

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 7.904-1

БЛОКИ ПРИТОЧНЫХ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАМЕР

выпуск 2

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ БЛОК-БОКСА КАМЕРЫ 2ПК10

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

24668-03

ОТПУСКНАЯ 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 2

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ БЛОК-БОКСА КАМЕРЫ 2ПК 10

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ ГОССТРОЯ СССР

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА  
Зав. отделом зданий  
ВОЗВОДИМЫХ КОМПЛЕКТНО-  
БЛОЧНЫМ МЕТОДОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



С.Н. БУЛГАКОВ



И.А. ЧЕРЕПОВ



Т.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.





Основание блок-бокса состоит из железобетонных плит, опирающихся на второстепенные балки каркаса, подобна из продвигая стального листового С10-899-07ГОСТ24045-86, привинченного к этим балкам через прокладки из пенопласта, утеплителя из минераловатных плит, уложенного на поддон, и пароизоляции из полиэтиленовой пленки  $\delta = 0,15$  мм ГОСТ10354-82\* поверх утеплителя.

Полы покрыты запроектовано 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 запечатываются теплоизоляцией.

В качестве гидроизоляционного ковра на смонтированные панели наклеивается на битумкаучуковой мастике один слой самоклеящегося рубероида АК по ТУ 21-27-95-86.

Стены и перегородки для воздухозаборной камеры принимаются из трехслойных навесных панелей по серии 1.432.2-17.

Наружная стальная дверь блок-бокса принимается по серии 1.435.3-19 (Изготовитель-Первоуральский завод комплект-

ных металлических конструкций.)

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

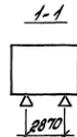
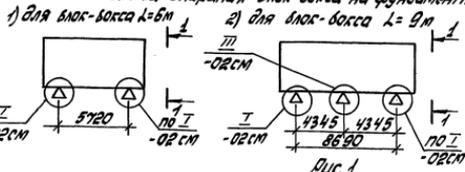
Для забора воздуха применяется железобетонная решетка СТД302, ТУ36-1517-84Е.

Съемные монтажные связи состоят из четырех подкосов из прокатного уголка устанавливаемых по углам блок-бокса в плоскости продольных рам каркаса (объем 7.904-1.4-10 [Б]). Подкосы предусматриваются только для транспортирования и монтажа блок-боксов с номинальной длиной 9 м.

В рабочем положении блок-боксы должны быть установлены на опоясочную 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:



7.904-1.2-0070

Лист 1 из 1  
Поперек и сверху  
Вдоль и снизу

Лист  
2

Опирание блок-балки по четырем углам производится на стальные опорные фундаментные плиты с коническими выступами (установочными конусами), входящими в коническое гнездо опорной плиты блок-балки согласно узлу I на документе 7.904-1.2-02.СМ и 7.904-1.4-02.СМ (патент на авторскую свидетельства №1515290).

Чертежи фундаментов разрабатываются организацией, осуществляющей привязку блок-балков.

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

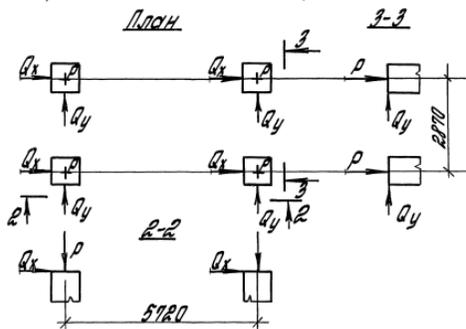
Таблица 1

Обозначение нагрузки	величина нагрузок от блок-балки на фундамент, кс			
	для блок-балки $h=6\text{ м}$		для блок-балки $h=9\text{ м}$	
	нормативная	расчетная	нормативная	расчетная
$P$ (max)	3800	4900	3400	4700
$P$ (min)	1500	1800	850	1000
$P_y$ (max)	—	—	4150	5050
$P_y$ (min)	—	—	1900	2300
$Q_x$	55	80	55	80
$Q_y$	105	150	150	250

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

Схема нагрузок на фундаменты:

а) для блок-балки  $h=6\text{ м}$ ;



б) для блок-балки  $h=9\text{ м}$

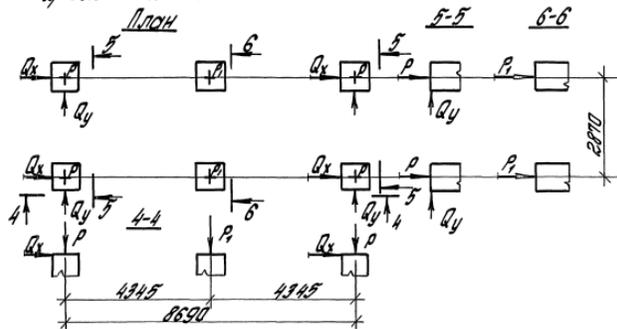


Рис. 2

7.904-1.2-0070

Лист 3

Продолжение

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполне- ния приточной камеры	Блок-бокс		
		Марка	Докум.	Рис.
ББПК 10-1а-1	А1А 392.000	БТ-6-300.1		
ББПК 10-1а-2	-01	-01	Р-01СБ лист 1	1
ББПК 10-1а-3	-02	-02		
ББПК 10-1а-4	-03	-03		
ББПК 10-1а-1	-08	БТ-6-300.1		
ББПК 10-1а-2	-09	-01		
ББПК 10-1а-3	-10	-02	Р-01СБ лист 3	2
ББПК 10-1а-4	-11	-03		
ББПК 10-1а-5	-04	БТ-6-300.2		
ББПК 10-1а-6	-05	-01		
ББПК 10-1а-7	-06	-02		
ББПК 10-1а-8	-07	-03	Р-01СБ лист 3	2
ББПК 10-1а-5	-12	БТ-6-300.2		
ББПК 10-1а-6	-13	-01		
ББПК 10-1а-7	-14	-02		
ББПК 10-1а-8	-15	-03		
ББПК 10-1б-1	А1А 390.000	БТ-6-300.3		
ББПК 10-1б-2	-01	-01	Р-01СБ лист 4	3
ББПК 10-1б-3	-02	-02		
ББПК 10-1б-4	-03	-03		

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполне- ния приточной камеры	Блок-бокс		
		Марка	Докум.	Рис.
ББПК 10-1б-1	А1А 390.000 - 08	БТ-6-300.3		
ББПК 10-1б-2	-09	-01	Р-01СБ лист 4	3
ББПК 10-1б-3	-10	-02		
ББПК 10-1б-4	-11	-03		
ББПК 10-1б-5	-04	БТ-6-300.4	Р-01СБ лист 5	4
ББПК 10-1б-6	-05	-01		
ББПК 10-1б-7	-06	-02		
ББПК 10-1б-8	-07	-03		
ББПК 10-1б-5	-12	БТ-6-300.4		
ББПК 10-1б-6	-13	-01	Р-01СБ лист 6	5
ББПК 10-1б-7	-14	-02		
ББПК 10-1б-8	-15	-03		
ББПК 10-1а-1	А1А 391.000	БТ-6-300.5		
ББПК 10-1а-2	-01	-01		
ББПК 10-1а-3	-02	-02	Р-01СБ лист 6	5
ББПК 10-1а-4	-03	-03		

1 Продолжение ключа см. на листе 2.

2 В обозначении документа, на котором разработан блок-бокс, условно не проставлен номер серии.

				7.904-1.2-01 СМ			
И.И.П.	Э.П.И.И.	Л.С.И.		Ключ для подбора марки блок-боксов	Италия	Лист	Листов
И.И.П.	Э.П.И.И.	Л.С.И.			Р	1	2
И.И.П.	Э.П.И.И.	Л.С.И.			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Ключ для подбора марки блок-боксов (продолжение)

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполнения приточной камеры	Блок-бокс			Докум.	Рис.
		Марка	Докум.	Рис.		
ББПКЮ-ПД-1	А1А 391.000	-08	Б1-Б-300,5	2-01 СБ лист 6	5	
ББПКЮ-ПД-2		-09	-01			
ББПКЮ-ПД-3		-10	-02			
ББПКЮ-ПД-4		-11	-03			
ББПКЮ-ПД-5		-04	Б1-Б-300,6			
ББПКЮ-ПД-6		-05	-01	2-01 СБ лист 7	6	
ББПКЮ-ПД-7		-06	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-07	-03			
ББПКЮ-ПД-9		-12	Б1-Б-300,6			
ББПКЮ-ПД-6		-13	-01			
ББПКЮ-ПД-7		-14	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-15	-03			
ББПКЮ-ПД-1	А1А 392.000		Б1-Б-300,7			2-01 СБ лист 8
ББПКЮ-ПД-2		-01	-01			
ББПКЮ-ПД-3		-02	-02			
ББПКЮ-ПД-4		-03	-03			

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполнения приточной камеры	Блок-бокс			Докум.	Рис.
		Марка	Докум.	Рис.		
ББПКЮ-ПД-1	А1А 392.000	-08	Б1-Б-300,7	2-01 СБ лист 8	7	
ББПКЮ-ПД-2		-09	-01			
ББПКЮ-ПД-3		-10	-02			
ББПКЮ-ПД-4		-11	-03			
ББПКЮ-ПД-5		-04	Б1-Б-300,8			
ББПКЮ-ПД-6		-05	-01	2-01 СБ лист 9	8	
ББПКЮ-ПД-7		-06	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-07	-03			
ББПКЮ-ПД-5		-12	Б1-Б-300,8			
ББПКЮ-ПД-6		-13	-01			
ББПКЮ-ПД-7		-14	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-15	-03			

Шифр блока приточной камеры

7.904-1.2-01 СМ

24668-03

лист  
2





1.1.5. Внешний вид маскодрасочного 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. Корпусы блок-боксов должны выполняться из стали С275 по ГОСТ 27772-88.

1.2.1.2. Монтажная петля блок-басса (докум. 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 сверления обрабатывания, обрамления проемов и элементы закладных изделий из листового проката и уголков должны выполняться из стали С245 по ГОСТ 27772-88.

1.2.1.4. Анкера закладных изделий выполняются из арматуры классов А-1 и А-III по ГОСТ 5781-82.\*

1.2.1.5. Сетки для армирования железобетонных плит изготавливаются из арматуры класса Вр-1 по ГОСТ 67727-80.\*

1.2.1.6. Монтажная петля железобетонных плит выполняется из горячекатаной гладкой арматуры класса А-1 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 Св-08Г2С, удовлетворяющая требованиям ГОСТ 2246-70\*; для сварки петли блок-басса (докум. 7.904.1.2.12 и 7.904.1.4.11) покрытиями электроды следует применять электроды типа Э60 по ГОСТ 9467-75 для сварки ее в среде углекислого газа должна применяться сварочная проволока Св-10ХГ2СМА по ГОСТ 2246-70\*.

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

1. Настоящие технические требования распространяются на стальные шпунтые равнополочные С-образные профили, изготовляемые на прокатнопрокатных 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.

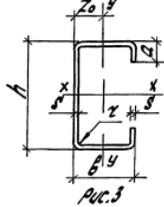


Рис. 3

Обозначения к рис. 3 и таблицам 3 и 4:

- h - высота профиля,
- b - ширина профиля,
- a - ширина полки,
- s - толщина профиля,
- r - радиус скруглены,
- W - момент сопротивления,
- Ix - момент инерции,
- i - радиус инерции,
- y0 - расстояние от оси y-y до наружной поверхности стенки.

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

Шкала, листы и даты внесения изменений

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 стеллажа и стенкой профиля (по диагонали).

10. Местная кривизна профилей не должна превышать 1,0 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 также скручивания, кривизны, волнистости, вогнутости и выпуклости стенок профилей проводят на расстоянии не менее 300 мм от торцов при поштучном процессе профилирования и не менее 150 мм при непрерывном процессе профилирования.

ШВЕЛЛЕРЫ, ПРОФИЛИ И ВАГОНЕРЫ

Таблица 3

h	b	d	s	R не более	Площ. стержня, см <sup>2</sup>	Стандартные величины для осев				% от см	Масса кг			
						х-х	у-у	з-з	г-г					
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	30,7	21,1	2,35	2,77	12,7
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	24,0	1317	132	794	280	81,9	42,5	3,65	3,42	16,5
220	100	30	5	5	22,0	1646	150	854	290	88,4	43,1	3,62	3,28	17,3
250	100	45	5	7,5	25,1	2349	188	967	366	105	56,3	3,82	3,49	18,7

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 предусмотрено применение тяжелого бетона класса прочности на сжатие В25 марки по водонепроницаемости W4, удовлетворяющего требованиям ГОСТ 25192-82 для конструктивных бетонов.

1.2.3. Кровельные материалы.

В качестве кровельного материала применяется армирующая стеклоткань, удовлетворяющий требованиям ТЗ 21.27.96-86.

1.2.4. Теплоизоляционные материалы.

Для теплоизоляции основания, цоколя стен и карнизных участков покрытия блок-вакса должны применяться плиты теплоизоляционные из минеральной ваты на синтетическом связующем, отвечающие требованиям ГОСТ 9573-82\* и имеющие плотность 125 кг/м<sup>3</sup>.

1.2.5. Пароизоляция.

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

Инд. проект. Проект и смета в 2х экз. 1 лист

### 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 тиксоловая марки ММ-05

и тиксоловая лента.

### 1.2.7. Цапелия.

1.2.7.1. Панели стеновые-металлические трехслойные с утеплителем из пенополиуретана-принимаются по серии 1.432.2-17 и должны удовлетворять требованиям ГОСТ23186-79.

1.2.7.2. Панели покрытия-стальные двухслойные с утеплителем из пенополиуретана-принимаются по серии 1.460.3-20 и должны удовлетворять требованиям ГОСТ24524-80.

1.2.7.3. Дверь стальная наружная шириной 1900мм, высотой 2100мм, двулопастная втулка по серии 1.436.3-19, удовлетворяющая техническим условиям ТУ 67-582-84.

1.2.7.4. Дверь герметическая ДЧ 09х04 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 акрилсиликоновыми эмалями (СН ЧП 2.03.11-85 Приложение 15).

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

нием в него 10-14% наполнителя-алюминиевой пудры ПЛК-3 или ПЛК-4 (ГОСТ 5494-71\*Е).

### 1.3. Требования к производству.

1.3.1. Изготовление блок-боксов должно производиться на заводах, приспособленных для изготовления стальных конструкций и оборудованных гибочными станками для производства С-образных профилей, согласно табл.З настоящей технической описания, или получающих такие профили со специализированных заводов.

1.3.2. Стальные каркасы блок-боксов должны изготавливаться с учетом требований СН ЧП IV-18-75.

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

1.3.4. Монтаж ограждающих конструкций следует производить с учетом требований СН ЧП 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 проверка откос к каркасу основания.

7. 904-1.2.-0074

Лист

5

- производится монтаж оборудования
  - устанавливаются и крепятся панели стен и перегородки, обрешеточный блок и жалазобийные решетки,
  - производится устройство узлов сопряжения элементов стен и покрытия и обрамление отверстий для пропускa 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. Огнестойкие 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-бокса должна осуществляться несмываемой краской контрастного цвета шрифтом высотой 40-60 мм в соответствии с проектом окраски блок-бокса.
- 1.5.2. Маркировка должна содержать:
- марку блок-бокса,
  - наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак,

- заводской номера блок-бокса,
- номера штампа ОТК,
- дату выпуска,
- массу брутто.

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

1.6. Упаковка.

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

1.6.2. Выводы вентиляторов должны быть закрыты стальными листами толщиной 2,8 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-бокса 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:

Имя, И.П.Ф.И., должность и дата выдачи листа

внешний вид и качество лакокрасочного покрытия,  
качество сварных соединений,  
комплектность,  
маркировка и числовка,  
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 поверхности к нанесению защитных покрытий должны проверяться до сборки металлоконструкций.

2.2.4. Результаты приемо-сдаточного контроля должны отражаться в сопроводительной документации к блок-боксу.

2.3. Периодический контроль проводят на одном экземпляре 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, подвергавшиеся приемо-сдаточному контролю.

2.3.2. Результаты периодического контроля оформляются протоколом.

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

### 3. Методы контроля и испытаний.

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

Мерительный инструмент должен соответствовать требованиям ГОСТ 427-75, ГОСТ 7502-89, ГОСТ 166-89, ГОСТ 162-90.

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

3.3. Проверка соответствия материалов стандартам и техническим условиям должна производиться по сертификатам 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

Г. 904-1.2-00У

Лист  
4

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 открытых ровных сухих площадках с прочным фундаментом, площадки должны иметь уклон, равный  $\epsilon = 0,003$ .

4.2. Блок-бокс рекомендуется устанавливать на деревянные прокладки  $50 \times 200 \times 3000$  мм, предохраняющие от врезания в фундамент.

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-бокс

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

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

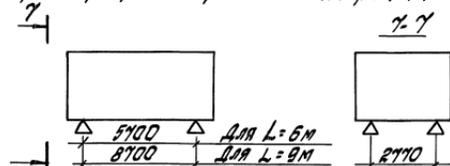


Рис. 4

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

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

4.6.2. При монтаже блок-бокс следует устанавливать сразу в проектное положение без последующей надвижки.

Для блок-боксов длиной 9 м (докум. 7.904-14-01СБ) съемные подкосы (поз. 23 докум. 7.904-14-10СБ) следует демонтировать только после установки блок-боксов в проектное положение.

7.904-1.2-00 ТУ

Лист

8

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
А3 1	7.904-1.2-11	Киркаос.ст-б-300; 1687 кг	1	
А3 2	7.904-1.2-13	Ж.б. плита П1; 1240 кг	1	
А3 3	7.904-1.2-13	Ж.б. плита П1-1; 1240 кг	1	
А3 4	1.432.2-11.10.001-10	Стеновые панели 1 ПТС.538.1016.81.С08 (серия 1.432-11); 95,6 кг	100	
А3 5	1.460.3-20.1-3-10	Панели покрытия 1 ПАН.60.845-08-8 (серия 1.460.3-20); 38 кг	7	
- 6	1.436.3-19.1 12.12.00.00200	Дверь стальная ДНС-19-21.2г (серия 1.436.3-19); 14 кг	1	
- 7		Дверь герметическая ДЧ 09104 (серия 5.904-4); 7,5 кг	1	
- 8		Решетка эластомерная (СТД 3027436-1917-84); 13 кг	3	
9	без черт.	Трап 50 ГСТ 1811-81* 47 кг	1	
10	без черт.	Колодки К50 ГСТ 69427-80; 2,1 кг	1	
11	без черт.	Патрубок П-50-400 ГСТ 69427-80; 3 кг	1	
А4 12	7.904-1.2-20	Подвеска МНБ; 2,33 кг	1	
А4 13	7.904-1.2-21	Кронштейн МНУ; 2,26 кг	1	
А4 14	7.904-1.2-22	Ярмка; 1,76 кг	1	
А4 15	7.904-1.2-23	Кронштейн; 1,86 кг	1	
16	без черт.	□ 100х60х15; 2-98м; 53 кг	1	

\* Количество стеновых панелей дано без учета откодов.

7.904-1.2-01

Шифр по плану, название и дата ввода в эксплуатацию

Ввод в эксплуатацию	Ввод в эксплуатацию	Ввод в эксплуатацию
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.
Подпись	Подпись	Подпись
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.

Блок-бокс Б1-Б-300.1...  
Б1-Б-300.8-03

Итого введ. в эксплуатацию  
п 1 5  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
17	без черт.	Швеллер 40х20х3 ГСТ 8278-83 СЧ45 ГСТ 27772-88		
		ℓ = 100; 0,17 кг	4	
		Угловой 100х10х10-86 СЧ45 ГСТ 27772-88		
18	без черт.	50х4; ℓ = 32800; 100 кг		
19	без черт.	63х4; ℓ = 2780; 10,5 кг		
20	без черт.	63х4; ℓ = 950; 3,71 кг		
21	без черт.	63х4; ℓ = 650; 2,54 кг		
22	без черт.	50х4; ℓ = 2780; 8,42 кг		
23	без черт.	25х3; ℓ = 347; 0,39 кг		
24	без черт.	50х4; ℓ = 60; 0,18 кг		
		Угловой 100х10х10-86 СЧ45 ГСТ 27772-88		
25	без черт.	50х32х4; ℓ = 510; 134 кг	8	
26	без черт.	50х32х4; ℓ = 910; 234 кг	4	
27	без черт.	50х32х4; ℓ = 610; 159 кг	4	
28	без черт.	50х32х4; ℓ = 992; 249 кг	4	
29	без черт.	50х32х4; ℓ = 492; 125 кг	4	
30	без черт.	50х32х4; ℓ = 672; 177 кг	4	
31	без черт.	50х32х4; ℓ = 1442; 361 кг	4	
32	без черт.	Двутавр 105-1 ГСТ 8202-83 СЧ45 ГСТ 27772-88		
		ℓ = 600; 4,85 кг	2	

Шифр по плану, название и дата ввода в эксплуатацию

7.904-1.2-01

Итого введ. в эксплуатацию  
2

Примеч.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	33	без черт.	Чешлок 110x90x5 ГОСТ 19112-74 ГЭН5 ГОСТ 19112-88		
			l=100; 0,15 кг	13	
	35	без черт.	настил профилированный С10-889-07		
			ГОСТ 24045-85, м <sup>2</sup>	154	
			лист оц. ГОСТ 19904-90* Ст 3. ст-хл ГОСТ 4918-80*		
	36	без черт.	0,8x480x1800;	543 кг	1
	37	без черт.	0,8x900x2770;	157 кг	4
	38	без черт.	0,8x130x1800;	147 кг	1
	39	без черт.	0,8x520x1800;	70 кг	1
	40	без черт.	0,8x125x1500;	12 кг	1
	41	без черт.	0,8x340x7200;	15,4 кг	1
	42	без черт.	1x55x2050;	0,9 кг	2
			лист ГОСТ 19903-74* ГЭН5 ГОСТ 27772-88		
	43	без черт.	1,5x270x3000;	0,54 кг	1
	44	без черт.	1,5x270x3000;	0,54 кг	1
	45	без черт.	1,5x170x3000;	5,0 кг	2
	46	без черт.	1,5x170x2380;	4,76 кг	4
	47	без черт.	2x252x270;	1,06 кг	4
	48	без черт.	2x160x280;	0,7 кг	4
	49	без черт.	3x50x200;	0,23 кг	11
	50	без черт.	3x40x500;	0,5 кг	28
	51	без черт.	3x50x60;	0,07 кг	3
	52	без черт.	3x60x100;	0,14 кг	3

Шаб. 11601.1. Паспорт и دفتر. Взам. инв. №

Г. 904-1.2-01

лист  
3

Примеч.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	53	без черт.	3x40x5000;	4,71 кг	1
	54	без черт.	4x40x70;	0,09 кг	16
	55	без черт.	4x80x80;	0,2 кг	4
	56	без черт.	4x140x190;	0,84 кг	2
	57	без черт.	4x140x140;	0,62 кг	1
	58	без черт.	10x100x200;	1,6 кг	4
	59	без черт.	10x300x300;	7,03 кг	1
	60	без черт.	10x40x520;	1,63 кг	6
	61	без черт.	16x100x2510;	32,78 кг	5
	94	без черт.	3x80x240;	0,45 кг	2
	96	без черт.	4x200x400;	1,9 кг	2
	62	без черт.	лист ромб. ПУЗ ГОСТ 8568-77*М		3,5
	63	без черт.	Труба 20 ГОСТ 3262-75 * l=2400;	3,6 кг	1
	64	без черт.	Труба 20 ГОСТ 3262-75 * l=900;	1,35 кг	1
	65	без черт.	Труба 80 ГОСТ 3262-75 * l=61;	0,51 кг	1
	95	без черт.	Труба 32 ГОСТ 3262-75 * l=90;	0,28 кг	3
	66	без черт.	Бочок 50x75 ГОСТ 8485-86 Е <sup>3</sup> ГОСТ 2061, 206 φ = 20% М <sup>3</sup>		0,07
	67	без черт.	Бочок 150x150 ГОСТ 8485-86 Е <sup>3</sup> ГОСТ 2061, 206 φ = 20% М <sup>3</sup>		0,09

Шаб. 11601.1. Паспорт и دفتر. Взам. инв. №

Г. 904-1.2-01

лист  
4

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	68		Минераловатная плита $\gamma = 125 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$ , ГОСТ 9573-82, м <sup>3</sup>	3,4	
	69		Дромоидрабутил АК ТЧ-21-27-95-85, м <sup>2</sup>	33	
	70		Полиэтиленовая пленка $\delta = 0,15$ ГОСТ 10354-82, м <sup>2</sup>	56	
	71		Пенопласт прокладочный ПП-180, м <sup>2</sup>	104	
	72		Пенополиуретан $\gamma = 40 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$ , м <sup>3</sup>	208	
	73		Мастика тиаколовая МТ-0,5, м <sup>3</sup>	201	
	74		Прокладка ПАП-40 $d = 10$ ГОСТ 19177-81, м	2,8	
	75		Прокладка из пенополиэтилена $\delta = 5$ , м <sup>3</sup>	202	
	76		Лента тиаколовая, м	19,5	
	77		Мастика бутилкаучук., М60, кг	83	
	78	1.432.2-17.5-1КД 20-01	Комплект крепежный КД 2-2 (серия 1.432.2-17)	80	
	79		Винт Бх35 ГОСТ 10621-80, кг	245	
	80		Винт Бх16 ГОСТ 10621-80, кг	278	
	81		Винт Бх15х25 ГОСТ 10619-80, кг	2,9	
	82		Защелка комбинирован. Зхх.2х45 ТЧ35-2088-85, кг	0,8	
	83		Шпатель БХ5, ГОСТ 1144-80, кг	0,4	

7.904-1.2-01

лист

5

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	84		Гвоздь 3x40 ГОСТ 4028-53, кг	207	
	85		Болт М 4x35 ГОСТ 1198-70, м	16	
	86		Гайка М10 ГОСТ 3032-76, м	8	
	87		Шайба 10 ГОСТ 6958-78, м	8	
	88		Болт М10x90 ГОСТ 1198-70, м	3	
	89		Гайка М10 ГОСТ 5915-70, кг	0,5	
	90		Шайба 10 ГОСТ 11371-78, кг	0,17	
	91		Болт М10x110 ГОСТ 1198-70, м	12	
	92		Гвоздь 4x120 ГОСТ 4028-53	4	
	93		Дробель стальной ТЧ 14. 4-1231-83	32	

7.904-1.2-01

лист

6



Таблица исполнения.

Марка блок-бокса	Докум.	Лист	Размеры, мм				Масса, кг
			L <sub>1</sub>	L <sub>5</sub>	A	B	
Б1-Б-300.1	2-01СБ лист 2	1	3732	—	1535	—	6420
-01			3812				
-02			3777				
-03			3857				
Б1-Б-300.2	2-01СБ лист 3	2	3732	—	—	—	
-01			3812				
-02			3777				
-03			3857				
Б1-Б-300.3	2-01СБ лист 4	3	3732	—	1535	—	
-01			3812				
-02			3777		1719		
-03			3857				
Б1-Б-300.4	2-01СБ лист 5	4	3732	—	—	—	
-01			3812				
-02			3777				
-03			3857				

Марка блок-бокса	Докум.	Лист	Размеры, мм				Масса, кг
			L <sub>1</sub>	L <sub>5</sub>	A	B	
Б1-Б-300.5	2-01СБ лист 6	5	3732	—	1535	—	6420
-01			3812				
-02			3777		1719		
-03			3857				
Б1-Б-300.6	2-01СБ лист 7	6	3732	—	—	—	
-01			3812				
-02			3777				
-03			3857				
Б1-Б-300.7	2-01СБ лист 8	7	3732	1172	1535	—	
-01			3812				
-02			3777		1719		
-03			3857				
Б1-Б-300.8	2-01СБ лист 9	8	3732	—	—	—	
-01			3812				
-02			3777				
-03			3857				

1. Масса блок-бокса приведена без массы оборудования.
2. В обозначении документа, на котором разработан блок-бокс, условно не проставлен номер серии.

Г. 904-1.2-01СБ

лист

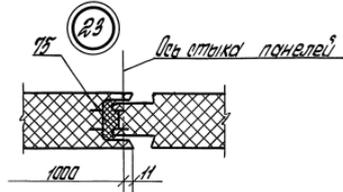
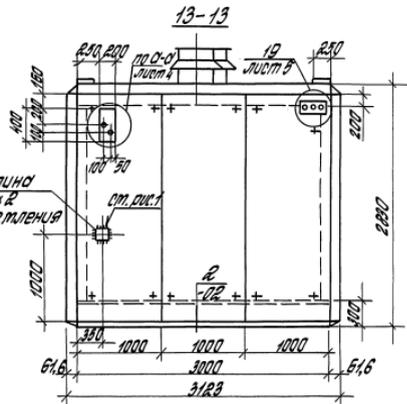
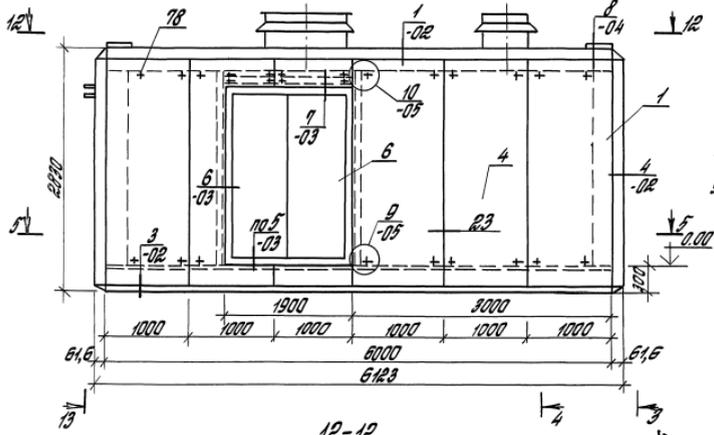
2



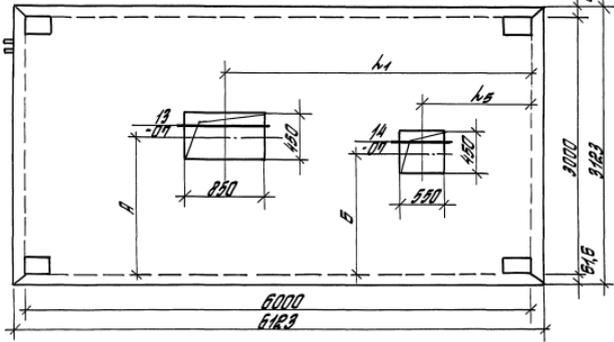




13 Рид. 5. Блок-доке Б1-6-300.5... Б1-6-300.5-03



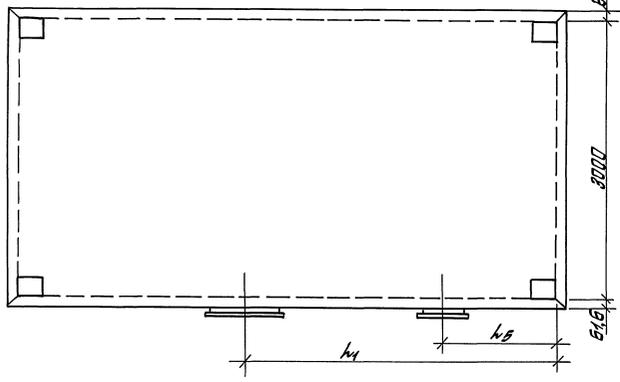
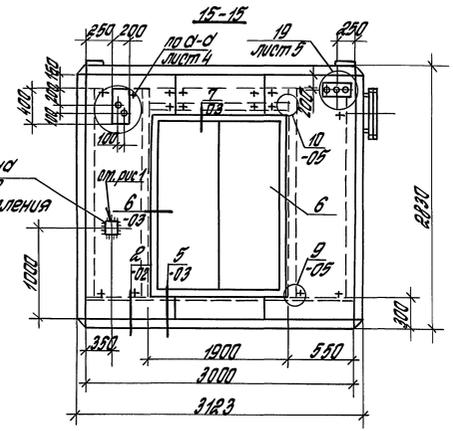
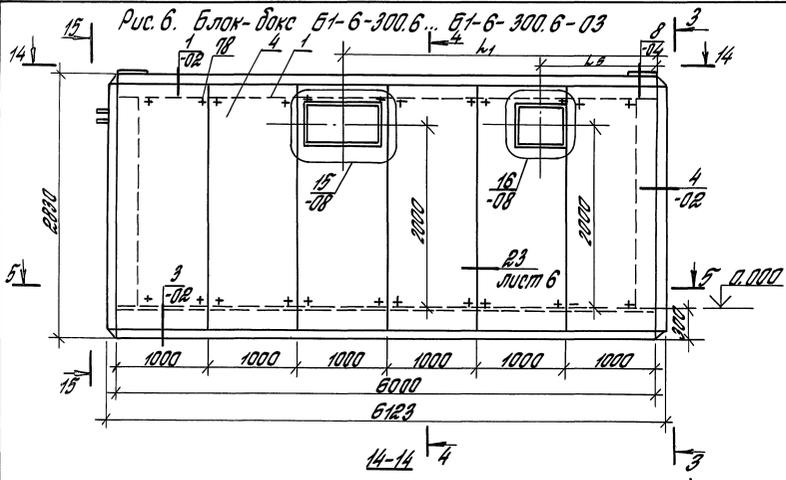
12-12



1. Таблицу исполнения см. лист 8
2. Разрез 3-3 см. лист 1
3. Разрез 4-4 см. лист 3
4. Разрез 5-5 см. лист 10

Лист № табл. Подписи и печати Мастера, Инж. № 20

Рис. 6. Блок-боксы Б1-6-300.6... Б1-6-300.6-03



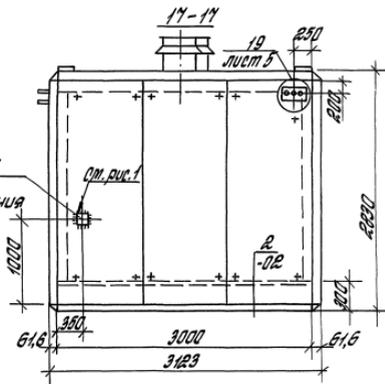
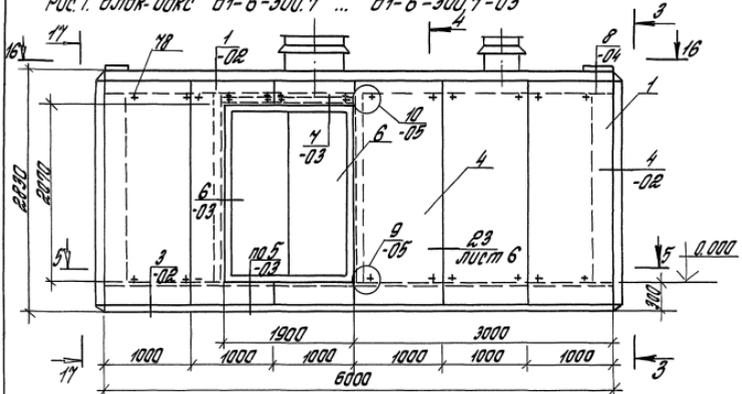
1. Таблицу исполнений от. лист 2
2. Разрез 3-3 от. лист 1.
3. Разрез 4-4 от. лист 3.
4. Разрез 5-5 от. лист 10.

7. 904-1.2-01 СБ

Лист  
7

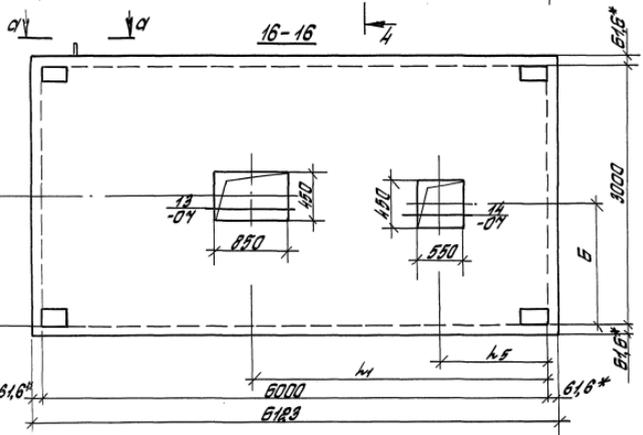
Инв. 904-1.2-01 СБ

Рис. 7. Блок-боксы Б1-6-300.7 ... Б1-6-300.7-03



Пластина 30x30x2 для заземления

см. рис. 1



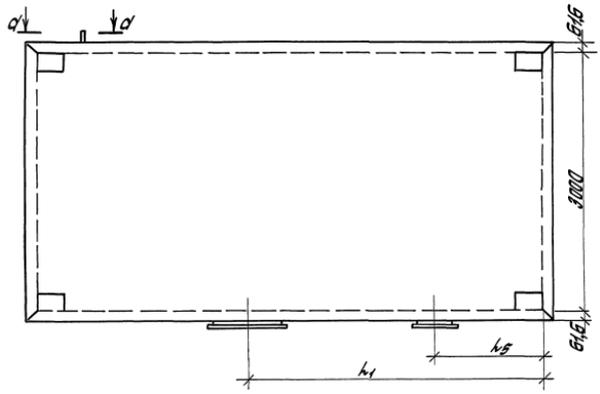
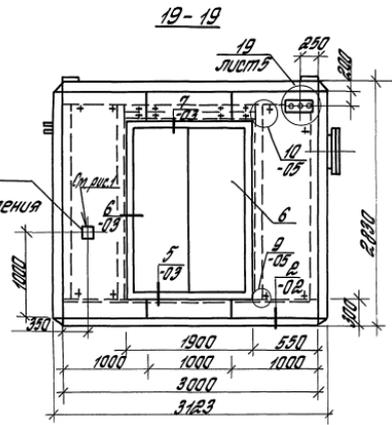
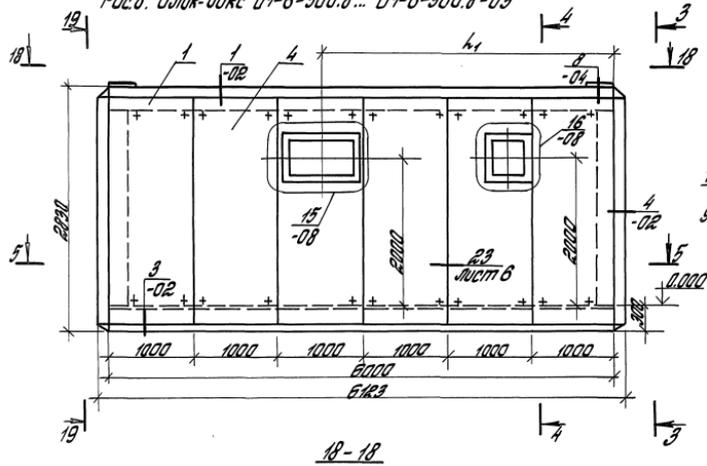
1. Разрез 3-3 см. лист 1
2. Разрез 4-4 см. лист 3
3. Разрез 5-5 см. лист 10
4. Разрез а-а см. лист 4
5. Таблицу исполнений см. лист 8
- 6\* Размер для справок.

7.904-1.2-01СБ

Лист 8

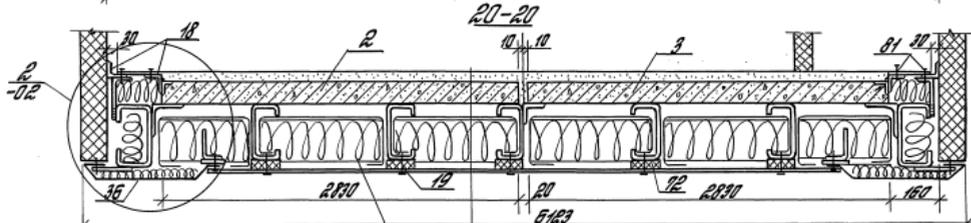
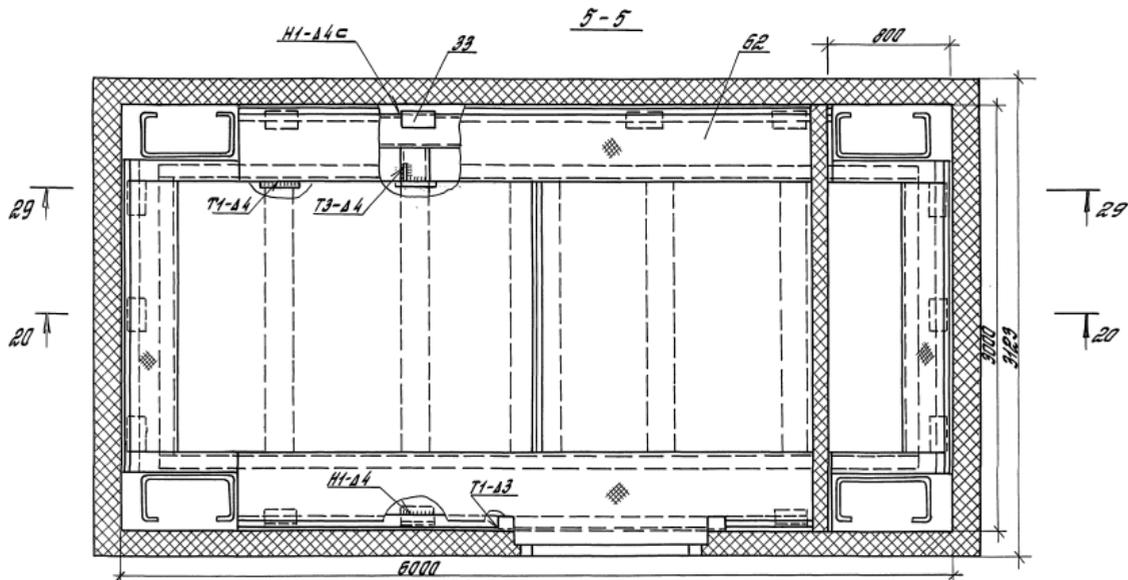
Имя, № стола, Институт и страна, Формат, язык, №

Рис.8. Блок-докс Б+6-300.8... Б+6-300.8-03



- 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 10
- 5. Разрез α-α см. лист 4

Шифр листа, Подпись и дата, Число листов



Разрез 29-29 см. лист 15.  
Сборные швы по ГОСТ 5264-80\*

Пол из цементно-песчаного раствора марки 300, толщина 20 мм  
Сборная железобетонная плита (поз. 2, 3).  
Полиэтиленовая пленка (поз. 9).  
Утеплитель из минераловатных плит (поз. 68).  
Стальной профилированный лист (поз. 33)

7.904-1.2-01СБ

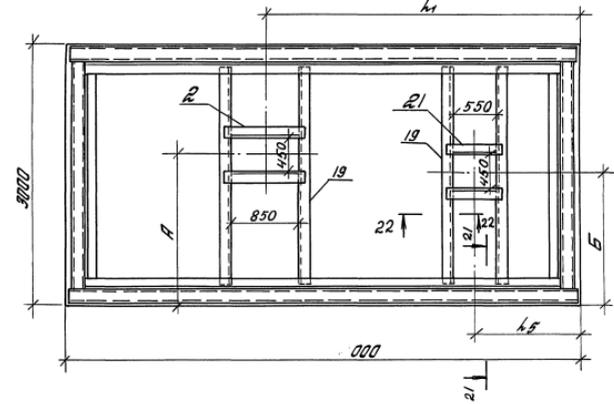
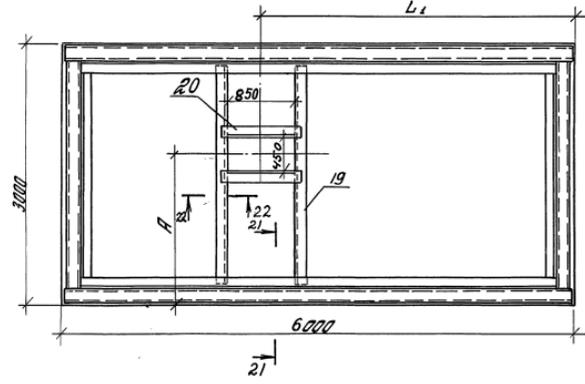
Лист  
10

Инв. № 10/101. Подписано и печать 1984 г.

Монтажный план блока, обрамляющих отверстия для воздухообор в покрытии

Для блок-балок Б1-6-300.1 ... Б1-6-300.1-03  
 Б1-6-300.3 ... Б1-6-300.3-03

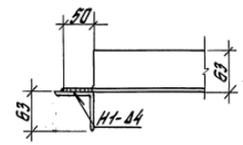
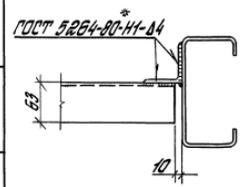
Для блок-балок Б1-6-300.5 ... Б1-6-300.5-03  
 Б1-6-300.7 ... Б1-6-300.7-03



21-21

22-22

Таблицу исполнения см. лист 2.



Изм. № 12 от 10.11.2010г. Изменения в детали. Проверил: инж. А.В.

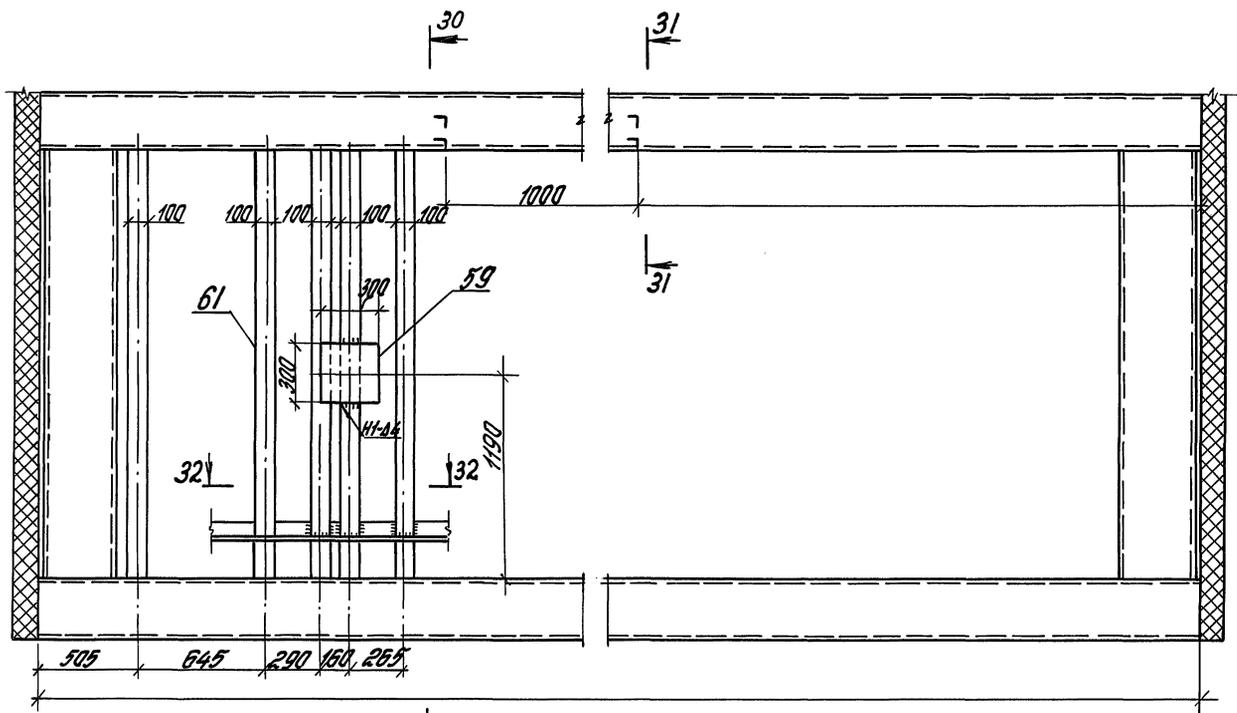
7.904-1.2-01 СБ



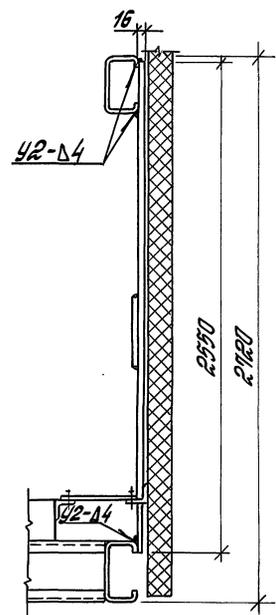




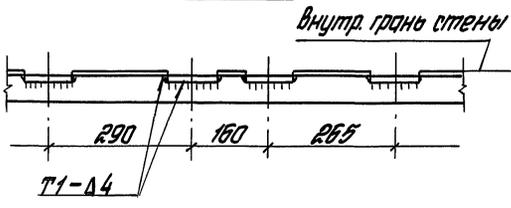
29-29



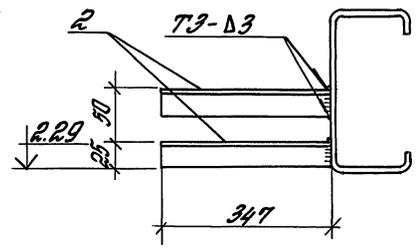
30-30



32-32



31-31



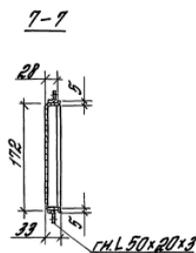
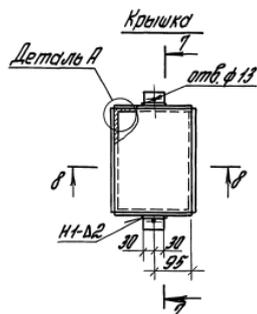
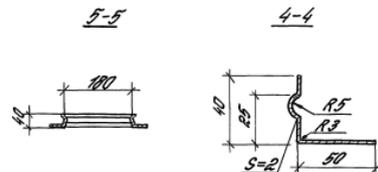
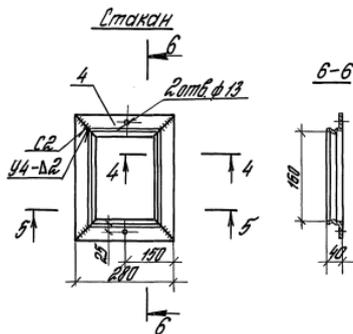
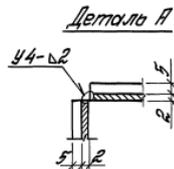
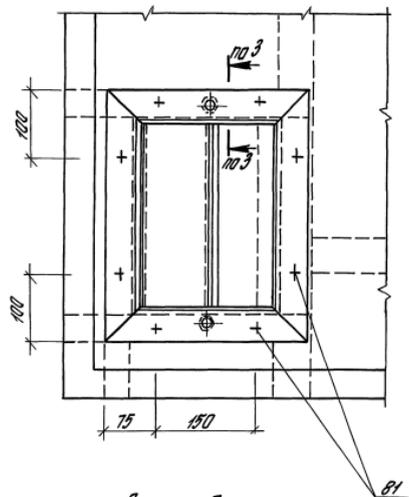
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



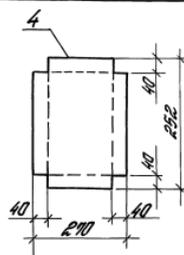




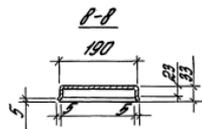
Крепление стакана  
к элементу покрытия



Заготовка для крышки

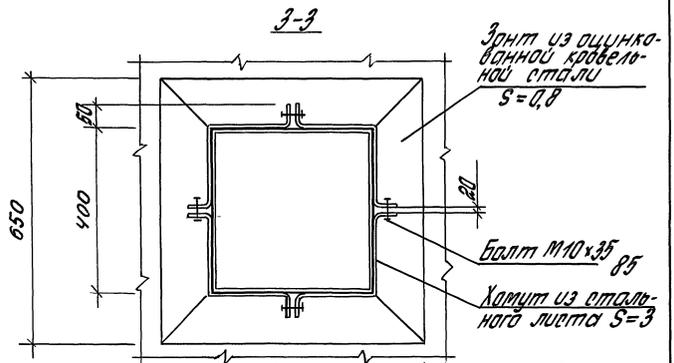
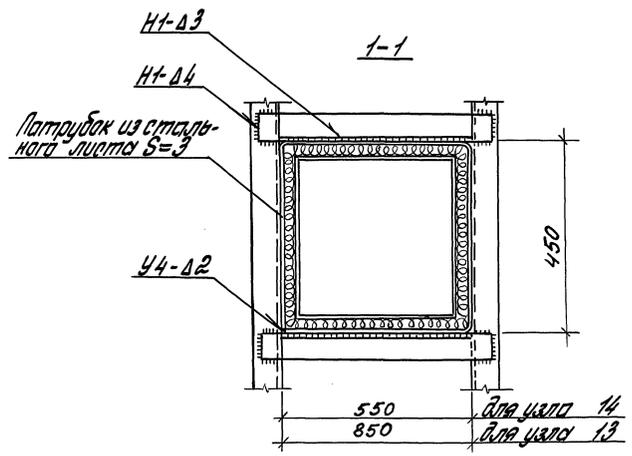
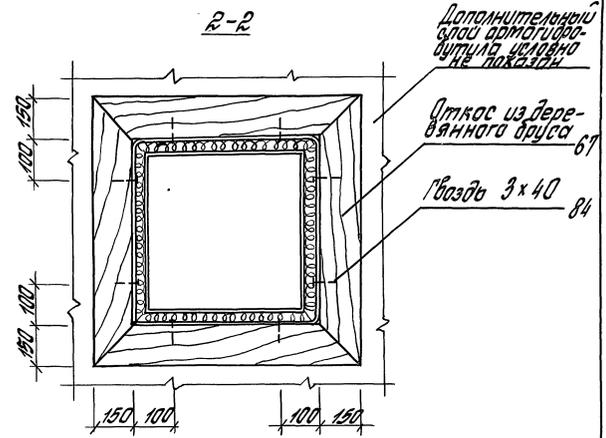
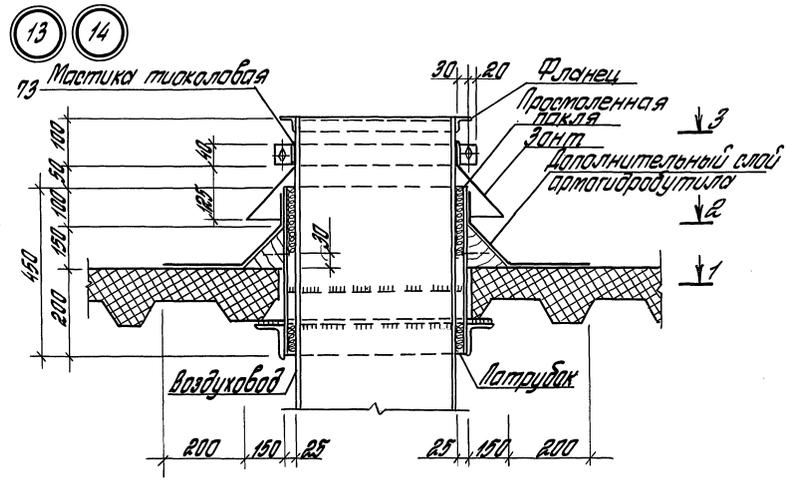


Разрез 3-3 см. лист 1









- 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80\*
- 2. Элементы узла учтены в спецификации на обжук
- 7. 904-1.2-07

600	для узла 14
800	для узла 13
750	для узла 14
1050	для узла 13

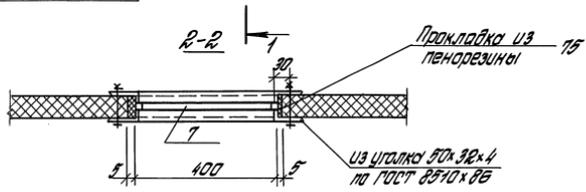
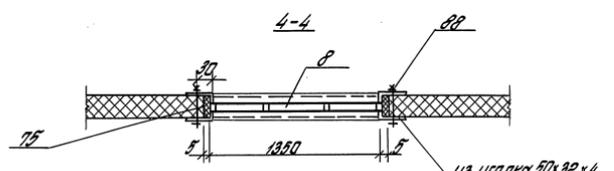
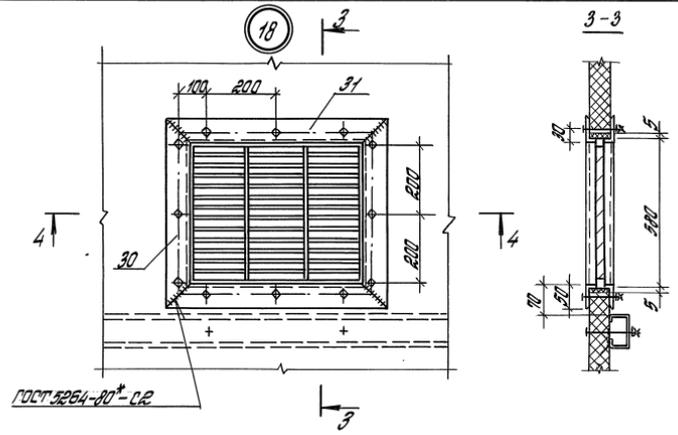
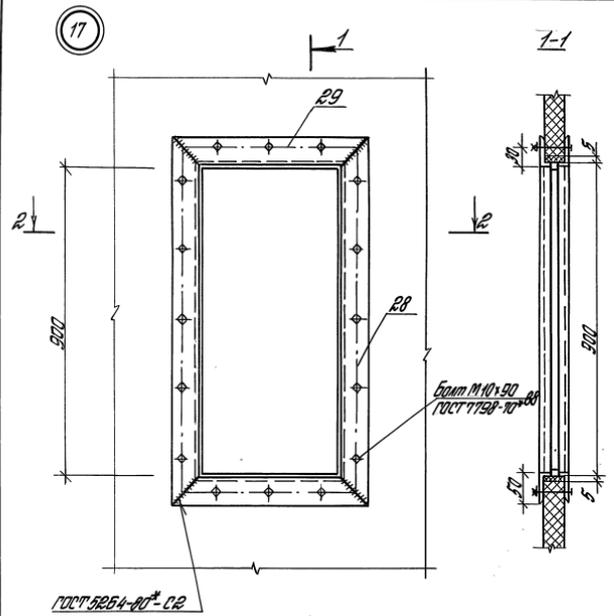
7. 904-1.2-07

Г.И.П.	Зетовин	Ленчик	Итого	Лист	Листов
Уклад	Попорков	Толорков	Р		1
Исполн	Лобанов	Толорков	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Проект	Васильева	Толорков			
И.контр.	Попорков	Толорков			

Узлы 13, 14

Мас. № 1004. Проектный и рабочий чертежи. Шифр №





Спецификацию см. на док. 7.904-1.2-01

7.904-1.2-09

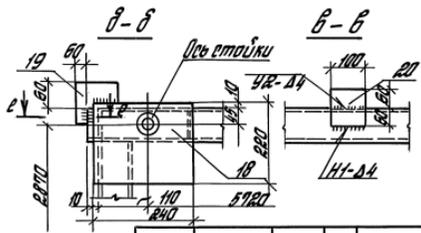
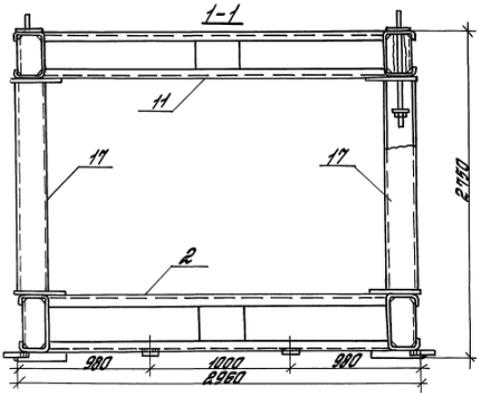
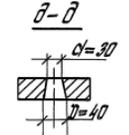
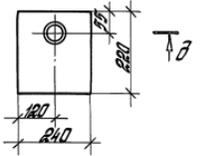
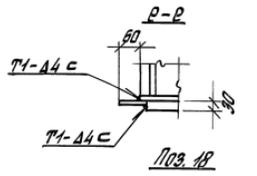
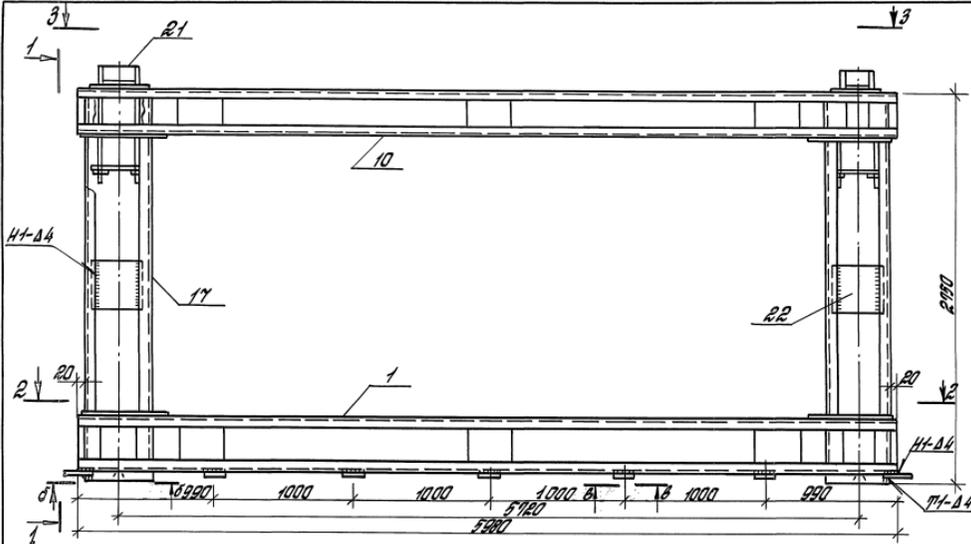
М.П.	Этальон	Инженер	Уд. Лист 1 Уд. Лист 2 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
С.И.И.	Мельникова	С.И.И.	
И.И.И.	Мельникова	С.И.И.	
И.И.И.	Мельникова	С.И.И.	
И.И.И.	Мельникова	С.И.И.	

Узлы 17, 18.

ШКАЛА: 1:100. Изготовлено в ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



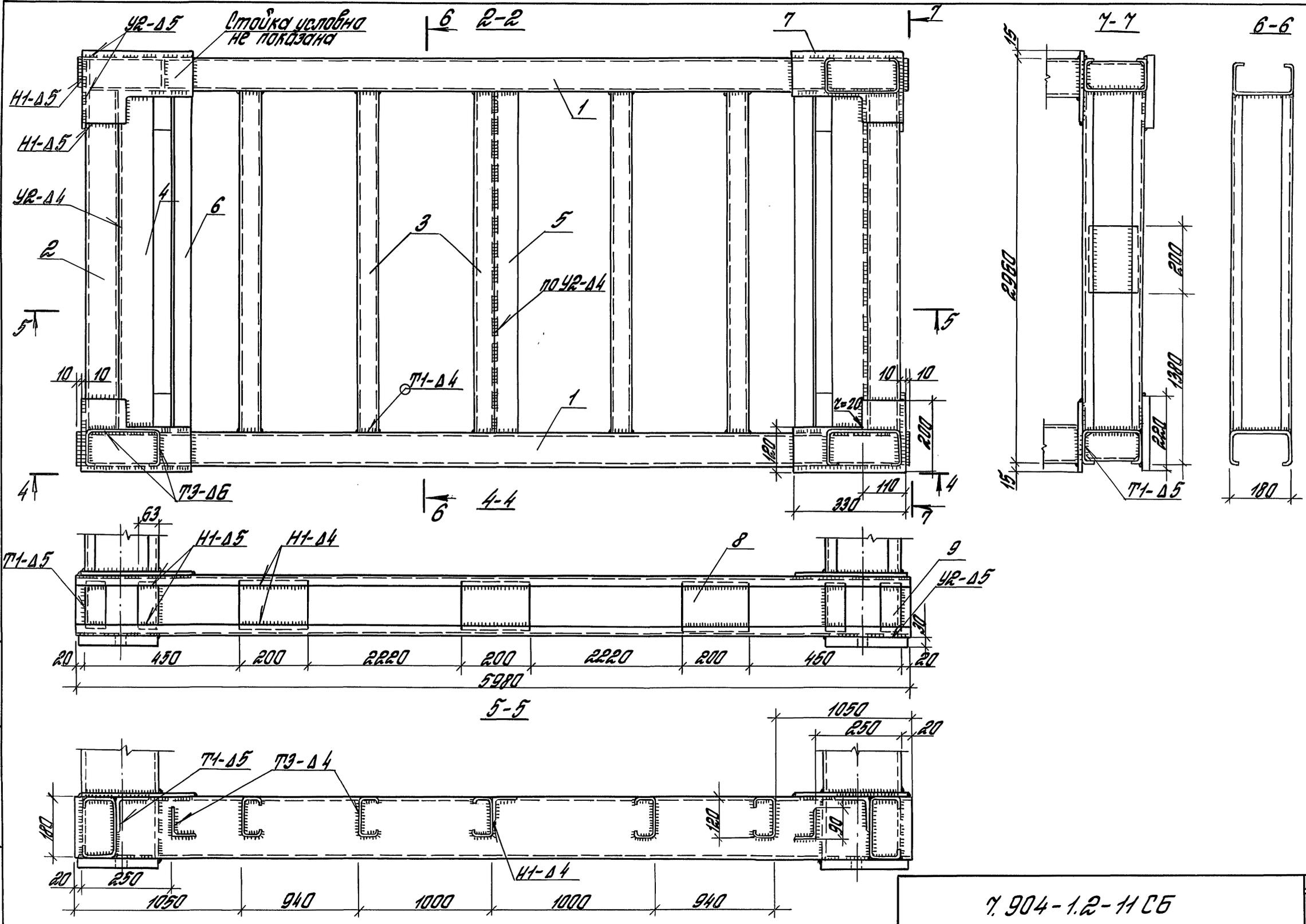




На данном листе сварные швы условно не показаны, крате швов крепления поз. 19, 20, 22. В обозначении сварных швов номер ГОСТ не проставлен. Условные обозначения швов приняты по ГОСТ 5954-80.<sup>2</sup>

И.С.С. № 10000, М.В.С.С. № 10000 и др. (фиг. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100)

7.904-1.2-11СБ			Исполн	Лист	Кортеж
ГМП	Зеткин	Семин	РК	1	3
Резнов	Труфанов	Тополь	Корпус КТ-6-300		
Исачен	Мальков	СР	Сварочный чертеж		
Продер	Генжаков	Семин	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.С.С.	Тополь	Тополь	24668-03 47		



ИИЭ № 0001. Условные обозначения. Металлоконструкции

7.904-1.2-11 СБ



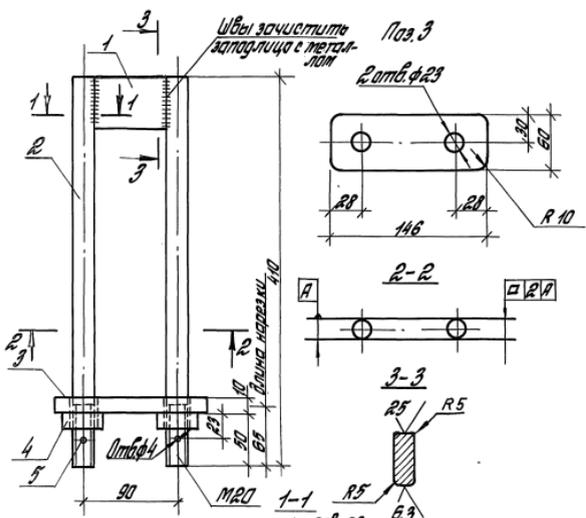


Схема подготовленных краев

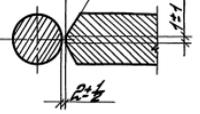
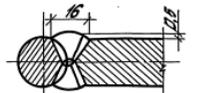


Схема сварных швов



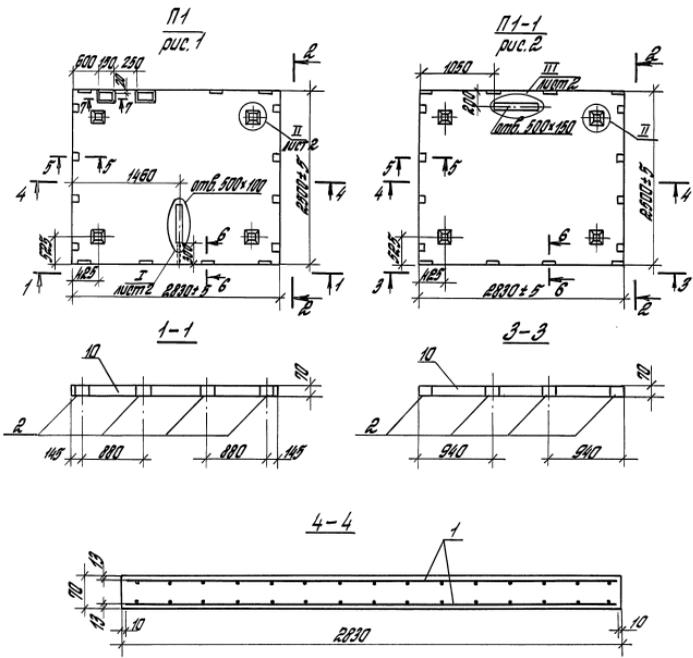
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 20x50x20 ГОСТ 19003-70*; 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73; 0,55 кг	1	без черт.
2	Круг ф20 ГОСТ 2590-88 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73; l=110, 1,0 кг	2	без черт.
3	Лист 10x60x16 ГОСТ 19009-70*; 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73;	1	без черт.
4	Гайка М20 ГОСТ 5915-70* 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73;	2	0,063 кг
5	Шп. 4x40 ГОСТ 1997-79*; 0,005 кг	2	

Масса петли 3,4 кг

Сварные швы подлежат наружному осмотру с проверкой размеров и контролю физическими методами без разрушения

Изд. № 1004. Подготовка и печать чертежа. 1984 г.

		7.904-1.2-12			
ТПП	Воткин	Смирнов	Петля монтажная	Лист	Листов
Разраб	Головаков	Толмачев		РЧ	
Расчит	Ладинаев	Смирнов			
Исполн	Мельников	Смирнов			
Н. контр	Головаков	Толмачев			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Поз.	Наименование	Кол. на плиты		Обозначение документации
		П1	П1-1	
1	Сетка С1	2	2	7.904-1.2-14
2	Кабели закладные МН1	8	8	7.904-1.2-16
3	МН2	1		7.904-1.2-17
4	МН3	4	4	7.904-1.2-18
5	МН4	8	8	7.904-1.2-19
6	МН5	2		7.904-1.2-15
7	Труба 32 ГОСТ 32362-75*			
	ℓ=300; 0,72	1		без черт.
8	φ 6 пр. ℓ=1000; 0,22 кг	4	4	без черт.
9	φ 3 пр. ℓ=500; 0,03 кг	8		без черт.
10	Бетон класса В25 м³	0,5	0,5	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82\*  
 класса Вр-I по ГОСТ 6171-80\*

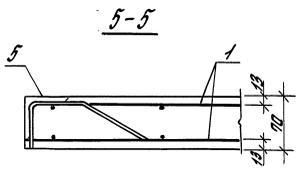
Каждое закладное изделие плиты не менее, чем в одной точке, должно быть связано с сеткой.

Разрезы 5-5, 6-6, 7-7 см. лист 2

МН1-5 по табл. 1, 2, 3 и 4 листа 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

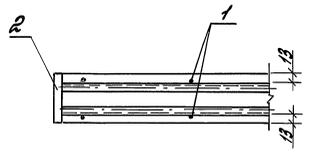
Марка	Рис.	Масса,
П1	1	1,24
П1-1	2	

7.904-1.2-13		Плита П1, П1-1		Лист 1	Лист 2
Ген. Дир.	Инженер	Инженер	Инженер	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Проектант	Инженер	Инженер	Инженер		
Проверен	Инженер	Инженер	Инженер		
Исполн.	Инженер	Инженер	Инженер		
Н.Смирнов	Инженер	Инженер	Инженер		

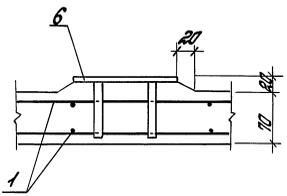


5-5

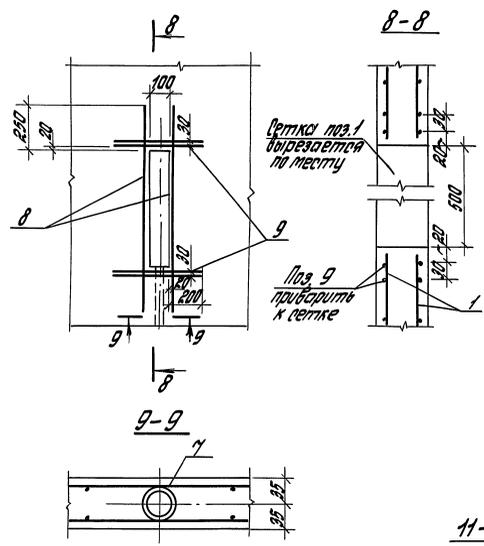
6-6 повернута



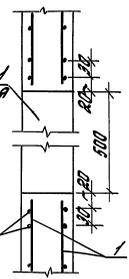
7-7



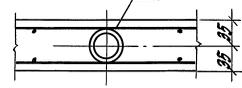
I



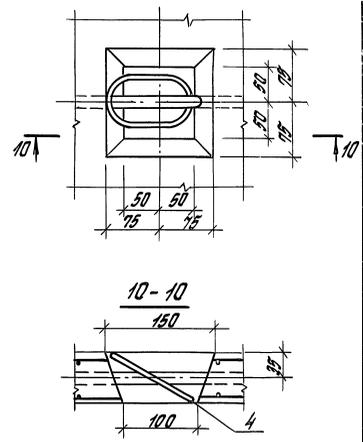
8-8



9-9



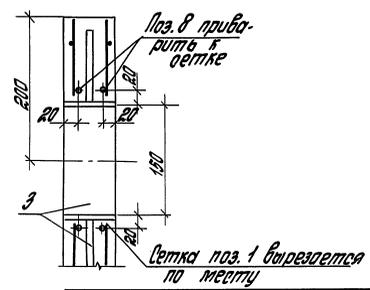
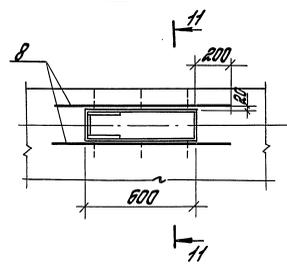
II



10-10

11-11

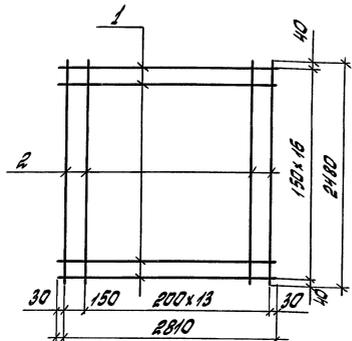
III



Г. 904-1.2-13

лист 2

МНХ № 100/1. Подписи и даты. Указан шифр №



Сетка с1- сварная, изготавливается согласно требованиям ГОСТ 23279-85. Сварке подлежат все пересечения стержней.

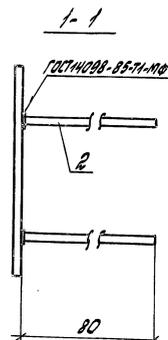
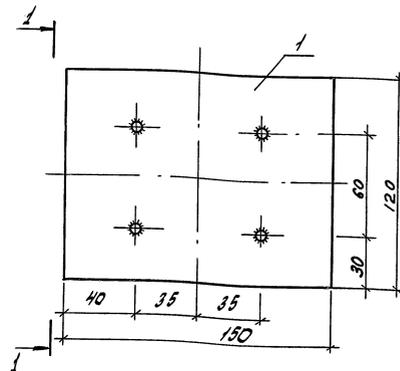
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1.	Ф 3 Вр I, l=2810; 0,15 кг	14	без черт.
2.	Ф 3 Вр I, l=2480; 0,14 кг	15	без черт.

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 5781-80\*
2. Масса сетки 4,65 кг.

Г. 904 - 1.2 - 14

Сетка с1

Стандарт	Лист	Листов
	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



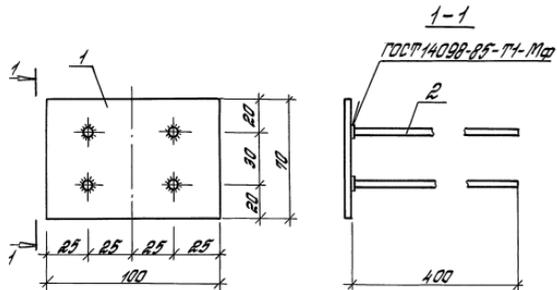
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1.	Лист Фк. 20х150 ГОСТ 9903-74* 0,9 кг		
	Лист 2х45 ГОСТ 7772-88 ; 0,9 кг	1	без черт.
2.	Ф 1,2 А II, l=80; 0,36 кг	4	без черт.

1. Арматура класса А-II по ГОСТ 5781-82\*
2. Масса изделия закладного 2,34 кг.

Г. 904 - 1.2 - 15

Изделие закладное МН5.

Стандарт	Лист	Листов
	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



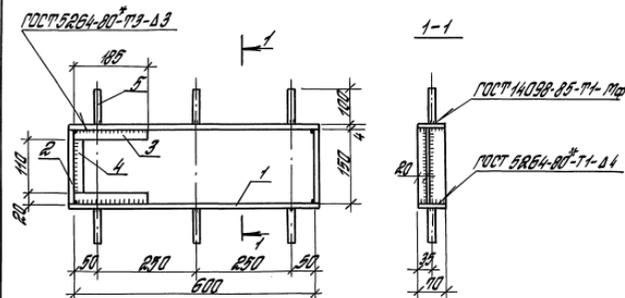
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист В. 70x100 ГОСТ 19003-74*, 0,44 кг с. 20 ГОСТ 21771-78	1	без черт.
2	Ф 12 АШ, L=400; 0,36 кг	4	без черт.

Намотка: класса А-III по ГОСТ 5791-82\*  
 Масса изделия закладного 1,88 кг

7.904-1.2-16

Изделие закладное  
 МН 1

Сталь Лист Листов  
 р 1  
 ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



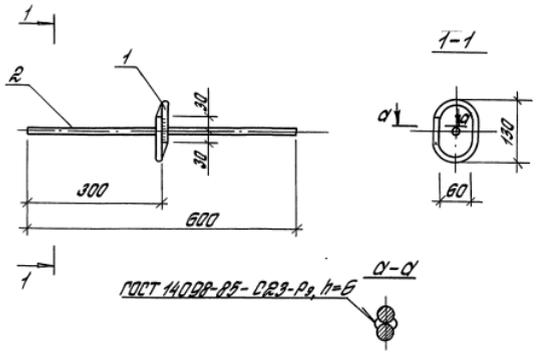
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 4x70x100 ГОСТ 19003-74* с. 20 ГОСТ 21771-78; 0,34 кг	2	без черт.
2	Лист 4x90x100 ГОСТ 19003-74* с. 20 ГОСТ 21771-78; 0,33 кг	2	без черт.
3	Лист 4x90x100 ГОСТ 19003-74* с. 20 ГОСТ 21771-78; 0,34 кг	2	без черт.
4	Лист 4x90x100 ГОСТ 19003-74* с. 20 ГОСТ 21771-78; 0,07 кг	1	без черт.
5	Ф 12 АШ, L=100; 0,04 кг	6	без черт.

Намотка: класса А-1 по ГОСТ 5791-82\*  
 Масса изделия закладного 2,09 кг

7.904-1.2-17

Изделие закладное  
 МН 2

Сталь Лист Листов  
 р 1  
 ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

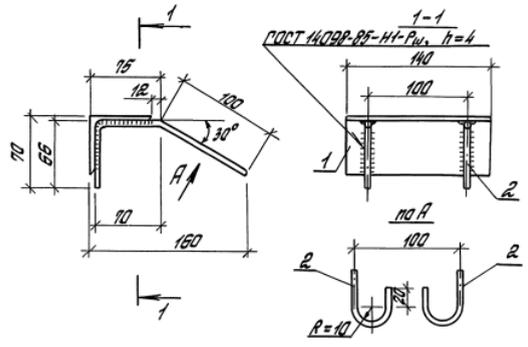


Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	φ 12 АІ, L=390; 0,35 кг	1	без черт.
2	φ 16 АІІІ, L=600; 0,95 кг	1	без черт.

1. Арматура класса А-I по ГОСТ 5701-82\*, класса АІІІ по ГОСТ 5701-82\*  
 2. Масса изделия закладного 1,3 кг

7. 904-1.2-18

Изделие закладное МНЗ  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Уголок 63x63x4 ГОСТ 8009-85, класс А-I, L=160, 0,11 кг	1	без черт.
2	φ 12 АІ, L=290; 0,11 кг	2	без черт.

1. Арматура класса А-I по ГОСТ 5701-82\*  
 2. Масса изделия закладного 0,22 кг.

7. 904-1.2-19

Изделие закладное МН4  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Вид проката ГОСТ или ТУ	Краткое обозначение (маркировка) ГОСТ	Обозначение размера проката, мм	Масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Верхняя обшивка конструкции	Полы основания	
Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ 26020-83	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	I 10 Б1		9,72		9,72
				9,72		9,72
Г-образные прокатные изделия из листового горячекатаной стали по ГОСТ 19903-74	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	□ 220x100x30x5	167			167
		□ 400x90x30x5	263			263
		□ 160x80x25x4	188			188
		□ 120x60x20x4	108,5			108,5
		□ 100x60x15x3		50		50
			726,5	53		779,5
Сталь прокатная цельная ребристая ГОСТ 26020-83	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	└ 53x53x4	84			84
		└ 63x63x4		54,5	10,72	65,22
		└ 50x50x4		125,26		125,26
		└ 25x25x3		1,6		1,6
		└ 20x20x4		1,4		1,4
			84	182,8	10,72	277,48
Сталь прокатная цельная неравнополочная ГОСТ 26020-83	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	└ 50x32x4		55,8		55,8
				55,8		55,8
Сталь эмитная цельная ребристая ГОСТ 19903-74	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	2Н└ 100x5		41,6		41,6
		2Н└ 70x4		11,6		11,6
			53,2			53,2

Вид проката ГОСТ или ТУ	Краткое обозначение (маркировка) ГОСТ	Обозначение размера проката, мм	Масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Верхняя обшивка конструкции	Полы основания	
Сталь эмитная цельная ребристая ГОСТ 19903-74	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	2Н└ 90x70x4				26,6
		2Н└ 80x53x5				2,4
		2Н└ 70x50x4				1,76
		2Н└ 110x90x5		9,75		9,75
			30,76	9,75		40,51
Швеллер эмитный ГОСТ 8278-83	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	2Н└ 40x20x3				0,68
						0,68
Сталь листовая горячекатанная ГОСТ 19903-74	С 245 ГОСТ 27172-88 Уточно	— S = 30		49,6		49,6
		— S = 16		27,8		27,8
		— S = 10		15,2		15,2
		— S = 6		1,8		1,8
		— S = 4		28,34		28,34
		— S = 16		153,2		153,2
		— S = 10		23,21		23,21
		— S = 8			8,84	8,84
		— S = 5		2,85		2,85
		— S = 4		8,99	3,65	12,64
		— S = 3		39,13		39,13
		— S = 2		9,33		9,33
		— S = 1,5		50,1		50,1
— S = 1,0		10,89		10,89		
С 08Г2С-15 ГОСТ 19903-74	Уточно	— S = 20		2,76		2,76
		— S = 10		2,2		2,2
			127,7	307,7	12,49	447,9

Изм. № 1/83. Подпись и печать. Взам. инв. №

		7.904-1.2-24 РС			
Г/ИП	ВСТАН	Земля	Ведомость расхода стали	Итого	Итого
Уполном. прокат	Возмещено	Тех. эк.		Р	1
И.Контр.	Толорков	Толорков	ИЦИПРОМДА ИЦИ		

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование (марка) стали или ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг					
			Корпус	Образующая конструкция	Плиты основания						
Сталь тонко- листовая оцинкованная ГОСТ 14918-80*	БСтЗкп ГОСТ 380-71*	- $\delta = 1,0$		98,2		98,2					
		- $\delta = 0,8$		218,4		218,4					
		Итого		316,6		316,6					
Сталь профи- лированная рифленая ГОСТ 8568-77*		- $\delta = 3$		91,4		91,4					
		Итого		91,4		91,4					
Профилист ГОСТ 24015-86		H60-845-08		929,8		929,8					
		E10-899-07		101,6		101,6					
		Итого		1031,4		1031,4					
Сталь арматурная класса А-3											
							$\phi 12$		2,8		2,8
							$\phi 8$		3,76		3,76
							$\phi 16$		7,6		7,6
							$\phi 12$		25,9		25,9
							$\phi 6$	0,36	1,76		2,12
Итого		0,36	42,18		42,54						
Сталь арматурная класса Вр-3 ГОСТ 5727-80*											
							$\phi 3$		18,84		18,84
Итого			0,36	18,84		19,20					

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование (марка) стали или ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Образующая конструкция	Плиты основания	
Сталь круглая ГОСТ 2590-88	09Г2С75 ГОСТ 10281-89	$\phi 20$	8,08			8,08
		Итого	8,08			8,08
		Труба водопроводно- водная ГОСТ 3262-75*	Ст2кп2 ГОСТ 38071	$\phi 80$		0,51
$\phi 32$				0,84	0,72	1,56
$\phi 20$				4,95		4,95
Итого			5,3	0,72	7,02	
Всего масса стали			1030,2	2065,87	84,95	3181,0

Изм. 1 (1989г.) Печать и штамп  
В.В.И.И.С.И.

