

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

3.820-9 в.1 доп.1

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА**

КОНСТРУКЦИИ КОЛОДЦЕВ И УСТЬЕВ

СЕРИЯ 3.820 - 9

УКРУПНЕННЫЕ КОНСТРУКЦИИ КРУГЛЫХ КОЛОДЦЕВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ВЫПУСК 1. ДОПОЛНЕНИЕ 1

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

3.820-9 б.1 доп.1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
КОНСТРУКЦИИ КОЛОДЦЕВ И УСТЬЕВ
СЕРИЯ 3.820-9

УКРУПНЕННЫЕ КОНСТРУКЦИИ КРУГЛЫХ КОЛОДЦЕВ

ВЫПУСК 1. ДОПОЛНЕНИЕ 1

Разработан институтом
„Укр-гидр-водхоз“

Главный инженер института

В. Д. Дупляк

Главный инженер проекта

Н. В. Радченко

Утвержден и введен
в действие
Минводхозом СССР
Протокол №503 от 26.10.83г.

Кор. ЦИТП инв. N 8800/1

№ п/п	Наименование	Стр.	Лист
1	Пояснительная записка	5-6	
2	Технико-экономические показатели	7	
3	Кольцо стеновое КС 10-3	8	1
4	Сетка арматурная С1 для КС 10-3	9	2
	Сетка арматурная С1 для КС 15-3	-	3
5	Кольцо стеновое КС 15-3	10	4
6	Кольцо стеновое КС 20-3	11	5
7	Сетка арматурная С1 для КС 20-3	12	6
	Сетка арматурная С1 для КС 10-4	-	7
8	Кольцо стеновое КС 10-4	13	8
9	Кольцо стеновое КС 15-4	14	9
10	Сетка арматурная С1 для КС 15-4	15	10
	Сетка арматурная С1 для КС 20-4	-	11
11	Кольцо стеновое КС 20-4	16	12
12	Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-1	17	13
13	Каркас спиральный КС1. Каркас цилиндрический КЦ1	18	14
14	Каркас круглый КК1, для КСК-10-1 Каркас спиральный КС3, для КСК-15-1	19	15
		-	16
15	Сетка арматурная С1, для КСК-10-1. Сетка арматурная С2, для КСК-15-1	20	17
		-	18

№ п/п	Наименование	Стр.	Лист
16	Кольцо стеновое с крышкой КСК-15-1	21	19
17	Каркас цилиндрический КЦ3.	22	20
18	Каркас круглый КК3	23	21
19	Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-2	24	22
20	Каркас спиральный КС2. Каркас цилиндрический КЦ2	25	23-24
21	Каркас круглый КК2 для КСК-10-2. Каркас спиральный КС4, для КСК-15-2	26	25
22	Кольцо стеновое с крышкой КСК-15-2	27	26
23	Каркас цилиндрический КЦ4	28	27
24	Каркас круглый КК4	29	28
25	Кольцо стеновое с крышкой КСК-20-2	30	29
26	Каркас спиральный КС5	31	30
27	Каркас цилиндрический КЦ5	32	31
28	Каркас круглый КК5	33	32
29	Кольцо стеновое с днищем КСД-10-1-15	34	33
30	Каркас спиральный КС1	35	34
31	Сетка С1. Сетка днища СД1	36	35-36
32	Кольцо стеновое с днищем КСД-15-1-15	37	37
33	Каркас спиральный КС3	38	38
34	Сетка С3. Сетка днища СД3	39	39-40

3
8800/1

Привязан

Ив. №

3.820-9 в. 1 доп. 1

Разработчик	Кателенич	Коваленко	Лист
Проб.	Лисняк	Лисняк	
Рук. гр.	Радченко	Радченко	
ГИП	Радченко	Радченко	
Нач. отд.	Забилонский	Забилонский	
Инж. контр.	Вилченко	Вилченко	

Укрепленные конструкции круглых колодезев

Стр. Лист Листов

Р

Содержание альбому

Укрепляющие конструкции
г. Киев

3. Основные расчетные положения

Расчет элементов колодцев на прочность произведен в соответствии со СНиП II-21-75*

Конструкции колодцев рассчитаны на постоянную и временную подвижную вертикальную нагрузки.

В качестве постоянной нагрузки приняты собственный вес конструкции и давление грунта. Давление грунта на конструкции определена в соответствии с указаниями СН 200-62.

Характеристики грунтов приняты по „Инструкции по типовому проектированию для промышленного строительства“ (СН 227-82), при этом объемный вес грунта принят равным $1,8 \text{ т/м}^3$, угол внутреннего трения $\varphi = 30^\circ$.

В качестве временной подвижной нагрузки в соответствии с указаниями СНиП II-31-74* и СНиП II-Д, 7-62* приняты:

1. Равномерно-распределенная нагрузка $q = 500 \text{ кг/м}^2$ и случайные звезды автомашин весом до 5т - для колодцев на трубопроводах, укладываемых на участках, где систематическое движение автотранспорта исключено (этот случай в шифре плит перекрытия обозначен цифрой „2“)

2. Нагрузки по схеме Н-30 - для колодцев на трубопроводах, укладываемых на участках, где возможно движение автотранспорта.

При расчете конструкций расчетные нагрузки определены путем умножения нормативных значений на следующие коэффициенты перегрузки:

- от собственного веса конструкций $K_1 = 1,1$;
- от давления грунта $K_2 = 1,2$;
- от автомобильной нагрузки Н-30 $K_3 = 1,4$.

Несущая способность стеновых колец и плит днища определена с учетом временной нагрузки по схеме Н-30 при заглублении в грунт до 7м.

Нагрузки, возникающие при монтаже конструкций, взяты с учетом коэффициента динамичности, равного $K = 1,8$.

На основании проведенных испытаний УкраинИГИМом (акт испытаний №) и расчетно-теоретических проработок в блоках колодцев КС 10-3, КС 15-3, КС 20-3, КС 10-4, КС 15-4, КС 20-4 принято армирование холоднотянутой высокопрочной арматурной проволокой класса Вр-I (ГОСТ 6727-80) $\phi 4 \text{ мм}$, вместо $\phi 5 \text{ мм}$, что в целом дает экономию металла до 20%.

Технология изготовления, технические требования, правила приемки и методы контроля изделий изложены в технических условиях и картах уравния и качества продукции.

Выводы

На основании опыта изготовления, эксплуатации и технико-экономических показателей из рассмотренных 29 блоков (см. табл. к применению рекомендуются следующие виды изделий:

1. Кольца стеновые КС 10-3, КС 15-3, КС 20-3, КС 10-4, КС 15-4, КС 20-4. (разработанные институтом „Укрэлектризов“);
2. Кольца стеновые с крышкой КСК-10-1, КСК-15-1, КСК-10-2, КСК-15-2, КСК-20-1, кольца стеновые с днищем КСД 10-1-1Б, КСД 15-1-1Б, КСД 10-2-1Б, КСД 15-2-1Б, КСД 20-2-1Б крышка КР-7,5 (разработанные институтом „Белгипроводхоз“)

Привязан			
Инв. №			

3.820-9 В.1 доп. 1

8800/1

N п/п	Наименование изделий	Шифр блока	Эскиз	Размеры, см										Марка бетона	Объем бетона, м³	Масса блока, кг	Арматура, кг			Закладные детали	Стоимость руб.	Примечание	
				D	H	h	d	r/r₁	b	b₁	c	c₁	c₂				A-I	A-III	Bp-I				
1	Кольца стеновые	КС 10-3		100	119							6	10		0,32	800	1,8		4,7		14,5		
2		КС 15-3		150	119								6	10		0,48	1200	3,0		8,7		21,1	
3		КС 20-3		200	119								6	10		0,63	1575	3,0		10,8		26,1	
4		КС 10-4		100	179								6	12		0,55	1375	3,0		7,8		24,6	
5		КС 15-4		150	179								6	12		0,81	2025	4,2		16,0		34,8	
6		КС 20-4		200	179								6	12		1,05	2625	6,6		17,9		48,6	
7	Кольца стеновые с крышкой	КСК-10-1		100	59		102					8	12		0,21	525	1,8	7,5	3,2		11,8		
8		КСК-15-1		150	59		153,5						9	12		0,43	1075	3,0	14,0	7,0		22,8	
9		КСК-10-2		100	89		96						8	12		0,26	650	1,8	7,3	4,0		13,5	
10		КСК-15-2		150	89		147,5						9	12		0,55	1375	3,0	13,2	9,1		25,9	
11		КСК-20-2		200	89		200						10	12		0,92	2300	6,6	21,0	11,9		40,3	
12	Кольца стеновые с днищем	КСД-10-1-1Б		100	59	35	102	12,5	29,5			8	12		0,25	625	3,6	6,6	2,3		13,1		
13		КСД-15-1-1Б		150	59	45	153,5	20	63	45	9	12			0,41	1025	4,8	12,0	4,3		21,1		
14		КСД-10-2-1Б		100	89	50	96	12,5	32,5		8	12			0,29	725	3,6	6,8	3,0		15,7		
15		КСД-15-2-1Б		150	89	55	147,5	20	65	47	9	12			0,50	1250	4,8	11,6	5,9		23,4		
16		КСД-20-2-1Б		200	89	65	200	20	94	49	10	12			0,80	2000	8,0	18,4	7,8		36,9		
17	Крышка	КР-7,5		75			73,4					5			0,02	50	0,6	1,2			1,3		

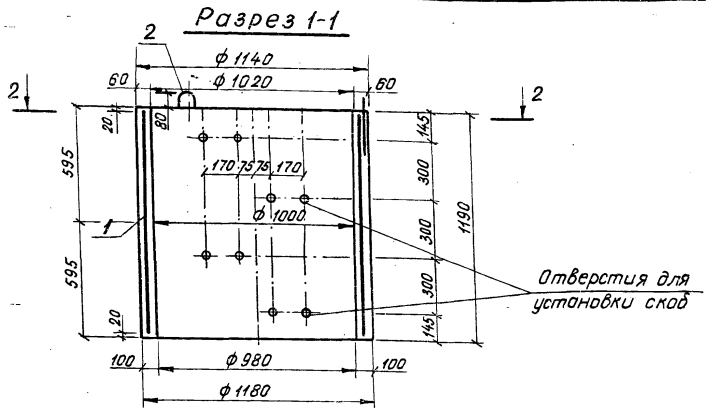
Бетон гидротехнический марки 200, Мрз 150, В4

Привязан			

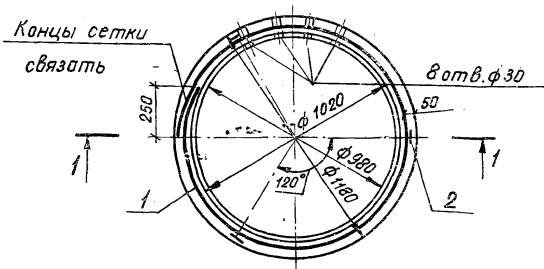
8800/1

Технико-экономические показатели

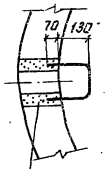
Лист



Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Залить цементным раствором

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В-КЖИ-КС10-3-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
B4	2*			φ 10А-I ГОСТ 5781-82		
				ρ=950	3	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз150, В4		0,32 м³

Позиция 2 - см. ведомость деталей.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	φ4	Итого	φ10	Итого	
КС 10-3	4,7	4,7	1,8	1,8	6,5

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

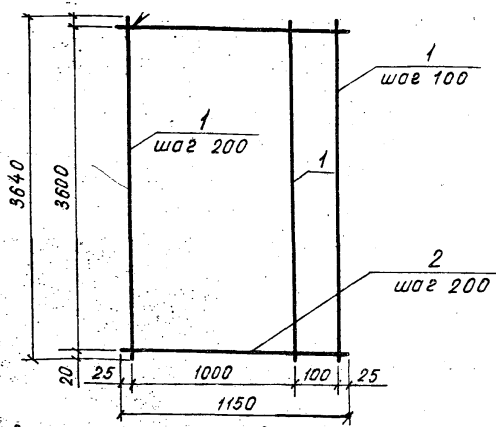
8
8800/1

Привязан

Инв. №

Разработ	Бахтало	17.04.82
Пров.	Лисняевский	17.04.82
Рук. гр.	Радченко	17.04.82
ГИП	Радченко	17.04.82
Нач. отд.	Забуданский	17.04.82
Н.контр.	Сильченко	17.04.82

3.820-9-В1-КЖИ-КС10-3			
доп. 1			
Кольцо стеновое КС10-3	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	800	1:20
Лист 1		Листов	
Укр.гидропроводхоз г. Киев			

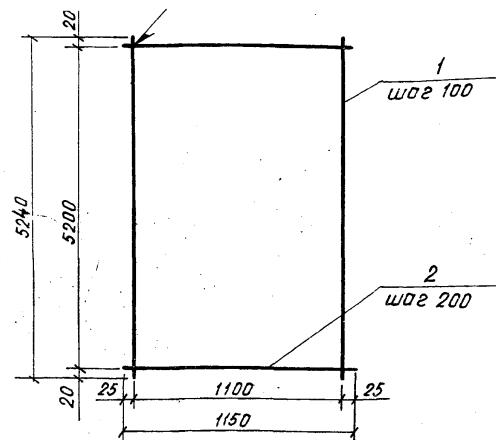


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КС10-3-С1-01	С1		
1		-01	Ф4ВР-I ГОСТ6727-80 E=3640	7	0,4 кг
2		-02	Ф4ВР-I ГОСТ6727-80 E=1150	19	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

ЭБС.О. Удьячовская	Лил	20.04.82	3820-9-В1-КЖИ-КС10-3-С1 Доп. 1	Сетка арматурная С1	Р	4,7	б/м
Л.В. Бахтало	Лил	22.04.82					
Х.В. Радченко	Лил	21.04.82					
П. Радченко	Лил	21.04.82					
Л.В. Завилонский	Лил	21.04.82					
Л.В. Сильченко	Лил	21.04.82					
				Лист 2	Листов		
				Укреп. в/д/х/з		с. 65	

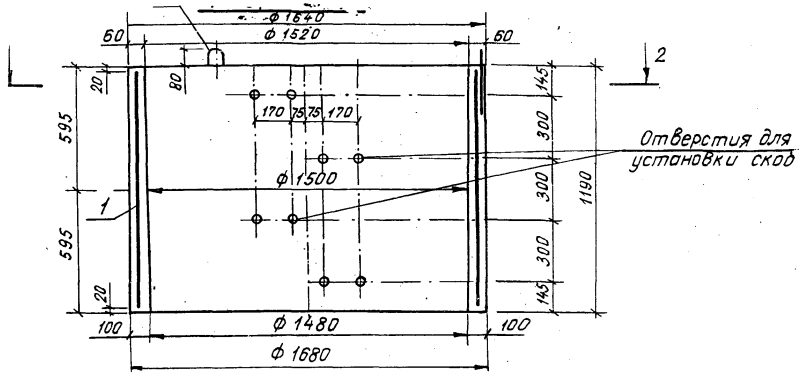


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78.

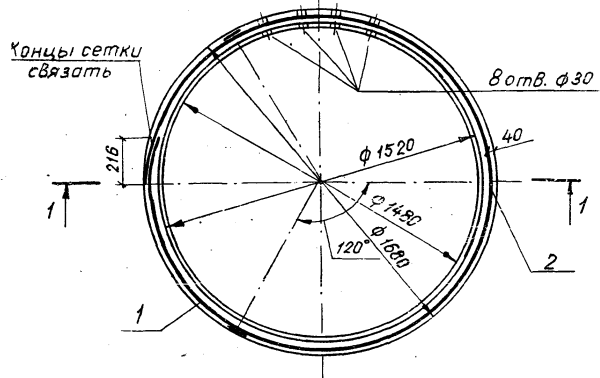
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КС15-3-С1-02	С1		
Б4	1	-01	Ф4ВР-I ГОСТ 6727-80 E=5240	12	0,5 кг
Б4	2	-02	Ф4ВР-I ГОСТ 6727-80 E=1150	27	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

			9				
			8800/1				
ЭБС.О. Удьячовская	Лил	20.04.82	3820-9-В1-КЖИ-КС15-3-С1 Доп. 1	Сетка арматурная С1	Р	8,7	5/м
Л.В. Бахтало	Лил	22.04.82					
Х.В. Радченко	Лил	21.04.82					
П. Радченко	Лил	21.04.82					
Л.В. Завилонский	Лил	21.04.82					
Л.В. Сильченко	Лил	21.04.82					
				Лист 3	Листов		
				Укреп. в/д/х/з		г. Киев	



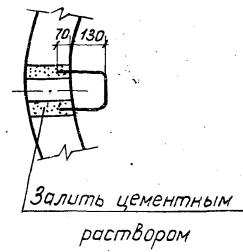
Разрез 2-2



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

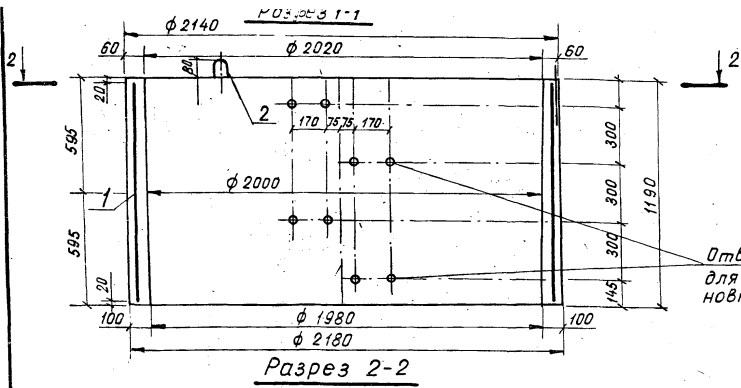
Марка элемента	Изделия арматурные				Итого
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	ГОСТ 6727-80		ГОСТ 5781-81		
	φ4	Итого	φ12	Итого	
КС 15-3	8,7	8,7	3,0	3,0	15,7

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

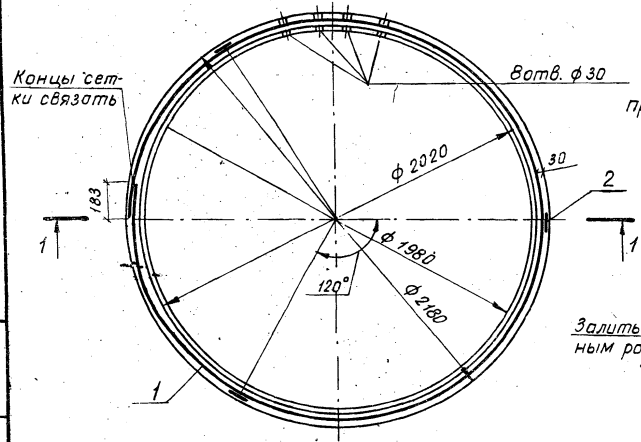
10
8800/1

Разраб. Пислячевская Лиса	17.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КС 15-3 Доп. 1	Кольцо стеновое КС 15-3	Стадия	Масса	Масштаб
Пров. Бактала	17.04.82					
Рук. гр. Радченко Ф.А.	17.04.82					
ГИП Радченко Ф.А.	17.04.82					
Нач. отд. Задиманский В.С.	17.04.82					
Н.Контр. Сильченко Г.И.	17.04.82					
Лист 4	Листов					
Укр.гипророб. з. Киев						

Привязан			
Инв. №			

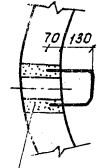


Разрез 2-2



Залить цементным раствором

Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4		1	3.820-9-В-КЖИ-КС20-3-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4		2*		φ12 А-I ГОСТ 5781-84		
				ρ=1070	3	1,0 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехничес-		
				кий марки 200, Мрз 150, В4		0,63 м

Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общ. расхо.
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-84			
	φ4	Итого	φ12	Итого	
КС20-3	10,8	10,8	3,0	3,0	13,8

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены

11
8800/1

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Привязан

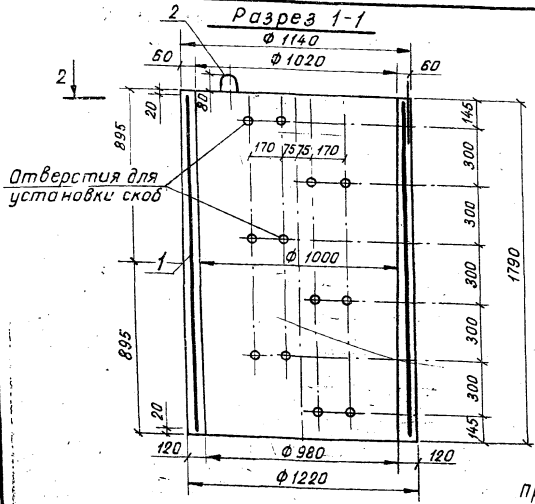
Инв. №	
--------	--

Разраб.	Супрунчук	1704.82
Пров.	Лисячевская	1704.82
Рук. гр.	Радченко	1704.82
	ГИП	1704.82
Моч. отд.	Задумонский	1704.82
И.контр.	Сильченко	1704.82

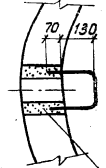
3.820-9-В1-КЖИ-КС20-3
дет 1

Кольцо стеновое
КС20-3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1575	1:20
Лист 5 / Листов		
Укрепитриводхоз г. Киев		

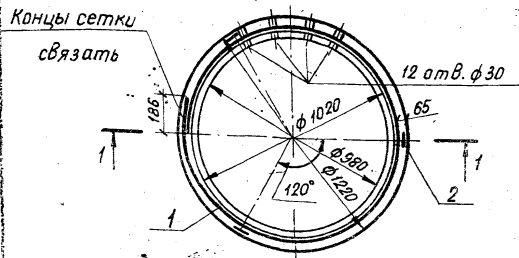


Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Заполнить цементным раствором

Разрез 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
А4	1		3.820-9-В-КЖИ-КС 10-4-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	2*			φ12 А-I ГОСТ 5781-84		
				φ-1070	3	1,0 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический марки 200, Мрз150, В4		
						0,55 м³

Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	φ4	Итого	φ12	Итого	
КС 10-4	7,8	7,8	3,0	3,0	10,8

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

13
8800/1

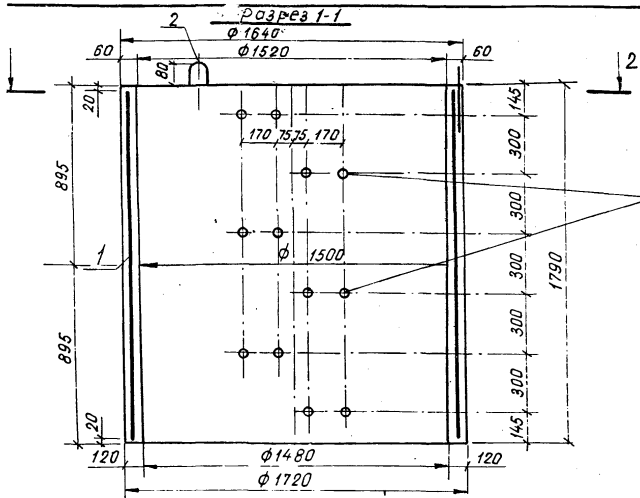
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Привязки

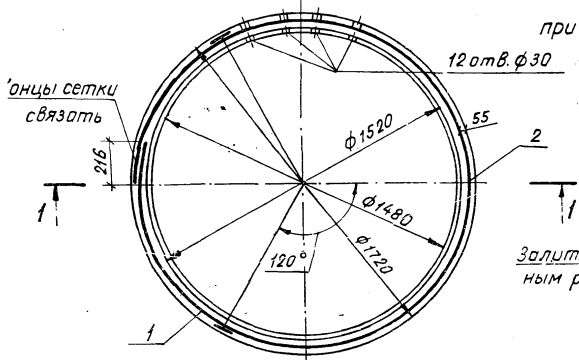
Разработчик	Бахтало	Стр.	Лист	№
Пров.	Лисняевский	1	1	10/13
Рис. гр.	Радченко	2	1	10/13
Гип.	Радченко	3	1	10/13
Чел. отв.	Задисинский	4	1	10/13
И. контр.	Сильченко	5	1	10/13

3.820-9-В1-КЖИ-КС 10-4	Стальная	Масса	Насыт.
вал. 1	Р	1375	1:20
Кольца стенное КС-10-4			
	Лист	6	Листов
	Украин	производств	Львов

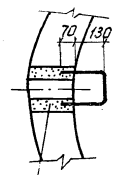


Отверстия для установки скоб

Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Залить цементным раствором

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4-С1	С1		
				<u>детали</u>		
Б4	2*			φ14А-I ГОСТ 5781-84		
				φ=1150	3	1,4 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз150, В4		0,81 м³

Позиция 2 - см. ведомость деталей.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			
	Арматура класса			
	Вр-I		А-I	
	φ4	Итого	φ14	Итого
КС 15-4	16,0	16,0	4,2	4,2

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в палевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

14
8800/4

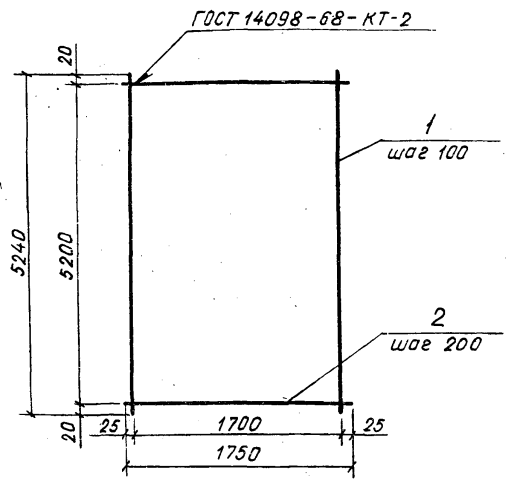
Разроб.	Листячевская	1204.82
Проб.	Бахтала	1204.82
Рук. гр.	Радченко	1204.82
ГИП	Радченко	1204.82
Нач. отд.	Забуданский	1204.82
Н. контр.	Сильченко	1204.82

3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4
доп. 1

Кольцо стеновое
КС15-4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2025	1:20
Лист 9 Листов		
Укрэипроводхоз г. Киев		

Привязан	
ИНВ. №	

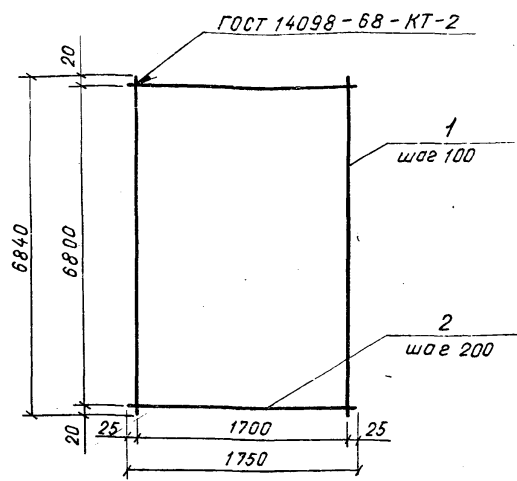


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КС15-4-С1-05	С1		
Б4	1		-01	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=5240	18	0,5 кг
Б4	2		-02	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=1750	27	0,2 кг

Привязан			
ИИВ. №			

Разр.	Лисьячевская	Лис.	904.88	3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4-С1 доп. 1	Стандия	Масса	Масштаб
Пров.	Бахтало	Б.К.	1604.88				
Рук. гр.	Радченко	Р.Р.	2104.88				
ГИП	Радченко	Р.Р.	2104.88				
Нач. отд.	Забулонский	З.З.	2104.88				
И. контр.	Сильченко	С.С.	2104.88	Сетка арматурная С1	Р	150	б/м
				Лист 10	Листов 1		
				Укрепительный стержень К. Кузб			

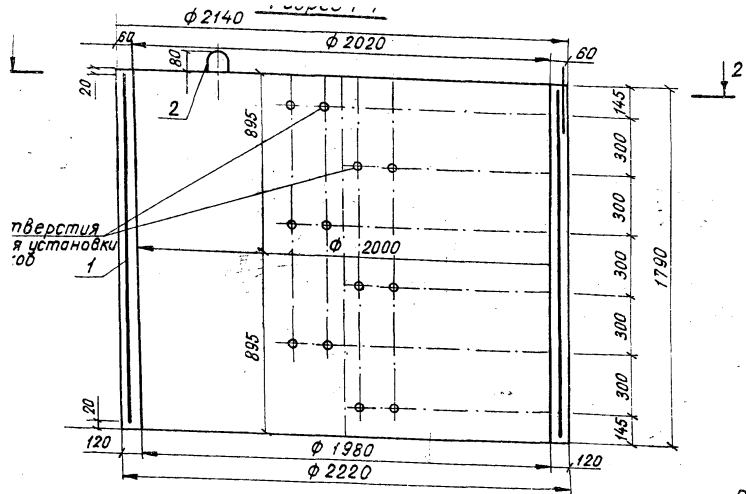


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

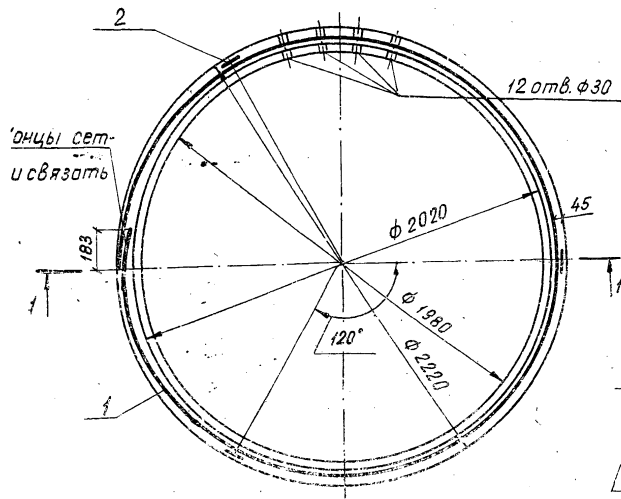
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КС20-4-С1-06	С1		
Б4	1		-01	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=6840	18	0,6 кг
Б4	2		-02	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=1750	35	0,2 кг

Привязан			
ИИВ. №			

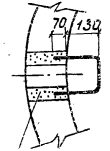
Разр.	Лисьячевская	Лис.	904.88	3.820-9-В1-КЖИ-КС20-4-С1 доп. 1	Стандия	Масса	Масштаб
Пров.	Бахтало	Б.К.	1604.88				
Рук. гр.	Радченко	Р.Р.	2104.88				
ГИП	Радченко	Р.Р.	2104.88				
Нач. отд.	Забулонский	З.З.	2104.88				
И. контр.	Сильченко	С.С.	2104.88	Сетка арматурная С1	Р	150	б/м
				Лист 10	Листов 1		
				Укрепительный стержень К. Кузб			



Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Залить цементным раствором

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В-КЖИ-КС20-4-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
B4	2*			φ16 А-І ГОСТ 5781-8%		
				φ=1390	3	2,2 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		
						1,01 м ³

Позиция 2 - см. ведомость деталей.

Ведомость деталей

Поз	Эскиз
2	

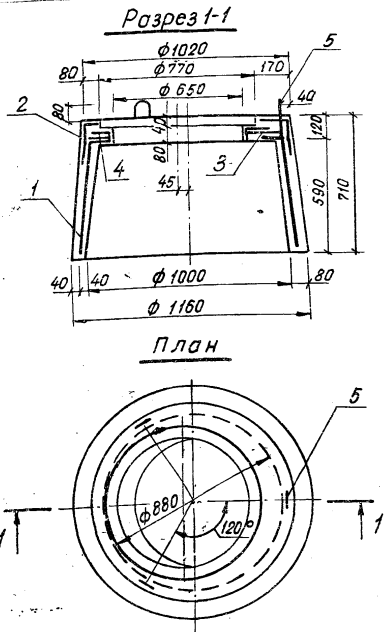
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					
	Арматура класса					
	Вр-І		А-І		Итого	
	φ4	Итого	φ16	Итого	Эквив. расход	
КС 20-4	17,9	17,9	6,6	6,6	24,5	

- При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в палевых условиях.
- Скобы в спецификации не учтены 8800/1

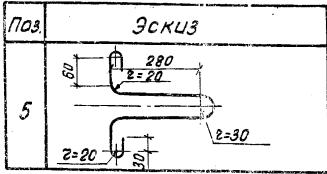
Привязан	
	ИНВ. №

Разраб.	Лист	Листов	Сталь	Масса	Масштаб
Прав. Болтапа	1	1	Р	2625	1:20
Рук. гр. Родченко					
ГИП Родченко					
Исх. от Завидонский					
И. контр. Сильченко					
3.820-9-В1-КЖИ-КС20-4			Кальцо стеновое		
КС 20-4			г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4		1	3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-КС1	Каркас спиральный КС1	1	
A4		2	3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-КЦ1	Каркас цилиндрический КЦ1	1	
A4		3	3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-КК1	Каркас круглый КК1	1	
A4		4	3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-С1	Сетка арматурная С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4		5*		φ10А-I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=950	3	46кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,21 м³

Ведомость деталей



Позицию 5 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг -

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий расход			
	Арматура класса						
	A-I	A-III	Bp-I				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80				
	φ10	Итого	φ6	Итого	φ4	Итого	
КСК-10-1	1,8	1,8	7,5	7,5	3,2	3,2	12,5

1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС1 (поз.1)

17
8800/1

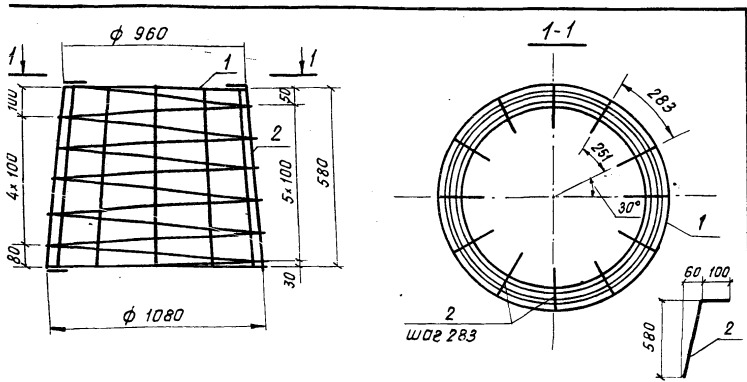
Разраб.	Супрунчик	12.04.82
Проев.	Бахтало	12.04.82
Рук. гр.	Рабченко	12.04.82
Гип	Рабченко	12.04.82
Исполт.	Заболонский	12.04.82
Контр.	Сильченко	12.04.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1
дет.1

Кольцо стеновое
с крышкой
КСК-10-1

Сталь	Масса	Масштаб
P	500	1:20

Привязан

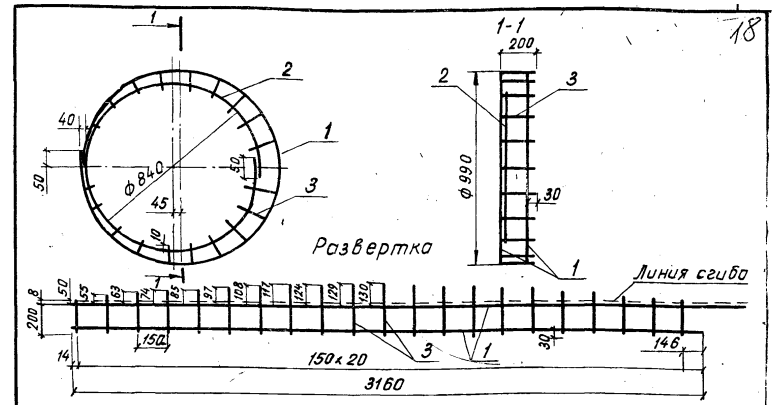


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-58 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КС1-01	КС1		
Б4	1		-01	φ 4 ВР-I ГОСТ 6727-80 В=25830	1	2,6 кг
Б4	2		-02	φ 6 А-III ГОСТ 5781-8% В=683	12	0,2 кг

Привязан		
Инв. №		

Разроб.	Супрунчук	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КС1 доп. 1	Каркас спиральный КС1	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бахтала	13.04.82					
Рук. гр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забулонский	14.05.82					
Н. контр.	Сильченко	14.05.82			Р	5,0	8/м
				Лист		Листов 1	
				Укрепробоводхоз г. Киев			

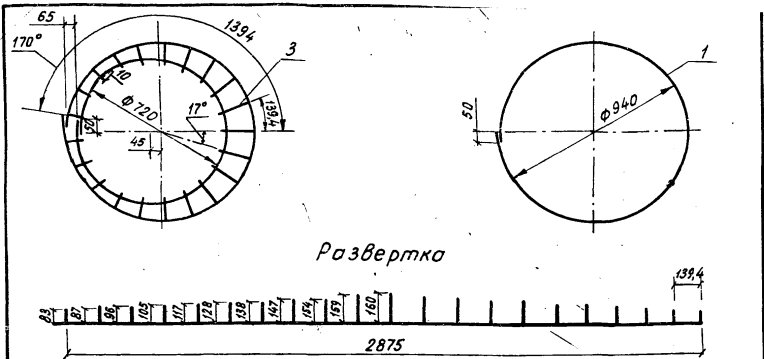


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78. Стержни (поз. 3) допускается изготавливать одинаковой длины с последующей обрезкой по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КС1-08	φ 6 А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1		-01	В=3160	2	0,7 кг
Б4	2		-02	В=2840	1	0,6 кг
Б4	3		-03	Вср=290	21	0,06 кг

Привязан		
Инв. №		

Разроб.	Супрунчук	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КС1 доп. 1	Каркас цилиндрический КС1	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бахтала	13.04.82					
Рук. гр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забулонский	14.05.82					
Н. контр.	Сильченко	14.05.82			Р	3,3	8/м
				Лист 14		Листов 7	
				Укрепробоводхоз г. Киев			



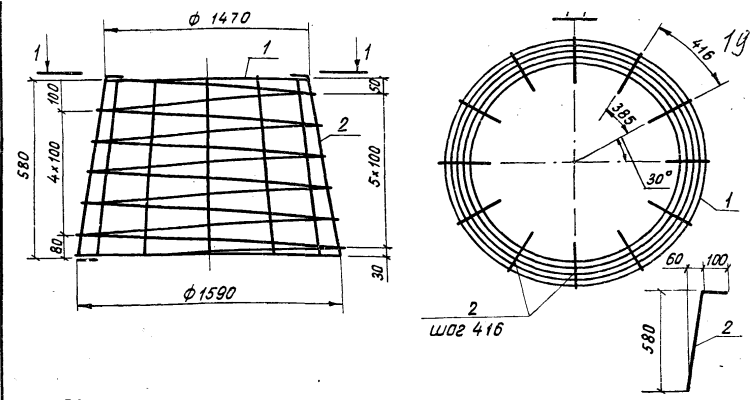
Развертка

1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
 2. Стержни (поз.3) допускается изготавливать одинаковой длины с последующей обрезкой по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КК1-09	φ 6А-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1		-01	ℓ=3010	1	0,7кг
Б4	2		-02	ℓ=2460	1	0,5кг
Б4	3		-03	ℓ _{ср} =125	20	0,03кг

Привязан			
Инд. №			

Разработчик	Супрунчук	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КК1 доп. 1	Каркас круглый КК1	Студия	Масса	Масштаб
Проб.	Бахвало	13.04.82					
Руч. зр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82					
Н.контр.	Сильченко	14.05.82	Р	1,8	δ/м		
				Лист 15 / Листов 1		Укрспироводхоз г. Киев	

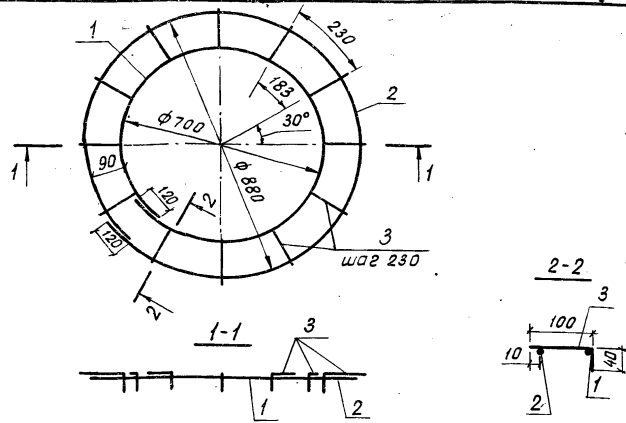


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-КС3-10	КС3		
Б4	1		-01	φ58р-ТГОСТ 6727-80 ℓ=38450	1	5,9
Б4	2		-02	φ6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=683	12	0,2кг

Привязан			
Инд. №			

Разработчик	Котеленец	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-КС3 доп. 1	Каркас спиральный КС3	Студия	Масса	Масштаб
Проб.	Листяевская	13.04.82					
Руч. зр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82					
Н.контр.	Сильченко	14.05.82	Р	3,3	δ/м		
				Лист 15 / Листов 1		Укрспироводхоз г. Киев	



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-С1-11	Ф4Вр-I ГОСТ 6727-80		
1		-01	ℓ=2320	1	0,2кг
2		-02	ℓ=2890	1	0,3кг
3		-03	ℓ=140	12	0,01кг

Привязан

ИВВ.№

Завод	Лисичевская	Л.Л.	1404.82
Зав.	Бахтама	В.В.	1404.82
И.к.зр.	Радченко	Р.Л.	1404.82
ИП	Радченко	Р.Л.	1404.82
Ч.отд.	Забуданский	З.В.	1405.82
Контр.	Сильченко	С.В.	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-С1
Доп. 1

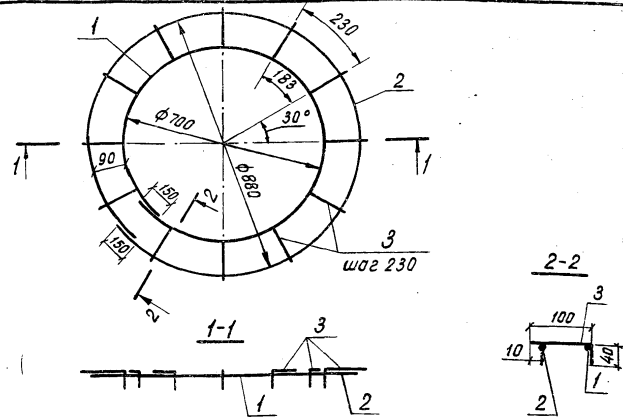
Сетка арматурная
С1

Стадия Масса Масыады

Р 0,6 Б/м

Листов Листов 1

Укрепл. проводков
г. Киев



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-С2-12	Ф5Вр-I ГОСТ 6727-80		
Б4	1		-01	ℓ=2350	1	0,4кг
Б4	2		-02	ℓ=2920	1	0,5кг
Б4	3		-03	ℓ=140	12	0,02кг

Привязан

20
8800/1
ИВВ.№

Завод Лисичевская Л.Л. 1404.82
Зав. Бахтама В.В. 1404.82
И.к.зр. Радченко Р.Л. 1404.82
ИП Радченко Р.Л. 1404.82
Ч.отд. Забуданский З.В. 1405.82
Контр. Сильченко С.В. 1405.82

Завод	Лисичевская	Л.Л.	1404.82
Зав.	Бахтама	В.В.	1404.82
И.к.зр.	Радченко	Р.Л.	1404.82
ИП	Радченко	Р.Л.	1404.82
Ч.отд.	Забуданский	З.В.	1405.82
Контр.	Сильченко	С.В.	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-С2
Доп. 1

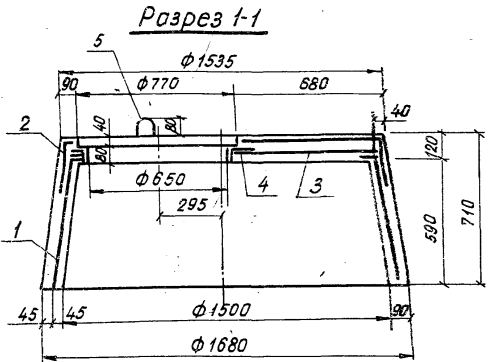
Сетка арматурная
С2

Стадия Масса Масыады

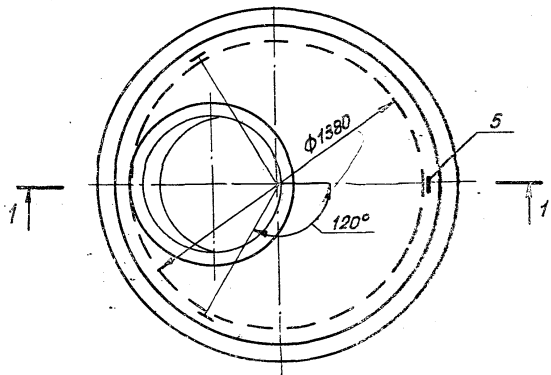
Р 1,1 Б/м

Листов Листов 1

Укрепл. проводков
г. Киев

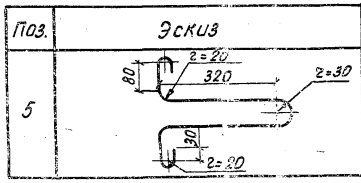


План



Порядк.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>сборочные единицы</u>						
44		1	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-КСЗ	Каркас спиральный КСЗ	1	
43		2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-КЦЗ	Каркас цилиндрический КЦЗ	1	
43		3	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ	Каркас круглый ККЗ	1	
44		4	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-С2	Сетка арматурная С2	1	
<u>Детали</u>						
54		5*		φ12А-I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=1100	3	1,0 кг
<u>Материалы</u>						
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрв 150, В4		0,43 м³

Ведомость ветелей



Позиция 5 - см. ведомость деталей.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	
	φ12	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСК-15-1	3,0	3,0	14,0	14,0	7,0	7,0	24,0

Защитный слой бетона 20мм
 Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КСЗ (поз.1)

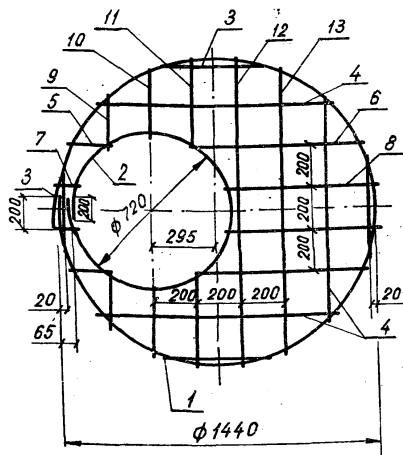
Привязан

Рисовал: Кателенич К.С. 14.03.82
 Проверил: Писаревская Л.И. 19.03.82
 Рядченко С.А. 14.03.82
 Сиваченко Л.И. 14.03.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1
 20л. 1

Кольцо стеновое
 с крышкой
 КСК-15-1

Страна: Москва
 Институт: ИИЭТ
 лист 9 из 10
 Укреплено: 100
 г. Киев



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

2. Каркас ККЗ допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в нем отверстия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ККЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ-15	ФБА-III ГОСТ 5781-89		
Б4		1	-01	$l = 4720$	1	1,0 кг
Б4		2	-02	$l = 2460$	1	0,5 кг
Б4		3	-03	$l = 350$	4	0,1 кг
Б4		4	-04	$l = 1050$	3	0,2 кг
Б4		5	-05	$l = 170$	2	0,04 кг
Б4		6	-06	$l = 750$	2	0,2 кг
Б4		7	-07	$l = 80$	2	0,02 кг
Б4		8	-08	$l = 670$	2	0,2 кг
Б4		9	-09	$l = 230$	2	0,05 кг
Б4		10	-10	$l = 300$	2	0,1 кг
Б4		11	-11	$l = 420$	2	0,1 кг
Б4		12	-12	$l = 1440$	1	0,3 кг
Б4		13	-13	$l = 1320$	1	0,3 кг

Привязан			

23
8800/1

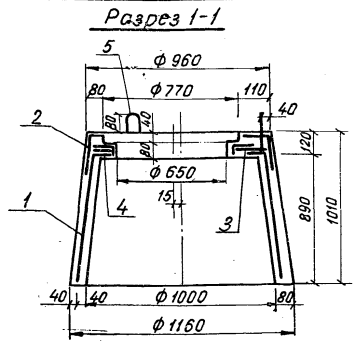
Инв. №

Разр. об.	Котеленец	Коп	15.03.82
Проб.	Листневская	Лис	19.02.82
Рук. гр.	Родченко	Род	14.05.82
ГНП	Родченко	Род	14.05.82
Нач. от.	Заблонский	Заб	14.05.82
Н. контр.	Сильченко	Сил	14.05.82

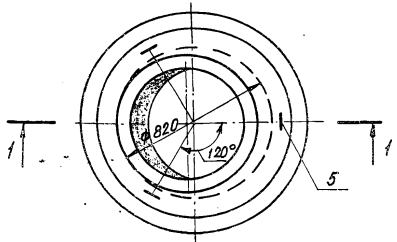
3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ
доп. 1

Каркас круглый
ККЗ

Сталь	Масса	Масштаб
Р	4,5	5/М
Листов	Листов	
Укрепляющих		
в. ч. об.		



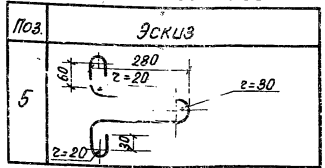
План



Фирма	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-2-КС2	Каркас спиральный	КС2	1	
A4	2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-2-КЦ2	Каркас цилиндрический	КЦ2	1	
A4	3	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-2-КК2	Каркас круелый КК2		1	
A4	4	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-1-С1	Сетка арматурная С1		1	
				<u>Детали</u>		
B4	5		φ10А-Г ГОСТ 5781-88, ρ=950		3	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,28 м³

Позиция 5 - см. ведомость деталей.

Ведомость деталей



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	
φ10	Итого	φ6	Итого	φ4	Итого		
КСК-10-2	1,8	1,8	7,3	7,3	4,0	4,0	15,1

1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС2 (поз.1)

Привязан

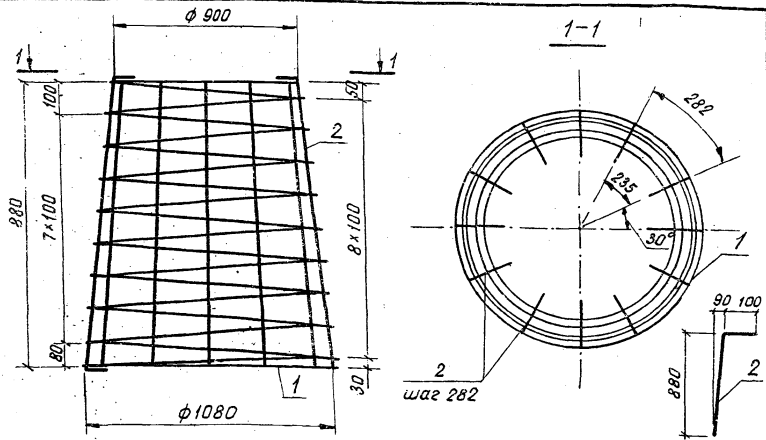
Разраб.	Супрунчук	Л.И.	20.04.82
Проб.	Бахтала	В.И.	20.05.82
Рук.вр.	Радченко	В.И.	20.05.82
ГИП	Радченко	В.И.	20.05.82
Нач.отд.	Забилонский	В.И.	20.05.82
Н.контр.	Сильченко	Л.И.	20.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2

Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-2

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	650	1:20
Лист 22	Листов 1	
Укрепровадка с клеб.		

24
8800/2



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-2-КС2	КС2		
Б4	1		-01	Ф4 Вр-Г ГОСТ 6727-80 В=34210	1	3, 4 кг
Б4	2		-02	Ф6А-III ГОСТ 5781-89 В=985	12	0,2 кг

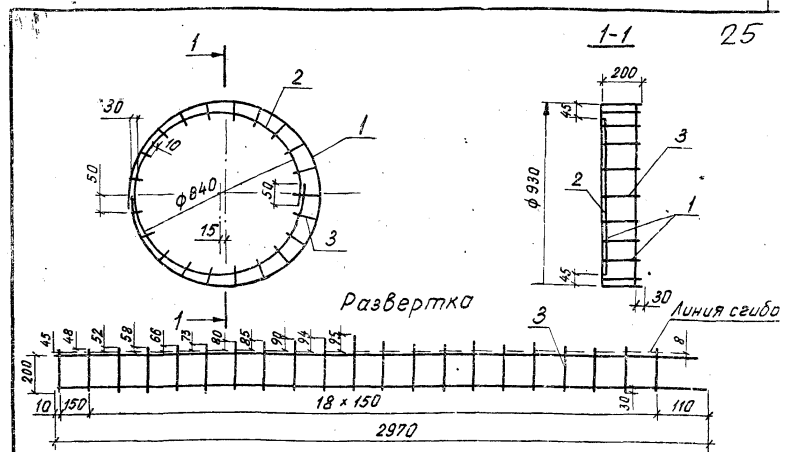
Привязан

Унв. №

Разработчик	Супрыничук	И.И.	28.04.82
Проектировщик	Бактала	Б.С.	28.04.82
Рисовал	Радченко	В.И.	14.05.82
Проверил	Радченко	В.И.	14.05.82
Утвердил	Забитонский	В.В.	14.05.82
Исполнитель	Силыченко	А.И.	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КС2
доп. 1

Статус	Масса	Масштаб
Р	5,8	5/М
Листов	Листов	
Укрепление	пробойков	
	в Киев	



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-2-КС2-16	Ф6А-III ГОСТ 5781-89		
Б4	1		-01	В=2970	2	0,7 кг
Б4	2		-02	В=2840	1	0,6 кг
Б4	3		-03	Вср=270	20	0,06 кг

Привязан

25
8800/1

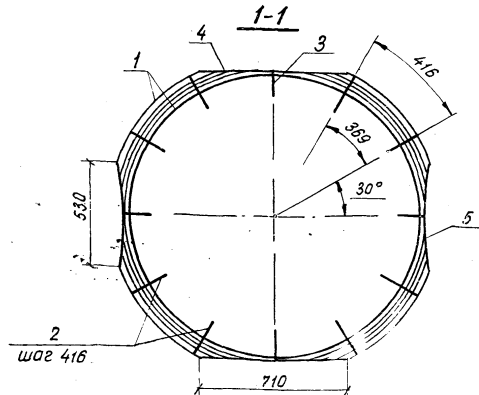
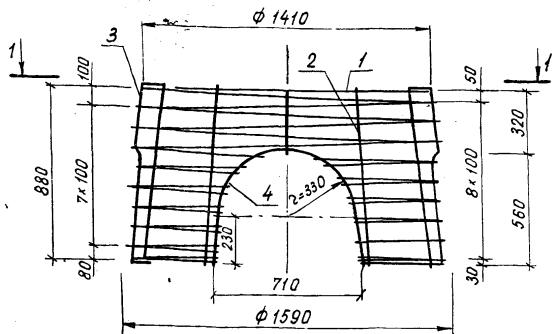
Унв. №

Унв. №

Разработчик	Супрыничук	И.И.	28.04.82
Проектировщик	Бактала	Б.С.	28.04.82
Рисовал	Радченко	В.И.	14.05.82
Проверил	Радченко	В.И.	14.05.82
Утвердил	Забитонский	В.В.	14.05.82
Исполнитель	Силыченко	А.И.	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КС2
доп. 1

Статус	Масса	Масштаб
Р	5,8	5/М
Листов	Листов	
Укрепление	пробойков	
	в Киев	



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КС4 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			З.820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-КС4-17	КС4		
Б4		1	-01	φ58p-I ГОСТ 6727-80 l=38550	1	5,9 кг
Б4		2*	-02	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=985	8	0,2 кг
Б4		3*	-03	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=432	4	0,1 кг
Б4		4*	-04	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=1500	2	0,3 кг
Б4		5*	-05	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=1400	2	0,3 кг

Позиции 2,3,4,5- см. ведомость деталей

Ведомость деталей

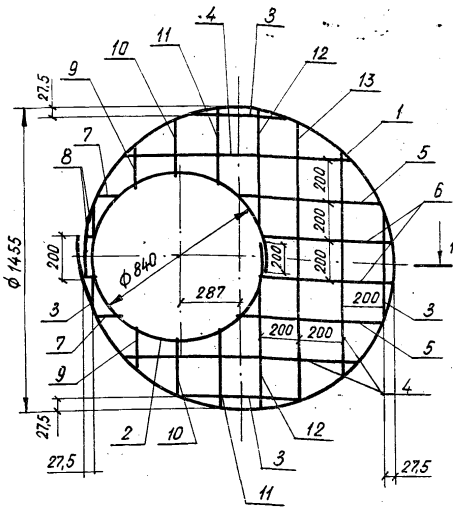
Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

Прибылок	
26	УИВ.Н.:
8800/L	

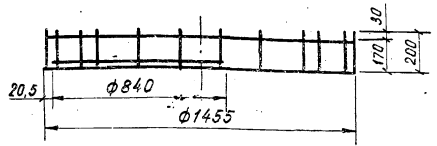
Разроб.	Лишнячевская	19.02.82	504.82	З.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-КС4 дет.1	Каркас спиральный КС4	Статус	Масса	Масштаб
Проб.	Супрунчук	22.02.82	504.82			Р	9,1	8/м
Рук. гр.	Радченко	22.02.82	14.05.82			Лист 2 из 2		
ГИП	Радченко	22.02.82	14.05.82			Укр.гипр.проводхоз г. Киев		
Нач. отд.	Забилонский	22.02.82	14.05.82					
И.контр.	Сильченко	22.02.82	14.05.82					

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	200 — 400 — 200
4	200 — 1090 — 200
5	— 660 — 200
6	— 600 — 200
7	200 — 110 — 200
8	200 — 50 — 200
9	200 — 190 — 200
10	200 — 250 — 200
11	200 — 350 — 200
12	— 560 — 200
13	200 — 1330 — 200



1-1



Фланец	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			З.820-9-КЖИ-КСК-15-2-КЦ4-18	КЦ4		
				φ 6А-III ГОСТ 5781-84		
БЧ	1		-01	ℓ=4770	2	1,1 кг
БЧ	2		-02	ℓ=2840	1	0,6 кг
БЧ	3*		-03	ℓ=800	4	0,2 кг
БЧ	4*		-04	ℓ=1490	3	0,3 кг
БЧ	5*		-05	ℓ=860	2	0,2 кг
БЧ	6*		-06	ℓ=800	2	0,2 кг
БЧ	7*		-07	ℓ=310	2	0,1 кг
БЧ	8*		-08	ℓ=260	2	0,05 кг
БЧ	9*		-09	ℓ=390	2	0,1 кг
БЧ	10*		-10	ℓ=450	2	0,1 кг
БЧ	11*		-11	ℓ=550	2	0,1 кг
БЧ	12*		-12	ℓ=760	2	0,2 кг
БЧ	13*		-13	ℓ=1730	1	0,4 кг

Позиции 3÷13 - см. ведомость деталей.

1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СН 393-72.

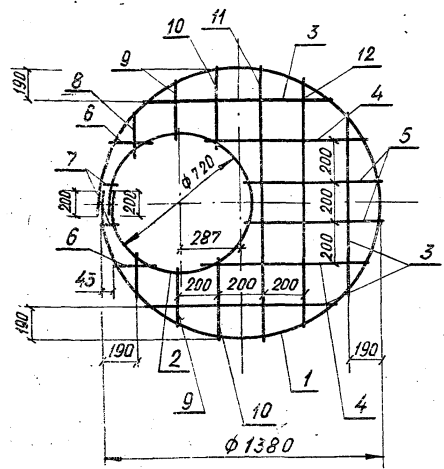
2. Каркас КЦ4 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

3. Стержни (поз. 3÷13) согнуть по контуру кольца (поз. 1)

Привязан	
28	УИВ.К/Б
8800/1	

Разработчик	Исполнитель	Дата	№ документа	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2-КЦ4 Воп. 1	Каркас цилиндрический КЦ4	Сталь	Масса	Масштаб
Пров. Бактала	Сидоренко	28.05.84	387.05.84					
Дук. гр. Радченко	Радченко	28.05.84	44.05.84					
ГИП	Радченко	28.05.84	44.05.84					
Инж. от. Задимонский	Задимонский	28.05.84	44.05.84					
Инж. центр Сильченко	Сильченко	28.05.84	44.05.84					

Р	Т	δ/м
	7,0	
Листов 1		
Укрепляющий провод		
г. Киев		



1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

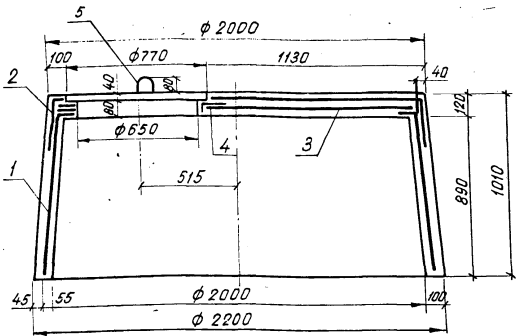
2. Каркас КК4 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КК4		
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-2-КК4-19	Ф.б.А-III ГОСТ 5781-88		
Б4	1		-01	ℓ=4540	1	1,0 кг
Б4	2		-02	ℓ=2460	1	0,5 кг
Б4	3		-03	ℓ=960	3	0,2 кг
Б4	4		-04	ℓ=720	2	0,2 кг
Б4	5		-05	ℓ=630	2	0,1 кг
Б4	6		-06	ℓ=140	2	0,03 кг
Б4	7		-07	ℓ=50	2	0,01 кг
Б4	8		-08	ℓ=180	2	0,04 кг
Б4	9		-09	ℓ=270	2	0,06 кг
Б4	10		-10	ℓ=390	2	0,1 кг
Б4	11		-11	ℓ=1370	1	0,3 кг
Б4	12		-12	ℓ=1250	1	0,3 кг

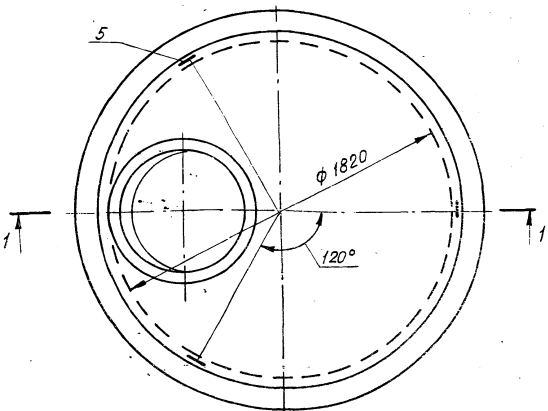
Привязки			
29	8870/1	Ишв. №	

Разработчик	Миснянская Л.	13.05.88	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2-КК4 вар. 1	Строймонтажмонтаж
Проб.	Бахтало	15.05.88		
Рек. гр.	Радченко	14.05.88		
И.П.	Радченко	14.05.88		
Ин. отв.	Забилонский	14.05.88	Каркас крепельный КК4	Р 38 Б/И
Констр.	Сильченко	14.05.88		
				Ильинский
				Укринский

Разрез 1-1



План



1. Защитный слой бетона 20мм
2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС5 (поз.1)

Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
	АЧ	1	3.820-9-В-КЖИ-КСК-20-2-КС5	Каркас спиральный КС5	1	
	А3	2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-20-2-КС5	Каркас цилиндрический КС5	1	
	А3	3	3.820-9-В-КЖИ-КСК-20-2-КС5	Каркас круглый КС5	1	
	АЧ	4	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-С2	Сетка арматурная С2	1	
				<u>Детали</u>		
	БЧ	5*		φ16А-I ГОСТ 5781-81, l=1390	3	2,2кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мра 150, В4		0,92м ³

Позиция 5 - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
5	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	
	φ16	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСК-20-2	6,6	6,6	21,0	21,0	11,9	11,9	39,5

Привязан

30
В800/1

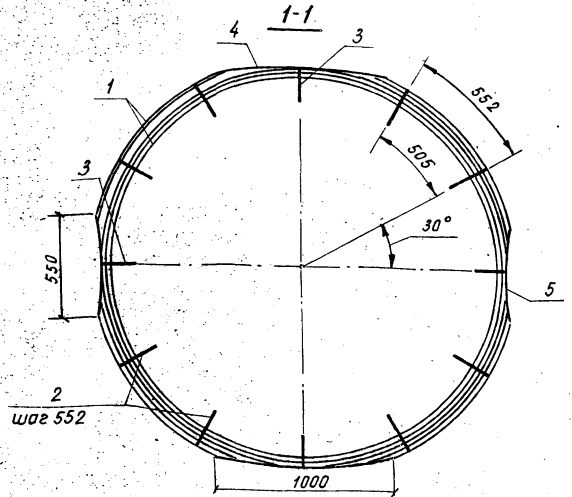
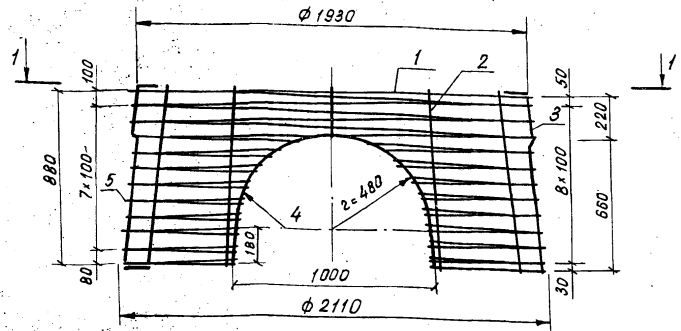
Инв. №	Масштаб	Масса

Разраб.	Ситричук	1/80	1/05.82
Проб.	Писняк	2/11	1/05.82
Рук. гр.	Радченко	2/11	1/05.82
ГИП	Радченко	2/11	1/05.82
Нач. отд.	Заболонский	2/11	1/05.82
Н. контр.	Сильченко	2/11	1/05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2
дет. 1

Кольцо стеновое с крышкой КСК-20-2

Сталь	Масса	Масштаб
Р	2300	1:20
Лист 21 / Листов 1		
Укр.гидр.проводхоз г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3820-9-КЖИ-КСД-20-2-15-КС5-20	КС5		
Б4	1		-01	φ5 Вр-I ГОСТ 6727-80 l=50700	1	7,8 кг
Б4	2*		-02	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=985	8	0,2 кг
Б4	3*		-03	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=332	4	0,1 кг
Б4	4*		-04	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=1900	2	0,4 кг
Б4	5*		-05	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=1600	2	0,4 кг

Позиции 2,3,4,5- см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

Привязан	

31
8800/1

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КС5 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

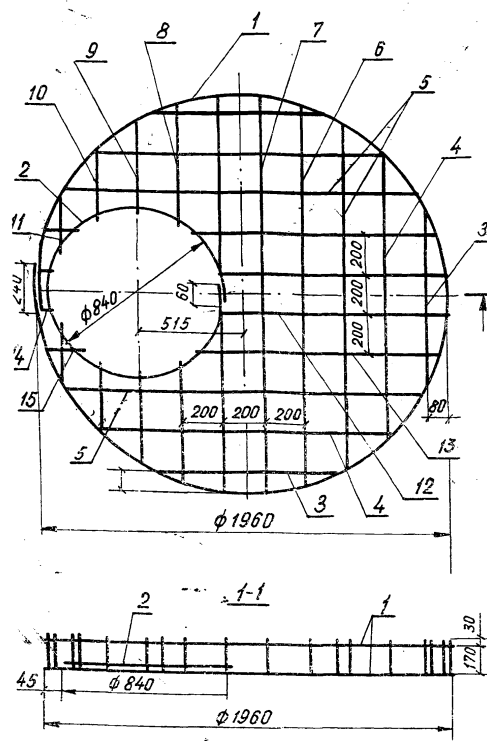
Разработчик	Листячевская	Дата	20.04.82
Пров. Бактала	Бактала	Дата	15.04.82
Рук. гр. Радченко	Радченко	Дата	14.05.82
ГИП Радченко	Радченко	Дата	14.05.82
Нач. отд. Заболонский	Заболонский	Дата	14.05.82
Инж. Сильченко	Сильченко	Дата	14.05.82

3820-9-В1-КЖИ-КСД-20-2-15-КС5
вар. 1

Каркас спиральный
КС5

Стадия	Масса	Масштаб
р	М4	Б/М
Лист 1 из 1		
Укрепитель		

Ведомость деталей



Поз.	Эскиз
3	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{780}$ 200
4	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1380}$ 200
5	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1700}$ 200
6	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1880}$ 200
7	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1960}$ 200
8	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{600}$
9	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{450}$
10	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{340}$
11	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{240}$
12	$\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{1110}$ 200
13	$\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{1220}$ 200
14	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{80}$
15	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{190}$

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			КЦ5		
		3.820-9-КЖН-КСК-20-2-КЦ5-21	Ф 6А-III ГОСТ 5781-84		
54	1	-01	$\varnothing = 6400$	2	1,4 кг
54	2	-02	$\varnothing = 2700$	1	0,6 кг
54	3*	-03	$\varnothing = 1180$	3	0,3 кг
54	4*	-04	$\varnothing = 1780$	3	0,4 кг
54	5*	-05	$\varnothing = 2100$	3	0,5 кг
54	6*	-06	$\varnothing = 2280$	1	0,5 кг
54	7*	-07	$\varnothing = 2360$	2	0,5 кг
54	8*	-08	$\varnothing = 800$	2	0,2 кг
54	9*	-09	$\varnothing = 650$	2	0,1 кг
54	10*	-10	$\varnothing = 540$	2	0,1 кг
54	11*	-11	$\varnothing = 440$	2	0,1 кг
54	12*	-12	$\varnothing = 1310$	2	0,3 кг
54	13*	-13	$\varnothing = 1420$	2	0,3 кг
54	14*	-14	$\varnothing = 280$	2	0,06 кг
54	15*	-15	$\varnothing = 390$	2	0,1 кг

Позиции 3÷15 - см. ведомость деталей

Привязан	

32
8800/1

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78
2. Каркас КЦ5 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
3. Стержни (поз 3÷15) согнуть по контуру кольца (поз 1)

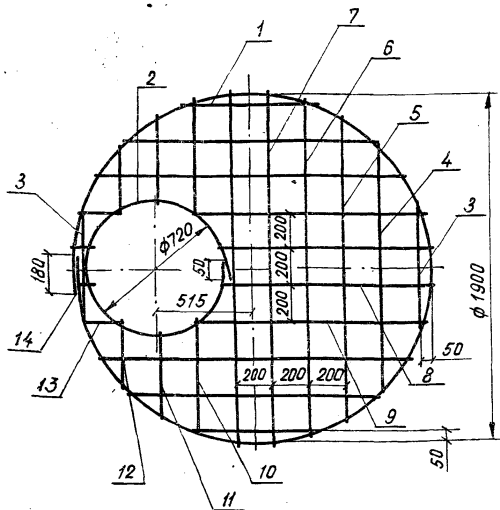
Разраб.	Супрунчук	Дата	10.08.88
Проб.	Лиснянская	Дата	21.08.88
Иж. гр.	Рабченко	Дата	14.05.88
ГНП	Рабченко	Дата	14.05.88
Иж. отб.	Зайлонский	Дата	14.05.88
Контр.	Сильченко	Дата	14.05.88

3.820-9-В1-КЖН-КСК-20-2-КЦ5
дп. 1

Каркас цилиндрической КЦ5

Сталь	Масса	Кол. стержней
Р	11,0	6/м

Лист 31 / Листов 1
Укр. электрохвост
г. Киев



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78.

2. Каркас КК5 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КК5		
			3.820-9-КЖИ-КСК-20-2-КК5-22	φ 6А - III ГОСТ 5781-89		
Б4		1	-01	ℓ = 6150	1	1,4 кг
Б4		2	-02	ℓ = 2310	1	0,5 кг
Б4		3	-03	ℓ = 620	4	0,1 кг
Б4		4	-04	ℓ = 1300	3	0,3 кг
Б4		5	-05	ℓ = 1630	3	0,4 кг
Б4		6	-06	ℓ = 1820	1	0,4 кг
Б4		7	-07	ℓ = 1900	2	0,4 кг
Б4		8	-08	ℓ = 1120	2	0,3 кг
Б4		9	-09	ℓ = 1270	2	0,3 кг
Б4		10	-10	ℓ = 620	2	0,1 кг
Б4		11	-11	ℓ = 450	2	0,1 кг
Б4		12	-12	ℓ = 340	2	0,1 кг
Б4		13	-13	ℓ = 200	2	0,04 кг
Б4		14	-14	ℓ = 90	2	0,02 кг

Привязан			

33
8800/1

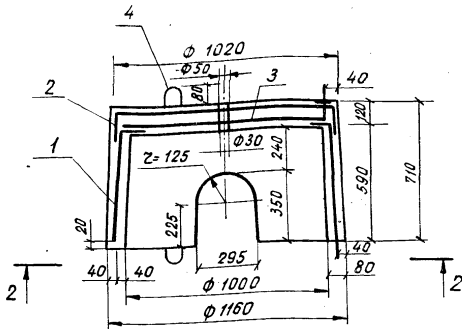
Разработчик	Супрунчук	Иванов	4.05.82
Проектировщик	Лиснячевский	Ткачев	4.05.82
Рис. в.р.	Радченко	Радченко	4.05.82
Г.И.П.	Радченко	Радченко	4.05.82
Нач. отд.	Заблонский	Заблонский	4.05.82
И.контр.	Сильченко	Сильченко	4.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2-КК5
д.п. 1

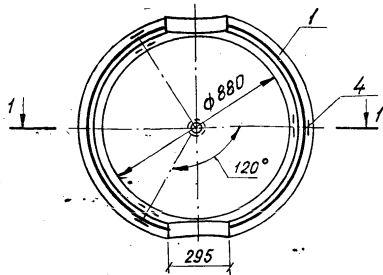
Каркас круелый
КК5

Станция МССС, Москва-20
Р 10 01

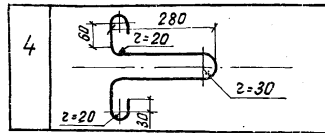
Разрез 1-1



Вид 2-2



Ведомость деталей



1. Защитный слой бетона 10 мм
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС1 (поз.1)
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Формат	Этаж	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1		3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-КС1	Каркас спиральный КС1	1	
A4	2		3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-СД1	Сетка днища СД1	1	
A4	3		3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-С1	Сетка С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	4*			φ10А-I ГОСТ 5781-82 l=950	6	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз150, В4		0,25 м ³

Позицию 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

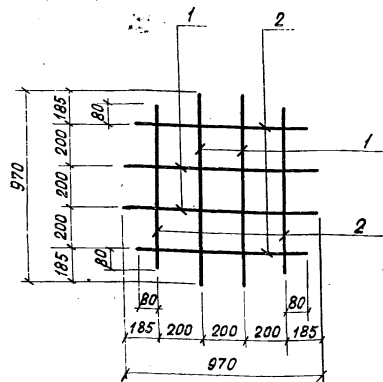
Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	
φ10	Утого	φ6	Утого	φ4	Утого		
КСД-10-1-15	3,6	3,6	6,6	6,6	2,3	2,3	12,5

34
8800/1

Разрб.	Супрунчук	Кли	5.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15 дет. 1	Кольцо стеновое с днищем КСД-10-1-15	Стдия	Масо	Масштаб
Проб.	Бактала	Бакт	7.04.82			Р	625	1:20
Рук. гр.	Радченко	Рад	14.05.82			Лист 33	Лист 34	
ГИП	Радченко	Рад	14.05.82			Укр.гипр.обл.гос. ун-та		
Нач. отд.	Забланский	Заб	14.05.82			г. Киев		
И.контр.	Сильченко	Силь	14.05.82					

Привязан

Ильяс



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3.820-9-КЖИ-КСД-10-1-15-С1-24	ф 6 А-III ГОСТ 5781-84		
	1	-01	l=970	4	0,2 кг
	2	-02	l=760	4	0,2 кг

Привязан

И.Н.В. №

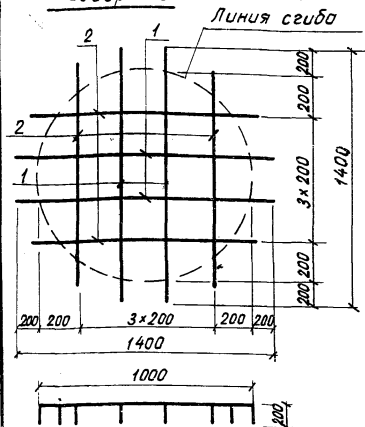
Разр. Супрунчук Л.И. 15.04.82
 Пров. Бахтала В.В. 20.04.82
 Дук. гр. Радченко Р.П. 14.05.82
 ИП Радченко Р.П. 14.05.82
 Уч. от. Зв. Сидоренко В.В. 14.05.82
 Контр. Сильченко В.В. 14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-С1
 зап. 1

Сетка С1

Статья	Масса	Масштаб
Р	1,6	5/м
Листов 36		
Укрепляющие 2. Киев		

Развертка



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	200 — 1000 — 200
2	200 — 800 — 200

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСД-10-1-15-СД1-25	ф 6 А-III ГОСТ 5781-84		
Б4	1*	-01	l=1400		4	0,3 кг
Б4	2*	-02	l=1200		4	0,3 кг

Стержни позиций 1,2 сгибать после изготовления сетки.

Позиции 1,2 - см. ведомость деталей

Привязан

36
8800/1

И.Н.В. №

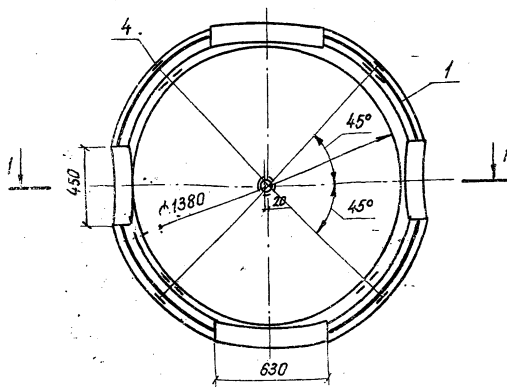
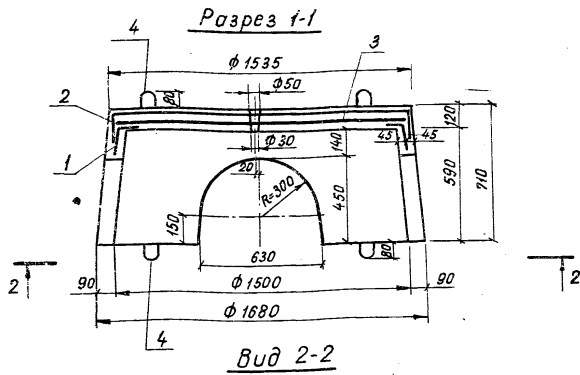
Лист 36 из 36

Разр. Супрунчук Л.И. 15.04.82
 Пров. Бахтала В.В. 20.04.82
 Дук. гр. Радченко Р.П. 14.05.82
 ИП Радченко Р.П. 14.05.82
 Уч. от. Зв. Сидоренко В.В. 14.05.82
 Контр. Сильченко В.В. 14.05.82

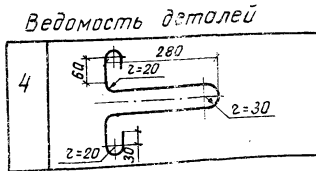
3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-СД1
 зап. 1

Сетка днища СД1

Статья	Масса	Масштаб
Р	2,4	5/м
Листов 36		
Укрепляющие 2. Киев		



1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КСЗ.
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать.



Привязан

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1		3.820-9-B -КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ	Каркас спиральный КСЗ	1	
A4	2		3.820-9-B -КЖИ-КСД-15-1-15-СДЗ	Сетка днища СДЗ	1	
A4	3		3.820-9-B -КЖИ-КСД-15-1-15-СЗ	Сетка СЗ	1	
				<u>Детали</u>		
B4	4*			φ10А-I ГОСТ 5781-82 ρ=950	8	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,41 м ³

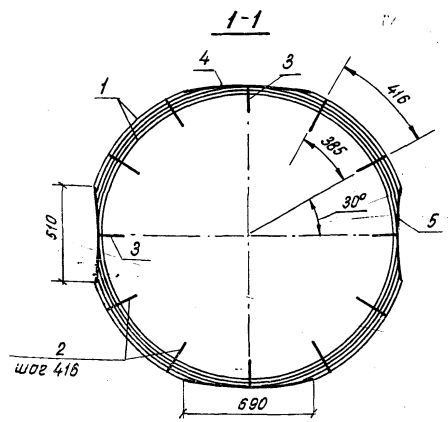
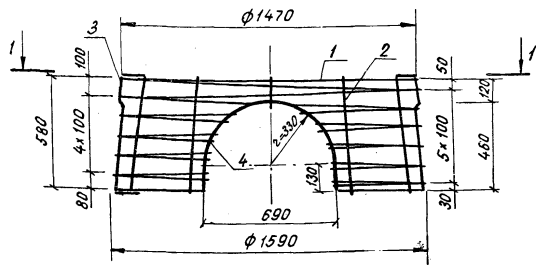
Позиция 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Итого
	Арматура класса						
	A-I	A-III	Вр-I	Общи			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	раск			
	φ10	Итого φ6	Итого φ5	Итого			
КСЗ-15-1-1Б	4,8	4,8	12,0	12,0	4,3	4,3	21,1

37
8800/1

Разработ	Писнячевская	Тема	14.04.82	3.820-9-В1 -КЖИ-КСД-15-1-1Б Воп.1	Кольцо стеновое с днищем КСД-15-1-1Б	Станд. масса	120
Пров.	Сутрынич	16.04.82	15.04.82				
Рук. гр.	Радченко	14.05.82	14.05.82				
ГИП	Радченко	14.05.82	14.05.82				
Инж.отв.	Заболонский	14.05.82	14.05.82				
Контр.	Сильченко	14.05.82	14.05.82				



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КСЗ допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Э.820-9-КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ-26	КСЗ		
Б4		1	-01	Ф580-I ГОСТ 6727-80 L=27500	1	4,3 кг
Б4		2*	-02	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=683	8	0,2 кг
Б4		3*	-03	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=231	4	0,1 кг
Б4		4*	-04	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=1300	2	0,3 кг
Б4		5*	-05	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=1200	2	0,3 кг

Позиции 2,3,4,5 - см. ведомость деталей.

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

Привязан

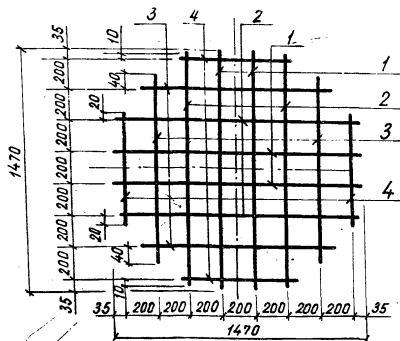
38
8800/1

Рисовал	Писачевская	Кол.	14/84
Провер.	Супримчук	Кол.	4/84
Рис. зр.	Ройченко	Кол.	14/84
Г.И.П.	Ройченко	Кол.	14/84
Инж. отв. за качество	Сильченко	Кол.	14/84
Инж. контроль	Сильченко	Кол.	14/84

Э.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ
дет.

Каркас спиральный
КСЗ

Сталь	Масса	Норматив
Р	7,5	Б/м
Листов	Листов	
Укреп. проводка		г. Киев



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСД-15-1-16-СЗ-27	Ф 6А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1		-01	ℓ=1470	4	0,3 кг
Б4	2		-02	ℓ=1420	4	0,3 кг
Б4	3		-03	ℓ=1080	4	0,2 кг
Б4	4		-04	ℓ=640	4	0,1 кг

Привязан

И.Н.В. №

Разр. Писневская	Лист 1	1404.82
Проб. Сиприичук	Лист 1	1404.82
Рук. гр. Радченко	Лист 1	1405.82
Л.П. Радченко	Лист 1	1405.82
И.С. Зосионский	Лист 1	1405.82
И.С. Сильченко	Лист 1	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-16-СЗ
дет. 1

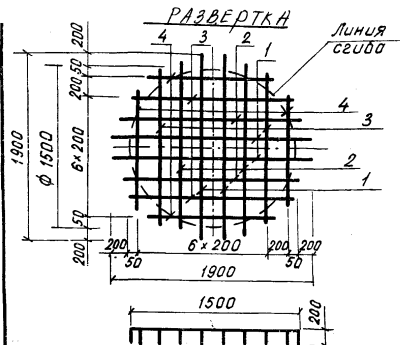
Стадия Масса Машштаб

Сетка СЗ

Р 36 6/м

Лист 39 Листов 1

И.Н.В. №



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Ведомость деталей 39

Поз.	Эскиз
1	200 \leftarrow 1500 \rightarrow 200
2	200 \leftarrow 1420 \rightarrow 200
3	200 \leftarrow 1120 \rightarrow 200
4	200 \leftarrow 540 \rightarrow 200

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СДЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСД-15-1-16-СДЗ-28	Ф 6А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1*		-01	ℓ=1900	4	0,4 кг
Б4	2*		-02	ℓ=1820	4	0,4 кг
Б4	3*		-03	ℓ=1520	4	0,3 кг
Б4	4*		-04	ℓ=940	4	0,2 кг

Стержни позиций 1-4 сгибать после изготовления сетки.

Позиции 1,2,3,4 - см ведомость деталей.

39
8800/1

Привязан

И.Н.В. №

№ листа, дата, И.Н.В. №

Разр. Писневская	Лист 1	1404.82
Проб. Сиприичук	Лист 1	1404.82
Рук. гр. Радченко	Лист 1	1405.82
Л.П. Радченко	Лист 1	1405.82
И.С. Зосионский	Лист 1	1405.82
И.С. Сильченко	Лист 1	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-16-СДЗ
дет. 1

Стадия Масса Машштаб

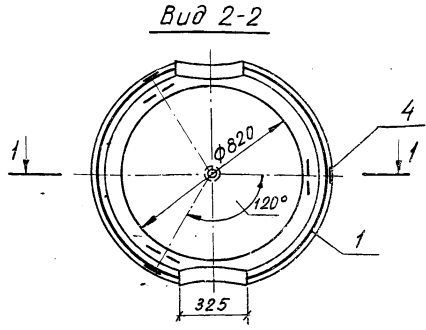
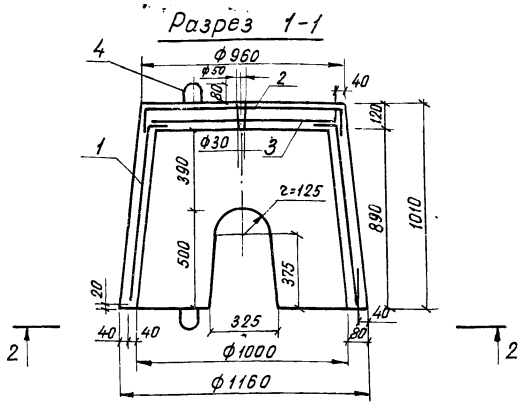
Сетка днища

СДЗ

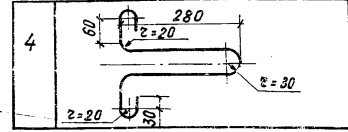
Р 36 6/м

Лист 39 Листов 1

И.Н.В. №



Ведомость деталей



1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС2 (поз.1)
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
A3		1	3.820-9-В-КЖИ-КСД-10-2-1Б-КС2	Каркас спиральный КС2	1	
A4		2	3.820-9-В-КЖИ-КСД-10-2-1Б-СД2	Сетка днища СД2	1	
A4		3	3.820-9-В-КЖИ-КСД-10-2-1Б-С2	Сетка С2	1	
<u>Детали</u>						
B4		4*		φ10А-ГОСТ5781-82, E=950	6	0,6кг
<u>Материалы</u>						
						Бетон гидротехнический
						марки 200, Мрз 150, В4
						0,29 м³

Позицию 4 - см. ведомость деталей

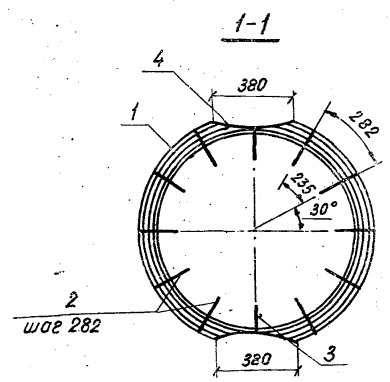
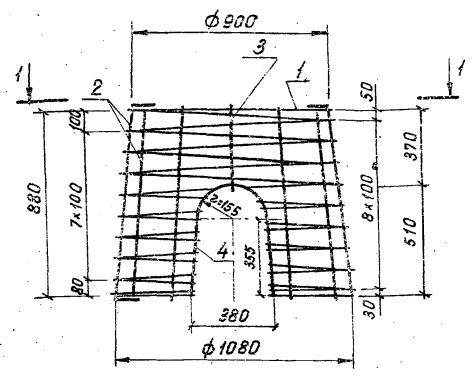
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход	
	Арматура класса						
	A-I	A-III	Bp-I				
	ГОСТ5781-82	ГОСТ5781-82	ГОСТ6727-80	φ10	Уголок φ6		
КСД-10-2-1Б	3,6	3,6	6,8	6,8	3,0	3,0	23,4

Привязан

И.п.в. №3					

Разраб. Супрунчик	И.п.в. №3	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-1Б	Кальцо стеновое с днищем КСД-10-2-1Б	Стадия: Массовый монтаж		
Пров. Бахтала	И.п.в. №3	дол. 1		Р	725	1200
Рук. ер. Радченко	И.п.в. №3			Лист 1 из 1		
ГИП Радченко	И.п.в. №3			Укр.гипрострой		
Нач. отд. Заболонский	И.п.в. №3			г. Киев		
И.контр. Сильченко	И.п.в. №3					



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78.

2. Каркас КС2 допускается изготавливать сплошным сплошной вырезкой в нем отверстия по чертежу

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3820-9-КЖИ-КСД-10-2-15-КС2-29	КС2		
54		1	-01	Ф4Вр-I ГОСТ 6727-80 l=30200	1	3,0 кг
64		2*	-02	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 l=985	10	0,2 кг
64		3*	-03	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 l=480	2	0,1 кг
64		4*	-04	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 l=1200	2	0,3 кг

Позиции 2,3,4 - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	

Привязка			

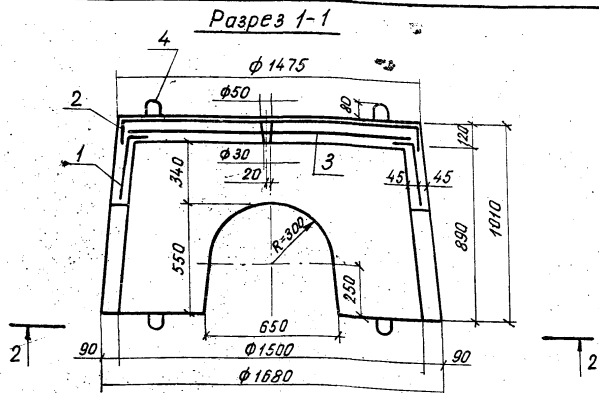
41
8800/1

Разработчик	Виснячская	15.04.82
Пров.	Супрунчук	15.04.82
Рук. гр.	Радченко	14.06.82
ГИП	Радченко	14.06.82
Нач. отд.	Забилонский	14.06.82
Инженер	Виланченко	14.06.82

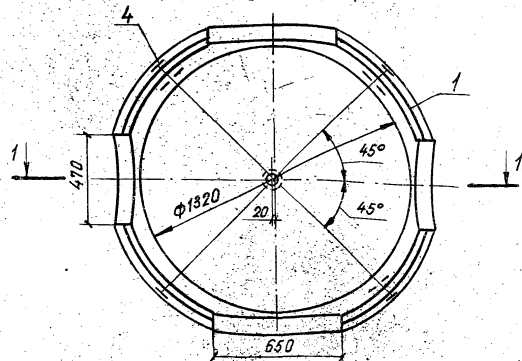
3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-15-КС2

Каркас спиральный КС2

Стация	Масса	Масштаб
Р	5,8	б/м
Лист	42	Листов
Институт		
г. Киев		

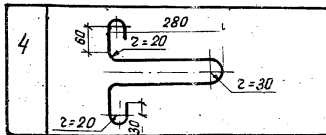


Вид 2-2



1. Защитный слой бетона 10мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС4.
3. При монтаже отверстие в днище забетоцировать.

Ведомость деталей



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		3.820-9-В-КЖИ-КСД-15-2-16-КС4	Каркас спиральный КС4	1	
А4	2		3.820-9-В-КЖИ-КСД-15-2-16-СД4	Сетка днища СД4	1	
А4	3		3.820-9-В-КЖИ-КСД-15-2-16-С4	Сетка С4	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	4*		φ10А-I ГОСТ 5781-82 В-950		8	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,50 м ³

Позицию 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узделя арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	φ10	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСД - 15-2-16	4,8	4,8	11,6	11,6	5,9	5,9	22,3

43

8800/1

Разработчик	Лисичевская	Дата	5.01.82
Проб.	Супрунчук	Дата	20.01.82
Рук. гр.	Радченко	Дата	14.05.82
ГИП	Радченко	Дата	14.05.82
Нач. отд.	Забилонский	Дата	14.05.82
Н.контр.	Сильченко	Дата	14.05.82

3.820-9-В1 - КЖИ-КСД-15-2-16

Вал. 1

Кольцо стеновое
с днищем КСД-15-2-16

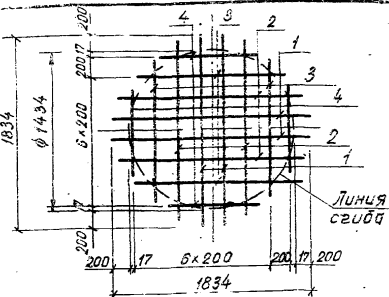
Стадия: Масса: Масштаб:

Р 1250 1:20

Лист 15 из 15

Украинский проект

Привязан



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	200 × 1434 × 200
2	200 × 1300 × 200
3	200 × 1030 × 200
4	200 × 710 × 200

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
2. Стержни позиций 1÷4 сгибать после изготовления сетки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СД4		
			3820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-СД4-34	ФБА-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1*		-01	ℓ=1834	4	0,4 кг
Б4	2*		-02	ℓ=1700	4	0,4 кг
Б4	3*		-03	ℓ=1430	4	0,3 кг
Б4	4*		-04	ℓ=710	4	0,2 кг

Позиции 1,2,3,4 - см. ведомость деталей

Привязан			
Инв. №			

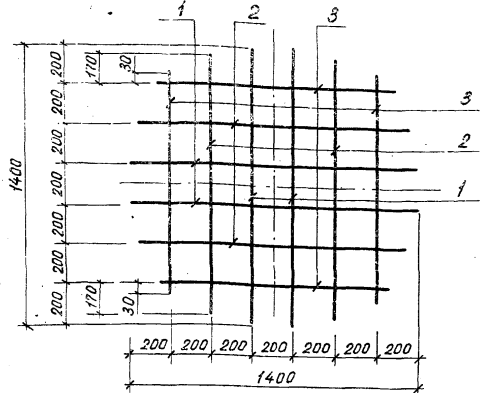
3820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-СД4

Сетка Вязка СД4

Стация Масса Упактовка

Р	5,2	Б/М
---	-----	-----

Листов 1



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С4		
			3820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-С4-35	ФБА-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1		-01	ФБА-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1400	4	0,3 кг
Б4	2		-02	ФБА-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1340	4	0,3 кг
Б4	3		-03	ФБА-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1060	4	0,2 кг

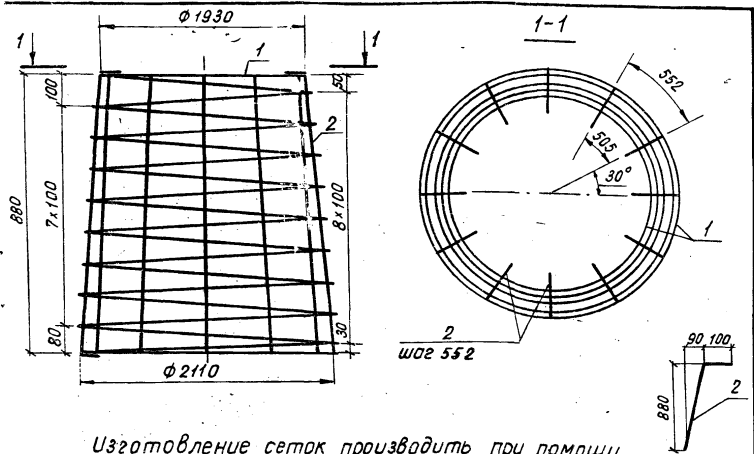
Привязан			
Инв. №			

3820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-С4

Сетка С4

Стация Масса Упактовка

Р		Б/М
---	--	-----



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

№	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-20-2-КС5	КС5		
1		1	-01	φ5ВР-I ГОСТ 6727-80 ρ=70000	1	10,8 кг
2		2	-02	φ6АШ ГОСТ 5781-82 ρ=985	12	0,2 кг

Привязан	
Ш.№	

Разраб. Овчинчук	12.05.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2-КС5 вар. 1	Стадия Масса Масштаб	Р 13,2 5/М
Провер. Пятковская	12.05.82			
Уч. Радченко	14.05.82	Каркас спиральный КС5	Листов 1	Число выводов 2
Уч. Радченко	14.05.82			
Уч. Зубовский	14.05.82			
Уч. Ильченко	14.05.82			

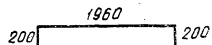
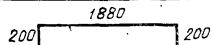
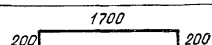
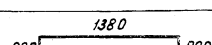
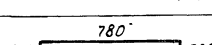
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

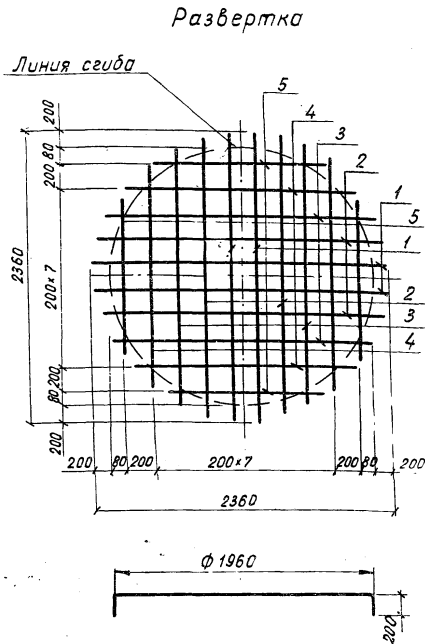
№	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

47
8800/1

Разраб.		3.820-9 В.1 деп. 1	Стадия Масса Масштаб	Р
Провер.				
Уч. гр.		Листов 1	Число выводов 2	
ГИП				
Уч. отб. Зубовский				
Уч. отб.				

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	200  200
2	200  200
3	200  200
4	200  200
5	200  200



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Э.820-9-КЖИ-КСД-20-2-16-СД5-37	ФБА-III ГОСТ 5781-87		
Б4	1*		-01	l=2360	4	0,5 кг
Б4	2*		-02	l=2280	4	0,5 кг
Б4	3*		-03	l=2100	4	0,5 кг
Б4	4*		-04	l=1780	4	0,4 кг
Б4	5*		-05	l=1180	4	0,3 кг

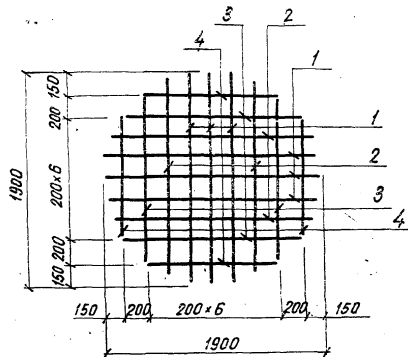
Позиции 1, 2, 3, 4, 5 - см. ведомость деталей

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Стержни позиций 1+5 сгибать после изготовления сетки.

Привязан

Разраб. Бактала	Э.820-9-КЖИ-КСД-20-2-16-СД5	Лист 52	Лист 53
Пров. Писичевская			
Руч. гр. Родченко			
ГИП Родченко			
Нач. отд. Ядлуцкий			
Инж. кант. Сильченко			
	Сетка днища СД5	Р	8,8
		б/м	
		Лист 52	Лист 53
		Инж.проект. в. Киев	



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Разряд	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54		1	3.820-9-КЖИ-КСД-20-2-15-65-38-01	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho_{ср}=1890$	6	0,4 кг
54		2	-02	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho = 1730$	4	0,4 кг
54		3	-03	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho = 1480$	4	0,3 кг
54		4	-04	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho = 1040$	4	0,2 кг

Привязан

ИЧВ. №

Вызр.	Актыла	Бокор	12.04.82
Пр.	Мячевская	Иль	15.04.82
В.	Ильченко	Иль	14.05.82
И.	Ильченко	Иль	14.05.82
И.	Ильченко	Иль	14.05.82
И.	Ильченко	Иль	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-20-2-15-65
Бал. 1

Ильченко Илья Масштаб

Деталь 05

5/М

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

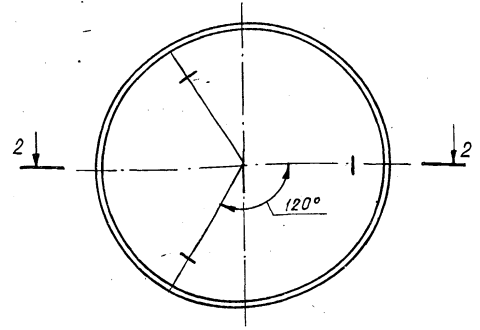
Разряд	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

49

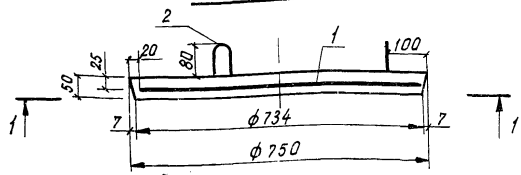
8800/1

Разраб.						
Проб.						3.820-9 3.1 доп. 1
Рук. эр.						
Т.И.П.						
Уч. от.	Заболонский					Ильченко Илья Масштаб
И.И.М.						

Разрез 1-1



Разрез 2-2



1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.2) прикреплять вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4		1	3.820-9-В1-КЖИ-КР-7,5-С1	Сетка С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4		2		Ф8А-Гост 5781-81 с-600	3	0,2 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,02 м ³

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Ведомость расхода стали на элемент

Марка элемента	изделия арматурные				
	Арматура класса				Общий расход
	A I		A III		
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	
φ 8	Итого φ 8	φ 6	Итого φ 6	Итого	
КР-7,5	0,6	0,6	1,2	1,2	1,8

Привязан			
50			
8800/1			
ИНВ.№			

Разраб. Супрунчук М.В.	604.82	3.820-9-В1-КЖИ-КР-7,5 дет. 1	Сталь	Масса	Исшталь
Пров. Писнячкова А.А.	804.82				
Рук. гр. Радченко С.А.	505.82				
ГИП Радченко С.А.	505.82				
Исч. авто. Задимонский С.В.	505.82				
Контр. Сильченко М.В.	505.82				
Крышка КР-7,5			P	50	1:10
			Лист 4 из 1		
			Укр.гидрострой г. Киев		

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

^{22/8}
Заказ № 342 Инв. № 8800/1 Тираж 500
Сдано в печать 9/7 1985 Цена 1.98