ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 03.005-6

ВХОДЫ, ПОДХОДНЫЕ ГАЛЕРЕИ, ТАМБУРЫ И ШЛЮЗЫ, АВАРИЙНЫЕ ВЫХОДЫ, ГРУЗОВЫЕ ВЪЕЗДЫ И РАМПЫ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ БЛОКОВ В УБЕЖИЩАХ II-IV КЛАССОВ

ВЫПУСК 3

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БЛОКИ АВАРИЙНЫХ И ЭВАКУАЦИОННЫХ ВЫХОДОВ, ПОДХОДНЫХ ГАЛЕРЕЙ, ГРУЗОВЫХ ВЪЕЗДОВ И РАМП

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262 А.Соломатин

Гл. специалист в/ч 14262 В.Шоргородский

Гл. инженер проекта В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1984 г. № ВА-8

gost.e-ecolog.ru

Обозначение	Наименование	N стр.
03.005-6.3 ОО ТО	Техническое описание	3
03.005-6.3 ОО Н	Номенклатура блоков	4
03.005-6.3 01	Блок железобетонный БВА-II-0,9×1,3	5
03.005-6.3 02	Блок железобетонный БВА-III-0,9×1,3	6
03.005-6.3 03	Блок железобетонный БВА-IV-0,9×1,3	7
03.005-6.3 04	Блок железобетонный БГВ-II-3,5×2,7	8
03.005-6.3 05	Блок железобетонный БГВ-III-3,5×2,7	9
03.005-6.3 06	Блок железобетонный БГВ-IV-3,5×2,7	10
03.005-6.3 07	Блок железобетонный БГВ-III-4,5×2,7	11
03.005-6.3 08	Блок железобетонный БГВ-IV-4,5×2,7	12
03.005-6.3 09	Блок железобетонный БГВ-3,0×2,7	13
03.005-6.3 10	Блок железобетонный БГВ-2,4×2,7	14
03.005-6.3 11	Блок железобетонный БГВ-1,5×2,7ПВ	15
03.005-6.3 12	Блок железобетонный БГВ-3,5×2,7ПВ	16
03.005-6.3 13	Блок железобетонный БГВ-II-3,5×2,7В	17
03.005-6.3 14	Блок железобетонный БГВ-III-3,5×2,7В	18
03.005-6.3 15	Блок железобетонный БГВ-IV-3,5×2,7В	19
03.005-6.3 16	Блок железобетонный БГВ-II-4,5×2,7В	20
03.005-6.3 17	Блок железобетонный БГВ-III-4,5×2,7В	21

Обозначение	Наименование	N стр
03.005-6.3 18	Блок железобетонный БГВ-IV-4,5×2,7В	22
03.005-6.3 19	Блок железобетонный БР-3,0×2,0	23
03.005-6.3 20	Блок железобетонный БР-3,0×1,0	24
03.005-6.3 21	Блок железобетонный БР-2,4×2,0	25
03.005-6.3 22	Блок железобетонный БР-2,4×1,0	26
03.005-6.3 23	Каркас плоский К92-К96	27
03.005-6.3 24	Каркас плоский К97-К101	28
03.005-6.3 25	Каркас плоский К102-К106	29
03.005-6.3 26	Каркас плоский К107-К111	30
03.005-6.3 27	Каркас плоский К112-К116	31
03.005-6.3 28	Каркас плоский К117-К121	32
03.005-6.3 29	Каркас плоский К122-К126	33
03.005-6.3 30	Каркас плоский К127-К132	34
03.005-6.3 31	Каркас плоский К133-К135	35
03.005-6.3 32	Сетка С8-С12	36
03.005-6.3 33	Сетка С13, С64, С65	37
03.005-6.3 34	Конструкции пропуска коммуникаций КПК-3, КПК-4. Закладные изделия МН10, МН17 и МН18	38

Нач. отд.	Мрыкин		17.VII.	03.005-6.3 ОО	
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.VII.		
Иконтр.	Маслова		3.VIII.	Содержание	Стадия: Р; Лист: 1; Листов:
Рук.гр.	Гин		17.VII.		
Вед.инж.	Маслова		3.VIII.		
Ст.тех.	Тананаева		3.VIII.		в/ч 14262

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

1. Общая часть

В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи железобетонных блоков для аварийных и эвакуационных выходов, грузовых въездов и рамп в убежищах II-IV классов.

Перечень блоков приведен в таблице „Номенклатура блоков."

Блоки грузовых въездов и рамп различаются на рядовые, поворотные (с индексом ПВ), воротные (с индексом В) и открытые блоки (БР). Блоки аварийных и эвакуационных выходов запроектированы только рядовыми.

В зависимости от вместимости убежища его класса, а также назначения по использованию в мирное время блоки различаются шириной проема, толщиной ограждающих конструкций и армированием.

Для крепления оборудования и технических обустройств в стенах рядовых и поворотных блоков грузовых въездов и рамп предусмотрены закладные изделия МН, расчитанные на равномерно распределенную нагрузку $q = 1{,}0$ тс/м.

В стенах блоков предусмотрены закладные изделия. В продольном направлении блоки соединяются между собой путем сварки закладных полос блоков при помощи накладок. Способы соединения блоков даны в выпуске 0 данной серии.

В воротных блоках предусмотрены закладные изделия КПК для пропуска инженерных коммуникаций.

Сборные железобетонные блоки изготавливаются из тяжелого бетона М300, а поворотные - из бетона М400.

Рабочая арматура, поперечная и распределительная принята из горячекатаной стали периодического профиля класса А-III, монтажные петли - из круглой арматурной стали класса А-I, (ГОСТ 5781-82) марок В Ст3 сп2 и В Ст3 пс2*.

По степени огнестойкости элементы относятся к группе несгораемых.

2. Технологические требования к изготовлению, приемке и транспортировке блоков

Бетонирование блоков предусматривается в металлических формах в положении на „торец" (кроме блоков БР).

Все блоки могут быть изготовлены как агрегатно-поточным, так и стендовым способами.

Для рядовых и поворотных блоков форма должна состоять из поддона, съемного внутреннего вкладыша и наружной бортоснастки. Укладка бетонной смеси может производиться из бадьи, уплотнение - с помощью вибросердечника и навесных вибраторов. После формовки вибросердечник извлекается, изделие на поддоне в наружной бортоснастке переносится в камеру тепловой обработки, где снимается наружная бортоснастка, а изделие на поддоне подвергается тепловой обработке. Поворотные блоки, во избежание сползания бетона, желательно формовать скошенной частью к поддону, чтобы верхняя формы была горизонтальной.

Для съема проёмообразователя в воротных блоках предусмотрены уклоны 20мм по контуру проема. Закладные изделия КПК устанавливаются в каркасы ПКБ, а затем верхние пластины привариваются к трубам. Для этих целей выполняется раззенковка в верхней части пластин.

Для удобства распалубки во всех блоках предусмотрены технологические скосы. (см. опалубочные чертежи блоков)

Толщина защитного слоя принята в соответствии с действующими нормами и указывается на чертежах.

Изготовление железобетонных элементов следует выполнять с учетом следующих нормативных документов:

а) глав СНиП:

СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции";
СНиП III-16-80 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные";
СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные";

б) Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78);

в) Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных изделий в сборных железобетонных и бетонных изделиях (СН 313-65)*.

3. Указания по изготовлению арматурных каркасов

Армирование блоков осуществляется пространственными каркасами ПКБ, собираемыми из плоских каркасов.

Для изготовления плоских каркасов и сеток следует применять контактную точечную сварку во всех пересечениях стержней „в крест." Ручная электродуговая сварка „в крест" запрещается.

Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

Сборка плоских каркасов в пространственные осуществляется при помощи отдельных стержней, выполняющих роль распределительной арматуры.

Соединительные стержни привариваются к продольной арматуре контактной точечной сваркой с помощью сварочных клещей.

*В случае, если возможен монтаж конструкций при расчетной зимней температуре ниже минус 40°С, для монтажных петель не допускается применять сталь марки В Ст3 пс2.

Нач.отд.	Мрыкин		4.4.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		4.4.84
Н.контр.	Маслова		5.4.84
Рук.гр.	Гун		5.4.84
Вед.инж.	Маслова		5.4.84
Ст.тех.	Тананаева		3.4.84

03.005-6.3 00 ТО

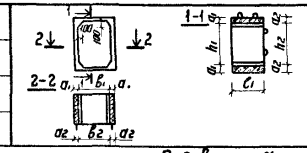
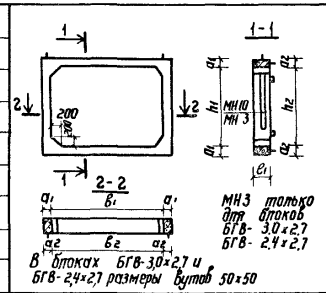
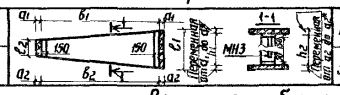
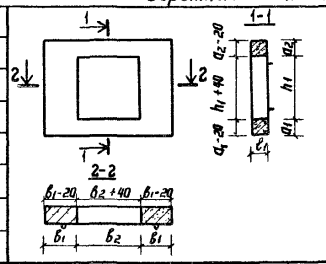
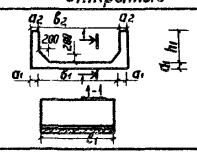
Техническое описание

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

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

20015-02 4

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм b_1	b_2	h_1	h_2	a_1	a_2	l_1	l_2	Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса стали, кг
Блоки аварийных входов													
БВА-II-0,9×1,3		920	900	1320	1300	150	170	990		2,1	0,83	300	149,2
БВА-III-0,9×1,3													129,2
БВА-IV-0,9×1,3													97,3
Рядовые блоки грузовых въездов и рамп													
БГВ-II-3,5×2,7		3520	3500	2720	2700	400	420	490		7,3	2,9		435,2
БГВ-III-3,5×2,7													335,7
БГВ-IV-3,5×2,7						300	320			5,3	2,12		281,6
БГВ-III-4,5×2,7		4520	4500			350	370			7,2	2,88		642,6
БГВ-IV-4,5×2,7													342,6
БГВ-3,0×2,7		3020	3000			150	170	990		4,9	1,93		345,1
БГВ-2,4×2,7		2420	2400							4,3	1,71		315,7
Поворотные блоки грузовых въездов и рамп													
БГВ-4,5×2,7ПВ		4522	4503	2720	2700	205/200*	215/220*	1490	660	8,7	3,46	400	361,8
БГВ-3,5×2,7ПВ		3522	3503			155/150*	165/170*		500	5,3	2,1		479,6
Воротные блоки грузовых въездов и рамп													
БГВ-II-3,5×2,7В		875	2250	2450		350	400	500		9,2	3,65	300	709,7
БГВ-III-3,5×2,7В													546,5
БГВ-IV-3,5×2,7В													322,3
БГВ-II-4,5×2,7В		925	3050			300	350			9,7	3,87		846,8
БГВ-III-4,5×2,7В													649,2
БГВ-IV-4,5×2,7В													372,9
Открытые блоки грузовых въездов и рамп													
БР-3,0×2,0		3000	3040	2000		200	180	1990		7,4	2,98	300	534,9
БР-2,4×2,0		2400	2440							6,8	2,72		498,5
БР-3,0×1,0		3000	3040	1000						5,5	2,21		205,8
БР-2,4×1,0		2400	2440							4,9	1,97		187,5

Условные обозначения марок

БВА — Блоки аварийного выхода
БГВ — Блоки грузовых въездов
ПВ — Индекс поворотного блока
В — Индекс воротного блока
БР — Открытые блоки грузовых въездов

I, III, IV — класс сооружения

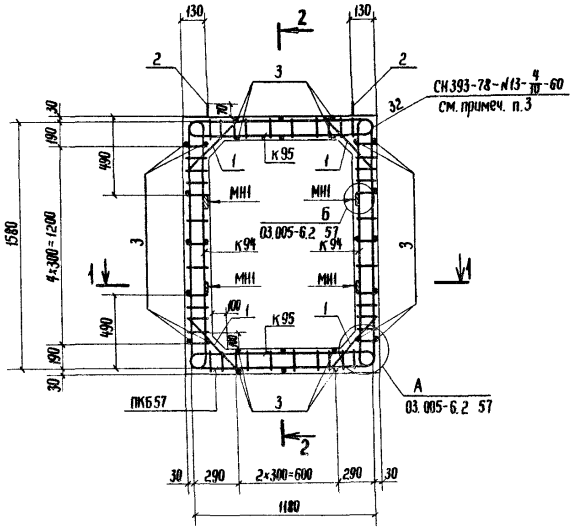
0,9×1,3; 3,5×2,7; 4,5×2,7; 3,0×2,7; 2,4×2,7; 3,0×2,0; 3,0×1,0; 2,4×2,0; 2,4×1,0 — внутренние габариты блоков в метрах

Закладные изделия МН3 (МН10), указанные на чертежах блоков, устанавливать только при необходимости крепления оборудования. В остальных случаях МН3 (МН10) не устанавливаются.

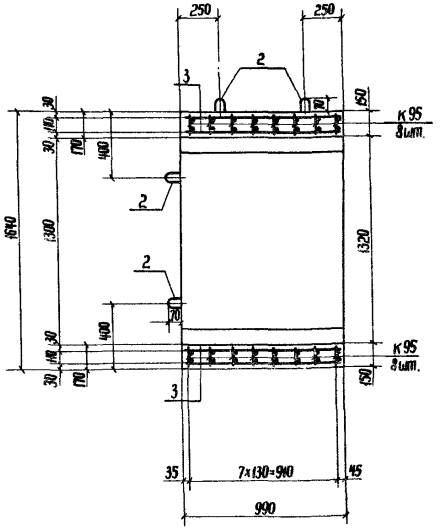
Нач. отд.	Мрыкин		12.V.84	03.005-6.3 00 И
Зам. н. отд.	Щербаков		24.V.84	
Н. контр.	Маслова		2.4.84	Номенклатура блоков
Рук. гр.	Гун		3.V.84	Стадия / Лист / Листов 1
Вед. инж.	Маслова		2.4.84	
Инженер	Абрамов		2.4.84	п/ч 14262
Ст. тех.	Тананаева		3.4.84	

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

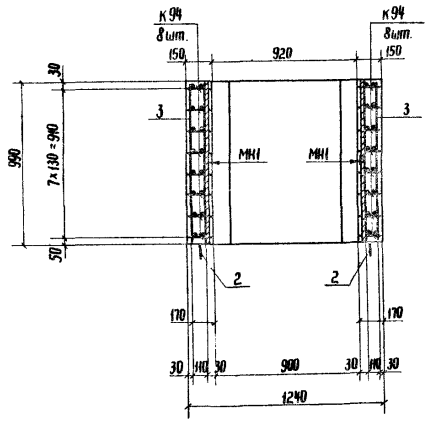
20015-02 5



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 57

Марка элем.	Поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К94		03.005-6.3 23	12А-III	3480	16	55,7
			8А-III	1820		29,1
К95		То же	12А-III	2680	16	32,2
			8А-III	1400		22,4
Отдельные стержни	1	500	10А-III	500	32	16,0
	2	R30 320 50 R20	10А-I	800	8	6,4
	3	980	10А-III	980	28	27,4
МН1		Полоса	-8×80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 57

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	87,9	0,888	78,1
	10А-III	43,4	0,617	26,8
	8А-III	51,5	0,395	20,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	4,0	5,02	20,1

Характеристика изделия

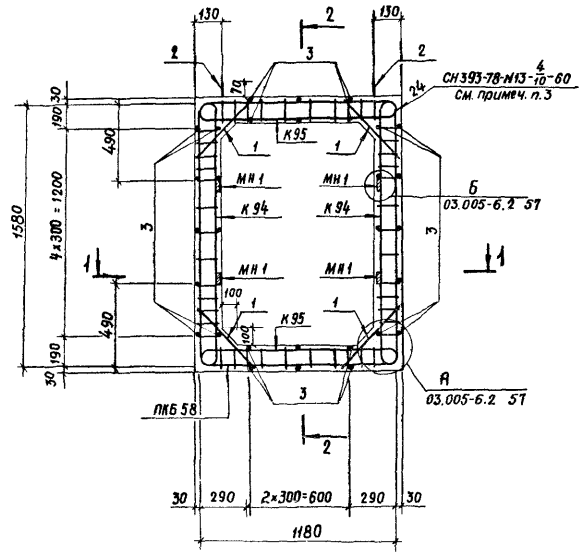
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса издел., т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БВА-II-0,9×1,3	0,83	2,1	300	3,9	125,2		20,1

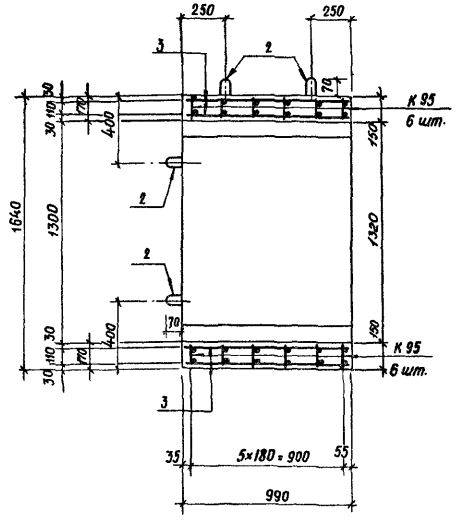
Нач. отд.	Мрыкин		Ч.Ч.М.	03.005-6.3 01			
Зам. н. отд.	Щербаков		Ч.Ч.М.	Блок железобетонный БВА-II-0,9×1,3	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Маслова		30.3.84		Р	2,1 т	
Рук. гр.	Гун		30.3.84		Лист	Листов 1	
Вед. инж.	Маслова		30.3.84		в/ч 14262		
Инженер	Тамонаева		29.3.84				

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

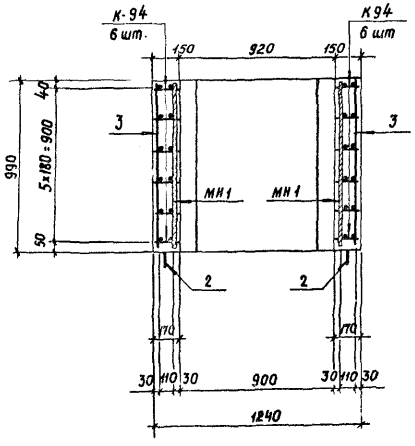
20015-02 6

2-2





1-1



1. Номенклатуру блаковсм. докум. 03.005-6.3 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 58

Марка элем.	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К94		03.005-6.3 23	12 А-III	3480	12	41,8
			8 А-III	1820		21,8
К95		То же	12 А-III	2680	12	32,2
			8 А-III	1400		16,8
Отдельные стержни	1	500	10 А-III	500	24	12,0
	2	320, 50, R80, К30	10 А-I	800	8	6,4
	3	980	10 А-III	980	28	27,4
МН1		Полоса	-6×80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 58

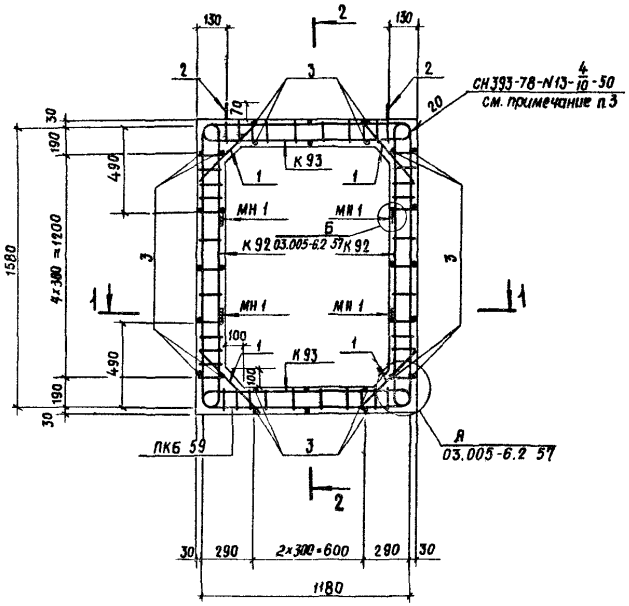
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	74,0	0,888	65,7
	10 А-III	39,4	0,617	24,3
	8 А-III	38,6	0,395	15,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-6×80	4,0	5,02	20,1

Характеристика изделия

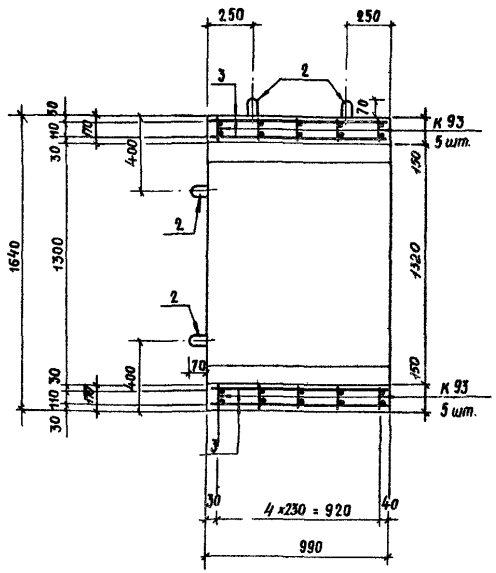
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БВА-III-0,9×1,3	0,83	2,1	300	3,9	105,2		20,1

				03.005-6.3 02			
				Блок железобетонный БВА-III-0,9×1,3	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2,1т	
Нач.отд.	Мрыкин		12.У.84		Лист	Листов 1	
Зам.н.отд.	Щербаков		24.У.84				
Н.контр.	Маслова		13.3.84				
Рук.гр.	Гун		У.У.84				
Вед.инж.	Маслова		29.3.84				
Инженер	Мартынова		29.3.84		В/4 14262		

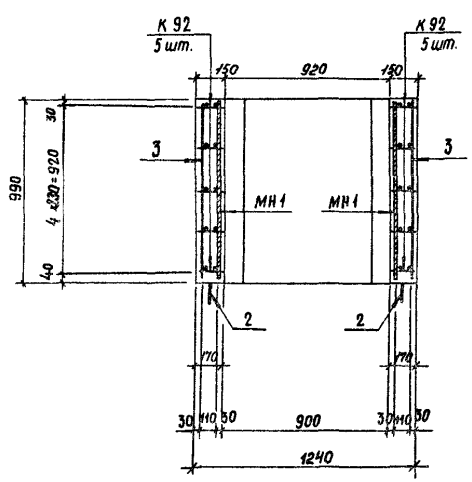
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 59

Марка	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 92		03.005-6.3 23	8 А-III	1820	10	18,2
			10 А-III	3440		34,4
К 93		То же	8 А-III	1400	10	14,0
			10 А-III	2640		26,4
Отдельные стержни	1	500	10 А-III	500	20	10,0
	2	R30 320 50 R20	10 А-I	800	8	6,4
	3	980	10 А-II	980	28	27,4
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 59

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	32,2	0,395	12,7
	10 А-III	98,2	0,617	60,6
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В СТ3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	4,0	5,02	20,1

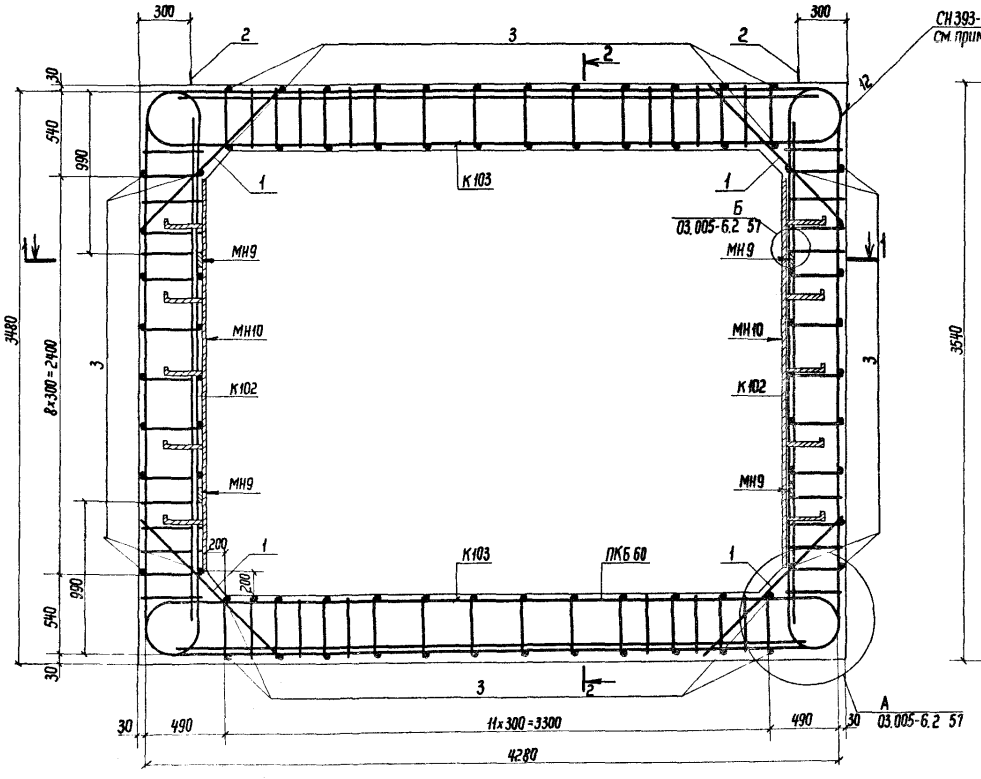
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия Т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БВА-IV-0,9×1,3	0,83	2,1	300	3,9	73,3		20,1

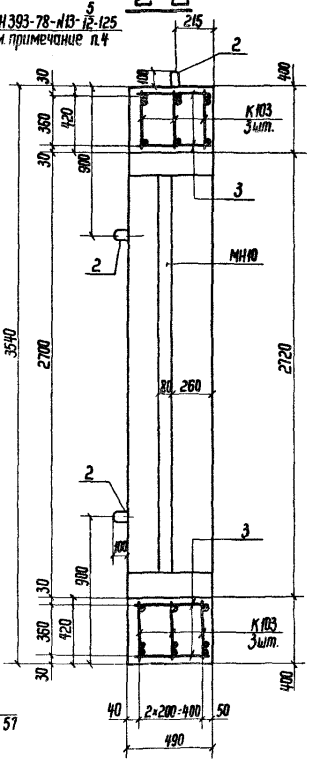
Нач. отд.	Мрыхин		12.4.84	03.005-6.3 03			
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84	Блок железобетонный БВА-IV-0,9×1,3	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Маслова		29.3.84		Р	2,1Т	
Рук. гр.	Гук		4.4.84		Лист	Листов 1	
Вед. инж.	Маслова		29.3.84		В/ч 14262		
Инженер	Мартынова		29.3.84				

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

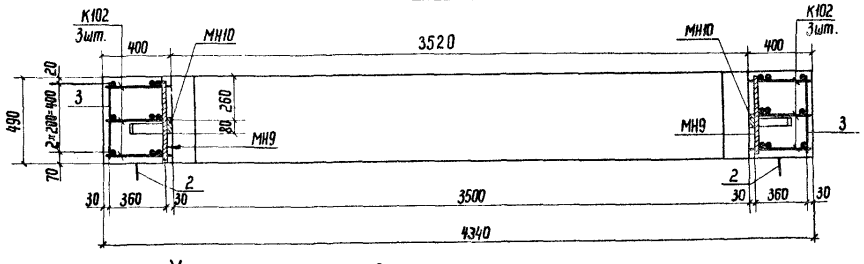
20015-02 8



2-2



1 - 1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БГВ-II-3,5×2,7	2,9	7,3	300	29,8	366,4		38,0

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 60

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К102		03.005-6.3 25	20А-III	7840	6	47,0
			8А-III	5850		35,1
К103		То же	25А-III	5480	6	32,9
			20А-III	3980		23,9
			8А-III	7020		42,1
Отдельные стержни	1	1240	10А-III	1240	12	14,9
	2	R40 650 110	22А-I	1660	6	10,0
	3	480	10А-III	480	84	40,3
МН9		Полоса	-8×80	490	4	2,0
МН10		03.005-6.3 34	-8×80	2300	4	4,6
			-5×50	1250	2	2,5

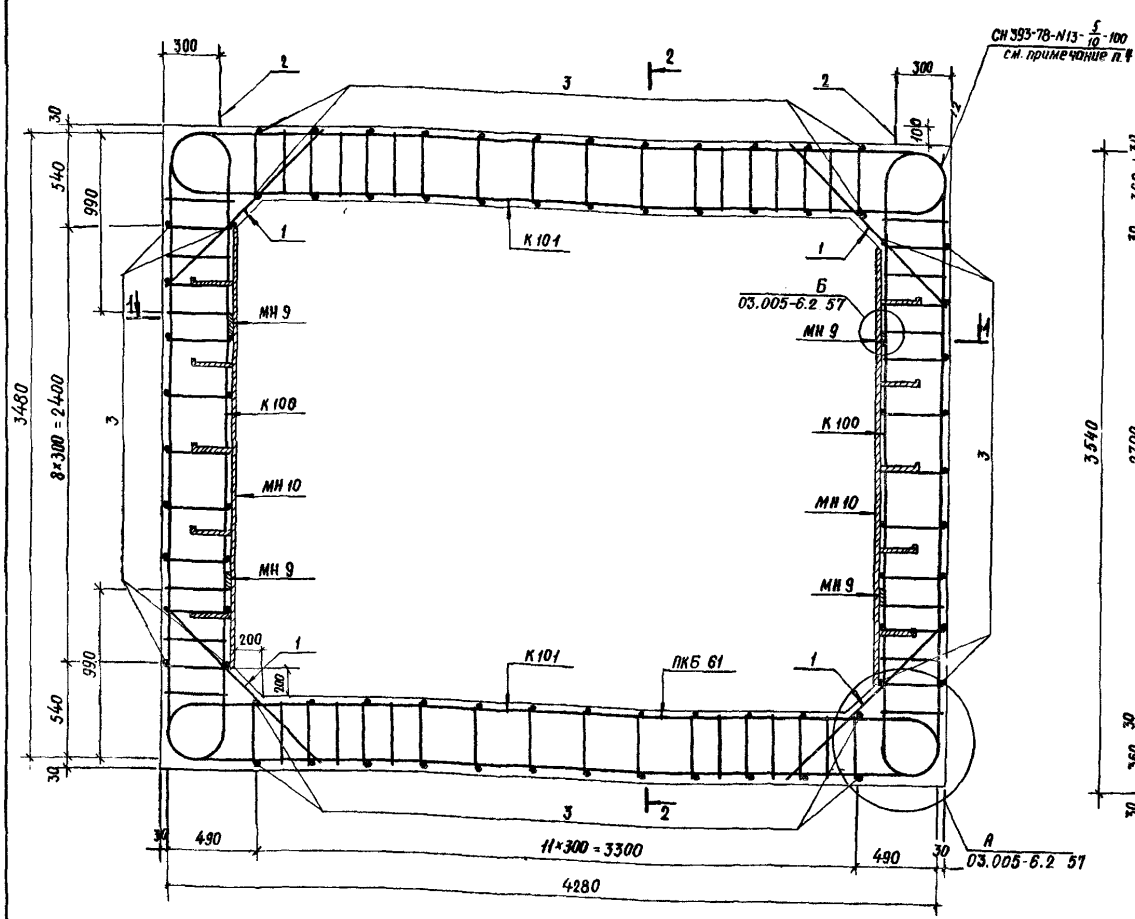
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 60

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25А-III	32,9	3,85	126,7
	20А-III	70,9	2,47	175,1
	8А-III	77,2	0,395	30,5
	10А-III	55,2	0,617	34,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	22А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,6	5,02	33,1
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	2,5	1,96	4,9

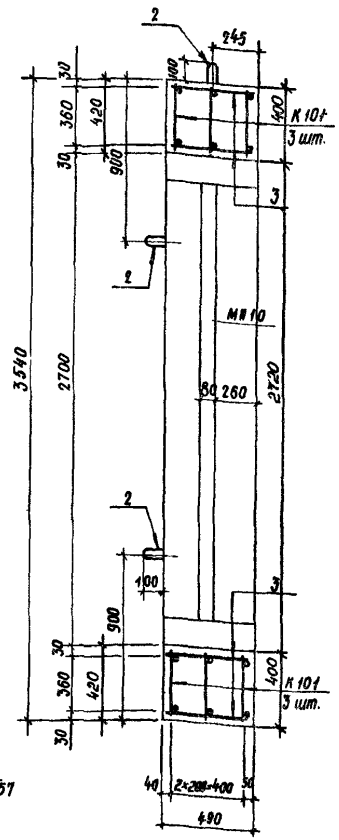
1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 ОО Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.3 04			
Нач.отд.	Мрыкин			Блок железобетонный БГВ-II-3,5×2,7	Стадия	Масса	Масштаб
Зам.нач.	Щербаков				Р	7,3т	
Н.контр.	Маслова				Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Гун				в/ч 14262		
Вед.инж.	Маслова						
Ст.тех.	Танганаева						

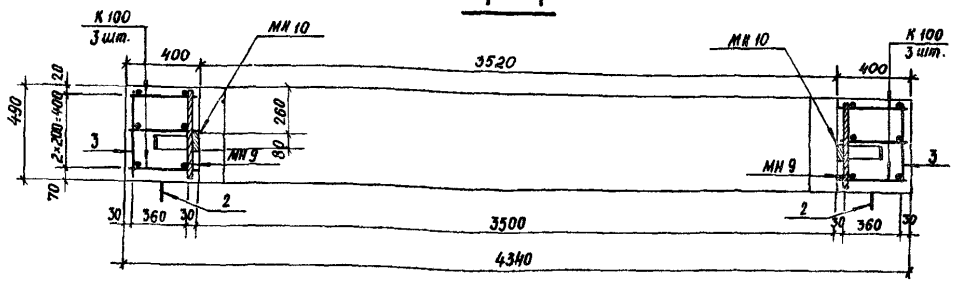
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 61

Марка элемента	поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К101		03.005-6.3 24	18 А-III	4040	6	24,2
			20 А-III	5400		32,4
			8 А-III	7020		42,1
К100		То же	16 А-III	7800	6	46,8
			8 А-III	5850		35,1
Отдельные стержни	1	1240	10 А-III	1240	12	14,9
	2	R40 650 110	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	84	40,3
МН 9		Полоса	-8×80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8×80	2300	2	4,6
			-5×50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 61

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	32,4	2,47	80,0
	18 А-III	24,2	1,998	48,4
	16 А-III	46,8	1,578	73,9
	10 А-III	55,2	0,617	34,1
	8 А-III	77,2	0,395	30,5
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,6	5,02	33,1
В ст.3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	2,5	1,96	4,9

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I		А-III	Полосовой
БГВ-III-3,5×2,7	2,9	7,3	300	29,8		266,9	39,0

Нач. отд.	Мрыкин		24.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		2.3.84
Рук. гр.	Гун		4.4.84
Вед. инж.	Маслова		2.3.84
Инж.	Мартынова		2.3.84

03 005-6.3 05

Блок железобетонный БГВ-III-3,5×2,7

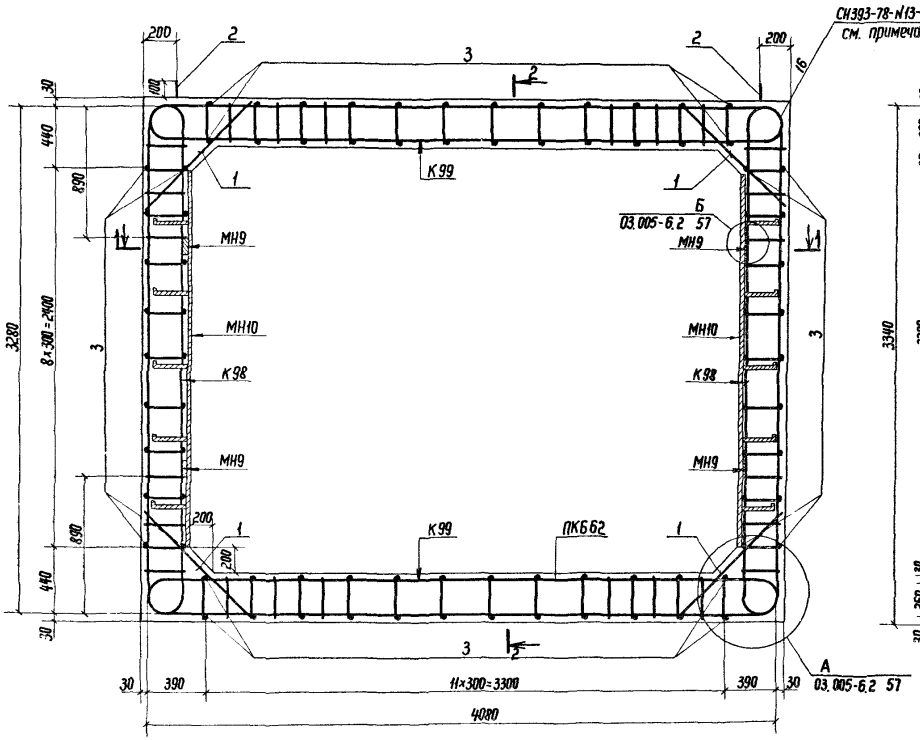
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,3т	

Лист | Листов 1

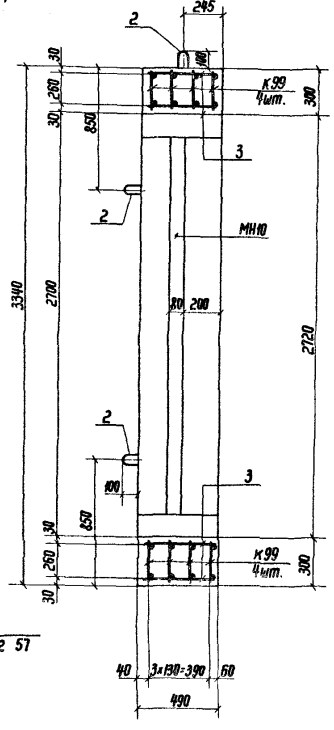
В/ч 14282

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

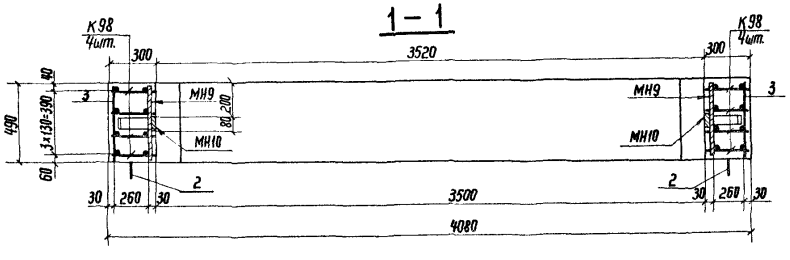
20015-02 10



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 62

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К98		03.005-6.3 24	14А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К99		То же	14А-III	8760	8	70,1
			8А-III	5220		41,8
Отдельные стержни	1	1040	10А-III	1040	16	16,6
	2	R40 600 110	20А-I	1560	6	9,4
	3	480	10А-III	480	84	40,3
МН9		Полоса	-8×80	490	4	2,0
МН10		03.005-6.3 34	-8×80	2300	2	4,6
			-5×50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 62

Сортамент, гост	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82	14А-III	127,5	1,208	154,0
	10А-III	56,9	0,617	35,1
	8А-III	76,6	0,395	30,3
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I гост 5781-82	20А-I	9,4	2,47	23,2
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-8×80	6,6	5,02	33,1
В ст3 пс6 гост 535-79	-5×50	2,5	1,96	4,9

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (таблицы 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БГВ-IV-3,5×2,7	2,12	5,3	300	23,2	219,4		38,0

Нач.отд.	Мрыкин		12.V.84
Зам.н.отд.	Щербаков		12.V.84
Н.контр.	Маслова		30.3.84
Рук.гр.	Гун		4.4.84
Вед.инж.	Маслова		30.3.84
Ст.тех.	Тананаева		29.3.84

03.005-6.3 06

Блок железобетонный БГВ-IV-3,5×2,7

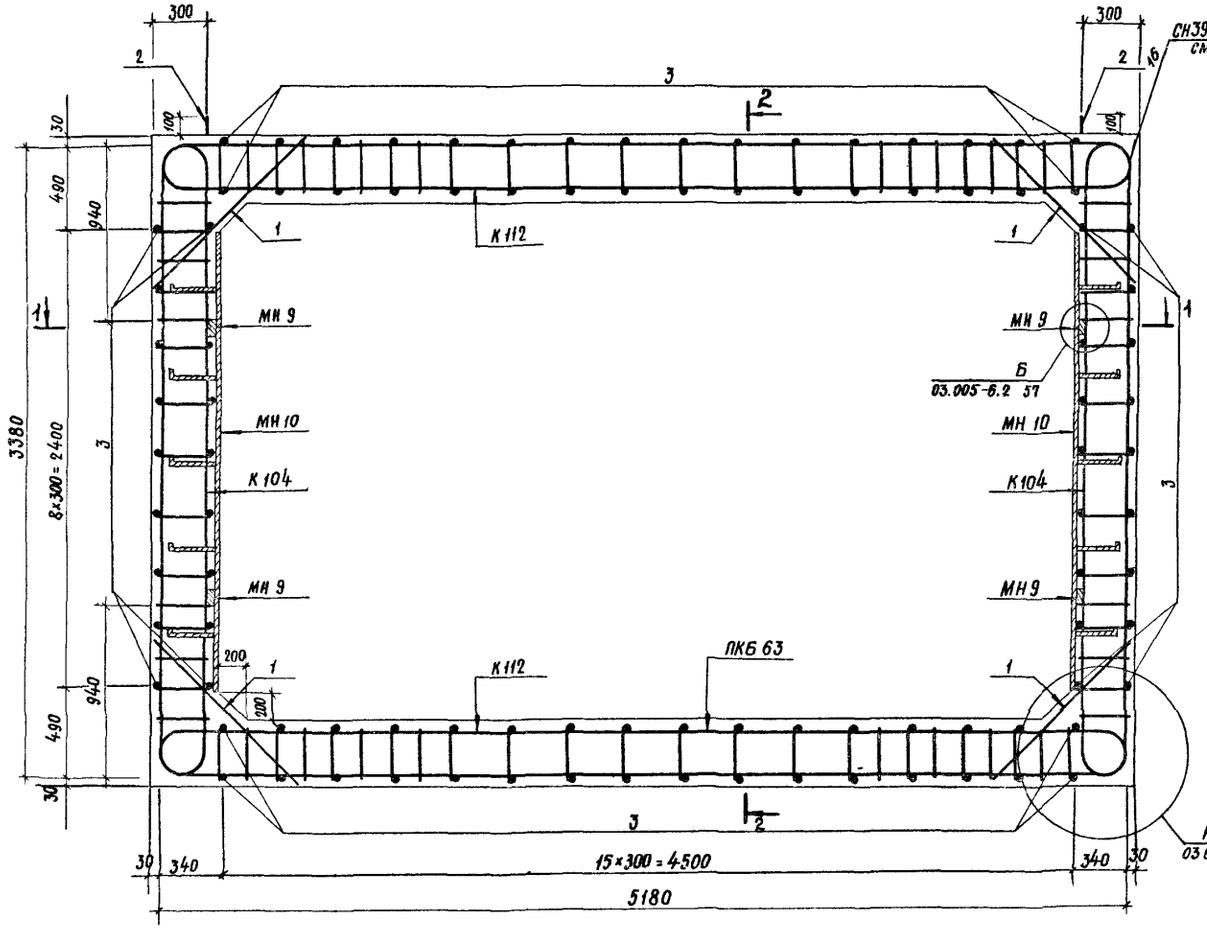
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,3т	

Лист | Листов 1

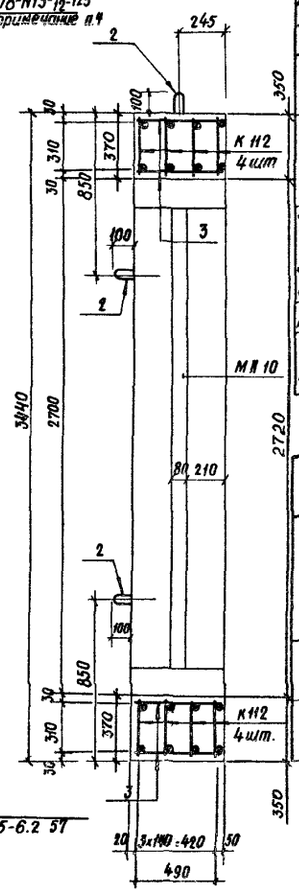
В/Ч 14262

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

20015-02 11



2-2



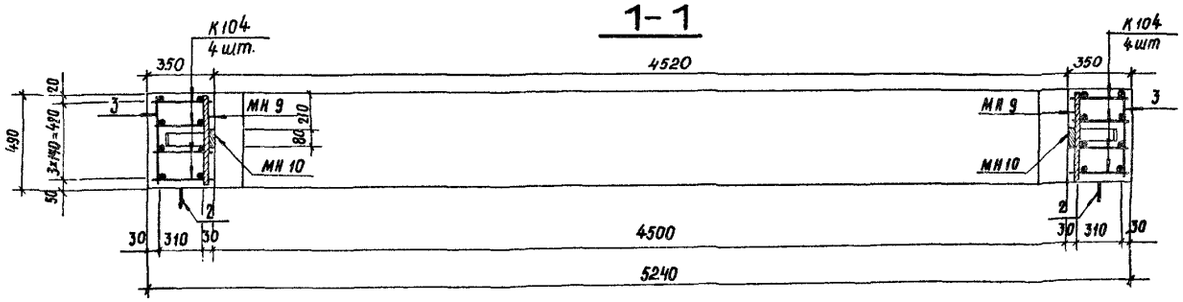
Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 63

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 104		03.005-6.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-II	5100		40,8
К 112		03.005-6.3 27	25 А-III	6320	8	50,6
			22 А-III	4900		39,2
			8 А-II	8160		65,3
Отдельные стержни	1	1100	10 А-III	1100	16	17,6
	2	650	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	100	48,0
МН 9		Полоса	-8×80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8×80	2300	2	4,6
			-5×50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 63

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	50,6	3,85	194,8
	22 А-III	99,4	2,984	296,6
	8 А-III	106,1	0,395	41,9
	10 А-III	65,6	0,617	40,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,6	5,02	33,1
В ст.3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	2,5	1,96	4,9

1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра в покрытии и днище ориентировать к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	А-III		Полосовой
БГВ-III-4,5×2,7	2,88	7,2	300	29,8	573,8		38,0

Нач. отд.	Мрыкин		12.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		29.3.84
Рук. гр.	Гун		4.4.84
Вед. инж.	Маслова		29.3.84
Инженер	Мартынова		29.3.84

03.005-6.3 07

Блок железобетонный БГВ-III-4,5×2,7

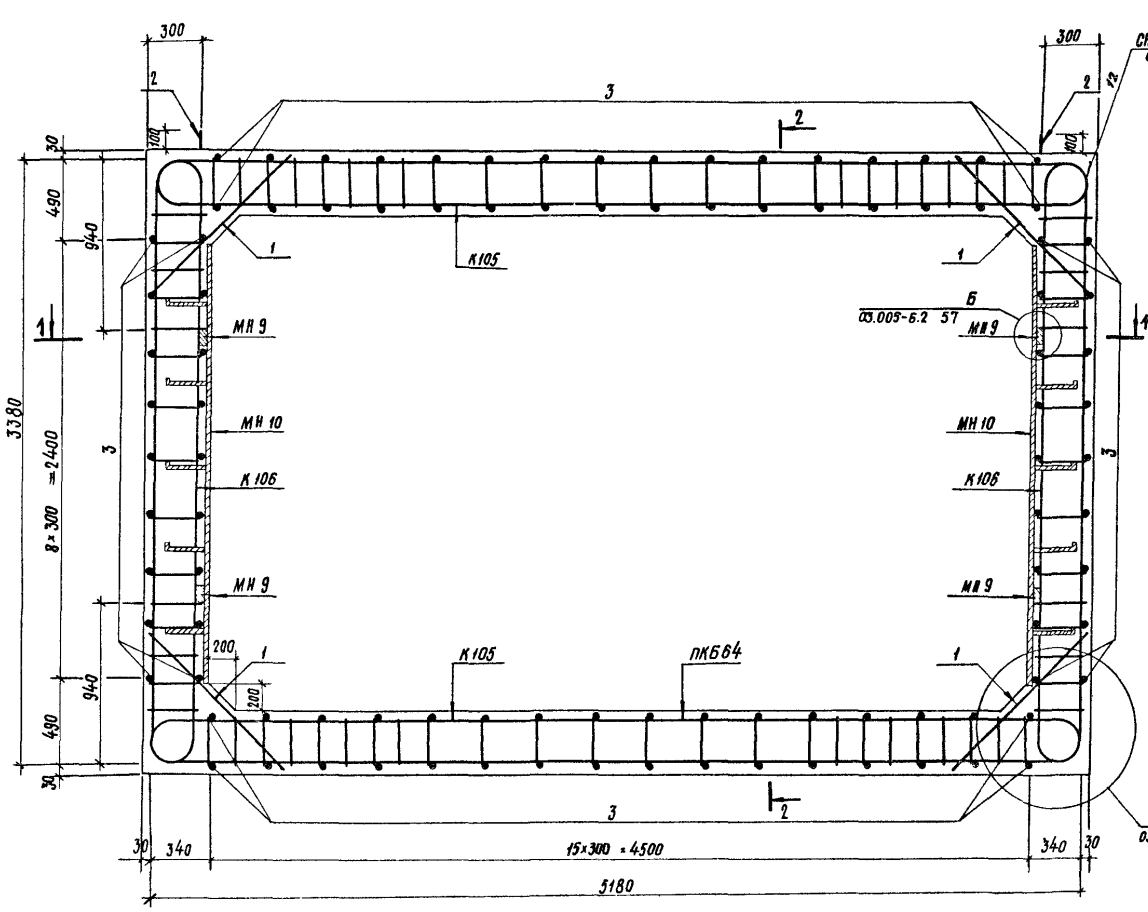
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,2 т	

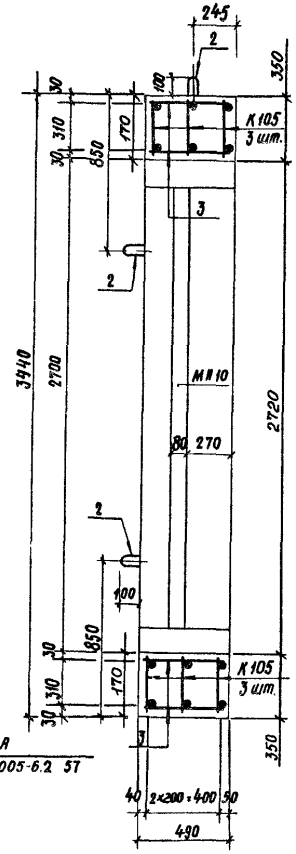
Лист | Листов 1

В/ч 14262

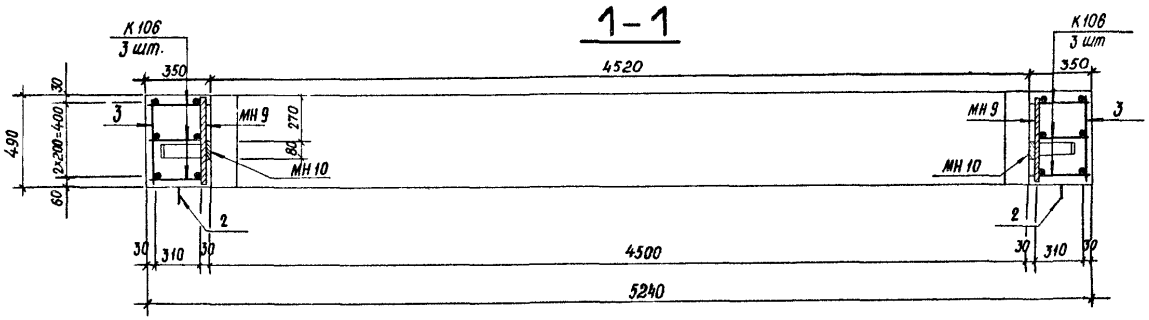
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

20015-02 12





2-2



1-1

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 64

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К106		03.005-6.3 25	18 А-III	7500	6	45,0
			8 А-III	5100		30,6
К105		То же	20 А-III	11120	6	66,7
			8 А-III	8160		49,0
Отдельные стержни	1	1100	10 А-III	1100	12	13,2
	2	850	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	100	48,0
МН 9		Полоса	-8×80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8×80	2300	2	4,6
			-5×50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 64

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	66,7	2,47	164,7
	18 А-III	45,0	1,998	89,9
	8 А-III	79,6	0,395	31,4
	10 А-III	61,2	0,617	37,8
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,6	5,02	33,1
В ст 3 пс 6 ГОСТ 335-79	-5×50	2,5	1,96	4,9

1 Номенклатуру блоков см. докум. 03 005-6.3 00 Н.

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

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БГВ-IV-4,5×2,7	2,88	7,2	300	29,8	323,8		39,0

Нач. отд.	Мрыкин		12.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		29.3.84
Рук. гр.	Гун		4.4.84
Вед. инж.	Маслова		29.3.84
Инженер	Мартынова		29.3.84

03.005-6.3 08

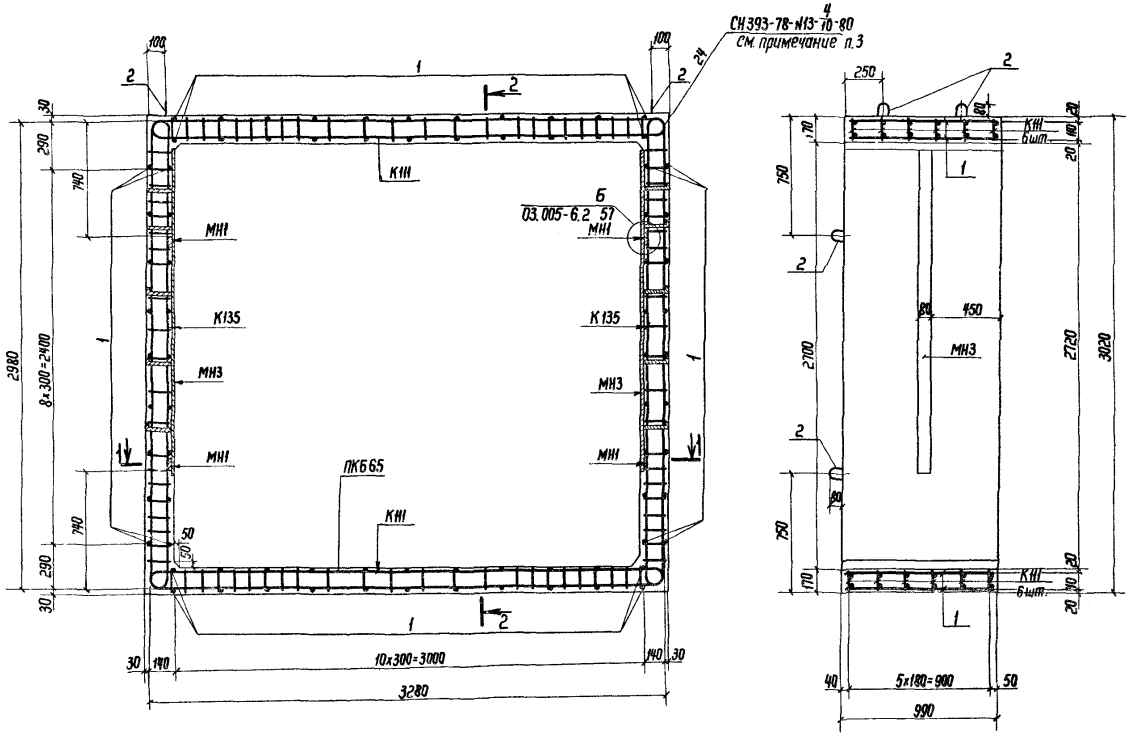
Блок железобетонный БГВ-IV-4,5×2,7

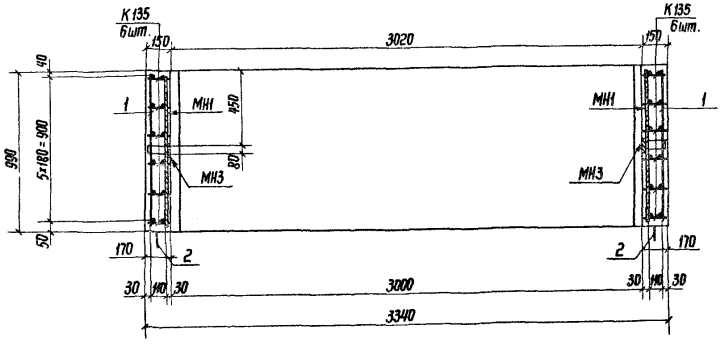
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,2т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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

20015-02 13





1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 65

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К135		03.005-6.3 31	16А-III	6360	12	76,4
			6А-III	2940		35,3
К111		03.005-6.3 26	16А-III	6960	12	83,5
			6А-III	3360		40,3
Отдельные стержни	1	980	6А-III	980	76	74,5
	2	R30 480 80	16А-I	1220	8	9,8
МН1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750	2	1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 65

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16А-I	9,8	1,58	15,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16А-III	159,9	1,58	252,2
	6А-III	150,1	0,222	33,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

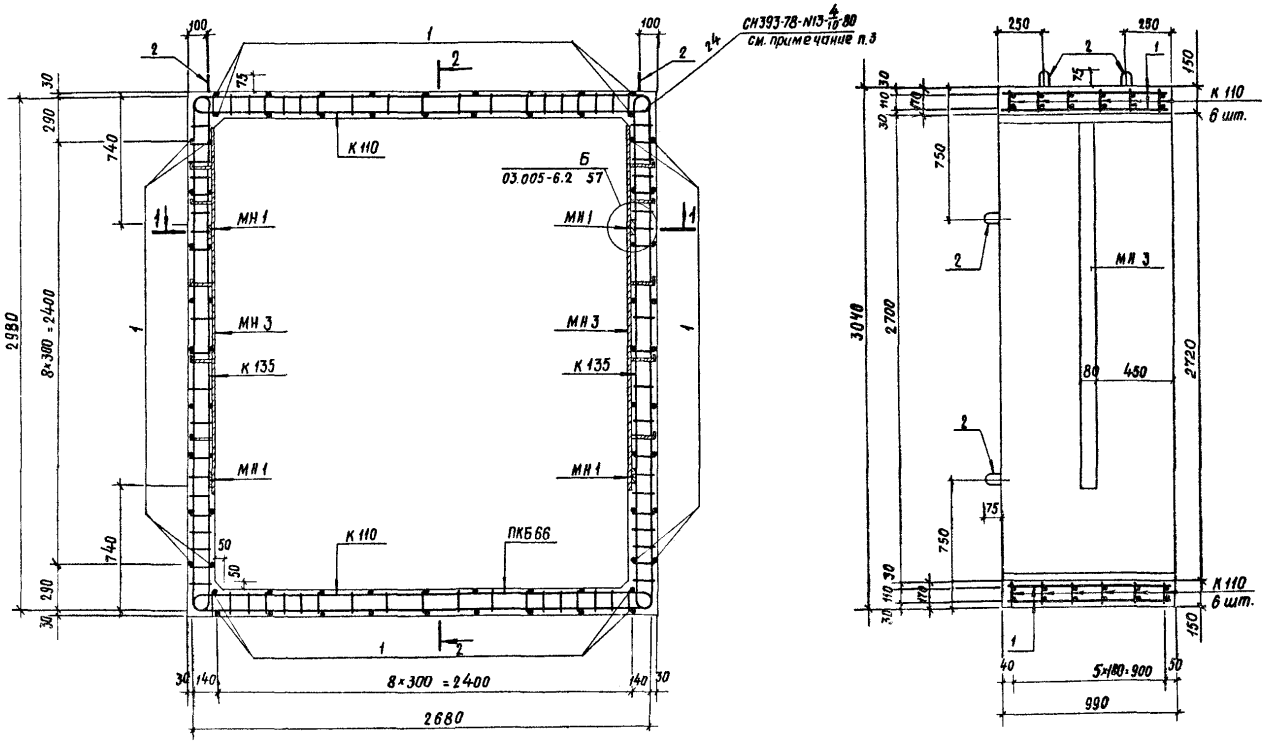
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БГВ-3,0x2,7	1,93	4,9	300	15,5	285,5		44,1

Нач.отд.	Мрыкин		4.6.84	03.005-6.3 09
Зам.н.отд.	Щербаков		4.6.84	Блок железобетонный БГВ-3,0×2,7
Н.контр.	Маслова		18.5.84	Стадия: Р; Масса: 4,9т; Масштаб:
Рук.гр.	Гун		18.5.84	Лист; Листов 1
Вед.инж.	Маслова		18.5.84	В/ч 14262
Ст.тех.	Томанаева		29.3.84	

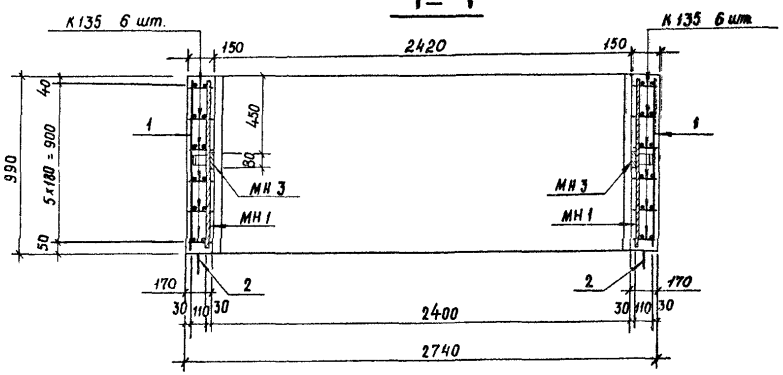
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

20015-02 14

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 66

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К135		03.005-6.3 31	16 А-III	6360	12	76,4
			6 А-III	2940		35,3
К110		03.005-6.3 26	16 А-III	5760	12	69,2
			6 А-III	2660		31,9
Отдельные стержни	1	980	6 А-III	980	72	70,6
	2	430, 80, 130	14 А-I	1120	8	9,0
МН1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 66

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	6 А-III	137,8	0,222	30,6
	16 А-III	145,6	1,58	230,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	8,2	5,02	41,2
В ст.3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БГВ-2,4×2,7	1,71	4,3	300	10,9	260,7	44,1

Нач.отд.	Мрыхин		12.VII.
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.VII.
Н.контр.	Маслова		30.VII.
Рук.гр.	Гун		V.VI.
Вед.инж.	Маслова		30.VII.
Инженер	Шмидлова		29.VII.

03.005-6.3 10

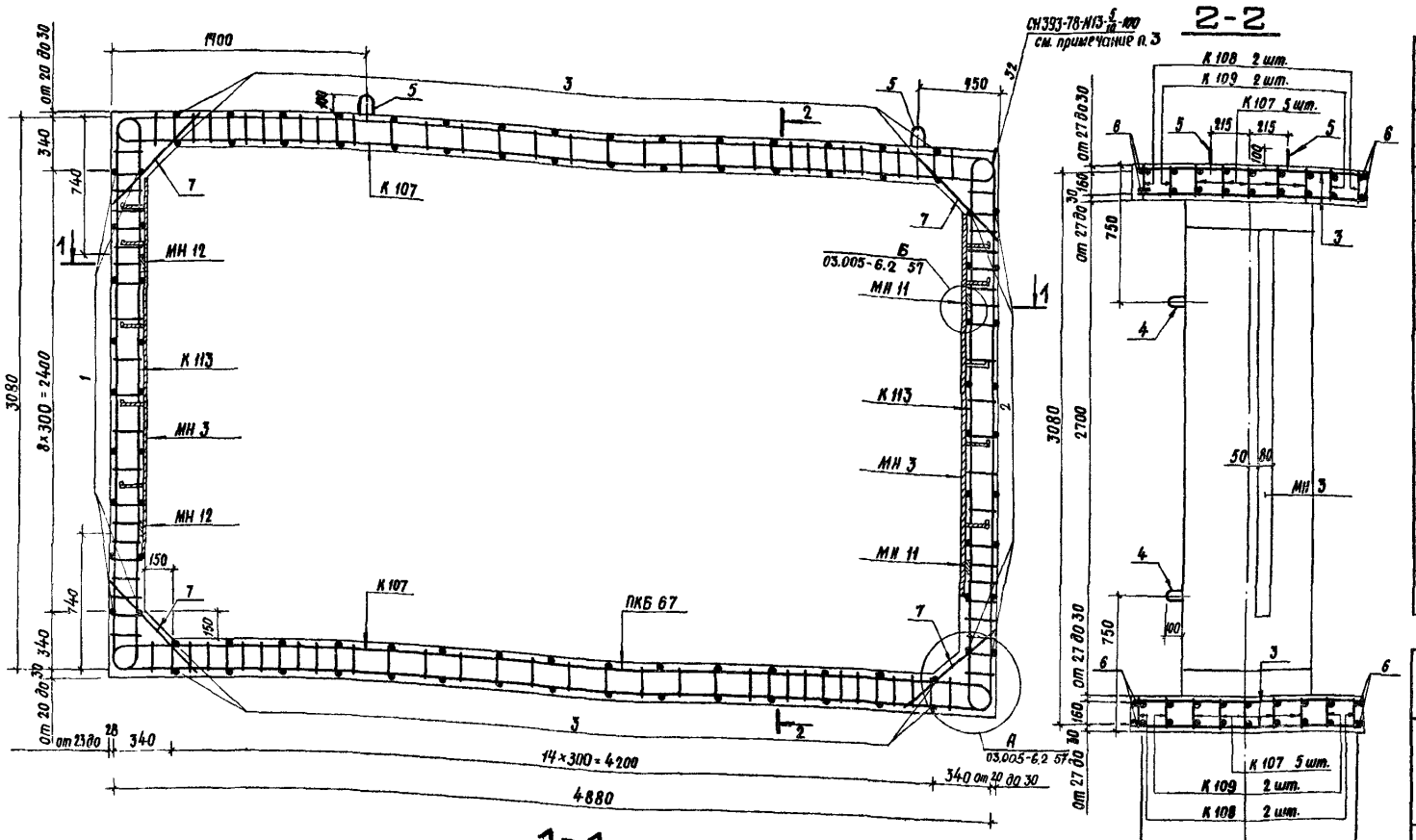
Блок железобетонный БГВ-2,4×2,7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,3т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

20015-02 15

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



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 67

Марка элем.	поз.	Эскиз.	Сечение или Ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К113		03.005-6.3 27	20 A-III	6700	16	107,2
			8 A-III	3990		64,0
К107		03.005-6.3 26	20 A-III	10300	10	103,0
			8 A-III	6460		64,6
К108		То же	20 A-III	4120	4	16,5
			8 A-III	3040		12,2
К109		"	20 A-III	7600	4	30,4
			8 A-III	6270		25,1
Отдельные стержни	1	650	8 A-III	650	18	11,7
	2	1480	8 A-III	1480	18	26,6
	3	от 690 до 1440	8 A-III	$\ell_{ср}$=1065	60	63,9
	4	R40 600 40	20 A-I	1560	4	6,2
	5	140 370 440 370 140	20 A-I	1560+300	4	7,4
	6	5000	20 A-III	5000	8	40,0
	7	720	8 A-III	720	32	23,0
МН 11		Полоса	-8×80	1490	2	3,0
МН 12		Полоса	-8×80	650	2	1,3
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2400	3	6,3
			-5×50	750		2,3

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 67

Сортамент, ГОСТ	Сечение или Ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82	20 A-III	297,1	2,47	733,8
	8 A-III	291,1	0,395	115,0
	10 A-III	40,0	0,617	24,7
Горячекатаная арматурная сталь класса A-I ГОСТ 5781-82	20 A-I	13,6	2,47	33,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	10,6	5,02	53,2
В ст.3 сп6 ГОСТ 535-79	-5×50	2,3	1,96	4,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной A-I	Арматурной A-III	Полосовой
БГВ-4,5×2,7 ПВ	3,46	8,7	400	33,6	873,5	57,7

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих отержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
4. Приварку дополнительного стержня к поз. 5 выполнять в соответствии с требованиями примеч. п. 3.

Нач. отд.	Крыкин		12.1.95
Гл. инж. пр.	Шестаков		24.1.95
Н. контр.	Шестакова		30.1.95
Рук. гр.	Гун		1.2.95
Гл. спец.	Маслова		30.1.95
Инженер-технолог	Мотылькова		22.1.95

03.005-6.3 11

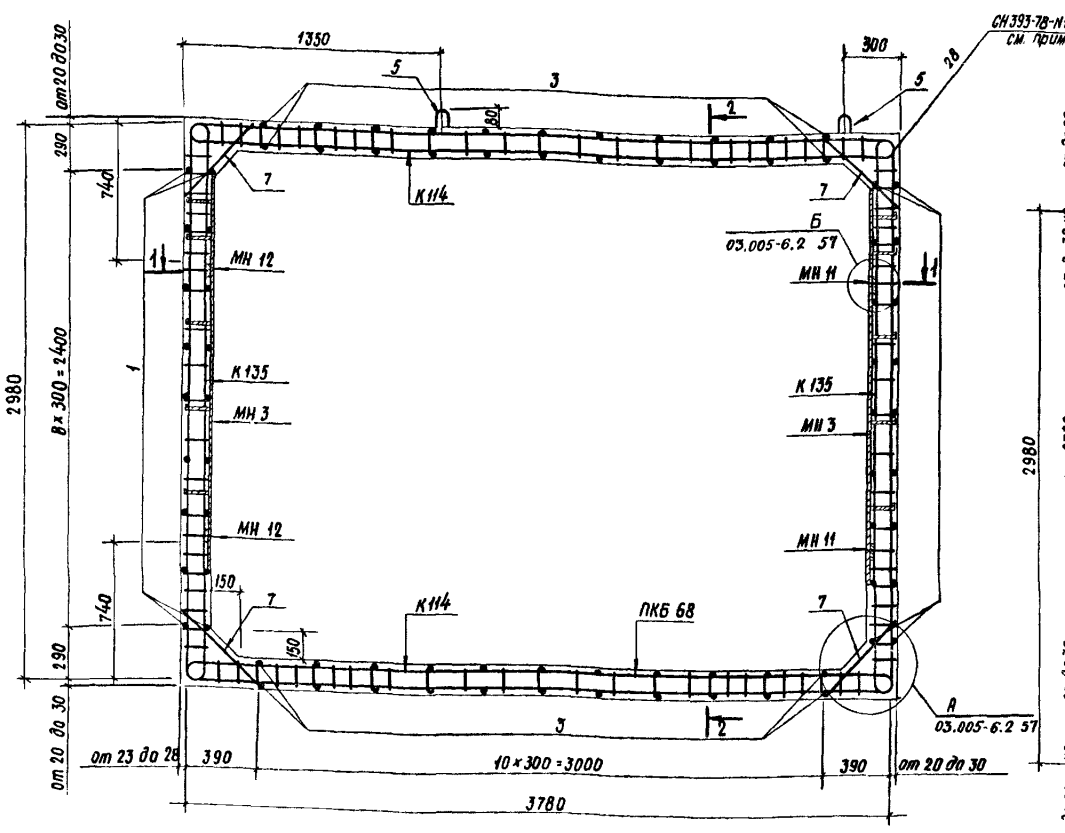
Блок железобетонный БГВ-4,5×2,7 ПВ

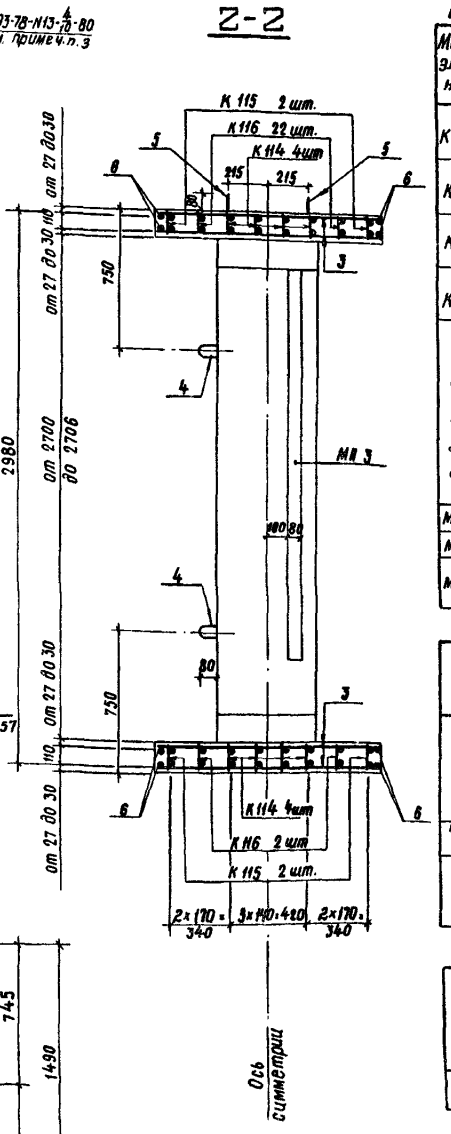
Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,7т	
Лист	Листов 1	

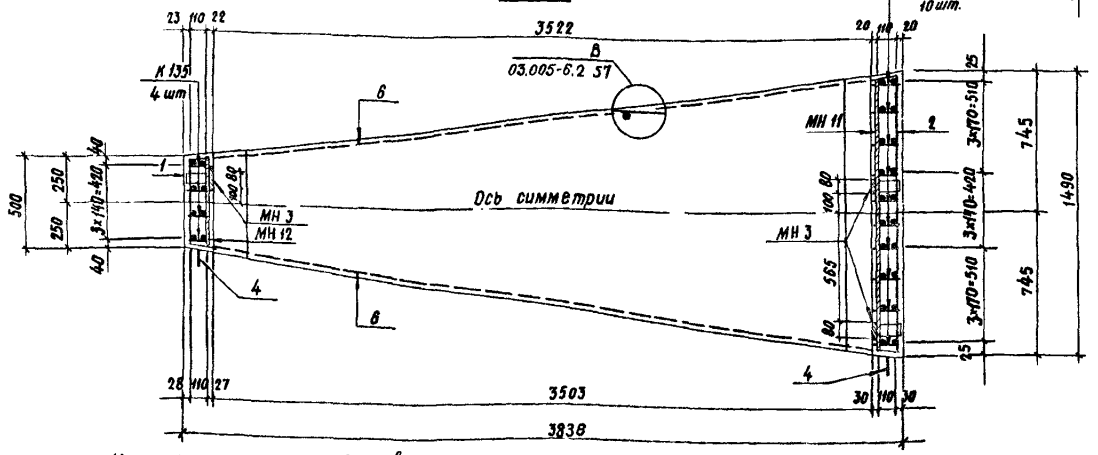
В/ч 14262

20015-02 16

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







Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 68

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 135		03.005-6.3 31	16 А-III	6360	14	89,0
			6 А-III	2940		41,2
К 114		03.005-6.3 27	16 А-III	7960	8	63,7
			6 А-III	3780		30,2
К 115		То же	16 А-III	3300	4	13,2
			6 А-III	2100		8,4
К 116		"	16 А-III	5900	4	23,6
			6 А-III	3920		15,7
Отдельные стержни	1	490	6 А-III	490	18	8,8
	2	1480	6 А-III	1480	18	26,6
	3	от 580 до 1380	6 А-III	$l_{ср}$=980	44	43,1
	4	480 (R30, 80)	16 А-I	1220	4	4,9
	5	R30 80 260 130 R30 260 80	16 А-I	1220+250	4	5,9
	6	3800	16 А-III	3800	8	30,4
	7	580	6 А-III	580	28	16,2
МН 11		полоса	-8×80	1490	2	3,0
МН 12		полоса	-8×80	490	2	1,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	3	6,3
			-5×50	750		2,3

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 68

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	219,9	1,58	347,4
	6 А-III	190,2	0,222	42,2
	10 А-III	30,4	0,617	18,8
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	10,8	1,58	17,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	10,3	5,02	51,7
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	2,3	1,96	4,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		полосовой
				А-I	А-III	
БГВ-3,5×2,7 пв	2,1	5,3	400	17,1	408,4	56,2

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 ООН.
2. Приварку дополнительного стержня к поз.5 выполнять в соответствии с требованиями примеч. п.3.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
4. Размеры даны по наружным стержням.

Нач.отд.	Мрыкин		12.4.84
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		30.3.84
Рук.гр.	Гун		7.4.84
Вед.инж.	Маслова		30.3.84
Инженер	Мартынова		29.3.84

03.005-6.3 12

Блок железобетонный БГВ-3,5×2,7 пв

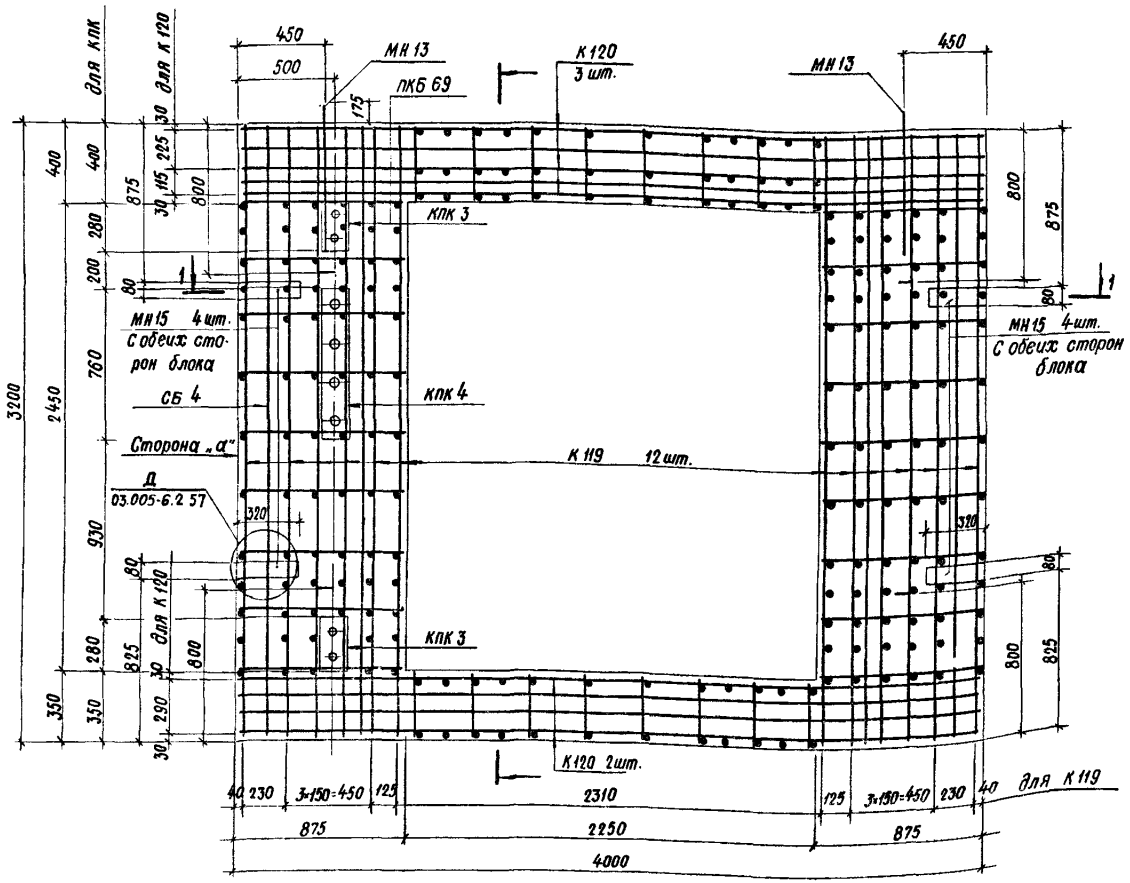
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,3т	

Лист | Листов 1

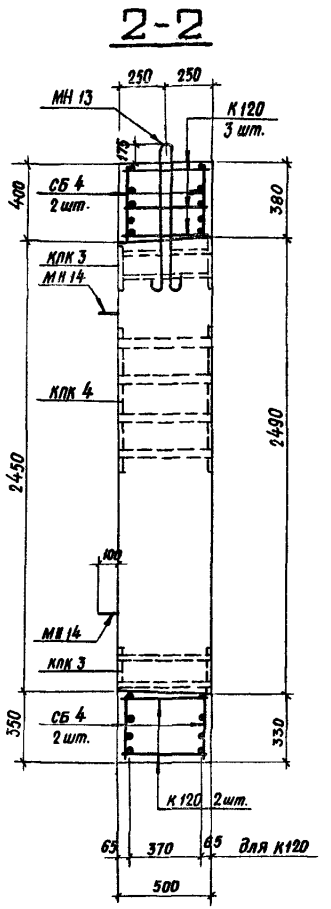
В/ч 14262

Инв.№ подл. | подпись и дата | Взам.инв.№

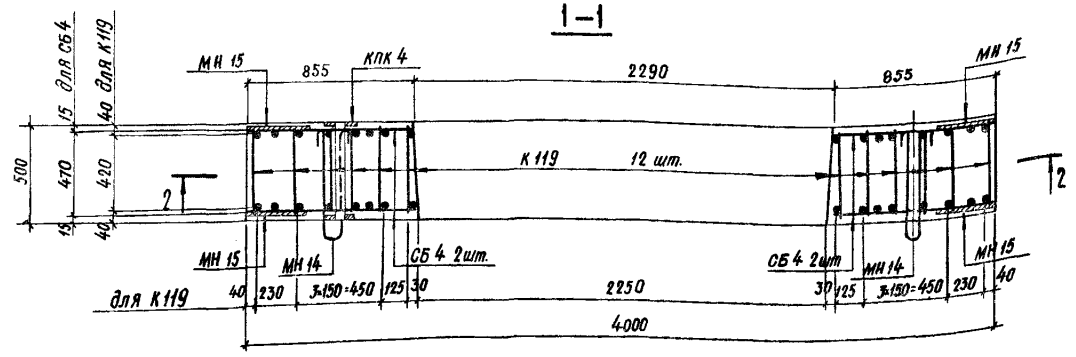
20015-02 17



2-2



1-1



Выборка каркасов и закладных изделий

NN п/п	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 69	К 119	12	03 005-6 3 28
		К120	5	
		СБ 4	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН 13	2	А60 Ф25 800 160 l=2130мм
3	То же	МН 14	4	А40 600 110 Ф20 l=1560мм
4	"	МН 15	8	-8×80 l=320 мм
5	"	КПК 3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1	То же

Выборка стали на один блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	199,7	0,617	123,1
	32 А-III	90,0	6,31	567,9
	16 А-III	39,8	1,58	62,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст.3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,6	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / В ст.3 сп, пс6 ГОСТ 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / В Ст.3 сп5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	1,0	3,58	3,6
	d=68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	2,0	3,09	6,2

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БГВ-II-3,5×2,7В	3,65	9,2	300	31,8	630,8		12,9	18,8	15,4

Нач.отд.	Мрыкин		12.4.84
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		30.3.84
Рук.гр.	ГУН		4.4.84
Вед.инж.	Маслова		30.3.84
Инженер	Мартынова		29.3.84

03.005-6.3 13

Блок железобетонный БГВ-II-3,5×2,7В

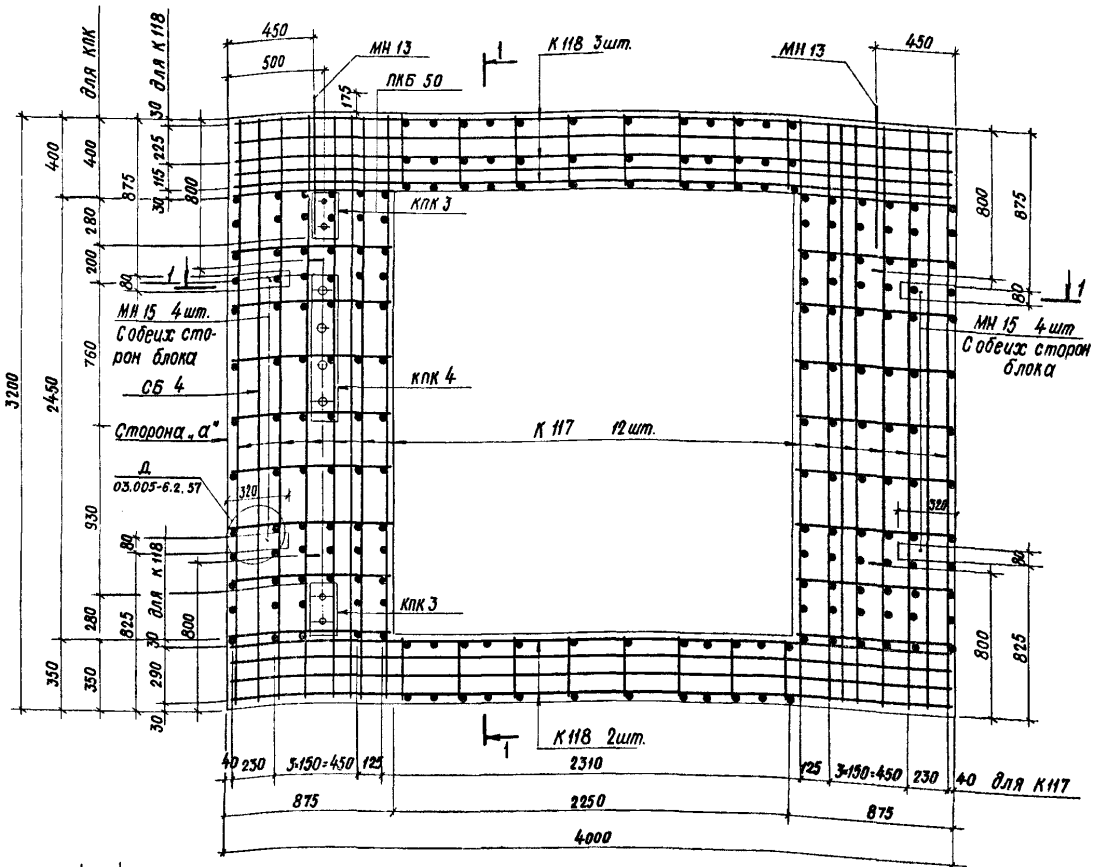
Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,2 т	

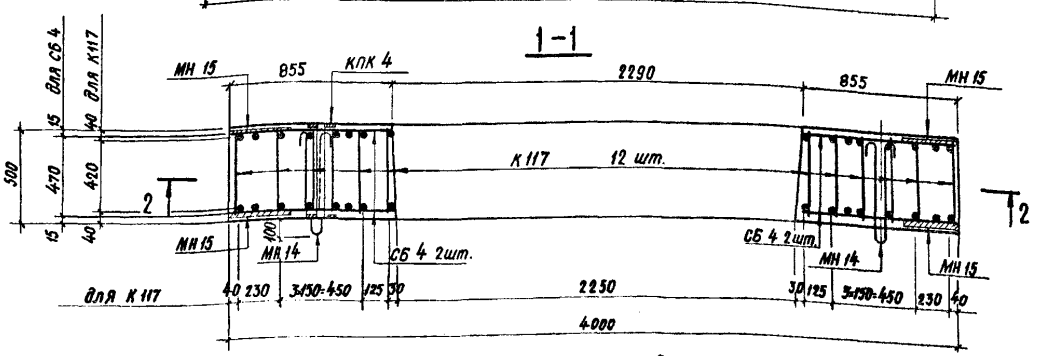
Лист | Листов 1

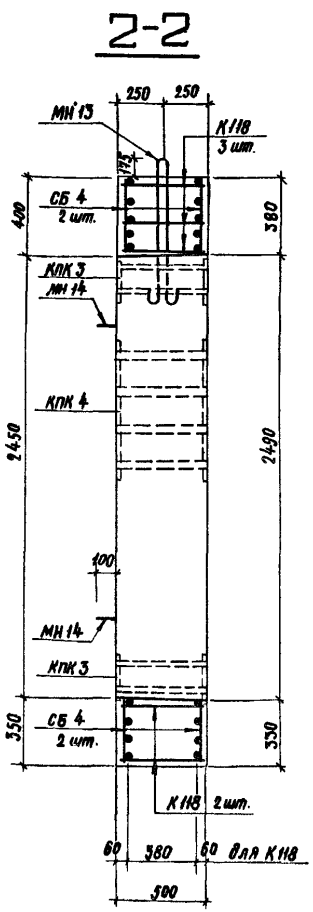
В/Ч 14262

20015-02 18

Взам.инв.N: | Подпись и дата | Инв.N подл.







Выборка каркасов и закладных изделий

NN п/п	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 70	К 117	12	03.005-6.3 28
		К118	5	
		СБ 4	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН 13	2	Ф25, 800, 160, R60, ℓ=2130мм
3	То же	МН14	4	Ф28, 600, 110, R40, ℓ=1560мм
4	"	МН 15	8	-8×80 ℓ=320 мм
5	"	КПК 3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Длина м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	199,7	0,617	123,2
	28 А-III	89,5	4,83	432,3
	12 А-III	39,8	0,888	35,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Вст3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,6	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / Вст3 пс6 ГОСТ 14637-79	б=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	d=45×3,5	1,0	3,58	3,6
Вст3сп5 ГОСТ 8731-74*	d=68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=426×3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БГВ-III-3,5×2,7В	3,85	9,2	300	31,8	467,6	12,9	18,8	15,4

1. Номенклатуру блоков см. докум 03 005-6.3 ООН.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Нач. отд	Морыкин		29.3.84
Зам. н. отд	Щербаков		29.3.84
Н. контр.	Маслова		30.3.84
Рук. гр.	Гун		29.3.84
Вед. инж.	Маслова		30.3.84
Инженер	Мартынова		29.3.84

03 005-6.3 14

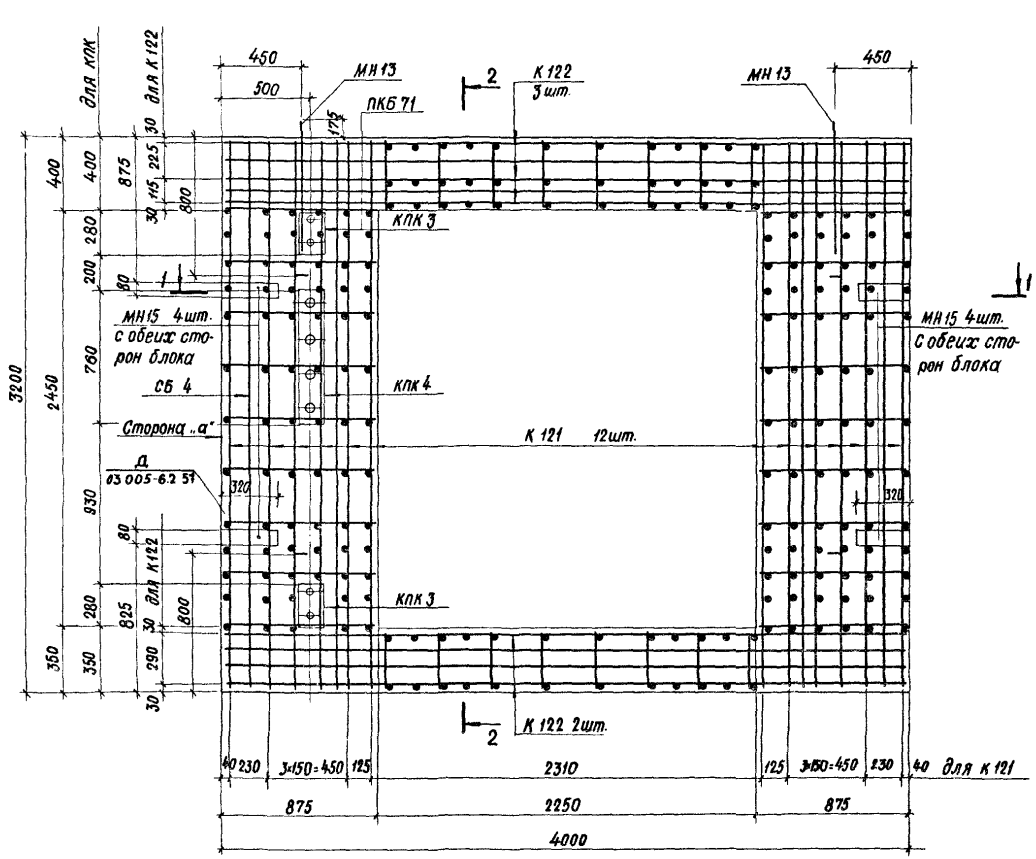
Блок железобетонный БГВ-III-3,5×2,7В

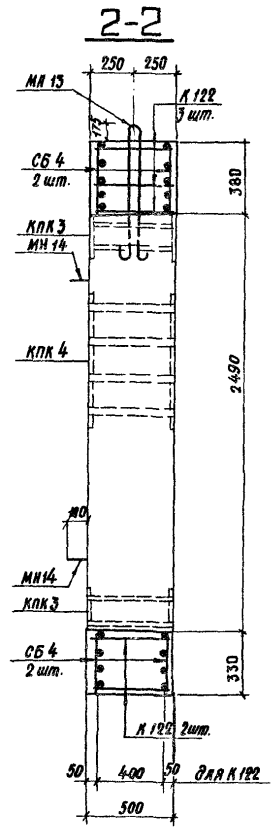
Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,2т	

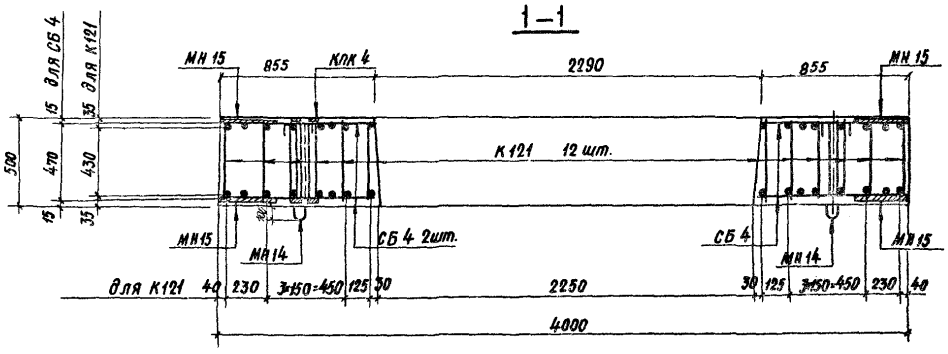
Лист | Листов 1

В/ч 14262

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N







1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 ОО н.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Выборка каркасов и закладных изделий

№№ п/п	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 71	К121	12	03.005-6.3 28
		К122	5	03.005-6.3 29
		СБ4	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН13	2	Ø25, 800, 160, l=2130 мм
3	То же	МН14	4	Ø20, 600, 110, l=1560 мм
4	"	МН15	8	-8×80 l=320 мм
5	"	КПК3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

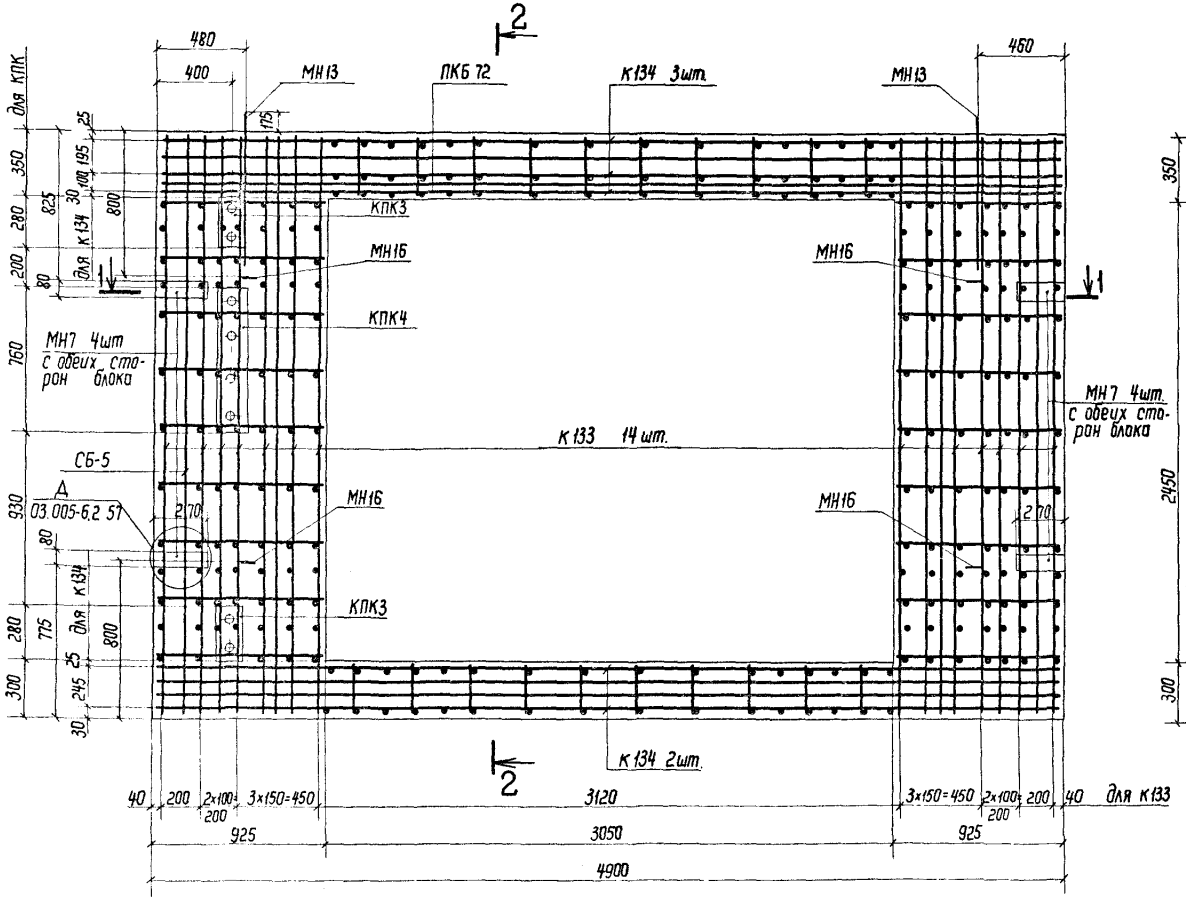
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная Кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
Сталь горячекатаная арматурная Кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	201,8	0,617	124,5
	20 А-III	88,6	2,47	218,8
	10 А-III	39,8	0,617	24,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Вст3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	26	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* Вст3пс6 ГОСТ 14637-79	8×6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* Вст3сп5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	1,0	3,58	3,6
	d=68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

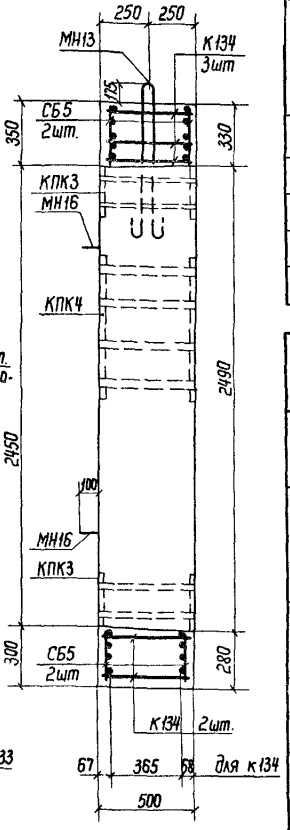
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной AI	Арматурной AIII	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БГВ-IУ-3,5×2,78	3,65	9,2	300	31,8	243,4	12,9	18,8	15,4

Нач.отд.	Крыкин			03.005-6.3 15
Зам.нач.отд.	Щербаков			
Н.контр.	Маслова			Блок железобетонный БГВ-IУ-3,5×2,78
Рук.гр.	Гук			Стадия: Р; Масса: 9,2т; Масштаб:
Вед.инж.	Маслова			Лист; Листов 1
Инженер	Мастыпова			В/у 14262

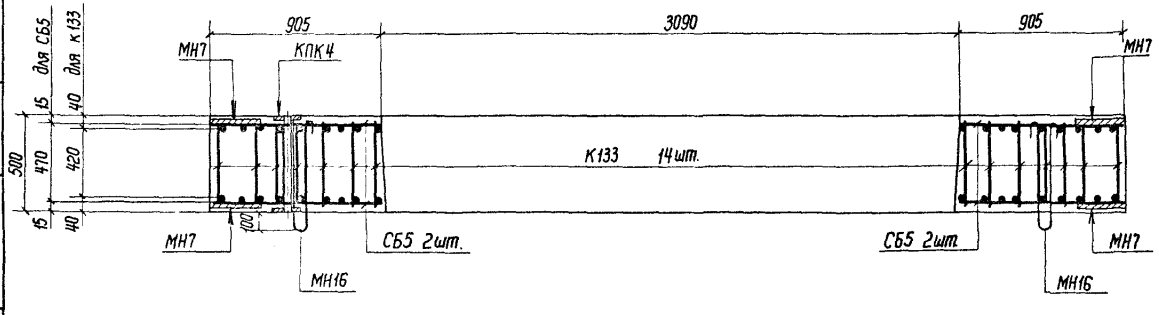
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 ОО И.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Выборка каркасов и закладных изделий

NN п/п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 72	К133	14	03.005-6.3 31
		К134	5	
		СБ5	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН13	2	R60, Ф25, 800, 160, ℓ=2130мм
3	То же	МН16	4	R40, Ф22, 435, ℓ=1660мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25А-I	4,3	3,85	16,5
	22А-I	6,6	2,984	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10А-III	229,2	0,617	141,4
	32А-III	102,2	6,31	644,9
	20А-III	48,8	2,47	120,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / Ст3 пс6 ГОСТ 14637-79	б=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / Ст3 сп5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	1,0	3,58	3,6
	d=68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БГВ-II-4,5×2,7В	3,87	9,7	300	36,7	765,4	11,0	18,8	15,4

Нач.отд.	Мрыкин		4.84
Зам.нач.	Щербаков		4.84
Н.контр.	Маслова		10.84
Рук.гр.	Гун		10.84
Вед.инж.	Маслова		10.84
Ст.тех.	Танаева		10.84

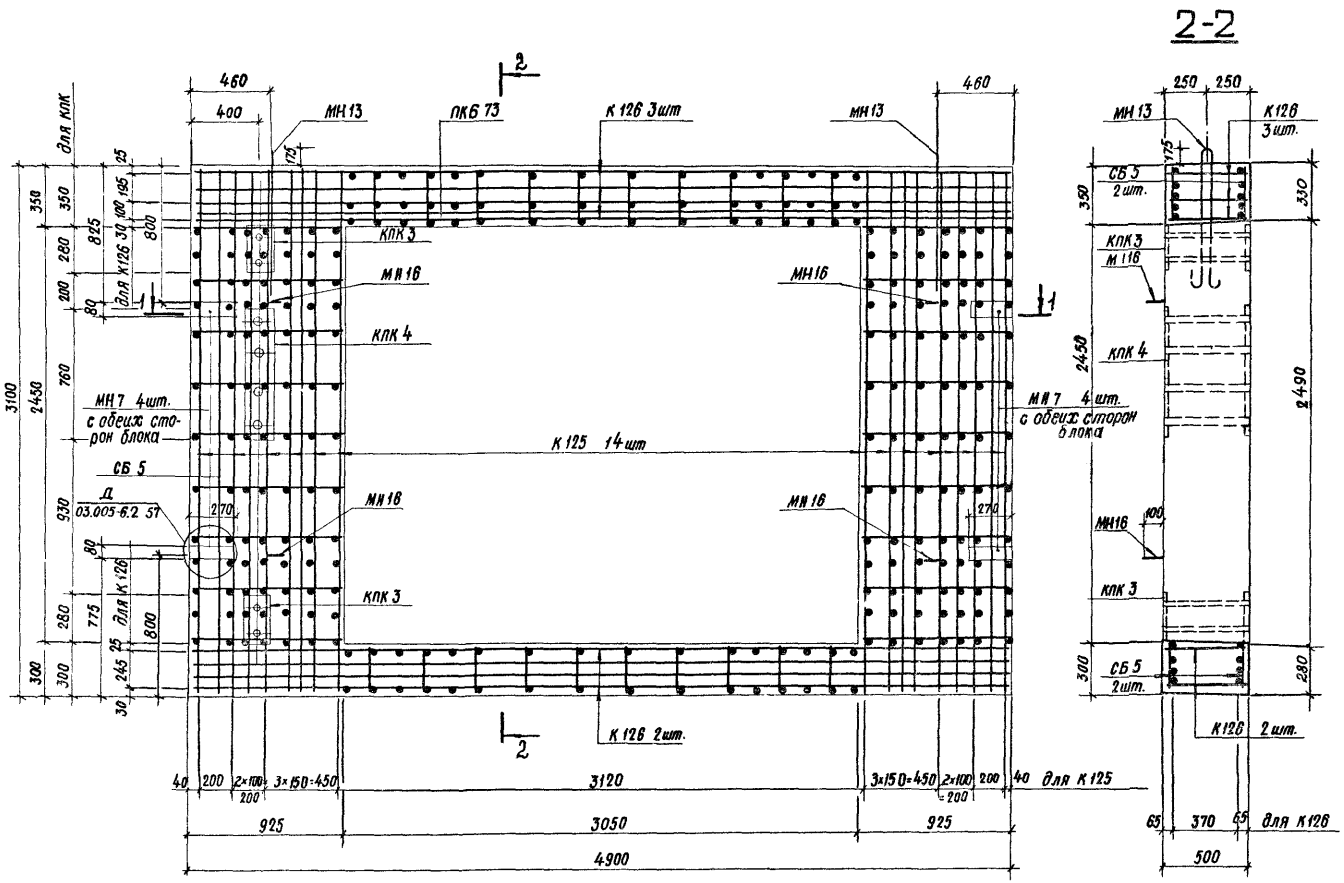
03.005-6.3 16

Блок железобетонный БГВ-II-4,5×2,7В

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,7т	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

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



Выборка каркасов и закладных изделий

NN п/п	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 73	К 125	14	03.005-6.3 29
		К 126	5	
		СБ 5	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН 13	2	R50 Ф25 800 160 ℓ=2130мм
3	То же	МН 16	4	R40 Ф22 435 ℓ=1660мм
4	"	МН 7	8	-8×80 ℓ=270 мм
5	"	КПК 3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	22 А-I	6,6	2,98	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	228,8	0,617	141,2
	28 А-III	101,6	4,83	490,7
	16 А-III	48,8	1,58	77,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Вст.3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	22	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / Вст.3 пс6 ГОСТ 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / Вст.3 сп.5 ГОСТ 8731-74*	d-45×3,5	1,0	3,58	3,6
	d-68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d-42,3×3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса издел., т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной			Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БГВ-III-4,5×2,78	3,87	9,7	300	36,2	567,8		11,0	18,8	15,4

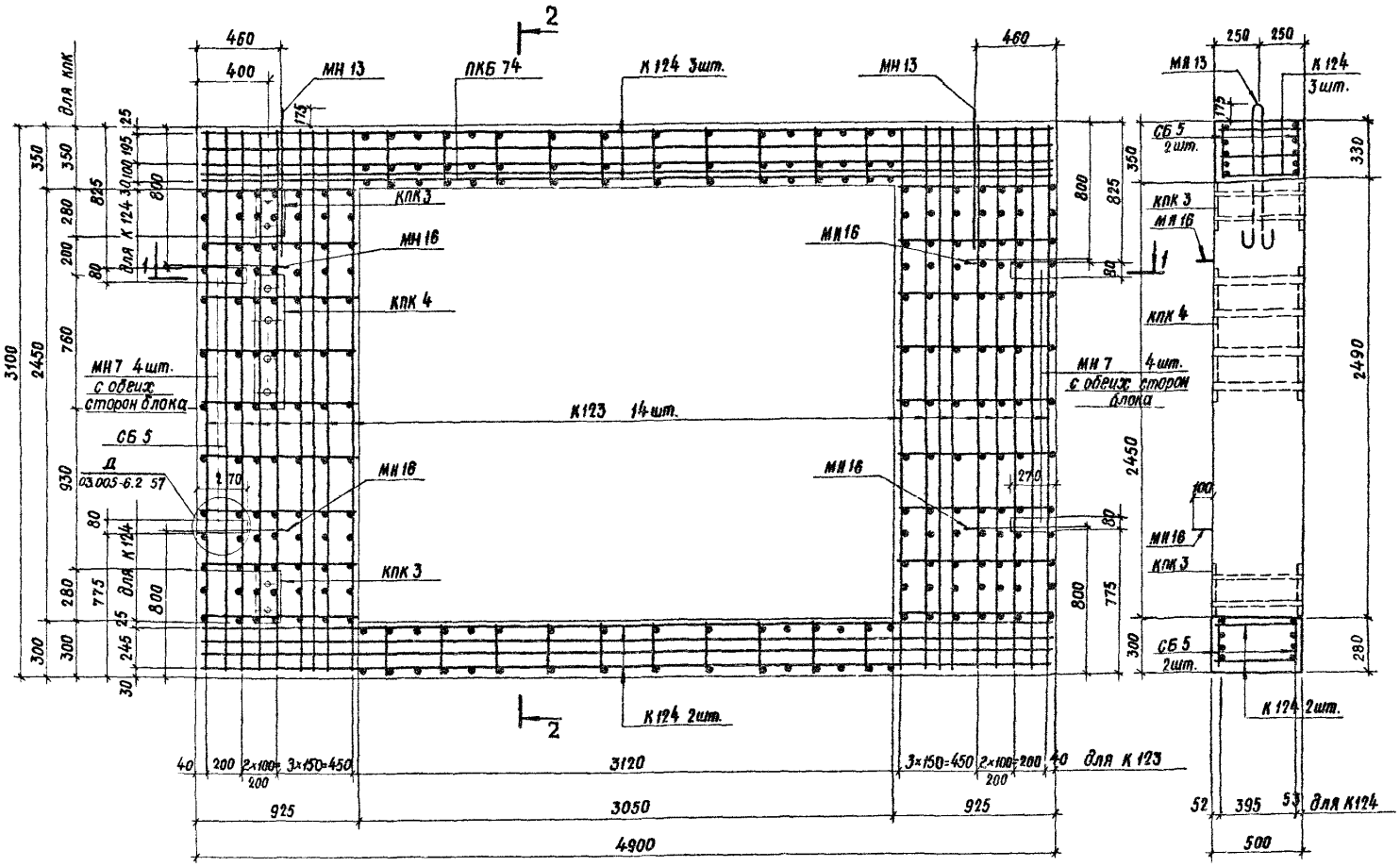
1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 ООН.

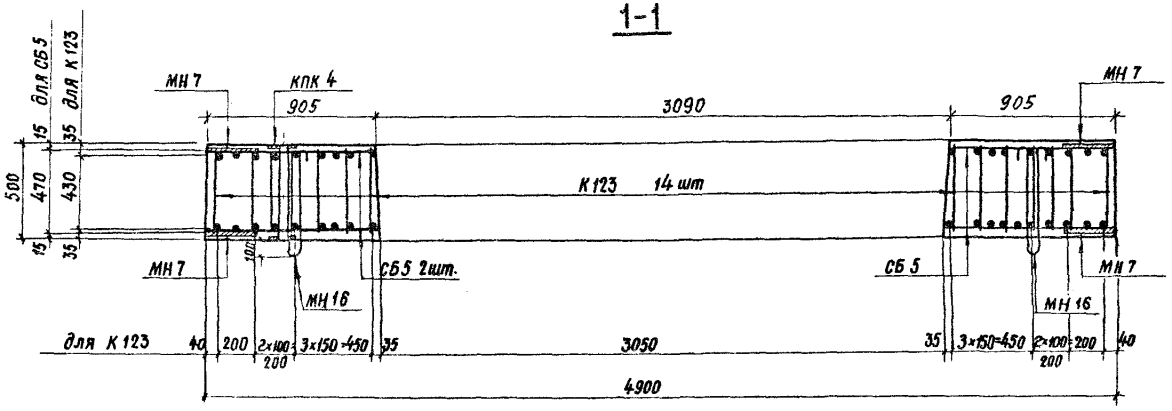
2. Размеры даны по осям рабочих стержней

				03 005-6.3 17			
				Блок железобетонный БГВ-III-4,5×2,78	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	9,7т	
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Моцкин		2.VI.84		8/4 14262		
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.VI.84				
Н.контр.	Маслова		2.VIII.84				
Рук.гр.	Гуч		2.VIII.84				
Вед.инж.	Маслова		2.VIII.84				
Инженер	Абрамов		2.VIII.84				

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

20015-02 22





1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Выборка каркасов и закладных изделий

№№ п/п	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 74	К 123	14	03.005-6.3 29
		К 124	5	
		СБ 5	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН 13	2	Ф25, 800, 150, R50, ℓ=2130мм
3	То же	МН 16	4	Ф22, 435, R40, ℓ=1660мм
4	"	МН 7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК 3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	22 А-I	6,6	2,98	19,7
Сталь горячекатаная арматурная Кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	230,8	0,617	142,4
	20 А-III	100,5	2,47	248,2
	12 А-III	48,8	0,888	43,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст.3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / Ст.3 пс6 ГОСТ 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / Ст.3 сп5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	1,0	3,58	3,6
	d=68×3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=423×3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной			Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БГВ-IV-4,5×2,7В	3,87	9,7	300	36,2	291,5		11,0	18,8	15,4

Нач. отд.	Мрыкин		12.84
Зам. н. отд.	Щербаков		2.84
Н. контр.	Маслова		2.84
Рук. гр.	Гун		12.84
Вед. инж.	Маслова		2.84
Инженер	Абрамов		2.84

03.005-6.3 18

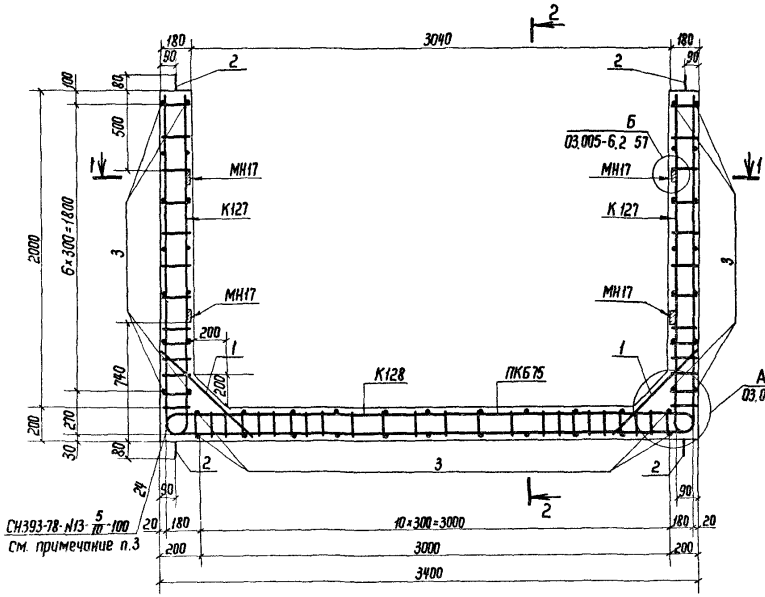
Блок железобетонный БГВ-IV-4,5×2,7В

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,7т	
Лист	Листов 1	

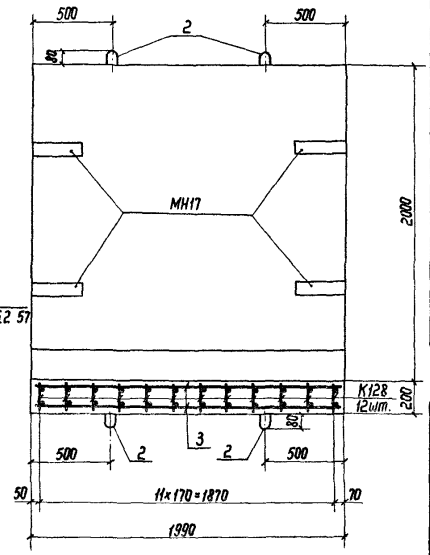
В/ч 14262

20015-02 23

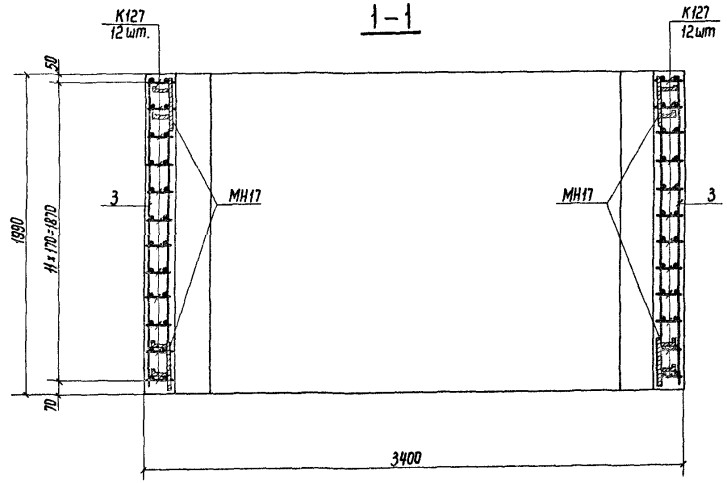
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах и днище к наружной грани блока.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 75

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К127		03.005-6.3 30	20А-III	2510	24	60,2
			16А-III	2090		50,2
			8А-III	2210		53,0
К128		То же	20А-III	4060	12	48,7
			16А-III	3220		38,6
			8А-III	4080		49,0
Отдельные стержни	1	760	8А-III	760	24	18,2
	2	R30 530 80	18А-I	1320	8	10,6
	3	1980	8А-III	1980	50	99,0
МН17		03.005-6.3 34	-8×80	320	8	2,6
			-5×50	300		2,4

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 75

Сортамент, гост	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	20А-III	108,9	2,47	269,0
	8А-III	219,2	0,395	86,6
	16А-III	88,8	1,58	140,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	18А-I	10,6	1,398	21,2
Сталь прокатная полосовая гост 103-76 / В ст3 пс6 гост 535-79	-5×50	2,4	1,96	4,7
	-8×80	2,6	5,02	13,1

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БР-3,0×2,0	2,96	7,4	300	21,2	495,9	17,8

Нач.отд.	Мрыкин		Ч.Ук
Зам.нач.отд.	Щербаков		Ч.Ук
Н.контр.	Маслова		24.4.84
Рук.гр.	Гун		24.4.84
Вед.инж.	Маслова		24.4.84
Ст.тех.	Тананаева		24.84

03.005-6.3 19

Блок железобетонный БР-3,0×2,0

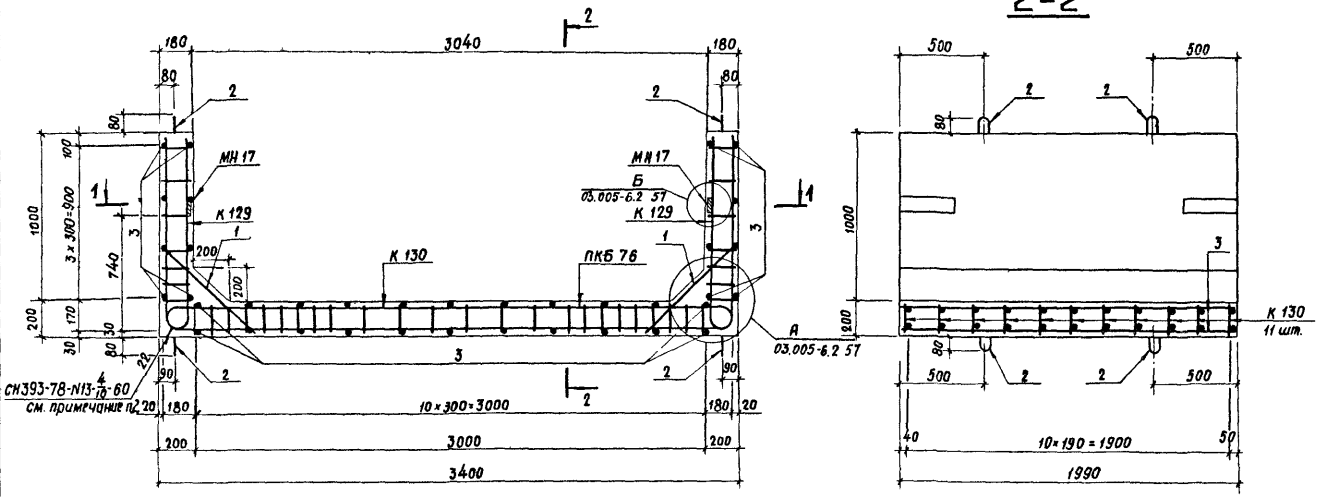
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,4т	

Лист 1 Листов 1

8/4 14262

20015-02 24

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



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 76

Марка элемента	поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 129		03.005-6.3 30	12 A-III	2520	22	55,4
			8 A-III	1190		26,2
К 130		То же	12 A-III	7120	11	78,3
			8 A-III	4080		44,9
Отдельные стержни	1	760	8 A-III	760	22	16,7
	2	R30 480 80	16 A-I	1220	8	9,8
	3	1980	8 A-III	1980	36	71,3
МН 17		03.005-6.3 34	-8 х 80	320	4	1,3
			-5 х 50	300		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 76

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл A-III ГОСТ 5781-82	8 A-III	159,1	0,395	62,8
	12 A-III	133,7	0,888	118,7
Горячекатаная арматурная сталь кл A-I ГОСТ 5781-82	16 A-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В Ст3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5 х 50	1,2	1,96	2,4
	-8 х 80	1,3	5,02	6,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		полосовой
				A-I	A-III	
БР-3,0 х 1,0	2,21	5,5	300	15,5	181,5	8,9

1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		12.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		2.4.84
Н. контр.	Маслова		2.4.84
Рук. гр.	Гун		2.4.84
Вед. инж.	Маслова		2.4.84
Инженер	Мартынова		2.4.84

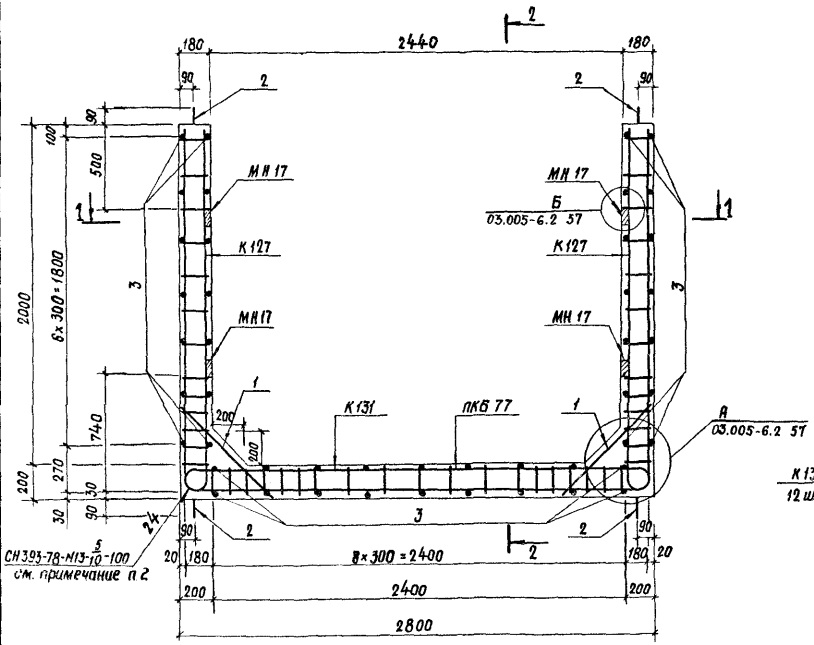
03.005-6.3 20

Блок железобетонный БР-3,0 х 1,0

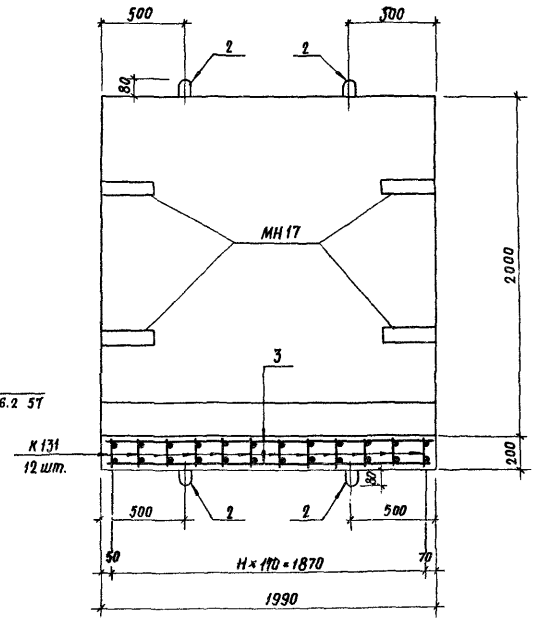
Стадия	масса	Масштаб
Р	5,5 т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

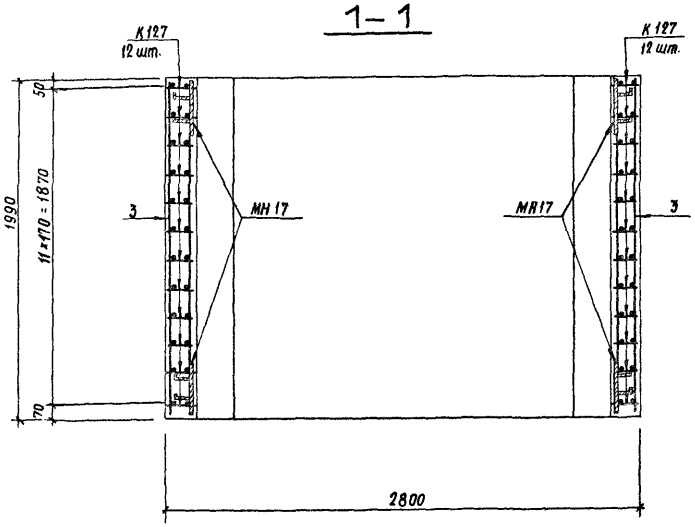
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в отенах и днище к наружной грани блока.
   Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 77

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К127		03.005-6.3 30	20 А-III	2510	24	60,2
			16 А-III	2090		50,2
			8 А-III	2210		53,0
К131		То же	20 А-III	3460	12	41,5
			16 А-III	2620		31,4
			8 А-III	3230		38,8
Отдельные стержни	1	760	8 А-III	760	24	18,2
	2	530, 80, 130	18 А-I	1320	8	10,6
	3	1980	8 А-III	1980	48	91,1
МН17		03.005-6.3 34	-8×80	320	8	2,6
			-5×50	300		2,4

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 77

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	101,7	2,47	251,2
	16 А-III	81,6	1,58	128,9
	8 А-III	201,1	0,395	79,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5×50	2,4	1,96	4,7
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,6	5,02	13,1

Характеристика изделия

Наименование изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		полосовой
				А-I	А-III	
БР-2,4×2,0	2,72	6,8	300	21,2	459,5	17,8

Нач. отд.	Мрыкин		11.94
Зам. нач. отд.	Щербаков		11.94
Н. контр.	Маслова		11.94
Рук. гр.	Гун		11.94
Вед. инж.	Маслова		11.94
Инженер	Мартынова		11.94

03.005-6.3 21

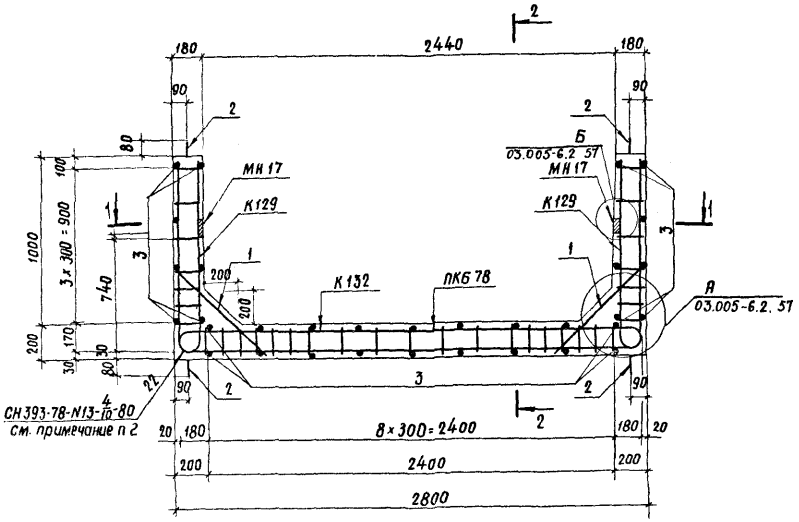
Блок железобетонный БР-2,4×2,0

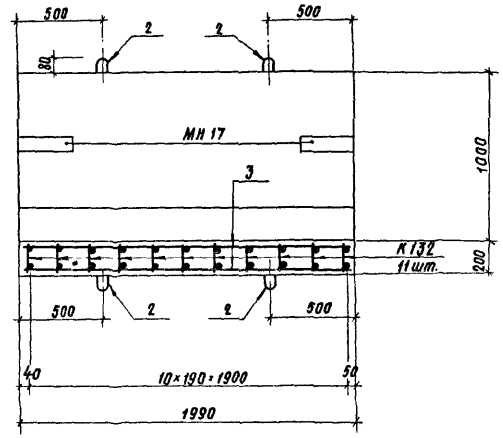
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,8т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14252

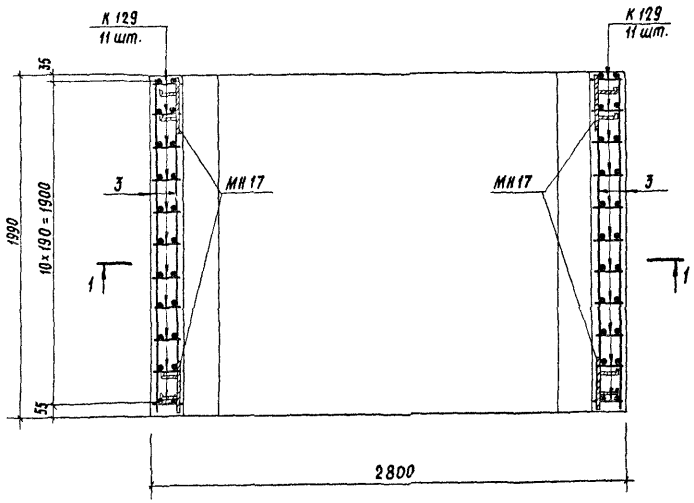
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

2-2





1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.

2. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 78

Марка элем	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К129		03.005-6.3 30	12 А-III	2520	22	55,4
			8 А-III	1190		26,2
К132		То же	12 А-III	5910	11	65,2
			8 А-III	3230		35,5
Отдельные стержни	1	760	8 А-III	760	22	16,7
	2	830, 480, 80	16 А-I	1220	8	9,8
	3	1980	8 А-III	1980	32	63,4
МН17		03.005-6.3 34	-8×80	320	4	1,3
			-5×50	300		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 78

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А III ГОСТ 5781-82	8 А-III	141,8	0,395	56,0
	12 А-III	120,6	0,888	107,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	16,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5×50	1,2	1,96	2,4
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	1,3	5,02	6,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А I	А-III	
БР-2,4×1,0	1,97	4,9	300	15,5	163,1	8,9

Нач. отд.	Мрыкин		12.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.V.84
Н. контр.	Маслова		2.V.84
Рук. гр.	Гун		2.V.84
Вед. инж.	Маслова		2.V.84
Инженер	Мартынова		2.V.84

03.005-6.3 22

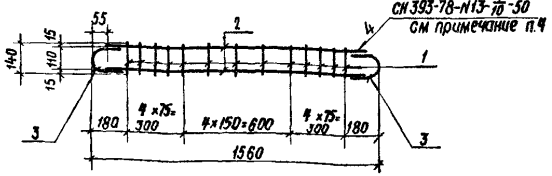
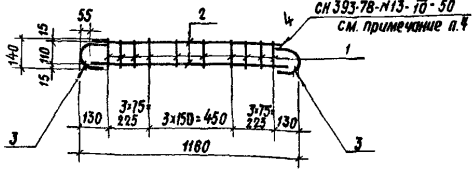
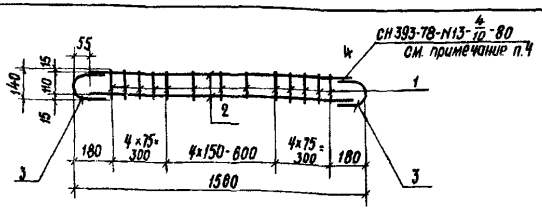
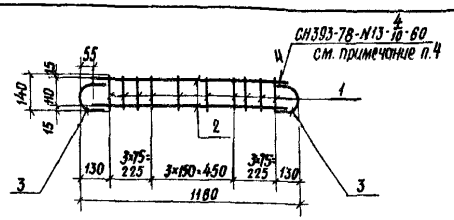
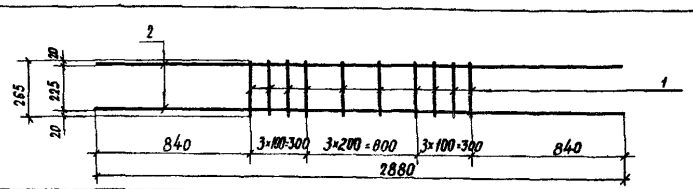
Блок железобетонный БР-2,4×1,0

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,9т	

Лист | Листов 1

В/ч 14262

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

Марка каркаса	Каркасы
К 92	
К 93	
К 94	
К 95	
К 96	

поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 92								
1	140	8 A-III	140	13	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	1450	10 A-III	1450	2	2,9	0,617	1,8	
3	R55 105 110	10 A-III	270	2	0,5	0,617	0,3	
					Итого:		2,8	
К 93								
1	140	8 A-III	140	10	1,4	0,395	0,6	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	1050	10 A-III	1050	2	2,1	0,617	1,3	
3	R55 105 110	10 A-III	270	2	0,5	0,617	0,3	
					Итого:		2,2	
К 94								
1	140	8 A-III	140	13	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	1450	12 A-III	1450	2	2,9	0,888	2,6	
3	R55 115 110	12 A-III	290	2	0,6	0,888	0,5	
					Итого:		3,8	
К 95								
1	140	8 A-III	140	10	1,4	0,395	0,6	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	1050	12 A-III	1050	2	2,1	0,888	1,9	
3	R55 115 110	12 A-III	290	2	0,6	0,888	0,5	
					Итого:		3,0	
К 96								
1	265	8 A-III	285	10	2,7	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	2880	10 A-III	2880	2	5,8	0,617	3,6	
					Итого:		4,7	

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 48 СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		12.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.V.84
Н. контр.	Маслова		2.VIII.84
Рук. гр.	Гун		12.V.84
Вед. инж.	Маслова		2.VIII.84
Инженер	Мартынова		12.V.84

03 005-6.3. 23

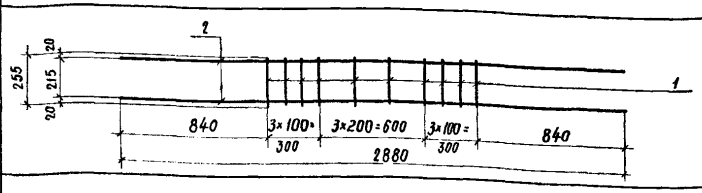
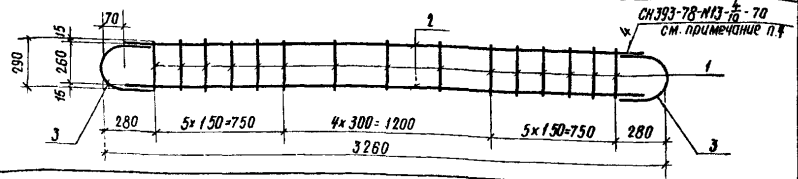
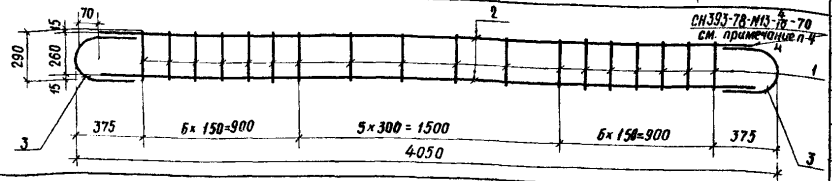
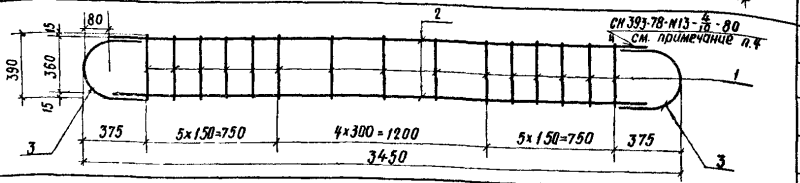
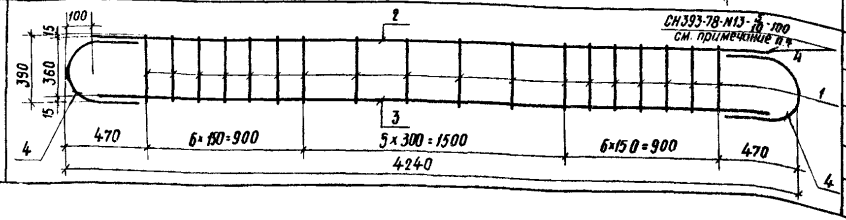
Каркас плоский К 92 – К 96

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	
Лист	Листов 1	

В/Ч 14262

20015-02 28

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

Марка каркаса	Каркасы
К 97	
К 98	
К 99	
К 100	
К 101	

Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
1	255	8 A-III	255	10	2,6	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	2880	14 A-III	2880	2	5,8	1,208	7,0	
					Итого:		8,0	
1	290	8 A-III	290	15	4,4	0,395	1,7	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	3120	14 A-III	3120	2	6,2	1,208	7,5	
3	К70, 140, 120, 260	14 A-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
					Итого:		10,3	
1	290	8 A-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	3910	14 A-III	3910	2	7,8	1,208	9,4	
3	К70, 140, 120, 260	14 A-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
					Итого:		12,6	
1	390	8 A-III	390	15	5,9	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	3290	16 A-III	3290	2	6,6	1,578	10,4	
3	К80, 160, 200, 360	16 A-III	610	2	1,2	1,578	1,9	
					Итого:		14,6	
1	390	8 A-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
2	4040	20 A-III	4040	1	4,0	2,47	9,9	
3	4040	18 A-III	4040	1	4,0	1,998	8,0	
4	К100, 200, 360	20 A-III	680	2	1,4	2,47	3,5	
					Итого:		24,2	

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4-6 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		12.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.84
Н. контр.	Маслова		24.84
Рук. гр.	Гун		24.84
Вед. инж.	Маслова		24.84
Инженер	Мартынова		24.84

03.005-6.3 24

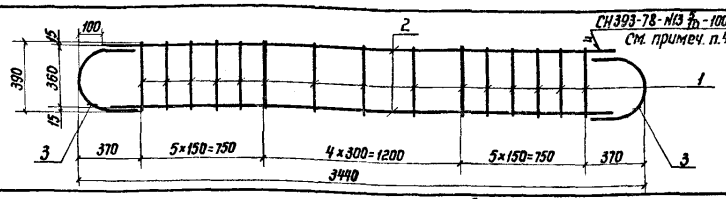
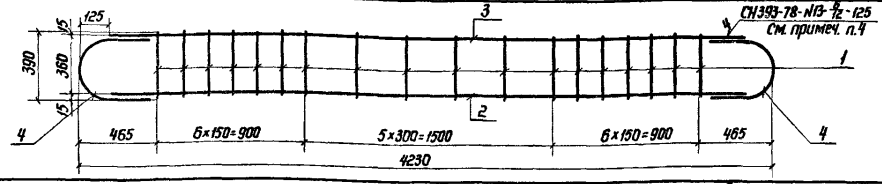
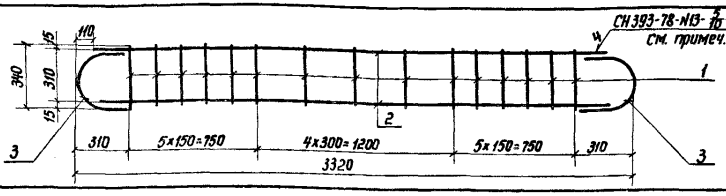
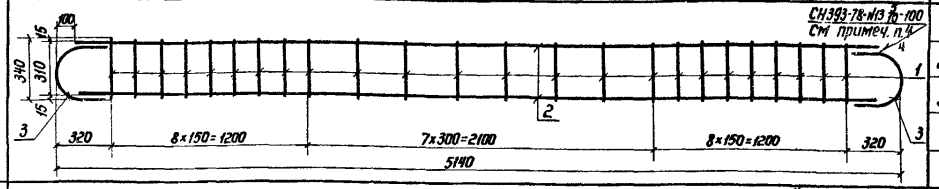
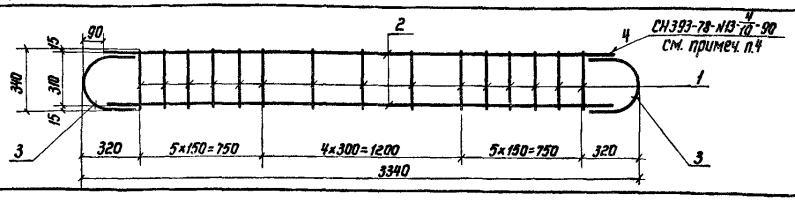
Каркас плоский К97 – К101

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

20015-02 29

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

Марка каркаса	Каркасы
К102	
К103	
К104	
К105	
К106	

Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К102								
1	390	8 А-III	390	15	5,9	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
2	3240	20 А-III	3240	2	6,5	2,47	16,1	
3	К100 200 680 360	20 А-III	680	2	1,4	2,47	3,5	
					Итого:		21,9	
К103								
1	390	8 А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
2	3980	25 А-III	3980	1	4,0	3,85	15,4	
3	3980	20 А-III	3980	1	4,0	2,47	9,9	
4	К125 250 360	25 А-III	750	2	1,5	3,85	5,8	
					Итого:		33,9	
К104								
1	340	8 А-III	340	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
2	3010	22 А-III	3100	2	6,2	2,984	18,5	
3	К110 220 310	22 А-III	660	2	1,3	2,984	3,9	
					Итого:		24,4	
К105								
1	340	8 А-III	340	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
2	4940	20 А-III	4940	2	9,9	2,47	24,5	
3	К100 200 310	20 А-III	620	2	1,2	2,47	3,0	
					Итого:		30,7	
К106								
1	340	8 А-III	340	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
2	3140	18 А-III	3160	2	6,3	1,998	12,6	
3	К90 180 310	18 А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
					Итого:		17,0	

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

Нач. отд.	Мрыкин		12.84
Зам. нач. отд.	Цербаков		12.84
Н. контр.	Маслова		12.84
Рук. гр.	Гун		12.84
Вед. инж.	Маслова		12.84
Ст. техн.	Тананаева		12.84

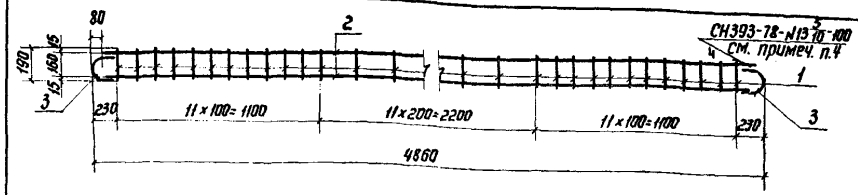
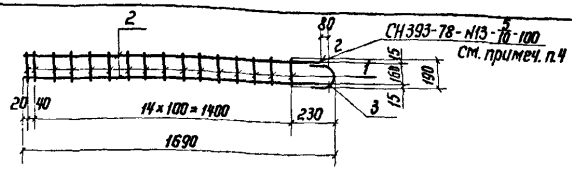
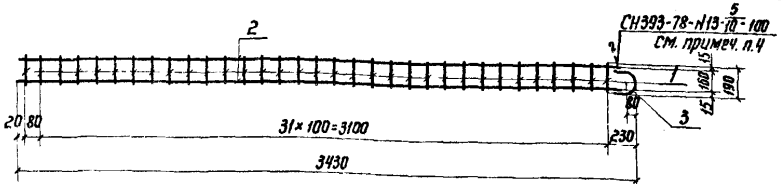
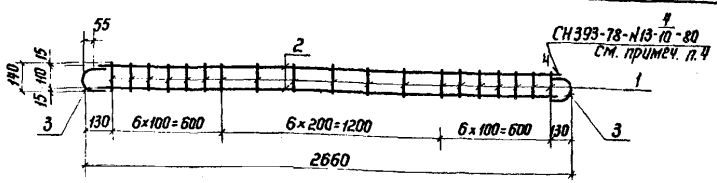
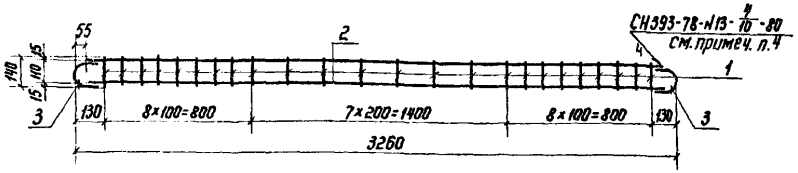
03.005-6.3 25

Каркас плоский К102 – К106

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов	
	1	

8/4 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 107		1	190	8А-III	190	34	6,5	0,395	2,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	4700	20А-III	4700	2	9,4	2,47	23,2	
		3	180 R80	20А-III	450	2	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		28,0	
К 108		1	190	8А-III	190	16	3,0	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	1610	20А-III	1610	2	3,2	2,47	7,9	
		3	180 R80	20А-III	450	1	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		11,3	
К 109		1	190	8А-III	190	33	6,3	0,395	2,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3350	20А-III	3350	2	6,7	2,47	16,5	
		3	180 R80	20А-III	450	1	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		21,2	
К 110		1	140	6А-III	140	19	2,7	0,222	0,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2550	16А-III	2550	2	5,1	1,58	8,1	
		3	135 R55	16А-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
							Итого:		9,8	
К 111		1	140	6А-III	140	24	3,4	0,222	0,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3150	16А-III	3150	2	6,3	1,58	9,9	
		3	135 R55	16А-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
							Итого:		11,8	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см. таб.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		12.84
Зам. нач.	Щербаков		12.84
Н. контр.	Маслова		12.84
Рук. гр.	Гун		12.84
Ведущ. инж.	Маслова		12.84
Инженер	Мартынова		34.84

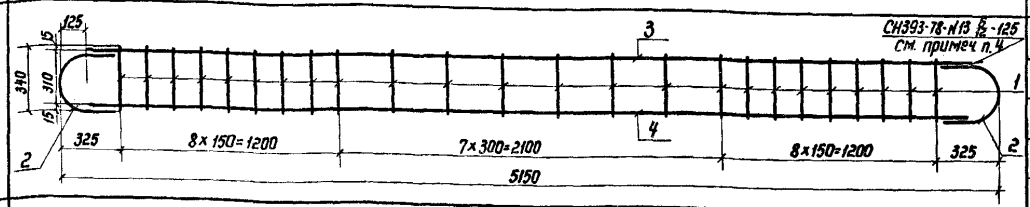
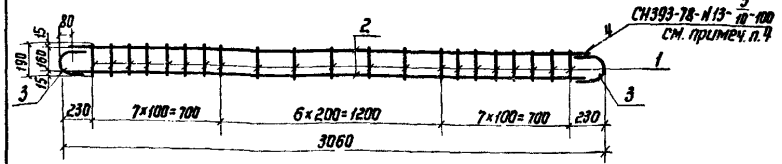
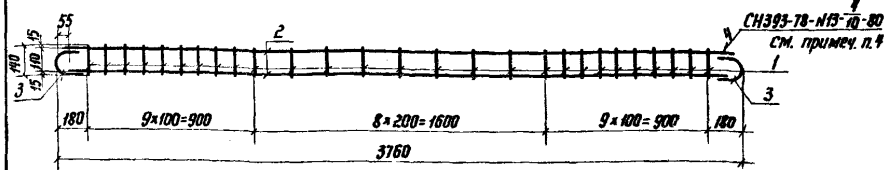
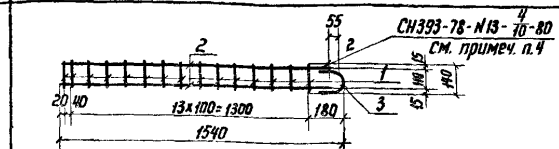
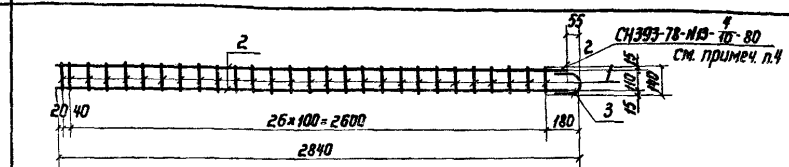
03.005-6.3 26

Каркас плоский К107 – К111

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К112		1	340	8А-III	340	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	R125 250 310 60	25А-III	710	2	1,4	3,84	5,4	
		3	4900	25А-III	4900	1	4,9	3,84	18,8	
		4	4900	22А-III	4900	1	4,9	2,984	14,6	
							Итого:		42,0	
К113		1	190	8А-III	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2900	20А-III	2900	2	5,8	2,47	14,3	
		3	R80 180 160	20А-III	450	2	0,9	2,47	2,2	
							Итого:		18,1	
К114		1	140	6А-III	140	27	3,8	0,222	0,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3650	16А-III	3650	2	7,3	1,58	11,5	
		3	R55 135 110	16А-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
							Итого:		13,4	
К115		1	140	6А-III	140	15	2,1	0,222	0,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	1985	16А-III	1985	2	3,0	1,58	4,7	
		3	R55 135 110	16А-III	330	1	0,3	1,58	0,5	
							Итого:		5,5	
К116		1	140	6А-III	140	28	3,9	0,222	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2785	16А-III	2785	2	5,6	1,38	8,9	
		3	R55 135 110	16А-III	330	1	0,3	1,58	0,5	
							Итого:		10,3	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры, кроме оговоренных, даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач.отд.	Мрыкин		12.84
Зам.нач.	Щербаков		12.84
Н.контр.	Маслова		12.84
Рук.гр.	Гун		12.84
Ведущ.инж.	Маслова		12.84
Ст.тех.	Тананаева		12.84

03.005-6.3 27

Каркас плоский К112-К116

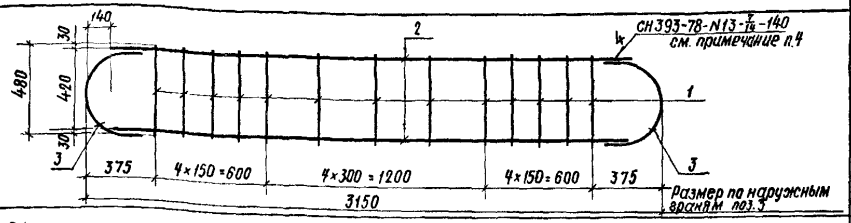
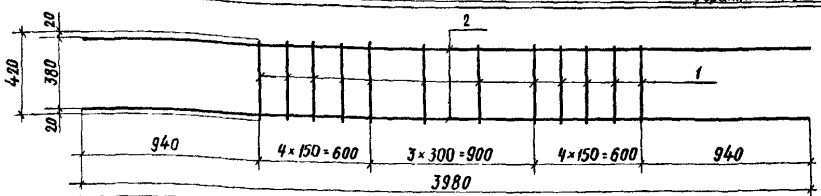
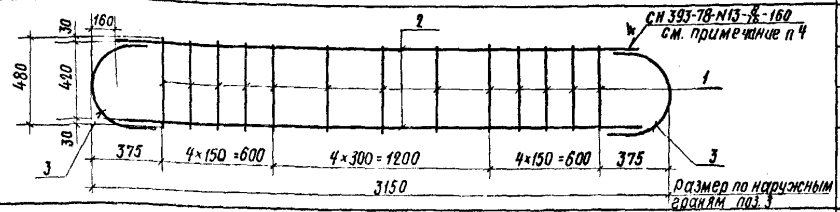
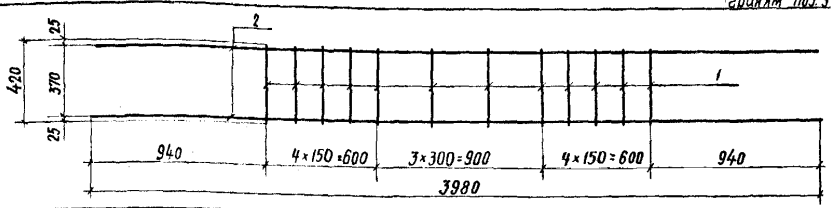
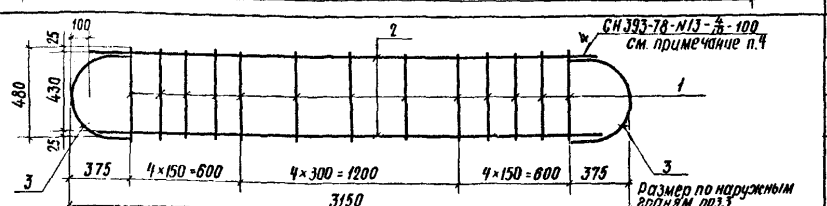
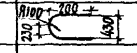
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист | Листов 1

в/4 14262

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

20015-02 32

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 117		1	480	10 A-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
		2	2870	28 A-III	2870	2	5,7	4,83	27,5	
		3		28 A-III	860	2	1,7	4,83	8,2	
							Итого:		39,5	
К 118		1	420	10 A-III	420	12	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
		2	3980	12 A-III	3980	2	8,0	0,888	7,1	
							Итого:		10,2	
К 119		1	480	10 A-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
		2	2830	32 A-III	2830	2	5,7	6,31	36,0	
		3		32 A-III	920	2	1,8	6,31	11,4	
							Итого:		51,2	
К 120		1	420	10 A-III	420	12	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
		2	3980	16 A-III	3980	2	8,0	1,58	12,6	
							Итого:		15,7	
К 121		1	480	10 A-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82
		2	2950	20 A-III	2950	2	5,9	2,47	14,6	
		3		20 A-III	740	2	1,5	2,47	3,7	
							Итого:		22,1	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
2. Размеры, кроме оговоренных, даны по осям рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной 5d рабочей арматуры

Нач.отд.	Мрыкин		2.V.84
Зам.н.отд.	Щербаков		2.V.84
Н.контр.	Маслова		2.V.84
Рук.гр.	ГЧН		2.V.84
Вед.инж.	Маслова		2.V.84
Инженер	Мартынова		2.V.84

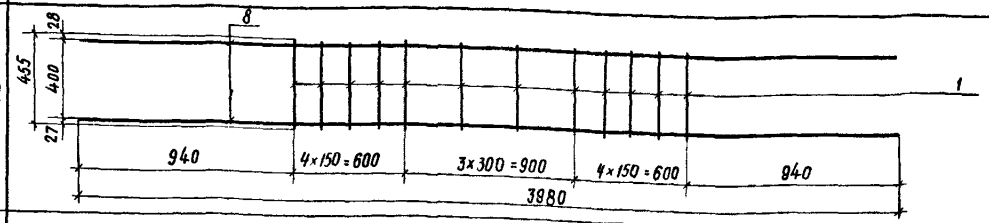
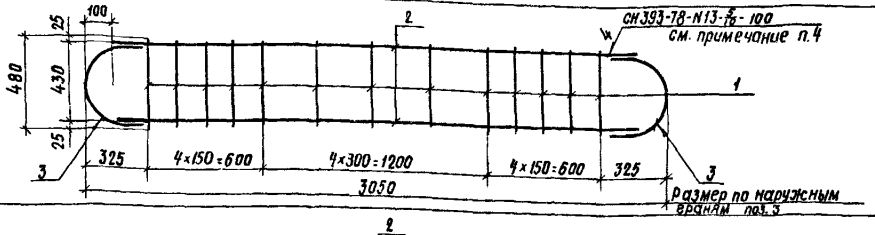
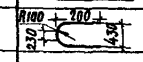
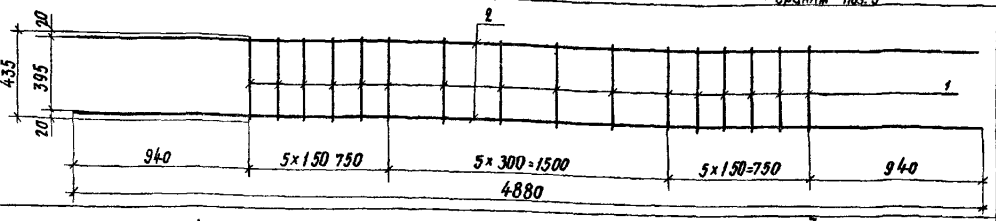
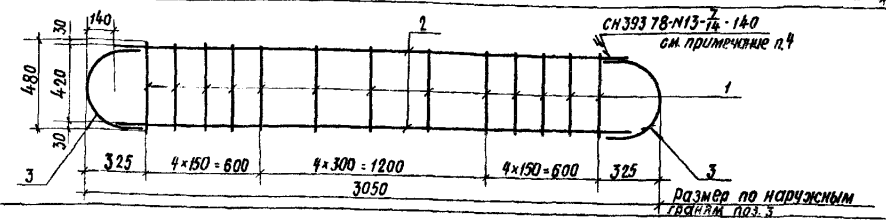
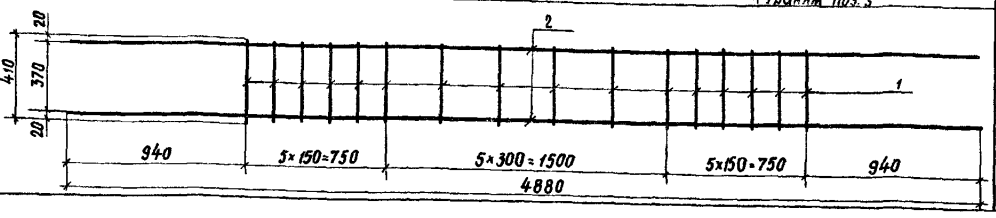
03.005-6.3 28

Каркас плоский К 117 – К 121

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Масса 1 м, кг	Общая масса кг	Сортамент, ГОСТ
К 122		1	455	10 А-III	455	12	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 –82
		2	3980	10 А-III	3980	2	8,0	0,617	4,9	
							Итого:		8,3	
К 123		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 –82
		2	2850	20 А-III	2850	2	5,7	2,47	14,1	
		3		20 А-III	740	2	1,5	2,47	3,7	
							Итого:		21,6	
К 124		1	435	10 А-III	435	16	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	4880	12 А-III	4880	2	9,8	0,888	8,7	
							Итого:		13,0	
К 125		1	480	10 А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	2770	28 А-III	2770	2	5,5	4,83	26,6	
		3		28 А-III	860	2	1,7	4,83	8,2	
							Итого:		38,6	
К 126		1	410	10 А-III	410	16	6,6	0,611	4,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	4880	16 А-III	4880	2	9,8	1,58	15,5	
							Итого:		19,6	

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

Нач. отд.	Мрыкин		12.V.84
Зам.н.отд.	Щербаков		12.V.84
Н. контр.	Маслова		12.V.84
Рук. гр.	Гун		12.V.84
Вед. инж.	Маслова		12.V.84
Инженер	Мартынова		12.V.84

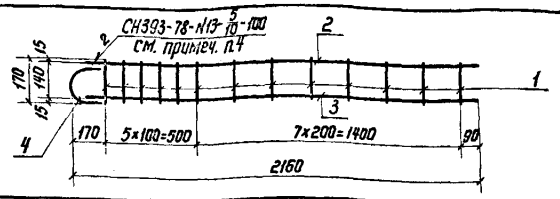
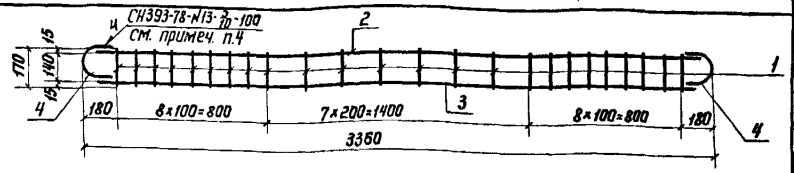
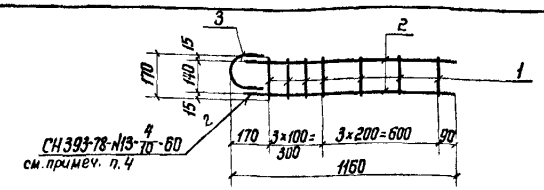
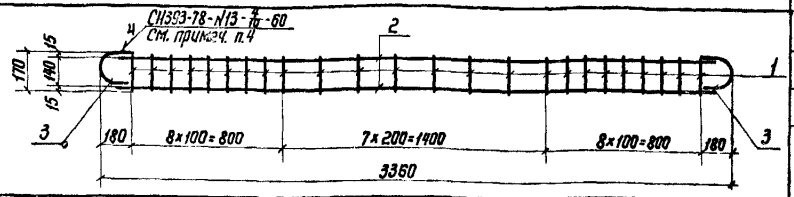
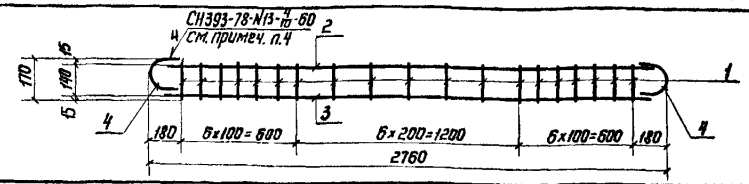
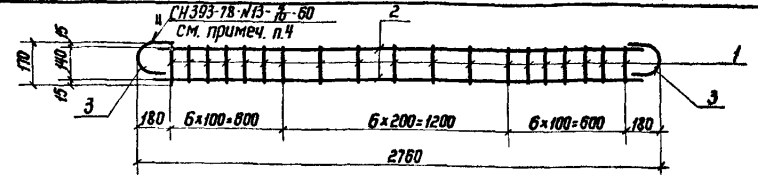
03.005-6.3 29

Каркас плоский К 122 - К 126

Стадия	Масса	Масштаб
Р	СН табл.	
Лист	Листов 1	

В/4 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг.	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К127		1	170	8А-III	170	13	2,2	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2090	20А-III	2090	1	2,1	2,47	5,2	
		3	2090	16А-III	2090	1	2,1	1,58	3,3	
		4	R10 170 140	20А-III	420	1	0,4	2,47	1,0	
							Итого:		10,4	
К128		1	170	8А-III	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3220	16А-III	3220	1	3,2	1,58	5,1	
		3	3220	20А-III	3220	1	3,2	2,47	7,9	
		4	R10 170 140	20А-III	420	2	0,8	2,47	2,0	
							Итого:		16,6	
К129		1	170	8А-III	170	7	1,2	0,395	0,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	1090	12А-III	1090	2	2,2	0,888	2,0	
		3	R10 130 140	12А-III	340	1	0,3	0,888	0,3	
							Итого:		2,8	
К130		1	170	8А-III	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3220	12А-III	3220	2	6,4	0,888	5,7	
		3	R10 130 140	12А-III	340	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		7,9	
К131		1	170	8А-III	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2620	16А-III	2620	1	2,6	1,58	4,1	
		3	2620	20А-III	2620	1	2,6	2,47	6,4	
		4	R10 130 140	20А-III	420	2	0,8	2,47	2,0	
							Итого:		13,8	
К132		1	170	8А-III	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2620	12А-III	2620	2	5,2	0,888	4,6	
		3	R10 130 140	12А-III	340	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		6,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см. табл. 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач.отд.	Мрыкин		12.84
Зам.н.отд.	Щербаков		2.84
Н.контр.	Маслова		2.84
Рук.гр.	Гун		2.84
Вед.инж.	Маслова		2.84
Ст.техн.	Тананаева		2.84

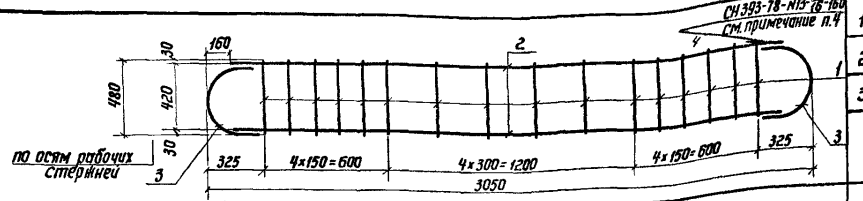
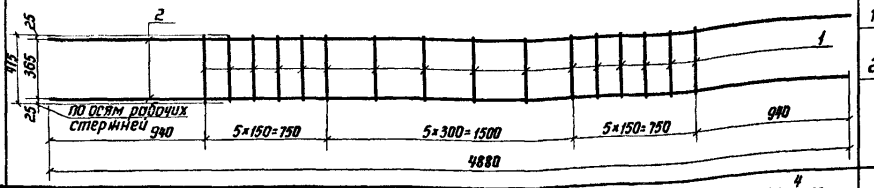
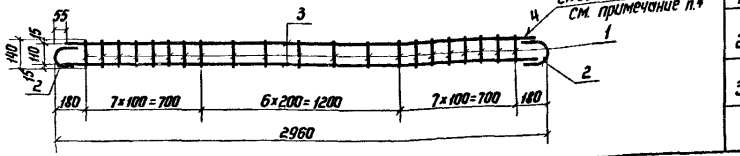
03.005-6.3 ЗО

Каркас плоский К127 – К132

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 133		1	480	10А-III	480	13	6,2	0,617	3,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2730	32А-III	2730	2	5,5	6,31	34,7	
		3	К160 320 100 420	32А-III	920	2	1,8	6,31	11,4	
							Итого		49,9	
К 134		1	415	10А-III	415	16	6,6	0,617	4,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	4880	20А-III	4880	2	9,8	2,47	24,2	
							Итого		28,3	
К 135		1	140	6А-III	140	21	2,9	0,222	0,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	135 К55 110	16А-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
		3	2850	16А-III	2850	2	5,7	1,58	9,0	
							Итого		10,8	

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

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

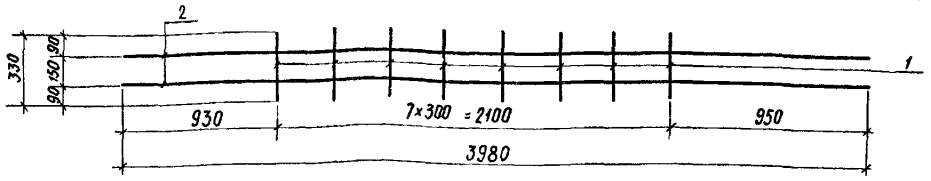
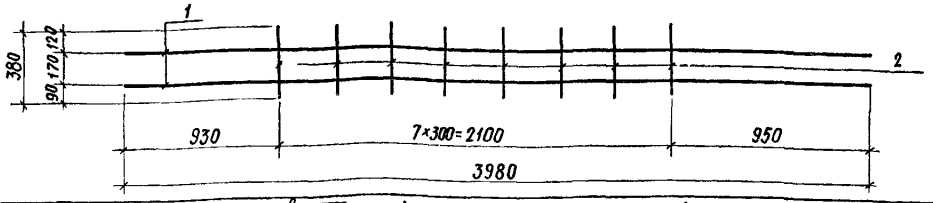
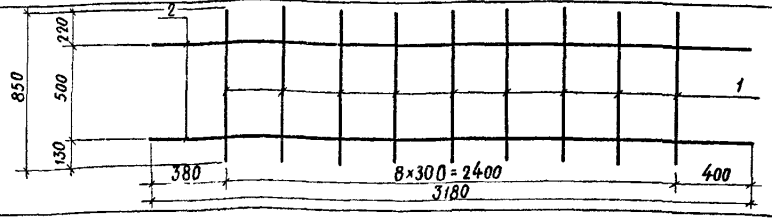
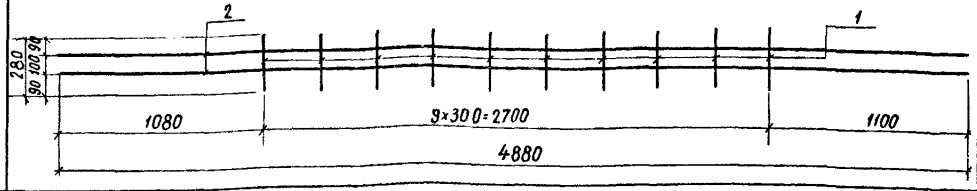
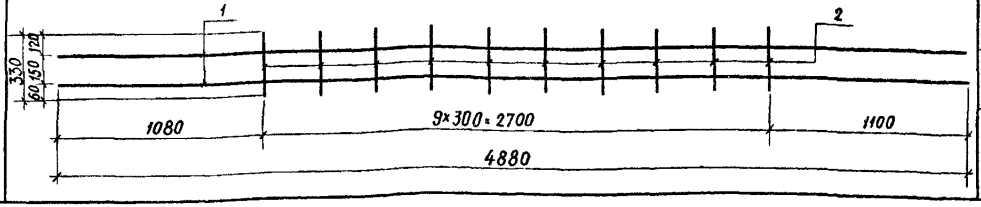
Нач. отд.	Мрыкин		12.88
Зам. нач. отд.	Щербаков		2.88
Н. контр.	Маслова		3.88
Рук. гр.	Гун		4.88
Вед. инж.	Маслова		3.88
Ст. тех.	Ханнанова		3.88

03.005-6.3 31

Каркас плоский К 133 - К 135

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

8/4 14262

Марка изделия	Сетки	поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С 8		1	330	10 А-III	330	8	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	3980	10 А-III	3980	2	8,0	0,617	4,9	
								Итого:	6,5	
С 9		1	3980	10 А-III	3980	2	8,0	0,617	4,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	380	10 А-III	380	8	3,0	0,617	1,9	
								Итого:	6,8	
С 10		1	850	10 А-III	850	9	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	3180	10 А-III	3180	2	6,4	0,617	3,9	
								Итого:	8,7	
С 11		1	280	10 А-III	280	10	2,8	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	4880	10 А-III	4880	2	9,8	0,617	6,0	
								Итого:	7,7	
С 12		1	4880	10 А-III	4880	2	9,8	0,617	6,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781 -82
		2	330	10 А-III	330	10	3,3	0,617	2,1	
								Итого:	8,1	

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

Нач. отд.	Мрыкин		12.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		24.84
Рук. гр.	Гун		24.4.84
Вед. инж.	Маслова		24.84
Инженер	Мартынова		24.84

03.005-6.3 32

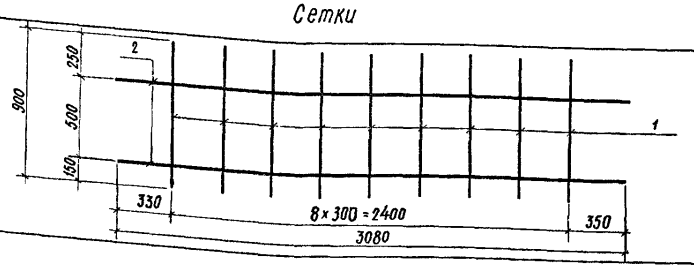
Сетка С 8 – С 12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	
Лист	Листов 1	

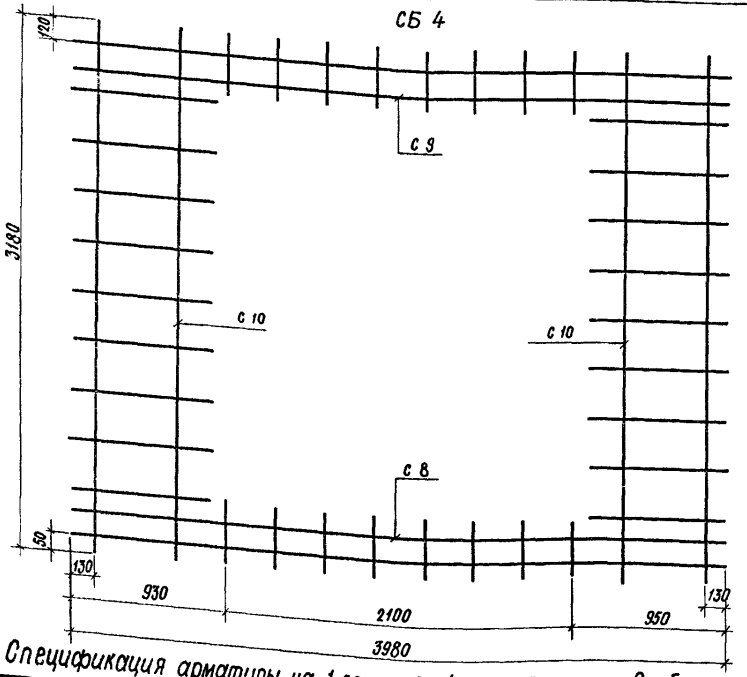
В/4 14262

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

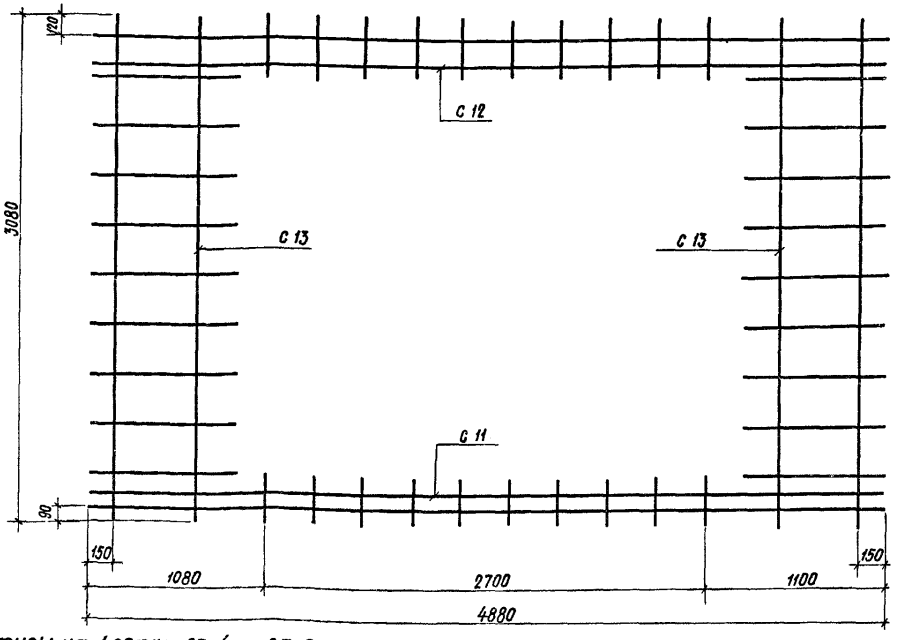
Сетки

Марка изделия	Эскиз	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С 13		1	900	10 А-III	900	9	8,1	0,617	5,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781 -82
		2	3080	10 А-III	3080	2	6,2	0,617	3,8	
								Итого:	8,8	

СБ 4



СБ 5



Спецификация арматуры на 1 сетку СБ 4 и СБ 5

Марка элемента	Наименование плоских сеток	К-во, шт.	Эскиз	Диаметр ф, мм	Длина, м	Общая длина, м
СБ 4	С 8	1	03.005-6.3 32	10 А-III	10,8	10,8
	С 9	1	То же	10 А-III	11,0	11,0
	С 10	2	"	10 А-III	14,1	28,2
СБ 5	С 11	1	"	10 А-III	12,6	12,8
	С 12	1	"	10 А-III	13,1	13,1
	С 13	2	"	10 А-III	14,3	28,6

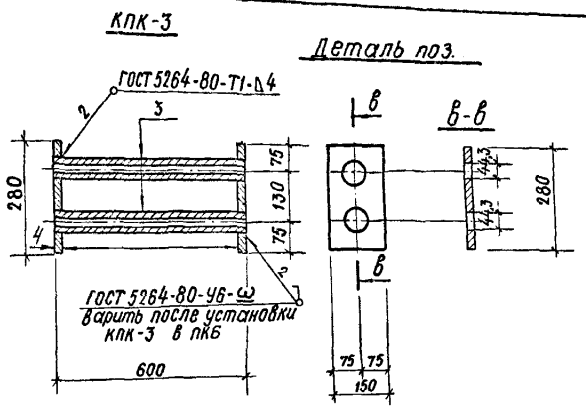
Выборка арматуры на 1 сетку СБ 4 и СБ 5

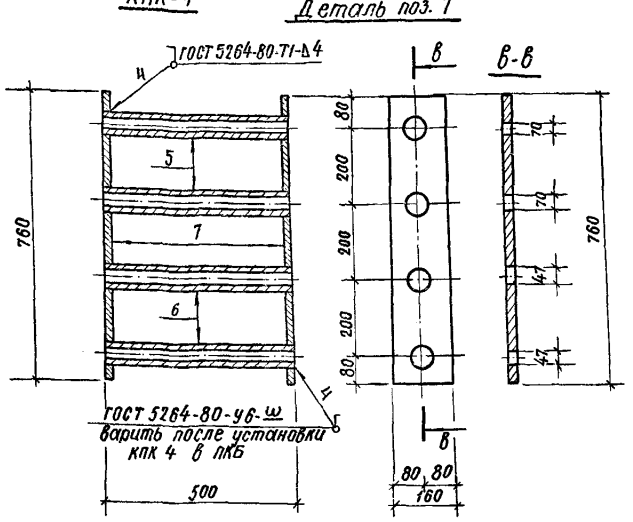
Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общий вес, кг
СБ 4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781 -82	10 А-III	49,8	0,617	30,7
				Итого:	30,7
СБ 5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781 -82	10 А-III	54,3	0,617	33,6
				Итого:	33,6

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4 в СН 393-78.

				03.005-6.3 33			
				Сетка С 13, СБ 4, СБ 5	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	
Нач. отд.	Мрыкин		12.84		Лист	Листов 1	
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.84				
Н. контр.	Маслова		24.84		В/ч 14262		
Рук. гр.	Гун		24.84				
Вед. инж.	Маслова		24.84				
Инженер	Мартынова		24.84				

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

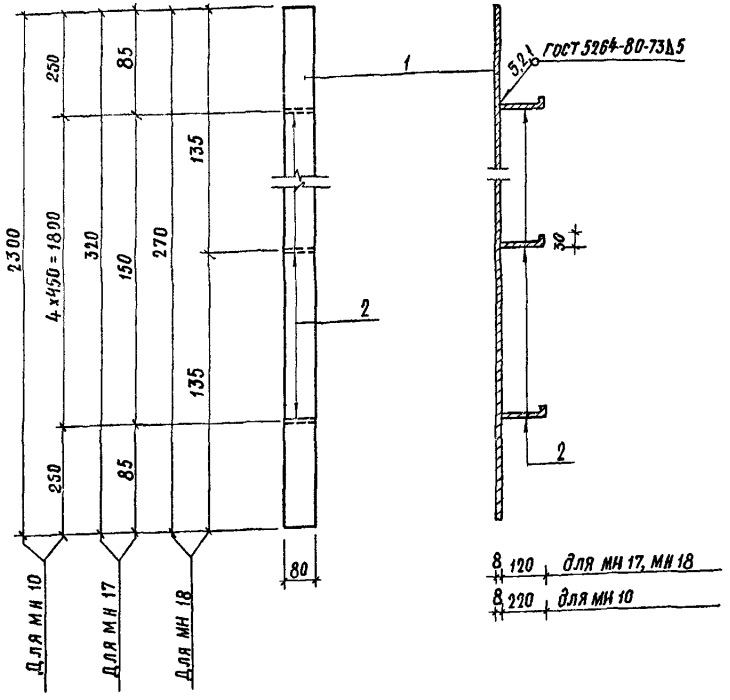




Спецификация металла на одно изделие

Марка элемента	Эскиз	поз.	Диаметр или сечение, мм	Длина l, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
МН 18	Полоса	1	-8×80	270	1	0,3
	Полоса	2	-5×50	150	1	0,2
МН 17	Полоса	1	-8×80	320	1	0,3
	Полоса	2	-5×50	150	2	0,3
МН 10	Полоса	1	-8×80	2300	1	2,3
	Полоса	2	-5×50	250	5	1,3
КПК-3	Труба	3	42,3×3,2	500	2	1,0
	Лист	4	δ=6	0,04 м²	2	0,08 м²
КПК-4	Труба	5	68×3,5	500	2	1,0
	Труба	6	45×3,5	500	2	1,0
	Лист	7	δ=6	0,12 м²	2	0,24 м²

МН 10, МН 17 и МН 18



Выборка металла

Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр или сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
МН 18	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	0,3	5,02	1,5
	В СТ3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	0,2	1,96	0,4
				Итого:	1,9
МН 17	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	0,3	5,02	1,5
	В СТ3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	0,3	1,96	0,6
				Итого:	2,1
МН 10	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	2,3	5,02	11,5
	В СТ3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,3	1,96	2,5
				Итого:	14,6
КПК-3	Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	42,3×3,2	1,0	3,09	3,09
	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0,08 м²	47,1	3,8
	В СТ3 пс6 ГОСТ 535-79			Итого:	6,89
КПК-4	Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78*	68×3,5	1,0	5,57	5,57
	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	45×3,5	1,0	3,58	3,58
	В СТ3 пс6 ГОСТ 535-79	δ=6	0,24 м²	47,1	11,3
				Итого:	20,45

Нач.отд.	Мрыкин		12.4.84
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		24.4.84
Рук.гр.	Гун		4.4.84
Вед.инж.	Маслова		24.4.84
Инженер	Мартынова		24.4.84

03.005-6.3 34

Конструкция пропуска коммуникаций КПК-3, КПК-4. Закладное изделие МН 10, МН 17 и МН 18

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Лист | Листов 1

В/ч 14262

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

gost.e-ecolog.ru