

Обозначение	Наименование	Стр.
1.011.1 - 7 10900	Звено верхнее (С6-35ВК ÷ С12-35 ВК).	72,73
1.011.1 - 7 10900 СБ	Звено верхнее (С6-35ВК ÷ С12-35 ВК). Сборочный чертёж.	74,75
1.011.1 - 7 10910	Каркас пространственный (КП6-35ВК÷КП12-35ВК)	76,77
1.011.1 - 7 10910 СБ	Каркас пространственный (КП6-35ВК÷КП12-35ВК). Сборочный чертёж.	78
1.011.1 - 7 11000	Звено нижнее (С8-35НК; С12-35НК).	79
1.011.1 - 7 11000 СБ	Звено нижнее (С8-35НК; С12-35НК). Сборочный чертёж.	80,81
1.011.1 - 7 11010	Каркас пространственный (КП8-35НК; КП12-35НК)	82,83
1.011.1 - 7 11010 СБ	Каркас пространственный (КП8-35НК; КП12-35НК) Сборочный чертёж.	84
1.011.1 - 7 11100	Звено верхнее (С6-40ВК ÷ С14-40ВК).	85,86
1.011.1 - 7 11100 СБ	Звено верхнее (С6-40ВК ÷ С14-40ВК). Сборочный чертёж.	87,88
1.011.1 - 7 11110	Каркас пространственный (КП6-40ВК÷КП14-40ВК)	89,90
1.011.1 - 7 11110 СБ	Каркас пространственный (КП6-40ВК-КП14-40ВК) Сборочный чертёж.	91
1.011.1 - 7 11200	Звено нижнее (С8-40НК; С12-40НК, С14-40НК).	92
1.011.1 - 7 1200 СБ	Звено нижнее (С8-40НК; С12-40НК, С14-40НК). Сборочный чертёж.	93,94
1.011.1 - 7 112	Каркас пространственный (КП8-40НК; КП12-40НК; КП14-40НК).	95,96
1.011.1 - 7 11210 СБ	Каркас пространственный (КП8-40НК; КП12-40НК; КП14-40НК). Сборочный чертёж	97
1.011.1 - 7 10010	Каркас пространственный (КП1÷КП7)	98

Обозначение	Наименование	Стр.
1.011.1-7 10010 СБ	Каркас пространственный (КП1-КП7). Сборочный чертёж.	99
1.011.1-7 10020	Петля (П1-П7).	100
1.011.1-7 10020 СБ	Петля (П1-П7). Сборочный чертёж	101
1.011.1-7 10030	Изделие закладное (М1-М3).	102
1.011.1-7 10030 СБ	Изделие закладное (М1-М3). Сборочный чертёж.	103
1.011.1-7 10040	Изделие закладное (М4-М6).	104
1.011.1-7 10040 СБ	Изделие закладное (М4-М6). Сборочный чертёж.	105
1.011.1-7 00000 ВМС	Выборка стали ВМС.	106-109

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Серия 1.011.1-7 содержит рабочие чертежи забивных железобетонных составных свай квадратного сечения с составным и коробчатым стыками.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕРЫ

2.1. Область применения составных свай данной серии соответствует рекомендуемому приложению к ГОСТ 19804.0-78.

2.2. Основные размеры составных свай и количество стыков соответствуют ГОСТ 19804.0-78.

2.3. Составные сваи сечением 300×300 мм длиной 14-20 м, сечением 350×350 мм длиной 14-24 м, сечением 400×400 мм длиной 14-20 м состоят из 2 звеньев.

Длина нижнего звена принята 8 и 12 м при сечениях 300×300, 350×350 мм и 8, 12 и 14 м при сечении 400×400 мм.

Длина верхнего звена изменяется через 1 м от 4 до 8 м при сечении 300×300 мм, от 6 до 12 м при сечении 350×350 мм, от 6 до 14 м при сечении 400×400 мм.

2.4. Сопряжение звеньев свай выполняется посредством стаканного (авторское свидетельство 264232) или коробчатого стыка.

Тип стыка назначается в зависимости от наличия на заводе исходных материалов для изготовления закладных деталей.

2.5. На составные сваи не допускается передавать выдергивающие нагрузки.

2.6. Составные сваи замаркированы согласно ГОСТ 19804.0-78.

Первая буква "С" означает сваю квадратного сплошного сечения, цифра после буквы - длину сваи или звена в м, цифра после тире - сторону сечения сваи в см, буквенный индекс после второй

Д.Изменил Пинк	Радиб
Наимен. Кодесов	Башт
Д-контр. Абрамов	Башт
Рассмотрел	Пронин
ГИП	Лешин
Д-спец.	Соколова

1.011.1-7 00000 П 3		
Стадия	Лист	Листов
Р	1	8
Пояснительная записка		
Фундамент проект		

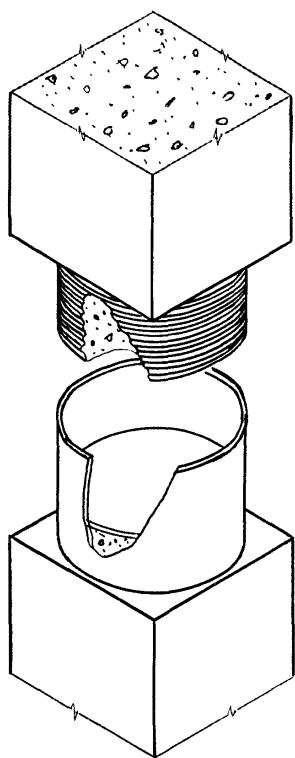


Рис.1 Стаканный
стык

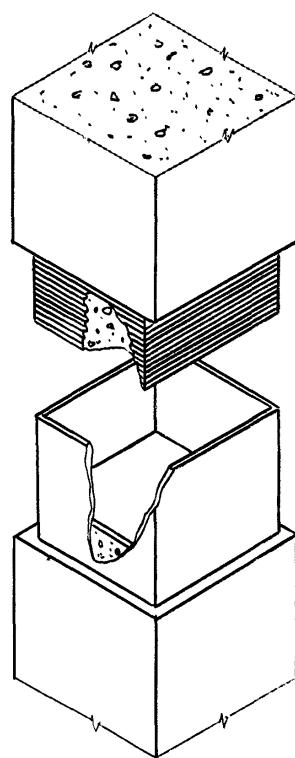


Рис.2 Коробчатый
стык

цифры- тип звена, стыка сваи (н- нижнее звено, в- верхнее звено, с - стаканный стык, к- коробчатый стык)

Например:

С12-35 нс - нижнее звено длиной 12м сечением 350x350мм составной сваи со стаканным стыком.

С20-30 к - составная свая длиной 20м сечением 300x300мм с коробчатым стыком.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. При изготавлении звеньев составных свай должны соблюдаться основные технические требования, допускаемые отклонения от проектных размеров, методы испытаний, правила приемки, маркировки, транспортирования и хранения, изложенные в ГОСТ 19804.0-78.

3.2. Звенья составных свай должны изготавливаться из тяжелого бетона марки по прочности на сжатие не ниже 300.

3.3. Звенья составных свай длиной до 7м включительно допускается изготавливать без строповочных штырей; при этом строповка при подъеме на копер производится у верхней подземной петли.

3.4. Отклонение рифленной части сваи от проектных размеров не должно превышать:

- по наружному диаметру $+1, -2$ мм,
- по наклону боковой поверхности - 0.005.

3.5. Изготовление звеньев составных свай с технологическим уклоном двух противоположных сторон не допускается

3.6. Отпускная прочность бетона составных свай в момент отгрузки с предприятия-изготовителя должна быть не ниже 100% проектной.

3.7. Конструкция арматурных каркасов звеньев составных

1.011.1-7 00000П3

лист
3

свай, остирия нижних звеньев, петель принята по аналогии с цельными сваями квадратного сечения с ненапрягаемой арматурой по ГОСТ 19804.1-79.

3.8. В качестве продольной арматуры звеньев составных свай используется.

- горячекатаная арматурная сталь класса А-ІІ по ГОСТ 5784-75.
- горячекатаная арматурная сталь класса А-ІІІ по ГОСТ 5.1459-72.

3.9. Минимальный диаметр продольной арматуры принят 12мм.

3.10. Поперечное армирование свай состоит из спиралей, изготавливаемых из проволоки диаметром 5мм класса Вр-І по ТУ 14-4-659-75.

3.11. Поперечная арматура должна быть приварена к продольным стержням в каждом пересечении контактной сваркой.

3.12. Для петель применяется горячекатаная арматурная сталь класса А-І марок ВС_т3сп2 и ВС_т3пс2. Причем сталь марки ВС_т3пс2 применяется при температуре воздуха до -40°С.

3.13. Армирование головы нижнего звена и концов верхнего звена составных свай производится внутренней спиралью из проволоки диаметром 5мм класса Вр-І по ТУ 14-4-659, а остирия нижнего звена - приставным каркасом.

3.14. Петли, внутренняя спираль и приставной каркас остирия должны привязываться к основному каркасу звена составной сваи вязальной проволокой.

Строповочный штырь допускается устанавливать после формования бетонной смеси.

3.15. Для сопряжения звеньев в голове нижних звеньев свай предусмотрены 2 типа закладных деталей:

- "стакан" из цельнотянутой трубы по ГОСТ 8732-78, изготавляемой из стали Ст2пс по ГОСТ 8731-74;

- „короб“ из профильного листа по ГОСТ 19903-74, изготавляемого из стали Ст-3 по ГОСТ 14637-79.

3.16. Нижний конец верхнего звена на длине 260мм изготавливается рифленым. Высота зубца 6мм. Наибольший размер рифленого сечения должен превышать внутренний размер „стакана“ или „короба“ на 8мм. Этим обеспечивается плотность сопряжения. Для изготовления рифленого конца в опалубку сваи устанавливается дополнительный разъемный вкладыш с внутренней рифленой поверхностью.

3.17. С целью упрощения конструкции арматурного каркаса сваи внутренняя спираль в голове нижнего звена составной сваи со стаканным стыком навивается на анкерные стержни закладных деталей.

3.18. Стыкование звеньев составных свай выполняется непосредственно под копром после забивки нижнего звена.

Рифленый конец верхнего звена надавливается в „стакан“ или „короб“ под действием собственного веса верхнего звена и веса молота, устанавливаемого на голову верхнего звена сваи, а также несколькими ударами молота с высотой подбоя 30-50см

3.19. Забивка нижнего звена сваи должна производиться с применением специального наголовника, предохраняющего закладную деталь от деформирования посредством установки в стакан металлического подбоя.

3.20. Защита стальных закладных деталей стыков свай от коррозии должна состоять из выполняемых последовательно:

- цинкового покрытия толщиной 50-60мм внешней и внутренней поверхности закладной детали, выполняемого горячим цинкованием;
- обмазка внешней поверхности закладных деталей горячим битумом до начала погружения;
- покрытия внешней поверхности закладных деталей слоем рубероида по горячему битуму после погружения нижнего звена

3.21. Установка верхнего звена свай в "стакан" или "короб" нижнего звена должна производиться с соблюдением требований СНИП II-4-80 "Техника безопасности в строительстве". При этом целесообразно использовать специальный ключ для захвата верхнего звена свай.

4. РАСЧЕТ КОНСТРУКЦИЙ

4.1. Расчет составных свай выполнен из условия стыкования звеньев свай непосредственно под копром после погружения нижнего звена

4.2. Звенья составных свай рассчитаны в соответствии со СНИП II-21-75 по прочности и раскрытию трещин (3 категория) на изгиб от усилий, возникающих при подъеме звена свай на копер за одну точку, расположенную от торца на расстоянии 0,294 длины призматической части звена свай.

4.3. При расчете звеньев свай по прочности коэффициент динамичности принят равным 1,5

4.4. При расчете звеньев свай на раскрытие трещин коэффициент динамичности принят равным 1,25. При этом допустимая ширина кратковременного раскрытия трещин принимается 0,3 мм.

4.5. При расчете звеньев свай на нагрузки, возникающие при ее подъеме на копер, коэффициент перегрузки к собственному весу не учитывается.

4.6. В процессе проектирования свайных фундаментов прочность и трещиностойкость составной сваи по настоящим рабочим чертежам должны быть проверены на нагрузки, возникающие в строительный и эксплуатационный периоды. Допустимая ширина раскрытия трещин принимается по СНИП II-21-75.

4.7. Прочность материала составной сваи должна использоваться не более чем на 80%, так как при расчете свай на нагрузки, действующие в эксплуатационный период, не учитываются напряжения, возникающие от искривления сваи в грунте.

1.011.1-7 00 000 013

Лист 6

4.8. Для проверки свай по прочности и на раскрытие трещин до t . $dp=0,2$ мм допускается использовать графики, приведенные в справочном приложении 4 к ГОСТ 19804.1-79.

4.9. Если продольное армирование нижнего и верхнего звеньев свай различное, проверка прочности и раскрытия трещин производится по наименьшему сечению продольной арматуры.

5. ИСПЫТАНИЕ НА РАСКРЫТИЕ ТРЕЩИН

5.1. Звенья составных свай длиной 6м и более должны быть испытаны на раскрытие трещин путем укладки их на 2 опоры, расположенные согласно рис. 1.

Схема испытания свай.

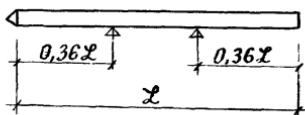


рис.1

5.2. После укладки свай на 2 опоры через 10мин. производят осмотр верхней грани ее над опорами, сваю считают выдержавшей испытание, если ширина раскрытия трещин не превышает 0,2мм.

Ширину раскрытия трещин измеряют с точностью до 0,05мм

Формат зона поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на исполн. 1.011.1-7 10000							Приме- чание
			-	01	02	03	04	05	06	
<u>Документация</u>										
116	1.011.1-7 10000СБ	Сборочный чертёж								
	1.011.1-7 00000 ПЗ	Пояснительная записка								
	1.011.1-7 00000 ВМС	Выборка стали								
<u>Сборочные единицы</u>										
118	1 1.011.1-7 10100	Звено верхнее С4-30ВС					1			
	1 -01	С5-30ВС						1		
	1 -02	С6-30ВС		1					1	
	1 -03	С7-30ВС			1					1
	1 -04	С8-30ВС				1				1
2	1.011.1-7 10200	Звено нижнее С8-30НС	1	1	1					
2	-01	С12-30НС					1	1	1	1
<u>Материалы</u>										
	Бетон марки М 300		1,26	1,35	1,44	1,44	1,53	1,62	1,71	1,80
										m^3

Нач.пр от	Колесов	Всич	Марка стали	С14-30С	С15-30С	С16-30С	С16-30С	С17-30С	С18-30С	С19-30С	С20-30С	Стадия	Лист	Листов
Гл. констру.														
т.спец. пак.	Пронин	Всич												
ГИП	Лещин	Всич												
Гл. спец.	Соколова	Всич												
Инж.	Хачатуров	Хач-												
Проверил	Дежурова	Дежу-												
<u>Своя составная (С14-30С + С28-40К)</u>												Фундамент проект		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10000										Примечание
					08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	
1	1.011.1-7 10300		Звено Верхнее С6 - 35 ВС		1				1						
1		-01		С7 - 35 ВС		1				1					
1		-02		С8 - 35 ВС			1				1				
1		-03		С9 - 35 ВС				1				1			
1		-04		С10 - 35 ВС									1		
1		-05		С11 - 35 ВС											1
1			Звено нижнее С8 - 35 НС		1	1	1	1							
2	1.011.1-7 10400			С12 - 35 НС					1	1	1	1	1	1	
2															
				<u>Материалы</u>											
				Бетон марки М 300	1,72	1,84	1,97	2,09	2,21	2,33	2,46	2,58	2,70	2,82	М ³

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10000										Примечание
					18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
		1	1.011.1-7 10300-06	Звено Верхнее С12-35ВС	1										
		1	1.011.1-7 10500	С6-40ВС		1				1					
		1	-01	С7-40ВС			1					1			
		1	-02	С8-40ВС				1					1		
		1	-03	С9-40ВС					1					1	
		1	-04	С10-40ВС											1
	2	1.011.1-7 10400-01	Звено нижнее С12-35НС	1											
	2	1.011.1-7 10600		С8-40НС		1	1	1	1						
	2	-01		С12-40НС						1	1	1	1	1	

Материалы

Бетон марки М 300 294 224 2,40 2,56 2,72 2,88 3,04 3,20 3,36 3,52 М³

Марка смеси	С24-35С	С14-40С	С15-40С	С16-40С	С17-40С	С18-40С	С19-40С	С20-40С	С21-40С	С22-40С

1.011.1-7 10000

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10000										Примечание
					28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	
	1	1	1.011.1-7 10500-05	Звено Верхнее С11-40ВС	1		1								
	1		-06	С12-40ВС		1		1							
	1		-07	С13-40ВС						1					
	1		-08	С14-40ВС							1				
	1	1.011.1-7 10700		С4-30ВК											1
	1		-02	С6-30ВК								1			
	1		-03	С7-30ВК								1			
	1		-04	С8-30ВК								1			
2	1.011.1-7 10600-01		Звено нижнее С12-40НС	1	1										
2		-02		С14-40НС		1	1	1	1						
2				С8-30НК							1	1	1		
2	1.011.1-7 10800			С12-30НК											1
		-01													

Материалы

Бетон марки М 300 3,68 3,84 4,00 4,16 4,32 4,48 4,08 4,36 4,45 4,45 M³

Марка бетона	C23-40C	C24-40C	C25-40C	C26-40C	C27-40C	C28-40C	C14-30K	C15-30K	C16-30K	C16-30K

1.011.1-7 10000

лист

4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10000										Примечание
					38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	
		1	1.011.1-7 10700-01	Звено верхнее С5-30ВК	1										
		1	-02	С6-30ВК		1									
		1	-03	С7-30ВК			1								
		1	-04	С8-30ВК				1							
		1	1.011.1-7 10900	С6-35ВК					1						1
		1	-01	С7-35ВК						1					1
		1	-02	С8-35ВК							1				
		1	-03	С9-35ВК								1			
2		1.011.1-7 10800-01	Звено нижнее С12-30НК	1	1	1	1	1							
2		1.011.1-7 11000	С8-35НК						1	1	1	1			
2		-01	С12-35НК										1	1	

Материалы

Бетон марки М 300	1.54	1.63	1.72	1.81	1.73	1.85	1.98	2.10	2.22	2.34	М ³
-------------------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	----------------

Марка бетон	С17-30К	С18-30К	С19-30К	С20-30К	С14-35ВК	С15-35ВК	С16-35ВК	С17-35ВК	С18-35ВК	С19-35ВК	
-------------	---------	---------	---------	---------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	--

1.011.1-7 10000	Лист
	5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10000									Примечание	
					48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	
	1	1	1.011.1-7 10900 -02	Звено Верхнее С8 - 35ВК	1										
	1		-03	С9 - 35ВК		1									
	1		-04	С10 - 35ВК			1								
	1		-05	С11 - 35ВК				1							
	1		-06	С12 - 35ВК					1						
	1	1.011.1-7 11100		С6 - 40ВК						1				1	
	1		-01	С7 - 40ВК							1				
	1		-02	С8 - 40ВК								1			
	1		-03	С9 - 40ВК								1			
2	1.011.1-7 11900 -01		Звено нижнее С12 - 35НК		1	1	1	1	1	1					
2	1.011.1-7 11200			С8 - 40НК							1	1	1	1	
2		-01		С12 - 40НК										1	
<u>Материалы</u>															
			Бетон марки М 300		2,47	2,60	2,71	2,83	2,96	2,25	2,41	2,58	2,74	2,89	М ³
					Марка смеси	С20-35К	С21-35К	С22-35К	С23-35К	С24-35К	С14-40К	С15-40К	С16-40К	С17-40К	С18-40К
										1.011.1-7 10000					Лист
															6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10000									Примечание	
					58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	
		1	1.011.1-7 11100-01	Звено Верхнее С7-40ВК	1										
		1	-02	С8-40ВК		1									
		1	-03	С9-40ВК			1								
		1	-04	С10-40ВК				1							
		1	-05	С11-40ВК					1		1				
		1	-06	С12-40ВК						1		1			
		1	-07	С13-40ВК											1
		1	-08	С14-40ВК											1
2		1.011.1-7 11200-01	Звено нижнее	С12-40НК	1	1	1	1	1	1					
2		-02		С14-40НК							1	1	1	1	

Материалы

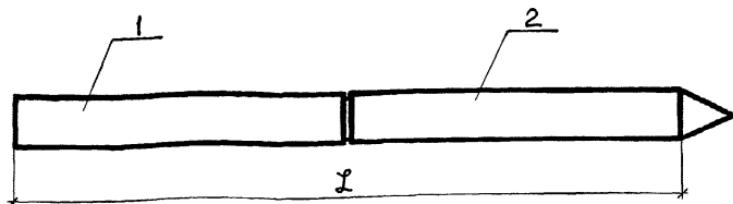
Бетон марки М 300

МАРКА СВАУ	C 19-40K	C 20-40K	C 21-40K	C 22-40K	C 23-40K	C 24-40K	C 25-40K	C 26-40K	C 27-40K	C 28-40K
---------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

1.011.1-7 10000

1. Naem

7



Обозначение	Марка	Л. мм	Масса т	Обозначение	Марка	Л. мм	Масса т
1011.1-7 10000	C14-30C	14000	3,16	- 17	C23-35C	23000	7,06
- 01	C15-30C	15000	3,38	- 18	C24-35C	24000	7,36
- 02	C16-30C	16000	3,61	- 19	C14-40C	14000	5,60
- 03	C16-30C	16000	3,61	- 20	C15-40C	15000	6,00
- 04	C17-30C	17000	3,83	- 21	C16-40C	16000	6,40
- 05	C18-30C	18000	4,06	- 22	C17-40C	17000	6,80
- 06	C19-30C	19000	4,28	- 23	C18-40C	18000	7,20
- 07	C20-30C	20000	4,51	- 24	C19-40C	19000	7,60
- 08	C14-35C	14000	4,30	- 25	C20-40C	20000	8,00
- 09	C15-35C	15000	4,60	- 26	C21-40C	21000	8,40
- 10	C16-35C	16000	4,92	- 27	C22-40C	22000	8,80
- 11	C17-35C	17000	5,23	- 28	C23-40C	23000	9,20
- 12	C18-35C	18000	5,53	- 29	C24-40C	24000	9,60
- 13	C19-35C	19000	5,83	- 30	C25-40C	25000	10,00
- 14	C20-35C	20000	6,15	- 31	C26-40C	26000	10,40
- 15	C21-35C	21000	6,46	- 32	C27-40C	27000	10,80
- 16	C22-35C	22000	6,76	- 33	C28-40C	28000	11,20

1.011.1-710000 СБ

Нач. отп.	Колесов	Инженер	Стадия	Масса	Масштаб
Л. Конст.			P	с.м.	
и сп.лож.	Пронин	В.В.	табл.		
ГИП	Лёшин	В.В.			
Л. спеч.	Левашов	В.В.	Лист 1	Листов 2	
Инженер	Хачатурян	Х.Г.			
Прорабрил	Дежурова	Д.Д.			
					Фундаментпроект

Обозначение	Марка	Л мм	Масса т	Обозначение	Марка	Л мм	Масса т
-34	С14 -30К	14000	3,18	-51	С23 -35К	23000	7,08
-35	С15 -30К	15000	3,40	-52	С24 -35К	24000	7,40
-36	С16 -30К	16000	3,63	-53	С14 -40К	14000	5,63
-37	С16 -30К	16000	3,63	-54	С15 -40К	15000	6,03
-38	С17 -30К	17000	3,85	-55	С16 -40К	16000	6,45
-39	С18 -30К	18000	4,00	-56	С17 -40К	17000	6,85
-40	С19 -30К	19000	4,30	-57	С18 -40К	18000	7,23
-41	С20 -30К	20000	4,53	-58	С19 -40К	19000	7,63
-42	С14 -35К	14000	4,33	-59	С20 -40К	20000	8,05
-43	С15 -35К	15000	4,63	-60	С21 -40К	21000	8,45
-44	С16 -35К	16000	4,95	-61	С22 -40К	22000	8,85
-45	С17 -35К	17000	5,25	-62	С23 -40К	23000	9,25
-46	С18 -35К	18000	5,65	-63	С24 -40К	24000	9,65
-47	С19 -35К	19000	5,85	-64	С25 -40К	25000	10,05
-48	С20 -35К	20000	6,18	-65	С26 -40К	26000	10,45
-49	С21 -35К	21000	6,48	-66	С27 -40К	27000	10,85
-50	С22 -35К	22000	6,78	-67	С28 -40К	28000	11,25

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10100					Примечание
					-	01	02	03	04	
<u>документация</u>										
118			1.011.1-7 10100 СБ	Сборочный чертеж						
118			1.011.1-7 000000 ВМС	Выборка стали						
			1.011.1-7 000000 П.З	Пояснительная записка						
<u>Сборочные единицы</u>										
118	1	1	1.011.1-7 10110	Каркас пространств. КП4-30ВС	1					
118	1	-01		КП5-30ВС		1				
118	1	-02		КП6-30ВС			1			
118	1	-03		КП7-30ВС				1		
118	1	-04		КП8-30ВС					1	
118	2	1.011.1-7 10010		КП1	1	1	1	1	1	
					Марка стали	C4-30ВС	C5-30ВС	C6-30ВС	C7-30ВС	C8-30ВС
1.011.1-7 10100										
Звено Верхнее (C4-30ВС ÷ C8-30ВС).										
					Стадия	Лист	Листов			
					P	1	2			
Фундаментпроект										

Нач.отд.	Колесов	
Гл.констр.	Абрамов	
Гл.сплан.к.	Пронин	
ГИП	Лёшин	
Гл.спец.	Соколова	
Инженер	Хачатуриян	
Проверил	Дежурова	

1.011.1-7 10100

Звено Верхнее

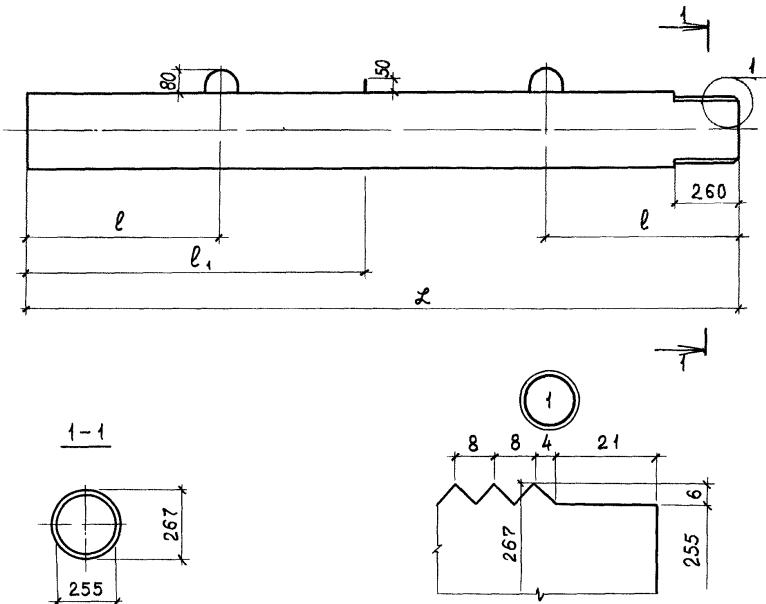
(C4-30ВС ÷ C8-30ВС).

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1 - 7 10100					Примечание
					-	01	02	03	04	
<u>Детали</u>										
БЧ	3	1.011.1 - 7 10101	Ф10А1 ГОСТ 51781-75, $l = 250$					1		0,1 кг
<u>Материалы</u>										
			Бетон марки М 300	Марка смеси	0,35	0,44	0,53	0,62	0,71	
				С4-30ВС						
				С5-30ВС						
				С8-30ВС						
				С7-30ВС						
				С8-30ВС						

1.011.1 - 7 10100

Лист

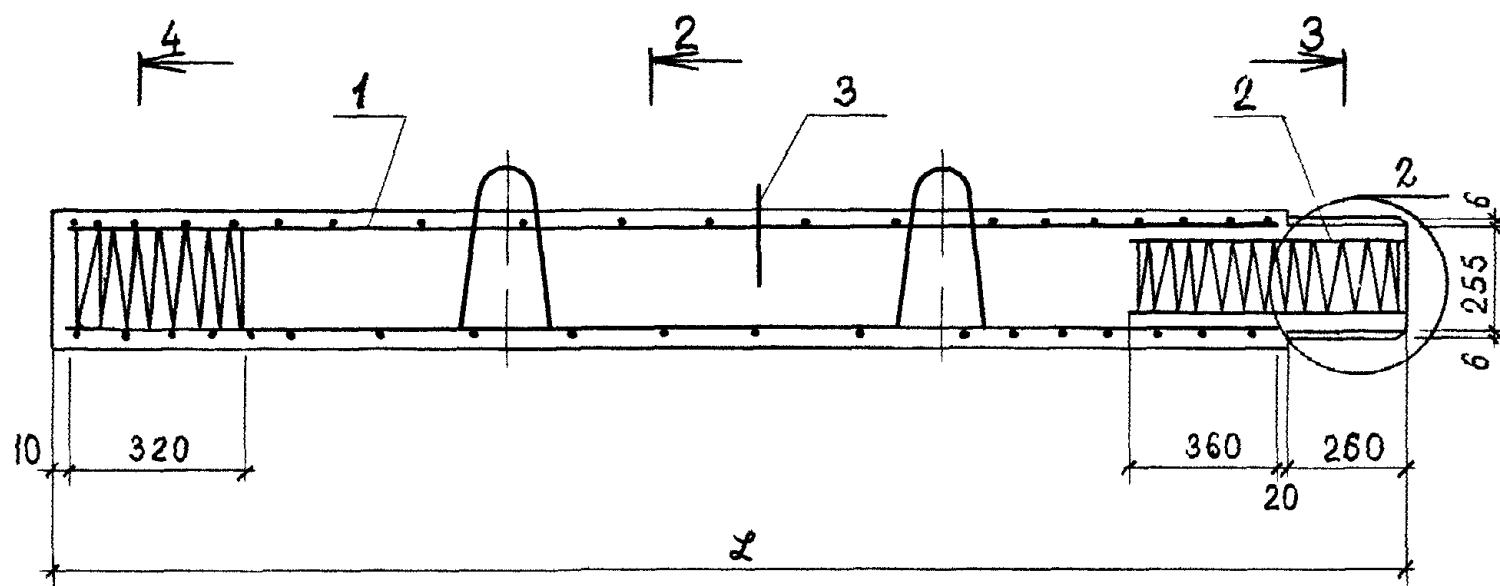
2



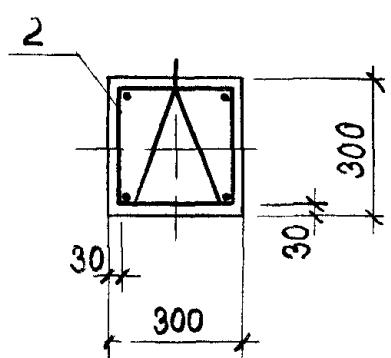
Обозначение	Марка	Л мм	л мм	л ₁ мм	Масса т
1.011.1-7 10100	C 4 - 30 ВС	4000	800	-	0,88
-01	C 5 - 30 ВС	5000	1000	-	1,10
-02	C 6 - 30 ВС	6000	1200	-	1,33
-03	C 7 - 30 ВС	7000	1400	-	1,55
-04	C 8 - 30 ВС	8000	1600	2400	1,78

1.011.1-7 10100 СБ

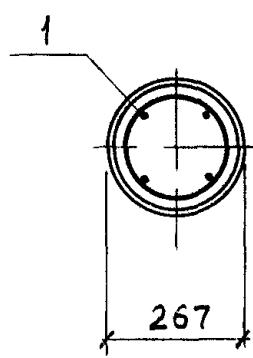
Нач. прото	Колесов Абрамов	Гл. констр Пронин	ГИП Лешин	Звено верхнее (С4-30ВС - С8-30ВС) Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. спец по норм. констр					Р	см. табл.	
Инженер	Соколова Хачатуров				Лист 1	Листов 2	Фундаментпроект
Проб. верif	Дежурова						



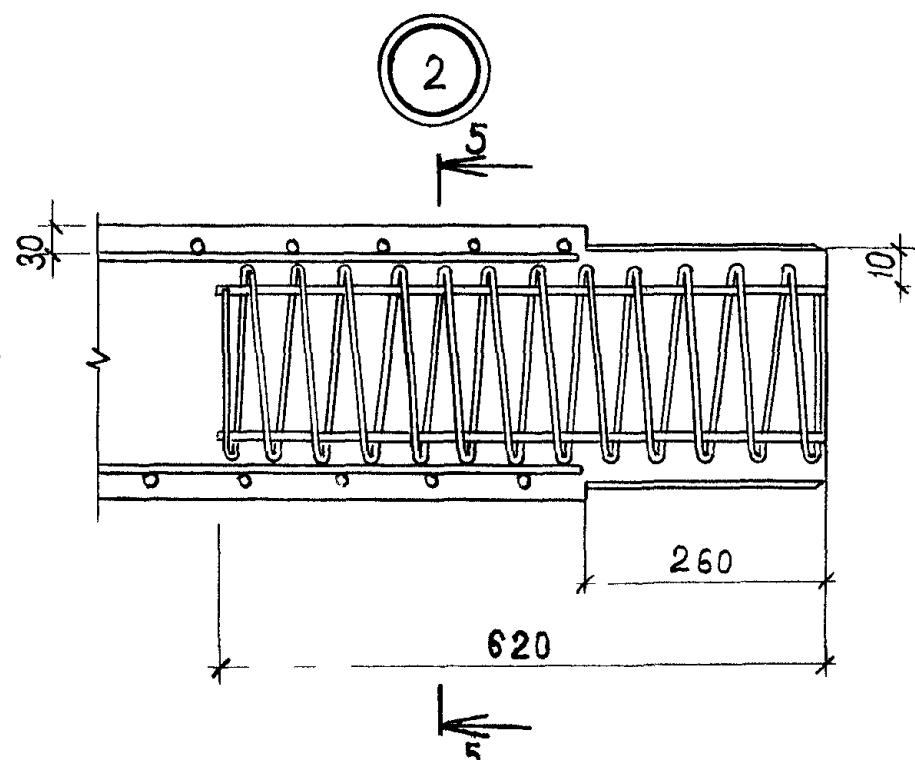
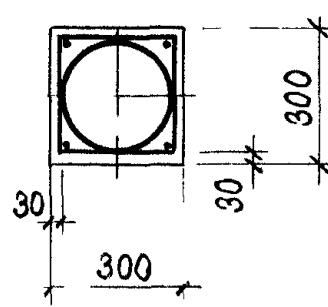
2-2



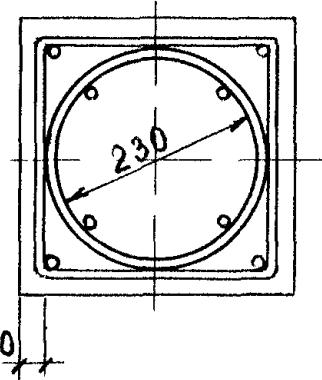
3-3



4-4



5-5



1.011.1-7 10100 СБ

1	10cm
2	

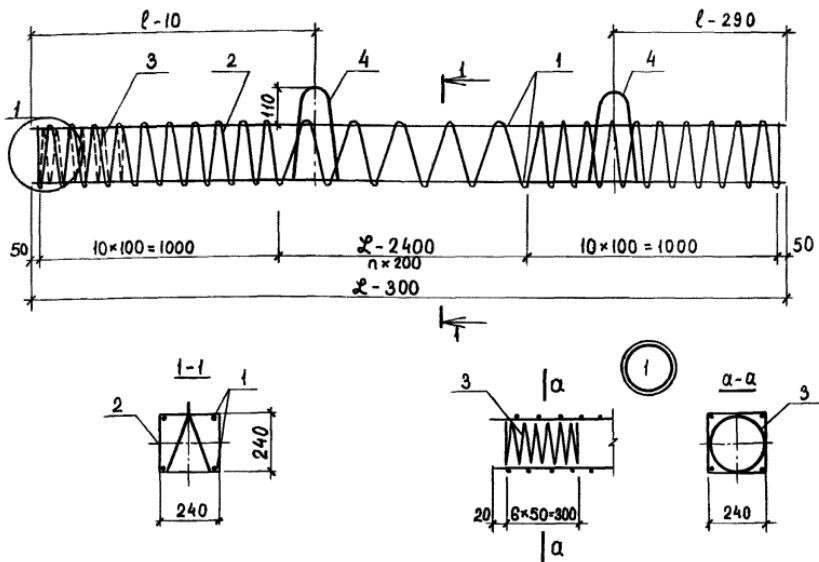
Формат	Форма	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10110					Примечание
					-	01	02	03	04	
<u>Документация</u>										
118			1.011.1-7 10110 СБ	Сборочный чертеж						
<u>Детали</u>										
БЧ	1	1	1.011.1-7 11111	Ø12АII ГОСТ5781-75 $l=3700$	4					3,3 кг
БЧ	1	1	- 01	$l=4700$		4				4,2 кг
БЧ	1	1	- 02	$l=5700$			4			5,1 кг
БЧ	1	1	- 03	$l=6700$				4		6,0 кг
БЧ	1	1	- 04	$l=7700$					4	6,9 кг
БЧ	2	1.011.1-7 10112	Ø58рІТУ-14-4-659-75, $l=27700$	1						3,9 кг
					Марка	каркаса				
					КП4-30ВС	КП5-30ВС	КП6-30ВС	КП7-30ВС	КП8-30ВС	

Нач.отд.	Колесов				1.011.1 - 7 10110		
Гл.констр.	Абрамов	<i>Абрамов</i>					
Гл.сплонк.	Пронин	<i>Пронин</i>					
ГИП	Лёшин	<i>Лёшин</i>					
Гл.спец.	Соколова	<i>Соколова</i>					
Инженер	Хачатуровян	<i>Хачатуровян</i>					
Проверил	Дежурова	<i>Дежурова</i>					
					Стадия	Лист	Листов
					P	1	2
					Каркас пространственныи (КП4-30ВС+КП8-30ВС)		
					Фундамент проект		

		Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10110					Примечание
				-	01	02	03	04	
Б4	2	1.011.1-7 10112-01	Ø5BрIT4 14-4-659-75 l=32700	1					4,5 кг
Б4	2	-02			1				5,2 кг
Б4	2	-03				1			5,9 кг
Б4	2	-04					1		6,6 кг
Б4	3	1.011.1-7 10113		l=6150	1	1	1	1	0,9 кг
И8	4	1.011.1-7 10020	Петля П1		2	2	2		0,8 кг
И8	4	1.011.1-7 10020-01	Петля П2				2	2	1,1 кг

Марка корката	КП4-308С	КП5-308С	КП6-308С	КП7-308С	КП8-308С
------------------	----------	----------	----------	----------	----------

1.011.1-7 10110	Лист
	2



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Петли привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

Обозначение	Марка	\mathcal{L} -300 мм	ℓ мм	п/вим шт.	Масса кг
1.011.1-7 10110	КП4-30ВС	3700	800	8	20,0
-01	КП5-30ВС	4700	1000	13	24,2
-02	КП6-30ВС	5700	1200	18	28,6
-03	КП7-30ВС	6700	1400	23	33,5
-04	КП8-30ВС	7700	1600	28	37,8

1.011.1-7 10110 СБ

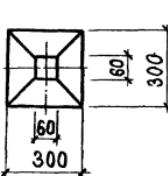
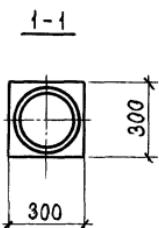
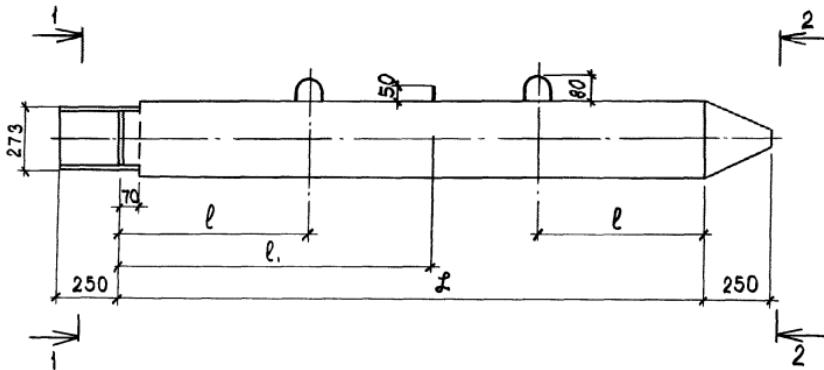
Нач.пр.отм	Колесов	_____	Стадия	Масса	Масштаб
д/контр	Абрамов	_____	Р	см. табл.	—
д/пеш.по изд.контр	Прокин	_____	Лист	Листов:	1
ГИП	Лёшин	_____	Фундаментпроект		
Гл.спец.	Соколова	_____			
Инженер	Хачатуриян	_____			
Ревизор	Дежурова	_____			

Каркас пространственный
(КП4-30ВС ÷ КП8-30 ВС)
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист		Листов: 1
Фундаментпроект		

Формат	Зона	Гоз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10200		Примечание
					-	01	
<u>Документация</u>							
ИВ			1.011.1-7 10200 СБ	Сборочный чертёж			
ИВ			1.011.1-7 000000 ВМС	Выборка стали			
			1.011.1-7 000000 ПЗ	Пояснительная записка			
<u>Сборочные единицы</u>							
ИВ	1		1.011.1-7 10210	Каркас пространств. КП8-ЗОНС	1		
ИВ	1		1.011.1-7 10210-01	КП12-ЗОНС		1	
ИВ	2		1.011.1-7 10030	Изделие закладное М1	1	1	
<u>Детали</u>							
БЧ	3		1.011.1-7 10201	φ10А1 ГОСТ 5781-75, l=250	1	1	0,1 кг
<u>Материалы</u>							
			Бетон марки М 300	0,73	1,09		
				Марка смеси			
				С8-30НС			
				С12-30НС			

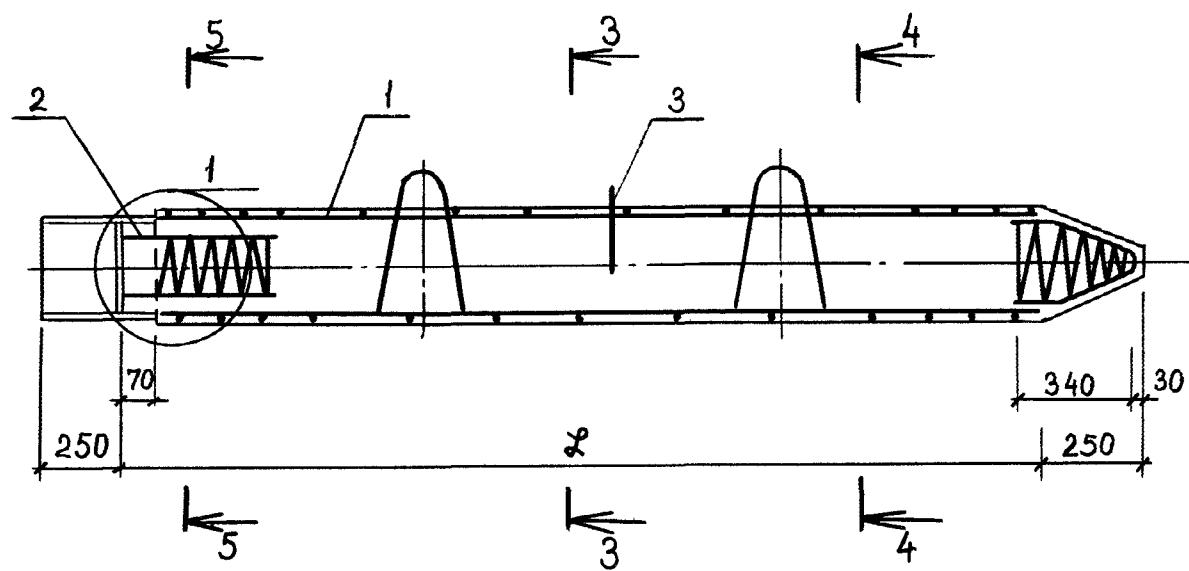
Нач.отд. Колесов	Б.Б.	1.011.1-7 10200		
Гл.констр. Абрамов	А.А.			
Бел.покк. Пронин	В.В.			
ГИП Лёшин	Д.Д.			
Гл.спец. Соколова	Н.Н.			
Инженер Хачатуровян	Х.Х.			
Проверил Дежурова	Д.Д.			
		Звено нижнее (С8-30НС; С12-30НС).		
Стадия	Лист	Листов		
Р		1		
Фундаментпроект				



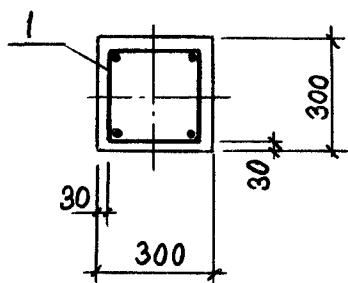
Обозначение	Марка	l, mm	l, mm	l, mm	Масса, m
1.011.1-7 10200	С8-30НС	8000	1600	2400	1,83
-01	С12-30НС	12000	2500	3500	2,73

4.011.1-7 10200 СБ

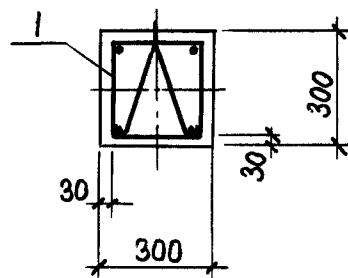
Нач.отд.	Колесов	Звено нижнее (С8-30НС; С12-30НС)	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.констр.	Абрамов	Сборочный чертёж.	P	с.м. табл.	
М.сп.лонк.	Пронин		Лист 1	Листов 2	
ГИП	Лёшин				
Гл.спец.	Соколова				
Инженер	Хачатурян				
Проверил	Дежурова				



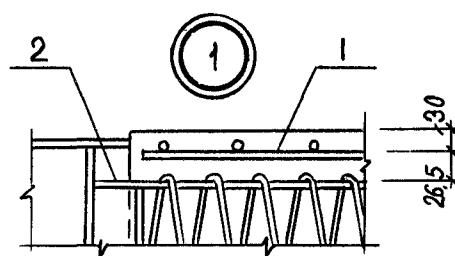
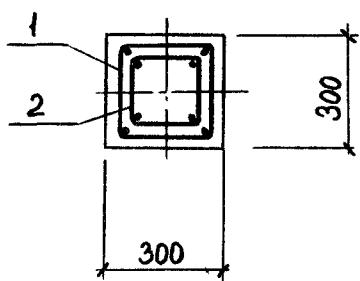
3-3



4-4



5-5

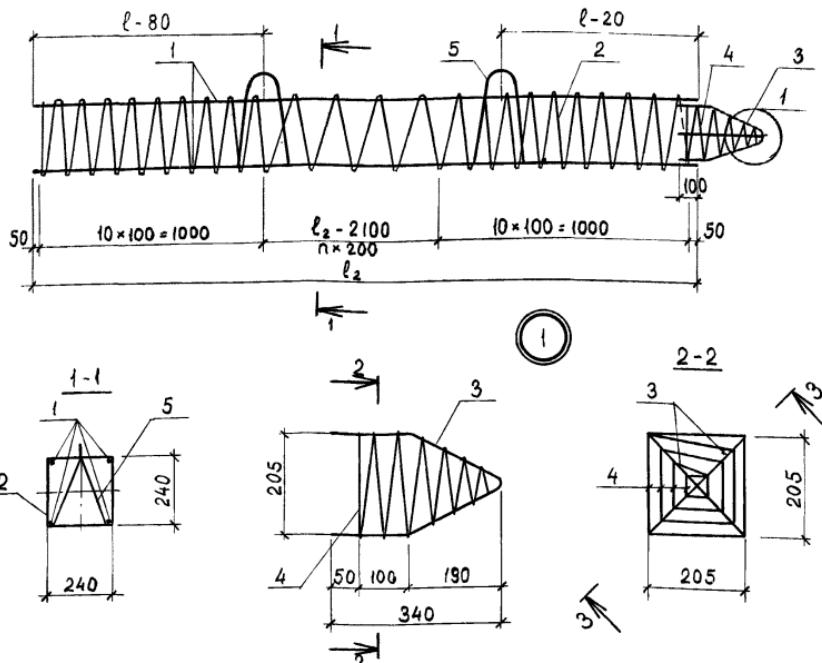


1.011.1-7 10200 СБ

1	мм
2	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение		1.011.1-7	10210	Примечание
					-	01			
				<u>документация</u>					
118			1.011.1-7 10210 СБ	Сборочный чертёж детали		XX			
Б4	1	1	1.011.1-7 10211	φ12А II ГОСТ 5781-75, l=7900	4				7,0 кг
Б4	3	1	1.011.1-7 10213	φ10А I	2				0,5 кг
Б4	1	1	1.011.1-7 10215	φ14А III ГОСТ 51459-72, l=11900		4			14,4 кг
Б4	2	1	1.011.1-7 10212	φ5 Вр ITу 14-4-659-75, l=48700	1				6,8 кг
Б4	2		- 01		l=68790	1			9,6 кг
Б4	4	1	1.011.1-7 10214		l=3100	1	1		0,4 кг
118	5	1	1.011.1-7 10020-01	Пемля П2		2			1,1 кг
118	5	1	1.011.1-7 10020-02	Пемля П3		2			1,5 кг
					Марка каркаса	КП8-30НС	КП12-30НС		

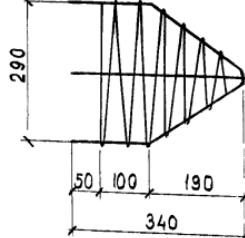
Нач.протд	Колесов	<i>Лису</i>	1.011.1-7 10210		
Гл.констр.	Абрамов	<i>В.Г.</i>			
Гл.сп.по н.к.	Пронин	<i>В.Р.</i>			
ГИП	Лёшин	<i>А.Н.</i>			
Гл.спец.	Соколова	<i>В.В.</i>			
Инженер	Хачатуровян	<i>Хач.</i>			
Проверил	Дежурова	<i>Д.А.</i>			
			Каркас пространственный (КП8-30НС; КП12-30НС).		
			Стадия		
			Р		
			1		
			Фундаментпроект		



Обозначение	Марка	l_2 мм	l мм	п.вим. шт	Масса кг
1.011.1-7 10210	КП8-30НС	7900	1600	29	39,3
	-01 КП12-30НС	11900	2500	49	72,6

Каркас изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Петли поз. 3 привязать к поз. 1 вязальной проволокой.



1.011.1-7 10210 СБ

Нач.протд.	Колесов
Гл.констр.	Абрамов
Гл.спец. по норм.контр.	Пронин
ГИП	Лёшин
Гл. спец.	Соколова
Инженер	Хачатуров
Проберил	Дежурова

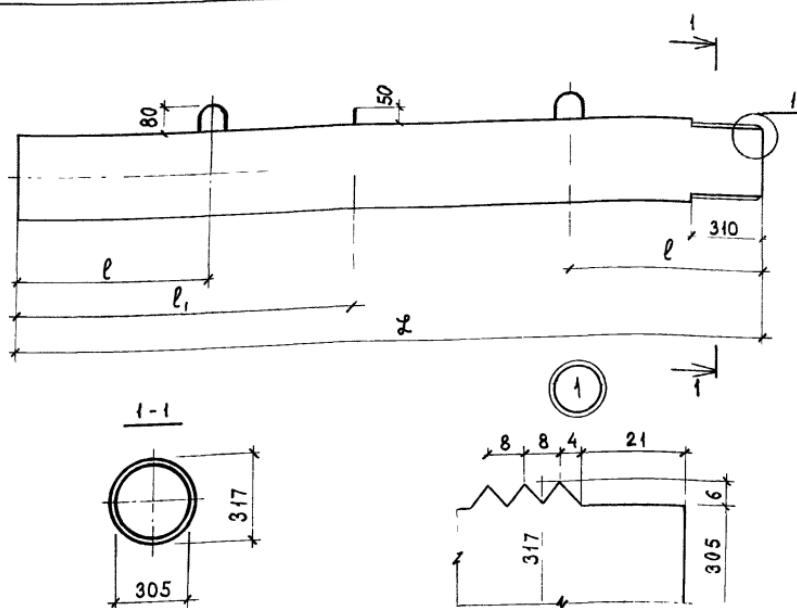
Каркас пространственный
(КП8-30НС; КП12-30НС)
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
P	см	табл.
Лист		Листов: 1
Фундаментпроект		

Формат Листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10300							Примечание	
				-	01	02	03	04	05	06		
<u>Документация</u>												
118		1.011.1-7 10300 СБ	Сборочный чертеж									
118		1.011.1-7 000000 ВМС	Выборка стали									
		1.011.1-7 000000 ПЗ	Пояснительная записка									
<u>Сборочные единицы</u>												
118	2	1.011.1-7 10310	Каркас пространств КП6-35ВС	1								
118	2	-01	КП7-35ВС		1							
118	2	-02	КП8-35ВС			1						
118	2	-03	КП9-35ВС				1					
118	2	-04	КП10-35ВС					1				
				Марка занена	C6-35ВС	C7-35ВС	C8-35ВС	C9-35ВС	C10-35ВС	C11-35ВС	C12-35ВС	
1.011.1-7 10300												
Нац.отд. Гл.констр. Гл.спонк. ГИП Гл.спец. Инженер. Проверил				Колесов Абрамов Пронин Лёшин Соколова Хачатуриян Дежурова	Звено Верхнее (C6-35ВС + C12-35ВС)							Стадия Р
					Лист 1							Листов 2
					Фундамент проект							

Формат Зона 103.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10300								Приме- чание	
			-	01	02	03	04	05	06			
118	1	1.011.1-7 10310-05	Каркас пространств. КП11-35ВС					1				
118	1	-06	КП12-35ВС						1			
118	2	1.011.1-7 10010-01	КП2	1	1	1	1	1				
118	2	-02	КП3						1	1		
			<u>Детали</u>									
Б4	3	1.011.1-7 10301	φ10А1 ГОСТ5781-75 l=250		1	1	1	1	1		0,1кг	
			<u>Материалы</u>									
		Бетон марки М 300										
			Марка збенка	0,72	0,84	0,97	1,09	1,21	1,33	1,45		
			С6-35ВС	С7-35ВС	С8-35ВС	С9-35ВС	С10-35ВС	С11-35ВС	С12-35ВС			

1.011.1-7 10300	Лист 2
-----------------	-----------



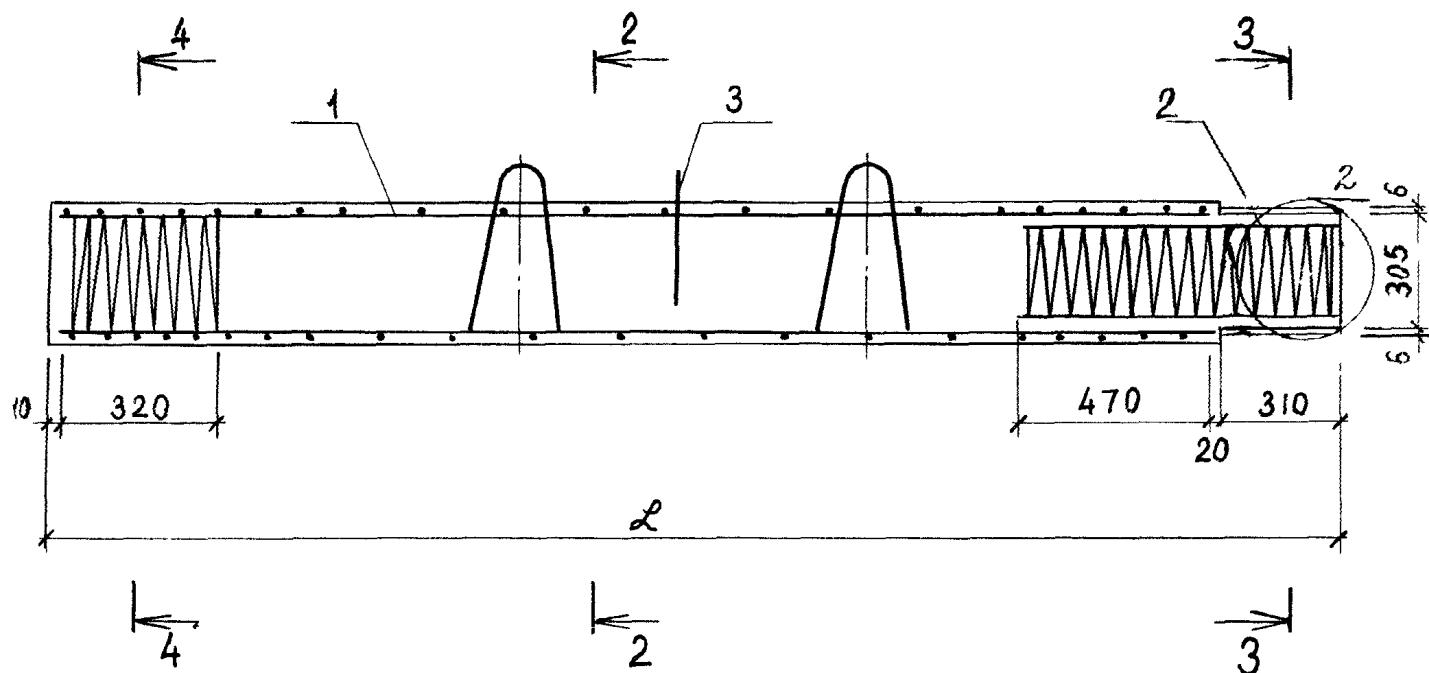
Обозначение	Марка	l мм	l, мм	l, мм	Масса т
1.011.1-7 10300	С6-35 ВС	6000	1200	—	1,80
-01	С7-35 ВС	7000	1400	—	2,10
-02	С8-35 ВС	8000	1600	2400	2,42
-03	С9-35 ВС	9000	1800	2600	2,73
-04	С10-35 ВС	10000	2100	2900	3,03
-05	С11-35 ВС	11000	2300	3200	3,33
-06	С12-35 ВС	12000	2500	3500	3,63

1.011.1-7 10300 С6

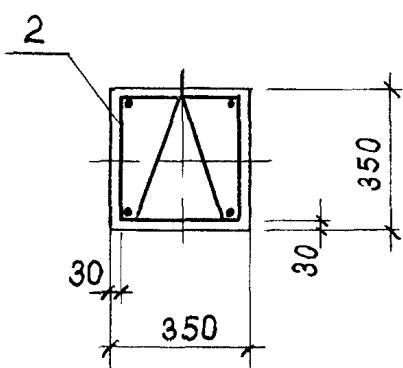
1. Ч. отв. Калесов	Б. Абрамов
1. Констр. Пронин	Б. Абрамов
1. Пл. инж. Лёшин	Б. Абрамов
Г. спеи. Соколова	Б. Абрамов
И. ж.н.ер. Хачатуриян	Б. Абрамов
П. доверил Дежуррова	Х. Абрамов

Звено Верхнее
(С6-35 ВС + С12-35 ВС)
Сборочный чертеж.

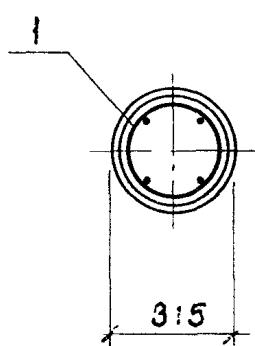
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист 1		Листов 2
Фундаментпроект		



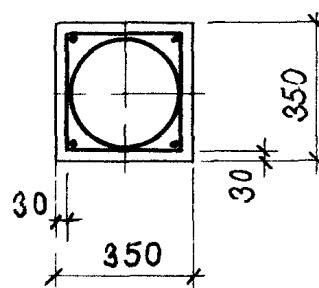
2-2



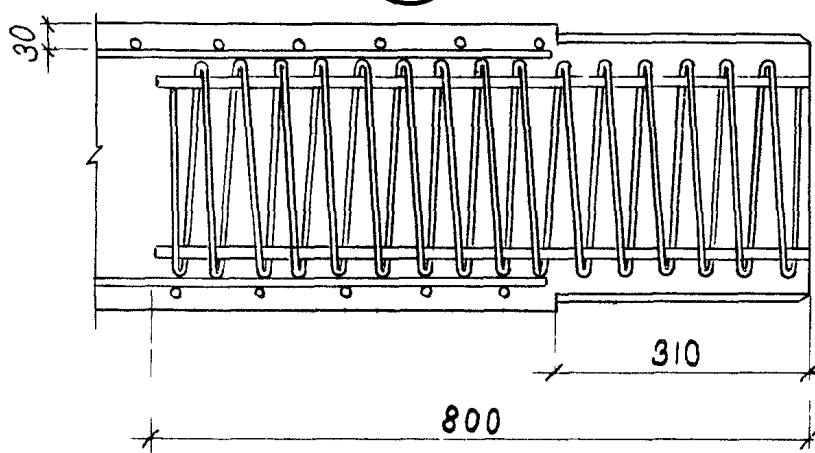
3-3



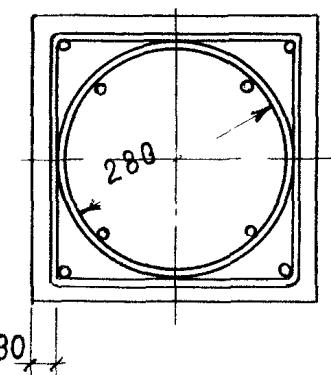
4-4



(2)



5-5



5

1.0111-7 10300 СБ

Лист	2
------	---

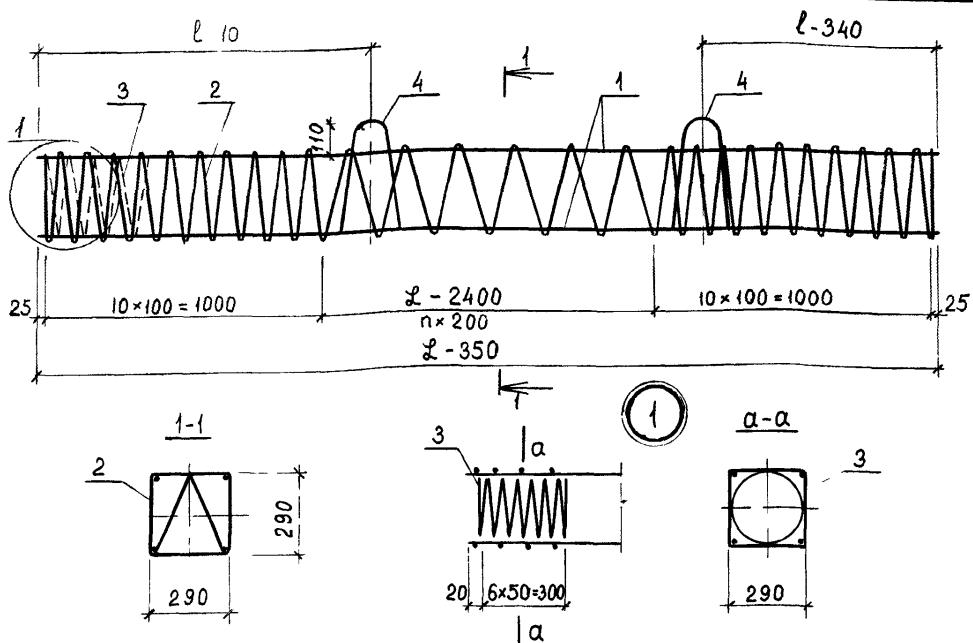
Формат Ф 29	Зона Поз	Обозначение	Наименование <u>документация</u>	Количество на исполнение 1.011.1-7 10310							Приме- чания
				-	01	02	03	04	05	06	
118		1.011.1-7 10310 СБ	Сборочный чертеж		XX	XX	XX	XX	XX	XX	
			<u>Детали</u>								
Б4	1	1.011.1-7 10311	φ12АШ ГОСТ 5.1459-72 $l=5650$	4							5,0кг
Б4	1	-01	$l=6650$		4						5,9кг
Б4	1	-02	$l=7650$			4					6,8кг
Б4	1	-03	$l=8650$				4				7,1кг
Б4	1	-04	$l=9650$					4			8,6кг
Б4	1	-05	$l=10650$						4		9,5кг
Б4	1	-06	$l=11650$							4	10,3кг
				Марка каркаса	КП6-35ВС	КП7-35ВС	КП8-35ВС	КП9-35ВС	КП10-35ВС	КП11-35ВС	КП12-35ВС

Нач.отд	Колесов		1.011.1-7 10310		
Гл.констр	Абрамов	Лен			
Гл сп по кк	Пронин	Вс			
ГИП	Лешин	Лешин			
Гл спец.	Соколова	Соколова			
Инженер	Хачатуровян	Хачатуровян			
Проверил	Дежурова	Дежурова			
Каркас пространственный (КП6-35ВС + КП12-35ВС).			Стадия	Лист	Листов
			Р	1	2
			Фундаментпроект		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10310							Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	
Б4	2	1.011.1-7 10312	Ø5 Вр ITу14-4-659-75, $l=45280$		1							6,3 кг
Б4	2	-01		$l=51280$		1						7,2 кг
Б4	2	-02		$l=57280$			1					8,0 кг
Б4	2	-03		$l=63280$				1				8,9 кг
Б4	2	-04		$l=69280$					1			9,6 кг
Б4	2	-05		$l=75280$						1		10,5 кг
Б4	2	-06		$l=81280$							1	11,3 кг
Б4	3	1.011.1-7 10313		$l=7400$	1	1	1	1	1	1	1	1,0 кг
И18	4	10111-7 10020-01	Петля П2		2	2						1,1 кг
И18	4	-03	Петля П4				2	2				1,6 кг
И18	4	-04	Петля П5						2	2	2	2,1 кг

Марка звена
КП6-35ВС
КП7-35ВС
КП8-35ВС
КП9-35ВС
КП10-35ВС
КП11-35ВС
КП12-35ВС

1.011.1-7 10310	Лист
	2



Каркас изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Петли привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

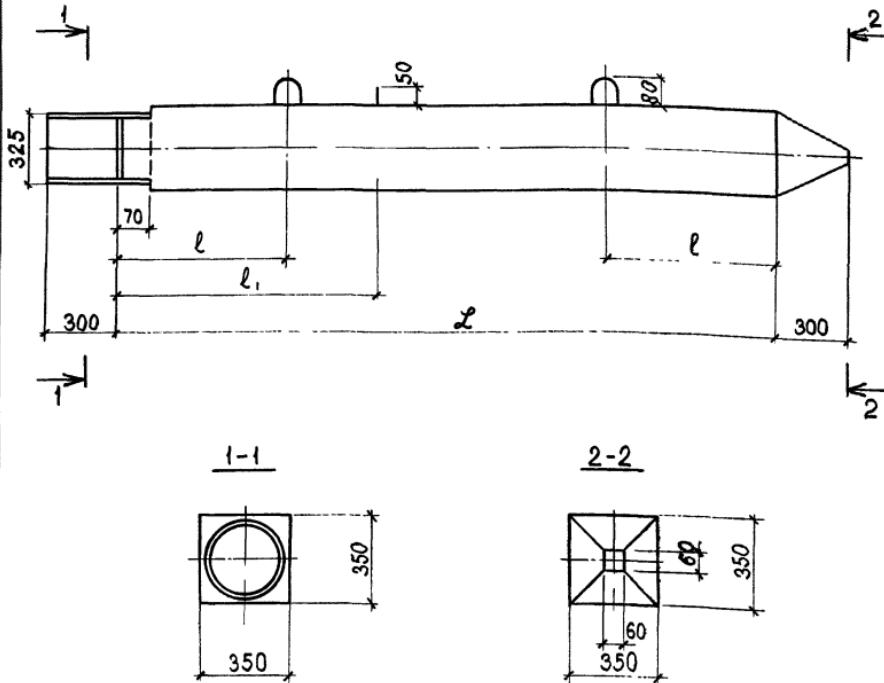
Обозначение	Марка	Л - 350 мм	ℓ мм	п.вим. шт.	Масса кг
1.011.1-7 10310	КП6-35ВС	5650	1200	18	30,2
-01	КП7-35ВС	6650	1400	23	34,9
-02	КП8-35ВС	7650	1600	28	40,3
-03	КП9-35ВС	8650	1800	33	44,8
-04	КП10-35ВС	9650	2100	38	50,4
-05	КП11-35ВС	10650	2300	43	68,4
-06	КП12-35ВС	11650	2500	48	74,2

1.011.1-7 10310 СБ

Наим. протв	Колесов Адрамов Гл спец по норм. контр	Каркас пространственный (КП6-35ВС÷КП12-35ВС) Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
ГИП	Пронин Лешин		Р	См табл	
Инженер	Соколова Хачатуриян		Лист	Листов 1	
Проверил	Дежурова			Фундаментпроект	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10400		Примечание
					-	01	
<u>документация</u>							
118			1.011.1-7 10400 СБ	Сборочный чертёж		XX	
118			1.011.1-7 00000 ВМС	Выборка стали		XX	
			1.011.1-7 00000 ПЗ	Пояснительная записка		XX	
<u>Сборочные единицы</u>							
118	1		1.011.1-7 10410	Каркас пространств.КП8-35НС	1		
118	1		-01	КП12-35НС	1		
<u>детали</u>							
118	2		1.011.1-7 10420	Изделие закладное М 2	1	1	
БЧ	3		1.011.1-7 10401	ФЮДА ГОСТ 5781-75 l=250	1	1	0,1кг
<u>материалы</u>							
			Бетон марки М 300	1,0	1,49		
				Марка смеси	C8-35НС	C12-35НС	

Нач. отд.	Колесов		1.011.1-7 10400
Гл. констр.	Абрамов	Абрам	
Гл. сп.покр.	Пронин	Пронин	
ГИП	Лёшин	Лёшин	
Гл. спец.	Соколова	Соколова	
Инженер	Хачатуров	Хачатуров	
Проверил	Дежурова	Дежурова	
Звено нижнее (C8-35НС ÷ C12-35НС)		Стадия	Лист
		P	1
		Фундамент проект	



Обозначение	Марка	l мм	l мм	l_1 мм	Масса т
1.011.1-7 10400	С8-35НС	8000	1800	2400	2,50
1.011.1-7 10400-01	С12-35НС	12000	2500	3500	3,73

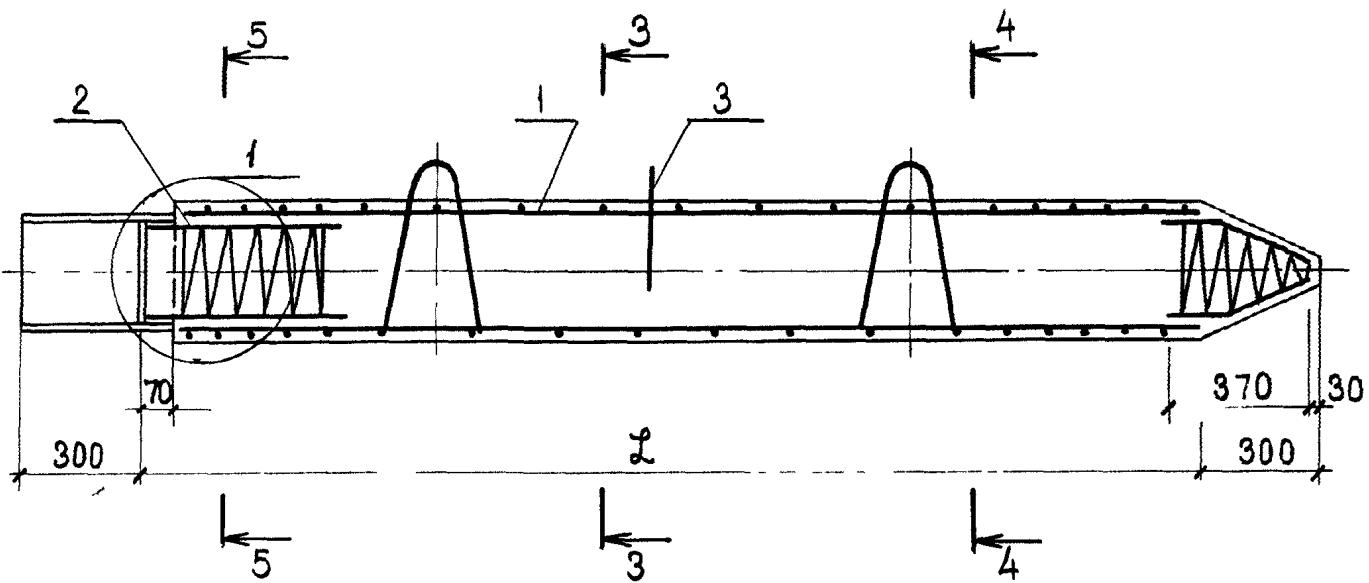
1.011.1-7 10400 СБ

Нач. отп.	Колесов	Леонид
Д. конст.	Абрамов	
Д.сплонк	Пронин	Леонид
ГИП	Лошин	Александр
Д. спец.	Соколова	Александра
Инженер	Хачатуров	Леонид
Проверил	Дежирова	

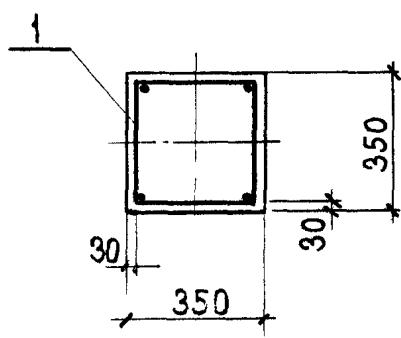
Звено нижнее
(С8-35НС; С12-35НС)
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
P	см мабл.	
Лист 1	Листов 2	

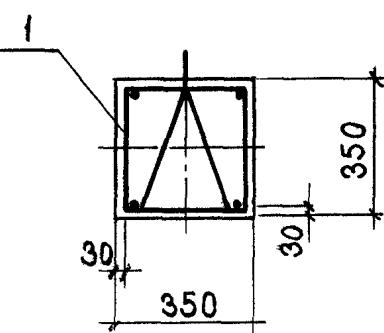
Фундаментпроект



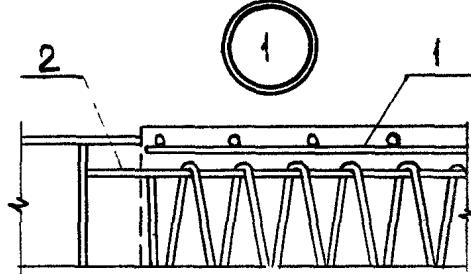
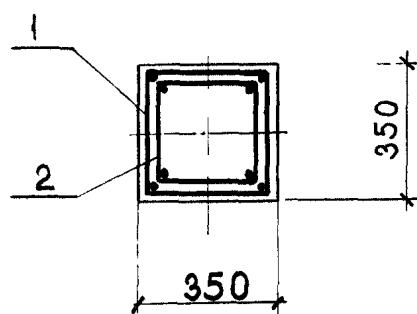
3-3



4-4



5-5

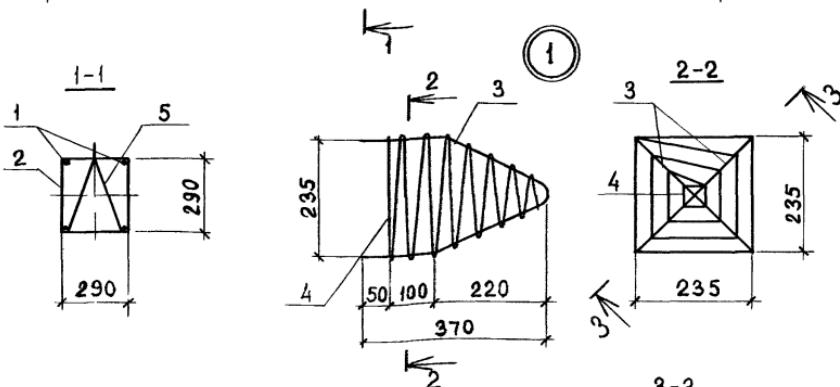
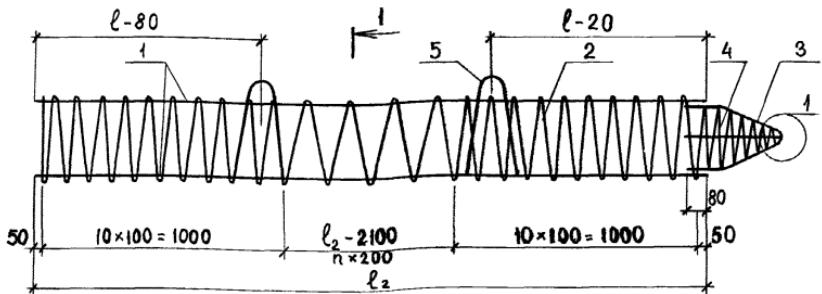


1.011.1-7 10400 СБ

Лист
2

Форма записи	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение		Примечание
				-01	1.011.1-7 10410	
<u>Документация</u>						
ИИБ		1.011.1-7 10410 СБ	Сборочный чертёж		ХХ	
<u>Детали</u>						
Б4	1	1.011.1-7 10411	φ12АШ ГОСТ 5.1459-72* $l=7900$	4		7,0 кг
Б4	1	-01	φ14АШ	$l=11900$	4	14,4 кг
Б4	2	1.011.1-7 10412	φ5Вр ГОСТ 14-4-659-75, $l=58380$	1		8,2 кг
Б4	2	-01		$l=82280$	1	11,5 кг
Б4	4	1.011.1-7 10414		$l=4400$	1	0,6 кг
Б4	3	1.011.1-7 10413	φ10А1 ГОСТ 5781-75, $l=840$	2	2	0,5 кг
ИИБ	5	1.011.1-7 10020-03	Пемля П4		2	4,6 кг
ИИБ	5	-04	Пемля П5		2	2,1 кг
				Марка каркаса КП8-35НС	КП12-35НС	

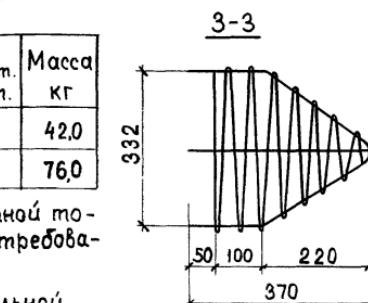
Нач.отд.	Колесов				1.011.1-7 10410		
Гл.констр.	Абрамов						
Гл.сп.пок.к.	Пронин						
ГИП	Лешин						
Гл.спец.	Соколова						
Инженер	Хачатуров				Каркас пространственныи (КП8-35 НС; КП12-35 НС)		
Проверил	Дежурова				Стадия	Лист	Листов
					P		1
					Фундаментпроект		



Обозначение	Марка	l_2 мм	l мм	п/вим. шт.	Масса кг
1.011.1-7 10410	КП8-35НС	7900	1600	29	42,0
-01	КП12-35НС	11900	2500	49	76,0

Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

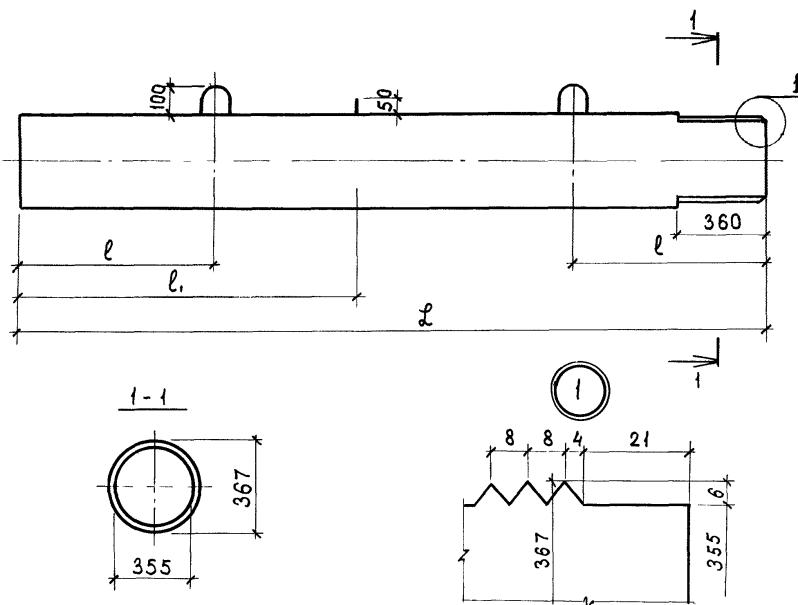
Петли и поз. 3 привязать к поз. 1 вязальной проволокой



1.011.1-7 10410 СБ

Нач. отв гл констр	Колесов Абрамов	Абс	Каркас пространственный (КП8-35НС; КП12-35НС)	Стадия	Масса	Масштаб
Бсп. по и.к.	Пронин	Р	Сборочный чертёж.	Р	с.м. табл.	-
ГИП	Лешин	смеш	Сборочный чертёж.	Лист	Листов 1	
Г спец.	Соколова	Г.сок				
Инженер	Хачатуров	хач				
Проверил	Дежуро	деж				

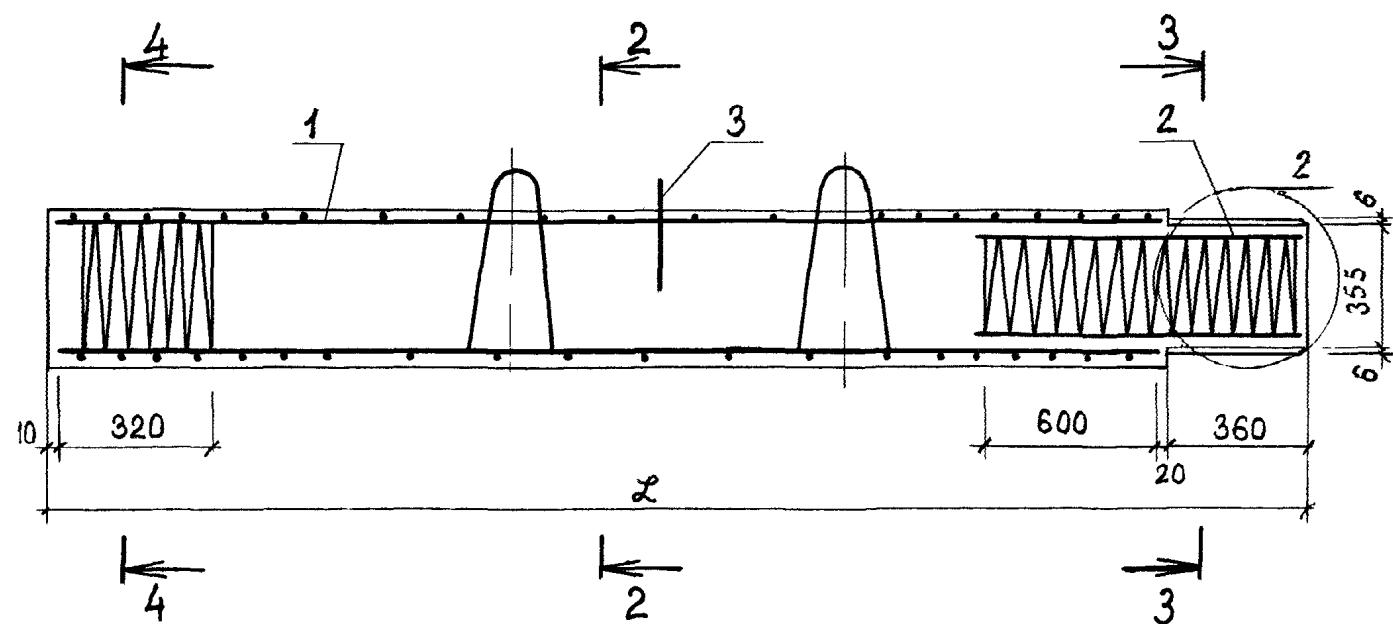
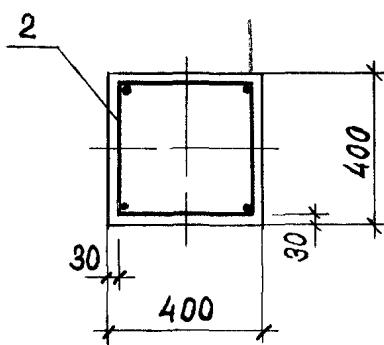
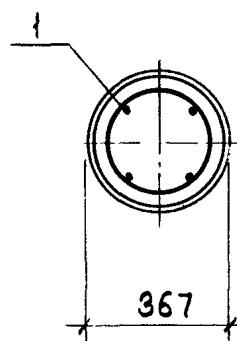
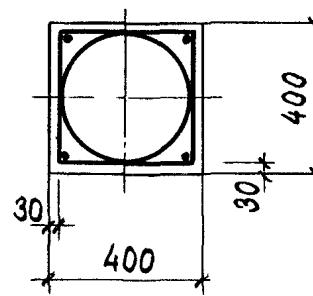
Формат	Позиция	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10500								Примечание	
				-	01	02	03	04	05	06	07	08	
118	1	1.011.1-7 10510-05	Каркас пространств.КПН-40ВС						1				
118	1	-06	КП12-40ВС							1			
118	1	-07	КП13-40ВС								1		
118	1	-08	КП14-40ВС									1	
118	2	1.011.1-7 10010-03	КП4	1	1	1							
118	2	-04	КП5				1	1					
118	2	-05	КП6						1	1	1		
118	2	-06	КП7									1	
<u>Детали</u>													
64	3	1.011.1-7 10501	Ф10А1 ГОСТ 5781-75, l=250		1	1	1	1	1	1	1	0,1 кг	
<u>Материалы</u>													
Бетон марки М 300													
				Марка сварки	C6-40ВС	C7-40ВС	C8-40ВС	C9-40ВС	C10-40ВС	C11-40ВС	C12-40ВС	C13-40ВС	C14-40ВС
1.011.1-7 10500													Лист 2



Обозначение	Марка	Л мм	l мм	l ₁ мм	Масса т
1.011.1-7 10500	С6 - 40 ВС	6000	1200	-	2,35
-01	С7 - 40 ВС	7000	1400	-	2,75
-02	С8 - 40 ВС	8000	1600	2400	3,15
-03	С9 - 40 ВС	9000	1800	2600	3,55
-04	С10 - 40 ВС	10000	2100	2900	3,95
-05	С11 - 40 ВС	11000	2300	3200	4,35
-06	С12 - 40 ВС	12000	2500	3500	4,75
-07	С13 - 40 ВС	13000	2700	3800	5,15
-08	С14 - 40 ВС	14000	2900	4100	5,55

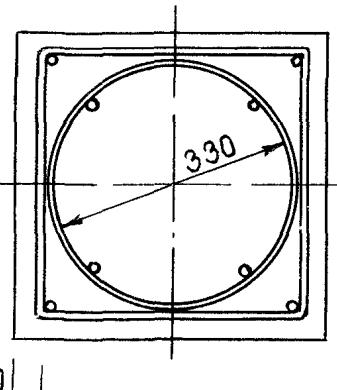
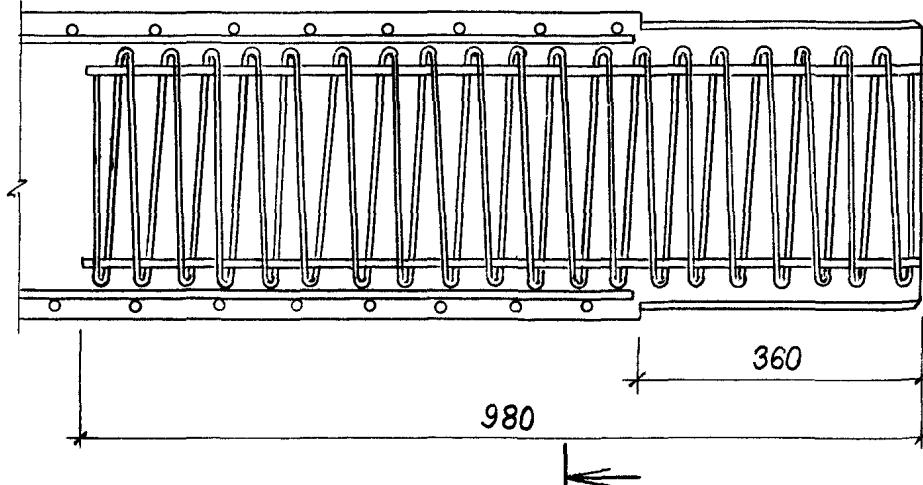
1.011.1-7 10500 СБ

Нач. отв.	Колесов	Ф.кн	Стадия	Масса	Масштаб
Г. констр.	Абрамов		Р	см.	
Гл.сп.покр.	Пронин	В.Р.		табл.	
ГИП	Лёшин	Ф.кн	Лист 1	Листов 2	
Г.спец.	Соколова	Ф.кн			
Инженер	Хачатуров	Х.кн			
Проверил	Дежурова				
					Фундаментпроект

2-23-34-4

2

5

5-5

Инв. № подл.	Подпись и дата взам. инв. №
13863	

1.011.1-7 10500 СБ

Лист
2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7-10510									Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	
<u>Документация</u>														
116			1.011.1-7 10510 СБ	Сборочный чертеж										
				демали										
Б4	1	1	1.011.1-7 10511	Ø 12AIII ГОСТ 5.1459-72, $l = 5600$	4									5,0 кг
Б4	1	1	-01	Ø 12AIII $l = 6600$		4								5,9 кг
Б4	1	1	-02	Ø 12AIII $l = 7600$			4							6,8 кг
Б4	1	1	-03	Ø 14AIII $l = 8600$				4						10,4 кг
Б4	1	1	-04		$l = 9600$				4					11,6 кг
Б4	1	1	-05	Ø 16AIII $l = 10600$					4					16,8 кг
Б4	1	1	-06		$l = 11600$					4				18,4 кг
Б4	1	1	-07		$l = 12600$						4			19,9 кг
Б4	1	1	-08	Ø 18AIII $l = 13600$							4			27,2 кг

Марка каркаса

КП6-40ВС

Нач пр отд	Колесов	<i>Джон</i>
Гл. констр	Абрамов	
Гл спон.к.	Пронин	<i>Вал</i>
ГИП	Лёшин	<i>Андрей</i>
Гл спец.	Соколова	<i>Валер</i>
Инженер	Хачатуров	<i>Хачат</i>
Проверил	Дежурова	

1.011.1-7 10510

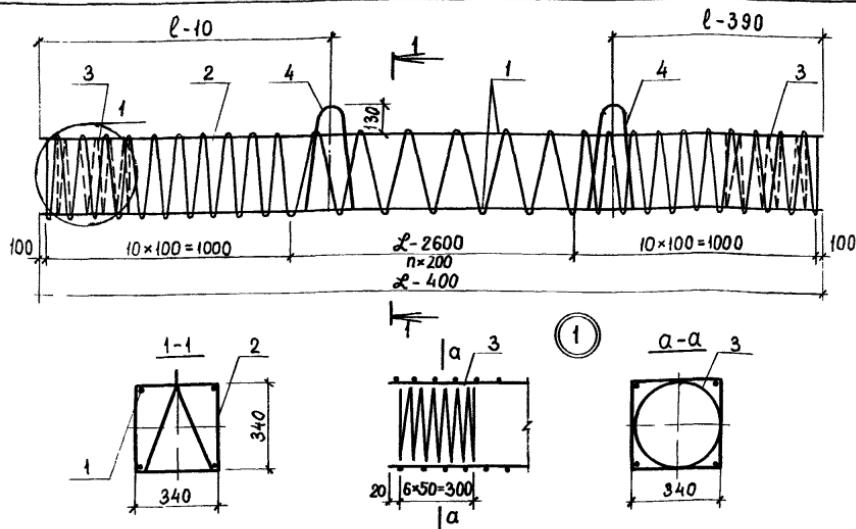
Каркас
пространственныи
(КП6-40ВС+КП14-40ВС)

Стадия	Лист	Листов
P	1	2
Фундамент проект		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10510									Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	
Б4	2	1.011.1-7 10512	05ВрITU14-4-659-75, l=51300	1										7,2 кг
Б4	2	-01		l=58300	1									8,2 кг
Б4	2	-02		l=65300		1								9,1 кг
Б4	2	-03		l=72300			1							10,1 кг
Б4	2	-04		l=79300				1						11,1 кг
Б4	2	-05		l=86200					1					12,0 кг
Б4	2	-06		l=93200						1				13,0 кг
Б4	2	-07		l=100100							1			14,0 кг
Б4	2	-08		l=107100								1		15,0 кг
Б4	3	1.011.1-7 10513		l= 8720	1	1	1	1						1,2 кг
Б4	3	-01		l= 8550					1	1	1	1	1	1,2 кг
Н6	4	1.011.1-7 10020-03	Петля П4		2	2								1,6 кг
Н6	4	-04	Петля П5				2	2						2,1 кг
Н6	4	-05	Петля П6						2	2				2,7 кг
Н6	4	-06	Петля П7							2	2	2		3,6 кг

Марка каркаса	К16-40ВС	К17-40ВС	К18-40ВС	К19-40ВС	К10-40ВС	К11-40ВС	К12-40ВС	К13-40ВС	К14-40ВС

1.011.1-7 10510	Лист
	2



Каркас изготавливают при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Петли привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

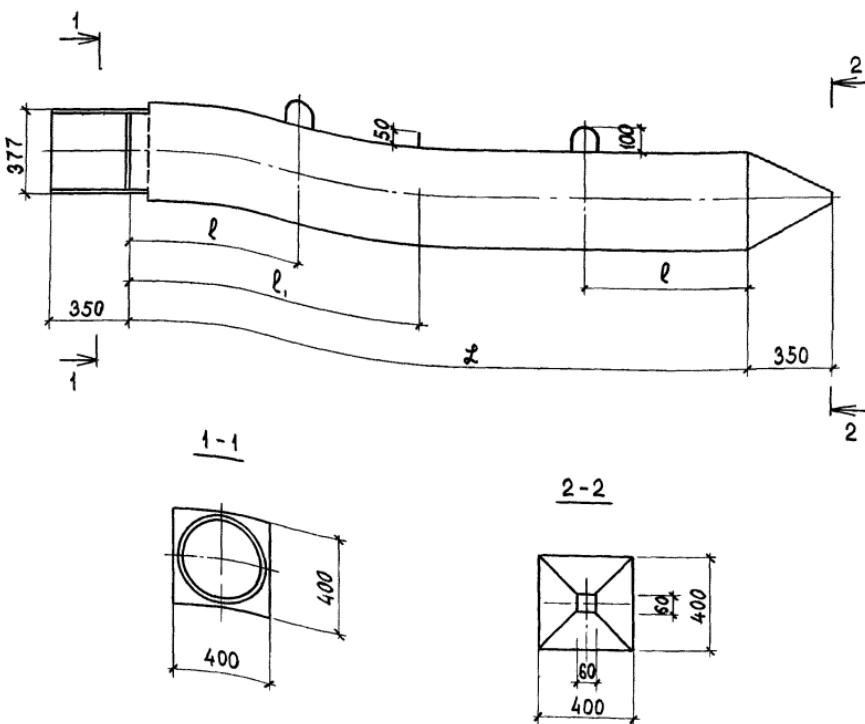
Обозначение	Марка	Л-400 мм	Л мм	п8им. шт.	Масса кг
1.011.1-7 10510	КП6 - 40ВС	5600	1200	17	32,4
-01	КП7 - 40ВС	6600	1400	22	37,0
-02	КП8 - 40ВС	7600	1600	27	42,5
-03	КП9 - 40ВС	8600	1800	32	58,2
-04	КП10 - 40ВС	9600	2100	37	65,3
-05	КП11 - 40ВС	10600	2300	42	87,0
-06	КП12 - 40ВС	11600	2500	47	96,2
-07	КП13 - 40ВС	12600	2700	52	103,4
-08	КП14 - 40ВС	13600	2900	57	133,8

1.011.1-7 10510 СБ

Наим.прототип и констр / спас по форм.контр / ИП Гл.специ. долженкер Гроверил	Колесов Абрамов Пронин Лёшин Соколова Хачатуриян Дежурова	Каркас пространственный (КП6-40ВС ÷ КП14-40ВС) Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. масштаб.	—
			Лист	Листов:	1
					Фундаментпроект

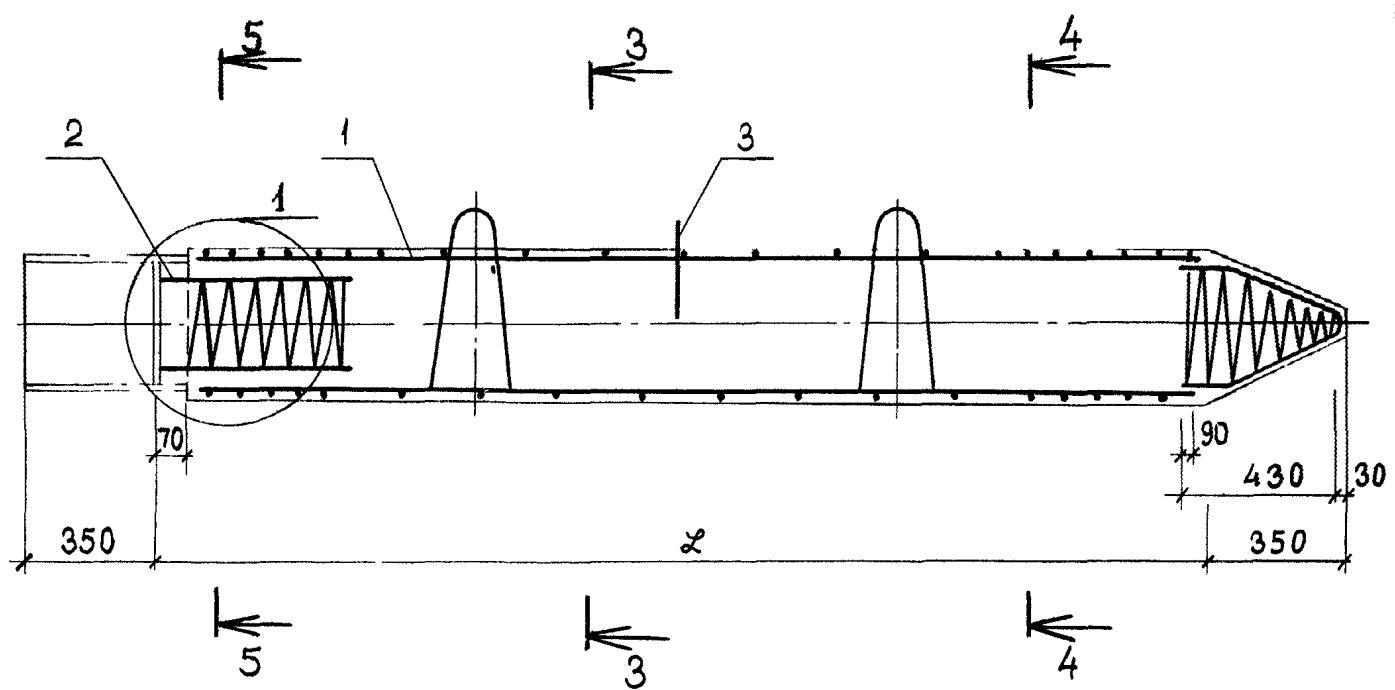
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10600			Примечание
					-	01	02	
<u>документация</u>								
118			1.011.1-7 10600 СБ	Сборочный чертёж				
116			1.011.1-7 00000 ВМС	Выборка стали				
			1.011.1-7 00000 ПЗ	Пояснительная записка				
<u>Сборочные единицы</u>								
118	1	1	1.011.1-7 10610	Каркас пространств КП8-ЧНС	1			
118	1	-01		КП12-ЧНС		1		
118	1	-02		КП14-ЧНС			1	
<u>Детали</u>								
118	2	1.011.1-7 10030-02	Изделие закладное М3	1	1	1		
БЧ	3	1.011.1-7 10601	Ф10А1 ГОСТ5781-75 $\ell=250$	1	1	1		0,1 кг
<u>Материалы</u>								
			Бетон марки М 300	1,30	1,92	2,26		
				Марка смеси				
				С8-ЧНС				
				С12-ЧНС				
				С14-ЧНС				

Нач. отв. Колесов				1.011.1-7 10600		
Гл. констр Абрамов						
Гл. сп. констр. Пронин						
ГИП Лёшин						
Гл. сп. специалист Соколова						
Инженер Хачатуровян						
Проверил Дежурова						
				Звено нижнее (С8-ЧНС; С12-ЧНС; С14-ЧНС)		
				Стадия	Лист	Листов
				P		1
				Фундамент проект		

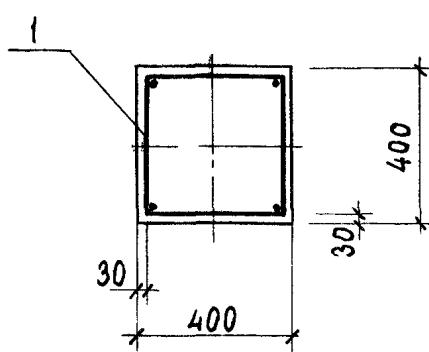


Обозначение

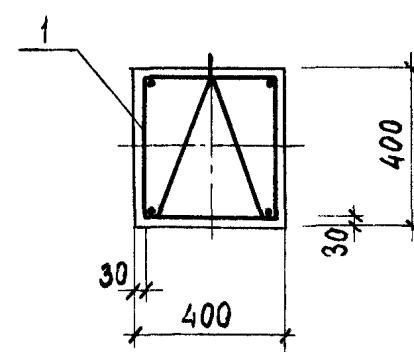
Марка	Л мм	л мм	л ₁ мм	Масса т
С8 40НС	8000	1600	2400	3,25
С12 40НС	12000	2500	3500	4,85
С14 40НС	14000	2900	4100	5,65
1.011.1-7 10600 СБ				
Инж.отв. Колесов				
Гл.констр. Абрамов				
Гип.спец. Пронин				
Гип.спец. Лёшин				
Инженер Соколова				
Проборкин Дежурова				
Звено нижнее (С8-40НС; С12-40НС; С14-40НС) Сборочный чертёж.				Стадия
				С м. табл.
				Лист 1 Листов. 2
				Фундаментпроект



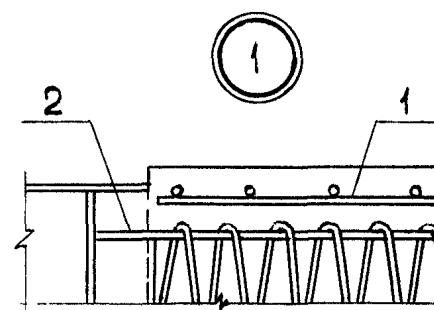
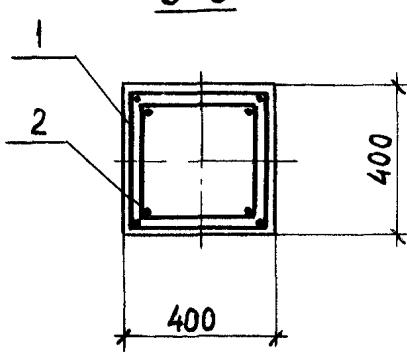
3-3



4-4



5-5



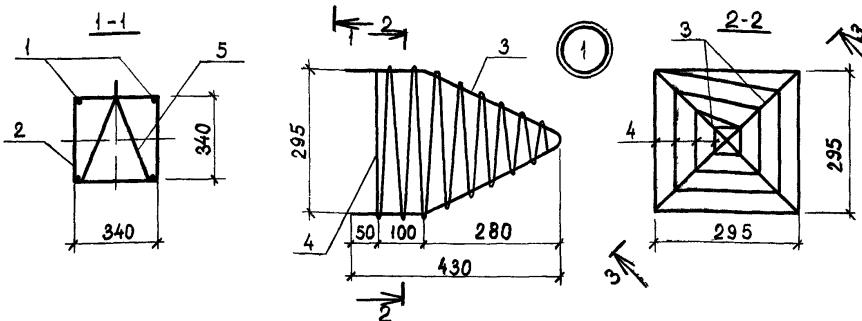
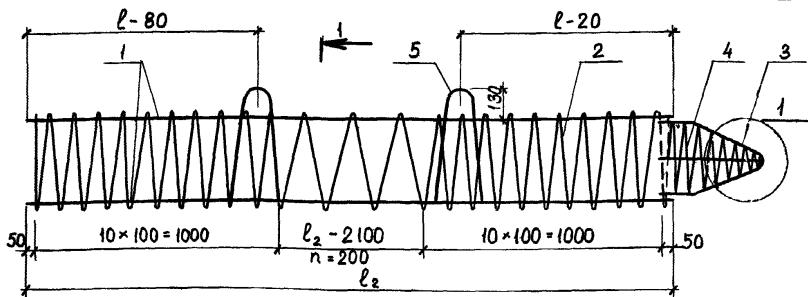
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10610				Примечание
					-	01	02		
<u>Документация</u>									
116			1.011.1-7 10610 СБ	Сборочный чертёж		X	X	X	
<u>Детали</u>									
Б4	1	1	1.011.1-7 10611	Ф12АIII ГОСТ 5.1459-72*, $l=7900$	4				7,0 кг
Б4	1	-01		Ф18АIII $l=11900$		4			18,8 кг
Б4	1	-02		Ф18АIII $l=13900$		4			27,8 кг
Б4	2	2	1.011.1-7 10612	Ф5ВрI ТУ14-4-659-75, $l=68100$	1				9,5 кг
Б4	2	-01			$l=96000$	1			13,4 кг
Б4	2	-02			$l=110100$	1			15,4 кг
					Марка каркаса	КП8-40НС	КП12-40НС	КП14-40НС	

Нач. отв. Колосов	Гл. констр. Абрамов	Гл. сп. инж. Пронин	Гл. сп. инж. Лёшин	Гл. сп. инж. Соколова	Инженер Хачатуриян	Проверил Дежурова	1.011.1-7 10610	Каркас пространственный (КП8-40НС; КП12-40НС; КП14-40НС)	Стадия Р	Лист 1	Листов 2
Фундаментпроект											

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение				1.011.1-7 10610	Примечание
					-	01	02			
Б4	3	1.011.1-7 10613		ф10А1 ГОСТ5181-75, l=990	1	1	1			0,6 кг
Б4	4	1.011.1-7 10614		ф5ВрИТу14-4-659-75, l=5000	1	1	1			0,7 кг
И16	5	1.011.1-7 10020	-04	Пемля П5	1					2,1 кг
И16	5		-06	Пемля П7		1	1			3,6 кг

Марка	Карбид
КП8-ЮНС	КП14-ЮНС
КП14-ЮНС	КП14-ЮНС

1.011.1-7 10610	Лист
	2



Обозначение	Марка	l_2 мм	l мм	Н.вим шт.	Масса кг
1.011.1-7 10610	КП8-40НС	7900	1600	29	44,7
	-01 КП12-40НС	11900	2500	49	99,1
	-02 КП14-40НС	13900	2900	59	137,4

Каркас изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

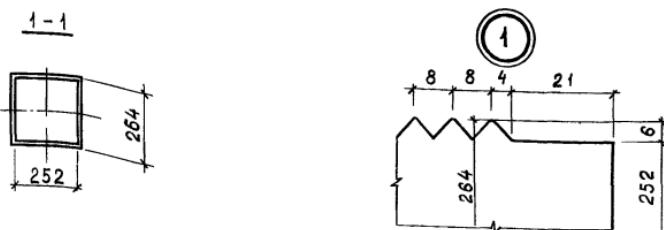
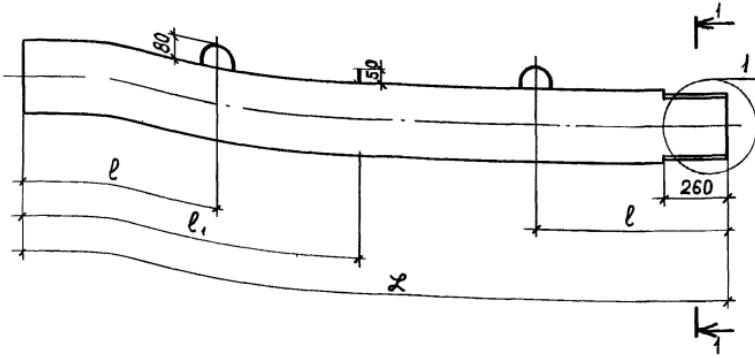
Петли и поз.3 привязать к поз 1 вязальной проволокой

1.011.1-7 10610 СБ

нач.протд	Колесов	1	Каркас пространственный (КП8-40НС, КП12-40НС, КП14-40НС) Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб
л.конс	Абрамов	2		P	см.	табл.
л.спец. по законам конс	Пронин	3		Лист	Листов	1
ГИП	Лешин	4				
л.спец.	Соколова	5				
инженер	Хачатуриян	6				
роверил	Дежурова	7				
		8				

Б/н Ф/н П/н	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10700						Примечание
			-	01	02	03	04		
<u>Детали</u>									
БЧ	2	1.011.1-7 10700	φ10 А1 ГОСТ 5781-75, l=250					1	0,1 кг
<u>Материалы</u>									
Бетон марки М 300			0,36	0,45	0,54	0,63	0,72		
			Марки свяц	С4-30 В4	С5-30 В5	С6-30 В6	С7-30 В7	С8-30 В8	

1.011.1-7 10700	Лист
	2



Обозначение

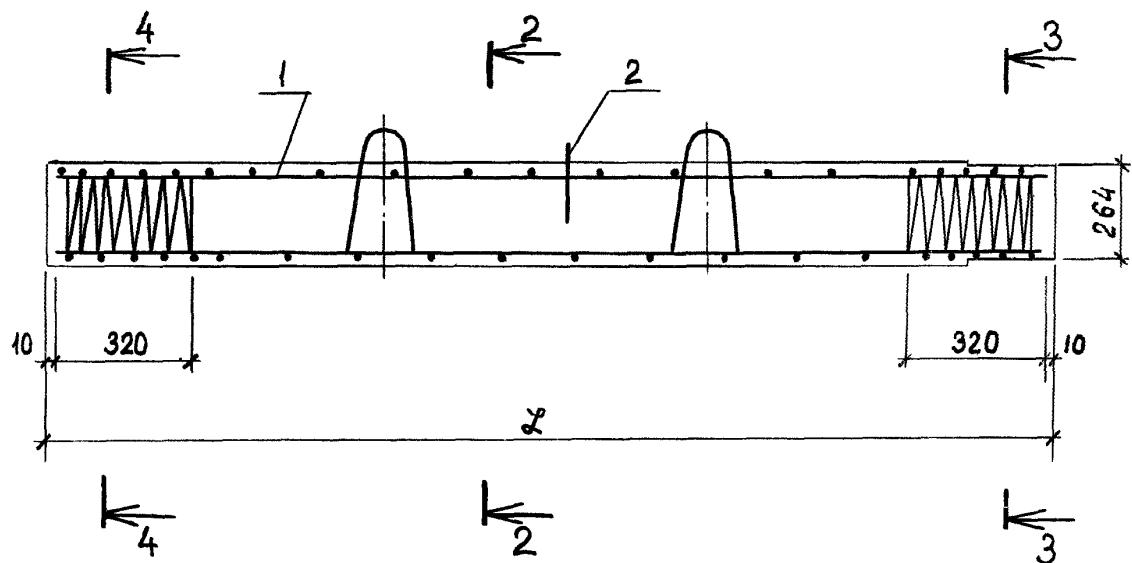
1.011.1-7 1070.0	Марка	l мм	l мм	l1 мм	Масса т
-01	С 4 - 30 ВК	4000	800	—	0,90
-02	С 5 - 30 ВК	5000	1000	—	1,12
-03	С 6 - 30 ВК	6000	1200	—	1,35
-04	С 7 - 30 ВК	7000	1400	—	1,58
	С 8 - 30 ВК	8000	1600	2400	1,80

1.011.1-7 10700СБ

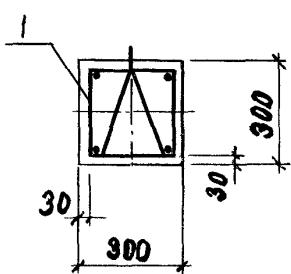
Нач.протд	Колесов
Гл.констр	Абрамов
Гл.спец, по норм.контр	Пронин
ГИП	Лёшин
Гл.спец.	Соколова
Инженер	Хачатуров
Проверил	Дежурова

Звено верхнее
(С4-30ВК÷С8-30ВК)
Сборочный чертёж

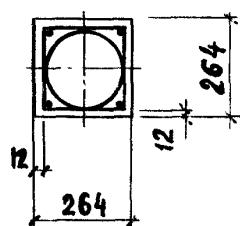
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист 1	Листов 2	Фундаментпроект



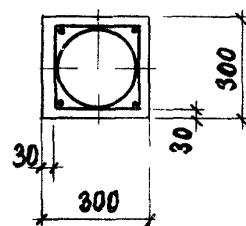
2-2



3-3



4-4



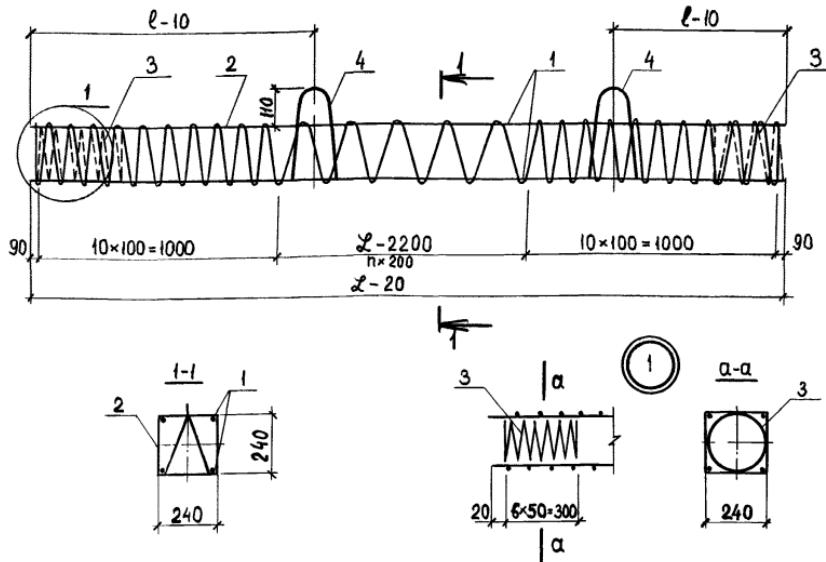
1.011.1-7 10700 СБ

Лист
2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10710					Примечание
					-	01	02	03	04	
<u>документация</u>										
118			1.011.1-7 10710 СБ	Сборочный чертёж						
<u>детали</u>										
Б4	1	1	1.011.1-7 10711	Ø12АⅡ ГОСТ 5781-75, l=3980	4					3,5 кг
Б4	1	-01		l=4980		4				4,4 кг
Б4	1	-02		l=5980			4			5,3 кг
Б4	1	-03		l=6980				4		6,2 кг
Б4	1	-04		l=7980					4	7,1 кг
					Марка каркаса	КП4-30ВК	КП5-30ВК	КП6-30ВК	КП7-30ВК	КП8-30ВК

Нач.отд.	Колесов				1.011.1-7 10710		
Гл.констр.	Абрамов						
Гл.сп.пок.к.	Пронин				Каркас	Стадия	Лист
ГИП	Лёшин				пространственный	Р	1
Гл.спец.	Саколова				(КП4-30ВК÷КП8-30ВК)		2
Инженер	Хачатуров				Фундаментпроект		
Проверил	Дежурова						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10710					Примечание						
					-	01	02	03	04							
Б4	2		1.011.1-7 10712	Ø58рТУ14-4-659-75, l=28700	1					4,0 кг						
Б4	2		-01			l=33700	1			4,7 кг						
Б4	2		-02			l=38700		1		5,4 кг						
Б4	2		-03			l=43700			1	6,1 кг						
Б4	2		-04			l=48700			1	6,8 кг						
Б4	3		1.011.1-7 10713		l=6030	2	2	2	2	0,8 кг						
И8	4		1.011.1-7 10020	Петля П1		2	2	2		0,8 кг						
И8	4		-01	Петля П2				2	2	4,1 кг						
					Марка корката	ИП4-30ВК	ИП5-30ВК	ИП6-30ВК	ИП7-30ВК	ИП8-30ВК						
					1.011.1-7 10710											



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
Петли привязывать к поз. 1 вязальной проволокой.

Обозначение	Марка	L-20 мм	l мм	п/вим. шт.	Масса кг
1.011.1-7 10710	КП4-30ВК	3980	800	9	22,0
-01	КП5-30ВК	4980	1000	14	26,3
-02	КП6-30ВК	5980	1200	19	30,5
-03	КП7-30ВК	6980	1400	24	35,5
-04	КП8-30ВК	7980	1600	29	39,9

1.011.1-7 10710 СБ

Нач.пр.од	Колесов	(<i>Фамилия</i>)
Гл.констр	Абрамов	(<i>Фамилия</i>)
Гл.спец.по нормам.контр	Прокин	(<i>Фамилия</i>)
ГИП	Лёшин	(<i>Фамилия</i>)
Гл.спец.	Соколова	(<i>Фамилия</i>)
Инженер	Хачатуров	(<i>Фамилия</i>)
Проверил	Дежурова	(<i>Фамилия</i>)

Каркас пространственный
(КП4-30ВК + КП8-30ВК)

Сборочный чертёж

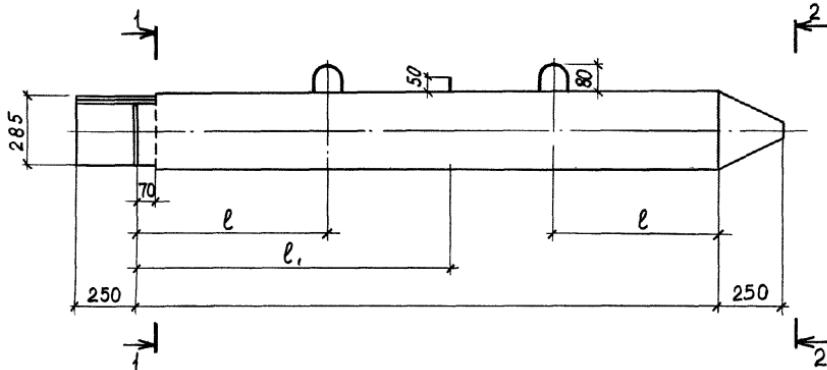
Стадия	Масса с.м. табл.	Масштаб
Р	-	-

Лист № 1 из 1

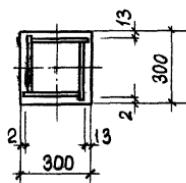
Фундаментпроект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10800		Примечание
					-	01	
<u>Документация</u>							
118			1.011.1-7 10800 СБ	Сборочный чертёж			
118			1.011.1-7 000000 ВМС	Выборка стали			
			1.011.1-7 000000 ПЗ	Пояснительная записка			
<u>Сборочные единицы</u>							
118	1	1	1.011.1-7	Каркас пространств. КП8-30НК	1		
118	1		-01	КП12-30НК		1	
<u>Детали</u>							
118	2	1	1.011.1-7	Изделие закладное М4	1	1	
64	3	1	1.011.1-7	ф10 А1 ГОСТ 5781-75, l=250	1	1	0,1 кг
<u>Материалы</u>							
				Бетон марки М300	0,73	1,09	
					Марка смеси		
					С8-30НК		
					С12-30НК		

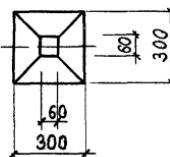
Нач.отд. Колесов				1.011.1-7 10800			
Л.констр. Абрамов				ЗВено нижнее			
Л.сп.лонк. Пронин				(С8-30НК; С12-30НК)			
ГИП лёшин				Стадия Лист Листов			
Л.спец. Соколова				Р 1			
Инженер Хачатуровян				Фундаментпроект			
Проверил Дежурова							



1-1



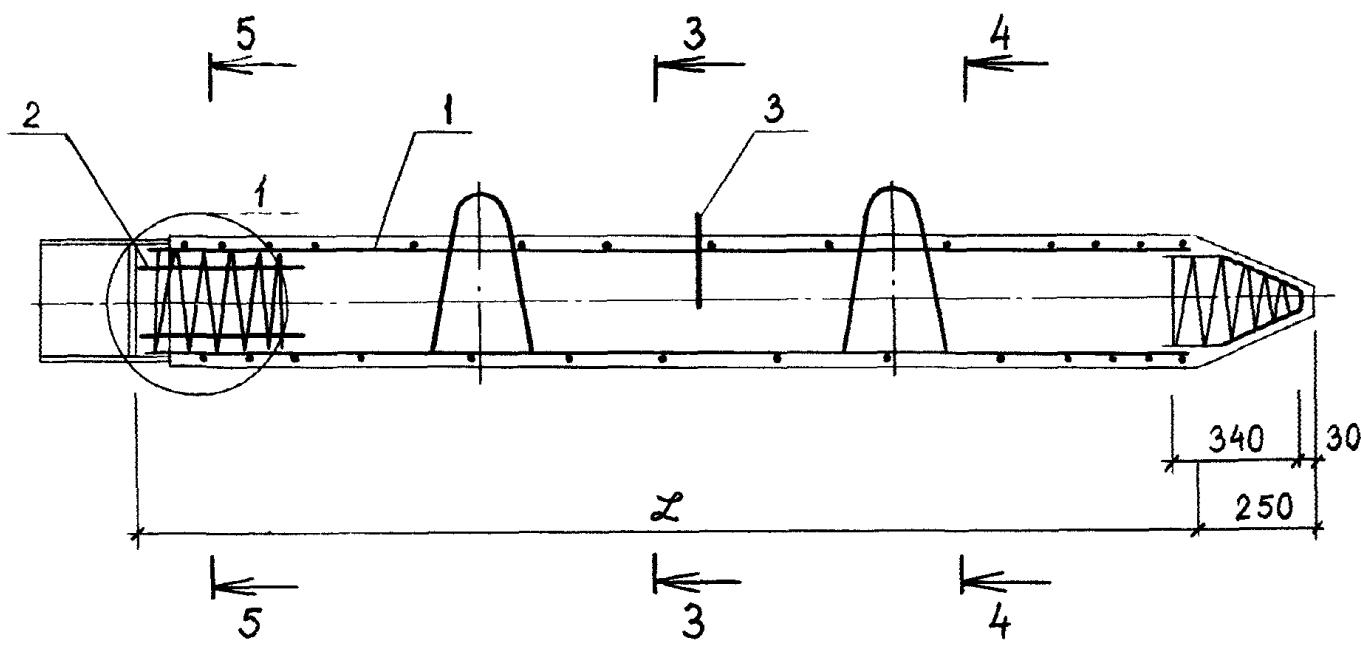
2-2



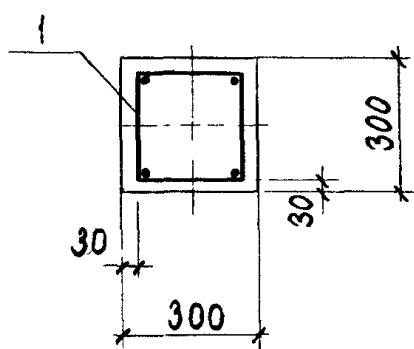
Обозначение	Марка	l мм	l мм	l1 мм	Масса свай, т
1.011.1-7 10800	С 8-30 НК	8000	1600	2400	1,83
-01	С 12-30 НК	12000	2500	3500	2,73

1.011.1-7 10800 СБ

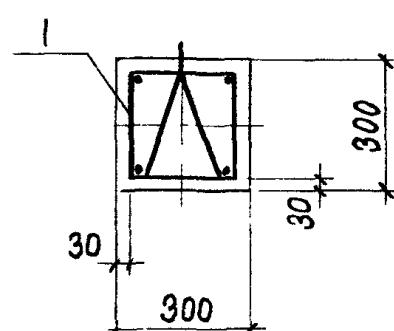
Нач.пр.от	Колесов	Звено нижнее	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.конст.	Абрамов	(С 8-30 НК; С 12-30 НК)	Р	см. табл.	
Гл.спец.норм.контр.	Пронин	Сборочный чертёж.	Лист 1	Листов 2	
ГИП	Лёшин				Фундаментпроект
Гл.спец.	Соколова				
Инженер	Хачатуров				
Проверил	Дежурова				



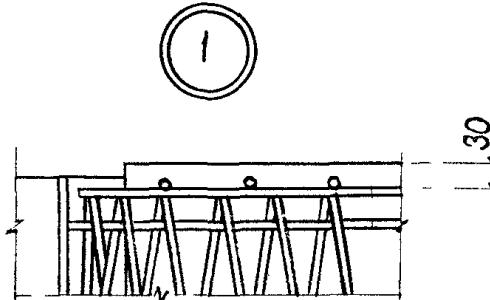
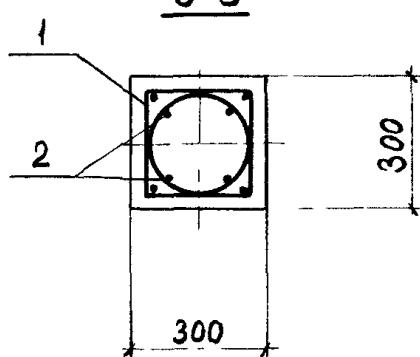
3-3



4-4



5-5



1.011.1-7 10800 СБ

Лист

2

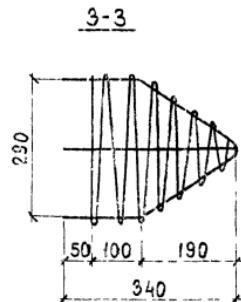
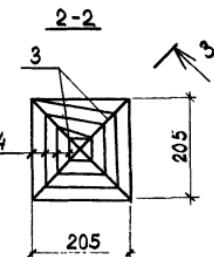
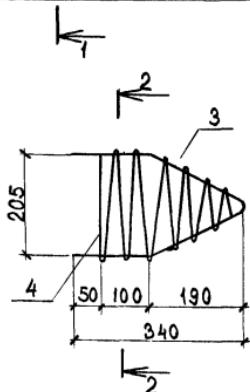
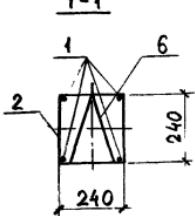
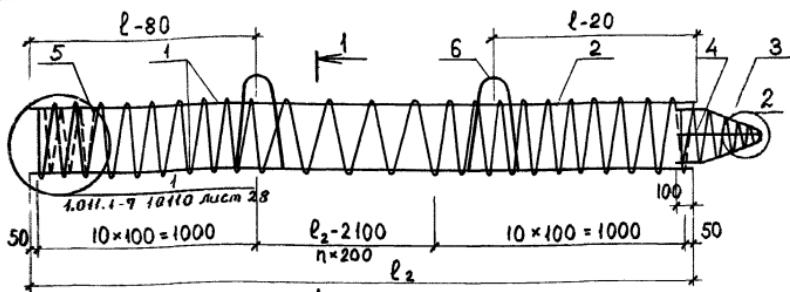
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10810			Примечание
					-	01		
<u>документация</u>								
118			1.011.1-7 10810 СБ	Сборочный чертеж		X	X	
<u>детали</u>								
54	1	1	1.011.1-7 10811	φ12АⅡ ГОСТ 5781-75, l=7900	4			7,0 кг
54	3	1	1.011.1-7 10813	φ10АⅠ l=780	2	2		0,5 кг
54	1	1	1.011.1-7 10814	φ14АⅢ ГОСТ 5.1459-72* l=11900		4		14,4 кг
54	2	1	1.011.1-7 10812	φ5ВрІТУ 14-4-659-75, l=48700	1			6,8 кг
				Марка каркаса	K108-30НК			
					K112-30НК			

Нач. отд.	Колесов	<i>Борис</i>	1.011.1-7 10810
Гл. констр.	Абрамов	<i>Абрам</i>	
Гл. спонж.	Пронин	<i>Пронин</i>	
ГИП	Лешин	<i>Лешин</i>	
Гл. спец.	Соколова	<i>Соколова</i>	
Инженер	Хачатуровян	<i>Хачатуровян</i>	
Проверил	Дежурова	<i>Дежурова</i>	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение		1.011.1-7	10810	Примечание
					-	01			
Б4	2	1.011.1-7 10817-01	Ø58р.ITU14-4-659-75, ℓ=68700		1				9,6 кг
Б4	4	1.011.1-7 10815		ℓ= 3100	1	1			0,4 кг
Б4	5	1.011.1-7 10816		ℓ= 6150	1	1			0,9 кг
НВ	6	1.011.1-7 10020-01	Петля П2		2				1,1 кг
НВ	6	-02	Петля П3		2				1,5 кг

Марка каркаса	
КП18-30НК	
КП12-30НК	

Лист
1.011.1-7 10810



Обозначение	Марка	l_2 мм	l мм	п.вим. шт.	Масса кг
1.011.1-7 10810	КП8-ЗОНК	7900	1600	29	39,3
-01	КП12-ЗОНК	11900	2500	49	72,6

Каркас изготавлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Гайки и поз. 3 привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

1.011.1-7 10810 СБ

Нач.чтд	Колесов	_____
Гл.констр	Абрамов	_____
Бсп.проек	Пронин	_____
ГИП	Лёшин	_____
Гл.спец	Соколова	_____
Инженер	Хачатуров	_____
Проверки	Дежурова	_____

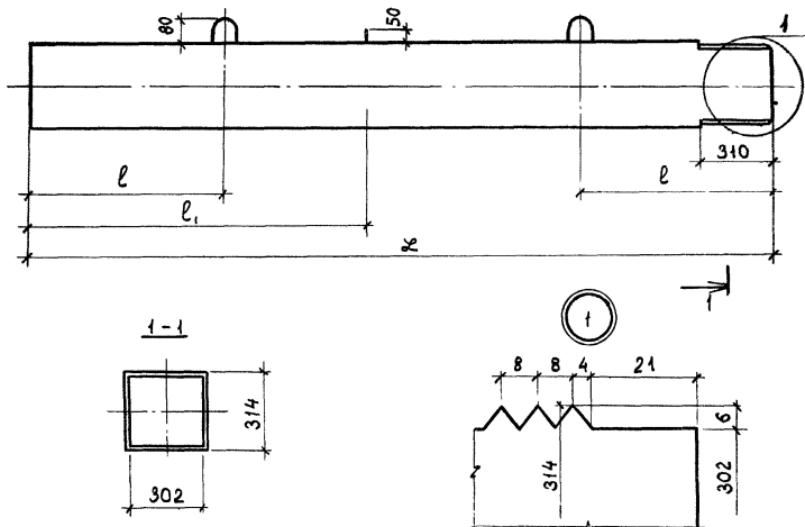
Каркас пространственный
(КП8-ЗОНК, КП12-ЗОНК)
Сборочный чертёж.

Страница	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист		Листов 1
Фундаментпроект		

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10900							Примечание																														
				-	01	02	03	04	05	06																															
<u>Документация</u>																																									
ИВ		1.011.1-7 10900 СБ	Сборочный чертёж																																						
ИВ		1.011.1-7 00000 ВМС	Выборка стали																																						
		1.011.1-7 00000 ПЗ	Пояснительная записка																																						
<u>Сборочные единицы</u>																																									
ИВ	1	1.011.1-7 10910	Каркас пространств КП6-35ВК	1																																					
ИВ	1	-01	КП7-35ВК		1																																				
ИВ	1	-02	КП8-35ВК			1																																			
ИВ	1	-03	КП9-35ВК				1																																		
ИВ	1	-04	КП10-35ВК					1																																	
			Марка каркаса	С6-35ВК	С7-35ВК	С8-35ВК	С9-35ВК	С10-35ВК	С11-35ВК	С12-35ВК																															
1.011.1-7 10900																																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Нач.отд.</td> <td>Колесов</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гл.констру.</td> <td>Абрамов</td> <td>бес</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гл.сп.лонк.</td> <td>Пронин</td> <td>вс</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ГИП</td> <td>Лёшин</td> <td>вс</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гл.спец.</td> <td>Соколова</td> <td>бл</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Инженер</td> <td>Хачатуриан</td> <td>хч</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проверил</td> <td>Дежурова</td> <td>дежу</td> <td></td> </tr> </table>				Нач.отд.	Колесов			Гл.констру.	Абрамов	бес		Гл.сп.лонк.	Пронин	вс		ГИП	Лёшин	вс		Гл.спец.	Соколова	бл		Инженер	Хачатуриан	хч		Проверил	Дежурова	дежу		Звено верхнее (С6-35ВК + С12-35ВК)							Стадия	Лист	Листов
Нач.отд.	Колесов																																								
Гл.констру.	Абрамов	бес																																							
Гл.сп.лонк.	Пронин	вс																																							
ГИП	Лёшин	вс																																							
Гл.спец.	Соколова	бл																																							
Инженер	Хачатуриан	хч																																							
Проверил	Дежурова	дежу																																							
											P	1	2																												
											Фундамент проект																														

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10900							Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06		
118	1	1	1.011.1-7 10910 -05	Каркас пространств. КП11-35ВК						1			
118	1		-06	КП12-35ВК							1		
<u>Детали</u>													
БЧ	2	1	1.011.1-7 10901	Ф10Л1 ГОСТ 5781-75 $l=250$					1	1	1	1	0,1кг
<u>Материалы</u>													
				Бетон марки М 300	0,75	0,83	0,98	1,10	1,22	1,34			
					Марка смеси	С6-35ВК	С7-35ВК	С8-35ВК	С9-35ВК	С10-35ВК	С11-35ВК	С12-35ВК	

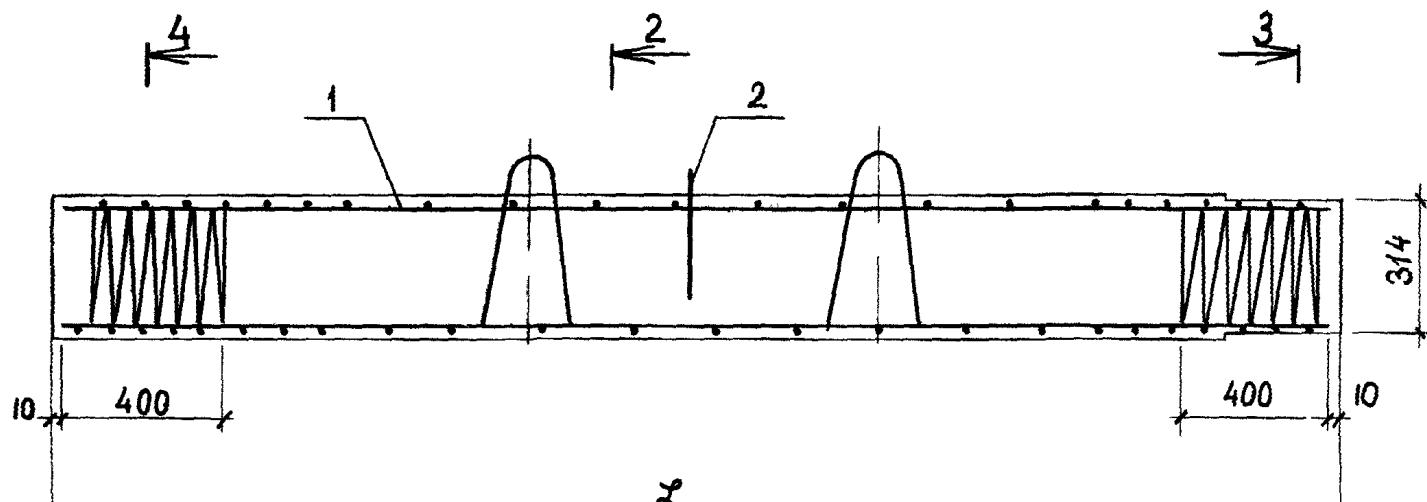
1.011.1-7 10900	Лист
	2



Обозначение	Марка	l мм	l мм	l, мм	Масса т
1.011.1-7 10900	С6-35 ВК	6000	1200	--	1,82
-01	С7-35 ВК	7000	1400	--	2,17
-02	С8-35 ВК	8000	1600	2400	2,45
-03	С9-35 ВК	9000	1800	2600	2,75
-04	С10-35 ВК	10000	2100	2800	3,05
-05	С11-35 ВК	11000	2300	3200	3,38
-06	С12-35 ВК	12000	2500	3600	3,68

1.011.1-7 10900 СБ

Нач.протд.	Колесов	Звено верхнее	Стадия	М.сса	Масштаб
Гл.констр.	Абрамов	(С6-35 ВК ÷ С12-35 ВК)	Р	1:1	
Члены, по норм.конст.	Пронин	Сборочный чертеж.		н.хбл.	
ГИП	Лешин		Лист 1	Листов: 2	
Гл.спеи.	Соколова		Фунда	Энтропроект	
Инженер	Хачатуров				
Проверил	Дежурова				



1

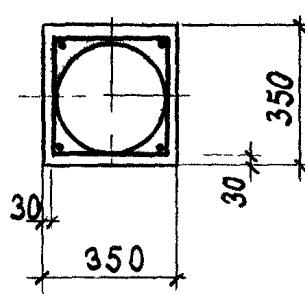
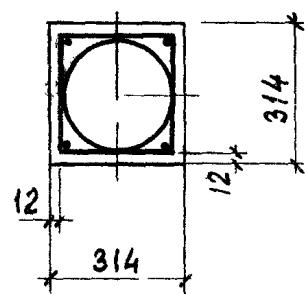
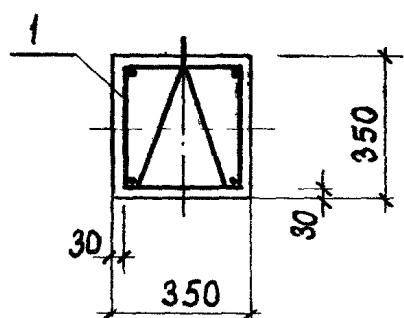
2

3

2-2

3-3

4-4



№п/п	Н/п	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10910							Примечание
				-	01	02	03	04	05	06	
<u>документация</u>											
118		1.011.1-7 10910 СБ	Сборочный чертёж								
<u>детали</u>											
64	1	1.011.1-7 10911	Ø12АIII ГОСТ 5.1459-72* $l=5980$	4							5,3 кг
64	1	-01	$l=6980$		4						6,2 кг
64	1	-02	$l=7980$			4					7,1 кг
64	1	-03	$l=8980$				4				7,8 кг
64	1	-04	$l=9980$					4			8,9 кг
64	1	-05	Ø14АIII	$l=10980$					4		13,3 кг
64	1	-06		$l=11980$						4	14,5 кг
				Матка каркаса	KП6-35ВК	KП7-35ВК	KП8-35ВК	KП9-35ВК	KП10-35ВК	KП11-35ВК	KП12-35ВК

Нач.отд.	Колесов	<i>бум</i>	1.011.1-7 10910		
Гл.констр.	Абрамов				
П.сп.покн.	Пронин	<i>все</i>			
ГИП	Лёшин	<i>закончен</i>			
Гл.спец.	Соколова	<i>закончен</i>			
Инженер	Хачатуров	<i>закончен</i>	Каркас пространственныи (КП6-35ВК ÷ КП12-35ВК)		
Проверил	Дежурова	<i>Хаси</i>			
Стадия	Лист	Листов		Р	1
Фундаментпроект					

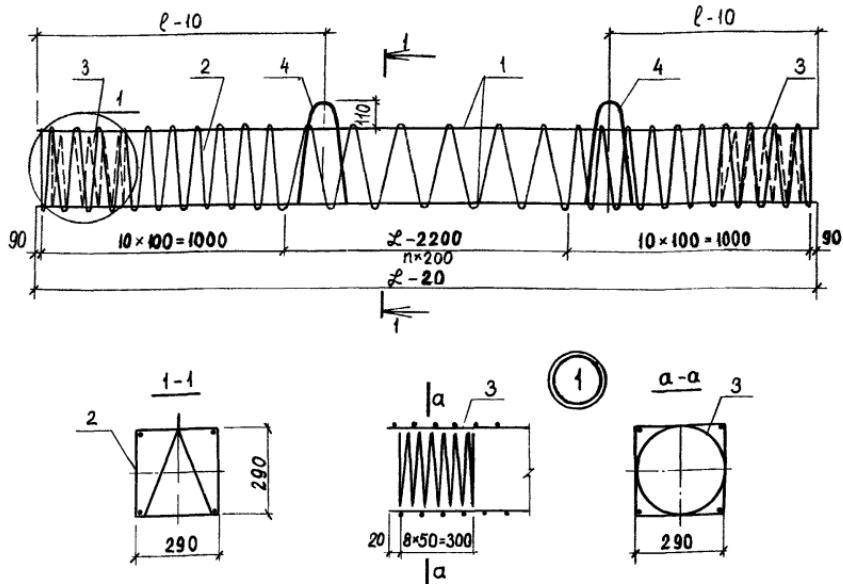
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 10910							Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06		
Б4	2	1.011.1-7 10912	Ø5Вр ITУ14-4-659-15, l= 46480	1									6,5 кг
Б4	2	-01		l= 52480	1								7,3 кг
Б4	2	-02		l= 58480		1							8,2 кг
Б4	2	-03		l= 64480			1						9,0 кг
Б4	2	-04		l= 70480				1					9,9 кг
Б4	2	-05		l= 76480					1				10,7 кг
Б4	2	-06		l= 82480						1			11,5 кг
Б4	3	1.011.1-7 10913		l= 7270	2	2	2	2	2	2	2		1,0 кг
И18	4	1.011.1-7 10020-01	Пемля П2		2	2							1,1 кг
И18	4	1.011.1-7 10020-03	Пемля П4				2	2					1,6 кг
И18	4	1.011.1-7 10020-04	Пемля П5						2	2	2		2,1 кг

Марка каркаса	КП16-35ВХ	КП17-35ВХ	КП18-35ВХ	КП19-35ВХ	КП10-35ВХ	КП11-35ВХ	КП12-35ВХ

1.011.1-7 10910

Лист

2



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
Петли привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

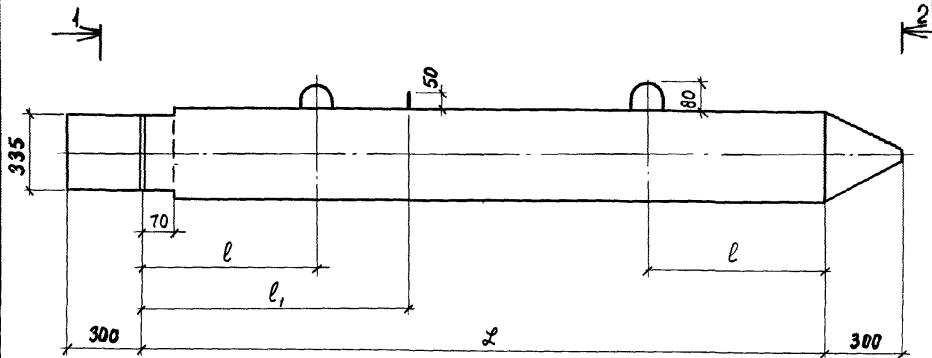
Обозначение	Марка	Л-20 мм	Л мм	Пvit. шт.	Масса кг
1.011.1-7 10910	КП6-35ВК	5980	1200	19	32,2
-01	КП7-35ВК	6980	1400	24	37,3
-02	КП8-35ВК	7980	1600	29	42,8
-03	КП9-35ВК	8980	1800	34	47,2
-04	КП10-35ВК	9980	2100	39	52,7
-05	КП11-35ВК	10980	2300	44	57,2
-06	КП12-35ВК	11980	2500	49	77,1

1.011.1-7 10910 СБ

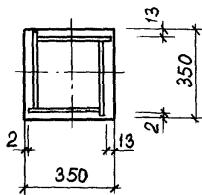
з/ч.протот	Колесов	_____	Стадия	Масса	Масштаб
з/ч.контрол	Абрамов	_____	Р	см.	—
ИП	Пронин	_____			
з/ч.специ	Лёшин	_____			
инженер	Соколова	_____			
з/ч.роверил	Хачатурян	_____			
	Лежурова	_____			
			Лист	Листов:	1
					Фундаментпроект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11000			Примечание
					-	01		
<u>Документация</u>								
118			1.011.1-7 11000 СБ	Сборочный чертёж				
118			1.011.1-7 00000 ВМС	Выборка стали				
			1.011.1-7 00000 ПЗ	Пояснительная записка				
<u>Сборочные единицы</u>								
118	1		1.011.1-7 11010	Каркас пространств.КП8-35НК	1			
118	1		-01	КП12-35НК	1			
<u>Детали</u>								
118	2		1.011.1-7 11021	Изделие закладное М5	1	1		
БЧ	3		1.011.1-7 11001	Ф10А1ГОСТ5781-75, l=250	1	1		0,1 кг
<u>Материалы</u>								
			Бетон марки М 300	1,00	1,49			
				Марка сфак	С8-35НК	С12-35НК		

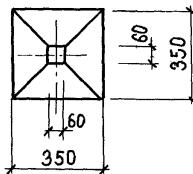
Нач.отд.	Колесов	бен	1.011.1-7 11000		
Гл.констр.	Абрамов	бен			
Гл.сп.конк.	Пронин	бен			
ГИП	Лёшин	бен			
Гл.спец.	Соколова	бен			
Инженер	Хачатуриян	бен			
Проверил	Дежурова	бен			
Звено нижнее (С8-35НК; С12-35НК)			Стадия	Лист	Листов
			Р		1
			Фундамент проект		



1-1



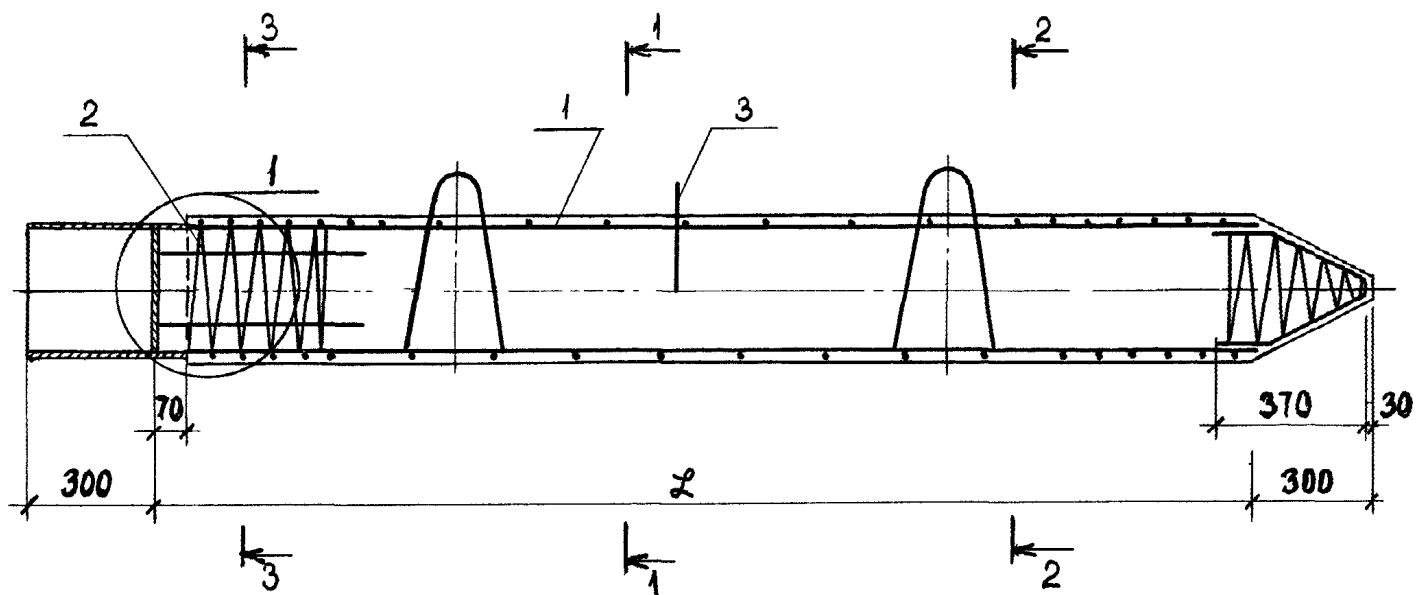
2-2



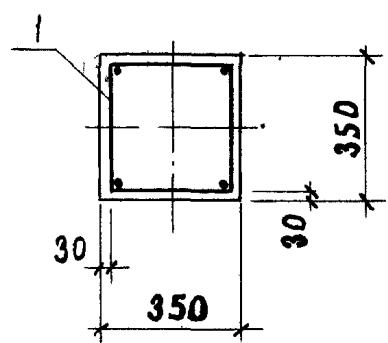
Обозначение	Марка	Л мм	ℓ мм	ℓ ₁ мм	Масса м
1.011.1-7 11000	С8-35 НК	8000	1600	2400	2,50
-01	С12-35 НК	12000	2500	3500	3,73

1.011.1-7 11000 СБ

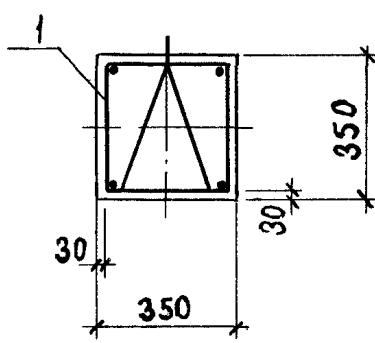
Нач.прот	Колесов	Звено нижнее	Стабия	Масса	Масшт.
Гл.констр	Абрамов	(С8-35 НК; С12-35 НК)	Р	см. табл.	
гл.спец. по норм.контр	Пронин	Сборочный чертёж	Лист 1	Листов 2	
ГИП	Лёшин				
Гл.спец.	Соколова				
Инженер	Хачатуровян				
Проверил	Дежурова				



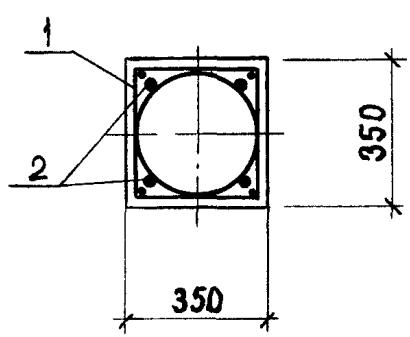
1-1



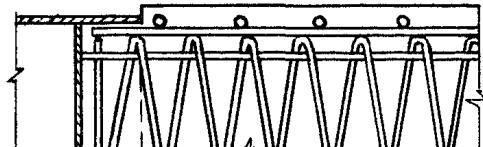
2-2



3-3



(1)



1.011.1-7 11000 СБ

Лист

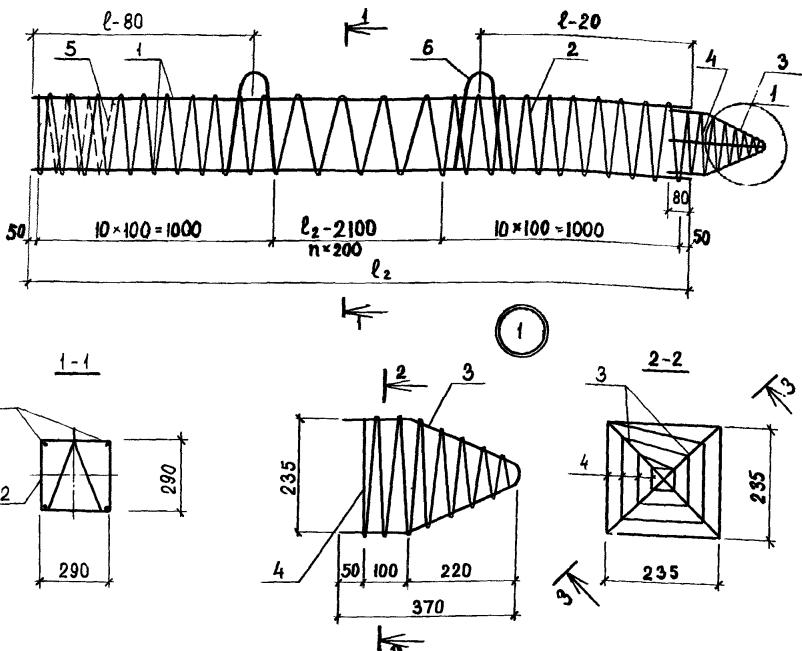
2

Формат	Зона	Поз	Значение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11010		Примечание						
					-	01							
<u>Документация</u>													
118			1.011.1-7 11010 СБ	Сборочный чертёж		XX							
<u>Детали</u>													
БЧ	1	1	1.011.1-7 11011	Ø12AIII ГОСТ 5.1459-72 * $l=7900$	4		7,0 кг						
БЧ	1	-01		Ø14AIII	$l=11900$	4	14,4 кг						
БЧ	2	2	1.011.1-7 11012	Ø 5ВР, Р14-4-659-75, $l=58300$	1		8,2 кг						
БЧ	2	-01			$l=82280$	1	11,5 кг						
БЧ	4	4	1.011.1-7 11014		$l=4400$	1	0,6 кг						
<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>Марка</td> <td>Каркас</td> </tr> <tr> <td>каркаса</td> <td>КП8-35НК</td> </tr> <tr> <td></td> <td>КП12-35НК</td> </tr> </table>								Марка	Каркас	каркаса	КП8-35НК		КП12-35НК
Марка	Каркас												
каркаса	КП8-35НК												
	КП12-35НК												

Нач. отп.	Колесов			1.011.1-7 11010			
Гл. констр.	Абрамов						
П.спец.пок.н.	Пронин						
ГИП	Лёшин						
Гл.спец.	Соколова						
Инженер	Хачатуров						
Проверил	Дежурова						
				Каркас	Стадия	Лист	Листов
				пространственный	P	1	2
				(КП8-35НК; КП12-35НК)	Фундаментпроект		

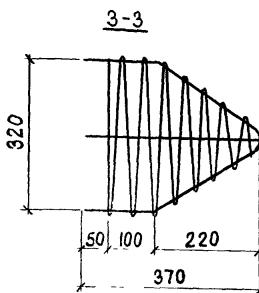
Номер п/п	Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11010								Приме- чание
				-	01	02						
3	3	1.011.1-7 11013	Ø10А1ГОСТ5781-75, L=840	2	2							0,5 кг
БЧ	5	1.011.1-7 11015	Ø5ВрITU14-4-619-75, L=7400	1	1							1,0 кг
118	6	1.011.1-7 10020-03	Пемли П4		2							1,6 кг
118	6	-04	Пемли П5			2						2,1 кг

Марка карандаша	КП8-35Ж
КП12-35Ж	



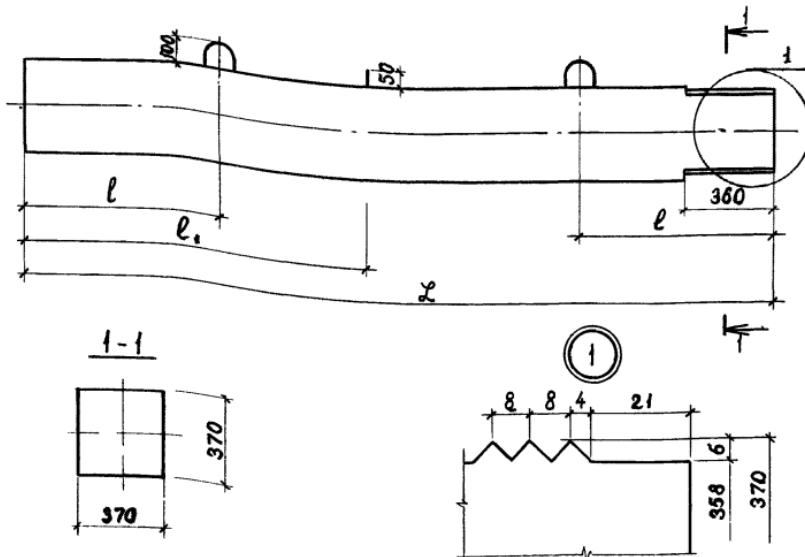
Обозначение	Марка	l_2 мм	l мм.	$n_{\text{шт}}$ шт	Масса кг
1.011.1-7 11010	КП8-35НК	7900	1600	29	42,0
-01	КП12-35НК	11900	2500	49	76,0

Каркас изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Петли и поз. 3 привязать к поз. 1 взаимной проволокой



1.011.1-7 11010 СБ

Нач.протд	Колесов	Гл.констру	Абрамов	Гл.спец. по норм.мнг	Пронин	ГИП	лещин	Соколова	Инженер	Хачатурян	Проверил	Дежурова	Каркас пространственный (КП8-35НК; КП12-35НК) Сборочный чертёж.	Стадия	Масса	Масштаб	
														P	см.	табл.	
														Лист	Листов 1		
																Фундаментпроект	

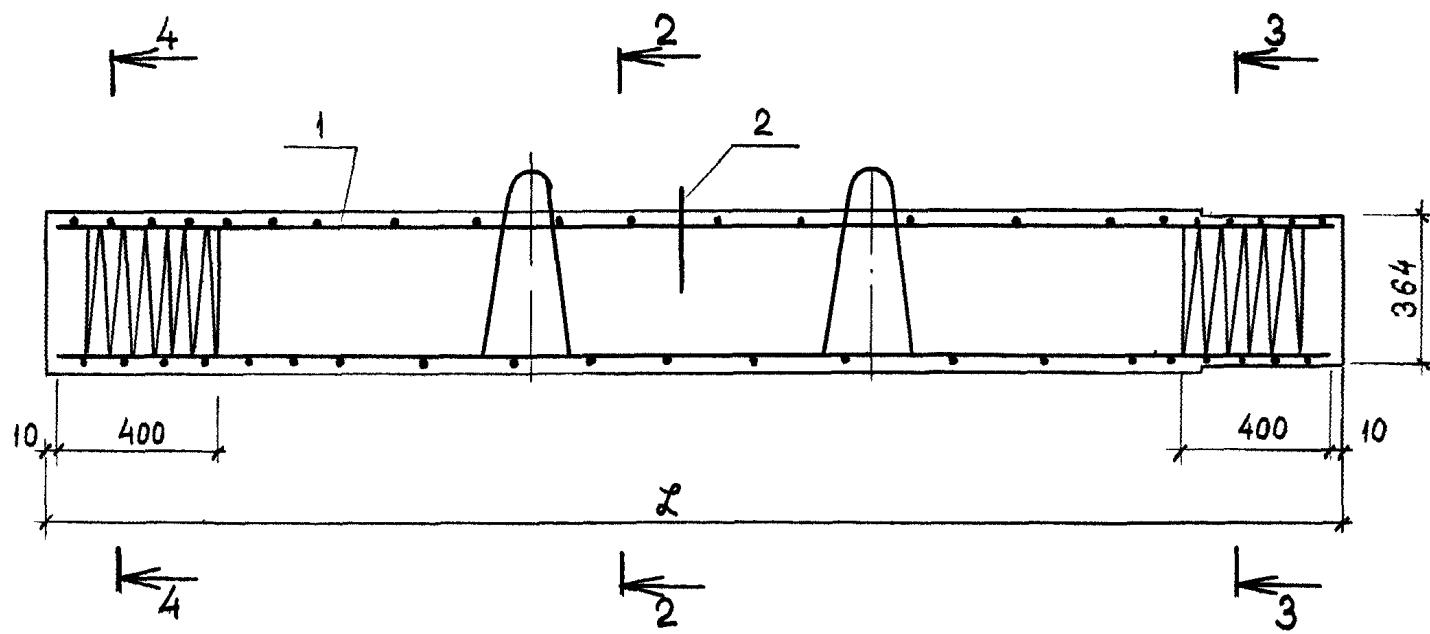


Обозначение	Марка	L мм	l мм	l ₁ мм	Масса, м
1.011.1-7 11100	C6-40 ВК	6000	1200	-	2,40
-01	C7-40 ВК	7000	1400	-	2,80
-02	C8-40 ВК	8000	1600	2400	3,20
-03	C9-40 ВК	9000	1800	2600	3,60
-04	C10-40 ВК	10000	2100	2900	4,00
-05	C11-40 ВК	11000	2300	3200	4,40
-06	C12-40 ВК	12000	2500	3500	4,80
-07	C13-40 ВК	13000	2700	3800	5,20
-08	C14-40 ВК	14000	2900	4100	5,60

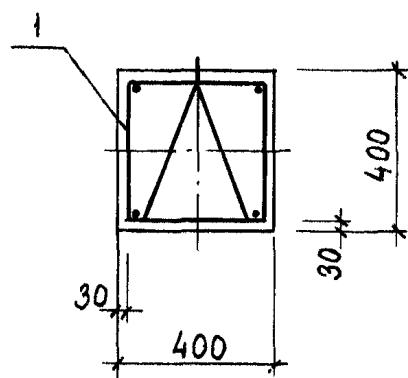
1.011.1-7 11100 СБ

Нач.пр.отд.	Колесов
Гл.конст.	Абрамов
Гл.спец.по нормам	Пронин
ГИП	Лёшин
Гл.спец.	Соколова
Инженер	Хачатуров
Проверил	Дежурова

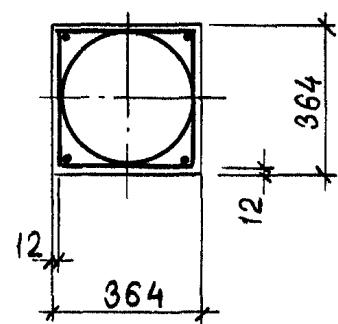
Звено верхнее
(С6-40 ВК + С14-40 ВК)
Сборочный чертёж.
Лист 1 Листов 2.
Фундаментпроект



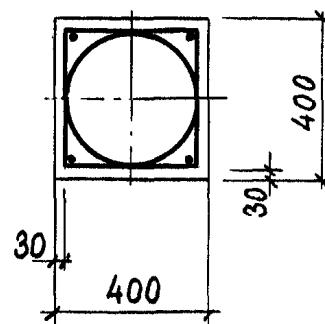
2-2



3-3



4-4



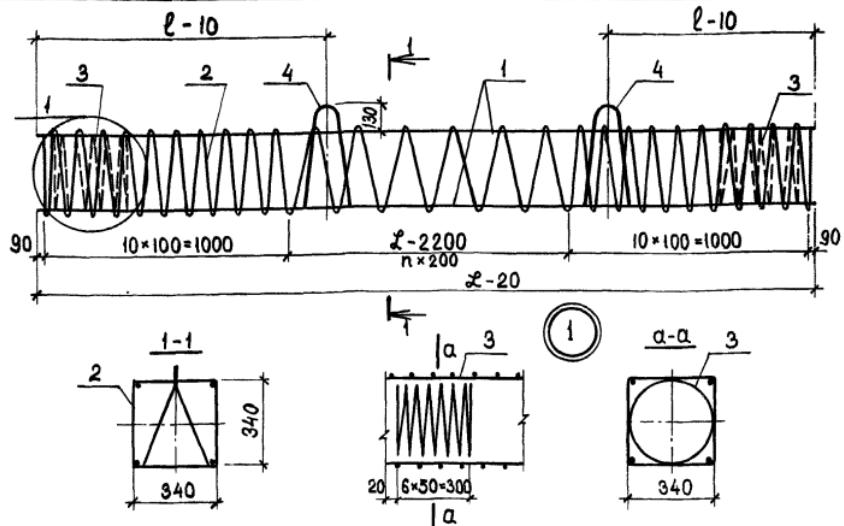
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11110									Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	
<u>документация</u>														
116			1.011.1-7 11110 СБ	Сборочный чертёж										
<u>детали</u>														
Б4	1	1	1.011.1-7 11111	Ø12АIII ГОСТ 5.1459-72* $l=5980$	4									5,4 кг
Б4	1	-01		$l=6980$		4								6,2 кг
Б4	1	-02		$l=7980$			4							7,1 кг
Б4	1	-03	Ø14АIII	$l=8980$				4						10,9 кг
Б4	1	-04		$l=9980$					4					12,1 кг
Б4	1	-05	Ø16АIII	$l=10980$						4				17,4 кг
Б4	1	-06		$l=11980$							4			19,0 кг

Нач. отд.	колесов			1.011.1-7	11110
Гл. констр.	Абрамов	Бисс			
П.сп.пок.к.	Пронин	Бор			
ГИП	Лёшин	Лёшин			
т.спец.	Соколова	Влас			
Инженер	Хачатуровян	Хач			
Проверил	Декирова	Дек			

Формат	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11110									Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		
Б4	1	1	1.011.1-7 11111-07	φ16АIII ГОСТ 5.1459-72* $l=12980$								4		20,5кг	
Б4	1		-08	φ18АIII	$l=13980$								4		28,0кг
Б4	2	1	1.011.1-7 11112	φ5ВрІ ТУ 14-4-659-75 $l=54100$	1										7,6кг
Б4	2		-01		$l=61100$	1									8,6кг
Б4	2		-02		$l=68100$		1								9,5кг
Б4	2		-03		$l=75100$			1							10,5кг
Б4	2		-04		$l=82100$				1						11,5кг
Б4	2		-05		$l=89000$					1					12,5кг
Б4	2		-06		$l=96000$						1				13,4кг
Б4	2		-07		$l=103000$							1			14,4кг
Б4	2		-08		$l=110000$								1		15,4кг
Б4	3	1	1.011.1-7 11113		$l=8720$	2	2	2	2	2	2	2	2		1,2кг
И8	4	10020	-03	Пемля П4		2	2								1,6кг
И8	4		-04	Пемля П5				2	2	2					2,1кг
И8	4		-05	Пемля П6							2				2,7кг
И8	4		-06	Пемля П7								2	2		3,6кг

Марка ковки	КП6-4СВК	КП7-4СВК	КП8-4СВК	КП9-4СВК	КП10-4СВК	КП11-4СВК	КП12-4СВК	КП13-4СВК	КП14-4СВК
----------------	----------	----------	----------	----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Лист	1.011.1-7 11110	2
------	-----------------	---



Каркас изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78.
Петли привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

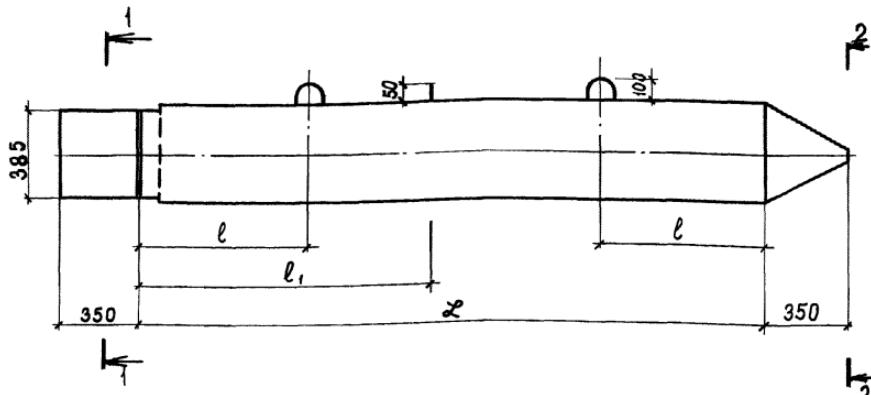
Обозначение	Марка	L-20 мм	l мм	п/вим. шт.	Масса кг
1.011.1-7 11110	КП6-40ВК	5980	1200	19	35,3
-01	КП7-40ВК	6980	1400	24	40,0
-02	КП8-40ВК	7980	1600	29	45,7
-03	КП9-40ВК	8980	1800	34	51,8
-04	КП10-40ВК	9980	2100	39	67,7
-05	КП11-40ВК	10980	2300	44	91,1
-06	КП12-40ВК	11980	2500	49	100,3
-07	КП13-40ВК	12980	2700	54	107,7
-08	КП14-40ВК	13980	2900	59	138,8

1.011.1-7 11110 СБ

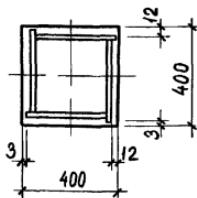
Нач.прот.	Колесов	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.констр.	Абрамов	Р	См. табл.	
Пл.п.п.н.к.	Пронин			
ГИП	Лёшин	Лист	Листов #	
Гл.спец.	Соколова			
Инженер	Хачатуриян			
Проверил	Дежурова			
				Фундаментпроект

		Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11200					Примечание
-			01	02				
<u>Документация</u>								
118		1.011.1-7 11200 СБ	Сборочный чертёж	Х	Х	Х		
118		1.011.1-7 11200 ВМС	Выборка стали	Х	Х	Х		
		1.011.1-7 11200 ПЗ	Пояснительная записка	Х	Х	Х		
<u>Сборочные единицы</u>								
118	1	1.011.1-7 11210	Каркас пространств.КП8-40НК	1				
118	1	-01	КП12-40НК		1			
118	1	-02	КП14-40НК			1		
<u>Детали</u>								
118	2	1.011.1-7 10010-02	Изделие закладное М 6	1	1	1		
БЧ	3	1.011.1-7 11201	ФЮАП ГОСТ 5781-75, $l=250$	1	1	1		0,1кг
<u>Материалы</u>								
			Бетон марки М 300	1,30	1,94	2,26		
				Марка смеси	С8-40НК	С12-40НК	С14-40НК	

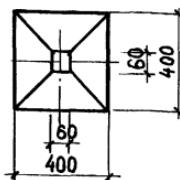
Нач.отд.	Колесов				1.011.1-7 11200		
Гл. констр.	Абрамов				Звено нижнее		
Гл.сп.поп.к.	Прокин				(С8-40НК; С12-40НК; С14-40НК)		
ГИП	Лёшин				Стадия	Лист	Листов
Гл.спец.	Соколова				P	1	
Инженер	Хачатуров				Фундаментпроект		
Проверил	Дежуроба						



1-1



2-2



Обозначение	Марка	Л. мм	ℓ мм	ℓ. мм	Масса, т
1.011.1-7 11200	С8-40НК	8000	1600	2400	3,25
-01	С12-40НК	12000	2500	3500	4,85
-02	С14-40НК	14000	2900	4100	5,65

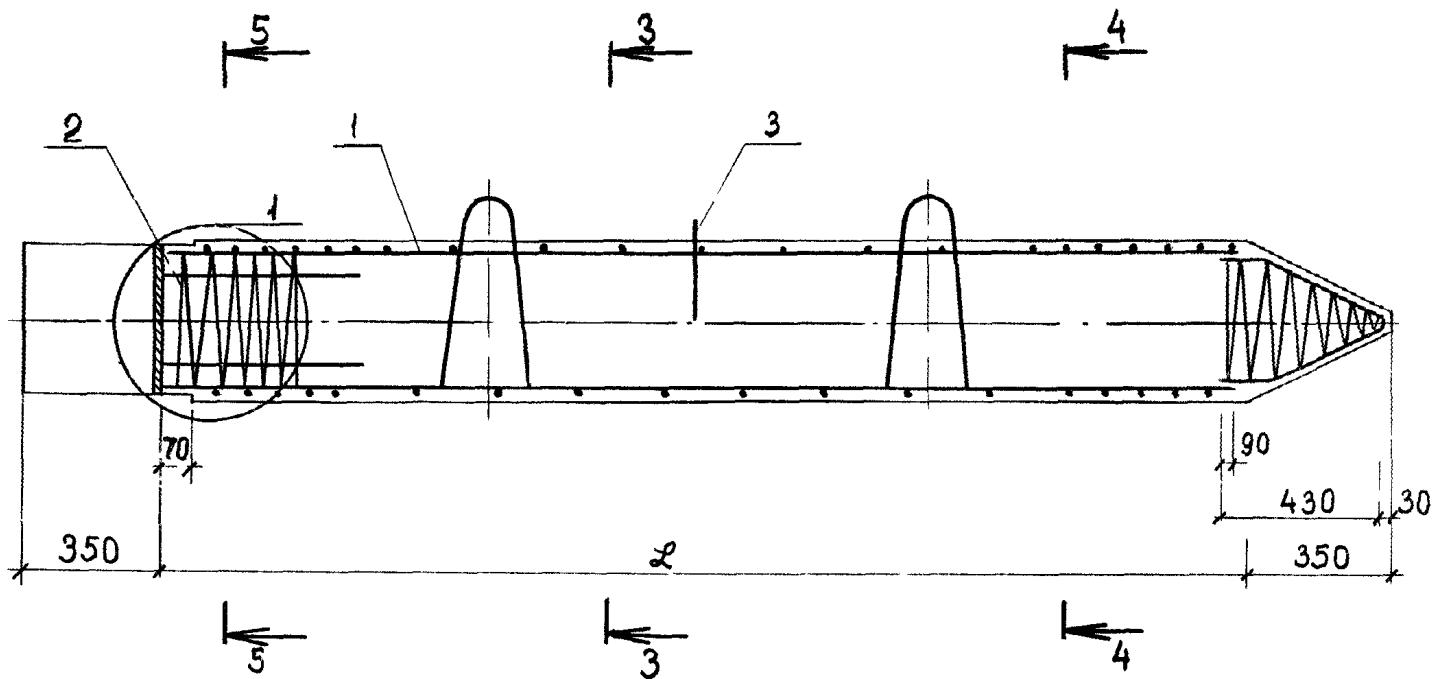
1.011.1-7 11200 СБ

Наименование	Колесо	Лит.	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. констр.	Лабрамов	Лит. 1	P	См. табл.	
Гл. спец. по норм. контр.	Пронин	Лит. 2			
ГИП	Лёшин	Лит. 3			
Гл. спец.	Соколова	Лит. 4			
Инженер	Хачатуров	Лит. 5			
Проверил	Дежурба	Лит. 6			

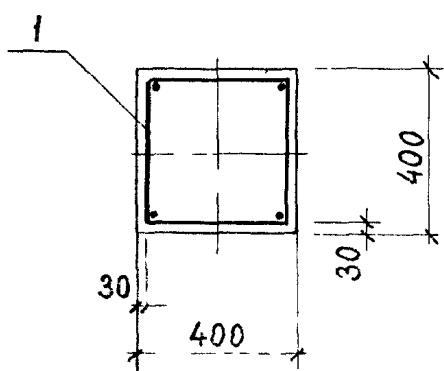
Звено нижнее
(С8-40НК; С12-40НК; С14-40НК)
Сборочный чертёж.

Лист 1 | Листов 2

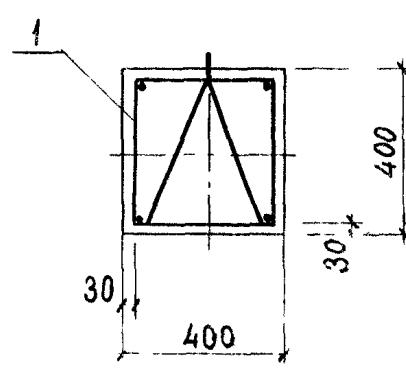
Фундаментпроект



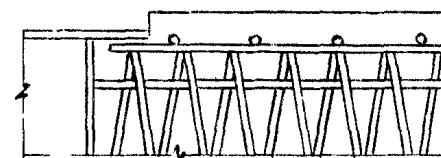
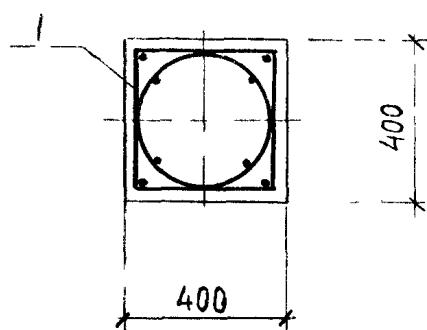
3-3



4-4



5-5



1.011.1-7 11200 СБ

Лист

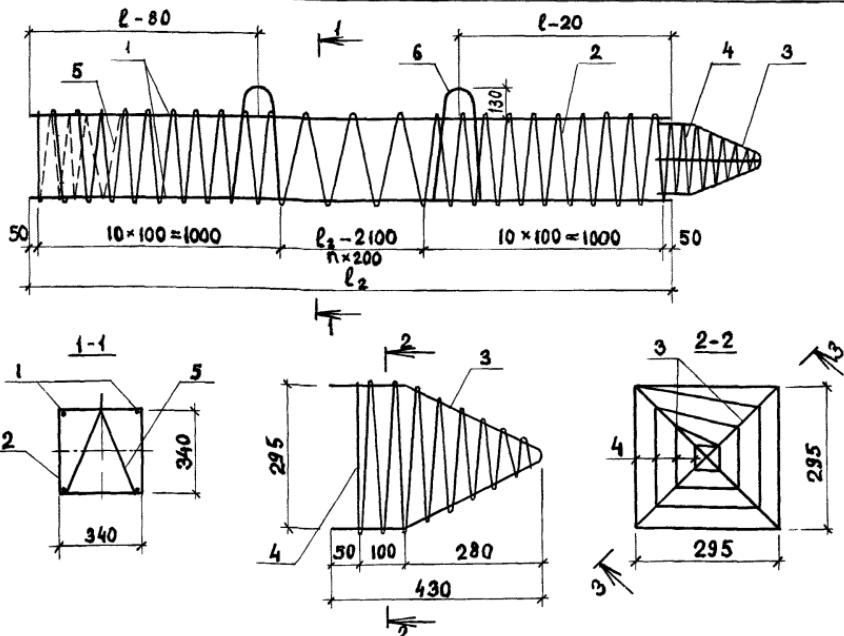
2

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11210			Примечание																									
					-	01	02																										
<u>документация</u>																																	
116			1.011.1-7 11210 СБ	Сборочный чертёж	Х	Х	Х																										
<u>детали</u>																																	
Б4	1		1.011.1-7 11211	φ12АIII ГОСТ 5.1459-72 $l=7900$	4			7,0 кг																									
Б4	1		-01	φ18АIII	$l=11900$	4		18,8 кг																									
Б4	1		-02	φ18АIII	$l=13900$	4		27,8 кг																									
Б4	2		1.011.1-7 11212	φ5ВрІТУ 14-4-659-75; $l=68100$	1			9,5 кг																									
Б4	2		-01		$l=96000$	1		13,5 кг																									
Б4	2		-02		$l=410100$	1		15,4 кг																									
					Марка каркаса	КП8-40НК	КП12-40НК																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Нач.отд</td> <td style="width: 20%;">Колесов</td> <td style="width: 20%;">_____</td> <td style="width: 20%;">_____</td> </tr> <tr> <td>Гл. констр.</td> <td>Абрамов</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гл. инж.</td> <td>Пронин</td> <td>ВО</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ГИП</td> <td>Лёшин</td> <td>А.Л.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гл. спец.</td> <td>Соколова</td> <td>Т.С.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Инженер</td> <td>Хачатуриян</td> <td>Хачат-</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проверил</td> <td>Дежурова</td> <td>Д.Д.</td> <td></td> </tr> </table>					Нач.отд	Колесов	_____	_____	Гл. констр.	Абрамов			Гл. инж.	Пронин	ВО		ГИП	Лёшин	А.Л.		Гл. спец.	Соколова	Т.С.		Инженер	Хачатуриян	Хачат-		Проверил	Дежурова	Д.Д.		1.011.1-7 11210
Нач.отд	Колесов	_____	_____																														
Гл. констр.	Абрамов																																
Гл. инж.	Пронин	ВО																															
ГИП	Лёшин	А.Л.																															
Гл. спец.	Соколова	Т.С.																															
Инженер	Хачатуриян	Хачат-																															
Проверил	Дежурова	Д.Д.																															
Каркас пространственный КП8-40НК, КП12-40НК; КП14-40НК					Стадия	Лист	Листов																										
					Р	1	2																										
Фундаментпроект																																	

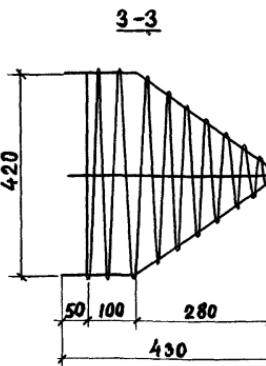
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.011.1-7 11210				Примечание
					-	01	02		
Б4	3	1	1.011.1-7 11213	Ф10А1 ГОСТ 5784-75, $l=990$	2	2	2		0,6 кг
Б4	4	1	1.011.1-7 11214	Ф5Вр ITУ 14-4-659-75 $l=5000$	1	1	1		0,7 кг
Б4	5	1	1.011.1-7 11215	$l=8600$	1	1	1		1,2 кг
118	6	1	1.011.1-7 10020-04	Петля П5	2				2,1 кг
118	6	2	-06	Петля П7		2	2		3,6 кг

Марка каркаса	КП8-40МК	КП12-40МК	КП14-40МК
------------------	----------	-----------	-----------

1.011.1-7 11210	Лист
	2



Обозначение	Марка	l_2 мм	l мм	п. вит. шт.	Масса кг
1.011.1-7 11210	КП8-40НК	7900	1600	29	447
-01	КП12-40НК	14900	2500	49	991
-02	КП14-40НК	13900	2900	59	137,4



Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Петли и поз. 3 привязать к поз. 1 вязальной проволокой.

1.011.1-7 11210 СБ

Нач.прототип	Колесов Л.А.	Каркас пространственный (КП8-40НК; КП12-40НК; КП14-40НК) Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.констр.	Абрамов В.О.		Р	см. табл.	—
Гл.спец. по коры.контр.	Пронин Л.Е.		Лист	Листов 1	
Инженер	Хачатуровян У.Г.				Фундаментпроект
Проверил	Дежуррова Г.А.				

Формат зона поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на исполн. 1.011.1-7 10010							Приме- чание
			-	01	02	03	04	05	06	
		<u>документация</u>								
116		Сборочный чертёж								
		<u>Листы</u>								
54	1	1.011.1-7 10011	φ12АⅡ ГОСТ 5981-75 $l=640$	4						2,3 кг
54	1	-01	φ12АⅢ ГОСТ 5.1459-72* $l=800$		4					2,8 кг
54	1	-03		$l=980$		4				3,5 кг
54	1	-02	φ14АⅢ ГОСТ 5.1459-72* $l=800$			4				3,9 кг
54	1	-04		$l=980$			4			4,7 кг
54	1	-05	φ16АⅢ ГОСТ 5.1459-72* $l=980$				4			6,2 кг
54	1	-06	φ18АⅢ ГОСТ 5.1459-72* $l=980$					4		7,8 кг
54	2	1.011.1-7 10012	φ58Р1ТУ 14-4-659-75 $l=10350$	1						1,5 кг
54	2	-01		$l=15200$	1	1				2,1 кг
54	2	-02		$l=22100$			1	1	1	3,1 кг
54	2	-03		$l=28100$			1			3,9 кг

Марка
каркаса

КП1

КП2

КП3

КП4

КП5

КП6

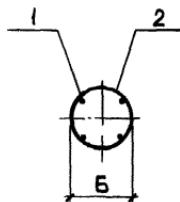
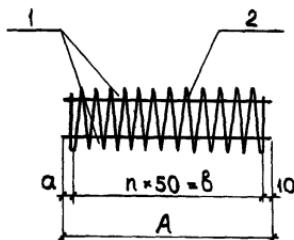
КП7

Нач.пр.отд	Колесов	Лешин
Гл.конст		
Гл.спец- пом.к.	Пронин	Лешин
ГИП	Лешин	Лешин
Гл.спец	Соколова	Лешин
Инж.	Хачатуров	Хачатуров
Проверил	Дежурнов	Дежурнов

1.011.1-7 10010

Каркас
пространственный
(КП1 ÷ КП7)

Стадия
Р
Лист
1
Листов
Фундаментпроект



Каркас изготавливают при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Обозначение	Марка	А	а	В	н	Б
1.011.1-7 10010	КП1	640	30	600	12	230
-01	КП2	800	40	750	15	280
-02	КП3	800	40	750	15	280
-03	КП4	980	20	950	19	330
-04	КП5	980	20	950	19	330
-05	КП6	980	20	950	19	330
-06	КП7	980	20	950	19	330

1.011.1-7 10010 СБ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.	табл.
Лист 1	Листов 2	

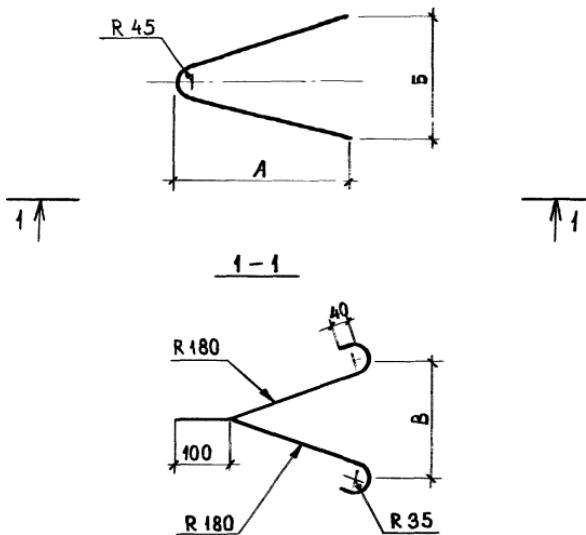
Каркас
пространственный
(КП1 ÷ КП7)
сборочный чертёж

Инженер Хачатуров
Проверил Дежурова

Фундаментпроект

Форма	Номер	Наименование	Кол-во на исполнок	1.011.1-7 10020							Примечание
				-	01	02	03	04	05	06	
<u>документация</u>											
		Сборочный чертёж									
<u>детали</u>											
64	1	1.011.1-7 10020		Ф10А1 ГОСТ 5784-75 $l=1250$		1					0,8 кг
64	1		- 01	Ф12А1	$l=1250$		1				1,1 кг
64	1		- 02	Ф14А1	$l=1250$			1			1,5 кг
64	1		- 03		$l=1360$				1		1,6 кг
64	1		- 04	Ф16А1	$l=1360$				1		2,1 кг
64	1		- 05	Ф18А1	$l=1360$				1		2,7 кг
64	1		- 06	Ф20А1	$l=1470$				1		3,6 кг
<u>Марка ленты</u>											
				П1	П2	П3	П4	П5	П6	П7	

Нач пр отв	Калесов	Ф.И.М.	1.011.1-7	10020
Гл. констр.				
Гл.спец.	Пронин	Ф.И.М.		
ГИП	Лешин	Ф.И.М.	Петля	Стадия
Гл.спец.	Соколова	Ф.И.М.	(П1 + П7)	Лист
Инж.	Хачатуров	Хач-		Листов
Проверил	Дежуркова	Дежурко		р
				1
				фундаментпроект



Обозначение	Марка	А	Б	В
1.011.1-7 10020	П 1	360	230	230
-01	П 2	360	230	230
-02	П 3	360	230	230
-03	П 4	410	275	275
-04	П 5	410	275	275
-05	П 6	410	275	275
-06	П 7	460	320	320

1.011.1-7 10020 СБ

Нач.отд.	Колесов	Иван	Стадия		Масса	Масштаб		
			Р	с м. табл.				
Гл.констр.	Абрамов							
Пл.сп.п.н.к.	Пронин	Вячеслав						
ГИП	Лёшин	Аркадий						
Гл. спец.	Соколова	Валерий						
Инженер	Хачатуров	Леонид						
Проверил	Дежурова	Лариса						
Печать (П 1 ÷ П 7)			Лист 1		Лист 2			
Сборочный чертёж			Фундаментпроект					
ГОСТ 5781-75								

номер зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на исполн. 1.011.1-7 10030				Приме- чание
				-	01	02		
<u>документация</u>								
16			Сборочный чертёж		Х	Х	Х	
<u>детали</u>								
64	1	1.011.1-7 10031	Труба 273x9 ГОСТ 8732-78 АСТЗ ГОСТ 8731-74	1				14,7 кг
64	1		- 01 Труба 325x8 ГОСТ 8732-78 АСТЗ ГОСТ 8731-74			1		23,1 кг
64	1		- 02 Труба 377x9 ГОСТ 8732-78 АСТЗ ГОСТ 8731-74			1		34,3 кг
64	2	10032	Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 2 сп ГОСТ 14637-69 ф257	1				1,6 кг
64	2		- 01 ф307		1			2,3 кг
64	2		- 02 ф357		1			3,1 кг
64	3	10033	Ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=510	4				0,45 кг
64	4		- 01 Ф12АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=510		4	4		0,45 кг
64	5	1034	Ф5ВрІТУ 14-4-659-75 ℓ=7200	1				1,1 кг
64	5		- 01 ℓ=8100		1			1,2 кг
64	5		- 02 ℓ=9750		1			1,5 кг

Марка
изделия

М 1

М 2

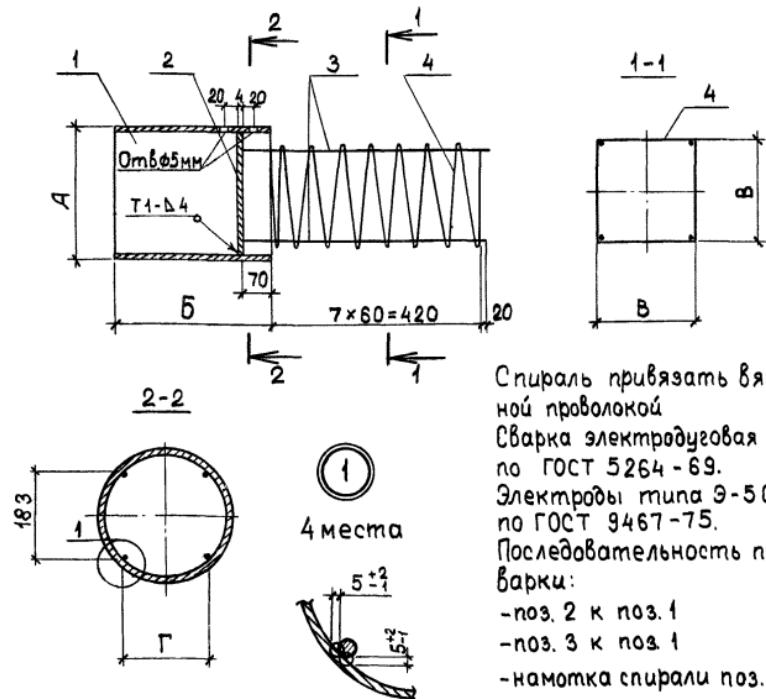
М 3

нач.пр.отд	Колесов	дис
гл.констр		
гл.спец:	Пронин	дис
по Н.К.	Лешин	дис
ГИП		
Гл.спец.	Соколова	дис
Инж.	Хачатуровян	дис
Проверил	Дежкурова	дис

1.011.1-7 10030

Изделие закладное
(М 1 ÷ М 3)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
Фундаментпроект		



Спираль привязать вязальной проволокой
Сварка электродуговая
по ГОСТ 5264-69.
Электроды типа Э-50
по ГОСТ 9467-75.
Последовательность приварки:
-поз. 2 к поз. 1
-поз. 3 к поз. 1
-намотка спирали поз. 4.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Обозначение		Марка	А	Б	В	Г
			1.011.1-7 10030	-01					
			-01	M 1	320	320	195	183	
			-02	M 2	325	370	220	208	
				M 3	377	420	266	254	
					1.011.1-7 10030 СБ				
13863					Изделие закладное (М 1 ÷ М 3) Сборочный чертёж		Стадия	Масса	Масштаб
							P	с.м. табл.	—
								Лист 1	Листов 2
								Фундаментпроект	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполн.				Примечание
					-	01	02		
<u>Документация</u>									
16				Сборочный чертёж					
<u>Детали</u>									
64	1	1	1.011.1-7 10041	Лист-Б-ПН8 ГОСТ 19903-74 Ср.2сп ГОСТ 14637-69	ℓ=320	4			5,5 кг
64	1		-01		ℓ=370		4		7,6 кг
64	1		-02		ℓ=420		4		9,9 кг
64	2		10042		ℓ=258	1			2,1 кг
64	2		-01		ℓ=308		1		3,0 кг
64	2		-02		ℓ=358		1		4,0 кг
64	3		10043	φ12АIII ГОСТ 5781-75	ℓ=510	4			0,45 кг
64	3		-01		ℓ=70	4			0,06 кг
64	4		10044	φ12АIII ГОСТ 5.1459-72*	ℓ=510	4	4		0,45 кг
64	4		-01		ℓ=70	4	4		0,06 кг

Марка
изделия

М4

М5

М6

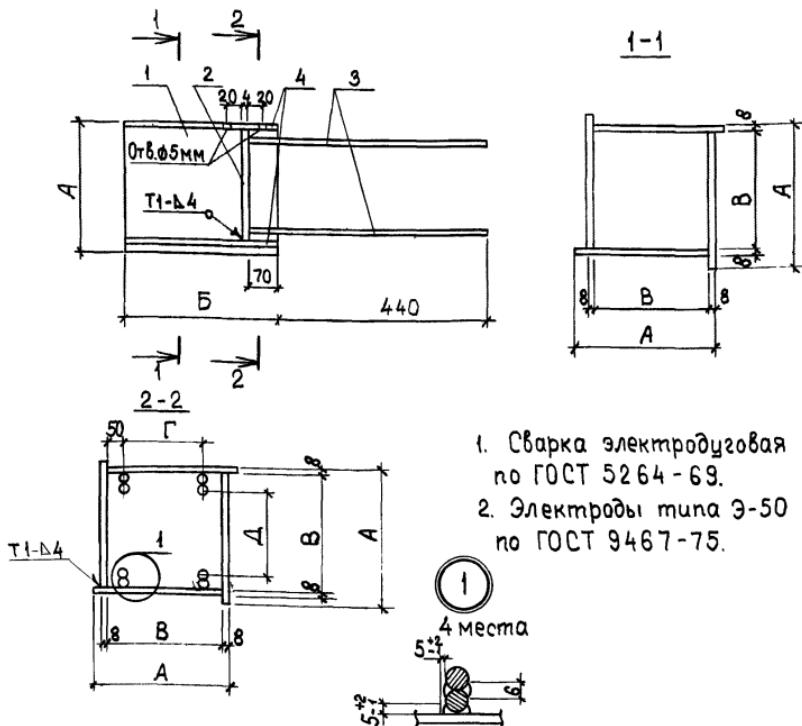
Наим.пр.отв.	Колесов	фот
Гл.констру.		
Гл.спец.пом.к.	Пронин	фот
ГИП	Лешин	фот
Гл. спец.	Соколова	фот
Инж.	Хачатуров	фот
Проверил	Леонсуррова	фот

1.011.1-7 10040

Изделие закладное

(М4 + М6)

Стадия	Лист	Листов
р		1
Фундамент проект		



Обозначение	Марка	А	Б	В	Г	Д
1.011.1-7 10040	М 4	285	320	258	158	222
-01	М 5	335	370	308	208	272
-02	М 6	385	420	358	258	322

1.011.1-7 10040 СБ

Стадия	Масса	Масшт.
Р	с.м. табл.	—
Лист 1	Листов 2	
		Фундаментпроект

Ном.пд.	Кодесов и.некстбр. Баллонк. ГИП Л.спец Мижжер Пробеги Проверка дежурства	Марка элемента	Арматурные изделия, кг								Закладные изделия, кг								Всего			
			Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Армат. сталь гост5.1459-72*				Профильная сталь				Закладные изделия							
			Класс А-І		Класс А-ІІ		Класс А-ІІІ		Итого		Труба		Труба		Лист		Лист					
			Ф, ММ	Итого	Ф, ММ	Итого	Ф, ММ	Итого	Ф, ММ	Итого	Труба 273х7	Труба 325х8	Лист 257	Лист 307	Ф, ММ	Итого	Ф, ММ	Итого				
10	12	14	16		12	12	14		5						12	5						
C4-30 ВС	1,6	—	—	—	1,6	15,5	—	—	—	6,4	23,5	—	—	—	—	—	—	—	—	23,5		
C5-30 ВС	1,6	—	—	—	1,6	19,1	—	—	—	7,0	27,7	—	—	—	—	—	—	—	—	27,7		
C6-30 ВС	1,6	—	—	—	1,6	22,7	—	—	—	7,7	32,0	—	—	—	—	—	—	—	—	32,0		
C7-30 ВС	—	2,2	—	—	2,2	26,3	—	—	—	8,4	37,1	—	—	—	—	—	—	—	—	37,1		
C8-30 ВС	0,1	2,2	—	—	2,3	29,9	—	—	—	7,8	40,0	—	—	—	—	—	—	—	—	40,0		
C8-30 НС	1,1	2,2	—	—	3,3	28,0	—	—	—	7,2	38,5	14,7	—	1,6	—	1,8	1,1	19,2	57,7			
C12-30 НС	1,1	—	3,0	—	4,1	—	—	57,6	—	10,0	71,7	14,7	—	1,6	—	1,8	1,1	19,2	90,9			
C6-35 ВС	—	2,2	—	—	2,2	2,8	20,0	—	22,8	9,6	34,6	—	—	—	—	—	—	—	—	34,6		
C7-35 ВС	—	2,2	—	—	2,2	2,8	23,6	—	26,4	10,5	39,1	—	—	—	—	—	—	—	—	39,1		
C8-35 ВС	0,1	—	3,2	—	3,3	2,8	27,2	—	30,0	11,3	44,6	—	—	—	—	—	—	—	—	44,6		
C9-35 ВС	0,1	—	3,2	—	3,3	2,8	30,8	—	33,6	12,2	49,1	—	—	—	—	—	—	—	—	49,1		
C10-35 ВС	0,1	—	—	4,2	4,3	2,8	34,4	—	37,2	12,9	54,4	—	—	—	—	—	—	—	—	54,4		
C11-35 ВС	0,1	—	—	4,2	4,3	3,9	38,0	—	41,9	13,8	60,0	—	—	—	—	—	—	—	—	60,0		
C12-35 ВС	0,1	—	—	4,2	4,3	3,9	41,2	—	45,0	14,6	62,9	—	—	—	—	—	—	—	—	62,9		
				1,1	—	3,2	—	4,3	—	28,0	—	28,0	8,8	441	—	294	—	2,3	1,8	1,2	28,4	69,5
16		C12-35 НС	1,1	—	—	4,2	5,3	—	—	57,6	—	12,1	750	—	23,1	—	2,3	1,8	1,2	28,4	103,4	

Марка элемента	Арматурные изделия, кг												Закладные изделия, кг					Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*					Профильная сталь ГОСТ 1070-75		Профильная сталь ГОСТ 1070-75		Профильная сталь ГОСТ 1070-75				
	Класс А-І				Итого	Класс А-ІІ				Итого	Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого			
	Ф, мм	10	14	16	18	20	12	14	16	18	Ф, мм	5	377x9	357	12	5	Итого		
C 6-40ВС	-	3,2	-	-	-	3,2	23,5	-	-	-	23,5	11,8	38,5	-	-	-	-	38,5	
C 7-40ВС	-	3,2	-	-	-	3,2	27,0	-	-	-	27,0	12,8	43,0	-	-	-	-	43,0	
C 8-40ВС	0,1	-	4,2	-	-	4,3	30,5	-	-	-	30,5	13,7	48,5	-	-	-	-	48,5	
C 9-40ВС	0,1	-	4,2	-	-	4,3	-	46,3	-	-	46,3	14,7	65,3	-	-	-	-	65,3	
C 10-40ВС	0,1	-	-	5,4	-	5,5	-	51,1	-	-	51,1	15,7	72,3	-	-	-	-	72,3	
C 11-40ВС	0,1	-	-	5,4	-	5,5	-	-	73,2	-	73,2	16,6	95,3	-	-	-	-	95,3	
C 12-40ВС	0,1	-	-	-	7,2	7,3	-	-	79,6	-	79,6	17,6	104,5	-	-	-	-	104,5	
C 13-40ВС	0,1	-	-	-	7,2	7,3	-	-	85,7	-	85,7	18,6	111,6	-	-	-	-	111,6	
C 14-40ВС	0,1	-	-	-	7,2	7,3	-	-	-	116,6	116,6	19,6	143,5	-	-	-	-	143,5	
C 8-40НС	1,3	-	4,2	-	-	5,5	28,1	-	-	-	28,1	10,2	43,8	34,3	3,1	1,8	1,5	40,7	84,5
C 12-40НС	1,3	-	-	-	7,2	8,5	-	-	75,1	-	75,1	14,1	97,8	34,3	3,1	1,8	1,5	40,7	138,5
C 14-40НС	1,3	-	-	-	7,2	8,5	-	-	-	111,2	111,2	16,1	135,8	34,3	3,1	1,8	1,5	40,7	176,5

1.011.1-700000 BMC

1011-700000 BMC

Марка элемента	Веса, кг												Закладные изделия, кг						Всего		
	Арматурная сталь				Армат. сталь				Профильная сталь		Закладные изделия										
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5.1459-72*		ГОСТ 5.1459-72*		ГОСТ 5.1459-72*		Лист		Лист		Лист		Лист						
	Класс А-І		АІІ		Класс А-ІІІ		АІІІ		Итого		Итого		Итого		Итого		Итого				
φ, мм		Итого		φ, мм		Итого		φ, мм		Итого		φ, мм		Итого		φ, мм		Итого			
10		12		14		16		12		12		14		5		277x8		258x8		327x8	
16		Итого		12		12		14		Итого		14		Итого		308x4		Итого		12	
C4-30ВК	1,6	—	—	—	—	1,6	14,2	—	—	14,2	5,6	21,4	—	—	—	—	—	—	—	21,4	
C5-30ВК	1,6	—	—	—	—	1,6	17,7	—	—	17,7	6,3	25,6	—	—	—	—	—	—	—	25,6	
C6-30ВК	1,6	—	—	—	—	1,6	21,2	—	—	21,2	7,0	29,8	—	—	—	—	—	—	—	29,8	
C7-30ВК	—	2,2	—	—	2,2	24,8	—	—	24,8	7,7	34,7	—	—	—	—	—	—	—	—	34,7	
C8-30ВК	0,1	2,2	—	—	2,3	28,4	—	—	28,4	8,4	39,1	—	—	—	—	—	—	—	—	39,1	
C8-30НК	1,1	2,2	—	—	3,3	28,1	—	—	28,1	8,1	39,5	22,1	2,1	—	—	24,2	2,5	26,7	66,2		
C12-30НК	1,1	—	3,0	—	4,1	—	—	57,5	57,5	10,9	72,5	22,1	2,1	—	—	24,2	2,5	26,7	99,2		
C6-35ВК	—	2,2	—	—	2,2	—	21,2	—	21,2	8,5	31,9	—	—	—	—	—	—	—	—	31,9	
C7-35ВК	—	2,2	—	—	2,2	—	24,8	—	24,8	9,3	36,3	—	—	—	—	—	—	—	—	36,3	
C8-35ВК	0,1	—	3,2	—	3,3	—	28,4	—	28,4	10,2	41,9	—	—	—	—	—	—	—	—	41,9	
C9-35ВК	0,1	—	3,2	—	3,3	—	31,2	—	31,2	11,0	45,5	—	—	—	—	—	—	—	—	45,5	
C10-35ВК	0,1	—	—	4,2	4,3	—	35,6	—	35,6	11,9	51,8	—	—	—	—	—	—	—	—	51,8	
C11-35ВК	0,1	—	—	4,2	4,3	—	—	53,2	53,2	12,7	70,2	—	—	—	—	—	—	—	—	70,2	
C12-35ВК	0,1	—	—	4,2	4,3	—	—	58,0	58,0	13,5	75,8	—	—	—	—	—	—	—	—	75,8	
C8-35НК	1,1	—	3,2	—	4,3	—	28,0	—	28,0	9,8	42,2	—	—	30,2	3,0	33,2	2,1	35,3	77,5		
C12-35НК	1,1	—	—	4,2	5,3	—	—	57,5	57,5	10,9	73,7	—	—	30,2	3,0	33,2	2,1	35,3	109,0		

5
Марка

Марка элемента	Арматурные изделия, кг												Закладные изделия, кг				Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*					Итого	Профильная сталь ГОСТ 51459-72* КЛА			Итого	Всего	
	Класс А-I				Класс А III				Итого	Ф ММ		Итого	Ф ММ		Итого	Всего	
	10	14	16	18	20	12	14	16		5	12		10	12			
C6-40ВК	—	3,2	—	—	—	3,2	21,2	—	—	—	21,2	10,0	34,4	—	—	34,4	
C7-40ВК	—	3,2	—	—	—	3,2	24,8	—	—	—	24,8	9,3	37,3	—	—	37,3	
C8-40ВК	0,1	—	4,2	—	—	4,3	28,4	—	—	—	28,4	10,2	42,9	—	—	42,9	
C9-40ВК	0,1	—	4,2	—	—	4,3	—	43,4	—	—	43,4	13,0	60,7	—	—	60,7	
C10-40ВК	0,1	—	4,2	—	—	4,3	—	48,3	—	—	48,3	14,0	66,7	—	—	66,7	
C11-40ВК	0,1	—	—	5,4	—	5,5	—	—	69,4	—	69,4	15,0	89,9	—	—	89,9	
C12-40ВК	0,1	—	—	—	7,2	7,3	—	—	76,0	—	76,0	15,8	99,1	—	—	99,1	
C13-40ВК	0,1	—	—	—	7,2	7,3	—	—	82,0	—	82,0	16,8	106,1	—	—	106,1	
C14-40ВК	0,1	—	—	—	7,2	7,3	—	—	—	112,0	112,0	17,8	157,1	—	—	157,1	
C8-40НК	1,3	—	4,2	—	—	5,5	28,1	—	—	—	28,1	11,5	45,1	39,5	4,0	2,1	45,6
C12-40НК	1,3	—	—	—	7,2	8,5	—	—	75,1	—	75,1	15,5	99,1	39,5	4,0	2,1	45,6
C14-40НК	1,3	—	—	—	7,2	8,5	—	—	—	111,2	111,2	17,3	136,8	39,5	4,0	2,1	45,6
																	182,4

1.011.1-700000 BMC