

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
КОНСТРУКЦИИ
ДЛЯ
ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ 3.820-23

КОНСТРУКЦИИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

ВЫПУСК 1

КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПАСТБИЩНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

16144

цена 1-10

ИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

НИФИЦИРОВАННЫЕ СВОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
КОНСТРУКЦИИ
ДЛЯ
ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ 3.280-23

КОНСТРУКЦИИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

ВЫПУСК 1

КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПАСТБИЩНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

РАЗРАБОТАНЫ
СОЮЗГИПРОВОДХОЗОМ
МИНВОДХОЗА СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНВОДХОЗОМ СССР
ПРОТОКОЛ №176
от 04.04.76 г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ :
с 15 апреля 1979 г.
Приказ Минводхоза СССР
№ 203 от 11 апреля 1979 г.

/Директор института
Главный инженер проекта

Вархотов Т.А.
/Фрог Н.П./

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	альбом а	
		Содержание	2, 3
1	3.820-23.1-000 ТД	Техническое описание	4÷8
2	3.820-23.1-000 ВД	Ведомость ссылочных документов	9
3	3.820-23.1-100	Кольцо шахтных колодцев КШ 10-1	10
4	3.820-23.1-100 СБ	Кольцо шахтных колодцев КШ 10-1. Сборочный чертеж	11, 12
5	3.820-23.1-110	Сетка арматурная С1	13
6	3.820-23.1-120	Отдельный стержень ДС1	14
7	3.820-23.1-130	Закладная деталь М1	15
8	3.820-23.1-200	Кольцо шахтных колодцев КШ 10-2	16
9	3.820-23.1-200 СБ	Кольцо шахтных колодцев КШ 10-2. Сборочный чертеж	17, 18
10	3.820-23.1-210	Сетка арматурная С2	19
11	3.820-23.1-300	Плита отмостки П0-1	20
12	3.820-23.1-300 СБ	Плита отмостки П0-1. Сборочный чертеж	21
13	3.820-23.1-310	Сетка арматурная С1	22
14	3.820-23.1-400	Лоток водопойный параболический ЛР-3	23
15	3.820-23.1-400 СБ	Лоток водопойный параболический ЛР-3. Сборочный чертеж	24÷26
16	3.820-23.1-410	Сетка арматурная С1	27
17	3.820-23.1-420	Сетка арматурная С2	28
18	3.820-23.1-430	Сетка арматурная С3	29

т.п. 3.820-23.1

№ п/п Подп. и дата

№/п	Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	(продолжение)	
19	3. 820 -23. 1 - 440	Каркас монтажный К1	30
20	3. 820 -23.1 - 450	Петля М1	31
21	3. 820 -23.1 - 500	Резервуар Р-5	32
22	3. 820 -23.1 - 500 СБ	Резервуар Р-5. Сборочный чертеж	33 ÷ 35
23	3. 820 -23.1 - 510	Сетка арматурная С1	36
24	3. 820 -23.1 - 520	Сетка арматурная С2	37
25	3. 820 -23.1 - 530	Сетка арматурная С3	38
26	3. 820 -23.1 - 540	Сетка арматурная С4	39
27	3. 820 -23.1 - 550	Отдельный стержень ОС1	40
28	3. 820 -23.1 - 560	Отдельный стержень ОС2	41
29	3. 820 -23.1 - 570	Сальник МС1	42
30	3. 820 -23.1 - 580	Петля М1	43
31	3. 820 -23.1 - 600	Резервуар Р-5А	44
32	3. 820 -23.1 - 600 СБ	Резервуар Р-5А. Сборочный чертеж	45 ÷ 46
33	3. 820 -23.1 - 610	Сальник МС2	47
34	3. 820 -23.1 - 700	Плита покрытия ПП 20-3-1	48
35	3. 820 -23.1 - 700 СБ	Плита покрытия ПП20-3-1 Сборочный чертеж	49
36	3. 820 -23.1 - 710	Сетка арматурная С1	50
37	3. 820 -23.1 - 720	Сетка арматурная С2	51
38	3. 820 -23.1 - 730	Петля М1	52
39	3. 820 -23.1 - 800	Плита покрытия ПП20-4-1	53
40	3. 820 -23.1 - 800 СБ	Плита покрытия ПП20-4-1 Сборочный чертеж	54
41	3. 820 -23.1 - 810	Сетка арматурная С1	55
42	3. 820 -23.1 - 820	Сетка арматурная С2	56

Рабочие чертежи изделий пастбищного водоснабжения разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1974 год, утвержденным постановлением Госстроя СССР от 21 ноября 1973 года №214-ц и письмом Главводпроект от 11 апреля 1974 года № 60-01-21/2044.

Назначение и маркировка изделий

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи следующих сборных железобетонных изделий:

1. Кольца шахтных колодцев КШ 10-1 и КШ 10-2. В маркировке первый цифровой индекс означает внутренний диаметр кольца в дециметрах, второй - тип кольца:

1 - кольцо из обычного железобетона для крепления ствола колодца, 2 - кольцо для крепления водоприемной части шахтного колодца.

2. Плита отмостки ПД-1. Применяется для устройства отмостки вокруг шахтных колодцев.

В маркировке цифровой индекс означает тип плиты отмостки.

3. Лоток водопойный параболический ЛР-3. Применяется для устройства водопойных корыт.

В маркировке цифровой индекс означает высоту лотка в дециметрах.

4. Резервуары Р-5 и Р-5А предназначены для хранения запасов воды. Цифровой индекс в маркировке означает емкость резервуара в м³. Резервуары Р-5 и Р-5А отличаются числом сальников, обеспечивающих одиночную или групповую работу.

5. Плита покрытия ПП 20-3-1 применяется для камер насосных станций.

Плита покрытия ПП 20-4-1 применяется для резервуаров Р-5 и Р-5А.

3.820 - 23.1 - 000 Т0

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				20.1.78
				25.11.78
				25.11.78

Трухтинское предприятие

Лист	Лист	Листов
Р	1	5

Минводхоз СССР
Госводпроект

В маркировке первый цифровой индекс означает диаметр плиты в дециметрах, второй - тип изделия, третий - несущую способность плиты.

Буквенные индексы всех изделий соответствуют наименованию изделий.

Номенклатура изделий дана на стр. 7, 8

Область применения

Разработанные в настоящем выпуске изделия предназначены для применения в сооружениях пастбищного водоснабжения на всей территории Советского Союза с расчетной зимней температурой до -40°C , с сейсмичностью до 6 баллов, за исключением районов вечной мерзлоты.

Расчетные положения

Изделия рассчитаны на нагрузки, принимаемые в соответствии со СНиП II-6-74 и техническим заданием.

Кольца шахтных колодцев КШ 10-1 и КШ 10-2 рассчитаны на доковое давление грунта при заглублении до 40 м. Увеличение колец при монтаже шахтных колодцев болтами через закладные детали М1 обеспечивает недопустимость разрыва крепи в неблагоприятных грунтовых условиях. При этом масса обрывающейся крепи принята массе 10 колец.

Лоток водопойный параболический ЛР-3 рассчитан на прочность и трещиностойкость на нагрузку от собственного веса, наполняющей лоток воды и нагрузки от веса двух овец.

Резервуары Р-5 и Р-5А рассчитаны на два случая загрузки:

1. резервуар наполнен водой, но не обсыпан грунтом.
2. резервуар обсыпан грунтом, но не наполнен водой.

Плиты покрытия ПП 20-3-1 и ПП 20-3-2 рассчитаны на нагрузки от собственного веса, глубины из железобетонных колец, слоя засыпки грунтом толщиной 1,0 м и временной нагрузки.

Расчетные схемы нагрузок даны на чертежах изделий.

Технические требования к изготовлению и приемке изделий

Фильтрационный бетон для кольца КШ10-2 готовить в соответствии с ВСН-13-77 „Трубы дренажные из крупнопористого фильтрационного бетона на плотных заполнителях“ Министерства энергетики и электрификации СССР 1977 года.

Для изготовления лотка водопойного ЛР-3 принят бетон марки М 300, для остальных изделий - бетон марки М-200. Марка бетона по морозостойкости принята Мрз 150 для всех изделий. По водонепроницаемости для резервуаров Р-5, Р-5А и лотка ЛР-3 марка бетона принята ВБ. Принятые в проекте марки бетона должны тщательно контролироваться во время производства работ.

Максимальный размер щебня или гравия не должен превышать $1/4$ наименьшего размера сечения изделия. Вода для приготовления бетона должна иметь концентрацию водородных ионов $R_{H^{+}} \approx 4$ и содержание сульфатов не более 2,7/литр при общем содержании солей до 5/литр. Применение химических добавок в виде солей электролитов запрещается. Арматурные изделия готовить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН-393-69.

Складирование и транспортирование изделий

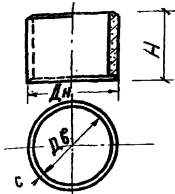
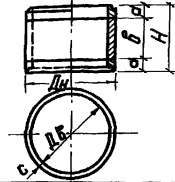
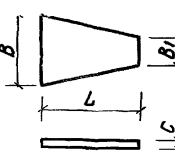
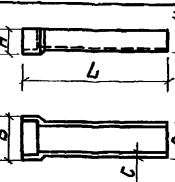
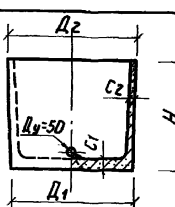
При складировании и транспортировании изделия должны опираться на деревянные подкладки, толщина которых принимается не менее высоты монтажных петель.

При перевозке изделий автомобильным транспортом следует руководствоваться „Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом“ /Стройиздат 1966г./

При перевозке изделий железнодорожным транспортом руководствоваться „Сборником правил перевозок и тарифов железнодорожного транспорта Союза ССР № 171. Дополнения и изменения в технические условия погрузки и крепления грузов и использования грузоподъемности вагонов“ /Трансжелдориздат 1963г./

При хранении изделий в штабелях, высота штабеля назначается из условия техники безопасности в соответствии с СН и П III -А. 11-70 /см. п. 2,21/.

Номенклатура изделий

Наимен. изделия	Эскиз	Марка изделия	Основные размеры мм	Марка бетона	Расход материалов		Масса кг	№ стр.
					бетона м ³	стали кг		
Кольцо шахтных колодезев		КШ10-1	Dб=1000 Dн=1160 H=890 C=80	200	0,23	11,51	575	11
Кольцо шахтных колодезев		КШ10-2	Dб=1000 Dн=1160 H=890 a=150 b=590 C=80	200 100	0,07 0,16	13,25	465	17
Плита отстойки		ПО-1	L=1000 B=840 B1=300 C=50	200	0,03	2,08	75	21
Лоток водопойный параболческий		ЛО-3	L=4110 B=980 B1=794 H1=440 H1=350 C=49	300	0,21	20,08	525	24
Резервуар		Р-5	D1=2100 D2=2250 H=1910 C1=160 C2=80=100	200	1,64	222,48	4100	33

Номенклатура изделий (продолжение)

Наимен. изделия	Эскиз	Марка изделия	Основные размеры мм	Марка бетона	Расход материалов		Масса кг	№ стр.
					Бетона м ³	Стали кг		
Резервуар		p-5A	$D_1 = 2100$ $D_2 = 2260$ $H = 1910$ $c_1 = 160$ $c_2 = 80 \div 100$	200	1,64	227,71	4100	45
Плита покрытия		ПП20-3-1	$D = 2200$ $d = 900$ $c = 150$	200	0,47	50,12	1175	49
Плита покрытия		ПП20-4-1	$D = 2200$ $c = 150$ $d_1 = 700$ $a = 650$ $d_2 = 220$ $b = 770$	200	0,51	57,69	1275	54

№ строки	Обозначение	Наименование
1	СН и П I - В, 2-69	Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов
2	СН и П II - б - 74	Нагрузки и воздействия. Нормы проектирования
3	СН и П II - 21 - 75	Бетонные и железобетонные конструкции. Нормы проектирования
4	СН и П III - А, 11-70	Техника безопасности в строительстве
5	СН 313 - 65 *	Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях
6	СН 393 - 69	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций
7	ВСН - 13 - 77	Трубы дренажные из крупнопористого фильтрационного бетона на плотных заполнителях. Минэнерго СССР 1977г.

3.820 - 23.1 - 000 ВД

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Судков	3.820	28.1.78	
Провер.	Андропова	А.И.	28.1.78	
Рук. в. ас.	Судков	3.820	1.11.78	
Нач. отд.	Ярмилев	3.820	1.11.78	

Ведомость
ссылочных

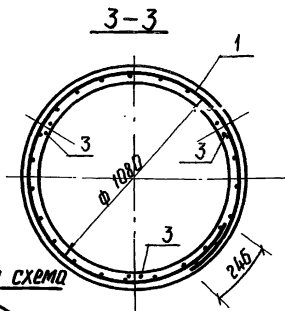
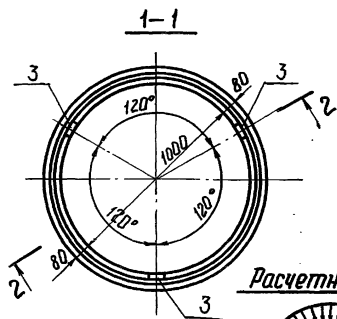
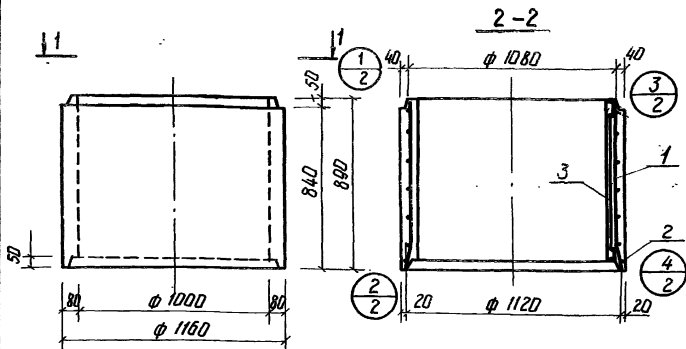
Лист	Лист	Листов
Р	1	1

Минбодхоз СССР
Разработка

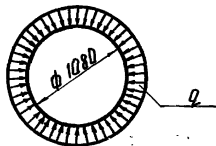
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			3.820-23.1-100 СБ	Сборочный чертеж		на 2 листах
11			3.820-23.1-000 ТО	Техническое описание		
11			3.820-23.1-000 ВД	Ведомость ссылочных документов		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.820-23.1-110	Сетка арматурная С1	1	
11	2		3.820-23.1-120	Отдельный стержень ОС1	1	
11	3		3.820-23.1-130	Закладная деталь М1	3	
Б4	4			Болт М12х50 ГОСТ 7798-70*	3	
Б4	5			Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	3	
Б4	6			Шайба 12.24 ГОСТ 11371-58*	6	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М 200, Мрз 150	0,23	м ³

Л. № подл. Подп. и дата

3.820-23.1-100								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо шахтных холодильн КШ 10-1	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Гудков			20.X.78		1	1	1
Пробер.	Андронов			25.X.78		Минбадхоз СССР Сибирский филиал		
Рук. с.АС	Гудков			1.XI.78				



Расчетная схема

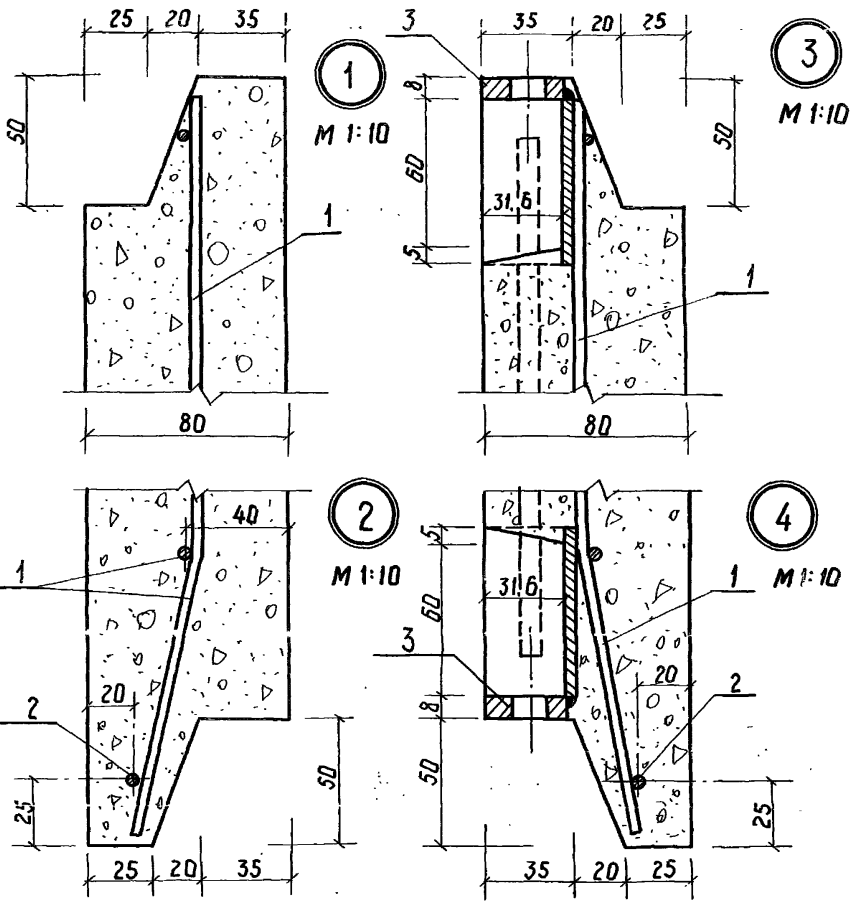


3.820-23.1-100 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Гудков	<i>[Signature]</i>	20.X.78
	Проб.	Андронова	<i>[Signature]</i>	25.X.78
	Рук. с. АС	Гудков	<i>[Signature]</i>	1.XI.78
	Исполн	Якшиев	<i>[Signature]</i>	13.XI.78
	ГИП	Фрог	<i>[Signature]</i>	3.XI.78

Кольцо шахтных
холодцев КШ 10-1
Сварачный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	575	1:20
Лист 1		Листов 2
Минбадхоз СССР		
Удмуртский прободхоз		



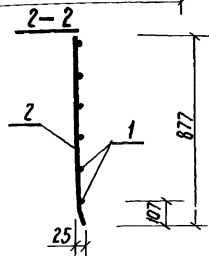
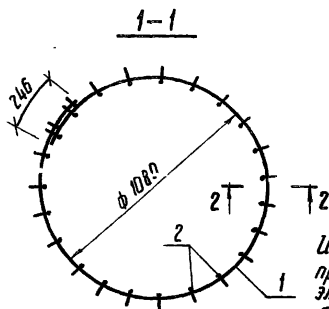
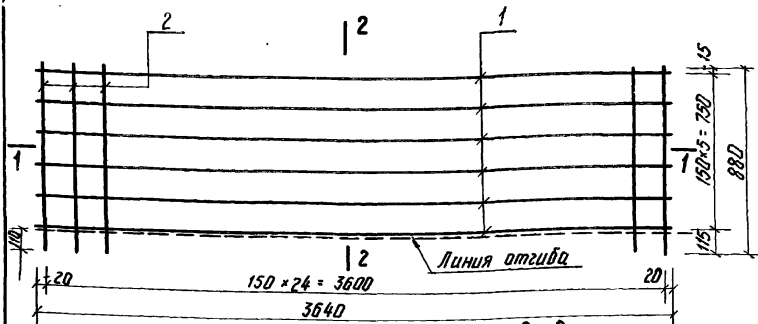
Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл. та	Арматурн. изделия		Закладные изделия				Всего				
	Арм. сталь ГОСТ 6171-53		Профильная сталь		Арм. сталь ГОСТ 5781-75						
	Класс В-1 Угроб				Класс А-1 Угроб						
	φ мм			Болт/Гайка/Шайба		φ мм					
кш 10-1	487	587	сн-85	32x8	М12x50	М12	12,24	8А1		5,39	11,51

3.820-231-100 СБ

Лист

2



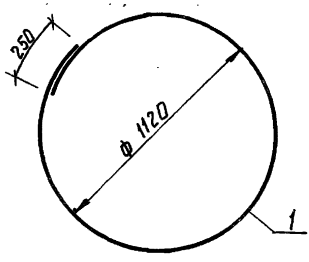
Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 -23.1 - 111	φ 58 I ГОСТ 6727-53*, L=3640	6	3,36 кг
		2	112	φ 48 I ГОСТ 6727-53*, L=880	25	2,18 кг

3.820-23.1-110

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С1	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Гудков			20.X.78		ρ	5,54	—
Проб.	Андронов			25.X.78				
Рук.с.АС	Гудков			1.XI.78				
Нач.отд.	Якушев			13.II.78				
Г.П.	Воп?			3.II.78				
						Лист 1	Листов 1	

Пятый лист с сеткой
Голозубов В.В.



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
	1	3. 820-23.1-121	φ 5В ГОСТ 6727-53* ρ=3770	1	0.58 кг

3.820-23.1-120

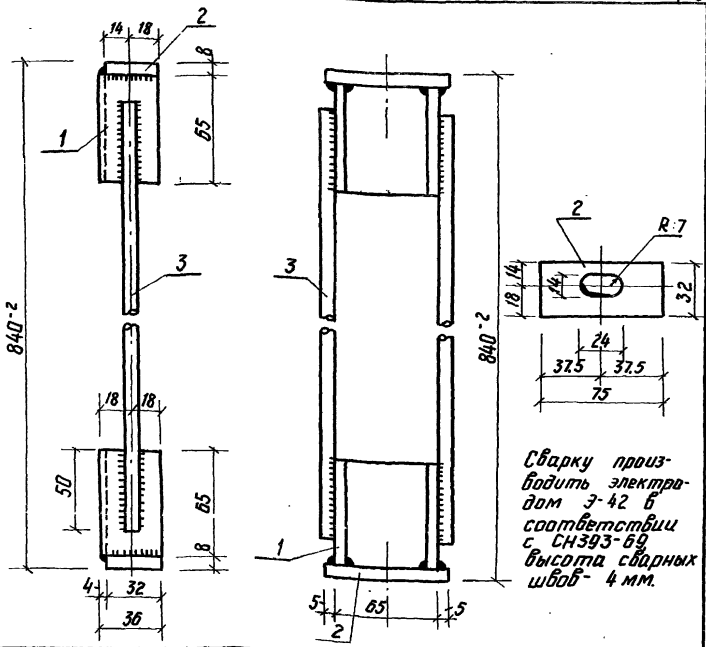
Отдельный стержень
0С1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гудков			28.7.78
Проб.	Андронова			28.7.78
Рук.с.ил.	Гудков			1.11.78
Нач.отд.	Якушев			23.11.78
Сил.	Скоб			23.11.78

Лист	Масса	Масштаб
ρ	0,58	1:20
Лист 1	Листов 1	

Министерство СССР
Всесоюзный НИИ
Электропроводов

№ листа, подп. и дата



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 - 23. 1. 131	С №65 ГОСТ 8240-72, l=65	2	0,77кг
		2	132	-32×8 ГОСТ 103-76, l=75	2	0,30кг
		3	133	φ 8AII ГОСТ 5781-75, l=794	2	0,63кг

3. 820 - 23. 1 - 130			
Закладная деталь			
M1			
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.
Разраб.	Гудков	22X78	22X78
Проб.	Андрианов	22X78	22X78
Рук. с. л.	Гудков	22X78	22X78
Нач. отд.	Трушев	22X78	22X78
Лит.	р	Масса	Масштаб
		1,70	1:20
Лист 1		Листов 1	
Муниципальное предприятие «Газэлектророботхрз»			

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			3.820 - 23 .1 - 200 СБ	Сборочный чертеж		на 2 листах
И			3.820 - 23 .1 - 000 ТО	Техническое описание		
И			3.820 - 23 .1 - 000 ВД	Ведомость ссылочных документов		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		3.820 - 23 .1 - 210	Сетка арматурная С 2	1	
И	2		3.820 - 23 .1 - 120	Отдельный стержень ОС 1	1	
И	3		3.820 - 23 .1 - 130	Закладная деталь М 1	3	
Б.4	4			Болт М 12х50 ГОСТ 7798-70*	3	
Б.4	5			Гайка М 12 ГОСТ 5915-70*	3	
Б.4	6			Шайба 12.24 ГОСТ 11371-68*	6	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М 200, Мрз 150	0,07	м ³
				Фильтрационный бетон М 100	0,16	м ³

№ № подл. Подп. и Дата

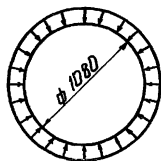
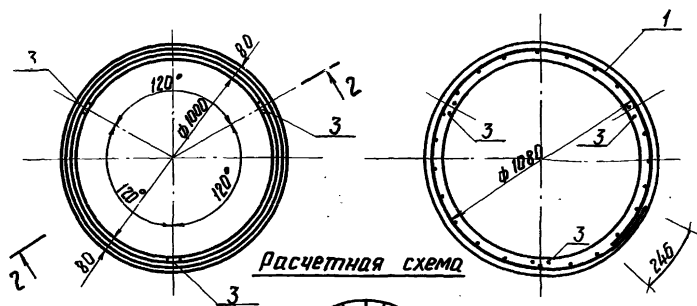
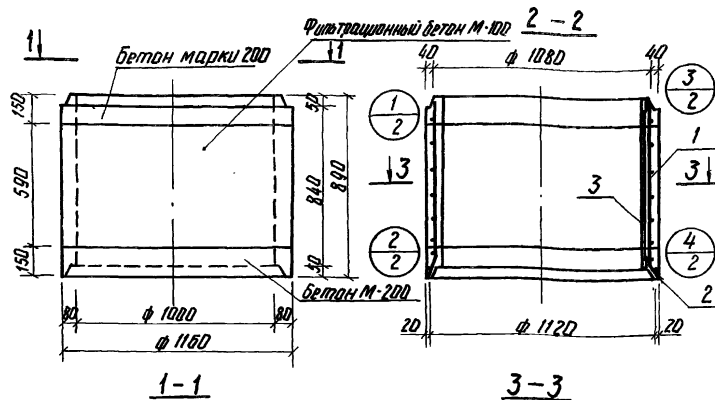
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Исполнит.	Экз. №	Экз. №	
Проб.	Губин	1	1	23.11.78
Рук. С.И.И.	Губин	1	1	23.11.78
Инж. П.П.П.	Кучинов	1	1	23.11.78

3.820 - 23 .1 - 200

Кольцо шахтных колодцев КШ Ю-2

Лист	Лист	Листов
1	1	1

Миний Юз СССР
Смоленская область



$$Q_p = 20.0 \text{ т/м}^2$$

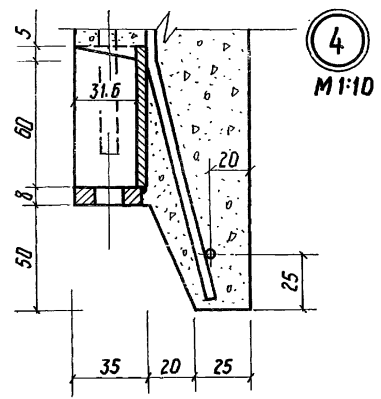
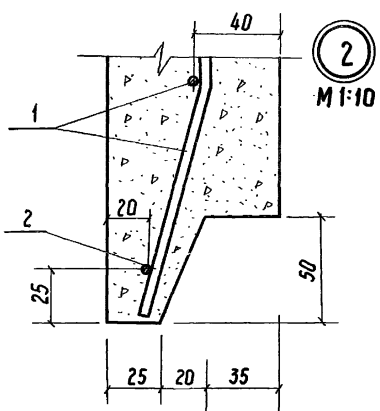
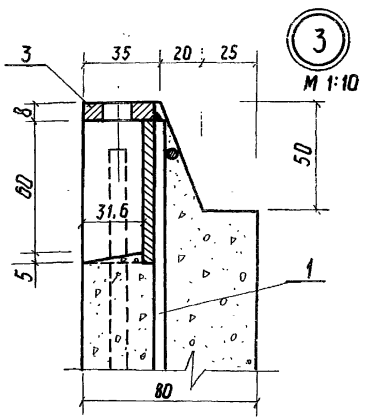
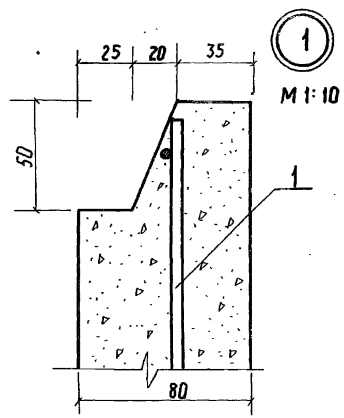
3.820-23.1-200 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Изотдел	И.И.И.	8.11.78
		Проб.	Г.И.И.	12.11.78
		Руч. с. АС	Г.И.И.	13.11.78
		Нач. отд.	Якушев	13.11.78

Кольцо шахтных
колодцев КШ 10-2
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
Р	465	1:20
Лист 1	Листов 2	

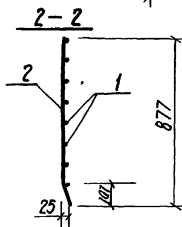
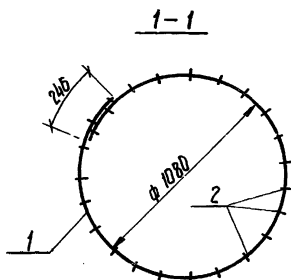
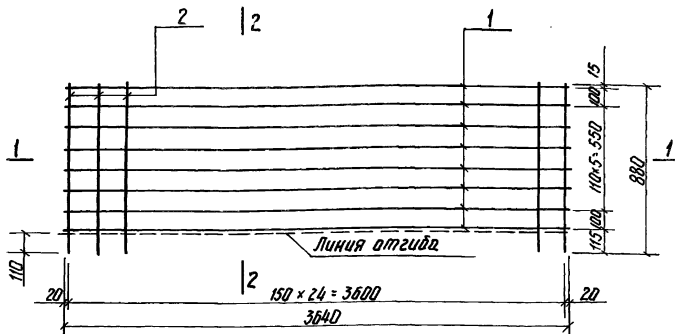
Министерство СССР
Сибирский филиал



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арм. изделия		Закладные изделия						Итого	Всего	
	Арм. сталь ГОСТ 6727-53*		Профильная сталь								
	Класс В-1		С 6,5		болт/гайка		Уголок				
	φ мм		32x8	M12-50	M12	12,2	φ мм				
КШ 10-2	5В1		7,86	2,31	0,90	0,19	0,06	0,04	1,89	5,39	13,25

№ подл. Подп. и дата



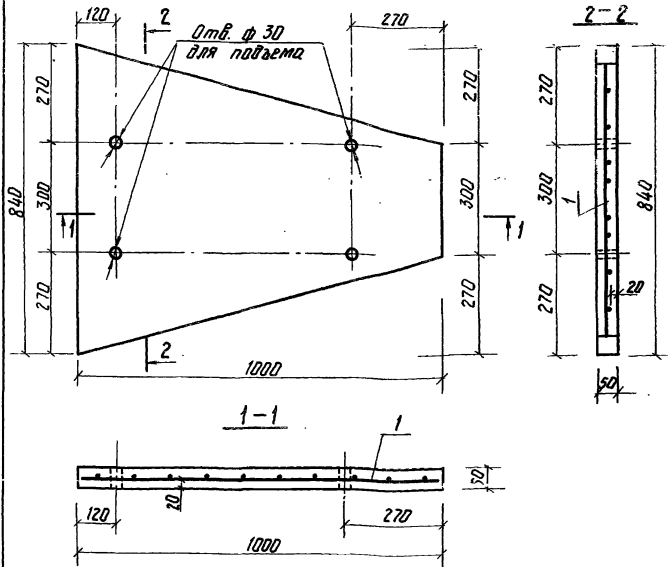
Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820 - 23.1 - 211	φ 5ВІ ГОСТ 6727-53* L=3600	8	4,48 кг
		2	3.820 - 23.1 - 212	φ 5ВІ ГОСТ 6727-53* L=880	25	3,38 кг

3.820-23.1-210

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 2	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Изгот.	Вып.	20.7.78			р	7,86	-
Проб.	Гудков	25.7.78						
Рис. С.АС	Гудков	1.8.78						
Нач. отд.	Якушев	13.11.78						

Лист 1 Листов 1
Минибаза КЭС СЭС
Владимирская обл. Калужская обл.



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Армат. изделия		Итого	Всего
	Армат. сталь			
	ГОСТ 6177-53*			
	Класс В-1			
	φ мм			
	582			
ПД-1	2.08		2.08	2.08

3.820-23.1-300 СБ

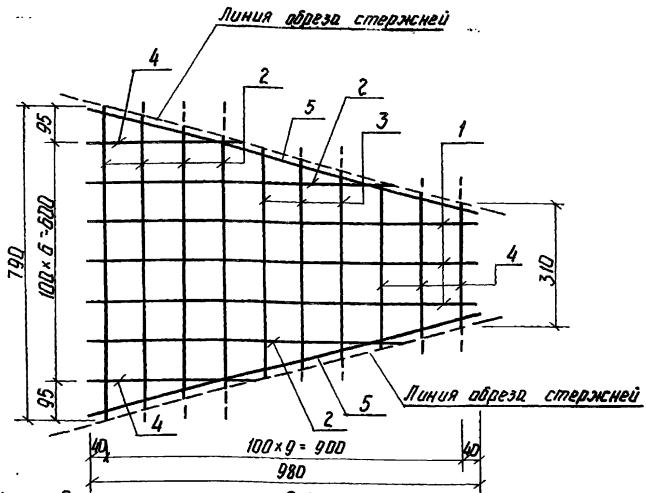
Плита отмостки
ПД-1.
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	75	1:10
Лист 1	Листов 1	

Минбодхоз СССР
Сибирский ВДХЗ
г. Москва

Инв. № подл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1	ГЧК/об	ГЧК/об	20.1.78
		Андромед	Андромед	25.1.78
		Вук.с.АС	ГЧК/об	27.1.78
		Нач. отб	Якушев	13.2.78
		ГМП	ЧРОЗ	3.3.78



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820-23.1-311	φ 5В I ГОСТ 6727-53*, L=980	3	0,45 кг
		2	312	φ 5В I ГОСТ 6727-53*, L=790	6	0,73 кг
		3	313	φ 5В I ГОСТ 6727-53*, L=580	3	0,27 кг
		4	314	φ 5В I ГОСТ 6727-53*, L=420	5	0,32 кг
		5	315	φ 5В I ГОСТ 6727-53*, L=1010	2	0,31 кг

3.820-23.1-310

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр. пр.	Гудков	С.И.	21.1.78
Проб.	Митрофанов	С.С.	23.1.78
Рук. с.яс.	Гудков	С.И.	21.1.78
Изд. вкл.	Якушев	С.И.	23.1.78
Г.И.П.	Фрог	С.И.	23.1.78

Сетка арматурная С1	Лист	Масса	Масштаб
		2,08	1:10
	Лист 1	Листов 1	
Минбаудхоз СССР г. Москва			

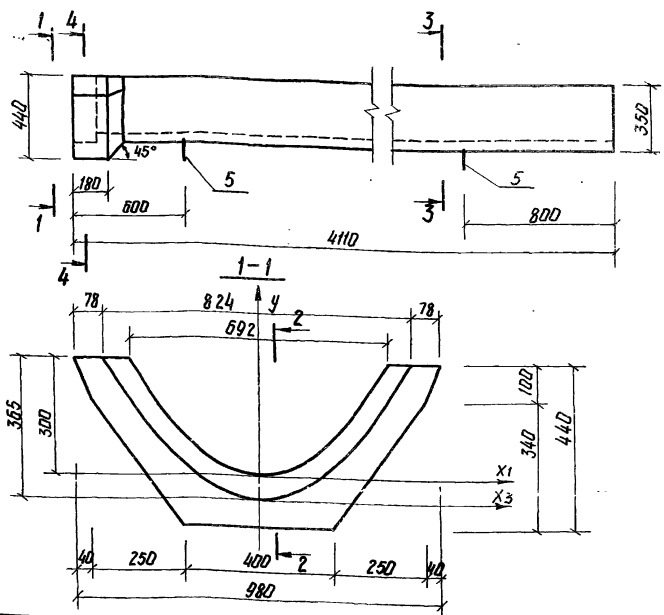


Таблица координат (в мм)

Внутренней поверхности лотка		Внешней поверхности лотка		Внутренней поверхности раструба	
r = 200		r = 225		r = 233	
y	x1	y	x2	y	x3
0	0	0	0	0	0
50	141	50	150	50	153
100	200	100	212	100	216

Кривые поверхности лотка эллипсы по параболе $X = \sqrt{2ry}$ (см. таблицу координат).

№ 1-1

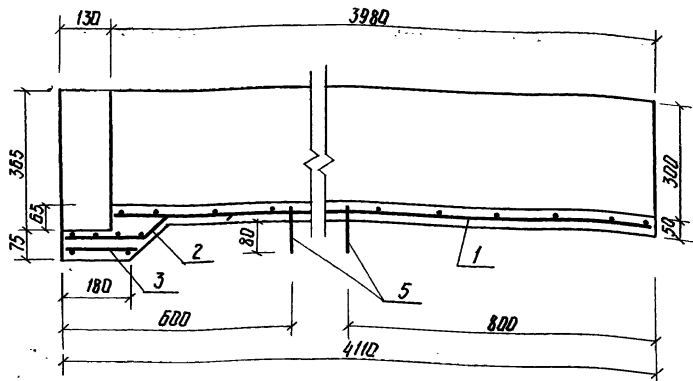
3.820 - 23.1 - 400 СБ

Лоток водопойный
параболический ПР-3
Сборочный чертеж

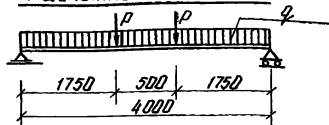
Лит.	Масса	Масштаб
Р	525	1:20
		1:10
Лист 1	Листов 3	
Минвоодхоз СССР Инститрройкиз г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Гучков	Л.П.	25.11.78
	Проб.	Лидионов	Л.П.	25.11.78
	Рук.с.РЛ	Гучков	Л.П.	25.11.78
	Провер.	Окунев	Л.П.	13.11.78
	Г.И.П.	Фрог	Л.П.	3.11.78

2-2



Расчетная схема



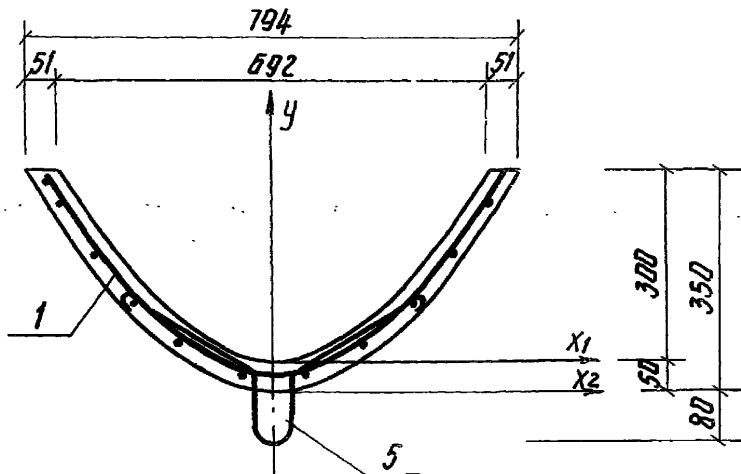
$$q_p = 320 \text{ кг/м.}$$

$$P_p = 112 \text{ кг}$$

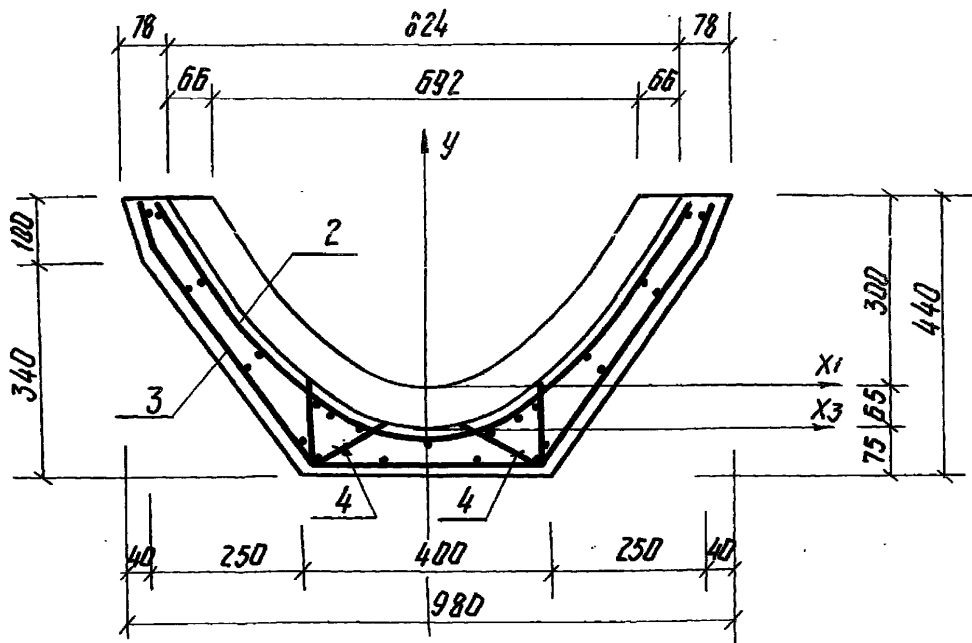
Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия			Закладн. изделия			Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 6727-53*			Арм. сталь ГОСТ 5781-75			
	Класс В-1			Класс А-1			
	Ø мм			Ø мм			
	4Ø1	8Ø1		8Ø1			
ЛР-3	0,81	18,43		0,84		0,84	20,08

3-3



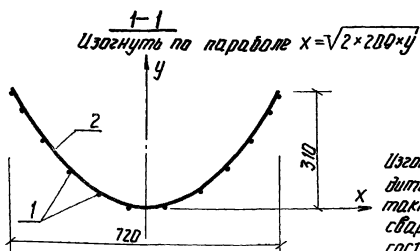
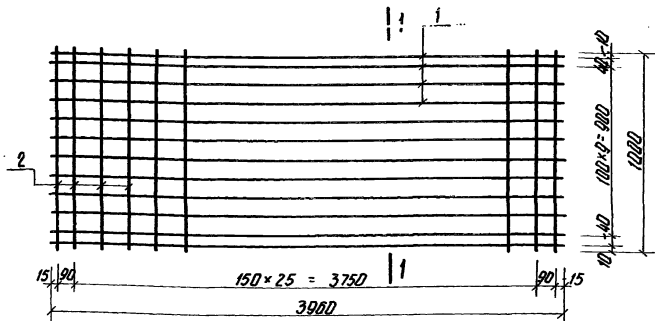
4-4



Э.Н. Подп. Подп. в Даме

3 820-23 1- 400 С.Б

Лист 3



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

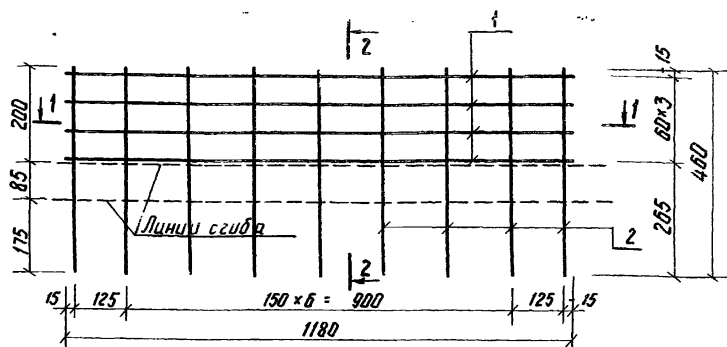
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 - 23.1 - 411	ф 6 В I ГОСТ 6727-53*, L=3960	12	10,56 кг
		2	412	ф 6 В I ГОСТ 6727-53*, E=1000	28	6,22 кг

3. 820 - 23.1 - 410

Сетка арматурная
С 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист
Разраб.	Гудков	СН 393-69	Гудков	20х78
Проб.	Андропова	СН 393-69	Гудков	25х78
Рук. с. АС	Гудков	СН 393-69	Гудков	1.И.78
Испол.	Якушев	СН 393-69	Гудков	25х78

Лит.	Масса	Масса
Р	16,78	—
Лист 1	Листов 1	
Минобхоз СССР		



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3 820 - 23 . 1 - 421	φ68I ГОСТ 6727-53*, L=1180	4	1,05 кг
		2	422	φ48I ГОСТ 6727-53*, L=460	9	0,41 кг

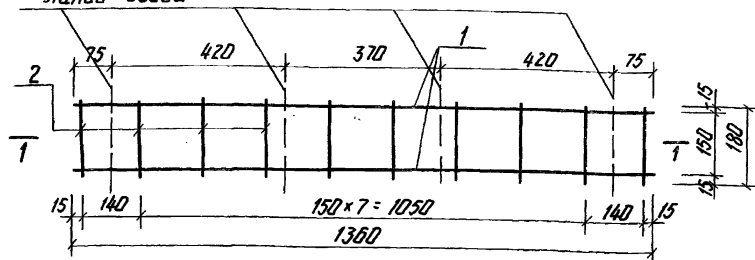
3.820 - 23 . 1 - 420

Сетка арматурная
С 2

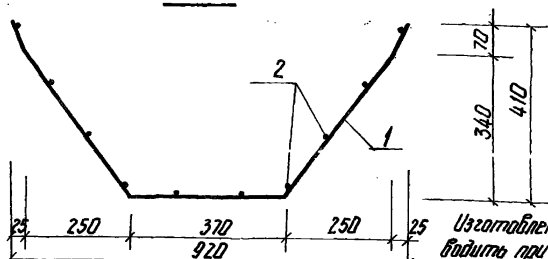
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Гудков		25.X.78
		Андромаш		25.X.78
		Гудков		25.X.78
		Якушев		25.X.78

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,46	1:10
Лист 1	Листов 1	
Министерство СССР Государственный комитет		

Линии сгиба



1-1



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-88 и СН-393-89

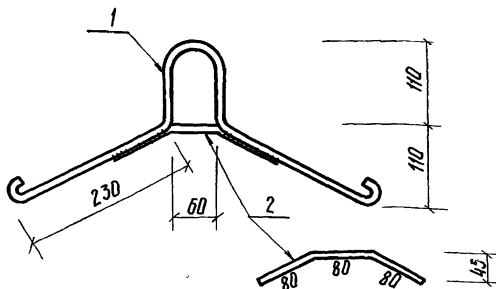
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820-23.1-431	ф6 В1 ГОСТ 6727-53*, L=1360	2	0,60 кг
		2	432	ф4 В1 ГОСТ 6727-53*, L=180	10	0,18 кг

3.820-23.1-430

Сетка арматурная
С3

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гудков		20.12.78	Р	0,78	1:10
Проб.		Андранова		23.1.78			
Рис. с. А.Е.		Гудков		23.1.78			
Нач. отд.		Якушев		23.1.78			
С.И.П.		Горюх		23.1.78			

Лист 1 | Листов 1
Итого листов 1
Итого массы 0,78 кг
Итого длины 1,10 м



Сварку производить односторонним швом
при помощи электрода Э-42 ($\gamma_{шв}=4$, $\epsilon_{шв}=80$)
в соответствии с СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820-23.1-451	ф В А I ГОСТ 5781-75, $\ell=820$	1	0,32 кг
		2	452	ф В А I ГОСТ 5781-75, $\ell=240$	1	0,10 кг

3.820-23.1-450

Петля М1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					р	0,42	1:5
Разр.	Гудков			20.X.78			
Проб.	Андромид			25.X.78			
Док. с. АС	Гудков			1.XI.78			
Изд. от	Якушев			13.XI.78			

Лист 1 / Листов 1
Минвоодхоз СССР

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			3.820 - 23.1 - 500 СБ	Сборочный чертеж		на 3 листа
11			3.820 - 23.1 - 000 ТО	Техническое описание		
11			3.820 - 23.1 - 000 ВД	Ведомость ссылочных документов		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.820 - 23.1 - 510	Сетка арматурная С1	1	
11	2		3.820 - 23.1 - 520	Сетка арматурная С2	1	
11	3		3.820 - 23.1 - 530	Сетка арматурная С3	1	
11	4		3.820 - 23.1 - 540	Сетка арматурная С4	2	
11	5		3.820 - 23.1 - 550	Отдельный стержень ОС1	42	
11	6		3.820 - 23.1 - 560	Отдельный стержень ОС2	1	
11	7		3.820 - 23.1 - 570	Гальник МС1	1	
11	8		3.820 - 23.1 - 580	Петля М1	8	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200, ВБ, Мрз 150	1,64	м ³

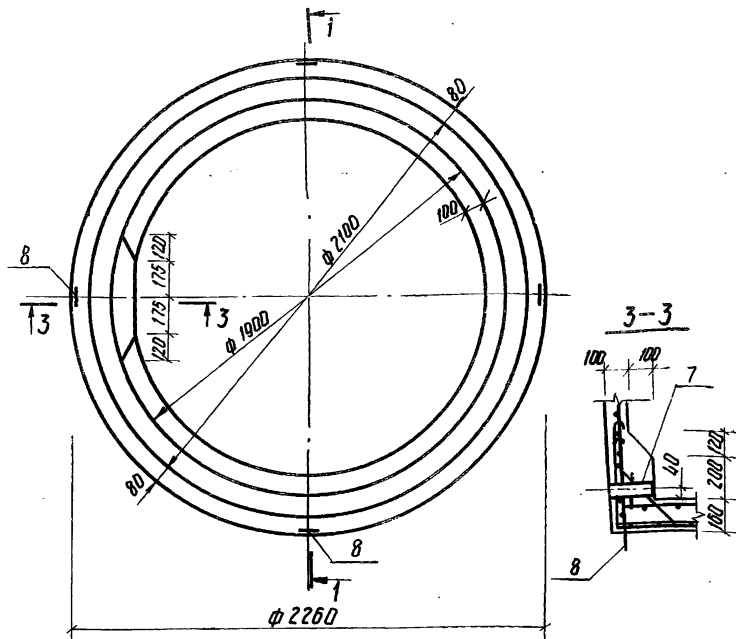
Л. № подл. Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гудков	3.820-23.1-500	Гудков	20.1.78
Провер.	Андронидов	3.820-23.1-500	Андронидов	25.1.78
Чек.с.к.	Гудков	3.820-23.1-500	Гудков	13.1.78
Исполн.	Якушев	3.820-23.1-500	Якушев	13.1.78

3.820-23.1-500

Резервуар Р-5

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Министерство СССР ВНИИПРОБКОЗ		



Выборка стали на один элемент, кг

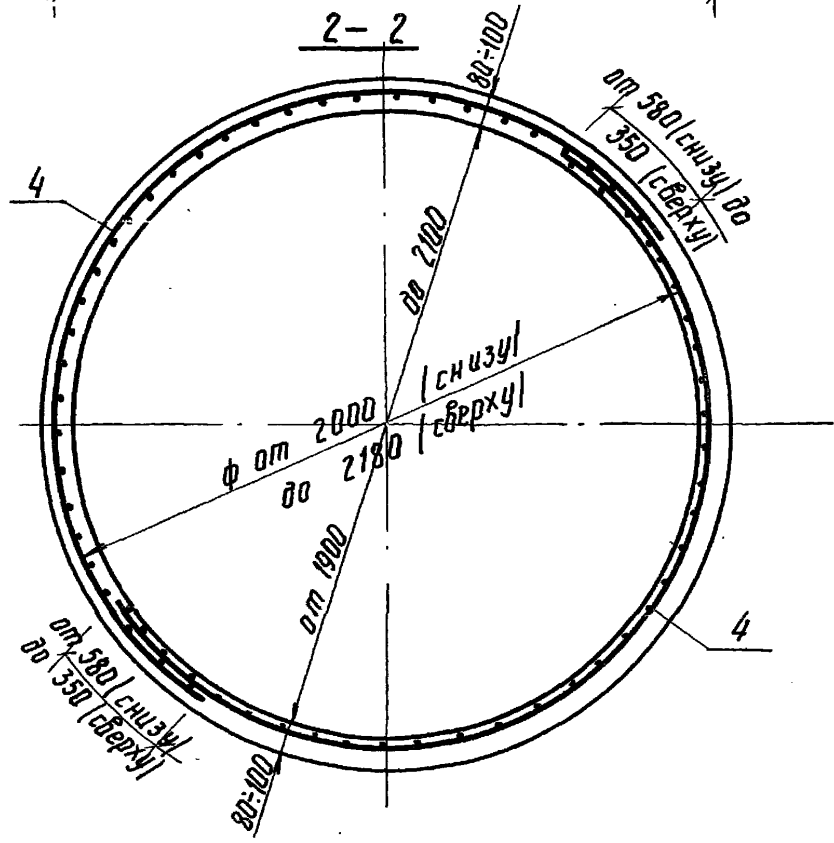
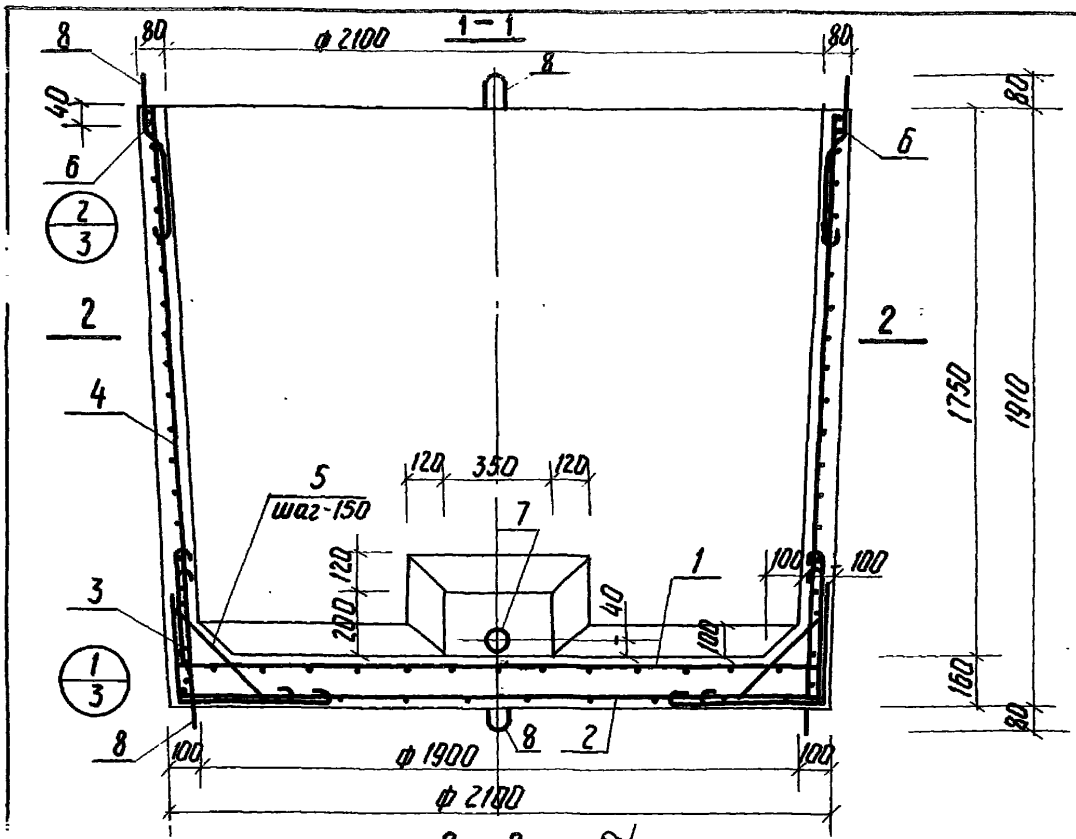
Марка эл-та	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего		
	Арм. сталь ГОСТ 5781-75		Арм. сталь ГОСТ 6727-53*		Профильная сталь		Арм. сталь ГОСТ 5781-75				
	Класс А-1		Класс В-1				Класс А-1				
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Углы 45° 50' 120° 4'		Ф мм	Итого			
Р-5	11,99	18,22	50,21	149,0	149,0	209,21	0,98	0,45	11,84	13,27	222,48

3.820 -23.1-500 СБ

Резервуар Р-5
Сборочный чертеж

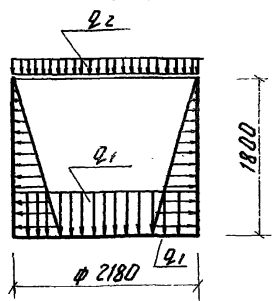
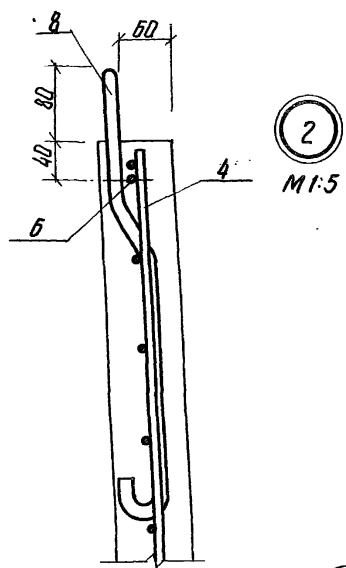
Лист	Масса	Масштаб
Р	4100	1:20
Лист 1	Листов 3	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Гудков	Гудков	20.11.78
		Андреев	Андреев	25.11.78
		Гудков	Гудков	1.12.78
		Якушев	Якушев	12.12.78



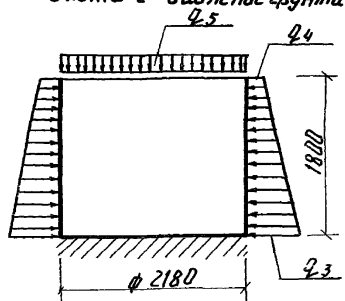
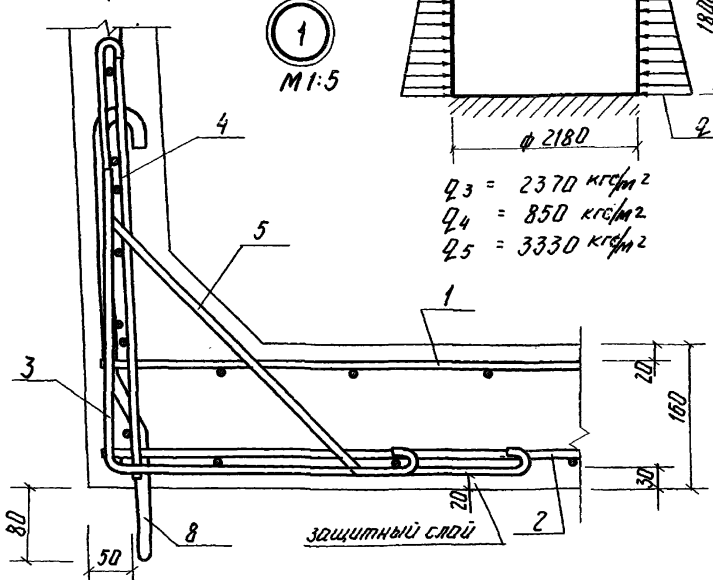
Расчетные схемы

Схема 1 - давление воды



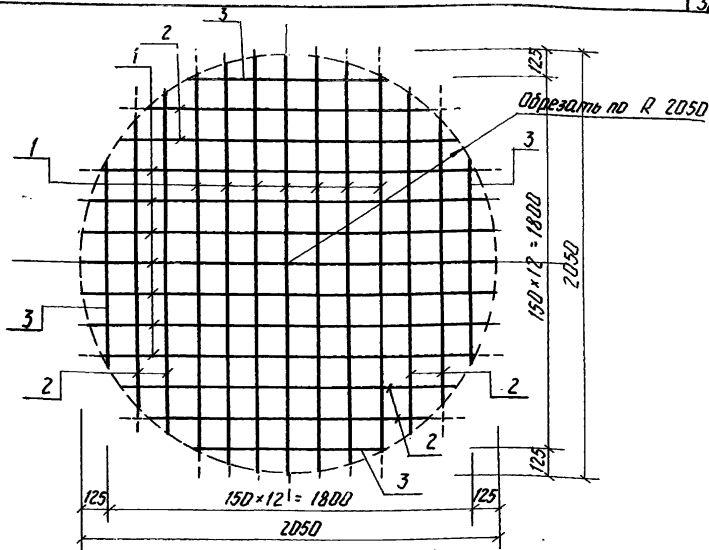
$Q_1 = 2000 \text{ кгс/м}^2$ / давление воды
 $Q_2 = 410 \text{ кгс/м}^2$

Схема 2 - давление грунта



$Q_3 = 2370 \text{ кгс/м}^2$
 $Q_4 = 850 \text{ кгс/м}^2$
 $Q_5 = 3330 \text{ кгс/м}^2$

В-прод. Платн. и др. др.



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

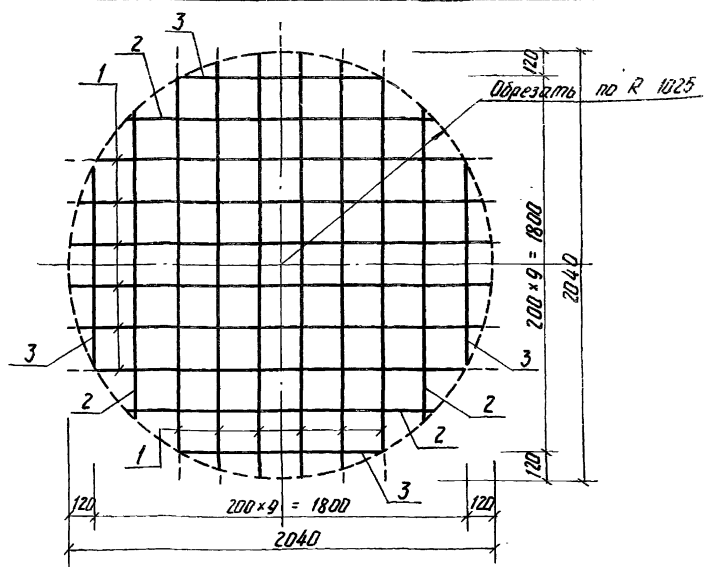
Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820-23.1-511	φ 8 А I ГОСТ 5781-75, L=2050	14	11,35 кг
		2	512	φ 8 А I ГОСТ 5781-75, L=1700	8	5,36 кг
		3	513	φ 8 А I ГОСТ 5781-75, L=1000	4	1,58 кг

3.820-23.1-510

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		ГЧЮКОВ		20.X.78
		Андропов		25.X.78
		ГЧЮКОВ		1.X.78

Сетка арматурная
С1

Лит.	Масса	Масштаб
Р	18,29	1:20
Лист 1		Листов 1
Минобраз СССР		



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 - 23.1 - 521	ФБАГ ГОСТ 5781-75, l=2040	12	5,44кг
		2	522	ФБАГ ГОСТ 5781-75, l=1500	4	1,33кг
		3	523	ФБАГ ГОСТ 5781-75, l=1000	4	0,89кг

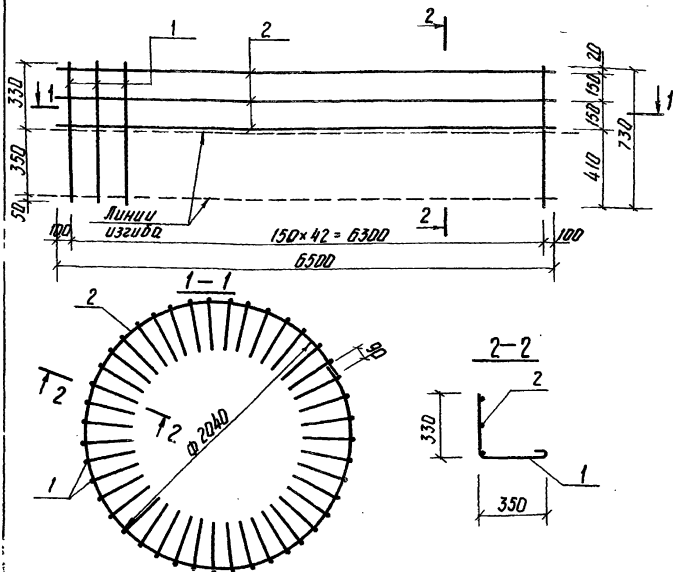
№ подл. Подп. и дата

3. 820 - 23.1 - 520

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб. Гудков		Л.И.И.	20.X.78
Проб. Андреев		Л.И.И.	28.X.78
Рук. с. ИС. Гудков		Л.И.И.	1.XI.78
Исполн. Якушев		Л.И.И.	13.XI.78

Сетка арматурная
С2

Лит.	Масса	Масштаб
Р	7,66	1:20
Лист 1	Листов 1	
Минводхоз СССР		



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820 - 23.1- 531	Ф8А I ГОСТ 5781-75, $\ell=730$	43	12,40кг
		2	532	Ф6А I ГОСТ 5781-75, $\ell=6500$	3	4,33кг

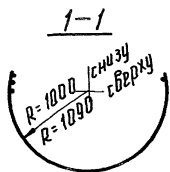
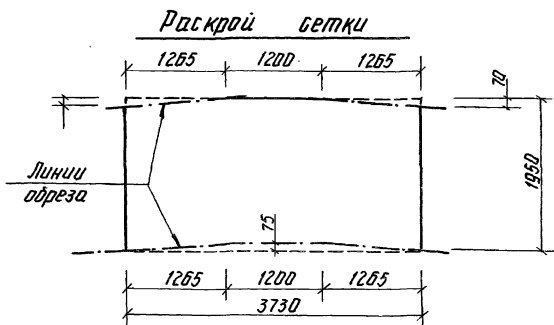
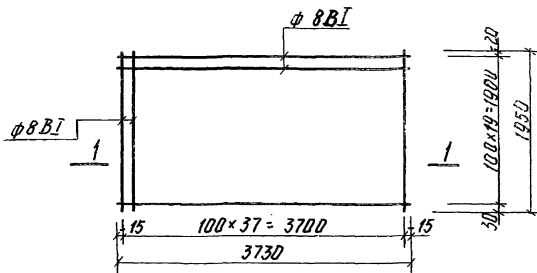
3.820-23.1-530

Сетка арматурная
Б3

Лит.	Масса	Масштаб
р	16,73	—
Лист 1	Листов 1	

Минскпхдз СССР

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	02	ЭРД	Гудков	25.78
		Проб.	Андрианов	25.78
		Лук.С.С.	Гудков	25.78

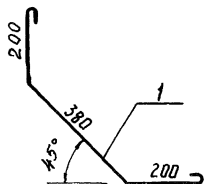


№ 700/1. Подп. и дата

3. 820 -23. 1- 540

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С4	Авт.	Масштаб	Масштаб
						Р		74,5
Разработ.	Г. Ч. К. О. В.	И. К. В. 78		28.X.78	Лист 1		Листов 1	
Пробер.	А. И. О. Р. Н. О. В.	И. К. В. 78		25.X.78	МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ЦЕНТР СОВЕТНИКОВ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ ВОПРОСАМ			
Рис. с. А. С.	Г. Ч. К. О. В.	И. К. В. 78		1.X.78				
И. О. Ч. О. Т. О.	Я. К. У. Ш. О. В.	И. К. В. 78		13.XI.78				

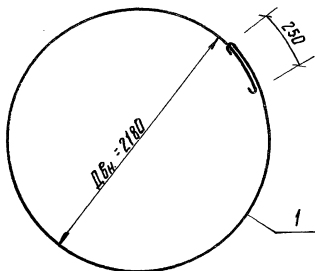
100/100/8/8 ГОСТ 8478-86



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820-23.1-551	φ8A1 ГОСТ 5781-75. L=880	1	0,35 кг

3.820-23.1-550				Лит.	Масштаб	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0	035	1:10
Разработ.	Гудков	И.И.И.	И.И.И.	25.11.78			
Проб.	Андромов	И.И.И.	И.И.И.	25.11.78			
Фук.с.АС	Гудков	И.И.И.	И.И.И.	25.11.78	Лист 1	Листов 1	

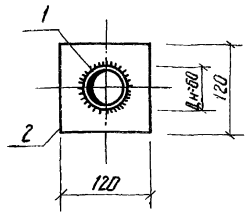
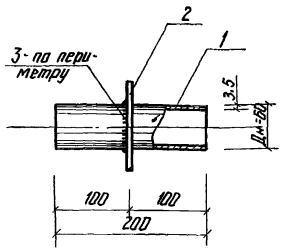
Отдельный стержень
0С1



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
	1.		3.820-23.1-561	φ 8АІ ГОСТ 5781-75, Е-7150	1	2.83кг

3.820-23.1-560

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отдельный стержень ОС 2	Лит	Масса	Масштаб
Р							2.83	—
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист 1	Листов 1	
Исполн.						Министерство СССР		



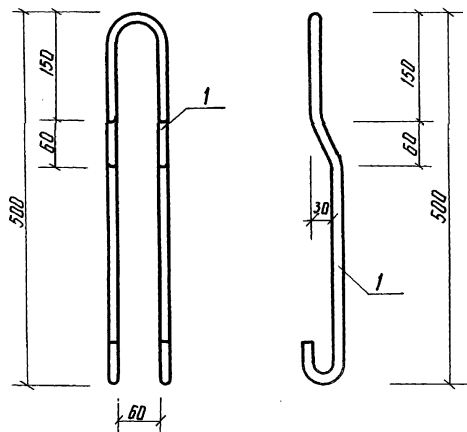
Сварку производить при помощи электрода Э-42 в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Проз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820 -23.1- 571	Труба Ду=50, S=3,5 ГОСТ 3262-75 L=200	1	0,98 кг
		2	572	-120×4 ГОСТ 103-76, L=120	1	0,45 кг

№ подл. Подп. и дата.

3.820 -23.1- 570				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Р	1,43	1:5
Разраб.	Гудков			Сальник МС1		
Проб.	Игорин					
Рис. с. ИС	Гудков					
ИЗЧ. ОТВ.	Якушев			Лист 1	Листов 1	

Исполн. КИЗ СССР
Служба прорабов ХОЗ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820 -23.1- 581	φ 14 АІ ГОСТ 5781-75, L=1220	1	1,48 кг

3.820 -23.1- 580

Петля М 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Гудков		28.11.78
		Андрончик		28.11.78
		Гудков		28.11.78

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,48	1:5
Лист 1		Листов 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			3.820-23.1-500 СБ	Сборочный чертеж		на 2 листах
11			3.820-23.1-500 СБ	Сборочный чертеж		лист 3
11			3.820-23.1-000 ТД	Техническое описание		
11			3.820-23.1-000 ВД	Ведомость ссылочных документов		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.820-23.1-510	Сетка арматурная С 1	1	
11	2		3.820-23.1-520	Сетка арматурная С 2	1	
11	3		3.820-23.1-530	Сетка арматурная С 3	1	
11	4		3.820-23.1-540	Сетка арматурная С 4	2	
11	5		3.820-23.1-550	Отдельный стержень ВС1	42	
11	6		3.820-23.1-560	Отдельный стержень ВС2	1	
11	7		3.820-23.1-570	Сальник МС1	2	
11	8		3.820-23.1-610	Сальник МС2	1	
11	9		3.820-23.1-580	Петля М 1	8	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200, ВБ, Мрз150	1,64	м ³

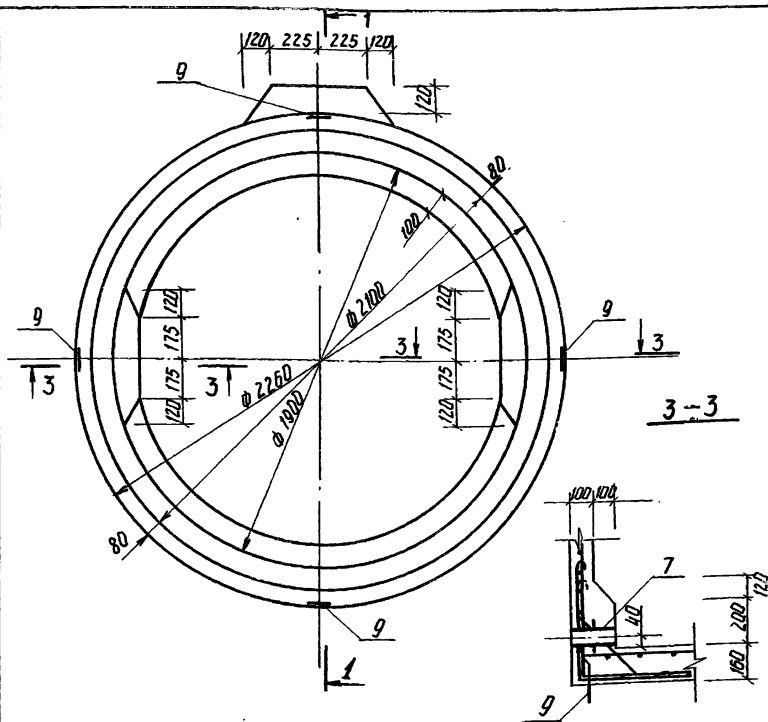
№ 100/10. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.
Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.
Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.

3.820-23.1-600

Дезертуар Р-5А

Лист	Лист	Листов
1	1	1
Издано в СССР		
Сделано в СССР		



Выборка стали на один элемент, КР.

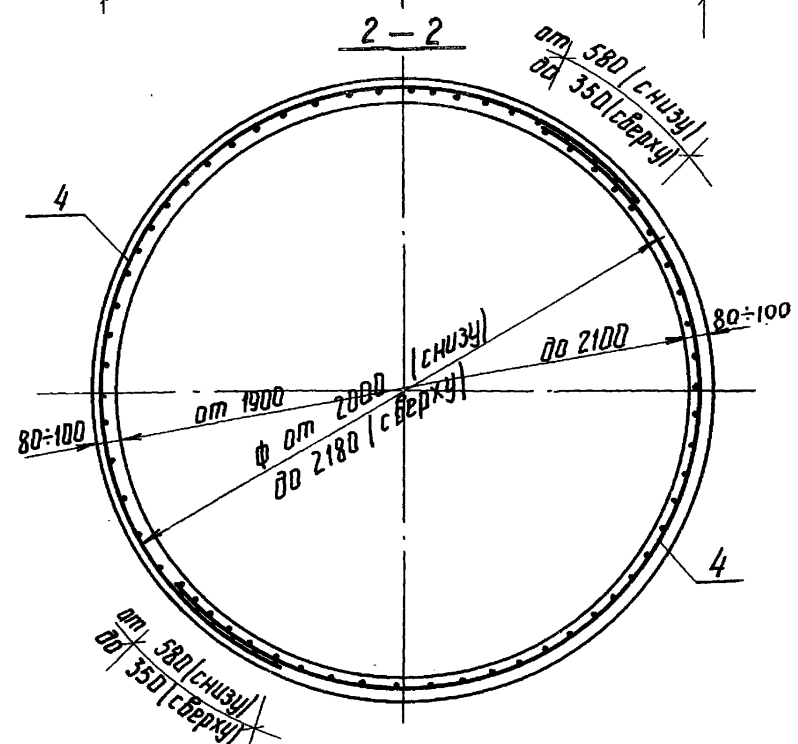
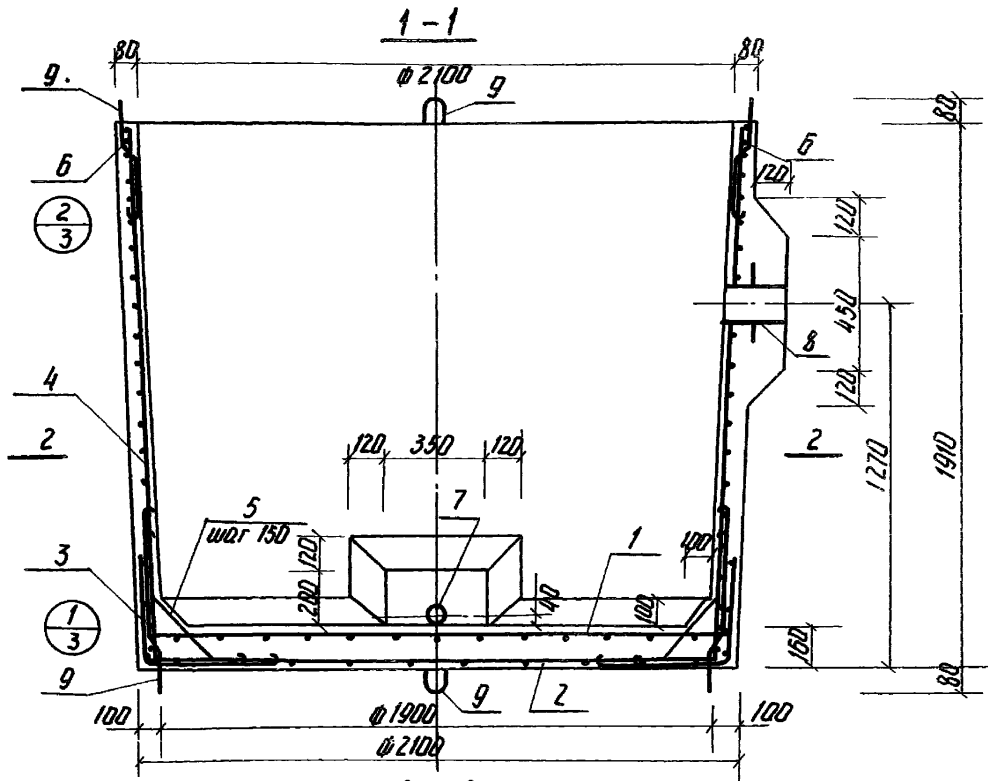
Марка эл.-та	Арматурные изделия			Закладные изделия				Всего				
	Арм. ст. № ГОСТ 5781-75	Арм. ст. № ГОСТ 8727-53*	Итого	Профильная сталь			Арм. ст. № ГОСТ 5781-75					
	Класс А-1	Класс В-1		Итого	φ мм	Класс А-1						
	φ мм	φ мм	φ мм									
Р-5А	11,99	18,22	30,21	149,0	209,21	1,96	2,44	0,9	1,36	11,84	18,5	227,71

3.820-23.1-600СБ

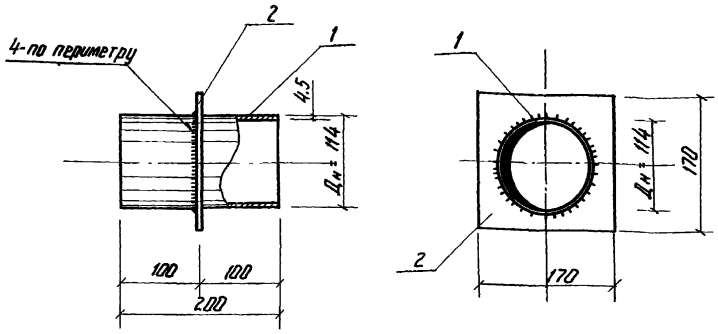
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Резервуар Р-5А Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Измод.	В.И.	В.И.	20.8.78		Р	4100	1:20
Проф.	Гудков	В.И.	В.И.	25.8.78				
Инж.АС	Гудков	В.И.	В.И.	1.12.78				
Инж.АС	Гудков	В.И.	В.И.	13.12.78				

Лист 1 Листов 3

МинБоровск СССР



10-17004. Подп. и дата.



Сварку производить при помощи электрода Э-42 в соответствии с СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.820-23.1-611	Труба Ду100, S=4,5 ГОСТ 32027-56-200	1	2,44 кг
		2	612	- 6x170 ГОСТ 103-76, L-170	1	1,36 кг

3.820-23.1-610

Сольник МС2

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр/об	Изгот/об	Уч/об	20.11.78
Проб.	Гудков	Ск. 78	25.11.78
Рук.с.ил.	Гудков	Ск. 78	1.12.78
Нач. отд.	Якушев	Ск. 78	13.11.78
Г.П.	И.П.?	Ск. 78	2.11.78

Лист	Масса	Масштаб
Р	3,8	1:5
Лист 1	Листов 1	
Минвобхоз СССР Сонгипробхоз г. Москва		

Код	Зона	Поз.	Обозначение	наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			3.820-23.1-700 СБ	Сборочный чертеж		
11			3.820-23.1-000 ТД	Техническое описание		
11			3.820-23.1-000 ВД	Ведомость ссылочных документов		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.820-23.1-710	Сетка арматурная С1	1	
11	2		3.820-23.1-720	Сетка арматурная С2	1	
11	3		3.820-23.1-730	Петля М1	4	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200, Мрз 150	0,47	м ³

№, №-подл. Подп. и дата

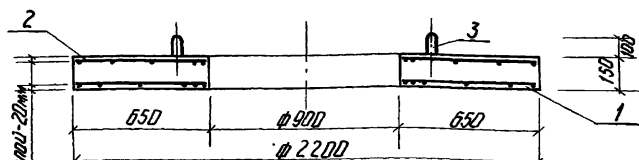
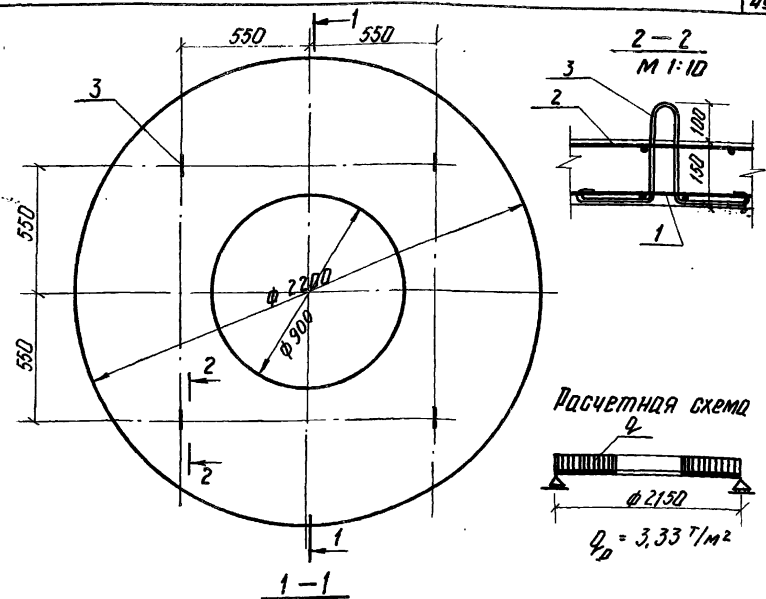
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Проб.	Гудков			
Рук.с.м.	Гудков			
Иш. апл.	Иш. апл.			
Гип	Иш. апл.			

3.820-23.1-700

Плита покрытия

ПТТ 20-3-1

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1
Минвоодхоз СССР Совхозпроблхоз г. Москва		



Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладн. изделия		Всего	
	Арматурная сталь		Класс А-III		Класс А-I			
	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5781-75		
ЭЛ-1702	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого		
	БАТ		Итого		Итого			
ПП 20-3-1	11,33	11,33	36,39	36,39	47,72	2,4	2,4	50,12

3.820-23.1-700 СБ

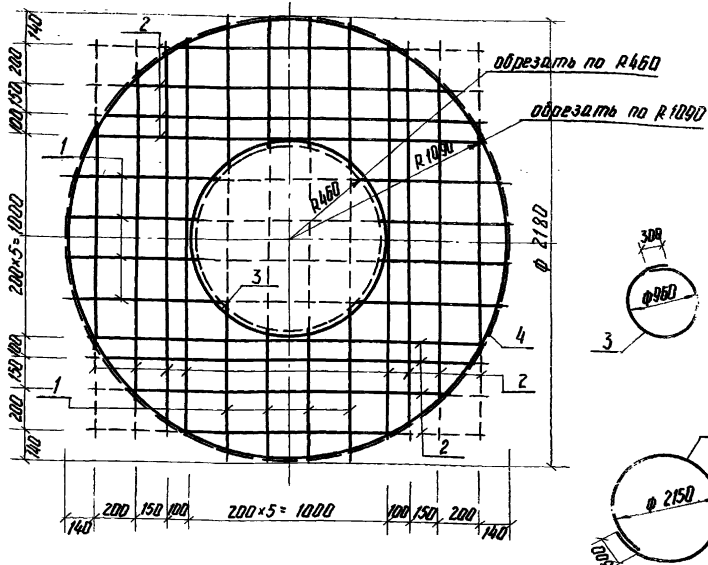
Плита покрытия

ПП 20-3-1

Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Узловый	С.К.78	
		Проф.	С.К.78	
		Рис. с.АС	С.К.78	
		Проект	С.К.78	

Лит.	Масштаб	Масштаб
А	1:75	1:20
Лист 1		Листов 1
Министерство СССР		



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Этаж	Горз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
		1	3.820-23.1-711	φ10A@ГОСТ 5781-75, ℓ=2180	8	10,76 кг
		2	712	φ10A@ГОСТ 5781-75, ℓ=1940	16	19,20 кг
		3	713	φ10A@ГОСТ 5781-75, ℓ=3320	1	2,05 кг
		4	714	φ10A@ГОСТ 5781-75, ℓ=7100	1	4,38 кг

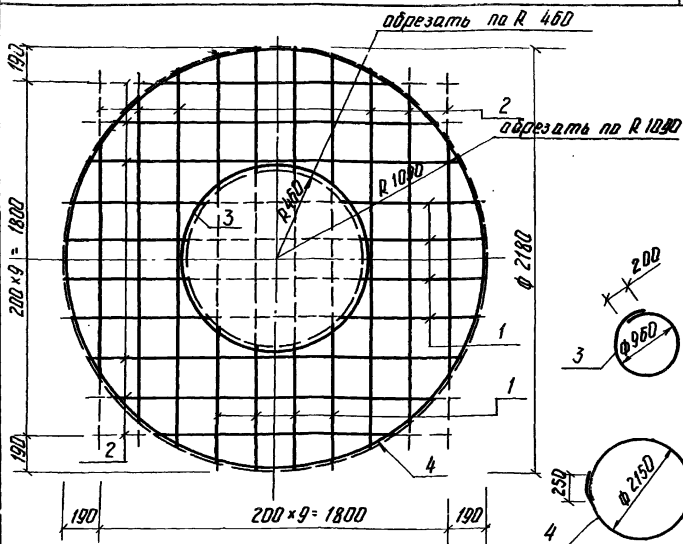
3.820-23.1-710

Сетка арматурная
С1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	Масса	Масштаб
02	01	ИЗ-01/80	С.И.М.	28.12.78	1	36,39	1:20
		Проект	С.И.М.	28.12.78			
		Дир. с. н.с.	С.И.М.	28.12.78			
		Инж. В.А.М.	В.А.М.	28.12.78			
		Инж. В.А.М.	В.А.М.	28.12.78			

Лист 1 Листов 1

Исполн. В.А.М. 03



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

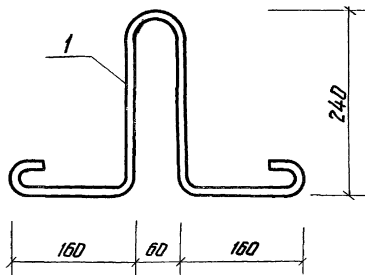
Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
		1	3.820 - 23 . 1 - 721	ФБА I ГОСТ 5781-75, L=2180	8	3,88 кг
		2	722	ФБА I ГОСТ 5781-75, L=1940	12	5,17 кг
		3	723	ФБА I ГОСТ 5781-75, L=3220	1	0,72 кг
		4	724	ФБА I ГОСТ 5781-75, L=7030	1	1,56 кг

3.820-23.1-720

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Изм/Лист	И.И.Т.	20.11.78
Проб.	Гудков	В.В.Т.	25.11.78
Рук.с.Л.	Гудков	И.И.Т.	1.12.78
Нач. отд.	Яковлев	И.И.Т.	13.12.78

Сетка арматурная
02

Лист	Масса	Мощность
р	11,33	1,20
Лист 1		Листов 1
Министерство СССР Госзаказприобрет		



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 - 23.1 - 731	ф 10А1 ГОСТ 5781-75. L=95D	1	0,50 кг

3.820 - 23.1 - 730

Петля М1

Лист	Масса	Масштаб
1	0,50	1:5
Лист 1	Листов 1	
Исполнитель: [подпись]		
Проверил: [подпись]		
Утвердил: [подпись]		
И.И.П. [подпись]		

Формат	Зачн	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			3.820 -23.1-800 СБ	Сборочный чертеж		
11			3.820 -23.1-000 ТО	Техническое описание		
11			3.820 -23.1-000 ВД	Ведомость исходных документов		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.820 -23.1-810	Сетка арматурная С1	1	
11	2		3.820 -23.1-820	Сетка арматурная С2	1	
11	3		3.820 -23.1-730	Петля М1	4	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200, Мрз 150	0,51	м ³

3.820-23.1-800

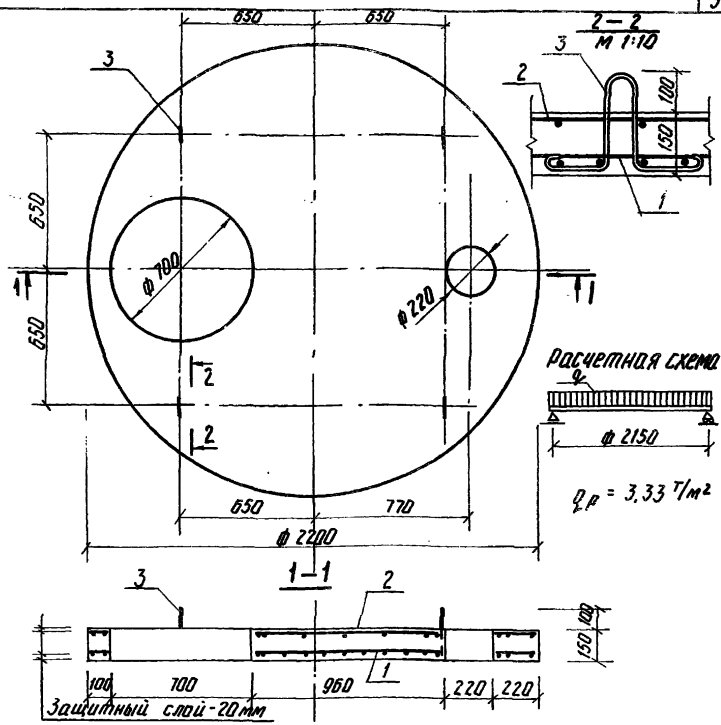
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гудков			25.1.78
Проб.	Андроникова			25.1.78
Пис. с. др.	Гудков			25.1.78

Плита покрытия

П.П. 20.1.1

Лист	Лист	Листов
1	1	1

Минстрой СССР
Спб.-11/00000003



Выборка стали на один элемент, кг

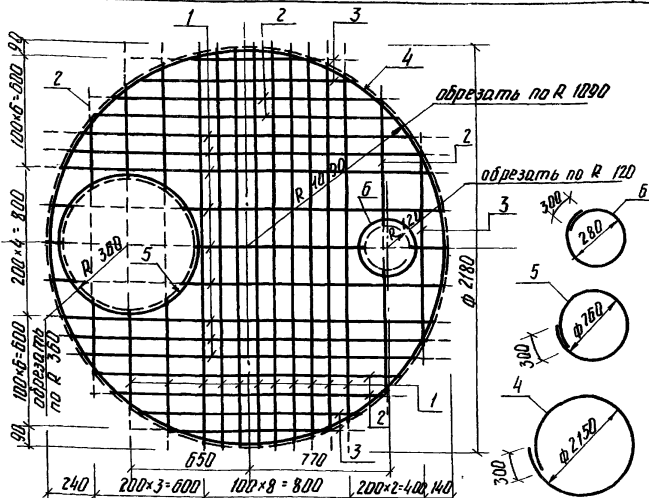
Марка Эл. таб.	Арматурные изделия				Закладн. изделия			Всего
	Арматурная сталь		Итого		Арм. сталь		Итого	
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			
	Класс А-1	Класс А-III	Класс А-1	Класс А-III	Класс А-1	Класс А-III		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого		
	ВЛ 2	Итого	Итого	Итого	Итого			
	11,43	11,43	43,80	43,80	55,29	2,40	2,40	57,69

3.820 - 23.1 - 800 СБ

Плита покрытия
ПП 20-4-1
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1275	1:20
Лист 1 Листов 1		
Минбадроз СССР		
Спозг-инпповлхвз		

№ лист	Подп. и дата
Изм. лист	№ докум.
Разработ.	Гудков
Проект.	Андрианов
Дир. с. А.С.	Гудков
Мех. отд.	Якушев



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14038-68 и СН 393-69

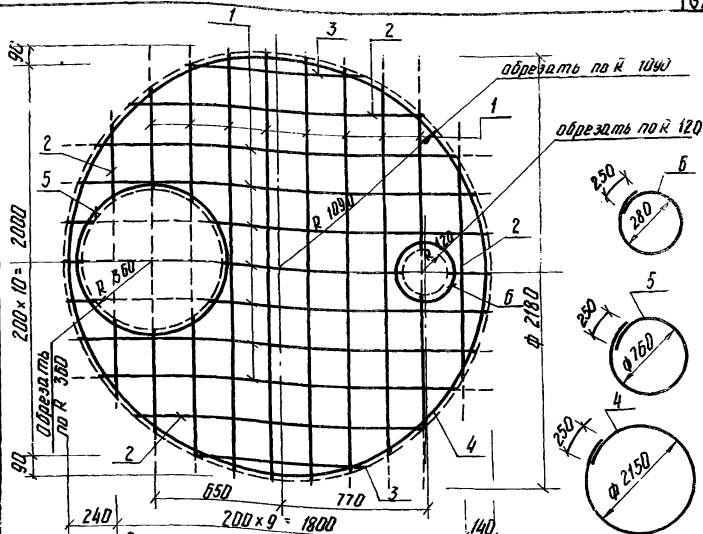
Примеч.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 - 23 .1 - 811	φ 10 АШ ГОСТ 5781-75, L=2180	20	27,0 кг
		2	812	φ 10 АШ ГОСТ 5781-75, L=1680	6	6,23 кг
		3	813	φ 10 АШ ГОСТ 5781-75, L=1240	5	3,82 кг
		4	814	φ 10 АШ ГОСТ 5781-75, L=7100	1	4,38 кг
		5	815	φ 10 АШ ГОСТ 5781-75, L=2720	1	1,68 кг
		6	816	φ 10 АШ ГОСТ 5781-75, L=1210	1	0,75 кг

3.820 - 23.1 - 810

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гудков	3.820-23.1-810	Г.И.Т.	20.11.78
Проб.	Яндрондов	3.820-23.1-810	В.И.Т.	25.11.78
Провер.	Гудков	3.820-23.1-810	Г.И.Т.	25.11.78
Или подп.	Якушев	3.820-23.1-810	В.И.Т.	25.11.78

Сетка арматурная
С1

Лит.	Масса	Масштаб
Р	43,86	1:20
Лист 1		Листов 1
МШНБООХДЗ СССР		



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3. 820 -23.1- 821	ф БА I ГОСТ 5781-75, L=2180	15	7,30 кг
		2	822	ф БА I ГОСТ 5781-75, L=1490	4	1,33 кг
		3	823	ф БА I ГОСТ 5781-75, L=880	2	0,39 кг
		4	824	ф БА I ГОСТ 5781-75, L=7030	1	1,56 кг
		5	825	ф БА I ГОСТ 5781-75, L=2660	1	0,59 кг
		6	826	ф БА I ГОСТ 5781-75, L=1150	1	0,26 кг

Чит. лист. Прог. и дата.

3.820-23.1-820

Сетка арматурная
С2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гудков			25.11.78
Проб.	Андронидов			25.11.78
Инж. Е. Н. С.	Гудков			25.11.78
Нач. отд.	Якушев			25.11.78

Лит.	Масса	Масштаб
Р	11,43	1:20
Лист 1		Листов 1
ИЗДАНИЕ СССР		
Самаркандский КЗ		