

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 2

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БЛОКИ ВХОДОВ

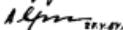
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262

Гл. специалист в/ч 14262

Гл. инженер проекта

 А. Соломатин
 В. Шаргородский
 В. Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР протокол

ОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1984 г. № ВА-8

1. Общая часть

В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи сборных железобетонных блоков для входов, тамбуров и шлюзов в убежищах II-V классов.

Перечень элементов приведен в таблице „Номенклатура блоков.“

Все блоки различаются на рядовые, поворотные (с индексом ПВ) дверные (с индексом Д), лечебных учреждений (БВСП, БВТЛ).

Блоки типа БВС, БВСЛ применяются для сквозниковых входов, блоки типа БВТ, БВТЛ - для тупиковых прямых и коленчатых.

В зависимости от вместимости убежища и типа входа, а также класса убежища блоки отличаются шириной проёма, толщиной ограждающих конструкций и армированием.

Толщины ограждающих конструкций блоков приняты 200 и 300 мм.

Для крепления оборудования и технических устройств в стенах предусмотрены закладные полосы МН, рассчитанные на равномерно распределенную нагрузку $q = 1,0 \text{ тс/м}$.

В дверных блоках предусмотрены чёрные комингсы для крепления защитно-герметических и герметических дверей и закладные изделия КПК для пропуска инженерных коммуникаций.

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.

Сборные железобетонные блоки изготавливаются из тяжёлого бетона М300. Рабочая арматура принята из горячекатаной стали периодического профиля класса А-III, монтажные петли из арматурной стали класса А-I (по ГОСТ 5781-82) марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2.

В случае, если возможен монтаж конструкций при отрицательной зимней температуре ниже минус 40°C для монтажных петель не допускается применять сталь марки ВСт3пс2. По степени огнестойкости блоки относятся к группе негорящих.

2. Технологические требования к изготовлению и транспортировке блоков

Бетонирование блоков предусматривается в металлических формах в положении на „торец“.

Рядовые, поворотные и дверные блоки входов могут быть изготовлены как агрегатно-поточным, так и стендовым способом.

Для рядовых и поворотных блоков форма должна состоять из поддона, съёмного внутреннего вкладыша и наружной бортоснастки.

Укладка бетонной смеси может производиться из бадьи, уплотнение - с помощью вибро-сердечника и набесных вибраторов. После формовки вибросердечник 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, желательна формировать скошенной частью к поддону, чтобы верхняя поверхность формы была горизонтальной. Для съёма проёмообразователя в дверных блоках предусмотрены уклоны 20 мм по контуру проёма.

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 распаковки во всех блоках предусмотрены технологические скосы (см оплучбачные 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 сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78);

в) Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей 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 электродуговая 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. Соединительные стержни привариваются к продольной арматуре плоских каркасов контактной точечной сваркой с помощью сварочных клещей.

				03.005-Б.2 00 Т0	
Исполн.	Морыкин	Л.С.	1984	Итого листов 1	
Зам. исполн.	Цирков	Л.С.	1984	Листов 1	
Исполн. проекта	Морыкин	Л.С.	1984		
Рук. гр.	И.И.	1984		Техническое описание	
Вед. инж.	Морыкин	Л.С.	1984		
Ст. тех.	Морыкин	Л.С.	1984	8/4 14252	

Продолжение

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм								Масса изделия, кг	Объем бетона, м ³	Марка бетона	Масса стальной, кг		
		b ₁	b ₂	n ₁	n ₂	a ₁	a ₂	c ₁	c ₂						
Рядовые блоки тупикового входа прямого и коленчатого															
БВТ-П-1,2×2,2		1220	1200	2220	2200	300	320	990		6,4	2,52	300	482,3		
БВТ-Ш-1,2×2,2						200	220						4,2	1,63	422,8
БВТ-IV-1,2×2,2														284,2	
БВТ-П-1,4×2,2		1420	1400	2220	2200	300	320	990		6,7	2,65	300	627,4		
БВТ-Ш-1,4×2,2						200	220						4,3	1,72	428,6
БВТ-IV-1,4×2,2														292,6	
БВТ-П-1,8×2,2		1820	1800	2220	2200	300	320	990		7,3	2,89	300	685,3		
БВТ-Ш-1,8×2,2						200	220						4,8	1,90	474,8
БВТ-IV-1,8×2,2															
БВТ-П-2,2×2,4		2220	2200	2420	2400	290	310	990		7,9	3,16	300	862,5		
БВТ-Ш-2,2×2,4						200	220						5,4	2,14	592,8
БВТ-IV-2,2×2,4															
Поворотные блоки тупикового входа прямого и коленчатого															
БВТ-П-1,2×2,2ПВ		1220	1200	2200	300	320	990		320	4,2	1,66	300	432,1		
БВТ-Ш-1,2×2,2ПВ					200	220			370	2,6	1,02		344,6		
БВТ-IV-1,2×2,2ПВ														230,7	
БВТ-П-1,8×2,2ПВ		1820	1800	2200	300	320	990		320	4,9	1,93	300	523,0		
БВТ-Ш-1,8×2,2ПВ					200	220			370	3,3	1,29		399,3		
БВТ-IV-1,8×2,2ПВ														235,9	
Дверные блоки тупикового входа прямого и коленчатого															
БВТ-П-1,4×2,2Д		850	1800	1850	2600	575	375	990		2,9	1,09	300	699,1		
БВТ-Ш-1,4×2,2Д						350	375						4,3	1,65	536,5
БВТ-IV-1,4×2,2Д														330,9	
БВТ-П-2,2×2,4Д		1250	2600	2050	2800	675	675	990		4,3	1,65	300	1039,8		
БВТ-Ш-2,2×2,4Д						350	375						4,3	1,65	776,8
БВТ-IV-2,2×2,4Д														446,7	

ЦНИИЖБ. Подпись и дата. Взам. инв. №

03.005-6.2 00 К

Лист 2

20015-01 6

Окончание

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	c ₁	c ₂				
Рядовые блоки сквознякового входа для печных учреждений													
БВСА-II-25×24		2520	2500	2420	2400	300	320	490		4,4	1,73		242,4
БВСА-III-25×24		2520	2500	2420	2400	200	220	990		5,7	2,28	300	501,7
БВСА-IV-25×24		2520	2500	2420	2400	200	220	990		5,7	2,28	300	342,9
Рядовые блоки тупикового входа прямого и коленчатого для печных учреждений													
БВТЛ-I-25×24													511,9
БВТЛ-II-25×24		2520	2500	2420	2400	300	320	490		4,4	1,79		329,8
БВТЛ-IV-25×24		2520	2500	2420	2400	200	220	990		5,7	2,28	300	401,5
Дверные блоки сквознякового входа для печных учреждений													
БВСА-II-25×24Д													569,6
БВСА-III-25×24Д		1250	2900	2050	2800	825	825	350	375	5,1	1,95	300	480,5
БВСА-IV-25×24Д		1250	2900	2050	2800	825	825	350	375	5,1	1,95	300	396,8
Дверные блоки тупикового входа прямого и коленчатого для печных учреждений													
БВТЛ-I-25×24Д													1190,3
БВТЛ-II-25×24Д		1250	2900	2050	2800	825	825	350	375	5,1	1,95	300	876,5
БВТЛ-IV-25×24Д		1250	2900	2050	2800	825	825	350	375	5,1	1,95	300	480,5

Шк. 11 год. Удмурт. и Татар. Респ. Удмурт. Респ.

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 1

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 68		03.005-6.2 73	12 А-III	8180	16	98,9
			8 А-III	3480		55,7
К 50		03.005-6.2 69	12 А-III	4160	16	66,6
			8 А-III	2030		32,5
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	4,8	47,0
	2	1040	10 А-III	1040	32	33,3
	3	530	18 А-I	1320	8	10,6
МН 1		Полоса	- 8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	- 8x80	1900	2	3,8
			- 5x50	600		1,2

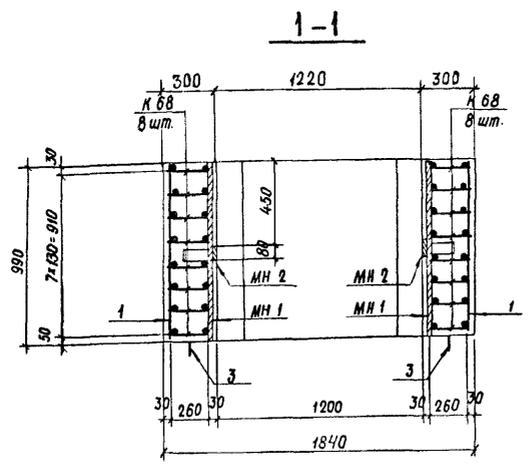
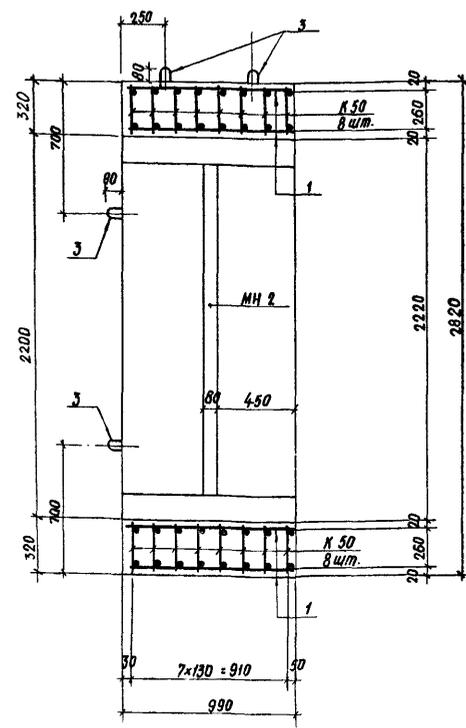
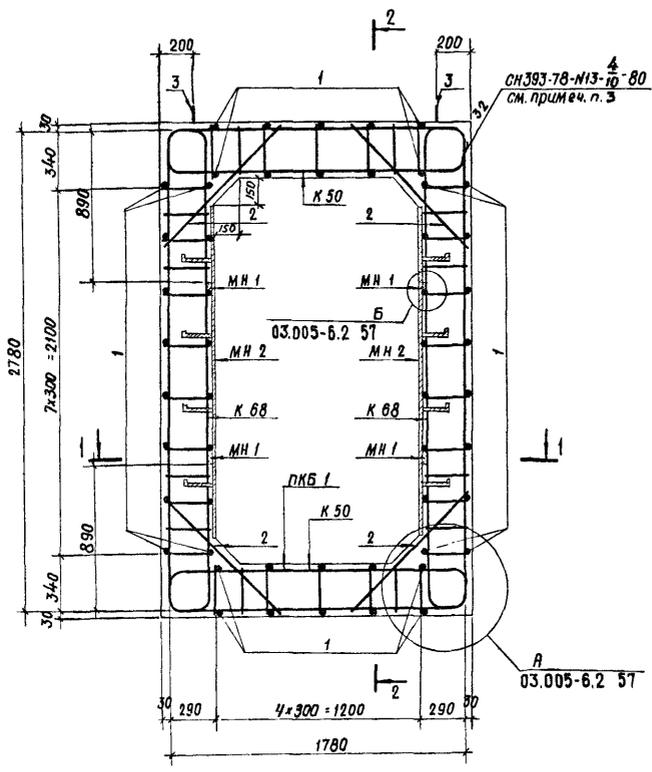
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 1

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	88,2	0,395	34,8
	12 А-III	165,6	0,888	147,0
	10 А-III	80,3	0,617	49,5
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	- 8x80	7,8	5,02	39,2
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	- 5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БВС-II-1,2x2,2	2,32	6,4	300	21,2	231,3	41,6

03.005-6.2 01			
Блок железобетонный БВС-II-1,2x2,2			Стандия
Нач. отд. Мрыкин	Исполн. Щербатов	Дата 19.09.82	Масса 6,4т
Зам. отд. Маслова	Исполн. Маслова	Дата 19.09.82	Лист 1
И.контр. Маслова	Исполн. Маслова	Дата 19.09.82	Листов 1
Рис. проект. Гин	Исполн. Маслова	Дата 19.09.82	В/ч 14262
Вед. тех. Маслова	Исполн. Маслова	Дата 19.09.82	
Инженер Мартынов	Исполн. Маслова	Дата 19.09.82	

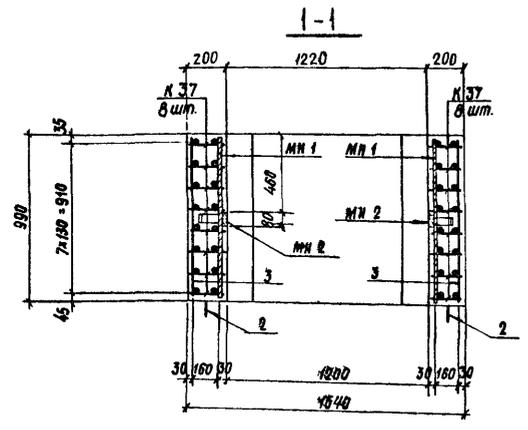
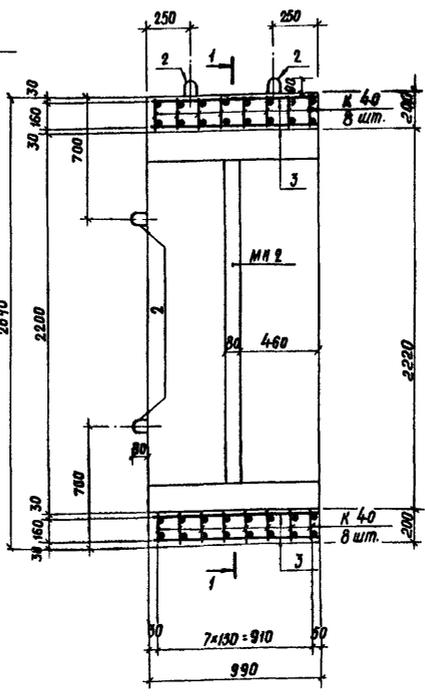
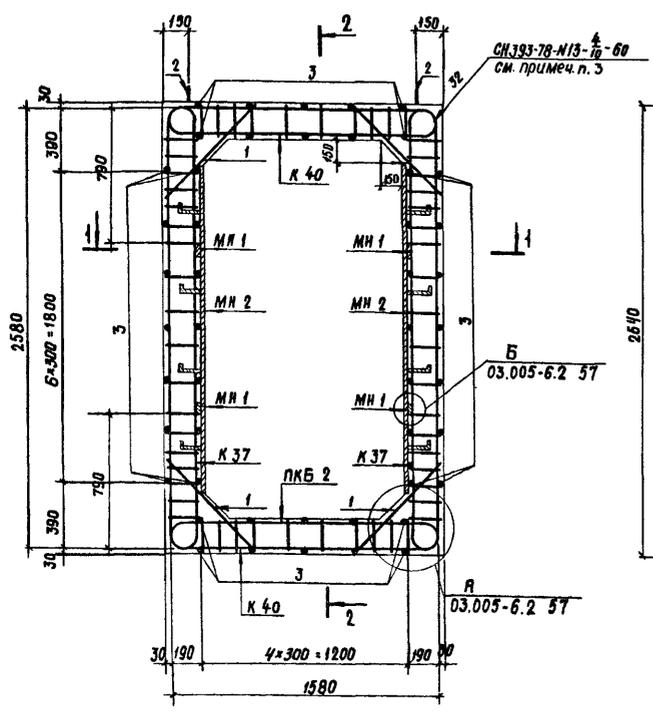


1. Номенклатура блоч.см. докум. 03.005-6.2 00Н
2. Размеры ваны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ I выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см.табл.1 п. 13 ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

Слив.модол. подлисы и даты в 3-х местах

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 2



1. Номенклатуру *блоков. докум. 03.005-6.2 00Н*
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварки плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ 2 выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 см. табл. 1 п. 13 ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Марка элемент	поз.	Эскиз	Сечение		кол.	Общая длина, м
			мм	мм		
К 37		03.005-6.2 65	12 А-III	5500	16	88,0
			8 А-III	3420		54,7
К 40		03.005-6.2 66	12 А-III	3540	16	56,6
			8 А-III	1900		30,4
Отдельные стержни	1	720	10 А-III	720	32	23,0
	2	430 80	14 А-I	1120	8	9,0
	3	980	10 А-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 2

Сортамент, ГОСТ	Сечение		Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
	мм	мм			
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	144,6	0,888	128,4	
	10 А-III	70,0	0,617	43,2	
	8 А-III	85,1	0,395	33,6	
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	9,0	1,208	10,9	
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8x80	7,8	5,02	39,2	
	-5x50	1,2	1,96	2,4	

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
			А-I	А-III		
БВС - III - 1,2 x 2,2	1,63	4,2	300	10,9	205,2	41,6

03.005-6.2 02			
Блок железобетонный			Сталь
Масса	Масса	Масса	Максимум
21,15	21,15	21,15	4,2 т
БВС - III - 1,2 x 2,2			лист 1
			лист 1
			В/ч 14262

См. также: Подпись и дата, Взам. инв. №

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 3

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 35		03.005-6.2 65	10 А-III	5500	14	77,0
			8 А-III	3420		47,9
К 36		То же	10 А-III	3500	14	49,0
			8 А-III	1900		26,6
Стержень	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	430 80	14 А-I	1120	8	9,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

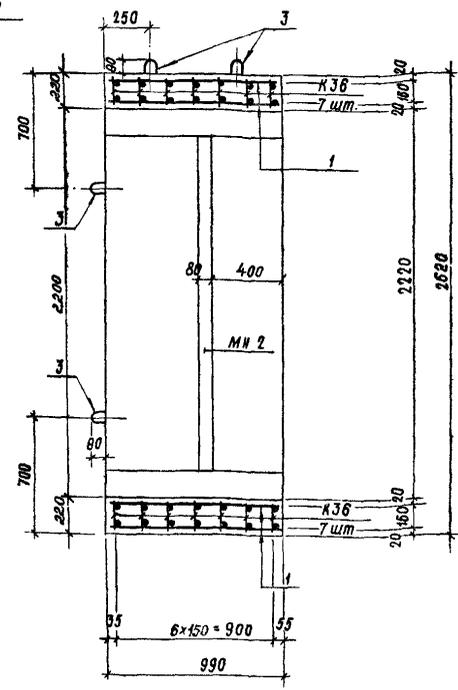
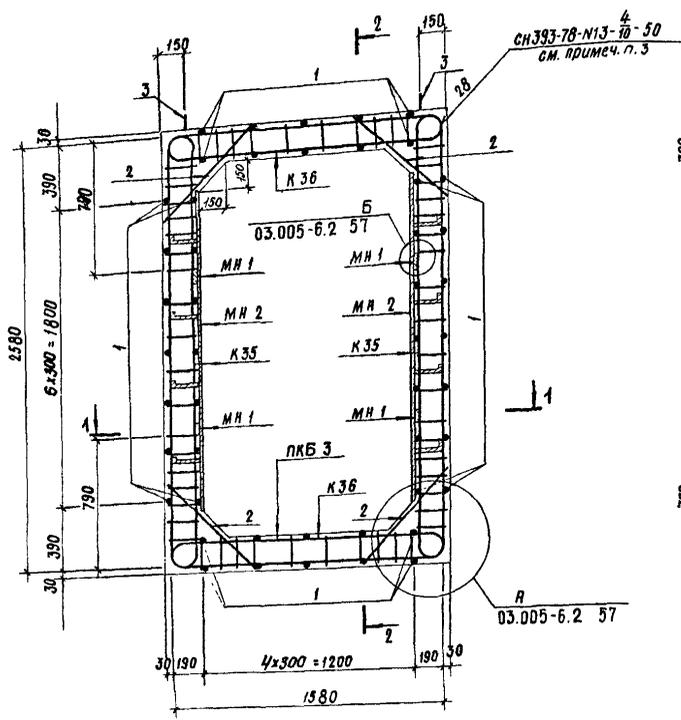
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 3

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	193,2	0,617	119,2
	8 А-III	74,5	0,395	29,4
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	7,8	5,02	39,2
В СТЗ пс 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

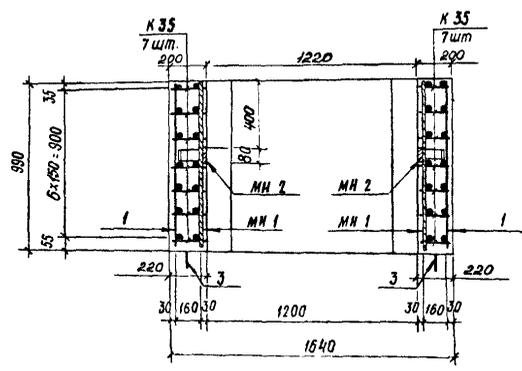
Характеристика изделия

Марка элемента	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход арматуры, кг		
				Арматурной		Полосовой
			А-I	А-III		
БВС-Гу -1,2x2,2	1,63	4,2	300	10,9	148,6	41,6

03.005-6.2 03			
Блок железобетонный			Сталь
БВС-Гу -1,2x2,2			Р 42Т
Лист		Листов 1	
В/ч 14282			



1-1

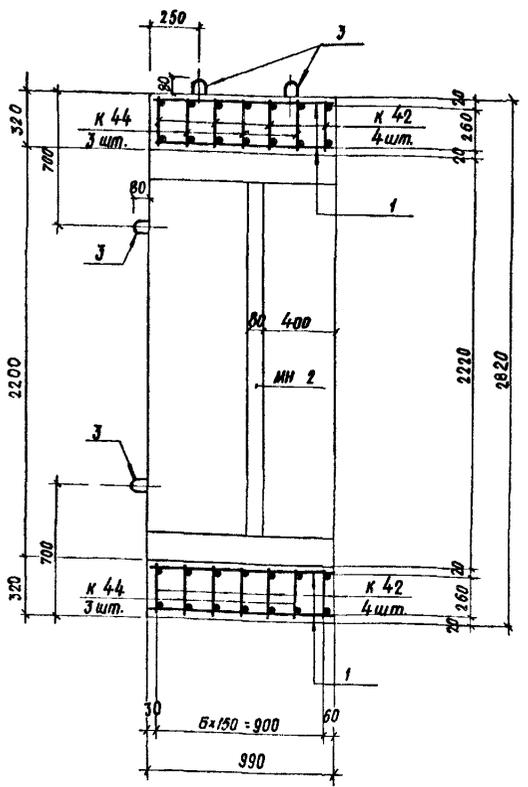
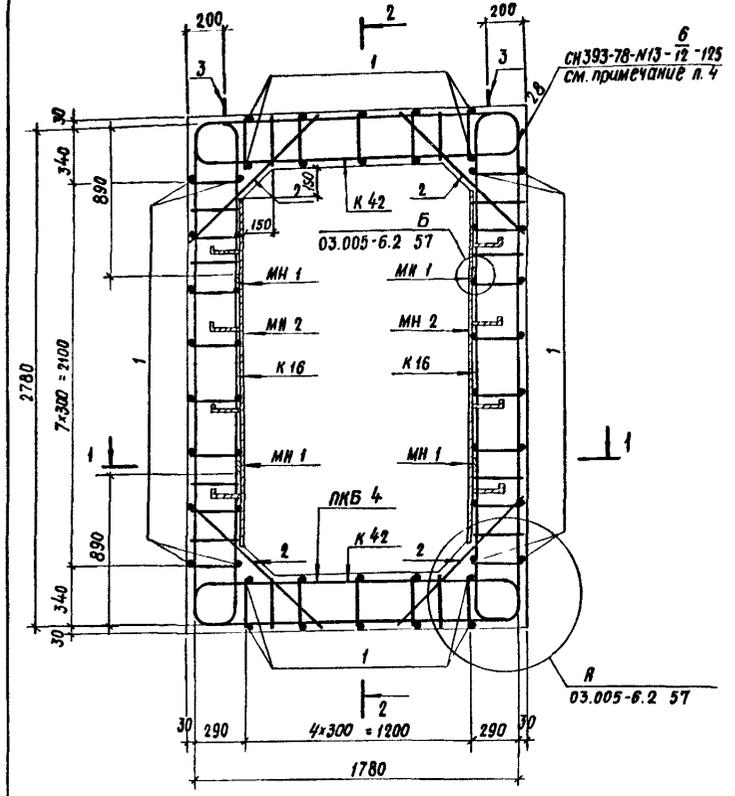


1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ3 выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Цифры в скобках указывают на длину элементов

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 4



Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 16		03.005-6.2 61	22 А-III	8220	14	87,1
			10 А-III	3480		48,7
К 42		03.005-6.2 66	25 А-III	2810	8	22,5
			16 А-III	1470		11,8
			10 А-III	2030		16,2
К 44		03.005-6.2 67	22 А-III	2730	6	16,4
			16 А-III	1470		8,8
			10 А-III	2030		12,2
Плоские стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	3	530	18 А-I	1320	8	10,8
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

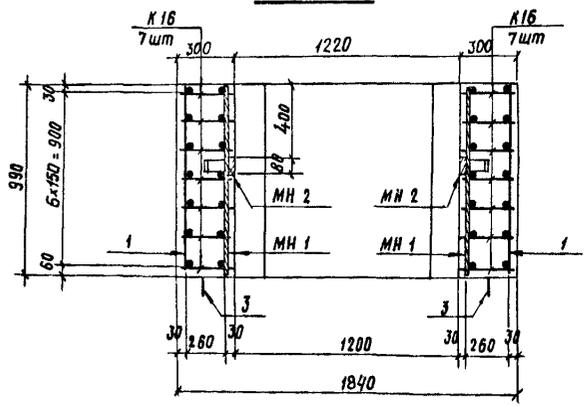
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 4

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	22,5	3,85	86,6
	22 А-III	69,0	2,984	205,9
	16 А-III	22,6	1,578	32,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-III	153,2	0,617	94,5
	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-III	
БВТ-II-1,2x2,2	2,52	6,4	300	21,2	419,5	41,6

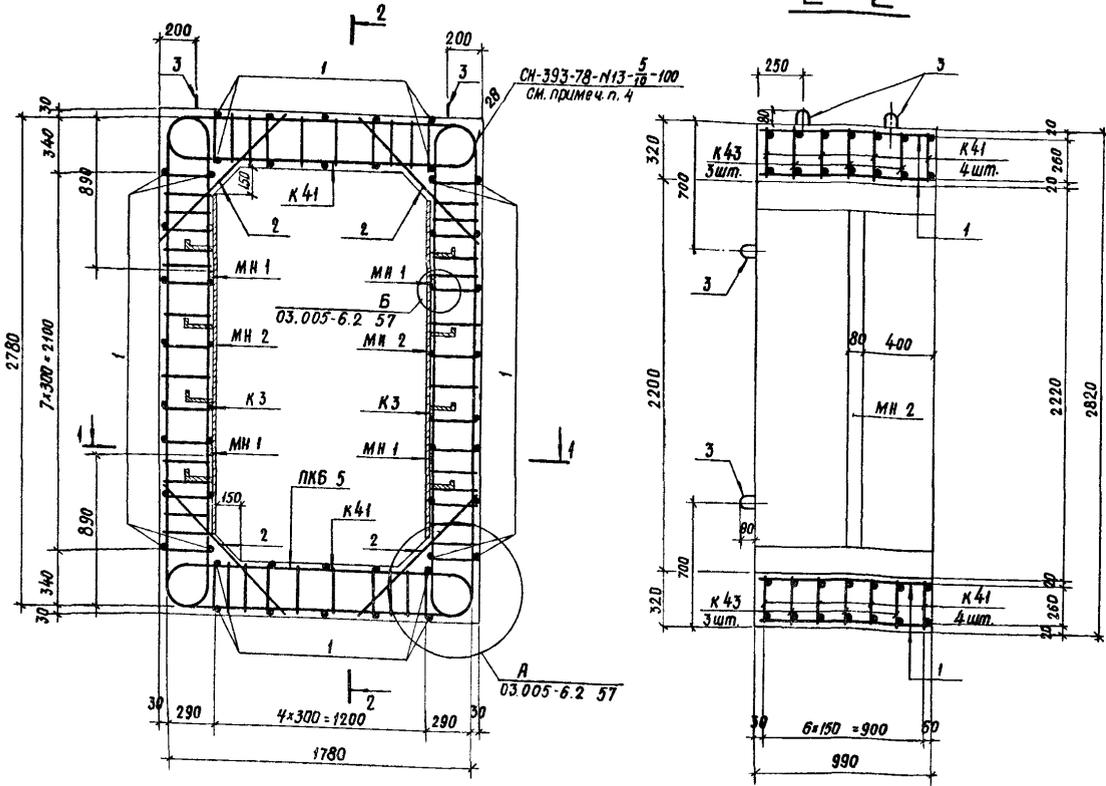
1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00И.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище - к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ4 выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.



03.005-6.2 04			
Блок железобетонный			Стадия
БВТ-II-1,2x2,2			Р 6,4т
Лист		Листов 1	
В/ч 14262			

Изм. № 01. Подпись и дата. Взам. инв. №

2-2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 5

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К4		03.005-6.2 58	8 А-III	5220	8	31,3
			16 А-III	2480		14,9
			20 А-III	3700		2,2
К3		То же	8 А-III	5220	8	41,8
			16 А-III	6180		4,4
К41		03.005-6.2 66	8 А-III	2900	8	23,2
			16 А-III	1490		11,9
			20 А-III	2710		21,6
К43		03.005-6.2 67	8 А-III	2900	6	17,4
			16 А-III	4190		25,1
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	3	530	18 А-I	1320	8	10,8
МН1		полоса	-8x80	990	4	4,0
МН2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

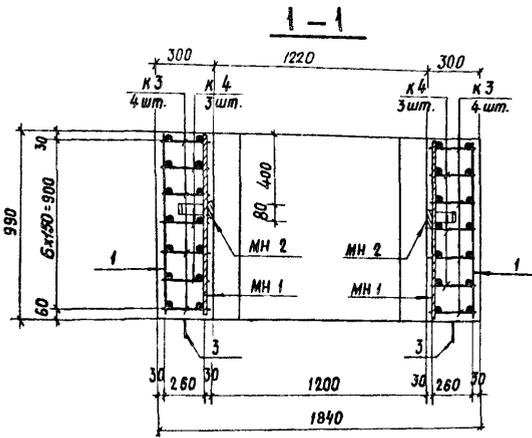
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 5

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	43,8	2,47	108,2
	16 А-III	101,3	1,58	159,9
	10 А-III	76,1	0,617	47,0
	8 А-III	113,7	0,395	44,9
горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8x80	7,8	5,02	39,2
	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Расход стали, кг			
			Арматурной		полосовой	
А-I	А-III					
БВТ - III - 1,2 x 2,2	2,52	6,4	300	21,2	360,0	4,8

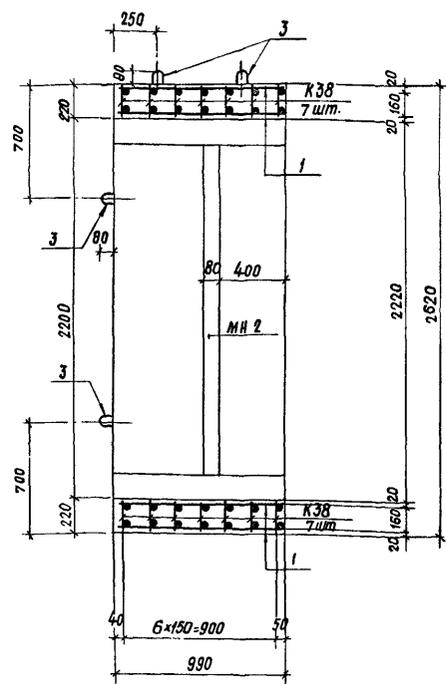
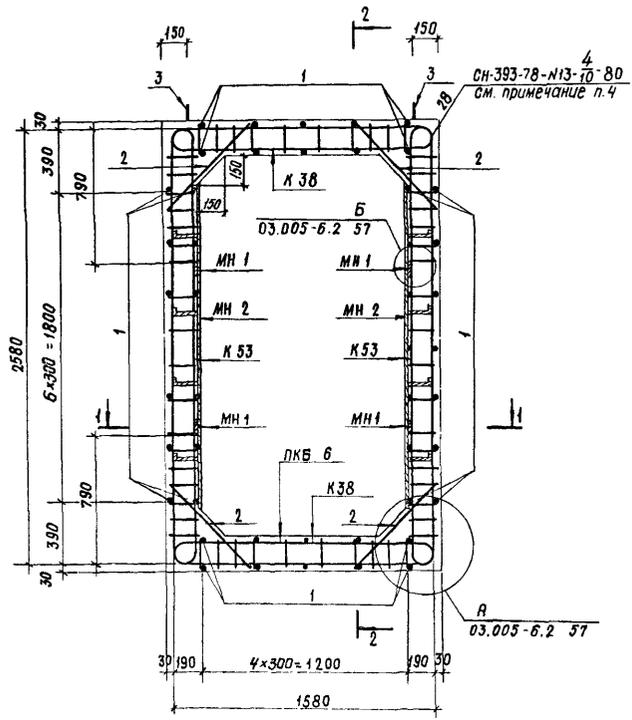
1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытии и днище - к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.



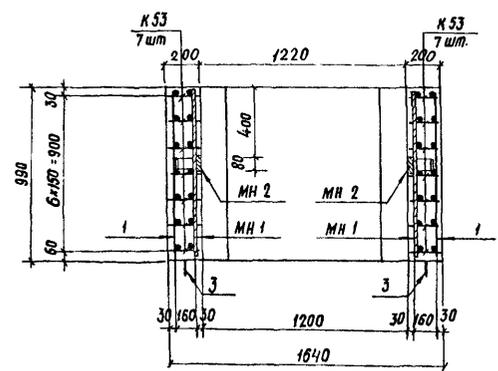
03.005-6.2 05					
Нач. отд.	М.рынок	Дата	Статус	Масса	Масштаб
Экз. н. отд.	Щербатов	25.07.82	Р	6,4 т	
Н.контр.	Маслова	25.07.82			
Рис. в.р.	Гун	25.07.82			
Вед. инж.	Маслова	25.07.82			
Инженер	Щербатов	25.07.82			
Блок железобетонный БВТ - III - 1,2 x 2,2					лист 1 из 1
					В/ч 14282

Инв. номер: 10015-01/12

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытие и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 6

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	14	78,1
			8 А-III	3420		47,9
К 38		03.005-6.2 65	16 А-III	2220	14	31,1
			12 А-III	1400		19,6
			8 А-III	1900		26,6
Опалевые стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	430	14 А-I	1120	8	9,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 6

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	31,1	1,58	49,1
	14 А-III	78,1	1,208	94,3
	12 А-III	19,6	0,888	17,4
	10 А-III	87,2	0,617	41,5
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	8 А-III	74,5	0,395	29,4
	14 А-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

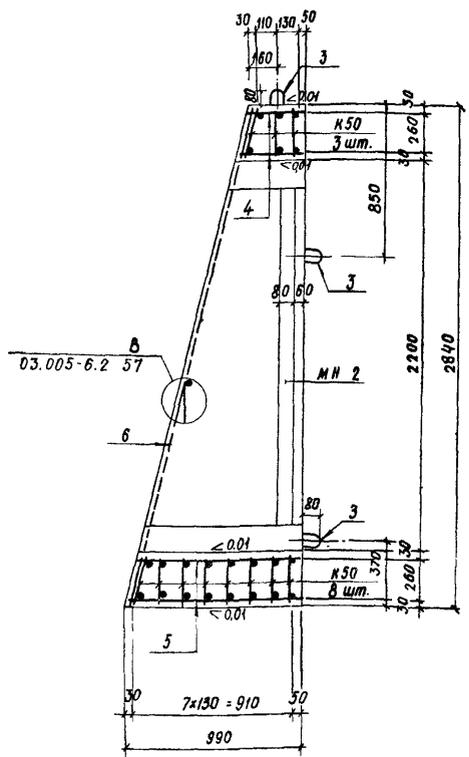
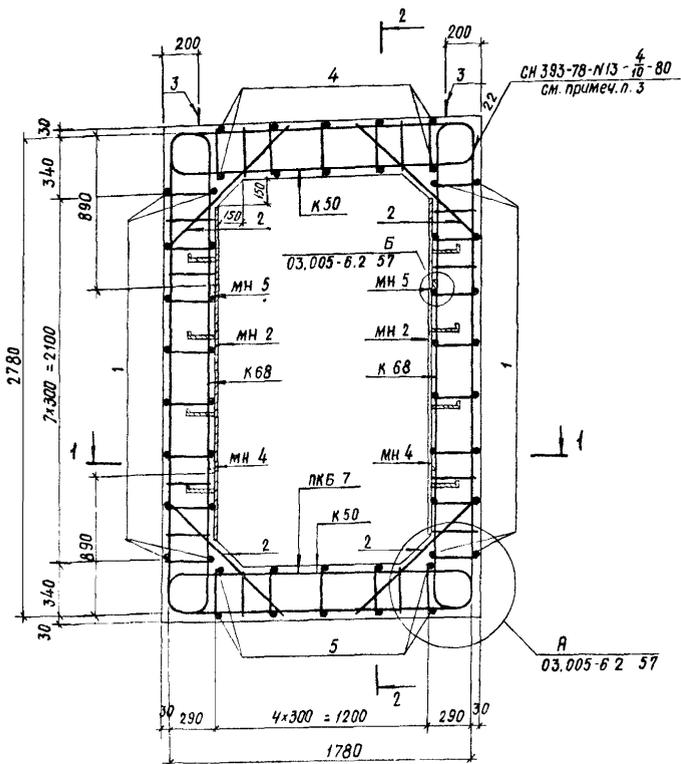
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БВТ-IV-1,2x2,2	1,83	4,2	300	10,9	231,7	41,6

03.005-6.2 06			
Блок железобетонный			Стадион
БВТ-IV-1,2x2,2			Масса 4,2 т
Нач. отд. Ирышкин		21.12.84	
Зам. отд. Шербаков		22.12.84	
Инж. Маслова		23.12.84	
Рук. зд. Гун		24.12.84	
Вед. инж. Маслова		25.12.84	
Инженер Мартынов		26.12.84	
			Лист 4 из 1
8/4 14262			

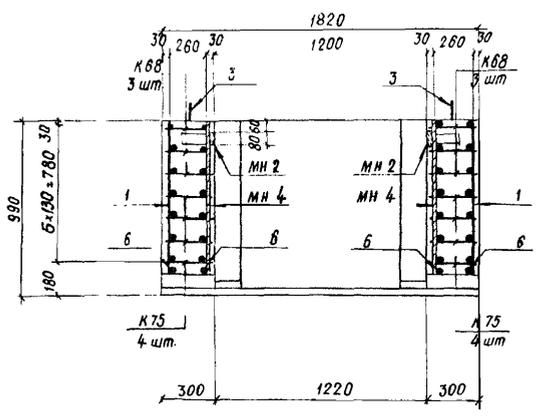
КПБ и ЛОБЛ. Подпись и печать исполнителя

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 7

2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-II	
БВС - II - 1,2 x 2,2 лб	1,66	4,2	300	15,8	164,3	34,5

1. Наименование блоков см. докум. 03.005-Б.2 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. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонним протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 68		03.005-Б.2 73	12 А-II	6180	6	37,1
			8 А-II	3480		20,9
К 50		03.005-Б.2 69	12 А-II	4160	11	45,8
			8 А-II	2030		22,3
К 75		03.005-Б.2 75	12 А-II	3270	8	26,2
			8 А-II	2320		18,6
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-II	ср=640	28	17,9
	2	1040	10 А-II	1040	22	22,9
	3	130 530 80	18 А-I	1320	6	7,9
	4	320	10 А-II	320	10	3,2
	5	920	10 А-II	920	10	9,2
	6	2880	12 А-II	2880	4	11,5
МН 2		03.005-Б.2 82	-8 x 80	1900	2	3,8
			-5 x 50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8 x 80	760	2	1,5
МН 5		Полоса	-8 x 80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 7

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-II ГОСТ 5781-82	12 А-II	120,6	0,888	107,1
	10 А-II	53,2	0,617	32,8
	8 А-II	61,8	0,395	24,4
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8 x 80	6,4	5,02	32,1
	-5 x 50	1,2	1,96	2,4

03.005-Б.2 07			
Блок железобетонный БВС - II - 1,2 x 2,2 лб			Станд. масса 4,2 т
Исполн. М. Рыжик	Провер. Шерстобит	Инж. Маслова	Лист 1 из 1
Рис. 80	Сун	Маслова	Лист 1 из 1
Вед. инж. Маслова	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Лист 1 из 1
Инженер Мартынов	Инж. Маслова	Инж. Маслова	Лист 1 из 1

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

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 11

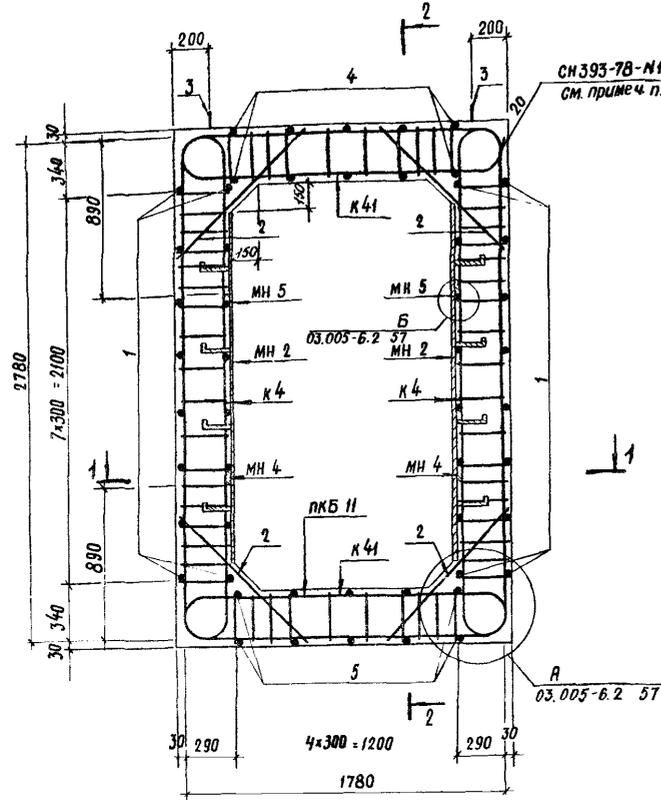
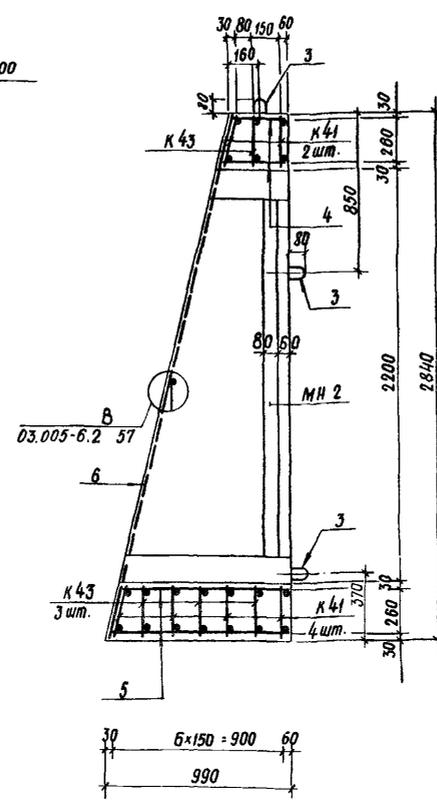
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 4		03.005-6.2 58	20 А-III	3770	4	15,1
			16 А-III	2480		9,9
			8 А-III	5220		20,9
К 41		03.005-6.2 66	20 А-III	2710	6	16,3
			16 А-III	1490		8,9
			8 А-III	2900		17,4
К 48		03.005-6.2 68	20 А-III	2730	4	15,6
			16 А-III	1920		7,7
К 43		03.005-6.2 67	16 А-III	4190	4	16,8
			8 А-III	2900		11,6
К 45		То же	16 А-III	3330	4	13,3
			8 А-III	2320		9,3
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт с интервалом 100 мм	10 А-III	С _{ср} 640	28	17,9
	2	1040	10 А-III	1040	20	20,8
	3	А30 530	18 А-I	1320	6	7,9
	4	320	10 А-III	320	10	3,2
	5	920	10 А-III	920	10	9,2
	6	2880	20 А-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 11

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	58,5	2,47	144,5
	16 А-III	56,6	1,58	89,4
	10 А-III	51,1	0,617	31,5
	8 А-III	73,1	0,395	28,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
В СТ 3 ПСБ ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

03.005-6.2 11				Сталь	Масса	Масса шп
Блок железобетонный				Р	4,2т	
БВТ - III - 1,2 × 2,2 ПБ				лист	листов 1	
				В/ч 14262		

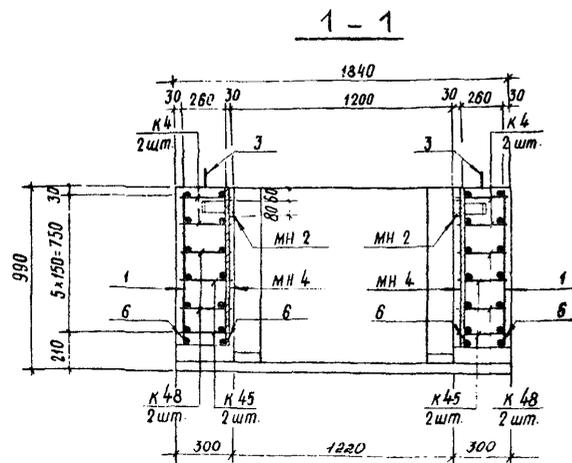
2-2



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
			А-I	А-III		
БВТ - III - 1,2 × 2,2 ПБ	1,66	4,2	300	15,8	294,3	34,5

- Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
- Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытии и днище к внутренней грани блока.
- Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.



Имя, табл. Подпись и дата Взам. инв. №

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 12

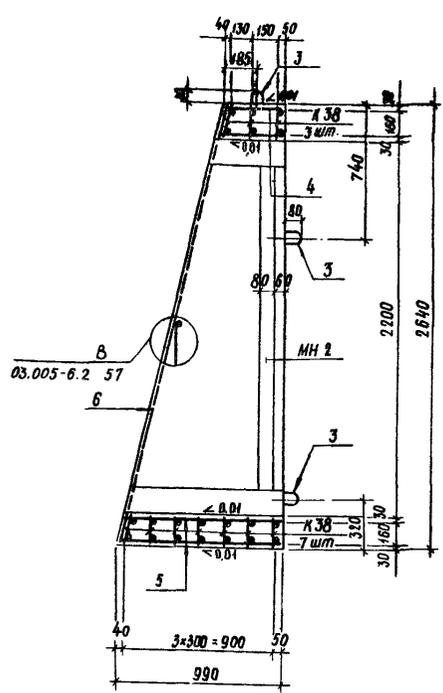
Марка Элемент	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 33		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	6	33,5
			8 А-III	3420		20,5
К 38		03.005-6.2 65	16 А-III	2220	10	22,2
			12 А-III	1400		14,0
			8 А-III	1900		19,0
К 46		03.005-6.2 68	14 А-III	3210	6	19,3
			8 А-III	2470		14,8
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	Р _{ср} =640	28	17,9
	2	720	10 А-III	720	20	14,4
	3	830 430 80	14 А-I	1120	6	6,7
	4	370	10 А-III	370	10	3,7
	5	940	10 А-III	940	10	9,4
	6	2670	14 А-III	2670	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
МН 4		Полоса	-8x80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8x80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 12

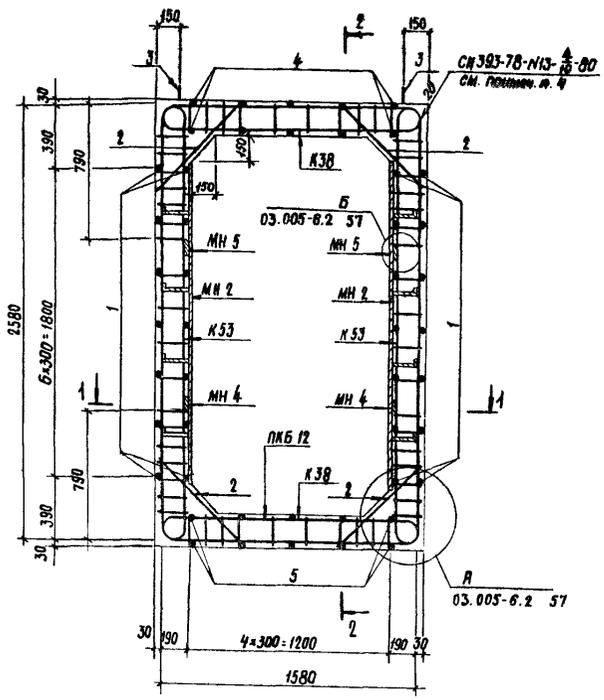
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, т	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	34,3	0,395	21,4
	10 А-III	45,4	0,617	28,0
	12 А-III	14,0	0,888	26,9
горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	63,5	1,208	76,7
	14 А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,4	5,02	32,1
В ст 3 пс в ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,98	2,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	22,2	1,58	35,1

			03.005-6.2 12		
Имя Отд	Мрыкин	Лис	23.10	Блок железобетонный	
Зам и отв	Щербак	Лис	24.10	Р	26Т
И. контр	Маслова	Лис	24.10		
Рис. гр	Маслова	Лис	24.10	лист	
Возв. экз	Маслова	Лис	24.10	листов 1	
Исполн	Мартинов	Лис	24.10	В/ч 14262	

2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
БВТ-IV-1,2x2,2 пв	1,02	2,6	300	8,1	182,1	34,5

1. Номенклатура блок см. докум. 03.005-6.2 ДДН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытиях и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Имя и фамилия, Подпись и дата, Взам. УМБА

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 13

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм		Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
			мм	мм			
К54		03.005-6.2 70	14А-III	6200	14	86,8	
			8А-III	3480			
К55		То же	14А-III	4560	14	63,8	
			8А-III	2030			
Отдельные стержни	1	1040	10А-III	1040	28	29,1	
	2	530	18А-I	1320	8	10,6	
	3	980	10А-III	980	48	47,0	
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0	
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8	
			-5x50	600			

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 13

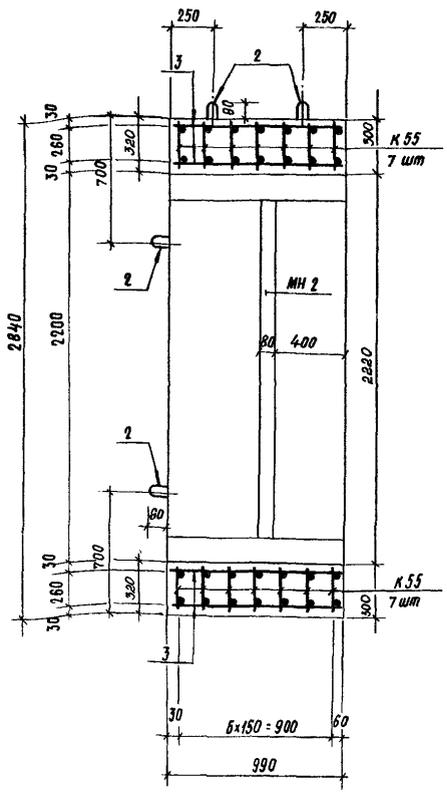
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	14А-III	150,6	1,208	181,9
	10А-III	76,1	0,617	47,0
	8А-III	77,1	0,395	30,5
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
Вст 3 псв ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

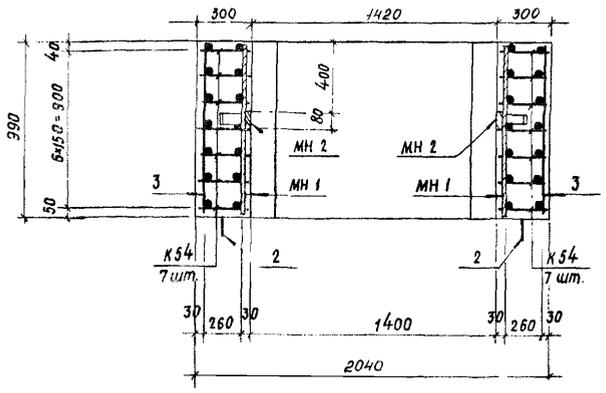
Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БВС-II-1,4x2,2	2,65	6,7	300	21,2	259,4	41,6

				03.005-6.2 13		
				Блок железобетонный		
				БВС-II-1,4x2,2		
Исполн.	М.И.Слободкин	Провер.	В.И.Слободкин	Сталь	Масса	Масштаб
М.контр.	Маслова	В.И.Слободкин	Л.У.М.	Р	6,7т	
Рис. гр.	Гун	В.И.Слободкин	В.И.Слободкин	Лист	Листов 1	
Вед. инж.	Маслова	В.И.Слободкин	В.И.Слободкин	8/ч 14262		
Инженер	Мартынова	В.И.Слободкин	В.И.Слободкин			

2-2



1-1



1. Номенклатуру блокост. докум. 03.005-6.2 00 н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Шифр проекта: 1001001-1001001-1001001-1001001

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 14

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14А-Ш	5580	14	78,1
			8А-Ш	3420		47,9
К5		03.005-6.2 58	14А-Ш	4000	14	56,0
			8А-Ш	3200		44,8
			10А-Ш	720		28
Отделочные стержни	1	720	10А-Ш	720	28	20,2
	2	430	14А-Ш	1120	8	9,0
	3	980	10А-Ш	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 14

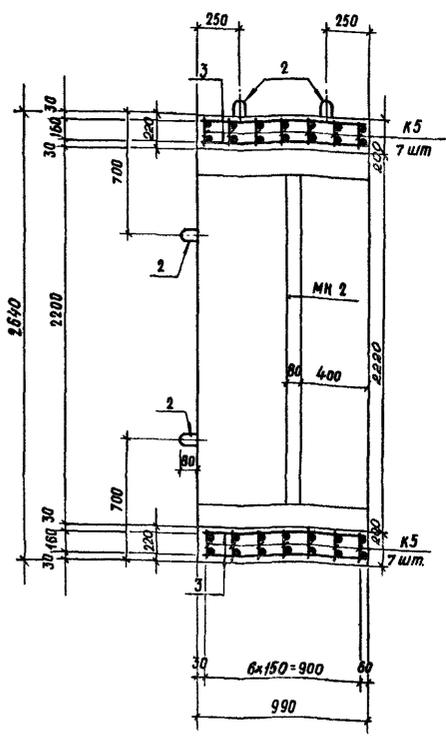
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл.А-Ш ГОСТ 5781-82	14А-Ш	134,1	1,208	162,0
	10А-Ш	67,2	0,617	41,5
	8А-Ш	92,7	0,395	36,6
Горячекатаная арматурная сталь кл.А-Ш ГОСТ 5781-82	14А-Ш	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

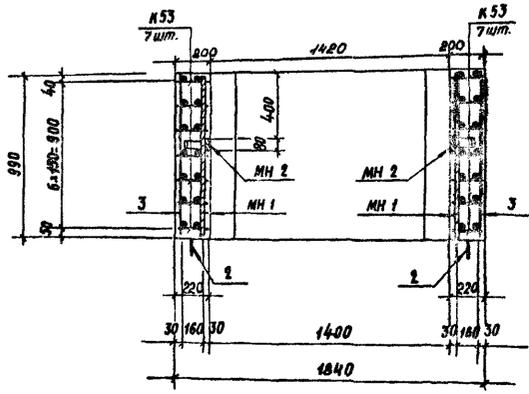
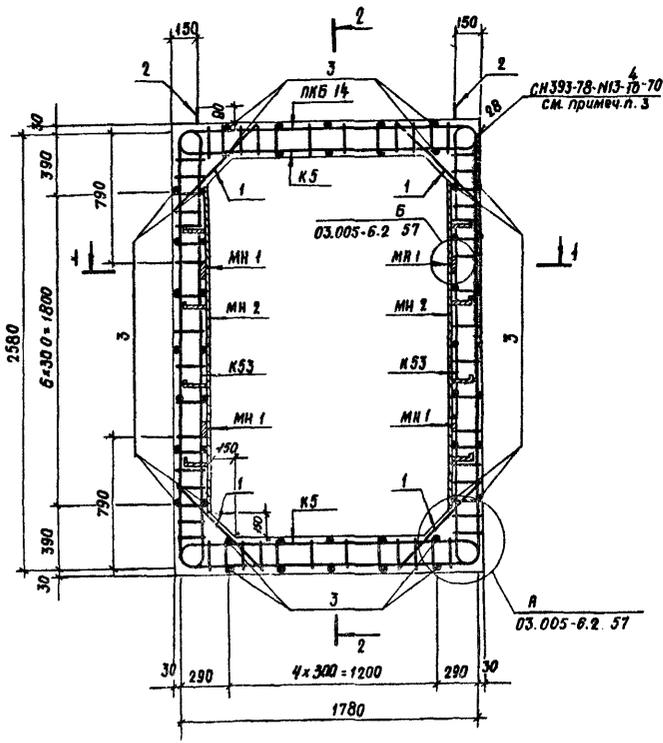
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной	Полосовой
БВТ-Ю-1,4x2,2	1,72	4,3	300	10,9	240,1
БВС-Ш-1,4x2,2					41,8

03.005-6.2 14			
Блок железобетонный			
Наз. шт.	Материал	Единица	Масса
БВТ-Ю-1,4x2,2	Железобетон	шт.	4,3 т
БВС-Ш-1,4x2,2	Железобетон	шт.	4,3 т
Лист	Листов 1		
14262			

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 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. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 д рабочей арматуры.
4. Так как данный блок имеет двойное применение, на нем вставить два наименования: БВС-Ш-1,4x2,2 БВТ-Ю-1,4x2,2

Цифры в скобках - показатели в скобках - в мм. (мм.)

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 15

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 35		03.005-6.2 63	10 А-III	5500	14	77,0
			8 А-III	3420		47,9
К 21		03.005-6.2 62	10 А-III	3900	14	54,6
			8 А-III	2280		31,9
Удлиненные стержни	1	720	10 А-III	720	28	20,2
	2	430 80	14 А-I	1120	8	9,0
	3	980	10 А-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

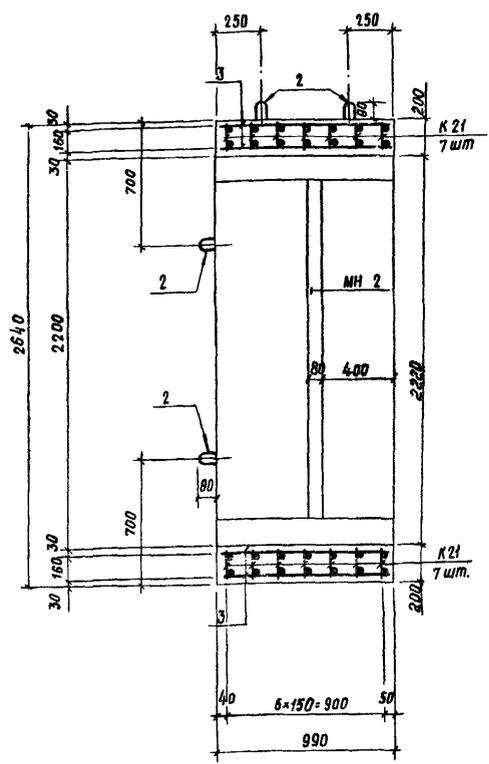
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 15

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	198,8	0,817	122,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	8 А-III	79,8	0,395	31,5
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	7,8	5,02	39,2
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

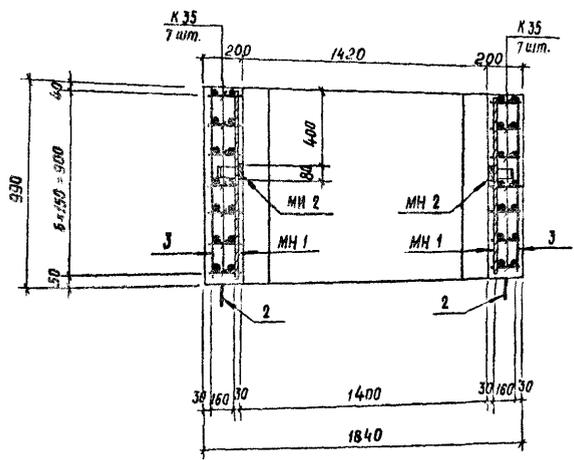
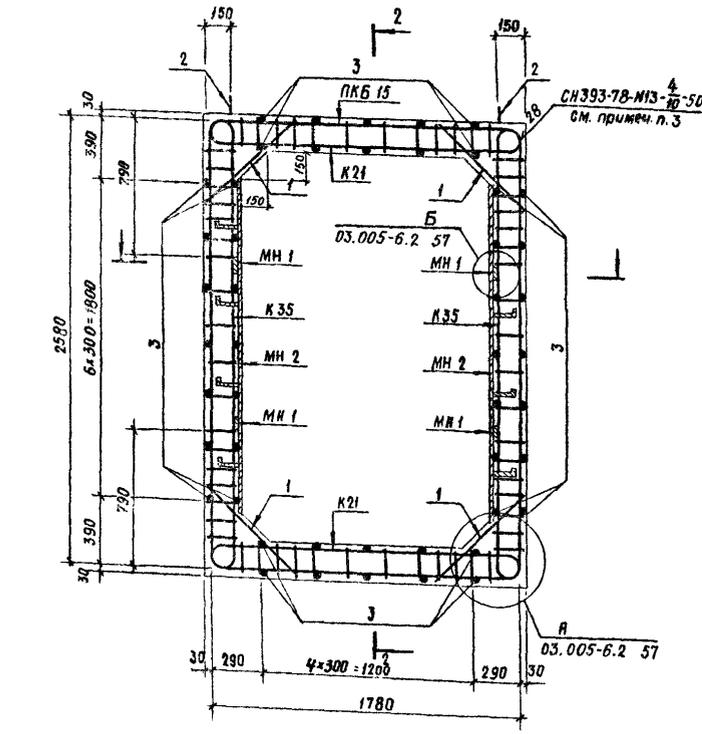
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
			А-I	А-III		
БВС-IV-1,4x2,2	1,72	4,3	300	10,9	154,2	41,6

2-2



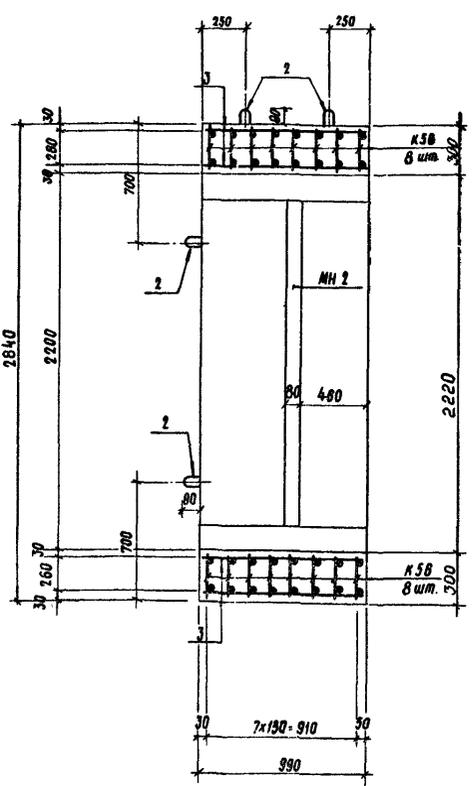
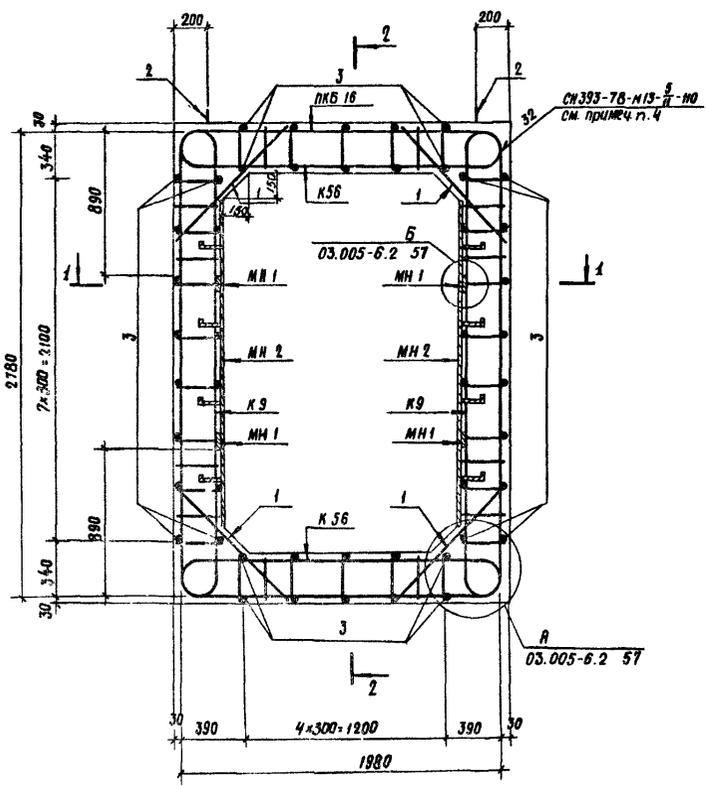
1-1



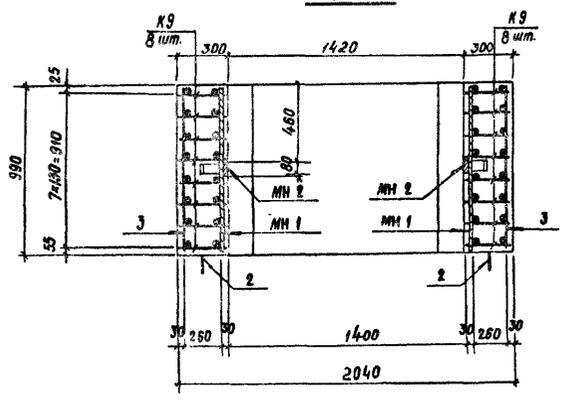
1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ДДН
2. Размеры ванны по наружным граням рабочей стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.2 15					
Исполн.	Провер.	Спр.	Инж.	Сталь	Масса
Исполн. Мрыкин	Провер. Шербаков	Спр. Шербаков	Инж. Шербаков	Р	43Т
Исполн. Маслова	Провер. Маслова	Спр. Маслова	Инж. Маслова	лист	листо в 1
Исполн. Гун	Провер. Гун	Спр. Гун	Инж. Гун	В/ч 14262	
Исполн. Мартынова	Провер. Мартынова	Спр. Мартынова	Инж. Мартынова		

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры ванны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоские каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище - к внутренней грани, в стенах - к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 16

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	Кол., шт.	Общая длина, м	
						шт.	м
К9		03.005-6.2 60	22 А-ш	3740	16		59,8
			20 А-ш	2480			39,8
			8 А-ш	3480			55,7
К56		03.005-6.2 70	22 А-ш	2980	10		47,4
			18 А-ш	1880			26,9
			10 А-ш	2030			32,5
Опделенные стержни	1		10 А-ш	1040	32		33,3
	2	Я30 530 80	18 А-ш	1320	8		10,6
	3	980	10 А-ш	980	48		47,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4		4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2		3,8
			-5x50	800			1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 16

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-ш ГОСТ 5781-82	22 А-ш	107,2	2,984	319,9
	20 А-ш	39,8	2,47	98,3
	18 А-ш	26,9	1,58	42,4
	10 А-ш	168,5	0,617	104,0
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-ш ГОСТ 5781-82	18 А-ш	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	3,92
	-5x50	1,2	1,96	2,4
В ст 3 пс в ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной	полосовой
БВТ-ш-1,4x2,2	2,65	6,7	300	21,2	56,6
					41,6

03.005-6.2 16					
Кач. отб.	Мощность	Материал	Средняя масса	Стальная масса	
				Лист	Листов 1
Зам. в отб.	Шеверная	Ш	23,79	Р	6,7т
И. конто.	Масло	М	11,0		
Рук. гр.	г/м	Г	1,1		
Вед. ште.	Масло	М	1,1		
И. конто.	Масло	М	1,1		
И. конто.	Масло	М	1,1		

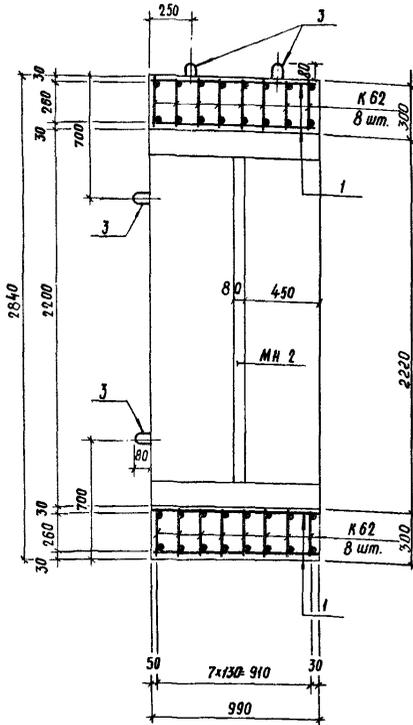
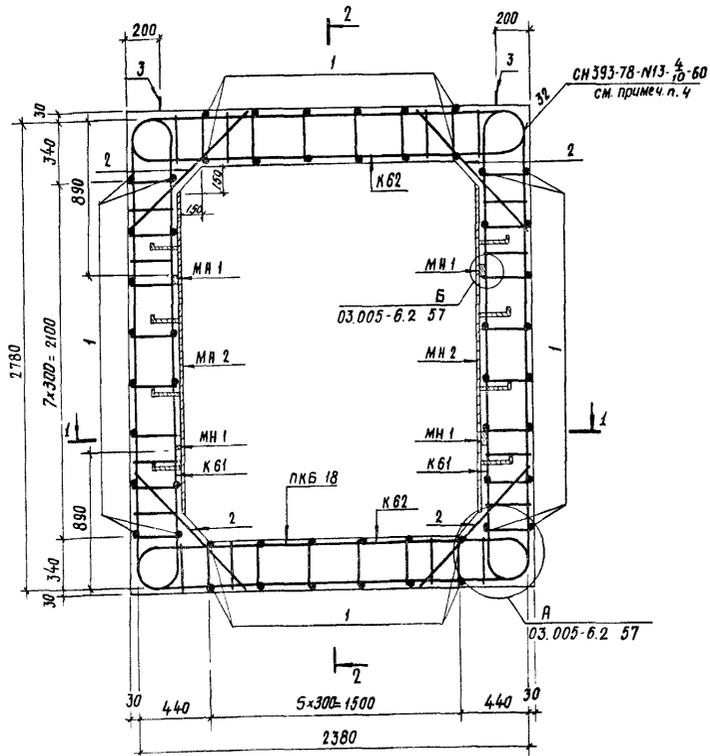
Блок железобетонный БВТ-ш-1,4x2,2

Лист 1 из 1

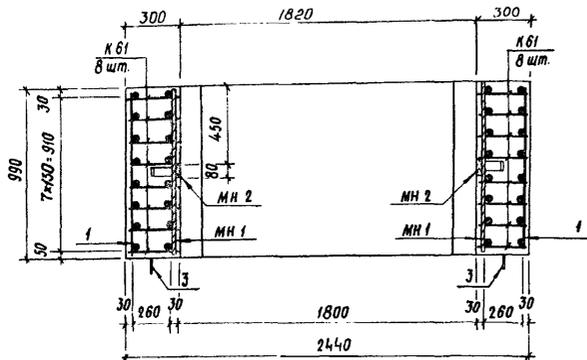
В/ч 14262

См. таблицу. Подпись и печать в левом поле.

2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
			А-I	А-II		
БВС-II-1,8 x 2,2	2,89	7,3	300	21,2	225,3	41,6

1. Номенклатура - блок см. докум. 03.005-6.2 00Н
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ-18

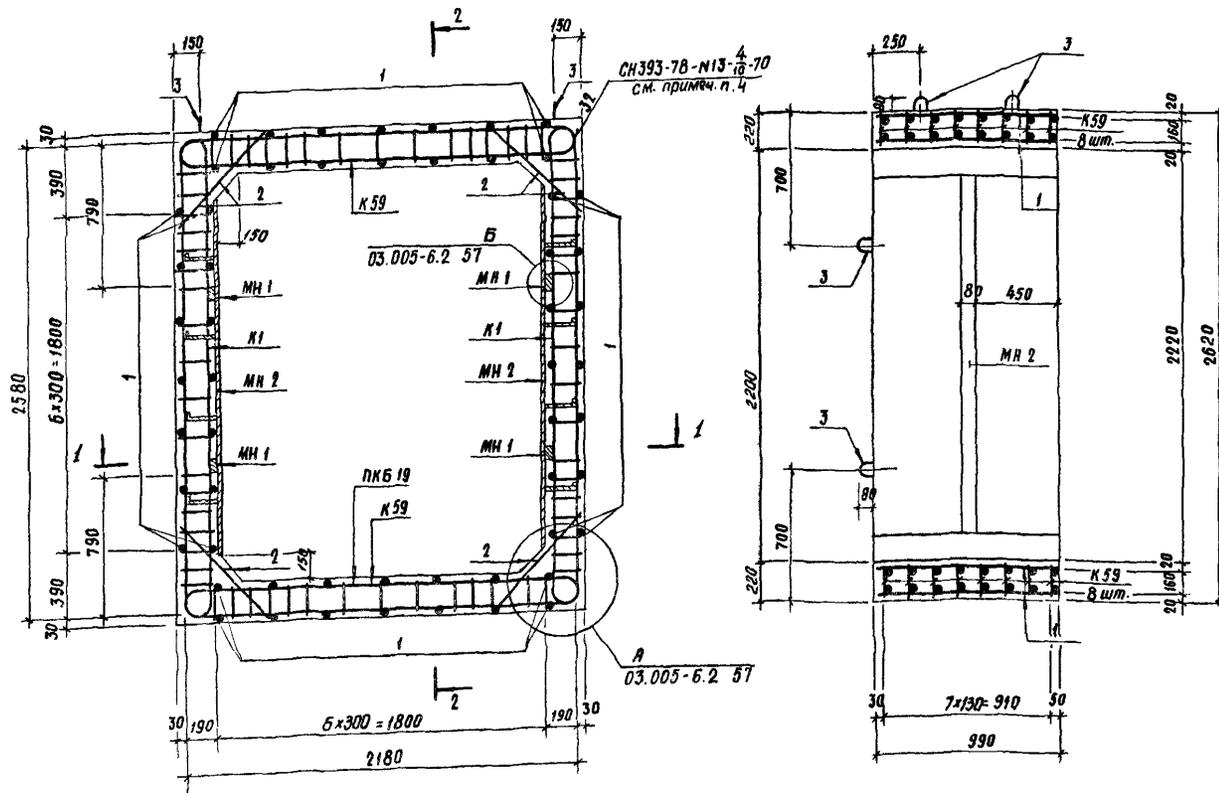
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
КБ1		03.005-6.2 71	12 А-II	3540	16	56,6
			8 А-II	6080		97,3
КБ2		То же	12 А-II	3140	16	50,2
			10 А-II	2200		35,2
			8 А-II	2900		46,4
Отделочные стержни	1	980	10 А-II	980	52	51,0
	2	1040	10 А-II	1040	32	33,3
	3	530	18 А-I	1320	8	10,6
МН1		Полоса	-8 x 80	990	4	4,0
МН2		03.005-6.2 82	-8 x 80	1900	2	3,8
			-5 x 50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 18

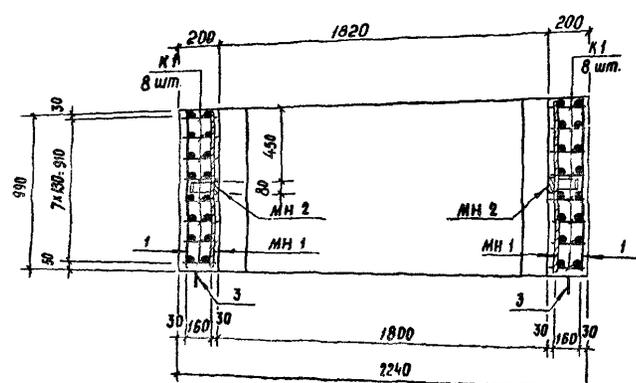
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	12 А-II	106,8	0,888	94,8
	10 А-II	119,5	0,617	73,7
	8 А-II	143,7	0,395	56,8
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8 x 80	7,8	5,02	39,2
В ст 3 по ГОСТ 535-79	-5 x 50	1,2	1,96	2,4

03.005-6.2 18			
Блок железобетонный	Сталь	Масса	Масса
БВС-II-1,8 x 2,2	□	7,3Т	
	лист	лист	лист
			В/ч 14262

2-2



1-1



1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таб. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 19

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К1		03.005-6.2 58	14А-Ш	3180	16	50,9
			10А-Ш	2400		38,4
			8А-Ш	3420		54,7
К59		03.005-6.2 71	14А-Ш	2780	16	44,5
			10А-Ш	2000		32,0
			8А-Ш	2850		45,6
Отдельные стержни	1	980	10А-Ш	980	56	54,9
	2	720	10А-Ш	720	32	23,0
	3	480 80	16А-І	1220	8	9,8
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 19

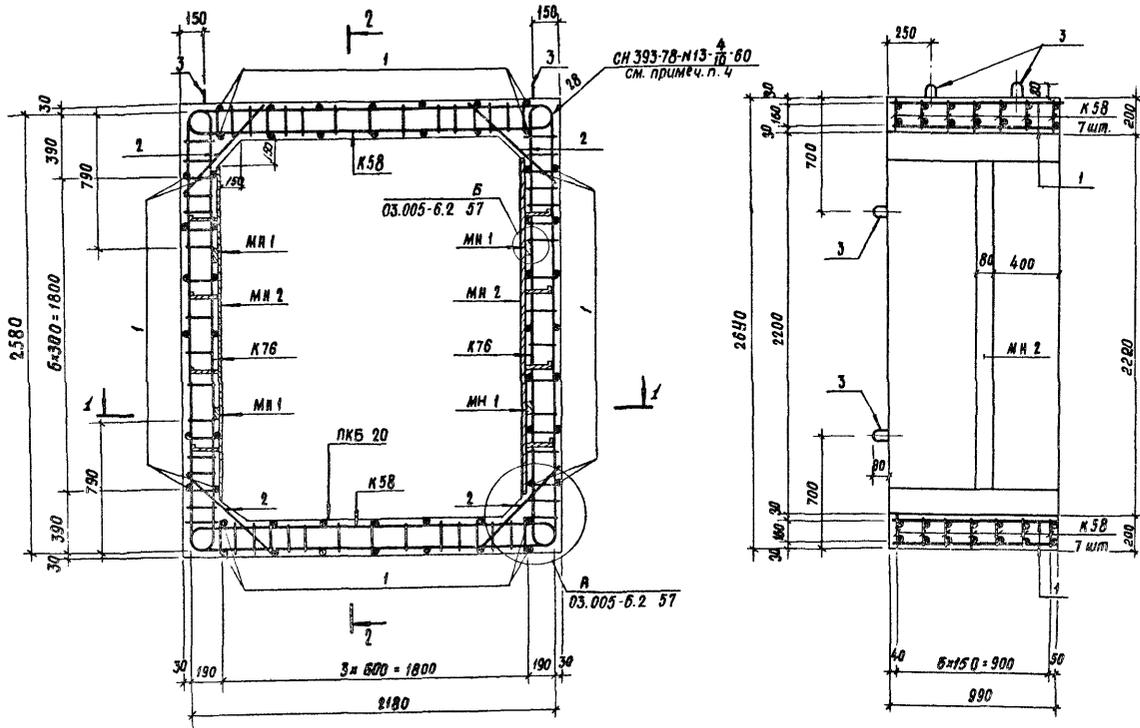
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-Ш ГОСТ 5781-82	14А-Ш	95,4	1,208	115,2
	10А-Ш	148,3	0,617	91,5
	8А-Ш	100,3	0,335	38,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-І ГОСТ 5781-82	16А-І	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
В ст 3 по 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
А-І	А-Ш					
ВВС-Ш-1,8x2,2	1,90	4,8	300	15,5	248,3	41,6

03.005-6.2 19			
Блок железобетонный			
Сталь	Масса	Масштаб	
Р	4,8т		
Лист 1 из 1			
В/ч 14262			

2-2



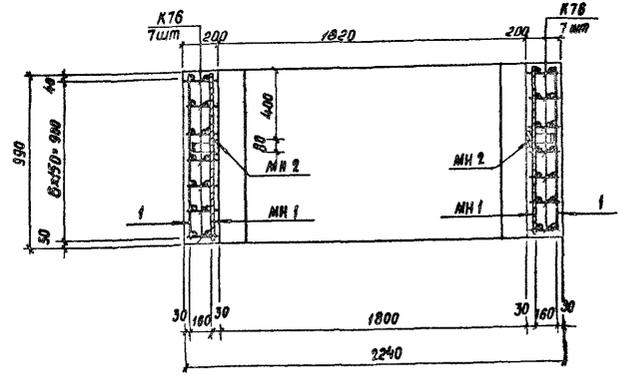
Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 20

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К76		03.005-6.2 75	12 А-III	3100	14	43,4
			10 А-III	2400		33,6
			8 А-III	3420		47,9
К58		03.005-6.2 71	10 А-III	4700	14	65,8
			8 А-III	2850		39,9
Стальные стержни	1	980	10 А-III	980	56	54,9
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	480	16 А-I	1220	8	9,8
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-5x50	600	2	1,2
			-8x80	1900		3,8

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 20

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	43,4	0,888	38,5
	10 А-III	174,5	0,817	107,7
	8 А-III	87,8	0,395	34,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
	-5x50	1,2	1,98	2,4
В ст 3 п 6 ГОСТ 535-79				

1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 а рабочей арматуры.

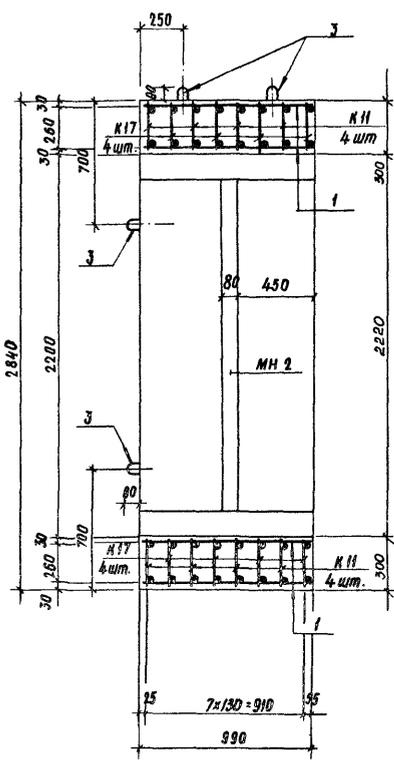
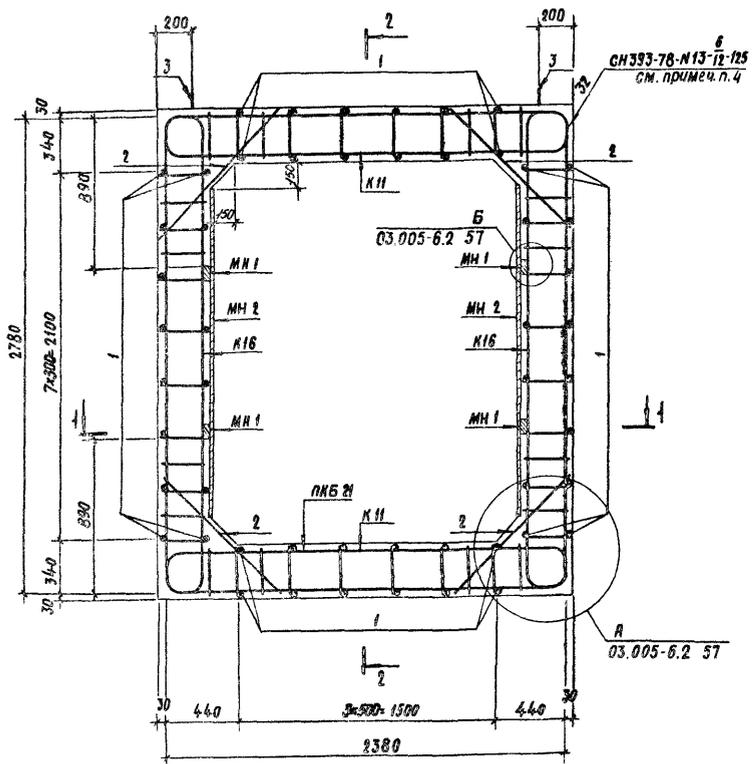
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
			А-I	А-III		
БВС-IV-1,8x2,2	1,90	4,8	300	15,5	180,9	41,0

03.005-6.2 20			
Блок железобетонный			Статус
БВС-IV-1,8x2,2			Масса 4,8т
Нач. отд. Мрынин		21.01.80	
Зам. н. отд. Щербатов		21.01.80	
Н. адмтр. Маслова		21.01.80	
Рук. пр. Гук		21.01.80	
Вед. инж. Маслова		21.01.80	
Инженер. Воробьев		21.01.80	
Р			Лист 1 из 1
В/ч 14262			

2 - 2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 21



Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К16		03.005-6.2 61	22 А-III	6220	18	99,5
			10 А-III	3480		55,7
КН1		03.005-6.2 60	25 А-III	3420	8	27,4
			14 А-III	2080		18,8
			10 А-III	2900		23,2
К17		03.005-6.2 61	20 А-III	3280	8	26,2
			14 А-III	2140		17,1
			10 А-III	2900		23,2
Итого стержни	1	980	10 А-III	980	52	51,0
	2	1040	10 А-III	1040	32	33,3
	3	530	18 А-I	1320	8	10,6
МН1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		4,2

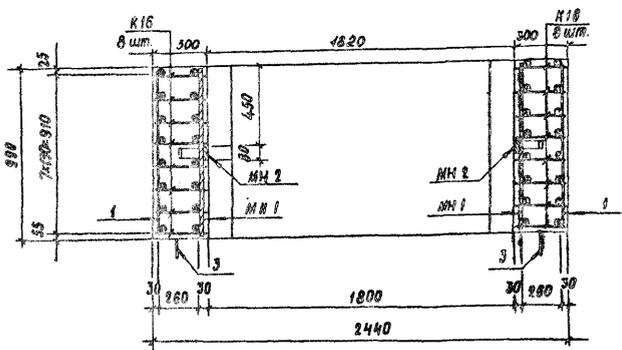
1 - 1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 21

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	27,4	384	105,2
	22 А-III	99,5	2,984	298,9
	20 А-III	26,2	2,47	64,7
	14 А-III	33,7	1,208	40,7
	10 А-III	186,4	0,817	15,0
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	3,02	39,2
	-5x50	4,2	1,98	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Развод стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-III	
Б6Т-III-1,8x2,2	2,89	7,3	300	21,2	622,5	41,8

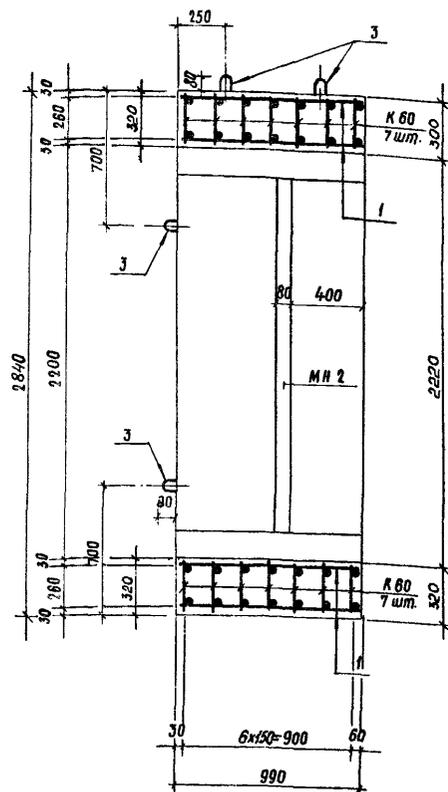
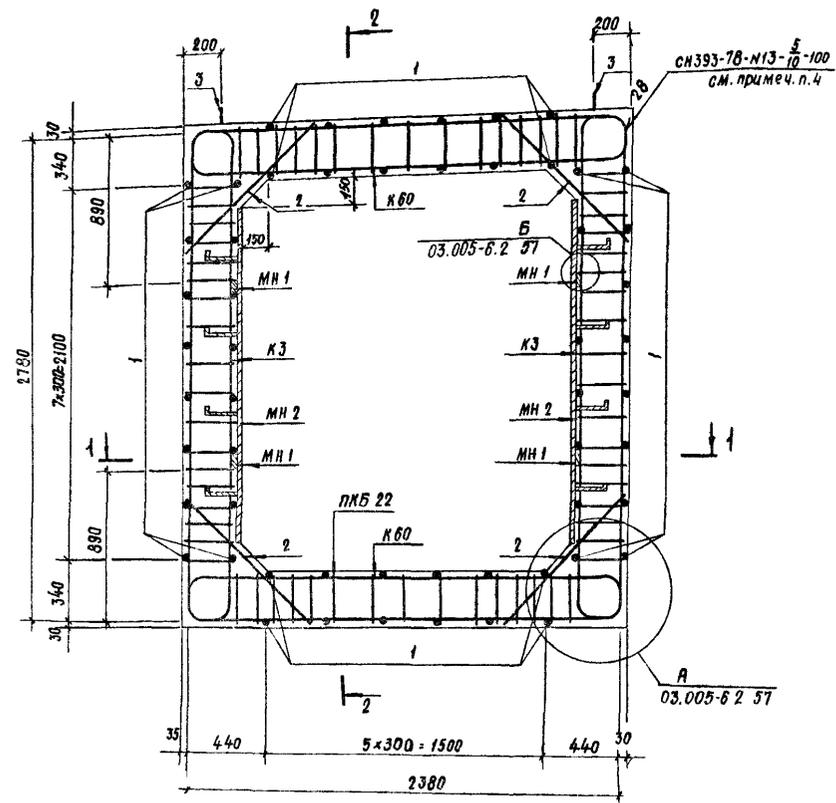


1. Номенклатуру блока см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в поперечи и днище - к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними прот-

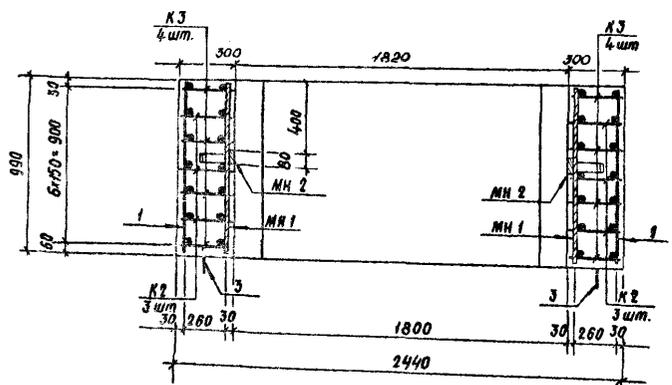
жёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

		03.005-6.2 21	
		Блок железобетонный	
		Б6Т-III-1,8x2,2	
Исполн.	Моршин	Провер.	Щербанов
Зам. исполн.	Щербанов	Исполн.	Маслова
Исполн. комп.	Маслова	Исполн.	Гун
Исполн. экз.	Гун	Исполн.	Маслова
Исполн. экз.	Маслова	Исполн.	Абрамцев
		Сталь Масса	
		7,3 т	
		лист 1	
		В/ч 14262	

2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-II	
БВТ-III-1,8x2,2	2,89	7,3	300	21,2	4120	41,8

1. Номенклатура блоквсм. докум. 03.005-6.2 00И.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих 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. табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой протяженными двусторонними расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 22

Марка стали	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 2		03.005-6.2 58	20 А-II	8180	6	37,1
			8 А-II	5220		31,3
К 3		То же	18 А-II	8180	8	49,4
			8 А-II	5220		41,8
К 60		03.005-6.2 71	20 А-II	3300	14	48,2
			12 А-II	2080		29,1
			8 А-II	4350		60,9
Объемные стержни	1	980	10 А-II	980	52	51,0
	2	1040	10 А-II	1040	28	29,1
	3	530 80	18 А-I	1320	8	10,6
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2

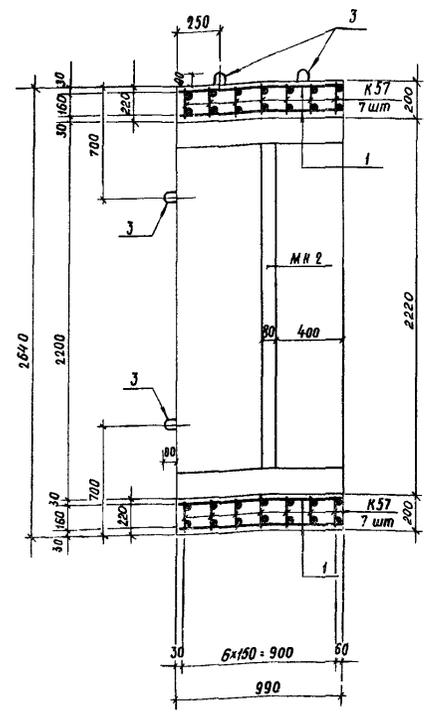
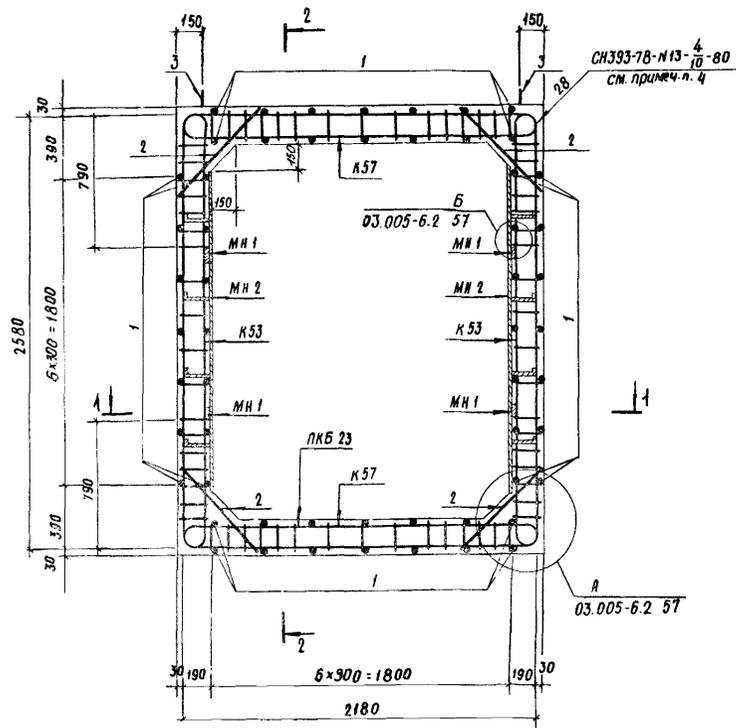
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 22

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь к.л. А-II ГОСТ 5781-82	20 А-II	83,3	2,47	205,8
	18 А-II	49,4	1,58	78,1
	12 А-II	29,1	0,888	25,8
	10 А-II	80,1	0,617	49,4
	8 А-II	134,0	0,395	52,9
Горячекатаная арматурная сталь к.л. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
	-5x50	1,2	1,96	2,4

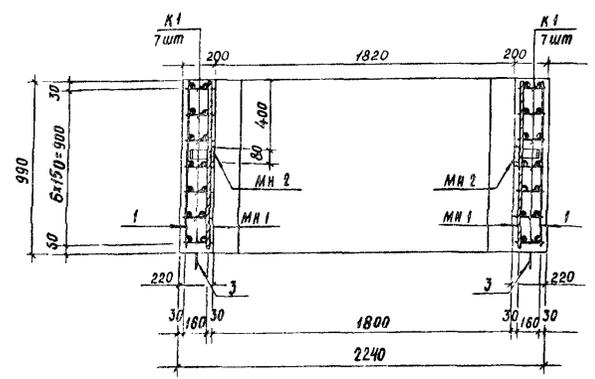
03.005-6.2 22			
Блок железобетонный БВТ-III-1,8x2,2			Сталь Масса
			Масса
			73г
			Лист
			Листов 1
			В/ч 14262

Свар. в покл. Габриэль и Витко. Взам. инв. №

2-2



1-1



1. Номенклатуру блокбсм. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры ваны по наружным граням рабочих 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 СИ 393-78 (см. табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 23

Марка элемента	поз	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	14	78,1
			8 А-III	3420		47,9
К57		То же	16 А-III	2820	14	39,5
			10 А-III	2000		28,0
			8 А-III	2850		39,9
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	56	54,9
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	480 80	16 А-I	1220	8	9,8
МН1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН2		03.005-6.2 82	-5x50	600	2	1,2
			-8x80	1900		3,8

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 23

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	39,5	1,578	62,3
	14 А-III	78,1	1,208	94,3
	10 А-III	103,1	0,817	63,8
	8 А-III	87,8	0,395	34,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	7,8	5,02	39,2
в ст 3 пс 6 ГОСТ 533-78	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной	Полосовой
БВТ-IV-1,8x2,2	1,90	4,8	300	19,5	254,9
					41,6

				03.005-6.2 23		
				Блок железобетонный		Сталь
				БВТ-IV-1,8x2,2		Масса
						4,8 т
						Лист
						Листов 1
						В/ч 14-262

Ш.В. Николаев, Подпись и дата: 03.05.82

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 24

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
КБ1		03.005-6.2 71	12А-III	3540	6	21,2
			8А-III	6080		36,5
КБ2		То же	12А-III	3140	11	34,5
			10А-III	2200		24,2
			8А-III	2900		31,9
КБ5		03.005-6.2 72	12А-III	1830	8	15,0
			8А-III	3750		30,0
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4шт. с интервалом 100мм	10А-III	Ср=640	28	17,9
	2	1040	10А-III	1040	22	22,9
	3	R30 530	18А-I	1320	6	7,9
	4	320	10А-III	320	12	3,8
	5	920	10А-III	920	12	11,0
	6	2880	12А-III	2880	4	11,5
МН2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2
МН4		Полоса	-8x80	770	2	1,5
МН5		Полоса	-8x80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 24

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	82,2	0,888	73,0
	10А-III	79,8	0,617	49,2
	8А-III	98,4	0,395	38,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,4	5,02	32,1
	-5x50	1,2	1,96	2,4

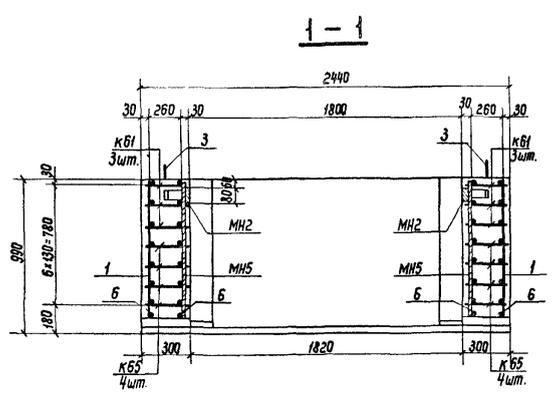
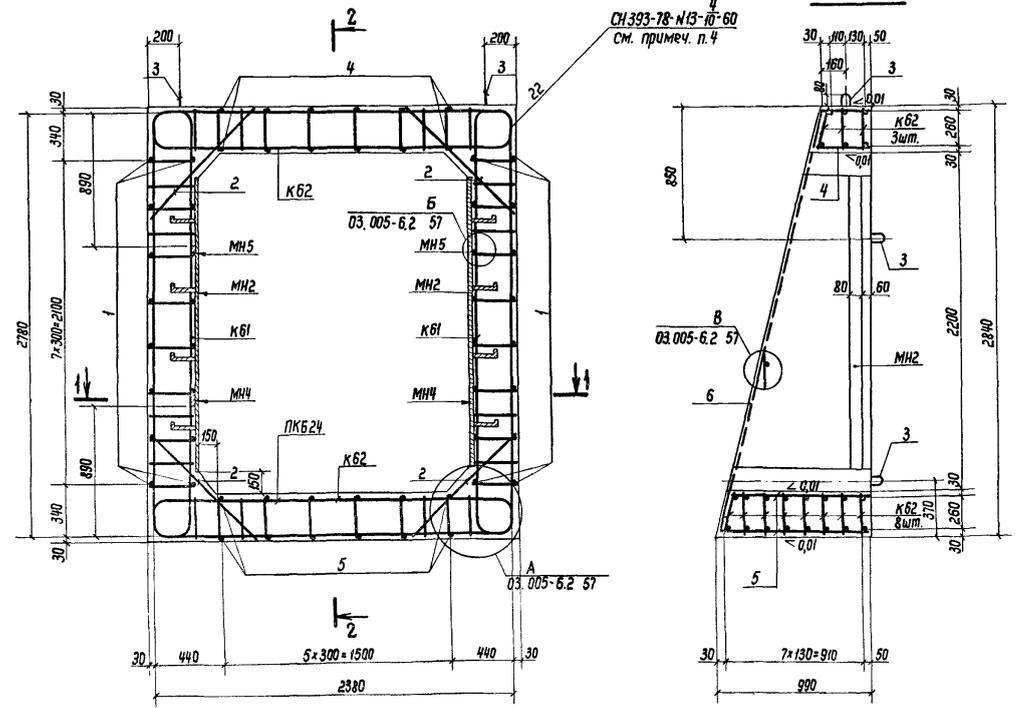
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	Итого
БВС-II-1,8 x 2,2 ПБ	1,93	4,9	300	15,8	161,1	34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 И.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой обустраиваемыми протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5а рабочих арматуры.

03.005-6.2 24				Листов	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БВС-II-1,8 x 2,2 ПБ				□	4,9т	
				Лист	Листов	1
				4/4 14262		

2-2



Цель: 1. Подпись и дата (3 зам. подч.)

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 25

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К1		03.005-6.2 58	14А-III	3180	6	191
			10А-III	2400		14,4
			8А-III	3420		20,5
К59		03.005-6.2 71	14А-III	2780	11	30,6
			10А-III	2000		22,0
			8А-III	2850		31,4
К64		03.005-6.2 72	14А-III	1690	8	13,5
			10А-III	1300		10,4
			8А-III	2280		18,2
Отдельные стержни	1	от 400 до 840 по 4шт. с интервалом 300мм.	10А-III	Ср=640	28	17,9
	2	720	10А-III	720	22	15,8
	3	R30 480 80	16А-I	1220	6	7,3
	4	370	10А-III	370	14	5,2
	5	940	10А-III	940	14	13,2
	6	2670	14А-III	2670	4	10,7
МН2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2
МН4		Полоса	-8x80	770	2	1,5
МН5		Полоса	-8x80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 25

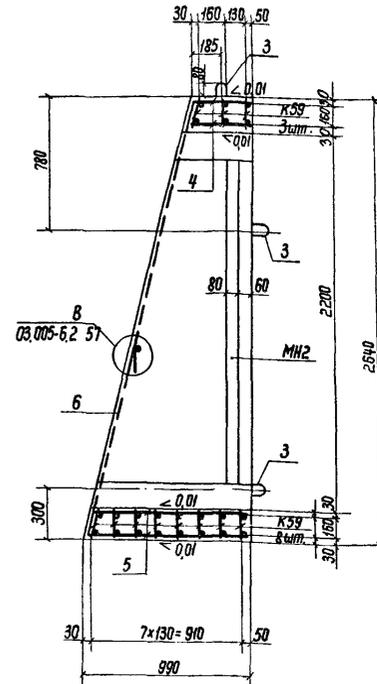
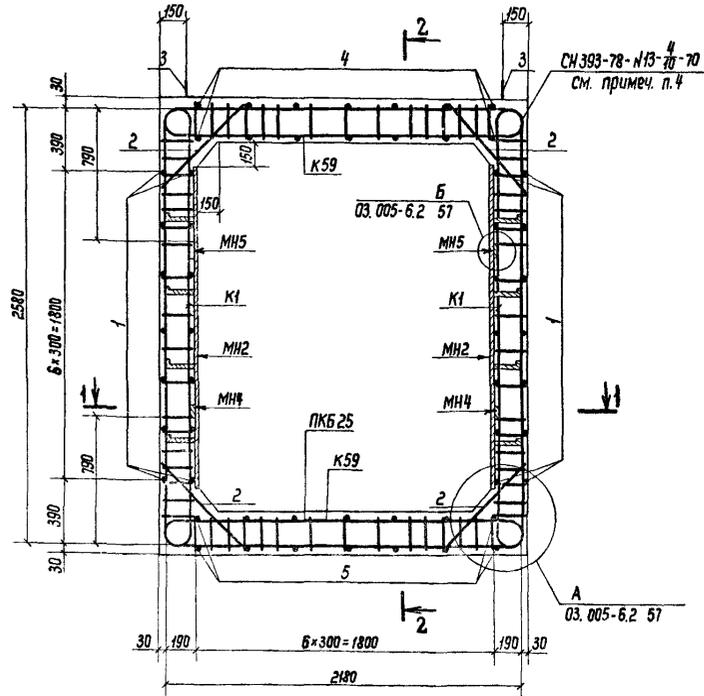
Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	14А-III	73,9	1,208	89,3
	10А-III	98,9	0,617	61,0
	8А-III	70,1	0,395	27,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	16А-I	7,3	1,58	11,5
Сталь прокатная пологовая гост 103-76	-8x80	6,4	5,02	32,1
В ст 3 пс 6 гост 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

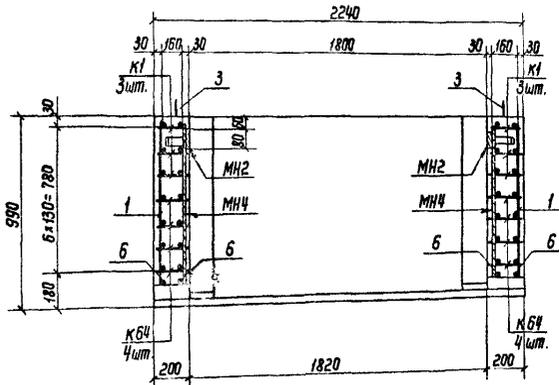
Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				А-I	А-III	Пологовой
БВС-III-1,8x2,2 ПВ	1,29	3,3	300	11,5	178,0	34,5

1. Номенклатуру блоков см. док. 03.005-6.2 00 н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большого диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой односторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

		03.005-6.2 25		Сталь		Масса		Мастоб	
Блок железобетонный БВС-III-1,8x2,2 ПВ		Р		3,37					
				Лист		Листов		1	
								8/4 14262	



1-1



СВЯЗЬ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ И ПОЛОСЫ ВСТАВКИ

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 26

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 76		03.005-6.2 75	12 А-III	3140	6	18,8
			10 А-III	2400		14,4
			8 А-III	3420		20,5
К 58		03.005-6.2 71	10 А-III	4700	10	47,0
			8 А-III	2850		28,5
К 63		03.005-6.2 72	12 А-III	1780	6	10,7
			10 А-III	1410		8,5
			8 А-III	2470		14,8
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	ср=640	28	17,9
	2	720	10 А-III	720	20	14,4
	3	480	16 А-I	1220	6	7,3
	4	370	10 А-III	370	14	5,2
	5	940	10 А-III	940	14	13,2
	6	2870	12 А-III	2870	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8x80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8x80	560	2	1,1

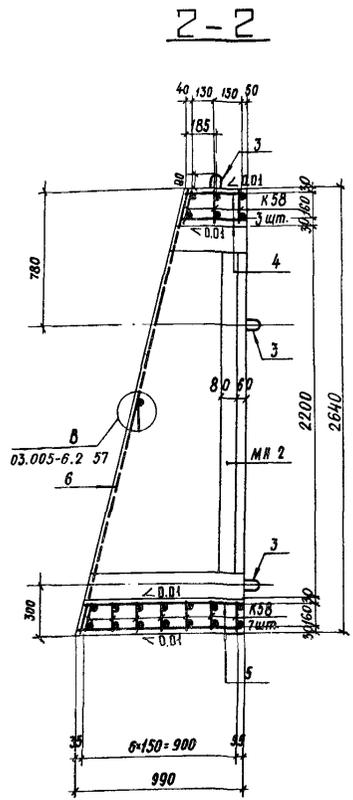
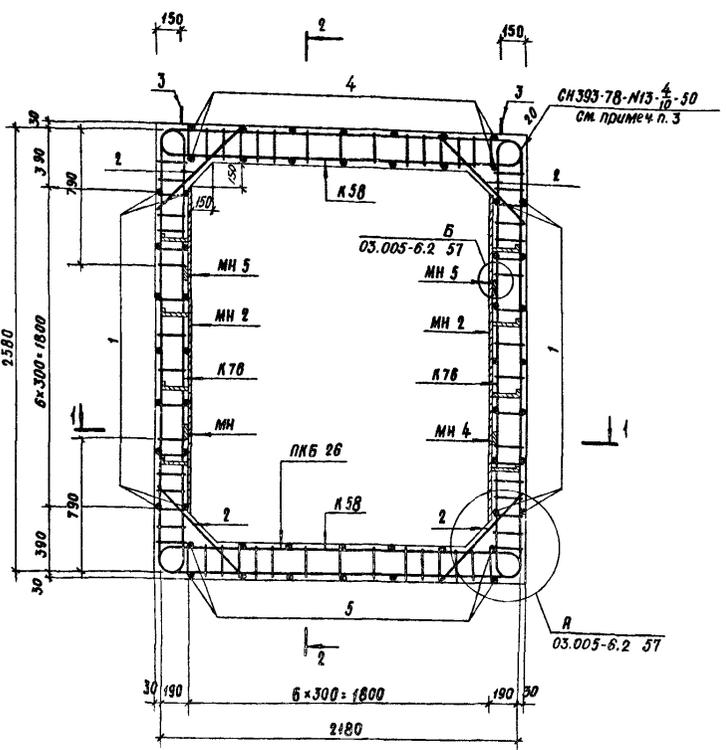
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 26

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	40,2	0,888	35,7
	10 А-III	120,6	0,817	74,4
	8 А-III	63,8	0,395	25,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	7,3	4,58	11,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,4	5,02	32,1
В ст 3 по Б ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

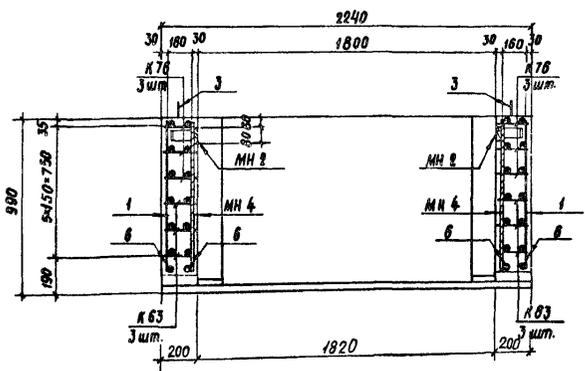
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-III	
БВС-IV-1,8x2,2 ПКБ	1,29	3,3	300	11,5	135,3	34,5

1. Номенклатуру блокосм. докум. 03.005-6.2 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 табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двухсторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
4. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.



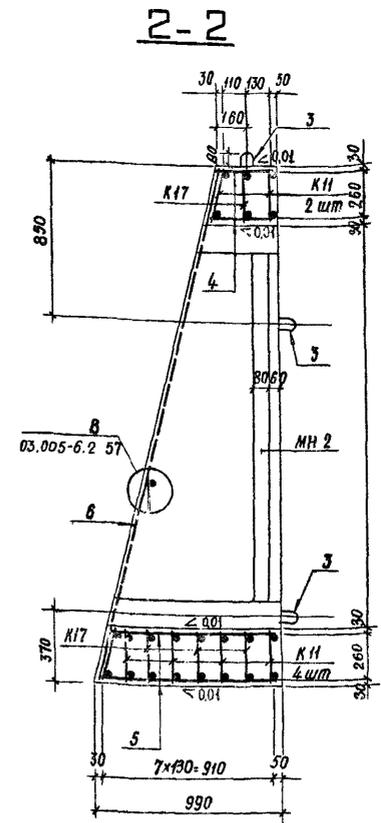
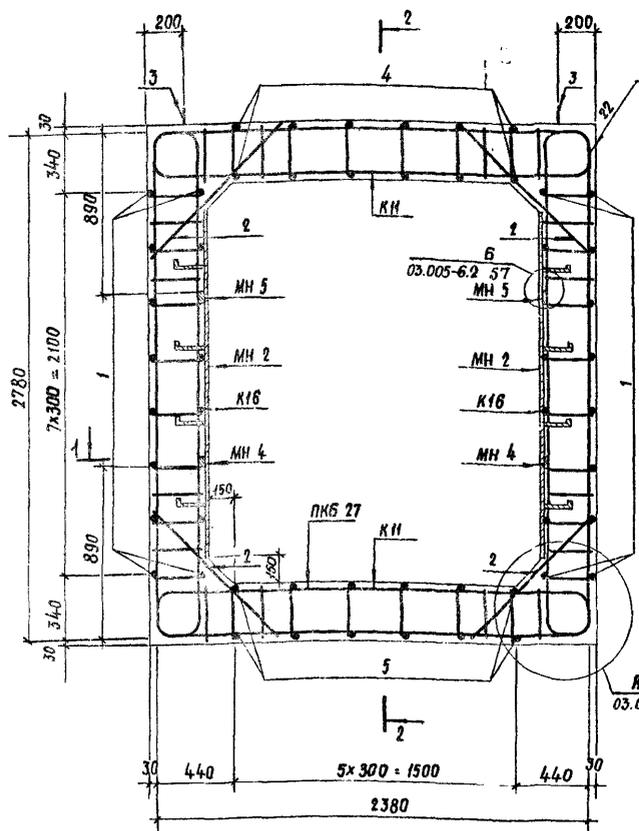
1-1



		03.005-6.2 26			
		Блок железобетонный		Сталь	
		БВС-IV-1,8x2,2 ПКБ		Масса	
				Р 33Т	
				лист 1	
				лист 1	
				в/ч 14282	

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 27

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К16		03.005-6.2 61	22 А-III	6220	6	37,3
			10 А-III	3480		20,9
К11		03.005-6.2 60	25 А-III	3420	6	20,5
			14 А-III	2080		12,5
К66		03.005-6.2 73	10 А-III	2900	6	17,4
			22 А-III	3350		26,8
К17		03.005-6.2 61	10 А-III	2320	8	18,6
			22 А-III	3280		16,4
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	ср=640	28	17,9
	2	1040	10 А-III	1040	22	22,9
	3	130 530 80	18 А-I	1320	6	7,9
	4	320	10 А-III	320	12	38,4
	5	920	10 А-III	920	12	11,0
	6	2880	22 А-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8x80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8x80	560	2	1,1

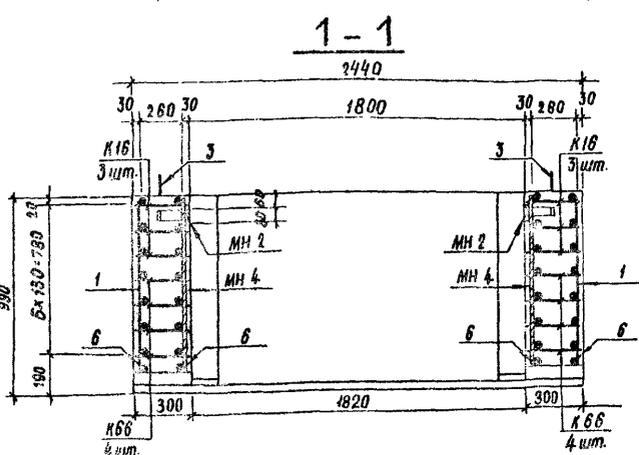


Выборка металла на 1 каркас ПКБ 27

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	20,5	3,85	78,9
	22 А-III	75,6	2,984	225,6
	20 А-III	16,4	2,47	40,5
	14 А-III	23,2	1,208	28,0
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-III	161,6	0,617	99,7
	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,4	5,02	32,1
В ст 3 пс в ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

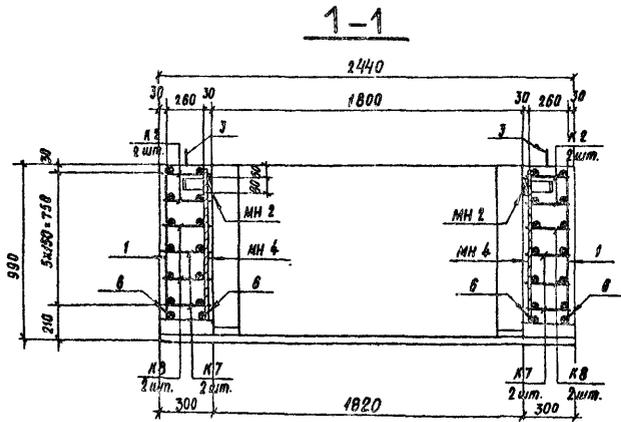
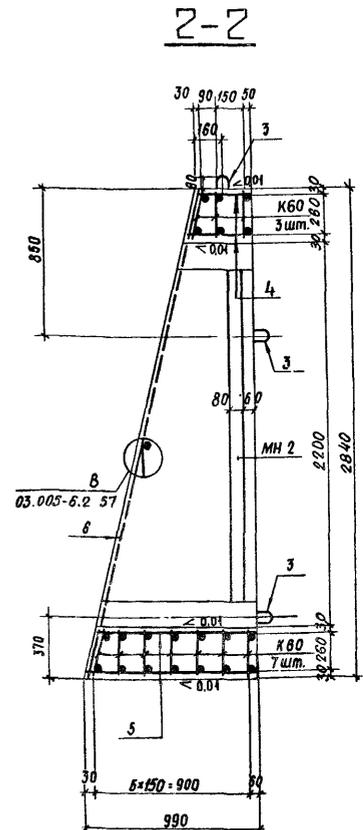
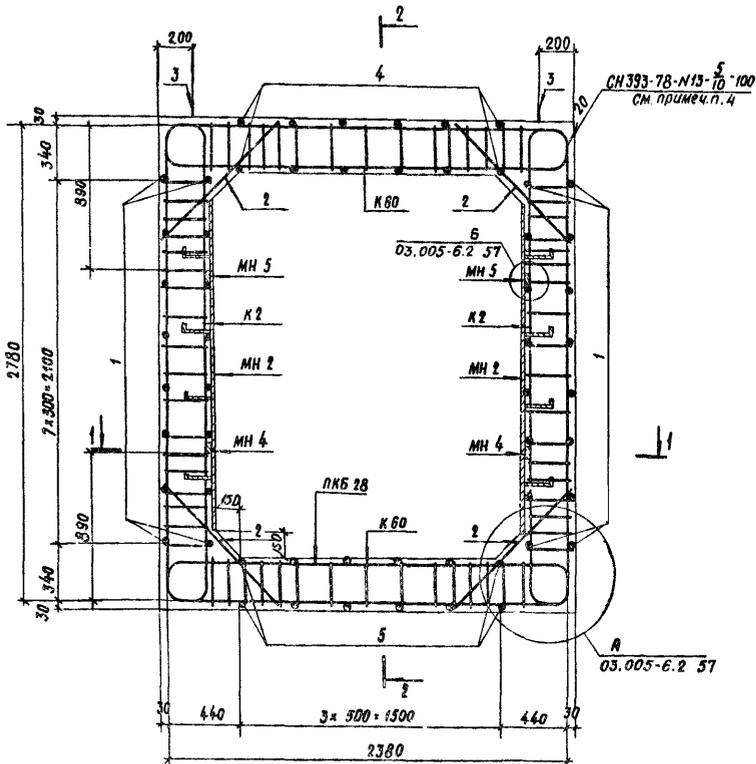
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-III	
БВТ-II-1,8x2,2 пв	1,93	4,9	300	15,8	472,7	34,5



1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к внутренней грани блока.

4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 3a рабочей арматуры.

03.005-6.2 27		Сталь	Масса	Масса ст
Блок железобетонный БВТ-II-1,8x2,2 пв		Р	4,9 т	
		лист	лист 1	
		В/ч 14262		



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-І	А-ІІ	
БВТ-ІІ-1,8-2,2 ПБ	1,93	4,9	300	15,8	3490	345

1. Номенклатура блок. см. докум. 03.005-6.2 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. Плоские каркасы сваривать между собой в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 28

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К2		03.005-6.2 58	20 А-ІІ	6180	4	24,7
			8 А-ІІ	5220		20,9
К60		03.005-6.2 71	20 А-ІІ	3300	10	33,0
			12 А-ІІ	2080		20,8
			8 А-ІІ	4350		43,5
К7		03.005-6.2 59	16 А-ІІ	3330	4	13,3
			8 А-ІІ	3190		12,8
К8		То же	20 А-ІІ	4620	4	18,5
			8 А-ІІ	5220		20,9
Отвальные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-ІІ	ср-640	28	17,9
	2	1040	10 А-ІІ	1040	20	20,8
	3	530 80	18 А-І	1320	6	7,9
	4	320	10 А-ІІ	320	12	38,4
	5	920	10 А-ІІ	920	12	11,0
	6	2880	20 А-ІІ	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8x80	1900	2	3,8
			-5x50	600		1,2
МН 4		полоса	-8x80	770	2	1,5
МН 5		полоса	-8x80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 28

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А ІІ ГОСТ 5781-82	20 А-ІІ	87,7	2,47	216,6
	18 А-ІІ	13,3	1,578	21,0
	12 А-ІІ	20,8	0,888	18,5
	10 А-ІІ	88,1	0,817	54,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А І ГОСТ 5781-82	18 А-І	7,9	1,998	15,8
	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,4	5,02
В СТЗ ПС 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

03.005-6.2 28				Стадия	Масса	Масштаб
Исх. отв.	Модиф.	Доп.	Резерв.			
Зам. кат.	Щербатов	В.И.	С.И.	Блок железобетонный	4,9 т	
И. комп.	Маслова	В.И.	С.И.			
Рук. впр.	Гуч	В.И.	С.И.	БВТ-ІІ-1,8-2,2 ПБ		Лист 1 из 2
Вед. шифр.	Маслова	В.И.	С.И.			
Инженер	Абрамов	В.И.	С.И.	В/ч 14282		

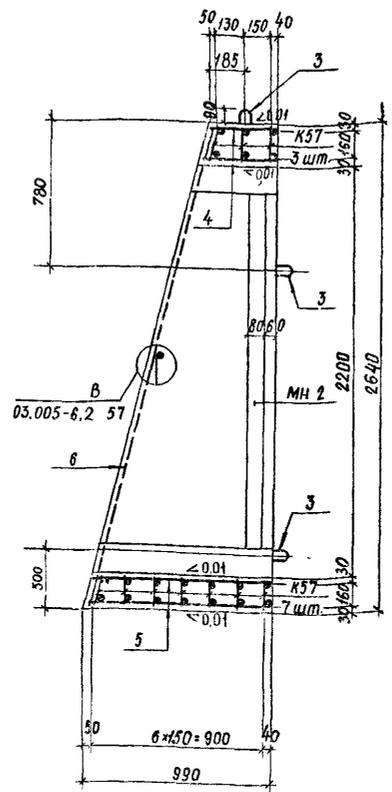
Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 29

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	6	33,5
			8 А-III	3420		20,5
К57		То же	16 А-III	2820	10	28,2
			10 А-III	2000		20,0
			8 А-III	2850		28,5
К6		03.005-6.2 59	14 А-III	3190	6	19,1
			8 А-III	2470		14,8
Отделываемые стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100	10 А-III	в ср-640	28	17,9
	2	720	10 А-III	720	20	14,4
	3	480 80	16 А-I	1220	6	7,3
	4	370	10 А-III	370	14	5,2
	5	940	10 А-III	940	14	13,2
	6	2670	14 А-III	2670	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	- 8x80	1900	2	3,8
			- 8x50	600		1,2
МН 4		полоса	- 8x80	770	2	1,5
МН 5		полоса	- 8x80	560	2	1,1

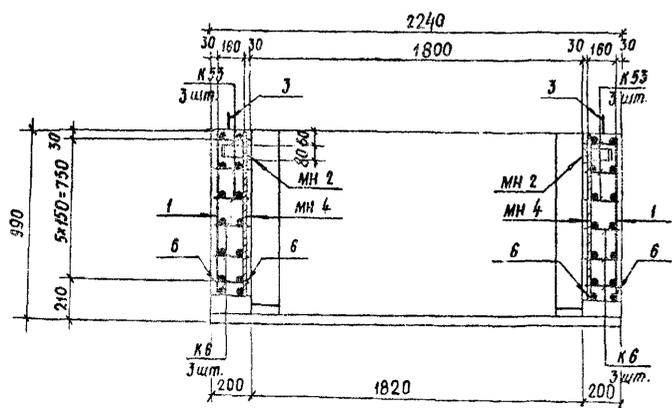
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 29

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	28,2	1,58	44,6
	14 А-III	63,3	1,208	76,5
	10 А-III	70,7	0,617	43,6
	8 А-III	63,8	0,395	25,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	7,3	1,58	11,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	- 8x80	6,4	5,02	32,1
В СГЗ по в ГОСТ 535-79	- 5x50	1,2	1,96	2,4

2-2



1-1



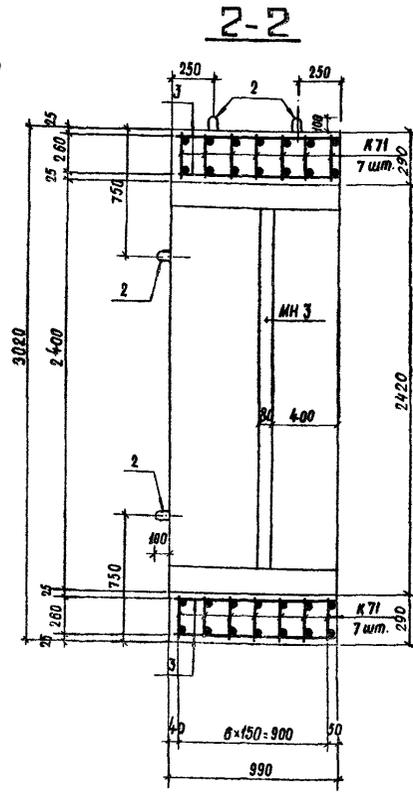
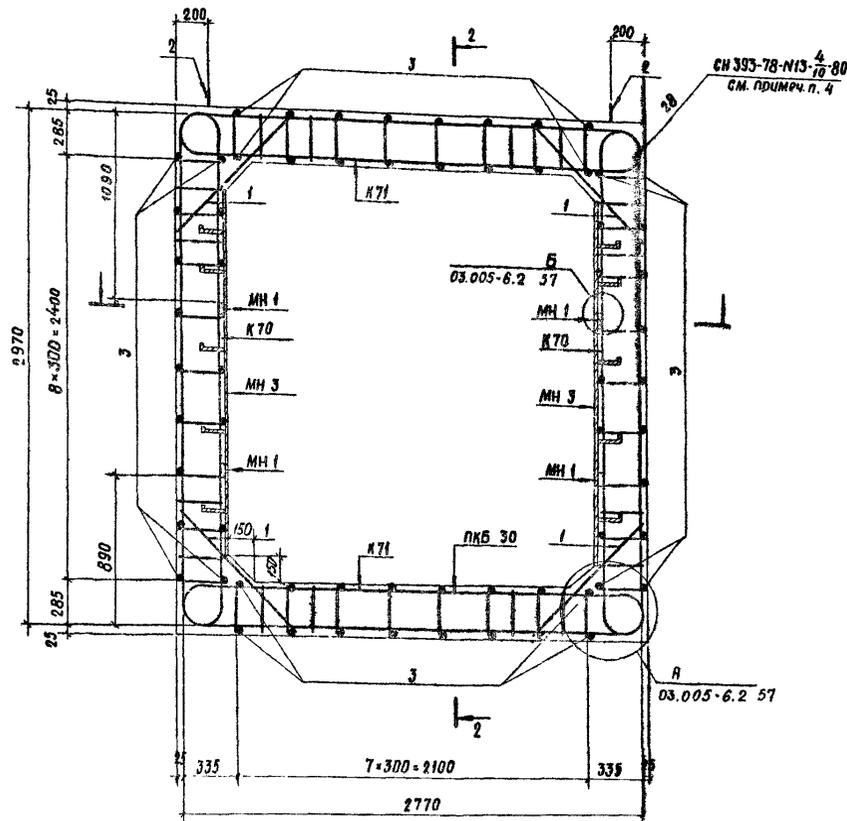
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовки	
				А-I	А-III	
БВТ-IV-1,8x2,2 ПВ	1,29	3,3	300	11,5	189,9	34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ППН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.2 29			
Блок железобетонный БВТ-IV-1,8 x 2,2 ПВ			Сталь Масса Масштаб
			P 3,3Т
			лист листов 1
			В/ч 14262

Чит. в альбоме. Подпись и штамп инженера-проектировщика



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 30

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение		Кол., шт.	Общая длина, м
			мм	мм		
К70		03.005-6.2 74	14 А-III	6600	14	92,4
			10 А-III	3770		52,8
К71		То же	16 А-III	3600	14	50,4
			14 А-III	2580		36,1
			10 А-III	3480		48,7
Стержни	1	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	2	600 110	20 А-I	1560	8	12,5
	3	980	10 А-III	980	64	62,7
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

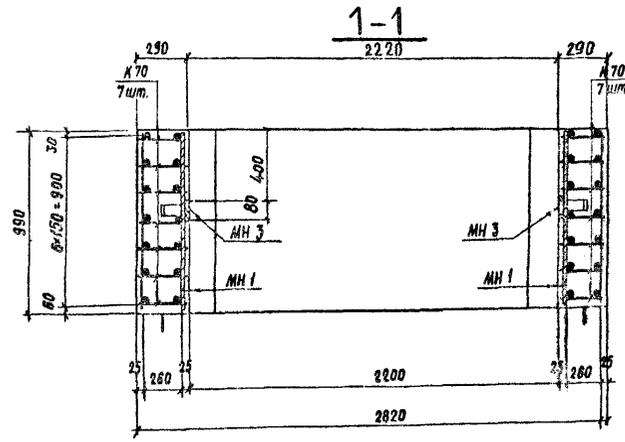
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 30

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	50,4	1,578	79,5
	14 А-III	128,5	1,208	155,2
	10 А-III	193,3	0,617	119,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	12,5	2,47	30,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст 3 по 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

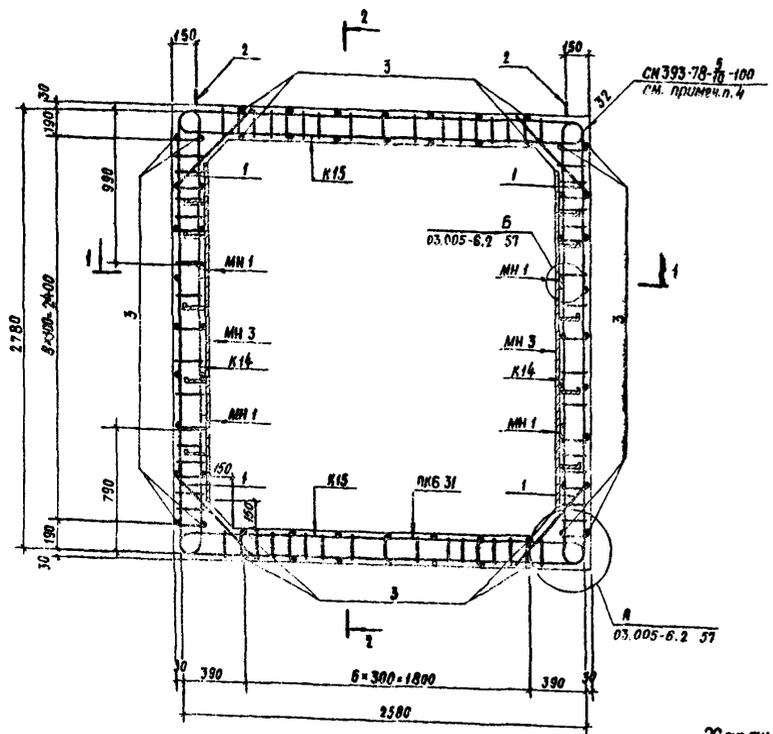
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БВС-И-2,2x2,4	3,16	7,9	300	30,9	354,0	44,1

1. Наименование блок см. документ 03.005-6.2 00 н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочей стержней.
3. Стержни плоские каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

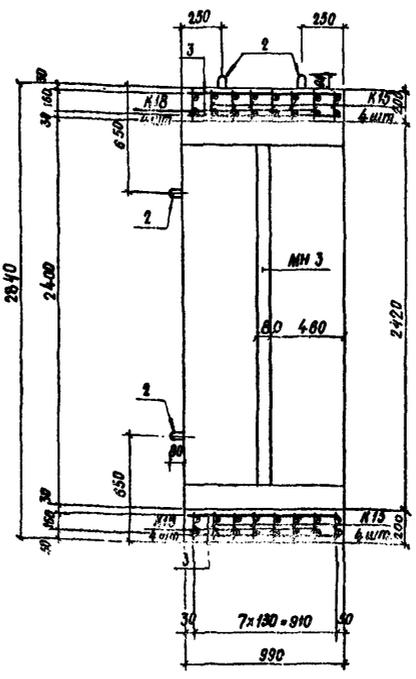


Шифр проекта: 03.005-6.2 00 н.

03.005-6.2 30			
Блок железобетонный			Масса
БВС-И-2,2x2,4			7,9т
Лист		Листов 1	
В/ч 14262			



2-2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 31

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение		Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	
			мм	мм				
К14		03.005-Б.2 61	14 А-ш		3360	16	53,8	
			12 А-ш		2580		41,3	
			8 А-ш		3610		57,8	
К15		То же	16 А-ш		3210	8	25,6	
			12 А-ш		2380		19,0	
			8 А-ш		3230		25,8	
			20 А-ш		3280		26,2	
К18		03.005-Б.2 62	12 А-ш		2380	8	19,0	
			8 А-ш		3230		25,8	
			20 А-ш		3280		26,2	
Стержни в стержнях	1	720	10 А-ш		720	32	23,0	
	2	480	16 А-ш		1220	8	9,8	
	3	980	10 А-ш		980	60	58,8	
МН 1		Полоса		-8x80	990	4	4,0	
МН 3		03.005-Б.2 82			-8x80	2100	2	4,2
					-5x50	750		1,5

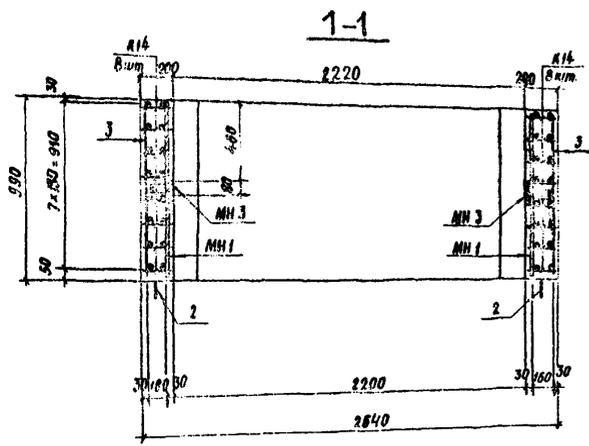
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 31

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
	16 А-ш	25,8	4,578	40,4
	14 А-ш	53,8	1,208	63,0
	12 А-ш	79,3	0,888	70,4
	10 А-ш	81,8	0,617	50,5
	8 А-ш	109,4	0,395	43,2
Гарчеватая арматурная сталь К1 А-ш ГОСТ 5781-82	16 А-ш	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст 3 по В ГОСТ 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса бетона, т	Масса арматуры, т	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
БАС-Ш-2,2x2,4	2,14	3,4	300	13,5	336,2	44,1

1. Наименование блоков см. документ 03.005-Б.2 00 И.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра приваривать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонним протяженным расстыковым швом длиной не менее 5d рабочей арматуры.



03.005-Б.2 31			
Блок железобетонный БАС-Ш-2,2x2,4			Стальная масса
Масса	5,47	Масса	
			В/ч 14202

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 32

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м
К14		03.005-6.2 61	14 А-III	3360	14	47,0
			12 А-III	2580		36,1
			8 А-III	3610		50,5
К51		03.005-6.2 69	14 А-III	3170	14	44,4
			10 А-III	2390		33,5
			8 А-III	3420		47,9
Отделанные стержни	1	720	10 А-III	720	28	20,2
	2	480	16 А-III	1220	8	9,8
	3	980	10 А-III	980	60	58,8
МН 1		полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

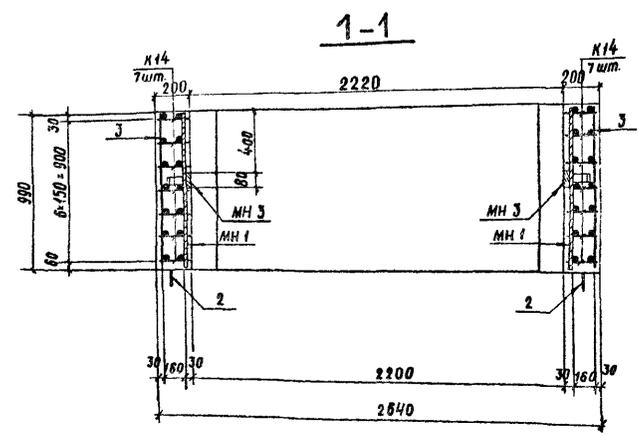
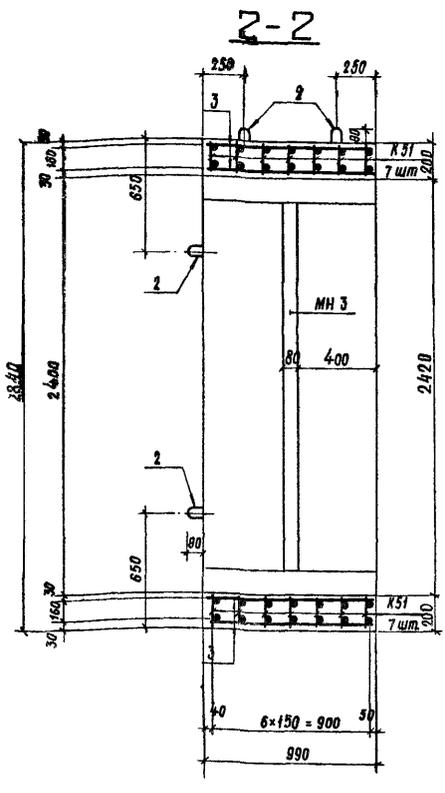
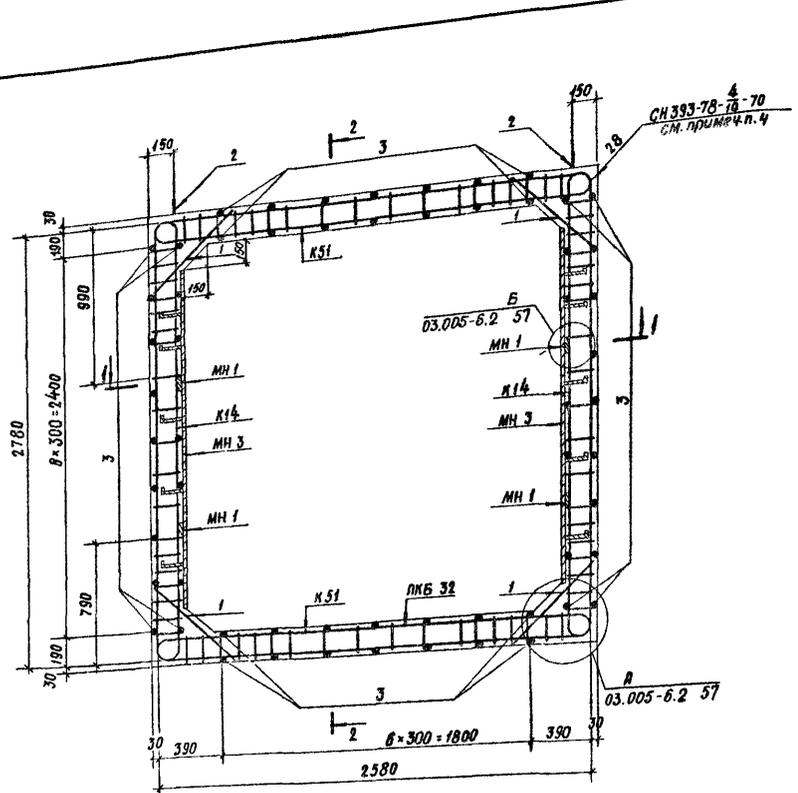
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 32

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Общая длина м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	14 А-III	91,4	1,208	110,4
	12 А-III	36,1	0,888	32,1
	10 А-III	112,5	0,617	69,4
	8 А-III	98,4	0,395	38,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В СТ 3 по В ГОСТ 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
Б8С-IV-2,2x2,4	2,14	3,4	300	15,5	250,8	44,1

03.005-6.2 32			
Блок железобетонный Б8С-IV-2,2x2,4			Сталь Масса
			547
			лист 1 листов 1
			В/ч 14262
нач. отд.	Мрыкин	02.11.83	
зам. отд.	Щербатов	02.11.83	
н. контр.	Маслова	02.11.83	
рук. вр.	Гун	02.11.83	
вед. инж.	Маслова	02.11.83	
инженер	Мартынова	02.11.83	5.884

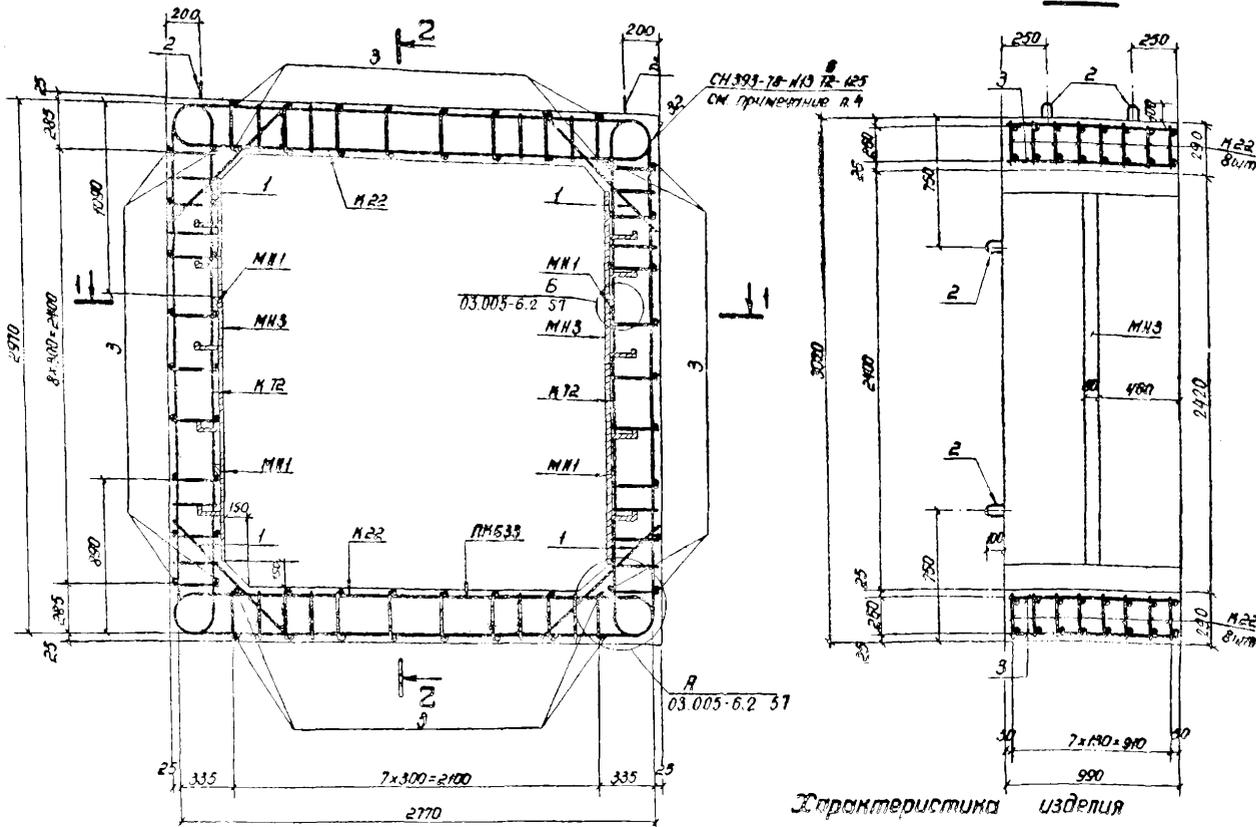


1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочей стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Лист № 1 из 1. Даты подписи и даты в соответствии с

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПМБ 33



Марка элемента	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
H 72	03.005-6.2 74	25 AII	4000	19	610
		22 AII	2560		42.6
		10 AII	3770		60.3
H 22	03.005-6.2 62	25 AII	3520	16	61.1
		18 AII	2480		39.7
		10 AII	3480		55.7
Для заделки стержней	1	10 AII	1040	32	33.3
	2	8 AII	1560	8	12.5
	3	10 AII	980	64	62.7
MN1	Полоса	-8x80	990	4	40
		-8x80	2100		4.2
MN3	03.005-6.2 82	-5x50	750	2	1.5

Выборка металла на 1 каркас ПМБ 33

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	25 AII	1231	3.85	481.6
	22 AII	426	2.984	127.1
	18 AII	397	1.208	48.0
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 AII	212.0	0.617	130.8
	20 AII	12.5	2.97	30.9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8.2	3.02	41.2
В ст 3 ПСБ ГОСТ 535-79	-5x50	1.3	1.96	2.9

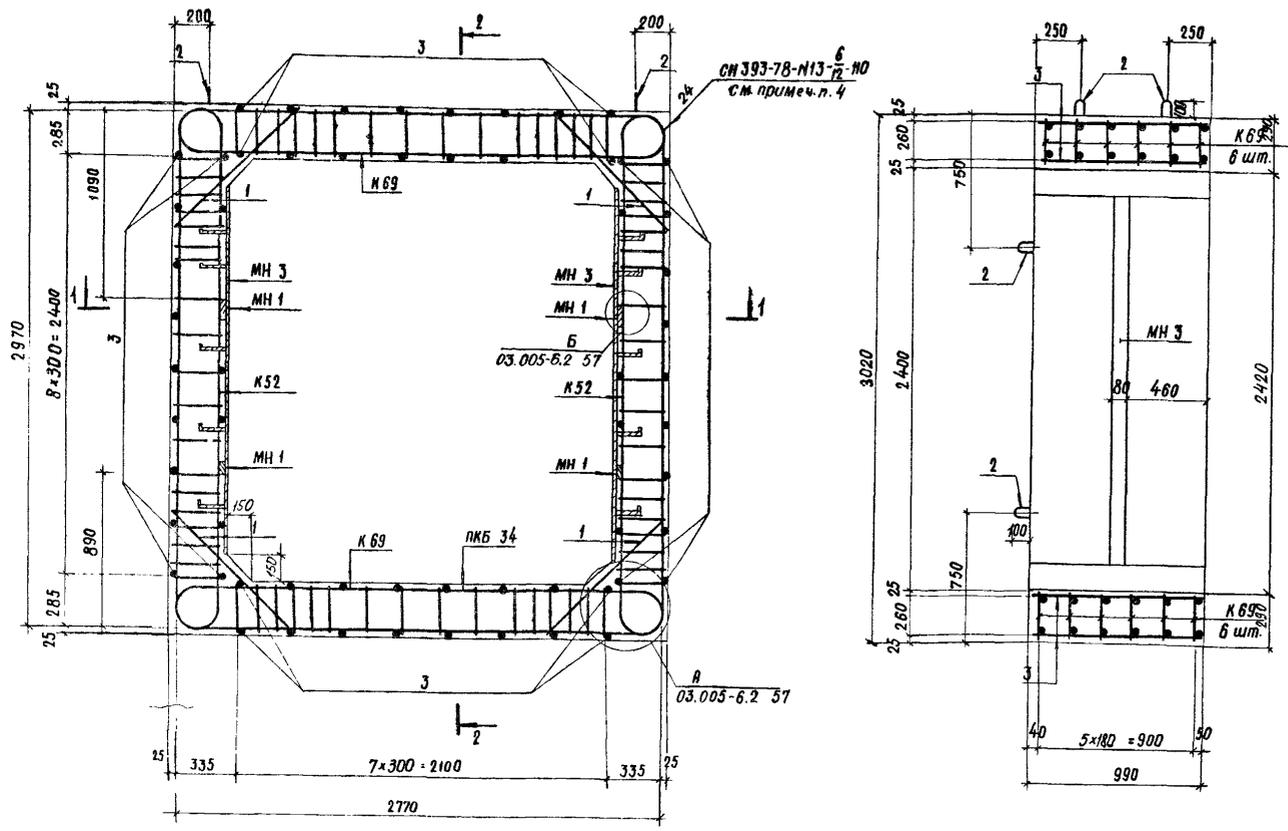
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурный	Полосовой	Итого
БСТ-Б-22x24	3.18	2.9	300	30.8	79.75	44.1

1. Номенклатура блоков см. документ 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к внутренней грани блока.
4. Стырки плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 399-78 (см. 13 табл.) ручной дробью с обеих сторонными протяженными решетными изгибами длиной не менее 3d рабочих арматуры.

03.005-6.2 33		Сталь	Масса	Удельная
Блок железобетонный БСТ-Б-22x24				
Материал	Маркировка	Длина	Масса	Удельная
30м ч. л. д.	Стержень	1000	1.208	1.208
Н. контр.	Полоса	800	3.02	3.02
Л. д. с. р.	Сун.	500	1.96	1.96
В. н. м. ж.	Полоса	100	1.96	1.96
И. д. т. ж.	Стержень	100	1.208	1.208
03.005-6.2 33		Р	7.9т	
		Лист	Листов	
			4/4	14262

2-2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 34

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
K52		03.005-6.2 69	22 А-III	6380	12	76,6
			10 А-III	5510		86,1
K69		03.005-6.2 74	22 А-III	3470	12	44,6
			14 А-III	2470		29,6
			10 А-III	4640		55,7
Отдельные стержни	1	1040	10 А-III	1040	24	25,0
	2	600	20 А-I	1560	8	12,5
	3	980	10 А-III	980	64	62,7
MN 1		полоса	-8x80	990	4	4,0
MN 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

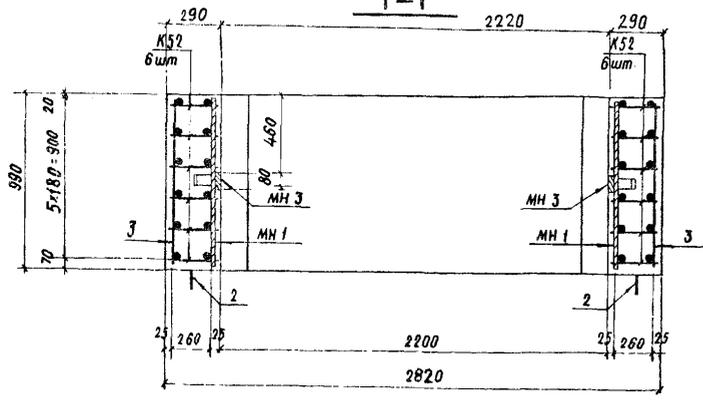
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 34

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	22 А-III	118,2	2,984	352,7
	14 А-III	29,6	1,208	35,8
	10 А-III	209,5	0,617	129,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	12,5	2,47	30,9
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 бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		полосовой
				А-I	А-III	
БВТ-III-2,2x2,4	3,16	7,9	300	30,9	517,8	44,1

1-1

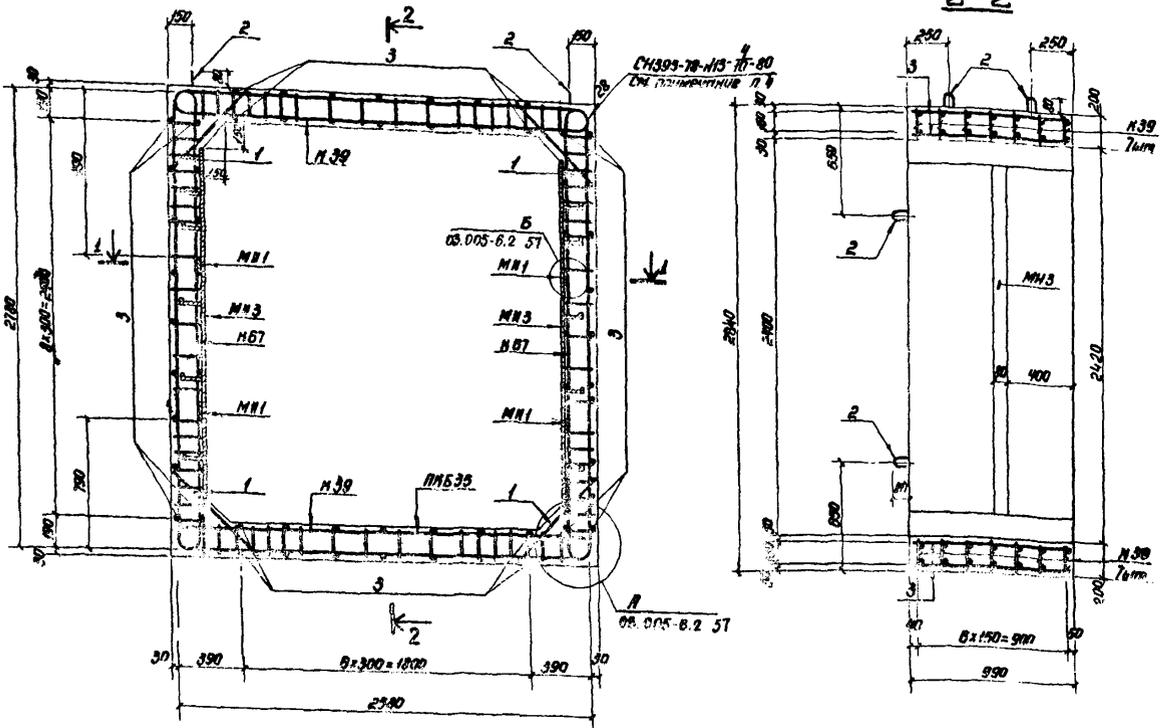


1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой протяженными двусторонними расчётными швами, длиной не менее 5а рабочей арматуры.

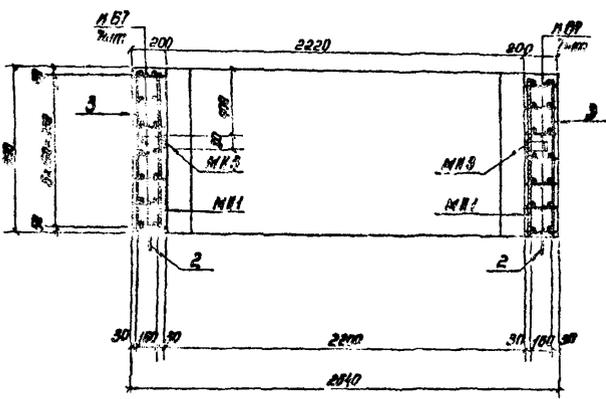
				03.005-6.2 34	
				Блок железобетонный БВТ-III-2,2x2,4	
Исполн.	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	Статус	Масса
Зам. исполн.	Шербаков	Инж.	С.И.И.	Р	7,97
И. контр.	Маслова	Инж.	С.И.И.	лист	листов 1
Руч. ар.	Гун	Инж.	С.И.И.	в/ч 14262	
Вед. инж.	Маслова	Инж.	С.И.И.		
Инженер	Абрамов	Инж.	С.И.И.		

Лин. и попл. вычисления и даты в знач. овалы

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. в блум.
2. Размеры дна по марочным графикам работы стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и щитке и внешней грани блока.
4. Стыку плоских каркасов между собой выставлять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. п. 3 табл. 1) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными рatchetными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 маркас ПМБ35

Марка элемента по	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
Н 39	03.005-6.2 65	10AII	3220		45,1
		14AII	2400	14	33,6
		8AII	3420		47,9
Н 67	03.005-6.2 73	10AII	6000		84,0
		8AII	3810	14	50,5
Плоские стержни	1	10AII	720	28	20,2
		10AII	4220	8	3,8
		10AII	980	80	32,8
Н 11	Полоса	-8x80	990	4	4,0
		-8x80	2100		4,2
Н 13	03.005-6.2 82	-5x50	750	2	1,5

Выборка металла на 1 маркас ПМБ35

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Глубина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь н.л. II ГОСТ 5781-82	10AII	129,1	1,978	203,7
	14AII	33,6	1,208	40,6
	10AII	79,0	0,897	42,7
Горячекатаная арматурная сталь н.л. I ГОСТ 5781-82	10AI	9,8	1,98	13,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78 В ст 3 по ГОСТ 393-79	-8x80	8,2	3,02	41,2
	-5x50	1,5	1,98	2,9

Характеристика изделия

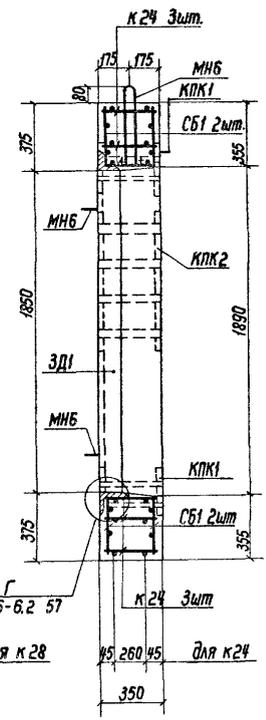
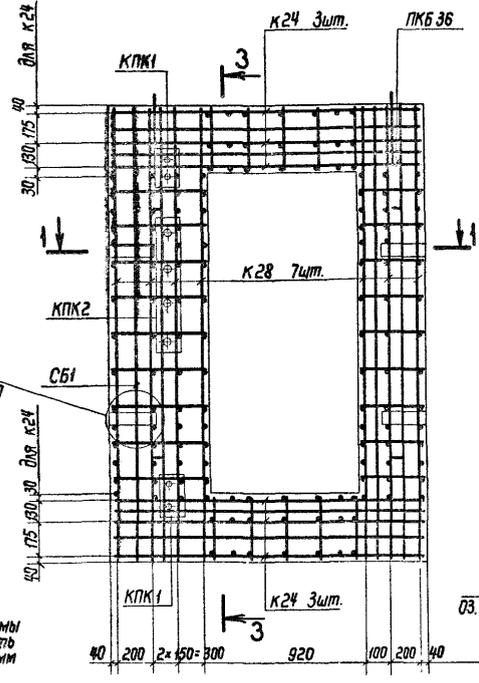
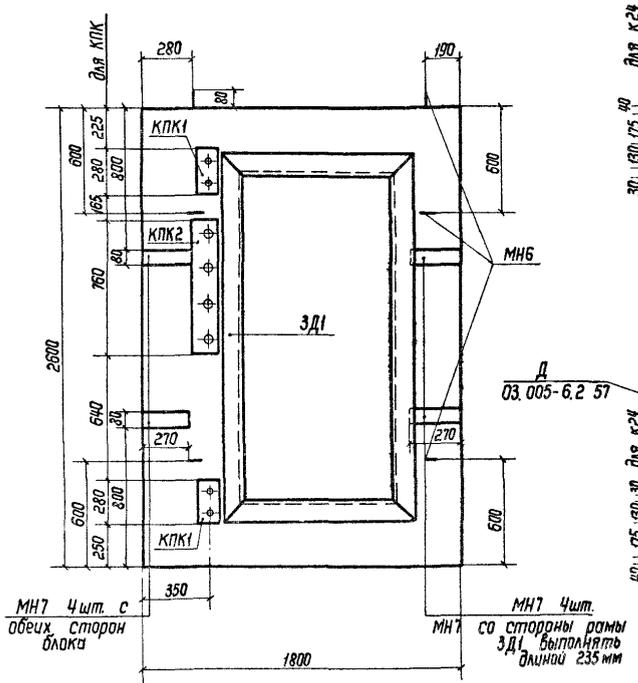
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурная	Полосовая
БВТ-В-22x24	2,14	3,4	300	155	33,8

03.005-6.2 35			
Блок железобетонный БВТ-В-22x24			Объем бетона, м³
Масса бетона	Масса арматуры	Масса стали	34 т
Масса бетона	Масса арматуры	Масса стали	4/4 14262

2-2

3-3

Выборка каркасов и закладных деталей



№ п.п.	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ36 1шт.	К28	7
		К24	6
		СБ1	2
2	Изделия закладные ЗД1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6
4	"	МН7	8
5	"	КПК1	2
6	"	КПК2	1

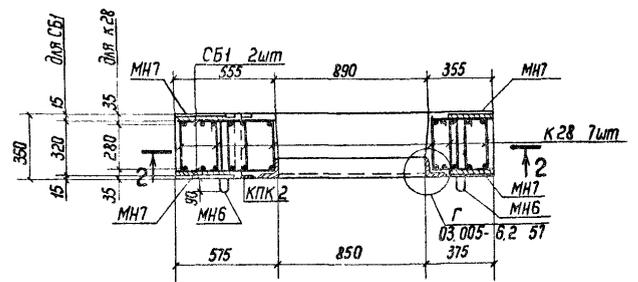
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I гост 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III гост 5781-82	8А-III	107,2	0,395	42,3
	16А-III	20,8	1,578	32,8
	20А-III	41,3	2,47	102,0
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 18903-74* В ст 3 пс 6 гост 14637-79	0=6мм	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная гост 8509-72 В ст 3 сп 5 гост 535-79	L140x10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75	d=42,3x3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной А-I	Угловой А-III	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы	
Б8С-II-1,4x2,2,Д	1,09	2,9	300	8,1	177,1	14,9	11,0	18,8	10,8

1-1



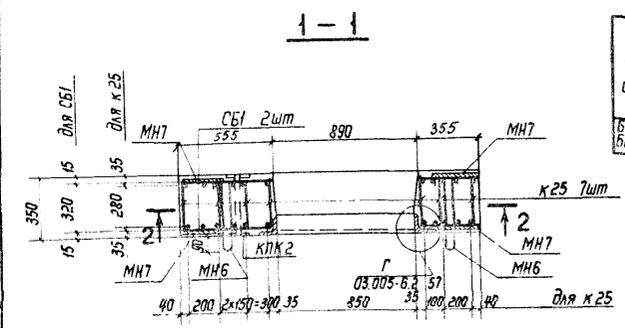
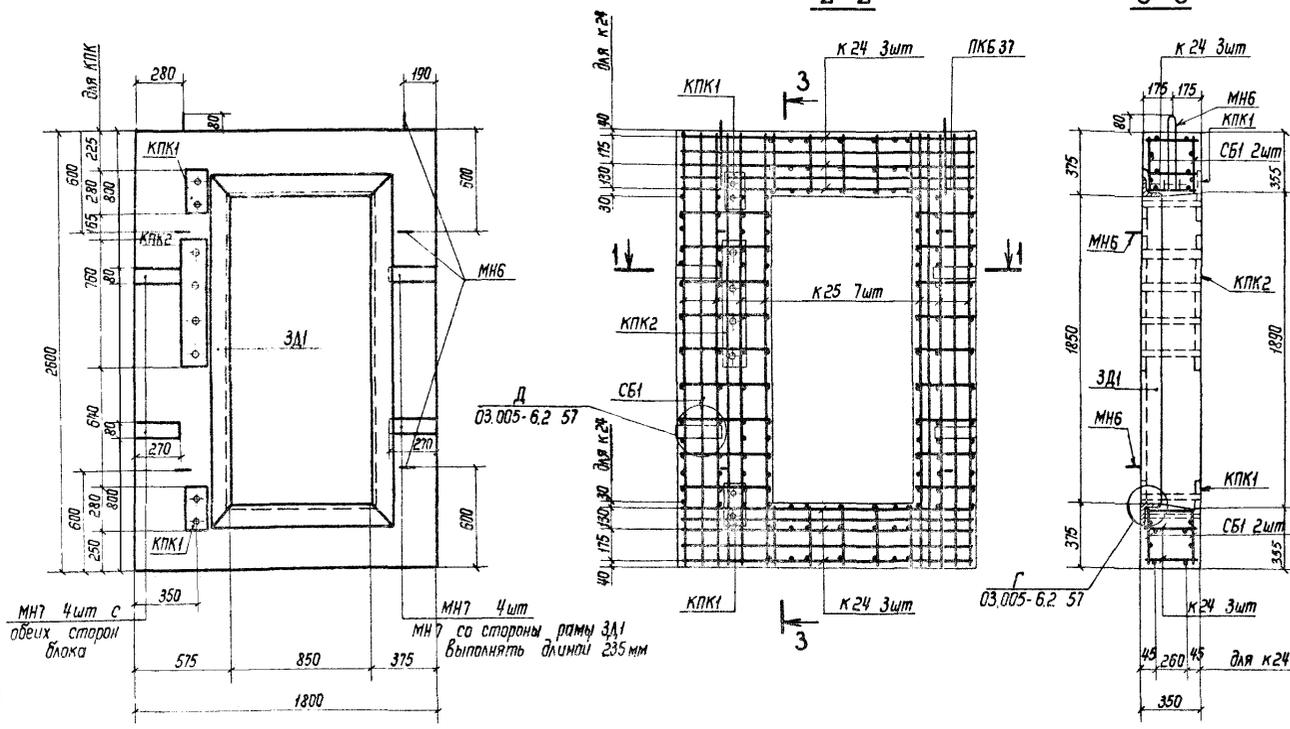
Размеры даны по осям рабочих стержней.

03.005-6.2 36			
Исполн.	Мрыкин	Провер.	В.В.В.
Зам. исполн.	Шерапов	Провер.	В.В.В.
Нач. отд.	Маслова	Провер.	В.В.В.
Рис. гр.	Тун	Провер.	В.В.В.
Ввод. инж.	Маслова	Провер.	В.В.В.
Ст. тех.	Кучинаева	Провер.	В.В.В.
Блок железобетонный Б8С-II-1,4x2,2,Д			Сталь
			Масса
			Масштаб
			Р 2,9т
			Лист
			Листов 1
			№/ч 14262

Длина проема, глубина и высота в соответствии с

2-2

3-3



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной А-I	Угловая А-III	Поло-собой	Листовая горяче-катаная	Трубы	
Б8Т-И-1,4x2,2Д Б8С-И-1,4x2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	140,3	141,9	11,0	18,8	10,8

1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Так как данный блок имеет двойное применение, на нем проставляется два наименования: Б8С-И-1,4x2,2Д и Б8Т-И-1,4x2,2Д

Выборка каркасов и закладных деталей

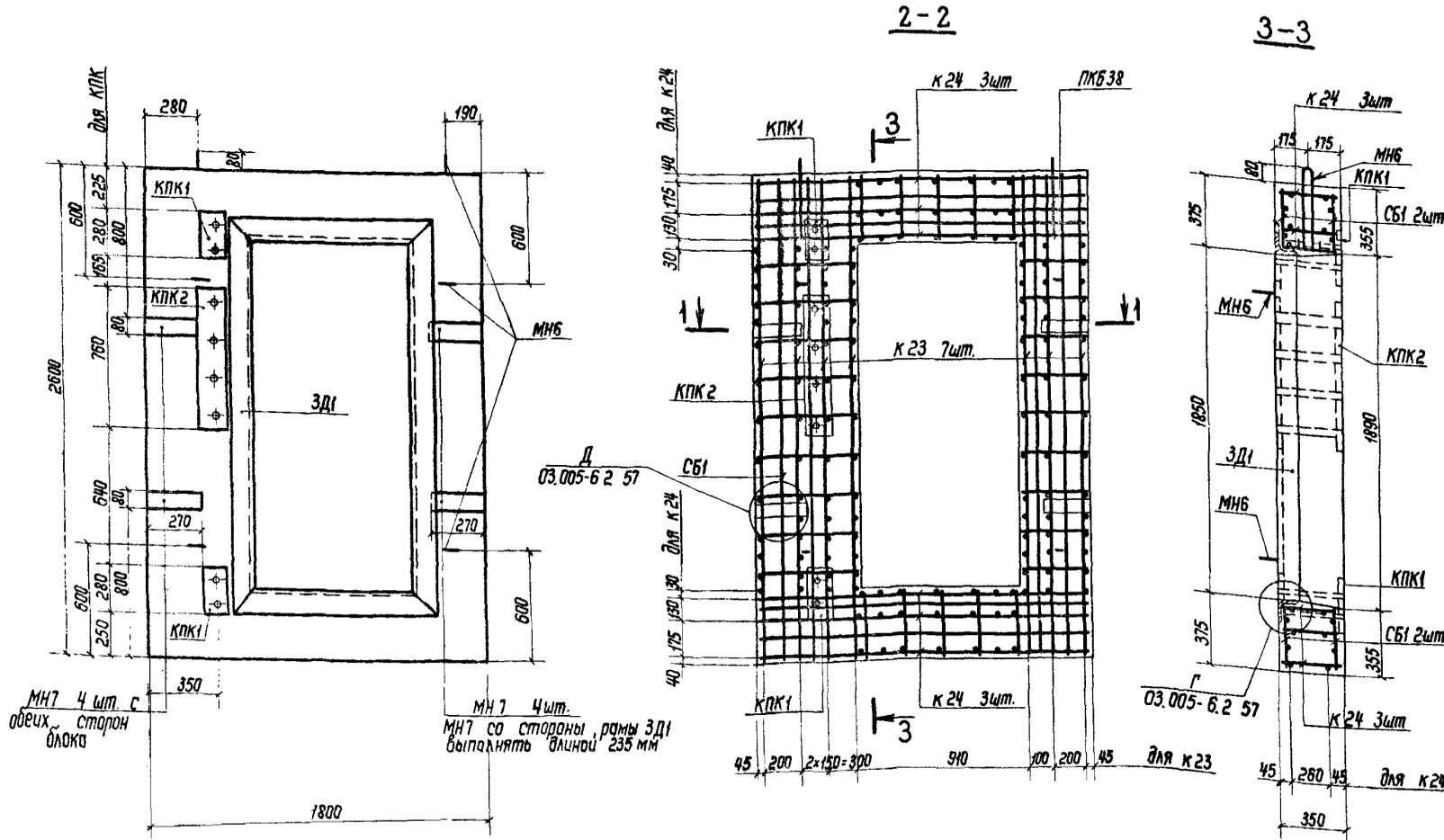
№ п.п.	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 37 1шт.	к 25	7
		к 24	6
		СБ1	2
2	Изделия закладные ЗД1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МНБ	6
4	"	МН7	8
5	"	КПК1	2
6	"	КПК2	1

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	14-A-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	16-A-III	62,1	1,578	98,0
Сталь прокатная поло-собая ГОСТ 103-76	8-A-III	107,2	0,395	42,3
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74	8x80	2,2	5,02	11,0
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	б-6	0,40	4,71	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	Л140x10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	д=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	д=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3202-75	д=423x32	1,4	3,09	4,4

				03.005-6.2 37		
				Блок железобетонный		
				Б8С-И-1,4x2,2Д; Б8Т-И-1,4x2,2Д		
				Сталь		Масса
				Р		2,9т
				Лист		Листов 1
				в/ч 44262		

Б8С-И-1,4x2,2Д; Б8Т-И-1,4x2,2Д



Выборка каркасов и закладных деталей

№ п.п	Марка изделия	Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 38 1шт.	К 23	03.005-6.2 63
		К 24	
		СБ1	
2	Изделия закладные ЗД1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6 R30 φ14А-І 80 φ=1120мм
4	"	МН7	8 - 8x80 φ=270мм
5	"	КПК1	2 03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1 То же

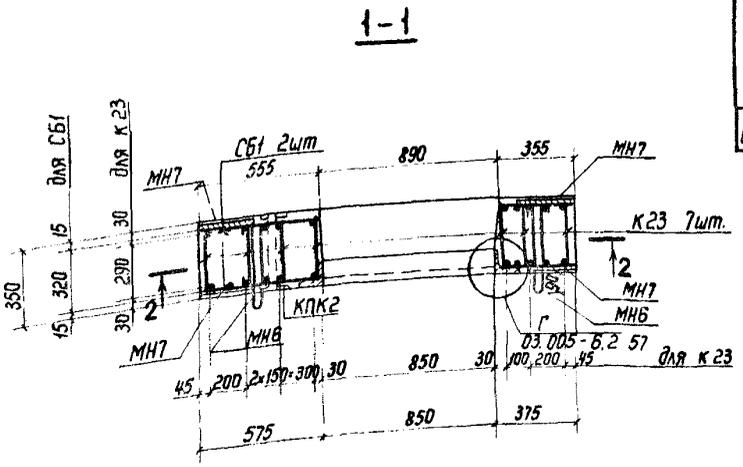
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-І ГОСТ 5781-82	14А-І	6,7	1,208	8,1
	8А-ІІІ	107,2	0,395	42,3
	16А-ІІІ	20,8	1,578	32,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-ІІІ ГОСТ 5781-82	10А-ІІІ	40,6	0,617	25,1
	Сталь прокатная полосообразная ГОСТ 103-76			
В ст3 псб ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*				
В ст3 псб ГОСТ 14637-79	δ=6мм	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72				
В ст3 сп5 ГОСТ 535-79	L140x10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68x3,6	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3202-75	d=42,3x3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной А-І	Угловой А-ІІІ	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы	
БВС-ІІ - 1,4x2,2д	1,09	2,9	300	8,1	100,2	141,9	11,0	18,8	10,8

Размеры даны по осям рабочих стержней.

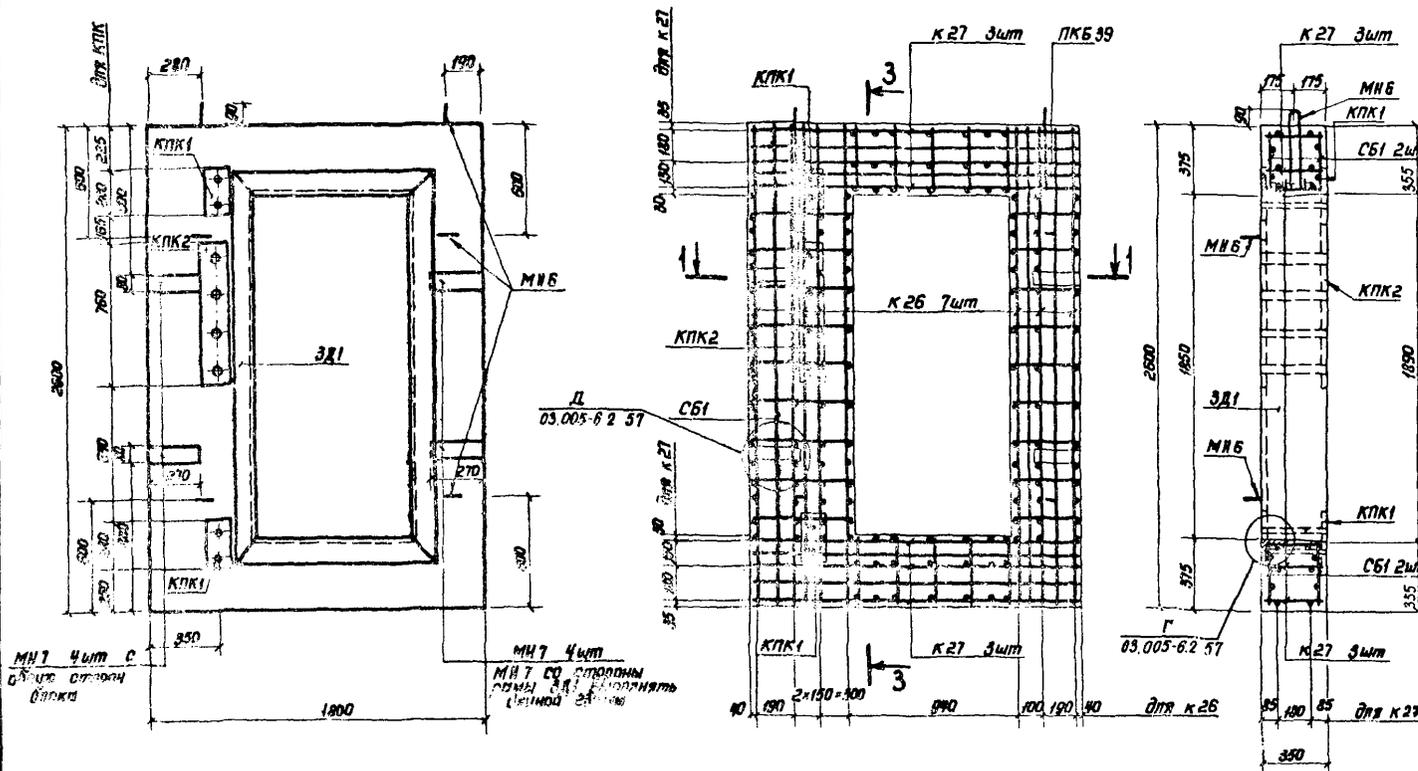


03.005-6.2 38				Статус	Масса	Листов
Исполн.	Провер.	Св.	Сл.			
Нач. отд. Мрыкин	Ур	24.04	24.04	Р	2,9т	Листов 1
Зам. отд. Шербаков	Ур	24.04	24.04			
Н. контр. Маслова	СМ	17.11	17.11			
Рук. гр. Гун	СМ	17.11	17.11			
Вед. инж. Маслова	СМ	17.11	17.11			
Ст. тех. Таранова	СМ	16.11	16.11			
					в/ч 14262	

2-2

3-3

Выборка каркасов и закладных деталей



№/п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 39 1шт	К 26	7
		К 27	6
		СБ1	2
2	Изделия закладные ЗД1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 6	6 144.3 144.3 C=120MM
4	"	МН 7	8 - 8x80 C=270MM
5	"	КПК1	2
6	"	КПК2	1

Выборка стали на 1 блок

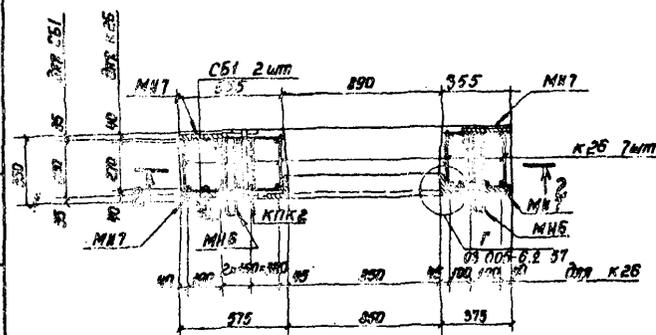
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. АІІ ГОСТ 5781-82	14АІІ	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. АІІІ ГОСТ 5781-82	8АІІІ	70,4	0,395	27,8
	12АІІІ	30,1	0,888	26,7
	16АІІІ	20,8	1,578	32,8
	40АІІІ	42,7	3,865	42,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76				
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*				
В ст 3 псб ГОСТ 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72				
В ст 3 сп 5 ГОСТ 535-79	L 140x10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	d=60x3,5	0,7	5,37	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=42x3,5	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетонной оболочки м³	Масса бетона т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурный	Сетка	Полосовый	Листовая горячекатаная	Трубы	
БСТ-ІІ-14x22,8	1,09	2,9	300	8,1	508,5	141,9	11,0	18,8	4,8

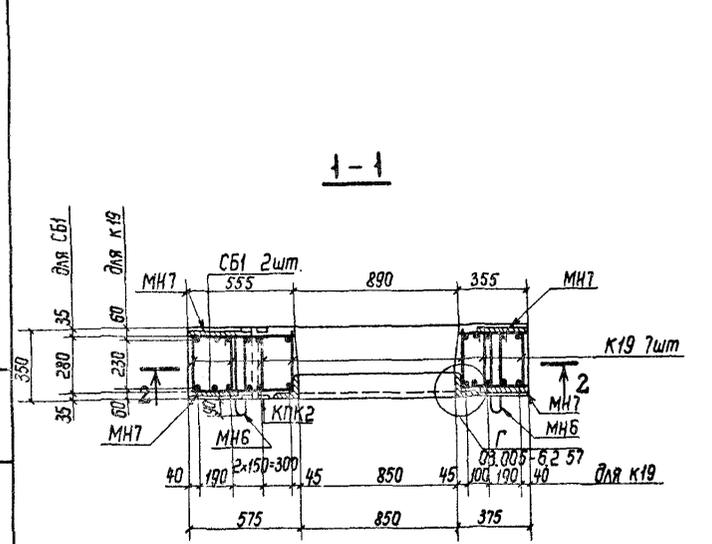
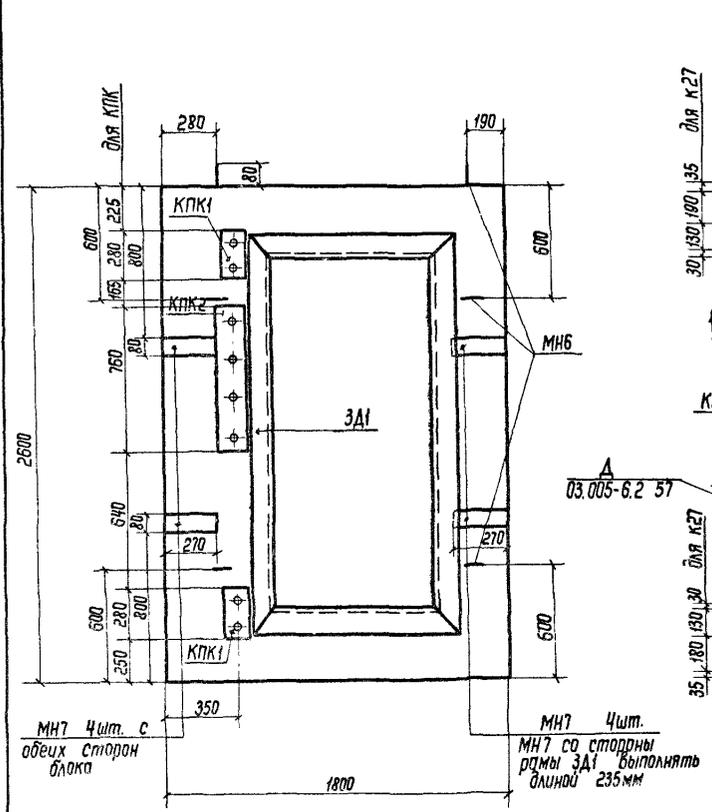
Размеры даны по осям рабочих стержней

1-1

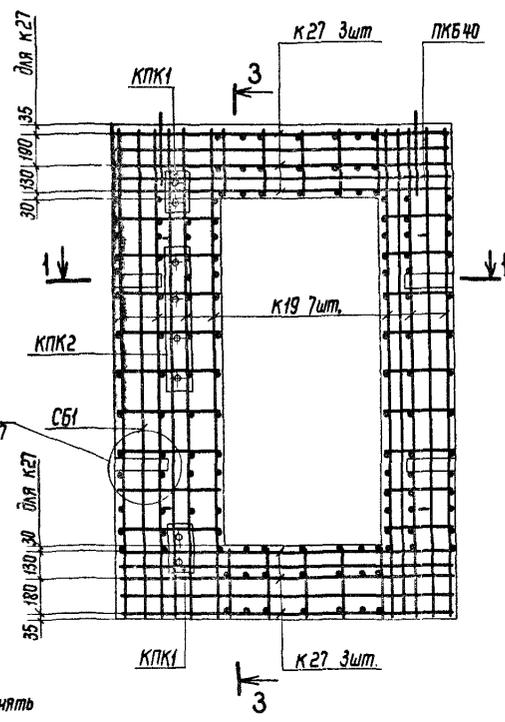


03.005-6.2 39			
Исполн.	Масштаб	Дата	Лист
М.И.И.	1:1	2005-01	1
Провер.	1:1	2005-01	1
Инженер	1:1	2005-01	1
Стр. гр.	1:1	2005-01	1
Арх. инж.	1:1	2005-01	1
Т.И.И.	1:1	2005-01	1

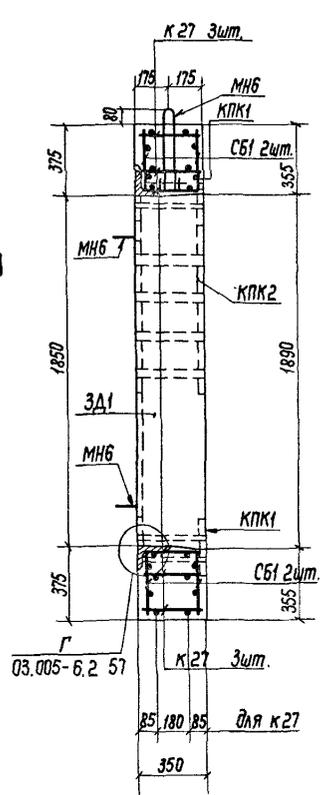
Блок железобетонный БСТ-ІІ-14x22,8		Станд. Масса	Масштаб
Р	2,9 м		
Лист	Листов 1		
		в/ч	14262



2-2



3-3



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия м³	Масса бетона т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной А-I	А-III	Угловой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
Б8Т-III-14x2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	345,9	141,9	11,0	18,8	10,8

Размеры даны по осям рабочих стержней.

Выборка каркасов и закладных деталей

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ40 1шт.	К19	7 03.005-6.2 62
		К27	6 03.005-6.2 63
		СБ1	2 03.005-6.2 80
2	Изделия закладные 3А1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6 R30 $\frac{430}{80}$ 14А-I $\rho=1120$ мм
4	"	МН7	8 -8x80 $\rho=270$ мм
5	"	КПК1	2 03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1 То же

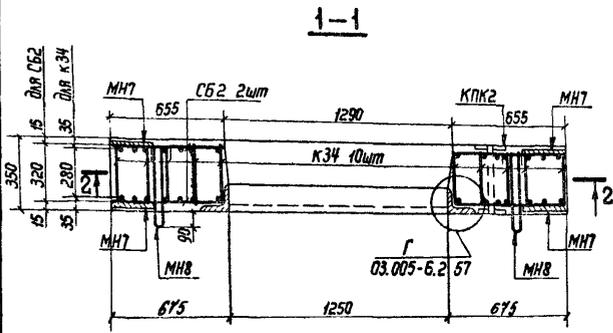
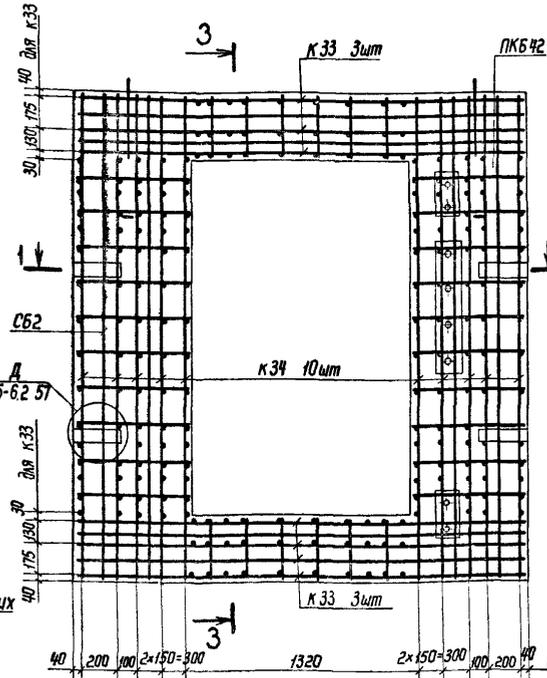
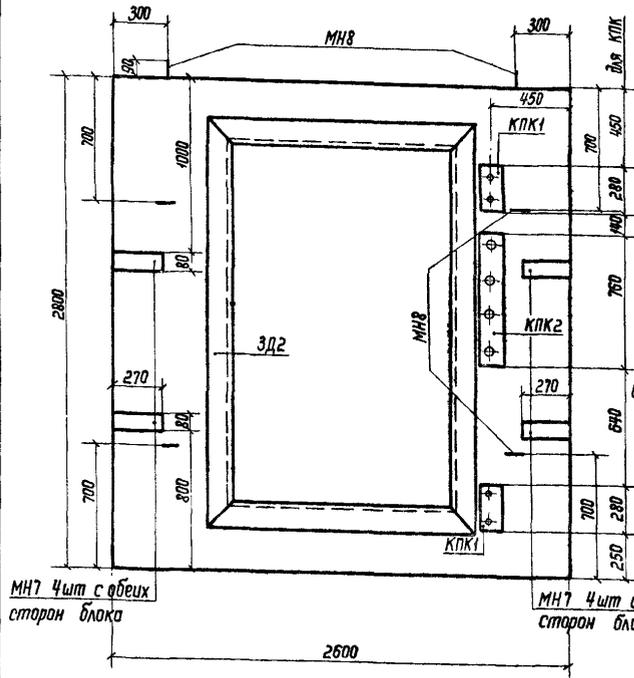
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10А-III	32,9	0,617	20,3
	16А-III	20,8	1,578	32,8
	32А-III	42,0	6,31	265,0
	8А-III	70,4	0,395	27,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	б=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	L140x10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3282-75	d=423x3,5	1,4	3,09	4,4

03.005-6.2 40			
Нач. отд.	Мрыкин	Сл.	23.8.84
Зам. н. отд.	Щербаков	Сл.	24.4.84
Н. контр.	Маслова	Вед.	17.8.84
Рук. гр.	Гун	Сл.	17.8.84
Вед. инж.	Маслова	Вед.	17.8.84
Ст. тех.	Тананарба	Инж.	16.4.84
Блок железобетонный Б8Т-III-14x2,2Д			Масса 2,9т
			Лист 1 из 1
			8/4 4262

2-2

3-3



Выборка каркасов и закладных деталей

№ п.п.	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 42	К 34	03.005-6.2 64
		К 33	
		СБ2	
2	Изделия закладные ЗД2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН8	6 03.005-6.2 80
4	"	МН7	8 -8x80 С=270 мм
5	"	КПК1	2 03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1 То же

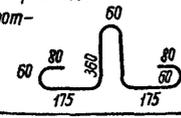
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8А-III	156,4	0,395	61,8
	16А-III	22,4	1,578	35,3
Сталь прокатная поло-собая ГОСТ 103-76	18А-III	62,8	1,998	125,5
В ст 3 псб ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0,40	47,1	18,8
В ст 3 псб ГОСТ 14637-79				
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	Л140x10	7,8	21,5	167,7
В ст 3 сп5 ГОСТ 535-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=42x3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

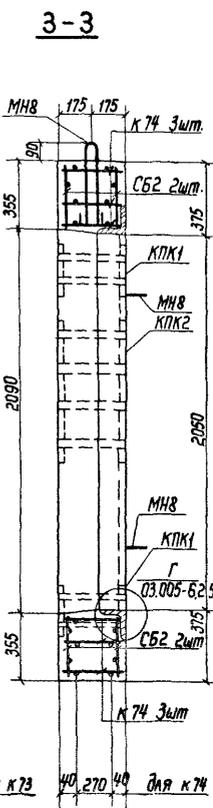
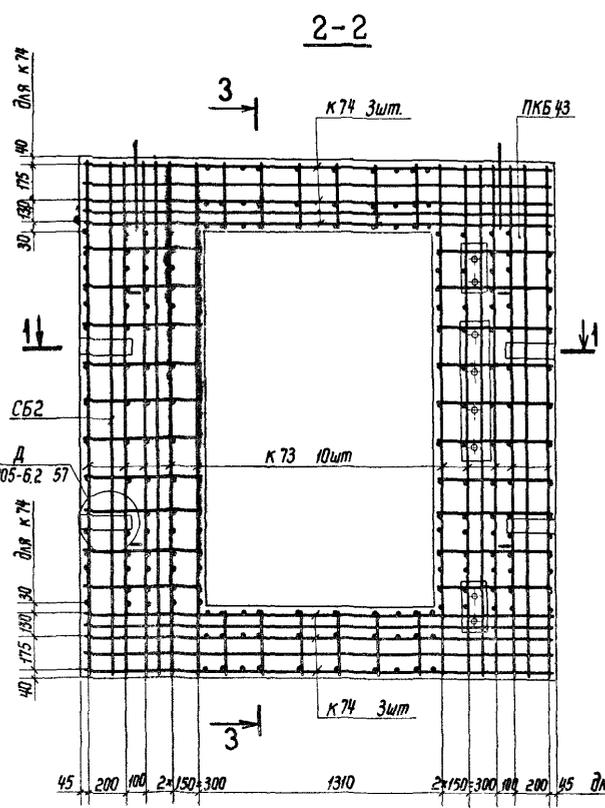
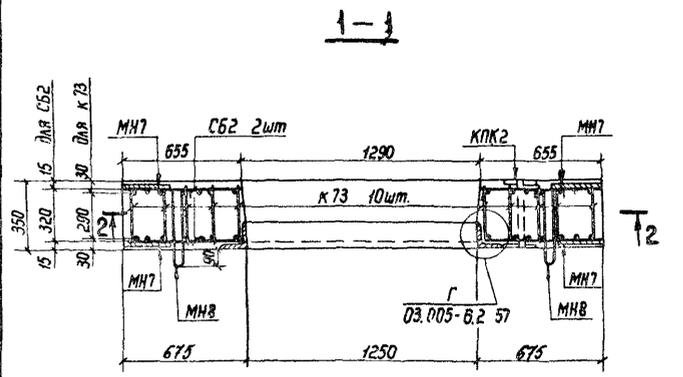
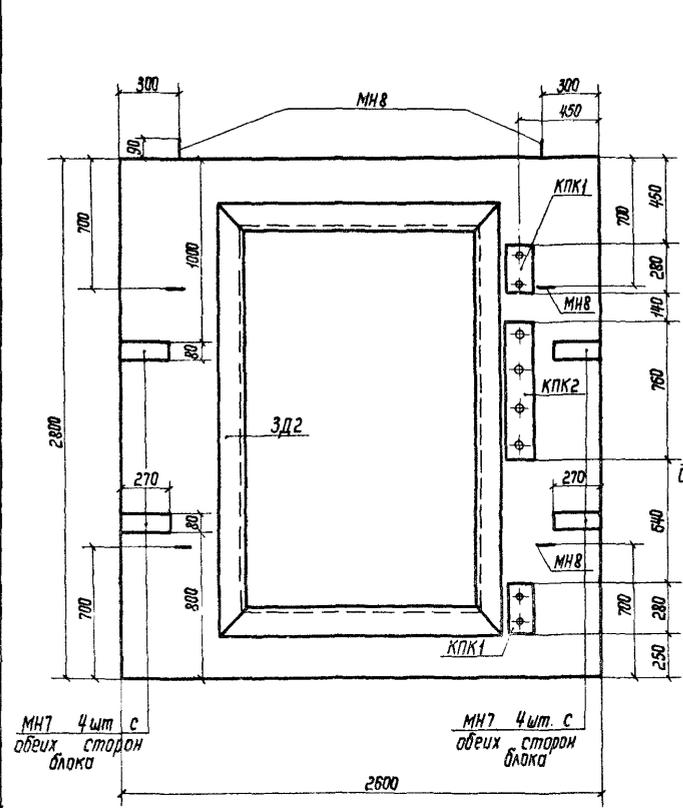
Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг						
				Арматурная А-I	Угловая А-III	Полосовая	Листовая горячекатаная	Трубы	Вой	
БВТ-И-2,2x2,4Д										
БВС-III-2,2x2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	222,6	167,7	11,0	18,8	10,8	

- 1 Размеры даны по осям рабочих стержней.
- 2 Так как данный блок имеет двойное применение, на нем проставлять два наименования (марки): :
БВС-III-2,2x2,4Д
БВТ-И-2,2x2,4Д
- 3 Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



03.005-6.2 42				Блок железобетонный		Листов	
Нач.оп.	Мрыкин	19.07	19.07	□	4,3т	Лист	Листов 1
Экз.м.оп.	Шердаков	19.07	19.07				
Н.контр.	Маслова	19.08	19.08	Блок железобетонный БВТ-И-2,2x2,4Д; БВТ-III-2,2x2,4Д			
Рук.пр.	Гун	19.08	19.08				
Вед.инж.	Маслова	19.08	19.08				
Ст.тех.	Таманова	19.08	19.08				
					8/4 14262		

1:105 и 1:100. Подписать и дата. Изом. ш.б.н.



Выборка каркасов и закладных деталей

№ п.п.	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 43 1шт	К 73	10
		К 74	6
		СБ2	2
2	Изделия закладные ЗД2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МНВ	6
4	"	МН7	8
5	"	КПК1	2
6	"	КПК2	1

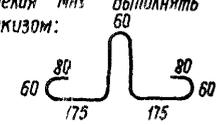
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
	16А-III	22,4	1,58	35,3
	8А-III	157,0	0,395	62,0
Сталь горячекатаная арматурная кл А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	62,4	0,888	55,4
	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76			
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*				
В ст3 пс6 ГОСТ 14637-79	б-6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72				
В ст3 сп5 ГОСТ 535-79	L140x10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=42x3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной А-I	А-III	Угловой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БВС-II-2,2x2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	152,7	167,7	11,0	18,8	10,8

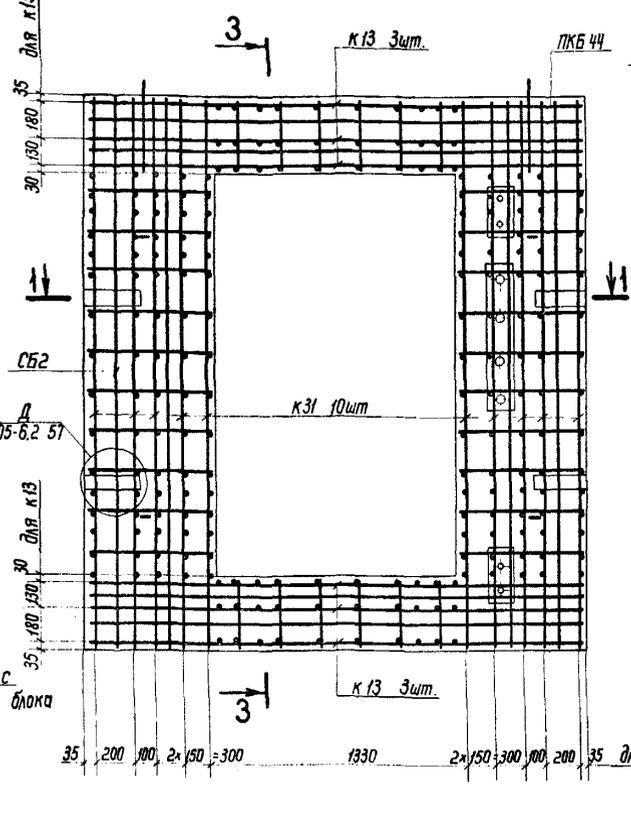
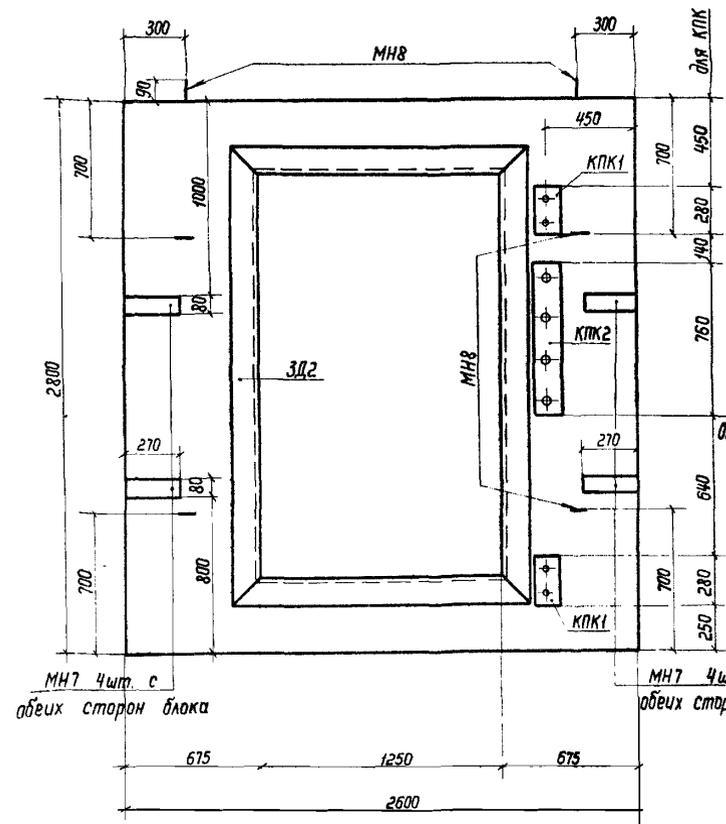
1 Размеры даны по осям рабочих стержней.
 2. Для подъяма блока в горизонтальном направлении закладные изделия МНУ выполняются в соответствии с эскизом:



03.005-6.2 43			
Исполн.	М.И.К.	Провер.	В.И.К.
Зам. исполн.	И.И.К.	Провер.	В.И.К.
Н.контр.	И.И.К.	Провер.	В.И.К.
Рис. гр.	И.И.К.	Провер.	В.И.К.
Вед. инж.	И.И.К.	Провер.	В.И.К.
С.п.тех.	И.И.К.	Провер.	В.И.К.
Блок железобетонный БВС-II-2,2x2,4Д			
Листов	Масса	Масштаб	
Р	4,3т		
Лист	Листов		
	в/ч 14262		

2-2

3-3



Выборка каркасов и закладных деталей

№ п.п.	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 44 1шт	КЗ1	10 03.005-6.2 64
		КЗ3	6 03.005-6.2 61
		СБ2	2 03.005-6.2 80
2	Изделия закладные ЗД2	1	03.005-6.2 82
3	То же	6	03.005-6.2 18А-1 R30 520 80 C-1320мм
4	"	8	8x80 C=270мм
5	"	2	03.005-6.2 82
6	"	1	То же

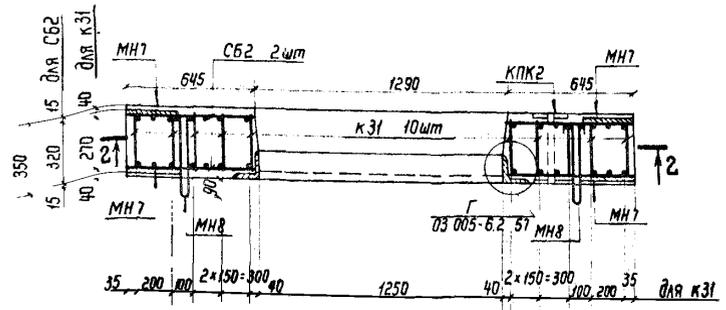
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8А-III	71,1	0,395	28,1
	14А-III	83,8	1,208	101,2
	16А-III	22,4	1,578	35,3
	40А-III	66,0	9,865	651,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
В ст3 сп6 ГОСТ 535-79	б=6	0,40	47,1	18,8
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	Л140x10	7,8	21,5	167,7
В ст3 сп, пс5 ГОСТ 535-79	д=45x3,5	0,7	3,58	2,5
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	д=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	д=423x32	1,4	3,09	4,4

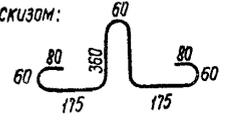
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной А-I	Угловая А-III	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы	
БВТ-II-2,2x2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	815,7	167,7	11,0	18,8	10,8

1-1



- 1 Размеры даны по осям рабочих стержней.
- 2 Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:

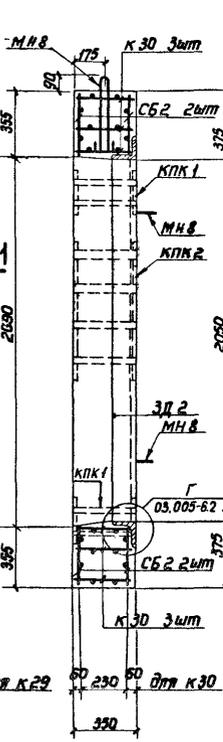
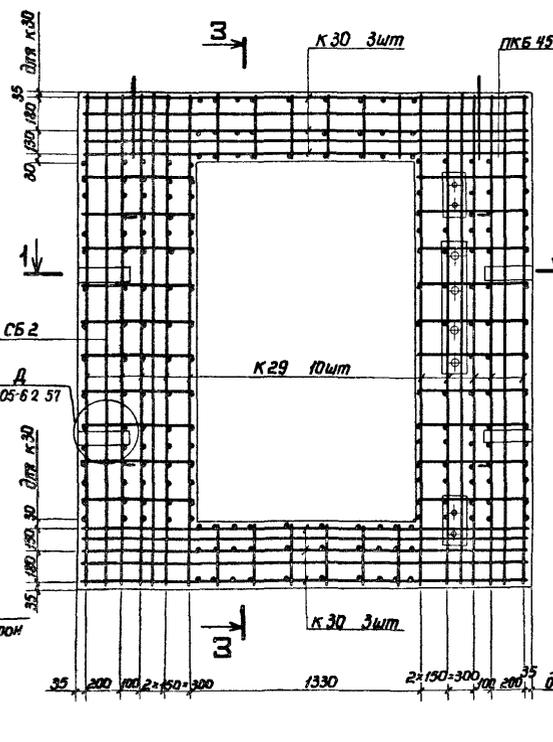
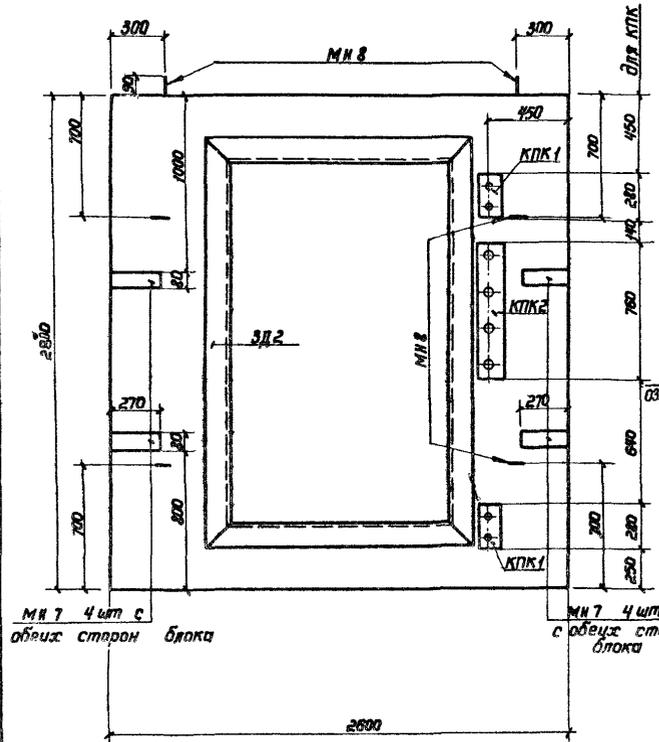


03.005-6.2 44				Сталь	Масса	Масштаб
Исполн.	Мрыкин	Виз	23.08.74	Р	4,3т	1
Зам.наб.	Щербаков	Виз	19.08.74			
Н.контр.	Маслова	Виз	20.08.74	Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Гун	Виз	20.08.74	8/4 14262		
Ввд.инж.	Маслова	Виз	20.08.74			
Ст.тех.	Тананашева	Виз	18.08.74			

2-2

3-3

Выборка каркасов и закладных деталей



№ п/п	Марка изделия	Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас	к 29 10	03.005-6.2 64
	к 30	6	
	ПКБ 45 (1шт)	СБ 2 2	
2	Изделия закладные ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8 6	к 30 530-80 с=1320мм 18А-1
4	"	МН 7 8	-8x80 с=270мм
5	"	кпк 1 2	03.005-6.2 82
6	"	кпк 2 1	То же

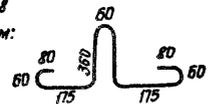
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
	8 А-II	71,1	0,395	28,1
	10 А-II	31,0	0,677	19,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	14 А-II	52,8	1,208	63,8
	16 А-II	22,4	1,978	35,3
	32 А-II	64,4	6,31	406,4
Сталь прокатная полосообразная ГОСТ 103-76	-8x80	2,2	3,02	11,0
В ст 3 псб ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*				
В ст 3 псб ГОСТ 535-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72				
В ст 3 сп 5 ГОСТ 535-79	Л 40x10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	д=45x3,5	0,7	3,58	2,5
	д=68x3,5	0,7	5,67	3,9
Трубы стальные бесшовные ГОСТ 9262-75	д=45x3,5	1,4	3,09	4,4

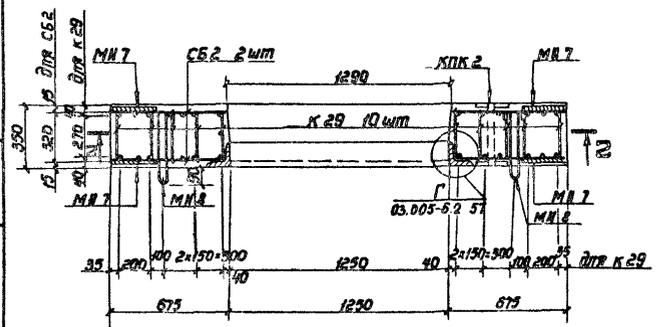
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурная	Угловая бой	Полоса бой	Листовая катаная	Трубы	
БВТ-В-2,2x2,4	1,65	4,3	300	13,8	552,7	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Для подъема блока в горизонтальном направлении, закладные изделия мн8 выполняются в соответствии с эскизом:



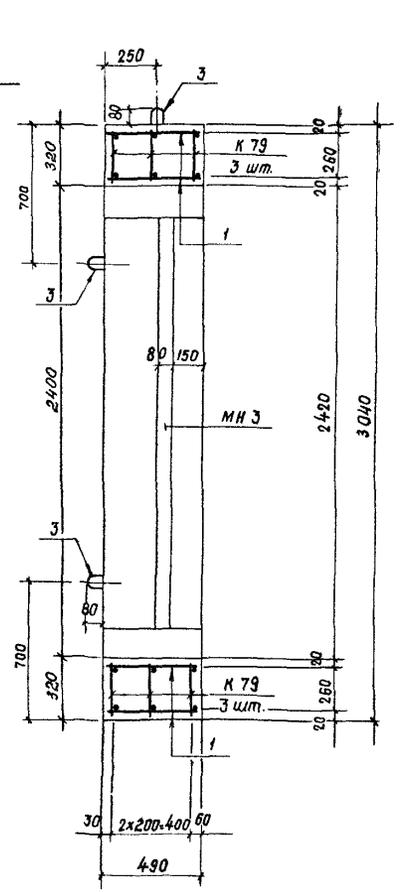
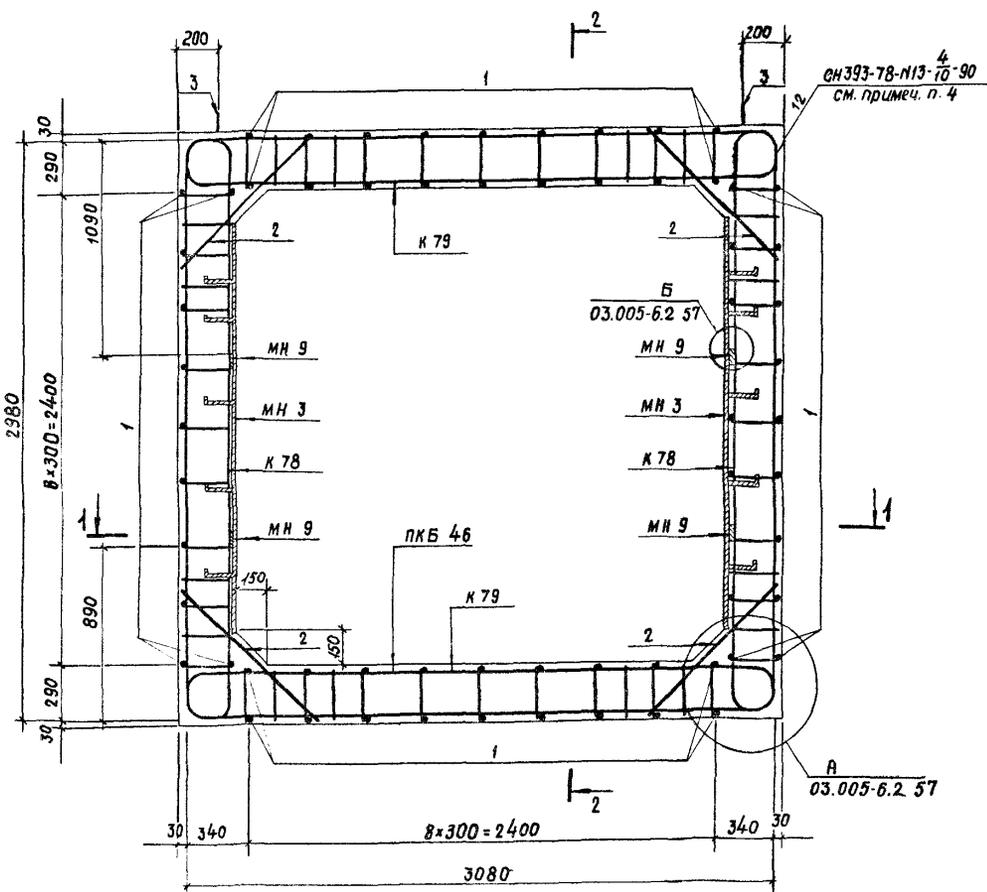
1-1



		03.005-6.2 45	
		Блок железобетонный	
		БВТ-В-2,2x2,4	
Исполн.	М.Рыкин	Ч.22	29.03.84
Зам. и вст.	Шербаков	Ч.22	29.03.84
Н. контр.	Маслова	В.М.С.	29.03.84
Р.к. гр.	Гун	В.М.С.	29.03.84
В.д. инж.	Маслова	В.М.С.	29.03.84
Л.п. тех.	Таннаева	А.А.	29.03.84
Статус	Масса	Масштаб	
Р	4,3 т		
Лист		Листов	1
		8/4 14262	

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 46



Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 78		03.005-6.2 76	18 А-III	3870	6	23,2
			14 А-III	2690		16,1
			8 А-III	3770		22,6
К 79		То же	18 А-III	6760	6	40,9
			8 А-III	3770		22,6
Отдельные стержни	1	480	10 А-III	480	68	32,6
	2	1040	10 А-III	1040	12	12,5
	3	530	18 А-I	1320	6	7,9
МН 9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

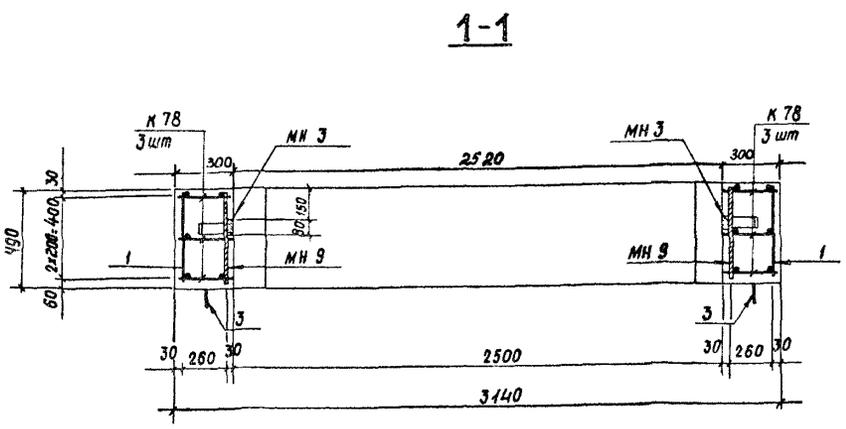
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 46

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	18 А-III	63,8	1,998	127,5
	14 А-III	16,1	1,208	19,4
	10 А-III	45,1	0,617	27,8
	8 А-III	45,2	0,395	17,9
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,2	5,02	31,1
	-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		
БВСЛ-II-25x24	1,73	4,4	300	15,8	192,6	34,0

1. Номенклатуру блокбсм. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.
4. 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.

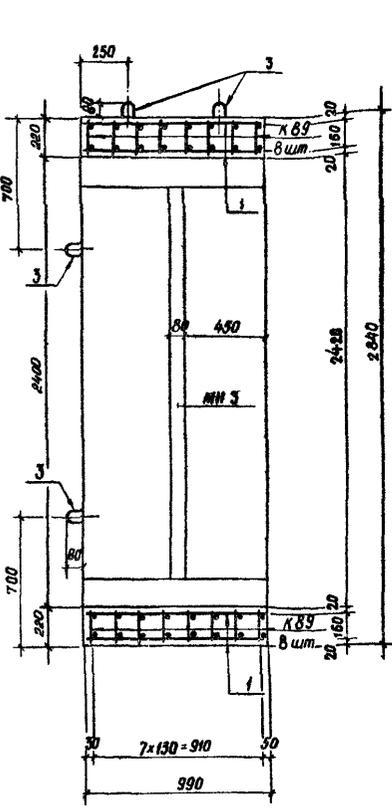
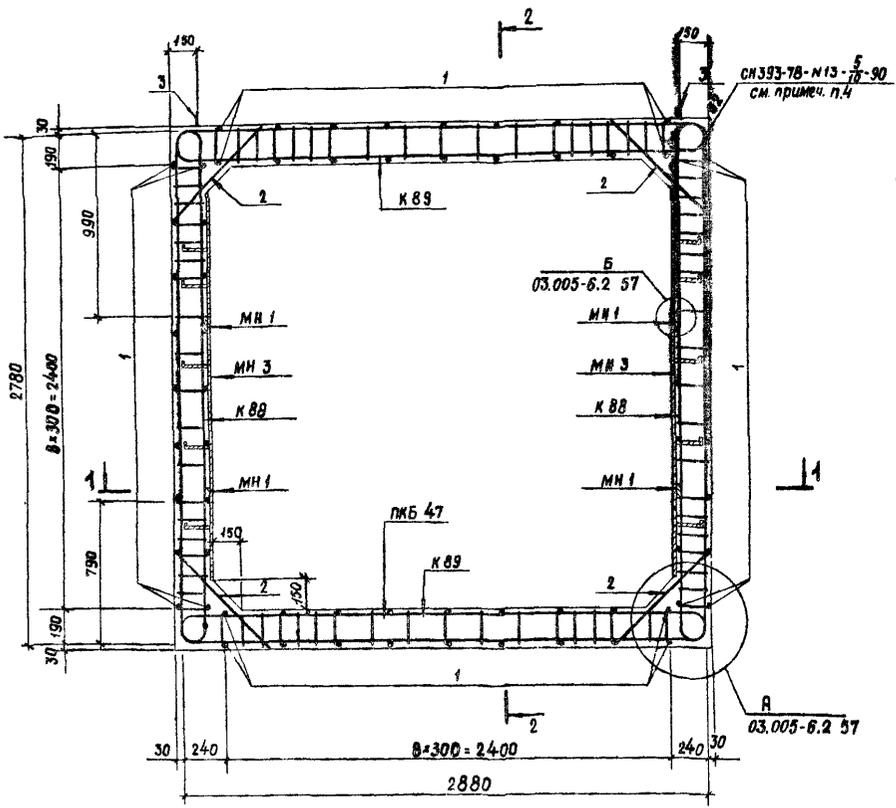


		03.005-6.2 46		Стадия	
		Блок железобетонный		Масса	Масштаб
Нач. отд.	Мрыкин	22.12		Р	4,4т
Зам. н. отд.	Щербачков	22.12			
Н. контр.	Маслова	21.12		лист	листо в 1
Рук. гр.	Гун	12.12		В/ч 14262	
Вед. инж.	Маслова	11.12			
Инженер	Абрамов	28.12	26.3.81		

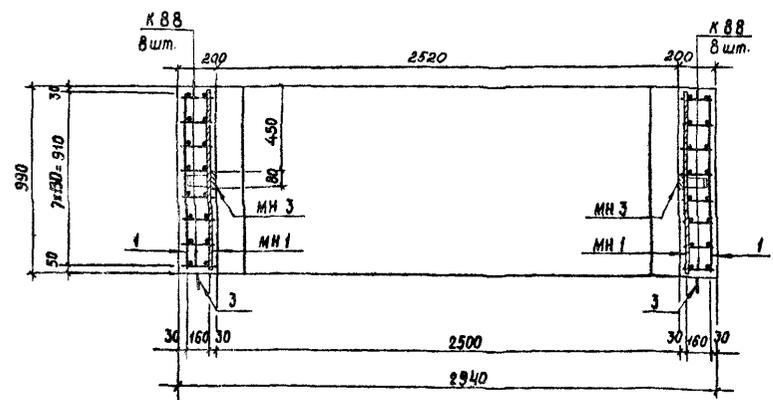
Число листов: 1. Подпись и дата: ВЗСМ. ИИР. 78

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 47



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. 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.

Марка элем.	ноз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 88		03.005-6.2 78	18 А-III	3450	16	55,2
			14 А-III	2590		41,4
			8 А-III	3610		57,8
К 89		То же	18 А-III	3540	16	56,6
			16 А-III	2680		42,9
			8 А-III	3610		57,8
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	68	66,6
	2	720	10 А-III	720	32	23,0
	3	480	16 А-I	1220	8	9,8
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 47

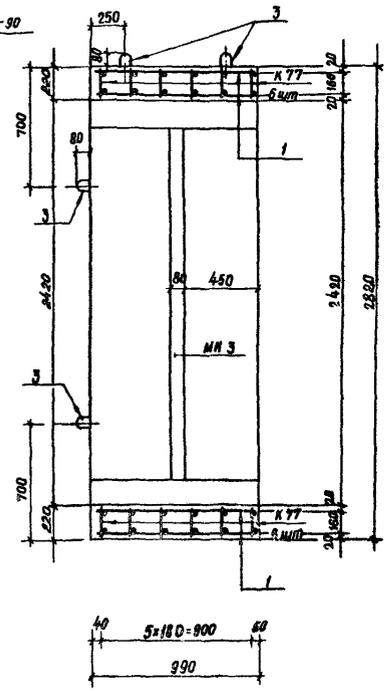
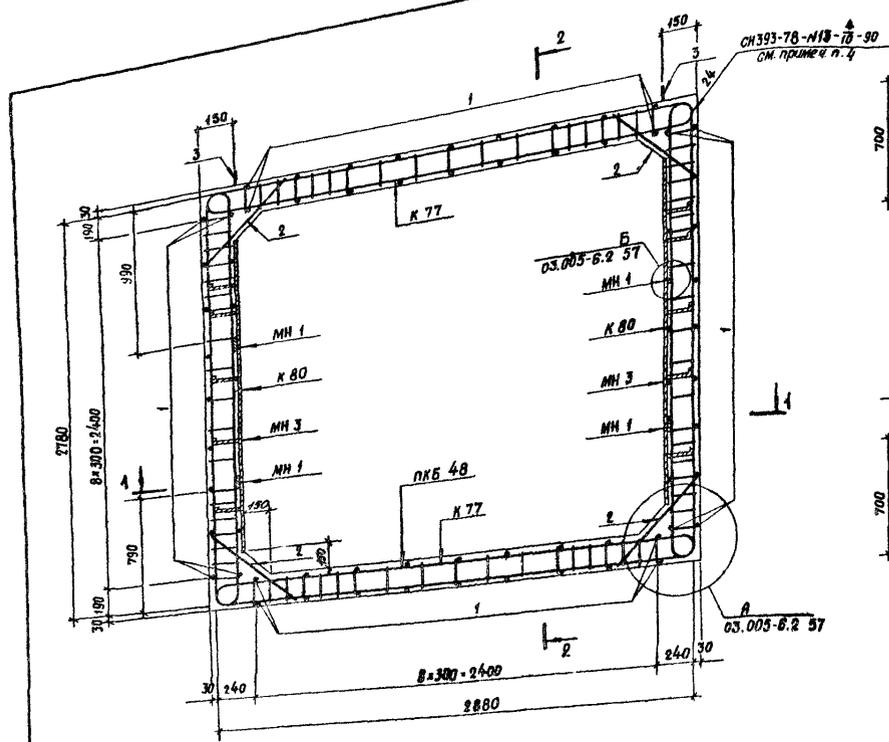
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	18 А-III	111,8	1,998	223,4
	16 А-III	42,9	1,578	67,7
	14 А-III	41,4	1,208	50,0
	10 А-III	8,2	0,617	5,3
	8 А-III	15,5	0,395	4,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,578	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
	-5x60	1,5	1,96	2,9
Всг 3 по 6 ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

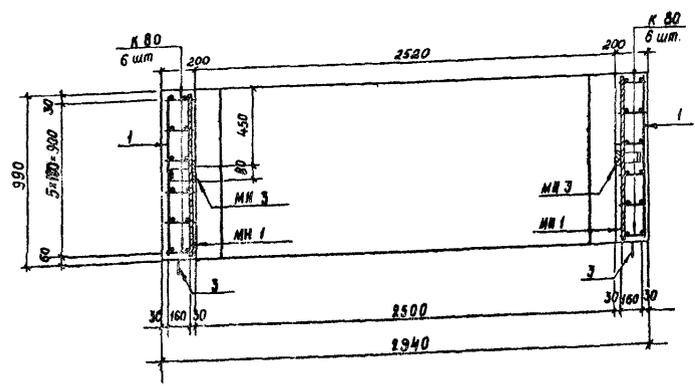
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной	Полосовой
БВСЛ-III-2,5x2,4	1,28	5,7	300	15,5	44,1

03.005-6.2 47			
Иач. отд.	Исполн.	Дата	Лист
Иач. отд.	Ирыкин	2.11.79	1
Зам. н. отп.	Щербатов	2.11.79	1
Н. контр.	Маслова	2.11.79	1
Рук. пр.	Гун	2.11.79	1
Вед. инж.	Маслова	2.11.79	1
Инженер	Абрамов	2.11.79	1
Блок железобетонный БВСЛ-III-2,5x2,4			Сталь/Масса/Масштаб Р/5,7т/
			Мет/Листов/1
			В/ч 14282

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии СН 393-78 (см. таблицу 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двухсторонними протяжными расчетными швами длиной шва не менее 5d рабочей арматуры

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 48

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 80		03.005-6.2 76	16 А-III	3400	12	40,8
			12 А-III	2580		31,0
			8 А-III	3610		43,3
К 77		То же	16 А-III	3510	12	42,1
			14 А-III	2690		32,3
			8 А-III	3810		43,3
Столбчатые стержни	1	980	10 А-III	980	68	66,6
	2	720	10 А-III	720	24	17,3
	3	480	16 А-I	1220	8	9,8
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 48

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	82,9	1,578	130,8
	14 А-III	32,3	1,208	39,0
	12 А-III	31,0	0,888	27,5
	10 А-III	63,9	0,817	51,8
	8 А-III	66,6	0,395	34,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	9,8	1,578	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8x80	8,2	5,02	41,2
	-5x50	1,5	1,96	2,9

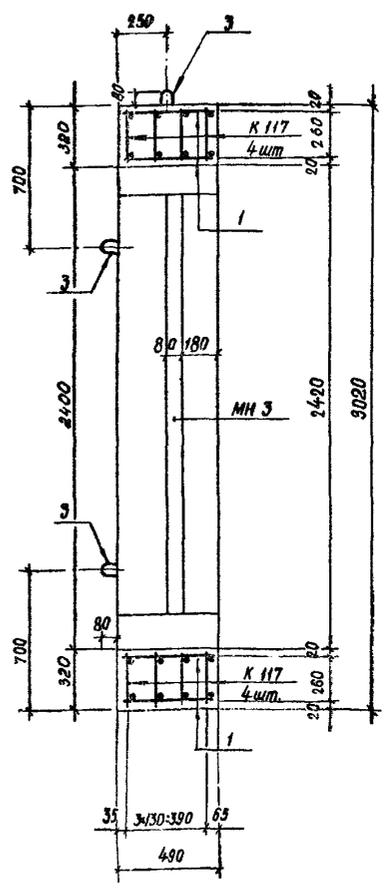
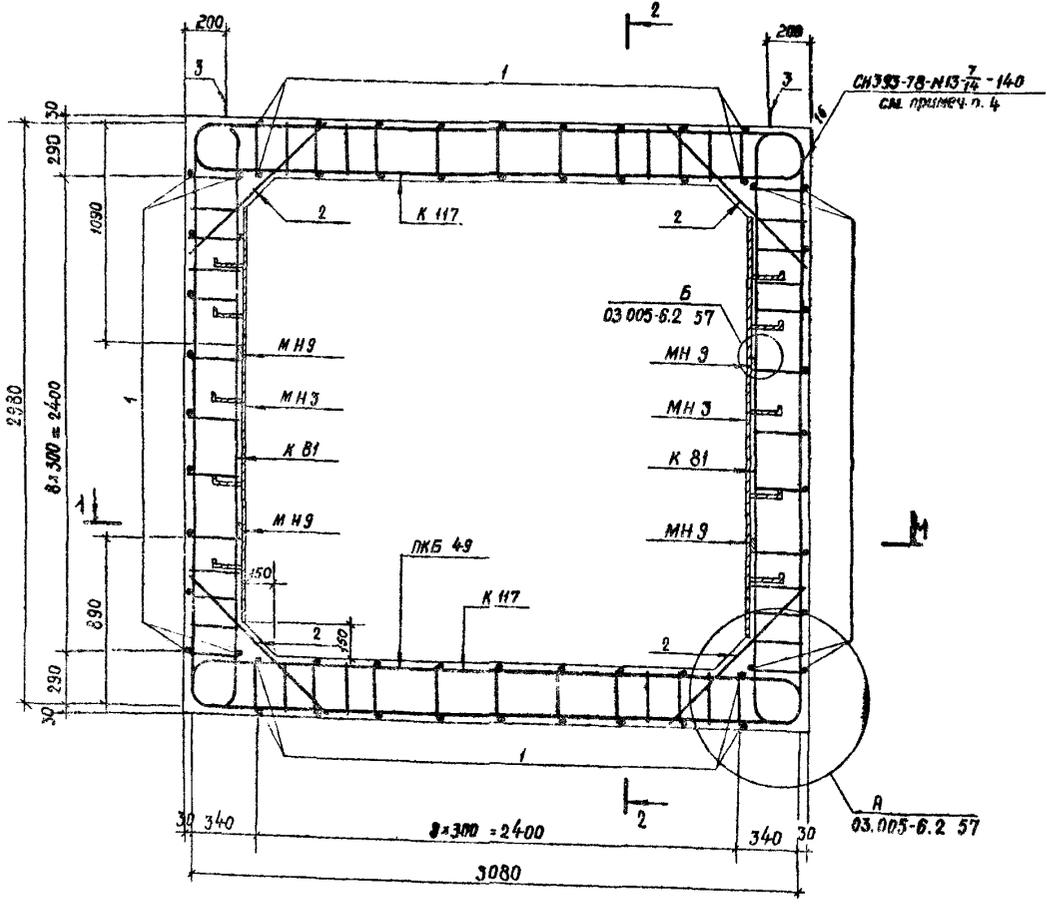
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БВсл-л-2,5x2,4	2,28	5,7	300	15,5	283,3	44,1

03.005-6.2 48			
Блок железобетонный БВсл-л-2,5x2,4			Сталь
			Масса
			Масштаб
			Р 5,7Т
			лист 1
			лист 1
			В/ч 14262

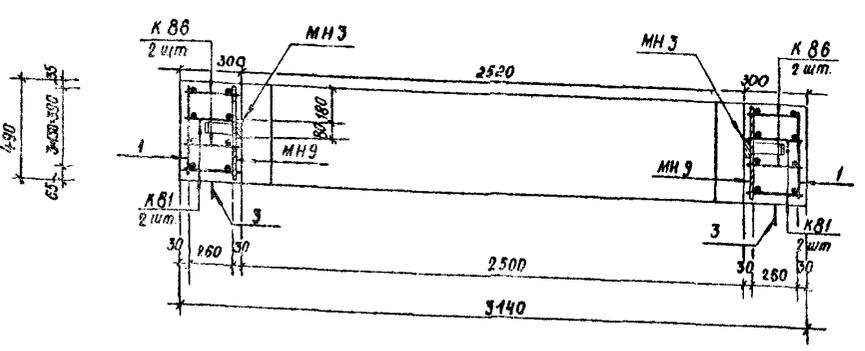
2-2

Ведомость металла на каркас ПКБ 49



Марка элемента	код	Знак	Сечение, мм	длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 86		03.005-6.2 77	25 А-III	3990	4	16,0
			20 А-III	2670		10,7
			10 А-III	3770		15,1
К 81		03.005-6.2 76	25 А-III	6660	4	26,6
			10 А-III	3770		15,1
К 117		03.005-6.3 27	28 А-III	4140	8	33,1
			18 А-III	2760		22,1
			10 А-III	3770		30,2
Опалесные стержни	1	480	10 А-III	480	68	32,6
	2	1040	10 А-III	1040	16	16,6
	3	530	18 А-I	1320	6	7,9
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5
МН 9		полоса	-8x80	490	4	2,0

1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной	Полосовой	
				А-I	А-III	
БВТЛ-П-2,5x2,4	1,73	4,4	300	15,8	462,1	34,0

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 н.
2. Размеры ванны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах, покрытии и днище к наружной грани блока.
4. 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 шва не менее 5d рабочей арматуры.

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 49

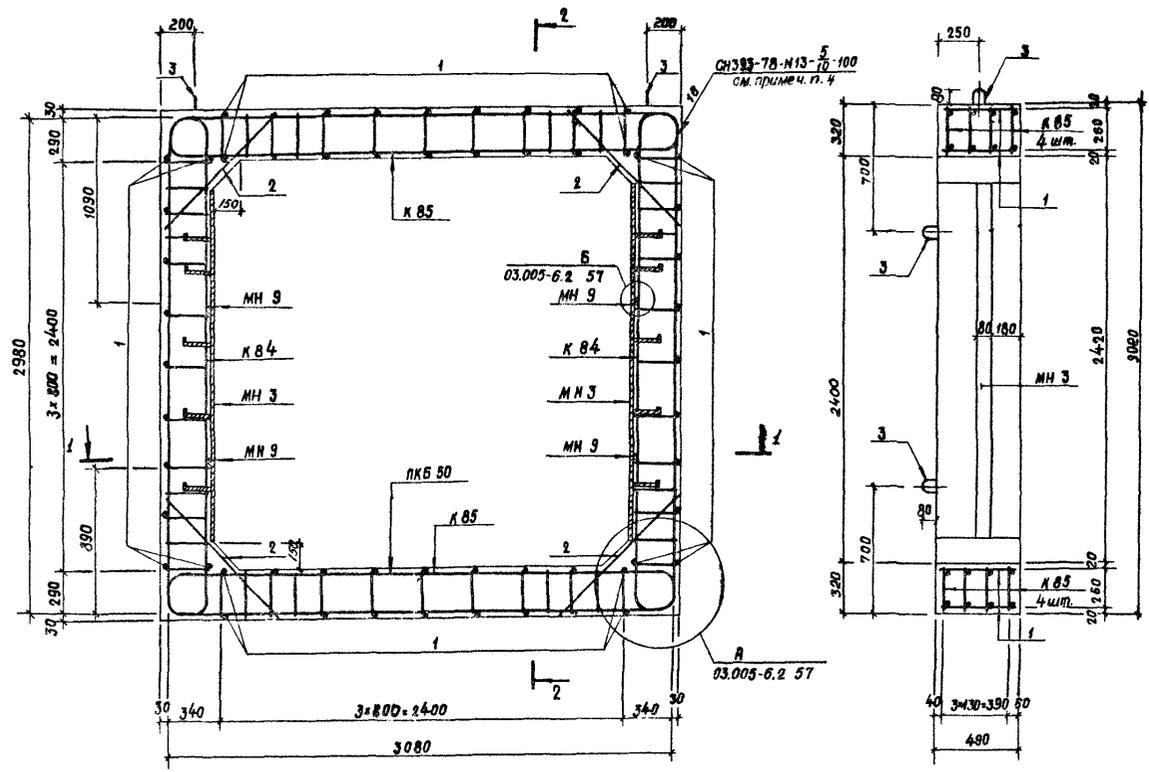
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	28 А-III	33,1	4,83	159,9
	25 А-III	42,6	3,85	164,0
	20 А-III	10,7	2,47	26,4
	18 А-III	22,1	1,998	44,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-III	109,6	0,617	67,6
	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,2	5,02	31,1
	-5x50	1,5	1,96	2,9

				03.005-6.2 49	
				Блок железобетонный	
				БВТЛ-П-2,5x2,4	
				Стальная масса	Масштаб
				Р	4,4Т
				лист	листо в 1
				В/ч 14-262	

Лист № подл. Подпись и дата В.З.М. 1985 г.

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 50



Марка элемента	коз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 84		03.005-6.2 77	20 А-III	3900	8	31,2
			18 А-III	2680		21,4
			8 А-III	3770		30,2
К 85		То же	20 А-III	4000	8	32,0
			14 А-III	2780		22,2
			8 А-III	3770		30,2
Отделные стержни	1	480	10 А-III	480	68	32,6
	2	1040	10 А-III	1040	16	16,0
	3	530	18 А-I	1320	6	7,9
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5
МН 9		полоса	-8x80	490	4	2,0

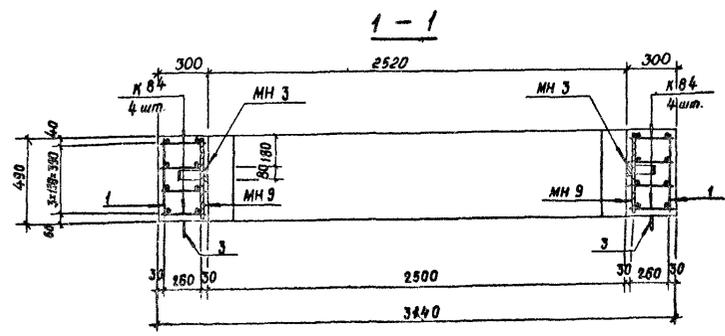
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 50

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса В ГОСТ 5781-82	20 А-III	63,2	2,47	156,1
	18 А-III	21,4	1,998	42,8
	14 А-III	22,2	1,208	26,8
	10 А-III	49,2	0,617	30,4
	8 А-III	60,4	0,395	23,9
Горячекатаная арматурная сталь класса В ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 по 6 ГОСТ 535-79	-8x80	6,2	5,02	31,1
	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

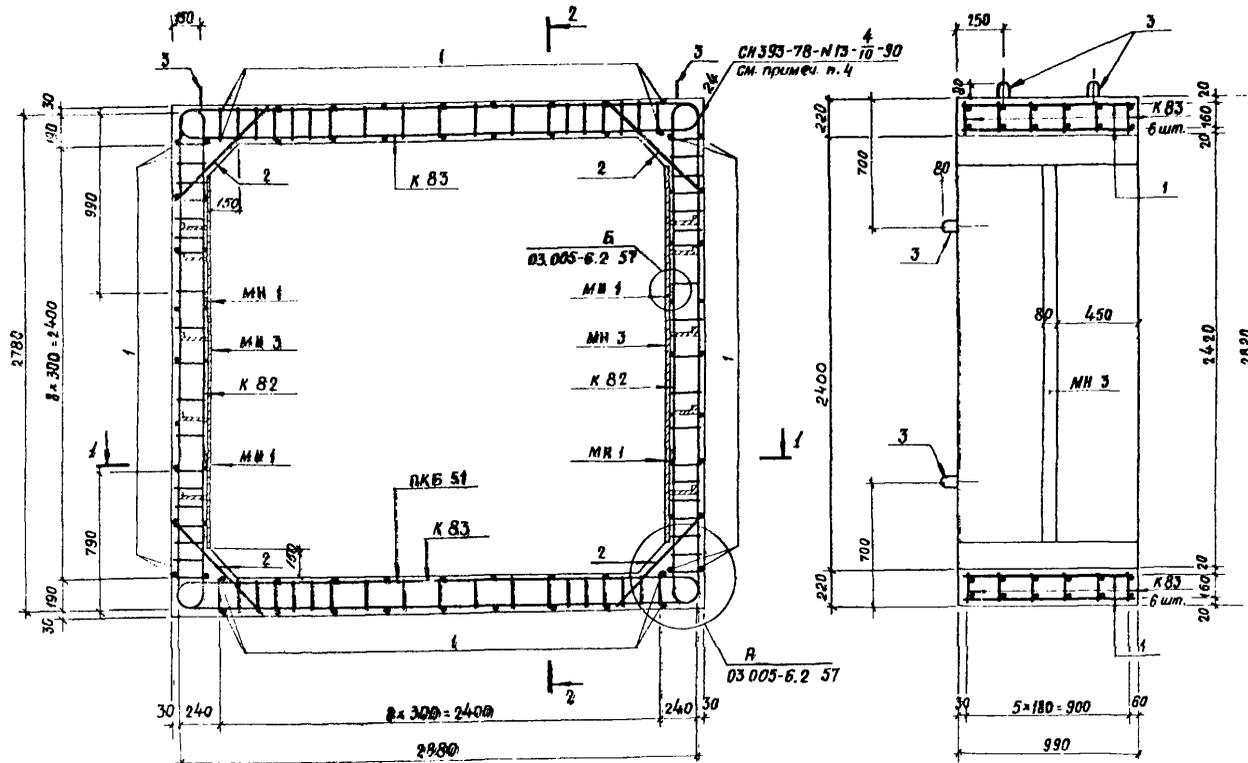
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БВТЛ-III - 2,5 x 2,4	1,73	4,4	300	13,8	280,0	34,0

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочей стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии, днище и стенах к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами, длиной шва не менее 5а рабочей арматуры.



03.005-6.2 50			
Блок железобетонный			Стандарт
БВТЛ-III - 2,5 x 2,4			Масса 4,4т
		Лист	Листов 1
В/ч 14262			

Имя, фамилия, должность и подпись, должность и печать



Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт	Общая длина, м
К 82		03.005-6.2 77	18 А II	3450	12	41,4
			16 А II	2590		31,1
			8 А II	3610		43,3
К 83		То же	18 А II	3550	12	42,8
			14 А II	2690		32,3
			8 А II	3610		43,3
Угловые стержни	1	980	10 А II	980	68	66,6
	2	720	10 А II	720	24	17,3
	3	480	16 А I	1220	8	9,8
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

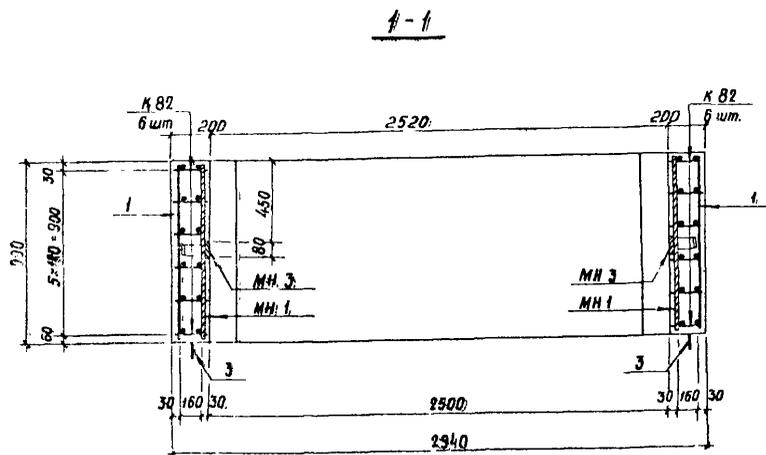
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 51

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	18 А II	84,0	1,998	167,8
	14 А II	32,3	1,208	39,0
	16 А II	31,1	1,578	49,1
	10 А II	83,9	0,617	51,8
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	8 А II	86,6	0,395	34,2
	16 А I	9,8	1,578	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст 3 по 6 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	
БВТЛ-IV-2,5x2,4	2,28	5,7	300	15,5	341,9	44,1

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к внутренней грани блока, в покрытиях и днищах - к наружной грани блока.
4. 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.

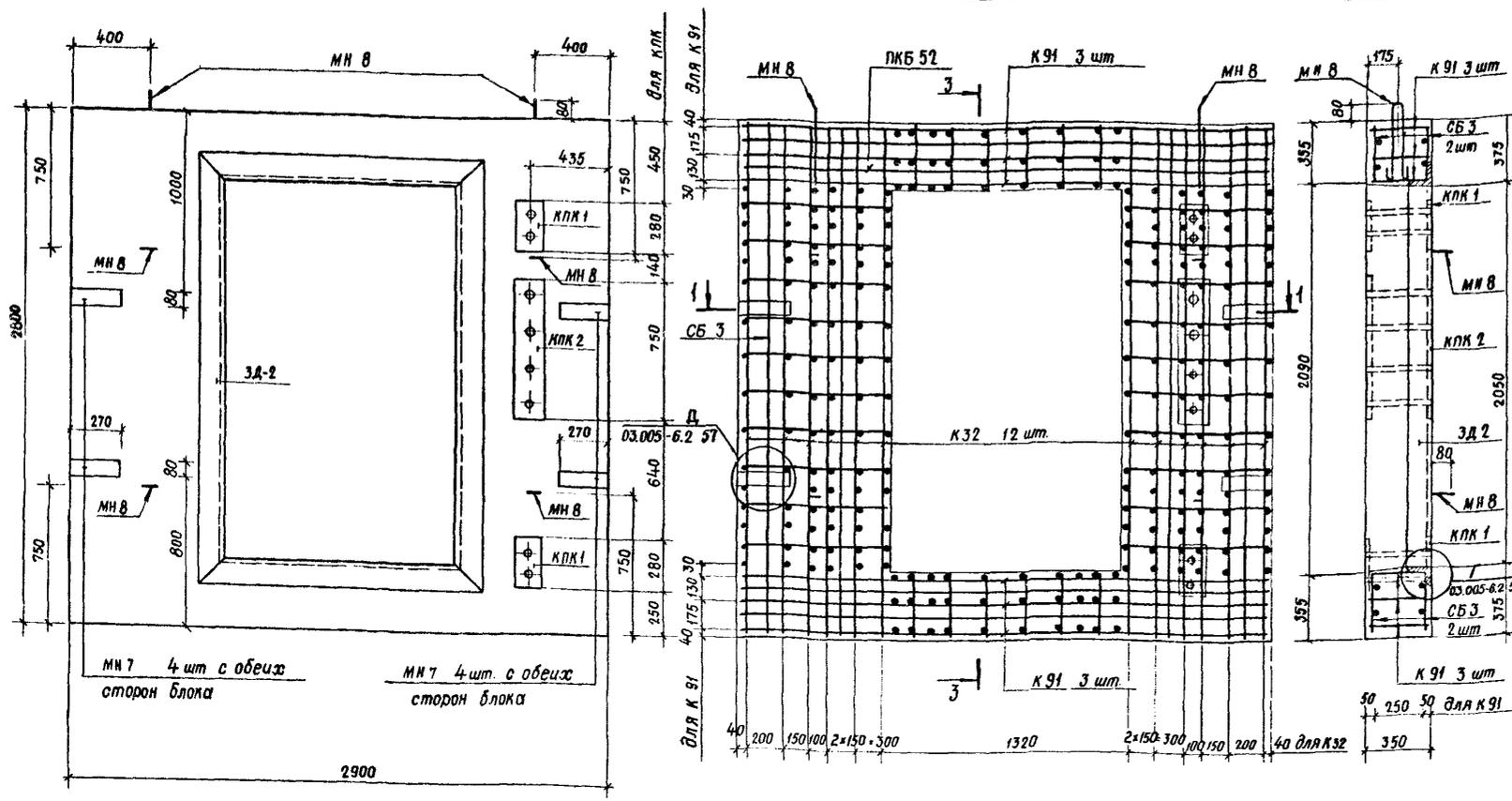


03.005-6.2 51			
Нач. отд.	М. выжики	М. Шен	М. Шен
Зам. н. отд.	Шен	Шен	Шен
Н. контр.	Маслова	Маслова	Маслова
Рук. зр.	Г. Шен	Г. Шен	Г. Шен
Вед. инж.	Маслова	Маслова	Маслова
Инженер	Шен	Шен	Шен
Блок железобетонный БВТЛ-IV-2,5x2,4			Стадия: Р
			Масса: 5,7т
			лист 1 из 1
			В/ч 14262

2-2

3-3

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	18 А-I	7,9	1,998	15,8		
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	8 А-II	15,2	0,395	45,5		
	10 А-II	63,4	0,617	39,1		
	16 А-II	22,4	1,578	35,3		
22 А-II	75,6	2,984	225,6			
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	8 ст 3 лсб	гост 535-79	-8*80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*	В ст 3 лсб	гост 14637-79	δ=6	0,40	4,71	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная гост 8509-72*	В ст 3 сп 5	гост 535-79	140*10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8132-78*	д=45*3,5	0,7	3,58	2,5		
В ст 3 сп 5 гост 8131-74*	д=58*3,5	0,7	5,57	3,9		
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75*	д=42*3,2	1,4	3,09	4,4		

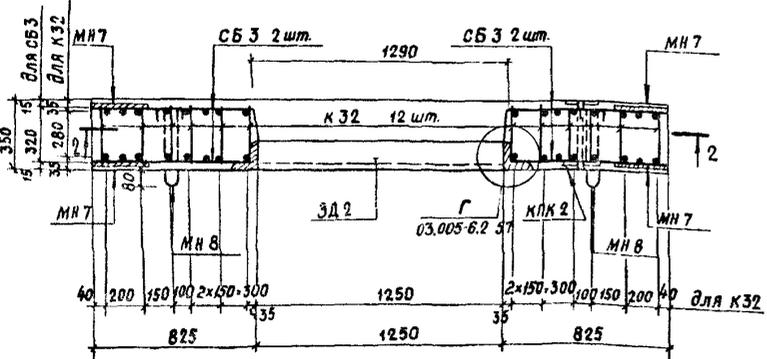
Выборка каркасов и закладных деталей

МН п.п.	Марка изделия	кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 52	К 32	12 03.005-6.2 64
		К 91	6 03.005-6.2 78
		СБ 3	2 03.005-6.2 81
2	Изделия закладные ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	6 330 $\frac{530}{18 \cdot 1}$ $\frac{18 \cdot 1}{8 \cdot 1320}$
4	"	МН 7	8 - 8*80 $l=270$ мм
5	"	КПК 1	2 03.005-6.2 82
6	"	КПК 2	1 То же

1-1

Характеристика изделия

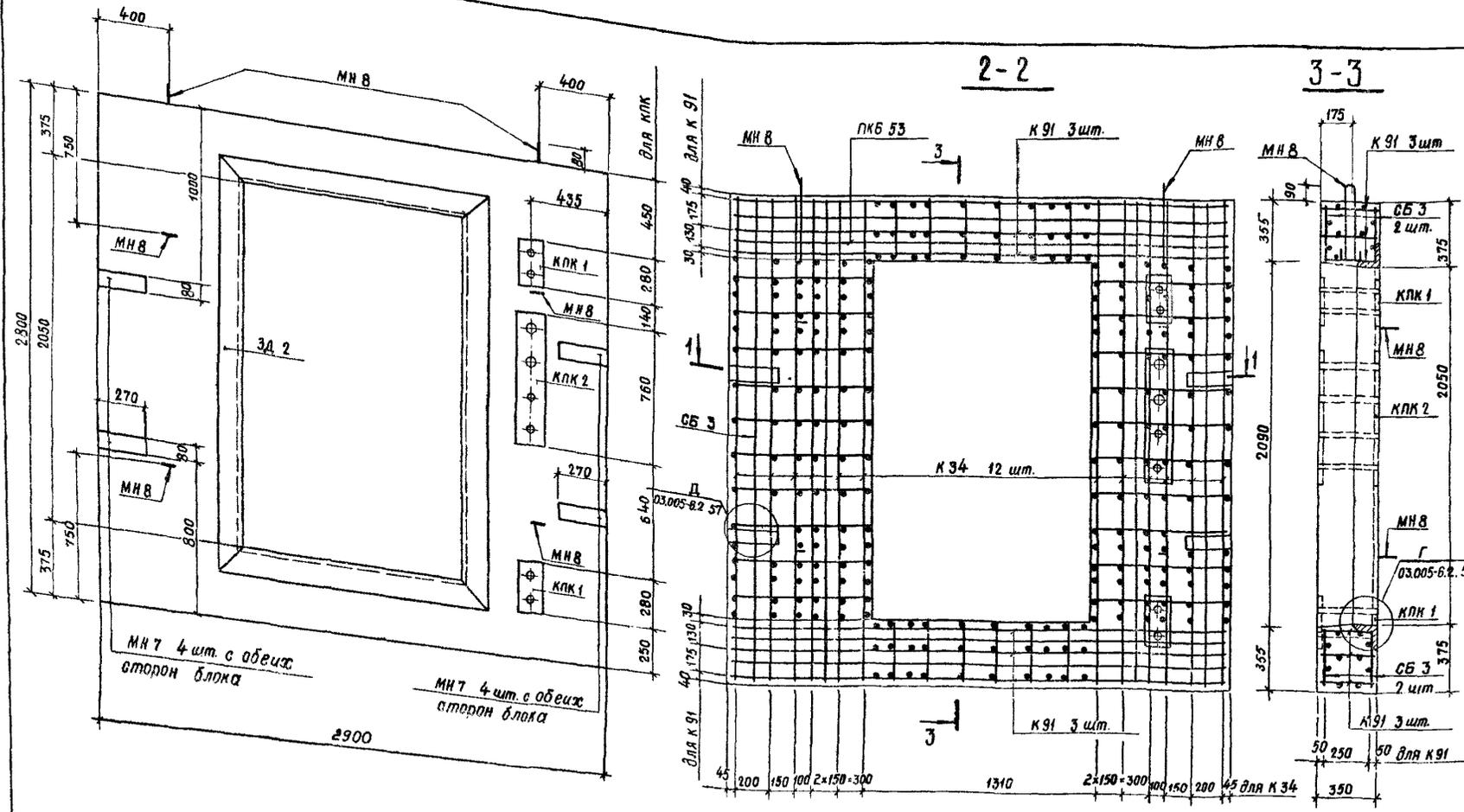
Марка изделия	Объем бетона м ³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг						
				Арматурной		Углов	Поло	Листовая горячекатаная	Трубы	
				А-I	А-II	ковой	совой	катаная	бы	
БВСЛ-II-2,5*2,4 д	1,95	5,1	300	13,8	34,5	167,7	11,0	18,8	10,8	



1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны в осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН 8 выполнять в соответствии с эскизом: $80 \frac{80}{175} \frac{80}{175} 60$

03.005-6.2 52			Статус	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БВСЛ-II-2,5*2,4 д			Р	5,17	
			лист	лист 1	
			В/ч 14262		

Шифр и дата: 03.005-6.2 52



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	18 А-I	7,9	1,998	15,8		
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	8 А-II	178,6	0,395	70,5		
	16 А-II	22,4	1,578	35,3		
	18 А-II	75,4	1,998	150,6		
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	8-6	0,40	4,71	18,8
Сталь прокатная чеканная равнополочная ГОСТ 8509-72*	В ст 3 сп 5	ГОСТ 535-79	L140x10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	В ст 3 сп 5	ГОСТ 8731-74*	d:45x3,5	0,7	3,58	2,5
	В ст 3 сп 5	ГОСТ 8731-74*	d:68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	В ст 3 сп 5	ГОСТ 8731-74*	d:42,5x3,2	1,4	3,09	4,4

Выборка каркасов и закладных деталей

№ пп	Марка изделия	кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 53	К 34	12 03.005-6.2 64
		К 91	6 03.005-6.2 78
		СБ 3	2 03.005-6.2 81
2	Изделия закладные ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	6 К 30
4	"	МН 7	8 -8x80 К-270
5	"	КЛК 1	2 03.005-6.2 82
6	"	КЛК 2	1 То же

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м ³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг						
				Арматурной		Угол-палкой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы	
А-I	А-II									
БВЛ-IV-2,5x2,4-Д	1,95	5,1	300	15,8	256,4	167,7	11,0	18,8	10,8	

1. Номенклатура блоков см докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Так как данный блок имеет двойное применение, на нем проставлять два наименования: БВЛ-III-2,5x2,4-Д, БВЛ-IV-2,5x2,4-Д.
4. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН 8 вытаскивать в соответствии с эскизом.

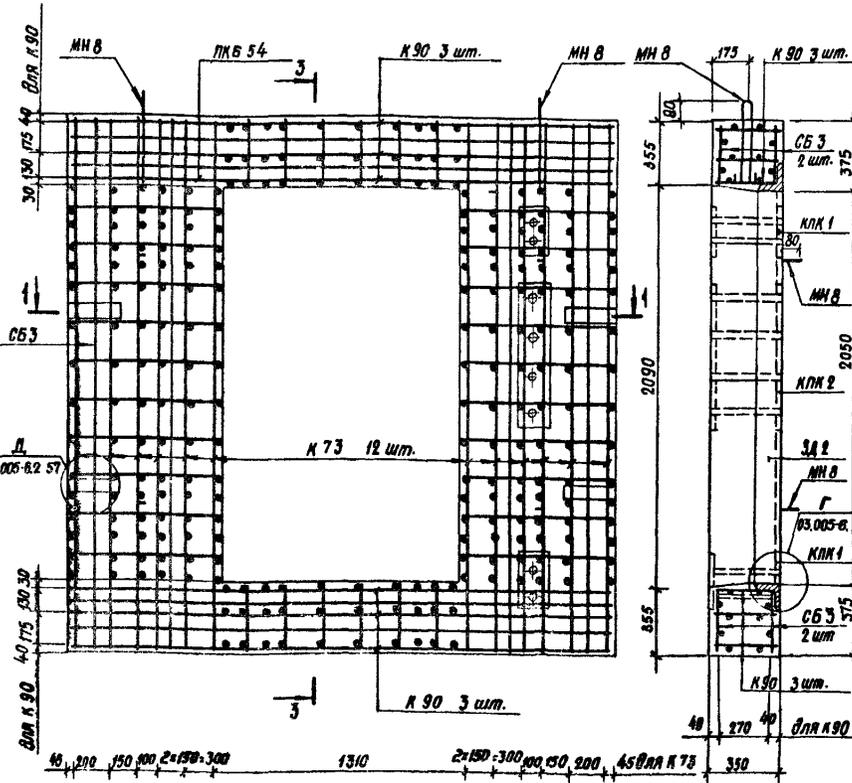
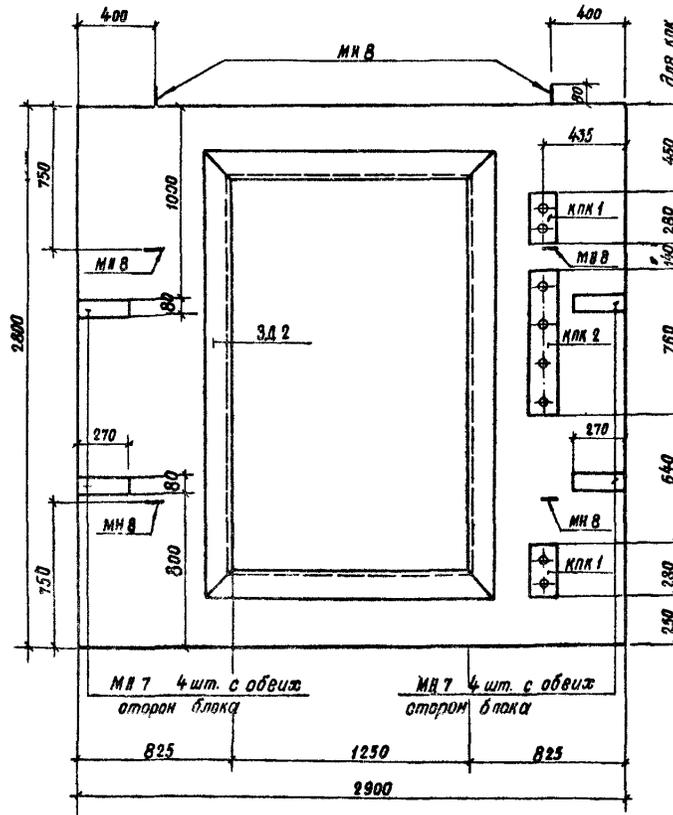
03.005-6.2 53			
Блок железобетонный			Сталь
БВЛ-III-2,5x2,4-Д;			Масса
БВЛ-IV-2,5x2,4-Д			Масса
Нач. отд.	Мрыкин	Сред. отд.	Сред. отд.
Зам. м. отд.	Маслова	И. контр.	Маслова
Рук. ар.	Гун	И. контр.	Маслова
Вед. инж.	Маслова	И. контр.	Маслова
Инженер	Маслова	И. контр.	Маслова

Шифр и дата выдачи

2-2

3-3

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	18 А-I	7,9	1,998	15,8		
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	8 А-II	179,6	0,395	70,9		
	12 А-II	74,9	0,888	66,5		
	16 А-II	22,4	1,578	35,3		
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	В ст 3 пс 6	ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	3,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	В ст 3 пс 6	ГОСТ 19631-79	δ=6	0,40	4,71	18,8
Сталь прокатная целовая равнополочная ГОСТ 8509-72*	В ст 3 сп 5	ГОСТ 535-79	140x10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	д=46x3,5	0,7	3,58	2,5		
	В ст 3 сп 5	ГОСТ 8731-78*	д=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	д=42x3,5	1,4	3,09	4,4		

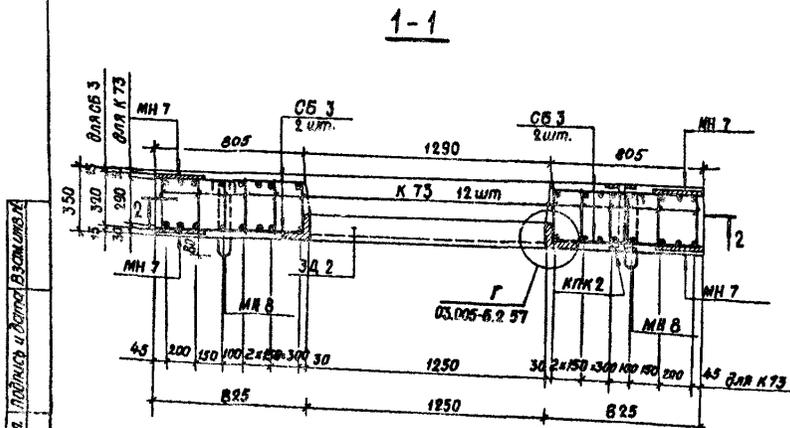
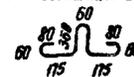
Выборка каркасов и закладных деталей

МН п.п.	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 54	К 73	12 03.005-6.2 75
		К 90	6 03.005-6.2 78
		СБ 3	2 03.005-6.2 81
2	Изделия закладные ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	8 130-530-80-1120-182
4	-	МН 7	8 -8x80; ε-270
5	-	КПК 1	2 03.005-6.2 82
6	-	КПК 2	1 То же

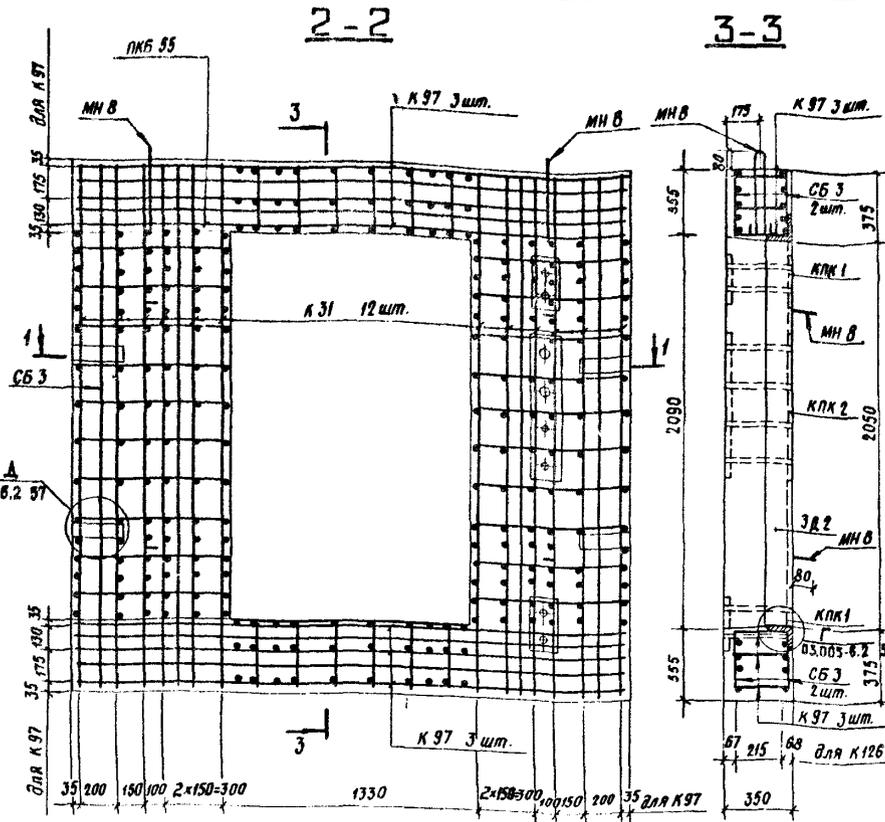
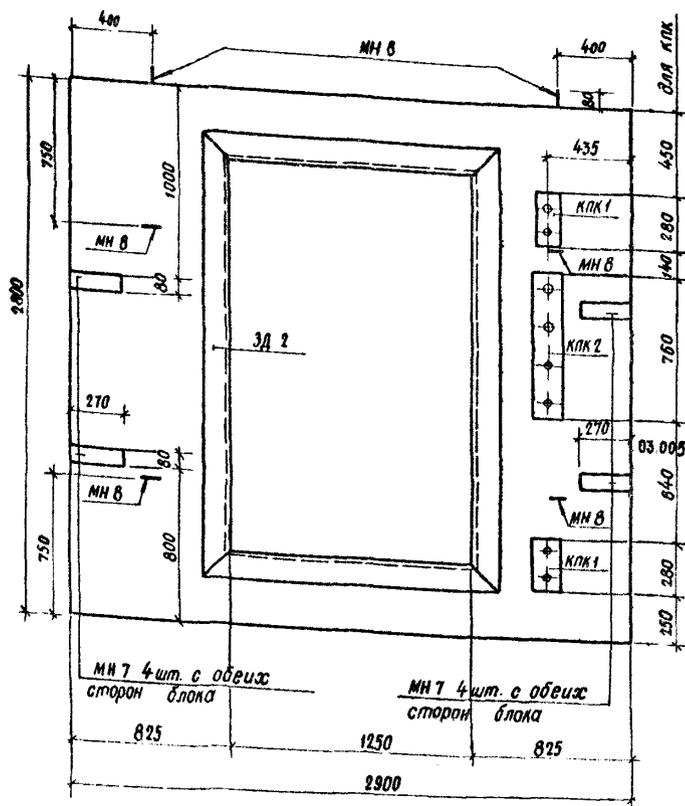
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия м³	Масса бетона т	Марка на	Расход стали, кг					
				Арматурной А-I	А-II	Увол. ковой	палочной соевой	Листовая водопроводная	Трубы
БВСЛ-Г-2,5x2,4д	1,95	5,1	300	15,8	172,7	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН 8 выпалить в соответствии с эскизом:



03.005-6.2 54		Стальная марка	
Блок железобетонный		Р 51Т	
БВСЛ-Г-2,5x2,4д		лист 1	
В/ч 14262			



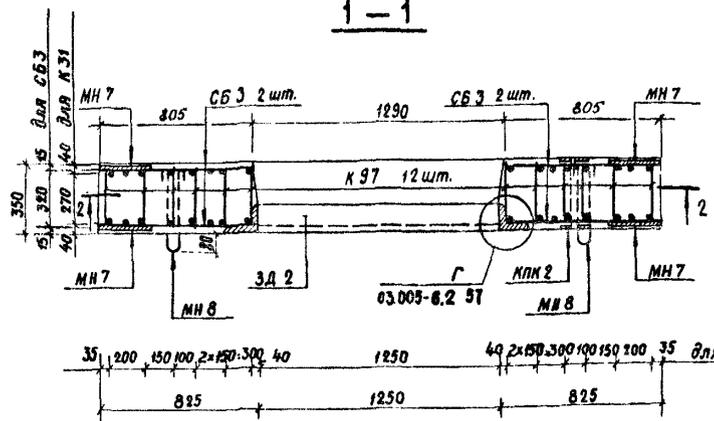
Выборка металла на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Длина м	Масса 1 м, кг	Объем, масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	8 А-II	78,9	0,395	31,2
	14 А-II	98,0	1,208	118,4
	18 А-II	22,4	1,578	35,3
	40 А-II	79,2	9,885	781,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	6-8	0,40	47,1	12,8
Сталь прокатная чеканная равнополочная ГОСТ 8509-72*	140x10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	d=45x3,5	0,7	3,58	2,5
В ст 3 Ст 5 ГОСТ 8731-74	d=68x3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42x3,2	1,4	3,09	4,4

Выборка каркасов и закладных изделий

МН п.п.	Марка изделия	Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 55	К 31	12 03.005-6.2 64
		К 97	6 03.005-6.3 23
		СБ 3	2 03.005-6.2 82
2	Изделия закладные ЗД 2	1	03.005-6.2 83
3	То же	МН 8	6 130 ³³⁰ / ₁₃₀ 1320
4	"	МН 7	8 -8x80 с: 270 мм
5	"	КПК 1	2 03.005-6.2. 83
6	"	КПК 2	1 То же

1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг						
				Арматурной А-I	А-II	Угловой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы	
БВТЛ-II-2,5x2,4д	1,95	5,1	300	15,8	966,2		167,7	11,0	18,8	10,8

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН 8 выполнять в соответствии с эскизом:



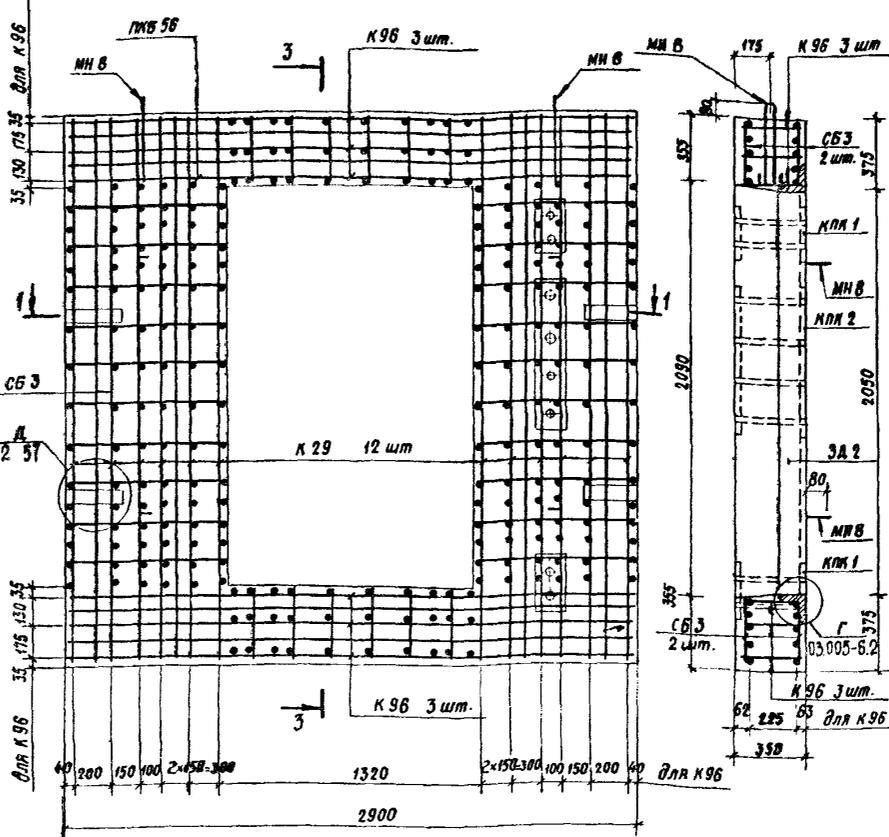
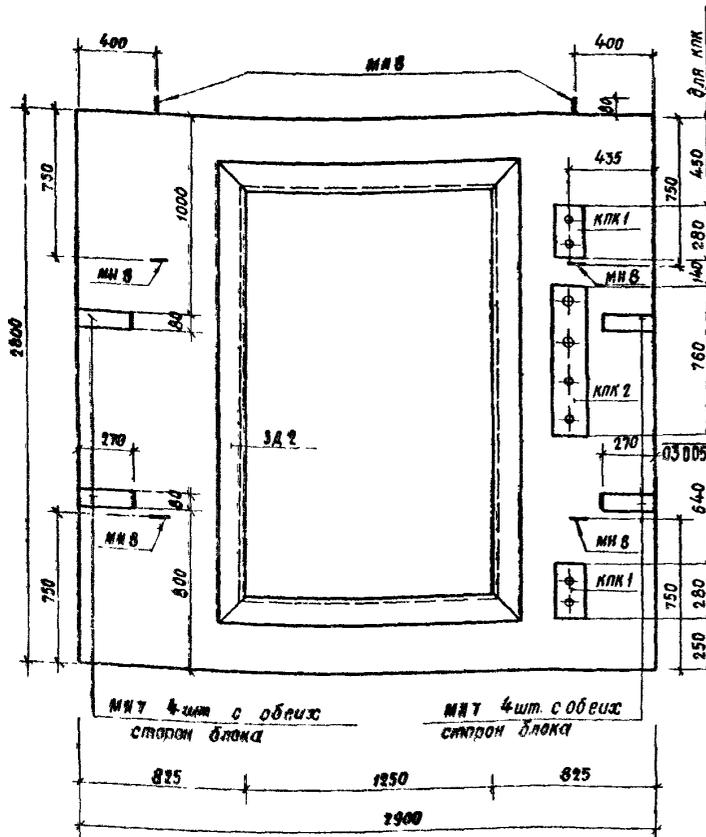
		03.005-6.2 55	
		Блок железобетонный	
		БВТЛ-II-2,5x2,4д	
		Ставя масса Маштаб	
		Р 5,1Т	
		лист 1 листов 1	
		В/ч 14282	

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

2-2

3-3

Выборка стали на 1 блок



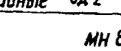
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	длина, м	Масса 1 м, кг	Объем массы, кг
Сталь горячекатаная арматурная КЛ А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная КЛ А-II ГОСТ 5781-82	8 А-II	79,5	0,395	31,4
	10 А-II	54,6	0,817	21,3
	14 А-II	63,4	1,208	76,8
	16 А-II	22,4	1,578	35,3
	32 А-II	7,3	6,31	487,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8*80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 * В ст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79	Б-6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 * В ст 3 пс 5 ГОСТ 535-79	Л 140*10	7,8	21,5	167,7
	Г			
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78 * В ст 3 пс 5 ГОСТ 8731-74 *	д-45*3,5	0,7	3,58	2,5
	д-88*3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75 *	д-42,5*3,2	1,4	3,09	4,4

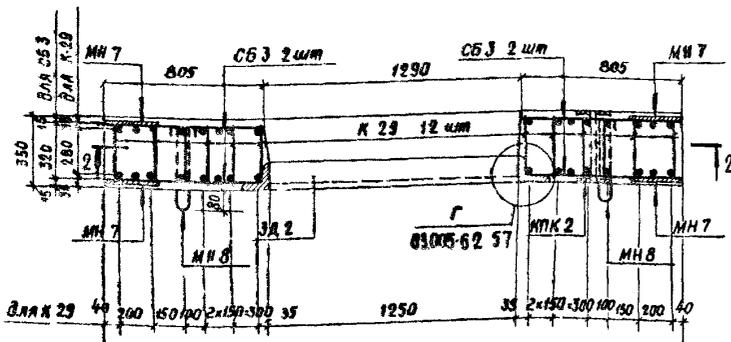
1-1

Характеристика изделия

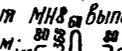
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг						
				Арматурной		Угловой	Поло-совый	Лист-вая горяче-катаная	Тру-бы	
				А-I	А-II					
БВТЛ-III-2,5*2,4 Д	1,95	5,1	300	15,8	632,4		167,7	11,0	18,8	10,8

Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	марка изделия	кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Простран-ственный каркас ПКБ 56	К 29	12 03.005-6.2 64
		К 96	6 03.005-6.3 22
		СБЗ	2 03.005-6.2 81
2	Изделия закладные 3А2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	6 R30  R1320 20 КЛ А-I
4	"	МН 7	8 -8*80 С-270 мм
5	"	КПК 1	2 03.005-6.2 82
6	"	КПК 2	1 То же



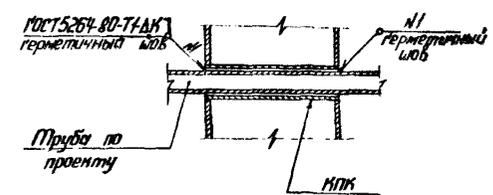
1. Номенклатуру блока см докум. 03.005-6.2 00Н.

- Размеры даны по осям рабочих стержней.
- Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН 8 выполнять в соответствии с эскизом: 

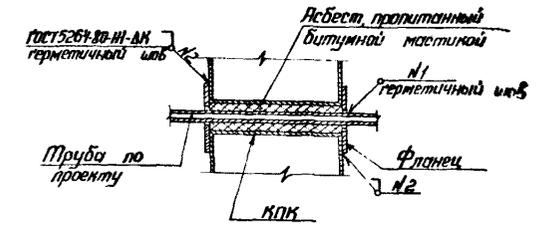
03.005-6.2 56			
Блок железобетонный БВТЛ-III-2,5*2,4 Д			Сталь Масса Масса ст
Нач. отд. М. Рыжик	Зам. н. отд. Щербатов	И. котир. М. Маслова	Р.к. зр. Г.М. Вед. инж. Маслова
Лист	Р	5,1 т	лист 1
В/ч 14262			

Узел прохода коммуникаций
через МКБ дверных блоков

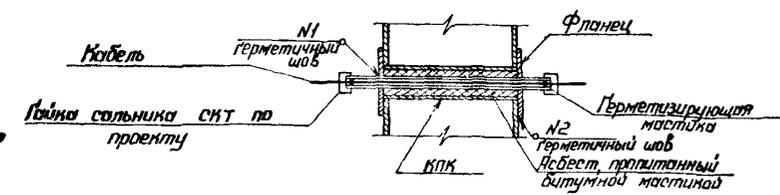
I вариант



II вариант

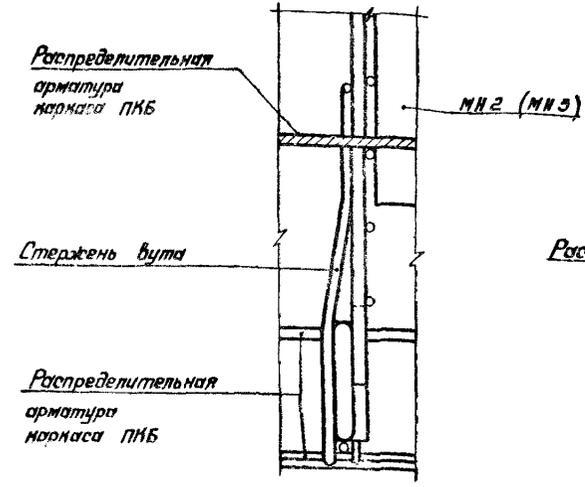


III вариант

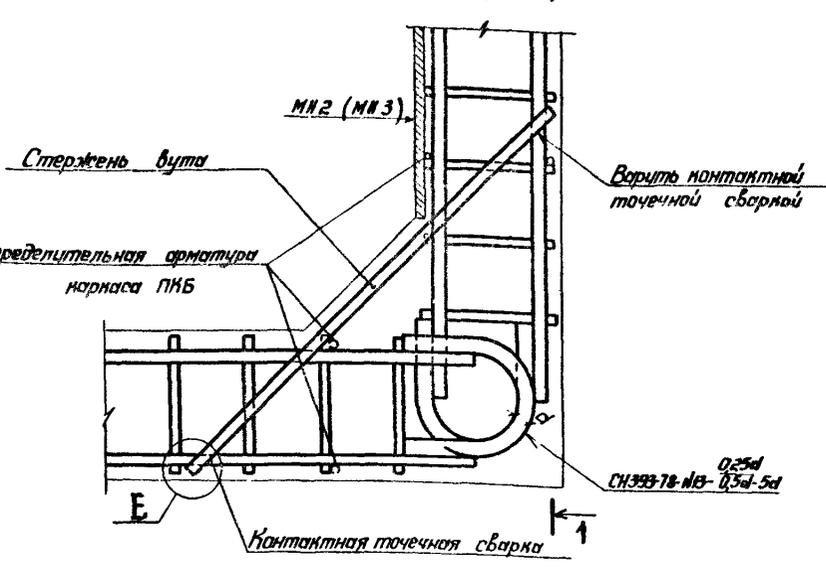


1. После прохода инженерных коммуникаций через МКБ дверных блоков неиспользованные МКБ закрыть стальным листом $\delta = 4 \text{ мм}$ и заварить герметичным швом $h_{шва} = 4 \text{ мм}$.
2. Конструкции закладных МКБ, ЗД1 и ЗД2 см. документ 03.005-6.2 82

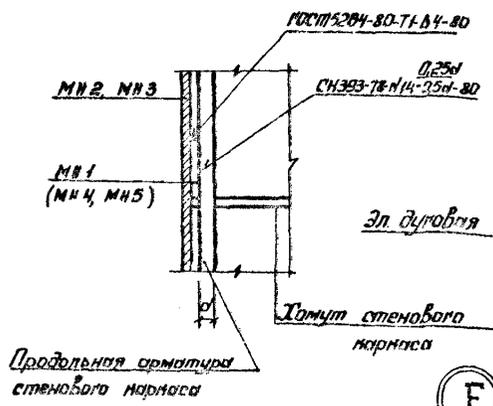
1-1



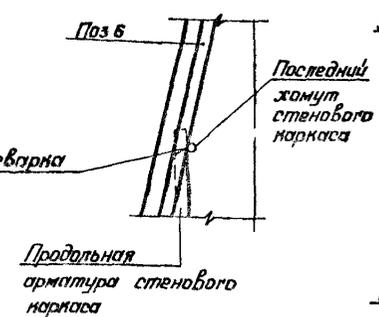
А



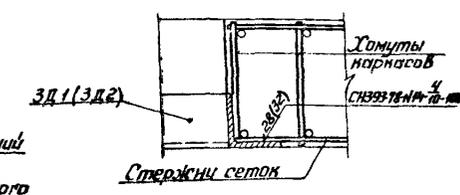
Б



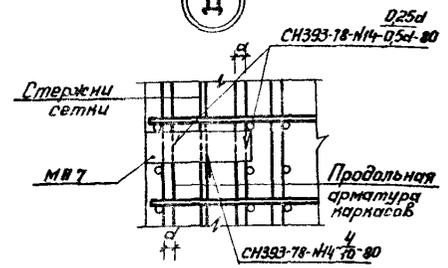
В



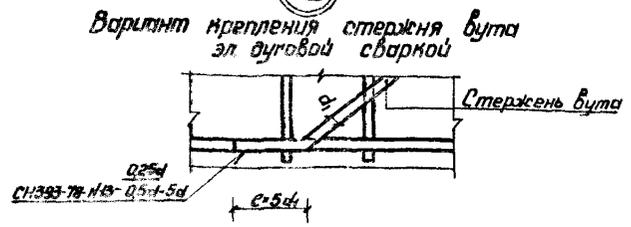
Г



Д



Е



				03.005-6.2 57			
Исполн.	М.В.К.	В.В.	28.02	Узлы А, Б, В, Г, Д, Е	Стр.	Лист	Итого
Зам. и. от.	Щербатко	В.И.	28.02		Р	1	1
И.контр.	Маслова	В.И.	28.02		в/ч 14262		
Р.к. гр.	Гин	В.И.	28.02				
Вед. инж.	Маслова	В.И.	28.02				
Ст. тех.	Танюшева	В.И.	28.02				

См. п. 1 табл. 1. Изготовить и сдать 13 штук шп. 4.

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
K1		1	— 190	8A-III	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2400	10A-III	2400	1	2,4	0,617	1,5	
		3	— 2400	14A-III	2400	1	2,4	1,208	2,9	
		4		14A-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
Итого:									6,7	
K2		1	— 290	8A-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2480	20A-III	2480	2	5,0	2,47	12,4	
		3		20A-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
Итого:									17,5	
K3		1	— 290	8A-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		3		16A-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
		2	— 2580	16A-III	2580	2	5,2	1,578	8,2	
Итого:									11,9	
K4		1	— 290	8A-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2480	16A-III	2480	1	2,5	1,578	4,0	
		3	— 2480	20A-III	2480	1	2,5	2,47	6,2	
		4		20A-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
Итого:									15,3	
K5		1	— 190	8A-III	190	12	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 1600	14A-III	1600	2	3,2	1,208	1,9	
		3		14A-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
Итого:									3,8	

- 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 4б СН 393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.2 58			
Каркас плоский K1-K5			Р см. табл.
Исполн.	М.Рыкин	Провер.	М.С.С.
Зам.наст.	Церваков	С.М.С.	М.С.С.
Н.контр.	Маслова	В.М.С.	М.С.С.
Гл.пр.	Тун	В.М.С.	М.С.С.
Вед.инж.	Маслова	В.М.С.	М.С.С.
Ст.тех.	Танинаева	В.М.С.	М.С.С.
Лист 1			Листов 1
8/4 14262			

Марка карна- сы	Карнасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, мм	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 6		1	190	8A-III	190	Пср=13	2,5	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь н.к. А-III гост 5781-82
		2	от 780 до 2040 с интер 630	14A-III	Ср=1410	2	2,8	1,208	3,4	
		3		14A-III	370	1	0,4	1,208	0,5	
		Итого:								
К 7		1	290	8A-III	290	Пср=11	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь н.к. А-III гост 5781-82
		2	780 и 2040	16A-III	Ср=1410	2	2,8	1,578	4,4	
		3		16A-III	510	1	0,5	1,578	0,8	
		Итого:								
К 8		1	290	8A-III	290	Пср=18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь н.к. А-III гост 5781-82
		2	1390 и 2650	20A-III	Ср=2020	2	4,0	2,47	9,9	
		3		20A-III	580	1	0,6	2,47	1,5	
		Итого:								

1. Плоские карнасы изготавливать при помощи кантантной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Сварка стержней в "крест" должна обладать нормируемой прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 снп.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.2 59		
				Карнасы плоский		
				НБ-Н8		
Нач. отд.	Мрыкин	С.И.	28.12.81	Сталь	Масса	Масса/м
Зам. н. отд.	Шербаков	В.И.	28.12.81			
Н.контр.	Маслова	В.И.	28.12.81			
Рук. гр.	Тун	В.И.	28.12.81			
Вед. инж.	Маслова	В.И.	28.12.81			
Ст. тех.	Тоннаева	М.И.	28.12.81	Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
				в/ч 14262		

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К9		1		10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		22А-III	2480	1	2,5	2,984	7,5	
		3		20А-III	2480	1	2,5	2,47	6,2	
		4		22А-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
		Итого:								
К10		1		8А-III	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14А-III	1670	1	1,7	1,208	2,1	
		3		16А-III	1670	1	1,7	1,578	2,7	
		4		16А-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
		Итого:								
К11		1		10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		25А-III	2080	1	2,1	3,85	8,1	
		3		14А-III	2080	1	2,1	1,208	2,5	
		4		25А-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
		Итого:								
К12		1		8А-III	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14А-III	1670	1	1,7	1,208	2,1	
		3		20А-III	1670	1	1,7	2,47	4,2	
		4		20А-III	640	2	1,1	2,47	3,2	
		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 направленной прочностью в соответствии с

- таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными швами расчетными, длиной не менее 5а рабочих арматуры.

				03.005-6.2 60		
				Каркас плоский К9-К12		
Нач. отд.	Мрыкин	Л.П.	20.08	Стальной	Масса	Масса/габ
Зам.н.отд.	Щербakov	Л.П.	20.08	Р	см. табл.	
Н.компр.	Маслаба	В.И.	17.08	Лист	Листов	1
Рук.гр.	Гун	А.И.	17.08			
Вед.инж.	Маслаба	В.И.	17.08			
Ст.тех.	Танюева	Н.С.	16.08	в/ч 14262		

Марка марна- са	Карнасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 13		1	— 255	8 А-III	255	10	2,6	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь н.л. А-III гост 5781-82
		2	— 2580	14 А-III	2580	2	5,2	1,208	6,3	
		Итого:								
К 14		1	— 190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь н.л. А-III гост 5781-82
		2	— 2580	14 А-III	2580	1	2,6	1,208	3,1	
		3	— 2580	12 А-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4	— 190	14 А-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
Итого:								7,8		
К 15		1	— 190	8 А-III	190	17	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь н.л. А-III гост 5781-82
		2	— 190	16 А-III	410	2	0,8	1,58	1,3	
		3	— 2380	12 А-III	2380	1	2,4	0,888	2,1	
		4	— 2380	16 А-III	2380	1	2,4	1,58	3,8	
Итого:								8,5		
К 16		1	— 290	10 А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь н.л. А-III гост 5781-82
		2	— 2480	22 А-III	2480	2	5,0	2,984	14,9	
		3	— 2480	22 А-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
Итого:								21,0		
К 17		1	— 290	10 А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь н.л. А-III гост 5781-82
		2	— 2140	20 А-III	570	2	1,1	2,47	2,7	
		3	— 2140	20 А-III	2140	1	2,1	2,47	5,2	
		4	— 2140	14 А-III	2140	1	2,1	1,208	2,5	
Итого:								12,2		

1. Плоские марнасы изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки.
2. Размеры даны по наружным границам рабочей стержней.
3. Сварка стержней в "крест" должна выполняться нормированной прочностью в

соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
 4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п. 13 табл. двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.2 61	
Исх. отд.	Исполн.	Провер.	Дата	Карнас плоский Н 13 - Н 17	
Зам. н. отд.	Исполн.	Провер.	Дата		
Н. канцар.	Исполн.	Провер.	Дата		
Рук. гр.	Исполн.	Провер.	Дата		
Вед. инж.	Исполн.	Провер.	Дата		
Ст. тех.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Листов 61
				8/4 14262	

Марка изделия	Нарнасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 18		1		8 P III	190	17	3,2	0,395	13	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		20 P III	450	2	0,9	2,47	2,2	
		3		12 P III	2380	1	2,4	0,888	2,1	
		4		20 P III	2380	1	2,4	2,47	5,9	
Итого:										11,5
К 19		1		10 P III	310	15	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		32 P III	710	2	1,4	6,31	8,8	
		3		32 P III	2310	2	4,6	6,31	29,0	
Итого:										40,7
К 20		1		8 P III	190	Пер = 13	2,5	0,395	10	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10 P III	350	1	0,4	0,617	0,2	
		3		10 P III	Еср = 1410	2	2,8	0,617	1,7	
Итого:										2,9
К 21		1		8 P III	190	12	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10 P III	1600	2	3,2	0,617	2,0	
		3		10 P III	350	2	0,7	0,617	0,4	
Итого:										3,3
К 22		1		10 P III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		25 P III	2480	1	2,5	3,85	9,6	
		3		14 P III	2480	1	2,5	1,208	3,0	
		4		25 P III	670	2	1,3	3,85	5,0	
Итого:										19,8

1. Плоские нарнасы 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. п.13 табл.1 двухсторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.2 62			
Нач. отд.	Мрыкин	Два	21.12	Нарнасы плоские Н 18 - Н 22	Станд.	Масса	Масштаб
Зам. н. отд.	Щербаков	Мас	21.12		Р	см.	табл.
Н. канцл.	Маслова	С.И.	21.12	Лист	Листов 1		
Рук. гр.	Гун	С.И.	21.12	8/4 14262			
Вед. инж.	Маслова	С.И.	21.12				
Лит. тех.	Тананаева	Мас	16.12				

Марка изделия	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 29		1	— 330 —	14A-III	330	16	5,3	1,208	6,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2480 —	32A-III	2480	2	5,0	6,31	31,6	
		3		32A-III	270	2	1,5	6,31	9,5	
		Итого:								
K 30		1	— 265 —	8A-III	265	10	2,7	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2580 —	10A-III	2580	2	5,2	0,617	3,2	
		Итого:								
K 31		1	— 330 —	14A-III	330	16	5,3	1,208	6,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2480 —	40A-III	2480	2	5,0	9,865	49,3	
		3		40A-III	270	2	1,5	9,865	15,8	
		Итого:								
K 32		1	— 330 —	10A-III	330	16	5,3	0,617	3,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2530 —	22A-III	2530	2	5,1	2,984	15,2	
		3		22A-III	250	2	1,2	2,984	3,6	
		Итого:								
K 33		1	— 290 —	8A-III	290	10	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2580 —	8A-III	2580	2	5,2	0,395	2,1	
		Итого:								
K 34		1	— 330 —	8A-III	330	16	5,3	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2580 —	18A-III	2580	2	5,2	1,998	10,4	
		3		18A-III	250	2	1,1	1,998	2,2	
		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 46 СН 393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п.13 табл.1 двухсторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 3d рабочей арматуры.

03.005-6.2 84			
Дир. отд.	Мрукин	Инж.	Зина
Зам. н. отд.	Щербakov	Инж.	Зина
Инженер	Маслова	Инж.	Зина
Рис. гр.	Гун	Инж.	Зина
Вед. инж.	Маслова	Инж.	Зина
Ст. тех.	Тананаева	Инж.	Зина
Каркас плоский K 29 - K 34		Исполн.	Маслова
		Мест	см. табл.
		Лист	из 2
		В/ч	14262

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 35		1		8A-II	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2400	2	4,8	0,617	3,0	
		3		10A-II	350	2	0,7	0,617	0,4	
		Итого:								
K 36		1		8A-II	190	10	1,9	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	350	2	0,7	0,617	0,4	
		3		10A-II	1400	2	2,8	0,617	1,7	
		Итого:								
K 37		1		8A-II	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	2400	2	4,8	0,888	4,3	
		3		12A-II	370	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:								
K 38		1		8A-II	190	10	1,9	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		16A-II	1400	1	1,4	1,578	2,2	
		3		16A-II	410	2	0,8	1,578	1,3	
		4		12A-II	1400	1	1,4	0,888	1,2	
		Итого:								
K 39		1		8A-II	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		16A-II	2400	1	2,4	1,578	3,8	
		3		14A-II	2400	1	2,4	1,208	2,9	
		4		16A-II	410	2	0,8	1,578	1,3	
		Итого:								

- 1 Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки
- 2 Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
- 3 Сварка стержней в „крест“ должна обладать нормированной прочностью

- 4 Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.2 65		
				Каркас плоский Н35 - Н39		
Изд. отд.	М.р.кин	И.п.	В.п.	Лист	Масса	Масштаб
Зам. и отд.	Ц.р.колов	И.п.	В.п.	Р	см. табл.	
И.контр.	Маслова	И.п.	В.п.	Лист	Листов	
Рук.гр.	Г.ин	И.п.	В.п.	8/4	14262	
Вед.инж.	Маслова	И.п.	В.п.			
Ст.тех.	Талантеба	И.п.	В.п.			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Элемент	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 40	<p>СИ 393-78-Н13-70-80 см. примечание п. 4</p>	1	— 190 —	8 P-III	190	10	1,9	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-III ГОСТ 5781-82
		2		12 P-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
		3	— 1400 —	12 P-III	1400	2	2,8	0,888	2,5	
		Итого:								
К 41	<p>СИ 393-78-Н13-70-100 см. примечание п. 4</p>	1	— 290 —	8 P-III	290	10	2,9	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-III ГОСТ 5781-82
		2	— 1490 —	20 P-III	1490	1	1,5	2,47	3,7	
		3	— 1490 —	16 P-III	1490	1	1,5	1,58	2,4	
		4		20 P-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
		Итого:								
К 42	<p>СИ 393-78-Н13-70-125 см. примечание п. 4</p>	1	— 290 —	10 P-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-III ГОСТ 5781-82
		2	— 1470 —	25 P-III	1470	1	1,5	3,85	5,8	
		3	— 1470 —	16 P-III	1470	1	1,5	1,578	2,4	
		4		25 P-III	670	2	1,5	3,85	5,0	
		Итого:								

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней в «крест» должна обладать нормированной прочностью в соответствии с

- таблицей 46 СИ 393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 см. п. 5 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.2 66			
Каркасы плоский К 40 - К 42			Лист 1 из 1
Исполн.	М.Рыжик	Провер.	24.12
Зам. исполн.	Церопаков	Инж.	24.12
И.контр.	Молова	Инж.	24.12
В.контр.	Тун	Инж.	24.12
Инж.	Молова	Инж.	24.12
Инж.	Ташаева	Инж.	24.12

Марка каркаса	Каркасы	поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 43		1		8A-III	290	10	2,9	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	1590	2	3,2	1,578	5,0	
		3		16A-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
		Итого:								
К 44		1		10A-III	290	7	2,0	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		22A-III	1470	1	1,5	2,984	4,5	
		3		16A-III	1470	1	1,5	1,578	2,4	
		4		22A-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
Итого:								12,0		
К 45		1		8A-III	290	Пер=8	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	1410	2	2,8	1,578	4,4	
		3		16A-III	510	1	0,5	1,578	0,8	
		Итого:								

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным границам 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. п.13 табл.1 двусторонними расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.2 67		
Нач. отд.	М.В.Кликин	Дир.
Зам. н. отд.	Цервикацкий	Дир.
Н.контр.	Маслова	Дир.
Рук. гр.	Гин	Дир.
Вед. инж.	Маслова	Дир.
Ст. тех.	Тананирова	Дир.
Каркас плоский К 43 - К 45		
Таблицы	Масса	Насыщенность
Р	см	табл.
Лист		Листов
8/4		14262

Шифр и наименование объекта в соответствии с ГОСТ 19.001-79

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Знак	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ																
K 49	<p>от 850 до 2750 с интервалом 630</p> <table border="1"> <tr><td>320</td><td>2 × 150 = 300</td><td>100</td><td>100</td></tr> <tr><td>320</td><td>6 × 150 = 900</td><td>130</td><td>100</td></tr> <tr><td>320</td><td>10 × 150 = 1500</td><td>150</td><td>100</td></tr> <tr><td>320</td><td>14 × 150 = 2100</td><td>190</td><td>100</td></tr> </table>	320	2 × 150 = 300	100	100	320	6 × 150 = 900	130	100	320	10 × 150 = 1500	150	100	320	14 × 150 = 2100	190	100	1	290	10 P-II	290	Пер=10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-II ГОСТ 5781-82
		320	2 × 150 = 300	100	100																					
		320	6 × 150 = 900	130	100																					
		320	10 × 150 = 1500	150	100																					
320	14 × 150 = 2100	190	100																							
2	от 730 до 2620 с интер 630	22 P-II	Ср=1675	2	3,4	2,984	10,1																			
3		22 P-II	630	1	0,6	2,984	1,9																			
Итого:								13,8																		
K 50		1	290	8 P-II	290	7	2,0	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-II ГОСТ 5781-82																
		2	1630	12 P-II	1630	2	3,3	0,888	2,9																	
		3		12 P-II	450	2	0,9	0,888	0,8																	
Итого:								4,5																		
K 51		1	190	8 P-II	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-II ГОСТ 5781-82																
		2		14 P-II	390	2	0,8	1,208	1,0																	
		3	2390	10 P-II	2390	1	2,4	0,617	1,5																	
		4	2390	14 P-II	2390	1	2,4	1,208	2,2																	
Итого:								6,7																		
K 52		1	290	10 P-II	290	10	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. P-II ГОСТ 5781-82																
		2	2690	22 P-II	2690	2	5,4	2,984	15,1																	
		3		22 P-II	630	2	1,0	2,984	3,9																	
Итого:								23,4																		

1. Плоские каркасы изготовить при помощи электродной точечной электросварки.
2. Размеры длины 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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5х рабочей арматуры.

				03.005-6.2. 69	
Исполн.	М.И.Кочетков	Провер.	В.И.Сидоров	Каркас плоский K 49 - K 52	Стандарт Р см. табл.
Зам. исполн.	Щербачев	Инж. п.	В.И.Сидоров		
Исполн.	Маслова	Инж. п.	В.И.Сидоров	Лист 1 из 1	
Рис. гр.	Г.И.И.	Инж. п.	В.И.Сидоров	в/ч 14262	
Вед. инж.	Маслова	Инж. п.	В.И.Сидоров		
Ст. тех.	Григорьева	Инж. п.	В.И.Сидоров		

Марка мармасы	Мармасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Мат., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
K 53		1		8R III	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14R III	2400	2	4,8	1,208	5,8	
		3		14R III	390	2	0,8	1,208	1,0	
									Итого:	
K 54		1		8R III	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14R III	2620	2	5,2	1,208	6,3	
		3		14R III	480	2	1,0	1,208	1,2	
									Итого:	
K 55		1		8R III	290	7	2,0	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14R III	1820	2	3,6	1,208	4,3	
		3		14R III	480	2	1,0	1,208	1,2	
									Итого:	
K 56		1		10R III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		22R III	1680	1	1,7	2,984	5,0	
		3		16R III	1680	1	1,7	1,578	2,7	
		4		22R III	640	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:	12,8		
K 57		1		8R III	190	15	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		10R III	2000	1	2,0	0,617	1,2	
		3		16R III	410	2	0,8	1,578	1,3	
		4		16R III	2000	1	2,0	1,578	3,2	
							Итого:	6,8		

1. Плоские мармасы 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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.2 70			
Нач. отд.	М.В.К.	С.В.К.	С.В.К.	Маркас плоский K 53 - K 57	Стандарт	Масса	Масштаб
Зам. н. отд.	И.В.К.	С.В.К.	С.В.К.		Р	см.	табл.
Н. кантр.	М.В.К.	С.В.К.	С.В.К.		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	С.В.К.	С.В.К.	С.В.К.		8/4 14262		
Вед. инж.	М.В.К.	С.В.К.	С.В.К.				
Ст. тех.	Т.В.К.	С.В.К.	С.В.К.				

Марка каркаса	Каркасы	пос.	Эквив	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
K 58		1	190	8A-III	190	15	2,9	0,395	4,1	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-III гост 5781-82
		2	2000	10A-III	2000	2	4,0	0,617	2,5	
		3	К80-130-1	10A-III	350	2	0,7	0,617	0,4	
		Итого:								
K 59		1	190	8A-III	190	15	2,9	0,395	4,1	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-III гост 5781-82
		2	2000	10A-III	2000	1	2,0	0,617	1,2	
		3	2000	14A-III	2000	1	2,0	1,208	2,4	
		4	К80-130-1	14A-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
Итого:								5,7		
K 60		1	290	8A-III	290	15	4,4	0,395	4,7	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-III гост 5781-82
		2	2080	20A-III	2080	1	2,1	2,47	5,2	
		3	2080	12A-III	2080	1	2,1	0,888	1,9	
		4	К80-130-1	20A-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
Итого:								14,8		
K 61		1	290	8A-III	290	12	3,5	0,395	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-III гост 5781-82
		2	2600	8A-III	2600	1	2,6	0,395	1,0	
		3	2600	12A-III	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4	К80-130-1	12A-III	470	2	0,9	0,888	0,8	
Итого:								5,5		
K 62		1	290	8A-III	290	10	2,9	0,395	4,1	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-III гост 5781-82
		2	2200	12A-III	2200	1	2,2	0,888	2,0	
		3	2200	10A-III	2200	1	2,2	0,617	1,4	
		4	К80-130-1	12A-III	470	2	0,9	0,888	0,8	
Итого:								5,3		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи неплазменной 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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5д рабочей арматуры.

				03.005-6.2.71			
Исп. отд.	М.И.И.И.	Исп. отд.	М.И.И.И.	Каркас плоский К 58 - К 62			
Зам. и. отд.	Цервикав	Исп. отд.	М.И.И.И.				
И.контр.	А.А.А.А.	Исп. отд.	М.И.И.И.	Лист 1 из 1			
Рук. гр.	Т.И.И.	Исп. отд.	М.И.И.И.				
Исп. отд.	М.И.И.И.	Исп. отд.	М.И.И.И.	Лист 1 из 1			
Исп. отд.	М.И.И.И.	Исп. отд.	М.И.И.И.				

Марка кармасы	Кармасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ															
K 63	<p>СН 393-78-113-70-60 см. примеч. п. 4</p> <table border="1"> <tr> <td>от 860 до 2120 с интервалом 630</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>5 × 100 = 500</td> <td>40 140</td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>11 × 100 = 1100</td> <td>70 140</td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>18 × 100 = 1800</td> <td></td> </tr> </table>	от 860 до 2120 с интервалом 630			180	5 × 100 = 500	40 140	180	11 × 100 = 1100	70 140	180	18 × 100 = 1800		1	190	8R-III	190	Пер=13	2,5	0,395	40	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82			
		от 860 до 2120 с интервалом 630																							
		180	5 × 100 = 500	40 140																					
		180	11 × 100 = 1100	70 140																					
		180	18 × 100 = 1800																						
2	от 180 до 2040 с интерв. 630	12R-III	Ср=140	1	1,4	0,888	4,2																		
3	от 180 до 2040 с интерв. 630	10R-III	Ср=140	1	1,4	0,617	0,9																		
4	R80 140 160	12R-III	370	1	0,4	0,888	0,4																		
					Итого:			3,5																	
K 64	<p>СН 393-78-113-70-70 см. примеч. п. 4</p> <table border="1"> <tr> <td>от 550 до 2200 с интервалом 550</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>2 × 100 = 200</td> <td>30 140</td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>7 × 100 = 700</td> <td>80 140</td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>12 × 100 = 1200</td> <td>130 140</td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>18 × 100 = 1800</td> <td>180 140</td> </tr> </table>	от 550 до 2200 с интервалом 550			180	2 × 100 = 200	30 140	180	7 × 100 = 700	80 140	180	12 × 100 = 1200	130 140	180	18 × 100 = 1800	180 140	1	190	8R-III	190	Пер=12	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		от 550 до 2200 с интервалом 550																							
		180	2 × 100 = 200	30 140																					
		180	7 × 100 = 700	80 140																					
		180	12 × 100 = 1200	130 140																					
180	18 × 100 = 1800	180 140																							
2	от 470 до 2120 с интерв. 550	14R-III	Ср=1300	1	1,3	1,208	1,6																		
3	от 470 до 2120 с интерв. 550	10R-III	Ср=1300	1	1,3	0,617	0,8																		
4	R80 150 160	14R-III	390	1	0,4	1,208	0,5																		
					Итого:			3,8																	
K 65	<p>СН 393-78-113-70-60 см. примеч. п. 4</p> <table border="1"> <tr> <td>от 670 до 2310 с интервалом 550</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>320</td> <td>150</td> <td>60 140</td> </tr> <tr> <td>320</td> <td>4 × 150 = 600</td> <td>160 140</td> </tr> <tr> <td>320</td> <td>8 × 150 = 1200</td> <td>170 140</td> </tr> <tr> <td>320</td> <td>12 × 150 = 1800</td> <td>50 140</td> </tr> </table>	от 670 до 2310 с интервалом 550			320	150	60 140	320	4 × 150 = 600	160 140	320	8 × 150 = 1200	170 140	320	12 × 150 = 1800	50 140	1	290	8R-III	290	Пер=8	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		от 670 до 2310 с интервалом 550																							
		320	150	60 140																					
		320	4 × 150 = 600	160 140																					
		320	8 × 150 = 1200	170 140																					
320	12 × 150 = 1800	50 140																							
2	от 610 до 2250 с интерв. 550	8R-III	Ср=1430	1	1,4	0,395	0,6																		
3	от 610 до 2250 с интерв. 550	12R-III	Ср=1430	1	1,4	0,888	1,2																		
4	R60 140 160	12R-III	450	1	0,5	0,888	0,4																		
					Итого:			3,1																	

1. Плоские кармасы 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. п. 13 табл 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочих арматуры.

03.005-6.2 72			
Кармас плоский K 63 - K 65			
Исполн	М.И.Кин	Провер	В.И.Кин
Эксп. инж.	И.И.Кин	Масштаб	1:1
Рис. гр.	С.И.	Лист	1 из 1
Вед. инж.	Масштаб	Листов	1 из 1
Ст. тех.	Тананаева	Дата	16.08.81

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост																
К 66	<p>СН 393-78-ИЗ-7-ИО см. примечание п.4</p> <p>от 570 до 2310 с интервалом 550</p> <table border="1"> <tr><td>320</td><td>150</td><td>60</td><td>ИО</td></tr> <tr><td>320</td><td>4 x 150 = 600</td><td>150</td><td>ИО</td></tr> <tr><td>320</td><td>8 x 150 = 1200</td><td>110</td><td>ИО</td></tr> <tr><td>320</td><td>12 x 150 = 1800</td><td>50</td><td>ИО</td></tr> </table>	320	150	60	ИО	320	4 x 150 = 600	150	ИО	320	8 x 150 = 1200	110	ИО	320	12 x 150 = 1800	50	ИО	1	290	10 АIII	290	Пер=8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		320	150	60	ИО																					
		320	4 x 150 = 600	150	ИО																					
		320	8 x 150 = 1200	110	ИО																					
320	12 x 150 = 1800	50	ИО																							
2	от 540 до 2180 с интер. 550	22 АIII	Стр=1360	2	2,7	2,984	8,1																			
3		22 АIII	630	1	0,6	2,984	1,8																			
Итого:								11,3																		
К 67	<p>СН 393-78-ИЗ-7-ИО см. примеч. п.4</p> <p>180 6 x 100 = 600 6 x 200 = 1200 6 x 100 = 600 180</p> <p>2760</p>	1	190	8 АIII	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82																
		2	2600	16 АIII	2600	2	5,2	1,578	8,2																	
		3		16 АIII	410	2	0,8	1,578	1,3																	
		Итого:									10,9															
К 68	<p>СН 393-78-ИЗ-7-ИО см. примеч. п.4</p> <p>330 4 x 150 = 600 3 x 300 = 900 4 x 150 = 600 330</p> <p>2760</p>	1	290	8 АIII	290	12	3,3	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82																
		2	2610	12 АIII	2610	2	5,3	0,888	4,7																	
		3		12 АIII	450	2	0,9	0,888	0,8																	
		Итого:									6,9															

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. п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.2 73			
Каркас плоский К 66 - и 68			Сталь
			Масса
			Мощность
Нач. дата	М. Рыкин	В. С.	2.1984
Зам. н. дата	И. Сидорков	В. С.	2.1984
Н. кантр.	М. Милова	В. С.	2.1984
Р. к. гр.	Г. Ч.	В. С.	2.1984
Вед. инж.	М. Милова	В. С.	2.1984
Ст. тех.	Т. Цыганова	В. С.	2.1984
К 66 - и 68			1/4 14202

Ш. М. Голуб. Листовик и дата. Измерить.

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 69		1		10 A-III	290	16	4,6	0,395	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		22 A-III	500	2	1,0	2,984	3,0	
		3		14 A-III	2470	1	2,5	1,208	3,0	
		4		22 A-III	2470	1	2,5	2,984	7,5	
		Итого:								
K 70		1		10 A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14 A-III	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3		14 A-III	500	2	1,0	1,208	1,2	
		Итого:								
K 71		1		10 A-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16 A-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
		3		16 A-III	2580	1	2,5	1,578	4,1	
		4		14 A-III	2580	1	2,5	1,208	3,1	
		Итого:								
K 72		1		10 A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		25 A-III	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		3		25 A-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
		4		22 A-III	2660	1	2,7	2,984	8,1	
		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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5а рабочей арматуры.

				03.005-6.2 74	
				Каркас плоский K 69 - K 72	
Исполн.	Мрыкин	Провер.	С.И.И.	Лист	Масштаб
Зам. исполн.	Цербаков	Смет.	С.И.И.	См. табл.	
Н.контр.	Маслова	Эксп.	С.И.И.	Лист	Листов
Рис. гр.	Тчи	Смет.	С.И.И.	в/ч 14262	
Вед. инж.	Маслова	Смет.	С.И.И.		
Ст. тех.	Тананова	Провер.	С.И.И.		

Марка изделия	Маркасы	ноя.	Этаж	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ															
К 73		1	330	8 P III	330	16	5,3	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь II-A ГОСТ 5781-82															
		2	2640	12 P III	2640	2	5,3	0,888	4,7																
		3	180	12 P III	480	2	1,0	0,888	0,9																
		Итого:							7,7																
К 74		1	300	8 P III	300	10	3,0	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь II-A ГОСТ 5781-82															
		2	2380	8 P III	2380	2	5,2	0,395	2,1																
		Итого:							3,3																
К 75	<table border="1" style="margin-top: 10px;"> <tr> <td>от 570 до 2310 с интервалом 550</td> <td>50</td> <td>110</td> </tr> <tr> <td>330</td> <td>180</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>330</td> <td>4 x 150 = 600</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>330</td> <td>8 x 150 = 1200</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>330</td> <td>12 x 150 = 1800</td> <td>10</td> </tr> </table>	от 570 до 2310 с интервалом 550	50	110	330	180	150	330	4 x 150 = 600	150	330	8 x 150 = 1200	100	330	12 x 150 = 1800	10	1	290	8 P III	290	3	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь II-A ГОСТ 5781-82
		от 570 до 2310 с интервалом 550	50	110																					
		330	180	150																					
		330	4 x 150 = 600	150																					
330	8 x 150 = 1200	100																							
330	12 x 150 = 1800	10																							
2	450	12 P III	450	1	0,5	0,888	0,4																		
3	Сор-1410	12 P III	Сор-1410	2	2,8	0,888	2,5																		
Итого:							3,8																		
К 76		1	190	8 P III	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь II-A ГОСТ 5781-82															
		2	2400	10 P III	2400	1	2,4	0,617	1,5																
		3	2400	12 P III	2400	1	2,4	0,888	2,1																
		4	370	12 P III	370	2	0,7	0,888	0,6																
		Итого:							5,3																

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

03.005-6.2. 75			
Изм. отд.	Мрыкин	1/22	23.12.75
Зам. отд.	Иванов	2/22	28.12.75
Н. канц.	Маслова	3/22	18.01.76
Рук. гр.	Син	4/22	12.01.76
Вед. инж.	Маслова	5/22	15.01.76
Ст. тех.	Маслова	6/22	16.01.76
Марка: плоский K 75 - K 76			Листов 1
Р			8/4 14262

Копия в архив

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 77		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2690	16 А-III	2690	1	2,7	1,578	4,3	
		3	2690	14 А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		4		16 А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:	10,3		
K 78		1	2690	18 А-III	2690	1	2,7	1,998	5,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2690	14 А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		3		18 А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
		4	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	
							Итого:	12,6		
K 79		1	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2790	18 А-III	2790	2	5,8	1,998	11,2	
		3		18 А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
							Итого:	15,1		
K 80		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	16 А-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		3		16 А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
		4	2580	12 А-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
							Итого:	9,1		
K 81		1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2670	25 А-III	2670	2	5,3	3,85	20,4	
		3		25 А-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:	27,7		

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 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 5а рабочей арматуры.

				03.005-6.2 76	
Каркас плоский K 77 - K 81				Статус	Масштаб
				Р	1/4
Метод: МРММ Зем. и. оп.: Щербанов Н. Кондр.: Маслова Рук. впр.: Гун Вед. инж.: Маслова Инженер: Мартынова				Лист 1 Из всего 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
K 82		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2590	18 А-III	2590	1	2,6	1,998	5,2	
		3	2590	16 А-III	2590	1	2,6	1,578	4,1	
		4		18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
		Итого:							12,5	
K 83		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2690	18 А-III	2690	1	2,7	1,998	5,4	
		3		18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
		4	2690	14 А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		Итого:							11,9	
K 84		1	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	20 А-III	2680	1	2,7	2,47	6,7	
		3		20 А-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
		4	2680	18 А-III	2680	1	2,7	1,998	5,4	
		Итого:							16,6	
K 85		1	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2780	14 А-III	2780	1	2,8	1,208	3,4	
		3	2780	20 А-III	2780	1	2,8	2,47	6,9	
		4		20 А-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
		Итого:							14,8	
K 86		1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2670	20 А-III	2670	1	2,7	2,47	6,7	
		3	2670	25 А-III	2670	1	2,7	3,85	10,4	
		4		25 А-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
		Итого:							24,4	

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.

		03 005-6.2 77	
Каркас плоский K82 - K86		Сталь	Масса
		Р	см. табл.
		лист	Листов 1
		В/ч 14262	

Изм. в табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Марка изделия	Каркасы	ноз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 87		1	— 290 —	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2760 —	18 А-III	2760	1	2,8	1,998	5,6	
		3	— 2760 —	28 А-III	2760	1	2,8	4,83	13,5	
		4		28 А-III	690	2	1,4	4,83	6,8	
К 88		1	— 190 —	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2590 —	18 А-III	2590	1	2,6	1,998	5,2	
		3	— 2590 —	14 А-III	2590	1	2,6	1,208	3,1	
		4		18 А-III	430	2	0,9	1,988	1,8	
К 89		1	— 190 —	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2680 —	16 А-III	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		3	— 2680 —	18 А-III	2680	1	2,7	1,998	5,4	
		4		18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
К 90		1	— 300 —	8 А-III	300	10	3,0	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2880 —	8 А-III	2880	2	5,8	0,395	2,3	
К 91		1	— 190 —	8 А-III	290	10	2,8	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 2880 —	8 А-III	2880	2	5,8	0,395	2,3	

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 4в СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5а рабочей арматуры.

		03.005-6.2 78	
		Каркас плоский	
		К 87 - К 91	
Исполн.	Моршин	Инж. Маслова	Ст. мастер Маслова
Земляной	Иванова	Инж. Маслова	Ст. мастер Маслова
Н. Кондр.	Маслова	Инж. Маслова	Ст. мастер Маслова
Рук. пр.	Гун	Инж. Маслова	Ст. мастер Маслова
Ведущий	Маслова	Инж. Маслова	Ст. мастер Маслова
Инженер	Матвинов	Инж. Маслова	Ст. мастер Маслова
		лист 1 из 2	
		В/ч 14282	

Марка сетки	Сетки	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
С1		1	— 2580	16 А-III	2580	2	5,2	1,578	8,2	Горячекатаная арматурная сталь ИЛ А-III гост 5781-82
		2	— 550	8 А-III	550	9	5,0	0,395	2,0	
		Итого:								
С2		1	— 2580	16 А-III	2580	2	5,2	1,578	8,2	Горячекатаная арматурная сталь ИЛ А-III гост 5781-82
		2	— 350	8 А-III	350	9	3,2	0,395	1,3	
		Итого:								
С3		1	— 350	8 А-III	350	5	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь ИЛ А-III гост 5781-82
		2	— 1780	8 А-III	1780	2	3,5	0,395	1,4	
		Итого:								
С4		1	— 2180	16 А-III	2180	2	5,6	1,578	8,8	Горячекатаная арматурная сталь ИЛ А-III гост 5781-82
		2	— 650	8 А-III	650	10	6,5	0,395	2,6	
		Итого:								

1. Плоские сетки 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.

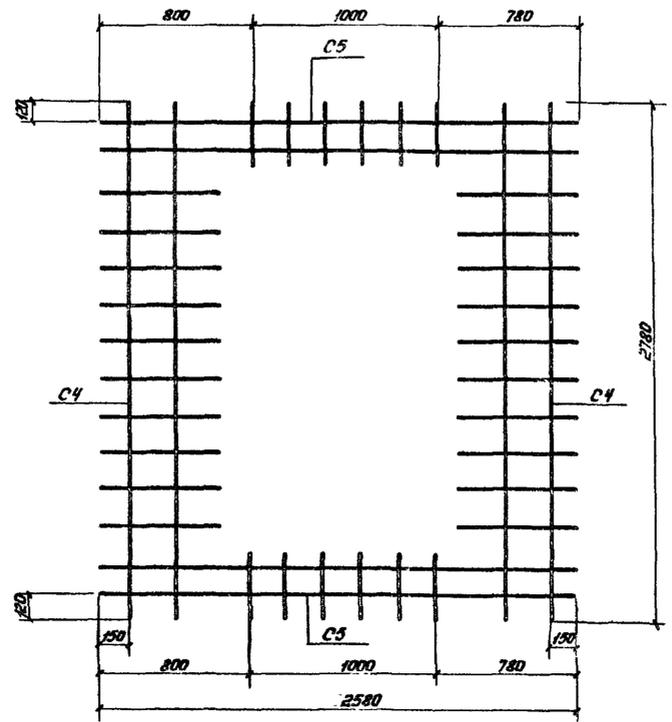
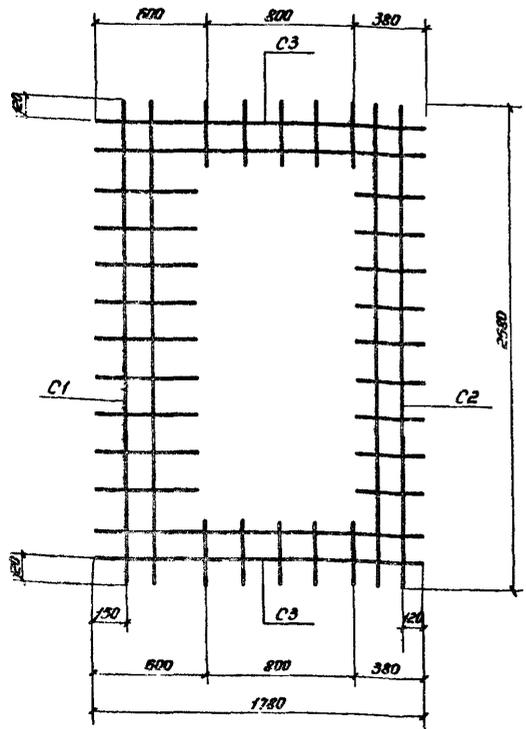
				03.005-6.2 79			
Изм. отд.	Моршкин	В.И.	28.09.79	Сетка плоская С1-С4	Р	Станд. Масса	Масштаб
Зам. н. отд.	Шербаков	В.И.	28.09.79			см.	табл.
Н. контр.	Маслова	В.И.	28.09.79			Лист	Листов 1
Рук. гр.	Тун	В.И.	28.09.79			8/4 14262	
Вед. инж.	Маслова	В.И.	28.09.79				
Ст. тех.	Толмачева	Н.С.	16.08.78				

Марка изделия	Сетка	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
2	2580	8 А-III	2580	2	5,2	0,395	2,1			
Итого:								2,9		

СБ 1

СБ 2

Спецификация арматуры на сетку СБ 1, СБ 2



Марка элемента	Наименов. плоских сеток	Кол., шт.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, м	Общая длина, м
1		16 А-III	5,2	5,2		
2		8 А-III	3,2	3,2		
СБ2	С4	2		8 А-III	5,5	11,0
		2		16 А-III	5,6	11,2
		2		8 А-III	7,3	14,6

Выборка арматуры на сетку СБ1, СБ2

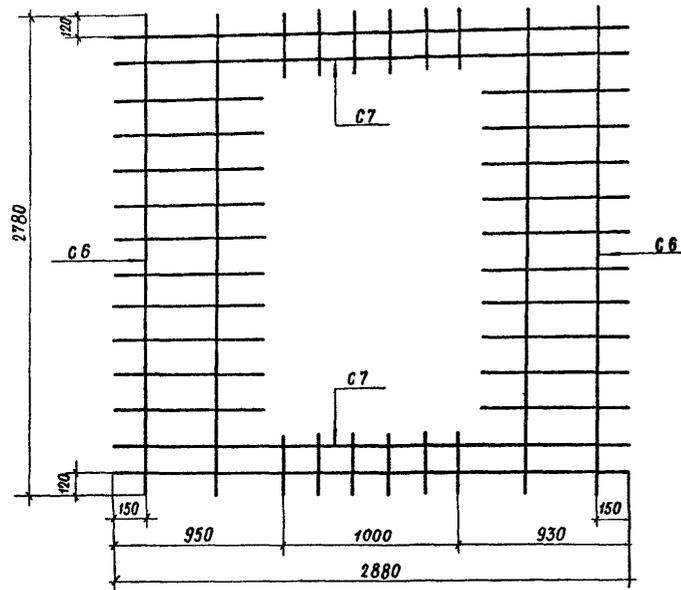
Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
16 А-III	10,4	1,578	16,4		
Итого:				23,9	
СБ2	Горячекатаная арматурная сталь к.л. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	27,6	0,395	10,9
		16 А-III	11,2	1,578	17,7
		Итого:			

1. Сетку 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 46 СН 393-78.

03.005-6.2. 80					
Сетка С5, СБ1 и СБ2					Итого: Масса
					14262
					Лист 1 из 1

Марка изделия	Сетки	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С 6		1		8 A-II	800	10	8,0	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2		16 A-II	2780	2	5,6	1,578	8,8	
		Итого:								
С 7		1		8 A-II	2880	2	5,8	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2		8 A-II	350	6	2,1	0,395	0,8	
		Итого:								

С6-3



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 4 в СН 333-78.

Спецификация арматуры на 1 сетку С63

Марка элемента	Наименование прокладных сеток	Кол., шт	Эскиз	Диаметр Ф, мм	Длина, м	Общая длина, м
СБЗ	С6	2	См. данный лист	8 A-II	8,0	16,0
				16 A-II	5,6	11,2
	С7	2	См. данный лист	8 A-II	7,9	15,8

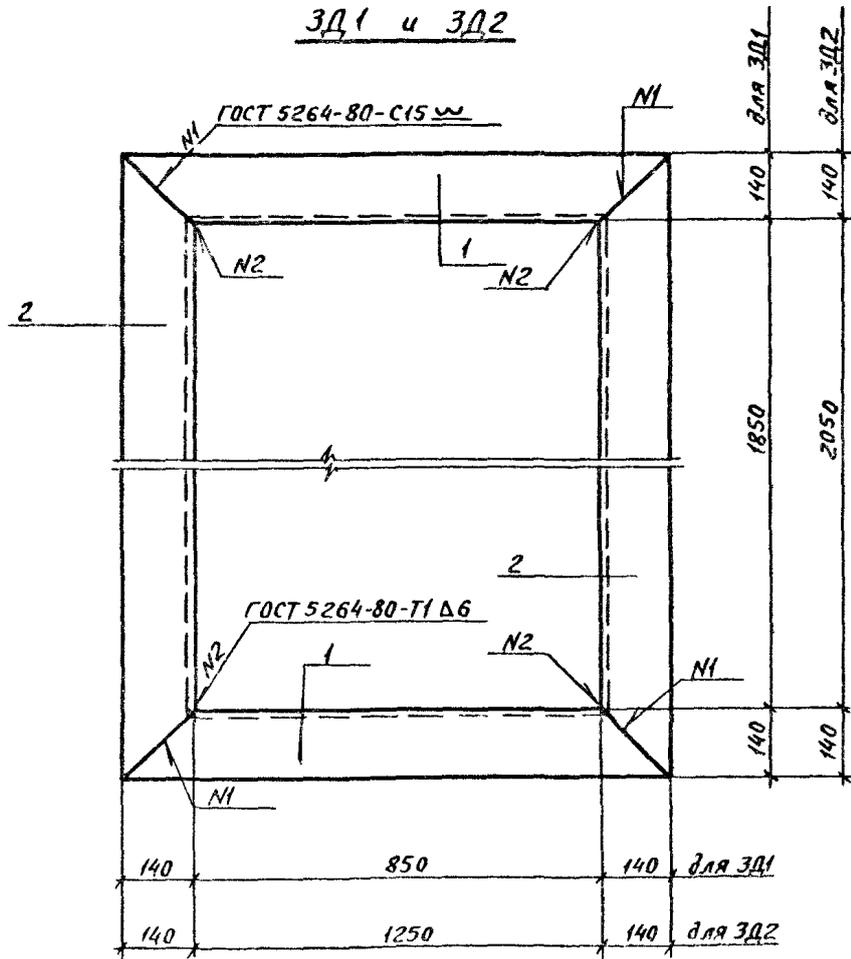
Выборка арматуры на 1 сетку СБЗ

Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр Ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
СБЗ	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	8 A-II	31,8	0,395	12,6
		16 A-II	11,2	1,578	17,7
		Итого: 30,3 кг			

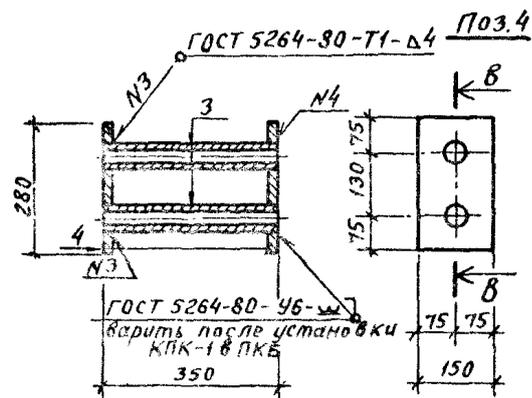
Число листов: Подпись и дата

03.005-6.2 81			
Сетка С6, С7 и СБЗ			Стадия
Нач. отд. Мрыкин	Зам. н. отд. Щербак	И. контр. Маслова	Инженер Маслова
Руч. экз. Гун	Вед. инж. Маслова	Инженер Мартынова	
Р			См. табл.
Лист			Листов /
В/ч 14-262			

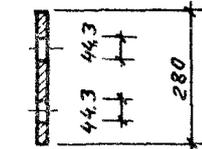
ЗД1 и ЗД2



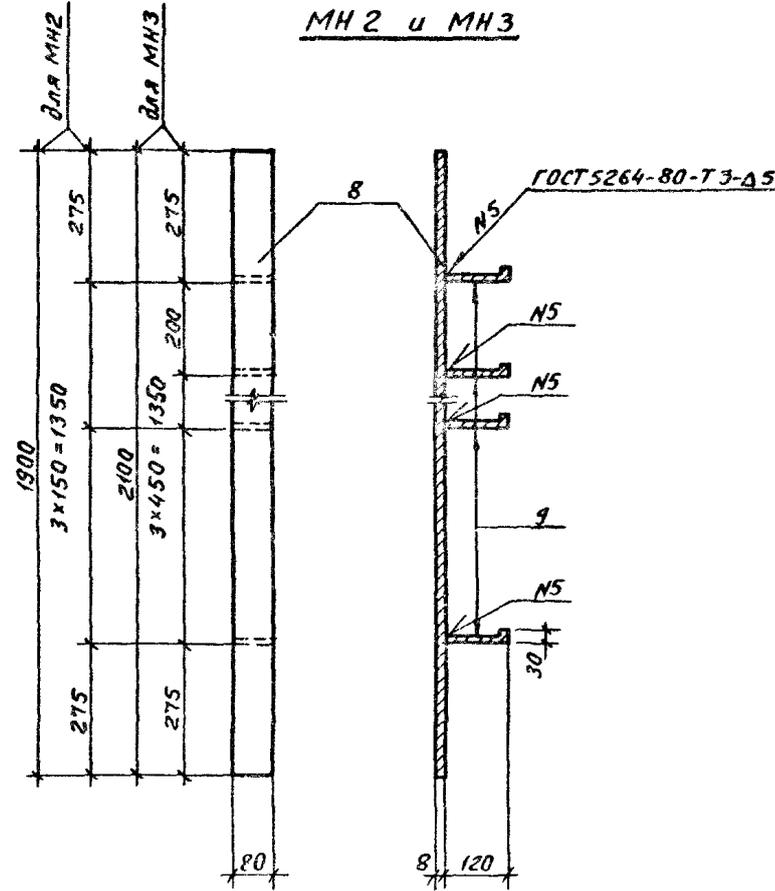
КПК1



В-В

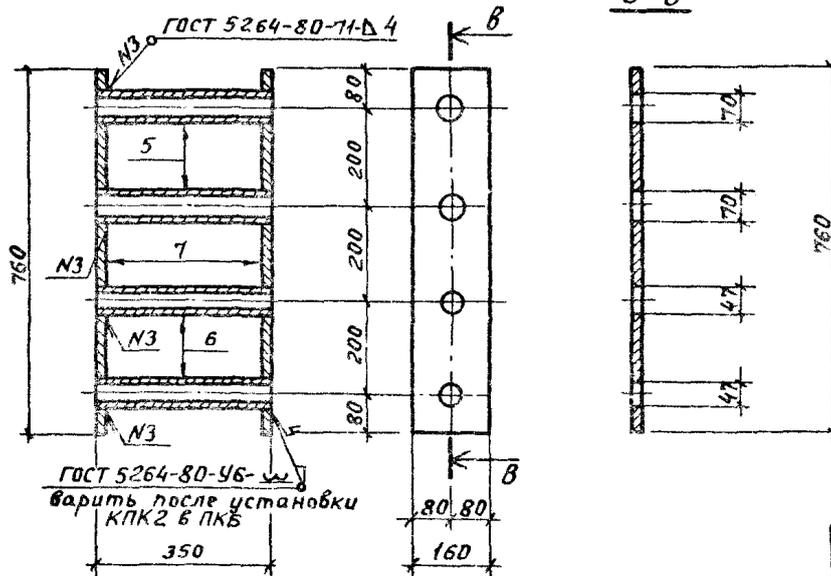


МН2 и МН3



КПК2

Деталь поз.7



Спецификация металла на изделие

Марка элемента	Эскиз	Позиция	Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Кол-во шт	Общая длина, м
ЗД1	Уголок	1	L140x10	1130	2	2.3
	Уголок	2	L140x10	2130	2	4.3
ЗД2	Уголок	1	L140x10	1530	2	3.1
	Уголок	2	L140x10	2330	2	4.7
КПК1	Труба	3	d=423x32	360	2	0.7
	Лист	4	δ=6	0.04м ²	2	0.08м ²
КПК2	Труба	5	d=68x3.5	350	2	0.7
	Труба	6	d=45x3.5	350	2	0.7
	Лист	7	δ=6	0.12м ²	2	0.24м ²
МН2	Полоса	8	-8x80	1900	1	1.9
	Полоса	9	-5x50	150	4	0.6
МН3	Полоса	8	-8x80	2100	1	2.1
	Полоса	9	-5x50	150	5	0.8

Выборка металла

Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр или сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м(м ²), кг	Общая масса, кг
ЗД1	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	L140x10	6.6	21.5	141.9
	В ст 3сп5 ГОСТ 535-79		Итого:		141.9
ЗД2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	L140x10	7.8	21.5	167.7
	В ст 3сп5 ГОСТ 535-79		Итого:		167.7
КПК1	Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=423x32	0.7	3.09	2.2
	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0.08м ²	47.1	3.8
	В ст 3 сп 6 ГОСТ 535-79		Итого:		6.0
КПК2	Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78	d=68x3.5	0.7	5.57	3.9
	Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78	d=45x3.5	0.7	3.58	2.5
	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0.24м ²	47.1	11.3
	В ст 3 сп 6 ГОСТ 535-79		Итого:		17.7
МН2	Сталь прокатная полосообразная ГОСТ 103-76	-8x80	1.9	5.02	9.5
	В ст 3 сп 6 ГОСТ 535-79	-5x50	0.6	1.96	1.2
	Итого:				10.7
МН3	Сталь прокатная полосообразная ГОСТ 103-76	-8x80	2.1	5.02	10.5
	В ст 3 сп 6 ГОСТ 535-79	-5x50	0.8	1.96	1.6
	Итого:				12.1

03.005-6.2.82

			Издание закладное		Стадия	Масса	Масштаб
Наименование	Мрыкин	Подпись	ЗД1-ЗД3; МН2, МН3		Р	см.	табл.
Замечания	Щербак	"	Конструкция				
Начерт.	Маслова	"	пропуска коммуникаций		Лист	Листов	8/4 14262
Рук.гр.	Гун	"	КПК1, КПК2				
Вед.инж.	Маслова	"					
Ст.тех.	Ганчаева	"					

20015-01

89