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 2

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БЛОКИ ВХОДОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262 А.Соломатин

Гл. специалист в/ч 14262 3.5.84 В.Шаргородский

Гл. инженер проекта 29.V.84г. В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1984г. № ВА-8

gost.e-ecolog.ru

Обозначение	Наименование	N стр
03.005-6.2 ОО ТО	Техническое описание	3
03.005-6.2 ОО Н	Номенклатура блоков	4
03.005-6.2 01	Блок железобетонный БВС-III-1,2×2,2	7
03.005-6.2 02	Блок железобетонный БВС-III-1,2×2,2	8
03.005-6.2 03	Блок железобетонный БВС-IV-1,2×2,2	9
03.005-6.2 04	Блок железобетонный БВТ-II-1,2×2,2	10
03.005-6.2 05	Блок железобетонный БВТ-III-1,2×2,2	11
03.005-6.2 06	Блок железобетонный БВТ-IV-1,2×2,2	12
03.005-6.2 07	Блок железобетонный БВС-II-1,2×2,2 ПВ	13
03.005-6.2 08	Блок железобетонный БВС-III-1,2×2,2 ПВ	14
03.005-6.2 09	Блок железобетонный БВС-IV-1,2×2,2 ПВ	15
03.005-6.2 10	Блок железобетонный БВТ-II-1,2×2,2 ПВ	16
03.005-6.2 11	Блок железобетонный БВТ-III-1,2×2,2 ПВ	17
03.005-6.2 12	Блок железобетонный БВТ-IV-1,2×2,2 ПВ	18
03.005-6.2 13	Блок железобетонный БВС-II-1,4×2,2	19
03.005-6.2 14	Блок железобетонный БВС-III-1,4×2,2-БВТ-II-1,4×2,2	20
03.005-6.2 15	Блок железобетонный БВС-IV-1,4×2,2	21
03.005-6.2 16	Блок железобетонный БВТ-II-1,4×2,2	22
03.005-6.2 17	Блок железобетонный БВТ-III-1,4×2,2	23
03.005-6.2 18	Блок железобетонный БВС-II-1,8×2,2	24
03.005-6.2 19	Блок железобетонный БВС-III-1,8×2,2	25
03.005-6.2 20	Блок железобетонный БВС-IV-1,8×2,2	26
03.005-6.2 21	Блок железобетонный БВТ-II-1,8×2,2	27
03.005-6.2 22	Блок железобетонный БВТ-III-1,8×2,2	28
03.005-6.2 23	Блок железобетонный БВТ-IV-1,8×2,2	29
03.005-6.2 24	Блок железобетонный БВС-II-1,8×2,2 ПВ	30
03.005-6.2 25	Блок железобетонный БВС-III-1,8×2,2 ПВ	31
03.005-6.2 26	Блок железобетонный БВС-IV-1,8×2,2 ПВ	32
03.005-6.2 27	Блок железобетонный БВТ-II-1,8×2,2 ПВ	33
03.005-6.2 28	Блок железобетонный БВТ-III-1,8×2,2 ПВ	34
03.005-6.2 29	Блок железобетонный БВТ-IV-1,8×2,2 ПВ	35
03.005-6.2 30	Блок железобетонный БВС-II-2,2×2,4	36
03.005-6.2 31	Блок железобетонный БВС-III-2,2×2,4	37
03.005-6.2 32	Блок железобетонный БВС-IV-2,2×2,4	38
03.005-6.2 33	Блок железобетонный БВТ-II-2,2×2,4	39
03.005-6.2 34	Блок железобетонный БВТ-III-2,2×2,4	40
03.005-6.2 35	Блок железобетонный БВТ-IV-2,2×2,4	41
03.005-6.2 36	Блок железобетонный БВС-II-1,4×2,2Д	42
03.005-6.2 37	Блок железобетонный БВС-III-1,4×2,2Д-БВТ-II-1,4×2,2Д	43
03.005-6.2 38	Блок железобетонный БВС-IV-1,4×2,2Д	44
03.005-6.2 39	Блок железобетонный БВТ-II-1,4×2,2Д	45
03.005-6.2 40	Блок железобетонный БВТ-III-1,4×2,2Д	46
03.005-6.2 41	Блок железобетонный БВС-II-2,2×2,4Д	47
03.005-6.2 42	Блок железобетонный БВС-III-2,2×2,4Д-БВТ-II-2,2×2,4Д	48
03.005-6.2 43	Блок железобетонный БВС-IV-2,2×2,4Д	49
03.005-6.2 44	Блок железобетонный БВТ-II-2,2×2,4Д	50
03.005-6.2 45	Блок железобетонный БВТ-III-2,2×2,4Д	51
03.005-6.2 46	Блок железобетонный БВСЛ-II-2,5×2,4	52
03.005-6.2 47	Блок железобетонный БВСЛ-III-2,5×2,4	53
03.005-6.2 48	Блок железобетонный БВСЛ-IV-2,5×2,4	54
03.005-6.2 49	Блок железобетонный БВТЛ-II-2,5×2,4	55
03.005-6.2 50	Блок железобетонный БВТЛ-III-2,5×2,4	56
03.005-6.2 51	Блок железобетонный БВТЛ-IV-2,5×2,4	57
03.005-6.2 52	Блок железобетонный БВСЛ-II-2,5×2,4Д	58
03.005-6.2 53	Блок железобетонный БВСЛ-III-2,5×2,4Д-БВТЛ-II-2,5×2,4Д	59
03.005-6.2 54	Блок железобетонный БВСЛ-IV-2,5×2,4Д	60
03.005-6.2 55	Блок железобетонный БВТЛ-II-2,5×2,4Д	61
03.005-6.2 56	Блок железобетонный БВТЛ-III-2,5×2,4Д	62
03.005-6.2 57	Узлы А, Б, В, Г, Д	63
03.005-6.2 58	Каркас плоский К1-К5	64
03.005-6.2 59	Каркас плоский К6-К8	65
03.005-6.2 60	Каркас плоский К9-К12	66
03.005-6.2 61	Каркас плоский К13-К17	67
03.005-6.2 62	Каркас плоский К18-К22	68
03.005-6.2 63	Каркас плоский К23-К28	69
03.005-6.2 64	Каркас плоский К29-К34	70
03.005-6.2 65	Каркас плоский К35-К39	71
03.005-6.2 66	Каркас плоский К40-К42	72
03.005-6.2 67	Каркас плоский К43-К45	73
03.005-6.2 68	Каркас плоский К46-К48	74
03.005-6.2 69	Каркас плоский К49-К52	75
03.005-6.2 70	Каркас плоский К53-К57	76
03.005-6.2 71	Каркас плоский К58-К62	77
03.005-6.2 72	Каркас плоский К63-К65	78
03.005-6.2 73	Каркас плоский К66-К68	79
03.005-6.2 74	Каркас плоский К69-К72	80
03.005-6.2 75	Каркас плоский К73-К76	81
03.005-6.2 76	Каркас плоский К77-К81	82
03.005-6.2 77	Каркас плоский К82-К86	83
03.005-6.2 78	Каркас плоский К87-К91	84
03.005-6.2 79	Сетка плоская С1-С4	85
03.005-6.2 80	Сетка С5, С6.1 и С6.2	86
03.005-6.2 81	Сетка С6, С7 и С8.3	87
03.005-6.2 82	Изделие закладное ЗД1-ЗД3; МН2, МН3.	88
	Конструкция пропуска коммуникаций КПК1, КПК2	

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

Нач. отд.	Мрыхин		04.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		04.84
Н. контр.	Маслова		04.84
Рук. гр.	Гун		04.84
Вед. инж.	Маслова		04.84
Ст. тех.	Тананаева		04.84

03.005-6.2 ОО

Содержание

Стадия Р | Лист | Листов 1

в/ч 14262

20015-01 3

1. Общая часть

В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи сборных железобетонных блоков для входов, тамбуров и шлюзов в убежищах II-IV классов.

Перечень элементов приведен в таблице „Номенклатура блоков."

Все блоки различаются на рядовые, поворотные (с индексом ПВ) дверные (с индексом Д), лечебных учреждений (БВСЛ, БВТЛ).

Блоки типа БВС, БВСЛ применяются для сквозниковых входов, блоки типа БВТ, БВТЛ – для тупиковых прямых и коленчатых.

В зависимости от вместимости убежища и типа входа, а также класса убежища блоки отличаются шириной проёма, толщиной ограждающих конструкций и армированием.

Толщины ограждающих конструкций блоков приняты 200 и 300 мм.

Для крепления оборудования и технических обустройств в стенах предусмотрены закладные полосы МН, рассчитанные на равномерно распределенную нагрузку $q_н = 1.0$ тс/м.

В дверных блоках предусмотрены чёрные комингсы для крепления защитно-герметических и герметических дверей и закладные изделия КПК для пропуска инженерных коммуникаций.

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.

Сборные железобетонные блоки изготавливаются из тяжелого бетона М300. Рабочая арматура принята из горячекатаной стали периодического профиля класса А-III, монтажные петли из арматурной стали класса А-I (по ГОСТ 5781-82) марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2.

В случае, если возможен монтаж конструкций при расчетной зимней температуре ниже минус 40°С для монтажных петель не допускается применять сталь марки ВСт3пс2.

По степени огнестойкости блоки относятся к группе несгораемых.

2. Технологические требования к изготовлению и транспортировке блоков

Бетонирование блоков предусматривается в металлических формах в положении на „торец".

Рядовые, поворотные и дверные блоки входов могут быть изготовлены как агрегатно-поточным, так и стендовым способами.

Для рядовых и поворотных блоков форма должна состоять из поддона, съёмного 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 поверхность формы была горизонтальной.

Для съёма проёмообразователя в дверных блоках предусмотрены уклоны 20 мм по контуру проёма.

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-15-80 „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 деталей 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."

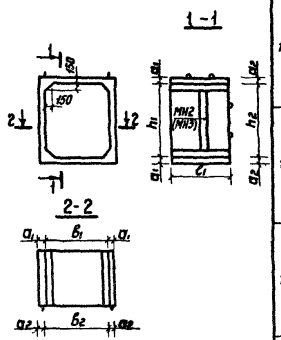
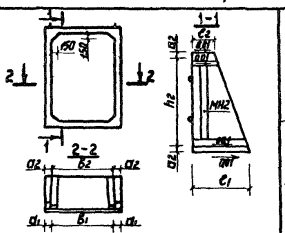
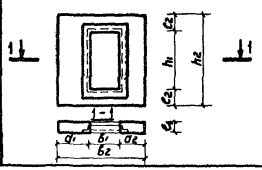
Ручная электродуговая сварка „в крест" запрещается.

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

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

Нач. отд.	Мрыкин			03.005-62 ОО ТО	
Зам. нач. отд.	Щербаков				
Н. контр.	Маслова			Техническое описание	Стадия Р, Лист 1, Листов
Рук. гр.	Гун				
Ведущ. инж.	Маслова				ВЧ 14252
Ст. техн.	Тимошкина				

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм b_1	b_2	h_1	h_2	a_1	a_2	e_1	e_2	Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса стали, кг
Рядовые блоки сквозникового входа													
БВС-II-1,2×2,2		1220	1200	2220	2200	300	320	990		6,4	2,52	300	294,1
БВС-III-1,2×2,2						200	220			4,2	1,63		257,7
БВС-IV-1,2×2,2													201,1
БВС-II-1,4×2,2		1420	1400	2220	2200	300	320			6,7	2,65		322,2
БВС-III-1,4×2,2						200	220			4,3	1,72		292,6
БВС-IV-1,4×2,2													206,7
БВС-II-1,8×2,2		1820	1800	2220	2200	300	320			7,3	2,89		288,1
БВС-III-1,8×2,2						200	220			4,8	1,90		303,4
БВС-IV-1,8×2,2													238,0
БВС-II-2,2×2,4		2220	2200	2420	2400	290	310			7,9	3.16		429,0
БВС-III-2,2×2,4										5,4	2,14		393,8
БВС-IV-2,2×2,4						200	220			5,4	2,14		310,4
Поворотные блоки сквозникового входа													
БВС-II-1,2×2,2ПВ		1220	1200		2200	300	320	990	320	4,2	1,66	300	214,6
БВС-III-1,2×2,2ПВ						200	220		370	2,6	1,02		189,4
БВС-IV-1,2×2,2ПВ													152,3
БВС-II-1,8×2,2ПВ		1820	1800		2200	300	320		320	4,9	1,93		211,4
БВС-III-1,8×2,2ПВ						200	220		370	3,3	1,29		224,0
БВС-IV-1,8×2,2ПВ													181,3
Дверные блоки сквозникового входа													
БВС-II-1,4×2,2Д		850	1800	1850	2600	575	375	350	375	2,9	1,09	300	367,7
БВС-III-1,4×2,2Д													330,9
БВС-IV-1,4×2,2Д													290,8
БВС-II-2,2×2,4Д		1250	2600	2050	2800	675	675	350	375	4,3	1,65		520,9
БВС-III-2,2×2,4Д													446,7
БВС-IV-2,2×2,4Д													376,8

Условные обозначения марок

БВС — Блок входа сквозникового
БВТ — Блок входа тупикового
БВСЛ — Блок входа сквозникового в лечебное учреждение
БВТЛ — Блок входа тупикового в лечебное учреждение
ПВ — Индекс поворотного блока
Д — Индекс дверного блока
II, III, IV — Класс сооружения
1,2×2,2; 1,4×2,2; 1,8×2,2; 2,2×2,4; 2,5×2,4 — Внутренние габариты блоков в метрах.

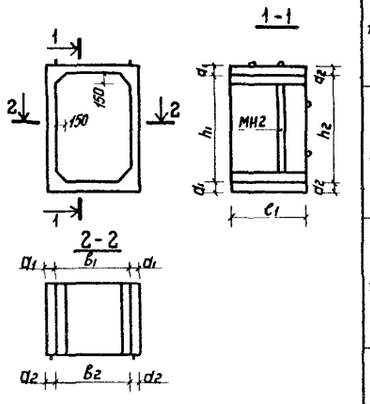
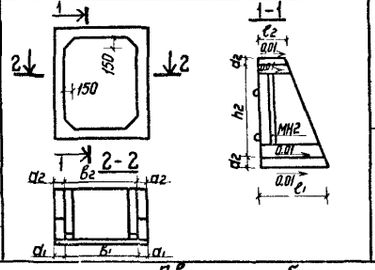
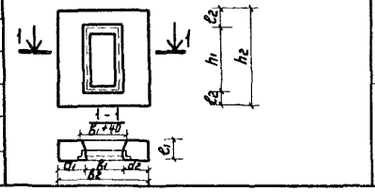
Закладные изделия МН2 (МН3), указанные на чертежах блоков, устанавливать только при необходимости крепления оборудования.
В остальных случаях изделия МН2, (МН3) не устанавливаются.

Нач.отд.	Мрыкин		23.4.84	03.005-6.2 ООН
Зам.н.отд.	Щербаков		23.4.84	
Н.контр.	Маслова		6.4.84	Номенклатура блоков
Рук.гр.	Гун		6.4.84	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 3
Вед.инж.	Маслова		6.4.84	
Инженер	Абрамов		6.4.84	в/ч 14262
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84	

20015-01 5

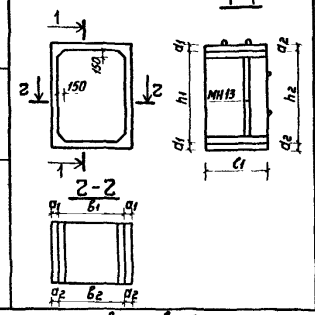
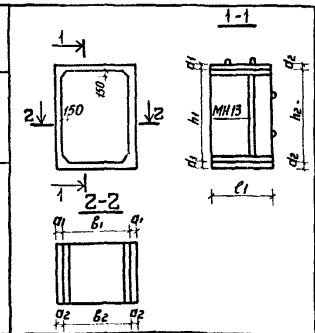
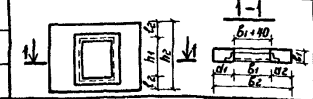
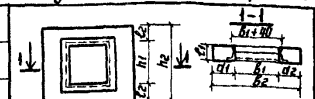
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Продолжение

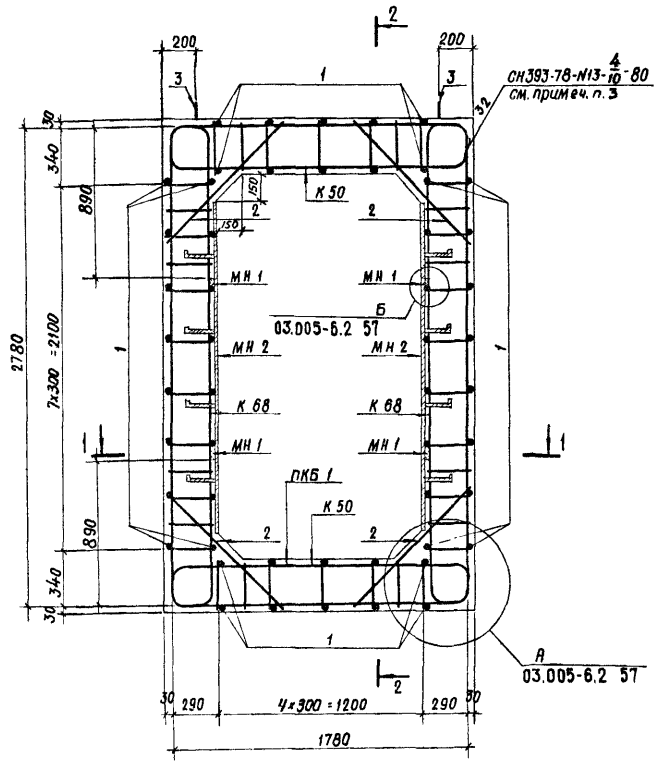
Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм								Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса стали, кг
		B_1	B_2	h_1	h_2	a_1	a_2	c_1	c_2				
Рядовые блоки тупикового входа прямого и коленчатого													
БВТ-II-1,2×2,2		1220	1200	2220	2200	300	320	990		6,4	2,52	300	482,3
БВТ-III-1,2×2,2													422,8
БВТ-IV-1,2×2,2						200	220			4,2	1,63		284,2
БВТ-II-1,4×2,2		1420	1400	2220	2200	300	320			6,7	2,65		627,4
БВТ-III-1,4×2,2													428,6
БВТ-IV-1,4×2,2						200	220			4,3	1,72		292,6
БВТ-II-1,8×2,2		1820	1800	2220	2200	300	320			7,3	2,89		685,3
БВТ-III-1,8×2,2													474,8
БВТ-IV-1,8×2,2						200	220			4,8	1,90		312,0
БВТ-II-2,2×2,4		2220	2200	2420	2400	290	310			7,9	3,16		862,5
БВТ-III-2,2×2,4													592,8
БВТ-IV-2,2×2,4						200	220			5,4	2,14		391,5
Поворотные блоки тупикового входа прямого и коленчатого													
БВТ-II-1,2×2,2ПВ		1220	1200		2200	300	320	990	320	4,2	1,66	300	432,1
БВТ-III-1,2×2,2ПВ													344,6
БВТ-IV-1,2×2,2ПВ						200	220		370	2,6	1,02		230,7
БВТ-II-1,8×2,2ПВ		1820	1800		2200	300	320		320	4,9	1,93		523,0
БВТ-III-1,8×2,2ПВ													399,3
БВТ-IV-1,8×2,2ПВ						200	220		370	3,3	1,29		235,9
Дверные блоки тупикового входа прямого и коленчатого													
БВТ-II-1,4×2,2Д		850	1800	1850	2600	575	375	350	375	2,9	1,09	300	699,1
БВТ-III-1,4×2,2Д													536,5
БВТ-IV-1,4×2,2Д													330,9
БВТ-II-2,2×2,4Д		1250	2600	2050	2800	675	675	350	375	4,3	1,65		1039,8
БВТ-III-2,2×2,4Д													776,8
БВТ-IV-2,2×2,4Д													446,7

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

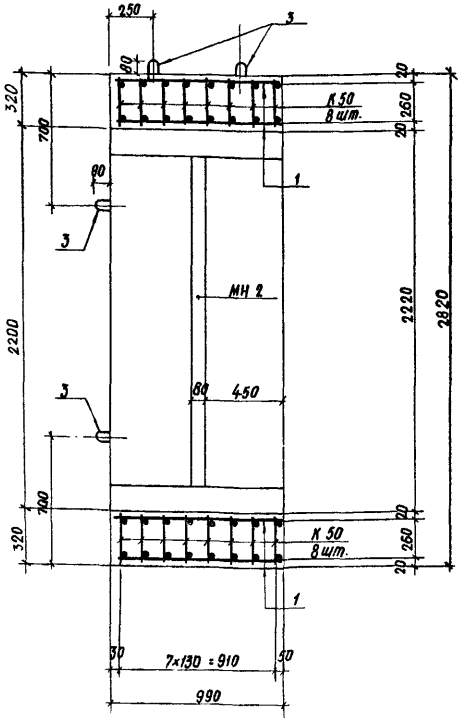
Окончание

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм								Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса стали, кг
		B_1	B_2	h_1	h_2	a_1	a_2	c_1	c_2				
Рядовые блоки сквозникового входа для печебных учреждений													
БВСЛ-II-2,5×2,4		2520	2500	2420	2400	300	320	490		4,4	1,73	300	242,4
БВСЛ-III-2,5×2,4		2520	2500	2420	2400	200	220	990		5,7	2,28		501,7
БВСЛ-IV-2,5×2,4													342,9
Рядовые блоки тупикового входа прямого и коленчатого для печебных учреждений													
БВТЛ-II-2,5×2,4		2520	2500	2420	2400	300	320	490		4,4	1,79	300	511,9
БВТЛ-III-2,5×2,4													329,8
БВТЛ-IV-2,5×2,4		2520	2500	2420	2400	200	220	990		5,7	2,28		401,5
Дверные блоки сквозникового входа для печебных учреждений													
БВСЛ-II-2,5×2,4Д		1250	2900	2050	2800	825	825	350	375	5,1	1,95	300	569,6
БВСЛ-III-2,5×2,4Д													480,5
БВСЛ-IV-2,5×2,4Д													396,8
Дверные блоки тупикового входа прямого и колеичатого для печебных учреждений													
БВТЛ-II-2,5×2,4Д		1250	2900	2050	2800	825	825	350	375	5,1	1,95	300	1190,3
БВТЛ-III-2,5×2,4Д													876,5
БВТЛ-IV-2,5×2,4Д													480,5

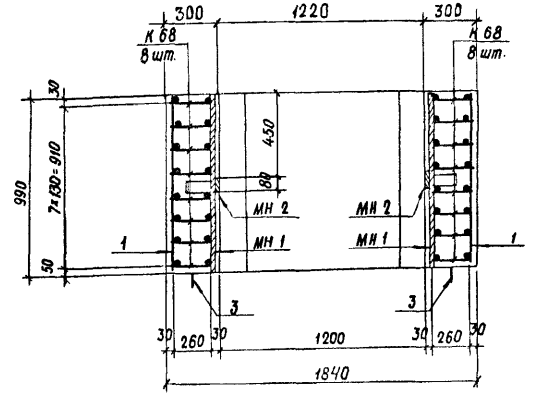
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН
2. Размеры ваны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ1 выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см. табл. 1 п. 13 ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 1

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 68		03.005-6.2 73	12 А-III	8180	16	98,9
			8 А-III	3480		55,7
К 50		03.005-6.2 69	12 А-III	4160	16	66,6
			8 А-III	2030		32,5
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	1040	10 А-III	1040	32	33,3
	3	530 80 R30	18 А-I	1320	8	10,6
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 1

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	88,2	0,395	34,8
	12 А-III	165,6	0,888	147,0
	10 А-III	80,3	0,617	49,5
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-II-1,2×2,2	2,52	6,4	300	21,2	231,3		41,6

Нач. отд.	Крыкин		23.VII.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		27.VII.84
Н. контр.	Маслова		6.VIII.84
Рук. группы	Гун		6.VIII.84
Вед. инж.	Маслова		6.VIII.84
Инженер	Мартынова		24.VII.84

03.005-6.2 01

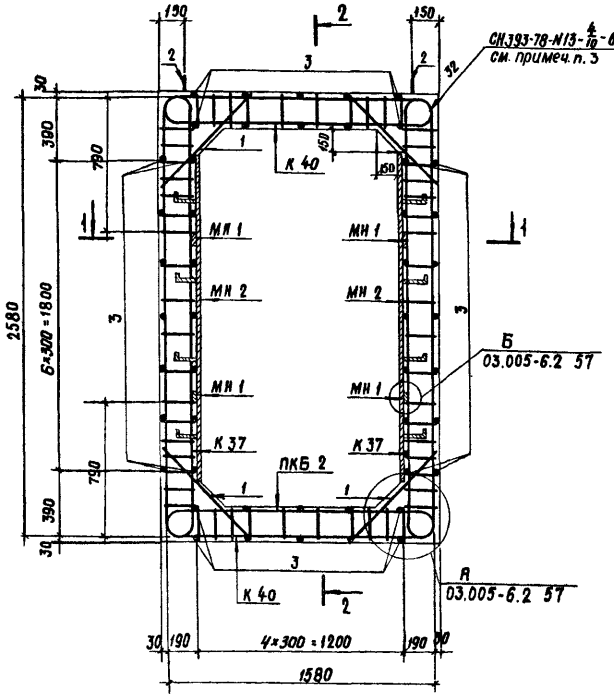
Блок железобетонный БВС-II-1,2×2,2

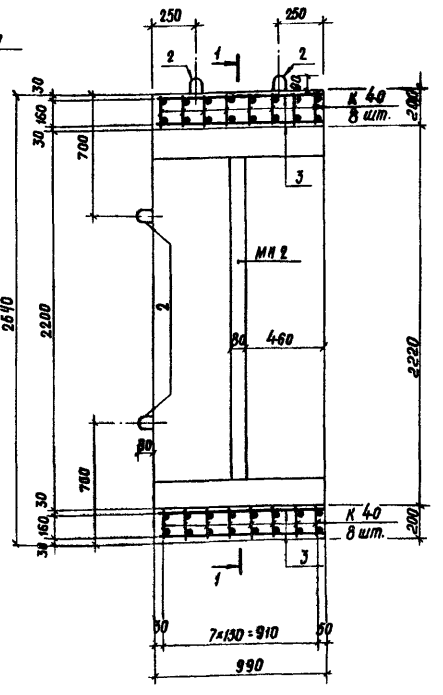
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,4т	
Лист	Листов 1	

В/4 14262

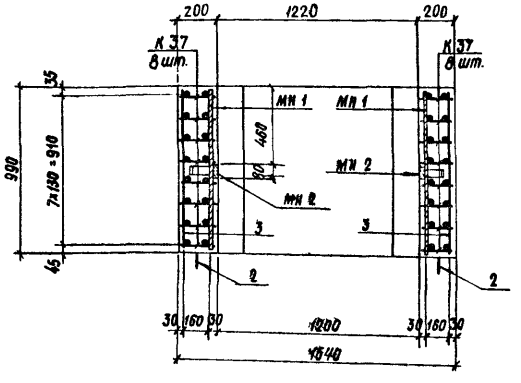
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

2-2





1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ2 выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см. табл. 1 п. 13 ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 2

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 37		03.005-6.2 65	12 А-III	5500	16	88,0
			8 А-III	3420		54,7
К 40		03.005-6.2 66	12 А-III	3540	16	56,6
			8 А-III	1900		30,4
Отдельные стержни	1	720	10 А-III	720	32	23,0
	2	430 (80, 430)	14 А-I	1120	8	9,0
	3	980	10 А-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 2

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	144,6	0,888	128,4
	10 А-III	70,0	0,617	43,2
	8 А-III	85,1	0,395	33,6
Горячекатаная арматурная сталь к.к.к. ГОСТ 5781-82	14 А-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	7,8	5,02	39,2
	-5×50	1,2	1,96	2,4

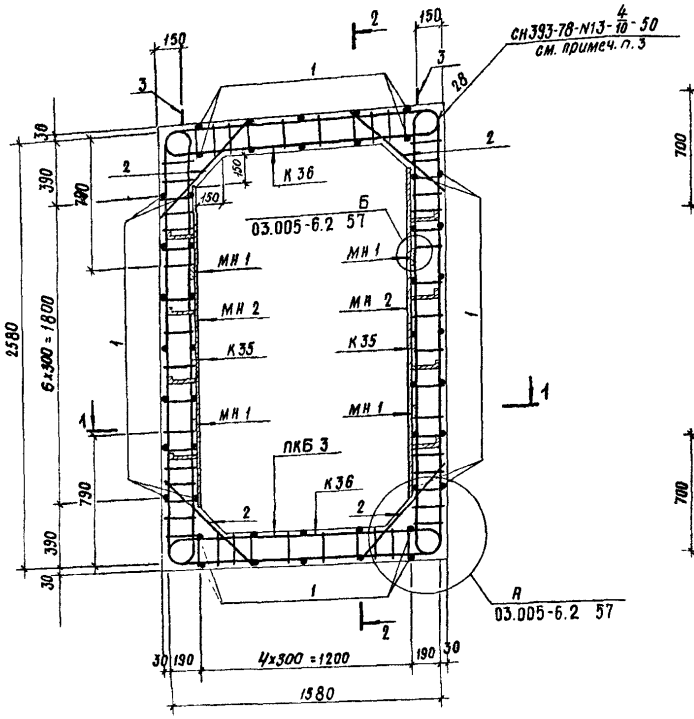
Характеристика изделия

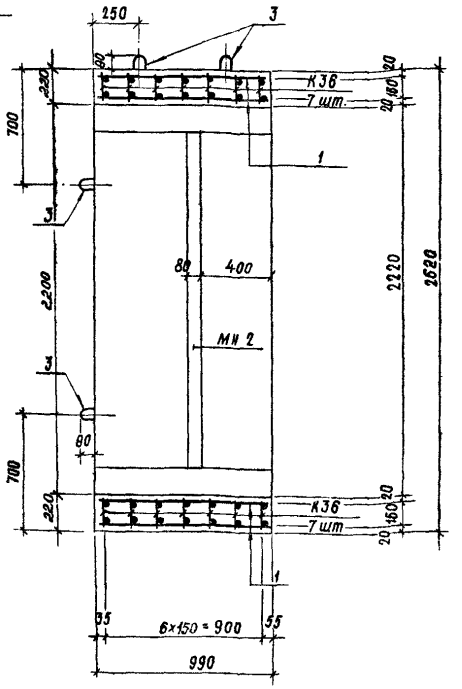
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-III-1,2×2,2	1,63	4,2	300	10,9	205,2		41,6

Нач. отд.	Мрыхин		21.VI.84	03.005-6.2 02	
Зам. нач. отд.	Щербаков		28.VI.84	Блок железобетонный БВС-III-1,2×2,2	Стадия: Р; Масса: 4,27; Масштаб:
Н. контр.	Маслова		6.VII.84		Лист; Листов 1
Рук. гр.	Гун		6.VII.84		
Ведущ. инж.	Маслова		7.VII.84		В/ч 14262
Инженер	Мартынова		7.VII.84		

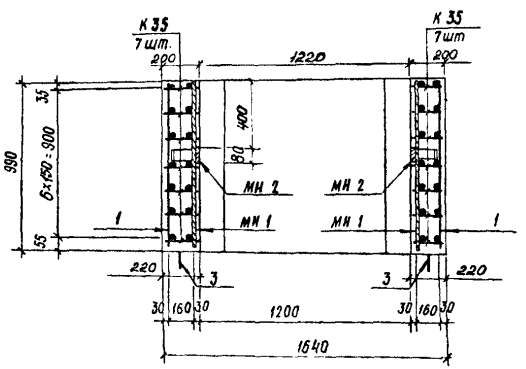
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

2-2





1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой в пространственном каркасе ПКБ3 выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см.табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 3

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина м
К35		03.005-6.2 65	10 А-III	5500	14	77,0
			8 А-III	3420		47,9
К36		То же	10 А-III	3500	14	49,0
			8 А-III	1900		26,6
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	430 80 А30	14 А-I	1120	8	9,0
МН1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 3

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	193,2	0,617	119,2
	8 А-III	74,5	0,395	29,4
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	7,8	5,02	39,2
В СТ3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка элемента	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход арматуры, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-1У-1,2×2,2	1,63	4,2	300	10,9	148,6		41,6

Нач.отд.	Мрыкин		25.04.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.04.84
Н.контр.	Маслова		24.04.84
Рук.гр.	Гун		24.04.84
Вед.инж.	Маслова		24.04.84
Инженер	Мартынова		26.04.84

03.005-6.2 03

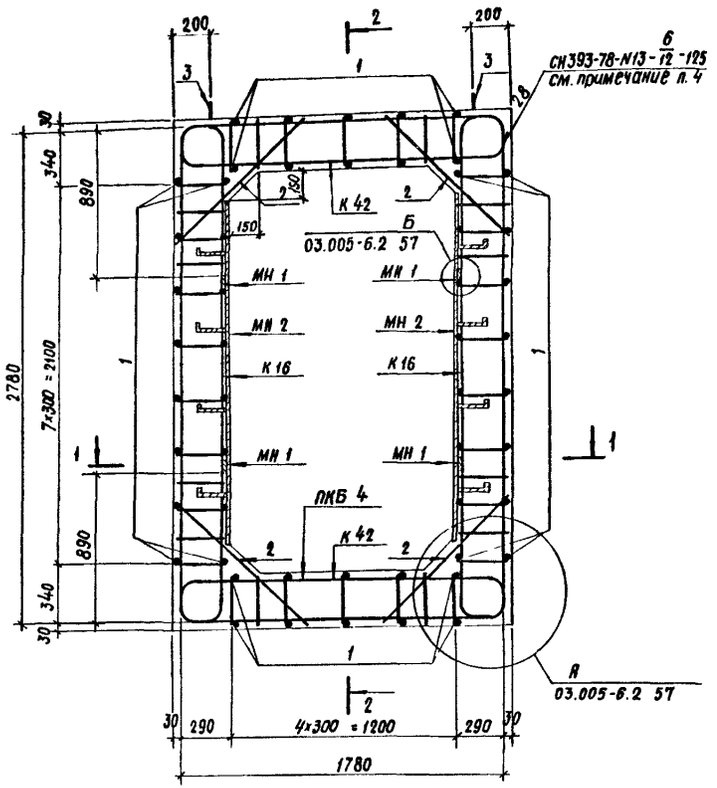
Блок железобетонный БВС-1У-1,2×2,2

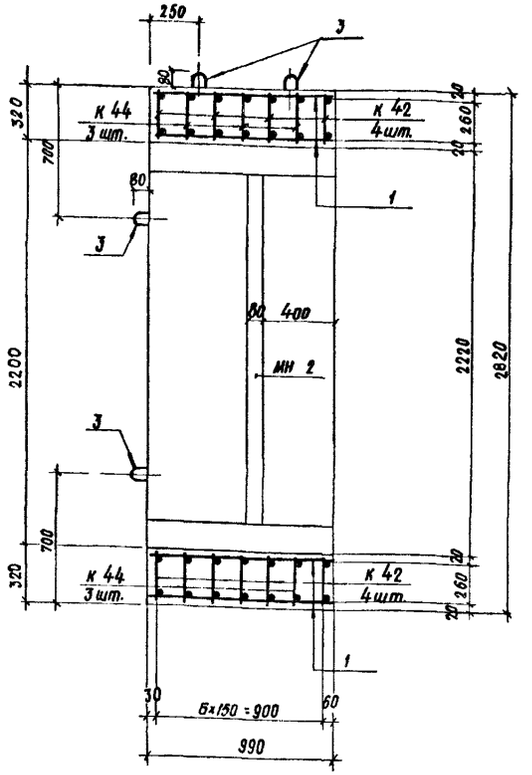
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,2 т	
лист	листов 1	

В/4 14282

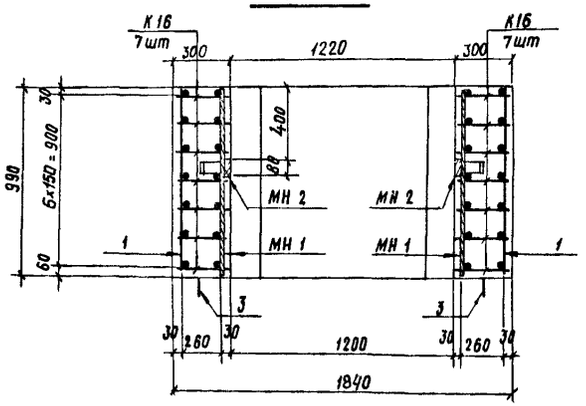
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

2-2





1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				A-I	A-III		
БВТ-II-1,2×2,2	2,52	6,4	300	21,2	419,5		41,6

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
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 в пространственном каркасе ПКБ 4 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.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 4

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К16		03.005-6.2 61	22 A-III	6220	14	87,1
			10 A-III	3480		48,7
К42		03.005-6.2 66	25 A-III	2810	8	22,5
			18 A-III	1470		11,8
			10 A-III	2030		16,2
К44		03.005-6.2 67	22 A-III	2730	6	16,4
			16 A-III	1470		8,8
			10 A-III	2030		12,2
Отдельные стержни	1	980	10 A-III	980	48	47,0
	2	1040	10 A-III	1040	28	29,1
	3	R30 530 80	18 A-I	1320	8	10,8
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 4

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82	25 A-III	22,5	3,85	86,6
	22 A-III	69,0	2,984	205,9
	16 A-III	20,6	1,578	32,5
	10 A-III	153,2	0,617	94,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-I ГОСТ 5781-82	18 A-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	7,8	5,02	39,2
	-5×50	1,2	1,96	2,4

Нач.отд	Мрыкин		27.12
Н.контр.	Маслова		27.12
Рук.гр.	Гун		27.12
Вед.инж.	Маслова		27.12
Инженер	Мартынова		27.12

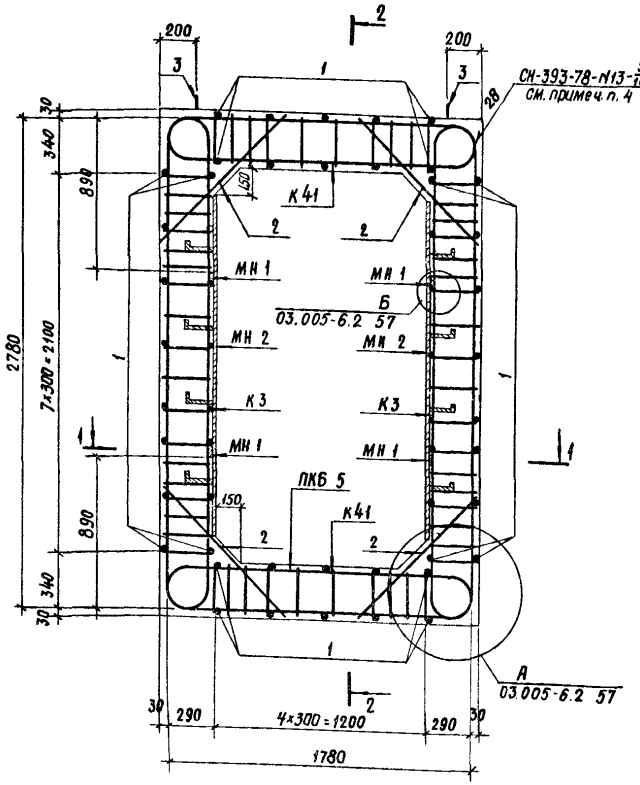
03.005-6.2 04

Блок железобетонный БВТ-II-1,2×2,2

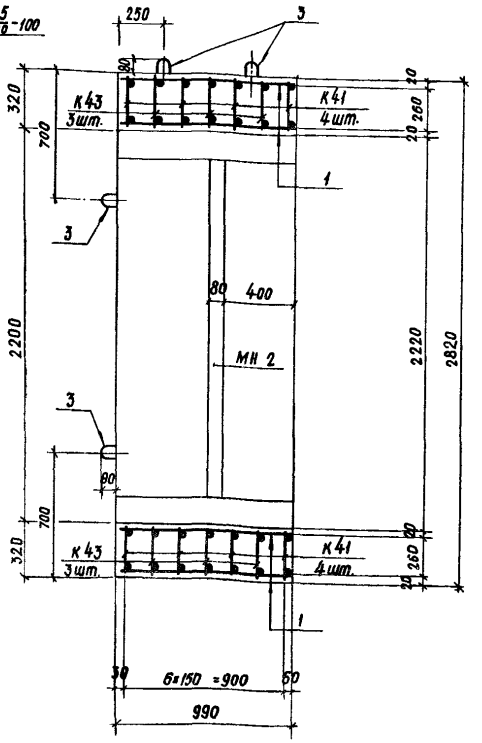
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,4т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

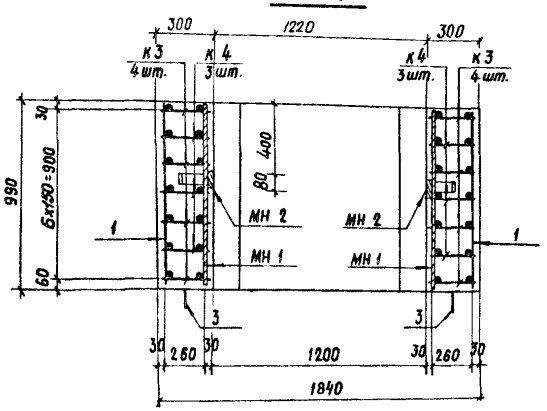
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ООН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытии и днище - к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 5

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К4		03 005-6.2 58	8 А-III	5220	6	31,3
			16 А-III	2480		14,9
			20 А-III	3700		22,2
К3		То же	8 А-III	5220	8	41,8
			16 А-III	6180		49,4
К41		03.005-6.2 66	8 А-III	2900	8	23,2
			16 А-III	1490		11,9
			20 А-III	2710		21,6
К43		03.005-6.2 67	8 А-III	2900	6	17,4
			16 А-III	4190		25,1
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	3	R30 530 80	18 А-I	1320	8	10,6
МН 1		полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 5

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	43,8	2,47	108,2
	16 А-III	101,3	1,58	159,9
	10 А-III	76,1	0,617	47,0
	8 А-III	113,7	0,395	44,9
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-III-1,2×2,2	2,52	6,4	300	21,2	360,0		41,6

Нач. отд.	Мрыкин	[signature]	23.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков	[signature]	24.4.84
Н. контр.	Маслова	[signature]	7.4.84
Рук. гр.	Гун	[signature]	7.4.84
Вед. инж.	Маслова	[signature]	7.4.84
Инженер	Шмайлова	[signature]	28.3.84

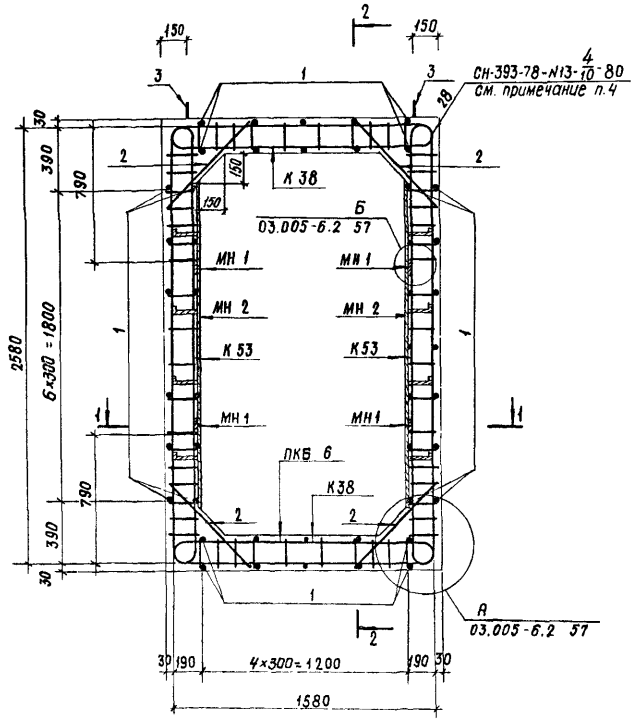
03.005-6.2 05

Блок железобетонный БВТ-III-1,2×2,2

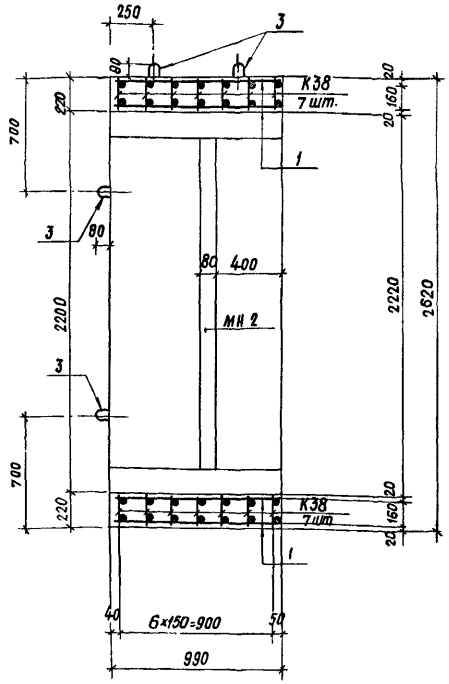
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,4т	
лист	листов 1	

В/Ч 14262

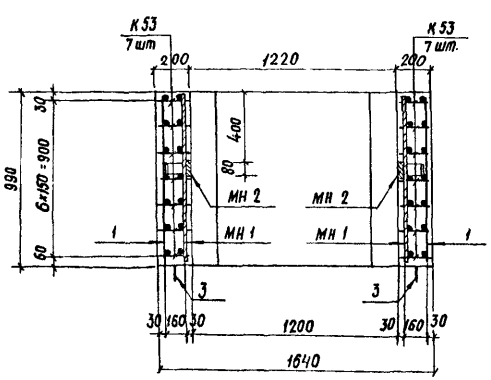
Инв. № подл. | Подпись и дата | В. зам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 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 СН393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 6

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	14	78,1
			8 А-III	3420		47,9
К 38		03.005-6.2 65	16 А-III	2220	14	31,1
			12 А-III	1400		19,6
			8 А-III	1900		26,6
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	48	47,0
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	R30 430 80	14 А-I	1120	8	9,0
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 6

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	31,1	1,58	49,1
	14 А-III	78,1	1,208	94,3
	12 А-III	19,6	0,888	17,4
	10 А-III	67,2	0,617	41,5
	8 А-III	74,5	0,395	29,4
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	7,8	5,02	39,2
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

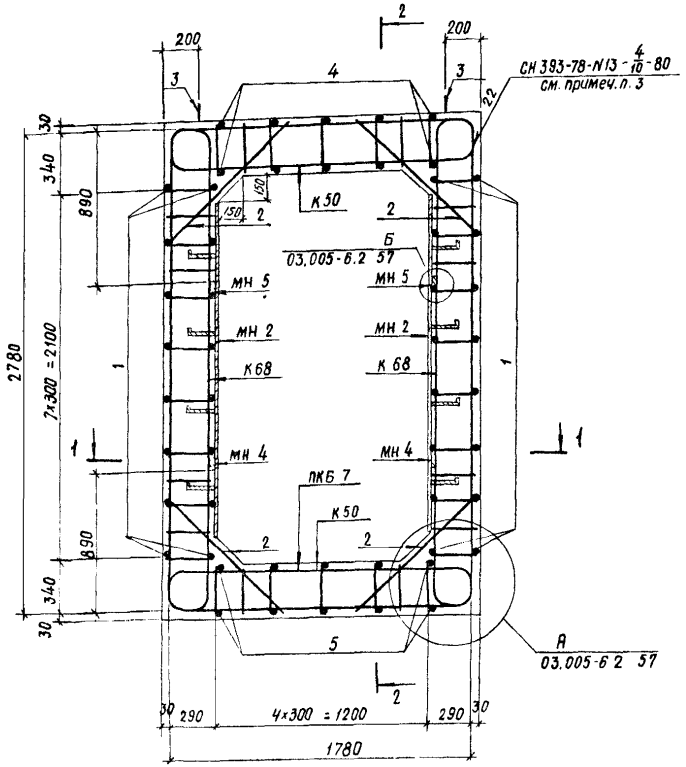
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-IV-1,2×2,2	1,63	4,2	300	10,9	231,7		41,6

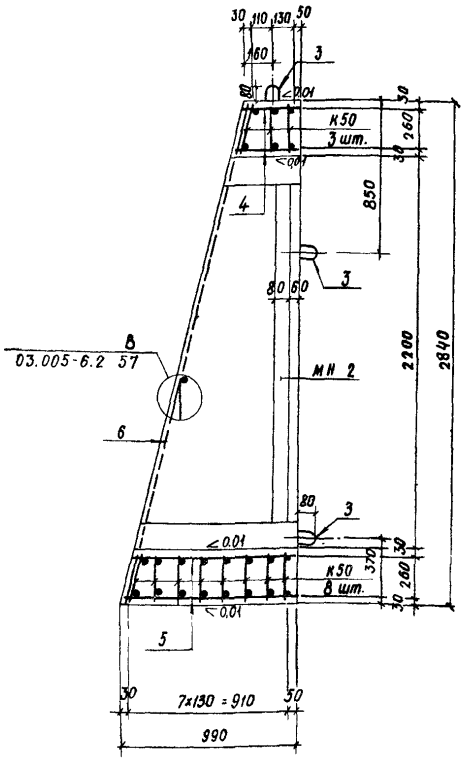
				03.005-6.2 06			
				Блок железобетонный БВТ-IV-1,2×2,2	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Мрыкин		21.V.84		Р	4,2 т	
Зам.н.отд.	Щербаков		24.V.84				
Н.контр.	Маслова		7.V.84		Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Гун		7.V.84		В/Ч 14262		
Вед.инж.	Маслова		7.V.84				
Инженер	Мартынова		23.3.84				

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

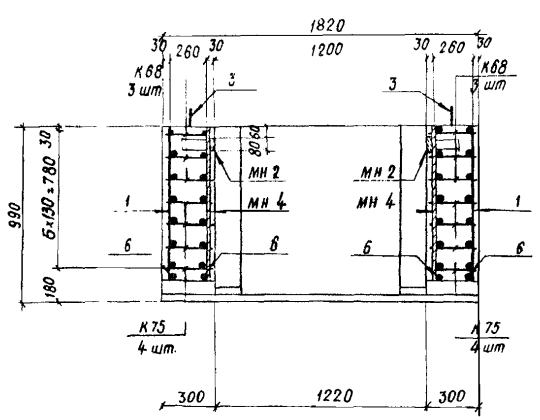
20015-01 13



2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				A-I	A-III		
БВС - II - 1,2×2,2 пв	1,66	4,2	300	15,8	164,3		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 7

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К68		03.005-6.2 73	12 A-III	6180	6	37,1
			8 A-III	3480		20,9
К50		03.005-6.2 69	12 A-III	4160	11	45,8
			8 A-III	2030		22,3
К75		03.005-6.2 75	12 A-III	3270	8	26,2
			8 A-III	2320		18,6
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 A-III	$\ell_{ср}$=640	28	17,9
	2	1040	10 A-III	1040	22	22,9
	3	530 80 130	18 A-I	1320	6	7,9
	4	320	10 A-III	320	10	3,2
	5	920	10 A-III	920	10	9,2
	6	2880	12 A-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	760	2	1,5
МН 5		полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 7

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл A-III ГОСТ 5781-82	12 A-III	120,6	0,888	107,1
	10 A-III	53,2	0,617	32,8
	8 A-III	61,8	0,395	24,4
Горячекатаная арматурная сталь кл A-I ГОСТ 5781-82	18 A-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	6,4	5,02	32,1
	-5×50	1,2	1,96	2,4

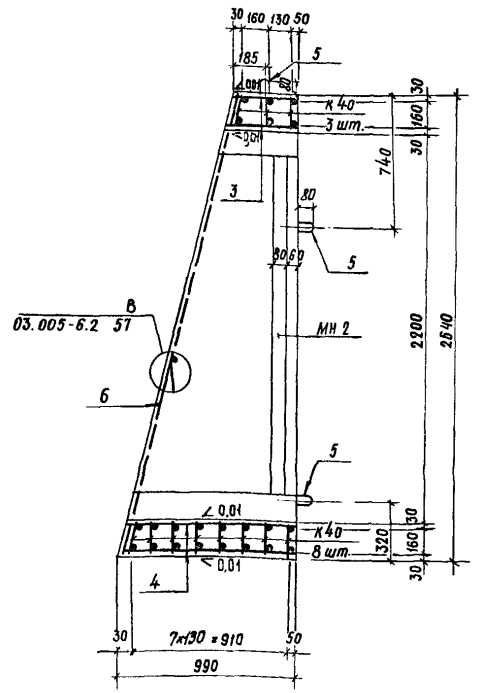
				03.005-6.2 ОВ
Нач. отд.	Мрыкин		2.13.84	Блок железобетонный БВС - II - 1,2×2,2 пв
Зам. нач. отд.	Щербаков		2.13.84	
Н. контр.	Маслова		2.13.84	
Рук. гр.	Гун		2.13.84	
Вед. инж.	Маслова		2.13.84	
Инженер	Мартынова		2.13.84	

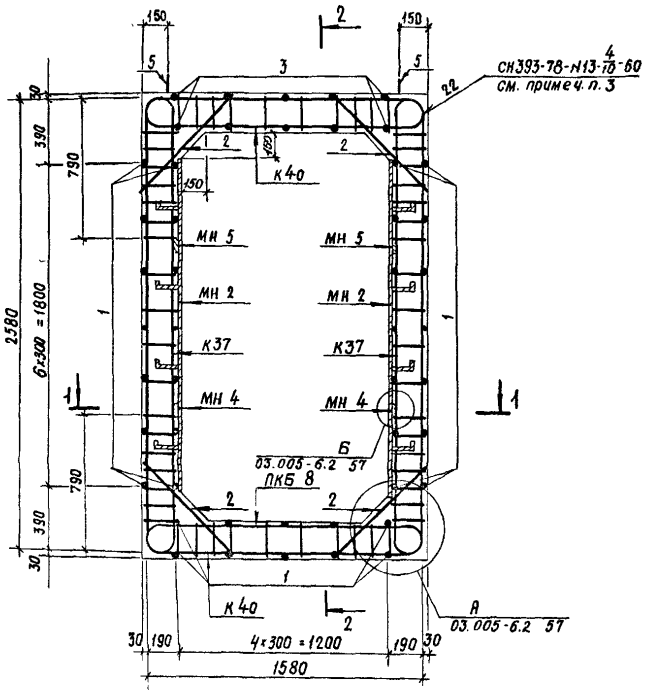
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,2т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

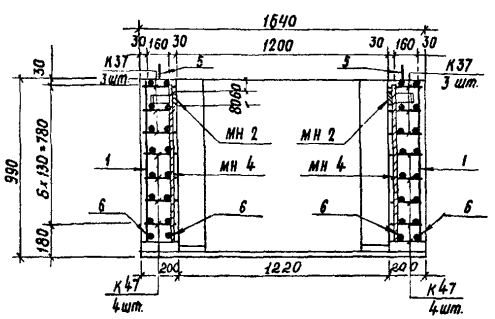
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

2-2





1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной A-I	Арматурной A-III	Арматурной	Полосовой
БВС-III-1,2×2,2 пВ	1,02	2,6	300	8,1	146,8		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
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.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 8

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К37		03.005-6.2 65	12 A-III	5500	6	33,0
			8 A-III	3420		20,5
К40		03.005-6.2 66	12 A-III	3540	11	38,9
			8 A-III	1900		20,9
К47		03.005-6.2 68	12 A-III	2940	8	23,5
			8 A-III	2280		18,2
Отдельные стержни	1	От 440 до 860 по 4 шт. с интервалом 70 мм	10 A-III	lср=650	28	18,2
	2	720	10 A-III	720	22	15,8
	3	370	10 A-III	370	10	3,7
	4	940	10 A-III	940	10	9,4
	5	R30 430 80	14 A-I	1120	6	6,7
	6	2670	12 A-III	2670	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 8

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	59,6	0,395	23,5
	12 A-III	106,1	0,888	94,2
	10 A-III	47,1	0,617	29,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-I ГОСТ 5781-82	14 A-I	6,7	1,208	8,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
ВСт3пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Нач. отд.	Мрыкин		23.7.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.7.84
Н. контр.	Маслова		7.7.84
Рук. гр.	Гун		7.7.84
Вед. инж.	Маслова		7.7.84
Инженер	Мартынова		193.84

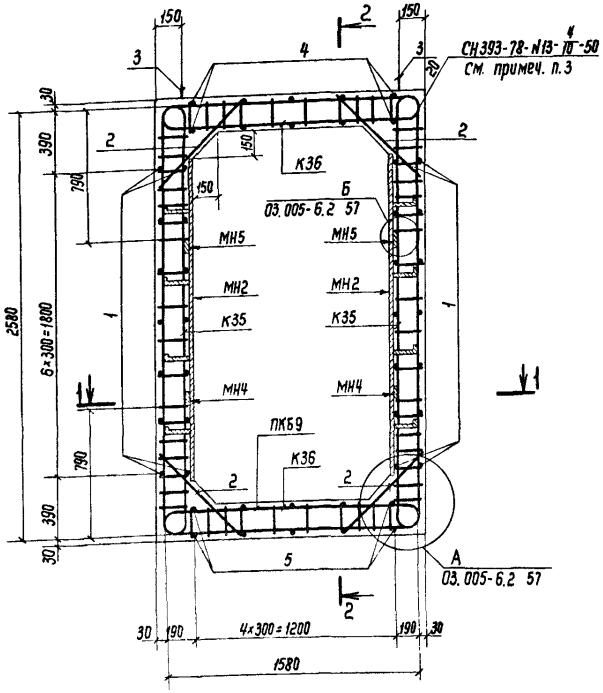
03.005-6.2 08

Блок железобетонный БВС-III-1,2×2,2 пВ

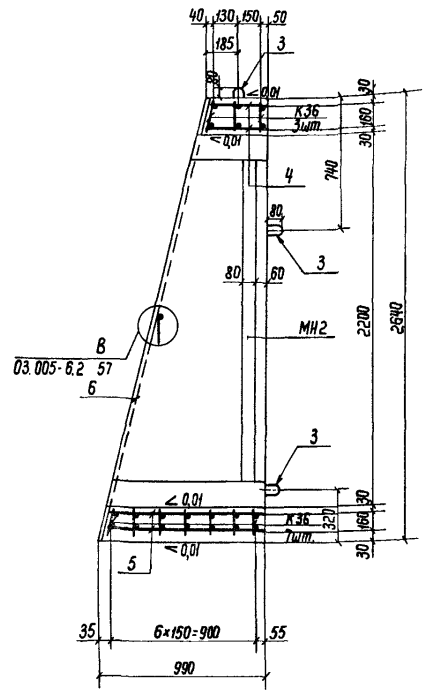
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,6т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

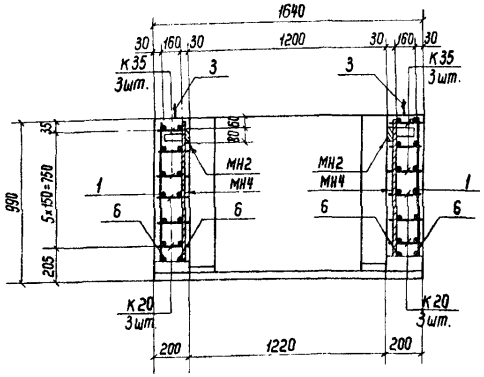
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1 – 1



Ведомость металла на 1 каркас ПК69

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К35		03.005-6.2 65	10А-III	5500	6	33,0
			8А-III	3420		20,5
К36		То же	10А-III	3500	10	35,0
			8А-III	1900		19,0
К20		03.005-6.2 62	10А-III	3170	6	19,0
			8А-III	2470		14,8
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10А-III	$\ell_{ср}$=640	28	17,9
	2	720	10А-III	720	20	14,4
	3	R30 430 80	14А-I	1120	6	6,7
	4	370	10А-III	370	10	3,7
	5	940	10А-III	940	10	9,4
	6	2670	10А-III	2670	4	10,7
МН2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПК69

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	10А-III	143,1	0,617	88,3
	8А-III	54,3	0,395	21,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-IV-1,2×2,2ПВ	1,02	2,6	300	8,1	109,7		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

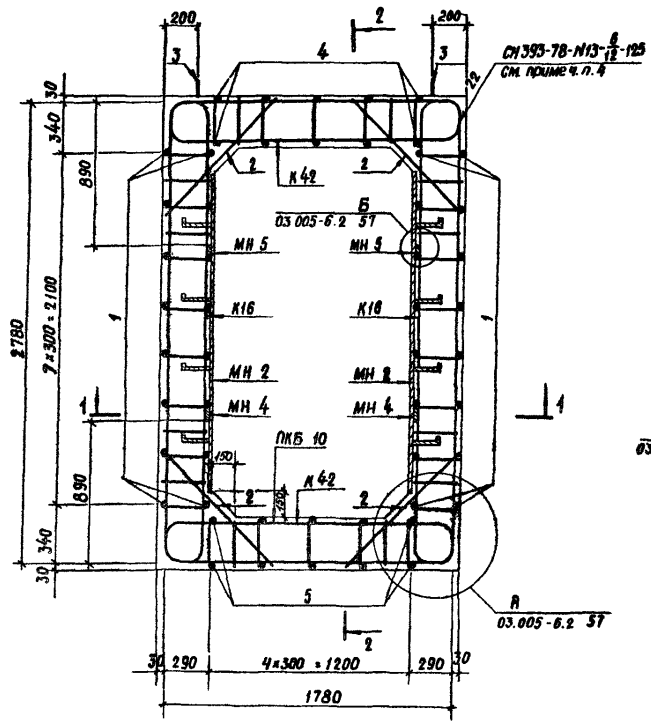
Нач.отд.	Мрыкин		4.4.84	03.005-6.2 09
Зам.н.отд.	Щербаков		4.4.84	Блок железобетонный БВС-IV-1,2×2,2ПВ
Н.контр.	Маслова		4.4.84	
Рук.гр.	Гун		4.4.84	
Вед.инж.	Маслова		4.4.84	
Ст.тех.	Тананаева		20.3.84	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,6т	
Лист	Листов 1	

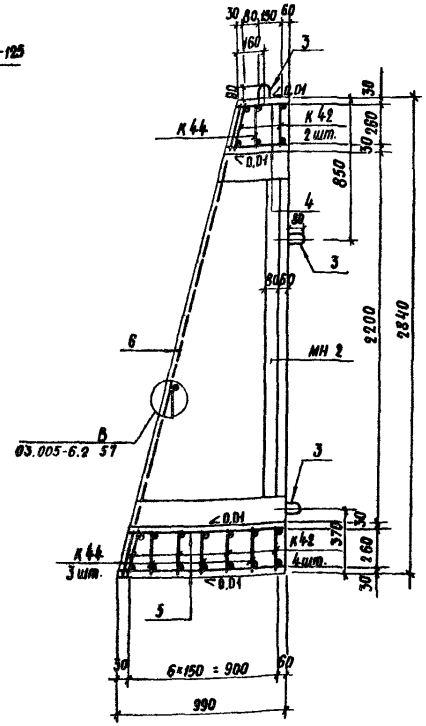
В/ч 14262

20015-01 16

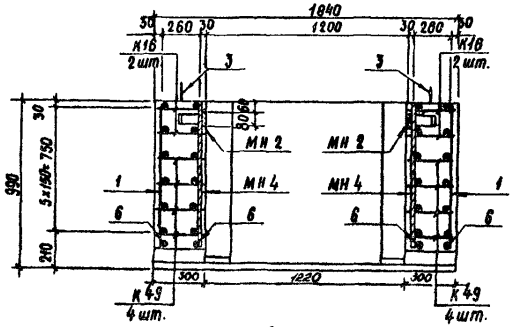
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 10

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К16		03.005-6.2 61	22 А-III	6220	4	24,9
			10 А-III	3480		13,9
К42		03.005-6.2 66	25 А-III	2810	6	16,9
			16 А-III	1470		8,8
			10 А-III	2030		12,2
К44		03.005-6.2 67	22 А-III	2730	4	10,9
			16 А-III	1470		5,9
			10 А-III	2030		8,1
К49		03.005-6.2 69	22 А-III	4000	8	32,0
			10 А-III	2900		23,2
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	$l_{ср}$=640	28	17,9
	2	1040	10 А-III	1040	20	20,8
	3	А30 530 80	16 А-I	1320	6	7,9
	4	320	10 А-III	328	10	3,2
	5	920	10 А-III	920	10	9,2
	6	2880	22 А-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 10

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	16,9	3,85	65,1
	22 А-III	79,3	2,98	236,6
	16 А-III	14,7	0,888	13,1
	10 А-III	108,5	0,617	66,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Вст 3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона $м^3$	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-II-1,2×2,2 ПВ	1,66	4,2	300	15,9	381,7		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
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 табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		27.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		27.4.84
Н. контр.	Маслова		27.4.84
Рук. гр.	Гун		27.4.84
Вед. инж.	Маслова		27.4.84
Инженер	Мастыкова		27.4.84

03.005-6.2 10

Блок железобетонный БВТ-II-1,2×2,2 ПВ

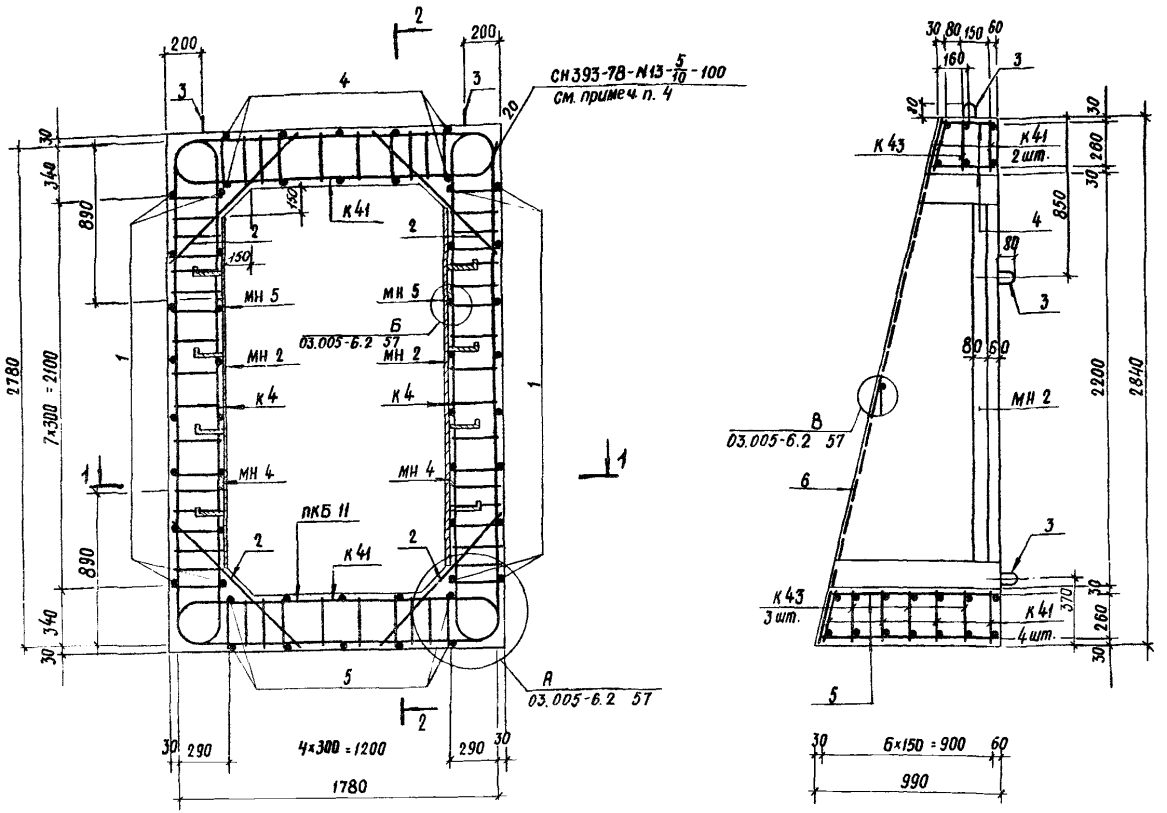
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,2 т	

Лист | Листов 1

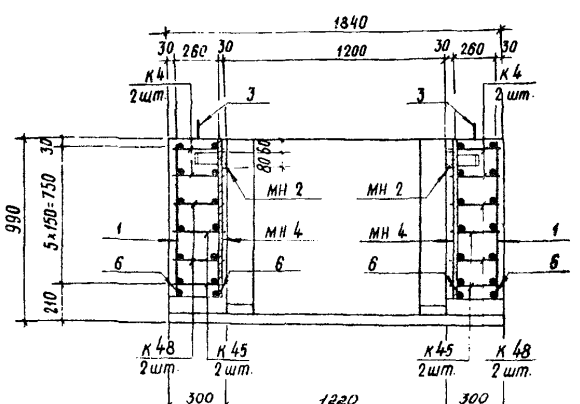
В/ч 14262

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

2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурной				Полосовой
				A-I	A-III			
БВТ-III-1,2×2,2 ПВ	1,66	4,2	300	15,8	294,3			34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытии и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 11

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К4		03.005-6.2 58	20 A-III	3770	4	15,1
			16 A-III	2480		9,9
			8 A-III	5220		20,9
К41		03.005-6.2 66	20 A-III	2710	6	16,3
			16 A-III	1490		8,9
			8 A-III	2900		17,4
К48		03.005-6.2 68	20 A-III	2730	4	15,6
			16 A-III	1920		7,7
			8 A-III	3480		13,9
К43		03.005-6.2 67	16 A-III	4190	4	16,8
			8 A-III	2900		11,6
К45		То же	16 A-III	3330	4	13,3
			8 A-III	2320		9,3
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт с интервалом 100 мм	10 A-III	$P_{ср}$ 640	28	17,9
	2	1040	10 A-III	1040	20	20,8
	3	R30, 530, 80	18 A-I	1320	6	7,9
	4	320	10 A-III	320	10	3,2
	5	920	10 A-III	920	10	9,2
	6	2880	20 A-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 11

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл A-III ГОСТ 5781-82	20 A-III	58,5	2,47	144,5
	16 A-III	56,6	1,58	89,4
	10 A-III	51,1	0,617	31,5
	8 A-III	73,1	0,395	28,9
Горячекатаная арматурная сталь кл A-I ГОСТ 5781-82	18 A-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Нач. отд	Мрыкин		2.1984
Зам. нач. отд	Щербаков		2.1984
Н. контр.	Маслова		2.1984
Рук. гр.	Гун		2.1984
Вед. инж.	Маслова		2.1984
Инженер	Земпяк		6.1984

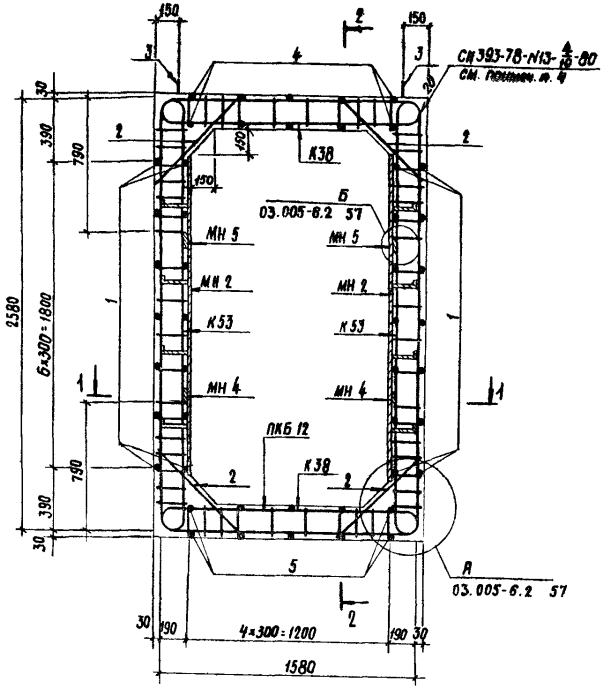
03.005-6.2 11

Блок железобетонный БВТ-III-1,2×2,2 ПВ

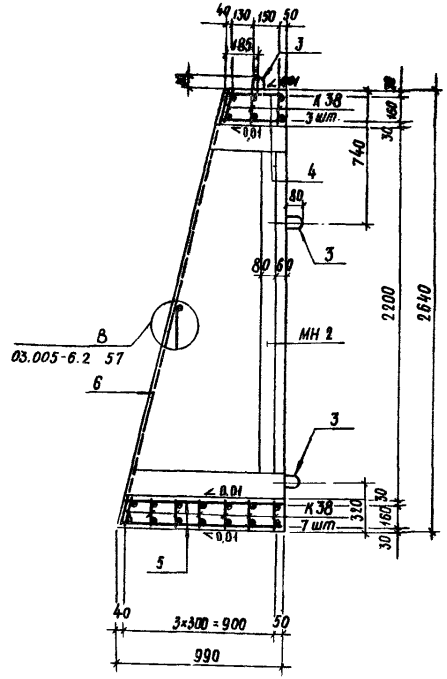
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,2 т	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

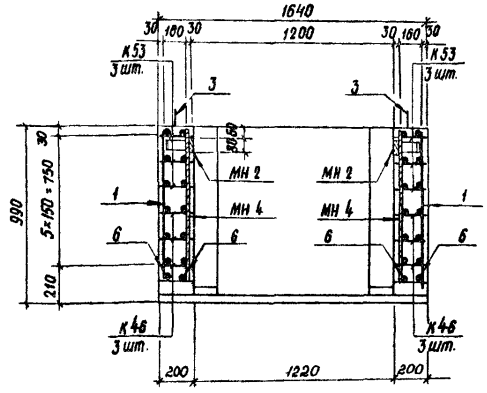
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 12

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	6	33,5
			8 А-III	3420		20,5
К38		03.005-6.2 65	16 А-III	2220	10	22,2
			12 А-III	1400		14,0
			8 А-III	1900		19,0
К46		03.005-6.2 68	14 А-III	3210	6	19,3
			8 А-III	2470		14,8
Отдельные стержни	1	От 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	lср=640	28	17,9
	2	720	10 А-III	720	20	14,4
	3	R30 430 80	14 А-I	1120	6	6,7
	4	370	10 А-III	370	10	3,7
	5	940	10 А-III	940	10	9,4
	6	2670	14 А-III	2670	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 12

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	54,3	0,395	21,4
	10 А-III	45,4	0,617	28,0
	12 А-III	14,0	0,888	26,9
	14 А-III	63,5	1,208	76,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,98	2,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	22,2	1,58	35,1

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БВТ-IV-1,2×2,2 ПВ	1,02	2,6	300	8,1	188,1		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытии и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см табл. 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		83
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.V.84
Н. контр.	Маслова		24.V.84
Рук. гр.	Гун		24.V.84
Вед. инж.	Маслова		24.V.84
Инженер	Мартынова		24.V.84

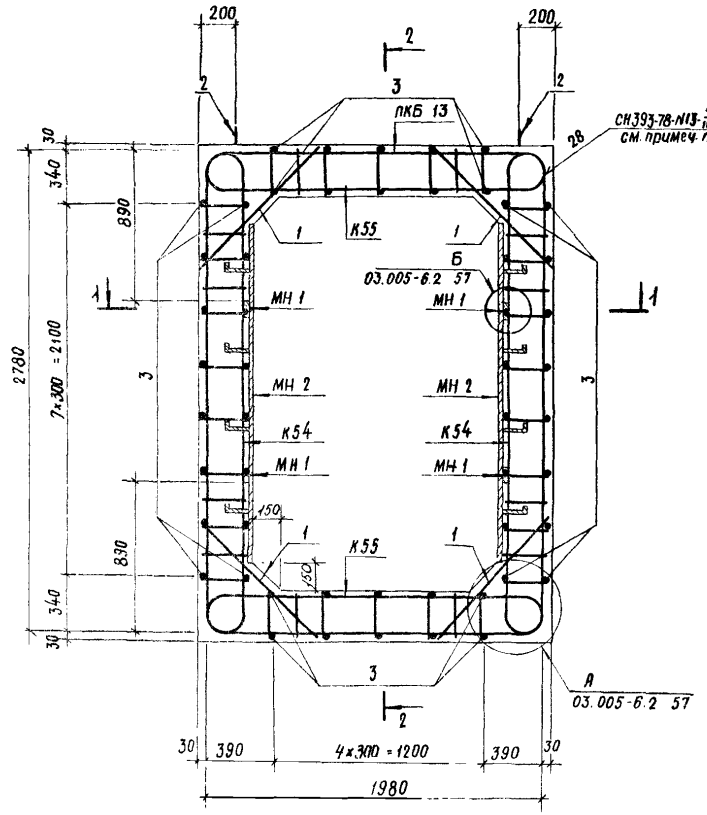
03.005-6.2 12

Блок железобетонный БВТ-IV-1,2×2,2 ПВ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,6т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОО н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 13

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К54		03.005-6.2 70	14 А-III	6200	14	86,8
			8 А-III	3480		48,7
К55		То же	14 А-III	4560	14	63,8
			8 А-III	2030		28,4
Отдельные стержни	1	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	2	R30 530 30	18 А-I	1320	8	10,6
	3	980	10 А-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 13

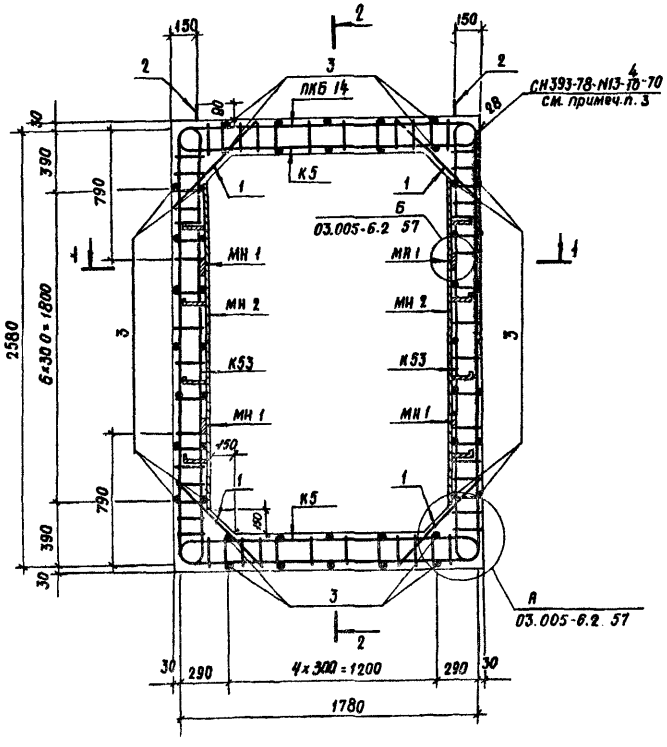
Сортамент, ГОСТ	Сечение или Ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	14 А-III	150,6	1,208	181,9
	10 А-III	76,1	0,617	47,0
	8 А-III	77,1	0,395	30,5
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
Вст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

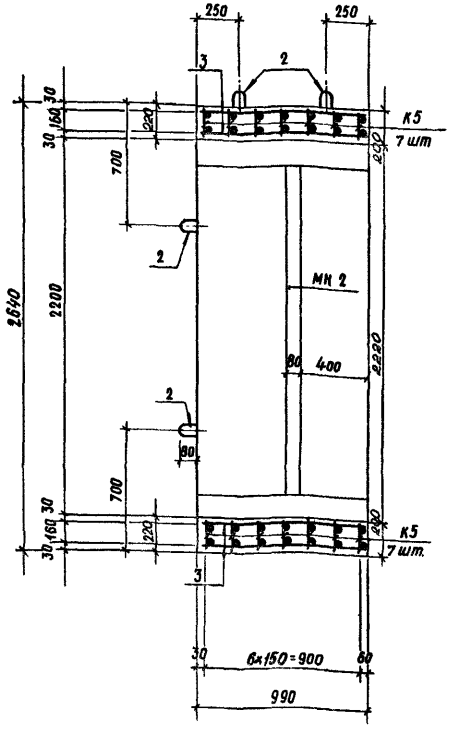
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-II-1,4×2,2	2,65	6,7	300	21,2	259,4		41,6

				03.005-6.2 13			
Нач. отд.	Мрыкин		2.1.84	Блок железобетонный БВС-II-1,4×2,2	Стадия	Масса	Масштаб
Зам. нач. отд.	Щербалов		2.1.84		Р	6,7 т	
Н. контр.	Маслова		2.1.84		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гун		2.1.84				
Вед. инж.	Маслова		2.1.84		8/ч 14262		
Инженер	Мартынова		2.1.84				

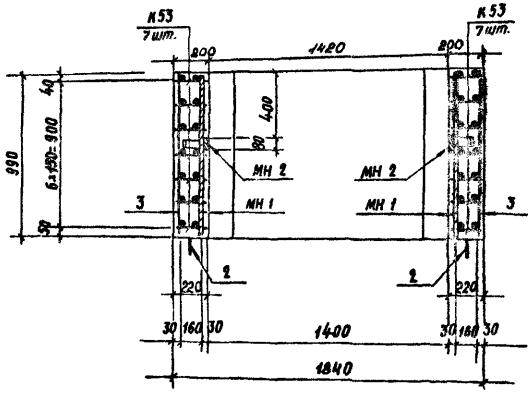
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 d рабочей арматуры.
4. Так как данный блок имеет двойное применение, на нём поставить два наименования: БВС-III-1,4×2,2 БВТ-IV-1,4×2,2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 14

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14 A-III	5580	14	78,1
			8 A-III	3420		47,9
К5		03.005-6.2 58	14 A-III	4000	14	56,0
			8 A-III	3200		44,8
Отдельные стержни	1	720	10 A-III	720	28	20,2
	2	430	14 A-I	1120	8	9,0
	3	980	10 A-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 14

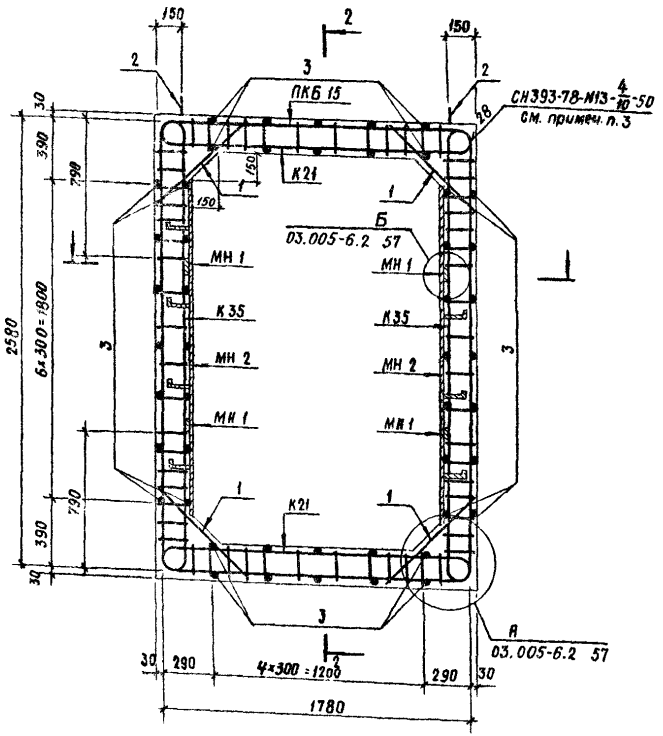
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82	14 A-III	134,1	1,208	162,0
	10 A-III	67,2	0,617	41,5
	8 A-III	92,7	0,395	36,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-I ГОСТ 5781-82	14 A-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

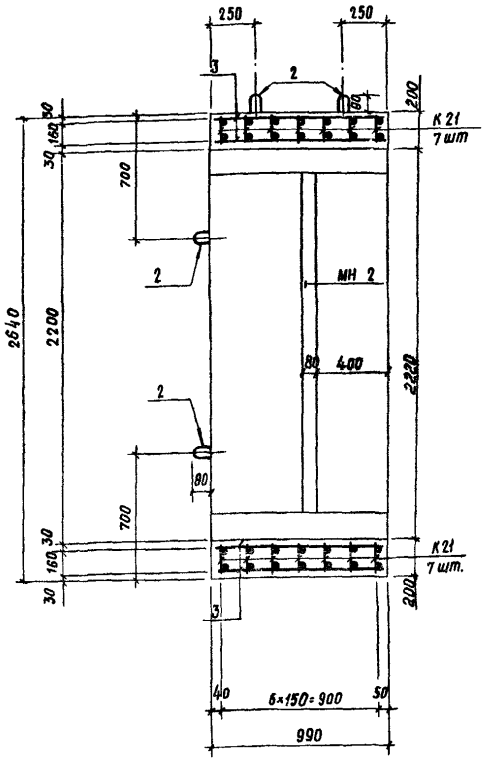
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной A-I	Арматурной A-III		Полосовой
БВТ-IV-1,4×2,2 БВС-III-1,4×2,2	1,72	4,3	300	10,9	240,1		41,6

				03.005-6.2 14			
				Блок железобетонный БВС-III-1,4×2,2; БВТ-IV-1,4×2,2	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	4,3т	
Нач. отд.	Мрыкин		03.85		Лист	Листов 1	
Зам. нач.	Щербаков		11.85		14262		
Н. контр.	Маслова		11.85				
Рук. гр.	Гун		11.85				
Вед. инж.	Маслова		11.85				
Инженер	Мартынова		03.85				

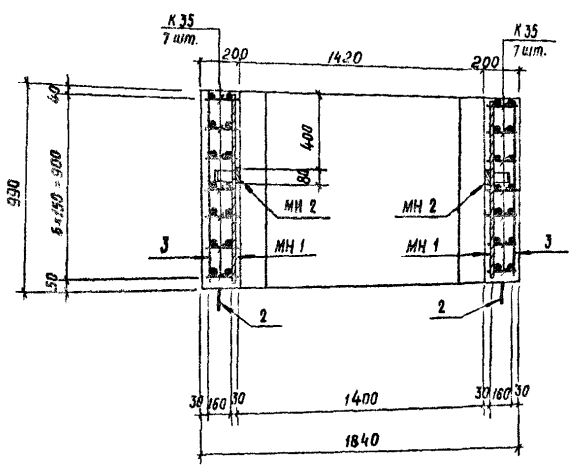
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
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.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 15

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К35		03.005-6.2 65	10 А-III	5500	14	77,0
			8 А-III	3420		47,9
К21		03.005-6.2 62	10 А-III	3900	14	54,6
			8 А-III	2280		31,9
Отдельные стержни	1	720	10 А-III	720	28	20,2
	2	R30 430 80	14 А-I	1120	8	9,0
	3	980	10 А-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 15

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	198,8	0,617	122,7
	8 А-III	79,8	0,395	31,5
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	7,8	5,02	39,2
Вст3пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-IV-1,4×2,2	1,72	4,3	300	10,9	154,2		41,6

Нач. отд.	Мрыхин		23.7.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		7.4.84
Н. контр.	Маслова		7.4.84
Рук. гр.	Гун		7.4.84
Вед. инж.	Маслова		7.4.84
Инженер	Мартынова		5.5.84

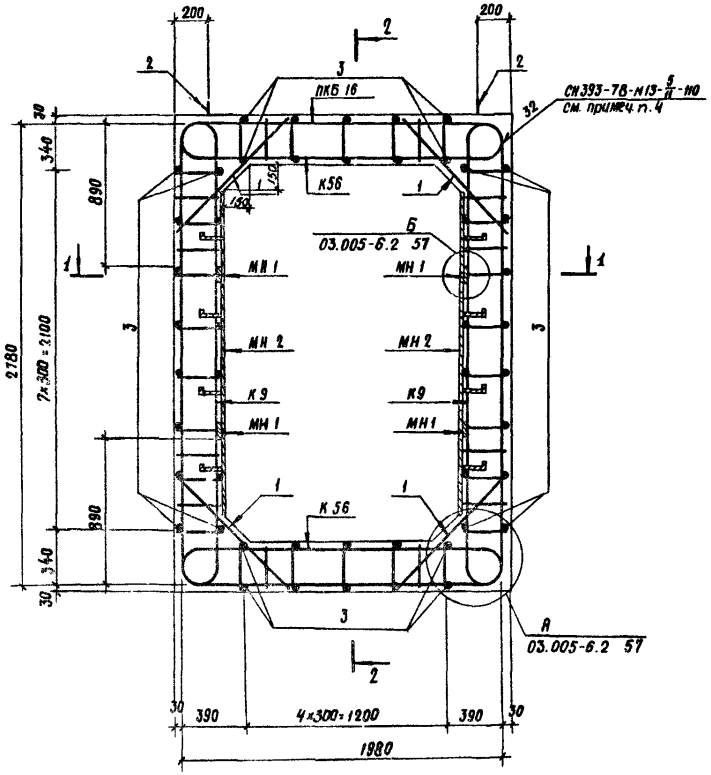
03.005-6.2 15

Блок железобетонный БВС-IV-1,4×2,2

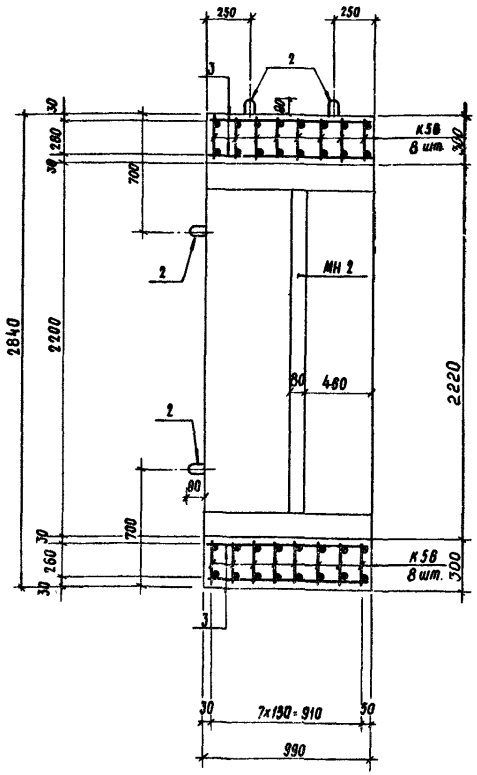
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,3т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

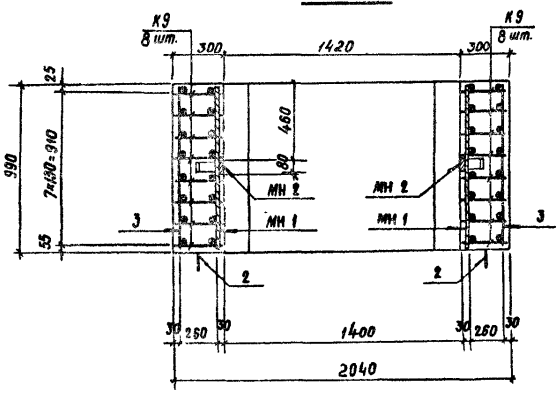
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище - к внутренней грани, в стенах - к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см.табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 16

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К9		03.005-6.2 60	22 А-III	3740	16	59,8
			20 А-III	2480		39,8
			8 А-III	3480		55,7
К56		03.005-6.2 70	22 А-III	2980	18	47,4
			16 А-III	1680		26,9
			10 А-III	2030		32,5
Отдельные стержни	1		10 А-III	1040	32	33,3
	2	R30 530 80	18 А-I	1320	8	10,6
	3	980	10 А-III	980	48	47,0
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	800		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 16

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	22 А-III	107,2	2,984	319,9
	20 А-III	39,8	2,47	98,3
	16 А-III	26,9	1,58	42,4
	10 А-III	168,5	0,617	104,0
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
Ст3пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-II-1,4×2,2	2,65	6,7	300	21,2	564,6		41,6

Нач. отд.	Мокин		23.VII
Зам. н. отд.	Щербаков		24.VII
Н. контр.	Маслова		7.VIII
Рук. гр.	Гун		7.VIII
Вед. инж.	Маслова		14.VIII
Инженер	Мартынова		13.VIII

03.005-6.2 16

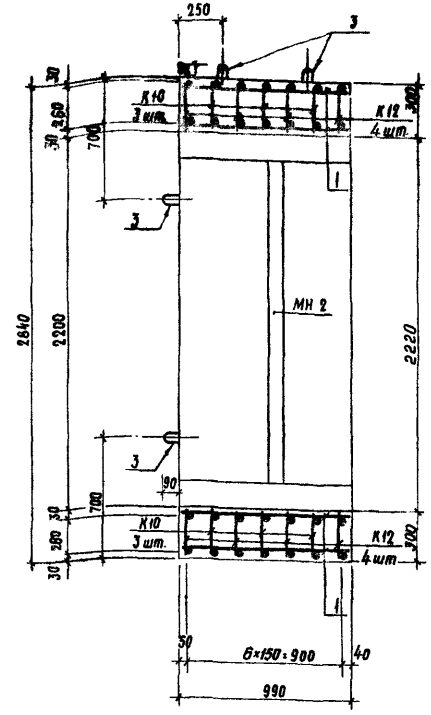
Блок железобетонный БВТ-II-1,4×2,2

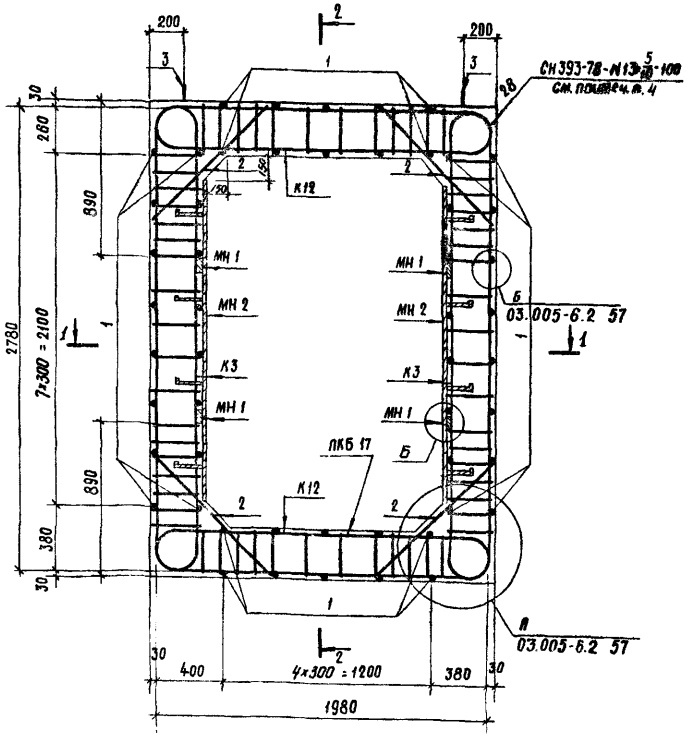
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,7 т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

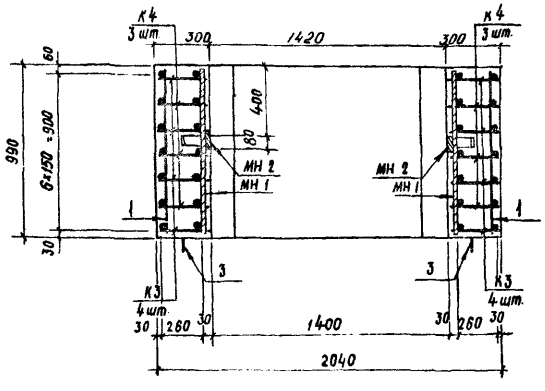
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

2-2





1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 17

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К4		03.005-6.2 58	20 А-III	3700	6	22,2
			16 А-III	2480		14,9
			8 А-II	5220		31,3
К12		03.005-6.2 60	20 А-III	2950	8	23,6
			14 А-III	1670		13,4
			8 А-III	3480		27,8
К3		03.005-6.2 58	18 А-III	8180	8	49,4
			8 А-III	5220		41,8
К10		03.005-6.2 60	18 А-III	2690	6	16,1
			14 А-III	1670		10,0
			8 А-III	3480		20,9
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	52	51,0
	2	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	3	Ø30 530 III	18 А-I	1320	8	10,6
МН 1		990	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 17

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	45,8	2,47	113,1
	16 А-III	80,4	1,578	126,9
	14 А-III	23,4	1,208	28,3
	10 А-II	80,1	0,617	49,4
	8 А-III	121,8	0,395	48,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	7,8	5,02	39,2
	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-III-1,4×2,2	2,65	6,7	300	21,2	365,8		41,6

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ООН
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани, в покрытии и днище - к внутренней.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		2.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		4.84
Н. контр.	Маслова		4.84
Рук. гр.	Гун		4.84
Вед. инж.	Маслова		4.84
Инженер	Мартынова		11.84

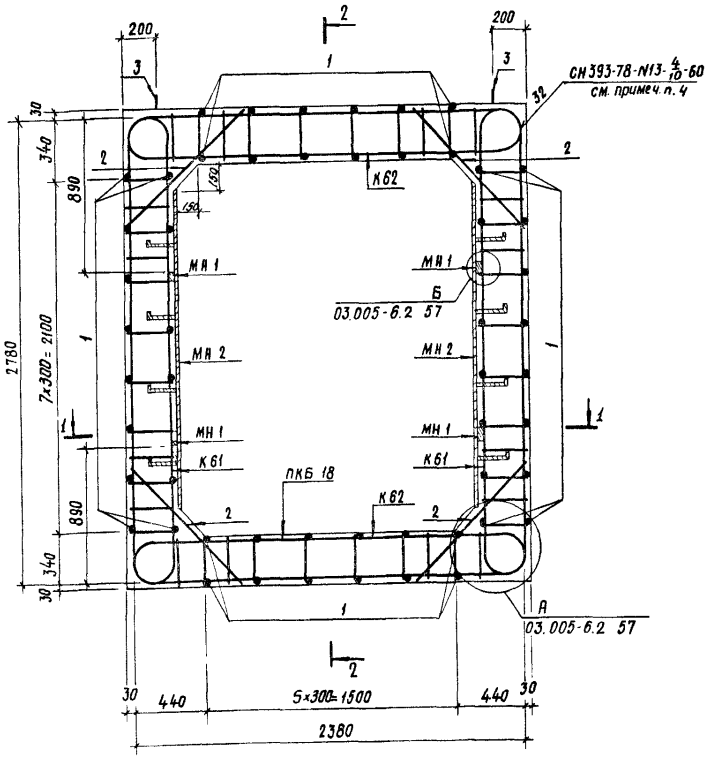
03.005-6.2 17

Блок железобетонный БВТ-III-1,4×2,2

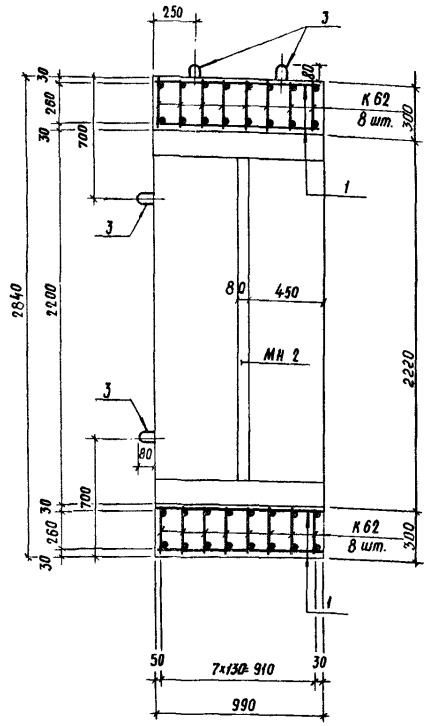
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,7т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

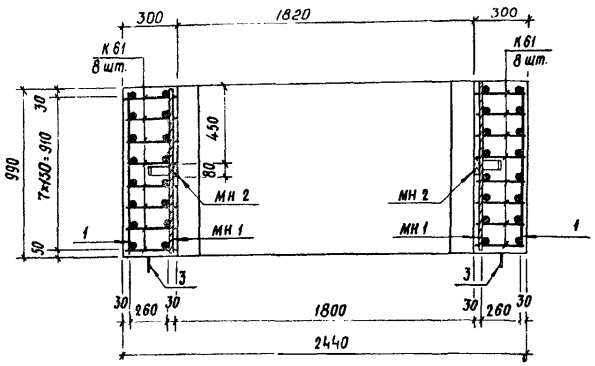
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ-18

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К61		03.005-6.2 71	12 А-III	3540	16	56,6
			8 А-III	6080		97,3
К62		То же	12 А-III	3140	16	50,2
			10 А-III	2200		35,2
			8 А-III	2900		46,4
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	52	51,0
	2	1040	10 А-III	1040	32	33,3
	3	530 80 А30	18 А-I	1320	8	10,6
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 18

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	106,8	0,888	94,8
	10 А-III	119,5	0,617	73,7
	8 А-III	143,7	0,395	56,8
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-II-1,8×2,2	2,89	7,3	300	21,2	225,3		41,6

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.

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

Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		7.4.84
Рук. гр.	Гун		7.4.84
Вед. инж.	Маслова		7.4.84
Инженер	Мартынова		16.3.84

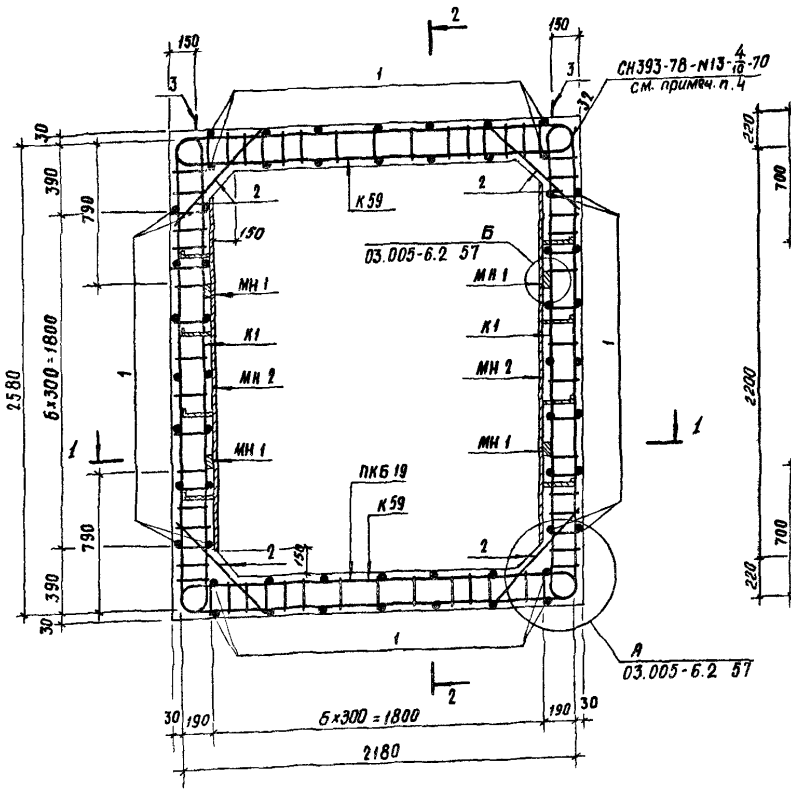
03 005-6.2 18

Блок железобетонный БВС-II-1,8×2,2

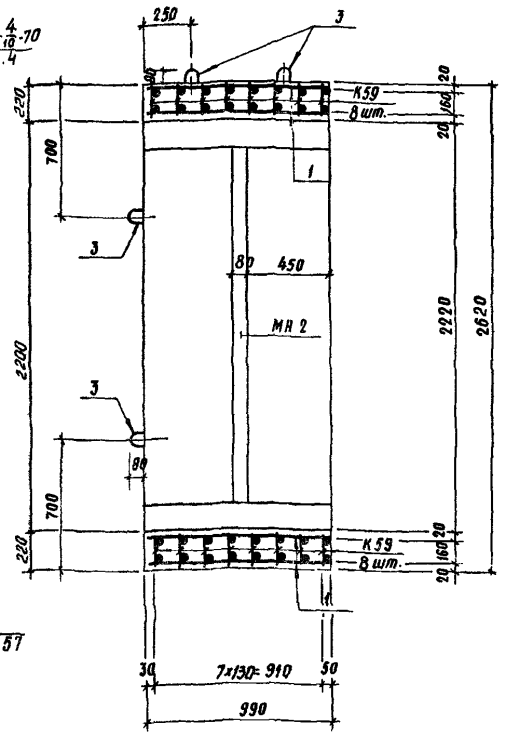
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,3т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

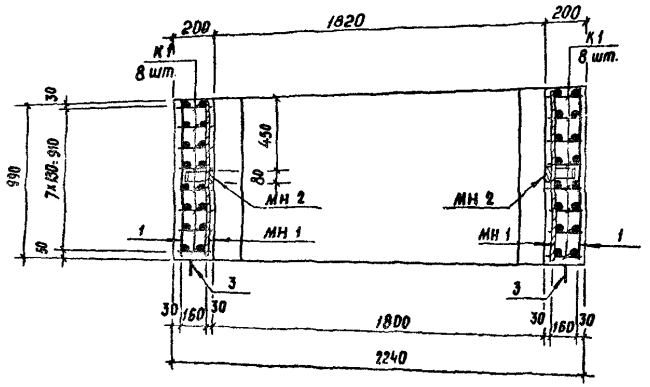
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ООН
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см.таб.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 19

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К1		03.005-6.2 58	14А-III	3180	16	50,9
			10А-III	2400		38,4
			8А-III	3420		54,7
К59		03.005-6.2 71	14А-III	2780	16	44,5
			10А-III	2000		32,0
			8А-III	2850		45,6
Отдельные стержни	1	980	10А-III	980	56	54,9
	2	720	10А-III	720	32	23,0
	3	R30 480 80	16А-I	1220	8	9,8
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 19

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	14А-III	95,4	1,208	115,2
	10А-III	148,3	0,617	91,5
	8А-III	100,3	0,395	39,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
В СТ3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

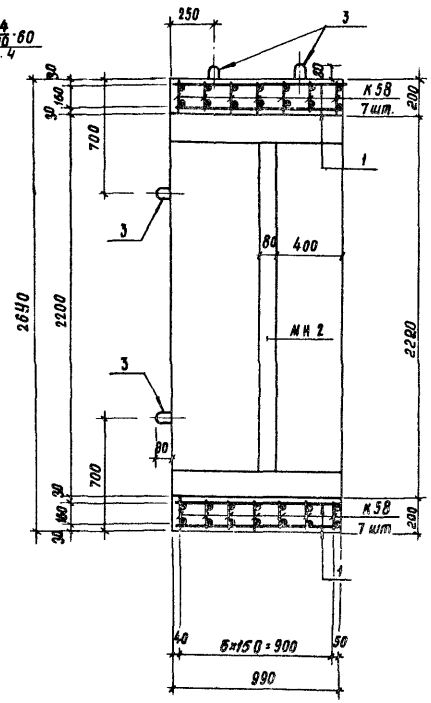
Характеристика изделия

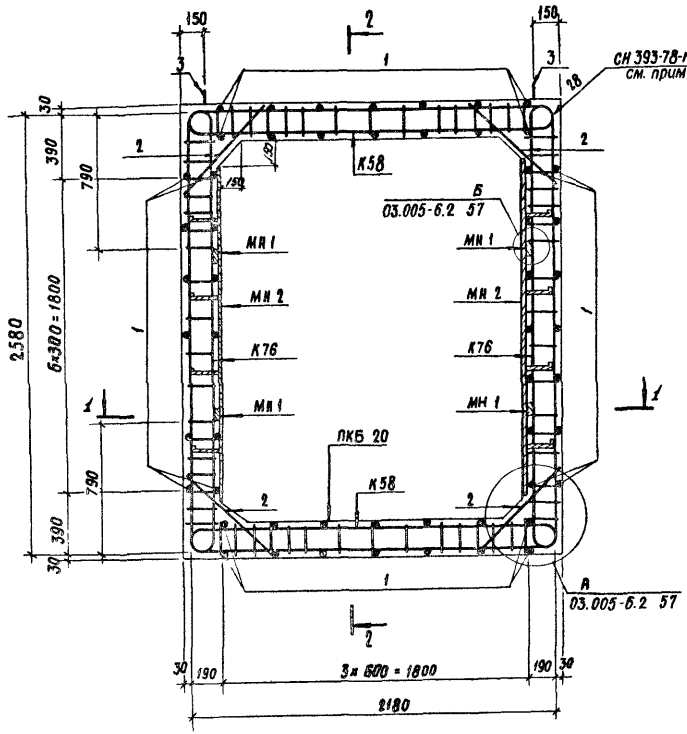
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-III-1,8×2,2	1,90	4,8	300	15,5	246,3		41,6

Нач. отд.	Мрыкин		2.4.84	03.005-6.2 19	
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84	Блок железобетонный БВС-III-1,8×2,2	Стадия: Р; Масса: 4,8 т; Масштаб:
Н. контр.	Маслова		7.4.84		Лист; Листов 1
Рук. гр.	Гун		7.4.84		
Вед. инж.	Маслова		7.4.84		В/ч 14262
Инженер	Абрамов		20.4.84		

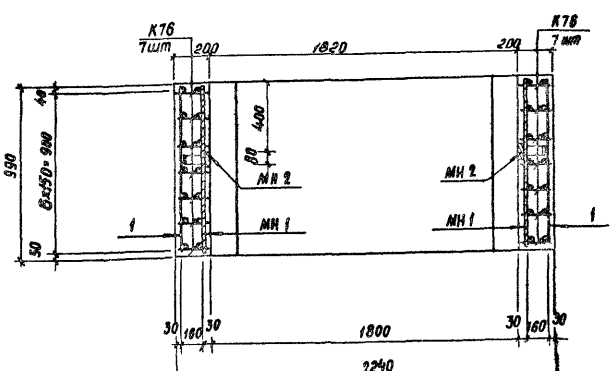
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

2-2





1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 ИМ.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.
4. 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 5 d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 20

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К76		03.005-6.2 75	12 А-III	3100	14	43,4
			10 А-III	2400		33,6
			8 А-III	3420		47,9
К58		03.005-6.2 71	10 А-III	4700	14	65,8
			8 А-III	2850		39,9
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	56	54,9
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	480, 80, А30	16 А-I	1220	8	9,8
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-5×50	600	2	1,2
			-8×80	1900		3,8

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 20

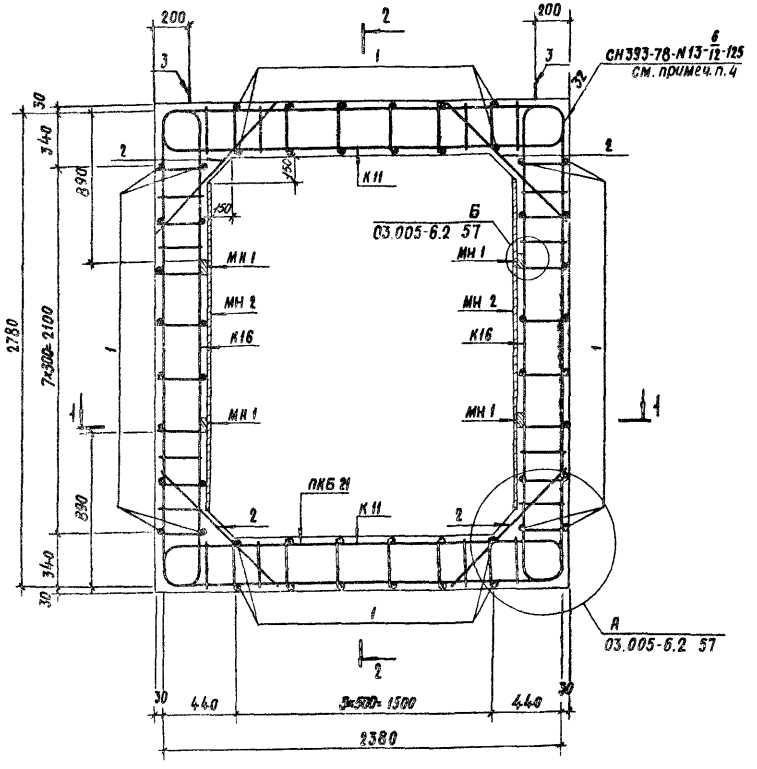
Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	43,4	0,888	38,5
	10 А-III	174,5	0,617	107,7
	8 А-III	87,8	0,395	34,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
Вст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,98	2,4

Характеристика изделия

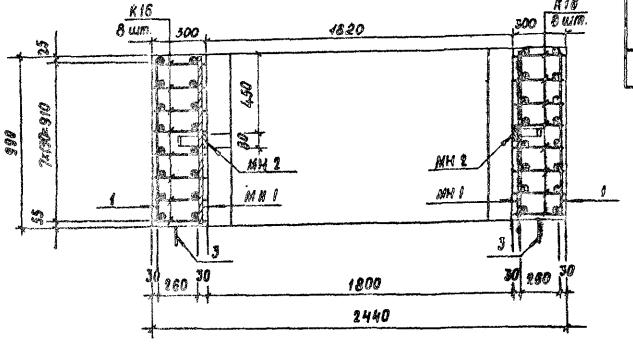
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-IУ-1,8×2,2	1,90	4,8	300	15,5	180,9		41,8

				03.005-6.2 20	
Нач. отд.	Мрыкин		21.V.87	Блок железобетонный БВС-IУ-1,8×2,2	Стадия: Р; Масса: 4,8т; Масштаб:
Зам. н. отд.	Щербаков		21.V.87		
Н. контр.	Маслова		21.V.87		Лист; Листов 1
Рук. гр.	Гук		21.V.87		
Вед. инж.	Маслова		21.V.87		В/ч 14262
Инженер	Абрамов		18.V.87		

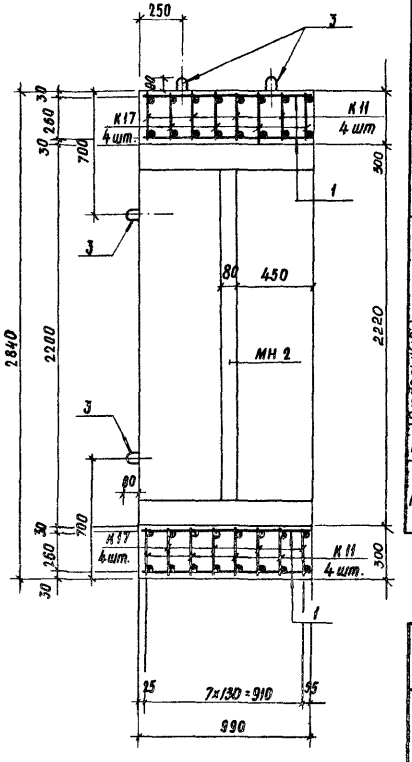
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



1 - 1



2 - 2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 21

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К16		03.005-6.2 61	22 A-III	6220	16	99,5
			10 A-III	3480		55,7
К11		03.005-6.2 60	25 A-III	3420	8	27,4
			14 A-III	2080		16,6
			10 A-III	2900		23,2
К17		03.005-6.2 61	20 A-III	3280	8	26,2
			14 A-III	2140		17,1
			10 A-III	2900		23,2
Отдельные стержни	1	980	10 A-III	980	52	51,0
	2	1040	10 A-III	1040	32	33,3
	3	R30 530 50	18 A-I	1320	8	10,6
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 21

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82	25 A-III	27,4	3,84	105,2
	22 A-III	99,5	2,984	296,9
	20 A-III	26,2	2,47	64,7
	14 A-III	33,7	1,208	40,7
	10 A-III	186,4	0,617	115,0
	18 A-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	7,8	5,02	39,2
Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	4,2	1,98	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				A-I	A-III		
БВТ-II-1,8×2,2	2,89	7,3	300	21,2	622,5		41,6

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
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. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними прерывистыми расчётными швами длиной не менее 5 d рабочей арматуры.

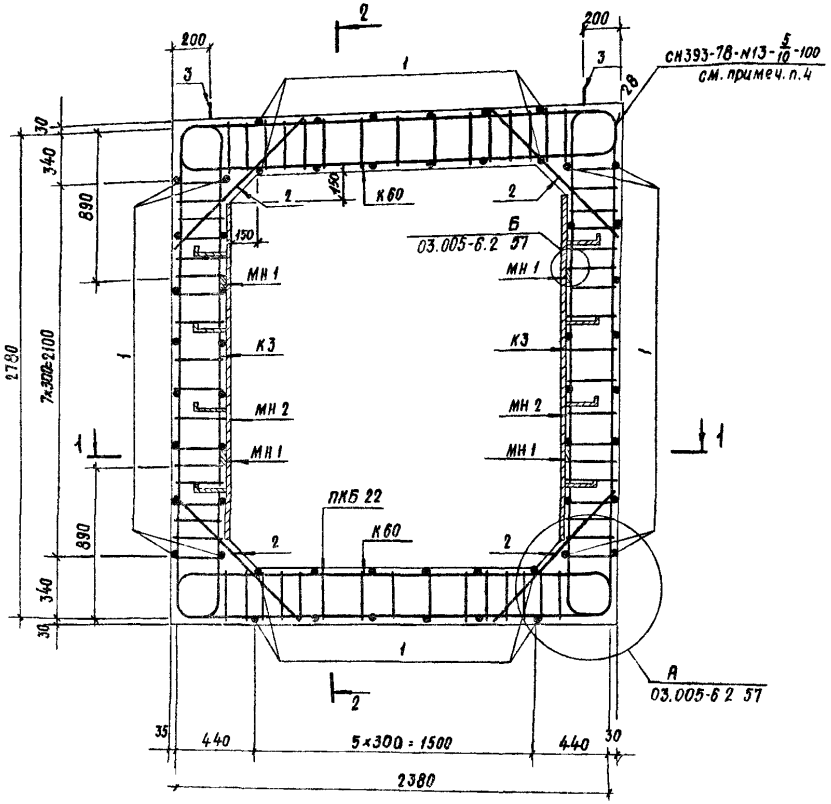
Нач. отд.	Мрыкин		21.12.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.12.84
Н. контр.	Маслова		24.12.84
Рук. гр.	Гун		27.12.84
Вед. инж.	Маслова		27.12.84
Инженер	Абрамов		16.4.84

03.005-6.2 21

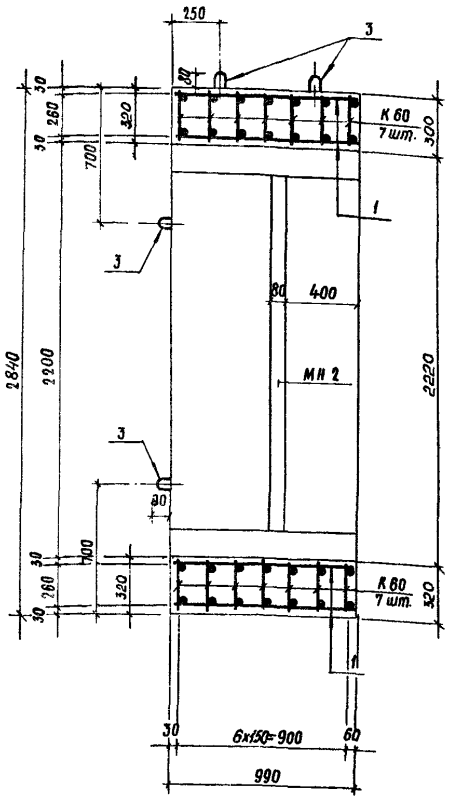
Блок железобетонный БВТ-II-1,8×2,2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,3т	
Лист	Листов 1	

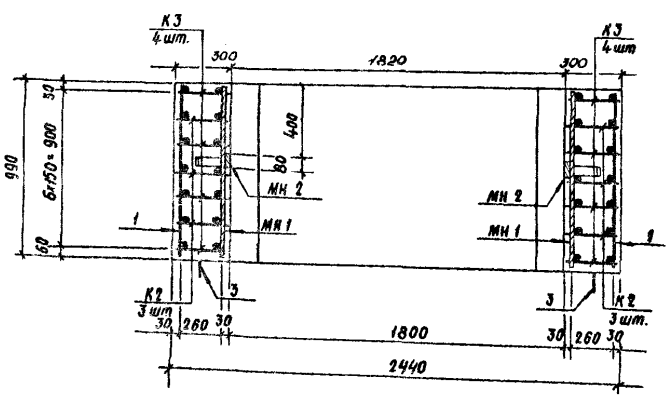
В/ч 14262



2-2



1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				A-I	A-III		
БВТ-III-1,8×2,2	2,89	7,3	300	21,2	412,0		41,8

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОО И.
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. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой протяженными двусторонними расчетными швами, длиной не менее 5 d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 22

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К2		03.005-6.2 58	20 A-III	6180	6	37,1
			8 A-III	5220		31,3
К3		То же	16 A-III	6180	8	49,4
			8 A-III	5220		41,8
К60		03.005-6.2 71	20 A-III	3300	14	46,2
			12 A-III	2080		29,1
			8 A-III	4350		60,9
Отдельные стержни	1	980	10 A-III	980	52	51,0
	2	1040	10 A-III	1040	28	29,1
	3	R30 530 80	18 A-I	1320	8	10,6
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 22

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82	20 A-III	83,3	2,47	205,8
	16 A-III	49,4	1,58	78,1
	12 A-III	29,1	0,888	25,8
	10 A-III	80,1	0,617	49,4
	8 A-III	134,0	0,395	52,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. A-I ГОСТ 5781-82	18 A-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	7,8	5,02	39,2
	-5×50	1,2	1,96	2,4

Нач. отд.	Мрыкин		2.5.84
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	Абрамов		2.4.84

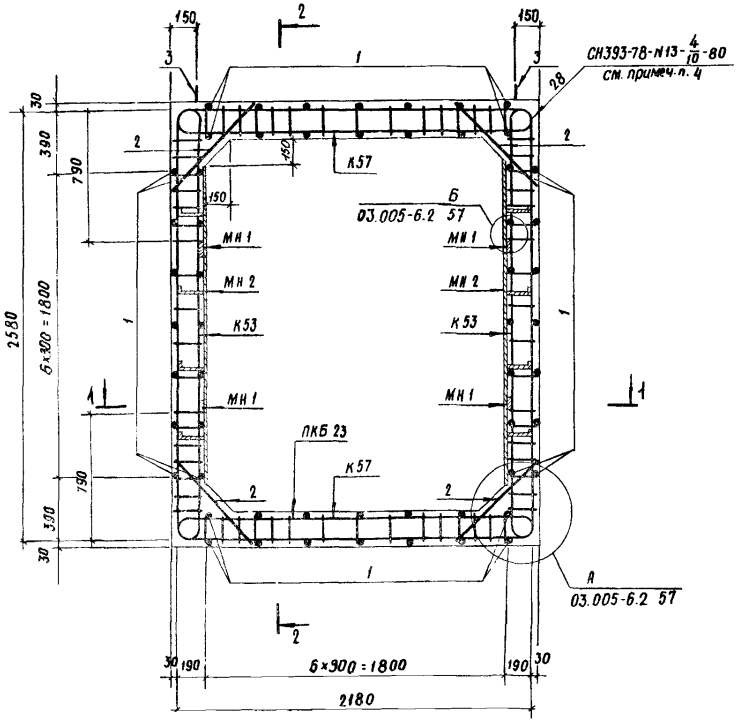
03.005-6.2 22

Блок железобетонный БВТ-III-1,8×2,2

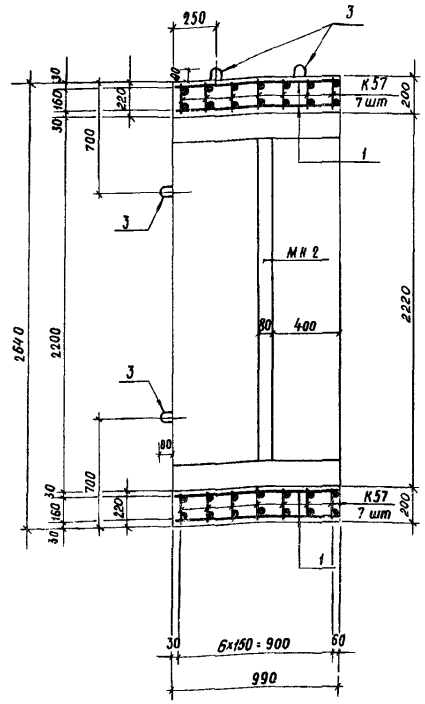
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,3т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

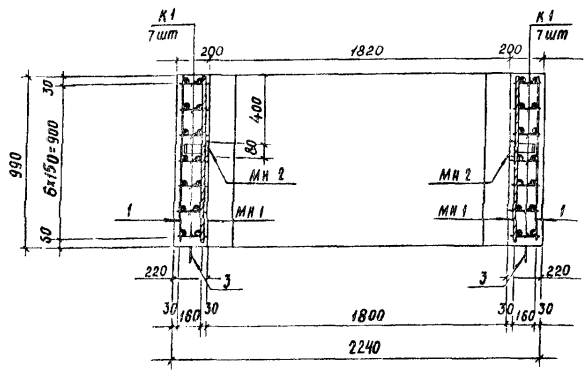
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
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. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 23

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	14	78,1
			8 А-III	3420		47,9
К57		То же	16 А-III	2820	14	39,5
			10 А-II	2000		28,0
			8 А-III	2850		39,9
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	56	54,9
	2	720	10 А-III	720	28	20,2
	3	480 80 R30	16 А-I	1220	8	9,8
МН1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН2		03.005-6.2 82	-5×50	600	2	1,2
			-8×80	1900		3,8

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 23

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	39,5	1,578	62,3
	14 А-III	78,1	1,208	94,3
	10 А-III	103,1	0,617	63,6
	8 А-III	87,8	0,395	34,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Вст3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	7,8	5,02	39,2
	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-IУ-1,8×2,2	1,90	4,8	300	13,5	254,9		41,6

Нач. отд.	Мрыкин		6.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		7.V.84
Н. контр.	Маслова		7.V.84
Рук. группы	Гун		7.V.84
Вед. инж.	Маслова		7.V.84
Инженер	Абрамов		19.V.84

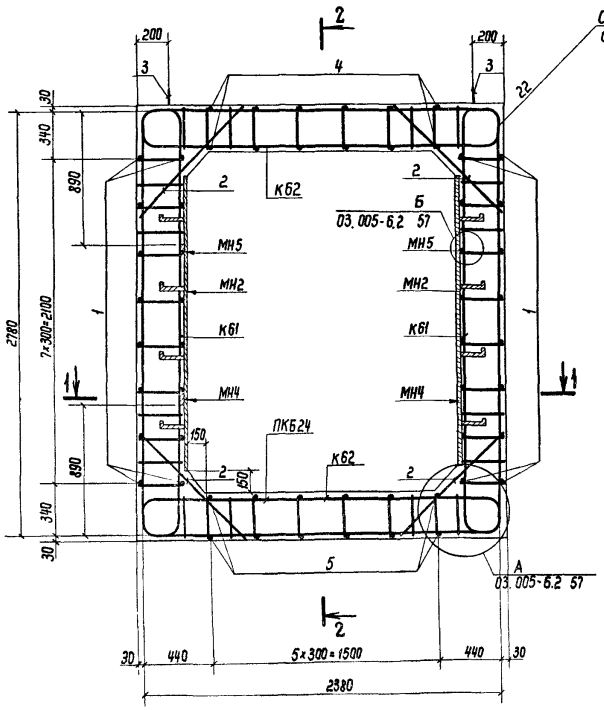
03.005-6.2 23

Блок железобетонный БВТ-IУ-1,8×2,2

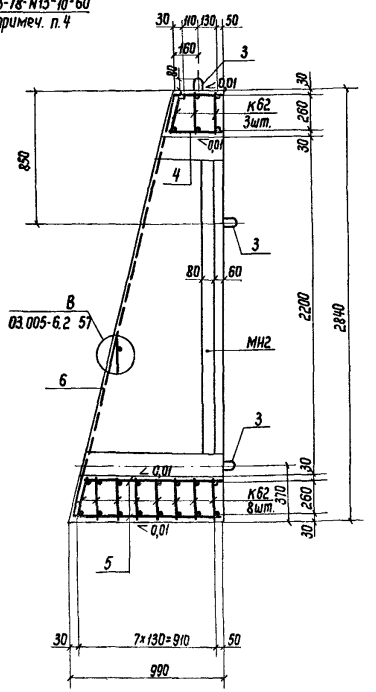
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,8т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

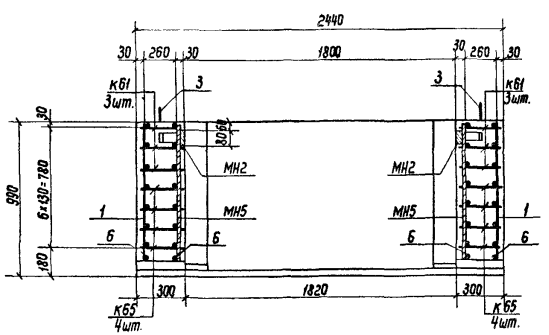
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



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		
БВС-II-1,8×2,2 ПВ	1,93	4,9	300	15,8	161,1		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 24

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К61		03.005-6.2 71	12А-III	3540	6	21,2
			8А-III	6080		36,5
К62		То же	12А-III	3140	11	34,5
			10А-III	2200		24,2
			8А-III	2900		31,9
К65		03.005-6.2 72	12А-III	1880	8	15,0
			8А-III	3750		30,0
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10А-III	Ср=640	28	17,9
	2	1040	10А-III	1040	22	22,9
	3	R30, 530, 80	18А-I	1320	6	7,9
	4	320	10А-III	320	12	3,8
	5	920	10А-III	920	12	11,0
	6	2880	12А-III	2880	4	11,5
МН2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 24

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	82,2	0,888	73,0
	10А-III	79,8	0,617	49,2
	8А-III	98,4	0,395	38,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Вст3пс5 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Нач.отд.	Мрыкин		5.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		5.84
Н.контр.	Маслова		5.84
Рук.гр.	Гун		5.84
Вед.инж.	Маслова		5.84
Ст.тех.	Тимонаева		2.84

03.005-6.2 24

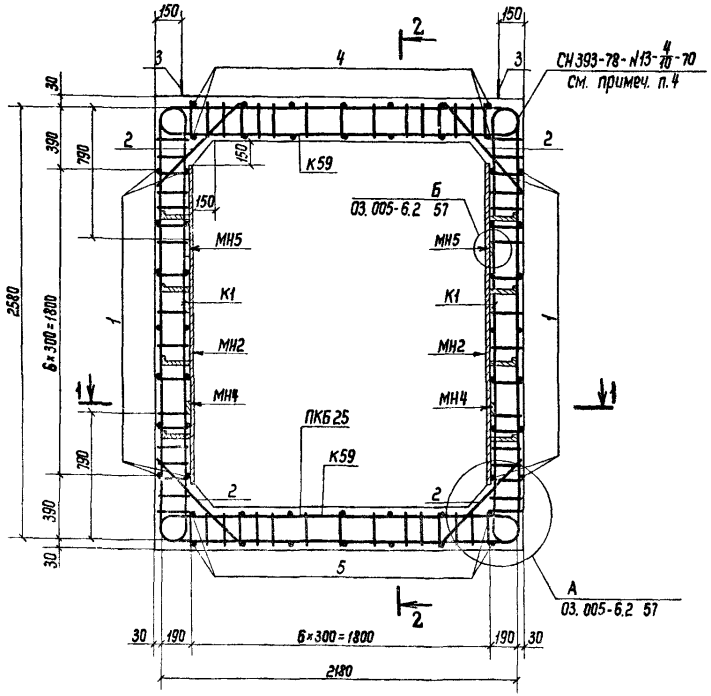
Блок железобетонный БВС-II-1,8×2,2 ПВ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,9т	
Лист	Листов 1	

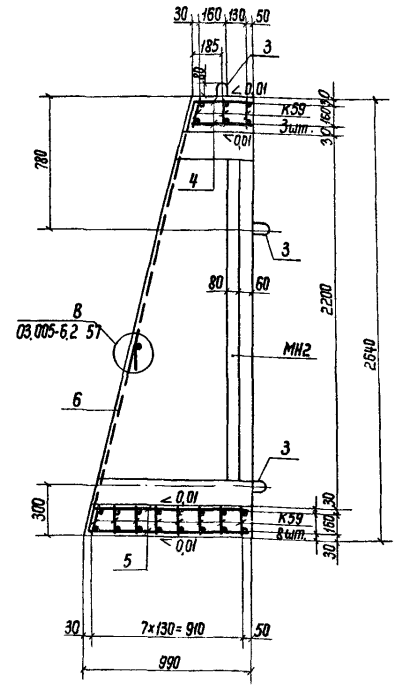
8/4 14262

20015-01 31

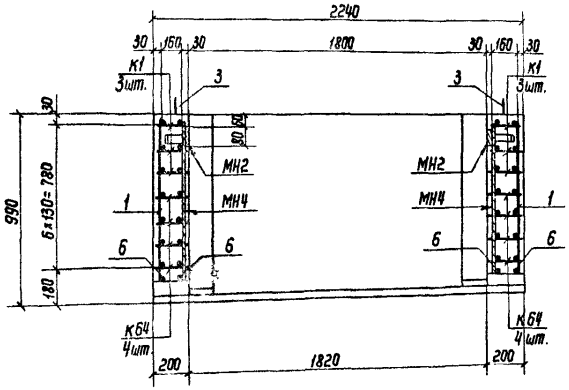
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1 – 1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 25

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К1		03.005-6.2 58	14А-III	3180	6	19,1
			10А-III	2400		14,4
			8А-III	3420		20,5
К59		03.005-6.2 71	14А-III	2780	11	30,6
			10А-III	2000		22,0
			8А-III	2850		31,4
К64		03.005-6.2 72	14А-III	1690	8	13,5
			10А-III	1300		10,4
			8А-III	2280		18,2
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4шт. с интервалом 100мм	10А-III	$l_{ср}$=640	28	17,9
	2	720	10А-III	720	22	15,8
	3	R30 480 80	16А-I	1220	6	7,3
	4	370	10А-III	370	14	5,2
	5	940	10А-III	940	14	13,2
	6	2670	14А-III	2670	4	10,7
МН2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 25

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	14А-III	73,9	1,208	89,3
	10А-III	98,9	0,617	61,0
	8А-III	70,1	0,395	27,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16А-I	7,3	1,58	11,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-III-1,8×2,2 ПВ	1,29	3,3	300	11,5	178,0		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл.1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84
Зам.н.отд.	Щербаков		23.4.84
Н.контр.	Маслова		7.4.84
Рук.гр.	Гун		7.4.84
Вед.инж.	Маслова		7.4.84
Ст.тех.	Тананаева		4.4.84

03.005-6.2 25

Блок железобетонный БВС-III-1,8×2,2 ПВ

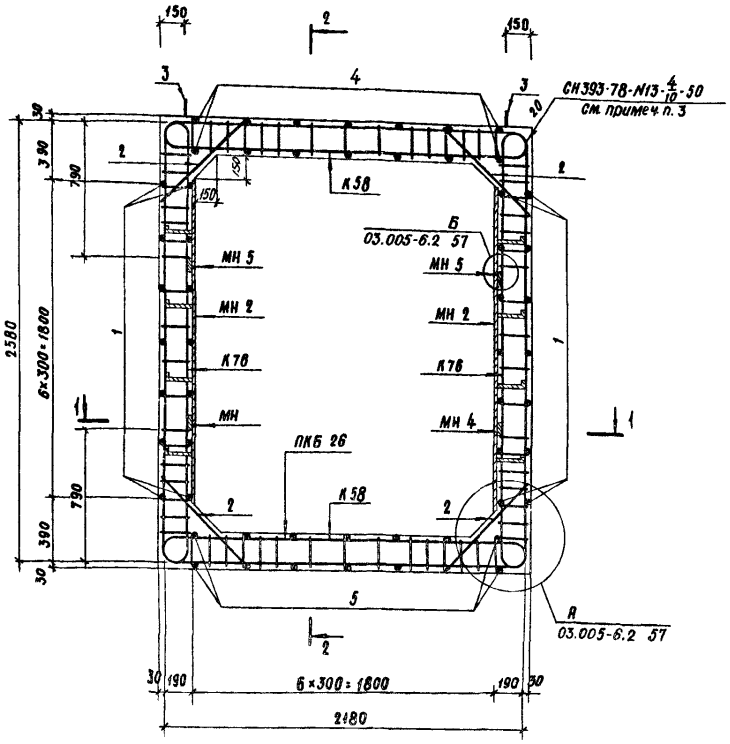
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	

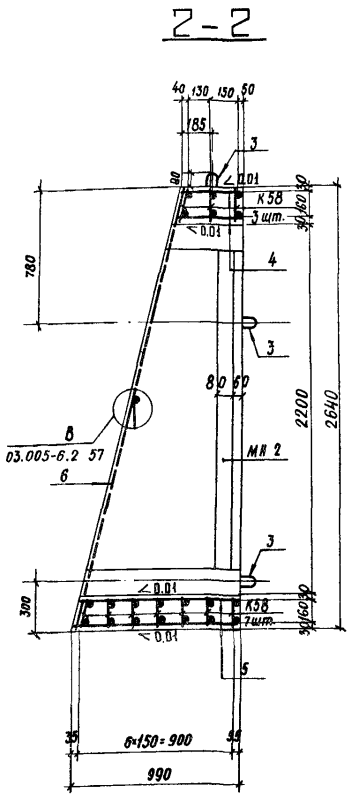
Лист | Листов 1

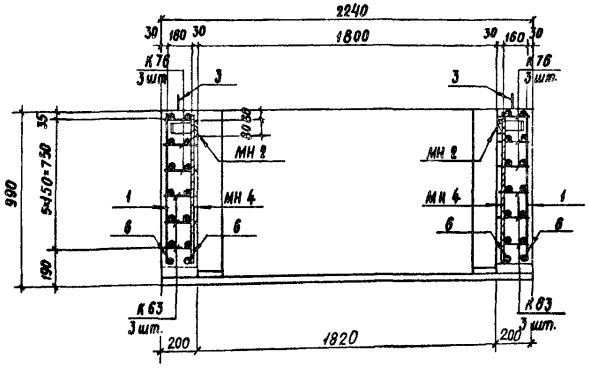
в/ч 14262

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

20015-01 32







Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-1У-1,8×2,2 пВ	1,29	3,3	300	11,5	135,3		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
4. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной грани блока.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 26

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К76		03.005-6.2 75	12 А-III	3140	6	18,8
			10 А-III	2400		14,4
			8 А-III	3420		20,5
К58		03.005-6.2 71	10 А-III	4700	10	47,0
			8 А-III	2850		28,5
К63		03.005-6.2 72	12 А-III	1780	6	10,7
			10 А-III	1410		8,5
			8 А-III	2470		14,8
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	ℓср=640	28	17,9
	2	720	10 А-III	720	20	14,4
	3	830 480 80	16 А-I	1220	6	7,3
	4	370	10 А-III	370	14	5,2
	5	940	10 А-III	940	14	13,2
	6	2670	12 А-III	2670	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 26

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	40,2	0,888	35,7
	10 А-III	120,6	0,617	74,4
	8 А-III	63,8	0,395	25,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	7,3	1,58	11,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Нач. отд.	Мрыкин		21.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		21.V.84
Н. контр.	Маслова		21.V.84
Рук. гр.	Гун		21.V.84
Вед. инж.	Маслова		21.V.84
Инженер	Мартынова		25.V.84

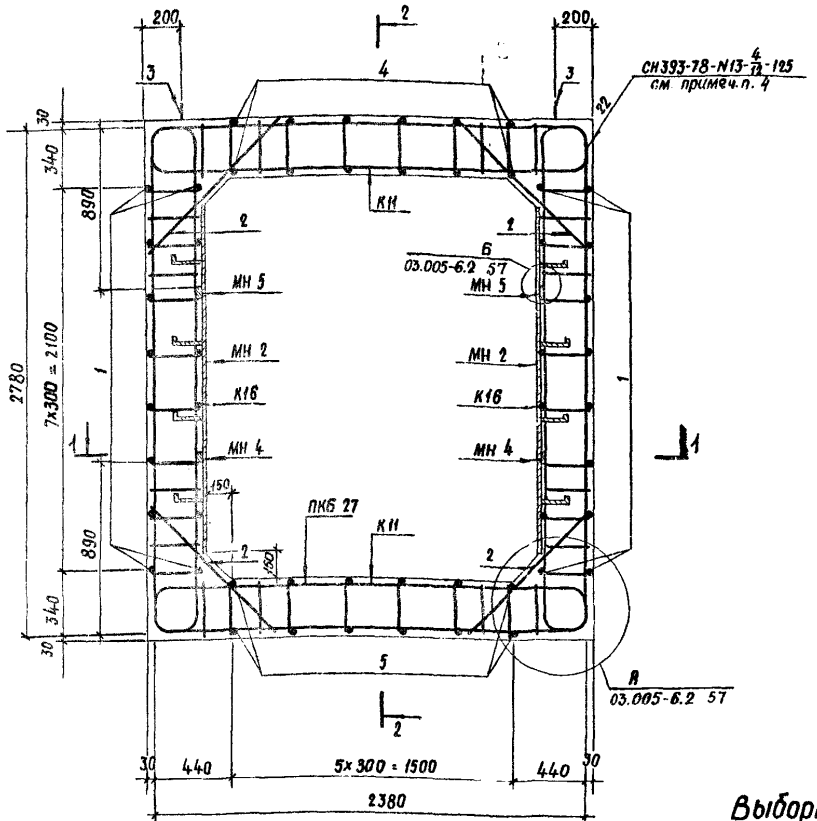
03.005-6.2 26

Блок железобетонный БВС-1У-1,8×2,2 пВ

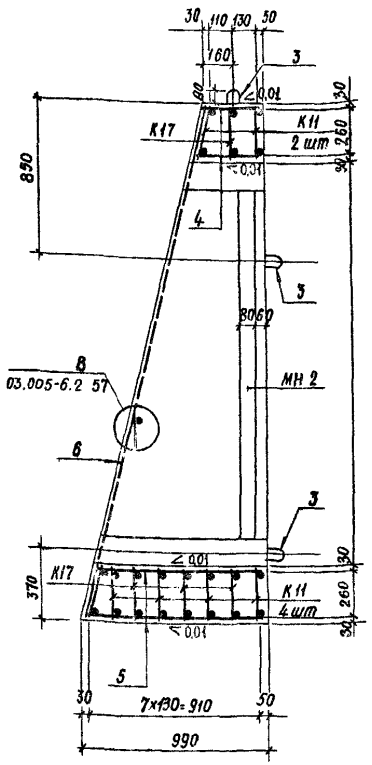
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14282

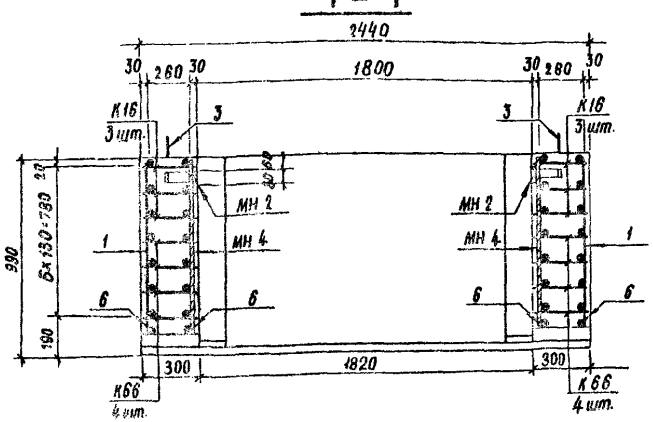
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 27

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К16		03.005-6.2 61	22 А-III	6220	6	37,3
			10 А-III	3480		20,9
К11		03.005-6.2 60	25 А-III	3420	6	20,5
			14 А-III	2080		12,5
			10 А-III	2900		17,4
К66		03.005-6.2 73	22 А-III	3350	8	26,8
			10 А-III	2320		18,6
К17		03.005-6.2 61	20 А-III	3280	5	16,4
			14 А-III	2140		10,7
			10 А-III	2900		14,5
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	lср=640	28	17,9
	2	1040	10 А-III	1040	22	22,9
	3	R30, 530, 80	18 А-I	1320	6	7,9
	4	320	10 А-III	320	12	38,4
	5	920	10 А-III	920	12	11,0
	6	2880	22 А-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 27

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	20,5	3,85	78,9
	22 А-III	75,6	2,984	225,6
	20 А-III	16,4	2,47	40,5
	14 А-III	23,2	1,208	28,0
	10 А-III	161,6	0,617	99,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-II-1,8×2,2 пв	1,93	4,9	300	15,8	472,7		34,5

Нач. отд.	Мрыкин		23.VII.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.VII.84
Н. контр.	Маслова		24.VII.84
Рук. гр.	Гун		24.VII.84
Вед. инж.	Маслова		24.VII.84
Инженер	Мартынова		13.2.84

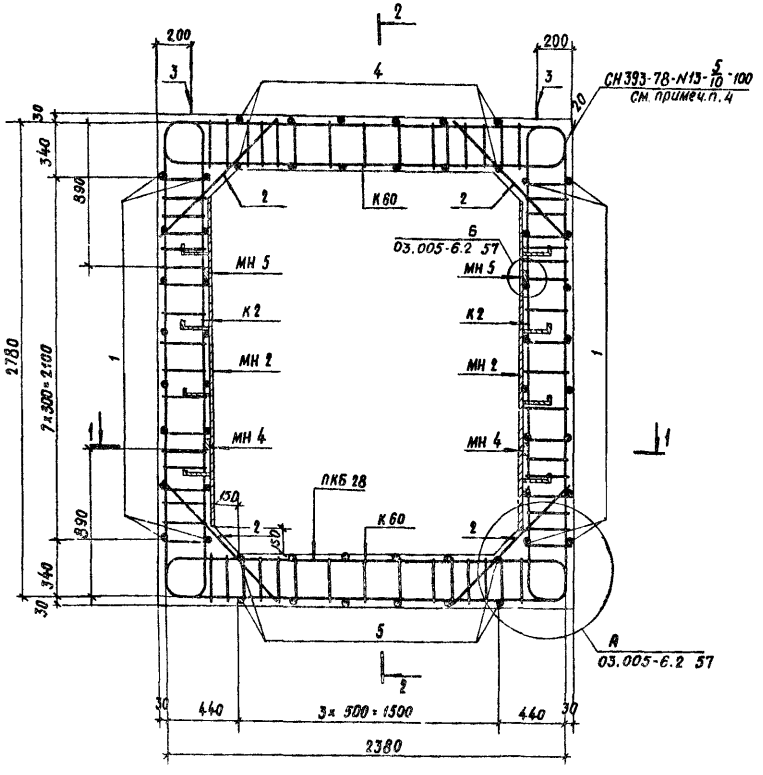
03.005-6.2 27

Блок железобетонный БВТ-II-1,8×2,2 пв

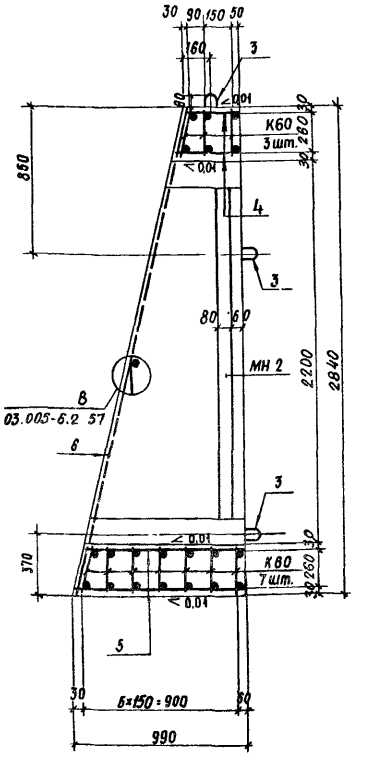
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,9т	
Лист	Листов 1	

В/4 14262

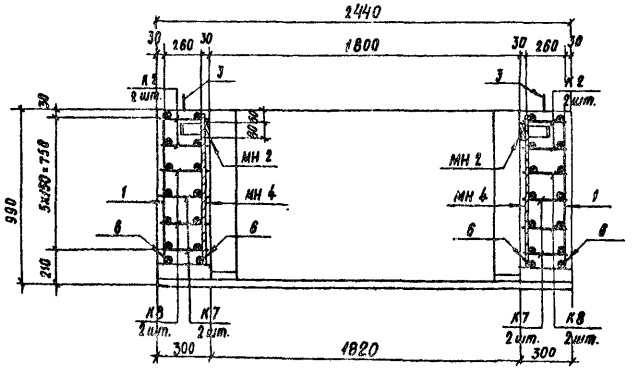
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 28

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К2		03.005-6.2 58	20 А-III	6180	4	24,7
			8 А-III	5220		20,9
К60		03.005-6.2 71	20 А-III	3300	10	33,0
			12 А-III	2080		20,8
			8 А-III	4350		43,5
К7		03.005-6.2 59	16 А-III	3330	4	13,3
			8 А-III	3190		12,8
К8		То же	20 А-III	4620	4	18,5
			8 А-III	5220		20,9
Отдельные стержни	1	От 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100 мм	10 А-III	$l_{ср}$=640	28	17,9
	2	1040	10 А-III	1040	20	20,8
	3	R30 530 80	18 А-I	1320	6	7,9
	4	320	10 А-III	320	12	38,4
	5	920	10 А-III	920	12	11,0
	6	2880	20 А-III	2880	4	11,5
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-5×50	600		1,2
МН 4		Полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		Полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 28

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82	20 А-III	87,7	2,47	216,6
	16 А-III	13,3	1,578	21,0
	12 А-III	20,8	0,888	18,5
	10 А-III	88,1	0,617	54,4
	8 А-III	98,1	0,395	38,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. А I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-III-1,8×2,2 ПВ	1,93	4,9	300	15,8	349,0		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 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. Плоские каркасы сваривать между собой в соответствии с требованиями СН393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		4.4.84
Рук. гр.	Гун		7.4.84
Вед. инж.	Маслова		7.4.84
Инженер	Абрамов		15.2.84

03.005-6.2 28

Блок железобетонный БВТ-III-1,8×2,2 ПВ

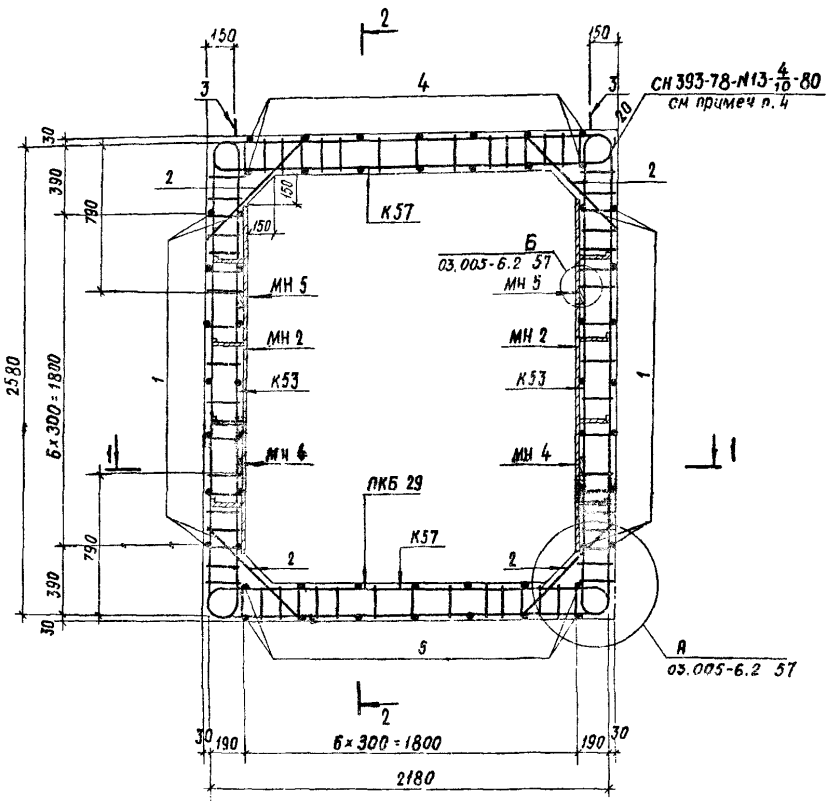
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,9 т	

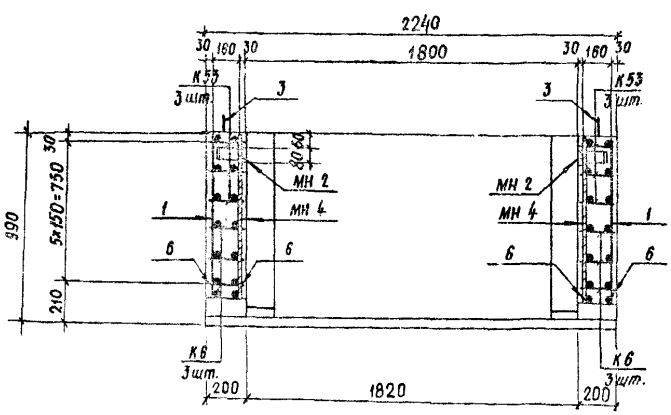
Лист | Листов 1

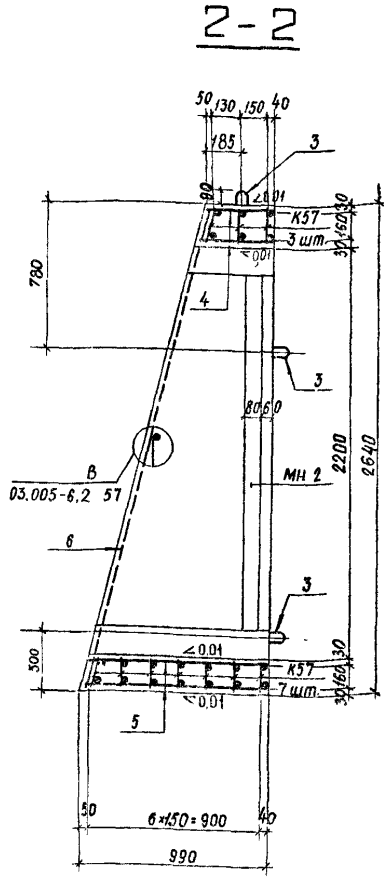
В/ч 14282

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

20015-01 35







Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 29

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К53		03.005-6.2 70	14 А-III	5580	6	33,5
			8 А-III	3420		20,5
К57		То же	16 А-III	2820	10	28,2
			10 А-III	2000		20,0
			8 А-III	2850		28,5
К6		03.005-6.2 59	14 А-III	3190	6	19,1
			8 А-III	2470		14,8
Отдельные стержни	1	от 440 до 840 по 4 шт. с интервалом 100	10 А-III	6 ср=640	28	17,9
	2	720	10 А-III	720	20	14,4
	3	А50 480 50	16 А-I	1220	6	7,3
	4	370	10 А-III	370	14	5,2
	5	940	10 А-III	940	14	13,2
	6	2670	14 А-III	2670	4	10,7
МН 2		03.005-6.2 82	-8×80	1900	2	3,8
			-8×50	600		1,2
МН 4		полоса	-8×80	770	2	1,5
МН 5		полоса	-8×80	560	2	1,1

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 29

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	28,2	1,58	44,6
	14 А-III	63,3	1,208	76,5
	10 А-III	70,7	0,617	43,6
	8 А-III	63,8	0,395	25,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	7,3	1,58	11,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,4	5,02	32,1
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-IV-1,8×2,2 пВ	1,29	3,3	300	11,5	189,9		34,5

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОПН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчётными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		23.04.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.04.84
Н. контр.	Маслова		24.04.84
Рук. гр.	Гун		24.04.84
Вед. инж.	Маслова		24.04.84
Инженер	Абрамов		25.04.84

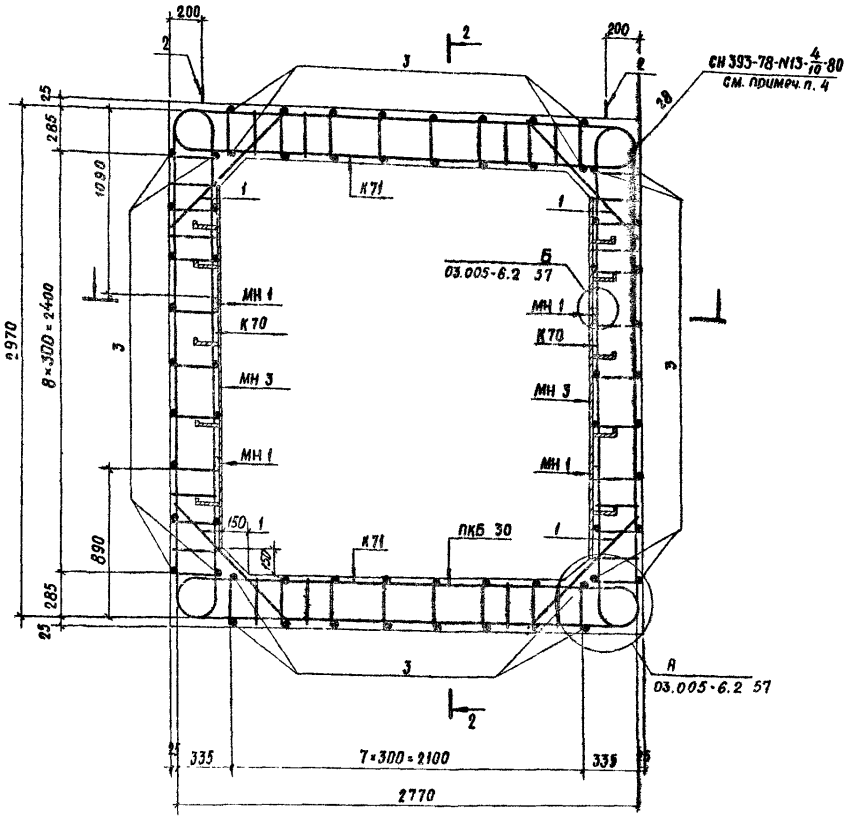
03.005-6.2 29

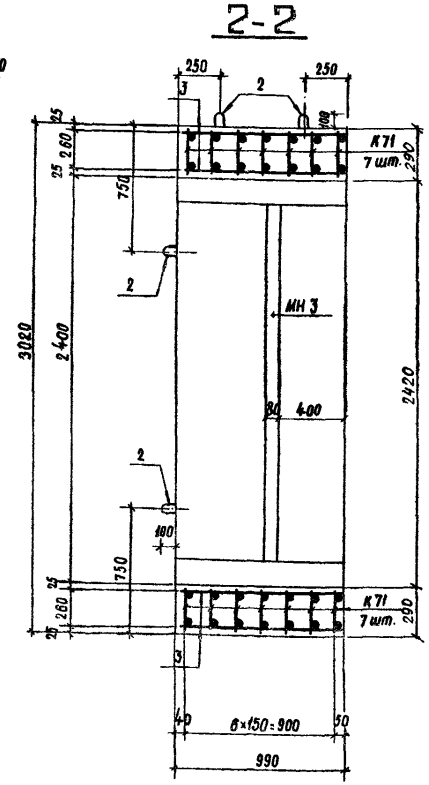
Блок железобетонный БВТ-IV-1,8×2,2 пВ

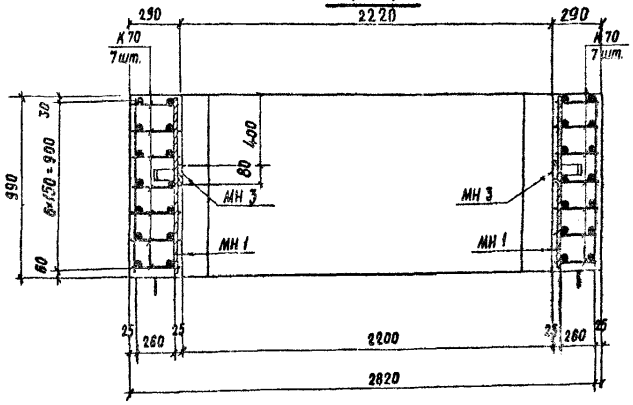
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,3 т	
Лист	Листов 1	

В/Ч 14262

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







1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии и днище к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяжёнными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 30

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К70		03.005-6.2 74	14 А-III	6600	14	92,4
			10 А-III	3770		52,8
К71		То же	16 А-III	3600	14	50,4
			14 А-III	2580		36,1
			10 А-III	3480		48,7
Отдельные стержни	1	1040	10 А-III	1040	28	29,1
	2	840 (600, 110)	20 А-I	1580	8	12,5
	3	980	10 А-III	980	64	62,7
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 30

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	50,4	1,578	79,5
	14 А-III	128,5	1,208	155,2
	10 А-III	193,3	0,617	119,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	12,5	2,47	30,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	8,2	5,02	41,2
Ст 3 пс 6 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		
БВС-II-2,2×2,4	3,16	7,9	300	30,9	354,0		44,1

Нач. отд.	Мрыкин		2.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		2.V.84
Н. контр.	Маслова		2.V.84
Рук. гр.	Гун		2.V.84
Ведущ. инж.	Маслова		2.V.84
Инженер	Мартынова		8.2.84

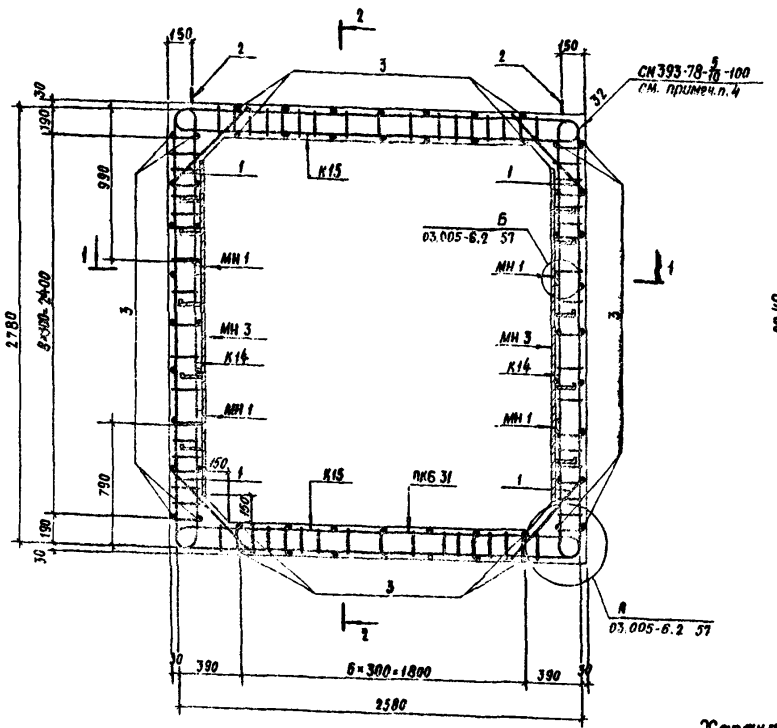
03.005-6.2 30

Блок железобетонный БВС-II-2,2×2,4

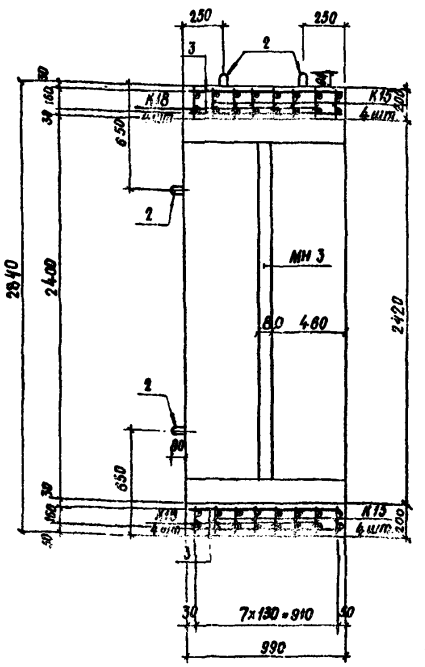
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,9т	
Лист	Листов 1	

В/Ч 14262

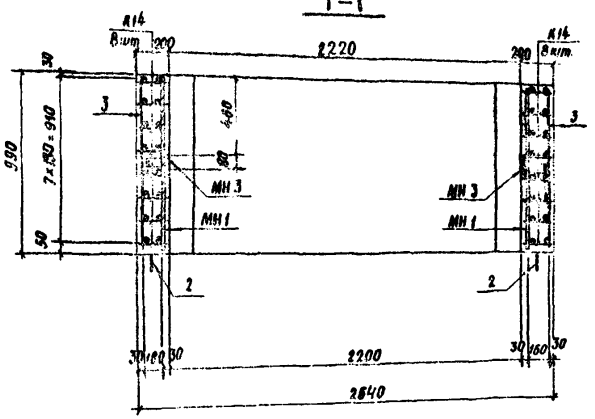
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 31

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К14		03.005-6.2 61	14 А-III	3360	16	53,8
			12 А-III	2580		41,3
			8 А-III	3610		57,8
К15		То же	16 А-III	3210	8	25,6
			12 А-III	2380		19,0
			8 А-III	3230		25,8
К18		03.005-6.2 62	20 А-III	3280	8	26,2
			12 А-III	2380		19,0
			8 А-III	3230		25,8
Отдельные стержни	1	720	10 А-III	720	32	23,0
	2	480 80 R30	16 А-I	1220	8	9,8
	3	980	10 А-III	980	60	58,8
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 31

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	26,2	2,47	64,7
	16 А-III	25,6	1,578	40,4
	14 А-III	53,8	1,208	65,0
	12 А-III	79,3	0,888	70,4
	10 А-III	81,8	0,617	50,5
	8 А-III	109,4	0,395	43,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	8,2	5,02	41,2
	-5×50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Полосовой
БВС-III-2,2×2,4	2,14	5,4	300	15,5	334,2		44,1

1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00 И.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. 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.

Нач. отд.	Мрыкин		2.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		7.4.84
Н. контр.	Маслова		7.4.84
Рук. гр.	Гун		7.4.84
Ред. инж.	Маслова		7.4.84
Инженер	Марьянова		6.2.84

03.005-6.2 31

Блок железобетонный БВС-III-2,2×2,4

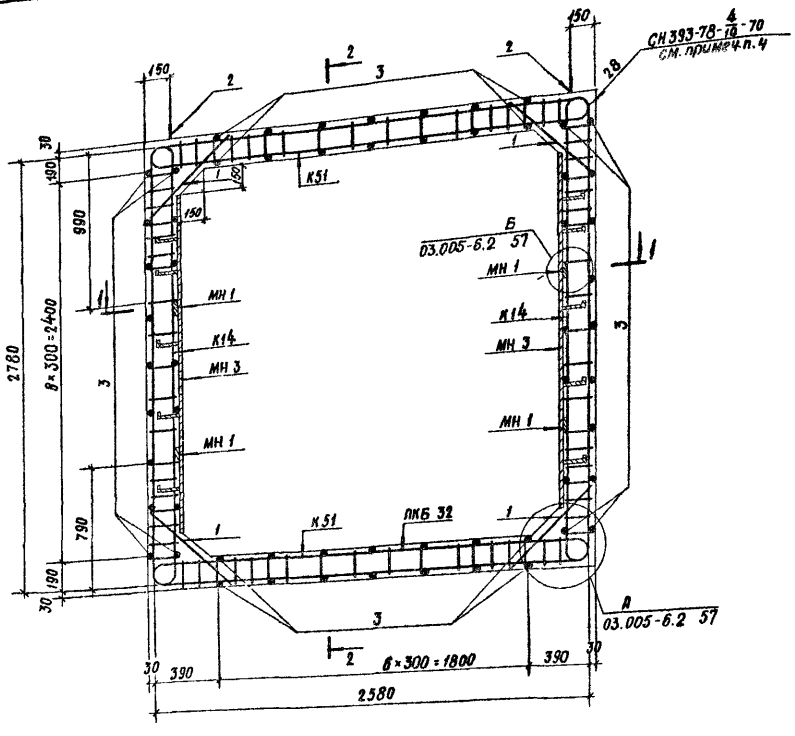
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,4 т	

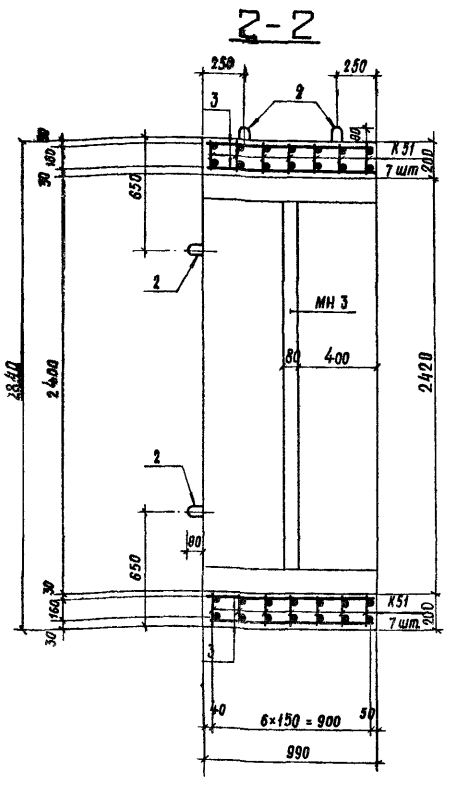
Лист | Листов 1

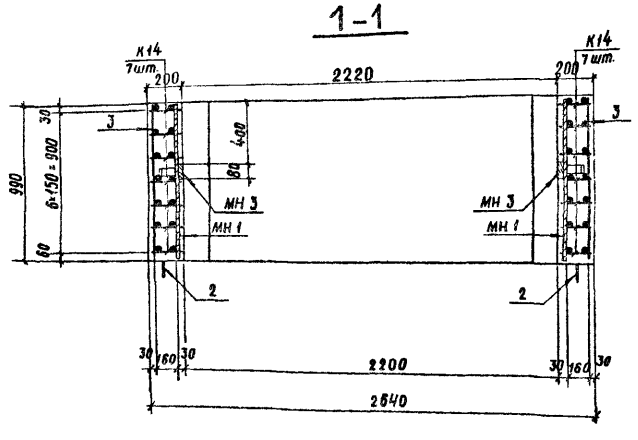
В/ч 14262

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

20015-01 38







1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. 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 5 d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 32

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К14		03.005-6.2 61	14 А-III	3360	14	47,0
			12 А-III	2580		36,1
			8 А-III	3610		50,5
К51		03.005-6.2 69	14 А-III	3170	14	44,4
			10 А-III	2390		33,5
			8 А-III	3420		47,9
Отдельные стержни	1	720	10 А-III	720	28	20,2
	2	А30 480 80	16 А-I	1220	8	9,8
	3	980	10 А-III	980	60	58,8
МН 1		полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 32

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	14 А-III	91,4	1,208	110,4
	12 А-III	36,1	0,888	32,1
	10 А-III	112,5	0,617	69,4
	8 А-III	98,4	0,395	38,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	8,2	5,02	41,2
В СТ 3 ПС 6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,5	1,96	2,9

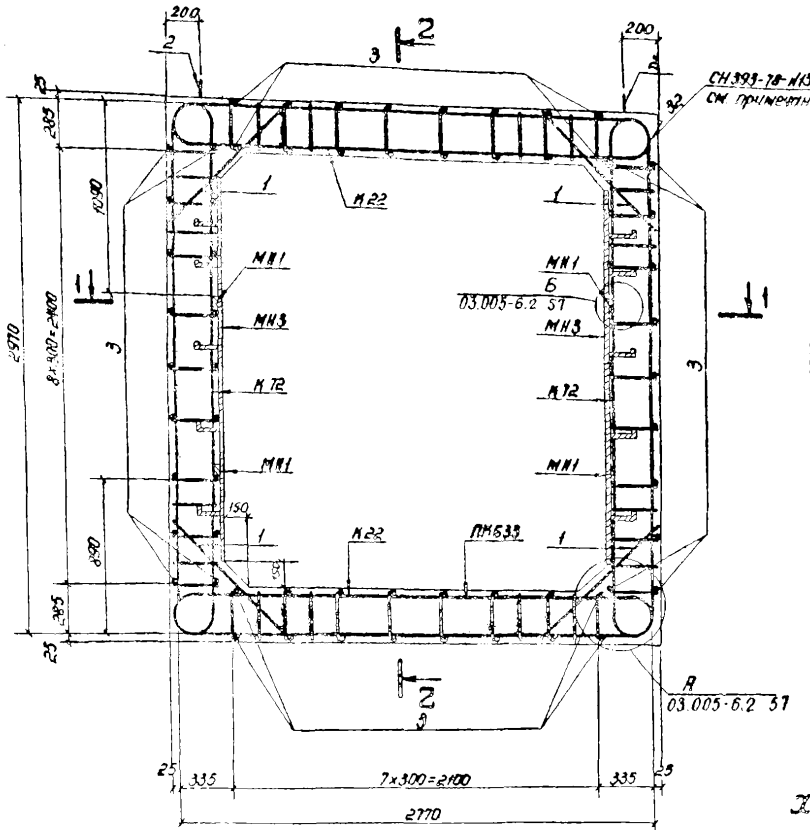
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВС-IV-2,2×2,4	2,14	5,4	300	15,5	250,8		44,1

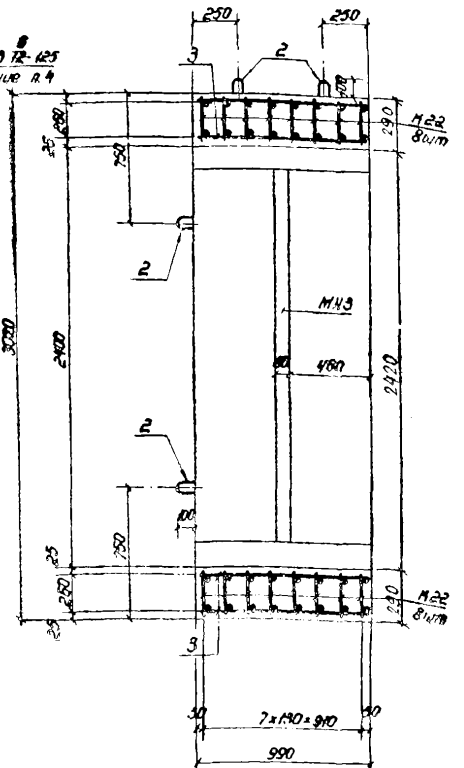
Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84	03.005-6.2 32
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84	Блок железобетонный БВС-IV-2,2×2,4
Н. контр.	Маслова		7.4.84	
Рук. гр.	Гун		7.4.84	
Вед. инж.	Маслова		7.4.84	
Инженер	Мартынова		5.2.84	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,4 т	
Лист	Листов 1	
В/ч 14262		

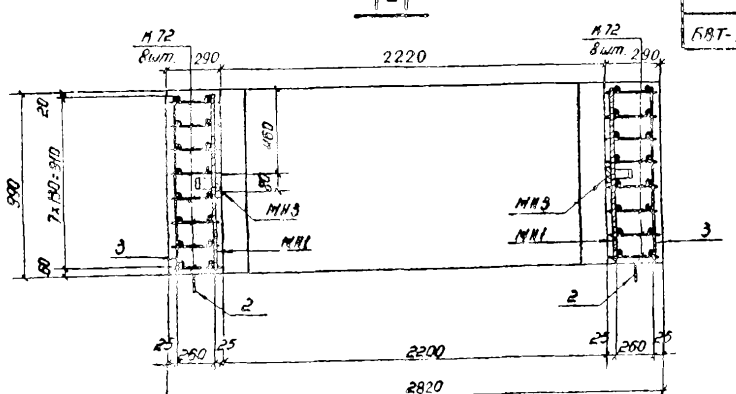
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 33

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К72		03.005-6.2 74	25А-III	4000	19	64,0
			22А-III	2660		42,6
			10А-II	3770		60,3
К22		03.005-6.2 62	25А-III	3820	16	61,1
			14А-III	2480		39,7
			10А-III	3480		55,7
Отдельные стержни	1	1040	10А-III	1040	32	33,3
	2	600	20А-I	1560	8	12,5
	3	980	10А-III	980	64	62,7
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 33

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	25А-III	125,1	3,85	481,6
	22А-III	42,6	2,984	127,1
	14А-III	39,7	1,208	48,0
	10А-III	212,0	0,617	130,8
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	20А-I	12,5	2,47	30,9
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	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III	Полосовой
БВТ-II-2,2×2,4	3,16	7,9	300	30,9	787,5	44,1

1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см. 13 табл 1) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		27.4.84
Зам. ч. отд.	Щербаков		27.4.84
Н. контр.	Маслова		27.4.84
Рук. гр.	Гун		27.4.84
Вед. инж.	Маслова		27.4.84
Ст. тех.	Томашева		27.4.84

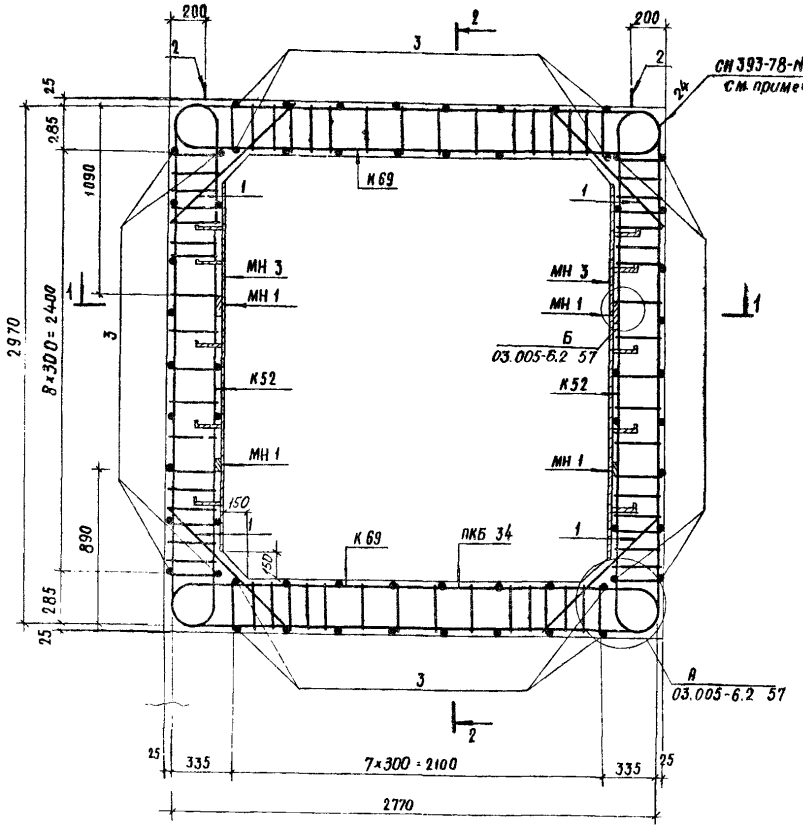
03.005-6.2 33

Блок железобетонный БВТ-II-2,2×2,4

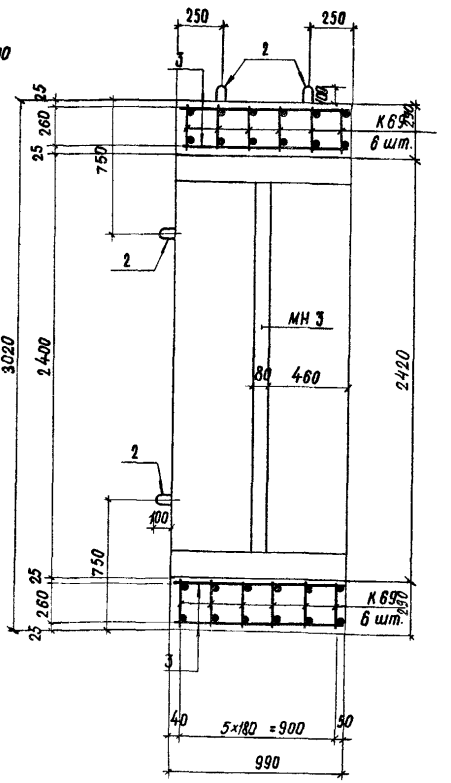
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,9т	

Лист | Листов 1

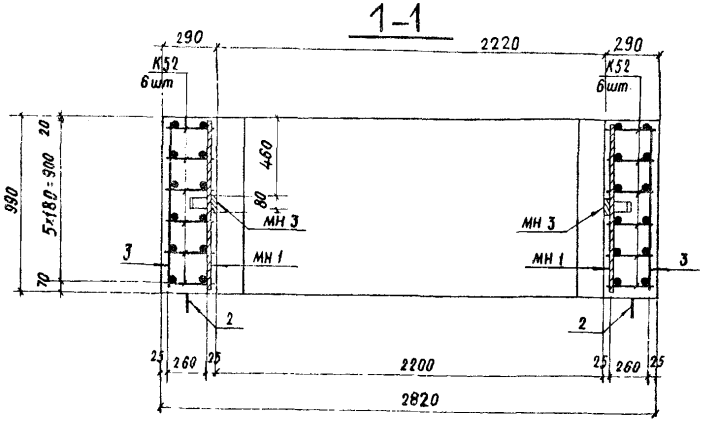
В/ч 14262



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.2 00Н.
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. табл. 1 п. 13) ручной дуговой сваркой протяженными двусторонними расчётными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 34

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К52		03.005-6.2 69	22 А-III	6380	12	76,6
			10 А-III	5510		66,1
К69		03.005-6.2 74	22 А-III	3470	12	41,6
			14 А-III	2470		29,6
			10 А-III	4640		55,7
Отдельные стержни	1	1040	10 А-III	1040	24	25,0
	2	R40, 600, 40	20 А-I	1560	8	12,5
	3	980	10 А-III	980	64	62,7
МН 1		полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 34

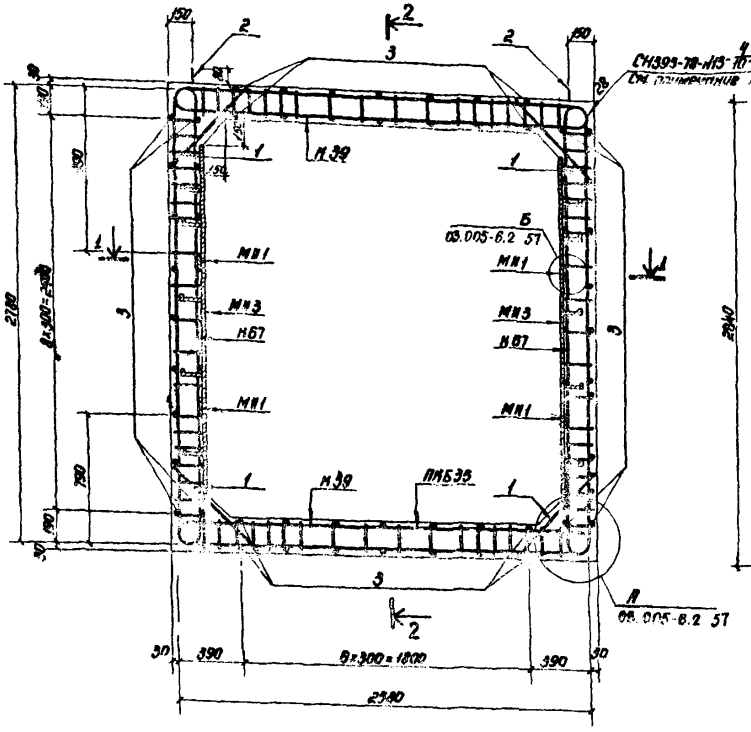
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	22 А-III	118,2	2,984	352,7
	14 А-III	29,6	1,208	35,8
	10 А-III	209,5	0,617	129,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	12,5	2,47	30,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	8,2	5,02	41,2
Вст3пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

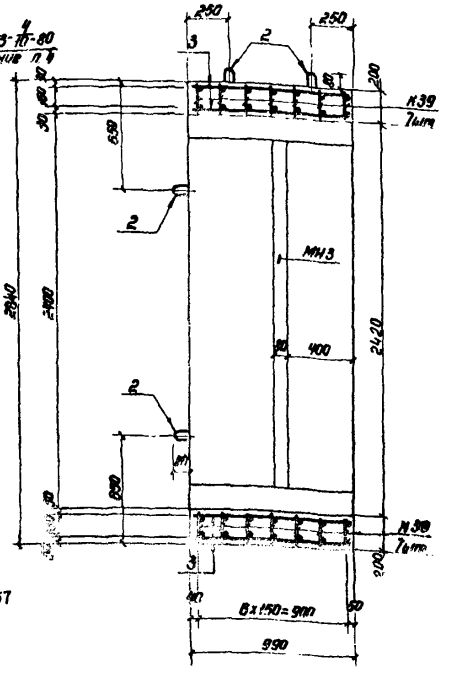
Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТ-III-2,2×2,4	3,16	7,9	300	30,9	517,8		44,1

Нач. отд	Мрыхин		22.12.84	03.005-6.2 34	
Зам. нач. отд	Щербаков		24.12.84	Блок железобетонный БВТ-III-2,2×2,4	Стадия: Р; Масса: 7,97; Масштаб:
Н. контр.	Маслова		7.12.84		Лист; Листов 1
Рук. гр.	Гун		7.12.84		
Вед. инж.	Маслова		7.12.84		8/4 14262
Инженер	Абрамов		10.12.84		

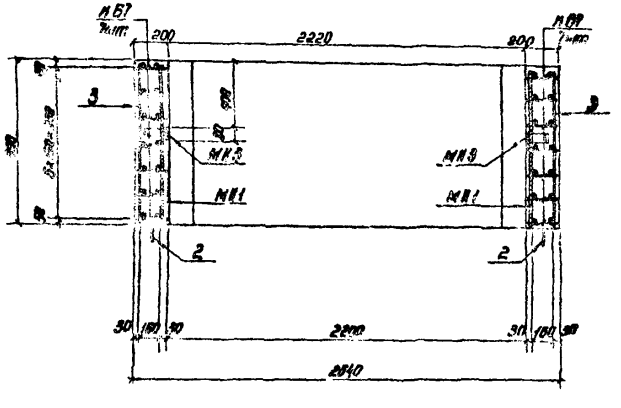
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 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. п. 13 табл. 1) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ35

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К39		03.005-6.2 65	16А-III	3220	14	45,1
			14А-III	2400		33,6
			8А-III	3420		47,9
К67		03.005-6.2 73	16А-III	6000	14	84,0
			8А-III	3610		50,5
Отдельные стержни	1	720	10А-III	720	28	20,2
	2	480 R30 80	16А-I	1220	8	9,8
	3	980	10А-III	980	60	58,8
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 ПКБ35

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	16А-III	129,1	1,578	203,7
	14А-III	33,6	1,208	40,6
	10А-III	79,0	0,617	48,7
	8А-III	98,4	0,395	38,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	16А-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-8×80	8,2	5,02	41,2
В ст3 пс6 гост 535-79	-5×50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III	Полосовой
БВТ-II-2,2×2,4	2,14	5,4	300	15,5	331,9	[illegible]

Нач. отд.	Мрыкин	[illegible]	27.4.84
Зам. к отд.	Щербаков	[illegible]	24.4.84
Н. контр.	[illegible]	[illegible]	7.4.84
Рук. гр.	Гук	[illegible]	7.4.84
Вед. инж.	Маслова	[illegible]	7.4.84
Гл. инж.	[illegible]	[illegible]	16.4.84

03.005-6.2 35

Блок железобетонный БВТ-II-2,2×2,4

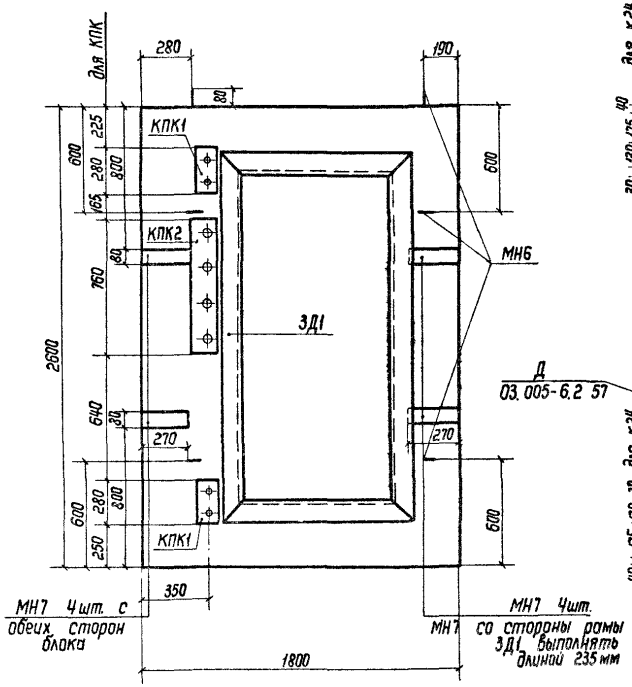
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,4т	

Лист | Листов 1

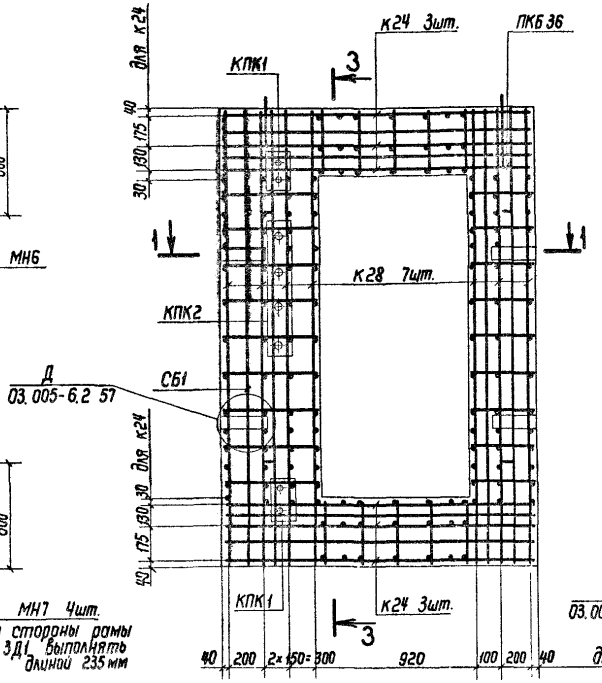
8/4 14262

20015-01 42

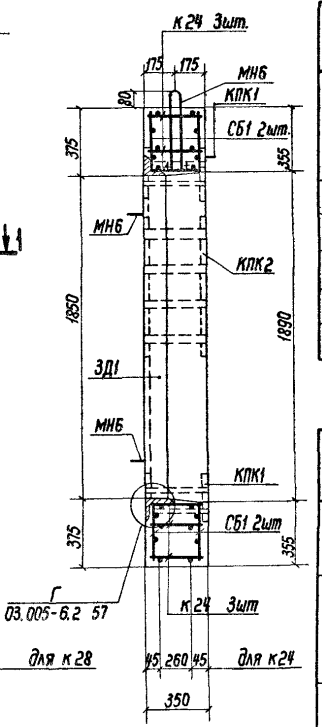
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



3-3



Выборка каркасов и закладных деталей

NN п.п.	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ36 1шт.	к28	7	03.005-6.2 63
		к24	6	
		СБ1	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные 3Д1		1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6	R30 430 80 ф14А-I ℓ=1120мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

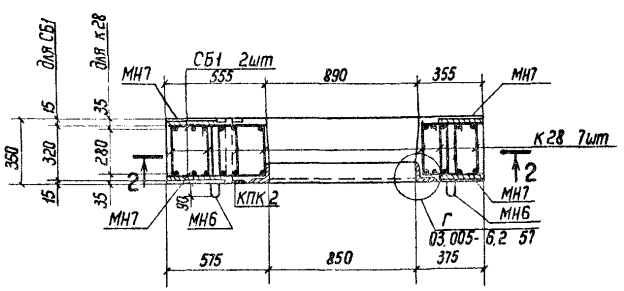
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I гост 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III гост 5781-82	8А-III	107,2	0,395	42,3
	16А-III	20,8	1,578	32,8
	20А-III	41,3	2,47	102,0
Сталь прокатная полосовая гост 103-76 / В ст3 пс6 гост 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74* / В ст3 пс6 гост 14637-79	б=6мм	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная гост 8509-72 / В ст3 сп5 гост 535-79	L140×10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75	d=42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВС-II-1,4×2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	177,1	141,9	11,0	18,8	10,8

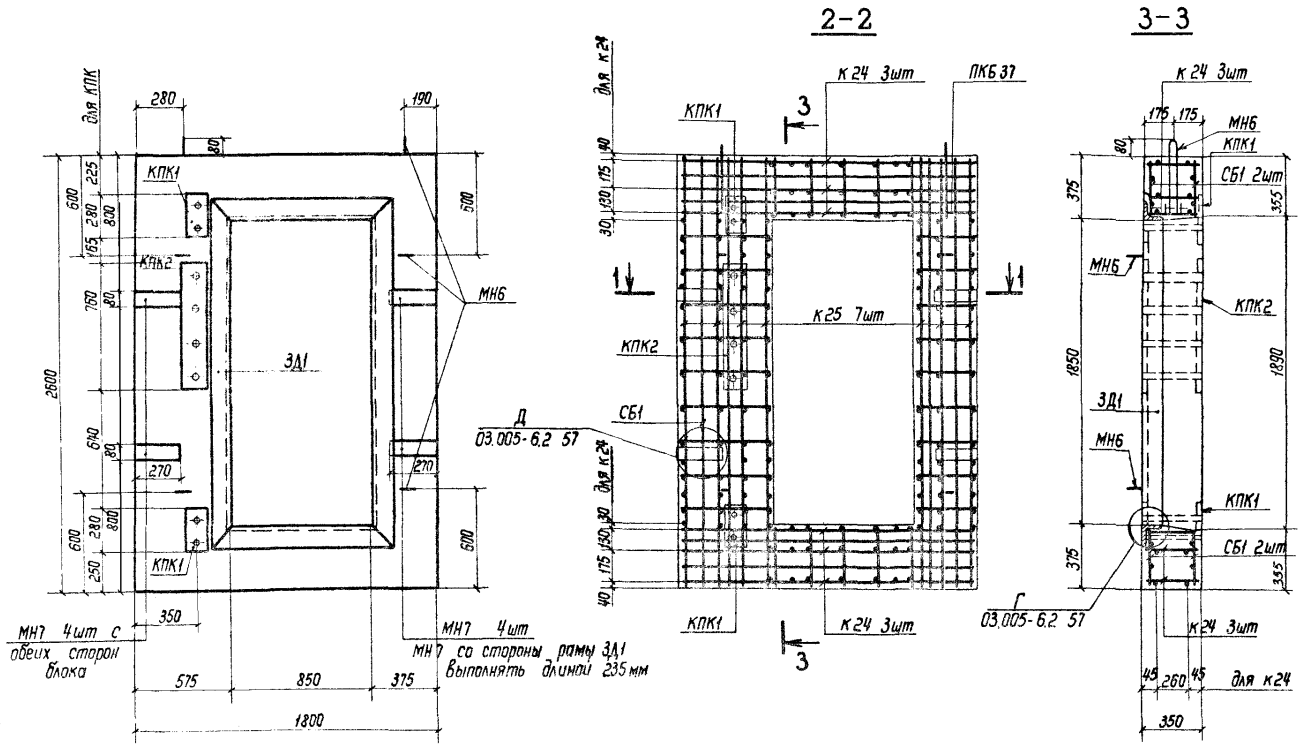
1-1



Размеры даны по осям рабочих стержней.

				03.005-6.2 36			
Нач.отд.	Мрыкин		24.4.84	Блок железобетонный БВС-II-1,4×2,2Д	Стадия	Масса	Масштаб
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84		Р	2,9т	
Н.контр.	Маслова		17.4.84		Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Гун		17.4.84				
Вед.инж.	Маслова		17.4.84		в/ч 14262		
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84				

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



Выборка каркасов и закладных деталей

N.N п.п.	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ37 1шт.	К25	7	03.005-6.2 63
		К24	6	
		СБ1	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные	ЗД1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6	R30, 430, 80, ℓ=420мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	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. AI ГОСТ 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	16А-III	62,1	1,578	98,0
	8А-III	107,2	0,395	42,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	2,2	5,02	11,0
В ст3 пс6 ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	б=6	0,40	47,1	18,8
В ст3 пс6 ГОСТ 14637-79				
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	∠140×10	6,6	21,5	141,9
В ст3 сп5 ГОСТ 535-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=423×32	1,4	3,09	4,4

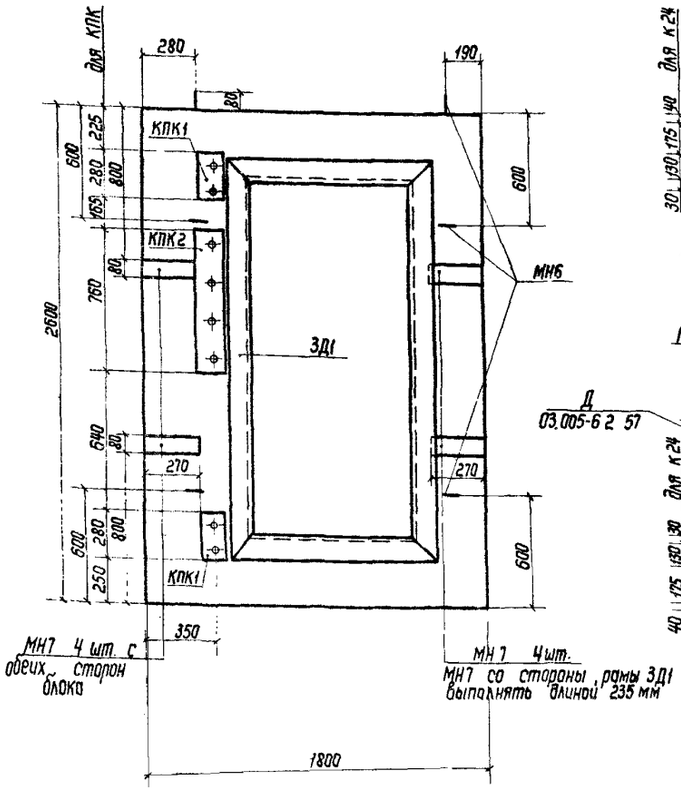
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВТ-IV-1,4×2,2Д БВС-III-1,4×2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	140,3	141,9	11,0	18,8	10,8

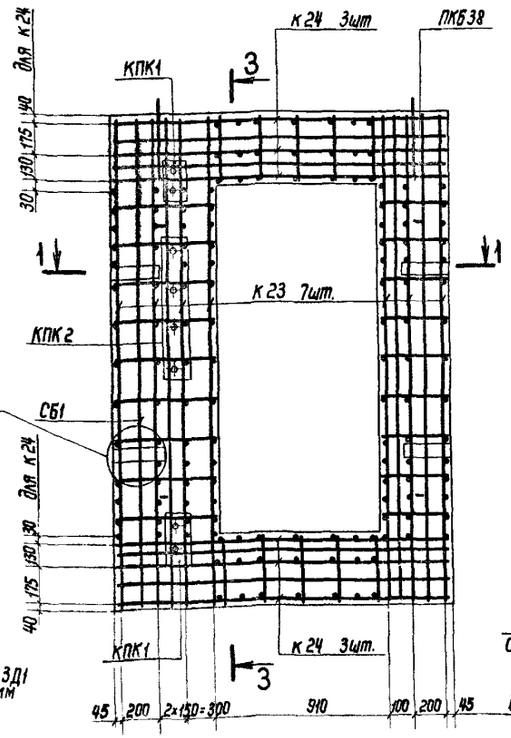
1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Так как данный блок имеет двойное применение, на нём проставляется два наименования: БВС-III-1,4×2,2Д БВТ-IV-1,4×2,2Д

				03.005-6.2 37			
Нач. отд.	Мрыкин		24.08	Блок железобетонный БВС-III-1,4×2,2Д; БВТ-IV-1,4×2,2Д	Стадия	Масса	Масштаб
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.84		Р	2,9т	
Н. контр.	Маслова		17.84		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гун		17.84		8/4 14262		
Вед. инж.	Маслова		19.84				
Ст. техн.	Гончарова		16.84				

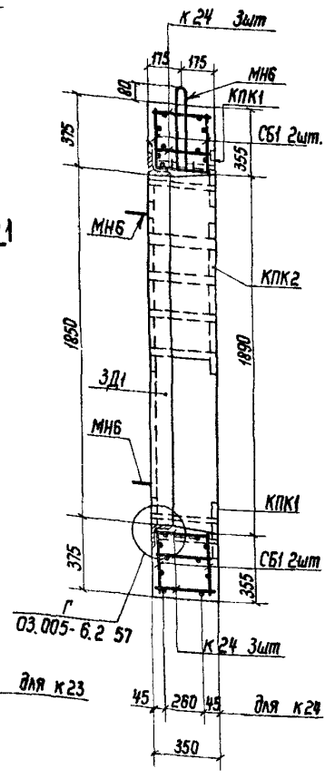
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



2-2



3-3



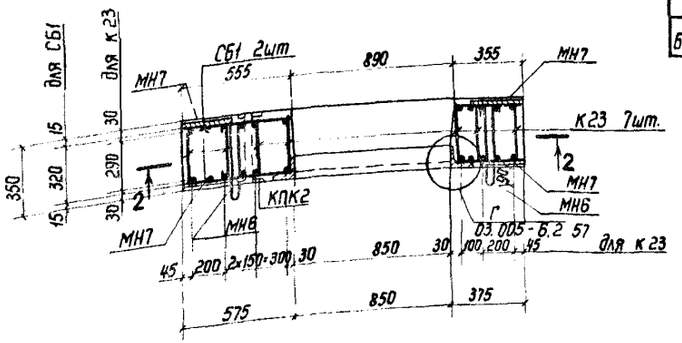
Выборка каркасов и закладных деталей

N№ п.п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 38 1шт.	К23	7	03.005-6.2 63
		К24	6	
		СБ1	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные	3Д1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6	R30, 430, 80, ф14А-I, ℓ=1120мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I гост 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл А-III гост 5781-82	8А-III	107,2	0,395	42,3
	16А-III	20,8	1,578	32,8
	10А-III	40,6	0,617	25,1
Сталь прокатная полосовая гост 103-76				
В ст3 пс6 гост 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*				
В ст3 пс6 гост 14637-79	δ=6мм	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная гост 8509-72				
В ст3 сп5 гост 535-79	L140×10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,6	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75	d=423×3,2	1,4	3,09	4,4

1-1

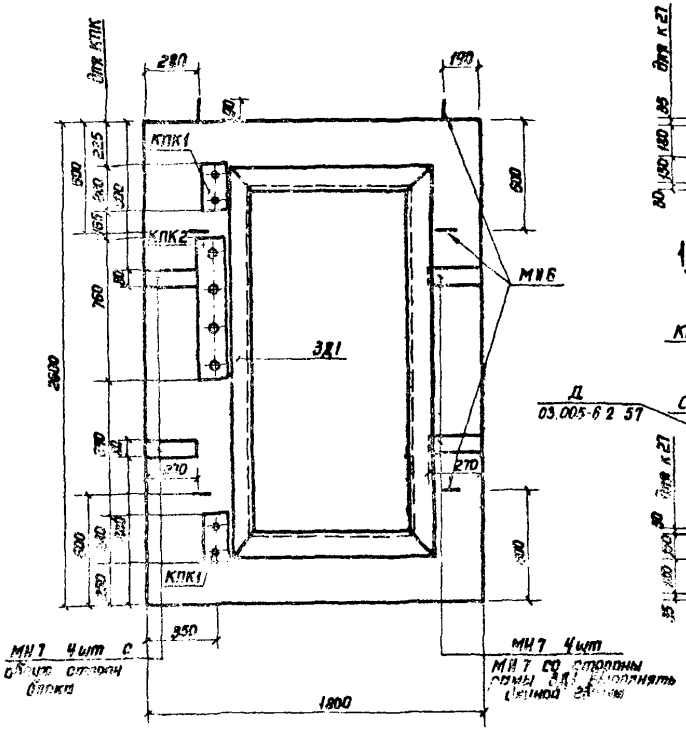


Характеристика изделия

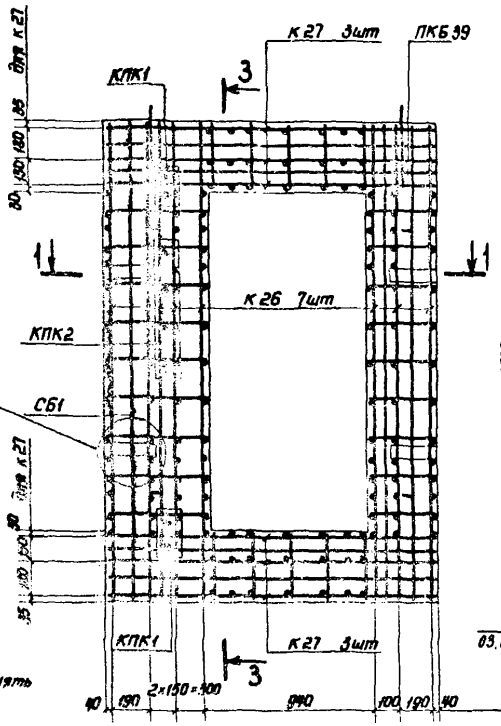
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВС-IV-1,4×2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	100,2	141,9	11,0	18,8	10,8

Размеры даны по осям рабочих стержней.

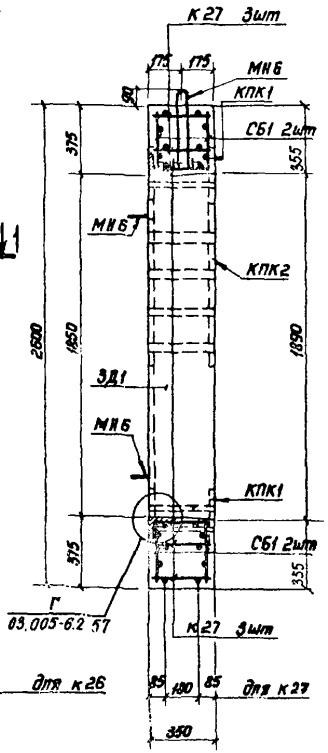
				03.005-6.2 38			
Нач.отд.	Мрыкин		24.4.84	Блок железобетонный БВС-IV - 1,4×2,2Д	Стадия	Масса	Масштаб
Зам.нач.	Щербаков		24.4.84		Р	2,9т	
Н.контр.	Маслова		17.4.84		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гун		17.4.84				
Вед.инж.	Маслова		17.4.84		В/Ч 14262		
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84				



2-2



3-3



Выборка каркасов и закладных деталей

NN п/п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 39 1шт	К 26	7	03.005-6.2 63
		К 27	6	
		СБ1	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные ЗД1		1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6	R30 430 80 14А-I ℓ=1120мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

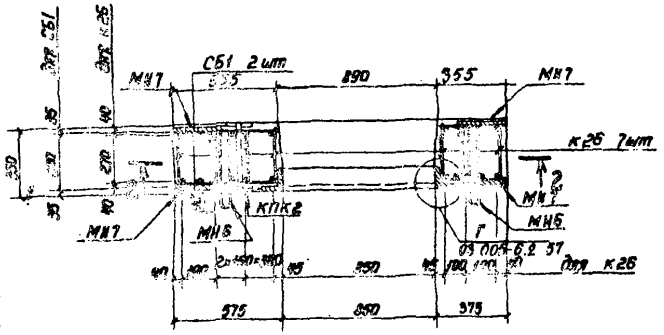
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I гост 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III гост 5781-82	8А-III	70,4	0,395	27,8
	12А-III	30,1	0,888	26,7
	16А-III	20,8	1,578	32,8
	40А-III	42,7	9,865	421,2
Сталь прокатная полосовая гост 103-76				
В ст3 пс6 гост 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*				
В ст3 пс6 гост 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная гост 8509-72				
В ст3 сп5 гост 535-79	L-140×10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75	d=42,3×3,5	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВТ-II-1,4×2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	508,5	141,9	11,0	18,8	10,8

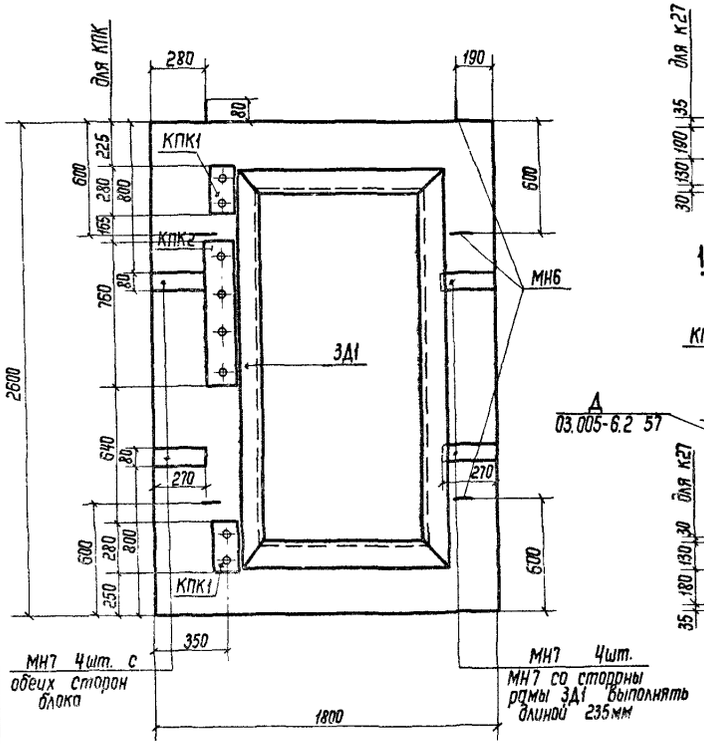
1-1



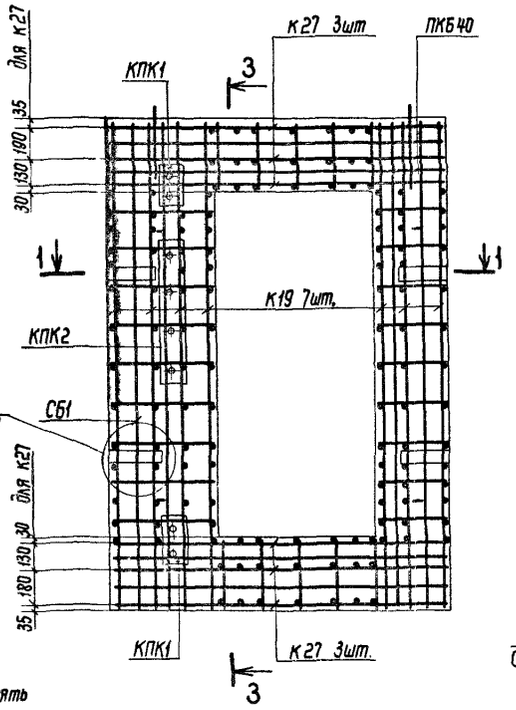
Размеры даны по осям рабочих стержней

Нач. отд.	Мрыкин			03.005-6.2 39			
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84	Блок железобетонный БВТ-II-1,4×2,2Д	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Маслова		7.4.84		Р	2,9т	
Рук. гр.	Гин		7.4.84		Лист	Листов 1	
Вед. инж.	Маслова		7.4.84		В/Ч 14262		
Ст. тех.	Тимофеева		16.4.84				

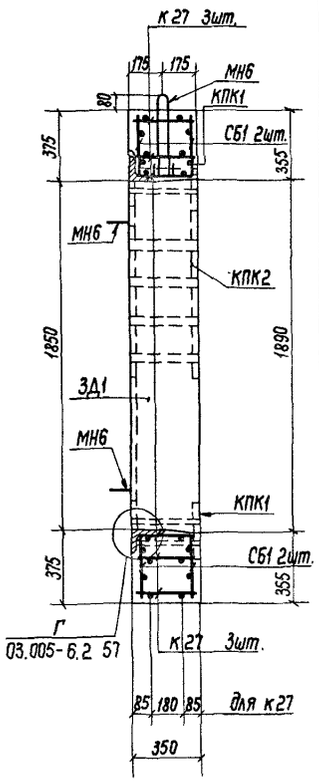
20015-01 46



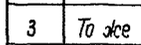
2-2



3-3



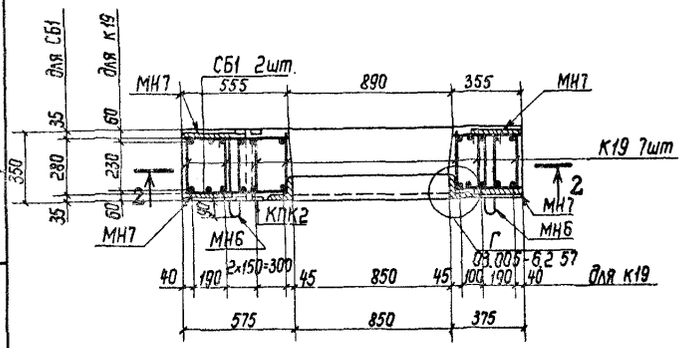
Выборка каркасов и закладных деталей

NN п/п	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ40 1шт.	К19	7	03.005-6.2 62
		К27	6	03.005-6.2 63
		СБ1	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные	3Д1	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН6	6	
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	14А-I	6,7	1,208	8,1
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10А-III	32,9	0,617	20,3
	16А-III	20,8	1,578	32,8
	32А-III	42,0	6,31	265,0
	8А-III	70,4	0,395	27,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / Ст3пс6 ГОСТ 14637-79	б=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 / Ст3сп5 ГОСТ 535-79	L140×10	6,6	21,5	141,9
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=42,3×3,5	1,4	3,09	4,4

1-1



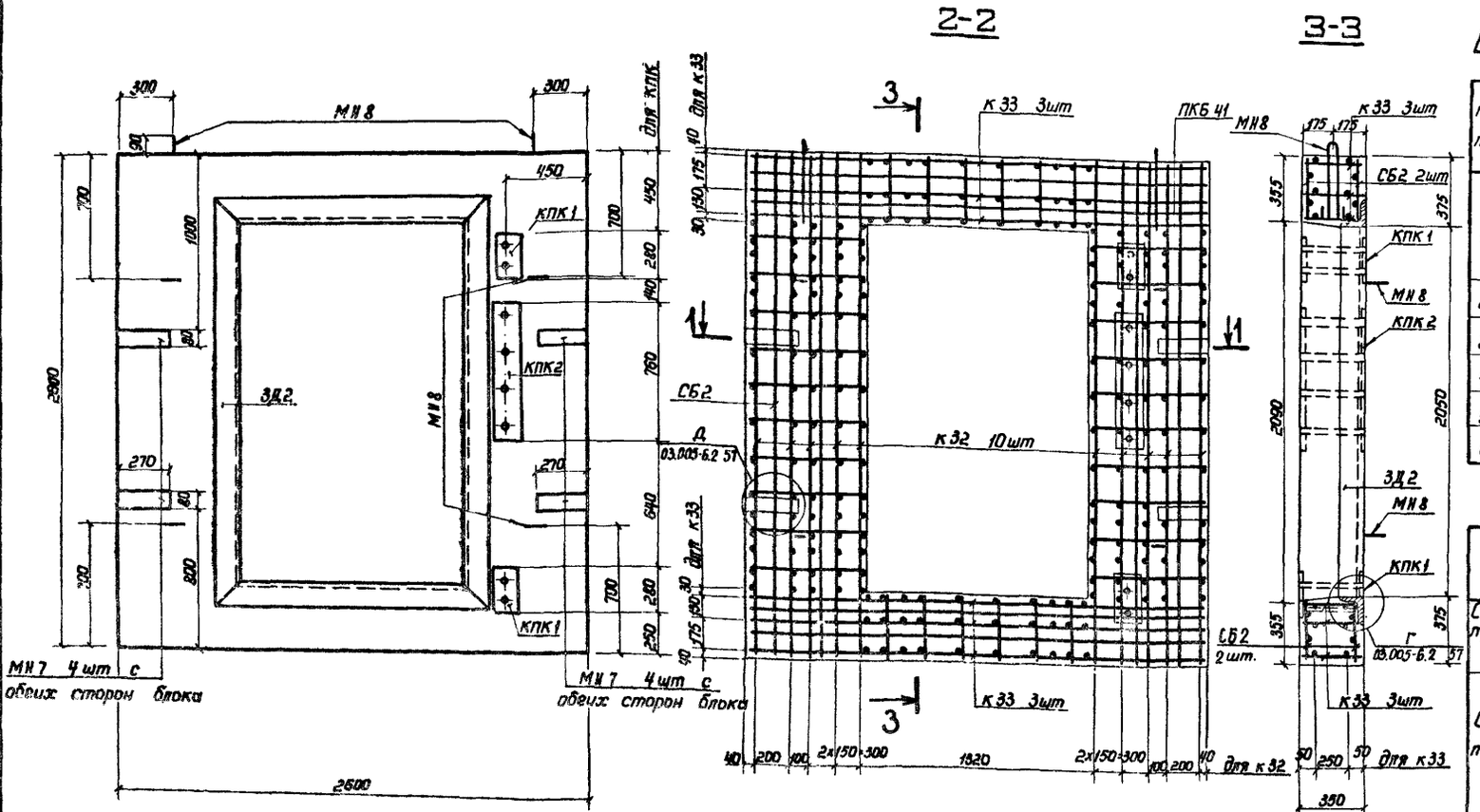
Характеристика изделия

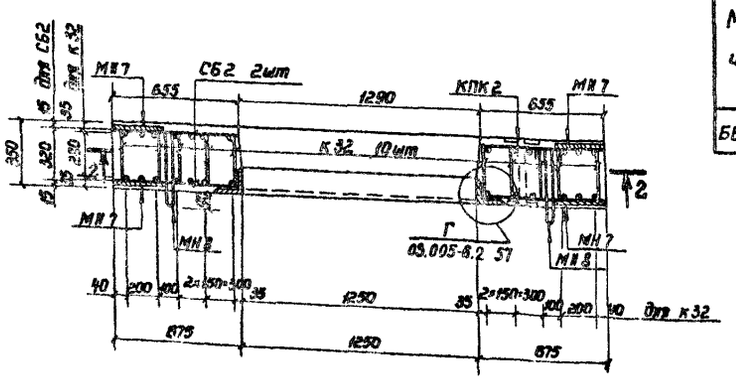
Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВТ-III-1,4×2,2Д	1,09	2,9	300	8,1	345,9	141,9	11,0	18,8	10,8

Размеры даны по осям рабочих стержней.

				03.005-6.2 40			
				Блок железобетонный БВТ-III-1,4×2,2Д	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2,9т	
Нач. отд.	Мрыкин		25.4.84		Лист	Листов 1	
Зам.н.отд	Щербаков		24.4.84				
Н.контр.	Маслова		24.4.84		8/4 14262		
Рук.гр.	Гин		24.4.84				
Вед.инж.	Маслова		24.4.84				
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84				

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





Выборка каркасов и закладных деталей

№№ п/п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас	К32	10	03.005-6.2 64
		К33	6	
	ПКБ-41 (1 шт)	СБ2	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные	ЗД2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН8	6	230 80 18А-I R30 ℓ=1320мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	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	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	103,6	0,395	40,9
	10 А-III	52,8	0,617	32,6
	22 А-III	63,0	2,984	188,0
	16 А-III	22,4	1,578	35,3
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
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	∠140×10	7,8	21,5	167,7
Ст3 кп5 ГОСТ 535-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	⌀45×3,5	0,7	3,58	2,5
	⌀68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	⌀133×3,2	1,1	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Угловой	Полосовой	Листовой горячекатаной	Трубы
				А-I	А-III				
БВС-II-2,2×2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	296,8	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



Нач. отд.	Мрыкин		23.V.89
Зам. нач. отд.	Черваков		24.V.89
Н. контр.	Мастова		24.V.89
Рук. гр.	Гун		24.V.89
Вед. инж.	Мастова		24.V.89
Ст. техн.	Тимонтеева		16.V.89

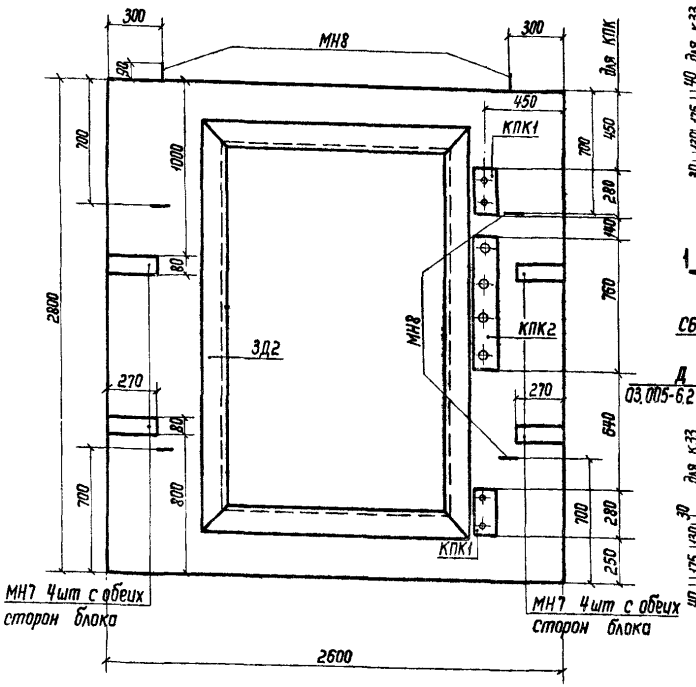
03.005-6.2 41

Блок железобетонный БВС-II-2,2×2,4Д

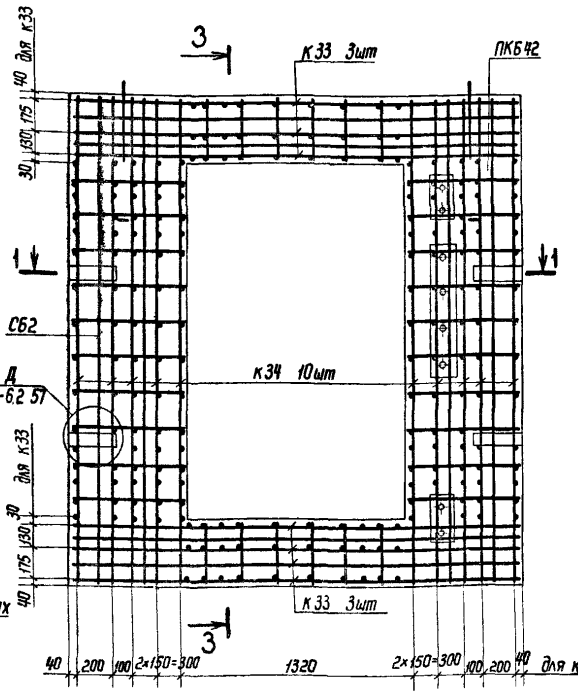
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,3т	
Лист	Листов 1	

8/4 14262

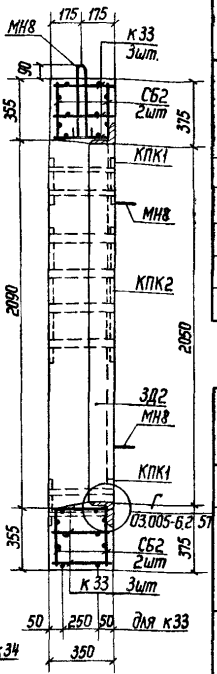
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



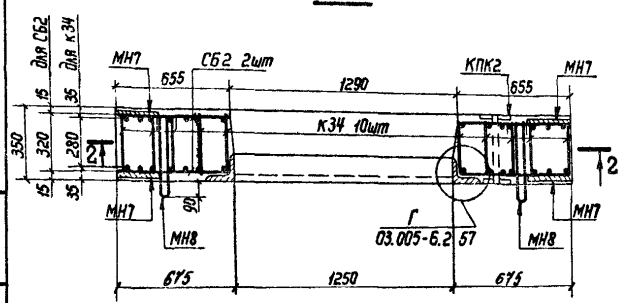
2-2



3-3



1-1



Выборка каркасов и закладных деталей

№№ п.п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ42	К34	10	03.005-6.2 64
		К33	6	
		СБ2	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные 3Д2		1	03.005-6.2 82
3	То же	МН8	6	530, 830, С-1320мм 18А-I
4	"	МН7	8	-8×80 С=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

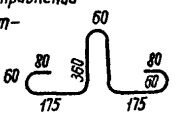
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8А-III	156,4	0,395	61,8
	16А-III	22,4	1,578	35,3
	18А-III	62,8	1,998	125,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	2,2	5,02	11,0
Вст3 пс6 ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	б=6	0,40	47,1	18,8
Вст3 пс6 ГОСТ 14637-79				
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	L140×10	7,8	21,5	167,7
Вст3 сп5 ГОСТ 535-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголка	Полосовой	Листовой горячекатаной	Трубы
				А-I	А-III				
БВТ-IV-2,2×2,4Д БВС-III-2,2×2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	222,6	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Так как данный блок имеет двойное применение, на нём проставлять два наименования (марки)::
   БВС-III-2,2×2,4Д
   БВТ-IV-2,2×2,4Д
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



Нач.отд.	Мрыкин		14.4.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		14.4.84
Н.контр.	Маслова		14.4.84
Рук.гр.	Гун		14.4.84
Ведущ.	Маслова		14.4.84
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84

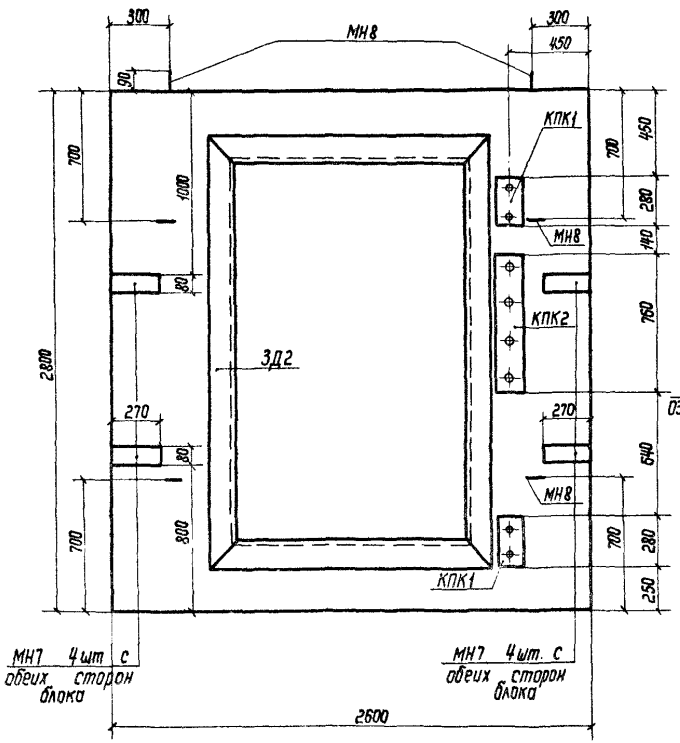
03.005-6.2 42

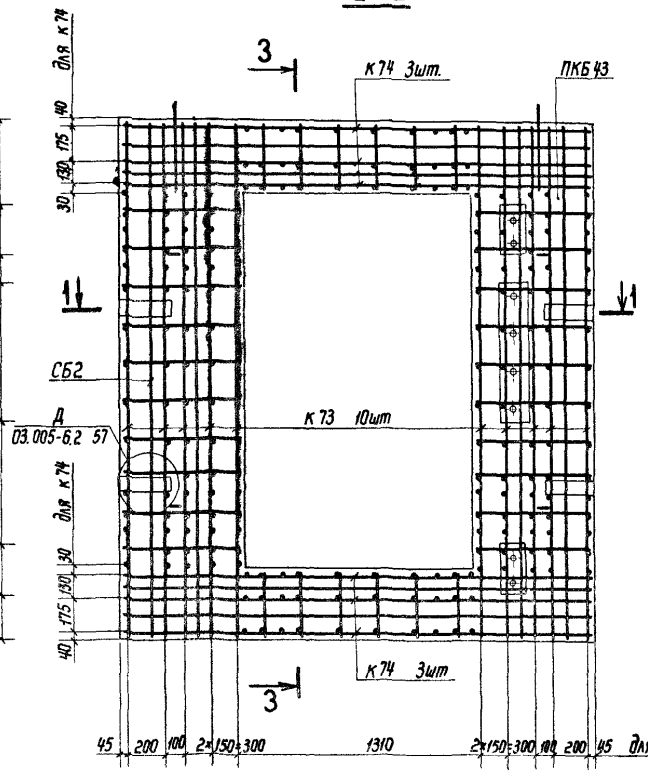
Блок железобетонный БВС-III-2,2×2,4Д; БВТ-IV-2,2×2,4Д

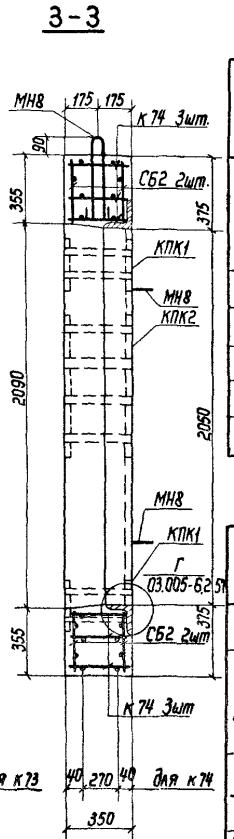
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,3т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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





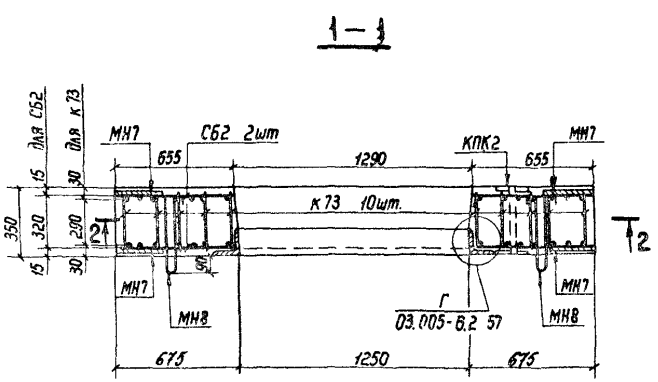


Выборка каркасов и закладных деталей

N.N п.п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 43 1шт	К 73	10	03.005-6.2 75
		К 74	6	
		СБ2	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные 3Д2		1	03.005-6.2 82
3	То же	МН8	6	530 60 18А-I R30 ℓ=1320мм
4	"	МН7	8	-8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

Выборка стали на 1 блок

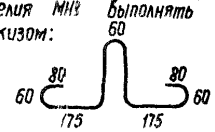
Сортамент, гост	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная А-I гост 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл А-III гост 5781-82	16А-III	22,4	1,58	35,3
	8А-III	157,0	0,395	62,0
	12А-III	62,4	0,888	55,4
Сталь прокатная полосовая гост 103-76				
В ст3 пс6 гост 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*				
В ст3 пс6 гост 14637-79	б=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная гост 8509-72				
В ст3 сп5 гост 535-79	L140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75	d=423×3,2	1,4	3,09	4,4



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВС-IV-2,2×2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	152,7	167,7	11,0	18,8	10,8

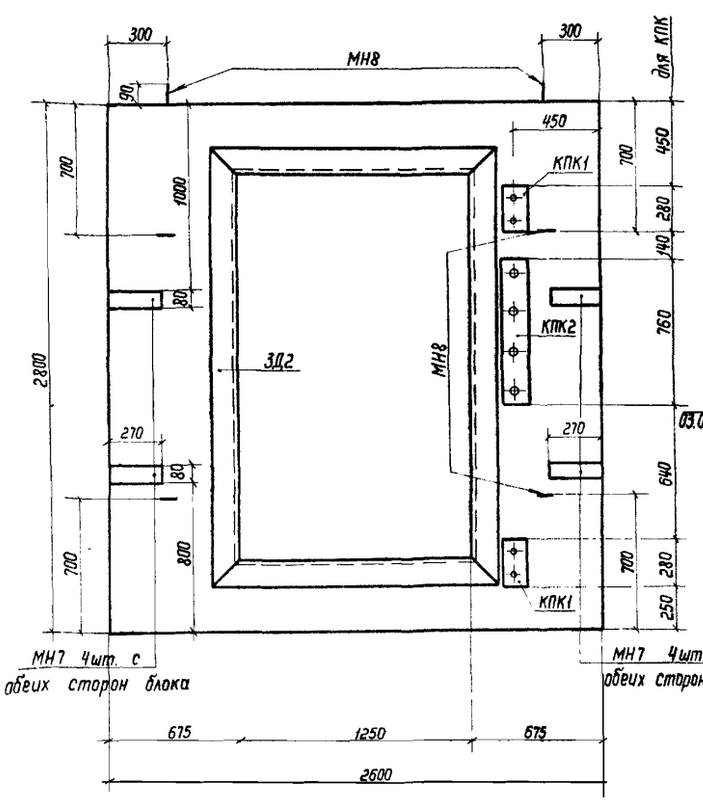
1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



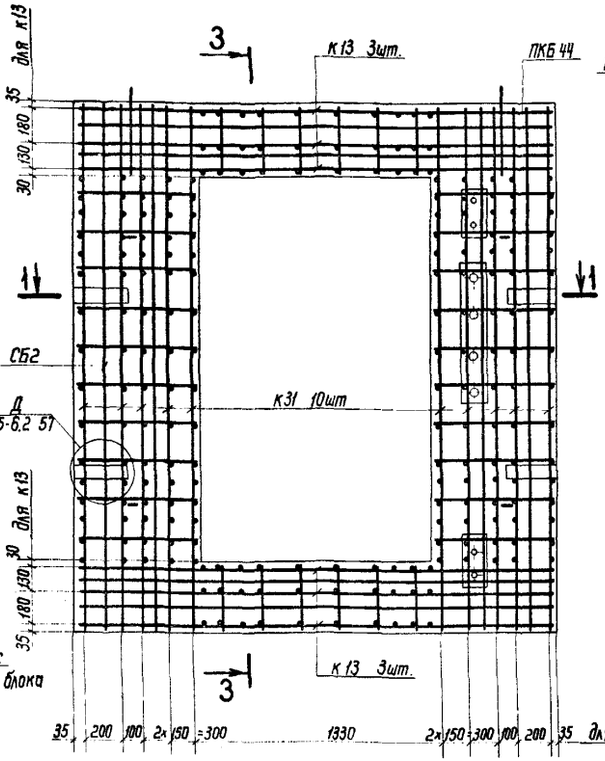
				03.005-6.2 43			
Нач отд.	Мрыкин		24.4.84	Блок железобетонный БВС-IV-2,2×2,4Д	Стадия	Масса	Масштаб
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84		Р	4,3т	
Н.контр.	Маслова		17.4.84		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гун		17.4.84		в/ч 14262		
Вед инж.	Маслова		17.4.84				
Ст тех.	Тананаева		9.4.84				

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

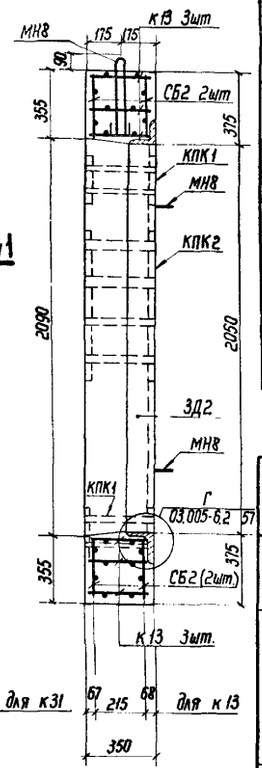
20015-01 50



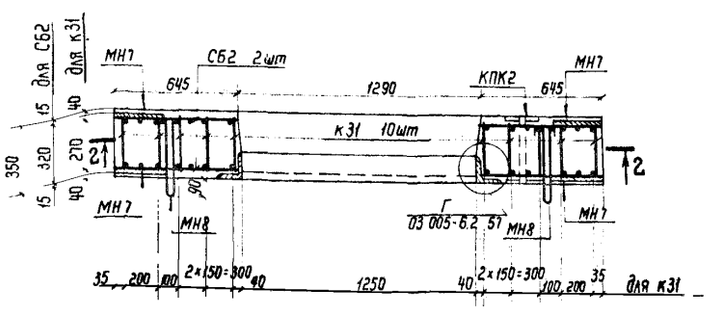
2 – 2



3 – 3



1 – 1



Выборка каркасов и закладных деталей

NN п.п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 44 1шт	К31	10	03.005-6.2 64
		К13	6	03.005-6.2 61
		СБ2	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные	ЗД2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН8	6	R30 530 18А-I ℓ=1320мм
4	"	МН7	8	8×80 ℓ=270мм
5	"	КПК1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК2	1	То же

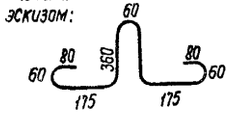
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл А-III ГОСТ 5781-82	8А-III	71,1	0,395	28,1
	14А-III	83,8	1,208	101,2
	16А-III	22,4	1,578	35,3
	40А-III	66,0	9,865	651,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / В ст3 сп, пс5 ГОСТ 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 / В ст3 сп, пс5 ГОСТ 535-79	L140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=423×3,2	1,4	3,09	4,4

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III				
БВТ-II-2,2×2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	815,7	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



Нач.отд.	Мрыкин		11.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		11.84
Н.контр.	Маслова		20.08
Рук.гр.	Гун		20.08
Вед.инж.	Маслова		20.08
Ст.тех.	Тананаева		16.08

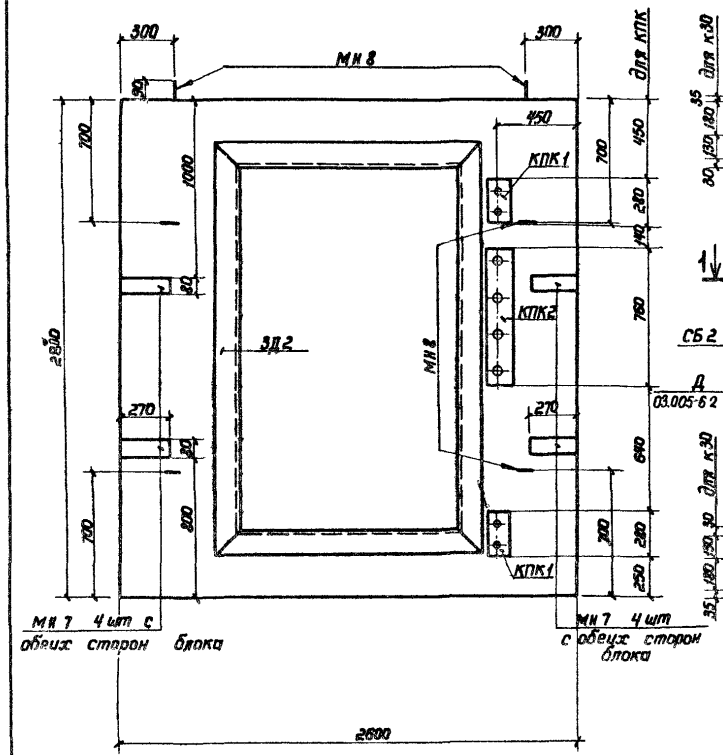
03.005-6.2 44

Блок железобетонный БВТ-II-2,2×2,4Д

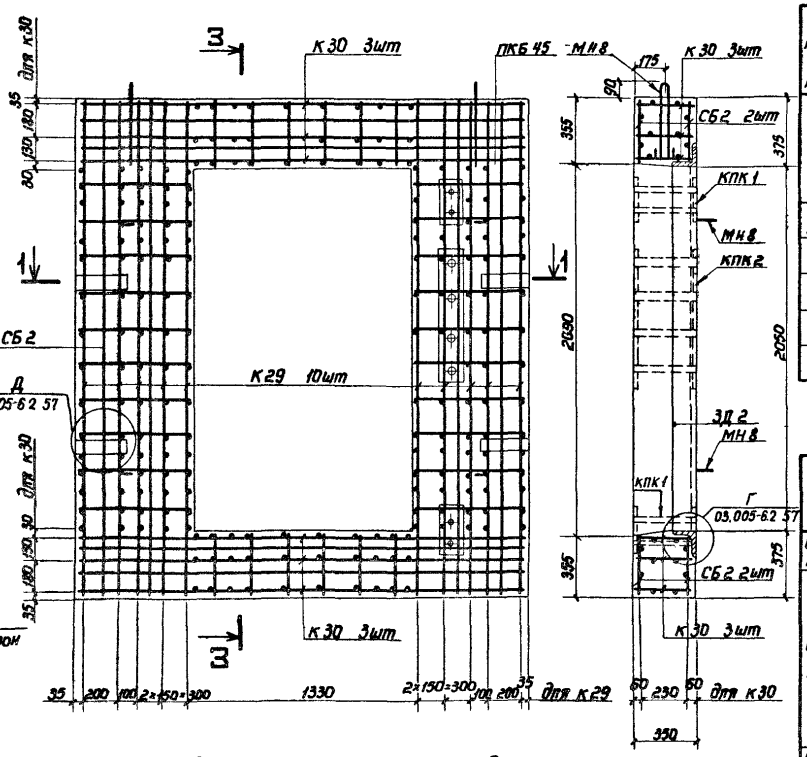
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,3т	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

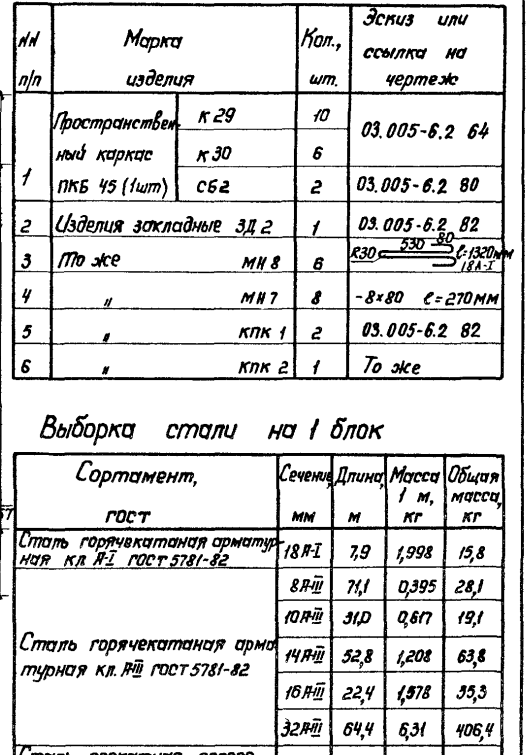
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№



2-2



3-3



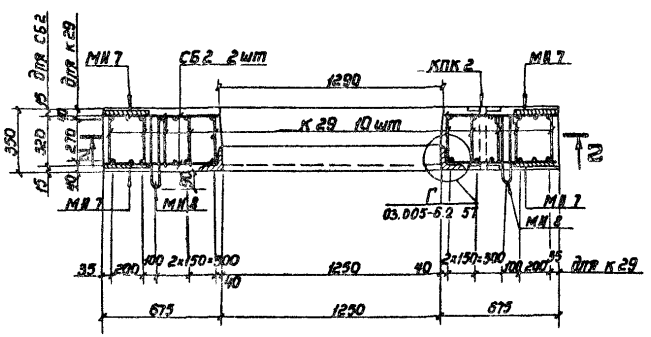
Выборка каркасов и закладных деталей

№ п/п	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас	К29	10	03.005-6.2 64
		К30	6	
	ПКБ 45 (1шт)	СБ2	2	03.005-6.2 80
2	Изделия закладные	3Д 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	8	R30, 530, 80, 80, с=1320мм, 18А-I
4	"	МН 7	8	-8×80 с=270мм
5	"	КПК 1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК 2	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	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	71,1	0,395	28,1
	10 А-III	31,0	0,617	19,1
	14 А-III	52,8	1,208	63,8
	16 А-III	22,4	1,578	35,3
	32 А-III	64,4	6,31	406,4
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Вст3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* Вст3пс6 ГОСТ 14637-79	б=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 Вст3сп5 ГОСТ 535-79	L 140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,67	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=42×3,5	1,4	3,09	4,4

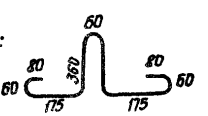
1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	А-III	Угловой	Полосовой	Листовой горячекатаной	Трубы
БВТ-III-2,2×2,4Д	1,65	4,3	300	15,8	552,7	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Размеры даны по осям рабочих стержней.
2. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



Нач. отд.	Мрыкин		21.9.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		21.9.84
Н. контр.	Маслова		21.9.84
Рук. гр.	Гун		17.9.84
Вед. инж.	Маслова		21.9.84
Ст. техн.	Тимашева		18.9.84

03.005-6.2 45

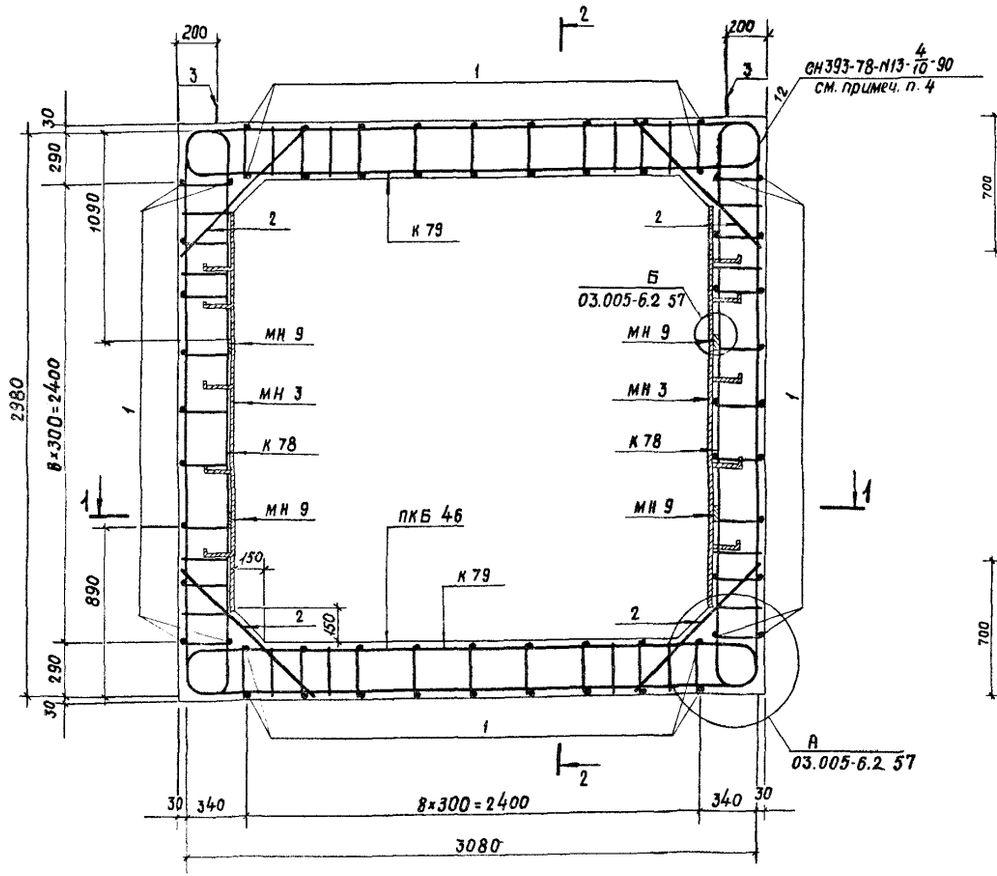
Блок железобетонный БВТ-III-2,2×2,4Д

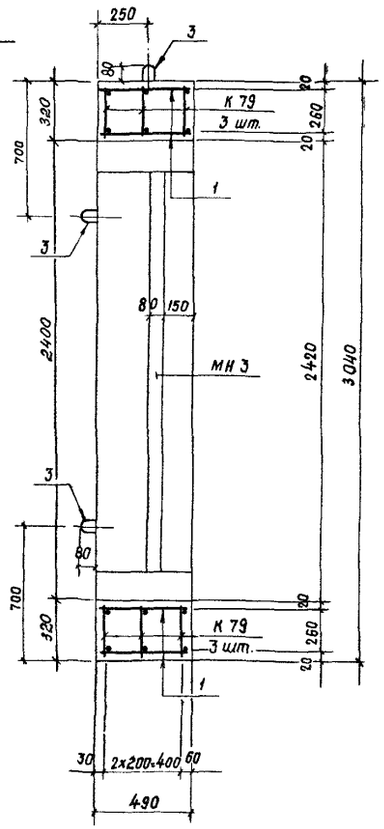
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,3 т	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

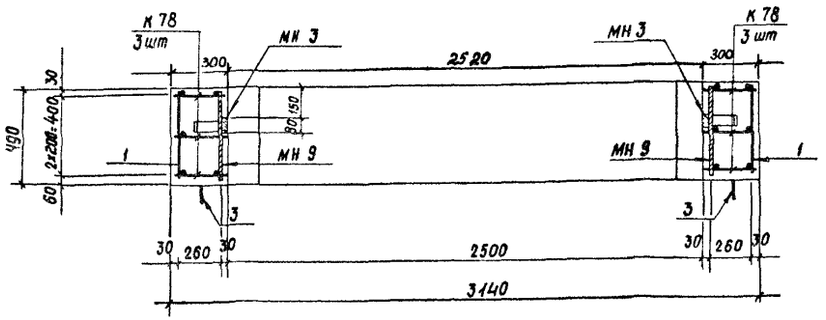
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

2-2





1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к наружной 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 5 d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 46

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К78		03.005-6.2 76	18 А-III	3870	6	23,2
			14 А-III	2690		16,1
			8 А-III	3770		22,6
К79		То же	18 А-III	6760	6	40,9
			8 А-III	3770		22,6
Отдельные стержни	1	480	10 А-III	480	68	32,6
	2	1040	10 А-III	1040	12	12,5
	3	530, А30	18 А-I	1320	6	7,9
МН9		Полоса	-8×80	490	4	2,0
МН3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 46

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	18 А-III	63,8	1,998	127,5
	14 А-III	16,1	1,208	19,4
	10 А-III	45,1	0,617	27,8
	8 А-III	45,2	0,395	17,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,2	5,02	31,1
Вст3пс6 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		
БВСЛ-II-2,5×2,4	1,73	4,4	300	15,8	192,6		34,0

Нач. отд.	Мрыхин		2.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		2.4.84
Н. контр.	Маслова		2.4.84
Рук. гр.	Гун		2.4.84
Вед. инж.	Маслова		2.4.84
Инженер	Абрамов		2.6.84

03.005-6.2 46

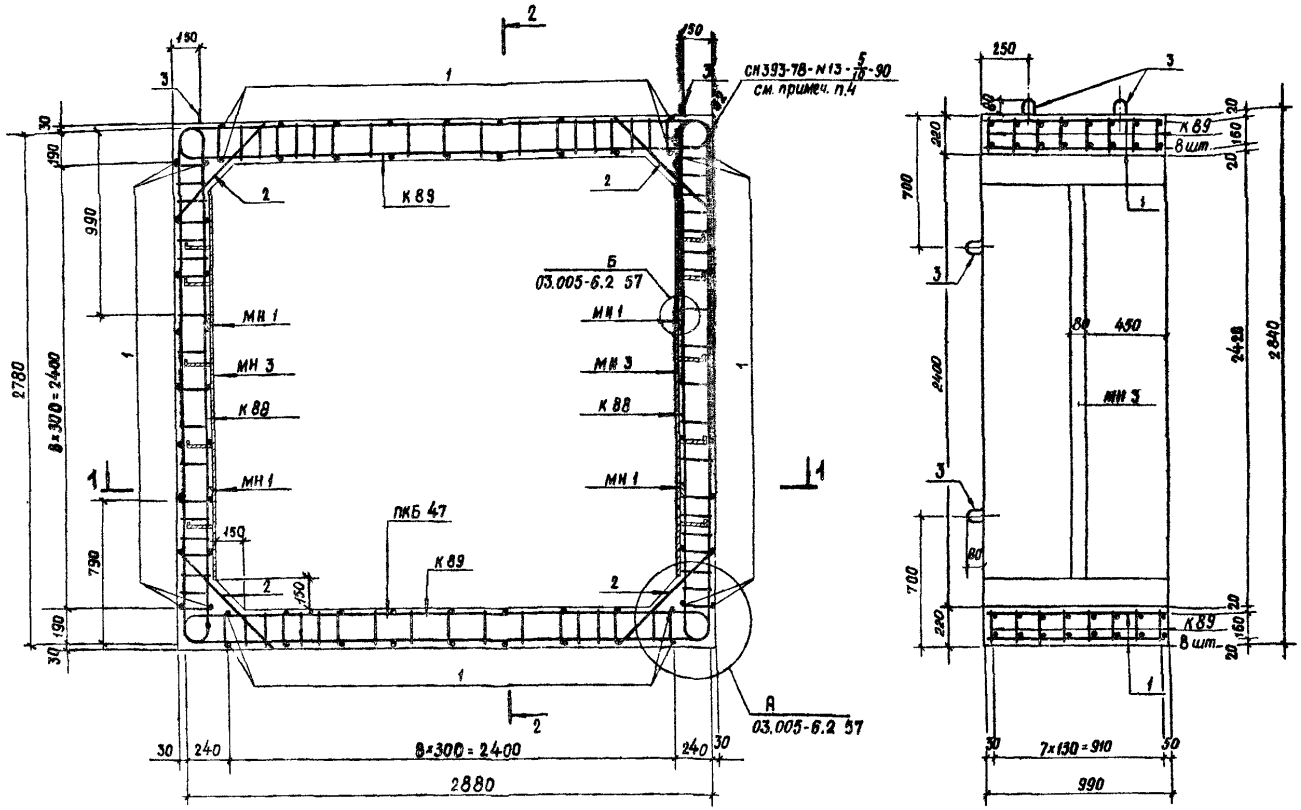
Блок железобетонный БВСЛ-II-2,5×2,4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,4 т	
Лист	Листов 1	

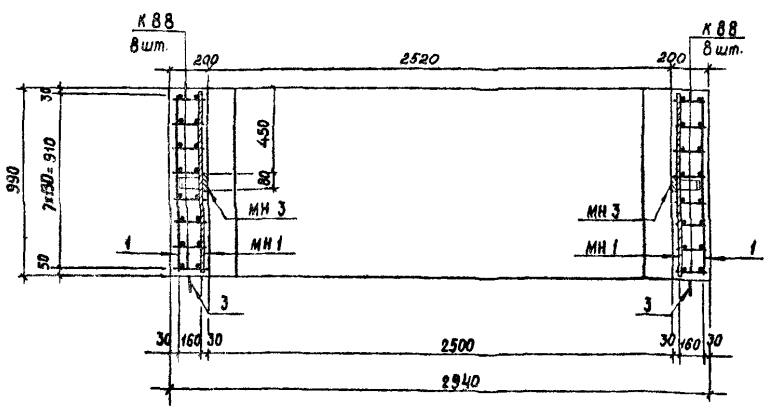
В/ч 14262

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

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной 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.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 47

Марка элем.	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К88		03.005-6.2 78	18 А-III	3450	16	55,2
			14 А-III	2590		41,4
			8 А-III	3610		57,8
К89		То же	18 А-III	3540	16	56,6
			16 А-III	2680		42,9
			8 А-III	3610		57,8
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	68	66,6
	2	720	10 А-III	720	32	23,0
	3	R30, 480, 80	16 А-I	1220	8	9,8
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 47

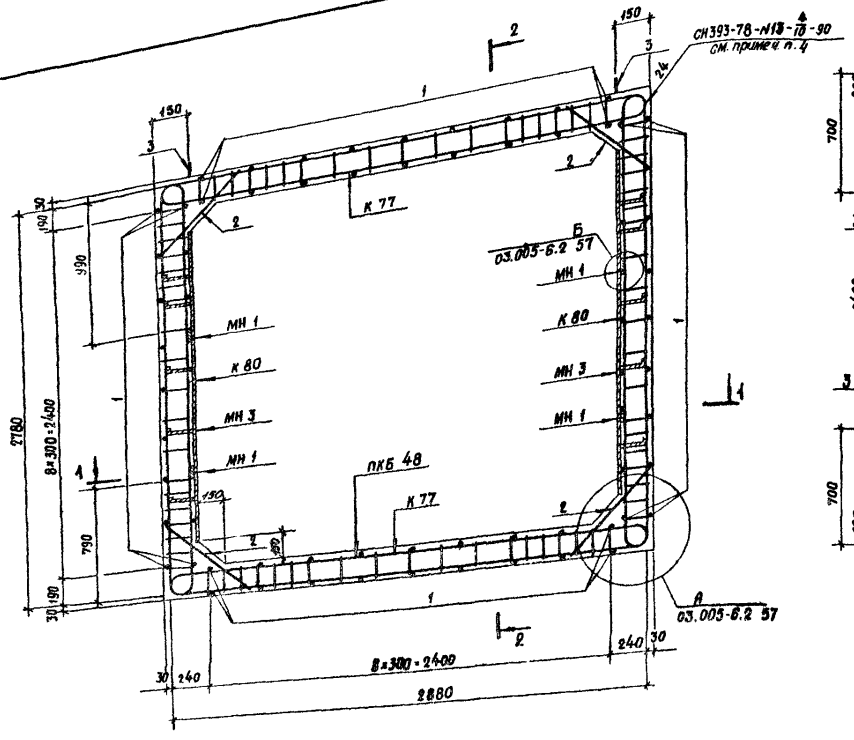
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	18 А-III	111,8	1,998	223,4
	16 А-III	42,9	1,578	67,7
	14 А-III	41,4	1,208	50,0
	10 А-III	89,6	0,617	55,3
	8 А-III	85,6	0,395	45,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,578	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Вст3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	8,2	5,02	41,2
	-5×60	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

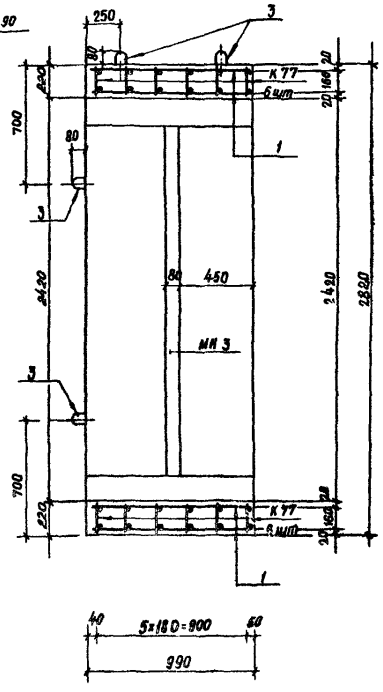
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВСЛ-III-2,5×2,4	2,28	5,7	300	15,5	442,1		44,1

				03.005-6.2 47			
				Блок железобетонный БВСЛ-III-2,5×2,4	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	5,7т	
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Мрыкин		23.84		8/4 14282		
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.84				
Н.контр.	Маслова		24.84				
Рук.гр.	Гун		24.84				
Вед.инж.	Маслова		24.84				
Инженер	Абрамов		23.84				

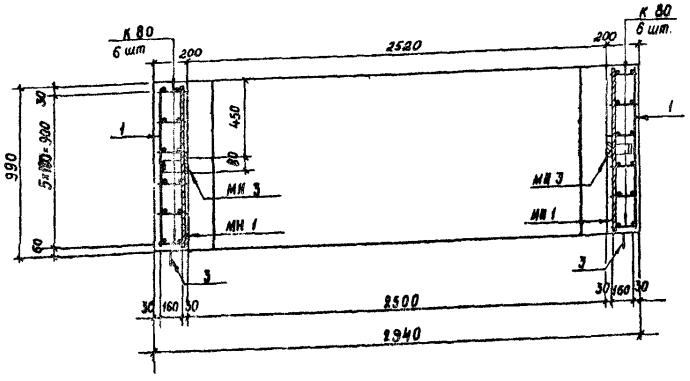
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии СН 393-78 (см таблицу 1 п 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной шва не менее 5 d рабочей арматуры

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 48

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 80		03.005-6.2 76	16 А-III	3400	12	40,8
			12 А-III	2580		31,0
			8 А-III	3610		43,3
К 77		То же	16 А-III	3510	12	42,1
			14 А-III	2690		32,3
			8 А-III	3610		43,3
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	68	66,6
	2	720	10 А-III	720	24	17,3
	3	А30 480	16 А-I	1220	8	9,8
МН 1		Полоса	-8×80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 48

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м.	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	82,9	1,578	130,8
	14 А-III	32,3	1,208	39,0
	12 А-III	31,0	0,888	27,5
	10 А-III	83,9	0,617	51,8
	8 А-III	86,6	0,395	34,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,578	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	8,2	5,02	41,2
	-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		
БВСЛ-IУ-2,5×2,4	2,28	5,7	300	15,5	283,3		44,1

Нач. отд.	Мрыкин		2.9.91
Зам. н. отд.	Щербаков		24.9.84
Н. контр.	Маслова		7.4.84
Рук. ер.	Гун		17.4.84
Вед. инж.	Маслова		7.4.84
Инженер	Абрамов		30.4.83

03.005-6.2 48

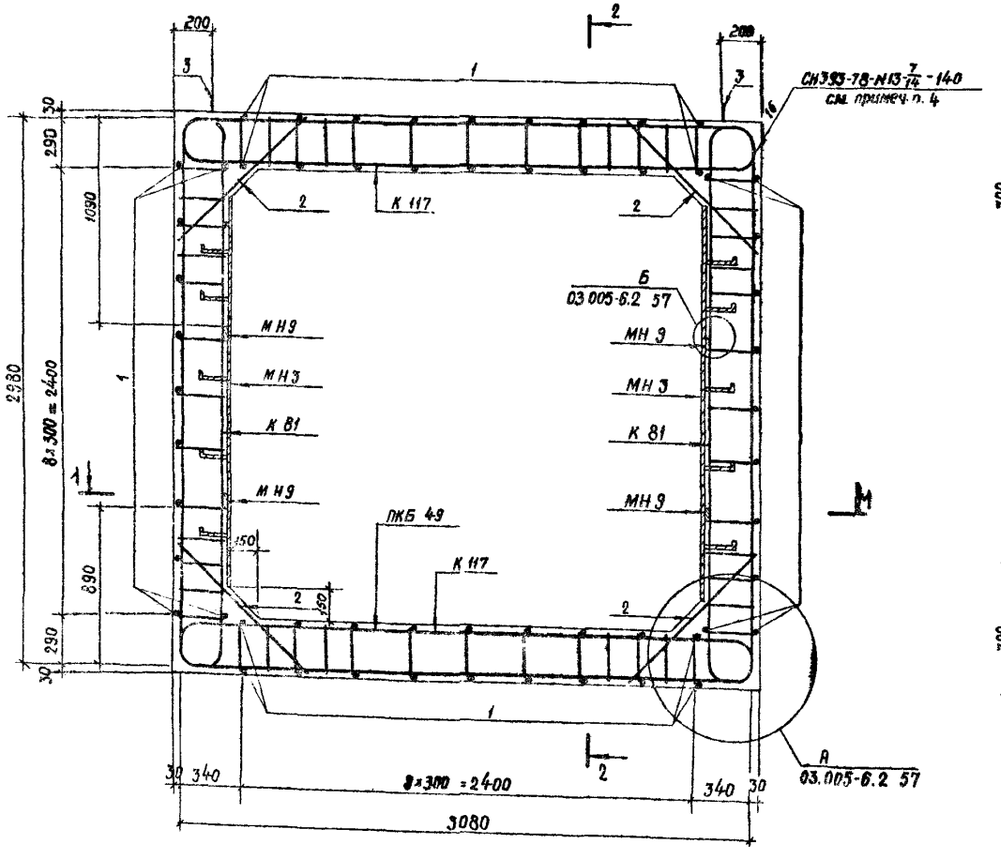
Блок железобетонный БВСЛ-IУ-2,5×2,4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,7 т	
лист	листов 1	

В/ч 14262

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

20015-01 55



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 49

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 86		03.005-6.2 77	25 А-III	3990	4	16,0
			20 А-III	2670		10,7
			10 А-III	3770		15,1
К 81		03.005-6.2 76			4	
			25 А-III	6660		26,6
			10 А-III	3770		15,1
К 117		03.005-6.3 27	28 А-III	4140	8	33,1
			18 А-III	2760		22,1
			10 А-III	3770		30,2
Отдельные стержни	1	480	10 А-III	480	68	32,6
	2	1040	10 А-III	1040	16	16,6
	3	530 80 R30	18 А-I	1320	6	7,9
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5
МН 9		Полоса	-8×80	490	4	2,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 49

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	28 А-III	33,1	4,83	159,9
	25 А-III	42,6	3,85	164,0
	20 А-III	10,7	2,47	26,4
	18 А-III	22,1	1,998	44,2
	10 А-III	109,6	0,617	67,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	6,2	5,02	31,1
Ст 3 пс 6 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		
БВТА-II-2,5×2,4	1,73	4,4	300	15,8	462,1		34,0

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах, покрытии и днище к наружной 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 шва не менее 5 d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		28.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.V.84
Н. контр.	Маслова		7.V.84
Рук. гр.	Сич		24.V.84
Вед. инж.	Маслова		7.V.84
Инженер	Абрамов		23.V.84

03.005-6.2 49

Блок железобетонный БВТА-II-2,5×2,4

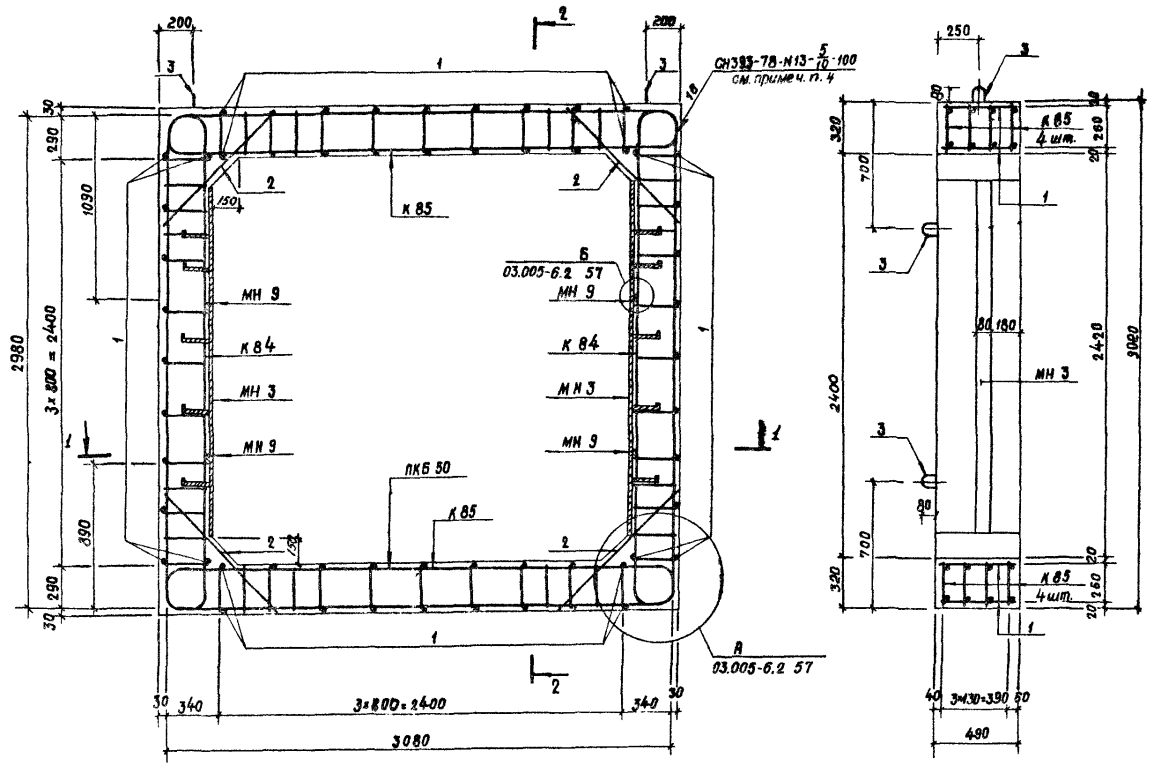
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,4т	
лист	листов 1	

В/ч 14262

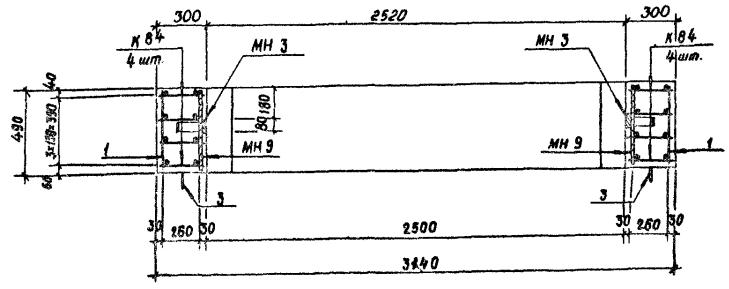
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

20015-07

2 – 2



1 – 1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытии, днище и в стенах к наружной грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии СН393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами, длиной шва не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 50

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К84		03.005-6.2 77	20 А-III	3900	8	31,2
			18 А-III	2680		21,4
			8 А-III	3770		30,2
К85		То же	20 А-III	4000	8	32,0
			14 А-III	2780		22,2
			8 А-III	3770		30,2
Отдельные стержни	1	480	10 А-III	480	68	32,6
	2	1040	10 А-III	1040	16	16,6
	3	530 80 R30	18 А-I	1320	6	7,9
МН 3		03.005-6.2 82	-8×80	2100	2	4,2
			-5×50	750		1,5
МН 9		Полоса	-8×80	490	4	2,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 50

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	63,2	2,47	156,1
	18 А-III	21,4	1,998	42,8
	14 А-III	22,2	1,208	26,8
	10 А-III	49,2	0,617	30,4
	8 А-III	60,4	0,395	23,9
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	6,2	5,02	31,1
	-5×50	1,5	1,96	2,9

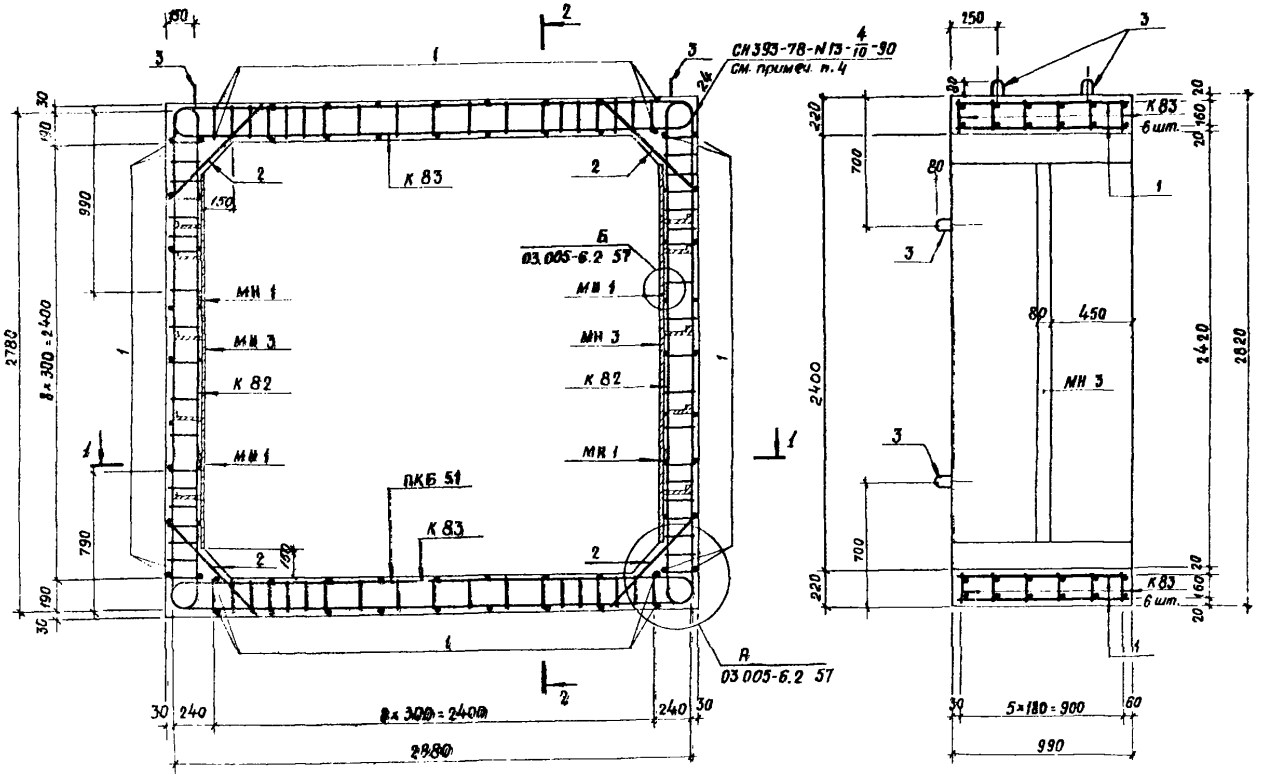
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг			
				Арматурной			Полосовой
				А-I	А-III		
БВТЛ-III-2,5×2,4	1,73	4,4	300	15,8	280,0		34,0

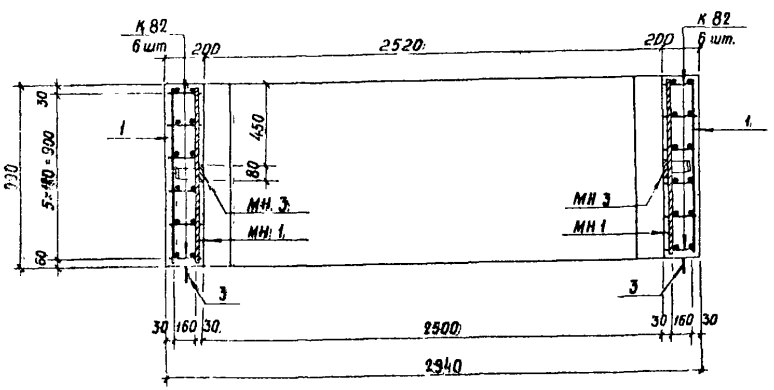
Нач. отд.	Мрыкин			03.005-6.2 50
Зам. н. отд.	Щербаков			Блок железобетонный БВТЛ-III-2,5×2,4
Н. контр.	Маслова			Стадия: Р; Масса: 4,4т; Масштаб:
Рук. гр.	Гэн			Лист; Листов 1
Вед. инж.	Маслова			В/ч 14262
Инженер	Абрамов			

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

2-2



1-1



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 51

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К82		03.005-6.2 77	18 А-III	3450	12	41,4
			16 А-III	2590		31,1
			8 А-I	3610		43,3
К83		То же	18 А-III	3550	12	42,6
			14 А-III	2690		32,3
			8 А-I	3610		43,3
Отдельные стержни	1	980	10 А-III	980	68	66,6
	2	720	10 А-III	720	24	17,3
	3	480, А30, 60	16 А-I	1220	8	9,8
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 51

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	18 А-III	84,0	1,998	167,8
	14 А-III	32,3	1,208	39,0
	16 А-III	31,1	1,578	49,1
	10 А-III	83,9	0,617	51,8
	8 А-III	86,6	0,395	34,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,578	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	8,2	5,02	41,2
Ст3пс6 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		
БВТЛ-IУ-2,5×2,4	2,28	5,7	300	15,5	341,9		44,1

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в стенах к внутренней грани блока, в покрытии и днище - к наружной 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.

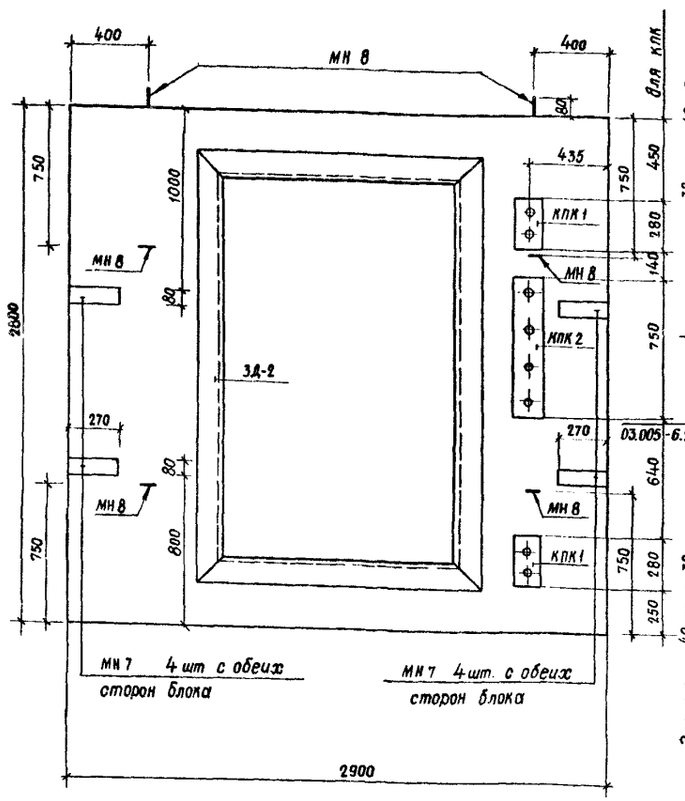
Нач. отд.	Мрыкин		
Зам. н. отд.	Щербаков		
Н. контр.	Маслова		
Рук. гр.	Гун		
Вед. инж.	Маслова		
Инженер	Шмайлова		

03.005-6.2 51

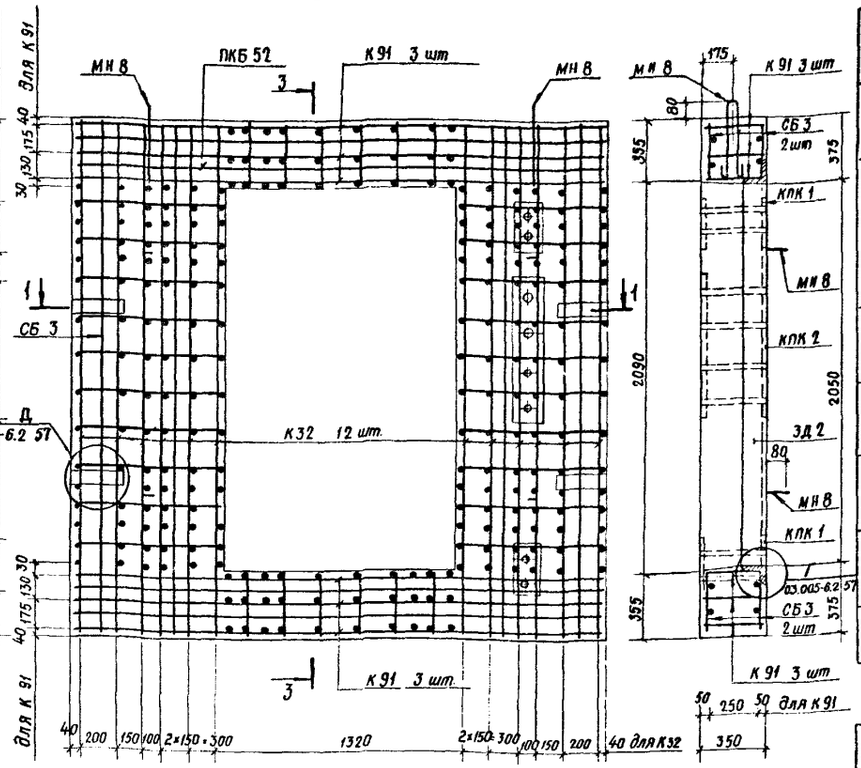
Блок железобетонный БВТЛ-IУ-2,5×2,4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,7т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

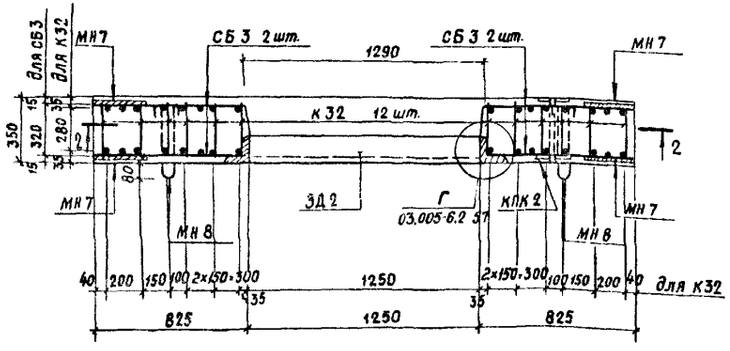


2-2



3-3

1-1



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	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	115,2	0,395	45,5
	10 А-III	63,4	0,617	39,1
	16 А-III	22,4	1,578	35,3
	22 А-III	75,6	2,984	225,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	2,2	5,02	11,0
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	б=6	0,40	47,1	18,8
Ст3 пс6 ГОСТ 14637-79				
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72*	L140×10	7,8	21,5	167,7
Ст3 сп5 ГОСТ 535-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
Ст3 сп5 ГОСТ 8731-74*	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

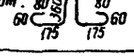
Выборка каркасов и закладных деталей

NN п.п.	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 52	К32	12	03.005-6.2 64
		К91	6	03.005-6.2 78
		СБ3	2	03.005-6.2 81
2	Изделия закладные	ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	6	530 80 18 А-I, А30, ℓ=1320
4	"	МН 7	8	-8×80 ℓ=270 мм
5	"	КПК 1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК 2	1	То же

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III	Угловой	Полосовой	Листовой горячекатаной	Трубы
БВСЛ-II-2,5×2,4Д	1,95	5,1	300	15,8	345,5	167,7	11,0	18,8	10,8

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 00 Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



Нач.отд	Мрыкин		7.84
Зам.нач.отд	Щербаков		7.84
Н. контр	Маслова		7.84
Рук. гр.	Гун		7.84
Вед.инж.	Маслова		7.84
Инженер	Мартынова		7.84

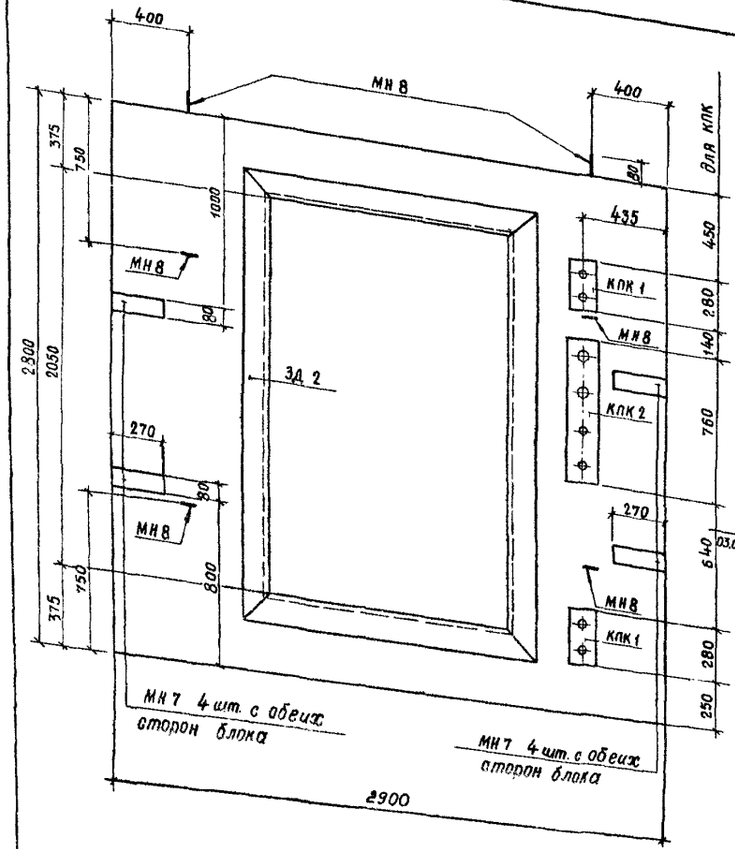
03.005-6.2 52

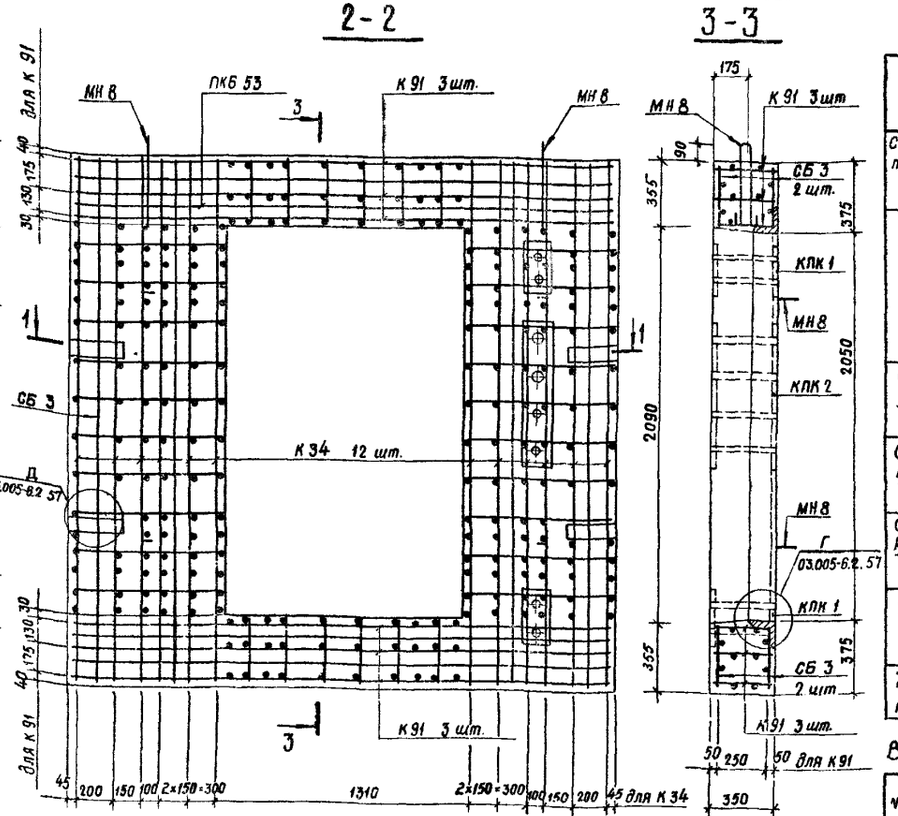
Блок железобетонный БВСЛ-II-2,5×2,4Д

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,1т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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



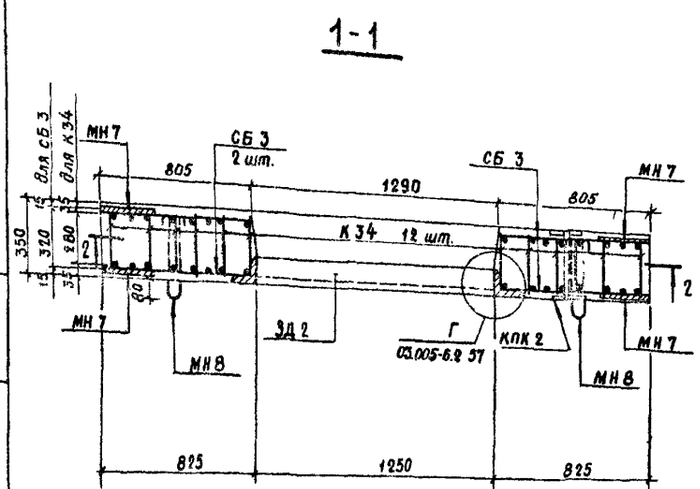


Выборка стали на 1 блок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	178,6	0,395	70,5
	16 А-III	22,4	1,578	35,3
	18 А-III	75,4	1,998	150,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / В ст3 пс6 ГОСТ	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72* / В ст3 сп5 ГОСТ 535-79	L 140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / В ст3 сп5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

Выборка каркасов и закладных деталей

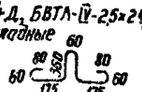
№ пп	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертёж
1	Пространственный каркас ПКБ 53	К 34	12	03.005-6.2 64
		К 91	6	03.005-6.2 78
		СБ 3	2	03.005-6.2 81
2	Изделия закладные	ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	6	R30 530 ℓ=1320 80 18А-I
4	"	МН 7	8	-8×80 ℓ=270
5	"	КПК 1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК 2	1	То же



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона м³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Угол-ковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БВТЛ-IV-2,5×2,4Д БВСЛ-III-2,5×2,4Д	1,95	5,1	300	15,8	256,4		167,7	11,0	18,8	10,8

1. Номенклатуру блоков см докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Так как данный блок имеет двойное применение, на нем проставлять два наименования: БВСЛ-III-2,5×2,4Д, БВТЛ-IV-2,5×2,4Д
4. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом.



Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		17.4.84
Рук. гр.	Гун		17.4.84
Вед. инж.	Маслова		17.4.84
Инженер	Мартынова		13.4.84

03.005-6.2 53

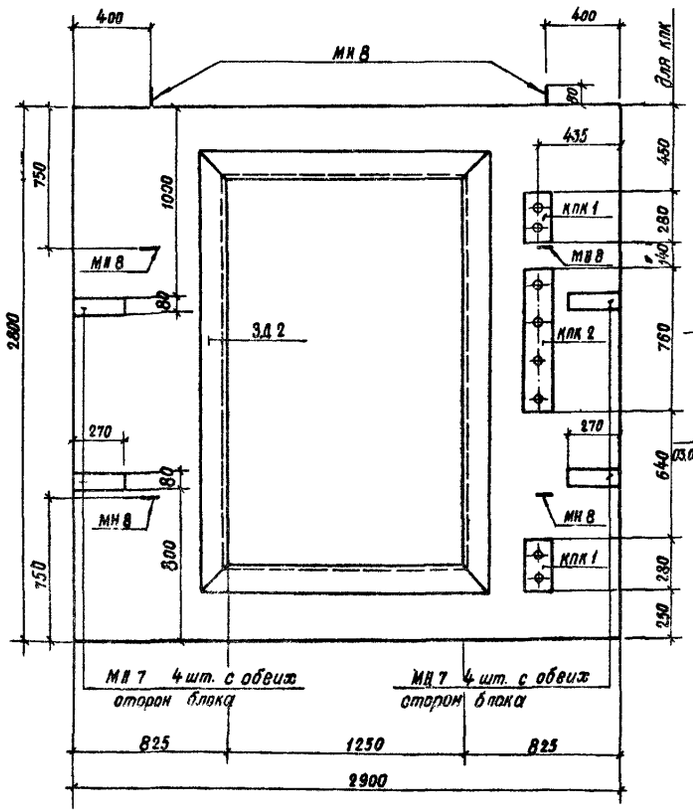
Блок железобетонный БВСЛ-III-2,5×2,4Д; БВТЛ-IV-2,5×2,4Д

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,1Т	
Лист	Листов 1	

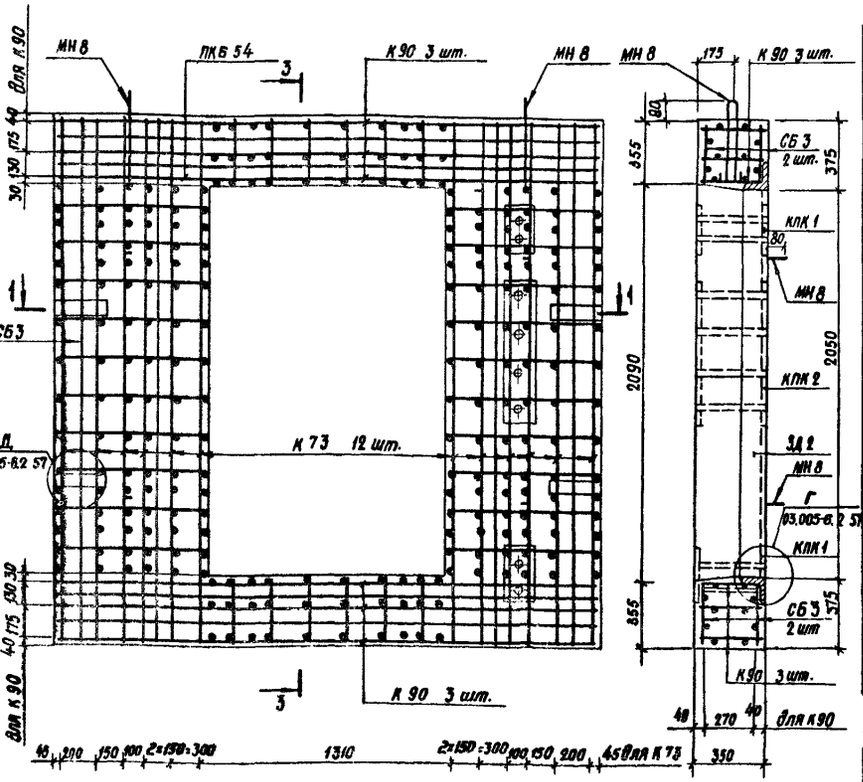
В/ч 14262

Инв. № подл. | Подпись и дата | В зам. инв. №

20015-01 60



2-2

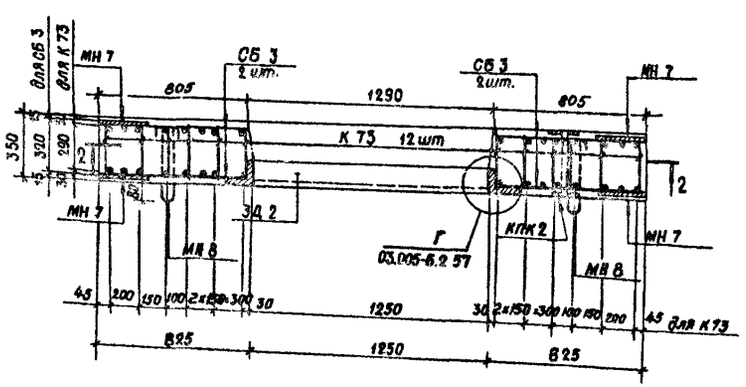


3-3

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	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	179,6	0,395	70,9
	12 А-III	74,9	0,888	66,5
	16 А-III	22,4	1,578	35,3
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 19631-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72* / Ст3 сп5 ГОСТ 535-79	L 140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / Ст3 сп5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

1-1



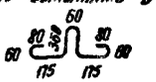
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной A-I	Арматурной A-III		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БВСЛ-ĪV-2,5×2,4Д	1,95	5,1	300	15,8	179,7		167,7	11,0	18,8	10,8

Выборка каркасов и закладных деталей

NN п.п.	Марка изделия		Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 54	К 73	12	03.005-6.2 75
		К 90	6	03.005-6.2 78
		СБ 3	2	03.005-6.2 81
2	Изделия закладные ЗД 2		1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	8	
4	-	МН 7	8	-8×80; ℓ=270
5	-	КПК 1	2	03.005-6.2 82
6	-	КПК 2	1	То же

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:



Нач. отд.	Мрыкин		21.VII.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.VII.84
Н. контр.	Маслова		24.VII.84
Рук. гр.	Гун		27.VII.84
Вед. инж.	Маслова		24.VII.84
Инженер	Мартынова		24.VII.84

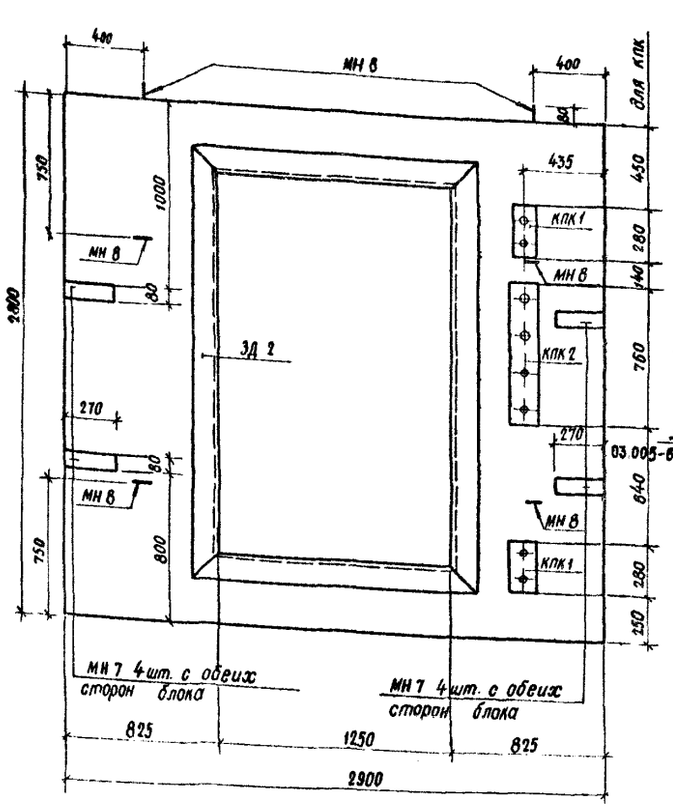
03.005-6.2 54

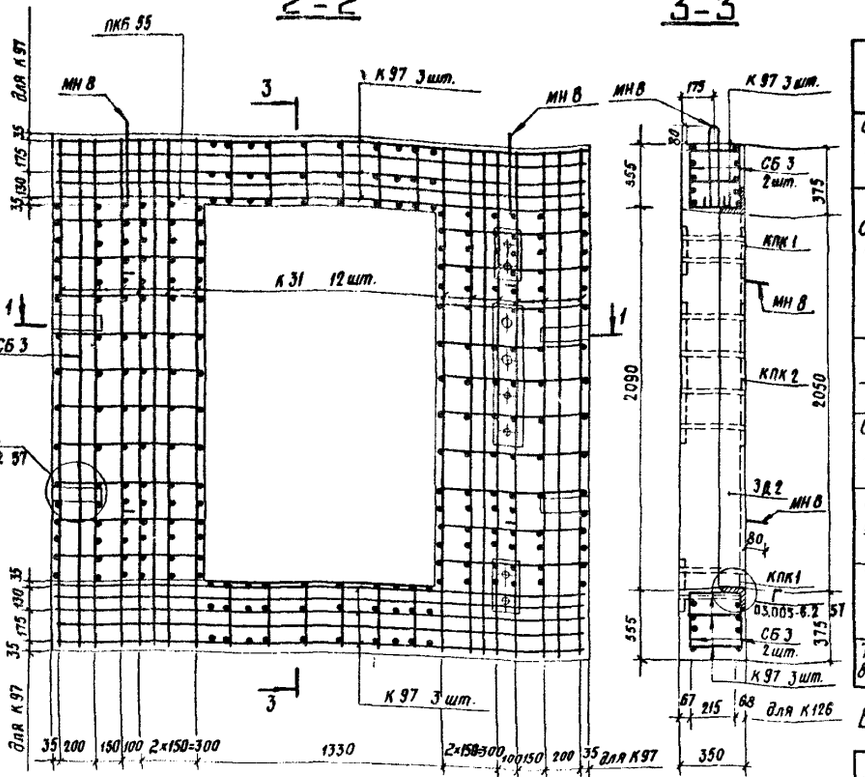
Блок железобетонный БВСЛ-ĪV-2,5×2,4Д

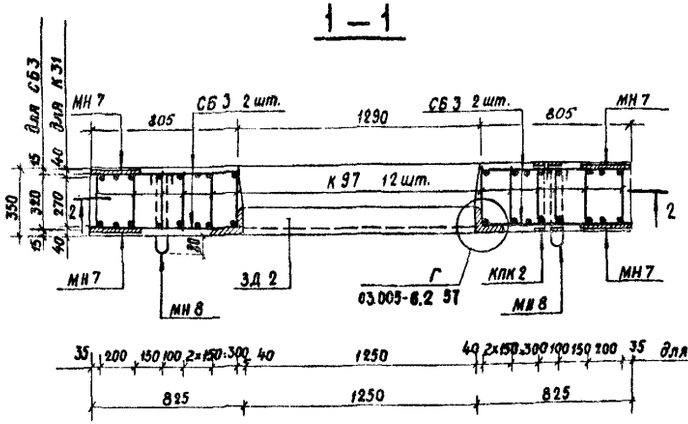
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,1т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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







Выборка металла 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	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	8 А-II	78,9	0,395	31,2
	14 А-III	98,0	1,208	118,4
	18 А-II	22,4	1,578	35,3
	40 А-II	79,2	9,885	781,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78 / Ст3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / Ст3 пс 6 ГОСТ 14637-79	б=6	0,40	47,1	12,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72* / Ст3 сп5 ГОСТ 535-79	L 140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / Ст 3 Сп5 ГОСТ 8731-74	d 45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d 68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d 42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

Выборка каркасов и закладных изделий

NN п.п.	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 55	К 31	12	03.005-6.2 64
		К 97	6	03.005-6.3 23
		СБ 3	2	03.005-6.2 82
2	Изделия закладные	ЗД 2	1	03.005-6.2 83
3	То же	МН 8	6	Л30 530 80 18 А-I L 1320
4	"	МН 7	8	-8×80 ℓ=270 мм
5	"	КПК 1	2	03.005-6.2 83
6	"	КПК 2	1	То же

Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-II	Арматурной	Угловой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БВТЛ-II-2,5×2,4Д	1,95	5,1	300	15,8	966,2		167,7	11,0	18,8	10,8

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.2 ОВН
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом:

Нач. отд.	Мрыкин		2.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		2.V.84
Н. контр.	Маслова		2.V.84
Рук. гр.	Гун		2.V.84
Вед. инж.	Маслова		24.V.84
Инженер	Мартынова		17.V.84

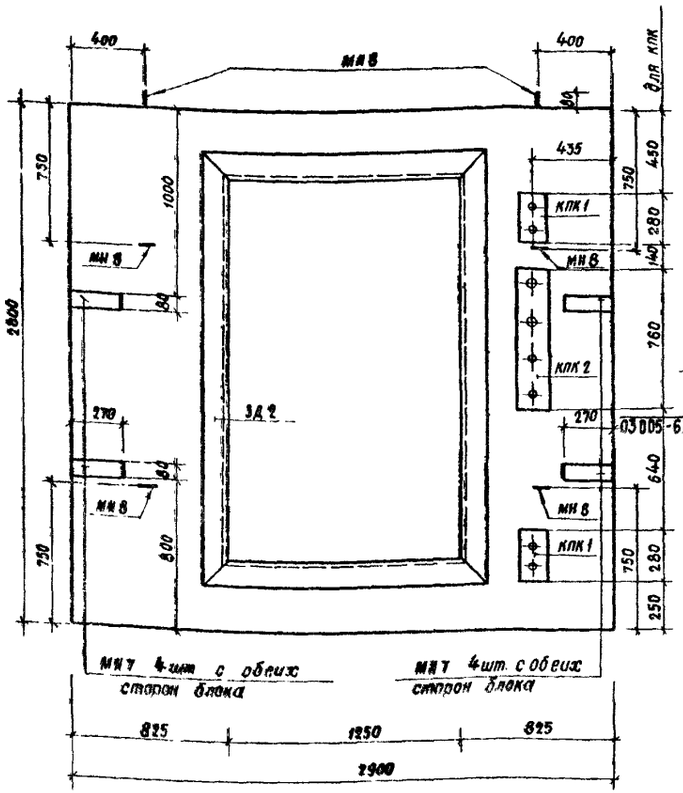
03.005-6.2 55

Блок железобетонный БВТЛ-II-2,5×2,4Д

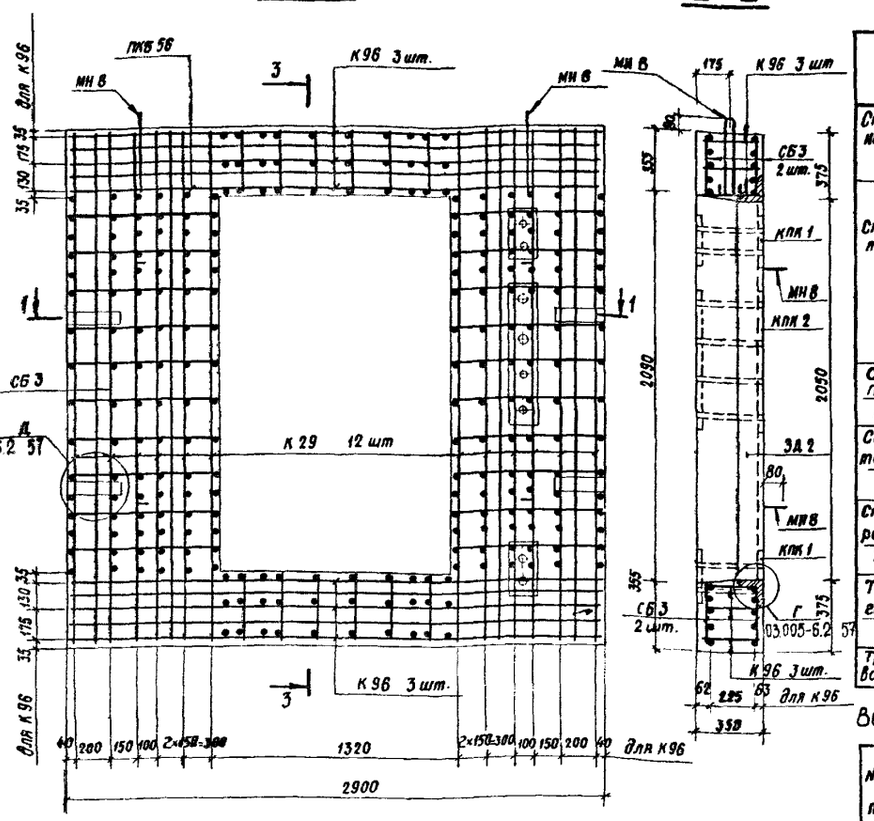
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,1т	
Лист	Листов 1	

В/ч 14262

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



2-2



3-3

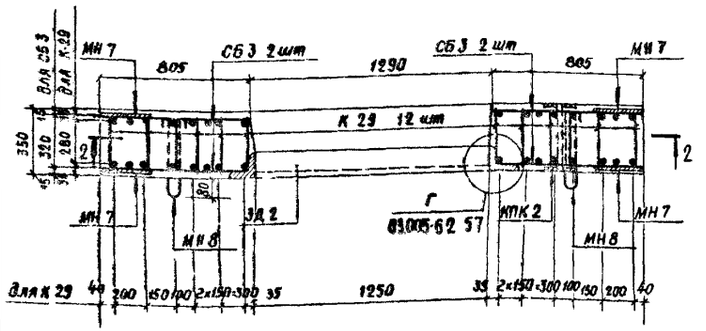
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	7,9	1,998	15,8
Сталь горячекатаная арматурная кл А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	79,5	0,395	31,4
	10 А-III	34,6	0,617	21,3
	14 А-III	63,4	1,208	76,6
	16 А-III	22,4	1,578	35,3
	32 А-III	77,3	6,31	487,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* / В ст 3 пс 5 ГОСТ 14637-79	δ=6	0,40	47,1	18,8
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72* / В ст 3 сп 5 ГОСТ 535-79	L 140×10	7,8	21,5	167,7
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* / В ст 3 сп 5 ГОСТ 8731-74*	d=45×3,5	0,7	3,58	2,5
	d=68×3,5	0,7	5,57	3,9
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42,3×3,2	1,4	3,09	4,4

Выборка каркасов и закладных изделий

NN пп	Марка изделия		Кол., шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 56	К 29	12	03.005-6.2 64
		К 96	6	03.005-6.3 22
		СБ 3	2	03.005-6.2 81
2	Изделия закладные	ЗД 2	1	03.005-6.2 82
3	То же	МН 8	6	R30 530 ℓ=1320 80 18А-I
4	"	МН 7	8	-8×80 ℓ=270 мм
5	"	КПК 1	2	03.005-6.2 82
6	"	КПК 2	1	То же

1-1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг: Арматурной А-I	Арматурной А-III		Уголковой	Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
БВТЛ-III-2,5×2,4Д	1,95	5,1	300	15,8	652,4		167,7	11,0	18,8	10,8

1. Номенклатуру блоков см докум. 03.005-6.2 00Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.
3. Для подъема блока в горизонтальном направлении закладные изделия МН8 выполнять в соответствии с эскизом: 60 80 360 80 60 175 175 60

Нач. отд.	Мрыкин		25.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		24.4.84
Рук. гр.	Гун		17.4.84
Вед. инж.	Маслова		24.4.84
Инженер	Мартынова		13.4.84

03.005-6.2 56

Блок железобетонный БВТЛ-III-2,5×2,4Д

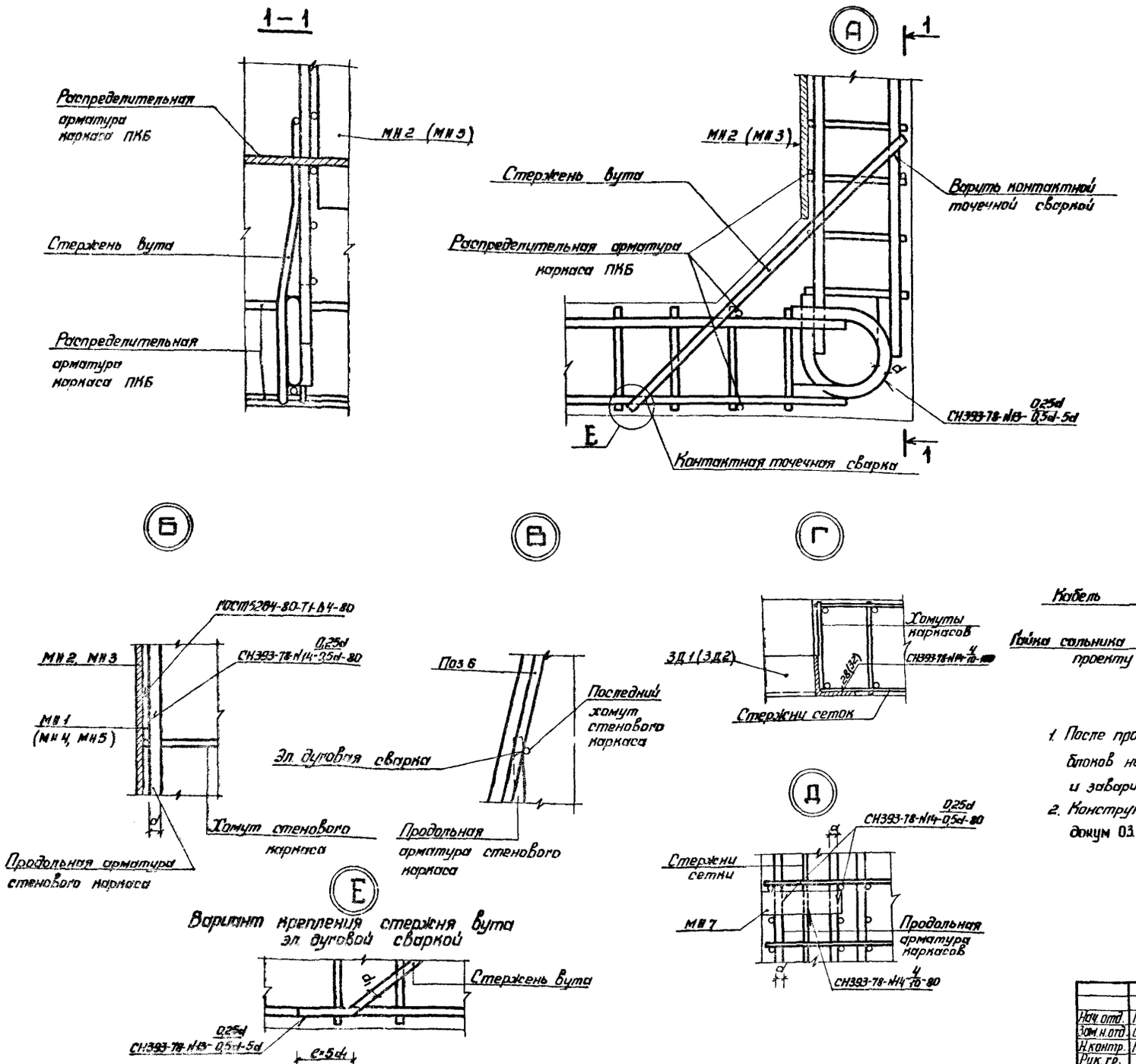
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,1 т	

лист | листов 1

В/ч 14262

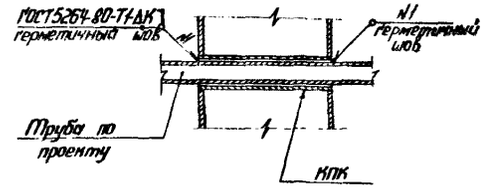
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

20015-01 63

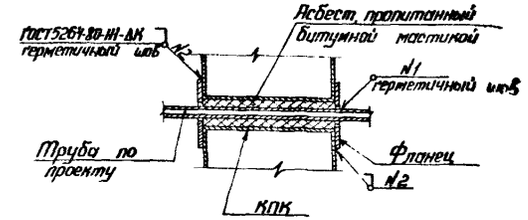


Узел пропуска коммуникаций через КПК дверных блоков

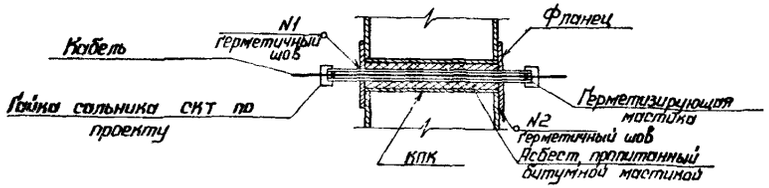
I Вариант



II Вариант



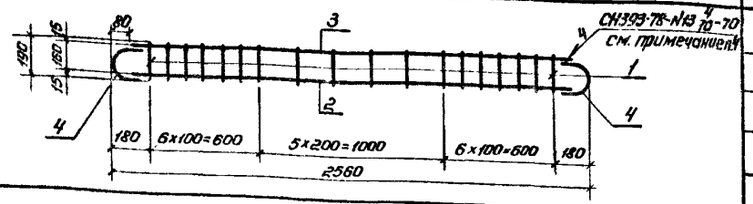
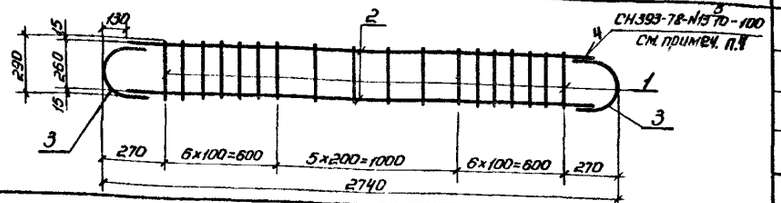
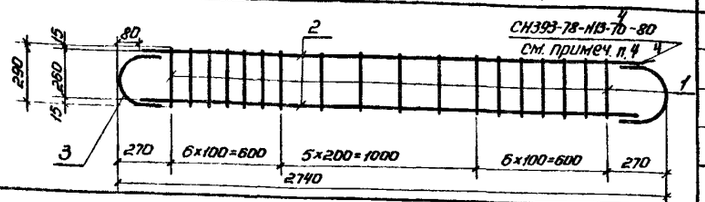
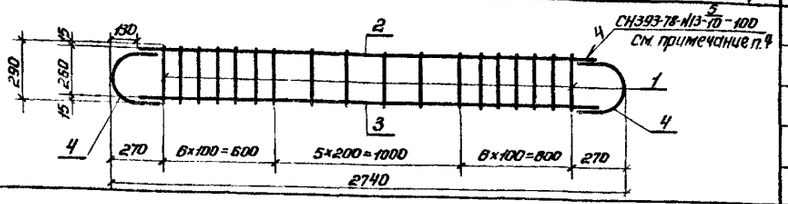
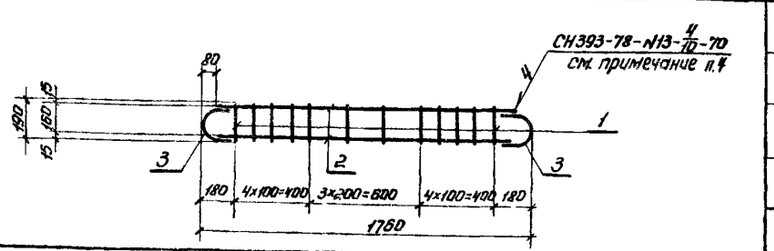
III Вариант



1. После пропуска инженерных коммуникаций через КПК дверных блоков неиспользованные КПК закрыть стальным листом $\delta = 4$ мм и заварить герметичным швом $h_{шва} = 4$ мм.
2. Конструкции закладных КПК, ЗД1 и ЗД2 см. докум 03.005-6.2 82

Нач. отд.	Мрыкин		28.4.84	03.005-6.2 57
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84	Узлы А, Б, В, Г, Д, Е
Н. контр.	Маслова		7.4.84	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Рук. гр.	Гун		17.4.84	
Вед. инж.	Маслова		7.4.84	в/ч 14262
Ст. тех.	Тананаева		9.4.84	

20015-01 64

Марка каркаса	Каркасы
К1	
К2	
К3	
К4	
К5	

поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К1								
1	190	8 AIII	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII гост 5781 – 82
2	2400	10 AIII	2400	1	2,4	0,617	1,5	
3	2400	14 AIII	2400	1	2,4	1,208	2,9	
4	R80 130 160	14 AIII	390	2	0,8	1,208	1,0	
					Итого:		6,7	
К2								
1	290	8 AIII	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII гост 5781-82
2	2480	20 AIII	2480	2	5,0	2,47	12,4	
3	R130 230 260	20 AIII	610	2	1,2	2,47	3,0	
					Итого:		17,5	
К3								
1	290	8 AIII	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл AIII гост 5781 – 82
3	R40 160 120 260	16 AIII	510	2	1,0	1,578	1,6	
2	2580	16 AIII	2580	2	5,2	1,578	8,2	
					Итого:		11,9	
К4								
1	290	8 AIII	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII гост 5781 – 82
2	2480	16 AIII	2480	1	2,5	1,578	4,0	
3	2480	20 AIII	2480	1	2,5	2,47	6,2	
4	R130 230 260	20 AIII	610	2	1,2	2,47	3,0	
					Итого:		15,3	
К5								
1	190	8 AIII	190	12	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII гост 5781-82
2	1600	14 AIII	1600	2	3,2	1,208	1,9	
3	150 R80 160	14 AIII	390	2	0,8	1,208	1,0	
					Итого:		3,8	

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 СН393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач.отд.	Мрыкин		22.4.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		24.4.84
Рук.гр.	Гун		12.4.84
Вед.инж.	Маслова		13.4.84
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2 58

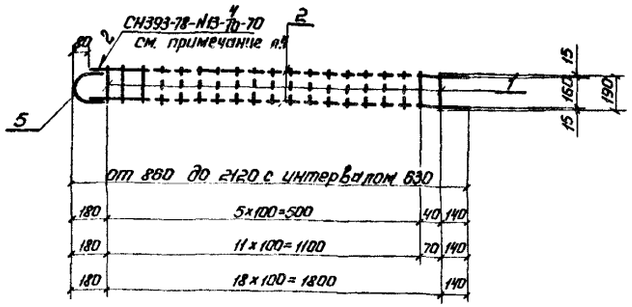
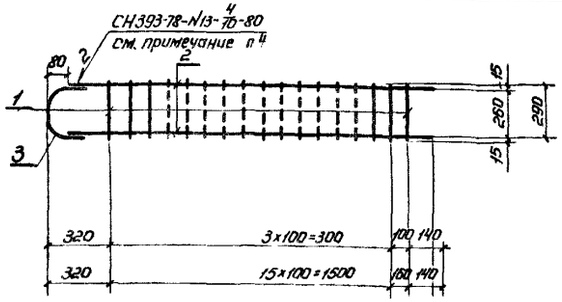
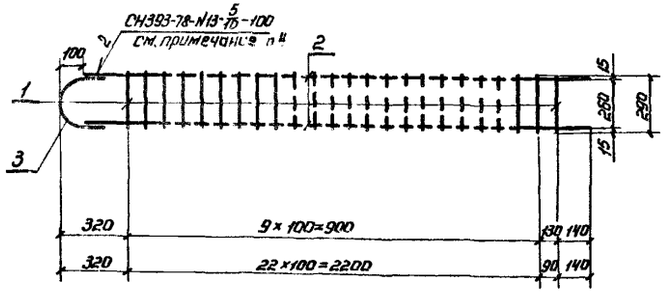
Каркас плоский К1 – К5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

20015-01 65

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

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, пм	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К6		1	190	8 А-III	190	Nср=13	2,5	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 780 до 2040 с интер. 630	14 А-III	Ср=1410	2	2,8	1,208	3,4	
		3	R80 140 160	14 А-III	370	1	0,4	1,208	0,5	
							Итого:		4,9	
К7		1	290	8 А-III	290	Nср=11	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	780 и 2040	16 А-III	Ср=1410	2	2,8	1,578	4,4	
		3	R80 160 100 260	16 А-III	510	1	0,5	1,578	0,8	
							Итого:		6,5	
К8		1	290	8 А-III	290	Nср=18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1390 и 2650	20 А-III	Ср=2020	2	4,0	2,47	9,9	
		3	R100 200 60 260	20 А-III	580	1	0,6	2,47	1,5	
							Итого:		13,5	

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 СН393-78 стр.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач.отд.	Мрыкин		
Зам.нач.отд.	Щербаков		
Н.контр.	Мастова		
Рук.гр.	Гун		
Вед.инж.	Мастова		
Ст.тех.	Тонконогова		

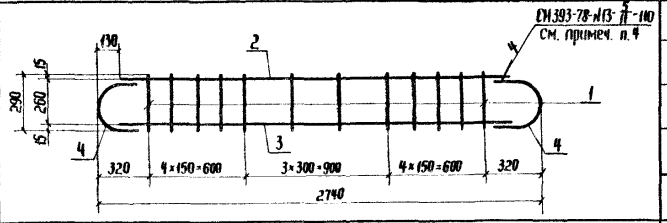
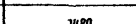
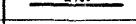
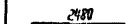
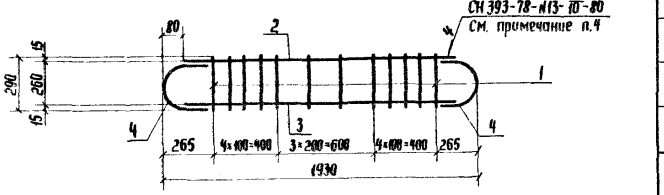
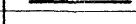
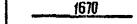
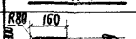
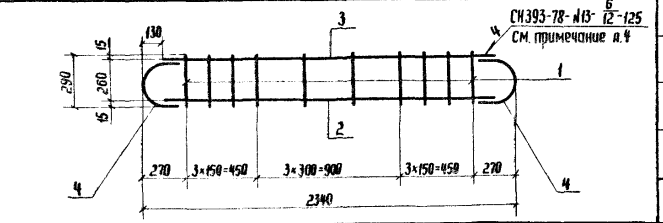
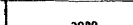
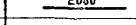
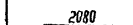
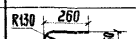
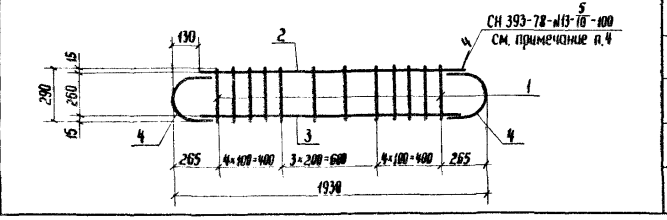
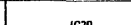
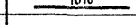
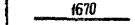
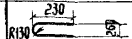
03.005-6.2 59

Каркас плоский К6-К8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/4 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К9		1		10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		22А-III	2480	1	2,5	2,984	7,5	
		3		20А-III	2480	1	2,5	2,47	6,2	
		4		22А-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		19,8	
К10		1		8А-III	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82
		2		14А-III	1670	1	1,7	1,208	2,1	
		3		16А-III	1670	1	1,7	1,578	2,7	
		4		16А-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
							Итого:		7,8	
К11		1		10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		25А-III	2080	1	2,1	3,85	8,1	
		3		14А-III	2080	1	2,1	1,208	2,5	
		4		25А-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		17,4	
К12		1		8А-III	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14А-III	1670	1	1,7	1,208	2,1	
		3		20А-III	1670	1	1,7	2,47	4,2	
		4		20А-III	640	2	1,1	2,47	3,2	
							Итого:		10,9	

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

Нач. отд.	Мрыкин		20.4.89
Зам. нач. отд.	Щербаков		20.4.89
Н. контр.	Маслова		17.4.89
Рук. гр.	Гун		17.4.89
Вед. инж.	Маслова		17.4.89
Ст. техн.	Танюшаева		16.4.89

03.005-6.2 60

Каркас плоский К9-К12

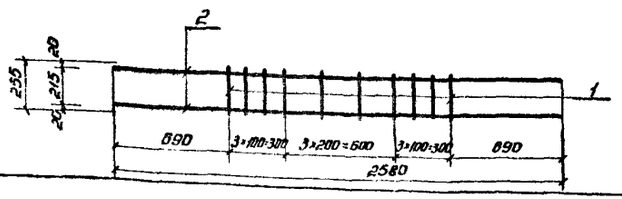
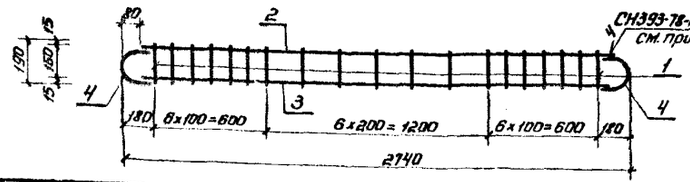
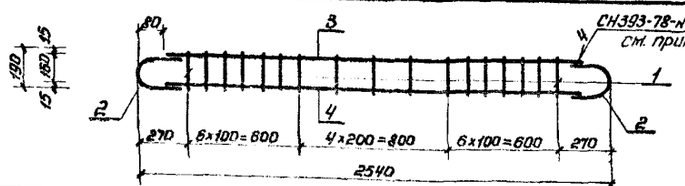
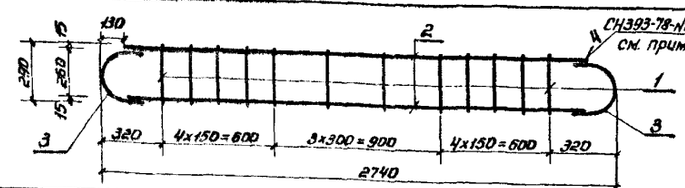
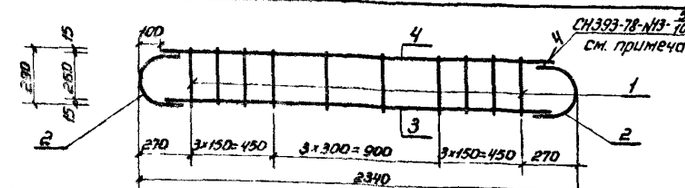
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов 1

8/4 14262

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

20015-01 67

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 13		1	255	8 А-III	255	10	2,6	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781 – 82
		2	2580	14 А-III	2580	2	5,2	1,208	6,3	
							Итого:		7,3	
К 14		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2580	14 А-III	2580	1	2,6	1,208	3,1	
		3	2580	12 А-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4	150 180 К80 180	14 А-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
							Итого:		7,8	
К 15		1	190	8 А-III	190	17	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	180 К80 180	16 А-III	410	2	0,8	1,58	1,3	
		3	2380	12 А-III	2380	1	2,4	0,888	2,1	
		4	2380	16 А-III	2380	1	2,4	1,58	3,8	
							Итого:		8,5	
К 16		1	290	10 А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2480	22 А-III	2480	2	5,0	2,984	14,9	
		3	240 260 К130	22 А-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		21,0	
К 17		1	290	10 А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	200 260 К100 80	20 А-III	570	2	1,1	2,47	2,7	
		3	2140	20 А-III	2140	1	2,1	2,47	5,2	
		4	2140	14 А-III	2140	1	2,1	1,208	2,5	
							Итого:		12,2	

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 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 см. п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Прыкин		27.12.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.12.84
Н. контр.	Маслова		24.12.84
Рук. гр.	Гун		24.12.84
Вед. инж.	Маслова		24.12.84
Ст. тех.	Танаева		26.12.84

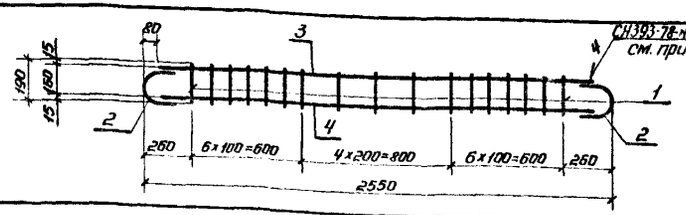
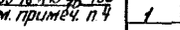
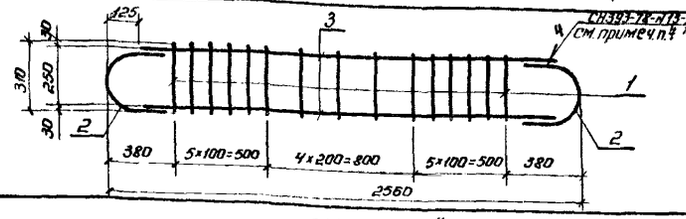
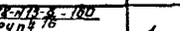
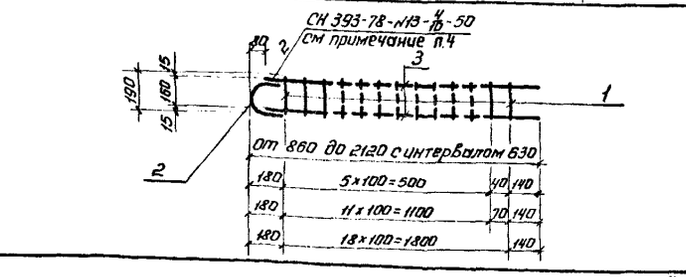
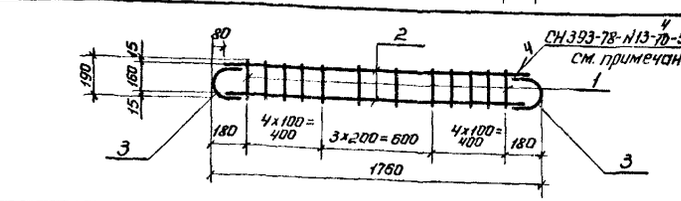
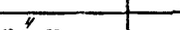
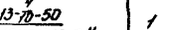
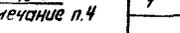
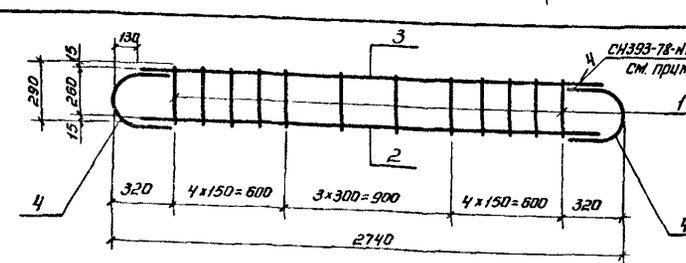
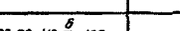
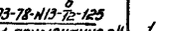
03.005-6.2 61

Каркас плоский К 13 – К 17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	
Лист	Листов 1	

в/4 14262

20015-01 68

Марка изделия	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 18		1		8 AIII	190	17	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2		20 AIII	450	2	0,9	2,47	2,2	
		3		12 AIII	2380	1	2,4	0,888	2,1	
		4		20 AIII	2380	1	2,4	2,47	5,9	
							Итого:		11,5	
К 19		1		10 AIII	310	15	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2		32 AIII	710	2	1,4	6,31	8,8	
		3		32 AIII	2310	2	4,6	6,31	29,0	
							Итого:		40,7	
К 20		1		8 AIII	190	Nср=13	2,5	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2		10 AIII	350	1	0,4	0,617	0,2	
		3		10 AIII	Lср=1410	2	2,8	0,617	1,7	
							Итого:		2,9	
К 21		1		8 AIII	190	12	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2		10 AIII	1600	2	3,2	0,617	2,0	
		3		10 AIII	350	2	0,7	0,617	0,4	
							Итого:		3,3	
К 22		1		10 AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2		25 AIII	2480	1	2,5	3,85	9,6	
		3		14 AIII	2480	1	2,5	1,208	3,0	
		4		25 AIII	670	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		19,8	

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 СН393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		21.4.84
Зам. нач. отд	Щербаков		21.4.84
Н. контр.	Маслова		21.4.84
Рук. гр.	Гун		21.4.84
Вед. инж.	Маслова		21.4.84
Ст. тех.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2 62

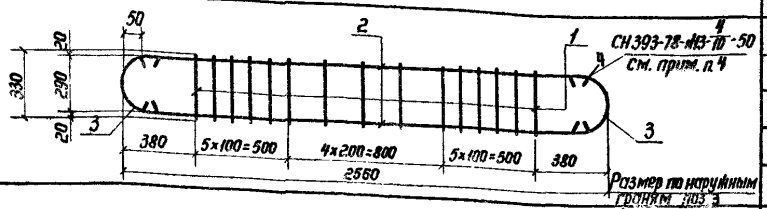
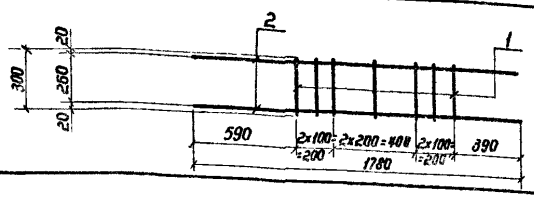
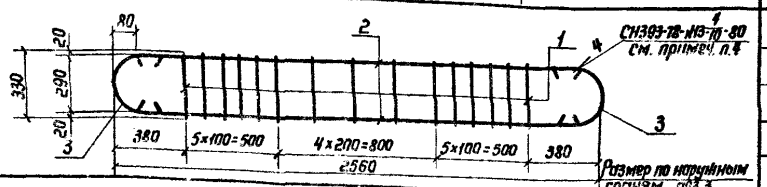
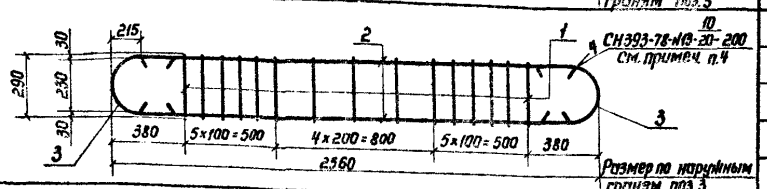
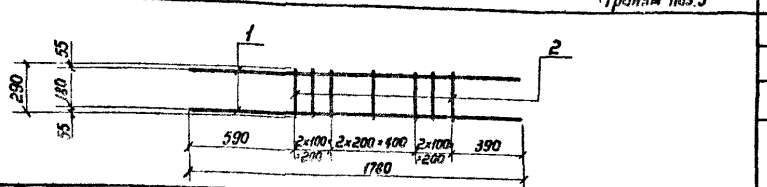
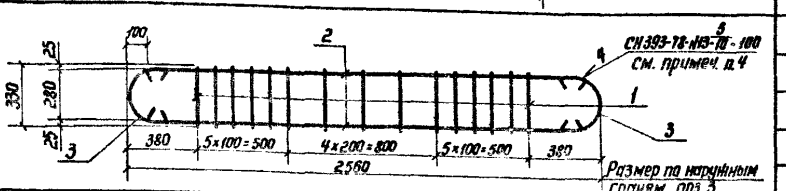
Каркас плоский К 18 – К 22

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

В/4 14262

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

20015-01 69

Марка изделия	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол, шт.	Общая длина, м	Масса 1 пм, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 23		1	330	8 A-III	330	15	5,0	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82
		2	2460	10 A-III	2460	2	4,9	0,617	3,0	
		3	450 К50 100 50	10 A-III	450	2	0,9	0,617	0,6	
							Итого:		5,6	
К 24		1	300	8 A-III	300	7	2,1	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82
		2	1780	8 A-III	1780	2	3,6	0,395	1,4	
							Итого:		2,2	
К 25		1	330	8 A-III	330	15	5,0	0,395	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82
		2	2400	16 A-III	2400	2	4,8	1,578	7,6	
		3	80 160 540	16 A-III	540	2	1,1	1,578	1,7	
							Итого:		11,2	
К 26		1	330	12 A-III	290	15	4,3	0,888	3,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82
		2	2160	40 A-III	2160	2	4,3	9,865	42,4	
		3	215 415 890	40 A-III	890	2	1,8	9,865	17,8	
							Итого:		64,0	
К 27		1	265	8 A-III	250	7	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82
		2	1780	8 A-III	1780	2	3,6	0,395	1,4	
							Итого:		2,1	
К 28		1	330	8 A-III	330	15	5,0	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. A-III ГОСТ 5781-82
		2	2360	20 A-III	2360	2	4,7	2,47	11,6	
		3	100 200 600	20 A-III	600	2	1,2	2,47	2,9	
							Итого:		16,5	

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

Нач. отд.	Мрыкин		25.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		24.4.84
Рук. гр.	Гун		24.4.84
Вед. инж.	Маслова		24.4.84
Ст. тех.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2 63

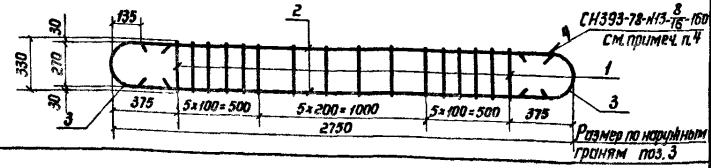
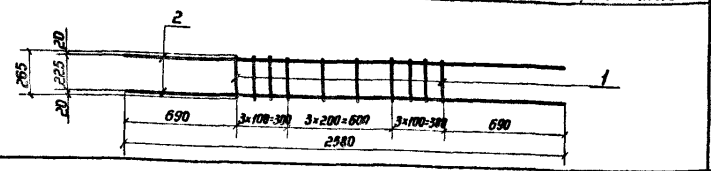
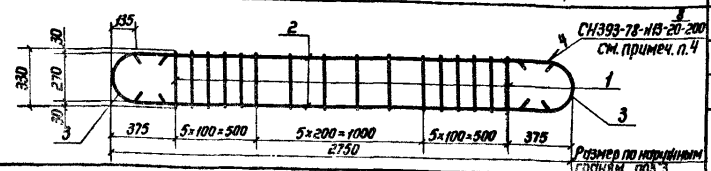
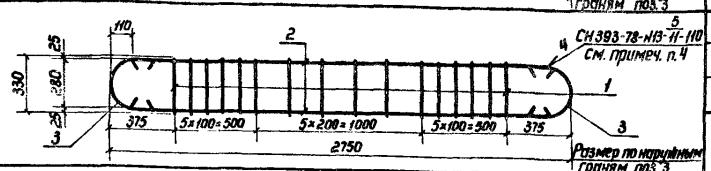
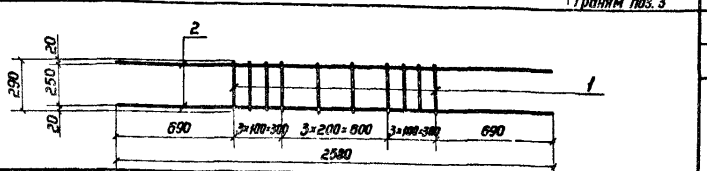
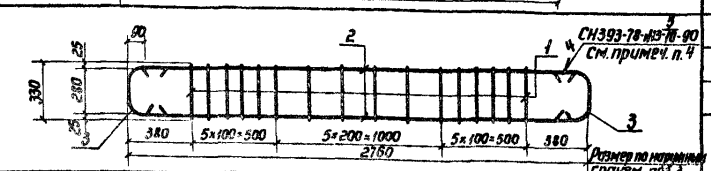
Каркас плоский К 23 – К 28

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

20015-01 70

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

Марка изделия	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 29		1	330	14А-III	330	16	5,3	1,208	6,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2480	32А-III	2480	2	5,0	6,31	31,6	
		3	К135 295 270	32А-III	740	2	1,5	6,31	9,5	
				Итого:					47,5	
К 30		1	265	8А-III	265	10	2,7	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	10А-III	2580	2	5,2	0,617	3,2	
				Итого:					4,3	
К 31		1	330	14А-III	330	16	5,3	1,208	6,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2480	40А-III	2480	2	5,0	9,865	49,3	
		3	К135 335 270	40А-III	820	2	1,6	9,865	15,8	
				Итого:					71,5	
К 32		1	330	10А-III	330	16	5,3	0,617	3,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2530	22А-III	2530	2	5,1	2,984	15,2	
		3	К110 220 280	22А-III	620	2	1,2	2,984	3,6	
				Итого:					22,1	
К 33		1	290	8А-III	290	10	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	8А-III	2580	2	5,2	0,395	2,1	
				Итого:					3,2	
К 34		1	330	8А-III	330	16	5,3	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	18А-III	2580	2	5,2	1,998	10,4	
		3	100 90 180 280	18А-III	660	2	1,1	1,998	2,2	
				Итого:					14,7	

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

Нач. отд.	Мрыкин		8.1.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.1.84
Н. контр.	Мастова		24.1.84
Рук. гр.	Гун		27.1.84
Вед. инж.	Мастова		24.1.84
Ст. тех.	Тананаева		16.1.84

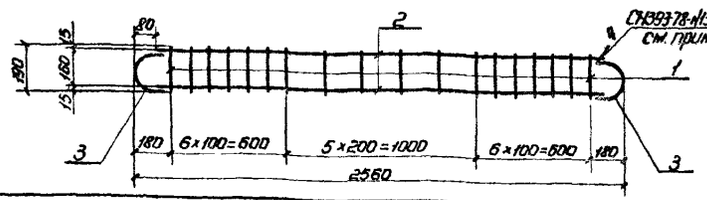
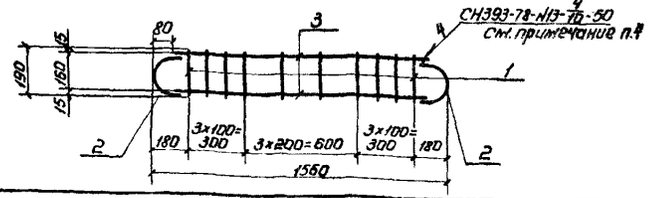
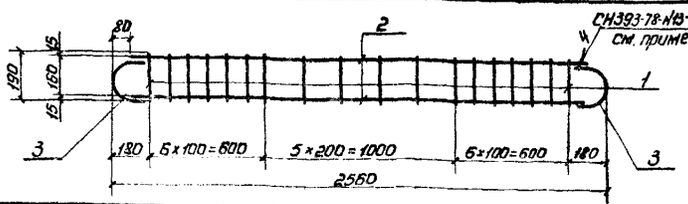
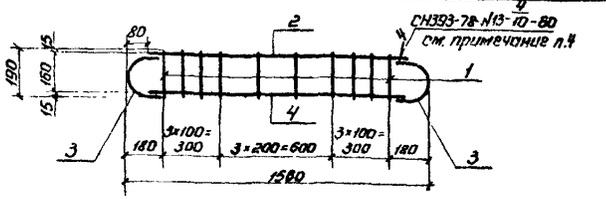
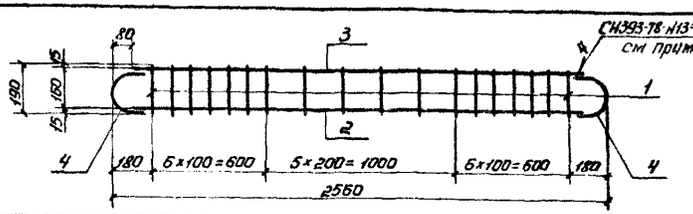
03.005-6.2 ВЗ

Каркас плоский К 29 – К 34

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 35		1	190	8 AIII	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	2400	10 AIII	2400	2	4,8	0,617	3,0	
		3	R80 130 160	10 AIII	350	2	0,7	0,617	0,4	
							Итого:		4,7	
К 36		1	190	8 AIII	190	10	1,9	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	R80 130 160	10 AIII	350	2	0,7	0,617	0,4	
		3	1400	10 AIII	1400	2	2,8	0,617	1,7	
							Итого:		2,9	
К 37		1	190	8 AIII	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	2400	12 AIII	2400	2	4,8	0,888	4,3	
		3	R80 140 160	12 AIII	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		6,2	
К 38		1	190	8 AIII	190	10	1,9	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	1400	16 AIII	1400	1	1,4	1,578	2,2	
		3	R80 150 160	16 AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
		4	1400	12 AIII	1400	1	1,4	0,888	1,2	
							Итого:		5,5	
К 39		1	190	8 AIII	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	2400	16 AIII	2400	1	2,4	1,578	3,8	
		3	2400	14 AIII	2400	1	2,4	1,208	2,9	
		4	R80 150 160	16 AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		9,3	

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

Нач. отд.	Мрыкин		25.VI.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		25.VI.84
Н. контр.	Маслова		25.VI.84
Рук. гр.	Гун		25.VI.84
Вед. инж.	Маслова		25.VI.84
Ст. техн.	Тананаева		26.VI.84

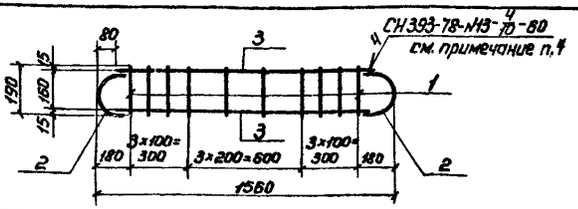
03.005-6.2 65

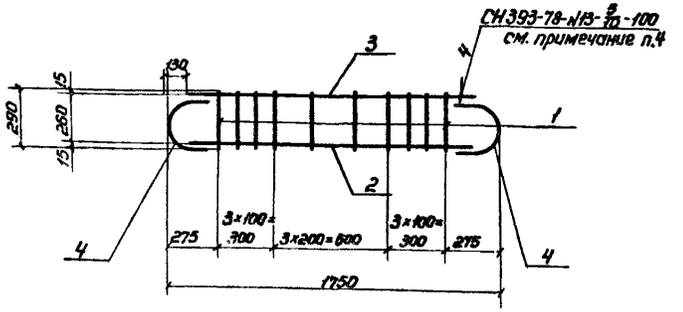
Каркас плоский К 35 – К 39

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 67	

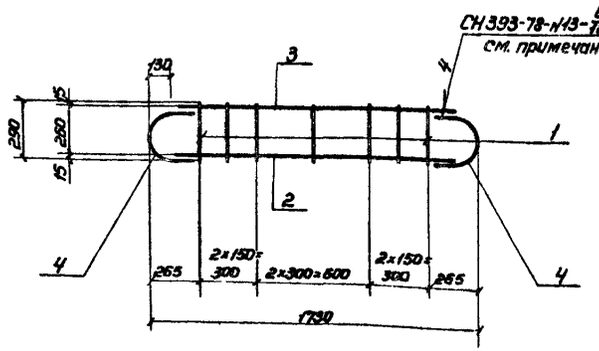
8/4 14262

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 40	СН393-78-N13-4/10-80 см. примечание п.4	1	190	8 А-III	190	10	1,9	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	R80 140 160	12 А-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
		3	1400	12 А-III	1400	2	2,8	0,888	2,5	
							Итого:		3,9	
К 41	СН393-78-N13-3/10-100 см. примечание п.4	1	290	8 А-III	290	10	2,9	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	1490	20 А-III	1490	1	1,5	2,47	3,7	
		3	1490	16 А-III	1490	1	1,5	1,58	2,4	
		4	R130 230 260	20 А-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
							Итого:		10,3	
К 42	СН393-78-N13-6/12-125 см. примечание п.4	1	290	10 А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	1470	25 А-III	1470	1	1,5	3,85	5,8	
		3	1470	16 А-III	1470	1	1,5	1,578	2,4	
		4	R130 260 260	25 А-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		14,4	



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

Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		24.4.84
Рук. гр.	Гун		14.4.84
Ред. отд.	Маслова		24.4.84
Ст. инж.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2 66

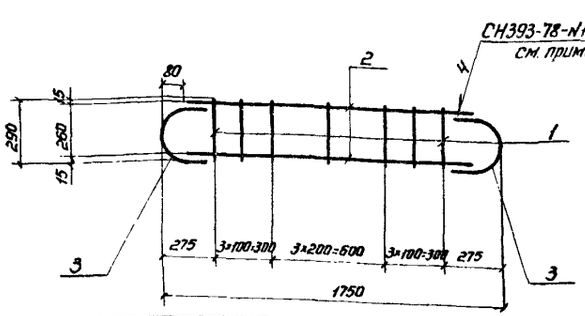
Каркасы плоский К 40 – К 42

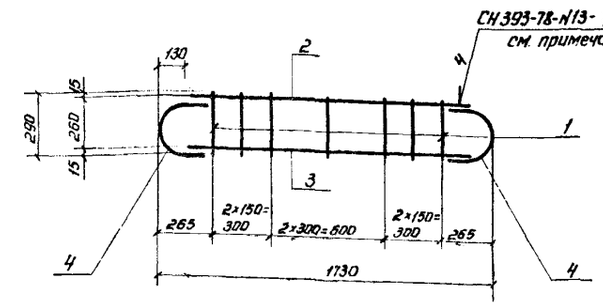
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов 1

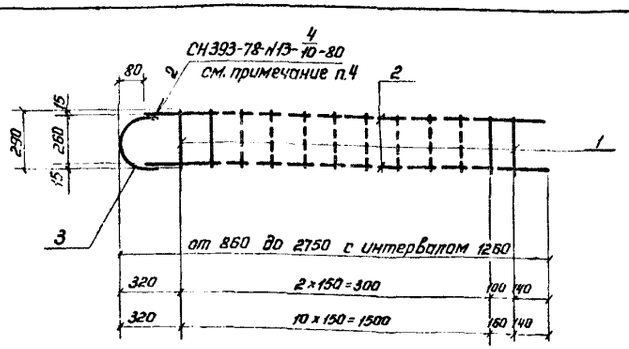
В/4 14262

20015-01 73





Марка каркаса	Каркасы	поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 43	СН393-78-N13-4/10-80 см. примечание п.4	1	290	8А-III	290	10	2,9	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	1590	16А-III	1590	2	3,2	1,578	5,0	
		3	R80 160 100 260	16А-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
							Итого:		7,8	
К 44	СН393-78-N13-11/10-110 см. примечание п.4	1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	1470	22А-III	1470	1	1,5	2,984	4,5	
		3	1470	16А-III	1470	1	1,5	1,578	2,4	
		4	R130 240 260	22А-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		12,0	
К 45	СН393-78-N13-4/10-80 см. примечание п.4	1	290	8А-III	290	Пср=8	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	780, 2040	16А-III	1410	2	2,8	1,578	4,4	
		3	R80 160 100 260	16А-III	510	1	0,5	1,578	0,8	
							Итого:		6,1	



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

Нач отд.	Мрыкин		27.4.84
Зам н отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		17.4.84
Рук.гр.	Гун		17.4.84
Вед инж.	Маслова		17.4.84
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2 67

Каркас плоский К 43 – К 45

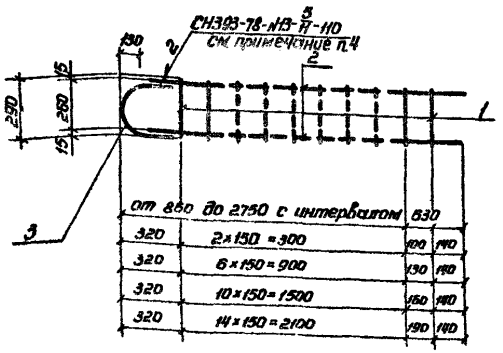
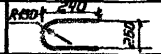
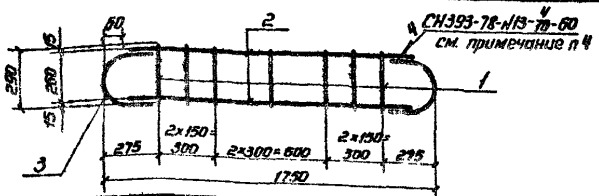
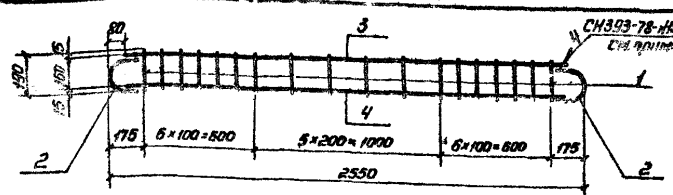
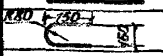
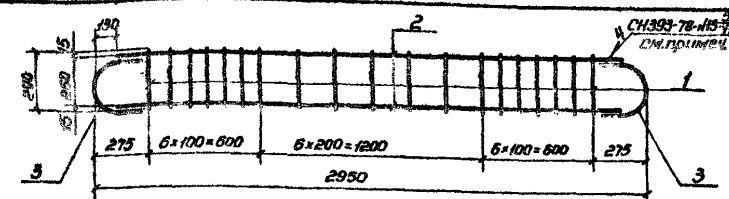
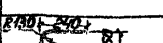
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	

Лист | Листов 1

8/4 14262

20015-01 74

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 49		1	290	10 А-III	290	Пср=10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 730 до 2820 с интер. 630	22 А-III	Ср=1675	2	3,4	2,984	10,1	
		3		22 А-III	630	1	0,6	2,984	1,9	
							Итого:		13,8	
К 50		1	290	8 А-III	290	7	2,0	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1630	12 А-III	1630	2	3,3	0,888	2,9	
		3		12 А-III	450	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		4,5	
К 51		1	190	8 А-III	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14 А-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
		3	2390	10 А-III	2390	1	2,4	0,617	1,5	
		4	2290	14 А-III	2390	1	2,4	1,208	2,9	
							Итого:		6,7	
К 52		1	290	10 А-III	290	19	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2890	22 А-III	2890	2	5,4	2,984	16,1	
		3		22 А-III	630	2	1,8	2,984	3,9	
							Итого:		23,4	

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

Нач. отд.	Мрыкин		21.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		21.V.84
Н. контр.	Мастова		21.V.84
Рук. гр.	Гун		21.V.84
Вед. инж.	Мастова		21.V.84
Ст. техн.	Танатова		21.V.84

03.005-6.2.69

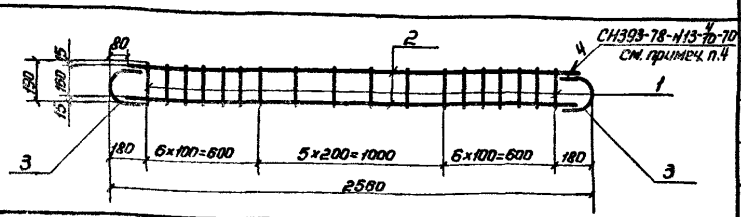
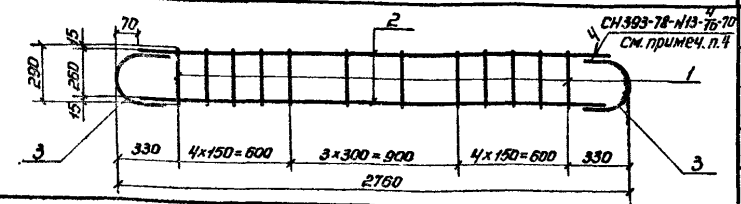
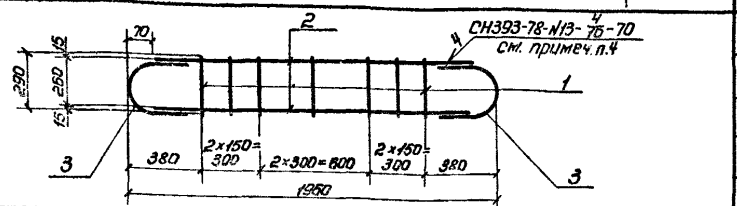
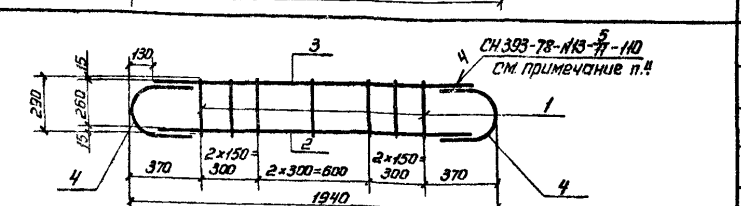
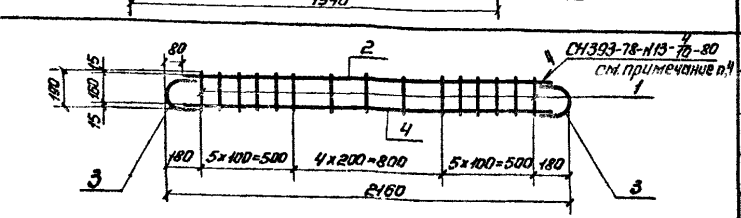
Каркас плоский К 49 – К 52

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 53		1	190	8АIII	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	2400	14АIII	2400	2	4,8	1,208	5,8	
		3	R80 150 180	14АIII	390	2	0,8	1,208	1,0	
							Итого:		8,1	
К 54		1	290	8АIII	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	2620	14АIII	2620	2	5,2	1,208	6,3	
		3	R70 140 120 260	14АIII	480	2	1,0	1,208	1,2	
							Итого:		8,9	
К 55		1	290	8АIII	290	7	2,0	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	1820	14АIII	1820	2	3,6	1,208	4,3	
		3	К70 140 120 260	14АIII	480	2	1,0	1,208	1,2	
							Итого:		6,3	
К 56		1	290	10АIII	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	1680	22АIII	1680	1	1,7	2,984	5,0	
		3	1680	16АIII	1680	1	1,7	1,578	2,7	
		4	К130 240 260	22АIII	640	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		12,8	
К 57		1	190	8АIII	190	15	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	2000	10АIII	2000	1	2,0	0,617	1,2	
		3	R80 150 180	16АIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
		4	2000	16АIII	2000	1	2,0	1,578	3,2	
							Итого:		6,8	

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 СН393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

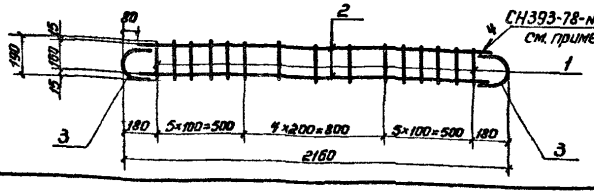
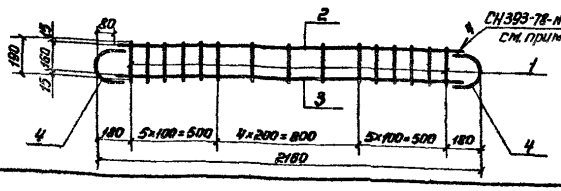
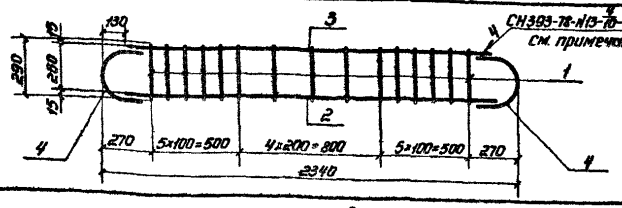
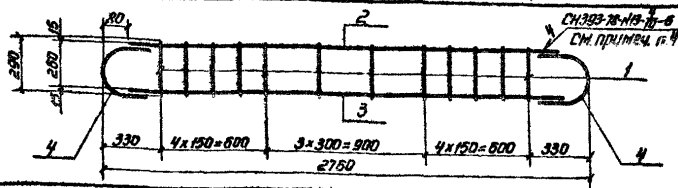
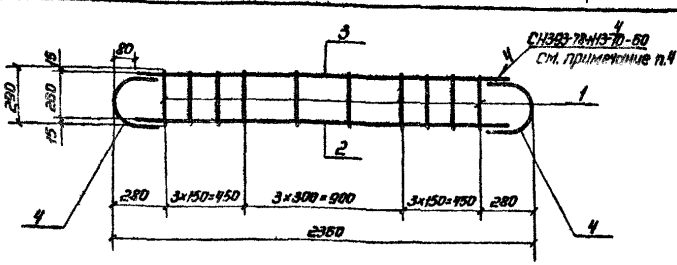
Нач. отд	Мрыкин		22.4.84
Зам. н. отд	Цербаков		24.4.84
Н. контр.	Мастава		24.4.84
Рук. гр.	Гун		24.4.84
Вед. инж.	Мастава		24.4.84
Ст. техн.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2 70

Каркас плоский К 53 – К 57

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 58		1	190	8А-III	190	15	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2000	10А-III	2000	2	4,0	0,617	2,5	
		3	R80 130 160	10А-III	350	2	0,7	0,617	0,4	
							Итого:		4,0	
К 59		1	190	8А-III	190	15	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2000	10А-III	2000	1	2,0	0,617	1,2	
		3	2000	14А-III	2000	1	2,0	1,208	2,4	
		4	R80 130 160	14А-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
							Итого:		5,7	
К 60		1	290	8А-III	290	15	4,4	0,395	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2080	20А-III	2080	1	2,1	2,47	5,2	
		3	2080	12А-III	2080	1	2,1	0,888	1,9	
		4	R130 230 260	20А-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
							Итого:		11,8	
К 61		1	290	8А-III	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2600	8А-III	2600	1	2,6	0,395	1,0	
		3	2600	12А-III	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4	R80 140 100 260	12А-III	470	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		5,5	
К 62		1	290	8А-III	290	10	2,9	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2200	12А-III	2200	1	2,2	0,888	2,0	
		3	2200	10А-III	2200	1	2,2	0,617	1,4	
		4	R80 140 100 260	12А-III	470	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		5,3	

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

Нач.отд.	Мрыкин		25.4.84
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		17.4.84
Рук.гр.	Гун		17.4.84
Вед.инж.	Маслова		17.4.84
Ст.тех.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2.71

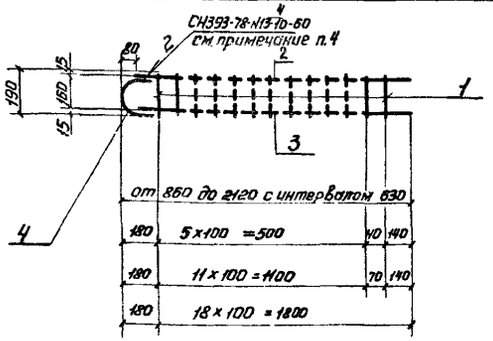
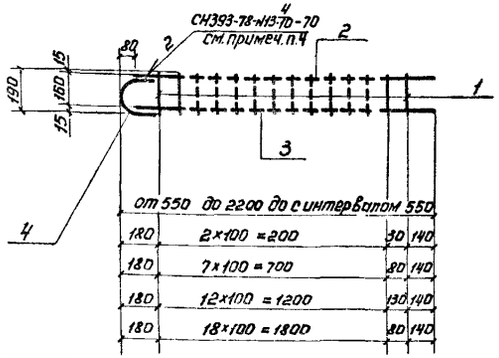
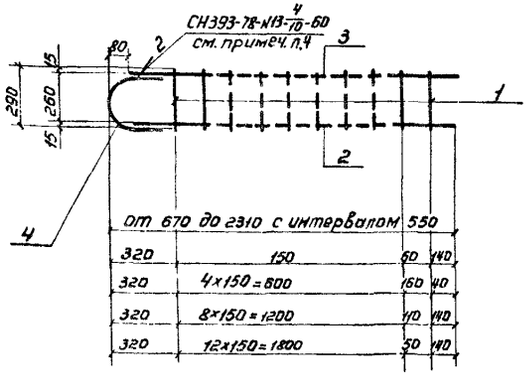
Каркас плоский к 58 – к 62

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов 1

8/4 14262

20015-01 78

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 63		1	190	8 А-III	190	Nср=13	2,5	0,395	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 780 до 2040 с интерв. 630	12 А-III	Ср=1410	1	1,4	0,888	1,2	
		3	от 780 до 2040 с интерв. 630	10 А-III	Ср=1410	1	1,4	0,617	0,9	
		4	R80 140 160	12 А-III	370	1	0,4	0,888	0,4	
							Итого:		3,5	
К 64		1	190	8 А-III	190	Nср=12	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 470 до 2120 с интер. 550	14 А-III	Ср=1300	1	1,3	1,208	1,6	
		3	от 470 до 2120 с интер 550	10 А-III	Ср=1300	1	1,3	0,617	0,8	
		4	R80 150 160	14 А-III	390	1	0,4	1,208	0,5	
							Итого:		3,8	
К 65		1	290	8 А-III	290	Nср=8	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 610 до 2250 с интерв 550	8 А-III	Ср=1430	1	1,4	0,395	0,6	
		3	от 610 до 2250 с интерв. 550	12 А-III	Ср=1430	1	1,4	0,888	1,2	
		4	R60 140 140 260	12 А-III	450	1	0,5	0,888	0,4	
							Итого:		3,1	

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

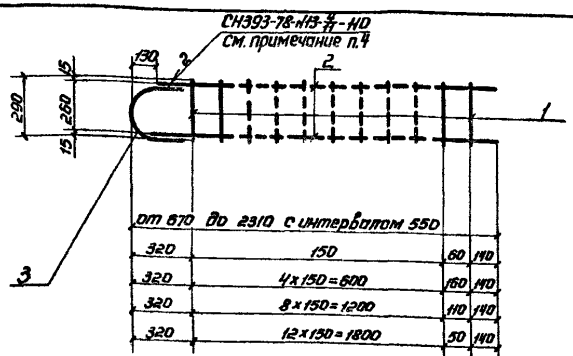
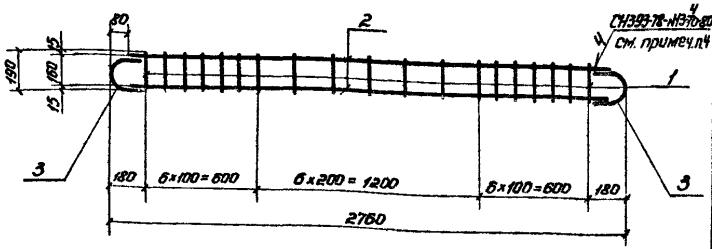
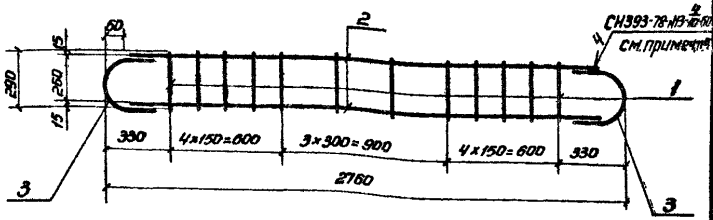
Нач. отд.	Мрыкин		21.V.84
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.V.84
Н. контр.	Маслова		24.V.84
Рук. гр.	Гун		17.V.84
Вед. инж.	Маслова		17.V.84
Ст. техн.	Тананаева		16.V.84

03.005-6.2 72

Каркас плоский К 63 – К 65

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	
Лист	Листов 1	

в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 66		1	290	10 AIII	290	Пср=8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	от 540 до 2180 с интер. 550	22 AIII	Сер=1360	2	2,7	2,984	8,1	
		3	R130 240 260	22 AIII	630	1	0,6	2,984	1,8	
							Итого:		11,3	
К 67		1	190	8 AIII	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2600	16 AIII	2600	2	5,2	1,578	8,2	
		3	R80 160 160	16 AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		10,9	
К 68		1	290	8 AIII	290	12	3,5	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2640	12 AIII	2640	2	5,3	0,888	4,7	
		3	R60 120 140 260	12 AIII	450	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		6,9	

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 СН393-78 см. п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач.отд.	Мрыкин		2.84
Зам.н.отд.	Щербаков		2.84
Н.контр.	Маслова		2.84
Рук.гр.	Гун		2.84
Вед.инж.	Маслова		2.84
Ст.тех.	Тинаяева		2.84

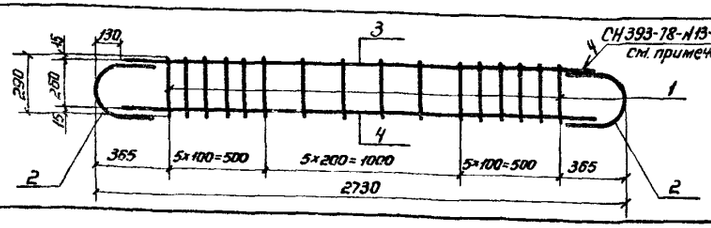
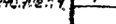
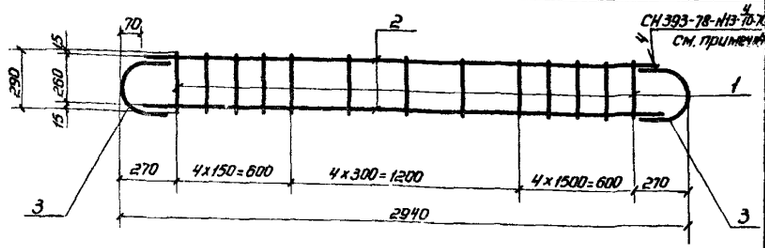
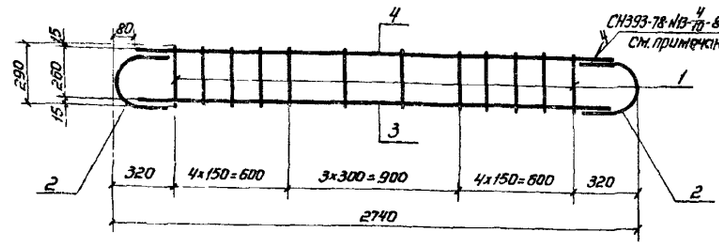
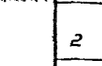
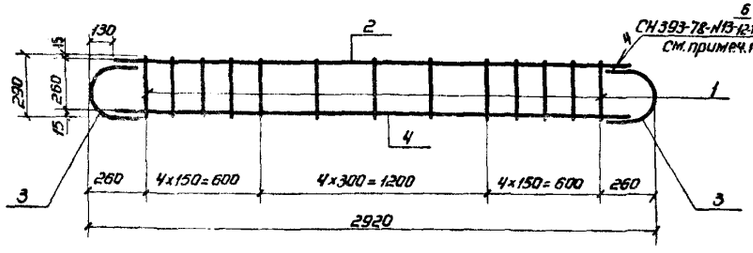
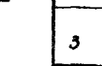
03.005-6.2 73

Каркас плоский К 66 – К 68

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 69		1	 290	10 А-III	290	16	4,6	0,395	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	5800	22 А-III	5800	2	1,0	2,984	3,0	
		3	2470	14 А-III	2470	1	2,5	1,208	3,0	
		4	2470	22 А-III	2470	1	2,5	2,984	7,5	
							Итого:		13,3	
К 70		1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2800	14 А-III	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3	R70 140 120 260	14 А-III	500	2	1,0	1,208	1,2	
							Итого:		10,3	
К 71		1	290	10 А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	 R80 160 120 260	16 А-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
		3	2580	16 А-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		4	2580	14 А-III	2580	1	2,6	1,208	3,1	
							Итого:		11,0	
К 72		1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2660	25 А-III	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		3	 R130 260 260	25 А-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
		4	2660	22 А-III	2660	1	2,7	2,984	8,1	
							Итого:		25,8	

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 СН393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

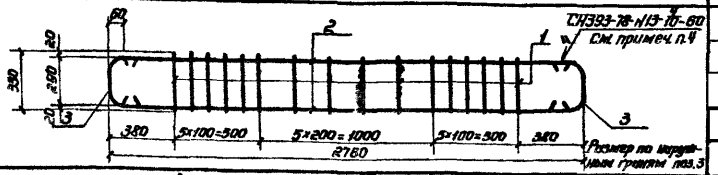
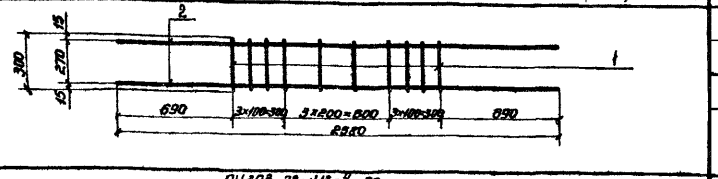
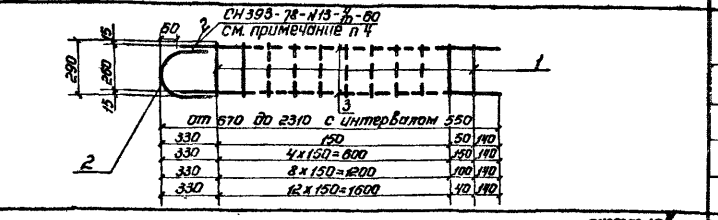
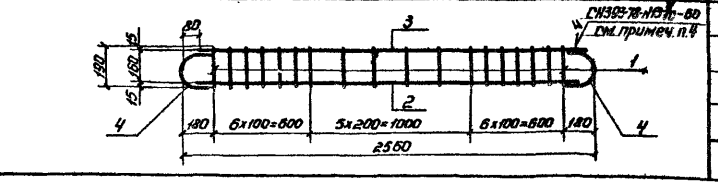
Нач.отд.	Крыкин		24.04.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.04.84
Н.контр.	Маслова		24.04.84
Рук.гр.	Гун		24.04.84
Вед.инж.	Маслова		24.04.84
Ст.тех.	Тананаева		24.04.84

03.005-6.2 74

Каркас плоский К 69 – К 72

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

в/4 14262

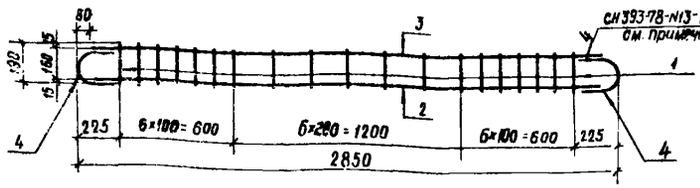
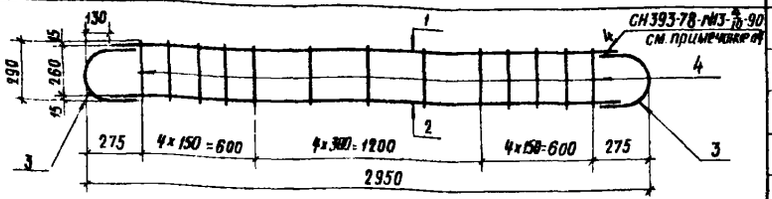
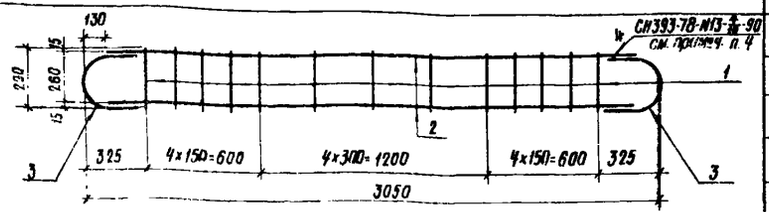
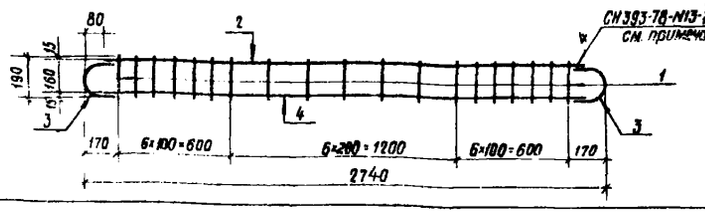
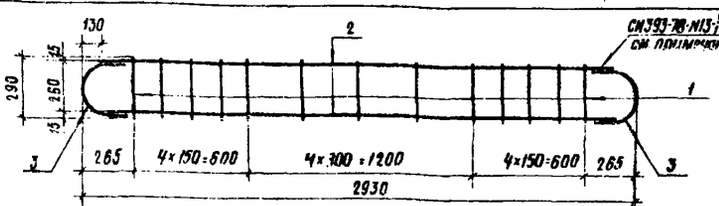
Марка изделия	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 73		1	330	8 А-III	330	16	5,3	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2640	12 А-III	2640	2	5,3	0,888	4,7	
		3	R60 120 290	12 А-III	480	2	1,0	0,888	0,9	
							Итого:		7,7	
К 74		1	300	8 А-III	300	10	3,0	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2580	8 А-III	2580	2	5,2	0,395	2,1	
							Итого:		3,3	
К 75		1	290	8 А-III	290	8	2,3	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	R60 140 120 260	12 А-III	450	1	0,5	0,888	0,4	
		3	от 590 до 2230 с интер. 550	12 А-III	$\ell_{ср}$=1410	2	2,8	0,888	2,5	
							Итого:		3,8	
К 76		1	190	8 А-III	190	18	3,4	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2400	10 А-III	2400	1	2,4	0,617	1,5	
		3	2400	12 А-III	2400	1	2,4	0,888	2,1	
		4	R80 140 160	12 А-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		5,5	

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 СН393-78 см. п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84	03.005-6.2.75
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84	Каркас плоский К 73 – К 76
Н. контр.	Маслова		18.4.84	Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб:
Рук. гр.	Гун		17.4.84	Лист; Листов 1
Вед. инж.	Маслова		17.4.84	в/ч 14262
Ст. тех.	Тананаева		16.4.84	

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

20015-01 82

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 77		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2690	16 А-III	2690	1	2,7	1,578	4,3	
		3	2690	14 А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		4	R80 160 160	16 А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		10,3	
К 78		1	2690	18 А-III	2690	1	2,7	1,998	5,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2690	14 А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		3	R130 220 260	18 А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
		4	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	
							Итого:		12,6	
К 79		1	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2790	18 А-III	2790	2	5,6	1,998	11,2	
		3	R130 220 260	18 А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
							Итого:		15,1	
К 80		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	16 А-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		3	R80 160 160	16 А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
		4	2580	12 А-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
							Итого:		9,1	
К 81		1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2670	25 А-III	2670	2	5,3	3,85	20,4	
		3	R130 335 260	25 А-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		27,7	

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 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		
Гл. инж. отд.	Щербаков		
Н. контр.	Маслова		
Рук. гр.	Гун		
Вед. инж.	Маслова		
Инженер	Мартынова		

03.005-6.2 76

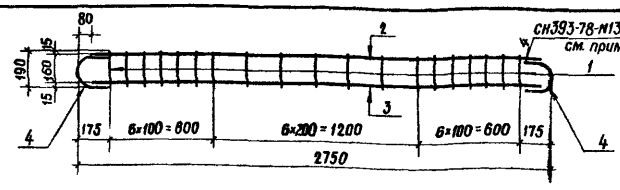
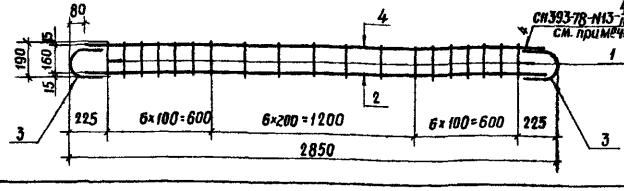
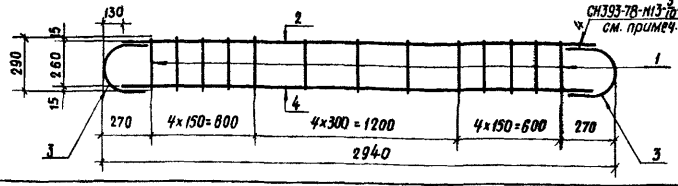
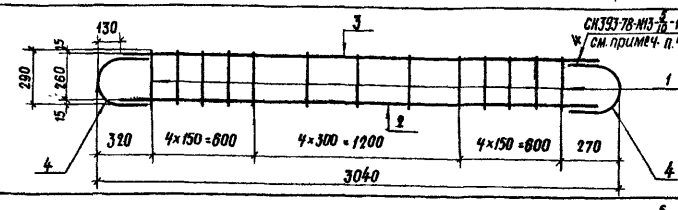
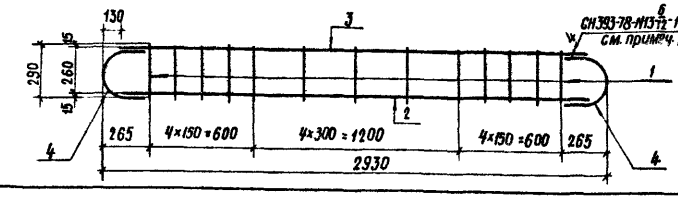
Каркас плоский К77 – К81

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. стадии	
Лист	Листов 1	

В/4 14262

20015-01 83

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

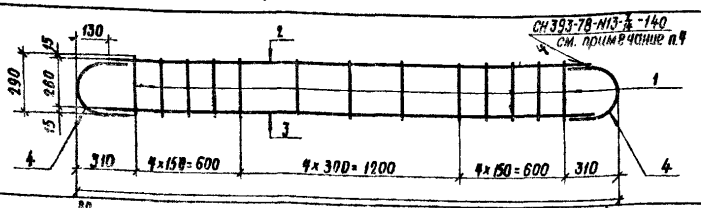
Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 82		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2590	18 А-III	2590	1	2,6	1,998	5,2	
		3	2590	16 А-III	2590	1	2,6	1,578	4,1	
		4	R80 170 160	18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
							Итого:		12,5	
К 83		1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2690	18 А-III	2690	1	2,7	1,998	5,4	
		3	R80 170 160	18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
		4	2690	14 А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
							Итого:		11,9	
К 84		1	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	20 А-III	2680	1	2,7	2,47	6,7	
		3	R150 230 260	20 А-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
		4	2680	18 А-III	2680	1	2,7	1,998	5,4	
							Итого:		16,6	
К 85		1	290	8 А-III	290	13	3,8	0,395	1,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2780	14 А-III	2780	1	2,8	1,208	3,4	
		3	2780	20 А-III	2780	1	2,8	2,47	6,9	
		4	R150 230 260	20 А-III	610	2	1,2	2,47	3,0	
							Итого:		14,8	
К 86		1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2670	20 А-III	2670	1	2,7	2,47	6,7	
		3	2670	25 А-III	2670	1	2,7	3,85	10,4	
		4	R150 230 260	25 А-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		24,4	

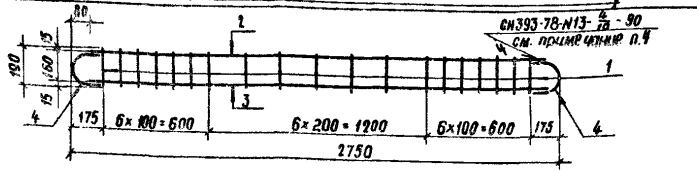
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

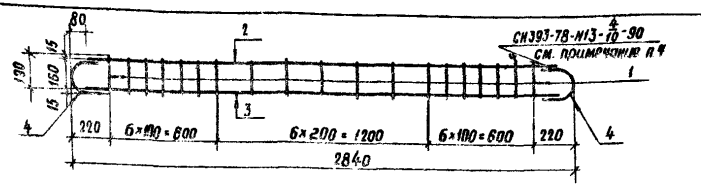
			03 005-6.2 77
Нач.отд.	Мрыкин		
Зам.н.отд.	Щербаков		Каркас плоский К82-К86
Н.контр.	Маслова		Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб:
Рук.гр.	Гун		Лист; Листов 1
Вед.инж.	Маслова		8/4 14262
Инженер	Мартынова		

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

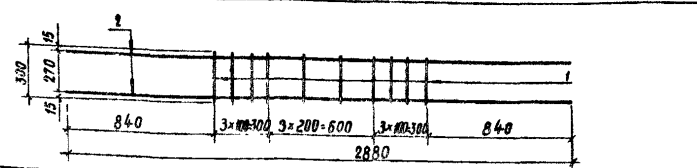
20015-01 84

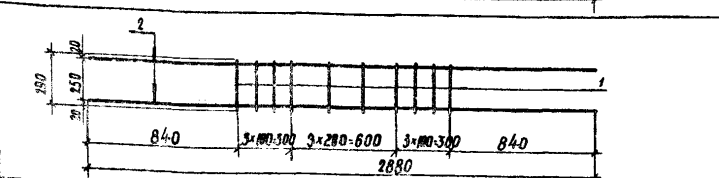






Марка изделия	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 87	СН393-78-N13-$\frac{7}{14}$-140 см. примечание п.4; 130; 290; 15; 260; 15; 310; 4×150=600; 4×300=1200; 4×150=600; 310	1	290	10 А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2760	18 А-III	2760	1	2,8	1,998	5,6	
		3	2760	28 А-III	2760	1	2,8	4,83	13,5	
		4	R130 270 260	28 А-III	690	2	1,4	4,83	6,8	
								Итого:	28,2	
К 88	СН393-78-N13-$\frac{4}{10}$-90 см. примечание п.4; 80; 190; 15; 160; 15; 175; 6×100=600; 6×200=1200; 6×100=600; 175; 2750	1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2590	18 А-III	2590	1	2,6	1,998	5,2	
		3	2590	14 А-III	2590	1	2,6	1,208	3,1	
		4	R80 170 160	18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
								Итого:	11,5	
К 89	СН393-78-N13-$\frac{4}{10}$-90 см. примечание п.4; 80; 190; 15; 160; 15; 220; 6×100=600; 6×200=1200; 6×100=600; 220; 2840	1	190	8 А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	16 А-III	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		3	2680	18 А-III	2680	1	2,7	1,998	5,4	
		4	R80 170 160	18 А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
								Итого:	12,9	
К 90	300; 15; 270; 15; 840; 3×100=300; 3×200=600; 3×100=300; 840; 2880	1	300	8 А-III	300	10	3,0	0,395	1,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2880	8 А-III	2880	2	5,8	0,395	2,3	
								Итого:	3,5	
К 91	290; 20; 250; 20; 840; 3×100=300; 3×200=600; 3×100=300; 840; 2880	1	290	8 А-III	290	10	2,8	0,395	1,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2880	8 А-III	2880	2	5,8	0,395	2,3	
								Итого:	3,4	





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 СН393-78.
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		22.7.81
Зам.н.отд.	Щербаков		24.8.81
Н.контр.	Маслова		24.8.81
Рук.гр.	Гун		24.8.81
Вед.инж.	Маслова		24.8.81
Инженер	Мартынов		15.4.81

03.005-6.2 78

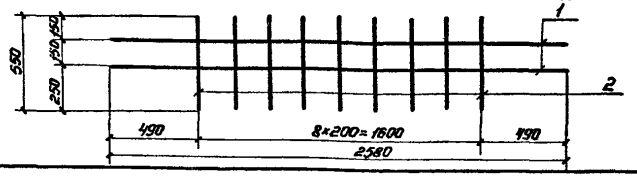
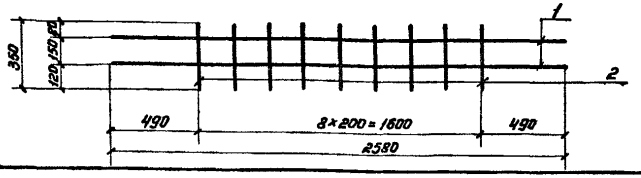
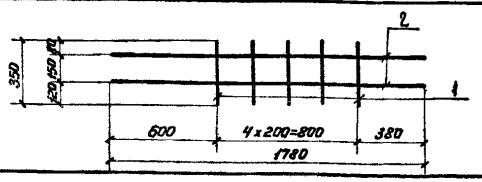
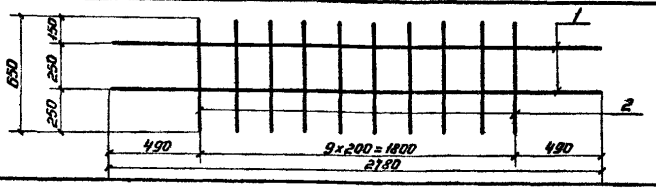
Каркас плоский К 87 – К 91

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов 1

В/Ч 14282

20015-01 85

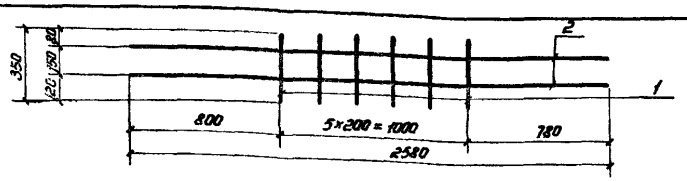
Марка сетки	Сетки	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
С 1		1	2580	16 А-III	2580	2	5,2	1,578	8,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	550	8 А-III	550	9	5,0	0,395	2,0	
							Итого:		10,2	
С 2		1	2580	16 А-III	2580	2	5,2	1,578	8,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	350	8 А-III	350	9	3,2	0,395	1,3	
							Итого:		9,5	
С 3		1	350	8 А-III	350	5	1,8	0,395	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	1780	8 А-III	1780	2	3,6	0,395	1,4	
							Итого:		2,1	
С 4		1	2780	16 А-III	2780	2	5,6	1,578	8,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	650	8 А-III	650	10	6,5	0,395	2,6	
							Итого:		11,4	

1. Плоские сетки изготовлять 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.

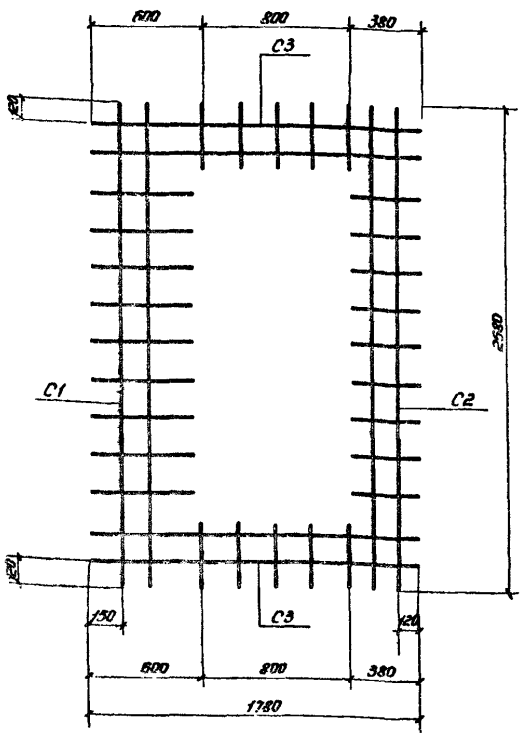
				03.005-6.2 79			
Нач. отд.	Мрыкин		28.4.84	Сетка плоская С1-С4	Стадия	Масса	Масштаб
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84		Р	см. табл.	
Н. контр.	Маслова		17.4.84		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гун		17.4.84		8/4 14262		
Вед. инж.	Маслова		17.4.84				
Ст. тех.	Тананаева		16.4.84				

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

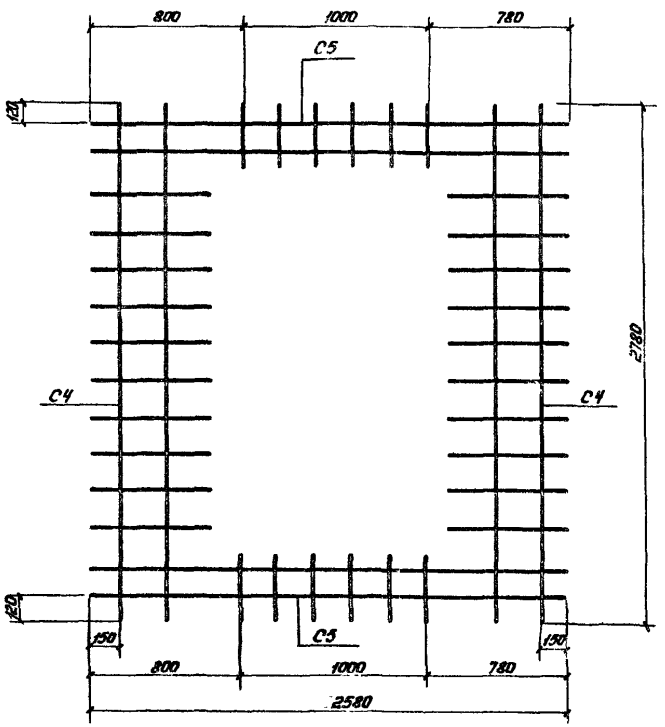
20015-01 86

Марка изделия	Сетка	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
С5		1	350	8 А-III	350	6	2,1	0,395	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	2580	8 А-III	2580	2	5,2	0,395	2,1	
							Итого:		2,9	

СБ 1



СБ 2



Спецификация арматуры на 1 сетку СБ 1, СБ 2

Марка элемента	Наименов. плоских сеток	Кол., шт.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, м	Общая длина, м
СБ1	С1	1		8 А-III	5,0	5,0
				16 А-III	5,2	5,2
	С2	1		8 А-III	3,2	3,2
				16 А-III	5,2	5,2
	С3	2		8 А-III	5,4	10,8
СБ2	С4	2		8 А-III	6,5	13,0
				16 А-III	5,6	11,2
	С5	2		8 А-III	7,3	14,6

Выборка арматуры на 1 сетку СБ1, СБ2

Марка элемента	Сортамент, гост	Диаметр, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
СБ1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	8 А-III	19,0	0,395	7,5
		16 А-III	10,4	1,578	16,4
				Итого:	23,9
СБ2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	8 А-III	27,6	0,395	10,9
		16 А-III	11,2	1,578	17,7
				Итого:	28,6

1. Сетку изготовлять 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		27.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		27.4.84
Н. контр.	Маслова		17.4.84
Рук. гр.	Гун		17.4.84
Вед. инж.	Мостова		17.4.84
Ст. тех.	Тананаева		16.4.84

03.005-6.2. 80

Сетка С5, СБ1 и СБ2

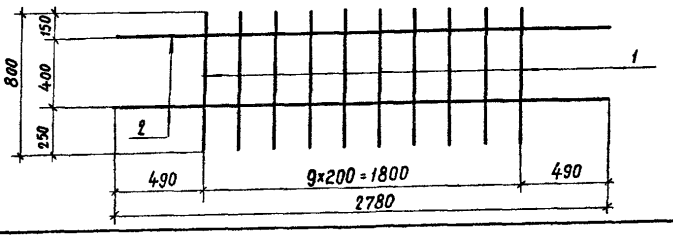
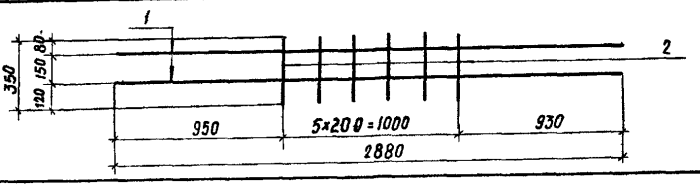
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов 1

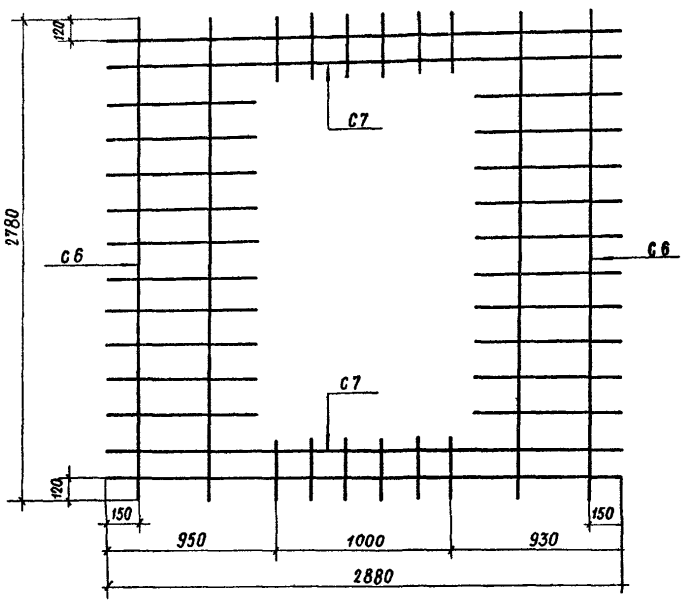
В/Ч 14262

20015-01 87

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

Марка изделия	Сетки	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С6		1	800	8 А-III	800	10	8,0	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2780	16 А-III	2780	2	5,6	1,578	8,8	
							Итого:		12,0	
С7		1	2880	8 А-III	2880	2	5,8	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	350	8 А-III	350	6	2,1	0,395	0,8	
							Итого:		3,1	

СБ-3



1. Сетки изготовлять 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.

Спецификация арматуры на 1 сетку СБ3

Марка элемента	Наименование плоских сеток	Кол, шт	Эскиз	Диаметр ф, мм	Длина, м	Общая длина, м
СБ3	С6	2	См. данный лист	8 А-III	8,0	16,0
				16 А-III	5,6	11,2
	С7	2	См данный лист	8 А-III	7,9	15,8

Выборка арматуры на 1 сетку СБ3

Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
СБ3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	31,8	0,395	12,6
		16 А-III	11,2	1,578	17,7
		Итого: 30,3 кг			

Нач. отд.	Мрыкин		27.4.84
Зам. н. отд.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		17.4.84
Рук. гр.	Гун		17.4.84
Вед. инж.	Маслова		17.4.84
Инженер	Мартынова		16.4.84

03.005-6.2 81

Сетка С6, С7 и СБ3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

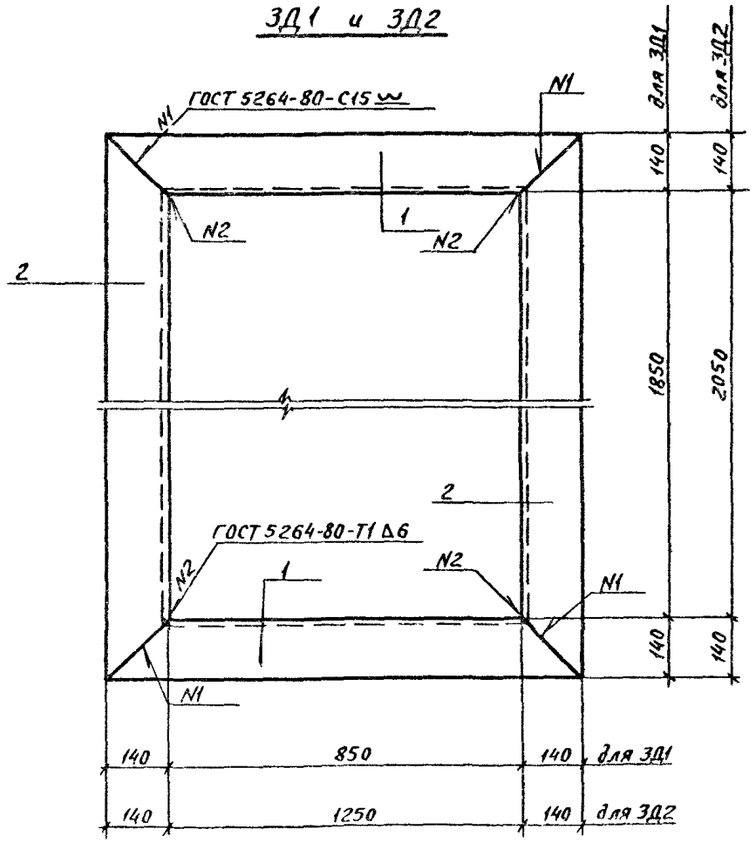
Лист | Листов 1

В/ч 14262

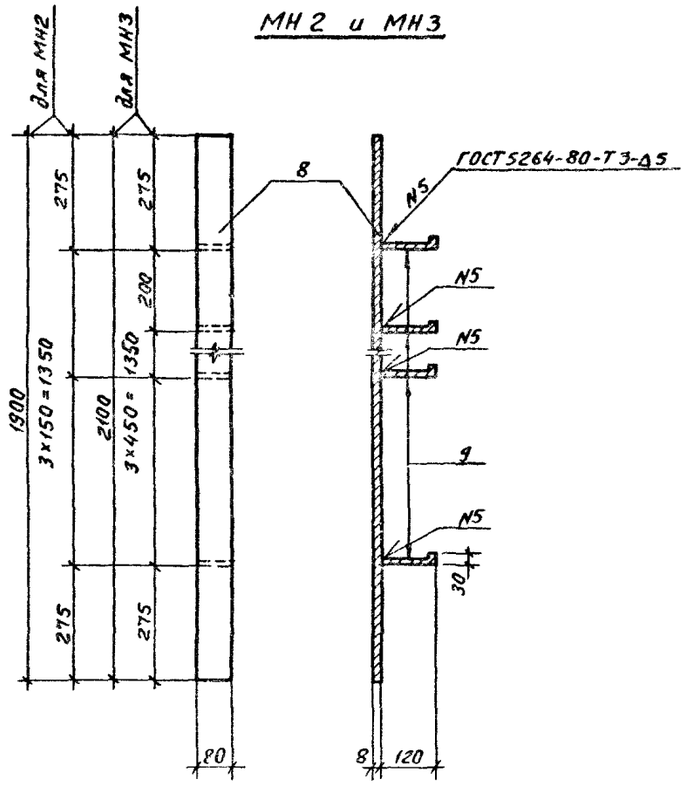
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

20015-01 82

ЗД1 и ЗД2



МН2 и МН3



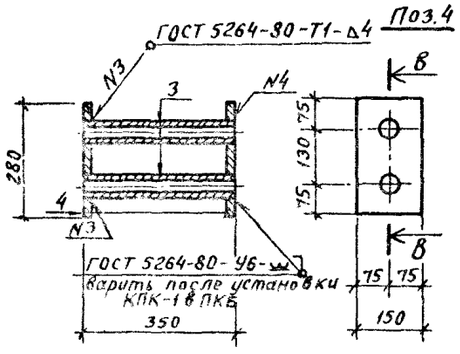
Спецификация металла на 1 изделие

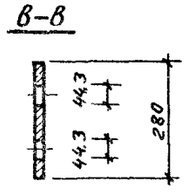
Марка элемента	Эскиз	позиция	Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Количество, шт	Общая длина, м
ЗД1	Уголок	1	L 140×10	1130	2	2.3
	Уголок	2	L 140×10	2130	2	4.3
ЗД2	Уголок	1	L 140×10	1530	2	3.1
	Уголок	2	L 140×10	2330	2	4.7
КПК1	Труба	3	d=42.3×3.2	360	2	0.7
	Лист	4	δ=6	0.04м²	2	0.08м²
КПК2	Труба	5	d=68×3.5	350	2	0.7
	Труба	6	d=45×3.5	350	2	0.7
	Лист	7	δ=6	0.12м²	2	0.24м²
МН2	Полоса	8	−8×80	1900	1	1.9
	Полоса	9	−5×50	150	4	0.6
МН3	Полоса	8	−8×80	2100	1	2.1
	Полоса	9	−5×50	150	5	0.8

Выборка металла

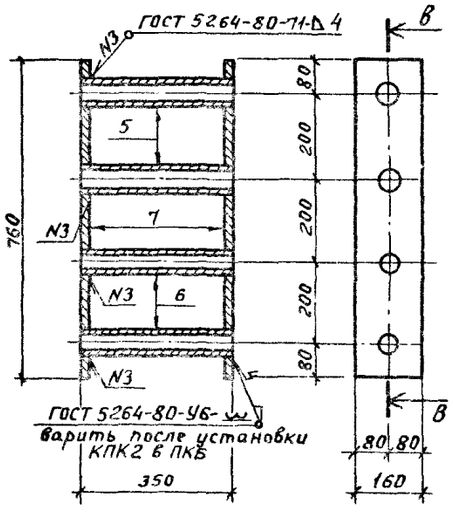
Марка элемента	Сортамент, ГОСТ	Диаметр или сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м(м²), кг	Общая масса, кг
ЗД1	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	L 140×10	6.6	21.5	141.9
	Ст 3сп 5 ГОСТ 535-79	Итого:			141.9
ЗД2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72	L 140×10	7.8	21.5	167.7
	Ст 3 сп.5 ГОСТ 535-79	Итого:			167.7
КПК1	Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d-42.3×3.2	0.7	3.09	2.2
	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0.08м²	47.1	3.8
	Ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	Итого:			6.0
КПК2	Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78	d=68×3.5	0.7	5.57	3.9
	Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78	d=45×3.5	0.7	3.58	2.5
	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0.24м²	47.1	11.3
	Ст 3 пс6 ГОСТ 535-79	Итого:			17.7
МН2	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	−8×80	1.9	5.02	9.5
	Ст 3 пс6 ГОСТ 535-79	−5×50	0.6	1.96	1.2
		Итого:			10.7
МН3	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	−8×80	2.1	5.02	10.5
	Ст 3 пс6 ГОСТ 535-79	−5×50	0.8	1.96	1.6
		Итого:			12.1

КПК1

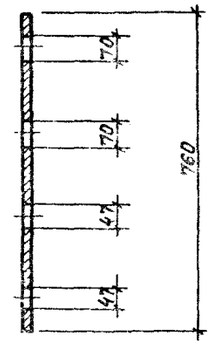




КПК2



Деталь поз.7



Нач.отд	Мрыкин	Подпись	03.005-6.2 82		
Зам.нач.отд	Щербаков	"	Изделие закладное ЗД1-ЗД3; МН2, МН3. Конструкция пропуска коммуникаций КПК1, КПК2	Стадия: Р	Масса: см. табл.	Масштаб
Н.контр	Маслова	"		Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Гун	"		8/4 14262		
Вед.инж	Маслова	"				
Ст.тех	Гананова	"				

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

gost.e-ecolog.ru