

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 03.005-6

ВХОДЫ, ПОДХОДНЫЕ ГАЛЕРЕИ, ТАМБУРЫ И ШЛЮЗЫ,
АВАРИЙНЫЕ ВЫХОДЫ, ГРУЗОВЫЕ ВЪЕЗДЫ И РАМПЫ ИЗ СБОРНЫХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ БЛОКОВ В УБЕЖИЩАХ II-IV КЛАССОВ

ВЫПУСК 3

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БЛОКИ АВАРИЙНЫХ И ЭВАКУАЦИОННЫХ ВЫХОДОВ,
ПОДХОДНЫХ ГАЛЕРЕЙ, ГРУЗОВЫХ ВЪЕЗДОВ И РАМП

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262

Гл. специалист в/ч 14262

Гл. инженер проекта



А.Соломаткин



В.Шаргородский



В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1984 г. № 8А-8

Обозначение	Наименование	№ стр.
03.005-6.3 00 TO	Техническое описание	3
03.005-6.3 00 H	Номенклатура блоков	4
03.005-6.3 01	Блок железобетонный Б8А-П-0,9х1,3	5
03.005-6.3 02	Блок железобетонный Б8А-П-0,9х1,3	6
03.005-6.3 03	Блок железобетонный Б8А-П-0,9х1,3	7
03.005-6.3 04	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7	8
03.005-6.3 05	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7	9
03.005-6.3 06	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7	10
03.005-6.3 07	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7	11
03.005-6.3 08	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7	12
03.005-6.3 09	Блок железобетонный БГВ-3,0х2,7	13
03.005-6.3 10	Блок железобетонный БГВ-2,4х2,7	14
03.005-6.3 11	Блок железобетонный БГВ-4,5х2,7ПВ	15
03.005-6.3 12	Блок железобетонный БГВ-3,5х2,7ПВ	16
03.005-6.3 13	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7В	17
03.005-6.3 14	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7В	18
03.005-6.3 15	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7В	19
03.005-6.3 16	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7В	20
03.005-6.3 17	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7В	21

Обозначение	Наименование	№ стр.
03.005-6.3 18	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7В	22
03.005-6.3 19	Блок железобетонный БР-3,0х2,0	23
03.005-6.3 20	Блок железобетонный БР-3,0х1,0	24
03.005-6.3 21	Блок железобетонный БР-2,4х2,0	25
03.005-6.3 22	Блок железобетонный БР-2,4х1,0	26
03.005-6.3 23	Каркас плоский К92-К96	27
03.005-6.3 24	Каркас плоский К97-К101	28
03.005-6.3 25	Каркас плоский К102-К106	29
03.005-6.3 26	Каркас плоский К107-К111	30
03.005-6.3 27	Каркас плоский К112-К116	31
03.005-6.3 28	Каркас плоский К117-К121	32
03.005-6.3 29	Каркас плоский К122-К126	33
03.005-6.3 30	Каркас плоский К127-К132	34
03.005-6.3 31	Каркас плоский К133-К135	35
03.005-6.3 32	Сетка С8-С12	36
03.005-6.3 33	Сетка С13, СБ4, СБ5	37
03.005-6.3 34	Конструкция прощелка коммуникаций КПК-3, КПК-4. Закаленные изделия МН10, МН17 и МН18	38

03.005-6.3 00			
Изм. от	Исполн	Дата	Лист
Зам. от	Исполн	Дата	Лист
Изм. от	Исполн	Дата	Лист
Рис. от	Исполн	Дата	Лист
Без изм.	Исполн	Дата	Лист
Ст. тех.	Исполн	Дата	Лист
Содержание			
в/ч 14262			

1. Общая часть

В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи железобетонных блоков для аварийных и эвакуационных выходов, грузовых въездов и рамп в убежищах II-IV классов.

Перечень блоков приведен в таблице „Номенклатура
блоков.”

Блоки грузовых въездов и рамп различаются на рядовые, поворотные (с индексом ПВ), воротные (с индексом В) и открытые блоки (БР). Блоки аварийных и эвакуационных выходов запроектированы только рядовыми.

в зависимости от вместимости убежища его класса, а также назначения по использованию в мирное время блоки различаются шириной проема, толщиной ограждающих конструкций и армированием.

Для крепления оборудования и технических устройств в стенах рядовых и поворотных блоков грузовых выездов и рам предусмотрены закладные изделия МЦ, рассчитанные на равномерно распределенную нагрузку $q = 10 \text{ тс/м}$.

В стенах блоков предусмотрены закладные изделия. В продольном направлении блоки соединяются между собой путем сварки закладных полос блоков при помощи накладки. Способы соединения блоков даны в выпуске 0 данной серии.

В Воротных блоках предусмотрены закладные изделия КПК для пропуска инженерных коммуникаций.

Сборные железобетонные блоки изготавливаются из тяжелого бетона М300, а поворотные — из бетона М400.

Рабочая арматура, поперечная и распределительная принята из горячекатаной стали периодического профиля класса А-III, монтажные петли - из круглой арматурной стали класса А-I, (ГОСТ 5781-82) марки В Ст3сп2 и В Ст3пс2.*

По степени огнестойкости элементы относятся к группе негорючих.

2. Технологические требования к изготовлению, приемке и транспортировке блоков

Бетонирование блоков предусматривается в металлических формах в положении на „торец“ (кроме блоков БР).

Все блоки могут быть изготовлены как агрегатно-поточным, так и стендовым способами.

Для рядовых и поворотных блоков форма должна состоять из поддона, съёмного внутреннего вкладыша и наружной бортооснастки. Укладка бетонной смеси может производиться из бочки, уплотнение — с помощью вибраторов и набескельных вибраторов. После формовки вибратором извлекается изделие на поддоне в наружной бортооснастке переносится в камеру тепловой обработки, где снимается наружная бортооснастка, а изделие на поддоне подвергается тепловой обработке. Поворотные блоки, во избежание сплывания бетона, желательно формировать скошенной частью к поддону, чтобы верхняя форма была горизонтальной.

Для съема проёмобразователя в бортовых блоках предусмотрены уклоны 20 мм по контуру проема. Закладные изделия КПК устанавливаются в каркасы ПКБ, а затем верхние пластины приворачиваются к трубам. Для этих целей выполняется раззенковка в верхней части пластин.

Для удобства распалубки во всех блоках предусмотрены технологические скосы. (см. опалубочные чертежи блоков)

Толщина защитного слоя принята в соответствии с действующими нормами и указывается на чертежах.

Изготовление железобетонных элементов следует выполнять с учетом следующих нормативных документов:

а) глав скуп:

СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции.“

СНП III-16-80 „бетонные и железобетонные конструкции сборные”

СНП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные“;

в) Указания по сборке соединений арматуры и зак-

ладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78);

б) инструкции по технологии изготовления и установке

стальных, закладных изделий в стальных железобетонных и бетонных изделиях (СН 34-65)*.

3. Указания по изготовлению форматных каркасов

Армирование блоков осуществляется пространственными каркасами ПКБ, собираемыми из плоских каркасов.

Для изготовления плоских каркасов и сеток следует применять контактную точечную сварку во всех пересечениях стержней «в крест». Ручная электродуговая сварка «в крест» запрещается.

Сборка стержней «в крест» должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78. Сборка плоских каркасов в пространственные осуществляется при помощи отдельных стержней, выполняющих роль распределительной арматуры.

Соединительные стержни привариваются к продольной арматуре контактной точечной сваркой с помощью сварочных клещей.

*В случае, если возможен монтаж конструкции при расчетной зимней температуре ниже минус 40°С, для монтажных петель не допускается применять сталь марки ВСтЗпс2.

Исполн.	Моркин	г.	У.В.
Исполн.	Александров	г.	В.П.
Исполн.	Соловьев	г.	В.В.
Рис. гр.	Чай	г.	В.В.
Реценз.	Михаев	г.	В.В.
Т.п. тех.	Галактико	г.	В.В.

03.005-6.3 00 TO

Техническое описание

8/4 44262

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм								Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса опалубки, кг
		b ₁	b ₂	h ₁	h ₂	a ₁	a ₂	c ₁	c ₂				
блоки оборотных въездов													
БВА-II-0,9x1,3		920	900	1320	1300	150	170	990		2,1	0,83	300	149,2
БВА-III-0,9x1,3													129,2
БВА-IV-0,9x1,3													97,3
Рядовые блоки грузовых въездов и рам													
БГВ-II-3,5x2,7		3520	3500			400	420			7,3	2,9		435,2
БГВ-III-3,5x2,7						300	320			5,3	2,12		335,7
БГВ-IV-3,5x2,7								490					281,6
БГВ-V-4,5x2,7		4520	4500	2720	2700	350	370			7,2	2,88		642,6
БГВ-VI-4,5x2,7													342,6
БГВ-VII-3,0x2,7		3020	3000			150	170	990		4,9	1,93		345,1
БГВ-VIII-2,4x2,7		2420	2400							4,3	1,71		315,7
Поворотные блоки грузовых въездов и рам													
БГВ-4,5x2,7ПВ		4522	4503	2720	2700	205 200*	215 220*	1490	660	8,7	3,46	400	361,8
БГВ-3,5x2,7ПВ		3522	3503			155 150*	165 170*		500	5,3	2,1		479,6
Воротные блоки грузовых въездов и рам													
БГВ-II-3,5x2,7В		875	2250			350	400			9,2	3,65		709,7
БГВ-III-3,5x2,7В													546,5
БГВ-IV-3,5x2,7В													322,5
БГВ-V-4,5x2,7В				2450				500				300	846,8
БГВ-VI-4,5x2,7В		925	3050			300	350			9,7	3,87		649,2
БГВ-VII-4,5x2,7В													372,9
Открытые блоки грузовых въездов и рам													
БР-3,0x2,0		3000	3040	2000						7,4	2,98		539,9
БР-2,4x2,0		2400	2440							6,8	2,72	300	498,5
БР-3,0x1,0		3000	3040	1000		200	180	1990		5,5	2,21		205,8
БР-2,4x1,0		2400	2440							4,9	1,97		187,5

Условные обозначения марок

- БВА — Блоки оборотного выхода
БГВ — Блоки грузовых въездов
ПВ — Индекс поворотного блока
В — Индекс воротного блока
БР — Открытые блоки грузовых въездов

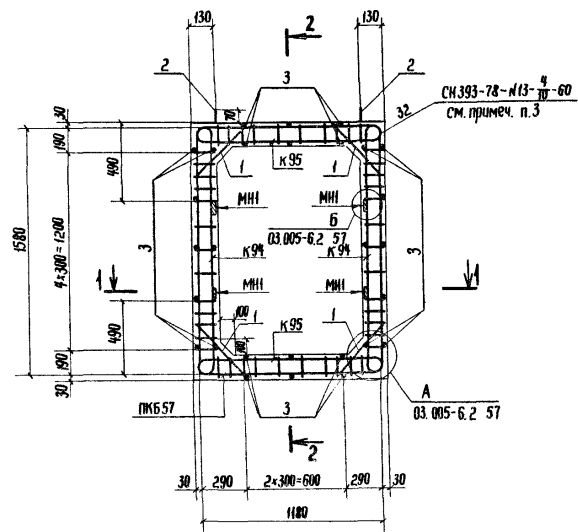
I
II
III
IV
} классы сооружений

0,9x1,3
3,5x2,7
4,5x2,7
3,0x2,7
2,4x2,7
3,0x2,0
3,0x1,0
2,4x2,0
2,4x1,0
} внутренние габариты блоков в метрах

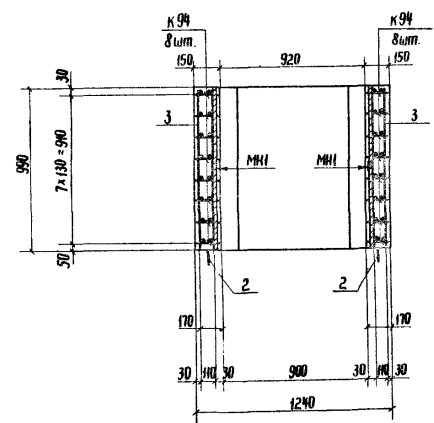
Заказные изделия МНЗ (МНЮ), указанные на чертежах блоков, устанавливать только при необходимости крепления оборудования. В остальных случаях МНЗ (МНЮ) не устанавливаются.

Нач. отд.	М.В.И.	2.7.84	03.005-6.3 00 И		Лист	1
Зам. отд.	М.В.И.	2.7.84	Номенклатура		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1
И. контр.	М.В.И.	2.7.84	Блок		Лист	1

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 57

Марка арм.	Поз	Эскиз	Сечение или Φ , мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К94		03.005-6.3 23	12А-III	3480	16	55,7
			8А-III	1820		29,1
К95		То же	12А-III	2680	16	32,2
			8А-III	1400		22,4
Стержневые стержни	1	500	10А-III	500	32	16,0
	2	320	10А-I	800	8	6,4
	3	980	10А-III	980	28	27,4
МН		Полоса	-8x80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 57

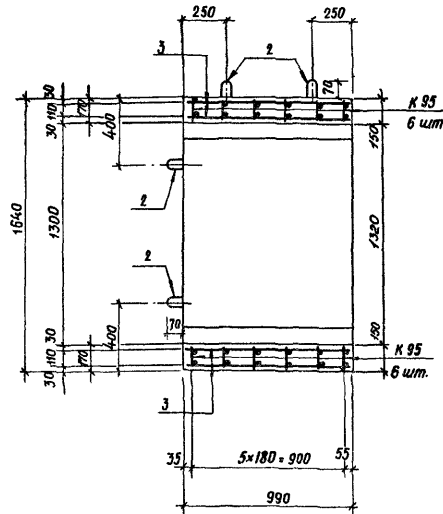
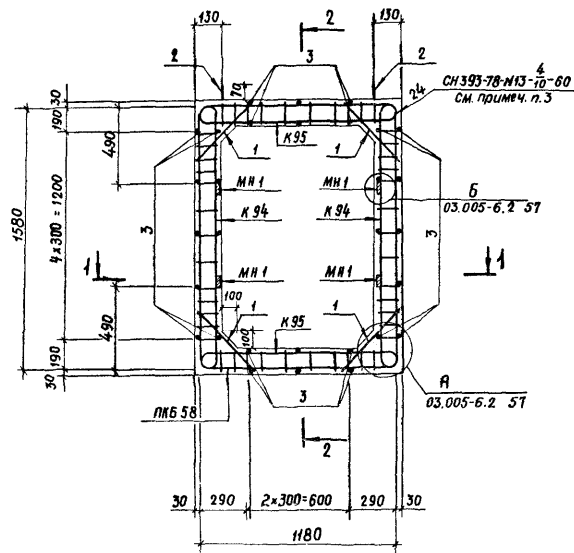
Сортамент, ГОСТ	Сечение или Φ , мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	87,9	0,888	78,1
	10А-III	43,4	0,617	26,8
	8А-III	51,5	0,395	20,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 83-78	-8x80	4,0	5,02	20,1
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

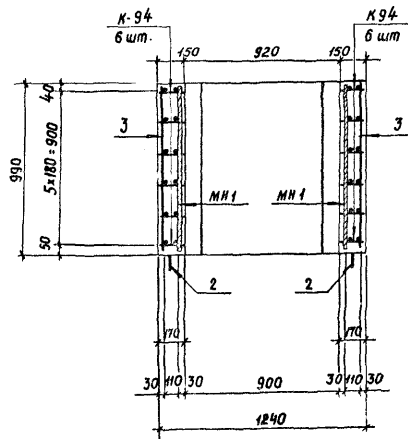
Марка изделия	Объем бетона, изд. м ³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурный А-I	А-III	Полосовой
Б8А-II-0,9x1,3	0,83	2,1	300	3,9	125,2	20,1

03.005-6.3 0Н			
Блок железобетонный Б8А-II-0,9x1,3			
Изм. 001	Модификация	Уч. 001	Уч. 001
См. в отделе	См. в отделе	См. в отделе	См. в отделе
Исполн. 1	Исполн. 2	Исполн. 3	Исполн. 4
Исполн. 5	Исполн. 6	Исполн. 7	Исполн. 8
Исполн. 9	Исполн. 10	Исполн. 11	Исполн. 12
Исполн. 13	Исполн. 14	Исполн. 15	Исполн. 16
Исполн. 17	Исполн. 18	Исполн. 19	Исполн. 20
Исполн. 21	Исполн. 22	Исполн. 23	Исполн. 24
Исполн. 25	Исполн. 26	Исполн. 27	Исполн. 28
Исполн. 29	Исполн. 30	Исполн. 31	Исполн. 32
Исполн. 33	Исполн. 34	Исполн. 35	Исполн. 36
Исполн. 37	Исполн. 38	Исполн. 39	Исполн. 40
Исполн. 41	Исполн. 42	Исполн. 43	Исполн. 44
Исполн. 45	Исполн. 46	Исполн. 47	Исполн. 48
Исполн. 49	Исполн. 50	Исполн. 51	Исполн. 52
Исполн. 53	Исполн. 54	Исполн. 55	Исполн. 56
Исполн. 57	Исполн. 58	Исполн. 59	Исполн. 60
Исполн. 61	Исполн. 62	Исполн. 63	Исполн. 64
Исполн. 65	Исполн. 66	Исполн. 67	Исполн. 68
Исполн. 69	Исполн. 70	Исполн. 71	Исполн. 72
Исполн. 73	Исполн. 74	Исполн. 75	Исполн. 76
Исполн. 77	Исполн. 78	Исполн. 79	Исполн. 80
Исполн. 81	Исполн. 82	Исполн. 83	Исполн. 84
Исполн. 85	Исполн. 86	Исполн. 87	Исполн. 88
Исполн. 89	Исполн. 90	Исполн. 91	Исполн. 92
Исполн. 93	Исполн. 94	Исполн. 95	Исполн. 96
Исполн. 97	Исполн. 98	Исполн. 99	Исполн. 100
Исполн. 101	Исполн. 102	Исполн. 103	Исполн. 104
Исполн. 105	Исполн. 106	Исполн. 107	Исполн. 108
Исполн. 109	Исполн. 110	Исполн. 111	Исполн. 112
Исполн. 113	Исполн. 114	Исполн. 115	Исполн. 116
Исполн. 117	Исполн. 118	Исполн. 119	Исполн. 120
Исполн. 121	Исполн. 122	Исполн. 123	Исполн. 124
Исполн. 125	Исполн. 126	Исполн. 127	Исполн. 128
Исполн. 129	Исполн. 130	Исполн. 131	Исполн. 132
Исполн. 133	Исполн. 134	Исполн. 135	Исполн. 136
Исполн. 137	Исполн. 138	Исполн. 139	Исполн. 140
Исполн. 141	Исполн. 142	Исполн. 143	Исполн. 144
Исполн. 145	Исполн. 146	Исполн. 147	Исполн. 148
Исполн. 149	Исполн. 150	Исполн. 151	Исполн. 152
Исполн. 153	Исполн. 154	Исполн. 155	Исполн. 156
Исполн. 157	Исполн. 158	Исполн. 159	Исполн. 160
Исполн. 161	Исполн. 162	Исполн. 163	Исполн. 164
Исполн. 165	Исполн. 166	Исполн. 167	Исполн. 168
Исполн. 169	Исполн. 170	Исполн. 171	Исполн. 172
Исполн. 173	Исполн. 174	Исполн. 175	Исполн. 176
Исполн. 177	Исполн. 178	Исполн. 179	Исполн. 180
Исполн. 181	Исполн. 182	Исполн. 183	Исполн. 184
Исполн. 185	Исполн. 186	Исполн. 187	Исполн. 188
Исполн. 189	Исполн. 190	Исполн. 191	Исполн. 192
Исполн. 193	Исполн. 194	Исполн. 195	Исполн. 196
Исполн. 197	Исполн. 198	Исполн. 199	Исполн. 200

2-2



1-1



1. Номенклатуру блочном докум. 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас МКБ 58

Марка элем	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 94		03.005-6.3. 23	12 А-III	3480	12	41,8
			8 А-III	1820		21,8
К 95		То же	12 А-III	2680	12	32,2
			8 А-III	1400		16,8
Угловые стержни	1	500	10 А-III	500	24	12,0
	2	380	10 А-III	800	8	6,4
	3	980	10 А-III	980	28	27,4
МКБ 1		Полоса	-6*80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас МКБ 58

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	74,0	0,888	65,7
	10 А-III	39,4	0,617	24,3
	8 А-III	38,6	0,395	15,2
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-6*80	4,0	5,02	20,1
В СГЗ пс 6 ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
Б8А-III-0,9*1,3	0,83	2,1	3,00	3,9	105,2	20,1

03.005-6.3 02				Блок железобетонный		Стандарт
Б8А-III-0,9*1,3				Р	2,1т	Масса
Лист 14262				Листов 1		

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 59

Марка	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 92		03.005-6.3 23	8 А-III	1820	10	18,2
			10 А-III	3440		34,4
К 93		То же	8 А-III	1400	10	14,0
			10 А-III	2640		26,4
Опделенные стержни	1	500	10 А-III	500	20	10,0
	2	320	10 А-I	800	8	6,4
	3	980	10 А-III	980	28	27,4
МН 1		Полоса	-8*80	990	4	4,0

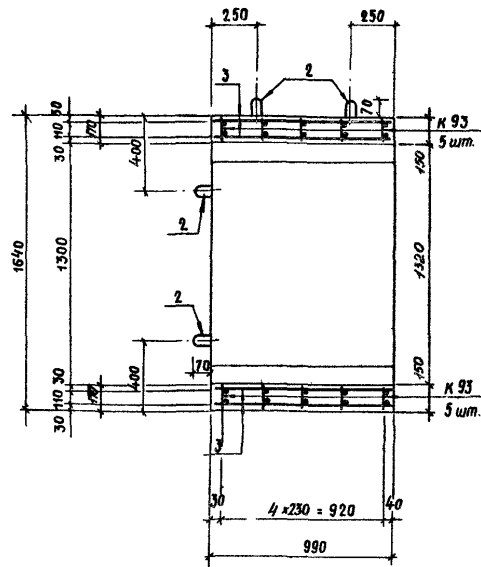
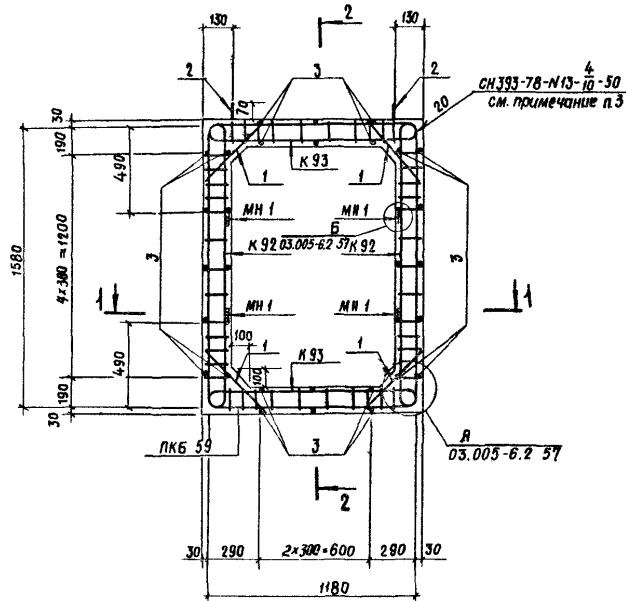
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 59

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	32,2	0,395	12,7
	10 А-III	98,2	0,617	60,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8*80	4,0	5,02	20,1
В СТЗ лс 6 ГОСТ 535-79				

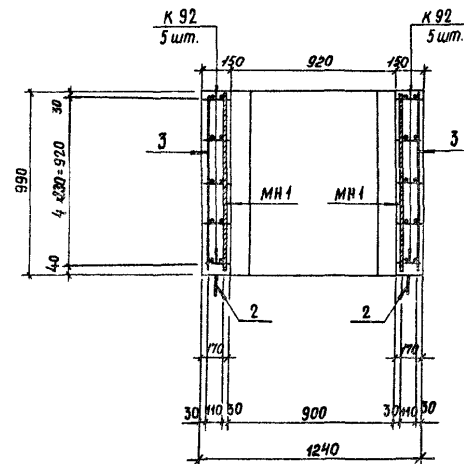
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, изделий, бето- м³	Масса Т	Марка на	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
Б8А-IV-0,9*1,3	0,83	21	300	3,9	73,3	20,1

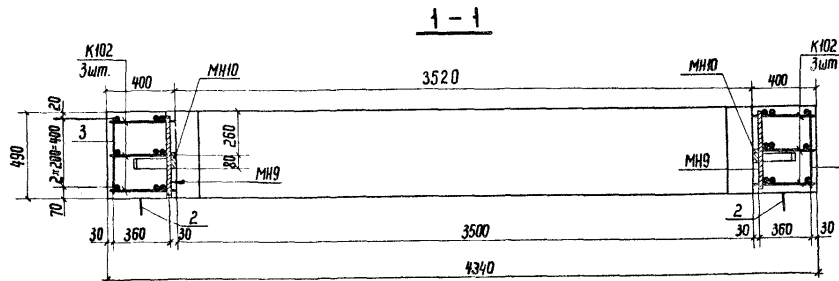
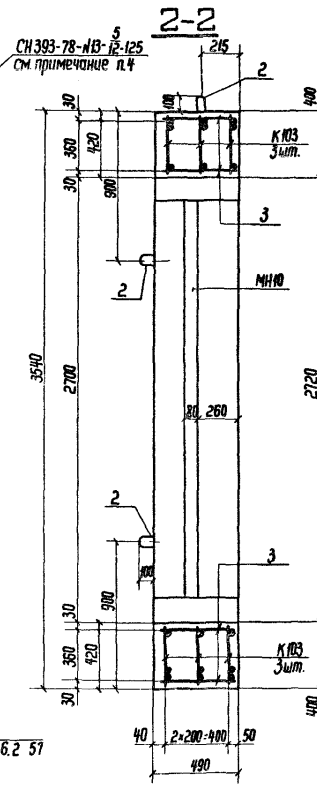
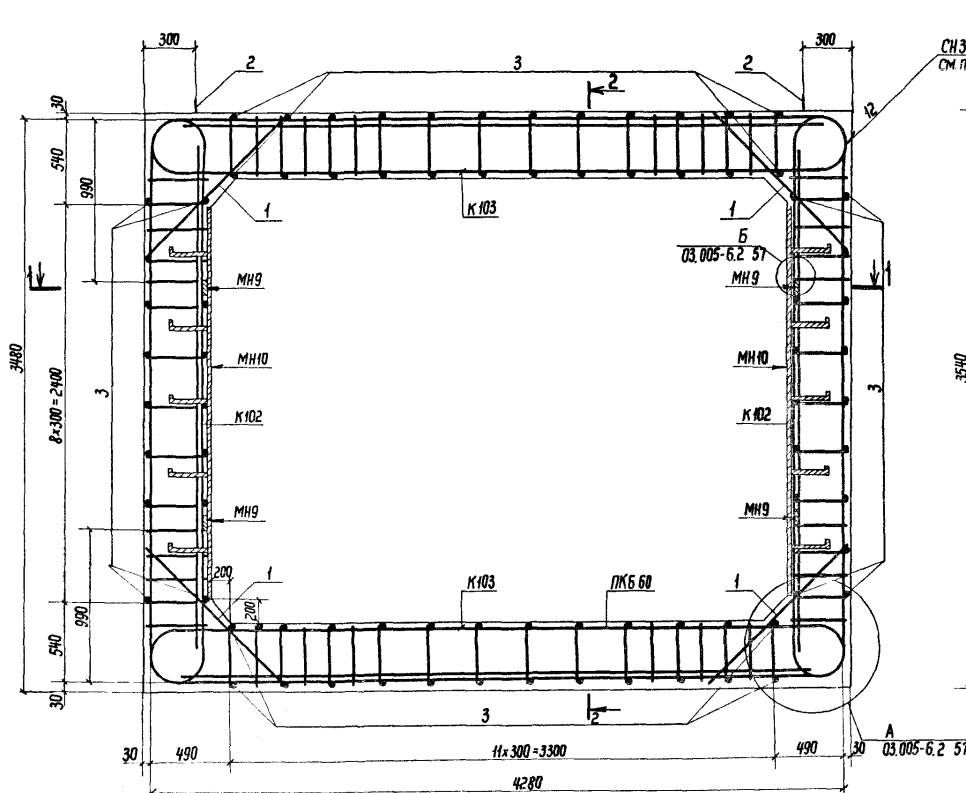
				03.005-6.3 03		
				Блок железобетонный		
				Старый Масса	Масштаб	
Нач. отд.	Моршин	4	12.8.80	Р	2,1т	Лист
Зам. к-та	Шоробов	12.8.80	12.8.80			
И. контр.	Маслова	12.8.80	12.8.80	Листов 1		
Дир. в-д.	Т. Н.	12.8.80	12.8.80	В/4: 14-262		
Инженер	Маслова	12.8.80	12.8.80			
Инженер	Мартынов	12.8.80	12.8.80			



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
БГВ-II-3,5x2,7	2,9	7,3	300	29,8	366,4	38,0

1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище к внутренней грани блока.
4. Сборку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1) и ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

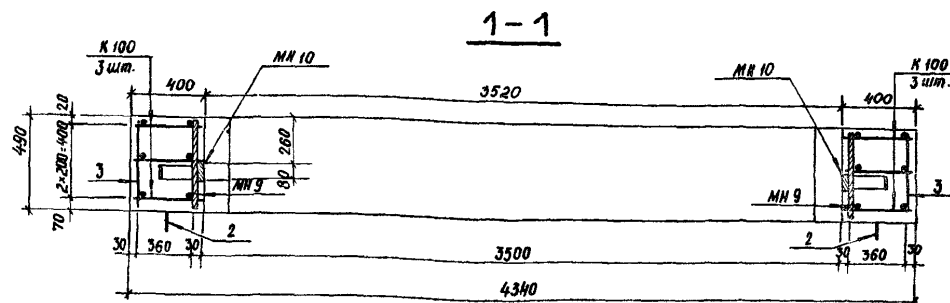
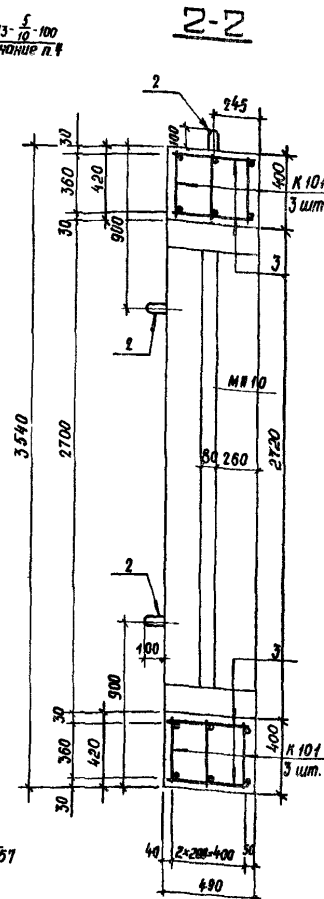
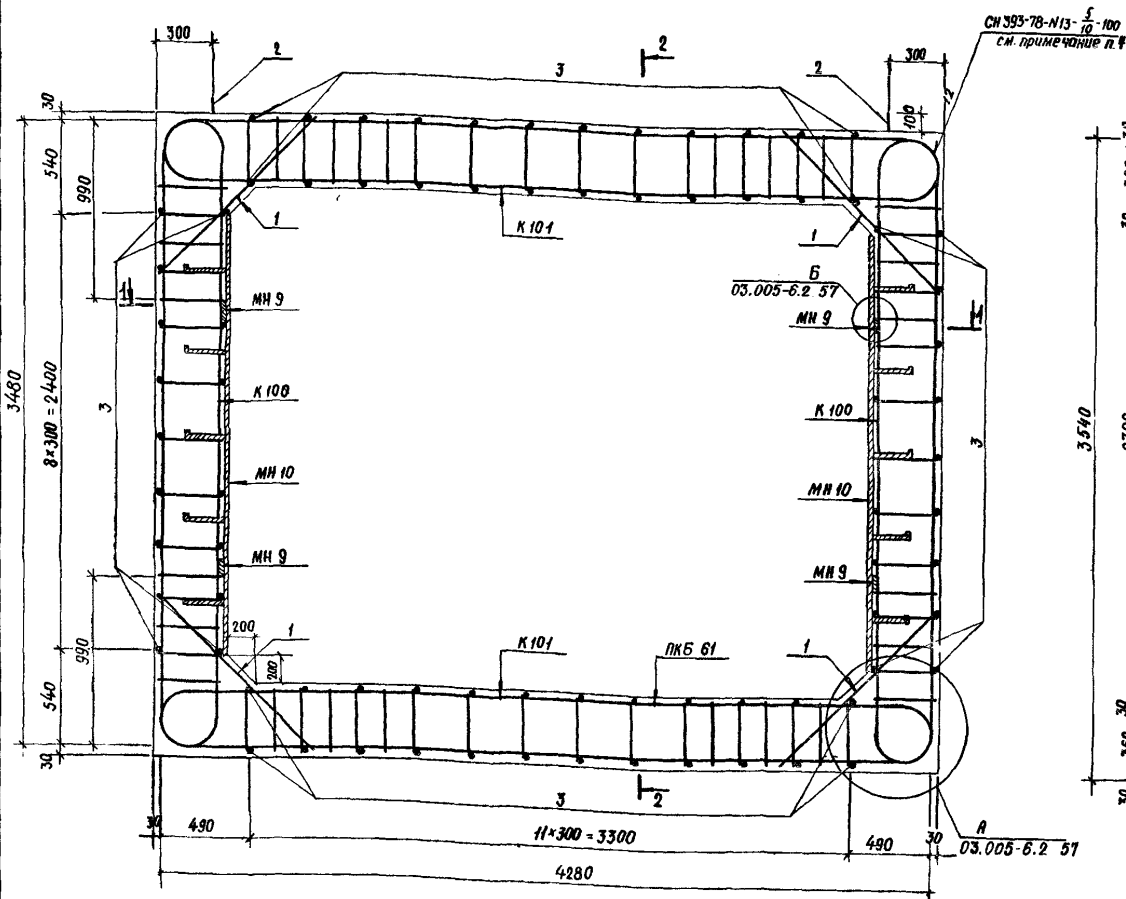
Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 60

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К102		03.005-6.3 25	20А-III	7840	6	47,0
			8А-III	5850		35,1
К103		То же	25А-III	5480	6	32,9
			20А-III	3980		23,9
			8А-III	7020		42,1
Опаловые стержни	1	1240	10А-III	1240	12	14,9
	2	650	22А-I	1660	6	10,0
	3	480	10А-III	480	84	40,3
МН9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН10		03.005-6.3 34	-8x80	2300		4,6
			-5x50	1250	2	2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 60

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25А-III	32,9	3,85	126,7
	20А-III	70,9	2,47	175,1
	8А-III	77,2	0,395	30,5
	10А-III	55,2	0,617	34,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	22А-I	10,0	2,98	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	-5x50	2,5	1,96	4,9

				03.005-6.3 04			
				Блок железобетонный БГВ-II-3,5x2,7		Контроль	Масса
						Лист	Листов
						в/ч 14262	



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	А-III	Полосовой
БГВ-III-3,5 x 2,7	2,9	7,3	300	29,8	266,9	38,0

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и внизу к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу п.13) ручной дуговой сваркой электродными протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

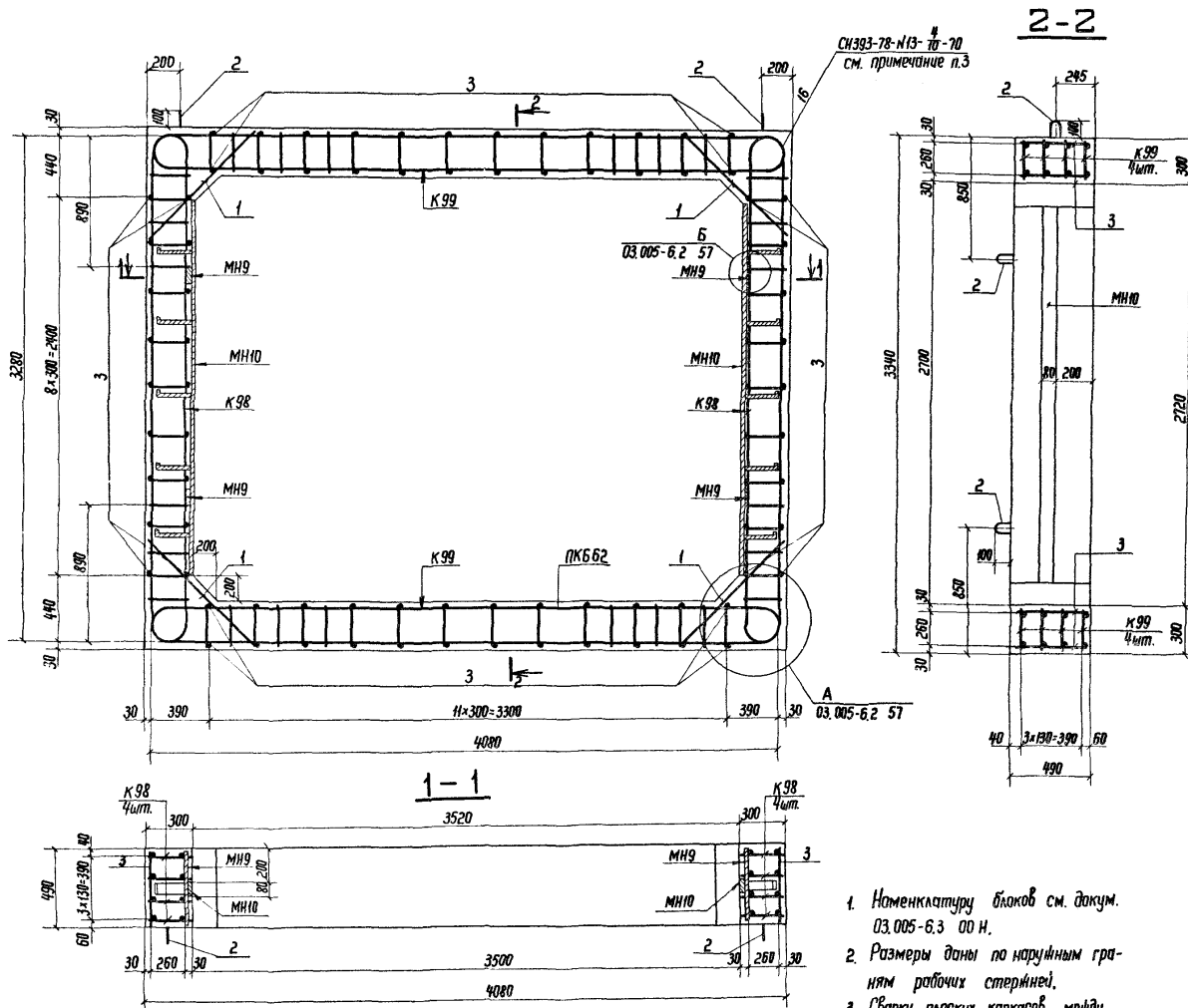
Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 61

Марка элемента	поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	кол, шт.	Общая длина, м
К 101		03.005-6.3 24	18 А-III	4040	6	24,2
			20 А-III	5400		32,4
			8 А-III	7020		42,1
К 100		То же	16 А-III	7800	6	46,8
			8 А-III	5850		35,1
Отдельные стержни	1	1240	10 А-III	1240	12	14,9
	2	650	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	84	40,3
МН 9		Полоса	-8 x 80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8 x 80	2300	2	4,6
			-5 x 50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 61

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	32,4	24,7	80,0
	18 А-III	24,2	1,998	48,4
	16 А-III	46,8	1,578	73,9
	10 А-III	55,2	0,617	34,1
	8 А-III	77,2	0,393	30,5
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8 x 80	4,6	5,02	33,1
В ст 3 псв ГОСТ 535-79	-5 x 50	2,5	1,96	4,9

03.005-6.3 05			
Блок железобетонный		Сталь	Масса
БГВ-III-3,5 x 2,7		Р	7,3 т
		Лист	Листов 1
		В/ч 14282	



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				A-I	A-III	
БГВ-IV-3,5x2,7	2,12	5,3	300	23,2	219,4	38,0

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 (таблица 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

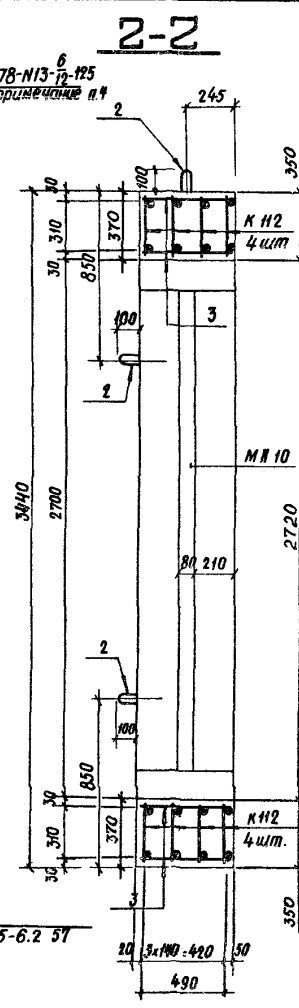
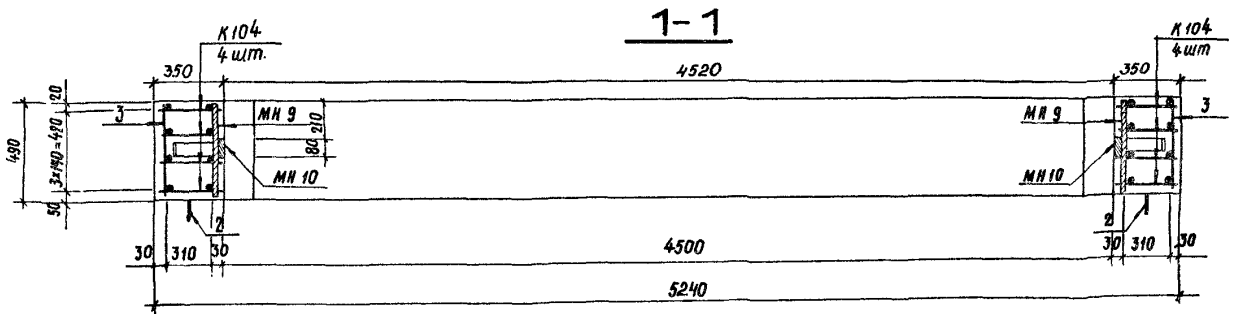
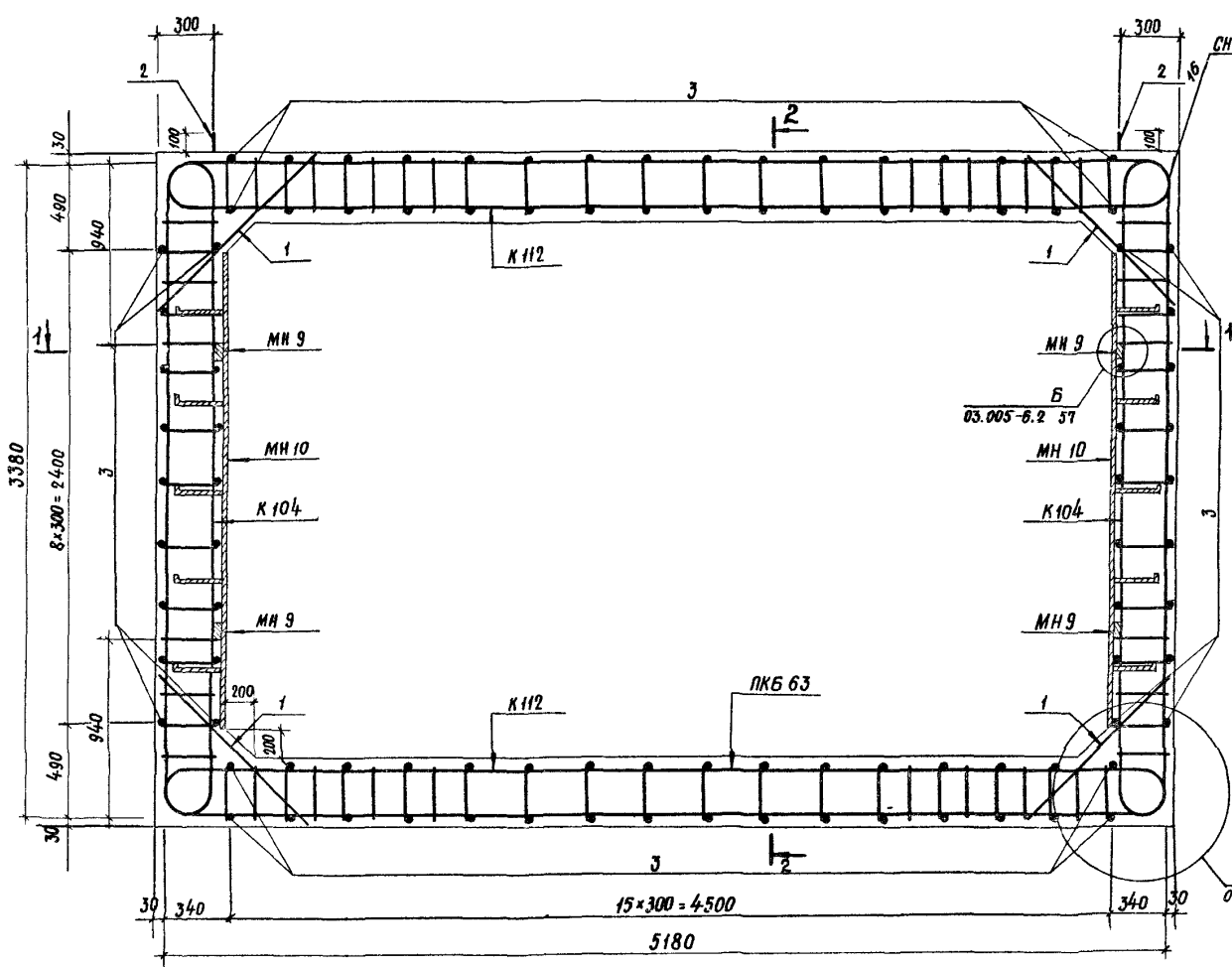
Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 62

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ϕ , мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 98		03.005-6.3 24	4A-III	7180		57,4
			8A-III	4350	8	34,8
K 99		То же	4A-III	8750		70,1
			8A-III	5220	8	41,8
Плоские стержни	1	1040	10A-III	1040	16	16,6
	2	600	20A-I	1560	6	9,4
	3	480	10A-III	480	84	40,3
MН9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
MН10			-8x80	2300		4,6
		03.005-6.3 34	-5x50	1250	2	2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 62

Сортмент, ГОСТ	Сечение или ϕ , мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82	4A-III	127,5	1,208	154,9
	10A-III	56,9	0,617	35,1
	8A-III	76,6	0,395	30,3
Горячекатаная арматурная сталь класса A-I ГОСТ 5781-82	20A-I	9,4	2,47	23,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст.3 п.6 ГОСТ 535-79	-5x50	2,5	1,96	4,9

				03.005-6.3 06			
				Блок железобетонный БГВ-IV-3,5x2,7		Сталь	Масса
						Р	53т
						Лист	Листов 1
						8/4 14262	



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 63

Марка элемен- та	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кл., шт.	Общая длина, м
К104		03.005-6.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-II	5100		40,8
К112		03.005-6.3 27	25 А-III	6320	8	50,6
			22 А-III	4900		39,2
			8 А-II	8160		65,3
Отделочные стержни	1	1100	10 А-III	1100	16	17,6
	2	650	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	100	48,0
МН9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН10		03.005-6.3 34	-8x80	2300		4,6
			-5x50	1250	2	2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 63

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	50,6	3,85	194,8
	22 А-III	99,4	2,984	296,6
	8 А-II	106,1	0,395	41,9
	10 А-III	65,6	0,617	40,5
Горячекатаная арматурная опалев. кл. А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст. 3 п. 6 ГОСТ 539-79	-5x50	2,5	1,96	4,9

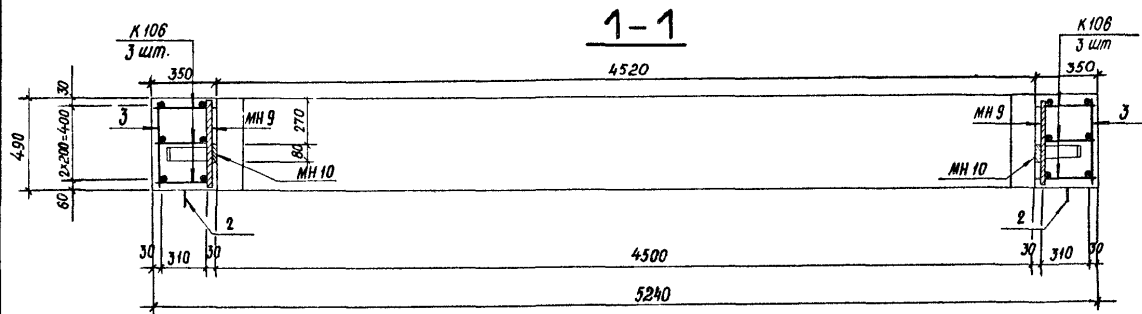
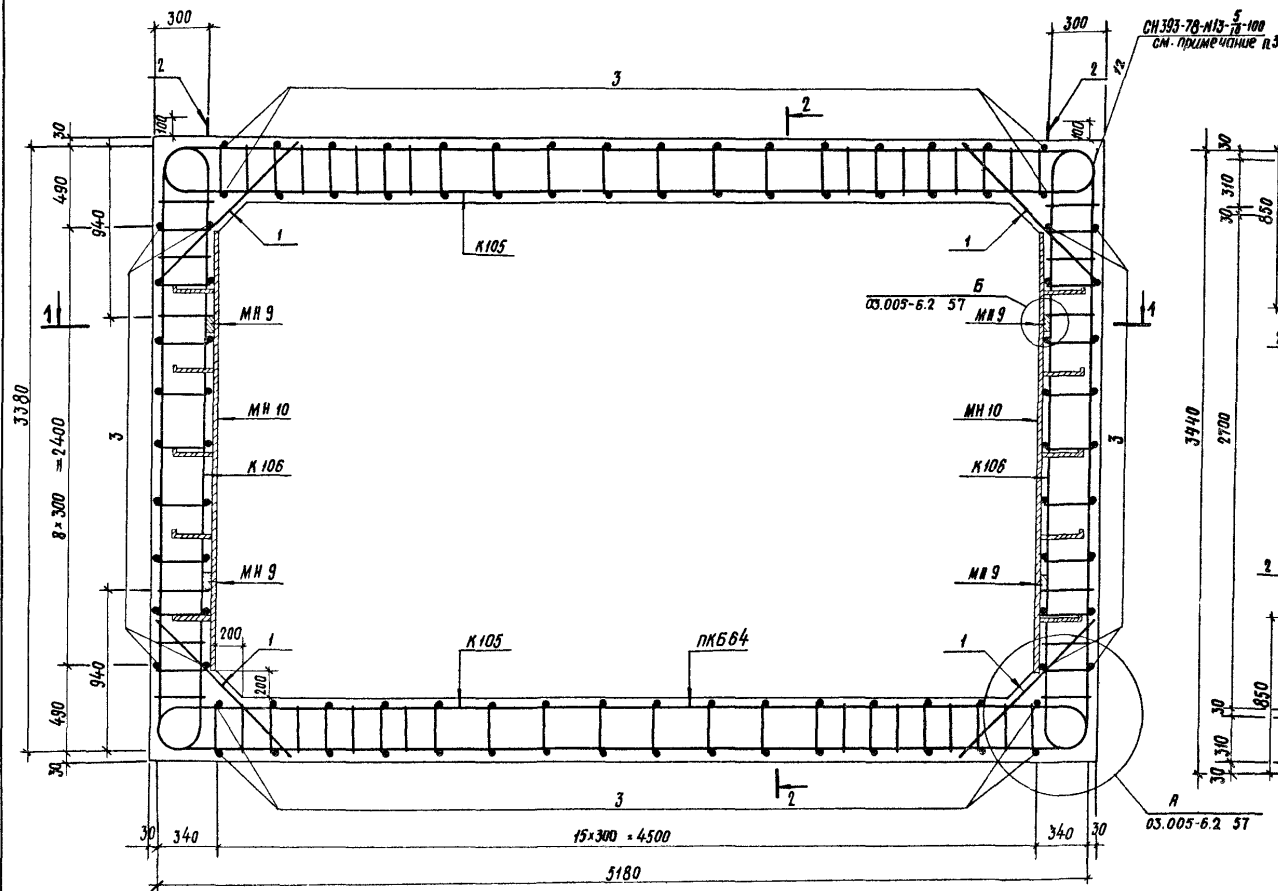
1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра в пакеты и днище ориентировать к внутренней грани блока.
4. Связку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
БГВ-III-4,5x2,7	2,88	7,2	300	А-I	А-III	380
				29,8	573,8	

						03.005-6.3 07		
						Блок железобетонный		
Нач. отд.	Мрыкин	В.И.	22.08			Сталь	Масса	Маркировка
Зам. н. отд.	Шершakov	В.И.	22.08			Р	7,2 т	
Н. контр.	Маслова	В.И.	22.08			БГВ-III - 4,5 x 2,7		
Рук. ер.	Гун	В.И.	22.08			Лист	Листов 1	
Ред. инж.	Маслова	В.И.	22.08			8/ч 14262		
Инженер	Мартынов	В.И.	22.08					

Шифр и подпись. Подпись и дата. Взам. лист

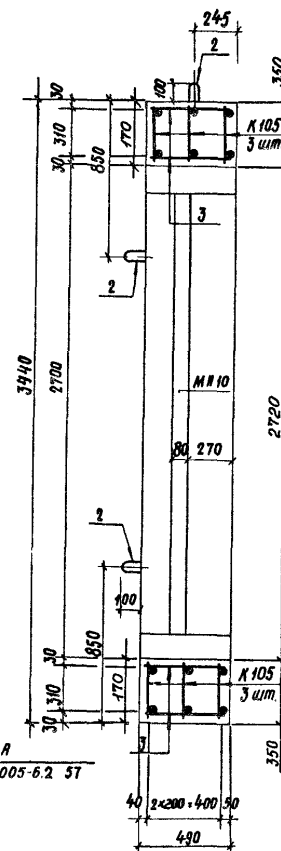


Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	расход стали, кг		
				Арматурной		полосовой
БГВ-1У-4,5х2,7	2,88	7,2	300	29,8	323,8	39,0

2-2

СН 393-78-113-5-100
см. примечание п.3



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 64

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 106		03.005-6.3 25	18 А-III	7500	6	45,0
K 105		То же	8 А-III	5000	6	30,6
			20 А-III	1120	6	66,7
			8 А-III	8180	6	49,0
Испытательные стержни	1	1100	10 А-III	1100	12	13,2
	2	850	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	100	48,0
МН 9		Полоса	-8х80	490	4	2,0
			-8х80	2300		4,6
МН 10		03.005-6.3 34	-5х50	1250	2	2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 64

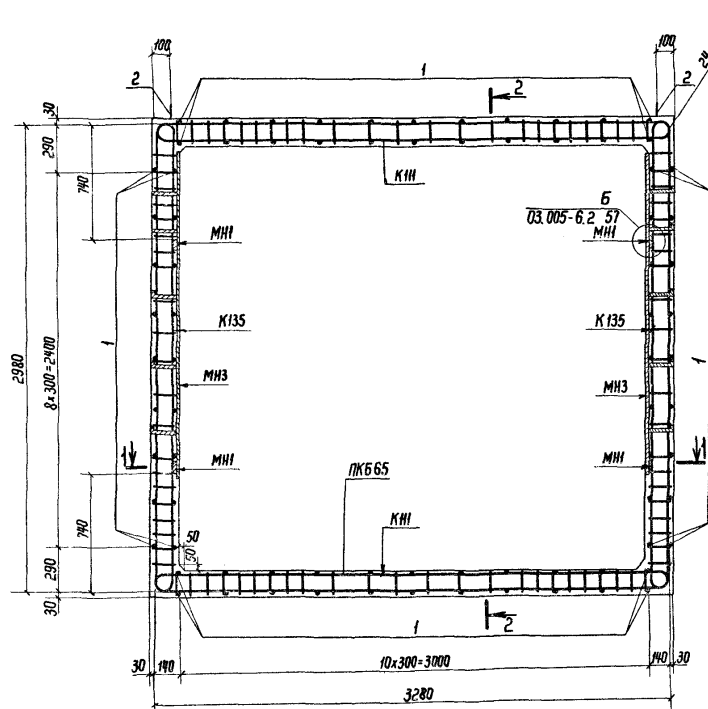
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	66,7	2,47	164,7
	18 А-III	43,0	1,998	89,9
	8 А-III	73,6	0,395	31,4
	10 А-III	61,2	0,617	37,8
горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8х80	8,6	5,02	33,1
	-5х50	2,5	1,96	4,9

1 Номенклатуру блок.см. докум. 03.005-6.3 00 н.

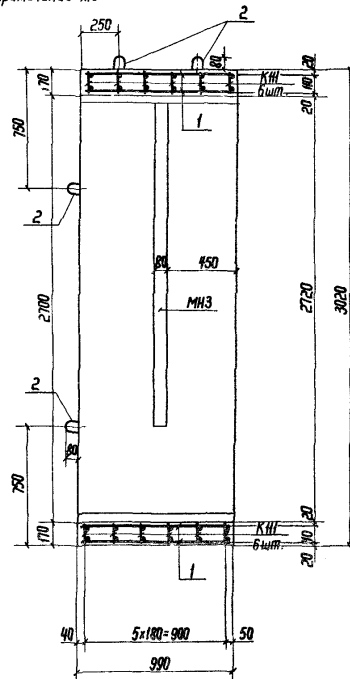
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной, не менее 5а рабочей арматуры.

03.005-6.3 08				Блок железобетонный		Стандарт	Масса	Масштаб
БГВ-1У-4,5х2,7				Р		7,2т		
В/ч 14262				лист		лист 1		

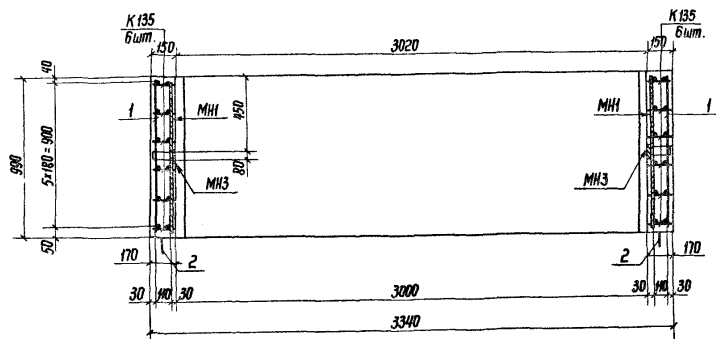
2-2



СН 393-78-Н13-10-80⁴
см. примечание п.3



1-1



1. Наименование блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонним протяженным расчетным швом длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 корпус ПКБ 65

Марка защелки	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К135		03.005-6.3 31	16А-III	6360	12	76,4
			6А-III	2940		35,3
			16А-III	6960	12	83,5
			6А-III	3360		40,3
КНН		03.005-6.3 26	16А-III	980	76	74,5
			6А-III	4220		3,8
			16А-I	990	4	4,0
			8-х80	2100		2
МНЗ		03.005-6.2 82	8-х80	2100	2	4,2
			5-х50	750	2	1,5

Выборки металла на 1 корпус ПКБ 65

Содержание, ГОСТ	Сечение, мм	Объемная веса, м	Масса 1 м, кг	Объемная масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16А-I	9,8	1,58	15,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16А-III	159,9	1,58	252,2
	6А-III	150,1	0,222	33,3
Сталь прокатная полосообразная ГОСТ 103-76	-8-80	8,2	5,02	41,2
8 см 3 пбб ГОСТ 535-79	-5-50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

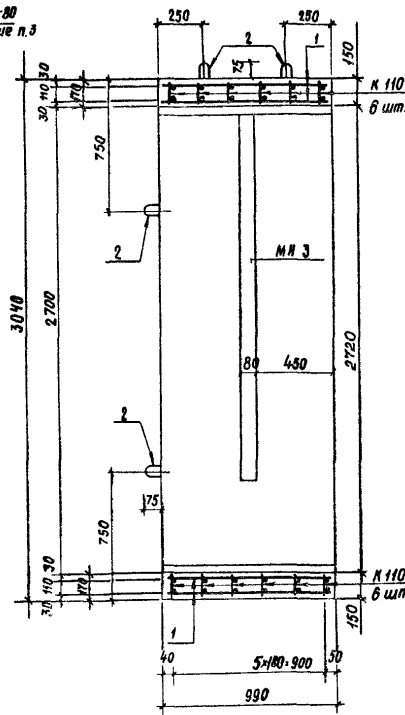
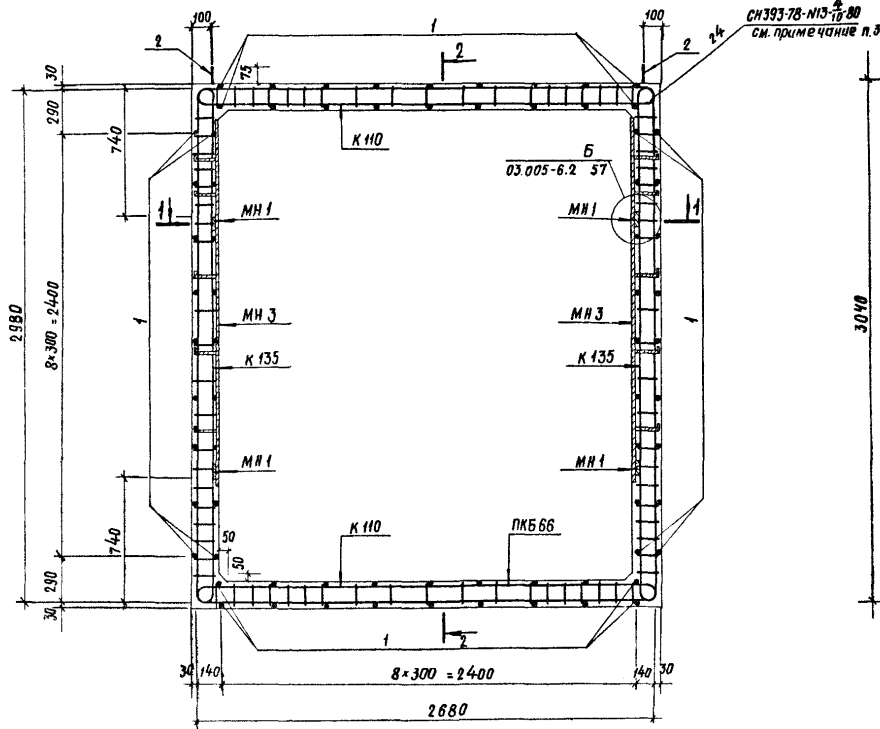
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			Половой
				Арматурной			
				A-I	A-II		
БГБ-3.0х2,7	1,93	4,9	300	15,5	285,5	44,1	

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

20015-02 14

ИВБ.Н.подл. Подпись и дата Взам. инв.н

2-2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 66

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 135		03.005-6.3 31	16 А-III 6 А-III	6380 2940	12	76,4 35,3
К 110		03.005-6.3 26	16 А-III 6 А-III	5780 2660	12	69,2 31,9
Угловые стержни	1	980	6 А-III	980	72	70,6
	2	430	14 А-I	1120	8	9,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80 -5x50	2100 750	2	4,2 1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 66

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	6 А-III	137,8	0,222	30,6
	16 А-III	145,6	1,58	230,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст.з п.8 ГОСТ 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

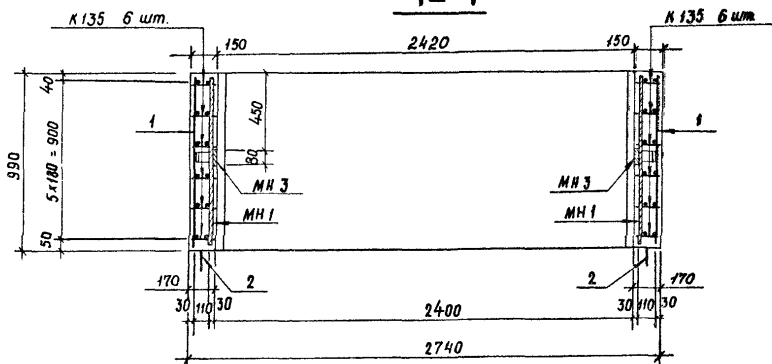
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БГВ-2,4x2,7	1,71	4,3	300	10,9	260,7	44,1

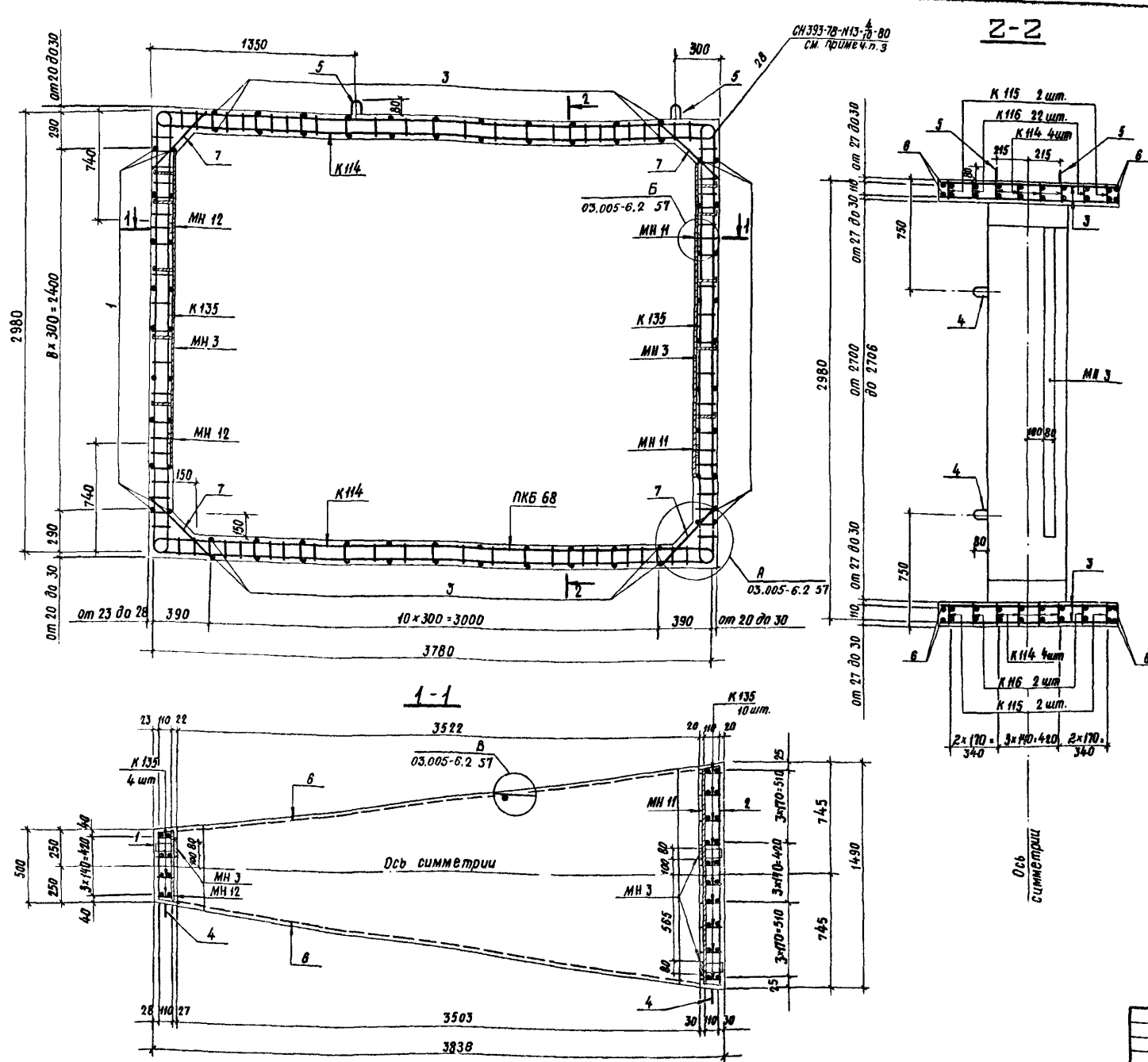
1. Номенклатура блоков см. докум.
03.005-6.3 00Н

- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

1-1



03.005-6.3 10			
Нач. отд.	М.Рыжков	И.И.И.	12.99
Зам. отд.	Шербаков	В.В.В.	24.94
Н. контр.	Маслова	В.В.В.	30.38
Р.к. в.р.	Г.И.	В.В.В.	30.38
Вед. инж.	Маслова	В.В.В.	30.38
Инженер	Шербаков	В.В.В.	29.38
Блок железобетонный БГВ-2,4x2,7			Стальная масса 43т
			лист 1 из 1
			В/ч 14262



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 68

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	кол, шт.	общая длина, м
K 135		03.005-6.3 31	16 А-III 8 А-III	6360 2840	14	89,0 41,2
K 114		03.005-6.3 27	16 А-III 8 А-III	7960 3780	8	63,7 30,2
K 115		То же	16 А-III 8 А-III	3300 2100	4	13,2 8,4
K 116		"	16 А-III 8 А-III	5900 3920	4	23,6 15,7
Отдельные стержни	1	490	6 А-III	490	18	8,8
	2	1480	8 А-III	1480	18	26,6
	3	от 580 до 1380	6 А-III	1 ср=980	44	43,1
	4	480	16 А-III	1220	4	4,9
	5	3800	16 А-III	3800	4	5,9
	6	3800	16 А-III	3800	8	30,4
	7	580	8 А-III	580	28	16,2
MH 11		полоса	-8*80	1490	2	3,0
MH 12		полоса	-8*80	490	2	1,0
MH 3		03.005-6.2 82	-8*80 -5*50	2100 750	3	6,3 2,3

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 68

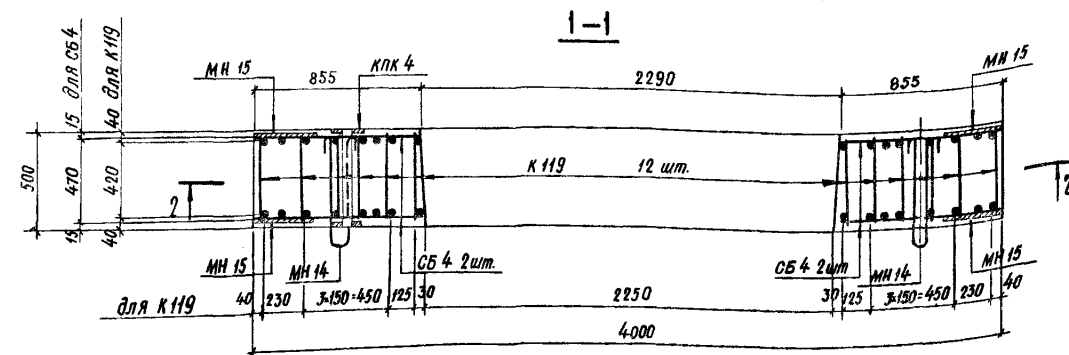
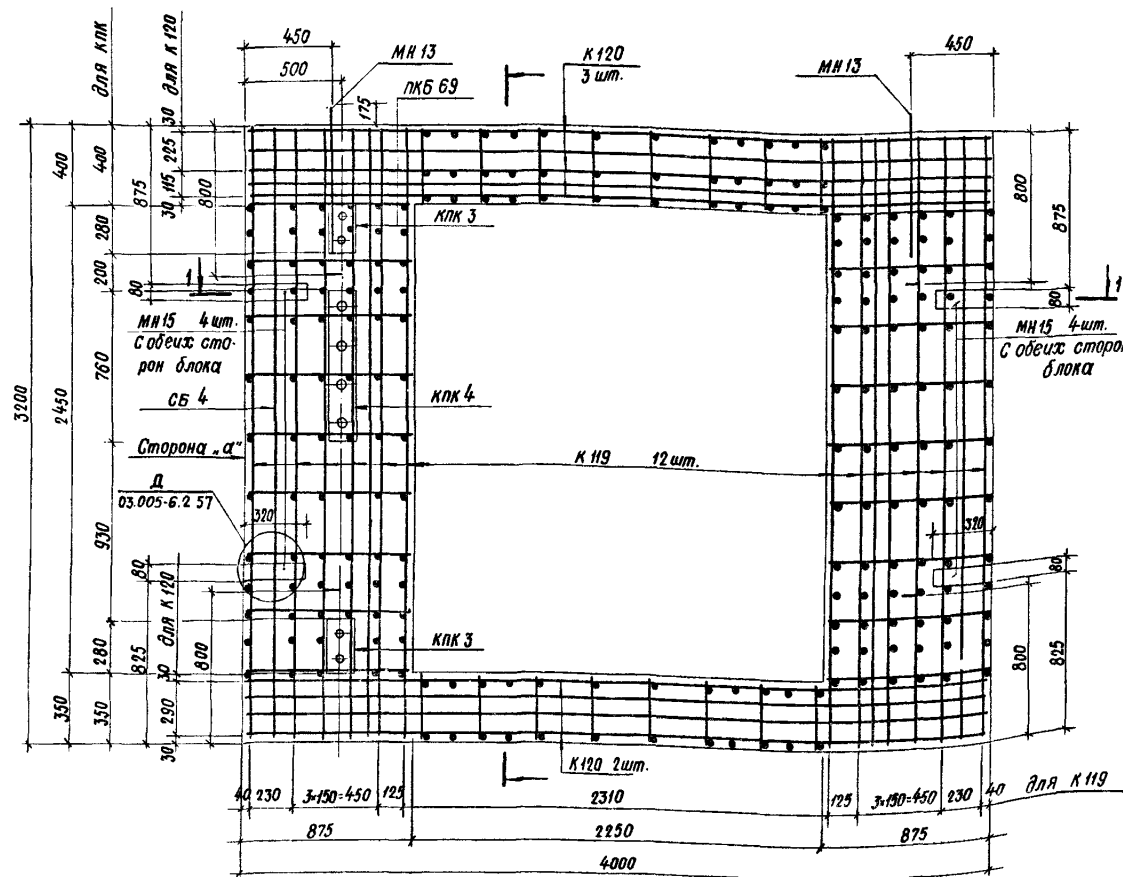
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III 8 А-III 10 А-III	219,9 190,2 30,4	1,58 0,222 0,617	347,4 42,2 18,8
горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	10,8	1,58	17,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8*80 -5*50	10,3 2,3	5,02 1,96	51,7 4,5
В ст 3 по 6 ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

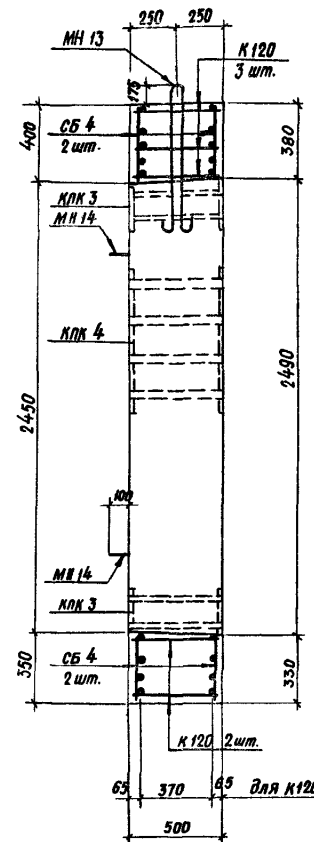
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БГВ-3,5*2,7 ПБ	2,1	5,3	400	17,1	408,4	56,2

03.005-6.3 12			
Блок железобетонный БГВ-3,5*2,7 ПБ			
Нач. отд. М.Рыкин	Ш.Рыкин	В.Рыкин	Г.Рыкин
Зам. н. отд. Ш.Рыкин	М.Рыкин	В.Рыкин	Г.Рыкин
Н. контр. Маслова	М.Рыкин	В.Рыкин	Г.Рыкин
Рис. в. Г.Рыкин	М.Рыкин	В.Рыкин	Г.Рыкин
Ведущий Маслова	М.Рыкин	В.Рыкин	Г.Рыкин
Инженер Мартынова	М.Рыкин	В.Рыкин	Г.Рыкин
			Лист 1 из 1
			В/ч 14262

1. Нomenclature блоков см. докум. 03.005-6.3 001. в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13)
2. Приборку дополнительного стержня к л. 35 выполнять в соответствии с требованиями примеч. п.3. ручной дуговой сваркой двусторонними протяжными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять
4. Размеры даны по наружным стержням.



2-2



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол, шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 69	К Н9	12
		К 120	5
		СБ 4	2
2	Закладные изделия МН 13	2	А60 $\phi 25$ 300 180 5-2130 мм
3	То же	МН 14	4
4	"	МН 15	8
5	"	КПК 3	2
6	"	КПК 4	1

Выборка стали на один блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	199,7	0,617	123,1
	32 А-II	90,0	6,31	567,9
	16 А-II	39,8	1,58	62,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8x80	2,6	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 *	Б-6	0,40	4,71	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78 *	д-45x3,5	1,0	3,58	3,6
В ст.3 сл.5 ГОСТ 8731-74 *	д-68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водопроводные ГОСТ 3262-75 *	д-423x2	2,0	3,09	6,2

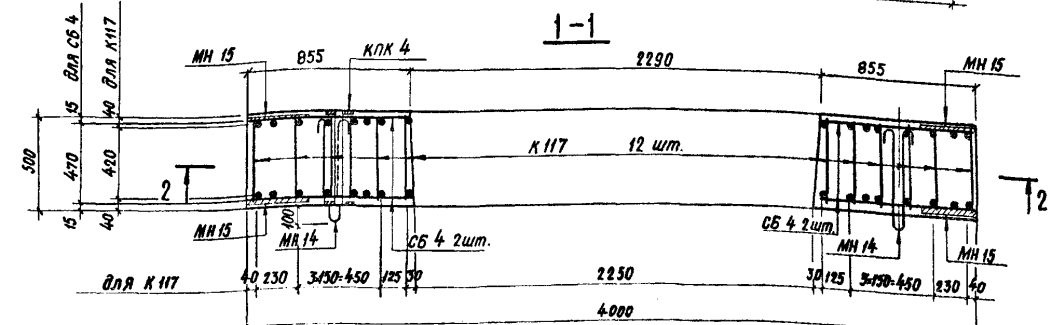
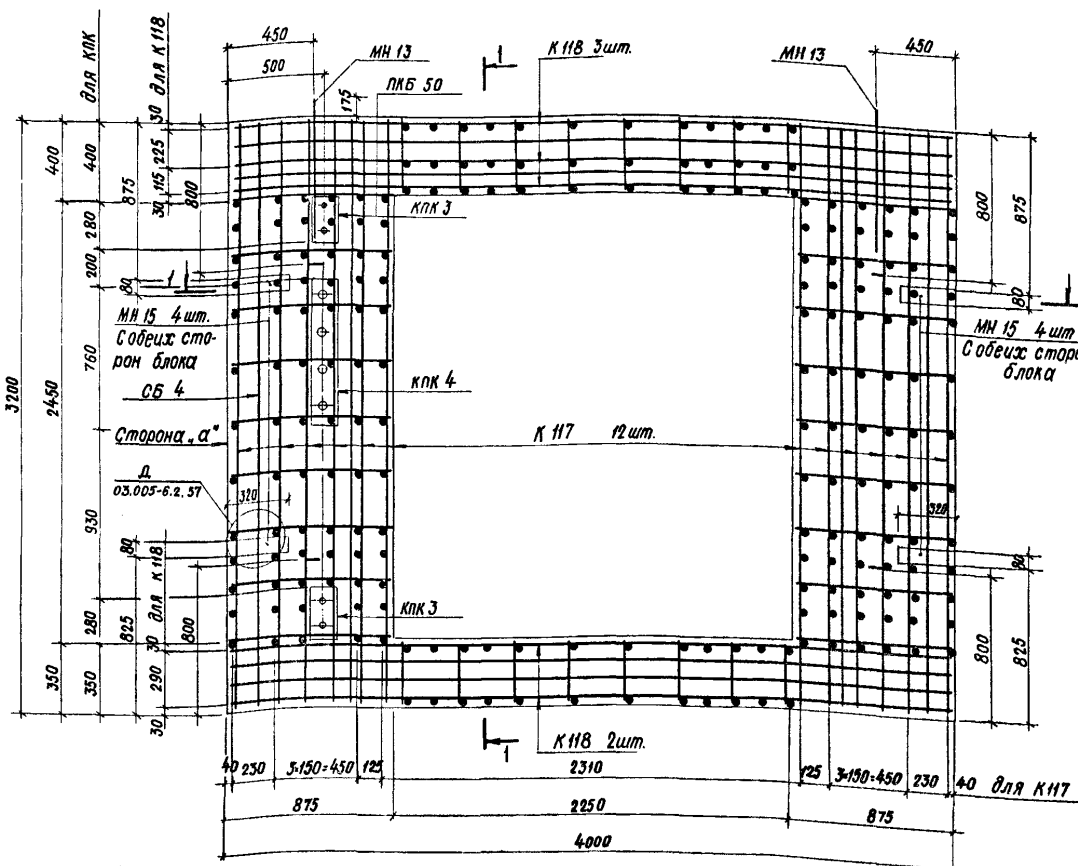
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурной		Полосовой	Листовой	Трубы
				А-I	А-II		горячекатаная	б/б
БГВ-II-3,5x2,7В	3,65	9,2	300	31,8	630,8	12,9	18,8	15,4

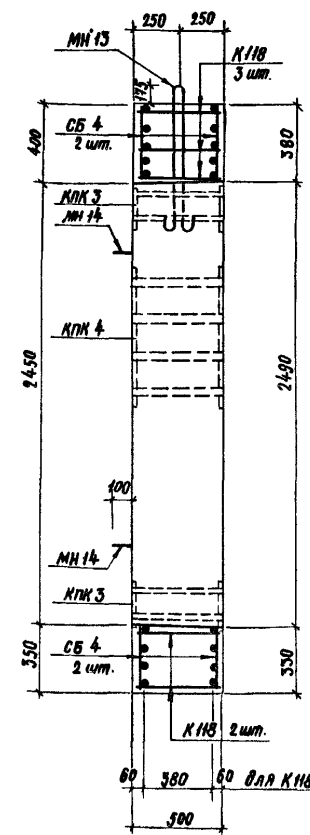
1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

				03.005-6.3 13			
				Блок железобетонный			
				БГВ-II-3,5x2,7В			
				Лист 1			
				В/ч 14262			



2-2



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ЛБ 70	К 117	03.005-6.3 28
		К 118	
		СБ 4	
2	Закладные изделия	МН 13	03.005-6.3 33 R60 φ 25 800 180 R-2130 мм
		МН 14	
3	То же	МН 14	φ 30 600 180 R-1560 мм
4	"	МН 15	-8×80 R-320 мм
5	"	КПК 3	03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	199,7	0,617	123,2
	28 А-II	89,5	4,83	432,3
	12 А-II	39,8	0,888	35,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8×80	2,6	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-14*	б-6	0,40	47,1	18,8
В ст 3 пс 6 ГОСТ 14637-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	д-45×3,5	1,0	3,58	3,6
В ст 3 пс 5 ГОСТ 8731-78*	д-68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	д-42×3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

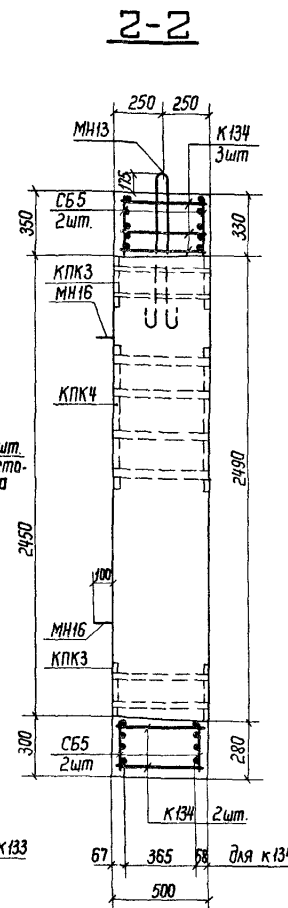
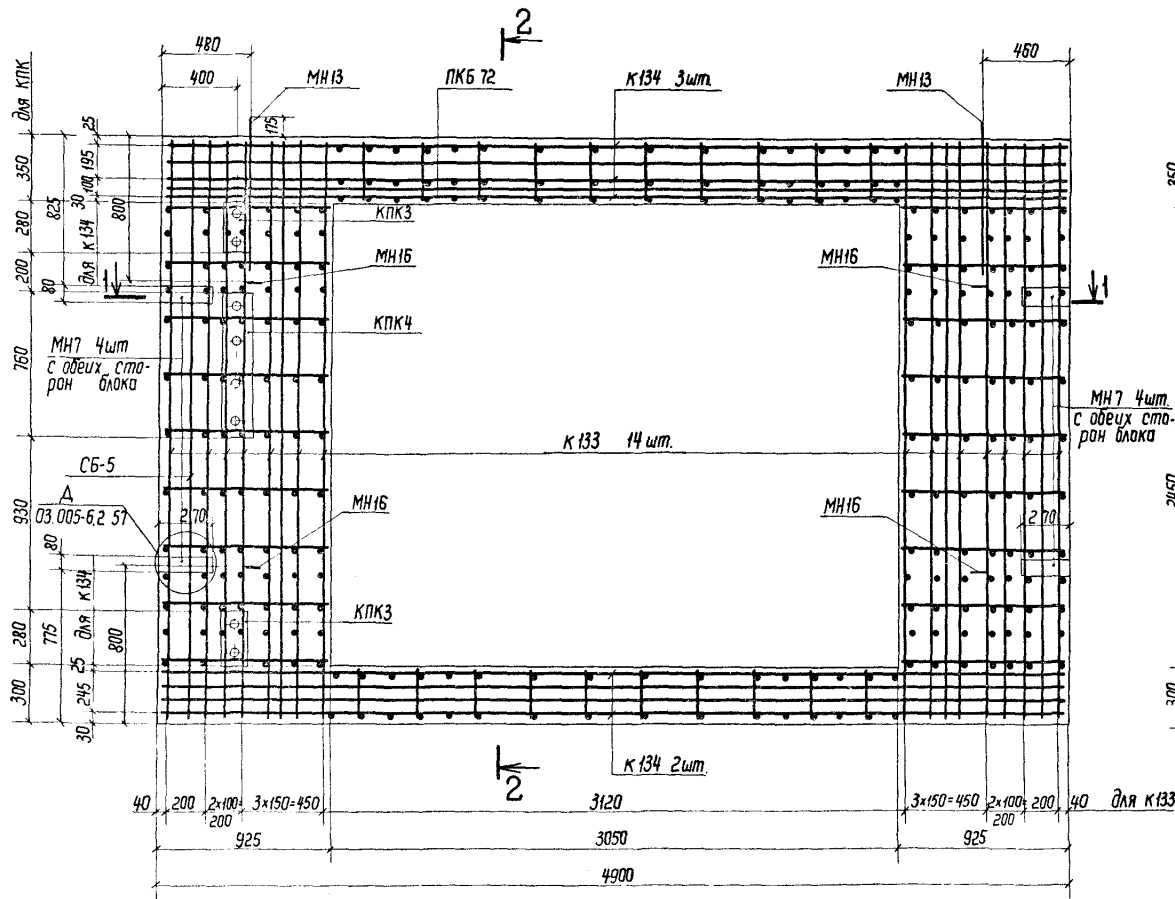
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурной		Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-II			
БГВ-III-3,5×278	3,85	92	300	31,8	457,6	12,9	18,8	15,4

1. Номенклатуру блоков см. докум 03.005-6.3 00Н.

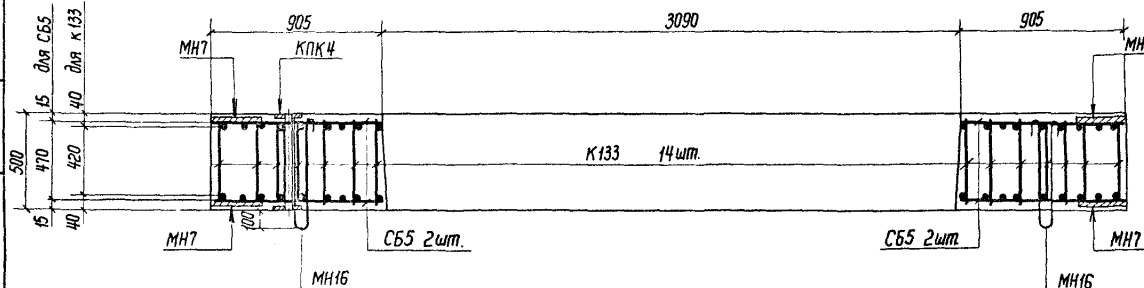
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

03.005-6.3 14			
Блок железобетонный БГВ-III-3,5 × 278			
Исполн.	М.И.И.	Провер.	С.И.И.
Зам. и.о.пр.	И.И.И.	Зам. и.о.пр.	И.И.И.
И.контр.	М.И.И.	И.контр.	М.И.И.
Руч. в.	Г.И.И.	Руч. в.	Г.И.И.
Вед. инж.	М.И.И.	Вед. инж.	М.И.И.
Инженер	М.И.И.	Инженер	М.И.И.
Лист 1 из 1			
В/ч 14262			

Имя, Подпись и дата



1-1



2-2

Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол, шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 72	К 133	14 03.005-6.3 31
		К 134	5
		СБ5	2 03.005-6.3 33
		МН13	2 R60 $\phi 25$ 800 $\phi=2130$ мм
2	Закладные изделия МН13	2	R60 $\phi 25$ 800 $\phi=2130$ мм
3	То же	МН16	4 R40 $\phi 22$ 435 $\phi=1660$ мм
4	"	МН7	8 - 8x80 $\phi=270$ мм
5	"	КПК3	2 03.005-6.3 34
6	"	КПК4	1 То же

Выборка стали на 1 блок

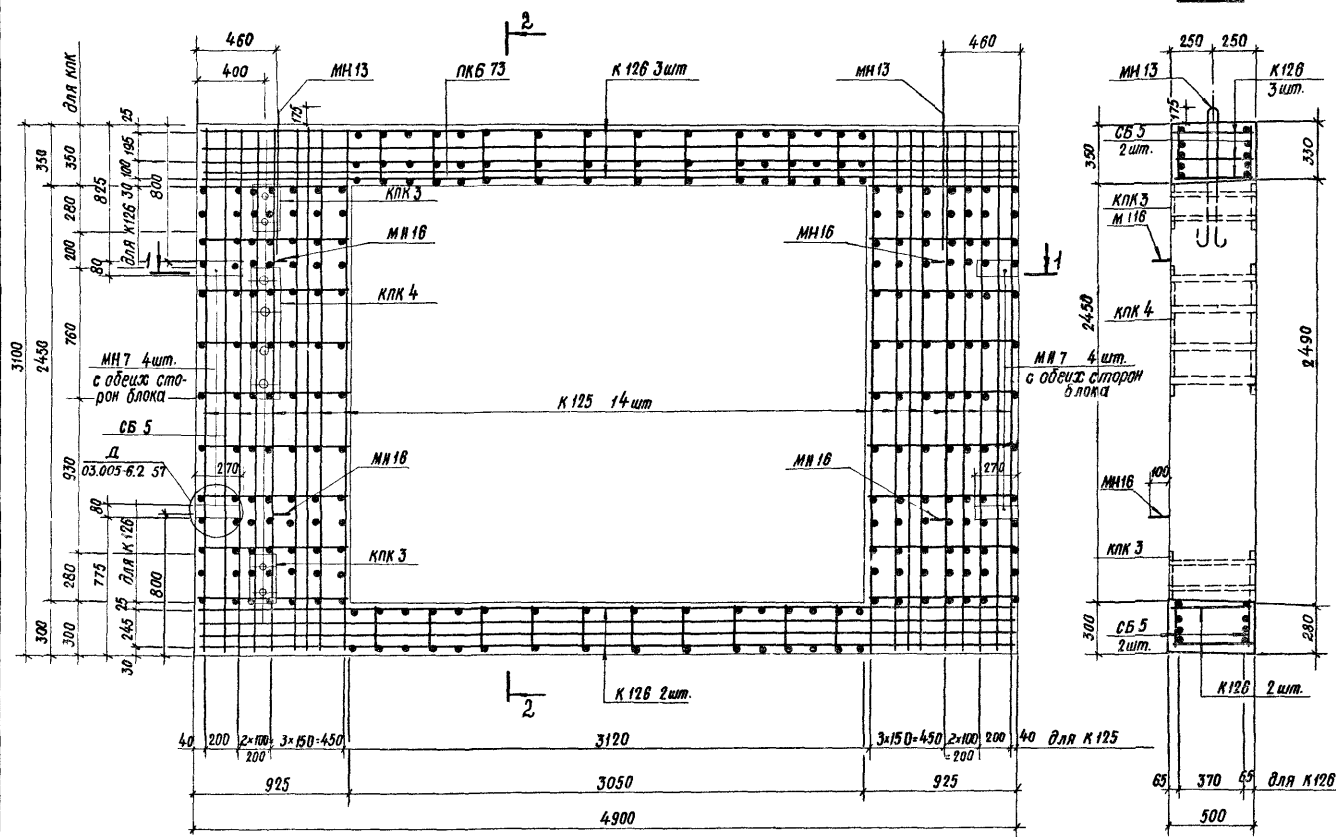
Сортамент, гост	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I гост 5781-82	25A-I	4,3	3,85	16,5
	22A-I	6,6	2,984	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III гост 5781-82	10A-III	229,2	0,617	141,4
	32A-III	102,2	6,31	644,9
	20A-III	48,8	2,47	120,5
Сталь прокатная поласовая гост 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
В ст3 сп6 гост 535-79				
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*	$\delta=6$	0,40	47,1	18,8
В ст3 сп6 гост 14637-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78*	$d=45 \times 3,5$	1,0	3,58	3,6
В ст3 сп5 гост 8731-74*	$d=68 \times 3,5$	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75*	$d=42,3 \times 3,2$	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

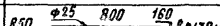
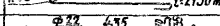
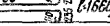
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурная		Поло-совый	Листо-вая горя-катая
				A-I	A-III		Тру-бы
БГВ-II-4,5x2,7В	3,87	9,7	300	36,7	765,4	11,0	18,8

03.005-6.3 16				Блок железобетонный БГВ-II-4,5x2,7В			Сталь	Масса	Масштаб
Нач. про-екта	М.Рыкин	4/81	1:50	Р	97т	1	Лист	Листов 1	8/4 14262
Зам.проект	М.Чердаков	10/81	1:50						
Н.контр.	М.Слобо	10/81	1:50						
Рук.гр.	Т.Ч.	10/81	1:50						
Вед.инж.	М.Слобо	10/81	1:50						
Ст.тех.	Т.Ч.	10/81	1:50						

1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол шт.	Заклз или ссылка на чертёж
1	Пространствен- ный каркас ПКБ 73	К 125 К 126 СБ 5	14 5 2 03.005 - 6.3 29 03.005 - 6.3 33
2	Закладные изделия МН 13	2	Р 50 
3	То же МН 16	4	Р 60 
4	" МН 7	8	- 8*80 
5	" КЛК 3	2	03.005 - 6.3 34
6	" КЛК 4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

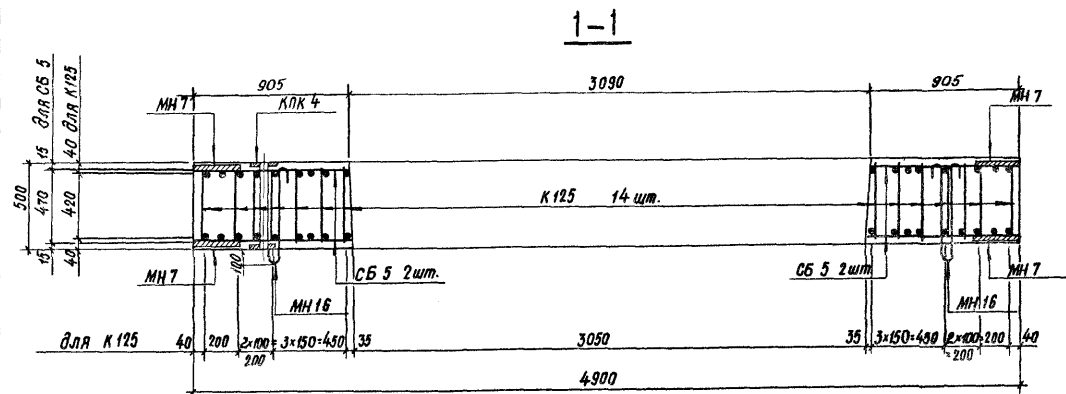
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатанная арма- турная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	22 А-I	6,6	2,98	19,7
Сталь горячекатанная арма- турная кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	228,8	0,617	141,2
	28 А-II	101,6	4,83	490,7
	16 А-II	48,8	1,58	77,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8*80	22	5,02	11,0
В ст.3 псб ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячеката- нная ГОСТ 19903-74 *	δ=6	0,40	47,1	18,8
В ст.3 псб ГОСТ 14637-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78 *	d=45*3,5	1,0	3,58	3,6
В ст.3 сп.5 ГОСТ 8731-78 *	d=68*3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопро- водные ГОСТ 3202-75 *	d=423*3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

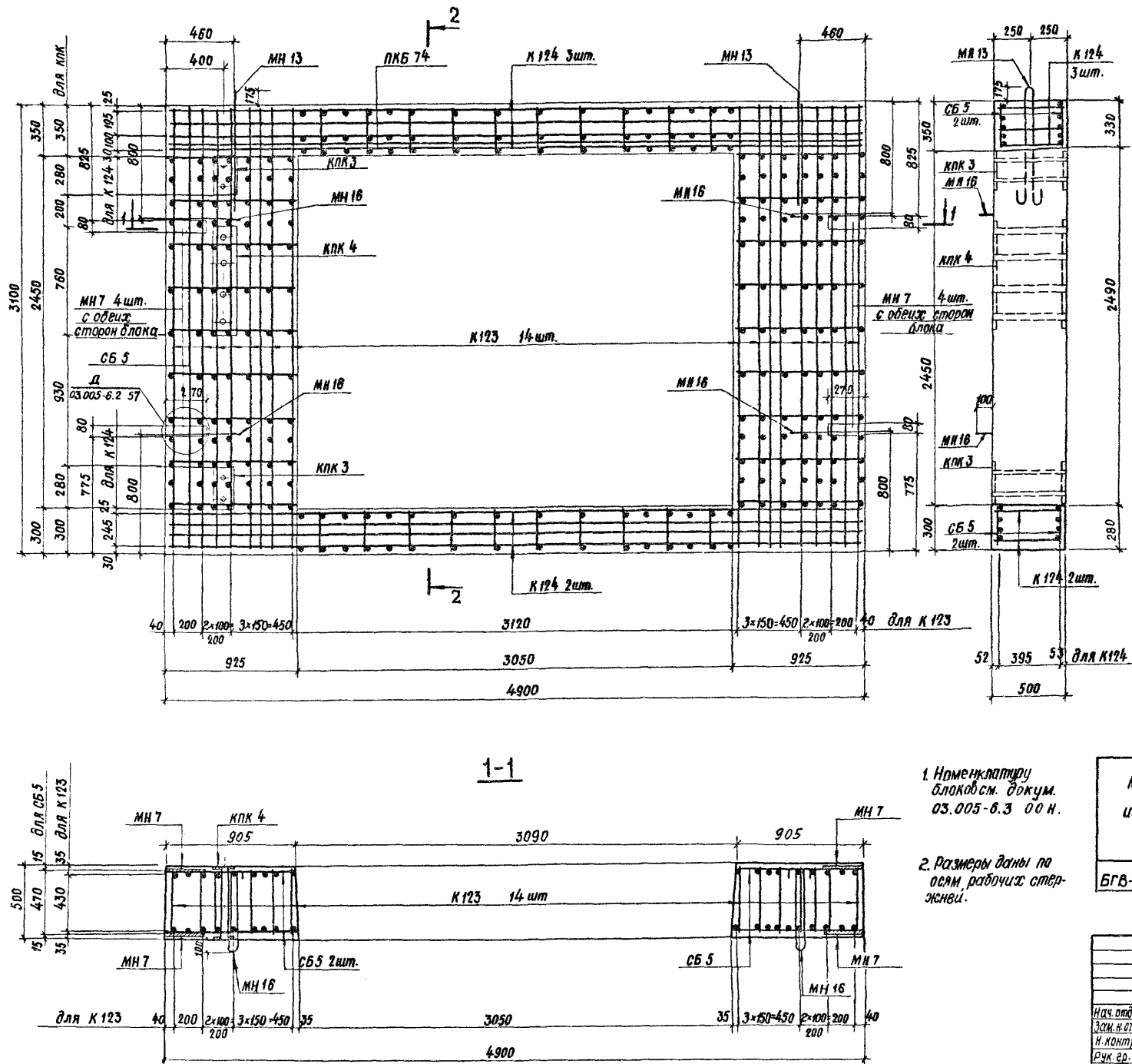
Марка изделия	Объём бетона, м ³	Масса изделий, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной			Поло- вой	Листо- вая горяче- катаная	Тру- бы
				А-I	А-II				
БГБ-Ш-45х27Б	3,87	9,7	300	36,2	567,8		14,0	18,8	15,4

1. Номенклатуру
блоков см. документ
03.005-6.3 00 н.

2. Размеры даны по
осям рабочих
стержней

[illegible]

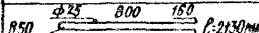
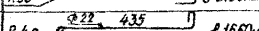
СНП МРДБ. Подпись и дата 03.05.00



1. Номенклатуру
блоков см. докум.
03.005-6.3 00 н.

2. Размеры даны по
осам, рабочим стержням.

Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	пространственный каркас ПКБ 74	К 123	14
		К 124	5
		СБ 5	2
2	Закладные изделия МН 13	2	
3	То же МН 16	4	
4	" МН 7	8	- 8×80 L=270 мм
5	" КПК 3	2	03.005-6.3. 34
6	" КПК 4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	22 А-I	6,6	2,98	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	230,8	0,617	142,4
	20 А-III	100,5	2,47	248,2
	12 А-III	48,8	0,888	43,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76				
В ст.3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*				
В ст.3 пс 5 ГОСТ 19903-74*	δ=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	д=45x3,5	1,0	3,58	3,6
В ст.3 пс 5 ГОСТ 8731-74*	д=68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	д=423x32	2,0	3,08	6,2

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной		Поло-совый	Тру-бы
				А-I	А-III		
БГВ-й-4,5х2,7В	3,87	9,7	300	36,2	291,5	11,0	18,8

				03.005-6.3 18				Блок железобетонный			сталь	масса	масштаб	
								БГВ - Ю-4,5 × 2,7В				Р	9,7т	
Нач. отд.	Мрыкин	03.05	22.05											
Зам. н. отд.	Щербаков	03.05	24.05											
Н. контр.	Маслова	03.05	24.05											
Рук. вр.	Гун	03.05	24.05											
Вед. инж.	Маслова	03.05	24.05											
Инженер	Абрамов	03.05	24.05											
								Лист		Листов 1				
								В/ч 14262						

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 75

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
K127		03.005-6.3 30	20А-III	2510	24	60,2
			16А-III	2090		50,2
			8А-III	2210		53,0
K128		То же	20А-III	4060	12	48,7
			16А-III	3220		38,6
			8А-III	4080		49,0
Отдельные стержни	1	760	8А-III	760	24	18,2
	2	530	18А-I	1320	8	10,6
	3	1980	8А-III	1980	50	99,0
МН17		03.005-6.3 34	-8х80	320	8	2,6
			-5х50	300		2,4

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 75

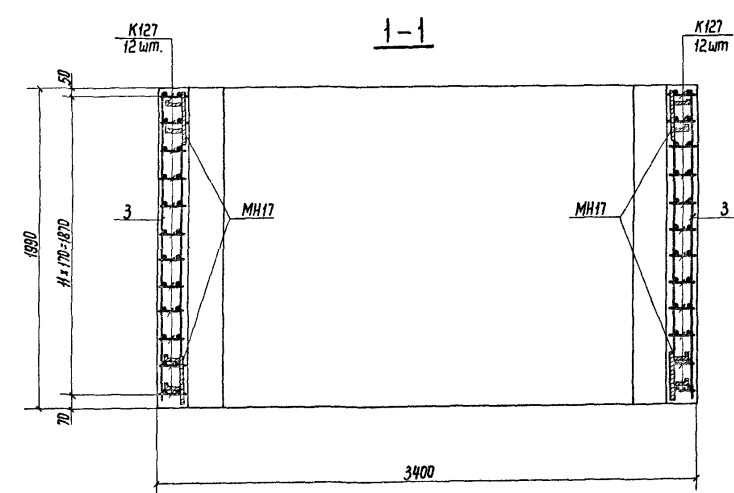
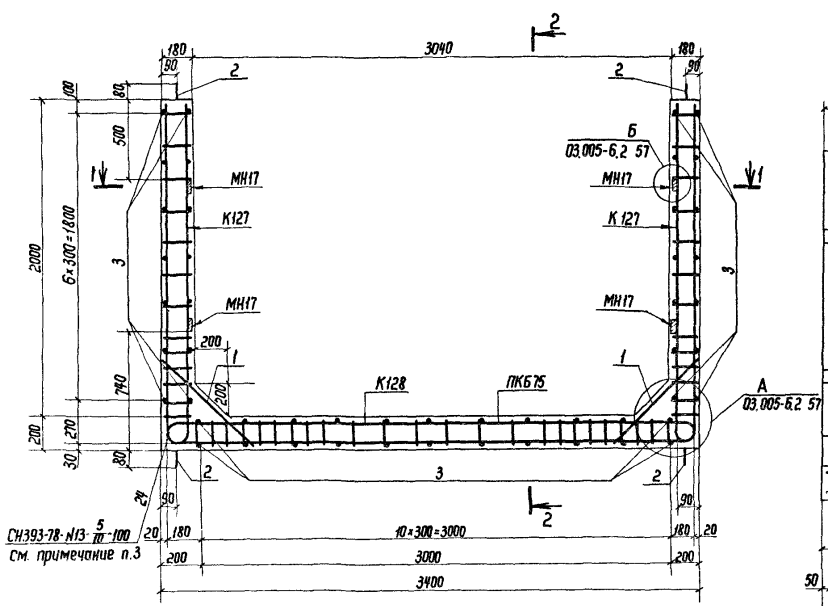
Сортмент, гост	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	20А-III	108,9	2,47	269,0
	8А-III	249,2	0,395	86,6
	16А-III	88,8	1,58	140,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	18А-I	10,6	1,398	21,2
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-5х50	2,4	1,96	4,7
	-8х80	2,6	5,02	13,1
В ст 3 пс 6 гост 535-79				

Характеристика изделия

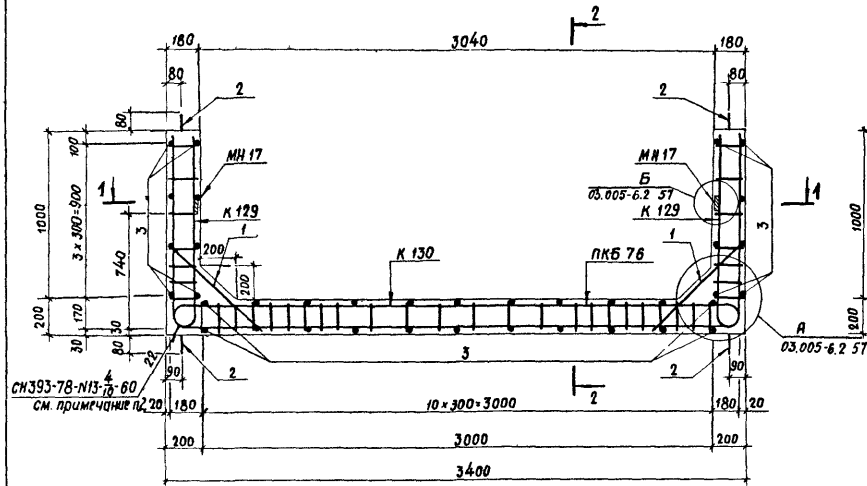
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурный	Полосовой
				А-I	А-III
				21,2	495,9
БР-3,0х2,0	2,96	7,4	300		17,8

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах и днище к наружной грани блока.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу п.13) ручной дуговой сваркой двухсторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

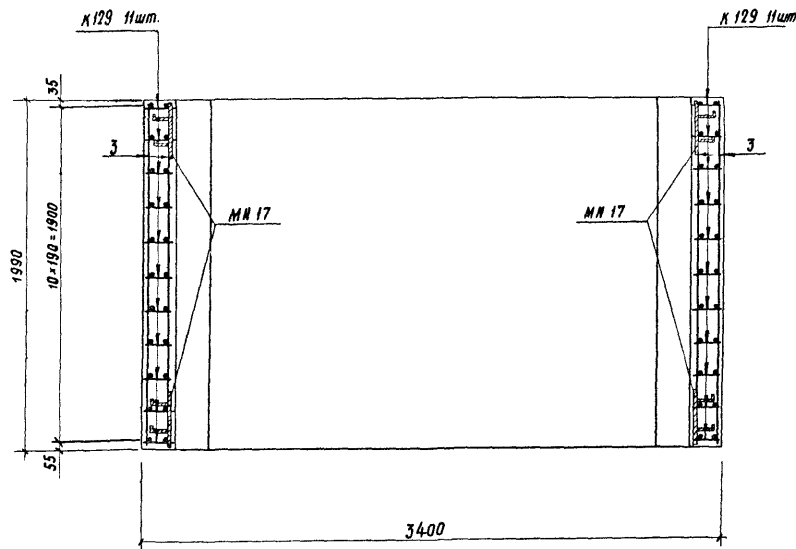
				03.005-6.3 19				
				Блок железобетонный БР-3,0х2,0		Сталь	Масса	Маршута
						Р	7,4т	
Исполн.	Морыкин	4/2	4,4			Лист	Листов 1	
Зам.исп.	Шеряков	0,4	1,1					
Исполн.	Маслова	10/10	10,0					
Рук.гр.	Иван	1/2	2,5					
Исполн.	Маслова	10/10	10,0					
Исп.тех.	Тюкаева	1/1	2,5					
						в/ч	14262	



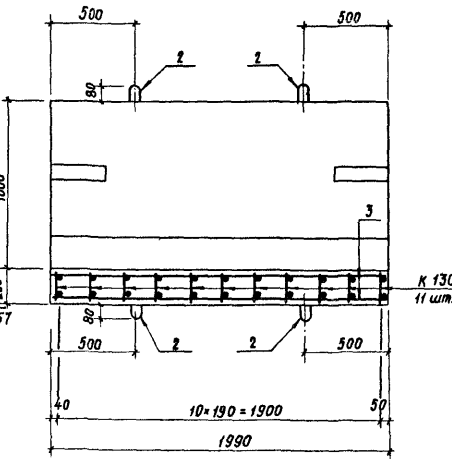
20015-02 24



1-1



2-2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 76

Марка элемен- та	ноз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 129		03.005-6.3 30	12 А-III	2520	22	55,4
			8 А-III	1190		26,2
К 130		То же	12 А-III	7120	11	78,3
			8 А-III	4080		44,9
Опалубка спереди	1	760	8 А-III	760	22	16,7
	2	480	16 А-I	1220	8	9,8
	3	1980	8 А-III	1980	36	71,3
МН 17		03.005-6.3 34	-8x80	320	4	1,3
			-5x50	300		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 76

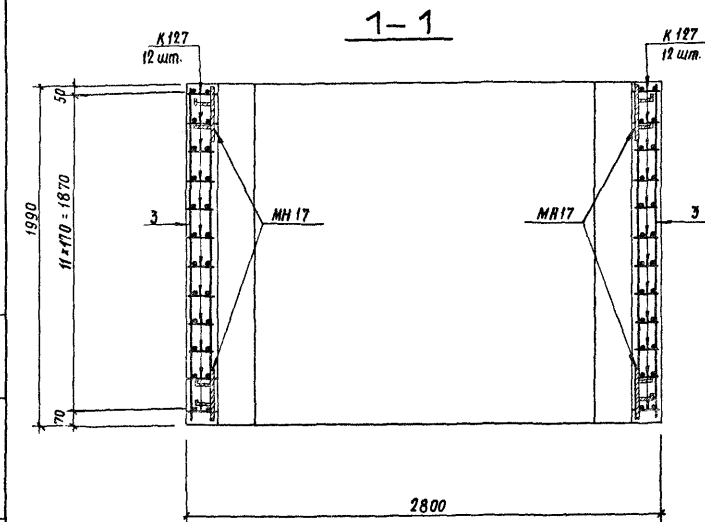
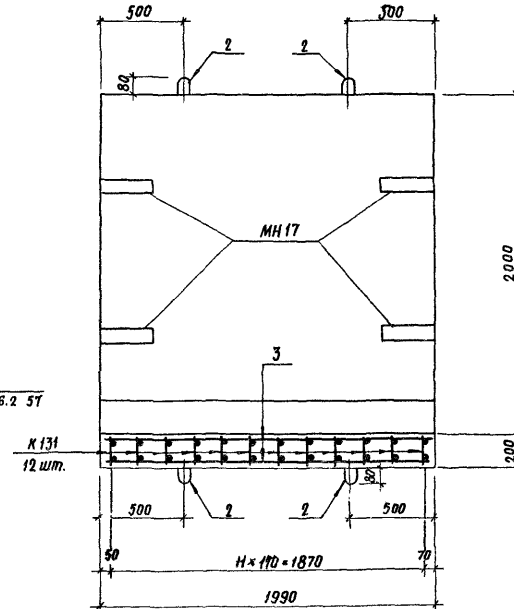
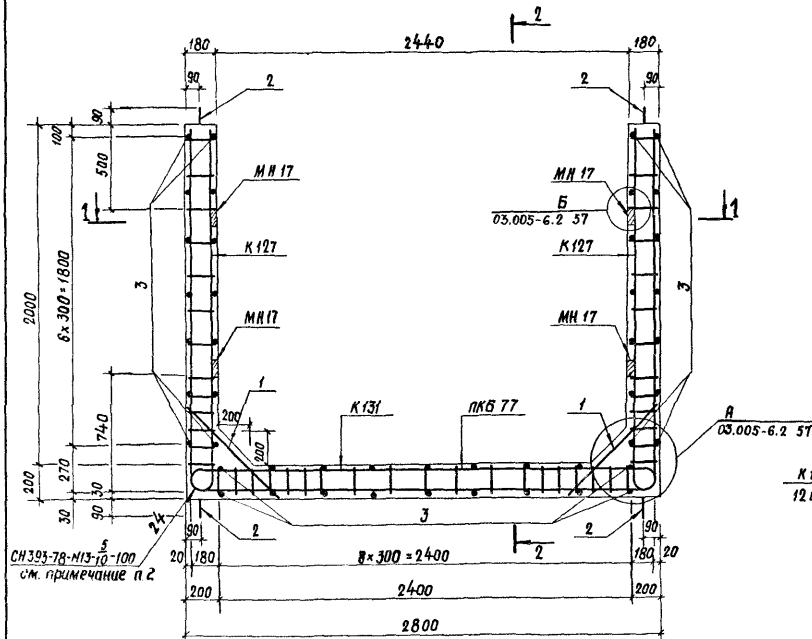
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	159,1	0,395	62,8
	12 А-III	133,7	0,888	118,7
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	1,2	1,96	2,4
	-8x80	1,3	5,02	6,5
В СТ.З п.6 ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		палого- вой
				А-I	А-III	
БР-3,0x1,0	2,21	3,5	300	15,5	181,5	8,9

1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 3а рабочей арматуры.

03.005-6.3 20					
Блок железобетонный БР-3,0x1,0				Стадия	Масса (Масштаб)
				Р	5,5 т
				Лист	Листов 1
				В/ч 14262	
Нач. отд.	М.Рыкин	В.С.М.	В.С.М.		
Зам. н. отд.	Щербаков	В.С.М.	В.С.М.		
Н.контр.	Маслова	В.С.М.	В.С.М.		
Вед. инж.	Гин	В.С.М.	В.С.М.		
Вед. инж.	Маслова	В.С.М.	В.С.М.		
Инженер	Мартынов	В.С.М.	В.С.М.		



1. Номенклатуру блоком. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в отенях и днище к наружной грани блока. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 77

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 127		03.005-6.3 30	20 А-III	2510	24	60,2
			16 А-III	2090		50,2
			8 А-III	2210		53,0
К 131		То же	20 А-III	3480	12	41,5
			16 А-III	2620		31,4
			8 А-III	3230		38,8
Отделанные стержни	1	760	8 А-III	760	24	18,2
	2	530	18 А-I	1320	8	10,6
	3	1980	8 А-III	1980	48	91,1
МН 17		03.005-6.3 34	-8x80	320	8	2,6
			-5x50	300		2,4

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 77

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	101,7	2,47	251,2
	16 А-III	81,6	1,58	128,9
	8 А-III	201,1	0,395	79,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	2,4	1,96	4,7
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8x80	2,6	5,02	13,1

Характеристика изделия

Наименование изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной А-I	полосовой
БР - 2,4 x 2,0	2,72	6,8	300	21,2	17,8

03.005-6.3 21			
Блок железобетонный БР - 2,4 x 2,0			
Нач. отд.	МРЯКИН	И.И.	11.98
Зам. отд.	ЩЕРБАКОВ	И.И.	11.98
Н. контр.	МАСЛОВА	И.И.	11.98
Руч. вр.	ГУН	И.И.	11.98
Вед. инж.	МАСЛОВА	И.И.	11.98
Инженер	МАКШИНОВА	И.И.	11.98
Статус		Масса	Масштаб
Р		6,8Т	
лист		лист	1
В/ч 14262			

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 78

Марка элем	поз.	Эскиз	сечение или ф, мм	длина, мм	кол., шт.	общая длина, м
К129		03.005-6.3 30	12 А-III	2520	22	55,4
			8 А-III	1190		26,2
К132		То же	12 А-III	5910	11	65,2
			8 А-III	3230		35,5
опделенные стержни	1	760	8 А-III	760	22	16,7
	2	480	16 А-I	1220	8	9,8
	3	1980	8 А-III	1980	32	63,4
МН17		03.005-6.3 34	-8x80	320	4	1,3
			-5x50	300		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 78

Сортамент, ГОСТ	сечение или ф, мм	общая длина, м	масса 1 м, кг	общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	141,8	0,395	56,0
	12 А-III	120,6	0,888	107,1
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	16,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	1,2	1,96	2,4
В ст 3 по 6 ГОСТ 535-79	-8x80	1,3	5,02	6,5

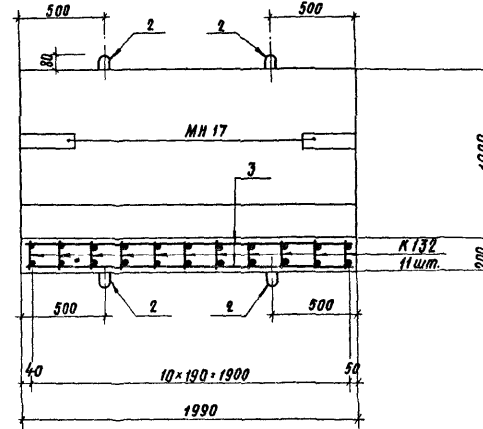
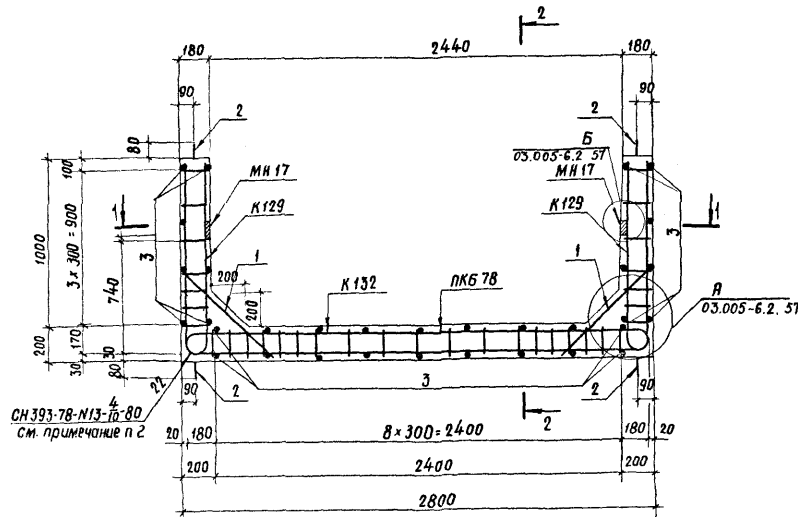
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной А-I	Полосовой А-III
БР-2,4x1,0	1,97	4,9	300	15,5	163,1
					8,9

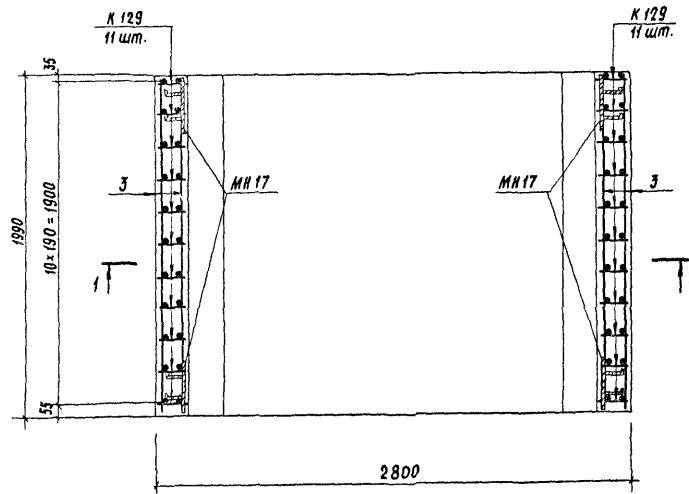
1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.

2. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

				03.005-6.3 22		
				Блок железобетонный		
				БР-2,4 x 1,0		
				Статическая масса	массой	
				Р	4,9 т	
				лист	листов 1	
				В/ч 14262		



1-1



Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 92		1		8 А-III	140	13	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		10 А-III	1450	2	2,9	0,617	1,8	
		3		10 А-III	270	2	0,5	0,617	0,3	
							Итого:		2,8	
К 93		1		8 А-III	140	10	1,4	0,395	0,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		10 А-III	1050	2	2,1	0,617	1,3	
		3		10 А-III	270	2	0,5	0,617	0,3	
							Итого:		2,2	
К 94		1		8 А-III	140	13	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		12 А-III	1450	2	2,9	0,888	2,6	
		3		12 А-III	290	2	0,6	0,888	0,5	
							Итого:		3,8	
К 95		1		8 А-III	140	10	1,4	0,395	0,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		12 А-III	1050	2	2,1	0,888	1,9	
		3		12 А-III	290	2	0,6	0,888	0,5	
							Итого:		3,0	
К 96		1		8 А-III	265	10	2,7	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		10 А-III	2880	2	5,8	0,617	3,6	
							Итого:		4,7	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Сварка стержней в "крест" должна обеспечивать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4.6 СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03 005-6.3 23			
Каркас плоский К 92 - К 96			
Нач. отд.	Мрыкин	12.08.82	
Зам. нач. отд.	Щербатов	12.08.82	
Н. контр.	Маслова	12.08.82	
Рук. ер.	Гун	12.08.82	
Вед. инж.	Маслова	12.08.82	
Инженер	Мартынов	12.08.82	
Лист 1			Листов 1
В/ч 14282			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ	
К 97		1		255	8 А-III	255	10	2,6	0,395	1,0	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		2880	14 А-III	2880	2	5,8	1,208	7,0	
		Итого:				8,0					
К 98		1		290	8 А-III	290	15	4,4	0,395	1,7	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3120	14 А-III	3120	2	6,2	1,208	7,5	
		3		1470	14 А-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
К 99		1		290	8 А-III	290	18	5,2	0,395	2,1	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3910	14 А-III	3910	2	7,8	1,208	9,4	
		3		1470	14 А-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
К 100		1		390	8 А-III	390	15	5,9	0,395	2,3	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3290	16 А-III	3290	2	6,6	1,578	10,4	
		3		1680	16 А-III	610	2	1,2	1,578	1,9	
К 101		1		390	8 А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		4040	20 А-III	4040	1	4,0	2,47	9,9	
		3		4040	18 А-III	4040	1	4,0	1,998	8,0	
		4		1100	20 А-III	680	2	1,4	2,47	3,5	

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4-6 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.3 24			
Каркас плоский К 97 - К 101			
Нач. отд. Зам. н. отд. Инж. н. отд. Руч. в. Вед. инж. Инженер	М.Р.И.К. Щербаков Маслова Гун Маслова Мартынова	В.И.С. В.И.С. В.И.С. В.И.С. В.И.С. В.И.С.	В.И.С. В.И.С. В.И.С. В.И.С. В.И.С. В.И.С.
Р		лист	лист 1
В/ч 14262			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К102		1		8A-III	390	15	5,9	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	3240	2	6,5	2,47	16,1	
		3		20A-III	680	2	1,4	2,47	3,5	
							Итого:		21,9	
К103		1		8A-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		25A-III	3980	1	4,0	3,85	15,4	
		3		20A-III	3980	1	4,0	2,47	9,9	
		4		25A-III	750	2	1,5	3,85	5,8	
							Итого:		33,9	
К104		1		8A-III	390	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		22A-III	3100	2	6,2	2,984	18,5	
		3		22A-III	660	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		24,4	
К105		1		8A-III	390	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	4940	2	9,9	2,47	24,5	
		3		20A-III	620	2	1,2	2,47	3,0	
							Итого:		30,7	
К106		1		8A-III	390	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		18A-III	3160	2	6,3	1,998	12,6	
		3		18A-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
							Итого:		17,0	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест” должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.3 25			
Каркас плоский К102 - К106			
Исполн.	М.И.Смирнов	Провер.	В.И.Смирнов
Зам. исполн.	И.И.Смирнов	Зам. провер.	В.И.Смирнов
Нач. отд.	М.И.Смирнов	Нач. отд.	В.И.Смирнов
Рук. гр.	С.И.Смирнов	Рук. гр.	В.И.Смирнов
Вед. инж.	М.И.Смирнов	Вед. инж.	В.И.Смирнов
Ст. тех.	М.И.Смирнов	Ст. тех.	В.И.Смирнов
Лист 1		Листов 1	
8/4 14262			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 107		1		8A-III	190	34	6,5	0,395	2,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	4700	2	9,4	2,47	23,2	
		3		20A-III	450	2	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		28,0	
K 108		1		8A-III	190	16	3,0	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	1610	2	3,2	2,47	7,9	
		3		20A-III	450	1	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		11,3	
K 109		1		8A-III	190	33	6,3	0,395	2,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	3350	2	6,7	2,47	16,5	
		3		20A-III	450	1	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		21,2	
K 110		1		6A-III	140	19	2,7	0,222	0,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	2550	2	5,1	1,58	8,1	
		3		16A-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
							Итого:		9,8	
K 111		1		6A-III	140	24	3,4	0,222	0,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	3150	2	6,3	1,58	9,9	
		3		16A-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
							Итого:		11,8	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. таб. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5х рабочей арматуры.

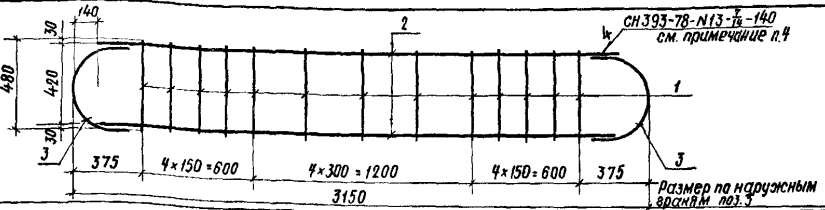

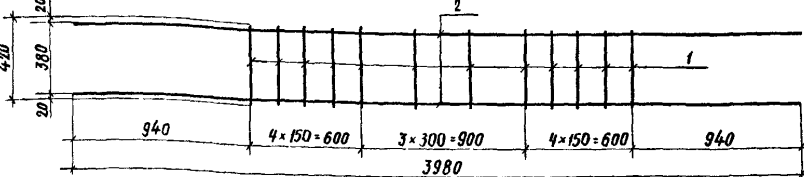
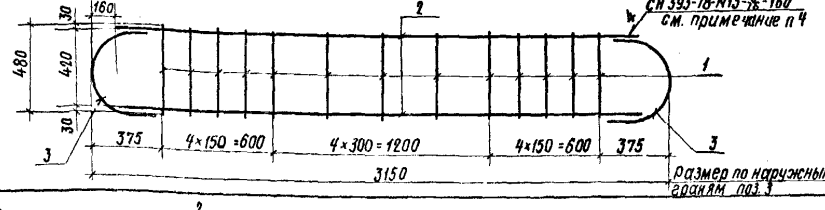

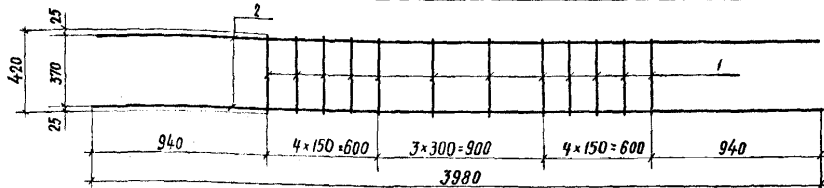
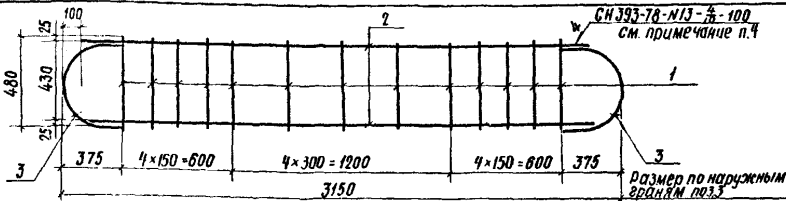

				03.005-6.3 26		
				Каркас плоский K 107 - K 111		
Нач. отд.	Мрыкин	И.В.	И.В.	Лист	Листов	В/ч 14262
Зам. нач. отд.	Щербаков	И.В.	И.В.	Р	см.	
И.контр.	Маслова	И.В.	И.В.	табл.		
Рис. ДР.	Гун	И.В.	И.В.	лист	лист	
Вед. инж.	Маслова	И.В.	И.В.			
Инженер	Мартынов	И.В.	И.В.			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 112		1		8A-III	340	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		25A-III	710	2	1,4	3,84	5,4	
		3		25A-III	4900	1	4,9	3,84	18,8	
		4		22A-III	4900	1	4,9	2,984	14,6	
							Итого:	42,0		
К 113		1		8A-III	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	2900	2	5,8	2,47	11,3	
		3		20A-III	450	2	0,9	2,47	2,2	
							Итого:	18,1		
К 114		1		6A-III	140	27	3,8	0,222	0,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	3650	2	7,3	1,58	11,5	
		3		16A-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
							Итого:	13,4		
К 115		1		6A-III	140	15	2,1	0,222	0,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	1485	2	3,0	1,58	4,7	
		3		16A-III	330	1	0,3	1,58	0,5	
							Итого:	9,5		
К 116		1		6A-III	140	28	3,9	0,222	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	2785	2	5,6	1,58	8,9	
		3		16A-III	330	1	0,3	1,58	0,5	
							Итого:	10,3		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры кроме оголовных, даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.3 27			
Нап. отв.	М.Рыжик	21.03.82	Каркас плоский К 112-К 116
Зам. котв.	Щербаков	21.03.82	
Н. контр.	Маслова	21.03.82	Лист 1
Р. эк. в.	Тун	21.03.82	
Ведущий	Маслова	21.03.82	Лист 1
Ст. тех.	Тананасова	21.03.82	

Итого: 14262

Марка карка- са	Каркасы	ноз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 117		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2870	28 А-III	2870	2	5,7	4,83	27,5	
		3		28 А-III	860	2	1,7	4,83	8,2	
									Итого:	39,5
К 118		1	420	10 А-III	420	12	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3980	12 А-III	3980	2	8,0	0,888	7,1	
									Итого:	10,2
К 119		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2830	32 А-III	2830	2	5,7	6,31	36,0	
		3		32 А-III	920	2	1,8	6,31	11,4	
									Итого:	51,2
К 120		1	420	10 А-III	420	12	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3980	16 А-III	3980	2	8,0	1,58	12,6	
									Итого:	15,7
К 121		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2950	20 А-III	2950	2	5,9	2,47	14,6	
		3		20 А-III	740	2	1,5	2,47	3,7	
									Итого:	22,1

[illegible]

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 122		1	455	10 А-III	455	12	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	3880	10 А-III	3880	2	8,0	0,617	4,9	
							Итого:		8,3	
К 123		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	2850	20 А-III	2850	2	5,7	2,47	14,1	
		3		20 А-III	740	2	1,5	2,47	3,7	
							Итого:		21,6	
К 124		1	435	10 А-III	435	16	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	4880	12 А-III	4880	2	9,8	0,888	8,7	
							Итого:		13,0	
К 125		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	2770	28 А-III	2770	2	5,5	4,83	26,6	
		3		28 А-III	860	2	1,7	4,83	8,2	
							Итого:		38,6	
К 126		1	410	10 А-III	410	16	6,6	0,611	4,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	4880	16 А-III	4880	2	9,8	1,58	15,5	
							Итого:		19,6	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
2. Размеры, кроме оговоренных, даны по осям рабочих стержней
3. Сварка стержней „в крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.3 29			
Нач. отд.	Морыкин	Виз.	12.08
Зам.н. отд.	Щербанов	Виз.	24.08
Н. контр.	Маслова	Виз.	24.08
Вук. зр.	Гун	Виз.	24.08
Вед. инж.	Маслова	Виз.	24.08
Инженер	Мартынов	Виз.	24.08
Каркас плоский		Сталь	Масса
К 122 - К 126		Р	СН
		лист	листа 1
		В/ч 14262	

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K127		1		8A-III	170	13	2,2	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	2090	1	2,1	2,47	5,2	
		3		16A-III	2090	1	2,1	1,58	3,3	
		4		20A-III	420	1	0,4	2,47	1,0	
		Итого:							10,4	
K128		1		8A-III	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	3220	1	3,2	1,58	3,1	
		3		20A-III	3220	1	3,2	2,47	7,9	
		4		20A-III	420	2	0,8	2,47	2,0	
		Итого:							16,6	
K129		1		8A-III	170	7	1,2	0,395	0,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	1090	2	2,2	0,888	2,0	
		3		12A-III	340	1	0,3	0,888	0,3	
		Итого:							2,8	
K130		1		8A-III	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	3220	2	6,4	0,888	5,7	
		3		12A-III	340	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:							7,9	
K131		1		8A-III	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	2620	1	2,6	1,58	4,1	
		3		20A-III	2620	1	2,6	2,47	6,1	
		4		20A-III	420	2	0,8	2,47	2,0	
		Итого:							13,8	
K132		1		8A-III	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	2620	2	3,2	0,888	4,6	
		3		12A-III	340	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:							6,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п.3 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 133		1	480	10AIII	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2730	32AIII	2730	2	5,5	6,31	34,7	
		3		32AIII	920	2	1,8	6,31	11,4	
							Итого		49,9	
К 134		1	415	10AIII	415	16	6,6	0,617	4,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	4880	20AIII	4880	2	9,8	2,97	29,2	
							Итого		28,3	
К 135		1	140	6AIII	140	21	2,9	0,222	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2850	16AIII	330	2	0,7	1,58	1,1	
		3		16AIII	2850	2	5,7	1,58	9,0	
							Итого		10,8	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в крест должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

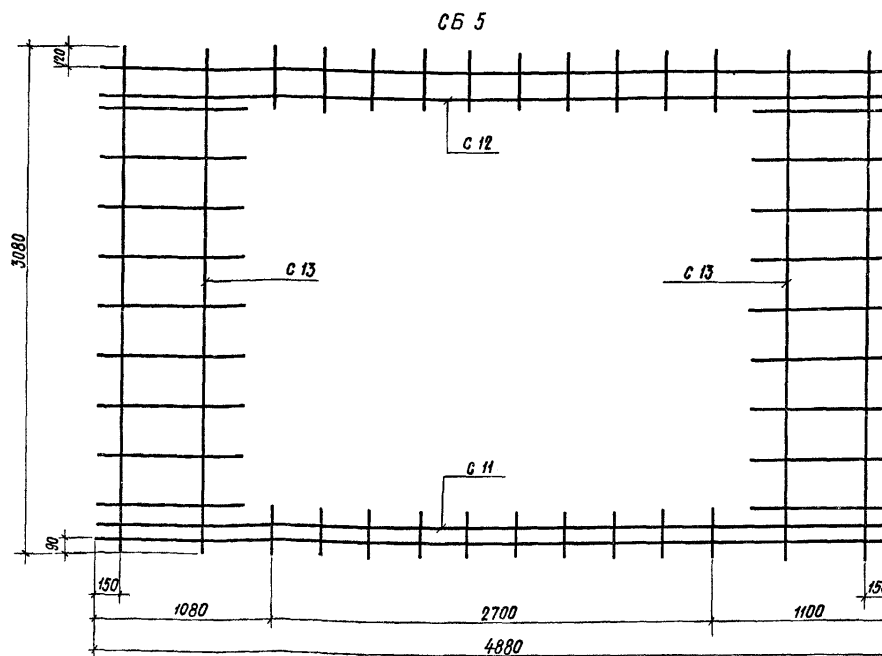
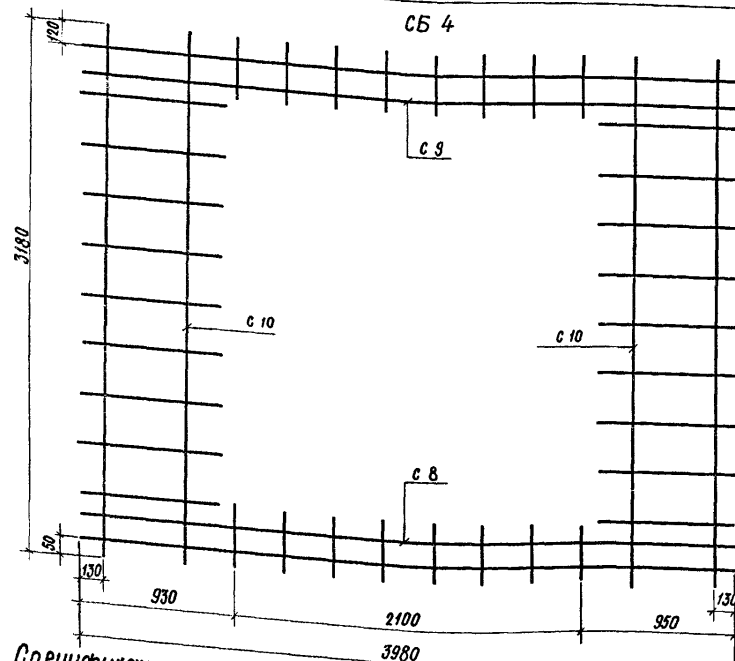
03.005-6.3 31				Каркас плоский		Сталь	Масса	Масса таб.
К 133 - К 135				Р		см. таб.		
Нач. отд.	Мрыкин	Изм.	12.11.81	Лист		Листов 1		
Зам. н. отд.	Исходник	Изм.	12.11.81					
Н. контр.	Маслова	ВМ/62	3.1.82					
Рис. гр.	Им.	Изм.	12.11.81					
Вед. инж.	Маслова	ВМ/62	3.1.82					
Ст. тех.	Тамарева	Изм.	3.1.82					

Марка изделия	Сетки	поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С 8		1	330	10 А-III	330	8	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3980	10 А-III	3980	2	8,0	0,617	4,9	
								Итого:	6,5	
С 9		1	3980	10 А-III	3980	2	8,0	0,617	4,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	380	10 А-III	380	8	3,0	0,617	1,9	
								Итого:	6,8	
С 10		1	850	10 А-III	850	9	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3180	10 А-III	3180	2	6,4	0,617	3,9	
								Итого:	8,7	
С 11		1	280	10 А-III	280	10	2,8	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	4880	10 А-III	4880	2	9,8	0,617	6,0	
								Итого:	7,7	
С 12		1	4880	10 А-III	4880	2	9,8	0,617	6,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	330	10 А-III	330	10	3,3	0,617	2,1	
								Итого:	8,1	

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест” должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 48 СН 393-78.

						03.005-6.3 32		
						Сетка		
						С 8 - С 12		
						Сталь	Масса	Масштаб
						Р	СМ. табл	
						лист	листов 1	
						В/ч 14262		
Нач. отд.	Мройкин	В.И.	22.88					
Зам. н. отд.	Щербаков	В.И.	22.88					
Н. контр.	Маслова	В.И.	24.84					
Рук. в.р.	Гун	В.И.	22.88					
Бед. инж.	Маслова	В.И.	24.84					
Инженер	Махотынова	В.И.	24.84					

Марка изделия	Сетки	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С 13		1	900	10 А-III	900	9	8,1	0,617	5,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3080	10 А-III	3080	2	6,2	0,617	3,8	
								Итого:	8,8	



Спецификация арматуры на 1 сетку СБ 4 и СБ 5

Марка элемента	Наименование сетки	Кол. шт.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, м	Общая длина, м
СБ 4	С 8	1	03.005-6.3 32	10 А-III	10,8	10,8
	С 9	1	То же	10 А-III	11,0	11,0
	С 10	2	"	10 А-III	14,1	28,2
СБ 5	С 11	1	"	10 А-III	12,6	12,6
	С 12	1	"	10 А-III	13,1	13,1
	С 13	2	"	10 А-III	14,3	28,6

Выборка арматуры на 1 сетку СБ 4 и СБ 5

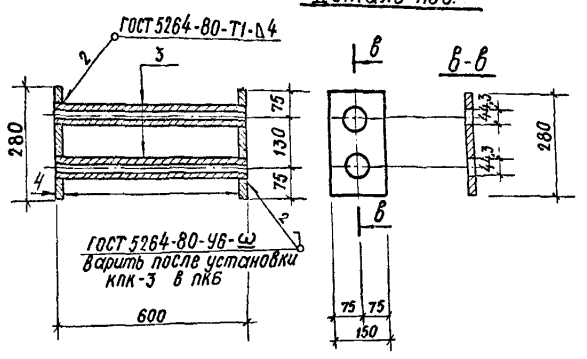
Марка элемен- та	Сортамент, ГОСТ	Диаметр Ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общий вес, кг
СБ 4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781 -82	10 А III	49,8	0,617	30,7
					Итого: 30,7
СБ 5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781 -82	10 А III	54,3	0,617	33,6
					Итого: 33,6

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Сварка стержней "в крест" обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4-6 СН 393-78.

03.005-6.3 33			
Сетка С 13, СБ 4, СБ 5			
Нач. отв. Миркин	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова
Зам. нач. отв. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова
Н. контр. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова
Р. к. эк. Г. У.	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова
Вед. инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова
Инженер Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова
Сталь Масса			Масштаб
Р			см. табл.
лист			лист 1
В/ч 14262			

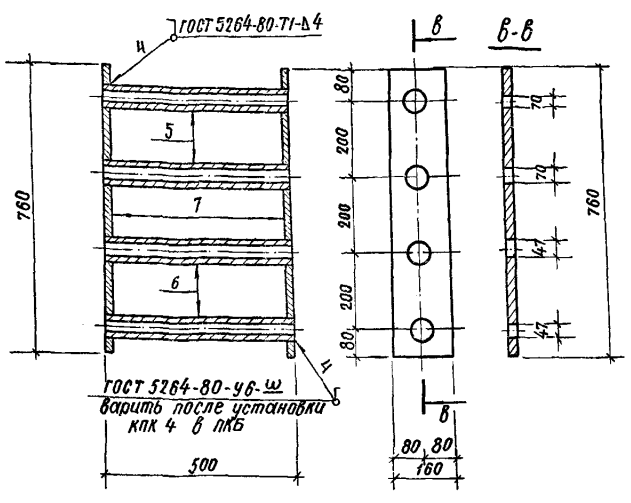
КПК-3

Деталь поз.



КПК-4

Деталь поз. 7



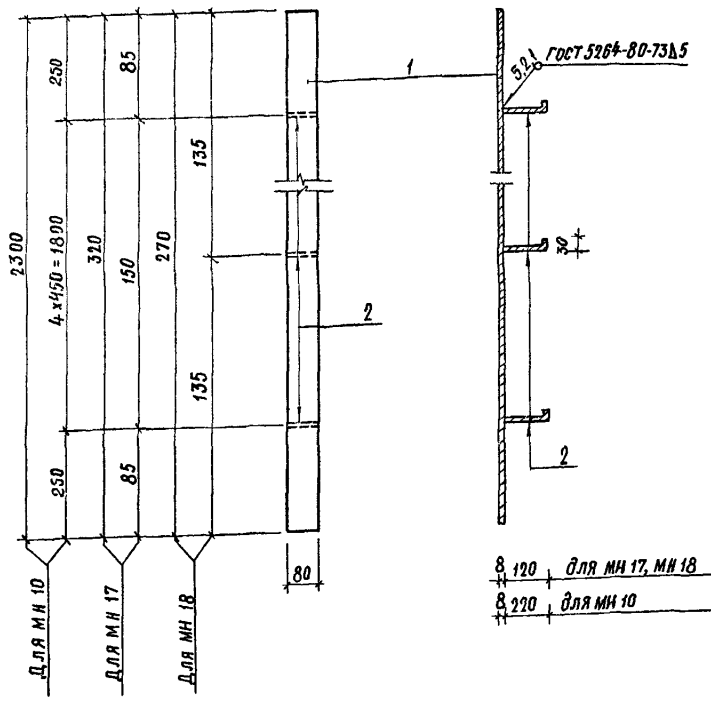
Спецификация металла на одно изделие

Марка элемента	Эскиз	поз.	Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
МН 18	Полоса	1	-8x80	270	1	0,3
	Полоса	2	-5x50	150	1	0,2
МН 17	Полоса	1	-8x80	320	1	0,3
	Полоса	2	-5x50	150	2	0,3
МН 10	Полоса	1	-8x80	2300	1	2,3
	Полоса	2	-5x50	250	5	1,3
КПК-3	Труба	3	423x3,2	500	2	1,0
	Лист	4	δ=6	0,04 м ²	2	0,08 м ²
КПК-4	Труба	5	68x3,5	500	2	1,0
	Лист	7	δ=6	0,12 м ²	2	0,24 м ²

МН 10, МН 17 и МН 18

Выборка металла

Марка элемен- та	Сортамент, ГОСТ	Диаметр или сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
МН 18	Сталь прокатная поло- совая ГОСТ 103-78	-8×80	0,3	5,02	1,5
	В СТЗ псб ГОСТ 535-79	-5×50	0,2	1,96	0,4
	Итого:				1,9
МН 17	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8×80	0,3	5,02	1,5
	В СТЗ псб ГОСТ 535-79	-5×50	0,3	1,96	0,6
	Итого:				2,1
МН 10	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8×80	2,3	5,02	11,5
	В СТЗ псб ГОСТ 535-79	-5×50	1,3	1,96	2,5
	Итого:				14,0
КПК-3	Трубы стальные водогазо- проводные ГОСТ 3262-75*	423,3,2	1,0	3,09	3,09
	Сталь листовая горяче- катаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0,08 м ²	47,1	3,8
	В СТЗ псб ГОСТ 535-79	Итого:			
КПК-4	Трубы стальные бесшов- ные ГОСТ 8732-78*	68×3,5	1,0	5,57	5,57
	Сталь листовая горяче- катаная ГОСТ 19903-74*	45×3,5	1,0	3,58	3,58
	В СТЗ псб ГОСТ 535-79	δ=6	0,24 м ²	47,1	11,3
				Итого: 20,45	



03.005-6.3 34			
Конструкция пропуск Коммуникаций КПК-3, КПК-4.			
Закладное изделие МН 10, МН 17 и МН 18			
Нач. отд.	МРЯКИН	В.М.	16.04
Зам. нач. отд.	ЩЕРБАКОВ	В.М.	24.05
Н. контр.	Маслова	В.М.	24.05
Р.к. в.р.	Гун	В.М.	24.05
В.р. инж.	Маслова	В.М.	24.05
Инженер	Мартынов	В.М.	24.05
Лист			Листов 1
8/4 14262			