

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

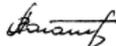
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

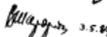
Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262

Гл. специалист в/ч 14262

Гл. инженер проекта

 А.Соломатина

 В.Шаргородский

 В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛА

ОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1984 г. № ВА-8

Обозначение	Наименование	№ стр.
03.005-6.3 00 TO	Техническое описание	3
03.005-6.3 00 H	Наomenclatura блоков	4
03.005-6.3 01	Блок железобетонный БВА-П-0,9×1,3	5
03.005-6.3 02	Блок железобетонный БВА-III-0,9×1,3	6
03.005-6.3 03	Блок железобетонный БВА-IV-0,9×1,3	7
03.005-6.3 04	Блок железобетонный БГВ-II-3,5×2,7	8
03.005-6.3 05	Блок железобетонный БГВ-III-3,5×2,7	9
03.005-6.3 06	Блок железобетонный БГВ-IV-3,5×2,7	10
03.005-6.3 07	Блок железобетонный БГВ-V-4,5×2,7	11
03.005-6.3 08	Блок железобетонный БГВ-VI-4,5×2,7	12
03.005-6.3 09	Блок железобетонный БГВ-3,0×2,7	13
03.005-6.3 10	Блок железобетонный БГВ-2,4×2,7	14
03.005-6.3 11	Блок железобетонный БГВ-1,5×2,7ПВ	15
03.005-6.3 12	Блок железобетонный БГВ-3,5×2,7ПВ	16
03.005-6.3 13	Блок железобетонный БГВ-IV-3,5×2,7В	17
03.005-6.3 14	Блок железобетонный БГВ-V-3,5×2,7В	18
03.005-6.3 15	Блок железобетонный БГВ-VI-3,5×2,7В	19
03.005-6.3 16	Блок железобетонный БГВ-II-4,5×2,7В	20
03.005-6.3 17	Блок железобетонный БГВ-III-4,5×2,7В	21

Обозначение	Наименование	№ стр.
03.005-6.3 18	Блок железобетонный БГВ-VI-4,5×2,7В	22
03.005-6.3 19	Блок железобетонный БР-3,0×2,0	23
03.005-6.3 20	Блок железобетонный БР-3,0×1,0	24
03.005-6.3 21	Блок железобетонный БР-2,4×2,0	25
03.005-6.3 22	Блок железобетонный БР-2,4×1,0	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 СВ-С12	36
03.005-6.3 33	Сетка С13, СБ4, СБ5	37
03.005-6.3 34	Конструкция прощупки коммуникаций КПК-3, КПК-4. Закаленные изделия МН10, МН17 и МН18	38

		03.005-6.3 00	
Нач. отд.	Мрыкин	Л.А.	07.04
Зам.нач. отд.	Шербаков	В.В.	29.04
Исполн.	Морозова	В.И.	30.04
Рис. гр.	Тун	В.В.	30.04
Без. инв.	Тюльбаев	В.И.	30.04
Ст. тех.	Гиничев	В.И.	30.04
Содержание		Листов	1
		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 I-II 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 въездов и рамп предусмотрены закладные изделия МН, рассчитанные на равномерно распределенную нагрузку $q = 1,0 \text{ тс/м}$.

В стенах блоков предусмотрены закладные изделия. В продольном направлении блоки соединяются между собой путем сварки закладных полос блоков при помощи накладок. 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) марок В Ст3 сп2 и В Ст3 пс2.*

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, съемного внутреннего вкладыша и наружной бортоснастки. Укладка бетонной смеси может производиться из бадьи, уплотнение — с помощью вибротердечника и навесных вибраторов. После формовки вибротердечник извлекается, изделие на поддоне в наружной бортоснастке переносится в камеру тепловой обработки, где снимается наружная бортоснастка, а изделие на поддоне подвергается тепловой обработке. Поворотные блоки, во избежание сползания бетона, желательно формовать скосенной частью к поддону, чтобы верхняя форма была горизонтальной.

Для съема протемплообработателя в воротных блоках предусмотрены уклоны 20 мм по контуру проема. Закладные изделия КПК устанавливаются в каркасы ПКБ, а затем верхние пластины привариваются 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 СНиП:
- СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции“;
- СНиП III-16-80 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные“;
- СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные“;
- б) Указаний по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78);
- в) Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных изделий в сборных железобетонных и бетонных изделиях (СН 313-65)*.

3. Указания по изготовлению арматурных 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 электродугловая сварка „в крест“ запрещается.

Сварка 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 конструкций при расчетной зимней температуре ниже минус 40°С, для монтажных петель не допускается применять сталь марки ВСт3 пс2.

Исполнитель	М.М.Климов	С.И.Сидорова	В.С.Сидорова	03.005-63 00 10
Проверенный	С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	Техническое описание
Составитель	С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	8/ч 14262
С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	С.И.Сидорова	

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм							Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса стали, кг	
		b ₁	b ₂	h ₁	h ₂	a ₁	a ₂	e ₁					e ₂
Блоки асбестоцементных входов													
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	490	5,3	2,12		335,7	
БГВ-IV-3,5x2,7												281,6	
БГВ-V-4,5x2,7			4520	4500	2720	2700				7,2	2,88		642,6
БГВ-VI-4,5x2,7							350	370					342,6
БГВ-3,0x2,7			3020	3000			150	170	990	4,9	1,93		345,1
БГВ-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*	1990	660	8,7	3,46	400	361,8
БГВ-3,5x2,7ПВ		3522	3503			165 160*	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					2150							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 асбестоцементного въезда
- БГВ — Блоки грузовых въездов
- ПВ — Индекс поворотного блока
- В — Индекс воротного блока
- БР — Открытые блоки грузовых въездов

- I
 - II
 - III
 - IV
- класс
сооружения

- 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

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

Исполн.	М.В.Иванов	22.08
Экз. тех.	И.В.Сидоров	24.08
Инж. контр.	М.С.Васильев	24.08
Инж. г.р.	Г.И.Смирнов	24.08
Инж. экон.	М.С.Васильев	24.08
Инж. метр.	И.В.Сидоров	24.08
Инж. тех.	И.В.Сидоров	24.08

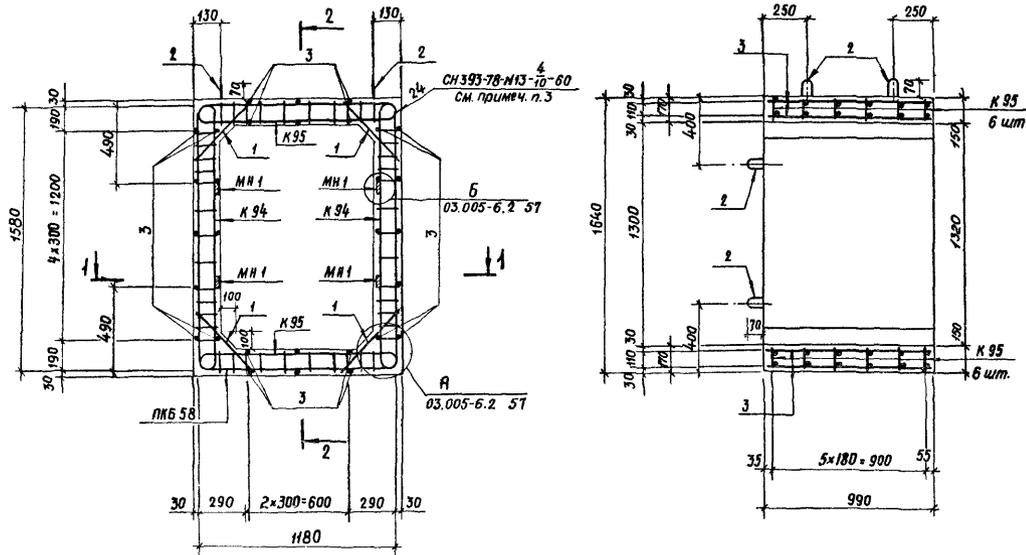
03.005-6.3 00 И

Номенклатура
блоков

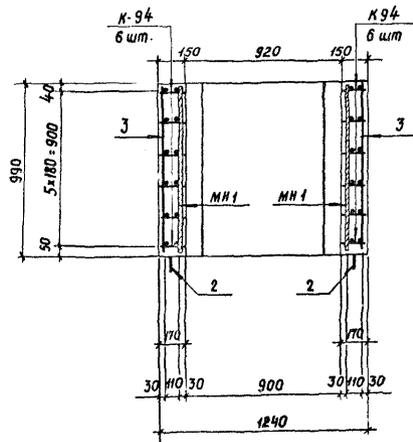
Лист	1
Листов	1
№	14/14282

Шаблон № 1. Подпись и дата. Копия № 1.

2-2



1-1



1. Номенклатуру блочном 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 (таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 3d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 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
Утолщенные стержни	1	500	10 А-III	500	24	12,0
	2	380	10 А-I	800	8	6,4
	3	980	10 А-III	980	28	27,4
МН 1		полоса	-6*80	990	4	4,0

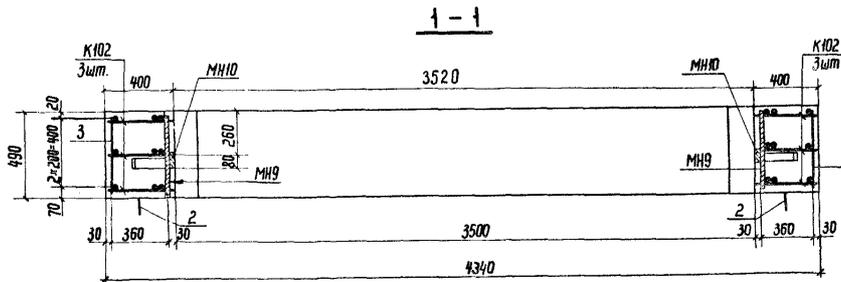
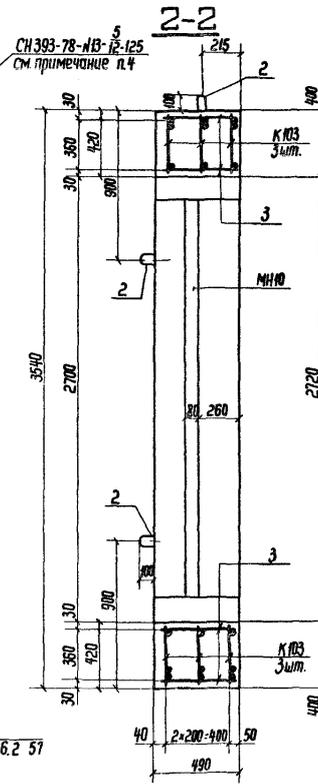
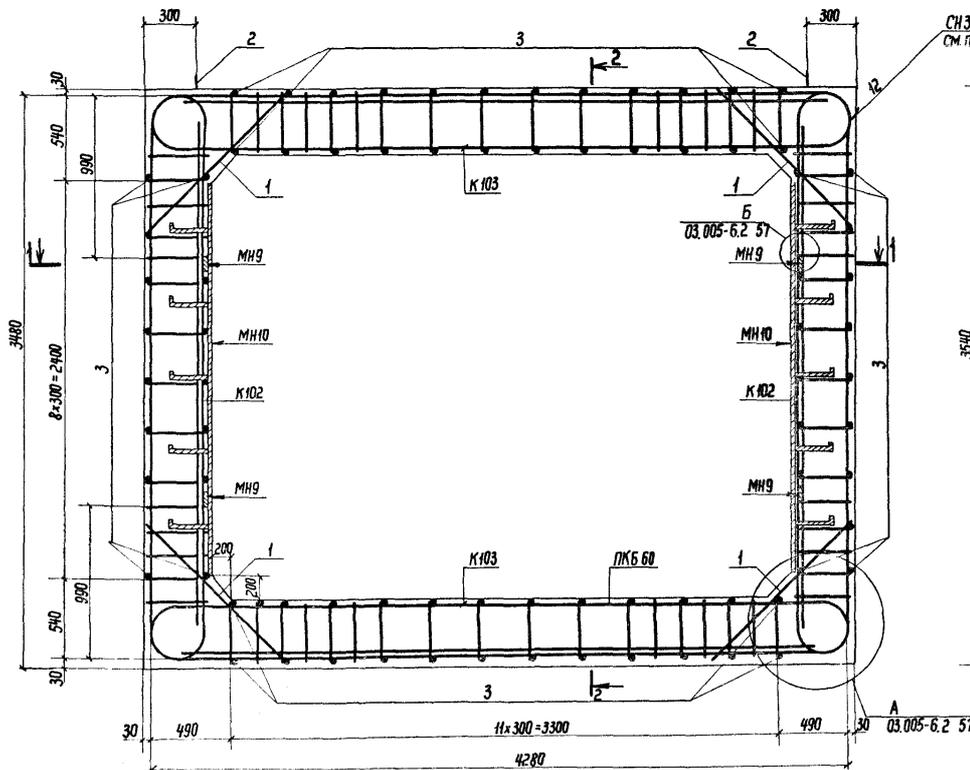
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 58

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 СТЗ по в ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

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

03.005-6.3 02			
Блок железобетонный			Статья
БВА-III-0,9*1,3			Р 21т
			лист 1
			лист 1
			В/ч 14262



Характеристика изделия

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

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 60

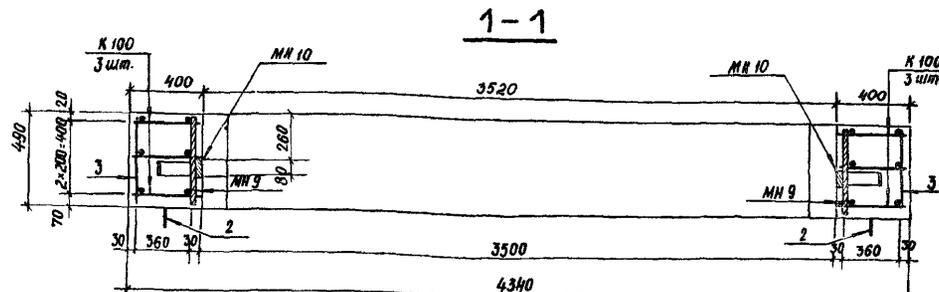
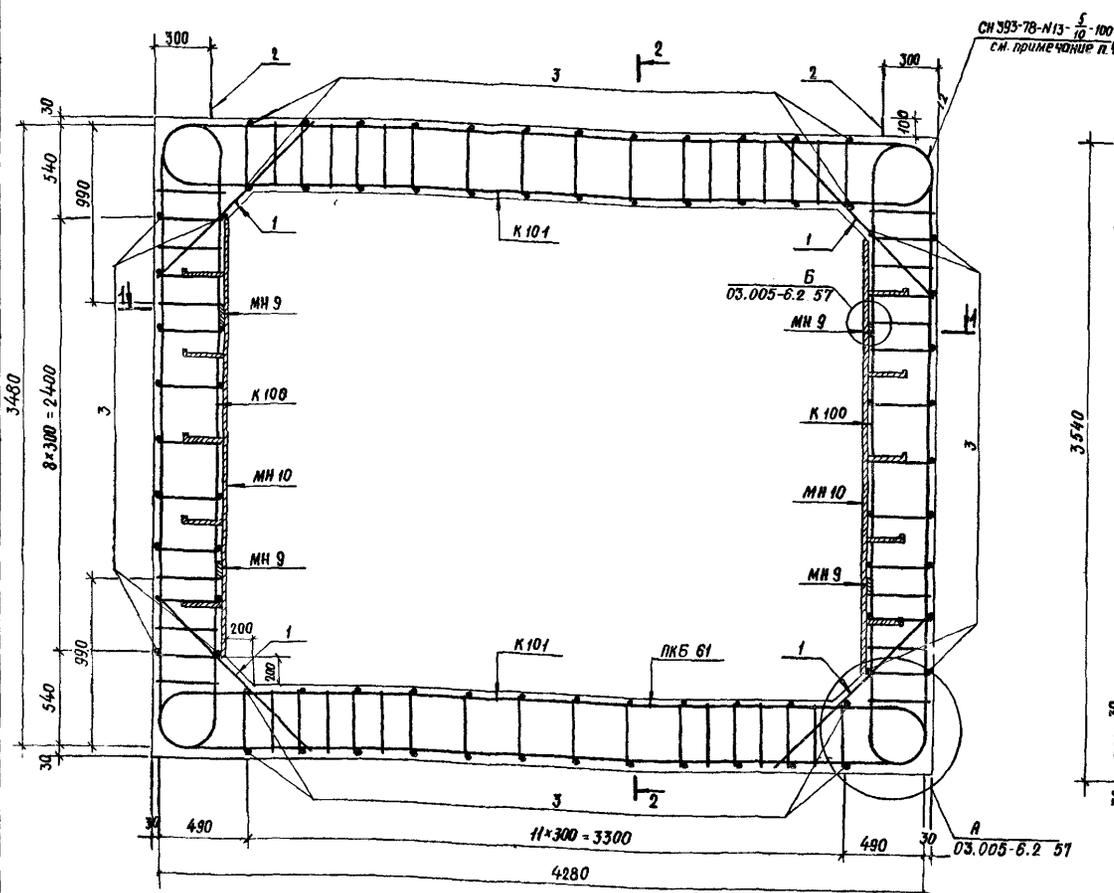
Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К102		03.005-6.3 25	20A-III	7840	6	47,0
			8A-III	5850		35,1
			25A-III	5480		32,9
К103		То же	20A-III	3980	6	23,9
			8A-III	7020		42,1
Опаловые стержни	1	1240	10A-III	1240	12	14,9
	2	650	22A-I	1660	6	10,0
	3	480	10A-III	480	84	40,3
MN9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
MN10		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	25A-III	32,9	3,85	126,7
	20A-III	70,9	2,47	175,1
	8A-III	77,2	0,395	30,5
	10A-III	55,2	0,617	34,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	22A-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст3 псб гост 535-79	-5x50	2,5	1,96	4,9

1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 ОПН.
2. Размеры даны по наружным границам рабочей стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище 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 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

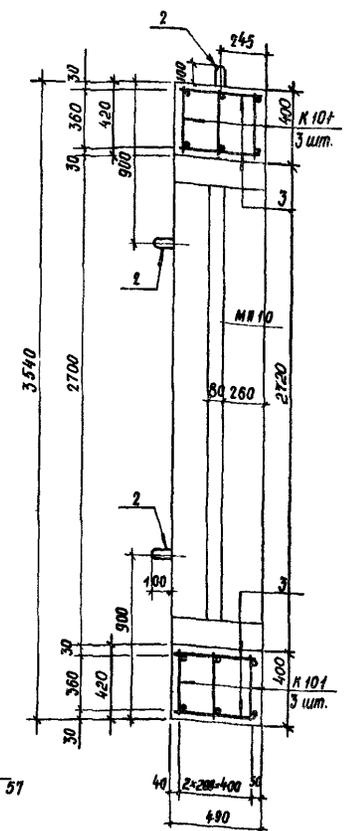
03.005-6.3 04				Контроль	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БГВ-II-3,5x2,7				Р	7,3т	
				Лист	Листов 1	
				в/ч 44262		



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м ³	Масса бетона т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		
				А-I	А-II	Полосовой
БГВ-Ш-3,5x2,7	2,9	7,3	300	29,8	266,9	38,0

2-2



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-II	4040	6	24,2
			20 А-II	5400		32,4
			8 А-II	7020		42,1
К 100		То же	16 А-II	7800	6	46,8
			8 А-II	5850		35,1
Отдельные стержни	1	1240	10 А-II	1240	12	14,9
	2	650	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-II	480	84	40,3
МН 9	Полоса		-8x80	490	4	2,0
			-8x80	2300		4,6
МН 10	03.005-6.3 34		-8x80	2300	2	4,6
			-5x50	1250		2,5

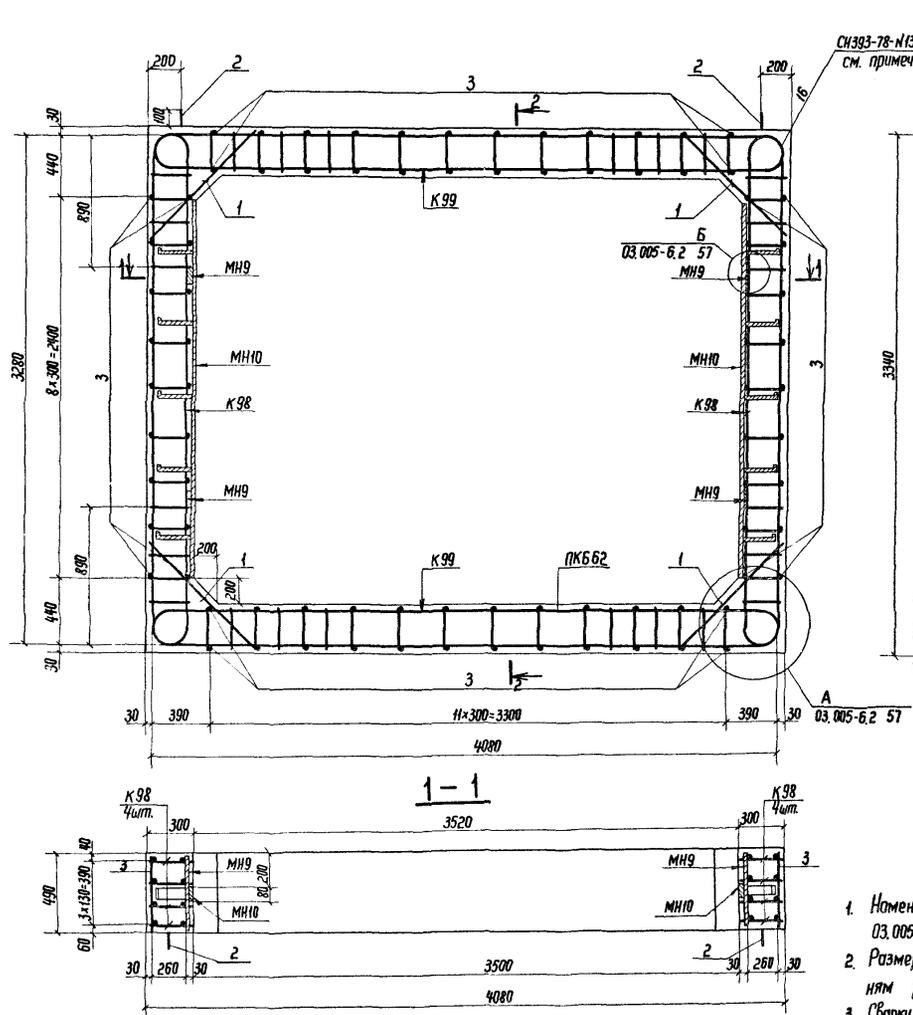
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 61

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82	20 А-II	32,4	2,47	80,0
	18 А-II	24,2	1,998	48,4
	16 А-II	46,8	1,578	73,9
	10 А-II	55,2	0,617	34,1
	8 А-II	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	-8x80	8,6	5,02	33,1
В ст 3 псв ГОСТ 835-79	-5x50	2,5	1,96	4,9

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

03.005-6.3 05			
Блок железобетонный БГВ-Ш-3,5x2,7			Сталь Масса Масса
			Р 7,3т
			Лист Листов 1
			В/ч 14282

Шифр проекта: 03.005-6.3 00Н



2-2

СН 393-78-Н13-10-70
см. примечание п.3

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 62

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или Φ , мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К98		03.005-6.3 24	4А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К99		То же	4А-III	8750	8	70,1
			8А-III	5220		41,8
Плоские стержни	1	1040	10А-III	1040	16	16,6
	2	600	20А-I	1560	6	9,4
	3	480	10А-III	480	84	40,3
МН9		Полоса	- 8x80	490	4	2,0
			- 8x80	2300		4,6
МН10		03.005-6.3 34	- 5x50	1250	2	2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 62

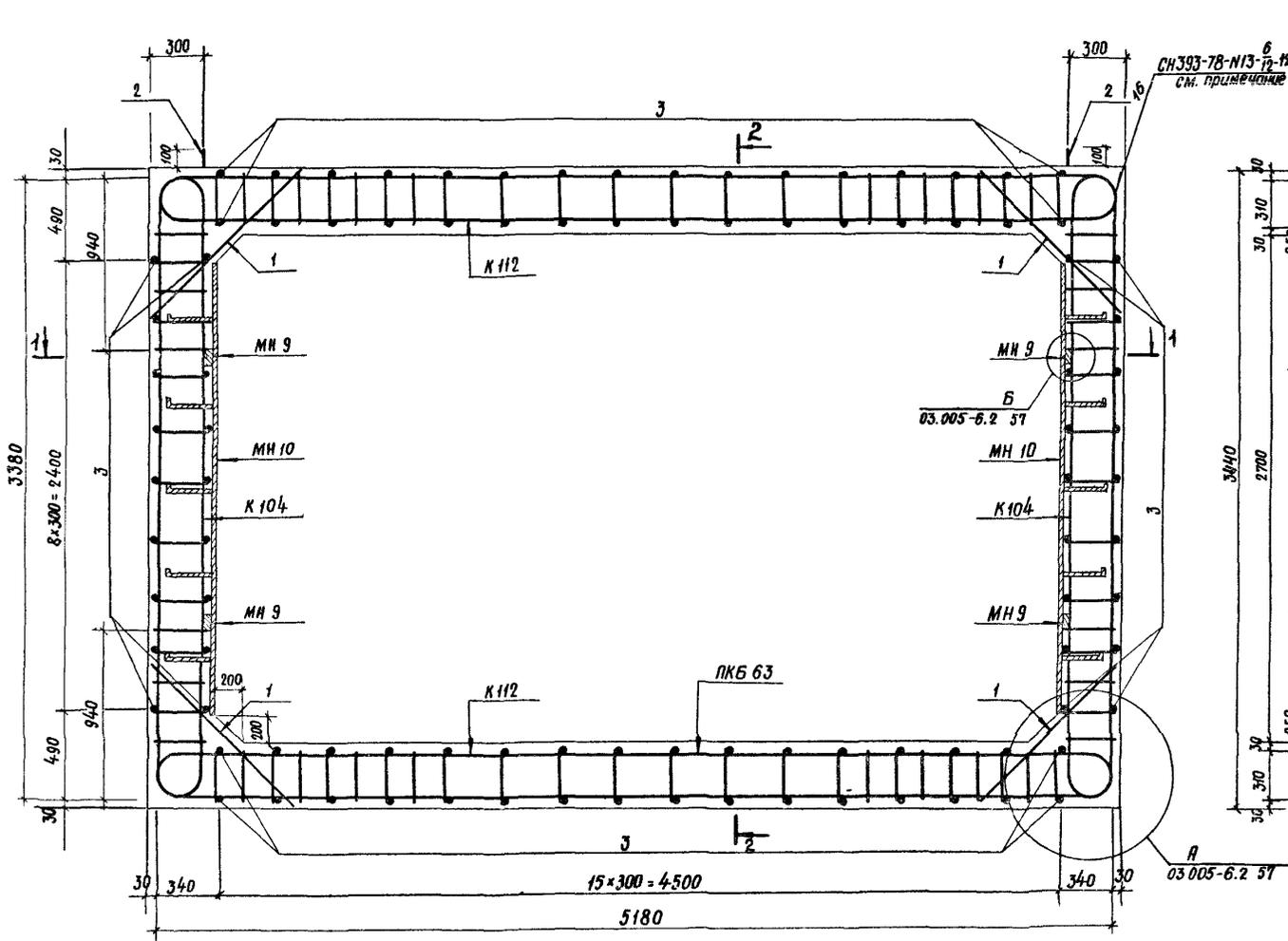
Сортамент, гост	Сечение или Φ , мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82	4А-III	127,5	1,208	154,9
	10А-III	56,9	0,617	35,1
	8А-III	76,6	0,395	30,3
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I гост 5781-82	20А-I	9,4	2,47	23,2
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	- 8x80	6,6	5,02	33,1
	- 5x50	2,5	1,96	4,9

Характеристика изделия

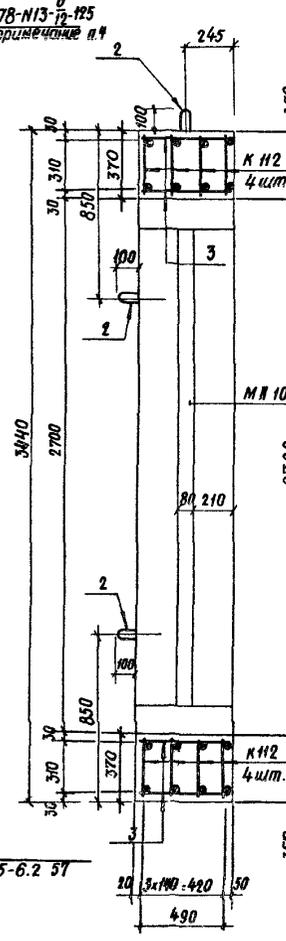
Марка изделия	Объем бетона м ³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БГВ-IV-3,5x2,7	2,12	5,3	300	23,2	219,4	38,0

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 СН 393-78 (таблица 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

		03.005-6.3 06		Стальной блок		Масса		Масса	
		Блок железобетонный БГВ-IV-3,5x2,7		Р		5,3т		Листы	
Исч. от	Монтаж	12788							
Исч. от	Установка	12788							
Исч. от	Монтаж	3023							
Исч. от	Гид	12788							
Исч. от	Монтаж	3023							
Исч. от	Трансп.	2938							
				8/4		14262			



2-2

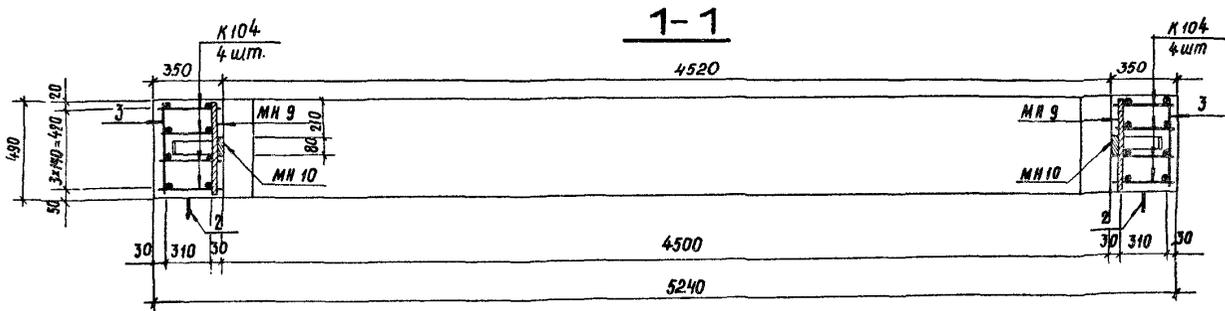


Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 63

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 104		03.005-6.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-III	5100		40,8
К 112		03.005-6.3 27	25 А-III	6320	8	50,6
			22 А-III	4900		39,2
			8 А-III	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
МН 9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8x80	2300	2	4,6
			-5x50	1250		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-III	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 плоская ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст. 3 по 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 покрытиях 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.

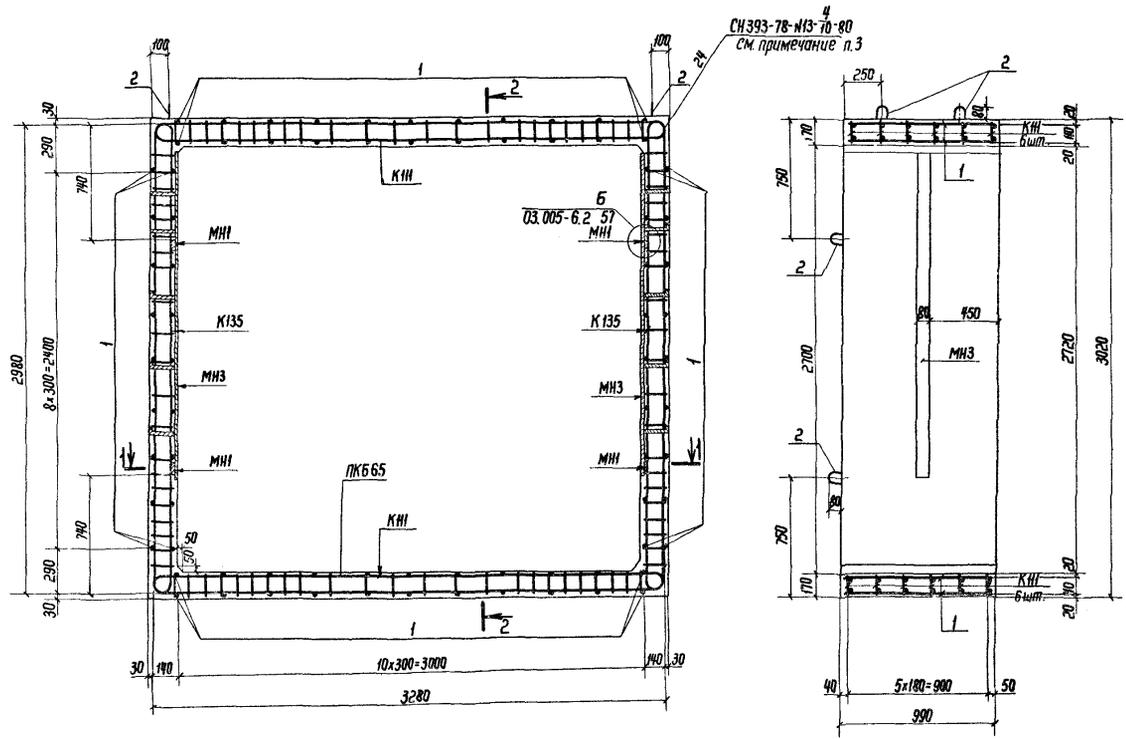
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БГВ-III-4,5x2,7	2,88	7,2	300	29,8	573,8	38,0

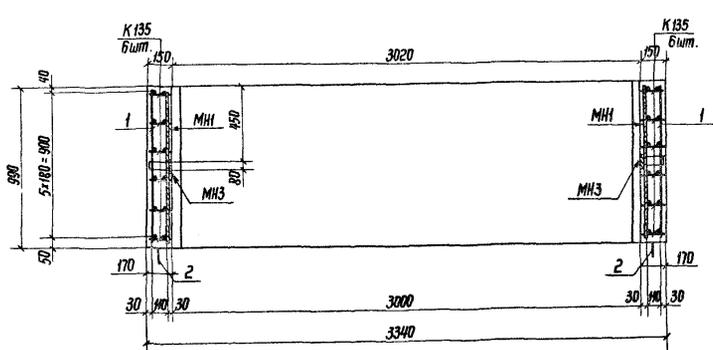
03.005-6.3 07				Сталь	Масса	Маркировка
Исполн.	М.И. Щербатов	12.11.21	12.11.21	Р	7,2 т	
Проверил	Маслова	12.11.21	12.11.21			
Согласовано	Гун	12.11.21	12.11.21			
Согласовано	Маслова	12.11.21	12.11.21			
Согласовано	Мартынов	12.11.21	12.11.21			
Блок железобетонный БГВ-III-4,5x2,7				Лист 14262		

Шифр проекта, Подпись и дата, Взам. лист

2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 65

Марка элемента	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
КН1		03.005-6.3 26	16А-III	6960	12	83,5
			6А-III	3360		40,3
Оплетенные стержни	1	980	6А-III	980	76	74,5
	2	480	16А-I	4220	8	9,8
МН1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
			-8x80	2100	2	4,2
МН3		03.005-6.2 82	-5x50	750	2	1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 65

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, т, кг	Общая 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 полосовая гост 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст 3 псб гост 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

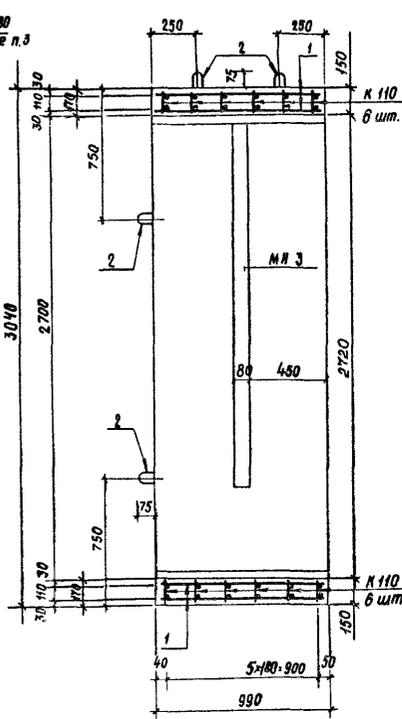
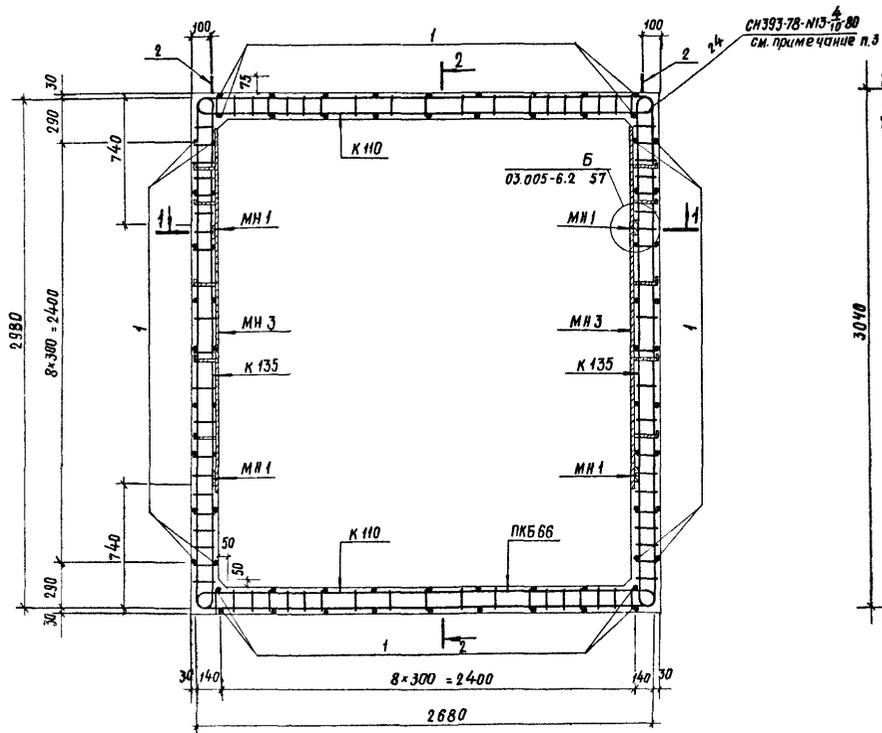
Марка изделия	Объем, м³	Масса, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-III	
БГВ-3,0x2,7	1,93	4,9	300	15,5	285,5	44,1

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 СИ 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

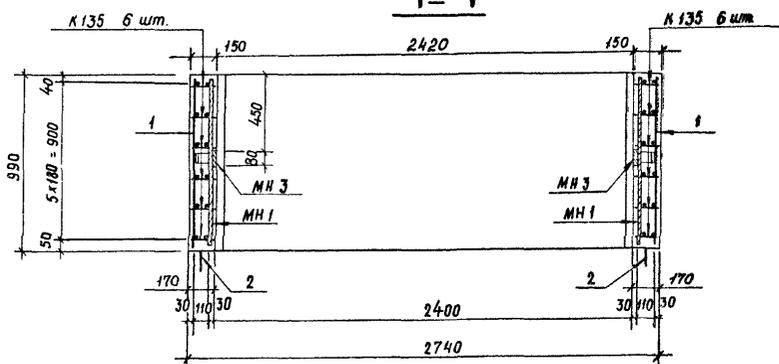
03.005-6.3 09			
Мат. отв.	Мат. отв.	Мат. отв.	Мат. отв.
Эксп. отв.	М.С.С.С.	У.С.С.	У.С.С.
Н.Контр.	М.С.С.С.	У.С.С.	У.С.С.
Р.К.Г.	У.С.С.	У.С.С.	У.С.С.
В.С.С.	М.С.С.С.	У.С.С.	У.С.С.
И.Т.П.	М.С.С.С.	У.С.С.	У.С.С.

Блок железобетонный БГВ-3,0x2,7		Объем	Масса	Марка бетона
		1,93	4,9	300
Мет.	Листов			
		В/ч 4262		

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 5d рабочей арматуры.

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	6380	12	76,4
			6 А-III	2940		35,3
К 110		03.005-6.3 26	16 А-III	5760	12	69,2
			6 А-III	2660		31,9
Штребельные стержни	1	980	6 А-III	980	72	70,6
			2	430	14 А-I	1120
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 66

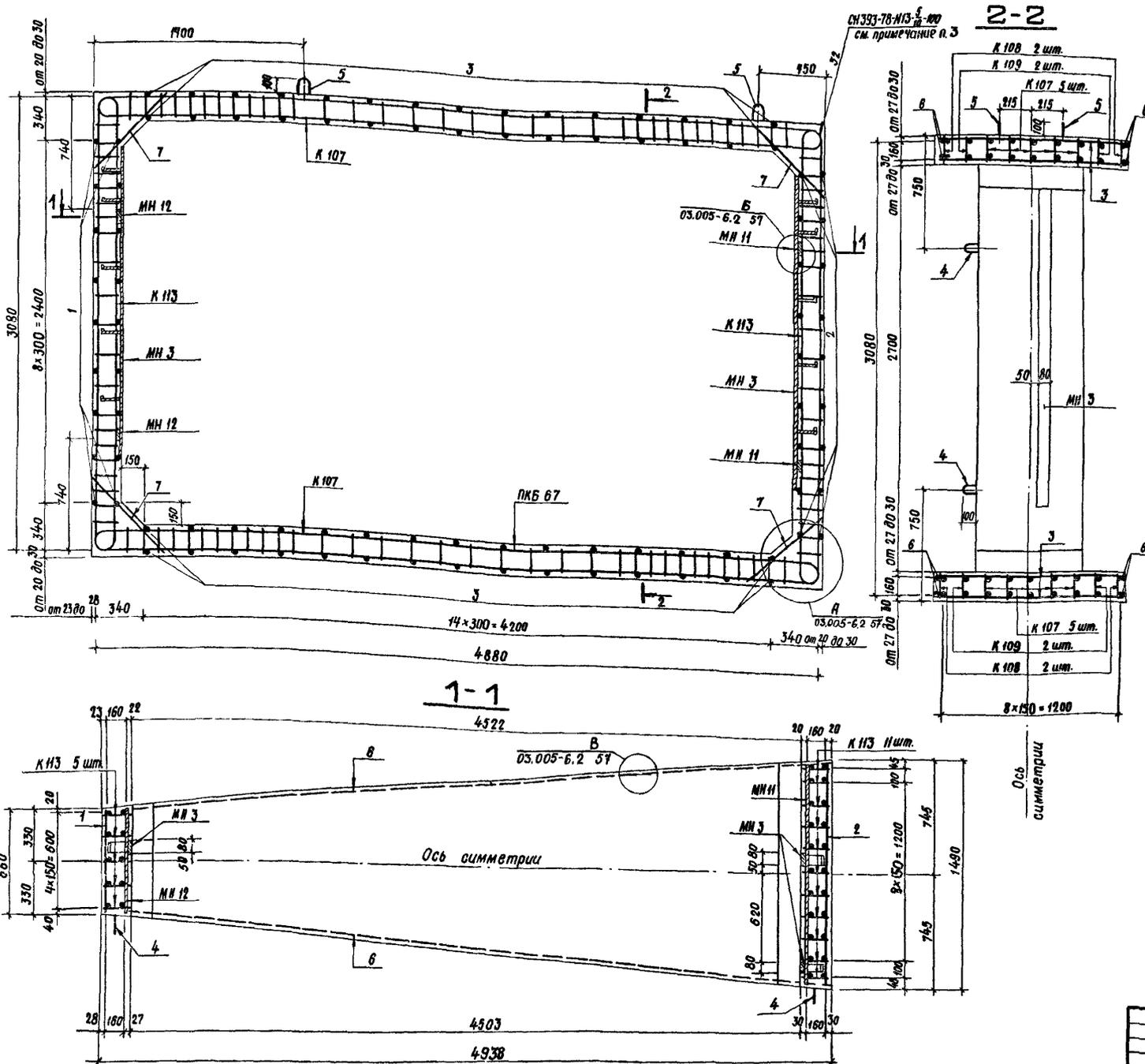
сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	6 А-III	137,8	0,222	30,6
	16 А-III	145,6	1,58	230,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80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

03.005-6.3 10			
Блок железобетонный	Бетон	Арматура	Полосовая
БГВ-2,4x2,7	Р	4,3Т	
Нач. отв. Мельник	Исполн. Шершолов	Провер. Маслова	Смет. Маслова
Экз. отв. Маслова	Исполн. Гин	Провер. Маслова	Смет. Маслова
Рук. вр. Маслова	Исполн. Шершолов	Провер. Маслова	Смет. Маслова
Инженер Маслова	Исполн. Шершолов	Провер. Маслова	Смет. Маслова

Шифр проекта: 20015-02 15



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 67

Марка элем.	поз.	Эскиз.	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	
К 113		03.005-6.3 27	20 А-III	8700	16	107,2	
			8 А-III	3990		64,0	
К 107		03.005-6.3 26	20 А-III	10300	10	103,0	
			8 А-III	6480		64,6	
К 108		То же	20 А-III	4120	4	16,5	
			8 А-III	3060		12,2	
К 109		"	20 А-III	7800	4	30,4	
			8 А-III	6270		25,1	
Отдельные стержни	1		850	8 А-III	650	18	11,7
	2		1480	8 А-III	1480	18	26,6
	3		от 690 до 1440	8 А-III	ср=1025	60	63,9
	4		800	20 А-I	1560	4	6,2
	5		от 370 до 370	20 А-I	1560*300	4	7,4
	6		5000	20 А-III	5000	8	40,0
	7		720	8 А-III	720	32	23,0
МН 11		Полоса	-8*80	1490	2	3,0	
МН 12		Полоса	-8*80	650	2	1,3	
МН 3		03.005-6.2 82	-8*80	2100	3	6,3	
			-5*50	750		2,3	

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 67

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	297,1	2,47	733,8
	8 А-III	291,1	0,995	115,0
	10 А-III	40,2	0,617	24,7
Горячекатанная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	13,6	2,47	33,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8*80	14,6	5,02	53,2
В ст.3 сл.б ГОСТ 535-79	-5*50	2,3	1,96	4,5

Характеристика изделия

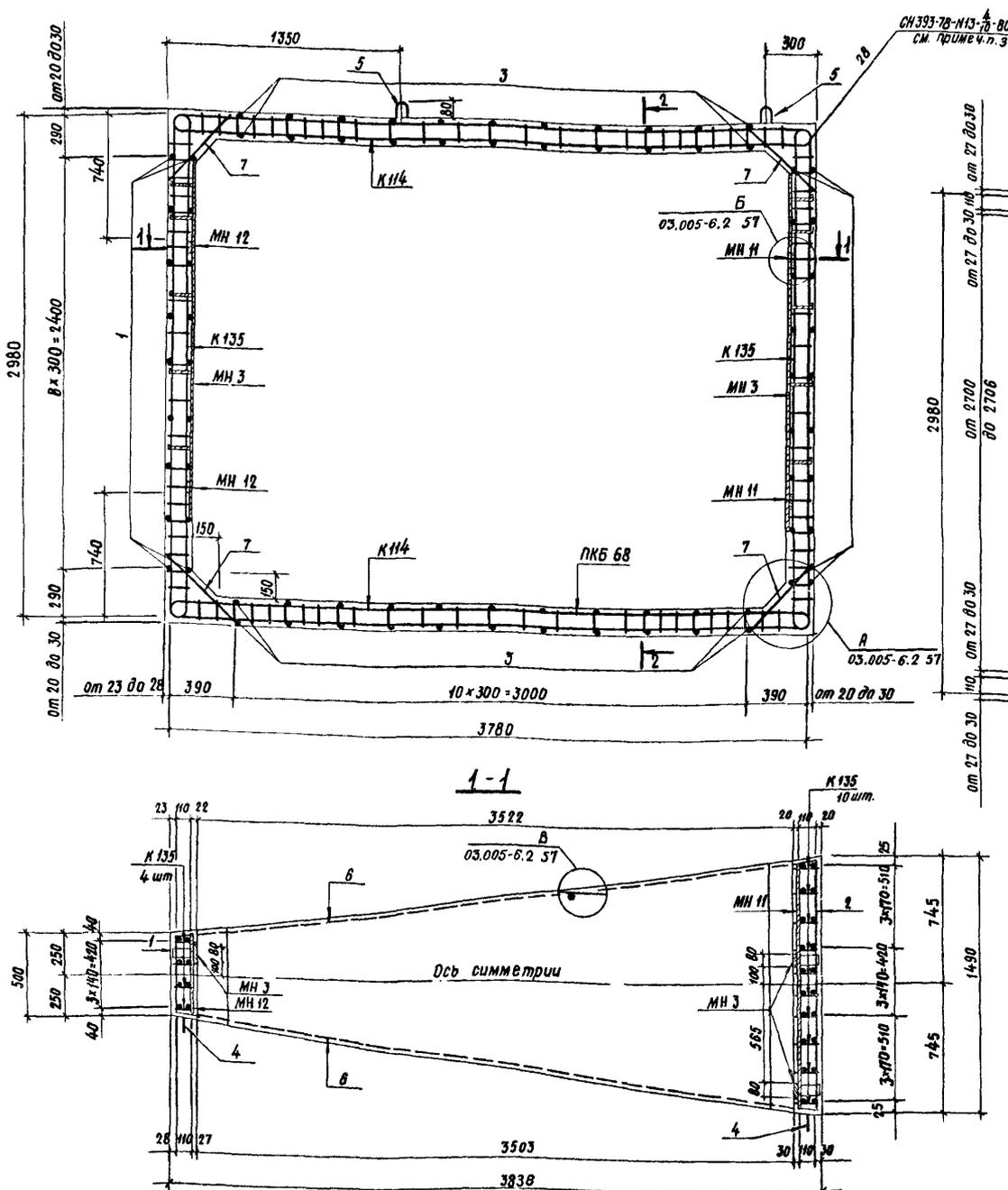
Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Вязкость стали, кг		
				Арматурной	Полосы	
				А-I	А-III	
БГВ-4,5*2,7 АВ	3,46	8,7	400	33,6	873,5	57,7

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. табл. п.13) ручным дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

4. Приварку дополнительного стержня к поз.5 выполнять в соответствии с требованиями примеч. п.3.

03.005-6.3 11			
Блок железобетонный БГВ-4,5*2,7 АВ.			Стальная масса
			Масса
			Р 8,7т
			Листов /
			В/ч 14262



2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 68

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 8 А-III	6360 2940	14	89,0 41,2
К 114		03.005-6.3 27	16 А-III 8 А-III	7960 3780	8	63,7 30,2
К 115		То же	16 А-III 8 А-III	3300 2100	4	13,2 8,4
К 116		"	16 А-III 8 А-III	5900 3920	4	23,6 15,7
Отдельные стержни	1	490	8 А-III	490	18	8,8
	2	1480	8 А-III	1480	18	26,6
	3	от 580 до 1380	8 А-III	ср=980	44	43,1
	4	480	16 А-III	1220	4	4,9
	5	3800	16 А-III	1220+250	4	5,9
	6	3800	16 А-III	3800	8	30,4
	7	580	8 А-III	580	28	16,2
МН 11		полоса	-8x80	1490	2	3,0
МН 12		полоса	-8x80	490	2	1,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80 -5x50	2100 750	3	6,3 2,3

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 68

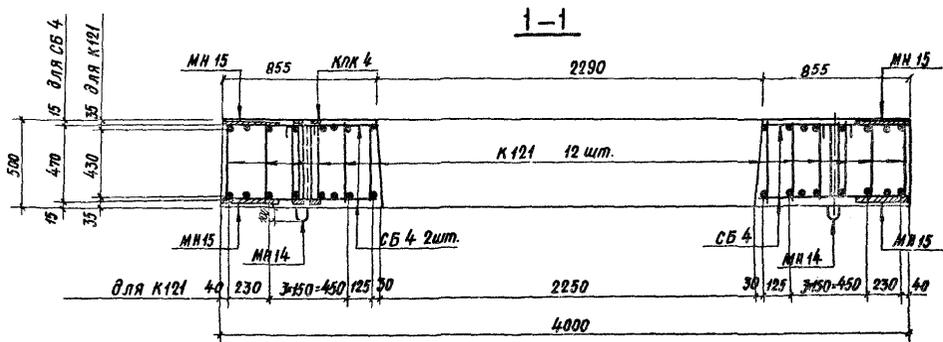
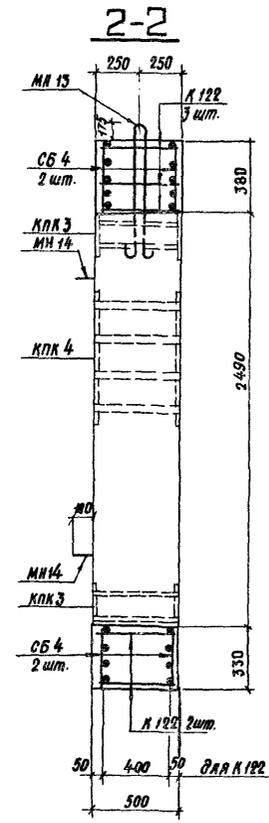
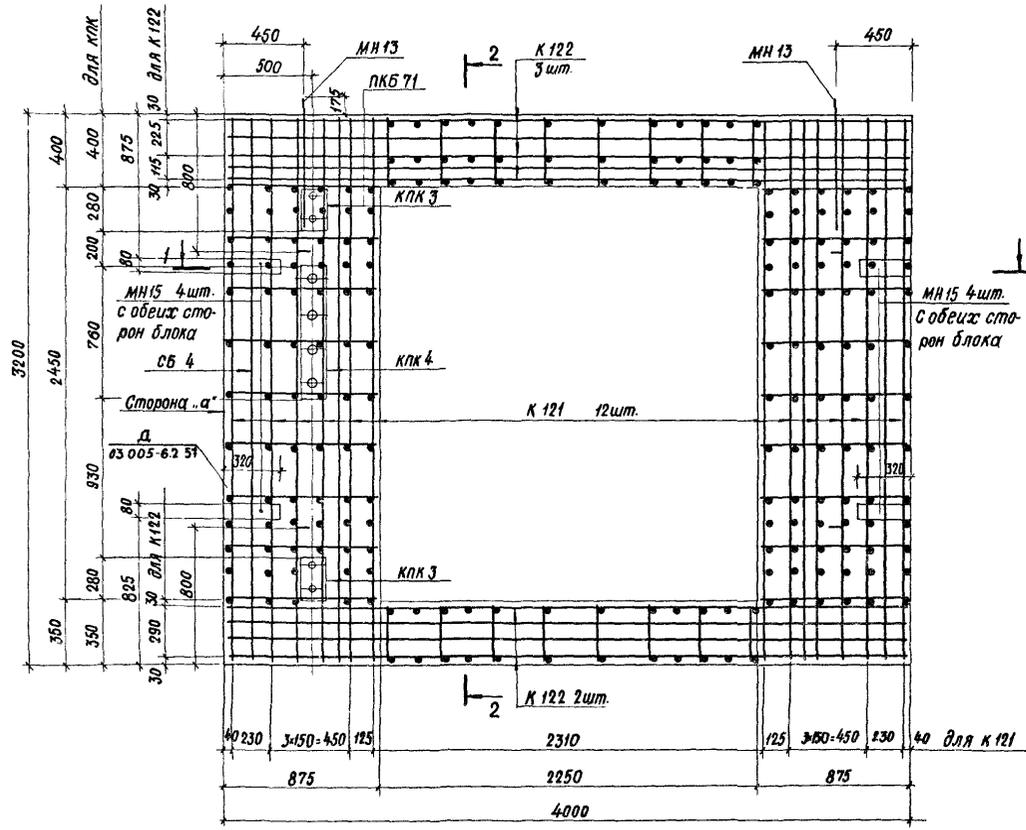
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	219,9	1,58	347,4
	8 А-III	190,2	0,222	42,2
горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	30,4	0,817	18,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	10,3	5,02	51,7
В ст 3 по 6 ГОСТ 535-79	-5x50	2,3	1,96	4,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	полосовой
БГВ-3,5x2,7 ПВ	2,1	5,3	400	17,1	408,4	56,2

1. Номнклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 вкл. в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу п.13)
2. Приборку дополнительного стержня к п.3.5 выполнять в ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять
4. Размеры даны по наружным стержням.

03.005-6.3 12			
Блок железобетонный БГВ-3,5x2,7 ПВ			Стадия Масса Масса
			Р 5,3т
			лист 1 листов 1
			В/ч 14262



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 71	K121	12 03.005-6.3 28
		K122	5 03.005-6.3 29
		СБ 4	2 03.005-6.3 33
2	Закладные изделия МН 13	2	Р80 $\phi 25$ 800 160 Р2130 мм
3	То же	4	Р40 $\phi 20$ 600 110 Р-1560 мм
4	"	МН 15	8 -8x80 ϕ -320 мм
5	"	КПК 3	2 03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1 То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение		Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
	мм	м			
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	2,85	16,5	
	20 А-I	6,2	2,47	15,3	
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	201,8	0,617	124,5	
	20 А-II	88,6	2,47	248,8	
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 в ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8x80	26	5,02	12,9	
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* в ст 3 пс 6 ГОСТ 1937-79	6x6	0,40	4,71	18,8	
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* в ст 3 пс 5 ГОСТ 8731-78*	d=45x3,5	1,0	3,58	3,6	
	d=60x3,5	1,0	5,57	5,6	
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42x3,2	1,0	3,09	6,2	

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Разход стали, кг		
				Арматурной	полосовой	листовая
БГВ-IV-3,5x2,75	3,65	9,2	300	31,6	24,3	12,9

1. Номенклатуру блоков см. док. 03.005-6.3 00 п.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

03.005-6.3 15

Блок железобетонный БГВ-IV-3,5 x 2,75

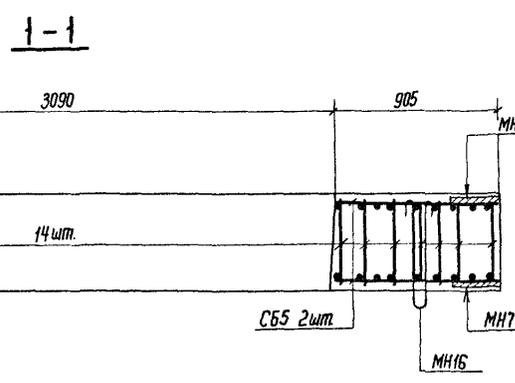
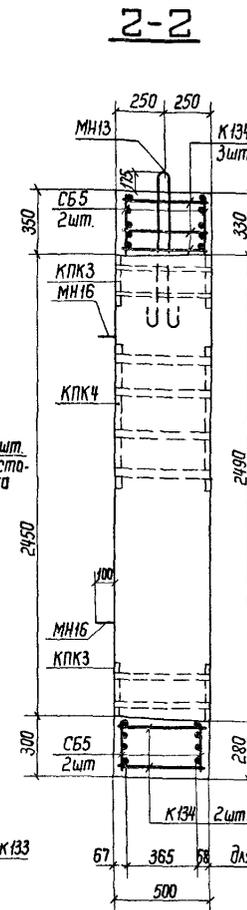
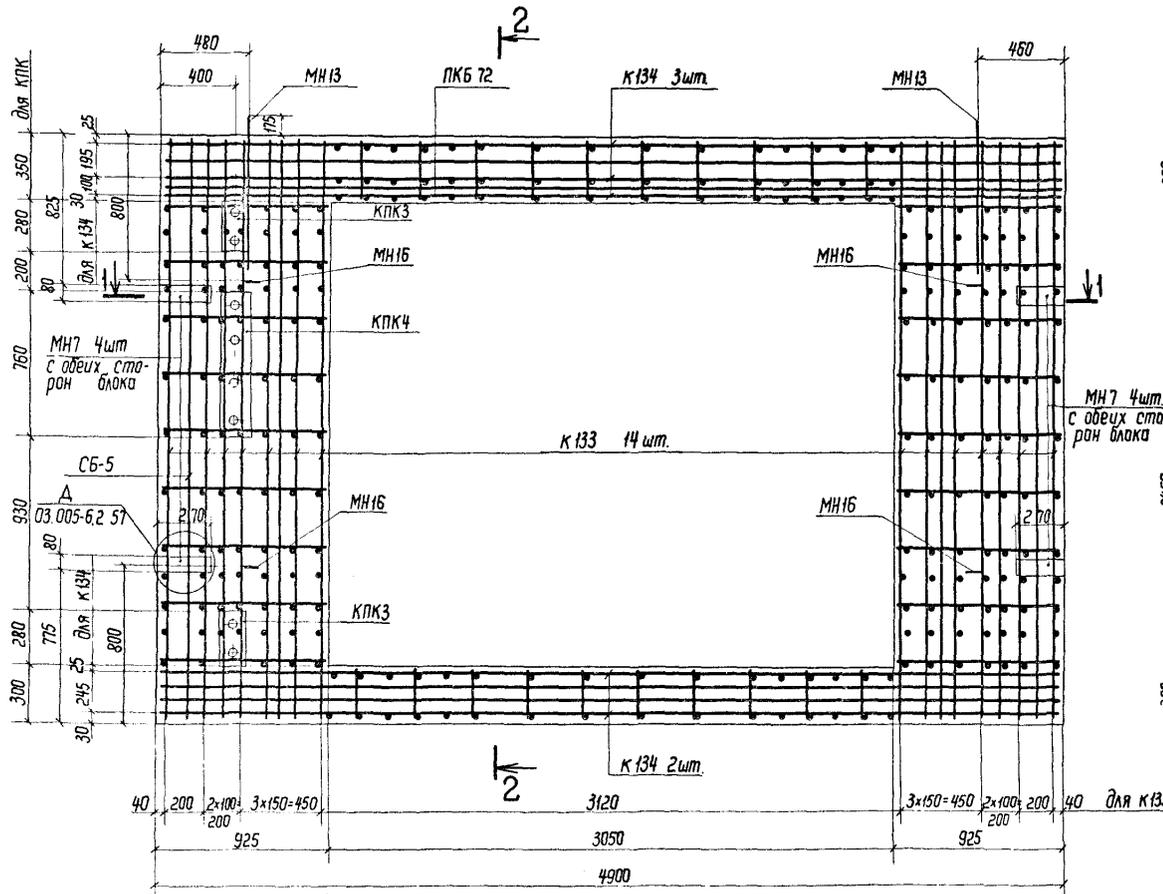
Исполнитель: М.И. Мельников

Проверил: В.И. Иванов

Составитель: А.С. Сидоров

Лист 1 из 1

В/ч 14262



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.	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
2	Закладные изделия МН13	2	R60 $\varnothing 25$ 800 $\varnothing 2130$ мм
3	То же	МН16	4 R40 $\varnothing 22$ 435 $\varnothing 1660$ мм
4	"	МН7	8 - 8x80 e=270мм
5	"	КПК3	2 03.005-6.3 34
6	"	КПК4	1 То же

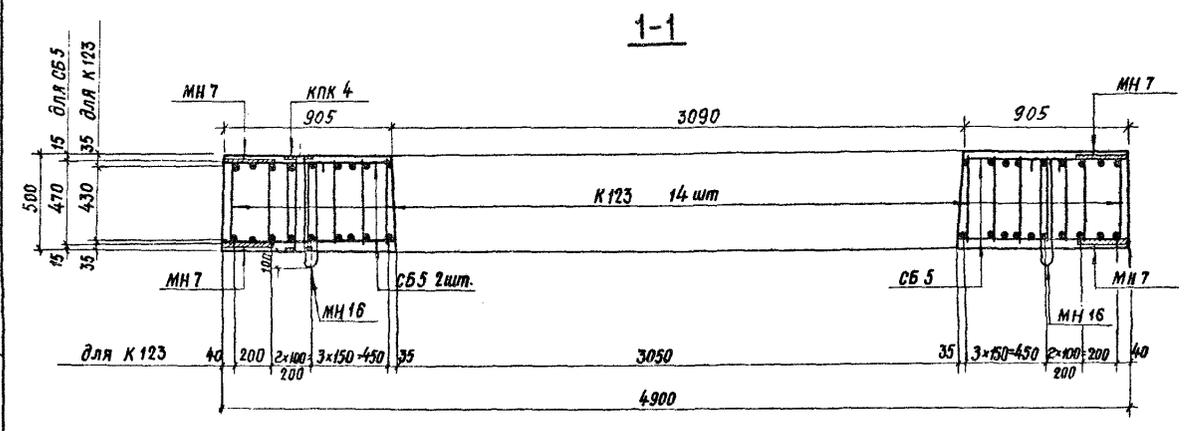
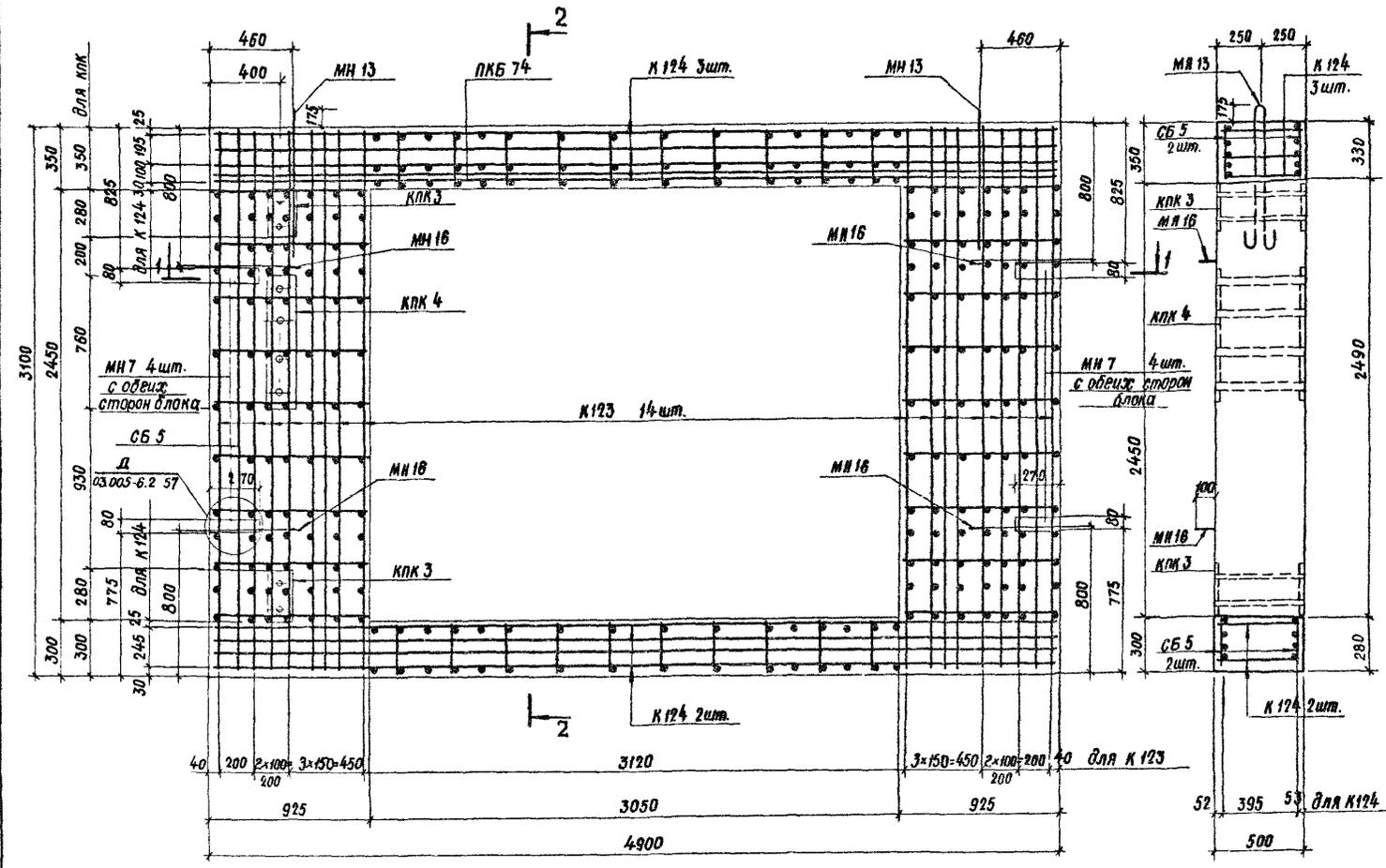
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, гост	Сечение или \varnothing , 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 полосовая гост 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
В ст3 пс6 гост 535-79				
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*	$\delta=6$	0,40	47,1	18,8
В ст3 пс6 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, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурная		Полосовая	Трубы	
				А-I	А-III			
БГВ-II-4,5x2,7В	3,87	9,7	300	36,7	765,4	11,0	18,8	15,4

				03.005-6.3 16		
Исполн.	М.Рыжков	4/2	15.8.84	Блок железобетонный БГВ-II-4,5x2,7В	Р	97Т
Зам.исп.	И.Серебряков	1/1	15.8.84			
Н.контр.	М.Слобо	В.А.	20.8.84	Лист / Листов 1		
Рук.гр.	Т.Ч.	В.А.	22.8.84	8/4 14262		
Вед.инж.	М.Слобо	В.А.	20.8.84			
Ст.тех.	Т.Иванова	В.А.	20.8.84			



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

Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж	
1	Пространственный каркас ПКБ 74	К 123	14	03.005-6.3 29
		К 124	5	
		СБ 5	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия МН 13	2		
3	То же	4		
4	"	8	-8x80 l=270 мм	
5	"	2	03.005-6.3. 34	
6	"	1	То же	

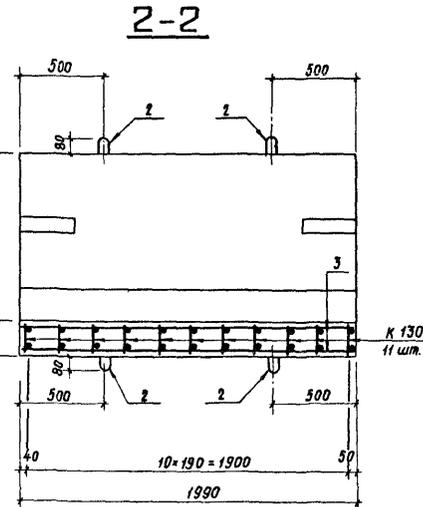
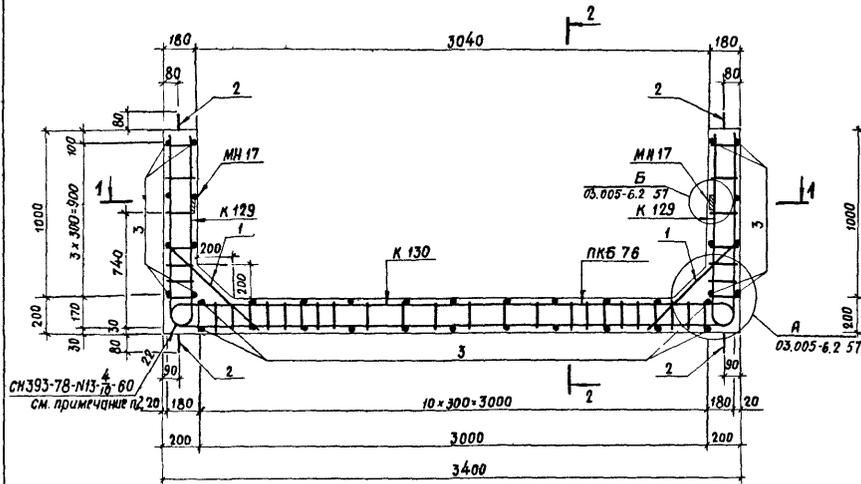
Выборка стали на 1 блок

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-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	230,8	0,617	142,4
	20 А-II	100,5	2,47	248,2
	12 А-II	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 6 ГОСТ 4637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* В ст.3 п5 ГОСТ 8731-74*	д=45x3,5	1,0	3,58	3,6
	д=68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	д=423x32	2,0	3,08	6,2

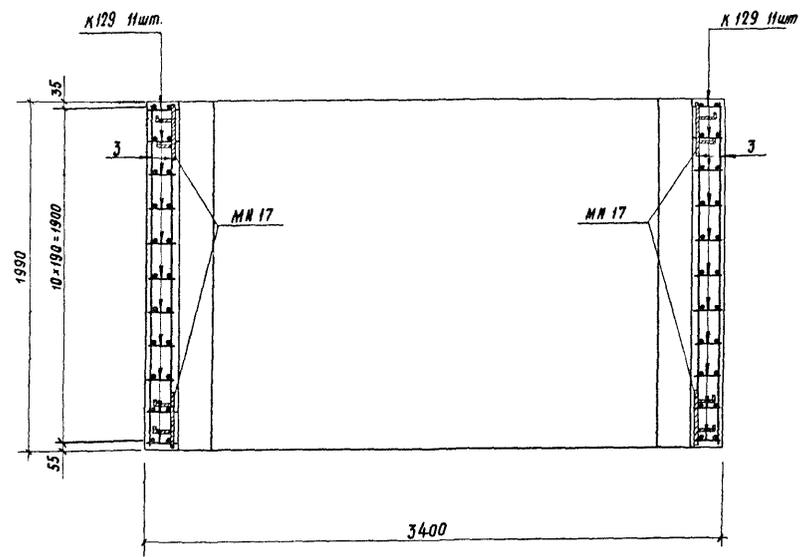
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полово	Листовая горячекатаная
БГВ-й-4,5x2,7В	3,87	9,7	300	36,2	291,5	11,0

03.005-6.3 18			
Блок железобетонный БГВ - й - 4,5 x 2,7В			
Нач. отд.	Мрыкин	12.11.81	Стадия: Р Масса: 9,7т Лист: 1 из 1 В/ч 14262
Зам. н. отд.	Щербаков	24.11.81	
Н. контр.	Маслова	2.01.82	
Рук. вр.	Гун	24.11.81	
Вед. инж.	Маслова	24.11.81	
Инженер	Воробей	24.11.81	



1-1



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.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 76

Марка элемента	поз	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
			8 А-III	760		22
Полосовая сталь	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

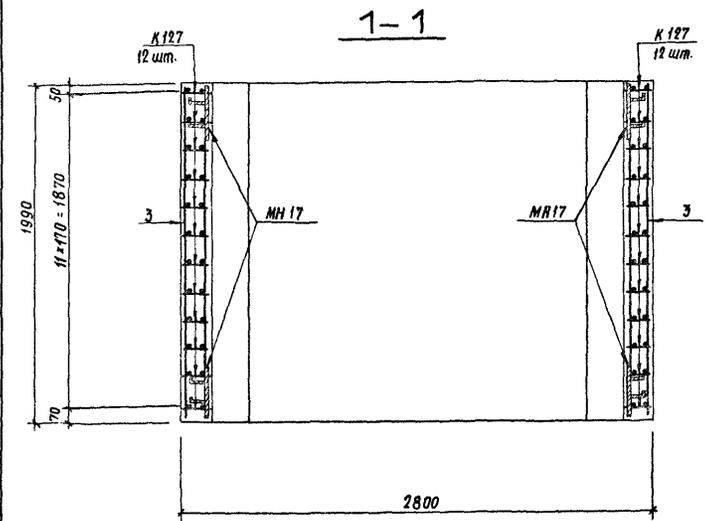
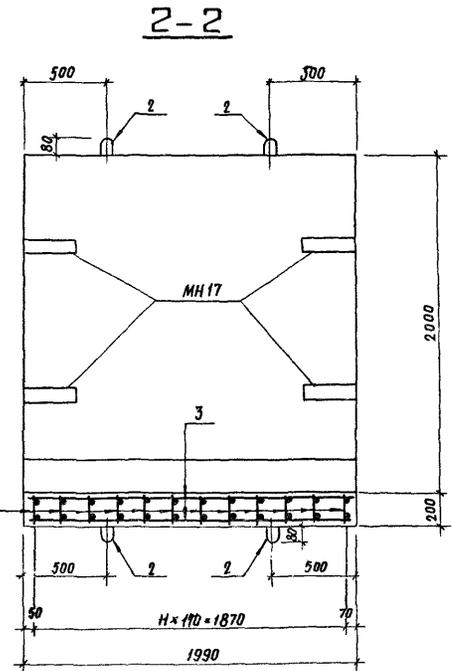
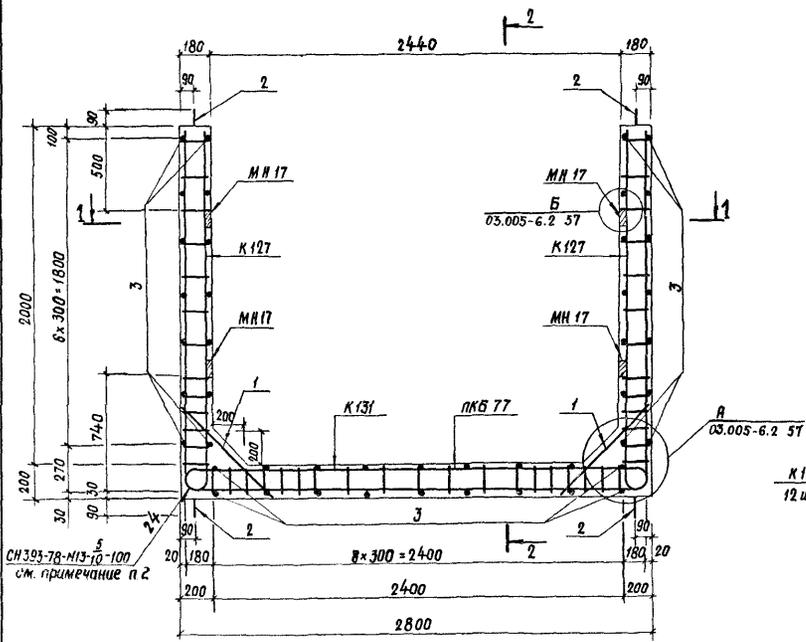
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 76

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 в ст.3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4
	-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	А-III	полосовой
БР-3,0 x 1,0	2,21	3,5	300	15,5	181,5	8,9

03.005-6.3 20							
Нач. отд. Мухомин	Исполн. Шербаков	Экз. н. от. Маслова	Инженер Мартынов	Блок железобетонный БР-3,0 x 1,0	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	5,5 т	
					лист	листов 1	
					В/ч 14262		



1. Номенклатуру блоком докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в тенях 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	3460	12	41,5
			16 А-III	2620		31,4
			8 А-III	3230		38,8
Отделные 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	4,6	9,1
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

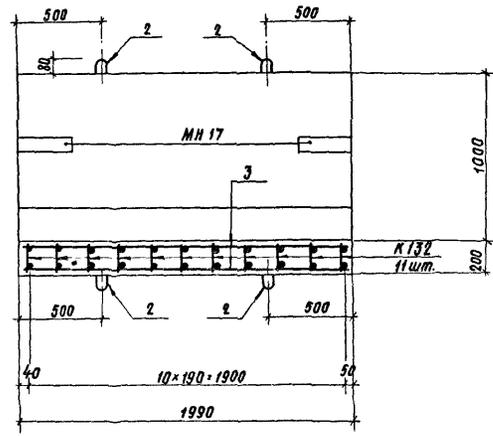
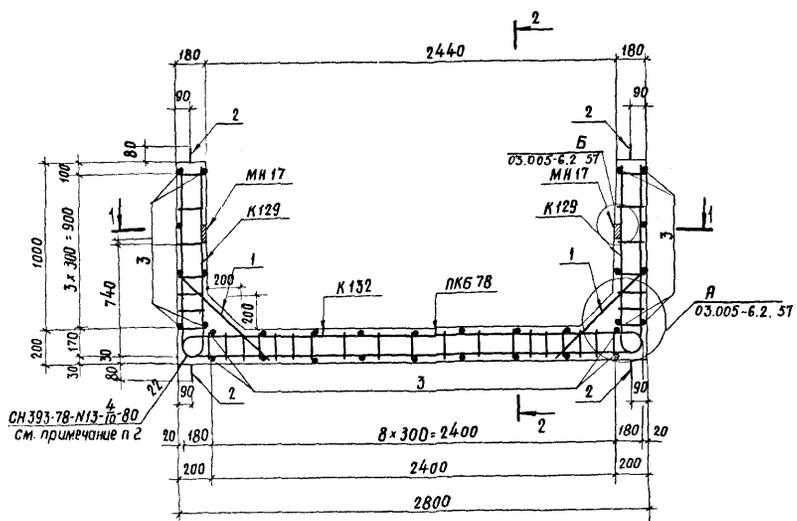
Наименование изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	полосовой
БР - 2,4 x 2,0	2,72	6,8	300	21,2	459,5	17,8

03.005-6.3 21			
Блок железобетонный БР - 2,4 x 2,0			Стальная масса 6,8т
Нач. отд. Мрыкин	И.И.	11.9.80	лист 1 листов 1
Зам. отд. Щербаков	И.И.	11.9.80	
Н. контрол. Маслова	С.М.	11.9.80	
Руч. впр. Тун	И.И.	11.9.80	
Вед. инж. Маслова	С.М.	11.9.80	
Инженер Маслова	С.М.	11.9.80	

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 3а	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

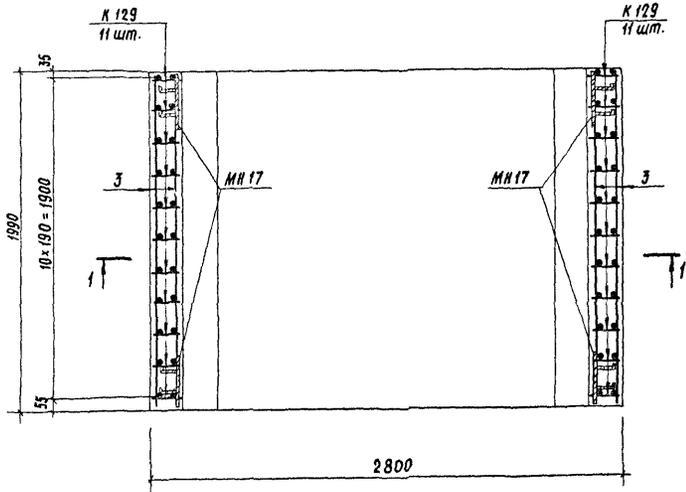
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	141,8	0,395	56,0
	12 А-III	120,6	0,888	107,1
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	16,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	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	Половой А-III
БР-2,4x1,0	1,97	4,9	300	15,5	163,1
				8,9	

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

1-1



03.005-6.3 22			
Блок железобетонный БР-2,4x1,0			Стальной массы
			4,9т
			Лист 1 из 1
			8/ч 14262

Имя и подпись, дата (в 3-х экз. инв. №)

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:								

- Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
- Сварка стержней в „крест” должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4.6 СН 393-78
- 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	22.08.82	22.08.82	Ст. табл.	Маслова
Зам. нач. отд.	Щербатов	22.08.82	22.08.82	СН	Маслова
Н. контр.	Маслова	22.08.82	22.08.82	лист	Маслова
Рук. ер.	Гун	22.08.82	22.08.82	лист 1	Маслова
Вед. инж.	Маслова	22.08.82	22.08.82	В/ч 14282	
Инженер	Мартьянов	22.08.82	22.08.82		

Изм. в табл. 1 п. 13

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	8A-III	255	10	2,6	0,395	1,0	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		2880	14A-III	2880	2	5,8	1,208	7,0	
		Итого:								8,0	
К 98		1		290	8A-III	290	15	4,4	0,395	1,7	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3120	14A-III	3120	2	6,2	1,208	7,5	
		3		470	14A-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
К 99		1		290	8A-III	290	18	5,2	0,395	2,1	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3910	14A-III	3910	2	7,8	1,208	9,4	
		3		470	14A-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
К 100		1		390	8A-III	390	15	5,9	0,395	2,3	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3290	16A-III	3290	2	6,6	1,578	10,4	
		3		610	16A-III	610	2	1,2	1,578	1,9	
К 101		1		390	8A-III	390	18	7,0	0,395	2,8	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		4040	20A-III	4040	1	4,0	2,47	9,9	
		3		4040	18A-III	4040	1	4,0	1,998	8,0	
		4		680	20A-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 4в 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			Статус см. табл.
Нач. отд. Зам. отд. Инж. отд. Инж. отд.	Мрыкин Щербатов Маслова Маслова	В.И. В.И. В.И. В.И.	22.04 24.04 24.04 24.04
Инженер Мартынова			лист 1
			В/ч 14-262

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Масса кг	Общая масса кг	Сортамент, ГОСТ
К102		1		8А-III	390	15	5,9	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82
		2		20А-III	3240	2	6,5	2,47	16,1	
		3		20А-III	680	2	1,4	2,47	3,5	
		Итого:								
К103		1		8А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82
		2		25А-III	3980	1	4,0	3,85	15,4	
		3		20А-III	3980	1	4,0	2,47	9,9	
		4		25А-III	750	2	1,5	3,85	5,8	
Итого:								33,9		
К104		1		8А-III	390	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82
		2		22А-III	3100	2	6,2	2,984	18,5	
		3		22А-III	660	2	1,3	2,984	3,9	
Итого:								24,4		
К105		1		8А-III	390	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82
		2		20А-III	4940	2	9,9	2,47	24,5	
		3		20А-III	620	2	1,2	2,47	3,0	
Итого:								30,7		
К106		1		8А-III	390	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82
		2		18А-III	3160	2	6,3	1,998	12,6	
		3		18А-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				Масса	Масса/шт
				P	см табл.
				Лист	Листов
				8/4 14262	

Ген. инж. В.И.Сидоркин

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К112		1		340	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		4900	4900	1	4,9	3,84	18,8	
		4		4900	4900	1	4,9	2,94	14,6	
Итого:									42,0	
К113		1		190	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		2900	2900	2	5,8	2,47	11,3	
		3		20A II	450	2	0,9	2,47	2,2	
Итого:									18,1	
К114		1		140	140	27	3,8	0,222	0,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		3650	2	7,3	1,58	11,5		
		3		16A II	330	2	0,7	1,58	1,1	
Итого:									13,4	
К115		1		140	140	15	2,1	0,222	0,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		1485	2	3,0	1,58	4,7		
		3		16A II	330	1	0,3	1,58	0,5	
Итого:									9,5	
К116		1		140	140	28	3,9	0,222	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		2785	2	5,6	1,58	8,9		
		3		16A II	330	1	0,3	1,58	0,5	
Итого:									10,3	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры кроме оговоренных, 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	
				Каркас плоский	
				К112-К116	
Нач. отв.	Мрыкин	Лин	2/20	Р	СМ, табл.
Зам. нач. отв.	Шербаков	Лин	2/17		
Н. контр.	Маслова	Лин	2/18	Лист 1 из 1	
Рук. пр.	Тун	Лин	2/18		
Вед. инж.	Маслова	Лин	2/18		
Ст. тех.	Тананоева	Лин	2/18	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
К 117		1	480	10 A-II	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2	2870	28 A-II	2870	2	5,7	4,83	27,5	
		3		28 A-II	860	2	1,7	4,83	8,2	
		Итого:								
К 118		1	420	10 A-II	420	12	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2	3980	12 A-II	3980	2	8,0	0,888	7,1	
		Итого:								
К 119		1	480	10 A-II	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2	2830	32 A-II	2830	2	5,7	6,31	36,0	
		3		32 A-II	920	2	1,8	6,31	11,4	
		Итого:								
К 120		1	420	10 A-II	420	12	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2	3980	16 A-II	3980	2	8,0	1,58	12,6	
		Итого:								
К 121		1	480	10 A-II	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2	2950	20 A-II	2950	2	5,9	2,47	14,6	
		3		20 A-II	740	2	1,5	2,47	3,7	
		Итого:								

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 4в 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 5d рабочей арматуры

				03.005-6.3 28		
				Каркас плоский К 117 - К 121		
Нач. авт.	Моршин	И.И.	2.8.81	Статия	Масса	Масштаб
Зам. нач.	Цвирков	В.И.	2.8.81	Р	см.	
Н. контр.	Маслова	В.И.	2.8.81	лист	листо	1
Рук. гр.	Гун	И.И.	2.8.81	8/4 14262		
Вед. инж.	Маслова	В.И.	2.8.81			
Инженер	Мартынова	С.В.	2.8.81			

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	10A-II	455	12	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781 -82
		2	3980	10A-II	3980	2	8,0	0,617	4,9	
		Итого:								
К 123		1	480	10A-II	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781 -82
		2	2850	20A-II	2850	2	5,7	2,47	14,1	
		3	740	20A-II	740	2	1,5	2,47	3,7	
К 124		1	435	10A-II	435	16	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781 -82
		2	4880	12A-II	4880	2	9,8	0,888	8,7	
		Итого:								
К 125		1	480	10A-II	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781 -82
		2	2770	28A-II	2770	2	5,5	4,83	26,6	
		3	860	28A-II	860	2	1,7	4,83	8,2	
К 126		1	410	10A-II	410	16	6,6	0,611	4,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781 -82
		2	4880	16A-II	4880	2	9,8	1,58	15,5	
		Итого:								

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
- Размеры, кроме оговоренных, даны по осям рабочих стержней
- Сварка стержней „в крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4б СН 393-78
- 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	
				Каркас плоский	
				К 122 - К 126	
				Сталь	
				Масса	
				Масштаб	
				Р	
				лист	
				листа 1	
				В/ч 14-262	

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K127		1	170	8AIII	170	13	2,2	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	2090	20AIII	2090	1	2,1	2,47	5,2	
		3	2090	16AIII	2090	1	2,1	1,58	3,3	
		4	R70	20AIII	420	1	0,4	2,47	1,0	
Итого:										10,4
K128		1	170	8AIII	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	3220	16AIII	3220	1	3,2	1,58	3,1	
		3	3220	20AIII	3220	1	3,2	2,47	7,9	
		4	R70	20AIII	420	2	0,8	2,47	2,0	
Итого:										16,6
K129		1	170	8AIII	170	7	1,2	0,395	0,5	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	1090	12AIII	1090	2	2,2	0,888	2,0	
		3	R70	12AIII	340	1	0,3	0,888	0,3	
Итого:										2,8
K130		1	170	8AIII	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	3220	12AIII	3220	2	6,4	0,888	5,7	
		3	R70	12AIII	340	2	0,7	0,888	0,6	
Итого:										7,9
K131		1	170	8AIII	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	2620	16AIII	2620	1	2,6	1,58	4,1	
		3	2620	20AIII	2620	1	2,6	2,47	6,1	
		4	R70	20AIII	420	2	0,8	2,47	2,0	
Итого:										13,8
K132		1	170	8AIII	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	2620	12AIII	2620	2	5,2	0,888	4,6	
		3	R70	12AIII	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.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.3 30		
				Каркас плоский K127 - K132		
Нач. табл.	Мрыкин	И.р.	12.88	Лист	Масса	Масштаб
Зам. и. отог.	Шведяков	И.р.	21.21			
И. контр.	Маслова	И.р.	2.6.89	См. табл.		
Рук. гр.	Тун	И.р.	17.87	Лист	Листов 1	
Вед. тех.	Маслова	И.р.	2.4.89	в/ч 14262		
Ст. тех.	Тананоева	И.р.	24.89			

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	320	32AIII	920	2	1,8	6,31	11,4	
								Итого		
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	2,47	24,2	
								Итого		
К 135		1	140	6AIII	140	21	2,9	0,222	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	330	16AIII	330	2	0,7	1,58	1,1	
		3	2850	16AIII	2850	2	5,7	1,58	9,0	
								Итого		

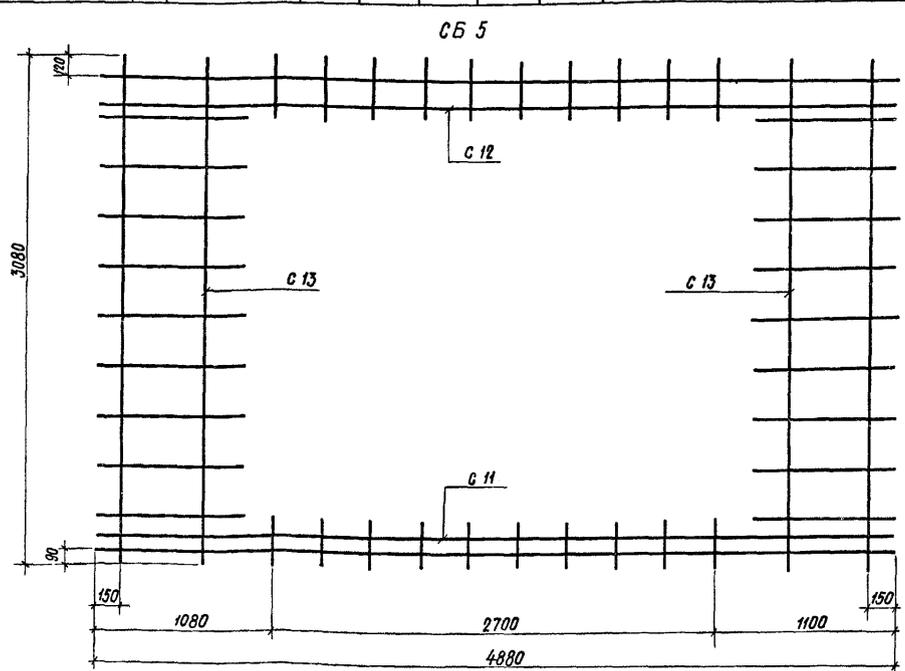
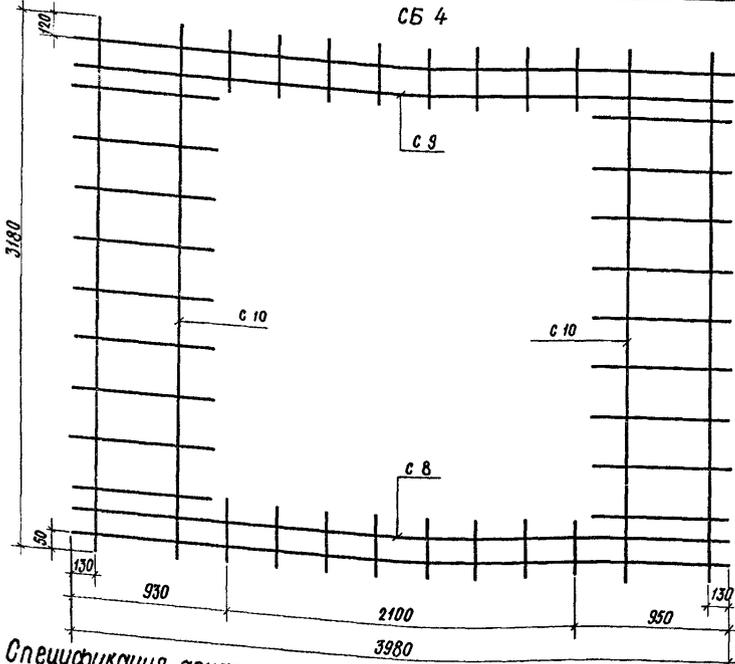
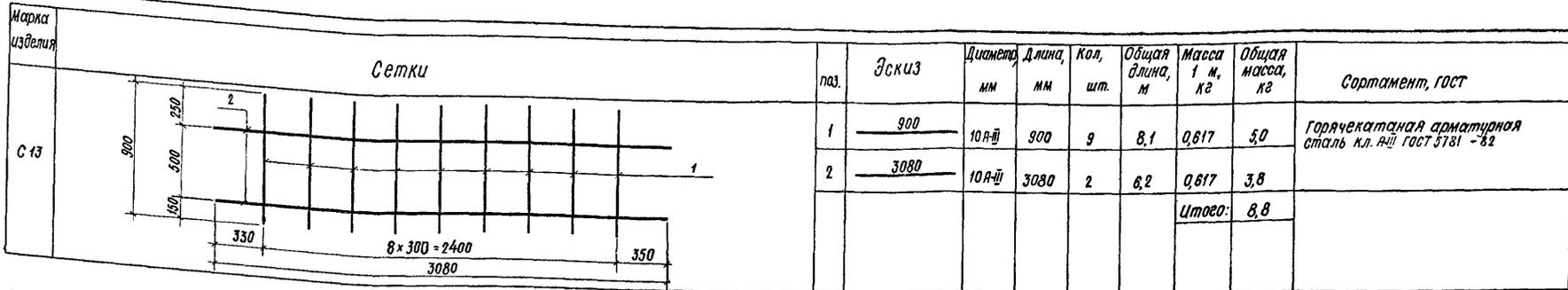
1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в "крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

				03.005-6.3 31	
				Каркас плоский	
				К 133 - К 135	
				Сталь	
				Масса	
				Масса	
				см. табл.	
				лист	
				лист 1	
				8/4 14262	

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:	
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:	
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:	
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:	
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:	

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 4в СН 393-78.

				03.005-6.3 32	
				Сетка	
				С 8 - С 12	
				Сталь	
				Масса	
				Масштаб	
				Р	
				лист 1	
				лист 1	
				В/ч 14262	
Нач. отд.	Морыкин	В.И.	24.84		
Зам. н.ста.	Щербатов	В.И.	24.84		
Н. контр.	Маслова	С.М.	24.84		
Рук. вр.	Г.И.	В.И.	24.84		
Вед. тех.	Маслова	С.М.	24.84		
Инженер	Маслова	С.М.	24.84		



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	12,8	12,8
	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 элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая 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. Мрыкин	12.4.84
Зам. н. отв. Церваков	29.4.84
И. контр. Маслова	2.4.84
Руч. эр. Гун	7.4.84
Вед. инж. Маслова	2.4.84
Инженер Мостовой	2.4.84

Статус: Р

Масштаб: см. табл.

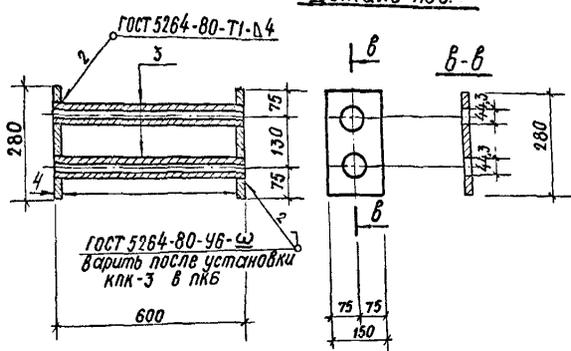
Лист: 1 / Листов: 1

В/ч 14262

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

КПК-3

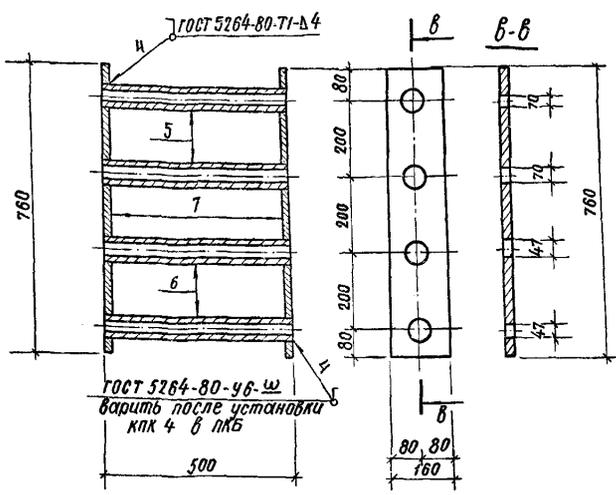
Деталь поз. 4



МН 10, МН 17 и МН 18

КПК-4

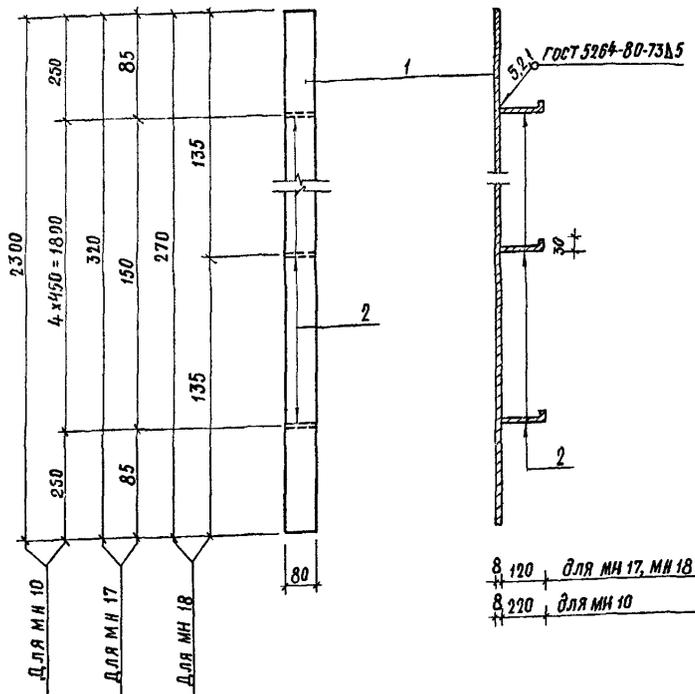
Деталь поз. 7



Выборка металла

Спецификация металла на одно изделие

Марка элемента	Эскиз	поз.	Диаметр или сечение, мм	Длина ℓ, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
МН 18	Полоса	1	-8×80	270	1	0,3
		2	-5×50	150	1	0,2
МН 17	полоса	1	-8×80	320	1	0,3
		2	-5×50	150	2	0,3
МН 10	полоса	1	-8×80	2300	1	2,3
		2	-5×50	250	5	1,3
КПК-3	Труба	3	423×3,2	500	2	1,0
		4	δ=6	0,04 м ²	2	0,08 м ²
КПК-4	Труба	5	68×3,5	500	2	1,0
		6	45×3,5	500	2	1,0
		7	δ=6	0,12 м ²	2	0,24 м ²



Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр или сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
МН 18	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 в ст3 псб ГОСТ 535-79	-8×80	0,3	5,02	1,5
		-5×50	0,2	1,96	0,4
		Итого: 1,9			
МН 17	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 в ст3 псб ГОСТ 535-79	-8×80	0,3	5,02	1,5
		-5×50	0,3	1,96	0,6
		Итого: 2,1			
МН 10	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 в ст3 псб ГОСТ 535-79	-8×80	2,3	5,02	11,5
		-5×50	1,3	1,96	2,5
		Итого: 14,6			
КПК-3	Трубы стальные водопроводно-газовые ГОСТ 3262-75* Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* в ст3 псб ГОСТ 535-79	423×3,2	1,0	3,09	3,09
		δ=6	0,08 м ²	47,1	3,8
		Итого: 6,89			
КПК-4	Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78* Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* в ст3 псб ГОСТ 535-79	68×3,5	1,0	5,57	5,57
		45×3,5	1,0	3,58	3,58
		δ=6	0,24 м ²	47,1	11,3
Итого: 20,45					

03.005-6.3 34					
Нач. отд.	Мрыкин	24.08	Конструкция пропускной Коммуникации КПК-3, КПК-4. Закладное изделие МН 10, МН 17 и МН 18		
Зам. отд.	Щербатов	24.08			
Н. контр.	Маслова	24.08			
Р.к. в.р.	Гун	24.08			
В.р. инж.	Маслова	24.08			
Инженер	Мартынов	24.08			
			Сталь	Масса	Масштаб
			Р		
			лист	листов 1	
			8/4 14262		

Инв. № подл. Подпись и дата. В.З.М. 01.08.12