

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 03.005-6

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

ВЫПУСК 3

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


РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны в/ч 14262

Гл. инженер в/ч 14262

Гл. специалист в/ч 14262

Гл. инженер проекта

 А.Соломатин

 3.5.84 В.Шаргородский

 27.4.84 В.Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1984 г. № ВА-8

Обозначение	Наименование	№ стр.
03.005-6.3 00 Т0	Техническое описание	3
03.005-6.3 00 Н	Номенклатура блоков	4
03.005-6.3 01	Блок железобетонный БВА-П-0,9х1,3	5
03.005-6.3 02	Блок железобетонный БВА-П-0,9х1,3	6
03.005-6.3 03	Блок железобетонный БВА-П-0,9х1,3	7
03.005-6.3 04	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7	8
03.005-6.3 05	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7	9
03.005-6.3 06	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7	10
03.005-6.3 07	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7	11
03.005-6.3 08	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7	12
03.005-6.3 09	Блок железобетонный БГВ-3,0х2,7	13
03.005-6.3 10	Блок железобетонный БГВ-2,4х2,7	14
03.005-6.3 11	Блок железобетонный БГВ-4,5х2,7ПВ	15
03.005-6.3 12	Блок железобетонный БГВ-3,5х2,7ПВ	16
03.005-6.3 13	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7В	17
03.005-6.3 14	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7В	18
03.005-6.3 15	Блок железобетонный БГВ-П-3,5х2,7В	19
03.005-6.3 16	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7В	20
03.005-6.3 17	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7В	21

Обозначение	Наименование	№ стр.
03.005-6.3 18	Блок железобетонный БГВ-П-4,5х2,7В	22
03.005-6.3 19	Блок железобетонный БР-3,0х2,0	23
03.005-6.3 20	Блок железобетонный БР-3,0х1,0	24
03.005-6.3 21	Блок железобетонный БР-2,4х2,0	25
03.005-6.3 22	Блок железобетонный БР-2,4х1,0	26
03.005-6.3 23	Каркас плоский К92-К96	27
03.005-6.3 24	Каркас плоский К97-К101	28
03.005-6.3 25	Каркас плоский К102-К106	29
03.005-6.3 26	Каркас плоский К107-К111	30
03.005-6.3 27	Каркас плоский К112-К116	31
03.005-6.3 28	Каркас плоский К117-К121	32
03.005-6.3 29	Каркас плоский К122-К126	33
03.005-6.3 30	Каркас плоский К127-К132	34
03.005-6.3 31	Каркас плоский К133-К135	35
03.005-6.3 32	Сетка С8-С12	36
03.005-6.3 33	Сетка С13, СБ4, СБ5	37
03.005-6.3 34	Конструкции процесса коммуникаций КПК-3, КПК-4. Закладные изделия МН10, МН17 и МН18	38

СНБ и подл. Подпись и дата

				03.005-6.3 00			
Исч. отд.	Мрыкин	Лр	2.8.84	Содержание	Стр.	Лист	Листов
Зам. и отв.	Щербак	Щ	2.8.84		Р		1
И.контр.	Маслова	М	2.8.84		8/4 14262		
Рис. гр.	Гун	Г	2.8.84				
Вед. инж.	Маслова	М	2.8.84				
Ст. тех.	Тындаева	Т	2.8.84				

1. Общая часть

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

Перечень блоков приведен в таблице „Номенклатура блоков“.

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

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

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

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

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

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

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

По степени огнестойкости элементы относятся к группе негорючих.

2. Технологические требования к изготовлению, приемке и транспортировке блоков

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

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

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

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

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

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

Изготовление железобетонных элементов следует выполнять с учетом следующих нормативных документов:

- а) глав СНиП:
 - СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции“;
 - СНиП III-16-80 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные“;
 - СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные“;
- б) Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78);
- в) Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных изделий в сборных железобетонных и бетонных изделиях (СН 313-65)*.

3. Указания по изготовлению арматурных каркасов

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

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

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

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

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

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

Исполн.	Мрыкин	Л.В.	У.У.У.	03.005-63 00 Т0
Провер.	Игорьков	Л.В.	Л.У.У.	
Инж. контр.	Маслова	В.И.	Л.У.У.	
Рис. пр.	Гун	В.И.	Л.У.У.	
Инж. пр.	Маслова	В.И.	Л.У.У.	
Ст. тех.	Тарамасова	Л.В.	Л.У.У.	
Техническое описание				Страницы: 1/1
				В/ч 14262

Марка изделия	Эскиз	Размеры, мм								Масса изделия, т	Объем бетона, м³	Марка бетона	Масса стали, кг	
		b ₁	b ₂	h ₁	h ₂	a ₁	a ₂	c ₁	c ₂					
блоки аварийных выходов														
БВА-II-0,9x1,3													149,2	
БВА-III-0,9x1,3		920	900	1320	1300	150	170	990	2,1	0,83	300		129,2	
БВА-IV-0,9x1,3														97,3
Рядовые блоки грузовых въездов и рамп														
БГВ-I-3,5x2,7						400	420		7,3	2,9			435,2	
БГВ-II-3,5x2,7		3520	3500			300	320	490	5,3	2,12			335,7	
БГВ-III-3,5x2,7				2720	2700									281,6
БГВ-IV-4,5x2,7		4520	4500			350	370		7,2	2,88				642,6
БГВ-V-4,5x2,7														342,6
БГВ-3,0x2,7			3020	3000		150	170	990	4,9	1,93				345,1
БГВ-2,4x2,7		2420	2400					4,3	1,71				315,7	
Поворотные блоки грузовых въездов и рамп														
БГВ-4,5x2,7ПВ		4522	4503	2720	2700	205 200*	215 220*	1490	660	8,7	3,46	400	361,8	
БГВ-3,5x2,7ПВ		3522	3503			155 150*	165 170*		500	5,3	2,1		479,6	
Воротные блоки грузовых въездов и рамп														
БГВ-II-3,5x2,7В													709,7	
БГВ-III-3,5x2,7В		875	2250			350	400		9,2	3,65			546,5	
БГВ-IV-3,5x2,7В				2450								300		322,3
БГВ-V-4,5x2,7В								500						846,8
БГВ-VI-4,5x2,7В		925	3050			300	350		9,7	3,87				649,2
БГВ-VII-4,5x2,7В														372,9
Открытые блоки грузовых въездов и рамп														
БР-3,0x2,0		3000	3040	2000					7,4	2,98			534,9	
БР-2,4x2,0		2400	2440			200	180	1990	6,8	2,72	300		498,5	
БР-3,0x1,0		3000	3040	1000					5,5	2,21			205,8	
БР-2,4x1,0		2400	2440						4,9	1,97			187,5	

Условные обозначения марок

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

I } класс
II } сооружения
III }
IV }

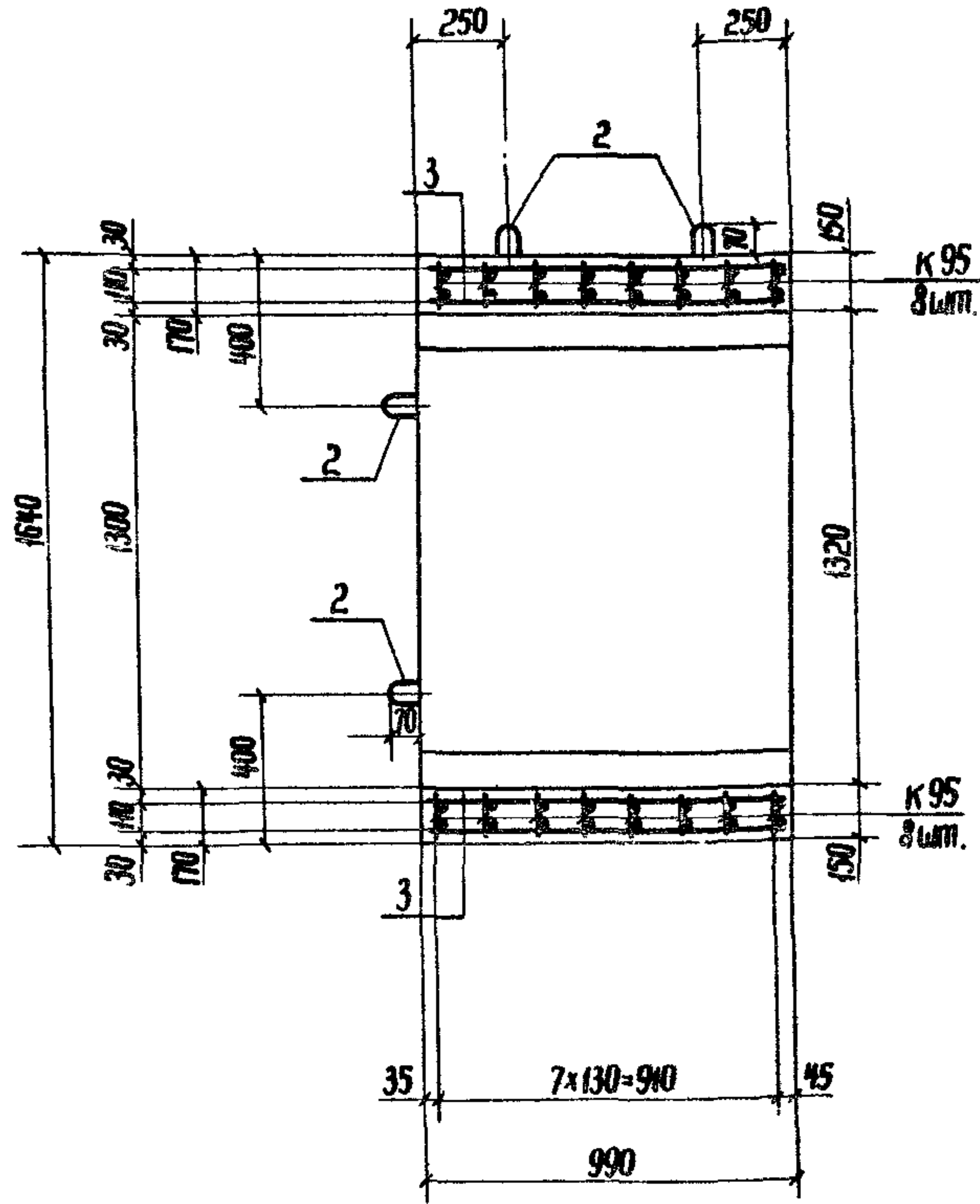
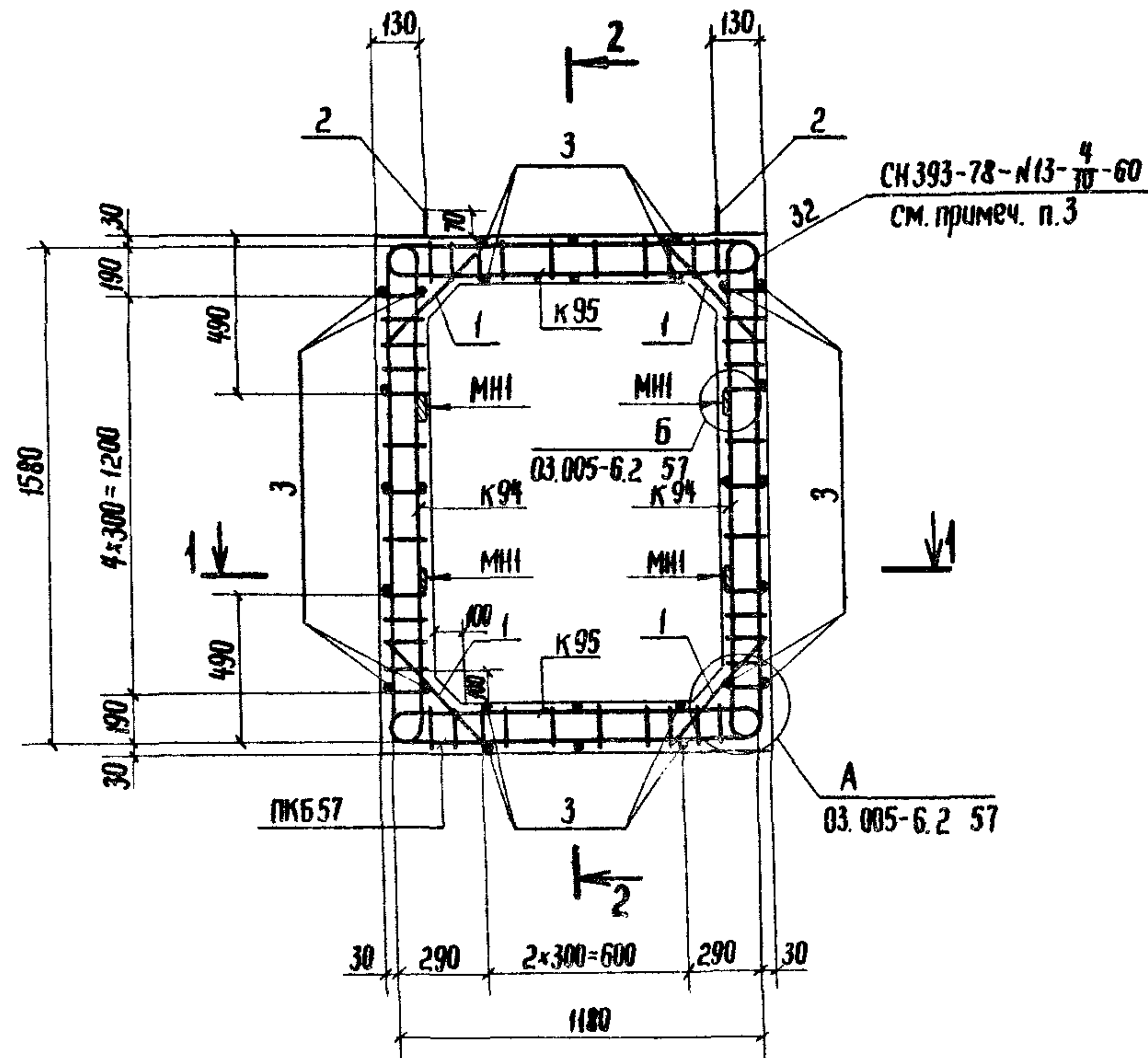
0,9x1,3
3,5x2,7
4,5x2,7
3,0x2,7
2,4x2,7 } внутренние габариты блоков
3,0x2,0 в метрах
3,0x1,0
2,4x2,0
2,4x1,0

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

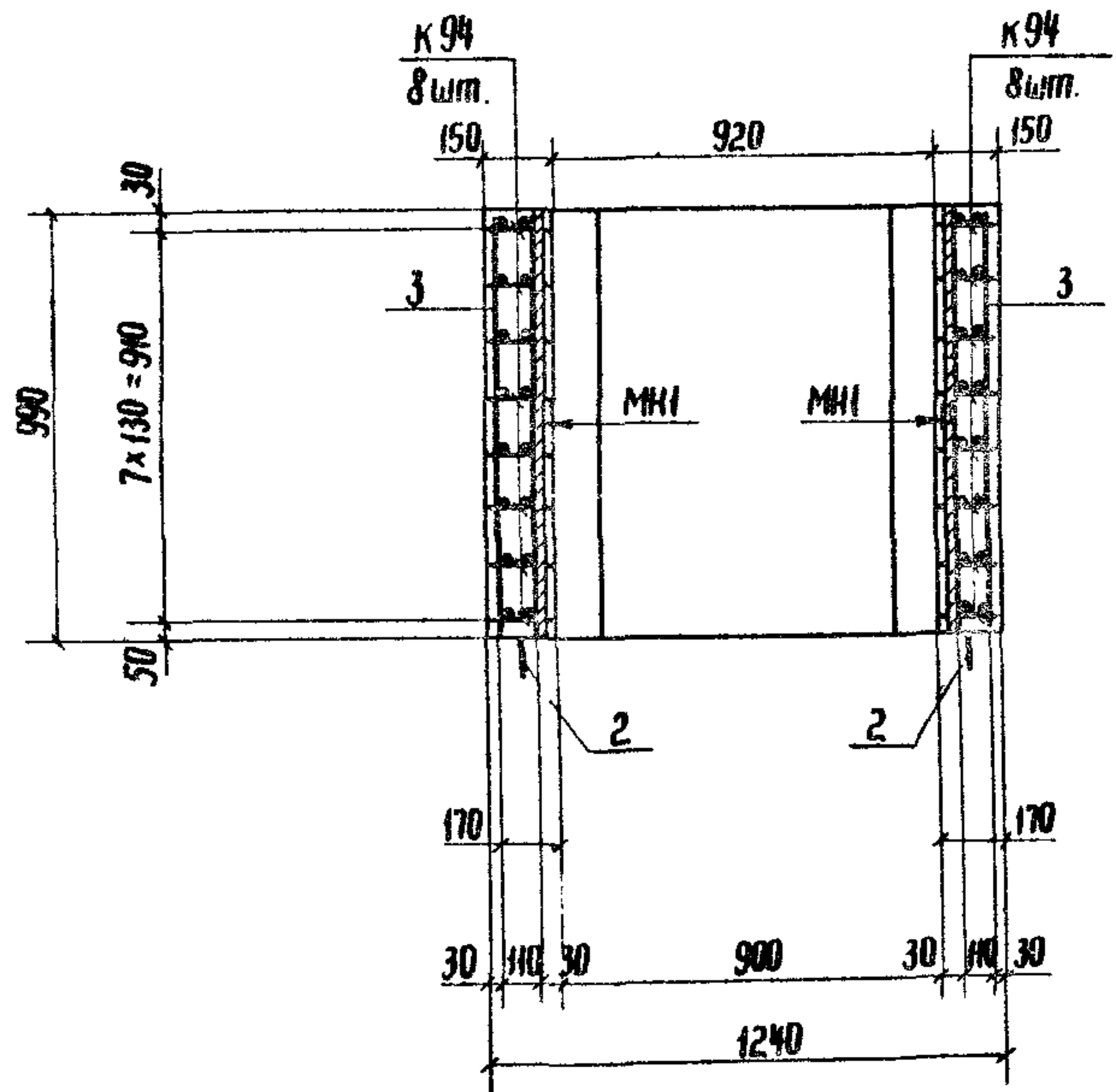
Исполн.	Мрыкин	И.И.	2.8.84	03.005-6.3 00 И
Провер.	Щербачев	В.И.	24.1.84	
Контр.	Маслова	В.М.	2.4.84	
Инж.пр.	Гин	В.С.	2.8.84	
Инженер	Александров	И.И.	2.4.84	
Т.тех.	Таланова	М.С.	2.4.84	
Номенклатура блоков				Лист 1
				в/ч 14262

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 57

Марка элем.	Поз	Эскиз	Сечение или Φ , мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 94		03.005-6.3 23	12А-III	3480	16	55,7
			8А-III	1820		29,1
К 95		То же	12А-III	2680	16	32,2
			8А-III	1440		22,4
Специальные стержни	1	500	10А-III	500	32	16,0
	2	320	10А-I	800	8	6,4
	3	980	10А-III	980	28	27,4
МНН		Полоса	-8x80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 57

Сортамент, ГОСТ	Сечение или Φ , мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12А-III	879	0,888	78,1
	10А-III	43,4	0,617	26,8
	8А-III	51,5	0,395	20,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	4,0	5,02	20,1
В ст.з псб ГОСТ 535-79				

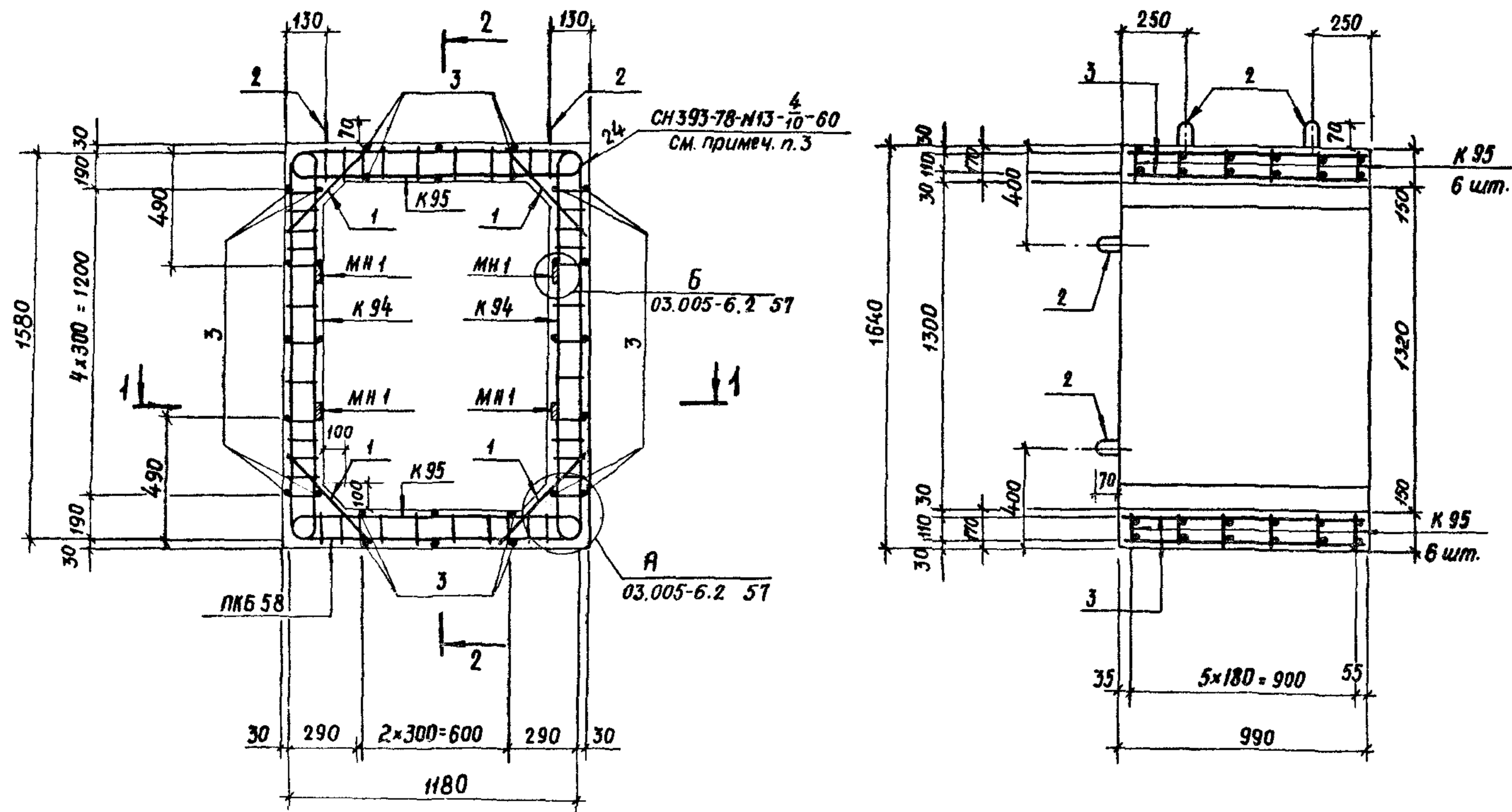
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса издел., т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БВА-II-0,9x1,3	0,83	2,1	300	3,9	125,2	20,1

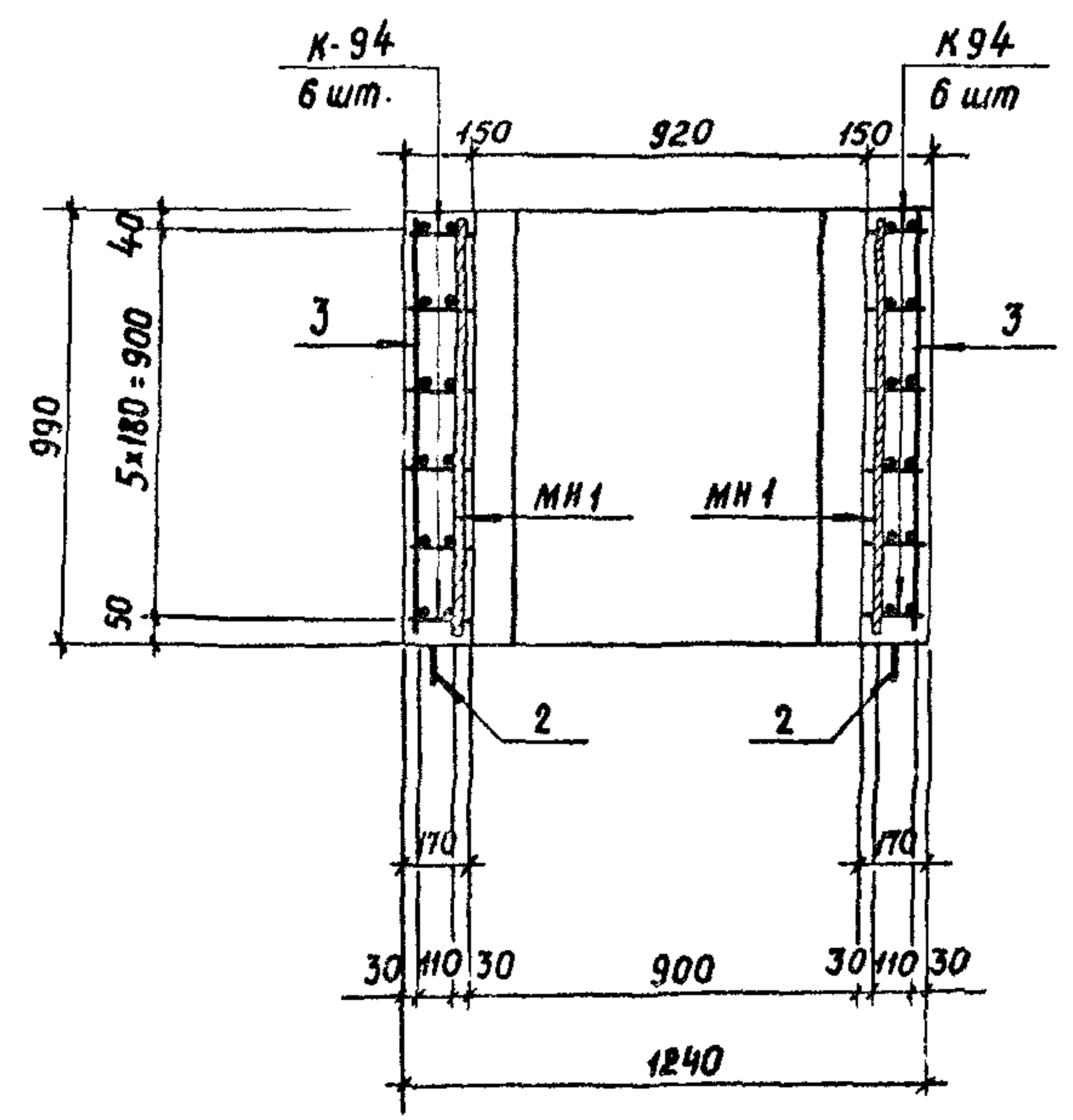
03.005-6.3 01				Страна	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БВА-II-0,9x1,3				Р	2,1т	
				Лист	Листов 1	
				8/4 14262		

СРБ к подл. Копия и фото. Взам. инв. А

2-2



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 одн.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (таблицу 1 п. 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 58

Марка элем	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 94		03.005-6.3 23	12 А-III	3480	12	41,8
			8 А-III	1820		21,8
К 95		То же	12 А-III	2680	12	32,2
			8 А-III	1400		16,8
Отдельные стержни	1	500	10 А-III	500	24	12,0
	2	320	10 А-I	800	8	6,4
	3	990	10 А-III	990	28	27,4
МН1		Полоса	-6x80	990	4	4,0

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 58

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12 А-III	74,0	0,888	65,7
	10 А-III	39,4	0,617	24,3
	8 А-III	38,6	0,395	15,2
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-6x80	4,0	5,02	20,1
В СТЗ псб ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БВА-III-0,9x1,3	0,63	2,1	3,00	3,9	105,2	20,1

03.005-6.3 02				Статус	Масса	Масштаб
Блок железобетонный				Р	2,1т	
БВА-III-0,9x1,3				лист	листов 1	
				В/ч 14262		

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

2-2

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 59

Марка	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 92		03.005-6.3 23	8 А-III	1820	10	18,2
			10 А-III	3440		34,4
К 93		То же	8 А-III	1400	10	14,0
			10 А-III	2640		26,4
Отдельные стержни	1	500	10 А-III	500	20	10,0
	2	320	10 А-I	800	8	6,4
	3	980	10 А-III	980	28	27,4
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0

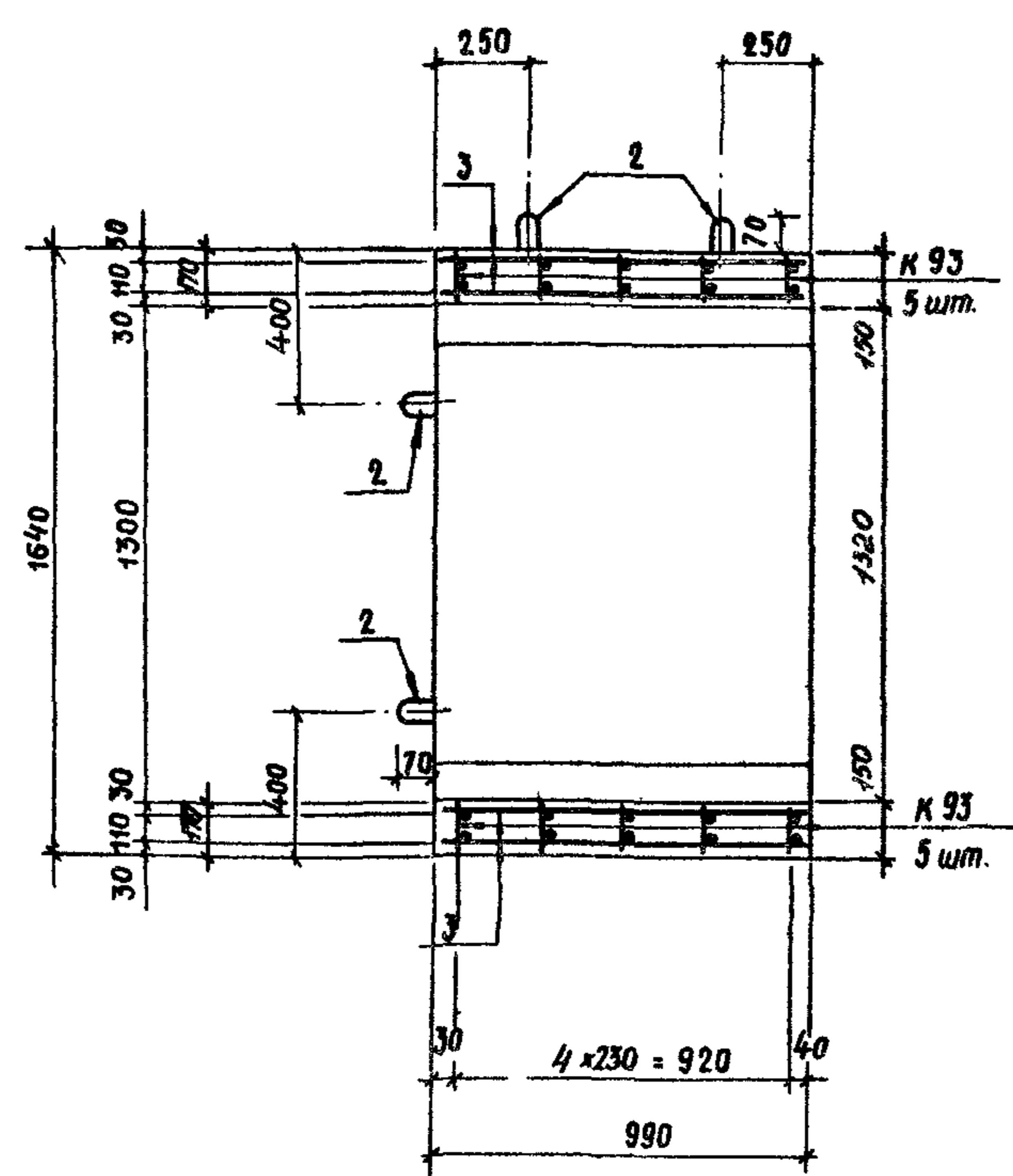
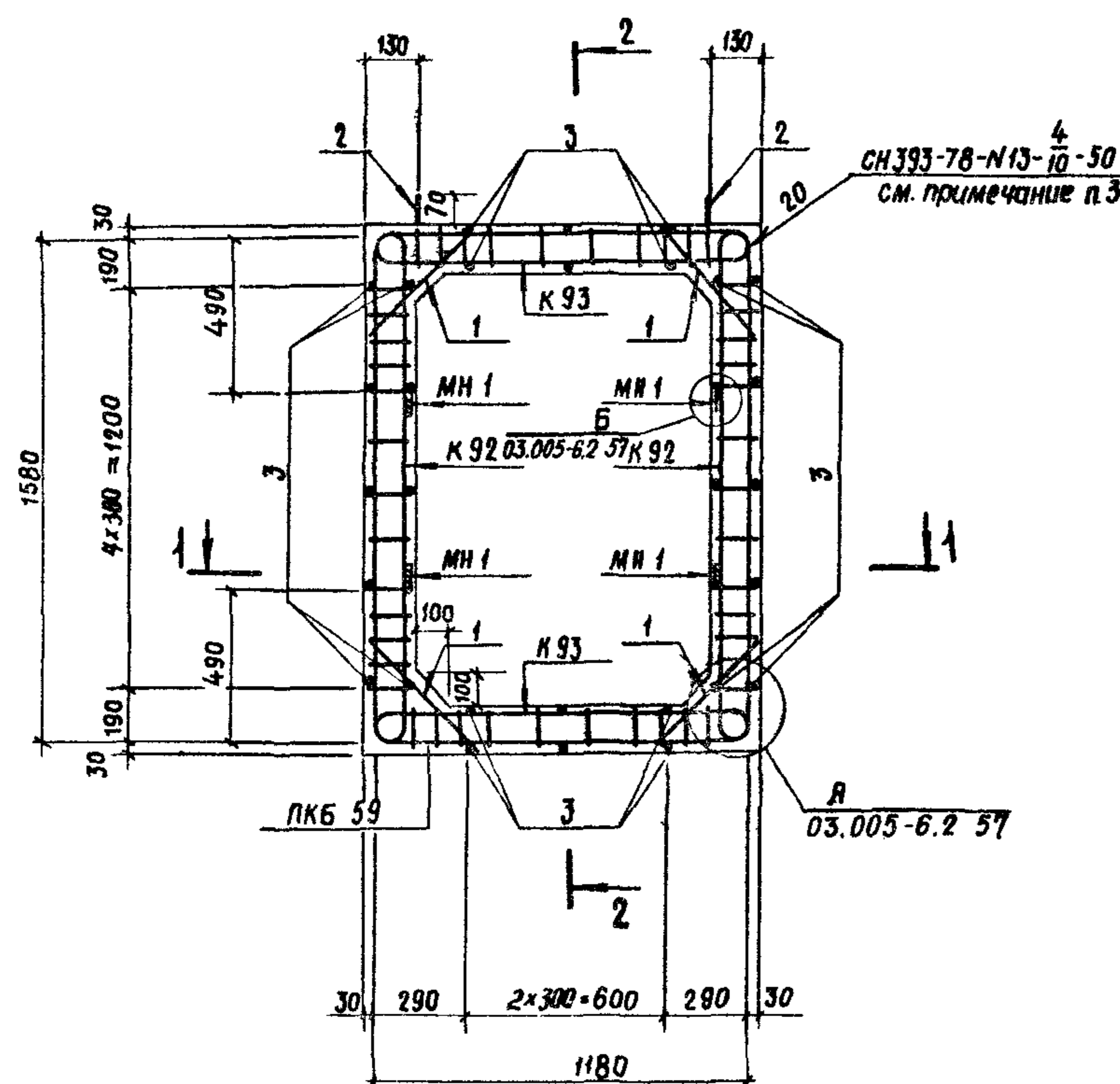
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 59

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	32,2	0,395	12,7
	10 А-III	98,2	0,617	60,6
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-I	6,4	0,617	3,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В СТЗ пс 6 ГОСТ 535-79	-8x80	4,0	5,02	20,1

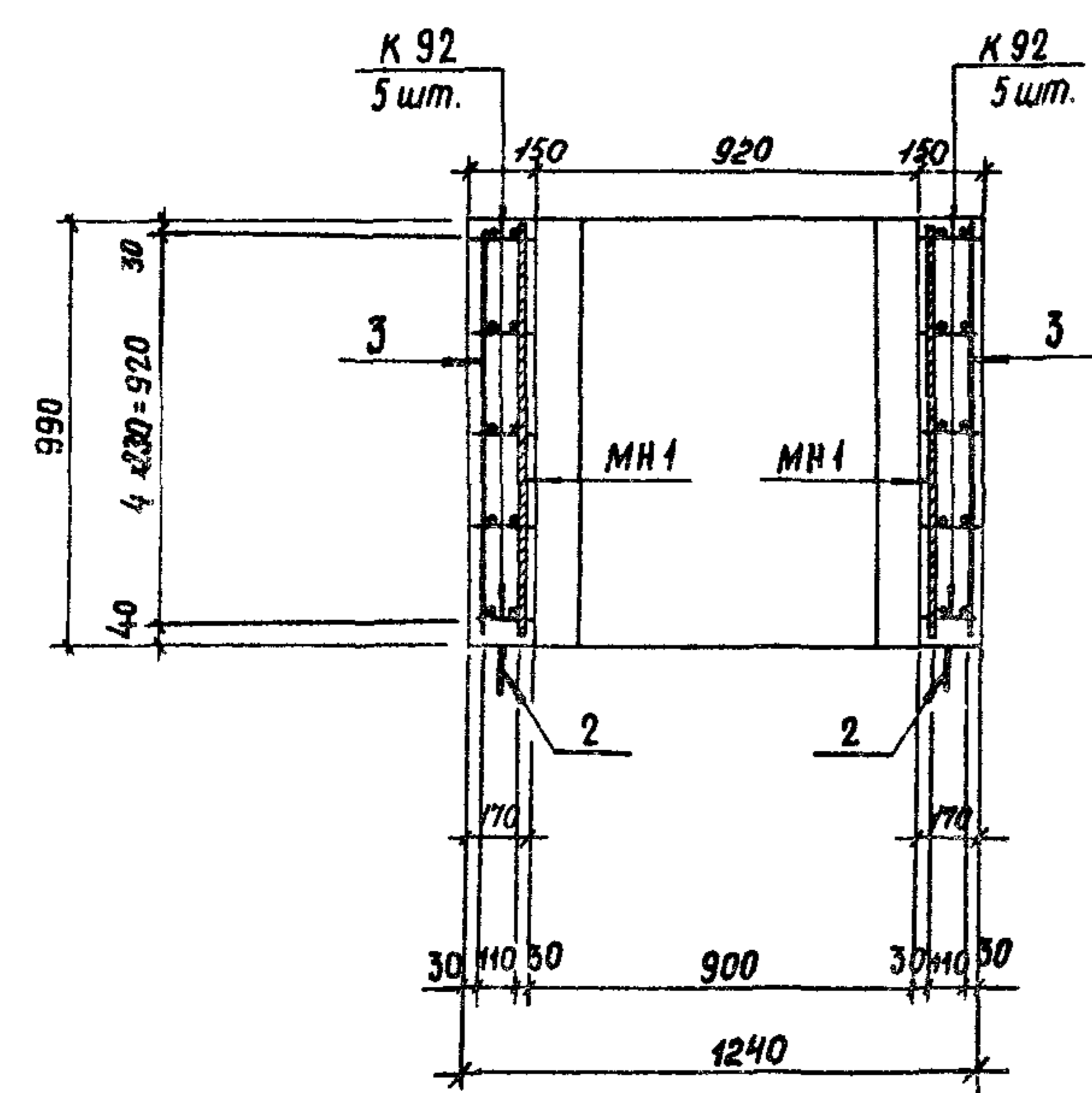
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона изделия, м³	Масса бетона, т	Марка на	Расход стали, кг		
				А-I	А-III	Полосовой
БВА-III-0,9x1,3	0,83	2,1	300	3,9	73,3	20,1

				03.005-6.3 03		
				Блок железобетонный		
				БВА-III-0,9x1,3		
				Масса 2,1 т		
				Лист 1 из 1		
				В/ч. 14-262		

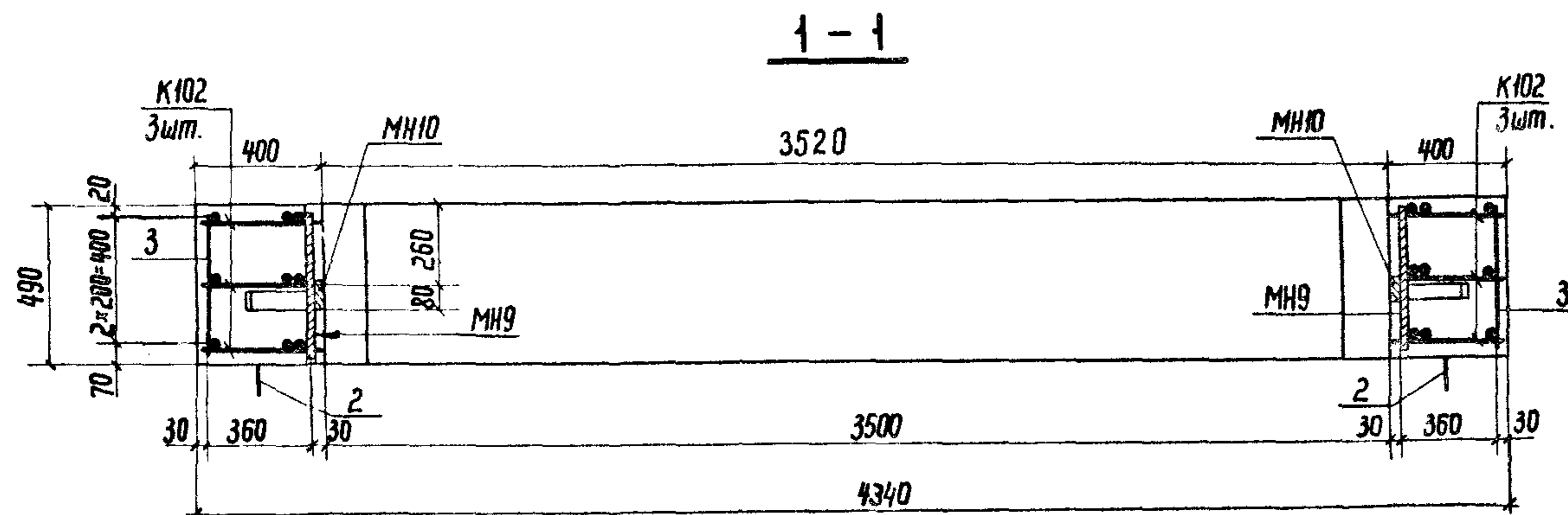
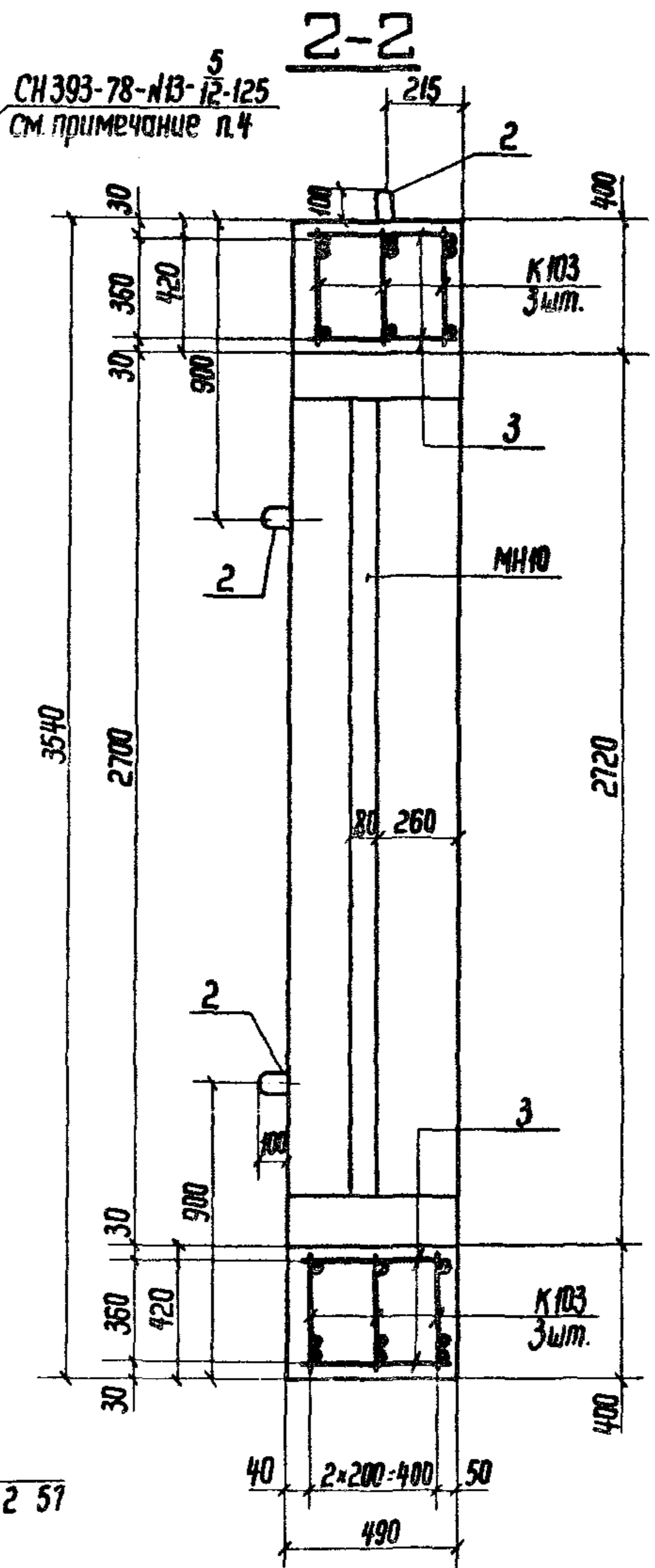
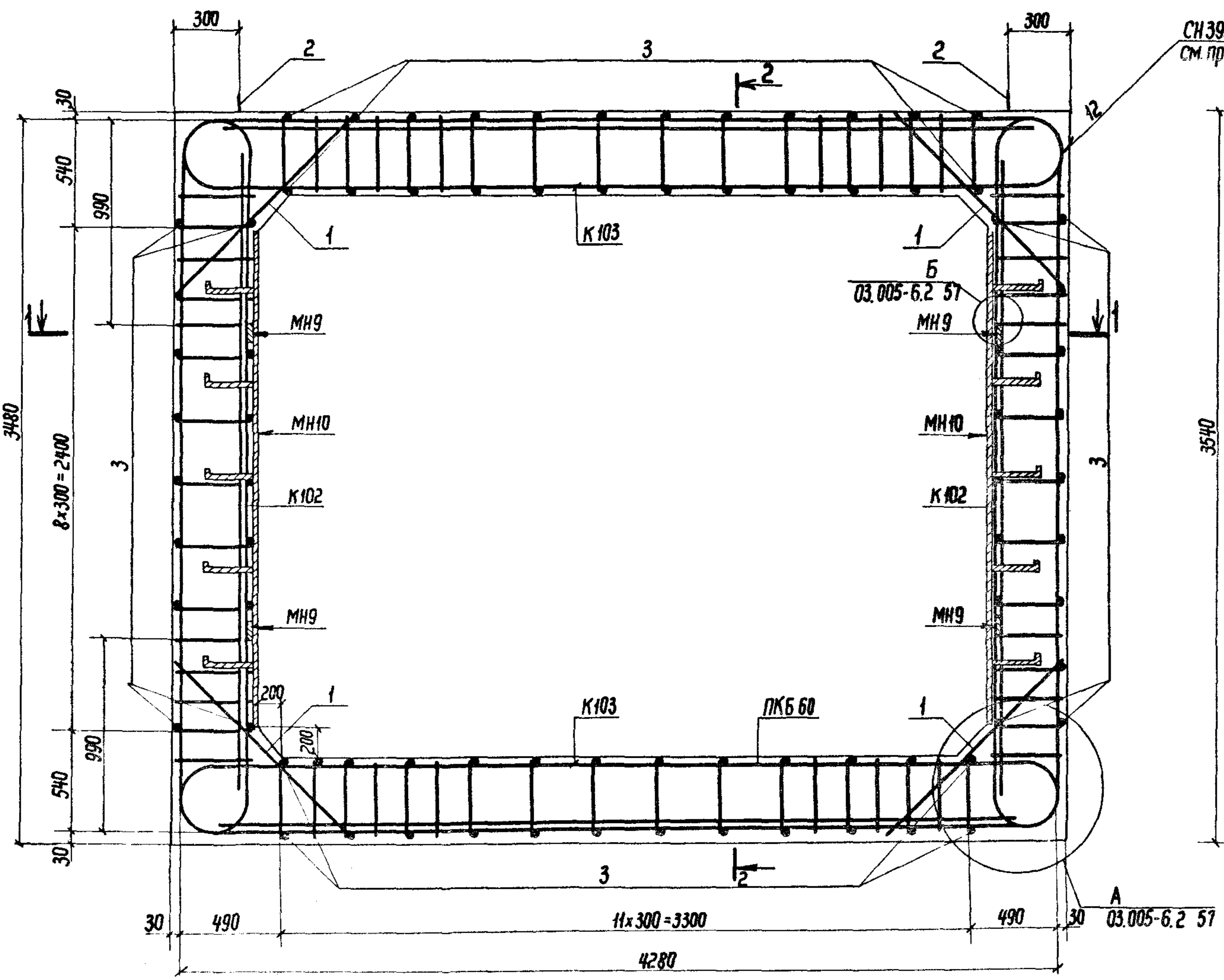


1-1



1. Номенклатуру блок см. докум. 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры

Лист 1 из 1



Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	Арматурной А-III	Полосовой
БГВ-II-3,5x2,7	2,9	7,3	300	29,8	366,4	38,0

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 60

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или Ф, мм	Длина, мм	Количество, шт.	Общая длина, м
К102		03.005-6.3 25	20А-III	7840	6	47,0
			8А-III	5850		35,1
К103		То же	25А-III	5480	6	32,9
			20А-III	3980		23,9
			8А-III	7020		42,1
Отдельные стержни	1	1240	10А-III	1240	12	14,9
	2	650	22А-I	1660	6	10,0
	3	480	10А-III	480	84	40,3
МН9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
			-8x80	2300		4,6
МН10		03.005-6.3 34	-5x50	1250	2	2,5

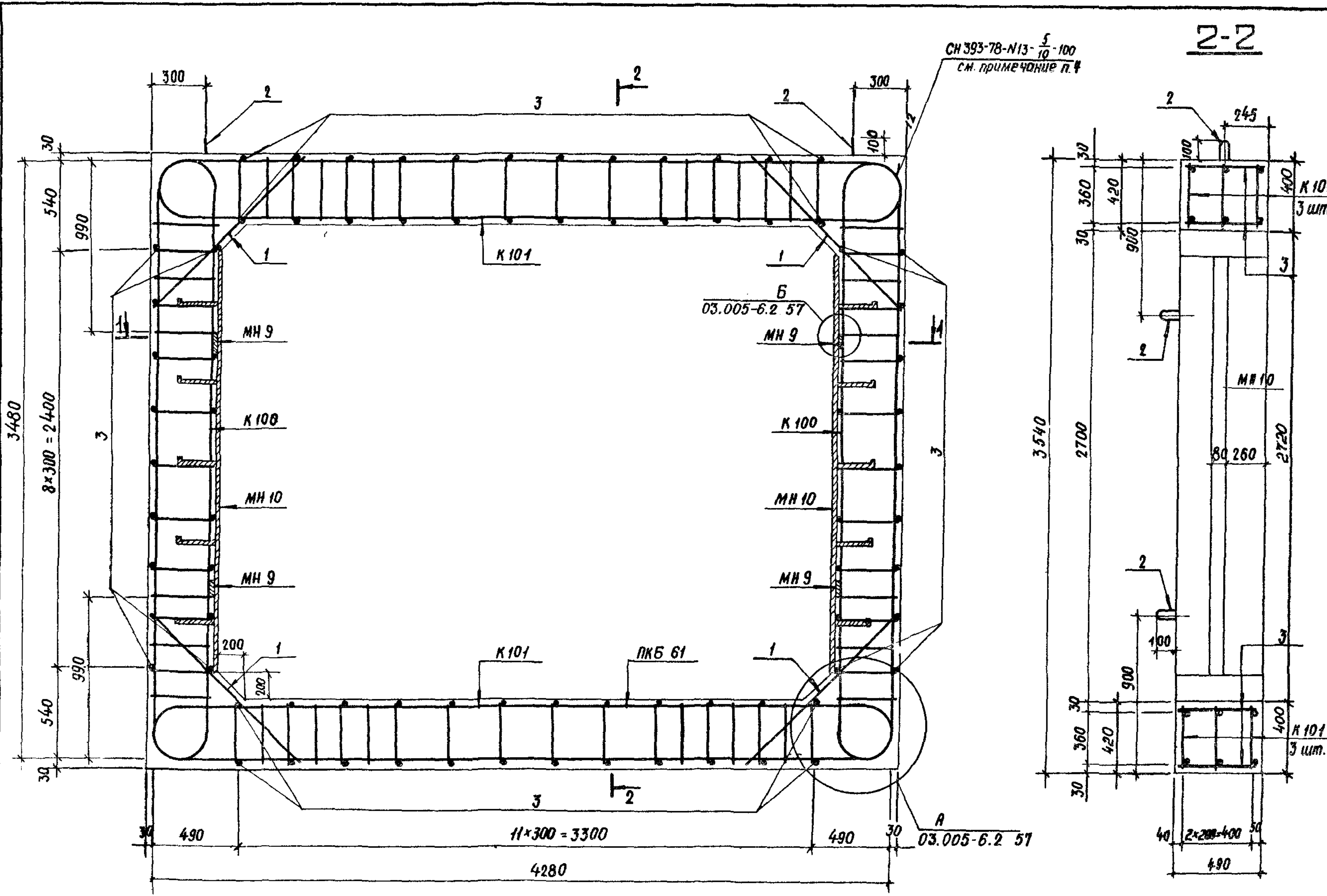
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 60

Сортамент, ГОСТ	Сечение или Ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25А-III	32,9	3,85	126,7
	20А-III	70,9	2,47	175,1
	8А-III	77,2	0,395	30,5
	10А-III	55,2	0,67	34,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	22А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
	-5x50	2,5	1,96	4,9

1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра ориентировать в покрытие и днище к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п 13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.3 04				Сталь	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БГВ-II-3,5x2,7				Р	7,3т	
				лист	лист 61	
				в/ч 14262		

ИЗМ. №1. Подпись и дата. Взам. инв. №



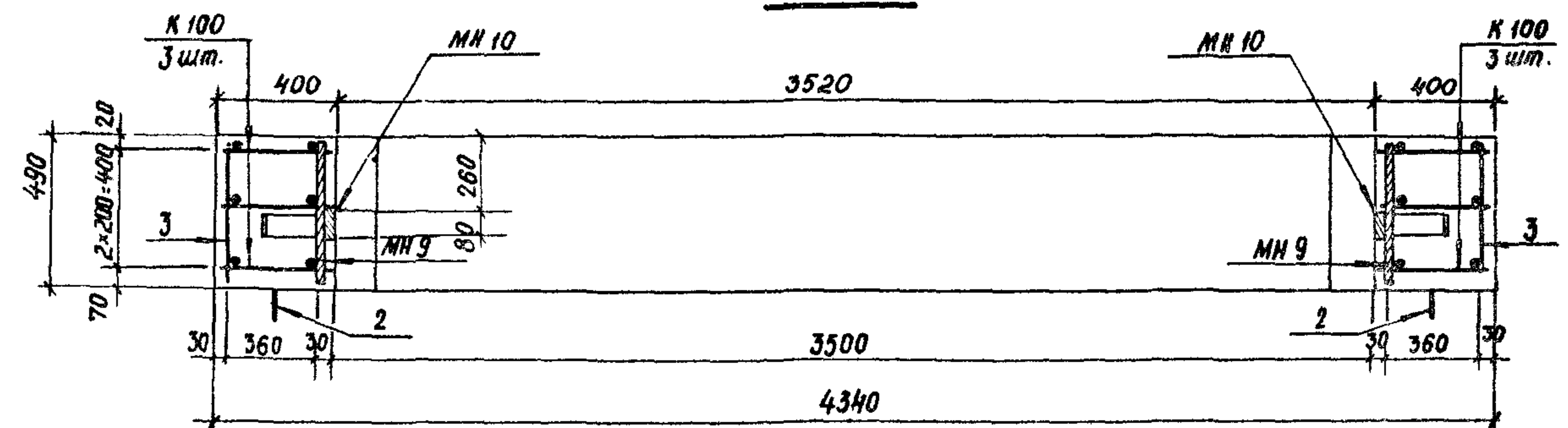
Ведомость металла на каркас ПКБ 61

Марка элемента	поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 101		03.005-6.3 24	18 А-III	4040	6	24,2
			20 А-III	5400		32,4
			8 А-III	7020		42,1
К 100		То же	16 А-III	7800	6	46,8
			8 А-III	5850		35,1
Отдельные стержни	1	1240	10 А-III	1240	12	14,9
	2	650	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	84	40,3
МН 9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8x80	2300	2	4,6
			-5x50	1250		2,5

Выборка металла на каркас ПКБ 61

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	32,4	2,47	80,0
	18 А-III	24,2	1,998	48,4
	16 А-III	46,8	1,578	73,9
	10 А-III	55,2	0,617	34,1
	8 А-III	77,2	0,395	30,5
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	100	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст.3 п.6 ГОСТ 535-79	-5x50	2,5	1,96	4,9

1-1



- Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00Н.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Стержни плоские каркасов большего диаметра ориентировать в покрытие и днище к внутренней грани блока.
- Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Характеристика изделия

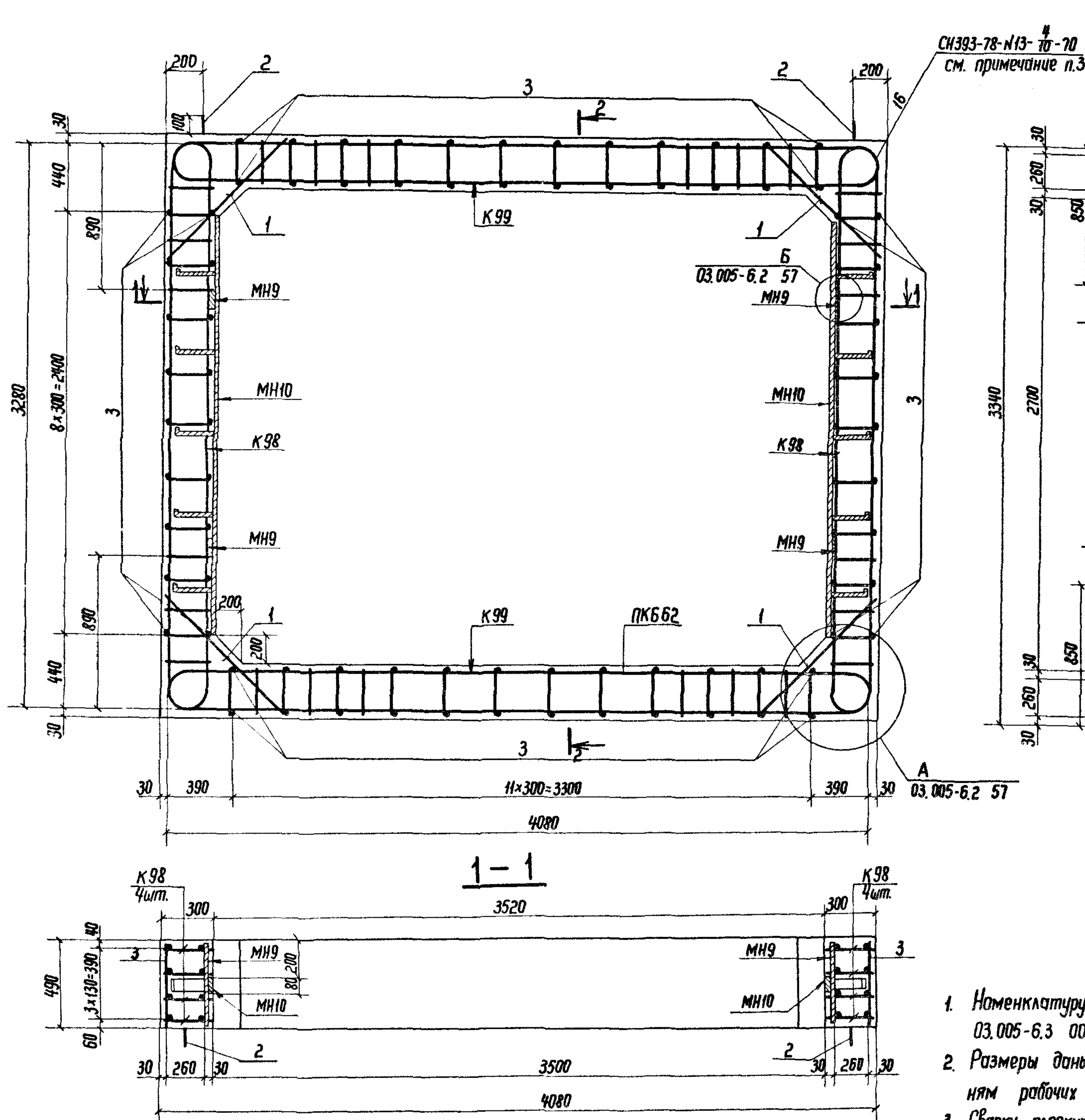
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БГВ-III-3,5x2,7	2,9	7,3	300	29,8	266,9	39,0

03.005-6.3 05			
Нач. отд.	Масляной	Масляной	Масляной
Зам. н. отд.	Шербаков	Шербаков	Шербаков
Н. контр.	Масляной	Масляной	Масляной
Руч. ер.	Гун	Гун	Гун
Вед. инж.	Масляной	Масляной	Масляной

Блок железобетонный БГВ-III-3,5x2,7

Статус	Масса	Масштаб
Р	7,3 т	
Лист	Листов 1	
В/ч 14262		

Инв. № подл. Подпись и дата. В.Э.М.И.В.Л.



2-2

СИ 393-78-Н13-70-70
см. примечание п.3

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 62

Марка элемента	Поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К98		03.005-6.3 24	14А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К99		То же	14А-III	8760	8	70,1
			8А-III	5220		41,8
Отдельные стержни	1	1040	10А-III	1040	16	16,6
	2	600	20А-I	1560	6	9,4
	3	480	10А-III	480	84	40,3
МН9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН10		03.005-6.3 34	-8x80	2300	2	4,6
			-5x50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 62

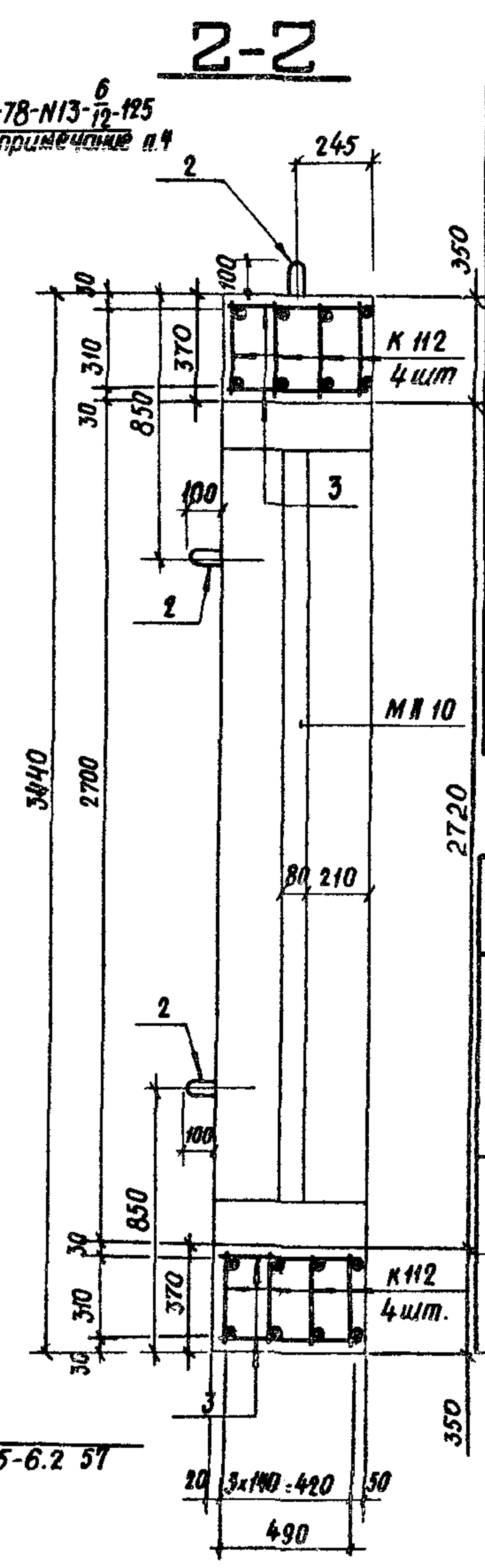
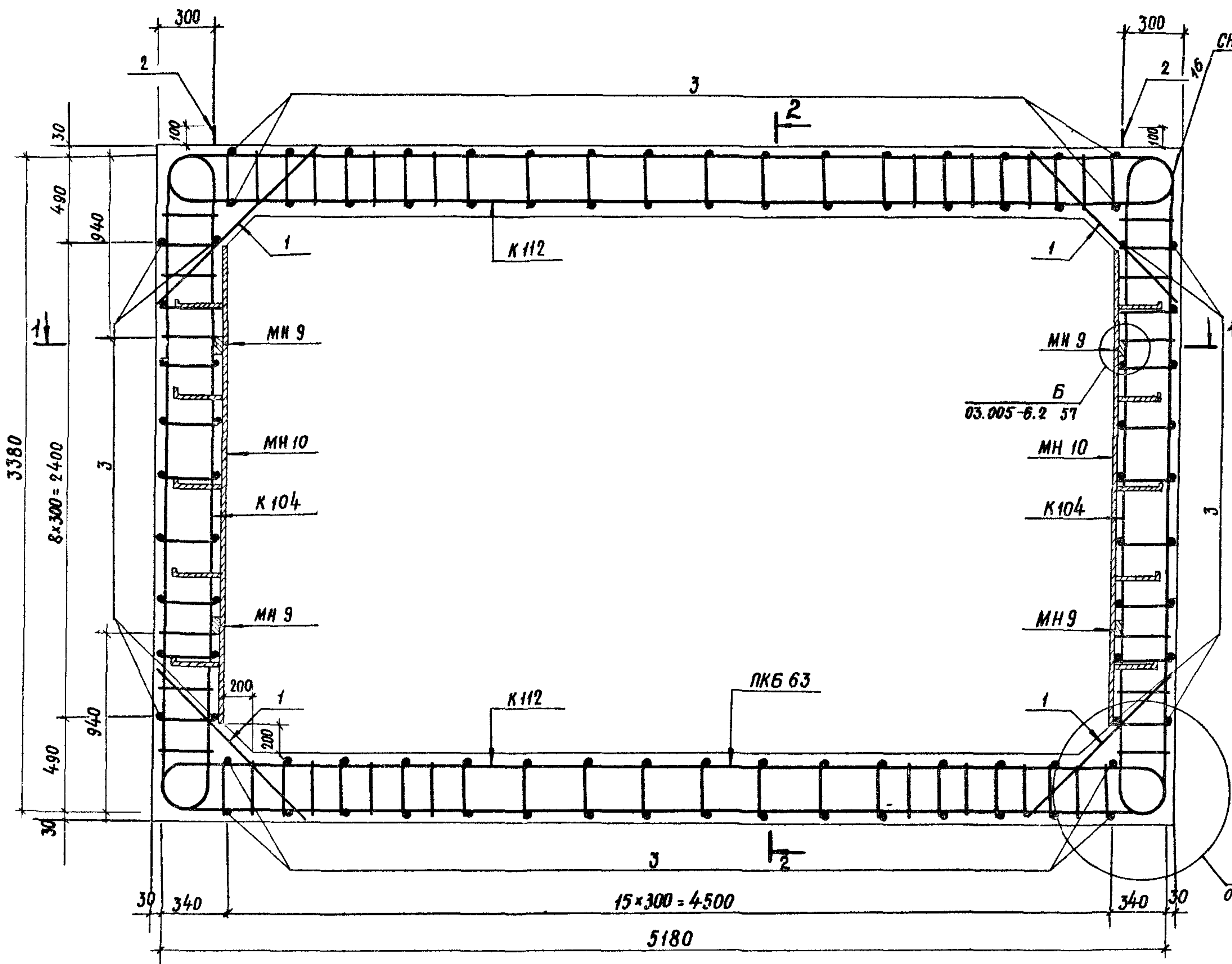
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	14А-III	127,5	1,208	154,0
	10А-III	56,9	0,617	35,1
	8А-III	76,6	0,395	30,3
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	20А-I	9,4	2,47	23,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
	-5x50	2,5	1,96	4,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	Арматурной А-III	Полосовой
БГВ-IV-3,5x2,7	2,12	5,3	300	23,2	219,4	38,0

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 Н.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 (таблица 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.3 06			
Нач. отд. Мрыкин	12.8.84	Блок железобетонный БГВ-IV-3,5x2,7	Стальная Масса Масса таб
Зам. н. отд. Чернышев	12.9.84		
Н. контр. Мислав	30.9.84		
Р.к. гр. Гин	4.9.84		
Вед. инж. Мислав	30.9.84		
Ст. тех. Тананарба	29.9.84		
		Р	5,3т
		Лист	Листов 1
		В/4 14262	

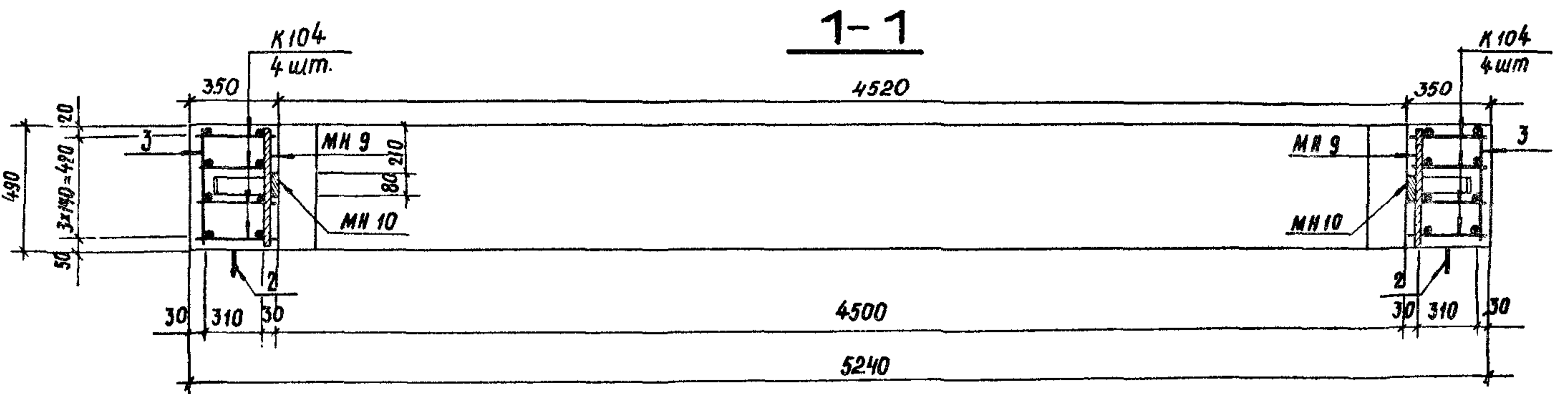


Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 63

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К104		03.005-6.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-II	5100		40,8
К112		03.005-6.3 27	25 А-III	6320	8	50,6
			22 А-III	4900		39,2
			8 А-II	8160		65,3
Отделочные стержни	1	1100	10 А-III	1100	16	17,6
	2	650	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-III	480	100	48,0
МН9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН10		03.005-6.3 34	-8x80	2300	2	4,6
			-5x50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 63

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	50,6	3,85	194,8
	22 А-III	99,4	2,984	296,6
	8 А-II	106,1	0,395	41,9
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	10 А-III	65,6	0,617	40,5
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
В ст. 3 п. 6 ГОСТ 535-79	-5x50	2,5	1,96	4,9



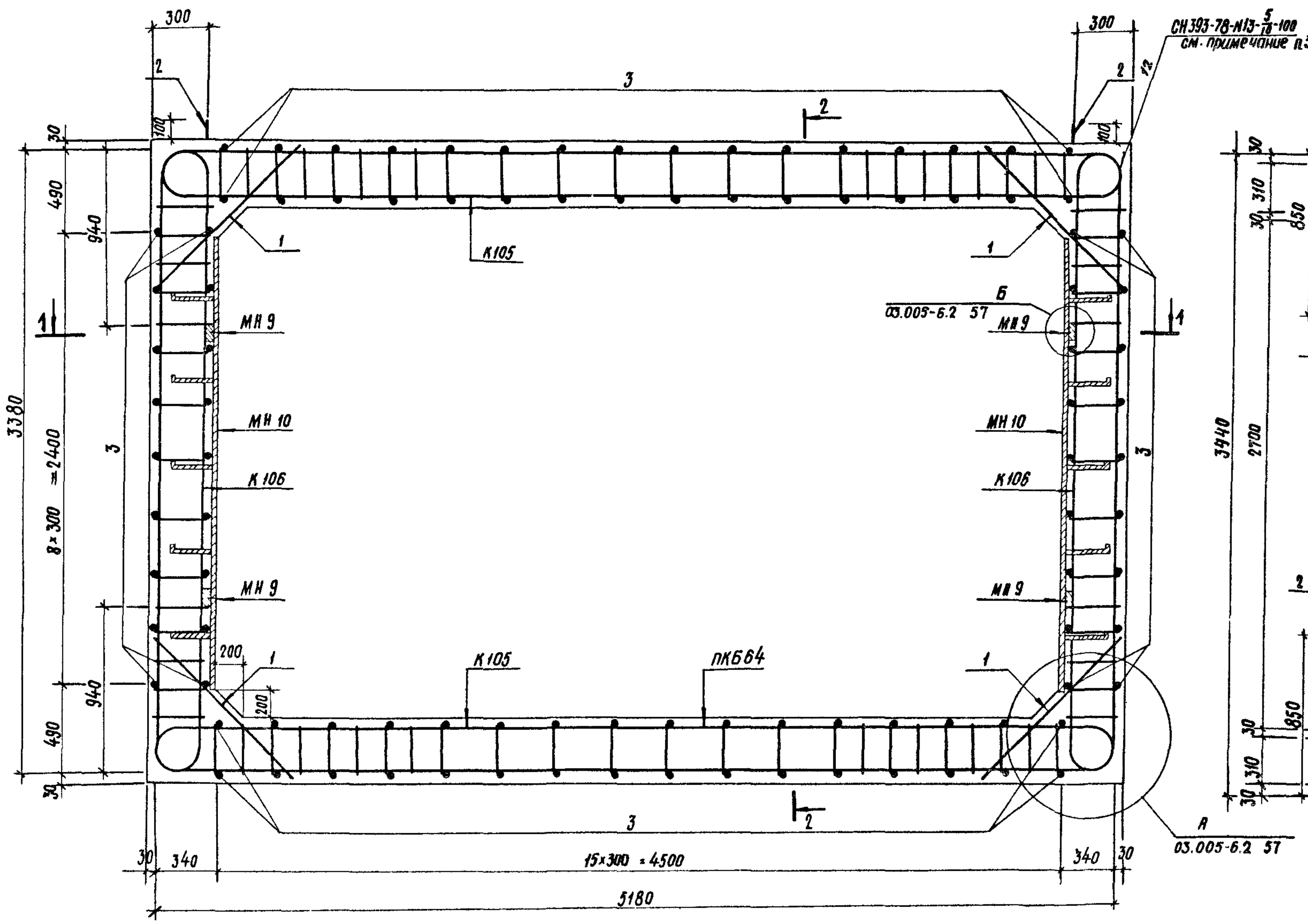
1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.
2. Размеры даны по наружным краям рабочих стержней.
3. Стержни плоских каркасов большего диаметра в покрытиях и днище ориентировать к внутренней грани блока.
4. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 (см.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

Характеристика изделия

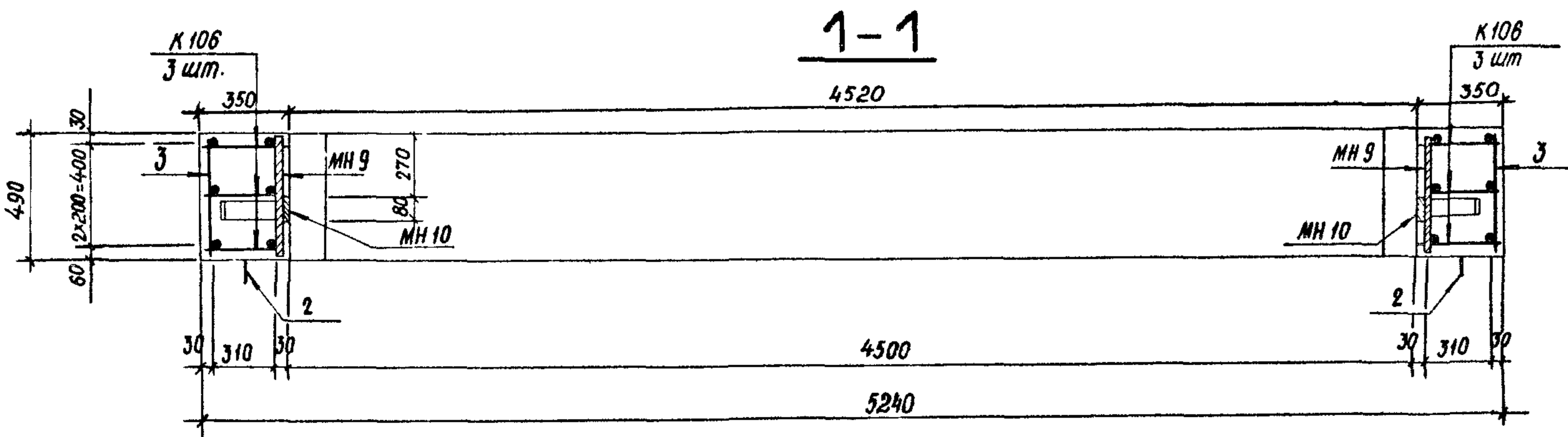
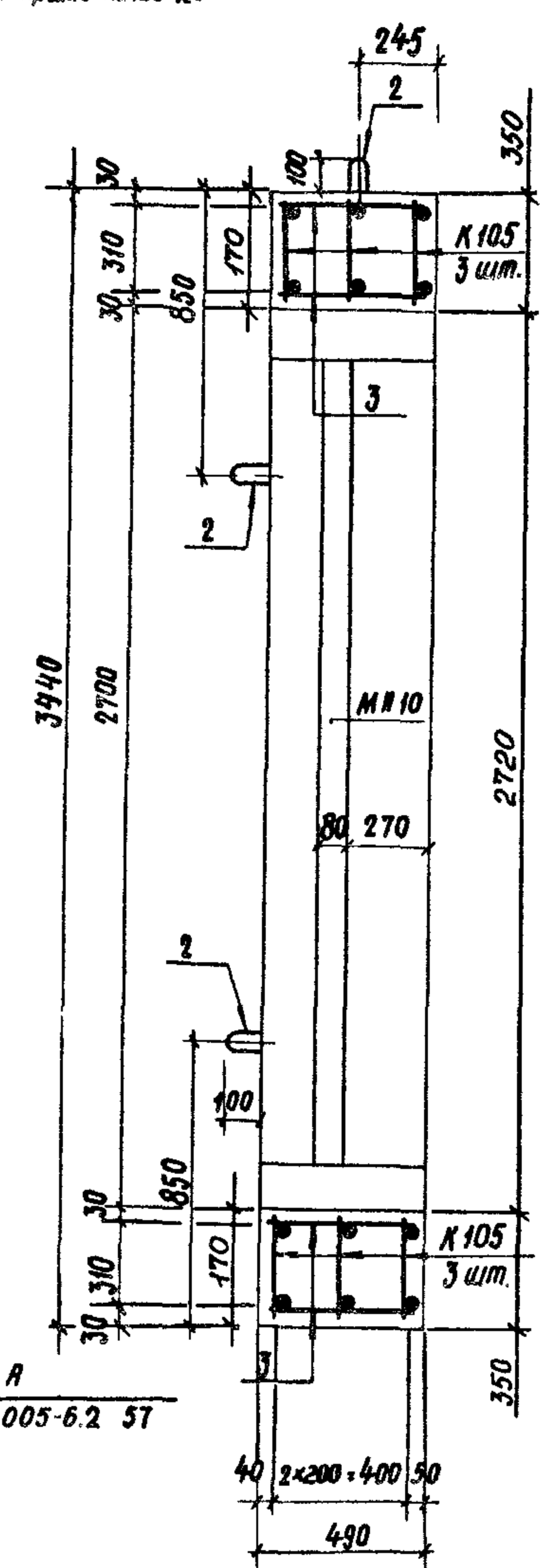
Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	Полосовой
БГВ-III-4,5x2,7	2,88	7,2	300	29,8	573,8	380

03.005-6.3 07			
Нач. от	М.рыкин	Уч.	12.11.81
Зам. от	Щербаков	Уч.	21.12.81
И.контр.	Маслова	Уч.	29.3.82
Руч. гр.	Гун	Уч.	1.4.82
Вед. инж.	Маслова	Уч.	29.3.82
Инженер	Мартынов	Уч.	29.3.82
Блок железобетонный БГВ-III-4,5x2,7			
Сталь	Масса	Масштаб	
Р	7,2 т		
Лист		Листов 1	
В/ч 14262			

Шкала: 1:1. Подпись и дата: Взам. инв. №



2-2



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 64

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 106		03.005-6.3 25	18 А-II	7500	6	45,0
			8 А-II	5100		30,6
К 105		То же	20 А-II	1120	6	66,7
			8 А-II	8160		4,90
Исполнительные стержни	1	1100	10 А-II	1100	12	13,2
	2	850	22 А-I	1660	6	10,0
	3	480	10 А-II	480	100	48,0
МН 9		Полоса	-8x80	490	4	2,0
МН 10		03.005-6.3 34	-8x80	2300	2	4,6
			-5x50	1250		2,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 64

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82	20 А-II	66,7	2,47	164,7
	18 А-II	45,0	1,998	89,9
	8 А-II	73,6	0,395	31,4
	10 А-II	61,2	0,617	37,8
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	22 А-I	10,0	2,984	29,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	6,6	5,02	33,1
	-5x50	2,5	1,96	4,9

- 1 Номенклатура Блоковсм. докум. 03.005-6.3 00Н.
- 2 Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- 3 Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной, не менее 5d рабочей арматуры.

Характеристика изделия

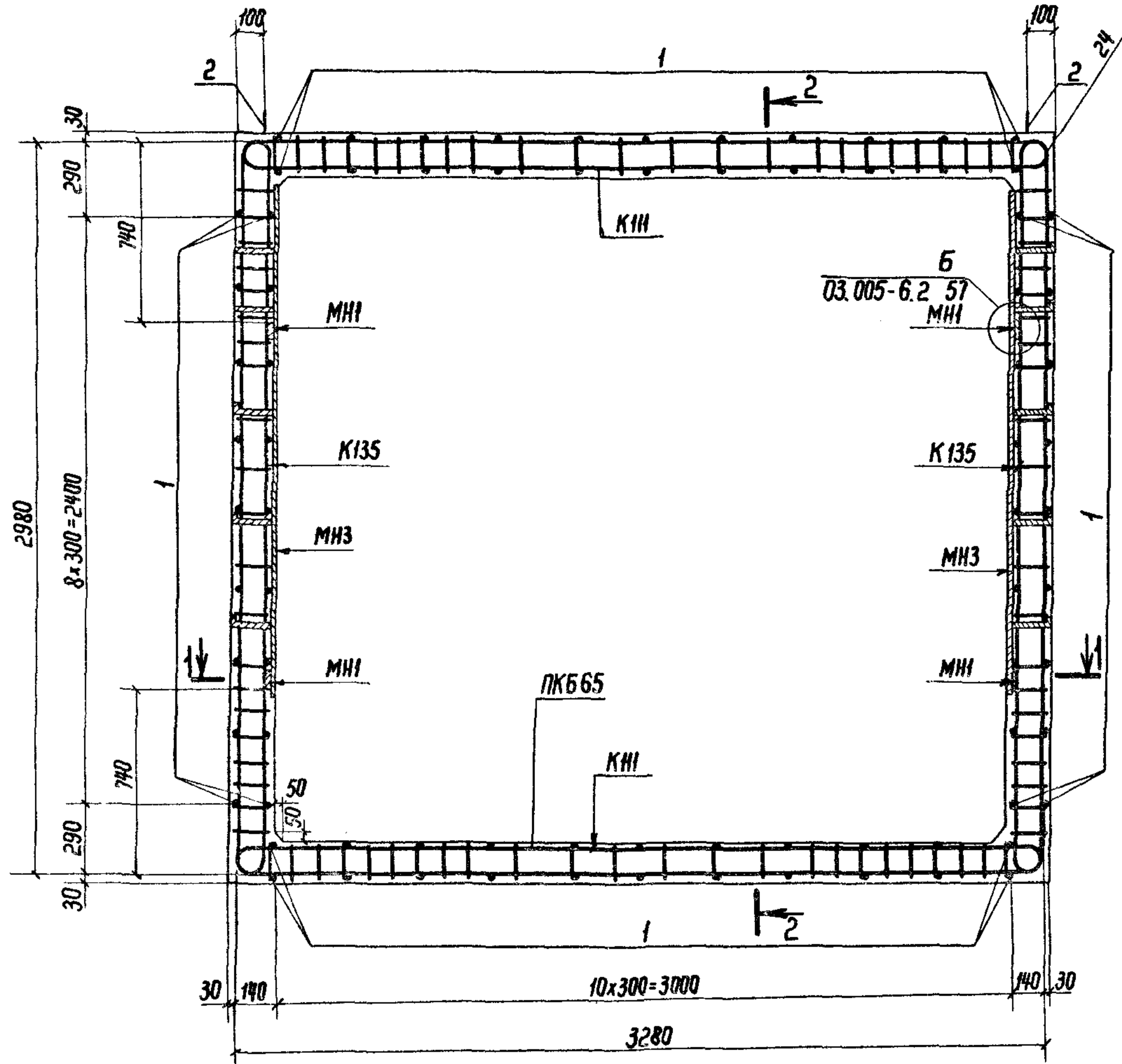
Марка изделия	Объем бетона изделия м ³	Масса изделия т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-II	полосовой
БГВ-IV-4,5x2,7	2,88	7,2	300	29,8	323,8	39,0

				03.005-6.3 08		
				Сталь	Масса	Масштаб
Нач. отв.	Мрыкин			Р	7,2т	
Зам. н. отв.	Щербаков					
Н. контр.	Маслова					
Рук. зр.	Гун					
Вед. инж.	Маслова					
Инженер	Мартьянов					
				Блок железобетонный БГВ-IV-4,5x2,7		
				лист	листо в 1	
				В/ч 14262		

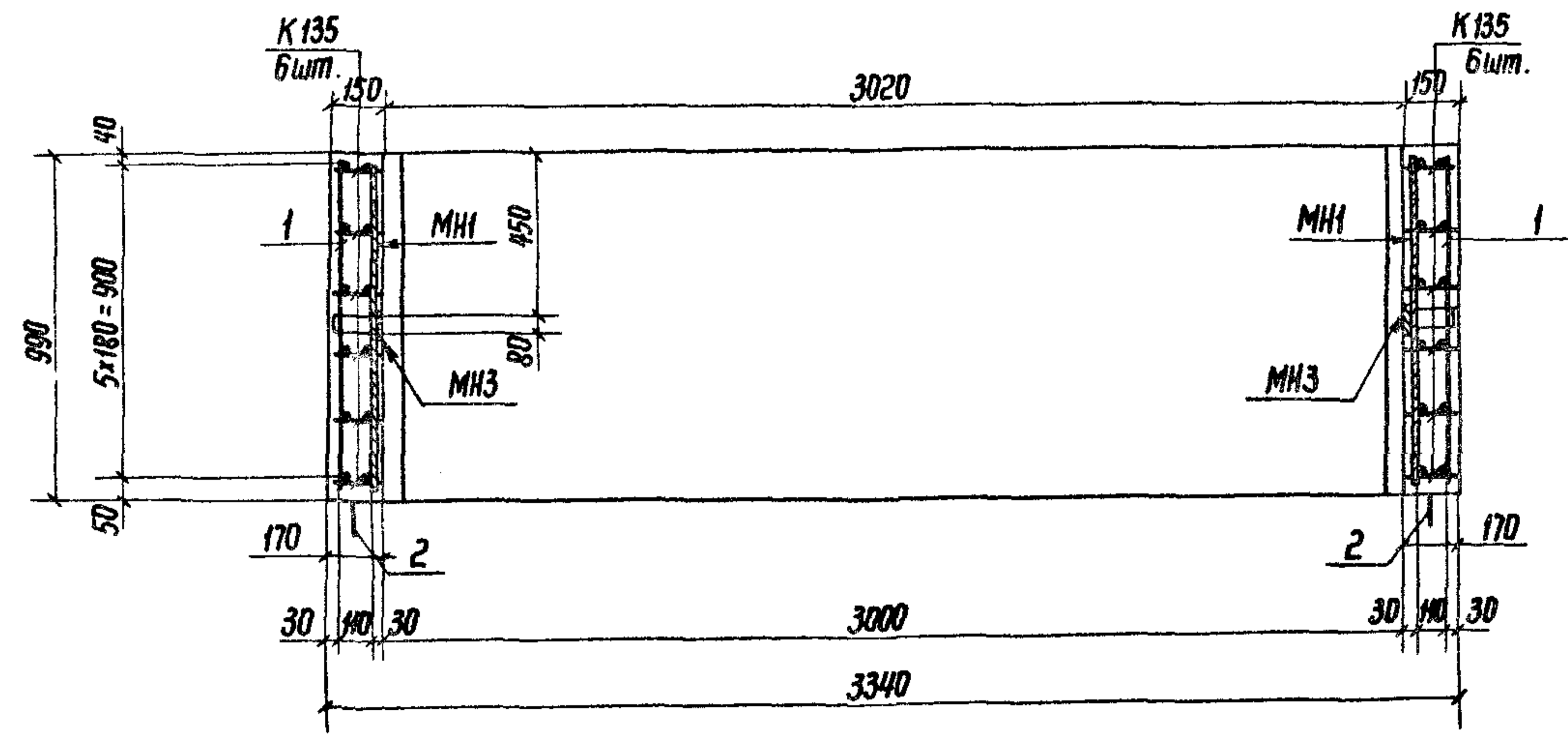
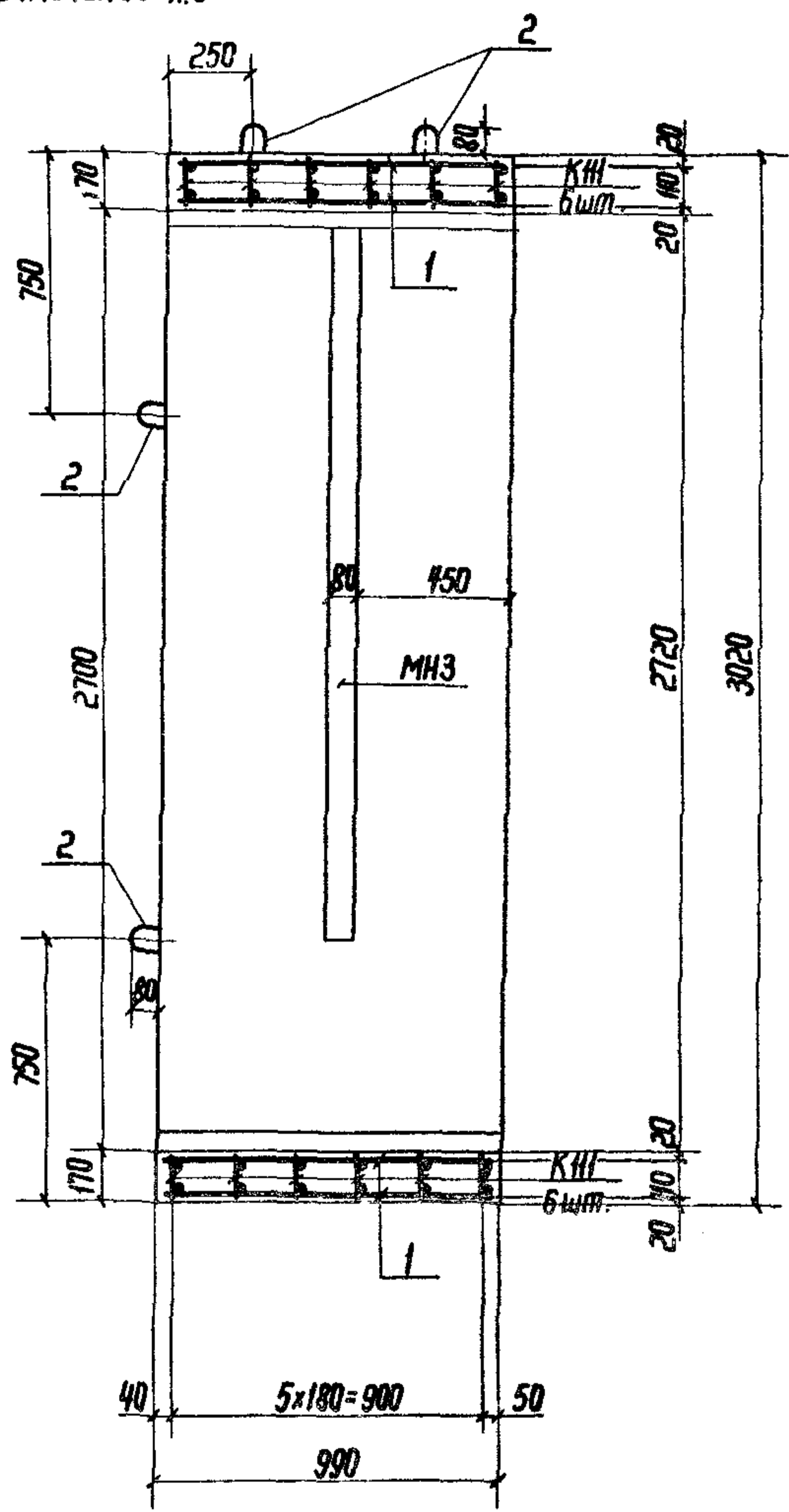
Лист № 1 из 1 листа

2-2

СИ 393-78-ИЗ-70-80
см. примечание п.3



1-1



1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 (см. таблицу 1 п.13) ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 65

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К135		03.005-6.3 31	16А-III	6360	12	76,4
			6А-III	2940		35,3
КН1		03.005-6.3 26	16А-III	6960	12	83,5
			6А-III	3360		40,3
Отдельные стержни	1	980	6А-III	980	76	74,5
	2	R30 480	16А-I	1220	8	9,8
МН1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750	2	1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 65

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

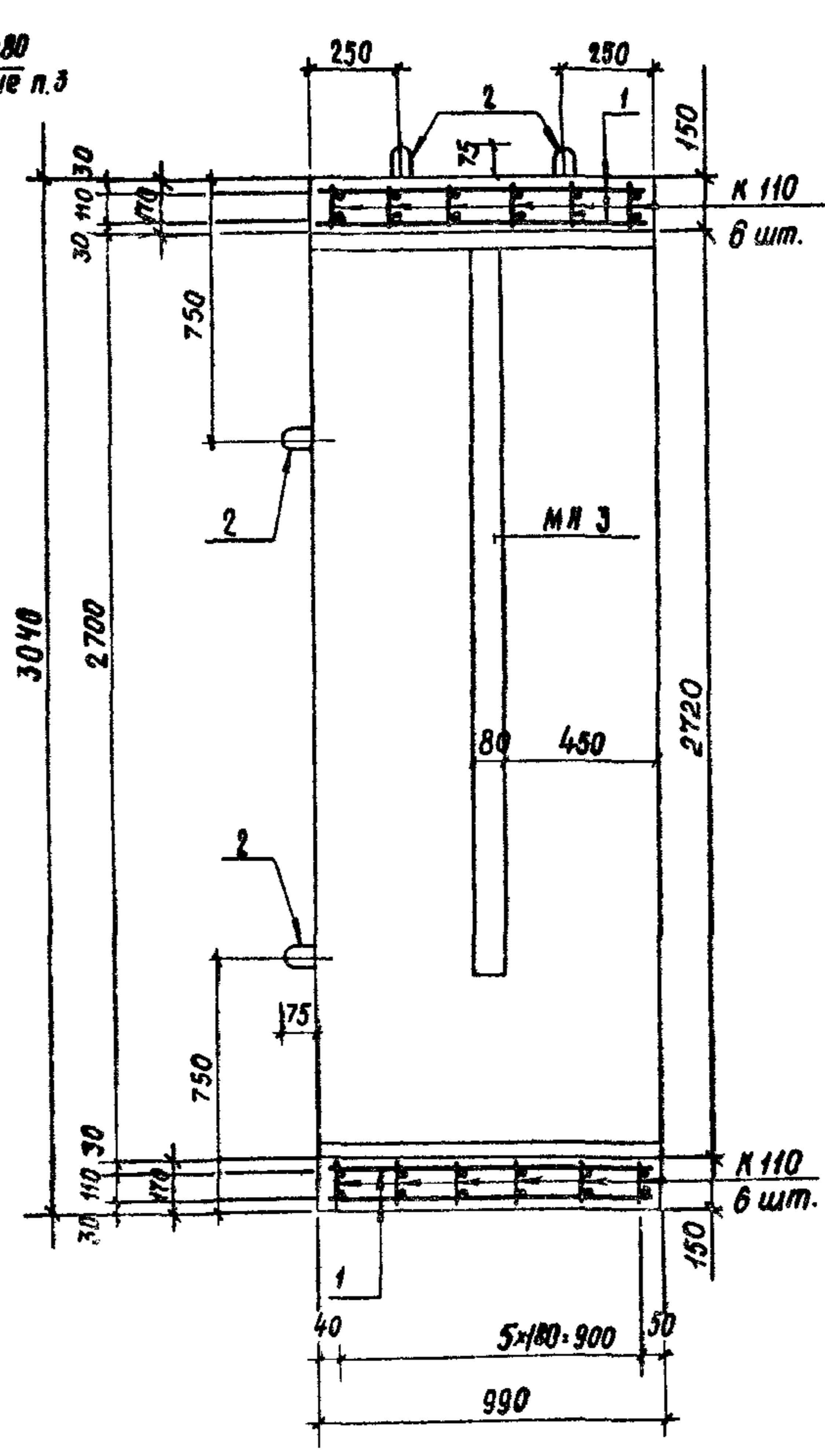
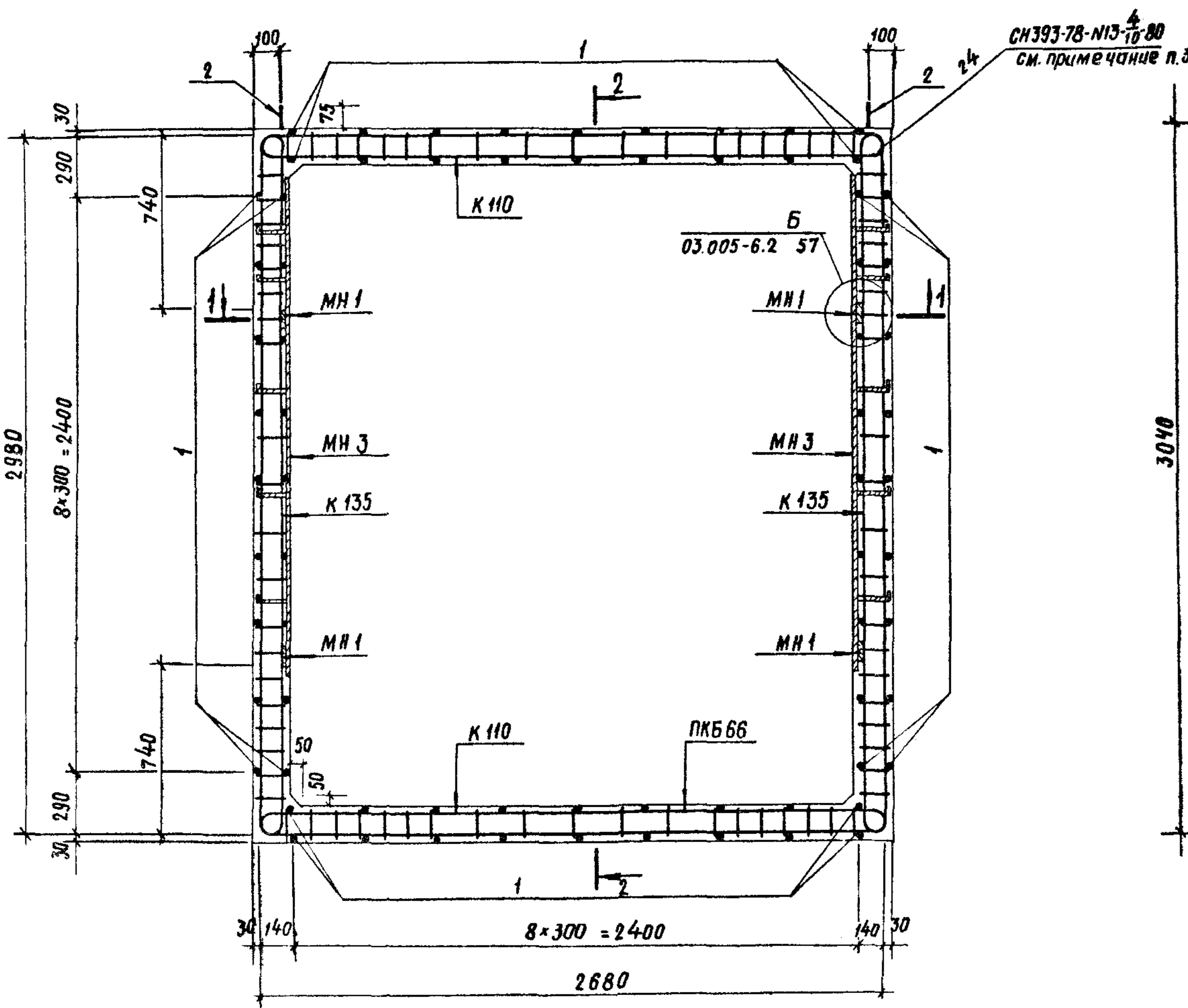
Характеристика изделия

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

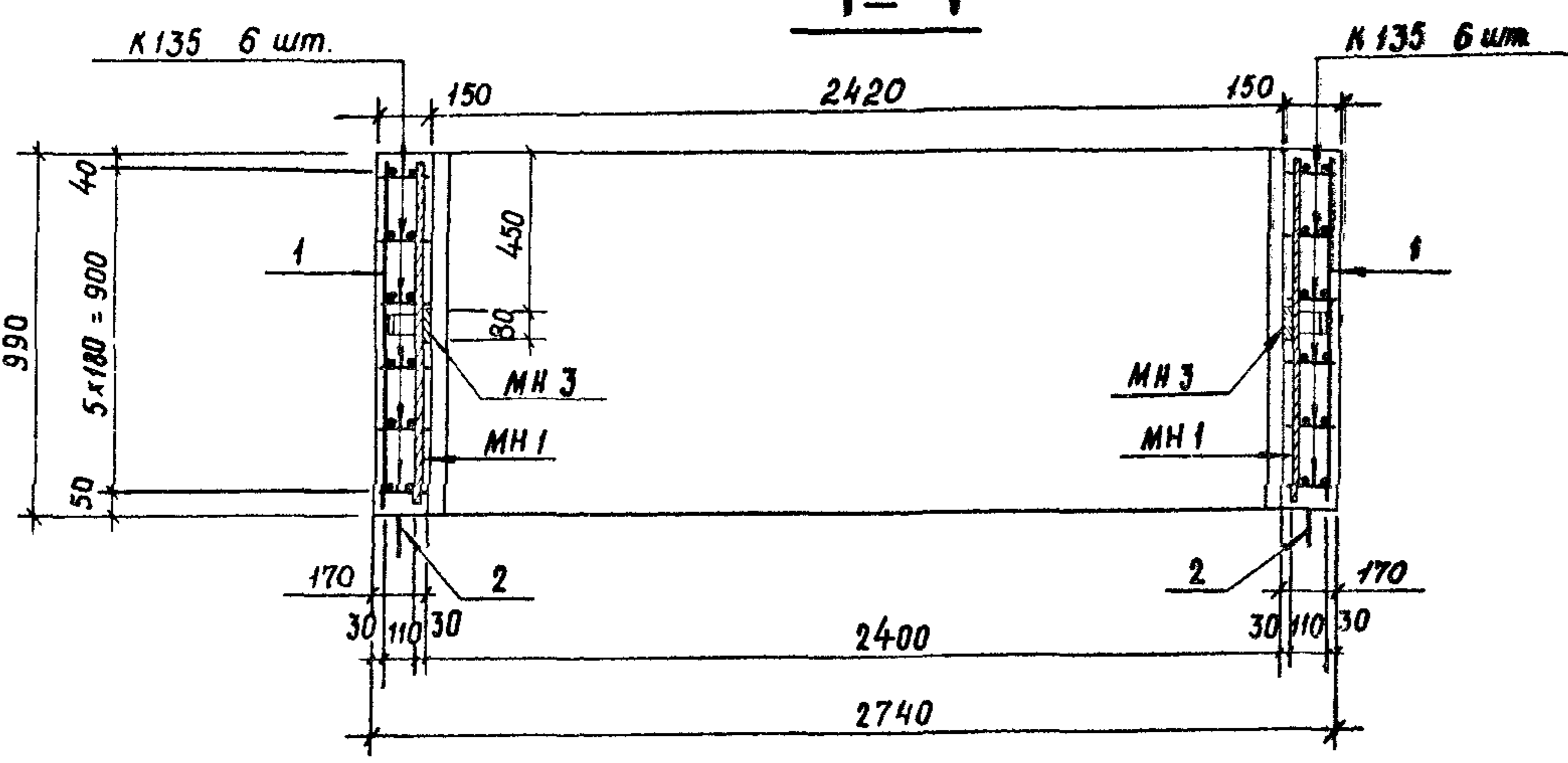
03.005-6.3 09				Стандия	Масса	Масштаб
Исполн.	М.Рыжич	У.С.Р.		Р	4,9т	Лист 1
Зам. и в. пр.	Шербаков	У.С.Р.				
И. контр.	Маслова	У.С.Р.				
Рис. гр.	Т.И.	У.С.Р.				
Вед. инж.	Маслова	У.С.Р.				
Ст. тех.	Т.И.	У.С.Р.				
				Блок железобетонный БГВ-3,0x2,7		
				8/4 14262		

ШДБ. Л. 100. Подпись и дата 13.01.87

2-2



1-1



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

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 66

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 135		03.005-6.3 31	16 А-III	6360	12	76,4
			6 А-III	2940		35,3
К 110		03.005-6.3 26	16 А-III	5760	12	69,2
			6 А-III	2660		31,9
Итого стержни	1	980	6 А-III	980	72	70,6
	2	430	14 А-I	1120	8	9,0
МН 1		Полоса	-8x80	990	4	4,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	2	4,2
			-5x50	750		1,5

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 66

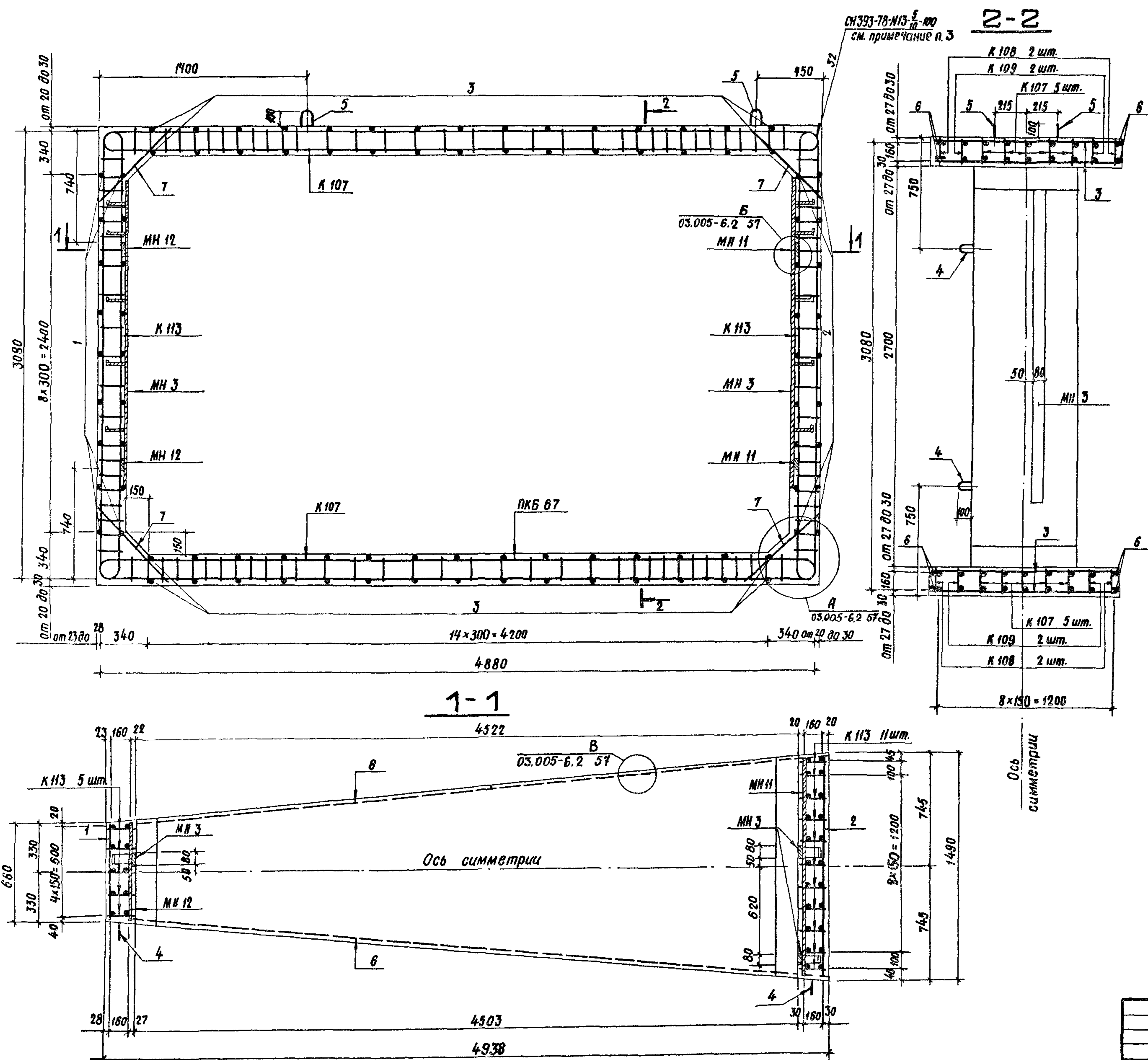
Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	6 А-III	137,8	0,222	30,6
	16 А-III	145,6	1,58	230,1
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	14 А-I	9,0	1,208	10,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	8,2	5,02	41,2
В ст.3 п.6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,5	1,96	2,9

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БГВ-2,4x27	1,71	4,3	300	10,9	260,7	44,1

03.005-6.3 10				Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Мрыкин	Лин	12.92	Блок железобетонный БГВ-2,4x27	4,3 т	Р
Зам. отд.	Щербатов	Лин	24.48			
Н. контр.	Маслова	Влаз	30.384			
Рук. вр.	Гун	Влаз	4.4.81			
Вед. инж.	Маслова	Влаз	30.384	лист	листо в 1	В/ч 14262
Инженер	Шмайллова	Влаз	29.384			

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



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 67

Марка элем.	поз.	Эскиз.	Сечение или ф, мм	длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 113		03.005-6.3 27	20 А-III	8700	16	107,2
			8 А-III	3990		64,0
К 107		03.005-6.3 26	20 А-III	10300	10	103,0
			8 А-III	6480		64,6
К 108		То же	20 А-III	4120	4	16,5
			8 А-III	3040		12,2
К 109		"	20 А-III	7600	4	30,4
			8 А-III	6270		25,1
Отдельные стержни	1	650	8 А-III	650	18	11,7
	2	1480	8 А-III	1480	18	26,6
	3	от 690 до 1440	8 А-III	Ср=1065	60	63,9
	4	800	20 А-I	1560	4	6,2
	5	370	20 А-I	1560+300	4	7,4
	6	5000	20 А-III	5000	8	40,0
	7	720	8 А-III	720	32	23,0
МН 11		Полоса	-8x80	1490	2	3,0
МН 12		Полоса	-8x80	650	2	1,3
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	3	6,3
			-5x50	750	3	2,3

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 67

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	297,1	2,47	733,8
	8 А-III	291,1	0,395	115,0
	10 А-III	40,0	0,617	24,7
Горячекатаная арматурная сталь класса А-I ГОСТ 5781-82	20 А-I	13,6	2,47	33,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	10,6	5,02	53,2
В ст.3 сл.б ГОСТ 535-79	-5x50	2,3	1,96	4,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг	
				Арматурной	Полосовой
БГВ-4,5x2,7 ПБ	3,46	8,7	400	33,6	873,5

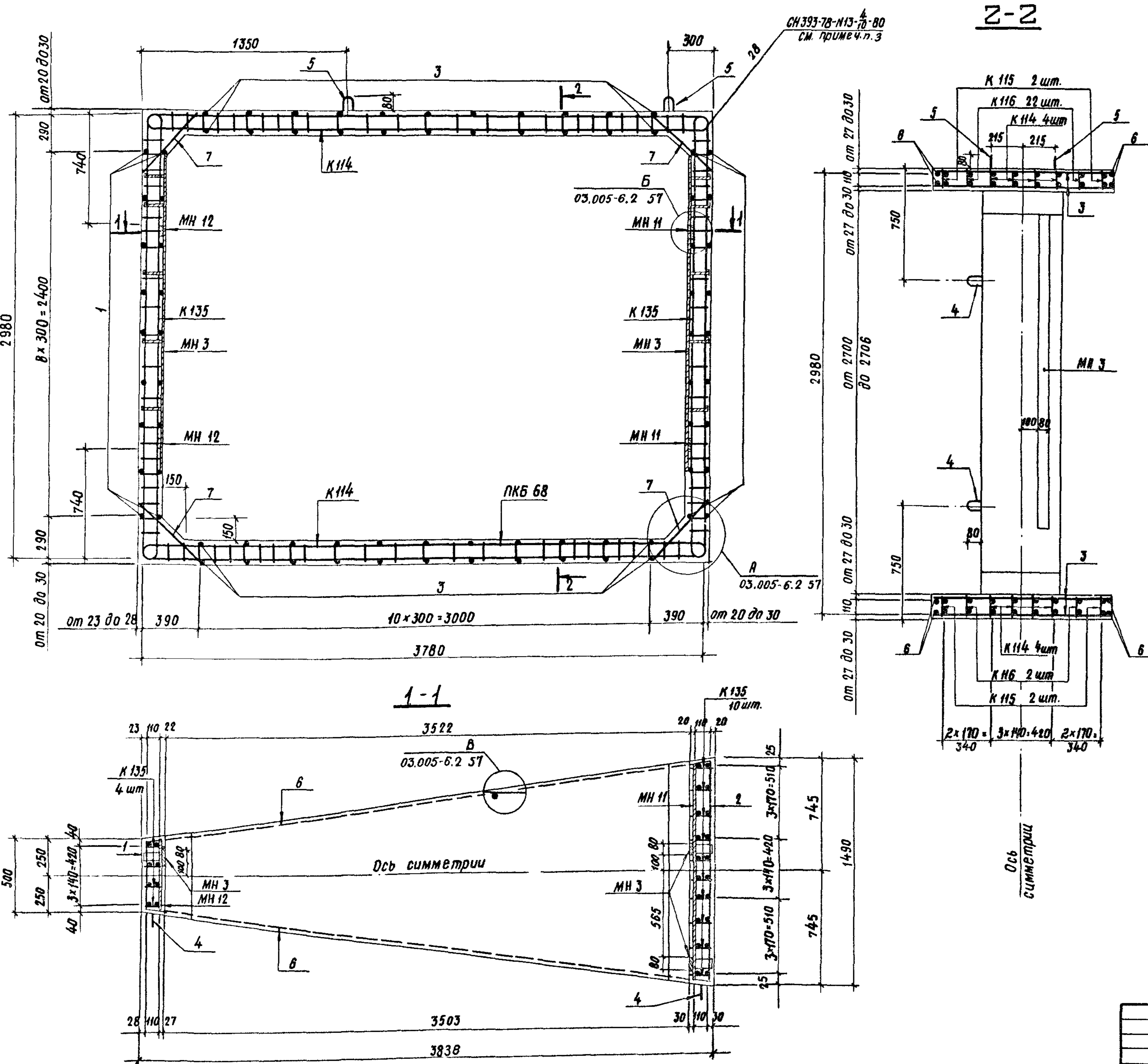
1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 ООП.

2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.

3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. табл. п.13) ручными дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

4. Приварку дополнительного стержня к поз.5 выполнять в соответствии с требованиями примеч. п.3.

03.005-6.3 11			
Блок железобетонный БГВ-4,5x2,7 ПБ		Сталь	Масса
		Р 87г	Масштаб
		лист	листов 1
		В/ч 14262	



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 6В

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	кол, шт.	Общая длина, м
К 135		03.005-6.3 31	16 А-III	6360	14	89,0
			8 А-III	2940		41,2
К 114		03.005-6.3 27	16 А-III	7960	8	63,7
			8 А-III	3780		30,2
К 115		То же	16 А-III	3300	4	13,2
			8 А-III	2100		8,4
К 116		"	16 А-III	5900	4	23,6
			8 А-III	3920		15,7
Отдельные стержни	1	490	6 А-III	490	18	8,8
	2	1480	6 А-III	1480	18	26,6
	3	от 580 до 1380	6 А-III	ср=980	44	43,1
	4	480	16 А-I	1220	4	4,9
	5	260	16 А-I	1220+250	4	5,9
	6	3800	16 А-III	3800	8	30,4
	7	580	6 А-III	580	28	16,2
МН 11		полоса	-8x80	1490	2	3,0
МН 12		полоса	-8x80	490	2	1,0
МН 3		03.005-6.2 82	-8x80	2100	3	6,3
			-5x50	750		2,3

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 6В

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16 А-III	219,9	1,58	347,4
	8 А-III	190,2	0,222	42,2
	10 А-III	30,4	0,617	18,8
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	10,8	1,58	17,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	10,3	5,02	51,7
В ст 3 псв ГОСТ 535-79	-5x50	2,3	1,96	4,5

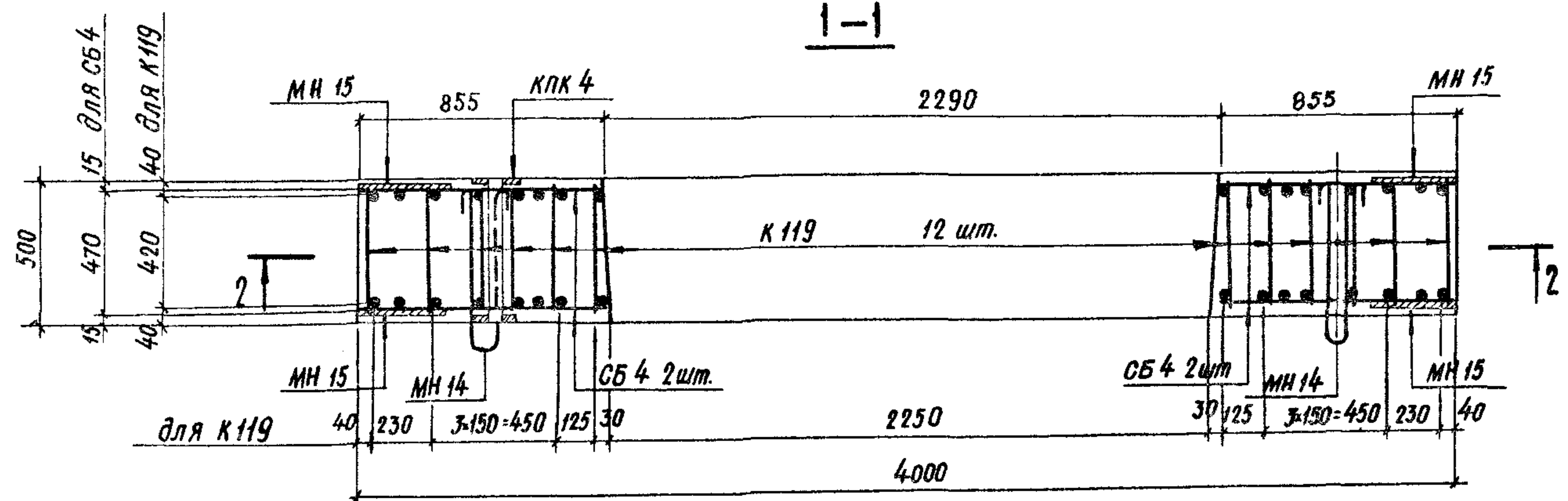
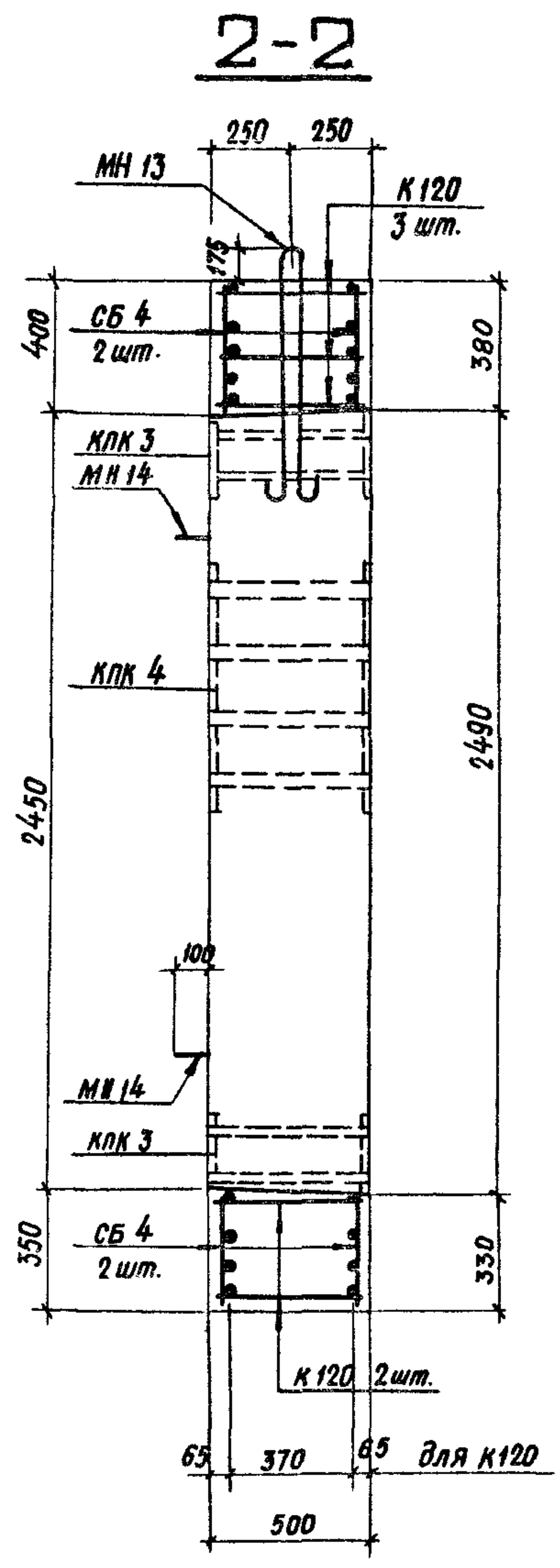
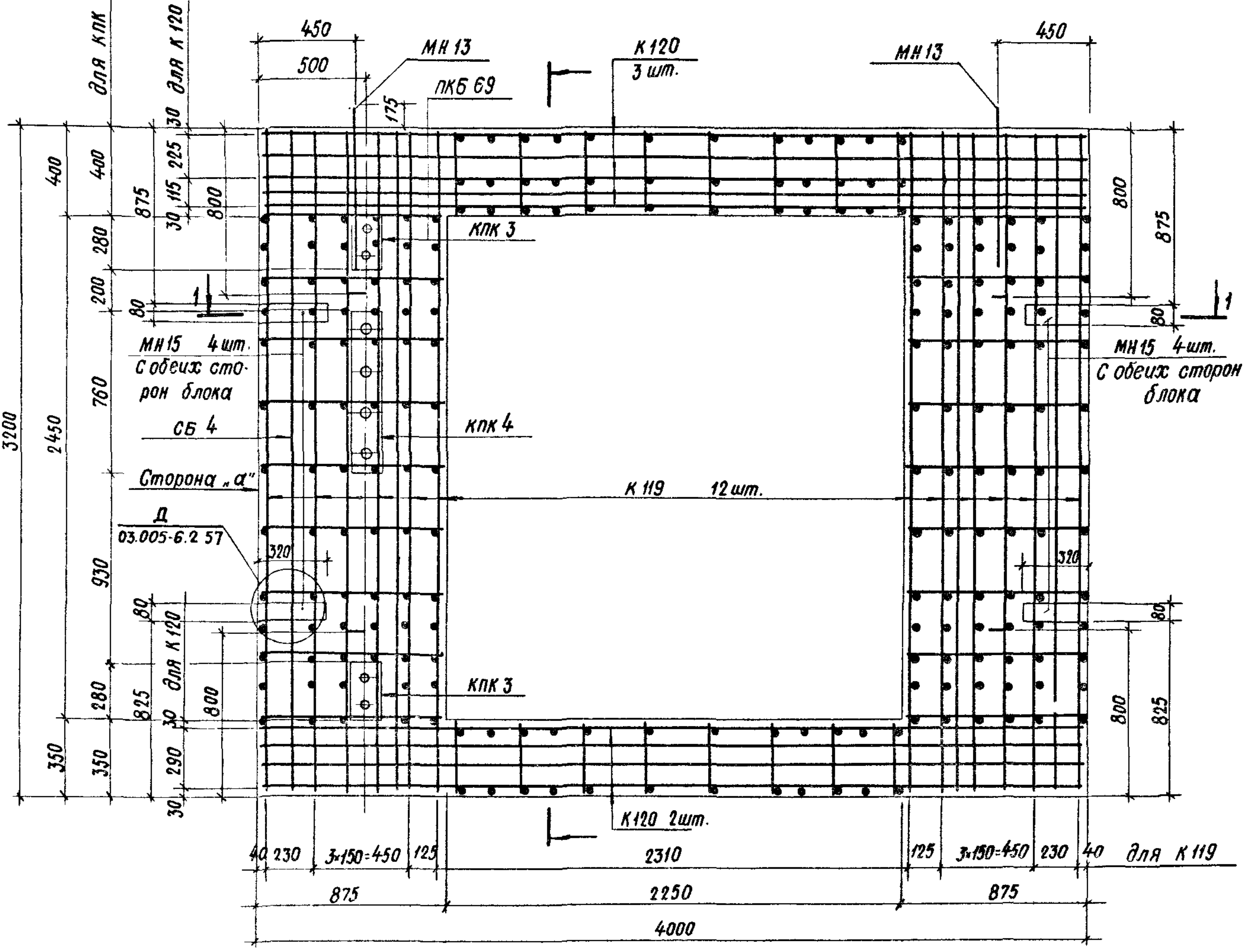
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-III	полосовой
БГВ-3,5x2,7 пв	2,1	5,3	400	17,1	408,4	56,2

1. Номенклатура блоков см. докум. 03.005-6.3 00н. в соответствии с требованиями СН 393-78 (см. таблицу 1 п.13)
2. Приварку дополнительного стержня к поз.5 выполнять в соответствии с требованиями примеч. п.3. ручной дуговой сваркой двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
3. Сварку плоских каркасов между собой выполнять
4. Размеры даны по наружным стержням.

				03.005-6.3 12		
				Блок железобетонный		
				БГВ - 35 x 2,7 пв		
				Статус		
				Р 53Т		
				лист 1 листов 1		
				В/ч 14262		

Инв.№ подл. подпись и дата взят инв.№



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж	
1	Пространственный каркас ПКБ 69	К 119	03.005-6.3 28	
		К 120		
		СБ 4	03.005-6.3 33	
2	Закладные изделия МН 13	2	Р80 $\frac{225}{800} \frac{180}{180}$ $\frac{1}{2} \cdot 2130 \text{ мм}$	
3	То же	4	Р40 $\frac{600}{750}$ $\frac{100}{150}$ $\frac{1}{2} \cdot 1560 \text{ мм}$	
4	"	МН 15	8	-8x80 $\frac{1}{2} \cdot 320 \text{ мм}$
5	"	КПК 3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1	То же

Выборка стали на один блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	199,7	0,617	123,1
	32 А-II	90,0	6,31	567,9
	16 А-II	39,8	1,58	62,9
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст.3 п.6 ГОСТ 535-79	-8x80	2,6	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74* В ст.3 сп.п.б ГОСТ 14637-79	$\delta=6$	0,40	4,71	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78* В ст.3 сп.5 ГОСТ 8731-74*	d=45x3,5	1,0	3,58	3,6
	d=68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42x3,2	2,0	3,09	6,2

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

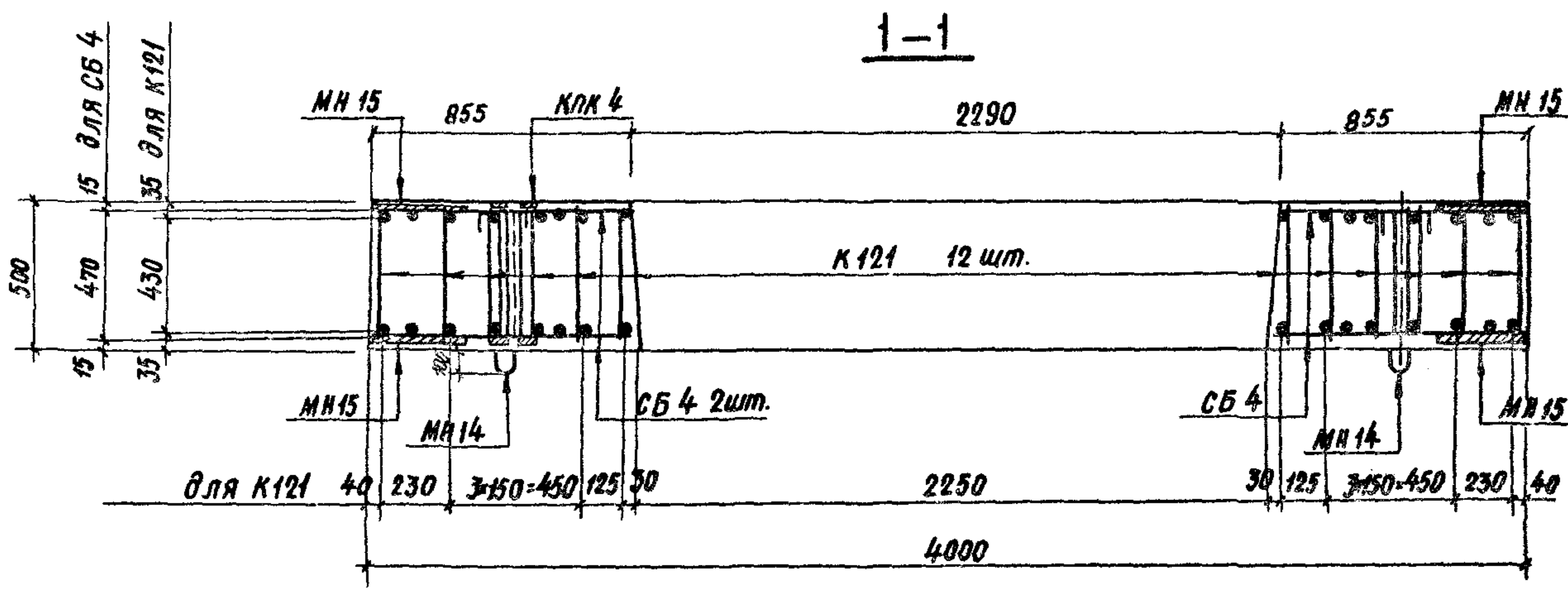
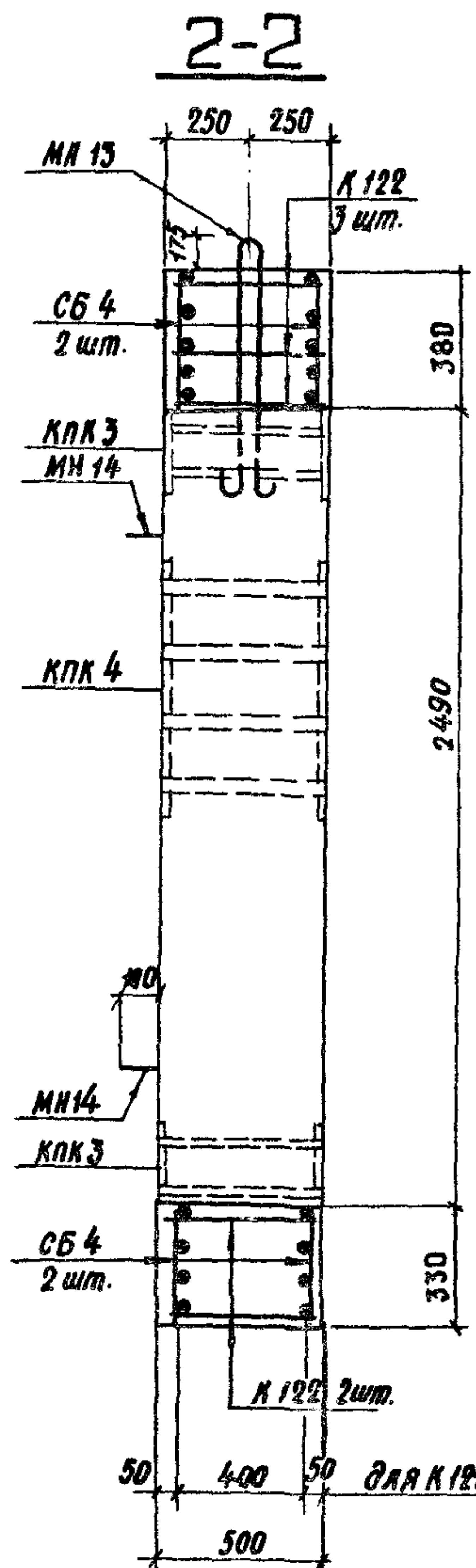
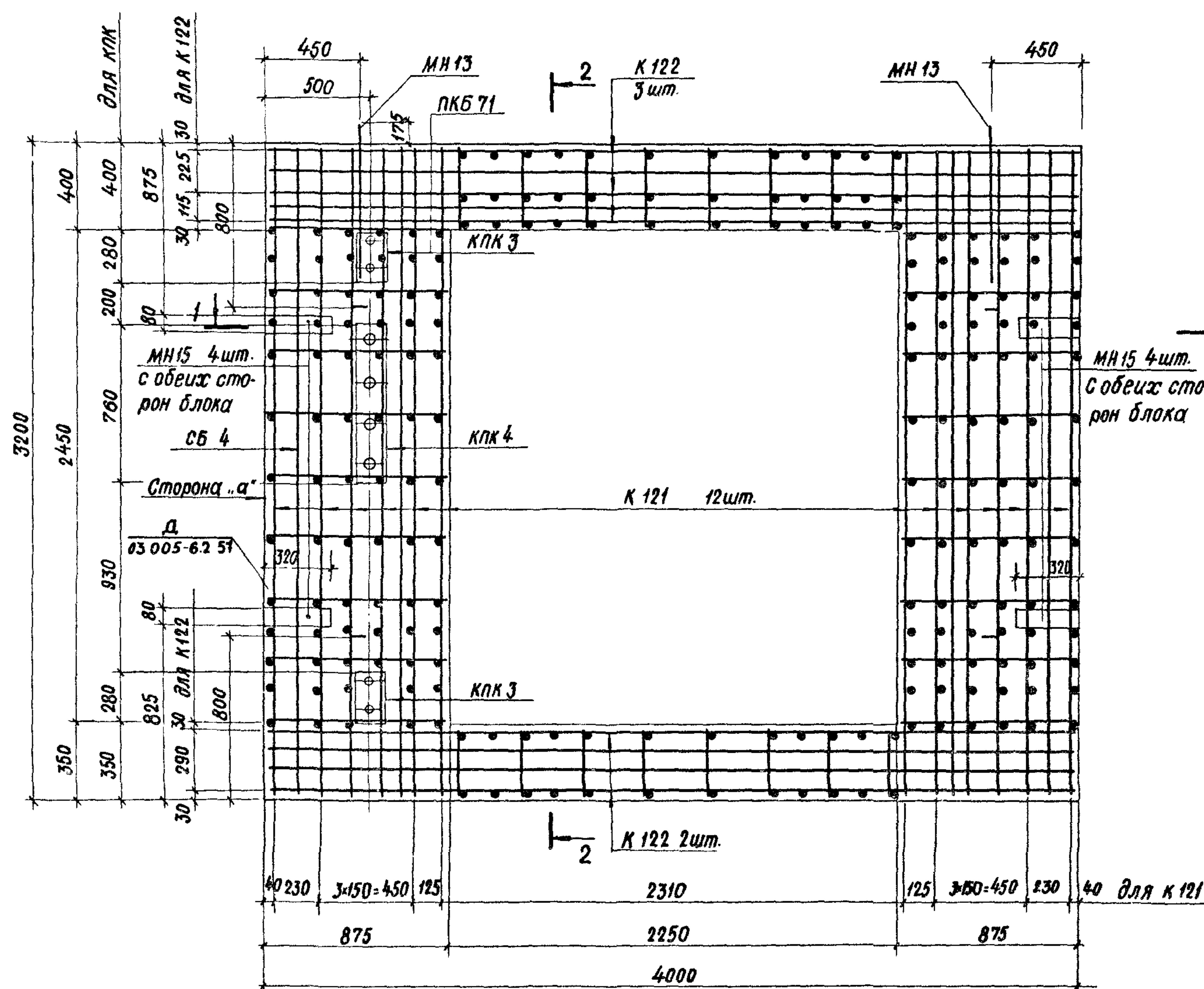
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурной		Полосовой	Листовая горячая	Трубы
				А-I	А-II			
БГВ-II-3,5x2,78	3,65	9,2	300	31,8	630,8	12,9	18,8	15,4

03.005-6.3 13				Сталь	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БГВ-II-3,5x2,78				Р	9,2 т	
				Лист	Листов 1	
				В/ч 14262		

Шифр: М.Лодж. Подпись и дата: В зам. инв. №.



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж
1	Пространственный каркас ПКБ 71	К121	12 03.005-6.3 28
		К122	5 03.005-6.3 29
		СБ 4	2 03.005-6.3 33
2	Закладные изделия	МН 13	2 R80 $\phi 25$ 800 160 R-2430 мм
3	То же	МН 14	4 R40 $\phi 20$ 600 110 R-1560 мм
4	"	МН 15	8 -8x80 R-320 мм
5	"	КПК 3	2 03.005-6.3 34
6	"	КПК 4	1 То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение мм	Длина м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	20 А-I	6,2	2,47	15,3
	10 А-II	201,8	0,617	124,5
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	20 А-II	88,6	2,47	218,8
	10 А-II	39,3	0,617	24,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	26	5,02	12,9
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	8x6	4,40	4,71	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	d=45x3,5	1,0	3,58	3,6
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8731-74*	d=68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	d=42x3,2	1,0	3,09	6,2

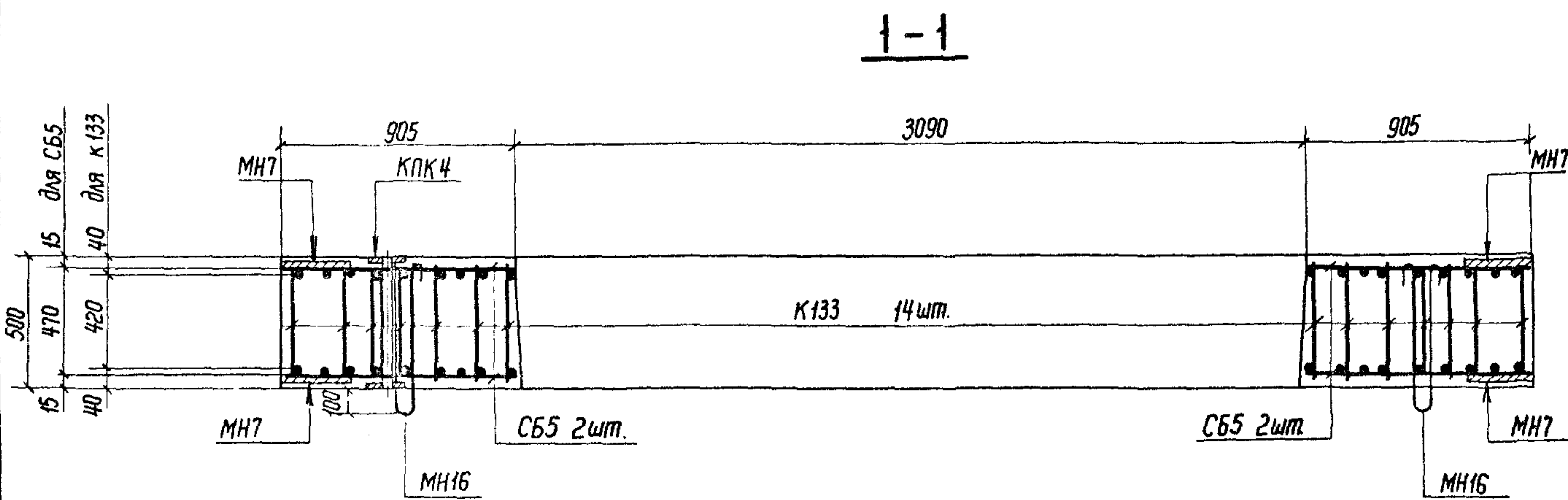
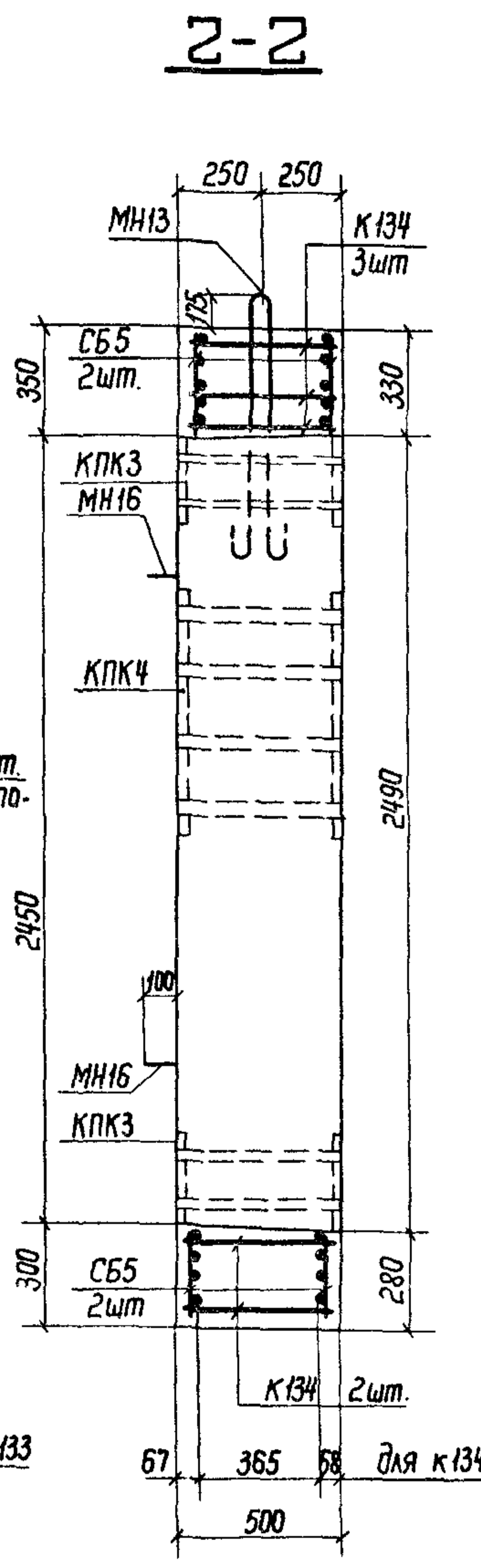
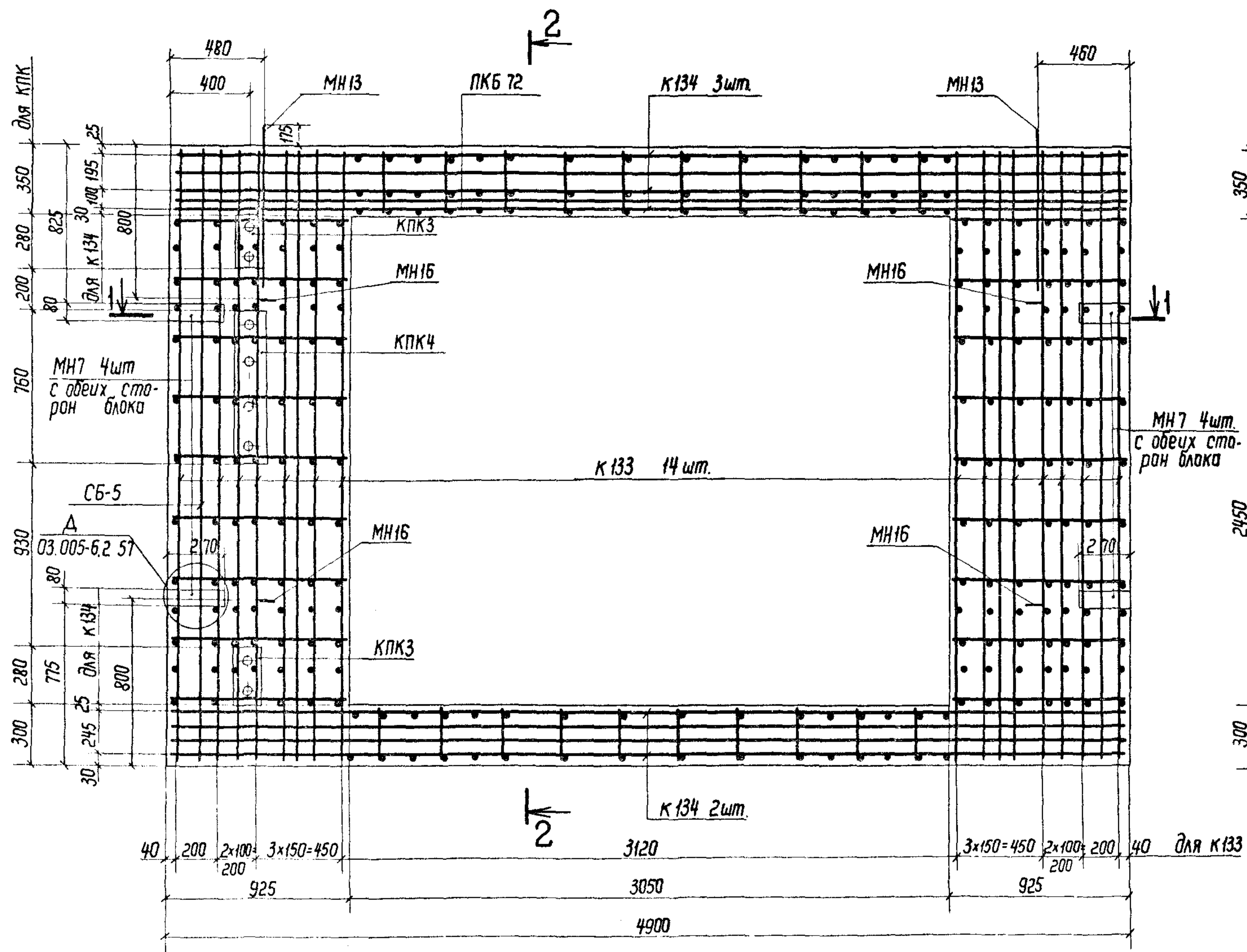
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурной	полосовой	Листовая горячекатаная		
БГВ-IV-3,5x2,7В	3,65	9,2	300	31,8	2,3*	12,9	18,8	15,4

1. Номенклатура блоков см. док. 03.005-6.3 00 И.

2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

03.005-6.3 15		Блок железобетонный БГВ-IV-3,5x2,7В		Сталь	Масса	Масса
Нач. отд.	Мрыкин	2.4.84		Р	9,2т	
Зам. н. отд.	Шербаков	2.4.84		лист		Листов 1
Н. контр.	Маслова	2.4.84		В/ч 14262		
Рук. вр.	Гун	2.4.84				
Вед. инж.	Маслова	2.4.84				
Инженер	Мастыгина	2.4.84				



1. Номенклатуру блоков см. документ 03.005-6.3 00 н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертеж	
1	Пространственный каркас ПКБ 72	К 133	14	03.005-6.3 31
		К 134	5	
		СБ5	2	
2	Закладные изделия МН13	2	R60 $\phi 25$ 800 $\phi 160$ $\epsilon=2130$ мм	
3	То же	МН16	4	R40 $\phi 22$ 435 $\epsilon=1660$ мм
4	"	МН7	8	- 8x80 $\epsilon=270$ мм
5	"	КПК3	2	03.005-6.3 34
6	"	КПК4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

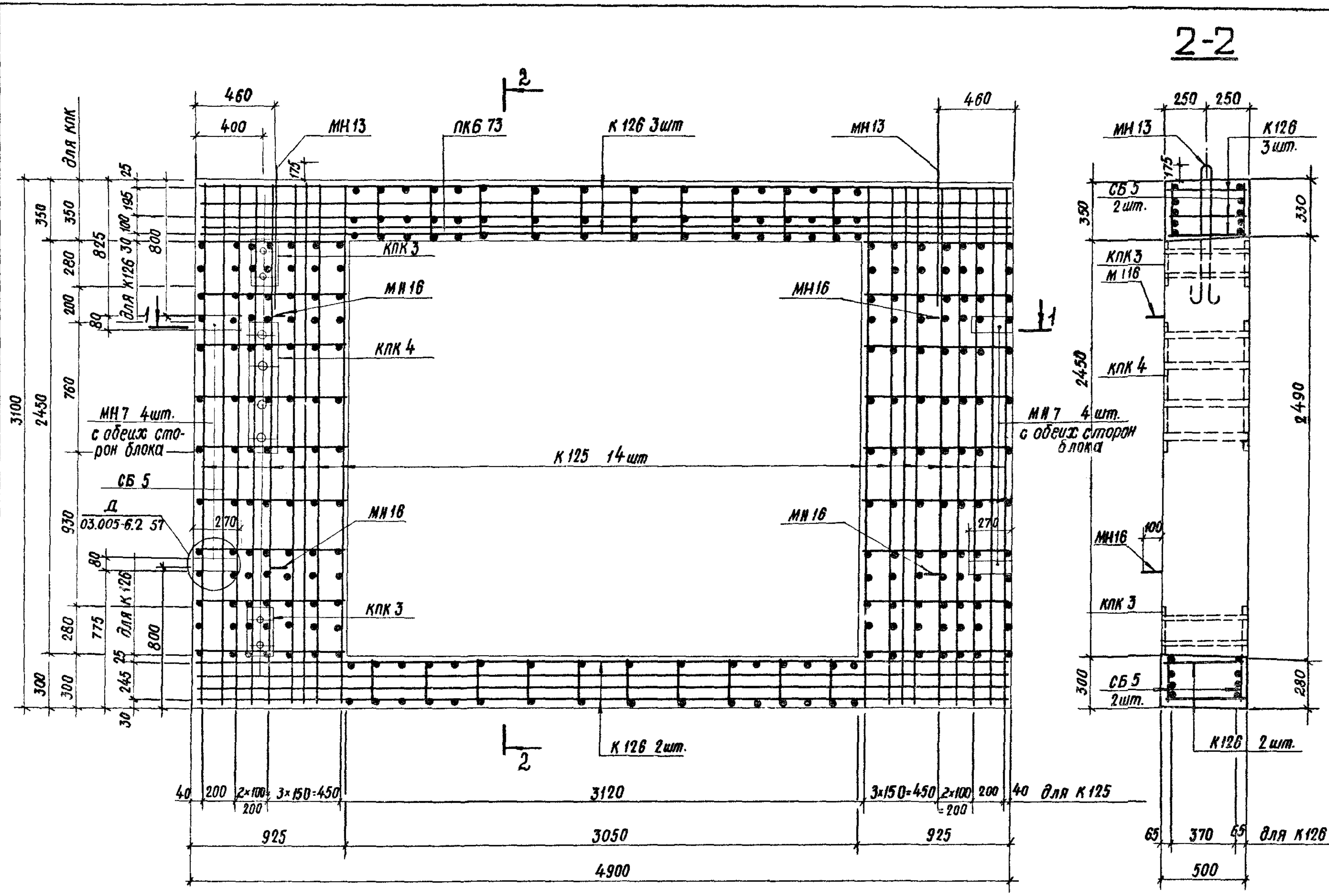
Сортамент, гост	Сечение или ф, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I гост 5781-82	25А-I	4,3	3,85	16,5
	22А-I	6,6	2,984	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III гост 5781-82	10А-III	229,2	0,617	141,4
	32А-III	102,2	6,31	644,9
	20А-III	48,8	2,47	120,5
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
В ст3 псб гост 535-79				
Сталь листовая горячекатаная гост 19903-74*	б=6	0,40	47,1	18,8
В ст3 псб гост 14637-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные гост 8732-78*	d=45x3,5	1,0	3,58	3,6
В ст3 сп5 гост 8731-74*	d=68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные гост 3262-75*	d=42,3x3,2	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурный		Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
				А-I	А-III			
БГВ-II-4,5x2,7В	3,87	9,7	300	36,7	765,4	11,0	18,8	15,4

				03.005-6.3 16			
Нач. отд.	Мрыкин	4/2	4.5.74	Блок железобетонный БГВ-II-4,5x2,7В	Сталь	Масса	Масштаб
Зам. отд.	Щербаков	1/1	4.5.74		Р	9,7т	
Н. контр.	Маслова	В.М.	20.4.84		Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гун	Б.К.	22.4.84		8/4 14262		
Вед. инж.	Маслова	В.М.	20.4.84				
Ст. тех.	Тананасва	М.А.	20.4.84				

СЛБ. К. ПОЛ. Подпись и дата 18.04.84



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол-во шт.	Эскиз или ссылка на чертёж	
1	Пространственный каркас ПКБ 73	К 125	14	03.005-6.3 29
		К 126	5	
		СБ 5	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия МН 13	2	Эскиз: $\phi 25$, $R 50$, 160 , $R 2130$ мм	
3	То же	4	Эскиз: $\phi 22$, 435 , $R 1660$ мм	
4	"	8	- 8x80 ϕ -270 мм	
5	"	2	03.005-6.3 34	
6	"	1	То же	

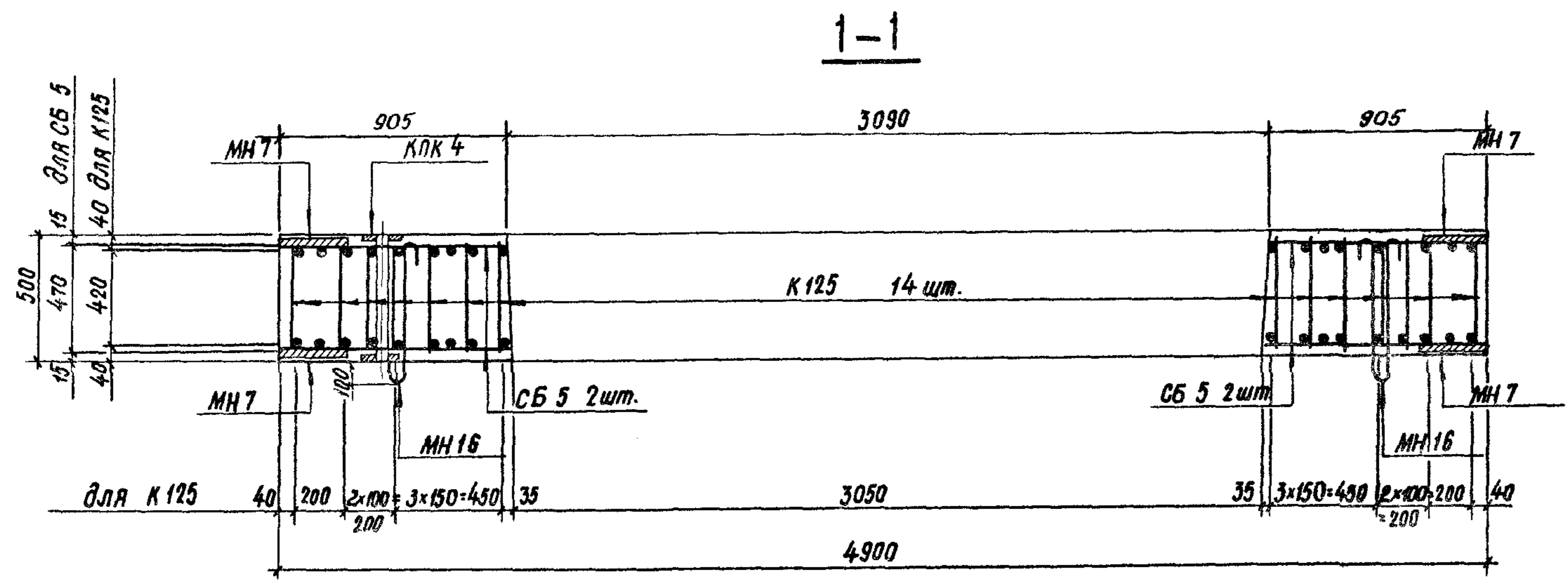
Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ϕ , мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	22 А-I	6,6	2,98	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-II ГОСТ 5781-82	10 А-II	228,8	0,617	141,2
	28 А-II	101,6	4,83	490,7
	16 А-II	48,8	1,58	77,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	22	5,02	11,0
В ст.3 псб ГОСТ 535-79				
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	$\delta=6$	0,40	4,71	18,8
В ст.3 псб ГОСТ 14637-79				
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	$d=45 \times 3,5$	1,0	3,58	3,6
В ст.3 сп.5 ГОСТ 8731-74*	$d=68 \times 3,5$	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75*	$d=423 \times 32$	2,0	3,09	6,2

Характеристика изделия

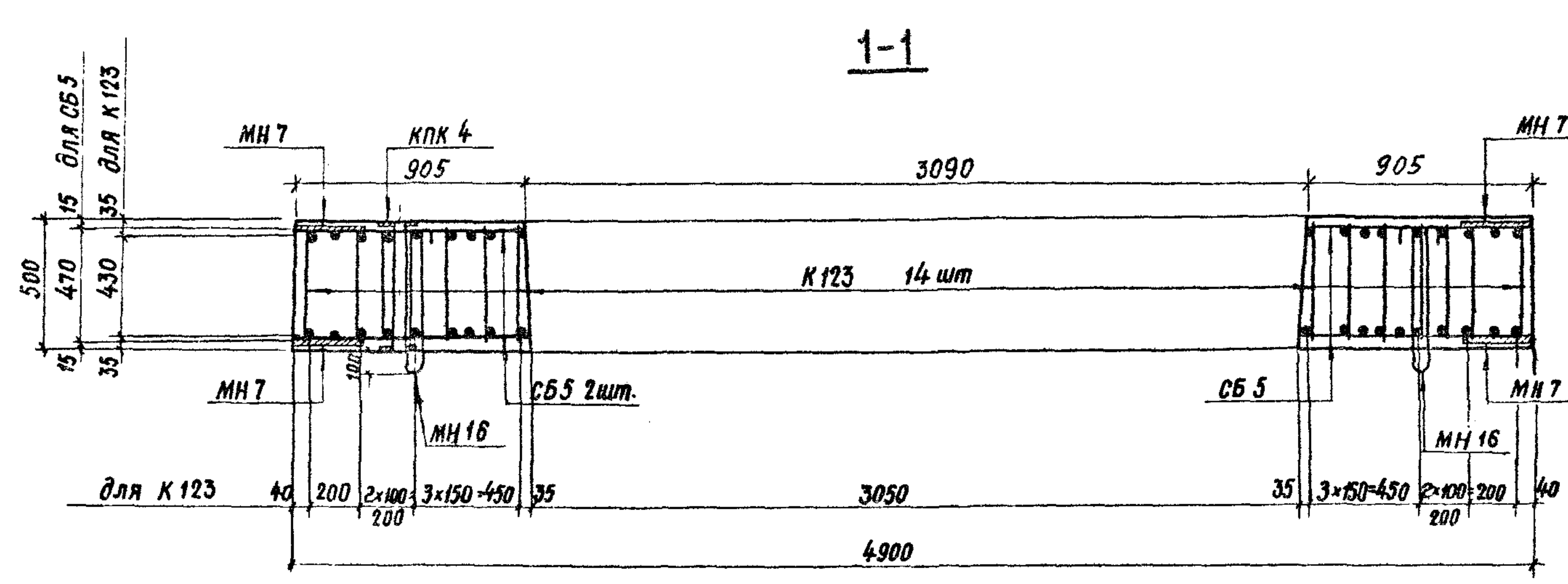
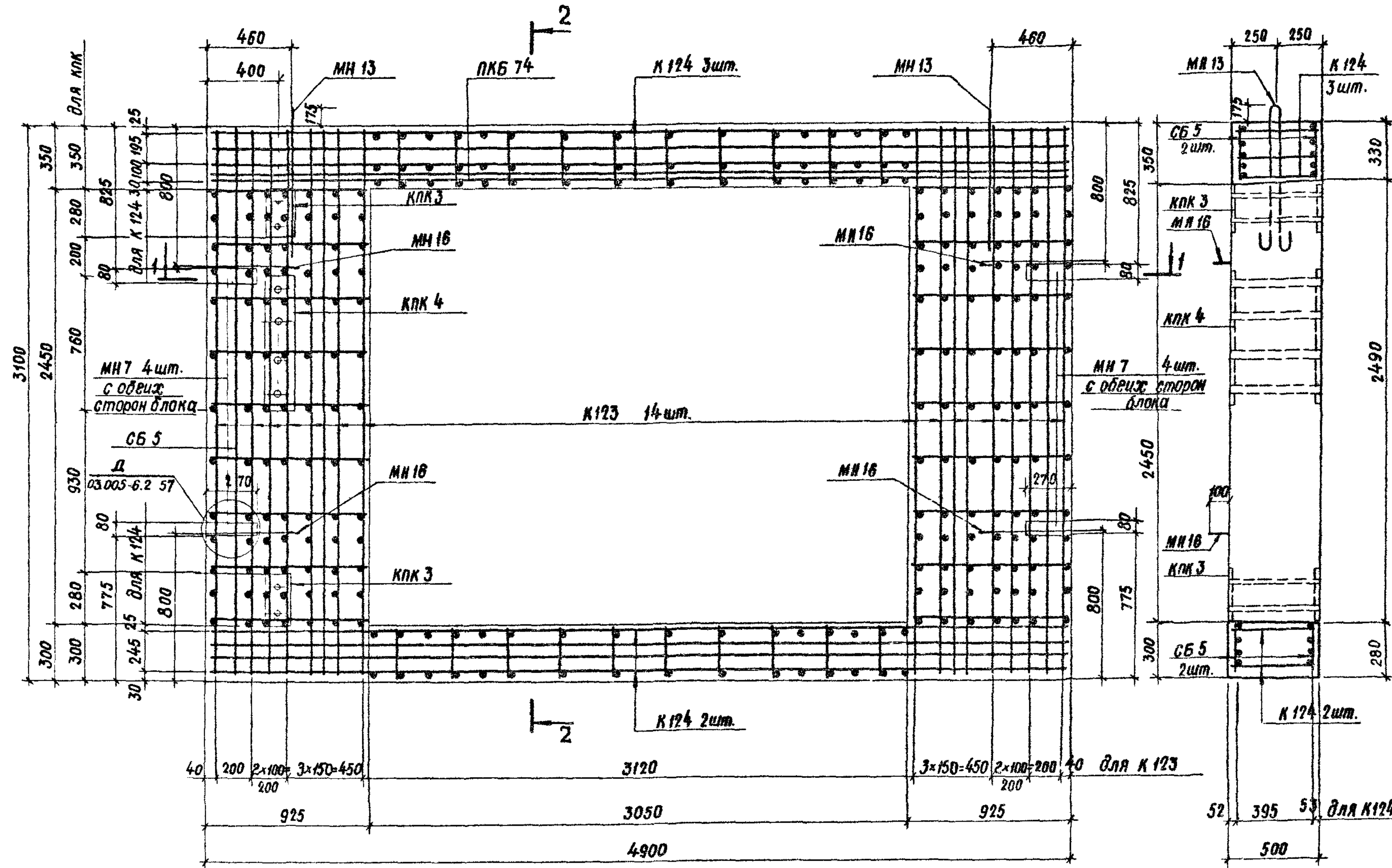
Марка изделия	Объём бетона, м ³	Масса изделий, т	Марка бетона	Расход стали, кг					
				Арматурной		Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы	
А-I	А-II								
БГВ-III-4,5x2,7В	3,87	9,7	300	36,2	567,8		11,0	18,8	15,4

1. Номенклатуру блокбсм. документ 03.005-6.3 00Н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней



03.005-6.3 17				Статус	Масса	Масштаб
Блок железобетонный БГВ-III-4,5 x 2,7В				Р	9,7т	
				Лист	Листов 1	
				В/ч 14262		

Син. и подл. подписи и дата. Взам. инв. №



Выборка каркасов и закладных изделий

№ п/п	Марка изделия	Кол. шт.	Эскиз или ссылка на чертёж	
1	Пространственный каркас ПКБ 74	К 123	14	03.005-6.3 29
		К 124	5	
		СБ 5	2	03.005-6.3 33
2	Закладные изделия МН 13	2		
3	То же	4		
4	"	МН 7	8	-8x80 l=270 мм
5	"	КПК 3	2	03.005-6.3. 34
6	"	КПК 4	1	То же

Выборка стали на 1 блок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-I ГОСТ 5781-82	25 А-I	4,3	3,85	16,5
	22 А-I	6,6	2,98	19,7
Сталь горячекатаная арматурная кл. А-III ГОСТ 5781-82	10 А-III	230,8	0,617	142,4
	20 А-III	100,5	2,47	248,2
	12 А-III	48,8	0,888	43,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	δ=6	0,40	47,1	18,8
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8732-78*	d=45x3,5	1,0	3,58	3,6
Трубы стальные бесшовные горячекатаные ГОСТ 8731-74*	d=68x3,5	1,0	5,57	5,6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-75	d=423x32	2,0	3,09	6,2

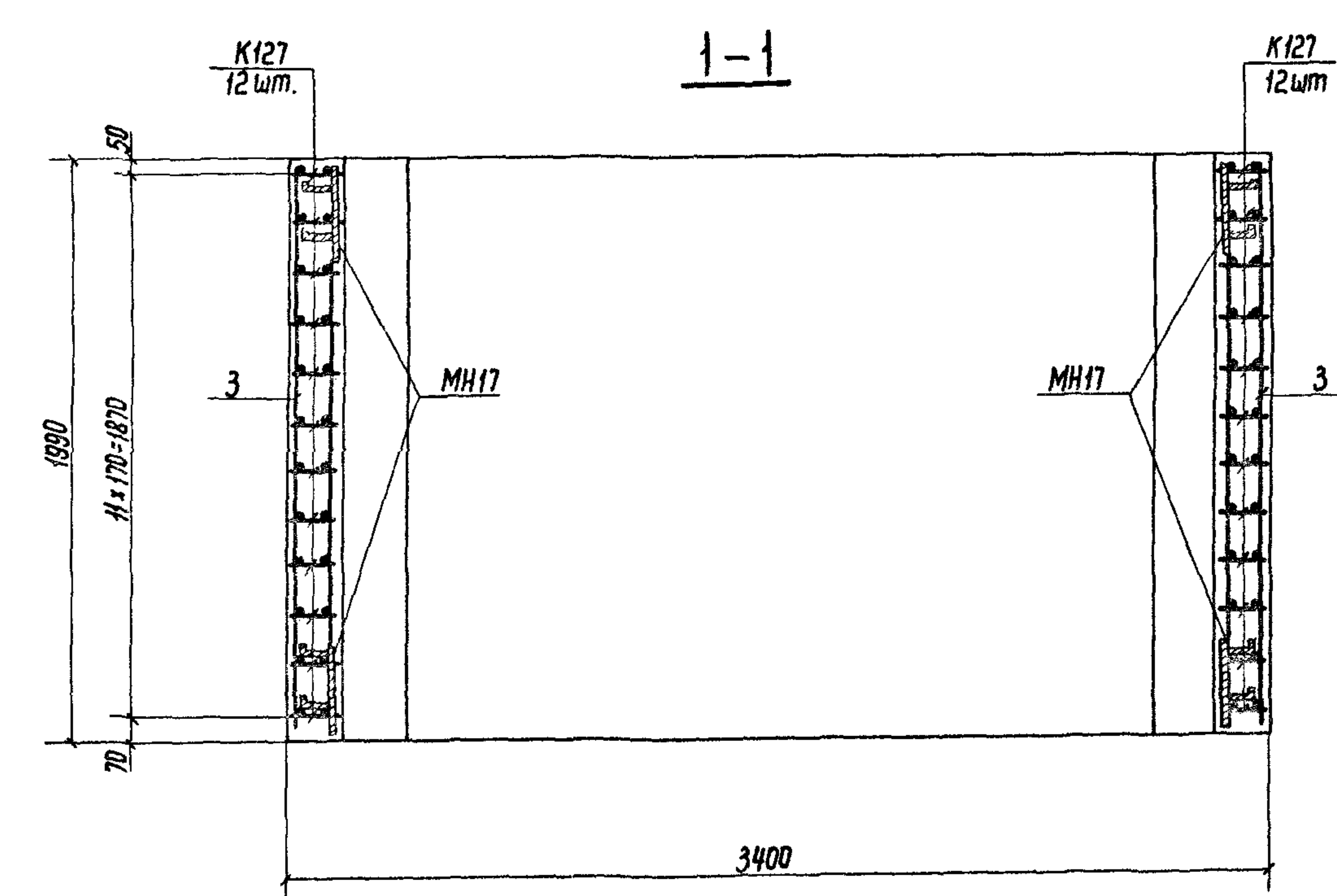
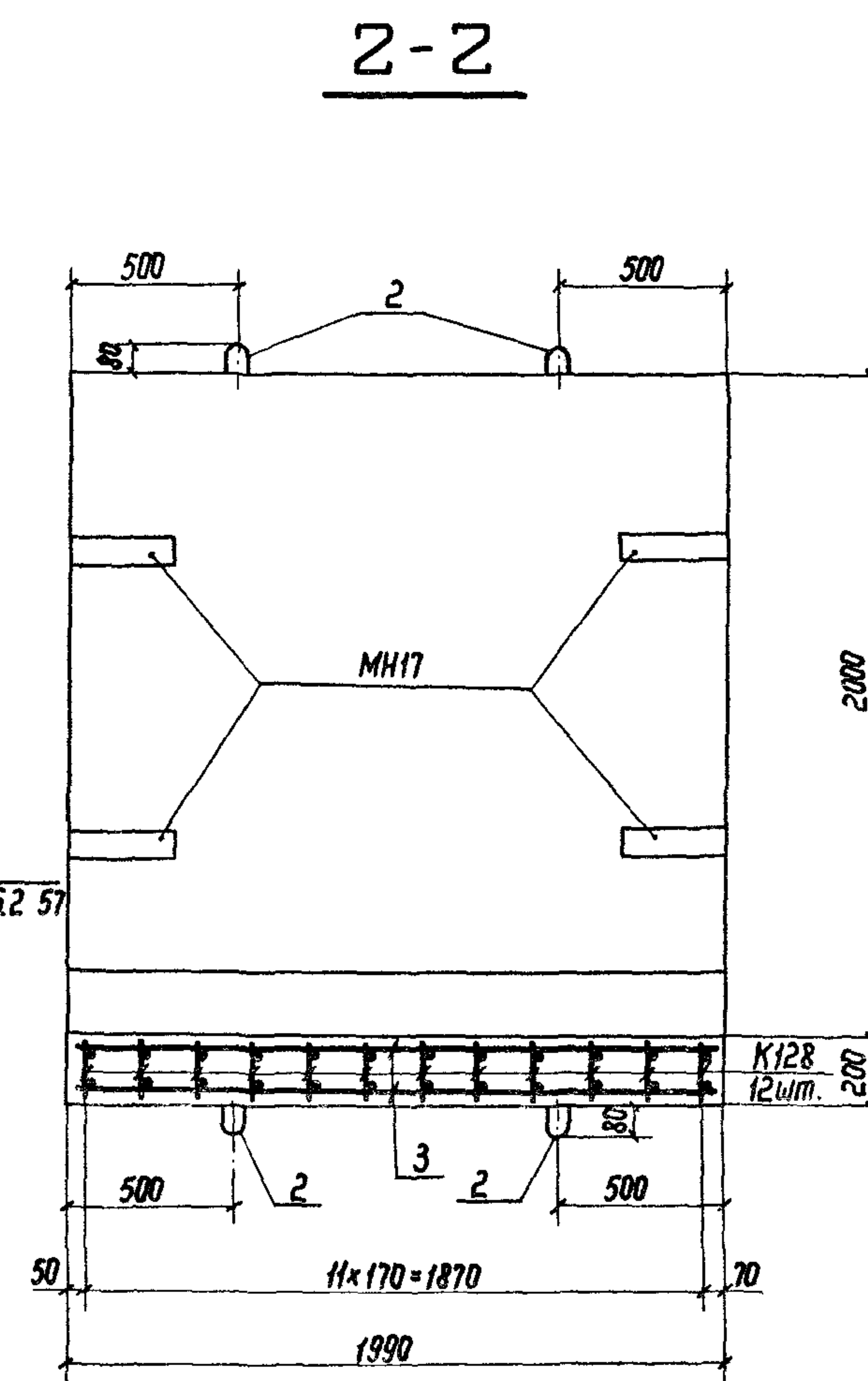
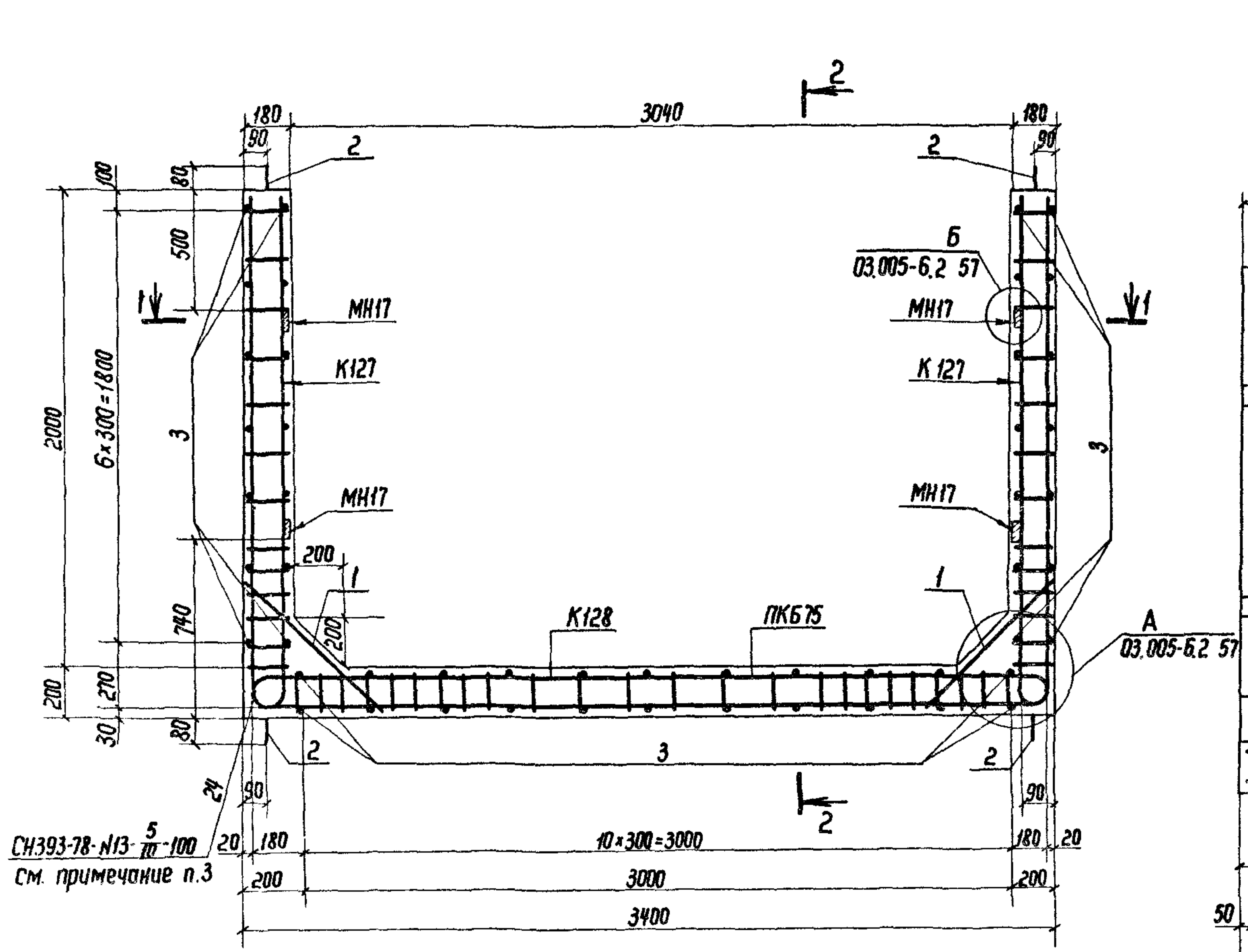
Характеристика изделия

Марка изделия	Объём бетона, м³	Масса бетона, т	Марка бетона	Расход стали, кг				
				Арматурной		Полосовой	Листовая горячекатаная	Трубы
А-I	А-III							
БГВ-IV-4,5x2,7В	3,87	9,7	300	36,2	291,5	11,0	18,8	15,4

03.005-6.3 18				Стальная масса	Масштаб
Исполн.	Провер.	Смет.	Инж.		
М.Рыкин	В.Щербakov	В.Маслова	Г.Ун	Р	9,7т
Зам. н. отд.	Маслова	В.Маслова	Вед. инж.		
Инженер	Абрамов	Абрамов	Абрамов	Лист	Листов 1
				В/ч 14262	

1. Номенклатуру блоков см. докум. 03.005-6.3 00 н.
2. Размеры даны по осям рабочих стержней.

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



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 75

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение или ϕ , мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
K127		03.005-6.3 30	20A-III	2510	24	60,2
			16A-III	2090		50,2
			8A-III	2210		53,0
K128		То же	20A-III	4060	12	48,7
			16A-III	3220		38,6
			8A-III	4080		49,0
Отдельные стержни	1	760	8A-III	760	24	18,2
	2	R30 530 80	18A-I	1320	8	10,6
	3	1980	8A-III	1980	50	99,0
МН17		03.005-6.3 34	-8x80	320	8	2,6
			-5x50	300		2,4

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 75

Сортамент, гост	Сечение или ϕ , мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	20A-III	108,9	2,47	269,0
	8A-III	219,2	0,395	86,6
	16A-III	88,8	1,58	140,3
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I гост 5781-82	18A-I	10,6	1,398	21,2
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-5x50	2,4	1,96	4,7
	В ст3 псб гост 535-79	-8x80	2,6	5,02

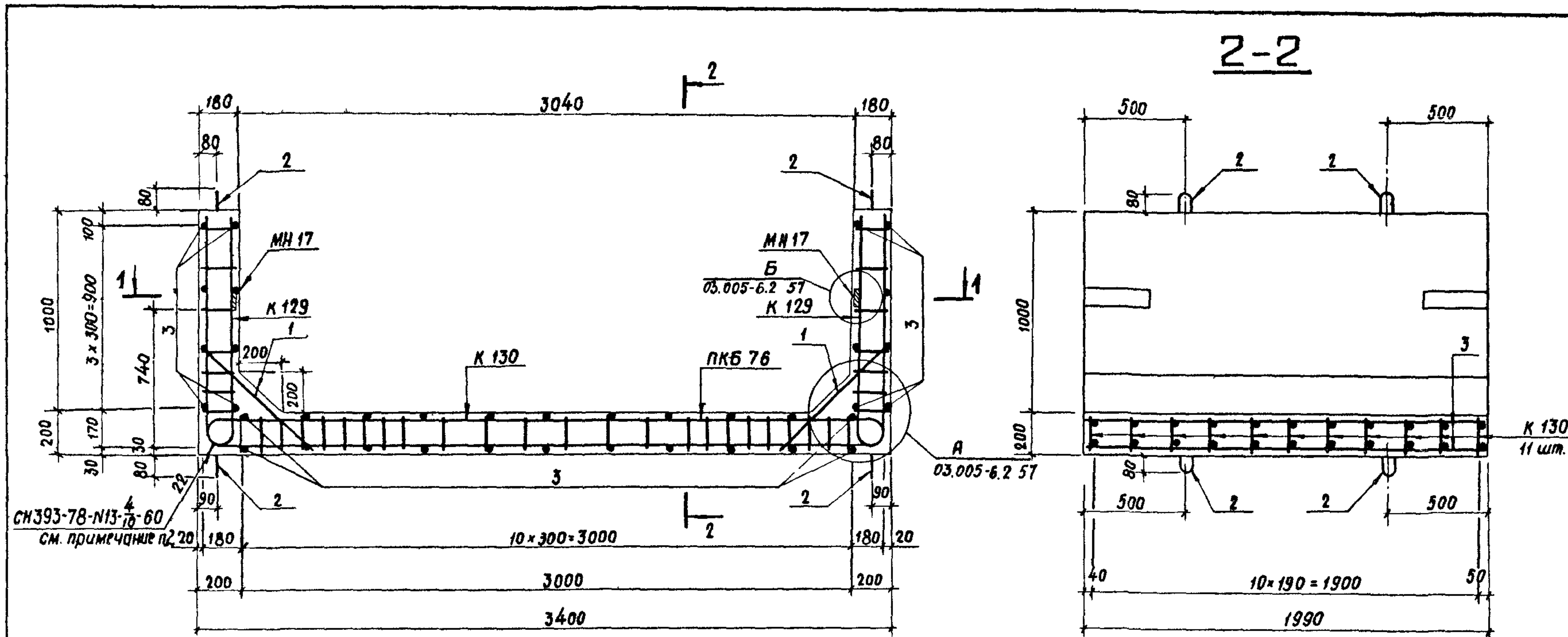
Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурный		Полосовый
				А-I	А-III	
БР-3,0x2,0	2,96	7,4	300	21,2	495,9	17,8

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

				03.005-6.3 19	
				Блок железобетонный БР-3,0x2,0	
Исполн.	Мрыкин	Уч	У.У.К	Статус	Масса
Зам.исп.	Щербаков	Уч	У.У.К		
И.контр.	Маслова	Уч	У.У.К	Лист	Листов 1
Рис.гр.	Уч	Уч	У.У.К		
Вед.инж.	Маслова	Уч	У.У.К	8/4 14262	
Ст.тех.	Толочанова	Уч	У.У.К		

СНБ и подл. Удмурт. и дата 13.03.2015 г.



Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 76

Марка элемента	поз	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 129		03.005-6.3 30	12 A-II	2520	22	55,4
			8 A-II	1190		26,2
К 130		То же	12 A-II	7120	11	78,3
			8 A-II	4080		44,9
Отдельные стержни	1	760	8 A-II	760	22	16,7
	2	480	16 A-I	1220	8	9,8
	3	1980	8 A-II	1980	36	71,3
МН 17		03.005-6.3 34	-8x80	320	4	1,3
			-5x50	300		1,2

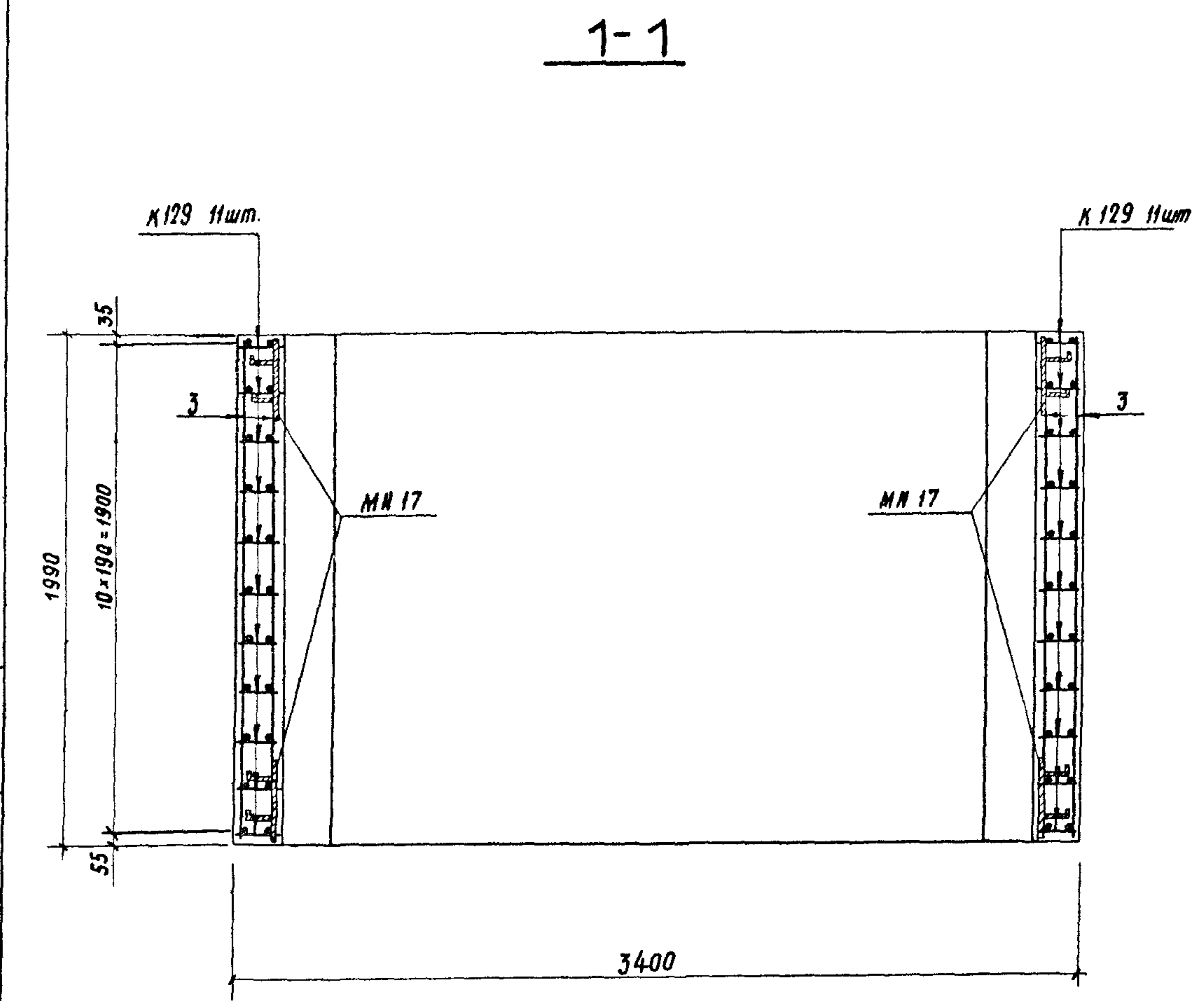
Выборка металла на 1 каркас ПКБ 76

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-II ГОСТ 5781-82	8 A-II	159,1	0,395	62,8
	12 A-II	133,7	0,888	118,7
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	16 A-I	9,8	1,58	15,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	1,2	1,96	2,4
	-8x80	1,3	5,02	6,5
в ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79				

Характеристика изделия

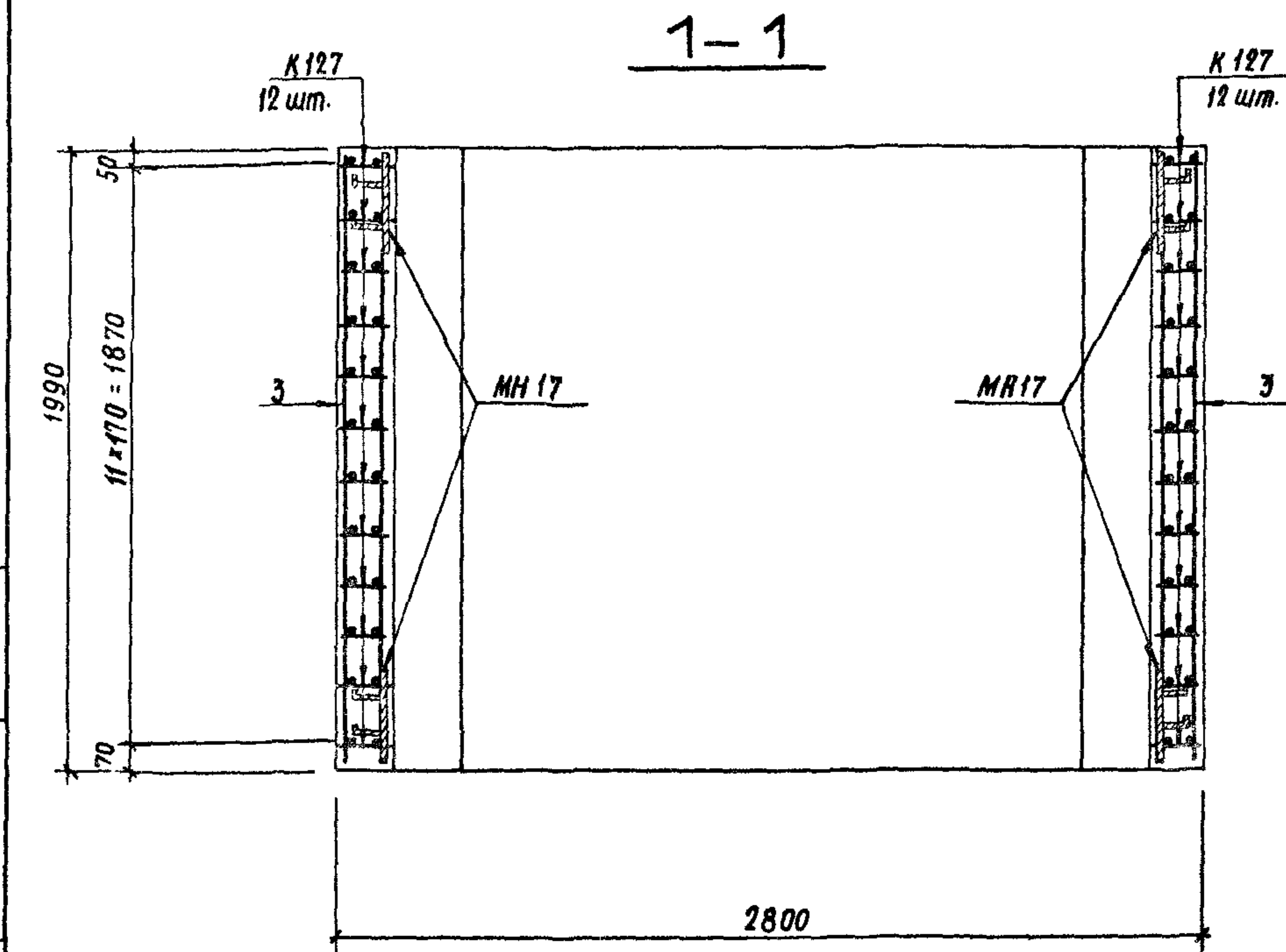
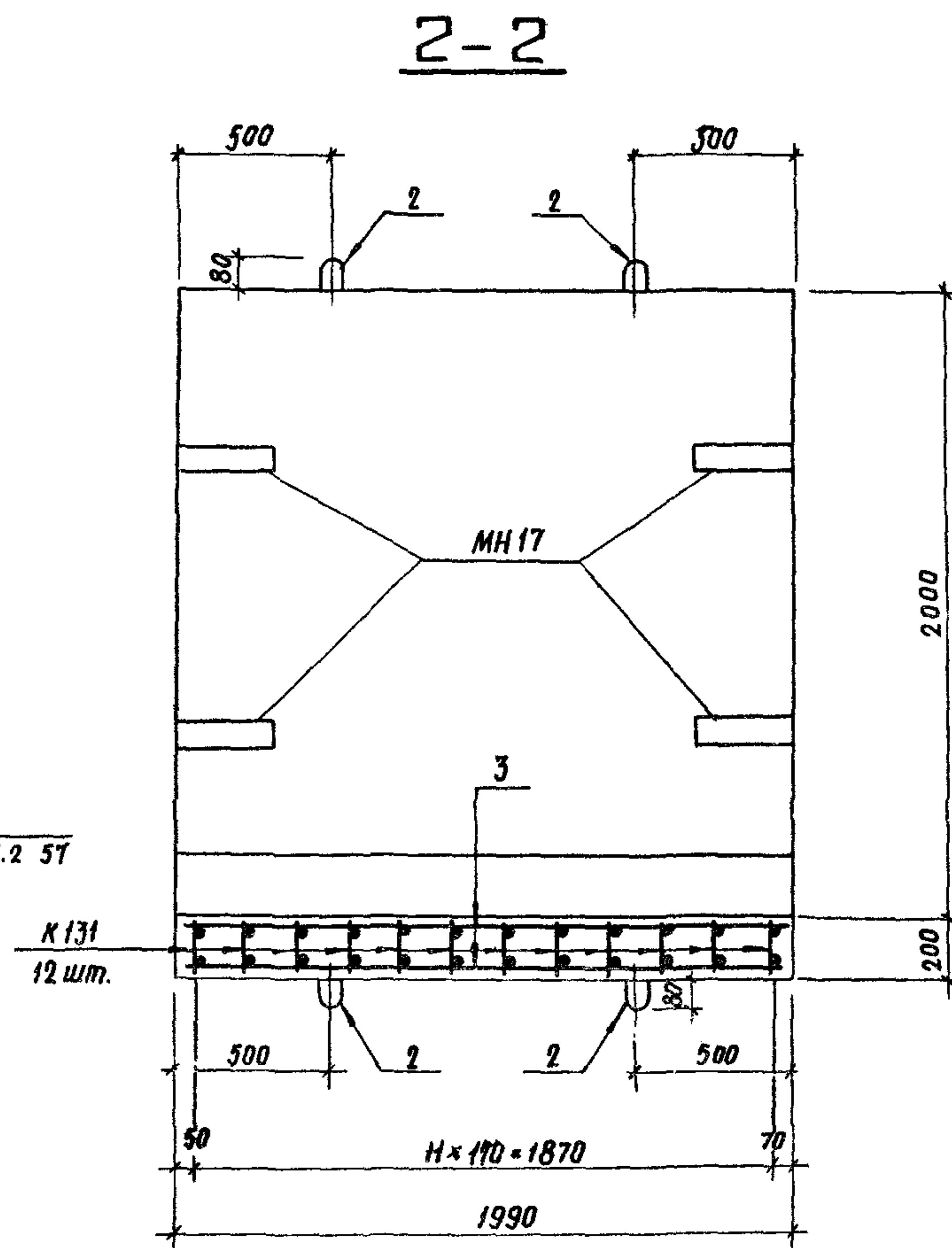
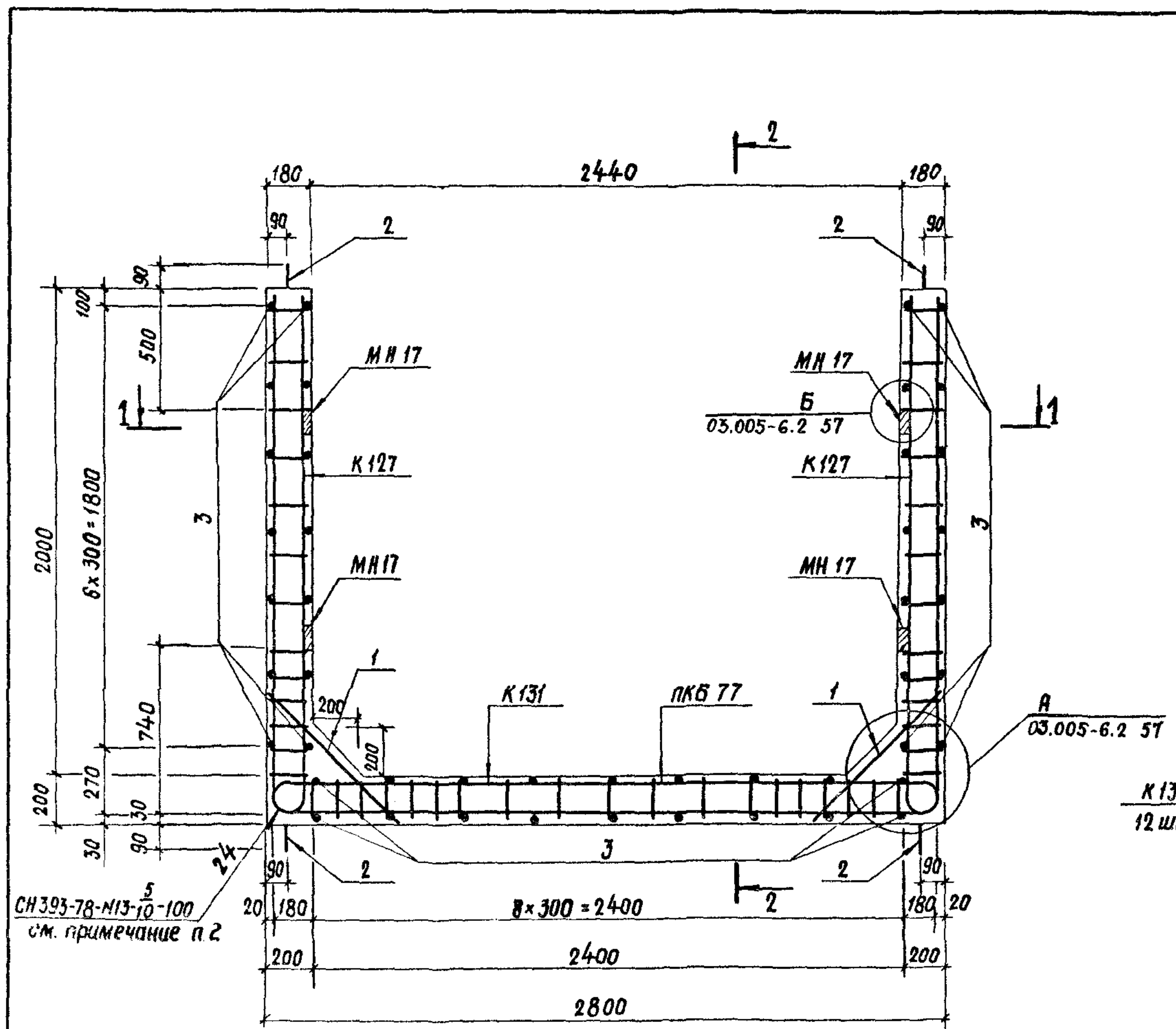
Марка изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	расход стали, кг		
				Арматурной А-I	А-II	полосовой
БР-3,0x1,0	2,21	5,5	300	15,5	181,5	8,9

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



03.005-6.3 20				Стадия		Масса		Масштаб	
Блок железобетонный БР-3,0x1,0				Р	5,5 т				
					лист	листов 1			
				В/ч 14262					

Нач. отд. Мрыкин
Зам. н. отд. Шербаков
Н. контр. Маслова
Руч. гр. Гун
Вед. инж. Маслова
Инженер Мартынова



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

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 77

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
К 127		03.005-6.3 30	20 А-III	2510	24	60,2
			16 А-III	2090		50,2
			8 А-III	2210		53,0
К 131		То же	20 А-III	3460	12	41,5
			16 А-III	2620		31,4
			8 А-III	3230		38,8
Отдельные стержни	1	760	8 А-III	760	24	18,2
	2	530	18 А-I	1320	8	10,6
	3	1980	8 А-III	1980	4,6	91,1
МН 17		03.005-6.3 34	-8x80	320	8	2,6
			-5x50	300		2,4

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 77

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	20 А-III	101,7	2,47	251,2
	16 А-III	81,6	1,58	128,9
	8 А-III	201,1	0,395	79,4
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-82	18 А-I	10,6	1,998	21,2
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	2,4	1,96	4,7
	-8x80	2,6	5,02	13,1

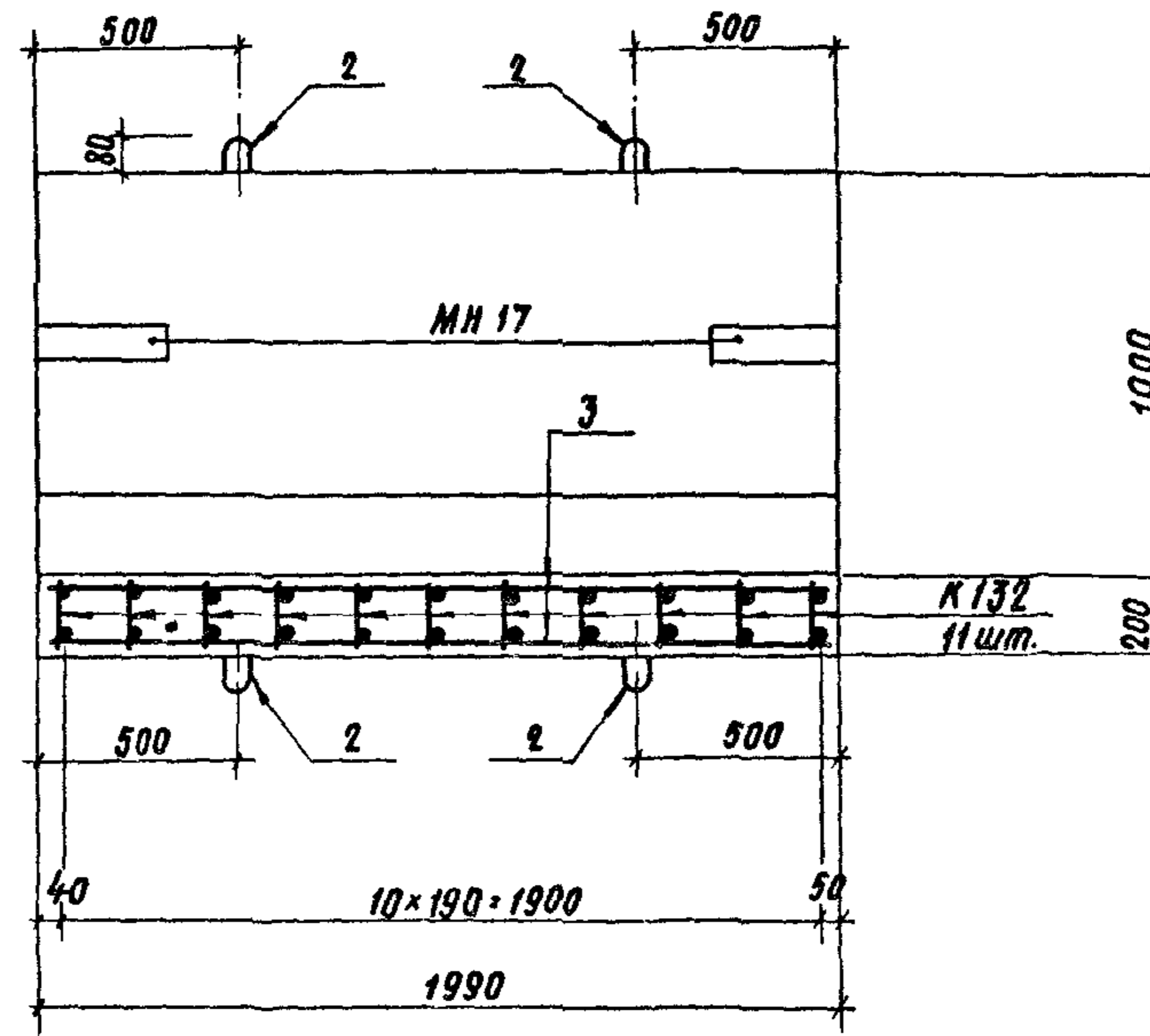
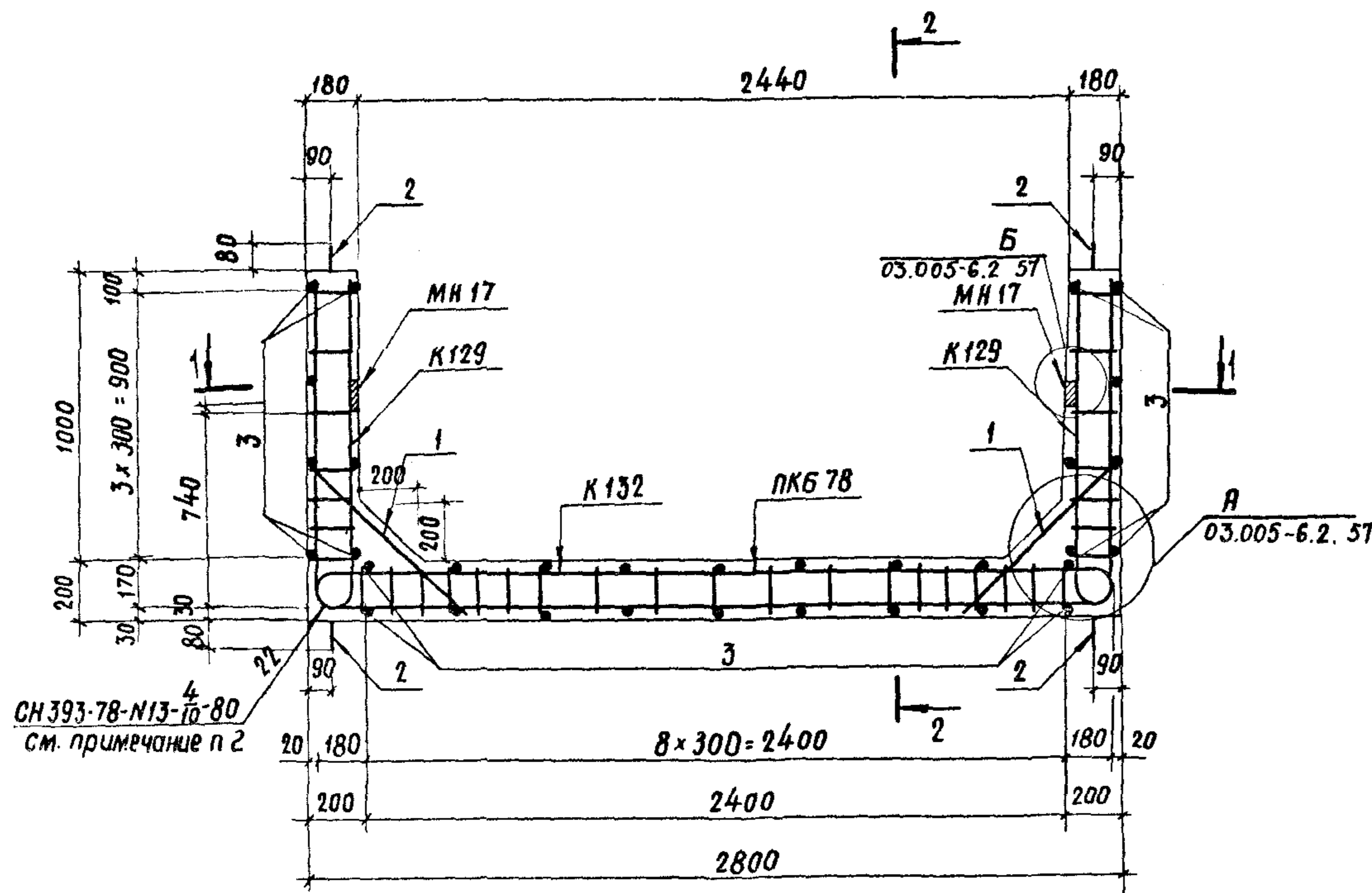
Характеристика изделия

Наименование изделия	Объем бетона, м ³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		
				Арматурной		Полосовой
				А-I	А-III	
БР - 2,4 x 2,0	2,72	6,8	300	21,2	459,5	17,8

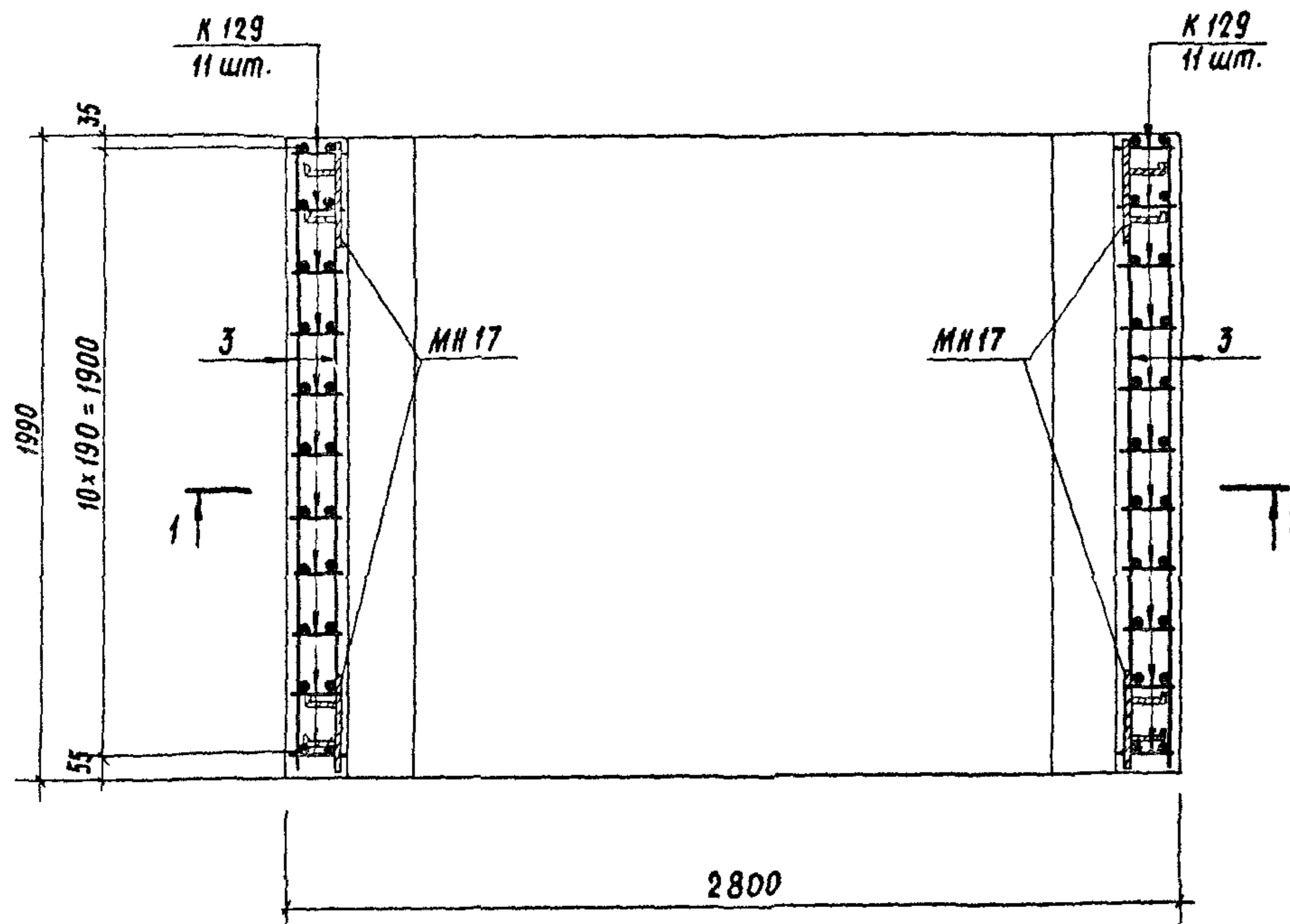
				03.005-6.3 21		
				Блок железобетонный		
				БР - 2,4 x 2,0		
				Статус	Масса	Масштаб
				Р	6,8Т	
				лист	Листов 1	
				В/ч 14262		

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

2-2



1-1



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

Ведомость металла на 1 каркас ПКБ 78

Марка элем	поз.	Эскиз	Сечение или ф, мм	длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К129		03.005-6.3 30	12 А-III	2520	22	55,4
			8 А-III	1190		26,2
К132		То же	12 А-III	5920	11	65,2
			8 А-III	3230		35,5
Отделочные стержни	1	760	8 А-III	760	22	16,7
	2	460	16 А-I	1220	8	9,8
	3	1980	8 А-III	1980	32	63,4
МН17		03.005-6.3 34	-8x80	320	4	1,3
			-5x50	300		1,2

Выборка металла на 1 каркас ПКБ 78

Сортамент, ГОСТ	Сечение или ф, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-III ГОСТ 5781-82	8 А-III	141,8	0,395	56,0
	12 А-III	120,6	0,888	107,1
Горячекатаная арматурная сталь кл А-I ГОСТ 5781-82	16 А-I	9,8	1,58	16,5
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	1,2	1,96	2,4
	-8x80	1,3	5,02	6,5

Характеристика изделия

Марка изделия	Объем бетона, м³	Масса изделия, т	Марка бетона	Расход стали, кг		полосовой
				Арматурной А-I	А-III	
БР-2,4x1,0	1,97	4,9	300	15,5	163,1	8,9

				03.005-6.3 22	
				Блок железобетонный	
				БР-2,4x1,0	
				Сталь	Масса
				Р	4,9т
				Лист	Листов 1
				В/ч 14262	

Инв. № подл. Подпись и дата в зам. инв. №

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

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

03 005-6.3 23			
Каркас плоский К 92 - К 96			Статус Р
Нач. отд.	Мрыкин	22.8.84	Масса см. табл.
Зам. н. отд.	Щербаков	24.8.84	
Н. контр.	Маслова	24.8.84	
Рук. эр.	ГЭН	24.8.84	
Вед. инж.	Маслова	24.8.84	
Инженер	Мартынова	24.8.84	Лист 1 Листов 1
В/ч 14262			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 97		1	255	8 А-III	255	10	2,6	0,395	1,0	горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2880	14 А-III	2880	2	5,8	1,208	7,0	
		Итого:								
К 98		1	290	8 А-III	290	15	4,4	0,395	1,7	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3120	14 А-III	3120	2	6,2	1,208	7,5	
		3		14 А-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
К 99		1	290	8 А-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3910	14 А-III	3910	2	7,8	1,208	9,4	
		3		14 А-III	470	2	0,9	1,208	1,1	
К 100		1	390	8 А-III	390	15	5,9	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3290	16 А-III	3290	2	6,6	1,578	10,4	
		3		16 А-III	610	2	1,2	1,578	1,9	
К 101		1	390	8 А-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	4040	20 А-III	4040	1	4,0	2,47	9,9	
		3	4040	18 А-III	4040	1	4,0	1,998	8,0	
		4		20 А-III	680	2	1,4	2,47	3,5	

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

				03.005-6.3 24	
				Каркас плоский	
				К 97 - К 101	
Нач. отд.	Мрыкин	2.4.84		Сталь	Масса
Зам. отд.	Щербатов	2.4.84		Р	см. табл.
Н. контр.	Маслова	2.4.84		лист	листо в 1
Руч. ер.	Гун	2.4.84		В/ч 14262	
Вед. инж.	Маслова	2.4.84			
Инженер	Нартынова	2.4.84			

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K102		1		8A-III	390	15	5,9	0,395	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	3240	2	6,5	2,47	16,1	
		3		20A-III	680	2	1,4	2,47	3,5	
		Итого:								
K103		1		8A-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		25A-III	3980	1	4,0	3,85	15,4	
		3		20A-III	3980	1	4,0	2,47	9,9	
		4		25A-III	750	2	1,5	3,85	5,8	
Итого:								33,9		
K104		1		8A-III	340	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		22A-III	3100	2	6,2	2,984	18,5	
		3		22A-III	660	2	1,3	2,984	3,9	
Итого:								24,4		
K105		1		8A-III	340	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	4940	2	9,9	2,47	24,5	
		3		20A-III	620	2	1,2	2,47	3,0	
Итого:								30,7		
K106		1		8A-III	340	15	5,1	0,395	2,0	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		18A-III	3160	2	6,3	1,998	12,6	
		3		18A-III	590	2	1,2	1,998	2,4	
Итого:								17,0		

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

				03.005-6.3 25		
				Каркас плоский		
				K102 - K106		
Исполн.	Мрыкин	Уд.	12.08	Лист	Масса	Масштаб
Зам. исполн.	Щербяков	Уд.	21.08			
Инж. контр.	Маслова	Уд.	33.87	См. табл.		
Рис. гр.	Гун	Уд.	11.88	Лист	Листов	1
Взаимн.	Маслова	Уд.	33.88	В/4 14262		
Сп. тех.	Тананаева	Уд.	14.88			

Эль. Мисол. Удобрить и дата. Взам. инв. А

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

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

				03.005-6.3 26			
				Каркас плоский			
				К 107 - К 111			
Исполн.	Мартынова	Мас	34.84	Статус	Р	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Иртыкин	Ирт	24.84	См. табл.			
Зам. отд.	Щербаков	Щер	24.84				
И. контр.	Маслова	Мас	24.84				
Рук. гр.	Гун	Гун	24.84	Лист		Листов	1
Вед. инж.	Маслова	Мас	24.84	в/ч 14262			
Исполн.	Мартынова	Мас	34.84				

Марка каркаса	Каркасы	поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 112		1	340	8A-III	340	24	8,2	0,395	3,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	250	25A-III	710	2	1,4	3,84	5,4	
		3	4900	25A-III	4900	1	4,9	3,84	18,8	
		4	4900	22A-III	4900	1	4,9	2,984	14,6	
Итого:									42,0	
К 113		1	190	8A-III	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2900	20A-III	2900	2	5,8	2,47	11,3	
		3	180	20A-III	450	2	0,9	2,47	2,2	
Итого:									18,1	
К 114		1	140	6A-III	140	27	3,8	0,222	0,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3650	16A-III	3650	2	7,3	1,58	11,5	
		3	135	16A-III	330	2	0,7	1,58	1,1	
Итого:									13,4	
К 115		1	140	6A-III	140	15	2,1	0,222	0,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	1485	16A-III	1485	2	3,0	1,58	4,7	
		3	135	16A-III	330	1	0,3	1,58	0,5	
Итого:									9,5	
К 116		1	140	6A-III	140	28	3,9	0,222	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2785	16A-III	2785	2	5,6	1,38	8,9	
		3	135	16A-III	330	1	0,3	1,58	0,5	
Итого:									10,3	

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

				03.005-6.3 27	
Каркас плоский				Итого	Масса
К 112-К 116				Р	СМ.
				Лист	Листов 1
Нач. отд.	Мрыкин	24.84			
Зам. нач. отд.	Щербаков	24.84			
Н. контр.	Маслова	24.84			
Рук. гр.	Гун	24.84			
Вед. инж.	Маслова	24.84			
Ст. мех.	Тананова	24.84			

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

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

				03.005-6.3 28		
				Каркас плоский		
				К 117 - К 121		
				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				лист	листов 1	
				В/ч 14262		
Нач. отд.	Мрыкин	Иван	2.4.84			
Зам. н. отд.	Щербаков	Виктор	2.4.84			
Н. контр.	Маслова	В. М.	2.4.84			
Рук. гр.	Гун	В. П.	2.4.84			
Вед. инж.	Маслова	В. М.	2.4.84			
Инженер	Мартынова	Ольга	2.4.84			

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

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

				03.005 - 6.3 29	
Нач. отд.	Мрыкин	Упр.	12.08	Каркас плоский К 122 - К 126	Стадия Масса Масштаб Р см. табл.
Зам. н. отд.	Шербаков	Упр.	21.08		
И. контр.	Маслова	Упр.	24.08		
Рук. гр.	Гун	Упр.	24.08		
Вед. инж.	Маслова	Упр.	24.08		
Инженер	Мартынова	Упр.	24.08	В/ч 14262	

См. в табл. 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
K127		1	170	8A-III	170	13	2,2	0,395	0,9	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2090	20A-III	2090	1	2,1	2,47	5,2	
		3	2090	16A-III	2090	1	2,1	1,58	3,3	
		4	R70	20A-III	420	1	0,4	2,47	1,0	
		Итого:								
K128		1	170	8A-III	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3220	16A-III	3220	1	3,2	1,58	5,1	
		3	3220	20A-III	3220	1	3,2	2,47	7,9	
		4	R70	20A-III	420	2	0,8	2,47	2,0	
		Итого:								
K129		1	170	8A-III	170	7	1,2	0,395	0,5	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	1090	12A-III	1090	2	2,2	0,888	2,0	
		3	R70	12A-III	340	1	0,3	0,888	0,3	
		Итого:								
K130		1	170	8A-III	170	24	4,1	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3220	12A-III	3220	2	6,4	0,888	5,7	
		3	R70	12A-III	340	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:								
K131		1	170	8A-III	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2620	16A-III	2620	1	2,6	1,58	4,1	
		3	2620	20A-III	2620	1	2,6	2,47	6,1	
		4	R70	20A-III	420	2	0,8	2,47	2,0	
		Итого:								
K132		1	170	8A-III	170	19	3,2	0,395	1,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	2620	12A-III	2620	2	5,2	0,888	4,6	
		3	R70	12A-III	340	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:								

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

				03.005-6.3 30		
				Каркас плоский K127 - K132		
Нач. отд.	Мрыкин	Ир	12.88	Р	Масса см. табл.	Масштаб
Зам. н. отд.	Щербаков	Визр	24.1.89			
Н. контр.	Маслова	ВМас	2.4.89	Лист	Листов 1	
Рук. зр.	Гун	МД	14.89	в/ч 14262		
Вед. инж.	Маслова	ВМас	2.4.89			
Ст. тех.	Тананова	Нис	24.89			

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

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

				03.005-6.3 31	
				Каркас плоский	
				К 133 - К 135	
				Стадия	Масса
				см.	Масштаб
				табл.	
				лист	лист 1
				8/4 14262	
Нач. отд.	Мрыкин	Мр	12.48		
Зам. н. отд.	Щербачев	ЩШ	24.48		
Н. кантр.	Маслова	ММ	3.48		
Рук. гр.	Гун	ГГ	4.48		
Вед. инж.	Маслова	ММ	3.48		
Ст. тех.	Тананова	ТТ	3.48		

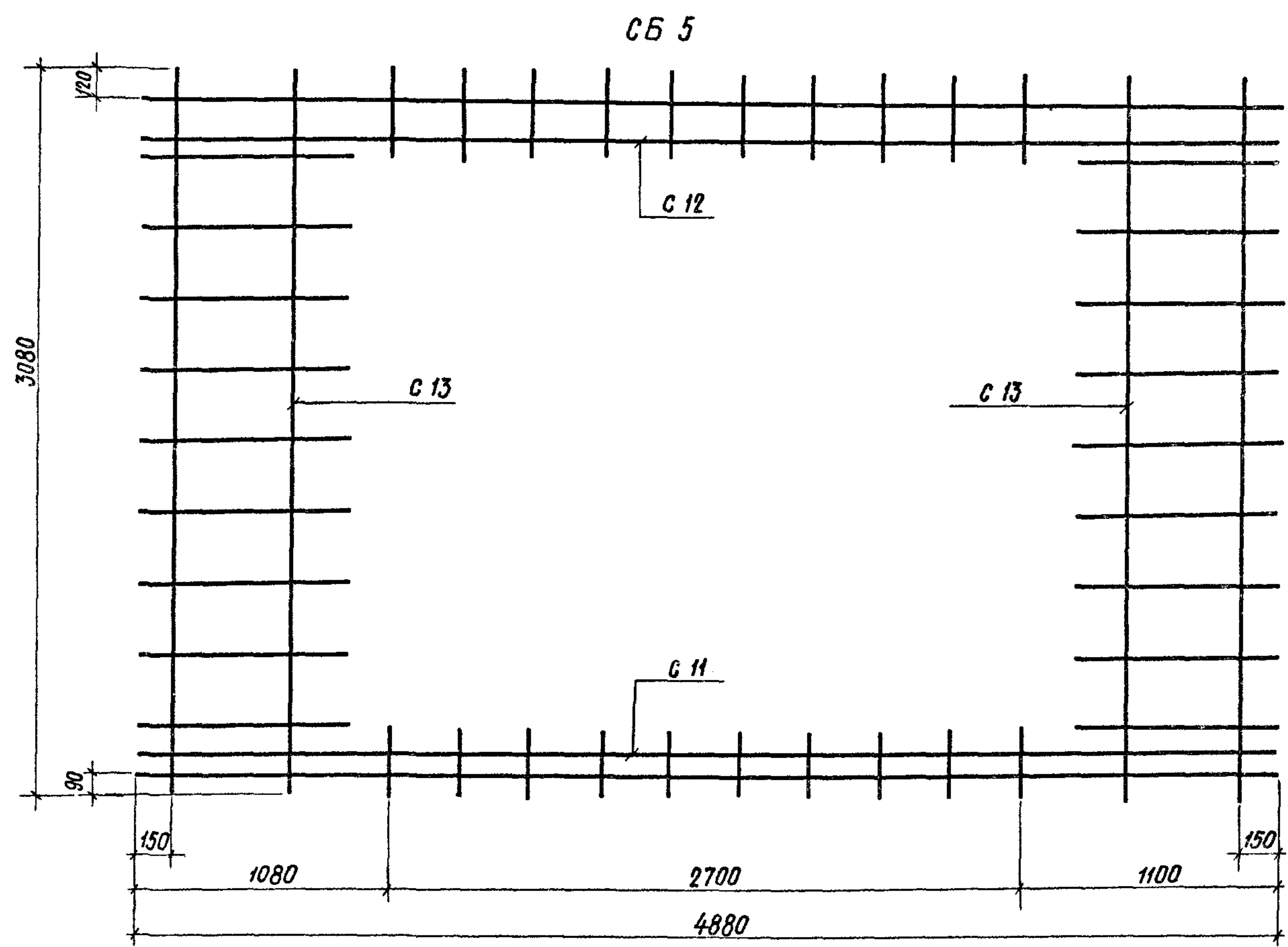
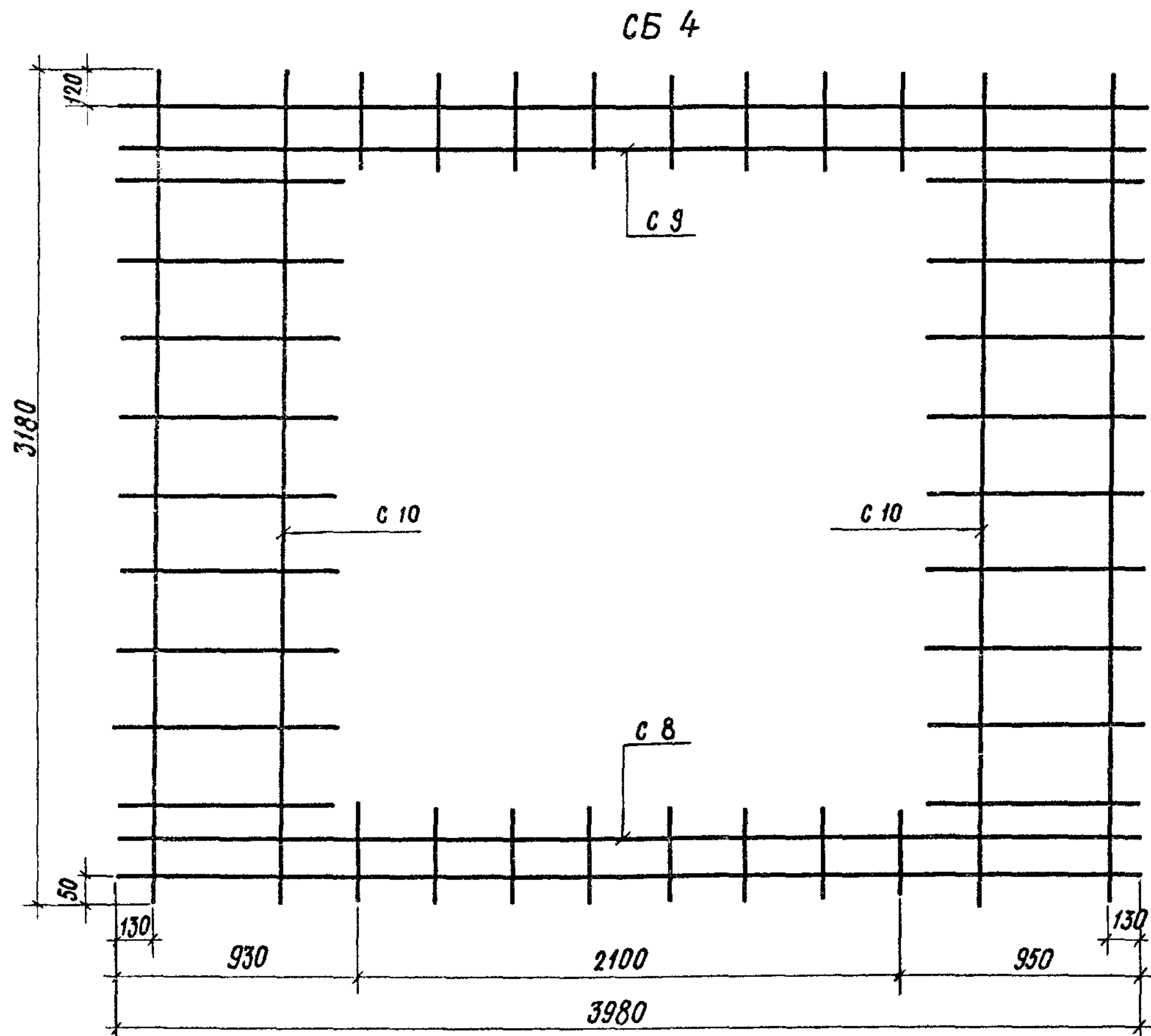
Марка изделия	Сетки	поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
С 8		1	330	10А-III	330	8	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2	3980	10А-III	3980	2	8,0	0,617	4,9	
								Итого:	6,5	
С 9		1	3980	10А-III	3980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

- Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки
- Размеры даны по осям рабочих стержней.
- Сварка стержней „в крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4-6 СН 393-78.

				03.005-6.3 32	
				Сетка	
				С 8 - С 12	
				Стадия	
				Масса	
				Масштаб	
				Р	
				СМ. табл.	
				лист	
				листов 1	
				В/4 14262	

Инв. № подл. Подпись и дата, виза, инв. №

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



Спецификация арматуры на 1 сетку СБ 4 и СБ 5

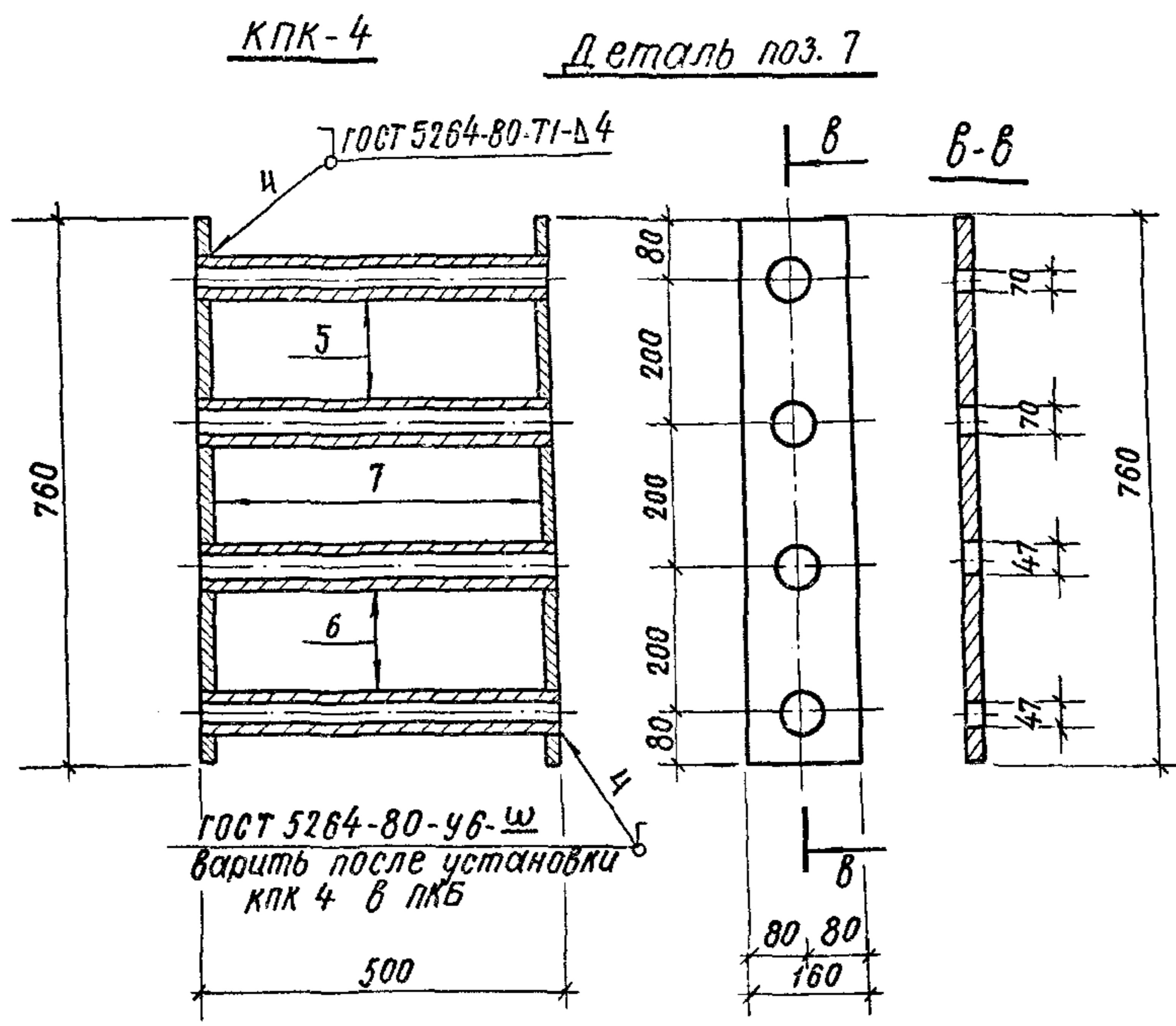
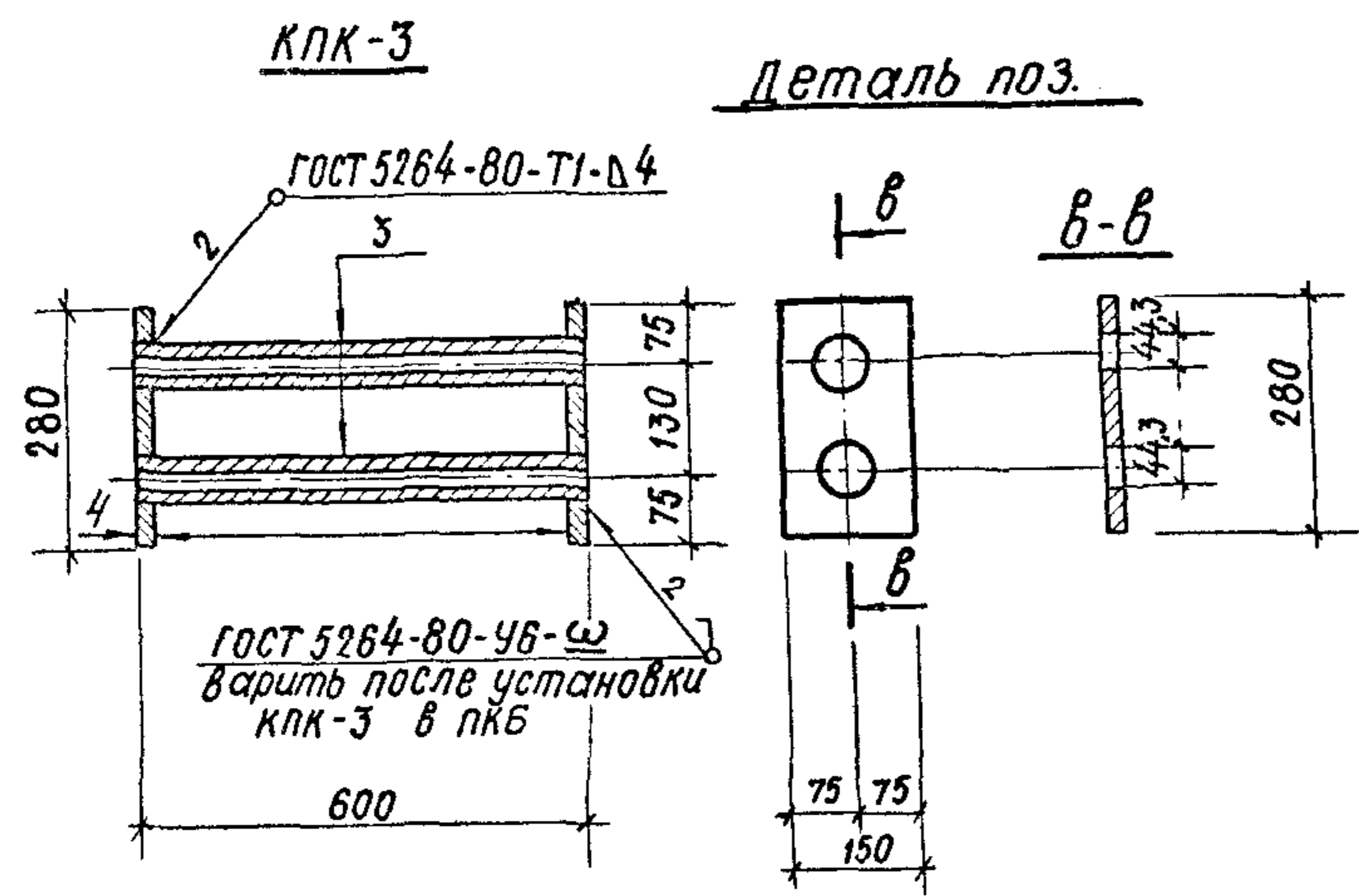
Марка элемента	Наименование плоской сетки	Кол. шт.	Эскиз	Диаметр ф, мм	Длина, м	Общая длина, м
СБ 4	С 8	1	03.005-6.3 32	10А-III	10,8	10,8
	С 9	1	То же	10А-III	11,0	11,0
	С 10	2	"	10А-III	14,1	28,2
СБ 5	С 11	1	"	10А-III	12,6	12,6
	С 12	1	"	10А-III	13,1	13,1
	С 13	2	"	10А-III	14,3	28,6

Выборка арматуры на 1 сетку СБ 4 и СБ 5

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

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

				03.005-6.3 33		
				Сетка С 13, СБ 4, СБ 5		
				Сталь	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
				В/ч 14262		
Нач. отд.	Мрыкин		12.4.84			
Зам. н. отд.	Щербakov		24.4.84			
И. контр.	Маслова	ВМас	24.8.84			
Руч. эр.	Гун		14.8.84			
Вед. инж.	Маслова	ВМас	24.8.84			
Инженер	Мастынова		24.8.84			

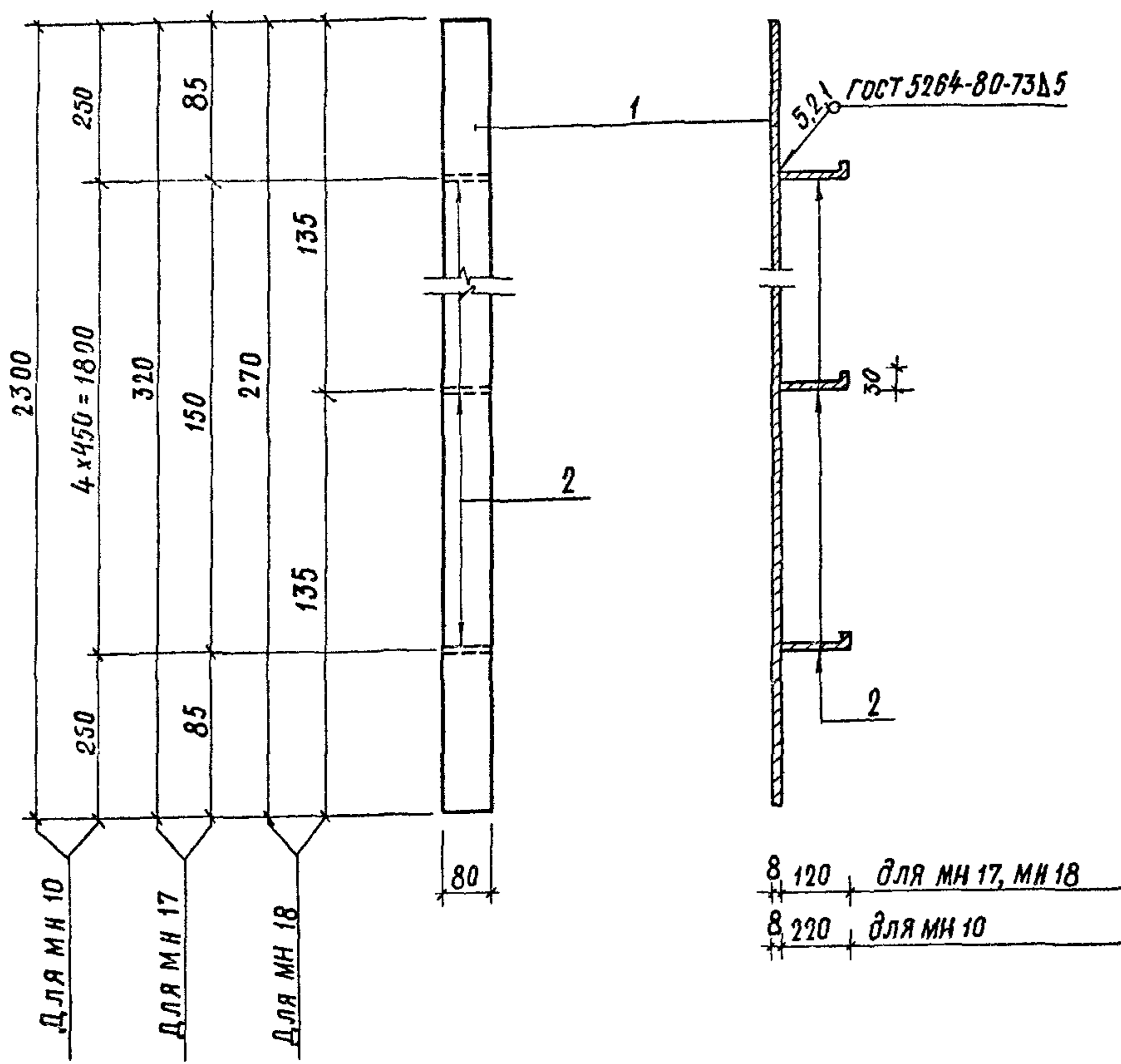


Спецификация металла на одно изделие

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

МН 10, МН 17 и МН 18

Выборка металла



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

8 120 для МН 17, МН 18
8 220 для МН 10

03.005-6.3 34					
Нач. отд.	Мрыкин	12.08	Конструкция пропускной коммуникации КПК-3, КПК-4. Закладное изделие МН 10, МН 17 и МН 18		
Зам. н. отд.	Щербатов	24.08			
Н. контр.	Маслова	24.08			
Руч. вр.	Гун	24.08			
Вед. инж.	Маслова	24.08			
Инженер	Мартынова	24.08			
			Сталь	Масса	Масштаб
			Р		
			лист	листов 1	
			В/ч 14262		

Инв. № подл. Подпись и дата В. зам. инж. Л.