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 1
МОНОЛИТНЫЕ УЧАСТКИ
ЧАСТЬ 2
МОНОЛИТНЫЕ УЧАСТКИ 12-25

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262 А.Соломатин

Гл. специалист в/ч 14262 В.Шаргородский

Гл. инженер проекта В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 21 февраля 1984г. № ВА-8

gost.e-ecolog.ru

Обозначение	Наименование	Стр
03.005-6.1.ч2 01	Монолитный участок 12 в убежищах II,III класса	3
03.005-6.1.ч2 02	Монолитный участок 12 в убежищах IV класса	4
03.005-6.1.ч2 03	Монолитный участок 13	5
03.005-6.1.ч2 04	Монолитный участок 14 в убежищах II класса	6
03.005-6.1.ч2 05	Монолитный участок 14 в убежищах III класса	7
03.005-6.1.ч2 06	Монолитный участок 14 в убежищах IV класса	8
03.005-6.1.ч2 07	Монолитный участок 15 в убежищах II-IV классов	9
03.005-6.1.ч2 08	Монолитный участок 16	10
03.005-6.1.ч2 09	Монолитный участок 17 в убежищах II класса	13
03.005-6.1.ч2 10	Монолитный участок 17 в убежищах III класса	14
03.005-6.1.ч2 11	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса	15
03.005-6.1.ч2 12	Монолитный участок 18,18а	16
03.005-6.1.ч2 13	Монолитный участок 19	17
03.005-6.1.ч2 14	Монолитный участок 20	20
03.005-6.1.ч2 15	Монолитный участок 21,22	21
03.005-6.1.ч2 16	Монолитный участок 23 в убежищах II класса	22
03.005-6.1.ч2 17	Монолитный участок 23 в убежищах III класса	23
03.005-6.1.ч2 18	Монолитный участок 23 в убежищах IV класса	24
03.005-6.1.ч2 19	Монолитный участок 24 в убежищах II-IV классов	25
03.005-6.1.ч2 20	Монолитный участок 25 в убежищах II класса	26
03.005-6.1.ч2 21	Монолитный участок 25 в убежищах III класса	27
03.005-6.1.ч2 22	Монолитный участок 25 в убежищах IV класса	28
03.005-6.1.ч2 23	Каркас плоский К136-К139	29
03.005-6.1.ч2 24	Каркас плоский К140-К143	30
03.005-6.1.ч2 25	Каркас плоский К144-К147	31
03.005-6.1.ч2 26	Каркас плоский К148-К151	32
03.005-6.1.ч2 27	Каркас плоский К152-К155	33
03.005-6.1.ч2 28	Каркас плоский К156-К159	34
03.005-6.1.ч2 29	Каркас плоский К160-К163	35
03.005-6.1.ч2 30	Каркас плоский К164-К167	36
03.005-6.1.ч2 31	Каркас плоский К168-К171	37
03.005-6.1.ч2 32	Каркас плоский К172-К175	38
03.005-6.1.ч2 33	Каркас плоский К176-К179	39
03.005-6.1.ч2 34	Каркас плоский К180-К183	40
03.005-6.1.ч2 35	Каркас плоский К184-К187	41
03.005-6.1.ч2 36	Каркас плоский К188-К191	42
03.005-6.1.ч2 37	Каркас плоский К192-К195	43

Обозначение	Наименование	Стр.
03.005-6.1.ч2 38	Каркас плоский К196-К199	44
03.005-6.1.ч2 39	Каркас плоский К200-К203	45
03.005-6.1.ч2 40	Каркас плоский К204-К207	46
03.005-6.1.ч2 41	Каркас плоский К208-К211	47
03.005-6.1.ч2 42	Каркас плоский К212-К215	48
03.005-6.1.ч2 43	Каркас плоский К216-К219	49
03.005-6.1.ч2 44	Каркас плоский К220-К223	50
03.005-6.1.ч2 45	Каркас плоский К224-К227	51
03.005-6.1.ч2 46	Каркас плоский К228-К231	52
03.005-6.1.ч2 47	Каркас плоский К232-К235	53
03.005-6.1.ч2 48	Каркас плоский К236-К239	54
03.005-6.1.ч2 49	Каркас плоский К240-К243	55
03.005-6.1.ч2 50	Каркас плоский К244-К247	56
03.005-6.1.ч2 51	Каркас плоский К248-К251	57
03.005-6.1.ч2 52	Каркас плоский К252-К255	58
03.005-6.1.ч2 53	Каркас плоский К256-К259	59
03.005-6.1.ч2 54	Каркас плоский К260-К263	60
03.005-6.1.ч2 55	Каркас плоский К264-К267	61
03.005-6.1.ч2 56	Каркас плоский К268-К271	62
03.005-6.1.ч2 57	Каркас плоский К272-К275	63
03.005-6.1.ч2 58	Каркас плоский К276-К279	64
03.005-6.1.ч2 59	Каркас плоский К280-К283	65
03.005-6.1.ч2 60	Каркас плоский К284-К287	66
03.005-6.1.ч2 61	Каркас плоский К288-К291	67
03.005-6.1.ч2 62	Каркас плоский К292-К295	68
03.005-6.1.ч2 63	Каркас плоский К296-К299	69
03.005-6.1.ч2 64	Каркас плоский К300-К303	70
03.005-6.1.ч2 65	Каркас плоский К304-К307	71
03.005-6.1.ч2 66	Каркас плоский К308-К311	72
03.005-6.1.ч2 67	Каркас плоский К312-К315	73
03.005-6.1.ч2 68	Каркас плоский К316-К319	74
03.005-6.1.ч2 69	Каркас плоский К320-К323	75

Нач.отд.	Мрыкин		27.7.84
Зам.н.отд.	Щербаков		24.7.84
Н.контр.	Маслова		20.4.84
Рук.гр.	Гун		20.4.84
Вед.инж.	Маслова		20.4.84
Инженер	Земляк		20.4.84
Ст.тех.	Танаитева		20.4.84

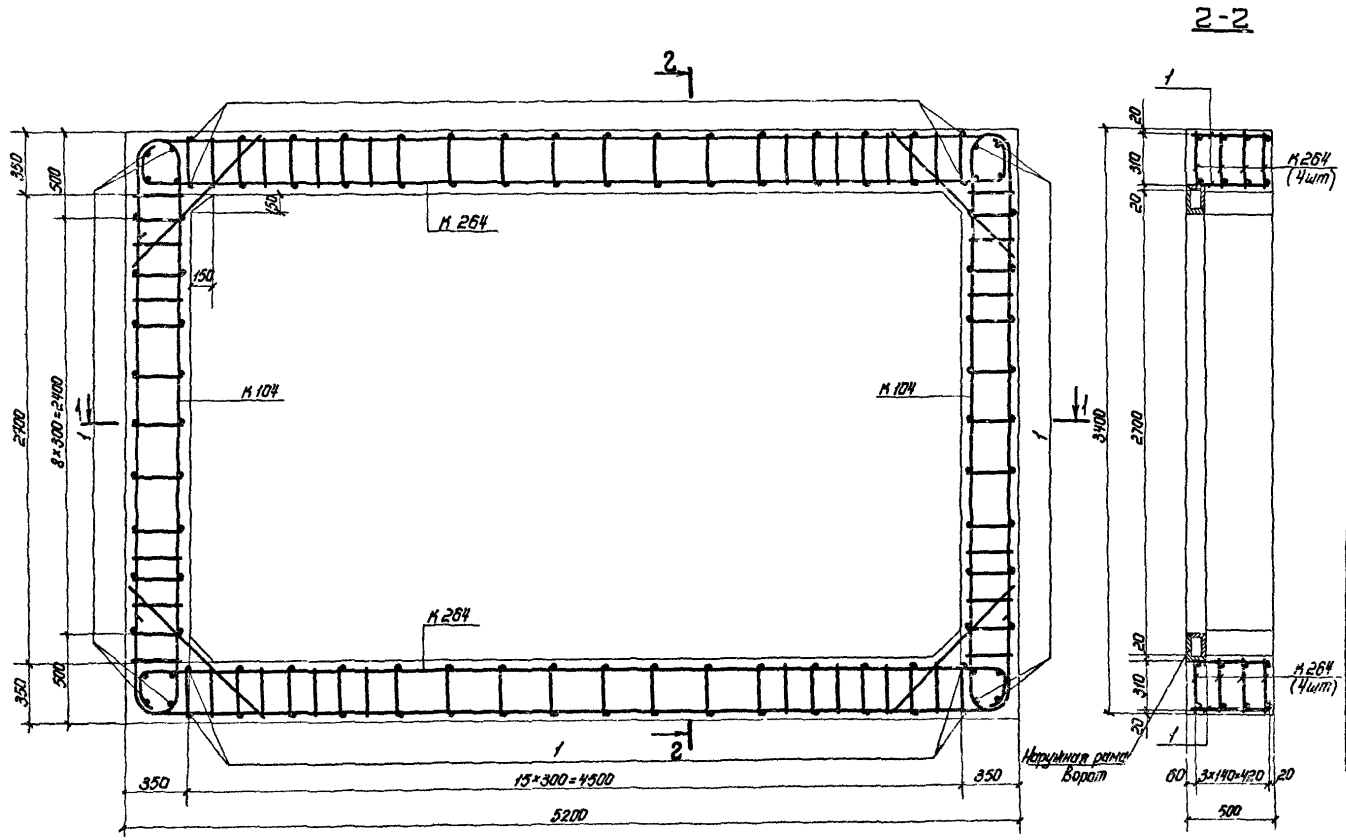
03.005-6.1.ч2 00

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

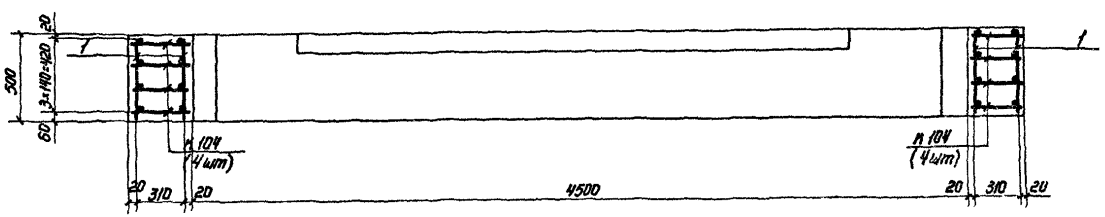
в/ч 14262

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



2-2

1-1



Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К 104		03 005-6.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-III	5100		40,8
К 264		03.005-6.1.42 55	25 А-III	12740	8	101,9
			10 А-III	2200		17,6
			8 А-III	8160		65,3
Отдельные стержни	1	480	10 А-III	480	116	55,7

Выборка металла

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	101,9	3,84	391,3
	22 А-III	60,2	2,984	179,6
	10 А-III	73,3	0,617	45,2
	8 А-III	106,1	0,395	41,9

1. Расположение монолитного участка 12 см. докум. 03.005-6.0 26.
2. Бетонирование производить после установки всех закладных.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Бетон М300. Объем 2,8 м³.
6. Техническое описание для данного документа и последующих см. 03.005-6.1.41 ООТО
7. Раму ворот см. ТДК-11-I-75/9.

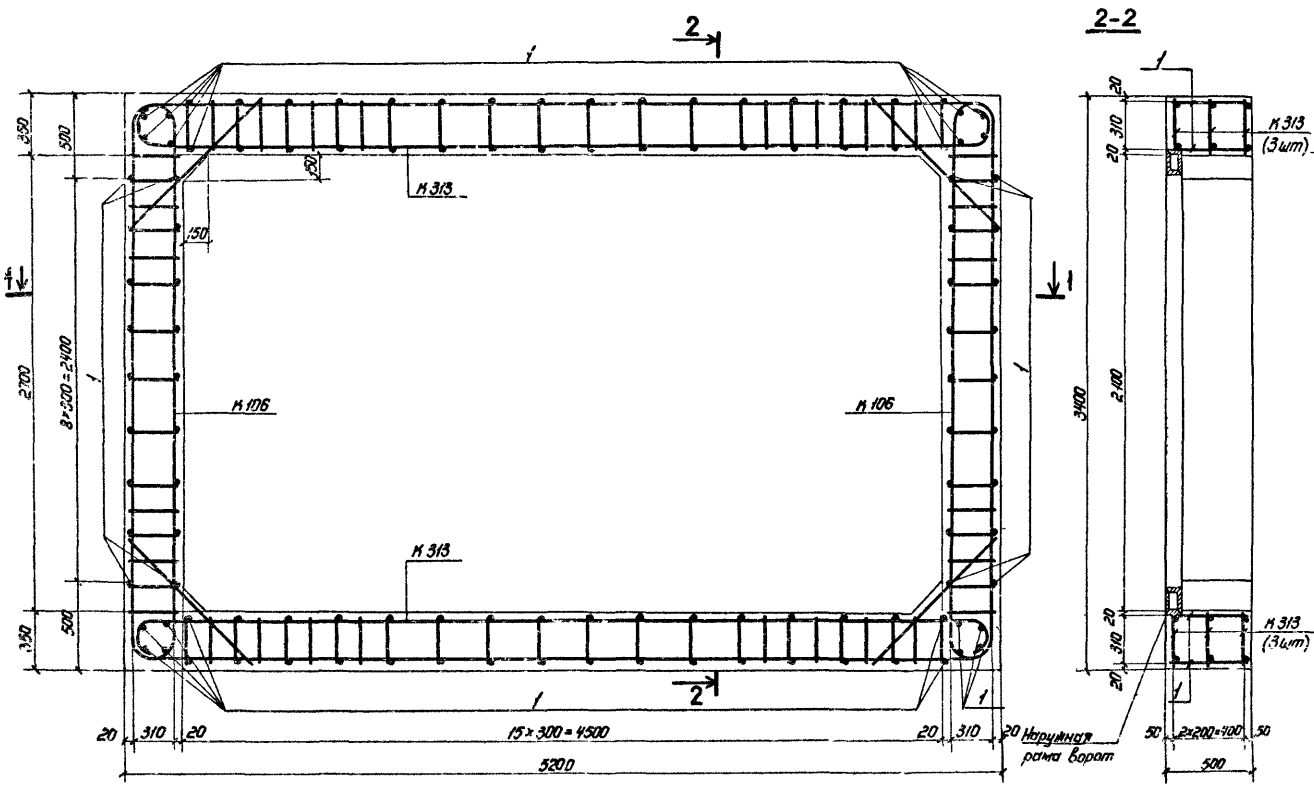
Нач.отд.	Мрыкин	[signature]	21.7.84	03.005-6.1.42 01
Зам.н.отд.	Щербаков	[signature]	24.4.84	
Н.контр.	Маслова	[signature]	20.4.84	Монолитный участок 12 в убежищах II, III класса
Рук.гр.	Гун	[signature]	20.4.84	
Вед.инж.	Маслова	[signature]	20.4.84	
Инженер	Земляк	[signature]	20.4.84	
Ст.тех.	Гананаева	[signature]	20.4.84	

Стадия	Лист	Листов
Р		1

8/4 14262

20014-03 4

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

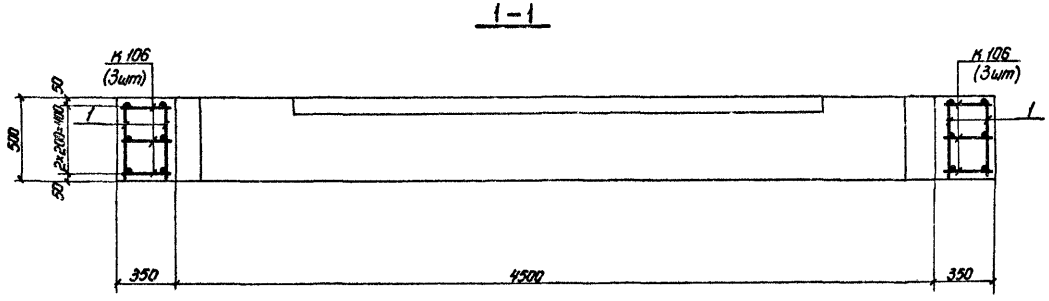


Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 106		03.005-6.3 25	18 А-III	7500	6	45,0
			8 А-III	5100		30,6
К 313		03.005-6.1. 42 67	20 А-III	12050	6	72,3
			10 А-III	2200		13,2
			8 А-III	8160		49,0
Отдельные стержни	1	480	10 А-III	480	116	55,7

Выборка металла.

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82	20 А-III	72,3	2,47	178,6
	18 А-III	45,0	1,998	89,9
	10 А-III	68,9	0,617	42,5
	8 А-III	79,6	0,395	31,4



1. Расположение монолитного участка 12 смотри докум. 03.005-6.0 26, 03.005-6.0 27.
2. Бетонирование производить после установки всех закладных
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Бетон М300. Объём 2,8 м³
6. Раму ворот см. ТДК-Н-I-4.5/9.

Нач.отд.	Мрыкин		24.4.84
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		20.4.84
Рук.гр.	Гун		20.4.84
Вед.инж.	Маслова		20.4.84
Инженер	Земляк		20.4.84
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84

03.005-6.1. 42 02

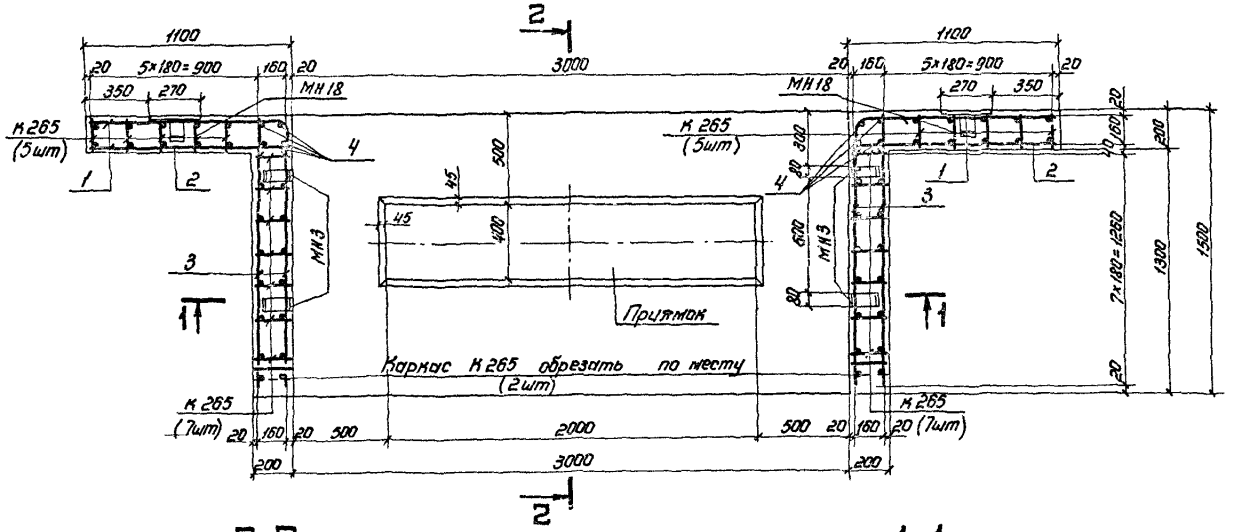
Монолитный участок 12 в убежищах IV класса

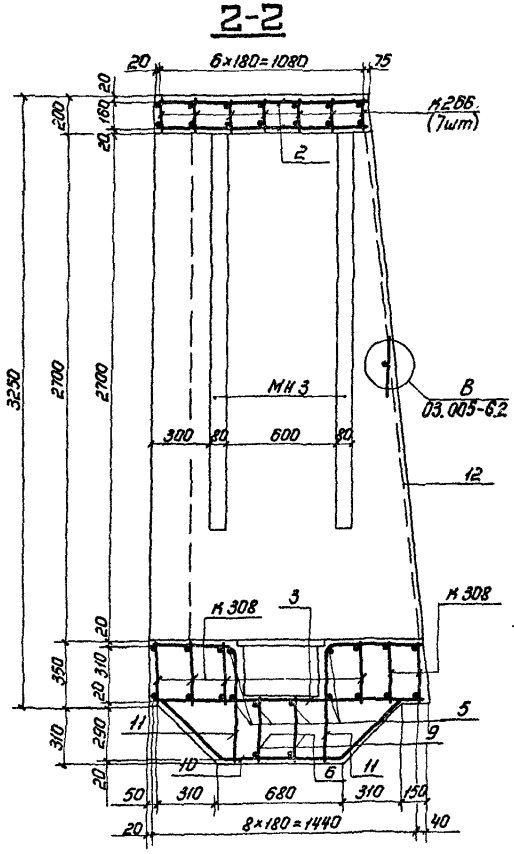
Стадия	Лист	Листов
Р		1

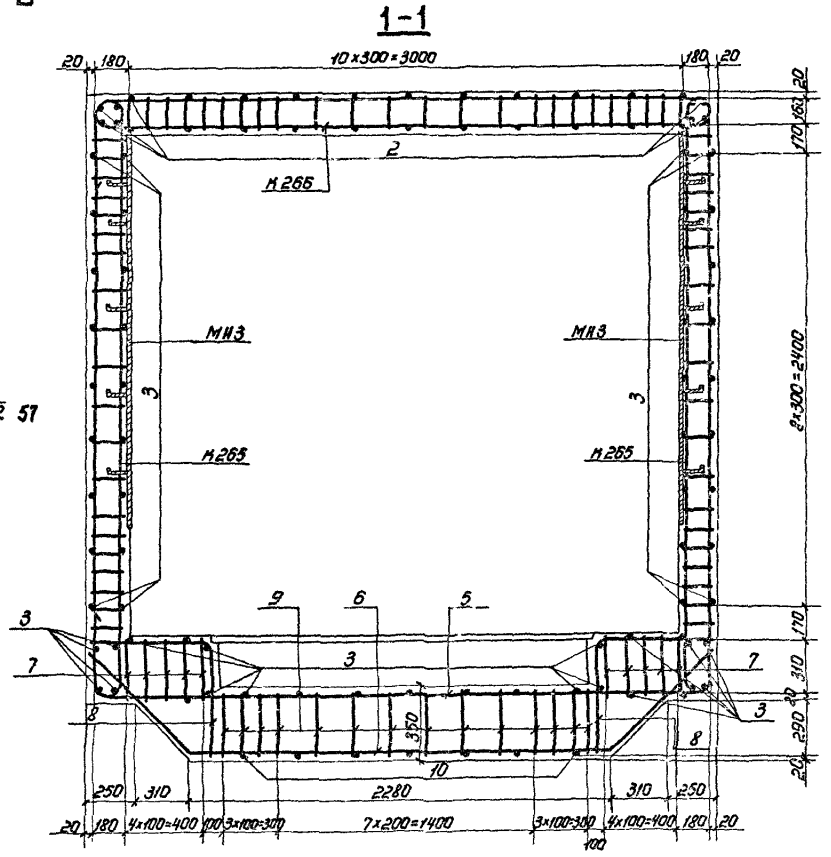
В/ч 14262

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

20014-03 5







7. Низ закладных изделий МН18 устанавливать на отметках 0,650 и 1,970 от верха фундаментной плиты.

Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина м
К265		03.005-6.1. ч2 55	16 А-III	6920	26	179,9
			8 А-III	3800		98,8
К266		То же	16 А-III	8120	7	56,8
			8 А-III	4560		31,9
К308		03.005-6.1. ч2 66	16 А-III	8110	6	48,7
			8 А-III	8160		49,0
Отдельные стержни	1	1070 R50 350	8 А-III	1400	18	25,2
	2	1070	8 А-III	1070	56	60,0
	3	от 1100 до 1450	8 А-III	Ср=1275	63	80,3
	4	3220	8 А-III	3220	8	25,6
	5	620 R80 3380 320	16 А-III	4170	6	25,0
	6	220 2240 220 45°	16 А-III	3780	2	7,6
	7	340	8 А-III	340	20	6,8
	8	630 R80 630	10 А-III	1240	4	5,0
	9	320	8 А-III	320	28	9,0
	10	325 450 325 45° 640	10 А-III	2190	7	15,4
	11	480 R30 630	8 А-III	1110	14	15,6
	12	3300	8 А-III	3300	4	13,2
МН18		03.005-6.3 34	-5×50	150	2	0,3
			-8×80	270		0,5
МН3		03.005-6.2 82	-5×50	750	4	3,0
			-8×80	2100		8,4

Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	320,3	1,578	505,4
	10 А-III	20,4	0,617	12,6
	8 А-III	415,4	0,395	164,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,9	5,02	14,7
	-5×50	3,3	1,96	6,5

1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 26.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
4. Конструкцию приямка с металлической решеткой см. докум. 03.005-6.0 32.
5. Стержни позиций 5,6,7,8 и 9 перед установкой сварить в плоские каркасы.
6. Бетон м300. Объём 6,4 м³.

Нач.отд.	Мрыкин		24.V.84
Зам.нач.	Щербаков		24.V.84
Н.контр.	Маслова		20.V.84
Рук.гр.	Гун		20.V.84
Ведущ.	Маслова		20.V.84
Инженер	Земляк		20.V.84
Ст.тех.	Тенишева		20.V.84

03.005-6.1 ч2 03

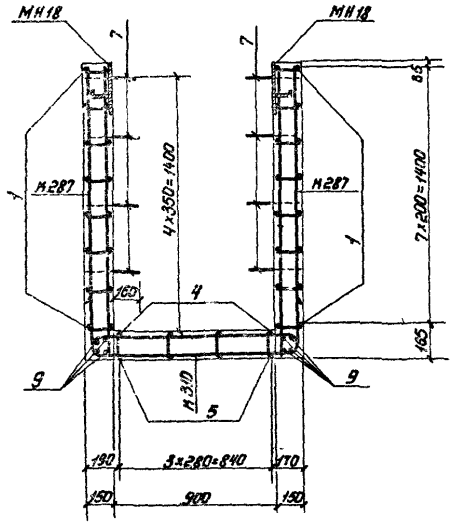
Монолитный участок 13

Стадия	Лист	Листов
Р		1

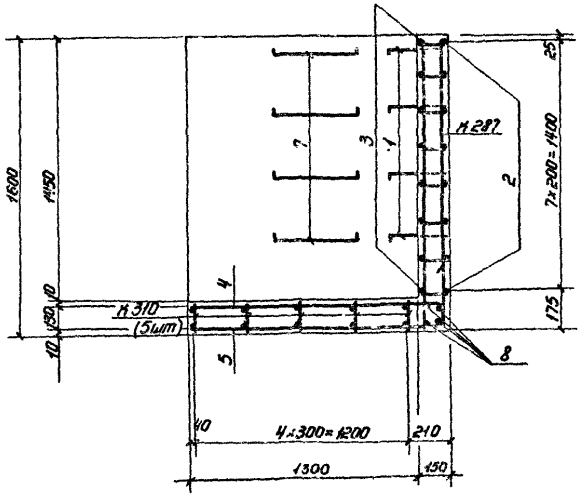
В/ч 14262

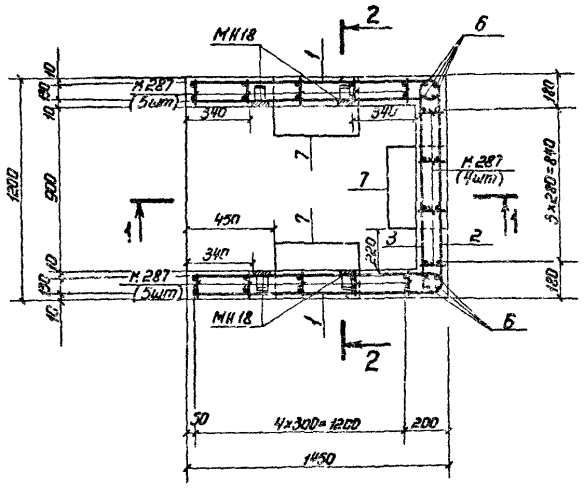
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

2-2



1-1





1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0. 25.
2. Бетон м300. Объём 1,0 м³.
3. Соединение монолитного участка с блоком БВП-II-0,9×1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0. 00 ПЗ).
4. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.

Ведомость металла на монолитный участок

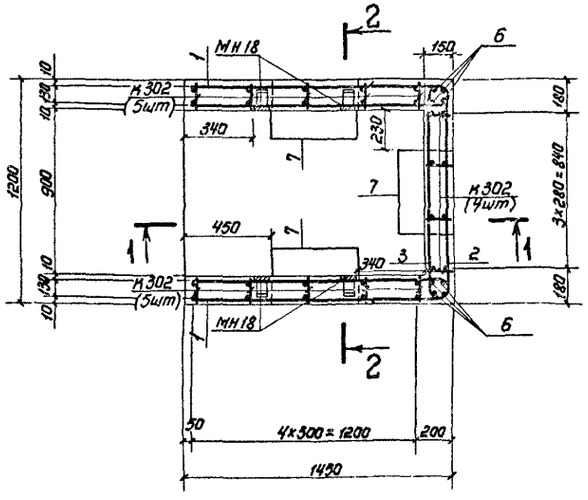
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
М 287		03.005-6.1. ч2 60	10 А-III	4200	14	58,8
М 310		03.005-6.1. ч2 66	10 А-III	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1	R65 1420 (180)	16 А-III	2910	16	46,6
	2	(80) R65 1180 R65 (80)	16 А-III	2320	8	18,6
	3	(130) R65 1180 R65 (130)	16 А-III	1380	8	11,0
	4	1430	12 А-III	1430	4	5,7
	5	1430 R90 (150)	12 А-III	1760	4	7,0
	6	1580	10 А-III	1580	8	12,6
	7	50 (100) 450	20 А-I	1100	12	13,2
	8	1180	10 А-III	1180	4	4,7
	9	1430	10 А-III	1430	8	11,4
МН18		03.005-6.3 34.	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

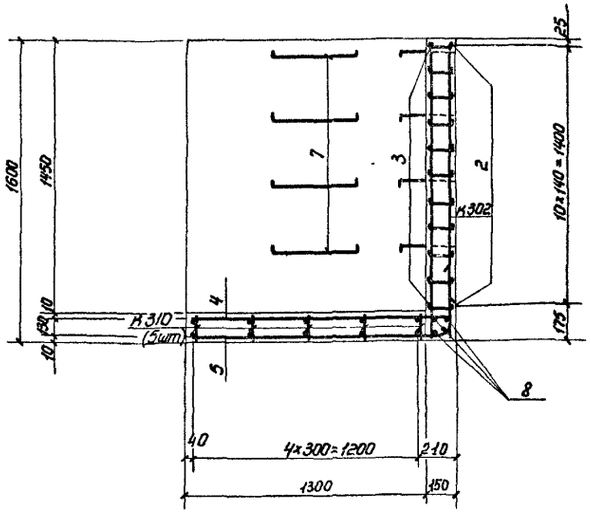
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	76,2	1,58	120,4
	12 А-III	12,7	0,888	11,3
	10 А-III	106,2	0,617	65,5
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5×50	0,6	1,95	1,2
Вст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	1,1	5,02	5,5

Нач. отд.	Мрыкин			03.005-6.1. ч2 ОВ	
Зам. нач. отд.	Щербаков				
Н. контр.	Маслова				Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Рук. гр.	Гуц				
Гл. спец.	Маслова			Монолитный участок 14 в убежищах II класса	8/4 14262
Инженер	Земляк				
Ст. техн.	Тюпинева				

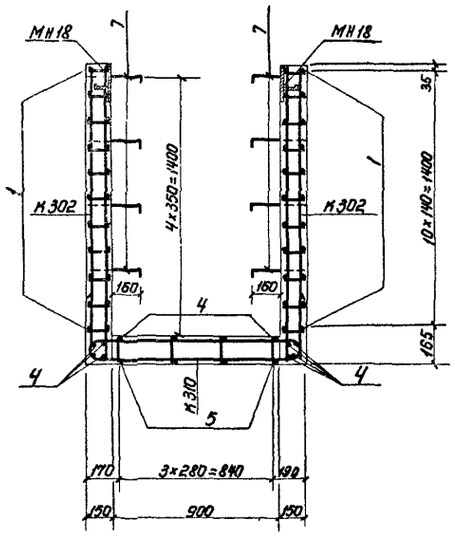
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



1 – 1



2–2



1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объём 1,0 м³.
3. Соединение монолитного участка с блоком 68.А-II-0,9×1,3 производить аналогично узлу I (см докум 03.005-6.0 00 ПЗ).
4. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.

Ведомость металла на монолитный участок

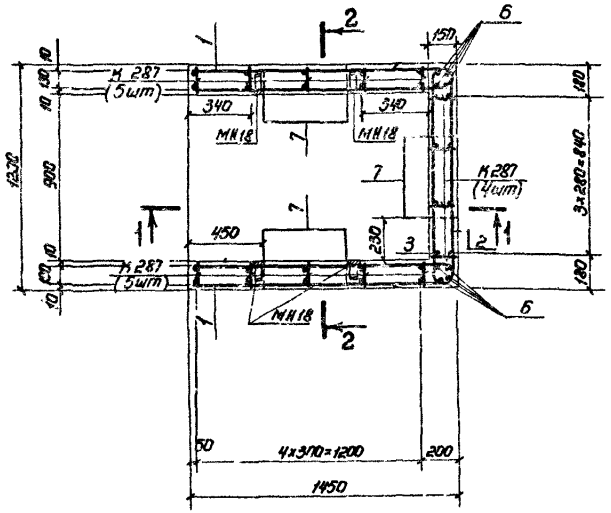
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К302		03.005-6.1. 42 64	10 А-III	4590	14	64,3
К310		03.005-6.1. 42 66	10 А-III	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1	1420 R65	12 А-III	2910	22	64,0
	2	1180 R60 R60	12 А-III	2050	11	22,6
	3	1180 R50 R50	10 А-III	1400	11	15,4
	4	1430	10 А-III	1430	12	17,2
	5	1430 R50	10 А-III	1760	4	7,0
	6	1580	10 А-III	1580	8	12,6
	7	450	20 А-I	1100	12	13,2
	8	1180	10 А-III	1180	4	4,7
МН18		03.005-6.3 34	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

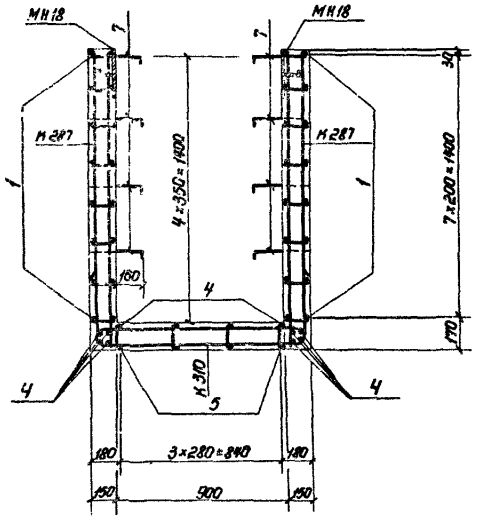
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	86,6	0,888	76,9
	10 А-III	139,7	0,617	86,2
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	0,6	1,96	1,2
	-8×80	1,1	5,02	5,5

Нач.отд.	Мрыкин		27.12.83	03.005-6.1.42 05	
Гл.инж.пр.	Цербаков		27.12.83		
Инженер	Маслова		20.12.83		Стадия / Лист / Листов
Рук.гр.	Гун		20.12.83		Р / 1
Гл.инж.	Маслова		20.12.83	Монолитный участок 14	
Инженер	Земляк		20.12.83	В убежищах III класса	6/4 14262
Ст.техн.	Тананаева				

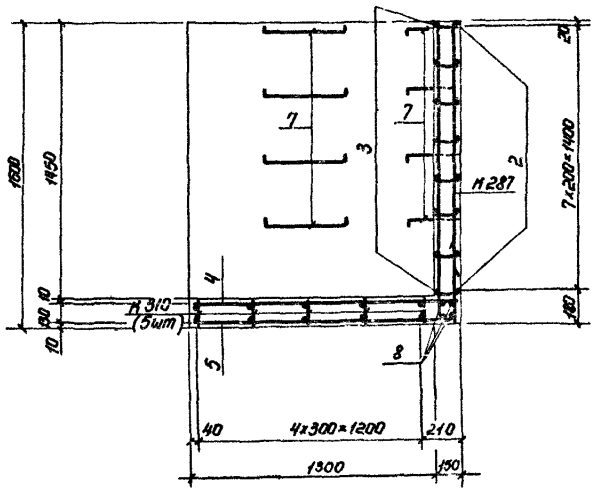
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон М300. Объём 1,0 м³.
3. Соединение монолитного участка с блоком ЕВЛ-IV-0,9×1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 03).
4. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 287		03.005-6.1.42 60	10 А-III	4200	14	58,8
К 310		03.005-6.1.42 66	10 А-III	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1	R63 1420 130	10 А-III	2910	16	46,6
	2	390 R50 1180 R50 390	10 А-III	1920	8	15,4
	3	130 R50 1180 R50 130	10 А-III	1400	8	11,2
	4	1430	10 А-III	1430	12	17,2
	5	350 R50 1430	10 А-III	1760	4	7,0
	6	1580	10 А-III	1580	8	12,6
	7	50 300 450	20 А-I	1100	12	13,2
	8	1180	10 А-III	1180	4	4,7
МН18		03.005-6.3 34	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

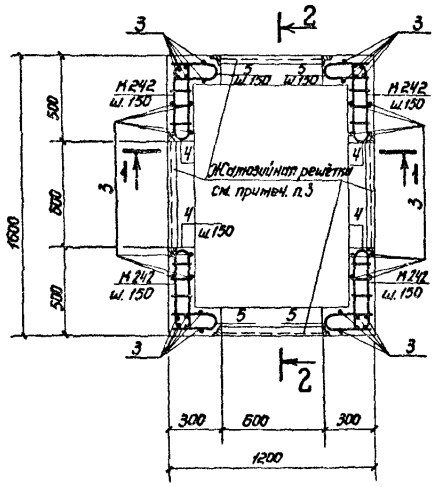
Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82	10 А-III	192,2	0,617	118,6
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I гост 5781-82	20 А-I	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-5×50	0,6	1,96	1,2
В ст 3 псб гост 535-79	-8×80	1,1	5,02	5,5

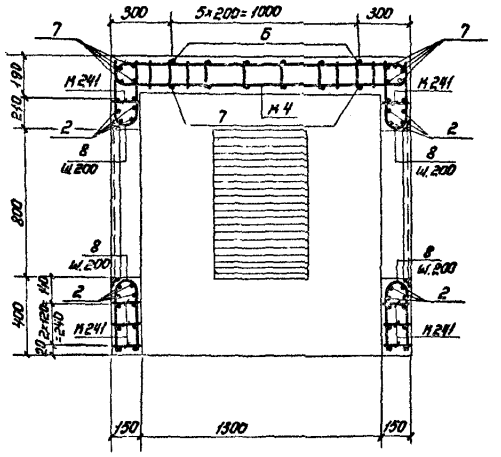
Нач. отд.	Мрыкин		27.4.84	03.005-6.1.42 06
Зам. нач.	Щербаков		24.4.84	
Н. контр.	Маслова		20.4.84	Стадия / Лист / Листов
Рук. гр.	Гун		20.4.84	
Вед. инж.	Маслова		20.4.84	Монолитный участок 14 в убежищах IV класса
Инженер	Земляк		20.4.84	в/ч 14262
Ст. тех.	Тананаева		20.4.84	

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

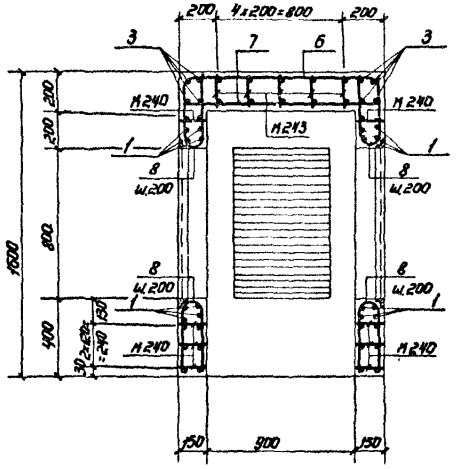
20014-03 9

2-2





1-1



1. Расположение монолитного участка 15 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объём бетона 1,2 м³.
3. Конструкцию жалюзийных решеток ЖР-1 см. в чертежах серии ТДН-Н-I-70 часть II раздел II.
4. Соединение монолитного участка с блоком БВП-II-IV-0,9×1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0. ОО ПЗ).
5. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К240		03.005-6.1. ч2 49	12 AIII	4050	8	32,4
			10 AIII	1400		11,2
К241		То же	12 AIII	2700	8	21,6
			10 AIII	980		7,8
К242		"	12 AIII	1170	24	28,1
			10 AIII	420		10,1
К243		"	12 AIII	4010	5	20,1
			10 AIII	1900		9,5
Отдельные стержни	1	1570	20 AIII	1570	16	25,1
	2	1170	20 AIII	1170	16	18,7
	3	1570	10 AIII	1570	48	75,4
	4	460, 50, 990	12 AIII	990	24	23,8
	5	260, 50, 590	12 AIII	590	24	14,2
	6	350, 50, 1180, 350	10 AIII	1920	6	11,5
	7	1180	10 AIII	1180	14	16,5
	8	380, 50	10 AIII	780	32	25,0

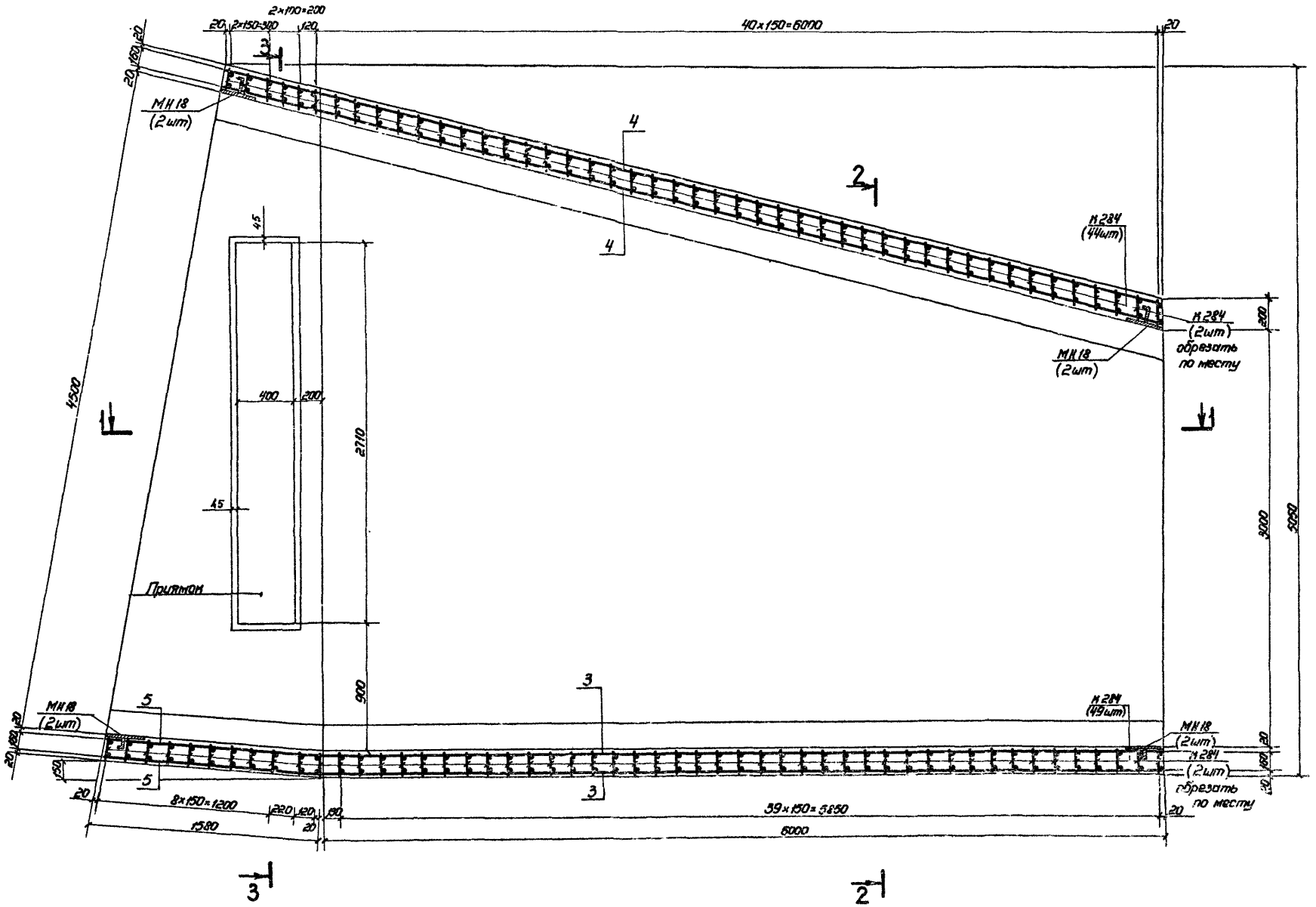
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса AIII ГОСТ 5781-82	20 AIII	43,8	2,466	108,0
	12 AIII	140,2	0,888	124,5
	10 AIII	187,0	0,617	103,0

Нач.отд	Мрыкин		28.12.84	03.005-6.1. ч2 ОП
Зам.нач.отд	Щербаков		24.12.84	
Н.контр.	Маслова		25.12.84	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Рук.гр.	Гун		25.12.84	
Вед.инж.	Маслова		25.12.84	Монолитный участок 15 в убежищах II-IV классов
Инженер	Земтяк		20.12.84	
Ст.тех	Тананаева		20.12.84	

В/Ч 14262

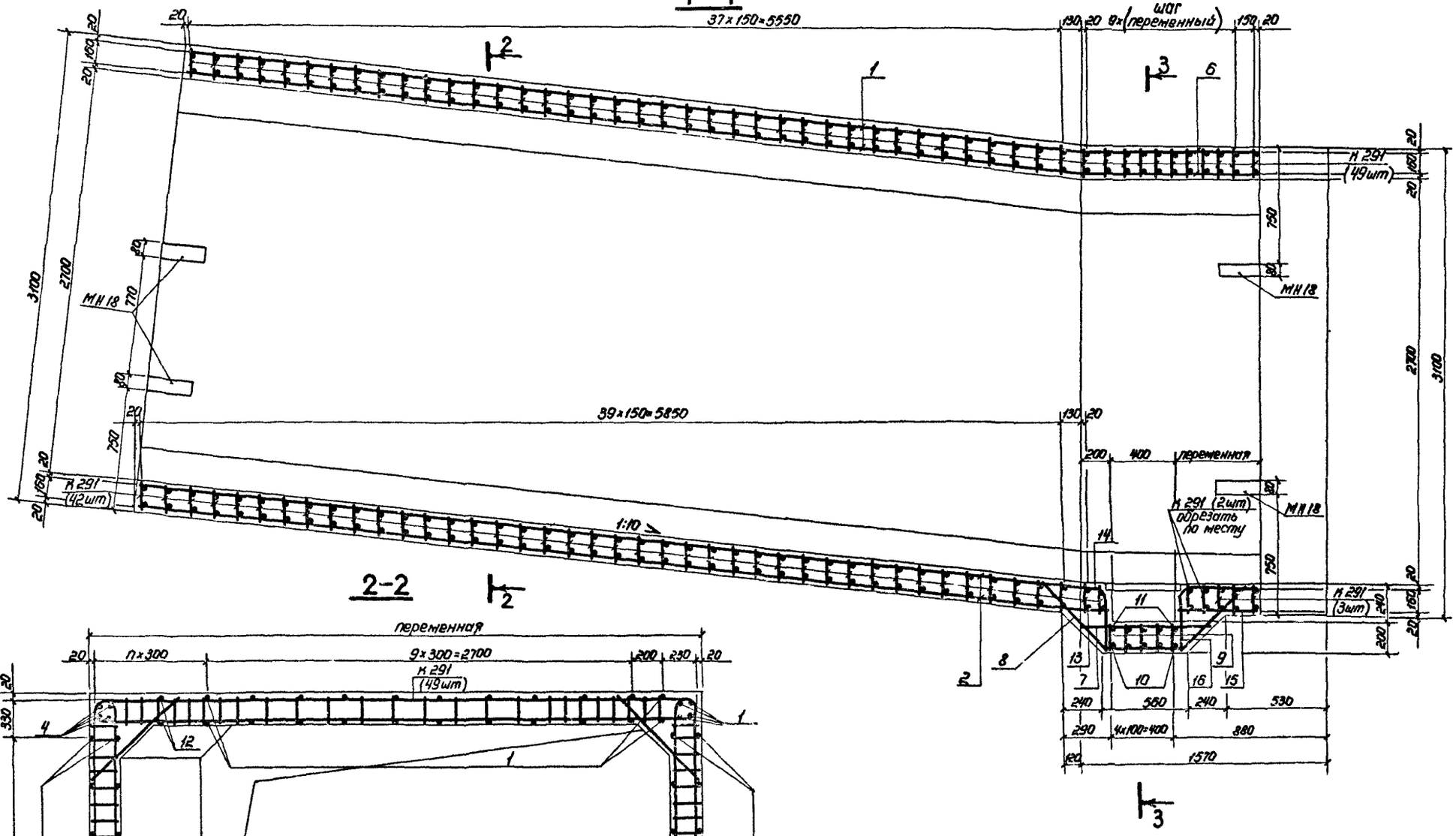
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



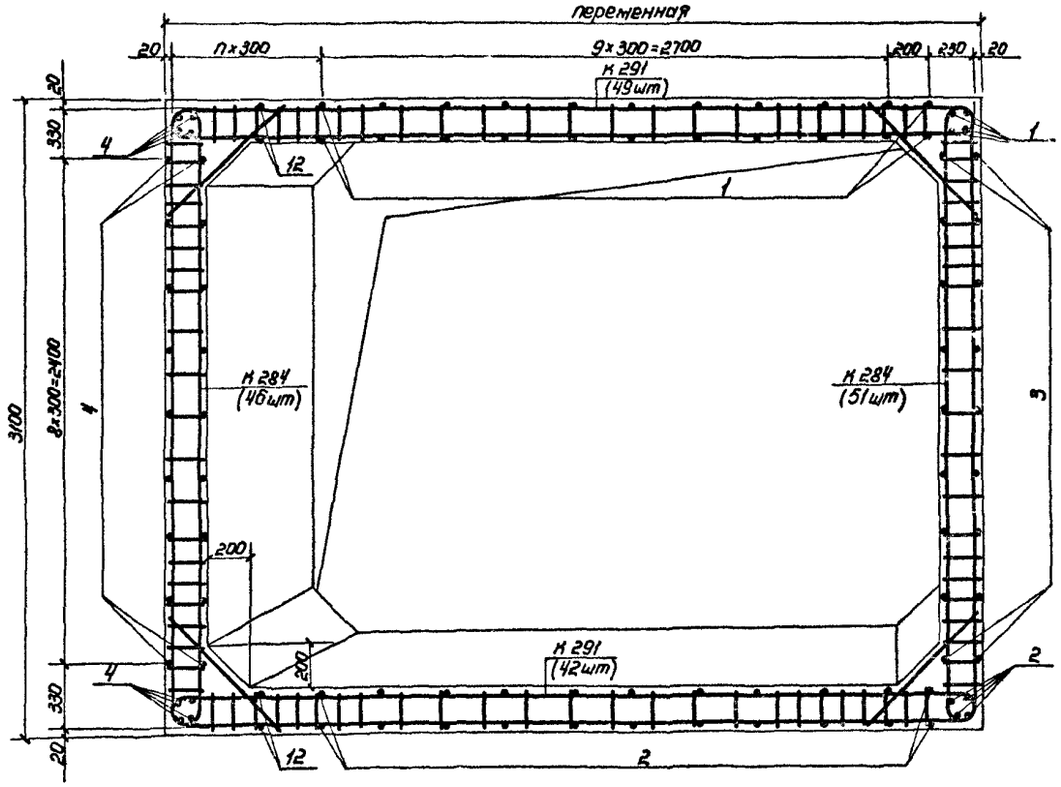
1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0. 27.
2. Данный лист см. совместно с листами 2,3.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. Конструкцию приямка с металлическими решетками см. докум. 03.005-6.0. 32.
5. Бетон м300. Объем бетона 21,4 м³.

Нач.отд.	Мрыкин		22.VII	03.005-6.1. 42. 08	
Зам.нач.отд.	Щербаков		27.VII		
Н.контр.	Маслова		23.VII		
Рук.гр.	Гун		23.VII		
Вед.инж.	Маслова		23.VII		
Инженер	Зеняк		30.VII	Монолитный участок 16	Стадия Р; Лист 1; Листов 3
Ст.тех.	Тананаева		20.VII		в/ч 14262

1-1



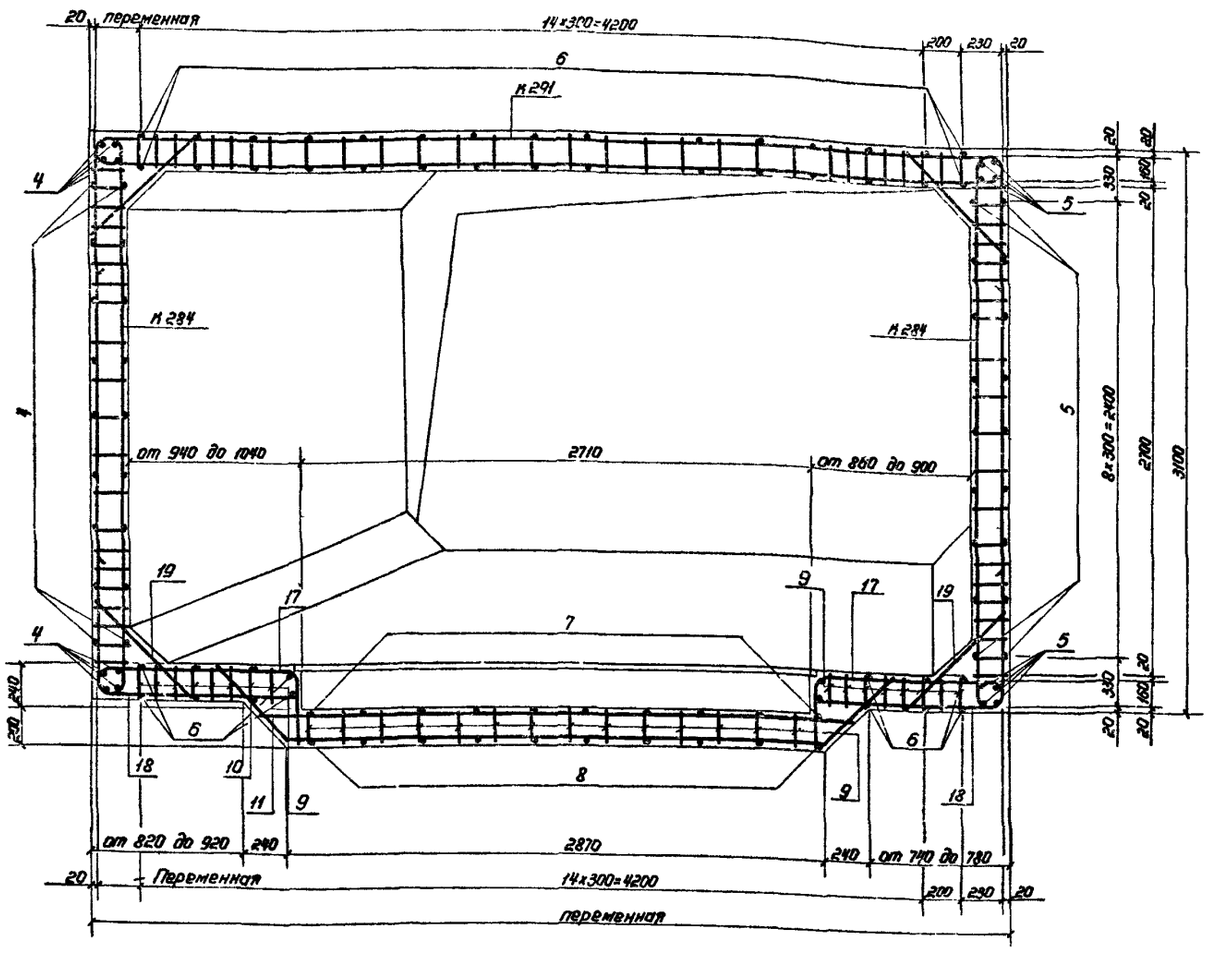
2-2



Данный лист см. совместно с листами 1,3.

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

3-3



Ведомость металла

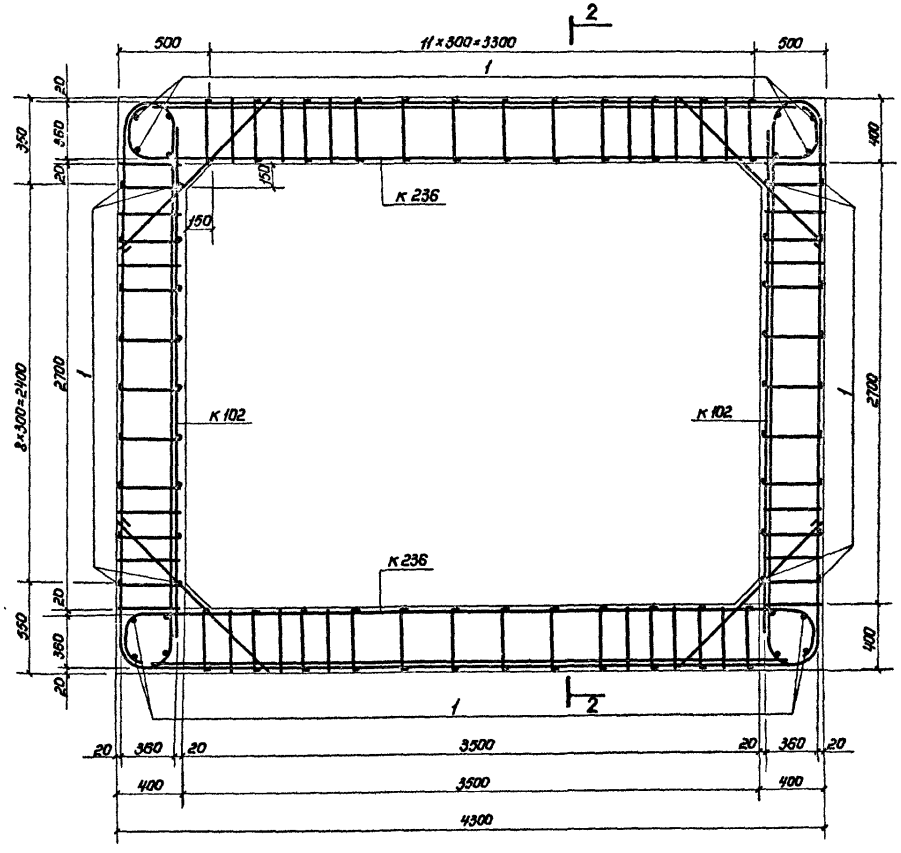
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К284		03.005-6.1 ч2 60	20Я-III	6700	97	649,9
			10Я-III	3990		387,0
К291		03 005-6.1 ч2 61	20Я-III	9190		949,4
			10Я-III	6570	96	630,7
Отдельные стержни	1	5900	10Я-III	6060	26	157,6
	2	6030	10Я-III	6190	26	160,9
	3	от 5800 до 6040 с шагом 30	10Я-III	$\ell_{ср}$=6080	18	109,4
	4	6820	10Я-III	7540	26	196,0
	5	1570	10Я-III	1730	26	45,0
	6	от 780 до 1540 с шагом 50	10Я-III	1920	48	63,4
	7	780	10Я-III	780	10	7,8
	8	520	10Я-III	1700	10	17,0
	9	190	10Я-III	190	150	28,5
	10	2830	20Я-III	4010	5	20,0
	11	3200	20Я-III	3200	5	16,0
	12	от 2310 до 6780 с шагом 1500	10Я-III	4700	10	47,0
	13	180	10Я-III	340	10	3,4
	14	170	10Я-III	740	10	7,4
	15	от 280 до 760 с шагом 50	10Я-III	520	10	5,2
	16	от 270 до 750 с шагом 50	10Я-III	900	10	9,0
	17	R100	20Я-III	1480	6	8,9
	18	R100	20Я-III	1560	6	9,4
	19	720	10Я-III	720	6	4,3
МН18		03.005-6.3 34	-8×80	270	8	2,2
			-5×50	150		1,2

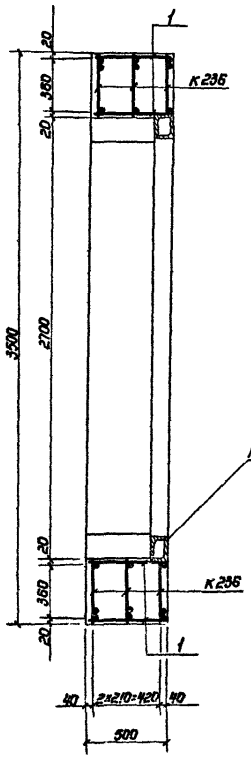
Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20Я-III	1653,6	2,47	4084,4
	10Я-III	1879,6	0,617	1159,7
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	2,2	5,02	11,0
	-5×50	1,2	1,96	2,4

1. Данный лист см. совместно с листами 1, 2.
2. Стержни поз. 9,10,11 и 9,18,17,19 перед установкой сварить в плоские каркасы.
3. Лишние концы стержней поз. 17,18 обрезать по месту.
4. Соединение монолитного участка с блоками БР-3,0×2,0, БГВ-4,5×2,7пв производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0. 00 ПЗ).

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





2-2

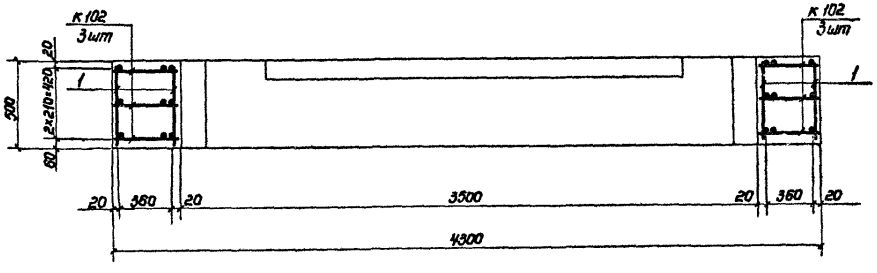
Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
к 102		03.005-6.3. 25	20А-III	7840	6	47,0
			8А-III	5850		35,1
к 236		03.005-6.1. ч2 48	25А-III	4610	6	27,7
			20А-III	5990		35,9
			10А-III	2520		15,1
			8А-III	7020		42,1
Отдельные стержни	1	480	10А-III	480	100	48,0

Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82	25А-III	27,7	3,85	106,6
	20А-III	82,9	2,47	204,8
	10А-III	63,1	0,617	38,9
	8А-III	77,2	0,395	30,5

1-1



1. Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-6.0 28, 03.005-6.0 30.
2. Бетон М300. Объем бетона 2,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. ТДК-Н-I-15/9.

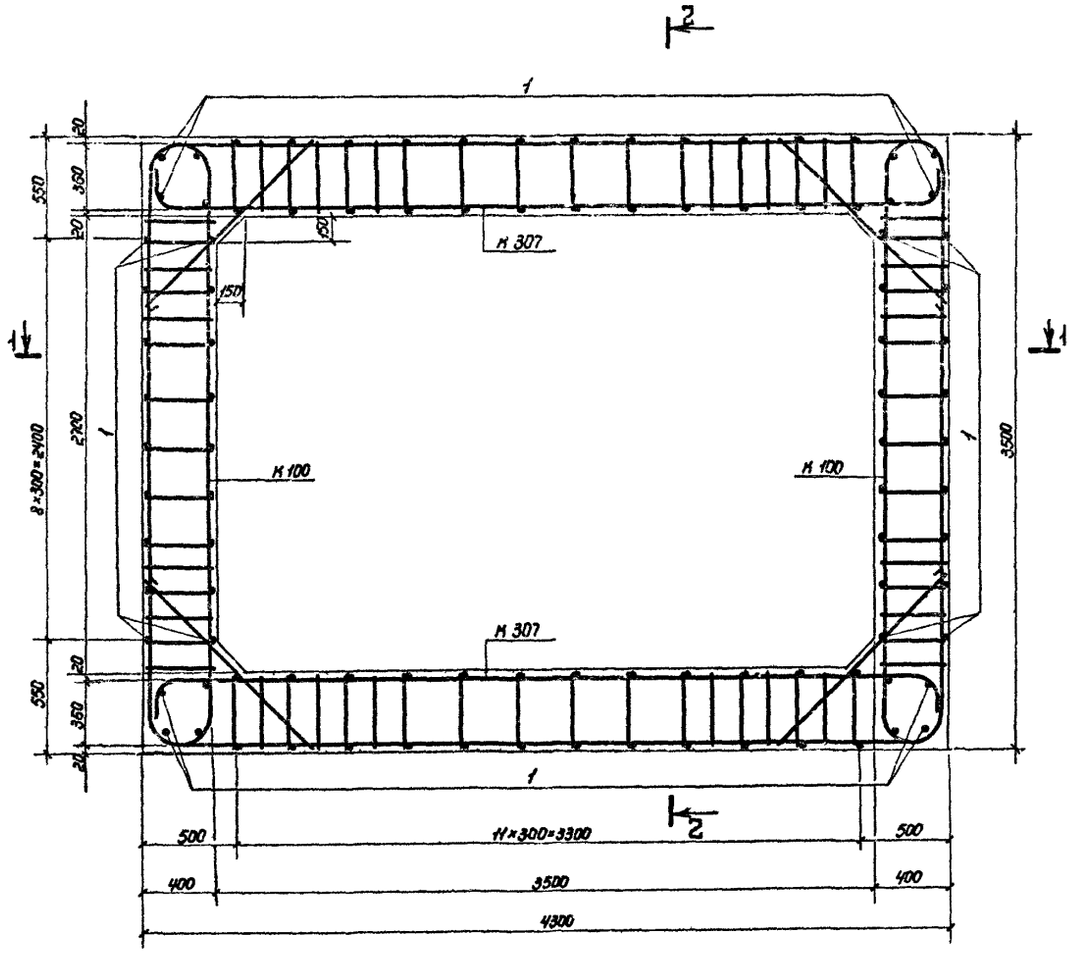
Нач.отд.	Мрыкин		27.4.84	03.005-6.1. ч2 09
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84	
Н.контр.	Маслова		23.4.84	Монолитный участок 17 в убежищах II класса
Рук.гр.	Гун		18.4.84	
Вед.инж.	Маслова		25.4.84	
Инженер	Земляк		20.4.84	
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84	

Стадия	Лист	Листов
Р		1

8/4 14262

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

20014-03 14



Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К 307		03.005-6.1.ч2 65	20 A-III	4520	6	27,1
			18 A-III	6000		36,0
			10 A-III	2520		15,1
			8 A-III	7020		42,1
К 100		03.005-63 24	16 A-III	7800	6	46,8
			8 A-III	5850		35,1
Отдельные стержни	1	480	10 A-III	480	100	48,0

Наружная рама ворот

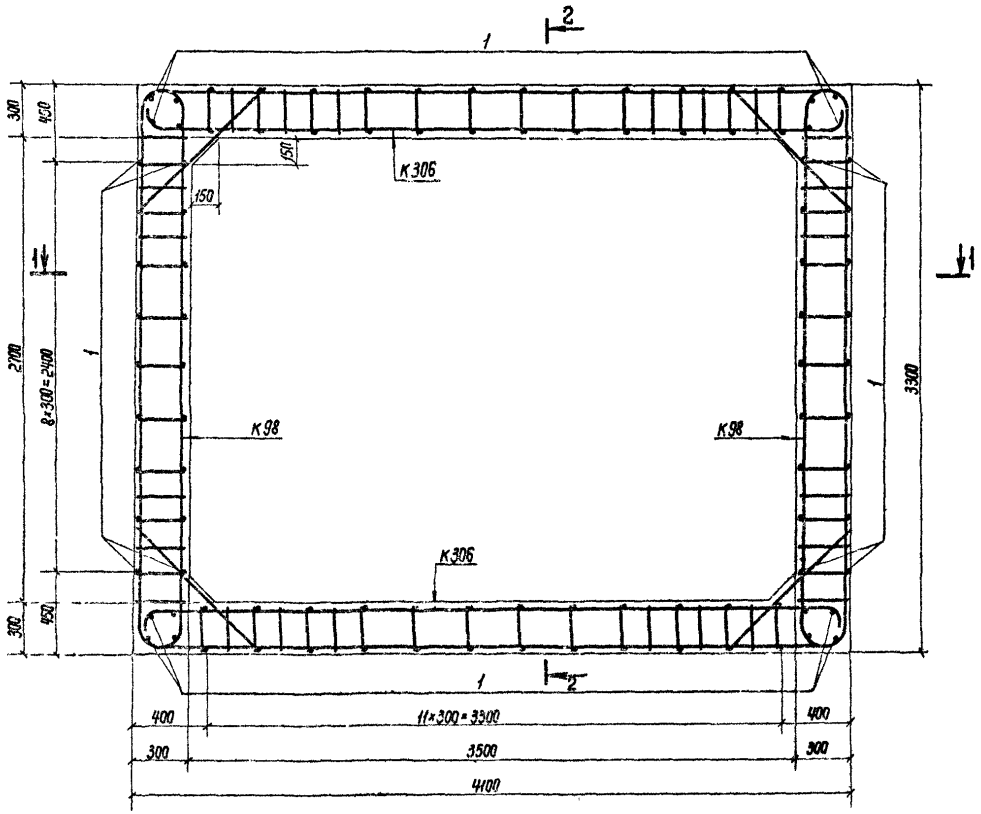
Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса A-III гост 5781-82.	20 A-III	27,1	2,47	66,9
	18 A-III	36,0	1,998	71,9
	16 A-III	46,8	1,578	73,9
	10 A-III	63,1	0,617	38,9
	8 A-III	77,2	0,395	30,5

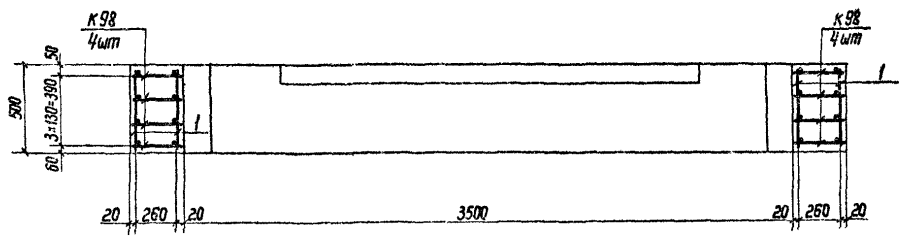
1. Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-6.0 28, 03.005-6.0 30.
2. Бетон м300. Объем бетона 2,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. ТДК-Н-1-75/9.

Нач.отд	Мрыкин		27.VII	03.005-6.1.ч2 10	
Зам.нач.отд.	Щербаков		27.VII		
Н.контр.	Маслова		27.VII		Стадия: — Лист: — Листов: 1
Рук.гр.	Гун		26.VII	Монолитный участок 17 в убежищах III класса	в/ч 14262
Ведущ.	Маслова		03.VIII		
Инженер	Земпяк		10.VIII		
Ст.техн.	Тимонтеева		20.VIII		

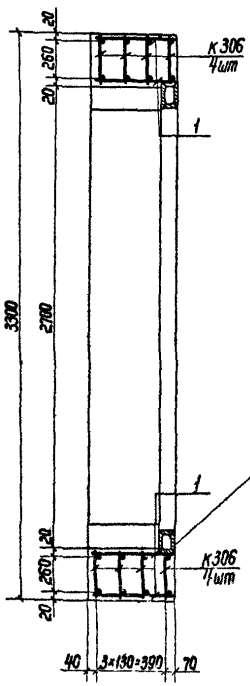
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№



1–1



2–2



Наружная рама ворот

Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К98		03.005-6.3 24	14А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К306		03.005-6.1.ч2 65.	14А-III	9680	8	77,4
			10А-III	2000		16,0
			8А-III	5220		41,8
Отдельные стержни	1	480	10А-III	480	100	48,0

Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ5781-82	14А-III	134,8	1,208	162,8
	10А-III	64,0	0,617	39,5
	8А-III	76,6	0,395	30,3

1 Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-6.1.ч2 28, 03.005-6.1.ч2 30.
2 Бетон М300. Объем бетона 2,1м³.
3 Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4 В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. ТДК-Н-I-45/9.

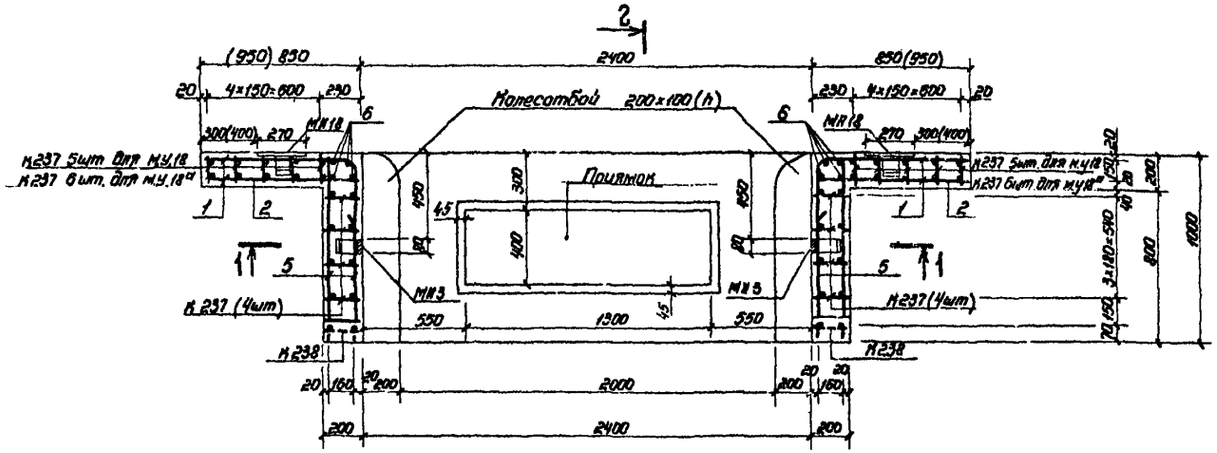
Нач. отд.	Мрыкин		5.5.84	03.005-6.1.ч2 11
Зам.н.отд.	Щербаков		5.5.84	
Н.контр.	Маслова		4.5.	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса
Рук.гр.	Гун		5.5.84	
Вед.инж.	Маслова		4.5.84	
Инженер	Земляк		20.4.84	
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84	

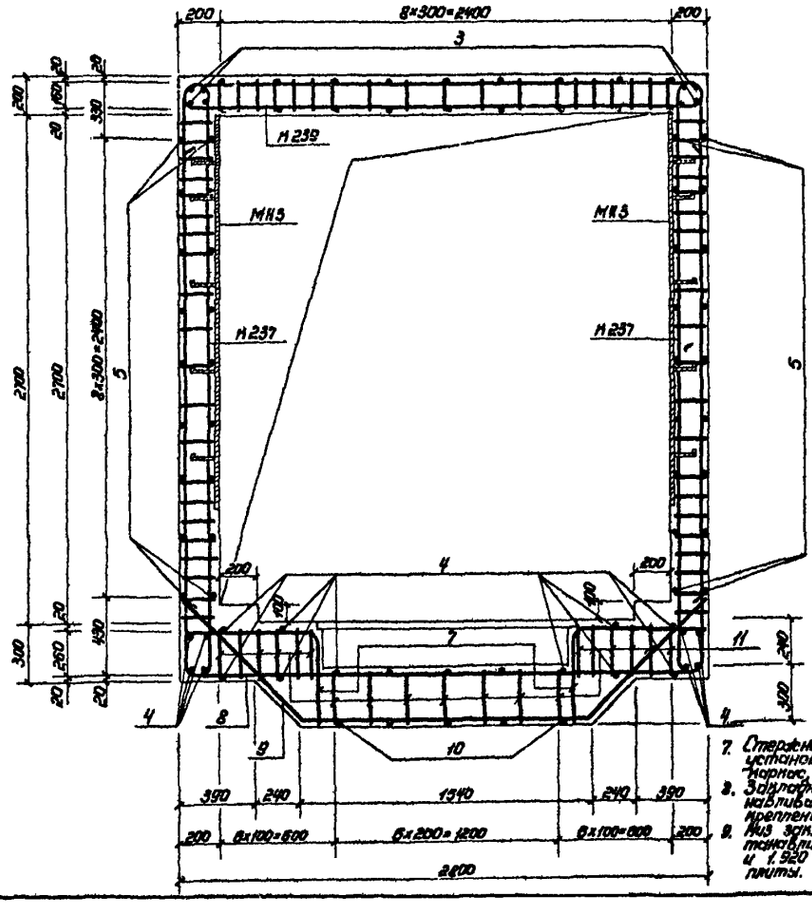
Стадия	Лист	Листов
Р		1

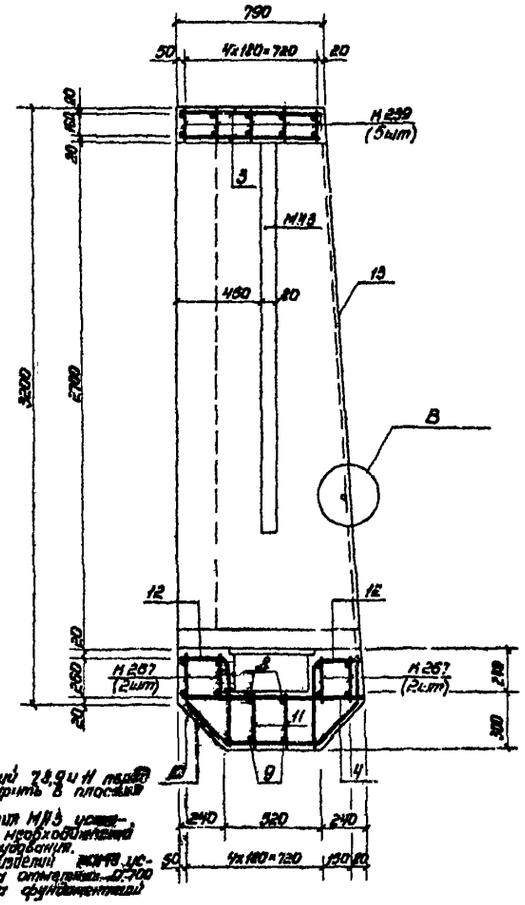
8/4 14262

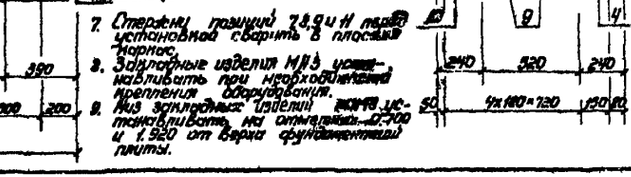
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

20014-03 16









Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол, шт.	Общая длина, м
М237		03.005-6.1.42 48	16АIII	6820	18 (20)	122,8 (136,4)
			8АIII	3990		71,8 (79,8)
М238		То же	16АIII	2310	2	4,6
			8АIII	1520		3,0
М239		"	16АIII	6920	5	34,6
			8АIII	3610		18,1
М267		03.005-6.1.42 55	16АIII	6910	4	27,6
			8АIII	5510		22,0
Отдельные стержни	1	830(950) 240 240	8АIII	1090 (1190)	18	19,6 (21,4)
	2	830(950)	8АIII	830 (950)	18	14,9 (16,7)
	3	770	8АIII	770	26	20,0
	4	980	8АIII	980	21	20,6
	5	От 790 до 930	8АIII	Ср=870	36	31,3
	6	3180	8АIII	3180	8	25,4
	7	720 R80 R80 540	16АIII	1200	4	4,8
	8	R80 2760 R80	16АIII	3830	2	7,7
	9	1500 45°	16АIII	3140	2	6,3
	10	430 270 45°	8АIII	1680	5	8,3
	11	290	8АIII	290	38	11,0
	12	260 R80 540	8АIII	750	10	7,5
	13	3200	16АIII	3200	4	12,8
МН18		03.005-6.3 34	-5×50	150	2	0,3
			-8×80	270		0,5
МН3		03.005-6.2 82	-5×50	750	2	1,5
			-8×80	2100		4,2

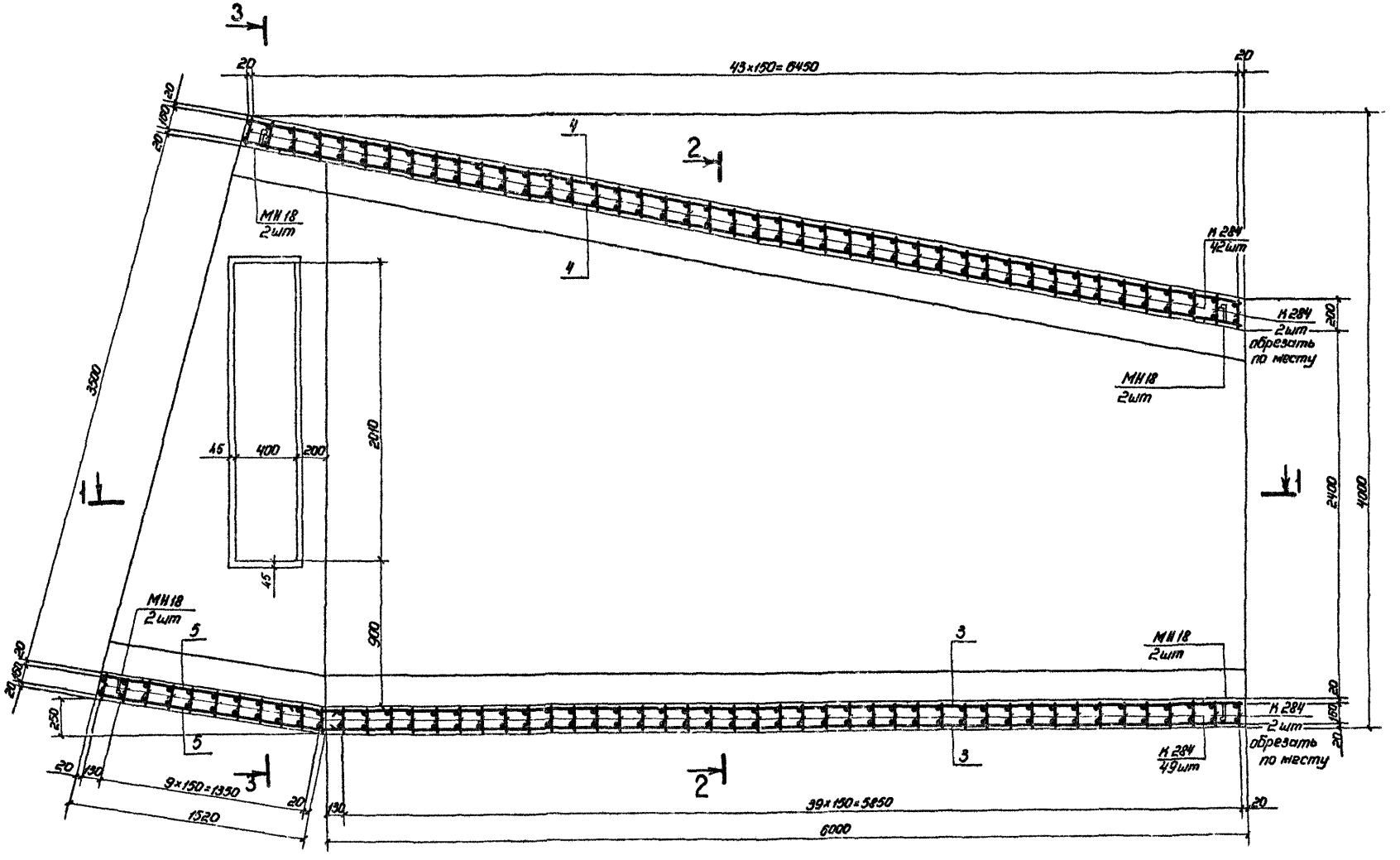
Выборка металла

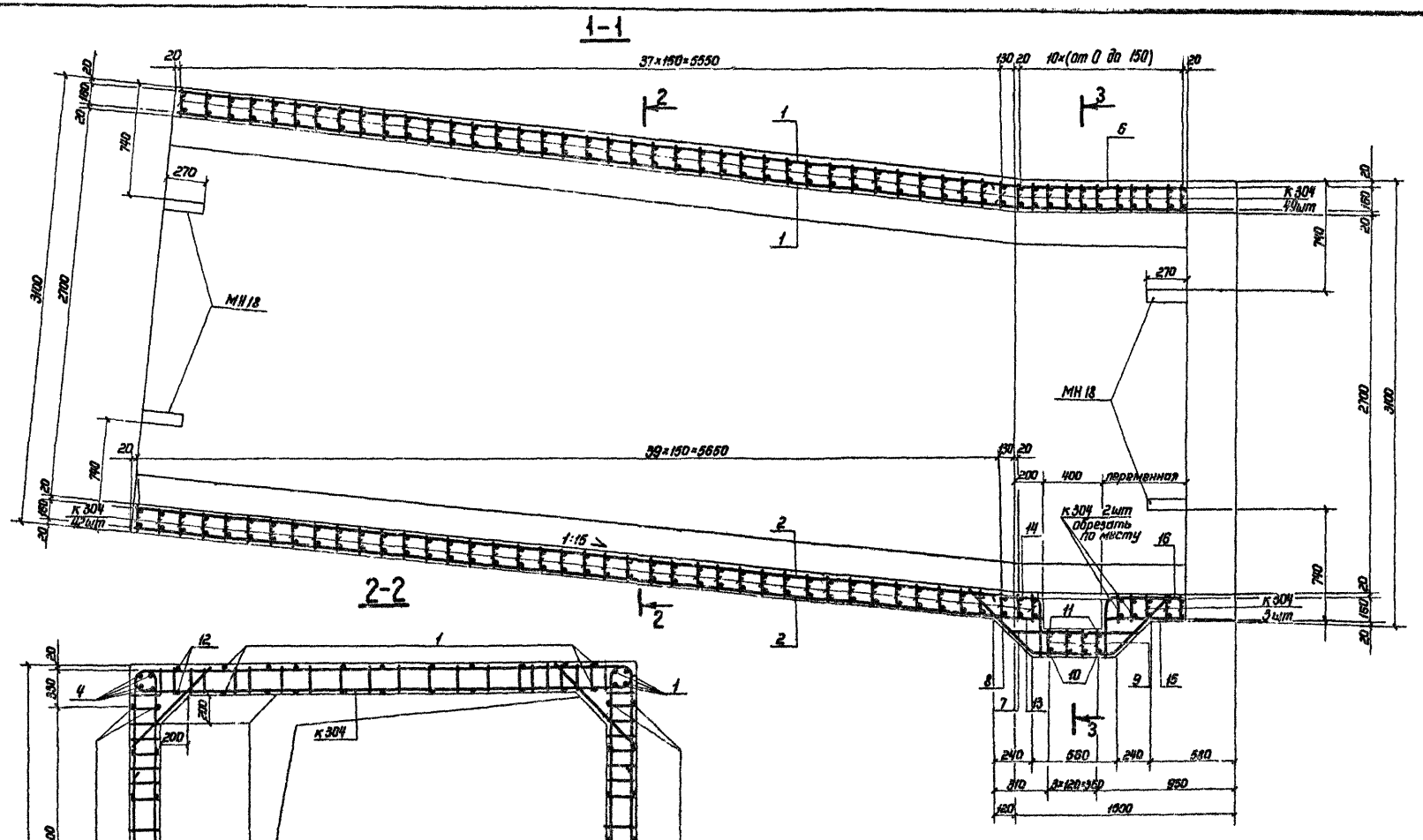
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16АIII	221,0 (235,0)	1,58	349,3 (371,3)
	8АIII	275,3 285,1	0,395	108,0 112,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	4,7	5,02	23,6
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,8	1,96	3,5

1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 28.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Бетон М300. Объем бетона 3,9 м³ (4,0).
4. Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
5. Поступление приямка с металлической решеткой см. докум. 03.005-6.0 32.
6. Цифры в скобках даны для монолитного участка 18 м².
7. Стержни позиций 7,8,9 и 11 надо установкой сварить в плоский каркас.
8. Закладные изделия МН3 устанавливать при необходимости крепления оборудования.
9. Низ закладных изделий МН18 устанавливать на отметках -0,700 и 1,920 от верха фундаментной плиты.

Нач.отд.	Крыкин		22.V.84	03.005-6.1.42.12
Зам.нач.	Щербаков		21.V.84	
Н.контр.	Маслова		25.V.84	
Рук.гр.	Гун		24.V.84	Стадия Лист Листов: 1
Вед.инж.	Маслова		23.V.84	
Инженер	Земляк		20.V.84	Монолитный участок 18,18 м² 8/4 14262
Ст.тех.	Тананаева		20.V.84	

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


43×150=6450
20
20
20



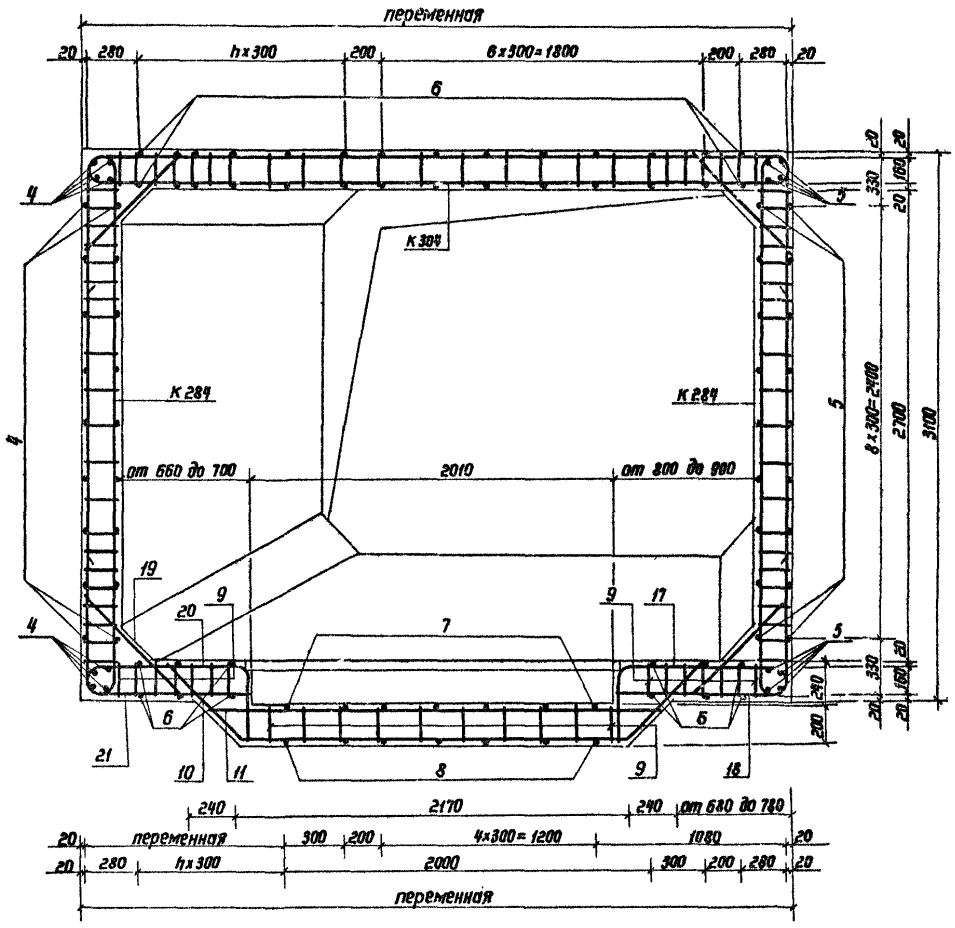
Данный лист см. совместно с листами 1, 3.

Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

03.005-6.1.ч2 13

Лист 2

3-3



Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса A-III ГОСТ 5781-82	20A-III	1473,1	2,466	3632,7
	10A-III	1896,6	0,617	1046,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8×80	2,2	5,02	11,0
Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,2	1,96	2,4

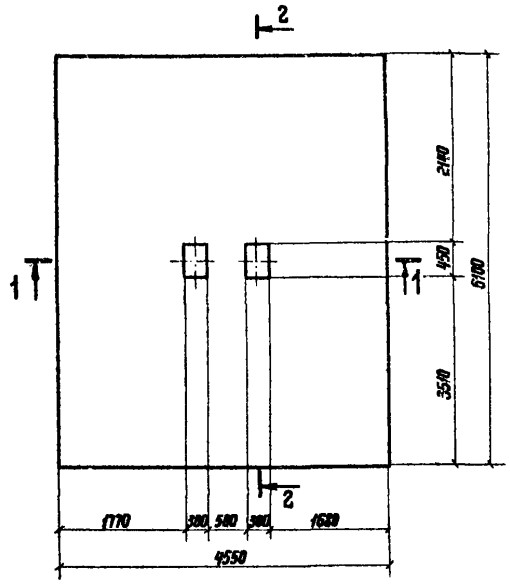
Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К284		03.005-6.1 ч2 60	20A-III	6700	95	636,5
			10A-III	3990		379,1
К304		03.005-6.1 ч2 65	20A-III	8280	96	794,9
			10A-III	5620		539,5
Отдельные стержни	1	6100	10A-III	6260	24	150,2
	2	6400	10A-III	6590	24	157,4
	3	от 6100 до 6400 с шагом 40	10A-III	ℓср=6250	18	112,5
	4	от 6400 до 7060	10A-III	ℓср=6730	26	175,0
	5	1510	10A-III	1670	26	43,4
	6	от 600 до 1420 с шагом 70	10A-III	ℓср=1170	38	44,5
	7	780	10A-III	780	7	5,5
	8	520	10A-III	1700	7	11,9
	9	190	10A-III	190	96	18,2
	10	2130	20A-III	3310	4	13,2
	11	2500	20A-III	2500	4	10,0
	12	от 1540 до 4620 с шагом 1500	10A-III	ℓср=3240	12	38,9
	13	180	10A-III	340	7	2,4
	14	170	10A-III	720	7	5,0
	15	от 200 до 640 с шагом 70	10A-III	ℓср=420	7	2,9
	16	от 180 до 630 с шагом 70	10A-III	ℓср=820	7	5,7
	17	от 880 до 980	20A-III	ℓср=1620	3	4,9
	18	от 880 до 980	20A-III	ℓср=1590	3	4,8
	19	750	10A-III	750	6	4,5
	20	1420	20A-III	1420	3	4,3
	21	1510	20A-III	1510	3	4,5
МН18		03.005-6.3 ЭИ	-8×80	270	8	2,2
			-5×50	150		1,2

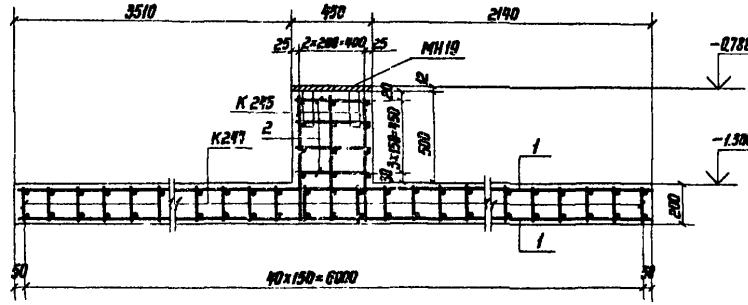
1. Данный лист см. совместно с листами 2,3.
2. Стержни поз. 10, 11, 9, 17, 18, 9 и 20, 21, 9 перед установкой сварить в плоские каркасы.

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

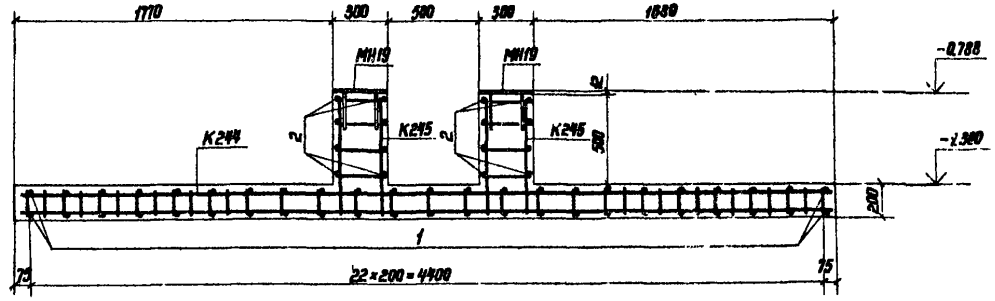
План фундаментной плиты



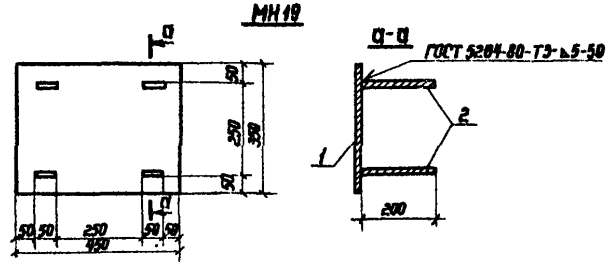
2-2



1-1



МН19



Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 244		03.005-6.1. ч2 50	22А-III	9000	41	369,0
			10А-III	6650		272,7
К 245		То же	10А-III	2520	6	15,1
Отдельные стержни	1	6060	15А-III	6060	46	278,8
	2	420	10А-III	420	16	6,7
МН 19	1		б=12	0,16м²	2	0,32м²
	2		-5×50	0,8		1,6

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	22А-III	369,0	2,984	1101,1
	16А-III	278,8	1,578	440,0
	10А-III	294,5	0,617	181,7
Сталь горячекатаная листовая ГОСТ 19903-74 / В ст3 сп5 ГОСТ 14637-79	б=12	0,32м²	94,2	30,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / В ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-5×50	1,6	1,96	3,1

1. Расположение монолитного участка 20 см. докум. 03.005-6.0 30.
2. Бетон М300. Объём бетона 5,7м³.
3. Бетонирование производить после установки закладных изделий.

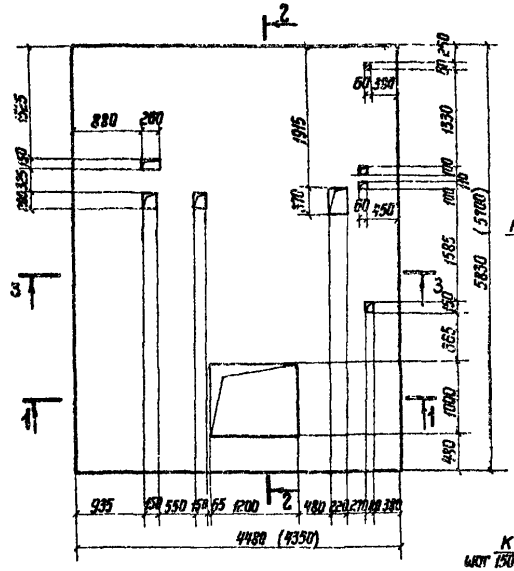
Нач.отд.	Мрыкин		27.4.84	03.005-6.1. ч2 14
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84	
Н.контр.	Маслова		23.4.84	
Рук.гр.	Гун		17.4.84	Монолитный участок 20
Вед.инж.	Маслова		20.4.84	
Инженер	Земляк		20.4.84	
Ст.тех.	Таманаева		20.4.84	

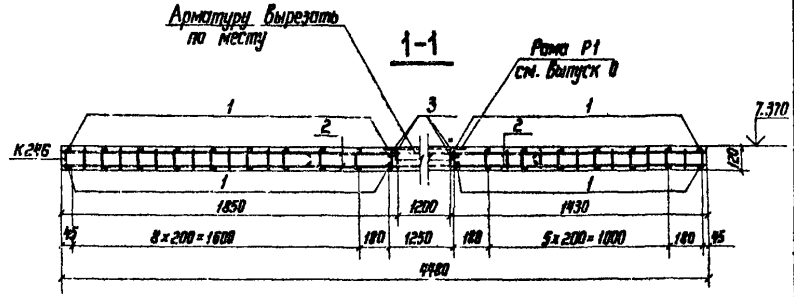
Стадия	Лист	Листов
Р		1

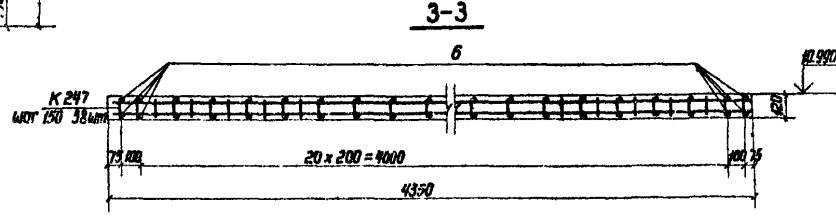
в/ч 14262

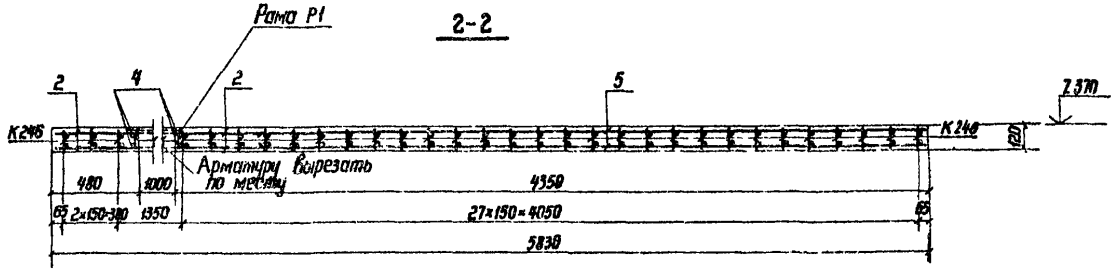
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

План плиты перекрытия (покрытия)









Ведомость металла на монолитные участки

Монолитный участок	Марка элемента	позиции	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
Монолитный участок 21	К246		03.005-6.1.ч2 50	16А-III	8900	39	347,1
				8А-III	3500		136,5
	Отдельные стержни	1	5810	16А-III	5810	36	209,2
		2	500 70 R35	8А-III	1040	24	25,0
		3	1920	16А-III	1920	4	7,7
		4	2120	16А-III	2120	4	8,5
		5	4330	16А-III	4330	10	43,3
Монолитный участок 22	К247		03.005-6.1.ч2 50	12А-III	8640	38	328,3
				8А-III	3300		125,4
	Отдельные стержни	6	5670	12А-III	5570	46	260,8

Выборка металла на монолитные участки

Монолитный участок	Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Монолитный участок 21	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16А-III	615,8	1,578	971,7
		8А-III	161,5	0,395	63,8
		Итого:			1035,5
Монолитный участок 22	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	589,1	0,888	523,1
		8А-III	125,4	0,395	49,5
		Итого:			572,6

1. Расположение монолитных участков см. документ 03.005-6.0 30
2. Бетон марки М300. Объём бетона 2,9 (2,7).
3. Вырезанную арматуру восстановить по месту.
4. Цифры в скобках и разрез 3-3 даны только для плиты покрытия (монолитный участок 22).
   Разрезы 1-1 и 2-2 даны только для плиты перекрытия (монолитный участок 21).
5. Отверстия на плане выполнять только для монолитного участка 21.

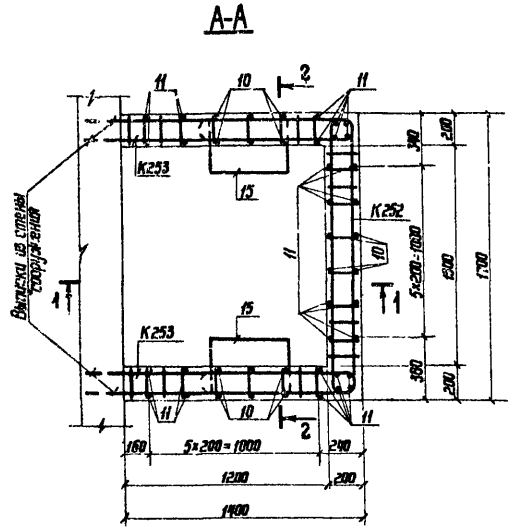
Нач.отд.	Мрыкин		27.4.84	03.005-6.1.ч2 15
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84	
Н.контр.	Маслова		25.4.84	Монолитный участок 21,22
Рук.гр.	Гун		18.4.84	
Вед.инж.	Маслова		25.4.84	
Инженер	Земляк		20.4.84	
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84	

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

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

20014-03 22



1. Расположение монолитного участка 23 см. докум. 03.005-6.0 24.
2. Бетон марки 300. Объем бетона 6,9м³.
3. Конструкцию жгутовых реметок см. в альбоме серии ТДК-Н-I-70 часть II раздел II.
4. Каркасы К252 и К254 устанавливать большим диаметром к внутренней грани конструкции.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К252		03.005-6.1.ч2 52	16АIII	1930	56	108,1
			10АIII	4270		239,1
К253		То же	16АIII	1710	46	78,7
			10АIII	3010		138,5
К254		"	16АIII	1920	24	46,1
			10АIII	2430		58,3
К255		"	10АIII	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1	1670	22АIII	1670	16	26,7
	2	1270	22АIII	1270	16	20,3
	3	980 К50 К50	10АIII	1350	6	8,1
	4	1380	10АIII	1380	14	19,3
	5	К100 310	10АIII	710	40	28,4
	6	К100 510	10АIII	1110	24	26,6
	7	1270	10АIII	1270	14	17,8
	8	К50 К50 1280	10АIII	2020	6	12,1
	9	1670	10АIII	1670	12	20,0
	10	5470	10АIII	5470	16	87,5
	11	6670	10АIII	6670	28	186,8
	12	1770	10АIII	1770	8	14,2
	13	2970	10АIII	2970	16	47,5
	14	К100 360	10АIII	810	16	13,0
	15	50 450	20АI	1400	34	37,4

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82	22АIII	47,0	2,984	140,2
	16АIII	238,9	1,578	387,5
	10АIII	982,3	0,617	593,7
Горячекатанная арматурная сталь кл. АI ГОСТ 5781-82	20АI	37,4	2,466	92,2

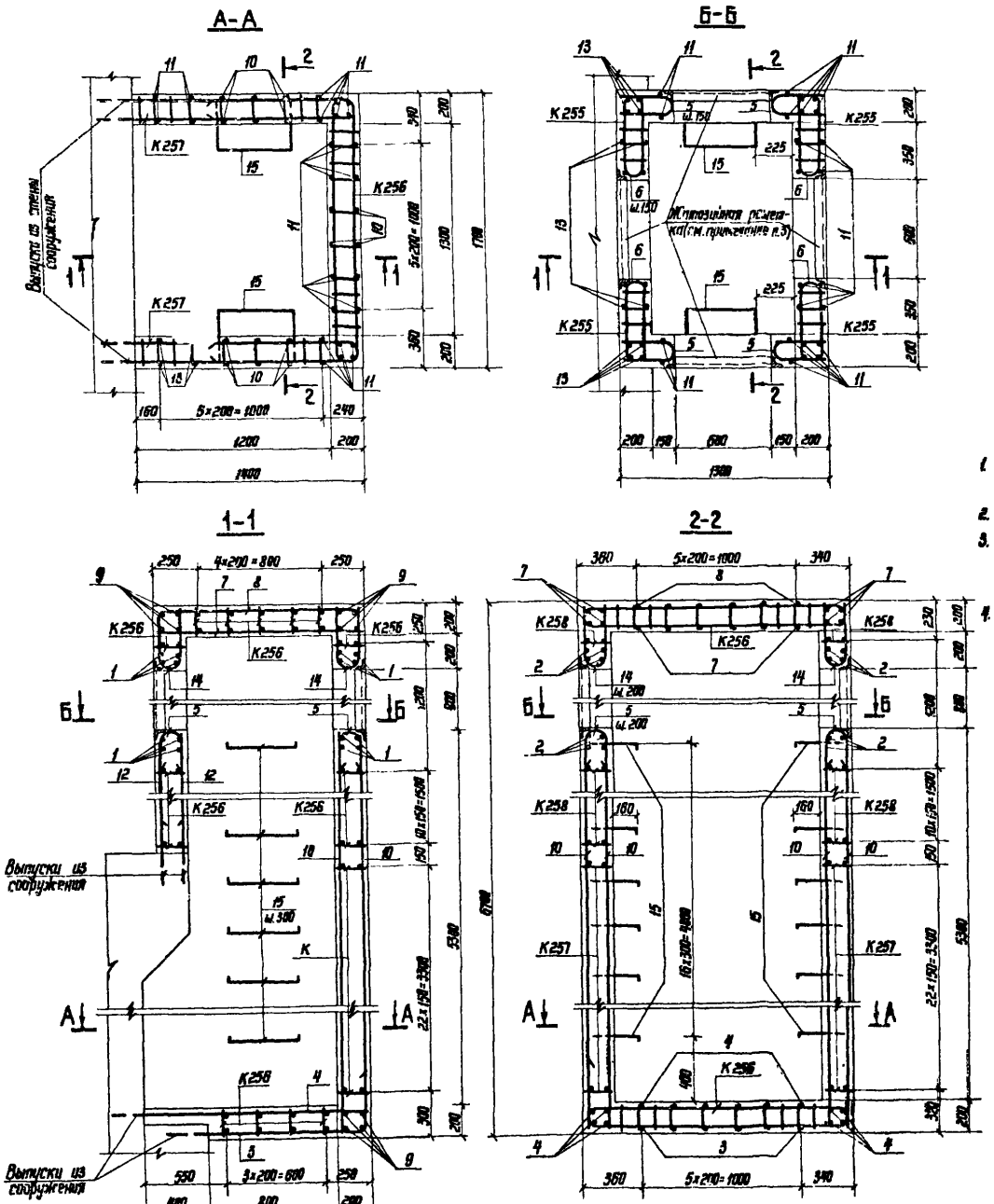
Нач.отд.	Крыкин		12.VII
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.VII
Н.контр.	Маслова		24.VII
Рук.гр.	Гин		12.VII
Архитект.	Маслова		24.VII
Инженер	Земляк		20.VII
Ст.техн.	Тимошева		20.VII

03.005-6.1.ч2 16

Монолитный участок 23 в убежищах II класса

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262



1. Расположение монолитного участка 23 см. докум. 03.005-6.0 24.
2. Бетон марки 300.
3. Конструкцию жалюзийных решеток см. в альбоме серии ТДК-Н-I-70 часть II раздел II.
4. Каркасы К256 и К257 устанавливать большим диаметром к внутренней грани конструкции.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К256	—	03.005-6.1.ч2 53	14А-III	1950	56	109,2
			10А-III	4270		239,1
К257	—	То же	14А-III	1690	46	77,7
			10А-III	3010		138,5
К258	—	"	14А-III	1880	24	45,1
			10А-III	2430		58,3
К255		03.005-6.1.ч2 52	10А-III	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1	1670	20А-III	1670	16	26,7
	2	1270	20А-III	1270	16	20,3
	3	980 R50 390	10А-III	1350	6	8,1
	4	1380	10А-III	1380	14	19,3
	5	R80 310 160	10А-III	710	40	28,4
	6	R80 510 160	10А-III	1110	24	26,6
	7	1270	10А-III	1270	14	17,8
	8	390 R50 1280 R50 390	10А-III	2020	6	12,1
	9	1670	10А-III	1670	12	20,0
	10	5470	10А-III	5470	16	87,5
	11	6670	10А-III	6670	28	186,8
	12	1770	10А-III	1770	8	14,2
	13	2970	10А-III	2970	16	47,5
	14	R80 360 160	10А-III	810	16	13,0
	15	50 450	20А-I	1100	34	37,4

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	20А-III	47,0	2,466	115,9
	14А-III	232,0	1,208	280,3
	10А-III	962,3	0,617	593,7
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	20А-I	37,4	2,466	92,2

Нач.отд.	Мрыкин		27.V.84
Зам.н.отд.	Щербаков		27.V.84
Н.контр.	Маслова		23.V.84
Рук.гр.	Гун		18.V.84
Вед.инж.	Маслова		23.V.84
Инженер	Земляк		20.V.84
Ст.тех.	Тананаева		20.V.84

03.005-6.1.ч2 17

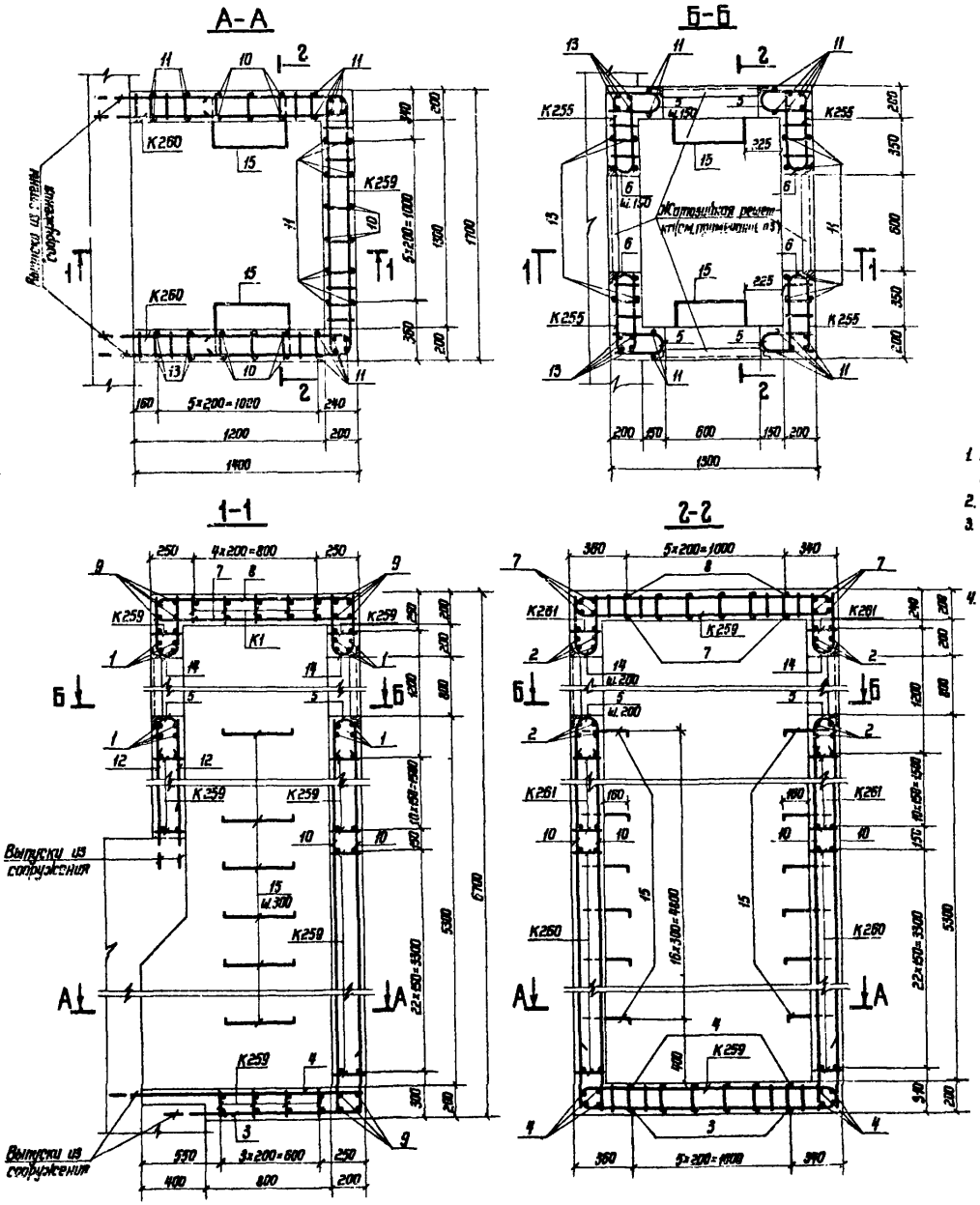
Монолитный участок 23 в убежищах III класса

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Б/Ч 14262

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

20014-03 24



1. Расположение монолитного участка 23 см. документ 03.005-6.0 24.
2. Бетон марки М300. Объём бетона 6,9м³.
3. Конструкцию жалюзийных решеток см. в альбоме серии ТДК-Н-I-70 часть II раздел II.
4. Каркасы К259 и К260 устанавливать большим диаметром к внутренней грани конструкции.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К259		03.005-6.1.ч2 53	10А-III	6190	56	346,6
К260		03.005-6.1.ч2 54	10А-III	4660	46	214,4
К261		То же	10А-III	4230	24	101,5
К255		03.005-6.1.ч2 52	10А-III	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1	1670	14А-III	1670	16	26,7
	2	1270	14А-III	1270	16	20,3
	3	980 R50 390	10А-III	1350	6	8,1
	4	1380	10А-III	1380	14	19,3
	5	R80 310 160	10А-III	710	40	28,4
	6	R80 510 160	10А-III	1110	24	26,6
	7	1270	10А-III	1270	14	17,8
	8	390 R50 1280 R50 390	10А-III	2020	6	12,1
	9	1670	10А-III	1670	12	20,0
	10	5470	10А-III	5470	16	87,5
	11	6670	10А-III	6670	28	186,8
	12	1770	10А-III	1770	8	14,2
	13	2970	10А-III	2970	16	47,5
	14	R80 360 160	10А-III	810	16	13,0
	15	50 450	20А-I	1100	34	37,4

Выборка металла на монолитный участок

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	47,0	1,208	56,8
	10А-III	1188,9	0,617	733,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	20А-I	37,4	2,466	92,2

Нач.отд.	Мрыкин		2.7.[illegible]
Зам.нач.отд.	Щербаков		2.4.[illegible]
Н.контр.	Маслова		18.9.[illegible]
Рук.гр.	Гун		18.4.[illegible]
Вед.инж.	Маслова		18.4.[illegible]
Инженер	Земляк		17.4.[illegible]
Ст.техн.	Тананаева		17.4.[illegible]

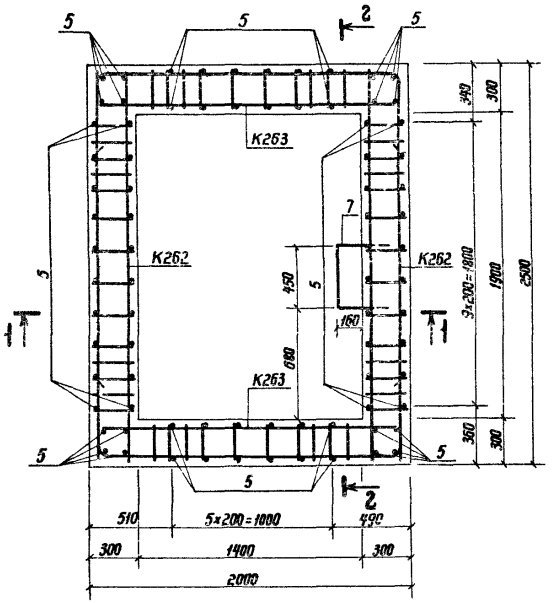
03.005-6.1.ч2 18

Монолитный участок 23 в убежищах IV класса

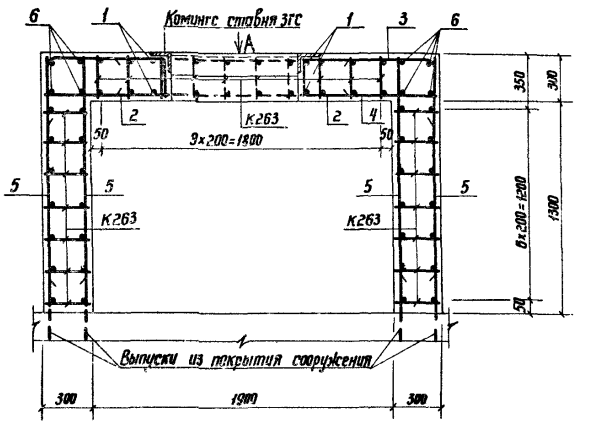
Стадия	Лист	Листов
Р-2		1

в/ч 14262

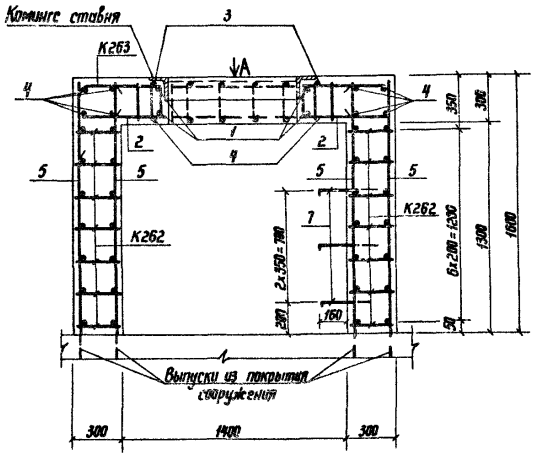
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



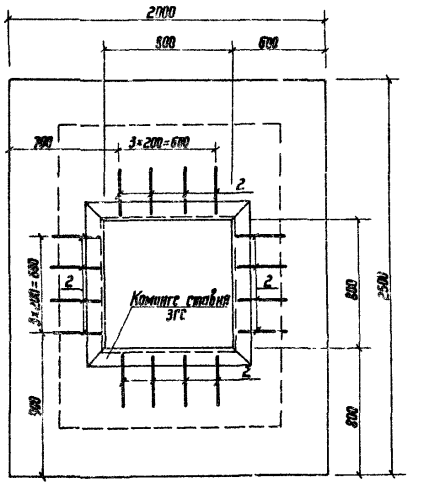
2-2



1-1



Вид А



Ведомость металла на монолитный участок

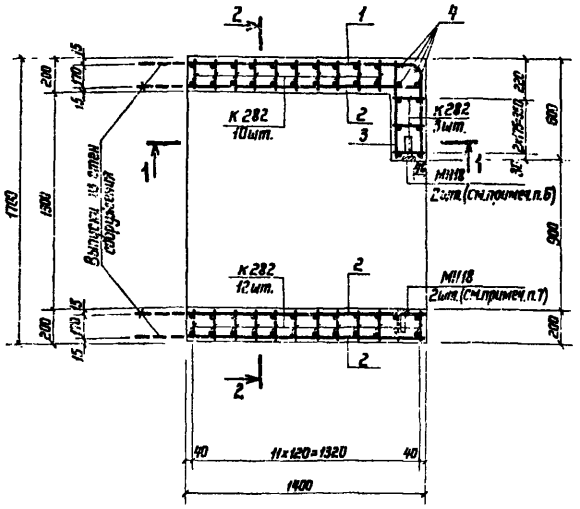
Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К262		03.005-6.1.42 54	10AIII	9020	14	126,3
К263		То же	10AIII	7520	24	180,5
Отдельные стержни	1	1720	16AIII	1720	8	13,8
	2	240 R50 300	10AIII	840	16	13,4
	3	390 R50 2480 R50 390	10AIII	3220	6	19,3
	4	2480	10AIII	2480	14	34,7
	5	1590	10AIII	1590	80	127,2
	6	1980	10AIII	1980	8	15,8
	7	300 50 450 50	20AI	1100	3	3,3

Выборка металла на монолитный участок

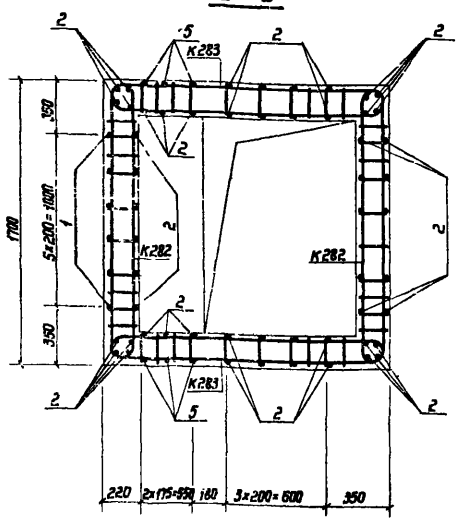
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса AIII ГОСТ 5781-82	16AIII	13,8	1,578	21,8
	10AIII	517,2	0,617	319,1
	Итого:			340,9
Горячекатаная арматурная сталь класса AI ГОСТ 5781-82	20AI	3,3	2,466	8,1
	Итого:			8,1

1. Расположение монолитного участка 24 см. документ 03.005-6.0 24.
2. Бетон М300. Объём бетона 4,4 м³.
3. На виде А каркасы и отдельные позиции 1,3,4 условно не показаны.
4. Выпуски из покрытия предусмотреть в проекте армирования покрытия убежища и стыковать со стержнями поз.5.
5. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.
6. Арматуру, показанную пунктиром, вырезать по месту.

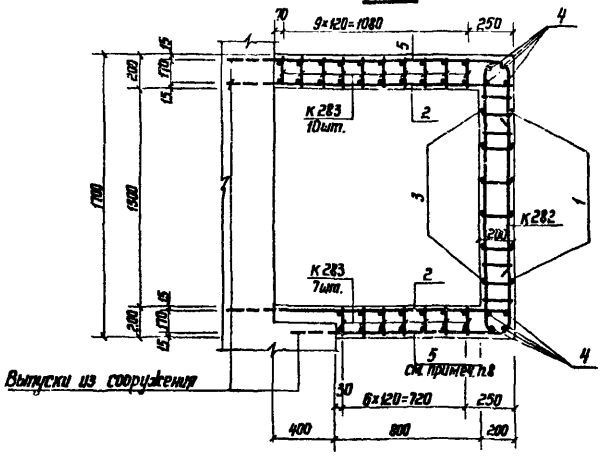
Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1.42 19	
Зам.нач.	Шерлаков				
Н.контр.	Маслова			Монолитный участок 24 в убежищах II-IV классов	Стадия: В/Ч 14262
Рук.гр.	Гнк				
Гл.инж.	Маслова				
Инженер	Земляк				
Сист.техн.	Тимофеева				



2-2



1-1



1. Расположение монолитного участка 25 см. документ 03.005-6.0 25.
2. Бетон М300. Объём бетона 1,8 м³.
3. Размеры даны по наружним граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БФА-II-09-13 производить аналогично узлу I см. документ 03.005-6.0 0003.
5. Бетонирование производить после установки закладных изделий.
6. Закладные изделия МН18 устанавливать по высоте на расстоянии 190 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290 мм и 790 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни поз.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

Ведомость металла на монолитный участок

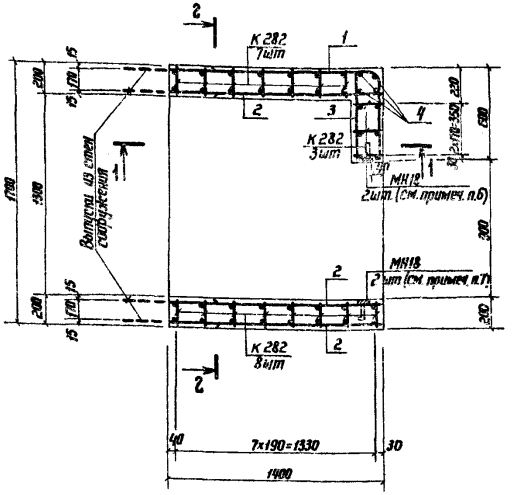
Марка элемента	позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 282		03.005-6.1.42 59	12AIII	3740	25	93,5
			10AIII	1700		42,5
К 283		То же	12AIII	4270	17	72,6
			10AIII	1900		32,3
Отдельные стержни	1	1380 R40 240	8AIII	1940	6	11,6
	2	1380	8AIII	1380	56	77,3
	3	580	8AIII	580	6	3,5
	4	1680	8AIII	1680	12	20,2
	5	1380 R40 240	8AIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

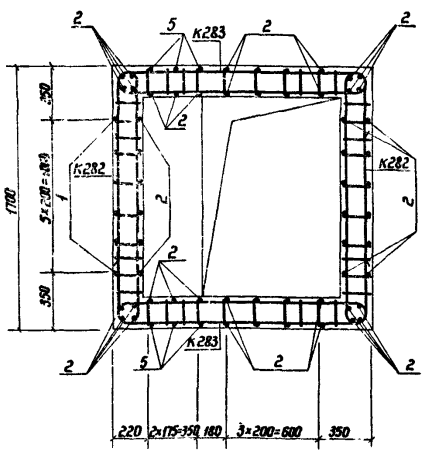
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса AIII ГОСТ 5781-82	12AIII	166,1	0,888	147,5
	10AIII	79,8	0,617	49,2
	8AIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	1,1	5,02	5,5
	-5×50	0,6	1,95	1,2

Нач.отд	Мрыкин			03.005-6.1.42 20		
Зам.нач.отд	Щербаков					
Н.контр	Маслова					
Рук.гр.	Гун			Монолитный участок 25 в убежищах II класса	Стадия	Лист	Листов
Вед.инж.	Мылова					1	1
Инженер	Земляк				8/4 14202		
Ст.техн.	Тимонаева						

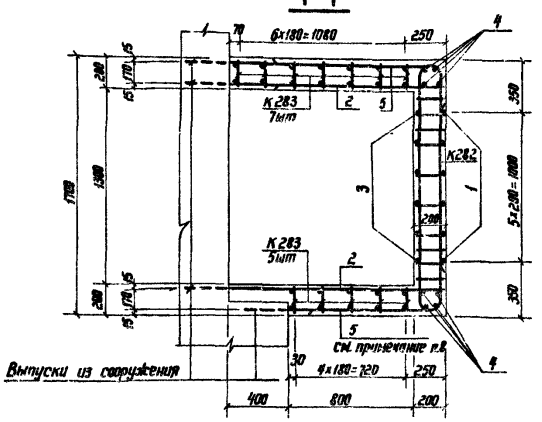
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



2-2



1-1



1. Расположение монолитного участка 25 смотри документ 03.005-6.0 25.
2. Бетон М300. Объём бетона 1,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-Ш-0,9×1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 ПЗ).
5. Бетонирование производить после установки закладных изделий.
6. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 190 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 240 мм и 740 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни поз.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 282		03.005-6.1. ч2 59	12АIII	3740	18	67,3
			10АIII	1900		34,2
К283		То же	12АIII	4270	12	51,2
			10АIII	1900		22,8
Отдельные стержни	1	1380 R40 580	8АIII	1940	6	11,6
	2	1380	8АIII	1380	56	77,3
	3	580	8АIII	580	6	3,5
	4	1680	8АIII	1680	12	20,2
	5	1380 R40 240	8АIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

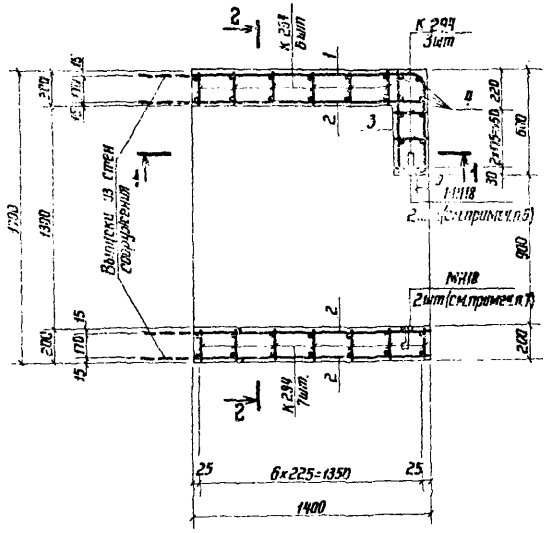
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82	12АIII	118,5	0,888	105,2
	10АIII	57,0	0,617	35,2
	8АIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5×50	0,6	1,95	1,2
В ст 3 пс6 ГОСТ 535-79	-8×80	1,1	5,02	5,5

Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1. ч2 21
Зам.н.отд.	Щербаков			
Н.контр.	Маслова			Монолитный участок 25 в убежищах III класса
Рук.гр.	Гун			
Вед.инж.	Маслова			
Инженер	Земляк			
Ст.техн.	Тананаева			

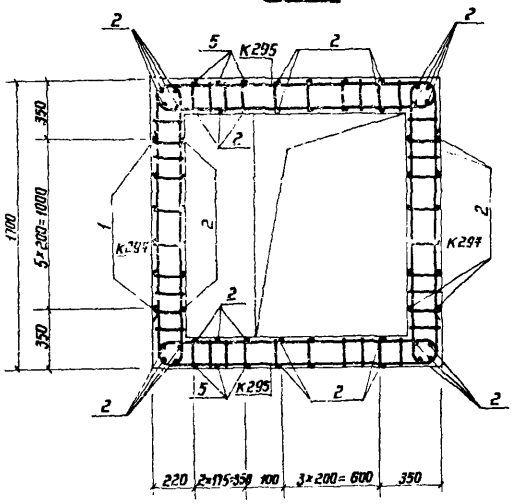
Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

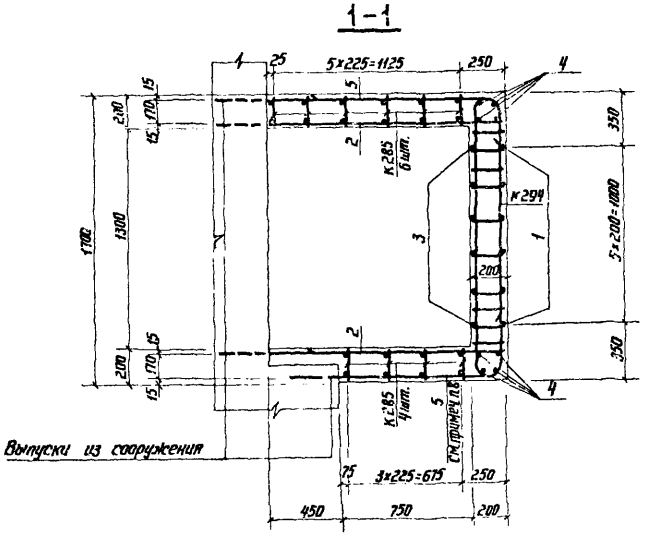
28014-03 28



2 – 2



1 – 1



1. Расположение монолитного участка 25 смотри документ 03.005-6.0 25
2. Бетон М300. Объём бетона 1,8м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-IV-0,9×1,3 производить аналогично узлу I см. докум. 03.005-6.0 00 ПЗ.
5. Бетонирование производить после установки закладных изделий.
6. Закладные изделия МН18 устанавливать по высоте на расстоянии 190мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290мм и 740мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни поз.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

Ведомость металла на монолитный участок

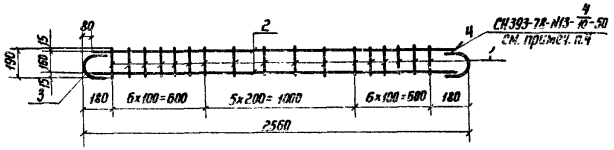
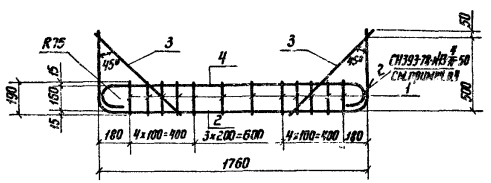
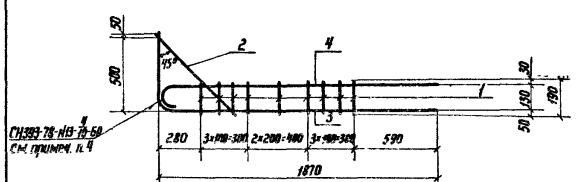
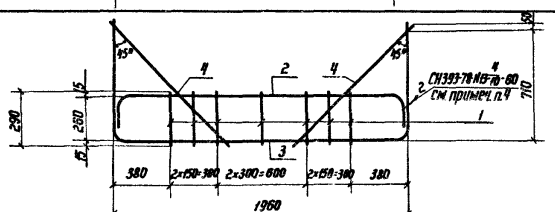
Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 294		03.005-6.1.ч2 62	10АIII	5600	16	89,6
К 295		То же	10АIII	6020	10	60,2
Отдельные стержни	1	1380 R40 580	8АIII	1940	8	15,5
	2	1380	8АIII	1380	56	77,3
	3	580	8АIII	580	6	3,5
	4	1880	8АIII	1680	12	20,2
	5	1380 R40 240	8АIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8×80	270	4	1,1
			-5×50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса АIII гост 5781-82	10АIII	149,8	0,617	92,4
	8АIII	126,1	0,395	49,8
Сталь прокатная полосовая гост 103-76 / В ст3 пс6 гост 535-79	-8×80	1,1	5,02	5,5
	-5×50	0,6	1,95	1,2

Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1 ч2 22
Зам.нач.	Щербаков			
Инженер	Маслова			Монолитный участок 25 в убежищах IV класса
Рис.гр.	Гун			Лист 1
	Маслова			8/4 14262
	Земляк			
Ст.тех.	Тананаева			

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

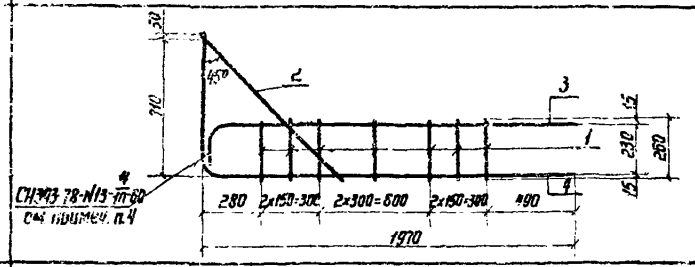
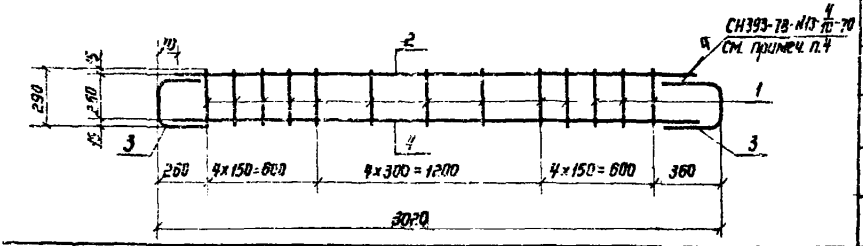
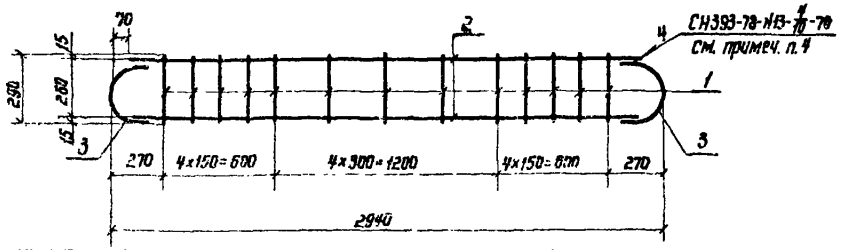
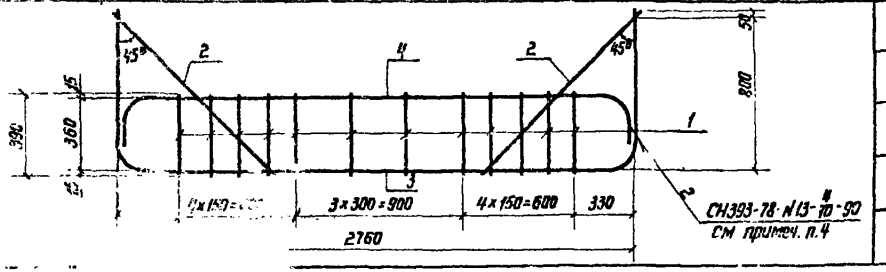
Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 136		1	150	10А-III	190	17	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2400	10А-III	2400	2	4,8	0,617	3,0	
		3	130; R80; 160	10А-III	350	2	0,7	0,617	0,4	
							Итого:		5,4	
К 137		1	190	10А-III	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	550; 1760; R85	10А-III	2790	1	2,8	0,617	1,7	
		3	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4	1790; 75; 150; R75	12А-III	1930	1	1,9	0,888	1,7	
							Итого:		5,7	
К 138		1	190	10А-III	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1870; R60; 550	12А-III	2390	1	2,4	0,888	2,1	
		4	1860; R60; 60; 120	12А-III	1990	1	2,0	0,888	1,8	
							Итого:		5,3	
К 139		1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1940; R80; 160	16А-III	2190	1	2,2	1,578	3,5	
		3	R60; 1960; 760	12А-III	3930	1	3,4	0,888	3,0	
		4	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		9,0	

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

Нач. отд.	Мрыкин		27.7.84	03.005-6.1.ч2 23
Зам. нач. отд.	Щербаков		27.7.84	
Н. контр.	Маслова		18.7.84	Каркас плоский К 136 – К 139
Рук. гр.	Гун		18.7.84	Стадия / Лист / Листов: 1
Вед. инж.	Маслова		18.7.84	
Инженер	Земляк		17.4.84	в/ч 14262
Ст. тех.	Тананаева		17.4.84	

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

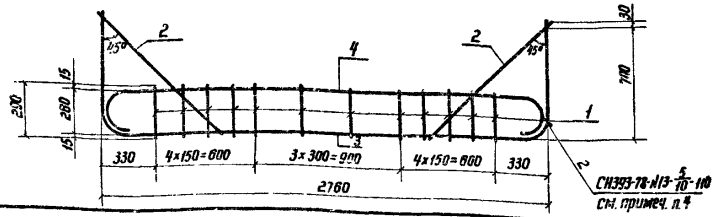
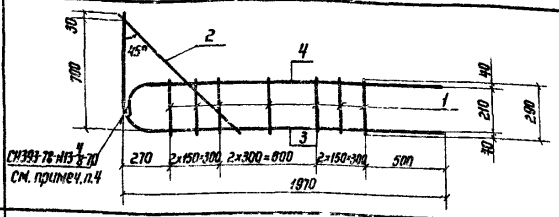
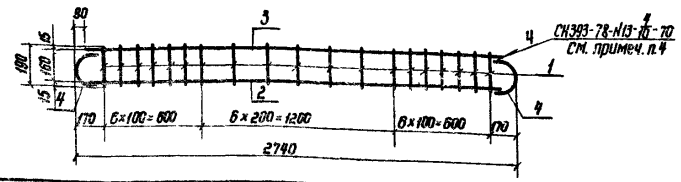
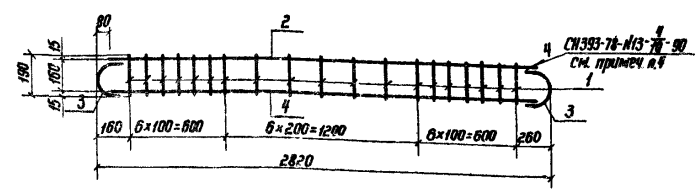
20014-03 30

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг.	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 140		1	260	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	1900 R60	12А-III	2050	1	2,1	0,888	1,9	
		4	R60 1970	12А-III	2700	1	2,7	0,888	2,4	
							Итого:		6,1	
К 141		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	2880	14А-III	2880	1	2,9	1,208	3,5	
		3	R70 140	14А-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
		4	2880	10А-III	2880	1	2,9	0,617	1,8	
							Итого:		8,8	
К 142		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	2800	14А-III	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3	R70	14А-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
							Итого:		10,3	
К 143		1	390	10А-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1150	10А-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3	R70 2760	14А-III	4400	1	4,4	1,208	5,3	
		4	2720	18А-III	3000	1	3,0	1,998	6,0	
							Итого:		15,6	

1. [illegible] при помощи точечной [illegible] рабочих стержней. [illegible] обладать нормированными [illegible] таблицей 46 СН 393-78.

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

Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1.ч 2 24
Зам.нач.отд.	Щербаков			
Н.контр.	Маслова			Каркас плоский К 140–К 143
Рик.гр.	Гун			Стадия / Лист / Листов
Вед.инж.	Маслова			
Инженер	Земляк			е/ч 14262
Ст.тех.	Танаева			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К144		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	R130 2760 730	16А-III	4130	1	4,1	1,578	6,5	
		4	R130 2720	22А-III	3120	1	3,1	2,984	9,2	
							Итого:		19,1	
К145		1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	R70 1970 730 1960	14А-III	2670	1	2,7	1,208	3,3	
		4	120 R50	10А-III	2060	1	2,1	0,617	1,3	
							Итого:		6,4	
К146		1	190	10А-III	190	19	3,6	1,58	5,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	12А-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		3	2580	16А-III	2580	1	2,6	1,58	4,1	
		4	160 R80 160	16А-III	410	2	0,8	1,58	1,3	
							Итого:		13,4	
К147		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2660	18А-III	2660	1	2,7	1,998	5,4	
		3	170 R80	18А-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
		4	2660	10А-III	2660	1	2,7	0,617	1,7	
							Итого:		11,1	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. 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		18.4.84
Вед. инж.	Маслова		18.4.84
Инженер	Земляк		17.4.84
Ст. тех.	Тананаева		17.4.84

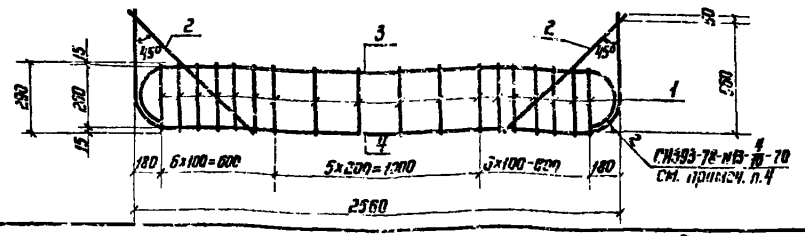
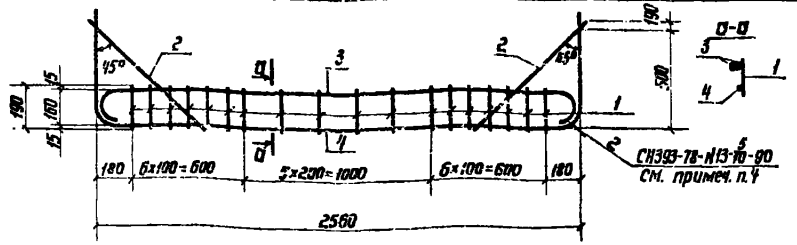
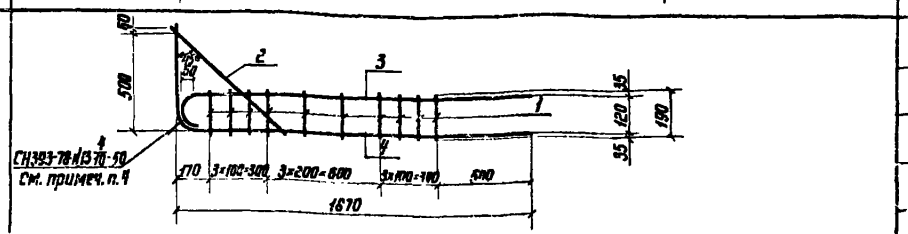
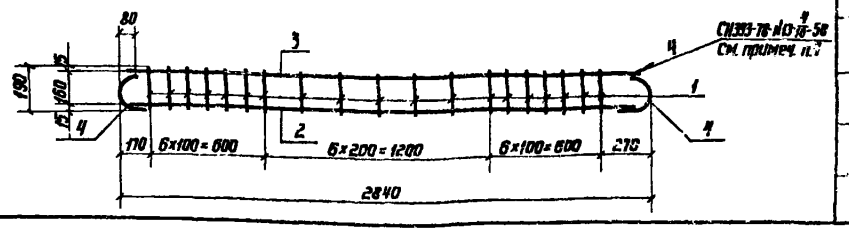
03.005-6.1.4 2 25

Каркас плоский К144 - К147

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

8/4 14262

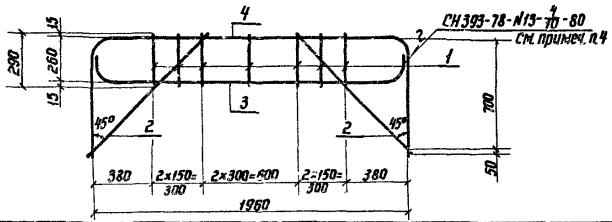
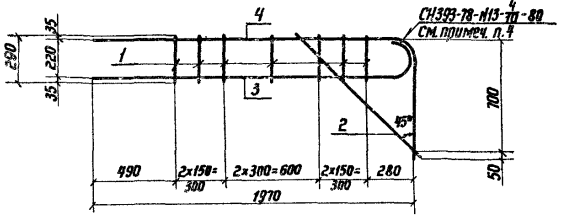
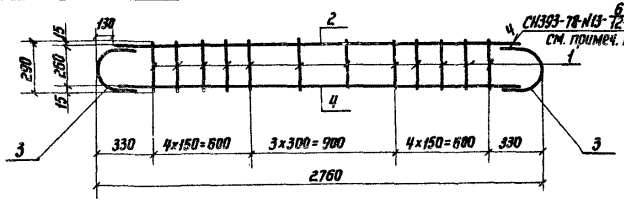
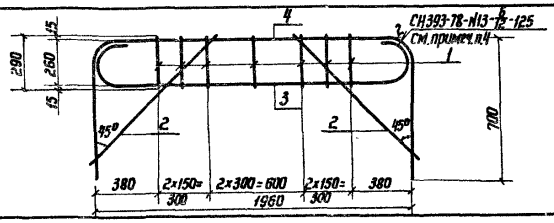
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 148		1	290	10А-III	290	18	5,2	0,617	3,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	R115 2530	18А-III	3020	1	3,0	1,998	6,0	
		4	R130 2560	14А-III	3670	1	3,7	1,208	4,5	
							Итого:		14,7	
К 149		1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	R70 2530	18А-III	2830	2	5,7	1,998	11,4	
		4	R90 2560	18А-III	3850	1	3,9	1,998	7,8	
							Итого:		22,2	
К 150		1	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R60 1860	10А-III	1990	1	2,0	0,617	1,2	
		4	1870 R80	16А-III	2430	1	2,4	1,578	3,8	
							Итого:		6,6	
К 151		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	10А-III	2680	1	2,7	0,617	1,7	
		3	2680	12А-III	2680	1	2,7	0,888	2,4	
		4	140 R80	12А-III	390	2	0,8	0,888	0,7	
							Итого:		7,0	

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

Нач.отд.	Мрыкин		24.4.84	03.005-6.1.4.2 26
Зам.н.отд.	Щербаков		24.4.84	
Н.контр.	Маслова		18.4.84	Каркас плоский К 148 - К 151
Рук.гр.	Гун		18.4.84	Стадия / Лист / Листов
Вед.инж.	Маслова		18.4.84	
Инженер	Земляк		20.4.84	в/ч. 14262
Ст.тех.	Танинаева		20.4.84	

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
К152		1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	R100 R100 1930 1960	20А-III	2200	1	2,2	2,466	5,4	
		4	R80 R80 750	16А-III	3390	1	3,4	1,578	5,4	
							Итого:		13,2	
К153		1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	R100 R100 1930 1910	20А-III	2160	1	2,2	2,466	5,4	
		4	R120 750	16А-III	2670	1	2,7	1,578	4,3	
							Итого:		11,5	
К154		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ5781-82
		2	2500	25А-III	2500	1	2,5	3,85	9,6	
		3	255 К130 255	25А-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
		4	2500	22А-III	2500	1	2,5	2,984	7,5	
							Итого:		24,3	
К155		1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	120 R120 R120 120 1910 1980	25А-III	2340	1	2,4	3,85	9,2	
		4	R140 R140 250	20А-III	3340	1	3,3	2,466	8,2	
							Итого:		19,8	

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

Нач. отд.	Мрыкин		22.10
Зам. нач.	Щербаков		22.10
Н. контр.	Маслова		22.10
Рук. гр.	Гун		22.10
Ведущ.	Маслова		22.10
Инженер	Земляк		22.10
Ст. техн.	Тананеева		22.10

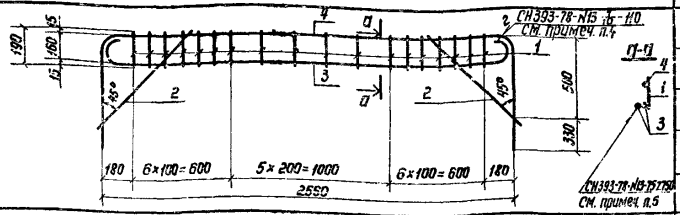
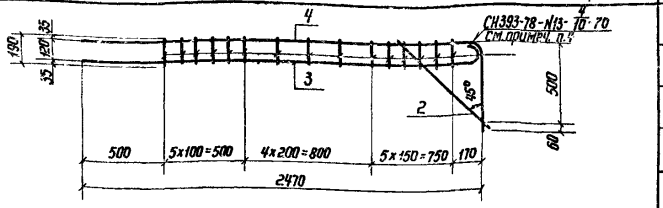
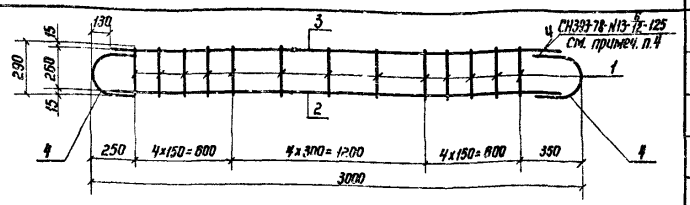
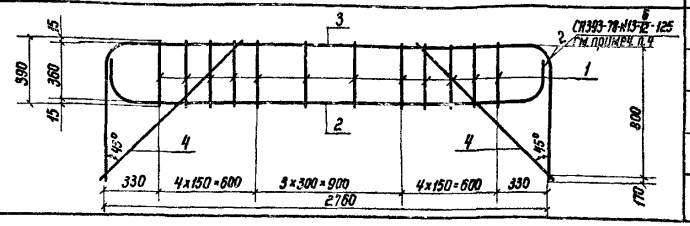
03.005-0.1.42 27

Каркас плоский К152 – К155

Стадия	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
К156		1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	R10 R10 2620 2550	25А-III	2820	2	5,6	3,85	21,6	
		4	К90 R90	22А-III	4140	1	4,1	2,984	12,2	
							Итого		36,8	
К157		1	190	10А-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R55 2460 2470	16А-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		4	К70	14А-III	3010	1	3,0	1,208	3,6	
							Итого:		9,9	
К158		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2740	28А-III	2740	1	2,7	4,83	13,0	
		3	2740	25А-III	2740	1	2,7	3,85	10,4	
		4	R150 290 250	28А-III	730	2	1,5	4,83	7,2	
							Итого:		32,9	
К159		1	390	10А-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R125 R125 2710 2760	25А-III	3080	1	3,1	3,85	11,9	
		3	К125 R125	25А-III	4590	1	4,6	3,85	17,7	
		4	1150	10А-III	1150	2	2,3	0,611	1,4	
							Итого		33,9	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сборка 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 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
5. В каркасе К156 поз.3 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач.отд.	Маркин		20.04.84
Зам.нач.	Щербаков		20.04.84
Н.контр.	Мастова		20.04.84
Рук.гр.	Гуц		20.04.84
Ведущ.	Мастова		20.04.84
Инженер	Земляк		20.04.84
Ст.техн.	Тенишева		20.04.84

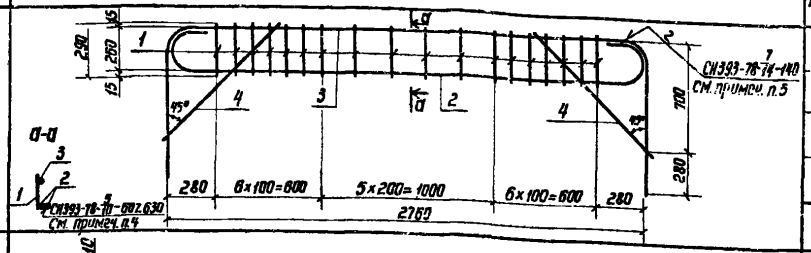
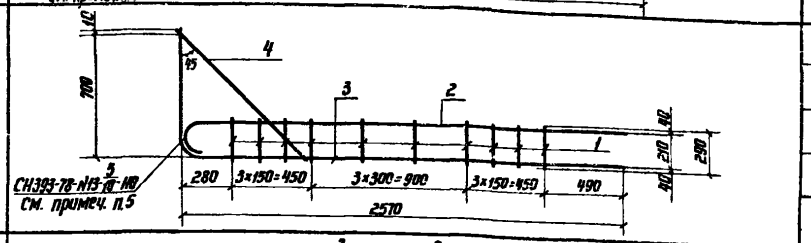
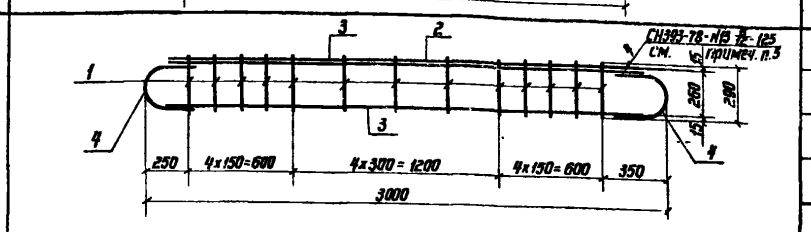
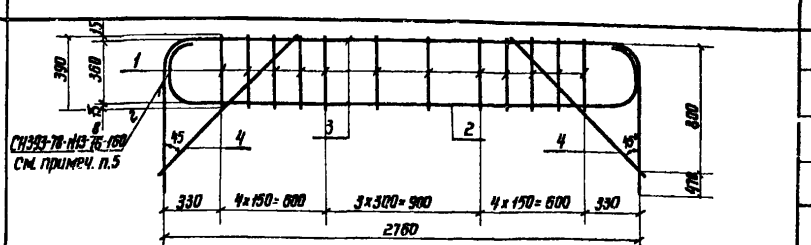
03.005-6.1.42 28

Каркас плоский К156–К159

Стадия	Лист	Листов
Р	1	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 160		1	290	12А-III	290	18	5,2	0,888	4,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2700	20А-III	3190	2	6,4	2,466	15,8	
		3	2760	28А-III	4600	1	4,6	4,83	22,2	
		4	1000	12А-III	1000	2	2,0	0,888	1,8	
							Итого:		44,4	
К 161		1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2560	22А-III	2720	1	2,7	3,85	10,4	
		3	2570	14А-III	3230	1	3,2	1,208	3,9	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		16,7	
К 162		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2740	22А-III	2740	1	2,7	2,984	8,0	
		3	2740	25А-III	2740	2	5,5	3,85	21,2	
		4	2710	25А-III	690	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		32,4	
К 163		1	390	12А-III	390	12	4,7	0,888	4,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	28А-III	3410	1	3,4	4,83	16,4	
		3	2760	32А-III	5130	1	5,1	6,31	32,2	
		4	1150	12А-III	1150	2	2,3	0,888	2,1	
							Итого:		54,9	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной 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. В каркасе К214 поз.2 на закругленном участке сварить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 таблицы 1 п. 13 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		20.4.84
Рук.гр.	Гун		20.4.84
Вед.инж.	Маслова		20.4.84
Инженер	Земляк		20.4.84
Ст.тех.	Тахалаева		20.4.84

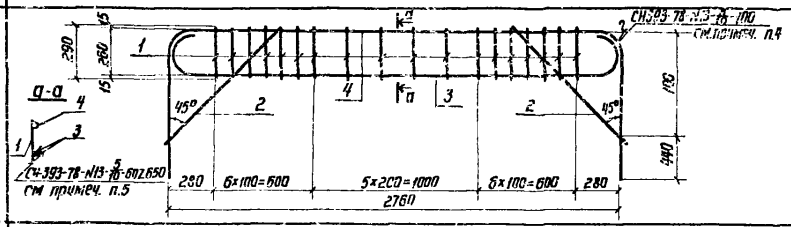
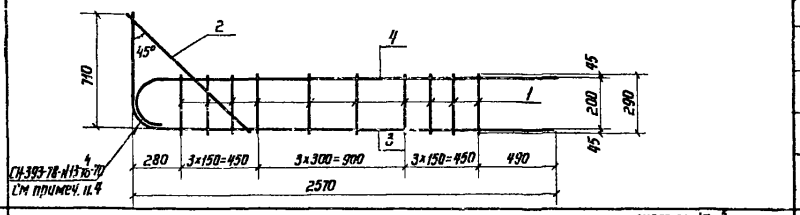
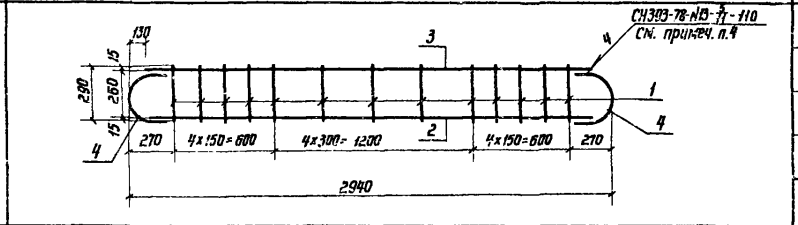
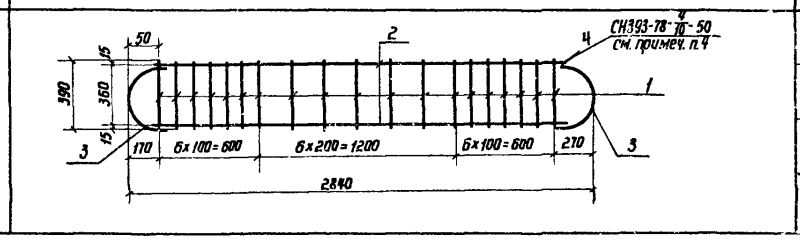
03.005-8.1.4 2 29

Каркас плоский К 160 – К 163

Стадия	Лист	Листов

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
К164		1	290	14А-III	290	18	5,2	1,208	6,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	14А-III	1000	2	2,0	1,208	2,4	
		3	R115 R115 2690	20А-III	3190	2	6,4	2,466	15,7	
		4	R145 R145 2760	32А-III	4880	1	4,9	6,31	30,9	
							Итого:		55,3	
К165		1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	R110 2570	14А-III	3230	1	3,2	1,208	3,9	
		4	R90 2550	25А-III	2750	1	2,8	3,85	10,8	
							Итого:		17,1	
К166		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	22А-III	2680	1	2,7	2,984	8,1	
		3	2660	25А-III	2680	1	2,7	3,85	10,4	
		4	R130 280 260	25А-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		25,8	
К167		1	390	10А-III	390	19	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2740	10А-III	2740	2	5,5	0,617	3,4	
		3	R50 360	10А-III	520	2	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		8,6	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормативной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таблицы 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
5. В каркасе К164 поз. 3 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач.отд.	Мрыкин		20.4.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		20.4.84
Н.контр.	Маслова		20.4.84
Рук.гр.	Гин		20.4.84
Вед.инж.	Маслова		20.4.84
Инженер	Земляк		20.4.84
Ст.тех.	Тимофеева		20.4.84

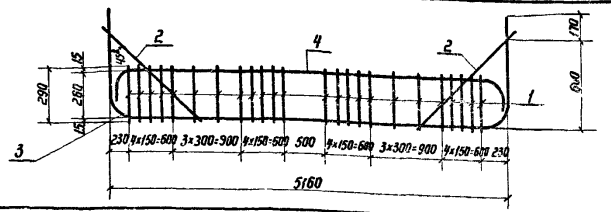
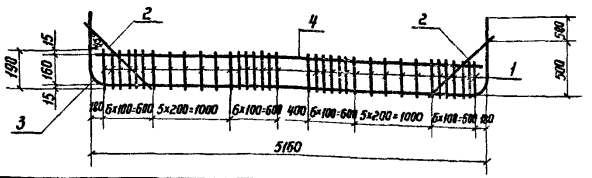
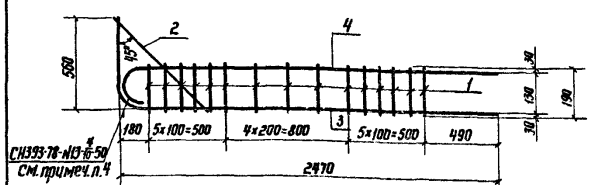
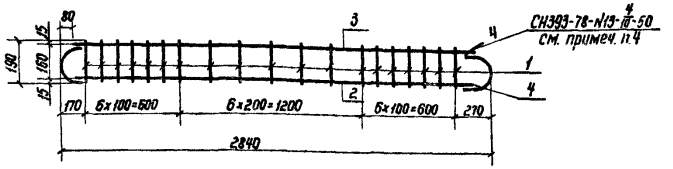
03.005-6.1.ч.2 30

Каркас плоский К164 – К167

Стадия	Лист	Листов
Р		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
К168		1	290	10А-III	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,1	
		3	R100 5160	20А-III	6610	1	6,6	2,466	16,3	
		4	5120 R70	14А-III	5400	1	5,4	1,208	6,5	
							Итого:		28,2	
К169		1	190	10А-III	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	R140 5160	28А-III	7200	1	7,2	4,83	34,8	
		4	5080	16А-III	5080	1	5,1	1,578	8,0	
							Итого:		47,9	
К170		1	190	10А-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R50 2470	12А-III	3000	1	3,0	0,888	2,7	
		4	R50 2430	10А-III	2580	1	2,6	0,617	1,6	
							Итого:		6,5	
К171		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	10А-III	2580	1	2,7	0,617	1,7	
		3	2580	16А-III	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4	R80 160	16А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		9,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таблицы 1 п. 13 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		23.4.84
Рук.гр.	Гун		20.4.84
Вед.инж.	Маслова		23.4.84
Инженер	Земляк		20.4.84
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84

03.005-6.1.42 31

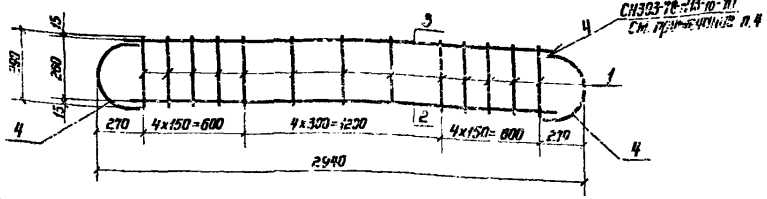
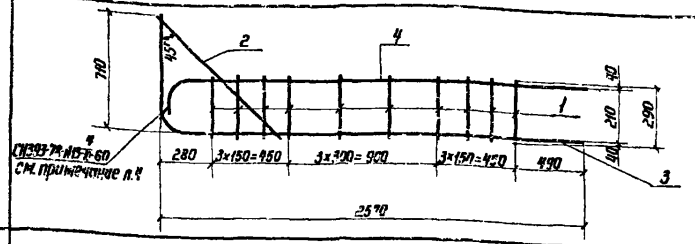
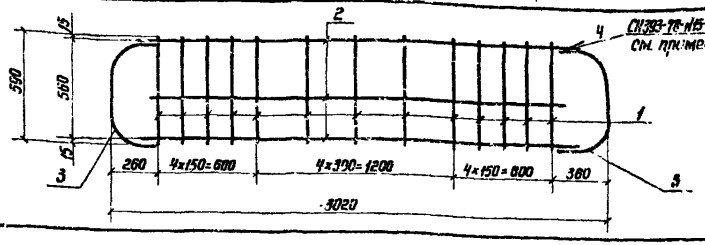
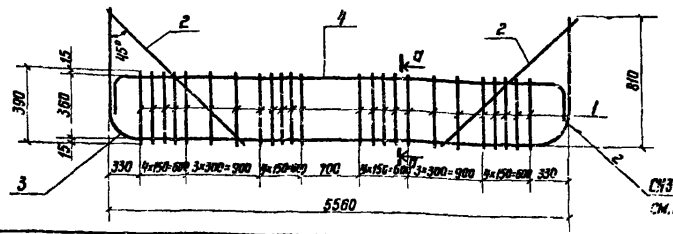
Каркас плоский К168 – К171

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

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

20014-03 38

Марки каркасов	Каркасы
К172	
К173	
К174	
К175	

Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К172								
1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
2	2800	10А-III	2800	1	2,8	0,617	1,7	
3	2800	14А-III	2800	1	2,8	1,208	3,4	
4	R70, 140, 430	12А-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
						Итого:	8,6	
К173								
1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
3	100, R80, 2370	16А-III	3250	1	3,2	1,578	5,0	
4	100, R60, 2580	12А-III	2610	1	2,7	1,208	3,3	
						Итого:	10,7	
К174								
1	590	10А-III	590	15	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
2	2760	10А-III	2920	3	8,8	0,617	5,4	
3	100, 100, 520, 100	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
						Итого:	11,1	
К175								
1	370	10А-III	399	24	9,6	0,617	5,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
2	1150	10А-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
3	R190, 5560, 100	28А-III	7600	1	7,6	4,83	36,7	
4	R90, 5520, 100	18А-III	5820	1	5,8	1,998	11,6	
						Итого:	55,5	

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

Нач. отд.	Ярошин		
Гл. инж.	Серпилов		
Н. контр.	Мочалова		
Рук. гр.	Гун		
Разраб.	Протасов		
Исполнил	Земляк		
Ст. техн.	Гончарова		

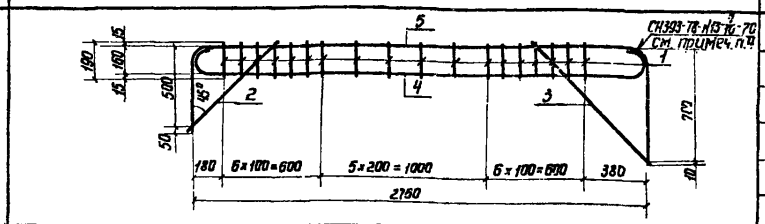
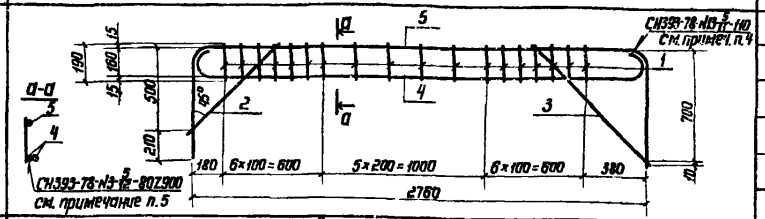
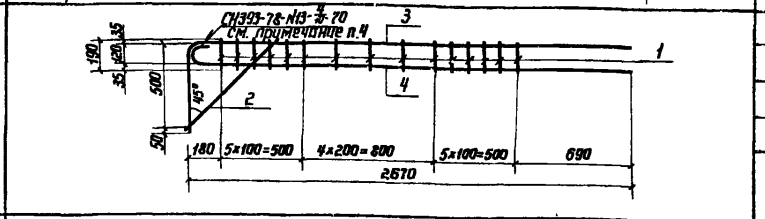
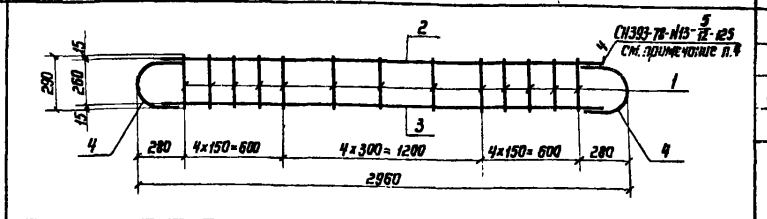
3.005-6.1 ч 2 32

Каркас плоский К172 – К175

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ВЧ 14262

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

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, п.м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 176		1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4	R70 R70 2740 2740	16А-III	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		5	R85 R85	14А-III	3950	1	4,0	1,208	4,8	
							Итого:		12,6	
К 177		1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4	R70 R70 2720 2760	25А-III	3020	2	6,0	3,85	23,1	
		5	R90 R90	22А-III	4100	1	4,1	2,984	12,2	
							Итого:		38,4	
К 178		1	190	10А-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	2670 R70	14А-III	3190	1	3,2	1,208	3,9	
		4	R55 2660	16А-III	2780	1	2,8	1,578	4,4	
							Итого:		10,5	
К 179		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2700	25А-III	2700	1	2,7	3,83	10,4	
		3	2700	28А-III	2700	1	2,7	4,83	13,0	
		4	R130 270	28А-III	690	2	1,4	4,83	6,8	
							Итого:		32,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
5. В каркасе К177 поз.4 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач.отд.	Мрыкин		21.4.82
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.4.82
Н.контр.	Маслова		24.4.84
Рук.гр.	Гун		24.4.84
Вед.инж.	Маслова		24.4.84
Инженер	Абрамов		20.4.84
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84

03.005-6.1.42 33

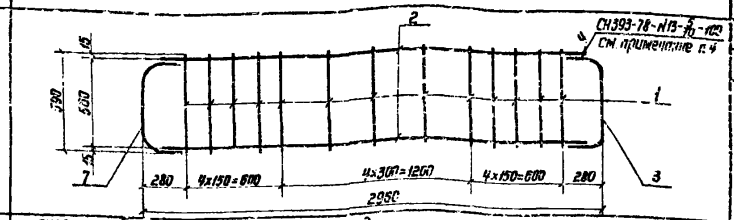
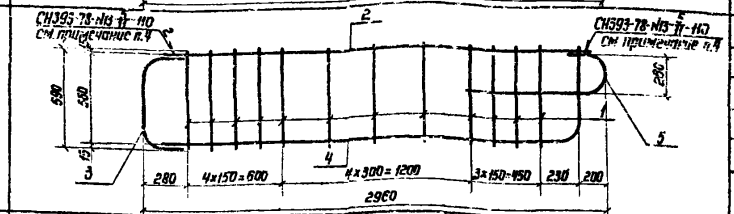
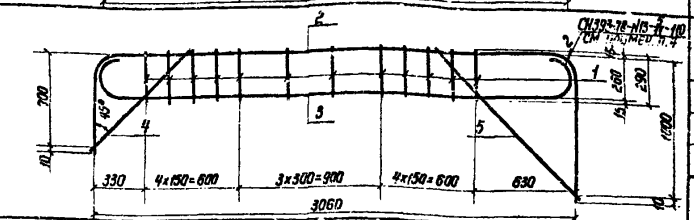
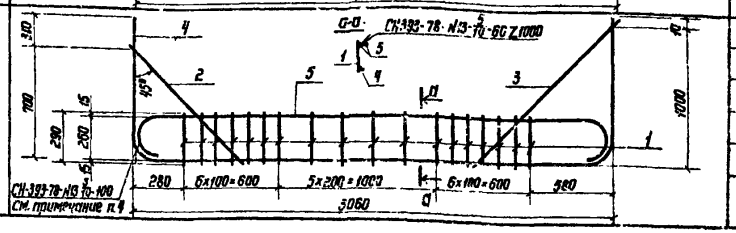
Каркас плоский К 176 - К 179

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

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

20014-03 48

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, п.м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К180		1	590	10А-III	590	13	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2760	20А-III	2760	2	5,5	2,466	13,6	
		3	200 R100 900	20А-III	870	2	1,7	2,466	4,2	
							Итого:		22,6	
К181		1	590	10А-III	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2760	22А-III	2760	1	2,8	2,984	8,4	
		3	220 R110 900	22А-III	900	1	0,9	2,984	2,7	
		4	2660 R100	22А-III	3190	1	3,2	2,984	9,5	
		5	220 R100 900	22А-III	1280	1	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		28,9	
К182		1	290	10А-III	290	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3060 R140 R140	14А-III	4660	1	4,7	1,208	5,7	
		3	R120 3020	22А-III	3540	1	3,5	2,984	10,4	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1420	10А-III	1420	1	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		22,0	
К183		1	290	12А-III	290	18	5,2	0,888	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	12А-III	1000	1	1,0	0,888	0,9	
		3	1420	12А-III	1420	1	1,4	0,888	1,2	
		4	R140 3060 R140	28А-III	4960	1	5,0	4,83	24,2	
		5	R115 3000 R115	20А-III	3500	2	7,0	2,466	17,3	
							Итого:		48,2	

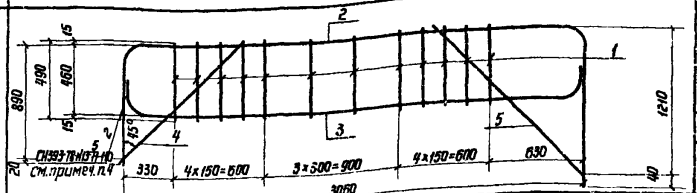
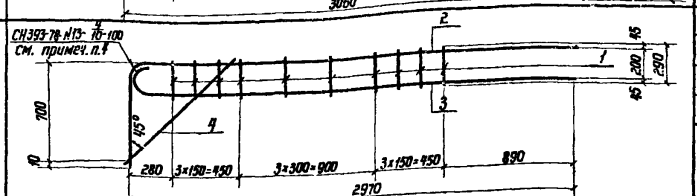
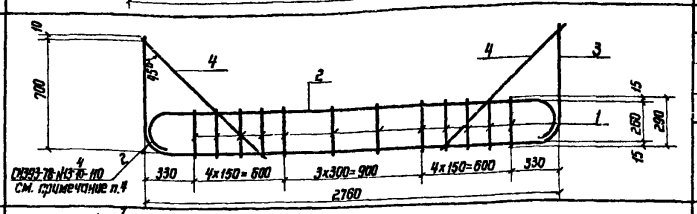
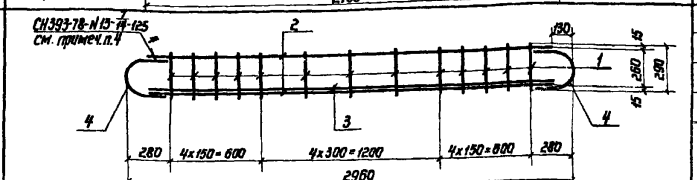
1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1 ч.2 34
Зам.нач.отд.	Щербаков			
Н.контр.	Маслова			Каркас плоский К180 – К183
Рук.гр.	Гун			
Ведущ. инж.	Мирзоева			
Инженер	Савостина			
Ст.тех.	Тананова			

Стадия	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 184		1	490	10А-III	490	12	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3060 R110 R110	22А-III	5120	1	5,1	2,984	15,2	
		3	R110 R110	22А-III	3360	1	3,4	2,984	10,1	
		4	1280	10А-III	1280	1	1,3	0,617	0,8	
		5	1700	10А-III	1700	1	1,7	0,617	1,0	
							Итого:		30,1	
К 185		1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2970 R90 R90	12А-III	3640	1	3,6	1,208	4,3	
		3	R90 R90 2970	20А-III	3160	1	3,2	2,984	9,5	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		16,2	
К 186		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2720 R120 R120 20 20 2760 R140 R140	22А-III	3240	1	3,2	2,984	9,5	
		3	R140 R140	14А-III	4060	1	4,1	1,208	5,0	
		4	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		17,9	
К 187		1	290	16А-III	290	13	3,8	1,578	6,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2700	25А-III	2700	2	5,4	3,85	20,8	
		3	2700	22А-III	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		4	R90 260	25А-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
							Итого:		39,9	

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

Нач.отд.	Мрыхин		
Гл.инж.отд.	Щербаков		
Н.контр.	Маслова		
Рук.гр.	Гун		
Архитект.	Маслова		
Инженер	Земляк		
Ст.тех.	Тонунова		

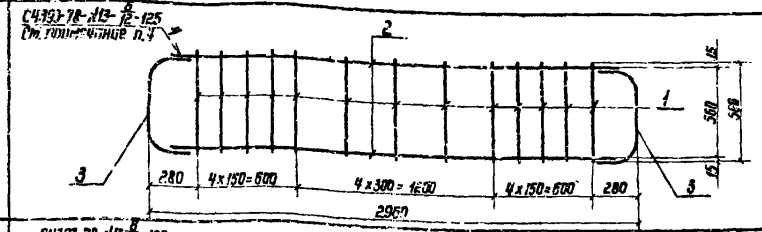
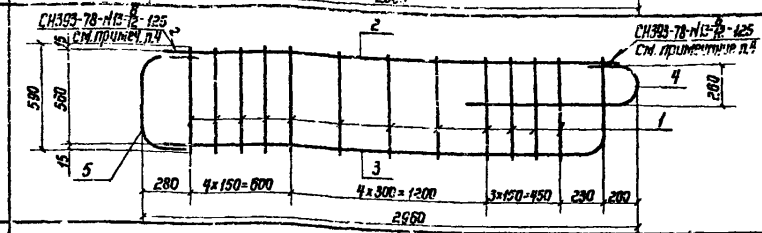
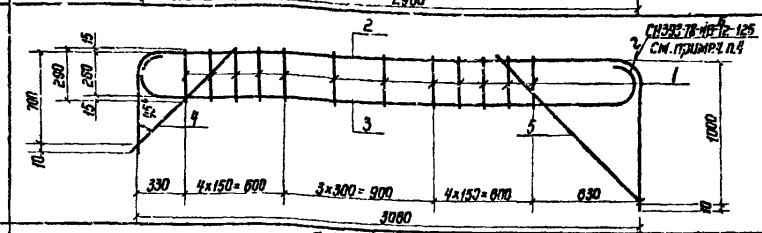
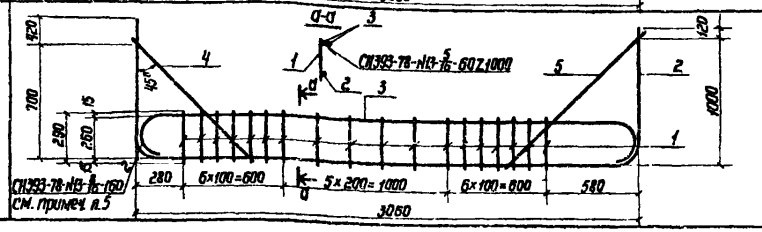
03.005-6.1.42 ЭО

Каркас плоский К-184 – К-187

Стадия	Лист	Листов

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
К188		1	590	12А-III	590	13	7,7	0,888	6,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25А-III	2710	2	5,4	3,85	20,8	
		3	250 R125 560	25А-III	950	2	1,9	3,85	7,3	
							Итого:		34,9	
К189		1	590	10А-III	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25А-III	2710	1	2,7	3,85	10,4	
		3	2630 R125 580	25А-III	3150	1	3,2	3,85	12,3	
		4	250 R130 1080	25А-III	1470	1	1,5	3,85	5,8	
		5	250 R125 560	25А-III	950	1	1,0	3,85	3,9	
							Итого:		36,8	
К190		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3060 R140 R140 1010	10А-III	4670	1	4,7	1,208	5,7	
		3	R120 120 3020 120 240	25А-III	3540	1	3,5	3,85	13,5	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1480	10А-III	1480	1	1,5	0,617	0,9	
							Итого:		22,9	
К191		1	290	14А-III	290	18	5,2	1,208	6,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R120 R140 3060	32А-III	5180	1	5,2	6,31	32,8	
		3	R110 3020 R110 220	20А-III	3450	2	7,0	2,466	17,3	
		4	1000	14А-III	1000	1	1,0	1,208	1,2	
		5	1420	14А-III	1420	1	1,4	1,208	1,7	
							Итого:		59,3	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
5. В каркасе К191 поз. 3 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач. отд.	Мрыкин		23.4.84
Зам. нач.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		27.4.84
Рук. гр.	Гун		27.4.84
Вед. инж.	Маслова		27.4.84
Инженер	Землях		26.4.84
Ст. тех.	Тананаева		26.4.84

03.005-8.1.ч.2 36

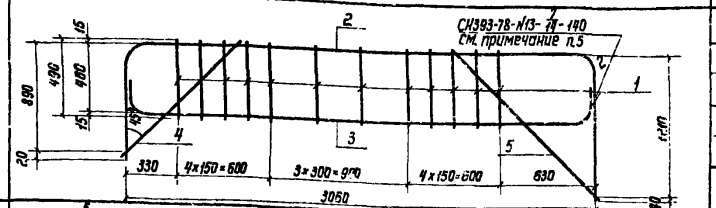
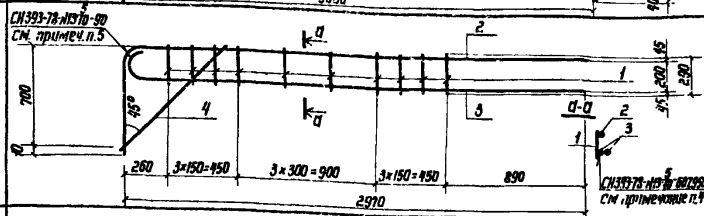
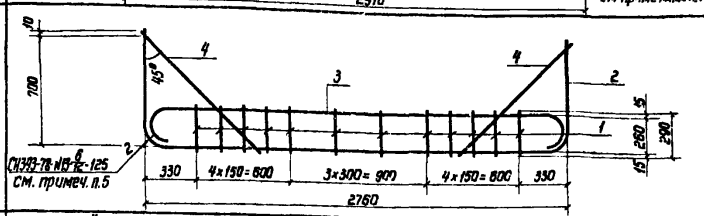
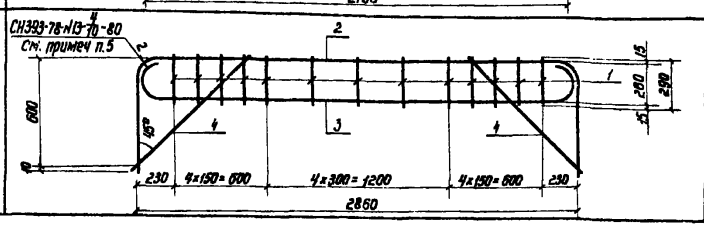
Каркас плоский К188 – К191

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

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

9004-03 43

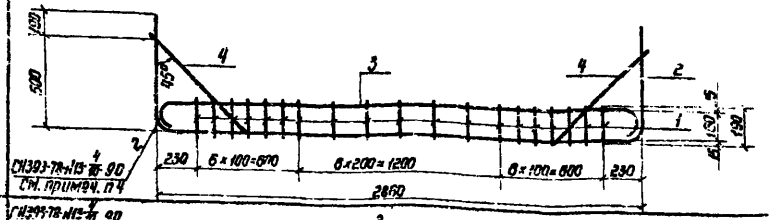
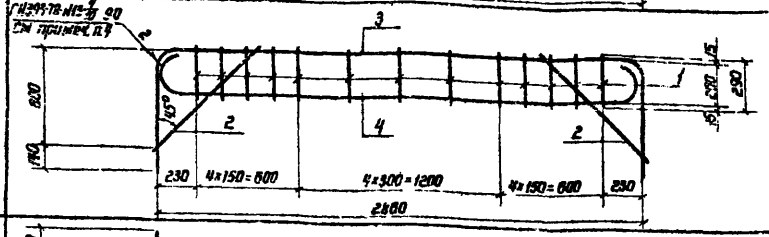
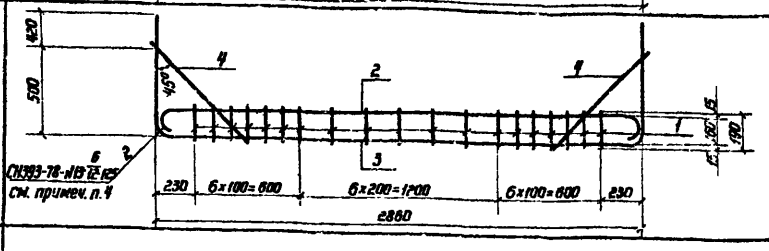
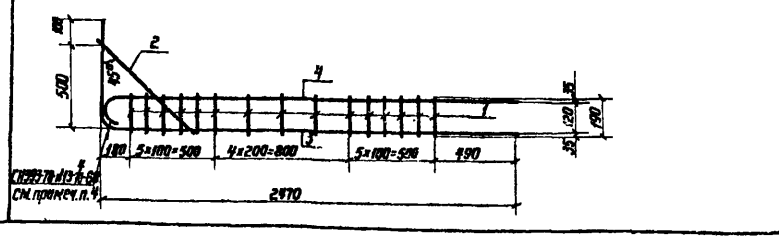
Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К192		1	490	12А-III	490	12	5,9	0,888	5,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3060 R140 R140	28А-III	5060	1	5,1	4,83	24,6	
		3	3010 R125 R125	25А-III	3440	1	3,4	3,85	13,1	
		4	1280	12А-III	1280	1	1,3	0,888	1,2	
		5	1700	12А-III	1700	1	1,7	0,888	1,5	
							Итого:		45,7	
К193		1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2970 R105	14А-III	3840	1	3,6	1,208	4,4	
		3	2950	18А-III	3150	2	6,3	1,998	12,8	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		19,4	
К194		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2740 R120 R120	14А-III	4040	1	4,0	1,208	4,8	
		3	2760 R120 R120	25А-III	3210	1	3,2	2,47	7,9	
		4	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		16,1	
К195		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2840 R130 R130	12А-III	3960	1	4,0	0,888	3,6	
		3	2840 R120 R120	16А-III	3200	1	3,2	1,578	5,0	
		4	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
							Итого:		11,9	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. В каркасе К193 поз.3 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 таблицы 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		27.VII	03.005-6.1. ч2 37
Зам. н.отд.	Щербаков		27.VII	
Н.контр.	Маслова		22.4.84	Каркас плоский К192–К195
Рук. гр.	Гун		22.4.84	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Вед. инж.	Маслова		22.4.84	
Инженер	Землек		26.4.84	в/ч 14262
Ст. тех.	Тананаева		26.4.84	

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

20014-03 44

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К196		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	690 R80 R80 690 2860	18А-III	4170	1	4,2	1,998	8,4	
		3	R70 R70 740	22А-III	3140	1	3,1	2,984	9,2	
		4	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		20,7	
К197		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	740 R130 R130 740 2860	18А-III	4230	1	4,2	1,998	8,4	
		4	R120 R120 740 2820	22А-III	3250	1	3,3	2,984	9,8	
							Итого:		21,5	
К198		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R70 R70 740 2820	25А-III	3120	1	3,1	3,84	11,9	
		3	920 R80 R80 920 2860	25А-III	4630	1	4,6	3,84	17,7	
		4	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		32,7	
К199		1	190	10А-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R60 R60 2470	16А-III	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		4	2460 R60	12А-III	2590	1	2,5	0,888	2,3	
							Итого:		9,2	

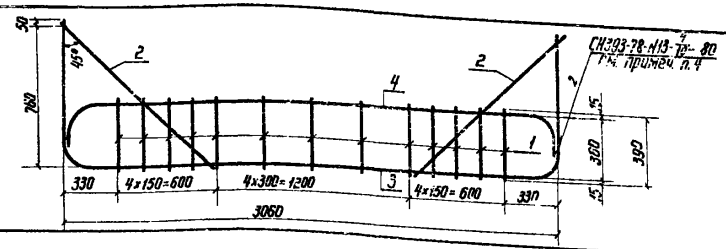
1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1. ч 2 38
Зам.н.отд.	Щербаков			
Н.контр.	Маслова			Каркас плоский К196 – К199
Рук.гр.	Гун			Стадия / Лист / Листов
Вед.инж.	Маслова			1
Инженер	Земляк			8/4 14262
Ст.тех.	Тарнаева			

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

Марка каркаса	Каркасы

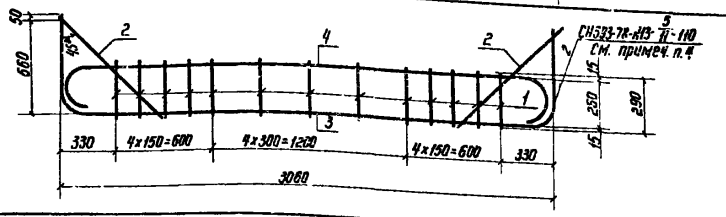
К200



Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
1	390	10А-III	390	13	5,1	0,617	3,1
2	1150	10А-III	1150	2	2,3	0,617	1,4
3	К80 3060 К80	16А-III	4610	1	4,6	1,578	7,3
4	К110 3020 220	22А-III	3360	1	3,4	2,984	10,1
						Итого:	21,9

Сортамент, ГОСТ: Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82

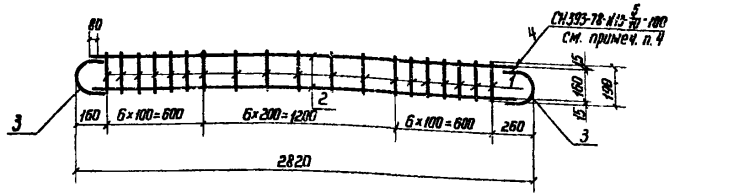
К201



Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3
2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2
3	К130 3060 К130	22А-III	4320	1	4,4	2,984	13,1
4	3020 К110	22А-III	3440	1	3,4	2,984	10,1
						Итого:	26,7

Сортамент, ГОСТ: Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82

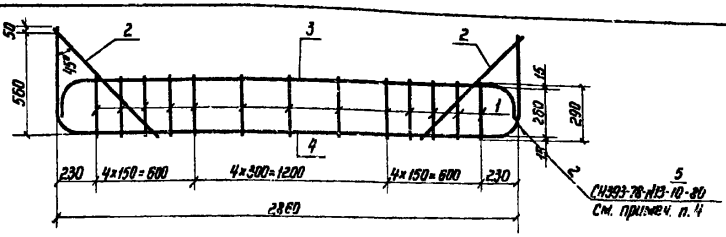
К202



Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2
2	2700	20А-III	2660	2	5,3	2,466	13,1
3	190 К80 450 К80	20А-III	450	2	0,9	2,466	2,2
						Итого:	17,5

Сортамент, ГОСТ: Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82

К203



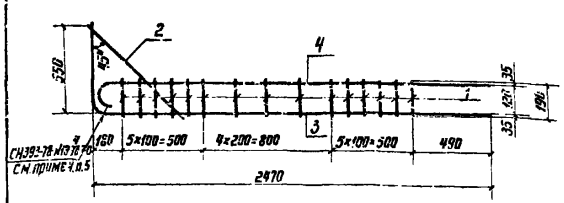
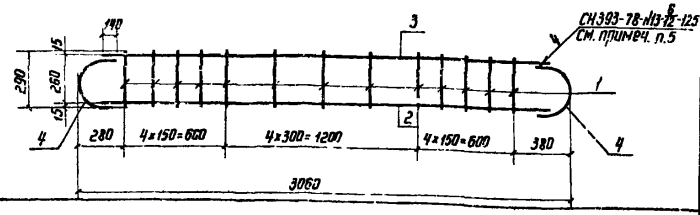
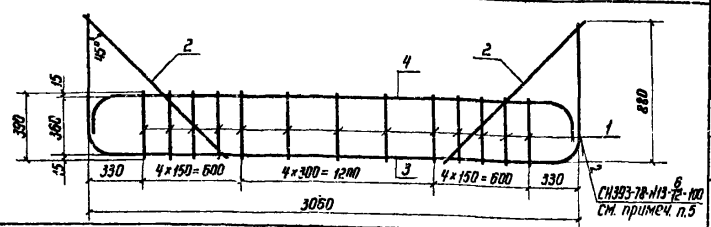
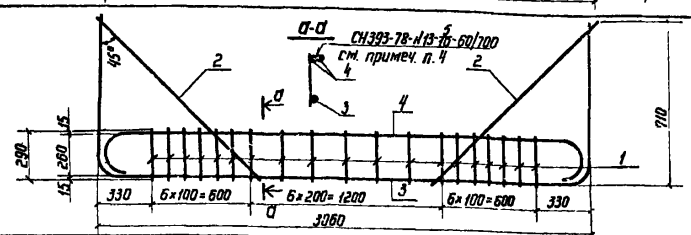
Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3
2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0
3	100 К100 100 2830	20А-III	3100	1	3,1	2,466	7,6
4	К30 2860 К15	16А-III	4010	1	4,0	1,578	6,3
						Итого:	17,2

Сортамент, ГОСТ: Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82

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

Нач. отд.	Мрыкин			03.005-61.42 39
Зам. нач.	Шерстюков			
Н. контр.	Маслова			Каркас плоский К200–К203
Рук. гр.	Гун			Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Вед. инж.	Маслова			
Ст. тех.	Темнова			ЦНИИЭП 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
К204		1	190	10А-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R70 2470	14А-III	2990	1	3,0	1,208	3,6	
		4	R55 2453	16А-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
								Итого: 9,9		
К205		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2800	28А-III	2800	1	2,8	4,83	13,5	
		3	2800	25А-III	2800	1	2,8	3,85	10,8	
		4	R130	28А-III	690	2	1,4	4,83	6,8	
								Итого: 33,4		
К206		1	390	10А-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1150	10А-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3	R125 3060	25А-III	4710	1	4,7	3,85	18,1	
		4	R125 3010	25А-III	3360	1	3,4	3,85	13,1	
								Итого: 357		
К207		1	290	10А-III	290	19	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	R140 3060	25А-III	4440	1	4,4	3,85	16,9	
		4	R115 3000	20А-III	3490	2	7,0	2,466	17,5	
								Итого: 38,8		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. В каркасе К281 загнутые участки стержней поз.4 сварить непрерывным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п 13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач.отд.	Мрыкин		27.7.84
Зам.нач.	Щербаков		24.7.84
Н.контр.	Маслова		27.7.84
Рук.гр.	Гун		27.7.84
Вед.инж.	Маслова		27.7.84
Гл.тех.	Тананаева		11.7.84

03.005-6.1.42 40

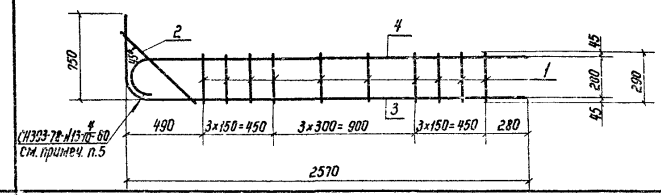
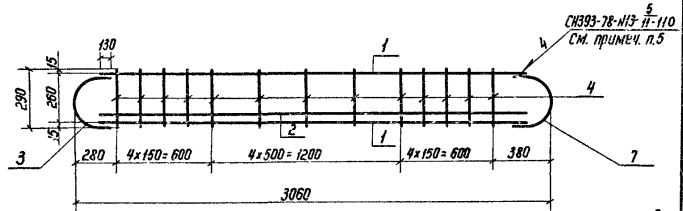
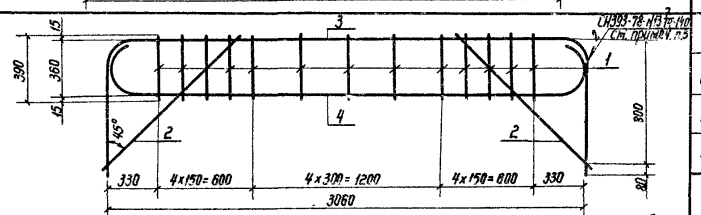
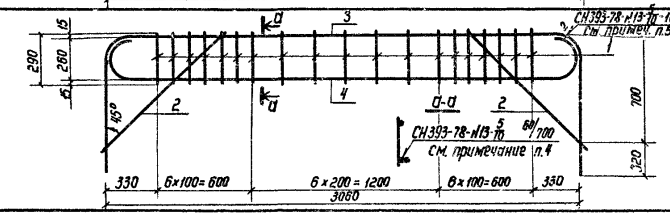
Каркас плоский К204–К207

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

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

20014-03 47

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К208		1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	R105 2570	12А-III	3270	1	3,3	0,888	2,9	
		4	2550 R95	20А-III	2750	1	2,7	2,466	6,7	
							Итого:		12,0	
К209		1	2800	25А-III	2800	2	5,6	3,85	21,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2800	22А-III	2800	1	2,8	2,984	8,4	
		3	R130 260	25А-III	670	2	1,3	3,85	5,0	
		4	290	16А-III	290	13	3,8	1,578	6,0	
							Итого:		41,0	
К210		1	390	16А-III	390	13	5,1	1,578	8,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1150	16А-III	1150	2	2,3	1,578	3,6	
		3	3060 R200 880	32А-III	4650	1	4,7	6,31	29,7	
		4	R165 3010 330	28А-III	3720	1	3,7	4,83	17,9	
							Итого:		59,2	
К211		1	290	16А-III	290	19	5,5	1,5	8,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	16А-III	1000	2	2,0	1,5	3,2	
		3	3060 R160 1020	32А-III	4960	1	5,0	6,31	31,5	
		4	R115 2930 230	20А-III	3480	1	3,5	2,466	8,6	
							Итого:		52,0	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. В каркасе 285 поз.4 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры

Нач.отд.	Мрыкин		27.9.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		27.9.84
Н.контр.	Маслова		27.9.84
Рук.гр.	Гук		27.9.84
Вед.инж.	Маслова		27.9.84
Ст.тех.	Тананаева		20.9.84

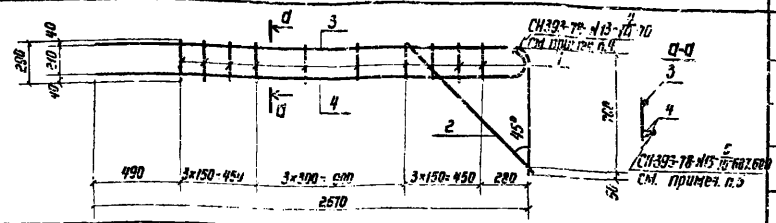
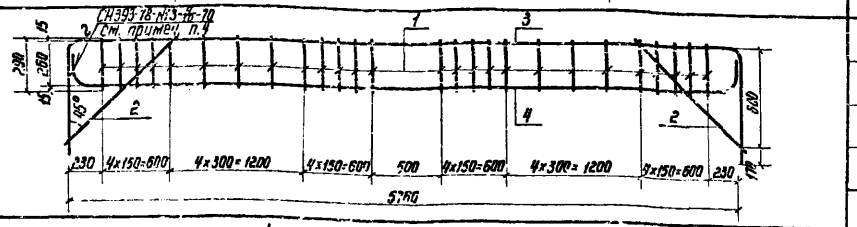
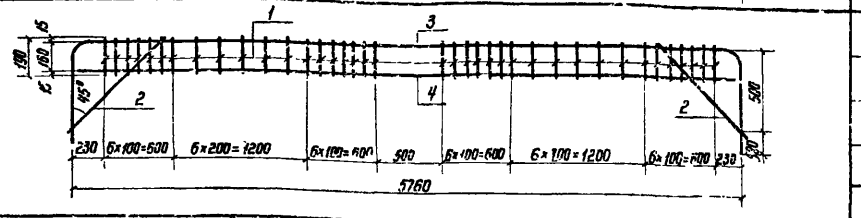
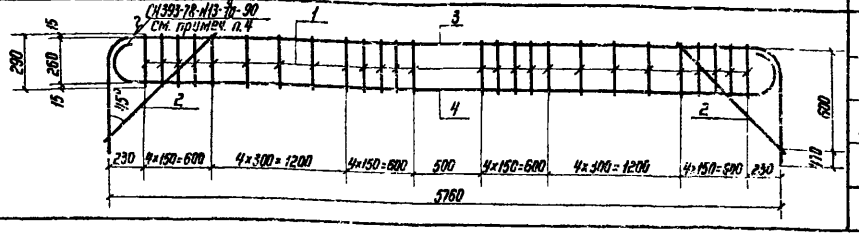
03.005-6.1.42 41

Каркас плоский К208 - К211

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

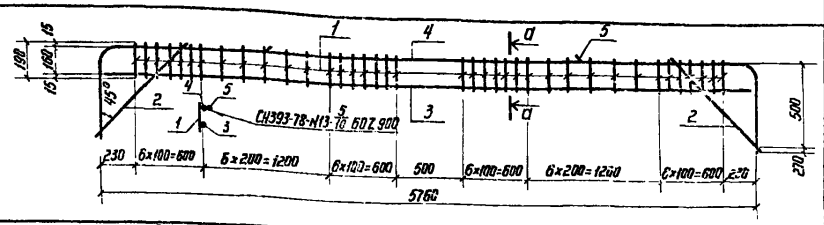
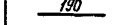
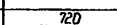
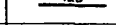
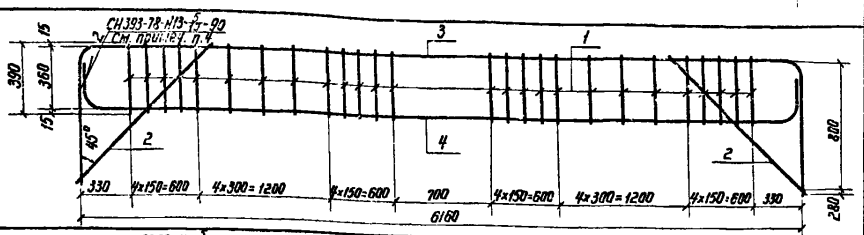
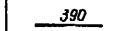
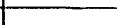
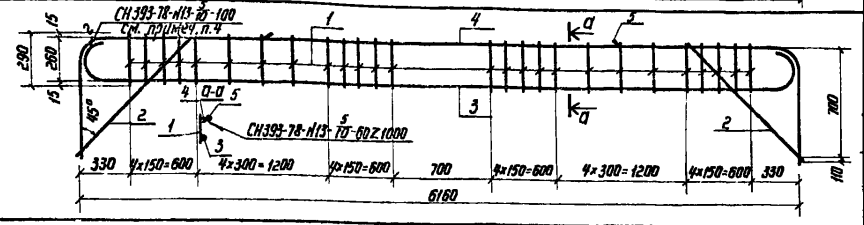
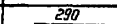
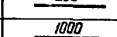
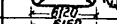
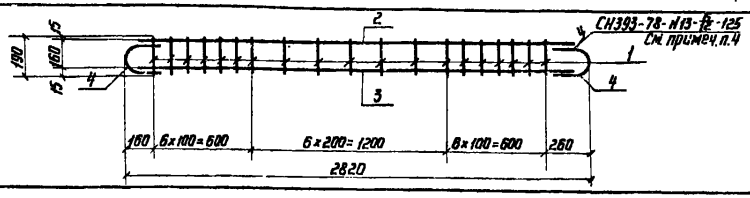
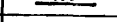
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К212		1	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	2570 R110 750	14А-III	3270	1	3,3	1,208	4,0	
		4	R95 2550 190	18А-III	2790	2	5,6	1,998	11,2	
							Итого:		17,6	
К213		1	290	10А-III	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	5760 R100 R100 770	20А-III	7210	1	7,2	2,466	17,8	
		4	R70 R70 5720 170	14А-III	6000	1	6,0	1,208	7,2	
							Итого:		30,6	
К214		1	190	10А-III	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	5760 R130 R140 780	28А-III	7890	1	7,8	4,83	37,6	
		4	5680	16А-III	5680	1	5,7	1,578	9,0	
							Итого:		51,9	
К215		1	290	10А-III	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	5760 R130 R130 1070	28А-III	7790	1	7,8	4,83	37,7	
		4	R120 5720 290	18А-III	6110	1	6,1	1,998	12,2	
							Итого:		55,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5 в рабочей арматуры.
5. В каркасе К212 поз 4 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач.отд.	Мыкин			03.005-6.1.42 42
Зам.нач.	Щербаков			Каркас плоский К212 – К215
Н.контр.	Маслова			Стадия / Лист / Листов: 1
Рук.гр.	Гун			
Вед.инж.	Маслова			8/4 14262
Ст.тех.	Тананаева			

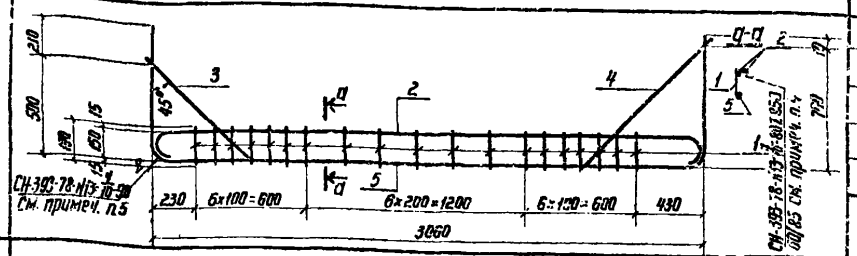
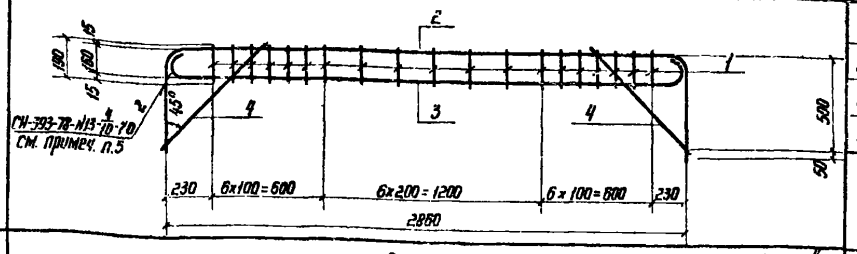
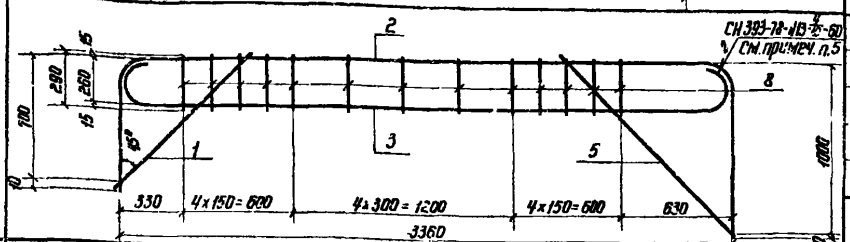
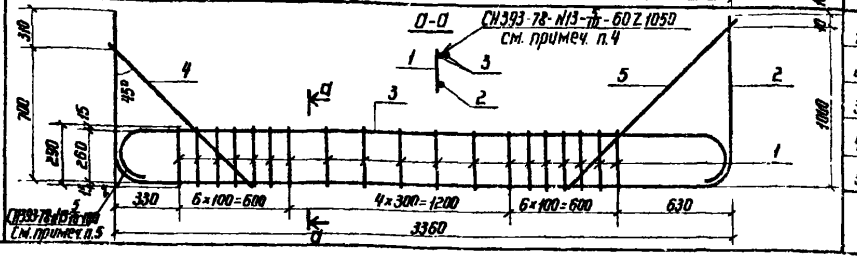
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К216		1		10А-III	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		25А-III	5720	1	5,7	3,85	21,9	
		4		20А-III	1210	1	7,2	2,466	17,8	
		5		28А-III	2800	1	2,8	4,83	13,5	
							Итого:		58,5	
К217		1		10А-III	390	26	10,1	0,617	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		28А-III	8200	1	8,2	4,83	39,6	
		4		18А-III	6400	1	6,4	1,998	12,8	
							Итого:		60,0	
К218		1		10А-III	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		28А-III	6630	1	6,6	4,83	31,9	
		4		20А-III	7660	1	7,7	2,466	19,0	
		5		28А-III	3000	1	3,0	4,83	14,5	
							Итого:		71,2	
К219		1		10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		25А-III	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		3		14А-III	2660	1	2,7	1,208	3,3	
		4		25А-III	510	2	1,0	3,8	3,8	
							Итого:		19,7	

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

				03.005-6.1.42 ВЗ		
Нач.отд.	Мрыкин			Каркас плоский К216 – К219	Стадия	Лист	Листов
Зам.нач.отд.	Щербаков						1
Н.контр.	Маслова				в/ч 14262		
Рук.гр.	Гун						
Вед.инж.	Маслова						
Ст.тех.	Тимашева						

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
К220		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3020	18А-III	3320	2	6,6	1,998	13,2	
		3	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	3060	22А-III	4400	1	4,4	2,984	13,1	
							Итого:		29,5	
К221		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2860	14А-III	3880	1	3,9	1,208	4,7	
		3	2830	16А-III	3130	1	3,1	1,578	4,9	
		4	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		12,7	
К222		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3360	12А-III	4960	1	5,0	0,888	4,4	
		3	3320	20А-III	3880	1	3,9	2,466	9,6	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1420	10А-III	1420	1	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		17,8	
К223		1	290	12А-III	290	19	5,5	0,888	4,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3360	25А-III	5260	1	5,3	3,85	20,3	
		3	3310	20А-III	3800	2	7,6	2,466	18,7	
		4	1000	12А-III	1000	1	1,0	0,888	0,9	
		5	1420	12А-III	1420	1	1,4	0,888	1,2	
							Итого:		46,0	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. В каркасах К220 поз. 2 и в К223 поз. 3 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН-393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыкин		27.4.84
Зам. 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.	Топанаева		13.4.84

03.005-6.1.42 44

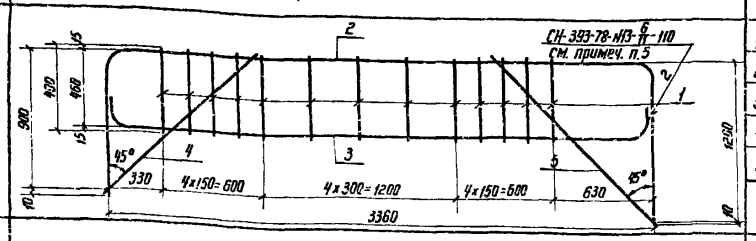
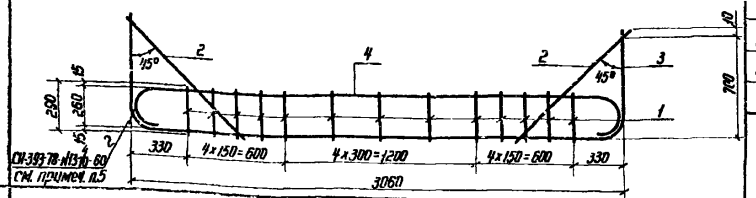
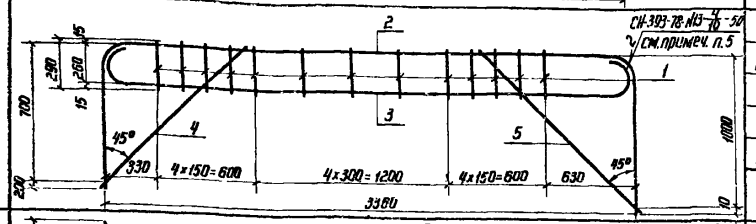
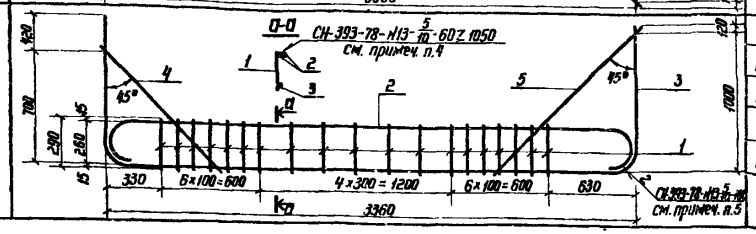
Коркас плоский К220 – К223

Стадия	Лист	Листов
Р		1

8/4 14262

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

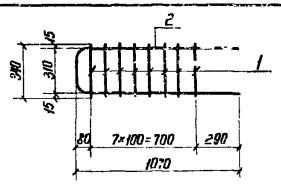
20014-03 51

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К224		1	490	10А-III	490	13	6,4	0,617	3,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3360	22А-III	5390	1	5,4	2,984	16,1	
		3	3360	22А-III	3660	1	3,6	2,984	10,7	
		4	1280	10А-III	1280	1	1,3	0,617	0,8	
		5	1700	10А-III	1700	1	1,7	0,617	1,0	
							Итого:		32,5	
К225		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	3060	12А-III	4360	1	4,4	0,888	3,9	
		4	3560	20А-III	3560	1	3,6	2,466	8,9	
							Итого:		16,3	
К226		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3360	14А-III	5050	1	5,1	1,208	6,2	
		3	3320	25А-III	3840	1	3,8	3,84	14,6	
		4	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1420	10А-III	1420	1	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		24,6	
К227		1	290	16А-III	290	19	5,5	1,578	8,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3290	20А-III	3780	2	7,6	2,466	18,7	
		3	3360	32А-III	5480	1	5,5	6,31	34,7	
		4	1000	16А-III	1000	1	1,0	1,578	1,6	
		5	1420	16А-III	1420	1	1,4	1,578	2,2	
							Итого:		65,9	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. В каркасе К227 поз.2 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

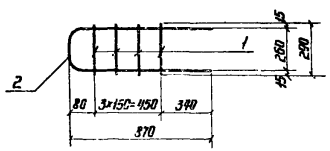
Нач.отд.	Мрыкин		27.4.84	03.005-6.1.42 45			
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.4.84	Каркас плоский К224–К227	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Маслова		27.4.84		Р		1
Рук.гр.	Гун		27.4.84		в/ч 14262		
Ред.инж.	Маслова		27.4.84				
Ст.тех.	Тананаева		18.4.84				

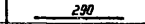
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

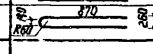




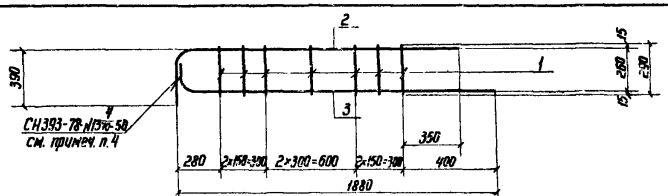


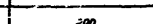


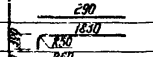


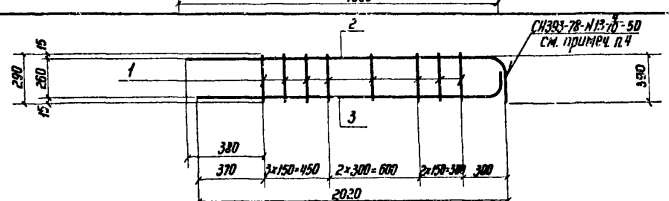


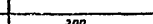
Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 228		1	340	10А-III	340	8	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R60 1070	12А-III	2400	1	2,4	0,888	2,1	
							Итого:		3,8	
К 229		1	290	10А-III	290	4	1,2	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R60 870	12А-III	1950	1	2,0	0,888	1,8	
							Итого:		2,5	
К 230	СН393-78-N13-50 см. примеч. п.4	1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1830 R50	10А-III	2200	1	2,2	0,617	1,4	
		3	R60 1870	12А-III	1960	1	2,0	0,888	1,8	
							Итого:		4,4	
К 231	СН393-78-N13-50 см. примеч. п.4	1	290	10А-III	290	8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2030 R50	10А-III	2400	1	2,4	0,617	1,5	
		3	R50 2010	10А-III	2090	1	2,1	0,617	1,3	
							Итого:		4,2	

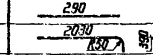












1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

Нач. отд.	Мрыкин		21.4.84
Зам. нач.	Щербаков		24.4.84
Н. контр.	Маслова		24.4.84
Рук. гр.	Гун		27.4.84
Вед. инж.	Маслова		27.4.84
Ст. тех.	Тананаева		18.4.84

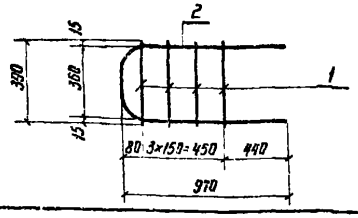
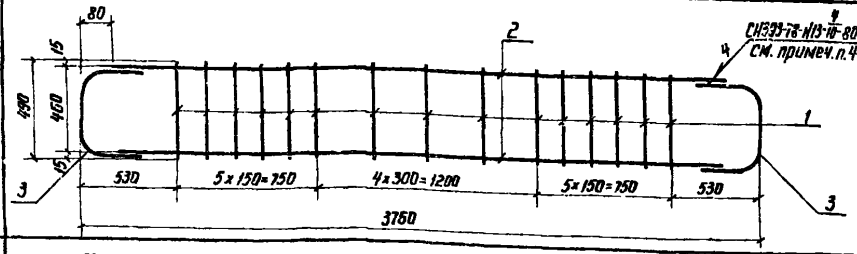
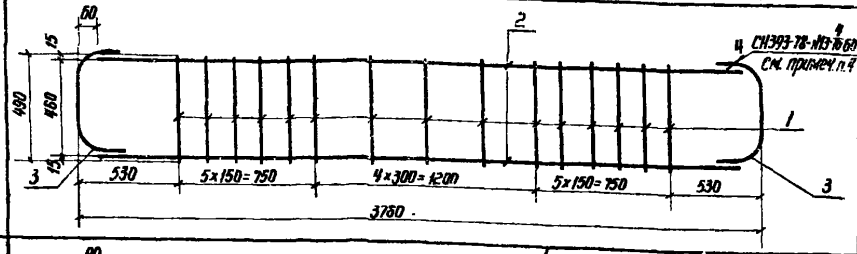
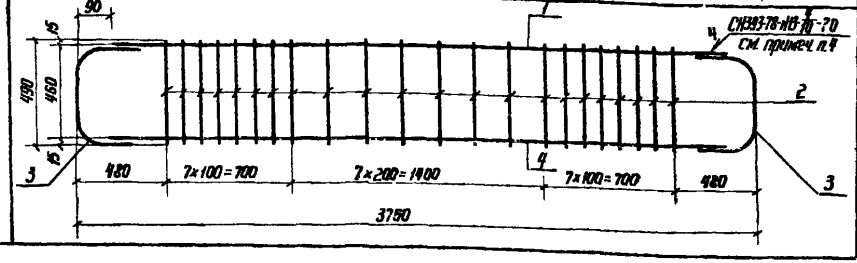
03.005-6.1.42 46

Каркас плоский К228 – К231

Стадия	Лист	Листов
Р		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
К232		1	390	10А-III	390	4	1,6	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	R80 260 360 970	14А-III	2240	1	2,2	1,208	2,6	
								Итого: 3,6		
К233		1	490	10А-III	490	15	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	3600	16А-III	3600	2	7,2	1,578	11,4	
		3	R80 360 460 760	16А-III	710	2	1,4	1,578	2,2	
								Итого: 18,2		
К234		1	490	10А-III	490	15	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	3640	12А-III	3640	2	7,3	0,888	6,5	
		3	R60 360 460 120	12А-III	650	2	1,3	0,888	1,2	
								Итого: 12,3		
К235		1	3580	18А-III	3580	1	3,6	1,998	7,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	490	10А-III	490	22	10,8	0,617	6,7	
		3	R80 230 290 460	18А-III	740	2	1,5	1,998	3,0	
		4	3580	14А-III	3580	1	3,6	1,208	4,3	
								Итого: 21,2		

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

Нач. отд.	Мрыкин		27.V.74
Зам. нач. отд.	Щербаков		27.V.74
Н. контр.	Маслова		27.V.74
Рук. гр.	Гун		27.V.74
Вед. инж.	Маслова		27.V.74
Ст. тех.	Тананаева		20.V.74

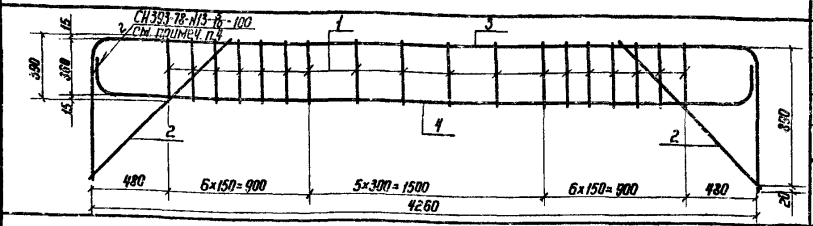
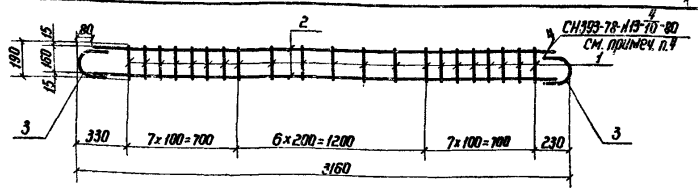
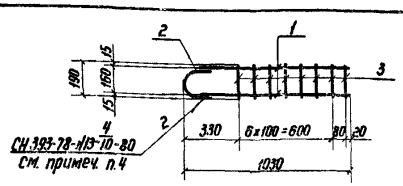
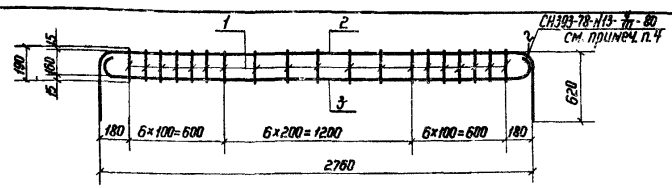
03.005-6.1.42 47

Каркас плоский К232 – К235

Стадия	Лист	Листов
Р		1

8/4 14262

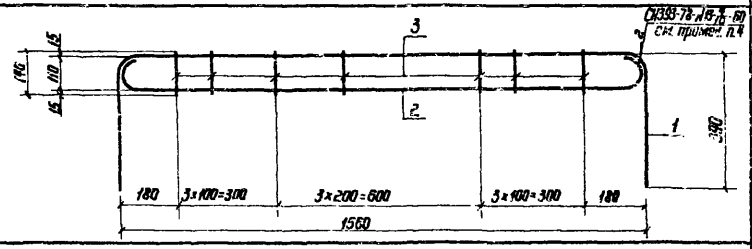
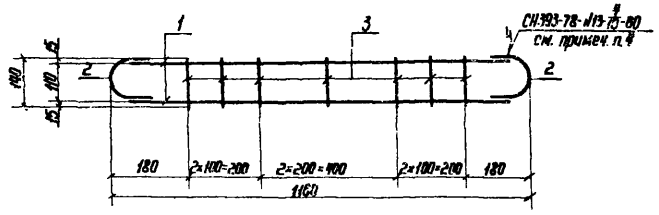
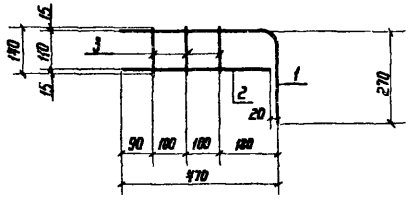
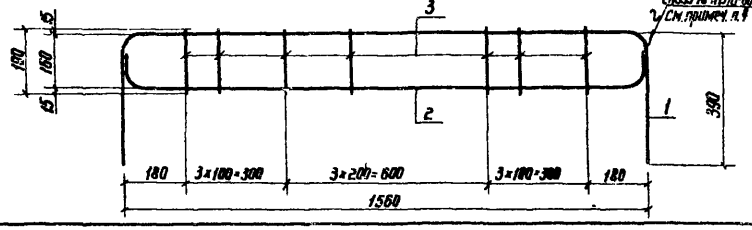
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 236		1	390	8А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1260	10А-III	1260	2	2,5	0,617	1,5	
		3	4260 R100 R125 4220	20А-III	5990	1	6,0	2,466	14,8	
		4		25А-III	4610	1	4,6	3,85	17,7	
							Итого:		36,8	
К 237		1	190	8А-III	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3000	16А-III	3000	2	6,0	1,578	9,5	
		3	R80 160	16А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:		12,4	
К 238		1	950	16А-III	950	2	1,9	1,578	3,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	160 R80 160	16А-III	410	1	0,4	1,578	0,6	
		3	190	8А-III	190	8	1,5	0,395	0,6	
							Итого:		4,2	
К 239		1	190	8А-III	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2760 R80 R80	16А-III	3930	1	3,9	1,578	6,2	
		3	R65 R65 2730	16А-III	2990	1	3,0	1,578	4,7	
							Итого:		12,3	

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

Нач.отд.	Мрыкин		27.4.84	03.005-6.1.42 48
Зам.н.отд.	Щербаков		27.4.84	Каркас плоский К236 - К239
Н.контр.	Маслова		27.4.84	Стадия / Лист / Листов 1
Рук.гр.	Гуч		27.4.84	в/ч 14262
Вед.инж.	Маслова		27.4.84	
Ст.тех.	Тананаева		19.4.84	

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
К240		1	1560 R50 R50 390	12А-III	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R50 R50 1530	12А-III	1750	1	1,8	0,888	1,6	
		3	140	10А-III	140	10	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		4,5	
К241		1	1060	12А-III	1060	2	2,1	0,888	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	110 R55 110	12А-III	290	2	0,6	0,888	0,5	
		3	140	10А-III	140	7	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		3,0	
К242		1	470 R50 270	12А-III	720	1	0,7	0,888	0,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	450	12А-III	450	1	0,5	0,888	0,4	
		3	140	10А-III	140	3	0,4	0,617	0,3	
							Итого:		1,3	
К243		1	1560 R50 R50 390	12А-III	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R50 R50 1530 110	12А-III	1710	1	1,7	0,888	1,5	
		3	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	
							Итого:		4,7	

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

Нач. отд.	Мрыкин		22.VII
Зам. нач. отд.	Щербаков		24.VII
Н. контр.	Маслова		23.VII
Рук. гр.	Гун		22.VII
Вед. инж.	Маслова		23.VII
Ст. тех.	Тунакаева		20.VII

03.005-6.1.ч2 49

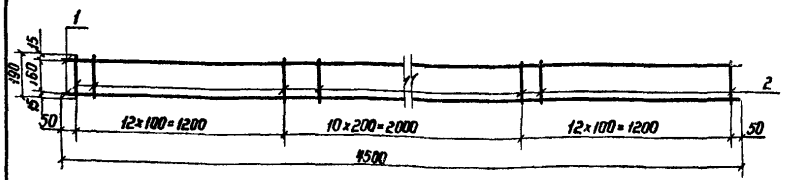
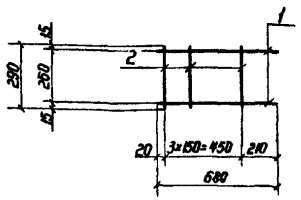
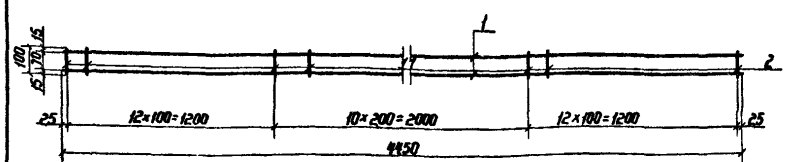
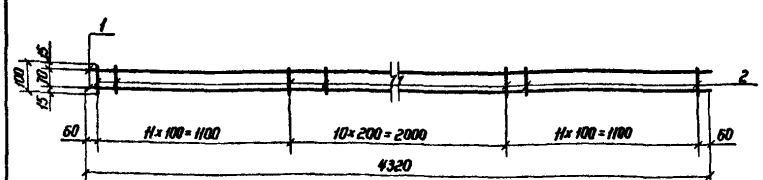
Каркас плоский К240-К243

Стадия	Лист	Листов
Р		1

В/ч 14262

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

20014-03 56

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К244		1	4500	22А-III	4500	2	9,0	2,984	26,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	190	10А-III	190	35	6,7	0,617	4,1	
							Итого:		31,0	
К245		1	680	10А-III	680	2	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	290	10А-III	290	4	1,2	0,617	0,7	
							Итого:		1,6	
К246		1	4450	16А-III	4450	2	8,9	1,578	14,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	100	8А-III	100	35	3,5	0,395	1,4	
							Итого:		15,4	
К247		1	4320	12А-III	4320	2	8,6	0,888	7,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	100	8А-III	100	33	3,3	0,395	1,3	
							Итого:		8,9	

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

Нач.отд.	Мрыкин		24.VII.84
Зам.нач.отд.	Щербаков		24.VII.84
Н.контр.	Маслова		24.VII.84
Рук.гр.	Гуц		24.VII.84
Ведущий	Маслова		27.VII.84
Ст.тех.	Тананцева		20.VIII.84

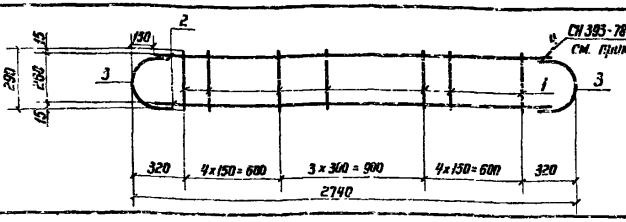
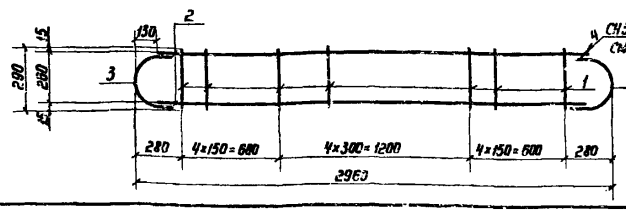
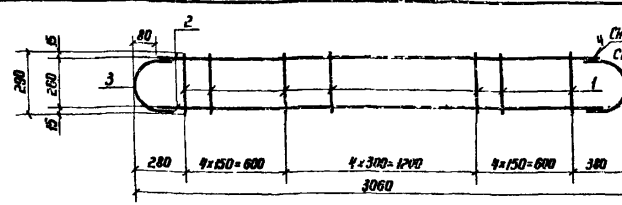
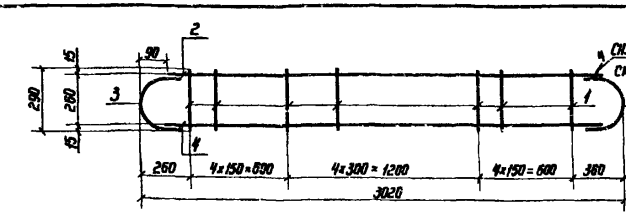
03.005-6.1.42 50

Каркас плоский К244 – К247

Стадия	Лист	Листов
Р		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 248		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2480	18А-III	2480	2	5,0	1,998	10,0	
		3	[illegible]	18А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
							Итого:		14,6	
К 249		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2700	22А-III	2700	2	5,4	2,984	16,1	
		3	[illegible]	22А-III	630	2	1,3	2,984	3,9	
							Итого:		22,3	
К 250		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2900	16А-III	2900	2	5,8	1,58	9,2	
		3	[illegible]	16А-III	510	2	1,0	1,58	1,6	
							Итого:		13,1	
К 251		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,817	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2840	18А-III	2840	1	2,8	1,998	5,6	
		3	[illegible]	18А-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
		4	2840	12А-III	2840	1	2,8	0,838	2,5	
							Итого:		12,8	

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

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

03.005-6.1.ч2 51

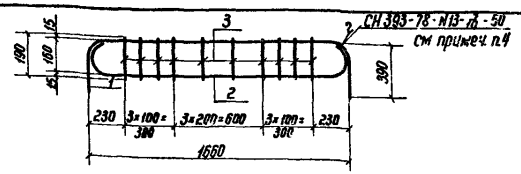
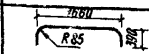
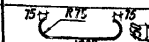
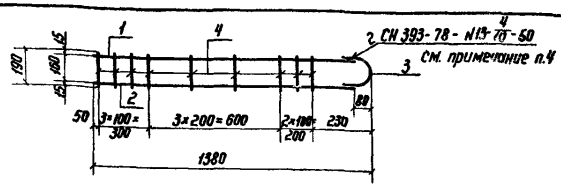
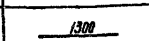
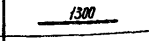
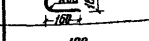
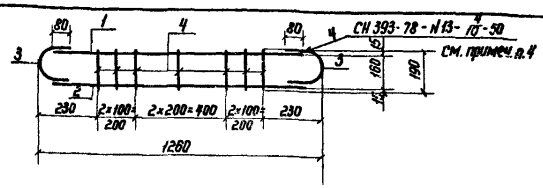
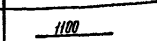
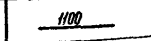
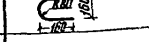
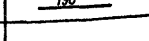
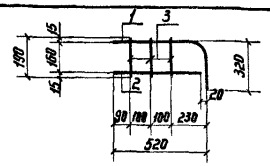
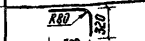
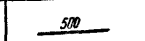
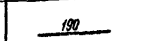
Каркас плоский К248 – К251

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

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

20014-03 58

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 252		1		10А-III	2370	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16А-III	1930	1	1,9	1,58	3,1	
		3		10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	
							Итого:		5,8	
К 253		1		10А-III	1300	1	1,3	0,617	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16А-III	1300	1	1,3	1,58	2,0	
		3		16А-III	410	1	0,4	1,58	0,6	
		4		10А-III	190	9	1,7	0,617	1,1	
							Итого:		4,5	
К 254		1		10А-III	1100	1	1,1	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16А-III	1100	1	1,1	1,58	1,7	
		3		16А-III	410	2	0,8	1,58	1,3	
		4		10А-III	190	7	1,3	0,617	0,8	
							Итого:		4,5	
К 255		1		10А-III	810	1	0,8	0,617	0,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	500	1	0,5	0,617	0,3	
		3		10А-III	190	3	0,5	0,617	0,4	
							Итого:		1,2	

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

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

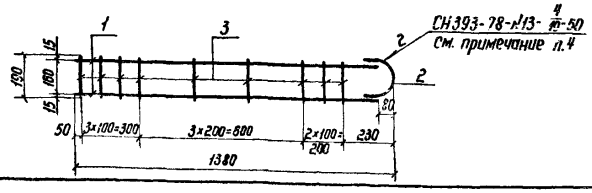
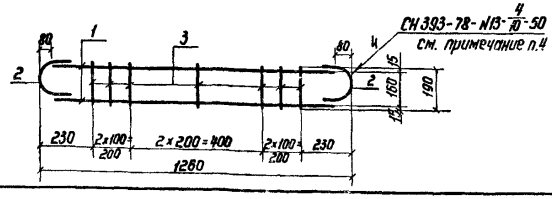
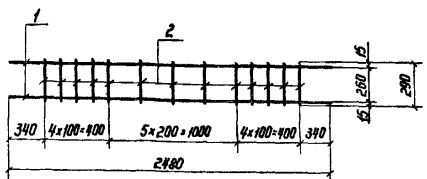
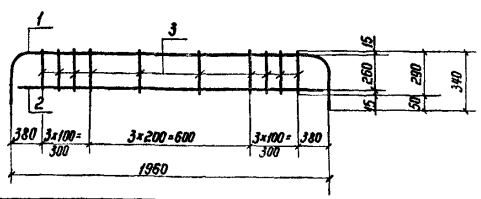
Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1. ч2 52
Зам.нач.отд.	Щербаков			
Н.контр.	Масьова			Каркас плоский К252 – К255
Рук.гр.	Гун			Стадия: Р; Лист: 1; Листов:
Ведущ.инж.	Маслова			в/ч 14262
Ст.техн.	Тананаева			

Марка каркаси	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 256	СН 393-78-Н13-$\frac{4}{10}$-50 см. примечание п.4	1	1660 R85 390	10А-III	2370	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	75 R75 75 150 1650	14А-III	1950	1	1,9	1,208	2,3	
		3	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	
							Итого:		5,0	
К 257	СН 393-78-Н13-$\frac{4}{10}$-50 см. примечание п.4	1	1300	10А-III	1300	1	1,3	0,617	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1300	14А-III	1300	1	1,3	1,208	1,6	
		3	R80 160 150	14А-III	390	1	0,4	1,208	0,5	
		4	190	10А-III	190	9	1,7	0,617	1,1	
							Итого:		4,0	
К 258	СН 393-78-Н13-$\frac{4}{10}$-50 см. примечание п.4	1	1100	10А-III	1100	1	1,1	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1100	14А-III	1100	1	1,1	1,208	1,3	
		3	R80 160 150	14А-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
		4	190	10А-III	190	7	1,3	0,617	0,8	
							Итого:		3,8	
К 259	СН 393-78-Н13-$\frac{4}{10}$-50 см. примечание п.4	1	1660 R75 390	10А-III	2380	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	65 R65 65 130 1690	10А-III	1910	1	1,9	0,617	1,2	
		3	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	
							Итого:		3,9	

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

Нач.отд.	Мрыкин			03.005-6.1.42 53
Зам.н.отд.	Щербаков			Каркас плоский К256 - К259
Н.контр.	Маслова			Стадия / Лист / Листов
Рук.гр.	Гун			1
Ведущ.	Маслова			8/4 14262
Ст.тех.	Тананаева			

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
К260		1	1300	10А-III	1300	2	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	180 160 130	10А-III	350	1	0,4	0,617	0,2	
		3	190	10А-III	190	9	1,7	0,617	1,1	
							Итого:		2,9	
К261		1	1100	10А-III	1100	2	2,2	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	180 160 130	10А-III	350	2	0,7	0,617	0,4	
		3	190	10А-III	190	7	1,3	0,617	0,8	
							Итого:		2,5	
К262		1	2480	10А-III	2480	2	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	290	10А-III	290	14	4,1	0,617	2,5	
							Итого:		5,6	
К263		1	850 390 1960	10А-III	2700	1	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1920	10А-III	1920	1	1,9	0,617	1,2	
		3	290	10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	
							Итого:		4,7	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 п.13 табл.1 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
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84

03.005-6.1.42 54

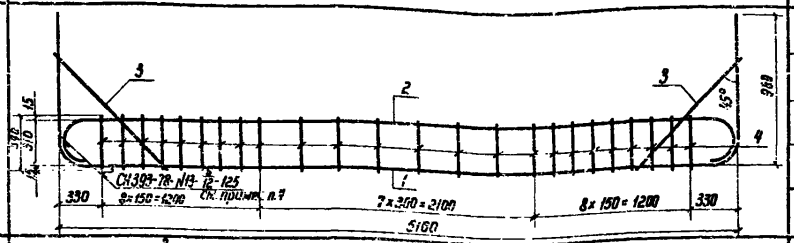
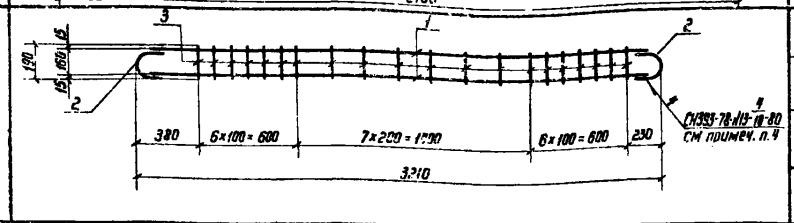
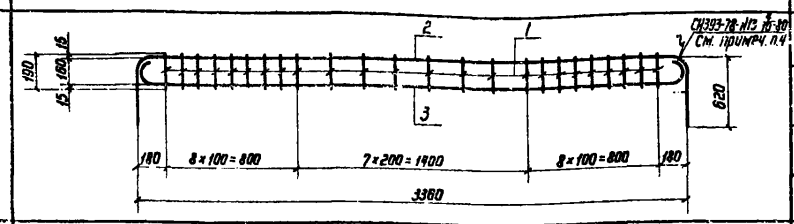
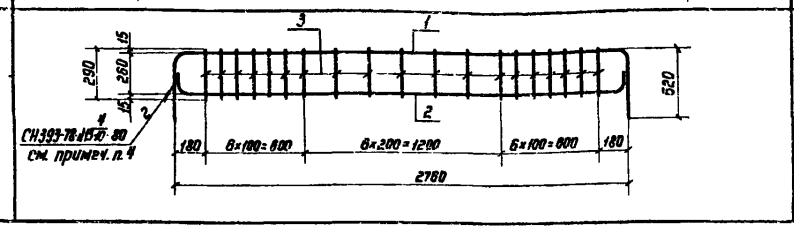
Каркас плоский К260 – К263

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

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

20014-03 61

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К264		1	R150 5160	25А-III	7000	1	7,0	3,84	26,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	5100 R125	25А-III	5740	1	5,8	3,84	22,3	
		3	1100	10А-III	1100	2	2,2	0,617	1,4	
		4	340	8А-III	340	24	8,2	0,395	3,2	
							Итого:		53,8	
К265		1	3050	16А-III	3050	2	6,1	1,578	9,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	160 R80 160	16А-III	410	2	0,8	1,578	1,3	
		3	190	8А-III	190	20	3,8	0,395	1,5	
							Итого:		12,4	
К266		1	190	8А-III	190	24	4,6	0,395	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	3360 R80 R80	16А-III	4530	1	4,5	1,578	7,1	
		3	R65 R65 3330	16А-III	3590	1	3,6	1,578	5,7	
							Итого:		14,6	
К267		1	2760 R80 R80	16А-III	3930	1	3,9	1,578	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	R80 R80 2730	16А-III	2980	1	3,0	1,578	4,7	
		3	290	8А-III	290	19	5,5	0,395	2,2	
							Итого:		13,1	

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		
Зам.нач.	Щербаков		
Н.контр.	Маслова		
Рук.гр.	Гун		
Вед.инж.	Маслова		
Ст.тех.	Тананаева		

03.005-6.1.42 55

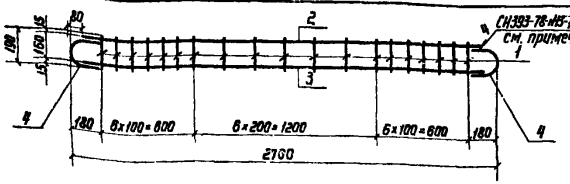
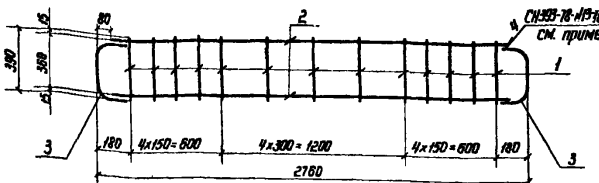
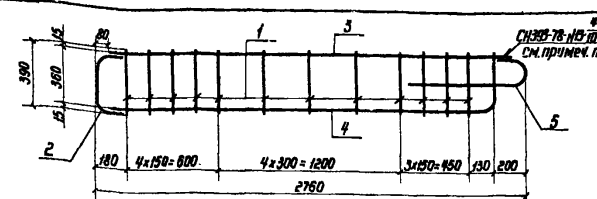
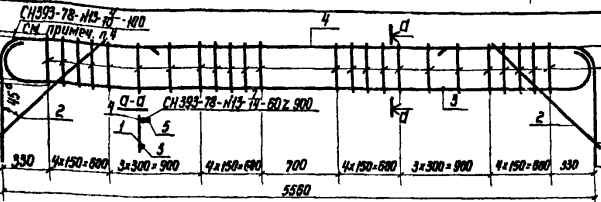
Каркас плоский К264 – К267

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

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

28014-03 62

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К268		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2600	22А-III	2600	1	2,6	2,984	7,8	
		3	2600	20А-III	2600	1	2,6	2,466	6,4	
		4	R80 470 R80	22А-III	470	2	0,9	2,984	2,7	
							Итого:		19,1	
К269		1	390	10А-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2600	16А-III	2600	2	5,2	1,578	8,2	
		3	160 R80 80 200	16А-III	810	2	1,2	1,578	1,9	
							Итого:		13,2	
К270		1	390	10А-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	160 R80 80 200	16А-III	810	1	0,6	1,578	0,9	
		3	2680	16А-III	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4	R80 2820 175	16А-III	2820	1	2,8	1,578	4,4	
		5	160 R80 80 1000	16А-III	1000	1	1,0	1,578	1,6	
							Итого:		14,1	
К271		1	290	10А-III	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	R120 R120 5430 5580 R120 R120	28А-III	8240	1	6,2	4,83	29,9	
		4	R120 R120 5580 R120 R120	20А-III	7080	1	7,1	2,466	17,0	
		5	2860	28А-III	2860	1	2,9	4,83	14,0	
							Итого:		66,9	

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 приваренными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Нач. отд.	Мрыхин		
Зам. нач. отд.	Щербаков		
Н. контр.	Маслова		
Рук. гр.	Гук		
Вед. инж.	Мостяев		
Ст. тех.	Тамчанова		

03.005-6.1.42 ВК

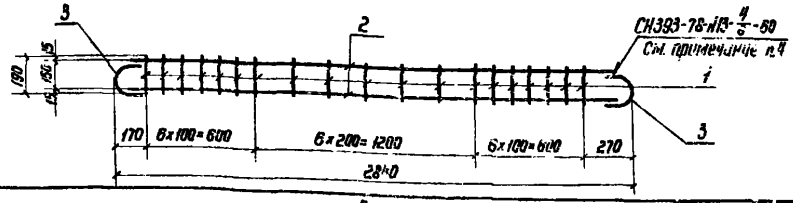
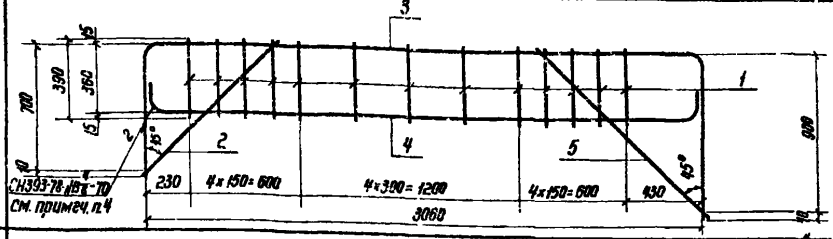
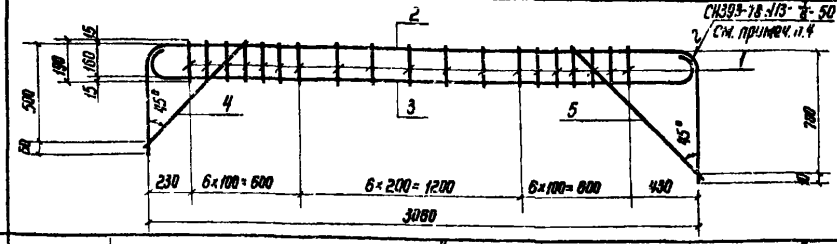
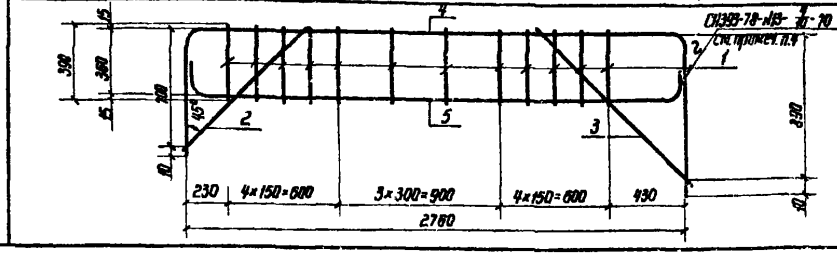
Каркас плоский К268 – К271

Стадия	Лист	Листов
		1

8/ч 14262

3.0914-03 63

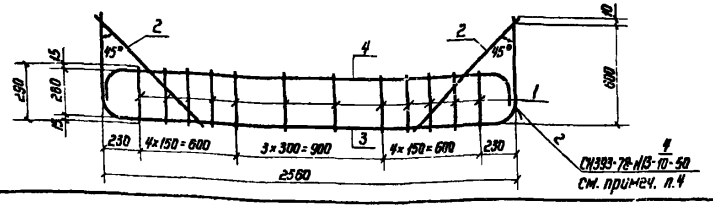
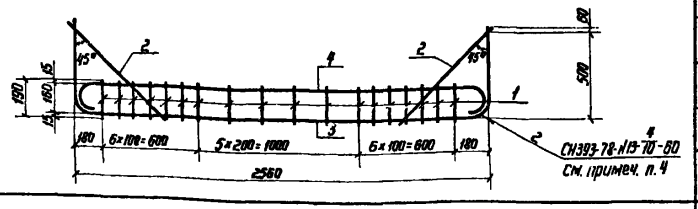
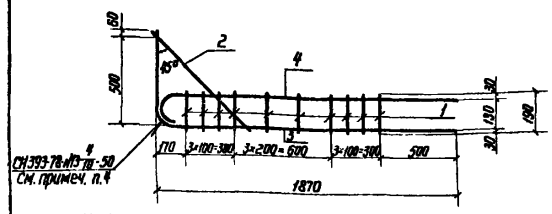
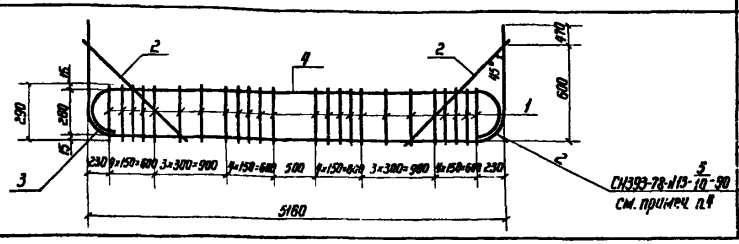
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 272		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	12А-III	2680	2	5,4	0,888	4,8	
		3	R80	12А-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		7,6	
К 273		1	390	10А-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	3060 R70 R70	14А-III	4620	1	4,6	1,208	5,6	
		4	R90 R90 3030	18А-III	3340	1	3,3	1,998	6,6	
		5	1260	10А-III	1260	1	1,3	0,617	0,8	
							Итого:		16,7	
К 274		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3060 R90 R90	14А-III	4250	1	4,3	1,208	5,2	
		3	R70 R70 3020	16А-III	3320	1	3,3	1,578	6,2	
		4	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		5	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		14,6	
К 275		1	390	10А-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	1260	10А-III	1260	1	1,3	0,617	0,8	
		4	2760 R70 R70	14А-III	4310	1	4,3	1,208	5,2	
		5	R80 R80 2740	16А-III	2990	1	3,0	1,578	4,7	
							Итого:		14,2	

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 СН393-78.
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		27.4.84	03.005-6.1.42 57
Зам.отд.	Щербаков		27.4.84	Каркас плоский К272 – К275
Н.контр.	Маслова		27.4.84	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Рук.гр.	Гун		27.4.84	
Вед.инж.	Маслова		27.4.84	в/ч 14262
Ст.тех.	Тананаева		20.4.84	

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
К276		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	2560 R50	10А-III	3740	1	3,7	0,617	2,3	
		4	2530 R60	12А-III	2720	1	2,7	0,888	2,4	
							Итого:		7,9	
К277		1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	2560 R80	12А-III	3610	1	3,6	0,888	3,2	
		4	2530 R75	16А-III	2850	1	2,9	1,578	4,6	
							Итого:		10,8	
К278		1	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1870 R80	12А-III	2490	1	2,4	0,888	2,1	
		4	R60 1860	10А-III	1990	1	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		4,9	
К279		1	290	10А-III	290	24	7,0	0,617	7,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	R130 5160	28А-III	7190	1	7,2	4,83	34,8	
		4	R120 5130	18А-III	5640	1	5,6	1,998	11,2	
								Итого:	51,3	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п. 13 табл. 1 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
Ст. тех.	Тонинаева		27.4.84

03.005-6.1.42 58

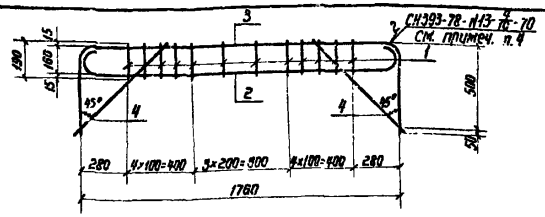
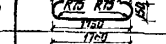
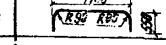
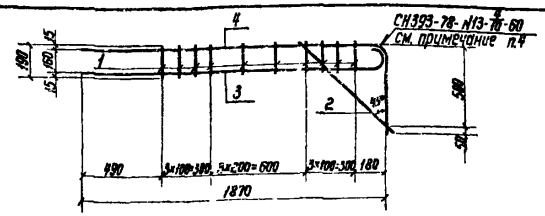
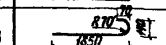
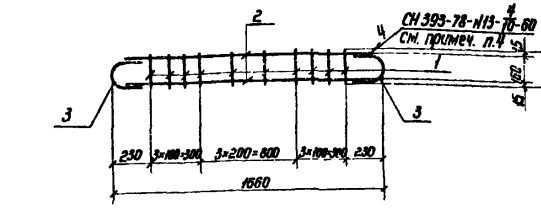
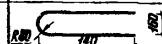
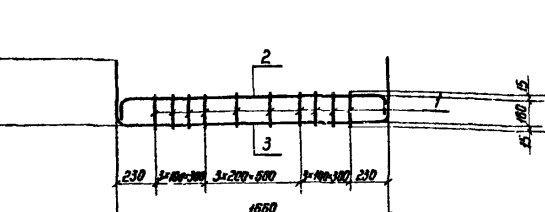
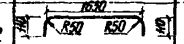
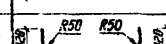
Каркас плоский К276 – К279

Стадия	Лист	Листов
Р		1

8/4 14262

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

20014-03 65

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К280		1	190	10А-III	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16А-III	2050	1	2,1	1,578	3,3	
		3		14А-III	2780	1	2,8	1,208	3,4	
		4	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		9,0	
К281		1	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		16А-III	2030	1	2,0	1,578	3,2	
		4		12А-III	2390	1	2,4	0,888	2,1	
							Итого:		6,9	
К282		1	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1500	12А-III	1500	2	3,0	0,888	2,7	
		3		12А-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		4,5	
К283		1	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12А-III	1810	1	1,8	0,888	1,6	
		3		12А-III	2460	1	2,5	0,888	2,2	
							Итого:		5,0	

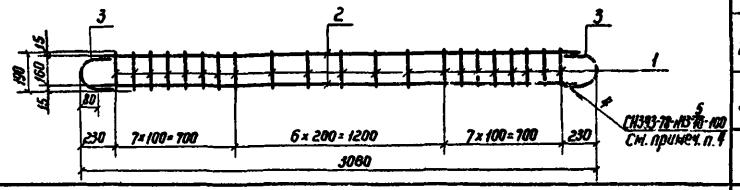
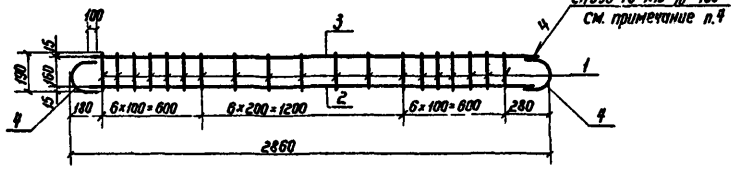
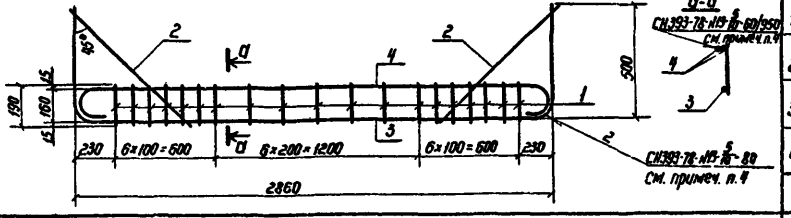
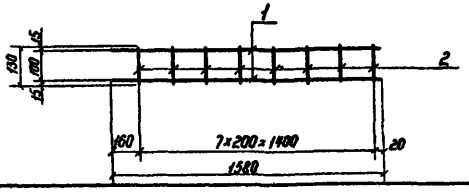
1. Плоские каркасы изготавлять при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

Нач.отд.	Мрыкин		24.VII	03.005-61.42 59
Зам.нач.	Черваков		24.VII	
Н.контр.	Чесноков		24.VII	Каркас плоский К280 – К283
Рук.гр.	Гун		24.VII	
Вед.инж.	Маслова		24.VII	
Ст.тех	Тенинчев		24.VII	

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

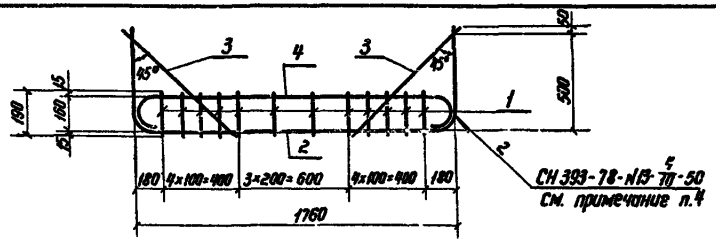
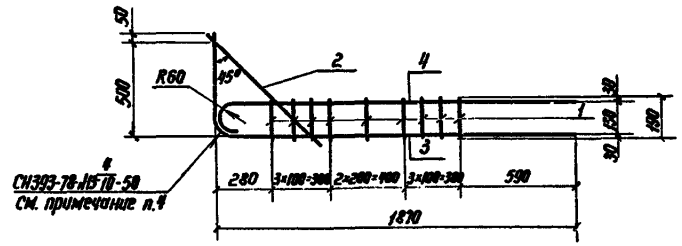
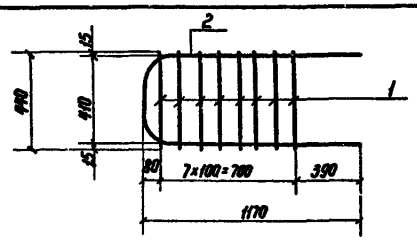
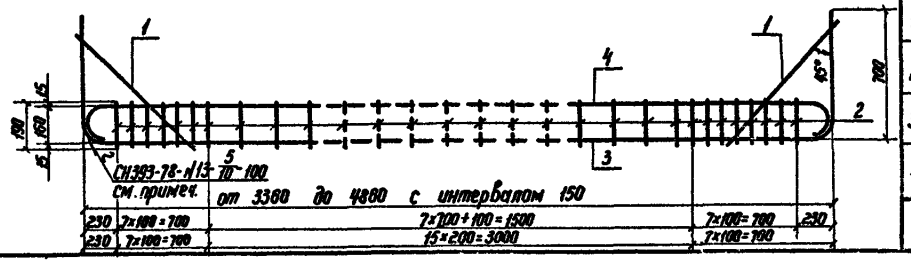
Альбом 03-66

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К284		1	190	10А-III	190	21	4,0	0,617	2,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2900	20А-III	2900	2	5,8	2,466	14,3	
		3	180 R80 100	20А-III	450	2	0,9	2,466	2,2	
							Итого:		19,0	
К285		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2700	22А-III	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		3	2700	20А-III	2700	1	2,7	2,466	6,7	
		4	R80 80 100 160	22А-III	470	2	0,9	2,984	2,8	
							Итого:		19,8	
К286		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	R90 2860	22А-III	3880	1	3,9	2,984	11,6	
		4	140 2820 R70 70	12А-III	3120	2	6,2	1,998	12,4	
							Итого:		27,1	
К287		1	1580	10А-III	1580	2	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	130	10А-III	130	8	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		2,6	

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

				03.005-6.1. 42 60			
Нач.отд.	Мрыкин			Каркас плоский К284 – К287	Стадия	Лист	Листов
Зам.нач.отд.	Щербаков				Р		1
Н.контр.	Маслова				8/4 14262		
Рук.гр.	Сын						
Вед.инж.	Маслова						
Ст.техн.	Ханзафова						

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
К288		1	190	10А-III	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III - ГОСТ 5781-82
		2	1760 / 250	10А-III	2820	1	2,8	0,617	1,7	
		3	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4	850 / 1740	10А-III	1910	1	1,9	0,617	1,2	
							Итого:		5,2	
К289		1	190	10А-III	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1870 / R70	10А-III	2390	1	2,4	0,617	1,5	
		4	R60 / 1860	10А-III	1990	1	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		4,1	
К290		1	440	10А-III	440	8	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1170 / R70	14А-III	2690	1	2,7	1,208	3,3	
							Итого:		5,5	
К291		1	720	10А-III	720	2	1,5	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	190	10А-III	190	Пср=27	5,1	0,617	3,1	
		3	от 3360 до 4860 / R80	20А-III	Lср=5540	1	5,5	2,466	13,6	
		4	R60 / от 3320 до 4820	20А-III	Lср=4350	1	4,4	2,466	10,9	
							Итого:		28,5	

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

Нач.отд.	Мрыкин		27.4.84
Зам.отд.	Щербаков		24.4.84
Н.контр.	Маслова		27.4.84
Рук.гр.	Гун		27.4.84
Вед.инж.	Маслова		23.4.84
Ст.инж.	Танаиева		20.4.84

03.005-6.1.42 61

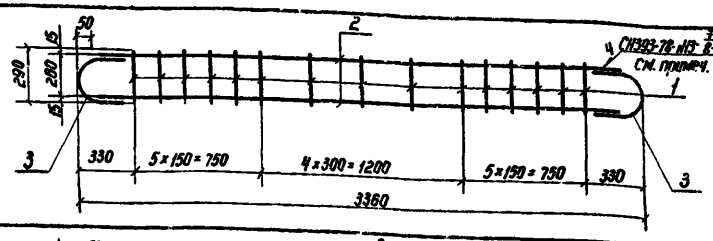
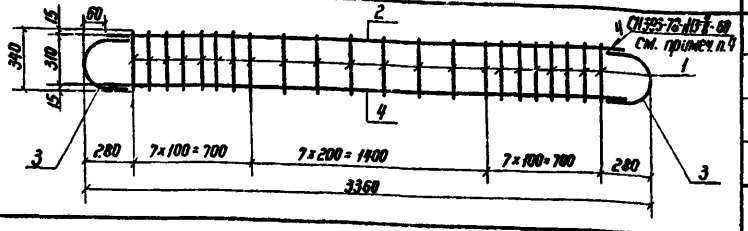
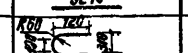
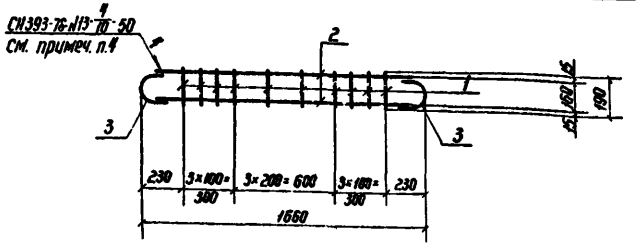
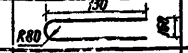
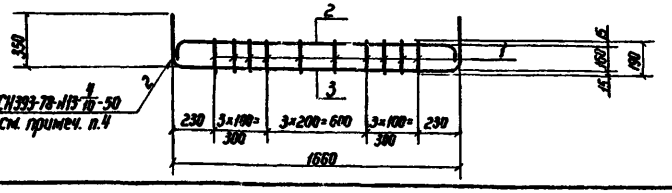
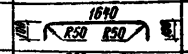
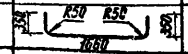
Каркас плоский К288 - К291

Стадия	Лист	Листов
Р		1

в/ч 14262

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

20014-03 58

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К292		1	290	10АIII	290	15	4,4	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	3260	10АIII	3260	2	6,5	0,617	4,0	
		3		10АIII	420	2	0,8	0,617	0,5	
							Итого:		7,2	
К293		1	340	10АIII	340	22	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	3240	12АII	3240	1	3,2	0,888	2,8	
		3		12АII	500	2	1,0	0,888	0,9	
		4	3240	10АIII	3240	1	3,2	0,617	2,0	
							Итого:		10,3	
К294		1	190	10АIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1500	10АIII	1500	2	3,0	0,617	1,9	
		3		10АIII	350	2	0,7	0,617	0,4	
							Итого:		3,5	
К295		1	190	10АIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10АIII	1880	1	1,8	0,617	1,1	
		3		10АIII	2320	1	2,3	0,617	1,4	
							Итого:		3,7	

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

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

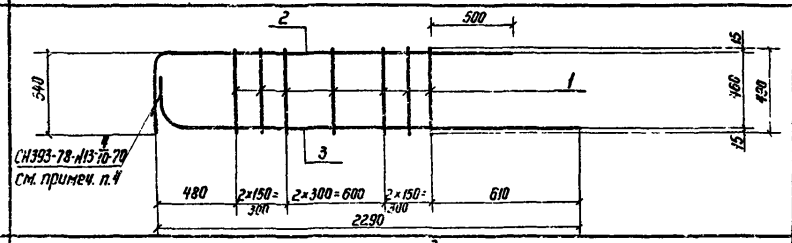
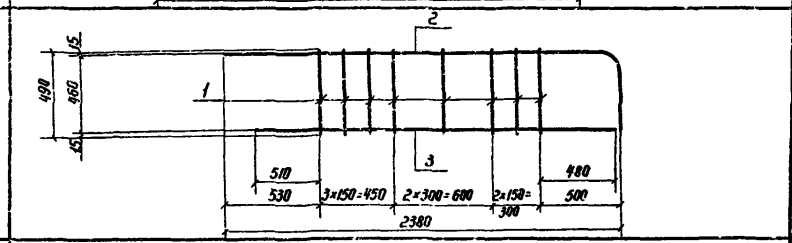
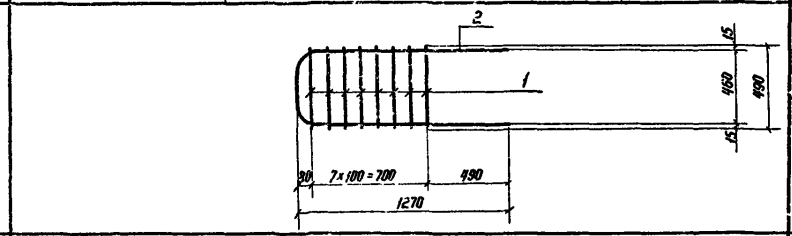
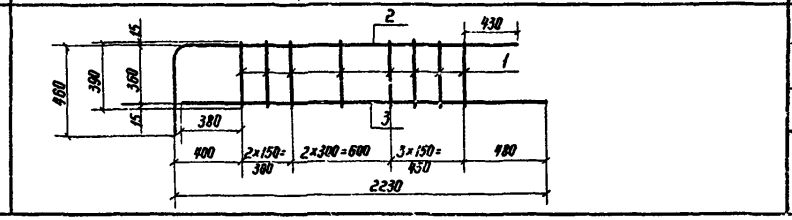
Начальник	Мамкин		27.VII.84
Зав.сектором	Шеронов		26.VII.84
Н.контр.	Маслова		27.VII.84
Рук.гр.	Гун		27.VII.84
Разраб.	Маслова		27.VII.84
Ст.инж.	Тимонцева		20.VII.84

03.005-6.1.42.82

Каркас плоский К292-К295

Стадия	Лист	Листов
Р		1

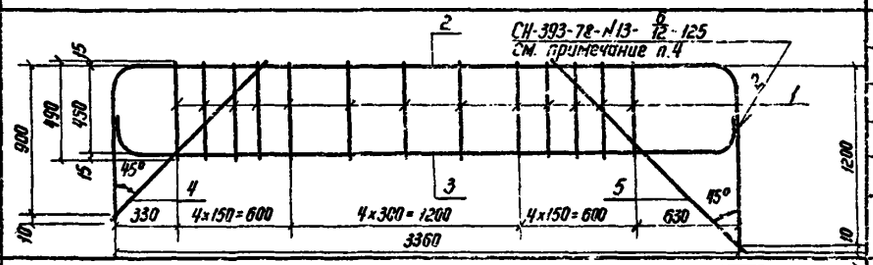
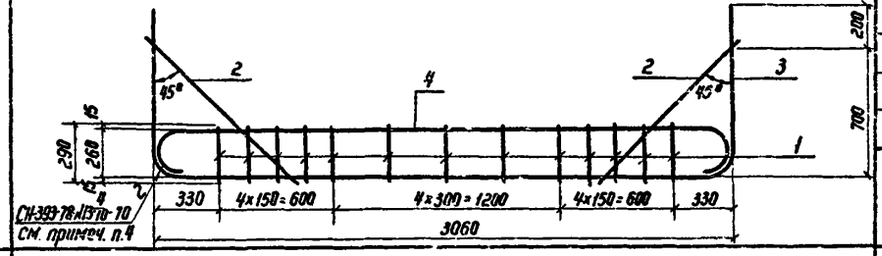
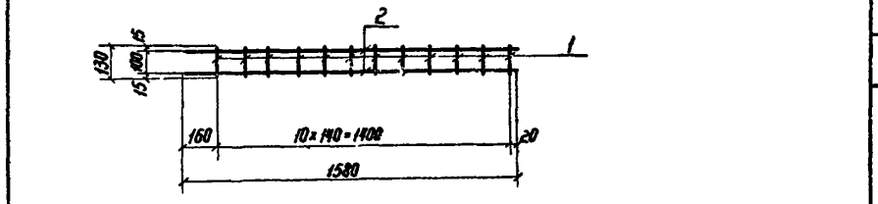
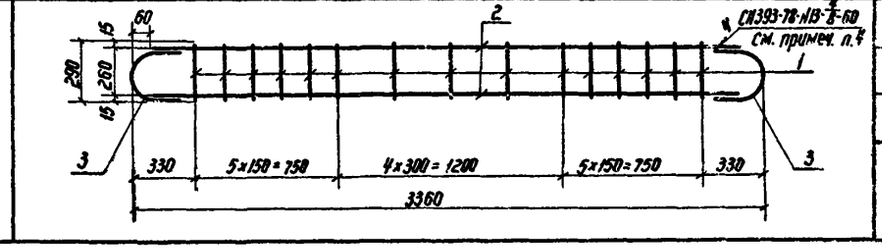
в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К296		1	490	10AIII	490	7	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	2380 R70	14AIII	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		3	180 R90 2290	18AIII	2430	1	2,4	1,998	4,8	
							Итого:		10,2	
К297		1	490	10AIII	490	8	3,9	0,617	2,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	2380 R60 360	12AIII	2810	1	2,8	0,888	2,5	
		3	2360	10AIII	2360	1	2,4	0,617	1,5	
							Итого:		6,4	
К298		1	490	10AIII	490	8	3,9	0,617	2,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	R30 R60 360 1270	16AIII	2930	1	2,9	1,578	4,6	
							Итого.		7,0	
К299		1	390	10AIII	390	8	3,1	0,617	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. AIII ГОСТ 5781-82
		2	2180 460 R60	12AIII	2610	1	2,6	0,888	2,3	
		3	2220	10AIII	2220	1	2,2	0,617	1,4	
							Итого:		5,6	

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

				03.005-6.1.42 63			
Нач.отд.	Мошкин			Каркас плоский К296 – К299	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.отд.	Черпаков				Р		1
Н.контр.	Мостова				в/ч 14262		
Рук.гр.	Чум						
Ведущий	Маслова						
Ст.техн.	Тимонеева						

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
К300		1	490	16А-III	490	13	6,4	1,578	10,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3360 К140 К140 120	28А-III	5360	1	5,4	4,83	26,0	
		3	К125 3390 К125 250	25А-III	3700	1	3,7	3,85	14,2	
		4	1280	16А-III	1280	1	1,3	1,578	2,1	
		5	1700	16А-III	1700	1	1,7	1,578	2,7	
							Итого:		55,1	
К301		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	К155 3060 К155 200	14А-III	4370	1	4,4	1,208	5,3	
		4	К120 3400 К120 120	25А-III	3550	1	3,5	3,85	13,5	
							Итого:		22,3	
К302		1	130	10А-III	130	11	1,1	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1580	10А-III	1580	2	3,2	0,617	2,0	
							Итого:		2,9	
К303		1	290	10А-III	290	15	4,1	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3240	12А-III	3240	2	6,5	0,888	5,8	
		3	К68 120 450 250	12А-III	450	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		9,3	

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

Нач.отд.	Мрыкин		
Зам.нач.	Щербаков		
Н.контр.	Маслова		
Рук.гр.	Гун		
Ведущий	Маслова		
Ст.техн.	Туманова		

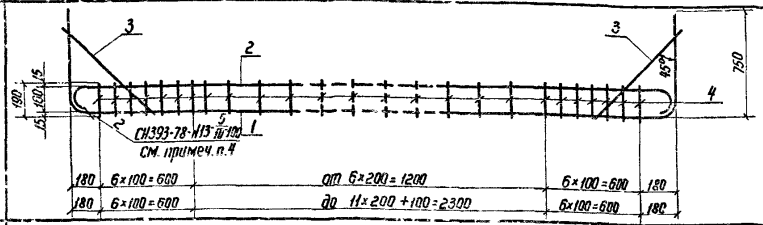
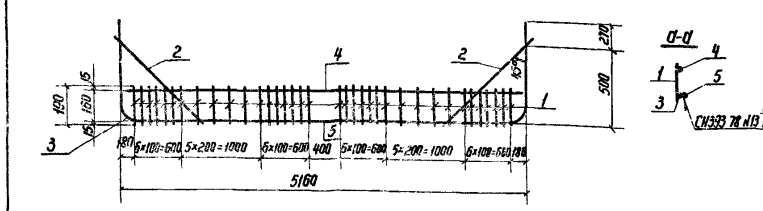
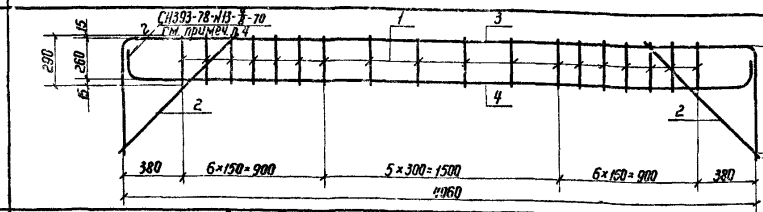
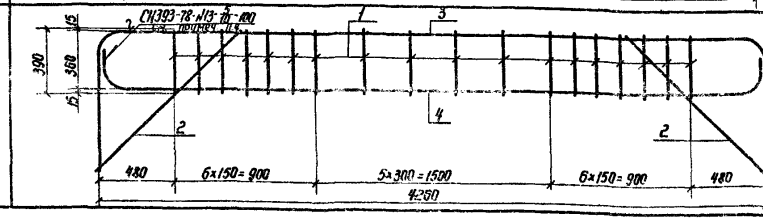
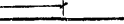
03.005-6.1.42 64

Каркас плоский К300 – К303

Стадия	Лист	Листов
Р		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
К304		1		20А-III	Ср=1710	1	4,7	2,466	11,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		20А-III	Ср=3510	1	3,5	2,466	8,8	
		3		10А-III	720	2	1,5	0,617	0,9	
		4		10А-III	190	Пр=22	4,2	0,617	2,6	
							Итого:		23,9	
К305		1		10А-III	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		20А-III	6620	1	6,6	2,466	16,3	
		4		25А-III	5120	1	5,1	3,85	19,6	
		5		28А-III	2660	1	2,7	4,83	13,0	
							Итого:		54,0	
К306		1		8А-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		14А-III	5920	1	5,4	1,208	6,5	
		4		14А-III	4260	1	4,3	1,208	5,2	
							Итого:		15,0	
К307		1		8А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	1250	2	2,5	0,617	1,5	
		3		18А-III	6020	1	6,0	1,998	12,0	
		4		20А-III	4520	1	4,5	2,466	11,1	
							Итого:		27,4	

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

Нач. отд.	Мыкин		
Зам. нач.	Щербаков		
Н. контр.	Маслова		
Рук. гр.	Гун		
Вед. инж.	Маслова		
Ст. техн.	Танчарова		

03.005-6.1.42 65

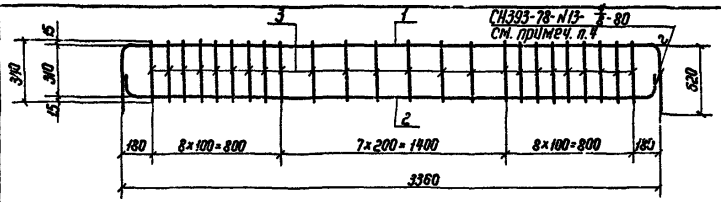
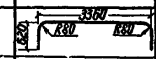
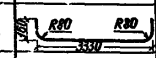
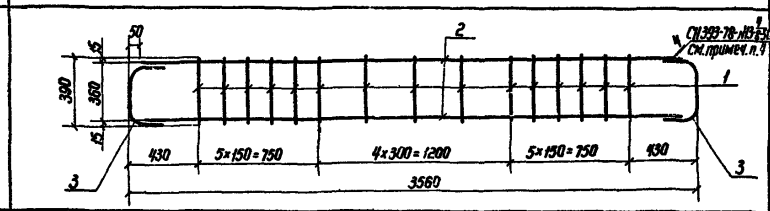
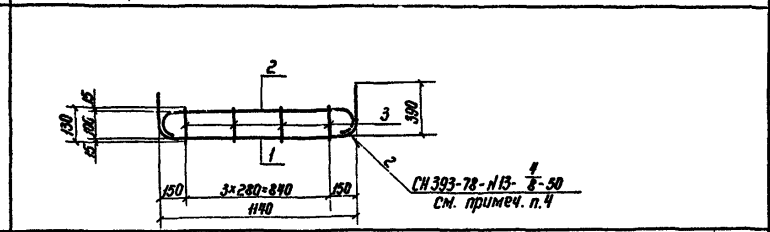
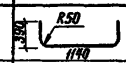
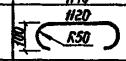
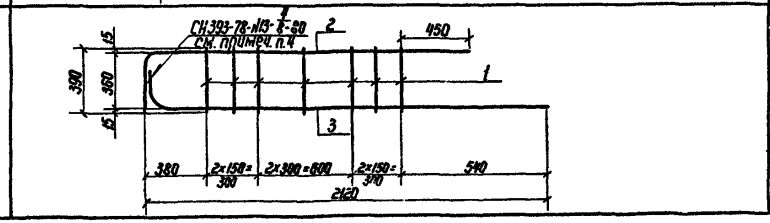
Каркас плоский К304 – К307

Стадия	Лист	Листов
Р		

в/ч 14262

20014-03 72

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
К308		1		16А-III	4530	1	4,5	1,578	7,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16А-III	3580	1	3,6	1,578	5,7	
		3	340	8А-III	340	24	8,2	0,395	3,2	
							Итого:		16,0	
К309		1	390	10А-III	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3460	10А-III	3460	2	6,9	0,617	4,3	
		3		10А-III	520	2	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		8,5	
К310		1		10А-III	1880	1	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10А-III	1330	1	1,3	0,617	0,8	
		3	130	10А-III	130	4	0,5	0,617	0,3	
							Итого:		2,3	
К311		1	390	10А-III	390	7	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12А-III	2460	1	2,5	0,888	2,2	
		3		16А-III	2240	1	2,2	1,578	3,5	
							Итого:		7,4	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 п.13 табл.1 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
Ст.тех.	Танаилова		20.4.84

03.005-6.1.42 66

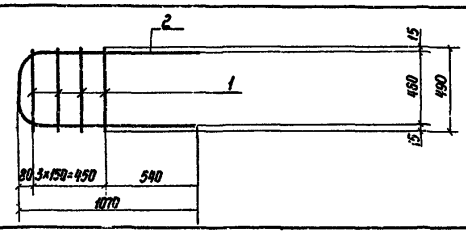
Каркас плоский К308 – К311

Стадия	Лист	Листов
Р		1

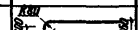
в/ч 14262

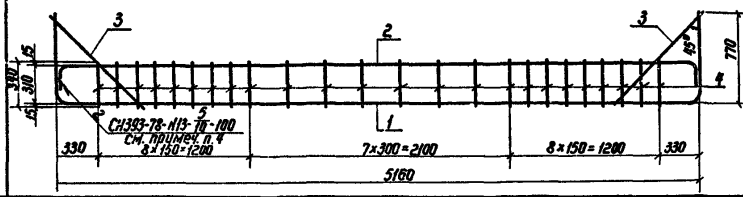
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

20014-03 73







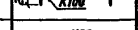


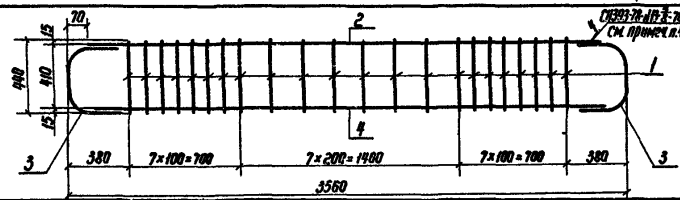


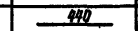




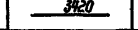
Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К312		1	490	10А-III	490	4	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	R80 300 R80 160 1070	16А-III	2530	1	2,5	1,578	3,9	
							Итого:		5,1	
К313		1	770 R100 5160	20А-III	6610	1	6,6	2,466	16,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	210 5110 R100	20А-III	5440	1	5,4	2,466	13,3	
		3	1100	10А-III	1100	2	2,2	0,617	1,4	
		4	340	8А-III	340	24	8,2	0,395	3,2	
							Итого:		34,2	
К314		1	440	10А-III	440	22	9,7	0,617	6,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	3420	14А-III	3420	1	3,4	1,208	4,1	
		3	270 140 R70 410	14А-III	630	2	1,3	1,208	1,6	
		4	3420	12А-III	3420	1	3,4	0,888	3,0	
							Итого:		14,7	
К315		1	390	10А-III	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82
		2	3420	14А-III	3420	2	6,8	1,208	8,2	
		3	R70 140	14А-III	580	2	1,2	1,208	1,4	
							Итого:		13,2	



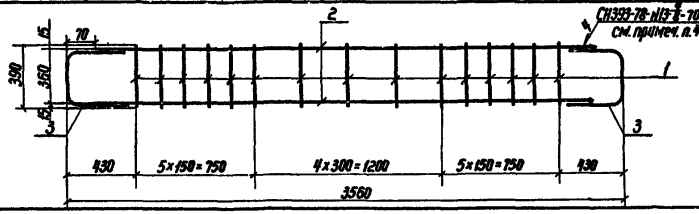


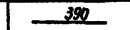


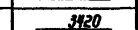


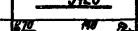












1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест" должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями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

Нач.отд.	Мрыкин		27.11.87
Зам.н.отд.	Щербаков		27.11.87
Н.контр.	Маслова		27.11.87
Рук.гр.	Гун		27.11.87
Вед.инж.	Маслова		27.11.87
Ст.тех.	Тананаева		20.4.89

03.005-6.1.42 67

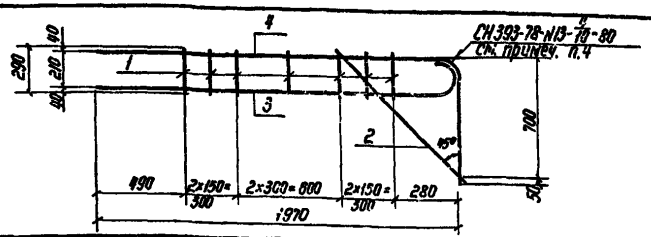
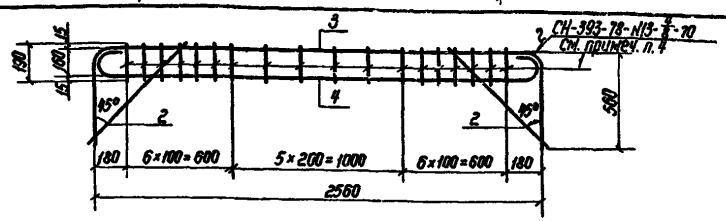
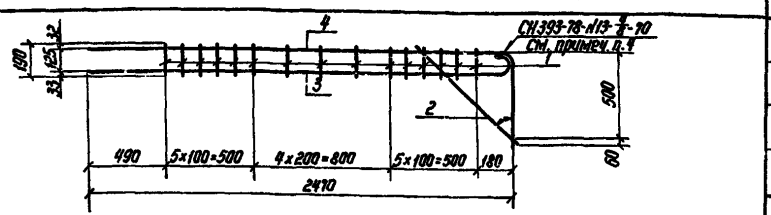
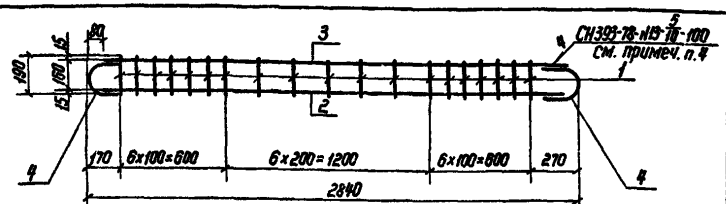
Каркас плоский К312 – К315

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

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

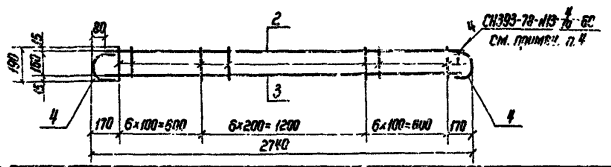
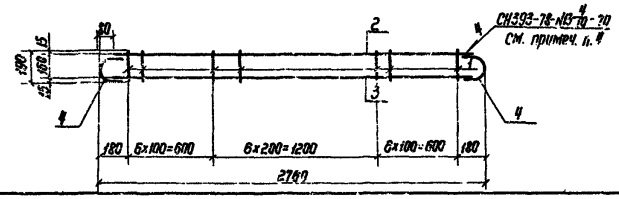
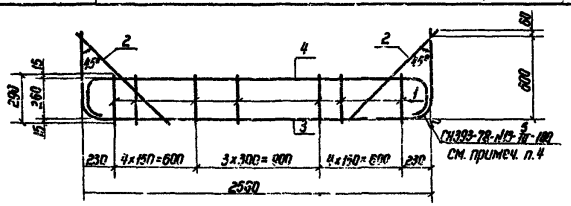
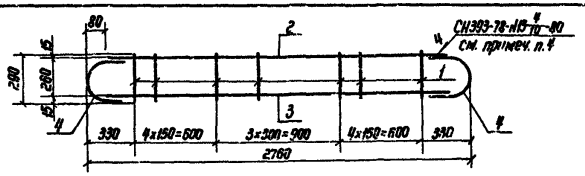
20014-03 74

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К316		1	290	10А-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3	R95 1950 1970 100	22А-III	2150	1	2,2	2,984	6,6	
		4	R115 750	16А-III	2670	1	2,7	1,578	4,3	
							Итого:		12,7	
К317		1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	2560 R70 R70 560	14А-III	3610	1	3,6	1,208	4,3	
		4	R80 R80 2530 140	16А-III	2830	1	2,8	1,578	4,4	
							Итого:		11,7	
К318		1	190	10А-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R55 2460 2470 100	10А-III	2570	1	2,6	0,617	1,6	
		4	R70 560	14А-III	3000	1	3,0	1,208	3,6	
							Итого:		7,4	
К319		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2680	22А-III	2680	1	2,7	2,984	8,1	
		3	2680	20А-III	2680	1	2,7	2,466	6,7	
		4	R80 190 190	22А-III	500	2	1,0	2,984	3,0	
							Итого:		20,0	

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

Нач.отд.	Мрыкин		27.VII	03.005-6.1.42 68
Зам.нач.отд.	Щербаков		27.VII	Каркас плоский К316 – К319
Н.контр.	Маслова		27.VII.87	Стадия / Лист / Листов: 1
Рук.гр.	Гун		27.VII	в/ч 14262
Вед.инж.	Маслова		27.VII	
Ст.тех.	Тананаева		20.VII	

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
К320		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2580	10А-III	2580	1	2,6	0,617	1,6	
		3	2580	12А-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4	R80 160	12А-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:		6,7	
К321		1	190	10А-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2600	14А-III	2600	1	2,6	1,208	3,1	
		3	2600	10А-III	2600	1	2,6	0,617	1,6	
		4	R80 150 160	14А-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
							Итого:		7,9	
К322		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	R120 660	16А-III	3780	1	3,8	1,578	6,0	
		4	2530 R100	20А-III	2860	1	2,9	2,466	7,2	
							Итого:		16,6	
К323		1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2600	16А-III	2600	1	2,6	1,578	4,1	
		3	2600	12А-III	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4	R80 160 160 250	16А-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
							Итого:		10,2	

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

Нач. отд.	Мрыкин		
Зам. н. отд.	Щербаков		
Н. контр.	Мусаев		
Рук. гр.	Гун		
Ведущ.	Маслова		
Ст. тех.	Тананаева		

03.005-6.1.42 69

Каркас плоский К320 – К323

Стадия	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

Инв. № подл. | Подпись | Дата | Взам. инв. №

gost.e-ecolog.ru