

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 7.904-1

БЛОКИ ПРИТОЧНЫХ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАМЕР

выпуск 4

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ БЛОК-БОКСА КАМЕРЫ 2ПК 20

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

24668-05

ОТПУСКАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.904-1

БЛОКИ ПРИТОЧНЫХ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАМЕР

ВЫПУСК 4

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ БЛОК-БОКСА КАМЕРЫ 2ПК 20

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ ГОССТРОЯ СССР

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *С.Н. Булгаков* С.Н. БУЛГАКОВ
ЗАВ. ОТДЕЛОМ ЗДАНИЙ *И.А. Черепов* И.А. ЧЕРЕПОВ
ВОЗВОДИМЫХ КОМПЛЕКТНО-
БЛОЧНЫМ МЕТОДОМ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Г.Я. Эстрин* Г.Я. ЭСТРИН

УТВЕРЖДЕНЫ
НПО Промвентиляция
Минмонтажспецстроя СССР
Письмо № 5-3 от 05.06.1989г.
Введены в действие
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
с 30.04.1991г.
приказ от 25.10.1990г. № 120
Срок действия 1996г.

Обозначение	Наименование	Стр.
7.904-1.4-00 ТО	Техническое описание.	3
7.904-1.4-01 СМ	Ключ для пайвера марки блок-бокс	6
7.904-1.4-02 СМ	Челы I, II, III.	7
7.904-1.4-00 ТУ	Технические условия.	8
7.904-1.4-01	Блок-бокс Б1-9-300.1...	
	Б1-9-300.4-0У	16
7.904-1.4-01 СБ	Блок-бокс Б1-9-300.1... Б1-9-300.4-0У	
	Скороочный чертеж.	19
7.904-1.4-02	Челы 1, 2, 3, 4.	30
7.904-1.4-03	Челы 5, 6, 7.	31
7.904-1.4-04	Челы 8.	32
7.904-1.4-05	Челы 9, 10, 11	34
7.904-1.4-06	Челы 12.	35
7.904-1.4-07	Челы 13, 14.	36
7.904-1.4-08	Челы 15, 16.	37
7.904-1.4-09	Челы 17, 18, 19, 20, 22.	38
7.904-1.4-10	Коркас К1-9-300.	39
7.904-1.4-10 СБ	Коркас К4-9-300.	
	Скороочный чертеж.	40
7.904-1.4-11	Петля монтажная	44
7.904-1.4-12	Плита П1, П1-1, П1-2.	45
7.904-1.4-13	Сетка С1, С2.	47
7.904-1.4-14	Узелле закладное МН5	47
7.904-1.4-15	Узелле закладное МН1	48

Обозначение	Наименование	Стр.
7.904-1.4-16	Узелле закладное МН2	48
7.904-1.4-17	Узелле закладное МН3	49
7.904-1.4-18	Узелле закладное МН4	49
7.904-1.4-19	Подвеска МН6	50
7.904-1.4-20	Крышка МН7	50
7.904-1.4-21	Рамка	51
7.904-1.4-22	Крышка	51
7.904-1.4-23 РС	Ведомость расхода стали	52
7.904-1.4-24 РМ	Ведомость расхода материалов	54

УТВЕРЖДЕНО: [подпись] [подпись]

7.904-1.4

УИП	ВСТУП	[подпись]	
УБРОММ	КОММУНИКАЦИЯ	[подпись]	
И.П.ИТМ	ГОЛОРАЗОВ	ГОЛОРАЗОВ	

Содержание

Страниц	Лист
Р	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Настоящее техническое описание распространяется на строительные конструкции блок-ваксов по рабочим чертежам серии 7904-1, предназначенных для размещения в них приточных камер и эксплуатируемых в I-IV снеговых и I-IV ветровых районах СССР с расчетной температурой наружного воздуха до минус 40°C (средняя температура наиболее холодной пятидневки) и с сейсмичностью не более 6 баллов, при влажности воздуха внутри помещений не выше 60% в условиях неагрессивной степени воздействия среды.

Блок-ваксы обозначаются марками, указывающими на тип, длину в метрах по внутренним ^{стен} граням (при постоянной ширине между внутренними гранями стен, равной 3 м), временную нормативную нагрузку на основание в кгс/м² и номер исполнения блок-вакса, определяемый по ключу в зависимости от ширины блока приточной камеры.

Например, Б4-6-3005-01 - блок-вакс типа 1, длиной 6 м под нормативную нагрузку на основание 300 кгс/м² для приточных камер с шириной ББПК 10-III-a-2.

Ключ для подбора марки блок-вакса приводится на документе 7.904-1.2-01СБ и 7.904-1.4-01СБ.

Конструкции блок-вакса приняты из негорючих и труднотлеющих материалов. Предел огнестойкости равен 0,25 часа.

*) Блок-вакс с номинальной высотой помещения 2,4 м.

Предел распространения огня - 0-40 см. Степень огнестойкости - IVa.

Блок-ваксы разработаны под временную нормативную нагрузку на основание блок-вакса, равную 300 кгс/м² и при следующих номинальных внутренних размерах (длина, ширина, высота):

6000 x 3000 x 2400 мм - докум. 7.904-1.2-01СБ

9000 x 3000 x 2400 мм - докум. 7.904-1.4-01СБ

Конструктивно блок-вакс (патент по авторскому свидетельству № 1710678) состоит из следующих элементов:

- несущего стального каркаса;
- основания блок-вакса;
- покрытия;
- стенового ограждения;
- светлых монтажных связей (только для блок-ваксов с номинальной длиной 9 м.)

Несущий каркас блок-вакса представляет собой пространственную прямоугольную раму с жесткими узлами с элементами из С-образных профилей.

			7.904-1.4-01СБ		
Группа	Ветеринар	Инженер	Исполнитель		
			Р	1	2
Разраб.	Толоцкий	Толоцкий			
Утверд.	Малишова	Малишова			
Исполн.	Толоцкий	Толоцкий			
Техническое описание			ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД

Основание блок-бокса состоит из железобетонных плит, опирающихся на второстепенные балки каркаса, поддона из профиля стального листового С10-899-07 ГОСТ 24045-86, при-
 винченного к этим балкам через прокладки из пенопласта, утеплителя из минераловатных плит, уложенного на под-
 доны, и пароизоляции из полиэтиленовой пленки $\delta = 0,15 \text{ мм}$ ГОСТ 10354-82* поверх утеплителя.

Покрытие заправлено с применением двухслойных панелей по серии 1.460.3-20. К несущим конструкциям панели крепятся самонарезающими винтами в каждой волне. В продольном направлении панели соединяются комбинированными заклепками с шагом 250 мм с прокладкой герметика по всей длине стыка. После закрепления и соединения панелей места установки винтов и комбинированных заклепок заполняются теплоизоляцией.

В качестве гидроизоляционного коврика на смонтированные панели наклеивается на битумнокаучуковой мастике один слой армированного ЛК по ТУ 21-21-96-86.

Стены и перегородки для воздухозащитной камеры изготавливаются из трехслойных навесных панелей по серии 1.432.2-11.

Надуваемая стальная дверь блок-бокса принимается по серии 1.436.3-19 (Изготовитель Свердловский завод комплект-

ных металлических конструкций).

Внутренняя герметическая дверь в воздухозащитную камеру принимается по серии 5.904-4.

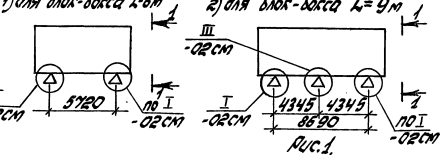
Для забора воздуха применяется жалазийная решетка

Съемные монтажные связи состоят из четырех подсов из прокатного уралка, устанавливаемых по углам блок-бокса в плоскости продольных рам каркаса (докум. 7.904-1.4-10 СБ) Подсовы предусматриваются только для транспортирования и монтажа блок-боксов с номинальной длиной 9 м.

В рабочем положении блок-боксы должны быть установлены на сплошную железобетонную плиту или на стальные (в том числе свайные) или ленточные фундаменты.

Схема опирания блок-боксов на фундаменты приведена на рис. 1.

Схема опирания блок-боксов на фундаменты:



Шифр, материал, покрытие и дата выдачи шифра

Управление блок-бокса по четырем углам производится на стальные опорные фундаментные плиты с коническими выступами (установочными конусами), входящими в коническое гнездо опорной плиты блок-бокса согласно узлу I на документе 7.904-1.2-02СМ и 7.904-1.4-02СМ (патент по авторскому свидетельству N 1615290).

Чертежи фундаментов разрабатываются организацией, осуществляющей привязку блок-боксов.

Схема нагрузок на фундаменты принимается по рис. 2, величина нагрузок - по табл. 1.

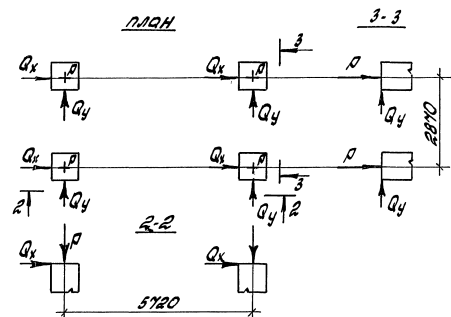
Таблица 1

Обозначение нагрузки	величина нагрузок от блок-бокса на фундамент, кгс			
	для блок-бокса L = 6 м		для блок-бокса L = 9 м	
	нормативная	расчетная	нормативная	расчетная
P (max)	3800	4900	3400	4700
P (min)	1500	1800	850	1000
P_x (max)	—	—	4150	5050
P_x (min)	—	—	1900	2300
Q_x	55	80	55	80
Q_y	105	150	160	250

Примечание к табл. 1: нагрузки Q_x и Q_y одновременно учитывать не следует.

Схема нагрузок на фундаменты:

1) для блок-бокса L = 6 м;



2) для блок-бокса L = 9 м

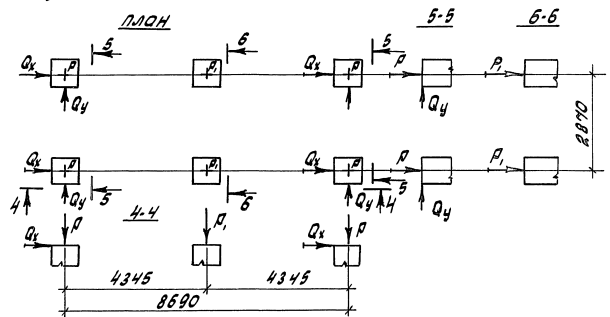


рис. 2

УИИ. ПЛАН. ПЛАН И ЗАДАЧА ВСТАВКИ

1. Технические требования.

1.1 Основные параметры и размеры.

1.1.1 Блок-боксы и их составные части должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочим чертежам серии Т.904-1, вып. 2 и 4.

1.1.2 Формы, основные размеры и масса блок-боксов должны соответствовать указанным на сборочных чертежах Т.904-1.2-01СБ и Т.904-1.4-01СБ.

1.1.3 Блок-боксы должны поставляться предприятием-изготовителем полностью собранными и отделанными необрабатываемыми защитными покрытиями.

1.1.4 Предельные отклонения от предельных размеров блок-боксов и его составных частей не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование проектного параметра	Допускаемое отклонение мм при $\Delta_{\text{масса}} \pm 9\text{м}$		Метод контроля
Наружные размеры блок-боксов:			Измерительный, по каждой стороне
длина	± 12	± 15	
ширина	$0, -10$	$0, -10$	
высота	± 10	± 10	
Размеры помещения:			
длина	± 12	± 15	
ширина	$0, -10$	$0, -10$	
высота	± 10	± 10	

Таблица 2 (продолжение)

Наименование проектного параметра	Допускаемое отклонение мм при $\Delta_{\text{масса}} \pm 9\text{м}$		Метод контроля
	длина	ширина	
Размеры стального каркаса:			Измерительный, по каждому элементу
длина	± 7	± 7	
ширина	± 5	± 5	
высота	± 5	± 5	
равенство диагоналей рамы основания и покрытия	± 12	± 15	
неплоскостность рамы основания и покрытия	± 10	± 15	
расстояние между осями конусных отверстий в опорных плитах			
по длине	± 3	± 3	
по ширине	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$	
Фактические отклонения элементов стен.			Измерительный, по каждой панели, измерительный, не менее двух контрольных измерений на каждой стене.
Отклонение от вертикали продольных стенок панелей	± 3	± 3	
отклонение плоскости наружной поверхности стенового ограждения от вертикали	5	± 5	

ЦНИИпромзданий

			Т.904-1.4-00ТУ			
Гип	Востри	Семин	Технические условия	Страницы	Лист	Листов
Разраб.	Головков	Валюков		9	1	2
Исполн.	Мамылов	Васильев		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

1.1.5. Внешний вид лакокрасочного покрытия должен соответствовать ГОСТ 9.032-74*. Подтеки, механические включения, пузыри и другие дефекты не допускаются.

1.2. Требования к материалам.

1.2.1. Сталь

1.2.1.1. Каркасы блок-боксов должны выполняться из стали С275 по ГОСТ 27772-88.

1.2.1.2. Монтажная петля блок-боксов (обозм. 7.904.1.2-12 и 7.904.1.4-11) выполняется из стали 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89.

1.2.1.3. Детали для скрепления, обрамления, обрамления проемов и элементы закладных изделий из листового проката уголков должны выполняться из стали С245 по ГОСТ 27772-88.

1.2.1.4. Анкера закладных изделий выполняются из арматуры классов А-3 и А-4 по ГОСТ 5781-82*.

1.2.1.5. Сетки для армирования железобетонных плит изготавливаются из арматуры класса Вр-3 по ГОСТ 6772-80*.

1.2.1.6. Монтажная петля железобетонных плит выполняется из горячекатаной гладкой арматуры класса А-3 по ГОСТ 5781-82*.

1.2.1.7. Электроды для сварки стальных конструкций при сварке должны применяться электроды типа Э46, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 9467-75*.

при сварке в углекислом газе должна применяться сварочная проволока С₂-08Г2С, удовлетворяющая требованиям ГОСТ 2246-70*; для сварки петли блок-боксов (обозм. 7.904.1.2-12 и 7.904.1.4-11) листовыми электродами следует применять электроды типа Э60 по ГОСТ 9467-75; для сварки ее в среде углекислого газа должна применяться сварочная проволока С₂-10ХГ2СМА по ГОСТ 2246-70*.

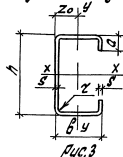
1.2.1.8. Технические требования к профилям стальным горячим С-образным.

1. Настоящие технические требования распространяются на стальные горячие равнополочные С-образные профили, изготовляемые на прокатногибочных станках из горячекатаной листовой стали обыкновенного качества.

2. Технические требования к листовому прокату по ГОСТ 27772-88.

3. Поперечное сечение профилей должно соответствовать указанному на рис. 3.

Обозначения к рис. 3 и таблицам 3 и 4:



h - высота профиля,

b - ширина профиля,

a - ширина полки,

s - толщина профиля,

r - радиус скругления,

w - момент сопротивления,

J - момент инерции,

i - радиус инерции,

Z₀ - расстояние от оси y-y до наружной поверхности стенки.

4. Размеры, площадь поперечного сечения, справочные значения величин для осей и масса 1 м профиля должны

соответствовать табл. 3.

5. Предельные отклонения толщины профилей должны соответствовать предельным отклонениям по толщине заготовки шириной 1000-3000 мм нормальной точности прокатки Б для горячекатаной стали по ГОСТ 19903-74. Предельные отклонения толщины профилей не распространяются на места изгиба.

6. Предельные отклонения по размерам поперечного сечения профилей должны соответствовать указанным в табл. 4.

7. Предельные отклонения от угла 90° не должны превышать ±1°30'.

8. Профили изготавливаются длиной от 3 до 12 м.

9. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м. Общее скручивание не должно превышать значения произведения допускаемого скручивания на 1 м длины на длину профиля в метрах, но не должно быть более 10°.

При контроле скручивания проводят измерения зазора между плоскостью контрольного стержня и стеной профиля (по диагонали).

10. Местная кривизна профилей не должна превышать 10 мм на 1 м.

Общая кривизна не должна превышать значения произведения допускаемой кривизны на 1 м на длину профиля в метрах.

11. Волнистость полок швеллеров не должна превышать 2 мм на 1 м.

12. Вогнутость и выпуклость стенок профиля не должны превышать:

1,5 мм - при ширине прямолинейного участка стенки до 100 мм.

2,0 мм - при ширине прямолинейного участка стенки до 200 мм.

3,0 мм - при ширине прямолинейного участка стенки до 300 мм.

13. Высота и ширина профиля и полок измеряются в плоскостях, отстоящих, соответственно, от вертикальной и горизонтальной стенок на расстоянии, равном величине наружного радиуса кривизны (R+S).

14. Измерение размеров поперечного сечения, а так же скручивания, кривизны, волнистости вогнутости и выпуклости стенок профилей проводят на расстоянии не менее 300 мм от торцов при поэтапном процессе профилирования и не менее 150 мм при непрерывном процессе профилирования.

Шифр докум. Проверка и дата Вводиться

№ 904-1.4-00ТУ Лист 3

Таблица 3

h	b	d	s	K не более	Площ. сеч. см ²	Стандартные величины для осей						Z, см	Масса кг	
						K-X		K-Y		K-Z				
		У, см	W, см	Х, см	У, см	W, см	Х, см	У, см	W, см	Х, см	W, см			
100	60	15	3	4,5	5,43	111	22,4	403	32,4	15,2	8,4	2,17	2,13	5,43
120	60	20	4	4	9,95	217	36,2	467	46,7	22,2	12,0	2,17	2,10	7,81
160	80	25	4	6	13,6	542	67,8	632	100	39,7	21,1	2,25	2,77	10,7
180	90	30	5	5	19,0	953	106	707	208	65,8	35,6	3,31	3,16	15,0
200	100	30	5	5	21,0	1317	132	791	280	81,9	42,5	3,65	3,42	16,5
220	100	30	5	5	22,0	1646	150	864	290	88,4	43,1	3,62	3,28	17,3
250	100	45	5	7,5	25,1	2349	188	967	356	105	56,3	3,82	3,49	19,7

Таблица 4

Размеры профилей, мм.	Предельные отклонения, мм
Высота:	
до 100 вкл.	± 1,5
свыше 100 до 200 вкл.	± 3,0
свыше 200	± 4,0
Ширина:	
от 60 до 100 вкл.	± 2
Ширина полки:	
до 25 мм вкл.	± 2
свыше 25 до 50 вкл.	± 3

1.2.2. Бетон.

Для изготовления железобетонных плит основания рекомендуется применение тяжелого бетона класса прочности на сжатие в 25 марки по водонепроницаемости W4, удовлетворяющего требованиям ГОСТ 25192-82 для конструктивных бетонов.

1.2.3. Кровельные материалы.

В качестве кровельного материала применяется армирующая руберлоидная бумага, удовлетворяющая требованиям ТУ 21-24-96-86.

1.2.4. Теплоизоляционные материалы.

Для теплоизоляции основания, цоколя стенов и канализационных участков покрытия блок-ваксы должны применяться плиты теплоизоляционные из минеральной ваты на синтетическом связующем, отвечающие требованиям ГОСТ 9573-82* и имеющие плотность 125 кг/м³.

1.2.5. Пароизоляция.

В качестве пароизоляции применяется полиэтиленовая пленка марки Т толщиной 0,15 мм отвечающая требованиям ГОСТ 10354-82*.

Изд. 1984г. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.2.6. Уплотняющие прокладки и герметики.

1.2.6.1. Для уплотняющих прокладок применяется пластина из пенорезины.

1.2.6.2. В качестве герметика применяется мастика тиксолавая марки АМ-05

и тиксолавая лента.

1.2.7. Изделия.

1.2.7.1. Панели стеновые - металлические траексайные с утеплителем из пенополиуретана - принимаются по серии 1.432.2-17 и должны удовлетворять требованиям ГОСТ 23486-79.

1.2.7.2. Панели покрытия - стальные двухслойные с утеплителем из пенополиуретана - принимаются по серии 1.460.3-20 и должны удовлетворять требованиям ГОСТ 24524-80.

1.2.7.3. Дверь стальная наружная шириной 1900 мм, высотой 2100 мм, двухпольная глухая по серии 1.436.3-19, удовлетворяющая техническим условиям ТУ 57-682-84.

1.2.7.4. Дверь герметическая ДЧ 0,9х0,4 по серии 5.904.4

1.2.8. Материалы для защитной обработки.

1.2.8.1. Окраска стального каркаса производится пентафталевыми эмалями, окраска панелей ограждения и профилированного листа поддона производится акрилово-нитратными эмалями (СН и П. 3.03.01-87, Приложение 15).

1.2.8.2. Кровельный ковер ограждается полимерным приклеивающим составом Н5В-2 (ТУ 383-0-78) с добавле-

нием в него 10-14% наполнителя - алюминиевой пудры ПАК-3 или ПАК-4 (ГОСТ 5494-74*Е)

1.3. Требования к производству.

1.3.1. Изготовление блок-боксов должно производиться на заводах, приспособленных для изготовления стальных конструкций и оборудованных вспомогательными станками для производства С-образных профилей, согласно табл. 3 настоящего технического задания, или получающих такие профили со специализированных заводов.

1.3.2. Стальные каркасы блок-боксов должны изготавливаться с учетом требований СН и П III - 18-75.

1.3.3. Железобетонные плиты должны изготавливаться и устанавливаться с учетом требований СН и П 3.03.01-87.

1.3.4. Монтаж ограждающих конструкций следует производить с учетом требований СН и П 3.03.01-87.

1.3.5. Предполагается следующая последовательность изготовления блок-боксов:

- изготавливается основание блок-бокса,
- одновременно с основанием изготавливается каркас покрытия с приваренными к нему стойками,
- покрытие со стойками устанавливается на основание блок-бокса и производится приварка стоек к каркасу основания.

- производится монтаж оборудования,
- устанавливаются и крепятся панели стен и перегородки, обрешетка и железобетонные решетки,
- производится устройство узлов сопряжения элементов стен и покрытия с целью обрамления отверстий для пропуска коммуникаций через ограждающие конструкции.

1.4. Комплектность.

1.4.1. В комплект поставки должны входить:

1. Блок-бокс в сборе	- в объеме наряд-заказа согласно ведомости поставки
2. Опорные фундаментные плиты с установочными конусами	4 шт. на каждый блок-бокс
3. Паспорт.	1 экз. на каждый блок-бокс
4. Инструкция по эксплуатации и монтажу	1 экз. на каждый блок-бокс

1.5. Маркировка.

1.5.1. Маркировка блок-боксов должна осуществляться несмываемой краской контрастного цвета шпатель высотой 40-60 мм в соответствии с цветом окраски блок-боксов.

1.5.2. Маркировка должна содержать:

- марку блок-боксов,
- наименование предприятия - изготовителя или его товарный знак,

- заводской номер блок-боксов,
- номер штампа ОТК,
- дату выпуска,
- массу брутто.

1.5.3. Способ нанесения маркировки должен обеспечить ее несмываемость на весь срок службы блок-боксов.

1.6. Упаковка.

1.6.1. Блок-боксы поставляются в неупакованном виде, комплектом по п.1.4.1.

1.6.2. Выходы вентиляторов должны быть закрыты стальными листами толщиной 0,8 мм, прикрепленными к фланцам вентиляторов болтами диаметром 6-8 мм. Под шайбы болтового соединения должны быть поставлены уплотняющие прокладки из резины.

2. Правила приемки.

2.1. При проверке соответствия блок-боксов требованиям настоящего технического описания предприятие-изготовитель должно производить следующие виды контроля:

- приемо-сдаточный,
- периодический,
- типовой.

2.2. Приемо-сдаточному контролю должен подвергаться каждый блок-бокс в соответствии с разделом 3, при этом должны проверяться:

ИЗБ. ПАСП. ПАСП. И СЕРТ. ВКЛ. ИЛИ ИЛИ

внешний вид и качество лакокрасочного покрытия,
качество сварных соединений,
комплектность,
маркировка и упаковка,
наличие паспорта и инструкции по монтажу.

2.2.1. В случае выявления дефектов допускается их
устранение с последующим предъявлением ОТК.

2.2.2 При невозможности ликвидировать дефекты изделие
должно быть забраковано.

2.2.3 Качество сварных соединений и подготовка поверх-
ности к нанесению защитных покрытий должны прове-
ряться до озонировки металлоконструкций.

2.2.4 Результаты премо-сдаточного контроля должны отра-
жаться в сопроводительной документации к блок-боксу.

2.3 Периодический контроль проводят на одном экземпля-
ре блок-бокса из 100, но не реже одного раза в полугодие,
при этом проверяются:

- основные размеры и параметры конструктивных элементов;
- качество изготовления основных конструктивных элементов;
- прочность основных конструктивных элементов;
- качество технологического процесса изготовления и
оснащения производства.

2.3.1 Периодическому контролю подвергают блок-боксы, содержащи-
е ший премо-сдаточный контроль.

2.3.2. Результаты периодического контроля оформляются
протоколами.

2.4. Типовой контроль должен проводиться после внесения
изменений в конструкцию основных элементов блок-бокса
или в технологию их изготовления с целью проверки
адекватности внесенных изменений.

3. Методы контроля и испытаний.

3.1. Контроль геометрических размеров блок-бокса и их
элементов и деталей должен производиться с помощью
универсального мерительного инструмента, обеспечивающего
заданный класс точности.

Мерительный инструмент должен соответствовать требова-
ниям ГОСТ 427-75*, ГОСТ 7502-89, ГОСТ 165-89, ГОСТ 162-90.

3.2. Проверка массы блок-бокса и его элементов должна
производиться путем контрольного взвешивания на товар-
ных весах с точностью до 10 кг.

3.3. Проверка соответствия материалов стандартам и
техническим условиям должна производиться по сертифи-
катам или путем лабораторных испытаний и анализов.

3.4. Контроль качества сварных швов должен производиться
по ГОСТ 3242-79.

3.5. Проверка внешнего вида блок-бокса, цвета и качества

Учеб. Метод. Пособие и карта для инж.

окраски, наличия антикоррозийной защиты, наличия обозначений или марок у составных элементов, правильность маркировки и упаковки должны производиться внешним осмотром.

3.6. Качество устройства утеплителя (отсутствие пустот, разрывов) должно производиться внешним осмотром и щупом. Толщина слоя утеплителя должна проверяться в процессе его закладки.

3.7. Проверка работы запорных устройств дверей должна производиться путем пробного 2-кратного открывания - закрывания.

4. Хранение, транспортирование, монтаж.

4.1 Хранить блок-боксы следует на открытой ровной сухой площадке с прочным грунтом, площадки должны иметь уклон, равный $i = 0,003$.

4.2 Блок-басс рекомендуется устанавливать на деревянные прокладки $50 \times 200 \times 300$ мм, предохраняющие от врезания в грунт.

4.3 Места хранения блок-боксов должны быть обеспечены пожарным инвентарем по нормам, установленным правилами пожарной безопасности.

4.4 Транспортирование блок-боксов предусматривается железнодорожным транспортом, в этом случае блок-басс

может быть установлен на платформу шириной не менее 2700 мм, а также автомобильным или гусеничным транспортом со специальными прицепами.

4.5 Схема опирания блок-боксов при хранении и транспортировке приводится на рис. 4.

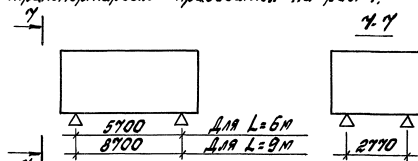


Рис. 4

4.6 Блок-боксы строятся за 4 петли, расположенные в уровне покрытия в специальных гнездах по углам блок-басса над стойками.

4.6.1 Подъем блок-басса осуществляется с применением жесткой пространственной траверсы со стропами с саморегулирующейся длиной.

4.6.2. При монтаже блок-басс следует устанавливать сразу в проектное положение без последующей наблизки.

Для блок-басса длиной 9 м (обз. 7.904-1.4-01СБ) съемные подкосы (поз. 23 докум. 7.904-1.4-01СБ) следует демонтировать только после установки блок-басса в проектное положение.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
A3 1	Г. 904-1.4-10	Киркас К1-9-300,188кг	1	
A3 2	Г. 904-1.4-12	Ж.б. плита П1; 1240кг	1	
A3 3	Г. 904-1.4-12	Ж.б. плита П1-1; 1300кг	1	
A3 4	Г. 904-1.4-12	Ж.б. плита П1-2; 1240кг	1	
A3 5	1.432.2-1Г.10.0.01-10	Стеновые панели 1 ПТС. 538, 1061, 84-С 08		Лезать по месту
A3 6	1.460.3-20.1-3-10	(серия 1,432-Г1); 9,5,6кг	12	
- 7	1.436.3-181 12.12.00.00.00	Панели просыпаться 1 ПТС. 60, 845-08-8 (серия 1.460.3-20); 38кг	10	
- 8		Дверь стальная ДНС-19-21.2Г (серия 1.436.3-19); 114кг	1	
- 9		Дверь герметическая ДН409х404 (серия 5.904-4); 7,5кг	1	
10	без черт.	Решетка алюминиевая (СТД 302 ТУ36-19Г1-84); 1,13кг	6	
11	без черт.	Трап Т50 ГОСТ 1811-81; 4кг	1	
12	без черт.	Колена К50 ГОСТ 6942.7-80; 2,1кг	1	
13	Г. 904-1.4-19	Патрубок П-50-400 ГОСТ 6942.4-80; 3кг	1	
14	Г. 904-1.4-20	Подвеска МНБ; 2,33кг	1	
15	Г. 904-1.4-21	Крышка МНУ; 2,26кг	1	
16	Г. 904-1.4-22	Рамка; 1,76кг	1	
17	без черт.	Крышка; 1,86кг	1	
		С 100х60х15,3; 2-9,5; 52кг		
*) Количество панелей дано без учета отходов.				
Г. 904-1.4-01				
Блок-басс Б1-9-300,1...			Стальной лист	
Б1-9-300,4-07			Листов	
			Цилиндров	
			Цилиндров	

Цилиндров, листовой металл, листовой металл

ГЛП Ветан
Розаба. (смайл)
Целлофан
Полверил
Н.контр. Толорко

Лес-
Толорко
Толорко
Толорко
Толорко

Блок-басс Б1-9-300,1...

Б1-9-300,4-07

Стальной лист
Листов
Цилиндров

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
18	без черт.	Швеллер 10х10х3 ГОСТ 8778-88 С245 ГОСТ 27772-88		
		l = 100; 0,17кг	4	
		Уголок ГОСТ 8509-86 С245 ГОСТ 27772-88		
19	без черт.	50х4; l = 45500; 139кг	1	
20	без черт.	63х4; l = 2740; 10,7кг	4	
21	без черт.	63х4; l = 1150; 4,5кг	2	
22	без черт.	63х4; l = 750; 2,9кг	2	
23	без черт.	50х4; l = 2740; 8,33кг	3	
24	без черт.	25х3; l = 347; 0,39кг	12	
25	без черт.	50х4; l = 60; 0,18кг	44	
		Уголок ГОСТ 8510-86 С245 ГОСТ 27772-88		
26	без черт.	50х30х4; l = 992; 2,49кг	4	
27	без черт.	50х30х4; l = 492; 1,25кг	4	
28	без черт.	50х30х4; l = 672; 1,7кг	4	
29	без черт.	50х30х4; l = 2592; 5,5кг	4	
30	без черт.	Двутавл 105 ГОСТ 26500-83 С245 ГОСТ 27772-88		
		l = 600; 4,86кг	2	
31	без черт.	Уголок 90х70х4 ГОСТ 8778-88 С245 ГОСТ 27772-88		
		l = 100; 0,48	18	
33	без черт.	Лист профилированный С10-839-07		
		ГОСТ 24045-86; М2	23	
Г. 904-1.4-01				Лист
				2

Цилиндров, листовой металл, листовой металл

№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		лист ОУ, ГОСТ 19904-90* Ст.3-сл. ХН-ГОСТ 19904-90		
34	без черт.	08 x 480 x 24000; 72,3 кг	1	
35	без черт.	08 x 900 x 2770; 15,6 кг	4	
36	без черт.	08 x 190 x 24000; 19,6 кг	1	
37	без черт.	08 x 620 x 24000; 93,4 кг	1	
38	без черт.	08 x 125 x 1900; 1,2 кг	1	
39	без черт.	08 x 340 x 7800; 167 кг	1	
40	без черт.	10 x 55 x 2050; 0,9 кг	2	
		лист ГОСТ 19903-74* Ст.45 ГОСТ 27712-88		
41	без черт.	1,5 x 380 x 625; 2,8 кг	1	
42	без черт.	1,5 x 205 x 3000; 7,2 кг	2	
43	без черт.	1,5 x 170 x 3000; 6,0 кг	2	
44	без черт.	1,5 x 170 x 2380; 4,8 кг	4	
45	без черт.	2 x 252 x 270; 1,06 кг	4	
46	без черт.	2 x 160 x 280; 0,7 кг	4	
47	без черт.	3 x 50 x 200; 0,23 кг	11	
48	без черт.	3 x 40 x 500; 0,5 кг	36	
49	без черт.	3 x 50 x 60; 0,07 кг	3	
50	без черт.	3 x 60 x 100; 0,14 кг	3	
51	без черт.	3 x 40 x 6600; 6,2 кг	1	
52	без черт.	3 x 80 x 240; 0,45 кг	2	
53	без черт.	4 x 40 x 70; 0,09 кг	24	
54	без черт.	4 x 80 x 80; 0,2 кг	4	
55	без черт.	4 x 140 x 190; 0,84 кг	2	
56	без черт.	4 x 140 x 140; 0,62 кг	1	

г. 904-1.4-01

лист
3

Шиб. и лощ. Плотность и объем

55000 см³

№п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
57	без черт	10 x 100 x 200; 1,6 кг	4	
58	без черт	10 x 300 x 300; 7,03 кг	1	
59	без черт	10 x 40 x 520; 1,63 кг	9	
60	без черт	16 x 100 x 2610; 32,8 кг	5	
64	без черт	5 x 120 x 120; 0,5 кг	4	
65	без черт	3 x 200 x 400; 1,9 кг	2	
61	без черт	лист рамб. 193 ГОСТ 8368-77* Точка 20 ГОСТ 3262-75* l = 2400; 3,6 кг	1	5,2
62	без черт	Точка 20 ГОСТ 3262-75* l = 900; 1,35 кг	1	
63	без черт	Точка 80 ГОСТ 3262-75* l = 90; 0,28 кг	3	
64	без черт	Точка 80 ГОСТ 3262-75* l = 61; 0,57 кг	1	
65	без черт	Точка 32 ГОСТ 3262-75* l = 90; 0,28 кг	1	
66	без черт	Брусок 50 x 75 ГОСТ 198-86* сх. на, вл. φ = 20% м ²	009	
67	без черт	Брус 150 x 150 ГОСТ 198-86* сх. на, вл. φ = 20% м ²	009	
68		Минераловатная плита δ = 125 мм; ГОСТ 9573-82* м ²	4,7	
69		Волокнистый мат. δ. 74-21-27-96-86, м ²	45	
70		Полупрозрачная пленка δ = 016 ГОСТ 10354-82* м ²	83	

г. 904-1.4-01

лист
4

Шиб. и лощ. Плотность и объем

Кол.	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
71			Пенопласт прокладочный Пл-150; м ²	0,06	
72			Пенополиуретан 8-405 ^г ₁₃₃ м ³	0,41	
73			Мастика тиксолобая МТ-0,5; м ³	0,015	
74			Прокладка ПП-40 d=10 ГОСТ 19177-81, м	2,8	
75			Прокладка из пенорезины 5-6; м ³	0,03	
76			Лента тиксолобая; м	267	
77			Мастика бутилкаучуковая. МБС;	24	
78	1.432.2-11.5-1.4.20-01		Комплект крепежный КД 2-2 (серия 1.432.2-11)	100	
79			Винт 5x35 ГОСТ 10621-80 ^г , кг	0,7	
80			Винт 5x16 ГОСТ 10621-80 ^г , кг	0,9	
81			Винт 6x15x25 ГОСТ 10619-80 ^г , кг	1,4	
82			Защелка комбинированная. 3x2x4,5 ТУ 36-2088-85, кг	1,0	
83			Шпатель 50x5 ГОСТ 1144-80 ^г , кг	0,6	
84			Гвоздь 3x40 ГОСТ 4029-63 ^г , кг	0,1	
85			Болт М10x35 ГОСТ 1198-70 ^г	16	
86			Гайка М10 ГОСТ 3032-76*	8	
				лист	
				5	

7. 904-1.4-01

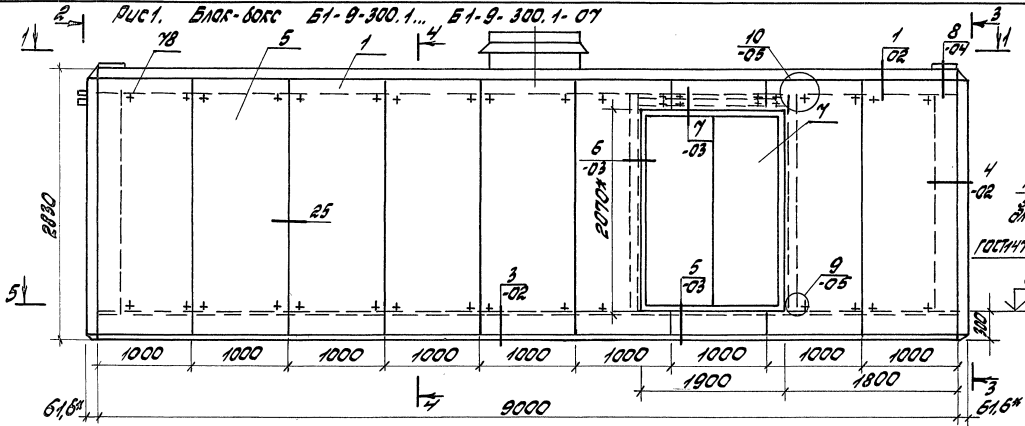
лист
5

Кол.	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
87			Шайба 10 ГОСТ 6958-78 ^г	8	
88			Болт М10x90 ГОСТ 1198-70 ^г	3,5	
89			Гайка М10 ГОСТ 3045-70 ^г , кг	0,9	
90			Шайба 10 ГОСТ 11344-78 ^г , кг	0,3	
91			Болт М10x140 ГОСТ 1198-70 ^г	1,2	
92			Гвоздь 4x40 ГОСТ 4029-63 ^г	4	
93			Дюбель стальной ТУ 14.4-1231-83	32	
				лист	
				6	

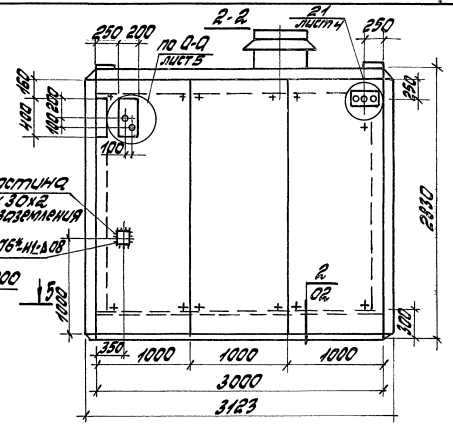
7. 904-1.4-01

лист
6

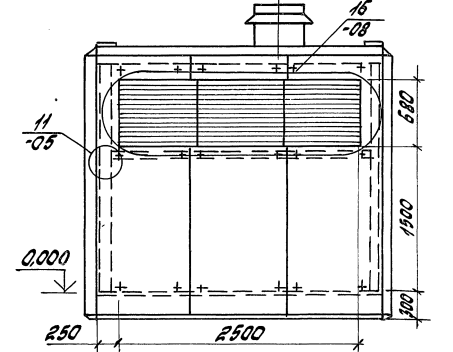
Рис. 1. Блок-бокс Б1-9-300.1... Б1-9-300.1-07



1-1

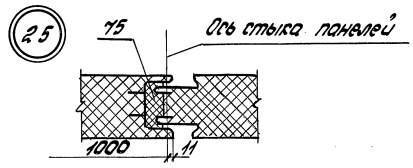


2-2



- 1. Разрез 4-4 см. лист 3
- 2. Разрез 5-5 см. лист 6
- 3. Таблицу исполнений см. лист 2

Г.904. 1.4-01 СБ

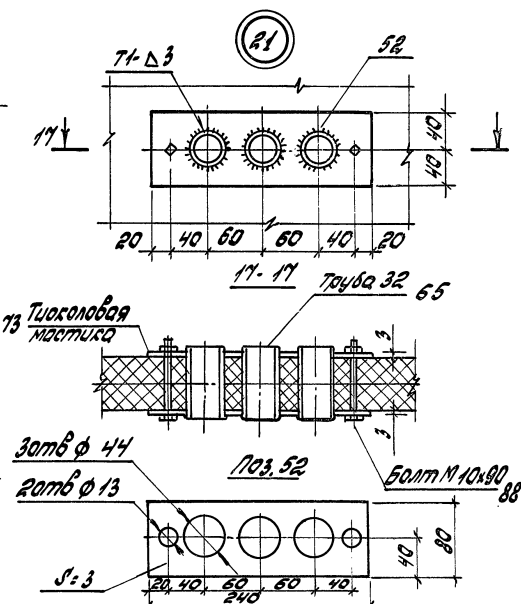
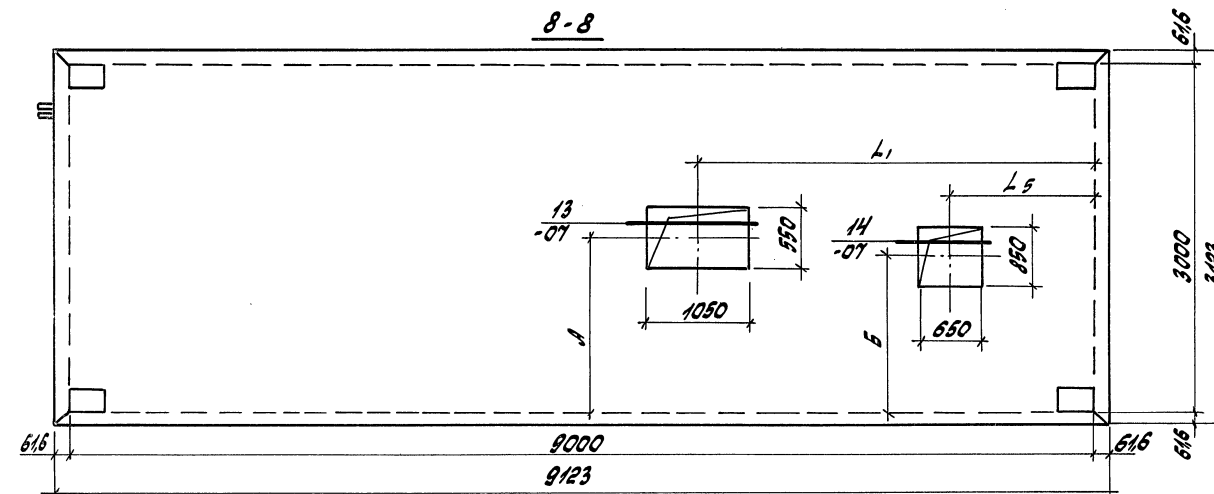
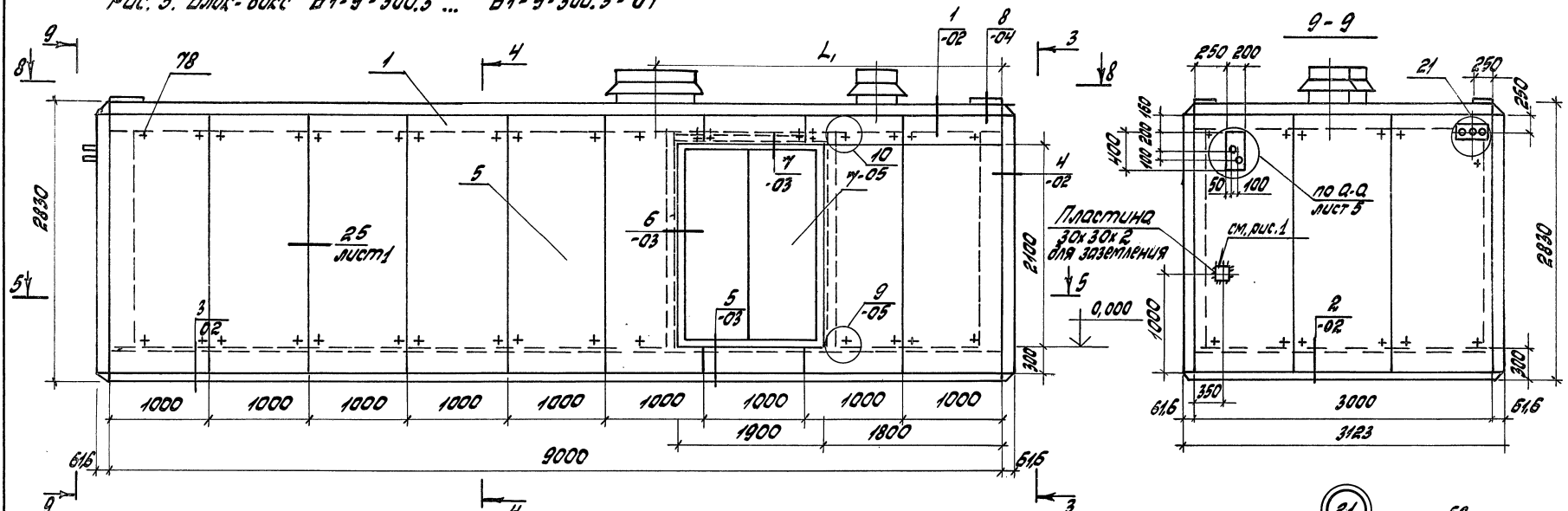


ГЛП	Этман	Генер.
Разреш	Мамычева	Инж.
Исполнил	Лобанова	Инж.
Проверил	Толорков	Толорков
И.Контр.	Толорков	Толорков

Блок-бокс Б1-9-300.1... Б1-9-300.1-07 Сборочный чертеж			Таблицы листов
Р	1	11	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Рис. 3. Елос-бокс Б1-9-300.3 ... Б1-9-300.3-07



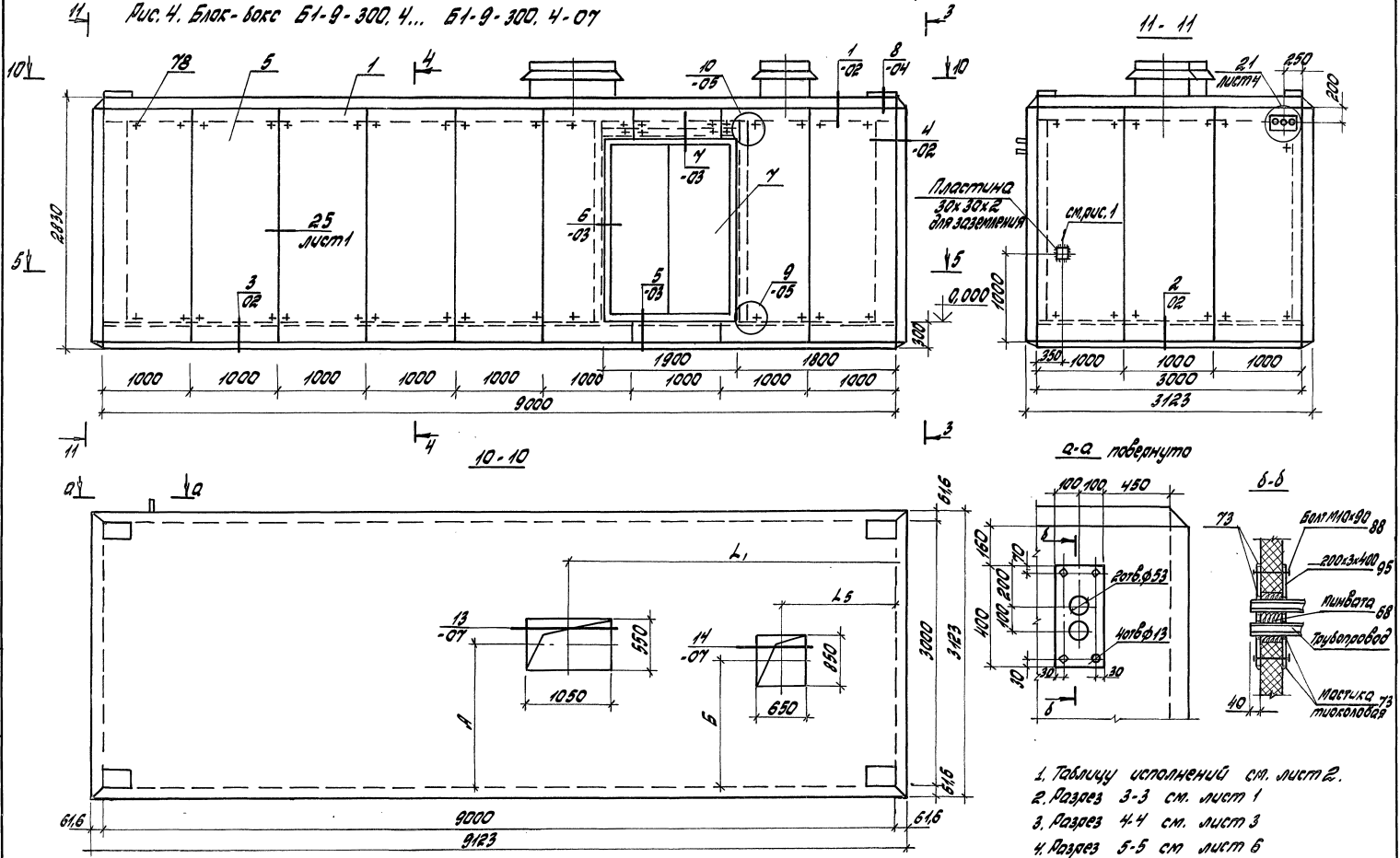
- 1. Разрез 3-3 см. лист 1
- 2. Разрез 4-4 см. лист 3
- 3. Разрез 5-5 см. лист 6
- 4. Таблицу исполнений см. лист 2.

Г.904-1.4-01 СБ

Лист 4

Лист № 001, Подпись и дата Взам. Инв. №

11. Рис. 4. Блок-бокс Б1-9-300, 4... Б1-9-300, 4-07



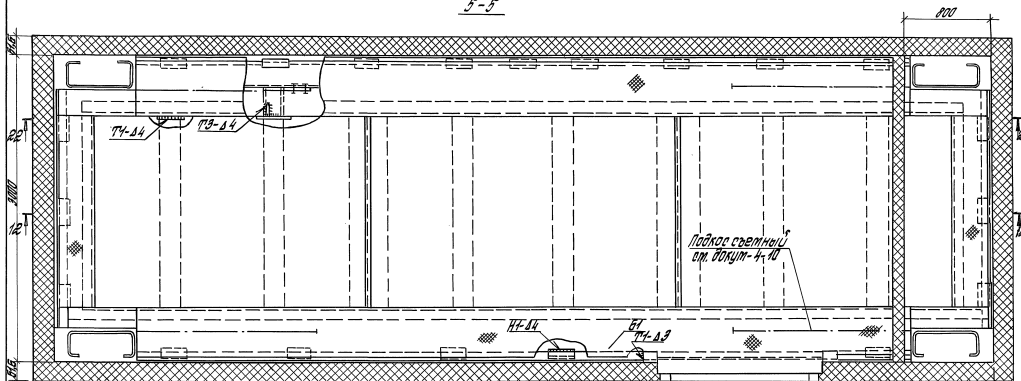
- 1. Таблицу исполнений см. лист 2.
- 2. Разрез 3-3 см. лист 1
- 3. Разрез 4-4 см. лист 3
- 4. Разрез 5-5 см. лист 6

7. 904-1.4-01 СБ

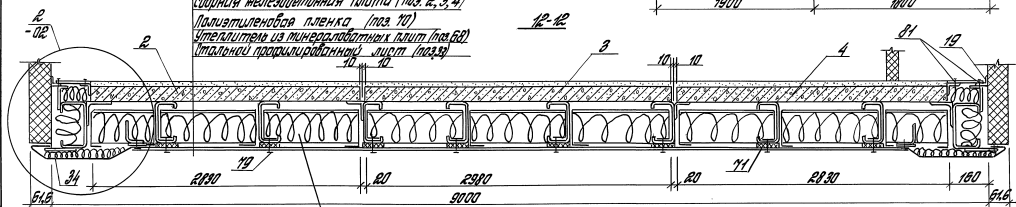
ЛИСТ
5

Листы, таблицы, таблицы и чертежи БС.С.М.И.И.И.

5-5



Пол из цементно-песчаного раствора марки 300, толщина 20 мм
 Старая железобетонная плита (поз. 2, 3, 4)
 Полиэтиленовая пленка (поз. 10)
 Утеплитель из минераловатных плит (поз. 8)
 (стальной профилированной) лист (поз. 9)
 10



66 1 Разрез РР-22 от лист 11
 2 Сварные швы по ГОСТ 5254-80*

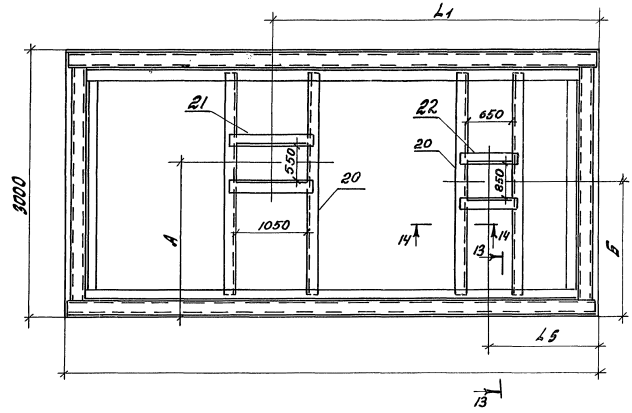
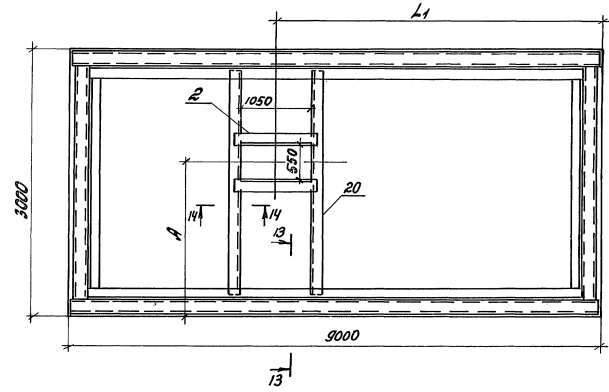
7.904-1.4-0105

1:100 - 1:1000

Монтажный план балок, обрамляющих отверстия для воздуховодов в перекрытии

Для блок-балок Б1-9-300.1... Б1-9-300.1-07
Б1-9-300.2... Б1-9-300.2-07

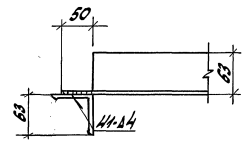
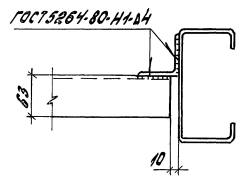
Для блок-балок Б1-9-300.3... Б1-9-300.3-07
Б1-9-300.4... Б1-9-300.4-07



Таблицу исполнений см лист 2.

13-13

14-14

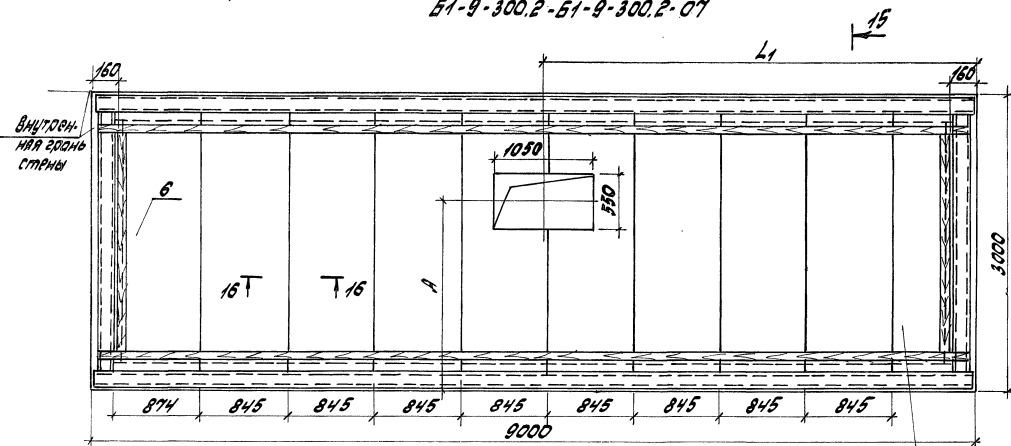


Шифр, номер, подпись и дата Власт. инв. и

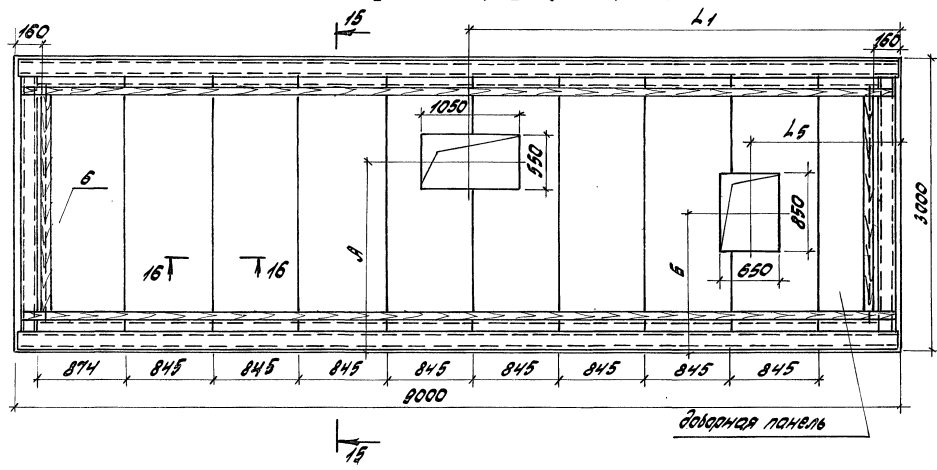
7.904.1.4 - 01 СБ

Раскладка плит покрытия:

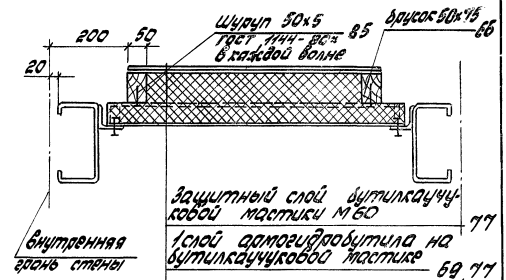
Для блок-боксов 51-9-300.1-51-9-300.1-01
51-9-300.2-51-9-300.2-01



Для блок-боксов 51-9-300.3-51-9-300.3-01
51-9-300.4-51-9-300.4-01

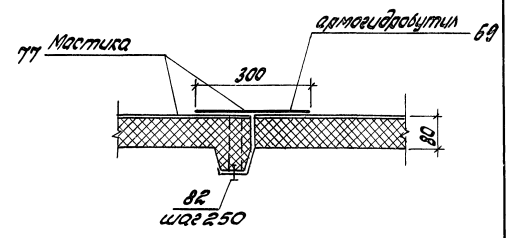


15-15



Защитный слой бутылкачужковой мастики М60 77
 1-слой армирующего материала на бутылкачужковой мастике 69, 77
 Луберолд
 Пенополиуретан заливочный
 лист стальной прокатированный 460-845-08 } Плита покрытия поз. 6

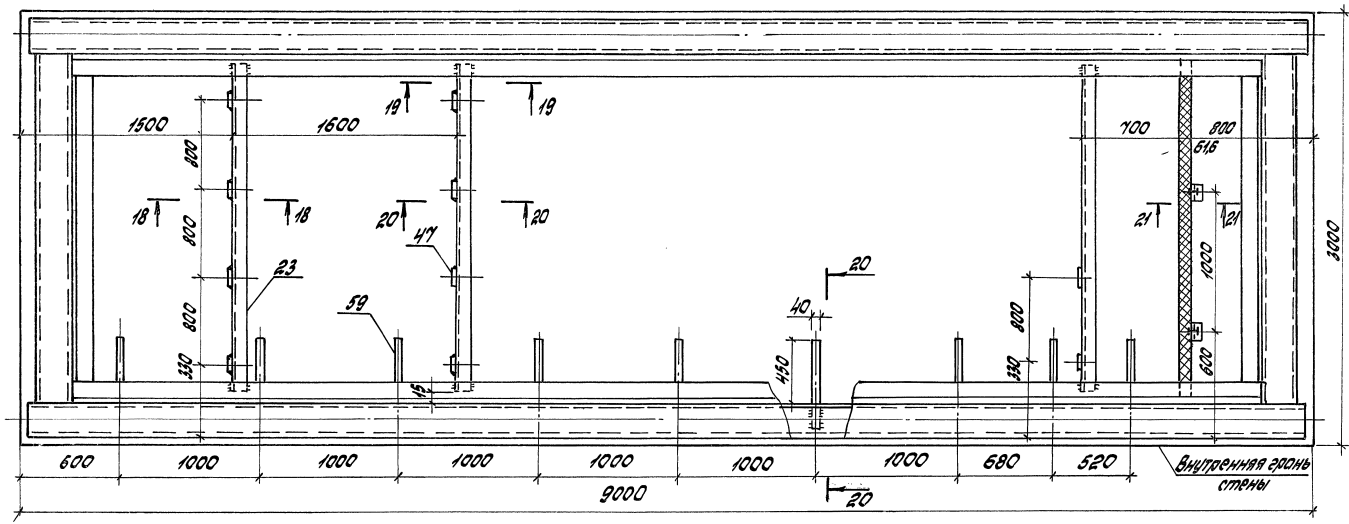
16-16



Таблицу исполнений см. лист 2

Лист 8 из 8. Подпись и дата. Взам. инв.

Размещение деталей для электрической трассы на отметке 2,250 (план)

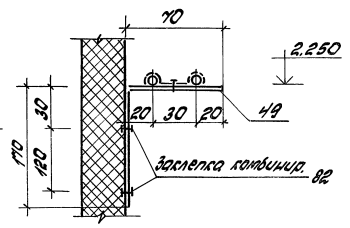
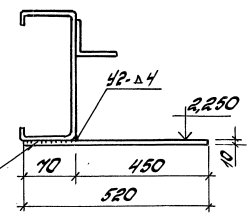
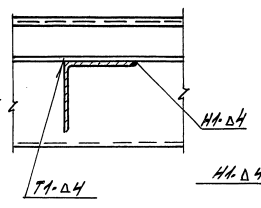
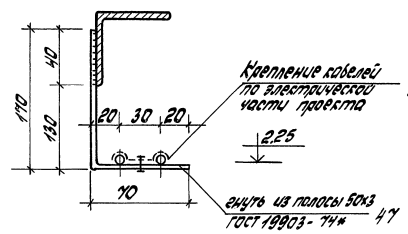


18-18

19-19

20-20

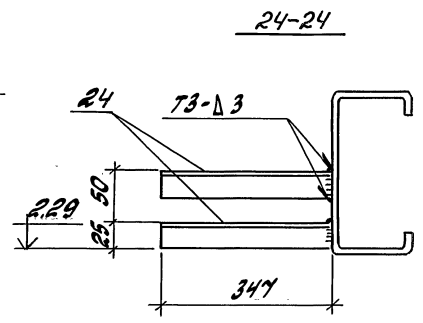
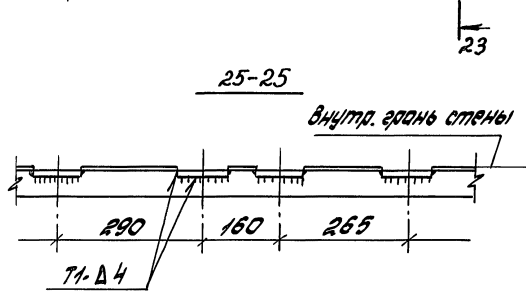
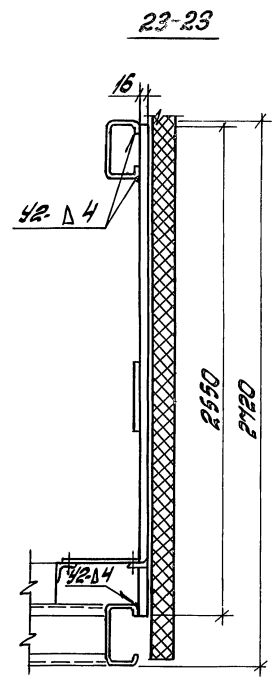
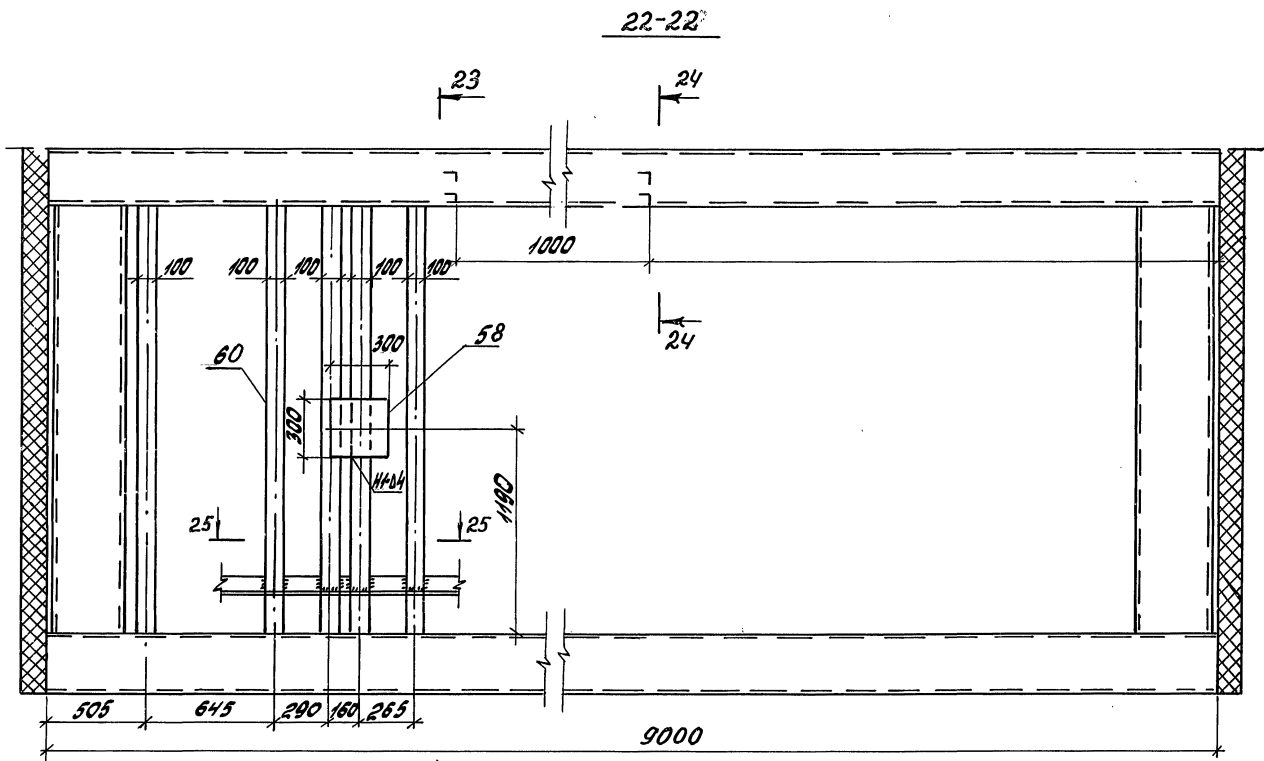
21-21



Сварн. швы по ГОСТ 5264-80*

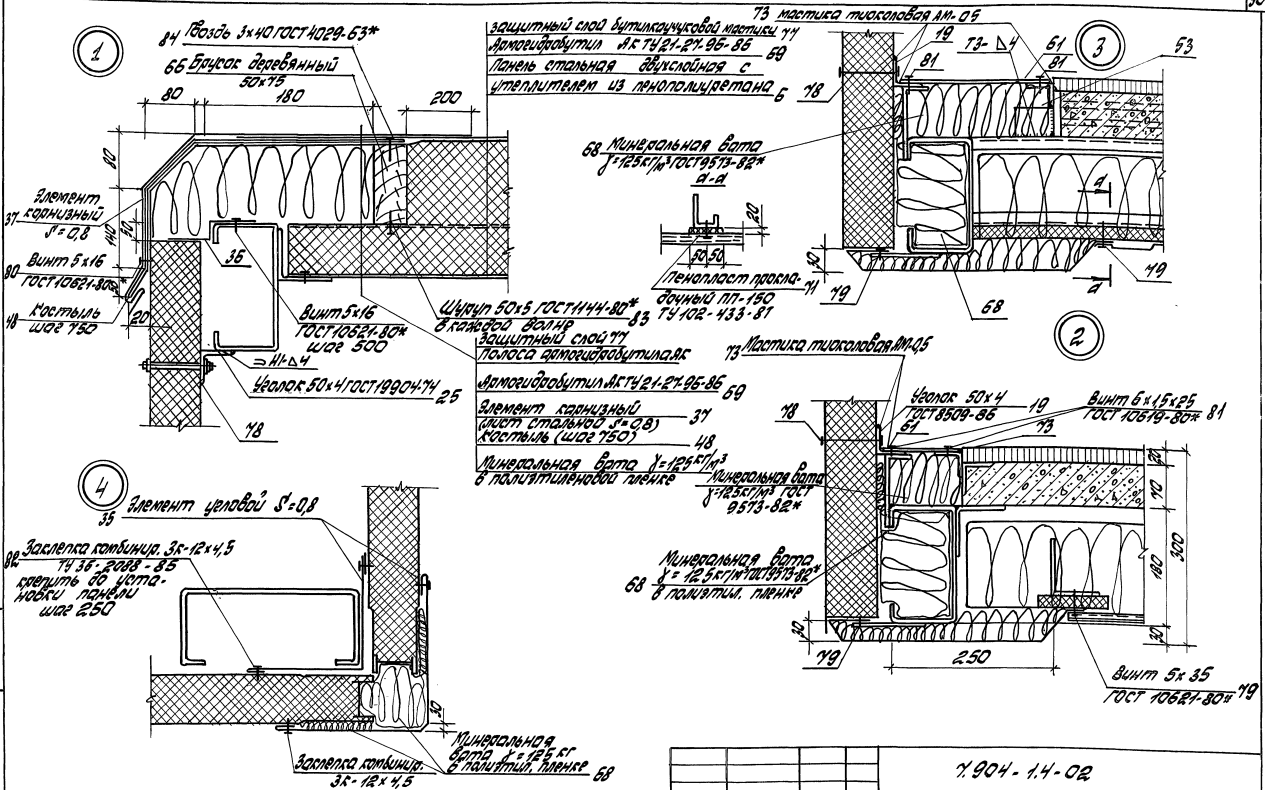
7.904-1.4-01 СБ		Лист
		10

Штырь из полосы 50х3 ГОСТ 19903-74 47



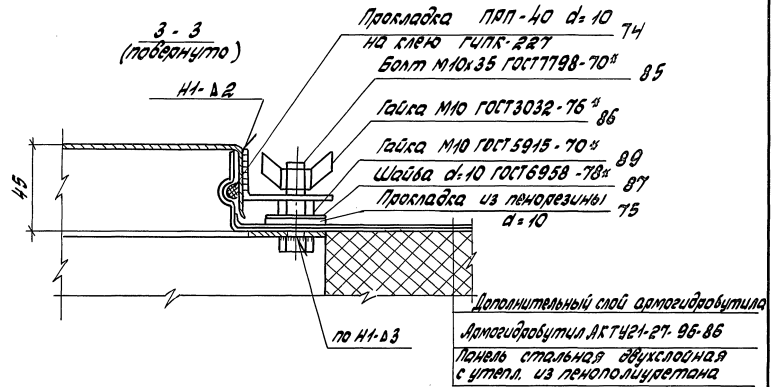
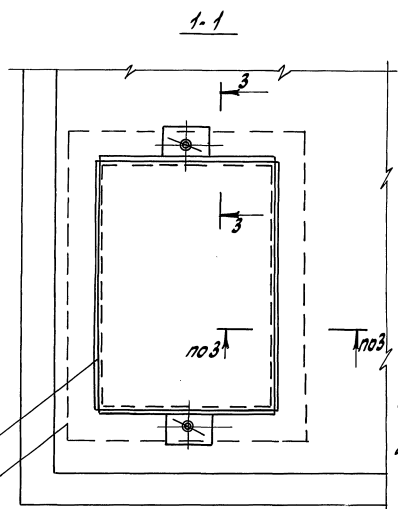
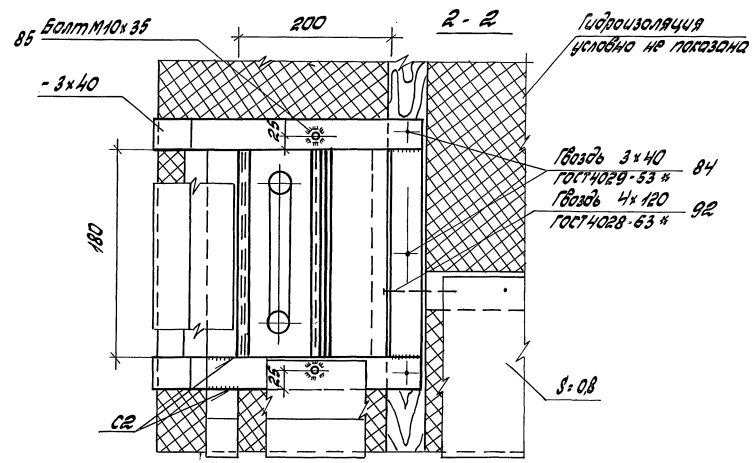
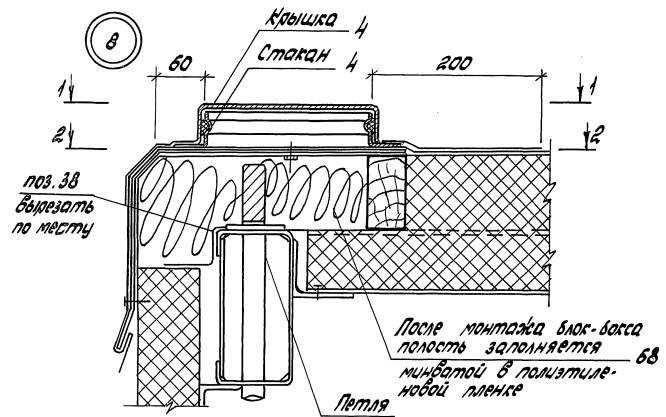
Шифр проекта, название и дата выдачи

7.904-1.4-01СБ	лист 11
----------------	------------



Элементы указаны в спецификации на документ 7904.14.01

		7904.14.02			
Группа	Ветеринар	Инженер	Инженер	Стальной элемент	Изготовитель
Исполнитель	Молочков	И.К.	Т.Н.	Р.Ч.	7
Материал	Тетрапак	Тетрапак	Тетрапак	ЦНИИПРОТЭД, АН СССР	
Н.Контр.	Тетрапак	Тетрапак	Тетрапак		



1. Спецификацию см на док. № 7.904-1.01.
2. Сварные швы прони-маются по ГОСТ 5254-80.

7.904-1.4-04

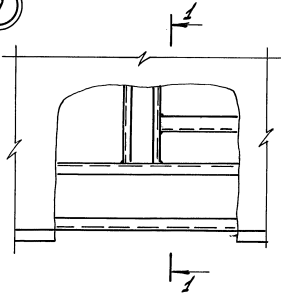
Узел 8

ГЛП	Ветчин	Левин
Кавраб	Толарков	Толарков
Испанил	Возмичев	Толарков
Продвигл	Лобанова	Толарков
Наситра	Толарков	Толарков

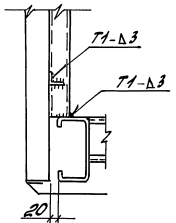
Сталь	Лист	Лист
	Р	1
ЩИПЛОМЗДАНИЙ		

Шифр листа, Подпись и дата, Размер, Шифр

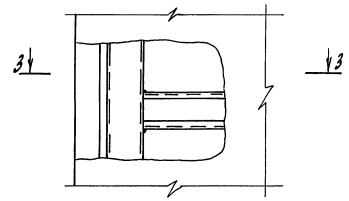
9



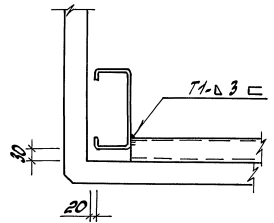
1-1



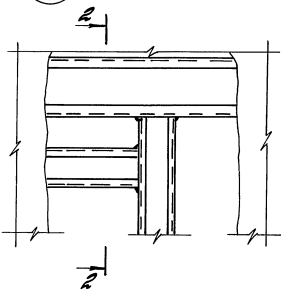
11



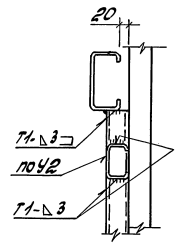
3-3



10



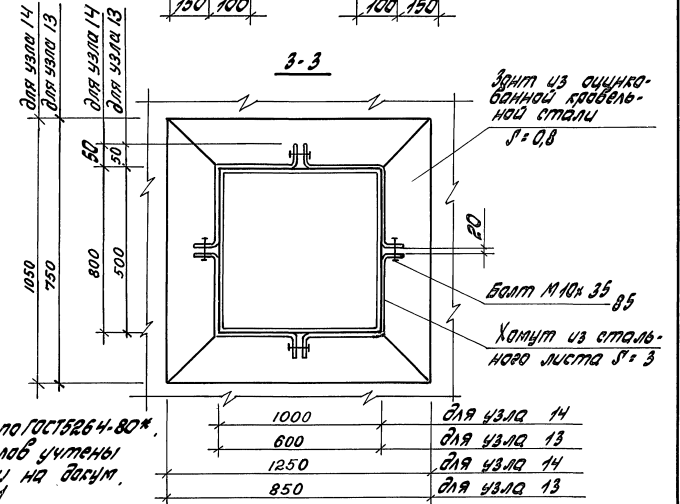
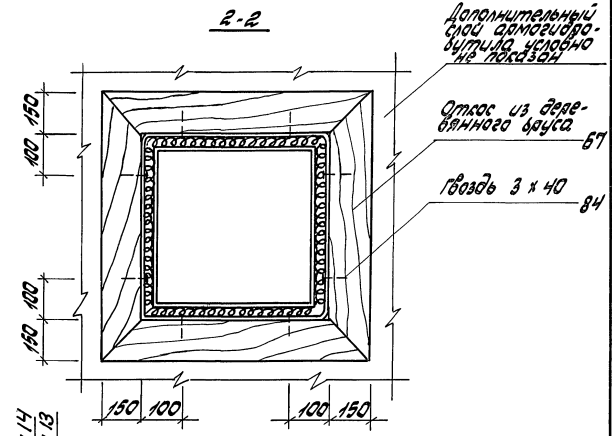
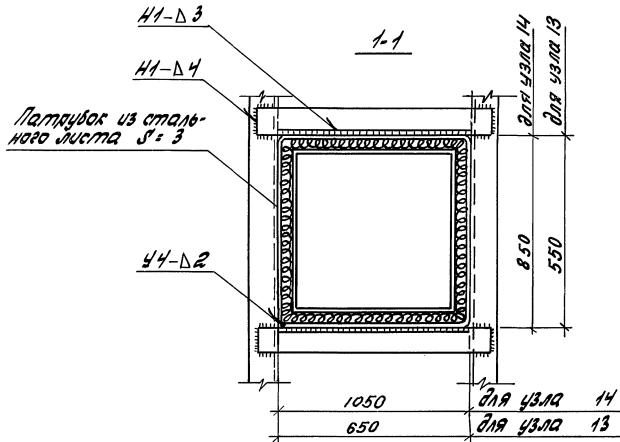
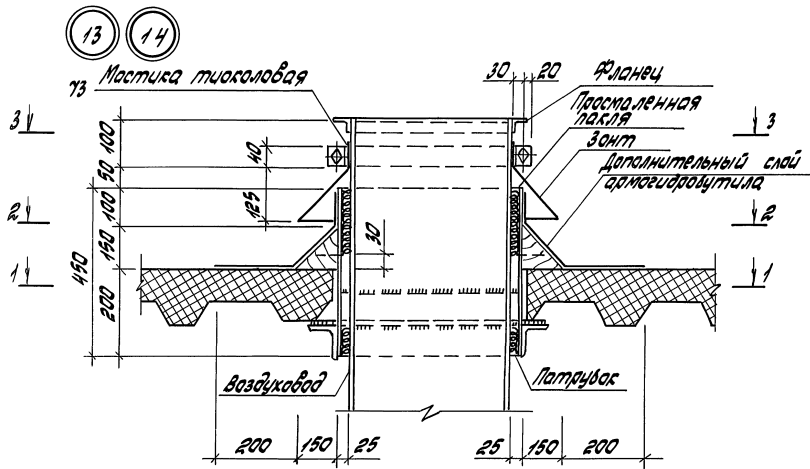
2-2



Сварные швы по ГОСТ 5264-80.*

Швы швов, сварных и электр. сварных швов

				7.904-1.4-05			
ИИП	ЭГРМ	Корпус		Челны 9, 10, 11	Италия	Лист	Листов
Разраб.	Толпарков	Толпарков			Р	1	
Исполнил	Лобанова	СВ		ЦНИИПРОМЗДАНИИ			
Исполнил	Семогорова	Толпарков					
Исполнил	Толпарков	Толпарков					



1. Сварные швы по ГОСТ 264-80*
2. Элементы узла учтены в спецификации на докз. г. 904-1, -01

			г. 904-1.4-07		
Группа	Эксперт	Инженер	Старший	Лист	Листов
Разработ.	Толпарков	Толпарков	Р	1	
Исполнил	Млободов		ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		
Проверил	Возмищев	ВК			
А.Кант	Толпарков	Толпарков			

Док. 117001, Габариты и детали Взам. лист 1

№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
1	без черт.	□ 180x90x30x5; l=890; 134кг	2	
2	без черт.	□ 180x90x30x5; l=2780; 47кг	2	
3	без черт.	□ 180x80x20x5; l=2780; 31кг	8	
4	без черт.	Узелок 100x5ГСТ19774-74# СЭ75 ГОСТ27772-88 l=2780; 20,9 кг	4	
5	без черт.	Узелок 80x10x5ГСТ19772-74# СЭ75 ГОСТ27772-88 l=2780; 13,4 кг	2	
6	без черт.	Узелок 70x4ГСТ19774-74# СЭ75 ГОСТ27772-88; l=2780; 11,6 кг	4	
7	без черт.	Узелок 240x10ГСТ19903-74# СЭ75 ГОСТ27772-88; l=300; 3,6 кг	4	
8	без черт.	Узелок 180x6 ГСТ19903-74# СЭ75 ГОСТ27772-88; l=200; 1,8 кг	10	
9	без черт.	Узелок 80x13x5ГСТ19772-74# СЭ75 ГОСТ27772-88 - l=165; 0,87 кг	12	
10	без черт.	□ 200x100x30x5; l=890; 148 кг	2	
11	без черт.	□ 200x100x30x5; l=2780; 45,5 кг	2	
12	без черт.	Узелок 63x4ГСТ8509-86 СЭ75 ГОСТ27772-88 l=874; 34,2 кг	2	
13	без черт.	Узелок 63x4ГСТ8509-86 СЭ75 ГОСТ27772-88 l=2630; 10,3 кг	2	
14	без черт.	Узелок 220x16 ГСТ19903-74# СЭ75 ГОСТ27772-88 l=300; 5,6 кг	4	
15	без черт.	Узелок 180x6 ГСТ19903-74# СЭ75 ГОСТ27772-88 l=200; 1,7 кг	12	

Г.904-1.4-10

Корпус к. 9-300

Страна	Узел	
	1	2
Узбекистан		

ЦИУЦПРОМЗДАНИЙ

ЦИУЦПРОМЗДАНИЙ

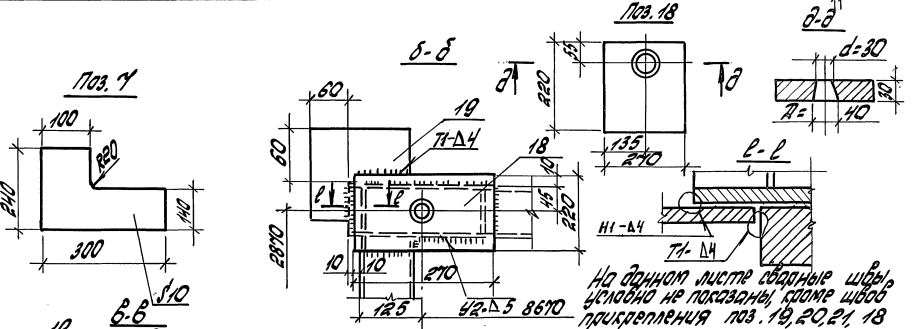
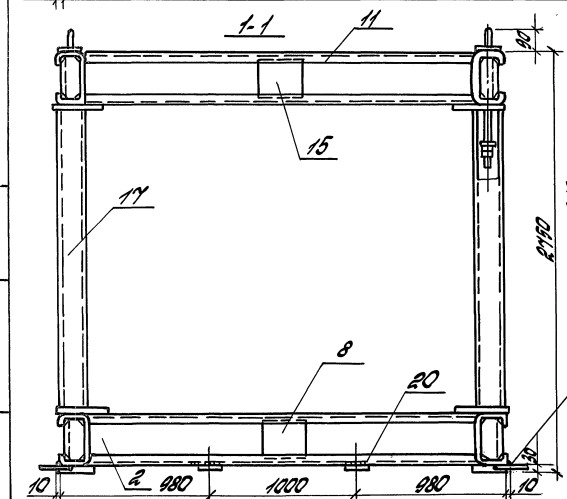
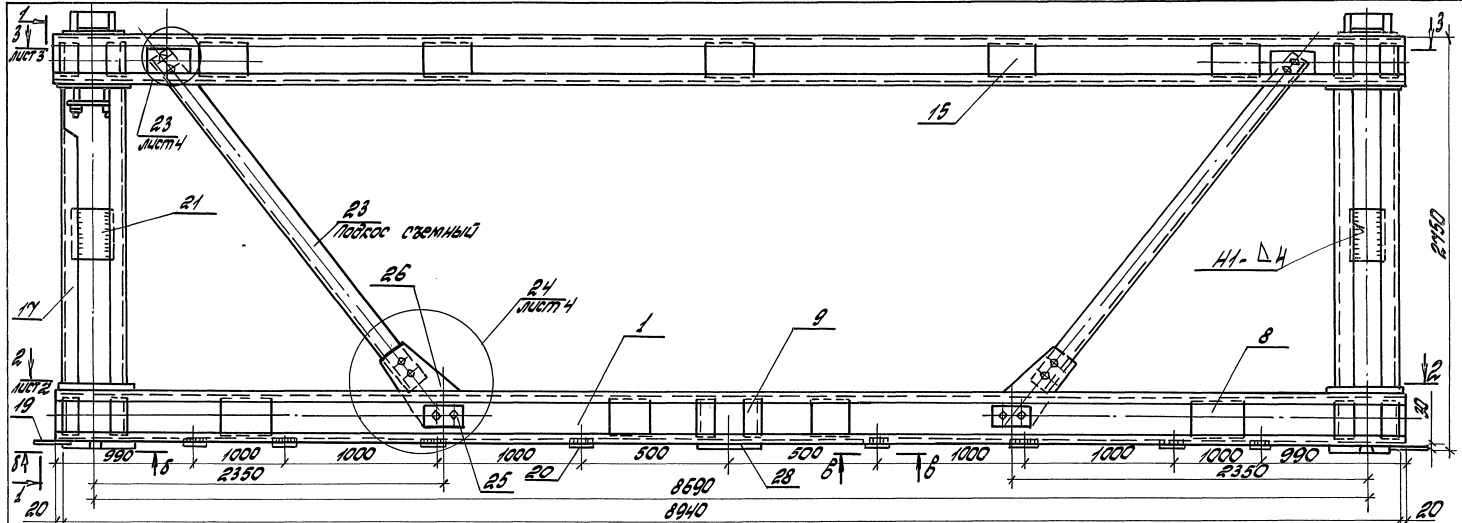
№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
16	без черт.	Узелок 80x10x5ГСТ19772-74# СЭ75 ГОСТ27772-88 l=165; 12кг	8	
17	без черт.	□ 250x100x45x5; l=2314; 46 кг	4	
18	без черт.	Узелок 100Т ГСТ19903-74# СЭ75 ГОСТ27772-88		
19	без черт.	-220x30; l=270; 14 кг	4	
20	без черт.	-120x4; l=120; 0,45 кг	4	
21	без черт.	-100x4; l=120; 0,38 кг	20	
22	Г.904-1.4-25	-230x6; l=200; 2,2 кг	4	
23	без черт.	Плетля монтажная 409-4/4 кг Узелок 100x6x4ГСТ8510-86 СЭ75 ГОСТ27772-88; l=2960; 258 кг	4	
24	без черт.	Узелок 100Т ГСТ19903-74# СЭ75 ГОСТ27772-88		
25	без черт.	-130x6; l=210; 1,3 кг	4	
26	без черт.	-130x6; l=170; 1,0 кг	4	
27	без черт.	-220x6; l=130; 3,5 кг	4	
28	без черт.	-70x6; l=190; 0,5 кг	4	
29	без черт.	-40x30; l=270; 7 кг	2	
30	без черт.	Болт М16x50 ГСТ1798-70 #	12	
31	без черт.	Гайка М16 ГСТ3915-70 #	12	
31	без черт.	Шпилька 16 ГСТ11374-78 #	12	

Плутые С-образные профили изготавливаются из листового проката по ГОСТ19903-74# из стали СЭ75 по ГОСТ27772-88. Масса каркаса 1684 кг.

Г.904-1.4-10

Узел
2

ЦИУЦПРОМЗДАНИЙ

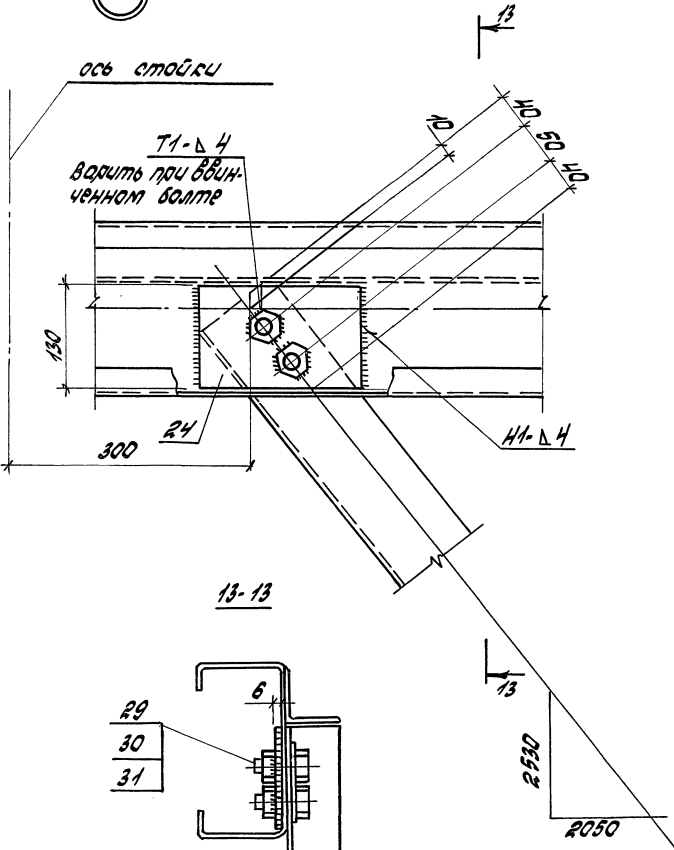


На данном листе свободные швы, условно не показаны, кроме швов прикреплений поз. 18, 20, 21, 18

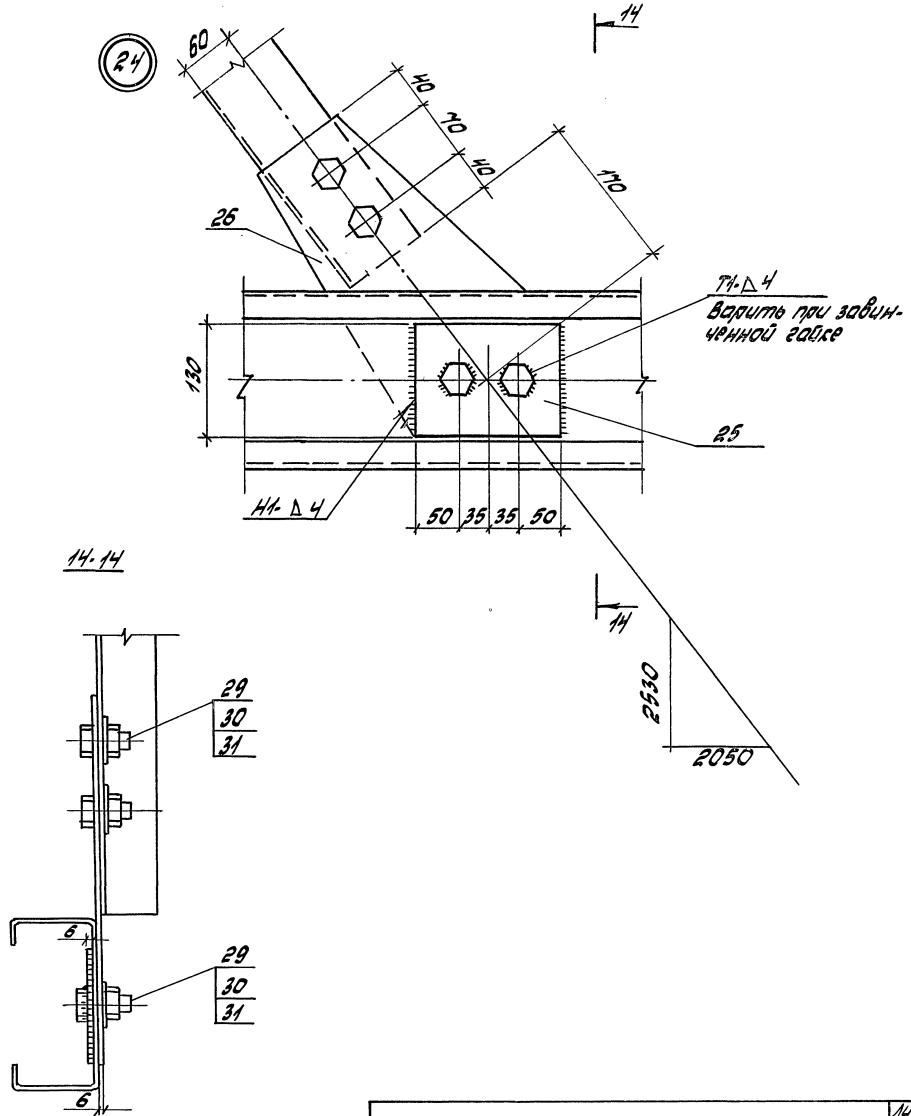
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40

				7.904-14-10СБ		
ГРУП	ВСТУП	Материал		Корпус К4-9-300 Сварочный чертеж	Стандарт	
Исполн.	Разраб.	Техпроект	Техпроект		Р.Ч.	1 4
И.КОНТРОЛ	ТЕХПРОЕКТ	Техпроект			ЦНИИПРОМЗДАНИИ	

23



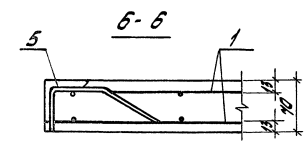
24



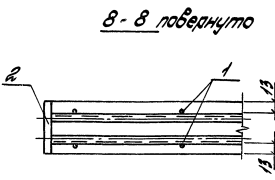
Инв. № 10001. Листы и гайки. Взам. № 10001

7.904. 1.4 - 10 СБ

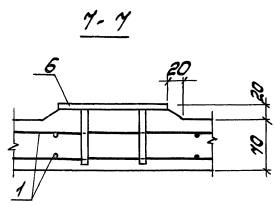
Лист	4
------	---



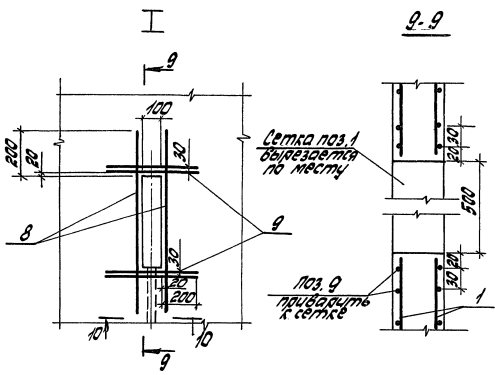
5-5



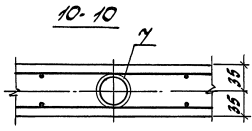
8-8 повернуто



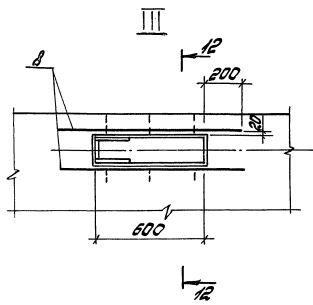
7-7



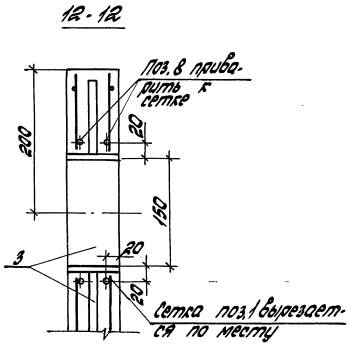
9-9



10-10



III



12-12

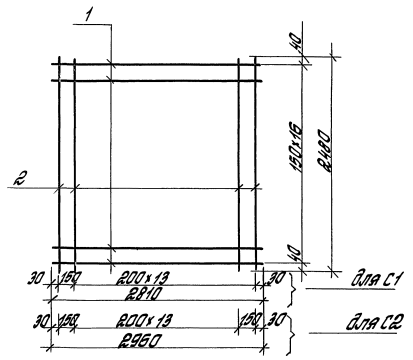
Поз.	Наименование	кол. на плиты			Обозначение документа
		П1	П1-1	П1-2	
1	Сетка С1	2	-	2	Г.904-1.4-13
	С2	-	2	-	
2	Изделие закладное МН1	8	8	8	Г.904-1.4-15
3	МН2	-	-	1	Г.904-1.4-16
4	МН3	4	4	4	Г.904-1.4-17
5	МН4	8	8	8	Г.904-1.4-18
6	МН5	2	-	-	Г.904-1.4-14
7	Труба ДСТУ 26875; D=300; S=12 мм	-	1	-	без черт.
8	Ф 6 мм, L=1000; 0,22 кг	-	4	4	без черт.
9	Ф 3 мм, L=500; 0,03 кг	-	8	-	без черт.
10	Бетон класса В25, м ³	0,49	0,52	0,49	

Арматура: класса А-III по гост 5781-82^{II},
 класса Вр-1 по гост 6727-80^{II}

Каждое закладное изделие плиты не менее чем в одной точке должно быть сварено с сеткой.

Г. 904-1.4-12

ИЗМ. №1088. ПЕРЕПЕЧАТАНО В СЕВЕРНО-КАВКАЗСКОМ ЦЕНТРЕ НАУКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО СОТРУДНИЧЕСТВА



Сетки С1 и С2 сварные и изготавливаются согласно требованиям ГОСТ 23279-85. Сварке подлежат все пересечения стержней.

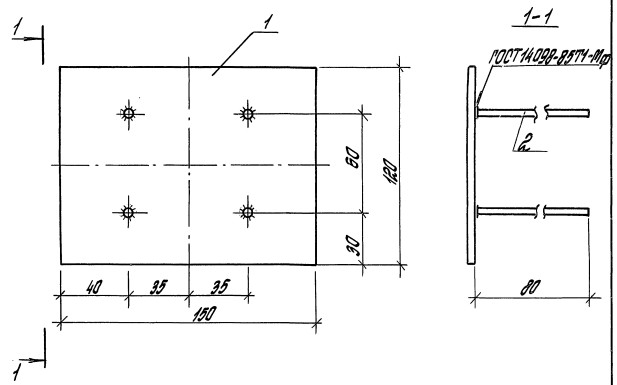
Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ст., кг	Масса сетки, кг
С1	1	φ 3 Вр I, L=2810	17	0,15	4,65
	2	φ 3 Вр I, L=2480	15	0,14	
С2	1	φ 3 Вр I, L=2960	17	0,16	4,82
	2	φ 3 Вр I, L=2480	15	0,14	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

7.904-1.4-13

Сетка С1, С2.

Таблица	Лист	Листов
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



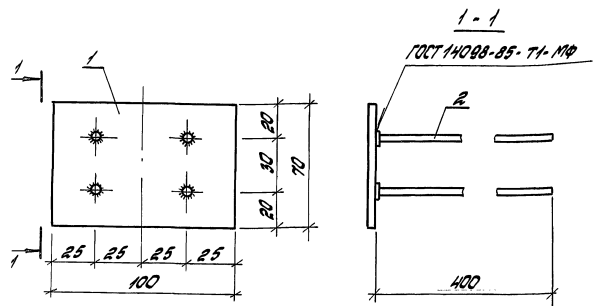
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 8x120x100 ГОСТ 19003-74, 0,9 кг 0,245 ГОСТ 6727-80*	1	без черт.
2	φ 12 В III, L=800; 0,36 кг	4	без черт.

- Арматура класса В-III по ГОСТ 5781-82*
- Масса изделия закладного 2,34 кг

7.904-1.4-14

Изделие закладное мм5

Таблица	Лист	Листов
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

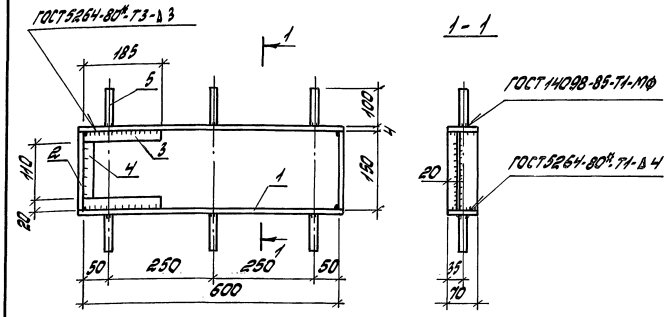


Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	лист 8x70x100 ГОСТ 19003-74*, Q14кг СЭ45 ГОСТ 27772-88	1	без черт.
2	Ø 12, 4L, L=100, Q36кг	4	без черт.

Материал: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Масса изделия закладного 1,88 кг.

7.904-1.4-15

ЦНЦ-ПРОМЗДАНИИ	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР В.К.	ДИЗАЙНЕР С.М.	ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИЗАЙНЕР В.С.	УТВЕРЖДЕНО ГЛАВ. ИНЖЕНЕР В.К.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Р	1
Узел закладной МН1				ЦНЦПРОМЗДАНИИ			

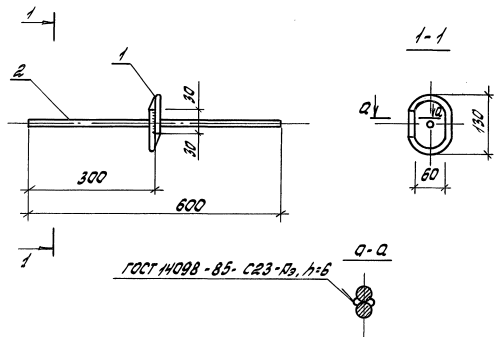


Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	лист 4x70x150 ГОСТ 19003-74*, Q13кг СЭ45 ГОСТ 27772-88	2	без черт.
2	лист 4x70x150 ГОСТ 19003-74*, Q33кг СЭ45 ГОСТ 27772-88	2	без черт.
3	лист 4x20x185 ГОСТ 19003-74*, Q12кг СЭ45 ГОСТ 27772-88	2	без черт.
4	лист 4x20x100 ГОСТ 19003-74*, Q10кг СЭ45 ГОСТ 27772-88	1	без черт.
5	Ø 8, 4L, L=100, Q14 кг	6	без черт.

Материал: класса А-1 по ГОСТ 5781-82*
 Масса изделия закладного 3,89 кг.

7.904-1.4-16

ЦНЦ-ПРОМЗДАНИИ	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР В.К.	ДИЗАЙНЕР С.М.	ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИЗАЙНЕР В.С.	УТВЕРЖДЕНО ГЛАВ. ИНЖЕНЕР В.К.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Р	1
Узел закладной МН2				ЦНЦПРОМЗДАНИИ			



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Ø12 АІ, L=390; 0,35 кг	1	без черт.
2	Ø16 АІІ, L=600; 0,95 кг	1	без черт.

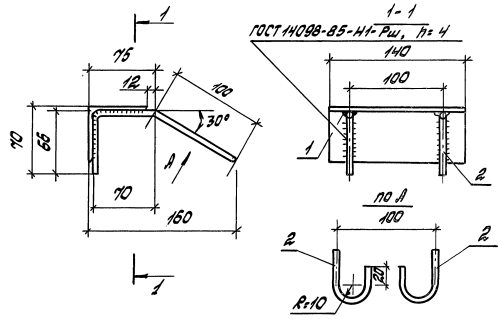
1. Арматура класса А-І по ГОСТ 5781-82*, класса АІІ по ГОСТ 5781-82*.
 2. Масса изделия закладного 1,3 кг.

Г. 904 - 1.4 - 17

Изделие закладное МНЗ

Страна	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Узелок 63x63x100 ГОСТ 8509-86, АІІ по ГОСТ 5781-82* С243 ГОСТ 7777-88	1	без черт.
2	Ø 8 АІ, L=290; 0,11 кг	2	без черт.

1. Арматура класса А-І по ГОСТ 5781-82*.
 2. Масса изделия закладного 0,89 кг.

Г. 904 - 1.4 - 18

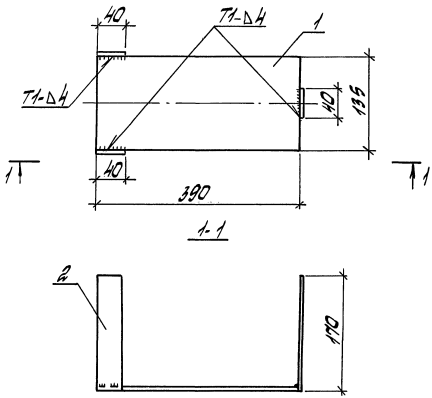
Изделие закладное МНЧ

Страна	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ЦНИИПРОМЗДАНИИ, г. Москва, Пролетарский район, Шиб. А

ЦНИИПРОМЗДАНИИ, г. Москва, Пролетарский район, Шиб. А



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 390x195 ГОСТ 19003-74* СЭЧБ ГОСТ 27772-88 - 17кг	1	без черт.
2	Лист 170x40 ГОСТ 19003-74* СЭЧБ ГОСТ 27772-88 - 0,2кг	3	БПЗ черт.

Масса подвески МНБ 2,33 кг

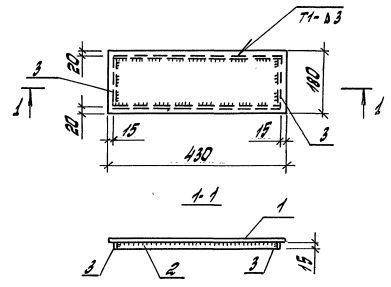
7.904-1.4-19

Шифр листа | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГЛП Ветчин
Авараб. Лобанова
Исполнил Лобанова
Проверил Фролочкин
И.Контра. Голоскоб

Подвеска МНБ

Стандарт лист 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 430x180 ГОСТ 19003-74* СЭЧБ ГОСТ 27772-88 - 1,85кг	1	без черт.
2	Лист 400x180 ГОСТ 19003-74* СЭЧБ ГОСТ 27772-88 - 0,15кг	2	без черт.
3	Лист 15x15 ГОСТ 19003-74* СЭЧБ ГОСТ 27772-88 - 0,05кг	2	БПЗ черт.

Масса крышки МНТ 2,25 кг

7.904-1.4-20

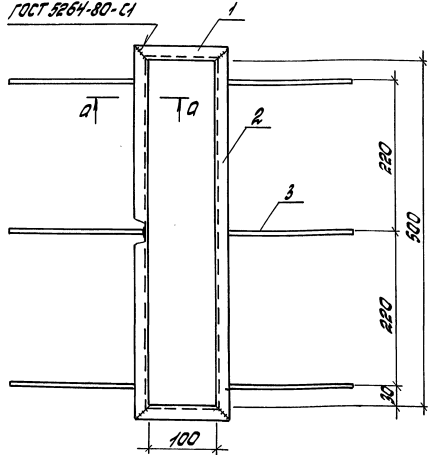
Шифр листа | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГЛП Ветчин
Авараб. Лобанова
Исполнил Лобанова
Проверил Фролочкин
И.Контра. Голоскоб

Крышка МНТ

Стандарт лист 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГОСТ 5264-80-С1



а-а



ГОСТ 11098-85-Т1-МФ

Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Уголок 20x4 ГОСТ 8509-86 С 245 ГОСТ 27772-88		
	l = 140 ; 0,12 кг	2	без черт.
2	Уголок 20x4 ГОСТ 8509-86 С 245 ГОСТ 27772-88		
	l = 540 ; 0,58 кг	2	без черт.
3	Ф6 АII ; l = 200 ; 0,06 кг	6	без черт.

Материал класса АII по ГОСТ 5781-82*. Масса рамки 1,76 кг

7.904-1.4-21

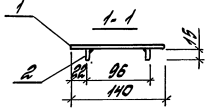
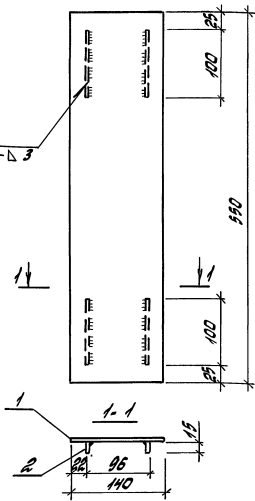
РАМКА

сталь лист	лист 1
Р	1
ЦИЦПРОМЗДАНИЙ	

Шифр листа, листы и дата выдачи

Гип	встрин	Синя
Разраб.	Лобанов	СР
Исполн	Лобанов	СР
Провер	Семанов	Толстик
Н.Сонин	Толстик	Толстик

ГОСТ 5264-80-Т1-Д 3



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	распеченый рубчик лист 3x140x540 ГОСТ 8568-77*		
	С 245 ГОСТ 27772-88		
	1,81 кг	1	без черт.
2	лист 3x140x540 ГОСТ 8568-77*		
	С 245 ГОСТ 27772-88		
	0,05 кг	1	без черт.

Масса крышки 1,86 кг

7.904-1.4-22

КРЫШКА

сталь лист	лист 1
Р	1
ЦИЦПРОМЗДАНИЙ	

Шифр листа, листы и дата выдачи

Гип	встрин	Синя
Разраб.	Лобанов	СР
Исполн	Лобанов	СР
Провер	Семанов	Толстик
Н.Сонин	Толстик	Толстик

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование и размер профиля, мм	Обозначение и масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг
		Корпус	Ограждающая конструкция	Плиты основания	
Двутавбы стальные горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ 8509-86	С 245 ГОСТ 21112-88	I 1051		9,72	9,72
	С 21112-88				
	С 21112-88				
Итого			9,72		9,72
С-образные профили (изготавливаются из листов горячейкатанной стали по ГОСТ 19903-74*)	С 275 ГОСТ 21112-88	С 250x100x45x5	184,0		184,0
		С 200x100x30x5	388,4		388,4
		С 180x90x30x5	352,8		352,8
		С 120x60x20x4	173,6		173,6
		С 100x60x15x3		52	52
Итого			1088,8	52	1150,8
Сталь прокатанная листовая холоднокатаная ГОСТ 8509-86	С 275 ГОСТ 21112-88	L 63x63x4	89		89
	С 245 ГОСТ 21112-88	L 63x63x4		57,6	16,08
		L 50x50x4		171,91	171,91
		L 25x25x3		4,68	4,68
		L 20x20x4		1,16	1,16
Итого			89	235,35	16,08
Сталь прокатанная листовая горячекатаная ГОСТ 8510-86	С 275 ГОСТ 21112-88	L 100x63x7	103,2		103,2
	С 245 ГОСТ 21112-88	L 50x30x4		47,76	47,76
	С 21112-88				
Итого			103,2	47,76	150,96

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование и размер профиля, мм	Обозначение и масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг
		Корпус	Ограждающая конструкция	Плиты основания	
Сталь энциклопедическая рабочая ГОСТ 19174-74*	С 275 ГОСТ 21112-88	2x L 100x5	83,6		83,6
		2x L 70x4	46,4		46,4
	Итого			130,0	
Сталь энциклопедическая рабочая ГОСТ 19174-74*	С 275 ГОСТ 21112-88	2x L 90x70x5	9,6		9,6
		2x L 90x70x4	26,8		26,8
		2x L 80x63x5	10,44		10,44
	С 245 ГОСТ 21112-88	2x L 90x70x4		8,64	8,64
	Итого			46,84	8,64
Швеллер энциклопедический ГОСТ 8278-83*	С 245 ГОСТ 21112-88	С 40x20x3		0,68	0,68
	Итого			0,68	0,68
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	С 245 ГОСТ 21112-88	- S = 16		164	164
		- S = 10		28,1	28,1
		- S = 8			12,36
		- S = 5		5,35	5,35
		- S = 4		7,59	3,65
		- S = 3		48,42	48,42
		- S = 2		9,27	9,27
		- S = 1,5		48,4	48,4
		- S = 1,0		10,89	10,89

Листы в газете "Известия" и в газете "Восток-Запад"

7.904 - 1.4 - 23 РС		
ГЛП	ЭСТРИХ	С/К/У
ЦПДАН	ВОЗМОНОВ	В/В
ПРОВЕРИЛ	ГОЛОДКОВ	ГОЛОДКОВ
Н.КОНТР.	ГОЛОДКОВ	ГОЛОДКОВ
Ведомость расхода стали		Страницы 1 2
		ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование (марка) стали и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Образующая конструкция	Литцы основания	
C275 ГОСТ 27772-88		-s = 30	70,0			70,0
		-s = 16	23,2			23,2
		-s = 10	14,4			14,4
		-s = 6	70,8			70,8
		-s = 4	9,4			9,4
09Г2С-15 ГОСТ 19282-73		-s = 25	4,04			4,04
		-s = 16	5,76			5,76
		Итого	19,76	322,0	16,01	539,6
Сталь тонкая листовая одноосевая ГОСТ 14918-80*	5Ст3кп ГОСТ 380-74*	-s = 10		99,6		99,6
		-s = 0,8		265		265
		Итого		364,6		364,6
Сталь рифленая ромбическая ГОСТ 8560-77*		-s = 3		124,27		124,27
		Итого		124,27		124,27
		Профнастил ГОСТ 24045-85		Н60-845-0,8		1163,9
С10-899-0,7				151,8		151,8
Итого				1315,7		1315,7
Сталь холоднокатаная ГОСТ 2590-88	09Г2С-15 ГОСТ 19282-73	φ24	14,8			14,8
		Итого	14,8			14,8

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование (марка) стали и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Образующая конструкция	Литцы основания	
Труба буровзводная ГОСТ 3262-73*		φ 80		0,51		0,51
		φ 32		0,84	0,72	1,56
		φ 20		4,95		4,95
Итого						6,3
Сталь арматурная класса А-I		φ 12			4,2	4,2
		φ 8			5,52	5,52
		Итого				9,72
Сталь класса А-II ГОСТ 5781-82*		φ 16			11,4	11,4
		φ 12			37,44	37,44
		φ 6		0,36	1,76	2,12
Итого				0,36	50,32	50,68
Сталь арматурная класса Вр-I ГОСТ 6727-80*		φ 3			28,48	28,48
		Итого			28,48	28,48
		Итого				
Всего масса стали			1681,0	2487,4	121,46	4290,0

Центр Проектирования и Строительства

7.904-1.4-23 КС
2

Таблица 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																							
		Мелкозернистая сталь 095300				Среднезернистая сталь 095300				Крупнозернистая сталь 095300		Фасонный прокат		Танкалостовая сталь 095400											
		Расход, кг																							
L 32x32	Всего сантехническая сталь	Амортизационная классификация			Учитан	L	Всего	Средне	Учитан	L	L	Учитан	I	Учитан	Лит	Лит	Лит	Учитан							
		В-1	А-1	А-II	Котл:	от 4 до 83	от 20 до 30	Учитан	Котл:	75x49	50x50	Учитан		Учитан	10 до 15	15 до 3	Лит	Котл:							
Б1-9-300		5,84	5,84	28,5	9,72	50,96	9,50	99,8	47,76	47,76	41,8	62,6	65,7	103,2	334,6	437,8	4597	9,72	9,72	1024	59,29	57,69	124,3	241,3	253,3

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																								
		Танкалостовая сталь 095400				Литовая легированная сталь 095400				Лист прокатанный		Литые прокатки 12000		Трубы 130400		Санитарно-техническая арматура		Бетон В 25								
		Расход, кг														Расход, м ³										
S=4 и более	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	
	Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05	
Б1-9-300		433,1	433,1	434,7	364,6	382,8	1315,7	4381,5	4508	0,68	188,5	13400	14070	7,02	7,37	4,7	2,1	3	9,8	10,29	1,5	1,58				

Продолжение таблицы 1

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																	
		Линолеум 53331				Ковролин 1125		Линолеум прокатанный 1125		Линолеум 1125		Линолеум из генов 3112		Полиэтиленовый плен 5:0,15		Лубрикоид		Линолеумобутил 1	
		Расход, м ³														Расход, м ²			
По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан
	Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05
Б1-9-300		0,18	0,19	4,76	50	0,06	0,063	8,1	8,51	0,03	0,032	83	8715	240	25,2	45	47,3		

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код					
		Линолеум 1125-40		Лента тиккобоя		Линолеум битумнополиуретановый и тиккобоя	
		Расход, м					
По серии	Учитан	По серии	Учитан	По серии	Учитан		
	Котл: 1,05		Котл: 1,05		Котл: 1,05		
Б1-9-300		2,8	2,94	26,7	28,0	47,0	49,4

7.904 - 1.4 - 24 РМ

Ведомость расходов материалов

ГИП	Воткин	Менеджер	Лист	№
Литовин	Велимишев	Инженер	Лист	№
Литовин	Толочков	Инженер	Лист	№
М.Витер	Толочков	Инженер	Лист	№

ИИИИПРОМЗДАНИИ