 "Сталь Партнер"			
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
Разраб.								
Пров.								
Н.контр.								
Утв.								



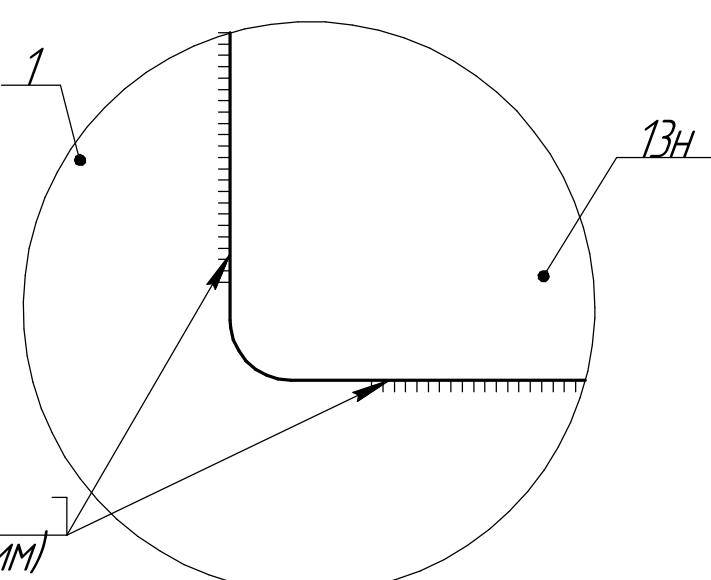
А (1:2)



Б (1:2)



В (1:2,5)



- 1 Емкость не подлежит ведению Ростехнадзора
2 Изготовить, испытать и принять в соответствии с ГОСТ 34.347-2017 и Техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)
3 Основной материал корпуса емкости, применяемый в изделии - сталь Стдсп.
4. Материал труб, фланцев, заглушек, болтов/шпилек, гаек, шайб
- листовой прокат согласно таблицы А.1 Приложения А ГОСТ 34.347-2017
- метизы согласно таблицы Ж.1 Приложения Ж ГОСТ 34.347-2017 и таблицы №12 ГОСТ 33259-2015, принимая во внимание п. 7.95 ГОСТ 33259-2015. Требования к крепежным деталям согласно СТО 00220256-024-2016. Твердость гаек должна быть ниже твердости шпилек (болтов) не менее чем на 15 НВ.
- трубы согласно таблицы В.1 Приложения В ГОСТ 34.347-2017, принимая во внимание Приложение 1 РД 26-18-89-89
5. * - Размеры для справок
6. Предельные отклонения на вылет штырьков ±5 мм.
7. Предельные отклонения размеров поверхностей
для размеров до 500 мм - Н17, h17, ±IT17/2
для размеров свыше 500 до 3150 мм - Н16, h16, ±IT16/2
для размеров свыше 3150 мм - Н15, h15, ±IT15/2
8. Контроль качества швов сварных соединений корпуса емкости
- ВЛК - 100%
- 43Д или радиографический контроль в стыковых соединениях, в объеме от их общей длины, не менее - 100% в соответствии СТО 00220256-0005-2005.
9. Емкость испытать пневматически либо смачиванием сварных швов методом мел-керосин с выдержкой 35 минут.
10. Емкость поставляется с ответными деталями, прокладками и крепежом в соответствии с табл. "Таблица штырьков".
11. Предусмотреть на емкости места для заземления (не менее 2-х). Знаки заземления выполнить согласно требованиям ПУЭ и ГОСТ 21830-75.
12. Штыцера и патрубки перед транспортировкой обмотать полиэтиленовой пленкой, или аналогичной, исключающей попадание пыли и влаги во время транспортировки резервуара.
13. Разработчик оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию, не влияющие на работоспособность емкости.
14. Емкость поставляется отдельными сборочными частями, корпус емкости и площадка с лестницей транспортируются отдельно и устанавливаются на монтаже силами подрядной монтажной организации.
15. Защиту от превышения давления обеспечивает заказчик.
16. Предусмотреть и испытать страховые устройства согласно ГОСТ 13716-73 Устройства страховые для соседств и аппаратов. Технические условия (с Изменениями N 1-4).
17. В комплект поставки входит - градуированная таблица

Таблица штырьков

Обозначение	Марка	Назначение	Кол. шт.	Условный проход DN, мм	Условное давление PN, МПа	Вылет, мм	Приварная деталь			Ответная деталь			Примечание
							наименование	исп. (тип)	стандарт	наименование	исп. (тип)	стандарт	
А	Я16	Вход продукта	1	80	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
Б	Я17	Выход продукта	1	80	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
В	Я18	Дренаж	1	150	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
Г	Я19	Дыхательная линия	1	50	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
Д	Я20	Для КИПа	1	50	1,0	300	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	-
Е1	Я21	Уровнемер	4	20	1,6	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	-
Е2	Я22	Уровнемер	2	20	1,6	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	-
Ж	Я23	Люк смотровой	1	500	0,25	200	Фланец	s=8 мм	Завода изготовителя	Крышка	s=8 мм	Завода изготовителя	-
И	Я24	Люк-лаз	1	600	0,25	200	Фланец	В (01)	Завода изготовителя	Крышка	s=10 мм	Завода изготовителя	-
К1	Я25	Пробоотборник	1	25	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
К2	Я26	Пробоотборник	1	25	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
К3	Я27	Пробоотборник	1	25	1,0	150	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ
Л	Я28	Резерв (продукта)	1	50	1,0	300	Фланец	В (01)	ГОСТ 33259-2015	Заглушка	В (01)	Транспортная	КОФ

СП1153.00.00.000 СБ

ЕВ-30

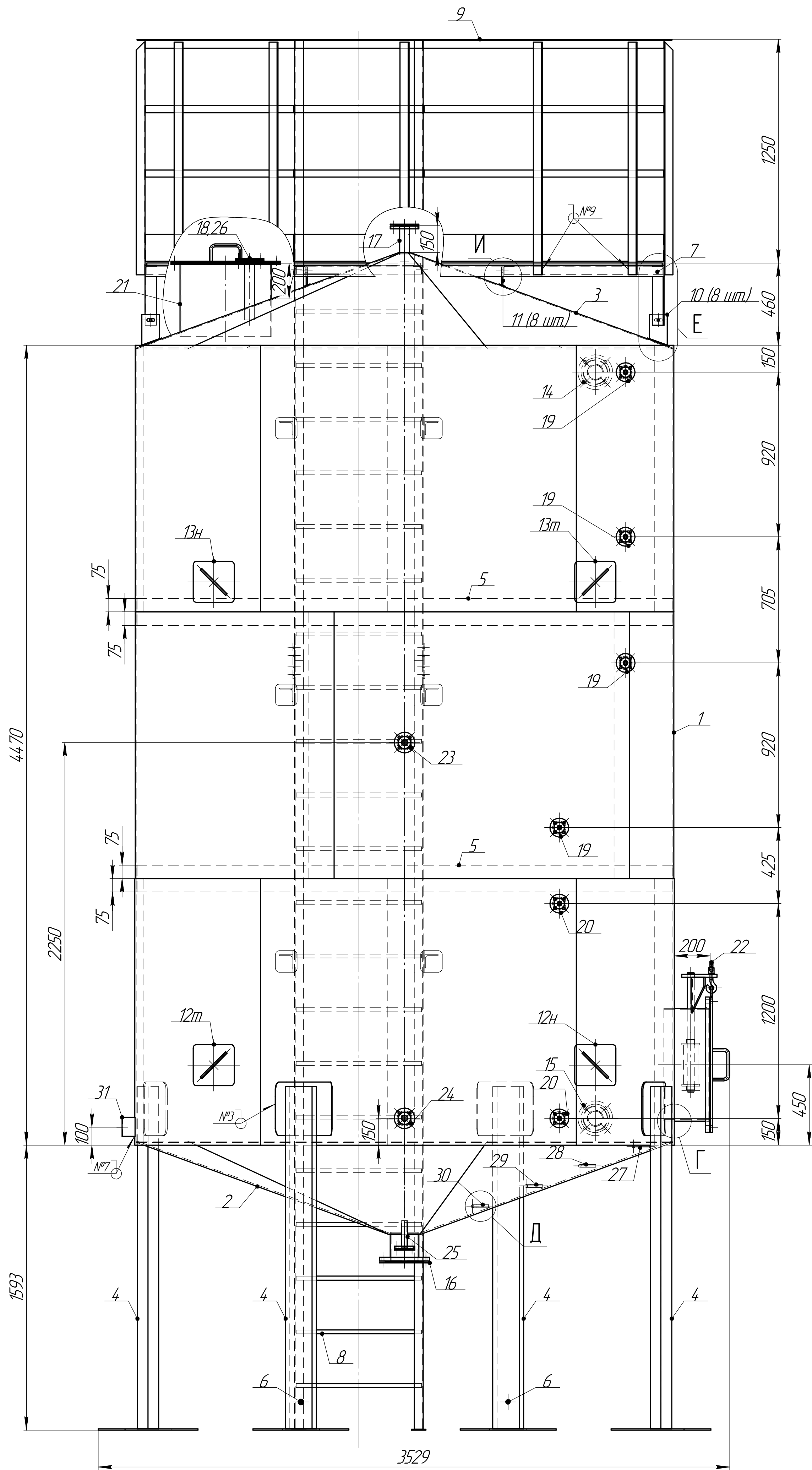
Лит. Масса Масштаб

Лист 4 Листов 7

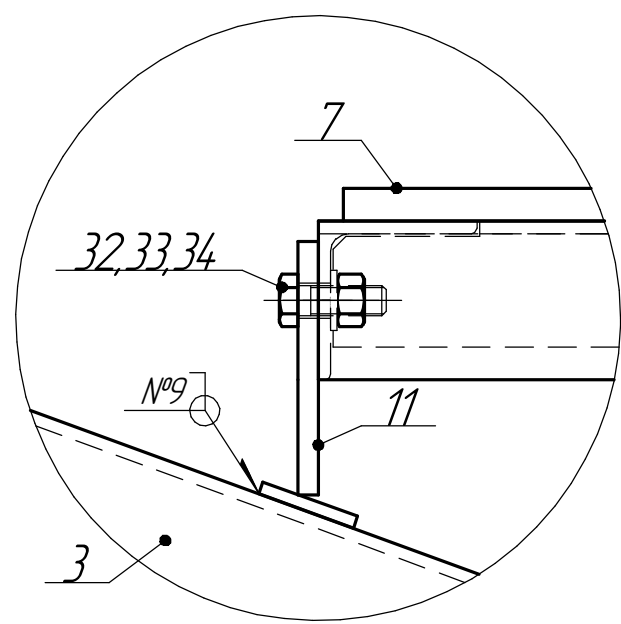
000 "Сталь Партнер"

Копирован Формат А1

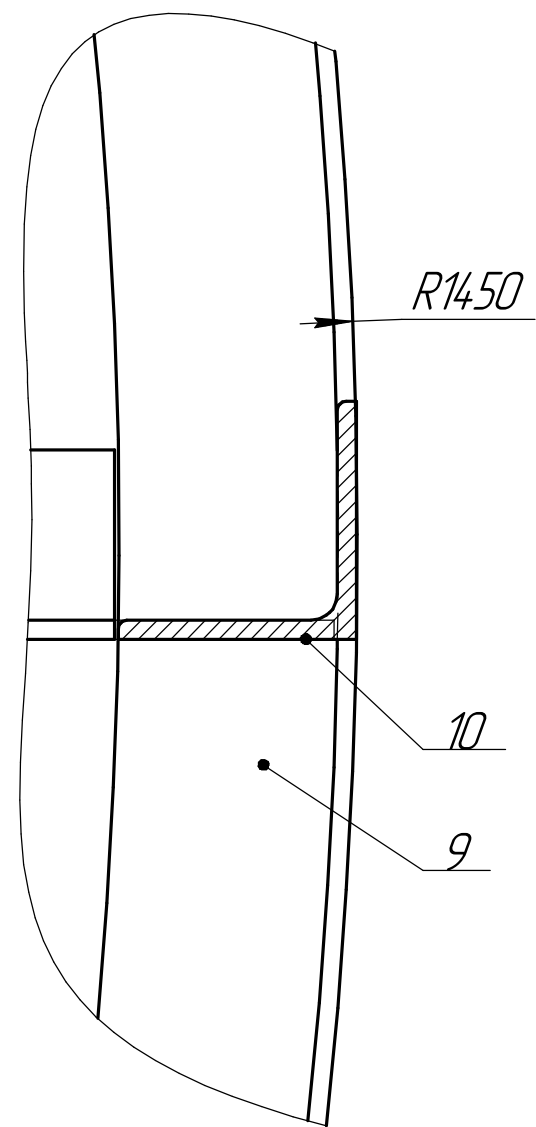
Вид слева (1:15)



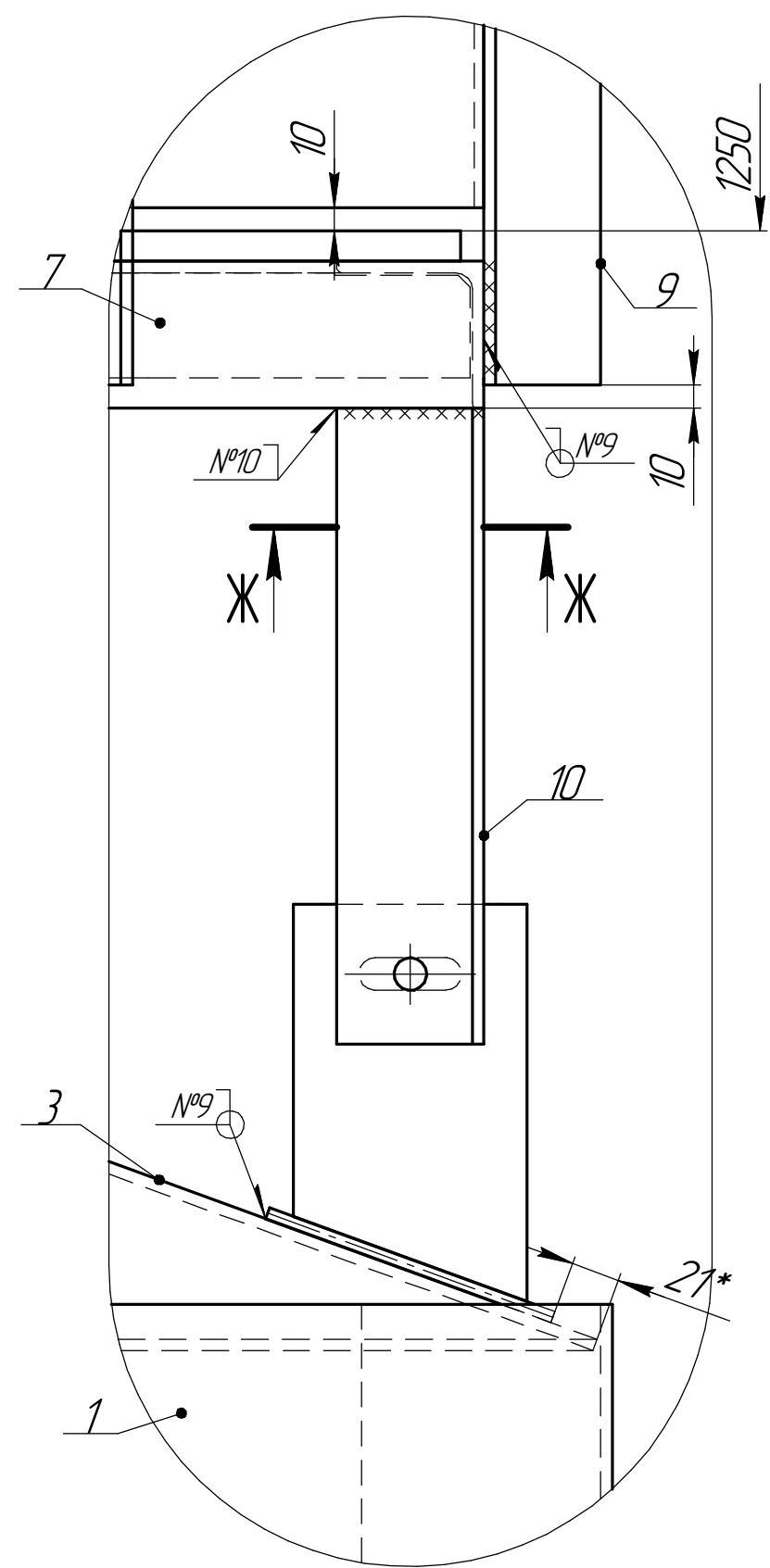
И (1:3)



Ж-Ж (1:2)



Е (1:3)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РЕЗЕРВУАРА

1. Рабочая среда

2. Плотность, кг/м³

3. Установка

4. Номинальный объем, м³

5. Давление, МПа (кг/см²)

рабочее:

расчетное:

продное:

6. Температура, °C

рабочая:

максимальная:

7. Температура воздуха наиболее холодной пятидневки, обеспеченностью 0,92

8. Класс опасности по ГОСТ 12.1.007

9. Группа емкости по ГОСТ 34.34.7-2017

10. Прибавка для компенсации коррозии, мм/год

11. Установленный срок службы не менее, лет

12. Число нагружения на весь срок службы,

13. Габаритные размеры, мм,

длина
ширина
высота

14. Масса, кг

Турбинное масло марки
Тп-30 по ГОСТ 9972-2020
895
надземная
30

атм. (налив)
0,01
0,015

От +5 до +25
Плюс 25

минус 33

4

1

0

20

не более 1000

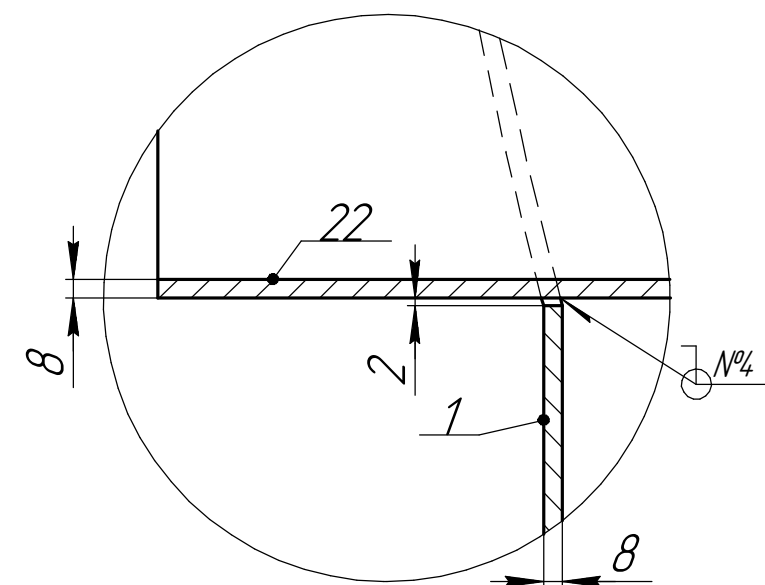
4437

3529

7773

3851,29

Г (1:2)



Д (1:2)

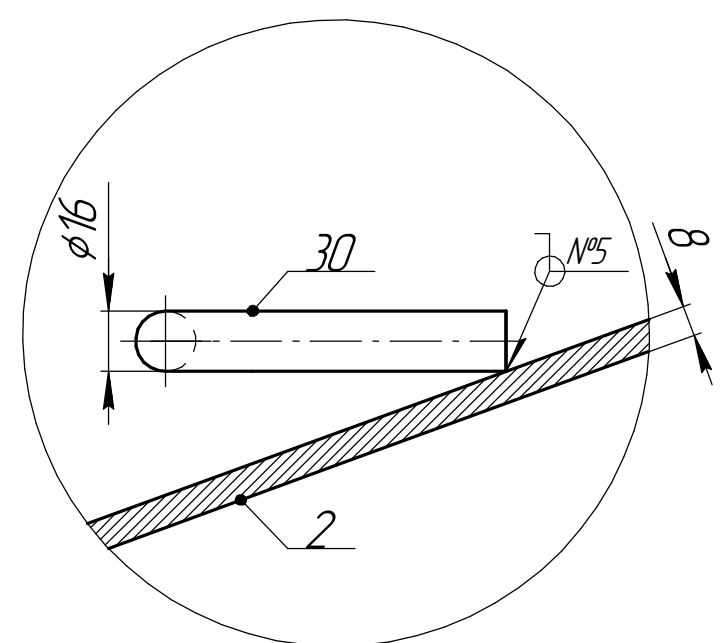


Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм и УЗИ	МПД	УЗД
1	ГОСТ 23518-79-T2-8	100%	-	-
2	ГОСТ 23518-79-T2-5	100%	-	-
3	ГОСТ 14.771-76-Н1-8	100%	-	-
4	РД 26-18-8-89-У12	100%	-	-
5	ГОСТ 23518-79-У1	100%	-	-
6	ГОСТ 14.771-76-Т1-5	100%	-	-
7	ГОСТ 14.771-76-Т1-3	100%	-	-
8	ГОСТ 14.771-76-Н1-8	100%	-	-
9	ГОСТ 14.771-76-Н1-5	100%	-	-
10	ГОСТ 14.771-76-С7	100%	-	-
11	ГОСТ 14.771-76-У5	100%	-	-

* - все остальные швы смотреть в чертежах СБ подборок

Вид сверху (1:9)

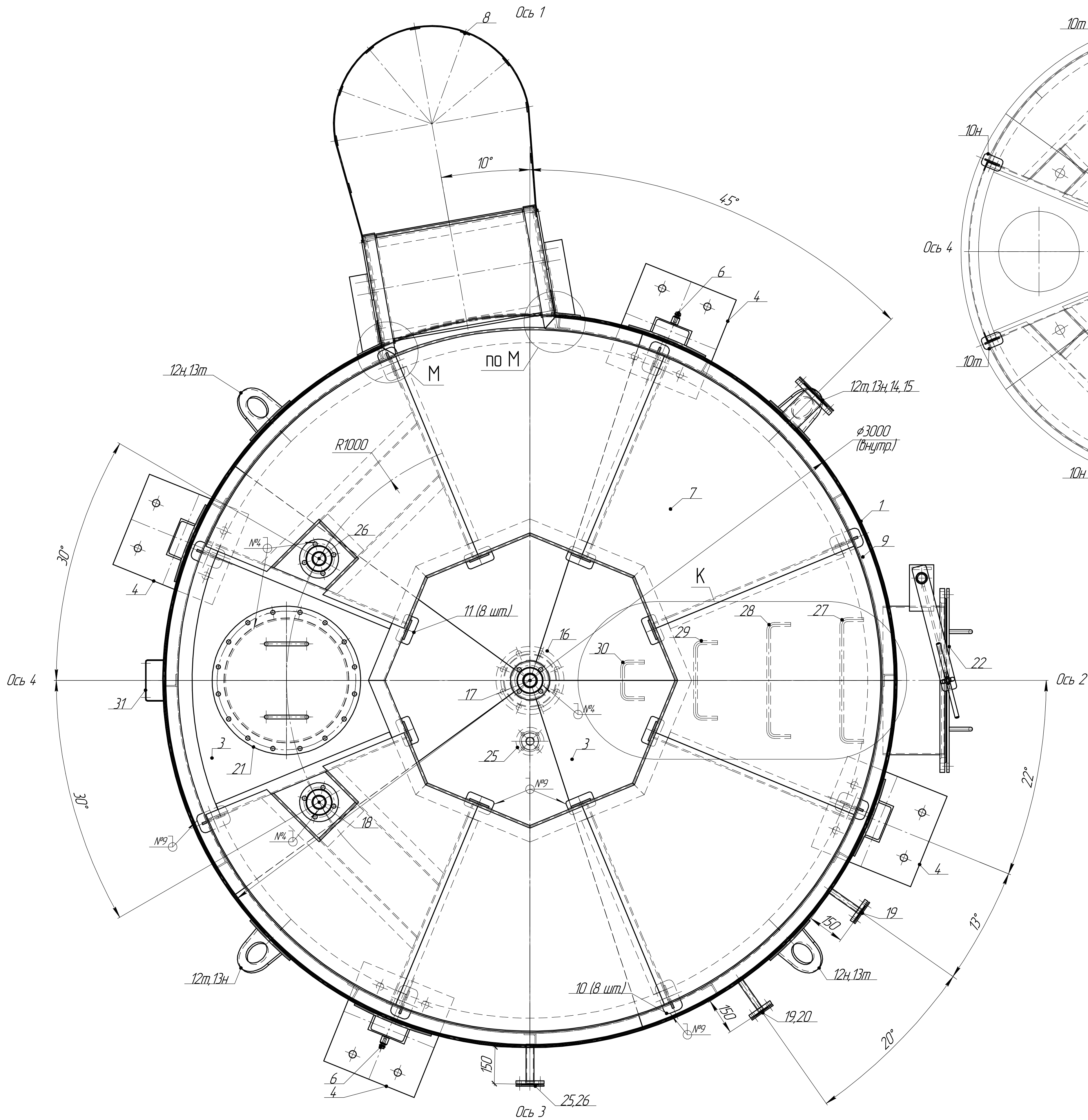
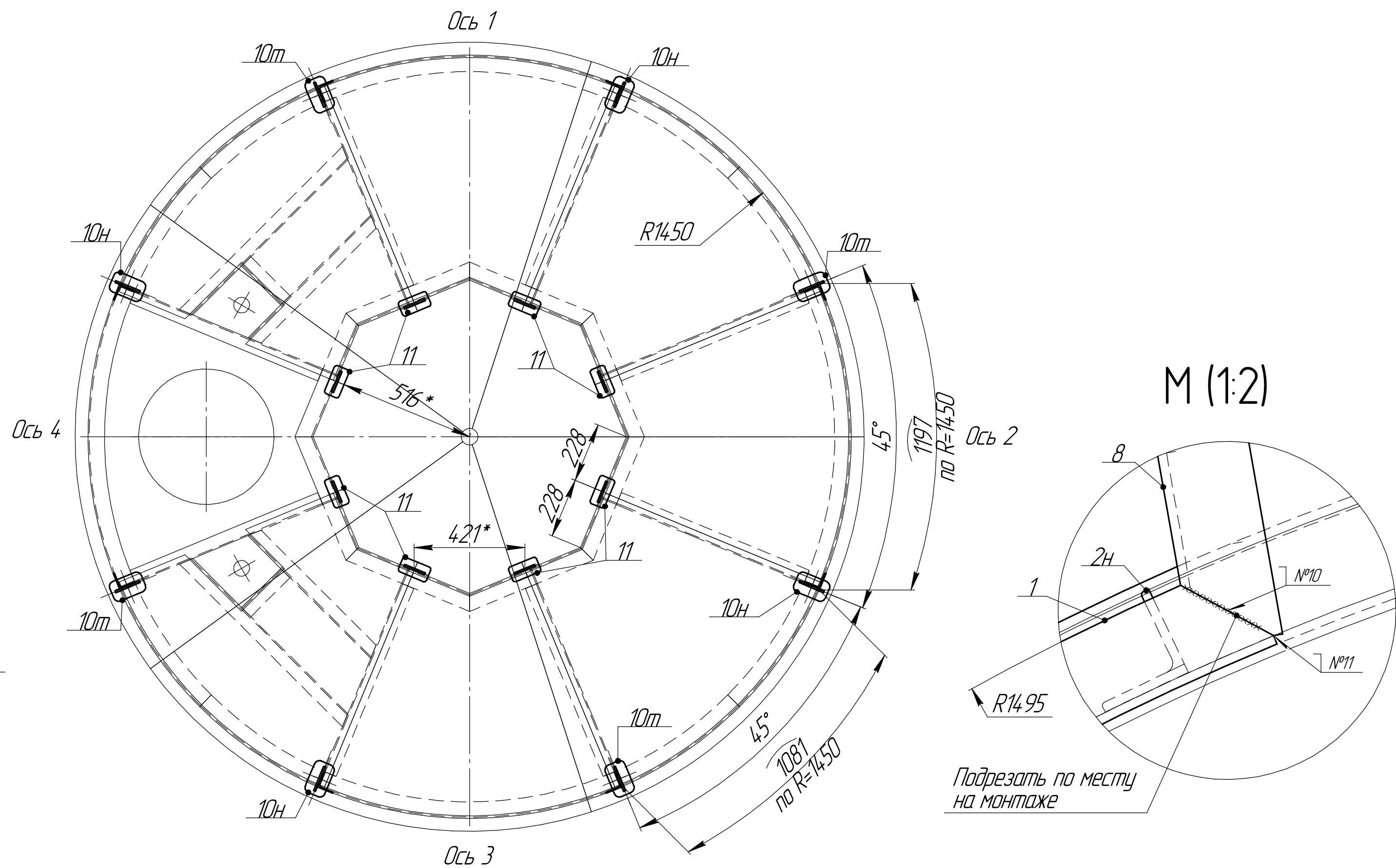
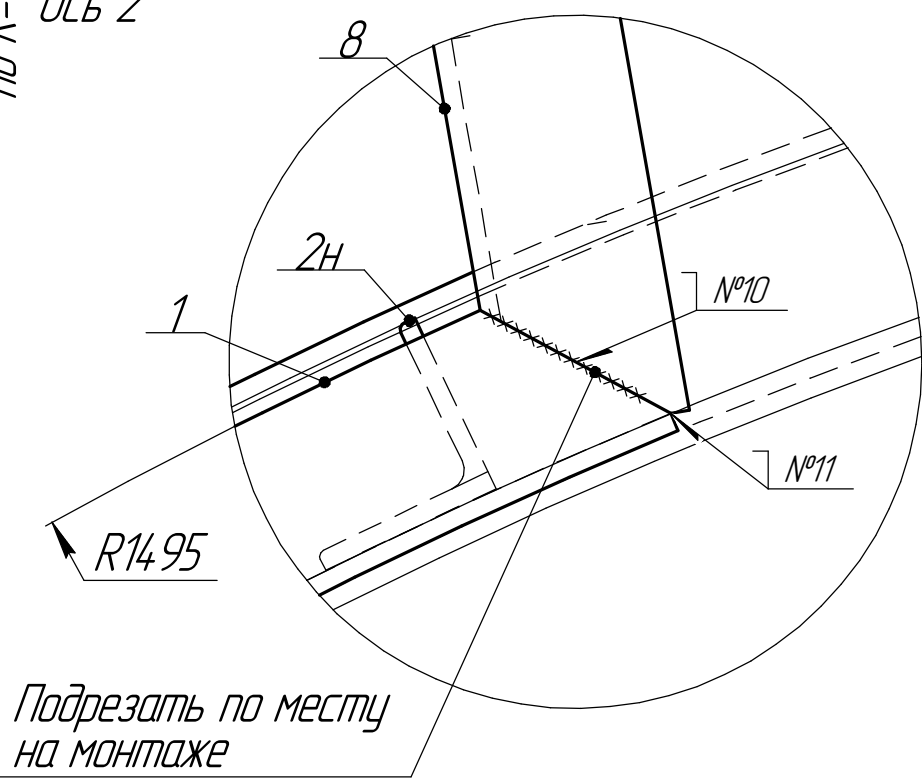


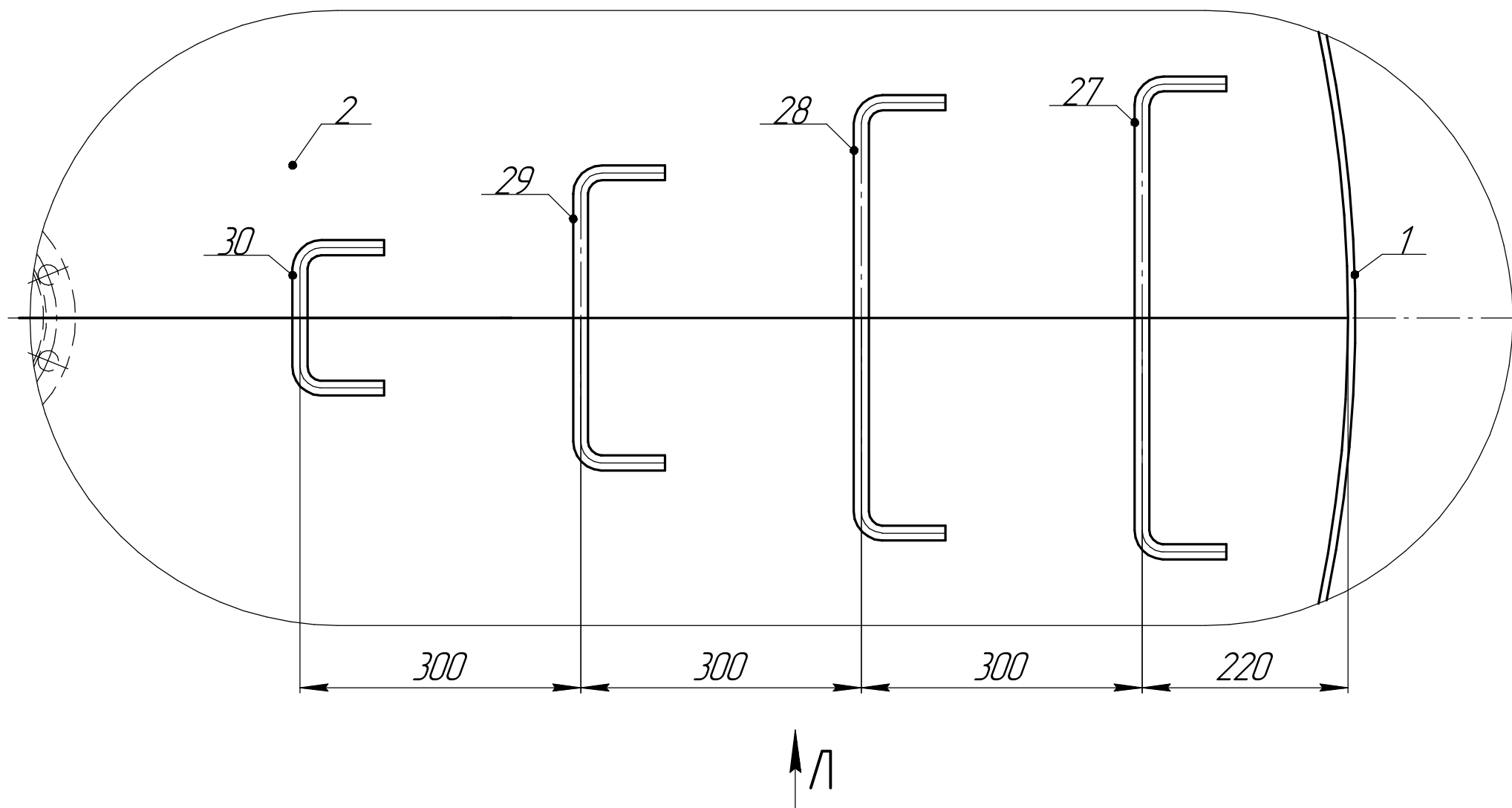
Схема расположения опор площадки



М (1:2)



К (1:6)



Л (1:6)

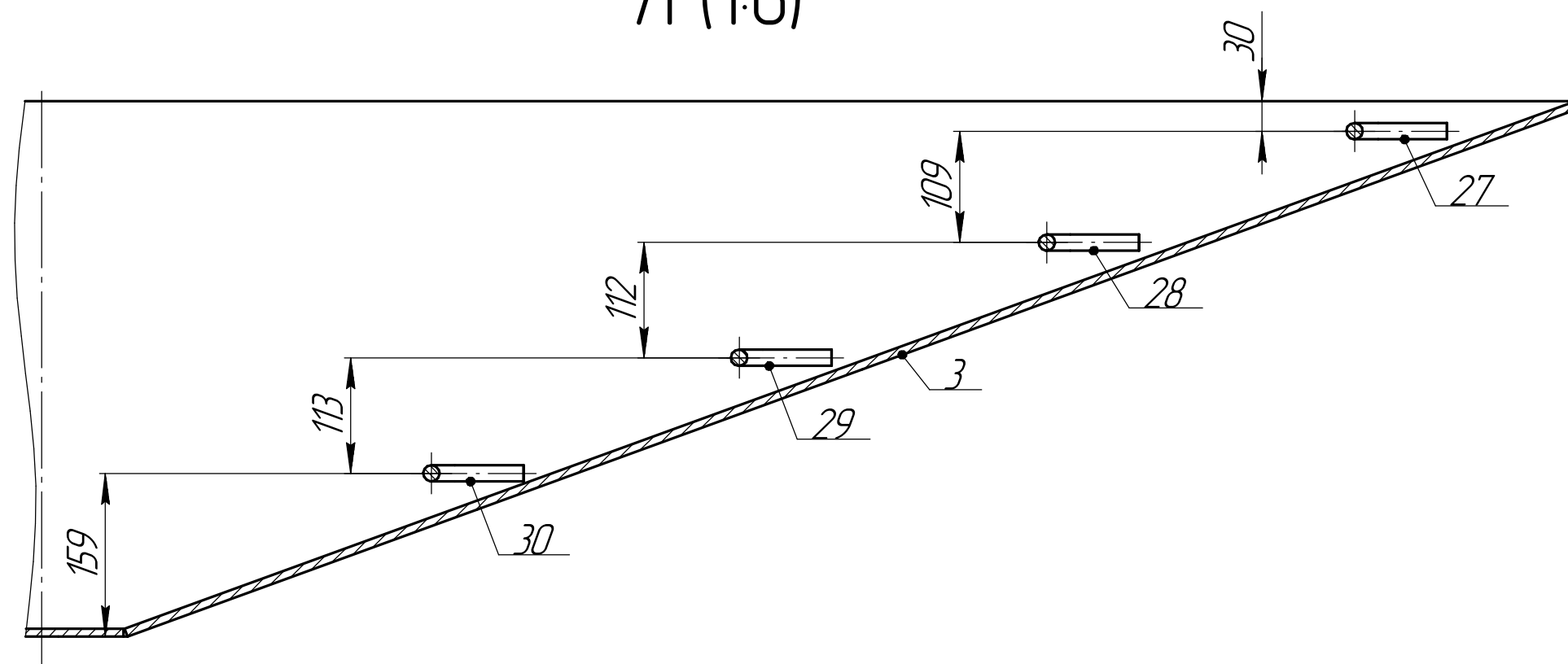
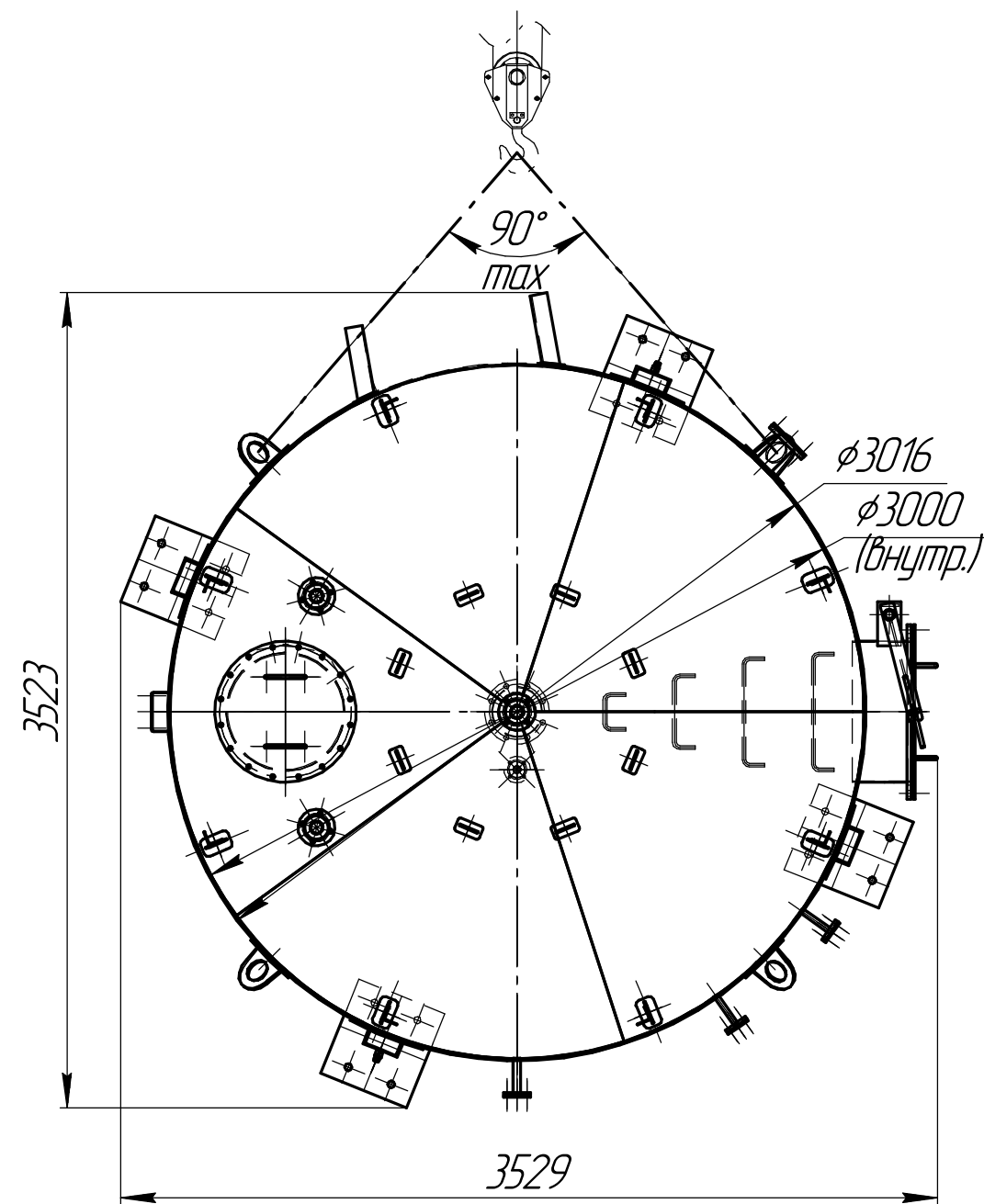
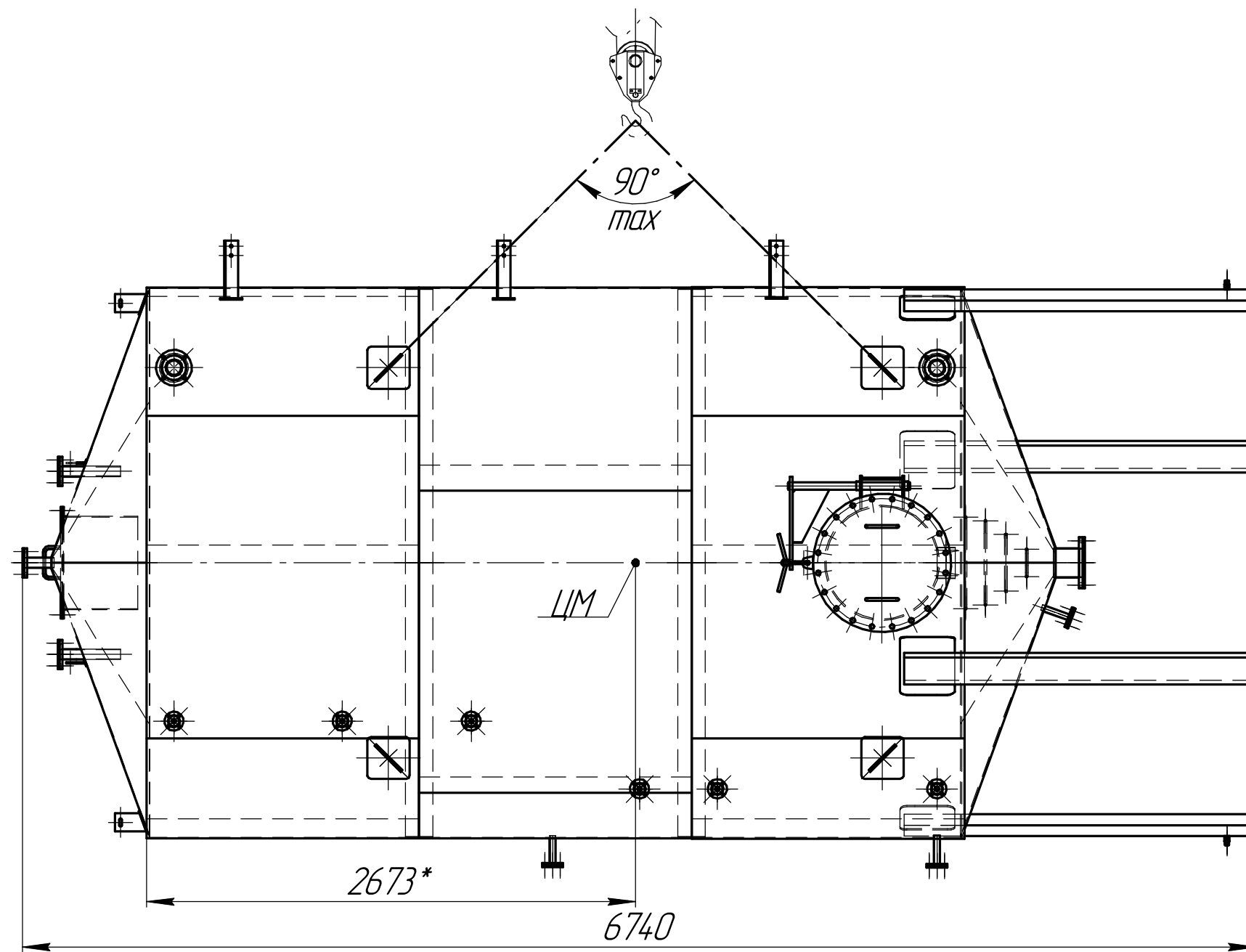


Схема строповки резервуара

$Q_{\max} = 4,1 \text{ м.}$



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

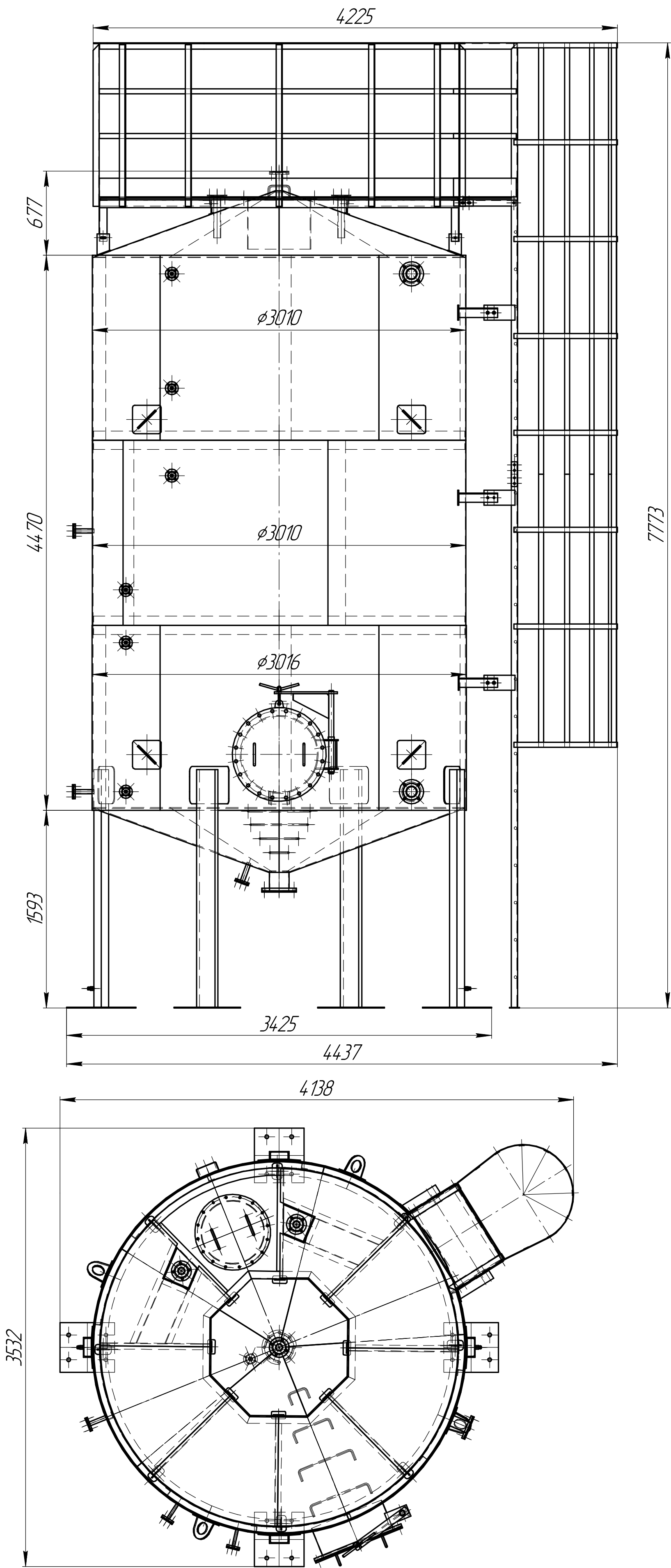
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СП1153.00.00.000 СБ

Копирован

Формат А3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № вкл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

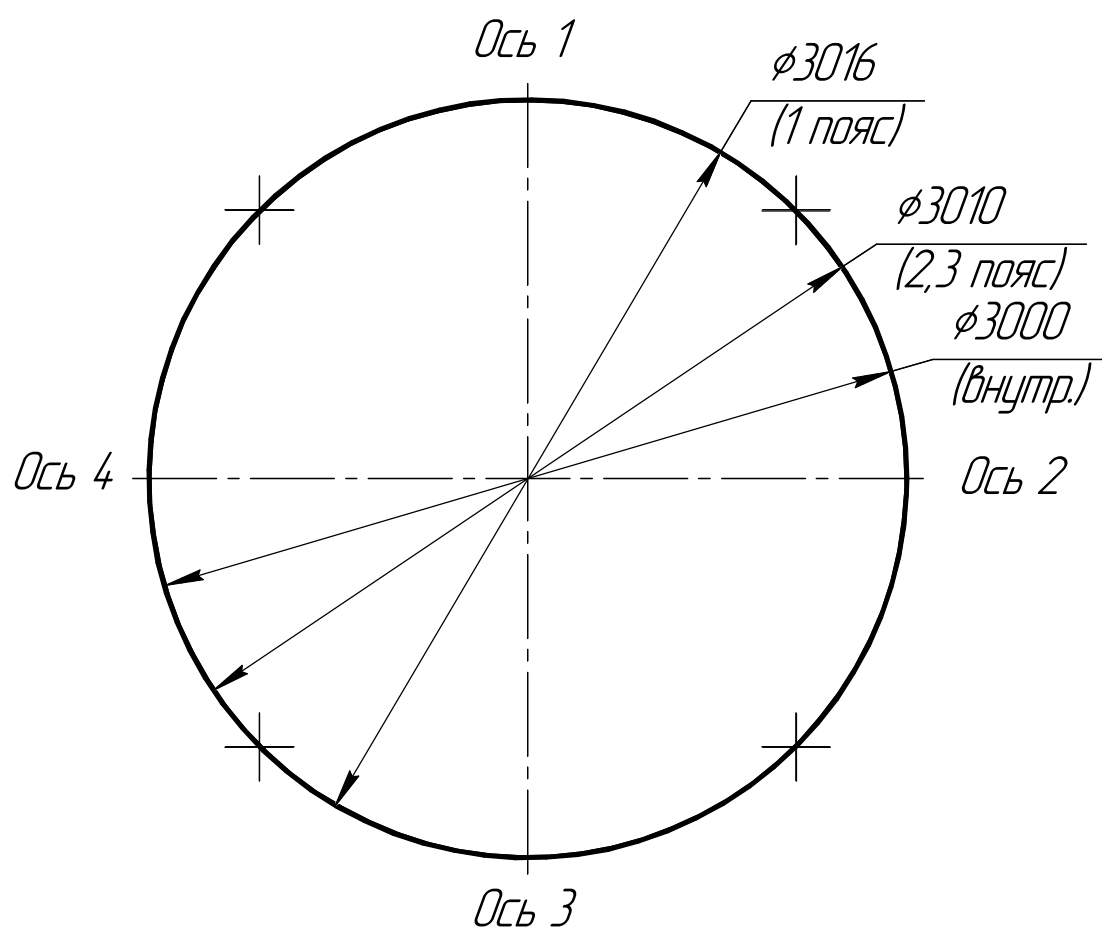
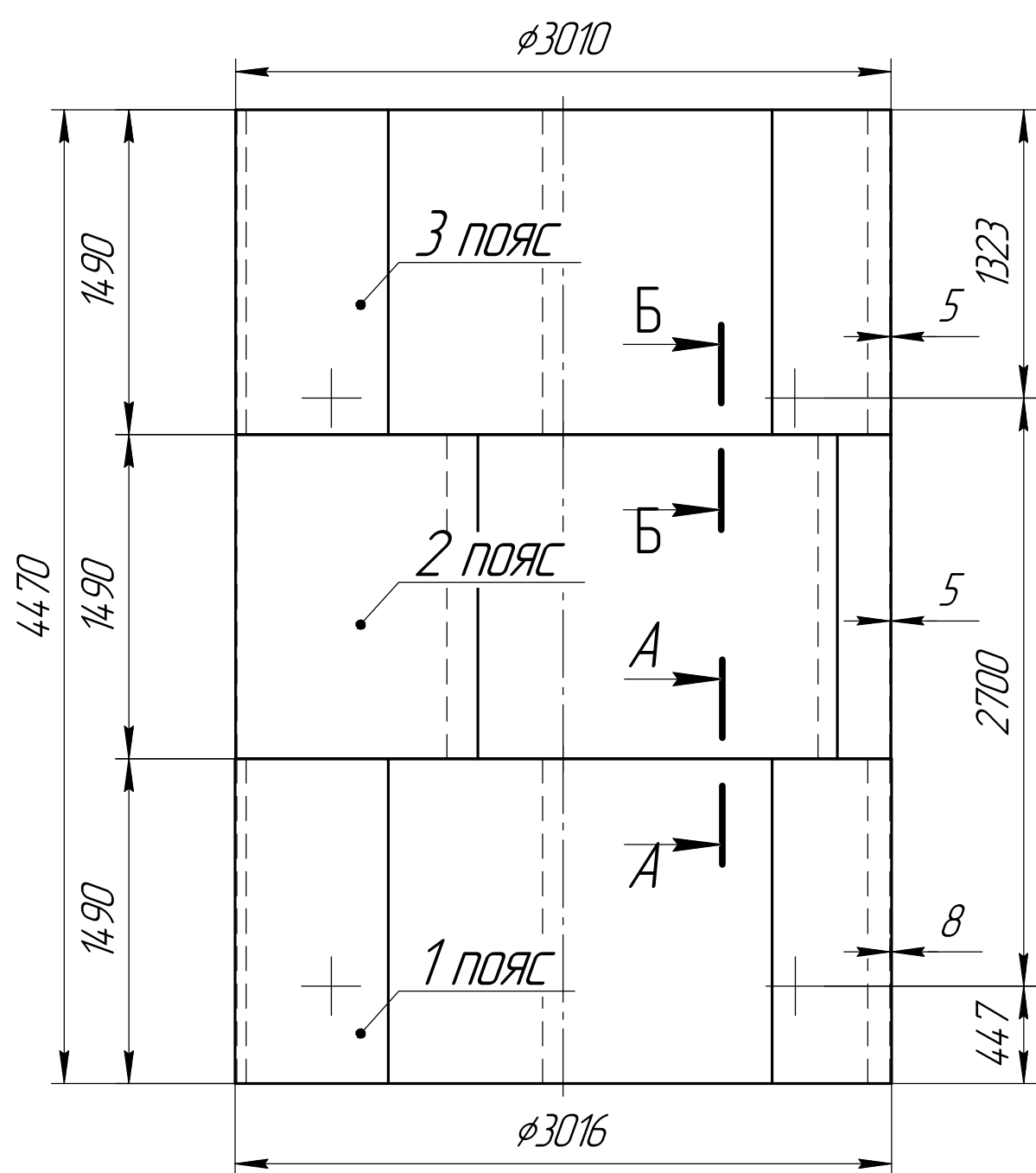
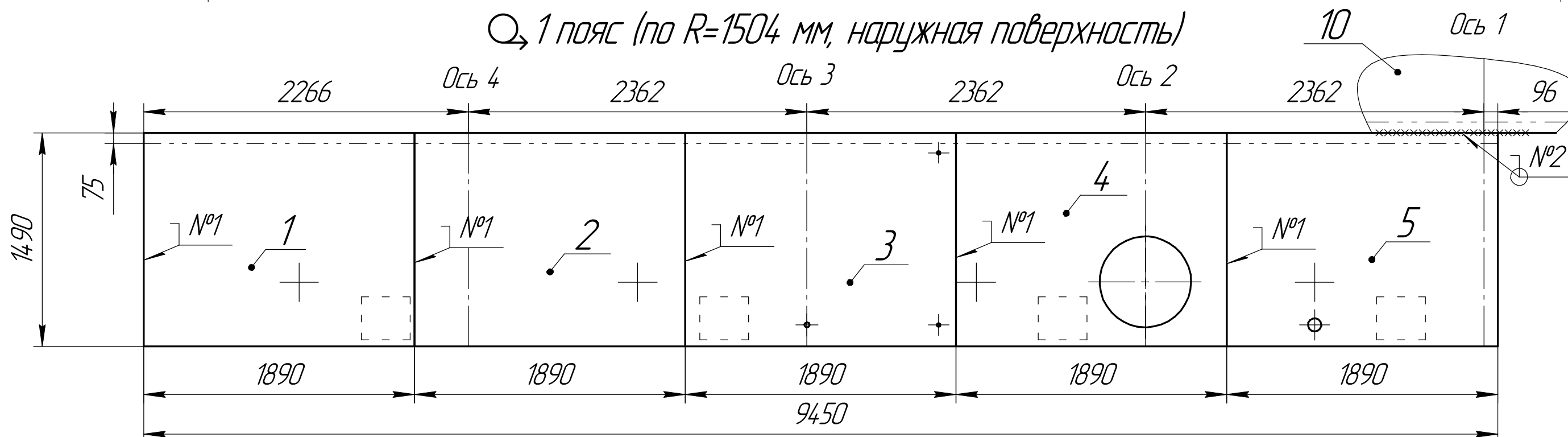
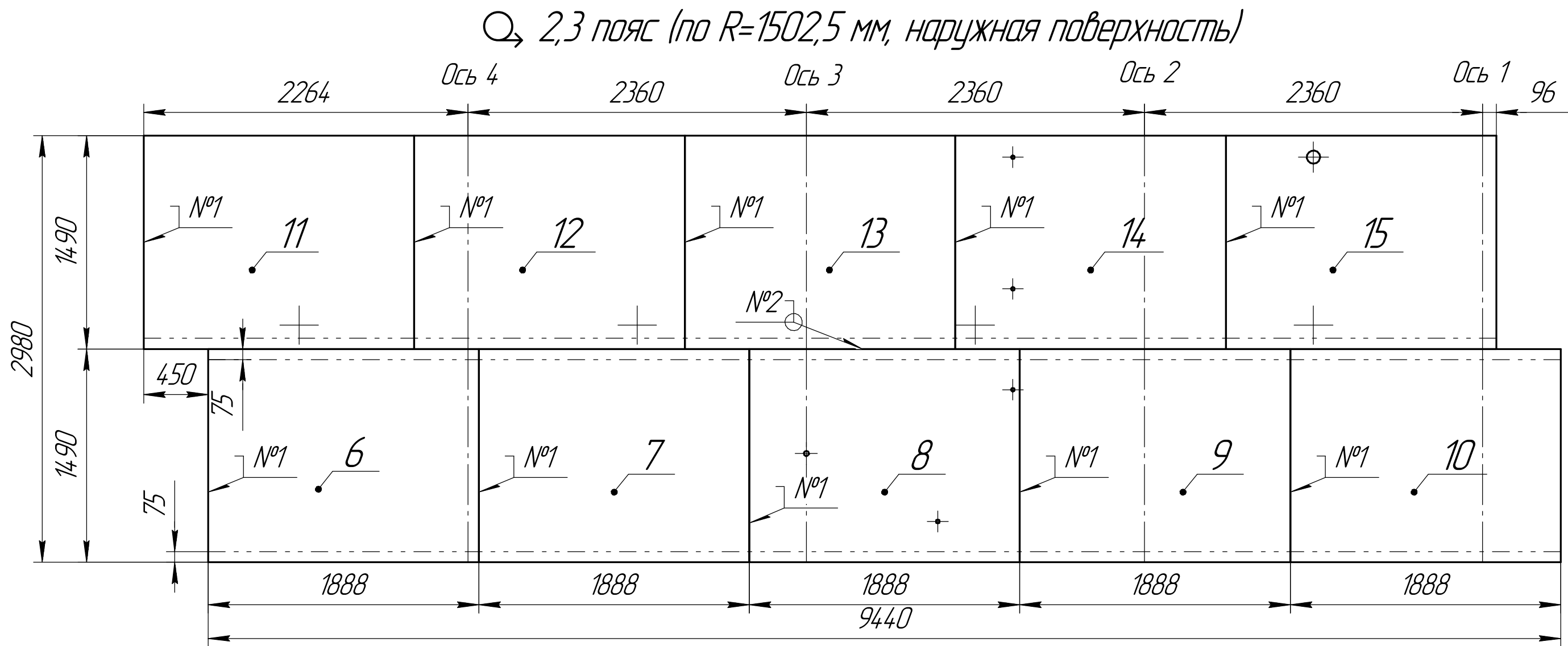


СП1153.00.00.000				СП1153.00.00.000		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЕВ-30 Габаритный чертеж		
Разраб.	Мелентьев		07.2026			
Проб.	Попова		07.2026			
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
				Лист	Масса	Масштаб
					3934,53	1:25
				Лист	Листов	1
				ООО "Сталь Партнер"		
				Копировал		
				Формат А2		

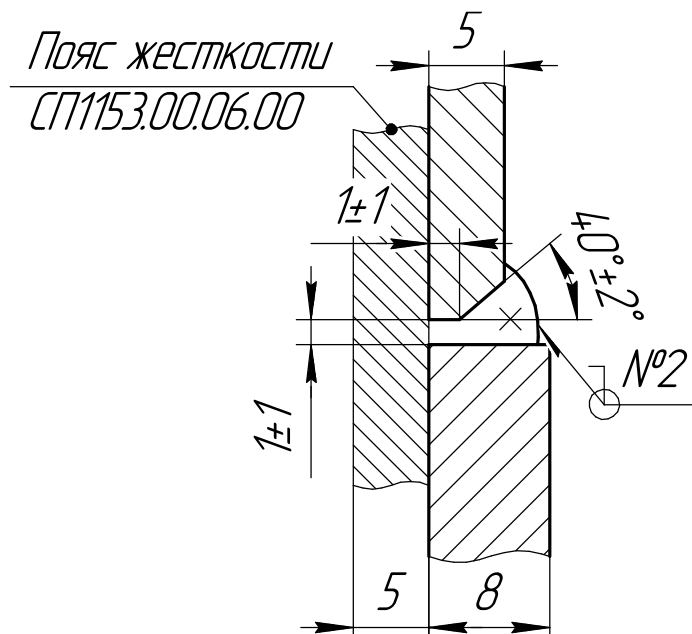
СП1153.00.00.000

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание	
Справ. №						Документация			
	A2				СП1153.00.01.000 СБ	Сборочный чертеж			
						Детали			
	A4		1		СП1153.00.01.001	Сегмент обечайки 1	1	176,85 кг	
	A4		2		СП1153.00.01.002	Сегмент обечайки 2	1	176,85 кг	
	A4		3		СП1153.00.01.003	Сегмент обечайки 3	1	176,72 кг	
	A4		4		СП1153.00.01.004	Сегмент обечайки 4	1	156,49 кг	
	A4		5		СП1153.00.01.005	Сегмент обечайки 5	1	176,85 кг	
	A4		6		СП1153.00.01.006	Сегмент обечайки 6	1	110,42 кг	
	A4		7		СП1153.00.01.007	Сегмент обечайки 7	1	110,42 кг	
	A4		8		СП1153.00.01.008	Сегмент обечайки 8	1	110,34 кг	
	A4		9		СП1153.00.01.009	Сегмент обечайки 9	1	110,42 кг	
	A4		10		СП1153.00.01.010	Сегмент обечайки 10	1	110,42 кг	
	A4		11		СП1153.00.01.011	Сегмент обечайки 11	1	110,42 кг	
	A4		12		СП1153.00.01.012	Сегмент обечайки 12	1	110,42 кг	
Подп. и дата	A4		13		СП1153.00.01.013	Сегмент обечайки 13	1	110,42 кг	
	A4		14		СП1153.00.01.014	Сегмент обечайки 14	1	110,38 кг	
	A4		15		СП1153.00.01.015	Сегмент обечайки 15	1	110,16 кг	
Инв. № подл.					СП1153.00.01.000				
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Инв. № подл.	Разраб.	Мелентьев			07.2026	Обечайка	Лит.	Лист	Листов
	Пров.	Попова			07.2026				1
	Н.контр.						ООО "Сталь Партнер"		
	Утв.	Бочило							

СП1153.00.01.000 СБ



А-А (2:1)



Б-Б (2:1)

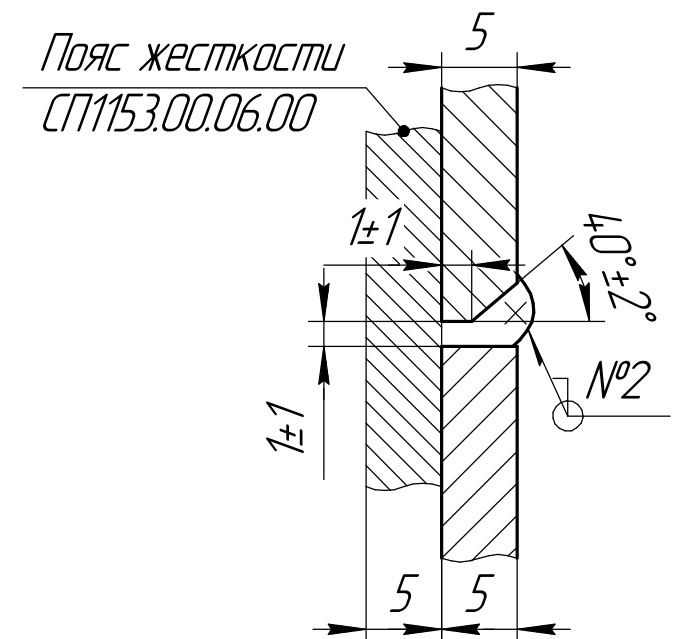


Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14.771-76-С17	100%	-	100%
2	ГОСТ 14.771-76-С10	100%	-	100%

- +
- Строповочная проушина (-8х230х230)
- Подкладной лист опоры (-8х300х340)
- Пояс жесткости (-5х150)

- *Размеры для справок.
- Н14, н14.
- Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
- Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
- При сборке совместить оси поясов.

СП1153.00.01.000 СБ					Обечайка Сборочный чертеж		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев		07.2026			1967,58	1:30
Пров.	Попова		07.2026		Лист	Листов	1
Т.контр.					ООО "Сталь Партнер"		
Н.контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

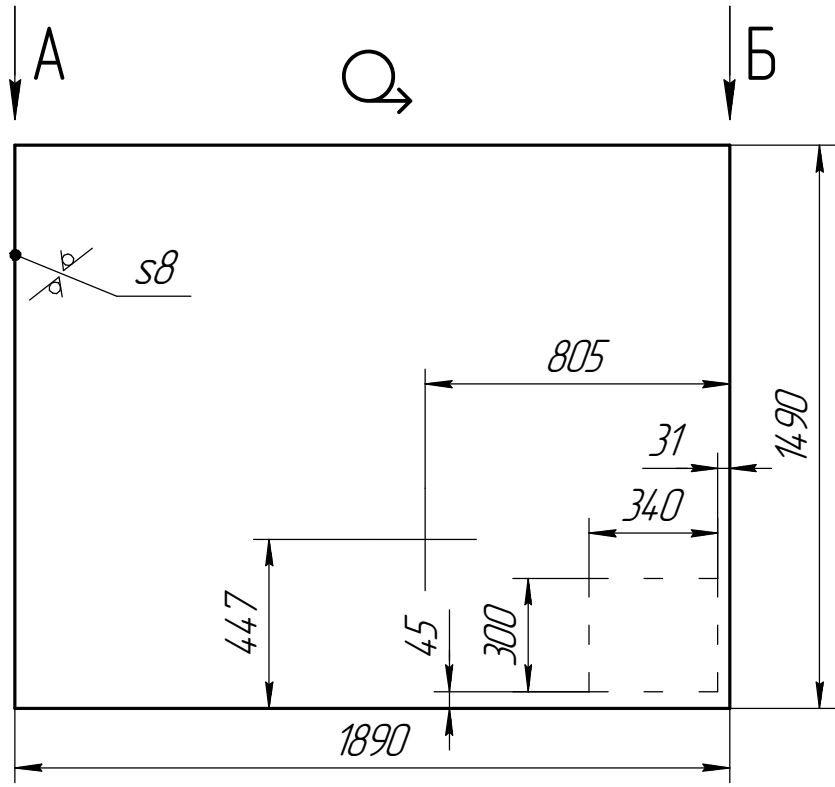
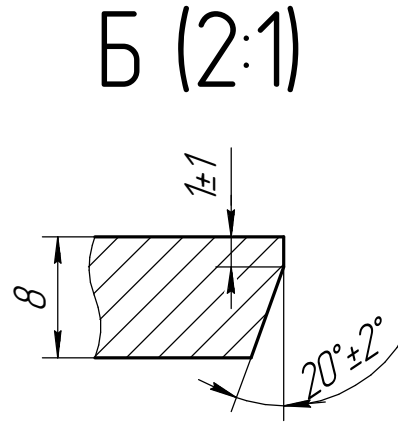
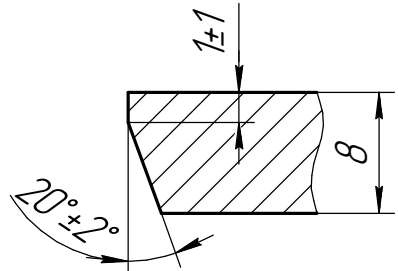
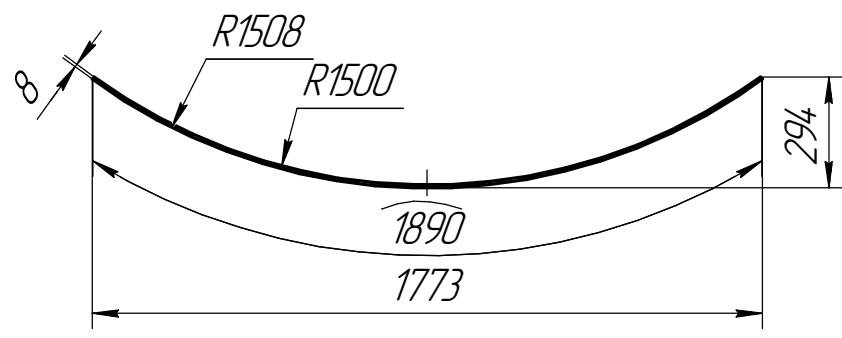
Подп. и дата

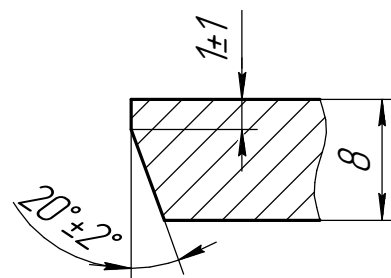
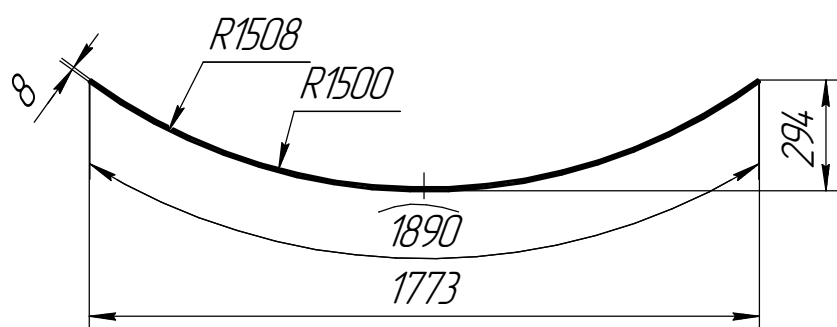
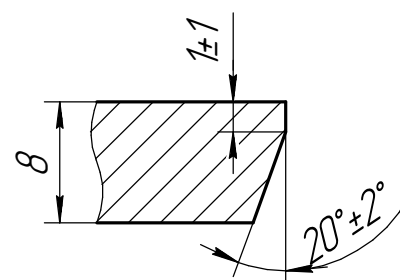
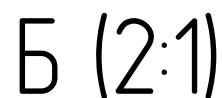
Инд. № д.д.д.

Взам. инд. №

Подп. и дата

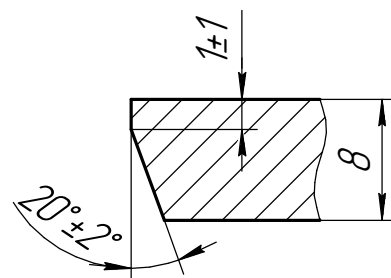
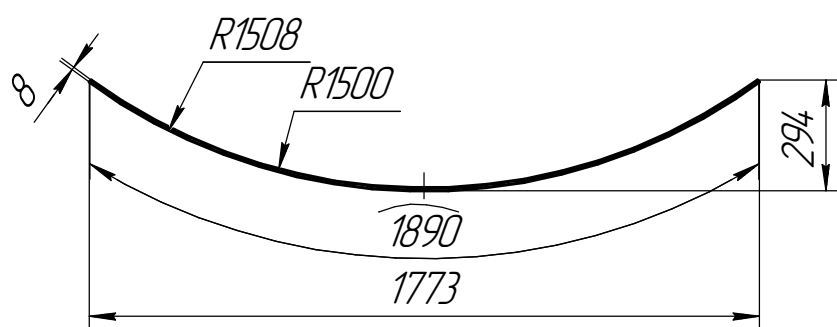
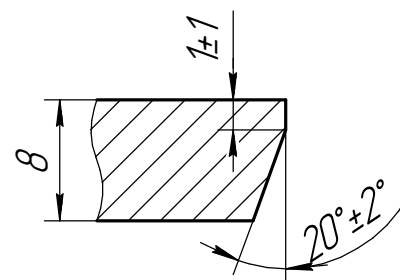
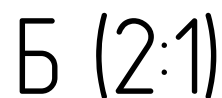
Инд. № подл.

Перв. примен.		СП1153.00.01.001		
Справ. №				
Подп. и дата				
Инв. № докл.				
Взам. инв. №				
Подп. и дата		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.		
Инв. № подл.		СП1153.00.01.001		
Т.контр.		Сегмент обечайки 1		
Н.контр.		Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015		
Утв.		Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		
Изм. Лист		Лит. 176,85		
Разраб. Мелентьев		Масса 1:20		
Пров. Попова		Лист 1		
Т.контр.		Листов 1		
Н.контр.		000 "Сталь Партнер"		
Утв. Бочило		Формат А4		



1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.

					СП1153.00.01.002			
					Сегмент обечайки 2	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Мелентьев		07.2026				176,85	1:20
Пров.	Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов	1
					Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015		
Н.контр.					Лист	Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
Утв.	Бочило					ООО "Сталь Партнер"		

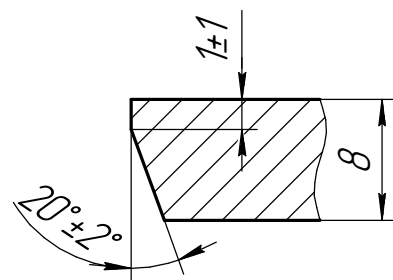
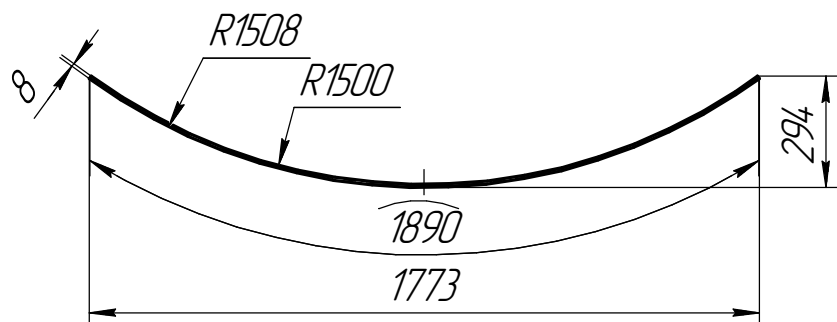
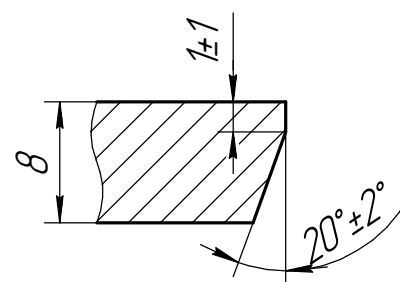
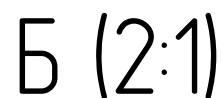


A (2:1)

1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.

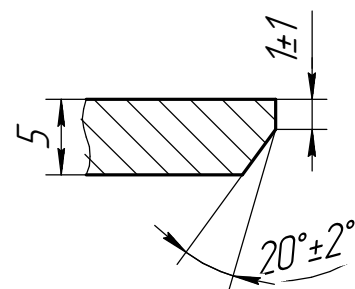
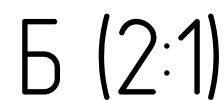
					СП1153.00.01.003				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сегмент обечайки 3	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Мелентьев		07.2026				176,72	1:20	
Пров.	Попова		07.2026						
Т.контр.						Лист	Листов 1		
						Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015			
Н.контр.					Лист	Ст3сп5 ГОСТ 14637-89			
Утв.	Бочило				ООО "Сталь Партнер"				

Справ. № Перв. примен.		СП1153.00.01.004																																															
		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.																																															
Подп. и дата Инв. № докл. Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл.		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">СП1153.00.01.004</td> </tr> <tr> <td style="width: 15%;">Изм.</td> <td style="width: 15%;">Лист</td> <td style="width: 15%;">№ докум.</td> <td style="width: 15%;">Подп.</td> <td style="width: 15%;">Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td>Мелентьев</td> <td></td> <td>07.2026</td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td></td> <td>Попова</td> <td></td> <td>07.2026</td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td>Бочило</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> Сегмент обечайки 4 Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Лит.</td> <td style="width: 15%;">Масса</td> <td style="width: 15%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td>156,49</td> <td>1:20</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> </table> ООО "Сталь Партнер"				СП1153.00.01.004					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.		Мелентьев		07.2026	Пров.		Попова		07.2026	Т.контр.					Н.контр.					Утв.		Бочило			Лит.	Масса	Масштаб		156,49	1:20	Лист	Листов	1
СП1153.00.01.004																																																	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																													
Разраб.		Мелентьев		07.2026																																													
Пров.		Попова		07.2026																																													
Т.контр.																																																	
Н.контр.																																																	
Утв.		Бочило																																															
Лит.	Масса	Масштаб																																															
	156,49	1:20																																															
Лист	Листов	1																																															

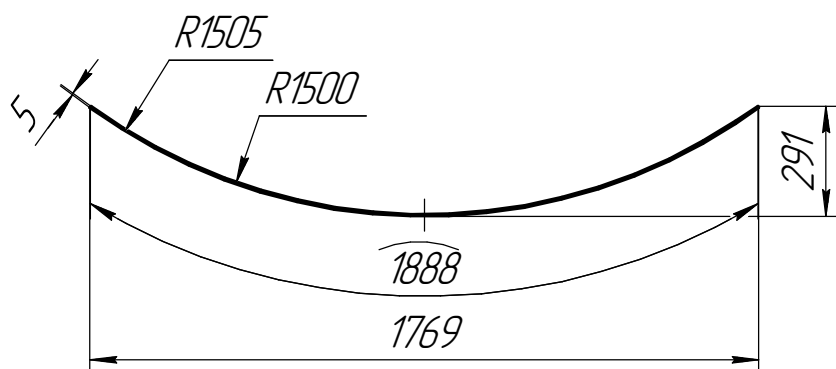
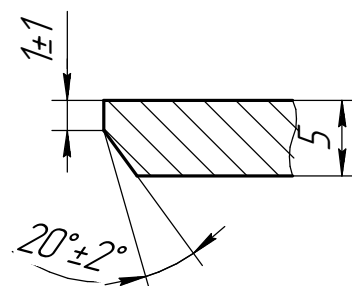


1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.

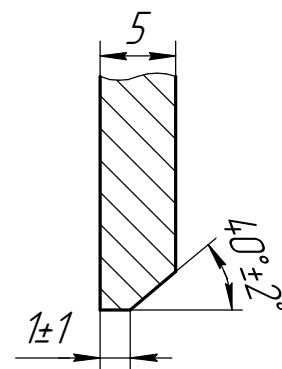
					СП1153.00.01.005			
					Сегмент обечайки 5	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Мелентьев		07.2026				156,49	1:20
Пров.	Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов 1	
					Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015	ООО "Сталь Партнер"		
Н.контр.					Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89			
Утв.	Бочило							



A (2:1)



B (2:1)



1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.

СП1153.00.01.006

					СП1153.00.01.006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сегмент обечайки 6	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев		07.2026				110,42	1:20
Пров.	Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015	ООО "Сталь Партнер"		
Утв.	Бочило				Лист Ст3сп5 ГОСТ 14637-89			

Technical drawing of a curved structure, likely a bridge or arch, showing dimensions and radii. The structure is defined by two curved lines. The upper curve has a radius of $R1505$ and the lower curve has a radius of $R1500$. The horizontal distance between the vertical lines is 1769 . The vertical distance from the horizontal line to the top of the structure is 291 . The horizontal distance from the vertical line to the center of the lower curve is 1888 . A small dimension of 5 is indicated at the top left corner.

B (2:1)

1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.

Сегмент обечајки 7

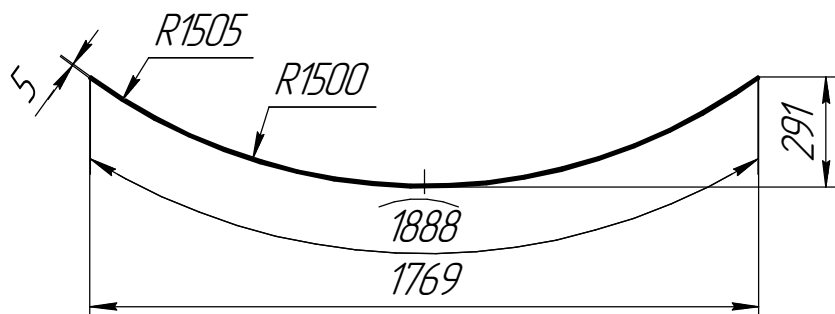
Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015
Лист 5
См3сн5 ГОСТ 14637-89

Луст	Лустов	1
------	--------	---

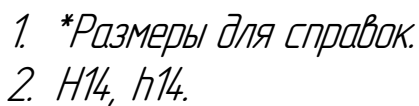
ООО "Сталь Партнер"

Формат А4

Формат А4



1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.

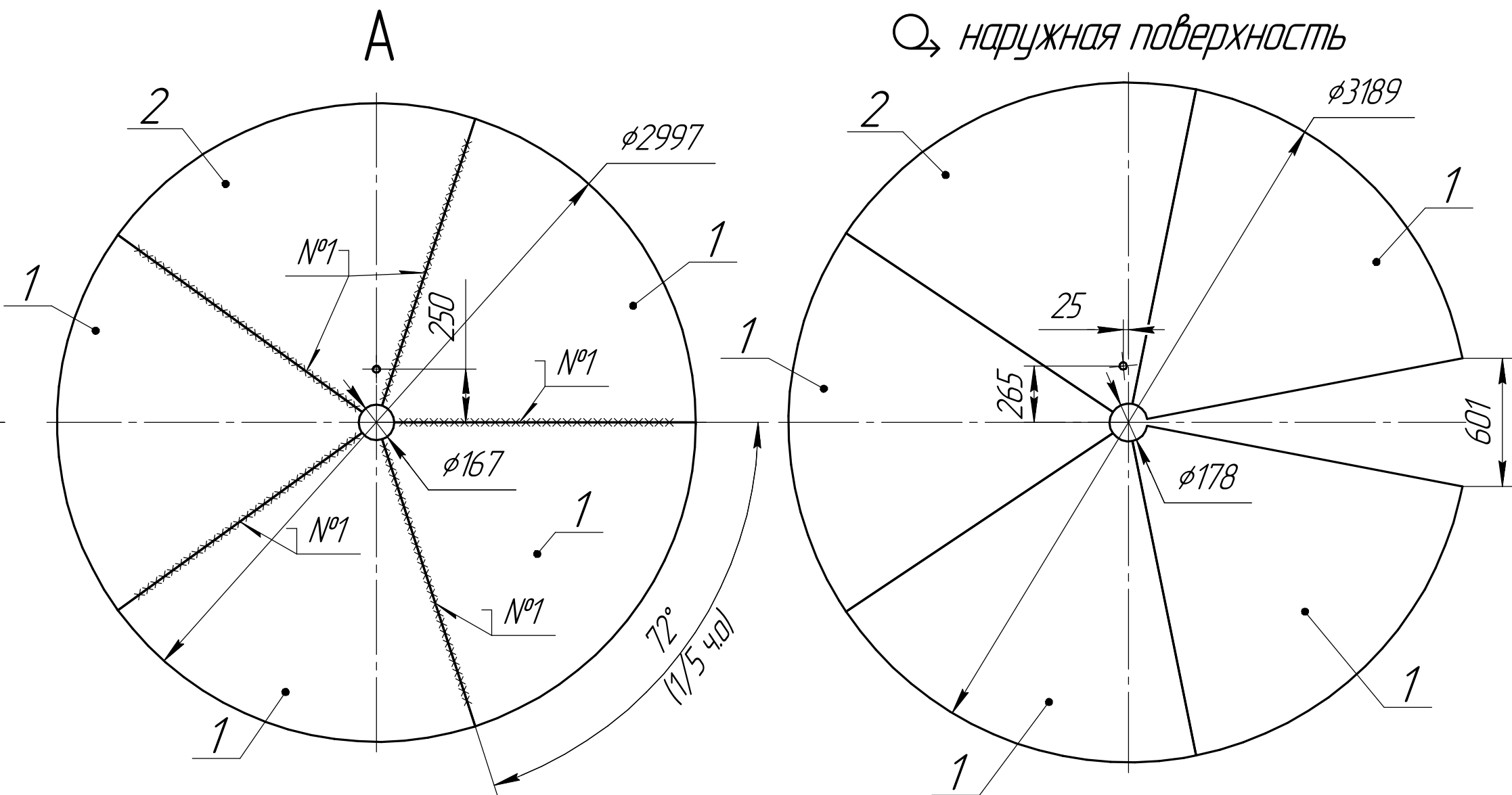


Формат А4

Technical drawing of a curved structure, likely a bridge or arch, showing dimensions and radii. The structure is defined by two curved lines: an upper curve with a radius of $R1505$ and a lower curve with a radius of $R1500$. The total width of the structure is 1769 . The height of the structure is 291 . The distance between the two curves at the base is 1888 . A small dimension of 5 is indicated at the top left corner.

B (2:1)

[illegible]



- 1. *Размеры для справок.
- 2. Н14, н14.
- 3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
- 4. Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- 5. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

СП1153.00.02.000 СБ					Дно			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сборочный чертеж				469,94	1:24
Разраб.	Мелентьев			07.2026						
Пров.	Попова			07.2026						
Т.контр.								Лист	Листов	1
Н.контр.					000 "Сталь Партнер"			Формат А3		
Утв.										

Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

СП1153.00.02.001

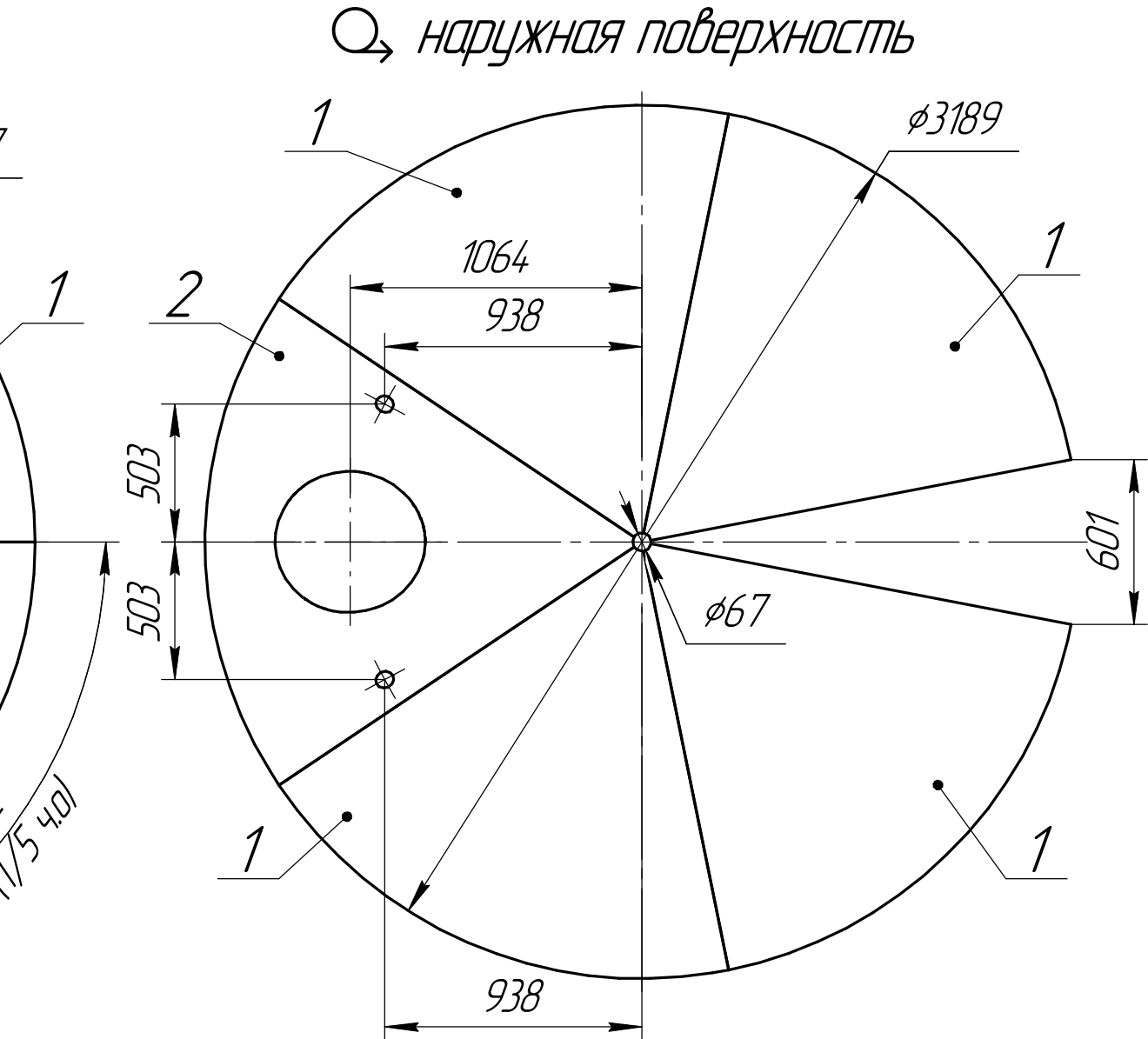
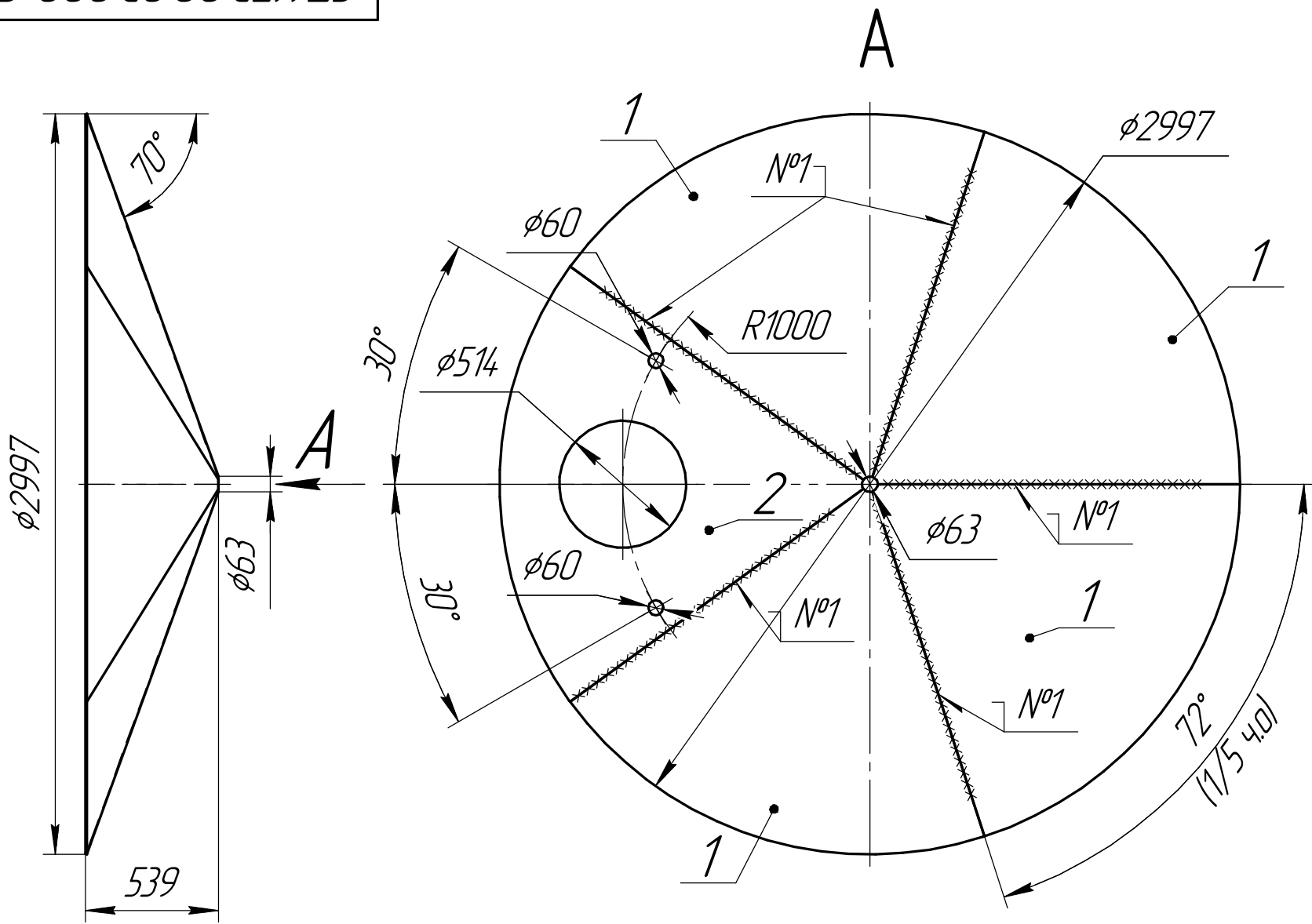
1. *Размеры для справок.

2. Н14, н14.

					СП1153.00.02.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сегмент дна 1	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Мелентьев		07.2026				94	1:22
Пров.		Попова		07.2026					
Т.контр.									
					Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89	Лист 1			
						000 "Сталь Партнер"			
Н.контр.									
Утв.		Бочило							

Копировал
Формат А4

Формат А4



- *Размеры для справок.
- H14, h14.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
- Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

СП1153.00.03.000 СБ					Крыша Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Мелентьев		07.2026		285,59	1:24
Пров.		Попова		07.2026			
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					000 "Сталь Партнер"		
Утв.							

Перв. примен.	СП1153.00.03.001			
Справ. №				
Подп. и дата				
Инв. № докл.				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				
1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14. СП1153.00.03.001 Лист Масса Масштаб Лист Листов				
Изм. Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Мелентьев 07.2026 Пров. Попова 07.2026 Т.контр. Н.контр. Утв. Бочило Сегмент крыши 1 Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89 000 "Сталь Партнер"				

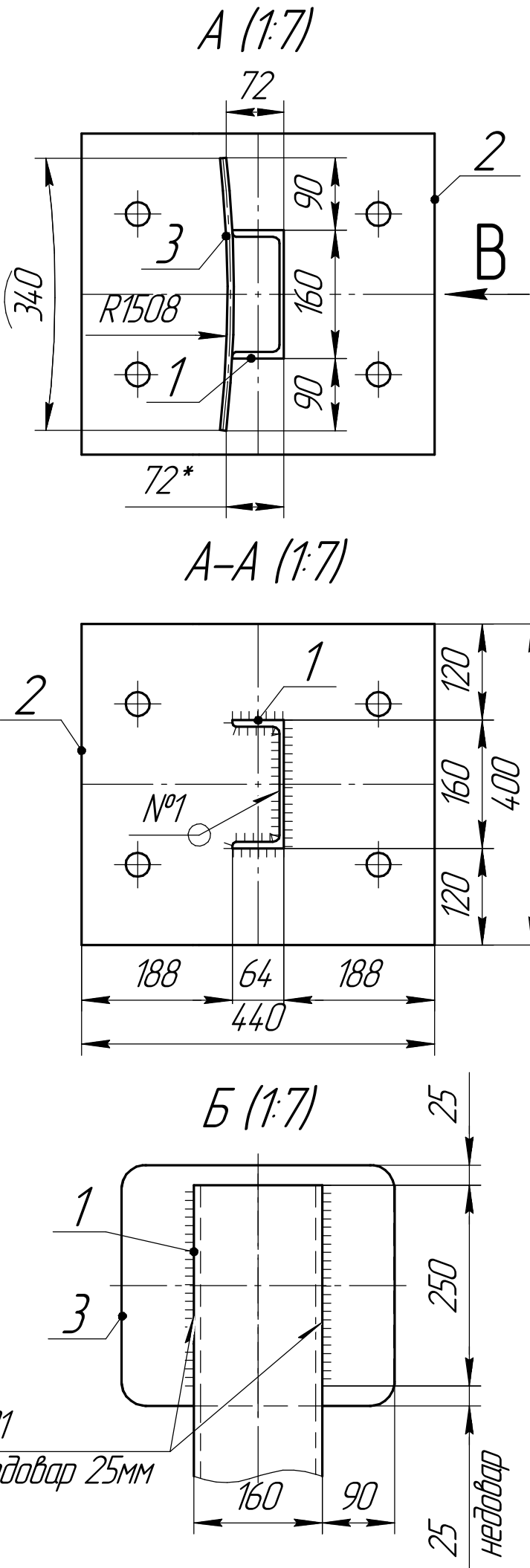
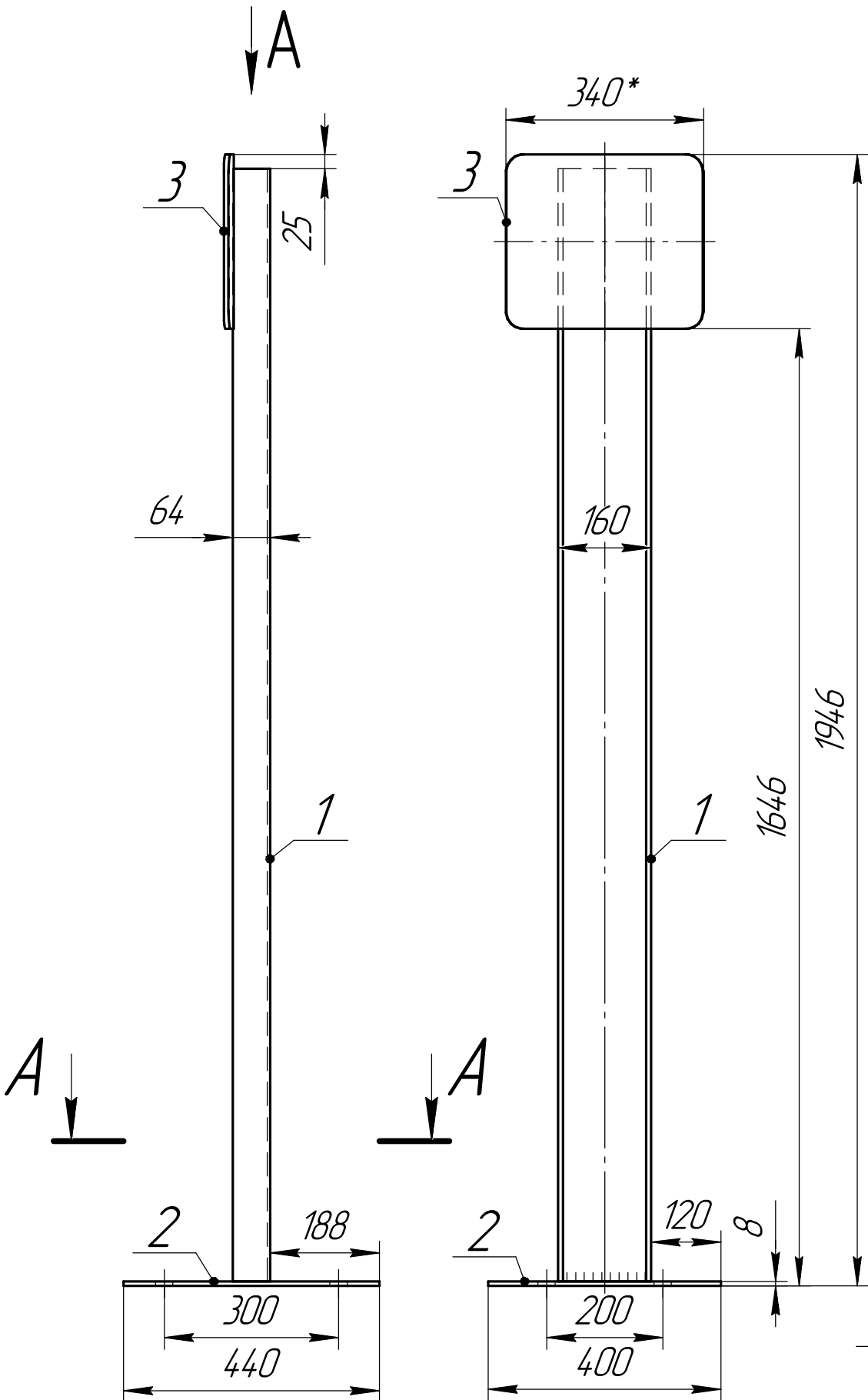
Формат А4

[illegible]

Таблица сварных соединений				
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14 771-76-T1	100%	-	-

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

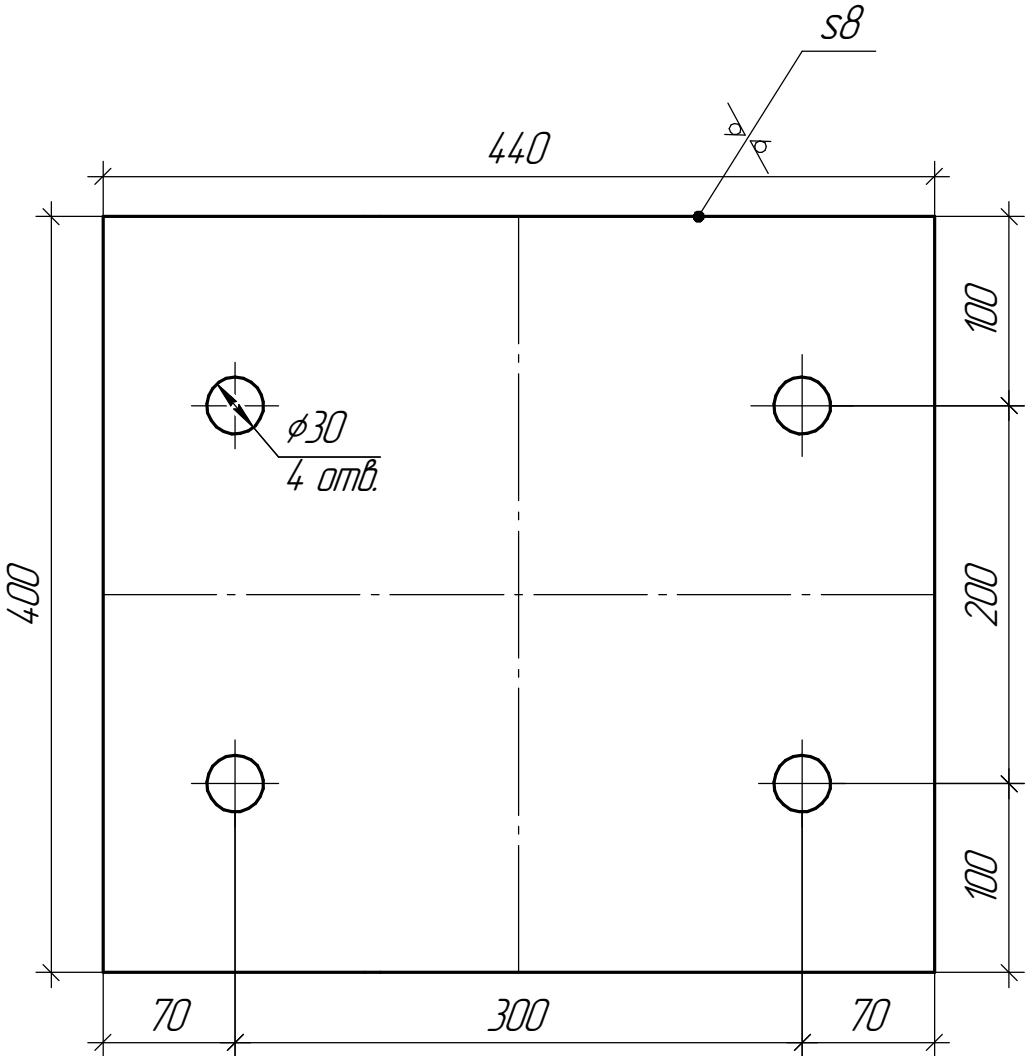
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.
--------------	--------------	--------------	--------------



- *Размеры для справок.
- H14, h14.
- Сварные швы по ГОСТ 14 771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
- Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

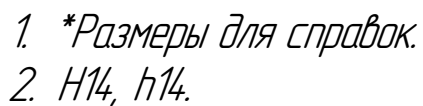
СП1153.00.04.000 СБ				
Опора Сборочный чертеж				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Мелентьев			07.2026
Пров.	Попова			07.2026
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				
Лист			Масса	Масштаб
1			44,85	1:10
Лист			Листов	1
ООО "Сталь Партнер"				

СП1153.00.04.000 СБ

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.04.002													
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		 1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.									
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата											
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата											
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата											
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата											
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № докл.		Подп. и дата		СП1153.00.04.002					
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Опорный лист		Лист		Масса		Масштаб	
Разраб.		Мелентьев				07.2026								10,88		1:4	
Пров.		Попова				07.2026											
Т.контр.												Лист		Листов		1	
Н.контр.												Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		000 "Сталь Партнер"			
Утв.		Бочило															
Копировал										Формат А4							

Формат А4

Формат А4

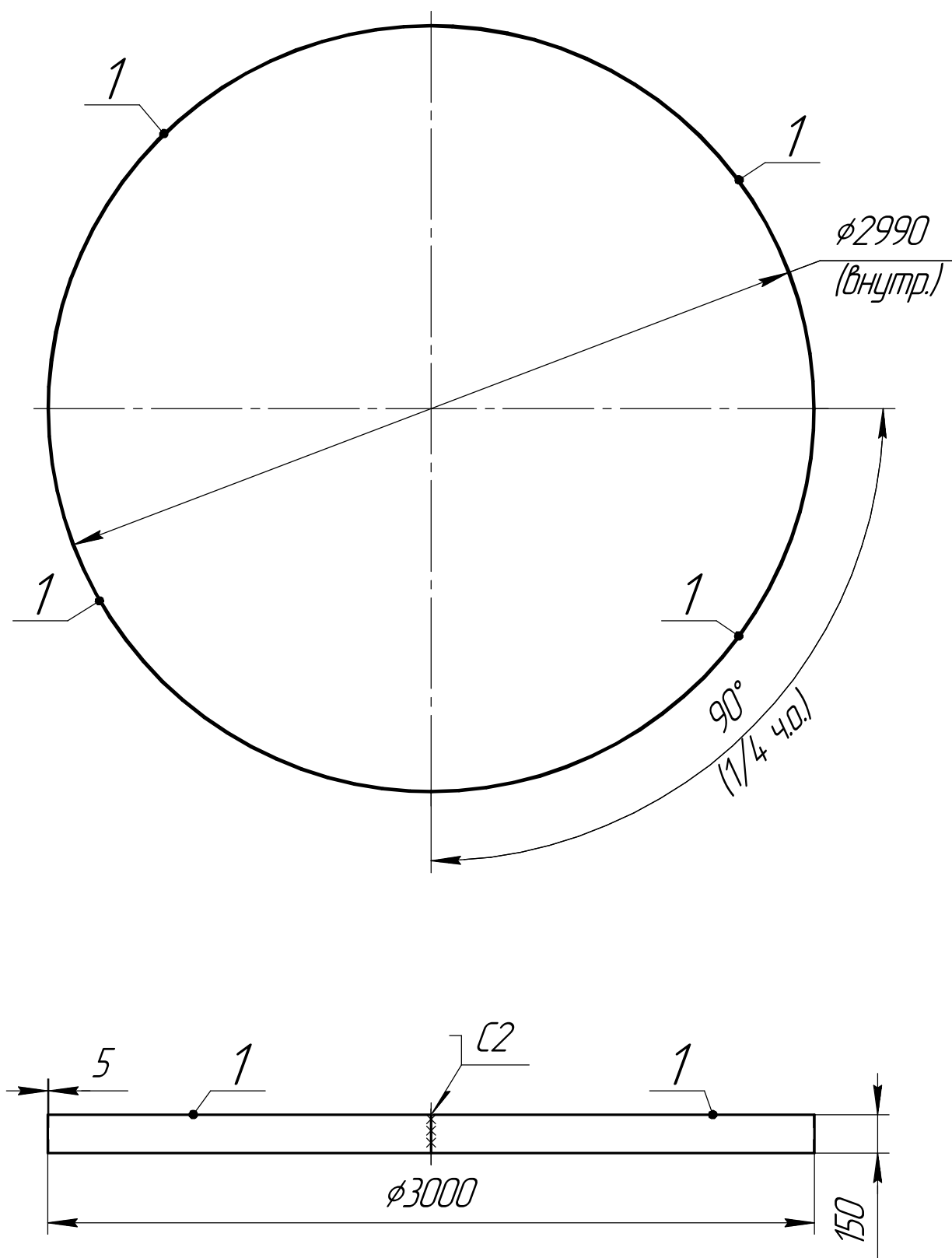


Формат А4

Формат А4

Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		ВНЕШНИЙ ОСМ. И УЗМ.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14 771-76-С2	100%	—	—

07153.00.06.000 CB

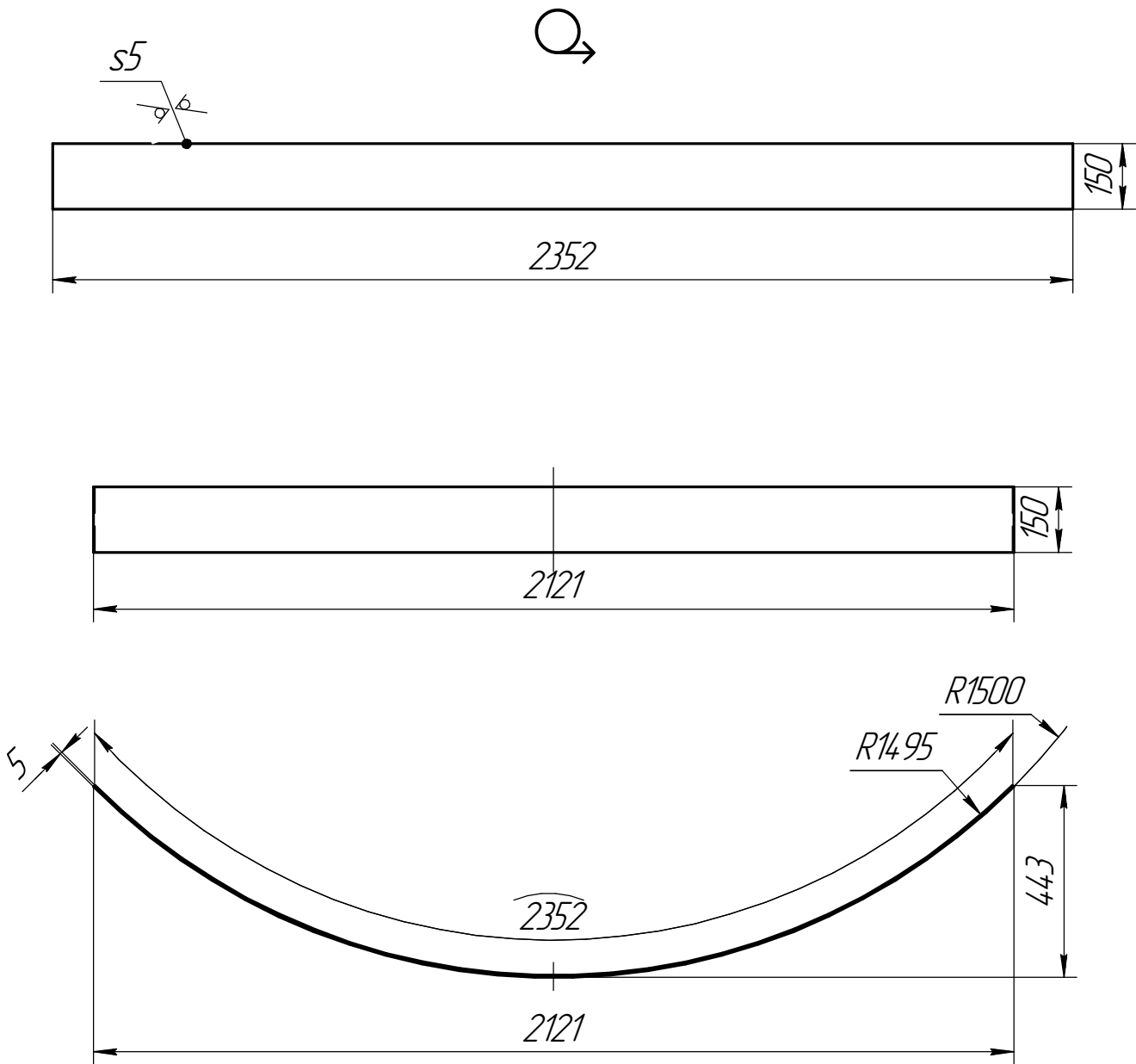


1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4. Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

					СП1153.00.06.000 СБ						
					Пояс жесткости Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						55,4	1:23
Разраб.	Мелентьев		07.2026								
Пров.	Попова		07.2026								
Т.контр.								Лист		Листов 1	
								ООО "Сталь Партнер"			
Н.контр.											
Утв.											

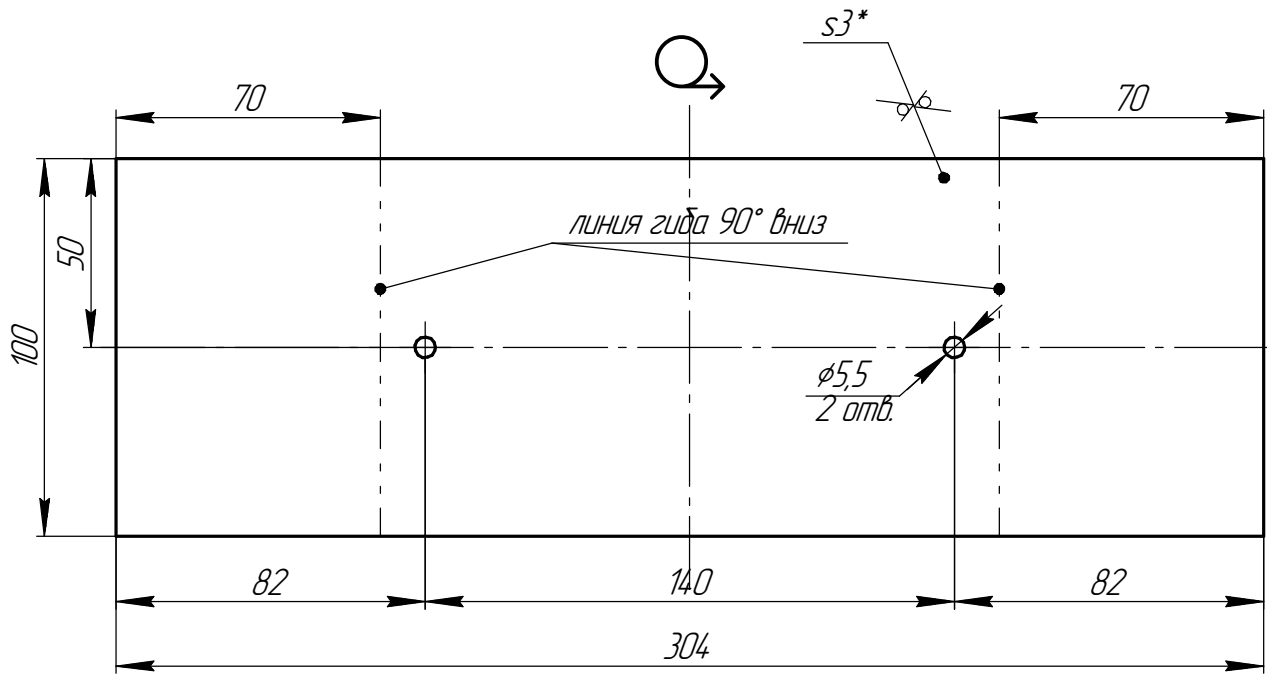
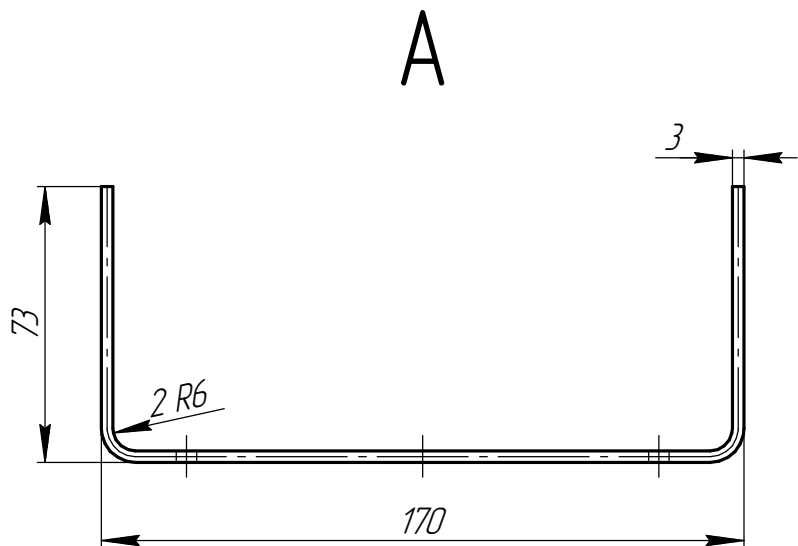
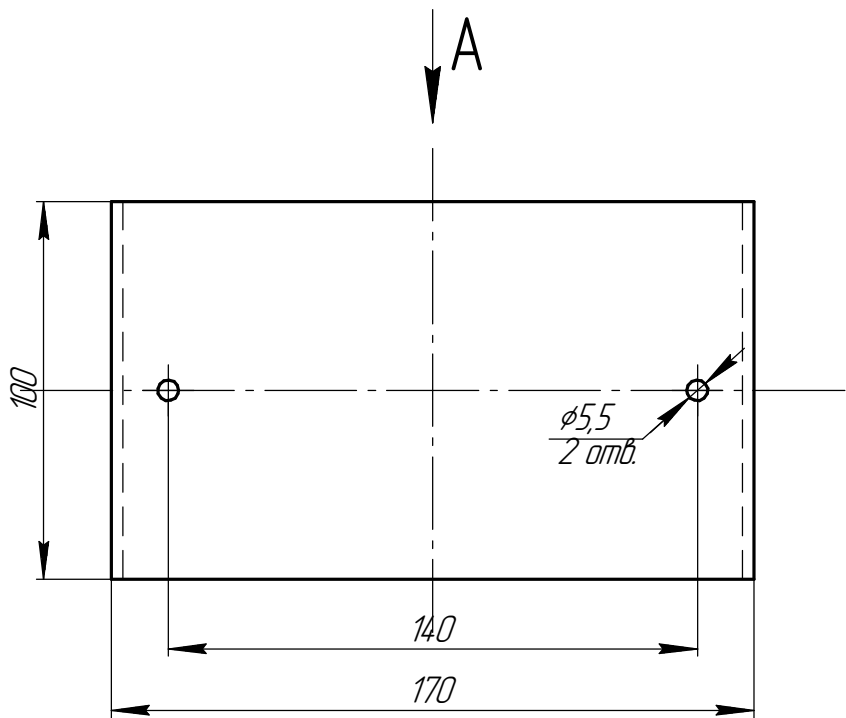
Справ. №	Перв. примен.

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

Перв. примен.		СП1153.00.06.001		
Справ. №				
Подп. и дата		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.		
Взам. инв. №		СП1153.00.06.001		
Инв. № докл.		Сегмент пояса жесткости Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 Лист 5 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		
Подп. и дата				
Изм. Лист				
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.		Лист		
Н.контр.		000 "Сталь Партнер"		
Утв.		Бочило		

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

СП1153.00.07.001



1 *Размеры для справок
2 Н14, н14, +-IT14/2

СП1153.00.07.001					Место под табличку		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев	07.2026				0,72	1:2
Пров.	Попова	07.2026			Лист	Листов	1
Т.контр.					Б-ПН-3 ГОСТ 19903-2015		
Н.контр.					СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		
Утв.	Бачило				000 "Сталь Партнер"		
Копировал					Формат А3		

[illegible]

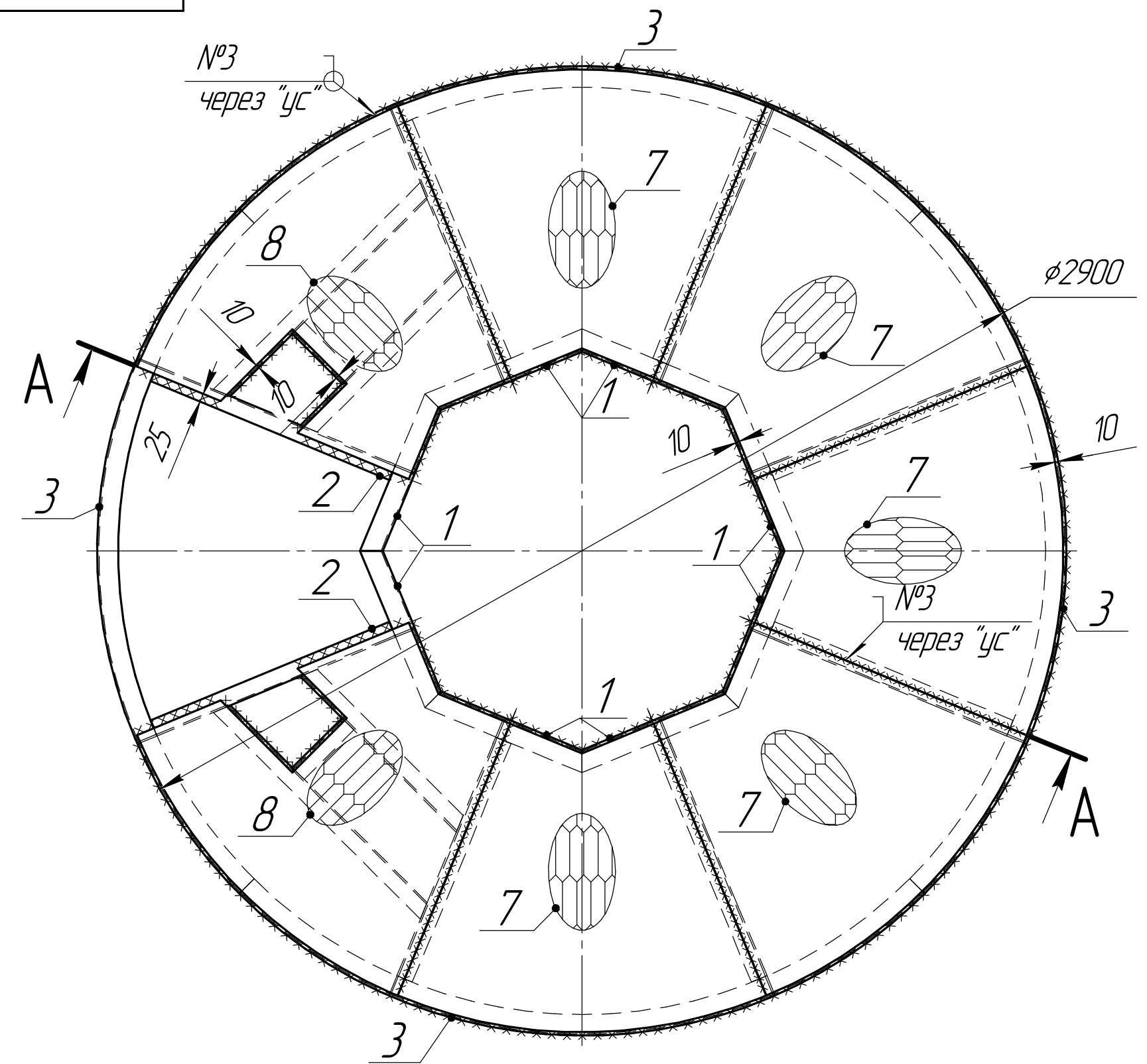
Формат А4

Формат А4

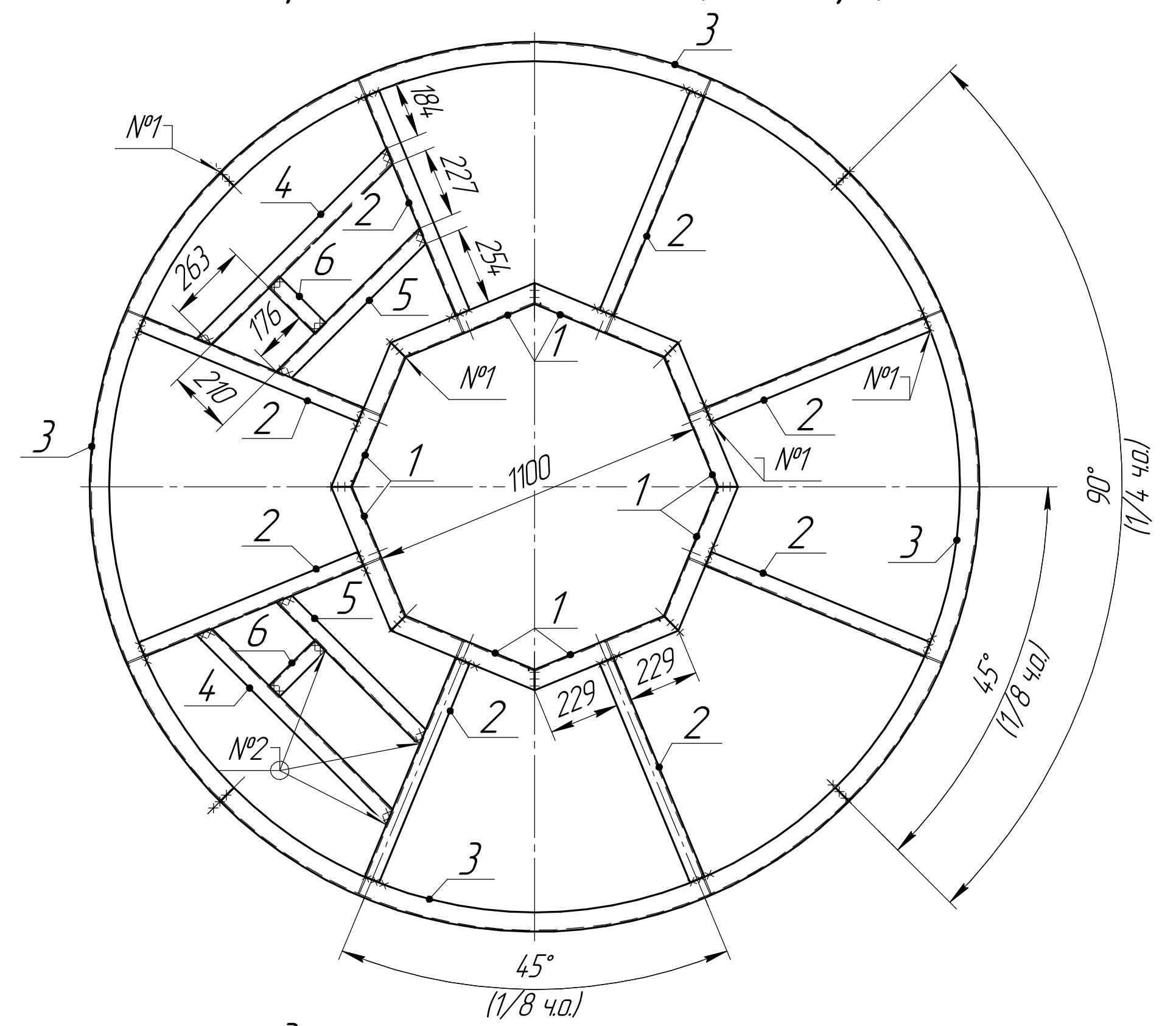
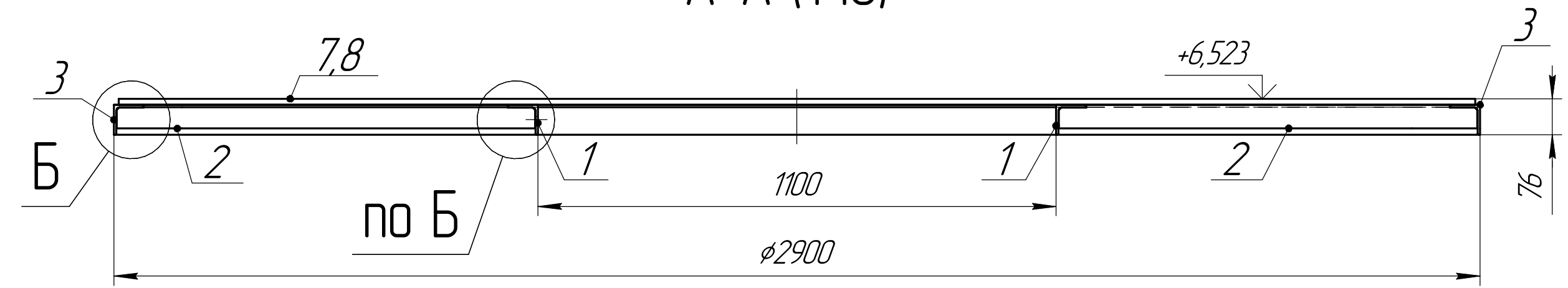
Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Справ. №								
						Документация		
	A2			СП1153.00.09.000 СБ	Сборочный чертеж			
					Детали			
	A4	1	СП1153.00.09.001	Уголок 63х63х5 L=508	8	19,52 кг		
	A4	2	СП1153.00.09.002	Уголок 50х50х5 L=888	8	26,8 кг		
	A4	3	СП1153.00.09.003	Уголок 63х63х5 L=2678	4	51,52 кг		
A4	4	СП1153.00.09.004	Уголок 50х50х5 L=874	2	6,6 кг			
A4	5	СП1153.00.09.005	Уголок 50х50х5 L=659	2	4,96 кг			
Б4	6	СП1153.00.09.006	Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-93	2	1,58 кг			
					Ст3сп5 ГОСТ 535-2005			
					L=210			
A4	7	СП1153.00.09.007	Сегмент настила 1	5	56,1 кг			
A4	8	СП1153.00.09.008	Сегмент настила 2	2	20,52 кг			
Подп. и дата								
Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.						СП1153.00.09.000		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разраб.	Мелентьев			07.2026		Лит.	Лист
	Пров.	Попова			07.2026			Листов
								1
	Н.контр.					Площадка обслуживания		
	Утв.	Бочило						
						ООО "Сталь Партнер"		

ЭЭ 000'60'000'ЭЭ1111

Площадка без настила (Поз. 7,8)



A-A (1:10)



- 1 *Размер для справок.
2 ±IT14/2.
3 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6 Однотипные детали варить так, как показано на чертеже для одной детали.
7 ЛПВ (поз. 7,8) приваривать к элементам каркаса по периметру примыкания через один "ус" швом-катетом 5 мм. Крепление настила обеспечить приваркой каждой полоски настила к уголкам швом длиной 20-30 мм.

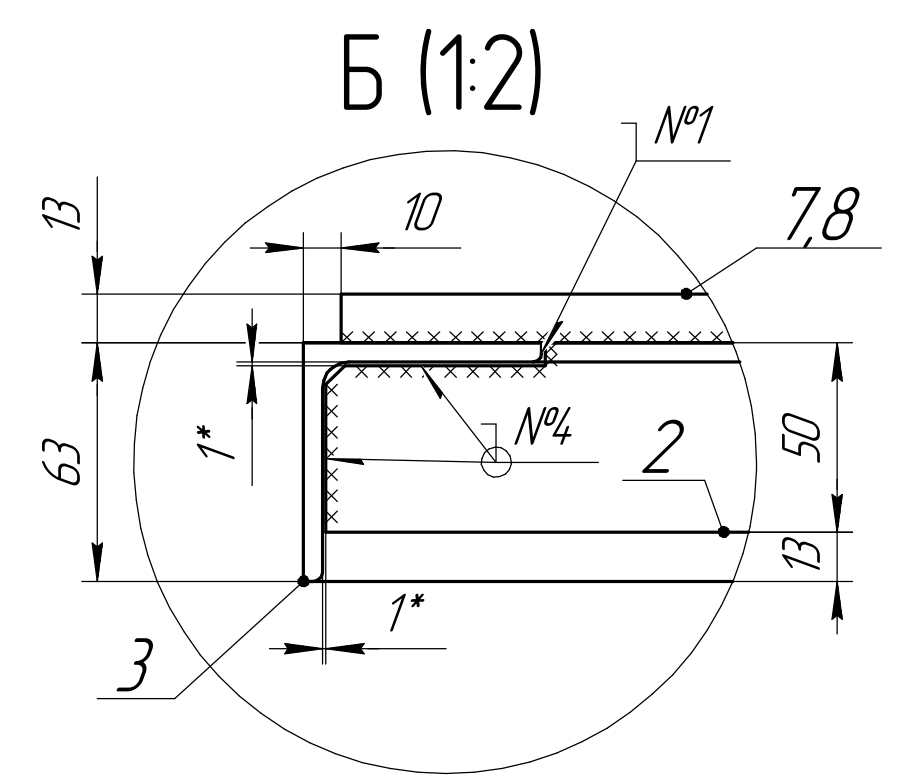


Таблица сварных соединений				
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14771-76-С7	100%	-	-
2	ГОСТ 14771-76-Т1-5	100%	-	-
3	Нестандартный	100%	-	-
4	ГОСТ 14771-76-Т3-5	100%	-	-

					СП1153.00.09.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Площадка обслуживания Сборочный чертеж		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев		07.2026					187,8	1:15
Проб.	Попова		07.2026						
Т.контр.									
Н.контр.							Лист	Листов	1
Утв.	Бочило						000 "Сталь Партнер"		

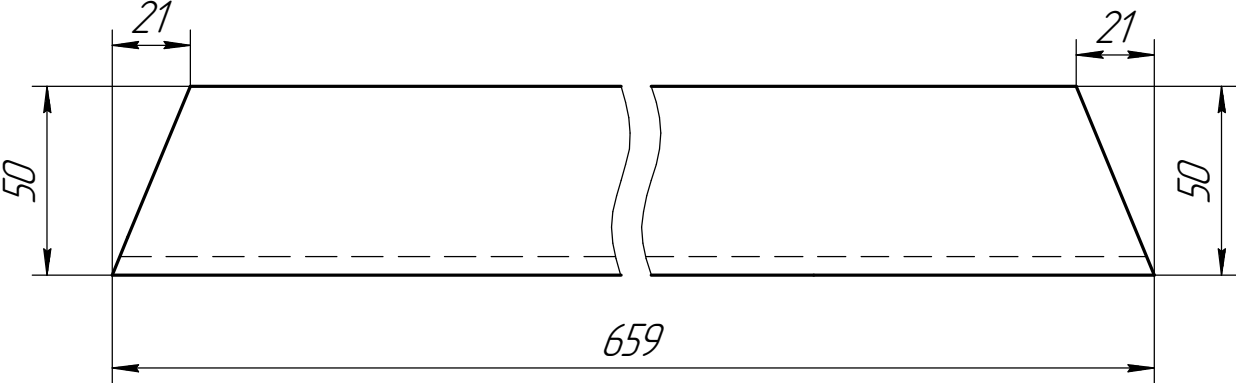
Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Взам. инд. №	Подп. и дата	Инд. № подл.

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.09.001																	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.															
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Уголок 63х63х5 L=508		Лит.		Масса		Масштаб	
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Разраб.		Мелентьев		07.2026				2,44		1:4	
Пров.		Попова		07.2026						Т.контр.								Лист		Листов 1	
Н.контр.										Утв.		Бочило						63х63х5 ГОСТ 8509-93		ООО "Сталь Партнер"	
																		Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005			
																		Копировал		Формат А4	

Technical drawing of an angle iron (Уголок) with dimensions: total length 508, leg width 63, thickness 5, hole diameter 14, and distances of 254 and 26.

Формат А4

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.09.004																																																																																																																																																																																
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		50 21 874 50 21 1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14. <tr><td colspan="2">Подп. и дата</td><td colspan="2">Инв. № докл.</td><td colspan="2">Взам. инв. №</td><td colspan="2">Инв. № подл.</td></tr> <tr><td colspan="2">Подп. и дата</td><td colspan="2">Инв. № докл.</td><td colspan="2">Взам. инв. №</td><td colspan="2">Инв. № подл.</td></tr> <tr><td colspan="2">Подп. и дата</td><td colspan="2">Инв. № докл.</td><td colspan="2">Взам. инв. №</td><td colspan="2">Инв. № подл.</td></tr> <tr><td colspan="2">Подп. и дата</td><td colspan="2">Инв. № докл.</td><td colspan="2">Взам. инв. №</td><td colspan="2">Инв. № подл.</td></tr> <tr><td colspan="2">Подп. и дата</td><td colspan="2">Инв. № докл.</td><td colspan="2">Взам. инв. №</td><td colspan="2">Инв. № подл.</td><td colspan="5">СП1153.00.09.004</td></tr> <tr><td colspan="2">Изм.</td><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">№ докум.</td><td colspan="2">Подп.</td><td colspan="2">Дата</td><td colspan="2" rowspan="2">Уголок 50x50x5 L=874</td><td colspan="2">Лит.</td><td colspan="2">Масса</td><td colspan="2">Масштаб</td></tr> <tr><td colspan="2">Разраб.</td><td colspan="2">Мелентьев</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">07.2026</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">3,3</td><td colspan="2">1:2</td></tr> <tr><td colspan="2">Пров.</td><td colspan="2">Попова</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">07.2026</td><td colspan="2"></td><td colspan="2" rowspan="2">50x50x5 ГОСТ 8509-93 Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005</td><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">Листов</td><td colspan="2">1</td></tr> <tr><td colspan="2">Т.контр.</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> <tr><td colspan="2">Н.контр.</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2" rowspan="2">ООО "Сталь Партнер"</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> <tr><td colspan="2">Утв.</td><td colspan="2">Бочило</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> <tr><td colspan="17">Копировал</td><td colspan="2">Формат</td><td colspan="2">А4</td></tr>					Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		СП1153.00.09.004					Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Уголок 50x50x5 L=874		Лит.		Масса		Масштаб		Разраб.		Мелентьев				07.2026						3,3		1:2		Пров.		Попова				07.2026				50x50x5 ГОСТ 8509-93 Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		Лист		Листов		1		Т.контр.																Н.контр.										ООО "Сталь Партнер"								Утв.		Бочило														Копировал																	Формат		А4	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.																																																																																																																																																																														
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.																																																																																																																																																																														
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.																																																																																																																																																																														
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.																																																																																																																																																																														
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		СП1153.00.09.004																																																																																																																																																																												
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Уголок 50x50x5 L=874		Лит.		Масса		Масштаб																																																																																																																																																																				
Разраб.		Мелентьев				07.2026								3,3		1:2																																																																																																																																																																				
Пров.		Попова				07.2026				50x50x5 ГОСТ 8509-93 Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		Лист		Листов		1																																																																																																																																																																				
Т.контр.																																																																																																																																																																																				
Н.контр.										ООО "Сталь Партнер"																																																																																																																																																																										
Утв.		Бочило																																																																																																																																																																																		
Копировал																	Формат		А4																																																																																																																																																																	

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.09.005										
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата						
1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.														
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		СП1153.00.09.005				
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Уголок 50x50x5 L=659				
Разраб.		Мелентьев				07.2026								
Пров.		Попова				07.2026				50x50x5 ГОСТ 8509-93 Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005				
Т.контр.														
Н.контр.										000 "Сталь Партнер"				
Утв.		Бочило												
Копировал										Формат А4				

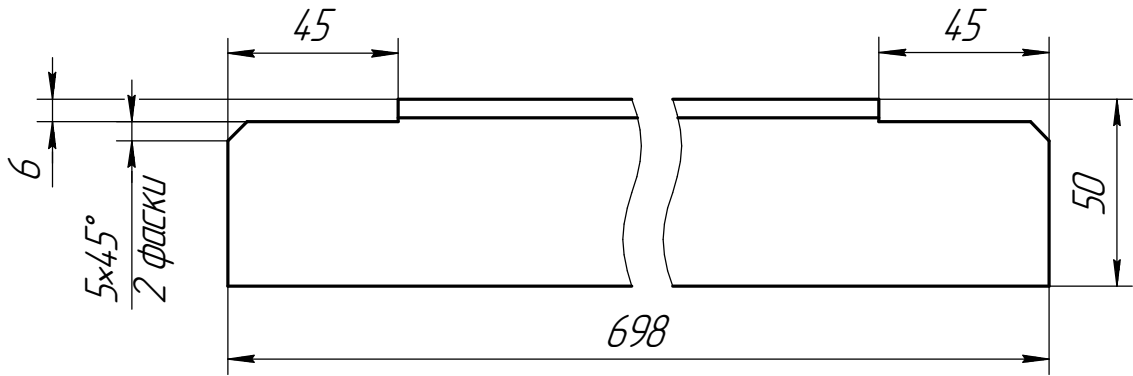
Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.09.008	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
СП1153.00.09.008				Сегмент настила 2	
Лист ПВ				506 ТУ 36.26.11-5-89	
СтЗсп5 ГОСТ 380-88				000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	

1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №						Документация		
		A1			СП1153.00.10.000 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
		A4	1		СП1153.00.10.001	Уголок 50х50х5 L=450	2	3,4 кг
		A4	2		СП1153.00.10.002	Уголок 50х50х5 L=698	1	2,63 кг
		Б4	3		СП1153.00.10.003	Лист Б-ПН-4х40х610 ГОСТ 19903-2015	1	0,77 кг
						Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		A4	4		СП1153.00.10.004	Настил	1	4,75 кг
		A4	5		СП1153.00.10.005	Уголок 50х50х5 L=4295	2	32,38 кг
		A4	6		СП1153.00.10.006	Опорный лист	2	0,48 кг
Подп. и дата		Б4	7		СП1153.00.10.007	Круг $\phi 22$ ГОСТ 2590-2006	21	43,89 кг
						Ст20 ГОСТ 1050-2013		
						L=700		
		Б4	8		СП1153.00.10.008	Лист Б-ПН-4х40х2200 ГОСТ 19903-2015	9	24,84 кг
						Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		A4	9		СП1153.00.10.009	Полоса 4х40	8	21,36 кг
		Б4	10		СП1153.00.10.010	Лист Б-ПН-4х40х3473 ГОСТ 19903-2015	9	39,24 кг
						Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		A4	11		СП1153.00.10.011	Уголок 50х50х5 L=3468	2	26,14 кг
		A4	12		СП1153.00.10.012	Уголок 50х50х5 L=500	2	1,89 кг
Взам. инв. №		Б4	13		СП1153.00.10.013	Лист Б-ПН-4х40х507 ГОСТ 19903-2015	4	2,56 кг
						Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		Б4	14		СП1153.00.10.014	Лист Б-ПН-4х150х507 ГОСТ 19903-2015	2	4,78 кг
						Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
Инв. № инв.								
Инв. № подл.								
Инв. № инв.								

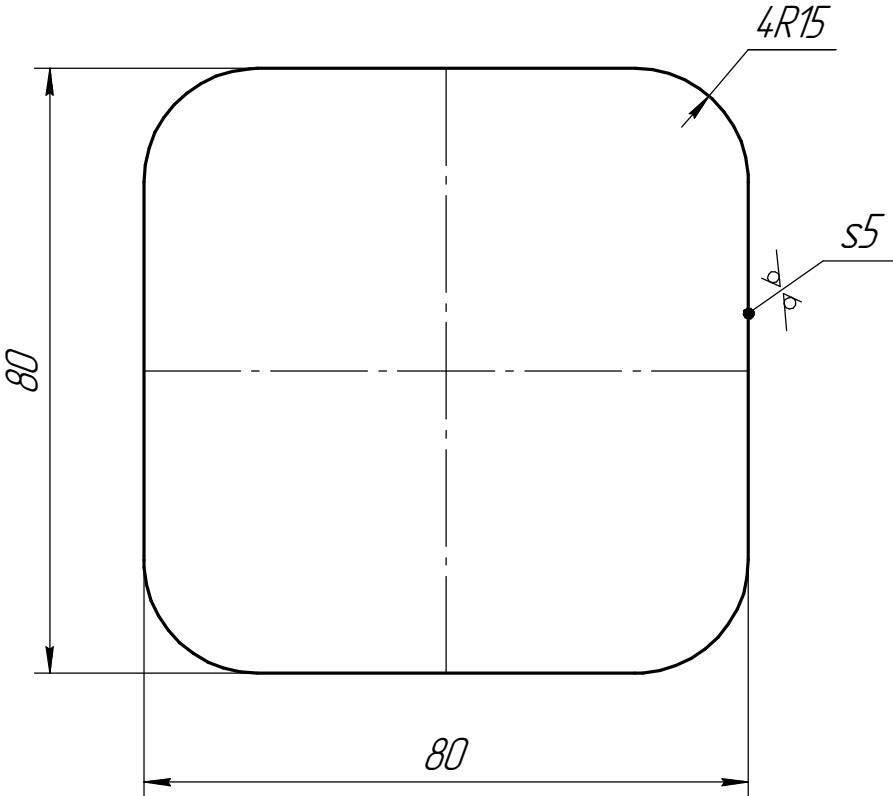
Формат А4

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.10.002													
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.											
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.10.002			
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.		Бочило		Уголок 50x50x5 L=698		Лист		Масса		Масштаб	
										07.2026				2,63		1:2	
										07.2026		Лист		Листов		1	
										50x50x5 ГОСТ 8509-93						ООО "Сталь Партнер"	
										Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005							
										Копировал						Формат А4	



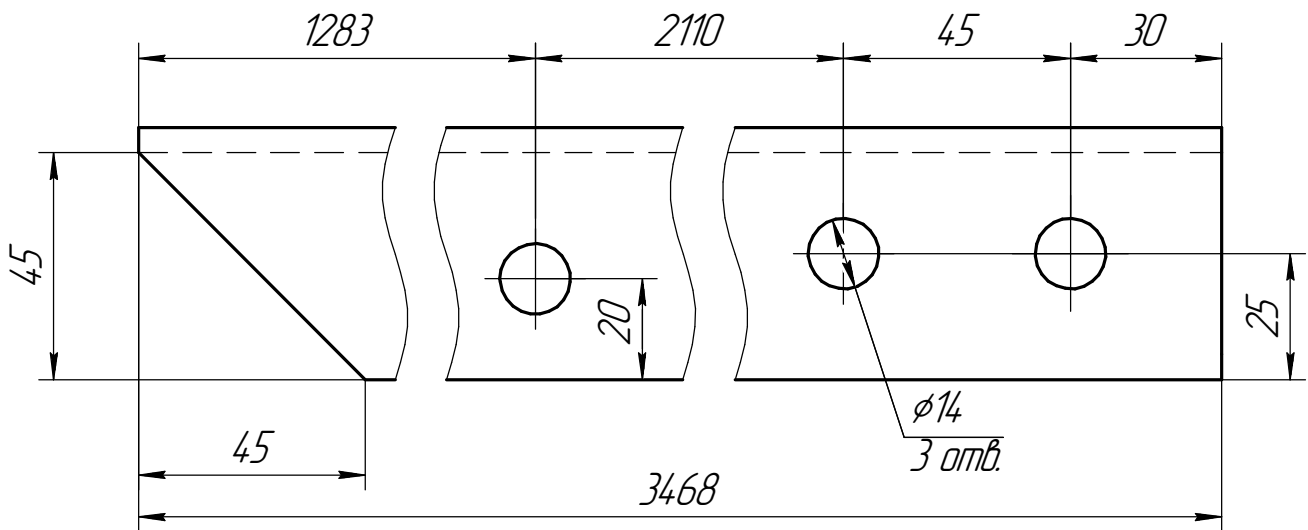
Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.10.004																	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		690 420													
Инв. № подл.																					
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.							Дата								
Разраб.		Мелентьев											07.2026								
Пров.		Попова											07.2026								
Т.контр.										Настил		Лист		Масса		Масштаб					
														4,75		1:5					
												Лист		Листов		1					
Инв. № подл.		Н.контр.		Утв.		Бочило						Лист ПВ		506 ТУ 36.26.11-5-89		СтЗсп5 ГОСТ 380-88		000 "Сталь Партнер"			
																		Копировал		Формат А4	

Формат А4

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.10.006								
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		 1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.				
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.						
Пров.		Бочило										
Разраб.		Мелентьев		07.2026								
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.						
Лист		Масштаб		Масса		Лит.		СП1153.00.10.006				
Лист		Листов		1		0,24						
Опорный лист		Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015		Лист		СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		ООО "Сталь Партнер"				
Копировал		Формат		А4								

Формат А4

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.10.011													
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1											
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		СП1153.00.10.011											
Инв. № подл.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Уголок 50x50x5 L=3468		Лит.		Масса		Масштаб	
		Разраб.		Мелентьев				07.2026						13,07		1:1,5	
		Пров.		Попова				07.2026				Лист		Листов		1	
		Т.контр.															
		Н.контр.								50x50x5 ГОСТ 8509-93							
		Утв.		Бочило						Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005						ООО "Сталь Партнер"	
Копировал										Формат А4							

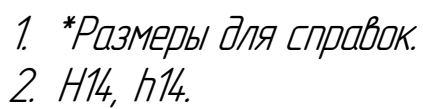


1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.
3. Выполнить: 1 шт. по чертежу, 1 шт. зеркально.

1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.
3. Выполнить: 1 шт. по чертежу, 1 шт. зеркально.

					СП1153.00.10.012			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок 50x50x5 L=500	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Мелентьев		07.2026			1,89	1:15
Пров.		Попова		07.2026				
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93	ООО "Сталь Партнер"		
Утв.		Бочило			Ст3сп5 ГОСТ 535-2005			

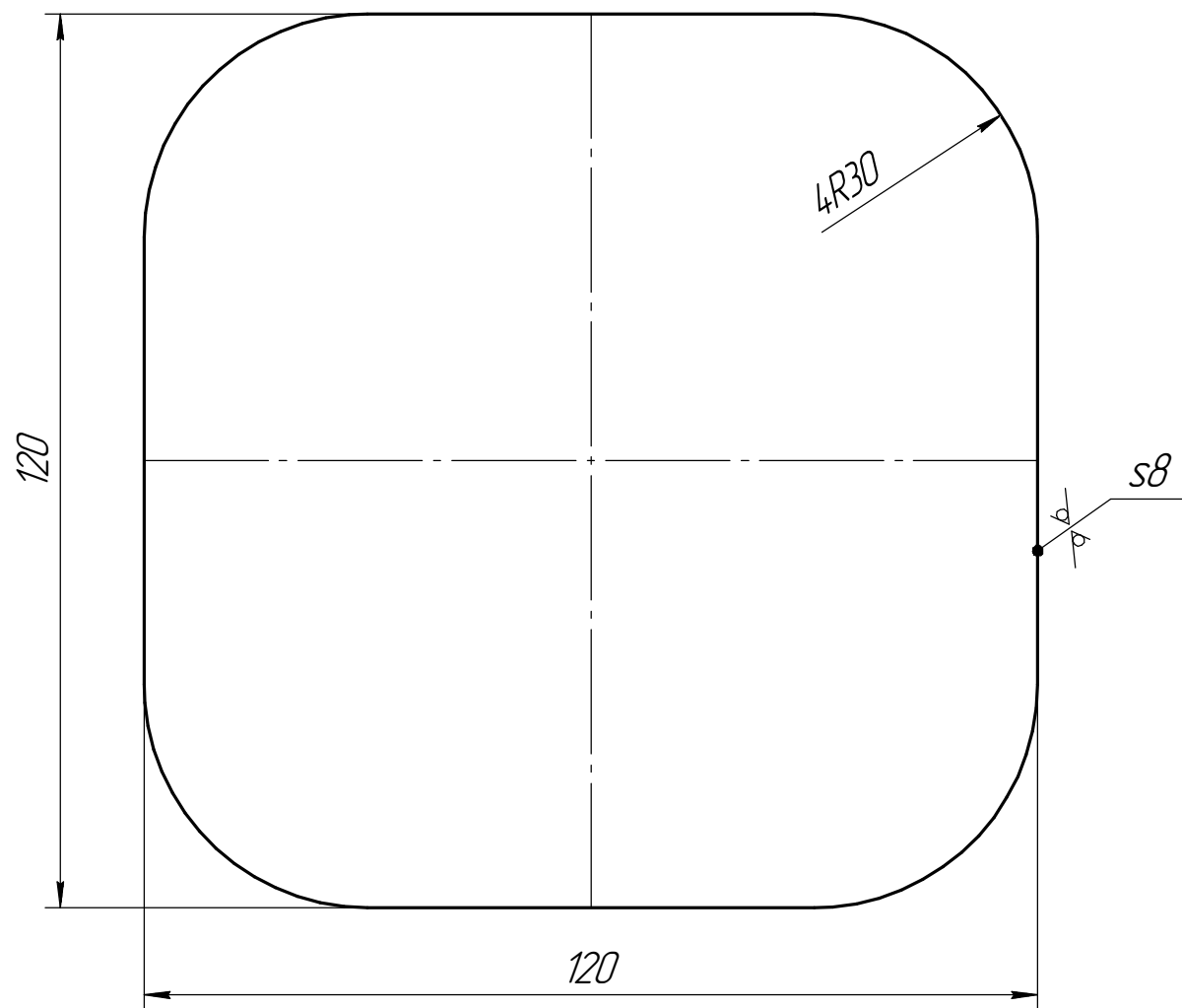
Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.10.015										
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата						
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.				
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		СП1153.00.10.015				
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		Соединительная пластина 1				
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89				
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		Лист 000 "Сталь Партнер"				
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		Копировал Формат А4				



Формат А4

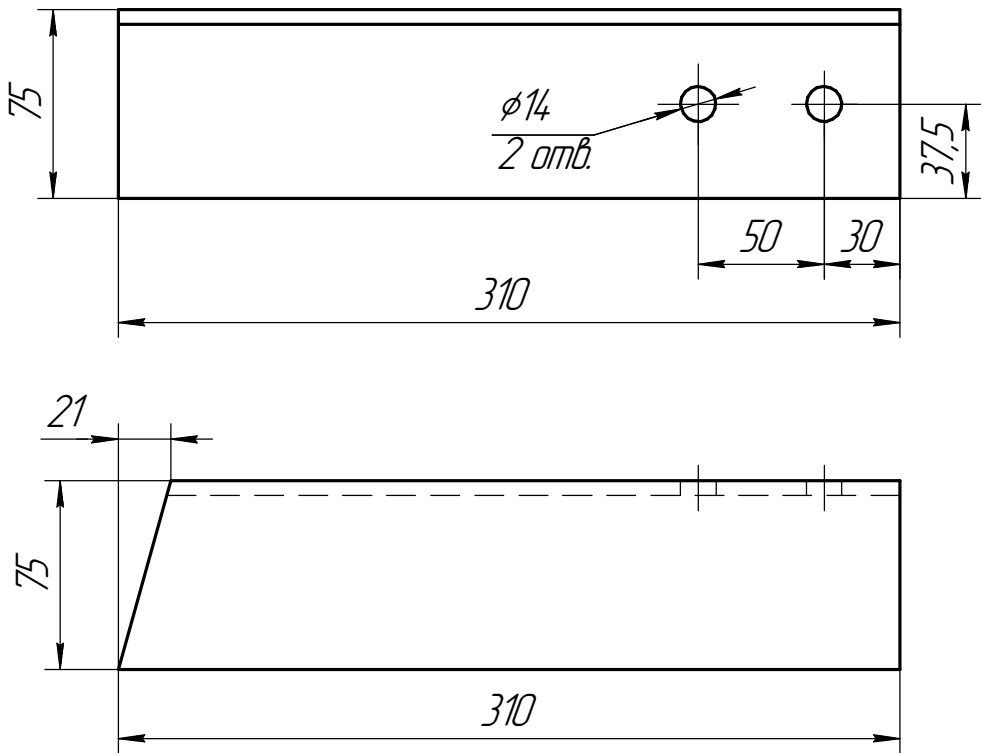
Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.10.018					
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата			
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.		Бочило	
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата	
Разраб.		Мелентьев				07.2026			
Пров.		Попова				07.2026			
Опорный лист		Лист		Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015		СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		000 "Сталь Партнер"	
Лист		Листов		1		Масса		1:1	
0,86									
Масштаб									
1									
Копировал		Формат		А4					

- *Размеры для справок.
- H14, h14.
- Изогнуть в соответствии с кривизной обечайки.



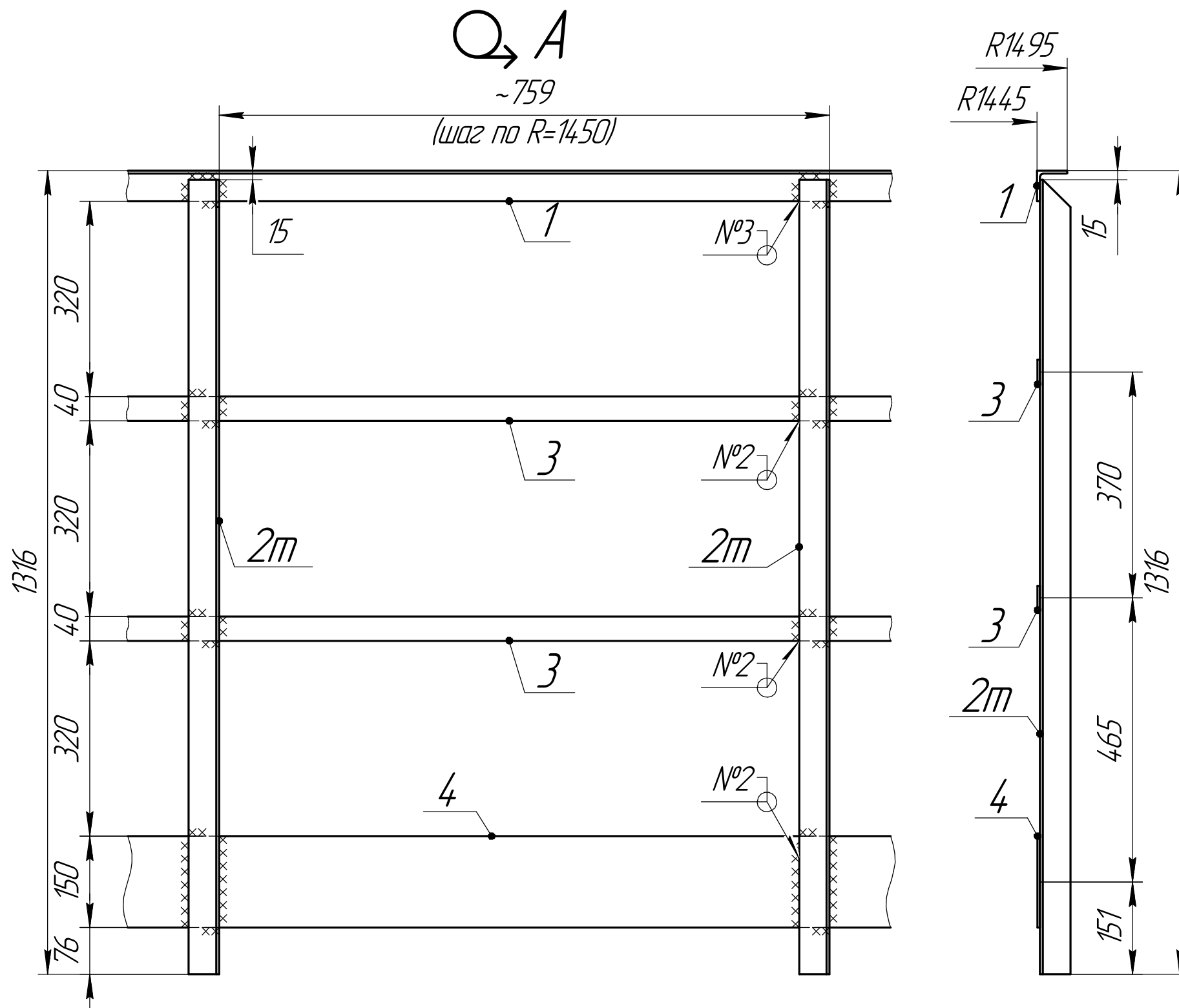
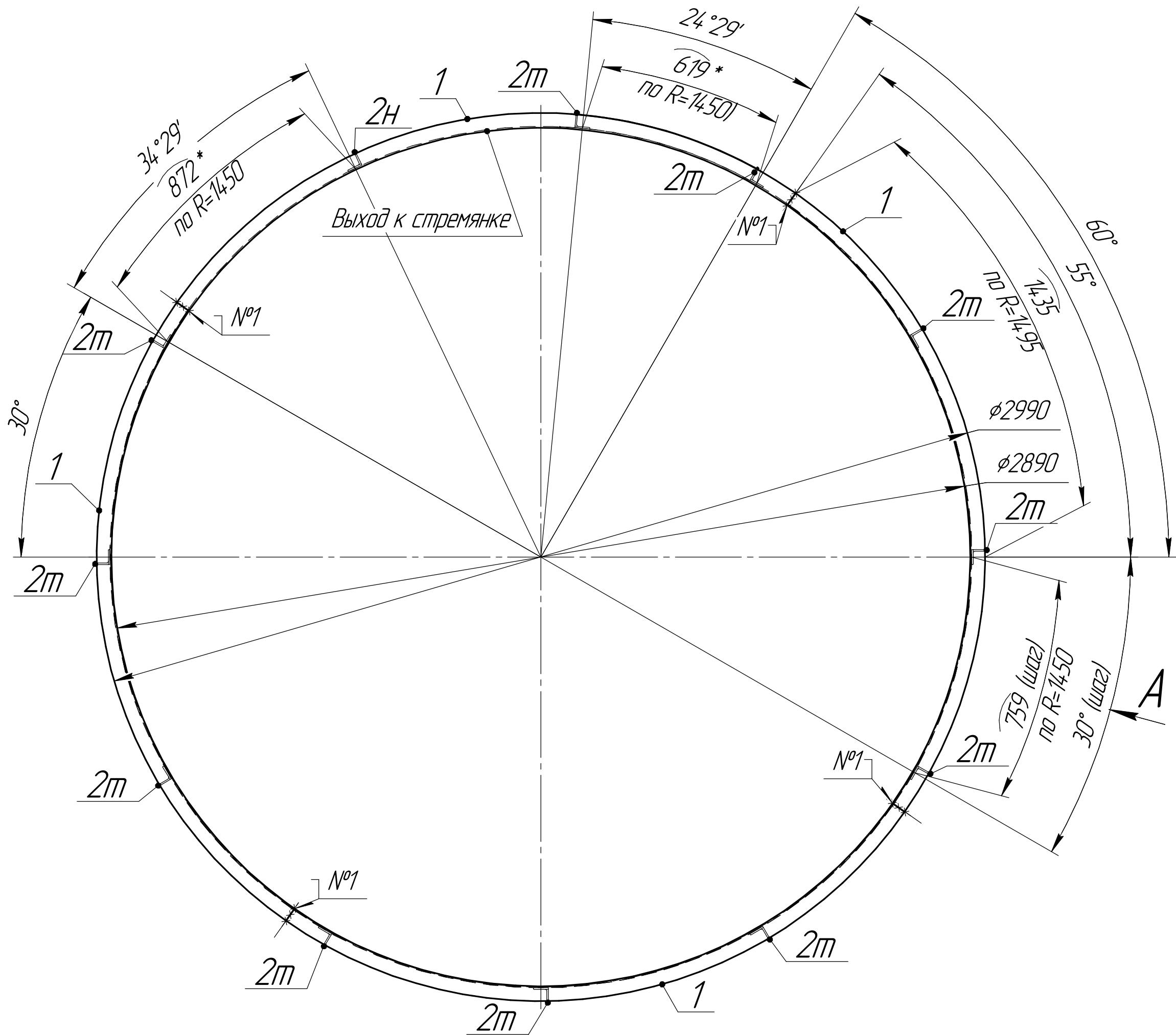
Формат А4

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.10.020													
Подп. и дата		Инв. № дудл.		Взам. инв. №		Инв. № подл.		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14. 3. Выполнить: 1 шт. по чертежу, 1 шт. зеркально.									
Подп. и дата		Инв. № подл.		Лист		Листов		СП1153.00.10.020									
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.		Бочило		Уголок 50x50x5 L=310		Лит.		Масса		Масштаб	
										50x50x5 ГОСТ 8509-93				1,17		1:3	
										Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		Лист		Листов		1	
										ООО "Сталь Партнер"							
										Копировал						Формат А4	



Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инд. № дубл.
Взам. инд. №
Подп. и дата
Инд. № подл.

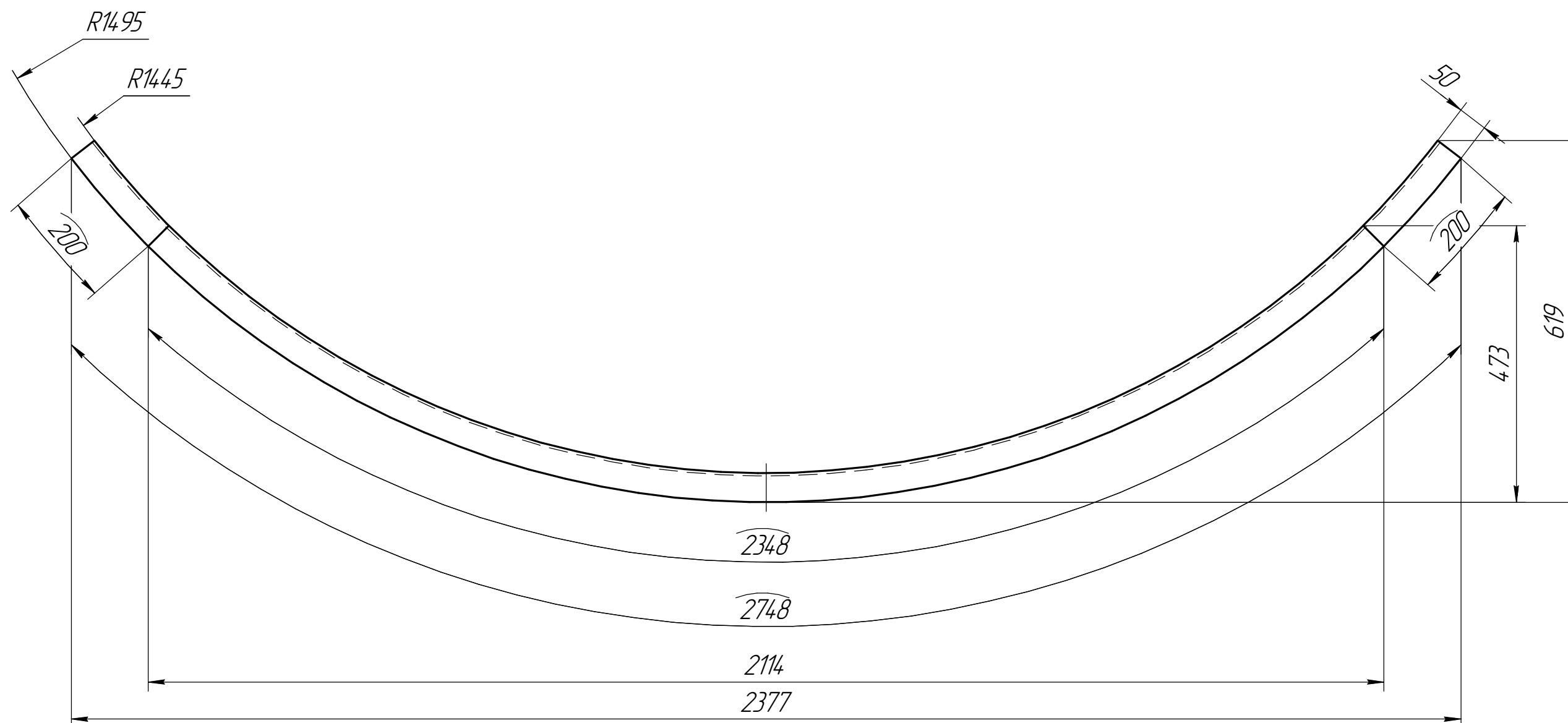


- 1 *Размер для справок.
2 ±IT14/2.
3 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6 Однотипные детали варить так, как показано на чертеже для одной детали.

Таблица сварных соединений					
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля			
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД	
1	ГОСТ 14771-76-С7	100%	-	-	
2	ГОСТ 14771-76-Н1-4	100%	-	-	
3	ГОСТ 14771-76-Н1-5	100%	-	-	

СП1153.00.11.000 СБ					
Ограждение площадки					
Сборочный чертеж					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Мелентьев		07.2026		187,8
Пров.	Попова		07.2026		1:15
Т.контр.				Лист	Листов 1
Н.контр.				ООО "Сталь Партнер"	
Утв.	Бачило			Формат А2	

CT7153.00.11001



1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.
3. Уголок имеет двусторонний припуск 200мм, обрезаемый после вальцовки.

					СП1153.00.11.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сегмент поручня	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев		07.2026				10,36	1:8
Пров.	Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93	ООО "Сталь Партнер"		
Утв.	Бочило				Ст3сп5 ГОСТ 535-2005			

Копировал

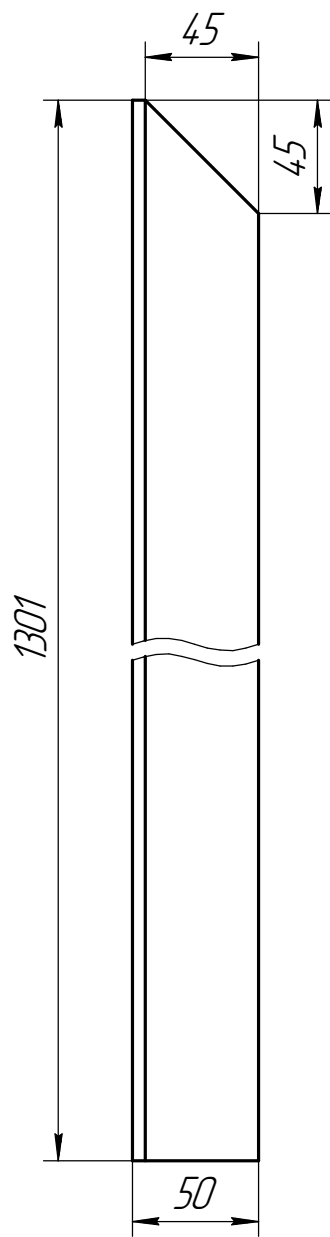
Формат А3

Перв. примен.	Справ. №
---------------	----------

Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Подп. и дата	Инв. № подл.
--------------	--------------

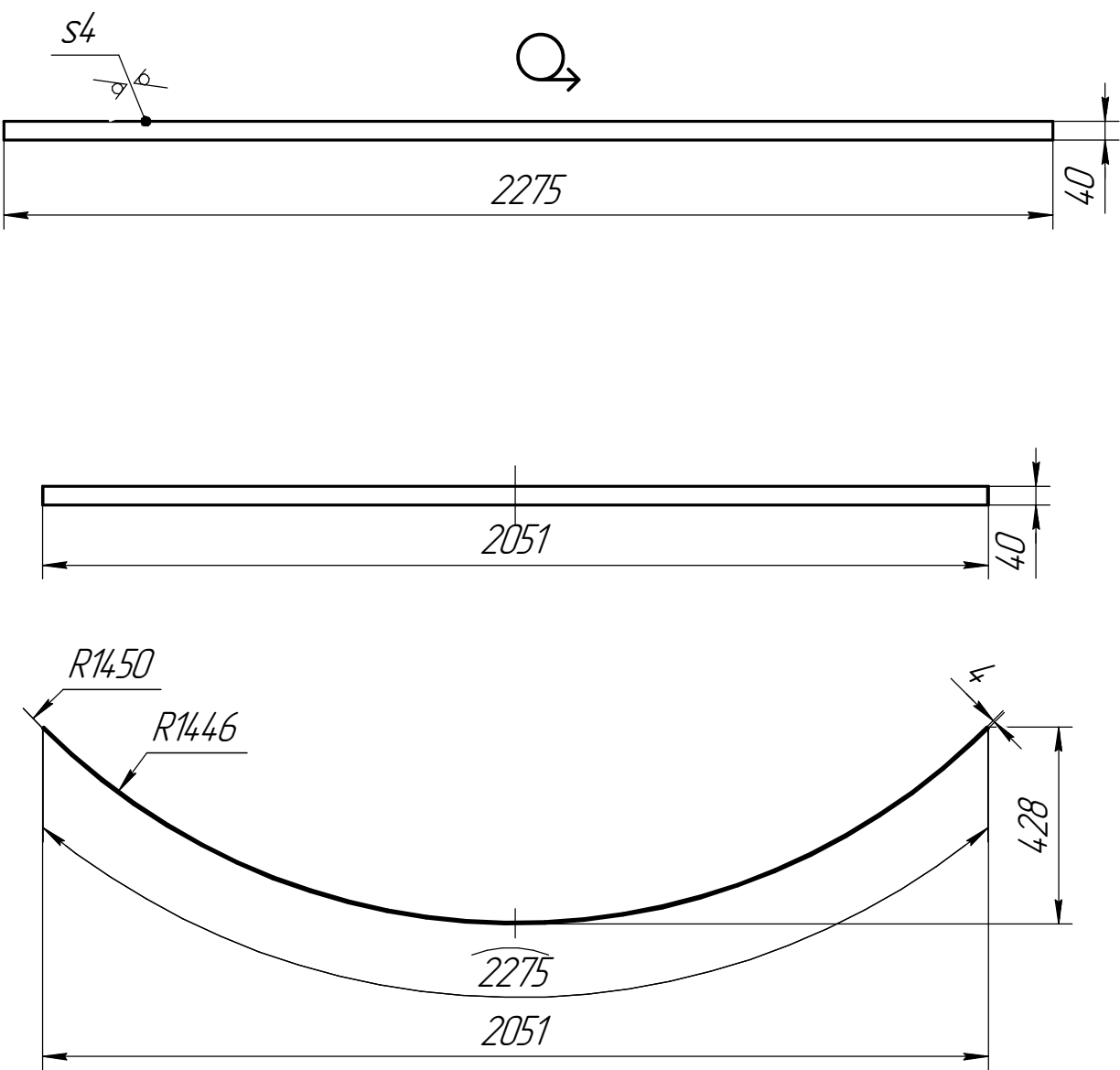
СП1153.00.11.002



1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.
3. Выполнить: 11 шт. по чертежу, 1 шт. зеркально.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мелентьев		07.2026
Пров.		Попова		07.2026
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Бочило		

СП1153.00.11.002				
Стойка	Лит.		Масса	Масштаб
			4,91	1:3
	Лист		Листов 1	
Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93	ООО "Сталь Партнер"			
Ст3сп5 ГОСТ 535-2005				

Перв. примен.		СП1153.00.11.003		
Справ. №				
Подп. и дата		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.		
Взам. инв. №		СП1153.00.11.003		
Инв. № докл.		Полоса 4x40 Б-ПН-4 ГОСТ 19903-2015 Лист 5 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		
Подп. и дата				
Изм. Лист				
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.		Лист 5		
Н.контр.		Лист 5		
Утв.		Лист 5		

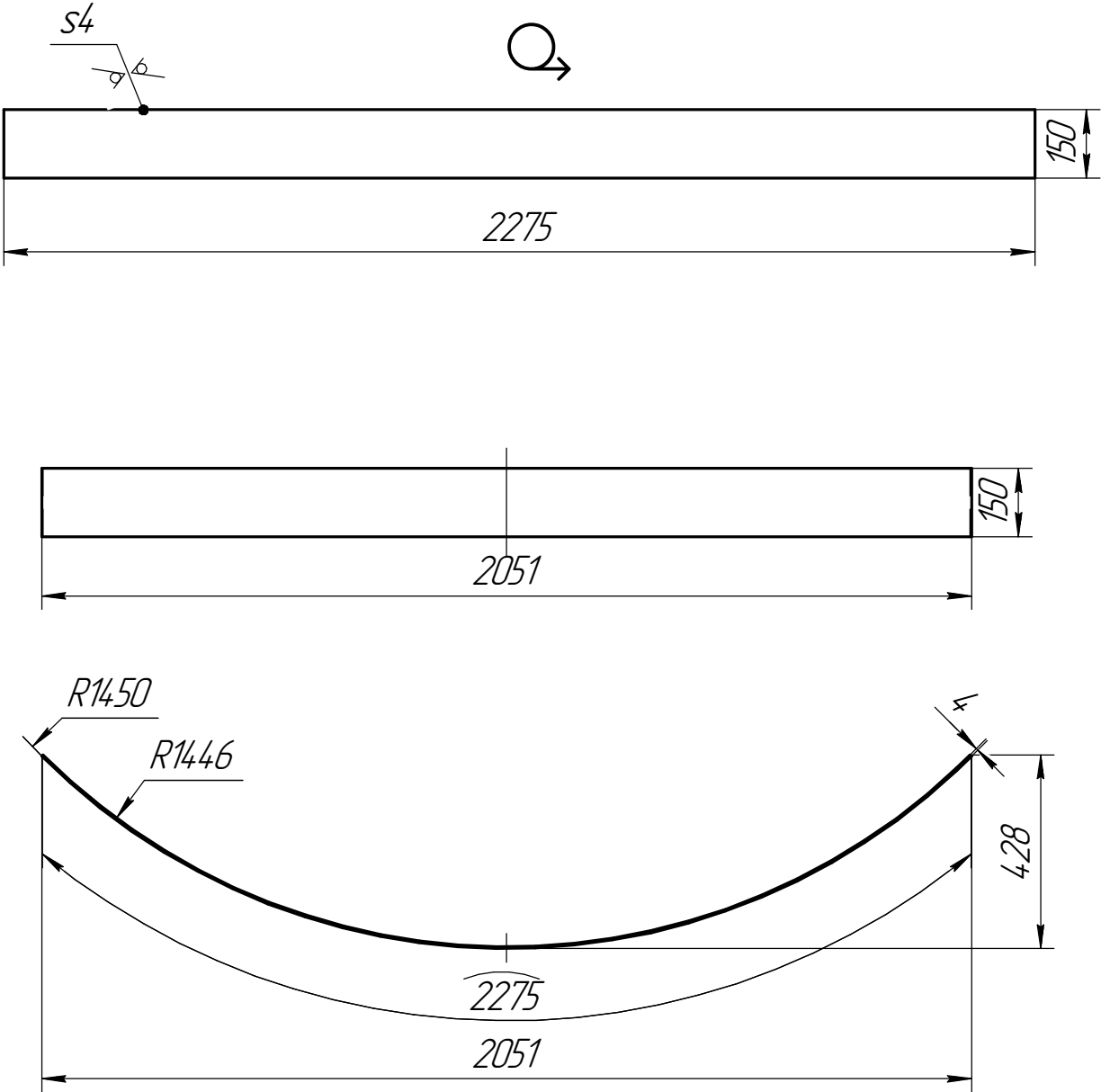
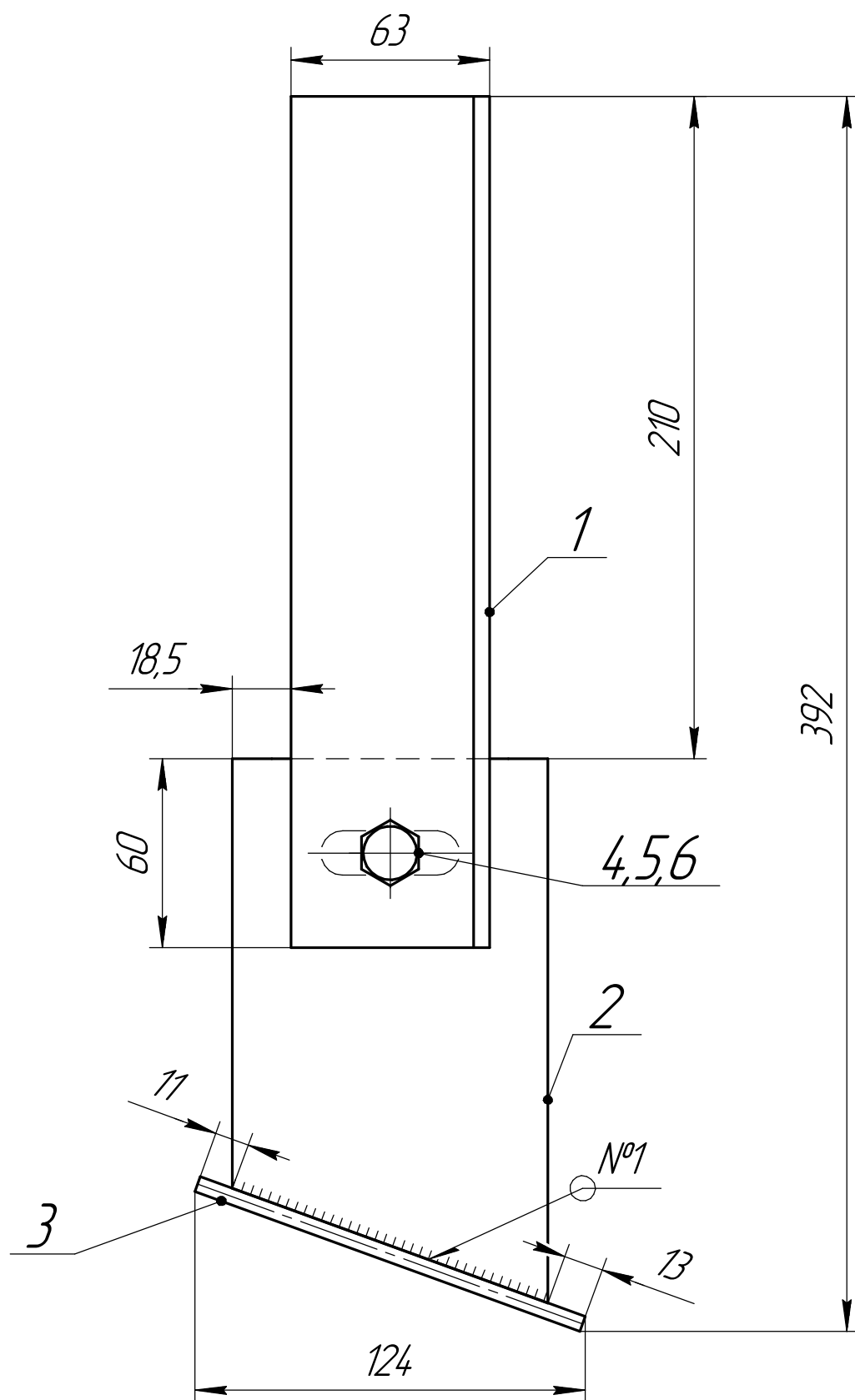
Перв. примен.		Справ. №		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.		СП1153.00.11.004																																				
																																																
1. *Размеры для справок. 2. Н14, h14.																																																
СП1153.00.11.004																																																
<table><tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td></td><td>Мелентьев</td><td></td><td>07.2026</td></tr><tr><td>Пров.</td><td></td><td>Попова</td><td></td><td>07.2026</td></tr><tr><td>Т.контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Н.контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Утв.</td><td></td><td>Бочило</td><td></td><td></td></tr></table>					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.		Мелентьев		07.2026	Пров.		Попова		07.2026	Т.контр.					Н.контр.					Утв.		Бочило			Полоса 4x150		<table><tr><td>Лист</td><td>Масса</td><td>Масштаб</td></tr><tr><td></td><td>10,72</td><td>1:15</td></tr></table>		Лист	Масса	Масштаб		10,72	1:15	Лист		Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																												
Разраб.		Мелентьев		07.2026																																												
Пров.		Попова		07.2026																																												
Т.контр.																																																
Н.контр.																																																
Утв.		Бочило																																														
Лист	Масса	Масштаб																																														
	10,72	1:15																																														
Б-ПН-4 ГОСТ 19903-2015 Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89					000 "Сталь Партнер"																																											
Копировал Формат А4																																																

Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14771-76-T1-  5	100%	—	—

07153.00.12.000 CB



1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4. Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6. Выполнить: 4 шт. по чертежу, 4 шт. зеркально.

					СП1153.00.12.000 СБ						
					Опора площадки 1 Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						2,65	1:2
Разраб.	Мелентьев		07.2026								
Пров.	Попова		07.2026								
Т.контр.										Лист	Листов 1
								ООО "Сталь Партнер"			
Н.контр.											
Утв.											

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

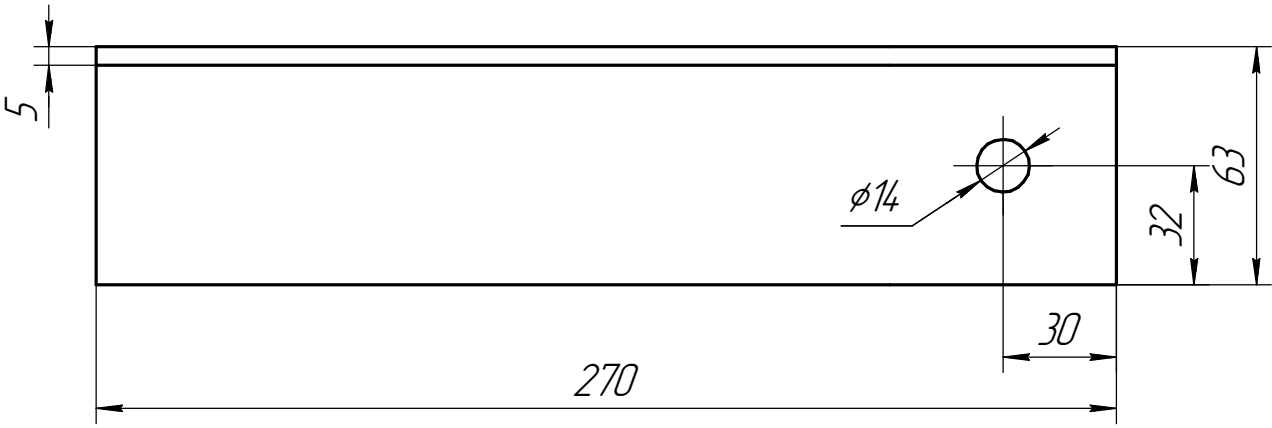
Подп. и дата

ИНВ. № дубл.

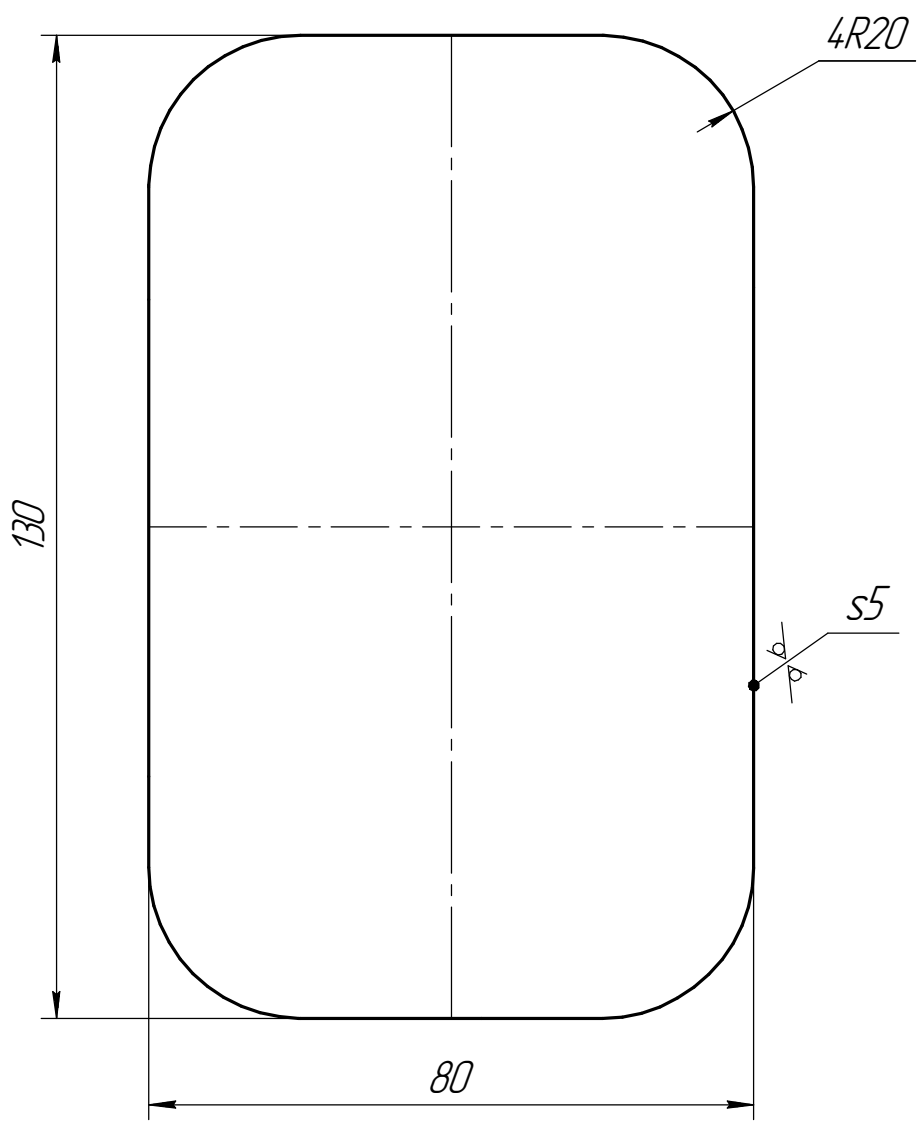
ВЗАМ. УНВ. №

Тодн. у дана

Инв. № подл.

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.12.001												
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата								
1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14. 3. Выполнить: 4 шт. по чертежу, 4 шт. зеркально.										СП1153.00.12.001						
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		Уголок 63х63х5 63х63х5 ГОСТ 8509-93 Уголок Ст3сп5 ГОСТ 535-2005						
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Лит.		Масса		Масштаб		
Разраб.		Мелентьев						07.2026				1,3		1:2		
Пров.		Попова						07.2026								
Т.контр.										Лист		Листов		1		
Н.контр.										000		"Сталь Партнер"				
Утв.		Бочило														
Копировал															Формат А4	

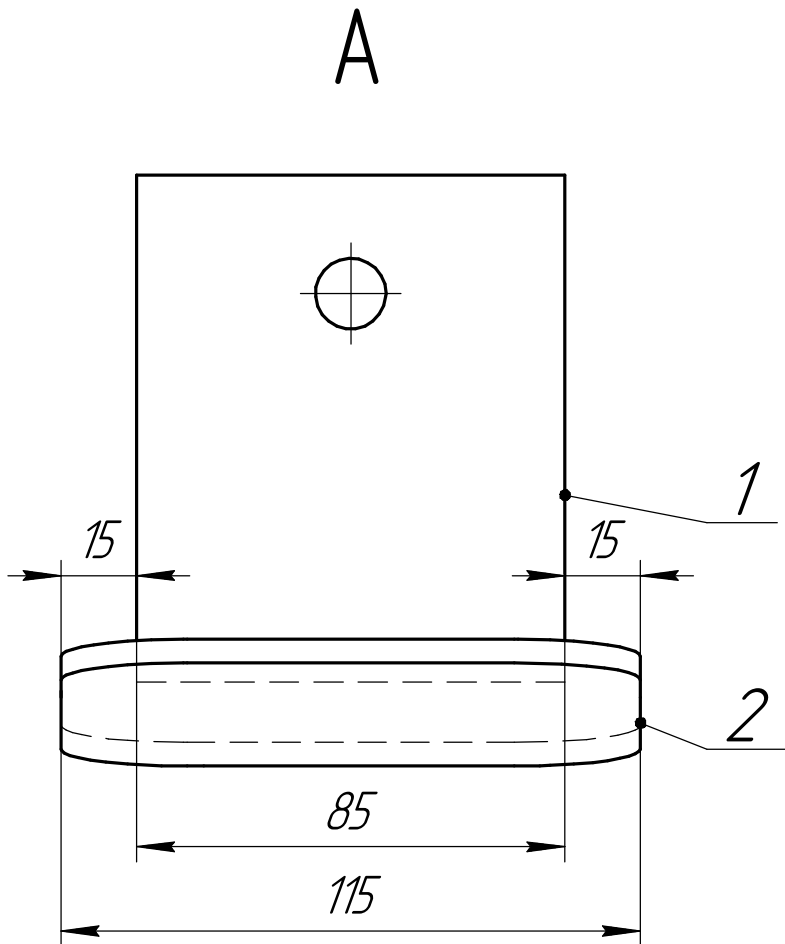
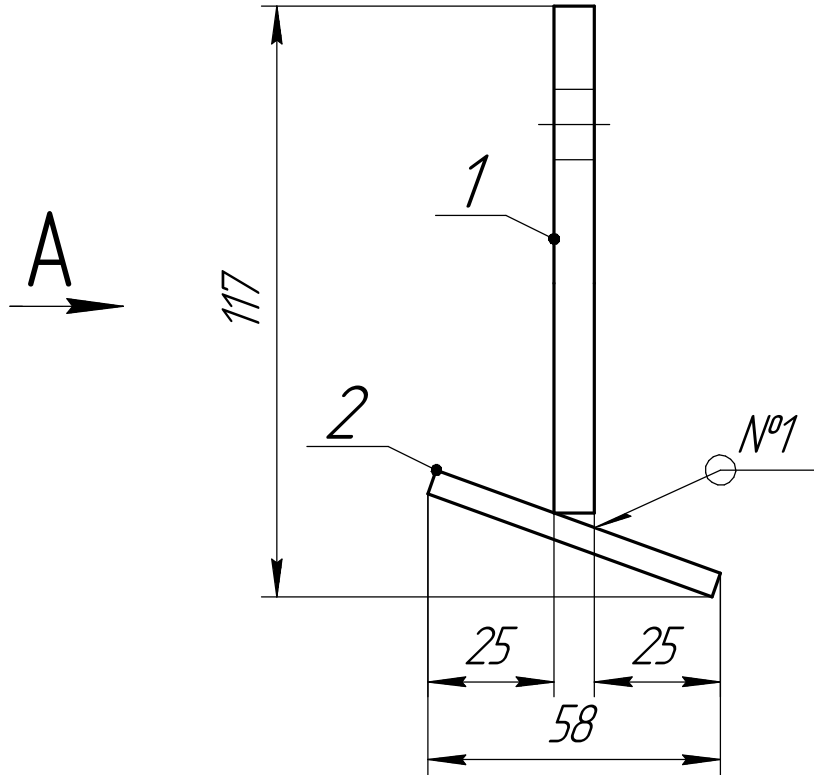
Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.12.003															
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14. 3. Изогнуть в соответствии с кривизной крыши.													
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.12.003					
Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Подкладной лист		Лит.		Масса		Масштаб	
																0,39		1:1	
														Лист		Листов		1	
												Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015							
												Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89						ООО "Сталь Партнер"	
												Утв.		Бочило					
												Копировал						Формат А4	



Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №					Документация		
	A3			СП1153.00.13.000 СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
	A4	1		СП1153.00.13.001	Пластина 85x101	1	0,53 кг
	A4	2		СП1153.00.13.002	Подкладной лист	1	0,27 кг
Подп. и дата							
Взам. инв. №							
Подп. и дата							
Инв. № подл.							
				СП1153.00.13.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Мелентьев		07.2026	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Попова		07.2026			1
Н.контр.					ООО "Сталь Партнер"		
Утв.		Бочило					
					Опора площадки 2		

Копировал

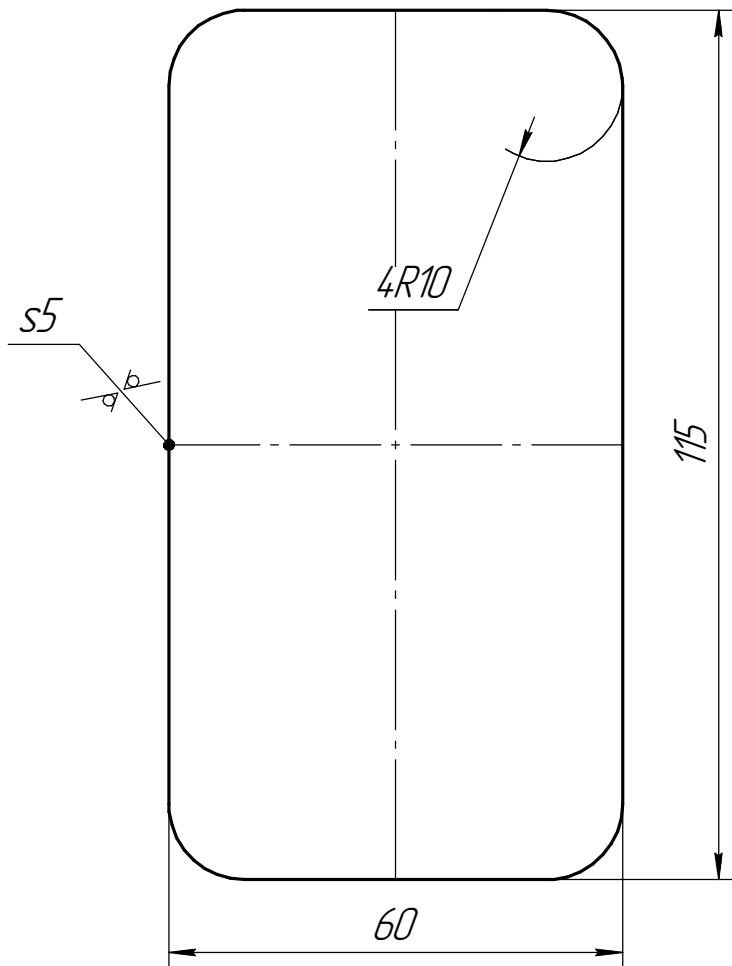
Формат А4



1. *Размеры для справок.
2. Н14, h14.
3. Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4. Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

					СП1153.00.13.000 СБ				
					Опора площадки 2 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Мелентьев		07.2026			0,81	1:15	
Пров.		Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
						ООО "Сталь Партнер"			
Н.контр.									
Утв.									

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.13.002														
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14. 3. Изогнуть в соответствии с кривизной крыши.												
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		СП1153.00.13.002												
Инв. № подл.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Подкладной лист		Лит.		Масса		Масштаб		
		Разраб.		Мелентьев				07.2026						0,27		1:1		
		Пров.		Попова				07.2026				Лист		Листов		1		
		Т.контр.																
		Н.контр.								Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015		ООО "Сталь Партнер"						
		Утв.		Бочило						Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89								
Копировал																	Формат А4	



Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.14.001																	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.															
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Ушко		Лит.		Масса		Масштаб	
Инв. № подл.		Н.контр.		Утв.		Бочило		Б-ПН-12 ГОСТ 19903-2015		Лист		СПЗСП5 ГОСТ 14637-89		000 "Сталь Партнер"		1,72		1:2			
Инв. № подл.		Т.контр.		Лист		Листов		1													
Инв. № подл.		Пров.		Попова		07.2026															
Инв. № подл.		Разраб.		Мелентьев		07.2026															
Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата											
Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Ушко		Лит.	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Ушко		Лит.		Масса		Масштаб	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Ушко		Лит.		Масса	
Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.14.001																	

Technical drawing of a semi-circular flange. The drawing shows a cross-section of a part with a semi-circular top. The outer radius is R90, and the inner radius is R50. The outer diameter is 200, and the inner diameter is 162. The thickness of the flange is 22. A central hole with a diameter of 20 is shown. A detail line s12 is indicated at the top edge.

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.14.002									
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подкладной лист							
Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.14.002	
		Разраб.		Мелентьев				07.2026				Подкладной лист	
		Пров.		Попова				07.2026				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015	
		Т.контр.										Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89	
		Н.контр.										000 "Сталь Партнер"	
		Утв.		Бочило								Формат А4	

Q

230

230

4 R20

s8

230

230

8

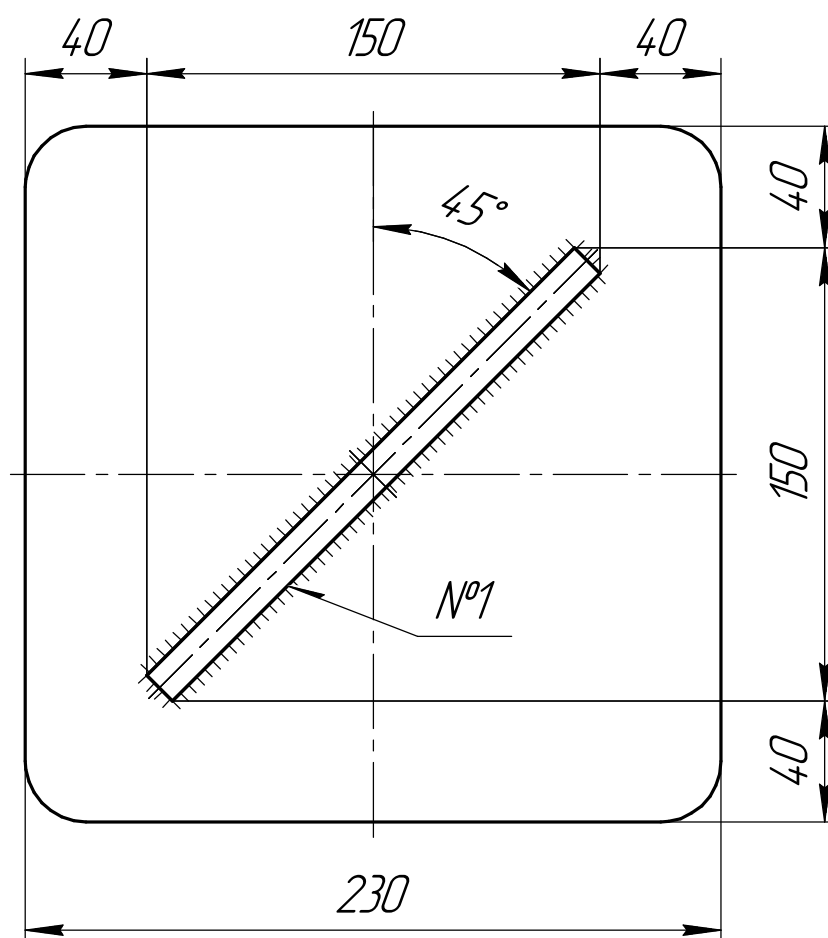
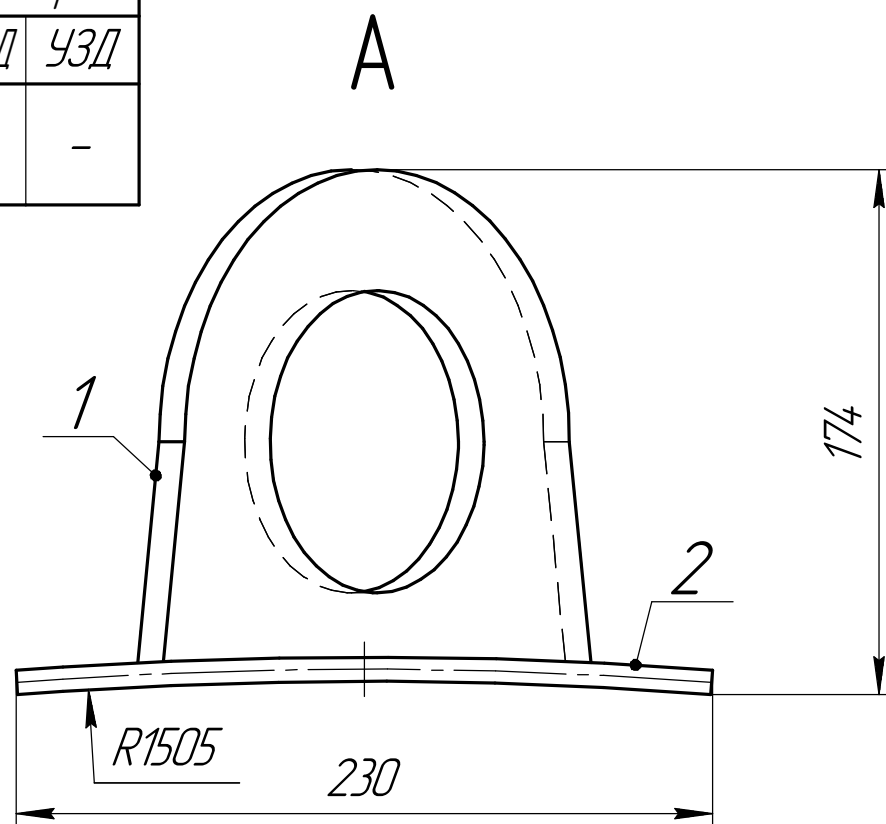
R1516

R1508

1. *Размеры для справок.

2. Н14, н14.

Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14771-76-ТЗ-  8	100%	—	—



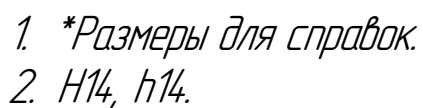
A

1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4. Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6. Выполнить: 2 шт. по чертежу, 2 шт. зеркально.

					СП1153.00.15.000 СБ						
					Строповочная проушина 2 Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.		Мелентьев		07.2026						5,13	1:2,5
Пров.		Попова		07.2026							
Т.контр.								Лист	Листов 1		
								ООО "Сталь Партнер"			
Н.контр.											
Утв.											

Справ. №	Перв. примен.

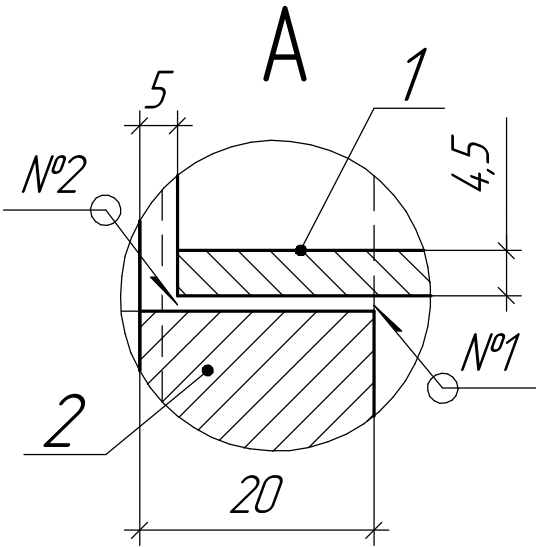
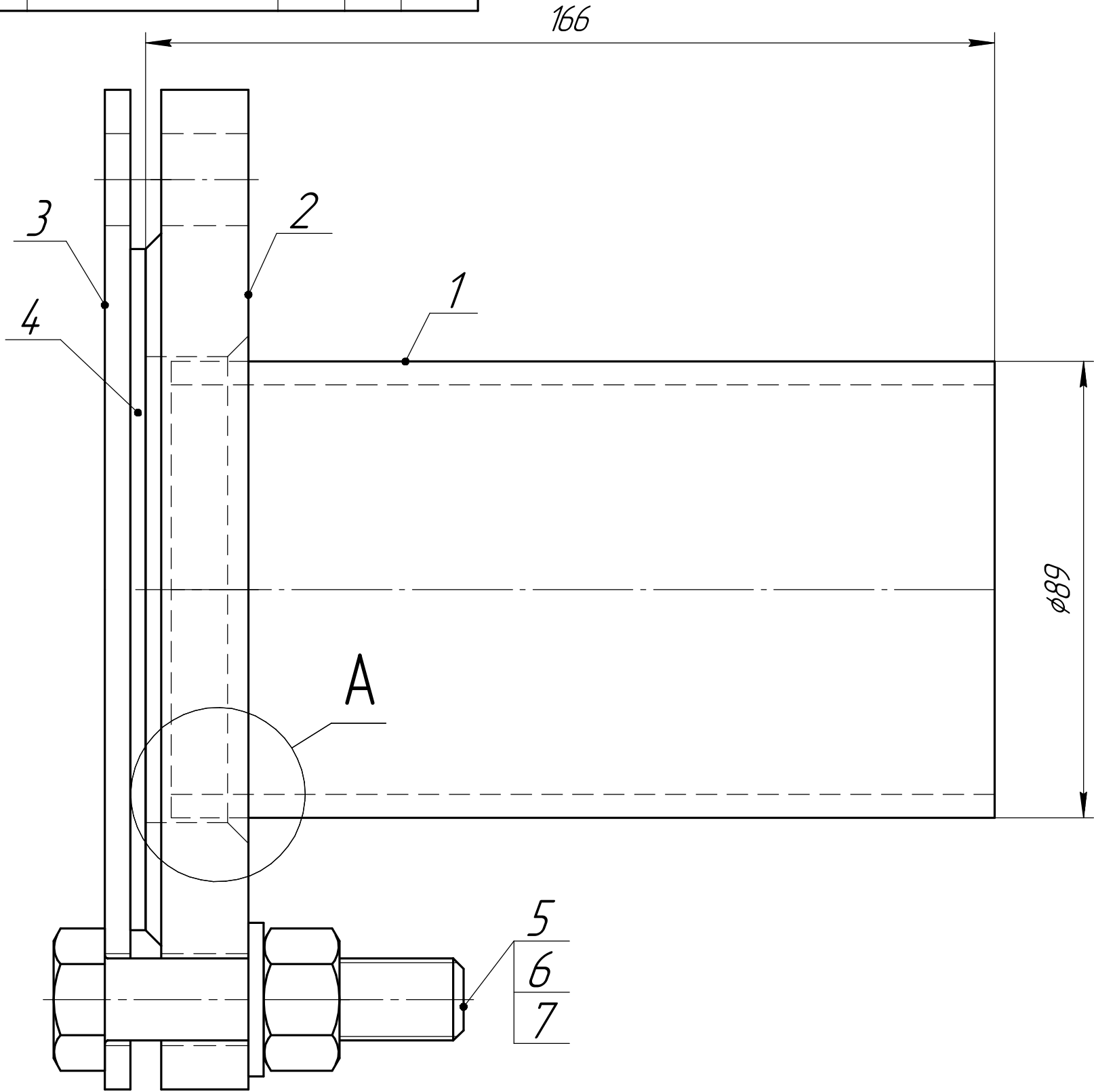
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Формат А4

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.

Таблица сварных соединений				
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и УЗМ	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14.771-76-У5-Δ	100%	-	-
2	ГОСТ 14.771-76-У3-Δ	100%	-	-



1 *Размер для справок.

2 ±IT14/2.

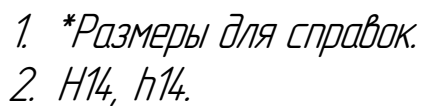
3 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

6 Фланец (Поз. 2) – 1 шт. основной, 1 шт. – ответный.

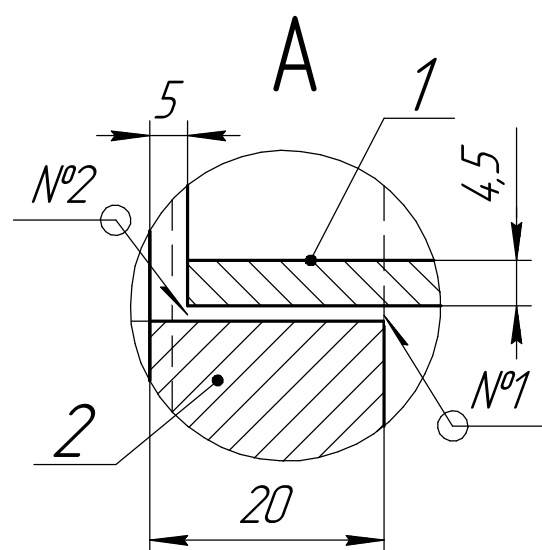
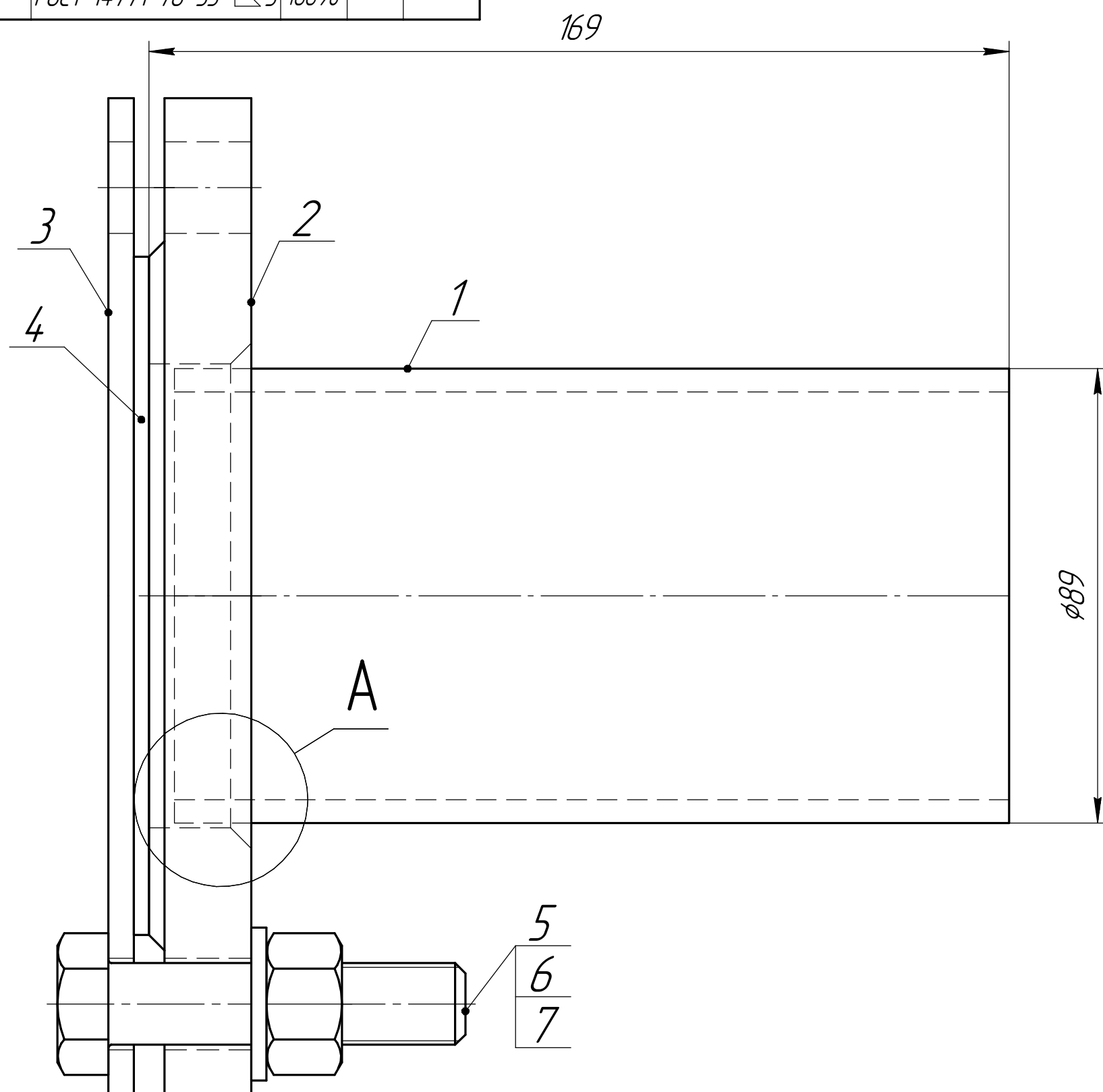
СП1153.00.16.000 СБ					Вход продукта А			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сборочный чертеж				9,15	1:1
Разраб.	Мелентьев			07.2026						
Пров.	Попова			07.2026				Лист	Листов	1
Т.контр.								ООО "Сталь Партнер"		
Н.контр.										
Утв.	Бачило									



Формат А4

Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №	A3			СП1153.00.17.000 СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
	Б4	1		СП1153.00.17.001	Труба $\phi 89 \times 4,5 \times 164$ ГОСТ 8732-78	1	1,54 кг
					Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
	A4	3		СП1153.00.17.003	Заглушка	1	1,13 кг
					Стандартные изделия		
		2			Фланец 80-10-01-1-В-Ст3сп5	2	6,38 кг
					ГОСТ 33259-2015		
		4			Прокладка ПМБ-3 $\phi 91 \times \phi 133$	1	0,04 кг
Подп. и дата					ГОСТ 481-80		
		5			Болт М16х15-6гх70 ГОСТ 7805-70	4	0,58 кг
					Ст20 ГОСТ 1050-2013		
		6			Гайка М16х15-6Н ГОСТ 5915-70	4	0,152 кг
					Ст20 ГОСТ 1050-2013		
		7			Шайба С.16 ГОСТ 11371-78	4	0,044 кг
					Ст20 ГОСТ 1050-2013		
Взам. инв. №							
Подп. и дата							
Инв. № подл.							
				СП1153.00.17.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Мелентьев			07.2026			
Пров.	Попова			07.2026			
Н.контр.							
Утв.	Бочило						
					Выход продукта Б		
					Лит.	Лист	Листов
							1
					ООО "Сталь Партнер"		

Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и УЗМ	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14771-76-У5-  5	100%	—	—
2	ГОСТ 14771-76-У5-  3	100%	—	—



1 *Размер для справок.

$$2 \pm |T|4/2.$$

3 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

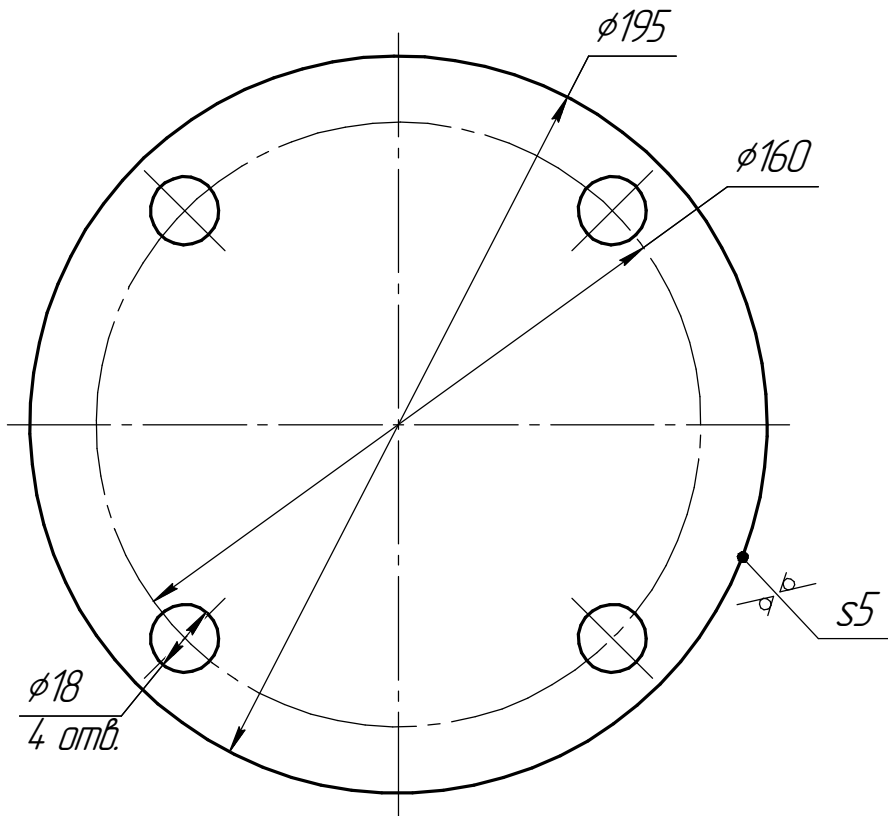
6 Фланец (Поз. 2) – 1 шт. основной, 1 шт. – ответный.

					СП1153.00.17.000 СБ						
					Выход продукта Б Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						9,18	1:1
Разраб.		Мелентьев		07.2026							
Пров.		Попова		07.2026							
Т.контр.											
								Лист	Листов	1	
Н.контр.											
Утв.		Бачило									
					ООО "Сталь Партнер"						

Копировал

Формат А3

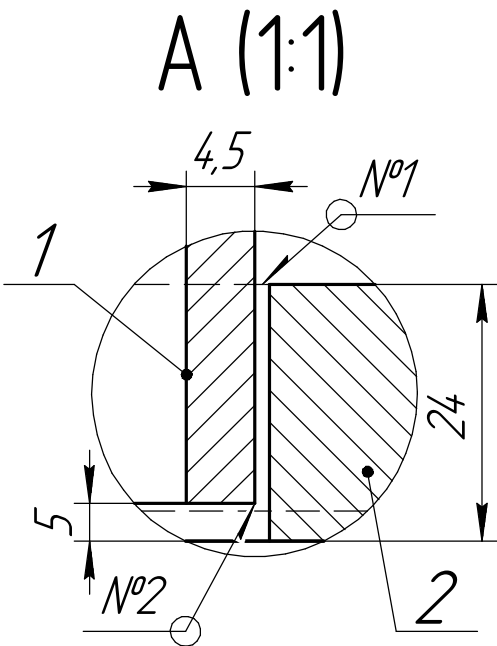
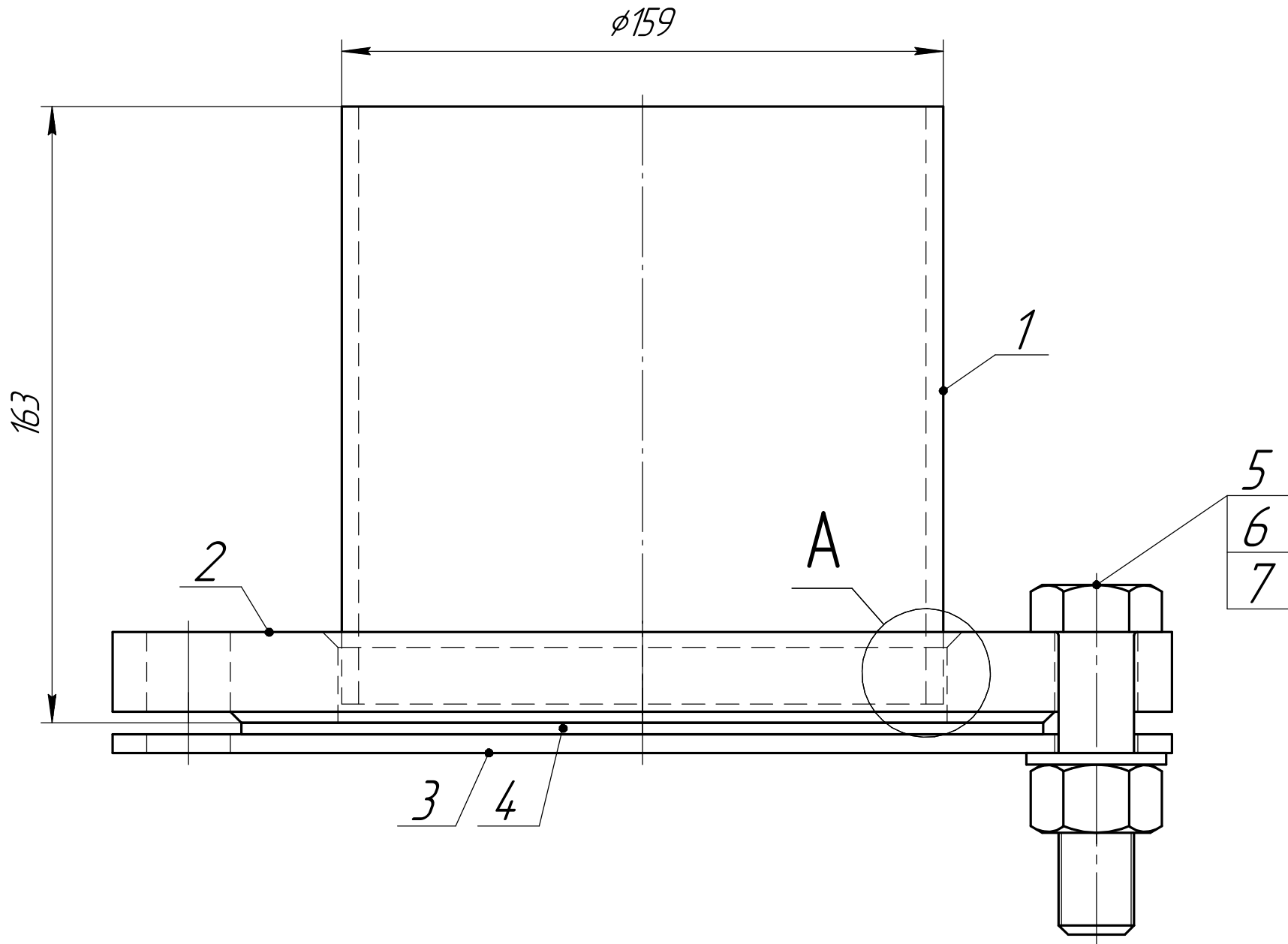
Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.17.003									
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.							
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм. Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.17.003	
Инв. № подл.		Изм. Лист		Разраб.		Мелентьев		07.2026		Заглушка		Лит.	
		Пров.		Попова		07.2026						Масса	
		Т.контр.										1,13	
		Н.контр.										Масштаб	
		Утв.		Бочило								1:2	
												Лист	
												Листов 1	
												Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015	
												Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89	
												ООО "Сталь Партнер"	
												Формат А4	



Справ. №		Перв. примен.	
Инд. № подл.		Подп. и дата	
Изм. № подл.		Подп. и дата	
Т.контр.		Инд. № докл.	
Н.контр.		Взам. инд. №	
Утв.		Инд. № докл.	

Таблица сварных соединений				
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14.771-76-У5-Δ5	100%	-	-
2	ГОСТ 14.771-76-У5-Δ3	100%	-	-

СП1153.00.18.000 СБ

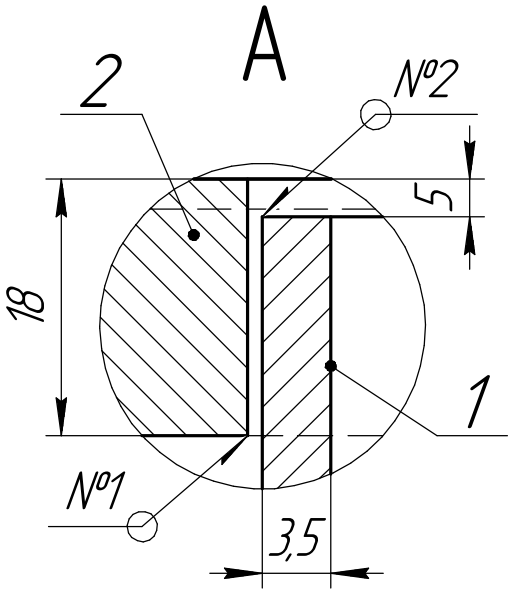
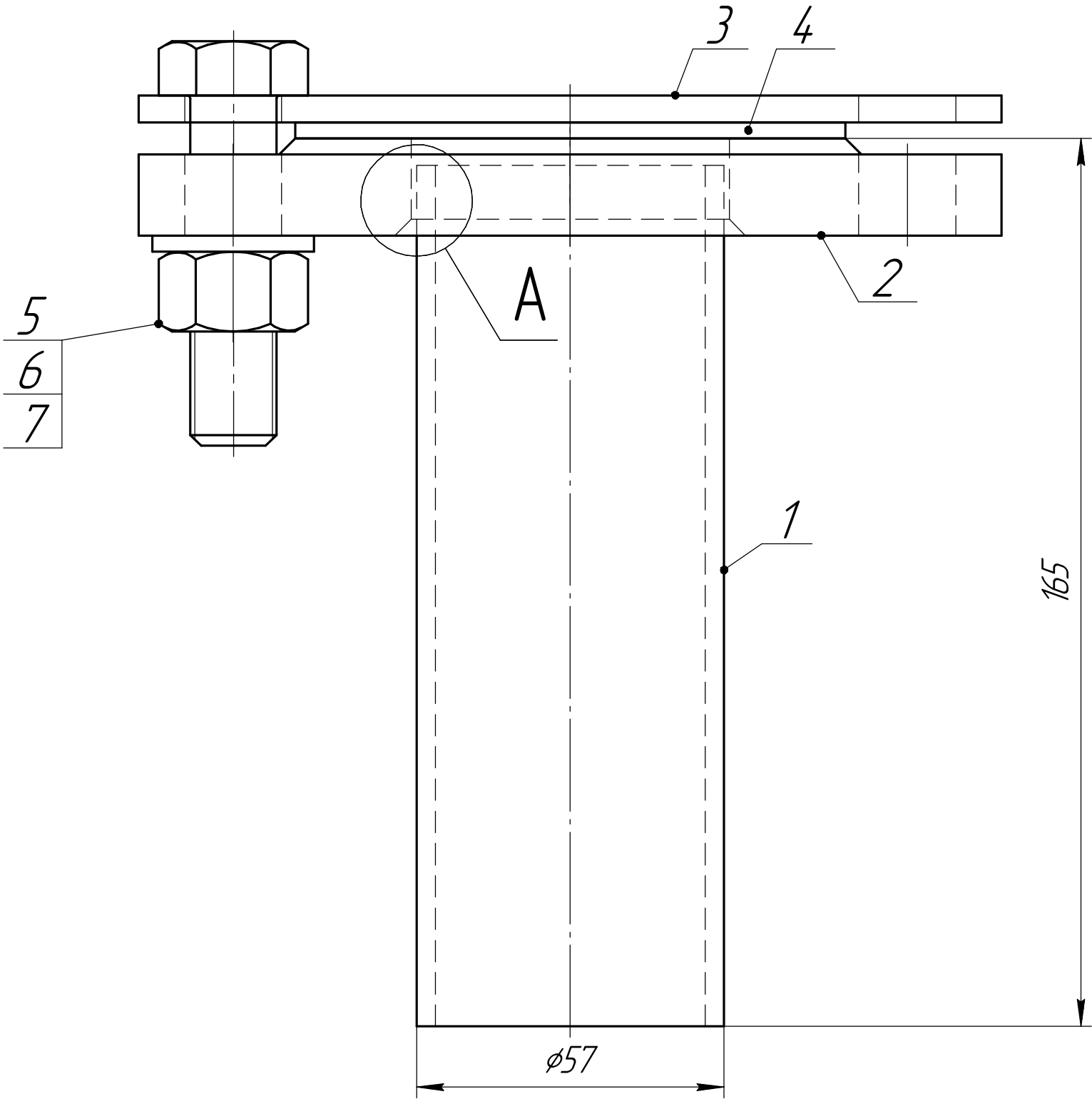


- 1 *Размер для справок.
2 ±IT14/2.
3 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6 Фланец (Поз. 2) – 1 шт. основной, 1 шт. – ответный.

СП1153.00.18.000 СБ				
Дренаж В Сборочный чертеж				
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				
Разраб. Мелентьев 07.2026				
Пров. Попова 07.2026				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв. Бачило				
Лист			Масса	Масштаб
			19,23	1:1,5
Лист			Листов	1
ООО "Сталь Партнер"				

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

Таблица сварных соединений					
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля			
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД	
1	ГОСТ 14771-76-У5-Δ5	100%	-	-	
1	ГОСТ 14771-76-У5-Δ3	100%	-	-	



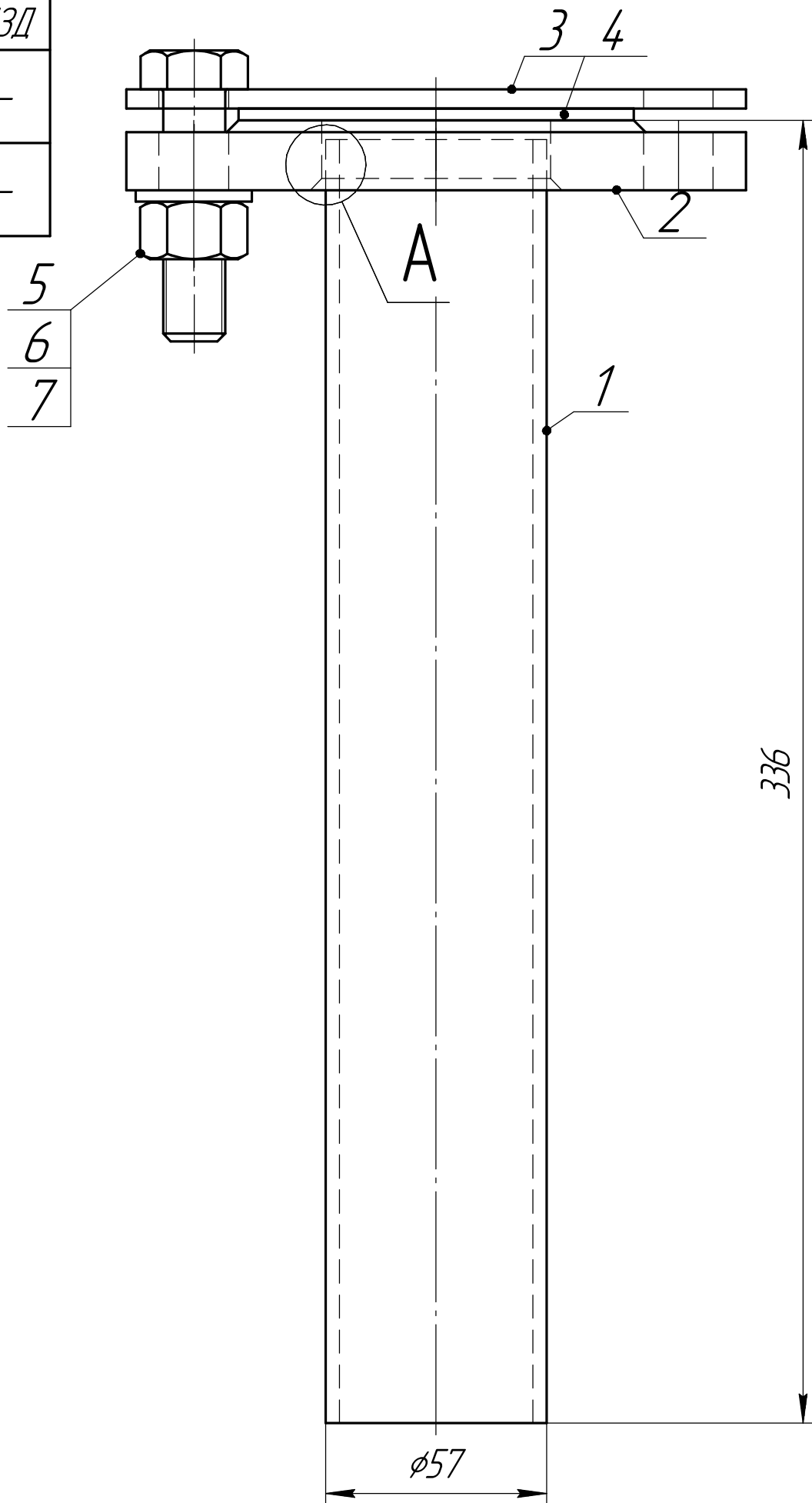
- 1 *Размер для справок.
2 ±IT14/2.
3 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6 Фланец (Поз. 2) – 1 шт. основной, 1 шт. – ответный.

					СП1153.00.19.000 СБ				
					Дыхательная линия Г Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Мелентьев		07.2026			5,7	1:1	
Пров.		Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
						ООО "Сталь Партнер"			
Н.контр.									
Утв.		Бачило							

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.19.003										
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.								
Инв. № подл.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.19.003				
Т.контр.		Разраб.		Мелентьев				07.2026		Заглушка				
Н.контр.		Пров.		Попова				07.2026						
Утв.		Бочило								Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89				
										Лист 000 "Сталь Партнер"				
										Формат А4				

Technical drawing of a circular plug. The drawing shows a top view of a circular part with a dashed center line. The outer diameter is labeled as $\phi 160$. The inner diameter is labeled as $\phi 125$. There are four small circular holes arranged in a square pattern, each with a diameter of $\phi 18$ and labeled "4 отв.". A fillet radius of $R5$ is indicated at the bottom right corner.

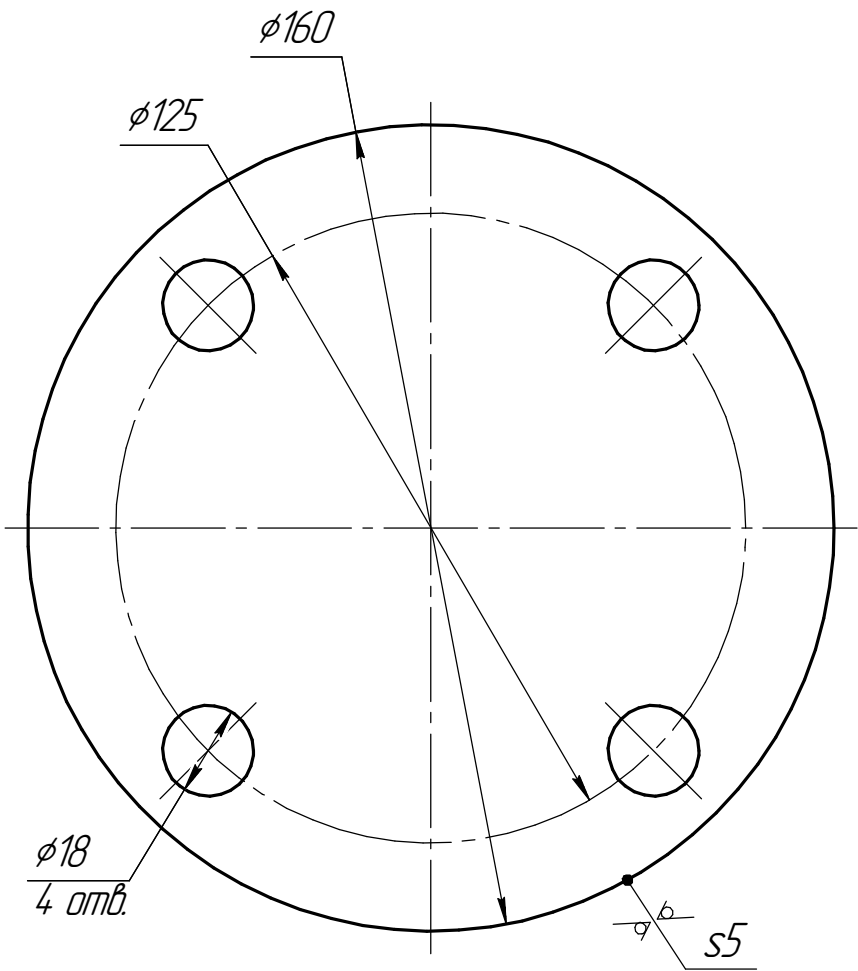
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата



5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

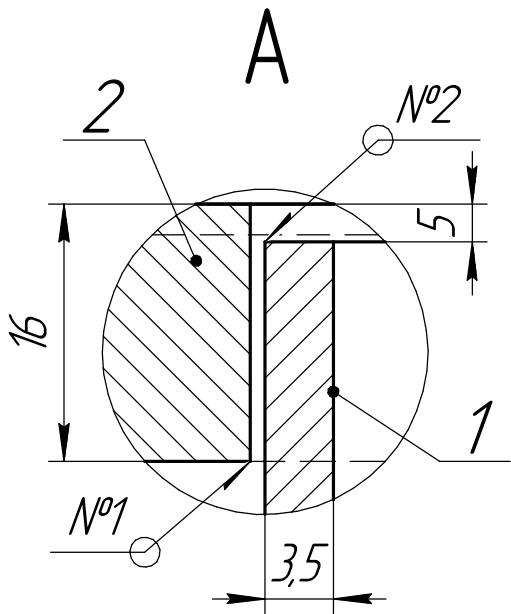
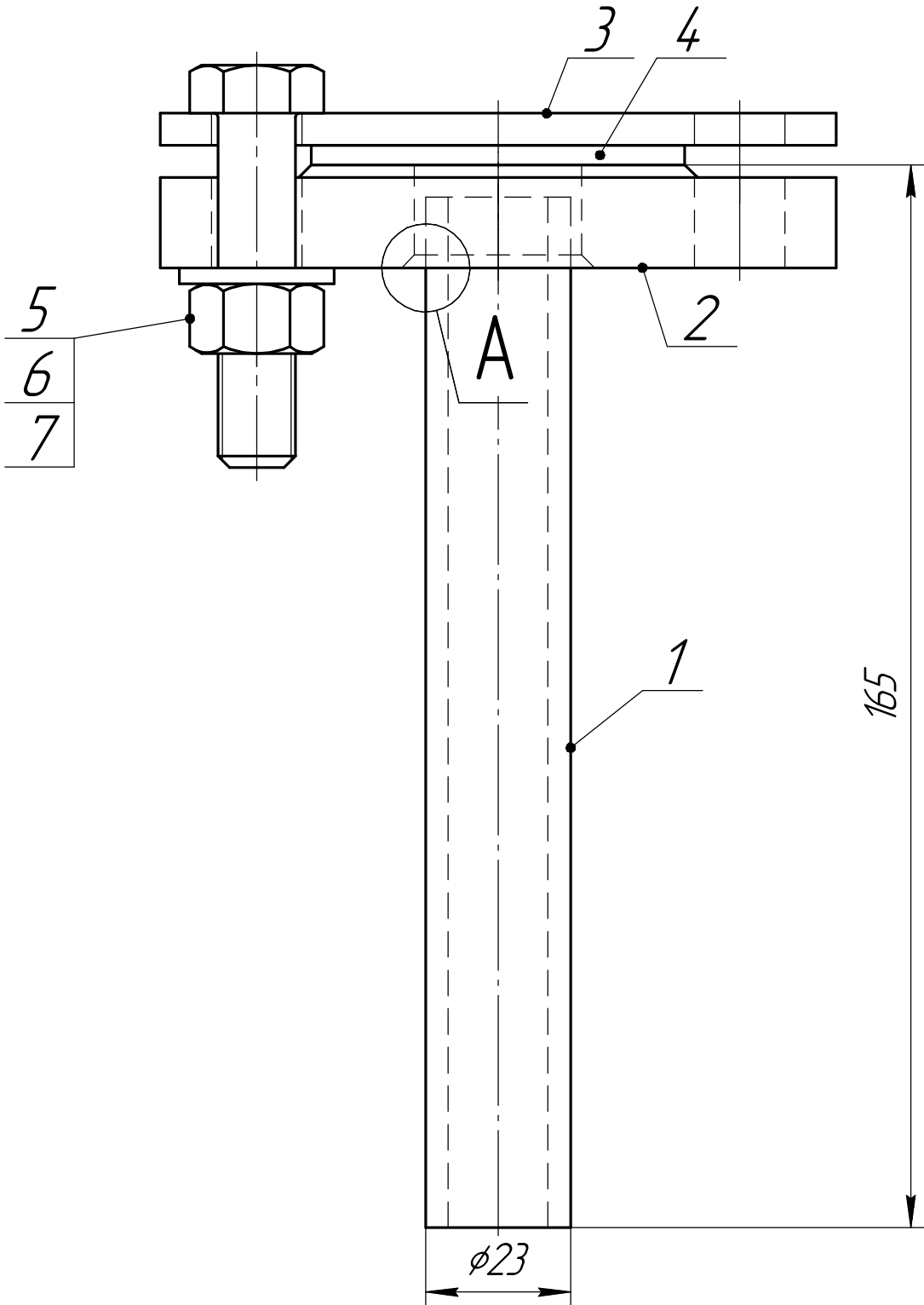
Формат А3

07153.00.20.000 CB

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.20.003	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
СП1153.00.20.003				Заглушка	
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89				Лист 000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	
1. *Размеры для справок.					
2. Н14, н14.					
					

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

Таблица сварных соединений					
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля			
		Внешний осм. и УЗМ	МПД	УЗД	
1	ГОСТ 14.771-76-У5-  5	100%	-	-	
2	ГОСТ 14.771-76-У5-  3	100%	-	-	



1 *Размер для справок.
2 ±IT14/2.

3 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

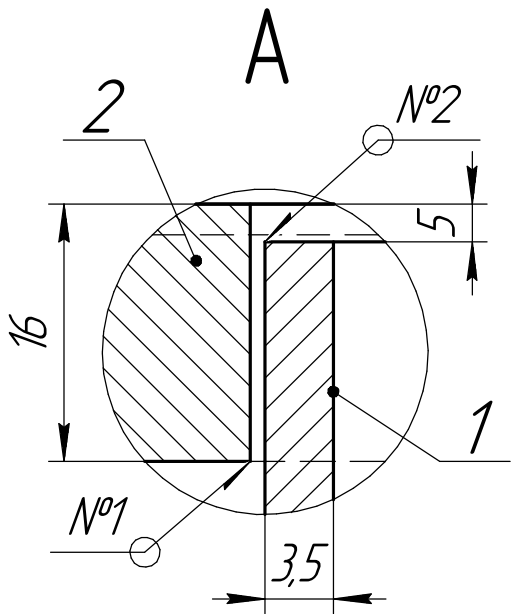
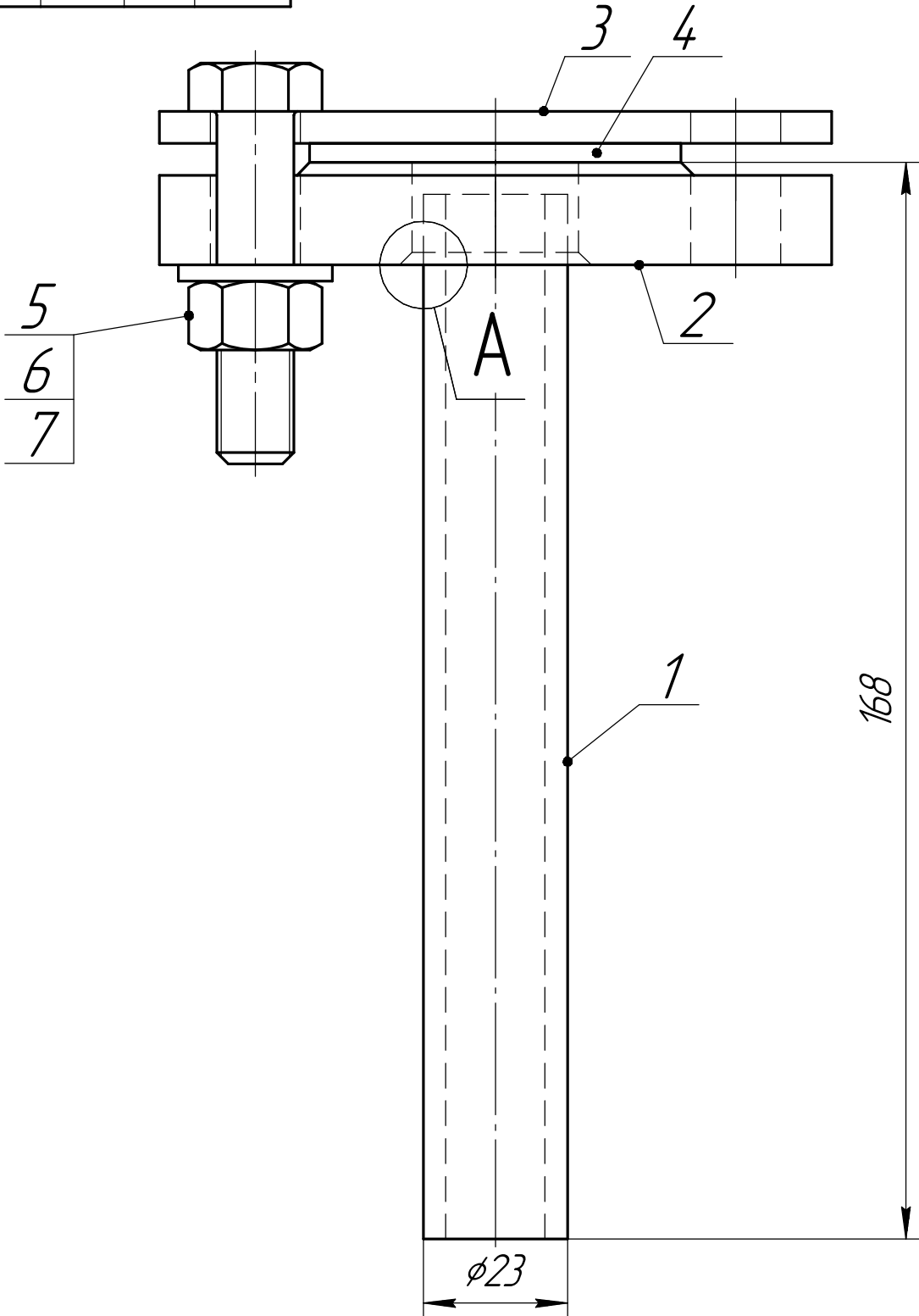
					СП1153.00.21.000 СБ							
					Уровнемер Е1 Сборочный чертеж				Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							1,46	1:1
Разраб.		Мелентьев		07.2026								
Пров.		Попова		07.2026								
Т.контр.									Лист	Листов	1	
									ООО "Сталь Партнер"			
Н.контр.												
Утв.		Бачило										

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.21.003	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Инв. № подл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
Заглушка				СП1153.00.21.003	
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89				Лист 000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	
Масса 0,32				Масштаб 1:1	
Лист 1				Листов 1	

1. *Размеры для справок.
2. Н14, н14.

Инв. № подл.	Т.контр.	Пров.	Разраб.	Изм. инв. №	Инв. № дробл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

Таблица сварных соединений					
Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля			
		Внешний осм. и УЗМ	МПД	УЗД	
1	ГОСТ 14.771-76-У5-  5	100%	-	-	
2	ГОСТ 14.771-76-У5-  3	100%	-	-	



1 *Размер для справок.
2 ±IT14/2.

3 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

					СП1153.00.22.000 СБ						
					Уровнемер Е2 Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1,46	1:1
Разраб.		Мелентьев		07.2026							
Пров.		Попова		07.2026							
Т.контр.											
								Лист	Листов	1	
Н.контр.								ООО "Сталь Партнер"			
Утв.		Бачило									

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.22.003	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Инв. № подл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
СП1153.00.22.003				Заглушка	
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89				Лист 000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	

1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Справ. №						Документация		
	A3			СП1153.00.23.000 СБ	Сборочный чертеж			
					Детали			
	A3	1	СП1153.00.23.001	Обечайка люка	1	25,29 кг		
	A4	2	СП1153.00.23.003	Фланец	1	5,07 кг		
	A4	3	СП1153.00.23.003	Крышка люка	1	18,1 кг		
	A4	5	СП1153.00.23.003	Ручка	2	1 кг		
					Стандартные изделия			
		4		Прокладка ПМБ-3 $\phi 524 \times \phi 552$ ГОСТ 481-80	1	0,14 кг		
		6		Болт М16х1,5-6gx50 ГОСТ 7805-70 Ст20 ГОСТ 1050-2013	16	1,824 кг		
Подп. и дата		7		Гайка М16х1,5-6Н ГОСТ 5915-70 Ст20 ГОСТ 1050-2013	16	0,608 кг		
		8		Шайба С.16 ГОСТ 11371-78 Ст20 ГОСТ 1050-2013	16	0,176 кг		
Подп. и дата					СП1153.00.23.000			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Инв. № подл.	Разраб.		Мелентьев		07.2026	Люк смотровой Ж		
	Пров.		Попова		07.2026			
	Н.контр.							
	Утв.		Бочило					
						Лит.	Лист	Листов
								1
						ООО "Сталь Партнер"		

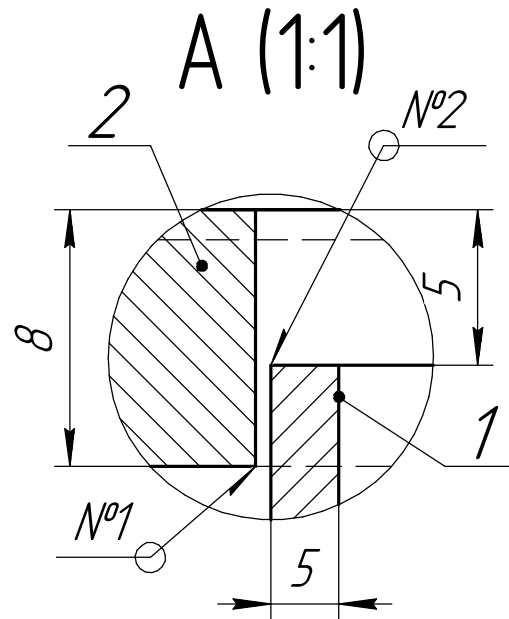
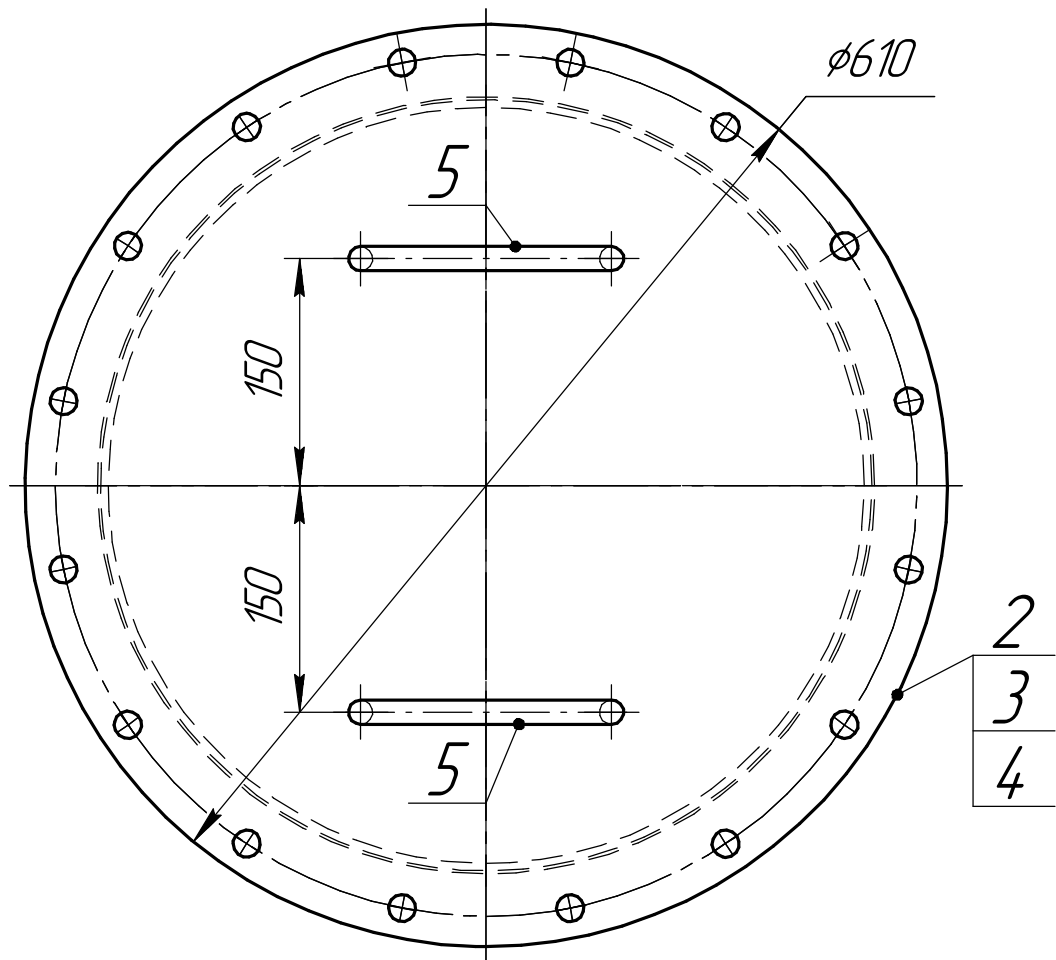
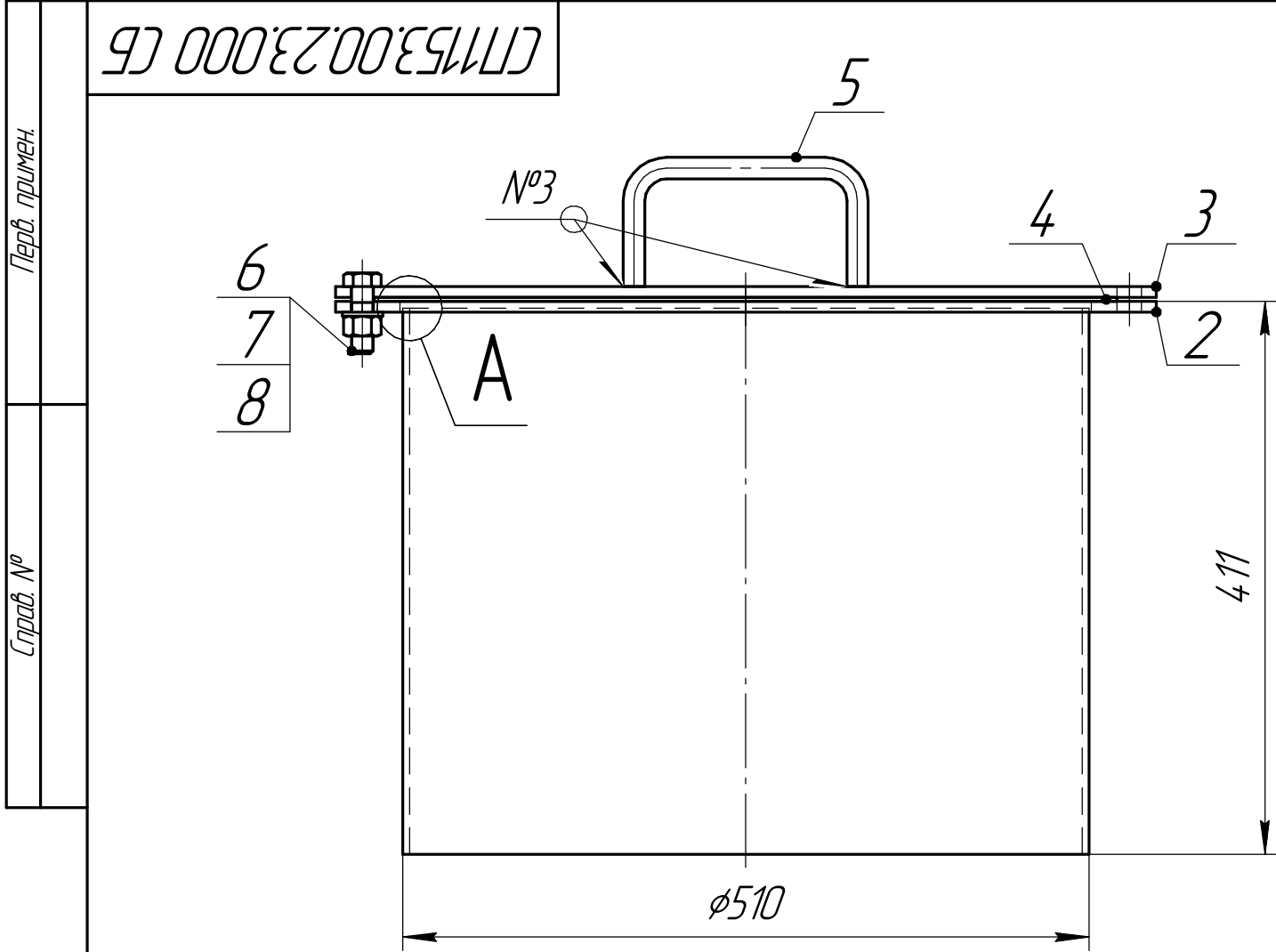


Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14.771-76-У5-Δ 5	100%	-	-
2	ГОСТ 14.771-76-У5-Δ 3	100%	-	-
3	ГОСТ 14.771-76-Т1-Δ 5	100%	-	-

1 *Размер для справок.

2 ±IT14/2.

3 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

СП1153.00.23.000 СБ					Люк смотровой Ж		
					Сборочный чертеж		
					Лист	Масса	Масштаб
					1	50,09	1:5
					1		
					ООО "Сталь Партнер"		
					Формат А3		

Копировал

Формат А3

Перв. примен.	Справ. №	СП1153.00.23.001	Таблица сварных соединений				
			Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
					Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
			1	ГОСТ 14.771-76-С7	100%	-	-

Technical drawing of a manhole cover. The top view shows a square cover with a width of 406 and a height of 406. A central circular hole has a diameter of 510. A small dimension of 5 is indicated at the bottom right corner. The side view shows a rectangular cover with a width of 1587 and a height of 406. A circular detail view shows two concentric circles with diameters of 510 and 500.

1 *Размер для справок

2 IT14/2

3 Сварные швы по ГОСТ 8713-79.

4 Контроль качества сварных соединений: внешний осмотр и измерения – 100 %.

5 Термообработка не требуется.

					СП1153.00.23.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка люка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев		07.2026				25,29	1:6
Пров.	Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Лист	Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015		
Утв.					Лист	СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		

000 "Сталь Партнер"

Копировал

Формат А3

СП1153.00.23.002

Перв. примен.

Справ. №

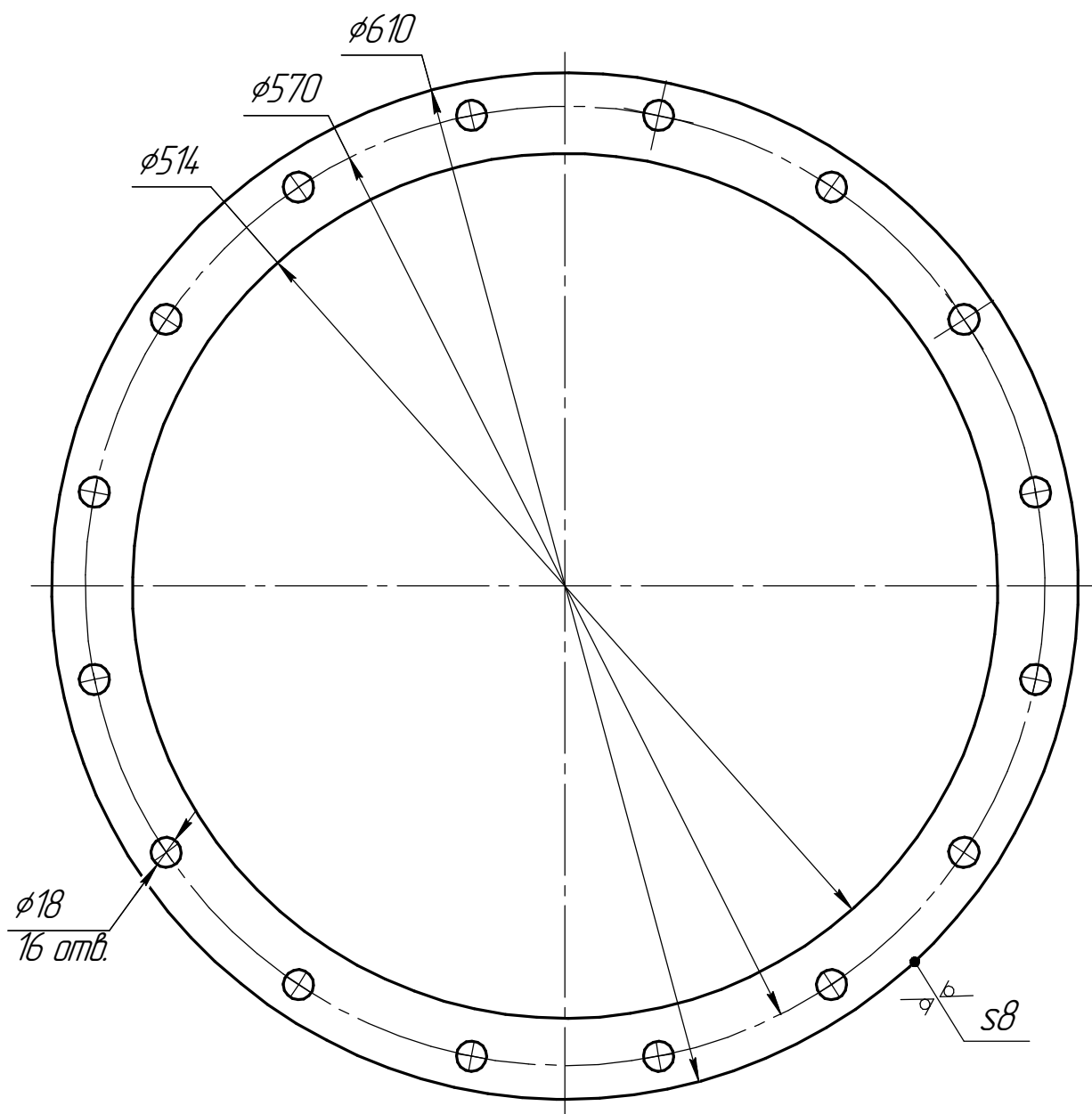
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- *Размеры для справок.
- H14, h14.

СП1153.00.23.002

Фланец

Лист

Масса

Масштаб

5,07

1:4

Лист

Листов

1

Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015
Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89

ООО "Сталь Партнер"

Копировал

Формат А4

СП1153.00.23.003

Перв. примен.

Справ. №

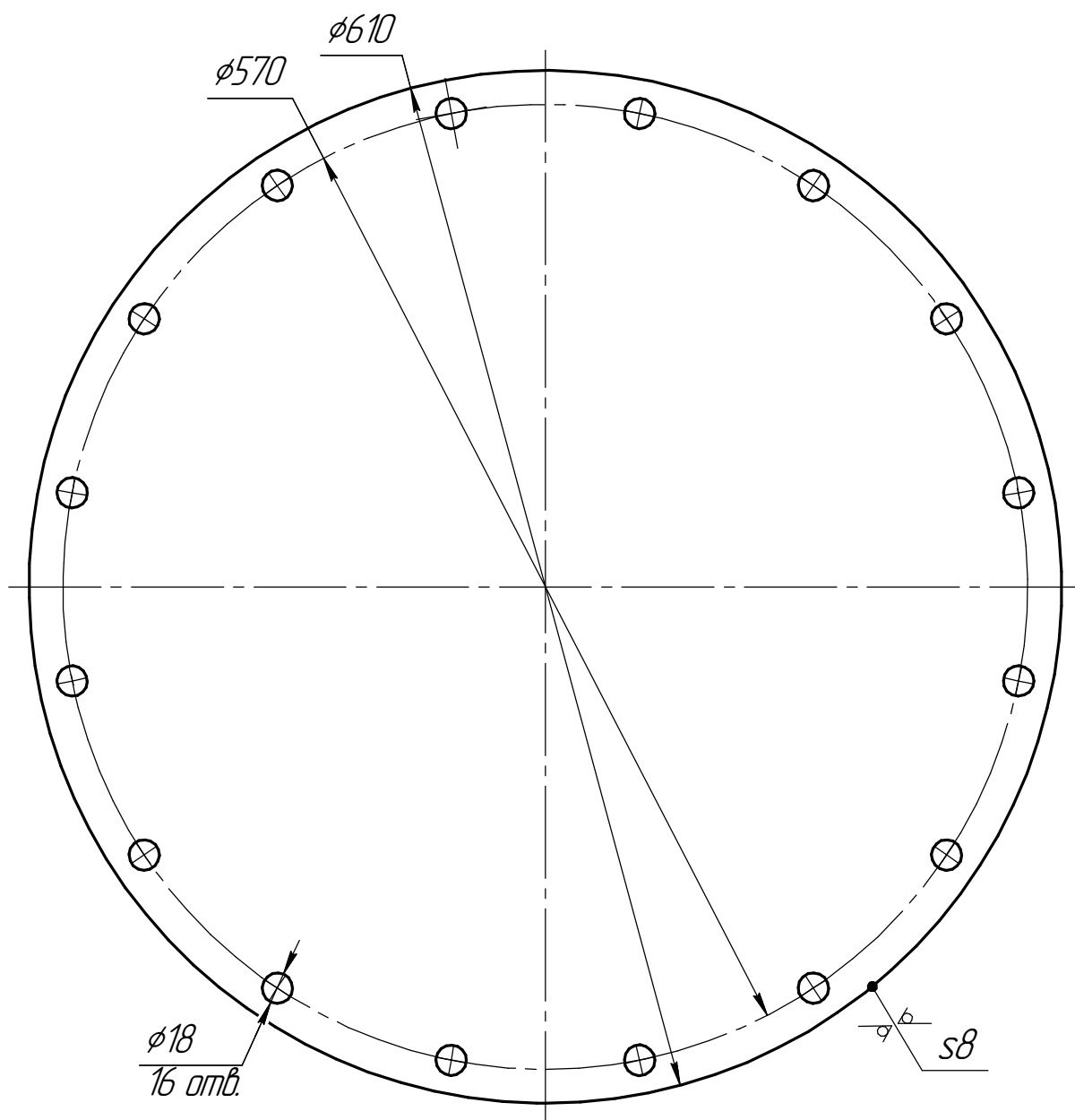
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- *Размеры для справок.
- H14, h14.

СП1153.00.23.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Мелентьев			07.2026
Пров.	Попова			07.2026
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.	Бочило			

Крышка люка

Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015
Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89

Лит.	Масса	Масштаб
	18,1	1:4
Лист	Листов	1

ООО "Сталь Партнер"

Копировал

Формат А4

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.23.005											
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.									
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.23.005	
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.		Бочило		Круж		Ст20 ГОСТ 1050-2013		Ручка	
														Лит.	
														Масса	
														0,5	
														Масштаб	
														1:2	
														Лист	
														Листов 1	
														ООО "Сталь Партнер"	
														Формат А4	

СП1153.00.24.000

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № з/д

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

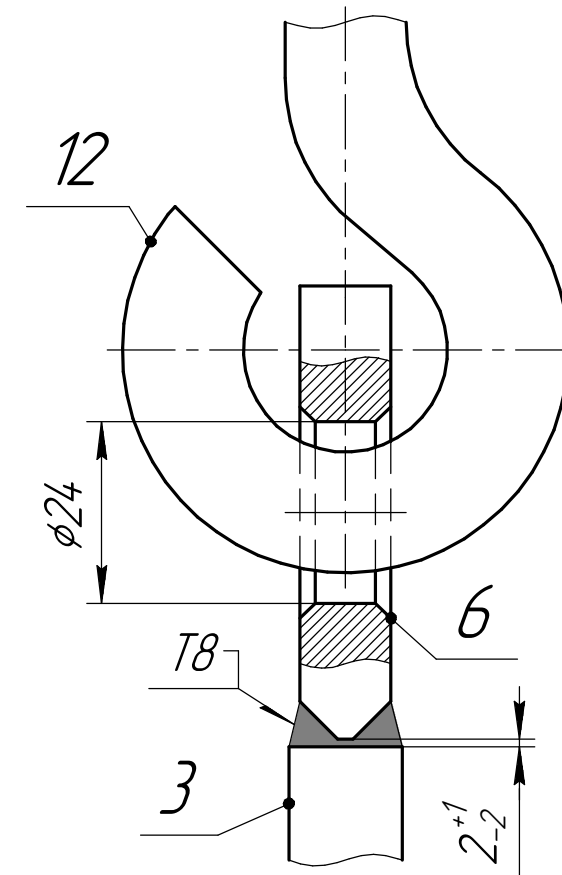
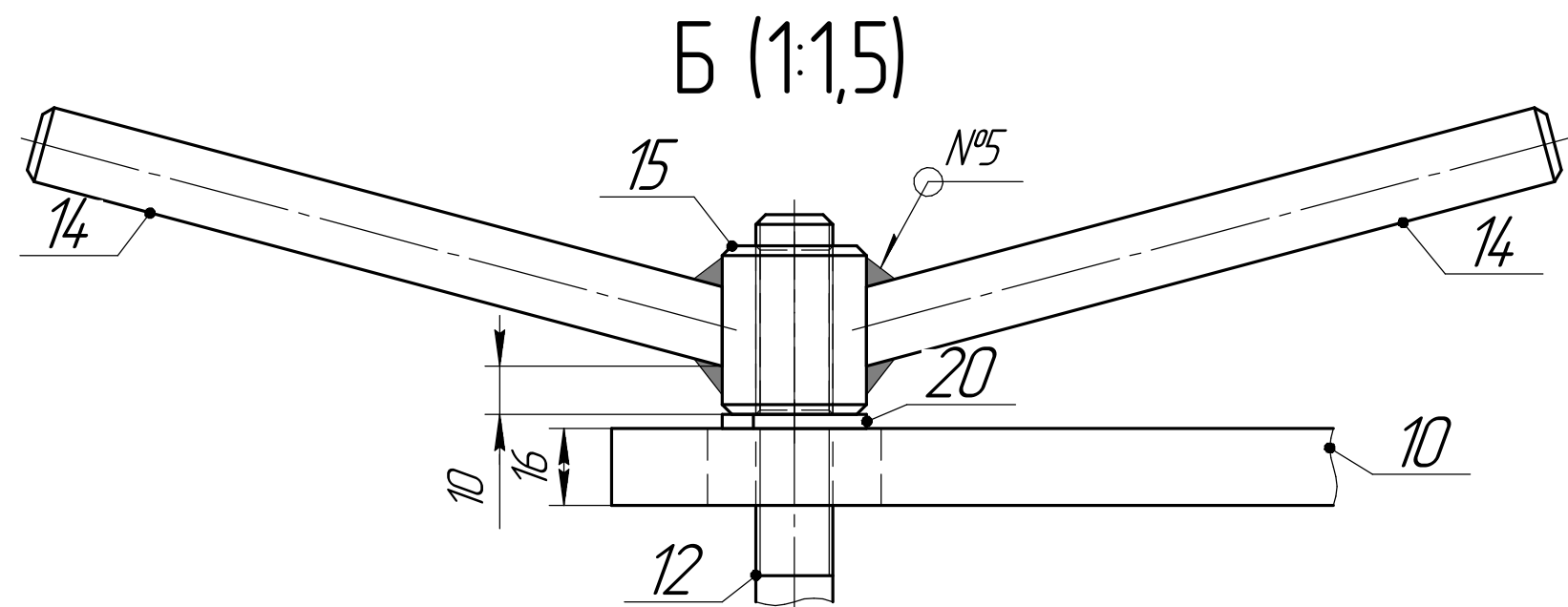
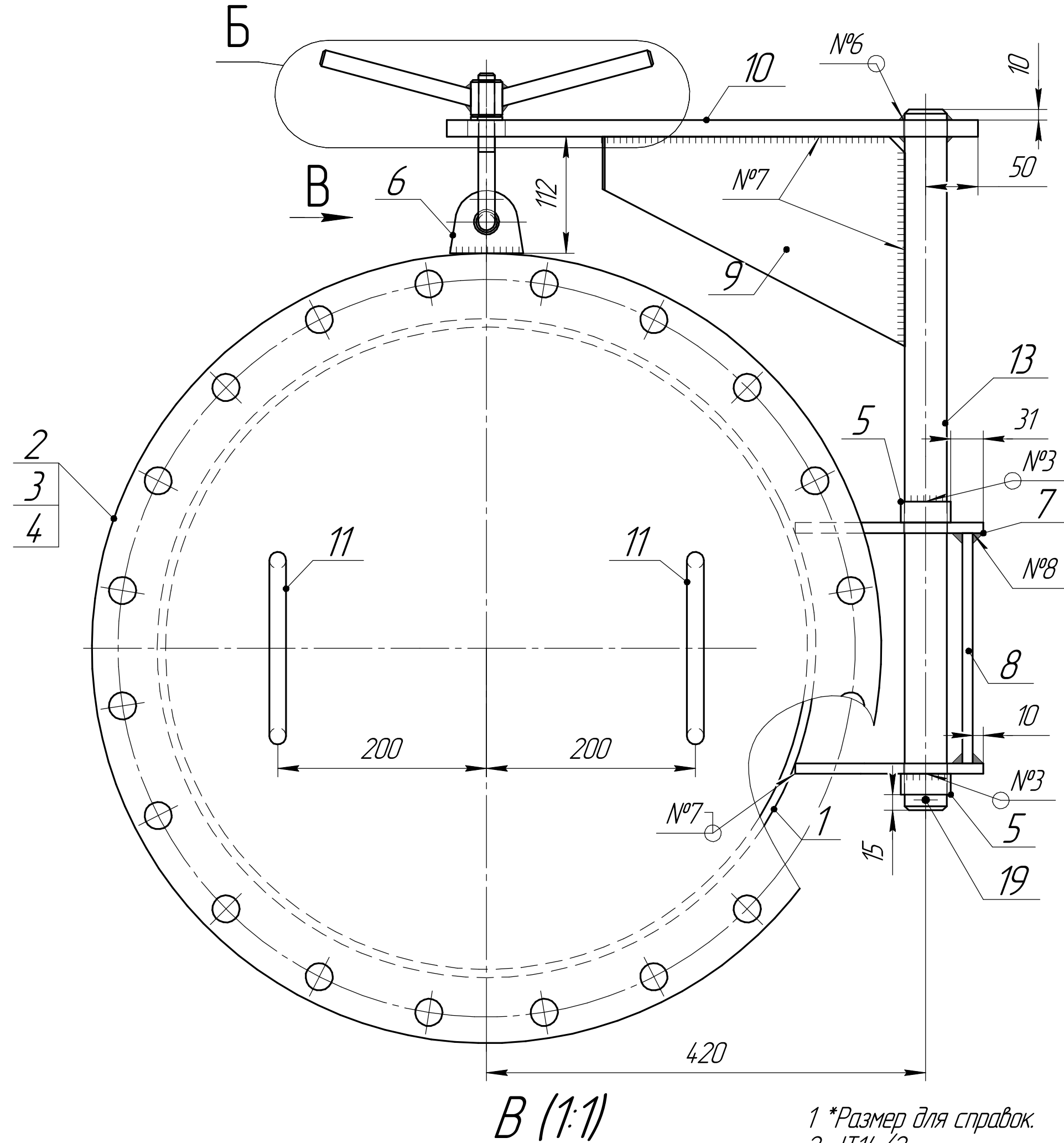
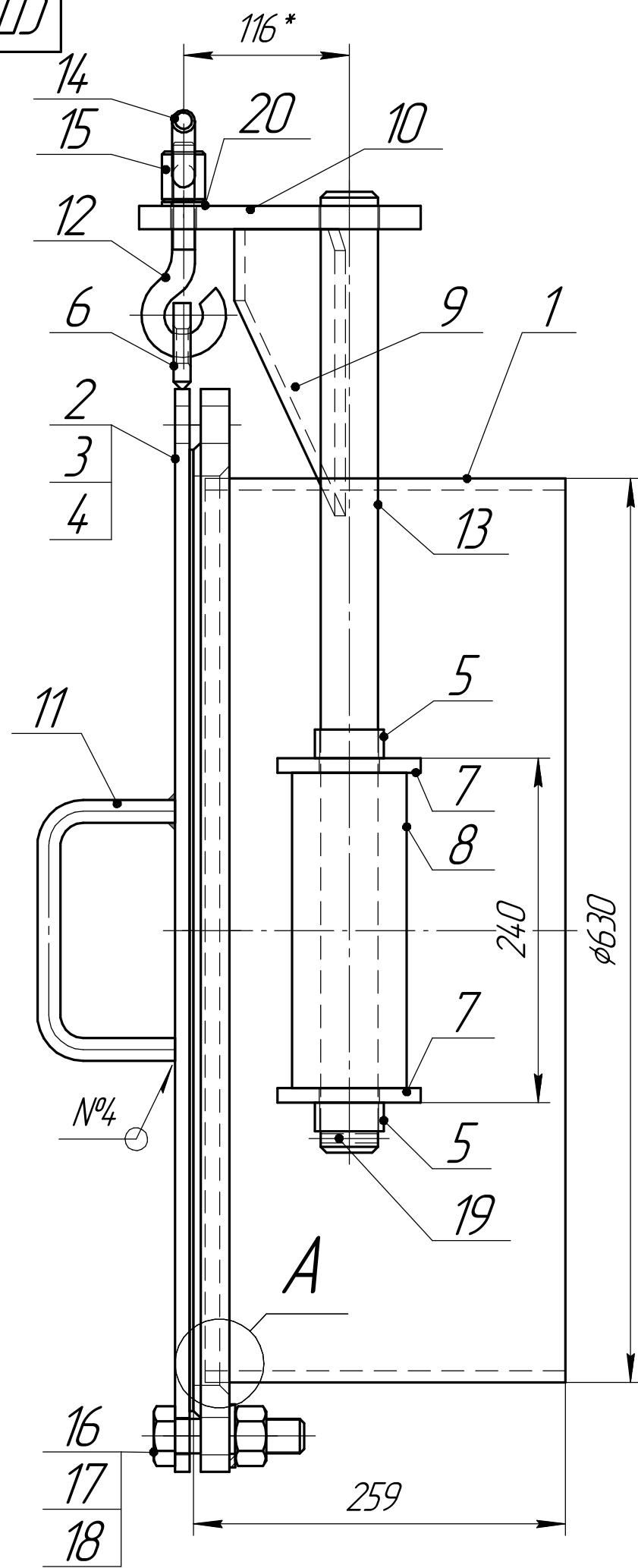
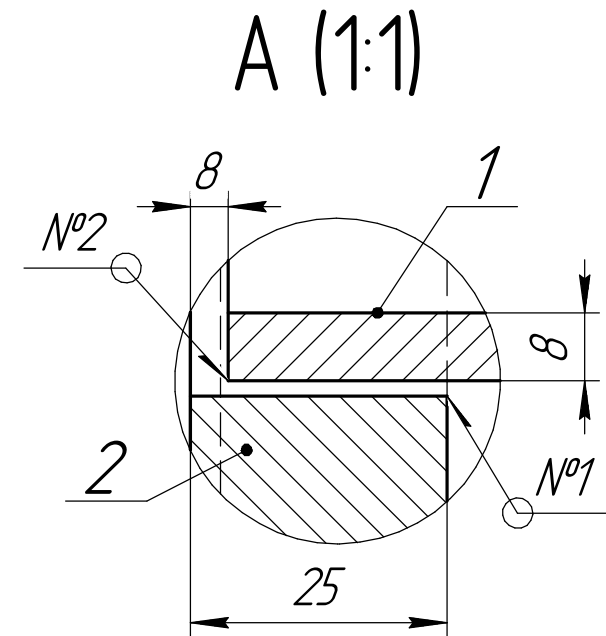


Таблица сварных соединений				
Номер св. соед.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
		Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД
1	ГОСТ 14771-76-У5-Δ 8	100%	-	-
2	ГОСТ 14771-76-У5-Δ 3	100%	-	-
3	ГОСТ 14771-76-Т1-Δ 3	100%	-	-
4	ГОСТ 14771-76-Т1-Δ 5	100%	-	-
5	ГОСТ 14771-76-Т1-Δ 6	100%	-	-
6	ГОСТ 14771-76-Т3-Δ 6	100%	-	-
7	ГОСТ 14771-76-Т3-Δ 8	100%	-	-
8	ГОСТ 14771-76-Т3-Δ 10	100%	-	-
9	ГОСТ 14771-76-Т8	100%	-	-



1 *Размер для справк.
2 ±IT14/2.
3 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.
4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
6 Однотипные детали варить так, как показано на чертеже для одной детали.

СП1153.00.24.000 СБ				
Люк-лаз И				
Сборочный чертеж				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Масса Масштаб
Разраб. Мелентьев	07.2026			107,34 1:4
Проб. Попова	07.2026			Лист Листов 1
Т.контр.				000 "Сталь Партнер"
Н.контр.				Копировал
Утв. Бочило				Формат А2

Перв. примен.	Справ. №	СП1153.00.24.001	Таблица сварных соединений				
			Номер св. соедин.	Условное обозначение сварного соединения	Методы контроля		
Внешний осм. и изм.	МПД	УЗД					
			1	ГОСТ 14.771-76-С7	100%	-	100%

Technical drawing of a manhole cover. The side view shows a rectangular cover with a width of 630 mm and a height of 251 mm. A weld line is indicated with a dashed line and labeled '№1'. A detail view shows a weld joint with a fillet weld of height 's8' and a root opening of '8'. The top view shows a circular cover with an outer diameter of 630 mm and an inner diameter of 614 mm. A scale of 1:10 is indicated.

1 *Размер для справок
2 IT14/2
3 Сварные швы по ГОСТ 8713-79.
4 Контроль качества сварных соединений: внешний осмотр и измерения - 100 %; ультразвуковая дефектоскопия - 100 % по ГОСТ 34.347-2017. Допускается заменить ультразвуковой контроль сварных швов на радиографический по ГОСТ 7512-82.
5 Термообработка не требуется.

					СП1153.00.24.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка люка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Мелентьев			07.2026			31,05	1:6
Пров.	Попова			07.2026				
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		
Утв.					000 "Сталь Партнер"			

Копировал

Формат А3

СП1153.00.24.003

Перв. примен.

Справ. №

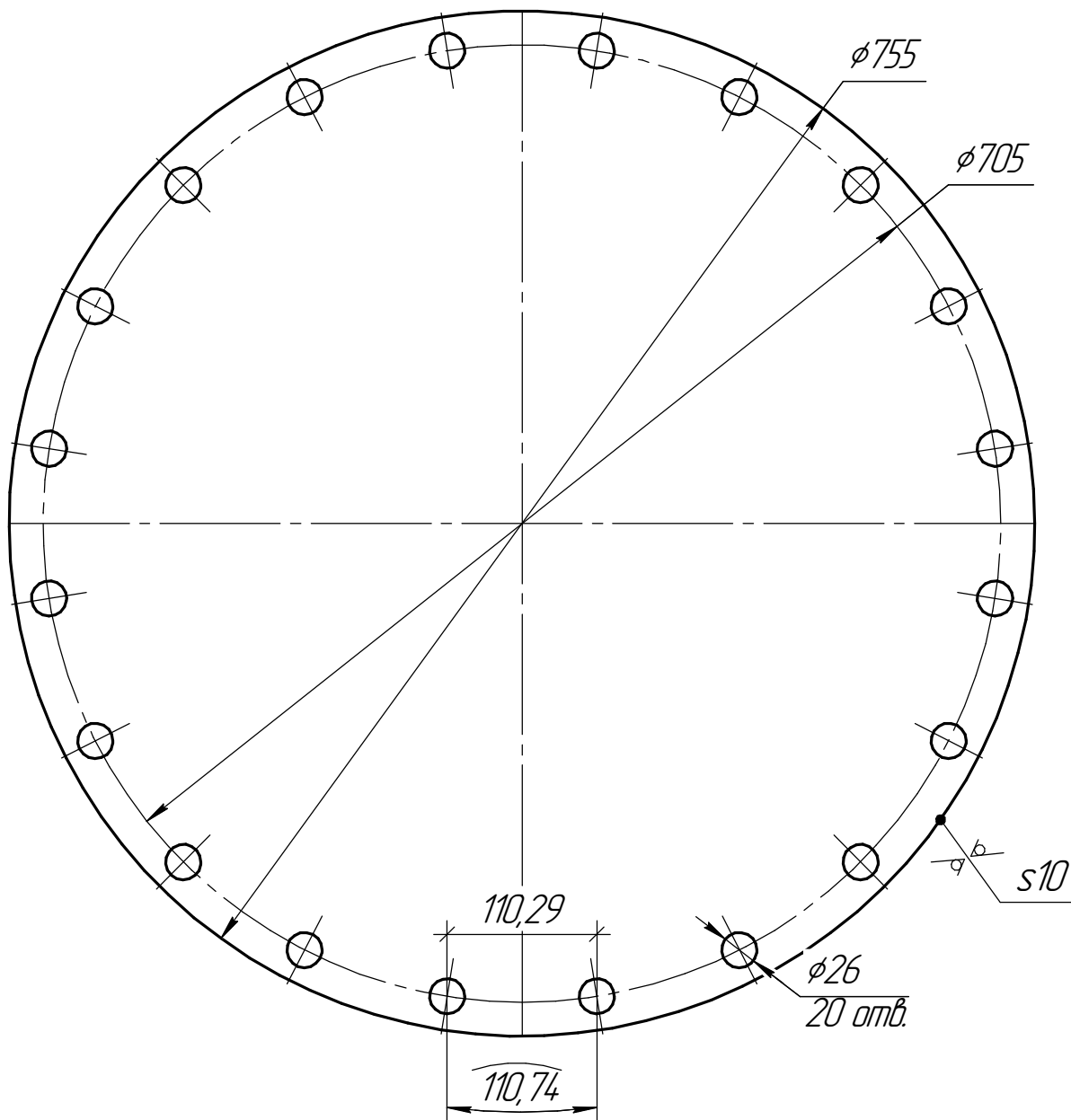
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- *Размеры для справок.
- H14, h14.

СП1153.00.24.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мелентьев		07.2026
Пров.		Попова		07.2026
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.		Бочило		

Крышка люка

Б-ПН-10 ГОСТ 19903-2015
Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89

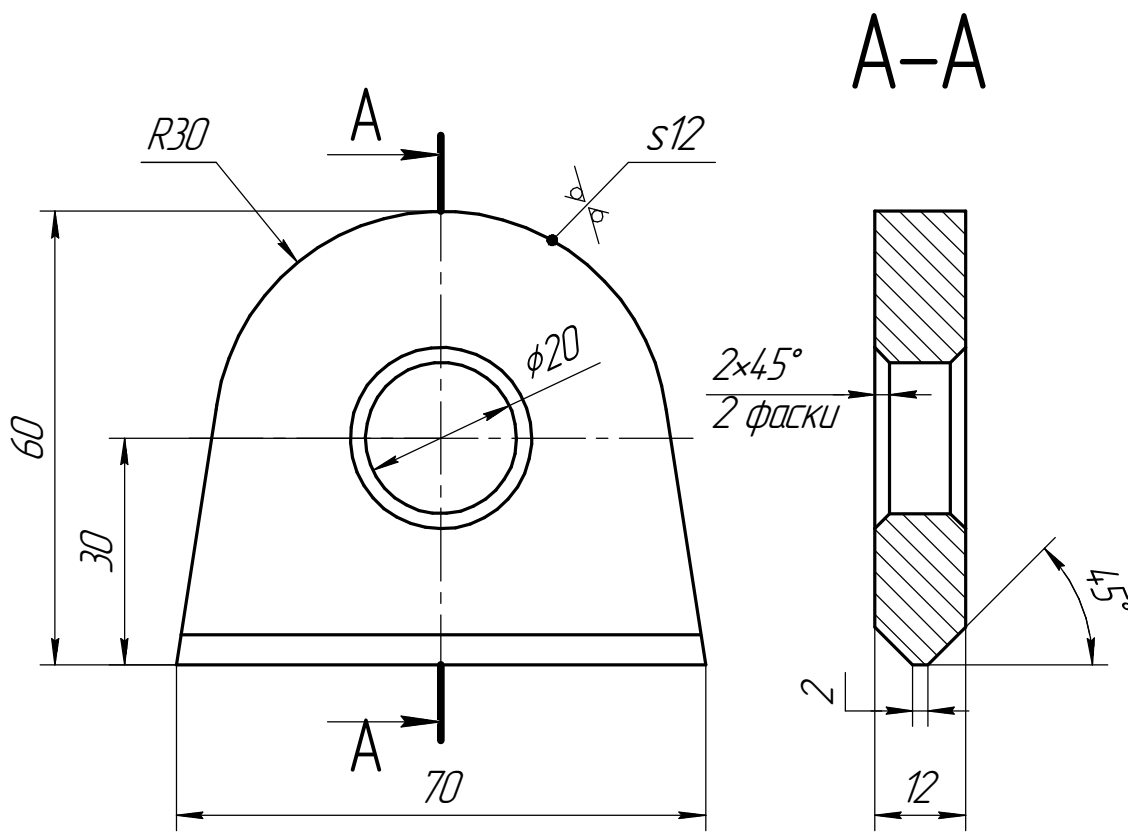
Лист	Масса	Масштаб
	34,31	1:1
Лист	Листов	1

ООО "Сталь Партнер"

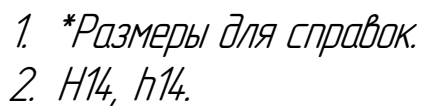
Копировал

Формат А4

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.24.006													
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.											
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.24.006			
Инв. № подл.		Изм.		Лист		Лист		Листов		Ушко		Б-ПН-12 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		Лит.		Масса	Масштаб
																0,3	1:1
																1	
																ООО "Сталь Партнер"	
																Формат А4	



ИНВ. № подл.



Формат А4

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.24.009					
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата			
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.		Бочило	
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата	
Разраб.		Мелентьев				07.2026			
Пров.		Попова				07.2026			
Копировал		Формат		А4					
Лист		Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015		СтЗсп5 ГОСТ 14637-89		000 "Сталь Партнер"			
Лист		Масса		Масштаб					
2,4		1:3							
Лист		Листов		1					
Косынка									
СП1153.00.24.009									

1. *Размеры для справок.

2. Н14, н14.

50

300

200

15x45°

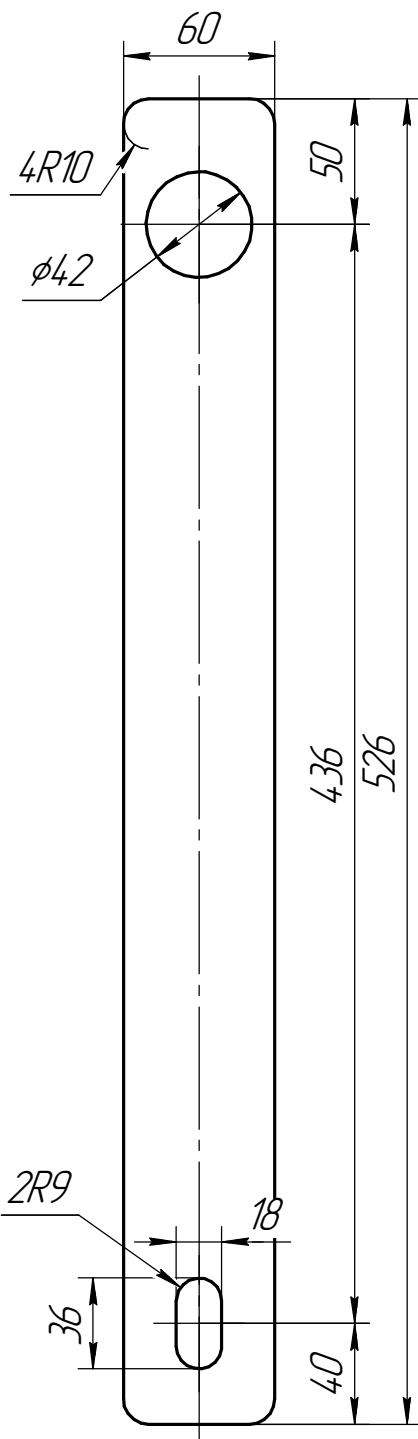
s8

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------

Инв. № подл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
--------------	--------------	------	------	----------	-------	------

СП1153.00.24.010



- *Размеры для справок.
- Н14, н14.

СП1153.00.24.010

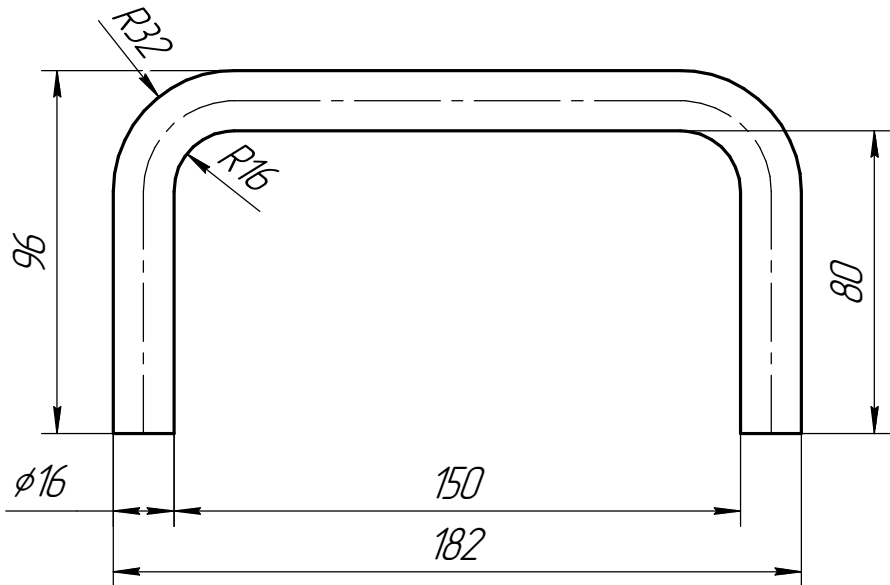
Пластина 60x526

Б-ПН-16 ГОСТ 19903-2015
Лист СтЗсп5 ГОСТ 14637-89

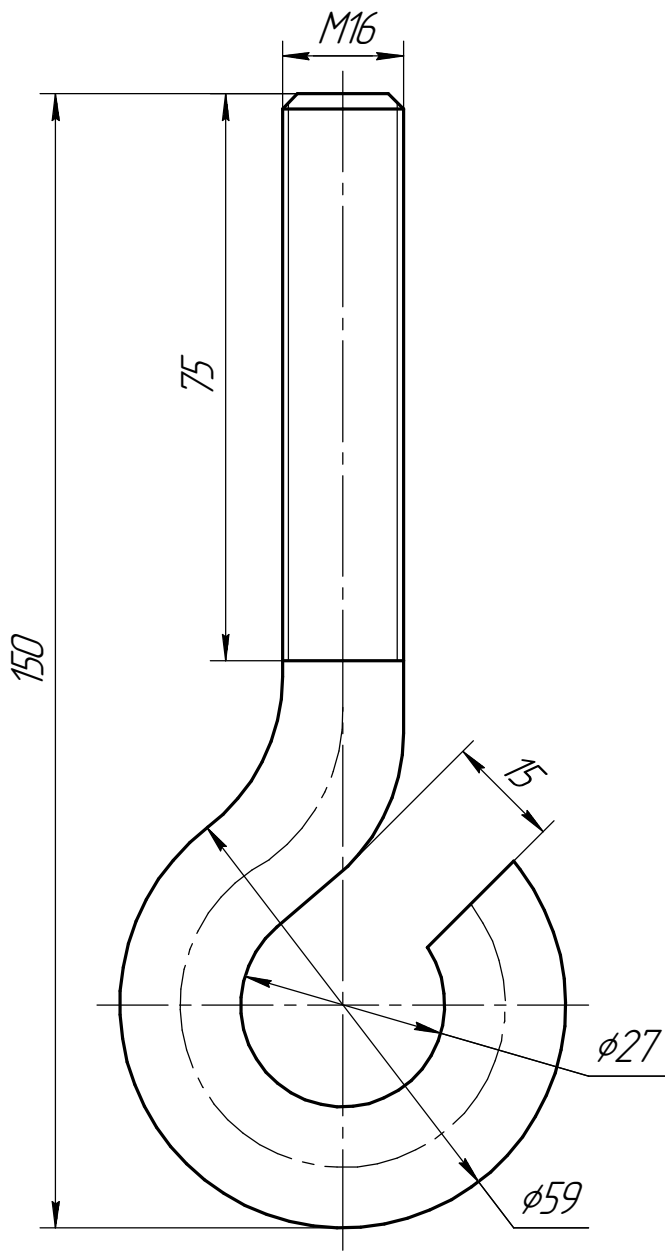
Лит.	Масса	Масштаб
3,7	1:3	
Лист	Листов	1

ООО "Сталь Партнер"

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.24.011													
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.											
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.24.011			
Инв. № подл.		Т.контр.		Разраб.		Мелентьев		07.2026		Ручка		Лит.		Масса		Масштаб	
Н.контр.		Утв.		Пров.		Попова		07.2026		φ16 ГОСТ 2590-2006 КружСт20 ГОСТ 1050-2013		0,5		1:2		1	
Бочило												Лист		Листов		1	
																ООО "Сталь Партнер"	
																Формат А4	



Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.24.012				
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.		
Инв. № подл.		Подп. и дата		Изм.		СП1153.00.24.012		
Лист		Листов		№ докум.		Крюк		
Разраб.		Мелентьев		Подп.		Лит.		
Пров.		Попова		Дата		Масса		
Т.контр.				07.2026		0,4		
Н.контр.				07.2026		1:1		
Утв.		Бочило				Лист 1		
						Листов 1		
						000 "Сталь Партнер"		
						Формат А4		

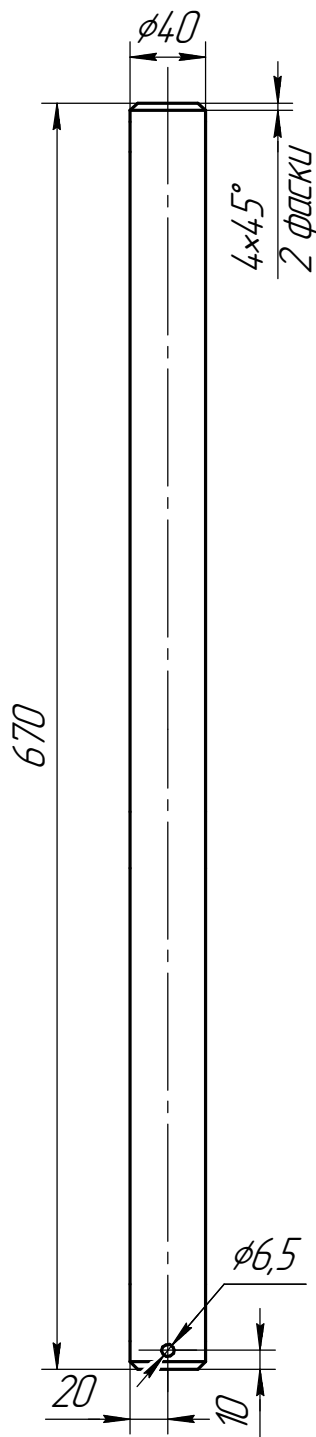


Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Инв. № подл.	Подп. и дата
--------------	--------------

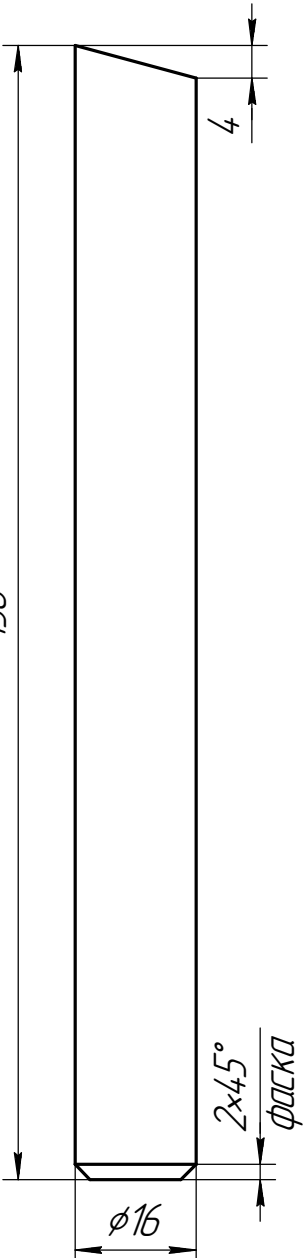
СП1153.00.24.013



- *Размеры для справок.
- H14, h14.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мелентьев		07.2026
Пров.		Попова		07.2026
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Бочило		

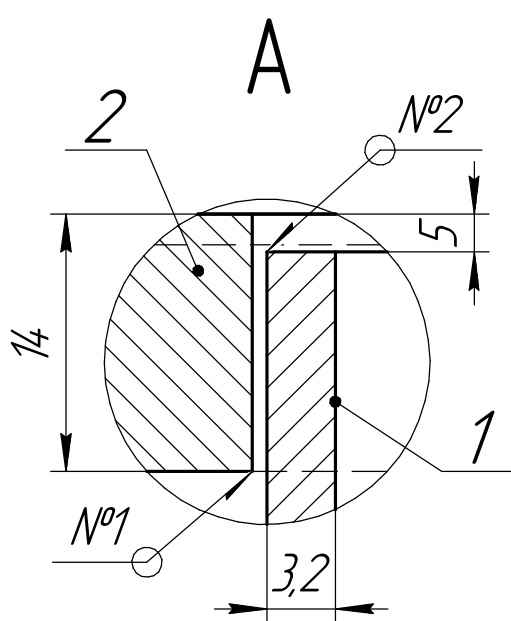
СП1153.00.24.013							
Ось				Лит.		Масса	Масштаб
						6,6	1:4
				Лист		Листов 1	
Ø40 ГОСТ 2590-2006 Круг ст20 ГОСТ 1050-2013				ООО "Сталь Партнер"			

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.24.014							
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		 1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.	
Инв. № подл.		Т.контр.		Н.контр.		Утв.		Бочило			
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата			
Разраб.		Мелентьев				07.2026					
Пров.		Попова				07.2026					
Лист		Масса		Масштаб		СП1153.00.24.014 Ручка φ16 ГОСТ 2590-2006 КружСт20 ГОСТ 1050-2013					
1		0,25		1:1							
Лист		Листов		1		ООО "Сталь Партнер"					
Формат		А4									

Справ. №		Перв. примен.		СП1153.00.24.015									
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.							
Инв. № подл.		Подп. и дата		Изм. Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.24.015	
				Разраб.		Мелентьев				07.2026		Бобышка	
				Пров.		Попова				07.2026			
				Т.контр.								Лист	
				Н.контр.								Масса	
				Утв.		Бочило						1:1	
												Листов 1	
												000 "Сталь Партнер"	
												Формат А4	

Technical drawing of a flange (Бобышка) with dimensions: outer diameter 30, inner diameter 16, height 35, and chamfers 1x45° and 0.8x45°.

C7153.00.25.000 C6


$$2 \pm |T|4/2.$$

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

					СП1153.00.25.000 СБ						
					Продоотборник К1 Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						2,59	1:1
Разраб.		Мелентьев		07.2026							
Пров.		Попова		07.2026							
Т.контр.											
								Лист	Листов	1	
Н.контр.											
Утв.		Бачило									
					ООО "Сталь Партнер"						

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подн. и дапа

ИНВ. № дубл.

ЗЗДМ. ЧНВ. №

Udgn. u dāma

ИВ. № подл.

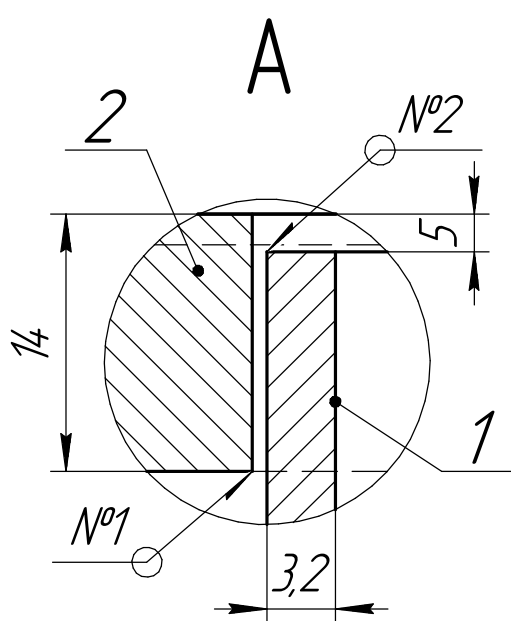
Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.25.003	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Подп. и дата		Инв. № подл.		Инв. № подл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
СП1153.00.25.003				Заглушка	
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89				Лист 000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	

Technical drawing of a circular plug. The drawing shows a top view of a circular part with a dashed circle indicating the inner diameter. The outer diameter is labeled as $\phi 115$. The inner diameter is labeled as $\phi 85$. There are four small circles representing holes, each labeled as $\phi 14$ and "4 отв.". A fillet radius is indicated as $R5$.

1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.

Формат		Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание										
Справ. №	Перв. примен.																
						Документация											
		A3			СП1153.00.26.000 СБ	Сборочный чертеж											
						Детали											
		Б4	1		СП1153.00.26.001	Труба $\phi 33 \times 3,2 \times 163$ ГОСТ 8732-78	1	0,38 кг									
						Ст3сп5 ГОСТ 535-2005											
		A4	3		СП1153.00.26.003	Заглушка	1	0,38 кг									
						Стандартные изделия											
			2			Фланец 25-10-01-1-В-Ст3сп5	2	1,78 кг									
						ГОСТ 33259-2015											
			4			Прокладка ПМБ-3 $\phi 33 \times \phi 68$	1	0,02 кг									
						ГОСТ 481-80											
			5			Болт М12х15-6дх50 ГОСТ 7805-70	4	0,224 кг									
						Ст20 ГОСТ 1050-2013											
			6			Гайка М12х15-6Н ГОСТ 5915-70	4	0,064 кг									
						Ст20 ГОСТ 1050-2013											
			7			Шайба С.12 ГОСТ 11371-78	4	0,024 кг									
						Ст20 ГОСТ 1050-2013											
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов					
													Разраб.	Мелентьев	07.2026	Пробоотборник К2	000 "Сталь Партнер"
													Пров.	Попова	07.2026		
													Н.контр.				
													Утв.	Бочило			

07153.00.26.000 CB


$$2 \pm |T|^{1/2}.$$

3 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде защитных газов. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (или Э46А, Э50А) по ГОСТ 9467-75.

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

					СП1153.00.26.000 СБ				
					Продоотборник К2 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Мелентьев		07.2026			2,59	1:1	
Пров.		Попова		07.2026					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.						ООО "Сталь Партнер"			
Утв.		Бачило							

Копировал

Формат А3

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

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.26.003	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
СП1153.00.26.003				Заглушка	
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89				Лист 000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	

Technical drawing of a circular plug. The drawing shows a top view of a circular part with a dashed circle indicating the inner diameter. The outer diameter is labeled as $\phi 115$. The inner diameter is labeled as $\phi 85$. There are four small circles representing holes, each with a diameter of $\phi 14$ and labeled "4 отв.". A fillet radius is indicated as $R5$ at the bottom right corner.

1. *Размеры для справок.
2. H14, h14.

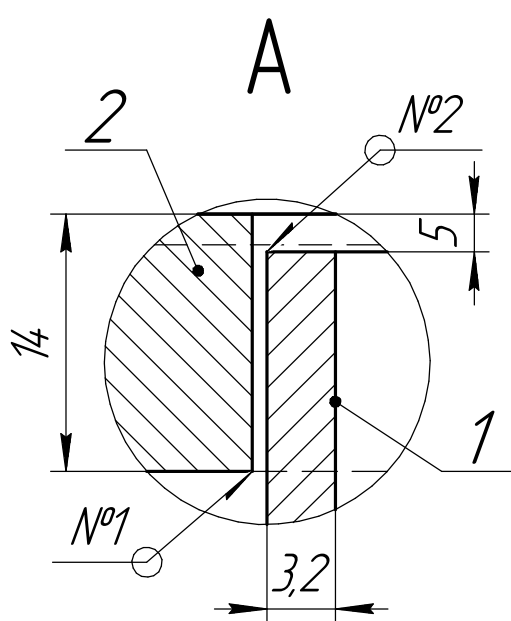
Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №	A3			СП1153.00.27.000 СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
	Б4	1		СП1153.00.27.001	Труба $\phi 33 \times 3,2 \times 163$ ГОСТ 8732-78	1	0,38 кг
					Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
	A4	3		СП1153.00.27.003	Заглушка	1	0,38 кг
					Стандартные изделия		
		2			Фланец 25-10-01-1-B-Ст3сп5	2	1,78 кг
					ГОСТ 33259-2015		
		4			Прокладка ПМБ-3 $\phi 33 \times \phi 68$	1	0,02 кг
Подп. и дата					ГОСТ 481-80		
		5			Болт М12х15-6gx50 ГОСТ 7805-70	4	0,224 кг
					Ст20 ГОСТ 1050-2013		
		6			Гайка М12х15-6Н ГОСТ 5915-70	4	0,064 кг
					Ст20 ГОСТ 1050-2013		
		7			Шайба С.12 ГОСТ 11371-78	4	0,024 кг
					Ст20 ГОСТ 1050-2013		
Взам. инв. №							
Подп. и дата							
Инв. № подл.	СП1153.00.27.000						
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб.	Мелентьев			07.2026	Лит.	Лист
	Пров.	Попова			07.2026		Листов
	Н.контр.					1	
	Утв.	Бочило			000 "Сталь Партнер"		

Прободоотборник КЗ

Копировал

Формат А4

07153.00.27.000 CB


$$2 \pm |T|4/2.$$

4 Все швы с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

5 Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.

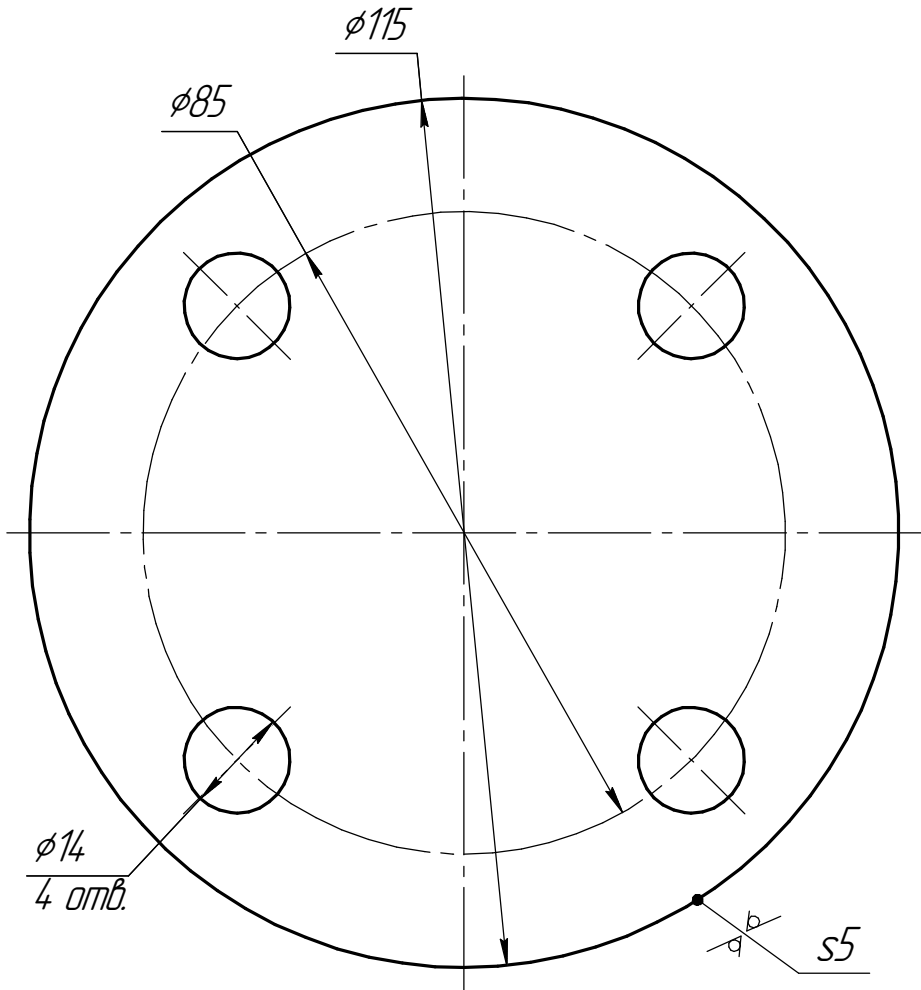
					СП1153.00.27.000 СБ						
					Прободоборник КЗ Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						2,59	1:1
Разраб.	Мелентьев		07.2026								
Пров.	Попова		07.2026								
Т.контр.											
								Лист	Листов	1	
Н.контр.											
Утв.	Бачило				ООО "Сталь Партнер"						

Копировал

Формат А3

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

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.27.003															
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. *Размеры для справок. 2. Н14, н14.													
Подп. и дата		Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		СП1153.00.27.003					
Инв. № подл.		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Заглушка		Лит.		Масса		Масштаб	
																0,38		1:1	
														Лист		Листов		1	
														Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015		000 "Сталь Партнер"			
														Лист					
														Утв.		Бочило			
														Копировал		Формат		А4	



Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №						Документация		
	A3			СП1153.00.28.000 СБ	Сборочный чертеж			
					Детали			
	Б4	1	СП1153.00.28.001	Труба $\phi 57 \times 3,5 \times 331$ ГОСТ 8732-78	1	1,54 кг		
				Ст3сп5 ГОСТ 535-2005				
	A4	3	СП1153.00.28.003	Заглушка	1	0,75 кг		
				Стандартные изделия				
		2		Фланец 50-10-01-1-B-Ст3сп5	2	4,12 кг		
				ГОСТ 33259-2015				
		4		Прокладка ПМБ-3 $\phi 59 \times \phi 102$	1	0,03 кг		
Подп. и дата				ГОСТ 481-80				
		5		Болт М16х1,5-6х65 ГОСТ 7805-70	4	0,548 кг		
				Ст20 ГОСТ 1050-2013				
		6		Гайка М16х1,5-6Н ГОСТ 5915-70	4	0,152 кг		
				Ст20 ГОСТ 1050-2013				
		7		Шайба С.16 ГОСТ 11371-78	4	0,044 кг		
				Ст20 ГОСТ 1050-2013				
Инв. № подл.					СП1153.00.28.000			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разраб.		Мелентьев		07.2026	Лит.	Лист	Листов
	Пров.		Попова		07.2026			1
	Н.контр.					Резерв (продувка) Л		
	Утв.		Бочило			000 "Сталь Партнер"		

Перв. примен.		Справ. №		СП1153.00.28.003	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № докл.	
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.		Мелентьев		07.2026	
Пров.		Попова		07.2026	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.		Бочило			
Заглушка				СП1153.00.28.003	
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-2015 СтЗсп5 ГОСТ 14637-89				Лист 000 "Сталь Партнер"	
Копировал				Формат А4	
Масса 0,75				Масштаб 1:15	
Лист				Листов 1	

1. *Размеры для справок.

2. Н14, н14.