

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ 409 - 19 - 05.87 КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

А Л Б О М II Ч А С Т Ь 3

СОСТАВ ПРОЕКТА

- | | |
|---|---|
| <p>АЛБОМ I ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.
ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.</p> <p>АЛБОМ II КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.
КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.</p> <p>ЧАСТЬ 1 КАМЕРЫ ТИПА I
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.</p> <p>ЧАСТЬ 2 КАМЕРЫ ТИПА II
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.</p> <p>ЧАСТЬ 3 КАМЕРЫ ТИПА III
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.</p> <p>ЧАСТЬ 4 КАМЕРЫ ТИПА IV
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.</p> <p>ЧАСТЬ 5 КАМЕРЫ ТИПА V
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ.</p> | <p>АЛБОМ III СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
ЧАСТЬ 1 ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ
ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ</p> <p>АЛБОМ IV ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ - ИЗГОТОВИТЕЛЮ</p> <p>АЛБОМ V СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ</p> <p>АЛБОМ VI СМЕТЫ
ЧАСТЬ 1 КАМЕРЫ ТИПА I
(книги 1,2) ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ</p> <p>ЧАСТЬ 2 КАМЕРЫ ТИПА II
(книги 1,2) ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ</p> <p>ЧАСТЬ 3 КАМЕРЫ ТИПА III
(книги 1,2) ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ</p> <p>ЧАСТЬ 4 КАМЕРЫ ТИПА IV
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ</p> <p>ЧАСТЬ 5 КАМЕРЫ ТИПА V
ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ
ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ</p> |
|---|---|

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

409-28-40

„КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНОВ”

АЛБОМ XI НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

УТВЕРЖДЕН ГТУ Минстройдормашем СССР протокол от 14.10.87 № 42 А
Рабочая документация введена в
действие в ГПИ Гипростроимаш
Приказ № 91 от 22.10.87

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №2

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

В.П. Илюхин
И.В. ИВАНОВА

© КФ ЦИТП Госстроя СССР 1988г.

КФ ЦИТП инв. №10005/4

				ПРИВЯЗАН.	
ИНВ. №					

СХЕМА КАМЕРЫ ПК1

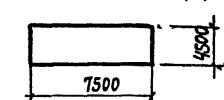


СХЕМА КАМЕРЫ ПК3

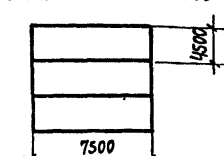
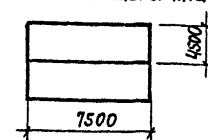


СХЕМА КАМЕРЫ ПК2



ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схемы расположения элементов камер ПК1...ПК3	
3	Схемы расположения элементов камер ПК1...ПК3	
4	Примечки ПРМ1...ПРМ3. Виды А-А, А'-А', по стрелкам	
5	Примечки ПРМ1...ПРМ3. Армирование. Узел А	
6	Примечки ПРМ1...ПРМ3. Сечения 1-1...9-9. Узлы 1...5	
7	Схемы расположения элементов каналов КЛ1...КЛ3	
8	Балки фундаментные БФм1...БФм3. Плиты Пм1...Пм5	
9	Схемы расположения элементов экранной изоляции стен камер	
10	Монтажные узлы экранной изоляции стен 1...12	
11	Камера ПК1 для варианта механизированного открывания крышки при помощи гидродомкратов. Лента монолитная ЛМ1	

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ

Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация к схемам расположения элементов камер	
7	Спецификация групповая к схемам расположения элементов сборных конструкций	
9	Спецификация групповая к схемам расположения элементов сборных конструкций	

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ СБОРНЫХ БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО РАБОЧИМ ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ КЖ

Наименование группы элементов конструкций	Код	Кол-во, м³	Примечание
1 Лотки	585000	0,61 1,34 2,13	
2 Плиты перекрытия лотков	585000	0,16 0,36 0,52	

Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и обеспечивает взрывную и пожарную безопасность при эксплуатации здания (сооружения) при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий

Главный инженер проекта *Иванова*

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ		
3.006.1-2/82 В.1-1;1-2	СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАНАЛЫ И ТОННЕЛИ ИЗ ЛОТКОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	
1.030.9-2 В.3	ПЕРЕГОРОДКИ ПАНЕЛЬНЫЕ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ	
1.400-15 В.1	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ Ж.Б. КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОММУНИКАЦИЙ И УСТРОЙСТВ	
ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ		
КЖ.И	Строительные изделия	Альбом III
КЖ.ВМ	Ведомость потребности в материалах	Альбом VII

1. Рабочие чертежи строительных конструкций камер периодического действия с экранной изоляцией для тепловой обработки железобетонных изделий марки КЖ разработаны на основании зданий инст-тутов Гипростромаш и ВНИИ железобетон и предназначены для отопи-ваемых помещений вновь строящихся и реконструируемых предпри-ятий стройиндустрии.

2. Строительная часть камер типа III разработана в 3 компоновочных схемах: ПК1 - одна камера; ПК2 - блок 2х камер; ПК3 - блок 3х камер.

3. Все камеры имеют одинаковые габаритные размеры.

4. За условную отметку 0.000 принята отметка чистого пола цеха, соот-ветствующая абсолютной отметке \square

5. Для камер типа принят на отметке - 0.500

6. При проектировании приняты следующие исходные данные:

а) грунты непучинистые, непросадочные со следующими характе-ристиками:

$\sigma_{H1} = 2 \text{ кПа}$ ($0,02 \text{ кгс/см}^2$); $\gamma_H = 0,49 \text{ рад}$ (28°); $P = 1,8 \text{ т/м}^3$;

$E = 14,7 \text{ МПа}$ (150 кгс/см^2);

б) грунтовые воды отсутствуют;

в) сейсмичность района не более 6 баллов.

7. Камеры запроектированы из монолитного керамзитобетона класса В15, с объемной плотностью $\rho = 1500 \text{ кг/м}^3$ с гидрофобизирующей добавкой КЖ-94 в соответствии с "Инструкцией по изготовлению конструк-ций и изделий из бетонов, приготавливаемых на пористых заполнителях" СН 483-76, "Руководством по применению химических добавок в бетоне" НИИ ЖБ Госстроя СССР, Стройиздат 1980 г. С внутренней стороны стен камер запроектирована экранная изоляция, выполненная из стеклопла-стиковых листов толщиной 2 мм по ГОСТ 11-390-75 с 3-я воздушными прослойками, в разделительных стенах камер с 2-я воздушными, про-слойками с каждой стороны, расстояния между воздушными прослойками 40 мм. Со стороны внутреннего объема камер стеклопластик зак-репляется асбоцементными листами толщиной 10 мм по ГОСТ 18124-75*.

Внутренние поверхности керамзитобетонного ограждения и асбоцемент-ных листов защищаются фольгоизолом по ГОСТ 20429-84.

8. Стальные стойки пакетировщика устанавливаются на монолитные желе-зобетонные балки, не связанные с днищем камер.

9. Для обслуживания камер запроектированы площадки на отм. 2.200

10. Крышки камер - металлические с изоляцией минераловатными плитами.

11. Конструкция вентиляционных каналов дана в пределах камер, даль-нейшая их трассировка и конструкция разрабатывается при привязке проекта к конкретным условиям.

12. Гидравлический затвор выполнить изогнутого швеллера $[200 \times 100 \times 6$ ГОСТ 8278-83. При установке затвора особое внимание обратить на обеспечение его горизонтальности и герметичности сварных соедине-ний. Герметичность стыка примыкания швеллера к стенке камеры осу-ществить за счет зачеканки зазора пластичным бетоном класса В15 на расширяющемся цементе.

13. Под монолитными фундаментными балками выполнить бетонную подготов-ку толщиной 80 мм из бетона класса В3,5.

14. Под сборными лотками выполнить песчаную подготовку толщиной 80 мм по уплотненному грунту.

15. Для обеспечения уклона пола камер в сторону лотка по дну выпол-нить методом торкретирования стяжку из цементно-песчаного раст-вора состава 1:1 с гидрофобизирующей добавкой КЖ-94.

16. Под монолитным днищем камер и лотками выполнить подготовку из бе-тона класса В3,5 толщиной 80 мм по слою фракционированного керам-зитового гравия толщиной 200 мм с размерами зерен 5-20 мм на уп-лотненном грунте.

17. Обратную засыпку пазух котлована производить по окончании работ по бетонированию стен камер, равномерными слоями, толщиной 20-30 см с уплотнением одновременно с обеих сторон камер до полученной плотности грунта $\gamma = 1,65 \text{ т/м}^3$.

18. Боковые поверхности камер и каналов, соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячим битумом за 2 раза.

19. Наружные поверхности камер выше пола окрасить известковыми красками.

20. Качество сварки арматуры и закладных деталей должно соответство-вать требованиям ГОСТ 10922-75. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

21. Временная нагрузка на пол цеха вокруг камер принята 10 кПа.

22. Защиту от коррозии необетонируемых закладных и соединительных элементов выполнить в соответствии со СНиП 2.03.11-85, эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-84.

23. Проект обладает патентной чистотой по СССР на

24. При производстве работ по бетонированию балок под пакетировщик БФм1...БФм3; устройству утепления пола и подготовке основания камер должны быть составлены акты на скрытые работы.

Порядок производства работ по установке щитов экранной изоляции

1. После устройства монолитных камер установить щиты экранной изоляции.

2. К стенам камер пристрелкой дюбелями ДГ-Х14,5х50 по ТУ 14-4-784-77 прикрепляется закладной элемент МН9 (МН10) см. узел 5 лист 10.

3. Щиты устанавливаются в пазах цементно-песчаный раствор на отметке - 0.430 и зачеканиваются герметиком см. узел 4 лист 10.

4. Крепление щитов в верхней части камер осуществляется через сое-динительный элемент МС6, МС9 узел 3 лист 10, в середине соедини-тельными элементами МН9, МН10 см. узел 5 лист 10.

5. Для герметизации щитов в углах камер устанавливается соедини-тельный элемент МС7 см. узел 1 лист 10.

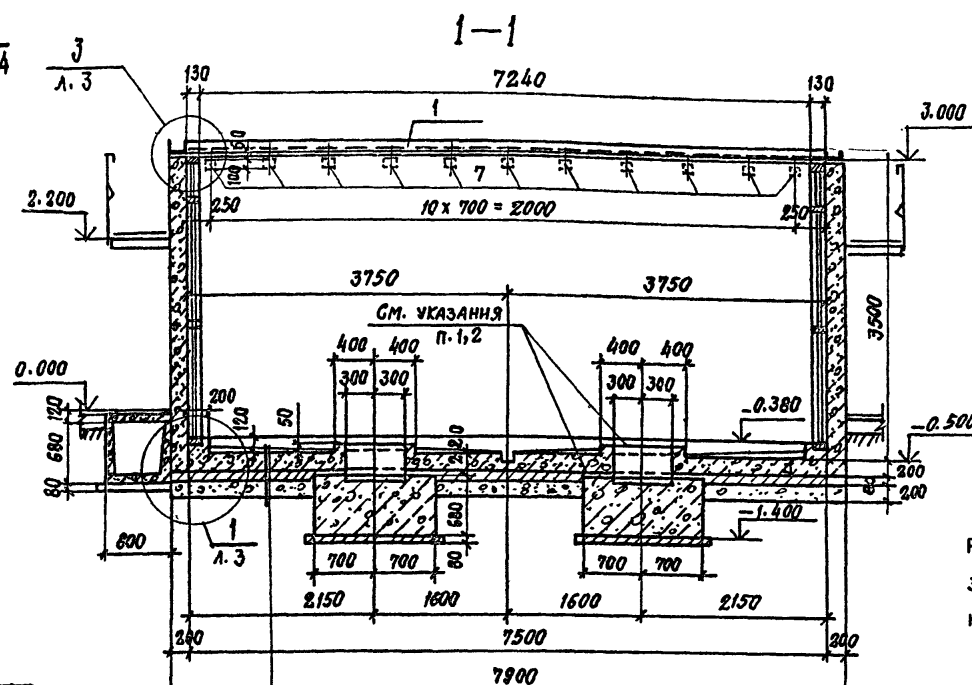
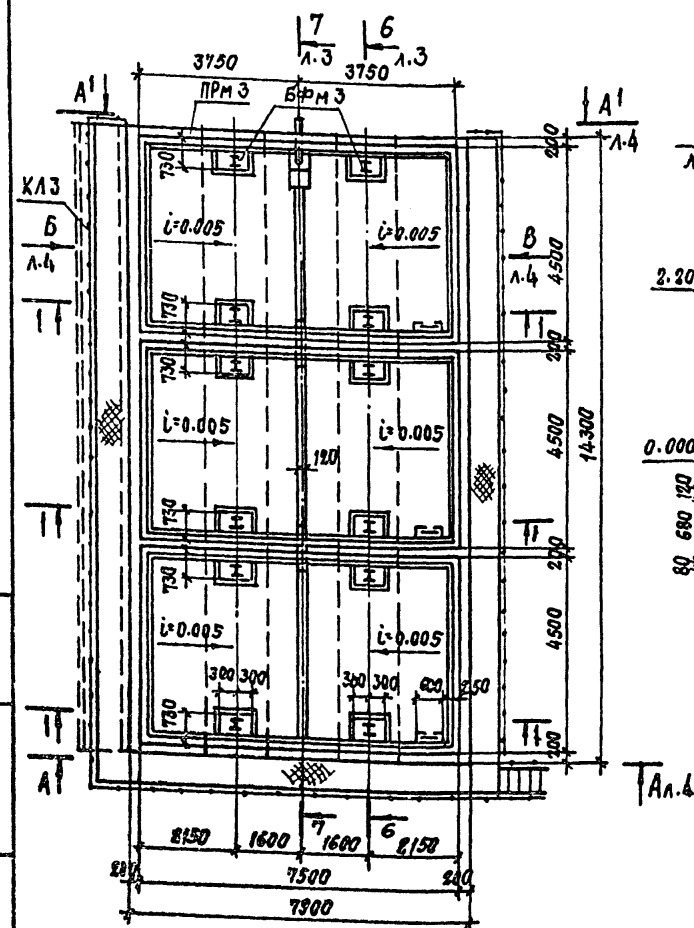
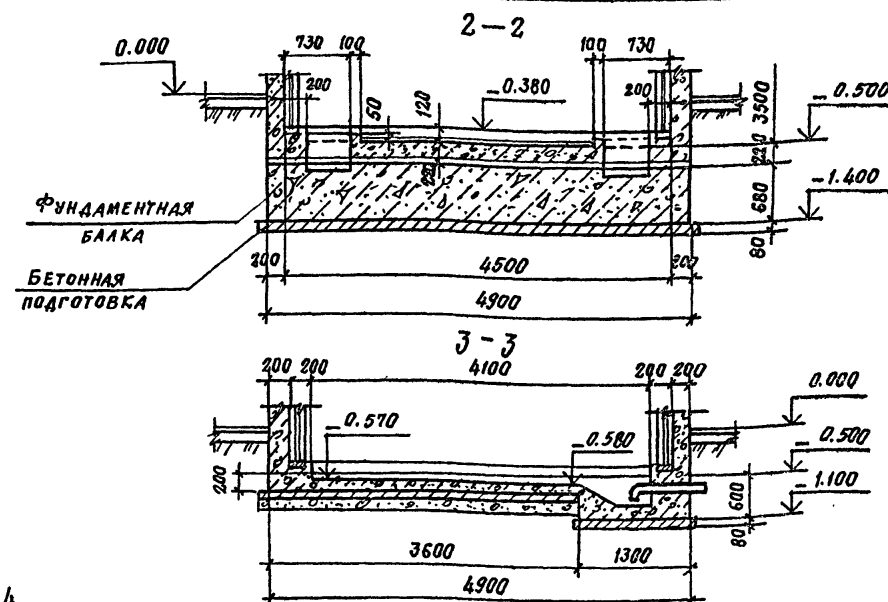
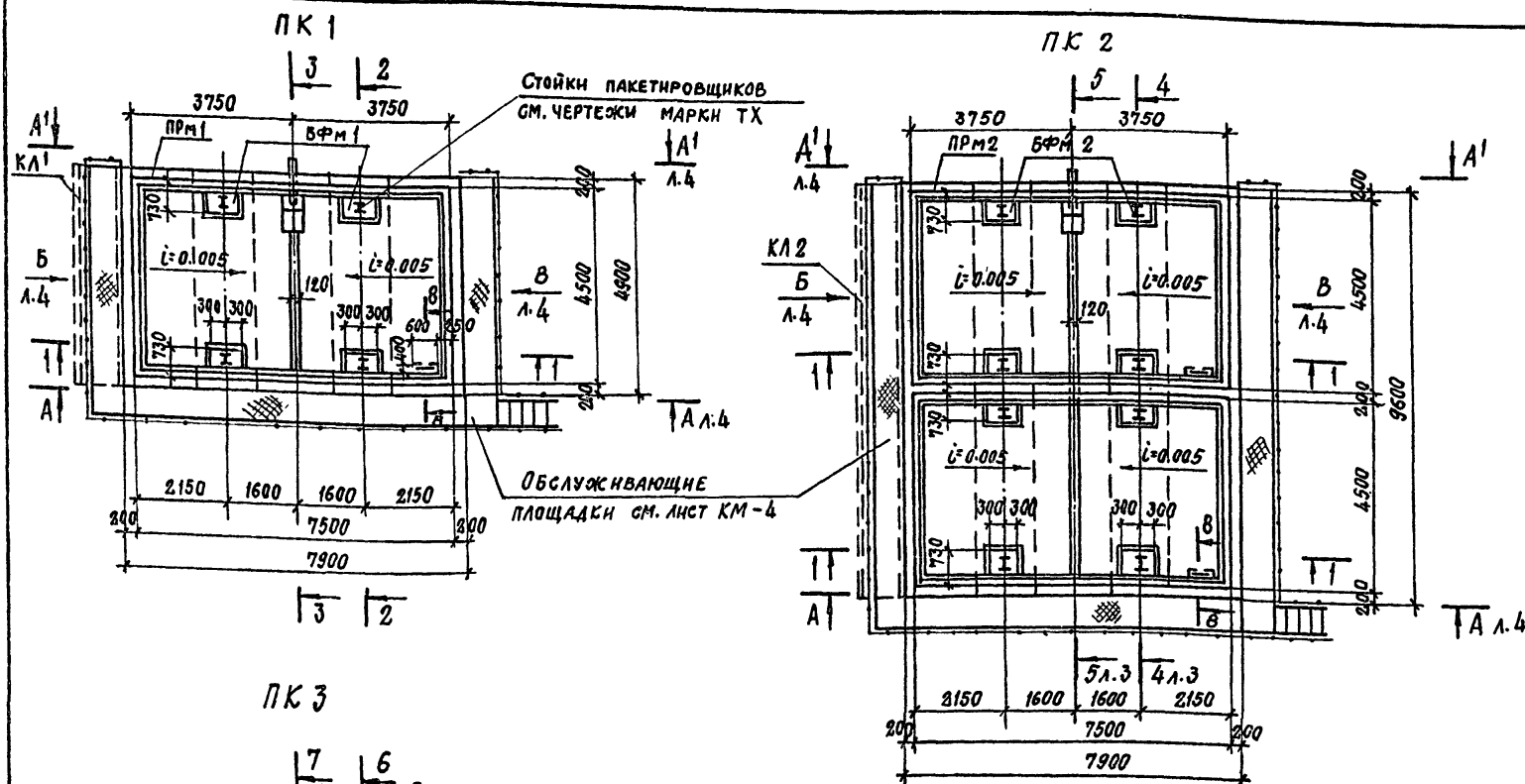
6. После установки и закрепления щитов экранной изоляции про-изводится герметизация вертикальных швов герметиком УТ-31 по ГОСТ 13489-68*, после чего швы закрываются нащельниками из асбестоцементных полос обклеенных фольгоизолом шириной 20 200 мм на высоту камер.

10005/4

ИВ. №				ПРИВЯЗАН			
Г.ИП	ИВАНОВА	ИВАНОВА	ИВАНОВА				
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	РЫБКИНА	РЫБКИНА				
П. КОНСТ.	ЛАПКИН	ЛАПКИН	ЛАПКИН				
Н. КОНТР.	ЛАПКИН	ЛАПКИН	ЛАПКИН				
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	РАШЕВСКИЙ	РАШЕВСКИЙ				
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	КОЛЯДИНА	КОЛЯДИНА				
ИНЖЕН.	КОЛЯДИНА	КОЛЯДИНА	КОЛЯДИНА				
ПРОВ.	КОЛЯДИНА	КОЛЯДИНА	КОЛЯДИНА				
				Т П 409-19-05.87 КЖЗ			
				КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ			
				Тип III			
				в монолитном керамзитобетоне			
				Общие данные			
				Проектный институт N 2			

КОПИРОВАЛ: *Ев*

ФОРМАТ



Днище прямка - 200мм
Подготовка из бетона в 3.5-80мм
Керамзитовый гравий - 200мм

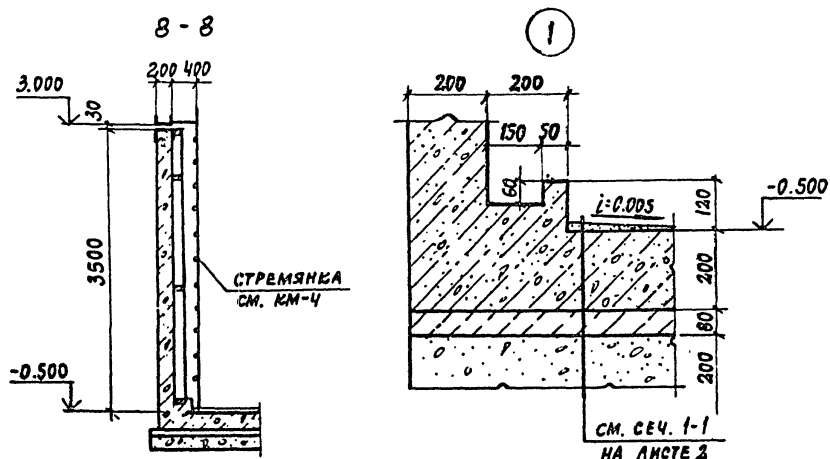
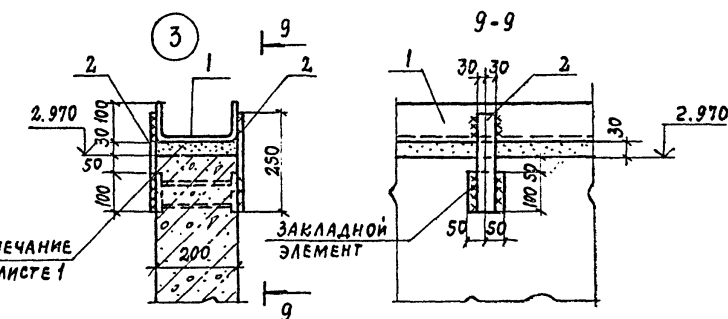
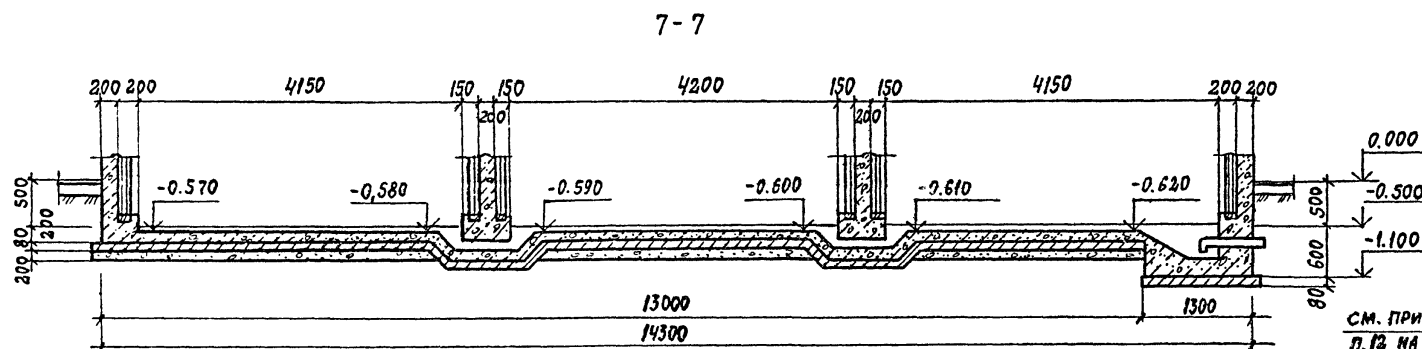
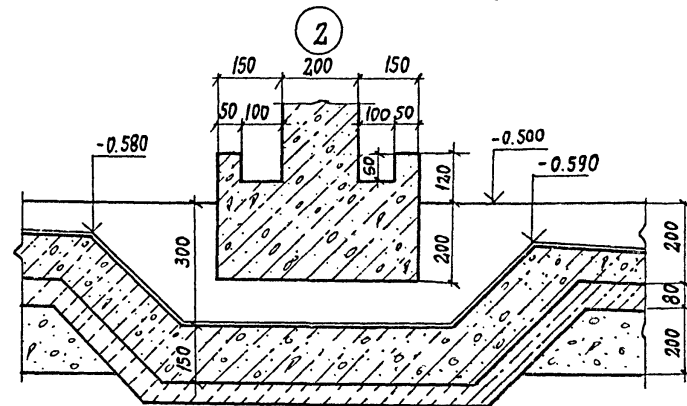
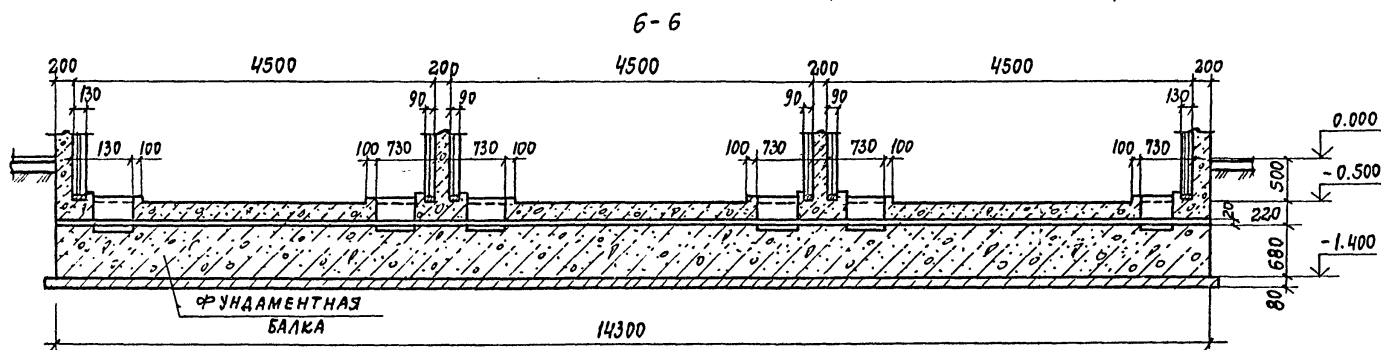
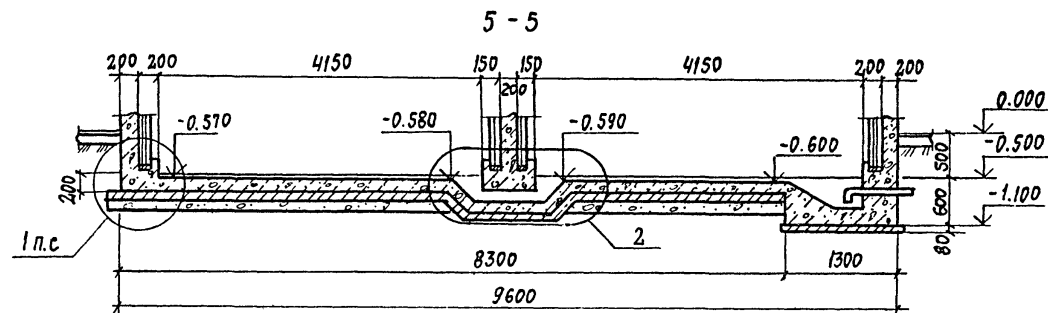
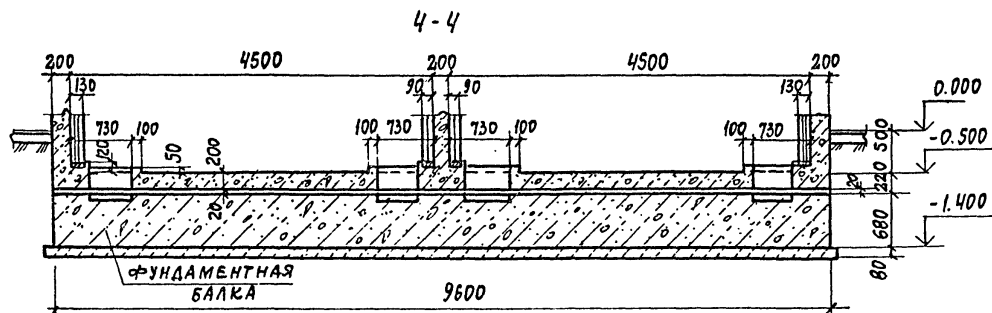
СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМАМ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАМЕР НА ЛИСТЕ

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КТ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		<u>ПК 1</u>			
ПРМ 1	Л. 5	ПРЯМОК МОНОЛИТНЫЙ	1		
БФМ 1	Л. 8	БАЛКА МОНОЛИТНАЯ	2		
КА 1	Л. 7	КАНАЛ	1		
1		ШВЕЛЕР 200х100х6 ГОСТ 8278-83 09Г2-2 ГОСТ 11474-72*	24,8		п.м
2		ЛИСТ 52х160 ГОСТ 19903-74 С-250 ВСТ.ЗКП2 ГОСТ 14637-79	72		
		<u>ПК 2</u>			
ПРМ 2	Л. 5	ПРЯМОК МОНОЛИТНЫЙ	1		
БФМ 2	Л. 8	БАЛКА МОНОЛИТНАЯ	2		
КА 2	Л. 7	КАНАЛ	1		
1		ШВЕЛЕР 200х100х6 ГОСТ 8278-83 09Г2-2 ГОСТ 11474-72*	41,7		п.м
2		ЛИСТ 52х160 ГОСТ 19903-74 С-250 ВСТ.ЗКП2 ГОСТ 14637-79	100		
		<u>ПК 3</u>			
ПРМ 3	Л. 5	ПРЯМОК МОНОЛИТНЫЙ	1		
БФМ 3	Л. 8	БАЛКА МОНОЛИТНАЯ	2		
КА 3	Л. 7	КАНАЛ	1		
1		ШВЕЛЕР 200х100х6 ГОСТ 8278-83 09Г2-2 ГОСТ 11474-72*	56,6		
2		ЛИСТ 52х160 ГОСТ 19903-74 С-250 ВСТ.ЗКП2 ГОСТ 14637-79	128		

1. ЗАБЕТОНИРОВАТЬ КЕРАМЗИТОБЕТОНОМ КЛАССА В15 $\rho = 1500 \text{ кг/м}^3$ С НАДРОФОРМНЫМ
РУЩЕЙ ДОБАВКОЙ ГЖЖ-94 ПОСЛЕ УСТАНОВКИ СТАЛЬНОЙ СТОЙКИ ПАКЕТНОЩИТКА
2. ОБЕСПЕЧИТЬ ЗАЗОР 20 ММ МЕЖДУ ФУНДАМЕНТНОЙ БАЛКОЙ И ДНЕМ КАМЕРЫ
ЗА СЧЕТ ПРОКЛАДКИ ДОСКИ.
3. В РАЗРЕЗАХ СТОЙКИ ПАКЕТНОЩИТКА И КРЫШКИ КАМЕР УСЛОВНО
НЕ ПОКАЗЫВАЮТ
4. ПОЗ.7 ВКЛЮЧЕНЫ В СПЕЦИФИКАЦИЮ НА ЛИСТЕ 6.

10005/4

ГНП	ИВАНОВА	И.В.	ТП 409-19-05.87	КЖЗ						
НАЧ. ВД.	РЫБКИНА	Р.В.								
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛАПКИН	Л.П.								
НУМ. ДИП.	ЛАПКИН	Л.П.								
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Р.В.								
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДНА	К.В.								
НИЖНЕЕР.	АНЗЕНШТАТ	А.В.								
ПРОВЕРИЛ	КОЛЯДНА	К.В.	ТП Ш	<table><tr><td>СТАНДА</td><td>ЛНСТ</td><td>ЛНСТОВ</td></tr><tr><td>Р</td><td>2</td><td></td></tr></table>	СТАНДА	ЛНСТ	ЛНСТОВ	Р	2	
СТАНДА	ЛНСТ	ЛНСТОВ								
Р	2									
В МОНОЛИТНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ			СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАМЕР ПК1....ПК3							
			РАЗРЕЗЫ 1-1... 3-3.							
			ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ М 2							



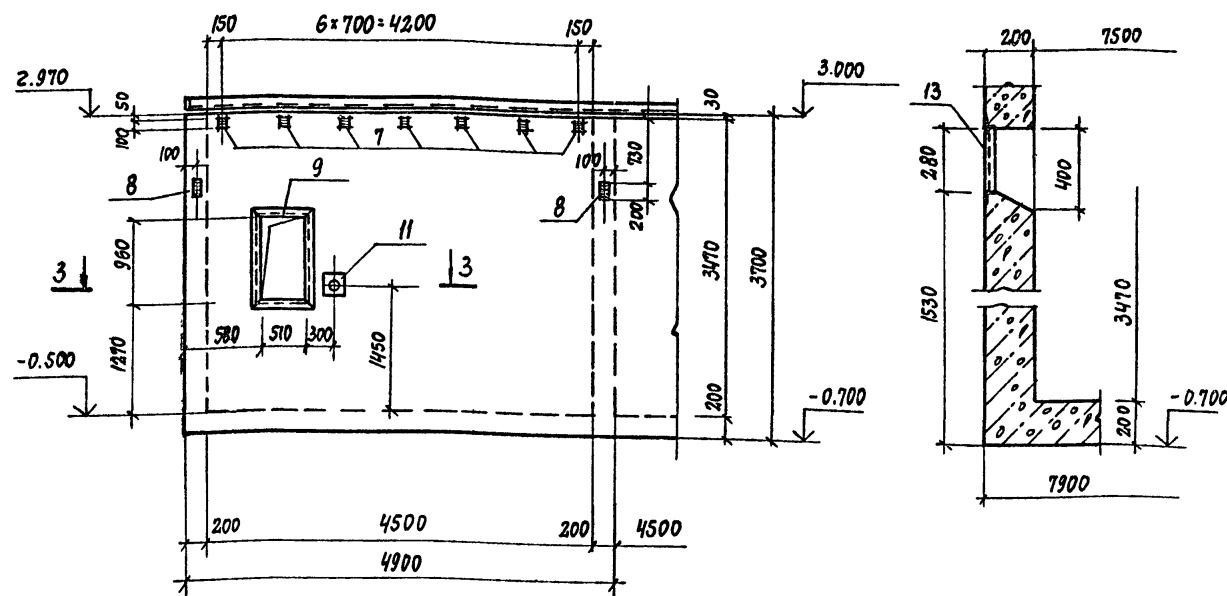
1. Поз. 1, 2 включены в спецификацию на листе 2
2. На узлах элементы экранной изоляции стен условно не показаны.

ГМП	ИВАНОВА	12/12	10005/4
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	12/12	ТП 409-19-05.87
П.А. КОМ.	ЛАПКИН	12/12	КЖ3
НОРМАДН.	ЛАПКИН	12/12	КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	12/12	С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	12/12	ТИП III
ИНЖЕН.	АНЗЕНШТАТ	12/12	В МОНОЛИТНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ
ПРОВЕР	КОЛЯДИНА	12/12	СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАМЕР ПИ... ПЛЗ
ИНВ. №			РАЗРЕЗЫ 4-4...9-9 И УЗЛЫ 1...3

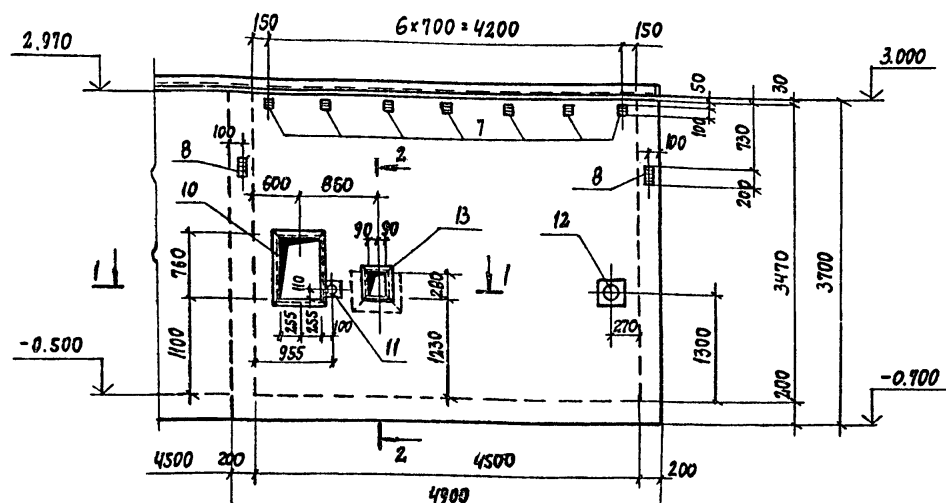
КОПИРОВАЛ: Кс.

ФОРМАТ

Вид по стрелке Б

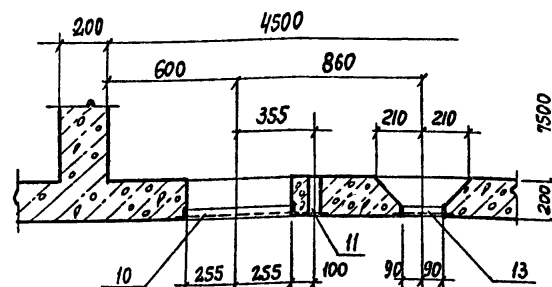


Вид по стрелке В

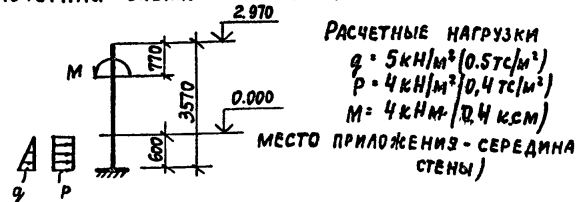


ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, кг

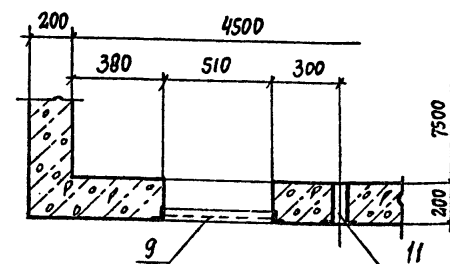
1-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА СТЕН КАМЕР



3 - 3



1. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПЛОЩАДКИ, ЛЕСТНИЦЫ И КАНАЛЫ
УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.
2. АРМИРОВАННЫЕ ПРЯМКОВ ПРМ1... ПРМ3 СМ. НА ЛИСТАХ 5, 6
3. ВНУТРЕННЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ СТЕН ПРЯМКОВ ПРМ1... ПРМ3
ОКЛЕИТЬ ФОЛЬГОИЗОЛОМ МАРКИ ФГ ГОСТ 20429-68 НА
ТУГОПЛАВКОМ БИТУМЕ.

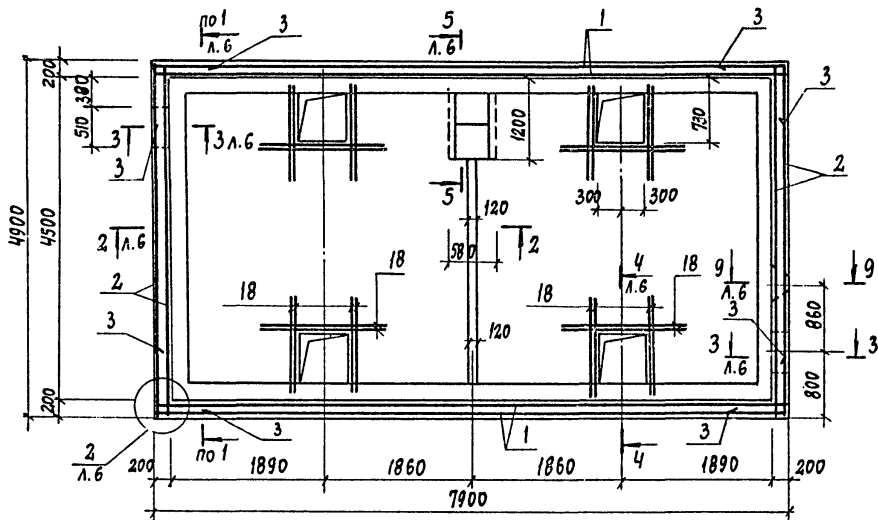
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ						ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ																		Общий расход
	АРМАТУРА КЛАССА					Всего	АРМАТУРА кл.		ПРОКАТ МАРКИ										Всего						
	AI		AIII				AII		B ст 3 кл 2																
	ГОСТ S781-82		ГОСТ S781-82				ГОСТ S781-82		ГОСТ B509-72		ГОСТ 19903-74				ГОСТ 3262-75		ГОСТ B752-78			ГОСТ 2590-71					
	φ 8	Итого	φ 10	φ 12	Итого		φ 8	φ 10	Итого	S50x5	L63x5	Итого	B-4	B-6	B-8	Итого	ГОСТА S50x5	Итого		ГОСТА 100x40	ГОСТА 100x50	Итого	ГОСТА МБ	Итого	
	ПРМ1	610,3	610,3	1257,4	140,9		1398,3	2008,6	9,7	2,8	12,5	4,0	37,2	41,2	4,5	36,0	44,2	84,7		3,6	3,6	19,0	4,3	19,2	
ПРМ2	1000,8	1000,8	1985,2	285,6	2270,8	3351,6	15,0	4,4	19,4	8,0	74,4	82,4	7,8	50,0	64,2	122,0	5,4	5,4	19,9	8,6	23,5	0,2	0,2	252,9	3604,5
ПРМ3	1553,4	1553,4	2710,5	430,1	3140,6	4694,0	20,3	6,0	26,3	12,0	111,6	123,6	11,1	64,0	84,2	159,3	7,2	7,2	14,9	12,9	27,8	0,3	0,3	344,5	5038,5

ГИП	ИВАНОВА	Иванова	ТП 409-19-05.87 КЖЗ КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ Тип III В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ ПРЯМКИ ПРМ1... ПРМЗ ВИДЫ А-А, А'-А', ПО СТРЕЛКАМ Б.В. ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	ИНВ.№		
НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	Рыбкина				
П.КОНСТР.	ЛАПКИН	Лапкин				
НОРМ.КОН.	ЛАПКИН	Лапкин				
РУК.ГР.	РАДЕВСКИЙ	Радевский				
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	Колядина				
ИНЖЕН.	АМЗЕНШТАТ	Амзенштадт				
ПРОВЕР.	КОЛЯДИНА	Колядина		СТАДИЗ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р	4	
				ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №2		

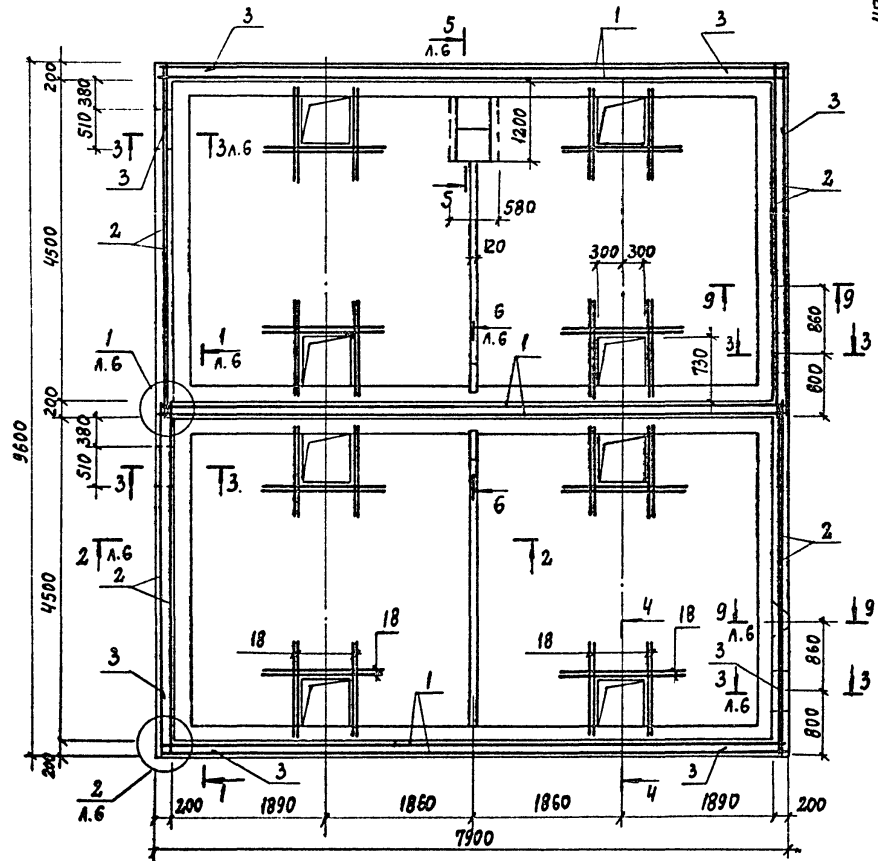
Копировала: Каз.

ФОРМАТ

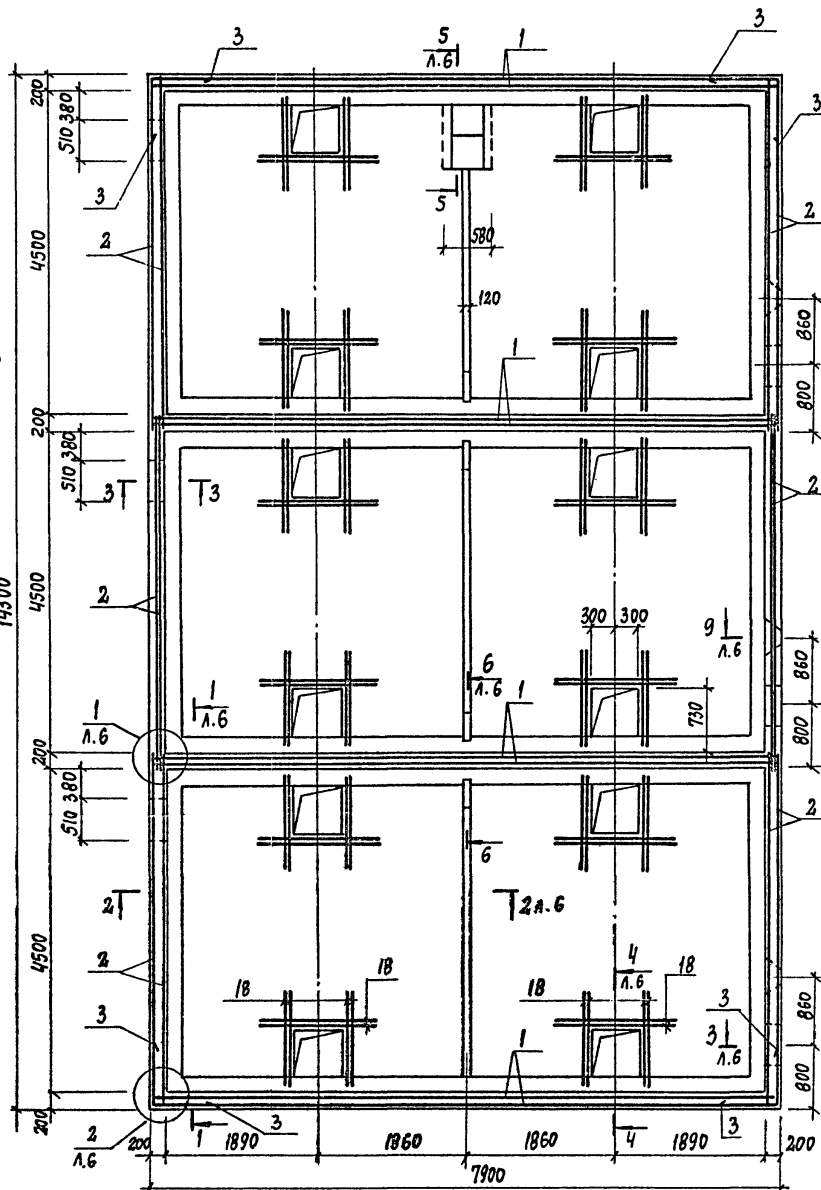
ПРМ1



ПРМ2

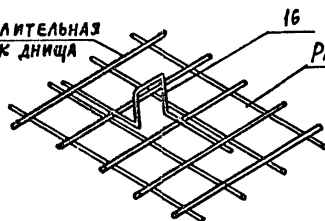


ПРМ3



ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ФИКСАТОРА (ПОЗ.16)
СЕТОК ДНИЩА

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ
АРМ. СЕТОК ДНИЩА



РАБОЧАЯ АРМ. НИЖНИХ
СЕТОК ДНИЩА

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК ПРМ1
ВЕРХНИХ НИЖНИХ

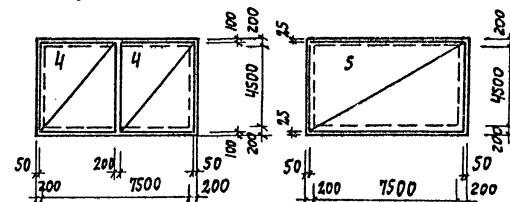


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК ПРМ2
ВЕРХНИХ НИЖНИХ

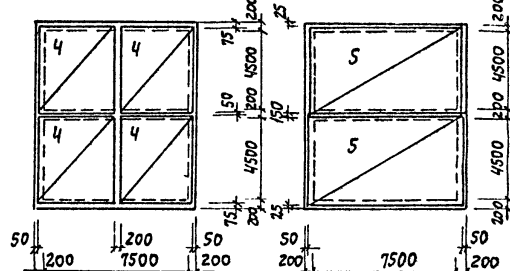
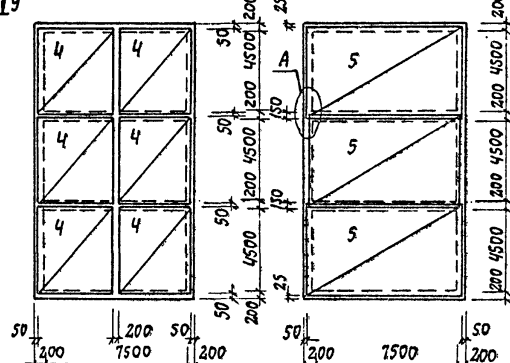
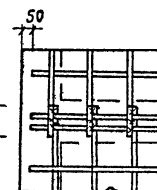


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК ПРМ3
ВЕРХНИХ НИЖНИХ



А



ПРИВЗАН

10005/4

ИНВ. №

ТП 409-19-05.87

КЖ 3

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ
ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С
ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ.

ТИП III.

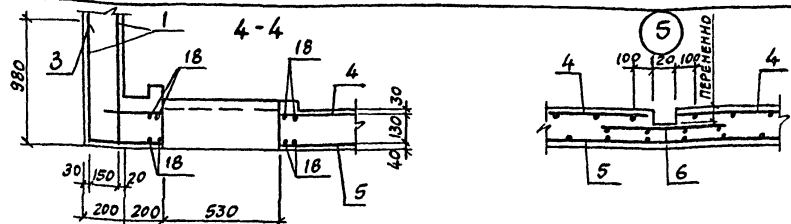
В МОНОЛИТНОМ КЕРАМИЗОБЕТОНЕ

ПРИЗМКИ ПРМ1...ПРМ3.
АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ А

СТАДИА Лист Листов

Р 5

ПРОЕКТИР. ИНСТИТУТ №2



ГРУППОВАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во исполн. ние			Примечание
				прн1	прн2	прн3	
			СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
			СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ				
	1	ГОСТ 23279-85	4С $\frac{8AII-200(150)}{10AIII-200}$ 3600*7750 $\frac{75}{25}$	4	6	8	144,8 кг
	2	"	4С $\frac{8AII-200(150)}{10AIII-200}$ 3600*4750 $\frac{175}{25}$	4	8	12	86,7 кг
	3	КЖН.6.0	С17	39,6	49,2	58,6	п.м
	4	ГОСТ 23279-85	4С $\frac{8AII-200(100)}{10AIII-200}$ 4700*3800 $\frac{100}{100}$	2	4	6	91,1 кг
	5	"	4С $\frac{8AII-200(50)}{10AIII-200}$ 4850*7800 $\frac{100}{100}$	1	2	3	193,7 кг
	6	"	4С $\frac{10AII}{8AII}$ 650*1000 $\frac{100}{25}$	3,4	7,0	10,6	п.м 3,8 кг/м
	7	1.400-15 В.1 120-05	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН105-6	72	100	128	1,0 кг
	8	КЖ.Н.10.0	МН11	7	11	15	
	9	КЖ.Н.7.0	МН3	1	2	3	
	10	КЖ.Н.7.0	МН2	1	2	3	
	11	КЖ.Н.8.0	МН7	4	6	8	
	12	КЖ.Н.8.0	МН8	1	2	3	
	13	КЖ.Н.7.0	МН4	1	2	3	
	14	КЖ.Н.10.0	МН12	1	1	1	
			ДЕТАЛИ				
	15*		8AII-ГОСТ 5781-82 С=260	620	1040	1465	0,1 кг
	16*		С=1070	40	80	120	0,42 кг
	17*		С=3600	2	2	2	1,42 кг
	18		12AIII-ГОСТ 5781-82 С=1500	80	160	240	1,33 кг
	19*		С=2300	4	4	4	2,05 кг
	20*		С=1610	7	7	7	1,43 кг
	21*		С=1310	—	4	8	1,17 кг
	22*		С=1650	—	4	8	1,46 кг
	23		С=1150	16	32	48	1,02 кг
	24		12AIII-ГОСТ 5781-82	—	13,5	27	п.м.
			МАТЕРИАЛЫ				
			КЕРАМЗИТОБЕТОН КЛАССА В15	259	451	643	м3
			ПОЛЫГОНИЗЛ. МАРКИ ФГ ГОСТ 20423-84	80	160	240	м2

ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ

№№	ЭСК №3
15	$\frac{150}{-}$
16	$\frac{150}{350} \times \frac{110}{350}$
17	$\frac{1250}{600} \times \frac{530}{450}$
19	$\frac{1250}{550} \times \frac{550}{550}$
20	$\frac{510}{400} \times \frac{510}{400}$
21	$\frac{510}{400} \times \frac{510}{400}$
22	$\frac{450}{850} \times \frac{850}{400}$

ПОЗ. 15...17; 19...22 СМ. ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ

10005/4

2.6 ПРИЯМКА ПРМ1 ДЛЯ ВАРИАНТА ОТКРЫВАНИЯ
КРЫШКИ ГИДРОЦИЛИНДРАМИ ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ
ЗАМЕНИТЬ НА МН13.

ПРИВЯЗАН

И KB. N

ГИП	ИВАНОВА	11.01
НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	12.01
12	ГЛ. КОМП.	ЛАПКИН
	НОРМ.КОНТ.	ЛАПКИН
	РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ
	СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА
	ИНЖЕНЕР	ЛАРИНА
	ПРОВЕРКА	КОЛЯДИНА

ТП 409-19-05.87

K3E3

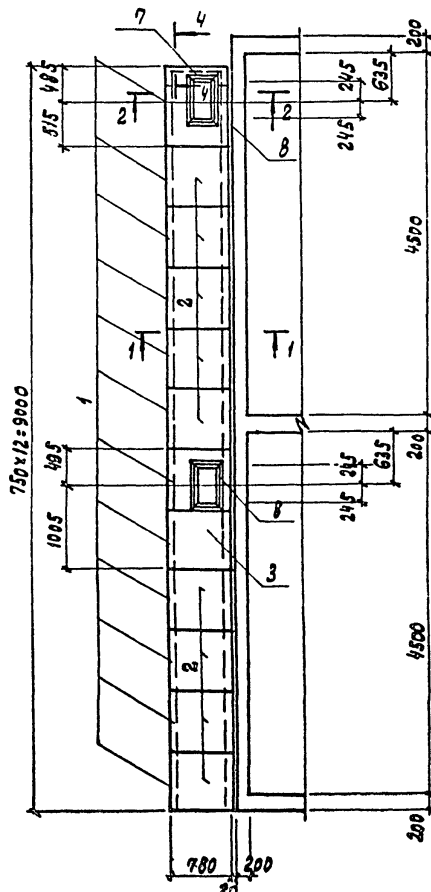
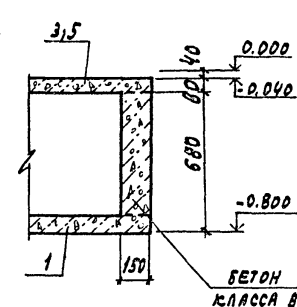
КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ
С ЭКРАНОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ТИП III	СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ	Р	6	

ПРИЯМКИ ПРМ 1... ПРМ 3 СЕЧЕНИЯ 1-1... 9-9 УЗЛЫ 1... 5	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
---	-----------------------

КОПИРОВАЛ *Смит* ФОРМАТ

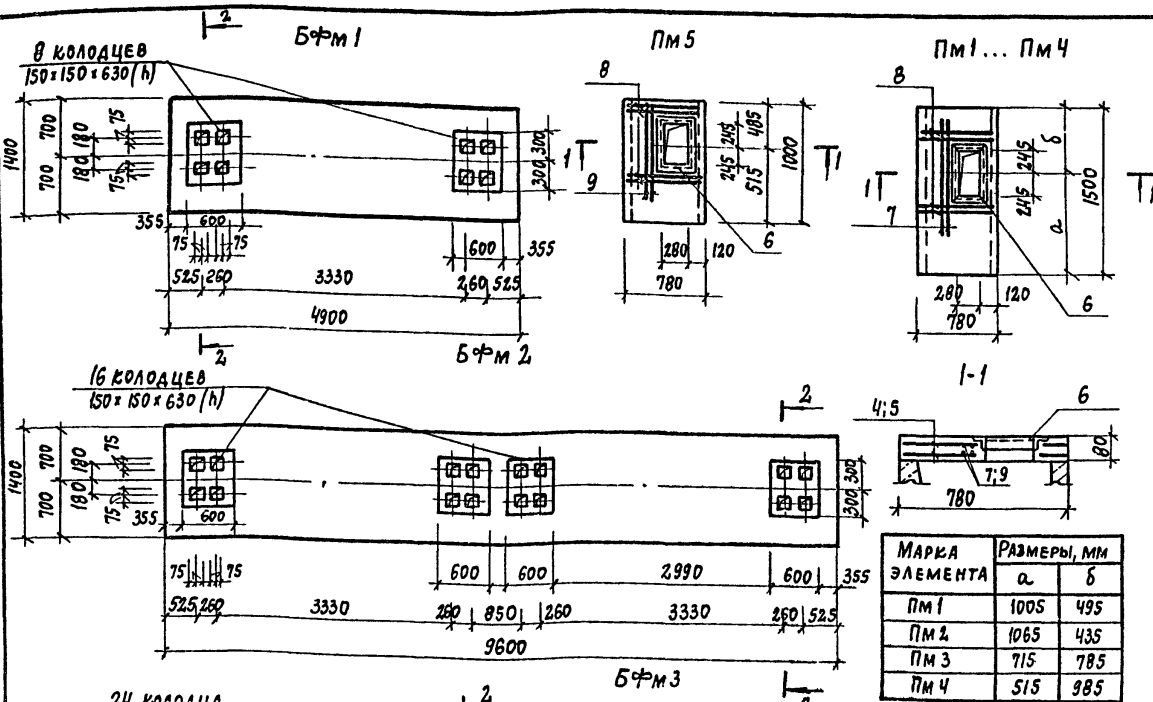
3-3



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Количество				Масса ед. кг	Прим. зам.
			КЛ1	КЛ2	КЛ3	ВСЕ- ГО		
		ЛОТКИ						
1	3.006.1-2/82 в. 1-1	Л59-В	6	12	18	37	280	
		ПЛИТЫ						
2	3.006.1-2/82 в. 1-2	П59-ВБ	4	9	13	26	100	
		ПЛИТЫ МОНОЛИТНЫЕ						
3	Л. В	Пм 1	1	1		2		
4	Л. В	Пм 2			1	1		
5	Л. В	Пм 3			1	1		
6	Л. В	Пм 4			1	1		
7	Л. В	Пм 5		1		1		
		ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ						
8	КЖН. 15.0	МСВ	1	2	3	6	4,5	
		БЕТОН КЛАССА В15	0,05	0,07	0,05	0,17		м³

ГМП	ИЗАНОВА	Иванова	10003/4	ИИВ. №3		
НАЧ. ОТА.	РЫБКИНА	Рыбкина	ТП 409-19-05.87	КЖСЗ	САМАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБОГРЕВАТЕЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ НАДЕЖИ. ВАРИАНТ ОБЪЕДИНЕНИЯ	
П. КОМ. 47.	ПАЛКИН	Палкин				
НОМ. КОМ.	ЛЯПКИН	Ляпкин				
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Рашевский				
СТ. НАЧ.	КОЛДАННА	Колданны				
ИНЖЕНЕР	ДОРОЖКО	Дорожко	ТИП III	СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕР	КОЛДАННА	Колданны	В МОНОЛИТНОМ СЕРВИЗОВОМ	Р	7	
			СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАНАЛОВ КЛ1 ... КЛ3	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2		

PRIMAT

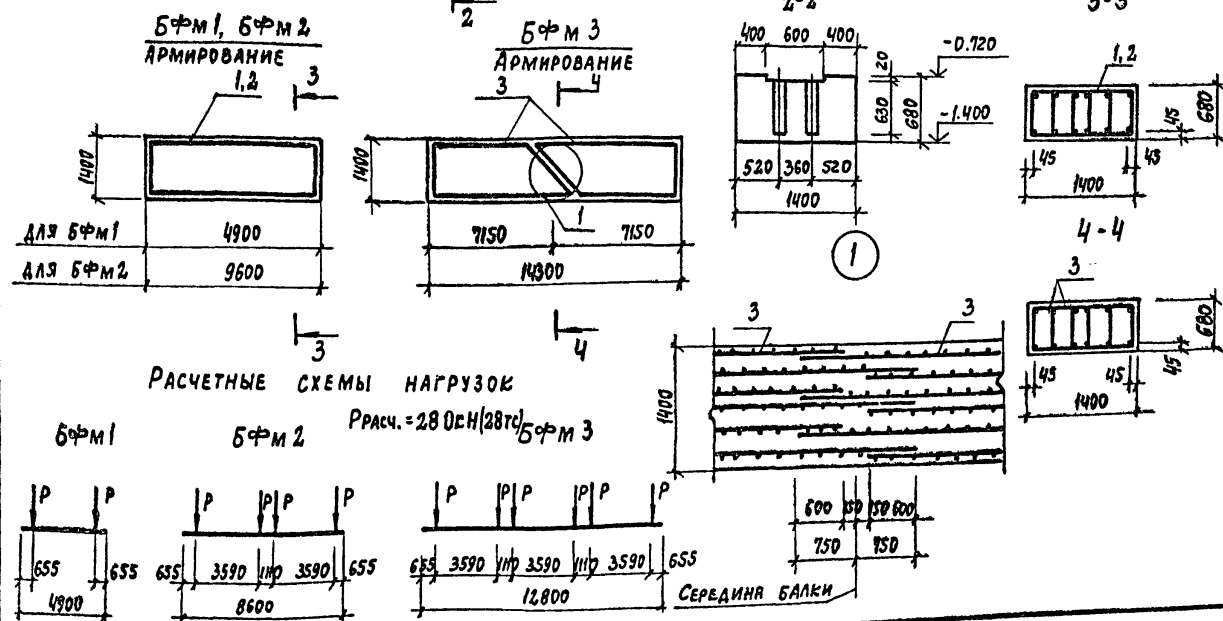


Групповая спецификация монолитных конструкций													
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение								Примечание
					БФм1	БФм2	БФм3	Пм1	Пм2	Пм3	Пм4	Пм5	
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ									
				КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ									
		1	КЖ.И.1.0	КП8	1								
		2	КЖ.И.1.0	КП9		1							
		3	КЖ.И.1.0	КП10			2						
				СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ									
		4	КЖ.И.5.0	С14				2	2	2	2		
		5	КЖ.И.5.0	С15								2	
		6	КЖ.И.7.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1				1	1	1	1	1	
				ДЕТАЛИ									
		7		12АШ-ГОСТ5781-82 с=1100				4	4	4	4		1,0 кг
		8		с=750				8	8	8	8	8	0,7кг
		9		с=970								4	0,9 кг
				МАТЕРИАЛЫ									
				БЕТОН КЛАССА В15	4,7	9,1	13,6	0,09	0,09	0,09	0,09	0,06	м³

Ведомость расхода стали на элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ								ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ								Общий РАСХОД
	АРМАТУРА КЛАССА								Всего	АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ				Всего	
	AI				AIII					AIII		ВСтЗ КП2					
	ГОСТ5781-82				ГОСТ5781-82					ГОСТ5781-82		ГОСТ8509-72					
	φ6	φ8	Итого	φ10	φ12	φ16	Итого	φ8		Итого	φ10x5	Итого					
БФм 1	23,4		23,4		51,6		51,6	75							75		
БФм 2	48,4		48,4				102	150,4							150,4		
БФм 3	72,2		72,2			278,4	278,4	350,6							350,6		
Пм1...Пм4		5,8	5,8	7,4	9,6		17	22,8	0,3		0,3	7,4		7,4	7,7	30,5	
Пм5		3,8	3,8	5,6	9,2		14,8	18,6	0,3		0,3	7,4		7,4	7,7	26,3	

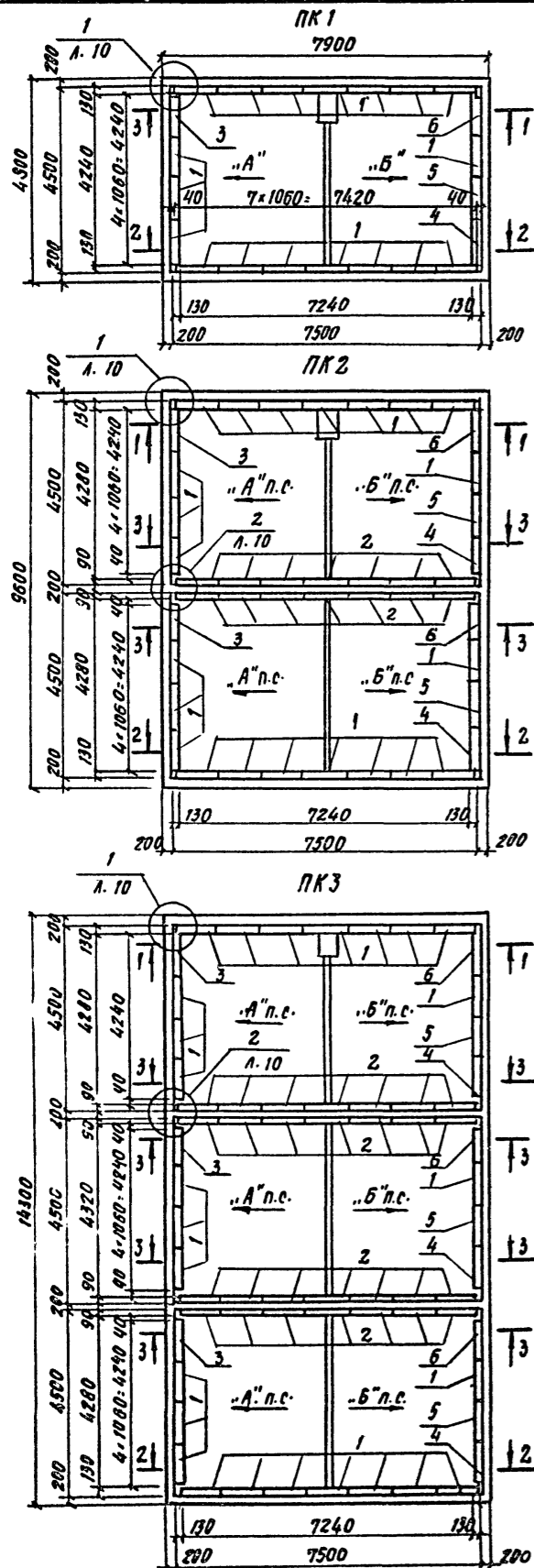
1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ СМ. ЛИСТ 1.
2. ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ ПРИНЯТЬ В БАЛКАХ: БФм1, БФм2 - 39 мм; БФм3 - 37 мм; В ПЛИТАХ - 10 мм.
3. КРЕПЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ К ФУНДАМЕНТНЫМ БАЛКАМ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ БОЛТАМИ ЗАДЕЛАННЫМИ В КОЛОДЦЫ. ДОПУСКАЕТСЯ КРЕПЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ГЛАДКИМИ БОЛТАМИ СОЕДИНЕННЫМИ С БЕТОНОМ НА ЭПОКСИДНОМ КЛЕЕ СОГЛАСНО СН 471-75 П.2.4. РАЗБИВКУ БОЛТОВ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ СБЕРИТЬ ПО ОБОРУДОВАНИЮ



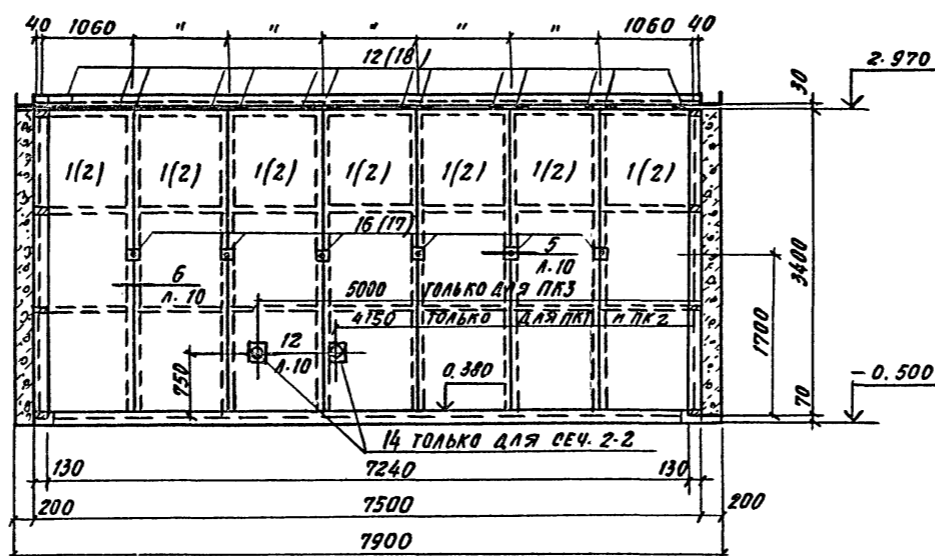
Гип	ИВАНОВА	11/11/87	10005/4
Нач. отд.	РЫБКИНА	11/11/87	
Гл. констр.	ЛАПКИН	11/11/87	
Норм. кон.	ЛАПКИН	11/11/87	
Рук. гр.	РАШЕВСКИЙ	11/11/87	
Ст. инж.	КОЛЯДИНА	11/11/87	
Инжен.	ДИЗЕНШТАТ	11/11/87	
Провер.	КОЛЯДИНА	11/11/87	
Привязан			
Инв. №			
ТП 409-19-05-87 КЖЗ			
КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ			
Тип III			
В МОНОЛИТНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ			
БАЛКИ ФУНДАМЕНТНЫЕ БФм1...БФм3. ПЛИТЫ Пм1...Пм5			
ПРОЕКТИРОВАЛ ИНСТИТУТ N 2			

Копировал: Б.Б.Б.

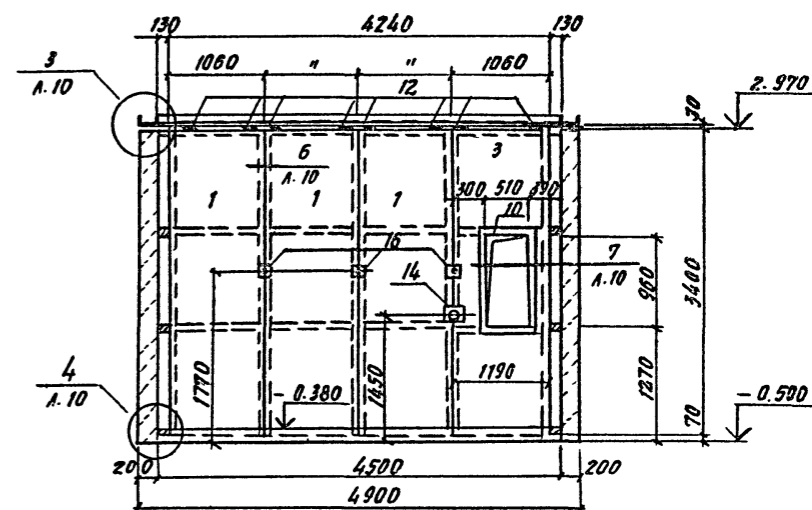
Формат



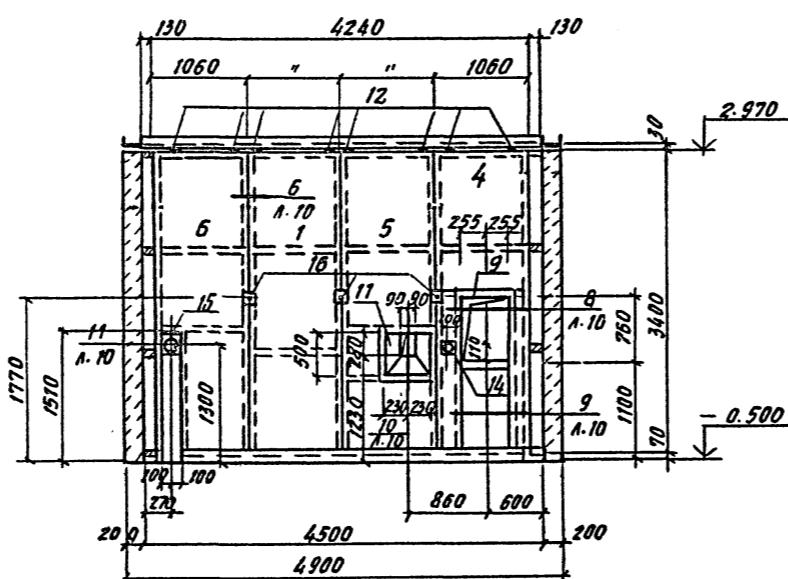
1-1, 2-2, 3-3



Вид по стрелке „А“



Вид по стрелке „Б“



1. Размеры в скобках относятся только к сеч. 3-3.
2. Поз. 7, 8, 13, 19, замаркированы на листе 10.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ГРУППОВАЯ К СХЕМАМ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Количество				Масса ед. кг	Приме- чание
			ПК1	ПК2	ПК3	вс- го		
		Экранные щиты						
1	КД.Н. 12.0	Щ 1	18	22	26	66	130.6	
2	КД.Н. 13.0	Щ 6	—	14	28	42	109.9	
3	КД.Н. 14.0	Щ 9	1	2	3	6	130.6	
4	КД.Н. 17.0	Щ 13	1	2	3	6	109.3	
5	КД.Н. 18.0	Щ 14	1	2	3	6	126.6	
6	КД.Н. 19.0	Щ 16	1	2	3	6	117.6	
		Изделия стальные						
7	КН.Н. 11.0	МС 1	24.0	33.0	42.0	99.0	0.61	п. м.
8	КН.Н. 11.0	МС 2	—	15.0	30.0	45.0	0.43	п. м.
9	КН.Н. 13.0	МС 3	1	2	3	6	19.9	
10	КН.Н. 13.0	МС 4	1	2	3	6	25.0	
11	КН.Н. 14.0	МС 5	1	2	3	6	18.1	
12	КН.Н. 16.0	МС 6	44	60	76	180	0.66	
13	КН.Н. 15.0	МС 7	13.6	27.2	40.8	81.6	3.77	п. м.
14	КН.Н. 8.0	МН 5	3	5	7	15	1.7	
15	КН.Н. 8.0	МН 6	1	2	3	6	4.4	
16	КН.Н. 9.0	МН 9	18	24	30		0.26	
17	КН.Н. 9.0	МН 10	—	12	24		0.24	
18	КН.Н. 16.0	МС 9	—	14	28	42	0.68	
19	ГОСТ 18124-75*	АП-П-335*0.2-10	18	36	54	108	12.1	

10005/4

ГНП Иванова
Лич. под. Рыжкова
Пр. под. Липкина
Пр. под. Липкина
Р.К. Г.Р. Рыжкова
Ст. инж. Коваленко
Инжен. Анзетат
Пров. Коваленко

ТП 409-19-05.87

КНЗ

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ МЕЛАЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ 2 ЭКРАНЫ ИЗДЕЛИЯ

Тип III

СТАДМЯ ЛМТ ЛМТОВ

В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

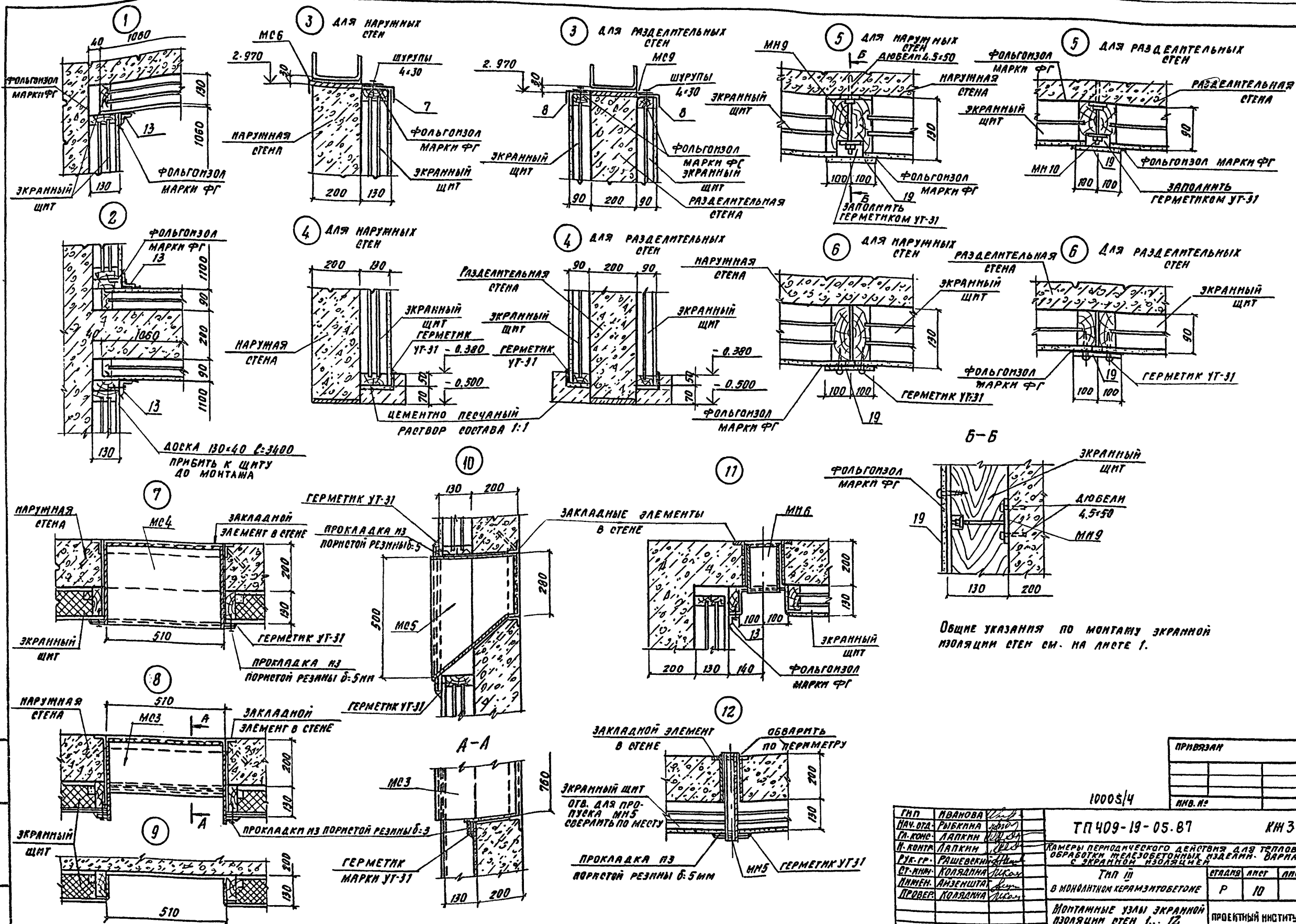
Р 9

СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЭКРАНИХ ИЗОЛЯЦИОННОЙ СТЕН КАМЕР

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ И.З.

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ

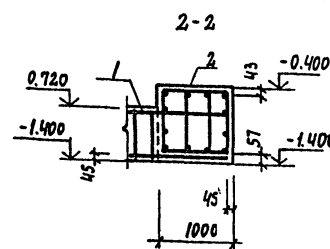


ПРИВЯЗКА			
ПНО. №			

ГЛАВ	ИВАНОВА	Иван	ТП 409-19-05.87	КМЗ	КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ		
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	Ирина					
Н. КОНС.	ЛАПКИН	Иван					
Н. КОНТ.	ЛАПКИН	Иван					
РУК. ГР.	РАШЕВКИН	Иван					
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДЕНА	Иван	ГЛАВ III В МОНОЛИТНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ	СТАНДА	ЛЕС	ЛЕСОВ	
ИНЖЕН.	АМЗЕНШТА	Иван					
ПРОВЕР.	КОЛЯДЕНА	Иван					
			МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИИ СТЕН 1... 12	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ КМЗ			

КОПИРОВАЛ Виз.

ФОРМАТ



Ведомость ссылочных и прилагаемых документов



Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылаемые документы</u>	
1.030.1-1.1-1	Стены наружные из однослойных панелей для каркасных общественных зданий производственных вспомогательных зданий промышленных предприятий	
3.006.1-2/82 в.1,1-2	Сборные железобетонные каналы и тоннели из лотковых элементов	
1.030.9-2 в.3	Перегородки панельные зданий промышленных и сельскохозяйственных предприятий	
1.400-15 в.1.	Унифицированные закладные изделия железобетонных конструкций для крепления технологических коммуникаций и устройств	
	<u>Прилагаемые документы</u>	
КЖ. Н.	Строительные изделия	Альбом. 10
КЖЗВМ	Ведомость потребности в материалах	Альбом 11

15. ПОД МОНОЛИТНЫМИ ФУНДАМЕНТНЫМИ БАЛКАМИ ВЫПОЛНИТЬ БЕТОННУЮ

подготовку толщиной 80 мм из бетона класса В3,5.

16. Под сборными лотками выполнить песчаную подготовку толщиной 80 мм по уплотненному грунту.

17. Под стеновые панели по пантам днища осуществляется подливка из бетона класса В7,5 на мелком заполнителе с гидрофобизирующей добавкой ГСЖ-94.

18. Для обеспечения уклона пола камер в сторону лотка по пантам днища выполнить методом торкретирования стяжку из цементно-песчаного раствора состава 1:1 с гидрофобизирующей добавкой ГСЖ-94.

19. Под сборными пантами днища камер выполнить песчаную подготовку толщиной 80 мм из среднезернистого песка по слою фракционированного керамзитового гравия толщиной 200 мм с размерами зерен 5÷20 мм на уплотненном грунте.

20. Под монолитным лотком днища выполнить подготовку из бетона класса В3,5 толщиной 80 мм по слою фракционированного керамзитового гравия толщиной 200 мм с размерами зерен 5÷20 мм на уплотненном грунте.

21. Примененные вышеуказанные добавки вести в соответствии с инструкцией по изготовлению конструкции и издалей из бетонов пригодяемых на пористых заполнителях СН 483-76, "Руководством по применению химических добавок в бетоне" НИИЖБ Госстроя СССР, Стройиздат 1980 г.

22. Обратную засыпку пазух котлована производить по окончании работ по бетонированию стен камер, равномерными слоями, толщиной 20-30 см. С уплотнением одновременно с обеих сторон камер до получения плотности грунта 1,65 г/см³.

23. Боковые поверхности камер соприкасающиеся с грунтом, обмазывать горячим битумом за 2 раза.

24. Наружные поверхности камер выше пола окрасить известковыми красками.

25. Качество сварки арматуры и закладных деталей должно соответствовать требованиям ГОСТ 10922-76. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

26. Временная нагрузка на пол цеха вокруг камер принята 10 кПа.

27. Защиту от коррозии небетонируемых закладных и соединительных элементов выполнять в соответствии со СНиП 2.03.1-85 эмалью ПФ-115 ГОСТ 28.

28. Проект обладает патентной чистотой по СССР на

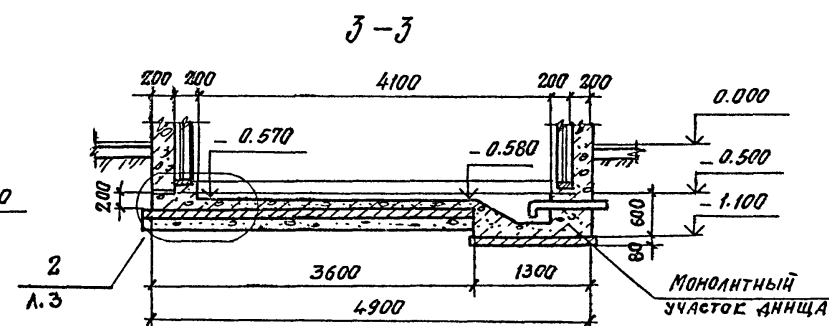
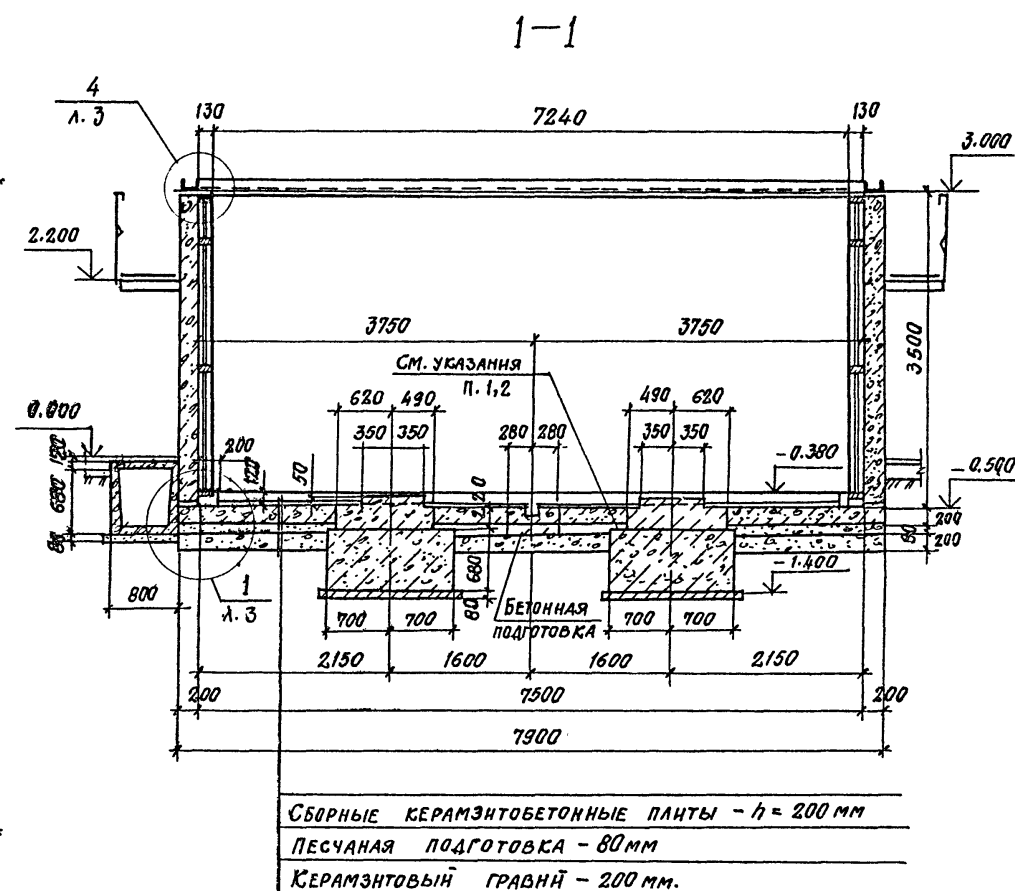
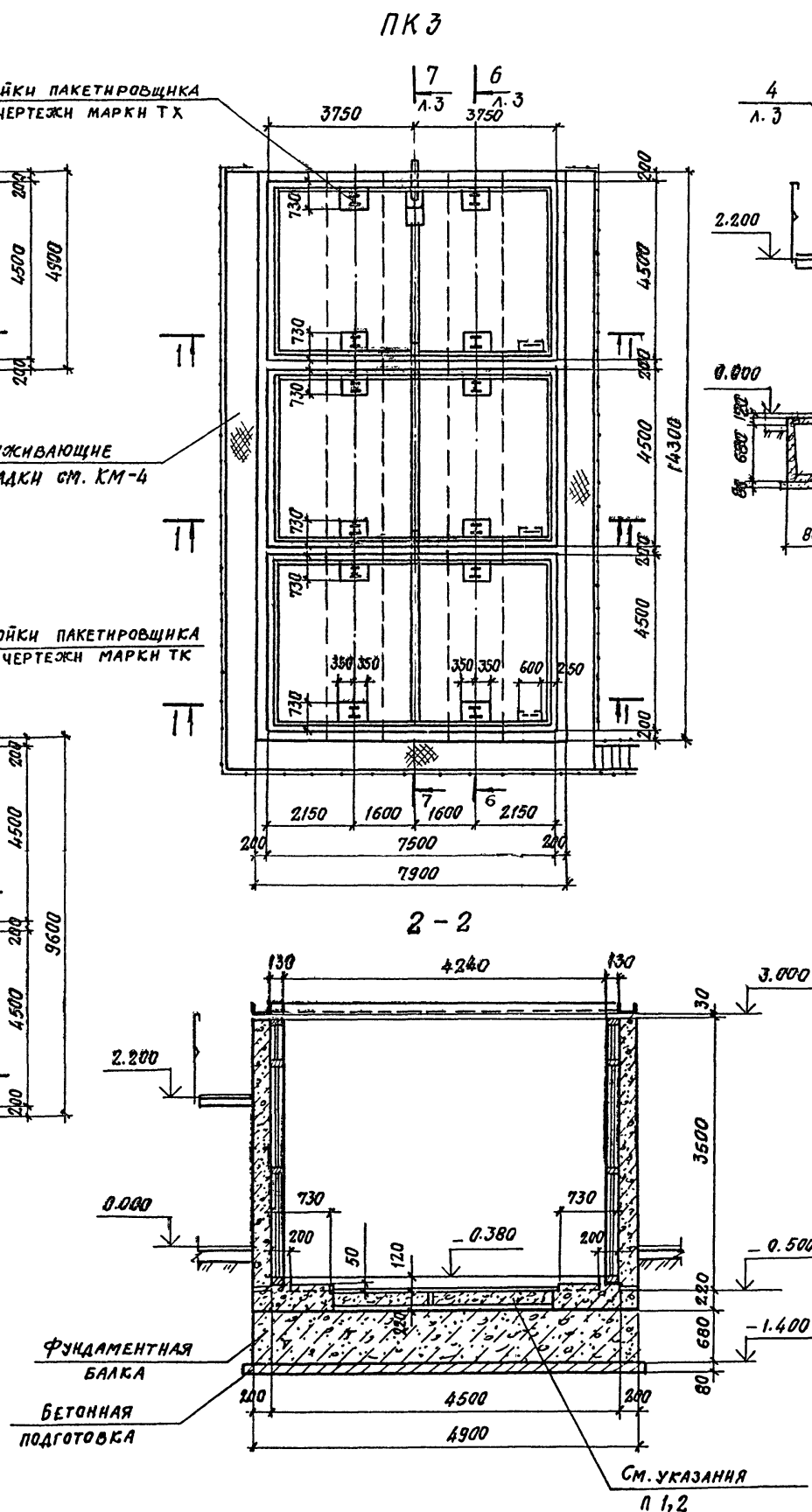
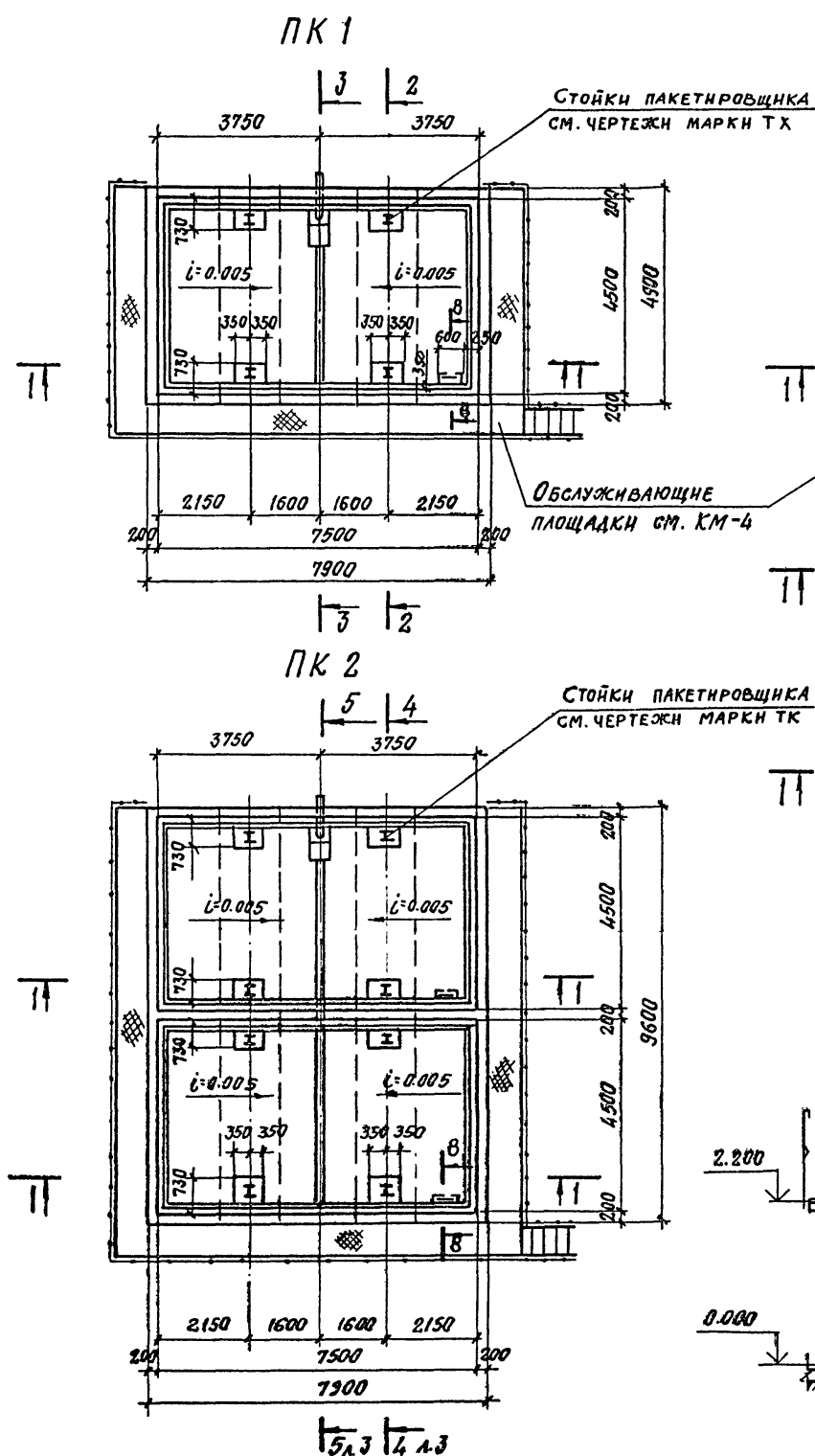
29. При производстве работ по бетонированию балок под пакетировщик БФМ 1..., БФМ 3, устройства утеплению пола и подготовке основания камер должны быть составлены акты на открытые работы

Порядок производства работ по установке щитов экранной изоляции.

1. После монтажа стен камер установить щиты экранной изоляции
2. К стенам камер пристрелкой дюбелями ДФХ1 4,5х50 по УЗ14-4-784-77.
3. Щиты устанавливаются пазы на цементно-песчаный раствор на отметке -0.430 и зачеканить герметиком см. Узел 4 лист 12.
4. Крепление щитов в верхней части камер осуществляется через соединительный элемент МС6, МС9 (Узел 3 лист 12), в середине соединительными элементами МН9, МН10. См. Узел 5 лист 12.
5. Для герметизации щитов в углах камер устанавливаются соединительный элемент МС7 см. Узел 1 лист 12
6. После установки и закрепления щитов экранной изоляции производится герметизация вертикальных швов герметиком УТ-31 по ГОСТ 13489-68, после чего швы закрываются нащельниками из асбестоцементных полос обклеенных фольгой изолом шириной 200 мм на высоту камер.

10005/4

		ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №			
ГНП	ИВАНОВА	Иван	
НАЧ. ОД	РЫБИКИНА	Рыбик	
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛАПЕГИН	Лапег	
У. КОМП. Т.	ЛАПЕГИН	Лапег	
Р.К. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Рашев	
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДКИНА	Коляд	
ИНЖ.	АЛЕКСАНДРОВ	Алек	
ПРОВЕР.	КОЛЯДКИНА	Коляд	
		ТП 409-19-05.87	КСЖЗ
		КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДАЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАНОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ.	
		Тип Ш	Стадия
		В СБОРНОМ КЕРАМИЗТОБЕТОНЕ	Лист
			Листов
		Р	1
		13	
		ОБЩИЕ ДАННЫЕ	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Л2

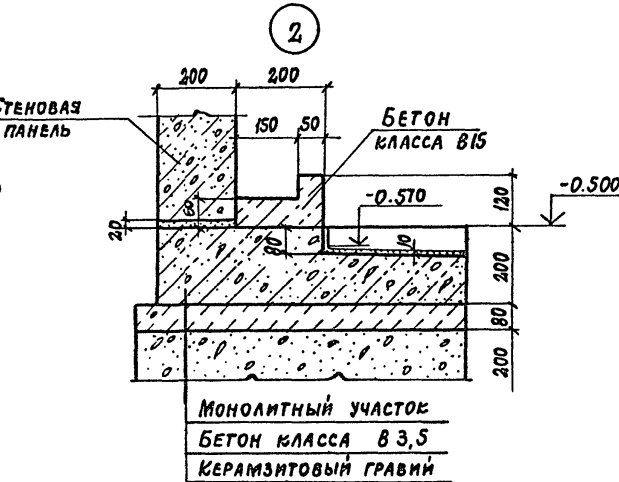
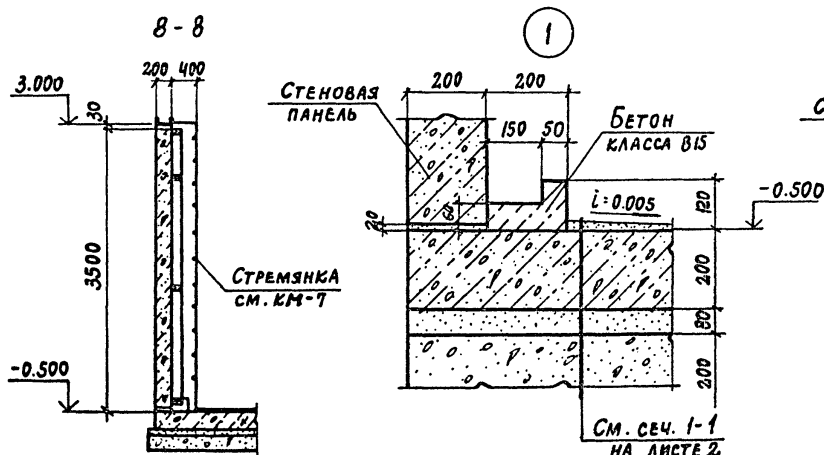
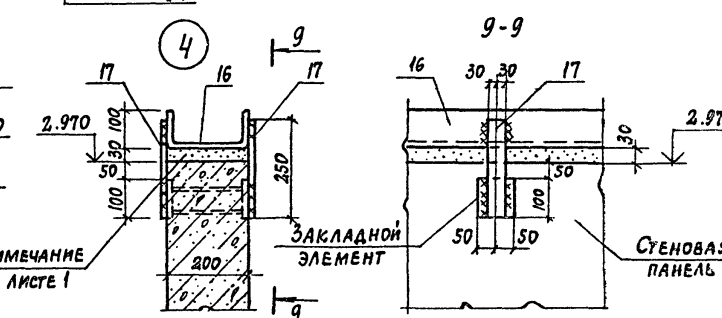
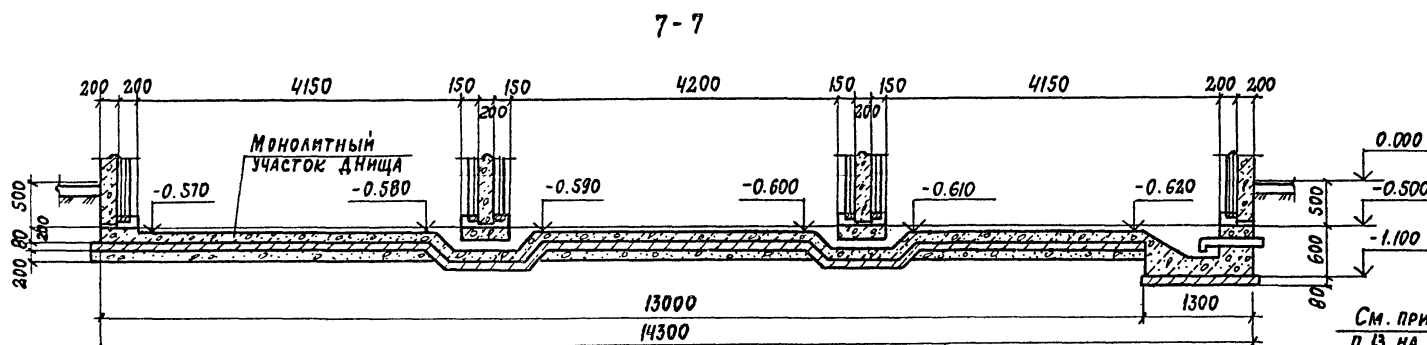
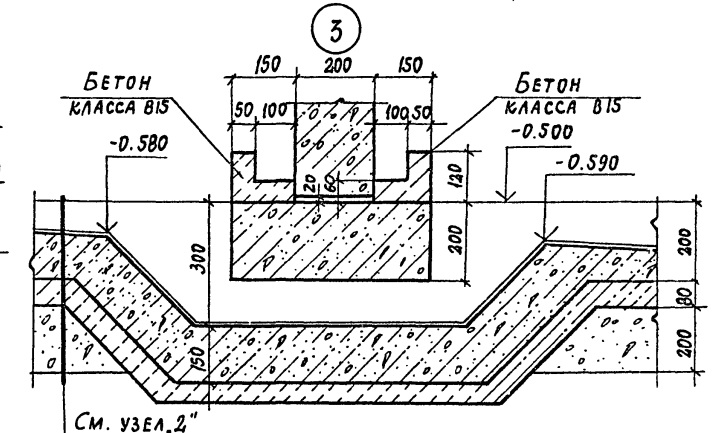
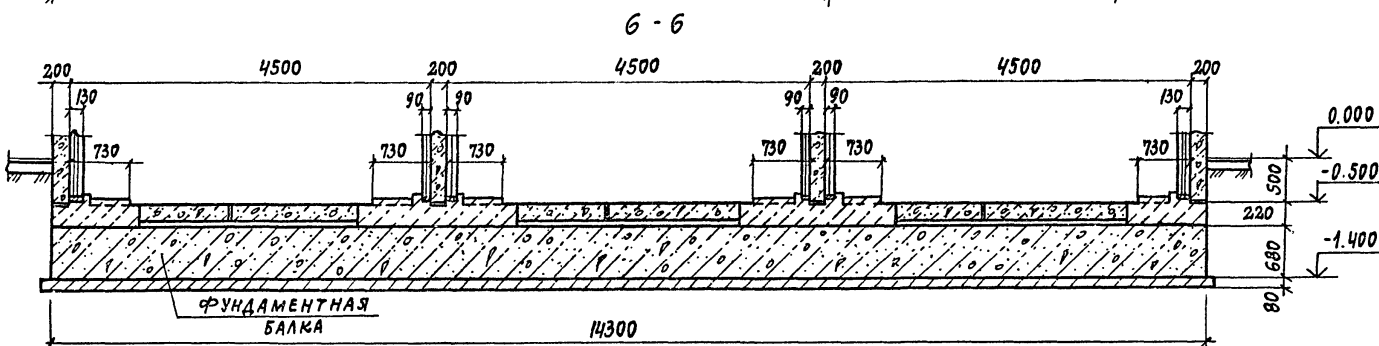
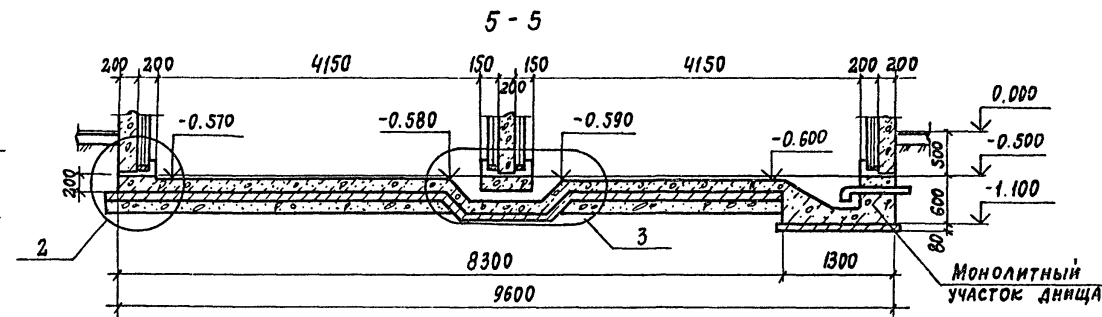
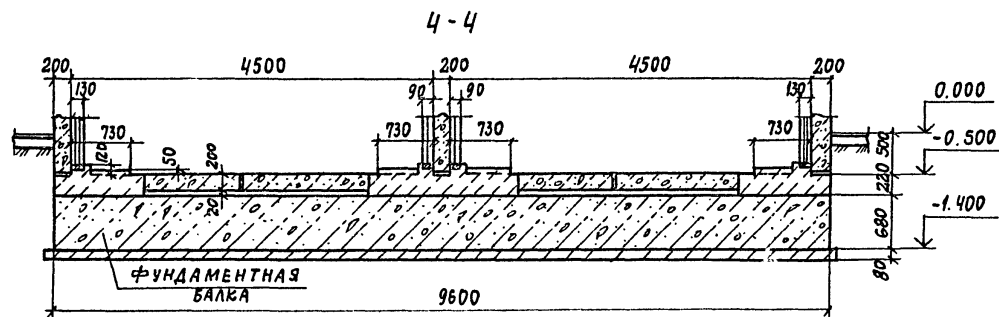


1. ЗАБЕТОНИРОВАТЬ УЧАСТКИ МЕЖДУ ПЛАНТАМИ ДННЦА КЕРАМЗИТОБЕТОНОМ КЛАССА В15 $R=1500 \text{ кгс/см}^2$ С ГИДРОФОБИЗИРУЮЩЕЙ ДОБАВКОЙ ГЖЖ-94 ПОСЛЕ УСТАНОВКИ СТАЛЬНОЙ СТОЙКИ ПАКЕТНОВИЩНИКА.
2. ОБЕСПЕЧИТЬ ЗАЗОР 20ММ МЕЖДУ ФУНДАМЕНТНОЙ БАЛКОЙ И ДННЦЕМ КАМЕР ЗА СЧЕТ ПРОКЛАДКИ ДОСОК
3. В РАЗРЕЗАХ СТОЙКИ ПАКЕТНОВИЩНИКА И КРЫШКИ КАМЕР УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.

10005/4

ГНП	ИВАНОВА	Иванов	ИВ. №				
НАЧ. ОД.	РЫБКИНА	Рыбкин	ТП 409-19-05.87	КЖЗ			
ГЛ. КОНСТР.	ЛАПКИН	Лапкин	КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ.				
НУРЛ. КОНТР.	ЛАПКИН	Лапкин					
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Рашевский					
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	Колядина		ТИП III	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИНЖЕНЕР	АЙЗЕНШТАТ	Айзенштат		В ОБОРНОМ КЕРАМОЗБЕТОНЕ	Р	2	
ПРОВЕРНА	КОЛЯДИНА	Колядина	КАМЕРЫ ПК1, ПК2, ПК3 РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, 3-3		ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ № 2		

КОПИРОВАЛ: Стюарт



1. Поз. 16, 17. включены в спецификацию на листе 5
2. На узлах 1, 2, 3 элементы экранной изоляции стен условно не показаны.

ПРИВЯЗАН
ИНВ. №

10005/4

ГИП	ИВАНОВА	ИЗ	ТП 409-19-05.87	КЖЗ
НАЧ. ОТД.	РЫЖКИНА	ИЗ	КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАНОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ	СТАДИЯ
ГЛАВ. КОН.	ЛАПКИН	ИЗ	ТИП III	Лист
Норм. кон.	ЛАПКИН	ИЗ	В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ	Листов
Рук. гр.	РАШЕВСКИЙ	ИЗ	РАЗРЕЗЫ 4-4... 7-7	Р
Ст. инж.	КОЛЯДИНА	ИЗ	УЗЛЫ 1... 4	3
Инжен.	АНДЕНШТАТ	ИЗ		ПРОЕКТИР. ИНСТИТУТ ИЖ
Провер.	КОЛЯДИНА	ИЗ		

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЛИТ
ДНИЩА КАМЕРЫ ПКЭ

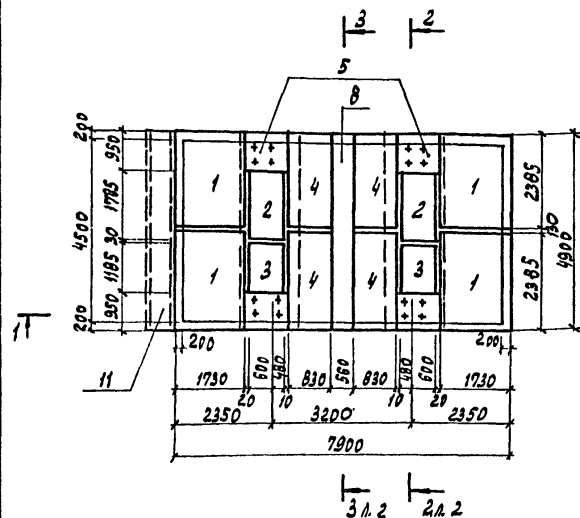
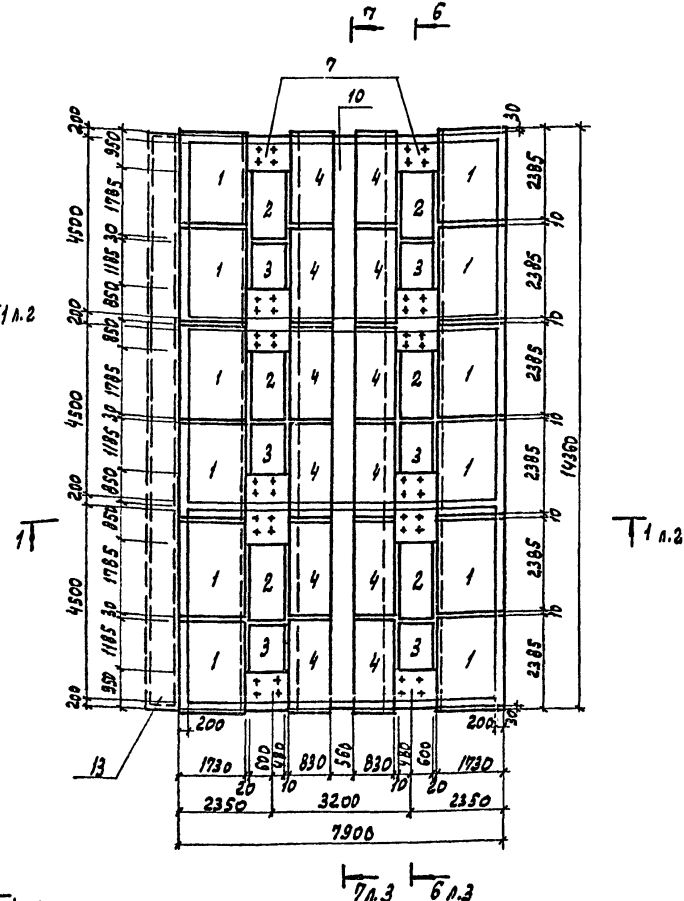
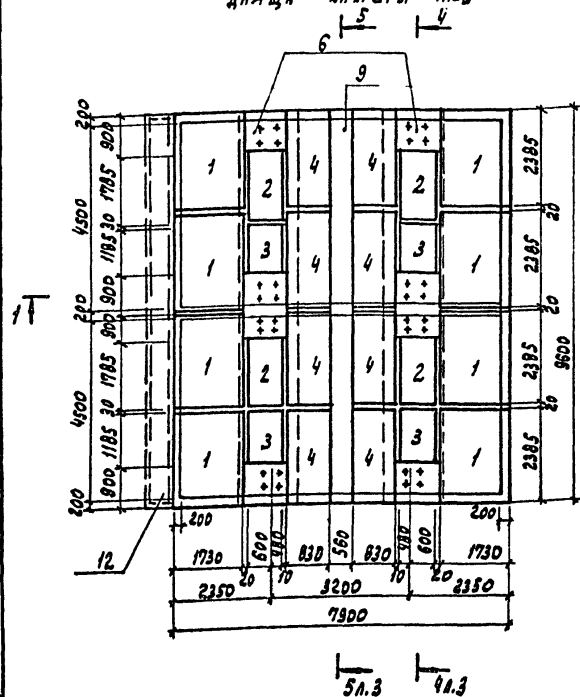


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЛАН
ДНИЩА КАМЕРЫ ПК2



1. ШВЫ МЕЖДУ ПЛИТАМИ ДИЩА ЗАБЕТОНИРОВАТЬ
КЕРАМИЗОБЕТОННОМ КЛАССА В15 $\rho = 1500 \text{ кгс/м}^3$ С
ГИДРОФОБИЗИРУЮЩЕЙ ДОБАВКОЙ ГЛЖ-94.
2. ВРЕМЕННАЯ НОРМАТИВНАЯ НАГРУЗКА НА ПОЛ ЦЕХА
ВОСЛУГ САМЕР ПРИНЯТА 10 КПА (1000 КГС/М²)

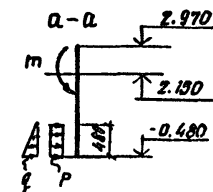
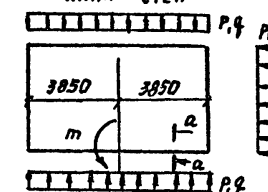
[illegible][illegible]

КОПИРОВАЛ: ГРАФСКАЯ

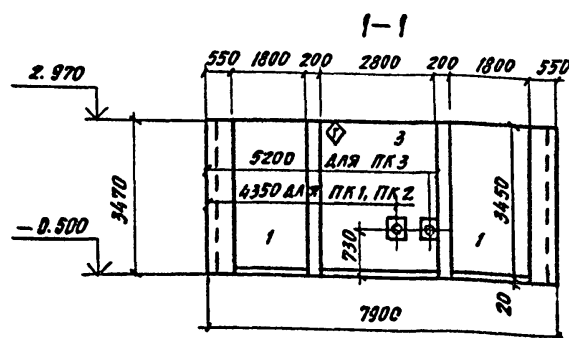
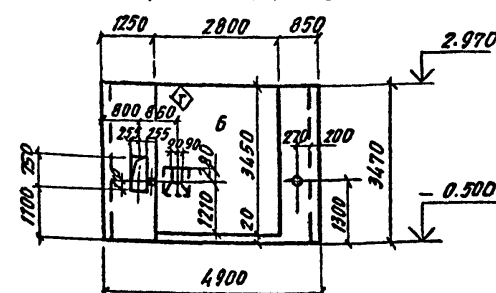
ფორმატი

10005/4

ПЛАН ВСТЕП



МАРКА- ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО				МАССА ЕД. КГ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			ПК1	ПК2	ПК3	ВСЕ- ГО		
		СБОРНЫЕ КЕРАМИТО-						
		БЕТОННЫЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ						
1	КН.Н.1.0	ПС2	4	4	4	12		
2	КН.Н.1.0	ПС1	1	2	1	4		
3	КН.Н.2.0	ПС1-1	1	1		2		
4	КН.Н.2.0	ПС1-2			1	1		
5	КН.Н.2.0	ПС1-3	1	2	3	6		
6	КН.Н.2.0	ПС1-5	1	2	3	6		
7	КН.Н.1.0	ПВ6		2	4	6		
8	КН.Н.1.0	ПВ5		1	2	3		
		Монолитные участки						
9	А.8	УМ4	4	6	8	18		
10	А.8	УМ5	1	1	1	3		
11	А.8	УМ6		1	2	3		
12	А.8	УМ7	1	1	1	3		
13	А.8	УМ8		1	2	3		
14	А.8	УМ9	1	1	1	3		
15	А.8	УМ10	1	1	1	3		
		ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ						
16		Швеллер 200-100-6 ГОСТ 8278-83	24,8	41,7	58,6	125,1		П.М.
17		Лист 624-60 ГОСТ 19903-74	68	120	160	348		

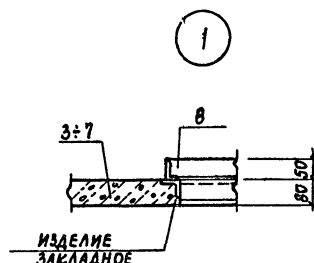


1. МОНТАЖ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ВЕСТИ В СООТВЕТСТВИИ СО ЗНАКОМ „Г“ НА СХЕМАХ РАСПОЛОЖЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ.
2. ПОД СТЕНОВЫМИ ПАНЕЛЯМИ ПО ПЛАНУ ДЛИНА ВЫПОЛНИТЬ ПОДЛАВКУ ТОЛЩИНОЙ 20 ММ ИЗ БЕТОНА КЛАССА В7.5 НА МЕЛКОМ ЗАПОЛНИТЕЛЕ С ГИДРОФОБИЗИРУЮЩЕЙ ДОБАВКОЙ ГКЖ-94.
3. ПОЗ. 16; 17 ЗАМАКНИРОВАНЫ НА ЛИСТЕ Э.
4. МОНОЛИТНЫЕ УЧАСТКИ СТЕН И ШВЫ МЕЖДУ ПАНЕЛЯМИ, С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ КАМЕР, ОКЛЕНТЬ ФОЛЬГОНЗОЛОМ МАРКИ ФГ ГОСТ 20429-84 НА ТУГОПЛАВКОМ БИТУМЕ.

ПРИВЯЗАН				ГМП	КВАНОВА	Иванов	ТП 409-19-05.87	КМЗ	10005/4
				ЛАН. ОД.	РЫБКИНА	Иванов			
				П. КОНТ.	ЛАПКИН	Иванов			
				Н. КОНТ.	ЛАПКИН	Иванов			
				ГУЛ. ГР.	РАШЕВСКАЯ	Иванов			
				СТ. МОН.	КОЛЯДНИА	Иванов			
				ЛИМЕН.	АНЗЕНШТАТ	Иванов	КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛООВОЙ ОБРАБОТКИ МЕДЬСВЕТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ 2. УСТАНОВКА ПЭЛЛАЦИОН		
				ПРОВЕР.	КОЛЯДНИА	Иванов			
ЛНВ. №				СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ СТЕН КАМЕР ПК 1, ПК 2, ПК 3			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2		

ФОРМАТ

3-3



МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО					МАССА ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			КЛ1	КЛ2	КЛ3		ВЕС-ТО		
		ЛОТКИ							
1	3.006.1-2/82 в. 1-1	Л5g-8	6	12	19		37	280	
		ПЛИТЫ							
2	3.006.1-2/82 в. 1-2	П5g-8δ	4	9	13		26	100	
		ПЛИТЫ МОНОЛИТНЫЕ							
3	Л.9	Пм1	1	1			2		
4	Л.9	Пм2			1		1		
5	Л.9	Пм3			1		1		
6	Л.9	Пм4			1		1		
7	Л.9	Пм5		1			1		
		ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ							
8	КЖ.И.24.0	МС8	1	2	3		6	4,5	
		БЕТОН КЛАССА В15	0,05	0,07	0,05		0,17		м ³

ПРИВЯЗАН

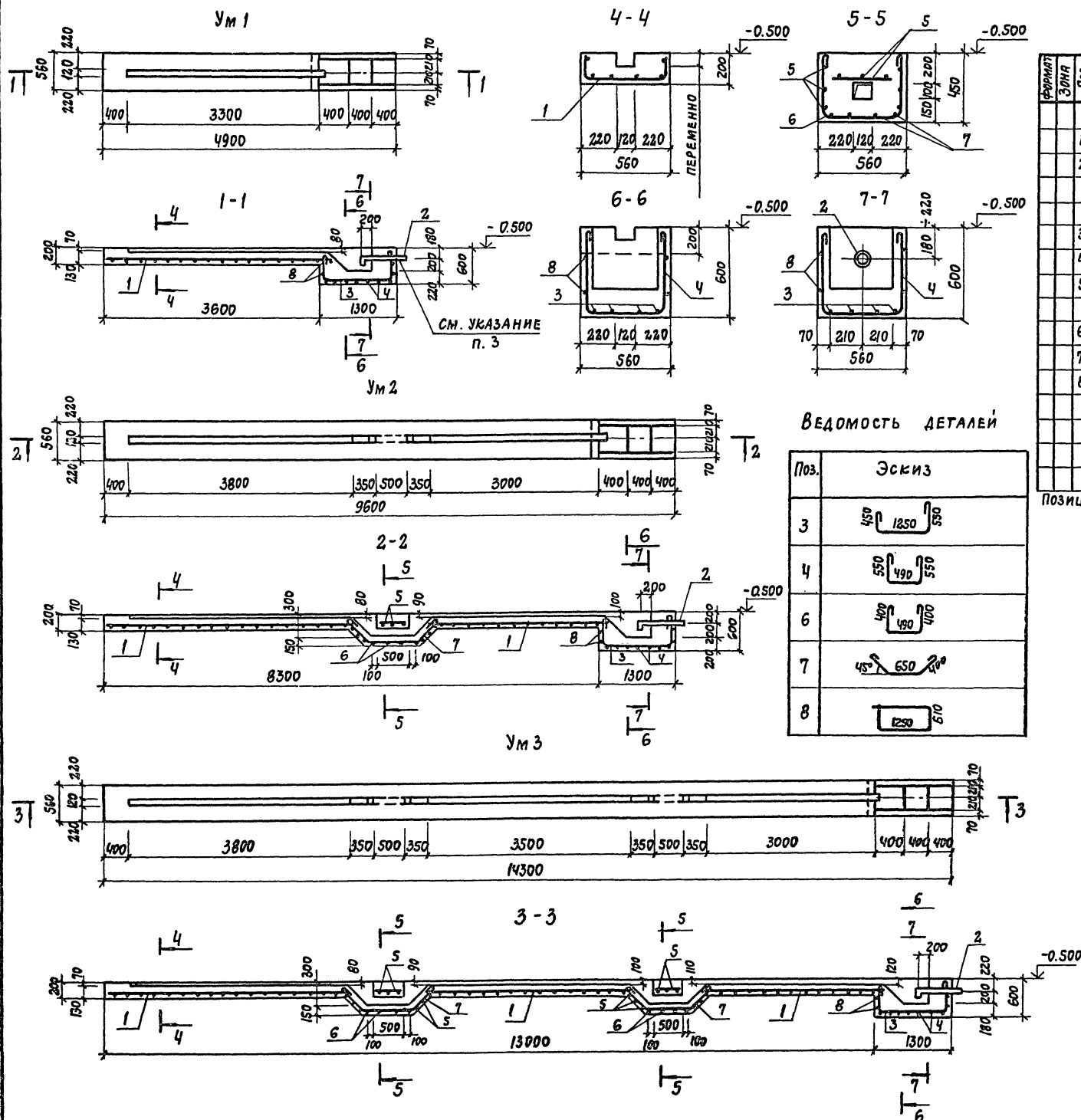
10005/4

ТН 409-19-05.87

К213

ГМП	ИВАНОВА	Иван.
НАЧ. ОД.	РЫБКИНА	Рыб.
КА. КОН.	ЛАПКИН	Леп.
НОРМ. КОН.	ЛАПКИН	Леп.
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Раш.
СТ. ИНЖ.	КОЗЛАДИНА	Коз.
ИНЖЕН.	ДОРОЖКО	Дор.
ПРОВЕРИЛ	КОЗЛАДИНА	Коз.

КАМЕРА ПЕРИОДАЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБОГРЕТЫ РАБОЮЩИХ ИЗДЕЛИИ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗЛУЧЕНИЕМ		СТАДИА		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ТИП III		P		6	
В СБОРНОМ ЦЕРАМЗТОБЕТОНЕ					
СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАНАЛОВ КАЛ... КАЗ		ПРОЕКТИРНЫЙ ИНСТИТУТ N 2			



ГРУППОВАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.			ПРИМЕЧАНИЕ
					УМ1	УМ2	УМ3	
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
		1	КЖ.М. 15.0	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЧД	3,7	7,2	10,9	п.м.
		2	КЖ.М. 19.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	1	1	1	
				ДЕТАЛИ				
				8А1 - ГОСТ 5781-82				
		3*		В-2310	4	4	4	
		4*		В-1710	7	7	7	
		5		8А1 - ГОСТ 5781-82	-	13,5	27,0	
				8А1 - ГОСТ 5781-82				
		6*		В-1410	-	4	8	
		7*		В-1570	-	4	8	
		8*		В-3600	2	2	2	
				МАТЕРИАЛЫ				
				КЕРАМЗИТОБЕТОН кл. В15	0,8	1,5	2,3	м ³

Позиции 3,4,6,7,8 - см. ведомость деталей на листе

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		Общий расход
	АР-РА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ		
	А1		ВСтЗ кп2		
	ГОСТ 5781- 82		ГОСТ 8732- 78		
	ф8	Итого	Итого	Итого	
ум1	25,1	25,1	14,9	14,9	40,0
ум2	44,9	44,9	14,9	14,9	59,8
ум3	72,1	72,1	14,9	14,9	87,0

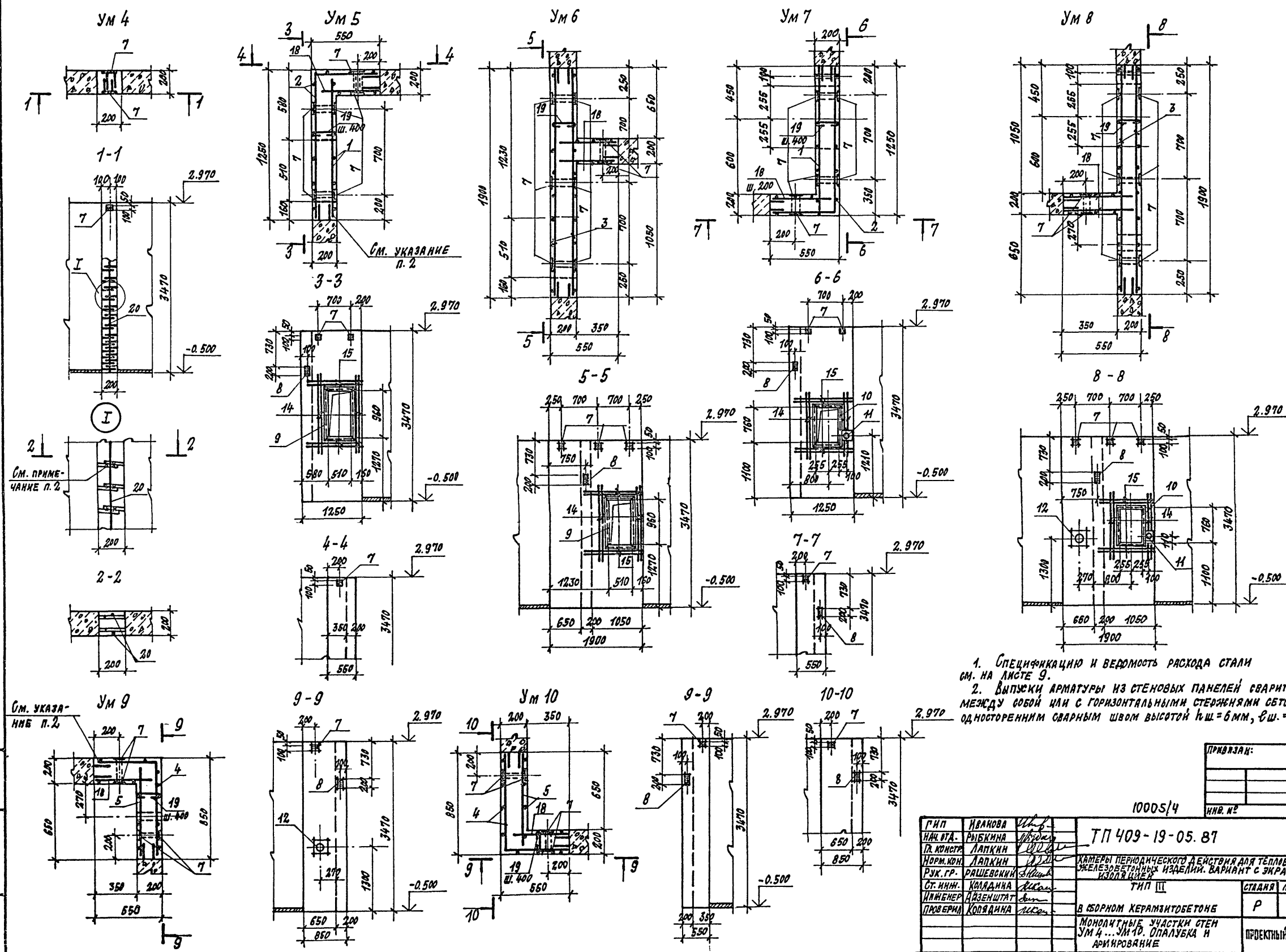
1. ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 35 мм
2. ШАГ ОТДЕЛЬНЫХ СТЕЖЕЙ - 200 мм
3. В МОНОЛИТНОМ УЧАСТКЕ УМ1 ДЛЯ ВАРИАНТА ОТКРЫВАНИЯ КРЫШКИ ГИДРОЦИЛИНДРАМИ ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ МН12 ЗАМЕНИТЬ НА МН14.

ПРИВЗАН

10005/4

ИНВ. №

Г.И.П.	ИВАНОВА	В.В.			
НАЧ. ОТ.	РЫЖИНА	Г.В.			
ГЛ. КОНСТ.	ЛАПКИН	В.В.			
НОРМ. КОН.	ЛАПКИН	В.В.			
Р.К. Г.Р.	РАШЕВСКИЙ	В.В.			
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	В.В.			
ИНЖЕН.	ЛАРИНА	В.В.			
ПРОВЕР.	КОЛЯДИНА	В.В.			
ТП 409-19-05.87 КЖ 3					
КАМЕРА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЗАКРЫТОЙ КРЫШКОЙ					
ТИП III					
В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ				СТАДИЯ	Лист
				Р	7
Монолитные участки Ум1... Ум3				ПРОЕКТИРОВАЛ И.И.И.	



1. СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЕРОЯТНОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ см. на листе 9.
2. ВЫПУСКИ АРМАТУРЫ ИЗ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ СВАРИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ ИЛИ С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМИ СТЕЖНЯМИ СЕТОК ОДНОСТОРОННИМ СВАРНЫМ ШВОМ ВЫСОТОЙ $h_{ш} = 6 \text{ мм}$, $\phi_{ш} = 100 \text{ мм}$

ПРИМЕР:			

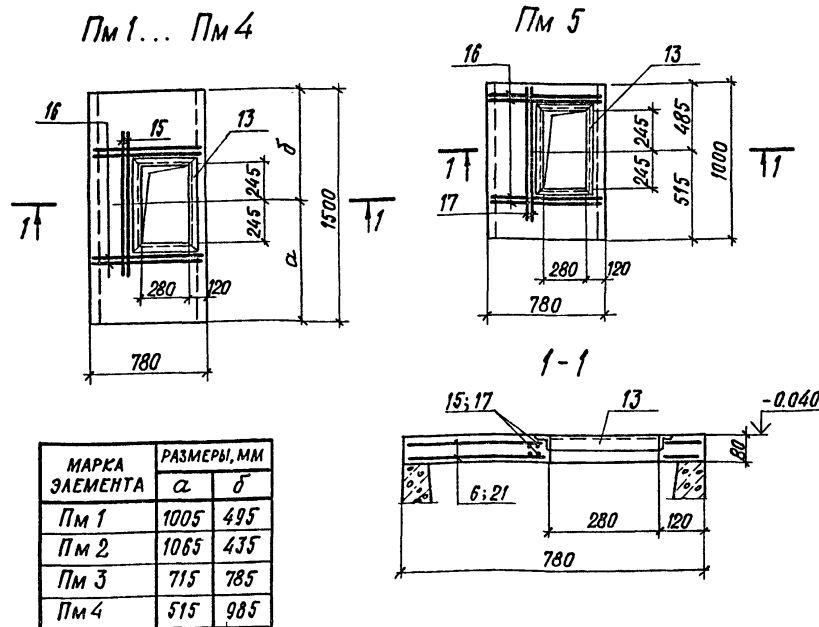
10005/4

Г.И.П.	ИВАНОВА	И.И.		
НАЧ. ОТД.	РЫБИКИНА	И.И.		
П. КОНСТ.	ЛАПКИН	И.И.		
НОРМ. КОН.	ЛАПКИН	И.И.		
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	И.И.		
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	И.И.		
ИНЖЕНЕР	АЛЕКСАНДРОВ	И.И.		
ПРОВЕРКА	КОЛЯДИНА	И.И.		
Т.П. 409-19-05.87				КЖЗ
КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАНОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ				
ТИП III				
В БИОРИТНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ				
МОНОЛИТНЫЕ УЧАСТКИ СТЕНЫ				
УМ 4... УМ 10. ОПАЛУСКА И АРМИРОВАНИЕ				
СТАЛЬНАЯ ПЛАНКА				ЛЮДОВ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ				ПРОЕКТИРОВАНИЕ

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ

Групповая спецификация для монолитных элементов Ум 4... Ум 10, Пм 1... Пм 5



ТОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ										ПРИМЕЧАНИЕ		
					Ум4	Ум5	Ум6	Ум7	Ум8	Ум9	Ум10	Пм1	Пм2	Пм3		Пм4	Пм5
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>													
				СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ													
		1	КЭЖ. И. 13.0	С 32		1		1									
		2	КЭЖ. И. 13.0	С 33		1		1									
		3	КЭЖ. И. 13.0	С 34			2		2								
		4	КЭЖ. И. 13.0	С 35						1	1						
		5	КЭЖ. И. 13.0	С 39						1	1						
		6	КЭЖ. И. 14.0	С 28								2	2	2	2		
		21	КЭЖ. И. 14.0	С 31												2	
		18	КЭЖ. И. 11.0	С 44		1	2	2	2	1	1						
		7	1.400-15 в.1 120-05	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 105-6	2	6	8	6	8	4	4						
		8	КЭЖ. И. 19.0	МН 1		1	1	2	1	1	2						
		9	КЭЖ. И. 16.0	МН 3		1	1										
		10	КЭЖ. И. 16.0	МН 2				1	1								
		11	КЭЖ. И. 17.0	МН 7				1	1								
		12	КЭЖ. И. 17.0	МН 8					1	1							
		13	КЭЖ. И. 16.0	МН 1								1	1	1	1	1	
				<u>ДЕТАЛИ</u>													
		14		12 АШ - ГОСТ 5781-82 R=1800		8	8	8	8								1.6 кг
		15		R=1100		8	8	8	8			4	4	4	4		1.0 кг
		16		R=750								8	8	8	8	8	0.7 кг
		17		R=970												4	0.9 кг
		19		8 АШ - ГОСТ 5781-82 R=320		54	63	54	63	45	45						0.2 кг
		20		R=3430	2												1.4 кг
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>													
				КЕРАМЗИТОБЕТОН КЛАССА В15	0.15	1.2	1.42	1.2	1.68	0.9	0.9						
				БЕТОН КЛАССА В15								0.09	0.09	0.09	0.09	0.06	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ						ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ														Общий РАСХОД	
	АРМАТУРА КЛАССА						ПРОКАТ МАРКИ															
	А I		А III		Всего	А III		В ст 3 кп 2												Всего		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82		ГОСТ 19903-74				ГОСТ 8509-72		ГОСТ 3262-75		ГОСТ 8732-78						
	φ8	Итого	φ10	φ12		Итого	φ8	φ10	Итого	δ=4	δ=6	δ=8	Итого	LSφ=5	LSφ=5	Итого	ТРУБА 50х30	Итого	ТРУБА 100х50			Итого
УМ 4	2.8	2.8				2.8	0.2	0.2		1.0	0.8	1.8								2.0	4.8	
УМ 5	45.1	45.1	21.4	29.8	51.2	96.3	1.6	0.4	2.0		3.0	4.6	7.6		19.7	19.7				29.3	125.6	
УМ 6	46.2	46.2	46.6	38.8	85.4	131.6	1.8	0.4	2.2		4.0	5.4	9.4		19.7	19.7				31.3	162.9	
УМ 7	45.1	45.1	21.4	29.8	51.2	96.3	1.6	0.8	2.4	0.6	3.0	6.8	10.4		17.5	17.5	0.9	0.9		31.2	127.5	
УМ 8	46.2	46.2	46.6	38.8	85.4	131.6	1.8	0.4	2.2	2.7	4.0	5.4	12.1		17.5	17.5	0.9	0.9	4.3	4.3	37.0	168.6
УМ 9	27.2	27.2	27.3	9.0	36.3	63.5	0.4	0.4	0.8	2.1	2.0	3.8	7.9						4.3	4.3	13.0	76.5
УМ 10	27.2	27.2	27.3	9.0	36.3	63.5	0.4	0.8	1.2		2.0	6.0	8.0								9.2	72.7
ПМ 1 ÷ ПМ 4	5.8	5.8	7.4	9.6	17.0	22.8	0.3		0.3					7.4							7.7	30.5
ПМ 5	3.8	3.8	5.6	9.2	14.8	18.6	0.3		0.3					7.4							7.7	26.3

ПРИВЯЗАН			

10005/4

ИВБ. №

ГИП	ИВАНОВА	ИВАНОВА
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	ИВАНОВА
УЛ. КОНСТР.	ЛАПКИН	ИВАНОВА
УЧЕТНИК	ЛАПКИН	ИВАНОВА
Р.У. ГР.	РАШЕВСКИЙ	ИВАНОВА
СТ. ИНЖ.	КОЯЯННА	ИВАНОВА
ИНЖЕНЕР	АНЗЕНШТАТ	ИВАНОВА
ПРОВЕРИЛ	КОЯЯННА	ИВАНОВА

ТП 409-19-05.87

КЭЖ3

КАМЕРА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛООВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ГИП III

В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

Ум 4... Ум 10. СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ

Пм 1... Пм 5

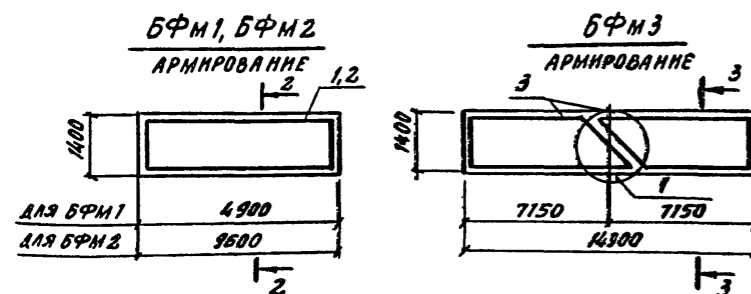
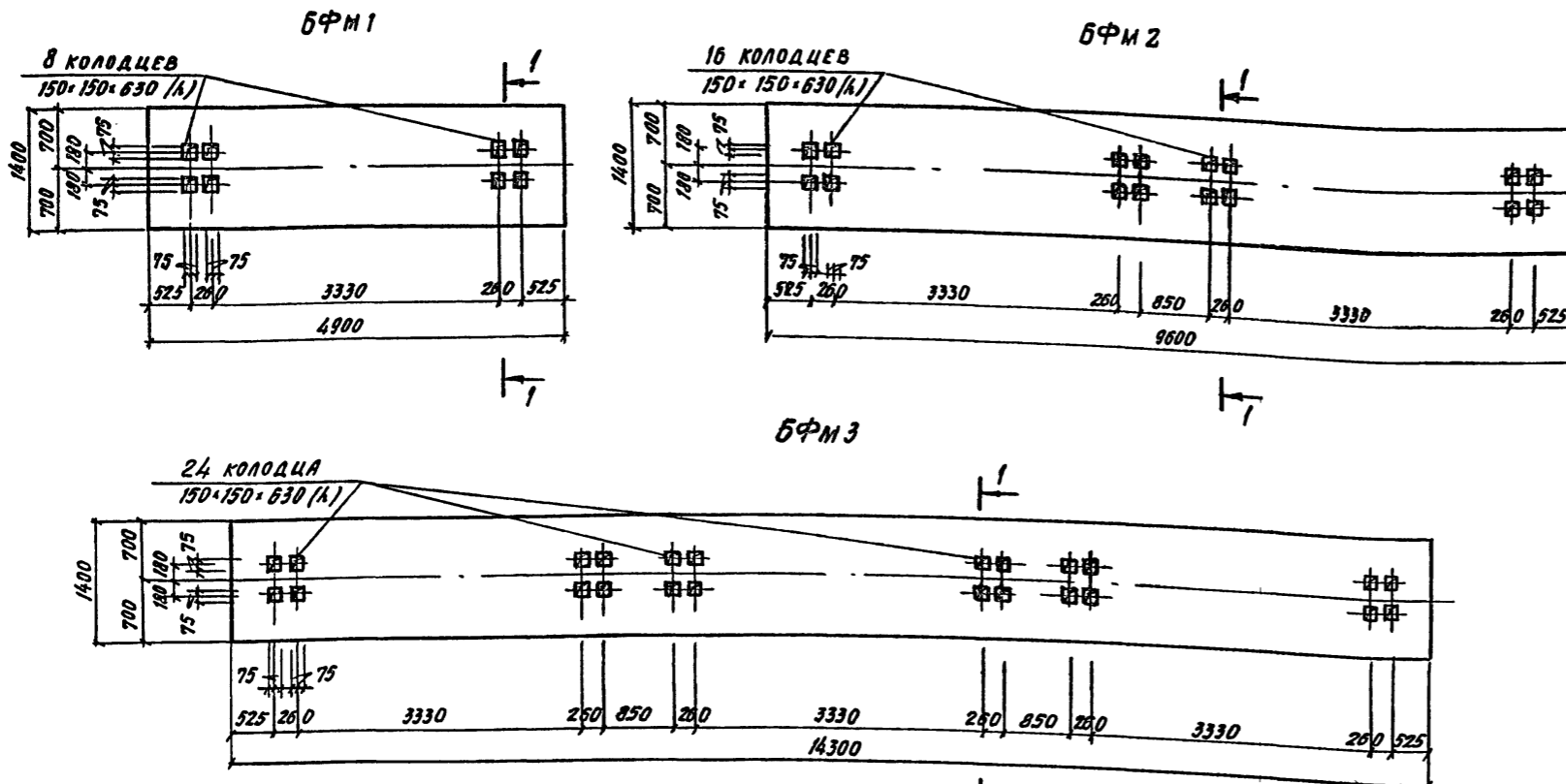
СТАЛИЯ

ЛИСТ

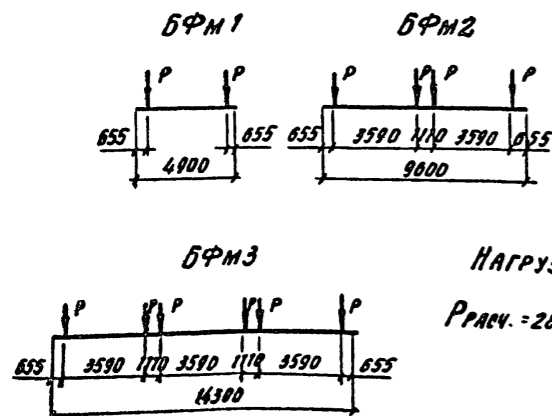
ЛИСТОВ

Р 9

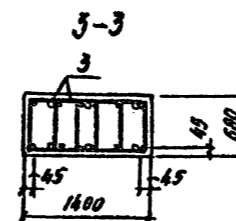
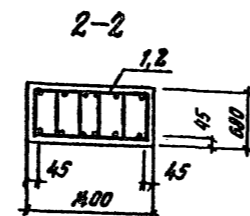
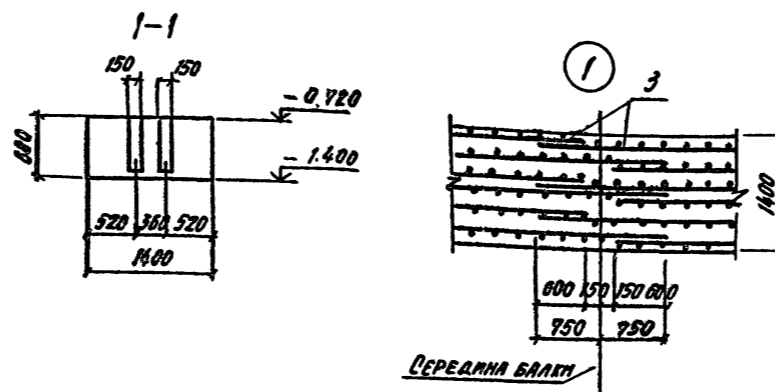
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ



Расчетные схемы нагрузок



Нагрузки
Р_{расч.} = 28 тс



СПЕЦИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ МОНОЛИТНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				БФМ 1		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	1		КМ-Н.Б.О	Каркас пространств. КПВ	1	75 кг
				МАТЕРИАЛЫ		
				БЕТОН КЛАССА В15	4.7	м ³
				БФМ 2		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	2		КМ-Н.Б.О	Каркас пространств. КП9	1	150,4 кг
				МАТЕРИАЛЫ		
				БЕТОН КЛАССА В15	9.1	м ³
				БФМ 3		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	3		КМ-Н.Б.О	Каркас пространств. КП10	2	175,3 кг
				МАТЕРИАЛЫ		
				БЕТОН КЛАССА В15	13.6	м ³

Ведомость расхода стали на элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ								ОБЩИЙ РАСХОД	
	АРМАТУРА КЛАССА									
	А I			А III						
	ГОСТ 5781-82									
	φ6			Итого	φ12	φ16		Итого		Всего
БФМ1	23.4			23.4	51.6			51.6	75.0	75.0
БФМ2	48.4			48.4	102.0			102.0	150.4	150.4
БФМ3	72.2			72.2		278.4		278.4	350.6	350.6

1. Общие указания см. лист 1
2. Защитный слой бетона до рабочей арматуры принять в балках БФМ 1, БФМ 2 - 39 мм; БФМ 3 - 37 мм.
3. Перед установкой пространственных каркасов КП10 в опалубку балки БФМ 3 произвести их укрупнительную сборку.
4. Крепление оборудования к фундаментным балкам, осуществляется болтами заделанными в колодцы. Допускается крепление оборудования гладкими болтами соединенными с бетоном на эпоксидном клее согласно СН 471-75 п. 2.4. Разбивку анкерных болтов перед бетонированием сверить по оборудованию.

ПРИВЯЗАН			
Лист №			

10005/4

ГП	Панова	Шен			
Л.О.Т.	Рыбкина	Л.О.Т.			
Л.КОНТ.	Лалкин	Лалкин			
Л.ЛОНТ.	Лалкин	Лалкин			
Р.К.Г.	Рыбкина	Рыбкина			
С.Л.М.	Лалкина	Лалкина			
Л.М.	Ельцова	Ельцова			
ПРОВЕР.	Копякина	Копякина			

ГП 409-19-05.87

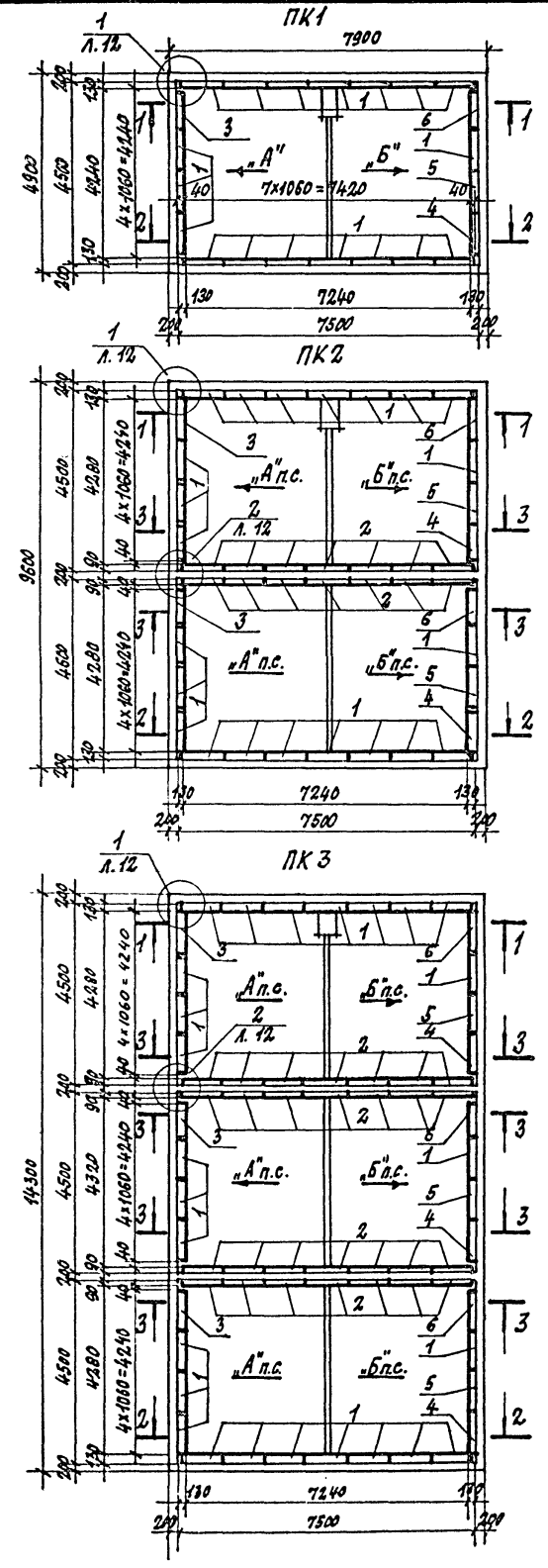
КМЗ

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ НЕЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ			
Группа	Лист	Листов	
В СБОРНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ	Р	10	
БАЛКИ ФУНДАМЕНТНЫЕ БФМ 1... БФМ 3			

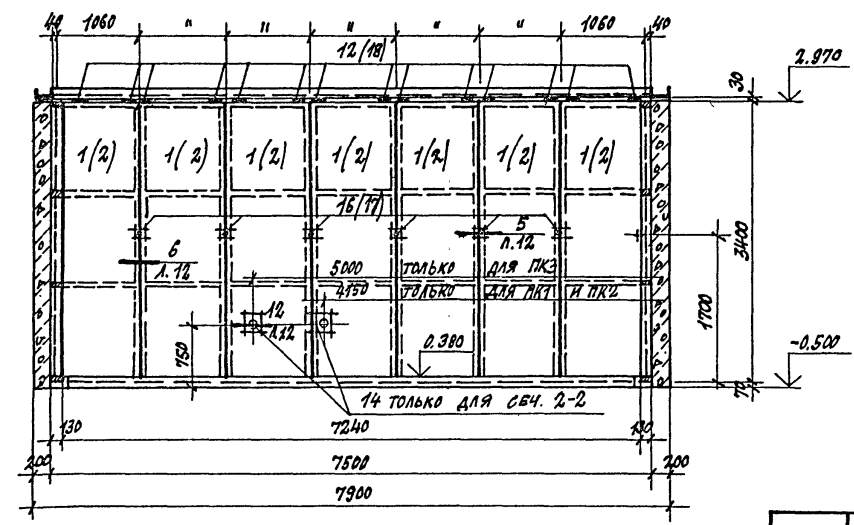
Копировал

Формат

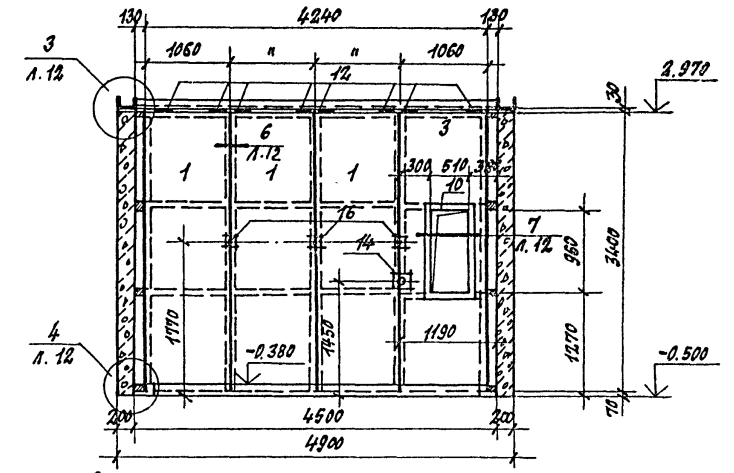
Аннотация 4.3



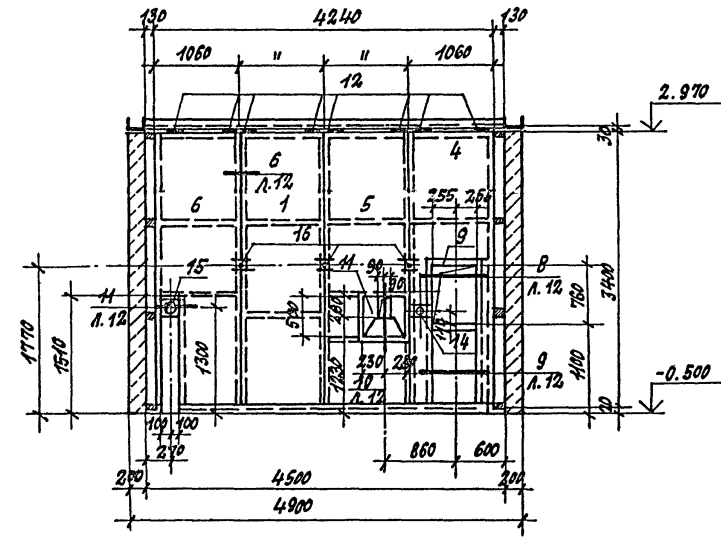
1-1; 2-2; 3-3



Вид по стрелке "А"



Вид по стрелке "Б"



- 1. РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ ТОЛЬКО К СЕЧ. 3-3.
- 2. Поз. 7, 8, 13, 19 ЗАМАРКИРОВАНЫ НА ЛИСТЕ 12.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ГРУППОВАЯ К СХЕМАМ, РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Количество				Масса ед. кг	Приме- чание
			ПК1	ПК2	ПК3	Всего		
		ЭКРАНЫЕ ЩИТЫ						
1	КД. и. 12.0	Щ1	18	22	26	66	139.6	
2	КД. и. 13.0	Щ6	—	14	28	42	109.3	
3	КД. и. 14.0	Щ9	1	2	3	6	130.6	
4	КД. и. 17.0	Щ13	1	2	3	6	109.3	
5	КД. и. 18.0	Щ14	1	2	3	6	126.6	
6	КД. и. 19.0	Щ16	1	2	3	6	117.6	
		ИЗДЕЛИЯ СТАЛЬНЫЕ						
7	КН. и. 21.0	МС1	24.0	33.0	42.0	99.0	0.61	п. м.
8	КН. и. 21.0	МС2	—	15.0	32.0	47.0	0.43	п. м.
9	КН. и. 22.0	МС3	1	2	3	6	19.9	
10	КН. и. 22.0	МС4	1	2	3	6	25.0	
11	КН. и. 23.0	МС5	1	2	3	6	18.1	
12	КН. и. 25.0	МС6	44	60	76	180	0.66	
13	КН. и. 24.0	МС7	13.6	27.2	40.8	81.6	3.77	п. м.
14	КН. и. 17.0	МН5	3	5	7	15	1.7	
15	КН. и. 17.0	МН6	1	2	3	6	4.4	
16	КН. и. 18.0	МН9	10	24	30	72	0.26	
17	КН. и. 18.0	МН10	—	12	24	36	0.24	
18	КН. и. 25.0	МС9	—	14	28	42	0.68	
19	ГОСТ 1812.4-75*	ЛП-П-3.35*0.2-10	18	36	54	108	12.1	

ТИП
ИВАНОВА
НАЧ. ОТД.
Г. КОЛОТ
ИРИ. КОЛ
РУК. ГР.
СТ. ИНЖ.
ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРИ

ИВАНОВА
РЫЖКИНА
ЛАПКИН
ЛАПКИН
РАШЕВОВИЧ
КОЛЯДИНА
КОЛЯДИНА

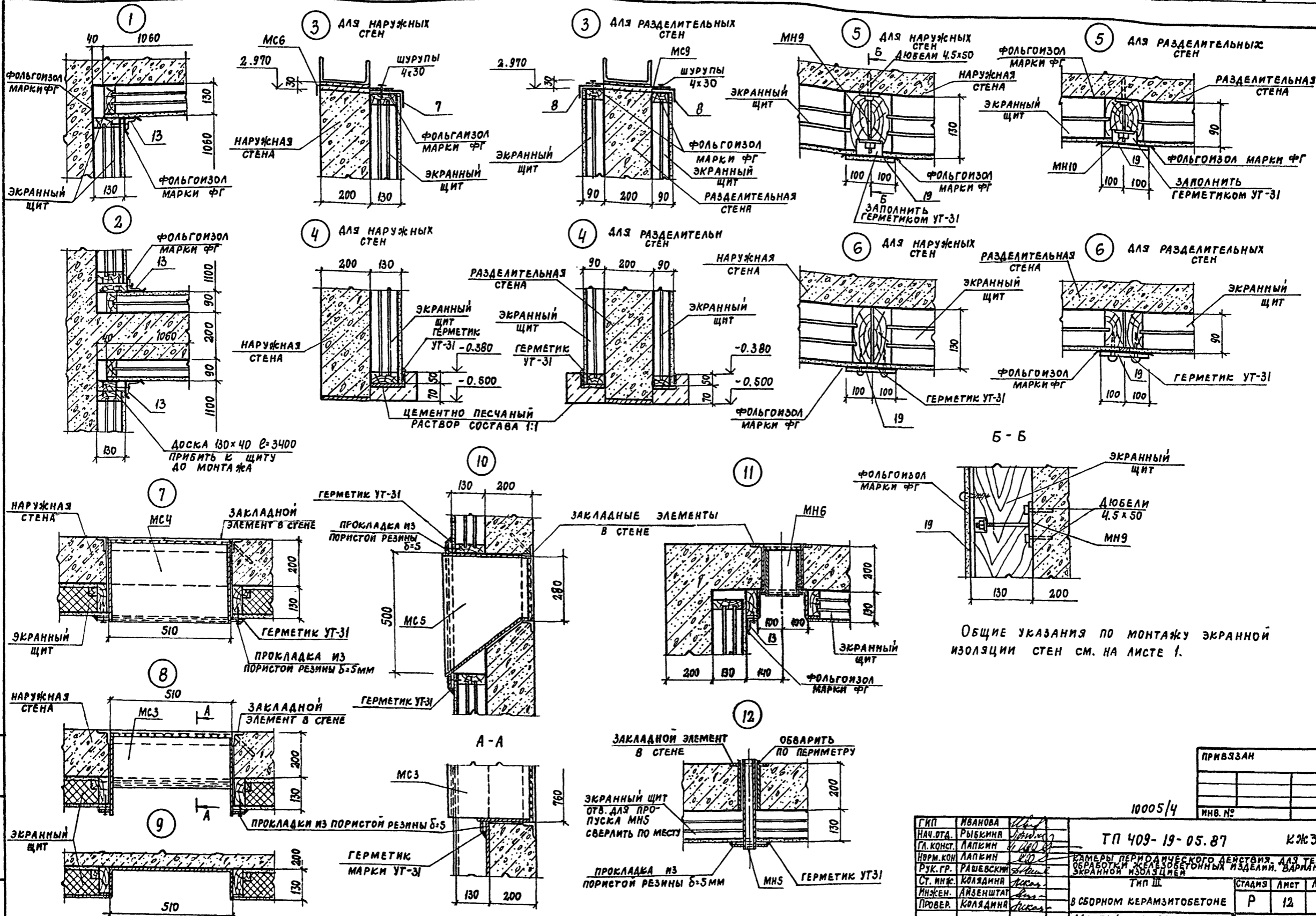
ТП 409-19-05.87 КЖЗ

КАМЕРЫ ПЕРИМЕТРИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ 6 ЭКРАНИИ

ТИП III
В СБОРНОМ КЕРАМИЗООБЕТОНЕ
СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЭКРАНИИ ИЗОЛЯЦИИ СТЕН КАМЕР

ПРИВЯЗАН:
ИЗВ. №

Копировал: ФОРМАТ



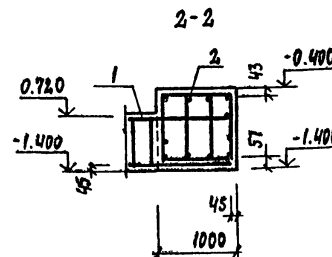
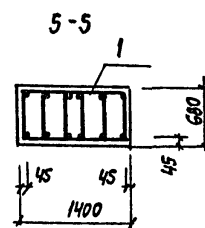
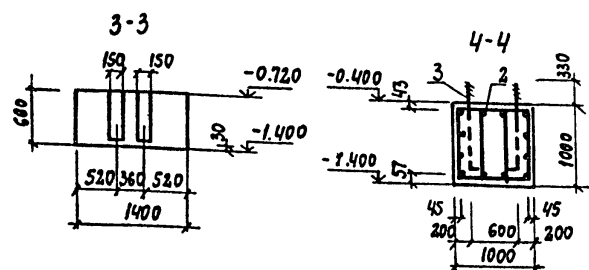
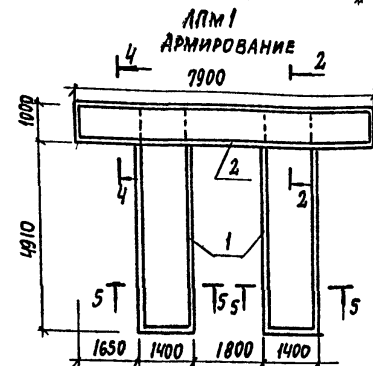
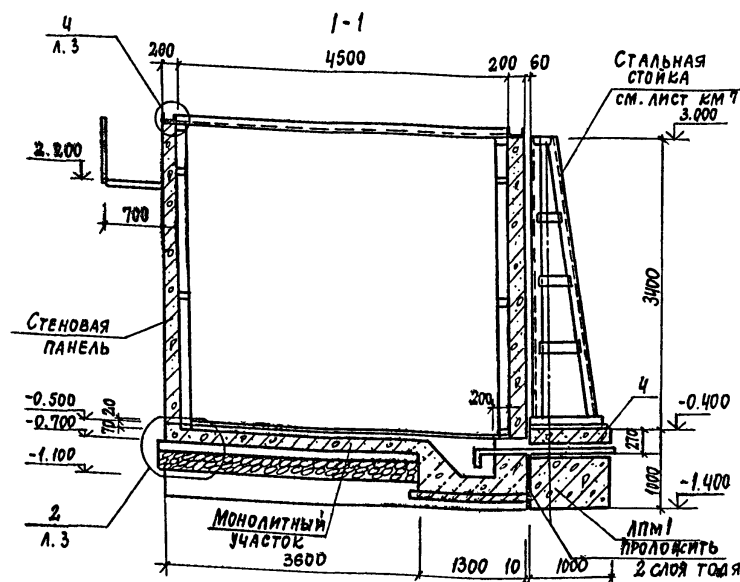
ПРИВЗАН
ИНВ. №

10005/4

ГИП	ИВАНОВА	И.И.	ТП 409-19-05.87	КЖЗ
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	И.И.		
ГЛ. КОНСТ.	ЛАПЕИН	И.И.		
НОРМ. КОН.	ЛАПЕИН	И.И.		
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	И.И.		
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	И.И.		
ИНЖЕН.	АЙЗЕНШТАТ	И.И.		
ПРОВЕР.	КОЛЯДИНА	И.И.		
КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С				
ТИП III				
В СБОРНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ				
МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИИ СТЕН 1...12				
СТАДИИ				
Лист 12				
ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ №2				

КОПИРОВАЛ: Лог.

ФОРМАТ А2



СОДЕРЖАНИЕ

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало). Техническая спецификация металла на камеры.	
2	Общие данные (продолжение). Техническая спецификация металла на камеры.	
3	Общие данные (окончание). Техническая спецификация металла на камеры.	
4	Схемы расположения элементов обслуживающих площадок и крышек камер ПК1-ПК3	
5	Крышка камеры КК1	
6	Крышка камеры КК2	для варианта механизированного открывания крышки при помощи гидродомкрата
7	Стойки привода крышки камеры КК2	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
1. 450.3-3	Стальные лестницы, площадки стремянки и ограждения	
2. 440-1 в.1	Рамные и шарнирные узлы балочных клеток и примыкания ригелей к колоннам	

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

Вид профиля и ГОСТ, ту	Марка металла и ГОСТ	Обозна- чение и размер профиля (мм)	Ин по порядку	Код			Количество (шт.)	Длина (мм)	Марка камер												Масса потребнос- ти в металле по кварталам (запол- няется изготовителем)				Запол- няется в Ц																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				Марка металла	Профиль	Размера профиля			ПК1			ПК2			ПК3			ПК1								ПК2			ПК3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
									Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
									Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
									Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000	1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1008	1009	1010	1011	1012	1013	1014	1015	1016	1017	1018	1019	1020	1021	1022	1023	1024	1025	1026	1027	1028	1029	1030	1031	1032	1033	1034	1035	1036	1037	1038	1039	1040	1041	1042	1043	1044	1045	1046	1047	1048	1049	1050	1051	1052	1053	1054	1055	1056	1057	1058	1059	1060	1061	1062	1063	1064	1065	1066	1067	1068	1069	1070	1071	1072	1073	1074	1075	1076	1077	1078	1079	1080	1081	1082	1083	1084	1085	1086	1087	1088	1089	1090	1091	1092	1093	1094	1095	1096	1097	1098	1099	1100	1101	1102	1103	1104	1105	1106	1107	1108	1109	1110	1111	1112	1113	1114	1115	1116	1117	1118	1119	1120	1121	1122	1123	1124	1125	1126	1127	1128	1129	1130	1131	1132	1133	1134	1135	1136	1137	1138	1139	1140	1141	1142	1143	1144	1145	1146	1147	1148	1149	1150	1151	1152	1153	1154	1155	1156	1157	1158	1159	1160	1161	1162	1163	1164	1165	1166	1167	1168	1169	1170	1171	1172	1173	1174	1175	1176	1177	1178	1179	1180	1181	1182	1183	1184	1185	1186	1187	1188	1189	1190	1191	1192	1193	1194	1195	1196	1197	1198	1199	1200	1201	1202	1203	1204	1205	1206	1207	1208	1209	1210	1211	1212	1213	1214	1215	1216	1217	1218	1219	1220	1221	1222	1223	1224	1225	1226	1227	1228	1229	1230	1231	1232	1233	1234	1235	1236	1237	1238	1239	1240	1241	1242	1243	1244	1245	1246	1247	1248	1249	1250	1251	1252	1253	1254	1255	1256	1257	1258	1259	1260	1261	1262	1263	1264	1265	1266	1267	1268	1269	1270	1271	1272	1273	1274	1275	1276	1277	1278	1279	1280	1281	1282	1283	1284	1285	1286	1287	1288	1289	1290	1291	1292	1293	1294	1295	1296	1297	1298	1299	1300	1301	1302	1303	1304	1305	1306	1307	1308	1309	1310	1311	1312	1313	1314	1315	1316	1317	1318	1319	1320	1321	1322	1323	1324	1325	1326	1327	1328	1329	1330	1331	1332	1333	1334	1335	1336	1337	1338	1339	1340	1341	1342	1343	1344	1345	1346	1347	1348	1349	1350	1351	1352	1353	1354	1355	1356	1357	1358	1359	1360	1361	1362	1363	1364	1365	1366	1367	1368	1369	1370	1371	1372	1373	1374	1375	1376	1377	1378	1379	1380	1381	1382	1383	1384	1385	1386	1387	1388	1389	1390	1391	1392	1393	1394	1395	1396	1397	1398	1399	1400	1401	1402	1403	1404	1405	1406	1407	1408	1409	1410	1411	1412	1413	1414	1415	1416	1417	1418	1419	1420	1421	1422	1423	1424	1425	1426	1427	1428	1429	1430	1431	1432	1433	1434	1435	1436	1437	1438	1439	1440	1441	1442</

10005/4

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и обеспечивает взрывную и пожарную безопасность при эксплуатации здания (сооружения) при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.

Главный инженер проекта /Иванова/ И.В.

Имя №		ПРИВЗЯН	
ГИП	Иванова	И.В.	
М.П. О.А.	Рыбкина	И.В.	
М.П. Конст.	Ляпин	И.В.	
М.П. Конст.	Ляпин	И.В.	
Р.П. Г.Р.	Рыбкина	И.В.	
С.П. И.И.	Колдана	И.В.	
С.П. И.И.	Куряева	И.В.	
Пров.	Колдана	И.В.	
ТП 409-19-05.87		КМЗ	
Камеры периодического действия для тепловой обработки железобетонных изделий. Вариант Р 1			
Тип III		Страна	Лист
В монолитном и сборном керамзитобетоне		Р	1
Общие данные (начало) Техническая спецификация металла на камеры		Листов 7	
		Проектный институт 2	

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

Вид профиля и ГОСТ, т/у	Марка металла и ГОСТ	Обозна- чение и размер профиля (мм)	№ по порядку	Код			Количество (шт.)	Длина (мм)	МАРКА КАМЕР												Масса потребнос- ти в металле по кварталам (запол- няется изготовителем)				Запол- няется в/ц																																																																																																																																																																									
				Марка металла	Профиля	Размер профиля			ПК1			ПК2			ПК3			ПК1			ПК2			ПК3																																																																																																																																																																										
									Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла			Масса металла																																																																																																																																																																										
									Крышки			Крышки			Крышки			Крышки			Крышки			Крышки																																																																																																																																																																										
									Крышки			Крышки			Крышки			Крышки			Крышки			Крышки																																																																																																																																																																										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45																																																																																																																																																						
Сталь угловая равнобокая ГОСТ 8509-72	ВСт3кп2 ГОСТ380-71 Итого ВСт3псб-1 ГОСТ13021-80 Итого	L 50x5 L 63x5 L 100x8	14 15 16 17 18	11240 11240 12300	2120 2120 2120				526211 526395 526211 52639 1	0.04 0.13 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.13 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.50 0.10 0.15 0.30 0.40 0.50	0.30 0.30 0.40 0.50	0.40 0.05 0.10 0.

ПРИВЯЗАН

ИМВ. №

10005/4

ГИП	ИВАНОВА	Иванова
НАЧ. ОД.	РЫБКИНА	Рыбкина
ГЛ. КОНСТ.	ЛАПКИН	Лапкин
ТРИ. КОН.	ЛАПКИН	Лапкин
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Рашевский
СТ. ИНЖ.	КОЗДАННА	Козданна
ИНЖЕН.	КУРЯВЦЕВА	Курявцева
ПРОВЕР.	КОЗДАННА	Козданна

ТП 409-19-05.87

КМЗ

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОБЕТОНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ В
ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИИТип II
В монолитном и
сборном керамзитобетонеОБЩИЕ ДАННЫЕ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ
МЕТАЛЛА НА КАМЕРЫ

КОПИРОВАЛ: 20

ФОРМАТ

ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ КОНСТРУКЦИЙ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ ПРЕЙСКУРАНТА 01-09	Позиция по каталогу 01-09	№ СТРОК	Код конструкции	МАССА КОНСТРУКЦИЙ, Т													Всего	Количество (шт.)	Серия типовых конструкций
				ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ СТАЛИ															
				Всего стальной вышедшей и в высшей прочност	Балки и швеллеры	Широкополочные двутавры	Криволинейная сталь	Средней толщины	Мелкосортная сталь	Толстолистовая сталь	Универсальная сталь	Толстолистовая сталь	Листовые стальные профили	Трубы	Прочие				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
ПК1																			
Вариант механизированного открывания крышки при помощи гидравлических цилиндров																			
НЕТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ																			
Площадки и ограждения площадок	1		526391		0,05		0,30						0,17		0,33	0,86			
Крышки камер	2		526211				0,04			0,80		1,85	1,10			3,83			
Стойки					0,20		0,89			0,78						1,89			
Типовые конструкции	3																		
Лестницы, стремянки, ограждение лестниц	4		526392				0,06		0,02			0,02	0,06			0,16			
Итого	5				0,25		1,29		0,02	1,58		1,87	1,33		0,33	6,74			
ПК1																			
Вариант открывания крышки подъемно-транспортным средством																			
НЕТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ	6																		
Площадки и ограждения площадок	7		526391		0,05		0,30			0,09			0,17		0,33	0,95			
Крышки камер	8		526211		0,22		0,05			0,81		2,7	0,7			4,53			
Типовые конструкции																			
Лестницы, стремянки, ограждение лестниц	9		526392				0,06		0,02			0,02	0,06			0,16			
Итого	10				0,27		0,41		0,02	0,9		2,9	0,93		0,33	5,64			
ПК2																			
НЕТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ																			
Площадки и ограждения площадок	11		526391		0,06		0,40			0,13			0,25		0,50	1,35			
Крышки камер	12		526211		0,44		0,10			1,62		5,40	1,4			9,05			
Типовые конструкции																			
Лестницы, стремянки, ограждение лестниц	13		526392				0,12		0,02			0,02	0,06			0,22			
Итого	14				0,50		0,62		0,02	1,75		5,42	1,71		0,50	10,82			
ПК3																			
НЕТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ																			
Площадки и ограждения площадок	15		526391		0,07		0,50			0,17			0,34		0,70	1,8			
Крышки камер	16		526211		0,66		0,15			2,43		8,10	2,10			13,57			
Типовые конструкции																			
Лестницы, стремянки, ограждение лестниц	17		526392				0,19		0,02			0,02	0,06			0,29			
Итого	18				0,73		0,84		0,02	2,6		8,12	2,50		0,70	15,66			

1. Рабочие чертежи металлических конструкций марки КМ разработаны на основании задания Гипростроммаш.
 2. Рабочие чертежи КМ разработаны в соответствии с требованиями СНиП-23-81
 3. Все заводские соединения-сварные, монтажные-сварные и на болтах нормальной точности в соответствии с маркированными узлами.
 4. Заводские сварные соединения выполнены автоматической или полуавтоматической сваркой под слоем флюса, для сварки применять материалы по таблице 55 приложения 2 СНиП-23-81 монтажные сварные швы-ручной сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9476-75.
 5. Все болты нормальной точности ГОСТ 7798-80 класса 4.6, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 1759-70. Отверстия под болты выполнять сверлением.
 6. Изготовление и монтаж металлических конструкций производить в соответствии с СНиП-18-75.
 7. Поверхность крышки, соприкасающуюся с камерой покрыть лаком ПФ-17Н с 10-15% алюминиевой пудры ГОСТ 5494-71 за 2 раза. Наружную поверхность крышки покрыть лаком ПФ-170 ГОСТ 15907-70 по грунту ГФ-021. Толщина покрытия 50 мкм.
 8. Нормативные нагрузки для лестниц и лестничных площадок приняты 2кПа.
 9. Чертежи марки КМ являются исходным материалом для разработки детализованных чертежей марки КМД.
 10. В конструкции крышек камер внедрено изобретение по авторскому свидетельству № 540848.
 11. В графах 5..16 масса металла определена с учетом уточнения массы металла в детализованных чертежах в размере 3% массы профилей.
- В графе 17 масса металла определена с учетом массы наплавленного металла в размере 1% массы профилей.

ПРИЛОЖЕНИЕ:

ИНВ. №

10005/4

ГИП	ИВАНОВА	ЗУЧУ	ТЛ 409-19-05.87	КМ3
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	ИЗМ. 1		
ТАКОНС	ЛЯПКИН	ИЗМ. 2		
Н. КОМП.	ЛЯПКИН	ИЗМ. 3		
РУК. ГР.	РЯШЕВСКИЙ	ИЗМ. 4		
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	ИЗМ. 5		
СТ. ИНЖ.	ХУДЯРЯЕВА	ИЗМ. 6		
ПРОВ.	КОЛЯДИНА	ИЗМ. 7		
КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ.			СТАНДА	ЛИСТ
Тип III			Р	3
В монолитном и сборном				
ОБЩИЕ ДАННЫЕ (ОКОНЧАНИЕ)				
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ				
МЕТАЛЛА НА КАМЕРЫ.				
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ	ТЛ

Копировал: ШИШЕВ.

ФОРМАТ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
ОБСЛУЖИВАЮЩЕЙ ПЛОЩАДКИ КАМЕРЫ ЛК2

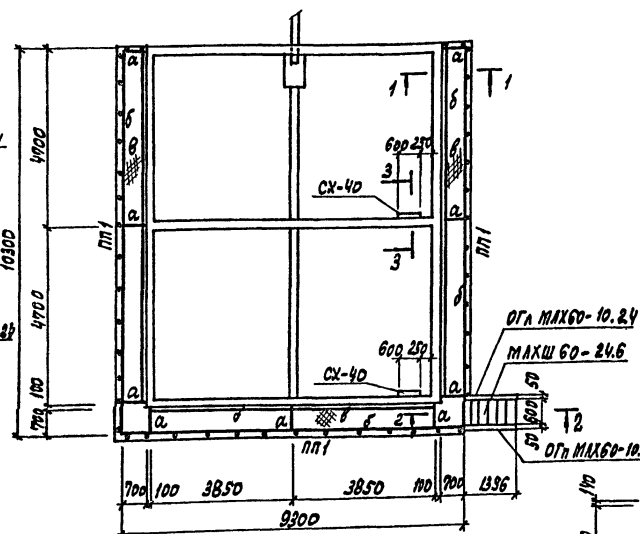
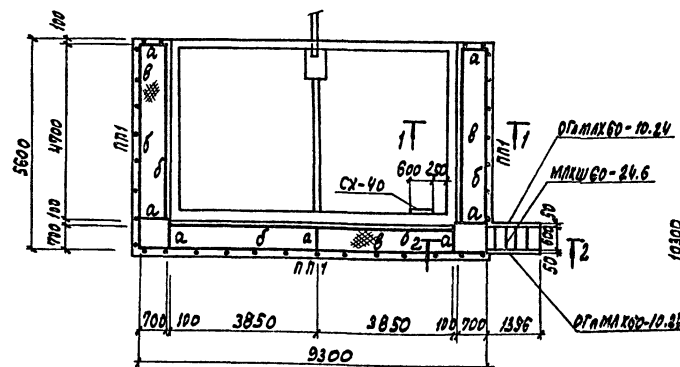


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
ОБСЛУЖИВАЮЩЕЙ ПЛОЩАДКИ КАМЕРЫ ЛКЗ

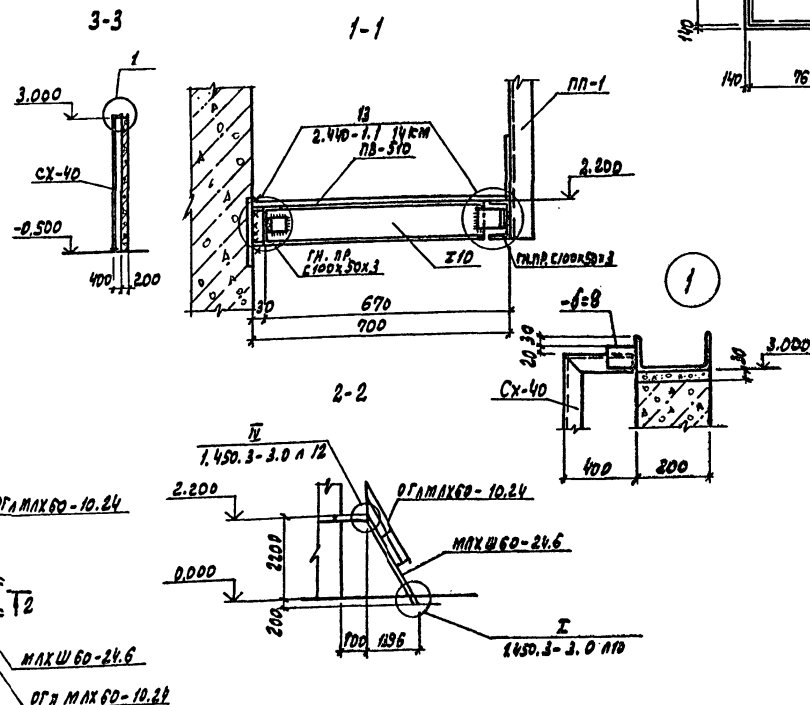
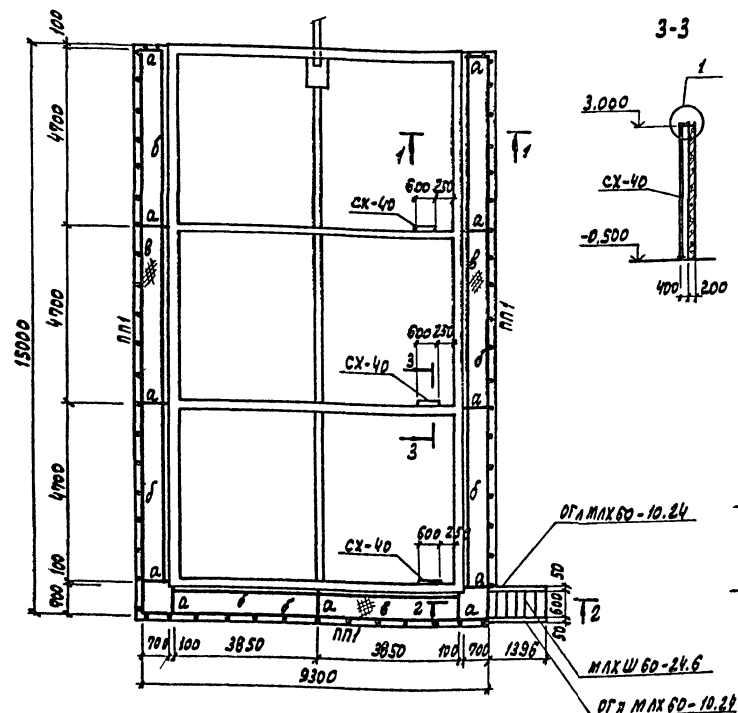
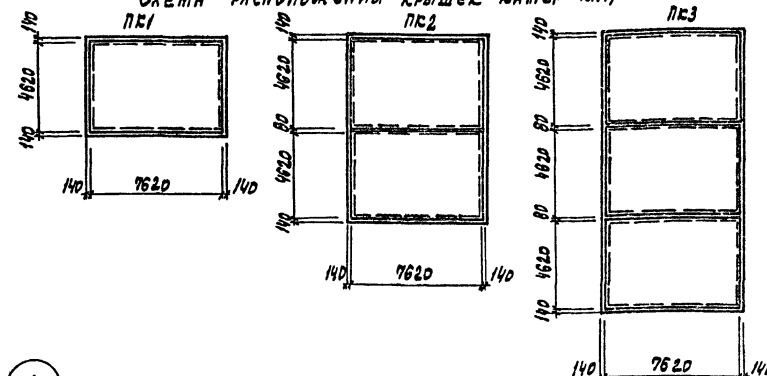


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ КРЫШЕК КАМЕР КК1; КК2
КК1 КК2 КК3



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ СМ. ЛИСТ 3.






[illegible]

Г.М.П.	ИВАНОВА	Иванов	1000/14	ИВ.Н.	
НАЧ.ОТД.	РОЗЕНБЕРГ	Розенберг	ТЛ 409-19-05.87	К.М.З	
Г.А.КОСОВ	ЛАПЕВИН	Лаптев	КАМЕРА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДВИЖЕНИЯ ДЛЯ ТЕПЛОМ ИЗМЕРЕНИЯ ЖЕЛТОУСОВИТЕЛЬНОЙ МАССЫ, ВАРИАНТ С УВЕЛИЧЕННЫМ ПЕРИОДОМ	СТАНДАРТ ЛИСТ ЛИСТ	
ИРИ.КА	ЛАПЕВИН	Лаптев			
РУС.ГА	РИЗОВСКИЙ	Ризовский			
С.М.ИЖ.	КОЛЯДИНА	Колядина			
И.И.ЖЕН	БЕЛОВА	Белова			
ПРОЕКТ	КОЛЯДИНА	Колядина	ТИП III В МОНОЛИТНОМ И СБОРНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ	Р 4	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ПЛОЩАДОК И РАШЕВКА ПЕР.КАМ					

КОПИРОВАЛ: ГРАФСКАЯ

ФОРМАТ



МЯРКА	Сечение			Опорные усилия			Группа кобстр.	Марка металла	Примечания
	эскиз	поз.	состав	М тс.м	N тс	Q тс			
Б1			ПС160М80х5					Вст3кп2	
Б2			Л 63х5					ВСт3кп2	
Б3			С 24					ВСт3пс6	
а			-б=10					ВСт3кп2	
б			-б=3					ВСт3кп	

Теплоизоляция — полужесткие минераловатные плиты
на синтетическом связующем марки 150
 $\rho = 160$ по ГОСТ 9573-82-5,63 м³

1. МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ КРЫШКИ РАЗРАБОТАНА В СООТВЕТСТВИИ С ЗАДАНИЕМ ИН-ТА ГИПРОСТРОИММАШ И ОПИСАНИЕМ К ИЗОБРЕТЕНИЮ- АВТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО N540848.

2. МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ КРЫШКИ ВЫПОЛНЯЕТСЯ СВАРКОЙ. СВАРКА ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42, ГОСТ 9467-75

3. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ КАРКАСА КРЫШКИ $h = 5 \text{ мм}$ ШВЫ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ ПРИМЫКАЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ.

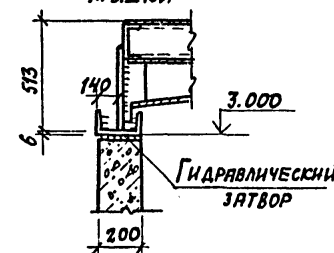
4. Листы нижней обшивки привариваются к каркасу крыши сплошным швом $h=3\text{ мм}$ с наружной стороны по всему периметру привариваемого листа. Если привариваемый лист пересекает поперечное ребро каркаса то с внутренней стороны его приваривают к этому ребру односторонним прерывистым швом $\frac{3-50}{100}$.

5. ВЕРХНИЕ ЛИСТЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К КАРКАСУ ПО ПЕРИМЕТРУ ЛИСТА ПРЕРЫВИСТЫМ ШВОМ $\frac{2-60}{200}$, ПОСЛЕ ПОЛНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОСТРАНСТВА КРЫШКИ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫМ МАТЕРИАЛОМ.

6. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ см. лист 3.

7. МАССА КРЫШКИ С ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ - 5.6Т

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ КРЫШКИ



ГИП	ИВАНОВА	ИВ.Н.	ИВ.Н.
НАУЧ.ОБД.	РЫБКИНА	Р.И.	Р.И.
ПЛ.КОНСТ.	ЛАПКИН	Л.И.	Л.И.
И.КОНТ.	ЛАПКИН	Л.И.	Л.И.
РУК. ГР.	РЫШЕВСКИЙ	Р.И.	Р.И.
ОТ. ИМН.	КОЛЯДИНА	О.И.	О.И.
ОТ. ИМН.	КУАРЬСЦЕВА	К.И.	К.И.
ПРОВ.	КОЛЯДИНА	О.И.	О.И.

ТП 409-19-05.87

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВАРИАНТ С ЭКСТРИМНОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ТИП II

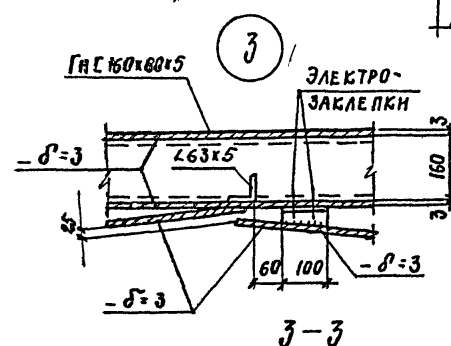
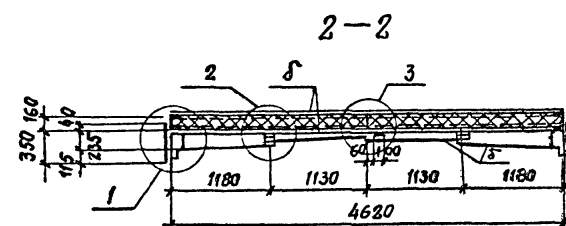
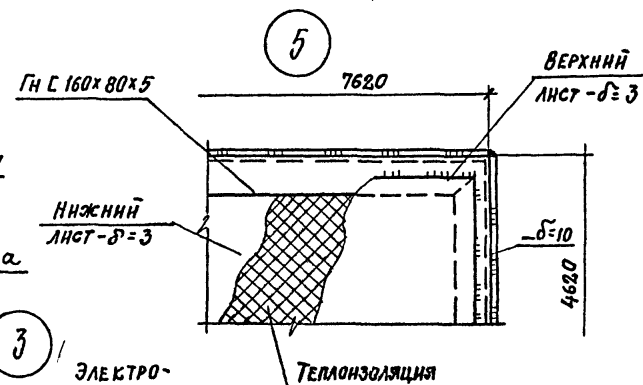
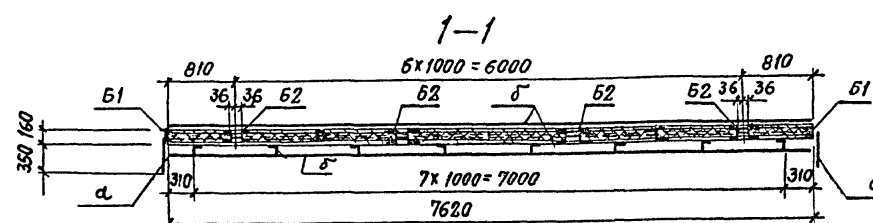
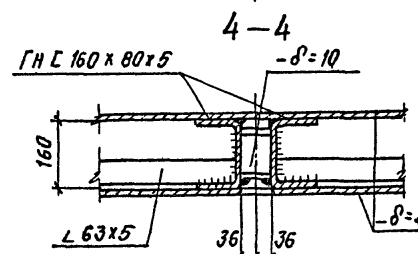
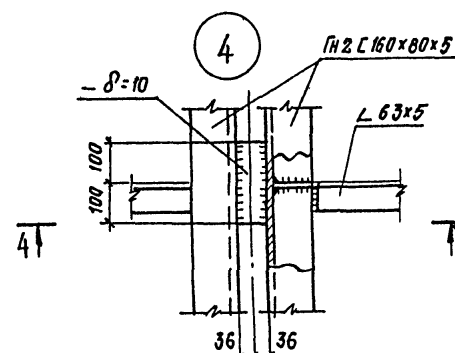
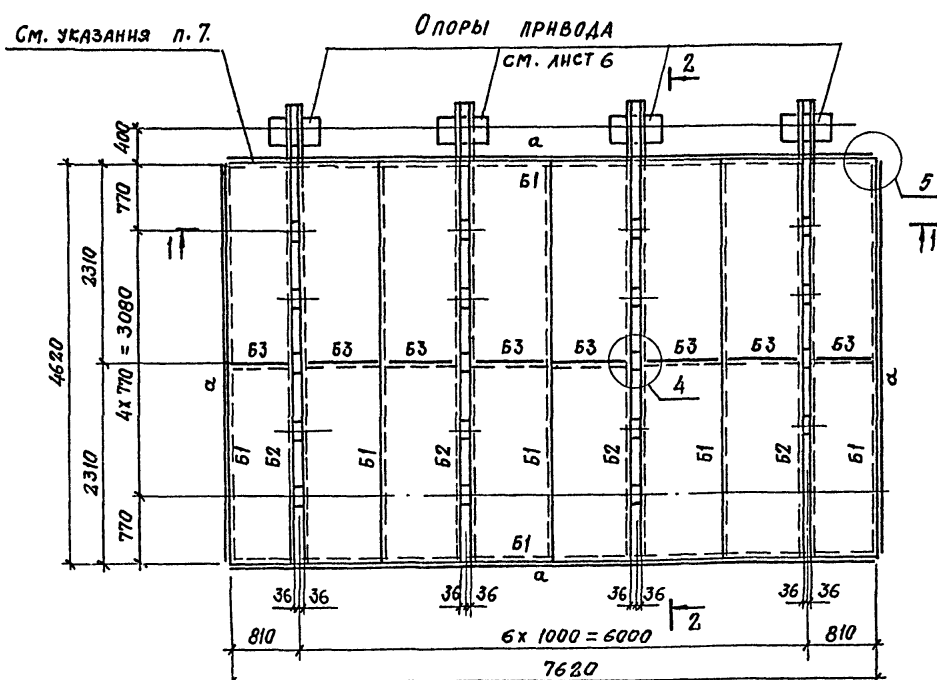
В МОНОЛИТНОМ И СБОРНОМ КЕРАМИЗБЕТОНЕ

КРЫШКА КАМЕРЫ КК1

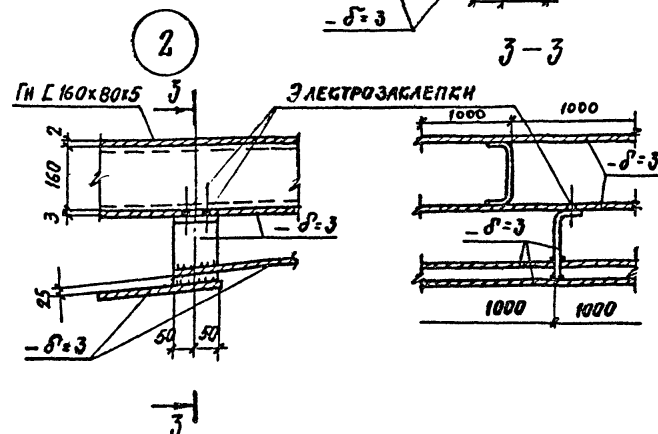
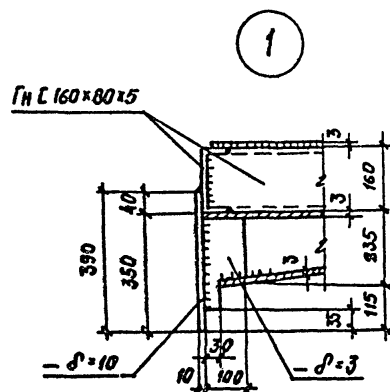
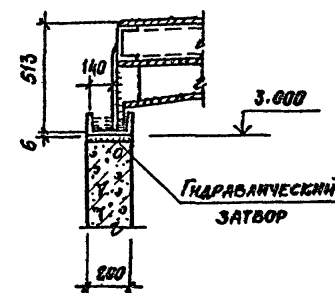
КМЗ

СТРОИЛ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	5	




ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ №2



ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ КРЫШКИ



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛ- ЛА	ПРИМЕЧА- НИЯ
	ЭСКИЗ	ПОЗ.	СОСТАВ	М ТС.М	Н ТС	Q ТС			
Б1			ПНГ160x80x5					ВСт. 3кп2	
Б2		1	ПН 2С160x80x5					ВСт. 3кп2	
		2	- $\delta = 10$					ВСт. 3пс6-1	
Б3			Л 63x5					ВСт. 3кп2	
а	—		- $\delta = 10$					ВСт. 3пс6-1	
б	—		- $\delta = 3$					ВСт. 3кп	

ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ - ПОЛУЖЕСТКИЕ МИНЕРАЛОВАТНЫЕ ПЛАНТЫ НА
СИНТЕТИЧЕСКОМ ВЯЖУЩЕМ МАРКН 150. $\eta = 160$
ПО ГОСТ 9573-82 - 5.63 м³

1. МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ КРЫШКИ РАЗРАБОТАНА В СООТВЕТСТВИИ С ЗАДАНИЕМ ИИ-ТА «ГИПРОСТРОМАШ» И ОПИСАНИЕМ К ИЗОБРЕТЕНИЮ - АВТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО № 540848.

2. МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ КРЫШКИ ВЫПОЛНЯЕТСЯ СВАРКОЙ. СВАРКА ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-75.

3. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ КАРКАСА КРЫШКИ $h = 5$ мм
выполняются по всей длине примыкания элементов

4. Листы нижней обшивки привариваются к каркасу крышки сплошным швом $h = 3 \text{ мм}$, с наружной по всему

ПЕРИМЕТРУ ПРИВАРЯЕМОГО ЛИСТА. ЕСЛИ ПРИВАРЯЕМАЯ ЛИСТ ПЕРЕСЕКАЕТ ПОПЕРЕЧНОЕ РЕБРО КАРКАСА, ТО С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ ЕГО ПРИВАРЯЮТ К ЭТОМУ РЕБРУ ОДНОСТОРОННИМ ПРЕРЫВИСТЫМ ШВОМ $\frac{3-50}{200}$.

5. ВЕРХНИЕ ЛИСТЫ ПРИВЯЗЫВАЮТСЯ К КАРКАСУ ПО ПЕРИМЕТРУ ЛИСТА ПРЕРЫВИСТЫМ ШВОМ $\frac{4-60}{200}$, ПОСЛЕ ПОЛНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОСТРАНСТВА КРЫШКИ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫМ МАТЕРИАЛОМ.

6. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ СМ. ЛИСТ 3.

7. КРЕПЛЕНИЕ КРЫШКИ ККЗ С ПРИВОДОМ ГИДРОЦИЛИНДРОВ
СМ. ЧЕРТЕЖИ СМЖ - 527.

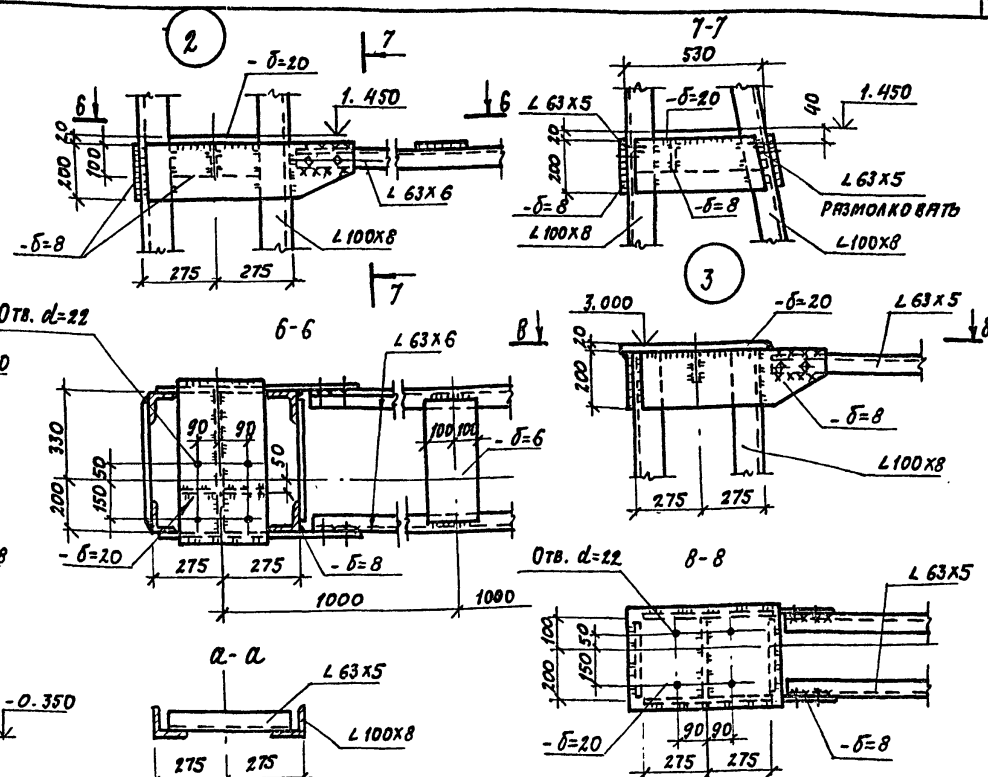
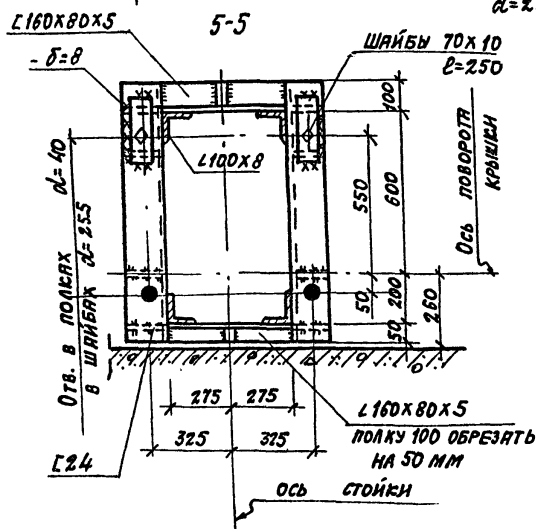
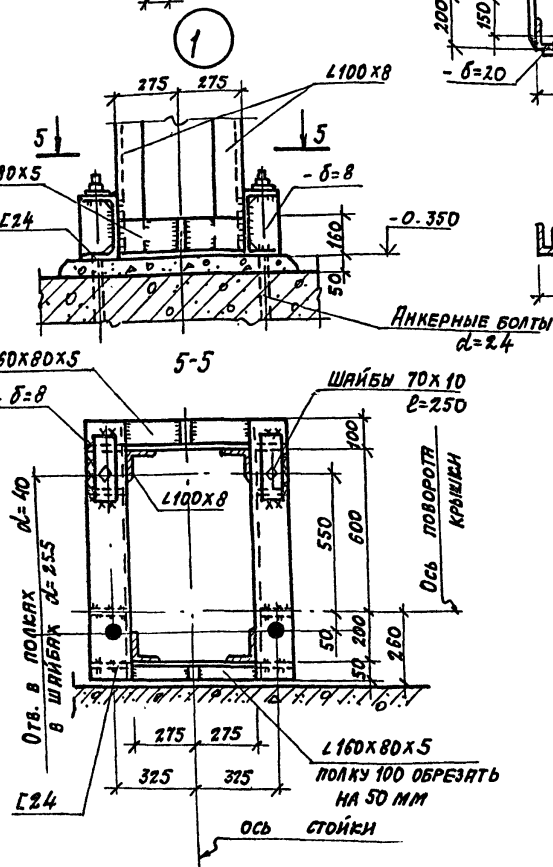
В. КРЫШКА РАЗРАБОТАНА ДЛЯ ВАРИАНТА МЕХАНИЗИРОВАННОГО ОТКРЫВАНИЯ ПРИ ПОМОЩИ ГИДРОЦИЛИНДРОВ.

9. МАССА КРЫШКИ С ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ - 4,9т.

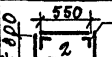

ПРИВЯЗАН			
ИНВ.№			

ГИП	ИВАНОВА	Иванов	ТП 409-19-05.87	КМЗ		
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	Рыбкина	КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ, ВАРИАНТ С ЭКРАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ.	КМЗ		
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛАПКИН	Лапкин				
НОРМ. КОНТ.	ЛАПКИН	Лапкин				
РУК. ГР.	РАШЕВСКИЙ	Рашевский				
СТ. ИНЖ.	КОЛЯДИНА	Колядина				
СТ. ИНЖ.	КУДРЯВЦЕВА	Кудрявцева	ТИП III В МОНОЛИТНОМ И СБОРНОМ КЕРАМИЗНОБЕТОНЕ	СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛА	КОЛЯДИНА	Колядина		Р	6	
			КРЫШКА КАМЕРЫ КК 2	ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ ЛГ 2		

4-4



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка	Сечение		Опорные усилия			Грунт и констр.	Марка металла	Примечания
	Эскиз	Поз.	Состав	М тс.м	Н тс			
К1		1	Л 100x8	2.8	1.7		ВСт3пс6-1	
		2	- δ = 8					
С1		1	Л 63x5				ВСт3кп2	
		2	- δ = 6					
а	Л		Л 63x5				ВСт3кп2	

ПРИВЯЗАН			
ИМЯ. №:			

10005/4

1. Стойки привода крышек камер разработаны для варианта механизированного открывания крышек при помощи гидродиландров.
2. Общие указания и условия поставки стали см. лист 3.
3. Базы стоек, после окончательной выверки, забетонировать до $\text{отм} \pm 0.000$.

ТИП	ИВАНОВА	Иванов	100003/4	ИНВ. №:	
НАЧ. СТО.	РЫБКИНА	Рыбкина	ТП 409-19-05.87		КМЗ
О.А. КОМ. ГР.	ЛАПКИН	Лапкин	КАРТЕР ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВЫХ ОБЪЕКТОВ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИДЕАЛИН. ВАРИАНТ С СЕРИЯМИ КОЛПАНИН		
ПОС. СТО.	ЛАПКИН	Лапкин			
РУК. ГР.	РЫШЕВСКИЙ	Рышковский			
П. МИН.	КОЛПАНИНА	Колпанина			
И.И. КОМ. ГР.	КУРАВАЙЕВА	Куравайева			
ПРОБЕР.	КОЛПАНИНА	Колпанина	Тип III В МОНОЛИТНОМ И СБОРНОМ КЕРАМИТОБЕТОНЕ		ЛАСТЫ Р
			СТОЙКИ ПРИВВОДА КРЫШКИ КАРТЕРА ККЗ		ЛАСТЫ 7
					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N