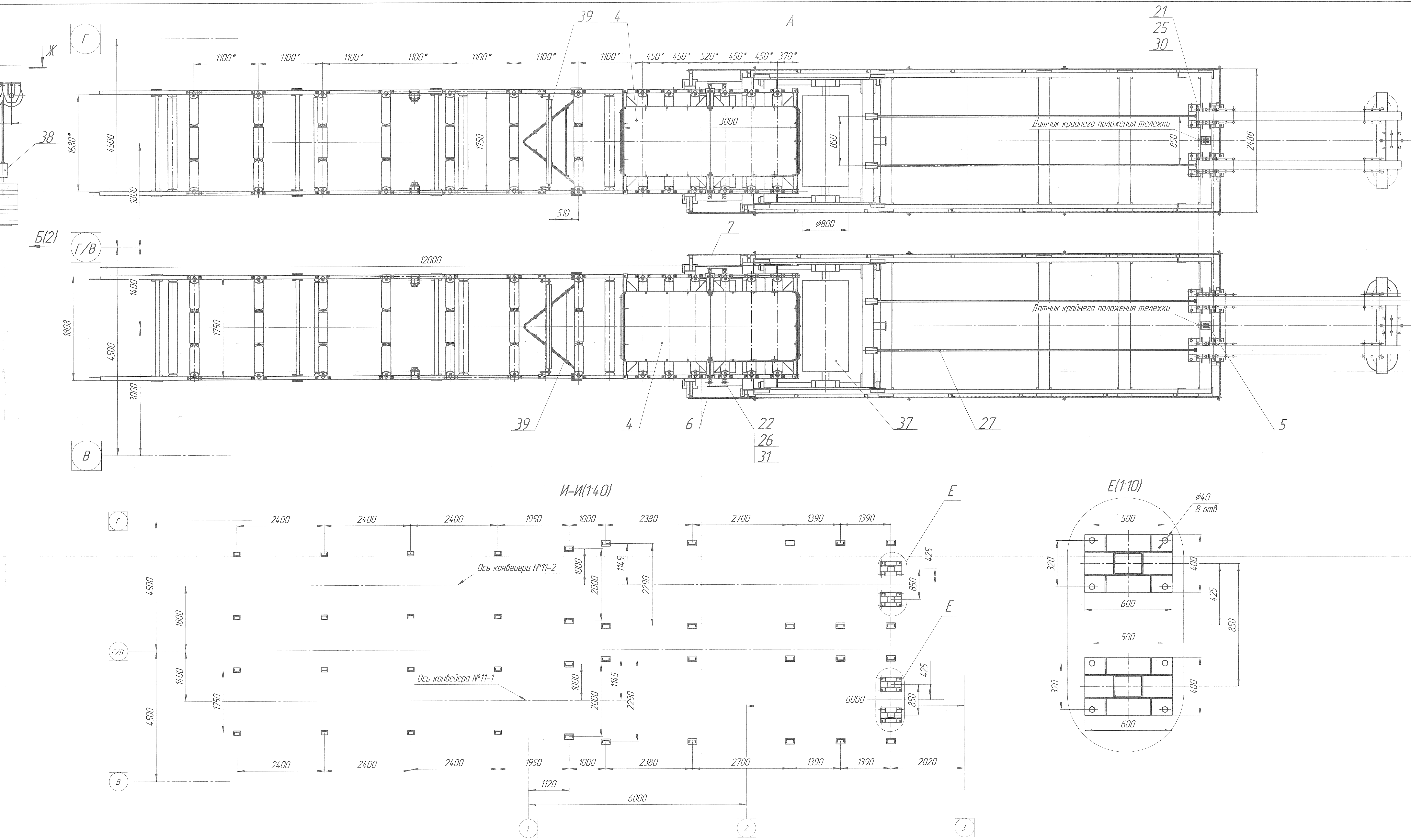


Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
		*)			29.22.17.253.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		*)А2×5, А1
						Сборочные единицы		
Справ. №	A4	1			29.22.17.253.01.00.000	Рама натяжной станции	2	
	A4	2			29.22.17.253.02.00.000	Стойка	8	
	A4	3			29.22.17.253.03.00.000	Ограждение натяжной станции	2	
	A4	4			29.22.17.253.04.00.000	Укрытие	2	
	A4	5			29.22.17.253.05.00.000	Установка датчика контроля положения натяжной тележки	2	
	A4	6			29.22.17.253.06.00.000	Ограждение не приводного барабана	2	
	—	7		—01	Ограждение не приводного барабана	2		
	A4	8			29.22.17.253.07.00.000	Установка датчика схода ленты	4	
Взам. инв. №	Б4	13			29.22.17.253.00.00.001	Став	8	85,25 кг
						Швеллер 16П ГОСТ 8240-97		
						Ст3сп ГОСТ 535-2005		
						L=6000 h14		
Подп. и дата	A4	14			29.22.17.253.00.00.002	Накладка	4	
Инв. № подл.					29.22.17.253.00.00.000			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разраб.	Прохоров			04.23			
	Пров.	Бартош			04.23			
Инв. № подл.	Н.контр.	Бартош			04.23			
	Утв.	Тукач			04.23			
Замена натяжных станций и части става конвейеров ленточных №11-1, 11-2						Лит.	Лист	Листов
							1	3
						ОАО "Белгорхимпром"		

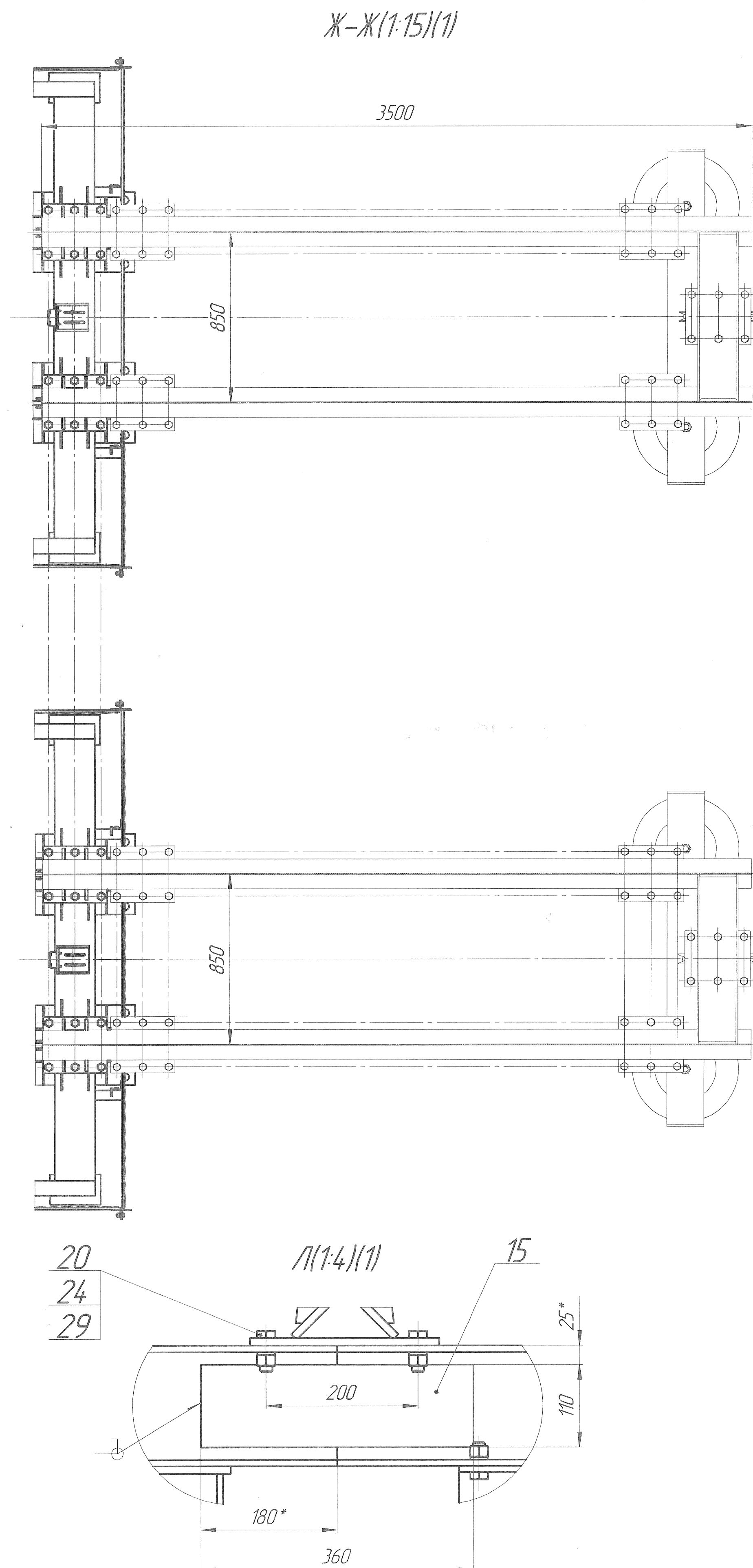
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
247741c	12.07.04.2023			

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № өйдөл.	Подп. и дата
2017Н/С	и 27.04.2023			



[illegible]

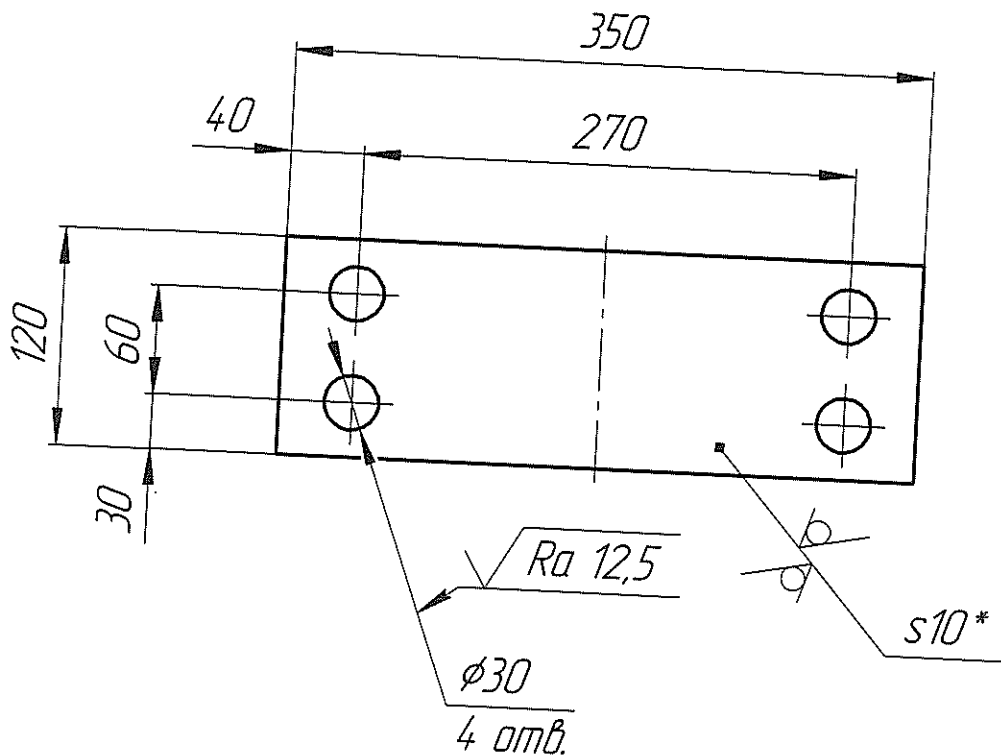




19. Маркировать сборочные единицы несмываемой краской шрифтом 50-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 согласно спецификации.
20. Масса натяжной не включает массу ленты конвейерной и отклоняющего барабана. Лента конвейерная в объем поставки не входит.
21. Конвейер после монтажа обкатать на холостом ходу в течение двух часов. Утечки смазки, надрыв подшипниковых узлов свыше 60°C, посторонний шум, вибрации, стуки не допускаются.
22. Шумовые характеристики в зоне обслуживания конвейера не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1003-83.
23. Параметры вибрации создаваемые конвейером должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1012-2004.
24. Средства автоматизации применим с действующего оборудования.
25. Остальные технические требования в соответствии с ГОСТ 25672-83 "Конвейеры ленточные. Приёмо-сдаточные испытания".
26. Дины и угол среза по углу стоек поз. 2 и стоек рамы поз. 1 проверить и выглотить по месту при монтаже изделия.
27. Остальные ТТ по СТБ 1022 - 96.

29.22.17.253.00.00.002

✓ Ra 25 (✓)



- 1 \*Размер для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±t2/2.
- 3 Остальные, ТТ по СТБ 1014 - 95.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
2417Н14	24.04.2023			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Прохоров			04.23
Пров.	Бартош			04.23
Т.контр.				
Н.контр.	Бартош			04.23
Утв.				

29.22.17.253.00.00.002

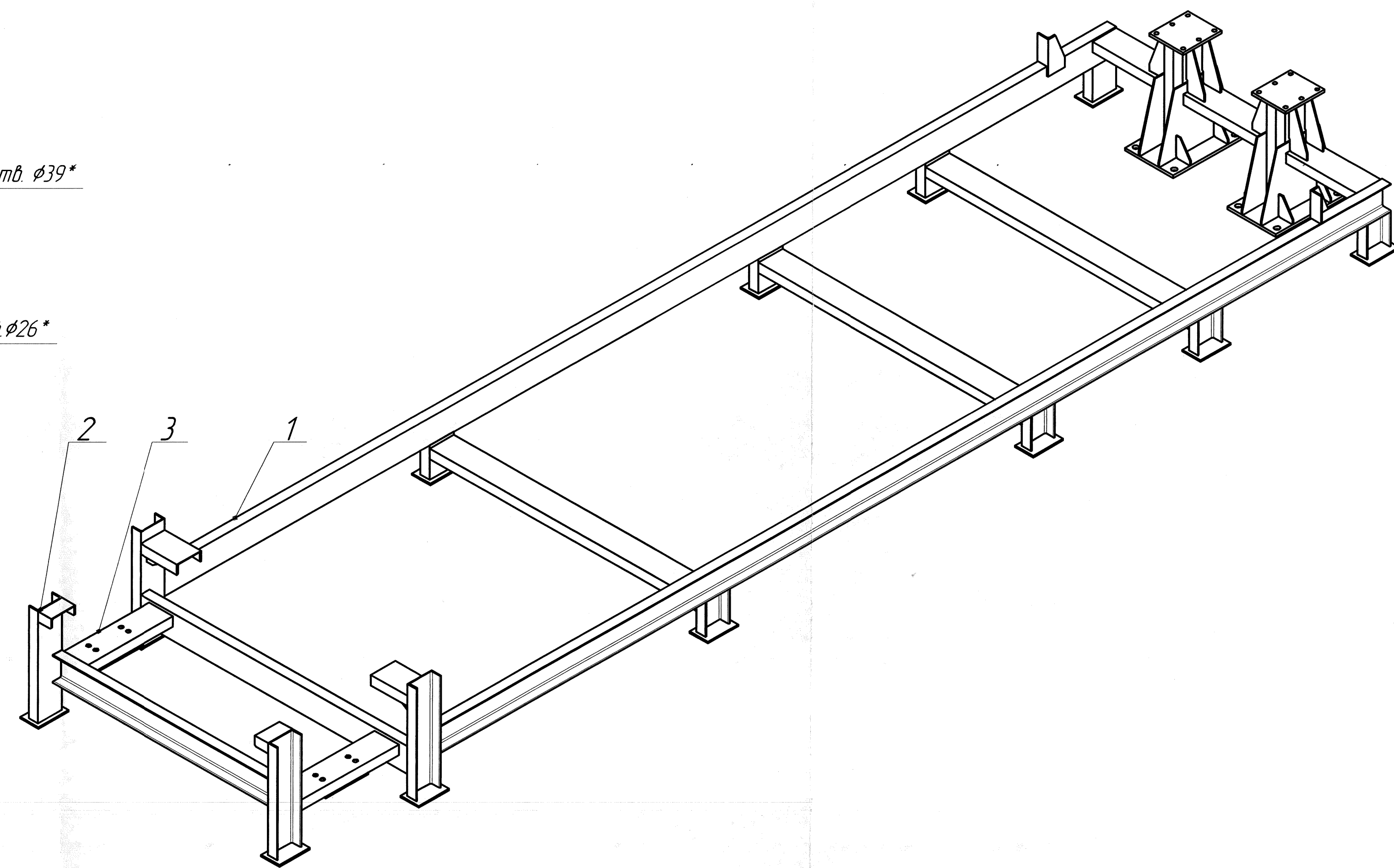
Накладка

10 ГОСТ 19903-2015  
Ст3сп ГОСТ 14637-89

Лист			Масса	Масштаб
			3,08	1:4
Лист			Листов 1	
ОАО "Белзодхімпром"				







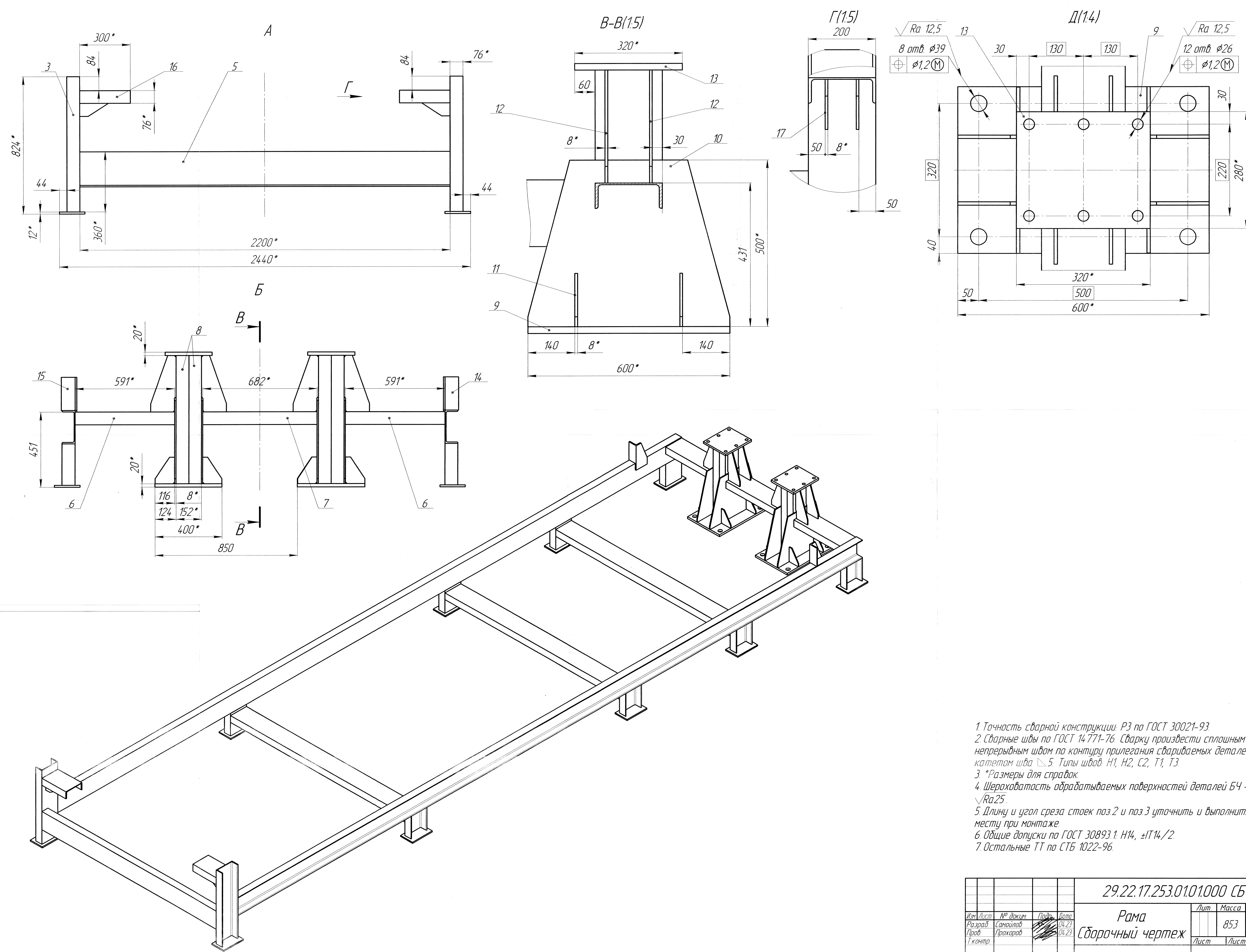
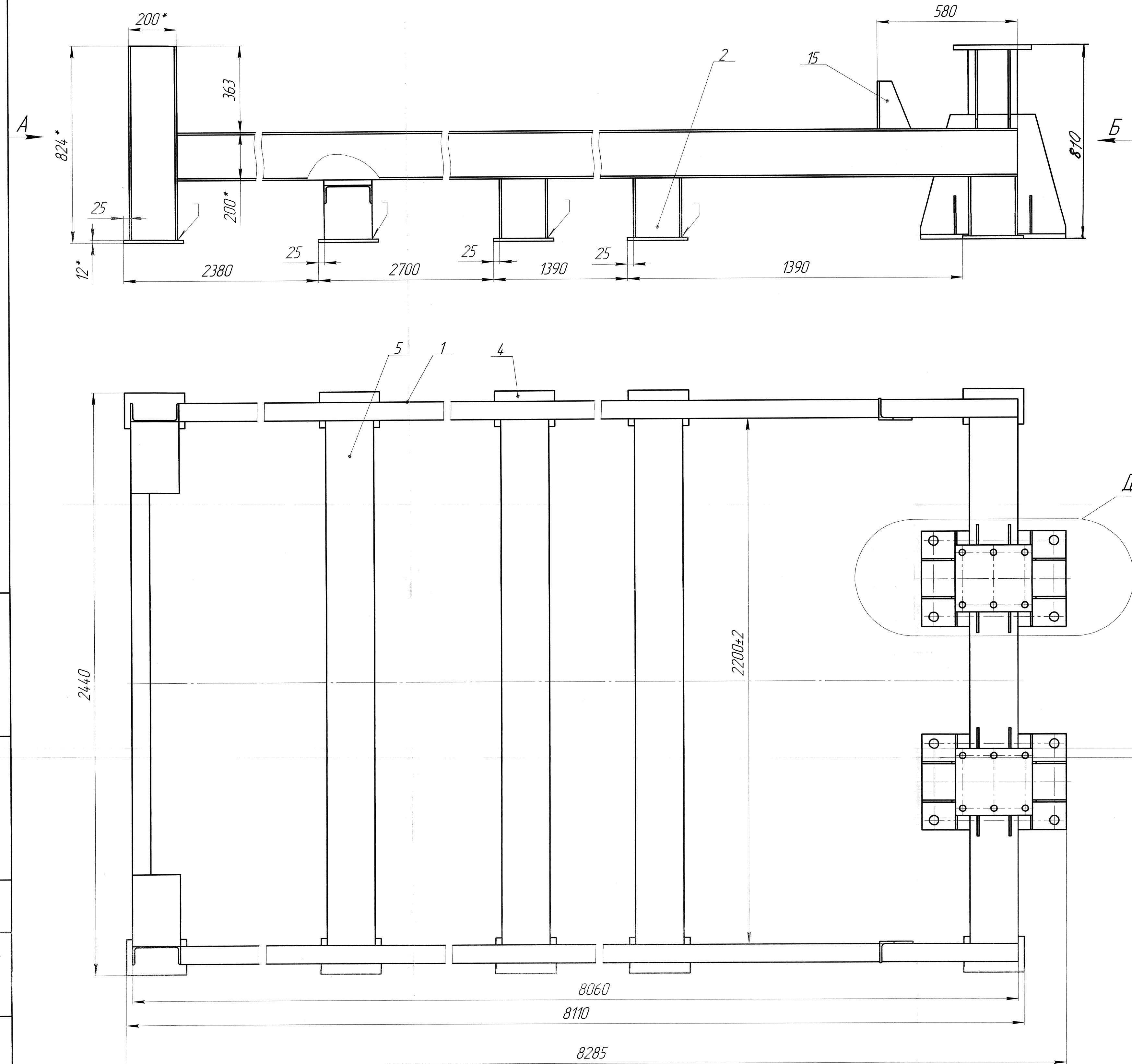
					29.22.17.253.01.00.000 СБ			
Исх. лист	№ документа	Подпись	Дата	Рама натяжной станции Сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Составитель						969	1.10
Проект	Проверено		04.23			Лист	Листов	1
1 контур						ОАО "Белгородхимпром"		
Исполнит	Бартон		04.23	Копировал		Формат А2х3		
Экз								



Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №						Документация		
		</						



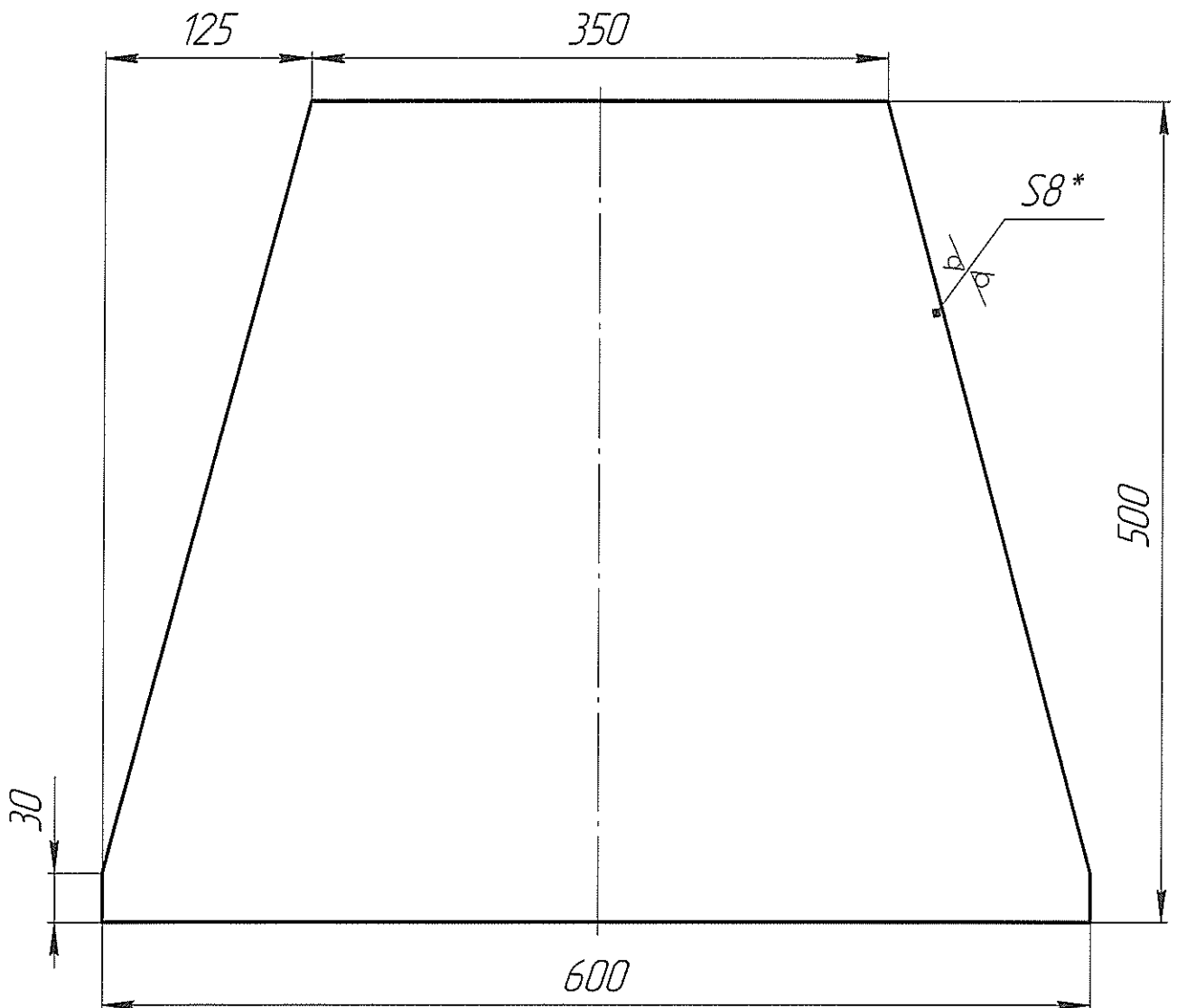




1. Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку производить сплошным непрерывным швом по контуру прилегающих свариваемых деталей катетом шва  $\nabla 5$ . Типы швов: Н1, Н2, С2, Т1, Т3.
3. \*Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
5. Длину и угол среза стоек поз 2 и поз 3 уточнить и выполнить по месту при монтаже.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1. Н14,  $\pm IT14/2$ .
7. Остальные IT по СТБ 1022-96.

					29.22.17.253.0101.000 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Дата	Лист	Рама Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб
Разработ. Проект. Г. контр.	Специальное Проектирование	<del>19.01.23</del>	<del>01.23</del>				853	1.10
Н.контр. Читов	Бартыш	<del>19.01.23</del>	<del>01.23</del>			Лист	Листов	1
				ОАО "Белгородхимпром"				

29.22.17.253.01.01.010

 $\sqrt{Ra\ 25(\sqrt{1})}$ 

1. \*Размер для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.01.01.010

Редбро

Лист	Масса	Масштаб
1	15,15	1:4
Лист	Листов	1

8 ГОСТ 19903-2015

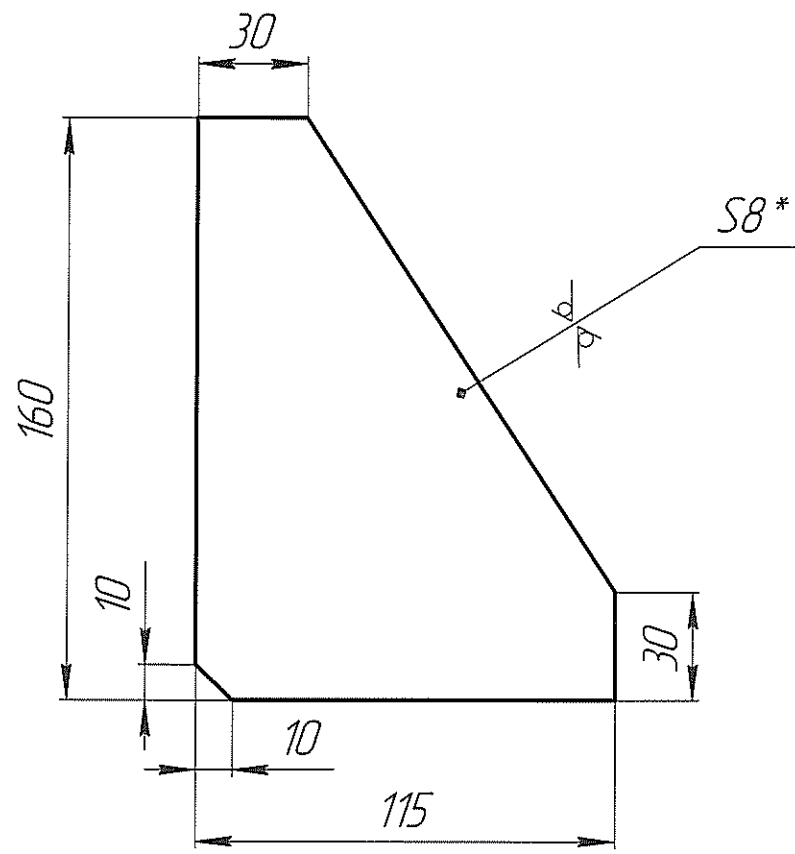
Лист 3 из 3 по ГОСТ 14637-89

ОАО "Белгорхимпром"

Копировал

Формат А4

Изм. №	Подп.	Изм. №	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
2	И.И.И.	27.04.2023					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Самойлов			04.23			
Пров.	Прохоров			04.23			
Т.контр.							
И.контр.	Бартош			04.23			
Утв.							

Справ. №		Перв. примен.		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">29.22.17.253.01.01.011</div> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> <math>\sqrt{Ra\ 25\ (\sqrt{1})}</math> </div>					
									
				<p>1. *Размеры для справок.</p> <p>2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.</p> <p>3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.</p>					
Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дцкл.		Подп. и дата			
Инв. № подл.		Подп. и дата		29.22.17.253.01.01.011		29.22.17.253.01.01.011			
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата	
Разраб.		Самойлов		[Signature]		04.23		<div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">Редбро</div>	
Пров.		Прохаров		[Signature]		04.23			
Т.контр.									
Н.контр.		Бартош		[Signature]		04.23		8 ГОСТ 19903-2015	
Утв.								Лист 1 из 1	
								Стандарт ГОСТ 14637-89	
								ОАО "Белгорхимпром"	
								Формат А4	



Инв. № подл.	ЗМ 17/14	Подп. и дата	4.24.04.2023	Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Справ. №		Перв. примен.	
--------------	----------	--------------	--------------	--------------	--	--------------	--	--------------	--	----------	--	---------------	--

29.22.17.253.01.01.012

1. \*Размеры для справок.  
 2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.  
 3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

✓ Ra 25 (✓)

29.22.17.253.01.01.012				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов	[Signature]	04.23
Пров.		Прохоров	[Signature]	04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош	[Signature]	04.23
Утв.				

Редро

8 ГОСТ 19903-2015  
Ст3сп ГОСТ 14637-89

Лит.	Масса	Масштаб
	2,22	1:2,5
Лист		Листов 1

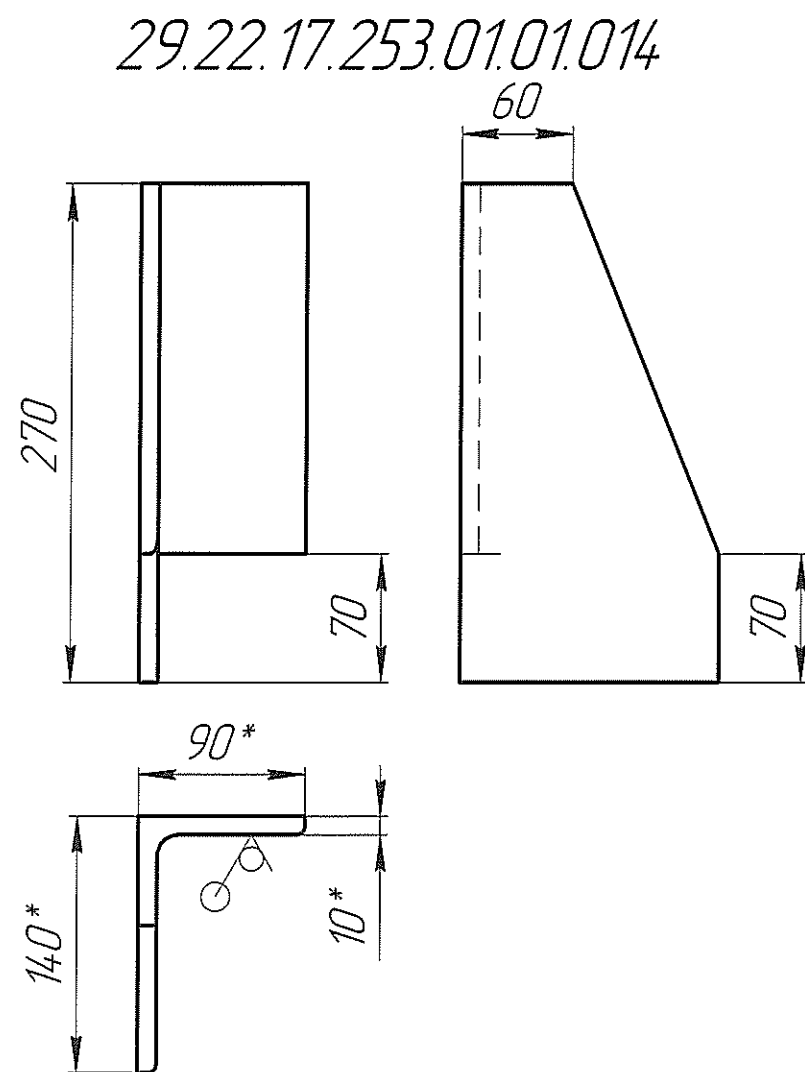
ОАО "Белгорхимпром"

Копировал
Формат А4

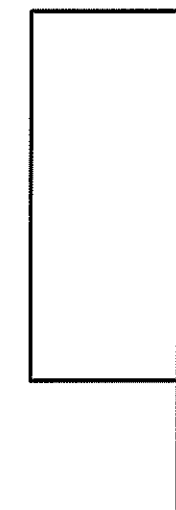
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
24174116	4.27.04.12.023					

29.22.17.253.01.01.014

✓ Ra 25 (✓)



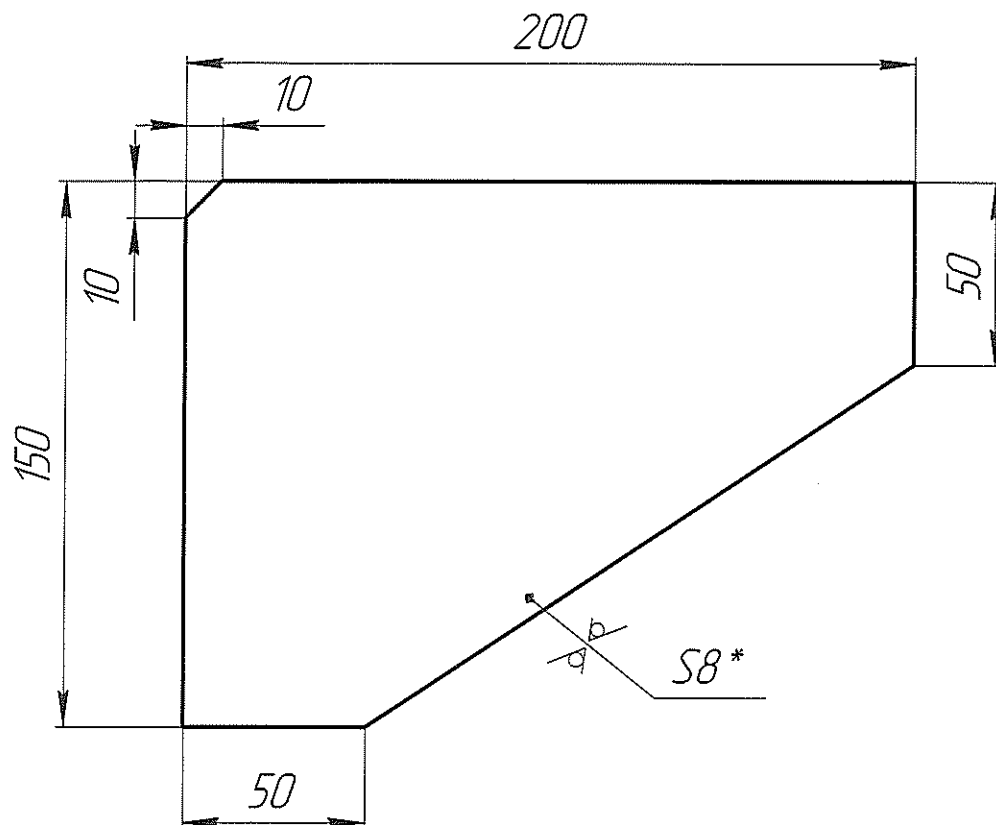
29.22.17.253.01.01.014-01 - зеркальное отражение  
Остальное - см. 29.22.17.253.01.01.014



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					29.22.17.253.01.01.014				
					Упор	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Самойлов			04.23			3,64	1:4	
Пров.	Прохоров			04.23					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Бартош			04.23	Уголок	140x90x10 ГОСТ 8510-86			
Утв.						Ст3сп ГОСТ 535-88			
					ОАО "Белгорхимпром"				

✓ Ra 25 (✓)



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.01.01.016

*Редор*

8 ГОСТ 19903-2015  
н3сн ГОСТ 14637-89

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

141

1.2

Лист	Листов	1
------	--------	---

ОАО "Белгорхимпром"

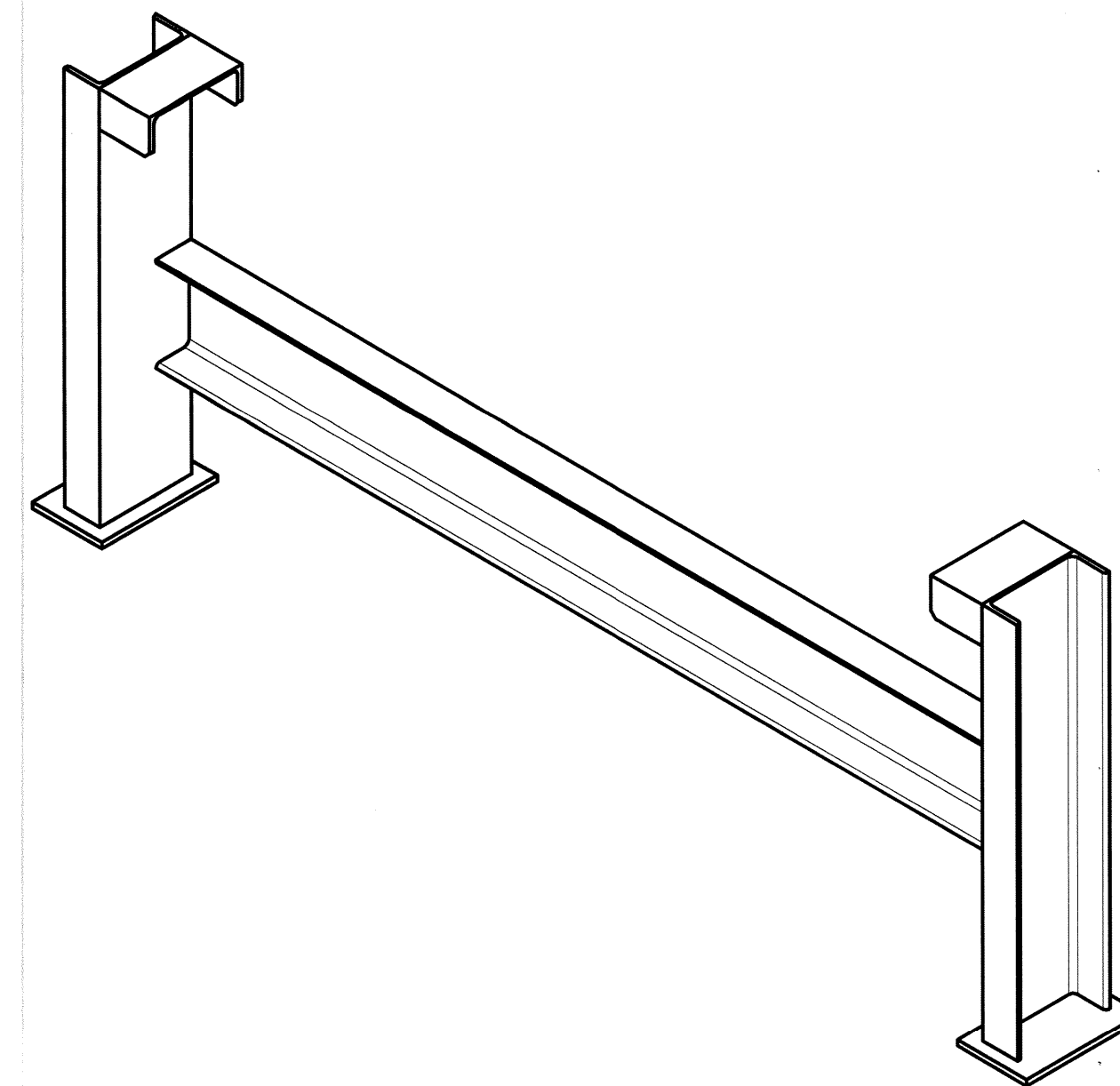
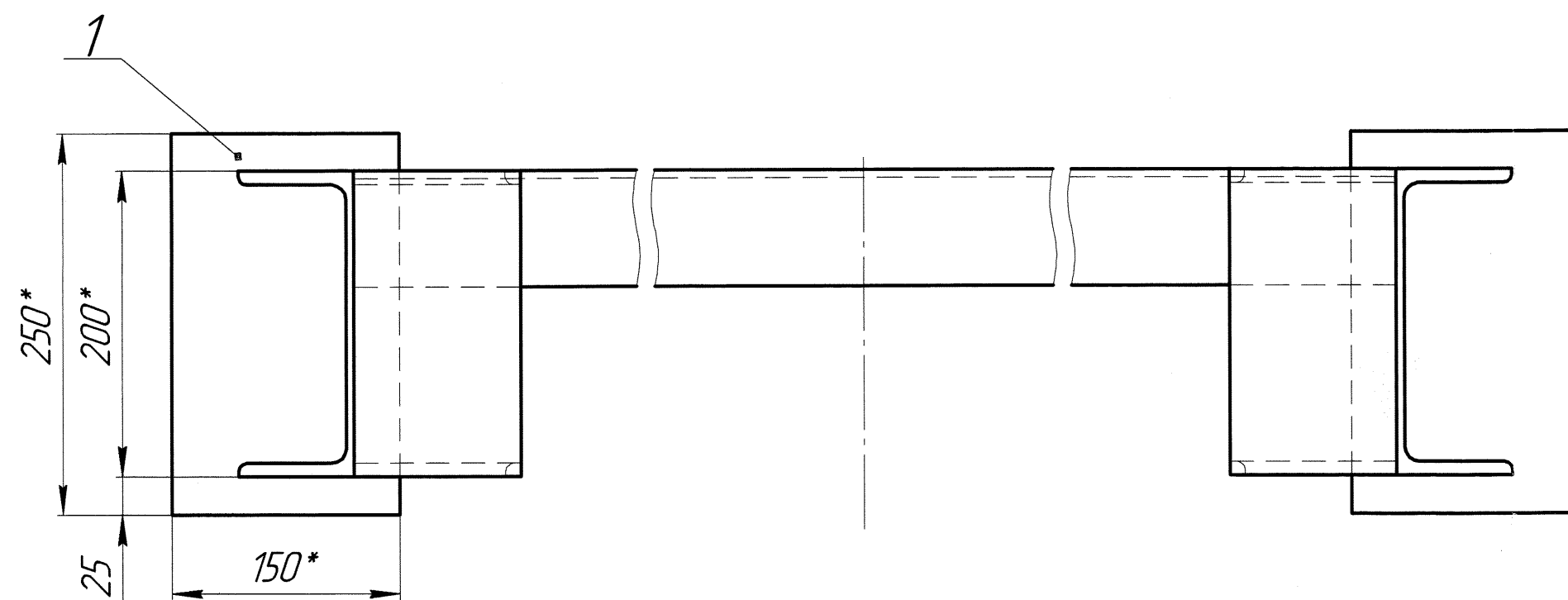
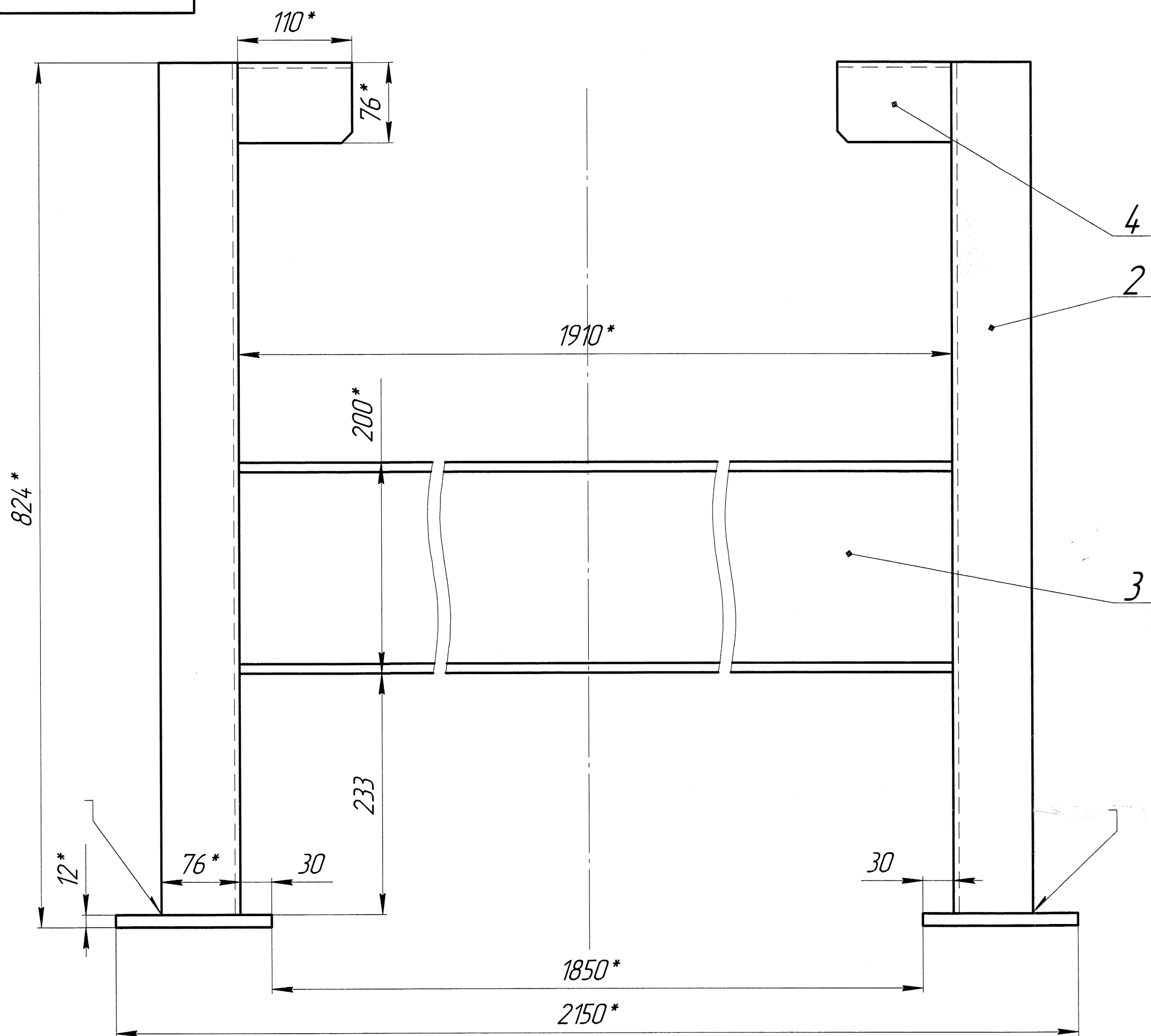
**Հոռւութիւն**

Φορημοτη ΑΙ.





29.22.17.253.01.02.000 СБ



- \*Размеры для справок.
- Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку произвести сплошным непрерывным швом по контуру прилегания свариваемых деталей катетом шва  $\nabla 6$ . Типы швов: Т1.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
- Длину и угол среза стоек поз.2 уточнить и выполнить по месту при монтаже.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14,  $\pm IT14/2$ .
- Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

29.22.17.253.01.02.000 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора Сборочный чертеж
Разраб.	Самойлов	04.23			
Пров.	Прохаров	04.23			
Т.контр.					
Н.контр.	Бартош	04.23			Лит. Масса Масштаб
Утв.					
					Лит. 76,01 1:4
					Лист Листов 1
					ОАО "Белгорхимпром"

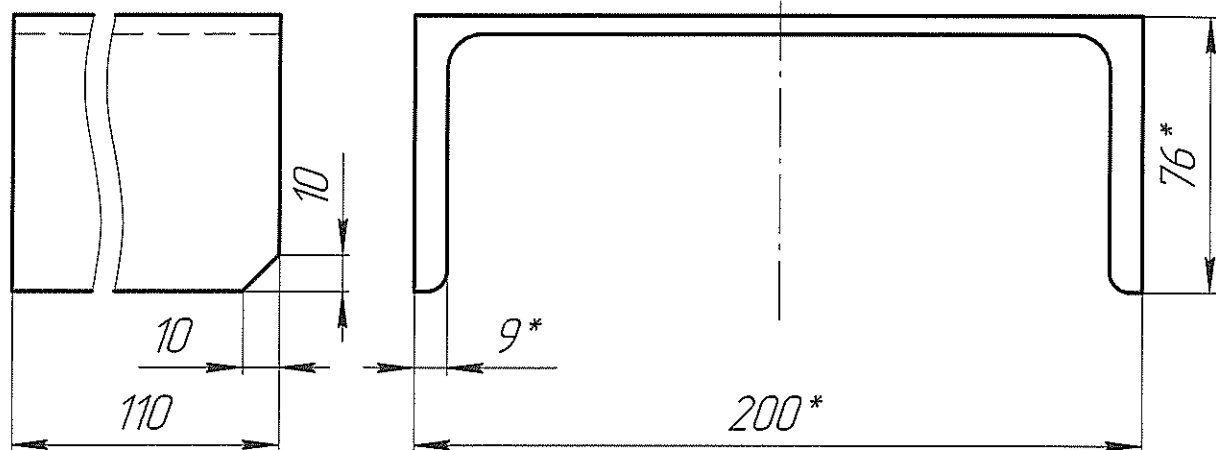
Копировал

Формат А2

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
241711/С	04.27.04.2013					

29.22.17.253.01.02.003

✓ Ra 25 (✓)



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.01.02.003

Связь

Лист	Масса	Масштаб
1	2,01	1:2
Лист	Листов	1

20П ГОСТ 8240-97

Швеллер СтЗсп ГОСТ 535-2005

ОАО "Белгорхимпром"

Копировал

Формат А4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
20174/0	м. 07.04.2023					

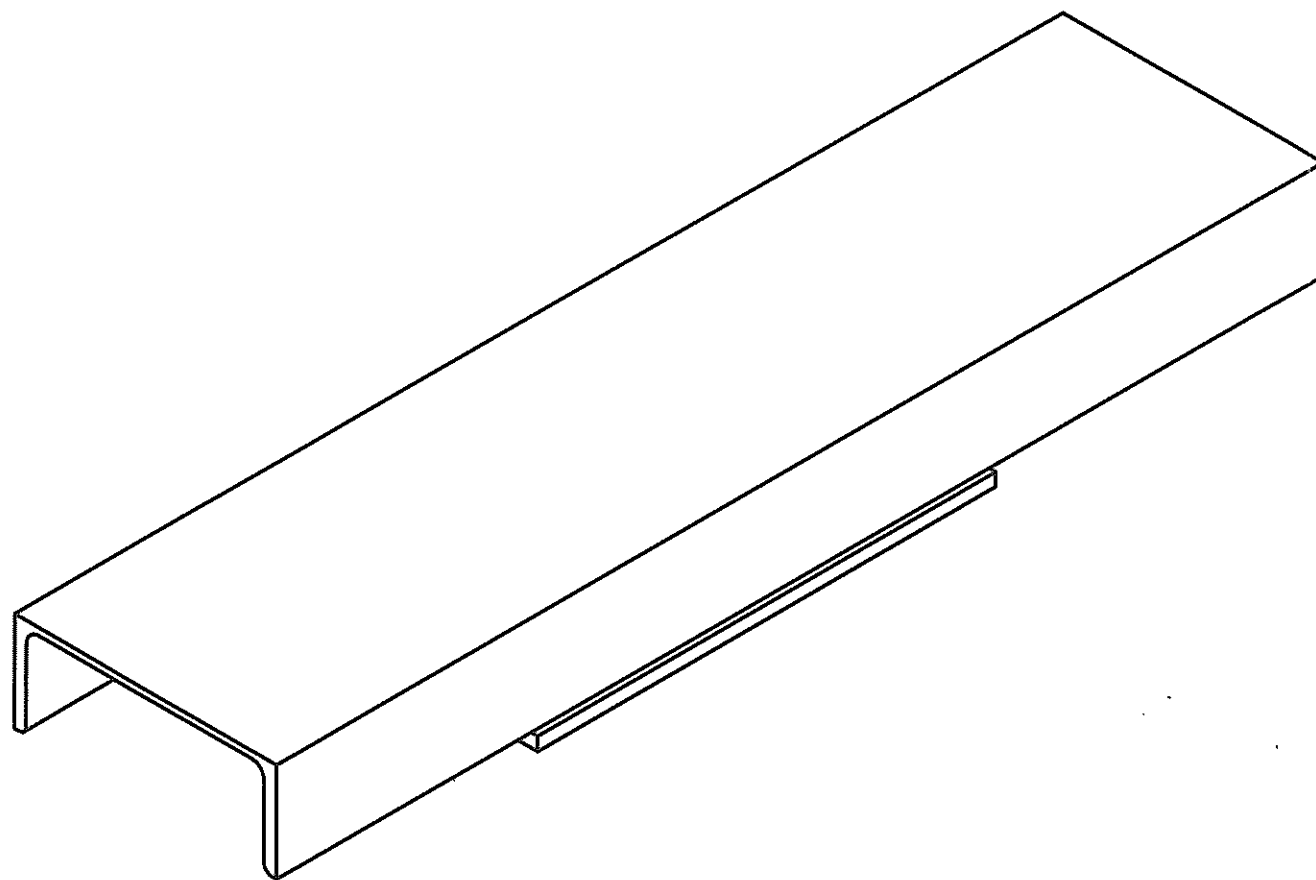
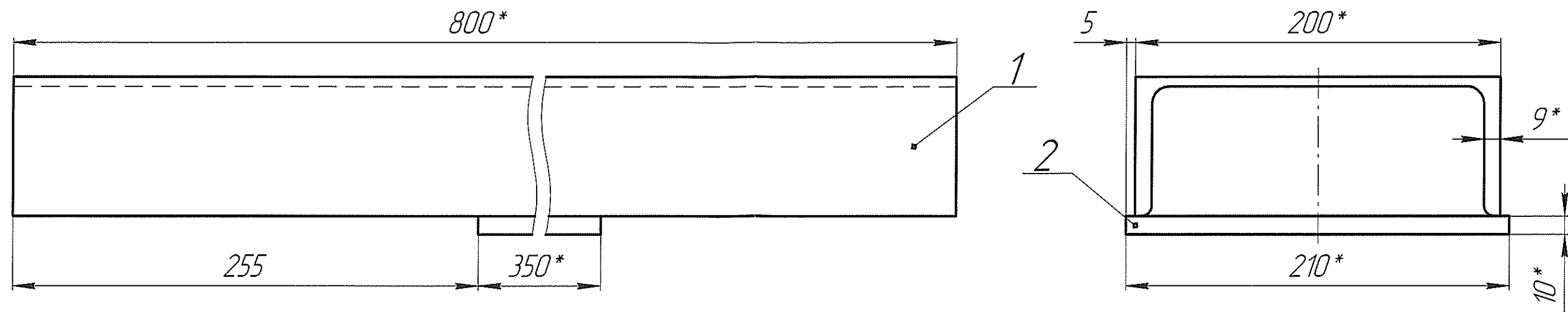
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Пров.		Прохоров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош		04.23
Утв.				





Перв. примен.	
Справ. №	

29.22.17.253.01.03.000 СБ



1. Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, катетом шва  $\nabla 5$ . Типы швов: Т1.
3. \*Размеры для справок.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1:  $\pm IT14/2$
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
6. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
241711С	М 27.04.2023			

					29.22.17.253.01.03.000 СБ				
					Связь Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Самойлов			04.23			20,47	1:2,5	
Пров.	Прохоров			04.23					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Бартош			04.23		ОАО "Белгорхимпром"			
Утв									

Копировал

Формат А3

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание								
						Документация										
		A3			29.22.17.253.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж										
						Детали										
Справ. №		Б4	1		29.22.17.253.02.00.001	Стойка	2	10,24 кг								
						14П ГОСТ 8240-97 Швеллер Ст3сп ГОСТ 535-2005 L=720h14										
		Б4	2		29.22.17.253.02.00.002	Связь	1	20,64 кг								
						14П ГОСТ 8240-97 Швеллер Ст3сп ГОСТ 535-2005 L=1680 h14										
Подп. и дата		Б4	3		29.22.17.253.02.00.003	Пластина	2	1,84 кг								
						10 ГОСТ 19903-2015 Лист Ст3сп ГОСТ 14637-89 (120x180)h14										
		Б4	4		29.22.17.253.02.00.004	Пластина	2	1,19 кг								
						10 ГОСТ 19903-2015 Лист Ст3сп ГОСТ 14637-89 (84x180)h14										
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата	2023.09.10												
									Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
														Разраб.	Самойлов	04.23
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата	2023.09.10												
									Н.контр.	Бартош	04.23					
Утв.																

29.22.17.253.02.00.000

Стойка

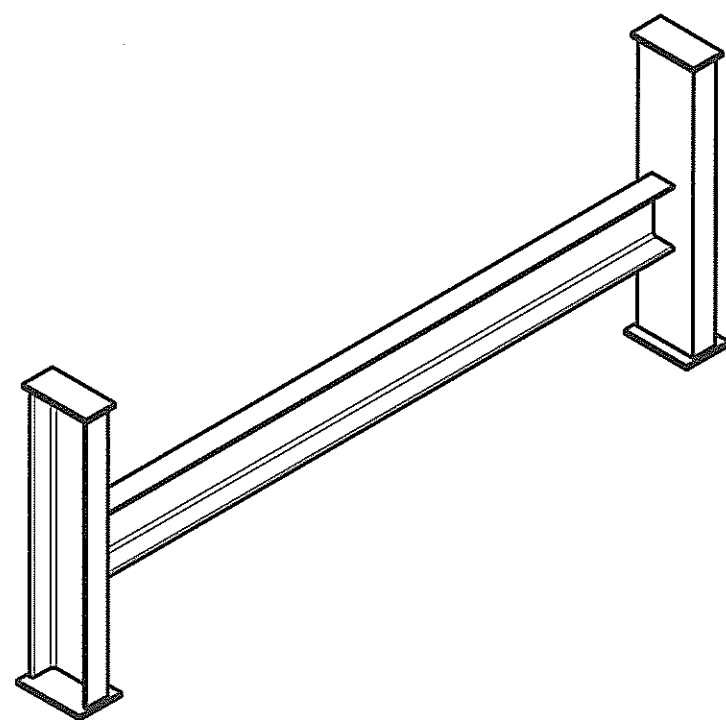
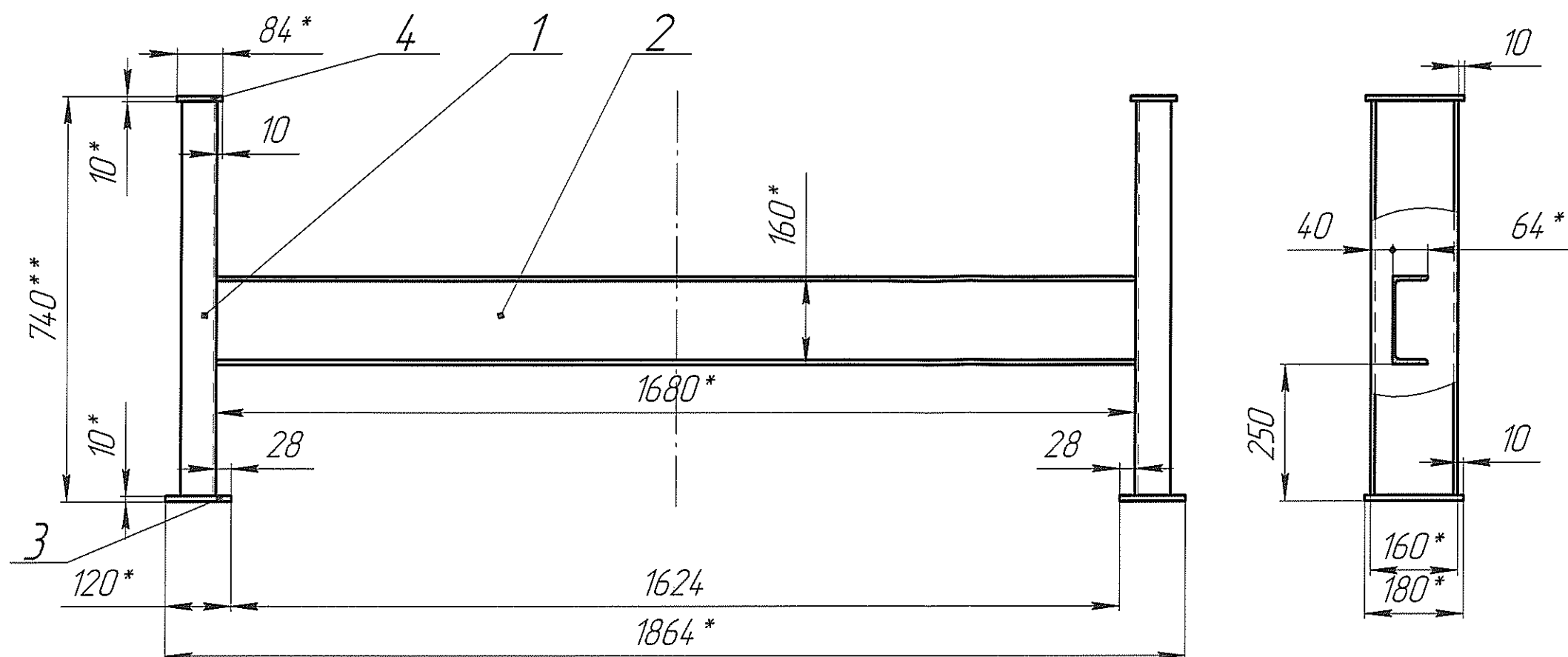
Лист 1

Листов 1

ОАО "Белгорхимпром"

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примеч.
2МЛЗ-НС	и 27.04.2023					

29.22.17.253.02.00.000 СБ



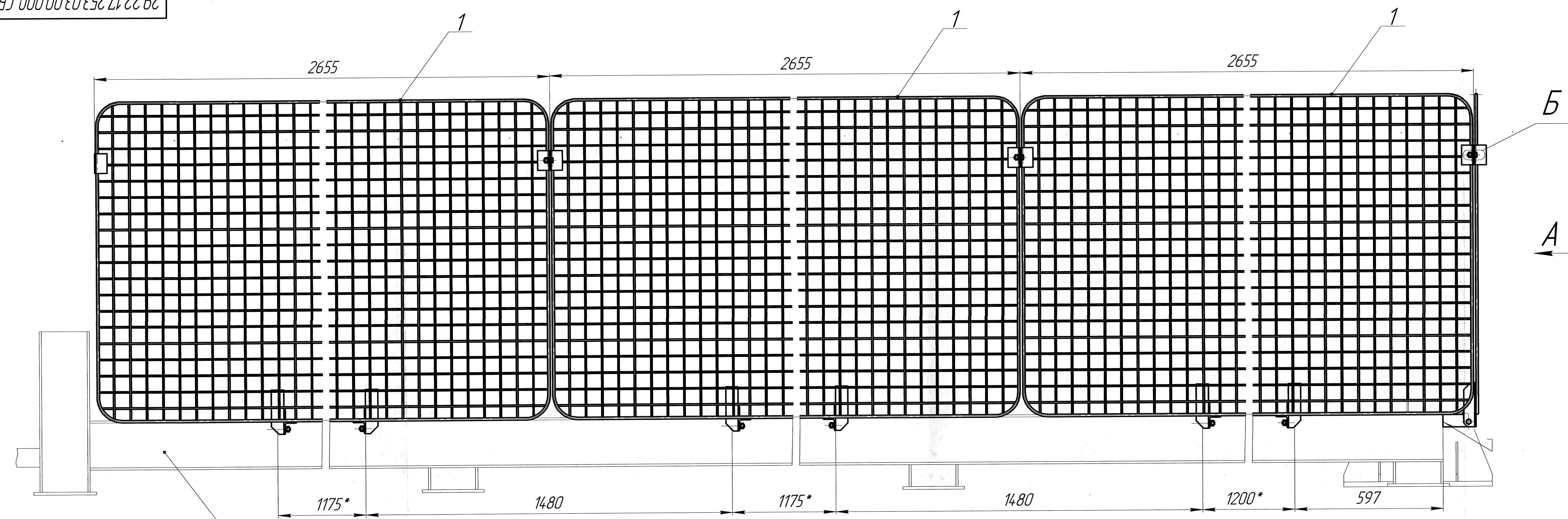
- \*Размеры для справок.
- \*\* Уточнить и выполнить по месту по ставу конвейера.
- Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку произвести сплошным непрерывным швом по контуру прилегания свариваемых деталей катетом шва  $\nabla 6$ . Типы швов: Т1.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14,  $\pm IT14/2$ .
- Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

29.22.17.253.02.00.000 СБ					Стойка Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самойлов	04.23				50,13	1:10
Пров.	Прохоров	04.23			Лист	Листов	1
Т.контр.					ОАО "Белгорхимпром"		
Н.контр.	Бартош	04.23					
Утв.							

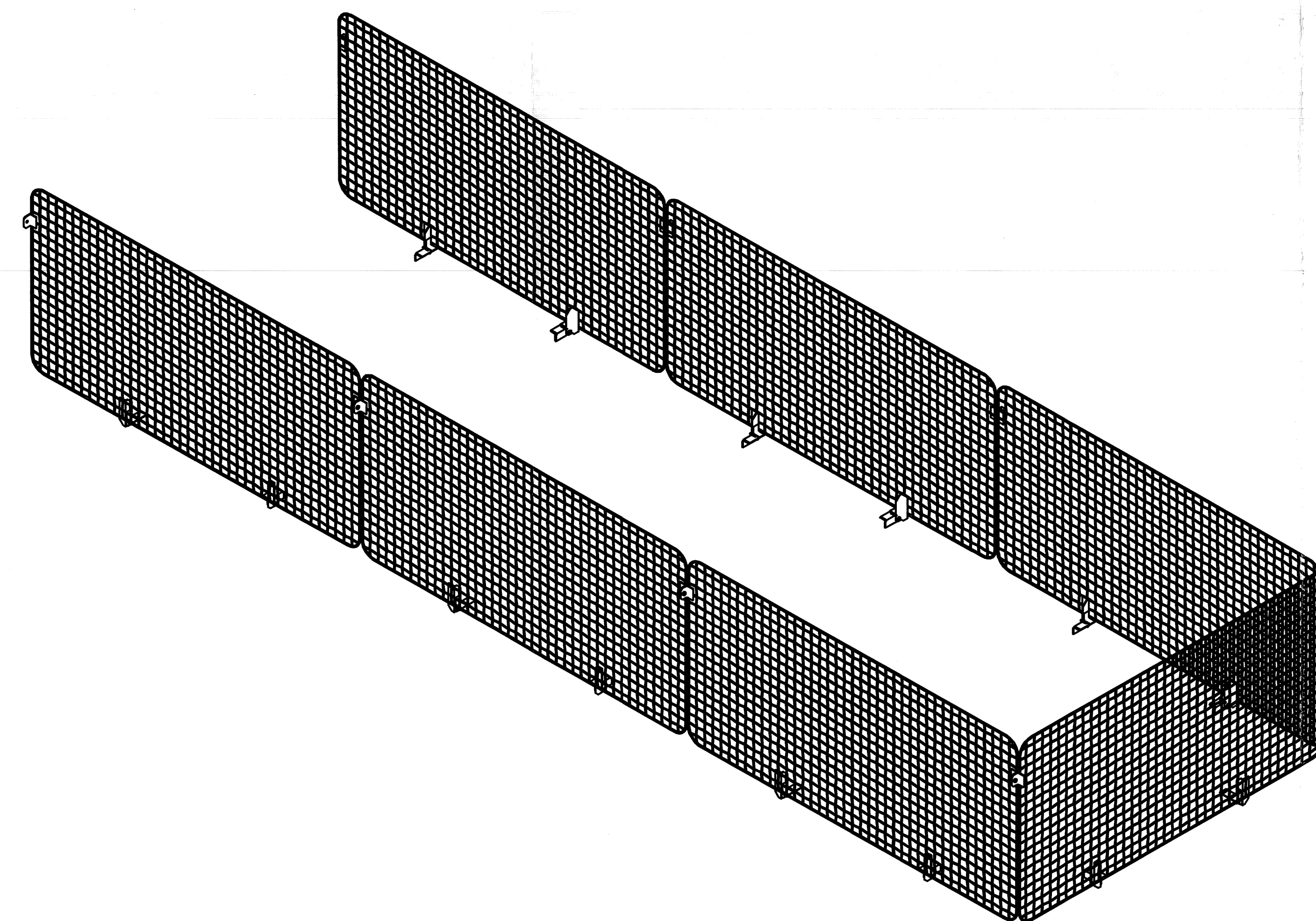
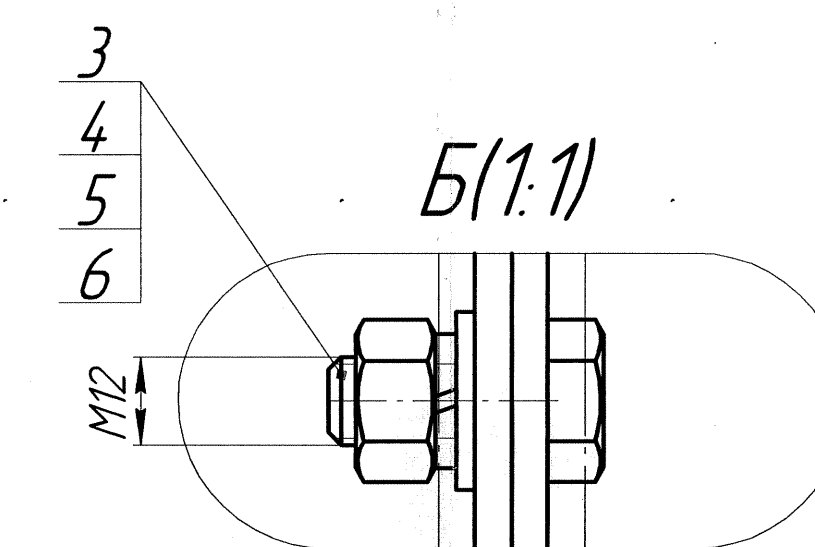
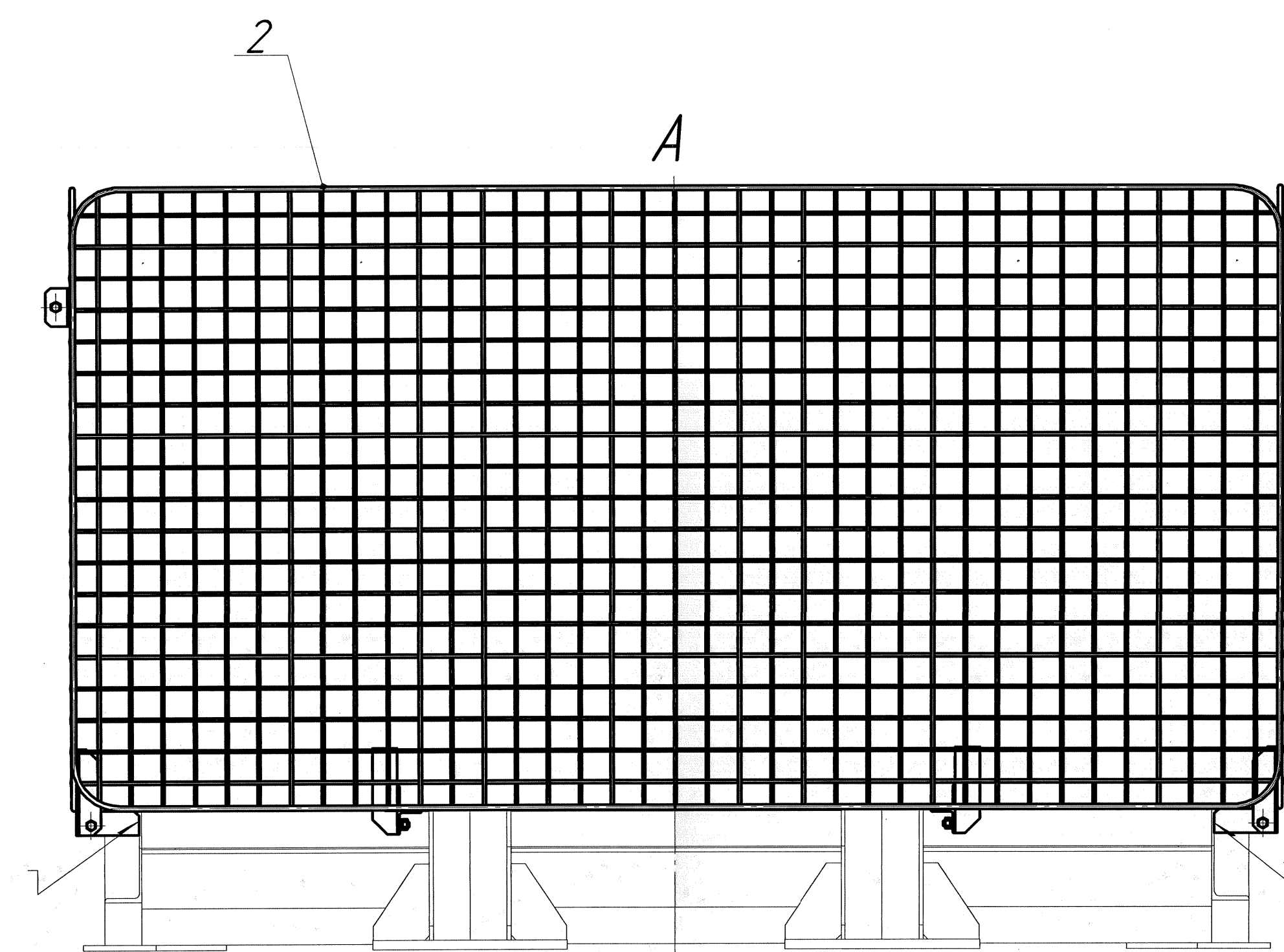
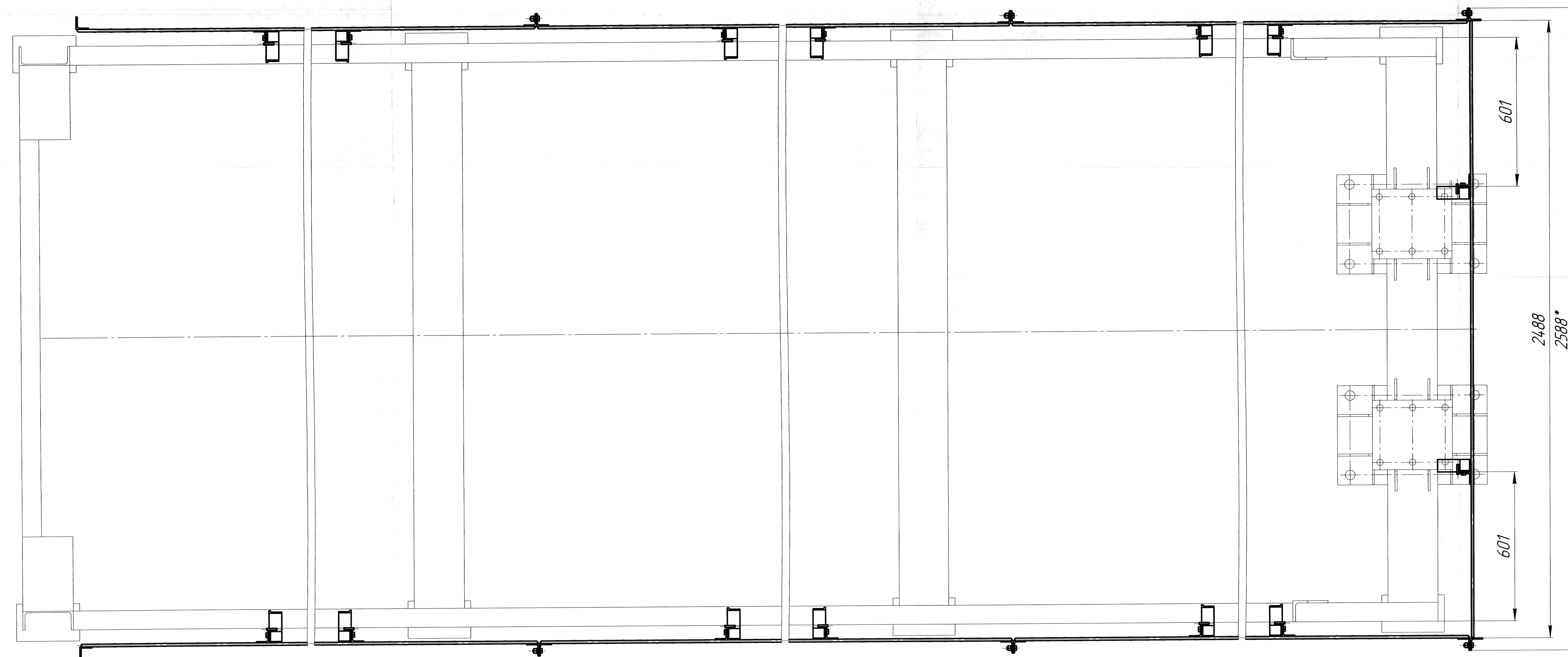
Копировал

Формат А3







Рама натяжной станции  
29.22.17.253.01.00.000

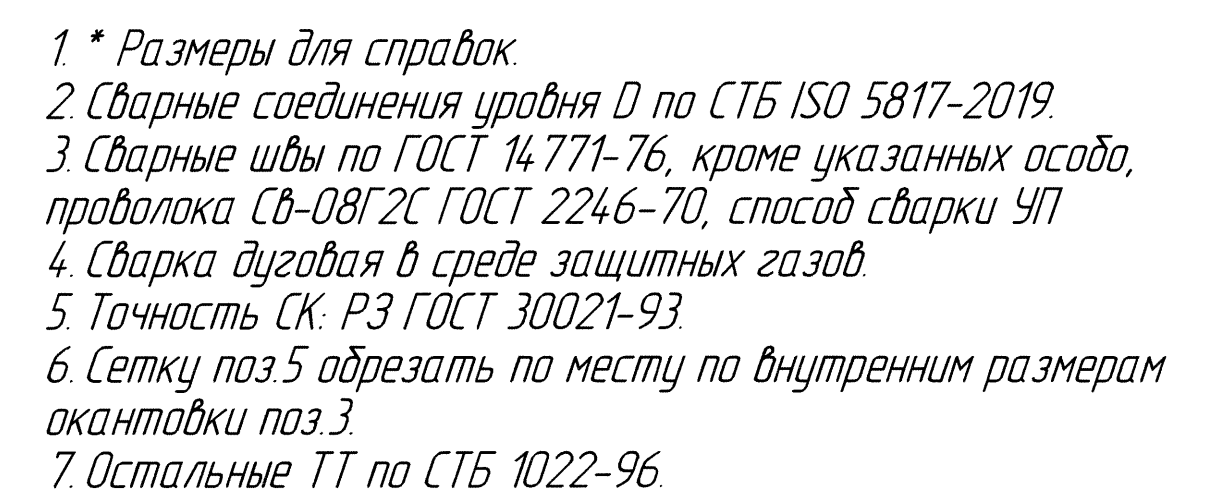


- 1 Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.  
2 Сварные швы по ГОСТ 14771-76, катетом шва  $\nabla 5$ . Типы швов: Т1  
3 \*Размеры для справок.  
4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1:  $\pm T/4/2$   
5 Остальные ТТ по СТБ 1022-96

					29.22.17.253.03.00.000 СБ			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Ограждение натяжной станции сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Проектиров		04.21				224,8	1:10
Проф	Прокладоч					Лист	Листов	?
Т.контр.						0407Белгархимпром		
И.контр	Бартош		04.21	Копия/подл		Формат А2-3		
Эльв								

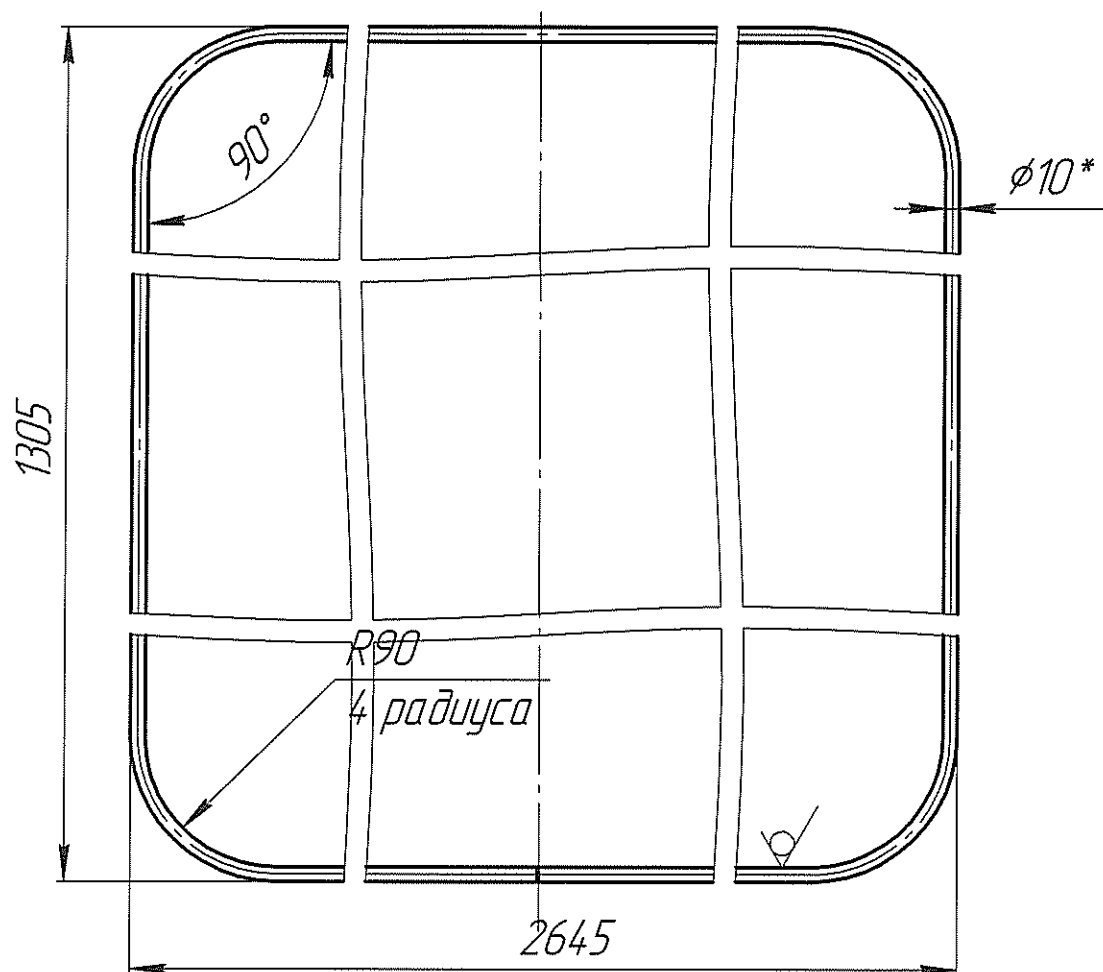






					29.22.17.253.03.01.000 СБ					
					Ограждение боковое Сборочный чертёж					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лист					Масса	Масштаб
Разраб.	Самойлов	<del>Иванов</del>	04.23						32,28	1:5
Пров.	Прохаров	<del>Иванов</del>	04.23							
Т. контр.										
Н. контр.	Бартош	<del>Иванов</del>	04.23			Лист	Листов	1		
Утв.						ООО "Белгарахимпром"				
				Копирова		Формат А1				

29.22.17.253.03.01.001

 $\sqrt{Ra\ 25(\sqrt{1})}$ 

1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
3. Длина развернутой детали 7696±2 мм.
4. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.03.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Самойлов			04.23
Проб.	Прохаров			04.23
Т.контр.				
Н.контр.	Бартош			04.23
Утв.				

Окантовка

Проволока 10 ГОСТ 3282-74

Лист	Масса	Масштаб
1	4,75	1:5
Лист	Листов	1

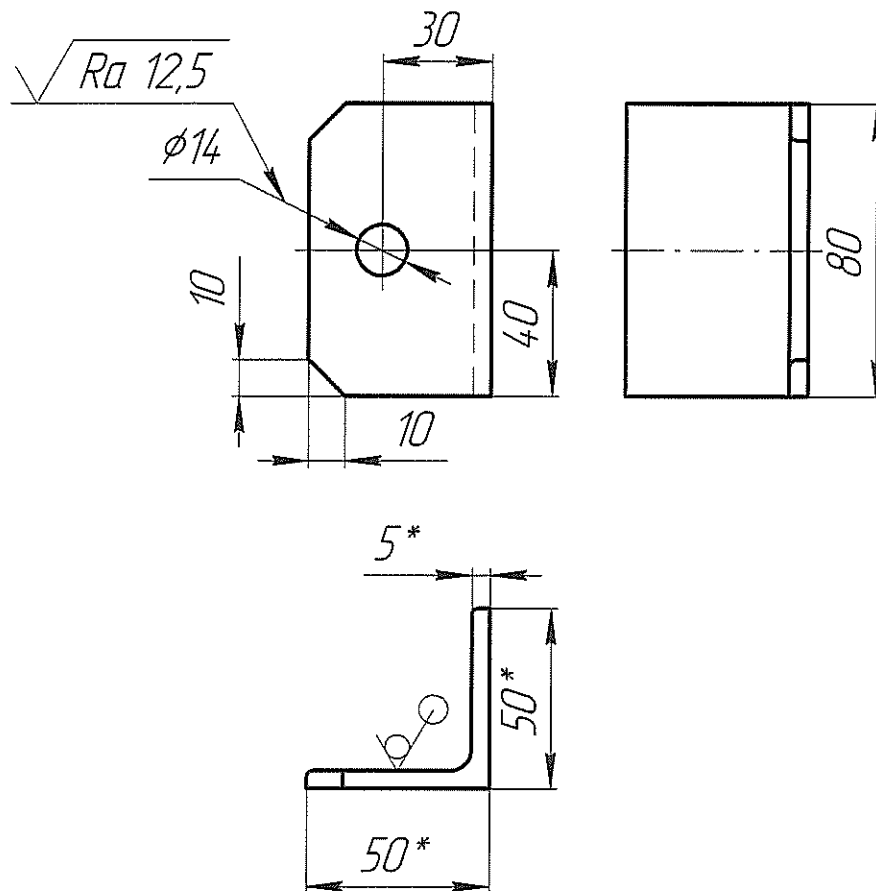
ОАО "Белгорхимпром"

Копировал

Формат А4

29.22.17.253.03.01.002

✓ Ra 25 (✓)



- 1 \*Размеры для справок.  
 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2.  
 3 Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.03.01.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Самойлов			04.23
Пров.	Прохоров			04.23
Т.контр.				
Н.контр.	Бартош			04.23
Утв.				

Проушина

Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93  
 Ст3пс ГОСТ 535-2005

Лист	Масса	Масштаб
	0,29	1:2
Лист	Листов	1

ОАО "Белгорхимпром"



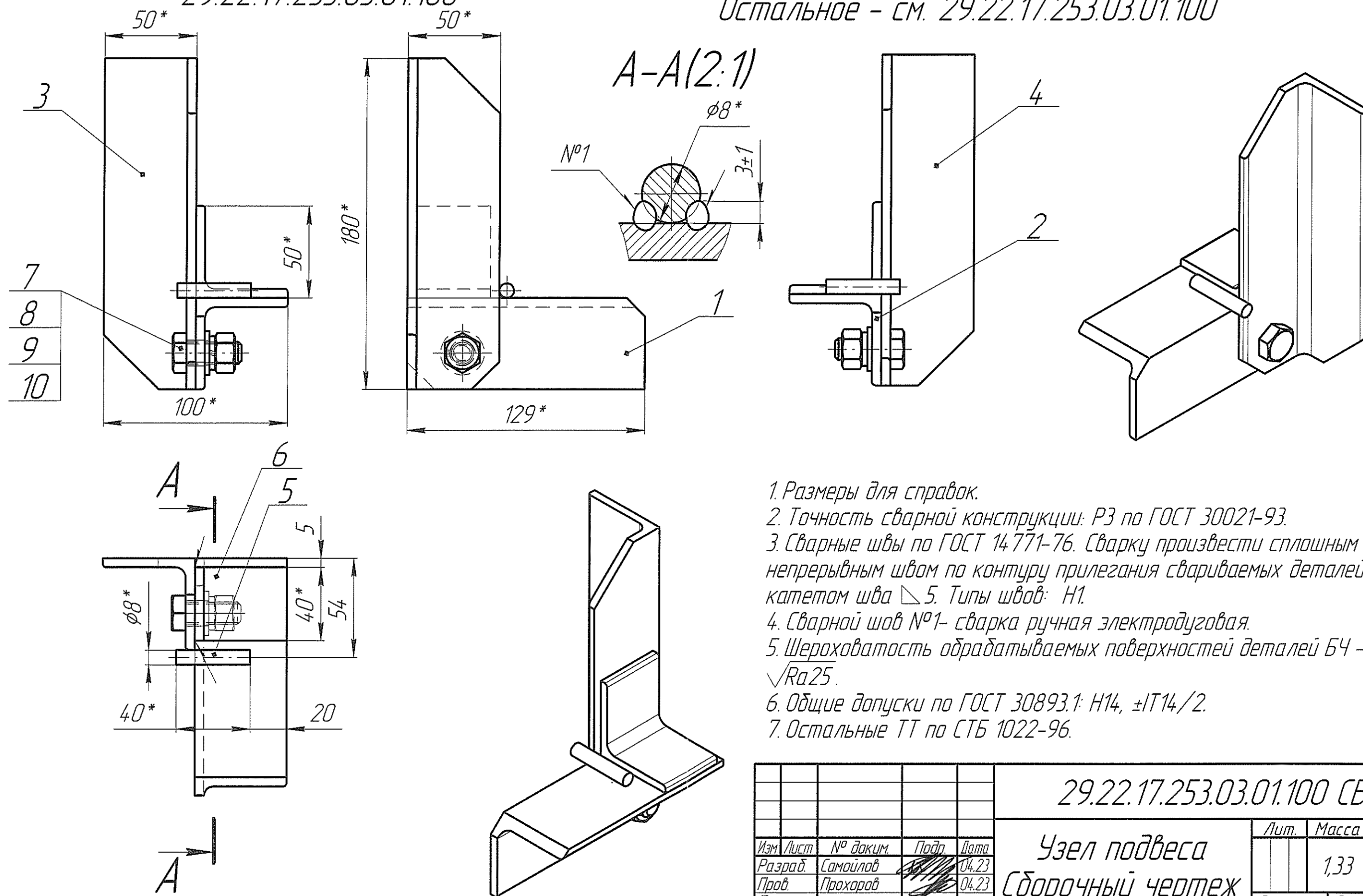


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
2017-Н/С	27.04.2023					

29.22.17.253.03.01.100 СБ

29.22.17.253.03.01.100

29.22.17.253.03.01.100-01 - зеркальное отражение  
Остальное - см. 29.22.17.253.03.01.100

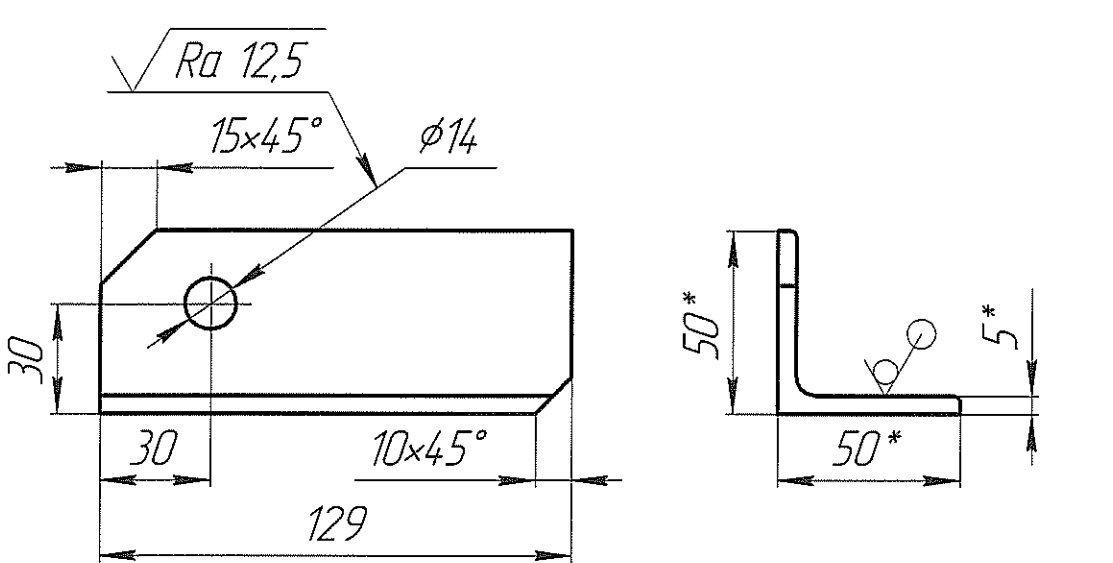
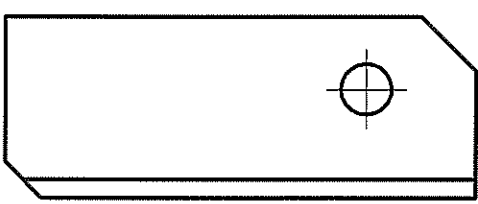


1. Размеры для справок.
2. Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку произвести сплошным непрерывным швом по контуру прилегания свариваемых деталей катетом шва  $\Delta 5$ . Типы швов: Н1.
4. Сварной шов N°1- сварка ручная электродуговая.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14,  $\pm IT14/2$ .
7. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

					29.22.17.253.03.01.100 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел подвеса Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Самойлов		04.23				1,33	1:2	
Пров.	Прохоров		04.23						
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.	Бартош		04.23			ОАО "Белгорхимпром"			
Утв.									

Копировал

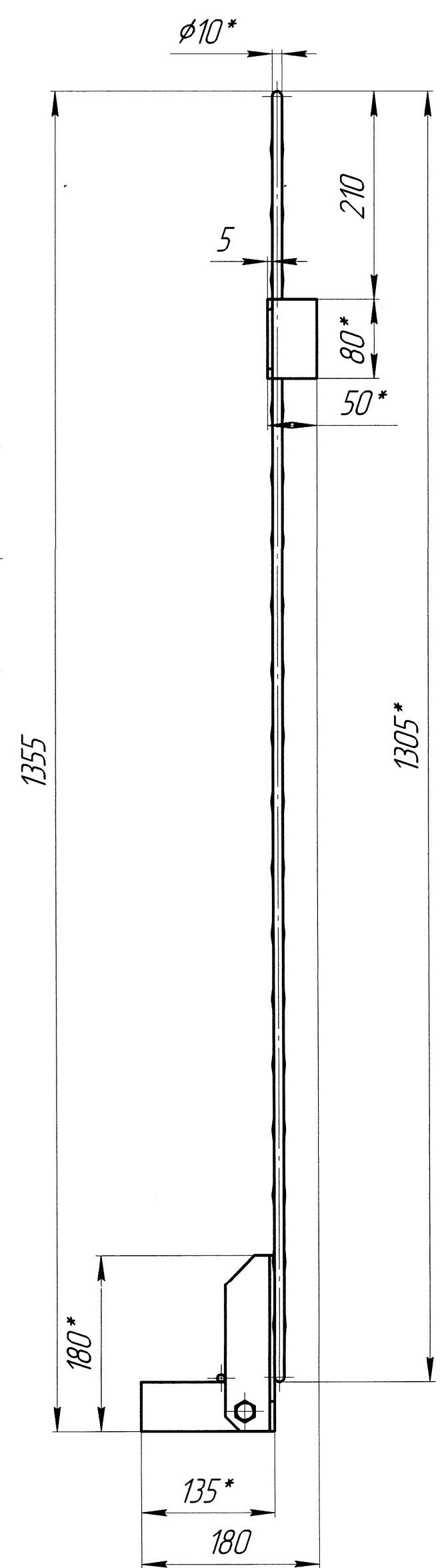
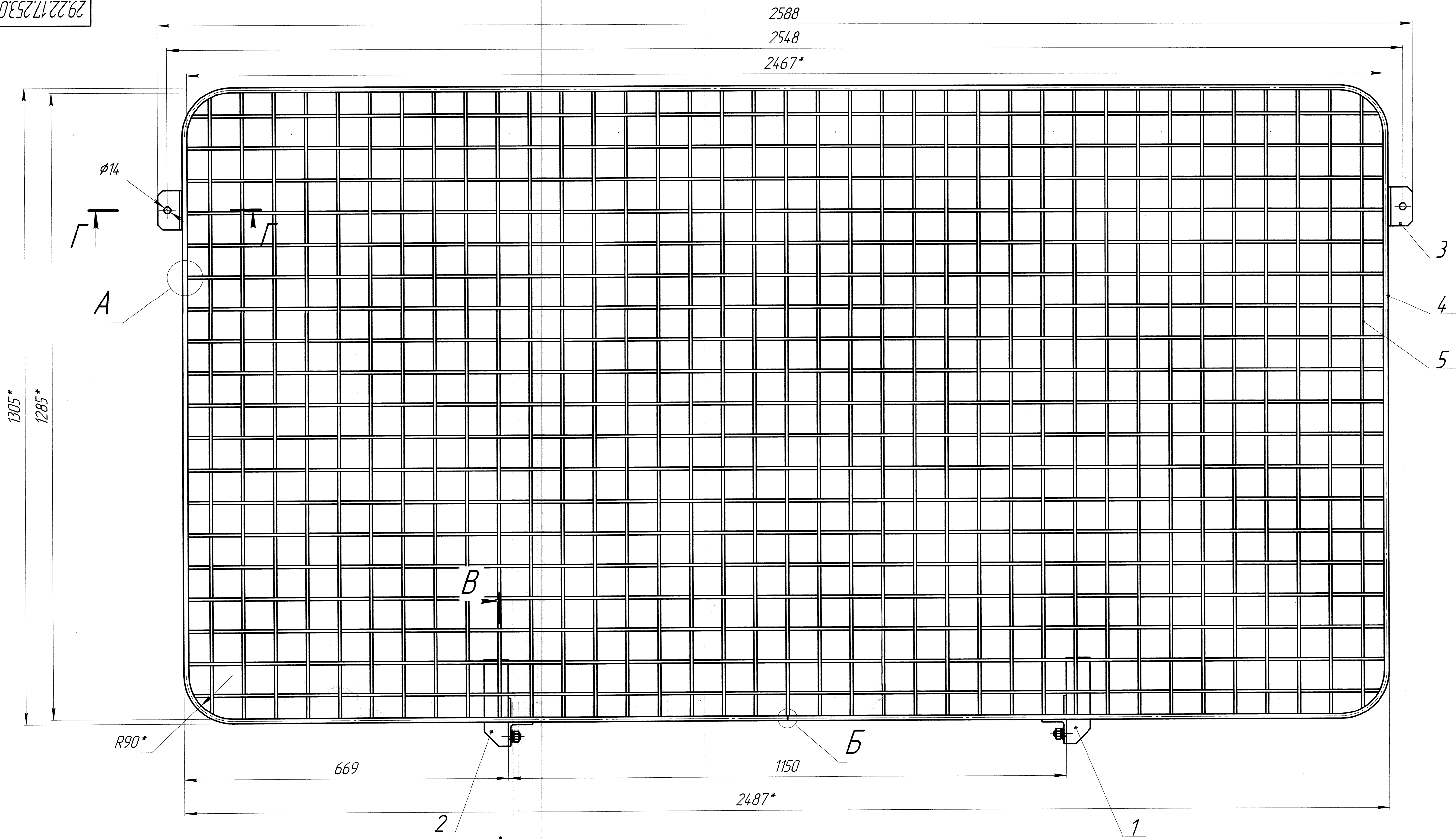
Формат А3

Справ. №	Перв. примен.	<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px 10px;">29.22.17.253.03.01.101</div> <div style="margin-left: 20px;"> <math>\sqrt{Ra\ 25\ (\checkmark)}</math>  29.22.17.253.03.01.101 </div>				
						
29.22.17.253.03.01.101-01 - зеркальное отражение Остальное - см. 29.22.17.253.03.01.101						
Инв. № подл.	Т.контр.	Н.контр.	Утв.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
						
1. *Размеры для справок. 2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, IT14/2. 3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.						
<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 5px 20px;">29.22.17.253.03.01.101</div>						
<div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">Кронштейн</div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>Лит.</div> <div>Масса</div> <div>Масштаб</div> </div>		
				<div style="display: flex; justify-content: space-around; font-size: 1.2em;"> <div></div> <div>0,46</div> <div>1:2</div> </div>		
				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>Лист</div> <div>Листов 1</div> </div>		
50x50x5 ГОСТ 8509-93 Ст3пс ГОСТ 535-2005				ОАО "Белгорхимпром"		

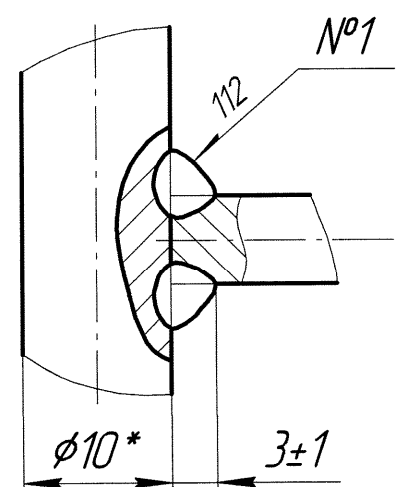
Инв. № подл.	Лист 17 из 18	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; transform: rotate(180deg);">29.22.17.253.03.01.102</div>	<div style="font-size: 2em;">✓</div> Ra 25 (✓)
								29.22.17.253.03.01.102 	
29.22.17.253.03.01.102-01 - зеркальное отражение Остальное - см. 29.22.17.253.03.01.102									
1. *Размеры для справок. 2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2. 3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.									
29.22.17.253.03.01.102						<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Кронштейн</div>			
50x50x5 ГОСТ 8509-93 Ст3пс ГОСТ 535-2005						Лист	Масса	Масштаб	
Уголок						0,63	1:2	1	
ОАО "Белгорхимпром"									



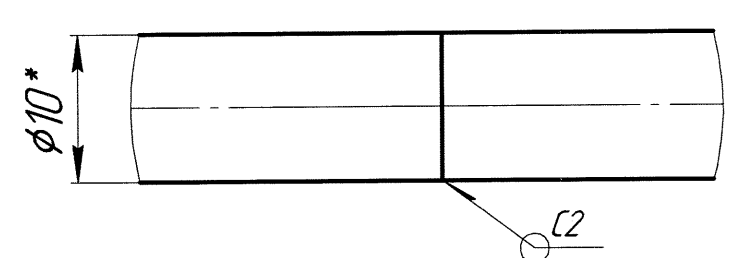
29.22.17.253.03.02.000 СБ



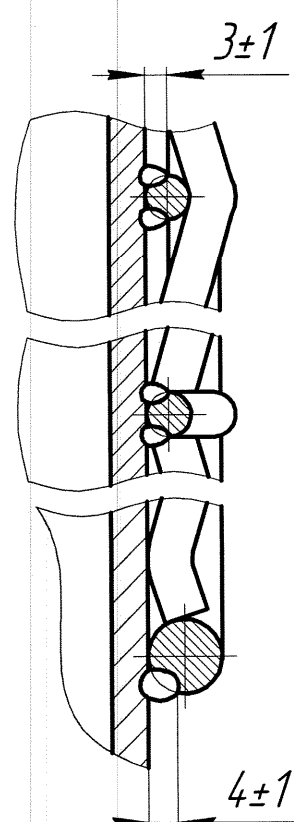
A(2:1)



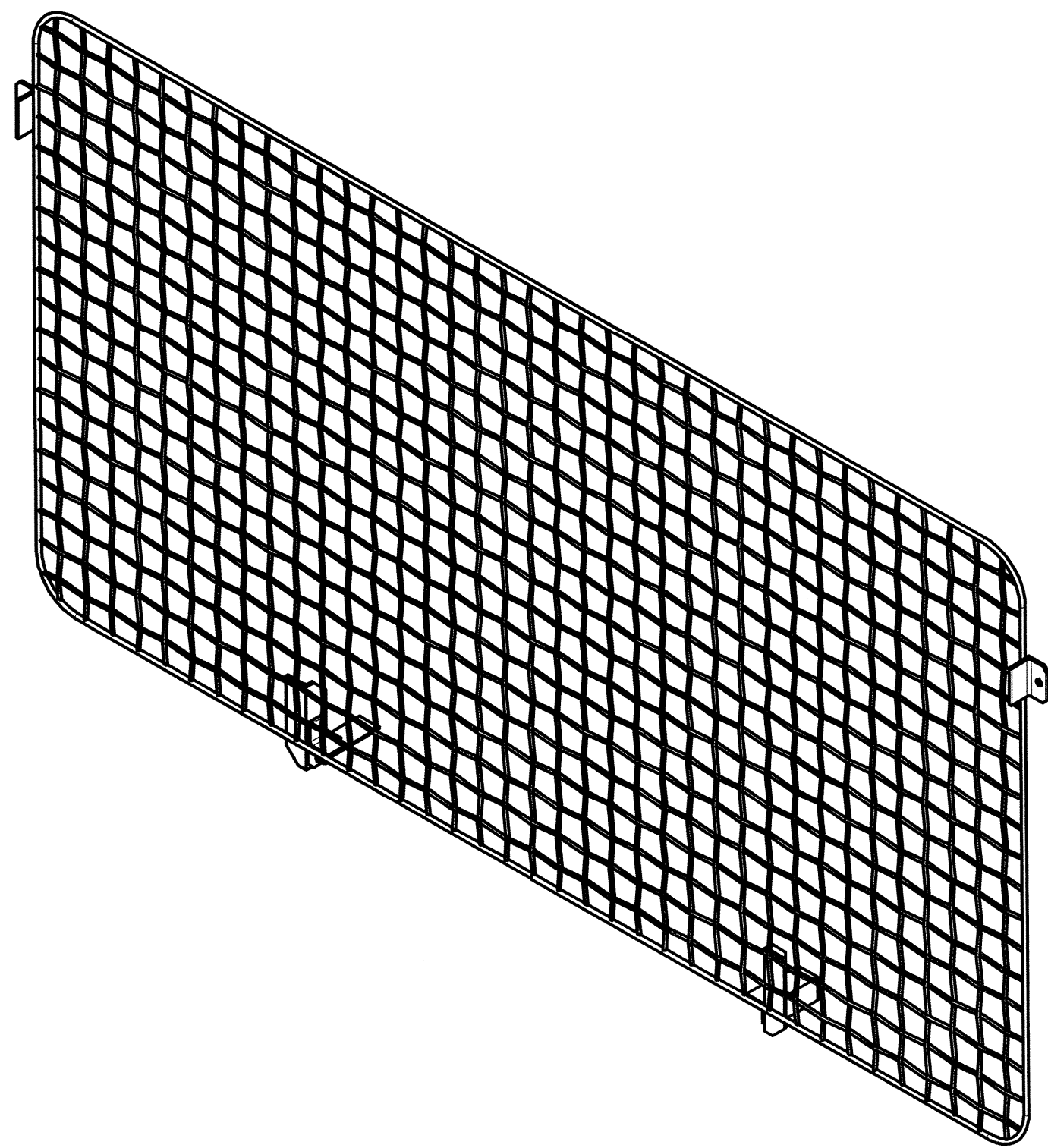
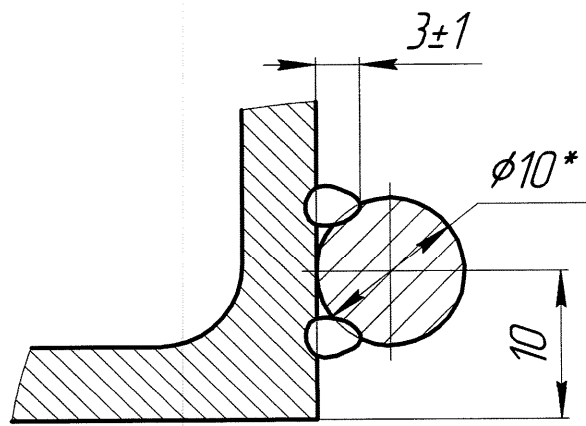
Б(2:1)



В-В(1:1)



Г-Г(2:1)



1. \* Размеры для справок
2. Сварные соединения уровня D по СТБ ISO 5817-2019
3. Сварные швы по ГОСТ 14 771-76, кроме указанных особо, проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70, способ сварки УП
4. Сварка дуговая в среде защитных газов
5. Точность СК: РЗ ГОСТ 30021-93.
6. Сетку поз.5 обрезать по месту по внутренним размерам окантовки поз.4.
7. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

29.22.17.253.03.02.000 СБ				Ограждение заднее			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Сборочный чертеж			30,7	1:5
Разраб.	Самойлов	04.23	04.23	04.23				Лист	Листов
Проб.	Прокараб							1	
Т.контр.								ОАО "Белгортимпром"	
И.контр.	Барташ	04.23							
Утв.									

Копировал

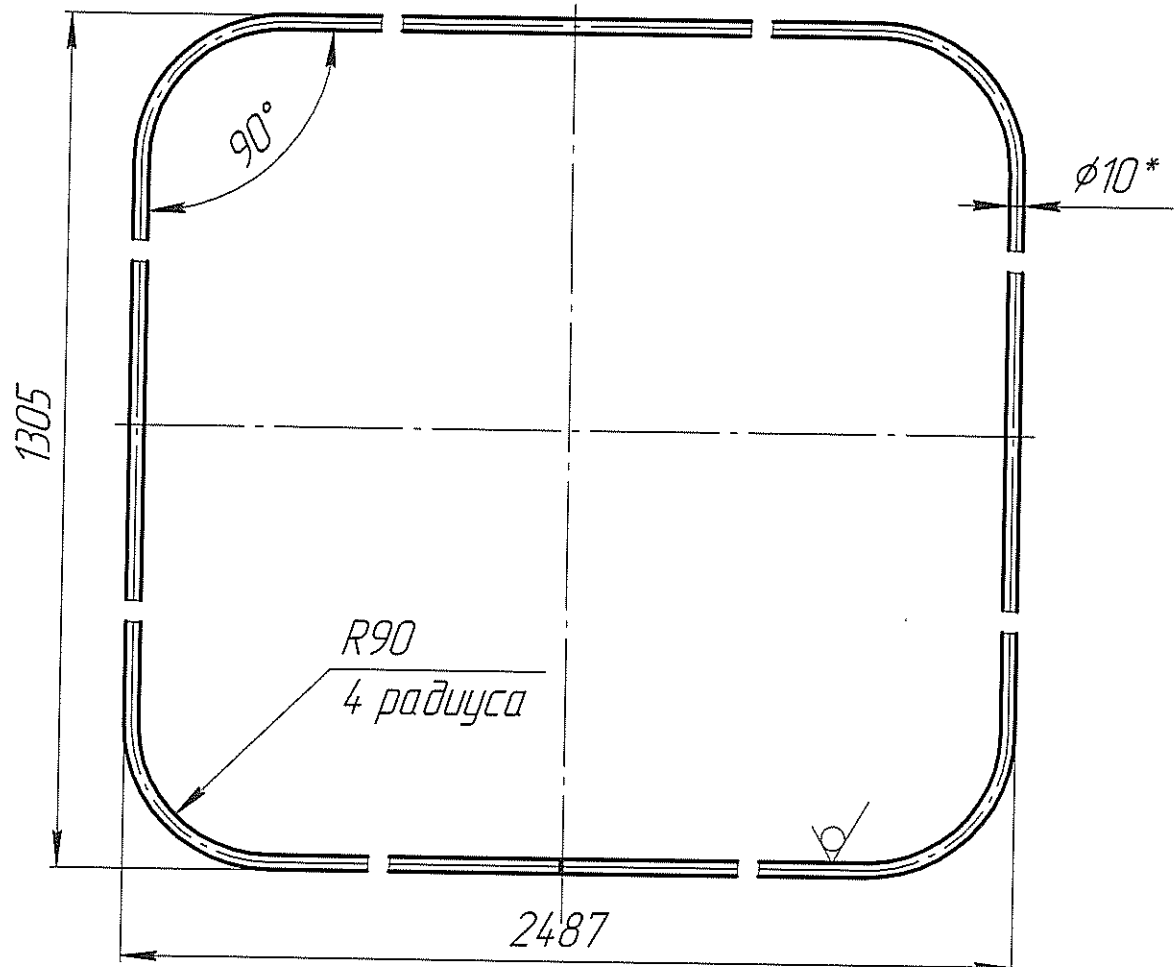
Формат А1

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
1	1	29.22.17.253.03.02.000			1	1	29.22.17.253.03.02.000		



29.22.17.253.03.02.001

$\sqrt{Ra\ 25(\sqrt{1})}$



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
3. Длина развернутой детали  $7380 \pm 2$  мм.
4. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
241710	и 27.04.2023			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Пров.		Прохаров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош		04.23
Утв.				

29.22.17.253.03.02.001			
Окантовка		Лист	Масса
			4,55
Проволока 10 ГОСТ 3282-74		Масштаб	1:5
		Лист	Листов 1
		ОАО "Белгорхимпром"	

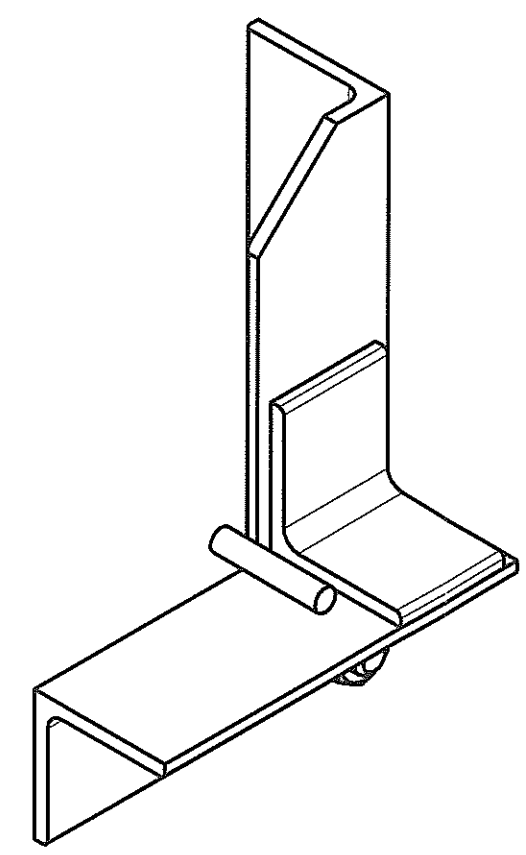
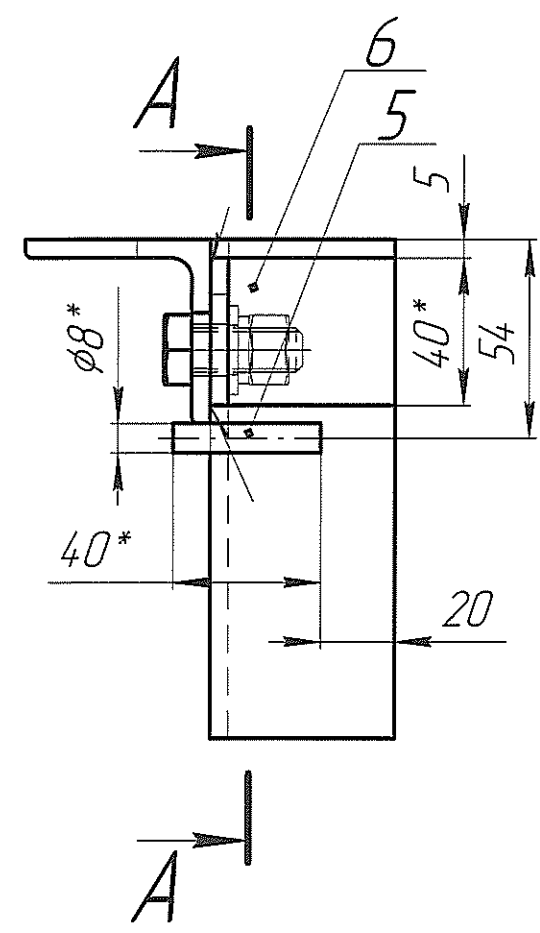
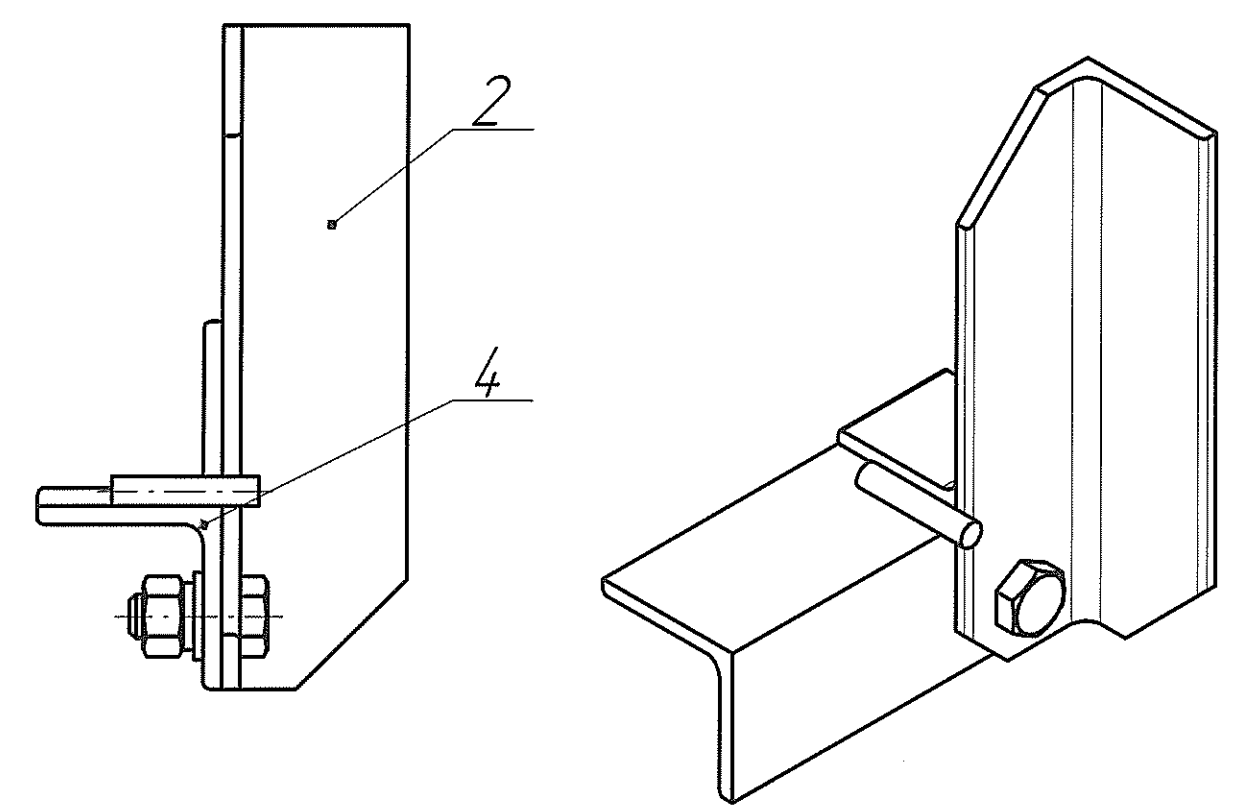
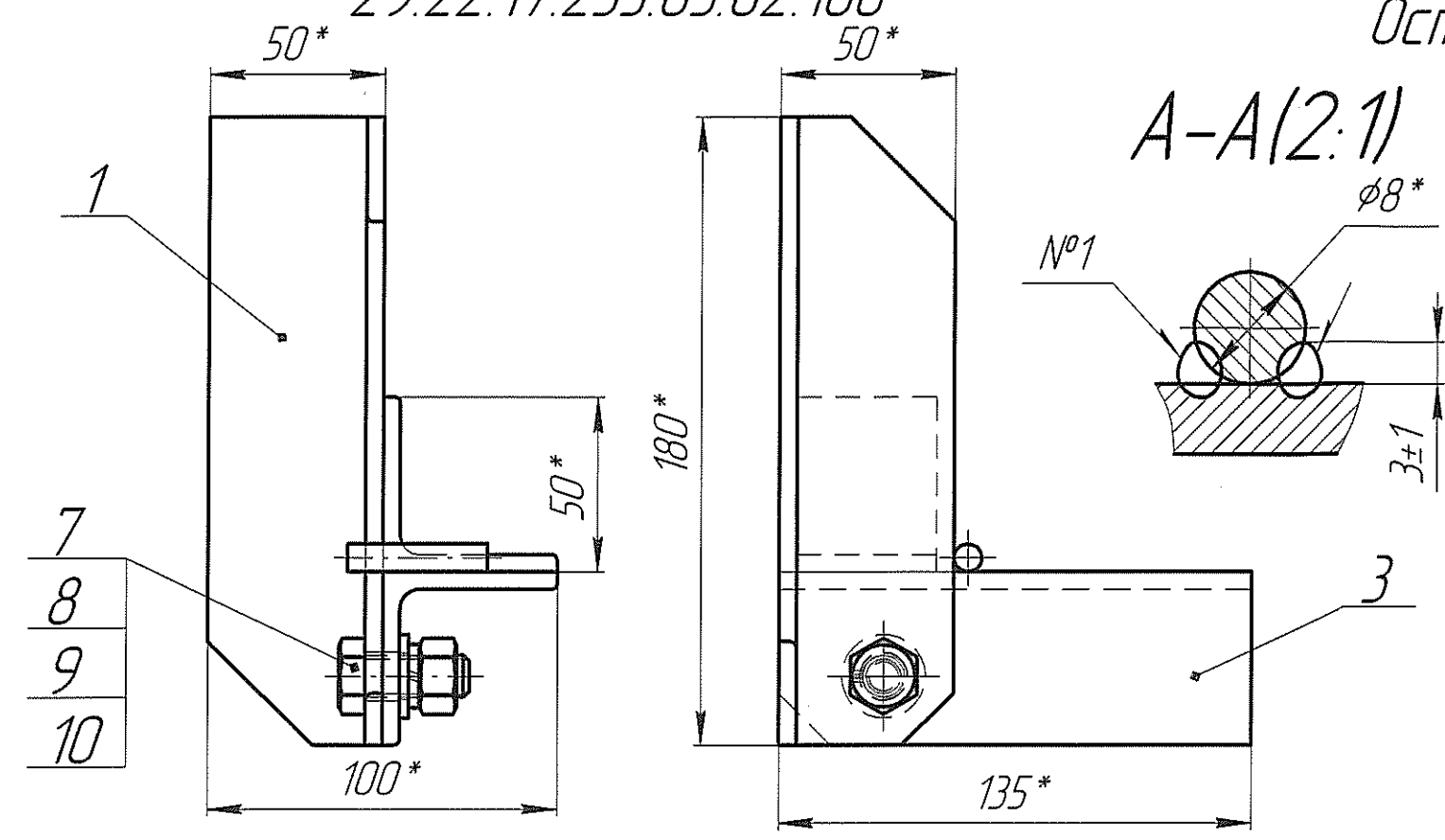


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дробл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
20171116	27.04.2023					

29.22.17.253.03.02.100 СБ

29.22.17.253.03.02.100

29.22.17.253.03.02.100-01 - зеркальное отражение  
Остальное - см. 29.22.17.253.03.02.100



1. Размеры для справок.
2. Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку произвести сплошным непрерывным швом по контуру прилегания свариваемых деталей катетом шва  $\Delta 5$ . Типы швов: Н1.
4. Сварной шов N°1- сварка ручная электродуговая.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14,  $\pm IT14/2$ .
7. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

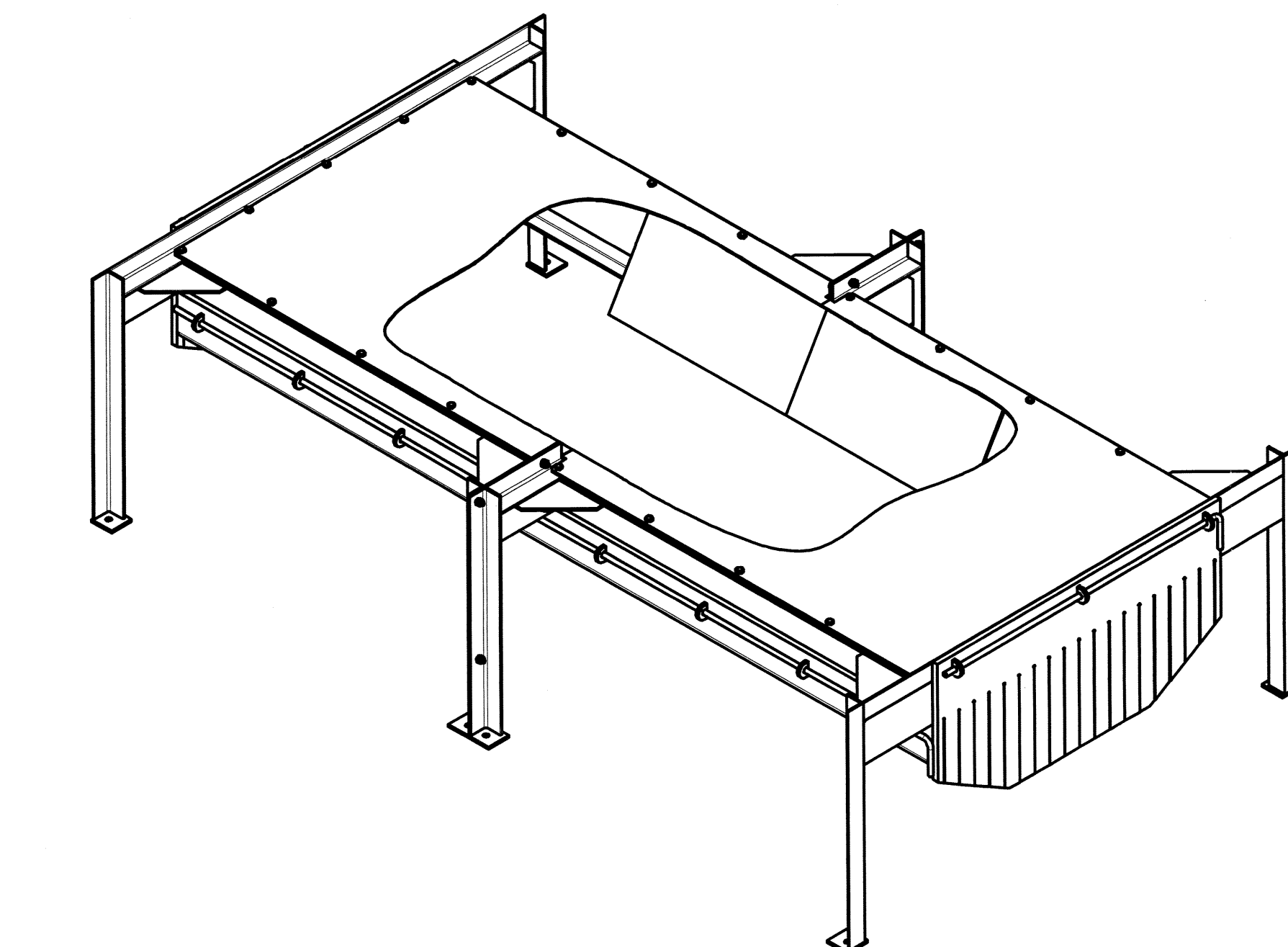
29.22.17.253.03.02.100 СБ					Узел подвеса Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самойлов			04.23		1,37	1:2
Пров.	Прохоров			04.23	Лист	Листов	1
Т.контр.					ОАО "Белгорхимпром"		
Н.контр.	Бартош			04.23			
Утв.							



Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №						Документация		
		A1			29.22.17.253.04.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
		A4	1		29.22.17.253.04.01.000	Каркас	2	
						Детали		
Подп. и дата		A4	4		29.22.17.253.04.00.001	Фиксатор	2	
		-	5		-01	Фиксатор	2	
Инв. № дубл.		A4	6		29.22.17.253.04.00.002	Фартук	2	
		A3	7		29.22.17.253.04.00.003	Крышка	2	
Взам. инв. №		A3	8		29.22.17.253.04.00.004	Прокладка	2	
		A3	9		29.22.17.253.04.00.005	Фартук	2	
Подп. и дата						Стандартные изделия		
Инв. № подл.			12			Болт М12-6dх35.58.019	34	
						ГОСТ 7798-70		
		29.22.17.253.04.00.000						
Инв. № подл.		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
2417416		Разраб.	Самойлов			04.23		
		Проб.	Прохоров			04.23		
		Н.контр.	Барташ			04.23		
		Утв.						
Укрытие							Лит.	Лист
								1
								2
							ОАО "Белгорхимпром"	



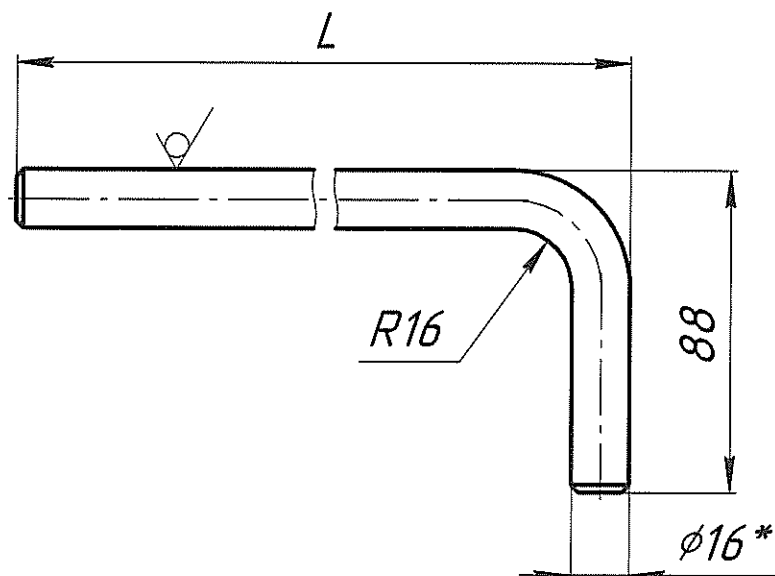




1. Размеры для справок.
2. Клей БФ-2 ГОСТ 12172-2016
3. Фарпуки поз.6 и 9 в местах стыка сшить между собой.
4. Фарпуки поз.6 и 9 при монтаже обрезать по месту прилегания ленты.
5. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

					29.22.17.253.04.00.000 СБ				
					Укрытие Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.				437	1:10
Разраб.		Семинлов		04.23					
Пров.		Прохараев		04.23					
Т. контр.							Листов	Листов	1
И.контр.		Бортош	Б/П	04.23			0А0"Белгорхимпром		
Читб.					Копировал		Формат А1		

29.22.17.253.04.00.001

 $\sqrt{Ra\ 25\ (\checkmark)}$ 

Обозначение	L, мм	L разв., мм	Масса, кг
29.22.17.253.04.00.001	3008	3070±2	4,84
-01	1108	1170±2	1,85

1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подл. и дата	Справ. №	Перв. примен.
2017/1/1	27.04.2023					

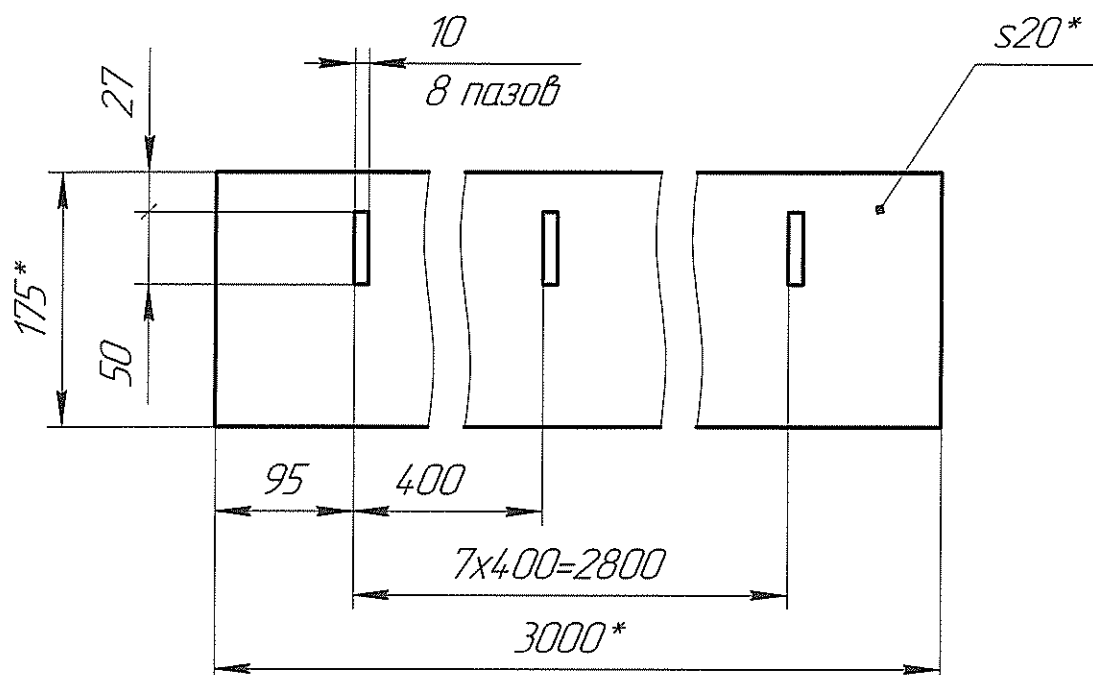
  

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div>29.22.17.253.04.00.001</div> <div>Фиксатор</div> <div>16 ГОСТ 2590-2006</div> <div>Ст3сп ГОСТ 535-2005</div>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Самойлов		04.23			См.	1:2
Проб.		Прохоров		04.23			табл.	
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Бартош		04.23		ОАО "Белгорхимпром"		
Утв.					Круг			

29.22.17.253.04.00.002

Перв. примен.

Справ. №

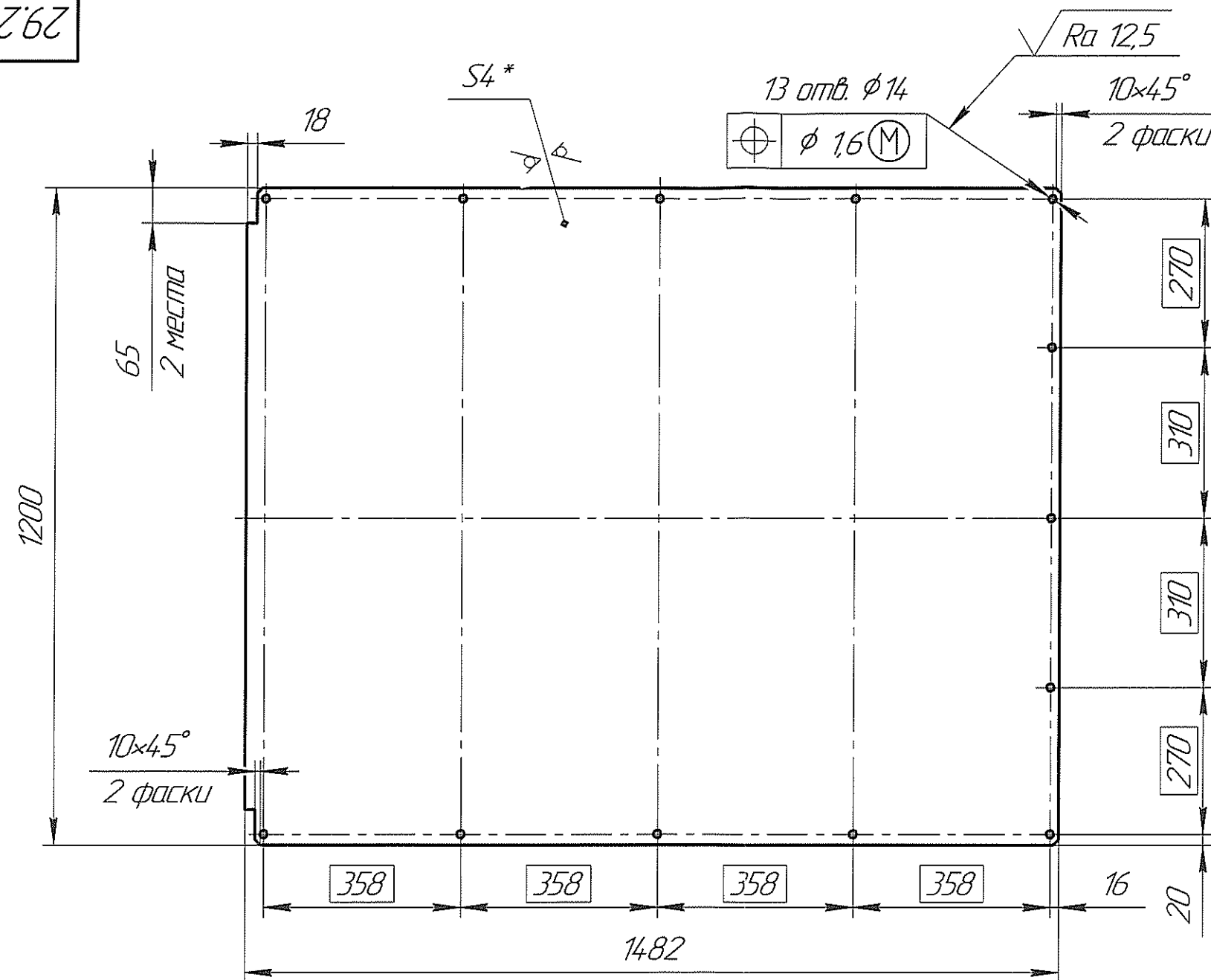


1. \*Размер для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ30893.1:  $\pm IT16/2$ .
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	29.22.17.253.04.00.002			
Разраб.	Самойлов			04.23	Фартук			
Пров.	Прохаров			04.23				
Т.контр.								
Н.контр.	Бартош			04.23	Полиуретан лист 20x175x3000			
Утв.					ОАО "Белгорхимпром"			
					Лист	Масса	Масштаб	
						12,4	1:5	
					Лист	Листов	1	

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дел.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
2417Н/с	04.27.09. Колз					

29.22.17.253.04.00.003



✓ Ra 25 (✓)

- \*Размер для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

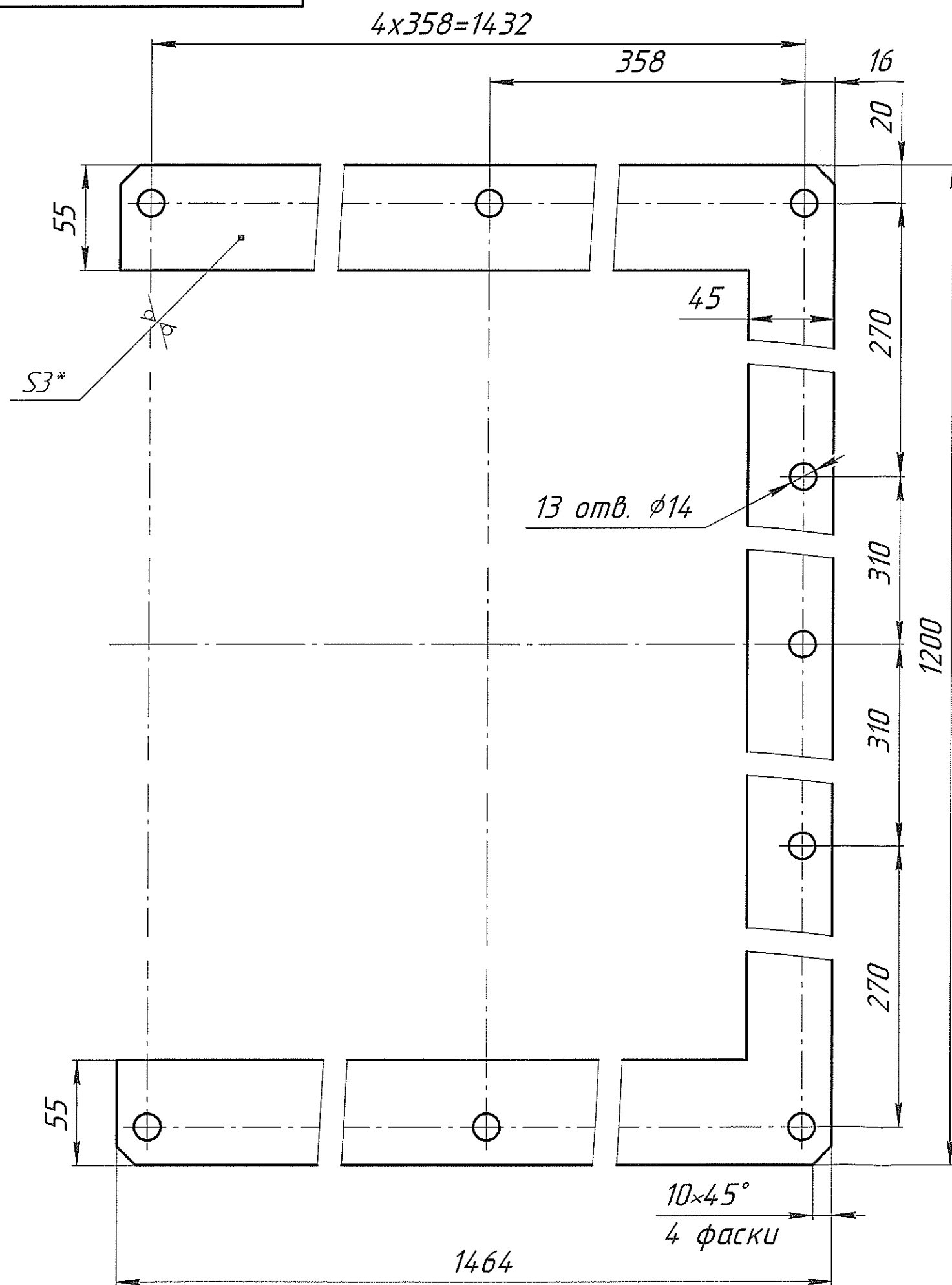
					29.22.17.253.04.00.003				
					Крышка	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата					
Разраб.	Самойлов			04.23			55,7	1:10	
Пров	Прохоров			04.23					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Бартош			04.23	4,0 ГОСТ 19903-2015	ОАО "Белгорхимпром"			
Утв					Лист				СтЗсп ГОСТ 14637-89

Копировал

Формат А3

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № инв.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
2417 Нк	27.04.2023					

29.22.17.253.04.00.004



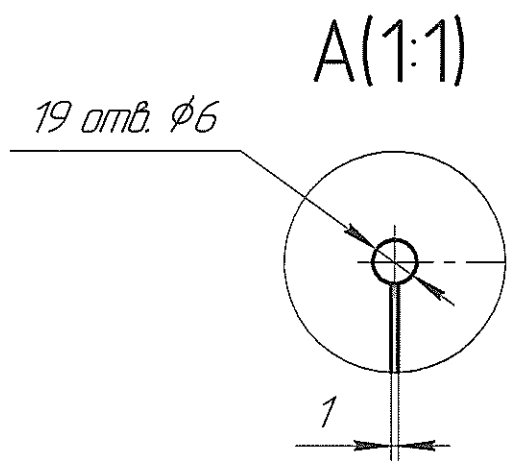
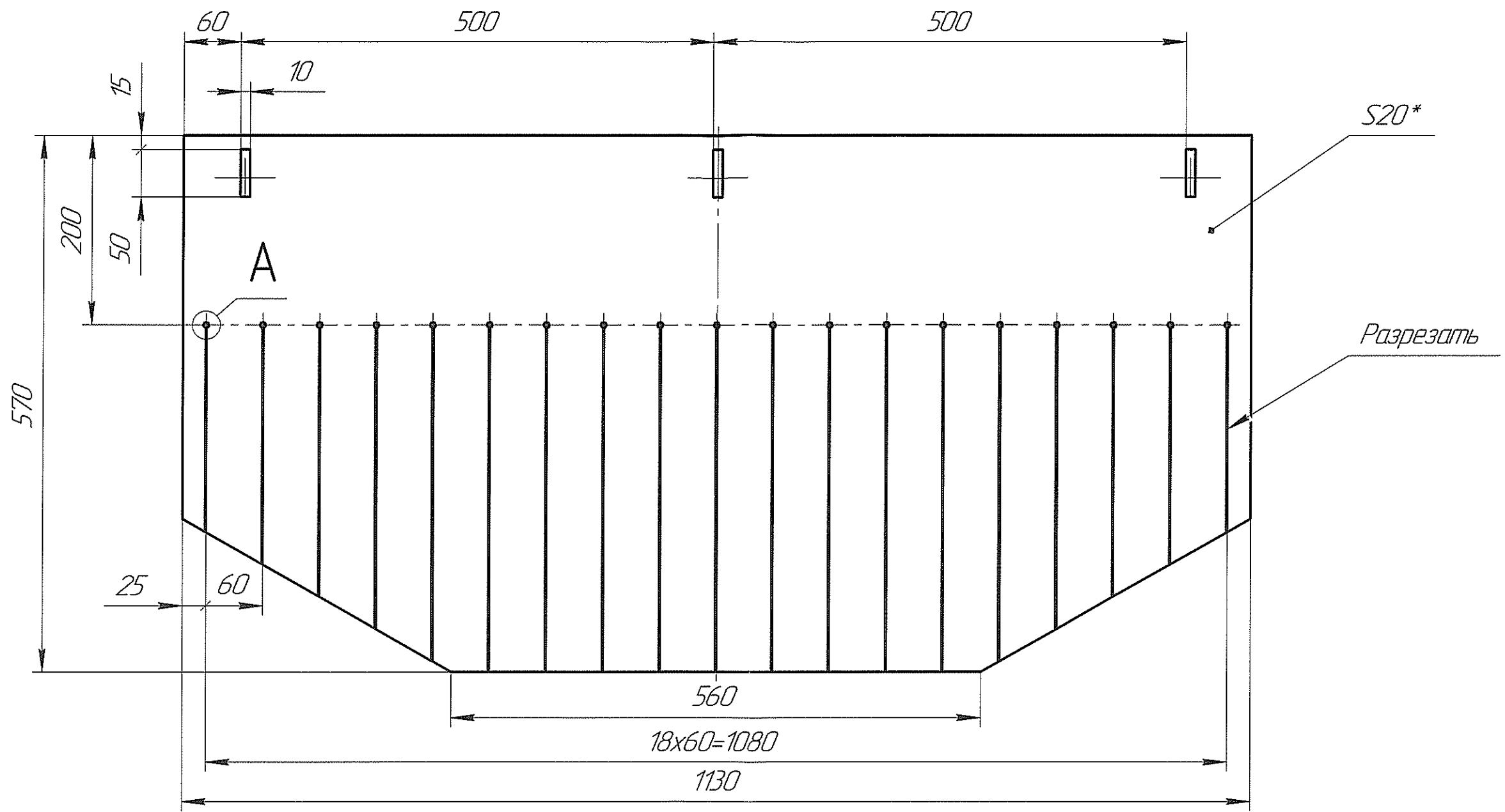
- \*Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н16, ±IT16/2.
- Допускается изготовить из нескольких частей, минимальный размер составной части L=1090.
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					29.22.17.253.04.00.004				
Изм	Лист	№ док-им	Подп.	Дата	Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Самойлов	<del>XXXX</del>	04.23				0,81	1:2,5	
Пров	Прохоров	<del>XXXX</del>	04.23						
Т.контр									
						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Бартош	<del>XXXX</del>	04.23		Пластина I, лист, ТМКЩ-С-3 ГОСТ 7338-90				
Утв					ОАО "Белгорхимпром"				



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дел.	Подп. и дата	Спроект. №	Перв. подмен.
2417 Н/с	27.04.2023					

29.22.17.253.04.00.005



- \*Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H16,  $\pm T16/2$ .
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					29.22.17.253.04.00.005				
					Фартук	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата					
Разраб	Самойлов	<del>И</del>	04.23				13,9	1:5	
Пров	Прохоров	<del>И</del>	04.23						
Т контр						Лист	Листов	1	
Н контр	Бартош	<del>И</del>	04.23	Полиуретан лист 20x570x1130		ОАО "Белгорхимпром"			
Утв									

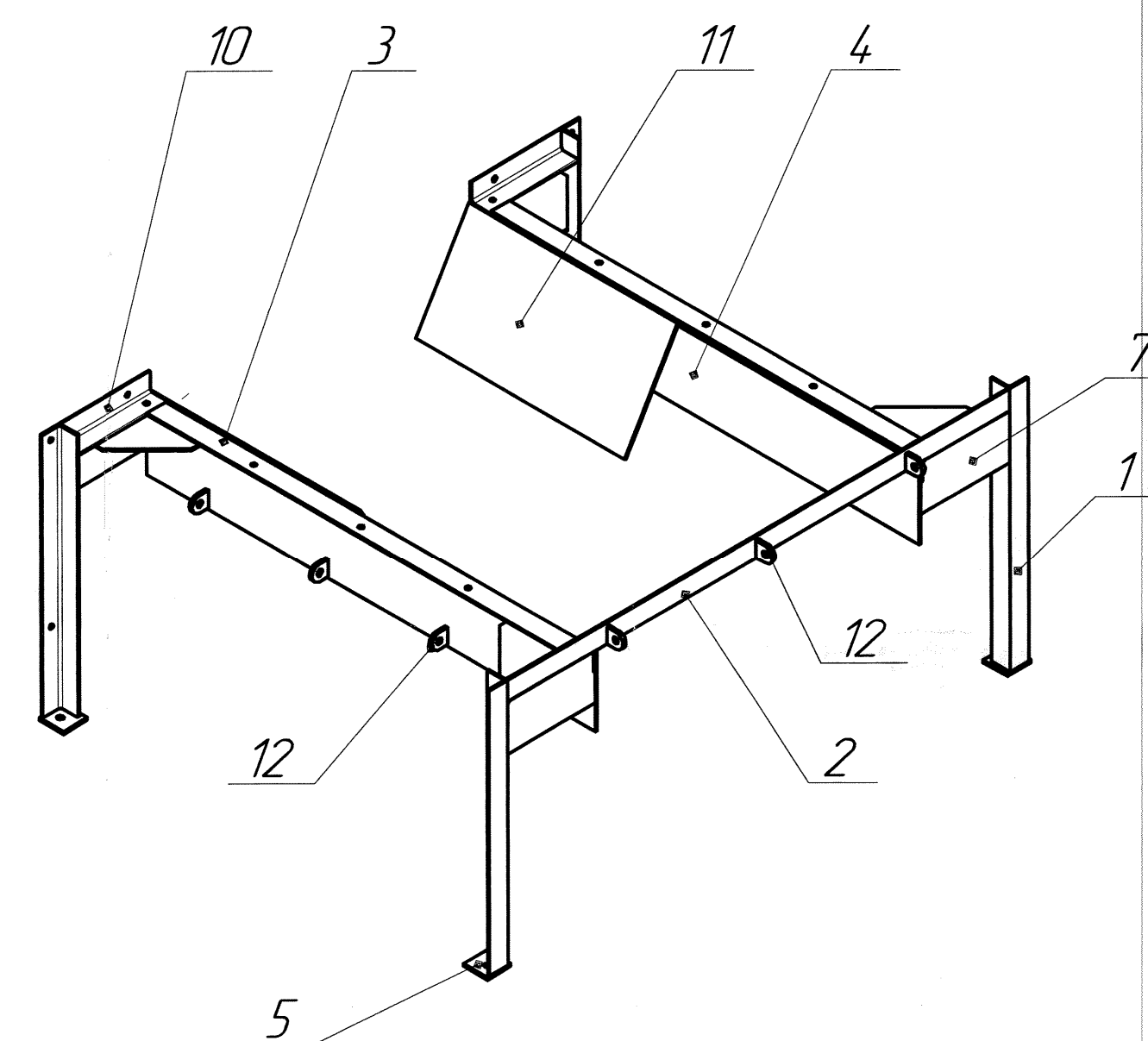
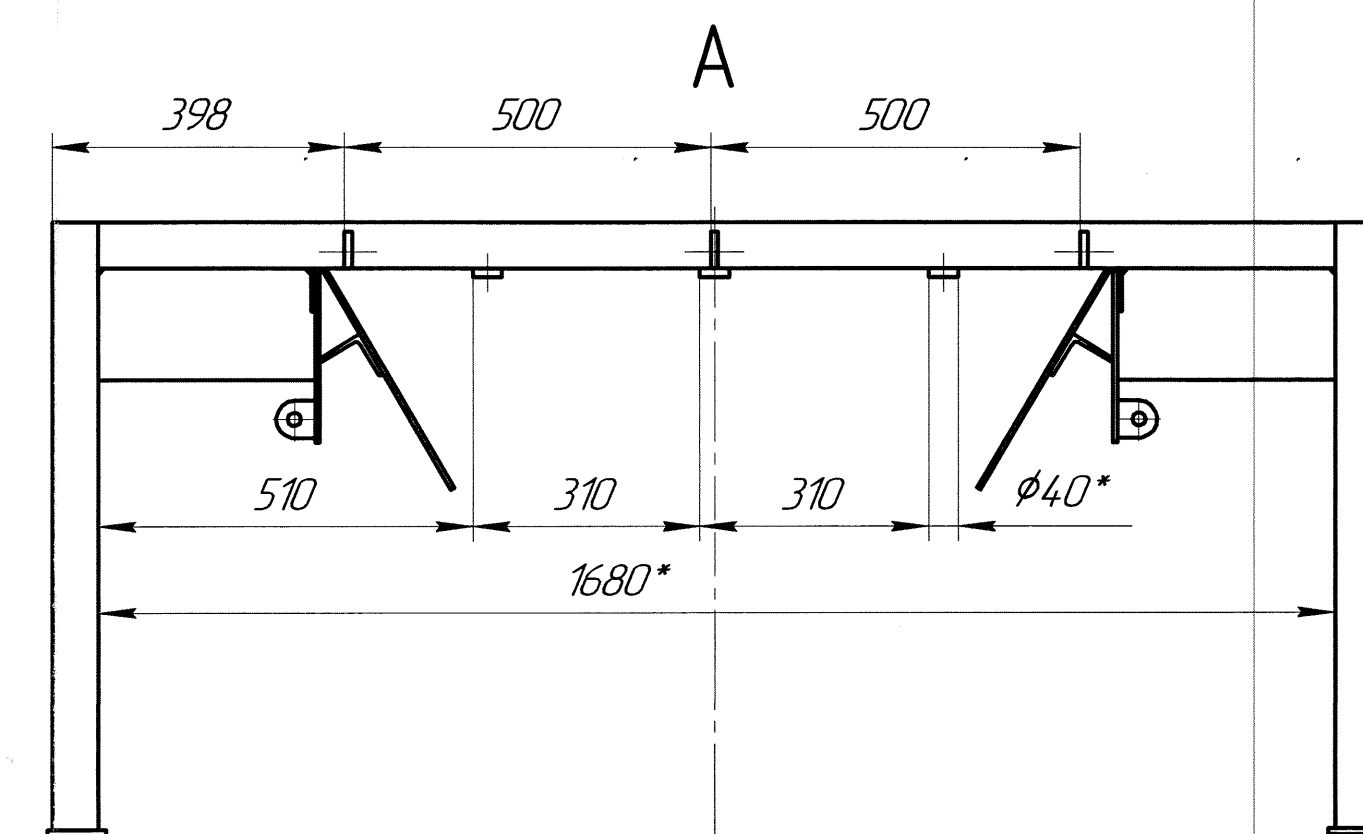
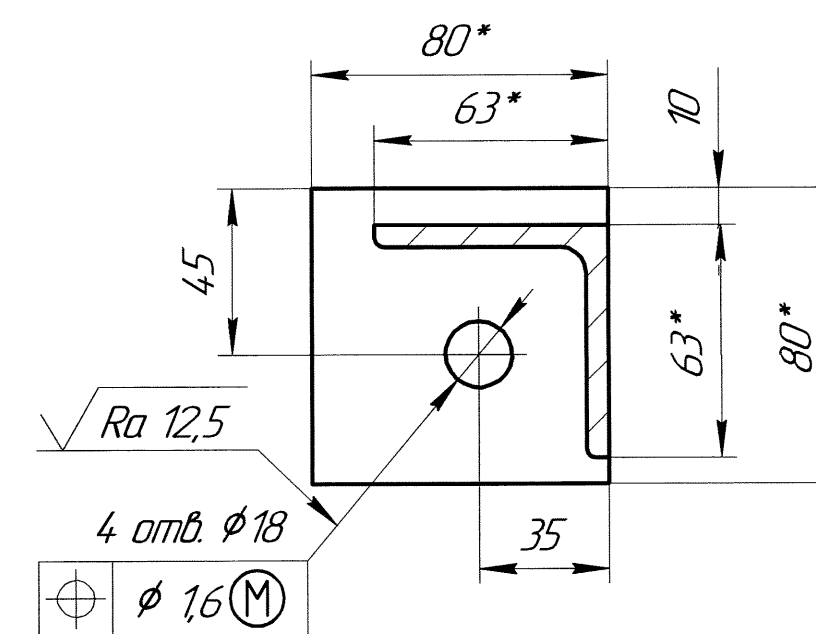
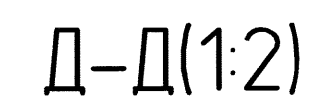
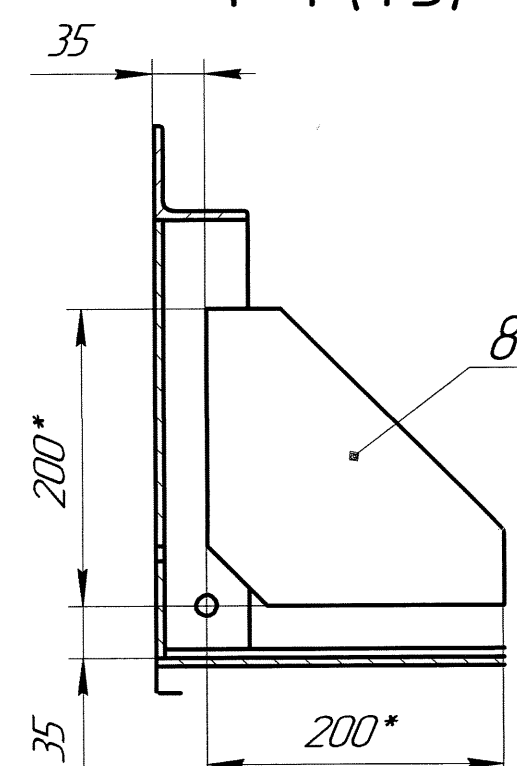
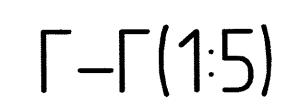
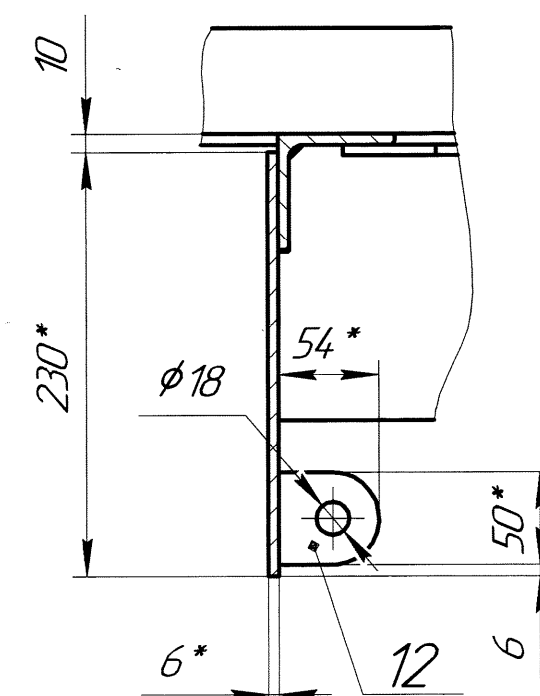
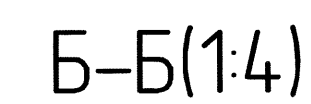
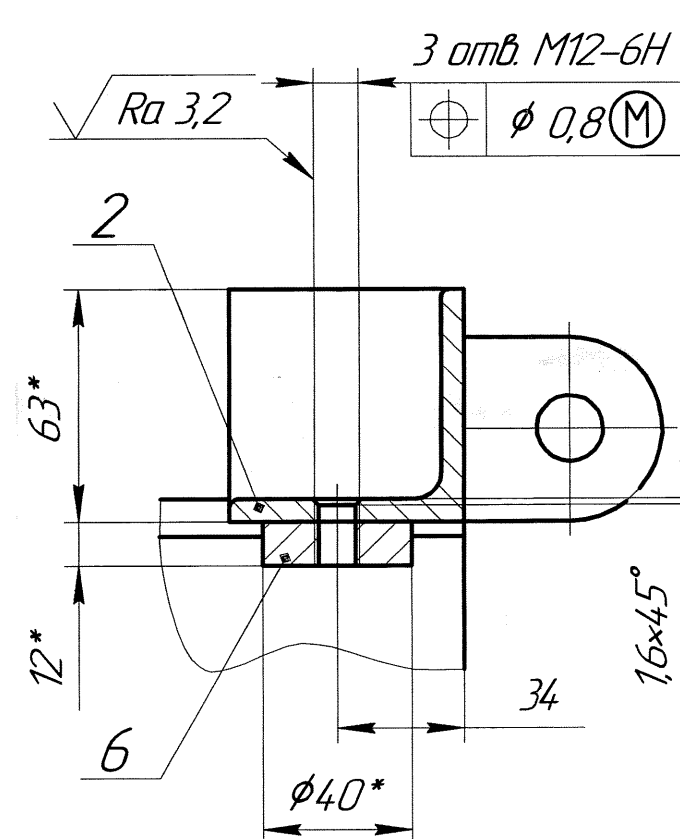
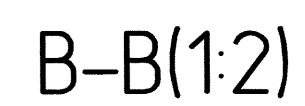
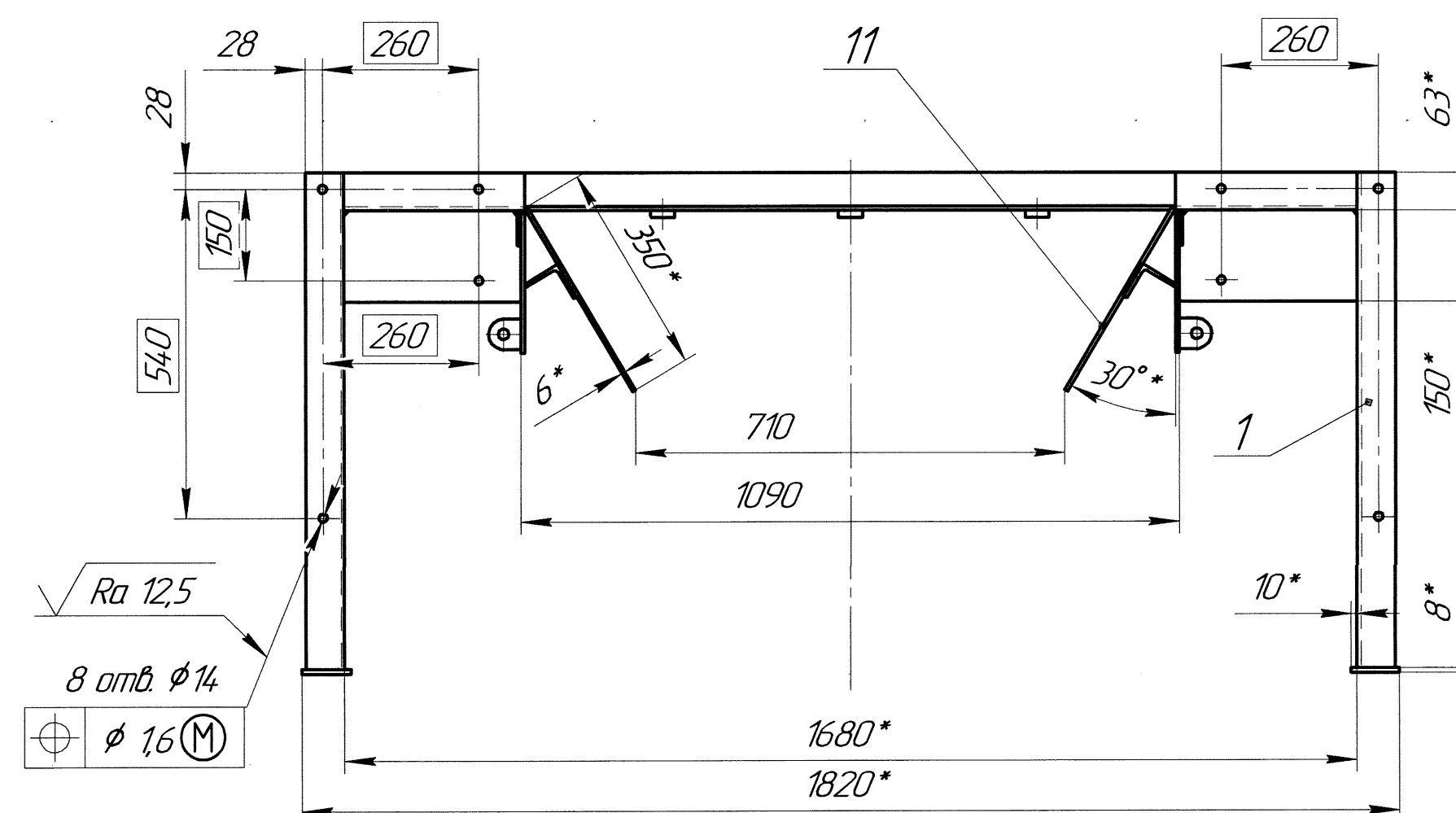
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Справ. №		Перв. примен.	
2017 НИС		2017.04.2023											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата									
Разраб.	Самойлов			04.23									
Проб.	Прохоров			04.23									
Н.контр.	Бартош			04.23									
Утв.													
29.22.17.253.04.01.000													
Каркас					Лит. 1 Лист 2								
					ОАО "Белгорхимпром"								

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A1			29.22.17.253.04.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Документация</u>						
<u>Детали</u>						
Б4	1	29.22.17.253.04.01.001	Стойка	4	4,68 кг	
			Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-93			
			Ст3сп ГОСТ 535-2005			
			L=819h14			
Б4	2	29.22.17.253.04.01.002	Перемычка	1	9,6 кг	
			Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-93			
			Ст3сп ГОСТ 535-2005			
			L=1680h14			
A4	3	29.22.17.253.04.01.003	Связь	2		
Б4	4	29.22.17.253.04.01.004	Стенка	2	16,25 кг	
			Лист 6 ГОСТ 19903-2015			
			Ст3сп ГОСТ 14637-89			
			(230х1500)h14			
Б4	5	29.22.17.253.04.01.005	Пята	4	0,4 кг	
			Лист 8 ГОСТ 19903-2015			
			Ст3сп ГОСТ 14637-89			
			(80х80)h14			

ИНВ. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	ИНВ. № дубл.	Подп. и дата
2477411С	6.07.04.2023			

2

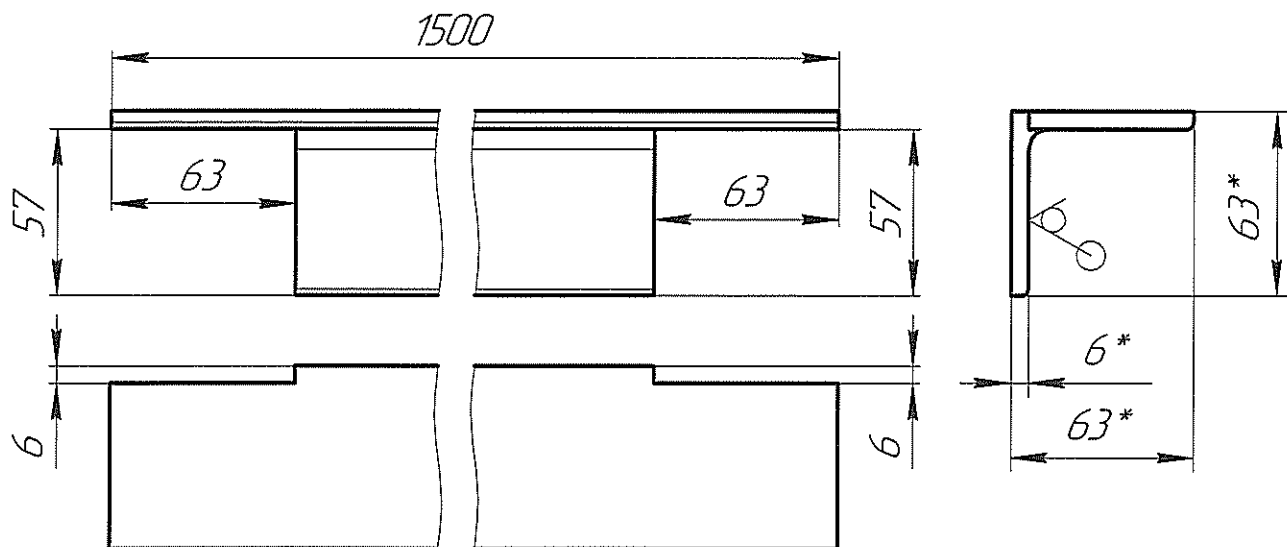


1. \*Размеры для справок.
2. Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку произвести сплошным непрерывным швом по контуру прилегания свариваемых деталей катетом шва  $\nabla$  5. Толы швов: Н1, У4, С2,  $\nabla$  1.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra25}$ .
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14,  $\pm IT14/2$ .
6. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

					29.22.17.253.04.01.000 СБ			
					Каркас			
					Сборочный чертёж			
Изм./Лист	№ докум.	Полн.	Дата		Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Самойлов	<del>И</del>	04.23			127,7	1:10	
Проеб.	Прохаров	<del>И</del>	04.23		Лист	Листов	1	
Т.контр.								
Н.контр.	Бортов	<del>И</del>	04.23		0А01Белгородхимпром			
Умб.					Копирован			
					Формат А1			

29.22.17.253.04.01.003

√ Ra 25 (√)



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1:  $\pm IT14/2$ .
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.04.01.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Самойлов			04.23
Пров.	Прохоров			04.23
Т.контр.				
Н.контр.	Бартош			04.23
Утв.				

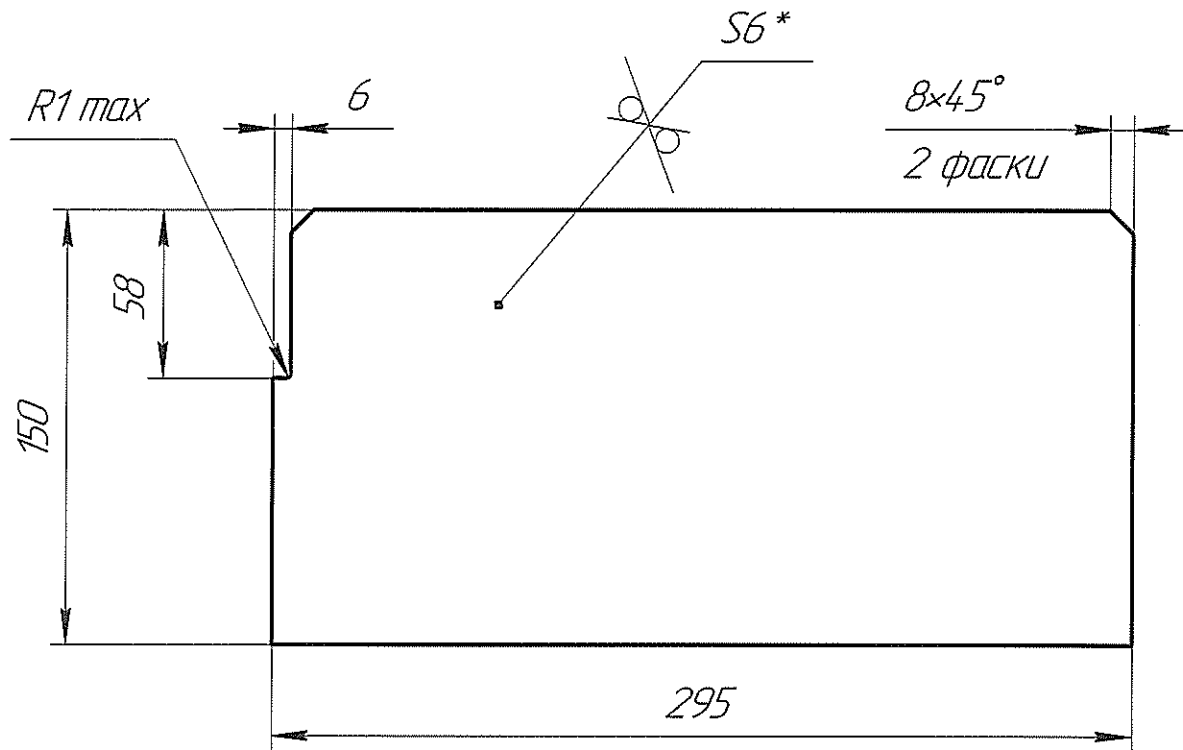
Связь

63x63x6 ГОСТ 8509-93  
Уголок  
Ст3сп ГОСТ 535-2005

Лист	Масса	Масштаб
1	8,2	1:2,5
Лист	Листов	1

ОАО "Белгорхимпром"

29.22.17.253.04.01.007

 $\sqrt{Ra\ 25\ (\sqrt{1})}$ 

1. \*Размер для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ30893.1:  $\pm IT14/2$ .
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.04.01.007

Редбро

Лист	Масса	Масштаб
1	2,1	1:2,5
Лист	Листов	1

6 ГОСТ 19903-2015  
Лист 3 из 3 по ГОСТ 14637-89

ОАО "Белгорхимпром"

Копировал

Формат А4

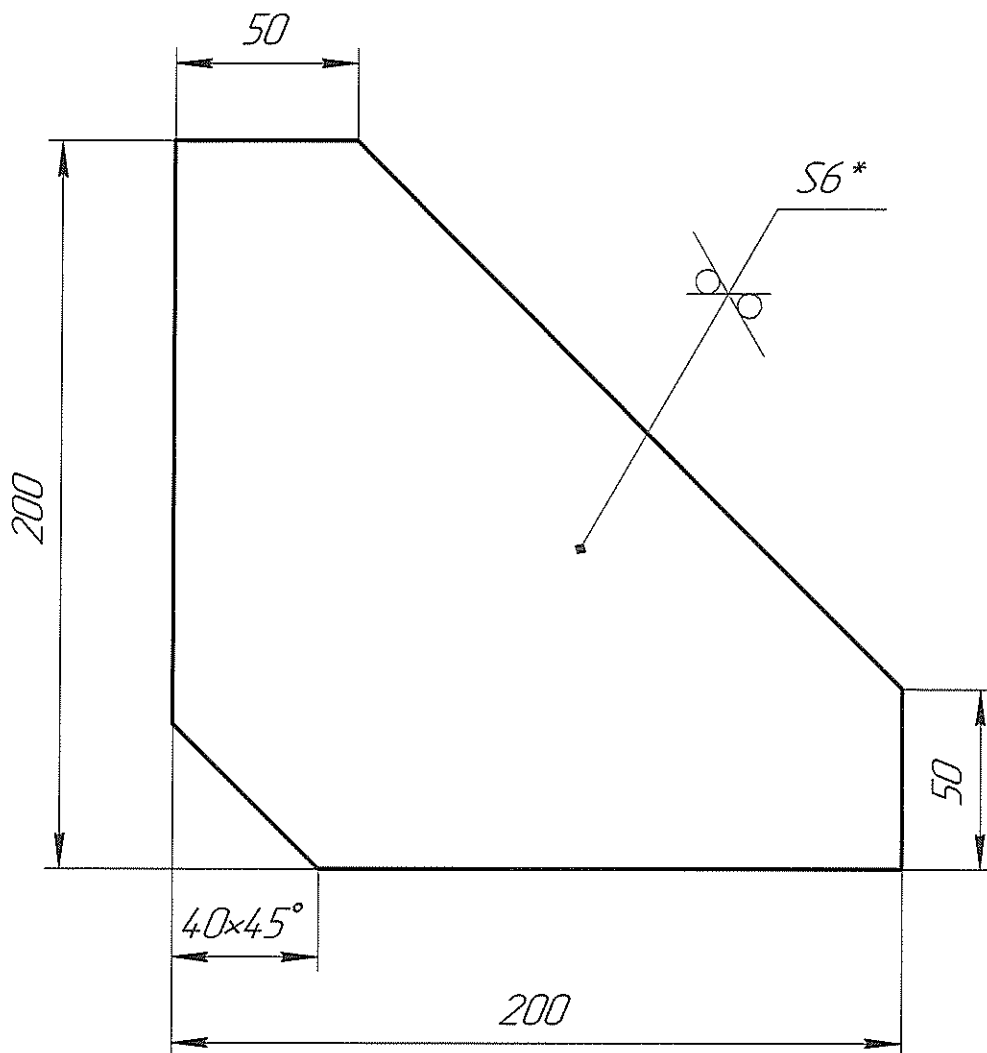
Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
20171416	27.04.2023					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Пров.		Прохоров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Барташ		04.23
Утв.				



29.22.17.253.04.01.008

$\sqrt{Ra\ 25\ (\sqrt{1})}$



1. \*Размер для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1:  $\pm IT14/2$ .
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.04.01.008

Косынка

Лист	Масса	Масштаб
1	1,3	1:2
Лист	Листов 1	

6 ГОСТ 19903-2015  
Лист 3 из 3 по ГОСТ 14637-89

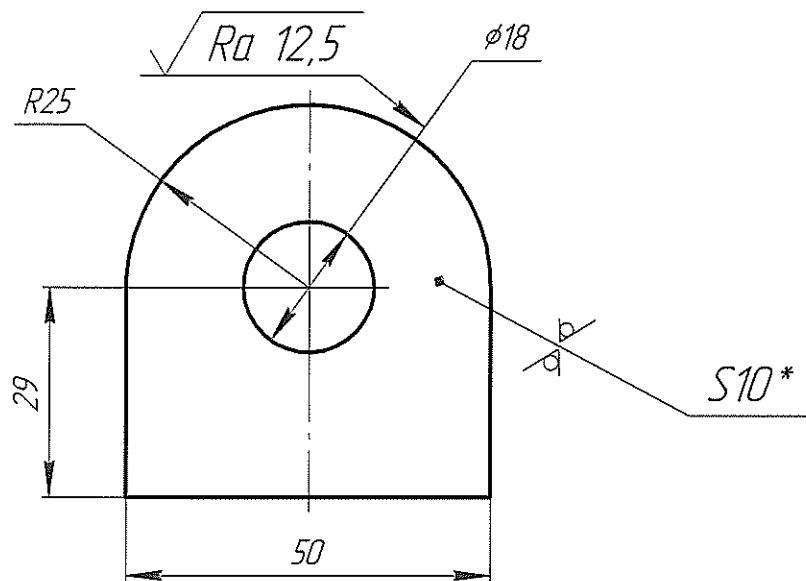
ОАО "Белгорхимпром"

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
247	27.04.2023					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Самойлов			04.23		
Пров.	Прохоров			04.23		
Т.контр.						
Н.контр.	Бартош			04.23		
Утв.						

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

29.22.17.253.04.01.012

✓ Ra 25 (✓)



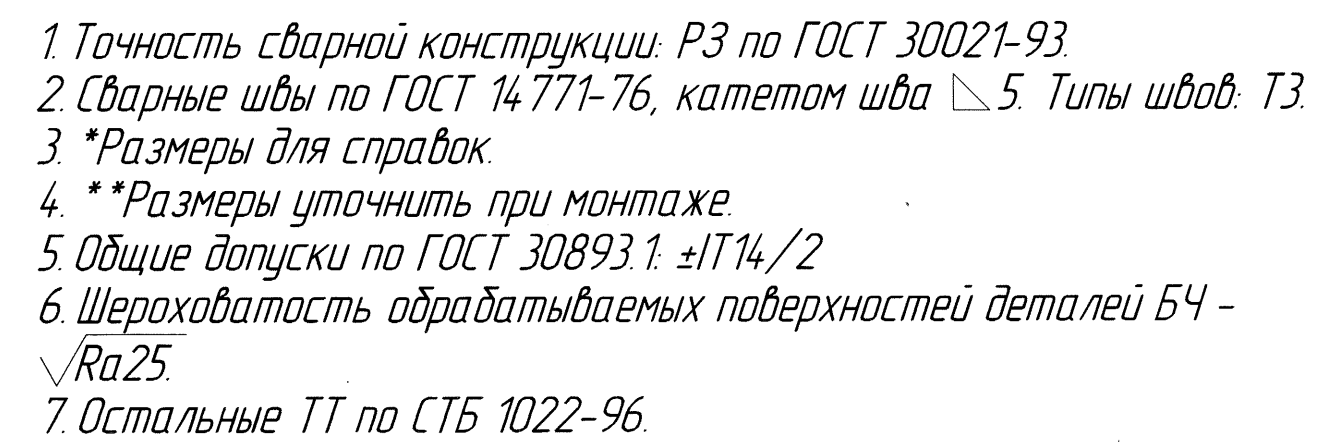
1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № доп.	Подп. и дата
247416	27.04.2023			

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Пров.		Прохоров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош		04.23
Утв.				

29.22.17.253.04.01.012		
Проушина	Лист	Масса
		0
	Масштаб	1:1
	Лист	Листов 1
10 ГОСТ 19903-2015		ОАО "Белгорхимпром"
Лист СтЗсп ГОСТ 14637-89		

Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
								Документация				
				A2			29.22.17.253.05.00.000 СБ	Сборочный чертеж				
								Детали				
				A3	1		29.22.17.253.05.00.001	Кронштейн	1			
				A4	2		29.22.17.253.05.00.002	Пластина	1			
				A4	3		29.22.17.253.05.00.003	Ребро	2			
				A4	4		29.22.17.253.05.00.004	Ребро	2			
				Б4	5		29.22.17.253.05.00.005	Пластина	1	0,71 кг		
								6 ГОСТ 19903-2015				
								Лист 3 из 3				
								ГОСТ 14637-89				
								(100x150)h14				
								Стандартные изделия				
					6			Болт М8-6dх30.019 ГОСТ 7798-70	2			
					7			Винт ВМ5-6dх45.019 ГОСТ 17473-80	4			
					8			Гайка М5-6Н.019 ГОСТ 5915-70	4			
					9			Гайка М8-6Н.019 ГОСТ 5915-70	2			
					10			Шайба 5 65Г 019 ГОСТ 6402-70	4			
					11			Шайба С.8.019 ГОСТ 11371-78	2			
								Прочие изделия				
					12			Датчик индуктивный	1			
								Ni75U-CP80-AP6X2				
				29.22.17.253.05.00.000								
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
2017-11-15	2017.04.2023				Разраб.	Самойлов			04.23			
					Проб.	Прохоров			04.23			1
					Н.контр.	Бартош			04.23	Установка датчика контроля		
					Утв.					положения натяжной тележки		
										ОАО "Белгорхимпром"		

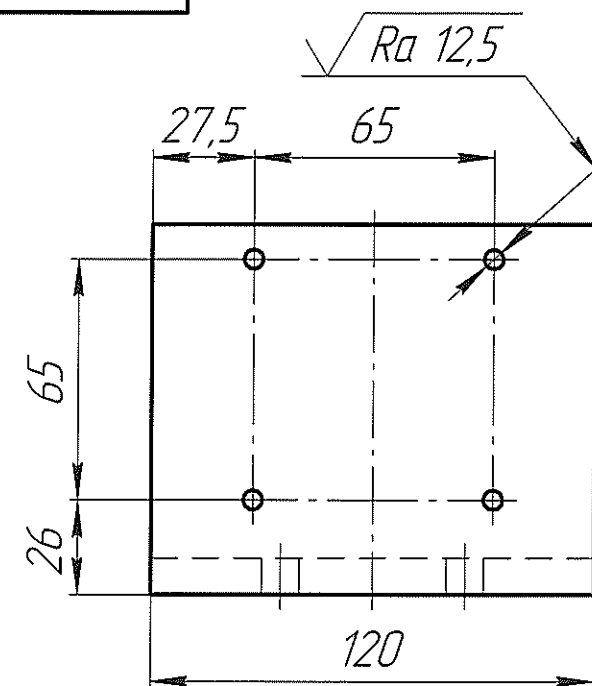


					29.22.17.253.05.00.000 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка датчика контроля положения натяжной тележки Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Самойлов	<del>Самойлов</del>	04.23			8,22	1:4	
Пров.	Прохоров	<del>Прохоров</del>	04.23					
Т. контр.					Лист	Листов	1	
Н. контр.	Бартош	<del>Бартош</del>	04.23		ОАО "Белгорхимпром"			
Утв.								

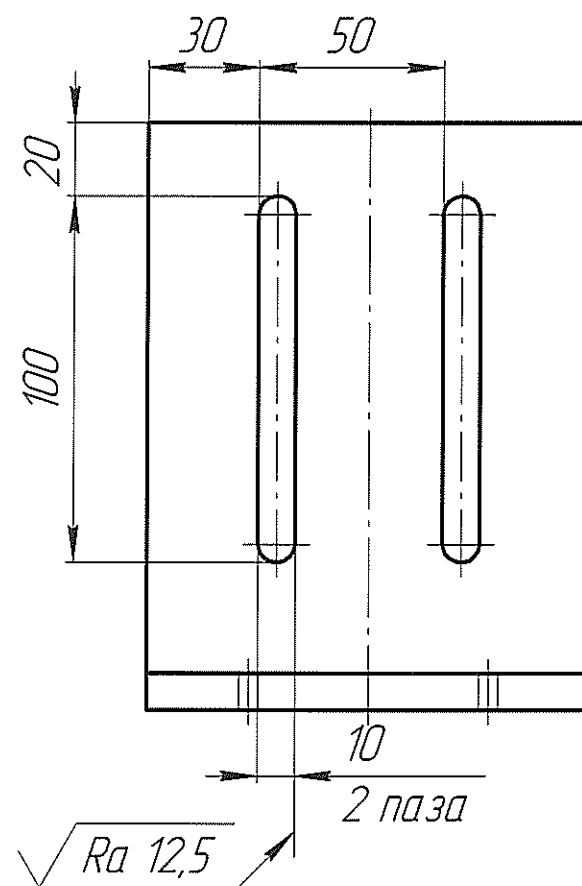
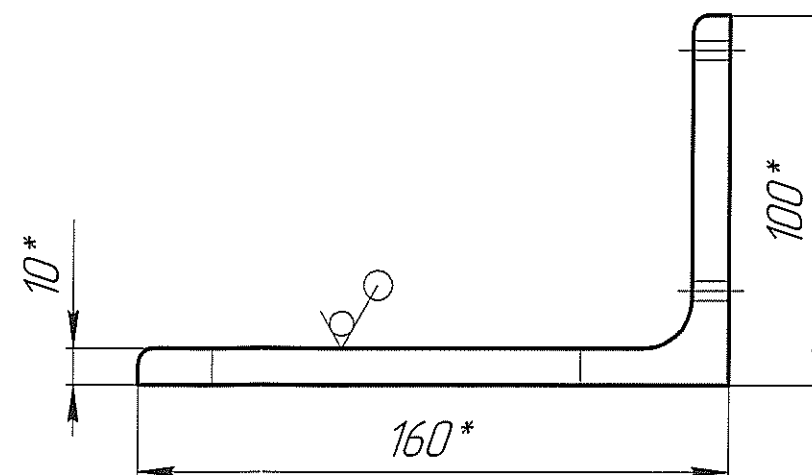
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
241741с	и 27.04.2023					

29.22.17.253.05.00.001

✓ Ra 25 (✓)



4 отв.  $\phi 5,3$   
 $\phi 0,25 (M)$



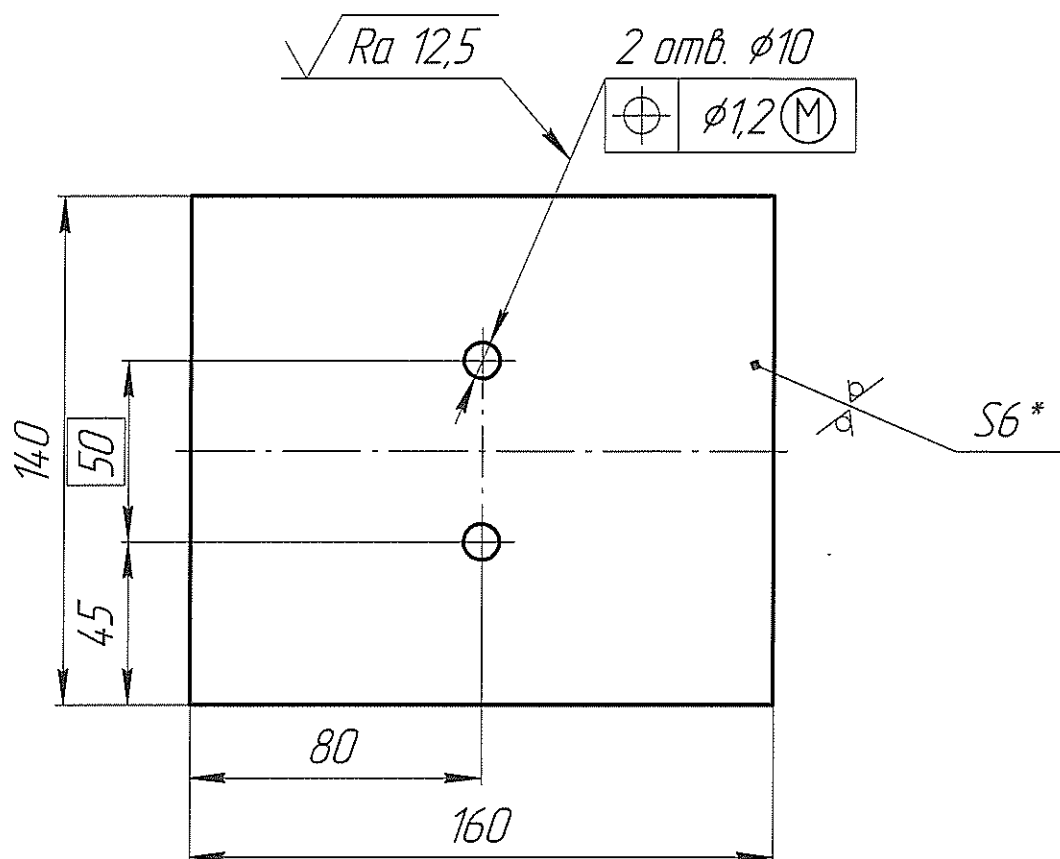
- \*Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2.
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					29.22.17.253.05.00.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Самойлов			04.23			2,22	1:2	
Проб.	Прохоров			04.23					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Бартош			04.23	Уголок	ОАО "Белгорхимпром"			
Утв.									
					160x100x10 ГОСТ 8510-86 Ст3сп ГОСТ 535-2005				

Копировал

Формат А3

29.22.17.253.05.00.002

 $\sqrt{Ra\ 25\ (\checkmark)}$ 

1. \*Размер для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.05.00.002

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
1	1,05	1:2
Лист	Листов	1

6 ГОСТ 19903-2015  
Ст3сп ГОСТ 14637-89

ОАО "Белгорхимпром"



Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Справ. №		Перв. примен.	
2417нк		и 04.04.2023											

29.22.17.253.05.00.003

✓ Ra 25 (✓)

1. \*Размер для справок.

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.

3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

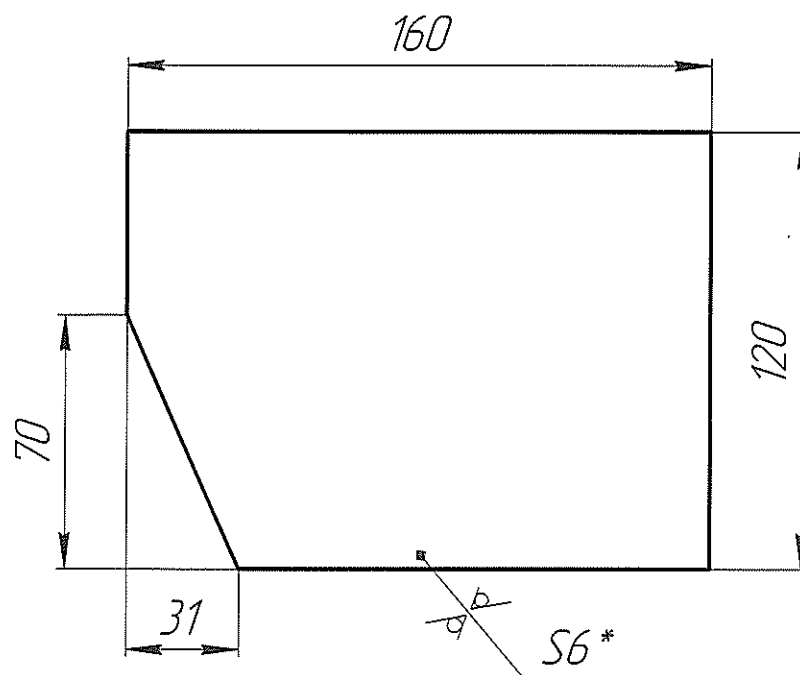
29.22.17.253.05.00.003				
Редбро				
6 ГОСТ 19903-2015			Лист 1	
Стэн ГОСТ 14637-89			ОАО "Белгорхимпром"	

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Самойлов			04.23		1,23	1:2
Пров.	Прохоров			04.23			
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.	Бартош			04.23			
Утв.							

Копировал
Формат А1

29.22.17.253.05.00.004

✓ Ra 25 (✓)



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.05.00.004

Редько

Лист	Масса	Масштаб
1	0,85	1:2
Лист	Листов 1	

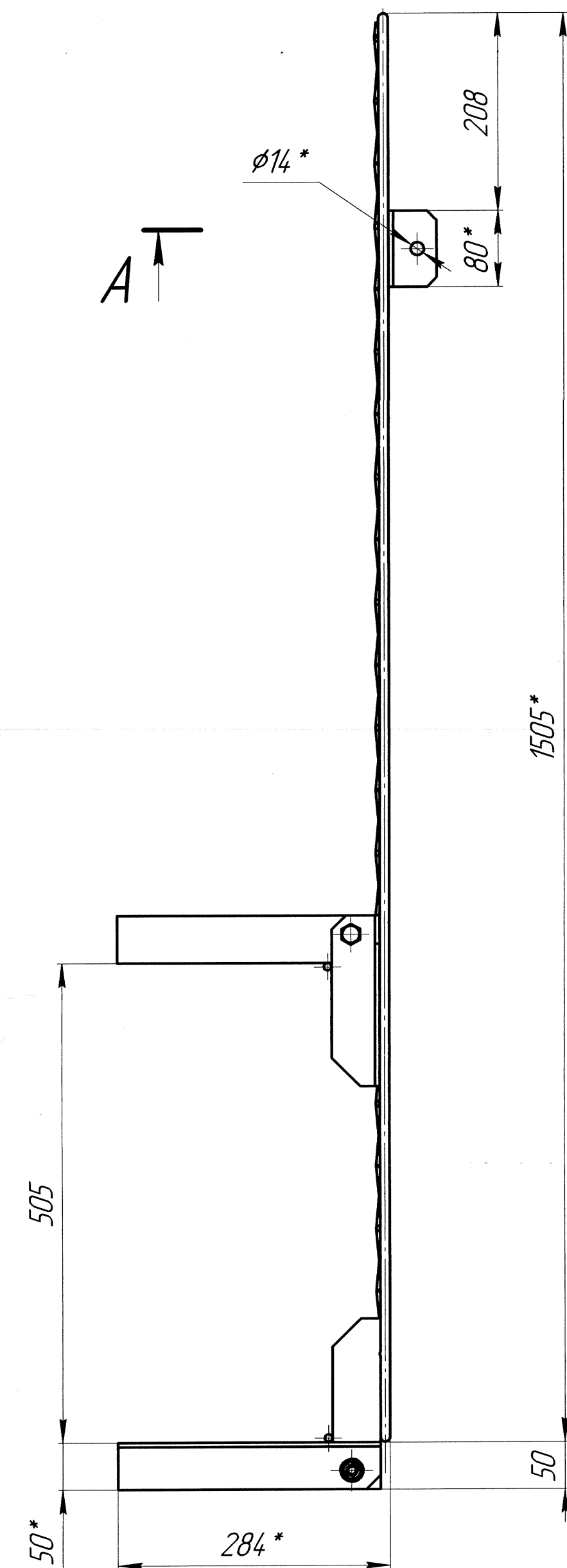
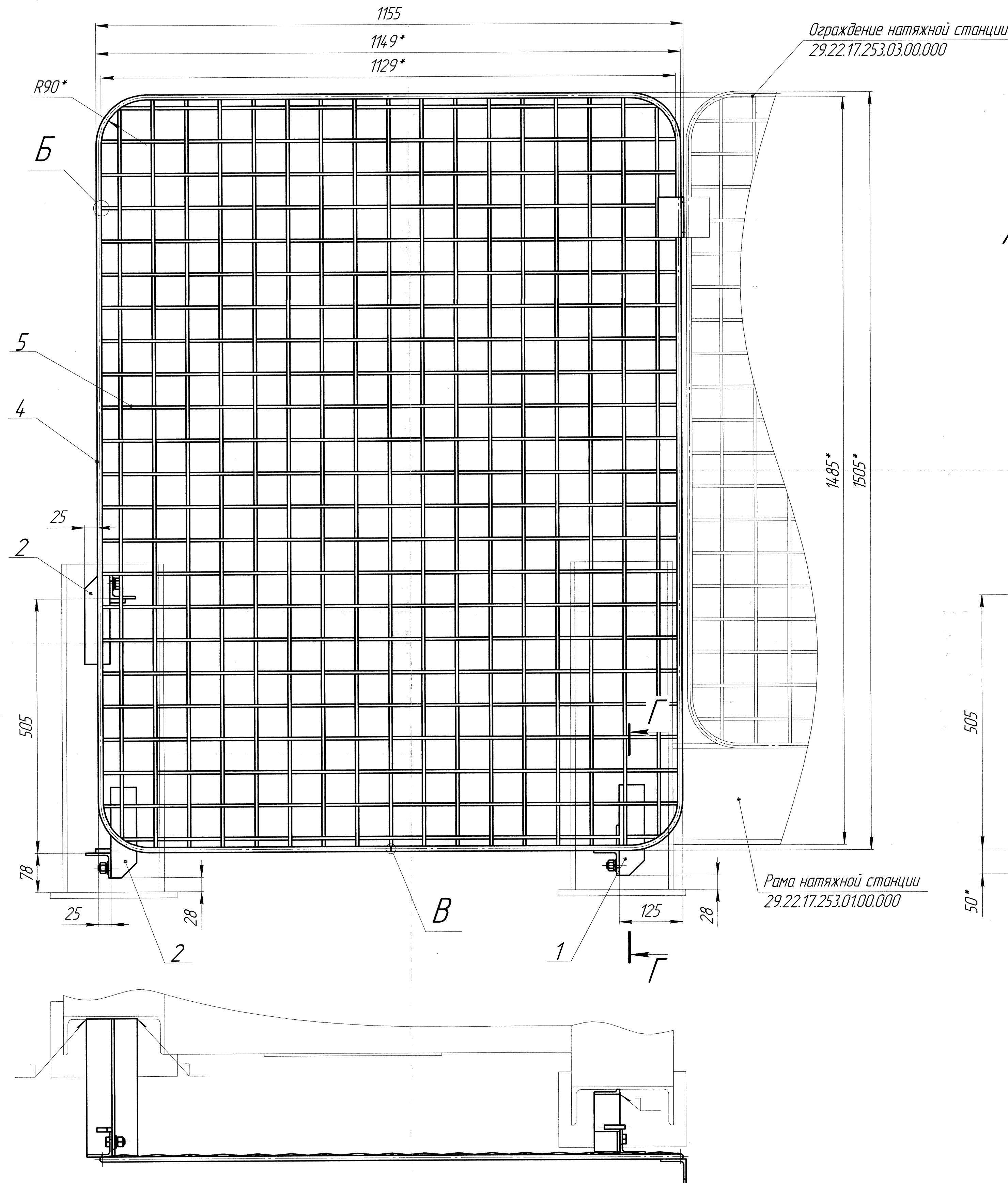
6 ГОСТ 19903-2015  
СтЗсп ГОСТ 14637-89

ОАО "Белгорхимпром"

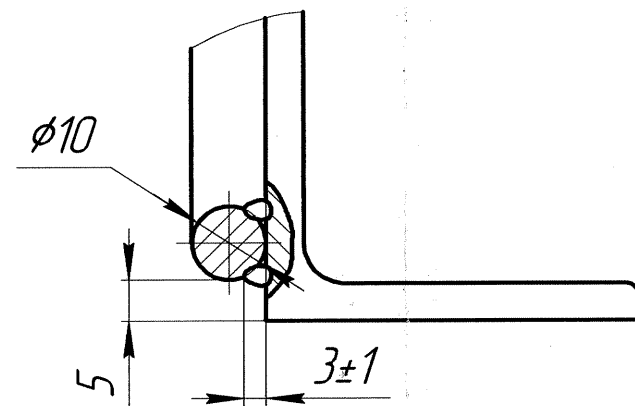
Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Справ. №								
						Документация		
	*)				29.22.17.253.06.00.000 СБ	Сборочный чертеж		*) А2×3
						Сборочные единицы		
	А4		1		29.22.17.253.03.01.100	Узел подвеса	1	
	А4		2		29.22.17.253.06.01.000	Узел подвеса	2	
					Детали			
А4		3		29.22.17.253.03.01.002	Проушина	1		
А4		4		29.22.17.253.06.00.001	Окантовка	1		
						Материалы		
				5		Сетка СР60-6,0	1	12,1 кг
						ГОСТ 3306-88		
						(1129x1485)h14		
					Различия исполнений	29.22.17.253.06.00.000		
					29.22.17.253.06.00.000-01	по сборочному чертежу		
			</					

29.22.17.253.06.00.000 СБ

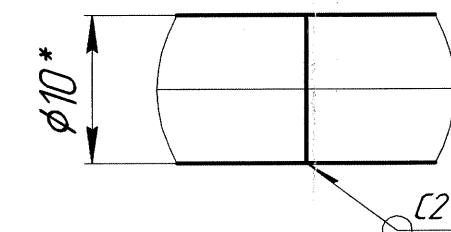
Рис.1



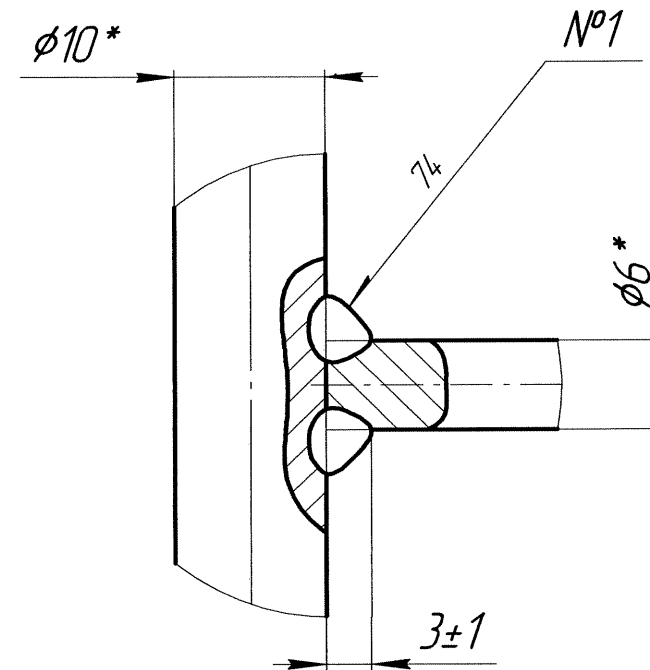
А-А(1:1)



В(2:1)



Б(2:1)



Г-Г(2:1)

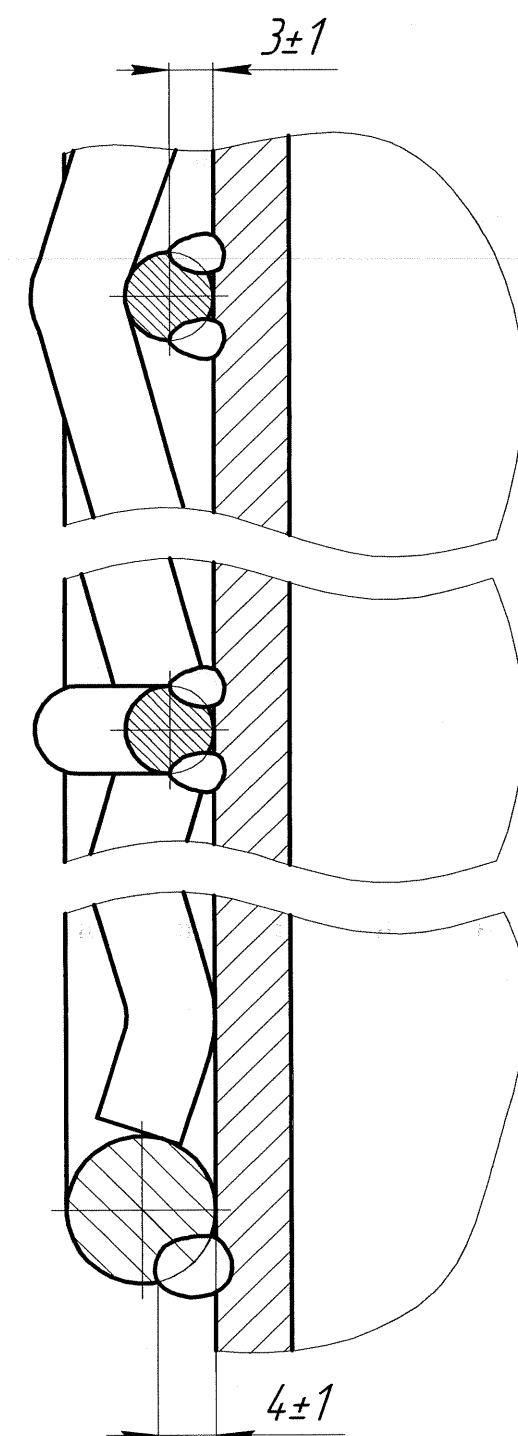
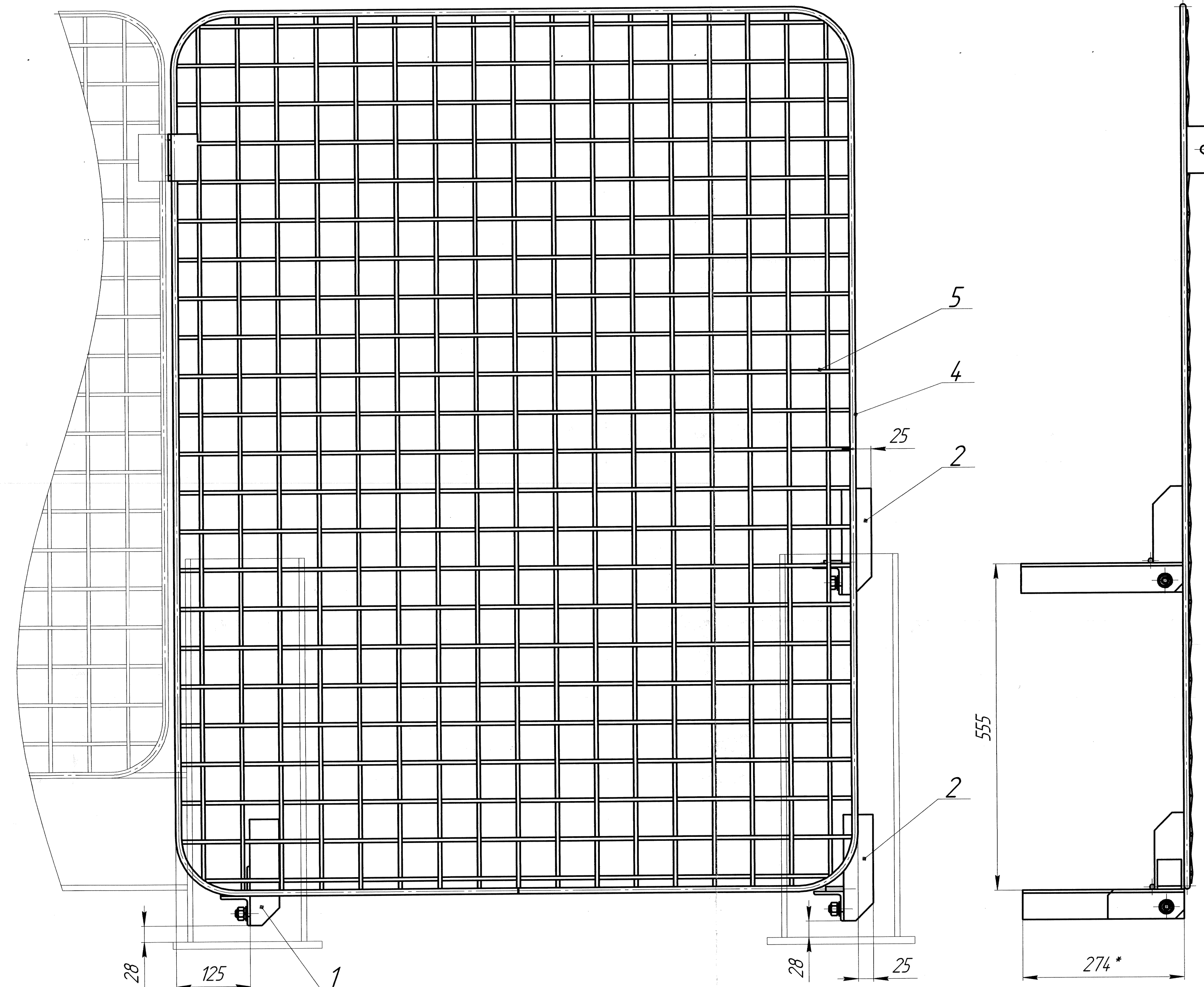


Рис.2-29.22.17.253.06.00.000-01  
Остальное см.29.22.17.253.06.00.000



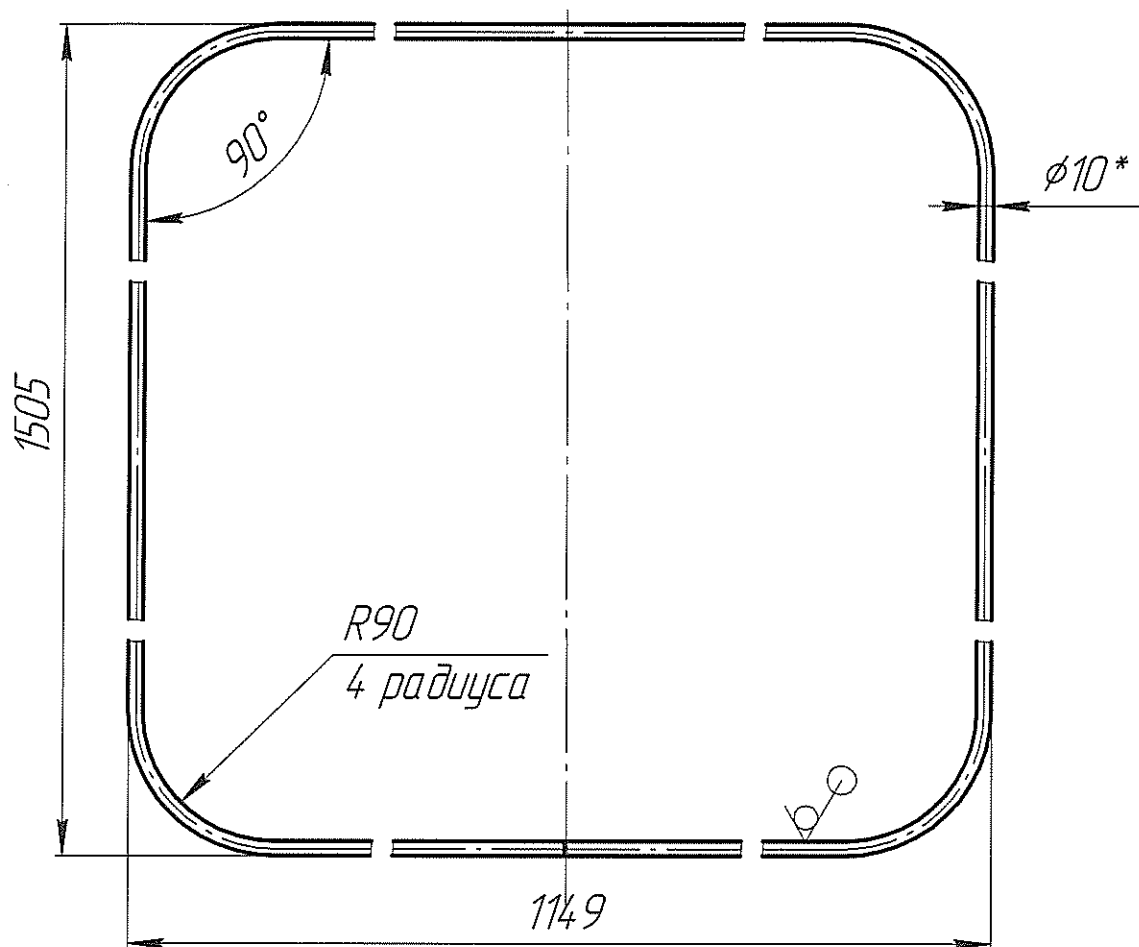
Обозначение	Рисунок	Масса, кг
29.22.17.253.06.00.000	Рис.1	20,33
-01	Рис.2	20,33

- 1 \* Размеры для справок  
2 Сварные соединения уровня D по СТБ ISO 5817-2019  
3 Сварные швы по ГОСТ 14 771-76, кроме указанных осей, проболака СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70, способ сварки УП  
4 Сварка дуговая в среде защитных газов  
5 Точность СК: РЗ ГОСТ 30021-93  
6 Сетку поз.5 отрезать по месту по внутренним размерам окантовки поз.4  
7 Остальные ТТ по СТБ 1022-96

29.22.17.253.06.00.000 СБ				Лит. Масса. Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	См.	1:5
Разраб.	Самойлов	04.21	04.21	Лист	Листов	1
Проб.	Прокаров	04.21	04.21	ОАО "Белгорхимпром"		
Г. контр.	Бартан	04.21	04.21	Формат А2х3		
Н. контр.	Утв.					

29.22.17.253.06.00.001

✓ Ra 25 (✓)



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
3. Длина развернутой детали  $5104 \pm 2$  мм.
4. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.06.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Пров.		Прохоров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош		04.23
Утв.				

Окантовка

Лист	Масса	Масштаб
	3,15	1:5
Лист	Листов 1	

Проволока 10 ГОСТ 3282-74

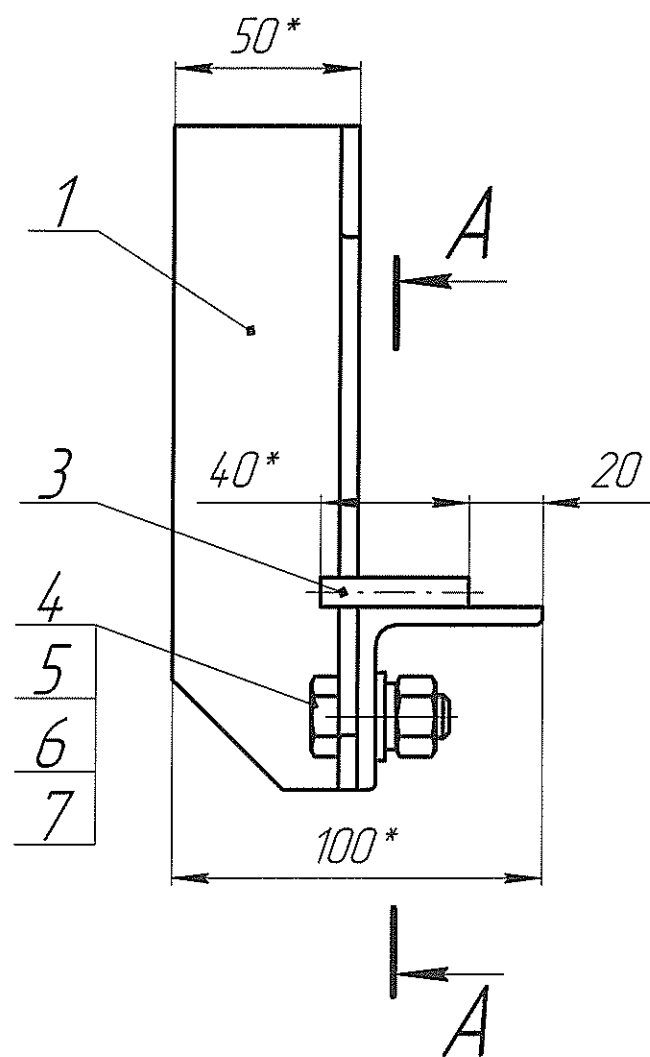
ОАО "Белгорхимпром"

Перв. примен.		Справ. №			Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание								
				Документация										
A3			29.22.17.253.06.01.000 СБ	Сборочный чертеж										
				Детали										
A4	1		29.22.17.253.03.01.102	Кронштейн	1									
A4	2		29.22.17.253.06.01.001	Кронштейн	1									
B4	3		29.22.17.253.06.01.002	Упор	1	0,02 кг								
				8 ГОСТ 2590-2006										
				Круг ст3пс ГОСТ 535-2005										
				L=40h14										
				Стандартные изделия										
	4			Болт М12-6х30.019 ГОСТ 7798-70	1									
	5			Гайка М12-6Н.019 ГОСТ 5915-70	1									
	6			Шайба 12 65Г 019 ГОСТ 6402-70	1									
	7			Шайба С.12.019 ГОСТ 11371-78	1									
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>Изм. Лист</p> <p>№ док.м.</p> <p>Подп.</p> <p>Дата</p> </div> <div> <p>29.22.17.253.06.01.000</p> </div> </div>														
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>Разраб. Самойлов</p> <p>Проб. Прохоров</p> <p>Н.контр. Бартош</p> <p>Утв.</p> </div> <div> <p>04.23</p> <p>04.23</p> <p>04.23</p> </div> <div> <p>Узел подвеса</p> </div> <div> <p>Лит.</p> <p>Лист</p> <p>Листов</p> </div> </div>														
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>ОАО "Белгородхимпром"</p> </div> </div>														

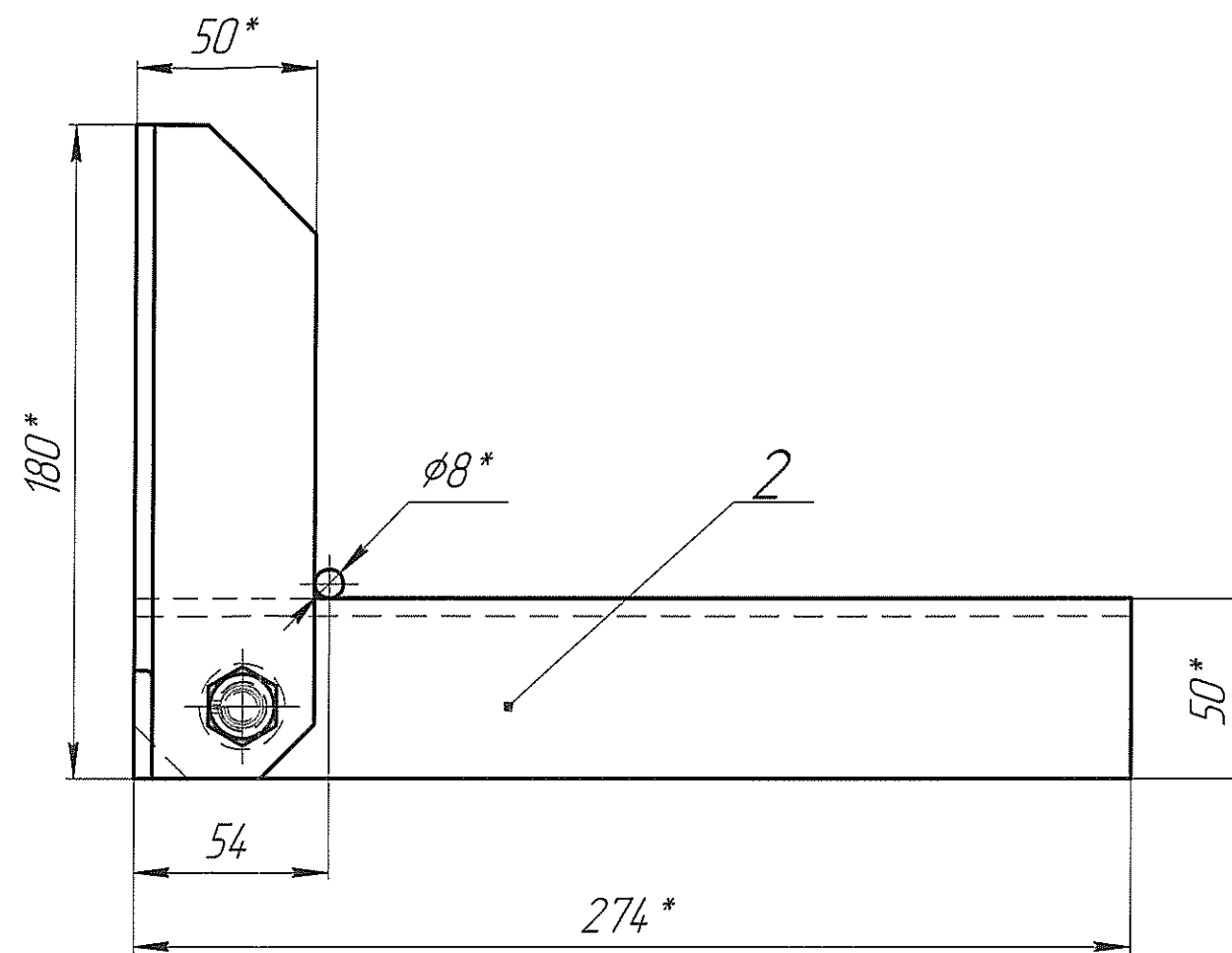
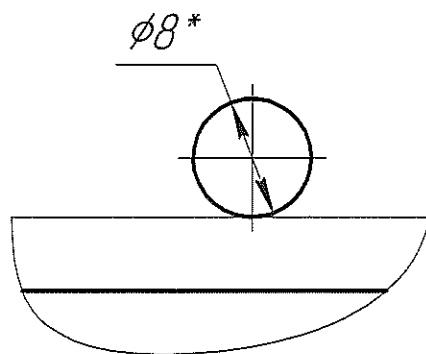


Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.
2417410	27.04.2023					

29.22.17.253.06.01.000 СБ



A-A(2:1)



1. \* Размеры для справок
2. Сварные соединения уровня D по СТБ ISO 5817-2019
3. Сварка дуговая в среде защитных газов, проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70, способ сварки УП
4. Точность СК: РЗ ГОСТ 30021-93

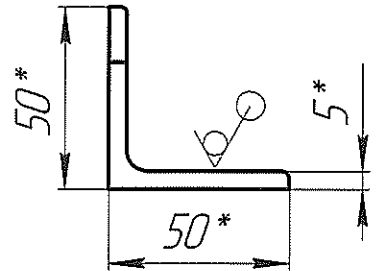
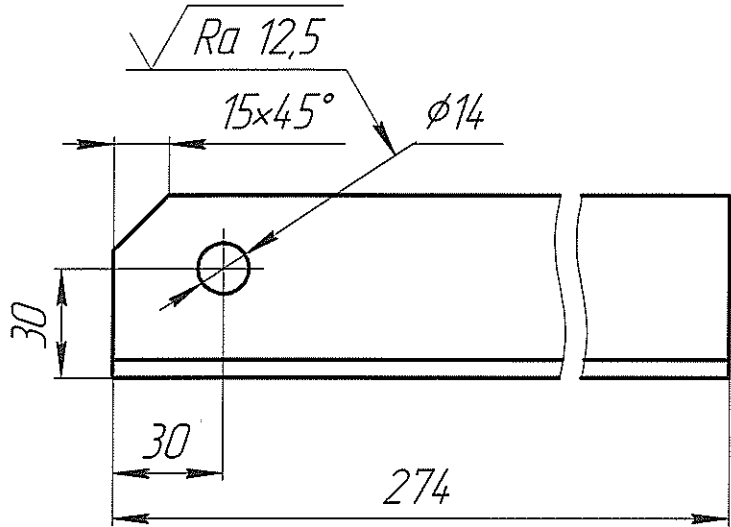
29.22.17.253.06.01.000 СБ					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел подвеса Сборочный чертеж			1,74	1:2
Разраб.	Самойлов			04.23					
Проб.	Прохоров			04.23					
Т.контр.									
Н.контр.	Бартош			04.23	ОАО "Белгорхимпром"			Лист 1	
Утв.									

Копировал

Формат А3

29.22.17.253.06.01.001

✓ Ra 25 (✓)



1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2.
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.06.01.001

Кронштейн

Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93  
Ст3пс ГОСТ 535-2005

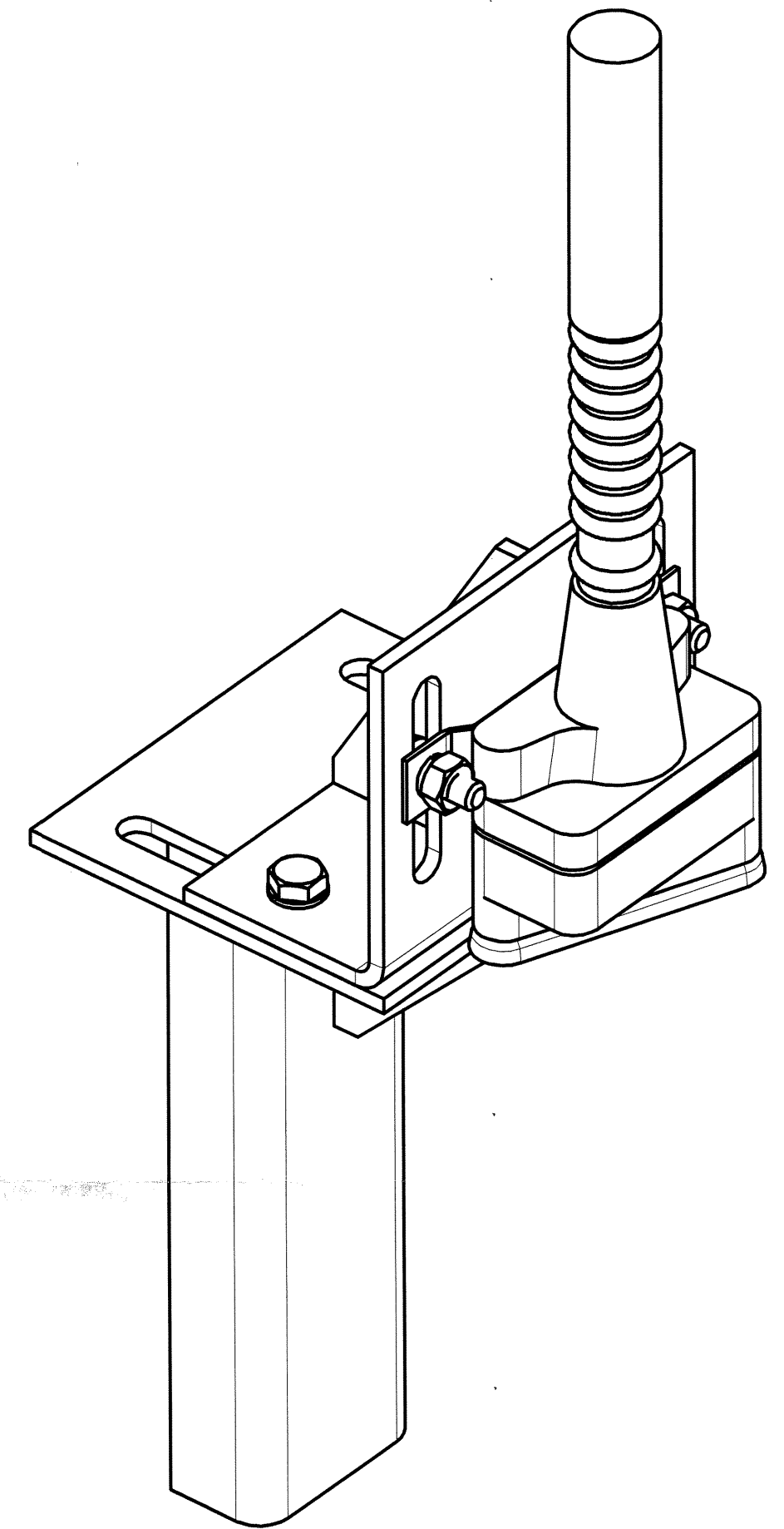
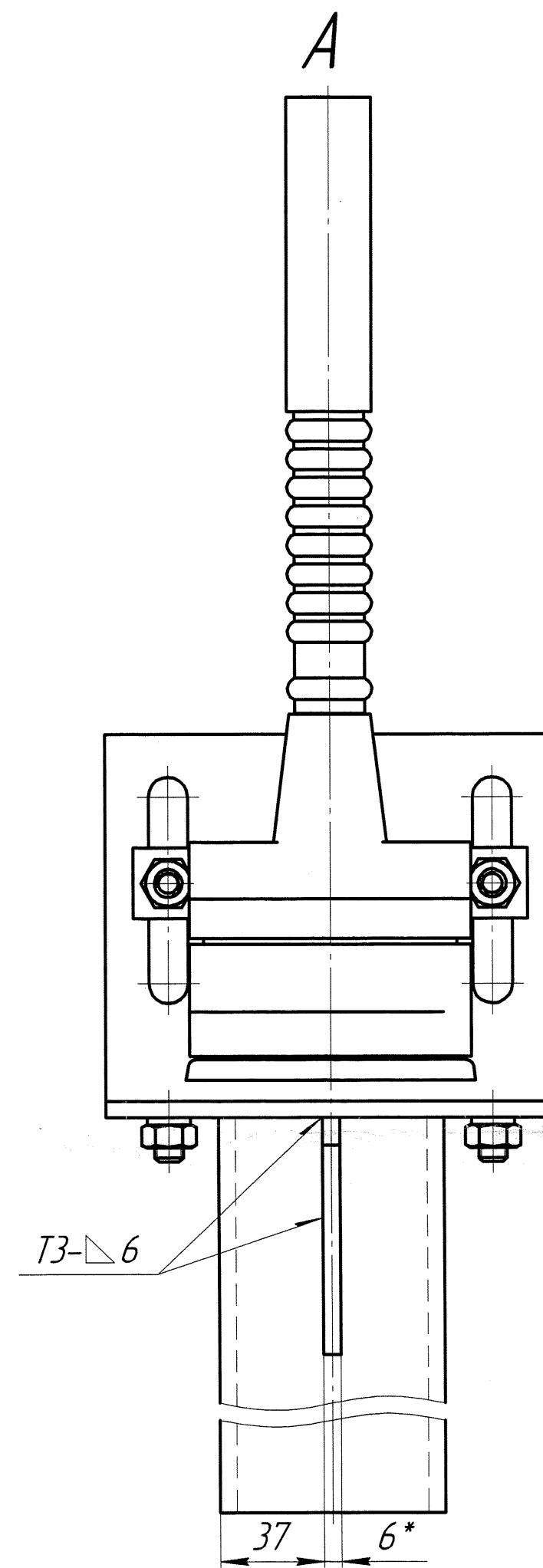
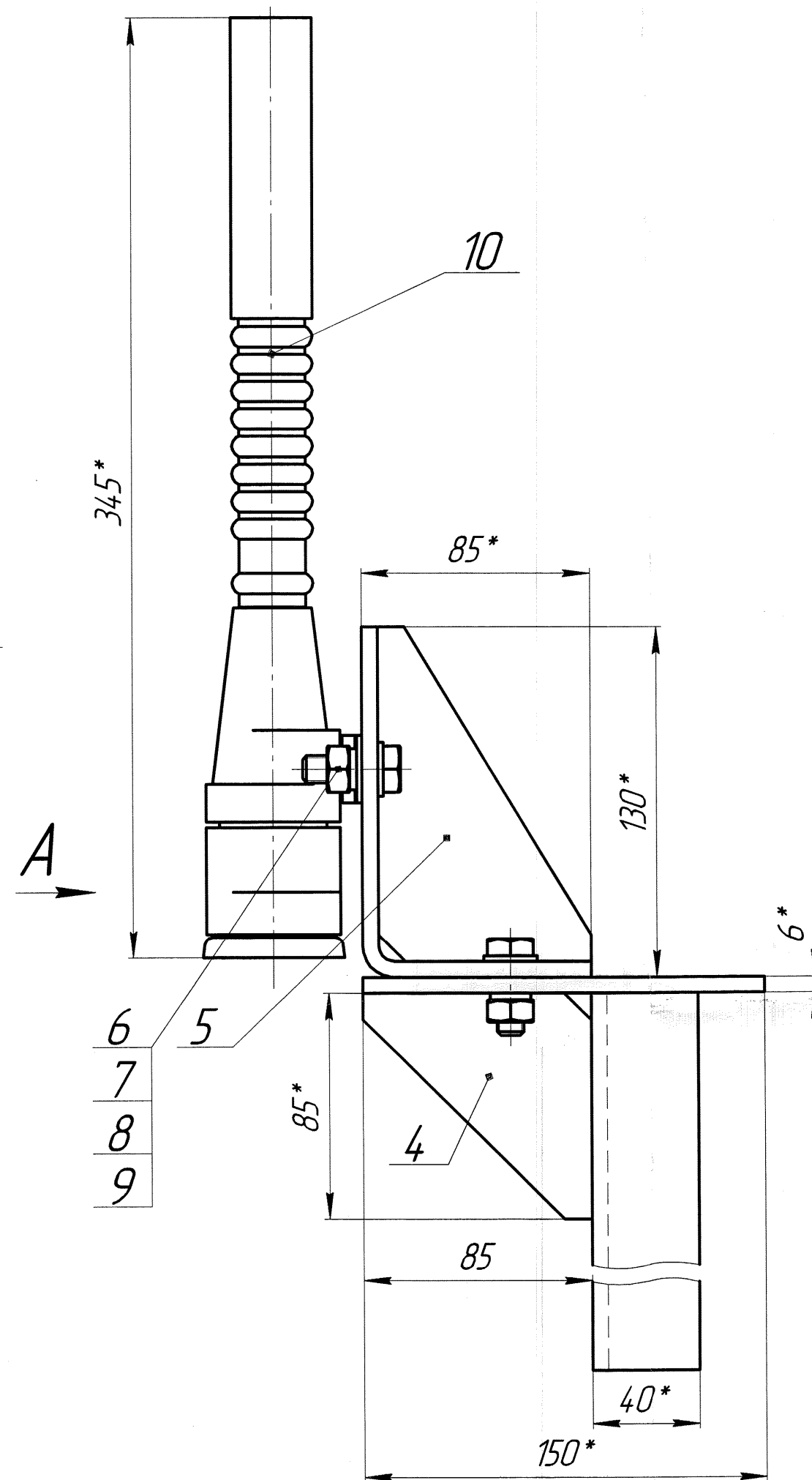
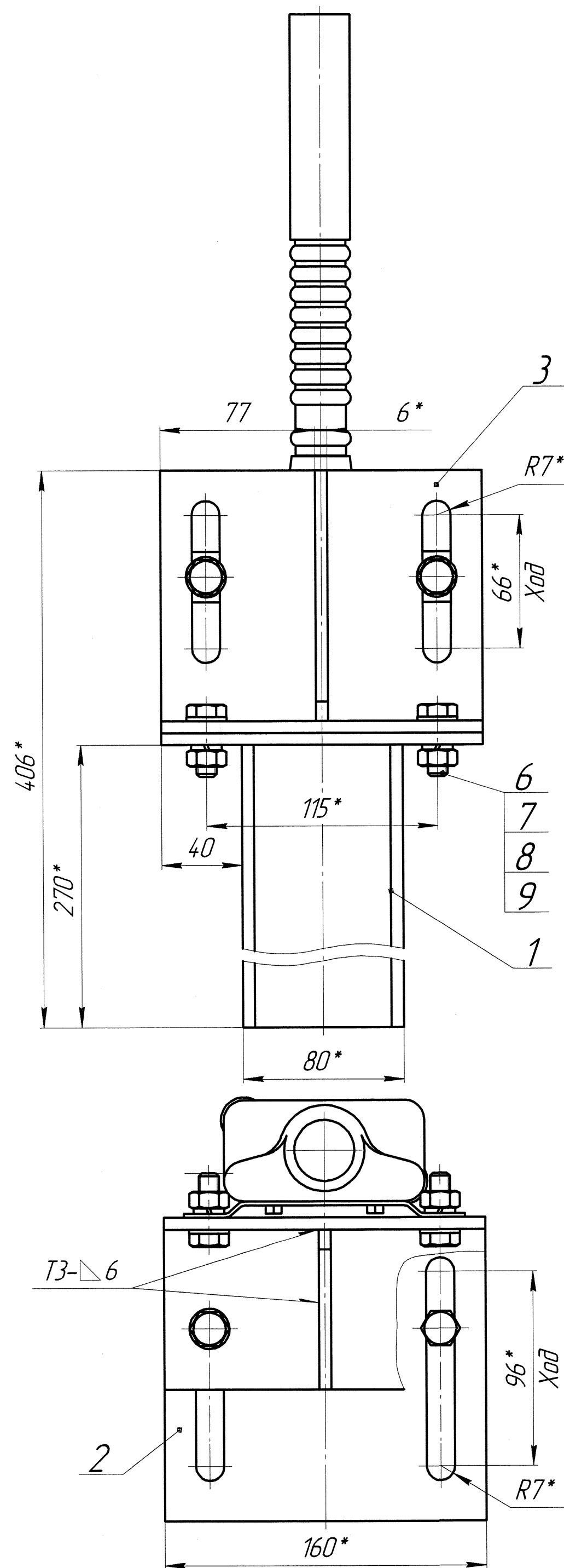
Лист	Масса	Масштаб
1	1,02	1:2
Лист	Листов	1

ОАО "Белгорхимпром"



29.22.17.253.07.00.000 СБ

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дил.	Подп. и дата	Стр. №	Перв. примен.
24771105	24.04.2023					



- \*Размеры для справок.
- Точность сварной конструкции: РЗ по ГОСТ 30021-93.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку произвести сплошным непрерывным швом по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: ±IT14/2.
- Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

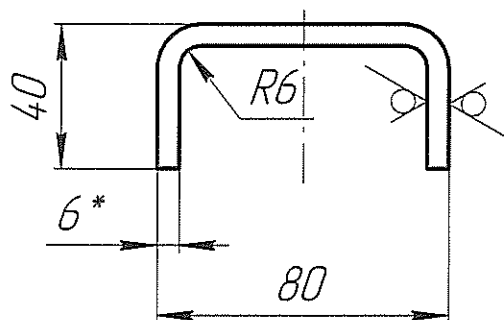
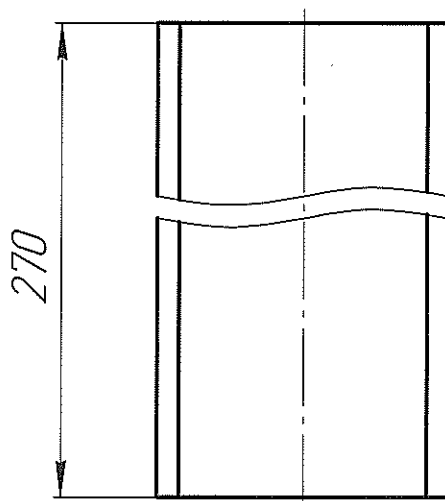
29.22.17.253.07.00.000 СБ					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка датчика схода ленты
Разраб.	Самойлов			04.23	Сборочный чертеж
Проб.	Прохаров			04.23	
Т.контр.					
Н.контр.	Бартош			04.23	
Утв.					
				Лит.	Масса
				6,47	1,2
				Лист	Листов
				1	1
ОАО "Белгорхимпром"					

Копировал

Формат А2

29.22.17.253.07.00.001

✓ Ra 25 (✓)



1. \*Размер для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
3. Длина развернутой детали 140±2 мм.
4. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.07.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Проб.		Прохоров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош		04.23
Утв.				

Стойка

6 ГОСТ 19903-2015  
СтЗсп ГОСТ 14637-89

Лит.	Масса	Масштаб
	1,78	1:2
Лист		Листов 1

ОАО "Белгорхимпром"

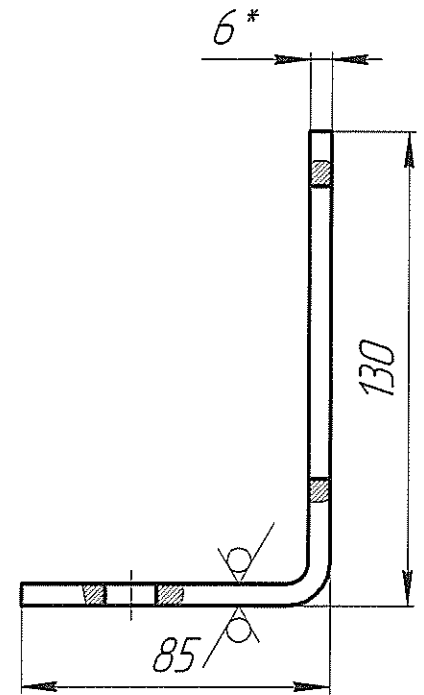
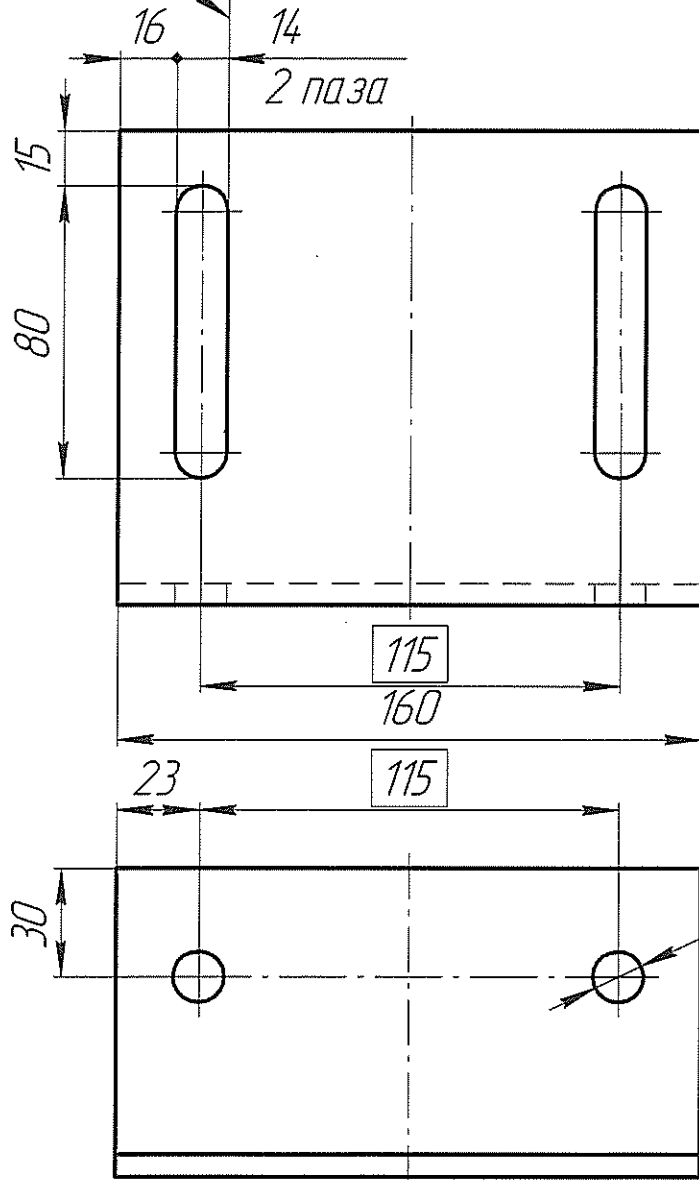




29.22.17.253.07.00.003

✓ Ra 25 (✓)

✓ Ra 12,5



✓ Ra 12,5

2 отв. Ø14

⊕ Ⓜ 1,2

- \*Размер для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
- Длина развернутой детали 204±2 мм.
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

29.22.17.253.07.00.003

Опора

Лист	Масса	Масштаб
1	1,43	1:2
Лист	Листов	1

6 ГОСТ 19903-2015

Лист СтЗсп ГОСТ 14637-89

ОАО "Белгорхимпром"

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2017.04.20.2023

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Самойлов			04.23
Пров.	Прохоров			04.23
Т.контр.				
Н.контр.	Бартош			04.23
Утв.				

Справ. №		Перв. примен.		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">29.22.17.253.07.00.004</div> <div style="margin-left: 20px; font-size: 2em;">√ Ra 25 (√)</div>																																								
				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>1. *Размер для справок.</p> <p>2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.</p> <p>3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.</p> </div> <div style="width: 35%; text-align: right;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">29.22.17.253.07.00.004</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Редбро</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">6 ГОСТ 19903-2015</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Лист 1</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">СтЗсп ГОСТ 14637-89</div> </div> </div>																																								
				<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td>Самойлов</td> <td></td> <td>04.23</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td></td> <td>Прохаров</td> <td></td> <td>04.23</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td>Бартош</td> <td></td> <td>04.23</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Разраб.		Самойлов		04.23		Пров.		Прохаров		04.23		Т.контр.						Н.контр.		Бартош		04.23		Утв.					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																								
Разраб.		Самойлов		04.23																																								
Пров.		Прохаров		04.23																																								
Т.контр.																																												
Н.контр.		Бартош		04.23																																								
Утв.																																												
				<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Лист</td> <td style="width: 15%;">Масса</td> <td style="width: 15%;">Масштаб</td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,21</td> <td>1:1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Лист</td> <td colspan="4">Листов 1</td> </tr> <tr> <td colspan="6">ОАО "Белгорхимпром"</td> </tr> </table>					Лист	Масса	Масштаб					0,21	1:1				Лист		Листов 1				ОАО "Белгорхимпром"																	
Лист	Масса	Масштаб																																										
	0,21	1:1																																										
Лист		Листов 1																																										
ОАО "Белгорхимпром"																																												

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

29.22.17.253.07.00.005

1. \*Размер для справок.  
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.  
3. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Редбро

6 ГОСТ 19903-2015  
СТЗсп ГОСТ 14637-89

29.22.17.253.07.00.005				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самойлов		04.23
Пров.		Прохоров		04.23
Т.контр.				
Н.контр.		Бартош		04.23
Утв.				

Редбро	Лит.	Масса	Масштаб
		0,27	1:1
	Лист	Листов	1
ОАО "Белгорхимпром"			

Копировал
Формат А1

Главный инженер З РУ  
ОАО «Беларуськалий»  
Долгих А.С.

Главному инженеру-заместителю  
генерального директора  
ОАО «Белгорхимпром»  
Казакевич И.В.

ДОКЛАДНАЯ ЗАПИСКА

Б.О. 8083 № 316-18

г. Солигорск

О согласовании документации

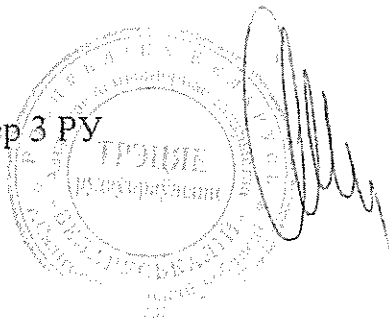
Рассмотрев документацию на нестандартизированное оборудование по объекту 669-29-22-108-1.0.0 «ЗРУ. СОФ. Развитие солеотвала по линии ОШ №3 и №4. Первая очередь. Перегрузочный узел №10» согласовываем сборочные чертежи:

- 29.22.17.253.00.00.000 СБ - Натяжная станция конвейера ленточного №11-1, 11-2;

- 29.22.17.254.00.00.000 СБ - Привод и средняя часть конвейера ленточного В-1400 №10-1;

- 29.22.17.256.00.00.000 СБ - Привод и средняя часть конвейера ленточного В-1400 №10-2.

Главный инженер З РУ



А.С. Долгих

