

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ 3.820-9

выпуск 5

КОНСТРУКЦИИ КРУГЛЫХ КОЛОДЦЕВ

КФ ЦИТП инв. № 9165/3

				Придан	

ИНВ. №

Содержание

Продолжение

Марка	Наименование	Стр.
	Пояснительная записка	4-9
	Кольца стеновое КС 10-1	10
	Каркас пространственный КЛ-1 для КС 10-1, каркас пространственный КЛ1 для КС 10-2	11
	Кольцо стеновое КС 15-1	12
	Каркас пространственный КЛ-1 для КС 15-1, каркас пространственный КЛ-1 для КС 15-2	13
	Кольца стеновое КС 20-1	14
	Каркас пространственный КЛ1 для КС 20-1, каркас пространственный КЛ1 для КС 20-2	15
	Кольцо стеновое КС 10-2	16
	Кольца стеновое КС 15-2	17
	Кольцо стеновое КС 20-2	18
	Кольца стеновое КС 10-2-1А	19
	Каркас пространственный КЛ1 для КС 10-2-1А, каркас пространственный КЛ1 для КС 15-2-1А	20
	Кольца стеновое КС 15-2-1А	21
	Кольца стеновое КС 20-2-1А	22
	Каркас пространственный КЛ1 для КС 20-2-1А	23
	Кольца стеновое КС 10-3	24
	Каркас пространственный КЛ1 для КС 10-3, каркас пространственный КЛ1 для КС 15-3	25
	Кольца стеновое КС 15-3	26
	Кольца стеновое КС 20-3	27
	Каркас пространственный КЛ1 для КС 20-3, каркас пространственный КЛ1 для КС 10-4	28
	Кольца стеновое КС 10-4	29
	Кольца стеновое КС 15-4	30

Марка	Наименование	Стр.
	Каркас пространственный КЛ1 для КС 15-4, каркас пространственный КЛ1 для КС 20-4	31
	Кольца стеновое КС 20-4	32
	Кольца стеновое с днищем КСД 10-1	33
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 10-1	34
	Кольца стеновое с днищем КСД 10-2	35
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 10-2	36
	Кольца стеновое с днищем КСД 10-1-1Б	37
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 10-1-1Б	38
	Кольца стеновое с днищем КСД 10-2-1Б	39
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 10-2-1Б	40
	Кольца стеновое с днищем КСД 15-1-1Б	41
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 15-1-1Б	42
	Кольца стеновое с днищем КСД 15-2-1Б	43
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 15-2-1Б	44
	Кольца стеновое с днищем КСД 20-2-1Б	45
	Каркас пространственный КЛ1 для КСД 20-2-1Б	46
	Сетка арматурная С1 для КСД 20-2-1Б, сетка арматурная С1 для КСД 15-1-1Б	47
	Каркас пространственный КЛ1 для КСК 20-2, сетка арматурная С1 для КСД 10-1	48
	Кольца стеновое с крышкой КСК 10-1	49
	Каркас пространственный КЛ1 для КСК 10-1, каркас пространственный КЛ2 для КСК 10-1	50
	Сетка арматурная С1 для КСК 10-1, каркас пространственный КЛ1 для КСК 15-2	51
	Кольца стеновое с крышкой КСК 15-1	52
	Каркас пространственный КЛ1, сетка арматурная С2	

Продолжение

Марка	Наименование	Стр.
	Для КСК 15-1	53
	Каркас пространственный КП2 для КСК 15-1	54
	Сетка арматурная С1 для КСК 15-1	55
	Кольцо стеновое с крышкой КСК 10-2	56
	Каркас пространственный КП1, каркас пространственный КП2 для КСК 10-2	57
	Кольцо стеновое с крышкой КСК 15-2	58
	Кольцо стеновое с крышкой КСК 20-2	59
	Каркас пространственный КП2 для КСК 20-2	60
	Сетка арматурная С1 для КСК 20-2	61
	Крышка КР-75	62
	Сетка арматурная С1 для КР-75	63
	Плита перекрытия ПП 10-1-1Б	64
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПП 10-1-1Б	65
	Плита перекрытия ПП 15-1-1Б	66
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПП 15-1-1Б	67
	Плита перекрытия ПП 20-1-1Б	68
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПП 20-1-1Б	69
	Плита перекрытия ПП 10-1-2Б	70
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПП 10-1-2Б	71
	Плита перекрытия ПП 15-1-2Б	72
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПП 15-1-2Б	73
	Плита перекрытия ПП 20-1-2Б	74
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПП 20-1-2Б	75

Продолжение

Марка	Наименование	Стр.
	Плита днища ПД 10-1	76
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПД 10-1	77
	Плита днища ПД 15-1	78
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПД 15-1	79
	Плита днища ПД 20-1	80
	Сетка арматурная С1, сетка арматурная С2 для ПД 20-1	81
	Плита упорная ПУ 2,5-6,0	82
	Сетка арматурная С1 для ПУ 2,5-6,0, сетка арматурная С1 для ПУ 3,0-6,0	83
	Плита упорная ПУ 3,0-6,0	84
	Плита упорная ПУ 3,5-6,0	85
	Сетка арматурная С1 для ПУ 3,5-6,0, сетка арматурная С1 для ПУ 4,0-6,0	86
	Плита упорная ПУ 4,0-6,0	87
	Плита упорная ПУ 5,0-6,0	88
	Сетка арматурная С1 для ПУ 5,0-6,0, сетка арматурная С1 для ПГ	89
	Плита гидранта ПГ	90

сер. 3.820-9 б.5

Упр. и. подл. Издательство в. общедост. инж. уч.

осушительной сети, а также колодезь, выполняющих функции отстойников, перепадов, поглотителей на коллекторах закрытой осушительной сети

Упорные плиты служат для передачи на грунт сдвигающих усилий, возникающих от воздействия внутреннего давления в трубопроводе на закрытую задвижку. Областью применения упорных плит являются напорные трубопроводы с рабочим давлением не превышающим 6 кгс/см², стыки которых не рассчитаны на восприятие усилий, направленных вдоль оси трубопровода.

Плита гидранта служит для обрешетки стояка гидранта, устанавливаемых на трубопроводах закрытой оросительной сети. Плиты укладываются попарно на поверхность земли в обхват стояка гидранта.

В составе альбома приведены рабочие чертежи элементов круглых колодезев в количестве 43 марки изделий; 15 марок стеновых колец, 7 марок стеновых колец с днищем, 5 марок стеновых колец с крышкой, одна крышка, 6 марок плит перекрытия, 3 марки плиты днища, 5 марок плит упорных и одна плита гидранта. Перекрываемый элементами колодезев диапазон диаметров 1,2-6,9 м в диаметрах с регулярностью до 8 баллов.

3. Основные расчетные положения

Расчет элементов колодезев на прочность произведен в соответствии со СНиП II-56-77 с учетом изменений нормативных характеристик по постановлению Госстроя СССР от 11.05.81 г. № 67

Конструкции колодезев-кольца стеновые, плиты перекрытия и днища рассчитаны на постоянную и временную подвижную вертикальную нагрузку.

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

Характеристики грунтов приняты по "Инструкции по типовому проектированию для промышленного строительства" (СН 227-62), при этом объемный вес грунта принят равным 18 т/м³,

угол внутреннего трения $\varphi \geq 28^\circ$. При условии соблюдения равномерности обсыпки (разница высот обсыпки в период строительства не должна превышать 0,5 м) кольца могут применяться в грунтах с нормативным углом внутреннего трения $\varphi \geq 20^\circ$

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 зезвы автомашин весом до 5 т - для колодезев 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 колодезев на трубопроводах, укладываемых на участках, где возможно движение автотранспорта.

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

от собственного веса конструкций $K_1 = 1,1$

от давления грунта $K_2 = 1,2$

от автомобильной нагрузки $K_3 = 1,4$

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

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

Расчет упорных плит произведен на два случая: эксплуатационный и монтажный, а плиты гидранта на монтажный.

Упорные плиты в эксплуатационном случае рассчитаны на сдви-

Привязан

Шифр №				

Пояснительная записка
(продолжение)

5
9165/1

Лист
2

яющие усилия, возникающие от воздействия внутреннего давления в трубопроводе на закрытую задвижку при $P_i = 10 \text{ кгс/см}^2$

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

Выводы

На основании опыта изготовления, эксплуатации и технико-экономических показателей из рассмотренных 44 образцов (см. табл. 1) к применению рекомендуются следующие виды изделий:

1. Кольца стеновые КС 10-1, КС 15-1, КС 20-1, КС 10-2, КС 15-2, КС 20-2, КС 10-2-1А, КС 15-2-1А, КС 20-2-1А, КС 10-3, КС 15-3, КС 20-3, КС 10-4, КС 15-4, КС 20-4
2. Кольца стеновые с днищем КСД 10-1, КСД 10-2, КСД 10-1-1Б, КСД 10-2-1Б, КСД 15-1-1Б, КСД 15-2-1Б, КСД 20-2-1Б.
3. Кольца стеновые с крышкой КСК 10-1, КСК 15-1, КСК 10-2, КСК 15-2, КСК 20-2.
4. Крышка КР-75
5. Плиты перекрытия ПП 10-1-1Б, ПП 15-1-1Б, ПП 20-1-1Б, ПП 10-1-2Б, ПП 15-1-2Б, ПП 20-1-2Б.
6. Плиты днища ПД 10-1, ПД 15-1, ПД 20-1.
7. Плиты упорные ПУ 2.5-Б.0, ПУ 3.0-Б.0, ПУ 3.5-Б.0, ПУ 4.0-Б.0, ПУ 5.0-Б.0
8. Плита вибронта ПГ.

Привязки			
Изм. №			

6
9165/1

Пояснительная записка
(одноточные)

Лист
3

сер. 3.820-9 8.5

Изм. в проекте
Изм. в детали
Изм. в сборке

Таблица 1

№ п/п	Наименование изделий	Шифр блока	Эскиз	Размеры, см							Марка бетона	Объем бетона	Масса блока кг	Арматура, кг				Затраченные детали	Стоимость, руб.	Примечание
				Д	Н	h	в	в ₁	б	б ₁				А-I	А-III	Вр-I				
1	Кольца стеновые	КС-10-1		100	59				7	8	БГГ-2008-4, Мрз >= 150	0.15	375	1.8	-	2.4				
2		КС-15-1		150	59				7	8		0.23	575	1.8	-	3.4				
3		КС-20-1		200	59				7	8		0.31	775	1.8	-	4.4				
4		КС-10-2		100	89				7	8		0.24	600	1.8	-	3.6				
5		КС-15-2		150	89				7	8		0.34	850	1.8	-	5.0				
6		КС-20-2	200	89				7	8	0.46		1150	3.0	-	6.4					
7		КС10-2-1А	100	89	40	32	-	7	8	0.22		550	1.8	-	3.8					
8		КС15-2-1А	150	89	50	60	-	7	8	0.27		675	2.4	-	5.4					
9		КС20-2-1А	200	89	50	90	40	7	8	0.38		950	2.4	-	6.8					
10		КС10-3	100	119				6	8	0.28		625	1.8	-	4.8					
11		КС15-3	150	119				6	8	0.40		1000	3	-	6.6					
12		КС20-3	200	119				6	8	0.53		1325	3	-	8.4					
13		КС10-4	100	179				6	10	0.47		1175	3	-	7.5					
14		КС15-4	150	179				6	10	0.70		1750	6.6	-	10.3					
15		КС20-4	200	179				6	10	0.90		2250	6.6	-	13.2					
16	Кольца стеновые с днищем	КСД10-1		100	59	-	-	-	8	10	0.30	725	3.6	10.4	2.7					
17		КСД10-2		100	89	-	-	-	8	10	0.39	750	3.6	10.4	4.0					

сер. 3.820-9 В.5

Лист № подл. Подпись и дата. ЭЗМ. ин. №

Технико-экономические показатели

9165/1

сер. 3.820-9 д. 5

Продолжение табл.1

№ п.п.	Наименование изделий	Шифр блока	Эскиз	Размеры, см							Марка бетона	Объем бетона	Масса блока кг	Арматура, кг			Затрачено цемента кг	Стоимость руб.	Примечание
				Д	Н	h	В	В ₁	б	б ₁				А-I	А-II	Вр-3			
18	Кольца стеновые с выщелом	КСД-10-1-16		100	59	35	29.5	-	8	10	БГТ-200, В-4, Мрз ≥ 150	0.28	700	3.6	10.4	2.7			
19		КСД-10-2-16		100	89	50	32.5	-	8	10		0.40	1050	3.6	10.8	4.0			
20		КСД-15-1-16		150	59	45	63	-	9	11		0.50	1375	4.8	6.8	6.2			
21		КСД-15-2-16		150	89	55	65	-	9	12		0.65	1625	4.8	6.8	8.5			
22		КСД-20-2-16		200	89	65	94	49	10	12		0.98	1750	8.0	9.6	11.2			
23	Кольца стеновые с крышками	КСК-10-1		100	59	12			8	10	БГТ-200, В-4, Мрз ≥ 150	0.25	625	1.8	6.1	3.5			
24		КСК-15-1		150	59	12			9	11		0.50	1250	3.0	10.3	11.5			
25		КСК-10-2		100	89	12			8	11		0.35	900	1.8	6.1	4.2			
26		КСК-15-2		150	89	12			9	12		0.68	1700	3.0	10.3	13.7			
27		КСК-20-2		200	89	12			10	13		1.08	2700	6.6	15.0	19.1			
28	Крышка	КР-7.5		75					5		0.02	50	0.6	1.2					

Ш.В.К.Паша, Подпись и дата. Взам. Инв. №

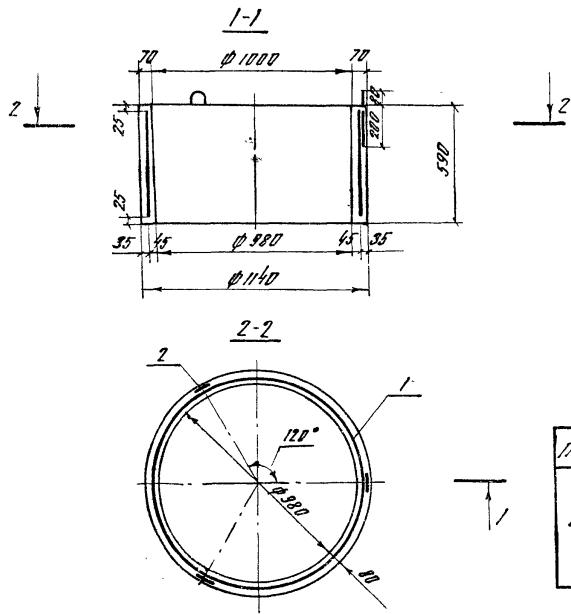
Технико-экономические показатели

Продолжение табл.1

№ п/п	Наименование изделия	Шифр блока	Эскиз	Размеры, см					Марка бетона	Объем бетона, м ³	Масса блока, кг	Арматура			Затрачено стержней, кг	Стоимость, руб.	Примечание
				А	Б	В	Е	Д				А-I	А-II	А-III			
29	Плиты перекрытия	пп10-1-16		120	10	-	-	-	БГТ-150	0,08	200	7,5	2,3	-	69	25,3	В стоймости плит не учитывается масса стержней и масса легкого - 18 руб.
30		пп15-1-16		172	10	-	-	-		0,20	500	7,2	-	20,2	69	37,0	
31		пп20-1-16		224	10	-	-	-		0,36	900	16,0	-	29,2	69	52,0	
32		пп10-1-2Б		120	10	-	-	-		0,08	200	5,3	4,5	-	69	25,0	
33		пп15-1-2Б		172	10	-	-	-		0,20	500	16,9	1,5	-	69	35,0	
34		пп20-1-2Б		224	10	-	-	-		0,36	900	28,7	2,3	-	69	49,0	
35	Плиты днища	пд10-1		150	10	-	-	-	БГТ-200, В-4, Мрз > 150	0,17	425	0,9	-	7,4	-	13,5	
36		пд15-1		200	12	-	-	-		0,37	925	1,8	-	24,8	-	31,0	
37		пд20-1		250	12	-	-	-		0,58	1450	1,8	-	45,5	-	50,0	
38	Плиты угловые	пу2.5-6.0		-	10	100	210	32	БГТ-200, В-4, Мрз > 150	0,20	500	11,6	-	34,4	-	23,0	
39		пу3.0-6.0		-	12	110	240	37		0,30	750	14,80	-	55,6	-	34,4	
40		пу3.5-6.0		-	14	110	270	42		0,40	1000	16,6	-	64,8	-	43,4	
41		пу4.0-6.0		-	16	120	310	48		0,57	1425	21,6	-	94,4	-	62,0	
42		пу5.0-6.0		-	20	150	360	57		1,03	2575	34,8	-	178,2	-	113,0	
43																	
44	Плита гидранта	ПГ		-	10	80	100	40	БГТ-200, В-4, Мрз > 150	0,074	185	2,7	-	-	-	6,0	

сер. 3.820-9 Д.5

Днев. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Код	Кол	Примечание	Наименование	Обозначение
			Сборочные единицы	
44	1		Каркас пространственный КП-1	3.820-9-ВБ КС-10-1-01.00
			Детали	
64	2*	0.6 кг	Ø10 А-I ГОСТ 5781-82 Р-947	3.820-9-ВБ КС-10-1-01.01
			Материалы	
			Бетон тяжелый	
			Марки 200	
			Мрз 150, В4	
				0.15 м ³

Пос. 2* см ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз	Элемент
2	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-I		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	Ø10	Угловая Ø4	
КС-10-1	1.8	1.8	2.4	2.4	4.2

9165/1 10

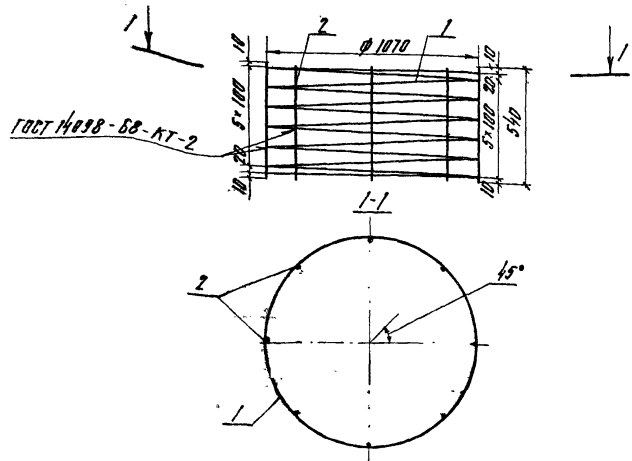
Привязан			
ИВ.Н.			

Имя и фамилия Проектанта и Инженера

В зависимости от технологии производства скас внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

Отряд	Курьер	Эксп.	26.04.84
Пров. Суворов	С.П.	26.04.84	
ГНП Радченко	А.В.	26.04.84	
Нач.отв. Лисневский	А.В.	26.04.84	
И.контр. Радченко	А.В.	26.04.84	

3.820-9-ВБ КС-10-1-00.00		
Кольца стеновые	Стальной	Масса
КС-10-1	р	375
	лист	лист в 1
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		



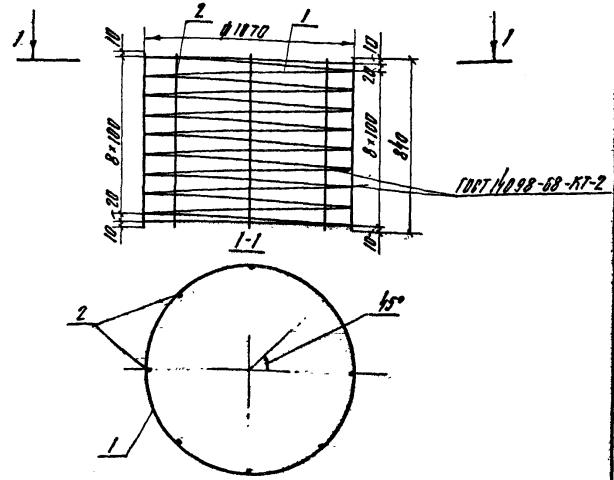
Вид	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б/Т	1		3.820-9-ВБ/КС 10-1-01.01	Ф4ВР-1 ГОСТ 6727-80 С-2000	1	2.0 кг
Б/Т	2		-01.02	Ф4ВР-1 ГОСТ 6727-80 Р-340	8	0.05 кг

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

Привязан			
Изм. №			

Разработ	Кундренко	Свердлов	Селиванов	2.1.81
Проб.	Свердлов	Селиванов	Селиванов	28.01.81
ЧП	Родченко	Селиванов	Селиванов	11.03.81
Нач. отд.	Писняковский	Селиванов	Селиванов	28.06.81
Н. контр.	Родченко	Селиванов	Селиванов	28.06.81
3.820-9-ВБ/КС 10-1-01.00				
Каркас пространственный КП-1				
		Р	24	Б/м
		Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ 2. Касб				

Изм. № листы, таблицы и чертежи в соответствии с ГОСТ 3.101-83



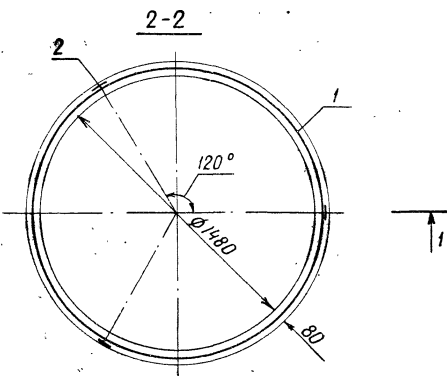
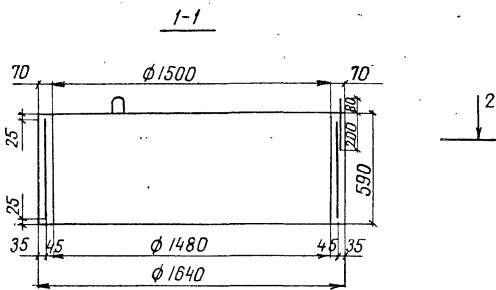
Вид	Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б/Т	1		3.820-9-ВБ/КС 10-2-01.01	Ф4ВР-1 ГОСТ 6727-80 С-3020	1	3.0 кг
Б/Т	2		-01.02	Ф4ВР-1 ГОСТ 6727-80 Р-340	8	0.08 кг

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

Привязан				9165/1
Изм. №				

Разработ	Кундренко	Свердлов	Селиванов	2.1.81
Проб.	Свердлов	Селиванов	Селиванов	28.01.81
ЧП	Родченко	Селиванов	Селиванов	11.03.81
Нач. отд.	Писняковский	Селиванов	Селиванов	28.06.81
Н. контр.	Родченко	Селиванов	Селиванов	28.06.81
3.820-9-ВБ/КС 10-2-01.00				
Каркас пространственный КП-1				
		Р	35	Б/м
		Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ 2. Касб				

Изм. № листы, таблицы и чертежи в соответствии с ГОСТ 3.101-83



Ведомость деталей

Поз	Эскиз
2	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-І		Вр-І		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	
КС-15-1	18	18	34	34	52

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
А4	1		3820-9-В _г КС-15-1-01.00	Каркас пространственный КП-1	1	
				Детали		
Б4	2*		3820-9-В _г КС-15-1-00.01	φ10 А-І ГОСТ 5781-82 ρ = 947	3	0,6 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый марки 200 Мрз. 150, В4		0,23 м ³

Поз 2* - см ведомость деталей

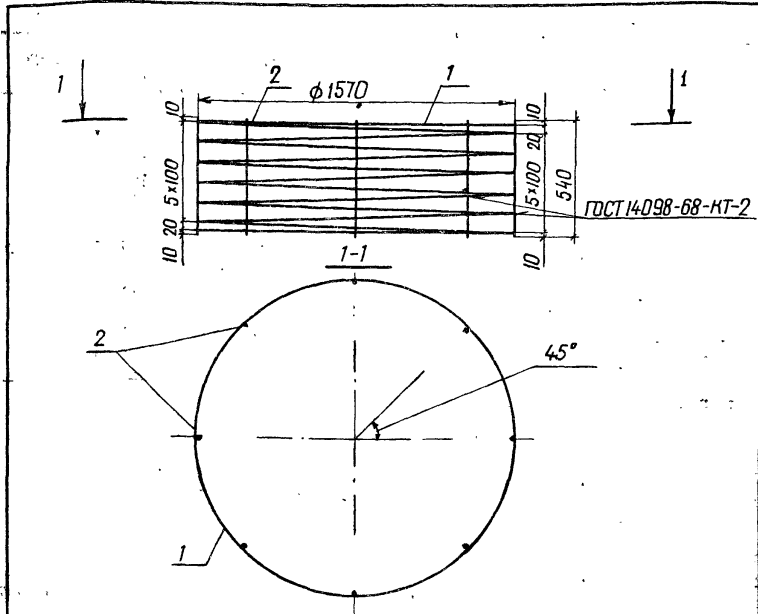
В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

УИИВ № 12 Инв № 9165/1

9165/1
Привязан
12 Инв №

Разработчик	Кунденко	Дата	10.184
Проверено	Суворова	Дата	20.04.84
Гип	Радченко	Дата	27.04.84
Нач. отд.	Писнячевский	Дата	28.04.84
и контр.	Силоченко	Дата	23.05.84

3820-9-В _г КС-15-1-00.00		
Нольцо стеновое КС-15-1	Станд	Масса
	Р	575
	Масштаб	1:20
	Лист	Листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1		3820-9-В ₅ -КС15-1-01.01	Ф4ВР-ГОСТ6727-80Е-29580	1	3 Н2
64	2		-01.02	Ф4ВР-ГОСТ6727-80Е-540	8	005

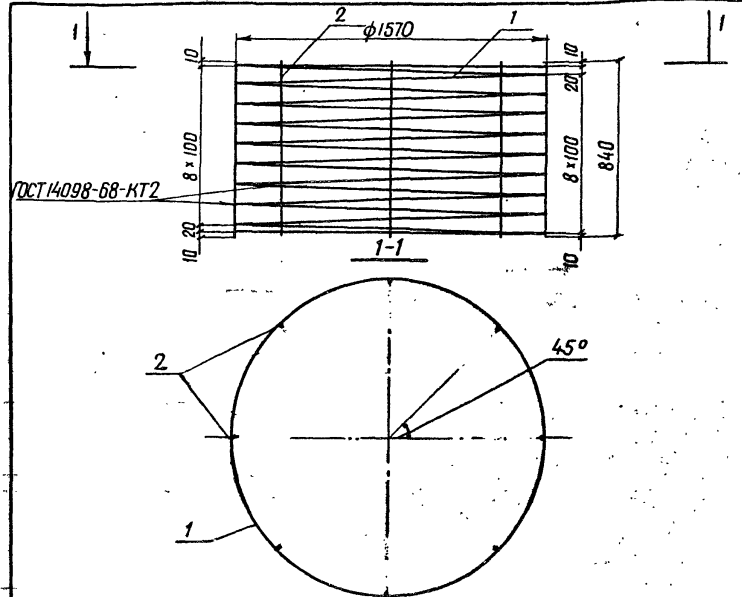
ИЛВ № подл. Подпись и дата

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

Привязан			
ИЛВ №			

Разраб	Кунденко	С.Е.	16.184
Пробв	Сиваров	С.И.	20.04.84
ГИП	Радченко	В.В.	27.04.84
Нач. отд.	Писнячевский	И.И.	17.05.84
И. контр.	Сильченко	М.И.	17.05.84

3820-9-В ₅ -КС 15-1-01.00		
Каркас пространственный	Р	34 б/м
КП-1	Лист	Листов 1
	УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев	



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1		3820-9-В ₅ -КС 15-2-01.01	Ф4ВР-ГОСТ6727-80Е-44310	1	44 Н2
64	2		-01.02	Ф4ВР-ГОСТ6727-80Е-840	8	008

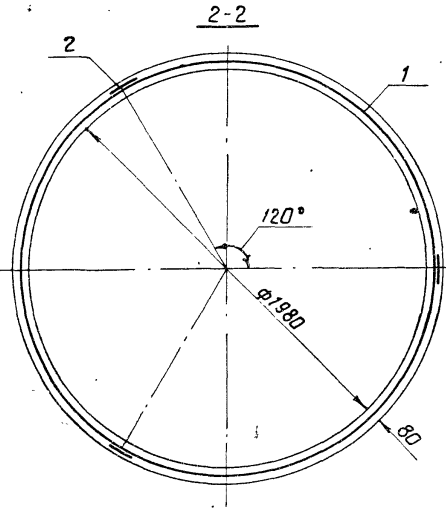
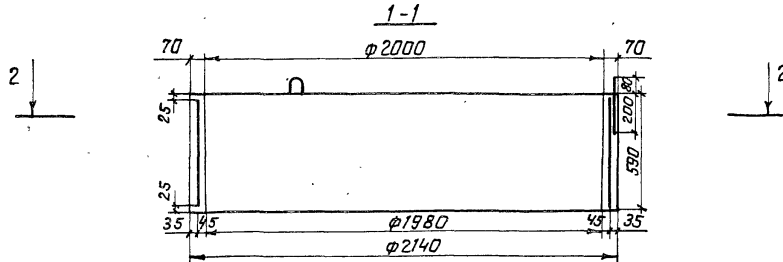
ИЛВ № подл. Подпись и дата

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

Привязан			
ИЛВ №			

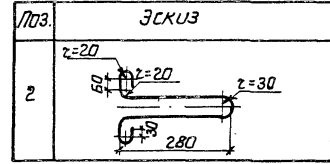
Разраб	Кунденко	С.Е.	16.184
Пробв	Сиваров	С.И.	20.04.84
ГИП	Радченко	В.В.	27.04.84
Нач. отд.	Писнячевский	И.И.	17.05.84
И. контр.	Сильченко	М.И.	17.05.84

3820-9-В ₅ -КС 15-2-01.00		
Каркас пространственный	Р	50 б/м
КП-1	Лист	Листов 1
	УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев	



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
		А4	1 3.820-9-8 $\frac{1}{2}$ -КС-20-1-01.00	Каркас пространственный КЛ-1	1	
				Детали		
		Б4	2* 3.820-9-8 $\frac{1}{2}$ -КС-20-1-00.01	Ф10А-ГОСТ5781-82 Р-947	3	0.6 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, Мрз 150, В 4		0.31 м ³

поз. 2* - см. ведомость деталей
 ведомость деталей ведомость расхода стали на элемент, кг



Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса А-I		Вр-I		
	ГОСТ5781-82	ГОСТ6727-80	ГОСТ5781-82	ГОСТ6727-80	
КС-20-1	1.8	1.8	4.4	4.4	6.2

9165/1 14

Привязан

ИНВ. №

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

Разработ.	Кунденко	Дата	18.1.89
Проект.	Суворова	Дата	19.1.89
Тип	Родченко	Дата	19.1.89
Исполн.	Ильин	Дата	1.5.89
И.И.И.	Сильченко	Дата	7.5.89

3.820-9-8 $\frac{1}{2}$ -КС-20-1-00-00

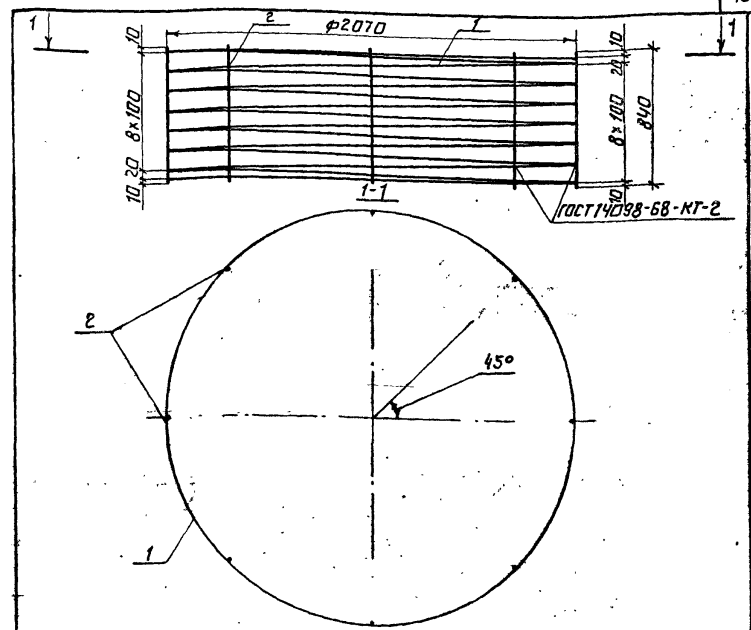
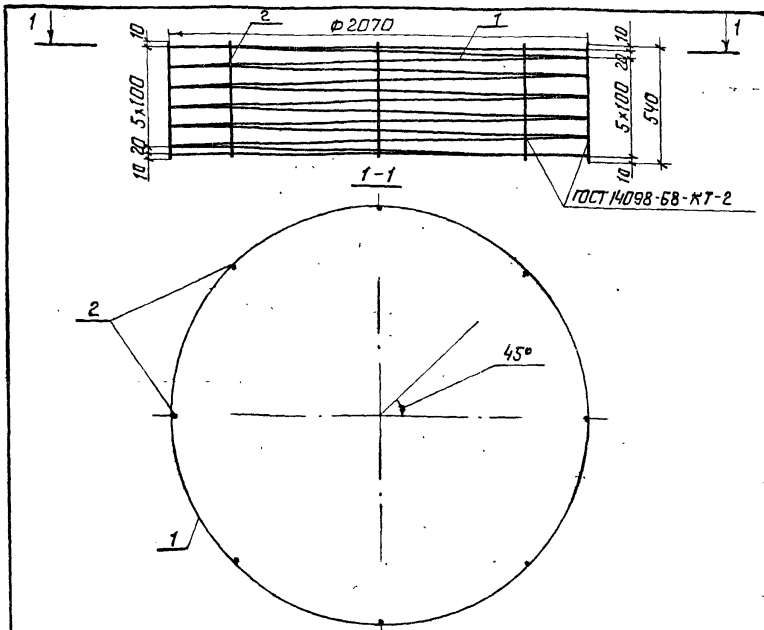
Кольцо стеновое КС-20-1

Сталь	Масса	Максимум
Р	775	1:20

Лист 1 из 1

УКРГИПРОВХОЗ
г. Киев

ИНВ. №, год, листы и дата, вост. инв. №



Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1 3.820-9-8 ζ -КК-20-1-01.01	Ф48р-1 ГОСТ 6727-80 Р-39000	1	4 кг
Б4	2 -01.02	Ф48р-1 ГОСТ 6727-80 Р-590	8	0.05

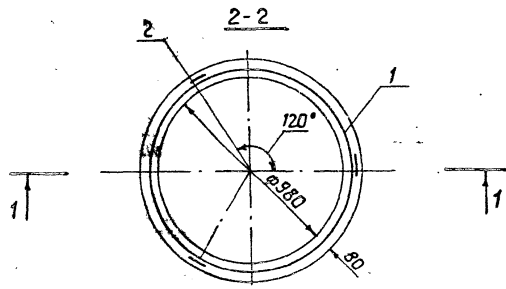
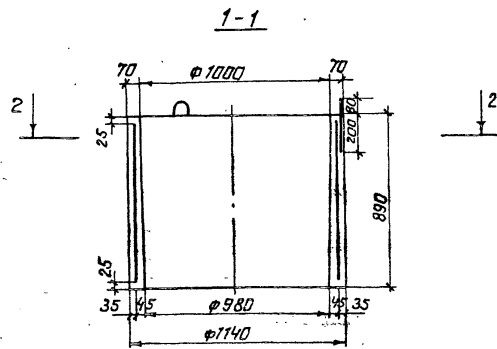
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1 3.820-9-8 ζ -КК-20-2-01.01	Ф48р-1 ГОСТ 6727-80 Р-58498	1	5.8 кг
Б4	8 -01.02	Ф48р-1 ГОСТ 6727-80 Р-840	8	0.08

Илв. № лист, Подпись и дата, Форм. Илв. №

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78		Привязан				
Разработчик Кунденко С.Вас. 24.84 Проектировщик Суворов С.П. 24.84 ГИП Радченко А.Вас. 24.84 Нач. отд. Ильяшевский А.И. 1.584 Н.контр. Сильченко А.И. 7.584		Илв. №				
Каркас пространственный КП-1		Стенда	Масса	Масштаб		
		Р	4,4	Б/М		
		Лист	Листов 1			
		УКРГИПРОВОДХОЗ		г. Киев		

Илв. № лист, Подпись и дата, Форм. Илв. №

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78		Привязан				
Разработчик Кунденко С.Вас. 24.84 Проектировщик Суворов С.П. 24.84 ГИП Радченко А.Вас. 24.84 Нач. отд. Ильяшевский А.И. 1.584 Н.контр. Сильченко А.И. 7.584		Илв. №				
Каркас пространственный КП-1		Стенда	Масса	Масштаб		
		Р	6,4	Б/М		
		Лист	Листов 1			
		УКРГИПРОВОДХОЗ		г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A4	1		3.820-9-8Г-КС-10-2-01-00	Марка пространственный КЛ-1	1	
				Детали		
B4	2*		3.820-9-8Г-КС-10-2-01-01	Ф10 А-1 ГОСТ 5781-82 Е-947	3	0,6 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый		
				марки 200		
				Мрз. 150, 84		0,24 м³

Поз. 2* - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-I		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	
	φ10	Итого	φ4	Итого	
КС-10-2	1.8	1.8	3.6	3.6	5.4

16
9165/1

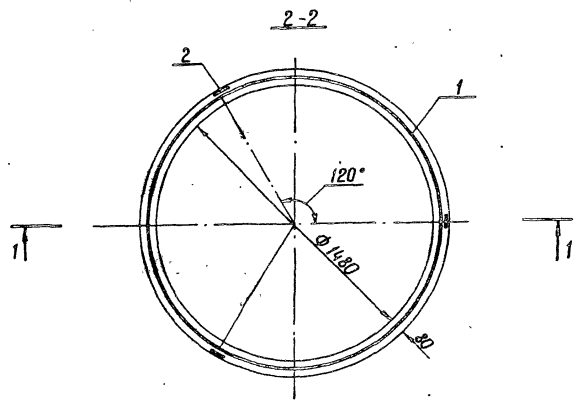
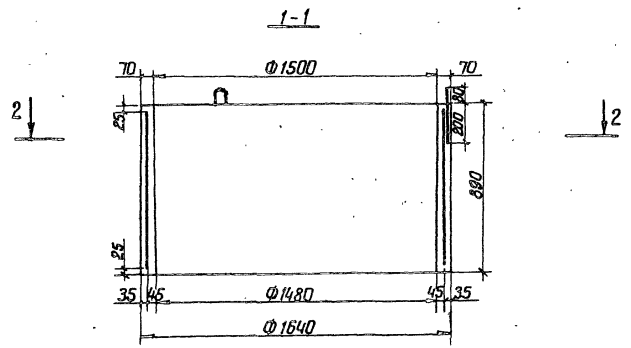
3.820-9-8Г-КС-10-2-00.00

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

Привязан	ИЧВ. №

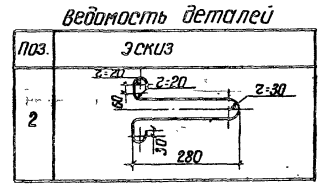
Кольцо стеновое КС-10-2	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	800	1:20
	Лист	Листов	
УКРГИПРОВОДХОЗ г.Киев			

Инв. № табл. / Составил и дата / Взят инв. №



Код	Зона	Поз.	Обозначение.	Наименование	кол.	Примеч.
				сборочные единицы		
АЧ	1		3.820-9-В _Г -КС-15-2-01.00	Коркас пространственный	1	
				КП-1		
				детали		
БЧ	2*		3.820-9-В _Г КС-15-2-00.01	Ф 10 А-1 ГОСТ 5781-82 В-947	3	0,6 кг
				материалы		
				бетон тяжелый		
				марки 200. Мрз 150, 84		0,34 м ³

Поз. 2* см ведомость деталей



ведомость расхода стали на элемент, к*

Марка элемента	изделия арматурные				общий расход
	Арматура класса				
	А-I		ВР-I		
КС-15-2	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	φ 10	φ 4	68
	1,8	1,8	5,0	5,0	

9165/1 17

Привязан

Шиб. №	

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

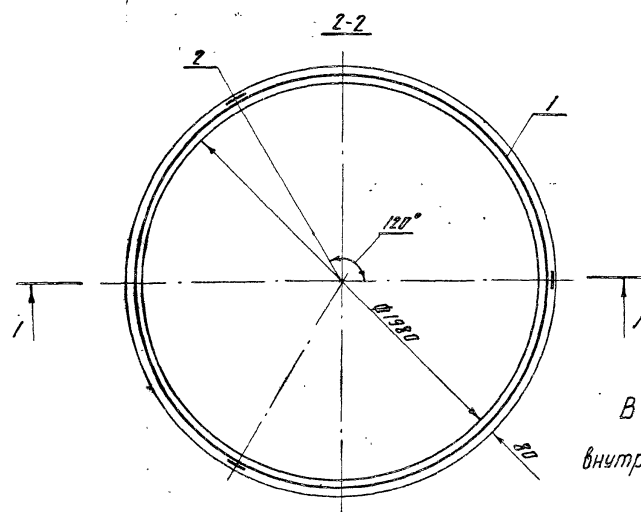
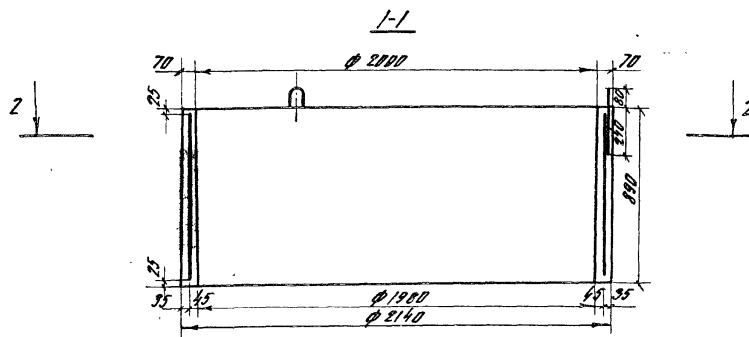
Рябов	Кунденко	Савчук	Клименко
Прош	Суборова	Сидоренко	Сидоренко
Гип	Родченко	Сидоренко	Сидоренко
Нач. отд.	Клименченко	Сидоренко	Сидоренко
Н.Канит	Сидоренко	Сидоренко	Сидоренко

3.820-9-В_Г-КС-15-2-00.00

Кольцо стеновое КС-15-2

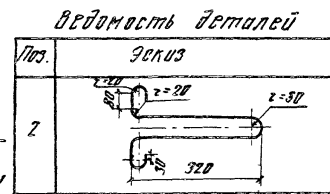
Стация	Масса	Мощность
Р	850	1:20
лист	лист 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		

Шиб. № 9165/1 17



Условный знак	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сварочные единицы</u>		
И	1	3820-9-ВБ-КС-20-2-01.00	Кольцо пространственный КП-1	1	
			<u>Детали</u>		
И	2*	3820-9-ВБ-КС-20-2-00.01	ФЛЖ-1ГОСТ 5781-82 Р-1070	3	1п2
			<u>Материалы</u>		
			Бетон тяжелый марки 200, Моз. 150, В4		0.46 м ³

Поз 2* - см ведомость деталей



Ведомость расхода стали на элементы, кг

Марка элемента	Уделья арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-1	Вр-1	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	
	φ 12	Уголок	φ 4	Уголок	
КС-20-2	3	3	6.4	6.4	24

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

18
9165/1

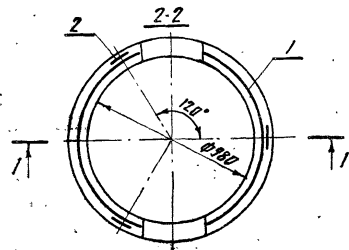
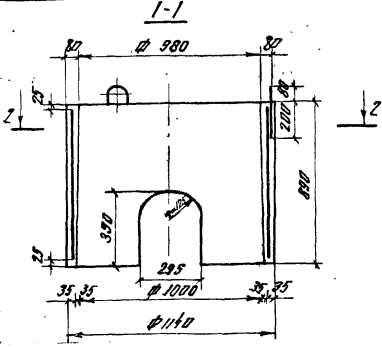
Привязан	

Автор	Кинденок	БС	Сев	201	88
Проб	Рубцов	С	1	2018	
ГМП	Радченко	А	4	2018	
Нач. отд.	Лисиченко	И	1	2018	
Н. п. инж.	Битченко	В	1	2018	

3820-9-ВБ-КС-20-2-00.00

Кольцо стеновое КС-20-2	Строй	Масса	Мощность
	Р	1150	1.20
	Лист	Листов 1	
	УКРГИПРОВЦДХОЗ		
	2. К. Б. В.		

Чув. № 10/07
 Подпись и дата
 Юрид. инст. №



Проект	Этаж	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Рядовые единицы</u>		
И	1		3.820-9-ВБ.КС-10-2-1А-0100	Кольцо пространственный КЛ-1	1	
				<u>Детали</u>		
Б	2*		3.820-9-ВБ.КС-10-2-1А-0001	ФЛЯТ ГОСТ 5781-82 Р-347	3	0.6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		
				Марки 200, Мрз. 150, Б4		0.22 м³

Пос. 2* - см ведомость деталей

Ведомость деталей

Пос.	Знак
2	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Удельная арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	A I		Bp I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	
	φ10	Уголок	φ4	Уголок	
КС-10-2-1А	1.8	1.8	3.8	3.8	5.6

19
9165/1

Привязан

Изм №

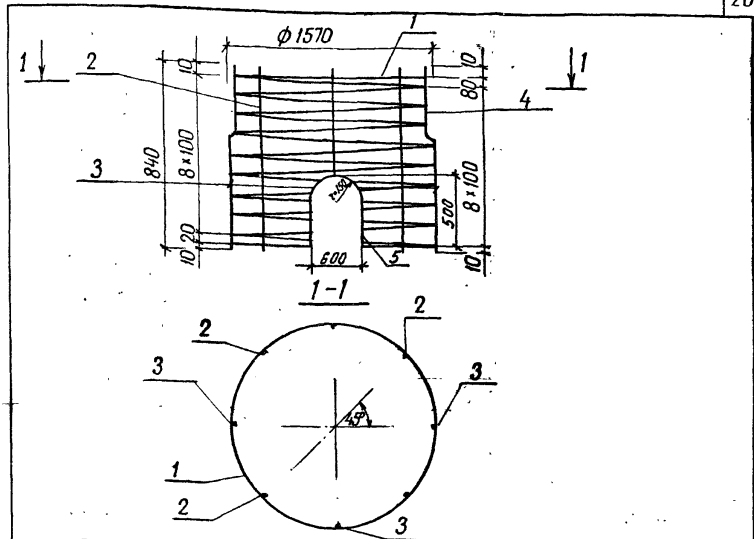
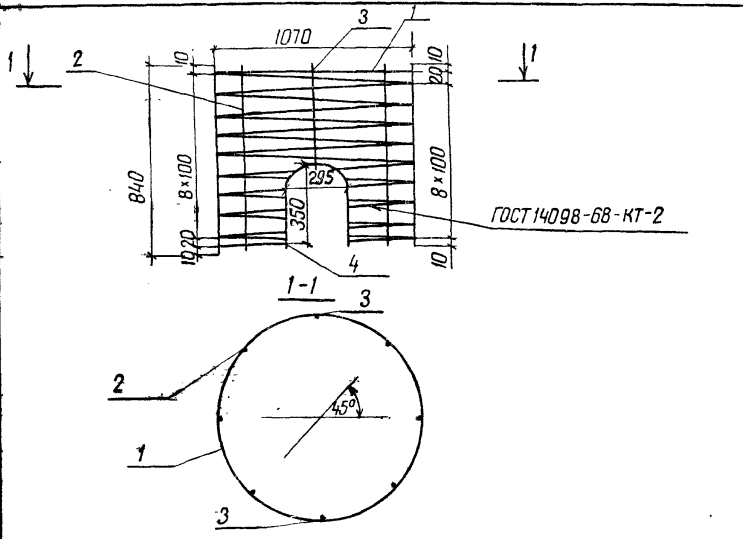
Разработ	Копия	Изм.	Рис.	Рис.
Проб.	Суборов	С.З.	1/1	1/1
ГМП	Рудченко	А.В.	1/1	1/1
Начальн	Панченко	О.А.	1/1	1/1
Н.констр	Вилыченко	А.И.	1/1	1/1

3.820-9-ВБ.КС-10-2-1А-00.00

Кольцо стеновое
КС-10-2-1А

Студия Моско	Масштаб
Р	3:30
Лист	Листов
УКРГИПРОВУДХИЗ	
2 Кув	

19
 9165/1
 Проект
 19
 9165/1
 Изм №



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	1		3.820-9-В _Г -КС-10-2-1А-01.01	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=30240	1	30 кг
54	2		-01.02	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=840	6	0,08 кг
54	3		-01.03	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=440	2	0,04 кг
54	4		-01.04	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=1140	2	0,1 кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	1		3.820-9-В _Г -КС-15-2-1А-01.01	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=44370	1	4,4 кг
54	2		-01.02	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=840	4	0,08 кг
54	3		-01.03	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=340	4	0,03 кг
54	4		-01.04	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=1420	2	0,1 кг
54	5		-01.05	Ф4 Вр I ГОСТ 6727-80, E=1620	2	0,2 кг

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

Привязан

ИТВ №

Разработчик	Конягина	ИТВ	20.08.84
Пробирщик	Сиваров	С.И.	10.05.84
ГИП	Радченко	В.В.	17.05.84
Нач. отд.	Лиснянский	С.И.	18.05.84
И.контр.	Вильченко	В.И.	21.05.84

3.820-9-В_Г-КС-10-2-1А-01.00

Каркас пространственный КП-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	38	б/м
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев

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

Привязан

ИТВ №

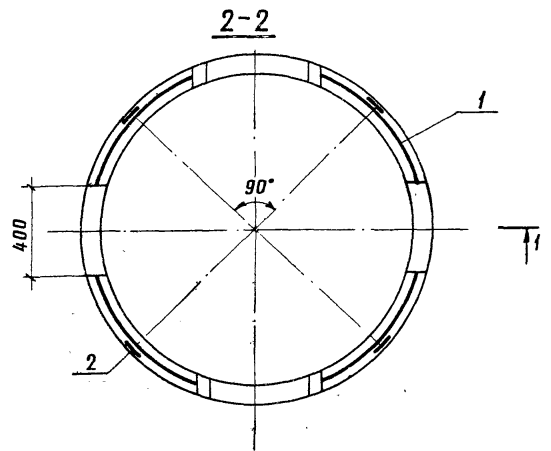
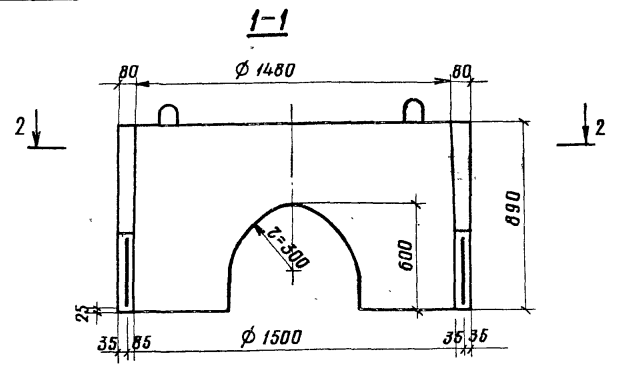
Разработчик	Конягина	ИТВ	20.08.84
Пробирщик	Сиваров	С.И.	10.05.84
ГИП	Радченко	В.В.	17.05.84
Нач. отд.	Лиснянский	С.И.	18.05.84
И.контр.	Вильченко	В.И.	21.05.84

3.820-9-В_Г-КС-15-2-1А-01.00

Каркас пространственный КП-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	54	б/н
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы.		
A4	1		3.820-9-ВБ КС-15-2-1А-01.00	Каркас пространственный КП-1	1	
				Детали		
Б4	2*		3.820-9-ВБ КС-15-2-1А-00.01	ФЮА-1 ГОСТ 5781-82, 8-947	4	0,6 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, Мрз.150, В4.		0,27 м ³

Поз. 2* см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-1		Вр-1		
	ГОСТ 6781-82		ГОСТ 6727-80		
	φ10	Итого	φ4	Итого	
КС-15-2-1А	2,4	2,4	5,4	5,4	7,8

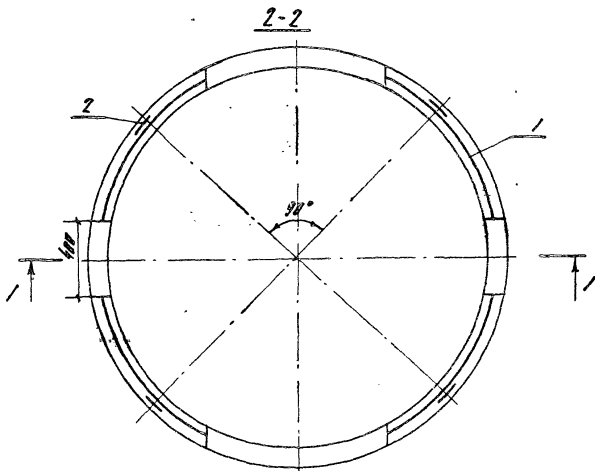
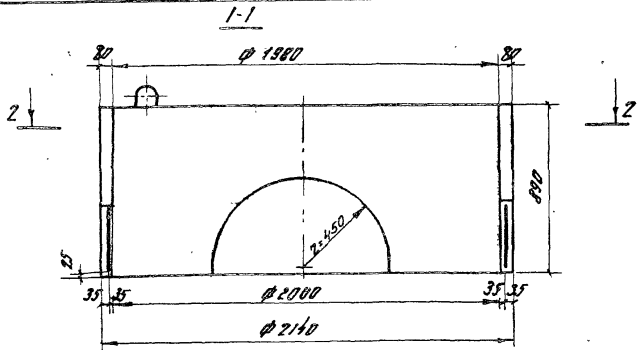
21 9165/1

Привязан

Инв. №

Инв. № подл. Подпись и дата взыск. инв. №

Разраб.	Конягина	СВ	16.05.88	3.820-9-ВБ КС-15-2-1А-00.00		
Проб.	Сударов	СВ	16.05.88			
Г.И.П.	Рябченко	СВ	16.05.88			
Нач. отд.	Писнячевский	СВ	21.06.88			
И. КОНТР.	Сильченко	СВ	23.05.88			
				Кольцо стеновое КС-15-2-1А		
					Стадия	
					Масса	
				Масштаб		
				Р	675	1:20
				Лист	Листов 1	
				УКРГИПРОВОДХОЗ		
				г. Киев		



Ведомость деталей

Пос	Заказ
2	

Исполн	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Рабочие единицы</u>		
И	1		3 820-9-В-5-КС-20-2-1А-01 00	Каркас пространственный КЛ1	1	
				<u>Детали</u>		
Б	2*		3 820-9-В-5-КС-20-2-1А-00 01	10 А.1 ГОСТ 5781-82 Р-947	4	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		
				марки 200. Мрз. 150. В4		0,58 м ³

Пос. 2* - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Используемая арматура				
	Арматура класса		Общий расход		
	А-1	Вр-1			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80			
10 А.1	10 Вр.1	4 Вр.1	10 Вр.1		
КС-20-2-1А	2,4	2,4	6,8	6,8	9,2

Присязан

22
9165/1

Лист №

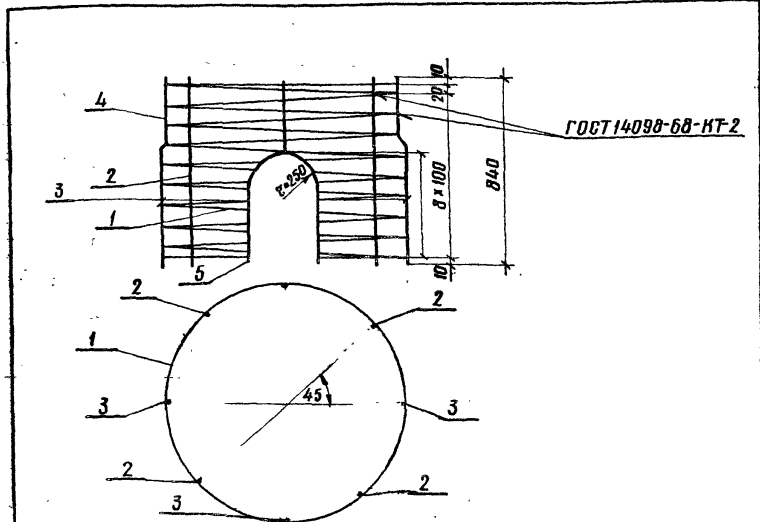
Разреш.	Конструкция	МПК	Ст. №
Проект	Сударов	С.В.	10/10
И.И.П.	Родченко	В.В.	10/10
Нач. отд.	Винниченко	В.В.	10/10
И.Контр.	Шильченко	В.В.	10/10

3 820-9-В-5-КС-20-2-1А-00 00

Кольцо стеновое
КС-20-2-1А

Станд.	Насос	Насосов
Р	350	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОБОВОДХЭС 2.Киев		

Исполн. проект: Сударов С.В. Лист № 22



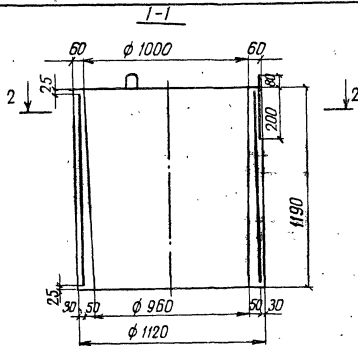
ГОСТ 14098-68-ИТ-2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В ξ КС-20-2-1А-01.01	ϕ 4Вр I ГОСТ 6727-80, $\epsilon=50490$	1	5,8 кг
Б4	2		-01.02	ϕ 4Вр I ГОСТ 6727-80, $\epsilon=840$	4	0,08 кг
Б4	3		-01.03	ϕ 4Вр I ГОСТ 6727-80, $\epsilon=340$	4	0,03 кг
Б4	4		-01.04	ϕ 4Вр I ГОСТ 6727-80, $\epsilon=1920$	2	0,2 кг
Б4	5		-01.05	ϕ 4Вр I ГОСТ 6727-80, $\epsilon=1420$	2	0,1 кг

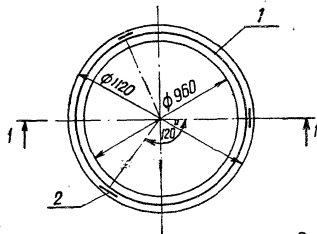
Инд. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Изготовление сеток производить по плану контактной точечной электросвязи в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78				Привязан		
9165/1				Инд. №		
Разраб.	Конягина	ИВ	23.04.88	3.820-9-В ξ КС-20-2-1А-01.00		
Провер.	Слюсарев	СЛ	15.05.88			
ГИП	Рабоченко	РА	16.05.88			
Нач. отд.	Писнячевский	ПШ	21.05.88			
И.контр.	Сильченко	СИ	22.05.88			
Каркас пространственный КП-1				Стадия	Масса	Масштаб
				р	6,8	б/м
				Лист	Листов 1	
				УКРГИПРОВОДХОЗ		
				г. Киев		

23					
Разраб.					
Проб.					
Стадия					
Масса					
Масштаб					
Лист					
Листов					
УКРГИПРОВОДХОЗ					
г. Киев					



2-2



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
А4	1		3820-9-ВБ-КС10-3-01 00	Каркас пространственный	1	
				<i>Детали</i>		
Б4	2*		3820-9-ВБ-КС10-3-00 01	φ10 А1 ГОСТ 5781-82 Р=947	3	0,6 кг
				<i>Материалы</i>		
				Бетон <i>тяжелый</i>		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,28 м ³

Поз. 2* - см ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-1		Вр-1		
	гост 5781-82	гост 6727-80	φ 4	Итого	
КС-10-3	1,8	1,8	4,8	4,8	6,6

24
9165/1

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

Привязан			
Инд N°			

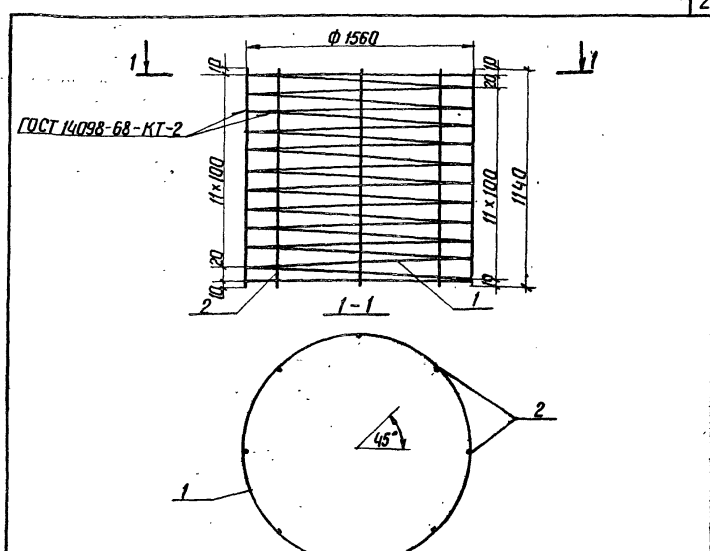
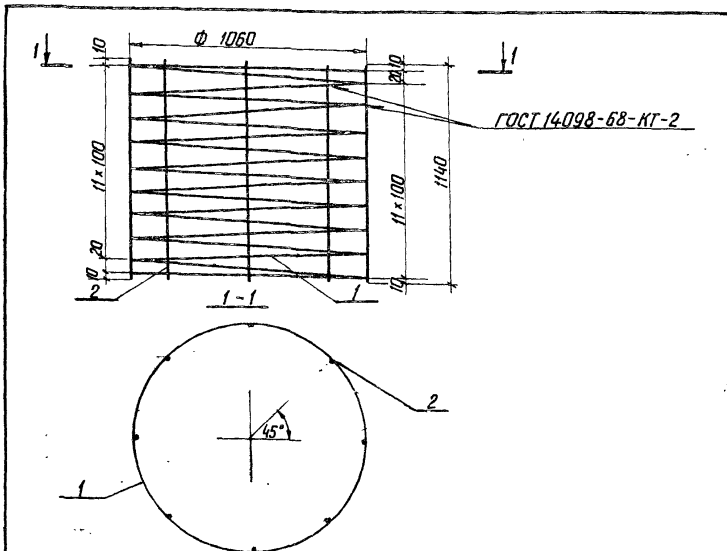
Лист № 24/24 Изготовлено и дано

Разработ	Моньгина	ИПС	20284
Проб	Щебороб	ИПС	20284
ГИП	Радченко	ИПС	20284
Начито	Ильченко	ИПС	20284
Н контро	Ильченко	ИПС	20284

3820-9-ВБ-КС10-3-00.00

Нольцо стеновое
КС10-3

Станд	Масса	Масштаб
Р	700	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВ ДОКЗ г. Киев		



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	1		3.820-9-ВБ-КС 10-3-01.01	Ф48р-ГОСТ 6727-80 С-39940	1	4,0 кг
64	2		- 01.02	Ф48р-ГОСТ 6727-80 С-1140	8	0,1 кг

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	1		3.820-9-ВБ-КС 15-3- 01.01	Ф48р-ГОСТ 6727-80 С-58800	1	5,8 кг
64	2		- 01.02	Ф48р-ГОСТ 6727-80 С-1140	8	0,1 кг

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

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

Привязан

Привязан

Илв. №

25

Илв. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

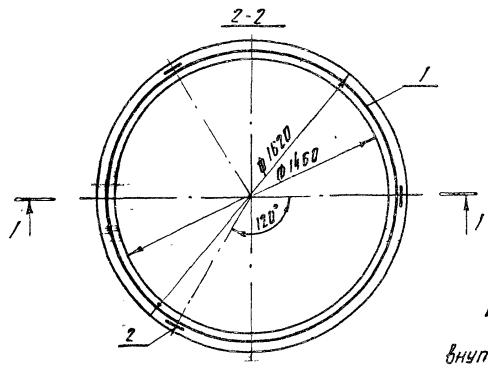
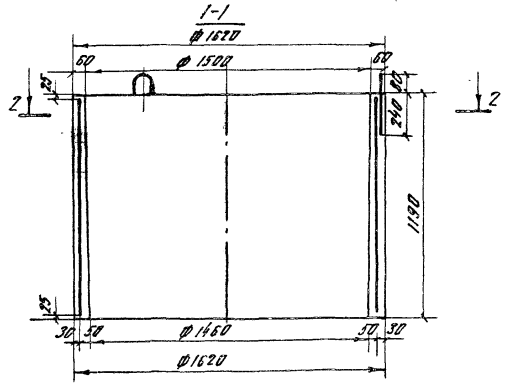
Илв. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разработ	Конягина	Илв. №	3.02.84
Провер	Субаров	Илв. №	05.02.84
ГИП	Радченко	Илв. №	24.02.84
Нач. отд.	Лисичевский	Илв. №	01.05.84
Н. контрол.	Сильченко	Илв. №	01.05.84

3.820-9-ВБ-КС 10-3-01.00		
Студия	Масса	Масштаб
Р	4,8	б/м
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Разработ	Конягина	Илв. №	3.02.84
Провер	Субаров	Илв. №	05.02.84
ГИП	Радченко	Илв. №	24.02.84
Нач. отд.	Лисичевский	Илв. №	01.05.84
Н. контрол.	Сильченко	Илв. №	01.05.84

3.820-9-ВБ-КС 15-3- 01.00		
Студия	Масса	Масштаб
Р	6,6	б/м
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



Кол-во	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
14	1		3.820-9-ВГ КС15-3-01.00	Корпус пространственный КЛ-1	1	
<u>Детали</u>						
54	2*		3.820-9-ВГ КС15-3-00.01	фланец ГОСТ 5781-82 В-1070	3	1.0 кг
<u>Материалы</u>						
Бетон тяжелый						
						240 м ³
Марка 200 Мрз 150, В4						

Лист 2* см. ведомость деталей

ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				
	Арматура класса				Итого расход
	А-I		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 6727-80		
φ12	Углов	φ4	Углов		
КС 15-3	3.0	3.0	6.6	6.6	9.6

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

Привязан	

9165/1 Инв.№

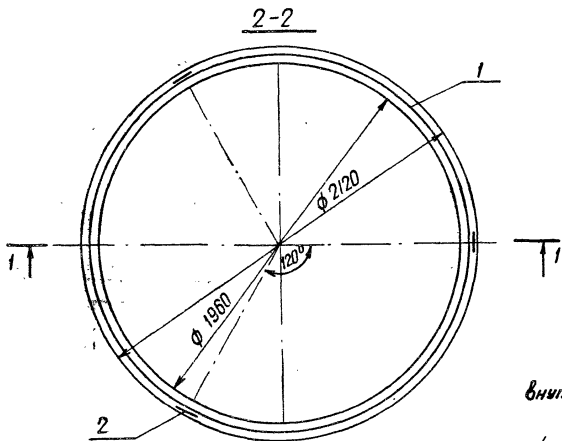
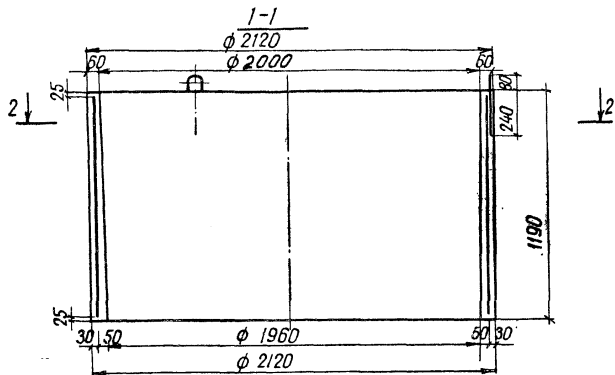
Ведомость деталей

Лист	Значения
2	

Разработ	Конструктор	Дизайнер	Обс.пр.
Проб.	Виверв	С.А.	03.08.88
Г.И.П.	Радченко	А.А.	21.08.88
Нач. отд.	Писменевский	В.В.	23.08.88
Н. контр.	Вальченко	В.И.	28.08.88

3.820-9-ВГ КС15-3-00.00		
Кольцо стеновое КС15-3	Масса	1.20
	р	1000
Лист		Листов 1
УКРГИПРОВДХОЗ г. Киев		

Инв. № 9165/1. Проектная группа: Виверв, Радченко, Писменевский, Вальченко.



Ведомость деталей

Поз	Эскиз
2	

Код материала	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Я4	1		3.820-9-ВГ-КС20-3-01.00	Каркас пространственный КГН	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	2*		3.820-9-ВГ-КС20-3-00.01	φ12 А I ГОСТ 5781-82 В-1070	3	10 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, мрз 150, В4		
				0,53 м³		

Поз 2* - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А I		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 6727-80		
	φ12	Итого	φ4	Итого	
КС 20-3	3,0	3,0	8,4	8,4	11,4

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

27
9165/1
Привязан

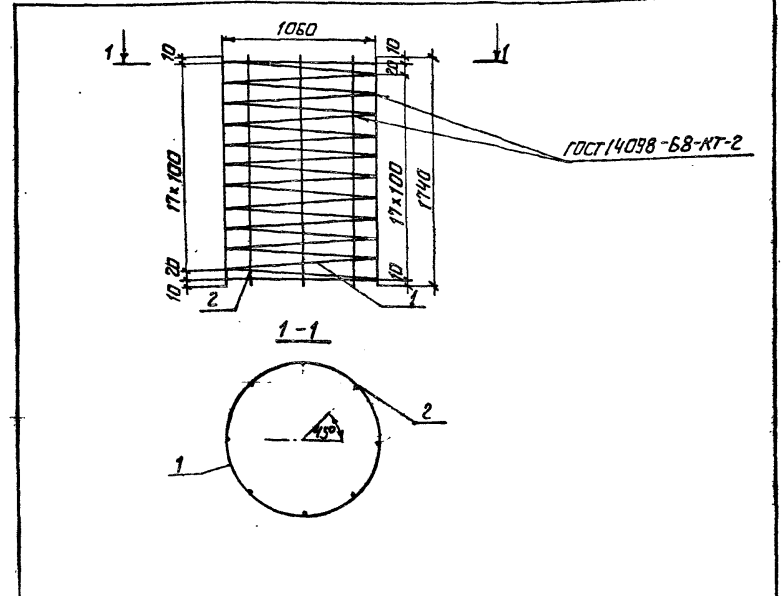
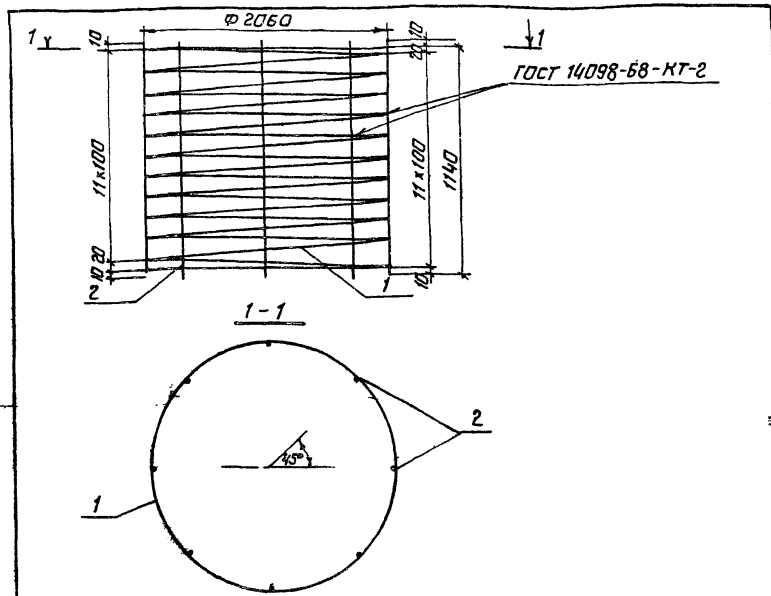
Инд. № госпл. Подпись и дата. Взам инд. №

Разраб	Ноянгина	Н/С	17.02.84
Проб	Сиваров	С/П	17.02.84
Гип	Рядченко	Р/П	24.02.84
Нач отд	Писняковский	П/П	09.05.84
И контр	Вильченко	В/П	07.05.84

3.820-9-ВГ-КС20-3-00.00

Кольцо стеновое
КС 20-3

Сталь	Масса	Масштаб
Р	1325	1:20
лист		Листов 1
ЦКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-ВГ-КС20-3-01.01	Ф48р-ГОСТ6727-80Е-77600	1	7.6 кг
Б4	2		-01.02	Ф48р-ГОСТ6787-80Е-1140	8	0.1 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-ВГ-КС10-4-01.01	Ф48р-ГОСТ6727-80Е-60000	1	5.9 кг
Б4	2		-01.02	Ф48р-ГОСТ6727-80Е-1740	8	0.2 кг

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

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

9165/1

Привязки			
И.И.В. №			

Привязки			
И.И.В. №			

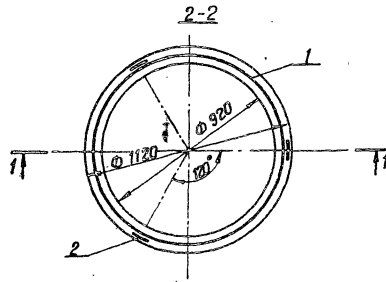
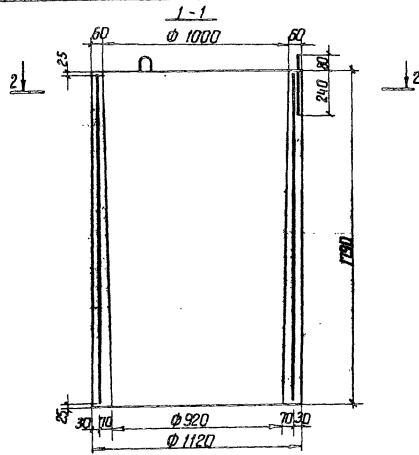
И.И.В. № подл. Удостоверения и доп. в/доп. в/доп. И.И.В. №

И.И.В. № подл. Удостоверения и доп. в/доп. в/доп. И.И.В. №

Автор	Проект	И.И.В. №	Дата	3.820-9-ВГ-КС20-3-01.00	Корпус пространственный КП-1	Стандарт	Масса	Масштаб
Проект	Суворова	И.И.В. №	02.81			Р	8.4	Б/М
И.И.В. №	Сильченко	И.И.В. №	05.81			Лист	Листов 1	

Автор	Проект	И.И.В. №	Дата	3.820-9-ВГ-КС10-4-01.00	Корпус пространственный КП-1	Стандарт	Масса	Масштаб
Проект	Суворова	И.И.В. №	02.81			Р	7.5	Б/М
И.И.В. №	Сильченко	И.И.В. №	05.81			Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев



Формула	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
A4	1		3.820-9-ВГ-КС 10-4-01.00	Каркас пространственный кп-1	1	
				<i>Детали</i>		
B4	2*		3.820-9-ВГ-КС 10-4-00.01	Ф12А1 ГОСТ 5781-82 В=10Т0	3	1.0кг
				<i>Материалы</i>		
				Бетон тяжёлый		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,47 м³

Поз. 2* - см. ведомость деталей.

ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А I		Вр I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6721-80			
	φ 12	Уголок φ 4	Уголок		
КС 10-4	3.0	3.0	7.5	7.5	10.5

9165/1²⁹

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

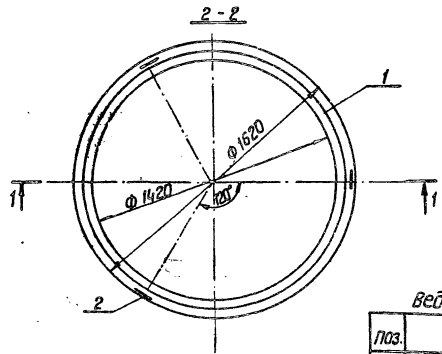
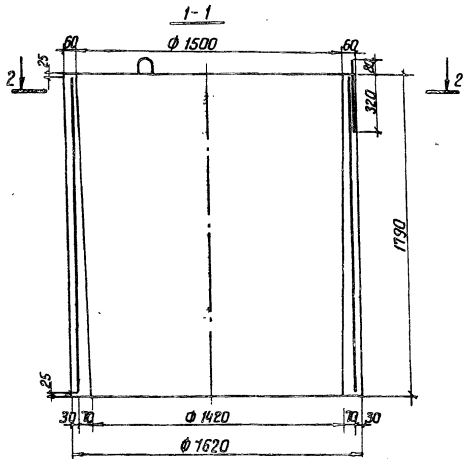
Привязан

Инд. №

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Архнад.	Конягина	ИЗ	19.02.84	3.820-9-ВГ-КС 10-4-00.00	Кольцо стеновое КС 10-4	Станд.	Масса	Масштаб
Проб.	Суворова	СЛ	10.02.84			Р	1175	1:20
ГПП	Радченко	ВР	04.03.84			Лист	Листов 1	
Нач.атл.	Лисиченко	ВР	08.05.84			УКРГИПРОВОДХОЗ		
И.контр.	Сильченко	ВР	08.05.84			г. Киев		



контрп.	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.820-9-ВГ-КС 15-4-01.00	Каркас пространственный	1	
				КП-1		
				<u>Детали</u>		
Б4	2*		3.820-9-ВГ-КС 15-4-00.01	φ 16А ГОСТ 5781-82 Е-1394	3	2,2 кг
				<u>Материалы</u>		
				бетон т.я. з.льв		
				марки 20, Мрз 150, В4		0,70 м³

поз. 2* - см. ведомость деталей.

ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				
	Арматура класса				Общий расход
	А I		В R I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	
	φ 16	Итого	φ 4	Итого	
КС 15-4	6,6	6,6	10,3	10,3	16,9

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

30
9165/1

ведомость деталей

поз.	Эскиз
2	

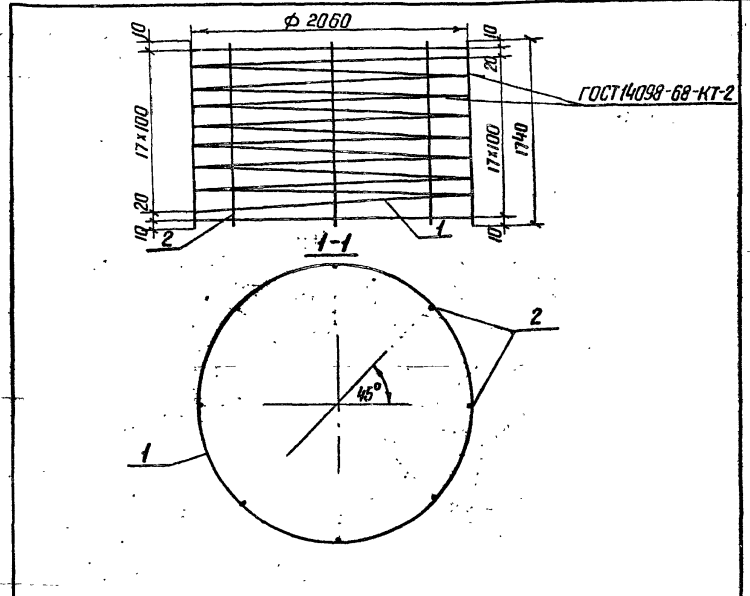
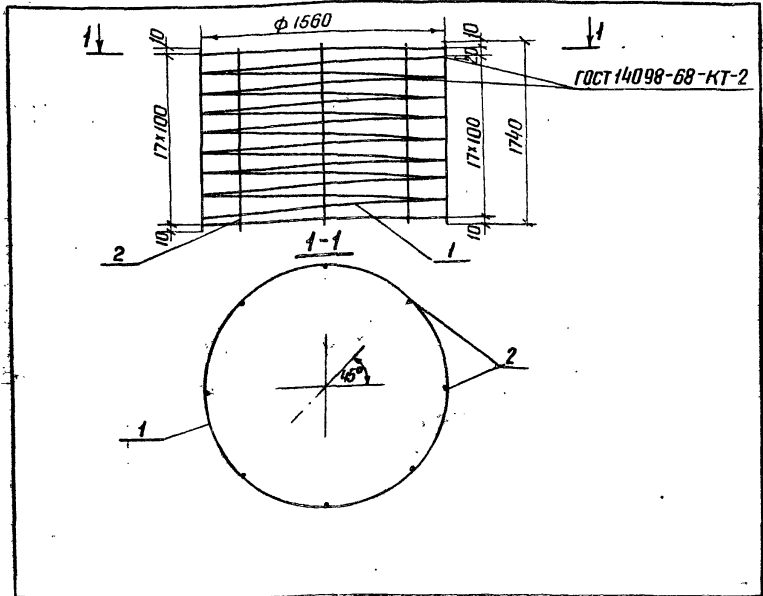
Рядов.	КОНЯГИНА	ДК	14.02.84
Проб.	Суворова	С	15.02.84
Гип.	Родченко	С	16.02.84
Нач. отд.	Писняк	С	18.02.84
Н.М.И.	Сильченко	С	18.02.84

3.820-9-ВГ-КС 15-4-00.00

Кольцо стеновое
КС 15-4

Сталь	Масса	Носитель
Р	1750	1-20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВ. ДХДЗ г. Киев		

Инв. № 100000. Подпись инженера-проектировщика



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В ₅ -КС15-4-01.01	Ф4вр-ГОСТ 6727-80 С=8820	1	8,7 кг
Б4	2		-01.02	Ф4вр-ГОСТ 6727-80 С=1740	8	0,2 кг

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В ₅ -КС20-4-01.01	Ф4вр-ГОСТ 6727-80 С=17000	1	11,6 кг
Б4	2		-01.02	Ф4вр-ГОСТ 6727-80 С=1740	8	0,2 кг

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

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

Привязан			
ИНВ. №			

Привязан			
ИНВ. №			

9165/1 31

Разработчик	Конягина	И.С.	15.02.84
Пров.	Сударов	С.П.	15.02.84
ГИП	Радченко	В.В.	15.02.84
Исч. отд.	Лиснячевский	В.В.	15.02.84
И.контр.	Сильченко	А.В.	15.02.84

3.820-9-В ₅ -КС15-4-01.00		
Студия	Масса	Масштаб
Р	10,3	б/м
Лист	Листов 1	

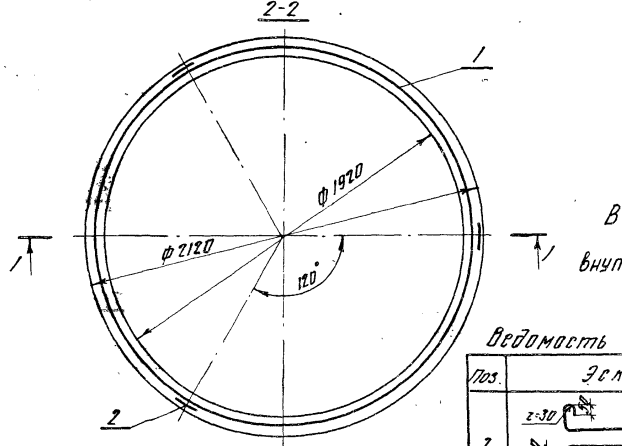
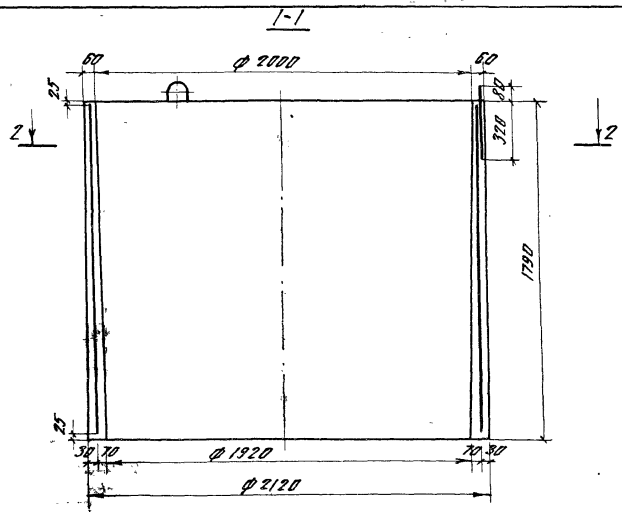
Разработчик	Конягина	И.С.	15.02.84
Пров.	Сударов	С.П.	15.02.84
ГИП	Радченко	В.В.	15.02.84
Исч. отд.	Лиснячевский	В.В.	15.02.84
И.контр.	Сильченко	А.В.	15.02.84

3.820-9-В ₅ -КС20-4-01.00		
Студия	Масса	Масштаб
Р	13,2	б/м
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев

ИНВ. № подл. Подпись и дата. Электрон. инв. №

ИНВ. № подл. Подпись и дата. Электрон. инв. №



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Оборачиваемые единицы</u>		
1	3820-9-ВБ	КС 20-4-01 00	Корпус пространственный КП-1	1	
			<u>Детали</u>		
2*	3820-9-ВБ	КС 20-4-00 01	φ 16 АІ ГОСТ 5781-82 В-1391	3	2,2 кг
			<u>Материалы</u>		
			Бетон : тяжелый		
			марки 200, Мрз 150, В4		0,90 м ³

Пос. 2* - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Удельная арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	АІ		ВрІ		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 6727-80		
	φ 16	Уголок	φ 4	Уголок	
КС 20-4	6,6	6,6	13,2	13,2	19,8

В зависимости от технологии производства скос внутренней грани допускается изменять в обратную сторону.

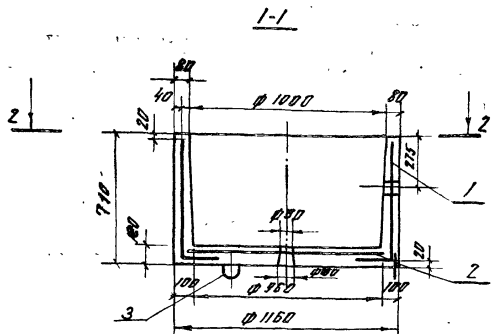
9165/1

Ведомость деталей

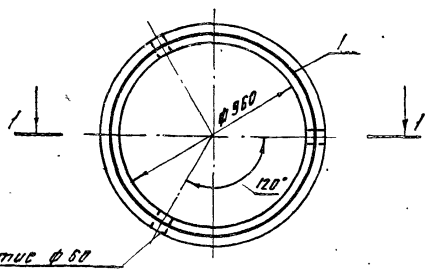
Поз.	Эскиз
2	

Разработ	Коллегиально	УТВ.	15.02.88	3820-9-ВБ-КС 20-4-00 00	Сталь	Масса	Мехштаб
Проект	Сударов	С. П.	01.02.88				
ГМП	Рыбенко	В. В.	01.02.88	Кольцо стеновое КС 20-4	Р	2250	1-20
Нач. отд.	Рыбенко	В. В.	01.02.88				
Н. контр.	Сильченко	В. В.	01.02.88				
					Лист	Листа в 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. КСР							

Инв. № 10000. Проверено и введено в эксплуатацию 15.02.88



Вид 2-2



Отверстие $\phi 50$

1. Монтажные петли (поз. 3) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КТ-1 (поз. 1)
2. При монтаже отверстие в днище забетонировать

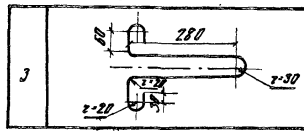
Кол.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы					
1		3.820-9-ВБ КСД-10-1-01.00	Каркас пространственный КТ-1	1	
2		3.820-9-ВБ КСД-10-1-02.00	Сетка арматурная С1	1	
Детали					
3*		3.820-9-ВБ КСД-10-1-00.01	$\phi 10$ А-1 ГОСТ 5781-82 В-950	3	0,6 кг
Материалы					
Бетон тяжёлый					
марки М200, НРС 150, В4					
					0,30 м ³

* Позицию 3 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Удельная арматурные				Итого	
	Арматура класса			Итого		
	А-1	А-III	Вр-1			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80			
	$\phi 10$ Уточн	$\phi 6$ Уточн	$\phi 4$ Уточн			
КСД 10-1	1,8	1,8	10,4	10,4	2,7	14,9

Ведомость деталей

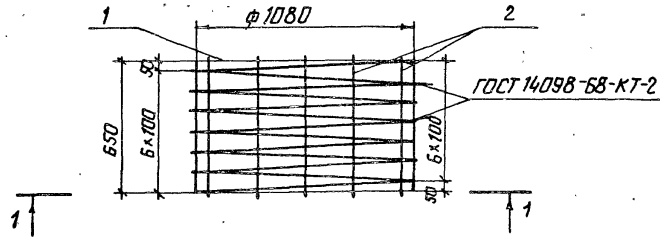


33
9165/1

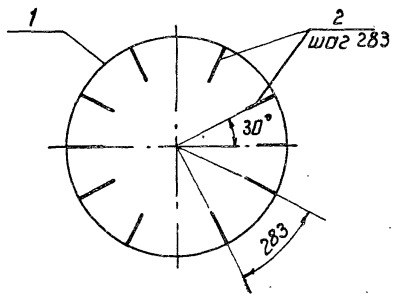
Привезен	
Изм. №	

Разработчик	Супрунчук	Лист	1 из 1	3.820-9-ВБ-КСД-10-1-00.00									
Проектант	Копыткин	Масштаб	1:20										
Тип	Рыбенко	Дата	20.05.82	Кольцо стеновое с днищем КСД 10-1									
Имя отп.	Павловский	Исполн.	Сильченко										
И. директор	Сильченко	М.И.	21.05.82										
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Станция</td> <td>№</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>р</td> <td>725</td> <td>1:20</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td colspan="2">Листов</td> </tr> </table>					Станция	№	Масштаб	р	725	1:20	Лист	Листов	
Станция	№	Масштаб											
р	725	1:20											
Лист	Листов												
УКРГИПРОВХДХЗ г. Киев													

Ин. материал Указаны в ведомости



1-1



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

Поз.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-ВГ КСД-10-1-01.01	φ4 ВР-1 ГОСТ 6728-80 С-27129	1	2.7 кг
Б4	2*		-01.02	φБ.Я-Ш ГОСТ 5781-82 С-750	12	0.2 кг

* Позицию 2-см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

34
9165/1

Прив.экон			
И.В. №			

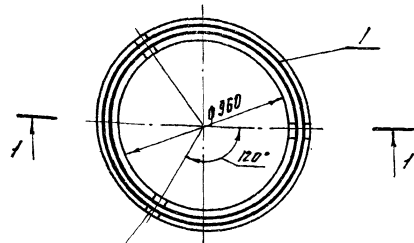
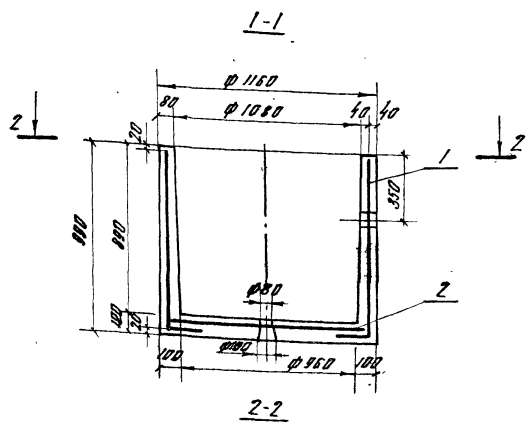
Разраб.	СУПРУНУЖ	И.С.С.	19.4.81
Проб.	КОНЯГИНА	И.С.	21.5.81
ГИП	РАДУЧЕНКО	И.С.	28.5.81
Нач. отд.	УЛИСЯЧЕВСКАЯ	И.С.	28.5.81
Н.Контр.	СЛЫБЧЕНКО	И.С.	31.5.81

3.820-9-ВГ КСД-10-1-01.00

Каркас пространственный КЛ-1

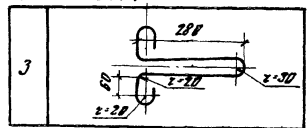
Стандия	Масса	Масштаб
Р	5,1	1:20
Лист		Листов
УКРГИПРОВОДХОЗ г.Киев		

И.В. № 1000 (Поблиз и дотомбозаминв.г.)



Отверстие $\varnothing 60$

Ведомость деталей



1. Монтажные петли (поз.3) приварить вязальной проволокой к стержням каркаса К7-1.
2. При монтаже отверстия в днище забетонировать

Проект	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы						
К3	1		3.820-9-ВБ КСД10-2-01.00	Корпус пространственный КП1	1	
К4	2		3.820-9-ВБ КСД-10-1-02.00	Сетка арматурная С1	1	
Детали						
ВК	3*		3.820-9-ВБ КСД-10-2-00.01	$\varnothing 10$ А-1 ГОСТ 5781-82 В-950	3	0.6 кг
Материалы						
Бетон тяжелый						
марки М200, Мрз 150, В4						0.39 м ³

* Позиция 3 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Удельная арматурные				Общий расход	
	Арматура класса					
	А-1	А-III	Вр-1			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80			
	$\varnothing 10$	Итого	$\varnothing 6$	Итого	$\varnothing 4$	Итого
КСД10-2	1.8	1.8	10.4	10.4	4.0	16.2

Приказов			
№	Дата	Исполн.	Подпись

9.165/1

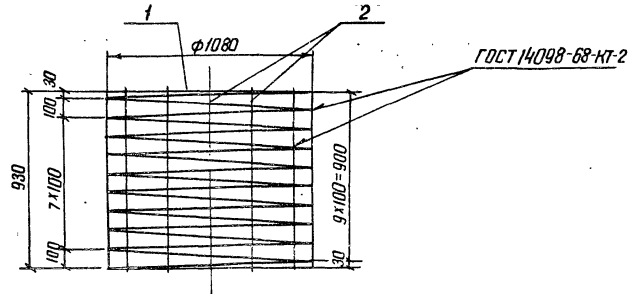
Разработчик	Структура	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Листов
П.В.В.	Конструктор	П.В.В.	П.В.В.	9.165/1	35	35
П.И.П.	Разработчик	П.И.П.	П.И.П.			
И.В.В.	Инженер	И.В.В.	И.В.В.			
И.И.И.	Инженер	И.И.И.	И.И.И.			
И.О.О.	Инженер	И.О.О.	И.О.О.			
И.П.П.	Инженер	И.П.П.	И.П.П.			
И.Р.Р.	Инженер	И.Р.Р.	И.Р.Р.			
И.С.С.	Инженер	И.С.С.	И.С.С.			
И.Т.Т.	Инженер	И.Т.Т.	И.Т.Т.			
И.У.У.	Инженер	И.У.У.	И.У.У.			
И.Ф.Ф.	Инженер	И.Ф.Ф.	И.Ф.Ф.			
И.Х.Х.	Инженер	И.Х.Х.	И.Х.Х.			
И.Ц.Ц.	Инженер	И.Ц.Ц.	И.Ц.Ц.			
И.Ч.Ч.	Инженер	И.Ч.Ч.	И.Ч.Ч.			
И.Ш.Ш.	Инженер	И.Ш.Ш.	И.Ш.Ш.			
И.Щ.Щ.	Инженер	И.Щ.Щ.	И.Щ.Щ.			
И.Ъ.Ъ.	Инженер	И.Ъ.Ъ.	И.Ъ.Ъ.			
И.Ы.Ы.	Инженер	И.Ы.Ы.	И.Ы.Ы.			
И.Э.Э.	Инженер	И.Э.Э.	И.Э.Э.			
И.Ю.Ю.	Инженер	И.Ю.Ю.	И.Ю.Ю.			
И.Я.Я.	Инженер	И.Я.Я.	И.Я.Я.			

3.820-9-ВБ КСД-10-2 -00.00

Кольцо стеновое с
внутри КСД-10-2

Стандарт	Вес	Плотность
Р	750	1.2
Лист	Листов	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Лист № 35 из 35. Проверено и введено в эксплуатацию

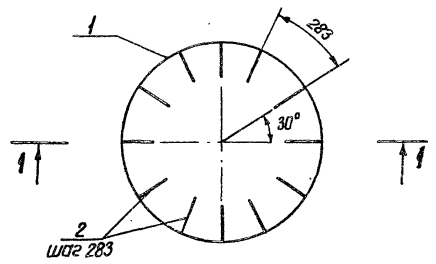


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	1		3.820-9-ВГ-КСД-10-2-01.01	φ4 Вр-I ГОСТ 6727-80 ρ=4000	1	40
64	2*		- 01.02	φ6 А-III ГОСТ 5781-82 ρ=1030	12	0,2 кг

* Позицию 2 - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	



36
9165/1

Привязан			
Инв. №			

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

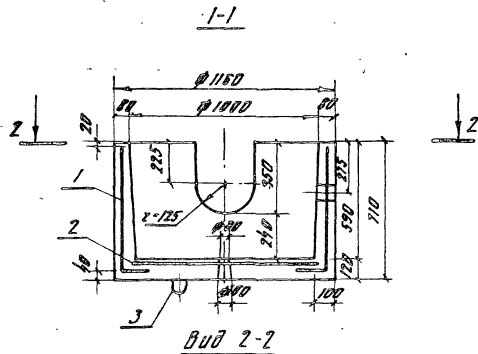
Разраб.	Суповичук	Иль	11.04.84
Проб.	Канягина	Иль	20.05.84
Гип.	Родченко	Иль	28.05.84
Нач. отд.	Листачевский	Иль	31.05.84
Н.контр.	Сильченко	Иль	31.05.84

3.820-9-ВГ-КСД-10-2-01.00

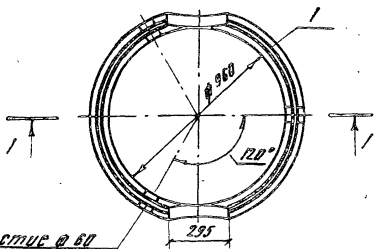
Каркас пространственный КП-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,4	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

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

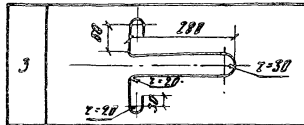


Вид 2-2



Отверстие $\varnothing 60$

Ведомость сталей



Код	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы						
К3	1		3.820-9-ВБ КСД-10-1-16-01.00	Каркас пространственный КЛ1	1	
К4	2		3.820-9-ВБ КСД-10-1-02.00	Сетка арматурная С1	1	
Детали						
Б4	3*		3.820-9-ВБ КСД-10-1-16-00.01	$\varnothing 10$ А-1 ГОСТ 5781-82 С-950	3	0.6
Материалы						
Бетон тяжелый						
марки М 200, Мрз 150, В4						0.28 м ³

* Позицию 3 - см ведомость сталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узелки арматурные				Итого
	Арматура классов			Итого	
	А-1	А-III	Вр-1		
КСД 10-1-16	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8727-80	Итого	18
	$\varnothing 10$	Итого $\varnothing 6$	Итого $\varnothing 4$	Итого	
	1.8	1.8	10.2	2.7	14.7

9165/1 37

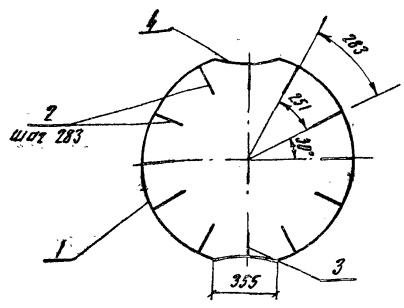
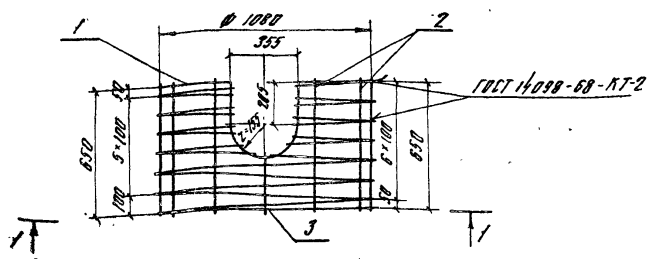
Привязки		

1. Монтажные петли (поз. 3) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КЛ1 (поз. 1)
2. При монтаже отверстие в днище зацементировать

Роль	Судовник	Вид	Ст. дет.
Проб.	Судовод	СД-1	10.00
ГМП	Родченко	ВР-5	10.00
Нач. отд.	Пискунов	СД-1	10.00
Н. контр.	Сильченко	СД-1	10.00

3.820-9-ВБ КСД-10-1-16-00.00		
Кольцо стеновое с днищем КСД-10-1-16		
Сталь	Масса	Масса ст.
Р	750	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВДХОЗ г. Киев		

Удк. № техн. Деловые и личные дела



Маркировка	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1	3.820-9-В5-КСД-10-1-15-01.01	Ф4вр-I ГОСТ 6721-80 С-27129	1	2,7 кг
Б4	2*	- 01.02	ФБ-Н-III ГОСТ 5781-82 С-750	10	0,2 кг
Б4	3*	- 01.03	ФБ-Н-III ГОСТ 5781-82 С-390	2	0,1 кг
Б4	4*	- 01.04	ФБ-Н-III ГОСТ 5781-82 С-900	2	0,2 кг

* Позиции 2,3,4 - см ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	

38
9165/1

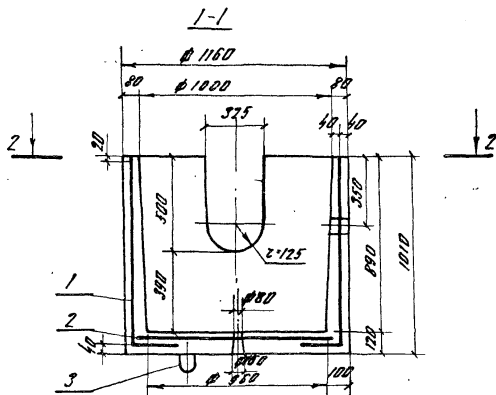
Привязки		

Изв. по форме / Изменения в деталях / Изменения в сборке / Изменения в цвете / Изменения в материале

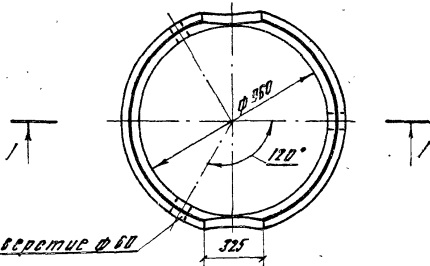
1. Корпус КП1 допускается изготавливать сплавным с последующей вырезкой в нем отверстий по чертежу
 2. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Возврат	Сопутствующий	Лист	Листов	3.820-9-В5-КСД-10-1-15-01.00	Корпус пространственный КП1	Стальной	Медный	Масляный
Проб. Сидоров	Сидоров	1	1			Р	53	В/М
ТИП Родченко	Родченко							
Начальн. Усачевский	Усачевский							
Н. контр. Сильченко	Сильченко							

Лист Листов 1
 УКРГИПРОВОДХОЗ
 г. Киев

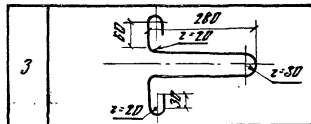


Вид 2-2



Отверстие $\phi 80$

Ведомость деталей



Код	Знак	Прз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
кз	1		3.820-9-85 КСД-10-2-15-01.00	Корпус пространственный КЛ	1	
к4	2		3.820-9-85 КСД-10-1-02.00	Сетка арматурная С1	1	
<u>Детали</u>						
в4	3*		3.820-9-85 КСД-10-2-15-00.01	$\phi 10$ А-I ГОСТ 5701-82 Р-950	3	0,6 кг
<u>Материалы</u>						
Бетон тяжелый						
марки М200. Мрз 150,84						0,40 м ³

* Позиция 3 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Удельная арматурные					
	Арматура класса					
	А-I		А-III		Вр-I	
	ГОСТ 5701-82		ГОСТ 5701-82		ГОСТ 5727-80	
$\phi 10$	Утол $\phi 6$	$\phi 6$	Утол $\phi 6$	Утол $\phi 6$	Утол $\phi 6$	
КСД-10-2-15	1,8	1,8	10,8	10,8	4,0	4,0

9165/1³⁹

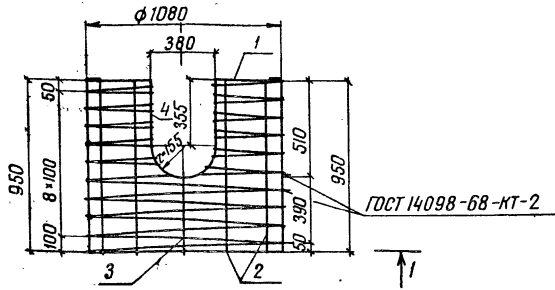
Привязан

Упр. №

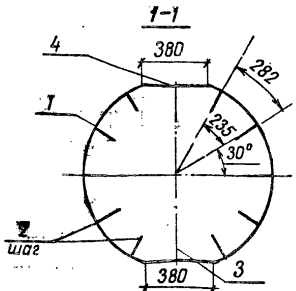
1. Монтажные петли (поз.3) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КЛ1 (поз.1)
2. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Разработ	Супрунчик	Вед	Маслов	3.820-9-85 КСД-10-2-15-00.00	Стандарт	Масса	Масштаб
Проб.	Суровов	Вед	Маслов		Р	1050	1:20
Ин.пр.	Рубченко	Вед	Маслов	Кольцо стеновое с днищем КСД-10-2-15	Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Сисинчев	Вед	Маслов		УКРГИПРОВОДХОЗ		
Н.контр.	Сильченко	Вед	Маслов		2 КЧЕВ		

Чис. № листа | Подпись и дата | Стр. всего



ГОСТ 14098-68-КТ-2



Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3820-9-ВБ-КСД-10-2-1Б-01.01	Ф48Р-I ГОСТ 6727-80 Р=37303	1	4,0 кг
Б4	2*		-01.02	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 Р=1050	10	0,2 кг
Б4	3*		-01.03	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 Р=540	2	0,1 кг
Б4	4*		-01.04	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 Р=1200	2	0,3 кг

* Позиции 2,3,4 - см ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	

40
9165/1

Прибытан			
МНВ Н			

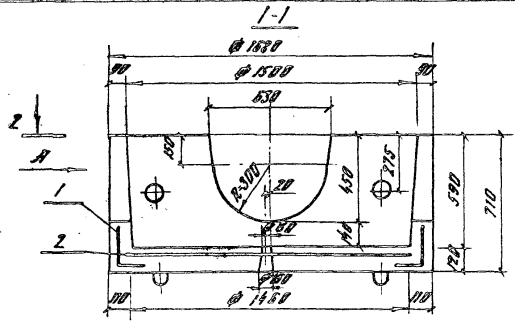
1. Каркас КП1 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
2. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Разработчик	Силыченко	Дата	20.02.84
Проектировщик	Сиборова	Дата	20.09.83
Тип	Рабочая	Дата	20.05.84
Нач. отд.	Писнячевский	Дата	30.05.84
Инж.пр.	Сильченко	Дата	31.05.84

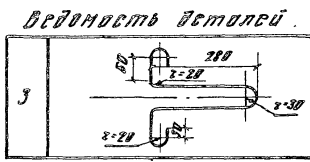
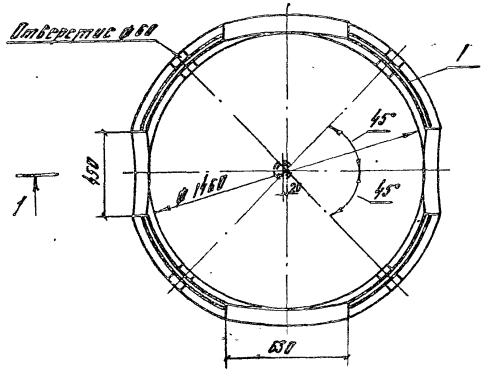
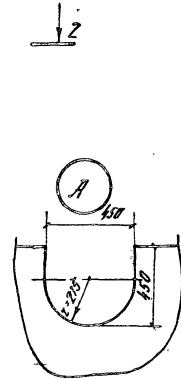
3820-9-ВБ-КСД-10-2-1Б-01.00

Каркас пространственный КП1	Станд. масса	Максимум
	Р	6,8
Лист		Листов /
УКРГИПРОВодхоз г. Киев		

МНВ Металл. Трубный и Демонт. Ремонт Шлангов



Вид 2-2



Кол-во	Примечание	Наименование	Кол.	Примечание	
		Сборочные единицы			
1		3.820-9-ВГ КСД-15-1-15-00.00	1	Каркас пространственный КП	
2		3.820-9-ВГ КСД-15-1-15-00.00	1	Сетка арматурная СИ	
Детали					
5*		3.820-9-ВГ КСД-15-1-15-00.01	4	φ 10 А-І ГОСТ 5781-82, С-950	
Материалы					
Бетон тяжёлый					
марки М200, Мрз150, В4				0,50 м ³	

* Позиция 3 - см ведомость деталей
Ведомость расхода стали на элемент, кг

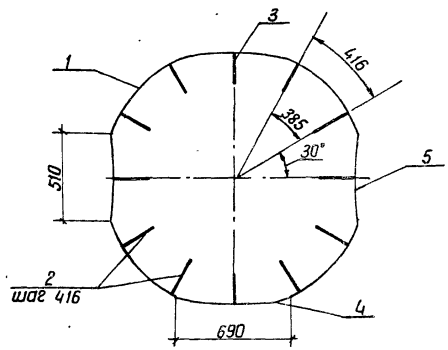
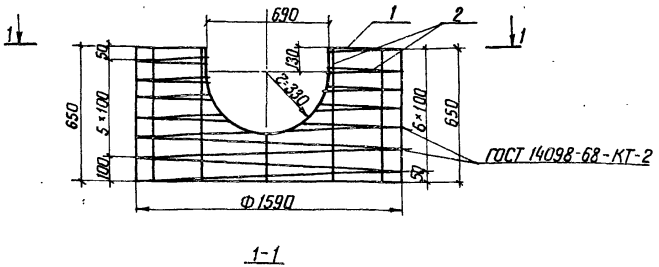
Марка элемента	Изделия арматурные					Итого расход	
	Арматура класса			Углы			
	А-І	А-ІІІ	Вр-І				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8721-80				
	φ 10	Уголок φ 6	Уголок φ 4	Уголок			
КСД-15-1-15	24	24	6.8	6.8	6.2	6.2	15.4

41
9.165/1

Проектант		
Упр. №		

1. Монтажные петли (поз 3) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КПІ
2. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Разраб.	С.М.С.С.С.	В.С.С.	В.С.С.	3.820-9-ВГ КСД-15-1-15-00.00	Итого Масса	Масса шп.д		
Проф.	С.С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.					
ИП	С.С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.					
Исполн.	С.С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.					
И.К.С.С.				Кольцо стеновое с днищем КСД-15-1-15	р	1375		
И.С.С.С.							Лист	Листов 4
И.С.С.С.								
				УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев				



		Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
54	1	3.820-9-ВГ КСД-15-1-16-01.01	Ф50р-1 ГОСТ 6727-80 L-39941	1	6,2 кг
54	2*	- 01.02	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 L=750	8	0,2 кг
54	3*	- 01.03	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 L=290	4	0,1 кг
54	4*	- 01.04	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 L=1300	2	0,3 кг
54	5*	- 01.05	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 L=1200	2	0,3 кг

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

ведомость деталей

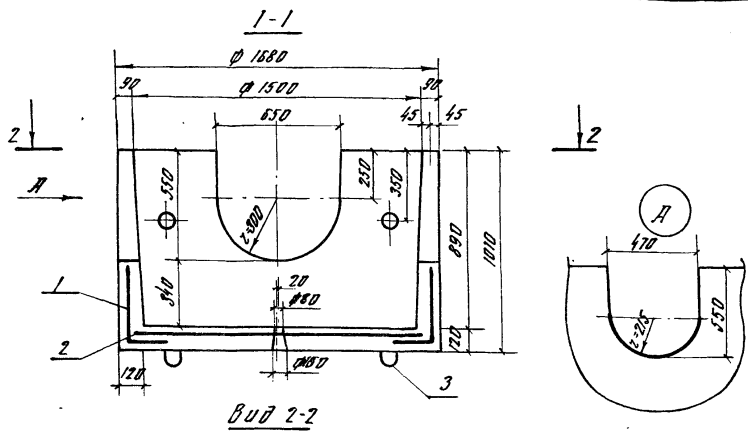
Поз	Эскиз
2	
3	
4	
5	

42
9165/1
привязан
ИЧВ.№:

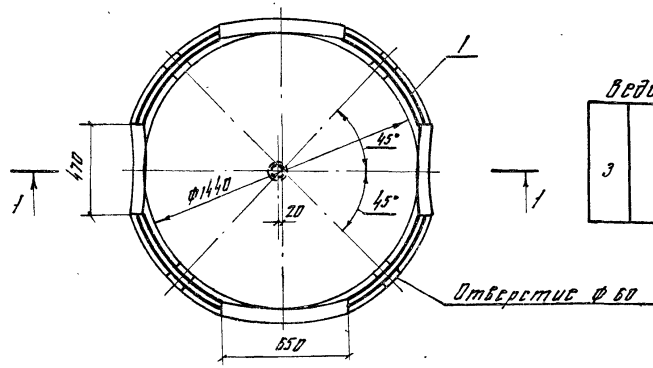
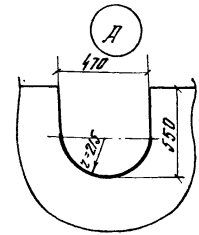
ИЧВ.№: 9165/1. Подпись и штамп ВЗНП ИЧВ.№: 2

Каркас КП1 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
Изготовление сетки производится при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

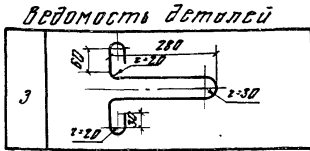
Разработ	Супрунчук	16.7	2012.08	3.820-9-ВГ КСД-15-1-16-01.00	Каркас пространственный КП1	Стандарт	Масса	Масштаб
Пров	Субаров	16.7	2012.08			Р	9,4	б/м
Гип	Радченко	16.7	2012.08			Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Писичевский	16.7	2012.08			УКРГИПРОВОДХОЗ		
Н.контр.	Сильченко	16.7	2012.08			г. Киев		



Вид 2-2



Отверстие $\varnothing 60$



Ведомость деталей

Код	Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Рядовые единицы		
А3	1		3.820-9-ВБ КСД-15-2-15-01.00	Кольцо пространственный КЛ	1	
А4	2		3.820-9-ВБ КСД-15-1-15-02.00	Сетка арматурная	1	
				Детали		
Б4	3*		3.820-9-ВБ КСД-15-2-15-00.01	$\varnothing 10A-I$ ГОСТ 5781-82 $c=950$	4	0.6 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый		
				марки М200, Мрз 150, В4		0.65 м³

* Позиция 3 - 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 5782-80	$\varnothing 10$	Угловая		
КСД-15-2-15	2.4	2.4	6.8	6.8	8.5	8.5	17.7

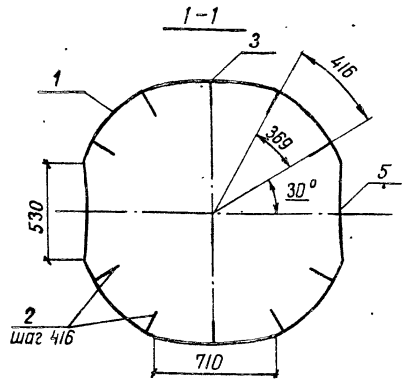
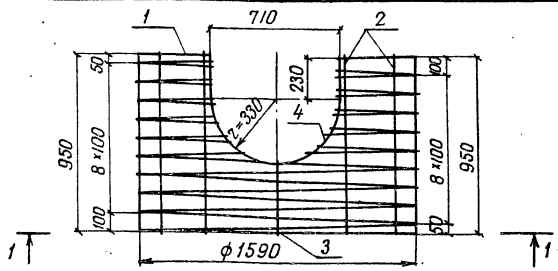
9165/1

Привязан	
ИИВ.№	43

1. Монтажные петли (поз.3) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КСД
2. При монтаже отверстие в днище заستانировать

Разраб.	Супрунчук	Исх.№	И.О.И.	3.820-9-ВБ КСД-15-2-15-00.00	Стандарт	Масса	наименов
Проб.	Губеров	20.11	20.11.81		Р	1625	1:20
ГМП	Робченко	20.11	20.11.81		лист	листов	
Нач.отд.	Пичичевский	20.11	20.11.81		ЦКРГИПРОВВДХОЗ		
И.контр.	Сельченко	20.11	20.11.81		г. Киев		

ИИВ.№ подл. Подпись и дата. Визы инв.л.



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
54	1	3820-9-ВБ-КСД-15-2-1Б-01 01	1	8,5 кг
54	2*	-01 02	8	0,2 кг
54	3*	-01 03	4	0,1 кг
54	4*	-01 04	2	0,3 кг
54	5*	-01 05	2	0,3 кг

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

Поз	Эскиз
2	
3	
4	
5	

9165/1

Прибыль			

44

ИНВ №

3820-9-ВБ-КСД-15-2-1Б-01.00

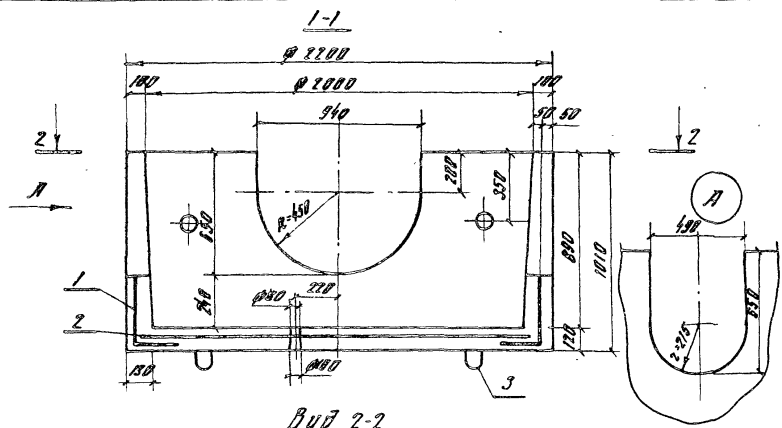
1. Каркас КП1 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
 2. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Изобр	Суп. чинчик	Визир	11.02.84
Проб	Суворова	С	21.04.84
Гип	Рядченко	В	28.05.84
Начерт	Писняченко	В	31.05.84
И контр	Сильченко	В	06.06.84

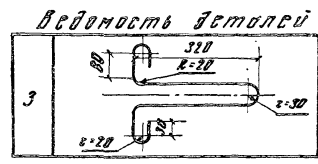
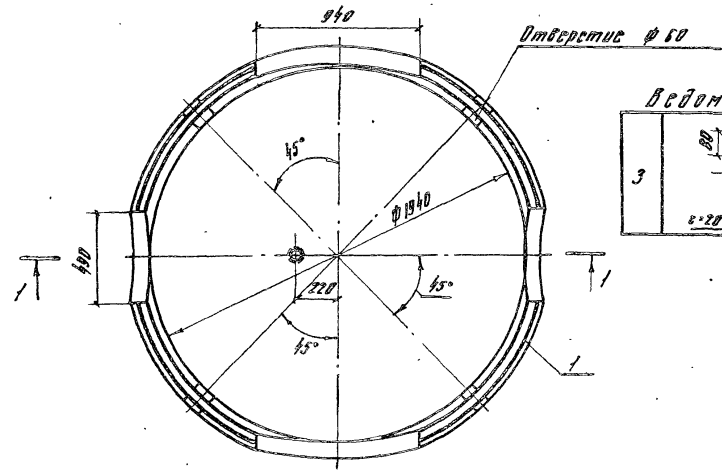
Каркас пространственный КП1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,7	1/М
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

ИНВ № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Вид 2-2



Ведомость деталей

Рядовый номер	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
КЗ	1		3.820-9-05 КСД-20-2-16-01.00	Корпус пространственный КЛ1	1	
КЗ	2		3.820-9-05 КСД-20-2-16-02.00	Сетка арматурная С1	1	
<u>Детали</u>						
БЧ	3*		3.820-9-05 КСД-20-2-16-00.01	φ 12 А-1 ГОСТ 5781-82 В-1100	4	1.0 кг
<u>Материалы</u>						
Бетон тяжелый						
марки М 200, Мрз 150,64						0.90 м ³

* Позицию 3 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Получено
	Арматура класса				
	А-I	А-III	Вр-I	расход	
КСД-20-2-16	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-80		
	φ 12	Уголок φ 5	Уголок φ 5	Уголок	
	40	40	96	96	11.2 11.2 24.8

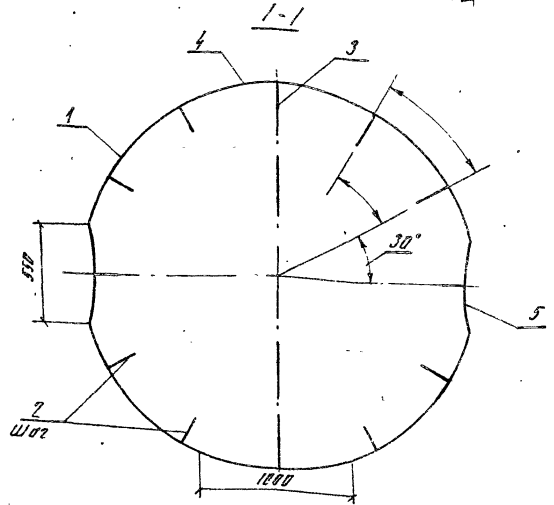
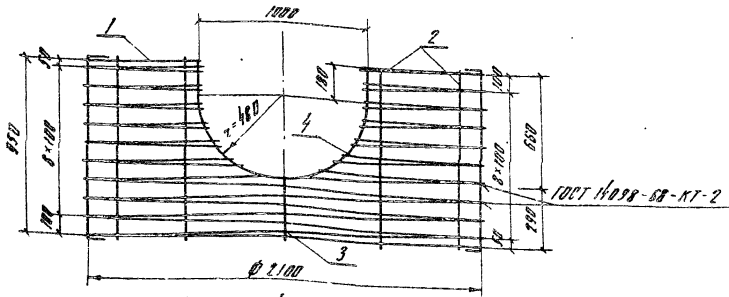
9165/11

Проект		
45	ИЧ.№	

Имя и фамилия, должность и дата

1. Монтажные сетки (поз.3) привязать визуально проволочкой к стержням каркаса КЛ1
2. При монтаже отверстия в днище заделывать

Разработ	Судачинский	Визир	Климов	3.820-9-05 КСД-20-2-16-00.00	Стандарт	Масса	Мощность
Проб.	Судачинский	Визир	Климов				
ИП	Рядченко	Визир	Климов	Кольца стержневые с диаметром КСД-20-2-16	Р	1750	1-20
Исполн.	Судачинский	Визир	Климов		Лист	Листов	1
					УКРГИПРОВХДХЗ		
					2 КСД		



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-79
 2. Каркас КП1 дополняется изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Сторона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А4	1		3.820-9-05-КСД-20-2-15-01.01	Ф5 ВР-I ГОСТ 5727-80 В-72534	1	11.2
	2*		- 01.02	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 В-1050	8	0.2 кг
	3*		01.03	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 В-390	4	0.1 кг
	4*		01.04	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 В-1900	2	0.4
	5*		01.05	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 В-1600	2	0.4

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

Ведомость деталей

Лист	2 склз
2	
3	
4	
5	

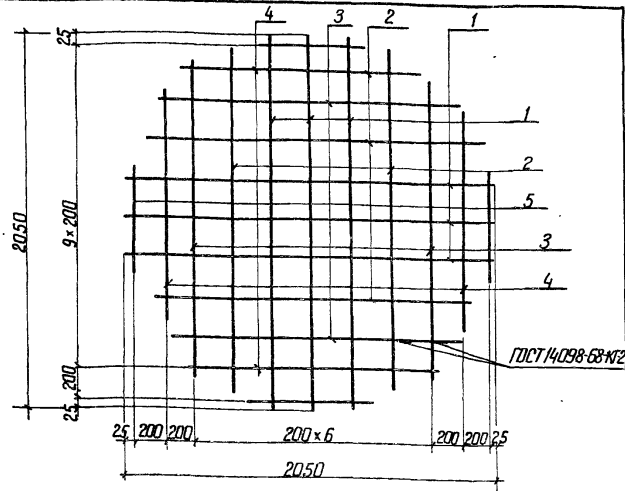
9165/11

Привезен			

46 Инв.№

Разработ	Супрунчик	М.И.	М.И.	3.820-9-05-КСД-20-2-15-01.01
Проект	Сиваков	С.И.	С.И.	
ГМП	Рябенко	В.В.	В.В.	
Нач. отд.	Овчинников	С.И.	С.И.	
Н. контр.	Супрунчик	М.И.	М.И.	
Каркас пространственный КП1				
	Р	1,8	В/М	
	Лист	Изготовил		
	УКРГПРОВОДКОС			
	2 Кусб			

Инв. № 46 Инв. № 46



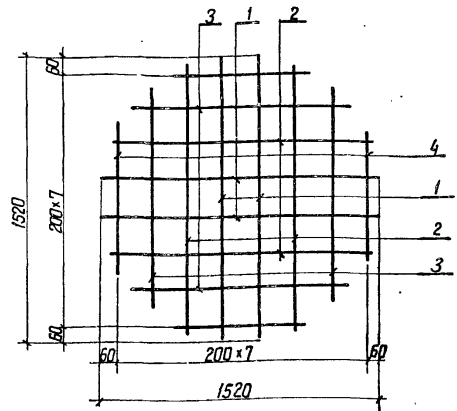
Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
	1		3 820-9-ВГ-КСД-20-2-16-02-01	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 $\ell=2050$	6	0,5 кг
	2		- 02.02	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 $\ell=1890$	4	0,4 кг
	3		- 02.03	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 $\ell=1630$	4	0,4 кг
	4		- 02.04	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 $\ell=1290$	4	0,3 кг
	5		- 02.05	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 $\ell=520$	4	0,1 кг

Ш.№№ листов, подлосек и деталей в этом плане №

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

Привязан			
Ш.№ №			

Разработ	Супруничук	Лист	16.02.84	3 820-9-ВГ-КСД 20-2-16-02 00	Стальная масса	Масштаб
Пров	Суборов	Лист	28.05.84			
ГИП	Рабыченко	Лист	30.05.84			
Нач. отд.	Писняковский	Лист	31.05.84			
Н.контр.	Сильченко	Лист	04.06.84			
Сетка арматурная С1.				Р	7,8	б/м
				Лист	Листов 1	
				УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



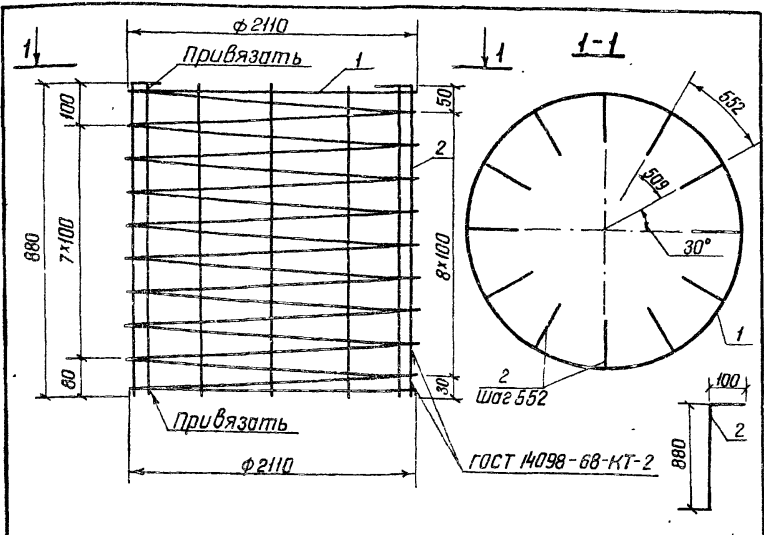
Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
	1		3 820-9-ВГ-КСД-15-2-16-02-01	Ф6 А-III ГОСТ 5781-82 $\ell=1520$	4	0,4
	2		- 02.02	$\ell=1480$	4	0,3
	3		- 02.03	$\ell=1180$	4	0,3
	4		- 02.04	$\ell=690$	4	0,1
	5					

Ш.№№ листов, подлосек и деталей в этом плане №

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

Привязан			
Ш.№ №			

Разработ	Супруничук	Лист	16.02.84	3 820-9-ВГ-КСД-15-1-16-02 00	Стальная масса	Масштаб
Пров	Канягина	Лист	16.04.84			
ГИП	Рабыченко	Лист	28.05.84			
Нач. отд.	Писняковский	Лист	31.05.84			
Н.контр.	Сильченко	Лист	06.06.84			
Сетка арматурная С1				Р	4,4	б/м
				Лист	Листов 1	
				УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Е-КСК-20-2-01.01	φ5 Вр-I ГОСТ 6727-80 R=73180	1	11,3 кг
Б4	2		- 01.02	φ6 А-III ГОСТ 5781-82 R=980	12	0,2 кг

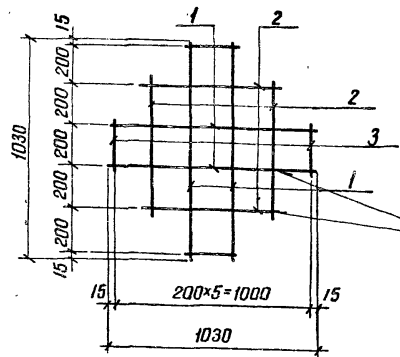
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Привязан			
Инв. №			

Разраб.	Субаров	С/Л	20.05.84
Проб.	Конягина	И/Б	23.05.84
ГИП	Радченко	И/Б	25.05.84
Нач. отд.	Вислянский	И/Б	26.05.84
Н.контр.	Сильченко	И/Б	30.05.84

3.820-9-В-Е-КСК-20-2-01.00		
Каркас пространственный КЛ1	Стальная масса	Масса
	Р	13,7 б/м
	Лист	Листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Инв. № табл. Подп. и дата. Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Е-КСД-10-1-02.01	φ6 А-III ГОСТ 5781-82 R=1030	4	0,9 кг
Б4	2		- 02.02	R=870	4	0,8 кг
Б4	3		- 02.03	R=350	4	0,3 кг

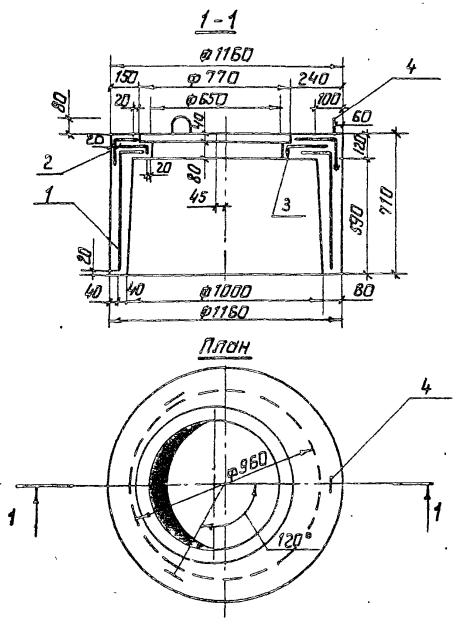
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Привязан			
Инв. №			

Разраб.	Сулгунчук	И/Б	11.04.84
Проб.	Конягина	И/Б	21.05.84
ГИП	Радченко	И/Б	23.05.84
Нач. отд.	Вислянский	И/Б	26.05.84
Н.контр.	Сильченко	И/Б	31.05.84

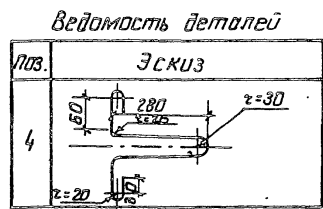
3.820-9-В-Е-КСД-10-1-02.01		
Сетка арматурная С1	Стальная масса	Масса
	Р	8,0 б/м
	Лист	Листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Инв. № табл. Подп. и дата. Взам. инв. №



Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
АЧ	1	3.820-9-8-Г-КСК-10-1-01.00	Каркас пространственный		
			КП 1	1	
АЧ	2	3.820-9-8-Г-КСК-10-1-02.00	Каркас пространственный		
			КП 2	1	
АЧ	3	3.820-9-8-Г-КСК-10-1-03.00	Сетка арматурная С1		
			Детали		
ВЧ	4*	3.820-9-8-Г-КСК-10-1-00.01	φ10 А-І ГОСТ 5781-82		
			Р=950	3	0.6 кг
			Материалы		
			Бетон тяжёлый		
			марки 200, Мрз.150, В4		0.25 м³

Позиция 4* - см. ведомость деталей



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход	
	Арматура класса							
	А-І	А-ІІ	Вр-І					
ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5727-80	φ10	Итого	φ 6	Итого	φ 4	Итого
КСК-10-1	1.8	1.8	6.1	6.1	3.5	3.5	11.4	

Привязок

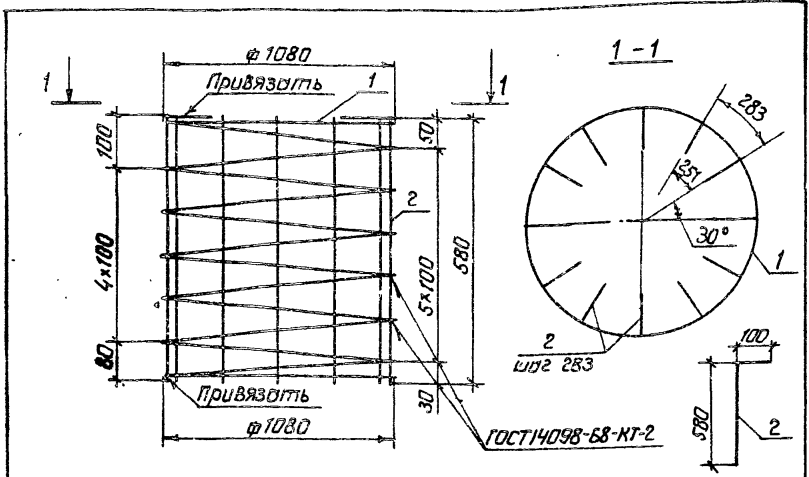
ИВ. № 9165/1

1. Монтажные петли (поз. 4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КП 1 (поз. 1).

Резерв	Суворова	Мороз	И.И.В.
Пров.	Конягина	Г.П.	24.06
ГИП	Радченко	В.В.	17.08
Нач. отд.	Лиснянский	С.В.	20.08
И.КОНТР.	Сильченко	Л.И.	28.08

3.820-9-8-Г-КСК-10-1-00.00	Кольцо стеновое с крышкой	КСК-10-1	Станд.	Масса	Масштаб
			Р	625	1:20
			Лист	Листов 1	
			УКРГИПРОВОДХОЗ г.Киев		

ИВ. № 9165/1 Листов 1 из 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-5-КСК-10-1-01.01	Ф48р-I ГОСТ 6727-80С-27310	1	2,7 кг
Б4	2		-01.02	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 R=680	12	0,2 кг

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

Привязан

ИНВ. №

Разработ	Суворова	С.М.	16.4.84
Пров.	Конягина	Ш.С.	17.4.84
ГИП	Родченко	А.В.	20.4.84
Нач. отд.	Ильичевский	И.И.	25.4.84
Н.контр.	Сильченко	В.И.	25.4.84

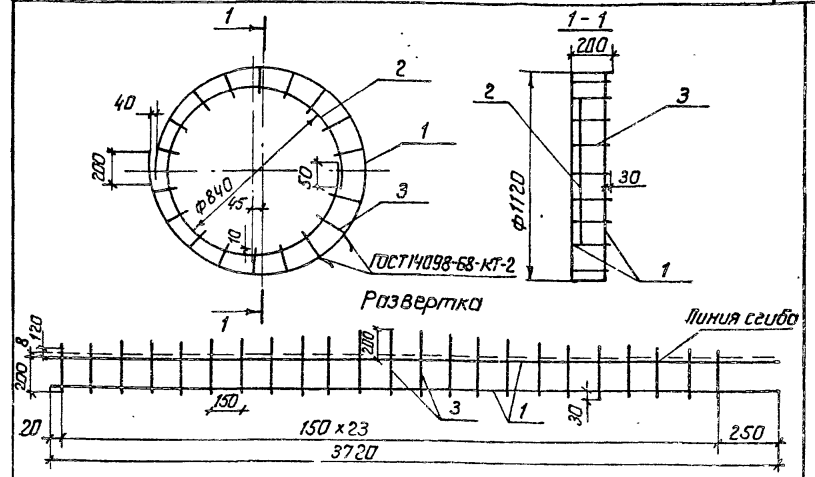
3.820-9-В-5-КСК-10-1-01.00

Коркас пространственный КП1

Сталь	Масса	Масштаб
Р	51	Б/М
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев

ИНВ. № подл. Подпись и дата



Стержни (поз. 3) допускается изготавливать одинаковой длины с последующей обрезкой по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Ф6А-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.820-9-В-5-КСК-10-1-02.01	R=3720	2	0,8 кг
Б4	2		-02.02	R=2840	1	0,6 кг
Б4	3		-02.03	Rср=360	24	0,06 кг

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

Привязан

ИНВ. №

9165/1

Разработ	Суворова	С.М.	16.4.84
Пров.	Конягина	Ш.С.	17.4.84
ГИП	Родченко	А.В.	20.4.84
Нач. отд.	Ильичевский	И.И.	25.4.84
Н.контр.	Сильченко	В.И.	26.4.84

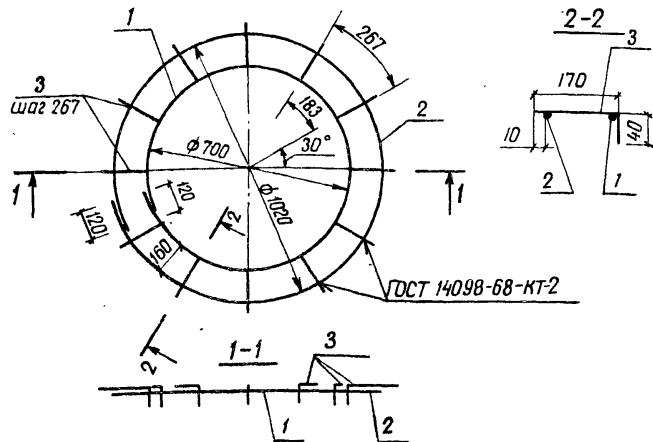
3.820-9-В-5-КСК-10-1-02.00

Коркас пространственный КП2

Сталь	Масса	Масштаб
Р	3,7	Б/М
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев

ИНВ. № подл. Подпись и дата



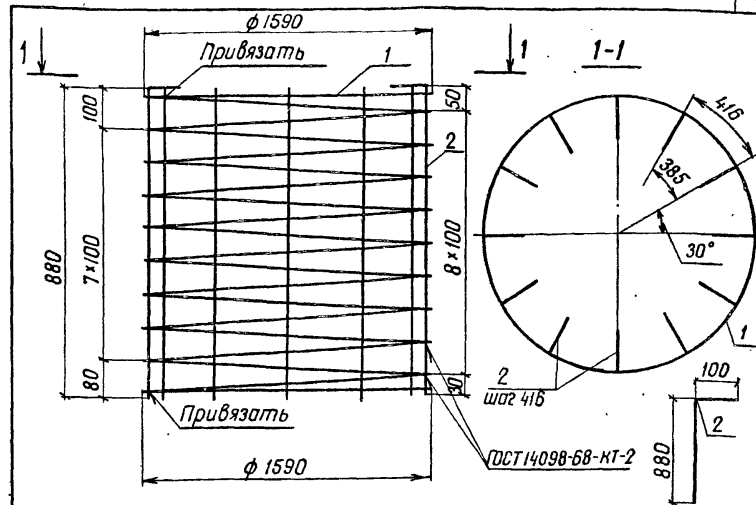
Формат	Фона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				φ4 Вр-I ГОСТ 6727-80		
Б4		1	3.820-9-В-Г-КСК10-1-03 01	ε=2320	1	0,2 кг
Б4		2	-03.02	ε=3320	1	0,3 кг
Б4		3	-03.03	ε=210	12	0,02 кг

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

Привязан			
Шиб №			

Разработчик	Сиваров	С.И.	17.04.84
Проб	Конягина	Л.В.	18.04.84
ГИП	Радченко	В.В.	20.04.84
Нач. отд.	Писнячевский	В.В.	21.04.84
Н.контр.	Сильченко	М.И.	28.04.84

3.820-9-В-Г-КСК-10-1-03.00		
Сетка арматурная	Стадия	Масса
С1	Р	0,8 б/н
	лист	листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



Формат	Фона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				φ5 Вр-I ГОСТ 6727-80 ε=54520	1	8,4 кг
Б4		1	3.820-9-В-Г-КСК-15-2-01 01	φ5 Вр-I ГОСТ 6727-80 ε=54520	1	8,4 кг
Б4		2	-01.02	φ6 А-III ГОСТ 5781-82 ε=980	12	0,2 кг

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

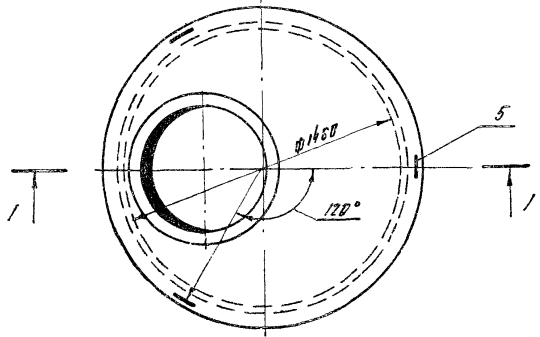
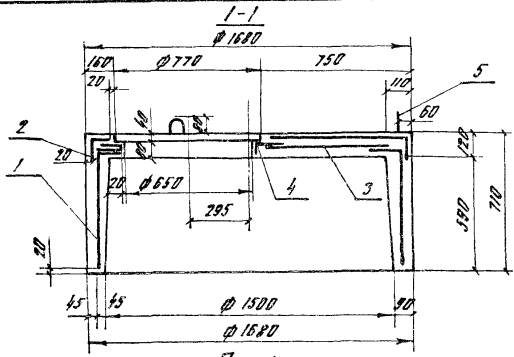
Привязан			
Шиб №			

Разработчик	Сиваров	С.И.	17.04.84
Проб	Конягина	Л.В.	18.04.84
ГИП	Радченко	В.В.	20.04.84
Нач. отд.	Писнячевский	В.В.	21.04.84
Н.контр.	Сильченко	М.И.	28.04.84

3.820-9-В-Г-КСК-15-2-01.00		
Каркас пространственный	Стадия	Масса
КП1	Р	10,8 б/м
	лист	листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Шиб № подл. Подп. и дата

Шиб № подл. Подп. и дата



Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КЛП (поз.1)

Кол	Примечание	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Рабочие единицы</u>					
44	1	3.820-9-В-Б-КСК-15-1-01.00	Каркас пространственный КЛ1	1	
43	2	3.820-9-В-Б-КСК-15-1-02.00	Каркас пространственный КЛ2	1	
43	3	3.820-9-В-Б-КСК-15-1-03.00	Сетка арматурная С1	1	
44	4	3.820-9-В-Б-КСК-15-1-04.00	Сетка арматурная С2	1	
<u>Детали</u>					
64	5*	3.820-9-В-Б-КСК-15-1-00.01	Ф12А-Г ГОСТ 5781-82	3	1.0 кг
<u>Материалы</u>					
Бетон тяжелый					
марки 200, Мрз 150, В4					
0,50 м ³					

Позиция 5* см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Ведомость деталей

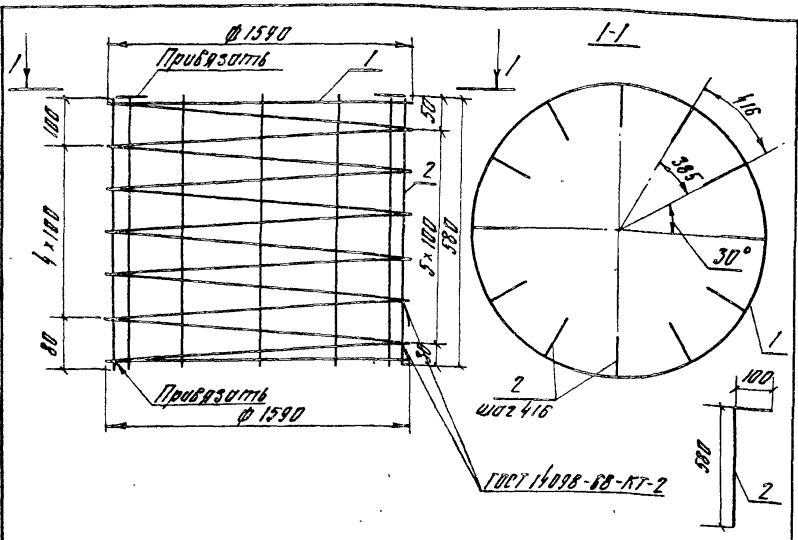
Поз	Знак	z=20	z=30
4			

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход	
	Арматура класса						
	А-I	А-III	Вр-I				
КСК-15-1	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	φ12	φ6	φ5	φ12
	3.0	3.0	10.3	10.3	11.5	11.5	24.8

Трубы	
52	9165/1
УИВ.№	

Исполн.	Провер.	Сектор	Землеу.	Масштаб
Радченко	Князичев	КСК	1:20	
3.820-9-В-Б-КСК-15-1-00.00				
Кольцо стеновое с крышкой КСК-15-1				
Таблица	Масса	Масштаб		
р	1250	1:20		
Лист		Листов 1		
УЖОГИПРОВОДХОЗ				
г. Киев				

Изд. № 1000. Издательство «Будив» Киев, ул. Ш. № 4



Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1	3.820-9-В-Б КСК-15-1-01.01	Ø50p-I ГОСТ 6727-80 P-1000	1	0,2 кг
Б4	2	-01.02	Ø67-III ГОСТ 5781-82 P-830	12	0,2 кг

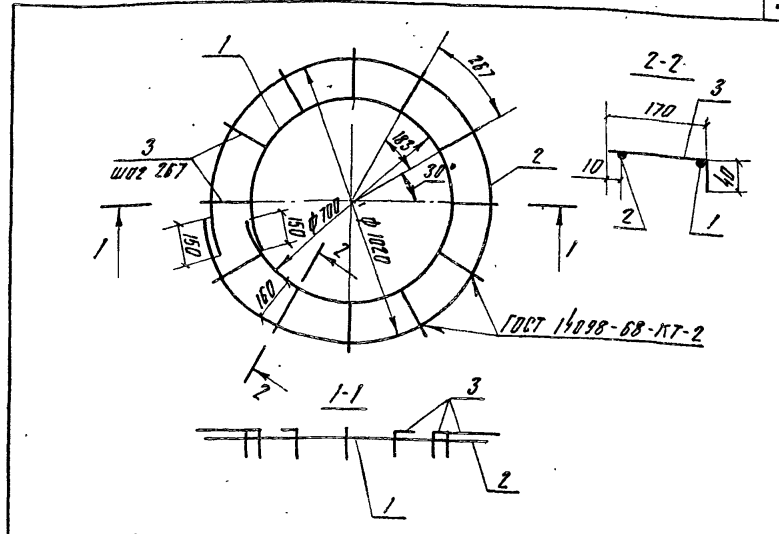
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Привязки			
Инв. №			

Разработ	Суворов	С/Л	11.05.88
Проб.	Конягина	И/С	15.05.88
ГМП	Ройченко	В/З	19.05.88
Нач. отд.	Ильиниченко	И/С	21.05.88
Н. контр.	Гильченко	И/С	23.05.88

3.820-9-В-Б КСК-15-1-01.00		
Статья	Масса	Масштаб
Р	8,6	0/М
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВУДХОЗ г Киев		

Инв. № табл. Подпись и дата вклейки табл. №



Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Ø50p-I ГОСТ 6727-80		
Б4	1	3.820-9-В-Б КСК-15-1-04.01	P-2350	1	0,4 кг
Б4	2	-04.02	P-3550	1	0,5 кг
Б4	3	-04.03	P-210	12	0,03 кг

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

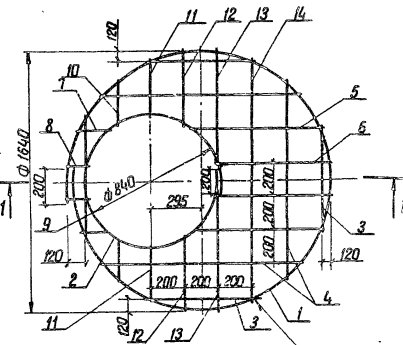
Привязки			
Инв. №	53		
	9165/1		

Разработ	Суворов	С/Л	11.05.88
Проб.	Конягина	И/С	15.05.88
ГМП	Ройченко	В/З	19.05.88
Нач. отд.	Ильиниченко	И/С	21.05.88
Н. контр.	Гильченко	И/С	23.05.88

3.820-9-В-Б КСК-15-1-04.00		
Статья	Масса	Масштаб
Р	1,3	0/М
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВУДХОЗ г Киев		

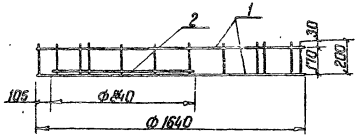
Инв. № табл. Подпись и дата вклейки табл. №

Ведомость деталей



Поз	Эскиз
3	200 — 820 — 200
4	200 — 1290 — 200
5	200 — 1240 —
6	200 — 1190 —
7	200 — 1140 —
8	200 — 1090 —
9	200 — 1040 —
10	200 — 990 —
11	200 — 940 —
12	200 — 890 —
13	200 — 840 —
14	200 — 790 — 200

ГОСТ 14098-68-КТ-2



Вид	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
54	1	3.820-9-В-Е-КСК-15-1-02.01	Ф 6 А-III ГОСТ 5781-82 ℓ = 5350	2	1,2 кг
54	2	-02.02	ℓ = 2840	1	0,6 кг
54	3*	-02.03	ℓ = 1220	3	0,3 кг
54	4*	-02.04	ℓ = 1690	3	0,4 кг
54	5*	-02.05	ℓ = 980	2	0,2 кг
54	6*	-02.06	ℓ = 910	2	0,2 кг
54	7*	-02.07	ℓ = 380	2	0,1 кг
54	8*	-02.08	ℓ = 320	2	0,1 кг
54	9*	-02.09	ℓ = 530	2	0,1 кг
54	10*	-02.10	ℓ = 490	2	0,1 кг
54	11*	-02.11	ℓ = 550	2	0,1 кг
54	12*	-02.12	ℓ = 650	2	0,1 кг
54	13*	-02.13	ℓ = 880	2	0,2 кг
54	14*	-02.14	ℓ = 1920	1	0,4 кг

Позиции 3*÷14* см. ведомость деталей

1. Каркас КП 2 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
2. Стержни (поз. 3÷14) сгибать по контуру кольца (поз. 1)

Привязан			

54
9165/1

3 Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 3.93-78.

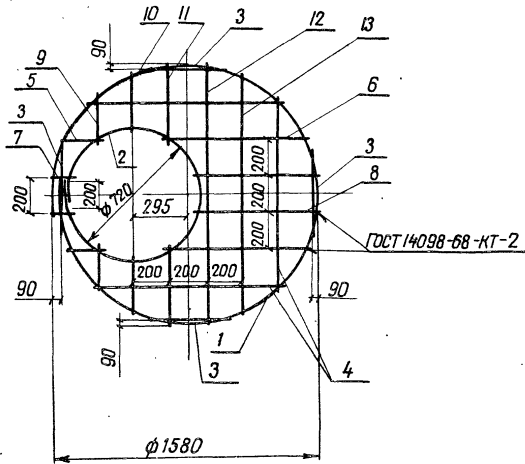
Разработ	Субаров	С.С.	Время
Проб	Мондрина	И.С.	Время
Гип	Григоренко	В.И.	Время
Выполн	Лисиченко	В.И.	Время
Контроль	Сильченко	И.И.	Время

3 820-9-В-Е-КСК-15-1-02.00

каркас пространственный
КП 2

Сталь	Масса	Носитель
Р	7,9	б/м
Лист 1		
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		

УИВ. № 1004. ПОВТОРИТЬ В СЕРИИ 3820-9-В-Е-КСК-15-1-02.01



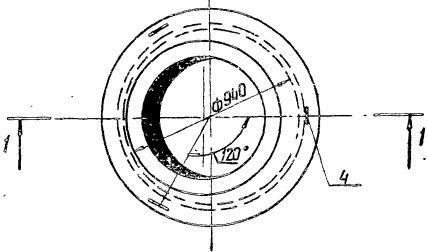
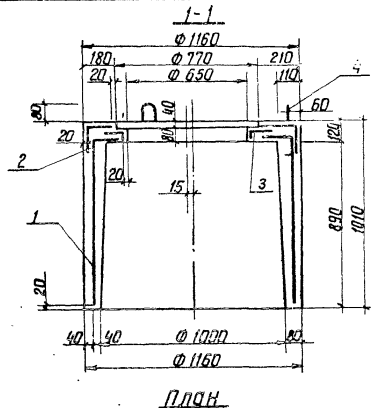
Примечание	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				φ5 Вр-І ГОСТ 6727-80		
54	1		3820-9-В-Г-КСК-15-1-03.01	ℓ=5160	1	0,8 кг
54	2		-03.02	ℓ=2460	1	0,4 кг
54	3		-03.03	ℓ=740	4	0,1 кг
54	4		-03.04	ℓ=1230	3	0,2 кг
54	5		-03.05	ℓ=260	2	0,1 кг
54	6		-03.06	ℓ=850	2	0,1 кг
54	7		-03.07	ℓ=160	2	0,1 кг
54	8		-03.08	ℓ=760	2	0,1 кг
54	9		-03.09	ℓ=340	2	0,1 кг
54	10		-03.10	ℓ=390	2	0,1 кг
54	11		-03.11	ℓ=500	2	0,1 кг
54	12		-03.12	ℓ=1580	1	0,2 кг
54	13		-03.13	ℓ=1480	1	0,2 кг

1. Сетку арматурную С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия
2. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв. № подл. Видпись и дата. Взам. инв. №

Привязан			
55			
9165/1	И.н.в. №		

Исполнитель: Сидоров	С.И.	6/24/88	3820-9-В-Г-КСК-15-1-03.00	Сетка арматурная С1	Стандарт	Масса	Мощность
Проб: Конягина	Н.В.	10/24/88			Р	4,0	б/м
ГИП: Рядченко	В.В.	10/24/88			лист	лист 1 из 1	
Нач. отд. Ильячевский	В.В.	06/05/88			УКРГИПРОВОДХОЗ		
И.контр. Ильченко	В.В.	06/05/88	г. Киев				



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		3.820-9-В-Б-КСК-10-2-01.00	Каркас пространственный КЛ 1	1	
A4	2		3.820-9-В-Б-КСК-10-2-02.00	Каркас пространственный КЛ 2	1	
A4	3		3.820-9-В-Б-КСК-10-1-03.00	Сетка арматурная С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	4*		3.820-9-В-Б-КСК-10-2-00.01	φ 10 А-I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=950	3	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				бетон тяжелый		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,36 м³

позицию 4* - см ведомость деталей

Поз.	Эскиз
4	

Марка элемента	Изделия арматурные						
	Арматура класса			общий расход			
	А-I	А-III	ВР-I				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80				
	φ 10	Итого	φ 6	Итого	φ 4	Итого	
КСК-10-2	1,8	1,8	6,1	6,1	4,2	4,2	12,1

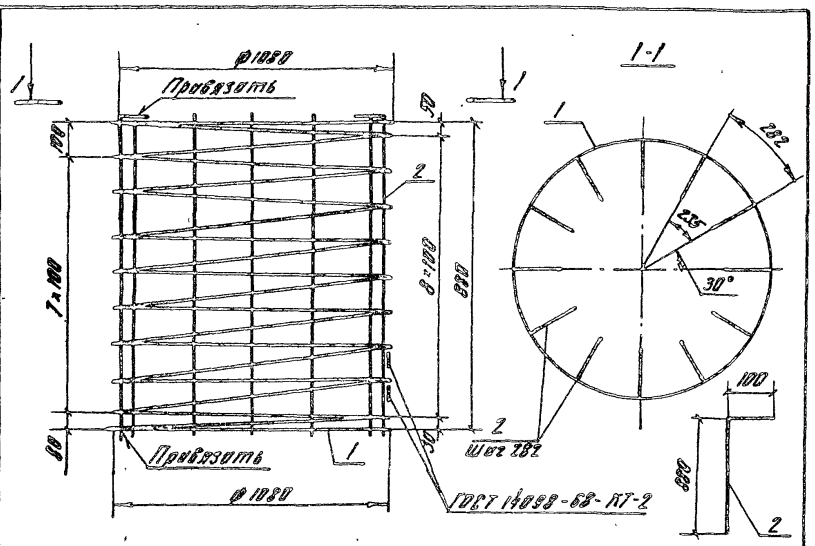
Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КЛ1 (поз.1)

56
9165/1

привязан			

Автор	Судоров	17.04.88
Проб.	Кандина	18.05.88
ГИП	Радченко	21.05.88
нач.отд.	Писняченко	21.05.88
и.контр.	Сильченко	25.05.88
3.820-9-В-Б-КСК-10-2-00 00		
Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-2		Этадия Масса Массы/шт
		Р 300 1:20
		лист 1 листов 1
УКРНИПРОВОДХОЗ г. Киев		

10.10.1988. 10.10.1988. 10.10.1988. 10.10.1988.



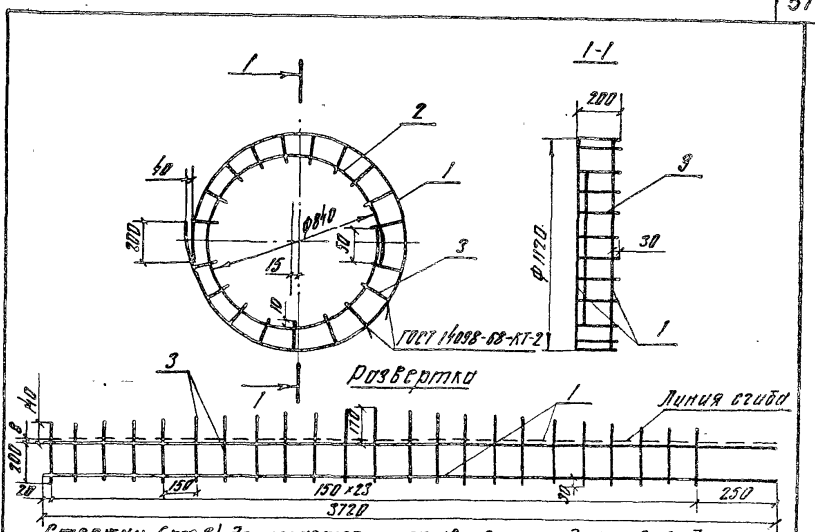
Код	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ	1		3.820-9-В-5-КСК-10-2-01.01	Ф40-1 ГОСТ 6727-80 С-34150	1	3,4 кг
БЧ	2		-01.02	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 С-900	12	0,2 кг

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

Привязки			
Име. №			

Разработ	Сухов	С.И.	М.К.В.	3.820-9-В-5-КСК-10-2-01.00	Корпус пространственный КП1	р	2,8	8/М
Проб.	Конягина	В.С.	М.К.В.					
ГМП	Рыжченко	В.В.	М.К.В.					
Нач. отд.	Писневич	В.И.	М.К.В.					
Н. контр.	Сильченко	М.И.	М.К.В.					
Лист	Листов		УКРГИПРОВОДХОЗ		2 Кусв			

Име. № лист Листов в листе 57/100



Стержни (рис.3) изготавливаются одинаковой длины с последующей обрзжкой по чертежу.

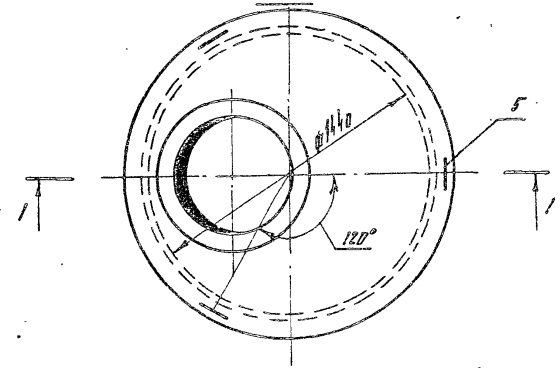
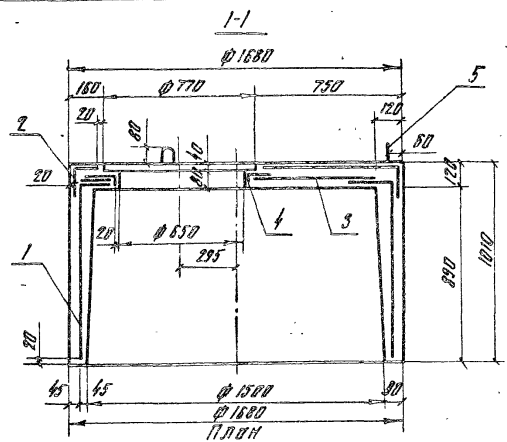
Код	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ	1		3.820-9-В-5-КСК-10-2-02.01	Ф 6А-III ГОСТ 5781-82	2	0,8 кг
БЧ	2		-02.02	С-2840	1	0,6 кг
БЧ	3		-02.03	Ср-355	24	0,05 кг

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

Привязки			
Име. №			

Разработ	Сухов	С.И.	М.К.В.	3.820-9-В-5-КСК-10-2-02.00	Корпус пространственный КП2	р	3,7	8/М
Проб.	Конягина	В.С.	М.К.В.					
ГМП	Рыжченко	В.В.	М.К.В.					
Нач. отд.	Писневич	В.И.	М.К.В.					
Н. контр.	Сильченко	М.И.	М.К.В.					
Лист	Листов		УКРГИПРОВОДХОЗ		2 Кусв			

Име. № лист Листов в листе 57/100



Мантимные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КПА (поз.1).

Код	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Обозначение</u>						
<u>Наименование</u>						
А4	1		3.820-9-В-Г-КСК-15-2-01.00	Каркас пространственный КПА	1	
А3	2		3.820-9-В-Г-КСК-15-1-02.00	Каркас пространственный КПА	1	
А3	3		3.820-9-В-Г-КСК-15-1-03.00	Сетка арматурная С1	1	
А4	4		3.820-9-В-Г-КСК-15-1-04.00	Сетка арматурная С2	1	
<u>Детали</u>						
Б4	5*		3.820-9-В-Г-КСК-15-2-00.01	Ф12 А-1 ГОСТ 5781-82		
				Р = 1100	3	1.0 кг
<u>Материалы</u>						
				Бетон тяжелый		
				марки 220, Мрз 150, В4		0.58 м ³

Позицию 5* - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз	Элемент
5	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узелия арматурные			Общий расход
	Арматура класса			
	А-I	А-III	Вр-I	
КСК-15-2	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	27.0
	Ф12 У1020	Ф6 У1020	Ф5 У1020	
	3.0	3.0	10.3	19.7

Привязки

58			
9165/1			

Код	Субкод	С/Л	М/В	М/В	М/В
Проб	Колосило	М/В	М/В	М/В	М/В
ГМП	Ладченко	М/В	М/В	М/В	М/В
Началь	Удальченко	М/В	М/В	М/В	М/В
Н.контр.	Сильченко	М/В	М/В	М/В	М/В

3.820-9-В-Г-КСК-15-2-01.00

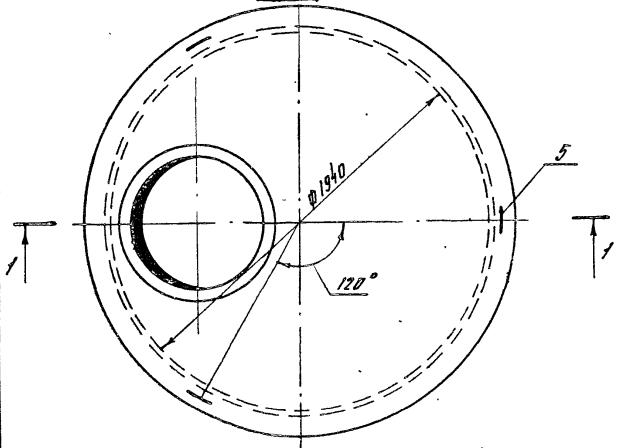
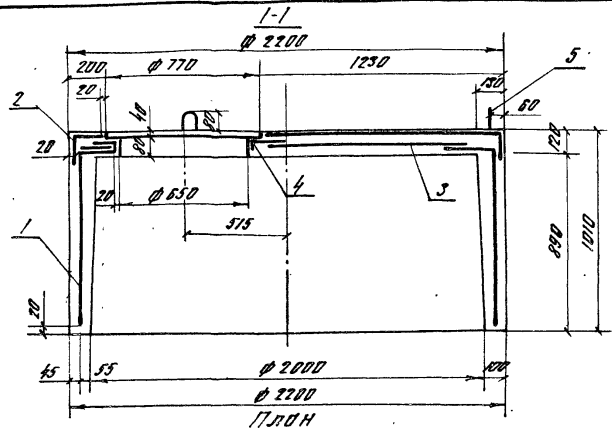
Старая	Масса	Масштаб

Кольцо стеновое в крышке КСК-15-2

Лист	Листов
	1

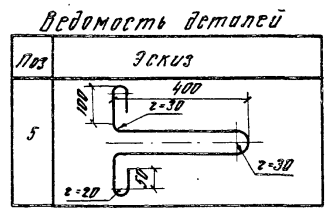
УКРГИПРОВОДХУЗ
2 КИСВ

Имя и фамилия, Подпись и дата, Долж. лица, М.



Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Оборочные единицы		
Н4	1		3.820-9-В-Г-КСК-20-2-01.00	Каркас пространственный КЛ1	1	
Н3	2		3.820-9-В-Г-КСК-20-2-02.00	Каркас пространственный КЛ2	1	
Н3	3		3.820-9-В-Г-КСК-20-2-03.00	Сетка арматурная С1	1	
Н4	4		3.820-9-В-Г-КСК-15-1-04.00	Сетка арматурная С2	1	
				Детали		
Б4	5*		3.820-9-В-Г-КСК-20-2-00.01	φ16А-Г ГОСТ 5781-82 L=1390	3	2,2 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, №3 150, Б4		
				1,08 м³		

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 6727-80					
φ16	Утолщ φ6	Утолщ φ5	Утолщ				
КСК-20-2	6.6	6.6	15.0	15.0	19.1	19.1	40.7

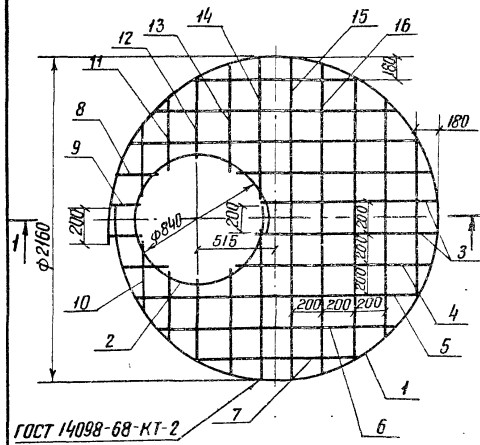
Прибыль

59
9165/1 инв.№

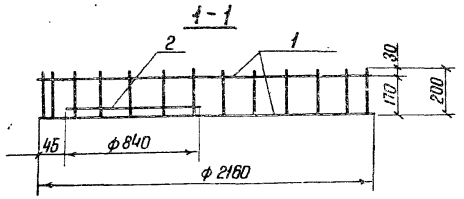
Исполн.	Судоров	С.А.	Лист	Листов	Обозначение	Масса	Масштаб
Проб.	Колесина	Л.С.	59	1	3.820-9-В-Г-КСК-20-2-00.00		
Г.И.П.	Родченко	Л.С.	59	1			
Нач. отд.	Вильченко	Л.С.	59	1			
Н. контр.	Вильченко	Л.С.	59	1			
Кольцо стеновое с крышкой КСК-20-2						Стальной Масса	Масштаб
						р	2700 1:20
						Лист	Листов 1
						ЦКРГИПРОВОДХОЗ	
						г. Киев	

№, № листа, Подпись и дата, Дата инв. №

Ведомость деталей



ГОСТ 14098-68-КТ-2



Поз.	Эскиз
3	1200
4	1280
5	1920
6	1650
7	1200
8	240
9	160
10	420
11	460
12	540
13	690
14	1070
15	2190
16	2070

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				φ 6A-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.820-9-B-ζ-КСК-20-2-02.01	ρ = 6980	2	1,6 кг
Б4	2		- 02.02	ρ = 2840	1	0,6 кг
Б4	3*		- 02.03	ρ = 1400	2	0,3 кг
Б4	4*		- 02.04	ρ = 1480	2	0,3 кг
Б4	5*		- 02.05	ρ = 2320	3	0,5 кг
Б4	6*		- 02.06	ρ = 2050	3	0,5 кг
Б4	7*		- 02.07	ρ = 1600	3	0,4 кг
Б4	8*		- 02.08	ρ = 440	2	0,1 кг
Б4	9*		- 02.09	ρ = 360	2	0,1 кг
Б4	10*		- 02.10	ρ = 620	2	0,1 кг
Б4	11*		- 02.11	ρ = 650	2	0,1 кг
Б4	12*		- 02.12	ρ = 740	2	0,2 кг
Б4	13*		- 02.13	ρ = 890	2	0,2 кг
Б4	14*		- 02.14	ρ = 1210	2	0,3 кг
Б4	15*		- 02.15	ρ = 2540	1	0,6 кг
Б4	16*		- 02.16	ρ = 2470	1	0,6 кг

Позиции 3*÷16* см. ведомость деталей
 1. Каркас КП2 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
 2. Стержни (3÷16 сгибать по контуру кольца (поз. 1)

Привязан			

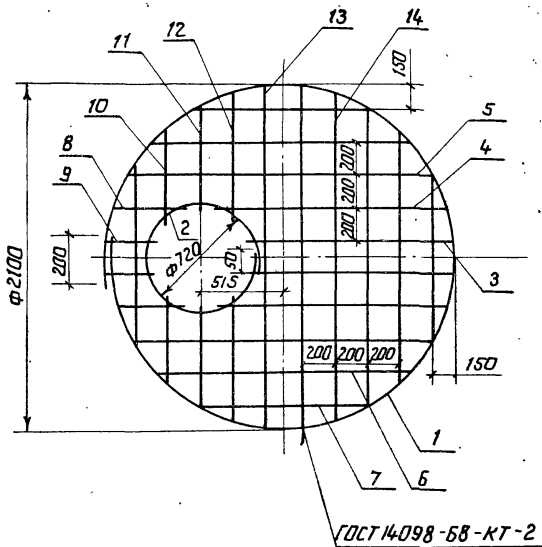
60
9165/1 Инв. №

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

Разраб.	Суворова	20.05.84	3.820-9-B-ζ-КСК-20-2-02.00	Каркас пространственный КП2	Масса	Масштаб
Проб.	Княгина	20.05.84				
ГИП	Рощенко	20.05.84				
Нач. отд.	Исаченский	20.05.84				
Н. контр.	Сильченко	20.05.84				

Р	12,6	б/м
Лист	Листа 61	
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		

Инв. № подл. Подписи и дата. Взам инв. №



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				$\varnothing 5 \text{ ВР-I ГОСТ 6727-80}$		
64	1		3.820-9-В-ГКСК-20-2-03.01	$R=6800$	1	1.1кг
64	2		-03.02	$R=2310$	1	0.4кг
64	3		-03.03	$R=1270$	2	0.2кг
64	4		-03.04	$R=1350$	2	0.2кг
64	5		-03.05	$R=1850$	3	0.3кг
64	6		-03.06	$R=1560$	3	0.2кг
64	7		-03.07	$R=1070$	4	0.2кг
64	8		-03.08	$R=300$	2	0.1кг
64	9		-03.09	$R=190$	2	0.1кг
64	10		-03.10	$R=480$	2	0.1кг
64	11		-03.11	$R=570$	2	0.1кг
64	12		-03.12	$R=740$	2	0.1кг
64	13		-03.13	$R=2080$	2	0.3кг
64	14		-03.14	$R=2070$	1	0.3кг

1. Сетку армирующую С1 допускается изготавливать сплавной, с последующей вырезкой в ней отверстия.
 2. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ПРИВЯЗКА			

61
 9165/1

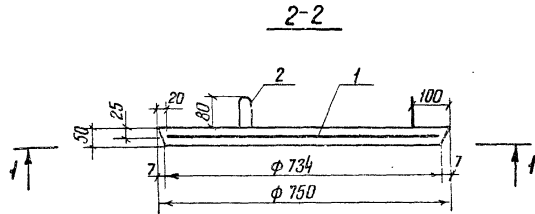
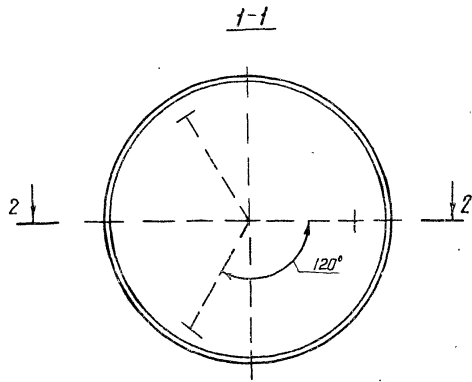
ИНВ.№:

Разработ	Суворов	20.5.84
Проб.	Княгинина	23.5.84
ГИП	Родченко	25.5.84
Нач.отд.	Лиснячевский	28.5.84
Н.Контр.	Сильченко	30.5.84

3.820-9-В-ГКСК-20-2-03.00

Сетка армирующая
 С1

Слой	Масса	Масштаб
P	6,5	6/М
Лист		Листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.820-9-ВБ-КР-7.5-01.00	Сетка арматурная С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.820-9-ВБ-КР-7.5-00.01	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82 R=600	3	0,2кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		
				Класс марки М200, Мрз150, В4		0,02м³

Поз. 2 - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-І	А-ІІІ	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	
	φ 8	Итого φ 8	φ 6	Итого φ 6	
КР-7,5	0,6	0,6	1,2	1,2	1,8

Привязан

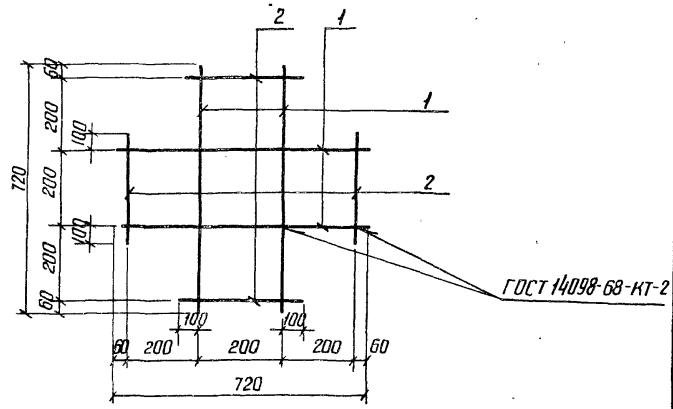
62

9165/1

1. Монтажные петли (поз.2) прикреплять вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

Разраб. Супрунчук	И.С.	04.06.84	3.820-9-ВБ-КЖИ-КР-7.5	Стадия	Масшб	Масштаб	
Проб. Сучаров	С.С.	04.06.84		Крышка Кр-7.5	Р	5	1:10
Гип. Родченко	Р.С.	06.06.84			Лист	Листов 1	
Нач. отд. Писнякский	П.С.	01.06.84		УКРГИПРОВОДХОЗ			
Н. контр. Сильченко	С.С.	01.06.84	г. Киев				

К.Д. № 9165/1. Проектная организация: Киев. УИИВ. М.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	наименование	кол.	Примечание
				6А-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3 820-9-ВБ-КР-7,5-01.01	ρ=720	4	0,2кг
Б4	2		01.02	ρ=400	4	0,1кг

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

9165/1

Привязан	
Ивв.Н	

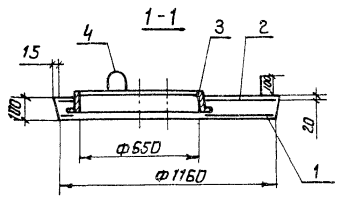
Ивв.Н-подл. Подпись и дата в зом. шрифте

Разработ.	Супринчук	<i>Суп</i>	04.06.84
Пров.	Суворова	<i>Су</i>	06.06.84
ГИП	Радченко	<i>Ра</i>	06.06.84
Нач. отд.	Писняк	<i>Пи</i>	06.06.84
И контр.	Радченко	<i>Ра</i>	07.06.84

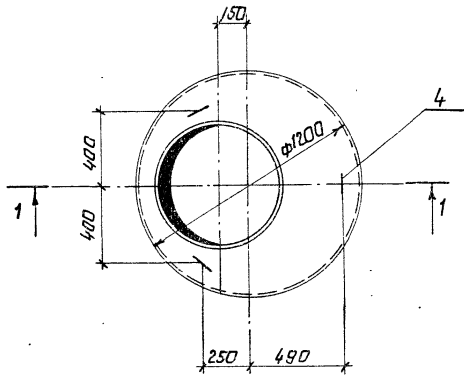
3. 820-9-ВБ-КЖИ-КР-7,5-С1		
Сетка арматурная С1	Стадия	Масштаб
	Р	1,2
		В/м
	Лист	Листов
	УКРГИПРОВОДХОЗ	
	г. Киев	

Разработ.			
Пров.			

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев



План



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
4	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.820-9-В-Г-ПП10-1-16-01.00	Сетка арматурная С1	1	
А4	2		3.820-9-В-Г-ПП10-1-16-02.00	Сетка арматурная С2	1	
Б4	3		3.820-9-В-Г-ПП10-1-16-03.00	Корпус люка с крышкой		
				ГОСТ 3634-79	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	4*		3.820-9-В-Г-ПП10-1-16-00.01	Ф8А-I ГОСТ 5781-82		
				Е = 780	3	0,3кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,08м ³

Позицию 4* - см. Ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Закладные детали	Общий расход	
	Арматура класса А-I		А-III		Всего			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		Корпус люка с крышкой	ГОСТ 3634-79	
ПП10-1-16	0.9	7.9	8.8	2.3	2.3	11.1	69.0	80.1

1. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

Привязки			

64
9165/1 ИИВ.№

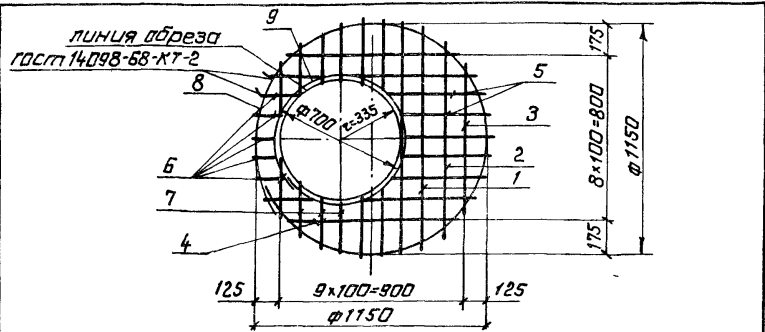
Разработ	С.ЧЕРОВ	28.8.89
Проект	КОМЯГИНА	28.8.89
ГИП	РЯЗЧЕНКО	28.8.89
Нач. отд.	Лиснянский	21.6.89
И.контр.	Сильченко	1.6.89

3.820-9-В-Г-ПП10-1-16-00.00

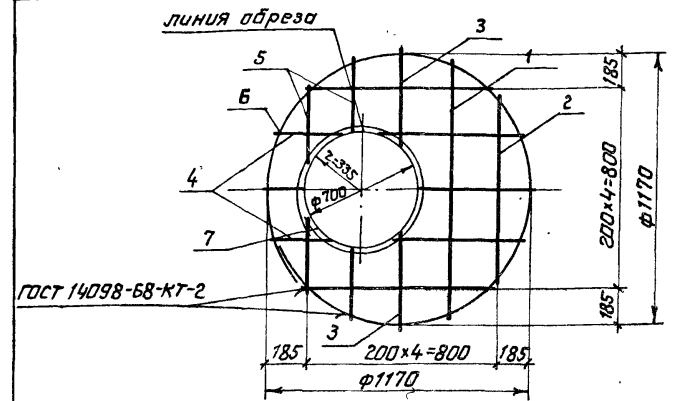
Плита перекрытия ПП10-1-16

Студия Москва Мосинст		
Р	200	1:20
Лист	Листов 1	
ЦКРГИПРОВОДХОЗ г.Киев		

ИИВ.№ 9165/1. Подпись и дата (вместо ИИВ.№)



Сетку С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия.



Сетку С2 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия.

Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Г-ПП10-1-15-01.01	Ф6А-ГОСТ 5781-82 R-1030	1	0.2 кг
Б4	2		-01.02	R=910	1	0.2 кг
Б4	3		-01.03	R=710	1	0.2 кг
Б4	4		-01.04	R=820	2	0.2 кг
Б4	5		-01.05	R=430	13	0.1 кг
Б4	6		-01.06	R=130	5	0.1 кг
Б4	7		-01.07	R=210	10	0.1 кг
Б4	8		-01.08	R=3730	1	0.8 кг
Б4	9		-01.09	Ф12А-ГОСТ 5781-82 R=2560	1	2.3 кг

Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Г-ПП10-1-15-02.01	Ф6А-ГОСТ 5781-82 R=1100	1	0.2 кг
Б4	2		-02.02	R=850	3	0.2 кг
Б4	3		-02.03	R=430	5	0.1 кг
Б4	4		-02.04	R=130	3	0.1 кг
Б4	5		-02.05	R=210	4	0.1 кг
Б4	6		-02.06	R=3790	1	0.8 кг
Б4	7		-02.07	R=2380	1	0.5 кг

Шифр № листа, подлито и дата вводом. Шифр №

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

Привязан

Шифр №

Разработ.	Суворов	С.А.	28.6.84
Проб.	Конякина	И.С.	30.5.84
ГИП	Радченко	В.С.	4.5.84
Нач. отд.	Ульяшевский	С.В.	2.6.84
и. контр.	Сильченко	М.И.	7.6.84

3.820-9-В-Г-ПП10-1-15-01.00		
Сетка арматурная	Станд.	Масса
С1	Р	6.9
	δ/м	
	Лист	Листов 1
	УКРГИПРОВОДХОЗ	
	г. Киев	

Шифр № листа, подлито и дата вводом. Шифр №

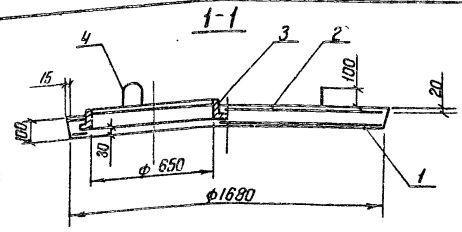
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Привязан

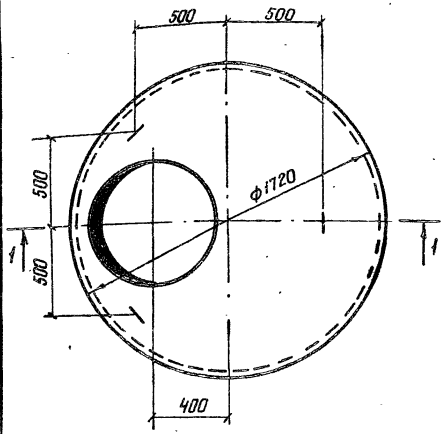
Шифр №

Разработ.	Суворов	С.А.	28.6.84
Проб.	Конякина	И.С.	30.5.84
ГИП	Радченко	В.С.	4.5.84
Нач. отд.	Ульяшевский	С.В.	2.6.84
и. контр.	Сильченко	М.И.	7.6.84

3.820-9-В-Г-ПП10-1-15-02.00		
Сетка арматурная	Станд.	Масса
С2	Р	3.3
	δ/м	
	Лист	Листов 1
	УКРГИПРОВОДХОЗ	
	г. Киев	



План



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
4	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>				
А4	3.820-9-В-5-ПП-15-1-15-01.00	Сетка арматурная С1	1	
А4	3.820-9-В-5-ПП-15-1-15-02.00	Сетка арматурная С2	1	
Б4	3.820-9-В-5-ПП-15-1-15-03.00	Корпус люка с крышкой		
		ГОСТ 3634-79	1	
<u>Детали</u>				
Б4	4* 3.820-9-В-5-ПП15-1-15-00.01	φ8 А-I ГОСТ 5781-82		
		ρ=780	3	0,3 кг
<u>Материалы</u>				
		бетон тяжелый		
		марки 200, Мрз 150, В4		0,2 м³

Позицию 4* - см. ведомость деталей
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Всего	Закладные детали	Общий расход
	Арматура класса								
	А-I			А-III					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82					
φ8	φ6	Итого	φ14	φ8	Итого		Корпус люка с крышкой	ГОСТ 3634-79	
ПП15-1-15	0,9	6,5	7,4	3,2	17,0	20,2	27,6	69,0	96,6

9165/1

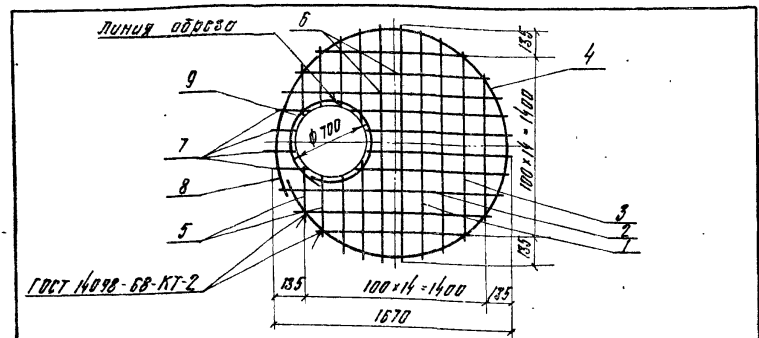
привязан

1. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

66 инв. н.з.

Инв. н.з. подл. подп. и. д. отобр. в з.м. инв. н.з.

Разрб. Сударов	С.И.	30.05.84	3.820-9-В-5-ПП15-1-15-00.00	Сталь	Масса	Мощность
Пров. Канягина	И.И.	20.05.84				
Тип Родченко	И.И.	31.05.84				
Нач. отс. Писиченко	И.И.	01.06.84				
И.контр. Сильченко	И.И.	04.06.84	Плита перекрытия ПП15-1-15	Р	500	1:20
				Лист	Листов 1	
				УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		



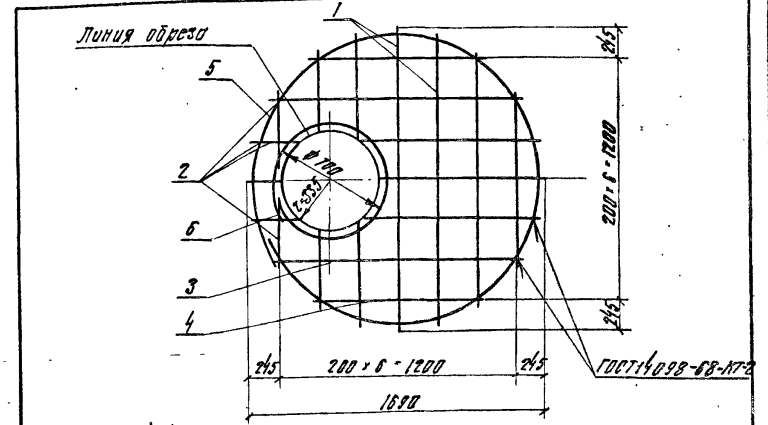
Сетку С1 допускается изготовлять сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Маркировка	Зона	Поз	Обозначение	Номенклатура	Кол.	Примечание
Б4	1		3820-9-В-Б-ПП15-1-15-01.01	Ф8А-III ГОСТ 5781-82 R-1400	5	0,6 кг
Б4	2		- 01.02	R=1350	3	0,5 кг
Б4	3		- 01.03	R=1150	7	0,5 кг
Б4	4		- 01.04	R=910	7	0,4 кг
Б4	5		- 01.05	R=540	10	0,2 кг
Б4	6		- 01.06	R=1650	3	0,7 кг
Б4	7		- 01.07	R=200	7	0,1 кг
Б4	8		- 01.08	R=5420	1	2,1 кг
Б4	9		- 01.09	Ф8А-III ГОСТ 5781-82 R=2620	1	3,2 кг

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

Привязки			
И№Б №			

Разработ	С.И. Гаврилов	С.И. Гаврилов	28.08.88
Пров.	Конягина И.С.	И.С. Конягина	30.08.88
Г.И.П.	Рудченко В.В.	В.В. Рудченко	31.08.88
Нач. отд.	Витячневский С.В.	С.В. Витячневский	01.09.88
Н.контр.	Сильченко Д.В.	Д.В. Сильченко	01.09.88
3820-9-В-Б-ПП15-1-15-01.00			
Сетка арматурная С1			
Стация	Масса	Масштаб	
Р	20,2	8/М	
Лист	Листов в 1		
УКРГИПРОВУДХОЗ			
2 Лист			



Сетку С2 допускается изготовлять сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Маркировка	Зона	Поз	Обозначение	Номенклатура	Кол.	Примечание
Б4	1		3820-9-В-Б-ПП15-1-15-02.01	Ф8А-III ГОСТ 5781-82 R=1690	2	0,4 кг
Б4	2		- 02.02	R=1640	4	0,4 кг
Б4	3		- 02.03	R=1480	4	0,3 кг
Б4	4		- 02.04	R=1180	4	0,3 кг
Б4	5		- 02.05	R=5420	1	1,2 кг
Б4	6		- 02.06	R=2380	1	0,5 кг

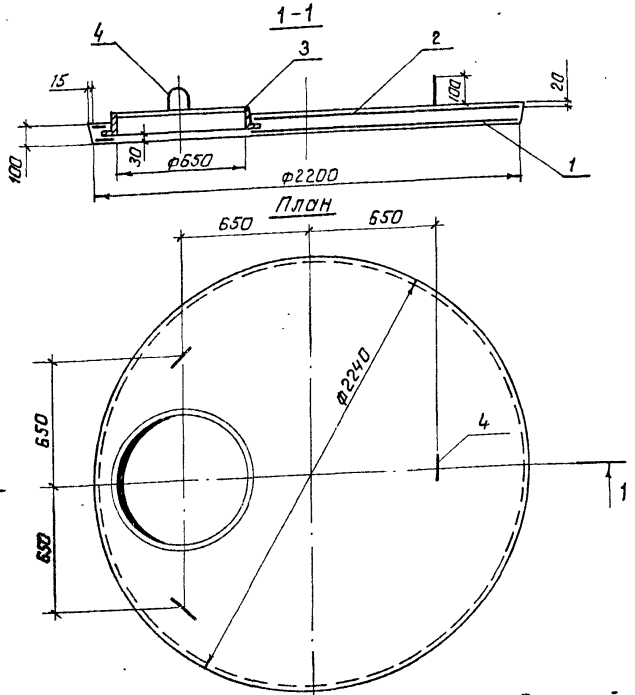
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Привязки			
И№Б №			

Разработ	С.И. Гаврилов	С.И. Гаврилов	28.08.88
Пров.	Конягина И.С.	И.С. Конягина	30.08.88
Г.И.П.	Рудченко В.В.	В.В. Рудченко	31.08.88
Нач. отд.	Витячневский С.В.	С.В. Витячневский	01.09.88
Н.контр.	Сильченко Д.В.	Д.В. Сильченко	01.09.88
3820-9-В-Б-ПП15-1-15-02.00			
Сетка арматурная С2			
Стация	Масса	Масштаб	
Р	6,5	8/М	
Лист	Листов в 1		
УКРГИПРОВУДХОЗ			
2 Лист			

И№Б № листа

И№Б № листа



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
4	

1. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Габаритные единицы</u>						
П4	1		3.820-9-В-Г-ПП20-1-16-01.00	Сетка арматурная С1	1	
П4	2		3.820-9-В-Г-ПП20-1-16-02.00	Сетка арматурная С2	1	
Б4	3		3.820-9-В-Г-ПП20-1-16-03.00	Корпус лака с крышкой	1	
<u>Детали</u>						
Б4	4*		3.820-9-В-Г-ПП20-1-16-00.01	Ф10А-I ГОСТ5781-82	3	0,5кг
<u>Материалы</u>						
Бетон тяжелый						
марки 200, Мрз 150.В4						0,36м ³

Позиция 4* - см. ведомость деталей
ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						всего	Закладные детали	Общий расход
	Арматура класса								
	А-I			А-II					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82					
	φ10	φ6	Итого	φ14	φ8	Итого			
ПП20-1-16	5.9	10.3	16.2	3.2	27.0	30.2	46.4	69.0	115.4

ПРИВЯЗАН			
Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.

68
9165/1

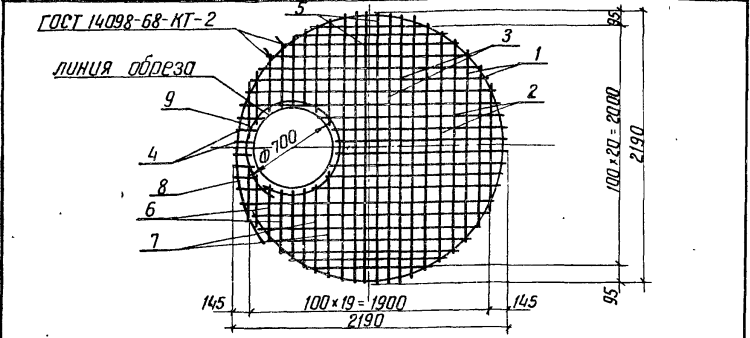
Разработ.	Суворова	02.08.84
Проб.	Конякина	02.08.84
ГИП	Родченко	02.08.84
Нач. отд.	Лисневский	02.08.84
Н.КОНТР.	Сильченко	02.08.84

3.820-9-В-Г-ПП20-1-16-00.00

Плита перекрытия
ПП20-1-16

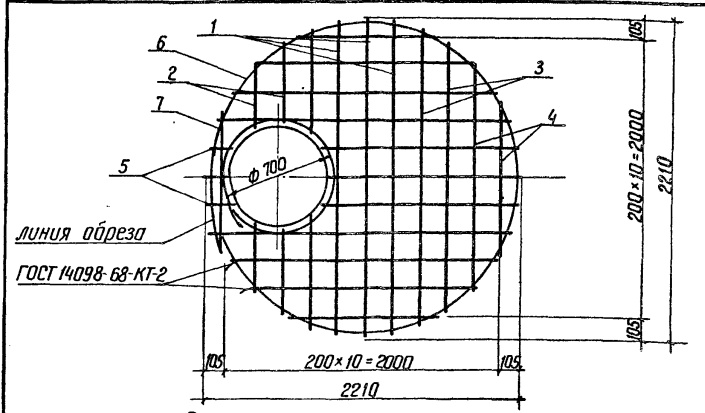
Сталь	Масса	Масштаб
Р	900	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВ ОДХОЗ г. Киев		

Изм. № 01/84. Подпись и дата. 03.08.84. И.В.Н.



Сетку С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
64	1	3 820-9-В-5-ПП20-1-15-01.01	Ф 8 А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1080	5	0,4 кг
64	2	-01.02	ℓ = 1490	10	0,6 кг
64	3	-01.03	ℓ = 1690	9	0,7 кг
64	4	-01.04	ℓ = 220	7	0,1 кг
64	5	-01.05	ℓ = 2040	9	0,8 кг
64	6	-01.06	ℓ = 620	8	0,3 кг
64	7	-01.07	ℓ = 890	6	0,4 кг
64	8	-01.08	Ф 10 А-I ГОСТ 5781-82 ℓ=7120	1	4,4 кг
64	9	-01.09	Ф 14 А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=2620	1	3,2 кг



Сетку С2 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
64	1	3 820-9-В-5-ПП20-1-15-02.01	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82 ℓ=2060	6	0,5 кг
64	2	-02.02	ℓ = 910	8	0,2 кг
64	3	-02.03	ℓ = 1860	3	0,4 кг
64	4	-02.04	ℓ = 1520	7	0,3 кг
64	5	-02.05	ℓ = 180	3	0,1 кг
64	6	-02.06	ℓ = 7060	1	1,6 кг
64	7	-02.07	ℓ = 2380	1	0,5 кг

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

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

Привязан

Разработ	Субаров	С.А.	28.05.84
Пров	Конягина	Л.С.	30.05.84
Гип	Радченко	В.В.	31.05.84
Нач. отд.	Писнячевский	В.В.	31.05.84
Н.контр.	Сильченко	В.М.	30.06.84

3 820-9-В-5-ПП20-1-15-01.00

Сетка арматурная С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	34,6	б/м
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев

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

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

Привязан

9.165/1

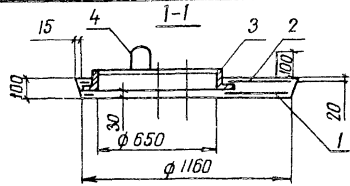
Разработ	Субаров	С.А.	28.05.84
Пров	Конягина	Л.С.	30.05.84
Гип	Радченко	В.В.	31.05.84
Нач. отд.	Писнячевский	В.В.	31.05.84
Н.контр.	Сильченко	В.М.	30.06.84

3 820-9-В-5-ПП20-1-15-02.00

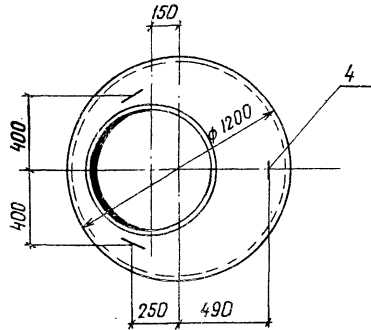
Сетка арматурная С2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	103	б/м
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев



План



Ведомость деталей

Поз	Эскиз
4	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Всего	Закладные детали	Общий расход
	Арматура класса							
	А-I		А-III					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
ПП10-1-2Б	φ8	φ6	Итого	φ10	Итого	8,6	69,0	77,6
	0,9	6,2	7,1	1,5	1,5			

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
44	1		3820-9-В-Г-ПП10-1-2Б-01.00	Сетка арматурная С1	1	
44	2		3820-9-В-Г-ПП10-1-2Б-02.00	Сетка арматурная С2	1	
54	3		3820-9-В-Г-ПП10-1-2Б-03.00	Корпус люка с крышкой		
				ГОСТ 3634-79	1	
				<u>Детали</u>		
54	4*		3820-9-В-Г-ПП10-1-2Б-00.01	φ8 А-I ГОСТ 5781-82		
				ρ=780	3	0,3 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,08 м³

Позицию 4* - см. ведомость деталей

1. Монтажные петли (поз 4) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз 1)

Привязан

70

9165/1

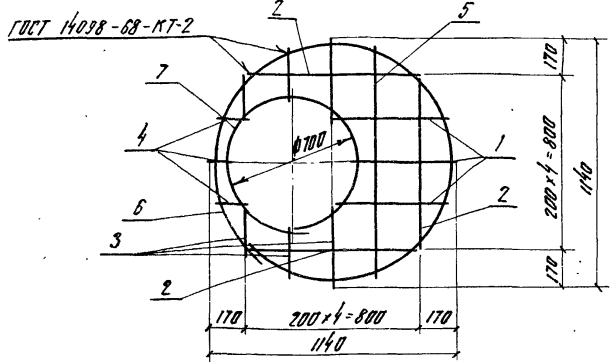
ИИВ №

Разработ	Сборщик	С	25.05.84
Лобов	Канягина	4/5	30.05.84
Пил	Радченко	2/25	18.05.84
Начерт	Писняковский	1/1	21.06.84
Инженр	Сильченко	1/1	19.06.84

3.820-9-В-Г-ПП10-1-2Б-00.00

Плита перекрытия
ПП10-1-2Б

Станд	Масса	Масштаб
Р	200	1:20
Лист 1 из 1		
УКРГИПРОВОСХОЗ г Киев		



Сетка С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кат.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Г-ПП10-1-26-01.01	Ф6А-I ГОСТ 5781-82, R=450	3	0.1 кЭ
Б4	2		-01.02	R=820	3	0.2 кЭ
Б4	3		-01.03	R=280	6	0.1 кЭ
Б4	4		-01.04	R=150	3	0.1 кЭ
Б4	5		-01.05	R=1070	1	0.2 кЭ
Б4	6		-01.06	R=3750	1	0.8 кЭ
Б4	7		-01.07	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, R=2500	1	1.5 кЭ

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

Приблизно

Изм №

Исполн	Рубцов	С.И.	20.05.88
Проб	Конкина	М.С.	20.05.88
ГМП	Ровченко	В.В.	21.05.88
Нач ОТД	Иванченко	В.В.	21.05.88
Н.контр.	Сыченко	В.В.	21.05.88

3.820-9-В-Г-ПП10-1-26-01.00

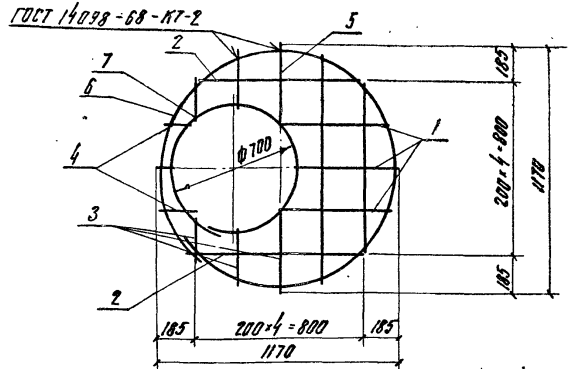
Сетка арматурная С1.

Стандия	Масса	Мощность
p	43	8/м

Лист Листов 1

УКРГИПРОВОДХОЗ
2. Кусв

Изм № 1 от 21.05.88



Сетка С2 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кат.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Г-ПП10-1-26-02.01	Ф6А-I ГОСТ 5781-82, R=450	3	0.1 кЭ
Б4	2		-02.02	R=850	3	0.2 кЭ
Б4	3		-02.03	R=500	6	0.1 кЭ
Б4	4		-02.04	R=150	3	0.1 кЭ
Б4	5		-02.05	R=1100	1	0.2 кЭ
Б4	6		-02.06	R=3750	1	0.8 кЭ
Б4	7		-02.07	R=2500	1	0.6 кЭ

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

Приблизно

Изм №

9165/1

Исполн	Суборов	С.И.	20.05.88
Проб	Конкина	М.С.	20.05.88
ГМП	Ровченко	В.В.	21.05.88
Нач ОТД	Иванченко	В.В.	21.05.88
Н.контр.	Сыченко	В.В.	21.05.88

3.820-9-В-Г-ПП10-1-26-02.00

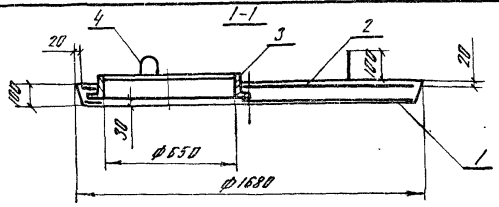
Сетка арматурная С2.

Стандия	Масса	Мощность
p	34	8/м

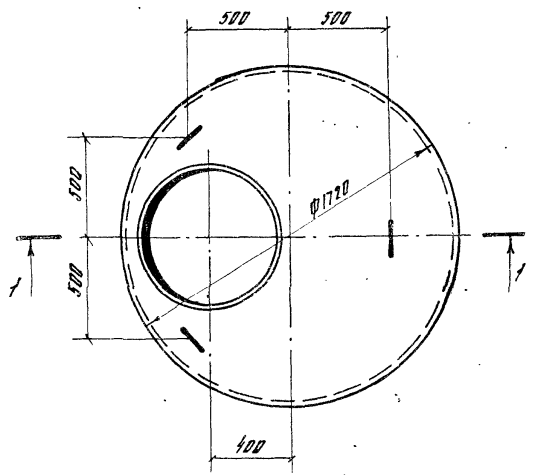
Лист Листов 1

УКРГИПРОВОДХОЗ
2. Кусв

Изм № 1 от 21.05.88



План



Код	Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
А4	1		3 820-9-В-Г ПП15-1-25-01 00	Сетка арматурная С1	1	
А4	2		3 820-9-В-Г ПП15-1-25-02 00	Сетка арматурная С2	1	
Б4	3		3 820-9-В-Г ПП15-1-25-03 00	Корпус люка с крышкой ГОСТ 3634-79	1	
<u>Детали</u>						
Б4	4*		3 820-9-В-Г ПП15-1-25-00 01	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82 r=780	3	0,3 кг
<u>Материалы</u>						
Бетон тяжелый						
марки 200 Мрз 150, В4						0,2 м ³

Позицию 4* см ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз	Эскиз
4	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узелов арматурные					Всего	Закладные детали	Общий расход
	Арматура класса А-I		А-II		Корпус люка с крышкой ГОСТ 3634-79			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82				
ПП 15-1-25	10,4	5,9	16,3	1,5	1,5	17,8	69,0	86,8

Привязки			

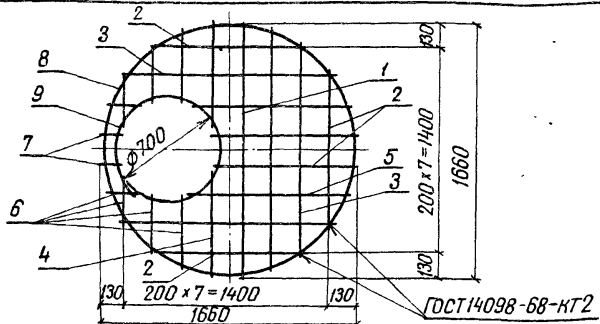
72
9165/1

Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

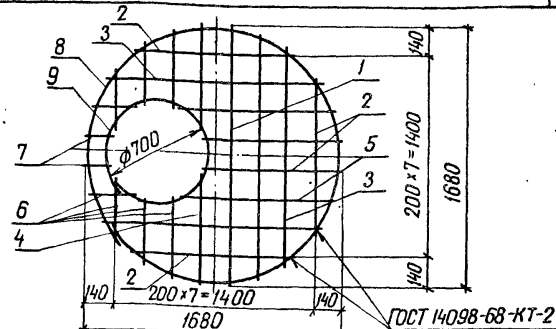
Разработ	Сверстан	С.А.	Провер	Экз	Лист	Всего
Проб	Конякина	485	10.06.88	1	1	1
ГНП	Рубченко	485	10.06.88	1	1	1
Нач. отд.	Иванченко	485	10.06.88	1	1	1
Н.контр.	Ильченко	485	10.06.88	1	1	1

Плита перекрытия		Станд. Масса	Масштаб
ПП 15-1-25		р 500	1:20
		Лист	Листов 1
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев			

Ш.В. № подл. Подпись и дата. Взам инв. №



Сетку С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия



Сетку С2 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3820-9-В-ГПП15-1-25-01.01	Ф8 А-ГГОСТ 5781-82 R=1670	2	0,7 кг
Б4	2		-01.02	R=920	5	0,4 кг
Б4	3		-01.03	R=1370	3	0,5 кг
Б4	4		-01.04	R=650	2	0,3 кг
Б4	5		-01.05	R=1020	2	0,4 кг
Б4	6		-01.06	R=350	8	0,1 кг
Б4	7		-01.07	R=120	2	0,1 кг
Б4	8		-01.08	R=5500	1	2,2 кг
Б4	9		-01.09	Ф10 А-ГГОСТ 5781-82 R=2500	1	1,5 кг

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3820-9-В-ГПП15-1-25-02.01	Ф8 А-ГГОСТ 5781-82 R=1710	2	0,4 кг
Б4	2		-02.02	R=960	5	0,2 кг
Б4	3		-02.03	R=1380	3	0,3 кг
Б4	4		-02.04	R=690	2	0,2 кг
Б4	5		-02.05	R=1060	2	0,2 кг
Б4	6		-02.06	R=390	8	0,1 кг
Б4	7		-02.07	R=160	2	0,1 кг
Б4	8		-02.08	R=5630	1	1,3 кг
Б4	9		-02.09	R=2380	1	0,5 кг

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

Привязан

ИНВ №

Разработ	Суворова	С.С.	28.05.84
Проб	Конягина	И.В.	30.05.84
ГИП	Радченко	А.В.	01.05.84
Нач. отд.	Писнячевский	С.В.	04.06.84
Н.контр.	Вилченко	М.В.	26.06.84

3820-9-В-ГПП15-1-25-01.00

Сетка арматурная С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	И.О	б/м
лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев

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

Привязан

ИНВ №

73
9165/1

Разработ	Суворова	С.С.	28.05.84
Проб	Конягина	И.В.	30.05.84
ГИП	Радченко	А.В.	01.05.84
Нач. отд.	Писнячевский	С.В.	04.06.84
Н.контр.	Вилченко	М.В.	26.06.84

3820-9-В-ГПП15-1-25-02.00

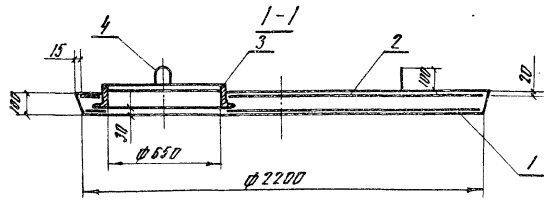
Сетка арматурная С2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,9	б/м
лист	Листов 1	

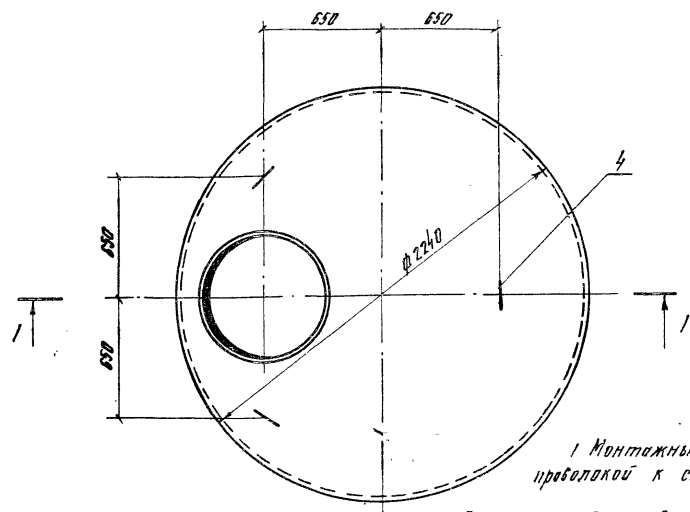
УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев

И.В.Н. № подл. Подпись и дата

И.В.Н. № подл. Подпись и дата

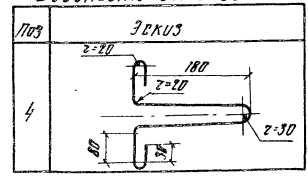


План



1 Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

Ведомость деталей



Код	Сорта	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
И4	1		3.820-9-В-Б-Б ПП20-1-2Б-01.00	Сетка арматурная С1	1	
И4	2		3.820-9-В-Б-Б ПП20-1-2Б-02.00	Сетки арматурная С2	1	
Б4	3		3.820-9-В-Б-Б ПП20-1-2Б-03.00	Корпус люка с крышкой	1	
<u>Детали</u>						
Б4	4*		3.820-9-В-Б-Б ПП20-1-2Б-00.01	Ф10 А I ГОСТ 5781-82	3	0.5 кг
<u>Материалы</u>						
Бетон тяжелый:						
Марки 250, Мрз 150, В4						0.36 м³

Позицию 4* - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент кг

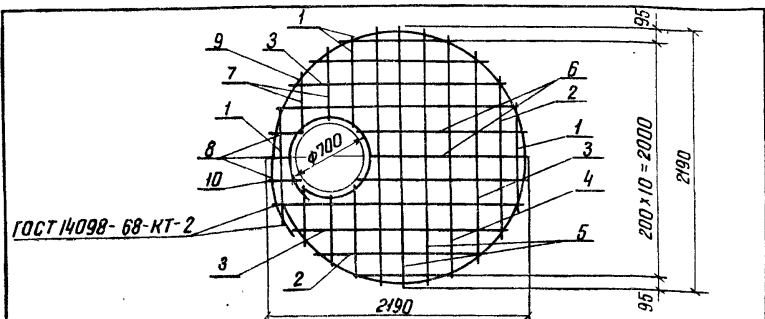
Марка элемента	Изделия арматурные						Вязка	Закладные детали	Общий вес
	Арматура класса								
	А-I			А-III					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82					
	φ10	φ8	φ6	Уголок	φ12	Уголок	Корпус люка с крышкой	ГОСТ 3554-79	
ПП20-1-2Б	1.3	16.5	10.3	28.3	2.3	2.3	30.6	69.0	99.6

Привязки			

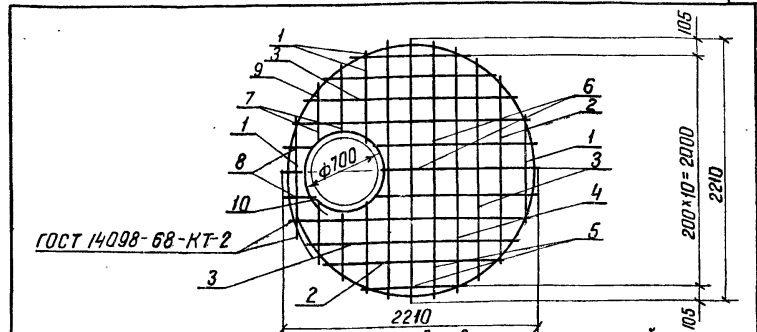
74
9165/1

Диаметр	Сечение	Сорта	Вязка	Обозначение	Кол	Примечание
10	Круглая	А-I	ГОСТ 5781-82	3.820-9-В-Б-Б ПП20-1-2Б-00.00		
8	Круглая	А-III	ГОСТ 5781-82			
6	Круглая	А-I	ГОСТ 5781-82			
12	Угловая	А-I	ГОСТ 5781-82			
10	Угловая	А-I	ГОСТ 5781-82			
Плита перекрытия ПП 20-1-2Б					Рядов	Класс
					Р	900
					Лист	Листов
					УКРГИПРОВДУХОЗ 2 Кисв	

УТВ. № _____ Главный инженер Восточного филиала



Сетку С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия



Сетку С2 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Г-ПП20-1-26-01.01	Ф8А-ГГОСТ 5781-82 R=900	6	0,4 кг
Б4	2		- 01.02	R = 1600	3	0,6 кг
Б4	3		- 01.03	R = 1830	3	0,7 кг
Б4	4		- 01.04	R = 2010	3	0,8 кг
Б4	5		- 01.05	R = 2200	3	0,9 кг
Б4	6		- 01.06	R = 1500	3	0,6 кг
Б4	7		- 01.07	R = 600	4	0,2 кг
Б4	8		- 01.08	R = 200	3	0,1 кг
Б4	9		- 01.09	R = 7040	1	2,8 кг
Б4	10		- 01.10	Ф12 А-III ГОСТ 5781-822-2560	1	2,3 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-Г-ПП20-1-26-02.01	Ф6А-ГГОСТ 5781-82 R=920	6	0,2 кг
Б4	2		- 02.02	R = 1620	3	0,4 кг
Б4	3		- 02.03	R = 1850	3	0,4 кг
Б4	4		- 02.04	R = 2030	3	0,5 кг
Б4	5		- 02.05	R = 2220	3	0,5 кг
Б4	6		- 02.06	R = 1520	3	0,3 кг
Б4	7		- 02.07	R = 620	4	0,1 кг
Б4	8		- 02.08	R = 220	3	0,1 кг
Б4	9		- 02.09	R = 7080	1	1,6 кг
Б4	10		- 02.10	R = 2400	1	0,5 кг

ЦНВ № посл. Подпись и дата

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

Привязан

ЦНВ № _____

Разраб.	Суваров	28.05.84
Проб.	Конягина	30.05.84
ГИП	Рабоченко	31.05.84
Нач. отд.	Лиснячевский	04.06.84
Н.контр.	Сильченко	06.06.84

3.820-9-В-Г-ПП20-1-26-01.00

Сетка арматурная С1

Стация	Масса	Масштаб
Р	18,8	Б/М
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев

ЦНВ № посл. Подпись и дата

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

Привязан

ЦНВ № _____

9165/1

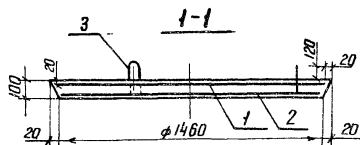
Разраб.	Суваров	28.05.84
Проб.	Конягина	30.05.84
ГИП	Рабоченко	31.05.84
Нач. отд.	Лиснячевский	04.06.84
Н.контр.	Сильченко	06.06.84

3.820-9-В-Г-ПП20-1-26-02.00

Сетка арматурная С2

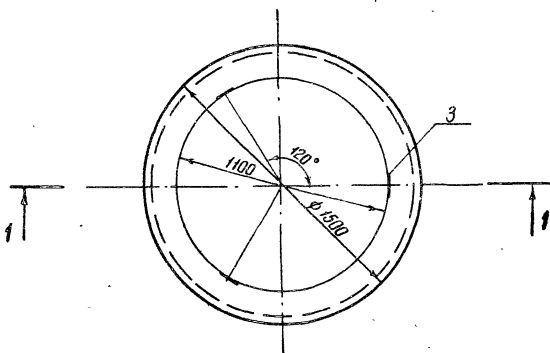
Стация	Масса	Масштаб
Р	10,3	Б/М
Лист	Листов 1	

УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев



Формат	Эскиз	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Сетка арматурная		
А4	1		3.820-9-ВБ.ПД-10-1-01.00	С-1	1	
А4	2		3.820-9-ВБ.ПД-10-1-02.00	С-2	1	
				Детали		
Б4	3*		3.820-9-ВБ.ПД-10-1-00.01	φ8 А-I ГОСТ 5781-82		
				ρ=780	3	0.3 кг
				Материалы		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, Мрз 150, В-4		0.17 м³

Поз. 3* - см. ведомость деталей



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	А-I		А-III		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	
	φ8	Итого	φ6	Итого	
ПД 10-1	0,9	0,9	7,6	7,6	8,5

Привязан

76

9165/1

ИНВ. №

Монтажные петли (поз.3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

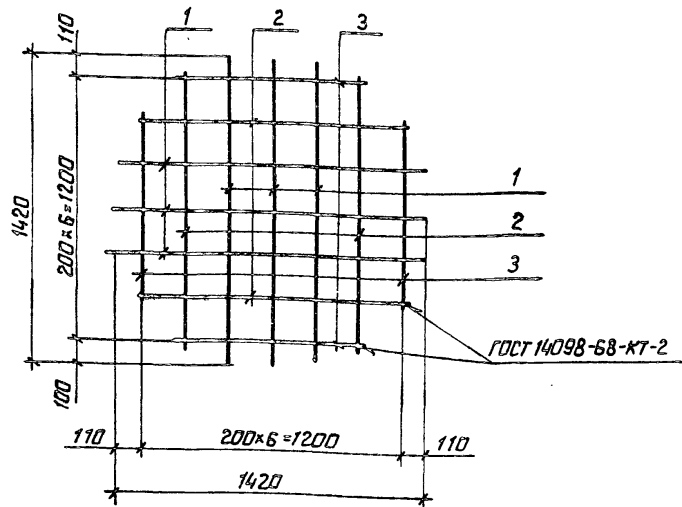
Разраб.	Кунденко	07.02.84	13.04.84
Пров.	Суворова	07.02.84	28.05.84
Гип	Родченко	07.02.84	30.05.84
Ил.ч. отв.	Лисячевский	07.02.84	31.05.84
И.контр.	Сильченко	07.02.84	14.06.84

3.820-9-ВБ.ПД-10-1-00.00

Плита днища ПД 10-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	425	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Инв. № листа, подпись и дата, виза инж. №



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1	3.820-9-В-Г-ПД-10-1-01.01	ФБА-III ГОСТ 5781-82 P=1420	6	0.3кг
54	2	-01.02	P=1240	4	0.3кг
54	3	-01.03	P=850	4	0.2кг

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 333-78

Привязан

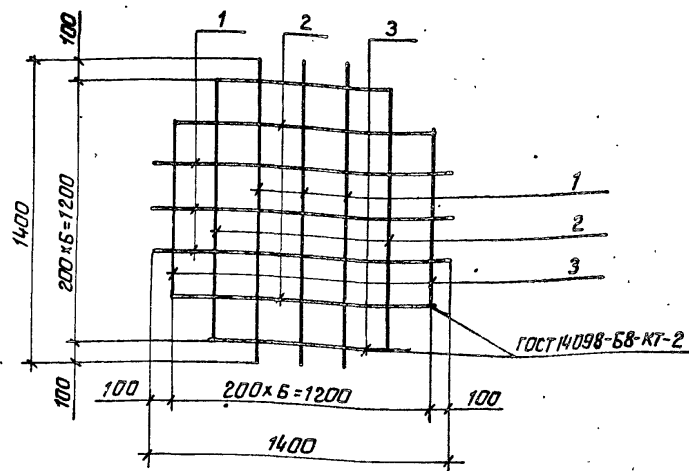
ИНВ.№

Разработ.	Кунденко	20.08	19.8.84
Пров.	Суваров	21.08	20.5.84
ГИП	Родченко	22.08	20.5.84
Нач.отд.	Лисняевский	23.08	21.5.84
Н.контр.	Сильченко	24.08	21.6.84

3.820-9-В-Г-ПД-10-1-01.00

Сетка арматурная С1

Стадия	Масса	Масштаб
P	3.8	б/м
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1	3.820-9-В-Г-ПД-10-1-02.01	ФБА-III ГОСТ 5781-82 P=1400	6	0.3
54	2	-02.02	P=1200	4	0.3
54	3	-02.03	P=820	4	0.2

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 333-78

Привязан

77

9165/1

ИНВ.№

Разработ.	Кунденко	20.08	19.8.84
Пров.	Суваров	21.08	20.5.84
ГИП	Родченко	22.08	20.5.84
Нач.отд.	Лисняевский	23.08	21.5.84
Н.контр.	Сильченко	24.08	21.6.84

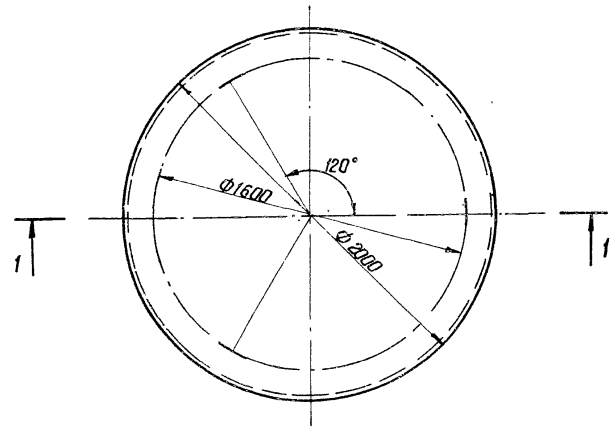
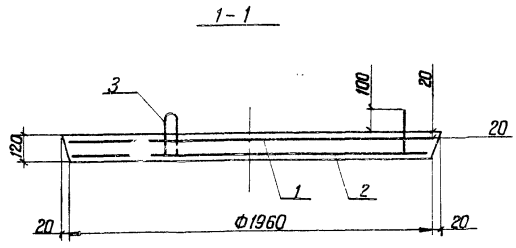
3.820-9-В-Г-ПД-10-1-02.00

Сетка арматурная С2

Стадия	Масса	Масштаб
P	3.8	б/м
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		

ИНВ. № подл. Подпись и дата. Форм. ИНВ. №

ИНВ. № подл. Подпись и дата. Форм. ИНВ. №



Монтажные петли (поз.3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки (поз.1)

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сборочные единицы		
			Сетка арматурная		
A4	1	3.820-9-ВГ-ПД-15-1-01.00	C1	1	
A4	2	3.820-9-ВГ-ПД-15-1-02.00	C2	1	
			Детали		
B4	3*	3.820-9-ВГ-ПД-15-1-00.01	$\phi 10A-I$ ГОСТ 5781-82		
			l=950	3	0,6
			Материалы		
			Бетон тяжёлый		
			марки 200, Мрз.150 В-4		0,31

Поз.3*-см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	

Ведомость расхода стали на элемент к

Марка элемента	Изделия арматурные		Арматура класса		Общий расход	
			A-I	A-III		
			ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
пд 10-1	1,8	1,8	6,8	18,4	25,2	27,0

Привязан			

9165/1

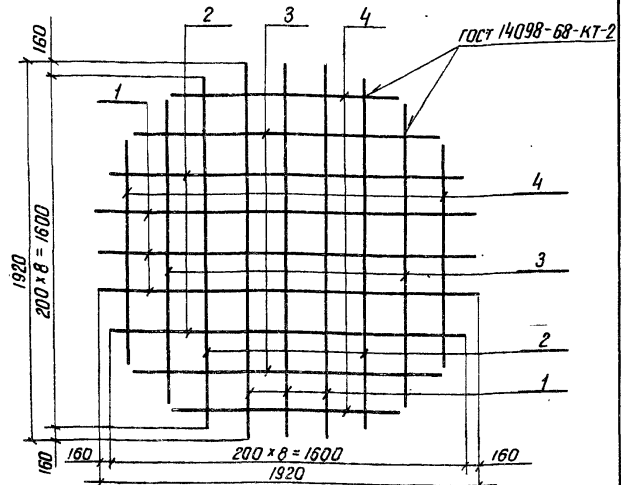
3.820-9-ВГ-ПД-15-1-00.00

Разработ	Кунценко	Севаст	15.01.84
Проект	Суворова	Севаст	22.05.84
ГИП	Рябенко	Севаст	30.05.84
Нач.отд.	Писняченко	Севаст	31.05.84
Нач.пр.	Сильченко	Севаст	24.06.84

Плита днища ПД-15-1

Стандия масса		
P	925	1:20
лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		

Ив. №: 10000. Проект №: 10000. Проект №: 10000.



Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		φ 6 А - III ГОСТ 5781-82		
Б.4 1	3.820-9-В-Г-ПА-15-1-01.01	ℓ = 1920	6	0.4
Б.4 2	- 01.02	ℓ = 1800	4	0.4
Б.4 3	- 01.03	ℓ = 1560	4	0.4
Б.4 4	- 01.04	ℓ = 1150	4	0.3

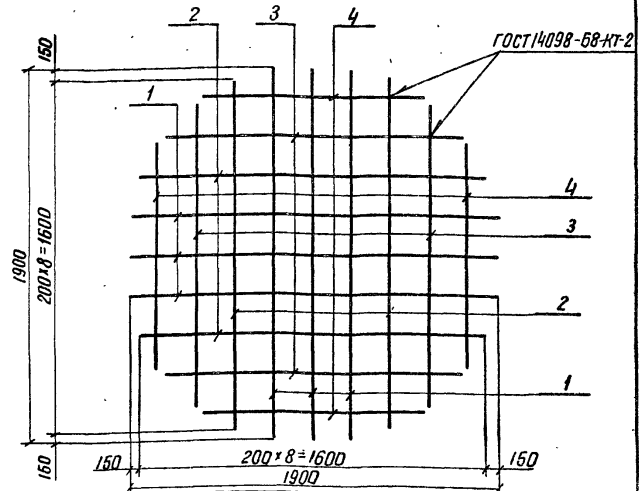
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Привязан			
Инд. №			

Разработ.	Кунденко	28.04.84
Проб.	Сиваров	28.05.84
ГИП	Радченко	30.05.84
Нач. отд.	Лиснячевский	31.05.84
И. контр.	Сильченко	01.06.84

3820-9-В-Г-ПА-15-1-01.00		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	6.8	б/м
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Инд. № листа, подписать и датой вводом. Инд. №



Формат Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		φ 10 А - III ГОСТ 5781-82		
Б.4 1	3.820-9-В-Г-ПА-15-1-02.01	ℓ = 1900	6	1.2
Б.4 2	- 02.02	ℓ = 1790	4	1.1
Б.4 3	- 02.03	ℓ = 1550	4	1
Б.4 4	- 02.04	ℓ = 1140	4	0.7

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

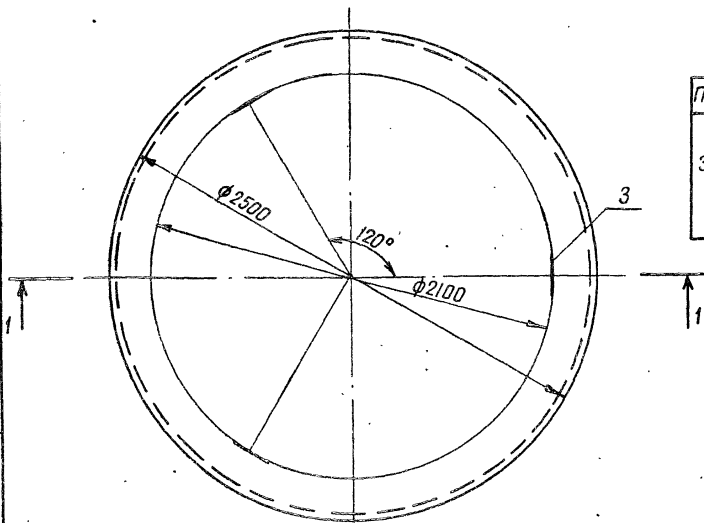
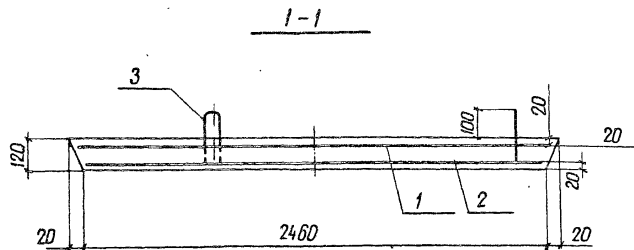
Привязан			
Инд. №			

Разработ.	Кунденко	28.04.84
Проб.	Сиваров	28.05.84
ГИП	Радченко	30.05.84
Нач. отд.	Лиснячевский	31.05.84
И. контр.	Сильченко	01.06.84

9165/1

3820-9-В-Г-ПА-15-1-02.00		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	18.4	б/м
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев		

Инд. № листа, подписать и датой вводом. Инд. №



Монтажные петли (поз 3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз 1)

Кол. шт.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Сборочные единицы</u>					
<u>Сетки арматурные</u>					
44	1	3820-9-В ₅ ПД-20-1-01 00	С1	1	
44	2	3820-9-В ₅ ПД-20-1-02 00	С2	1	
<u>Детали</u>					
54	3*	3820-9-В ₅ ПД-20-1-00 01	φ10 А-І ГОСТ 5781-82		
			ρ=950	3	0,6
<u>Материалы</u>					
			Бетон тяжёлый		
			марки 200, Мрз 150 В-4		0,58.

Поз 3* - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Поз.	Эскиз
3	

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса					
	А-І		А-ІІІ			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	φ8	φ10	Итого	
ПД-20-1	1,8	1,8	18,1	27,4	45,5	47,3

Привязан

80

9165/1

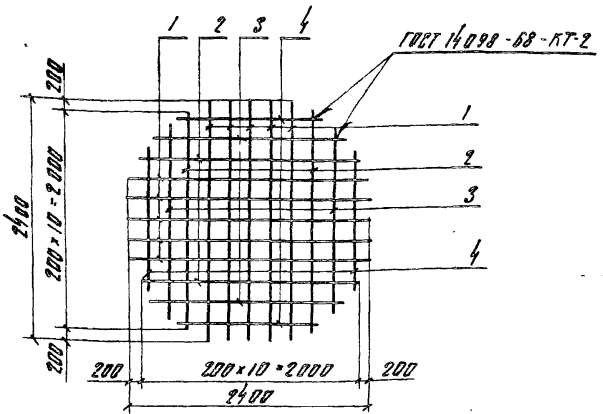
ИНВ №

Разработчик	Кунденко	Эскиз	23.04.84
Пров.	Судоров	С-1	28.05.84
ГИП	Радченко	В-84	30.05.84
Нач. отд.	Ульяновский	В-84	24.06.84
Ин. контр.	Сильченко	д.и.и.	26.06.84

3820-9-В₅ПД-20-1-00.00

Плита днища ПД-20-1

Станд.	Масса	Масштаб
Р	1450	1:20
Лист 1 из 1		
ИЖГИПРОВОДХОЗ		
г. Киев		



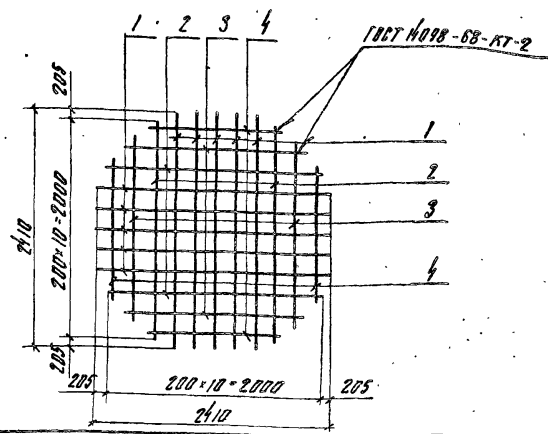
Формат Зона	Лист	Объяснительные	Наименование	Кол	Примечание
			Ø 8 А-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.820-9-В-Б-ПА-20-1-01.01	С=2400	10	0.9
Б4	2	-01.02	С=2150	4	0.8
Б4	3	-01.03	С=1880	4	0.7
Б4	4	-01.04	С=1450	4	0.6

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

Привязан			
Шифр №			

Разработ	Кунченко	В.С.	10.08.88
Проект	Субботин	С.А.	20.08.88
Г.И.П.	Радченко	В.В.	20.08.88
Нач.отд.	Полыневский	В.В.	20.08.88
И.контр.	Шаченко	В.В.	20.08.88

3.820-9-В-Б-ПА-20-1-01.00		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	17.4	8/М
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВВУДХОЗ г. Киев		



Формат Зона	Лист	Объяснительные	Наименование	Кол	Примечание
			Ø 10 А-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.820-9-В-Б-ПА-20-1-02.01	С=2300	10	1.4
Б4	2	-02.02	С=2150	4	1.3
Б4	3	-02.03	С=1880	4	1.1
Б4	4	-02.04	С=1370	4	0.8

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

81
9165/1

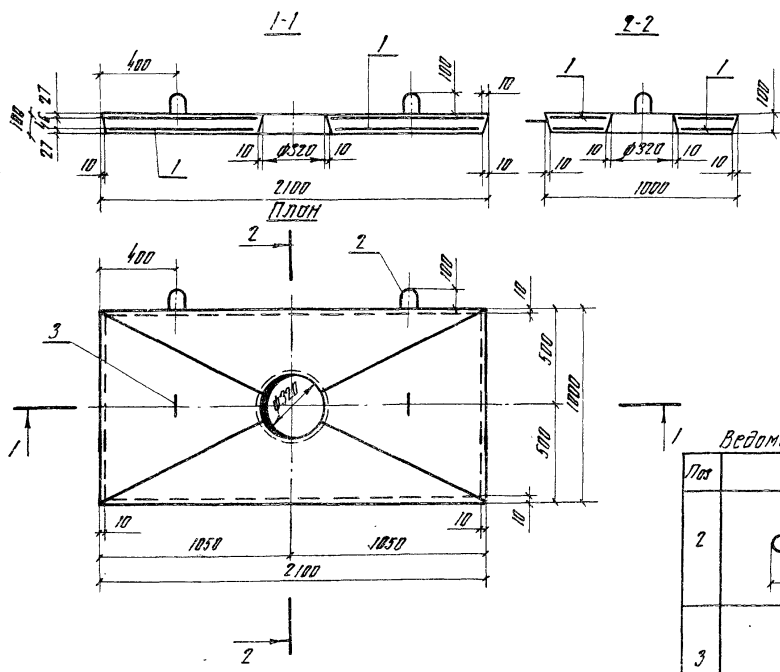
Привязан			
Шифр №			

Разработ	Кунченко	В.С.	10.08.88
Проект	Субботин	С.А.	20.08.88
Г.И.П.	Радченко	В.В.	20.08.88
Нач.отд.	Полыневский	В.В.	20.08.88
И.контр.	Шаченко	В.В.	20.08.88

3.820-9-В-Б-ПА-20-1-02.00		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	26.8	8/М
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВВУДХОЗ г. Киев		

Шифр № листа, Привязка к плану, Дата составления

Шифр № листа, Привязка к плану, Дата составления



Уровень	Этаж	1003	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Рабочие единицы</u>		
				Ветка арматурная		
			1 3 820-9-В-Г-ПУ 25-60-01 00	С1	2	
				<u>Детали</u>		
В/1			2* 3 820-9-В-Г-ПУ 25-60-00 01	φ10А-I ГОСТ 5781-82 С-950	2	0,6 кг
В/1			3* 3 820-9-В-Г-ПУ 25-60-00 02	φ10А-I ГОСТ 5781-82 С-950	2	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		
				марки 200, мрз 150, В-Б		0,20 м³

Поз 2*, 3*-см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз	Элемент
2	
3	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Используя арматурные					Общий расход
	Арматура класса					
	А-III		А-I			
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			
	φ14	У1020	φ8	φ10	У1020	
ПУ 25-60	340	340	96	24	118	460

82
9165/1

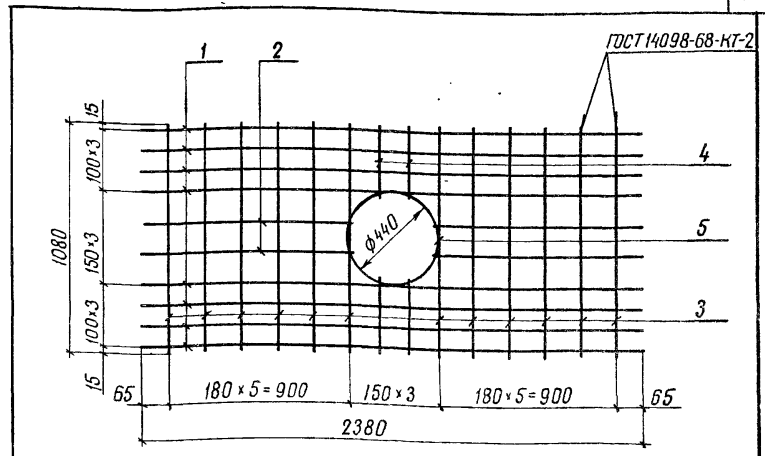
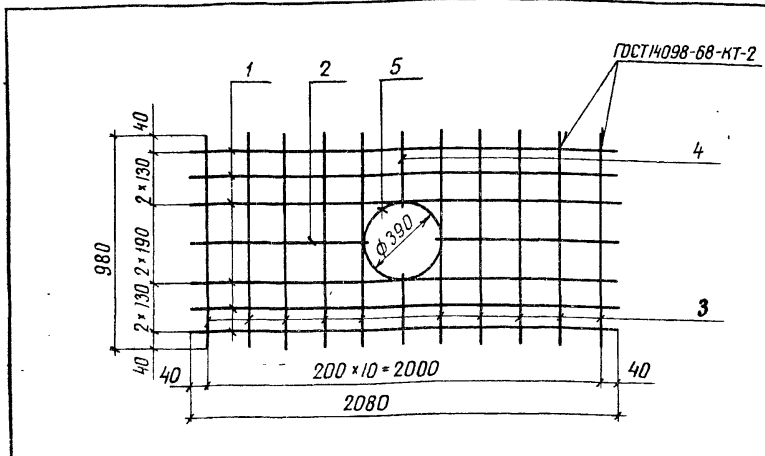
Привезен

Инд. №

Монтажные петли (поз 2,3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз 1)

Разработ	Кундырко	Инж.	3.5.81	3 820-9-В-Г-ПУ 25-60-00 00	Плита упорная ПУ 25-60	Таблица	Масса	Масштаб
Проб	Сибиряк	Инж.	6.08.81			Р	500	1:20
Инп	Радиченко	Инж.	7.08.81			Лист	Листов 1	
Нач.отд	Литвинченко	Инж.	7.08.81			УКРГИПРОВУДХОЗ		
И.контр.	Сиваченко	Инж.	8.08.81			2 Киев		

Инд. № проект: Работы по ремонту и замене полов в цехе № 4



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Б4	1		3820-9-В-Г-ПУ 25-60-01.01	φ14 А-III ГОСТ 5781-82 R=2080	6	25
Б4	2		-01.02	R=860	2	10
Б4	3		-01.03	φ8 А-I ГОСТ 5781-82 R=980	10	04
Б4	4		-01.04	R=310	2	01
Б4	5		-01.05	R=1390	1	06

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Б4	1		3820-9-В-Г-ПУ 30-60-01.01	φ14 А-III ГОСТ 5781-82 R=2380	8	29
Б4	2		-01.02	R=990	4	12
Б4	3		-01.03	φ8 А-I ГОСТ 5781-82 R=1080	12	04
Б4	4		-01.04	R=340	4	01
Б4	5		-01.05	R=1540	1	06

1. Сетки С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

1. Сетку С1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

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

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

Привязан

Инд №

Привязан

Инд №

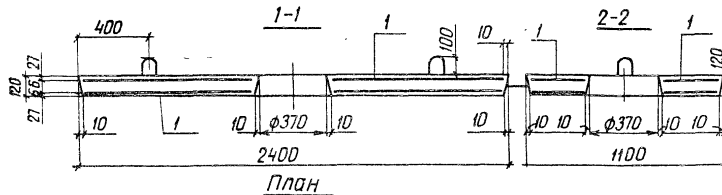
Инд №, год, подпись и дата, взаимный №

Разработчик	Кинденко	02.08.84	3820-9-В-Г-ПУ 25-60-01.00	Стадия	Масса	Масштаб
Проб	Судоров	05.06.84		Р	21.8	б/м
ГИП	Радченко	06.06.84		лист		листов 1
нач. отд.	Писнячевский	06.06.84		УКРГИПРОВОДХОЗ		
и.контр.	Сильченко	08.06.84		г. Киев		

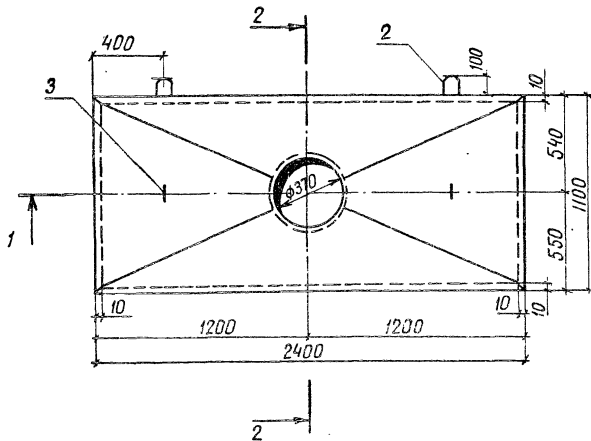
Инд №, год, подпись и дата, взаимный №

Разработчик	Кинденко	02.08.84	3820-9-В-Г-ПУ 30-60-01.00	Стадия	Масса	Масштаб
Проб	Судоров	05.06.84		Р	33.8	б/м
ГИП	Радченко	06.06.84		лист		листов 1
нач. отд.	Писнячевский	06.06.84		УКРГИПРОВОДХОЗ		
и.контр.	Сильченко	08.06.84		г. Киев		

9165/1



План



Уровень Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Оборочные единицы</u>		
		Сетка арматурная		
А4	1	3820-9-В-ПУ30-60-01.00	С1	2
		<u>Детали</u>		
Б4	2*	3820-9-В-ПУ30-60-00.01	φ10А-ІГОСТ 5781-82 В=950	2 0,6 кг
Б4	3*	3820-9-В-ПУ30-60-00.02	φ10А-ІГОСТ 5781-82 В=950	2 0,6 кг
		<u>Материалы</u>		
		Бетон тяжелый		
		марки 200, мрз 150 В-6		0,30 м³

Поз 2*, 3*-см Ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход
	Арматура класса					
	А-III		А-I			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	φ8	φ10	Итого	
ПУ 30-60	560	560	11,6	24	14,0	70,0

Привязан			

84
9165/1 Инв.№

3820-9-В-ПУ 30-60-00.00

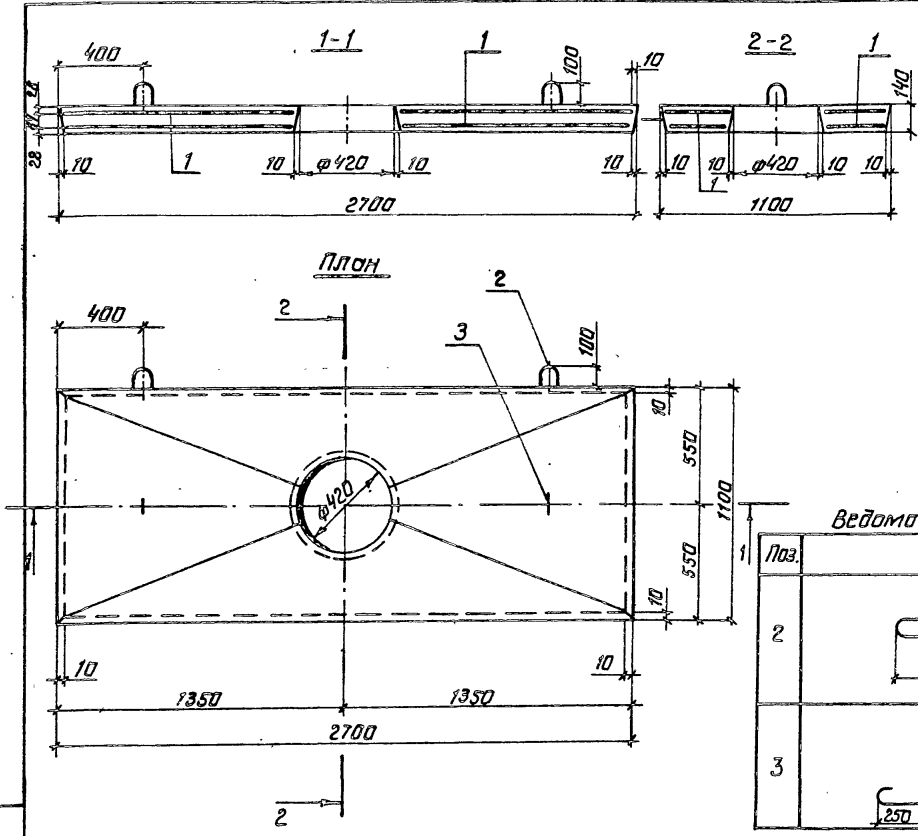
Разработчик	Нинденко	0202	4584
Проектировщик	Сидоров	0202	06068
Тип	Рабочий	0202	06068
Нач. отд.	Пичонячевский	0202	06068
Инженер	Сильченко	0202	06068

Плита упорная ПУ30-60

Станд.	Масса	Масштаб
Р	750	1:20
лист Листов 1		
УКРГИПРОВОДХОЗ 2 Киев		

Монтажные петли (поз 2,3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз 1)

Инв.№ прол. Удобрить и дата взыскания №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В-Г-ПЧ3.5-6.0-01.00	С1	2	
				<i>Детали</i>		
Б4	2*		3.820-9-В-Г-ПЧ3.5-6.0-00.01	ф12 А-І ГОСТ 5781-82 Е-950	2	10
Б4	3*		3.820-9-В-Г-ПЧ3.5-6.0-00.02	ф12 А-І ГОСТ 5781-82 Е-950	2	10
				<i>Материалы</i>		
				Бетон тяжелый		
				марки 200 Мрз.150, В-5		0.40

Поз. 2* 3* - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход	
	Арматура класса А-III		А-І			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
ПЧ3.5-6.0	φ16	Итого	φ 8	φ 12	Итого	
	64.8	64.8	11.8	4.0	15.8	80.6

Привязан

Монтажные петли (поз. 2, 3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

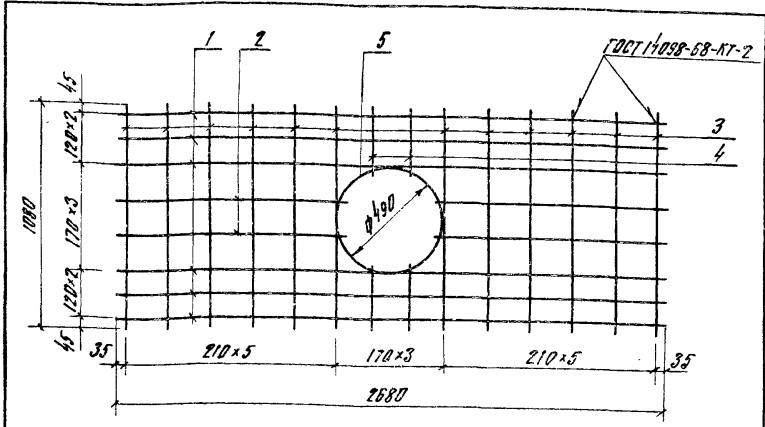
85
9165/1

Разработчик	Курдюченко	Элеза	15.8.81
Проектировщик	Сучаров	С	15.8.81
Инженер	Роздченко	С	15.8.81
Нач. отд.	Ильченко	С	15.8.81
Н. контр.	Сильченко	М	15.8.81

3.820-9-В-Г-ПЧ3.5-6.0-00.00

Плита упорная ПЧ3.5-6.0	Стандарт	Масса	Масштаб
	Р	1000	1:20
	Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВОДХОЗ г. Киев			

Инд. № подл. Проектная и дата ввозим. инв. №



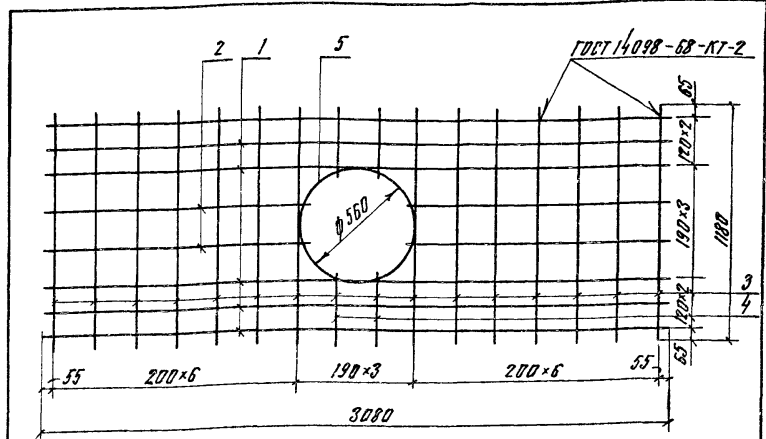
Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-5 ПУ35-60-0101	Ф16А-III ГОСТ 5781-82 E-2680	6	42
Б4	2		- 01.02	E-110	4	1.8
Б4	3		- 01.03	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 E-1080	12	0.4
Б4	4		- 01.04	E-310	4	0.1
Б4	5		- 01.05	E-1700	1	0.7

1. Сетку с-1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстий
 2. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Прибязкин

Резерв	Кунденко	Слес	И.С.В.	3.820-9-В-5 ПУ35-60-01.00	Станд	Масса	Масштаб
Проб	Суборов	Слес	И.С.В.				
И.И.Г.	Райченко	Слес	И.С.В.	Сетка арматурная С-1	Р	38.3	8/10
Нач. отд.	Лисиченко	Слес	И.С.В.				
И.Полтв	Кульченко	Слес	И.С.В.	Лист		Листов 1	
УКРГИПРОВВОДХОЗ г. Киев							

Шиб. № 10127 / Подпись и дата / Взам инв. №



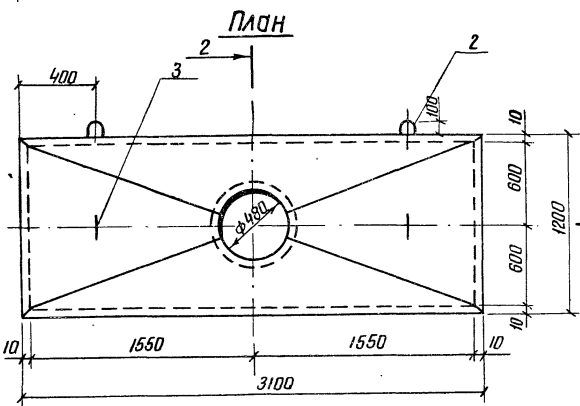
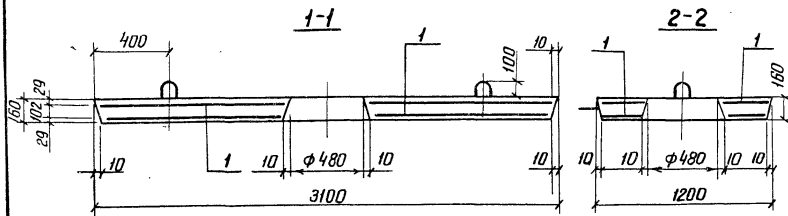
Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1		3.820-9-В-5 ПУ4.0-60-0101	Ф18А-III ГОСТ 5781-82 E-3080	8	6.2
Б4	2		- 01.02	E-1280	4	2.6
Б4	3		- 01.03	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 E-1180	14	0.5
Б4	4		- 01.04	E-330	4	0.1
Б4	5		- 01.05	E-1920	1	0.8

1. Сетку с1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстий
 2. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Прибязкин

Резерв	Кунденко	Слес	И.С.В.	3.820-9-В-5 ПУ4.0-60-01.00	Станд	Масса	Масштаб
Проб	Суборов	Слес	И.С.В.				
И.И.Г.	Райченко	Слес	И.С.В.	Сетка арматурная С-1	Р	68.2	8/10
Нач. отд.	Лисиченко	Слес	И.С.В.				
И.Полтв	Кульченко	Слес	И.С.В.	Лист		Листов 1	
УКРГИПРОВВОДХОЗ г. Киев							

Шиб. № 10127 / Подпись и дата / Взам инв. №



Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Оборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
				с1	2	
				<u>Детали</u>		
				ф14А-I ГОСТ 5781-82 l=1230	2	1,5
				ф14А-I ГОСТ 5781-82 l=1230	2	1,5
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		0,57
				марки 200, Мрз 150, В-6		

Поз. 2*, 3* - см. ведомость деталей

Поз.	эскиз
2	
3	

Марка элемента	Узлы арматурные					
	Арматура класса					
	А-III			А-I		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		Общий расход	
	φ 18	Итого	φ 8	φ 14	Итого	
ПУ 4.0-6.0	60.0	60.0	8.2	6.0	14.2	74,2

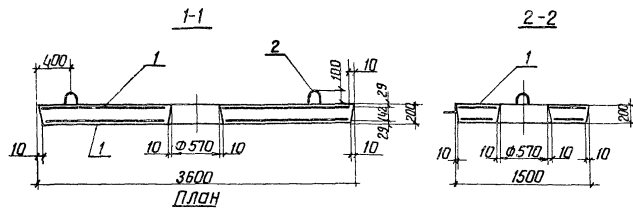
87
9165/1 ШНВ.Н²

Монтажные петли (поз. 2,3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1.)

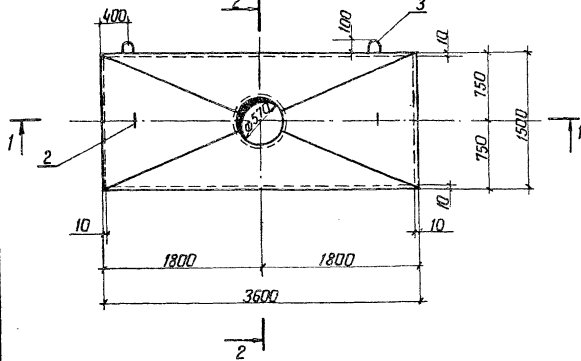
Разраб.	Кунценко	С.С.	21.05.84
Проб.	Суборов	С.С.	15.06.84
Гип.	Родченко	С.С.	10.06.84
Нач. отд.	Лисиченко	С.С.	07.06.84
Н. контр.	Сильченко	С.С.	08.06.84

3.820-9-В-Г ПУ 4.0-6.0-00.00		
Стандарт	Масса	Масштаб
ПУ 4.0-6.0	Р 1425	1:25
Лист	Листов 1	
УКРГИПРОВХОЗ г. Киев		

ШНВ.Н² - табл. Показатель и обозначение шнв.м



ПЛАН



Элемент	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
А4		1	3.820-9-В-Г-ПУ 5.0-6.0-01.00	Сетка арматурная		
				С1	2	
<u>Детали</u>						
Б4		2*	3.820-9-В-Г-ПУ 5.0-6.0-00.01	φ 18А-ГГОСТ 5781-82 l=1500	2	3.0
Б4		3*	3.820-9-В-Г-ПУ 5.0-6.0-00.02	φ 18А-ГГОСТ 5781-82 l=1500	2	3.0
<u>Материалы</u>						
						Бетон тяжелый
						марки 200; Мрз 150, В 6
						1.03м ³

позиция 2*, 3* - см ведомость деталей

ведомость деталей

Поз	Эскиз
2	
3	

ведомость расхода стали на элемент, кг

марка элемента	изделия арматурные					
	Арматура класса					
	А-I			А-III		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			
	φ 18	φ 8	Уголок φ 18	Уголок		
ПУ 5.0-6.0	12	11.7	23.7	90	90	113.7

привязан

88

9165/1

ИВ. №:

1. Монтажные петли (Поз. 2.3) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (Поз. 1)

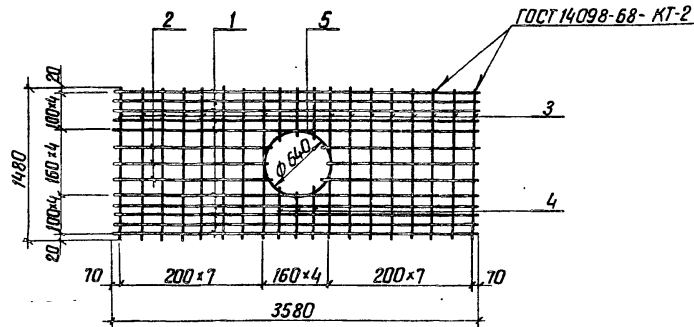
Разработчик	Кунденко	С.И.	24.06.82
Проектировщик	Сухаров	С.И.	05.06.82
Главный инженер	Радченко	В.И.	05.06.82
Начальник участка	Писневич	В.И.	07.06.82
Инженер	Сильченко	М.И.	10.06.82

3.820-9-В-Г-ПУ 5.0-6.0-00.00

Плита упорная ПУ 5.0-6.0

Сталь	Масса	Максимум
Р	2575	1:40
Лист	Листов 1	
УКРГНПРОВОДХОЗ		
г. Киев		

Лист № 1 из 1. Подпись и дата. Дата изм. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1		3.820-9-8-Г-ПУ 5.0-6.0-01.01	Ф18 А-III ГОСТ 5781-82 l=3580	10	7.2
64	2		-01.02	l=1490	6	3.0
64	3		-01.03	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82 l=1480	16	0.6
64	4		-01.04	l=440	6	0.2
64	5		-01.05	l=2170	1	0.9

1. Сетку с-1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

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

Привязан

ИНВ. №

Разработ	Кунденко	С.С.	28.05.84
Проб	Суворова	С.А.	05.06.84
ГЛП	Радченко	В.В.	05.06.84
Нач.отд.	Лиснячевский	В.В.	07.06.84
Инж.конст.	Сильченко	И.И.	08.06.84

3.820-9-8-Г-ПУ 5.0-6.0-01.00

Сетка арматурная с-1

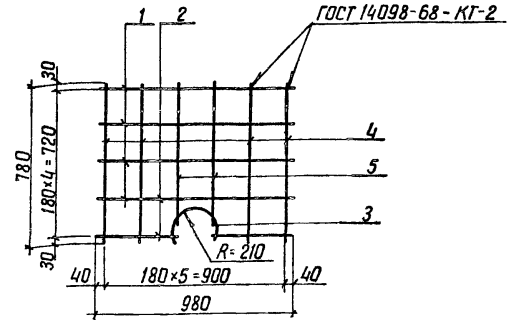
Сталь Масса Масштаб

Р 101,7 б/м

Лист Листов 1

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев

ИНВ. № подл. Подпись и дата, Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1		3.820-9-8-Г-ПГ-01-01	Ф 6А-I ГОСТ 5781-82 l=980	4	0.2
64	2		-01.02	l=290	2	0.1
64	3		-01.03	l=660	1	0.2
64	4		-01.04	l=780	4	0.2
64	5		-01.05	l=580	2	0.1

1. Сетку с-1 допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в ней отверстия

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

Привязан

9165/1

ИНВ. №

ИНВ. № подл. Подпись и дата, Взам. инв. №

Разработ	Кунденко	С.С.	28.05.84
Проб	Суворова	С.А.	05.06.84
ГЛП	Радченко	В.В.	05.06.84
Нач.отд.	Лиснячевский	В.В.	07.06.84
Инж.конст.	Сильченко	И.И.	08.06.84

3.820-9-8-Г-ПГ-01-00

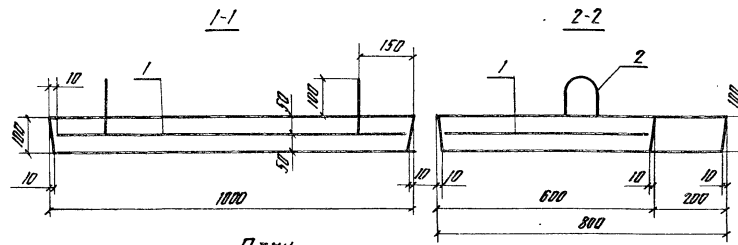
Сетка арматурная с1

Сталь Масса Масштаб

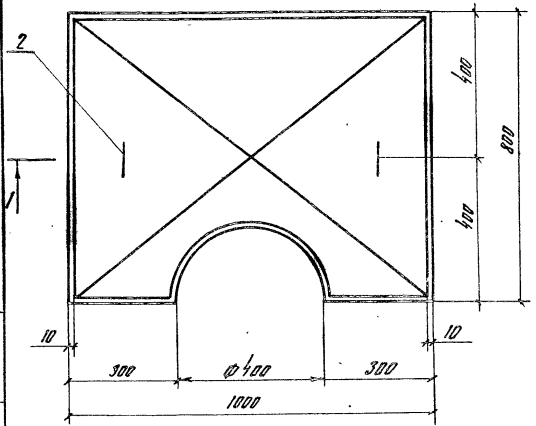
Р 2,2 б/м

Лист Листов 1

УКРГИПРОВОДХОЗ
г. Киев



План



2

Монтажные петли (рис. 2) привязать вязальной проволокой к стержням сетки С1 (рис. 1)

Примечание	Зона	Пос	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
				С1	1	
				<u>Детали</u>		
				ФВЯ-1 ГОСТ 5781-82 С*820	2	0.3
				<u>Материалы</u>		
				Бетон тяжелый		0.074
				марки 200, Мрз 150, В-6		

Пос. 2* - см ведомость деталей

Ведомость деталей

Пос	Знак
2	

Ведомость расхода стали на элементы, кг

Марка элемента	Удельная арматурные			
	Арматура класса А-1		Удельный расход	
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82
	φ6	φ8	Итого	
ПГ	2.2	0.6	2.8	2.8

Привязки

9165/1 ДИР.№

Вид работ	Классификация	Ссылка	Ссылка
Проб	Свароч	С1	С1
ГМП	Рученко	С1	С1
Нач от	Пониченко	С1	С1
Н. Конт	Сильченко	С1	С1

3.820-9-0-5 ПГ - 00.00

Плита газобрента ПГ

Страна	Масштаб	Масштаб
р	1:85	1:20
Лист	Листов 1	
УКРГНПРОВОДХУЗ		
г. Киев		

Изм. № 01 от 10.05.82

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

45/21
Заказ № 3906/Ив. Инв. № 9165/1 Тираж 180
Сдано в печать 14/5 1982 Цена 3-50