

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 1
МОНОЛИТНЫЕ УЧАСТКИ
ЧАСТЬ 2
МОНОЛИТНЫЕ УЧАСТКИ 12-25

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262

Гл. специалист в/ч 14262

Гл. инженер проекта



А.Соломатина



В.Шаргородский



В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 24 ФЕВРАЛЯ 1984г. № ВА-8

Обозначение	Наименование	Стр.
03.005-6.1.42 01	Монолитный участок 12 в убежищах II класса	3
03.005-6.1.42 02	Монолитный участок 12 в убежищах III класса	4
03.005-6.1.42 03	Монолитный участок 13	5
03.005-6.1.42 04	Монолитный участок 14 в убежищах II класса	6
03.005-6.1.42 05	Монолитный участок 14 в убежищах III класса	7
03.005-6.1.42 06	Монолитный участок 14 в убежищах IV класса	8
03.005-6.1.42 07	Монолитный участок 15 в убежищах II-V класса	9
03.005-6.1.42 08	Монолитный участок 16	10
03.005-6.1.42 09	Монолитный участок 17 в убежищах II класса	13
03.005-6.1.42 10	Монолитный участок 17 в убежищах III класса	14
03.005-6.1.42 11	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса	15
03.005-6.1.42 12	Монолитный участок 18, 18 ^а	16
03.005-6.1.42 13	Монолитный участок 19	17
03.005-6.1.42 14	Монолитный участок 20	20
03.005-6.1.42 15	Монолитный участок 21, 22	21
03.005-6.1.42 16	Монолитный участок 23 в убежищах II класса	22
03.005-6.1.42 17	Монолитный участок 23 в убежищах III класса	23
03.005-6.1.42 18	Монолитный участок 23 в убежищах IV класса	24
03.005-6.1.42 19	Монолитный участок 24 в убежищах II-V класса	25
03.005-6.1.42 20	Монолитный участок 25 в убежищах II класса	26
03.005-6.1.42 21	Монолитный участок 25 в убежищах III класса	27
03.005-6.1.42 22	Монолитный участок 25 в убежищах IV класса	28
03.005-6.1.42 23	Каркас плоский К136-К139	29
03.005-6.1.42 24	Каркас плоский К140-К143	30
03.005-6.1.42 25	Каркас плоский К144-К147	31
03.005-6.1.42 26	Каркас плоский К148-К151	32
03.005-6.1.42 27	Каркас плоский К152-К155	33
03.005-6.1.42 28	Каркас плоский К156-К159	34
03.005-6.1.42 29	Каркас плоский К160-К163	35
03.005-6.1.42 30	Каркас плоский К164-К167	36
03.005-6.1.42 31	Каркас плоский К168-К171	37
03.005-6.1.42 32	Каркас плоский К172-К175	38
03.005-6.1.42 33	Каркас плоский К176-К179	39
03.005-6.1.42 34	Каркас плоский К180-К183	40
03.005-6.1.42 35	Каркас плоский К184-К187	41
03.005-6.1.42 36	Каркас плоский К188-К191	42
03.005-6.1.42 37	Каркас плоский К192-К195	43

Обозначение	Наименование	Стр.
03.005-6.1.42 38	Каркас плоский К196-К199	44
03.005-6.1.42 39	Каркас плоский К200-К203	45
03.005-6.1.42 40	Каркас плоский К204-К207	46
03.005-6.1.42 41	Каркас плоский К208-К211	47
03.005-6.1.42 42	Каркас плоский К212-К215	48
03.005-6.1.42 43	Каркас плоский К216-К219	49
03.005-6.1.42 44	Каркас плоский К220-К223	50
03.005-6.1.42 45	Каркас плоский К224-К227	51
03.005-6.1.42 46	Каркас плоский К228-К231	52
03.005-6.1.42 47	Каркас плоский К232-К235	53
03.005-6.1.42 48	Каркас плоский К236-К239	54
03.005-6.1.42 49	Каркас плоский К240-К243	55
03.005-6.1.42 50	Каркас плоский К244-К247	56
03.005-6.1.42 51	Каркас плоский К248-К251	57
03.005-6.1.42 52	Каркас плоский К252-К255	58
03.005-6.1.42 53	Каркас плоский К256-К259	59
03.005-6.1.42 54	Каркас плоский К260-К263	60
03.005-6.1.42 55	Каркас плоский К264-К267	61
03.005-6.1.42 56	Каркас плоский К268-К271	62
03.005-6.1.42 57	Каркас плоский К272-К275	63
03.005-6.1.42 58	Каркас плоский К276-К279	64
03.005-6.1.42 59	Каркас плоский К280-К283	65
03.005-6.1.42 60	Каркас плоский К284-К287	66
03.005-6.1.42 61	Каркас плоский К288-К291	67
03.005-6.1.42 62	Каркас плоский К292-К295	68
03.005-6.1.42 63	Каркас плоский К296-К299	69
03.005-6.1.42 64	Каркас плоский К300-К303	70
03.005-6.1.42 65	Каркас плоский К304-К307	71
03.005-6.1.42 66	Каркас плоский К308-К311	72
03.005-6.1.42 67	Каркас плоский К312-К315	73
03.005-6.1.42 68	Каркас плоский К316-К319	74
03.005-6.1.42 69	Каркас плоский К320-К323	75

Исполн.	Н.В.Климов	Исполн.	В.В.Климов
Секретарь	М.В.Климов	Секретарь	М.В.Климов
Инженер	Л.В.Климов	Инженер	Л.В.Климов
Ст. тех.	Т.В.Климов	Ст. тех.	Т.В.Климов

03.005-6.1.42 00

Содержание

Классификация

№4 14262

2-2

Ведомость металла

Марка эле- мента	поз.	Этаж	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
М 104		03.005-6.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-III	5100		40,8
М 264		03.005-6.1.42 55	25 А-III	12740	8	101,9
			10 А-III	2200		17,6
			8 А-III	8150		65,3
Стержни стержня	1	480	10 А-III	480	116	55,7

Выборка металла

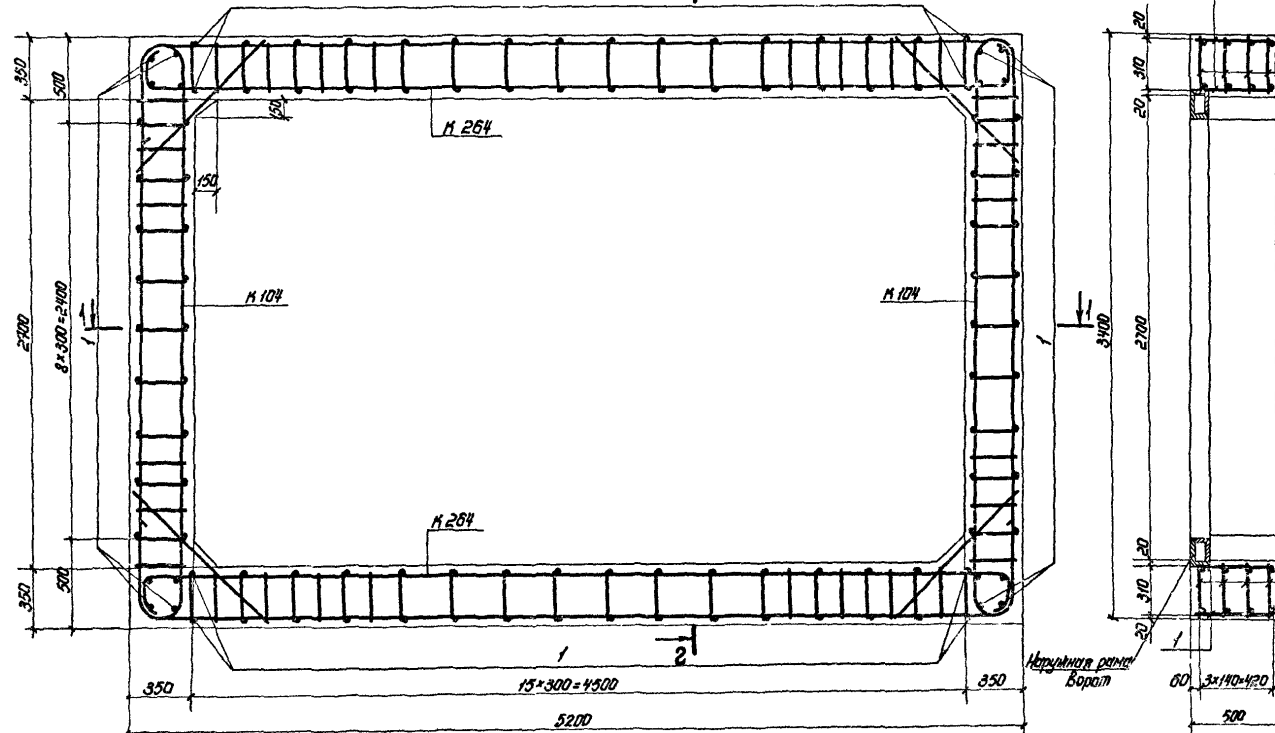
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматур- ная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	101,9	3,84	391,3
	22 А-III	60,2	2,984	179,6
	10 А-III	73,3	0,617	45,2
	8 А-III	106,1	0,395	41,9

1. Расположение монолитного участка 12 см. докум. 03.005-6.0 26.
2. Бетонирование производить после установки всех замковых.
3. Размеры выны по наружным границам рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению под /
стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструк-
ций сооружений.
5. Бетон М 300. Объем 2,8 м³.
6. Техническое описание для данного документа и
последующих см. 03.005-6.1.41 0070
7. Раму ворот см. ТДК-Н-1-95/9.

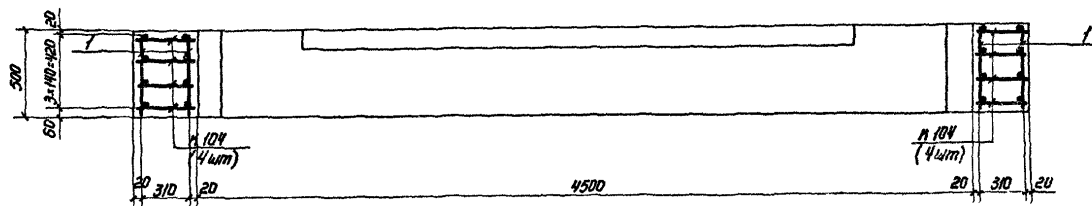
Исполн.	Моркин	В.С.	21.11	03.005-6.1.42 01		
Зам. исполн.	Шербаков	В.С.	24.11			
Н. контрол.	Маслова	В.С.	20.11			
Р. инж. гр.	Гин	В.С.	21.11			
Всп. инж.	Маслова	В.С.	20.11			
Инженер	Земляк	В.С.	20.11			
Ст. тех.	Ганжаева	В.С.	20.11			
				Монолитный: участком 12 в убежищах II III класса		
				Листов 1 8/4 14262		

20014-03 4

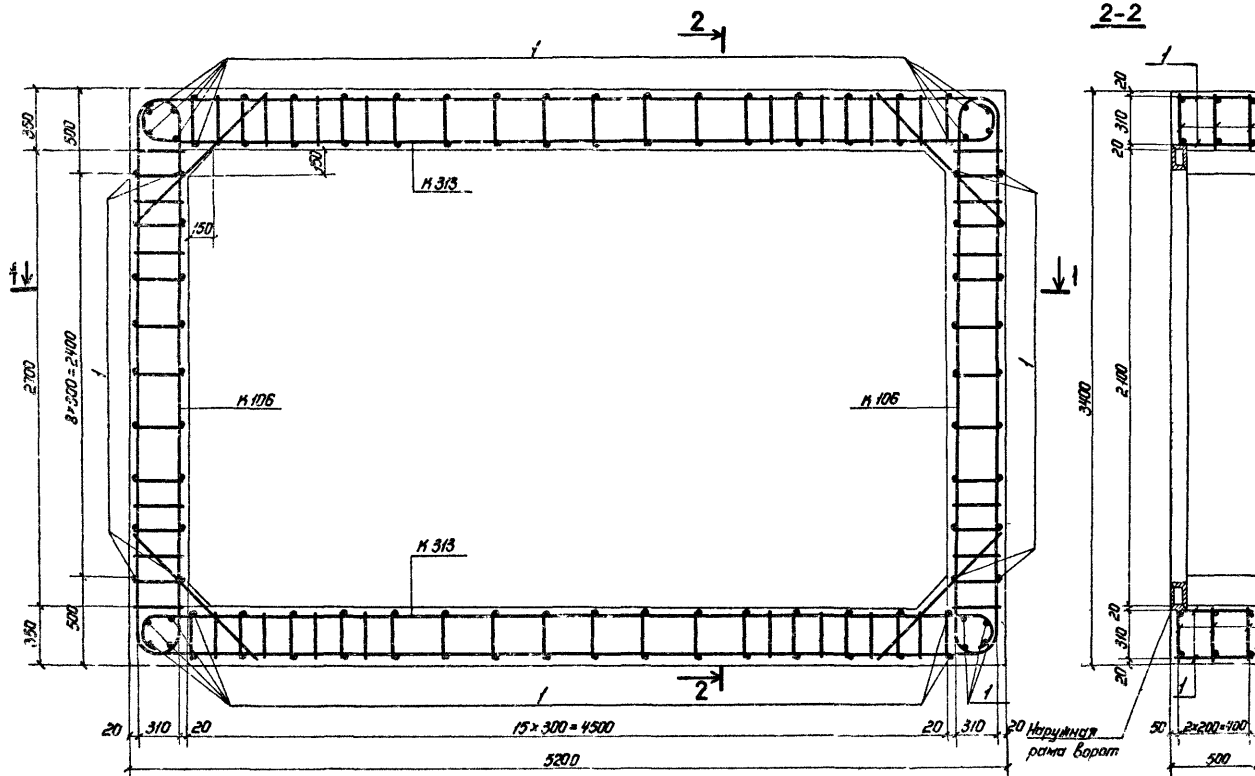
2-2



1-1



03.005-6.1.42 01
Лист 1
Всего 4



2-2

Ведомость металла

Марка элемент та	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
H 106		03.005-6.3 25.	18 H-III	7500	6	15,0
			8 H-III	5100		30,6
H 3/3		03.005-6.1. 4.2 67	20 H-III	12030	6	72,3
			10 H-III	2200		13,2
			8 H-III	3160		49,0
Стальная сетка стержня	1	480	10 H-III	480	116	55,7

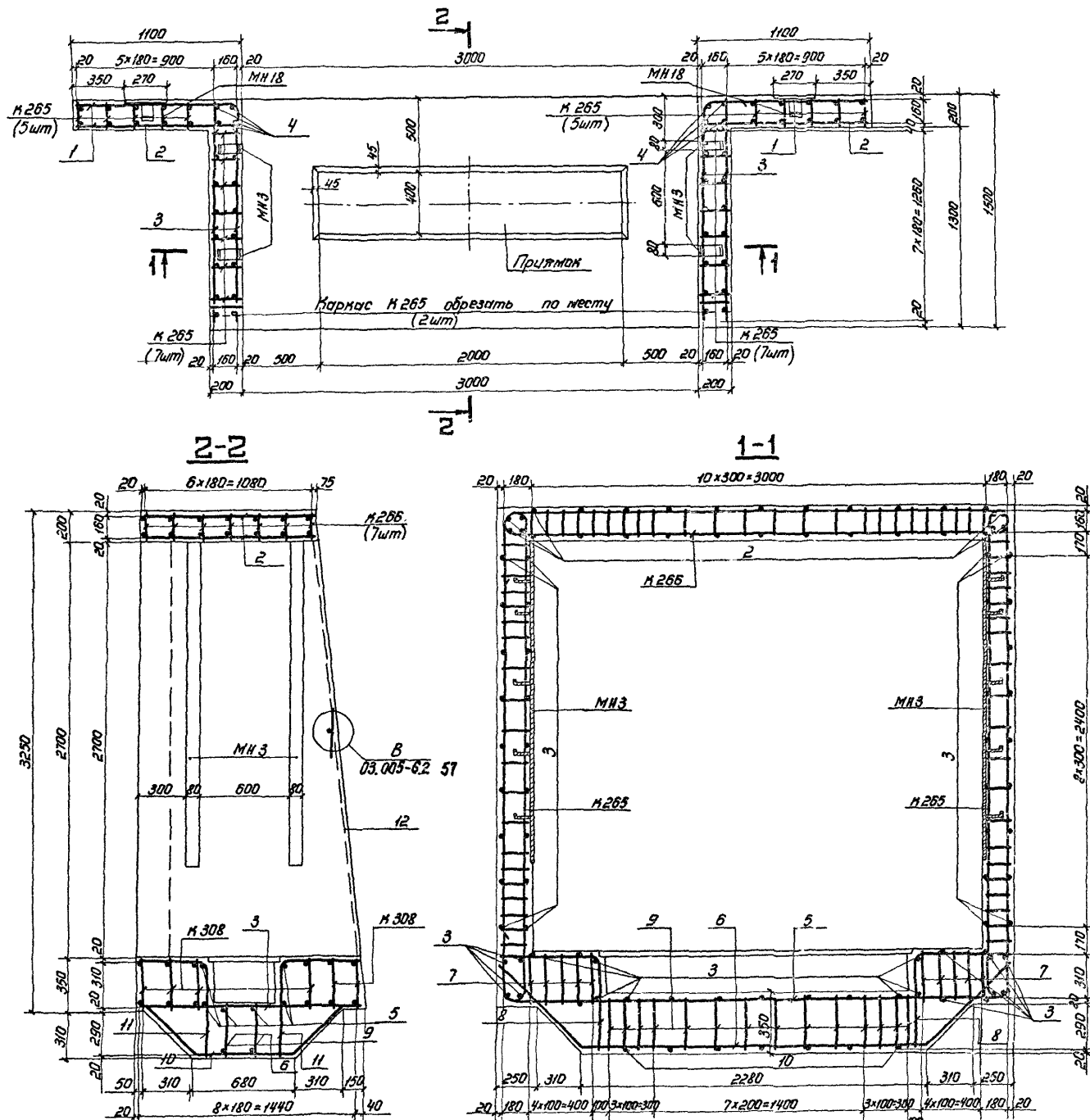
Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса H-III гост 5781-82	20 H-III	72,3	2,47	178,6
	18 H-III	45,0	1,998	89,9
	10 H-III	68,9	0,617	42,5
	8 H-III	79,6	0,395	31,4

1. Расположение монолитного участка 12 см от
докум. 03.005-6.0 25, 03.005-6.0 27.
2. Бетонирование производить после установки всех закладных.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае применения монолитного участка и сооружения
поз.1 стенобетон с выключением из несущих ограждающих
конструкций сооружений.
5. Бетон м300. Объем 2,8 м³.
6. Раму ворот см. ТДН-Н-1-95/9.

Всего листов 12

Исполн.	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	03.005-6.1. 4.2 02
Эксперт	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	
Инженер	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	
Ст. тех.	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	
Монолитный участок 12 убежища в классе				В/ч 14262



Ведомость металла

Марка элемен- та	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина м
М265		03.005-6.1.42 55	16Р-III 8Р-III	6920 3800	26	179,9 98,8
М266		То же	16Р-III 8Р-III	8120 4580	7	56,8 31,9
М308		03.005-6.1.42 66	16Р-III 8Р-III	8110 8160	6	48,7 49,0
Отдельные стержни	1	1070 R50	8Р-III	1400	18	25,2
	2	1070	8Р-III	1070	56	60,0
	3	от 1100 до 1450	8Р-III	Ср=1275	63	80,3
	4	3220	8Р-III	3220	8	25,6
	5	R80 3380	16Р-III	4170	6	25,0
	6	2240 R45	16Р-III	3780	2	7,6
	7	340	8Р-III	340	20	6,8
	8	630 R80	10Р-III	1240	4	5,0
	9	320	8Р-III	320	28	9,0
	10	325 R50 640 450 R50	10Р-III	2190	7	15,4
	11	480 R30	8Р-III	1110	14	15,6
	12	3300	8Р-III	3300	4	13,2
МН18		03.005-6.3 34	-5x50 -8x80	150 270	2	0,3 0,5
МН3		03.005-6.2 82	-5x50 -8x80	750 2100	4	3,0 8,4

Выборка металла

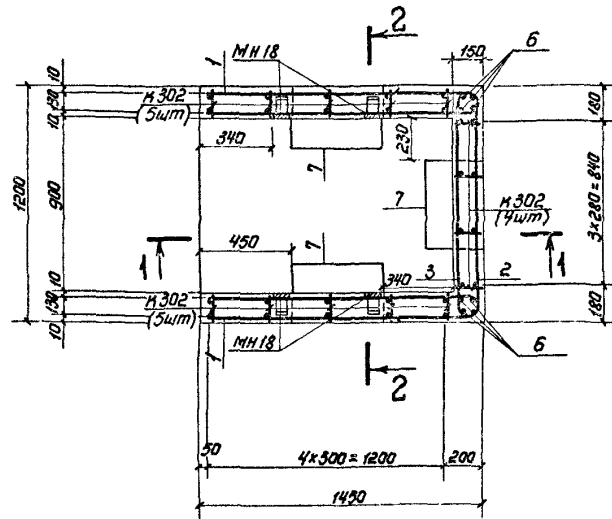
Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5731-82	16Р-III 10Р-III 8Р-III	320,3 20,4 415,4	1,578 0,617 0,395	503,4 12,6 164,1
Сталь прокатная роласовая ГОСТ 103-76	-8x80 -5x50	2,9 3,3	5,02 1,96	44,7 6,5

1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 26.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
4. Монструцию притвнн с металлической решеткой см. докум. 03.005-6.0 32.
5. Стержни позиций 5, 6, 7, 8 и 9 перед установкой обвить в плоские карнасы.
6. Бетон м300. Объем 6,4 м³.

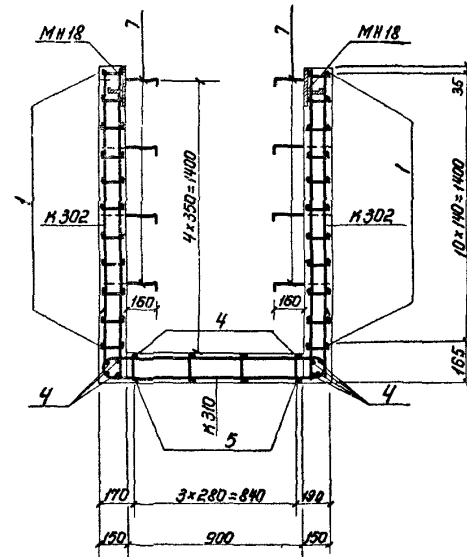
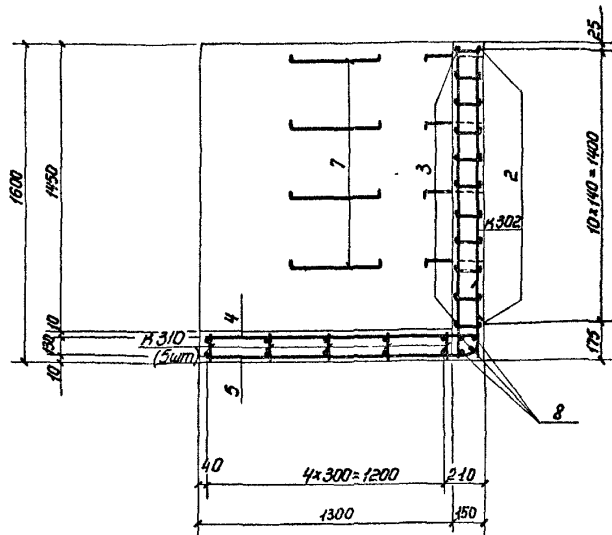
Исполн.	Мрыкин	Д.И.	24.11.82	03.005-6.1.42 03	Стр. 1	Лист 1
Зам. исполн.	Черепанов	В.И.	24.11.82			
Инженер	Маслова	В.И.	20.11.82			
Рис. гр.	Гун	В.И.	20.11.82			
Вед. инж.	Маслова	В.И.	20.11.82			
Инженер	Зеленяк	В.И.	20.11.82			
Ст. тех.	Темоченко	В.И.	20.11.82			

Монолитный участок 13 8/4 14262

2-2



1-1



1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем 1,0 м³.
3. Соединение монолитного участка с блоком БВЯ-И-0,9х1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 п3).
4. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.

Ведомость металла на монолитный участок

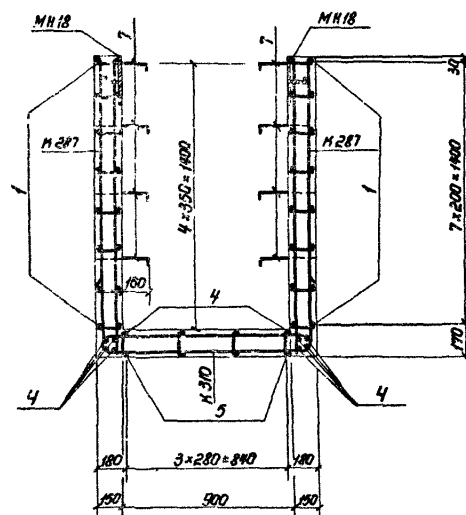
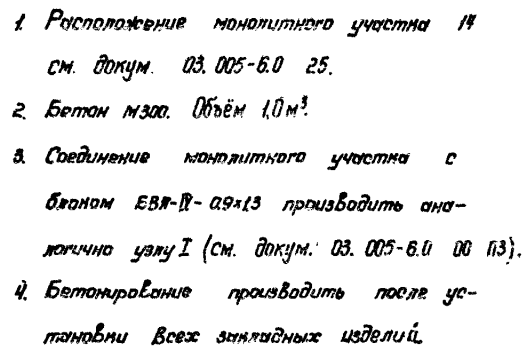
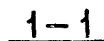
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
М 302		03.005-6.1. 42 Б*	10RIII	4590	14	64,3
М 310		03.005-6.1. 42 66	10RIII	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1		12RIII	2910	22	64,0
	2		12RIII	2050	11	22,6
	3		10RIII	1400	11	15,4
	4		10RIII	1430	12	17,2
	5		10RIII	1760	4	7,0
	6		10RIII	1580	8	12,6
	7		20RI	1100	12	13,2
	8		10RIII	1180	4	4,7
МН 18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса RIII ГОСТ 5781-82	12RIII	86,6	0,888	76,9
Горячекатаная арматурная сталь класса RI ГОСТ 5781-82	10RI	13,7	0,617	8,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	0,6	1,96	1,2
В ст.3 п.6 ГОСТ 535-79	-8x80	1,1	3,02	3,5

Исполн.	Мрыкин	42	22.08.05	03.005-6.1.42 05
Эксп. пр.	Сербак	42	24.08.05	
Инж. пр.	Маслова	42	24.08.05	
Рис. гр.	Гун	42	24.08.05	
Инж. пр.	Маслова	42	24.08.05	
Инженер	Земляк	42	24.08.05	
Ст. тех.	Ганжаева	42	24.08.05	
				Монолитный участок 14 в убежищах III класса
				6/4 14262

Имя под. Подпись и печать Взам. инв. №



Выборка металла на монолитный участок

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	192,2	0,617	118,6
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная листовая ГОСТ 103-76	5х30	0,6	1,96	1,2
8 см 3 по ГОСТ 535-79	8х20	1,1	5,02	5,5

Мон.отд.	Морыкин	22.07.72	03.005-61.42 06	Старая Лист Листов
Зам.нач.	Щербаков	24.07.72		
И.контр.	Маслова	24.07.72		
Руч.гр.	Гун	24.07.72		
Вед.инж.	Маслова	24.07.72		
Инженер	Земляк	24.07.72	Монументный участок 14 в убежищах В.м.к.с.с.	8/14262
Ст.тех.	Топтыгин	24.07.72		

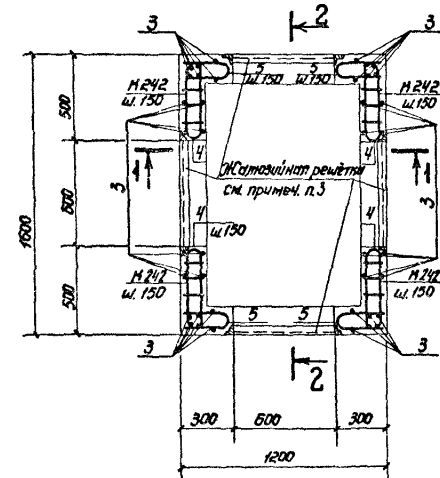
2-2

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элементов	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
М 240		03.005-6.1. ч2 49	12Р-III 10Р-III	4050 1400	8	32,4 11,2
М 241		То же	12Р-III 10Р-III	2700 980	8	21,6 7,8
М 242		"	12Р-III 10Р-III	1170 420	24	28,1 10,1
М 243		"	12Р-III 10Р-III	4010 1900	5	20,1 9,5
Отдельные стержни	1	1570	20Р-III	1570	16	25,1
	2	1170	20Р-III	1170	16	18,7
	3	1570	10Р-III	1570	48	75,4
	4	1570	12Р-III	990	24	23,8
	5	1570	12Р-III	590	24	14,2
	6	1570	10Р-III	1920	6	11,5
	7	1180	10Р-III	1180	14	16,5
	8	1570	10Р-III	780	32	25,0

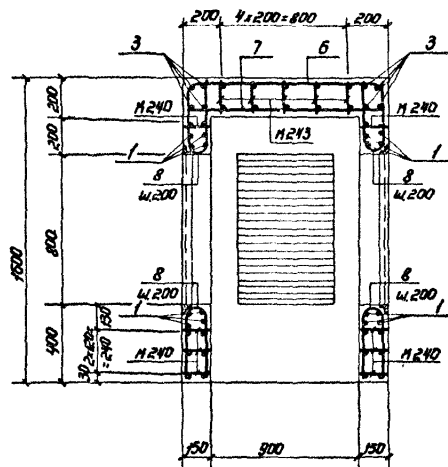
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная сталь класса А-III гост 5781-82	20Р-III	43,8	2,466	108,0
	12Р-III	140,2	0,888	124,5
	10Р-III	187,0	0,671	126,3

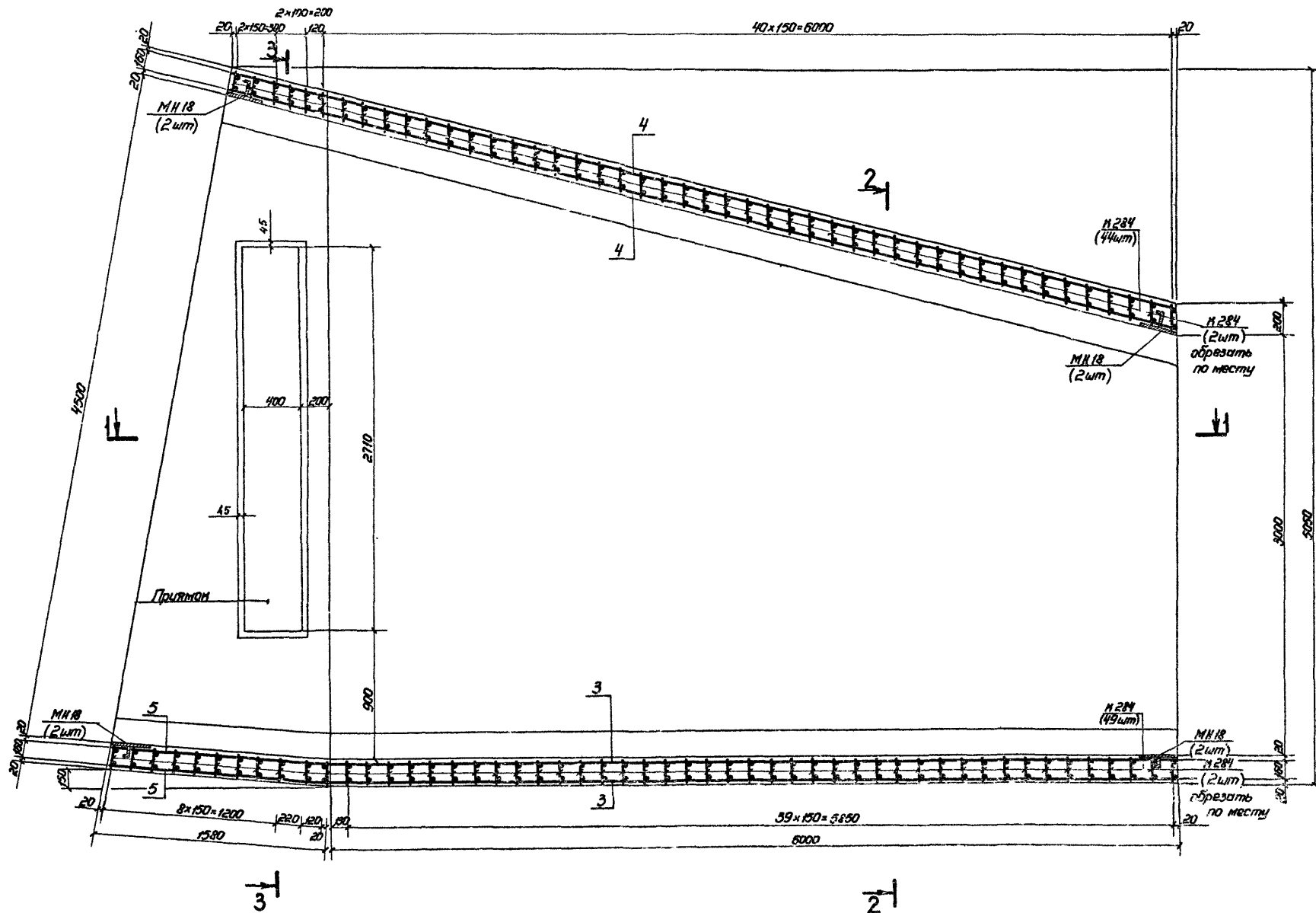


1-1

1. Расположение монолитного участка 13 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем бетона 1,2 м³.
3. Конструкцию железобетонных решеток жр-1 см. в чертежах серии ТДН-Н-1-70 часть II раздел II.
4. Соединение монолитного участка с бетоном БВЛ-2-П-09х13 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0. 00 п3).
5. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.



Исполн.	Мрыкин	Д.И.	28.1.88	03.005-6.1. ч2 07
Зам. исполн.	Шербаков	А.И.	28.1.88	
Н. контр.	Маслова	В.А.	28.1.88	
Рис. гр.	Г.И.	А.И.	28.1.88	
Вед. упр.	Маслова	В.А.	28.1.88	Монолитный участок 15
Инженер	Земляк	И.А.	20.1.88	в узлах II-IV классов
Ст. тех.	Тюганова	И.А.	20.1.88	



- 1 Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0. 27.
- 2 Данный лист см. совместно с листами 2,3.
- 3 Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- 4 Конструкция притыма с металлическими решетками см. докум. 03.065-6.0. 32.
5. Бетон м300. Объем бетона 21,4 м³.

Нач. отд.	Мрыкин	Д.С.	22.05
Зам. н. отд.	Шершак	С.В.	27.05
Инж. пр.	Маслова	В.А.	23.06
Рис. гр.	Гук	С.В.	28.06
Вед. инж.	Маслова	В.А.	23.06
Инженер	Земляк	И.А.	30.06
Ст. тех.	Танасюк	И.А.	20.08

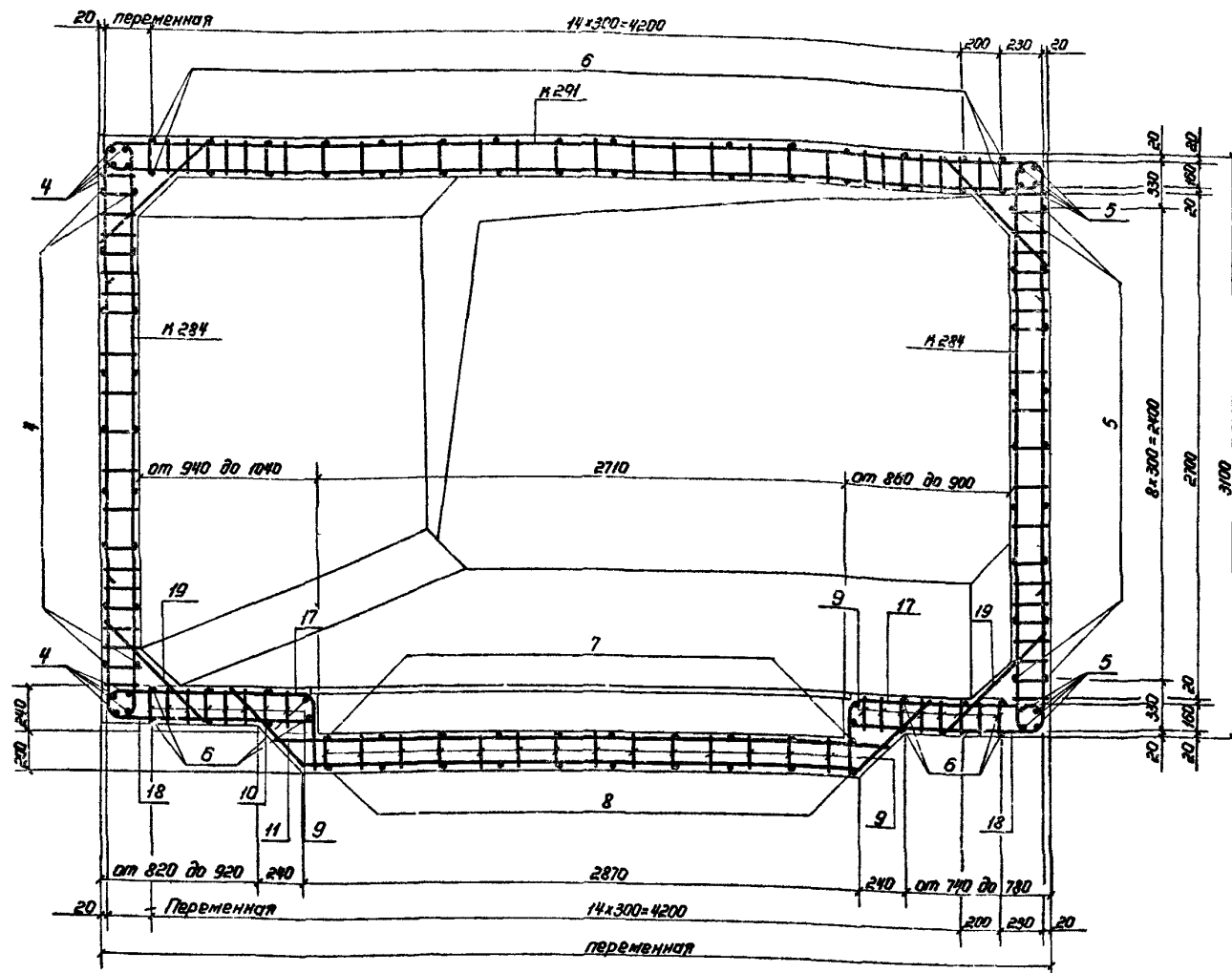
03.005-6.1. 4.2. 08

Монолитный участок 16

Лист 1 из 3

В/ч 14262

3-3



Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная сталь класса А-III гост 5701-82	20А-III	1653,6	2,47	1084,4
	10А-III	1879,6	0,617	1159,7
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-8x30	2,2	5,02	110
В ст 3 пс 6 гост 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,1

Ведомость металла

Марка элементов	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
А284		03.005-6.1 42 60	20А-III	6700	97	6499
			10А-III	3990		387,0
А291		03.005-6.1 42 61	20А-III	9190	96	949,4
			10А-III	6570		630,7
Стержневые	1	5900	10А-III	6060	26	157,6
	2	6030	10А-III	6190	26	160,9
	3	от 5800 до 6040 с шагом 30	10А-III	Ср=6080	18	109,4
	4	6820	10А-III	7540	26	196,0
	5	1570	10А-III	1730	26	45,0
	6	от 780 до 1540 с шагом 50	10А-III	1920	48	63,4
	7	780	10А-III	780	10	7,8
	8	520	10А-III	1700	10	17,0
	9	190	10А-III	190	150	28,5
	10	2830	20А-III	4010	5	20,0
	11	3200	20А-III	3200	5	16,0
	12	от 2310 до 6780 с шагом 1500	10А-III	4700	10	47,0
	13	180	10А-III	340	10	3,4
	14	170	10А-III	740	10	7,4
	15	от 280 до 780 с шагом 50	10А-III	520	10	5,2
	16	от 270 до 750 с шагом 50	10А-III	900	10	9,0
	17	1480	20А-III	1480	6	8,9
	18	1580	20А-III	1580	6	9,4
	19	720	10А-III	720	6	4,3
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	8	2,2
			-5x50	150		1,2

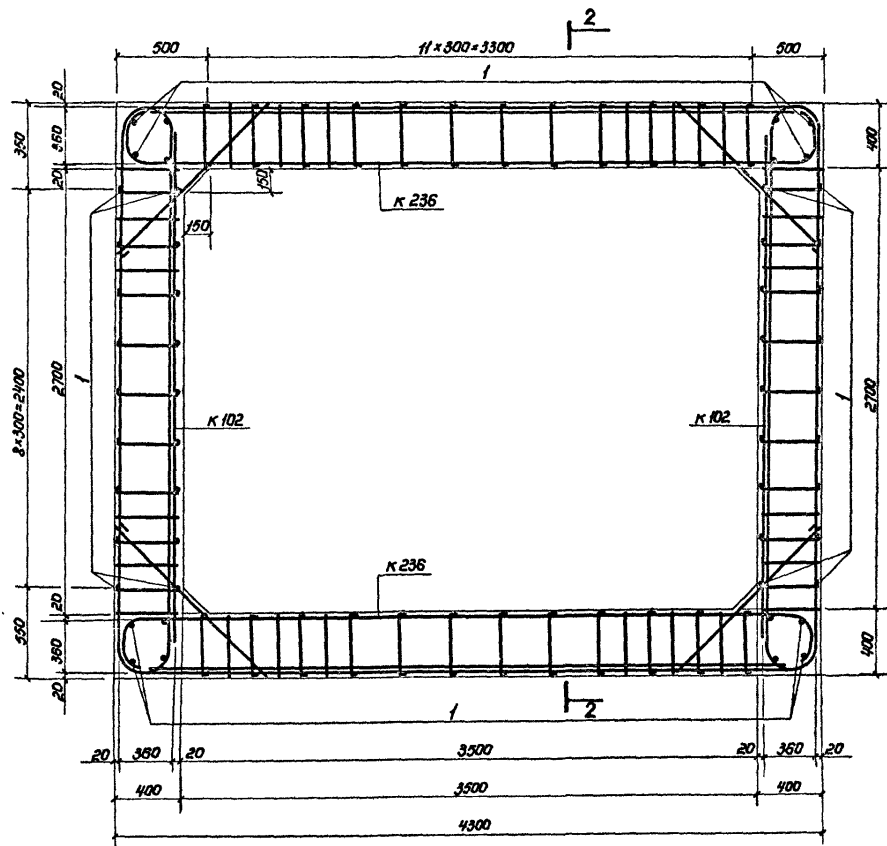
- Данный лист см. совместно с листами 1, 2.
- Стержни поз. 9, 10, 11 и 9, 18, 17, 15 перед установкой сверлить в плоские маркеры.
- Лишние концы стержней поз. 17, 18 обрезать по месту.
- Соединение монолитного участка с блоками БР-3,0x2,0, БГВ-4,5x2,7 пв производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0.00 п3).

03.005-6.1 08

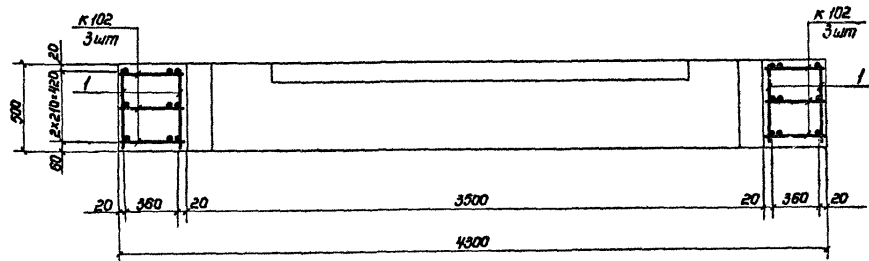
30014-03 13

Лист

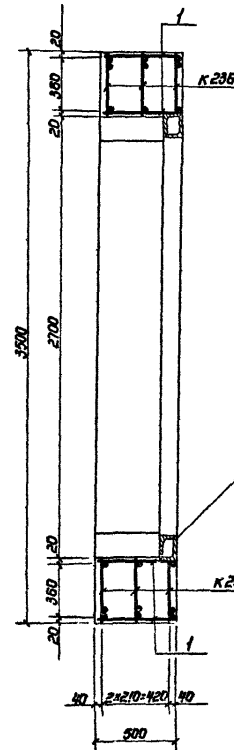
3



1-1



2-2



Ведомость металла

Марка элемен- та	поз.	Эскиз	Сечение,	Длина,	Кол.,	Общая
			мм	мм		шт.
к 102		03.005-6.3. 25	20А-III	7840	6	470
			8А-III	5850		351
к 236		03.005-6.1. 42 48	25А-III	4610	6	27,7
			20А-III	5990		35,9
			10А-III	2520		15,1
			8А-III	7020		42,1
Итого по системе	1	480	10А-III	480	100	48,0

Наружная рама ворот

Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82	25А-III	277	3,85	106,6
	20А-III	82,9	2,47	204,8
	10А-III	63,1	0,617	38,9
	8А-III	77,2	0,395	30,5

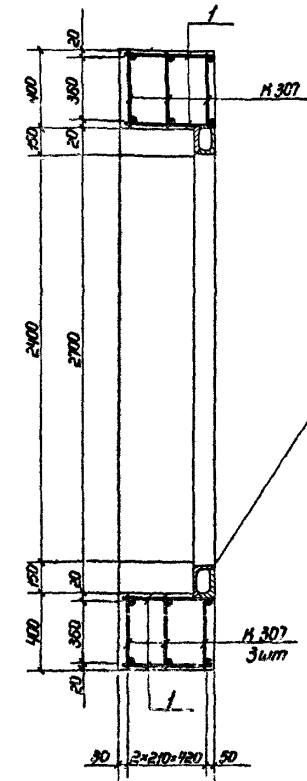
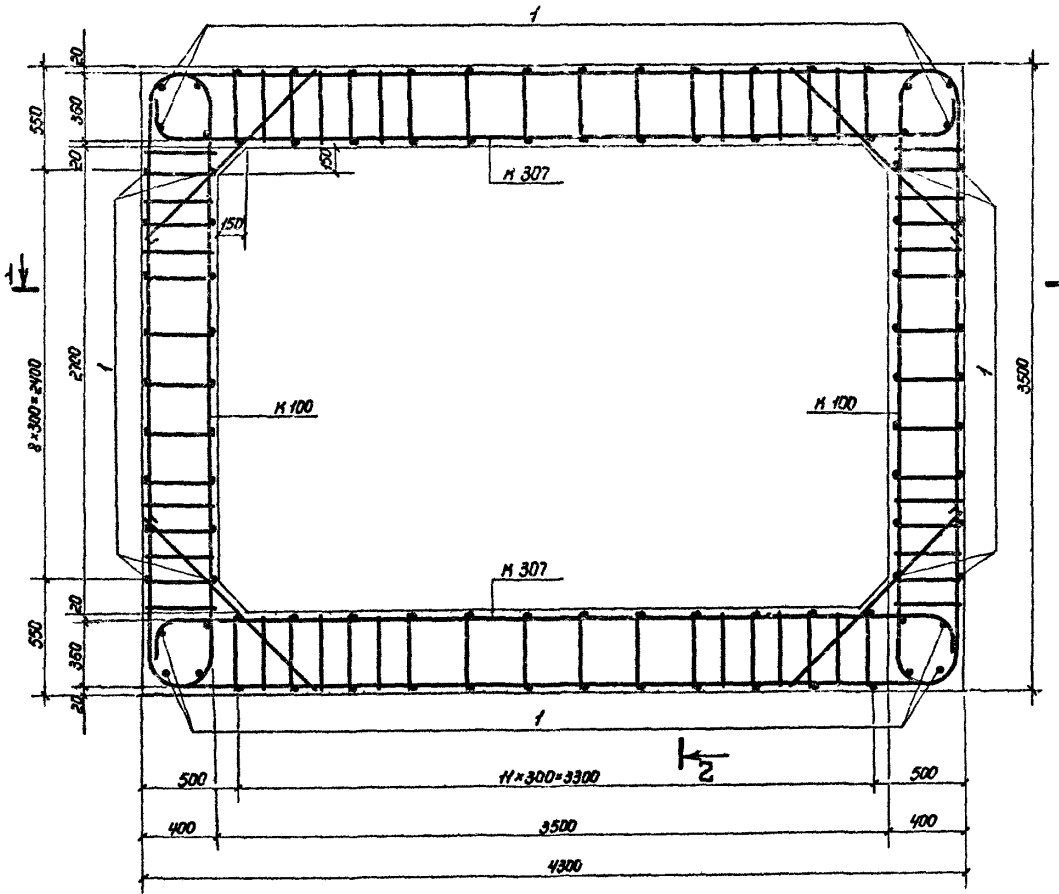
1. Расположение монолитного участка 17 см.
докум. 03.005-6.0 28, 03.005-6.0 30.
2. Бетон м300. Объем бетона 2,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению,
поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих
конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. ТДК-Н-1-45/9.

Исполн.	М.Рыкин	10.02.82	03.005-6.1. 42 09
Зам.пр.	И.С.Савельев	10.02.82	
Н.контр.	М.Савельев	10.02.82	
Рис. гр.	Т.Ч.	10.02.82	
Вед. инж.	М.Савельев	10.02.82	
Инженер	Земляк	10.02.82	
Ст. тех.	Т.Савельев	10.02.82	
Монолитный участок 17 в убежищах II класса			
8/ч 4262			

2-2

Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
Н 307		03.005-6.1.42 65	20 А-III	4520	6	27,1
			18 А-III	6000		36,0
			10 А-III	2520		15,1
			8 А-III	7020		42,1
Н 100		03.005-6.3 24	16 А-III	7800	6	46,8
			8 А-III	5850		35,1
Угловые стержни	1	480	10 А-III	480	100	48,0

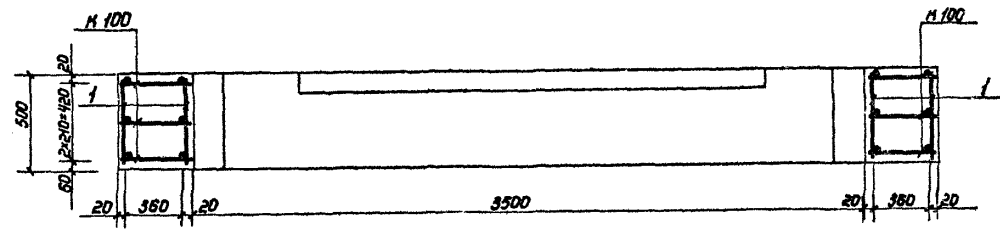


Выборка металла

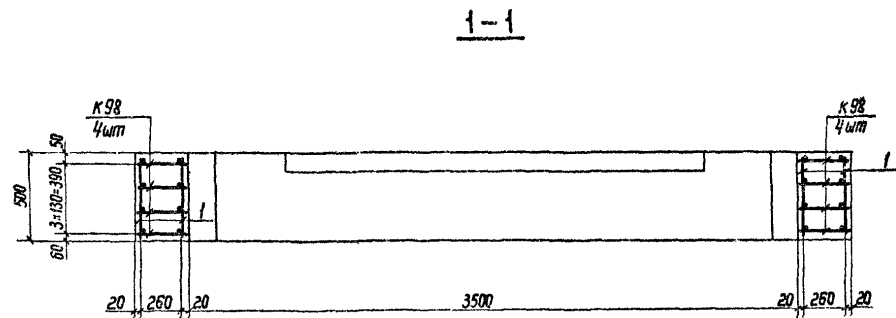
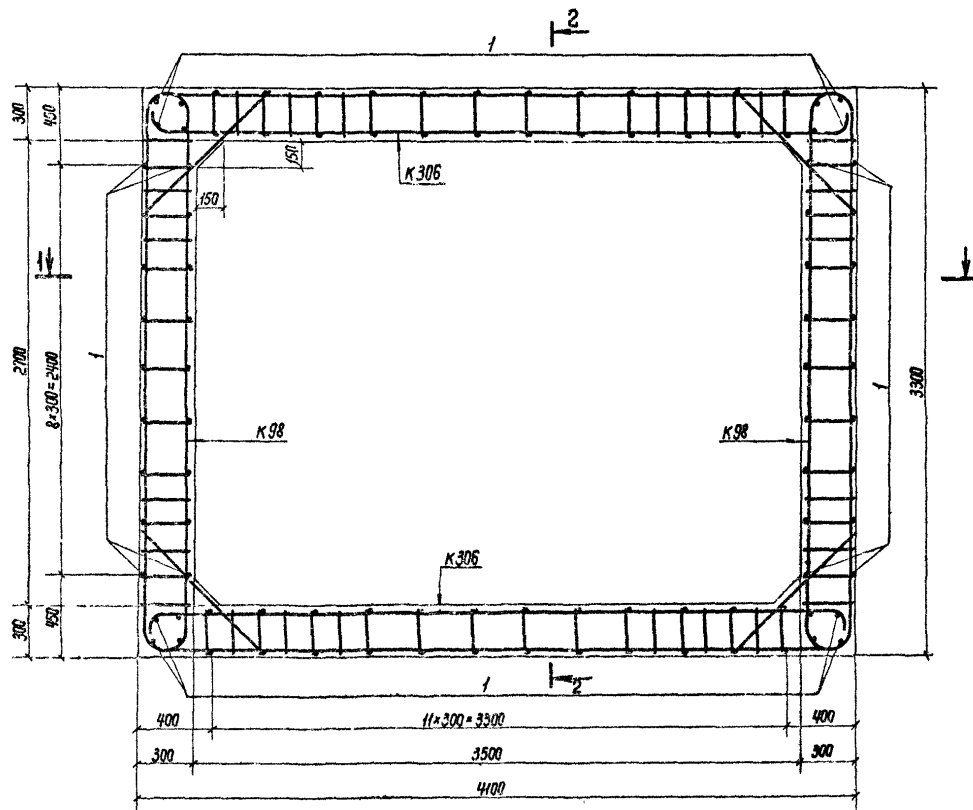
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	27,1	2,47	66,9
	18 А-III	36,0	1,998	71,9
	16 А-III	46,8	1,578	73,9
	10 А-III	63,1	0,617	38,9
	8 А-III	77,2	0,395	30,5

1. Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-6.0 28, 03.005-6.0 30.
2. Бетон м300. Объем бетона 2,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. Т.Д.Н-Н-1-79/9.

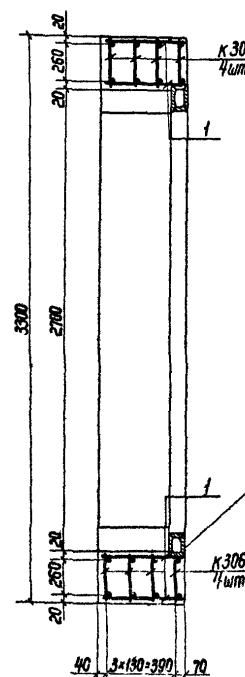
Объем металла, арматуры и бетона в куб. метрах



Исполн.	М.В.К.	Провер.	В.В.В.	03.005-6.1.42 10
Зам.пр.	И.В.В.	Инж.	В.В.В.	
Н.контр.	М.В.К.	Инж.	В.В.В.	
Рис.гр.	Г.В.	Инж.	В.В.В.	
Инженер	М.В.К.	Инж.	В.В.В.	
Ст.тех.	М.В.К.	Инж.	В.В.В.	
Монолитный участок 17 в убежищах III класса				8/4 14262



2-2



Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 98		03.005-Б.3 24	14А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К 306		03.005-Б.1.42 65	14А-III	9680	8	77,4
			10А-III	2000		16,0
			8А-III	5220		41,8
Итого стержней	1	480	10А-III	480	100	48,0

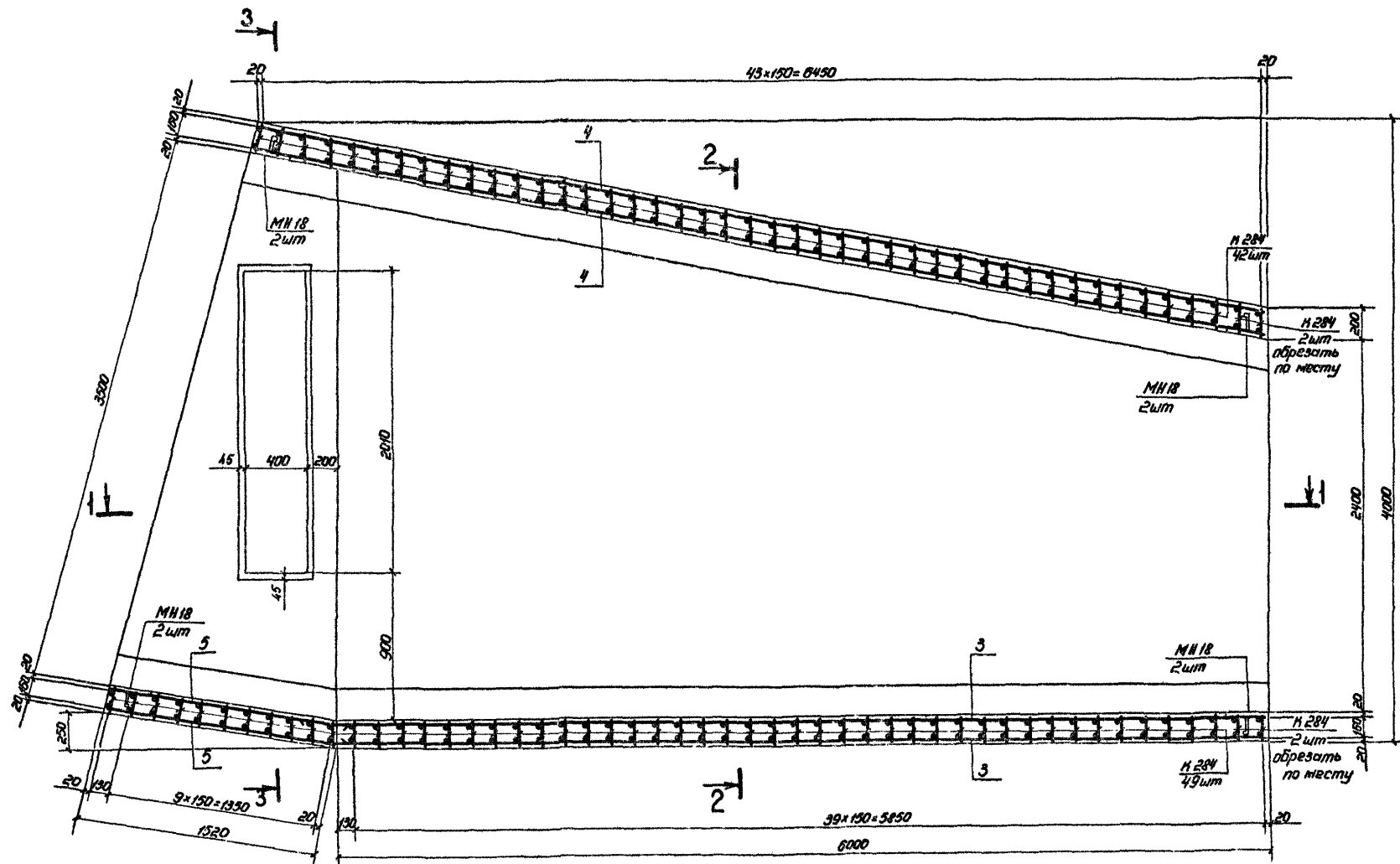
Наружная рама ворот

Выборка металла

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	134,8	1,208	162,8
	10А-III	64,0	0,817	39,5
	8А-III	76,6	0,395	30,3

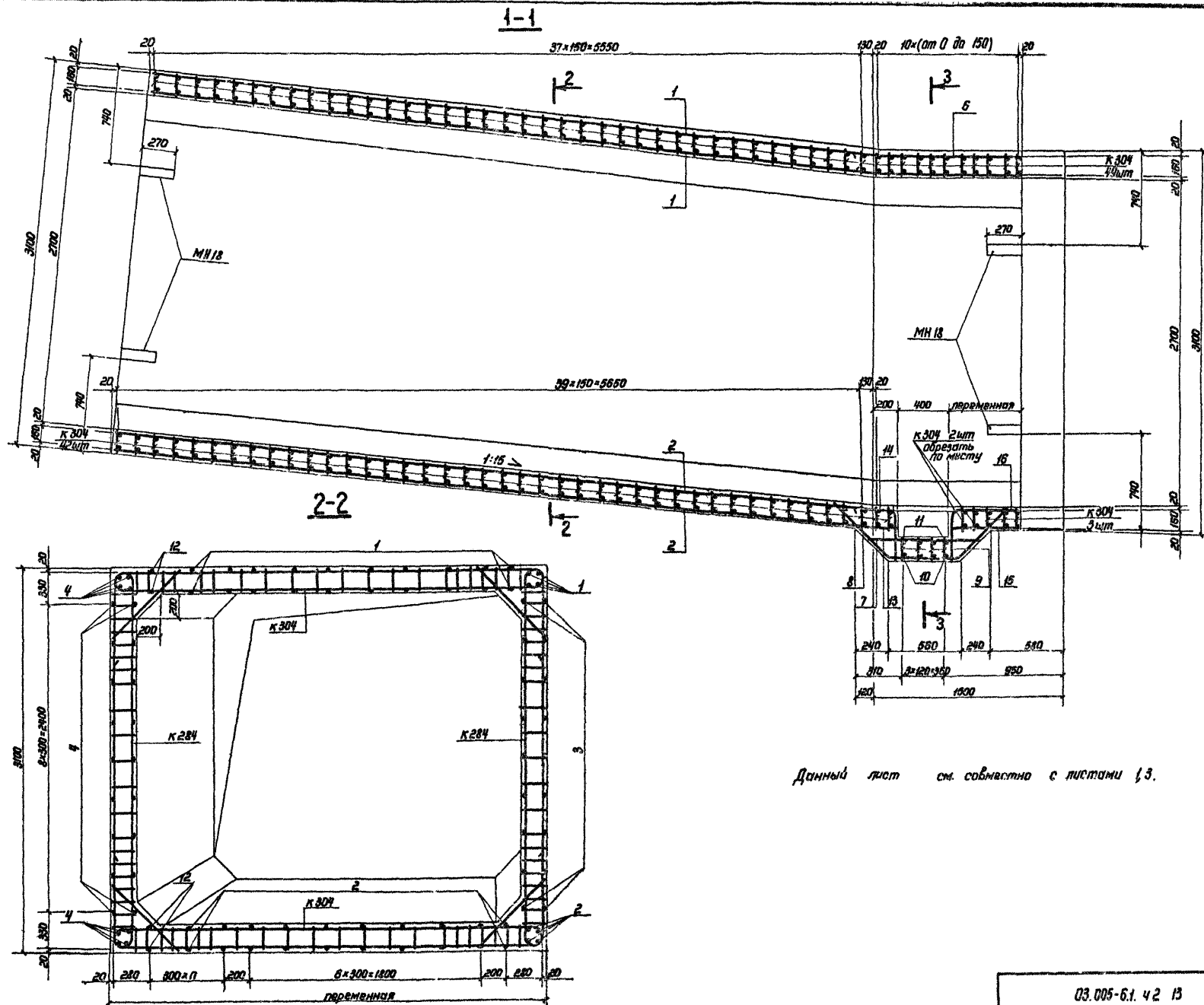
- 1 Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-Б.1.42 28, 03.005-Б.1.42 30.
- 2 Бетон М300. Объем бетона 2,1 м³.
- 3 Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- 4 В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз. 1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
- 5 Раму ворот см. Т.Д.К.-И-1-45/9.

Нач. отд.	Моркин	В.И.	С.И.	03.005-Б.1.42 И		
Зам. н. отд.	Шарбаков	В.И.	С.И.	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса		
Н. контр.	Маслова	В.И.	С.И.			
Р. к. гр.	Тун	В.И.	С.И.			
Ред. инж.	Маслова	В.И.	С.И.			
Инженер	Земляк	В.И.	С.И.			
Ст. тех.	Танчаева	В.И.	С.И.	Итого		
				Итого	Лист	Листов
				8/4	14262	1



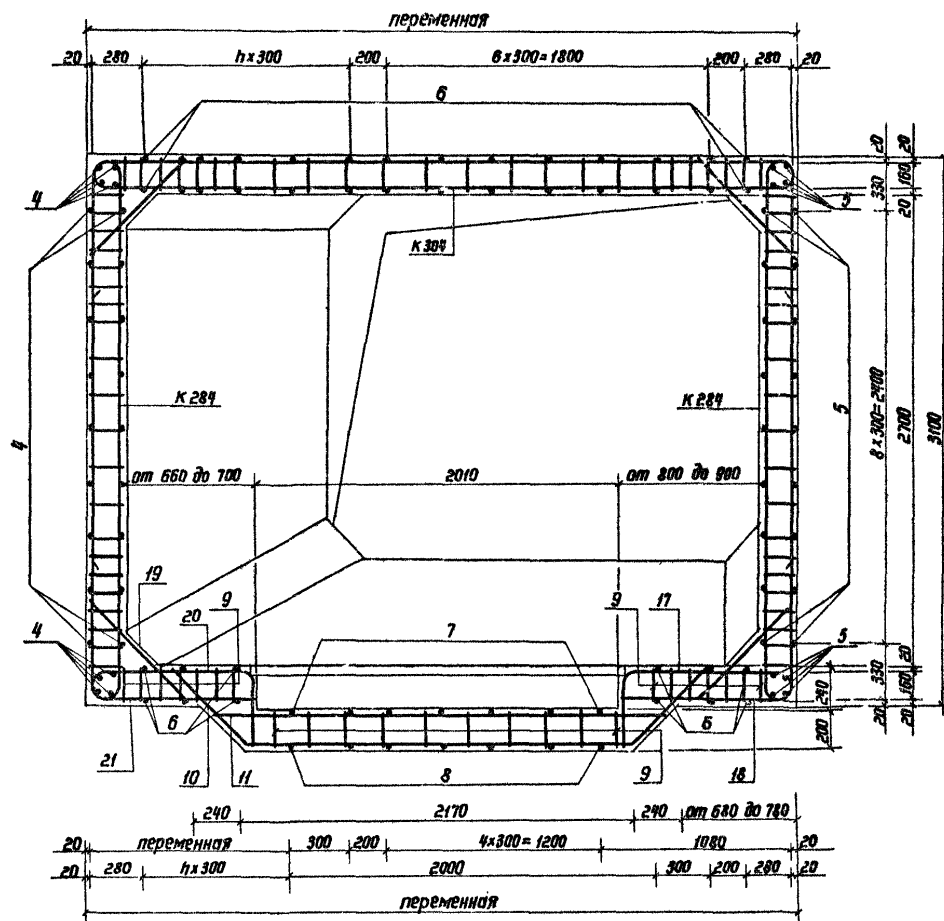
1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 29.
2. Данный лист см. совместно с листами 2,3.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. Конструкцию прямых с металлическими решетками см. 03.005-6.0 32.
5. Бетон М 300. Объем бетона 17,6 м³.
6. Соединение монолитного участка с блоками БГВ-3,5x27ПВ и БР-24x20 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 ПЗ).

Нач. отд.	Морыкин	Инж.	22.4.80	03.005-6.1 4 2 13		
Зам. н. отд.	Чердаков	Инж.	21.4.80			
Н. контр.	Маслова	Инж.	21.4.80			
Рук. гр.	Гун	Инж.	21.4.80			
Вед. инж.	Маслова	Инж.	21.4.80			
Инженер	Земляк	Инж.	21.4.80			
Ст. тех.	Тананасба	Инж.	20.4.80			
Монолитный участок 19				Лист	1	3
				В/ч	14262	



Данный лист см. совместно с листами 1, 3.

3-3



Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса АIII гост 5781-82	20АIII	1473,1	2,466	3632,7
	10АIII	1896,6	0,617	1046,8
Сталь прокатная полусовая гост 103-76	-8x80	2,2	3,02	11,0
В ст 3 пс 6 гост 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Ведомость металла

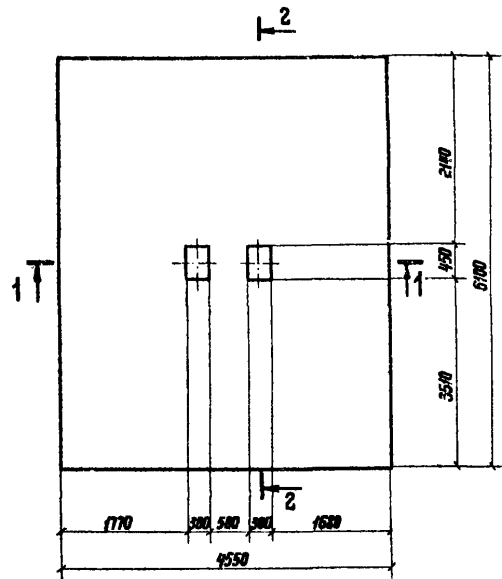
Марка элемен- та	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К284		03.005-6.1.42 60	20АIII	6700	95	636,5
			10АIII	3990		379,1
К304		03.005-6.1.42 65	20АIII	8280	96	794,9
			10АIII	5620		539,5
Отдельные стержни	1	6100	10АIII	6260	24	150,2
	2	6400	10АIII	6560	24	157,4
	3	от 6100 до 6400 с шагом 40	10АIII	ср=6250	18	112,5
	4	от 6400 до 7060	10АIII	ср=6730	26	175,0
	5	1510	10АIII	1670	26	43,4
	6	от 600 до 1420 с шагом 70	10АIII	ср=1170	38	44,5
	7	780	10АIII	780	7	5,5
	8	520	10АIII	1700	7	11,9
	9	190	10АIII	190	96	18,2
	10	2130	20АIII	3310	4	13,2
	11	2500	20АIII	2500	4	10,0
	12	от 1540 до 4620 с шагом 1500	10АIII	ср=3240	12	38,9
	13	180	10АIII	340	7	2,4
	14	от 200 до 640 с шагом 70	10АIII	ср=420	7	2,9
	15	от 180 до 630 с шагом 70	10АIII	ср=820	7	5,7
	16	от 880 до 980	20АIII	ср=1620	3	4,9
	17	от 880 до 980	20АIII	ср=1590	3	4,8
	18	750	10АIII	750	6	4,5
	19	820	20АIII	1420	3	4,3
	20	850	20АIII	1510	3	4,5
	21	850	20АIII	1510	3	4,5
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	8	2,2
			-5x50	150		1,2

- Данный лист см. совместно с листами 2,3.
- Стержни поз. 10, 11, 9, 17, 18, 9 и 20, 21, 9 перед установкой сварить в плоские каркасы.

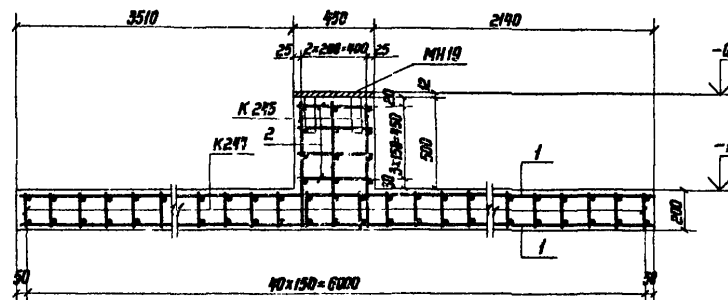
03.005-6.1.42 13

Лист
3

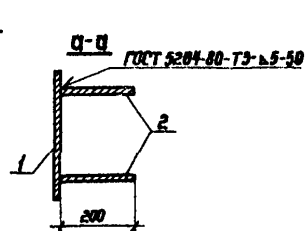
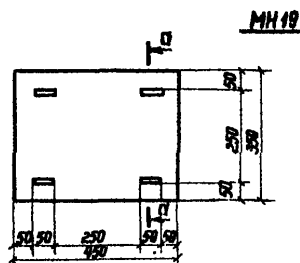
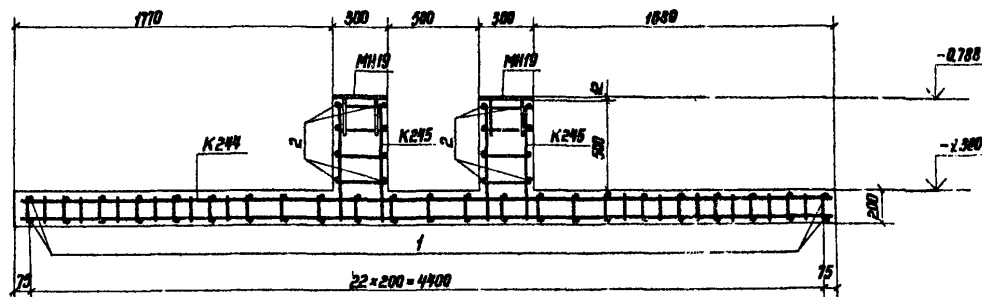
План фундаментной плиты



2-2



1-1



Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
K 244		03.005-Б.1.42 50	22AIII	9000	41	369,0
K 245		То же	10AIII	8650	6	272,7
Опалубочная сталь	1	6060	15AIII	8060	46	278,8
	2	420	10AIII	420	16	6,7
MN 19	1		б-12	0,16 м ²	2	0,32 м ²
	2		-5x50	0,8		1,6

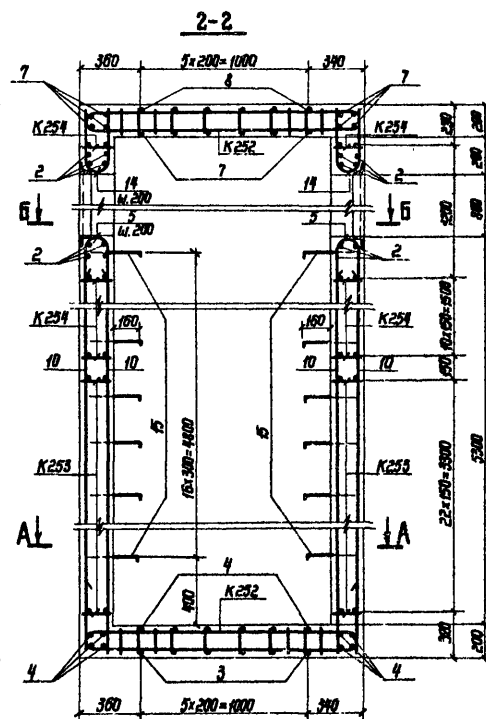
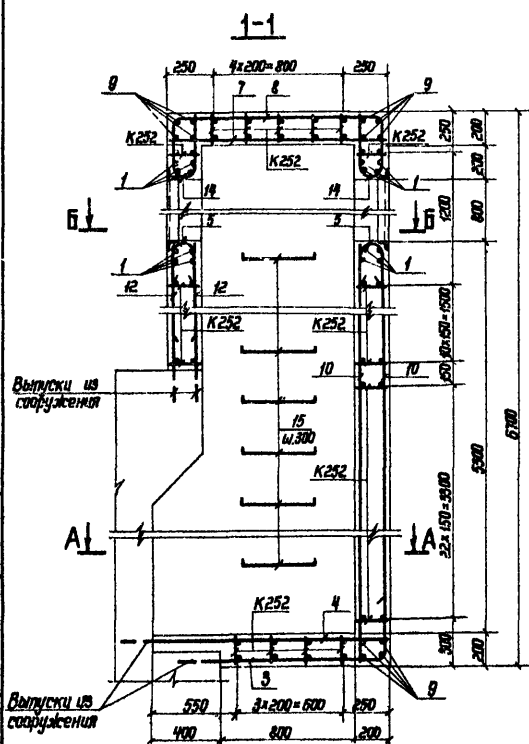
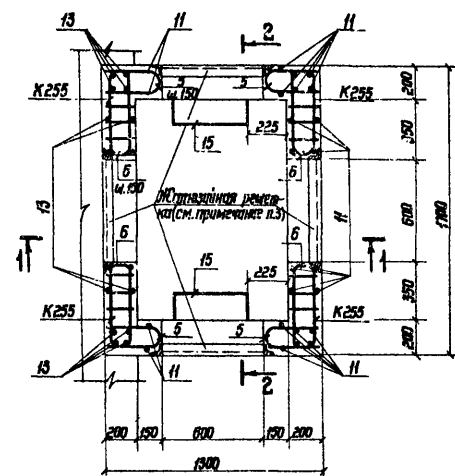
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	22AIII	369,0	2,984	1101,1
	16AIII	278,8	1,578	440,0
	10AIII	294,5	0,671	181,7
Сталь горячекатаная листовая ГОСТ 19903-79 В ст 3 сп 5 ГОСТ 14837-79	б-12	0,32 м ²	94,2	30,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,6	1,96	3,1

1. Расположение монолитного участка 20 см. докум. 03.005-Б.0 30.
2. Бетон М300. Объем бетона 5,7 м³.
3. Бетонирование производить после установки закладных изделий.

Исполн.	М.Рыкин	К.С.	21.04	03.005-Б.1.42 14	
Зам.исп.	М.Рыков	К.С.	21.04		
Инж.пр.	М.Рыков	К.С.	21.04		
Рук.гр.	Г.И.	К.С.	21.04		
Суд.инж.	М.Рыков	К.С.	21.04		
Инженер	Земляк	К.С.	21.04		
Ст. мет.	Панкратова	К.С.	21.04		
				Монолитный участок 20	в/ч 14262

Ведомость металла на монолитный участок



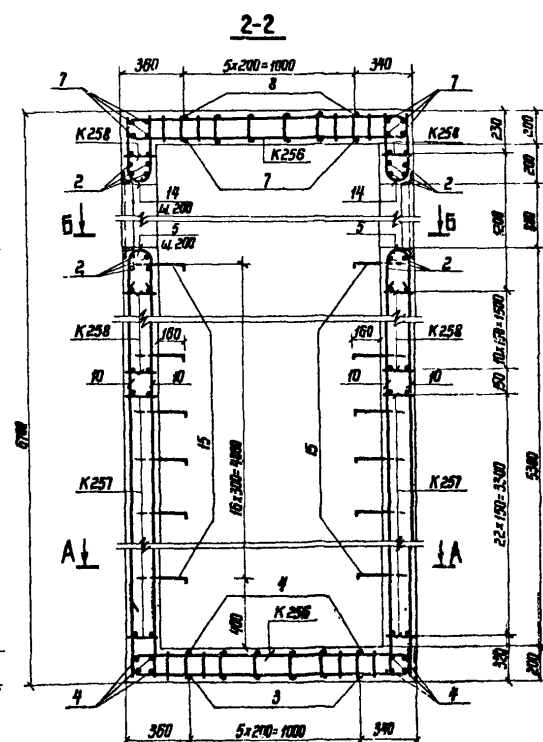
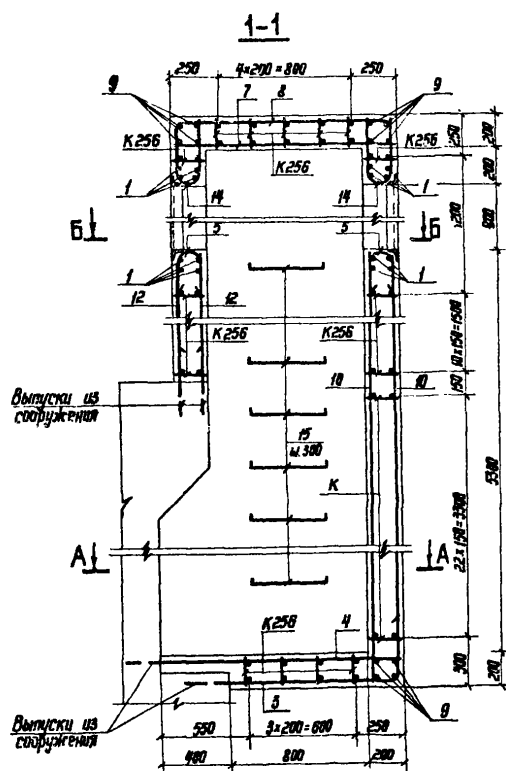
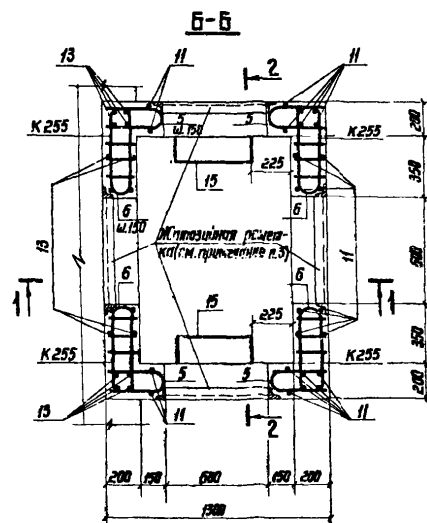
1. Расположение моновитного участка 23 см. докум. 03.005-6.0 29.
2. Бетон марки 300. Объем бетона 6,9 м³.
3. Конструкция железобетонных решеток см. в альбоме серии ТДК-Н-Т-70 часть II раздел I.
4. Каркасы К252 и К254 устанавли-
вать большими диаметрами к
внутренней грани конструкции.

Марка элемен- та	ноз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Олнот штук. м
K 252		03. 005-61.42 52	16A型 10A型	1930 4270	56	108,1 239,1
K 253		То же	16A型 10A型	1710 3010	46	78,7 138,5
K 254		"	16A型 10A型	1920 2430	24	46,1 58,3
K 255		"	10A型	1880	24	45,1
Дополнительные страницы	1		22A型	1670	16	26,7
	2		22A型	1270	16	20,3
	3		10A型	1350	6	8,1
	4		10A型	1380	14	19,3
	5		10A型	710	40	24,4
	6		10A型	1110	24	26,6
	7		10A型	1270	14	17,8
	8		10A型	2020	6	42,1
	9		10A型	1670	12	20,0
	10		10A型	5470	16	87,3
	11		10A型	6670	28	186,8
	12		10A型	1770	8	14,2
	13		10A型	2970	16	47,5
	14		10A型	810	16	13,0
	15		20A型	1800	34	37,4

Выборка металла на монолитный участок

Сортмент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82	22АIII	470	2,981	140,2
	16АIII	238,9	1,578	387,5
	10АIII	98,2,3	0,617	593,7
Горячекатанная арматурная сталь кл. АI ГОСТ 5781-82	20АI	374	2,406	92,2

[illegible]



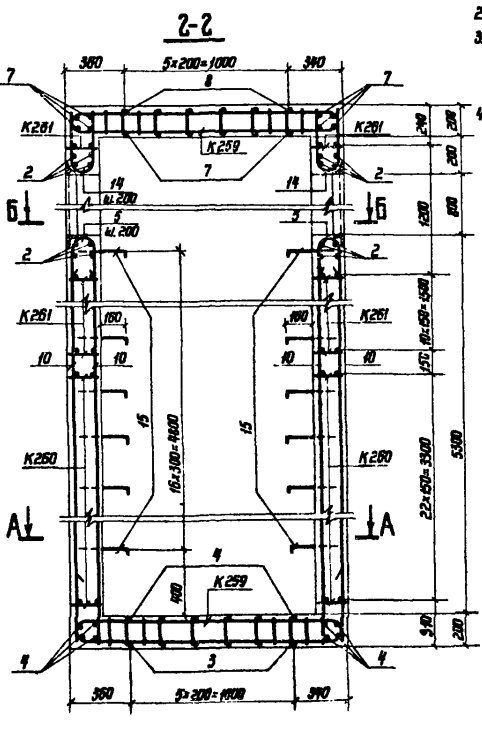
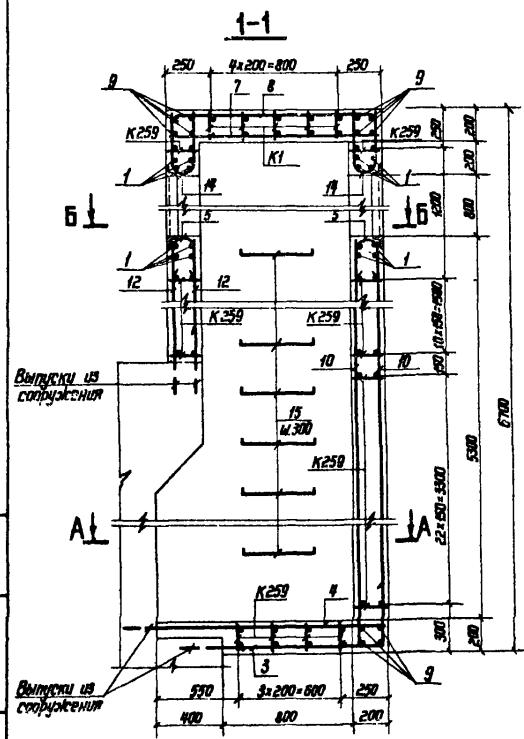
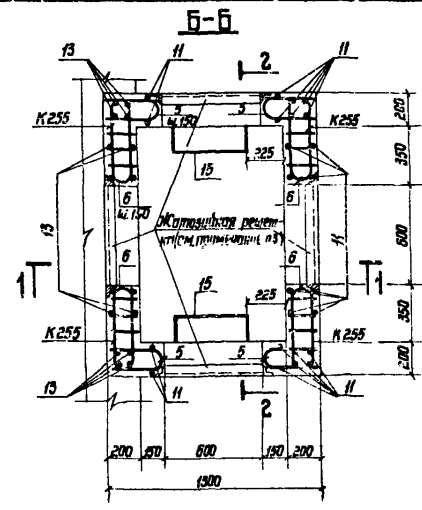
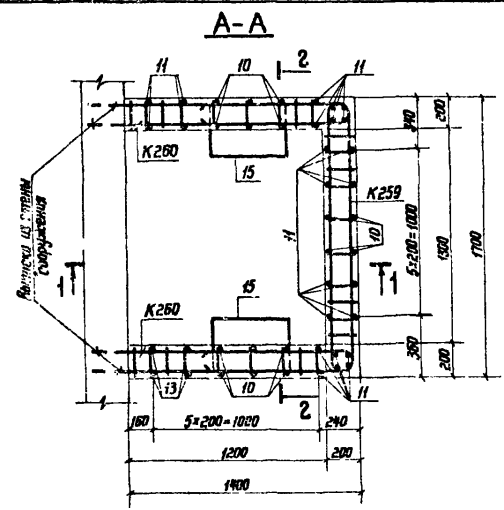
1. Распайкажение монтажного участка 25 см. докум. 03.005-БД 24.
2. Бетон марки 300.
3. Конструкцию железобетонных решеток см. в разделе серии ТДК-Н-Т1 к разделу В.
4. Каркасы К256 и К257 устанавливать большим диаметром к внутренней грани кассетницы.

Марка элемен- та	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем длина,
K 256		03.005-Б.1.42 53	14А-II 10А-II	1950 4270	56	109,2 239,1
K 257		То же	14А-II 10А-II	1690 3010	46	77,7 138,5
K 258		"	14А-II 10А-II	1880 2430	24	45,1 54,3
K 255		03.005-Б.1.42 52	10А-II	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1		20А-II	1670	16	26,7
	2		20А-II	1270	16	20,3
	3		10А-II	1350	6	8,1
	4		10А-II	1380	14	19,3
	5		10А-II	710	40	28,4
	6		10А-II	1110	24	26,6
	7		10А-II	1270	14	17,8
	8		10А-II	2020	6	12,1
	9		10А-II	1670	12	20,0
	10		10А-II	5470	16	87,5
	11		10А-II	6670	28	186,8
	12		10А-II	1770	8	14,2
	13		10А-II	2970	16	47,5
	14		10А-II	810	16	13,0
	15		20А-I	1100	34	32,4

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Объем длина, м	Масса 1 м, кг	Объем масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	20А-II	47,0	2,466	115,9
	14А-II	232,0	1,208	280,3
	10А-II	962,3	0,517	593,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I, ГОСТ 5781-82	20А-I	37,4	2,466	92,2

Нач. отд.	Морыкин	16	2120	03.005-6.1.42 17	Мониторинг, участок 23 В уд. жилищ (ш.класс)	Итого	Лист	Листов
Зам. нач.	Шербаков	16	2120					
Инженер	Савва	16	2120					
Инженер	Чин	16	2120					
Зам. инж.	Маслова	16	2120					
Инженер	Земляк	16	2120					
Ст. тех.	Ткаченко	16	2120			5/4 14262		



1. Расстояние монолитного участка 23 см. документ 03.005-Б.0 29.
2. Бетон марки М300. Объем бетона 69м³.
3. Конструкция жатозильных решеток см. в альбоме серии ТДК-Н-1:10 часть II раздел II.
4. Каркасы К259 и К260 устанавливать большим диаметром к внутренней грани конструкции.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, м³
K259		03.005-Б.1.42 53	10АIII	6190	56	346,0
K260		03.005-Б.1.42 54	10АIII	4660	46	214,4
K261		То же	10АIII	4230	24	101,5
K255		03.005-Б.1.42 52	10АIII	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1	1670	10АIII	1670	16	26,7
	2	1270	10АIII	1270	16	20,3
	3	980	10АIII	1350	6	8,1
	4	1380	10АIII	1380	14	19,3
	5	880	10АIII	710	40	28,4
	6	880	10АIII	1110	24	26,6
	7	1270	10АIII	1270	14	17,8
	8	1280	10АIII	2020	6	12,1
	9	1670	10АIII	1670	12	20,0
	10	5470	10АIII	5470	16	87,5
	11	6670	10АIII	6670	28	185,8
	12	1770	10АIII	1770	8	14,2
	13	2970	10АIII	2970	16	47,5
	14	880	10АIII	810	16	13,0
	15	980	20АII	1110	34	37,4

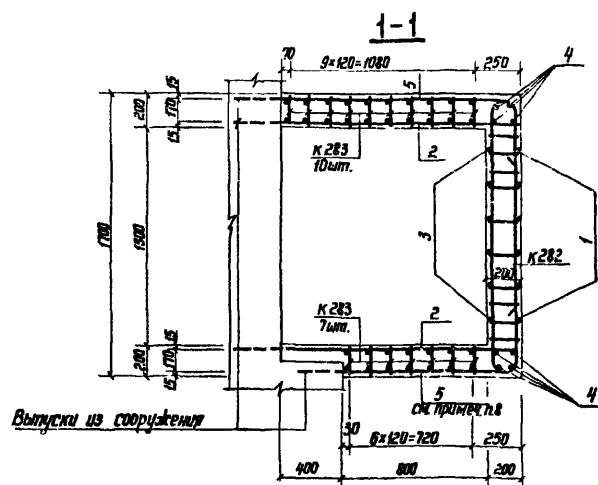
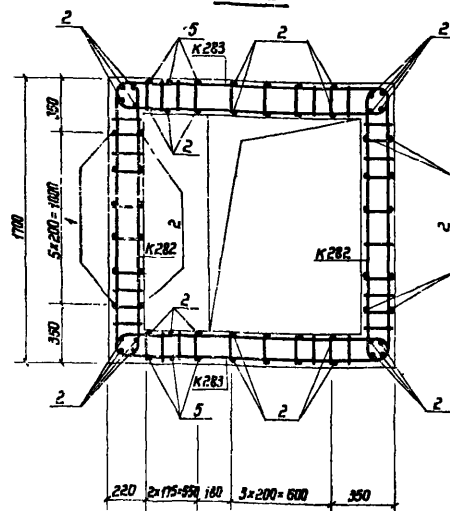
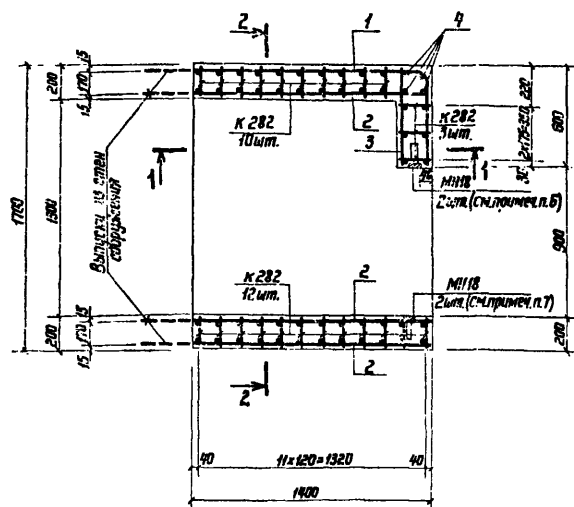
Выборка металла на монолитный участок

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Объем, м³	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь КК АIII ГОСТ 5781-82	10АIII	47,0	1208	56,8
Горячекатанная арматурная сталь КК АII ГОСТ 5781-82	10АII	188,3	4617	733,6
Горячекатанная арматурная сталь КК АII ГОСТ 5781-82	20АII	37,4	2486	92,2

Исполн.	М.И.И.	03.005-Б.1.42 18
Зам.исп.	М.И.И.	Монолитный участок 23 Б
Исполн.	М.И.И.	узелов
Рис. гр.	М.И.И.	Листов 1
Вед. гр.	М.И.И.	Всего 1
Утверд.	М.И.И.	Всего 1
Сл. техн.	М.И.И.	Всего 1

18814-03 25

2-2



1. Расположение монолитного участка 25 см. документ 03.005-6.0 25.
2. Бетон М300. Объем бетона 1,8 м³.
3. Размеры длины по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВЛ-II-09x13 производить аналогично узлу I см. документ 03.005-6.0 0013.
5. Бетонирование производить после установки закладных изделий.
6. Закладные изделия МН18 устанавливать по высоте на расстоянии 190 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290 мм и 170 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни поз.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

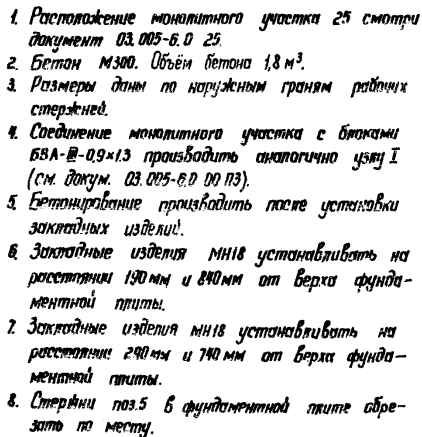
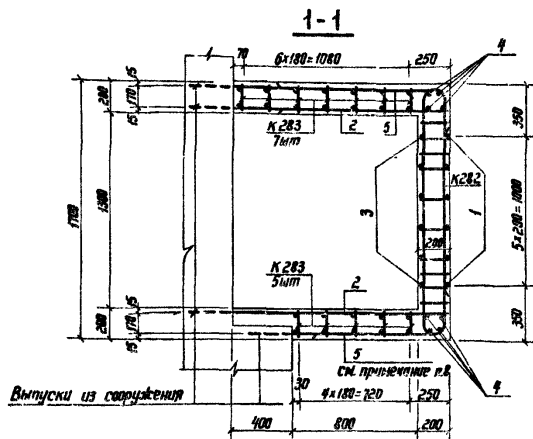
Ведомость металла на монолитный участок

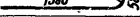




Марка элемента	позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 282		03.005-6.1 42 59	12AIII	3740	25	93,5
			10AIII	1700		42,5
K 283		То же	12AIII	4270	17	72,6
			10AIII	1900		32,3
Отдельные стержни	1	1380	8AIII	1940	6	11,6
	2	1380	8AIII	1380	56	77,3
	3	580	8AIII	580	6	3,5
	4	1680	8AIII	1680	12	20,2
	5	1380	8AIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

Сортмент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Грифчатая арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82	12AIII	166,1	0,888	147,5
	10AIII	79,8	0,617	49,2
	8AIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная катаная ГОСТ 103-76 В ст 3 пс 6 ГОСТ 335-79	-8x80	1,1	5,02	5,5
	-5x50	0,6	1,95	1,2

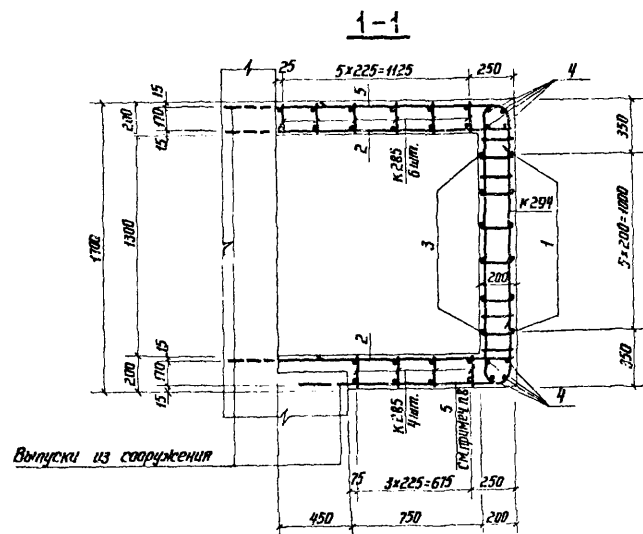
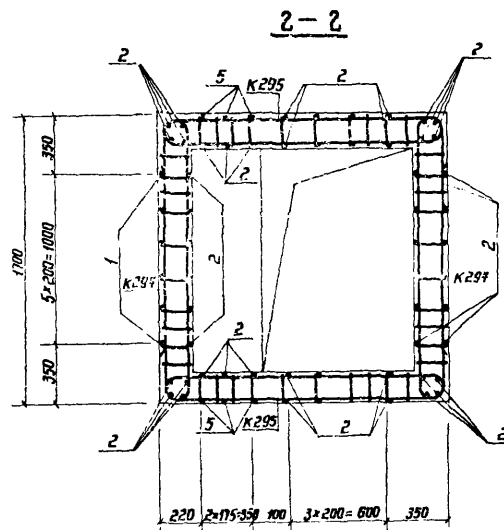
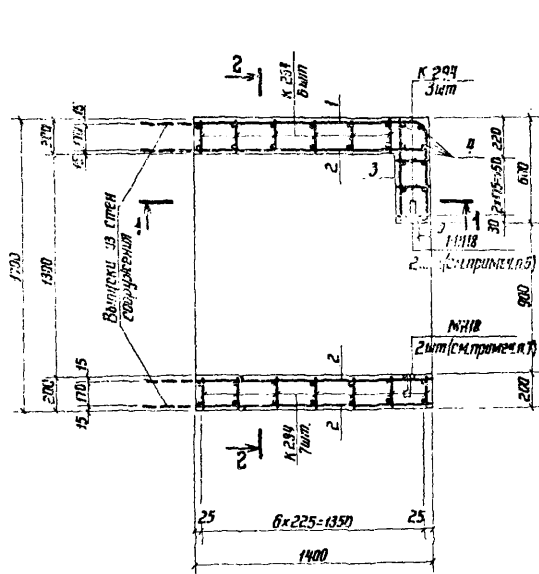
Исполн.	М.И.И.	Провер.	В.И.И.	03.005-6.1 42 20
Зам. исполн.	И.И.И.	Зам. провер.	И.И.И.	Монолитный участок 25 в узлах 25 II класса
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Стандарт. лист. 1/1
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	8/4 14202



Марка электродов	Позиция	Эскиз	Размеры,	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
			мм			
К 282		03.005-6.1. 42 59	12AIII	3740	18	67,3
			10AIII	1900		34,2
К 283		То же	12AIII	4270	12	51,2
			10AIII	1900		22,8
Электроды стержневые	1		8AIII	1940	6	11,6
	2		8AIII	1380	56	77,3
	3		8AIII	580	6	3,5
	4		8AIII	1680	12	20,2
	5		8AIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82	12 АIII	118,5	0,888	103,2
	10 АIII	57,0	0,617	35,2
	8 АIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная пологовая ГОСТ 103-76	-5х50	0,6	1,95	1,2
	-8х80	1,1	5,02	5,5

Дел. отс.	Муршин	10/10	10/10	03.005-81.42 21	Монолитный участок 25 в убр. жилах III класса	Содерж.	Лист	Вмест.
Зем. и нед.	Березовский	10/10	10/10					
И. колхоз	Березовский	10/10	10/10					
Зем. гр.	И. колхоз	10/10	10/10					
Вед. уч.	Монолитный	10/10	10/10					
Водоузел	Земляк	10/10	10/10					
С. п. зем.	Темновский	10/10	10/10					Р/4 14262



1. Расположение монолитного участка 25 смотри документ 03.005-Б.0 25
2. Бетон м300. Объем бетона 1,8 м³.
3. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-И-0,9×1,3 производить аналогично узлу I см. докум. 03.005-Б.0 00 ПЗ.
5. Бетонирование производить после установки закладных изделий.
6. Закладные изделия МН18 устанавливать по высоте на расстоянии 190 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290 мм и 740 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни паз.56 фундаментной плите обрезать по месту.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка арматуры	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 294		03.005-Б.1 42 62	10A III	5600	16	89,8
К 295		То же	10A III	6020	10	60,2
Отдельные стержни	1	1380 840 520	8A III	1940	8	15,5
	2	1380	8A III	1380	56	77,3
	3	580	8A III	580	6	3,5
	4	1880	8A III	1880	12	20,2
	5	1380 840 190	8A III	1600	6	9,6
МН18		03.005-Б.3 34	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

Сортament, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А III ГОСТ 5781-82	10A III	149,8	0,617	92,4
	8A III	126,1	0,395	49,8
Сталь прокатная ленточная ГОСТ 103-76	-8×80	1,1	5,02	5,5
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	0,6	1,95	1,2

Нач. отд.	М.О.И.	03.005-Б.1 42 22
З. ищ. и черт. ков.	М.О.И.	Монолитный участок 25
Рис. гр.	М.О.И.	б. удерживающ. IV класса
С. гр.	М.О.И.	8/4 14202

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортament, ГОСТ
К 136		1		10AIII	190	17	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	2400	2	4,8	0,617	3,0	
		3		10AIII	350	2	0,7	0,617	0,9	
							Итого:	5,4		
К 137		1		10AIII	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	2790	1	2,8	0,617	1,7	
		3		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4		12AIII	1930	1	1,9	0,888	1,7	
							Итого:	5,7		
К 138		1		10AIII	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		12AIII	2390	1	2,4	0,888	2,1	
		4		12AIII	1990	1	2,0	0,888	1,8	
							Итого:	5,3		
К 139		1		10AIII	290	7	2,0	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2190	1	2,2	1,578	3,5	
		3		12AIII	3930	1	3,4	0,888	3,0	
		4		10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
							Итого:	9,0		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в "крест" должна отвечать нормам рабочей прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонним протяженным расстыком швы длиной не менее 5д рабочей арматуры.

Исполн.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80	03.005-6.1.4.2 23	Каркас плоский К 136 - К 139	Итого	Лист	Листов
Зачин.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80					
Исполн.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80	03.005-6.1.4.2 23	Каркас плоский К 136 - К 139	Итого	Лист	Листов
Зачин.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80					
Исполн.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80	03.005-6.1.4.2 23	Каркас плоский К 136 - К 139	Итого	Лист	Листов
Зачин.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80					
Исполн.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80	03.005-6.1.4.2 23	Каркас плоский К 136 - К 139	Итого	Лист	Листов
Зачин.	Мрыкин	Л.С.	22.05.80					

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг.	Общая масса, кг	Элемент, гост
К 140		1		10A-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		12A-III	2050	1	2,1	0,888	1,9	
		4		12A-III	2700	1	2,7	0,888	2,4	
							Итого:		6,1	
К 141		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14A-III	2880	1	2,9	1,208	3,5	
		3		14A-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
		4		10A-III	2880	1	2,9	0,617	1,8	
							Итого:		8,8	
К 142		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		14A-III	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3		14A-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
							Итого:		10,3	
К 143		1		10A-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2		10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		14A-III	4400	1	4,4	1,208	5,3	
		4		18A-III	3000	1	3,0	1,998	6,0	
							Итого:		15,6	

1. При изготовлении каркасов при помощи точечной сварки использовать стержни, соответствующие требованиям нормированной документации на стальную арматуру класса А-III.
2. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 50 рабочих арматуры.

Исполн.	Моркин	Л.С.	22.04.82
Зачинат.	Шербак	В.В.	22.04.82
Исполн.	Маслова	Л.А.	22.04.82
Рис. гл.	Гин	В.В.	22.04.82
Взвешив.	Маслова	Л.А.	22.04.82
Исполн.	Шербак	В.В.	22.04.82
Сл. тех.	Танаева	Л.С.	22.04.82

03.005-6.1.42 24

Каркас стальной
К 140-К 143

л/л 14252

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в «крест» должна выполняться максимальной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

Нач. отд.	Морыкин	А.И.	22.78
Зиннато	Щербаков	В.И.	24.48
И.хотир	Маслов	В.И.	24.53
Рук.гр.	Гун	В.И.	24.58
Вед.инж.	Яковлев	В.И.	24.58
Инженер	Земляк	В.И.	24.58
Ст.тех.	Тананов	В.И.	24.58

Киркас плоский
К144-К147

Служба	Исч	Исч
2		1
8/4 14262		

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

2004-03 33

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 152		1	— 290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		20A-II	2200	1	2,2	2,966	5,4	
		4		16A-II	3390	1	3,4	1,573	5,4	
							Итого:		13,2	
K 153		1	— 290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 1000	10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		20A-II	2160	1	2,2	2,966	5,4	
		4		16A-II	2670	1	2,7	1,578	4,3	
							Итого:		11,5	
K 154		1	— 290	10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 2500	25A-II	2500	1	2,5	3,85	9,6	
		3		25A-II	660	2	1,3	3,85	5,0	
		4	— 2500	22A-II	2500	1	2,5	2,284	7,5	
							Итого:		24,3	
K 155		1	— 290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		25A-II	2440	1	2,4	3,85	9,2	
		4		20A-II	3340	1	3,3	2,766	8,2	
							Итого:		19,8	

- 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 СН 393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 50 рабочей арматуры.

Метод	Материал	Деталь	22.10
Замысел	Сварка	Класс	21.10
Изобрет.	Материал	Вид	18.10
Рис. гр.	Гум	Масштаб	1:1
Менеджер	Менеджер	Масштаб	1:1
Ст. тех.	Технолог	Масштаб	1:1

03.005-В.1.4.2.27

Каркас плоский K152 - K155

Листов 1

В/ч 44262

ИЗДАНИЕ 1.000. Изготовить и сдать в срок 15.05.82

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 156		1	190	10A-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	2820	25A-III	2820	2	5,6	3,85	21,6	
		4	9190	22A-III	9190	1	4,1	2,984	12,2	
							Итого		36,8	
K 157		1	190	10A-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	2580	16A-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		4	3010	14A-III	3010	1	3,0	1,208	3,6	
							Итого:		9,9	
K 158		1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2790	28A-III	2790	1	2,7	4,83	13,0	
		3	2740	25A-III	2740	1	2,7	3,85	10,4	
		4	730	28A-III	730	2	1,5	4,83	7,2	
							Итого:		32,9	
K 159		1	390	10A-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3080	25A-III	3080	1	3,1	3,85	11,9	
		3	4590	25A-III	4590	1	4,6	3,95	17,7	
		4	1150	10A-III	1150	2	2,3	0,617	4,4	
							Итого		33,9	

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 требо-

ваниями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

5. В каркасе K156 поз.3 на закругленном участке варить сплывным швом.

Инженер	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.
Зам.инж.	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.
Инж.пр.	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.
Рис.пр.	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.
Вед.инж.	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.
Инженер	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.
Ст.пр.	М.И.Кин	Инж.	В.И.С.

03.005-61.4.2 28

Каркас плоский
K156 - K159

Лист 1 из 1
Всего листов 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 160										

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной 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. В каркасе K214 поз.2 на закругленном участке сварить сплошным швом.

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

Исполн.	М.Р.К.	1/1	22.10
Зам. исполн.	М.Р.К.	1/1	22.10
Исполн. проекта	М.Р.К.	1/1	22.10
Исполн. сметы	М.Р.К.	1/1	22.10
Исполн. чертежа	М.Р.К.	1/1	22.10
Исполн. пояснения	М.Р.К.	1/1	22.10
Исполн. подписи	М.Р.К.	1/1	22.10
Исполн. печать	М.Р.К.	1/1	22.10

03.005-8.1.4 2 29

Каркас плоский
K 160 - K 163

Лист 1
Всего 14262

1. Плоские картасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в «крест» должна обладать коррозионной прочностью в соответствии с таблицей 4б СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78

[illegible]

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К163		1	290	10AIII	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	860	10AIII	860	2	1,7	0,617	1,1	
		3	K100 5150 5120	20AIII	6610	1	6,6	2,466	16,3	
		4	K70 5120 5120	14AIII	5400	1	5,4	1,208	6,5	
							Итого:		28,2	
К169		1	190	10AIII	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	K100 5160 5160	28AIII	7200	1	7,2	4,83	34,8	
		4	K70 5080 5080	16AIII	5080	1	5,1	1,578	8,0	
							Итого:		47,9	
К170		1	190	10AIII	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	K50 2470 2470	12AIII	3000	1	3,0	0,888	2,7	
		4	K50 2470 2470	10AIII	2580	1	2,6	0,617	1,6	
							Итого:		6,5	
К171		1	190	10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2580	10AIII	2580	1	2,7	0,617	1,7	
		3	2580	16AIII	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4	K80 160 160	16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		9,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в "крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таблицы 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочих арматуры.

Исполн.	М.В.К.	С.В.В.	03.005-61.42.31
Провер.	М.В.К.	С.В.В.	Каркас плоский
Утверд.	М.В.К.	С.В.В.	К168 - К171
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 1
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 2
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 3
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 4
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 5
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 6
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 7
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 8
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 9
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 10
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 11
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 12
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 13
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 14
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 15
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 16
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 17
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 18
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 19
Рис. гр.	М.В.К.	С.В.В.	Лист 20

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем литры, л	Масса кг	Объем м³	Сортмент, ГОСТ
К 172		1	290	10AII	290	13	3,9	0,577	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АII ГОСТ 5781-82
		2	2800	10AII	2800	1	2,8	0,617	1,7	
		3	2800	14AII	2800	1	2,8	1,208	3,4	
		4	290	14AII	480	2	1,0	1,208	1,2	
							Итого:	8,6		
К 173		1	290	10AIII	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	3250	16AIII	3250	1	3,2	1,578	5,0	
		4	2670	12AIII	2670	1	2,7	1,208	3,3	
							Итого:	10,7		
К 174		1	3020	10AII	3020	13	2,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АII ГОСТ 5781-82
		2	2760	10AII	2760	3	8,3	0,617	5,4	
		3	720	10AII	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:	11,1		
К 175		1	370	10AII	370	24	4,4	0,617	5,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АII ГОСТ 5781-82
		2	1150	10AII	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3	7600	28AII	7600	1	7,6	4,23	36,7	
		4	5200	16AII	5200	1	5,2	1,998	11,6	
							Итого:	55,5		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сборка стержней в "крест" должна опираться на нормативную прочность в соответствии с таблицей

4. Разную дугую сверху выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таб. п. 13 двусторонними параллельными расчерченными швами длиной не менее 50 рабочих арматуры.

[illegible]

Марка каркаса	Каркасы	№з	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, п.м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 176		1	190	10AIII	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4		16AIII	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		5		14AIII	3950	1	4,0	1,208	4,8	
Итого:									12,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
К 177		1	190	10AIII	190	18	3,4	0,617	2,1	
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4		25AIII	3020	2	6,0	3,85	23,1	
		5		22AIII	4100	1	4,1	2,984	12,2	
Итого:									38,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
К 178		1	190	10AIII	190	15	2,9	0,617	1,8	
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		14AIII	3190	1	3,2	1,208	3,9	
		4		16AIII	2780	1	2,8	1,578	4,9	
		Итого:								
К 179		1	290	10AIII	290	13	3,3	0,617	2,3	
		2	2700	25AIII	2700	1	2,7	3,83	10,4	
		3	2700	28AIII	2700	1	2,7	4,83	13,0	
		4		28AIII	690	2	1,4	4,83	6,8	
		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 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
5. В каркасе К 177 поз.4 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач. отд.	М.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	03.005-61.42 33
Зам. отд.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	Каркас плоский К 176 - К 179
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	Лист 1
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	
Инж.пр.	И.Р.С.И.Н.	1/2	21.12.	

1. Плоские класасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры станы по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней «в крест» должна обильно нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78
4. Разную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 15 двусторонними плотными расчетными швами длиной не менее 50 рабочей арматуры.

Исх. акт	Крыжик	12.12	1934	Об. 005-6.1.42.34	Крыжик плетский К180-К183	Исх. акт	12.12	1934
Исх. акт	Исх. акт	12.12	1934					
Исх. акт	Исх. акт	12.12	1934					
Исх. акт	Исх. акт	12.12	1934					
Исх. акт	Исх. акт	12.12	1934					

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 184		1		10A	490	12	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A	5120	1	5,1	2,984	15,2	
		3		22A	3360	1	3,4	2,984	10,1	
		4		10A	1280	1	1,3	0,617	0,8	
		5		10A	1700	1	1,7	0,617	1,0	
							Итого:		30,1	
К 185		1		10A	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A	3640	1	3,6	1,208	4,3	
		3		20A	3160	1	3,2	2,984	9,5	
		4		10A	1000	1	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		16,2	
К 186		1		10A	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A	3240	1	3,2	2,984	9,5	
		3		14A	4060	1	4,1	1,208	5,0	
		4		10A	1000	2	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		17,9	
К 187		1		16A	290	13	3,8	1,578	6,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		25A	2700	2	5,4	3,85	20,8	
		3		22A	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		4		25A	670	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		39,9	

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 табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочих арматуры.

Исполн.	Провер.	Д.П.	Д.П.	03.095-6.1.42.35 Каркас плоский К184-К187 04 14262
Зам. исполн.	Зам. провер.	Д.П.	Д.П.	
Исполн. М.С.С.С.	Провер. М.С.С.С.	Д.П.	Д.П.	
Рис. гр.	Тун.	Д.П.	Д.П.	
Склад. М.С.С.С.	Склад. М.С.С.С.	Д.П.	Д.П.	
Инженер	Земляк	Д.П.	Д.П.	Ст. пр.

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ
K188		1 2 3		12A-II 25A-II 25A-II	590 2710 950	13 2 2	7,7 5,4 1,9	0,888 3,85 3,85	6,8 20,8 7,3	Прямоугольная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
			Итого:						34,9	
K189		1 2 3 4 5		10A-II 25A-II 25A-II 25A-II 25A-II	590 2710 3150 1470 950	12 1 1 1 1	7,1 2,7 3,2 1,5 1,0	0,617 3,85 3,85 3,85 3,85	4,4 10,4 12,3 5,8 3,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
			Итого:						36,8	
K190		1 2 3 4 5		10A-II 10A-II 25A-II 10A-II 10A-II	290 4670 3540 1090 1480	12 1 1 1 1	3,5 4,7 3,5 1,0 1,5	0,617 1,208 3,85 0,517 0,617	2,2 5,7 13,5 0,5 0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
			Итого:						22,9	
K191		1 2 3 4 5		14A-II 32A-II 20A-II 14A-II 14A-II	290 5120 3450 1700 1420	18 1 2 1 1	5,2 5,2 7,0 1,0 1,5	1,208 6,31 2,466 1,208 1,208	6,3 6,3 17,3 1,2 1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
			Итого:						59,3	

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней „в крест“ должна облопачивать монтажные проемы в соответствии с таблицей №6 СН393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 п.13 табл.1 двусторонним протяженным расчетным швом длиной не менее 5d рабочей арматуры.
- В каркасе K191 поз.3 на закругленном участке варить спиральным швом.

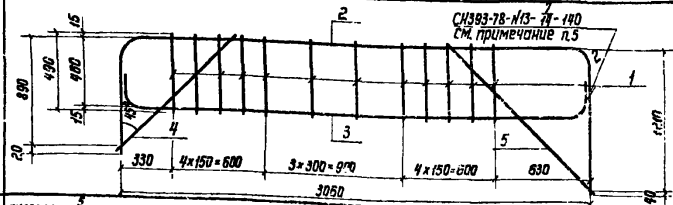
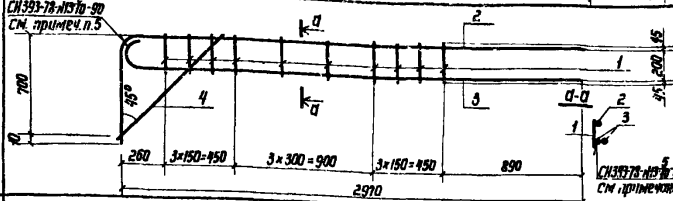
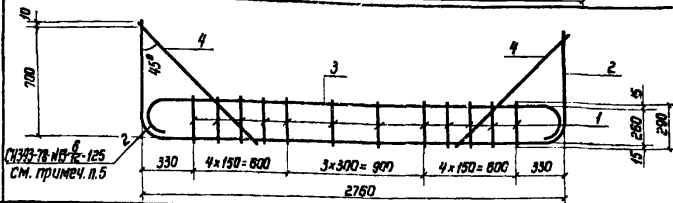
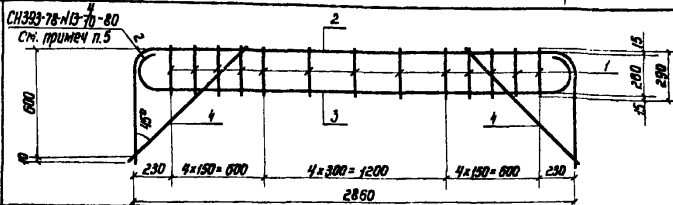
Исполн.	Моркин	А.С.	21.02.82
Зам. инж.	Иванов	В.С.	21.02.82
Инженер	Иванов	В.С.	21.02.82
Прокт.	Иванов	В.С.	21.02.82
Инженер	Иванов	В.С.	21.02.82
Инженер	Иванов	В.С.	21.02.82
Инженер	Иванов	В.С.	21.02.82
Инженер	Иванов	В.С.	21.02.82

03.005-01.42 36

Каркас плоский
K188 - K191

Сторона	Дост	Дост
1	2	3
1	2	3

2/4 19252

Марка каркаса	Каркасы	1/20	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ																																									
K 192		<table><tr><td>1</td><td>490</td><td>12A-III</td><td>490</td><td>12</td><td>5,9</td><td>0,888</td><td>5,3</td></tr><tr><td>2</td><td>5060</td><td>28A-III</td><td>5060</td><td>1</td><td>3,1</td><td>4,83</td><td>24,6</td></tr><tr><td>3</td><td>3440</td><td>25A-III</td><td>3440</td><td>1</td><td>3,4</td><td>3,85</td><td>13,1</td></tr><tr><td>4</td><td>1280</td><td>12A-III</td><td>1280</td><td>1</td><td>1,3</td><td>0,888</td><td>1,2</td></tr><tr><td>5</td><td>1700</td><td>12A-III</td><td>1700</td><td>1</td><td>1,7</td><td>0,888</td><td>1,5</td></tr><tr><td colspan="7">Итого:</td><td>45,7</td></tr></table>	1	490	12A-III	490	12	5,9	0,888	5,3	2	5060	28A-III	5060	1	3,1	4,83	24,6	3	3440	25A-III	3440	1	3,4	3,85	13,1	4	1280	12A-III	1280	1	1,3	0,888	1,2	5	1700	12A-III	1700	1	1,7	0,888	1,5	Итого:							45,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
1	490	12A-III	490	12	5,9	0,888	5,3																																												
2	5060	28A-III	5060	1	3,1	4,83	24,6																																												
3	3440	25A-III	3440	1	3,4	3,85	13,1																																												
4	1280	12A-III	1280	1	1,3	0,888	1,2																																												
5	1700	12A-III	1700	1	1,7	0,888	1,5																																												
Итого:							45,7																																												
K 193		<table><tr><td>1</td><td>290</td><td>10A-III</td><td>290</td><td>10</td><td>2,9</td><td>0,617</td><td>1,8</td></tr><tr><td>2</td><td>3840</td><td>14A-III</td><td>3840</td><td>1</td><td>3,6</td><td>1,208</td><td>4,4</td></tr><tr><td>3</td><td>3150</td><td>18A-III</td><td>3150</td><td>2</td><td>6,3</td><td>1,998</td><td>12,8</td></tr><tr><td>4</td><td>1000</td><td>10A-III</td><td>1000</td><td>1</td><td>1,0</td><td>0,617</td><td>0,6</td></tr><tr><td colspan="7">Итого:</td><td>19,4</td></tr></table>	1	290	10A-III	290	10	2,9	0,617	1,8	2	3840	14A-III	3840	1	3,6	1,208	4,4	3	3150	18A-III	3150	2	6,3	1,998	12,8	4	1000	10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	Итого:							19,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82								
1	290	10A-III	290	10	2,9	0,617	1,8																																												
2	3840	14A-III	3840	1	3,6	1,208	4,4																																												
3	3150	18A-III	3150	2	6,3	1,998	12,8																																												
4	1000	10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6																																												
Итого:							19,4																																												
K 194		<table><tr><td>1</td><td>290</td><td>10A-III</td><td>290</td><td>12</td><td>3,5</td><td>0,617</td><td>2,2</td></tr><tr><td>2</td><td>4040</td><td>14A-III</td><td>4040</td><td>1</td><td>4,0</td><td>1,208</td><td>4,8</td></tr><tr><td>3</td><td>3210</td><td>25A-III</td><td>3210</td><td>1</td><td>3,2</td><td>2,47</td><td>7,9</td></tr><tr><td>4</td><td>1000</td><td>10A-III</td><td>1000</td><td>2</td><td>2,0</td><td>0,617</td><td>1,2</td></tr><tr><td colspan="7">Итого:</td><td>16,1</td></tr></table>	1	290	10A-III	290	12	3,5	0,617	2,2	2	4040	14A-III	4040	1	4,0	1,208	4,8	3	3210	25A-III	3210	1	3,2	2,47	7,9	4	1000	10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	Итого:							16,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82								
1	290	10A-III	290	12	3,5	0,617	2,2																																												
2	4040	14A-III	4040	1	4,0	1,208	4,8																																												
3	3210	25A-III	3210	1	3,2	2,47	7,9																																												
4	1000	10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2																																												
Итого:							16,1																																												
K 195		<table><tr><td>1</td><td>290</td><td>10A-III</td><td>290</td><td>13</td><td>3,8</td><td>0,617</td><td>2,3</td></tr><tr><td>2</td><td>3960</td><td>12A-III</td><td>3960</td><td>1</td><td>4,0</td><td>0,888</td><td>3,6</td></tr><tr><td>3</td><td>3200</td><td>16A-III</td><td>3200</td><td>1</td><td>3,2</td><td>1,578</td><td>5,0</td></tr><tr><td>4</td><td>860</td><td>10A-III</td><td>860</td><td>2</td><td>1,7</td><td>0,617</td><td>1,0</td></tr><tr><td colspan="7">Итого:</td><td>11,9</td></tr></table>	1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	2	3960	12A-III	3960	1	4,0	0,888	3,6	3	3200	16A-III	3200	1	3,2	1,578	5,0	4	860	10A-III	860	2	1,7	0,617	1,0	Итого:							11,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82								
1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3																																												
2	3960	12A-III	3960	1	4,0	0,888	3,6																																												
3	3200	16A-III	3200	1	3,2	1,578	5,0																																												
4	860	10A-III	860	2	1,7	0,617	1,0																																												
Итого:							11,9																																												

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. В каркасе К193 пос.3 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таблицы 1 п.13 двусторонними протяжными расчетными швами длиной не менее 5а рабочих арматуры.

Корпус	Корпус	116	116	03.005-6.1. 42 37	Корпус плоский К192-К195 0/4 14262
Корпус	Корпус	116	116		
Корпус	Корпус	116	116		
Корпус	Корпус	116	116		
Корпус	Корпус	116	116		
Корпус	Корпус	116	116		

Марки каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 196		1		10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		18AIII	4170	1	4,2	1,998	8,4	
		3		22AIII	3140	1	3,1	2,984	9,2	
		4		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		20,7	
К 197		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		18AIII	4230	1	4,2	1,998	8,4	
		3		22AIII	3250	1	3,3	2,984	9,8	
		4		10AIII	280	1	0,3	0,185	0,3	
							Итого:		21,5	
К 198		1		10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		25AIII	3120	1	3,1	3,84	11,9	
		3		25AIII	3630	1	4,6	3,84	17,7	
		4		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		32,7	
К 199		1		10AIII	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		16AIII	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		4		12AIII	2590	1	2,5	0,898	2,3	
							Итого:		9,2	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным габаритам 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 таблицы 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

Исполн.	М.И.И.	1/1	1/1
Зам. исполн.	М.И.И.	1/1	1/1
Исполн.	М.И.И.	1/1	1/1
Рек. пр.	М.И.И.	1/1	1/1
Согласн.	М.И.И.	1/1	1/1
Инженер	М.И.И.	1/1	1/1
Ст. тех.	М.И.И.	1/1	1/1

03.005-61.42.38

Каркас плоский
К 196-К 199

Итого: 14262

Марка каркаса	Каркасы	Пос.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ
K 200		1	380	10A-II	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-II	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		16A-II	4610	1	9,6	1,578	7,3	
		4		22A-II	3360	1	3,4	2,984	10,1	
							Итого:	21,9		
K 201		1	290	10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		22A-II	4370	1	9,4	2,984	13,1	
		4		22A-II	3440	1	3,4	2,984	10,1	
							Итого:	28,7		
K 202		1	190	10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	2700	20A-II	2660	2	5,3	2,466	13,1	
		3		20A-II	450	2	0,9	2,466	2,2	
							Итого:	17,5		
K 203		1	290	10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	860	10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A-II	3100	1	3,1	2,466	7,6	
		4		16A-II	4010	1	4,0	1,578	6,3	
							Итого:	17,2		

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 таблицы 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

Исполн.	М.Рыжик	Провер.	С.П.	Дата	03.005-61.42 39
Нач.пр.	М.Рыжик	Нач.пр.	М.Рыжик	С.П.	Каркас плоский K 200-K 203
Руч.пр.	М.Рыжик	Руч.пр.	М.Рыжик	С.П.	Лист 1 из 1
Вед.инж.	М.Рыжик	Вед.инж.	М.Рыжик	С.П.	4/4 14262
Ин.тех.	М.Рыжик	Ин.тех.	М.Рыжик	С.П.	

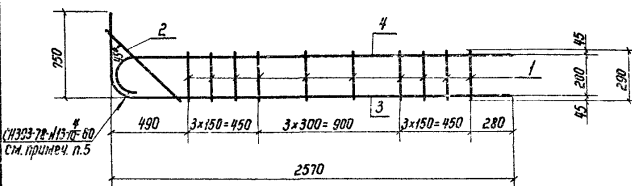
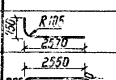
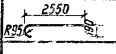
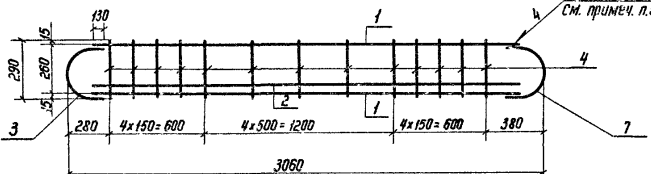

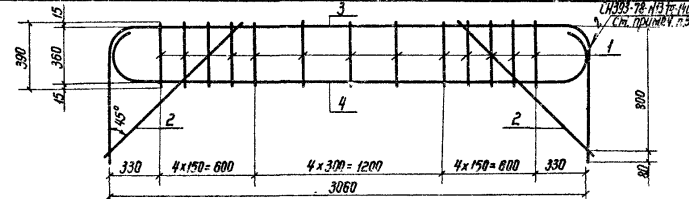
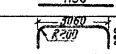
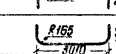
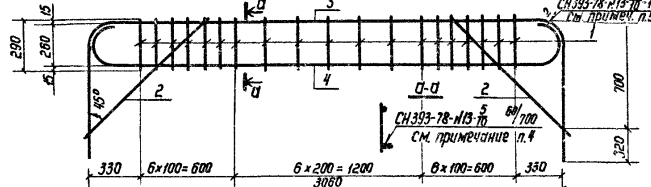
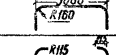

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ
K204		1	190	10A-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		14A-III	2990	1	3,0	1,209	3,6	
		4		16A-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
							Итого: 9,9			
K205		1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2800	28A-III	2800	1	2,8	4,83	13,5	
		3	2800	25A-III	2800	1	2,8	3,85	10,8	
		4		28A-III	690	2	1,4	4,83	6,8	
							Итого: 33,4			
K206		1	390	10A-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		25A-III	4710	1	4,7	3,85	14,1	
		4		25A-III	3360	1	3,4	3,85	13,1	
							Итого: 35,7			
K207		1	290	10A-III	290	19	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		25A-III	4440	1	4,4	3,85	16,9	
		4		20A-III	3490	2	7,0	2,466	17,5	
							Итого: 38,8			

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварки стержней в "крест" должны obey нормированной прочности в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. В каркасе K201 загнутые участки стержней поз. 4 сварить непрерывным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 50 рабочих арматуры.

03.005-6.1.42 40			
Нач. отд.	М.В.К.	В.В.К.	В.В.К.
Зам. отд.	В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.
Н. контр. масса	В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.
Рис. гр.	В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.
Инженер	В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.
М.В.К.	В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.
В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.	В.В.К.

Каркас плоский
K204-K207

а/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K208		1	290	10AIII	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		12AIII	3270	1	3,3	0,888	2,9	
		4		20AIII	2750	1	2,7	2,466	6,7	
							Итого:		12,0	
K209		1	2800	25AIII	2800	2	5,6	3,85	21,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2800	22AIII	2800	1	2,8	2,984	8,4	
		3		25AIII	670	2	1,3	3,85	5,0	
		4	290	16AIII	290	13	3,8	1,578	6,0	
							Итого:		41,0	
K210		1	390	16AIII	390	13	5,1	1,578	8,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1150	16AIII	1150	2	2,3	1,578	3,8	
		3		32AIII	4650	1	4,7	6,31	29,7	
		4		28AIII	3720	1	3,7	4,83	17,9	
							Итого:		59,2	
K211		1	290	16AIII	290	19	5,5	1,5	8,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1000	16AIII	1000	2	2,0	1,5	3,2	
		3		32AIII	4960	1	5,0	6,31	31,5	
		4		20AIII	3480	1	3,5	2,466	8,6	
							Итого:		52,0	

- 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 СН 393-78.
- В каркасе 285 поз.4 на закругленном участке варить сплошным швом.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры

Исполн.	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	Дата	03.005-61.42 41
Экз.пр.	И.И.И.	Экз.пр.	И.И.И.	Дата	
Лит.тех.	И.И.И.	Лит.тех.	И.И.И.	Дата	
Каркас плоский					
K208 - K211					
Итого					8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K212		1 2 3 4		10A-III 10A-III 14A-III 18A-III	290 1000 2510 2510	10 1 1 2	2,9 1,0 3,3 5,6	0,617 0,617 1,208 1,998	1,8 0,6 4,0 11,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
K213		1 2 3 4		10A-III 10A-III 20A-III 14A-III	290 860 5760 5760	26 2 1 1	7,5 1,7 7,2 6,0	0,617 0,617 2,456 1,208	4,6 1,0 17,8 7,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
K214		1 2 3 4		10A-III 10A-III 28A-III 16A-III	190 720 5760 5760	38 2 1 1	7,2 1,4 7,8 5,7	0,617 0,617 5,83 1,578	4,4 0,9 37,6 9,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
K215		1 2 3 4		10A-III 10A-III 20A-III 18A-III	290 860 5760 5760	26 2 1 1	7,5 1,7 7,8 6,1	0,617 0,617 4,43 1,998	4,6 1,0 37,7 12,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82

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

5. В каркасе K212 поз 4 на закругленном участке барит сплошным швом.

Уч. отд.	М.И.И.	Л.И.	Л.И.	Л.И.
Зам. отд.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

03.005-61.42 42

Каркас плоский
K212 - K215

Лист 1

3/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Лист	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, м	Масса, кг	Объем, м	Сортамент, ГОСТ
K216		1	190	10A-II	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	5720	25A-II	5720	1	5,7	3,85	21,9	
		4	2700	20A-II	2700	1	7,2	2,466	17,8	
		5	2800	28A-II	2800	1	2,8	4,83	13,5	
							Итого:	58,5		
K217		1	390	10A-II	390	26	10,1	0,617	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-II	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3	6160	28A-II	6160	1	8,2	4,83	39,6	
		4	R 80	18A-II	6400	1	6,4	1,998	12,8	
							Итого:	60,0		
K218		1	290	10A-II	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	R 120	28A-II	6630	1	6,6	4,83	31,9	
		4	R 140	20A-II	7660	1	7,7	2,466	19,0	
		5	3000	28A-II	3000	1	3,0	4,83	14,5	
							Итого:	71,2		
K219		1	190	10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	2660	25A-II	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		3	2660	18A-II	2660	1	2,7	1,208	3,3	
		4	R 300	25A-II	510	2	1,0	3,8	3,8	
							Итого:	19,7		

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

Изм. отд.	М.Рыжик	1/4	2/4	3/4	4/4
Экз. отд.	М.Рыжик	1/4	2/4	3/4	4/4
И. контр.	М.Рыжик	1/4	2/4	3/4	4/4
Р.к. гр.	Т.И.	1/4	2/4	3/4	4/4
Вед. инж.	М.Рыжик	1/4	2/4	3/4	4/4
Ст. тех.	Т.И.	1/4	2/4	3/4	4/4

03.005-6.1.42 43

Каркас плоский
K216 - K219

Лист 1
8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
K 220		1 2 3 4 5		10A-III 18A-III 10A-III 10A-III 22A-III	190 3320 720 1000 4000	19 2 1 1 1	3,6 6,6 0,7 1,0 4,4	0,617 1,998 0,617 0,617 2,989	2,2 13,2 0,4 0,6 13,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
							Итого:		29,5	
K 221		1 2 3 4		10A-III 14A-III 16A-III 10A-III	190 3880 3130 720	19 1 1 2	3,6 3,9 3,1 1,4	0,617 1,208 1,578 0,617	2,2 4,7 4,9 0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
							Итого:		12,7	
K 222		1 2 3 4 5		10A-III 12A-III 20A-III 10A-III 10A-III	290 4960 3880 1000 1420	13 1 1 1 1	3,8 5,0 3,9 1,0 1,4	0,617 0,888 2,466 0,617 0,617	2,3 4,4 9,6 0,6 0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
							Итого:		17,8	
K 223		1 2 3 4 5		12A-III 25A-III 20A-III 12A-III 12A-III	290 5260 3880 1000 1420	19 1 2 1 1	5,5 5,3 7,6 1,0 1,4	0,888 3,85 2,466 0,888 0,888	4,9 20,3 18,7 0,9 1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
							Итого:		46,0	

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней в "крест" должна обладать повышенной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
- В каркасах K 220 поз. 2 и в K 223 поз. 3 на закругленном участке варить сплошным швом.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

03.005-61.42 44			
И.М.О.П.	М.В.Х.И.М.	1.4.2	2.1.1
Зам. зам.	Шербаков	2.2.1	2.2.2
И.М.О.П.	М.В.Х.И.М.	2.2.1	2.2.2
Рис. гр.	И.М.О.П.	2.2.1	2.2.2
Вед. инж.	М.В.Х.И.М.	2.2.1	2.2.2
Ст. тех.	М.В.Х.И.М.	2.2.1	2.2.2
Каркас плоский K 220 - K 223			
8/4 14262			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ
K224		1 2 3 4 5		10A-II	490	13	64	0,617	3,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
				22A-II	5390	1	5,4	2,924	16,1	
				22A-II	3660	1	3,6	2,924	10,7	
				12A-II	1280	1	1,3	0,617	0,8	
				17A-II	1700	1	1,7	0,617	1,0	
							Итого:		32,5	
K225		1 2 3 4		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
				10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
				12A-II	4360	1	4,4	0,888	3,9	
				20A-II	3560	1	3,6	2,466	8,9	
							Итого:		16,3	
K226		1 2 3 4 5		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
				14A-II	5050	1	5,1	1,208	6,2	
				25A-II	3840	1	3,8	3,84	14,6	
				10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
				10A-II	1420	1	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		24,6	
K227		1 2 3 4 5		16A-II	290	19	5,5	1,571	8,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
				20A-II	3780	2	7,6	2,466	18,7	
				32A-II	5480	1	5,5	6,31	34,7	
				16A-II	1000	1	1,0	1,571	1,6	
				16A-II	1420	1	1,4	1,571	2,2	
							Итого:		66,9	

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. В каркасе K227 поз.2 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

Исполн.	М.Рыкин	В.И.	27.11.85
Зам.исп.	Черепанов	В.И.	27.11.85
Исполн.	М.Рыкин	В.И.	27.11.85
Зам.исп.	Черепанов	В.И.	27.11.85
Исполн.	М.Рыкин	В.И.	27.11.85
Зам.исп.	Черепанов	В.И.	27.11.85

03.005-61.42 45

Каркас плоский
K224-K227

Лист 1 из 1
в/ч 44262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 228		1		10A-II	340	8	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	2400	1	2,4	0,888	2,1	
							Итого:		3,8	
К 229		1		10A-II	290	4	1,2	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	1950	1	2,0	0,888	1,8	
							Итого:		2,5	
К 230		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2200	1	2,2	0,617	1,4	
		3		12A-II	1960	1	2,0	0,888	1,8	
							Итого:		4,4	
К 231		1		10A-II	290	8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2430	1	2,4	0,617	1,5	
		3		10A-II	2030	1	2,1	0,617	1,3	
							Итого:		4,2	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной 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 5d рабочей арматуры.

03 005-6.1. 42 16			
Исполн.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Провер.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Исполн.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Провер.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Исполн.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Провер.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Исполн.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Провер.	М.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Каркас плоский К 228 - К 231			
в/ч 14262			

[illegible]

- 20014-03 54

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 236		1	390	8AIII	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1260	10AIII	1260	2	2,5	0,617	1,5	
		3		20AIII	5990	1	6,0	2,466	14,8	
		4		25AIII	4610	1	4,6	3,85	17,7	
							Итого:		36,8	
K 237		1	190	8AIII	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	3000	16AIII	3000	2	6,0	1,578	9,5	
		3		16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		12,4	
K 238		1	950	16AIII	950	2	1,9	1,578	3,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	410	1	0,4	1,578	0,6	
		3	190	8AIII	190	8	1,5	0,395	0,6	
							Итого:		4,2	
K 239		1	190	8AIII	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	3970	1	3,9	1,578	6,2	
		3		16AIII	2990	1	3,0	1,578	4,7	
							Итого:		12,3	

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

03.005-6.1.42 48			
Начальник Эксперт Инженер Ведущий Инженер	Машинист Сварщик Ученик Мастер Инженер	Лист 23	Всего 23
Каркас плоский K 236 - K 239		Лист 14262	

Модель каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ
К240		1		12AIII	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	1750	1	1,8	0,888	1,6	
		3		10AIII	140	10	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		4,5	
К241		1		12AIII	1050	2	2,1	0,888	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	290	2	0,6	0,888	0,5	
		3		10AIII	140	7	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		3,0	
К242		1		12AIII	720	1	0,7	0,888	0,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	450	1	0,5	0,888	0,4	
		3		10AIII	140	3	0,4	0,617	0,3	
							Итого:		1,3	
К243		1		12AIII	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	1710	1	1,7	0,888	1,5	
		3		10AIII	140	10	1,4	0,617	1,2	
							Итого:		4,7	

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

03.005-61.42 49			
Исполн.	Провер.	Диз.	З.И.
Зам. исполн.	Зам. провер.	Зам. диз.	Зам. з.и.
И.контр.	И.пр.	И.диз.	И.з.и.
Рис. гр.	Рис.	Рис.	Рис.
И.д.м.	И.д.м.	И.д.м.	И.д.м.
И.д.м.	И.д.м.	И.д.м.	И.д.м.
Каркас плоский К240-К243		Исполн.	И.д.м.
		Рис.	Рис.
		И.д.м.	И.д.м.
		И.д.м.	И.д.м.

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 244		1	4500	22 А-III	4500	2	9,0	2,984	26,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	190	10 А-III	190	35	6,7	0,617	4,1	
							Итого:		31,0	
К 245		1	680	10 А-III	680	2	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	290	10 А-III	290	4	1,2	0,617	0,7	
							Итого:		1,6	
К 246		1	4450	16 А-III	4450	2	8,9	1,578	14,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	100	8 А-III	100	35	3,5	0,395	1,4	
							Итого:		15,4	
К 247		1	4320	12 А-III	4320	2	8,6	0,888	7,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	100	8 А-III	100	33	3,3	0,395	1,3	
							Итого:		8,9	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Сборка стержней в «крест» должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

03.005-6.1.42 50			
Начальник	Мрыкин	1-42	24.10.81
Зам.начальника	Иванов	1-42	24.10.81
Инженер	Маслова	1-42	24.10.81
Рис. гр.	Гун	1-42	24.10.81
Ведущий	Маслова	1-42	24.10.81
Ст. тех.	Тананашев	1-42	24.10.81
Каркас плоский К244 - К247		Лист 1	Листов 1
		в/ч	14262

Марка каркаса	Каркасы	Лист	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
К 248		1	290	10AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2480	18AIII	2480	2	5,0	1,998	10,0	
		3	290	18AIII	590	2	1,2	1,998	2,4	
							Итого:		196	
К 249		1	290	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2700	22AIII	2700	2	5,4	2,984	15,1	
		3	290	22AIII	630	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		22,3	
К 250		1	290	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2900	16AIII	2900	2	5,8	1,58	9,2	
		3	290	16AIII	510	2	1,0	1,58	1,6	
							Итого:		13,1	
К 251		1	290	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2840	18AIII	2840	1	2,3	1,998	5,6	
		3	290	18AIII	540	2	1,2	1,998	2,4	
		4	2840	12AIII	2840	1	2,8	0,838	2,5	
							Итого:		12,8	

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

Исполн.	М.И.И.	24.09.82	24.09.82
Зам. исполн.	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Исполн. проекта	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 1	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 2	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 3	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 4	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 5	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 6	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 7	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 8	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 9	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 10	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 11	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 12	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 13	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 14	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 15	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 16	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 17	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 18	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 19	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 20	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 21	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 22	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 23	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 24	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 25	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 26	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 27	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 28	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 29	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 30	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 31	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 32	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 33	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 34	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 35	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 36	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 37	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 38	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 39	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 40	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 41	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 42	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 43	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 44	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 45	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 46	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 47	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 48	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 49	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 50	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 51	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 52	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 53	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 54	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 55	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 56	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 57	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 58	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 59	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 60	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 61	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 62	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 63	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 64	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 65	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 66	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 67	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 68	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 69	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 70	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 71	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 72	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 73	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 74	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 75	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 76	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 77	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 78	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 79	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 80	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 81	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 82	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 83	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 84	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 85	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 86	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 87	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 88	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 89	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 90	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 91	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 92	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 93	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 94	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 95	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 96	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 97	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 98	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 99	И.И.И.	24.09.82	24.09.82
Чек. гр. 100	И.И.И.	24.09.82	24.09.82

03.005-Б.1.42 51
Каркас плоский
К 248 - К 251

Страница 1
всего 1
14282

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

20014-03 60

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K260		1	1300	10A-III	1300	2	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	350	10A-III	350	1	0,4	0,617	0,2	
		3	190	10A-III	190	9	1,7	0,617	1,1	
							Итого:		2,9	
K261		1	1100	10A-III	1100	2	2,2	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	350	10A-III	350	2	0,7	0,617	0,4	
		3	190	10A-III	190	7	1,3	0,617	0,8	
							Итого:		2,5	
K262		1	2480	10A-III	2480	2	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	290	10A-III	290	14	4,1	0,617	2,5	
							Итого:		5,6	
K263		1	1960	10A-III	2700	1	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1920	10A-III	1920	1	1,9	0,617	1,2	
		3	290	10A-III	290	10	2,9	0,617	1,8	
							Итого:		4,7	

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

Исполн. М.В.К.		Провер. В.В.К.		03.005-6.1.42.54	
Исполн. В.В.К.		Провер. В.В.К.		Каркас плоский	
Исполн. В.В.К.		Провер. В.В.К.		K260 - K263	
Исполн. В.В.К.		Провер. В.В.К.		в/ч 14262	

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K264		1		25A III	7000	1	7,0	3,84	28,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		25A III	5740	1	5,8	3,84	22,3	
		3		10A III	1100	2	2,2	0,617	14	
		4		8A III	340	24	8,2	0,395	3,2	
							Итого:		53,8	
K265		1		16A III	3050	2	6,1	1,578	9,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		16A III	410	2	0,8	1,578	1,3	
		3		8A III	190	20	3,8	0,395	1,5	
							Итого:		12,4	
K266		1		8A III	190	24	4,6	0,395	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		16A III	4530	1	4,5	1,578	7,1	
		3		16A III	3590	1	3,6	1,578	5,7	
							Итого:		14,6	
K267		1		16A III	3930	1	3,9	1,578	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		16A III	2980	1	3,0	1,578	4,7	
		3		8A III	290	19	5,5	0,395	2,2	
							Итого:		13,1	

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

03.005-61.42.55			
Каркас плоский	Каркас	Лист	Листов
K264 - K267	2	1	1
			4/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 268		1		10A III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		22A III	2600	1	2,6	2,984	7,8	
		3		20A III	2600	1	2,6	2,466	6,4	
		4		22A III	470	2	0,9	2,984	2,7	
							Итого:		19,1	
К 269		1		10A III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		16A III	2600	2	5,2	1,578	8,2	
		3		16A III	810	2	1,2	1,578	1,9	
							Итого:		13,2	
К 270		1		10A III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		16A III	810	1	0,6	1,578	0,9	
		3		16A III	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4		16A III	2820	1	2,8	1,578	4,4	
		5		16A III	1000	1	1,0	1,578	1,6	
							Итого:		14,1	
К 271		1		10A III	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10A III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		28A III	8240	1	6,2	4,83	29,9	
		4		20A III	7080	1	7,1	2,466	17,0	
		5		28A III	2860	1	2,9	4,83	14,0	
							Итого:		66,9	

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 таб.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-61.42 56			
Исполн.	Проверен	К. 1/2	12.12.81
Спр. 01/81	М. 01/81	М. 01/81	М. 01/81
И. 01/81	М. 01/81	М. 01/81	М. 01/81
И. 01/81	М. 01/81	М. 01/81	М. 01/81
И. 01/81	М. 01/81	М. 01/81	М. 01/81
И. 01/81	М. 01/81	М. 01/81	М. 01/81
И. 01/81	М. 01/81	М. 01/81	М. 01/81
Каркас плоский К 268 - К 271			Лист 1/1
в/ч 14262			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 272		1 2 3		10AIII 12AIII 12AIII	190 2680 370	19 2 2	3,6 5,4 0,7	0,617 0,888 0,888	2,2 4,8 0,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
							Итого:		7,6	
K 273		1 2 3 4 5		10AIII 10AIII 14AIII 18AIII 10AIII	390 4000 4620 3340 1260	13 1 1 1 1	5,1 1,0 4,6 3,3 1,3	0,617 0,617 1,208 1,998 0,617	3,1 0,6 5,6 6,6 0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
							Итого:		16,7	
K 274		1 2 3 4 5		10AIII 14AIII 16AIII 10AIII 10AIII	190 4250 3320 720 1000	19 1 1 1 1	3,6 4,3 3,3 0,7 1,0	0,617 1,208 1,578 0,617 0,617	2,2 5,2 6,2 0,4 0,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
							Итого:		14,6	
K 275		1 2 3 4 5		10AIII 10AIII 10AIII 14AIII 16AIII	390 4000 1260 4310 2990	12 1 1 1 1	4,7 1,0 1,3 4,3 3,0	0,617 0,617 0,617 1,208 1,578	2,9 0,6 0,8 5,2 4,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
							Итого:		14,2	

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 СН393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполн.	М.И.Кин	Уч.	З.У.С.
Экз. пр.	М.И.Кин	Уч.	З.У.С.
Исполн.	М.И.Кин	Уч.	З.У.С.
Руч. гр.	Уч.	Уч.	З.У.С.
Ведущий	М.И.Кин	Уч.	З.У.С.
См. тех.	М.И.Кин	Уч.	З.У.С.
03.005-61.42 57			
Каркас плоский K272 - K275			
Лист 1			
в/ч 14262			

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортament, ГОСТ
K276		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		10A-II	3740	1	3,7	0,617	2,3	
		4		12A-II	2720	1	2,7	0,888	2,4	
							Сумма:		7,9	
K277		1		10A-II	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		12A-II	3870	1	3,6	0,888	3,2	
		4		16A-II	2850	1	2,9	1,578	4,6	
							Сумма:		10,8	
K278		1		10A-II	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		12A-II	2490	1	2,4	0,888	2,1	
		4		10A-II	1990	1	2,0	0,617	1,2	
							Сумма:		4,9	
K279		1		10A-II	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		28A-II	7190	1	7,2	4,83	34,8	
		4		18A-II	5840	1	5,6	1,998	11,2	
							Сумма:		51,3	

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 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

				03.005-61.42 58			
Начальник	Мрыкин	И.А.	25.10	Каркас литежный К276 - К279	Контроль	Иванов	Иванов
Зам.нач.от.	Чернышев	И.А.	25.10		Р		Г
Н.контр.	Медведев	В.А.	25.10				
Рук.г.р.	Иван	В.А.	25.10				
Ведущий	Медведев	В.А.	25.10				
Ст.тех.	Иванов	И.А.	25.10				

Марка каркаса	Каркасы	Лист	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К280		1	190	10AIII	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2050	1	2,1	1,578	3,3	
		3		11AIII	2780	1	2,8	1,208	3,7	
		4	720	10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		9,0	
К281		1	190	10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		16AIII	2030	1	2,0	1,578	3,2	
		4		12AIII	2390	1	2,4	0,888	2,1	
							Итого:		6,9	
К282		1	190	10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1500	12AIII	1500	2	3,0	0,888	2,7	
		3		12AIII	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		4,5	
К283		1	190	10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	1810	1	1,8	0,888	1,6	
		3		12AIII	2480	1	2,5	0,888	2,2	
							Итого:		5,0	

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

03.005-51.42.59			
Нач. отд.	М.Р.К.	С.В.М.	
Зам. нач. отд.	И.В.М.	В.В.М.	
Н.д. отд.	С.В.М.	В.В.М.	
Р.к. гр.	Г.В.М.	В.В.М.	
Вед. тех.	И.В.М.	В.В.М.	
С.т. тех.	Т.В.М.	В.В.М.	
Каркас плоский К280 - К283			Лист 1
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К284		1		10A-II	190	21	4,0	0,617	2,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		20A-II	2900	2	5,8	2,466	14,3	
		3		20A-II	450	2	0,9	2,466	2,2	
							Итого:		19,0	
К285		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		3		20A-II	2700	1	2,7	2,466	6,7	
		4		22A-II	470	2	0,9	2,984	2,8	
							Итого:		19,8	
К286		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		22A-II	3880	1	3,9	2,984	11,6	
		4		12A-II	3120	2	6,2	1,998	12,4	
							Итого:		27,1	
К287		1		10A-II	1580	2	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	130	8	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		2,6	

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.

03.005-61.42 60			
Начальник	Морозов	12/2	22/2
Земляной	Шербаков	12/2	22/2
Инженер	Настоя	12/2	22/2
Рис.ср.	1:1	12/2	22/2
Ведущий	Настоя	12/2	22/2
К.т.тех.	Настоя	12/2	22/2
Каркас плоский К284 - К287			
Лист 1			
8/4 14262			

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
K288		1		10A-II	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II гост 5781-82
		2		10A-II	2820	1	2,8	0,617	1,7	
		3		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4		10A-II	1740	1	1,9	0,617	1,2	
		Итого:				5,2				
K289		1		10A-II	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II гост 5781-82
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10A-II	2390	1	2,4	0,617	1,5	
		4		10A-II	1990	1	2,0	0,617	1,2	
		Итого:				4,1				
K290		1		10A-II	440	8	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II гост 5781-82
		2		14A-II	2890	1	2,7	1,208	3,3	
		Итого:				5,5				
K291		1		10A-II	720	2	1,5	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II гост 5781-82
		2		10A-II	190	пср-27	5,1	0,617	3,1	
		3		20A-II	ср-3540	1	5,5	2,466	13,6	
		4		20A-II	ср-4350	1	4,4	2,466	10,9	
		Итого:				28,5				

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

03.005-6.1.42.61			
Исполн.	Провер.	Упр.	З.п.
Зам. исполн.	Зам. провер.	Зам. упр.	Зам. з.п.
И.п.пр.	И.п.про.	И.п.упр.	И.п.з.п.
Рук.пр.	Рук.про.	Рук.упр.	Рук.з.п.
Вер.пр.	Вер.про.	Вер.упр.	Вер.з.п.
Ст.п.эк.	Ст.п.про.	Ст.п.упр.	Ст.п.з.п.
Каркас плоский K288 - K291			
ф/ч 14262			

[illegible]

- 2004-03 69

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 296		1 2 3		10AIII 14AIII 18AIII	490 2690 2430	7 1 1	3,4 2,7 2,4	0,617 1,208 1,998	2,1 3,3 4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
			Итого:						10,2	
K 297		1 2 3		10AIII 12AIII 10AIII	490 2810 2360	8 1 1	3,9 2,8 2,4	0,617 0,888 0,617	2,4 2,5 1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
			Итого:						6,4	
K 298		1 2		10AIII 16AIII	490 2930	8 1	3,9 2,9	0,617 1,578	2,4 4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
			Итого:						7,0	
K 299		1 2 3		10AIII 12AIII 10AIII	390 2610 2220	3 1 1	3,1 2,6 2,2	0,617 0,888 0,617	1,9 2,3 1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
			Итого:						5,6	

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

03.005-61.42 63			
Упр. отд.	Мониторинг	Л.С.	21.11.83
Эксп. отд.	Испытания	Л.С.	21.11.83
Инженер	Испытания	Л.С.	21.11.83
Кук. гр.	Испытания	Л.С.	21.11.83
Бухгалтер	Испытания	Л.С.	21.11.83
Ст. тех.	Испытания	Л.С.	21.11.83
Каркас плоский K 296 - K 299		Статус	1
		в/ч	14262

Марка каркаса	Каркас	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 300		1	— 490 —	16AIII	490	13	64	1,578	10,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	— 3360 —	28AIII	5360	1	5,4	4,83	26,0	
		3	— 3700 —	25AIII	3700	1	3,7	3,85	14,2	
		4	— 1280 —	16AIII	1280	1	1,3	1,578	2,1	
		5	— 1700 —	16AIII	1700	1	1,7	1,578	2,7	
							Итого:		55,1	
К 301		1	— 290 —	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	— 1000 —	10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	— 4370 —	14AIII	4370	1	4,4	1,208	5,3	
		4	— 3550 —	25AIII	3550	1	3,5	3,85	13,5	
							Итого:		22,3	
К 302		1	— 130 —	10AIII	130	11	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	— 1580 —	10AIII	1580	2	3,2	0,617	2,0	
							Итого:		2,9	
К 303		1	— 290 —	10AIII	290	15	4,4	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	— 3240 —	12AIII	3240	2	6,5	0,888	5,8	
		3	— 450 —	12AIII	450	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		9,3	

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

Нач. отд.	Мрыкин	1/26	2/21
Зам. нач. отд.	Шербаков	1/26	2/21
Н. зам. нач. отд.	Григорьев	6/10	2/21
Рис. гл.	Григорьев	2/21	2/21
Рис. отд.	Маслова	6/10	2/21
Ст. тех. зам.	Томасова	4/21	2/21

03.005-Б.1. 42 64

Каркас плоский
К 300—К 303

Лист	1
Всего листов	1
В/ч	14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, м	Масса, кг	Объем, м	Сортимент, ГОСТ
К304		1	от 2160 до 3860	20А-III	Ср-170	1	4,7	2,466	11,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 2160 до 3860	20А-III	Ср-3540	1	3,5	2,466	8,8	
		3	120	10А-III	720	2	1,5	0,617	0,9	
		4	190	10А-III	190	2	4,2	0,617	2,6	
							Итого:		23,9	
К305		1	190	10А-III	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	120	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	от 2160 до 3860	20А-III	6620	1	6,6	2,466	16,3	
		4	5120	25А-III	5120	1	5,1	3,85	19,6	
		5	2660	28А-III	2660	1	2,7	4,83	13,0	
							Итого:		54,0	
К306		1	290	8А-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	от 2160 до 3860	14А-III	5420	1	5,4	1,208	6,5	
		4	от 2160 до 3860	14А-III	4260	1	4,3	1,208	5,2	
							Итого:		15,0	
К307		1	390	8А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1260	10А-III	1260	2	2,5	0,617	1,5	
		3	от 2160 до 3860	18А-III	6020	1	6,0	1,998	12,0	
		4	от 2160 до 3860	20А-III	4520	1	4,5	2,466	11,1	
							Итого:		27,4	

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 п.13 табл.1

03.005-Б.1. 42 65			
Исполн.	М.И.К.И.Н.	Л.С.С.	22.05.85
Зам. исполн.	М.И.К.И.Н.	Л.С.С.	22.05.85
Инженер	М.И.К.И.Н.	Л.С.С.	22.05.85
Рис. гр.	Л.И.И.	Л.С.С.	22.05.85
Инженер	М.И.К.И.Н.	Л.С.С.	22.05.85
Инженер	М.И.К.И.Н.	Л.С.С.	22.05.85
Каркас плоский К304 - К307			
8/4 14262			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К308		1		16A-III	4530	1	4,5	1,578	7,1	Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	3580	1	3,6	1,578	5,7	
		3		8A-III	340	24	8,2	0,395	3,2	
							Итого:		16,0	
К309		1		10A-III	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	3460	2	6,9	0,617	4,3	
		3		10A-III	520	2	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		8,5	
К310		1		10A-III	1830	1	1,9	0,617	1,2	Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1330	1	1,3	0,617	0,8	
		3		10A-III	130	4	0,5	0,617	0,3	
							Итого:		2,3	
К311		1		10A-III	390	7	2,7	0,617	1,7	Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	2460	1	2,5	0,838	2,2	
		3		16A-III	2240	1	2,2	1,578	3,5	
							Итого:		7,4	

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

03.005-81.42.66			
Исполн.	М.Р.К.И.И.	Д.С.С.	В.П.П.
Эксп.п.т.	В.П.П.	В.П.П.	В.П.П.
И.п.т.	В.П.П.	В.П.П.	В.П.П.
Р.к.р.	В.П.П.	В.П.П.	В.П.П.
Вед.п.т.	В.П.П.	В.П.П.	В.П.П.
Ст.тех.	В.П.П.	В.П.П.	В.П.П.

Каркас плоский
К308 - К311

в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К316		1		10A-II	280	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		22A-II	2150	1	2,2	2,984	0,6	
		4		16A-II	2670	1	2,7	1,578	0,3	
		Итого:							12,7	
К317		1		10A-II	180	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		14A-II	3610	1	3,6	1,208	0,3	
		4		16A-II	2830	1	2,8	1,578	0,4	
		Итого:							4,7	
К318		1		10A-II	180	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10A-II	2570	1	2,6	0,617	1,6	
		4		14A-II	3000	1	3,0	1,208	0,3	
		Итого:							7,4	
К319		1		10A-II	180	19	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2680	1	2,7	2,984	0,1	
		3		20A-II	2680	1	2,7	2,466	0,7	
		4		22A-II	500	2	1,0	2,984	0,3	
		Итого:							20,0	

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

03.005-6.1. 42 68			
Исполн.	Морыкин	1984	11.12
Эксперт	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Исполн.	Исрафил	1984	11.12
Каркас плоский К316 - К319			
в/ч 14262			

Марка, марка	Каркасы	№з.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, лист
К 320		1	180	10A III	180	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	2580	10A III	2580	1	2,6	0,617	1,6	
		3	2580	12A III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4	370	12A III	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		6,7	
К 321		1	180	10A III	180	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	2600	14A III	2600	1	2,6	1,208	3,1	
		3	2600	10A III	2600	1	2,6	0,617	1,6	
		4	390	14A III	390	2	0,8	1,208	1,0	
							Итого:		7,9	
К 322		1	230	10A III	230	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	3780	16A III	3780	1	3,8	1,578	6,0	
		4	2650	20A III	2650	1	2,9	2,956	7,2	
							Итого:		16,6	
К 323		1	290	10A III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	2600	16A III	2600	1	2,6	1,578	4,1	
		3	2600	12A III	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4	510	16A III	510	2	1,0	1,578	1,6	
							Итого:		10,2	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной 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 323-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями: СН 323-78 п.13 таб.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматур.

Исполн.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Провер.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Утверд.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Исполн.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Провер.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Утверд.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Исполн.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Провер.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2
Утверд.	Моркин	1/2	2/2	3/2	4/2	5/2	6/2	7/2	8/2	9/2	10/2	11/2	12/2	13/2	14/2	15/2	16/2	17/2	18/2	19/2	20/2

03.005-81.42.69

Каркас плоский
К 320 - К 323

Итого: 14262