

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

Гл. специалист в/ч 14262

Гл. инженер проекта

А. Соломатин

В. Шаргородский

В. Филиппов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

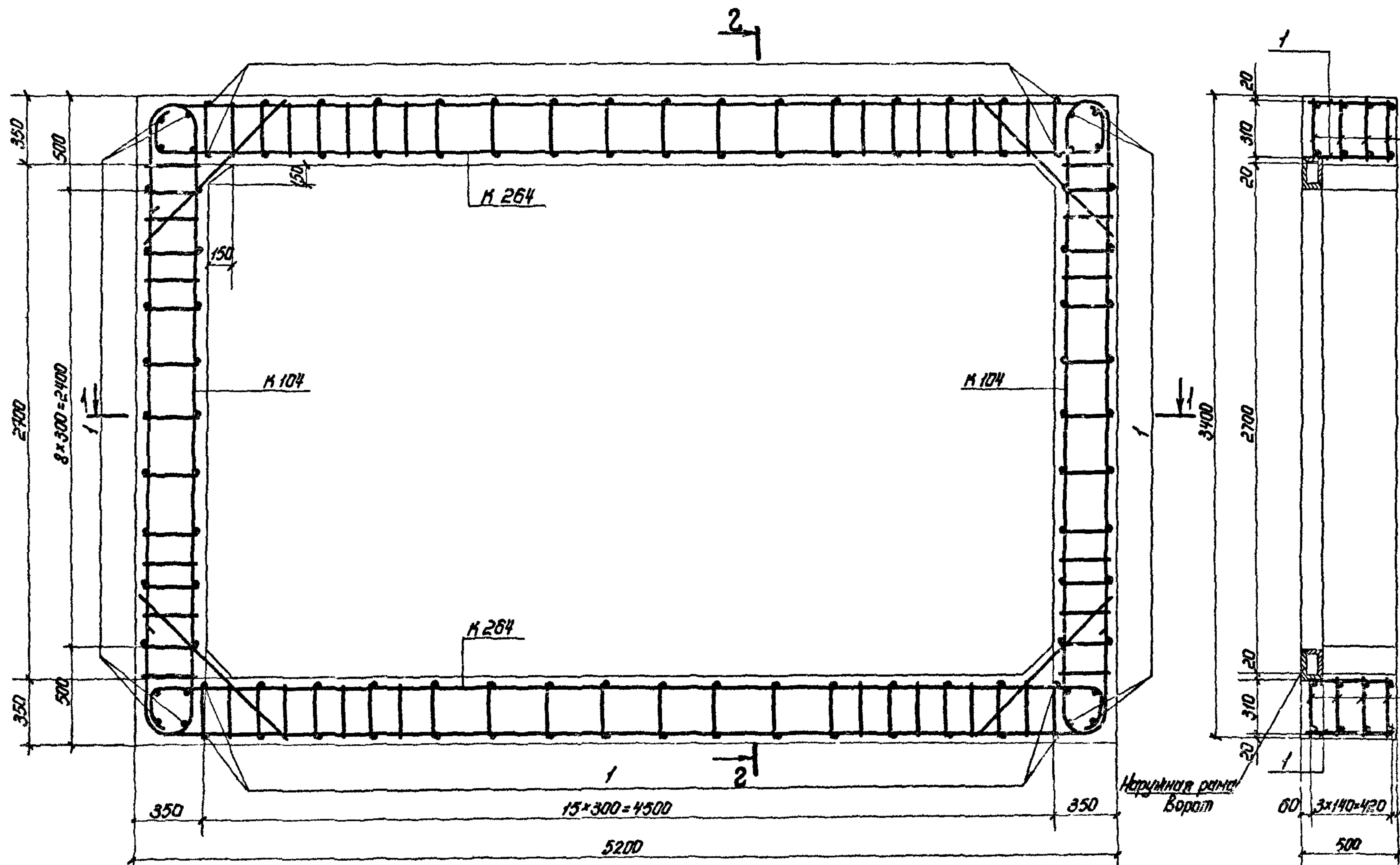
ОТ 21 февраля 1984 г. № ВА-8

Обозначение	Наименование	Стр.
03.005-6.1.42 01	Монолитный участок 12 в убежищах II класса	3
03.005-6.1.42 02	Монолитный участок 12 в убежищах III класса	4
03.005-6.1.42 03	Монолитный участок 13	5
03.005-6.1.42 04	Монолитный участок 14 в убежищах II класса	6
03.005-6.1.42 05	Монолитный участок 14 в убежищах III класса	7
03.005-6.1.42 06	Монолитный участок 14 в убежищах IV класса	8
03.005-6.1.42 07	Монолитный участок 15 в убежищах II-IV классов	9
03.005-6.1.42 08	Монолитный участок 16	10
03.005-6.1.42 09	Монолитный участок 17 в убежищах II класса	13
03.005-6.1.42 10	Монолитный участок 17 в убежищах III класса	14
03.005-6.1.42 11	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса	15
03.005-6.1.42 12	Монолитный участок 18, 18 ^а	16
03.005-6.1.42 13	Монолитный участок 19	17
03.005-6.1.42 14	Монолитный участок 20	20
03.005-6.1.42 15	Монолитный участок 21, 22	21
03.005-6.1.42 16	Монолитный участок 23 в убежищах II класса	22
03.005-6.1.42 17	Монолитный участок 23 в убежищах III класса	23
03.005-6.1.42 18	Монолитный участок 23 в убежищах IV класса	24
03.005-6.1.42 19	Монолитный участок 24 в убежищах II-IV классов	25
03.005-6.1.42 20	Монолитный участок 25 в убежищах II класса	26
03.005-6.1.42 21	Монолитный участок 25 в убежищах III класса	27
03.005-6.1.42 22	Монолитный участок 25 в убежищах IV класса	28
03.005-6.1.42 23	Каркас плоский К136-К139	29
03.005-6.1.42 24	Каркас плоский К140-К143	30
03.005-6.1.42 25	Каркас плоский К144-К147	31
03.005-6.1.42 26	Каркас плоский К148-К151	32
03.005-6.1.42 27	Каркас плоский К152-К155	33
03.005-6.1.42 28	Каркас плоский К156-К159	34
03.005-6.1.42 29	Каркас плоский К160-К163	35
03.005-6.1.42 30	Каркас плоский К164-К167	36
03.005-6.1.42 31	Каркас плоский К168-К171	37
03.005-6.1.42 32	Каркас плоский К172-К175	38
03.005-6.1.42 33	Каркас плоский К176-К179	39
03.005-6.1.42 34	Каркас плоский К180-К183	40
03.005-6.1.42 35	Каркас плоский К184-К187	41
03.005-6.1.42 36	Каркас плоский К188-К191	42
03.005-6.1.42 37	Каркас плоский К192-К195	43

Обозначение	Наименование	Стр.
03.005-6.1.42 38	Каркас плоский К196-К199	44
03.005-6.1.42 39	Каркас плоский К200-К203	45
03.005-6.1.42 40	Каркас плоский К204-К207	46
03.005-6.1.42 41	Каркас плоский К208-К211	47
03.005-6.1.42 42	Каркас плоский К212-К215	48
03.005-6.1.42 43	Каркас плоский К216-К219	49
03.005-6.1.42 44	Каркас плоский К220-К223	50
03.005-6.1.42 45	Каркас плоский К224-К227	51
03.005-6.1.42 46	Каркас плоский К228-К231	52
03.005-6.1.42 47	Каркас плоский К232-К235	53
03.005-6.1.42 48	Каркас плоский К236-К239	54
03.005-6.1.42 49	Каркас плоский К240-К243	55
03.005-6.1.42 50	Каркас плоский К244-К247	56
03.005-6.1.42 51	Каркас плоский К248-К251	57
03.005-6.1.42 52	Каркас плоский К252-К255	58
03.005-6.1.42 53	Каркас плоский К256-К259	59
03.005-6.1.42 54	Каркас плоский К260-К263	60
03.005-6.1.42 55	Каркас плоский К264-К267	61
03.005-6.1.42 56	Каркас плоский К268-К271	62
03.005-6.1.42 57	Каркас плоский К272-К275	63
03.005-6.1.42 58	Каркас плоский К276-К279	64
03.005-6.1.42 59	Каркас плоский К280-К283	65
03.005-6.1.42 60	Каркас плоский К284-К287	66
03.005-6.1.42 61	Каркас плоский К288-К291	67
03.005-6.1.42 62	Каркас плоский К292-К295	68
03.005-6.1.42 63	Каркас плоский К296-К299	69
03.005-6.1.42 64	Каркас плоский К300-К303	70
03.005-6.1.42 65	Каркас плоский К304-К307	71
03.005-6.1.42 66	Каркас плоский К308-К311	72
03.005-6.1.42 67	Каркас плоский К312-К315	73
03.005-6.1.42 68	Каркас плоский К316-К319	74
03.005-6.1.42 69	Каркас плоский К320-К323	75

Содержание и дата

Моч. отд.	Мрыкин	Моч. отд.	27.1.81	03.005-6.1.42 00	
Сам. отд.	Щербаков	Сам. отд.	27.1.81		
И. кантр.	Маслова	И. кантр.	27.1.81		
ЧК. гр.	ЧК	ЧК. гр.	27.1.81		
В. д. инж.	Морозов	В. д. инж.	27.1.81		
Инженер	Леммак	Инженер	27.1.81	Содержание	
Ст. тех.	Тюхтин	Ст. тех.	27.1.81		
				Лист	Листов
				№ 14262	



2-2

2-1

1-1

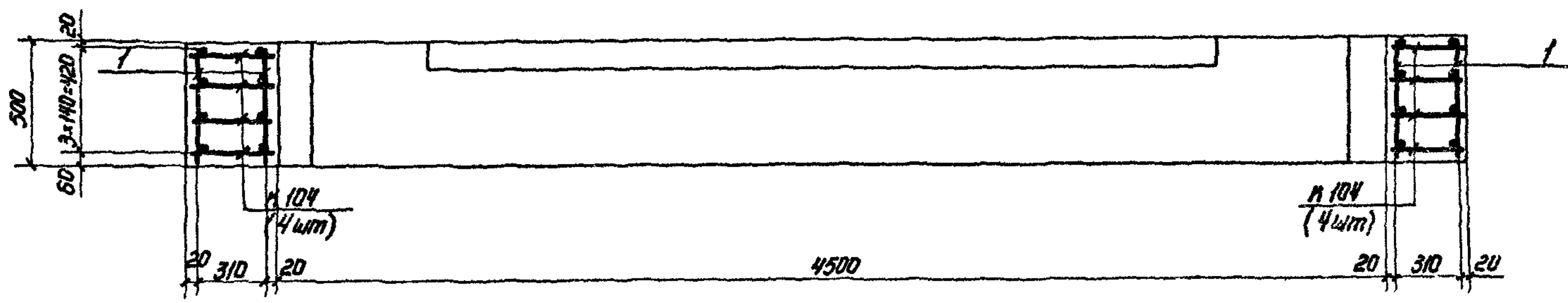
Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
H 104		03.005-6.3 25	22 R-II	7520	8	60,2
			8 R-II	5100		40,8
H 264		03.005-6.1.42 55	25 R-II	12740	8	101,9
			10 R-II	2200		17,6
			8 R-II	8160		65,3
Стальная стержневая	1	480	10 R-II	480	116	55,7

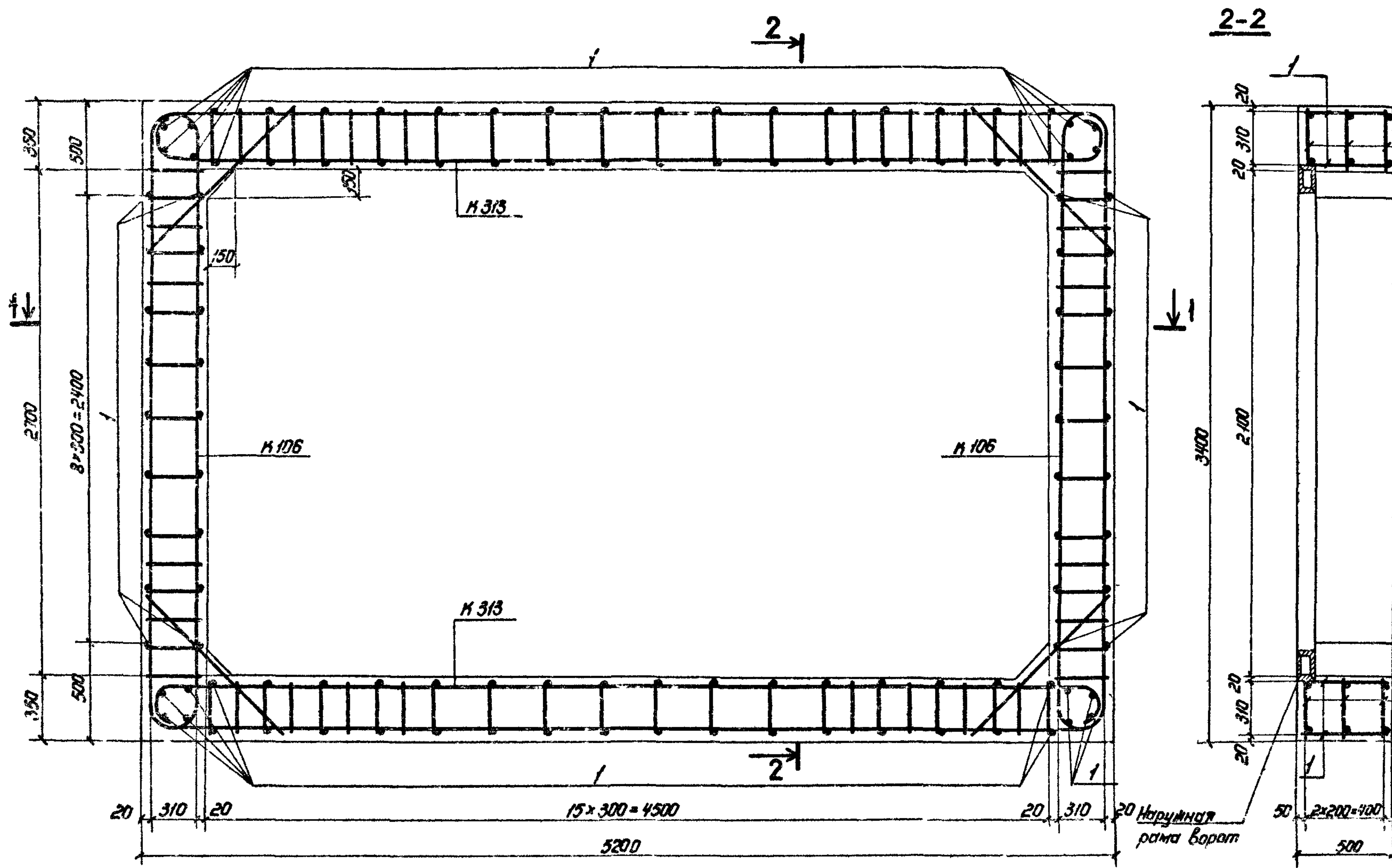
Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь мм R-II ГОСТ 5781-82	25 R-II	101,9	3,84	391,3
	22 R-II	60,2	2,984	179,6
	10 R-II	73,3	0,617	45,2
	8 R-II	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 под/стывавать 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 0070
7. Раму ворот см. ТДК-И-1-95/9.



Нач. отд.	Мрыкин	И.С.	21.12	03.005-6.1.42 01	Многослойный участок 12 В убежищах II, III класса
Зам. отд.	Щербатов	А.С.	24.08		
И. канц.	Маслова	Е.М.	20.08		
Рис. гр.	Гун	В.С.	18.12		
Вед. инж.	Маслова	Е.М.	20.08		
Инженер	Земляк	И.С.	20.08	Лист 1	
Ст. тех.	Гиняева	В.С.	20.08		8/4 14252



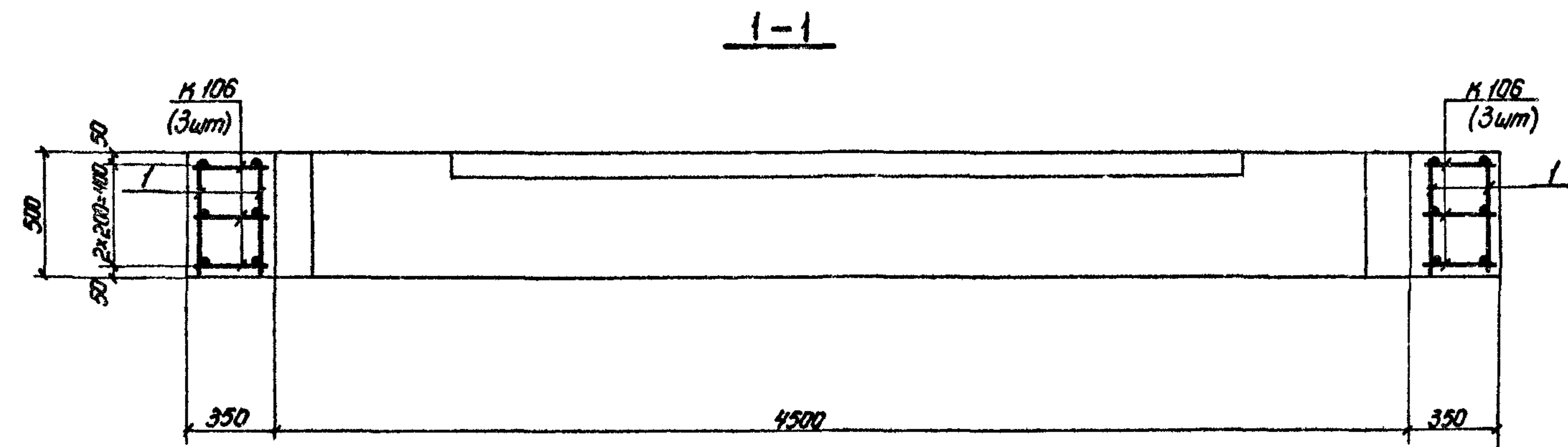
Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 106		03.005-6.3 25.	18 P-II	7500	6	115,0
			8 P-II	5100		30,6
K 313		03.005-6.1. 42 67	20 P-II	12050	6	72,3
			10 P-II	2200		13,2
			8 P-II	8160		49,0
Стержень стержень	1	480	10 P-II	480	116	55,7

Выборка металла.

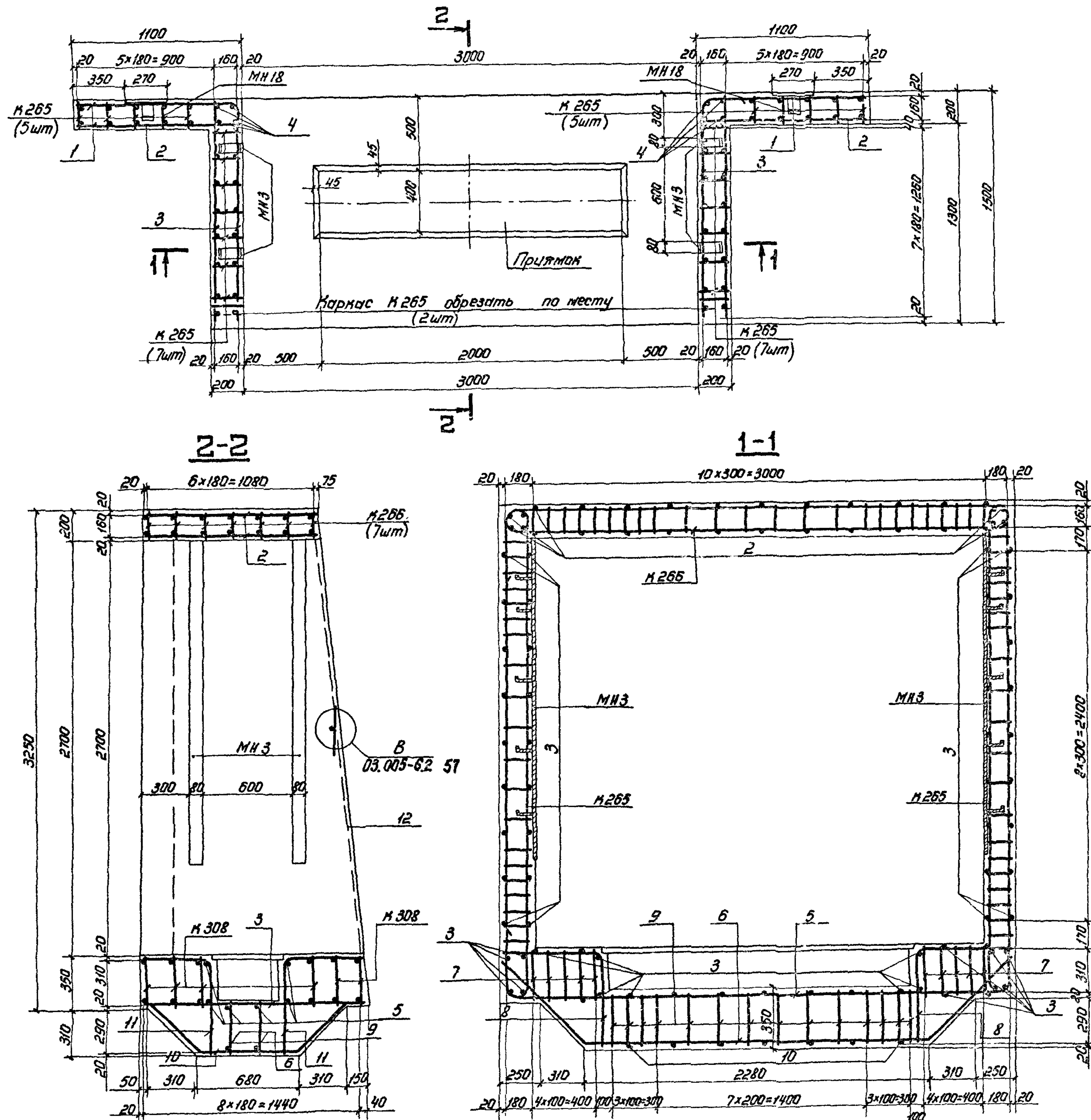
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, т, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса P-II ГОСТ 5781-82	20 P-II	72,3	2,47	178,6
	18 P-II	45,0	1,998	89,9
	10 P-II	68,9	0,817	42,5
	8 P-II	79,6	0,395	31,4

1. Расположение монолитного участка 12 смотри документ 03.005-6.0 26, 03.005-6.0 27.
2. Бетонирование производить после установки всех замковых.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае применения монолитного участка и сооружения поз.1 стыковать с былыми из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Бетон М300. Объем 2,8 м³.
6. Раму ворот см. ТДК-Н-1-75/9.



Исполн.	Мрыкин	Чек	24.08	03.005-6.1. 42 02
Зам.исп.	Щербаков	Чек	24.08	
Исполн.	Маслова	Чек	24.08	Ст. тех. Лист Листов
Рук.гр.	Гун	Чек	24.08	
Вед. инж.	Маслова	Чек	24.08	Монолитный участок 12 в убежищах II класса
Инженер	Земляк	Чек	24.08	
Ст. тех.	Гончарова	Чек	20.08	в/ч 14262

Исполн. Мрыкин Чек 24.08



Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	кол., шт.	Общая длина, м
К 265		03.005-6.1.42 55	16А-III	6920	26	179,9
			8А-III	3800		98,9
К 266		То же	16А-III	8120	7	56,8
			8А-III	4560		31,9
К 308		03.005-6.1.42 66	16А-III	8110	6	48,7
			8А-III	8160		49,0
Отдельные стержни	1	1070 R50	8А-III	1400	18	25,2
	2	1070	8А-III	1070	56	60,0
	3	от 1100 до 1450	8А-III	ср=1275	63	80,3
	4	3220	8А-III	3220	8	25,6
	5	320 R80	16А-III	4170	6	25,0
	6	2240 70°/45°	16А-III	3780	2	7,6
	7	340	8А-III	340	20	6,8
	8	630 R60	10А-III	1240	4	5,0
	9	320	8А-III	320	28	9,0
	10	325 R25 640 450 325 45°	10А-III	2190	7	15,4
	11	480 R30	8А-III	1110	14	15,6
	12	3300	8А-III	3300	4	13,2
МН 18		03.005-6.3 34	-5x50	150	2	0,3
			-8x80	270		0,5
МН 3		03.005-6.2 82	-5x50	750	4	3,0
			-8x80	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 5731-82	16А-III	320,3	1,578	505,4
	10А-III	20,4	0,617	12,6
	8А-III	415,4	0,395	164,1
Сталь прокатная, полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	2,9	5,02	44,7
	-5x50	3,3	1,96	6,5

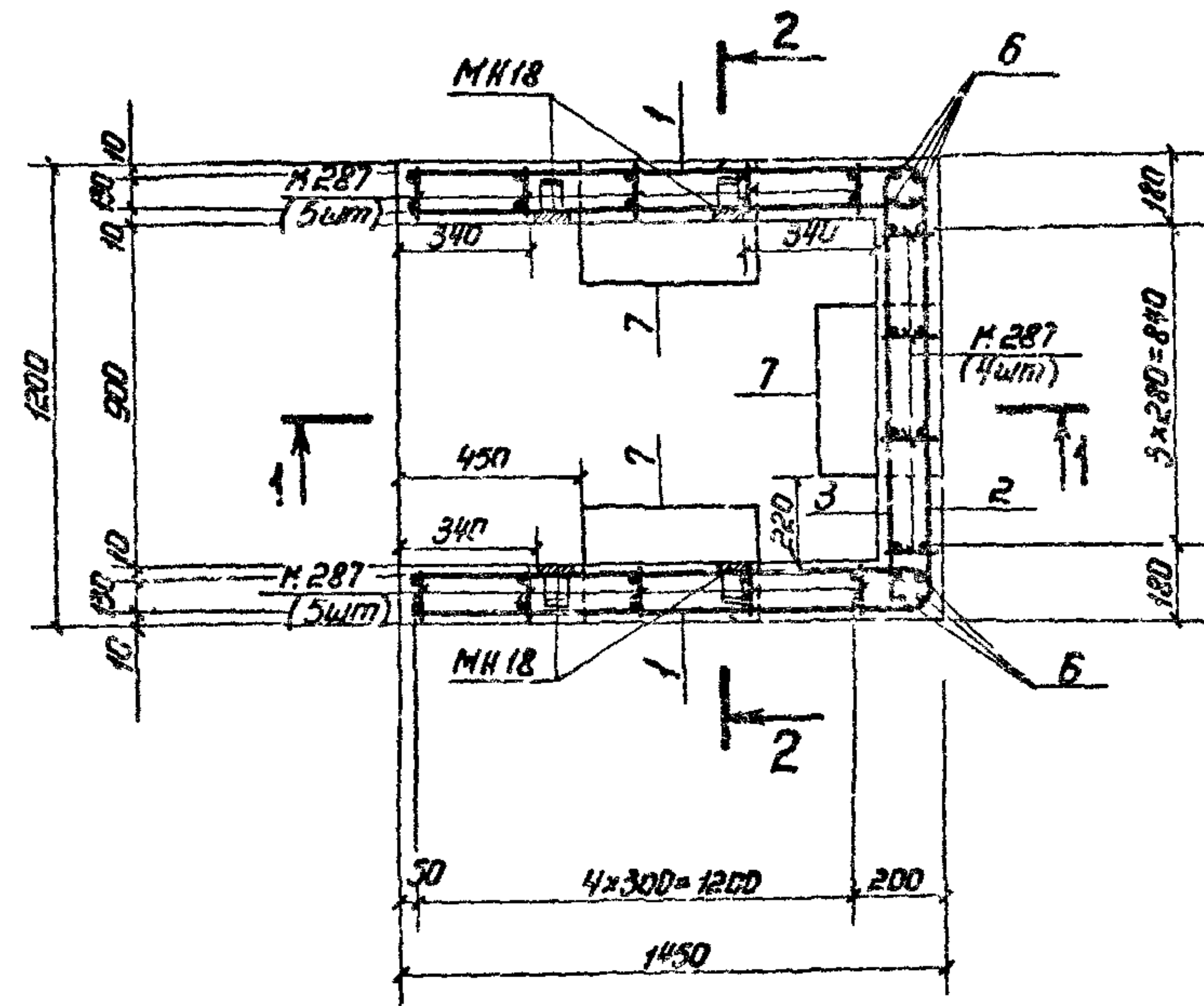
1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 26.
2. Размеры даны по наружным границам рабочих стержней.
3. Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
4. Конструкцию прямого с металлической решеткой см. докум. 03.005-6.0 32.
5. Стержни позиций 5, 6, 7, 8 и 9 перед установкой сверлить в плоские карманы.
6. Бетон м 300. Объем 6,4 м³.

Исполн.	Мрыкин	Чел	24.04	03.005-6.1.42 03	Статус	Лист	Листов
Зам. исполн.	Щербак	Чел	24.04				
Инженер	Маслова	Чел	20.04				
Рук. гр.	Син	Чел	20.04				
Вед. инж.	Маслова	Чел	20.04				
Инженер	Земляк	Чел	20.04	Монолитный участок 13	8/4 14262		
Ст. тех.	Тюкаева	Чел	20.04				

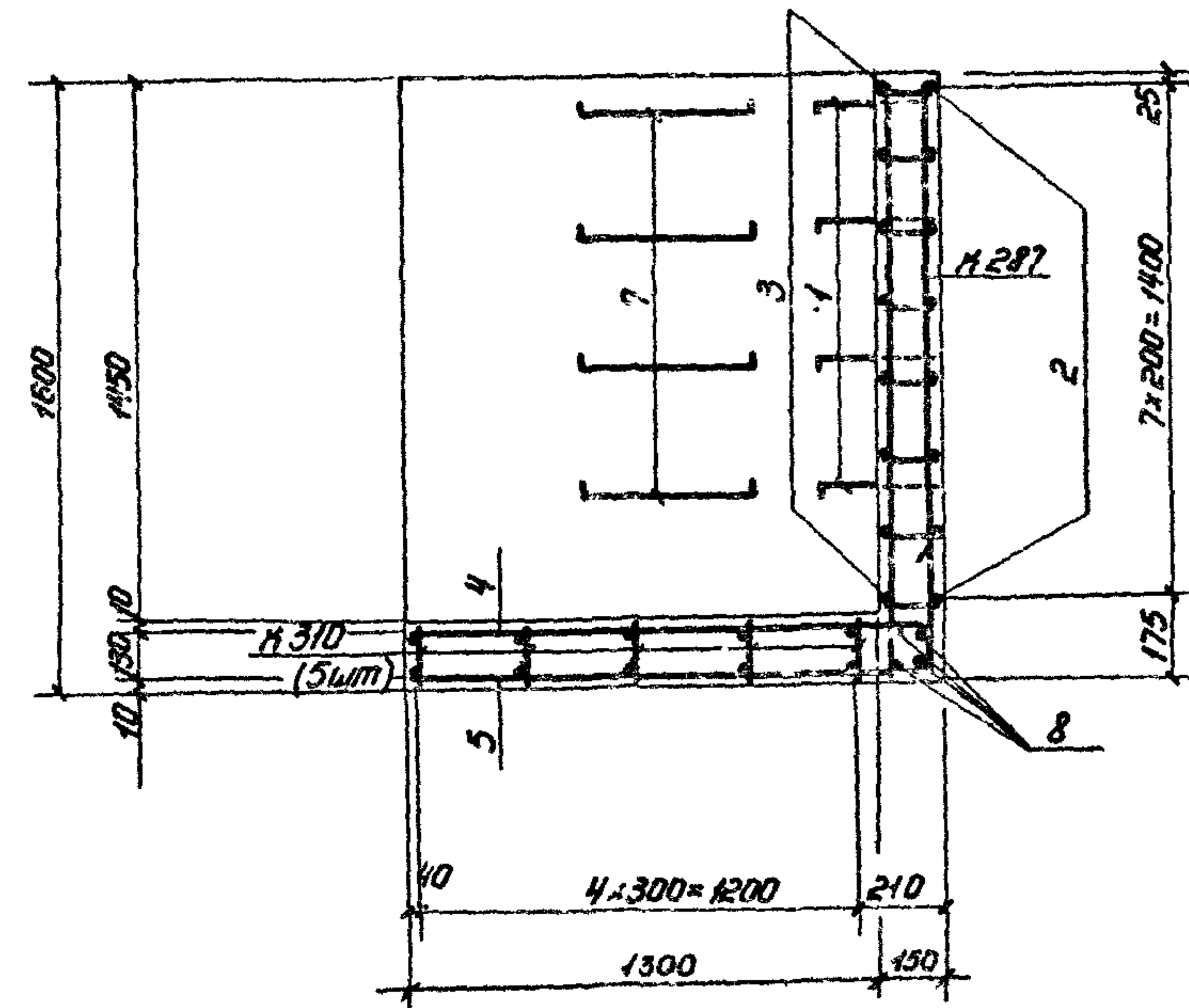
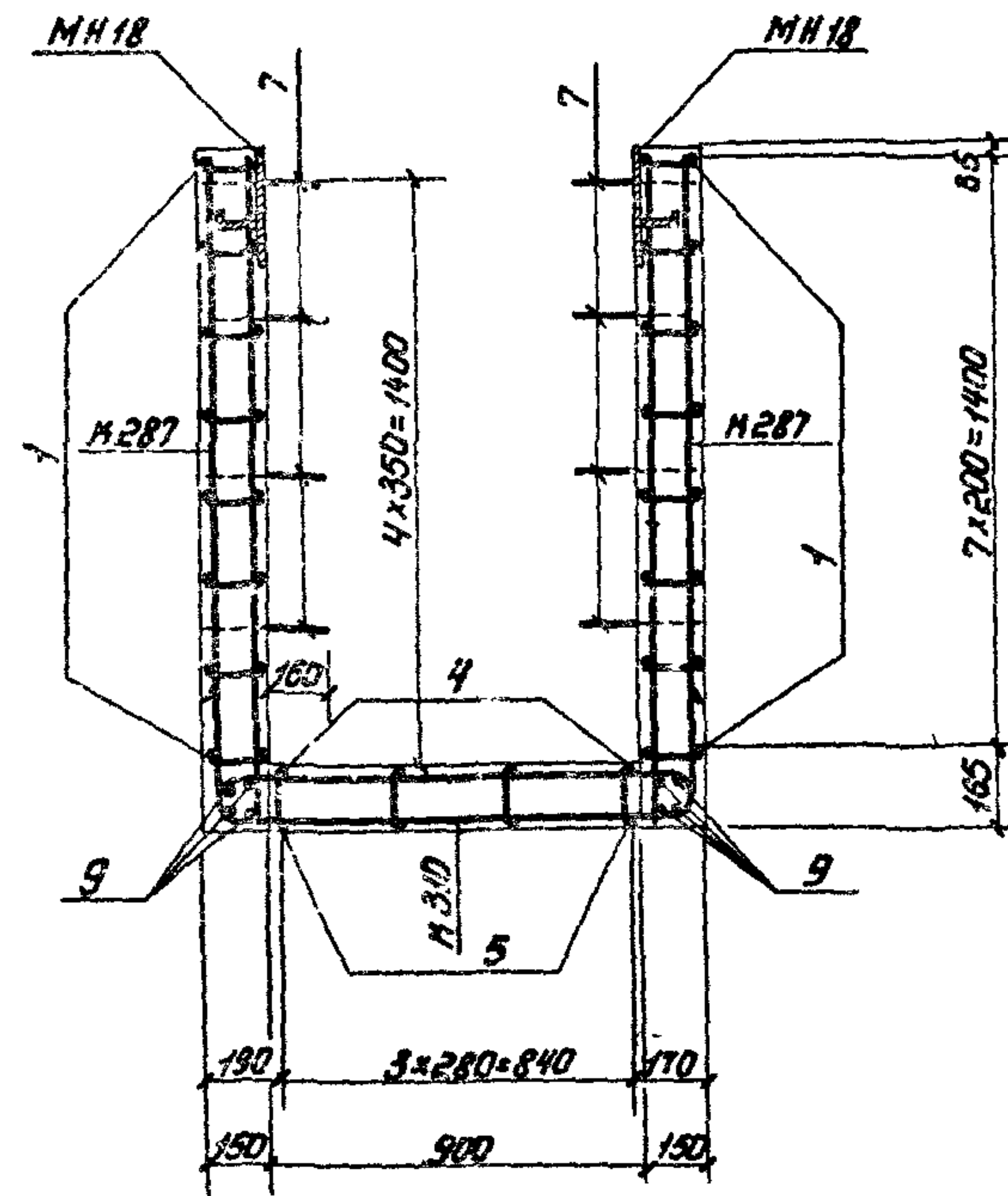
7. Низ закладных изделий МН 18 устанавливать на отметках 0,650 и 1,970 от верха фундаментной плиты.

2-2

Ведомость металла на монолитный участок



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 бланком БВР-И-0,9x13 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0.00 ПЗ).
4. Бетонирование производить после установки всех закладных изделий.

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
Н 287		03.005-6.1.42 60	10AIII	4200	14	58,8
Н 310		03.005-6.1.42 66	10AIII	3130	5	15,7
Отдельные стержни	1		16AIII	2910	16	46,6
	2		16AIII	2320	8	18,6
	3		16AIII	1380	8	11,0
	4		12AIII	1430	4	5,7
	5		12AIII	1760	4	7,0
	6		10AIII	1580	8	12,5
	7		20AII	1100	12	13,2
	8		10AIII	1180	4	4,7
	9		10AIII	1430	8	11,4
MH 18		03.005-6.3.34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150	4	0,6

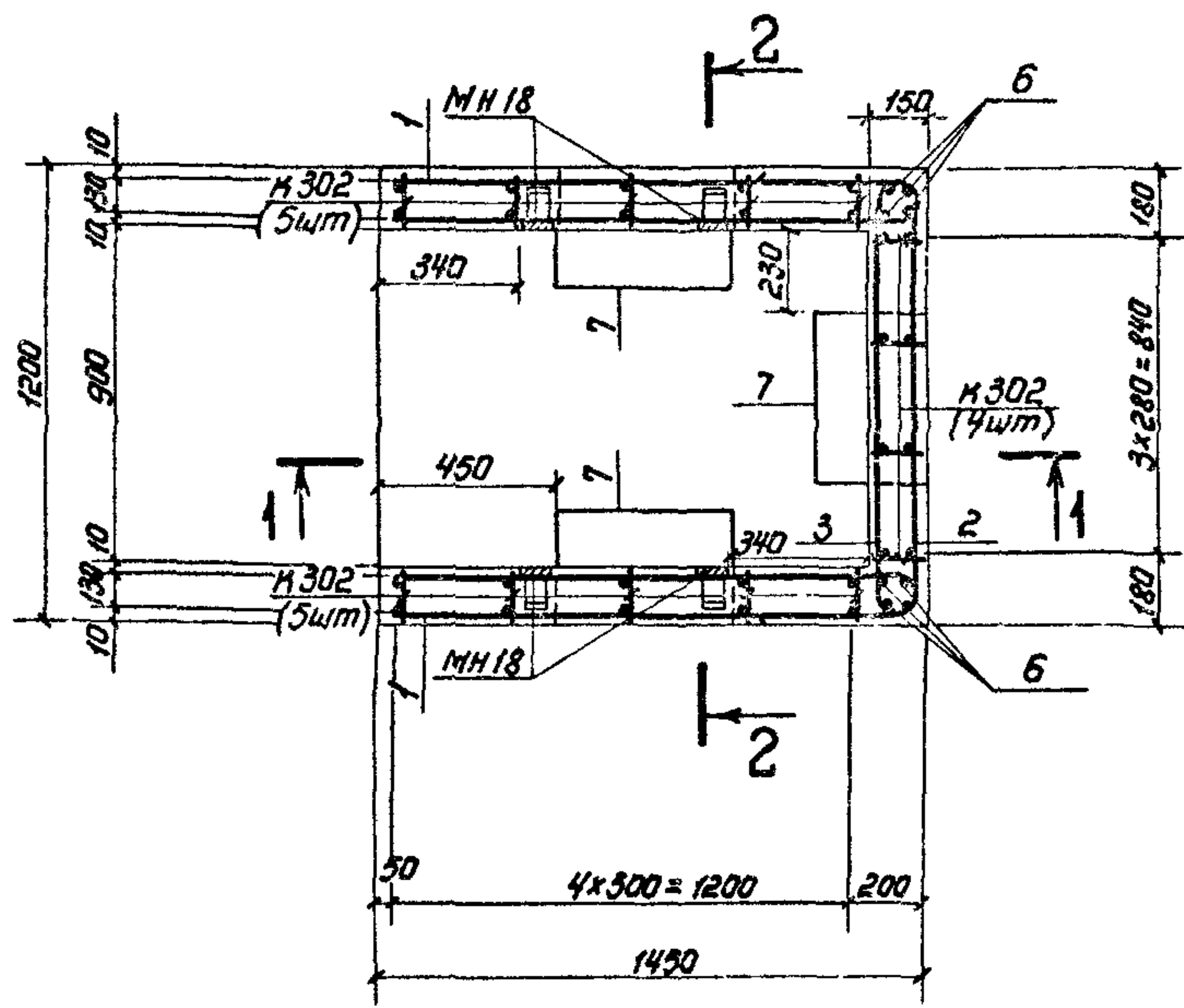
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82	16AIII	76,2	1,58	120,4
	12AIII	12,7	0,888	11,3
	10AIII	106,2	0,617	65,5
Горячекатаная арматурная сталь класса АI ГОСТ 5761-82	20AII	13,2	2,41	32,6
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-5x50	0,6	1,95	1,2
	-8x80	1,1	5,02	5,5

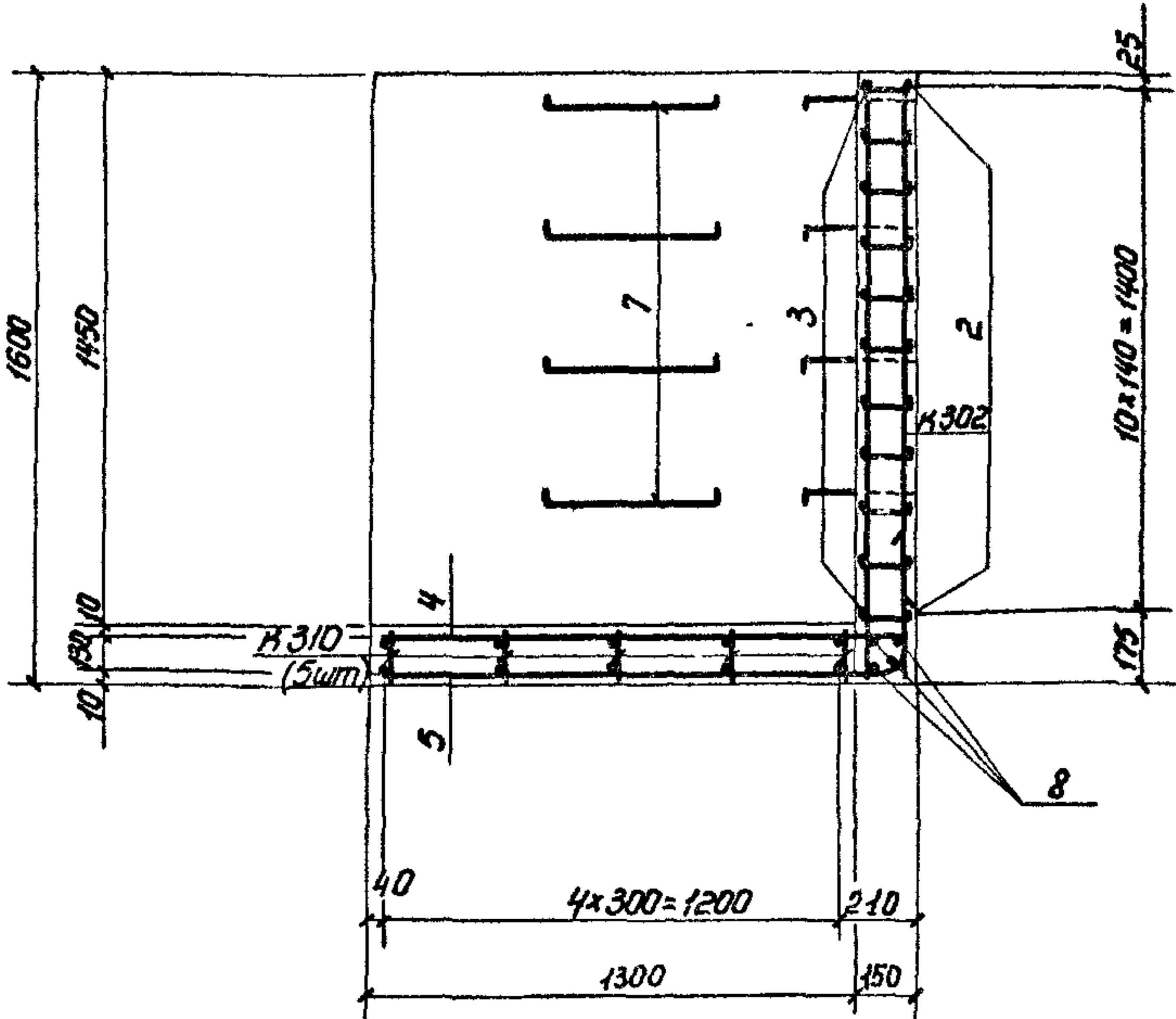
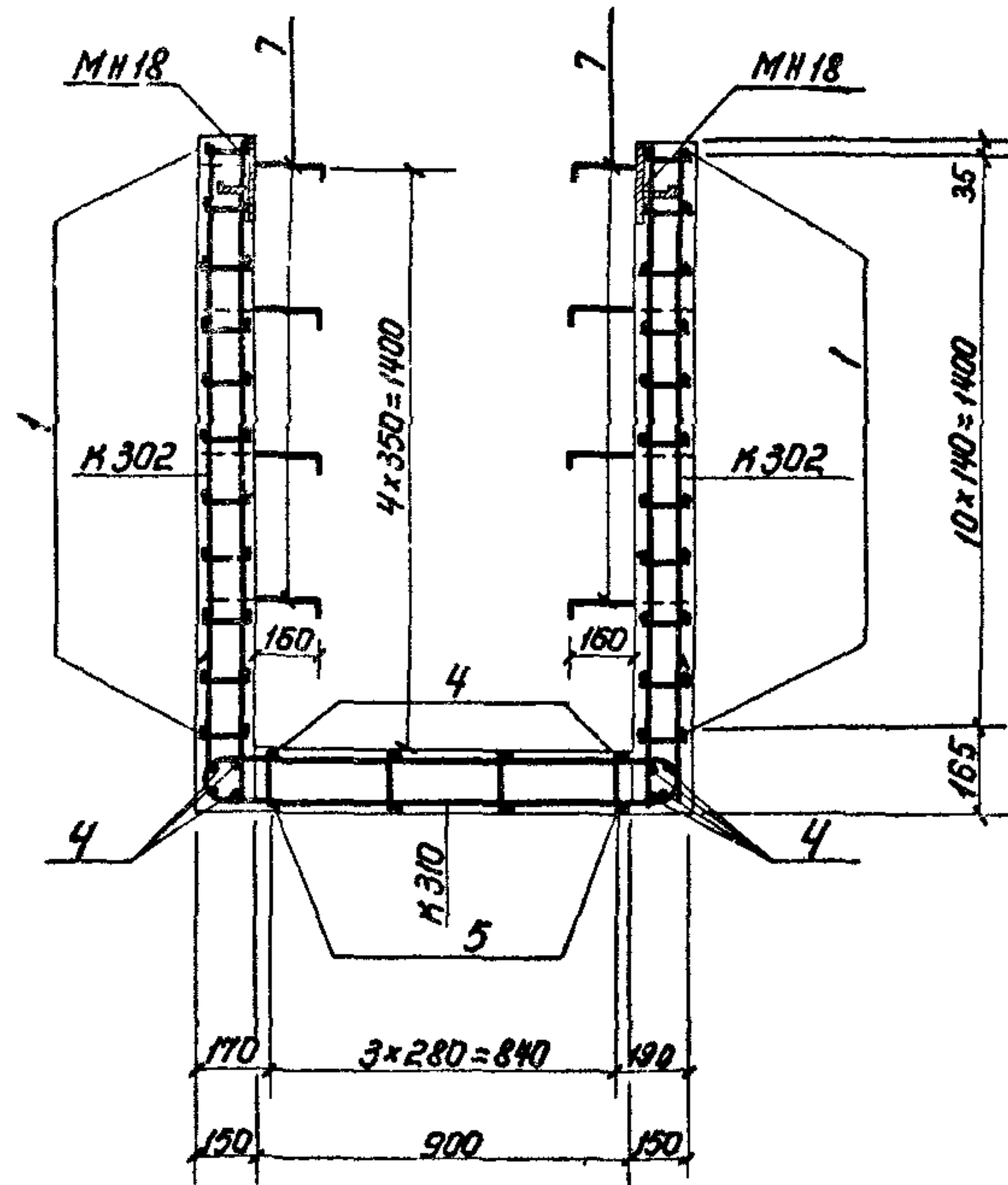
Доч. отд.	Мрыкин	1.0.02	27.08.84	03.005-6.1.42 04		
Экз. и отв.	Щербачев	1.0.03	24.08.84			
Н. контр.	Маслова	1.0.04	30.08.84			
Рук. гр.	Гун	1.0.05	30.08.84			
Пр. инж.	Маслова	1.0.06	30.08.84			
Инженер	Земляк	1.0.07	30.08.84			
Ст. тех.	Томнаева	1.0.08	30.08.84			
				Страницы	Лист	Листов
				8/4 14262		

Монолитный участок 14
в убежищах II класса

2-2



1-1



1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем 1,0 м³.
3. Соединение монолитного участка с блоком БВЯ-И-0,9x1,3 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
Н 302		03.005-6.1. 42 54	10RIII	4550	14	643
Н 310		03.005-6.1. 42 66	10RIII	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1		12RIII	2910	22	640
	2		12RIII	2050	11	22,6
	3		10RIII	1400	11	15,4
	4		10RIII	1430	12	17,2
	5		10RIII	1760	4	7,0
	6		10RIII	1580	8	12,6
	7		20RI	1100	12	13,2
	8		10RIII	1180	4	4,7
MN 18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6

Выборка металла на монолитный участок

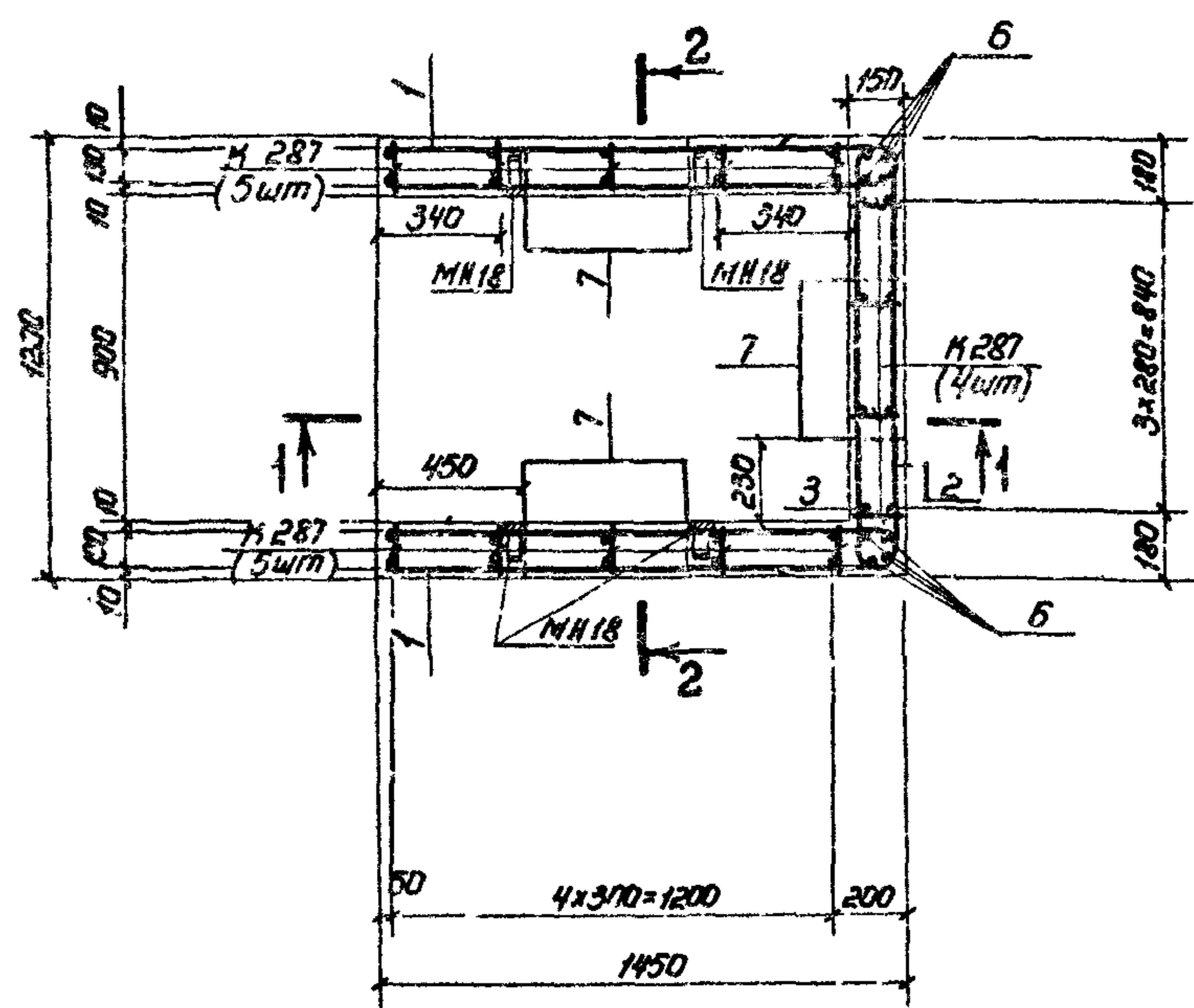
Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса RIII гост 5781-82	12RIII	85,6	0,888	76,9
	10RIII	139,7	0,617	86,2
Горячекатаная арматурная сталь класса RI гост 5781-82	20RI	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная полосовая гост 103-76	-5x50	0,6	1,96	1,2
	-8x80	1,1	5,02	5,5

Имя и дата

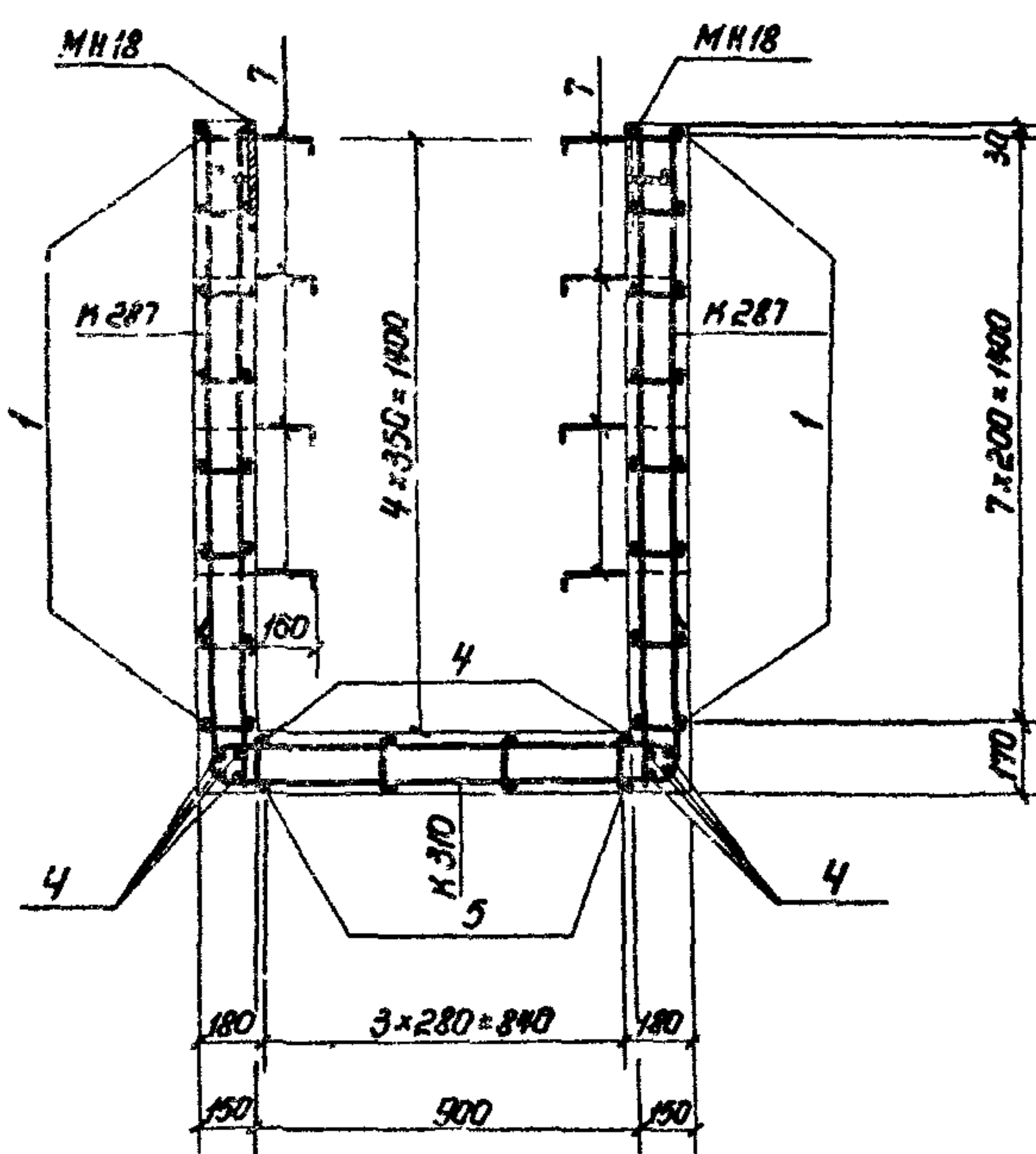
Исполн.	Мрыкин	4/2	27.48	03.005-6.1.42 05
Экспл.	Сербак	4/2	24.98	
Исполн.	Маслова	4/2	20.84	
Рук.гр.	Гин	4/2	20.48	
Инженер	Маслова	4/2	20.48	
Ст.тех.	Земляк	4/2	20.48	Монолитный участок 14 в убежищах III класса
	Тюганова	4/2	20.48	
				Лист 5
				6/4 14262

2-2

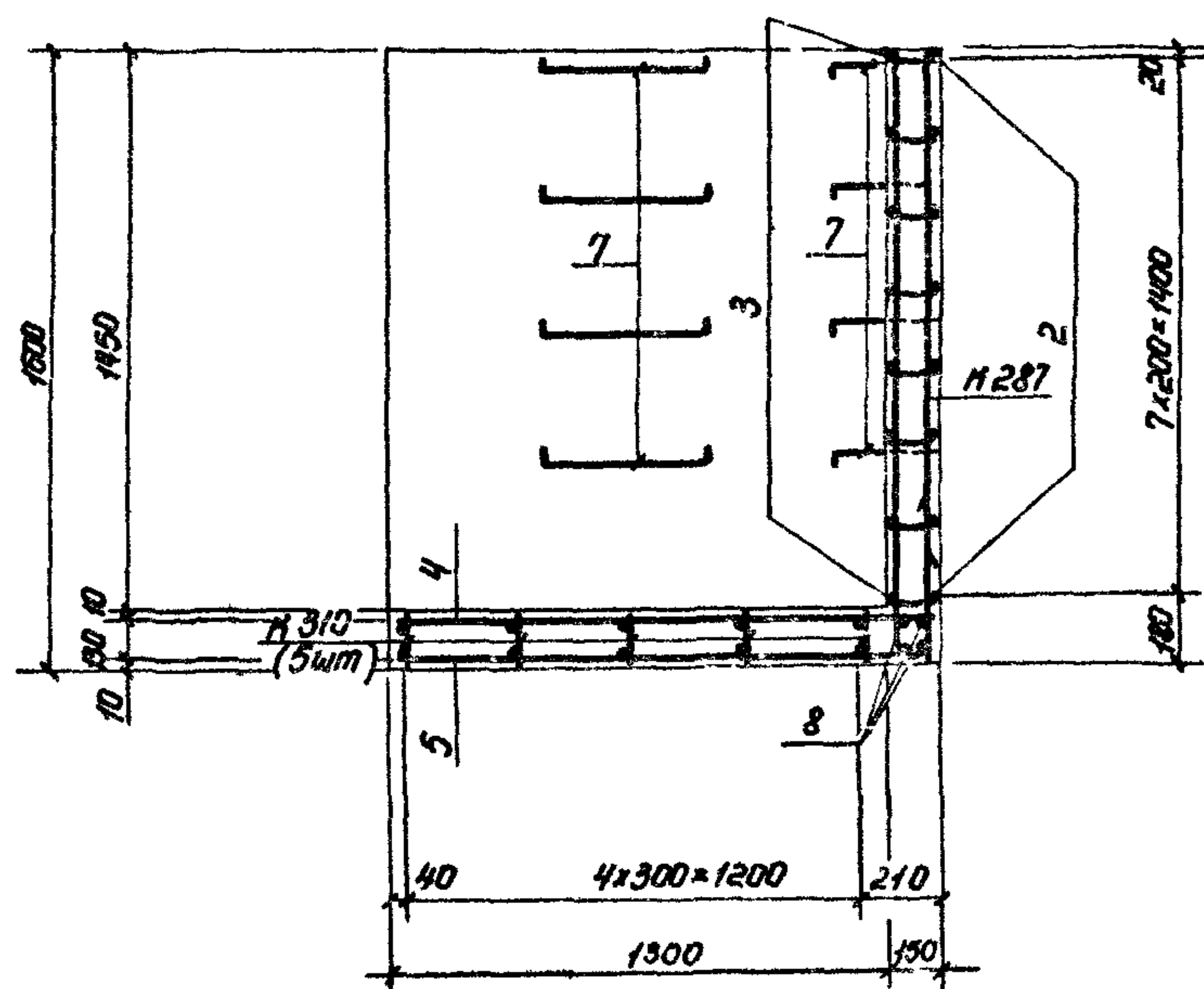
Ведомость металла на монолитный участок



1-1



Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
H 287		03.005-6.1.42.60	10R III	4200	14	58,8
H 310		03.005-6.1.42.66	10R III	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1		10R III	2910	16	46,6
	2		10R III	1920	8	15,4
	3		10R III	1400	8	11,2
	4		10R III	1430	12	17,2
	5		10R III	1760	4	7,0
	6		10R III	1580	8	12,6
	7		20R I	1100	12	13,2
	8		10R III	1180	4	4,7
MN 18		03.005-6.3.34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,5



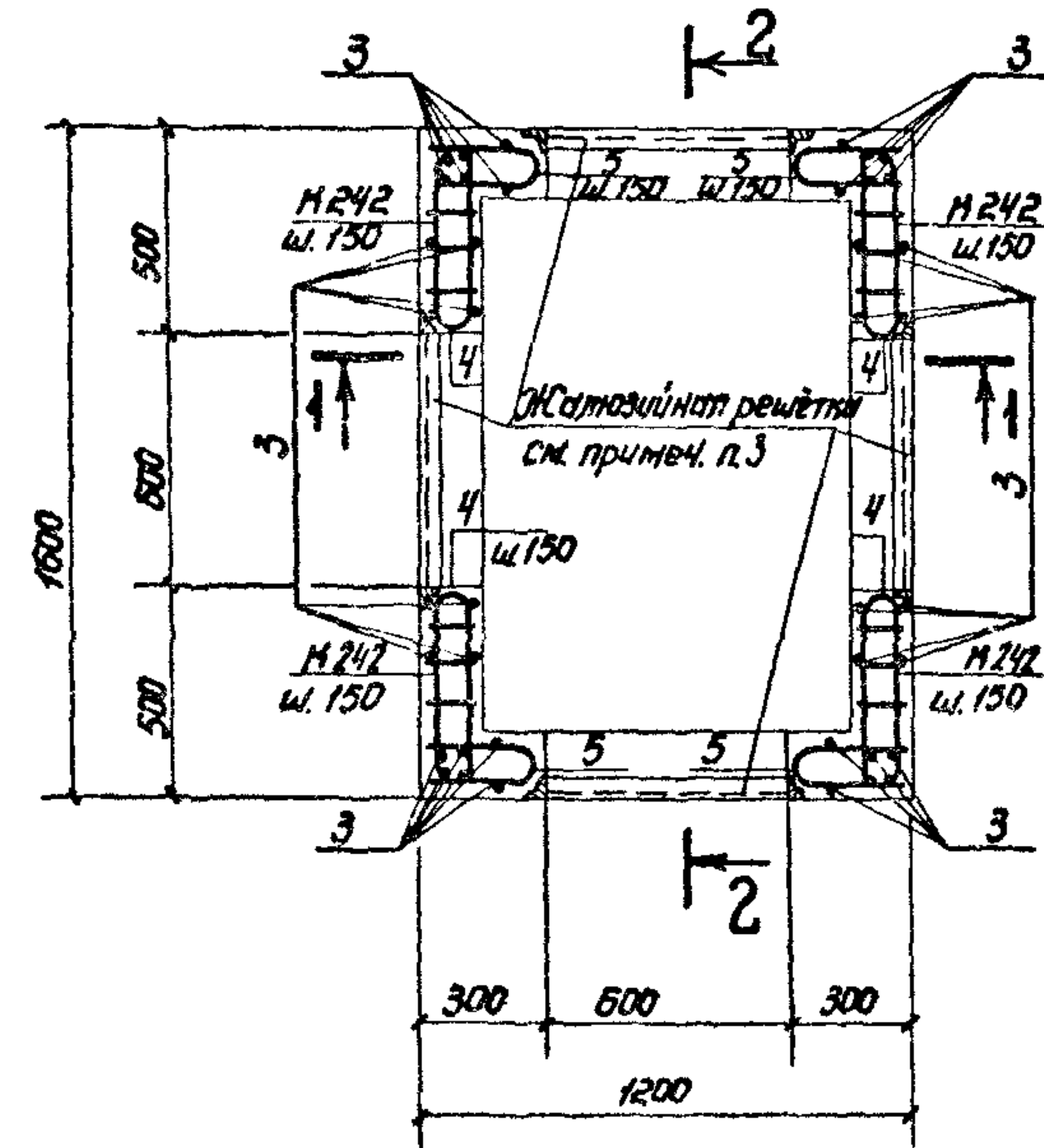
1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем 1,0 м³.
3. Соединение монолитного участка с блоком БВЯ-И-09х13 производить аналогично узлу I (см. докум.: 03.005-6.0 00 ПЗ).
4. Бетонирование производить после установки всех заводских изделий.

Выборка металла на монолитный участок

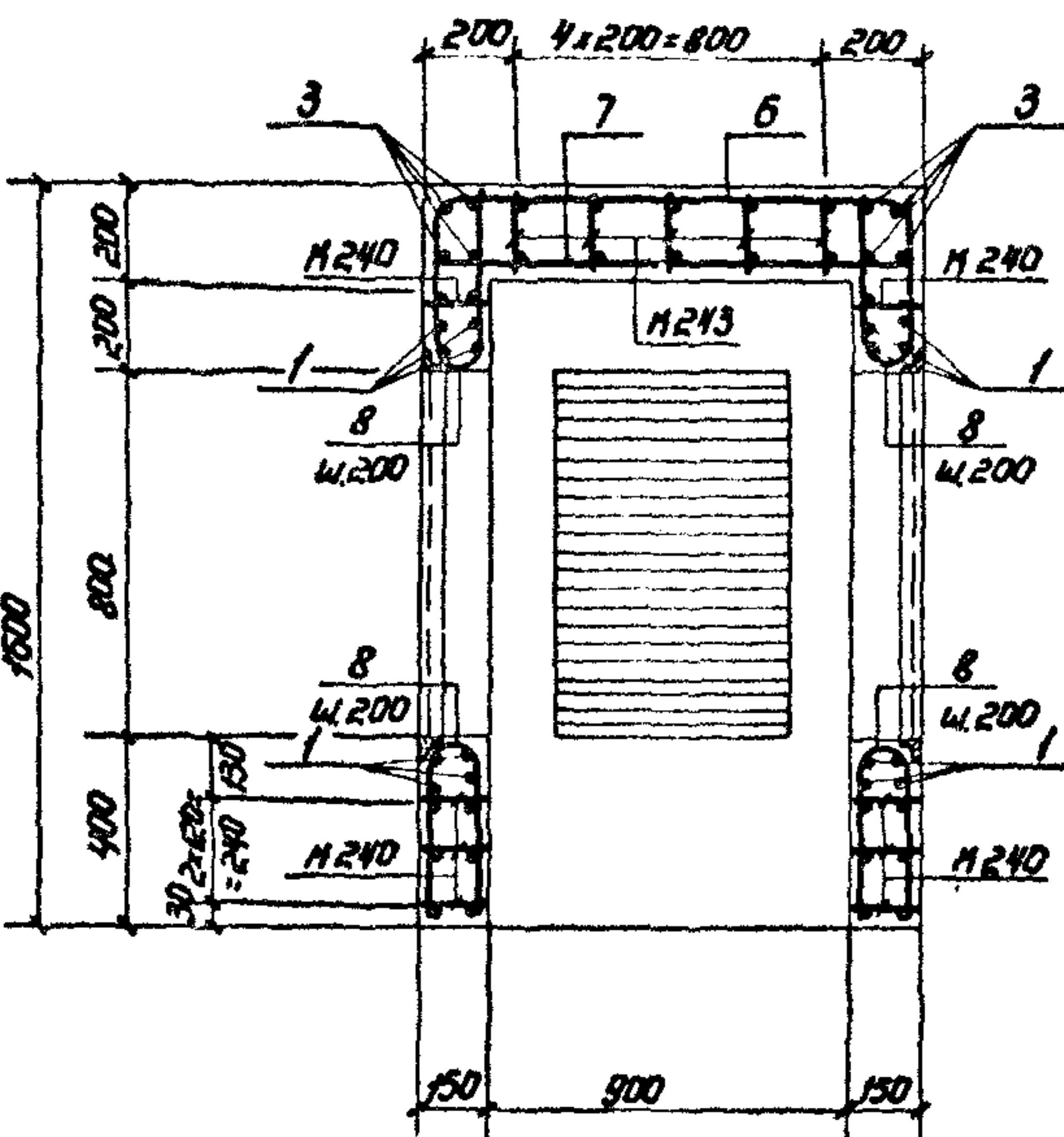
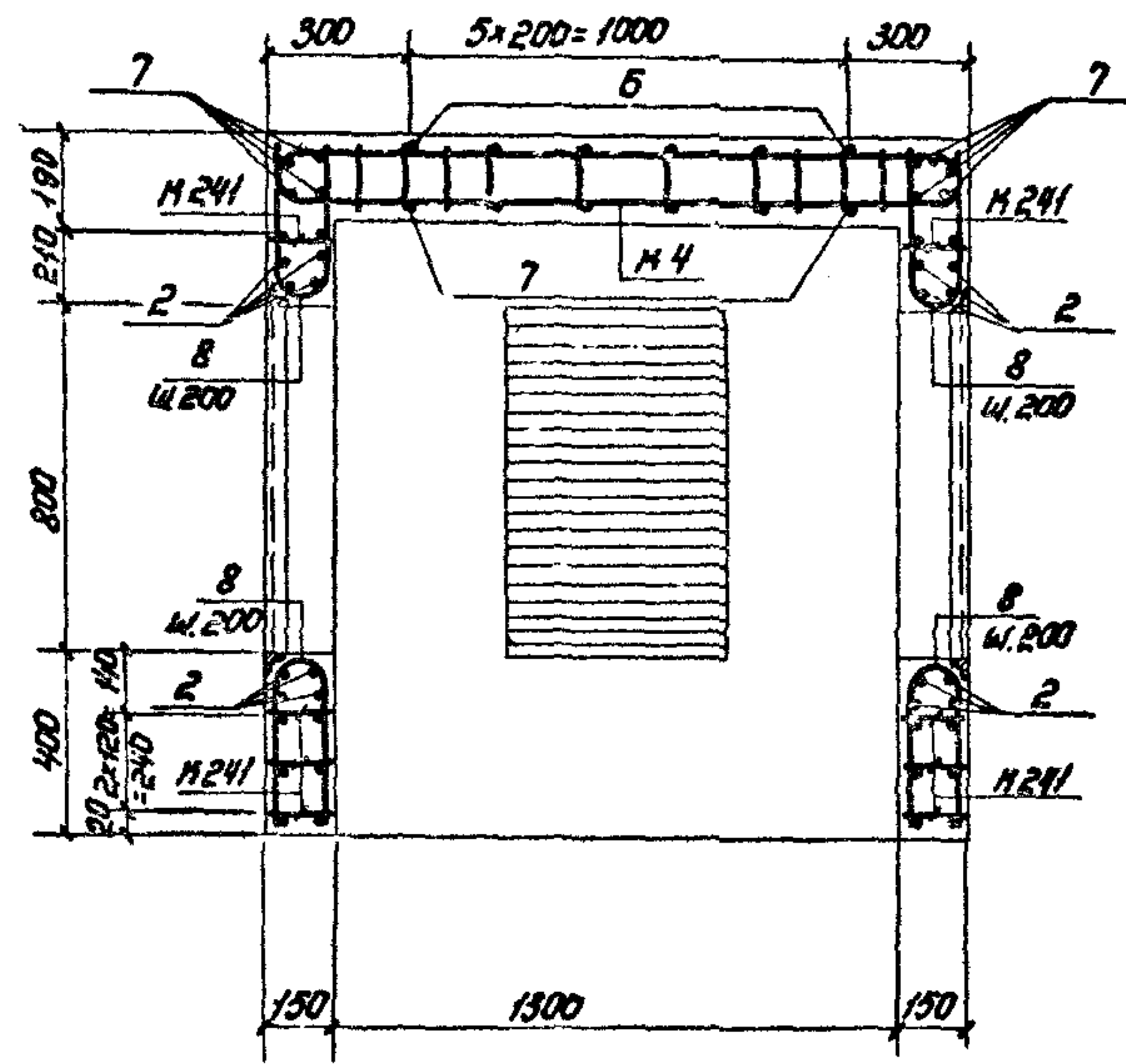
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса Р III ГОСТ 5781-82	10R III	192,2	0,617	118,6
Горячекатаная арматурная сталь класса Р I ГОСТ 5781-82	20R I	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная плоская ГОСТ 103-76	-5x50	0,5	1,96	1,2
	-8x80	1,1	5,02	5,5

Эльманов, Давыдов, Шендерович

Нач. отд.	Мрыкин	27.40	03.005-6.1.42.06	Итого	
Зам.нач.	Щербак	24.40		Лист	Листов
Инж.контр.	Маслова	20.40		8/8 14262	
Рук.гр.	Гун	20.40		Монолитный участок 14 в убежищах В класса	
Вед.инж.	Маслова	20.40			
Инженер	Земляк	20.40			
Ст.тех.	Татарова	20.40			



1-1



1. Расположение монолитного участка 15 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем бетона 1,2 м³.
3. Конструкцию железобетонных решеток ЖР-1 см. в чертежах серии ТДН-И-70 часть II раздел II.
4. Соединение монолитного участка с блоком БВЛ-1-П-0,9x1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0. 00 ПЗ).
5. Бетонирование производить после установки всех замковых изделий.

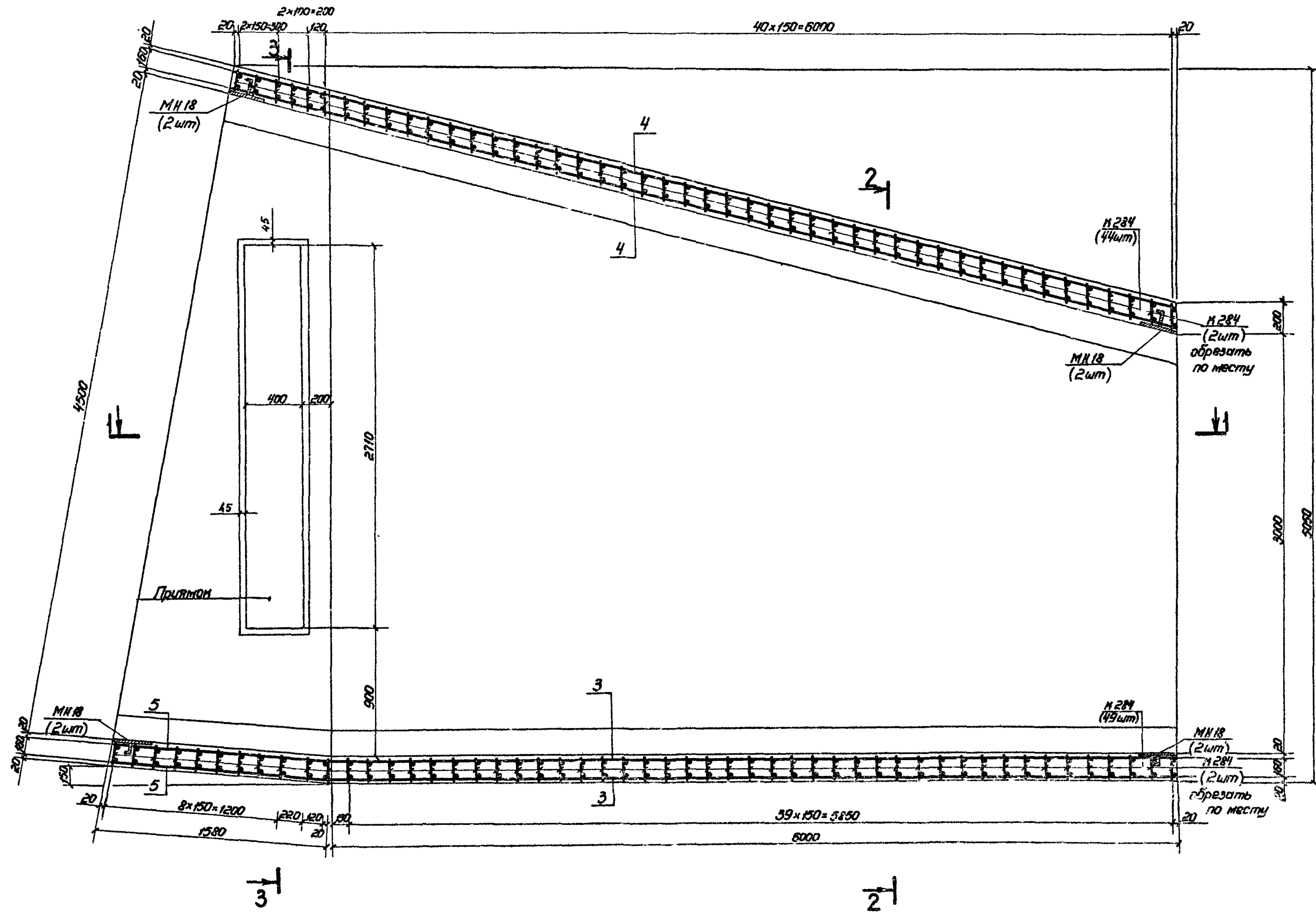
Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	Кол., шт.	Общая длина, м
M 240		03.005-6.1. 42 49	12R III	4050	8	32,4
			10R III	1400		11,2
M 241		То же	12R III	2700	8	21,6
			10R III	980		7,8
M 242		"	12R III	1170	24	28,1
			10R III	420		10,1
M 243		"	12R III	4010	5	20,1
			10R III	1900		9,5
Отдельные стержни	1	1570	20R III	1570	16	25,1
	2	1170	20R III	1170	16	18,7
	3	1570	10R III	1570	48	75,4
	4		12R III	990	24	23,8
	5		12R III	590	24	14,2
	6		10R III	1920	6	11,5
	7	1180	10R III	1180	14	16,5
	8		10R III	780	32	25,0

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение мм	Общая длина, м	Масса т, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса R III гост 5781-82	20R III	43,8	2,466	108,0
	12R III	140,2	0,888	124,5
	10R III	187,0	0,677	103,0

ИЗБ. № 1001. Подпись и дата. 13.01.88. № 1

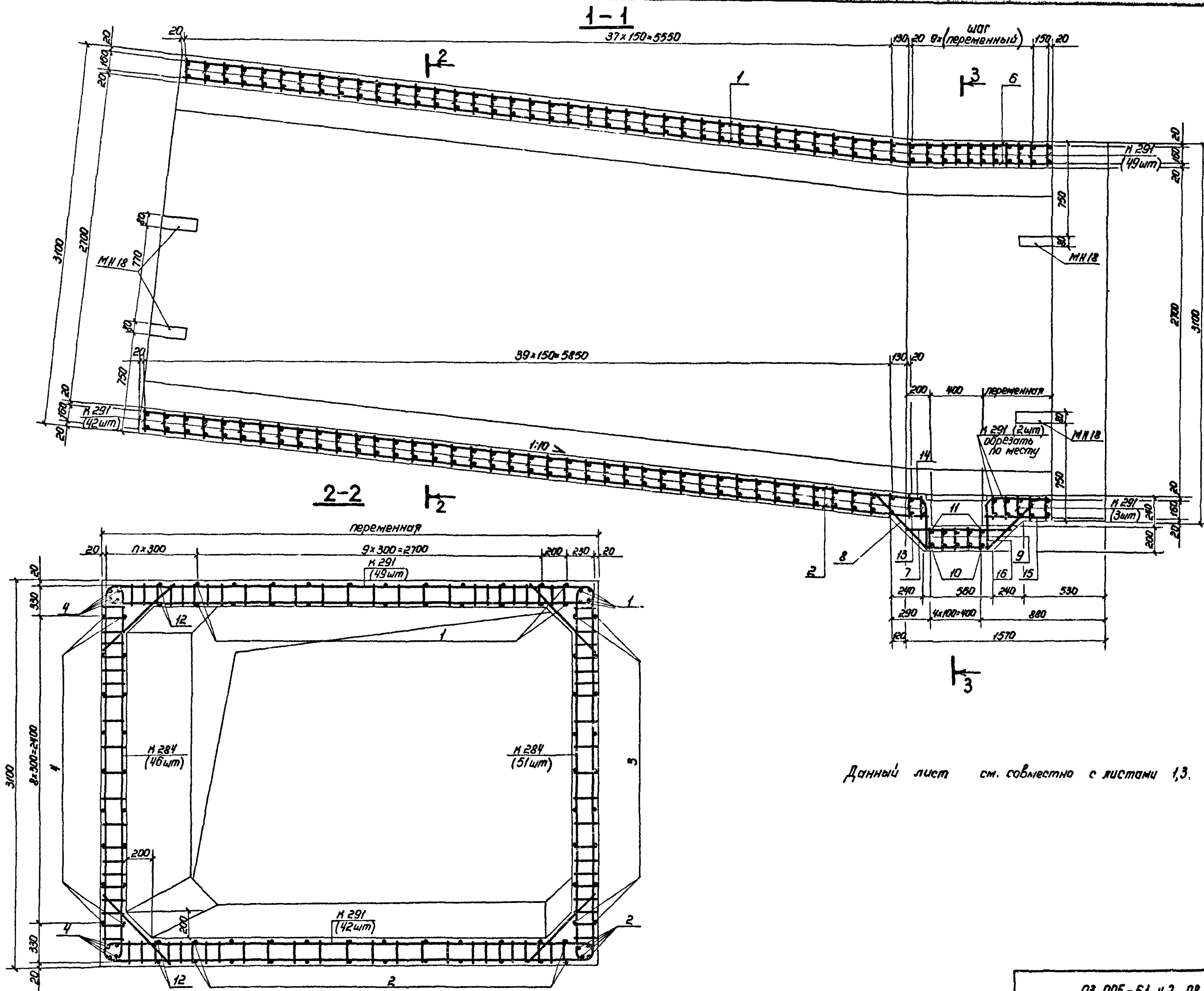
Нач. отд.	Мрыкин	13.01.88	28.7.88	03.005-6.1. 42 07
Зам. нач. отд.	Щербаков	13.01.88	24.1.88	
Н. контр.	Маслава	13.01.88	23.4.88	
Руч. гр.	Гун	13.01.88	23.4.88	
Вед. инж.	Маслава	13.01.88	23.4.88	
Инженер	Земляк	13.01.88	20.4.88	
Ст. тех.	Тюханова	13.01.88	20.4.88	Стандарт лист Листов
				8/4 14262



- 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 прямого с металлическими решетками см. докум. 03.005-6.0. 32.
- 5 Бетон м300. Объем бетона 21,4 м³.

Нач. отд.	Мрыкин	22.02	03.005-6.1. 42. 08	Листов	3
Зам. нач. отд.	Шербаков	27.02			
Инж. контр.	Маслова	23.03			
Рис. гр.	Гук	29.03			
Вед. инж.	Маслова	27.03			
Инженер	Земляк	30.04	Монолитный участок 16	В/ч 14262	
Ст. тех.	Танисаева	20.05			

Шифр листа. Укажите и дату. Объем листов.



Данный лист см. совместно с листами 1,3.

Цифр. и подп. Подпись и дата

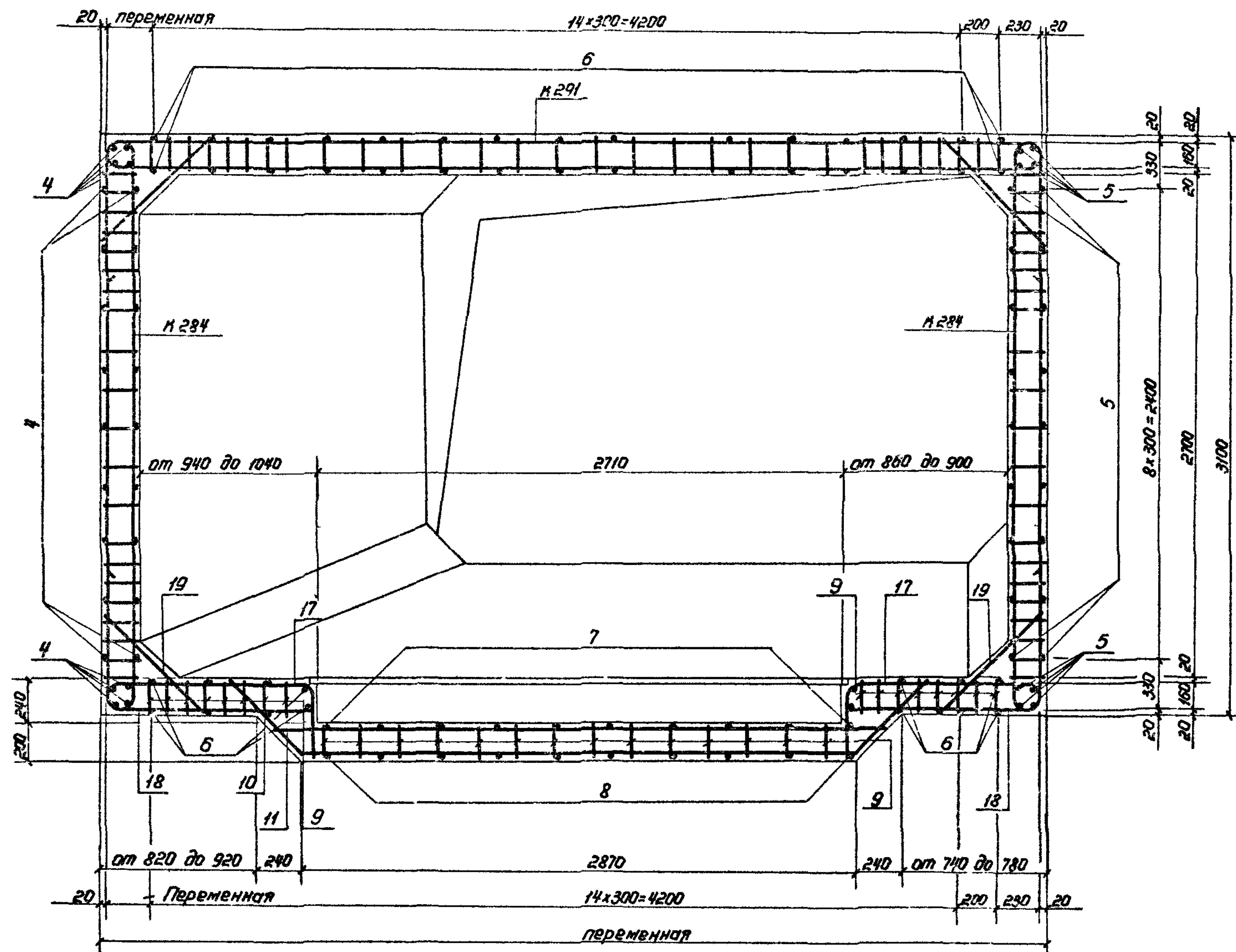
Взвешивание

03.005-61.42 08

Лист
2

20014-03 12

3-3



Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20А-III	1653,6	2,47	4084,4
	10А-III	1879,6	0,617	1159,7
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 псб ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	5,02	11,0
	-5x50	1,2	1,96	2,4

- Данный лист см. совместно с листами 1, 2.
- Стержни поз. 9, 10, 11 и 9, 18, 17, 15 перед установкой сварить в плоские маркеты.
- Лишние концы стержней поз. 17, 18 обрезать по месту.
- Соединение монолитного участка с блоками БР-3,0x2,0, БГВ-4,5x2,7 пв производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-60.00 п3).

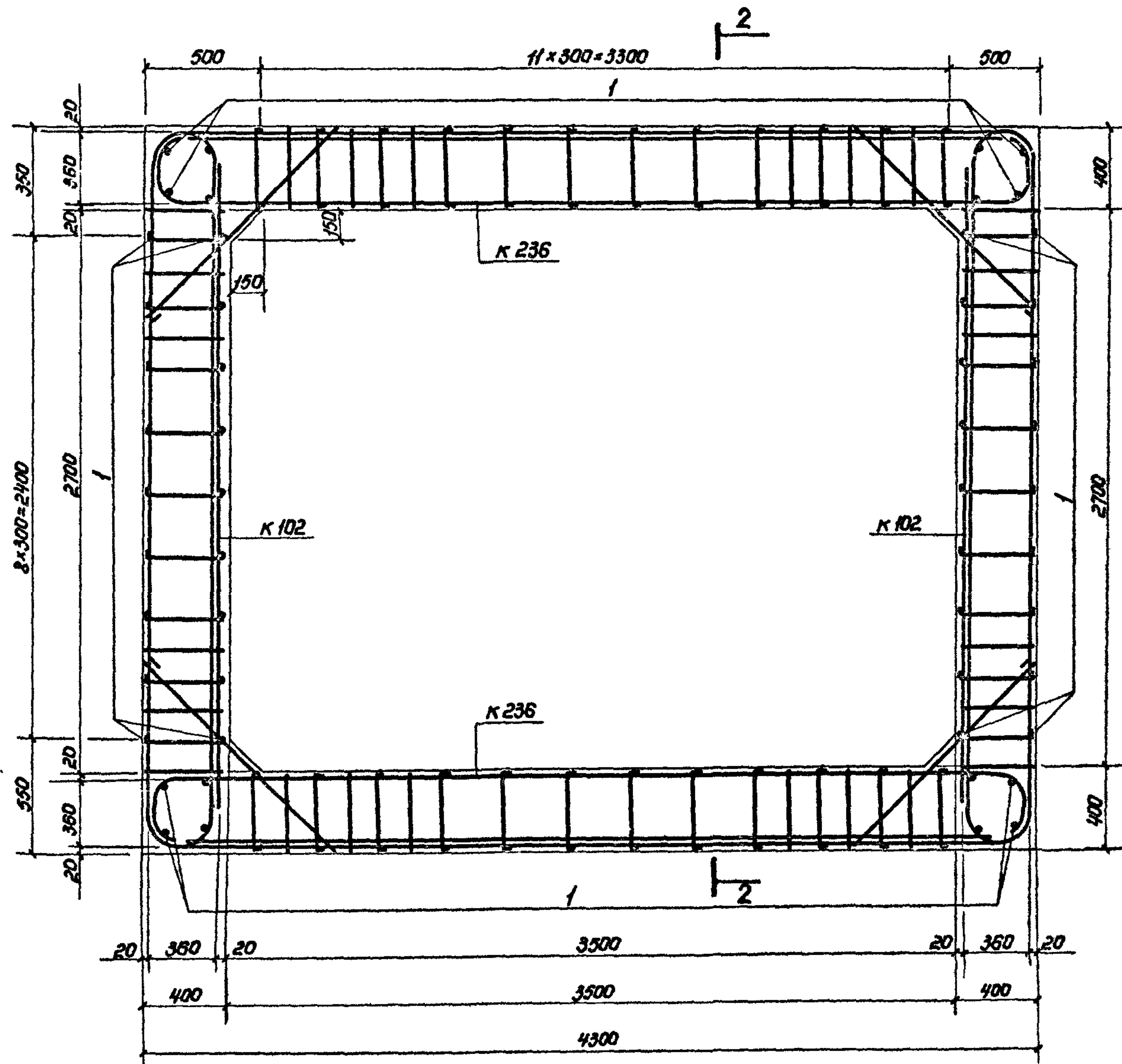
Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
А284		03.005-6.1 42 60	20А-III	6700	97	6499
			10А-III	3990		387,0
А291		03.005-6.1.42 61	20А-III	9190	96	949,4
			10А-III	6570		630,7
Отдельные стержни	1	5900	10А-III	6060	26	157,6
	2	6030	10А-III	6190	26	160,9
	3	от 5800 до 6040 с шагом 30	10А-III	Ср=6080	18	109,4
	4	6820	10А-III	7540	26	196,0
	5	1570	10А-III	1730	26	45,0
	6	от 780 до 1540 с шагом 50	10А-III	1320	48	63,4
	7	780	10А-III	780	10	7,8
	8	520	10А-III	1700	10	17,0
	9	190	10А-III	190	150	28,5
	10	2830	20А-III	4010	5	20,0
	11	3200	20А-III	3200	5	16,0
	12	от 2310 до 6780 с шагом 1500	10А-III	4700	10	47,0
	13	180	10А-III	340	10	3,4
	14	170	10А-III	740	10	7,4
	15	от 280 до 760 с шагом 50	10А-III	520	10	5,2
	16	от 270 до 750 с шагом 50	10А-III	900	10	9,0
	17	1480	20А-III	1480	6	8,9
	18	1560	20А-III	1560	6	9,4
	19	720	10А-III	720	6	4,3
МН 18		03.005-6.3 34	-8x80	270	8	2,2
			-5x50	150		1,2

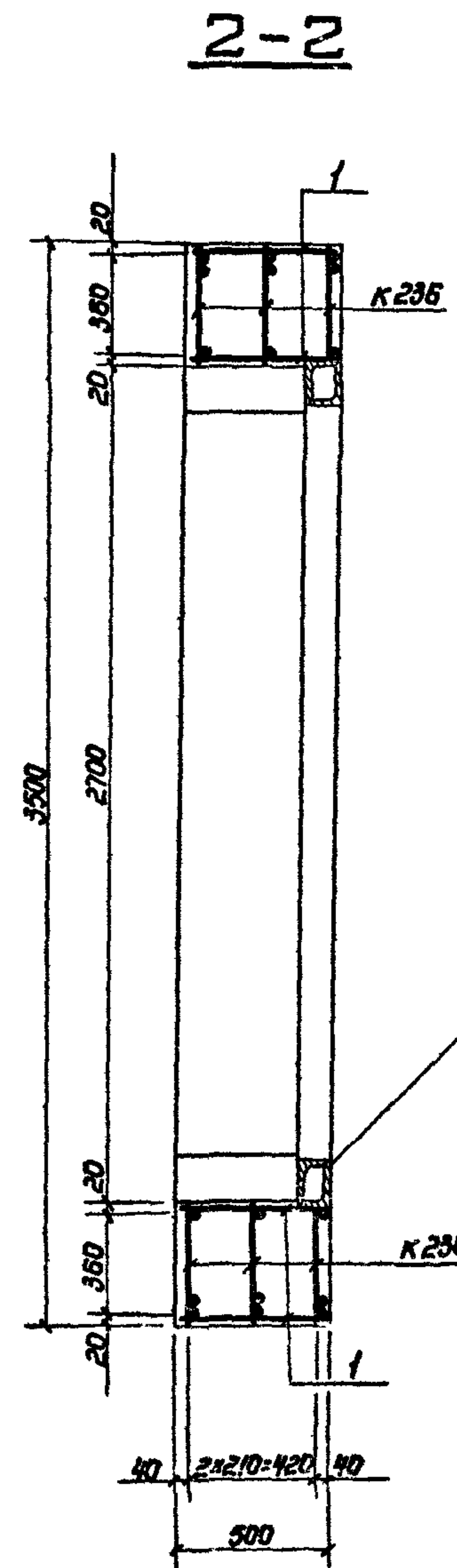
Лист 3 из 4. Утвержден и дата 13.01.2014 г.

03.005-6.1. 02

Лист 3



1-1



2-2

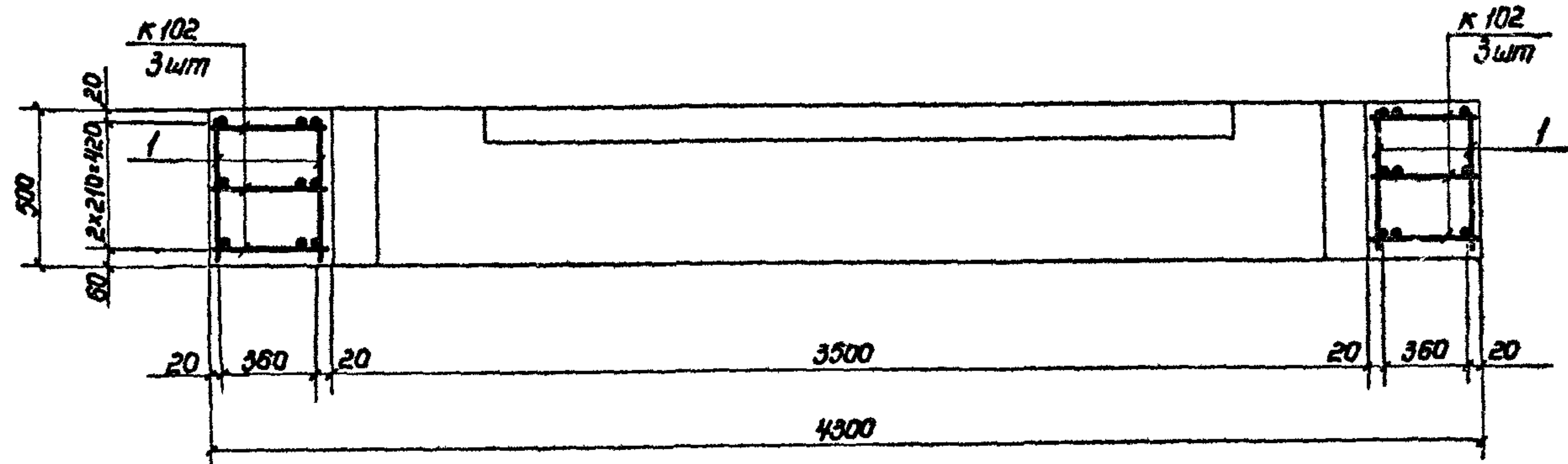
Ведомость металла

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

Выборка металла

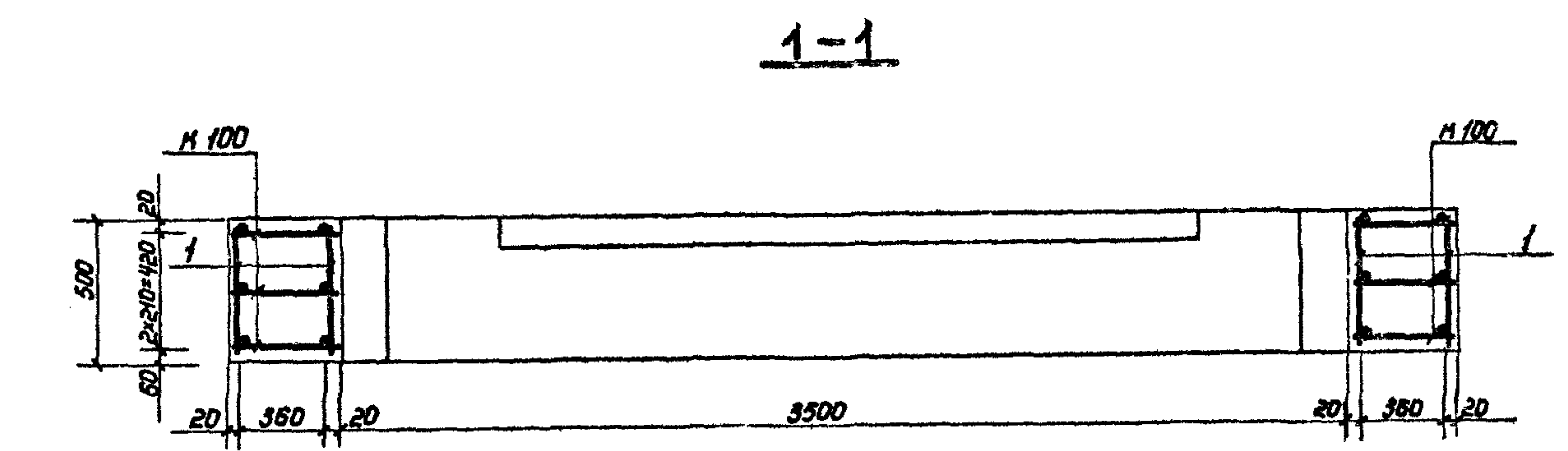
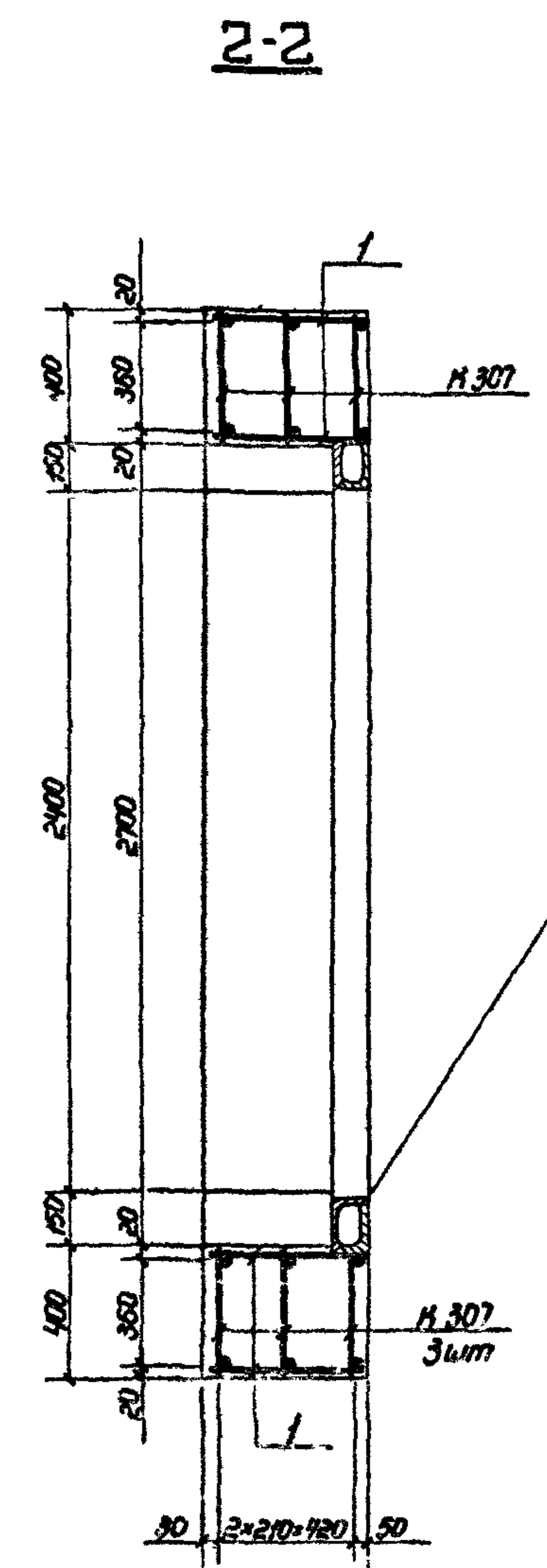
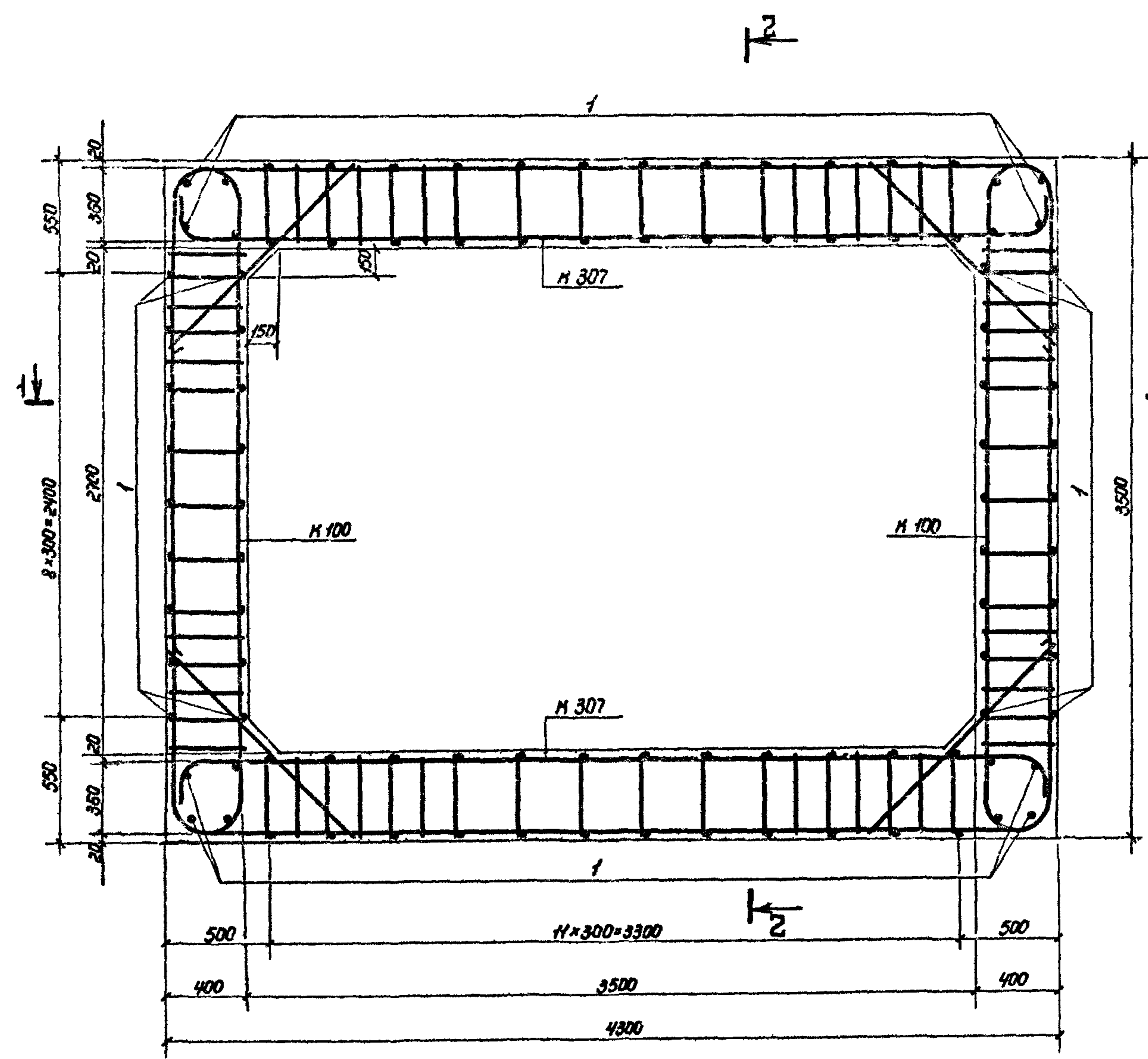
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25A-III	27,7	3,85	106,6
	20A-III	82,9	2,47	204,8
	10A-III	65,1	0,617	38,9
	8A-III	77,2	0,395	30,5

1. Расположение монолитного участка 17 см. док. 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-1-15/9.



Сделано в 1930 г. 1830 г. 1830 г.

Нач. отд.	Мройкин	18/3	21.12	03.005-6.1. 42 09		
Зам. н. отд.	Щербаков	18/3	21.12			
Н. контр.	Маслова	18/3	23.1.81			
Рук. гр.	Гун	18/3	18.1.81			
Вед. инж.	Маслова	18/3	18.1.81			
Инженер	Земляк	18/3	20.1.81	Монолитный участок 17 в убежищах II класса		
Ст. тех.	Тимошова	18/3	20.1.81			
				Страниц	Лист	Листов
						8/4 14262



Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
H 307		03.005-6.1.42 65	20 A-III	4520	6	27,1
			18 A-III	6000		35,0
			10 A-III	2520		15,1
			8 A-III	7020		42,1
H 100		03.005-6.3.24	16 A-III	7800	6	46,8
			8 A-III	5850		35,1
Итого стержней	1	480	10 A-III	480	100	48,0

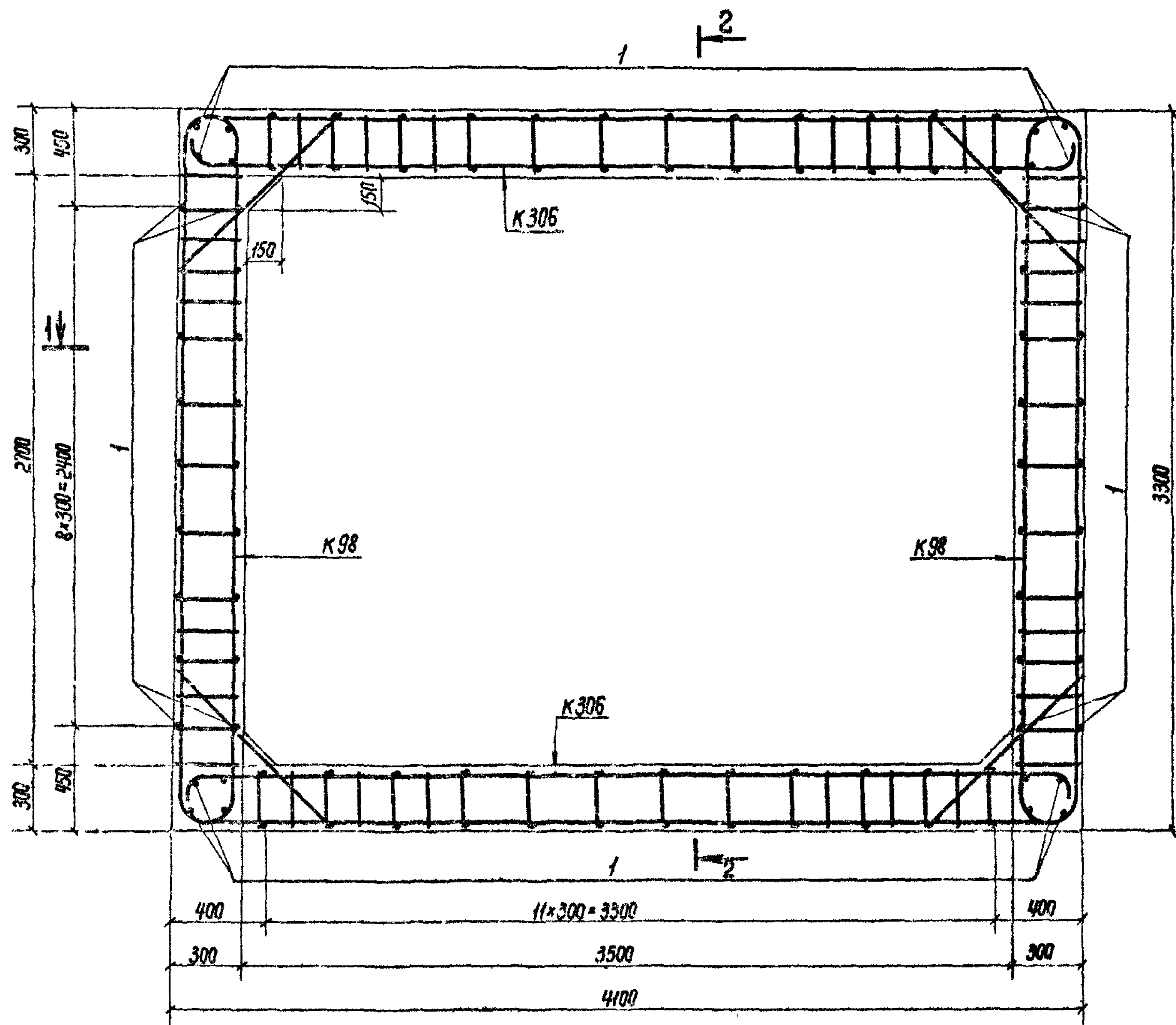
Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь класса А-III гост 5781-82.	20 A-III	27,1	2,47	66,9
	18 A-III	35,0	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

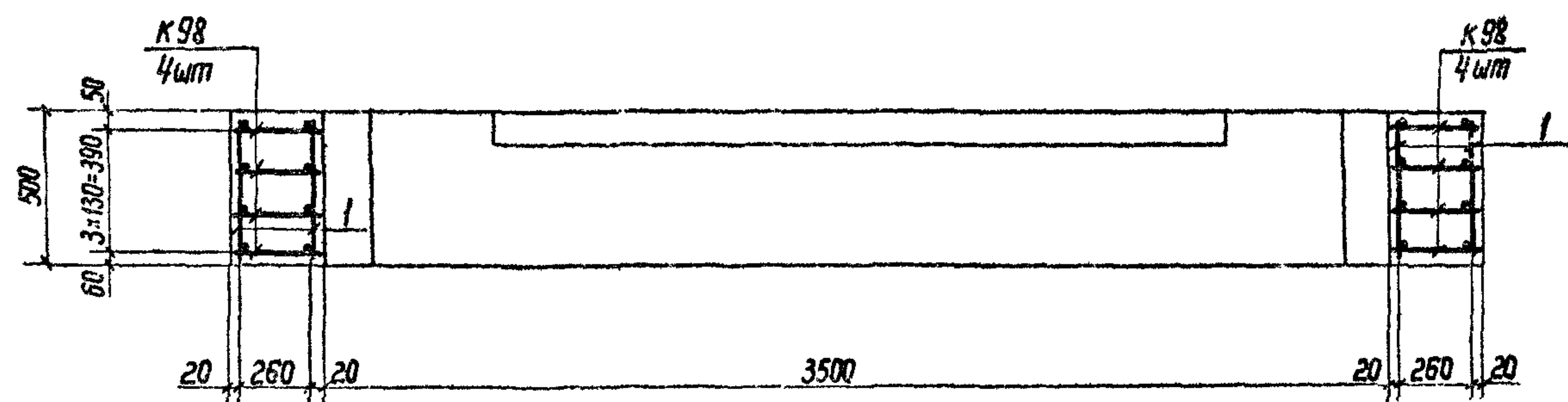
1. Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-6.0.28, 03.005-6.0.30.
2. Бетон м350. Объем бетона 2,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. Т.Д.К.-Н-1-75/9.

Итого подл. металла и длина стержней

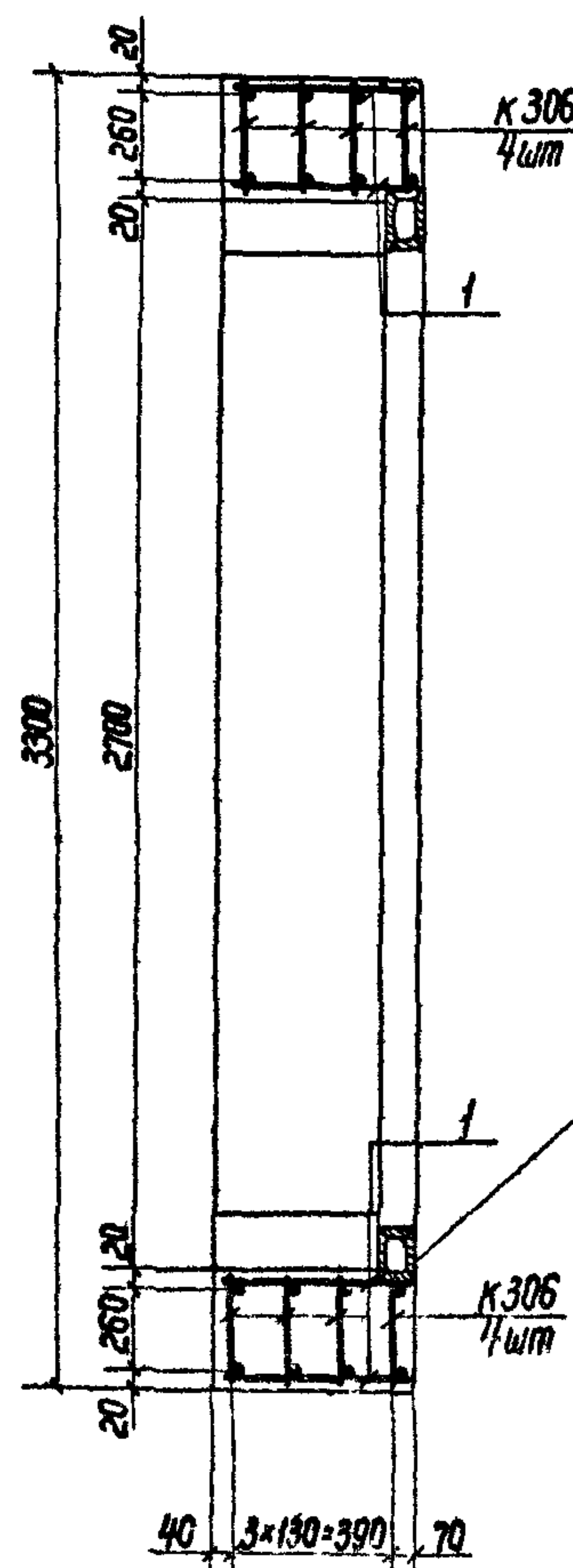
Нач. отд.	Мрыкин	В.М.	27.10	03.005-6.1.42 10		
Зам. отд.	Щербатов	В.С.	27.10			
И. контр.	Маслова	В.М.	28.10			
Рук. гр.	Гун	В.С.	28.10			
Вед. инж.	Маслова	В.М.	28.10			
Инженер	Земляк	В.С.	28.10	Монолитный участок 17 в убежищах III класса		
Ст. тех.	Танганцева	В.С.	28.10			
				Страниц	Лист	Листов
					8/4	14262



1-1



2-2



Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 98		03.005-6.3 24	14A-III	7180	8	57,4
			8A-III	4350		34,8
K 306		03.005-6.1.42 65	14A-III	9580	8	77,1
			10A-III	2000		16,0
			8A-III	5220		41,8
Отдельные стержни	1	480	10A-III	480	100	48,0

Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная стержневая сталь кл. А-III гост 5781-82	14A-III	134,8	1,203	162,3
	10A-III	64,0	0,617	39,5
	8A-III	76,6	0,395	30,3

- 1 Расположение монолитного участка 17 см. докум. 03.005-6.1.42 28, 03.005-6.1.42 30.
- 2 Бетон М300. Объем бетона 2,1 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-1-45/9.

Исч. отд.	Майкин	В.И.	5.12.84	03.005-6.1.42 И		
Зам. н. отд.	Щербаков	С.В.	5.12.84			
Н. контр.	Маслова	В.И.	4.3	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса		
Рук. гр.	Гун	В.И.	5.5.84			
Ведущий	Маслова	В.И.	4.5.84			
Инженер	Земляк	В.И.	20.4.84			
Ст. тех.	Тананасова	В.И.	20.4.84			
				Листов	Лист	Листов
				8/4 14262		

Ведомость металла

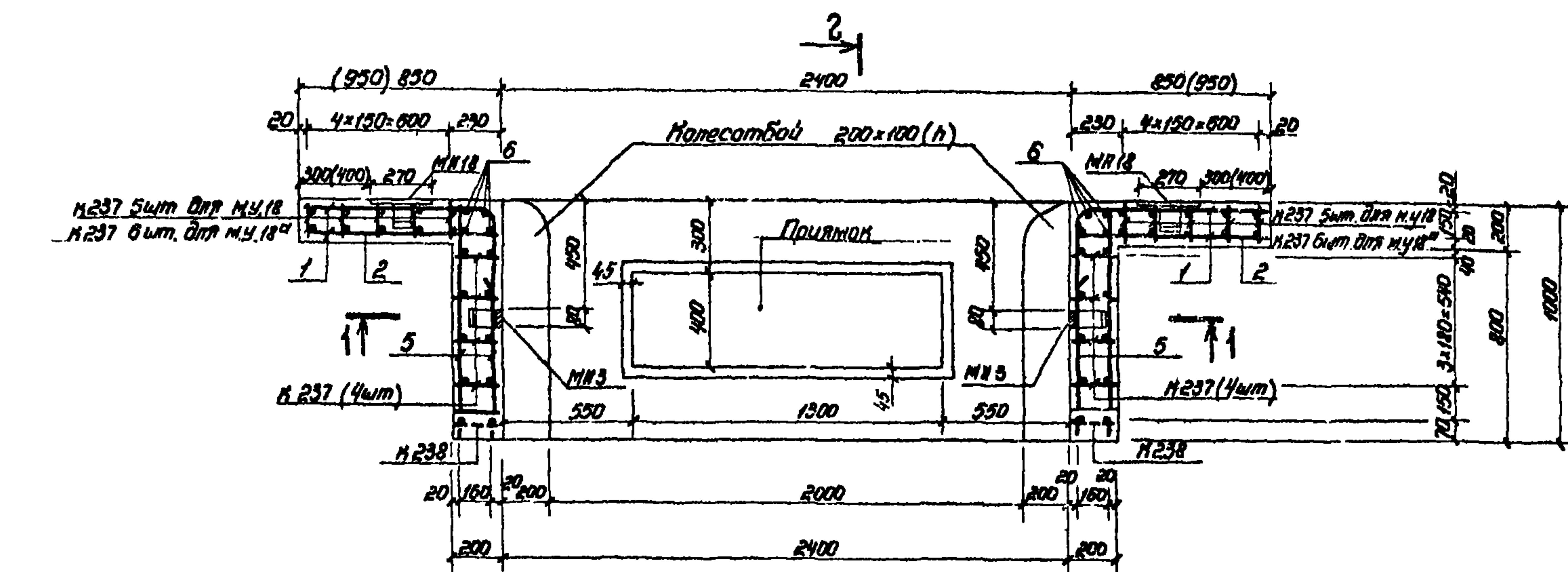
Марка элемента	поз.	Эквив	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	
H237		03.005-6.1.42 48	16AIII	6820	18	122,8 (138,9)	
			8AIII	3990	(20)	71,8 (73,8)	
H238		То же	16AIII	2310	2	4,8	
			8AIII	1520		3,0	
H239		"	16AIII	6920	5	34,6	
			8AIII	3610		18,1	
H267		03.005-6.1.42 55	16AIII	6910	4	27,6	
			8AIII	5510		22,0	
Отдельные стержни	1	8AIII	8AIII	1090 (1190)	18	19,6 (21,4)	
	2	8AIII	8AIII	830 (930)	18	14,9 (16,7)	
	3	8AIII	8AIII	770	26	20,0	
	4	8AIII	8AIII	980	21	20,6	
	5	8AIII	8AIII	от 790 до 930	Ср=870	36	31,3
	6	8AIII	8AIII	3180	8	25,4	
	7	16AIII	16AIII	1200	4	4,8	
	8	16AIII	16AIII	3830	2	7,9	
	9	16AIII	16AIII	3140	2	6,3	
	10	8AIII	8AIII	1680	5	8,3	
	11	8AIII	8AIII	290	38	11,0	
	12	8AIII	8AIII	750	10	7,5	
	13	16AIII	16AIII	3200	4	12,8	
MH18		03.005-6.3 34	-5x50	150	2	0,3	
			-8x80	270		0,5	
MH3		03.005-6.2 82	-5x50	750	2	1,5	
			-8x80	2100		4,2	

Выборка металла

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса т, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16AIII	221,4 (235,0)	1,58	34,93 (37,5)
	8AIII	273,3 (285,7)	0,395	10,8,0 (12,5)
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8x80	4,7	3,02	23,6
В ст3 пс6 ГОСТ 535-78	-5x50	1,8	1,96	3,9

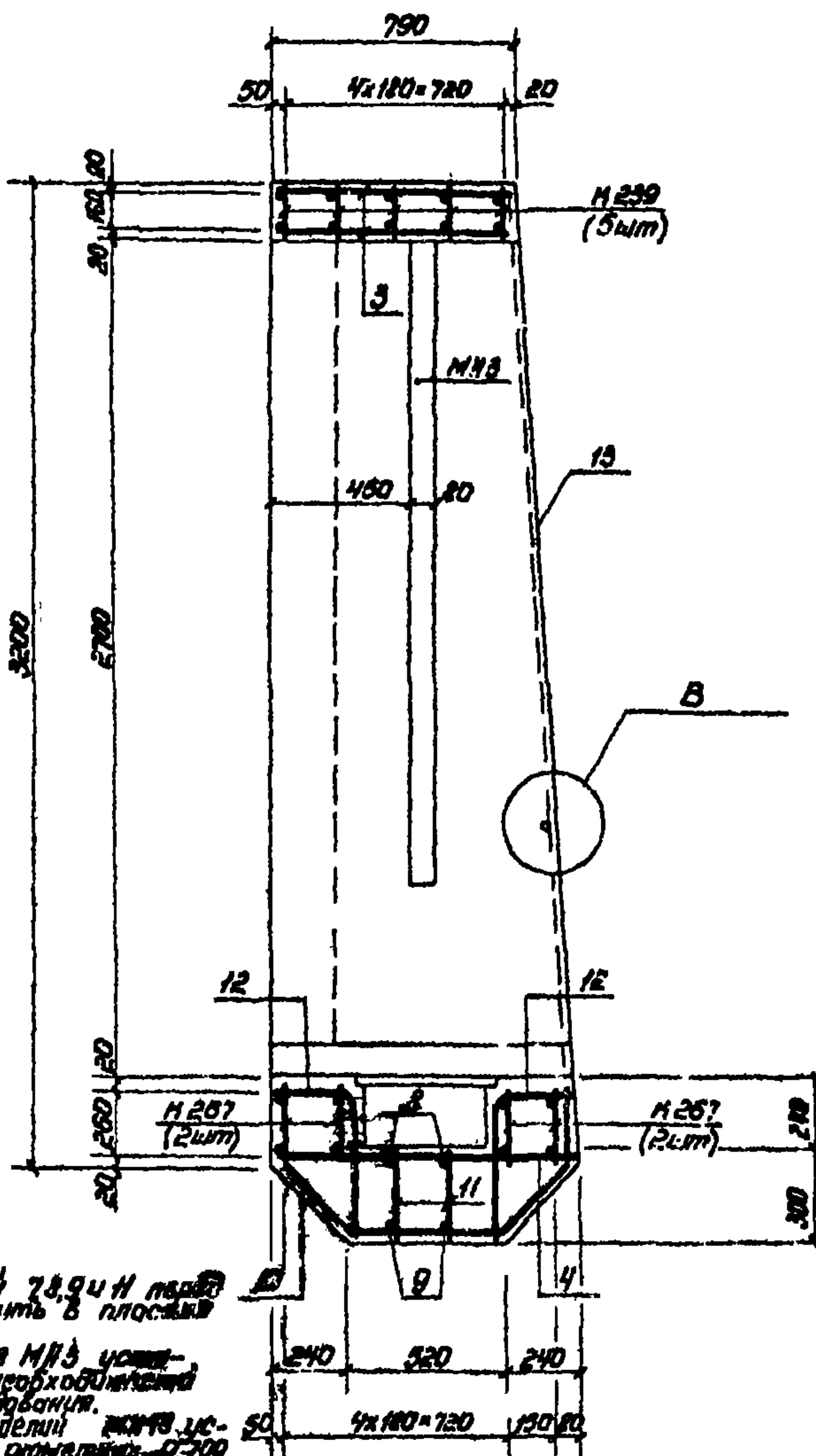
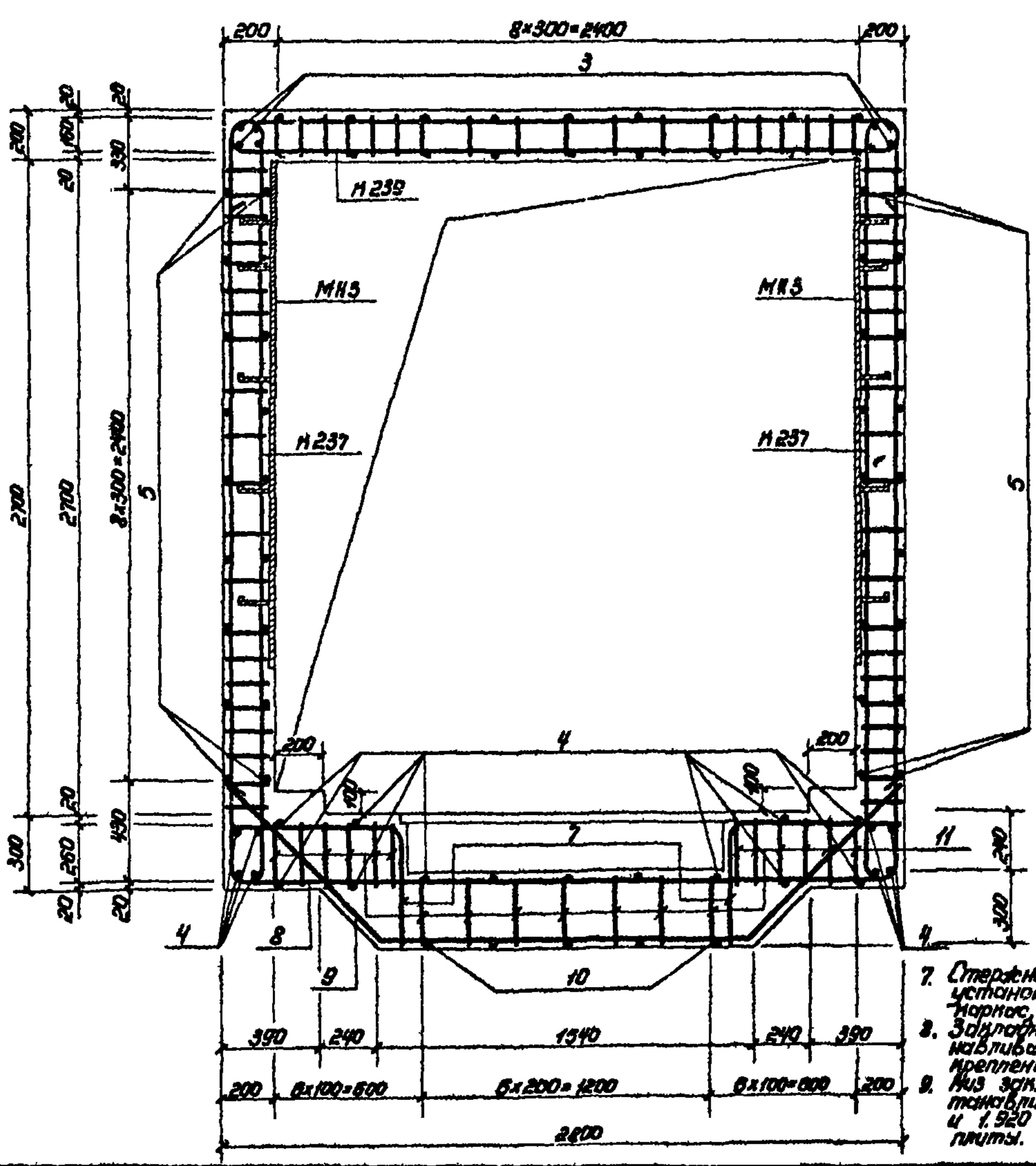
- Распланировать монолитный участок см. докум. 03.005-6.0 28.
- Размеры даны по наружным границам рабочей стержневой.
- Бетон м300. Объем бетона 3,9 м³ (4,0).
- Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
- Конструкция пролётна с металлической решетчатой см. докум. 03.005-6.0 32.
- Цифры в скобках даны для монолитного участка 18².

Исполн.	М.И.Иванов	Н.И.Иванов	22.02.82	03.005-6.1.42 12
Зам.исп.	М.И.Иванов	Н.И.Иванов	22.02.82	
И.контр.	М.И.Иванов	Н.И.Иванов	25.03.82	
Рук.гр.	М.И.Иванов	Н.И.Иванов	25.03.82	
Инженер	М.И.Иванов	Н.И.Иванов	25.03.82	Монолитный участок 18,48 ²
Ст.тех.	М.И.Иванов	Н.И.Иванов	20.04.82	



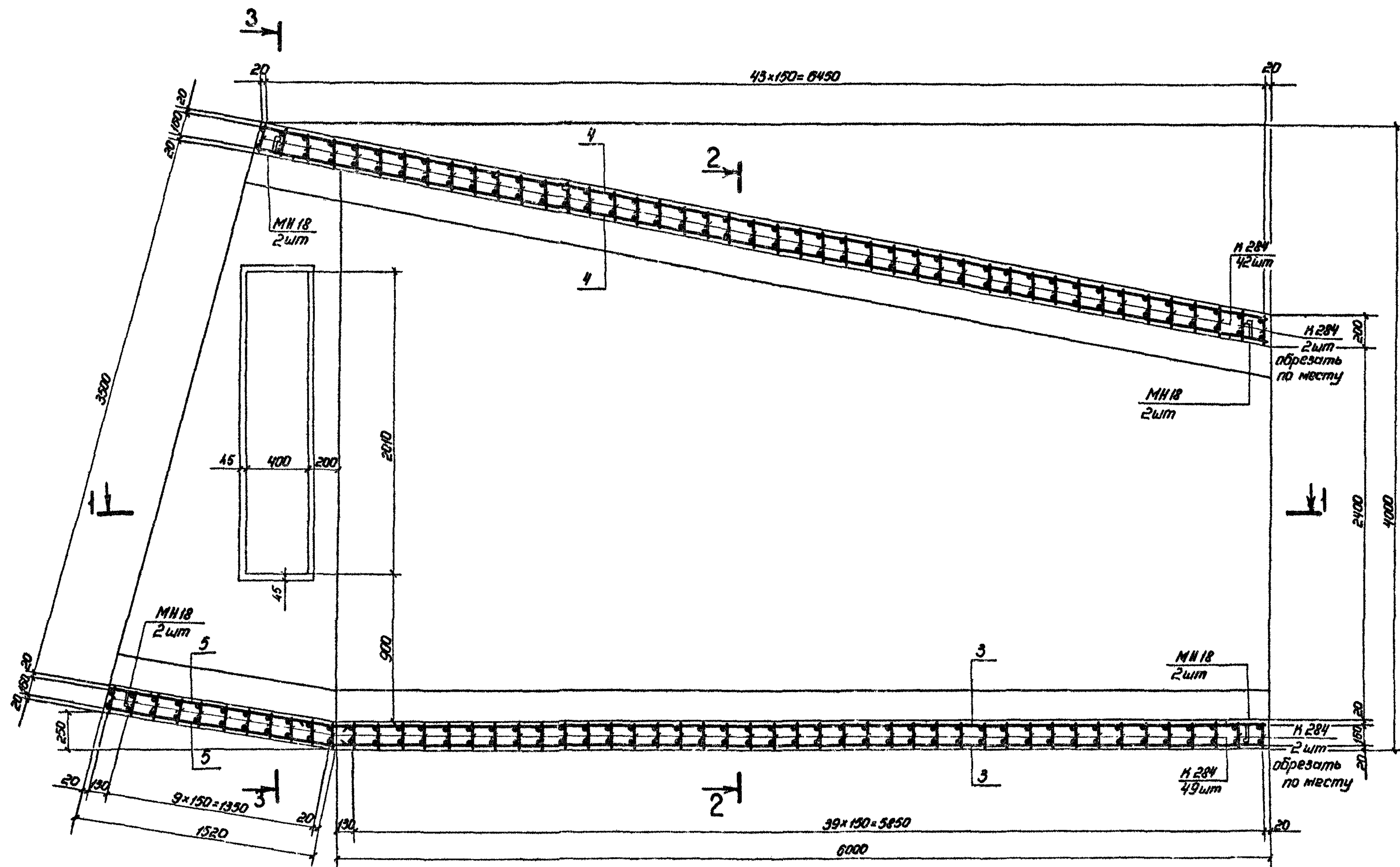
1-1

2-2



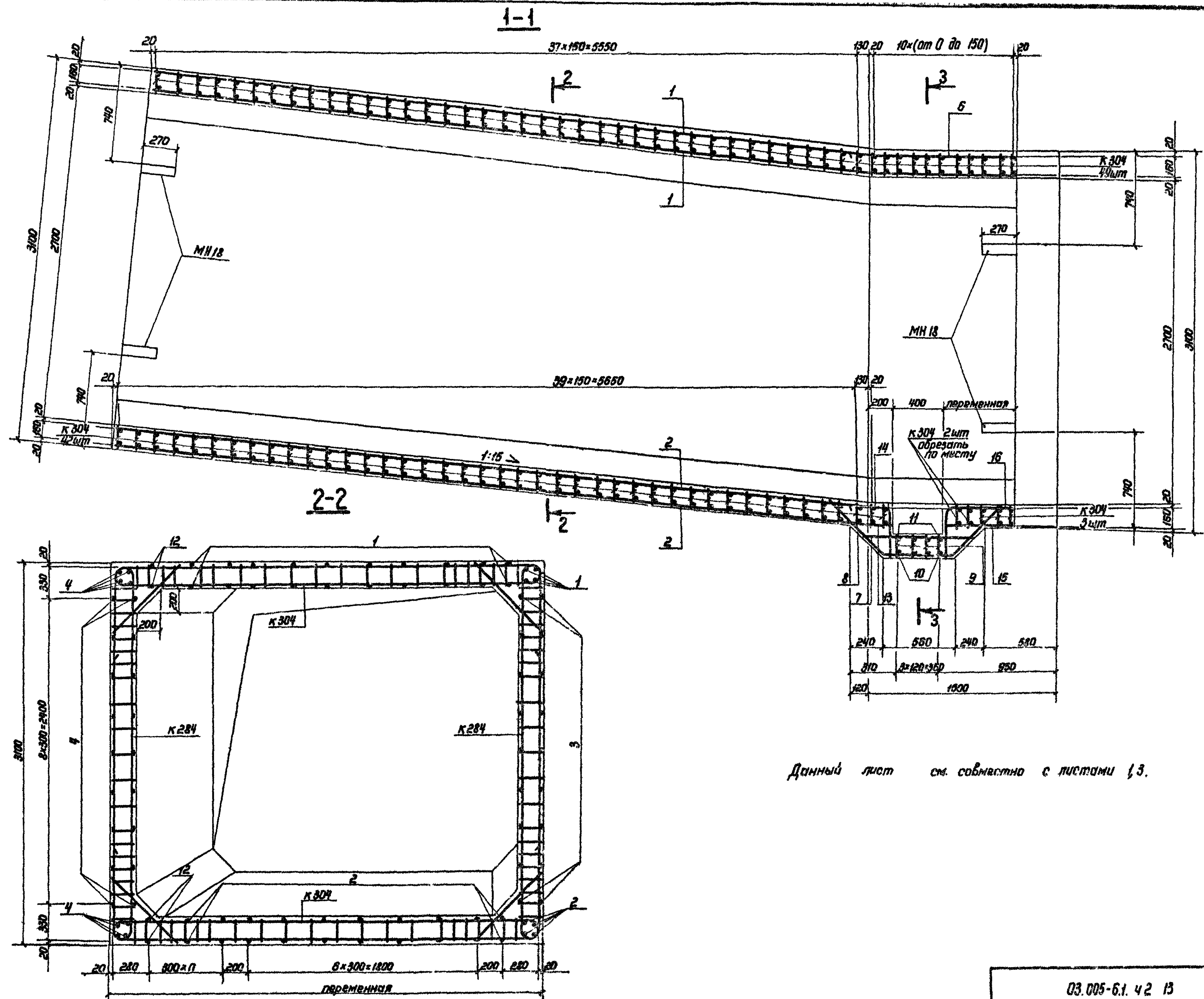
- Стержни пролётны 7,9 м и парно установленной сварить в плоскости марно.
- Закладные изделия MH3 установить при необходимости крепления оборудования.
- Из закладных изделий MH3 установить на отметке -0,700 и 1,920 от верха фундаментной плиты.

СДБ.М.Г.О.Б.Л. Г.О.Б.Л.С. и О.Б.Л.С. (Б.С.О.М.И.Н.Б.М.)



- 1 Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 29.
- 2 Данный лист см. совместно с листами 2,3.
- 3 Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- 4 Конструкцию приема с металлическими решетками см. 03.005-6.0 32.
- 5 Бетон М300. Объем бетона 17,6 м³.
- 6 Соединение монолитного участка с блоками БГВ-35x27ПВ и БР-24x20 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0.00 ПЗ).

Исполн.	Мрыкин	В.И.	27.4.84	03.005-6.1.4 2 13
Зам. исполн.	Шербаков	В.И.	27.4.84	
Инж. контр.	Маслова	В.И.	23.4.84	Студия Лист Укстаб 1 1 3
Рис. гр.	Гун	В.И.	27.4.84	
Ведущий инженер	Маслова	В.И.	23.4.84	Монолитный участок 19 8/4 14262
Ст. тех.	Тананаева	В.И.	20.4.84	



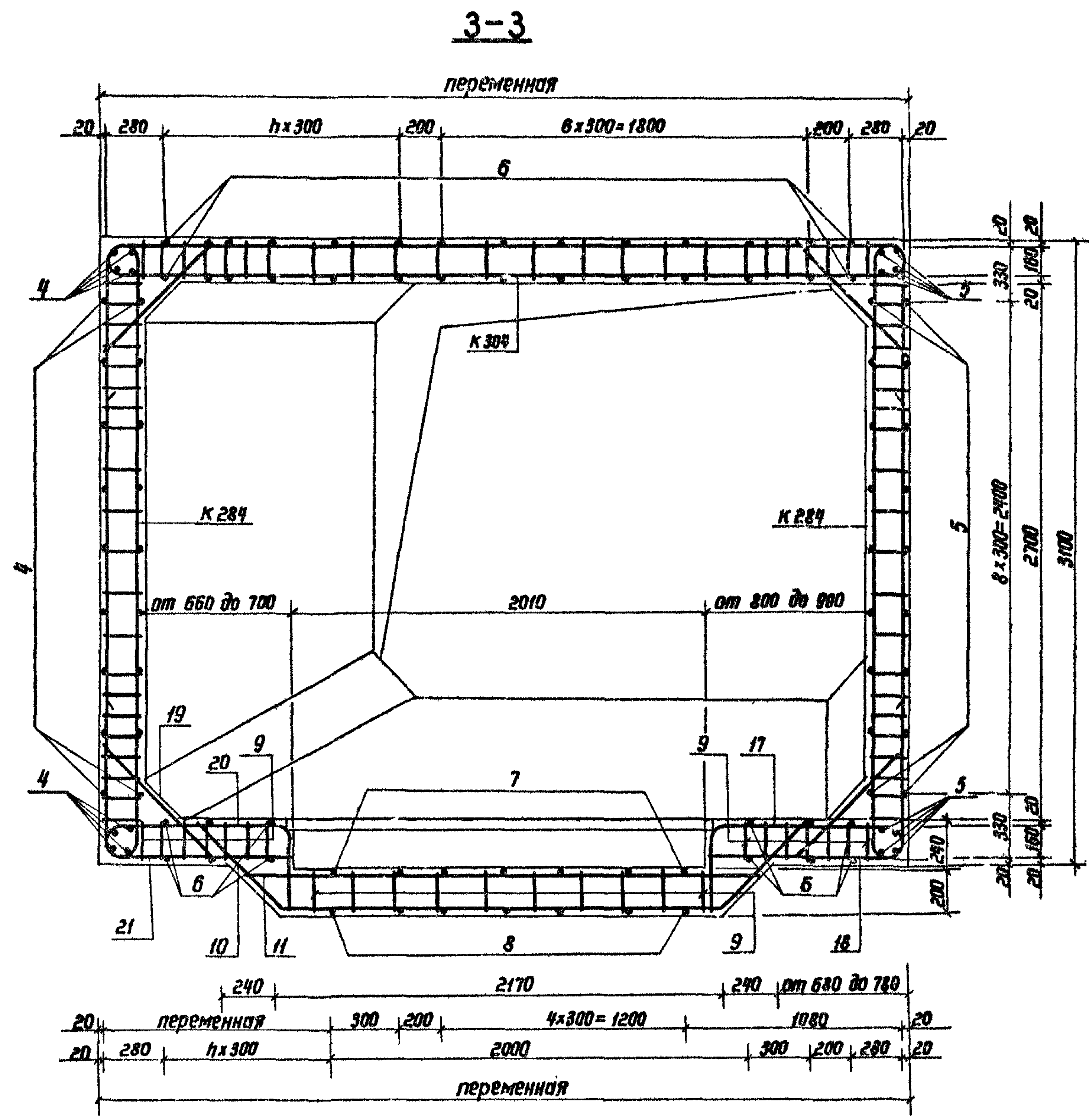
Данный лист см. совместно с листами 1, 3.

И.В. Ковалев. Подпись и дата. 03.005-6.1.42.13

03.005-6.1.42.13

Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К284		03.005-6.1.42 60	20А-III	6700	95	636,5
			10А-III	3990		379,1
К304		03.005-6.1.42 65	20А-III	8280	96	794,9
			10А-III	5620		539,5
Отделные стержни	1	6100	10А-III	6260	24	150,2
	2	6400	10А-III	6560	24	157,4
	3	от 6100 до 6400 с шагом 40	10А-III	ср=6250	18	112,5
	4	от 6400 до 7060	10А-III	ср=6730	26	175,0
	5	1510	10А-III	1670	26	43,4
	6	от 600 до 1420 с шагом 70	10А-III	ср=1170	38	44,5
	7	780	10А-III	780	7	5,5
	8	520	10А-III	1700	7	11,9
	9	190	10А-III	190	96	18,2
	10	2130	20А-III	3310	4	13,2
	11	2500	20А-III	2500	4	10,0
	12	от 1540 до 4620 с шагом 1500	10А-III	ср=3240	12	39,9
	13	180	10А-III	340	7	2,4
	14	170	10А-III	720	7	5,0
	15	от 200 до 640 с шагом 70	10А-III	ср=420	7	2,9
	16	от 130 до 630 с шагом 70	10А-III	ср=820	7	5,7
	17	от 880 до 980	20А-III	ср=1620	3	4,9
	18	от 880 до 980	20А-III	ср=1590	3	4,8
	19	750	10А-III	750	6	4,5
	20	830	20А-III	1420	3	4,3
	21	850	20А-III	1510	3	4,5
МН18		03.005-6.3.34	-8x80	270	8	2,2
			-5x50	150		1,2



Выборка металла

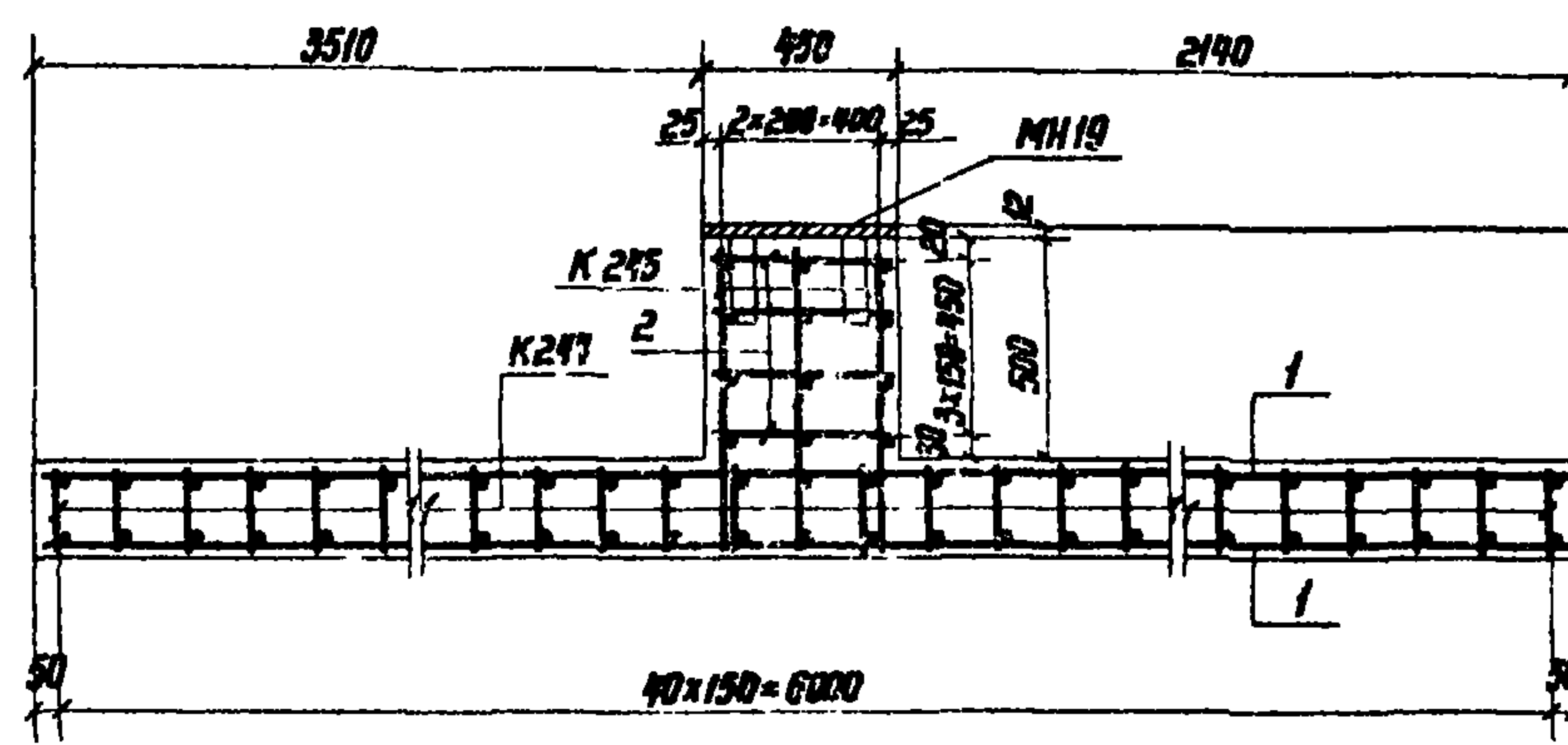
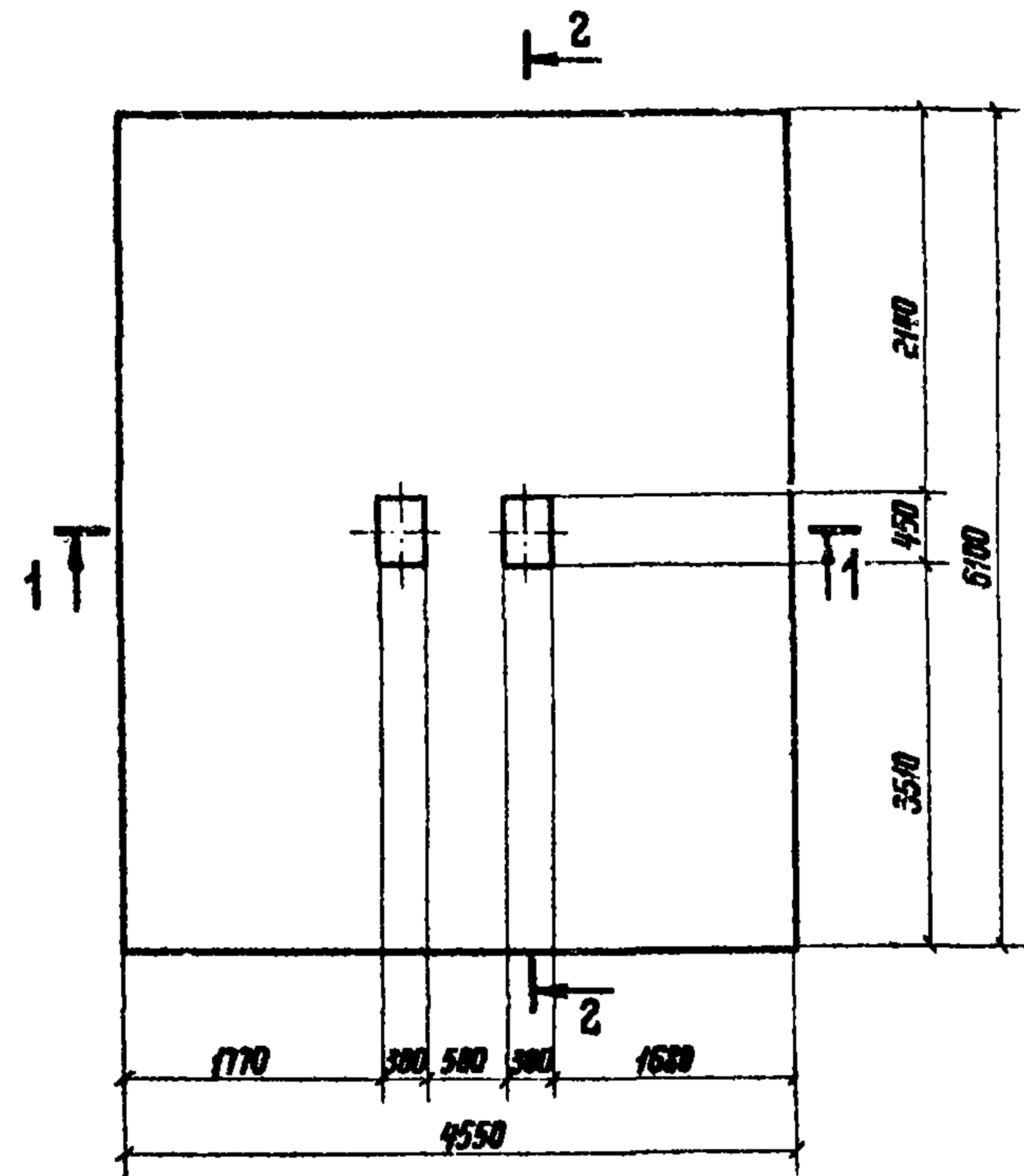
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	20А-III	1473,1	2,468	3632,7
	10А-III	1896,6	0,617	1046,8
Сталь прокатная полосообразная ГОСТ 103-76	-8x80	2,2	5,02	11,0
В ст 3 пс б ГОСТ 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

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.

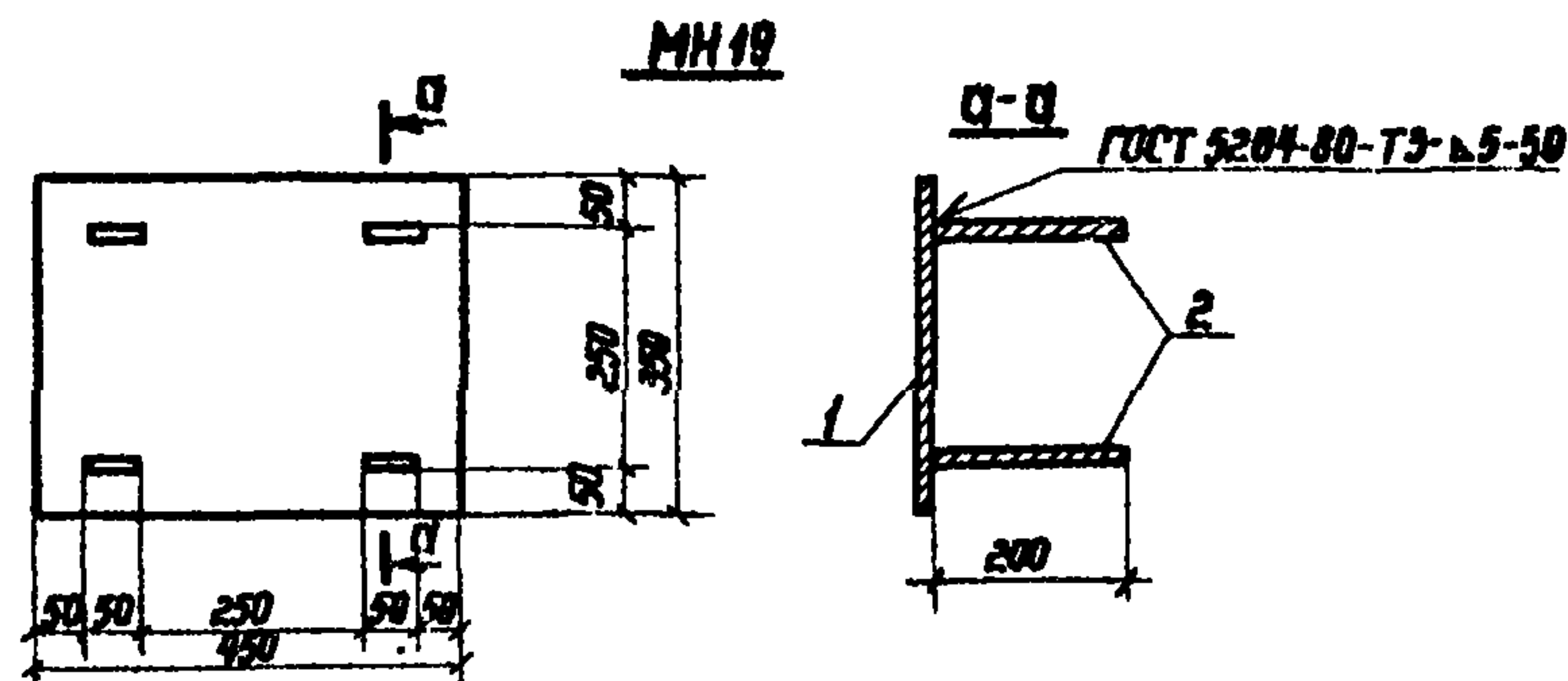
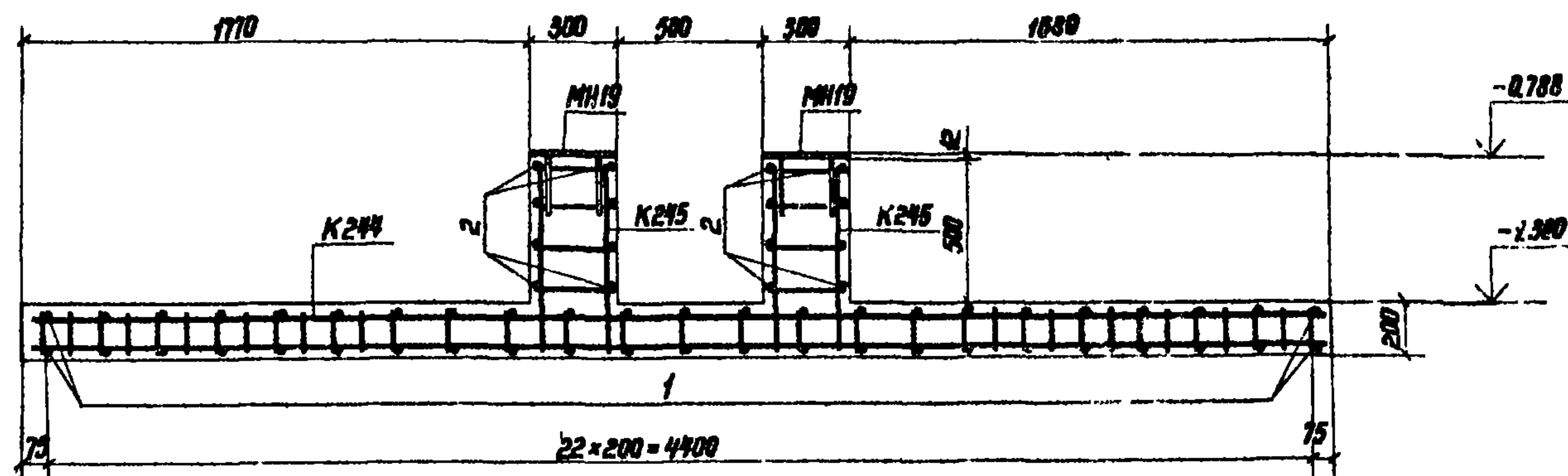
Лист № 3

План фундаментной плиты

2-2



1-1



Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 244		03.005-6.1.42.50	22AIII	9000	41	369,0
			10AIII	8650		272,7
К 245		То же	10AIII	2520	6	15,1
Спиральная стержня	1	6060	15AIII	8060	46	278,8
	2	420	10AIII	420	16	6,7
MN 19	1		б=12	0,16 м ²	2	0,32 м ²
	2		-5x50	0,8		1,6

Выборка металла на монолитный участок

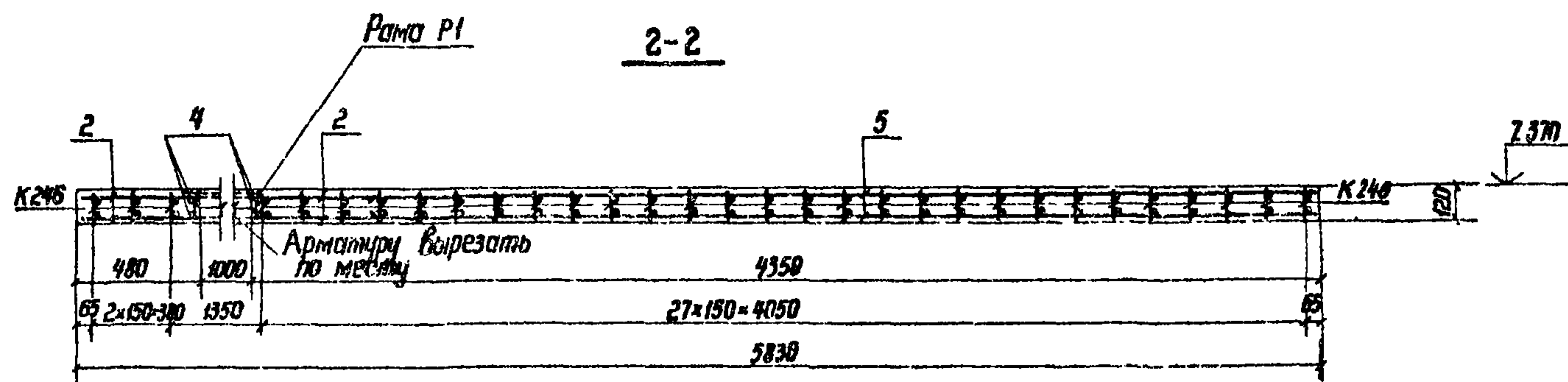
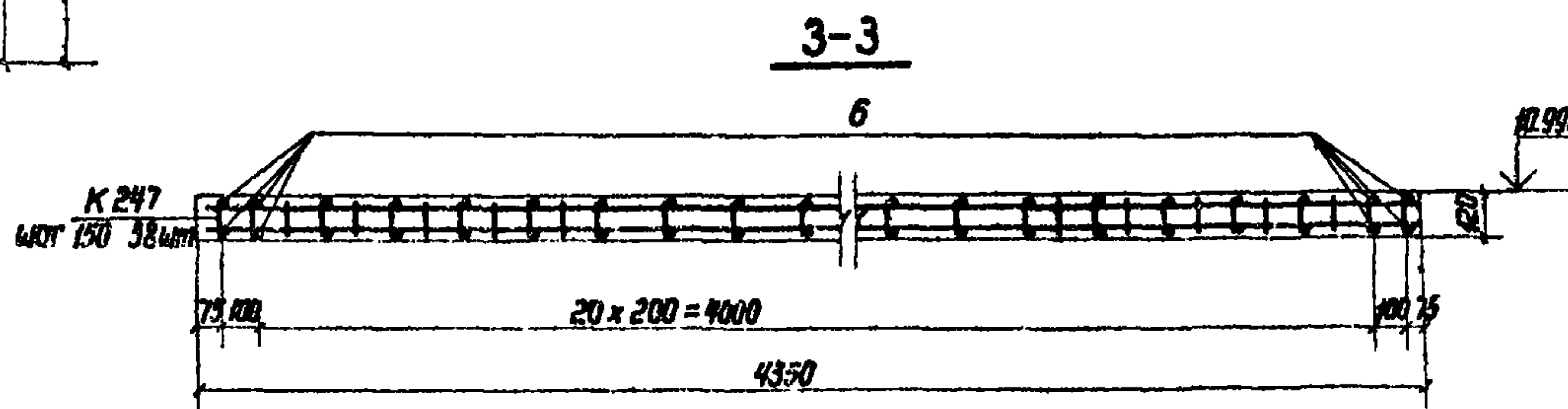
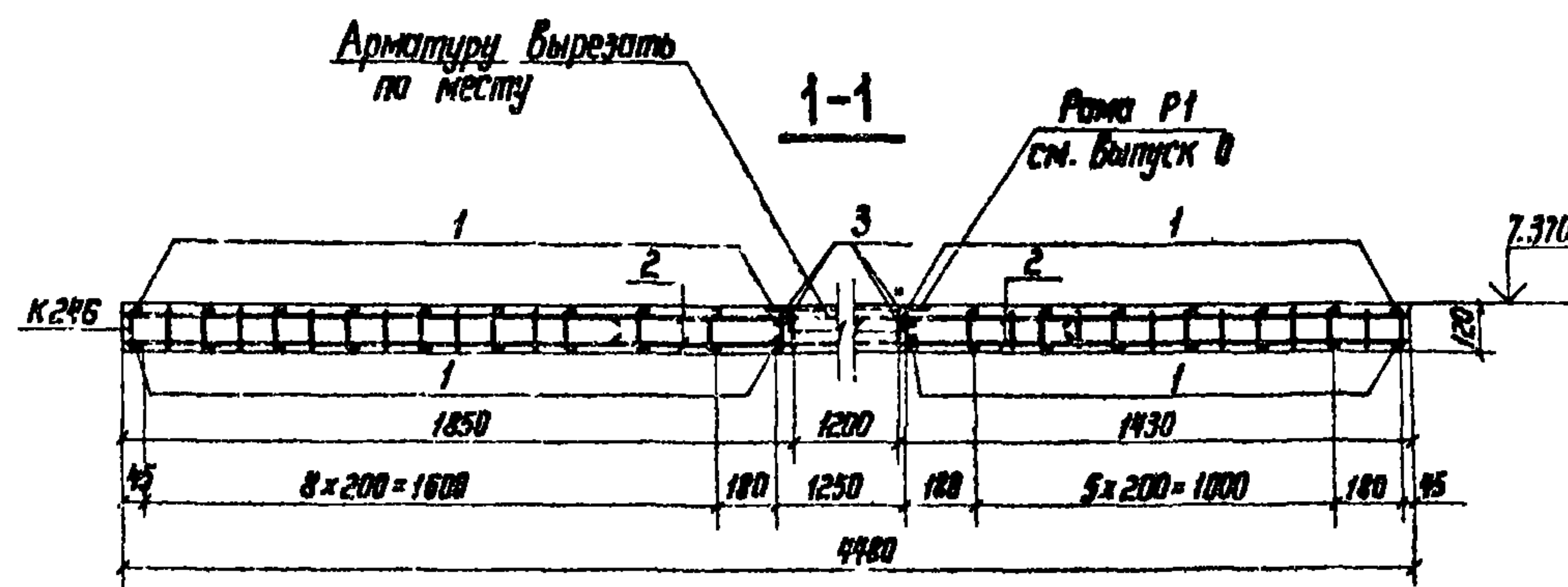
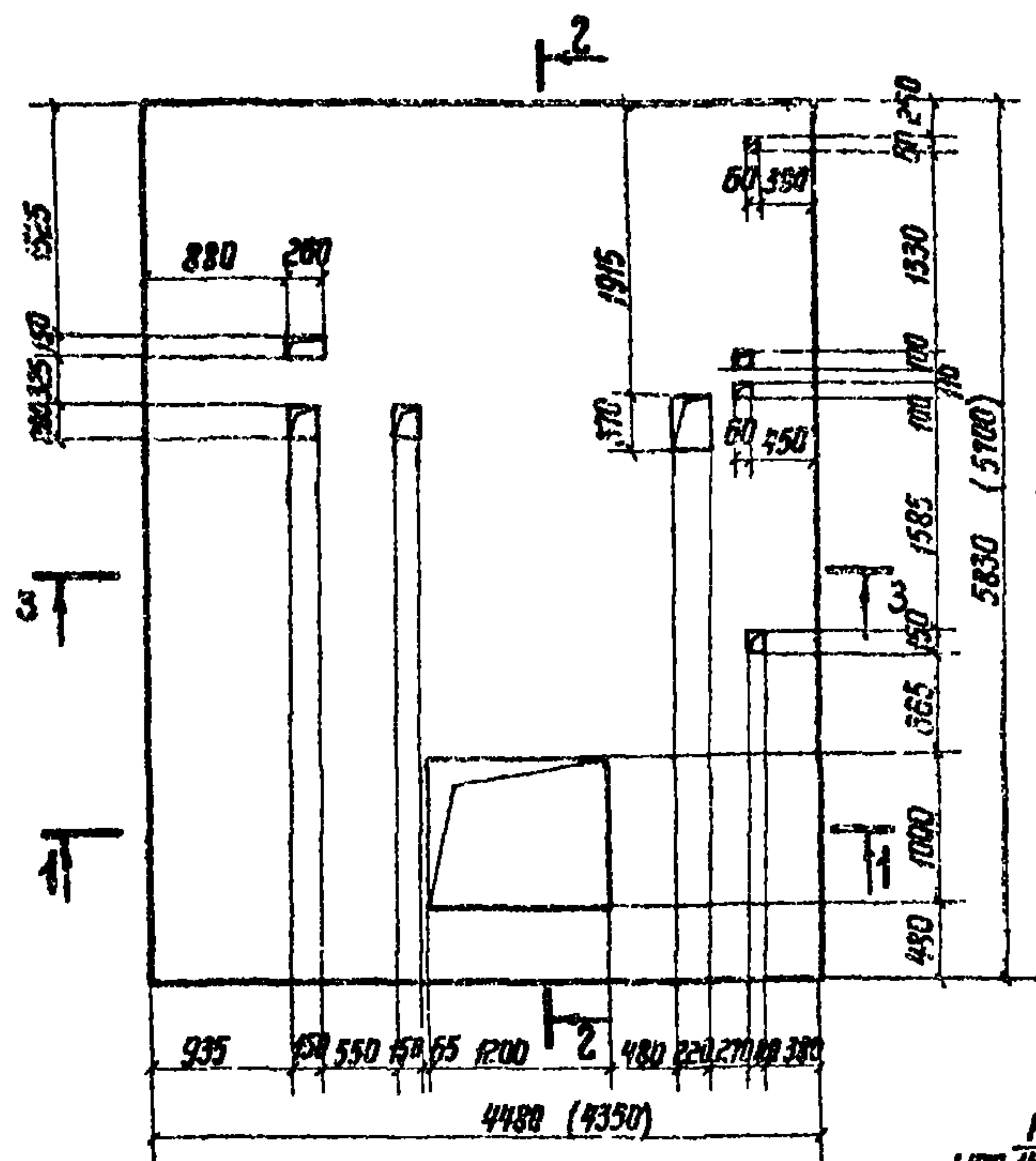
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	22AIII	369,0	2,984	1101,1
	16AIII	278,8	1,578	440,0
	10AIII	294,5	0,617	181,7
Сталь горячекатаная листовая ГОСТ 19903-74 В ст 3 сп 5 ГОСТ 14837-79	б=12	0,32 м ²	94,2	30,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5x50	1,6	1,96	3,1

1. Расположение монолитного участка 20 см. докум. 03.005-6.0.30.
2. Бетон м300. Объем бетона 5,7 м³.
3. Бетонирование производить после установки закладных изделий.

Исполнитель: [Signature]

Исполн.	Мрыкин	К.С.	27.40	03.005-6.1.42.14	
Зам. исполн.	Щербачев	Л.С.	24.50		
И. контр.	Маслова	В.М.	25.42		
Рис. гр.	Гун	В.В.	18.10		
Вед. инж.	Маслова	В.М.	18.10		
Инженер	Земляк	В.М.	20.40	Монолитный участок 20	
Ст. тех.	Томашева	И.В.	20.40		
				Сталь Лист	Листов
				8	1
				в/ч 14262	

План плиты перекрытия (покрытия)



Ведомость металла на монолитные участки

Марка элемента	позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем, м		
							Монолитный участок 21	
K246		03.005-Б.1.42 50	16AIII	8900	39	347,1		
			8AIII	3500		135,5		
			1	5810	16AIII	5810	36	209,2
			2	70	8AIII	1040	24	25,0
			3	1920	16AIII	1920	4	7,7
Монолитный участок 22	K247	03.005-Б.1.42 50	12AIII	8670	38	328,3		
			8AIII	3300		125,9		
			6	5670	12AIII	5570	46	260,8

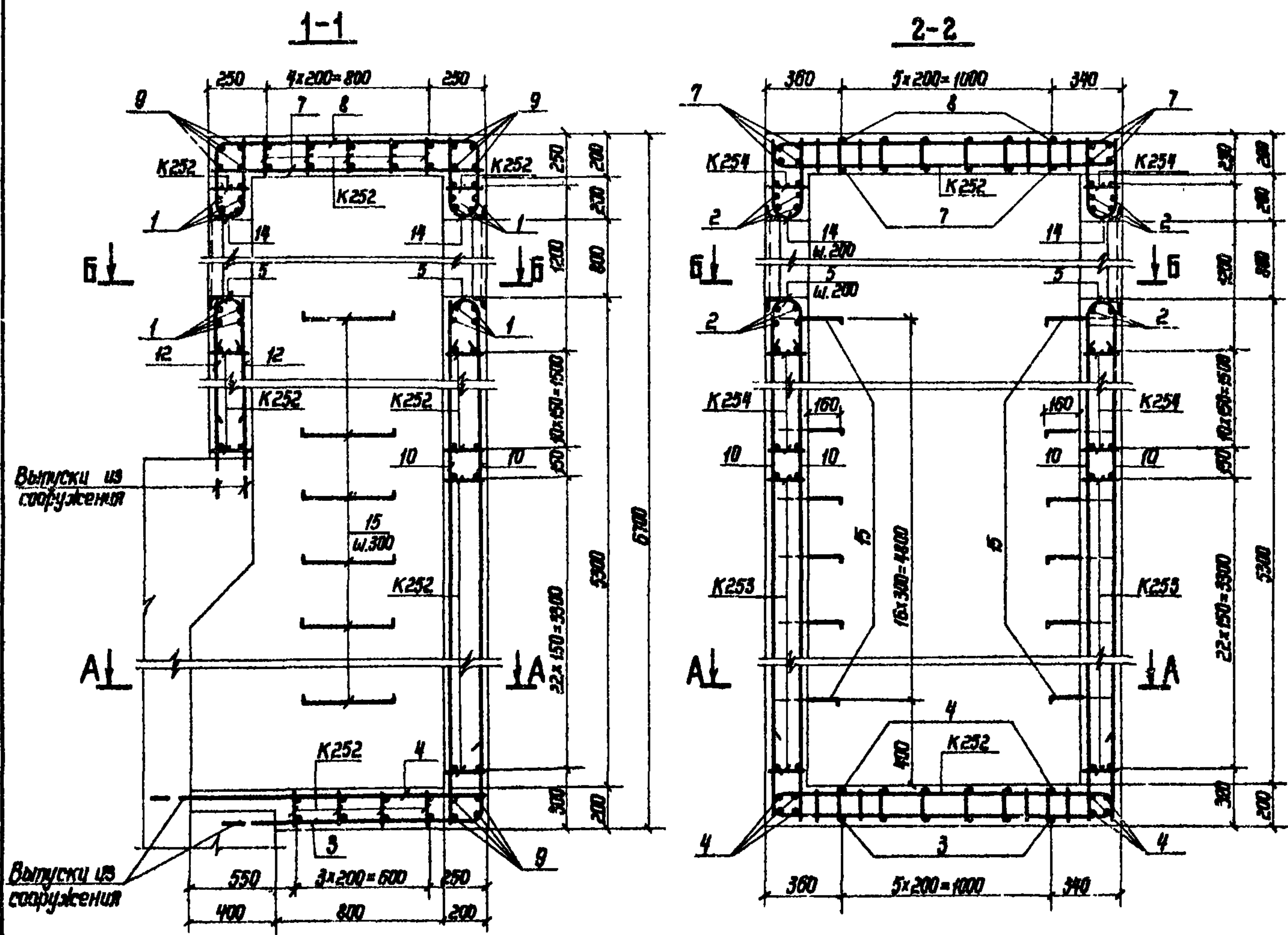
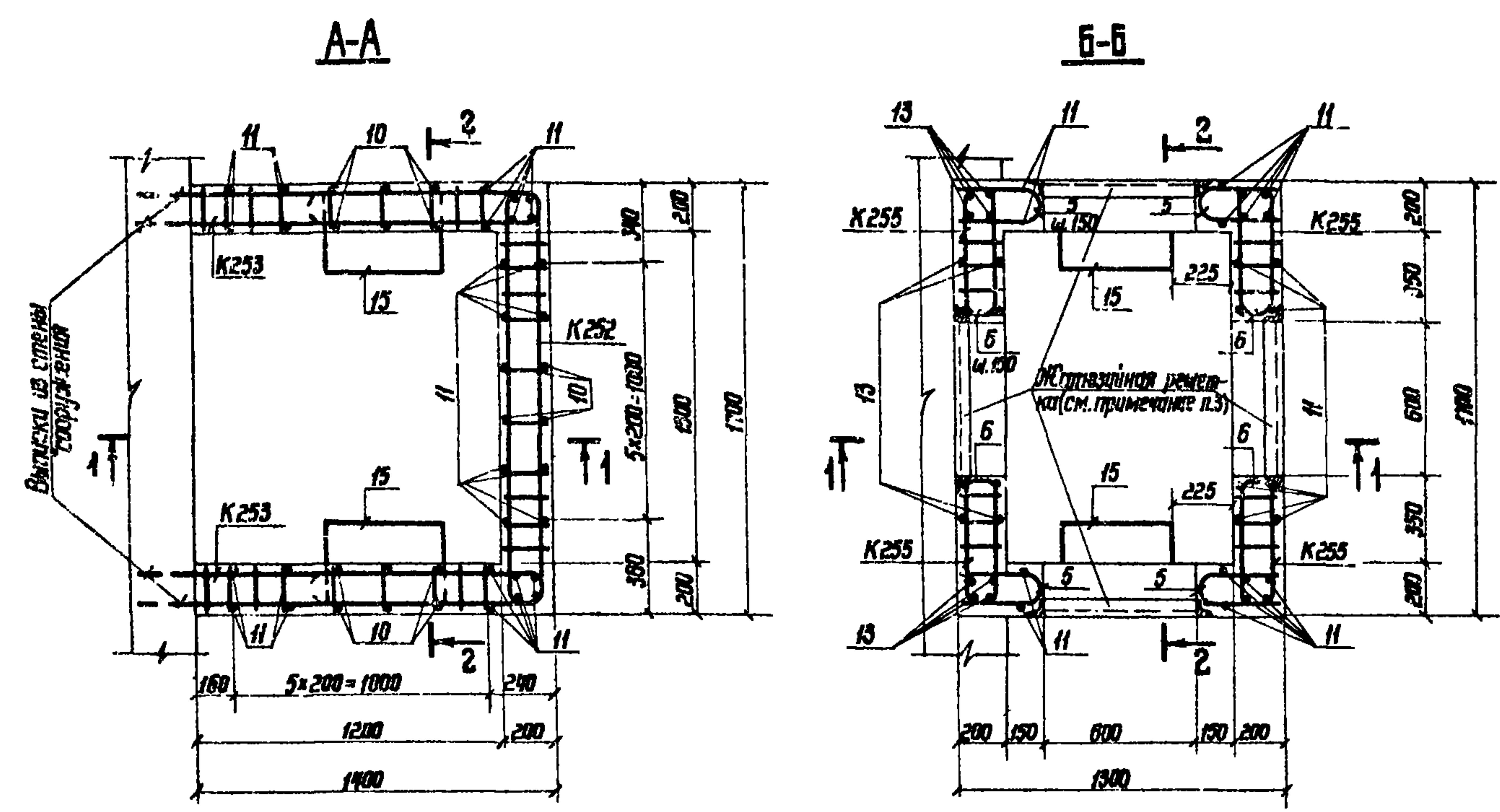
Выборка металла на монолитные участки

Сортмент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	16AIII	615,8	1,578	971,7
	8AIII	161,5	0,395	63,8
Итого:				1035,5
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	12AIII	589,1	0,888	523,1
	8AIII	123,4	0,395	49,5
Итого:				572,6

1. Расположение монолитных участков см. документ 03.005-Б.0 30
2. Бетон марки М300. Объем 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.

СВЕТЛОПИСЬ И ВОПРОСЫ

Нач. отд.	Мрыкин	19.02	22.12	03.005-Б.1.42 15
Зам. нач. отд.	Щербаков	19.02	22.12	
Н.контр.	Маслова	19.02	22.12	
Рук. гр.	Гун	19.02	22.12	
Вед. инж.	Маслова	19.02	22.12	
Инженер	Земляк	19.02	20.08	Монолитный участок 21,22
Ст. тех.	Тонаньева	19.02	20.08	
Стандарт	Р	Лист	Листов	6/4 14262



Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
K 252		03.005-6.1.42 52	16AIII	1930	56	108,1
			10AIII	4270		239,1
K 253		То же	16AIII	1710	46	78,7
			10AIII	3010		138,5
K 254		"	16AIII	1920	24	46,1
			10AIII	2430		58,3
K 255		"	10AIII	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1		22AIII	1670	16	267
	2		22AIII	1270	16	20,3
	3		10AIII	1350	6	8,1
	4		10AIII	1380	14	19,3
	5		10AIII	710	40	28,4
	6		10AIII	1110	24	26,6
	7		10AIII	1270	14	17,8
	8		10AIII	2020	6	12,1
	9		10AIII	1670	12	20,0
	10		10AIII	5470	16	87,5
	11		10AIII	8670	28	186,8
	12		10AIII	1770	8	14,2
	13		10AIII	2970	16	47,5
	14		10AIII	810	16	13,0
	15		20AII	1100	34	37,4

1. Расположение монолитного участка 23 см. докум. 03.005-6.0 24.
2. Бетон марки 300. Объем бетона 6,9 м³.
3. Конструкция железобетонных решеток см. в альбоме серии ТДК-И-70 часть II раздела II.
4. Каркасы K252 и K254 установить - вать большим диаметром к внутренней грани конструкции.

Выборка металла на монолитный участок

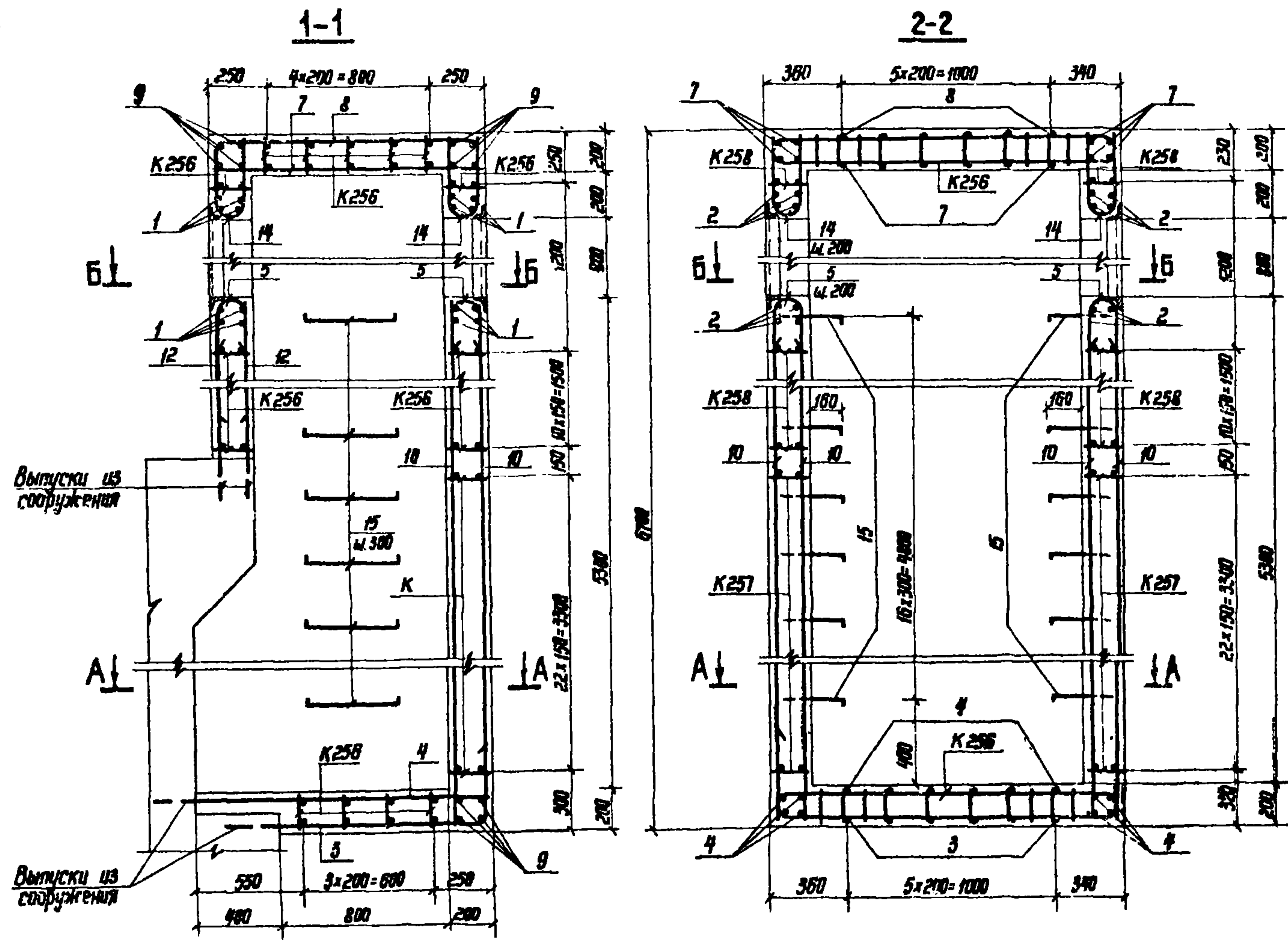
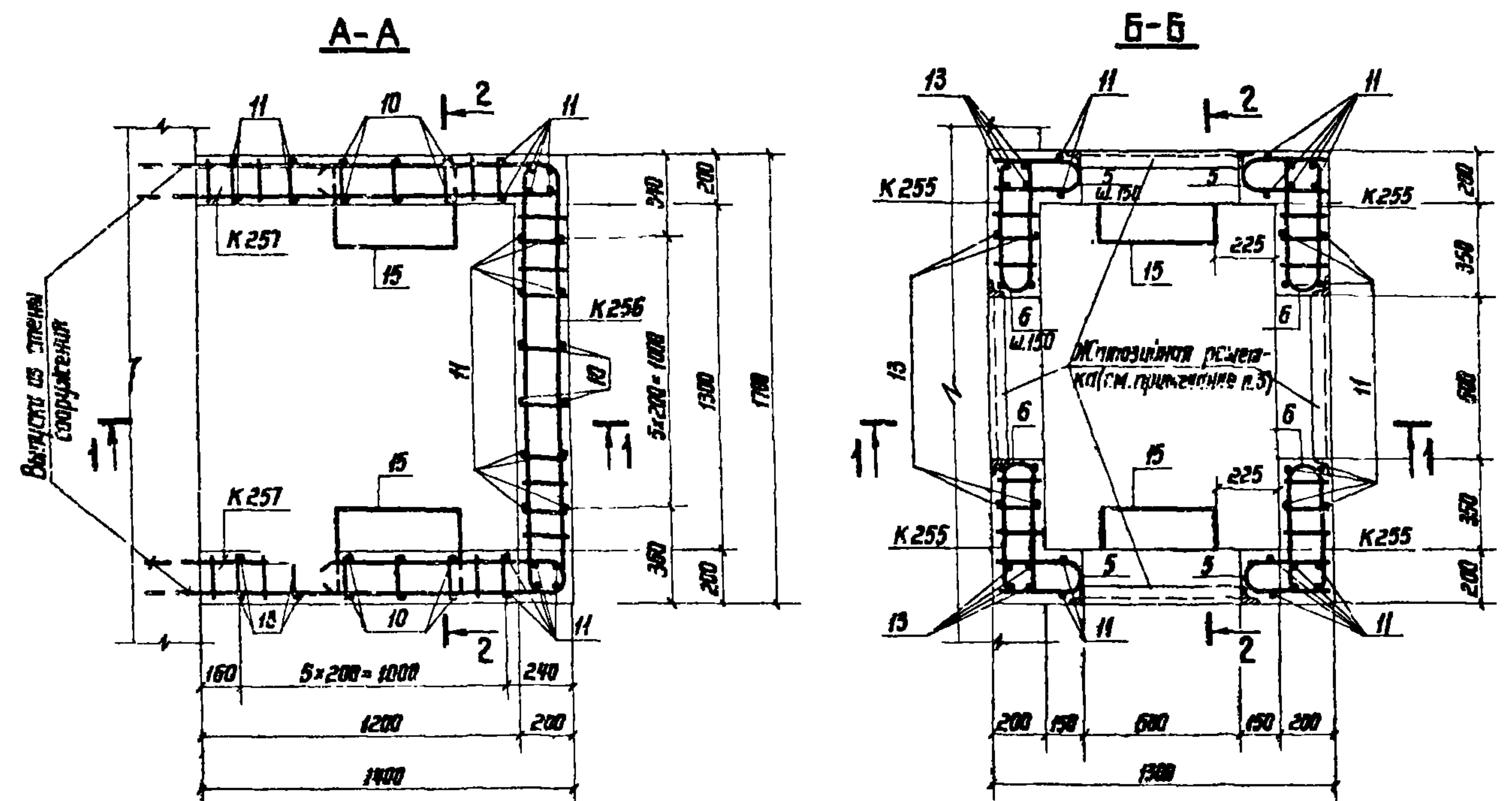
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82	22AIII	470	2,984	140,2
	16AIII	232,9	1,578	367,5
	10AIII	982,3	0,617	599,7
Горячекатанная арматурная сталь кл. АI ГОСТ 5781-82	20AII	37,4	2,406	92,2

Нач. отд.	Мухомин	Дел.	22.08	03.005-6.1.42 16		
Зам. нач. отд.	Щербаков	Взр.	22.08			
Инж. контр.	Маслова	Взр.	22.08			
Рук. гр.	Григ	Взр.	22.08			
Вед. инж.	Маслова	Взр.	22.08			
Инженер	Земляк	Взр.	22.08			
Ст. тех.	Гонимарова	Взр.	22.08			
Монолитный участок 23 в убежищах II класса						
				Страница	Лист	Листов
				8/4	14262	

Ведомость металла на монолитный участок

Марка арматуры	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 256		03.005-6.1.42 53	14A-II	1950	56	109,2
			10A-II	4270		239,1
K 257		То же	14A-II	1690	46	77,7
			10A-II	3010		138,5
K 258		"	14A-II	1880	24	45,1
			10A-II	2430		58,3
K 255		03.005-6.1.42 52	10A-II	1830	24	45,1
Отдельные стержни	1	1670	20A-II	1670	16	26,7
	2	1270	20A-II	1270	16	20,3
	3	980	10A-II	1350	6	8,1
	4	1380	10A-II	1380	14	19,3
	5		10A-II	710	40	28,4
	6		10A-II	1110	24	26,6
	7	1270	10A-II	1270	14	17,8
	8		10A-II	2020	6	12,1
	9	1670	10A-II	1670	12	20,0
	10	5470	10A-II	5470	16	87,5
	11	6670	10A-II	6670	28	186,8
	12	1770	10A-II	1770	8	14,2
	13	2970	10A-II	2970	16	47,5
	14		10A-II	810	16	13,0
	15		20A-I	1100	34	37,4

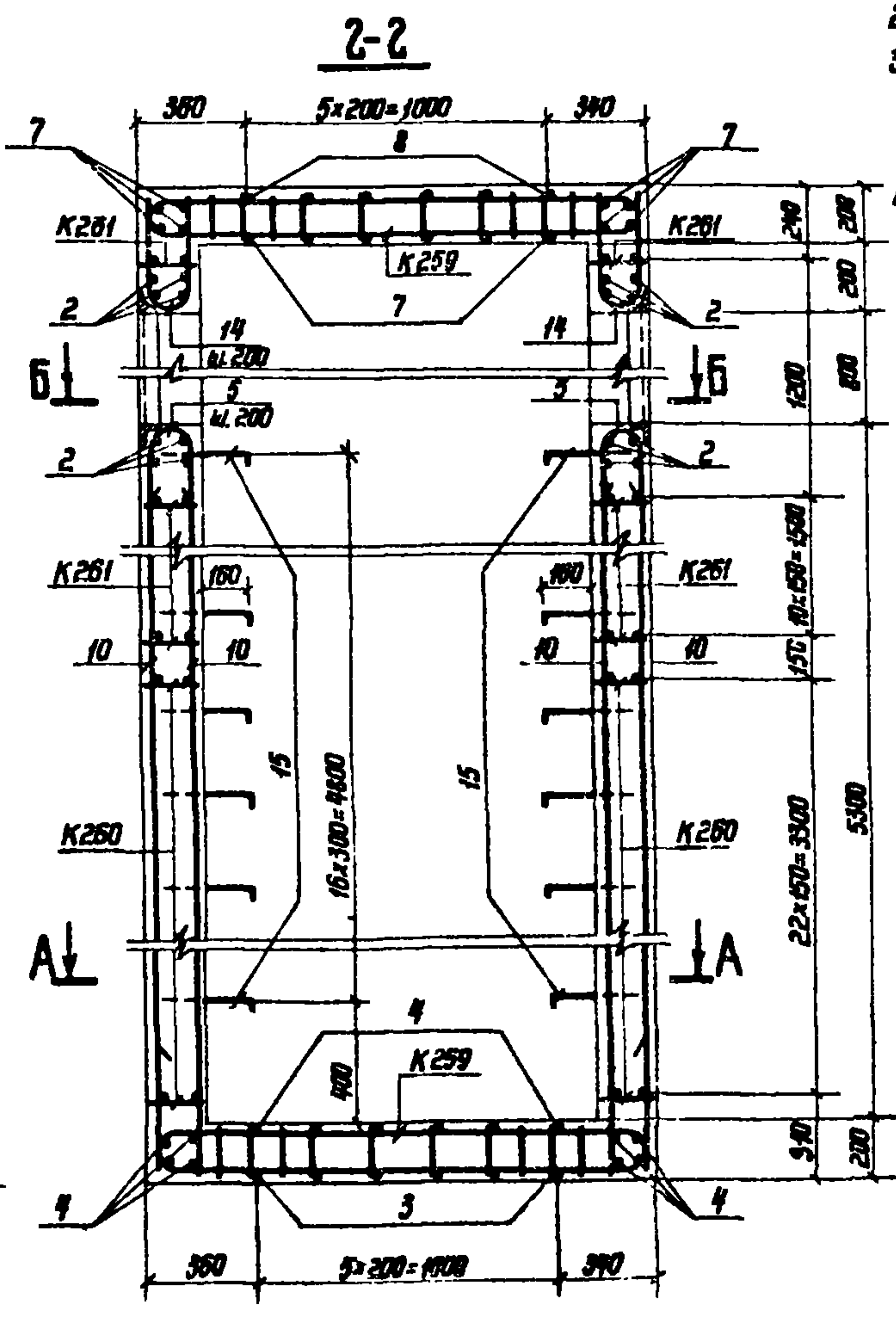
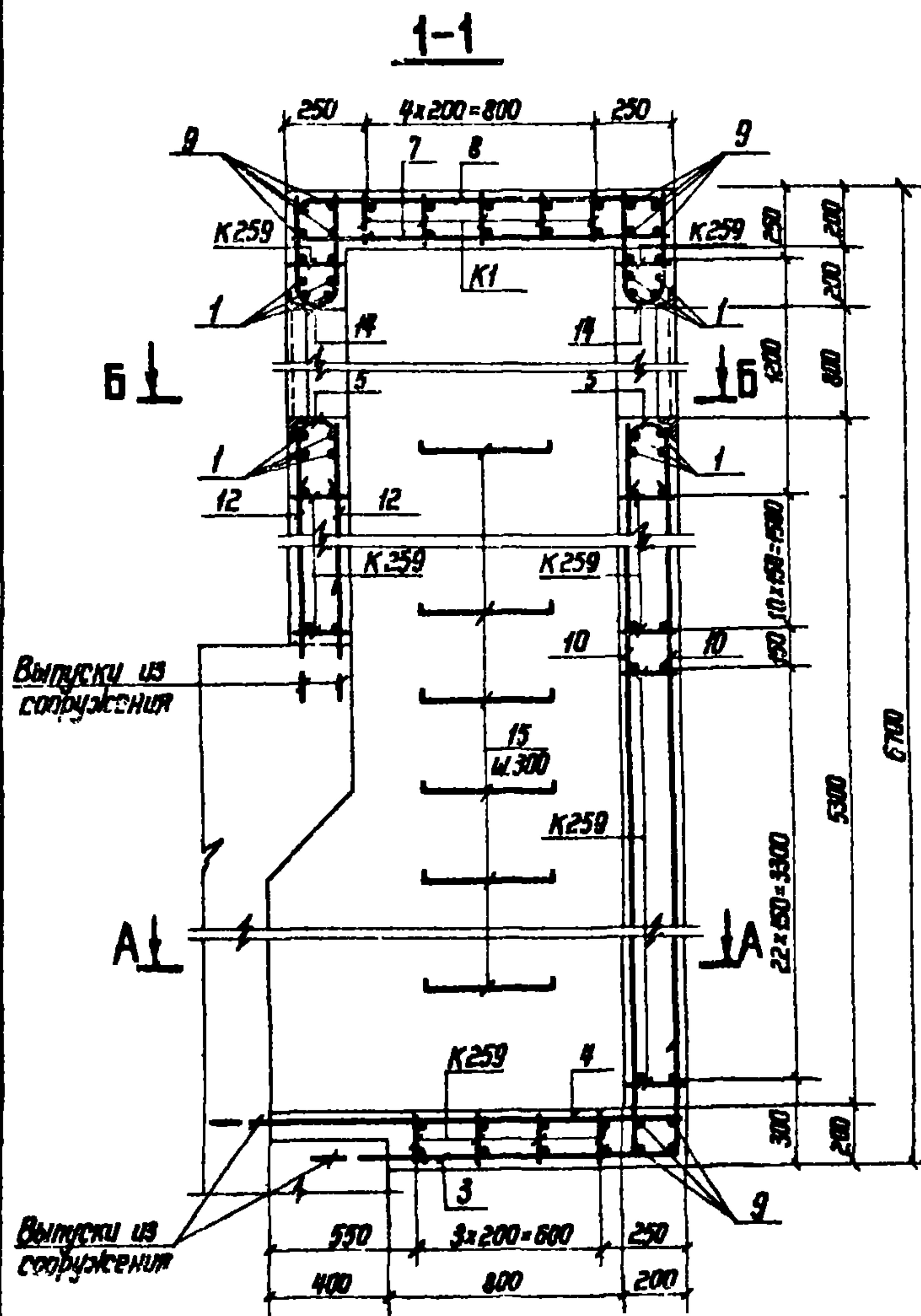
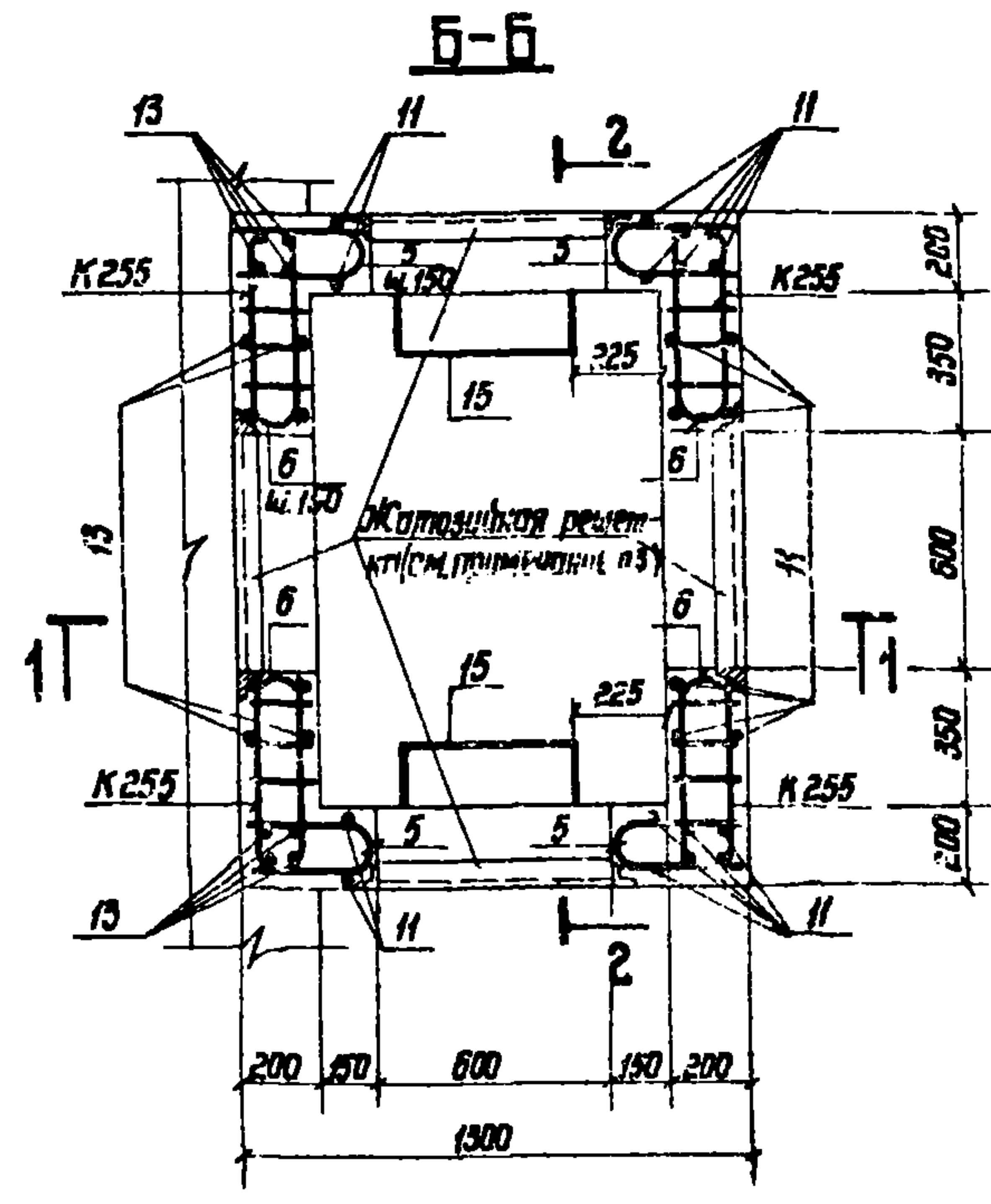
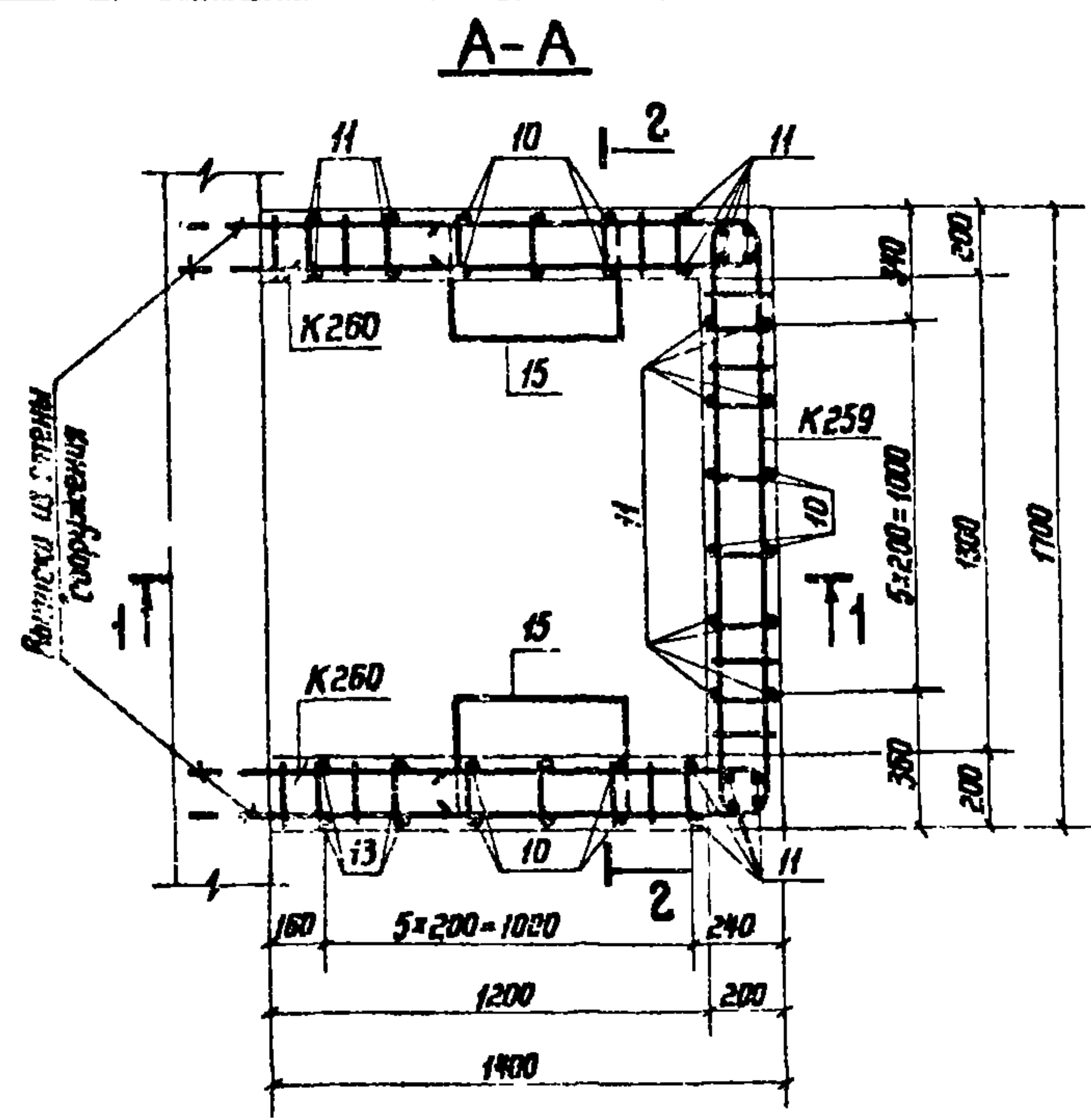
1. Расположение монолитного участка 23 см. докум. 03.005-6.0 24.
2. Бетон марки 300.
3. Конструкцию железобетонных решеток см. в таблице серии ТДК-Н-I-70 часть II раздел II.
4. Корпусы K256 и K257 устанавливать большим диаметром к внутренней грани конструкции.



Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь К1 А-II ГОСТ 5781-82	20A-II	47,0	2,466	115,9
	14A-II	232,0	1,208	280,3
	10A-II	962,3	0,617	593,7
Горячекатаная арматурная сталь К1 А-I ГОСТ 5781-82	20A-I	37,4	2,466	92,2

Нач. отд.	Морыкин	К.С.	21.11.82	03.005-6.1.42 17	
Зам. н. отд.	Щербачков	Л.В.	21.11.82		
Н. кантр.	Таслава	В.И.	21.11.82		
Рук. гр.	Гун	В.В.	21.11.82		
Инженер	Таслава	В.И.	21.11.82		
Ст. тех.	Томанова	М.С.	20.11.82	Монолитный участок 23 в цоколе здания III класса	
				Итого листов	1
				Листов	1
				Б/ч	14262



1. Расположение монолитного участка 23 см. документ 03.005-Б.1.42.24.
2. Бетон марки м300. Объем бетона 6,9 м³.
3. Конструкцию железобетонных решеток см. в альбоме серии ТДК-Н-1-70 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
K259		03.005-Б.1.42.53	10A-II	6190	56	346,6
K260		03.005-Б.1.42.54	10A-II	4660	46	214,4
K261		То же	10A-II	4230	24	101,5
K255		03.005-Б.1.42.52	10A-II	1830	24	43,1
Отдельные стержни	1	1670	14A-II	1670	16	26,7
	2	1270	14A-II	1270	16	20,3
	3	980	10A-II	1350	6	8,1
	4	1380	10A-II	1380	14	19,3
	5	310	10A-II	710	40	28,4
	6	510	10A-II	1110	24	26,6
	7	1270	10A-II	1270	14	17,8
	8	1200	10A-II	2020	6	12,1
	9	1670	10A-II	1670	12	20,0
	10	5470	10A-II	5470	16	87,5
	11	6670	10A-II	6670	28	186,8
	12	1770	10A-II	1770	8	14,2
	13	2970	10A-II	2970	16	47,5
	14	360	10A-II	810	16	13,0
	15	450	20A-I	1100	34	37,4

Выборка металла на монолитный участок

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь К1 А-II ГОСТ 5781-82	14A-II	47,0	1,208	56,8
Горячекатаная арматурная сталь К1 А-I ГОСТ 5781-82	10A-II	1188,9	0,617	733,6
Горячекатаная арматурная сталь К1 А-I ГОСТ 5781-82	20A-I	37,4	2,466	92,2

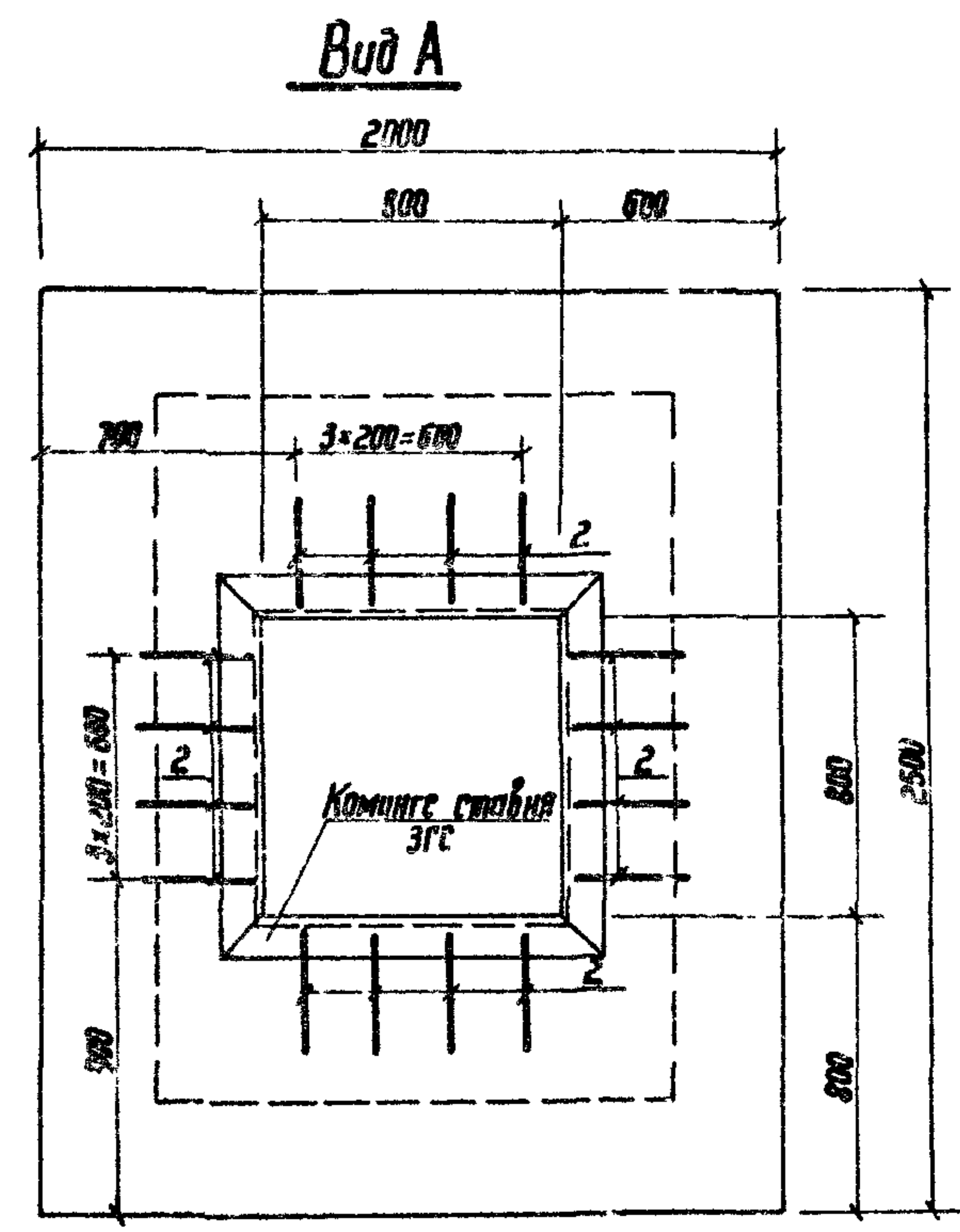
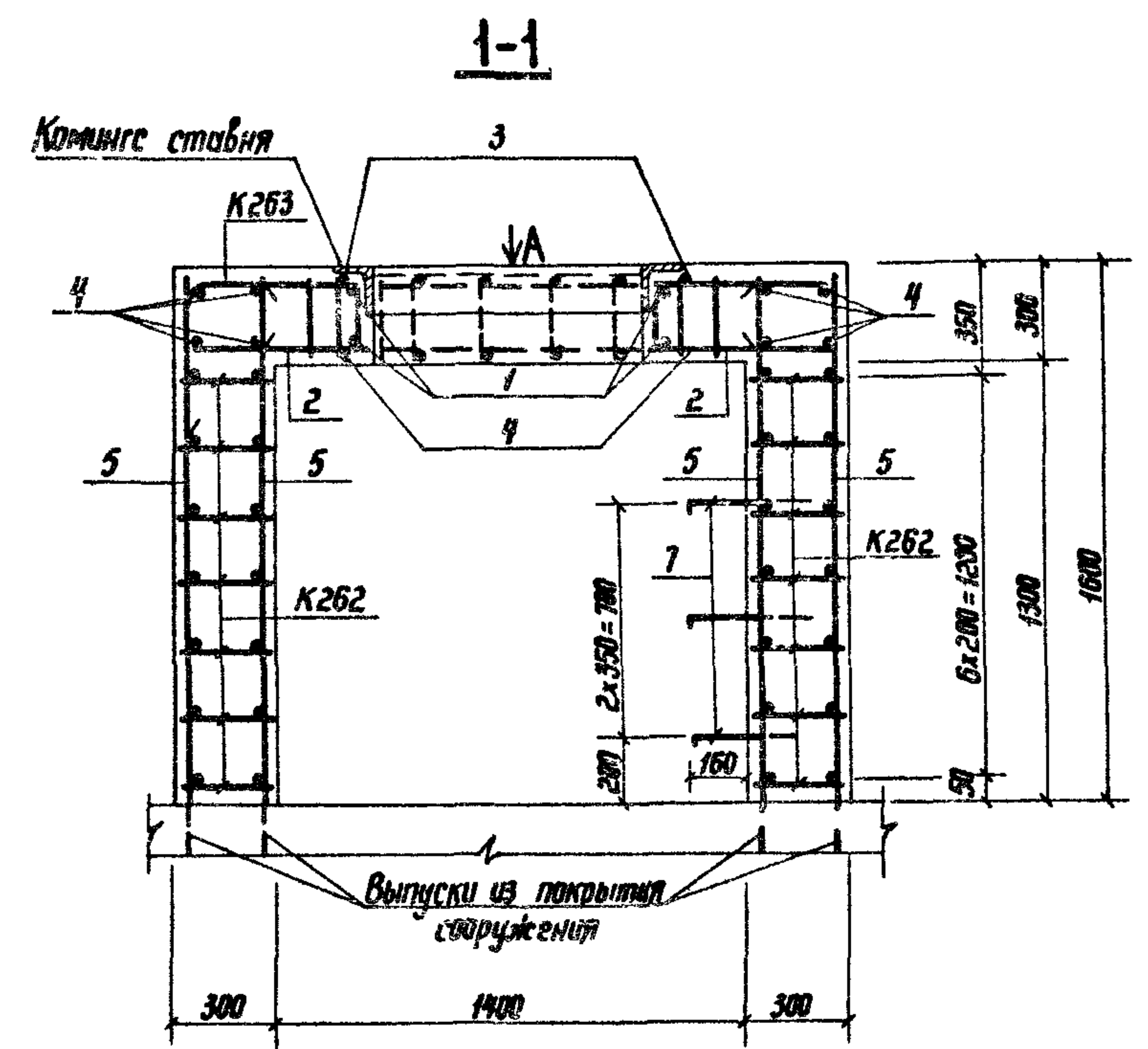
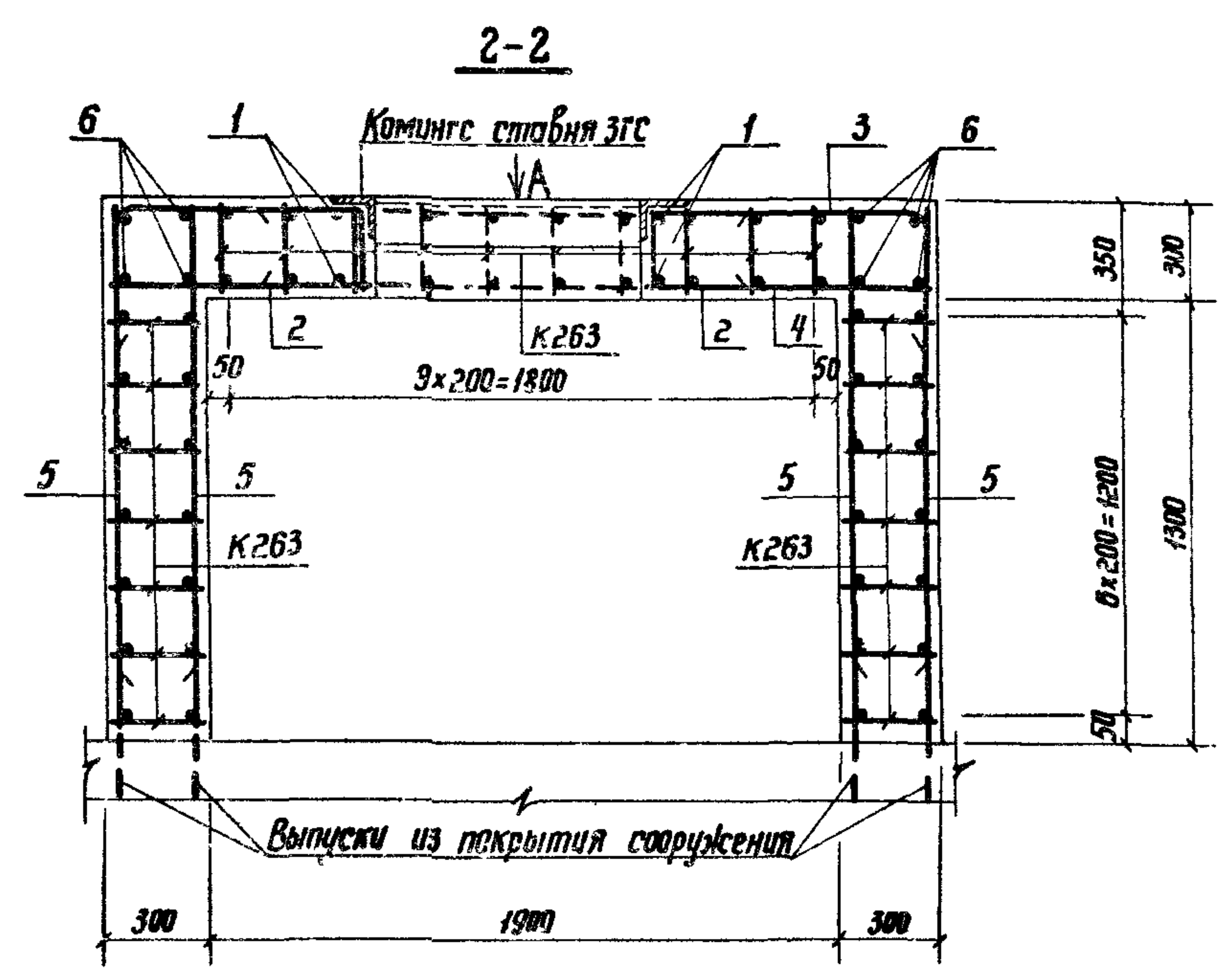
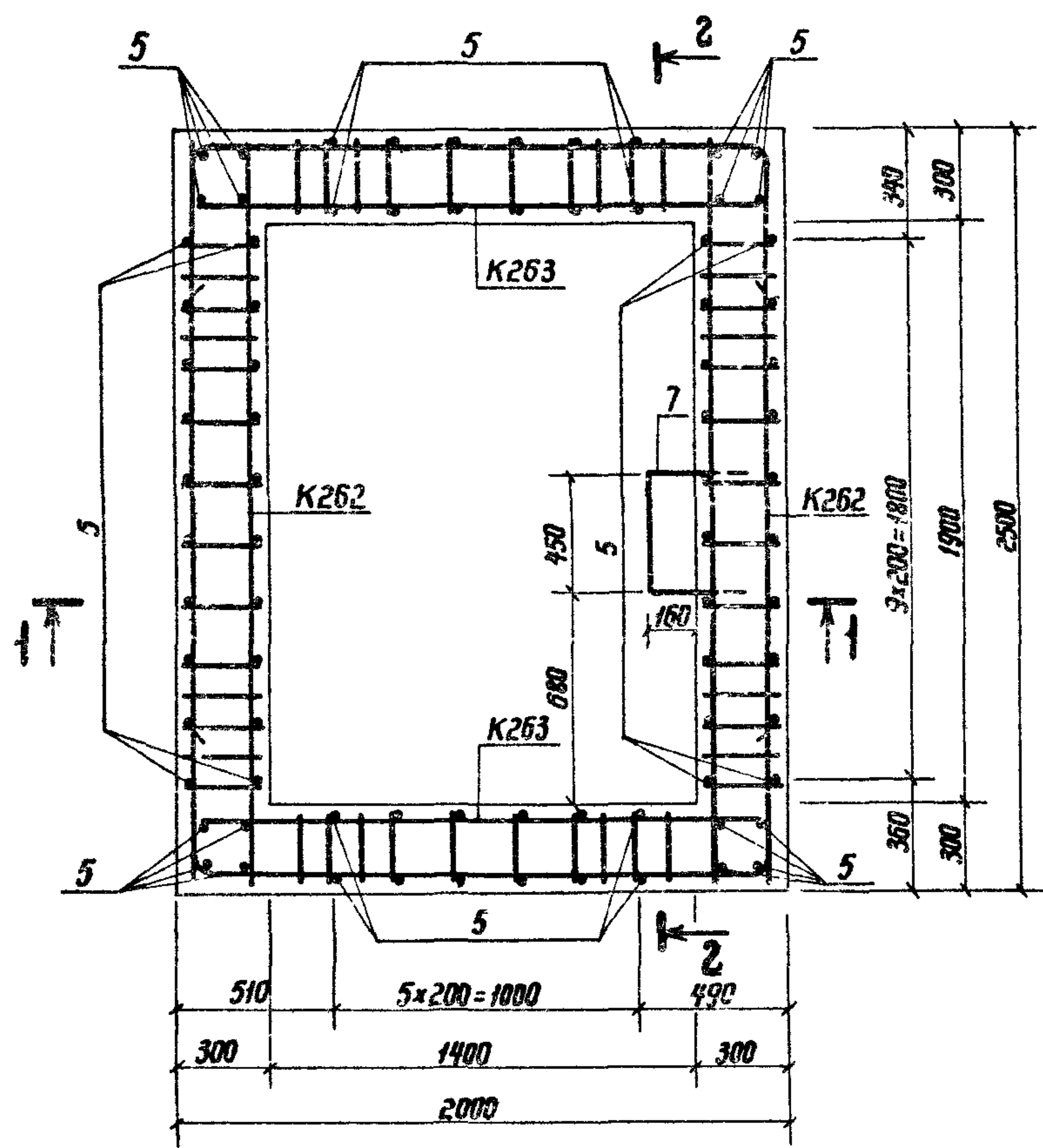
Исполн.	Морикун	10.12.82	21.12.82	03.005-Б.1.42.18	Монолитный участок 23 Б	Лист 1	Класс
Зам.исп.	Церепков	10.12.82	21.12.82				
И.контр.	Маслова	10.12.82	21.12.82				
Рук.гр.	Тун	10.12.82	21.12.82				
Вед.инж.	Маслова	10.12.82	21.12.82				
Инженер	Смирнов	10.12.82	21.12.82	в/ч 14262			
Ст.техн.	Тюханова	10.12.82	21.12.82				

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
K262		03 005-6.1.42 54	19A ^{III}	9020	14	126,3
K263		То же	10A ^{III}	7520	24	180,5
Отдельные стержни	1	1720	16A ^{III}	1720	8	13,8
	2	280 \times 300	10A ^{III}	840	16	13,4
	3	390 \times 2480 \times 390	10A ^{III}	3220	6	19,3
	4	2480	10A ^{III}	2480	14	34,7
	5	1590	10A ^{III}	1590	80	127,2
	6	1980	10A ^{III}	1980	8	15,8
	7	50 \times 450 \times 50	20A ^I	1100	3	3,3

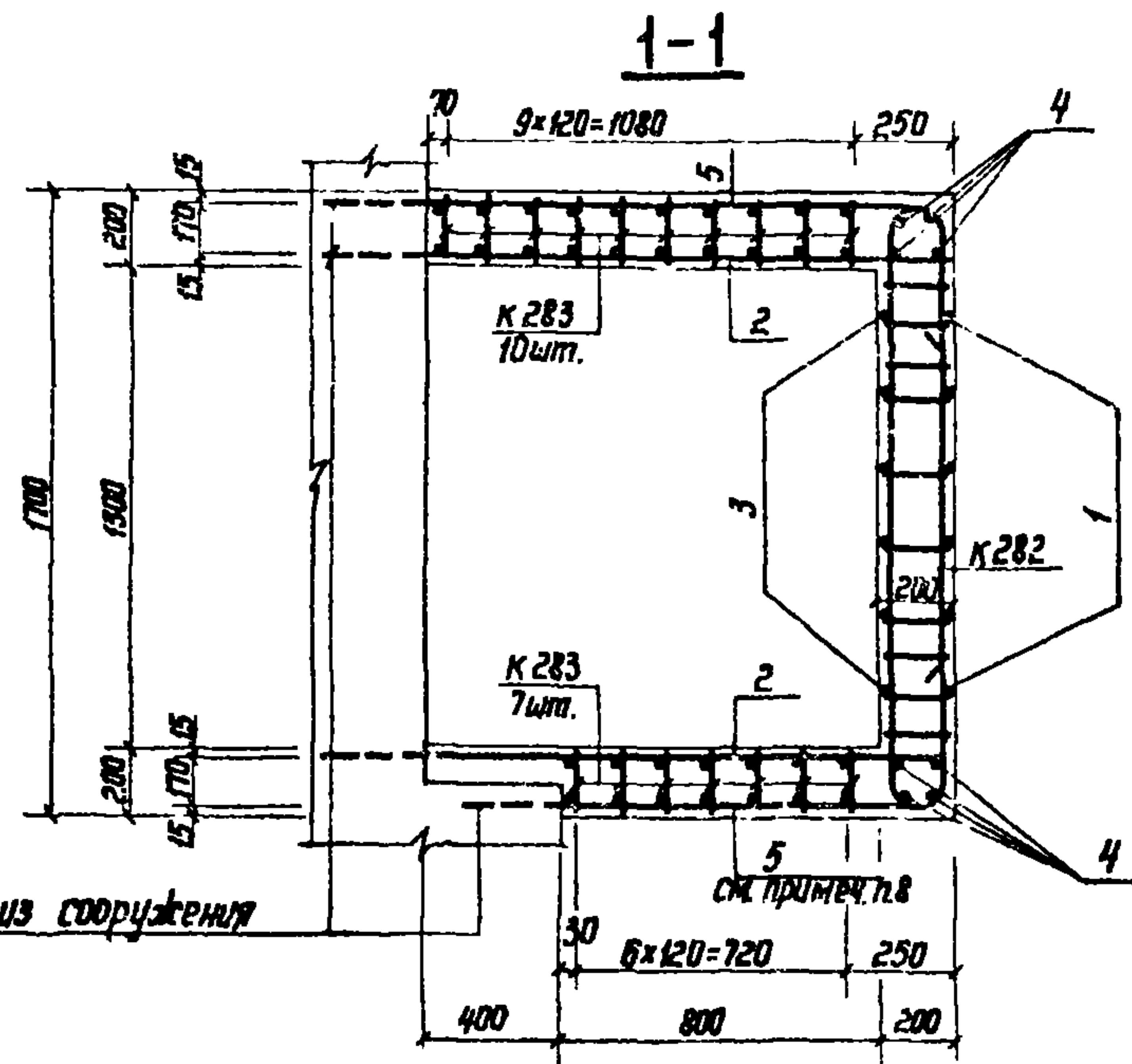
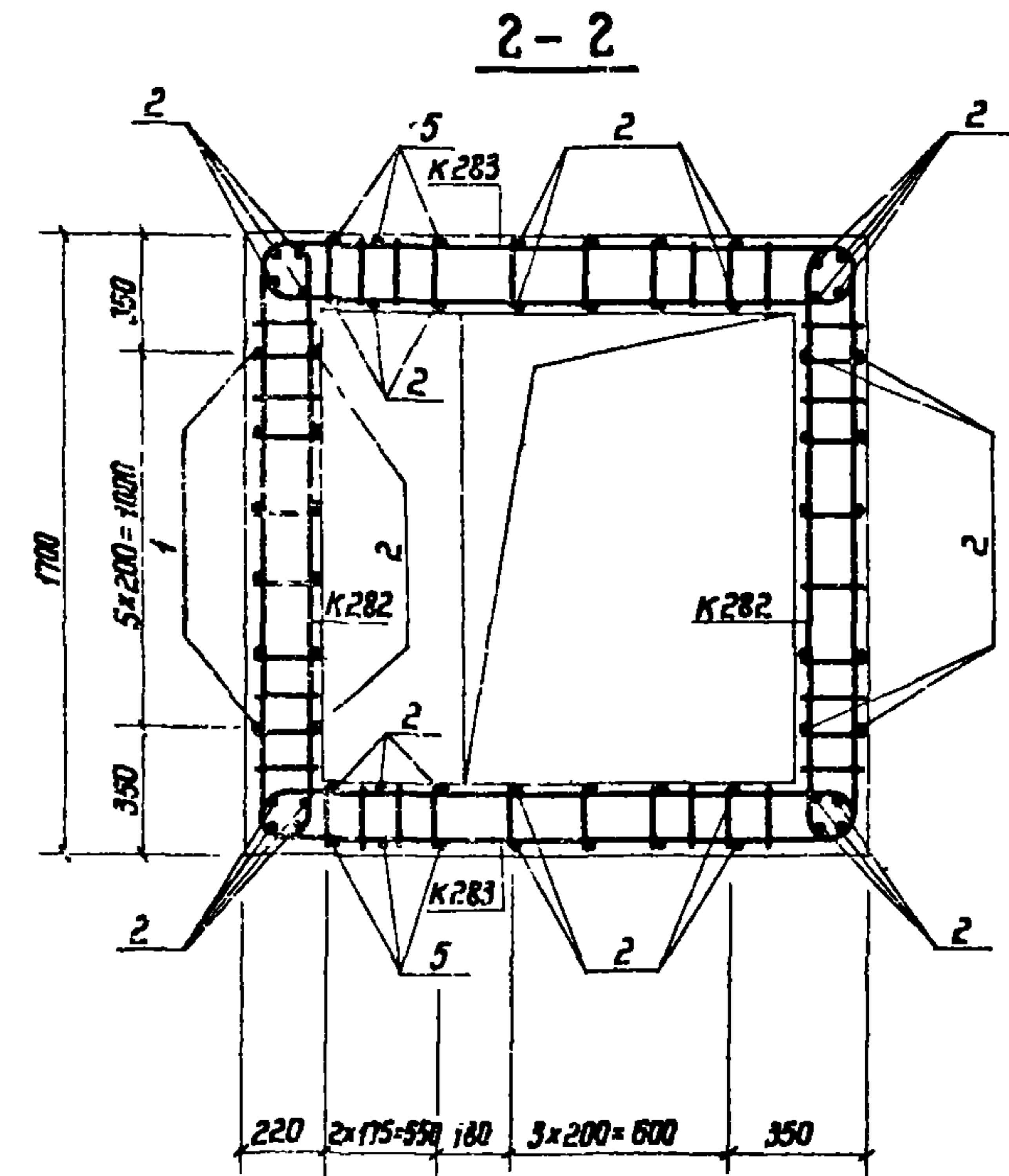
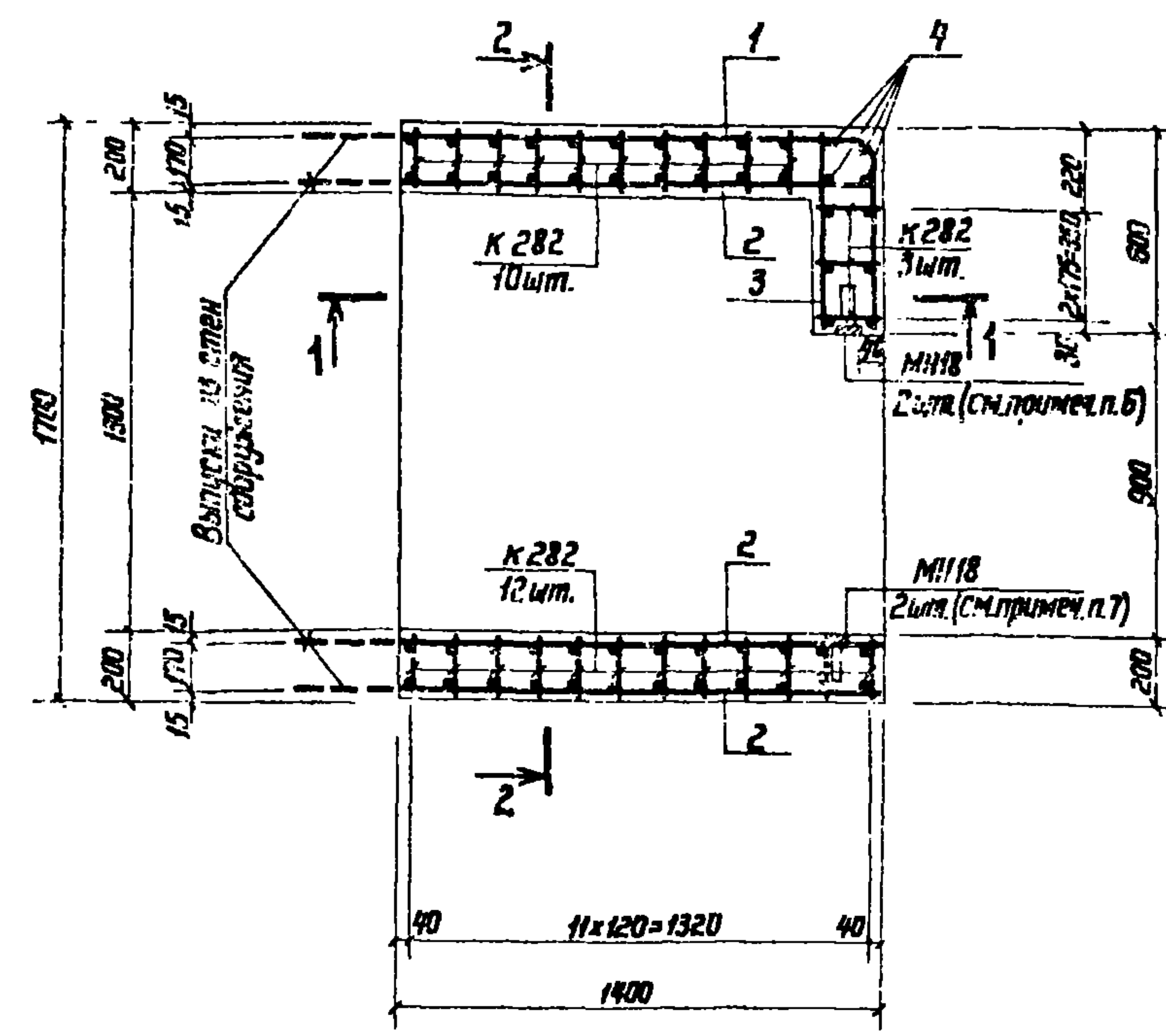
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А ^{III} гост 5781-82	16A ^{III}	13,8	1,578	21,8
	10A ^{III}	57,2	0,677	38,91
	Итого:			340,9
Горячекатаная арматурная сталь класса А ^I гост 5781-82	20A ^I	3,3	2,466	8,1
	Итого:			8,1



1. Расположение монолитного участка 24 см. документ 03.005-6.0 24.
2. Бетон М300. Объем 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.

Исполн.	Мрыкин	12/1	21.10	03.005-6.1.42 19	Монолитный участок 24 Б убежищах II-IV классов	Лист 1
Зам. исполн.	Шербаков	12/2	21.10			
Инж.пр.	Маслова	12/3	18.10			
Рук.гр.	Гин	12/4	18.10			
Инженер	Маслова	12/5	18.10			
Ст.техн.	Тимофеева	12/6	17.10			



1. Расположение монолитного участка 25 см. документ 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем бетона 1,8 м³.
3. Размеры дны по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-В-09х13 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 197 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290 мм и 750 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	1300		47,5
К 283		То же	12AIII	4270	17	72,6
			10AIII	1900		32,3
Отдельные стержни	1		8AIII	1940	6	11,6
	2		8AIII	1380	56	77,3
	3		8AIII	580	6	3,5
	4		8AIII	1680	12	20,2
	5		8AIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	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	12AIII	166,1	0,888	147,5
	10AIII	79,8	0,617	49,2
	8AIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная горячая ГОСТ 103-76	-8x80	1,1	5,02	5,5
	-5x50	0,6	1,95	1,2

Взам. инв. № 7
 Инв. № 10
 Подпись и дата

Нач. шт.	Мрыкин	10/1	20/1	03.005-6.1.42 20	
Зам. нач. шт.	Щербак	10/1	20/1		
Инженер	Маслова	10/1	20/1		
Рис. гр.	Гин	10/1	20/1		
Вед. инж.	Маслова	10/1	20/1		
Инженер	Земляк	10/1	20/1		
Ст. тех.	Таманашва	10/1	20/1		

Монолитный участок 25 в убежищах II класса

Страница Лист Число

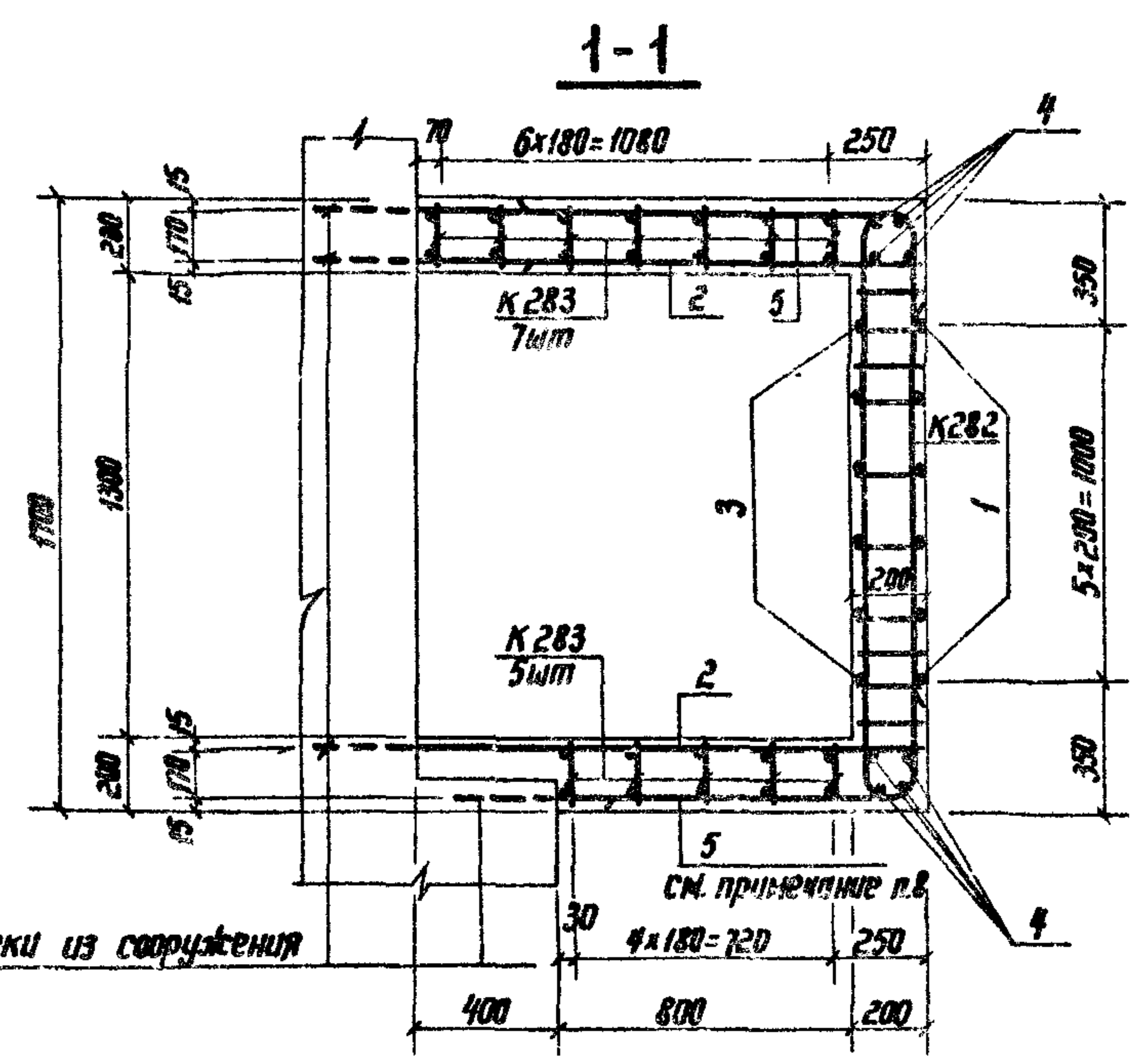
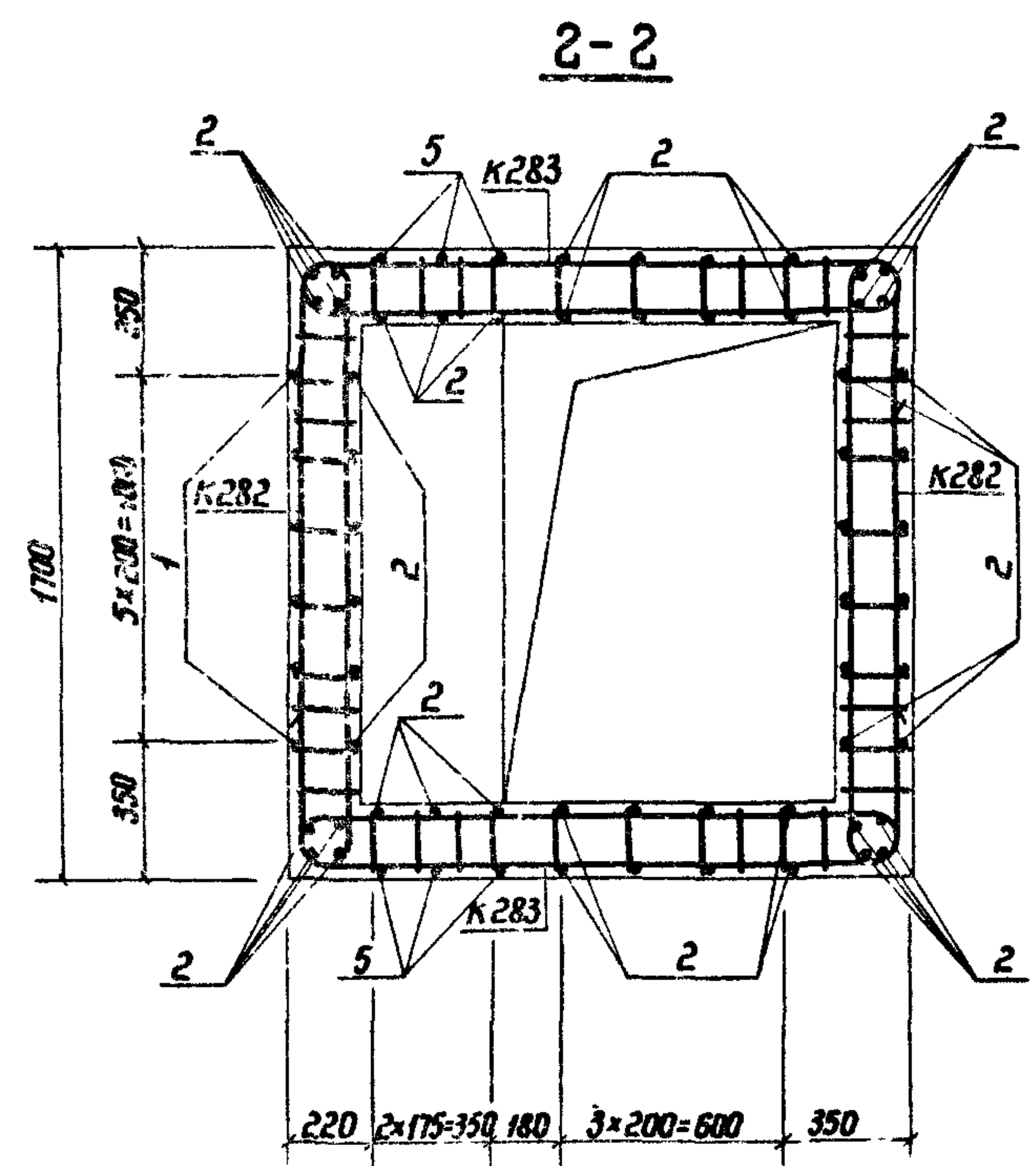
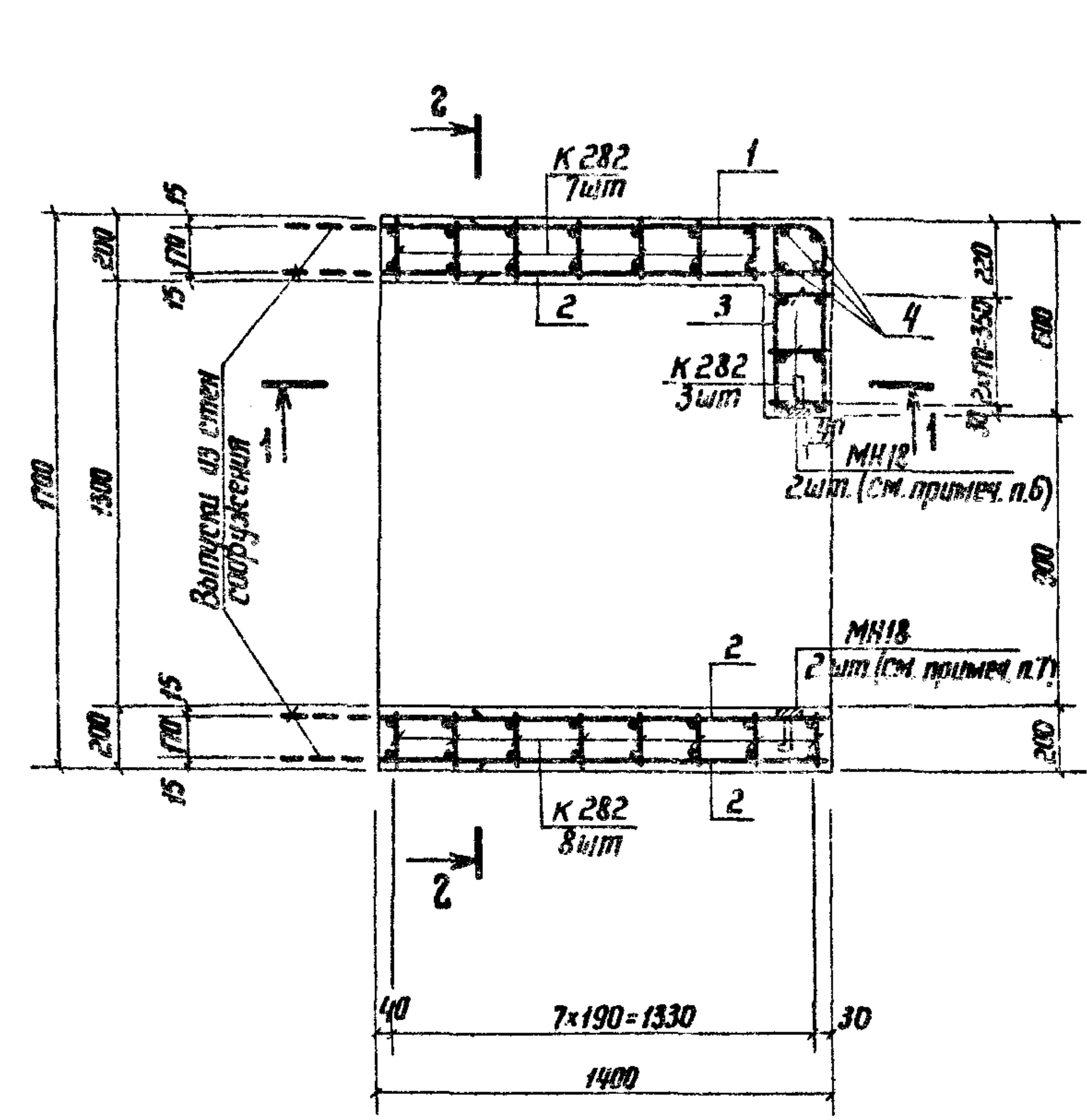
8/ч 14262

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	18	67,3
			10AIII	1900		34,2
К 283		То же	12AIII	4270	12	51,2
			10AIII	1900		22,8
Индивидуальные стержни	1		8AIII	1940	6	11,6
	2		8AIII	1380	56	77,3
	3		8AIII	580	6	3,5
	4		8AIII	1680	12	20,2
	5		8AIII	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6

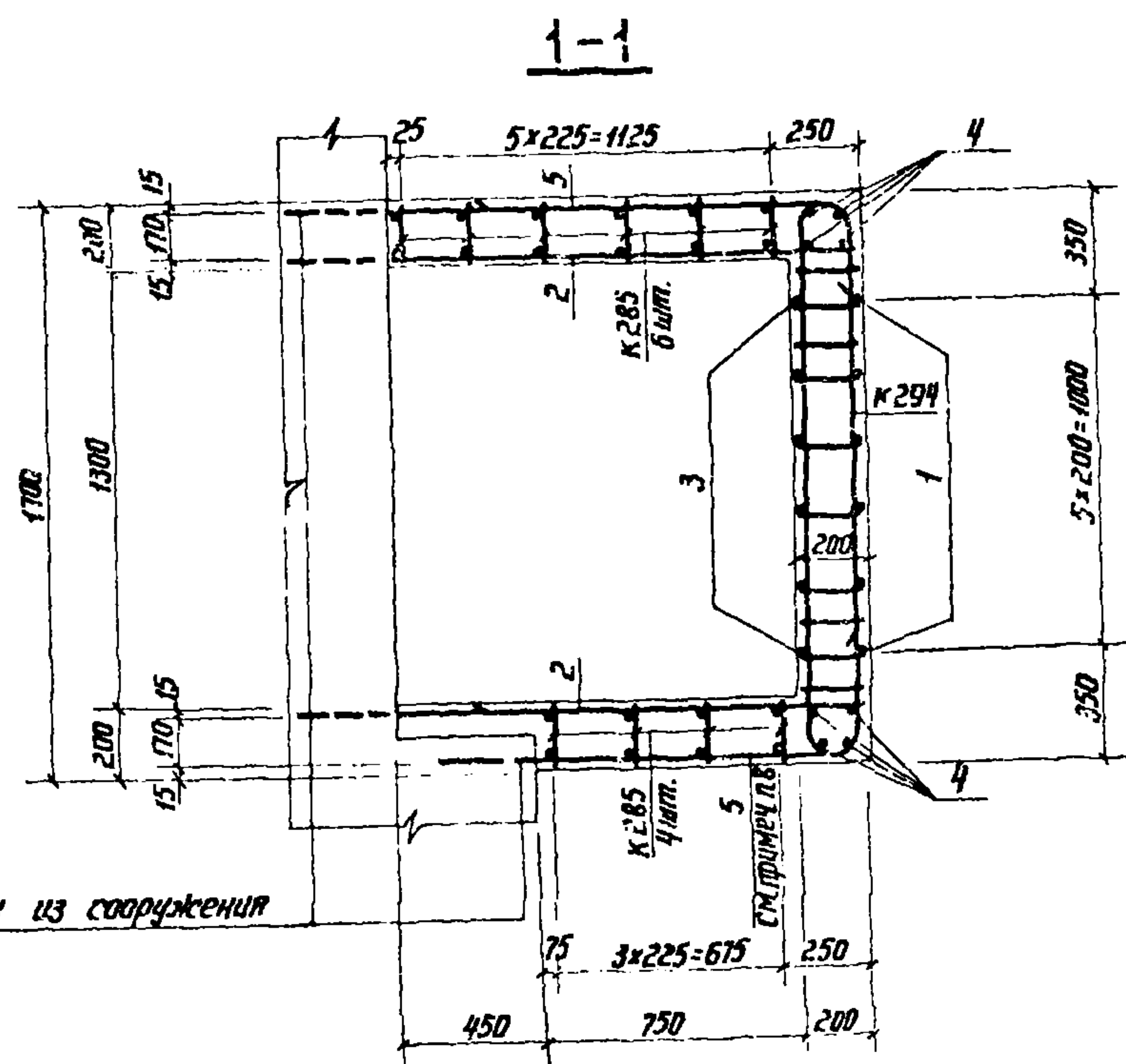
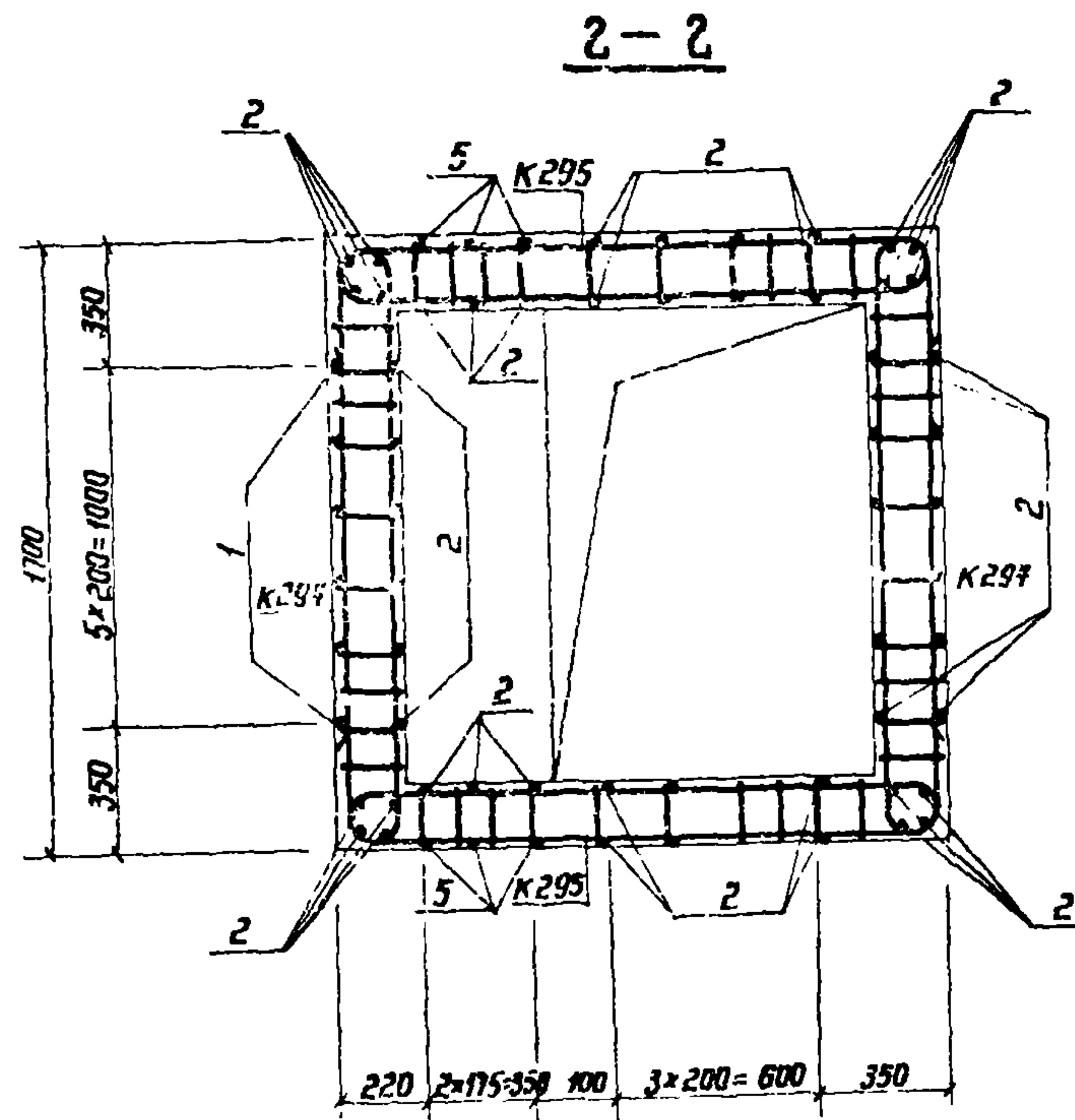
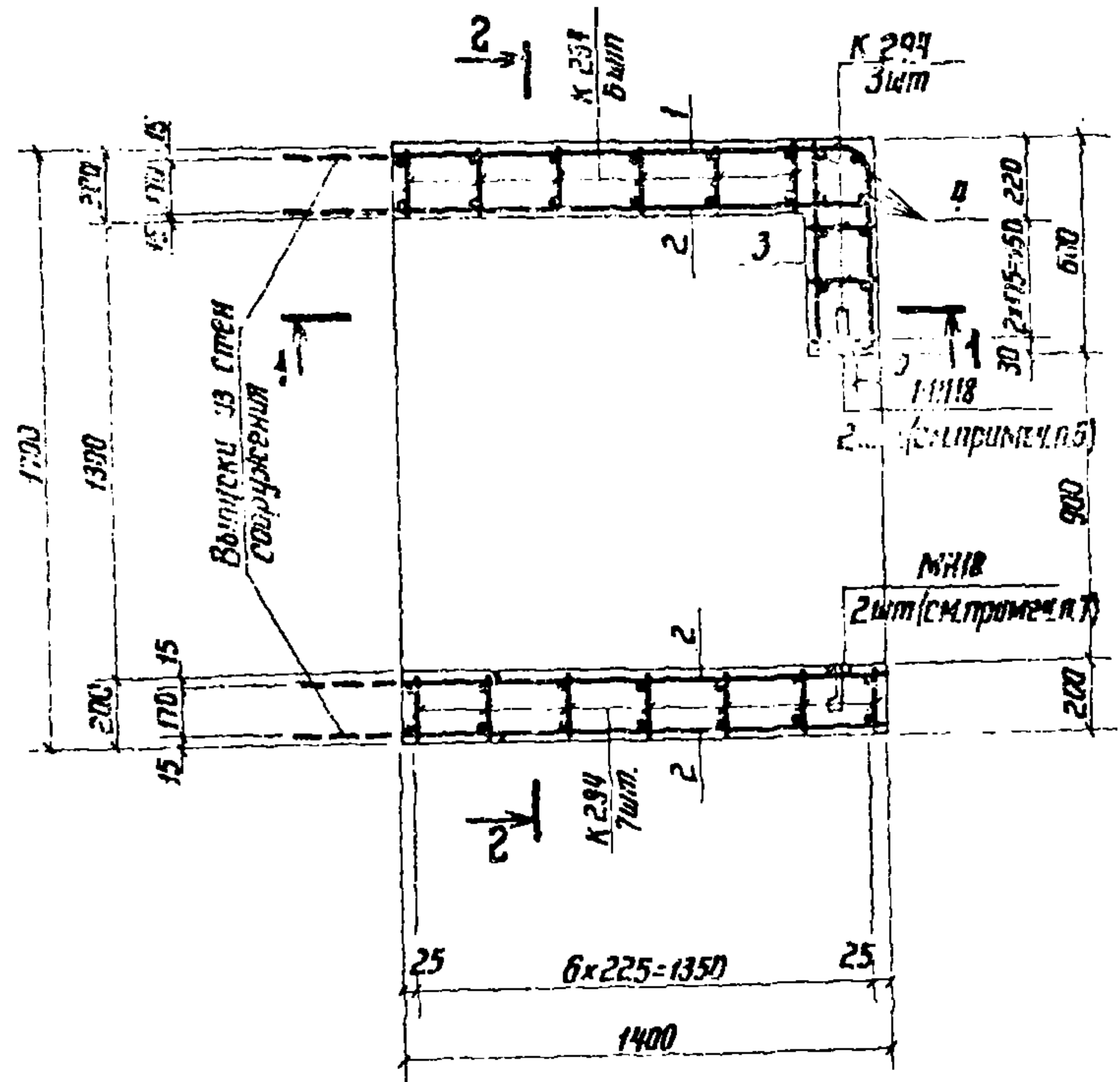
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82	12AIII	118,5	0,888	105,2
	10AIII	57,0	0,617	35,2
	8AIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5x50	0,6	1,95	1,2
	-8x80	1,1	5,02	5,5



1. Расположение монолитного участка 25 смотри документ 03.005-6.0 25.
2. Бетон М300. Объем бетона 1,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-В-0,9x1,3 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 пз).
5. Бетонирование производить после усадки и закладки 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 290 мм и 740 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни поз.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

Исполн.	М.В.Кин	А.М.С.	16.08.82	03.005-6.1.42 21		
Экз. на ст.	Шердуба	В.М.	17.08.82			
И.контр.	Рябенко	В.М.	17.08.82			
Рук. гр.	Гун	В.М.	17.08.82			
Вед. инж.	Маслова	В.М.	17.08.82			
Инженер	Земляк	В.М.	17.08.82	Монолитный участок 25 в убежищах III класса		
Ст. техн.	Тимофеева	В.М.	17.08.82			
				Сторона	Лист	Листов
				R/4 14262		



1. Расположение монолитного участка 25 смотри документ 03.005-6.0 25
2. Бетон м300. Объем бетона 1,8 м³.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-IV-0,9x1,3 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 выгоде на расстоянии 190 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290 мм и 740 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни по 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 42 62	10A III	5600	16	89,6
К 295		То же	10A III	6020	10	60,2
Отдельные стержни	1		8A III	1990	8	15,5
	2		8A III	1380	56	77,3
	3		8A III	580	6	3,5
	4		8A III	1880	12	20,2
	5		8A III	1600	6	9,6
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	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	10A III	149,8	0,617	92,4
	8A III	126,1	0,395	49,8
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x80	1,1	5,02	5,5
В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-5x50	0,6	1,95	1,2

Исполн.	Моркин	Виз	Ск. ур.	03.005-6.1 42 22		
Провер.	Исрабаков	Исрабаков	Исрабаков	Монолитный участок 25 в убежищах IV класса		
Рис. гр.	Гун	Гун	Гун	Дата	Лист	Кол. листов
Исполн.	Демляк	Демляк	Демляк	8/4 14.202		
Ст. тех.	Таланова	Таланова	Таланова			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 136		1	150	10A-III	190	17	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2400	10A-III	2400	2	4,8	0,617	3,0	
		3	R80	10A-III	350	2	0,7	0,617	0,9	
					Итого:				5,4	
К 137		1	190	10A-III	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R85	10A-III	2790	1	2,8	0,617	1,7	
		3	720	10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4	R75	12A-III	1930	1	1,9	0,888	1,7	
			Итого:				5,7			
К 138		1	190	10A-III	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R60	12A-III	2390	1	2,4	0,888	2,1	
		4	R60	12A-III	1590	1	2,0	0,888	1,8	
			Итого:				5,3			
К 139		1	290	10A-III	290	7	2,3	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R80	16A-III	2190	1	2,2	1,578	3,5	
		3	R60	12A-III	3430	1	3,4	0,888	3,0	
		4	1000	10A-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 СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполн.	Мрыкин	А.С.	22.08	03.005-6.1.42 23	
Зам.исп.	Шербakov	А.С.	24.08		
И.контр.	Маслова	В.А.	18.08		
Рис.го.	Чун	С.И.	18.08		
Вед.инж.	Маслова	В.А.	18.08		
Инженер	Земляк	И.С.	17.08	Каркас плоский К 136 - К 139	
Ст.тех.	Тюльпанова	И.С.	17.08		
				Листов	1
				В/4 14262	

Марка изделия	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг.	Общая масса, кг.	Сортамент, ГОСТ
К 140		1		10AIII	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		12AIII	2050	1	2,1	0,888	1,9	
		4		12AIII	2700	1	2,7	0,888	2,4	
		Итого:								
К 141		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	2880	1	2,9	1,208	3,5	
		3		14AIII	480	2	1,0	1,208	1,2	
		4		10AIII	2880	1	2,9	0,617	1,8	
		Итого:								
К 142		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3		14AIII	480	2	1,0	1,208	1,2	
		Итого:								
К 143		1		10AIII	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		14AIII	4400	1	4,4	1,208	5,3	
		4		18AIII	3000	1	3,0	1,998	6,0	
		Итого:								

1. При изготовлении каркасов при помощи точечной сварки рабочие стержни должны выдерживать нормированные нагрузки при сдвиге. 2. Рабочие стержни должны выдерживать нормированные нагрузки при сдвиге. 3. Рабочие стержни должны выдерживать нормированные нагрузки при сдвиге. 4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 50 рабочих стержней.

Исполн.	М.И.К.	А.С.	11.01.82	03.005-6.1.42 24	
Зам.исп.	И.С.	И.С.	11.01.82	Каркас тисковый К 140-К 143	Страницы Листов
Исполн.	М.С.	И.С.	11.01.82		
Рис. гл.	Г.И.	И.С.	11.01.82		
Взвеш.	И.С.	И.С.	11.01.82		
Исполн.	И.С.	И.С.	11.01.82		
Ст. тех.	Т.А.	И.С.	11.01.82	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
K144		1		10A-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		16A-III	4130	1	4,1	1,573	6,5	
		4		22A-III	3120	1	3,1	2,984	9,2	
		Итого:								
K145		1		10A-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		14A-III	2670	1	2,7	1,208	3,3	
		4		10A-III	2060	1	2,1	0,617	1,3	
		Итого:								
K146		1		10A-III	190	19	3,6	1,58	5,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		3		16A-III	2580	1	2,6	1,58	4,1	
		4		16A-III	410	2	0,8	1,58	1,3	
		Итого:								
K147		1		10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		18A-III	2660	1	2,7	1,998	5,4	
		3		18A-III	430	2	0,9	1,998	1,8	
		4		10A-III	2660	1	2,7	0,617	1,7	
		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 нормальной 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.	Мройкин	А.В.	22.05	03.005-6.1.4 2 25
Зиннат	Цербаков	В.В.	24.05	
И.сметр.	М.Зеленов	В.М.	24.05	
Рук.гр.	Гун	В.В.	24.05	
Вед.инж.	М.Лаврова	В.В.	24.05	
Инженер	Земляк	И.С.	24.05	
Ст.тех.	Тенанарова	И.С.	24.05	
Каркас плоский K144 - K147				Лист 1
				в/ч 14262

УТВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ ВОЗМ. ИМЕЕТСЯ

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	10AIII	290	18	5,2	0,617	3,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	860	10AIII	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		18AIII	3020	1	3,0	1,998	6,0	
		4		14AIII	3670	1	3,7	1,208	4,5	
		Итого:							14,7	
К 149		1	190	10AIII	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		18AIII	2830	2	5,7	1,998	11,4	
		4		18AIII	3850	1	3,9	1,998	7,8	
		Итого:							22,2	
К 150		1	190	10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10AIII	1930	1	2,0	0,617	1,2	
		4		16AIII	2430	1	2,4	1,578	3,8	
		Итого:							6,6	
К 151		1	190	10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2680	10AIII	2680	1	2,7	0,617	1,7	
		3	2680	12AIII	2680	1	2,7	0,888	2,4	
		4		12AIII	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 поперечными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполн.	Мрыкин	Иванов	20.12.77	03.005-6.1.1 2 26
Экз. н. шт.	Исрабаев	Иванов	21.12.77	
Н. экз. шт.	Маслаев	Иванов	18.12.77	
Р. экз. шт.	Гун	Иванов	18.12.77	
Д. экз. шт.	Мельникова	Иванов	18.12.77	
Инженер	Земляк	Иванов	20.12.77	
Ст. тех.	Таньнаева	Иванов	20.12.77	
Каркас плоский К 148 - К 151				Итого: лист 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
K 152		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		20A-II	2200	1	2,2	2,466	5,4	
		4		16A-II	3390	1	3,4	1,578	5,4	
		Итого:								
K 153		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		20A-II	2160	1	2,2	2,466	5,4	
		4		16A-II	2670	1	2,7	1,578	4,3	
		Итого:								
K 154		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		25A-II	2500	1	2,5	3,85	9,6	
		3		25A-II	660	2	1,3	3,85	5,0	
		4		22A-II	2500	1	2,5	2,984	7,5	
		Итого:								
K 155		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		25A-II	2480	1	2,4	3,85	9,2	
		4		20A-II	3340	1	3,3	2,766	8,2	
		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 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполн.	М.М.М.	22.10	03.005-В.1.42 27
Зам. исполн.	Щербак	24.10	
Нач. пр.	Маслова	28.10	
Руч. пр.	Гун	18.10	
Инженер	Маслова	16.10	
Ст. тех.	Земляк	20.10	
Каркас плоский K152 - K155			Страницы Листов всего 1 № 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 156		1	190	10A-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		25A-III	2820	2	5,6	3,85	21,6	
		4		22A-III	4190	1	4,1	2,984	12,2	
								Итого		
К 157		1	190	10A-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		16A-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		4		14A-III	3010	1	3,0	1,208	3,6	
								Итого:		
К 158		1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2740	28A-III	2740	1	2,7	4,83	13,0	
		3	2740	25A-III	2740	1	2,7	3,85	10,4	
		4		28A-III	730	2	1,5	4,83	7,2	
								Итого:		
К 159		1	390	10A-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		25A-III	3080	1	3,1	3,85	11,9	
		3		25A-III	4590	1	4,6	3,85	17,7	
		4	1150	10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
								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 требо-

- ваниями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
- В каркасе К156 поз.3 на закругленном участке варить сплавным швом.

Начерт.	Мрыкин	20.4.82	03.005-6.1.42 28
Зам. начерт.	Шербатов	20.4.82	
Инж. контр.	Маслова	20.4.82	
Рис. гр.	Гун	20.4.82	
Вед. инж.	Маслова	20.4.82	
Инженер	Земляк	20.4.82	
Ст. тех.	Тематова	20.4.82	

Каркас плоский
К 156 - К 159

Стандарт	Лист	Листов
	8/4	14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K160		1		12AIII	290	18	5,2	0,888	4,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		20AIII	3190	2	6,4	2,466	15,8	
		3		28AIII	4600	1	4,6	4,83	22,2	
		4		12AIII	1000	2	2,0	0,888	1,8	
		Итого:								
K161		1		10AIII	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		22AIII	2720	1	2,7	3,85	10,4	
		3		14AIII	3230	1	3,2	1,208	3,9	
		4		10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
K162		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		22AIII	2740	1	2,7	2,984	8,0	
		3		25AIII	2740	2	5,5	3,85	21,2	
		4		25AIII	690	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
K163		1		12AIII	390	12	4,7	0,888	4,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		28AIII	3410	1	3,4	4,83	16,4	
		3		32AIII	5130	1	5,1	6,31	32,2	
		4		12AIII	1150	2	2,3	0,888	2,1	
		Итого:								

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 ЧБ СН 393-78.
4. В каркасе K214 поз.2 на закругленном участке сварить сплошным швом.

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

Нач. отд.	Морских	1.4.	22.4.81	03.005-В.1.4.2.29	Каркас плоский K160 - K163	Лист	Листов
Зам. отд.	Щербак	1.4.	21.4.81			1	1
Н. контро.	Мастова	1.4.	22.4.81				
Рук. гр.	Гун	1.4.	22.4.81				
Инженер	Мастова	1.4.	22.4.81				
Ст. тех.	Земляк	1.4.	22.4.81				
				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
K164		1		14A-III	290	18	5,2	1,208	6,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82
		2		14A-III	1000	2	2,0	1,208	2,4	
		3		20A-III	3190	2	6,4	2,466	15,7	
		4		32A-III	4890	1	4,9	6,31	30,9	
		Итого:								
K165		1		10A-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		14A-III	3230	1	3,2	1,208	3,9	
		4		25A-III	2750	1	2,8	3,85	10,8	
		Итого:								
K166		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		22A-III	2680	1	2,7	2,494	8,1	
		3		25A-III	2680	1	2,7	3,85	10,4	
		4		25A-III	660	2	1,3	3,85	5,0	
		Итого:								
K167		1		10A-III	390	19	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	2740	2	5,5	0,617	3,4	
		3		10A-III	520	2	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней в "крест" должна обладать нормативной прочностью в соответствии с таблицей 4б СН 393-78
- 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.
- В каркасе K164 поз.3 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач. отд.	Мрыкин	1/12	2004	03.005-81.42 30		
Зам. отд.	Щербакс	1/12	2004			
Нач. пр.	Мастава	1/12	2004			
Рис. гр.	Гин	1/12	2004			
Вед. инж.	Маслова	1/12	2004			
Инженер	Земляк	1/12	2004			
Ст. тех.	Тимофеева	1/12	2004			
Каркас плоский K164 - K167				Статус	Лист	Листов
				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
К163		1		10AIII	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	860	2	1,7	0,617	1,1	
		3		20AIII	6610	1	6,6	2,466	16,3	
		4		14AIII	5400	1	5,4	1,208	6,5	
		Итого:								
К169		1		10AIII	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		28AIII	7200	1	7,2	4,83	34,8	
		4		16AIII	5080	1	5,1	1,578	8,0	
		Итого:								
К170		1		10AIII	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		12AIII	3000	1	3,0	0,888	2,7	
		4		10AIII	2580	1	2,6	0,617	1,6	
		Итого:								
К171		1		10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	2580	1	2,7	0,617	1,7	
		3		16AIII	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4		16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
		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 таблицы 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполн.	М.Рыкин	И.С.	21.08	03 005-Б.1.42 31
Зам. исполн.	И.С.	И.С.	21.08	
Контр.	Маслова	И.С.	21.08	
Рис. гр.	Г.И.	И.С.	21.08	
Вед. инж.	Маслова	И.С.	21.08	
Инженер	Земляк	И.С.	20.08	Каркас плоский К168 - К171
Ин.тех.	И.С.	И.С.	20.08	
				8/4 14262

Марка каркаса	Киркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
K172		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	2800	1	2,8	0,617	1,7	
		3		14AIII	2800	1	2,8	1,208	3,4	
		4		16AIII	430	2	1,0	1,208	1,2	
		Итого: 8,6								
K173		1		10AIII	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		16AIII	3250	1	3,2	1,578	5,0	
		4		12AIII	2670	1	2,7	1,208	3,3	
		Итого: 10,7								
K174		1		10AIII	590	13	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	2920	3	8,8	0,617	5,4	
		3		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого: 11,1								
K175		1		10AIII	390	24	9,4	0,617	5,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		28AIII	7600	1	7,6	4,83	36,7	
		4		18AIII	5200	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

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

Исполн.	Провер.	Дата	03.05.81	42	32
Исполн. Мещеряков	Провер. Мещеряков	Дата			
Исполн. Земляк	Провер. Земляк	Дата			
Исполн. Земляк	Провер. Земляк	Дата			
Исполн. Земляк	Провер. Земляк	Дата			
Каркас плоский K172 - K175			Лист	1	всего 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, п.м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
K 176		1	— 190	10AIII	190	18	3,4	0,617	21	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	— 720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	— 1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4		16AIII	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		5		14AIII	3950	1	4,0	1,208	4,8	
		Итого:								
K 177		1	— 190	10AIII	190	18	3,4	0,617	21	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	— 720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	— 1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4		25AIII	3020	2	6,0	3,85	23,1	
		5		22AIII	4100	1	4,1	2,984	12,2	
		Итого:								
K 178		1	— 190	10AIII	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	— 720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		14AIII	3190	1	3,2	1,208	3,9	
		4		16AIII	2780	1	2,8	1,578	4,4	
Итого:									10,5	
K 179		1	— 290	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2	— 2700	25AIII	2700	1	2,7	3,83	10,4	
		3	— 2700	28AIII	2700	1	2,7	4,83	13,0	
		4		28AIII	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 K177 поз.4 на закругленном участке варить сплошным швом.

Нач. отд.	Мройкин	А.А.	21.12.
Зам.нач.	Щербак	В.В.	21.12.
Инж.контр.	Маслова	В.А.	24.12.
Рук.гр.	Тун	А.А.	24.12.
Вед.инж.	Маслова	В.А.	24.12.
Инженер	Давыдов	И.И.	20.12.
Ст.тех.	Тананова	М.С.	20.12.

03.005-6.1.42 33

Каркас плоский
K 176 - K 179

Листов 1

в/ч 14262

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 180		1	590	10A-III	590	13	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2760	20A-III	2760	2	5,5	2,466	13,6	
		3	870	20A-III	870	2	1,7	2,466	4,2	
		Итого:			22,6					
К 181		1	590	10A-III	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2760	22A-III	2760	1	2,8	2,984	8,4	
		3	900	22A-III	900	1	0,9	2,984	2,7	
		4	3190	22A-III	3190	1	3,2	2,984	9,5	
		5	1280	22A-III	1280	1	1,3	2,984	3,9	
Итого:			28,9							
К 182		1	290	10A-III	290	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	4660	14A-III	4660	1	4,7	1,208	5,7	
		3	3540	22A-III	3540	1	3,5	2,984	10,4	
		4	1000	10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1420	10A-III	1420	1	1,4	0,617	0,9	
Итого:			22,0							
К 183		1	290	12A-III	290	18	5,2	0,888	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1070	12A-III	1070	1	1,0	0,888	0,9	
		3	1420	12A-III	1420	1	1,4	0,888	1,2	
		4	4980	28A-III	4980	1	5,0	3,43	24,2	
		5	3500	20A-III	3500	2	7,0	2,466	17,3	
Итого:			43,2							

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 рабочих арматуры.

Исполнитель	М.И.К.	20.05.81	42	34
Зам. исполнителя	И.И.И.	24.05.81		
Инженер-проектировщик	С.И.С.	27.05.81		
Рис. г.з.	Т.И.Т.	28.05.81		
Инженер	С.И.С.	26.05.81		
Ст. тех.	Т.И.Т.	26.05.81		

03.005-Б.1.42.34

Каркас плоский К180-К183

Лист 1 из 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 184		1		10A \bar{II}	490	12	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		22A \bar{III}	5120	1	5,1	2,984	15,2	
		3		22A \bar{III}	3350	1	3,4	2,984	10,1	
		4		10A \bar{II}	1280	1	1,3	0,617	0,8	
		5		10A \bar{II}	1700	1	1,7	0,617	1,0	
		Итого:								
К 185		1		10A \bar{II}	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		12A \bar{III}	3640	1	3,6	1,208	4,3	
		3		20A \bar{III}	3160	1	3,2	2,984	9,5	
		4		10A \bar{II}	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
К 186		1		10A \bar{II}	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		22A \bar{III}	3240	1	3,2	2,984	9,5	
		3		14A \bar{III}	4060	1	4,1	1,208	5,0	
		4		10A \bar{II}	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		Итого:								
К 187		1		16A \bar{II}	290	13	3,8	1,578	6,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		25A \bar{III}	2700	2	5,4	3,85	20,8	
		3		22A \bar{III}	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		4		25A \bar{III}	670	2	1,3	3,85	5,0	
		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 табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполнитель	М.В.С.	21.08.87
Зам. исполнителя	С.В.С.	21.08.87
Инженер	М.В.С.	21.08.87
Ст. тех.	Т.В.С.	21.08.87

03.005-6.1.42 35

Каркас плоский
К184-К187

Лист 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
К188		1	590	12AIII	590	13	7,7	0,888	6,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25AIII	2710	2	5,4	3,85	20,8	
		3	250	25AIII	950	2	1,9	3,85	7,3	
		Итого:								
К189		1	590	10AIII	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25AIII	2710	1	2,7	3,85	10,4	
		3	2530	25AIII	3150	1	3,2	3,85	12,3	
		4	1080	25AIII	1470	1	1,5	3,85	5,8	
		5	950	25AIII	950	1	1,0	3,85	3,9	
Итого:								36,8		
К190		1	290	10AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	4670	10AIII	4670	1	4,7	1,208	5,7	
		3	3540	25AIII	3540	1	3,5	3,85	13,5	
		4	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1480	10AIII	1480	1	1,5	0,617	0,9	
Итого:								22,9		
К191		1	290	14AIII	290	18	5,2	1,208	6,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	5130	32AIII	5130	1	5,2	6,31	32,8	
		3	3450	20AIII	3450	2	7,0	2,466	17,3	
		4	1000	14AIII	1000	1	1,0	1,208	1,2	
		5	1420	14AIII	1420	1	1,5	1,208	1,7	
Итого:								59,3		

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней "в крест" должна обходить нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
- В каркасе к191 поз.3 на закругленном участке варить сплошным швом.

Исполн.	Морковин	22/82	23/82
Зам.исп.	Церковский	23/82	24/82
Н.контр.	Морозова	24/82	25/82
Рук.гр.	Гун	24/82	25/82
Вед.инж.	Морозова	24/82	25/82
Инженер	Земляк	24/82	25/82
Ст.тех.	Кичинаева	24/82	25/82

03.005-01.42 36

Каркас плоский
К188 - К191

Лист 1
всего 1
№14 19262

Марка каркаса	Каркасы	№ поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 192		1		12А-III	490	12	5,9	0,888	5,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		28А-III	5060	1	5,1	4,83	24,6	
		3		25А-III	3440	1	3,4	3,85	13,1	
		4		12А-III	1280	1	1,3	0,888	1,2	
		5		12А-III	1700	1	1,7	0,888	1,5	
							Итого:		45,7	
К 193		1		10А-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14А-III	3840	1	3,6	1,208	4,4	
		3		18А-III	3150	2	6,3	1,998	12,8	
		4		10А-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
							Итого:		19,4	
К 194		1		10А-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14А-III	4040	1	4,0	1,208	4,8	
		3		25А-III	3210	1	3,2	2,47	7,9	
		4		10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
							Итого:		16,1	
К 195		1		10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12А-III	3860	1	4,0	0,888	3,6	
		3		16А-III	3200	1	3,2	1,578	5,0	
		4		10А-III	880	2	1,7	0,617	1,0	
							Итого:		11,9	

- 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.

- В каркасе К193 поз.3 на закругленном участке варить сплошным швом.
- 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.	Мркин	1/4	22.08
Зам. нач. отд.	Щербак	1/4	22.08
Н. контр.	Муслюба	1/4	22.08
Рис. гр.	Гун	1/4	22.08
Врач. инж.	Муслюба	1/4	22.08
Инженер	Земляк	1/4	26.08
Ст. тех.	Томашова	1/4	26.08

03.005-6.1.42 37

Каркас плоский
К192-К195

Лист	1
Итого листов	1
№	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 196	<p>СН 393-78 п.13 таб. 90 см. примеч. п.4</p>	1	190	10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		18A-II	4170	1	4,2	1,998	8,4	
		3		22A-II	3140	1	3,1	2,984	9,2	
		4	720	10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
К 197	<p>СН 393-78 п.13 таб. 90 см. примеч. п.4</p>	1	290	10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	880	10A-II	880	2	1,7	0,617	1,0	
		3		18A-II	4230	1	4,2	1,998	8,4	
		4		22A-II	3250	1	3,3	2,984	9,8	
		Итого:								
К 198	<p>СН 393-78 п.13 таб. 90 см. примеч. п.4</p>	1	190	10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		25A-II	3120	1	3,1	3,84	11,9	
		3		25A-II	9630	1	4,6	3,84	17,7	
		4	720	10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
К 199	<p>СН 393-78 п.13 таб. 90 см. примеч. п.4</p>	1	190	10A-II	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-II	720	1	0,7	0,517	0,4	
		3		16A-II	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		4		12A-II	2590	1	2,5	0,898	2,3	
		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 нормальной 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.	МРОУКИН	1.4.82	22.04	03.005-61.42.38	Каркас плоский К 196 - К 199	Исполн.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	21.04	
Зам. нач. отд.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	21.04			Модель	Исполн.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	21.04
Инженер	МОСКВИН	1.4.82	21.04			Лист	Исполн.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	21.04
Рис. гр.	ЛУН	1.4.82	21.04			Лист	Исполн.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	21.04
Сейс. инж.	МОСКВИН	1.4.82	21.04			Лист	Исполн.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	21.04
Инженер	ЗЕМЛЯК	1.4.82	26.04.82			Лист	Исполн.	ЩЕРБАКОВ	1.4.82	26.04.82
Ст. тех.	ТАТНАСОВА	1.4.82	26.04.82							

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 200		1		10A-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		16A-III	4610	1	4,6	1,578	7,3	
		4		22A-III	3360	1	3,4	2,984	10,1	
		Итого: 21,9								
K 201		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		22A-III	4370	1	4,4	2,984	13,1	
		4		22A-III	3440	1	3,4	2,984	10,1	
		Итого: 26,7								
K 202		1		10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	2660	2	5,3	2,466	13,1	
		3		20A-III	450	2	0,9	2,466	2,2	
		Итого: 17,5								
K 203		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A-III	3100	1	3,1	2,466	7,6	
		4		16A-III	4010	1	4,0	1,578	6,3	
		Итого: 17,2								

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

03.005-6.1.42 39			
Иск. отд.	Мрыкин	Иск.	21.11.82
Эксп. отд.	Шереметев	Иск.	21.11.82
И.контр.	Маслова	Иск.	21.11.82
Рис. гр.	Иск.	Иск.	21.11.82
Вед. инж.	Маслова	Иск.	21.11.82
Ст. тех.	Тсинарева	Иск.	21.11.82
Каркас плоский K 200 - K 203			Лист 1 всего 4

СН 393-78. Подпись и дата в соответствии с п. 4

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		10A-II	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		14A-II	2470	1	3,0	1,209	3,6	
		4		16A-II	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		Итого: 9,9								
К205		1		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		28A-II	2800	1	2,8	4,83	13,5	
		3		25A-II	2800	1	2,8	3,85	10,8	
		4		28A-II	690	2	1,4	4,83	6,8	
		Итого: 33,4								
К206		1		10A-II	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		25A-II	4710	1	4,7	3,85	18,1	
		4		25A-II	3360	1	3,4	3,85	13,1	
		Итого: 35,7								
К207		1		10A-II	290	19	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		25A-II	4410	1	4,4	3,85	16,9	
		4		20A-II	3430	2	7,0	2,466	17,5	
		Итого: 38,8								

- 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.
- В каркасе К207 загнутые участки стержней поз. 4 сварить непрерывным швом.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п. 13 таб. 1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1.42 40			
Нач. отд.	Мрыкин	22/2	21/2
Эл. отд.	Щербяков	22/2	21/2
Н. констр.	Маслова	22/2	21/2
Рис. гр.	Гун	22/2	21/2
Вед. инж.	Маслова	22/2	21/2
Ин. тех.	Тананова	22/2	21/2
Каркас плоский К204-К207			Лист 1
			в/ч 14.262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K208		1		10AIII	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		12AIII	3270	1	3,3	0,888	2,9	
		4		20AIII	2750	1	2,7	2,466	6,7	
		Итого:								
K209		1		25AIII	2800	2	5,6	3,85	21,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		22AIII	2800	1	2,8	2,984	8,4	
		3		25AIII	670	2	1,3	3,85	5,0	
		4		16AIII	290	13	3,8	1,578	6,0	
		Итого:								
K210		1		16AIII	390	13	5,1	1,578	8,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	1150	2	2,3	1,578	3,6	
		3		32AIII	4650	1	4,7	6,31	29,7	
		4		28AIII	3720	1	3,7	4,83	17,9	
		Итого:								
K211		1		16AIII	290	19	5,5	1,5	8,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	1000	2	2,0	1,5	3,2	
		3		32AIII	4960	1	5,0	6,31	31,5	
		4		20AIII	3480	1	3,5	2,466	8,6	
		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. В каркасе 285 поз.4 на закругленном участке ва-

реть 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

ЧИЗБ. И. Подп. Подпись и дата Изд. 1984 г.

03.005-61.42.41			
Нач. отд.	Мрыкин	4.42	21.84
Зам. нач. отд.	Щербак	4.42	21.84
Н. канц.	Маслова	4.42	21.84
Рук. гр.	Гин	4.42	21.84
Вед. инж.	Маслова	4.42	21.84
Ст. тех.	Тюнина	4.42	20.84
Каркас плоский K208 - K211			Страницы Лист Листов 1
			8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K212		1	290	10A-II	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		19A-II	3270	1	3,3	1,208	4,0	
		4		18A-II	2790	2	5,6	1,998	11,2	
		Итого:								
K213		1	290	10A-II	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	860	10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A-II	7210	1	7,2	2,466	17,8	
		4		14A-II	6000	1	6,0	1,208	7,2	
		Итого:								
K214		1	190	10A-II	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82.
		2	720	10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		28A-II	7200	1	7,8	4,83	37,6	
		4		16A-II	5680	1	5,7	1,578	9,0	
		Итого:								
K215		1	290	10A-II	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	860	10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		28A-II	7790	1	7,8	4,83	37,7	
		4		18A-II	5110	1	6,1	1,998	12,2	
		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 нормальной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с

5. В каркасе K212 поз 4 на закругленном участке барить сплавным швом.
6. Требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5х рабочей арматуры.

03.005-6.1.42 42			
Исполн.	М.В.Кичин	К.И.	21.4.82
Зам. исполн.	И.В.Савельев	К.И.	21.4.82
Начальн. цеха	М.В.Савельев	К.И.	21.4.82
Рис. гр.	Г.И.	К.И.	21.4.82
Вед. инж.	М.В.Савельев	К.И.	21.4.82
Ст. тех.	Т.И.Савельев	К.И.	21.4.82
Каркас плоский K212 - K215			Лист 1
			8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K216		1	190	10A-III	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	5720	25A-III	5720	1	5,7	3,85	21,9	
		4		20A-III	1210	1	7,2	2,456	17,8	
		5	2800	28A-III	2800	1	2,8	4,83	13,5	
Итого:									58,5	
K217		1	390	10A-III	390	26	10,1	0,617	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		28A-III	8200	1	8,2	4,83	39,6	
		4		18A-III	6400	1	6,4	1,998	12,8	
Итого:									60,0	
K218		1	290	10A-III	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		28A-III	6630	1	6,6	4,83	31,9	
		4		20A-III	7660	1	7,7	2,456	19,0	
		5	3000	28A-III	3000	1	3,0	4,83	14,5	
Итого:									71,2	
K219		1	190	10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2660	25A-III	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		3	2660	14A-III	2660	1	2,7	1,208	3,3	
		4		25A-III	510	2	1,0	3,8	3,8	
Итого:									19,7	

- 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 таблицы 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-Б.1.42 43			
Исх. отд.	Мрыкин	И.И.	22.08
Экз. отд.	Щербаков	А.В.	22.08
И.контр.	Маслова	В.М.	22.08
Р.чк. гр.	Гун	И.И.	22.08
Вед. инж.	Маслова	В.М.	22.08
Ст. тех.	Томанова	Т.В.	22.08
Каркас плоский K216 - K219			Лист 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 220		1		10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		18A-III	3320	2	6,6	1,998	13,2	
		3		10A-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		4		10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5		22A-III	4000	1	4,4	2,984	13,1	
							Итого:		29,5	
К 221		1		10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14A-III	3880	1	3,9	1,208	4,7	
		3		16A-III	3130	1	3,1	1,578	4,9	
		4		10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		12,7	
К 222		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	4960	1	5,0	0,888	4,4	
		3		20A-III	3820	1	3,9	2,466	9,6	
		4		10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5		10A-III	1420	1	1,4	0,617	0,9	
							Итого:		17,8	
К 223		1		12A-III	290	19	5,5	0,888	4,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		25A-III	5260	1	5,3	3,85	20,3	
		3		20A-III	3800	2	7,6	2,466	18,7	
		4		12A-III	1000	1	1,0	0,888	0,9	
		5		12A-III	1420	1	1,4	0,888	1,2	
							Итого:		46,0	

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней в "крест" должна обладать повышенной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
- В каркасах К 220 поз. 2 и в К 223 поз. 3 на закругленном участке варить сплошным швом.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними протраженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-61.42 44			
Исполн.	М. Рыжик	1.4.2	22.11.82
Зам. исполн.	Щербатов	1.4.2	22.11.82
Инженер	Маслова	1.4.2	22.11.82
Рис. гр.	Гин	1.4.2	22.11.82
Ведущий	Маслова	1.4.2	22.11.82
Ин. тех.	Толкина	1.4.2	22.11.82
Каркас плоский К 220 - К 223			Лист 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
K224		1	490	10A-III	490	13	6,4	0,617	3,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		22A-III	5390	1	5,4	2,984	16,1	
		3		22A-III	3660	1	3,6	2,984	10,7	
		4	1200	10A-III	1280	1	1,3	0,617	0,8	
		5	1700	10A-III	1700	1	1,7	0,617	1,0	
		Итого:								
K225		1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		12A-III	4360	1	4,4	0,888	3,9	
		4		20A-III	3560	1	3,6	2,466	8,9	
		Итого:								
K226		1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14A-III	5050	1	5,1	1,208	6,2	
		3		25A-III	3840	1	3,8	3,84	14,6	
		4	1000	10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1420	10A-III	1420	1	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
K227		1	290	16A-III	290	19	5,5	1,578	8,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	3780	2	7,6	2,466	18,7	
		3		32A-III	5480	1	5,5	6,31	34,7	
		4	1000	16A-III	1000	1	1,0	1,578	1,6	
		5	1420	16A-III	1420	1	1,4	1,578	2,2	
		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. В каркасе K227 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.

ЦЕНА ПОДАРОК ПОДАРОК И ДАРОК

03.005-6.1.42 45			
Исполн.	Мрыкин	И.И.	27.07
Зам.исп.	Церваков	И.И.	27.07
Н.контр.	Маслова	В.М.	27.07
Руч.гр.	Гин	И.И.	27.07
Кейд.и.	Маслова	В.М.	27.07
Ст.тех.	Тюганова	Ж.К.	27.07
Каркас плоский K224-K227			Итого 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 228		1		10A-II	340	8	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	2400	1	2,4	0,868	2,1	
		Итого:								
К 229		1		10A-II	290	4	1,2	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	1950	1	2,0	0,888	1,8	
		Итого:								
К 230		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2200	1	2,2	0,617	1,4	
		3		12A-II	1960	1	2,0	0,888	1,8	
Итого:								4,4		
К 231		1		10A-II	290	8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2400	1	2,4	0,617	1,5	
		3		10A-II	2030	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.

03.005-6.1.42.46			
Исполн.	Моркин	12.2	24.4
Зам.исп.	Щербачев	12.2	24.4
Н.контр.	Мислова	12.2	24.4
Р.к.гр.	Г.И.И.	12.2	24.4
Вед.инж.	Мислова	12.2	24.4
Ст.тех.	Таманцева	12.2	18.4
Каркас плоский К228 - К231			
Листов	Лист	Листов	Листов
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
K232		1		10A-II	390	4	1,6	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		14A-II	2240	1	2,2	1,208	2,6	
		Итого: 3,6								
K233		1		10A-II	490	15	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		16A-II	3600	2	7,2	1,578	11,4	
		3		16A-II	710	2	1,4	1,578	2,2	
Итого: 18,2										
K234		1		10A-II	490	15	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	3540	2	7,3	0,888	6,5	
		3		12A-II	650	2	1,3	0,888	1,2	
Итого: 12,3										
K235		1		18A-II	3580	1	3,6	1,998	7,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	490	22	10,8	0,617	6,7	
		3		14A-II	740	2	1,5	1,998	3,0	
		4		14A-II	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.19 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1.42 47			
Исполн.	Моркин	И.И.	21.11.82
Зам.исп.	Щербачев	И.И.	21.11.82
Исполн.	Маслова	В.А.	21.11.82
Рис.гв.	И.И.	И.И.	21.11.82
Вед.инж.	Маслова	В.А.	21.11.82
Ст.тех.	Танюшева	И.И.	20.11.82
Каркас плоский K232 - K235			Лист 1 в/ч 14262

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

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

				03.005-6.1.42 48			
Нач. отд.	Мрыкин	И.И.	21.08.	Каркас плоский K236 - K239	Итого	Лист	Листов
Зам. н. отд.	Исрабаков	И.И.	21.08.		5		1
Н. контр.	Муслоба	И.И.	21.08.				
Рук. гр.	Гич	И.И.	21.08.				
Вед. инж.	Муслоба	И.И.	21.08.				
Ст. тех.	Тамбиева	И.И.	21.08.				
				в/ч 14262			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем длина, м	Масса т, кг	Объем масса, кг	Сортимент, ГОСТ
К240		1		12A-II	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	1750	1	1,8	0,888	1,6	
		3		10A-II	140	10	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
К241		1		12A-II	1060	2	2,1	0,888	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	290	2	0,6	0,888	0,5	
		3		10A-II	140	7	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
К242		1		12A-II	720	1	0,7	0,888	0,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	450	1	0,5	0,888	0,4	
		3		10A-II	140	3	0,4	0,617	0,3	
		Итого:								
К243		1		12A-II	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	1710	1	1,7	0,888	1,5	
		3		10A-II	190	10	1,9	0,617	1,2	
		Итого:								

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 рабочих арматуры.

03.005-61.42 49			
Исполн.	М.В.К.	Провер.	С.В.К.
Зам.Исполн.	И.В.К.	Зам.Провер.	И.В.К.
Рис. гр.	Г.И.И.	С.В.К.	С.В.К.
Вед. пр.	М.В.К.	С.В.К.	С.В.К.
С.И.Т.	С.В.К.	С.В.К.	С.В.К.
Каркас плоский К240-К243			В/ч 4262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 244		1	— 4500 —	22 А-III	4500	2	9,0	2,984	26,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 190 —	10 А-III	190	35	6,7	0,617	4,1	
								Итого:		
К 245		1	— 680 —	10 А-III	680	2	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 290 —	10 А-III	290	4	1,2	0,617	0,7	
								Итого:		
К 246		1	— 4450 —	16 А-III	4450	2	8,9	1,578	14,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 100 —	8 А-III	100	35	3,5	0,395	1,4	
								Итого:		
К 247		1	— 4320 —	12 А-III	4320	2	8,6	0,888	7,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 100 —	8 А-III	100	33	3,3	0,395	1,3	
								Итого:		

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.

03.005-6.1.42 50			
Нач. отд.	Мрыкин	Д.С.	22.10.84
Зам. нач. отд.	Щербачков	В.С.	24.10.84
Н.контр.	Маслова	В.С.	24.10.84
Рук. гр.	Гун	В.С.	24.10.84
Вед. инж.	Маслова	В.С.	24.10.84
Ст. тех.	Тананарба	И.С.	20.10.84
Каркас плоский К244 - К247			Лист 1
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Лин.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 248		1		10AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		18AIII	2480	2	5,0	1,998	10,0	
		3		18AIII	590	2	1,2	1,998	2,4	
		Итого:								
K 249		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		22AIII	2700	2	5,4	2,984	16,1	
		3		22AIII	630	2	1,3	2,984	3,9	
		Итого:								
K 250		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2900	2	5,8	1,58	9,2	
		3		16AIII	510	2	1,0	1,58	1,6	
		Итого:								
K 251		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		18AIII	2840	1	2,8	1,998	5,6	
		3		18AIII	590	2	1,2	1,998	2,4	
		4		12AIII	2840	1	2,8	0,838	2,5	
		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 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1.42 51			
Иск. отд.	Мрыкин	1/4	21.9
Зам. ната	Щербачев	1/4	21.9
И.контр.	Маслюба	1/4	21.9
Руч. гр.	Гун	1/4	21.9
Вед. инж.	Маслюба	1/4	21.9
Ст. мех.	Томанова	1/4	20.8

Каркас плоский K 248 - K 251

Стандартный лист 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 252		1		10A-III	2370	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	1930	1	1,9	1,58	3,1	
		3		10A-III	190	10	1,9	0,617	1,2	
					Итого:				5,8	
К 253		1		10A-III	1300	1	1,3	0,617	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	1300	1	1,3	1,58	2,0	
		3		16A-III	410	1	0,4	1,58	0,6	
		4		10A-III	190	9	1,7	0,617	1,1	
К 254		1		10A-III	1100	1	1,1	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	1100	1	1,1	1,58	1,7	
		3		16A-III	410	2	0,8	1,58	1,3	
		4		10A-III	190	7	1,3	0,617	0,8	
К 255		1		10A-III	810	1	0,8	0,617	0,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	500	1	0,5	0,617	0,3	
		3		10A-III	190	3	0,5	0,617	0,4	

- 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 табл. 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

03.005-61.42 52			
Нач. отд.	Мрыкин	1/4	22.10
Зам. нач.	Щербяков	1/4	14.11
Н. контр.	Маслова	1/4	17.11
Руч. гр.	Гун	1/4	27.11
Вед. инж.	Маслова	1/4	27.11
Ст. тех.	Тюханова	1/4	20.11
Каркас плоский К 252 - К 255			Лист 1
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Объем масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 256		1		10A-II	2370	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		14A-II	1950	1	1,9	1,208	2,3	
		3		10A-II	190	10	1,9	0,617	1,2	
									Итого:	
К 257		1		10A-II	1300	1	1,3	0,617	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		14A-II	1300	1	1,3	1,208	1,6	
		3		14A-II	390	1	0,4	1,208	0,5	
		4		10A-II	190	9	1,7	0,617	1,1	
							Итого:	4,0		
К 258		1		10A-II	1100	1	1,1	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		14A-II	1100	1	1,1	1,208	1,3	
		3		14A-II	390	2	0,8	1,208	1,0	
		4		10A-II	190	7	1,3	0,617	0,8	
							Итого:	3,8		
К 259		1		10A-II	2380	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1910	1	1,9	0,617	1,2	
		3		10A-II	190	10	1,9	0,617	1,2	
									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 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

03.005-61.42.53			
Нач. отд.	Мрыкин	И.И.	22.12
Зам. нач. отд.	Щербак	В.В.	29.12
Ин. контр.	Михайлов	В.А.	28.12
Руч. пр.	Син	В.В.	28.12
Вед. инж.	Маслова	В.А.	27.12
Ст. мех.	Томинский	И.И.	20.12
Каркас плоский К256 - К259			Страница 1
			Лист 1
			3/4 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 260		1	1300	10А-III	1300	2	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		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	
К 261		1	1100	10А-III	1100	2	2,2	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		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	
К 262		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	
К 263		1		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 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.

03.005-6.1.42 54			
Нач. отд.	Мрыкин	А.С.	22.11
Зам.нач. отд.	Шербак	В.С.	22.11
Н.контр.	Маслова	В.А.	21.11
Рук. гр.	Гин	В.С.	21.11
Вед. инж.	Маслова	В.А.	21.11
Ст. тех.	Тананасева	А.С.	20.11
Каркас плоский К 260 - К 263			Лист 7
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 264		1		25AIII	7000	1	7,0	3,84	28,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		25AIII	5740	1	5,8	3,84	22,3	
		3		10AIII	1100	2	2,2	0,617	1,4	
		4		8AIII	340	24	8,2	0,395	3,2	
		Итого:								
K 265		1		16AIII	3050	2	6,1	1,578	9,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
		3		8AIII	190	20	3,8	0,395	1,5	
		Итого:								
K 266		1		8AIII	190	24	4,6	0,395	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	4530	1	4,5	1,578	7,1	
		3		16AIII	3590	1	3,6	1,578	5,7	
		Итого:								
K 267		1		16AIII	3930	1	3,9	1,578	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2980	1	3,0	1,578	4,7	
		3		8AIII	290	19	5,5	0,395	2,2	
		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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры

03.005-6.1.42.55			
Нач. отд.	Мрыкин	Лев	21.12
Зам. нач.	Щербаков	Лев	21.12
Инж. пр.	Магдого	Лев	21.12
Рук. гр.	Гун	Лев	21.12
Вед. инж.	Магдого	Лев	21.12
Ст. тех.	Тимошенко	Лев	20.12
Каркас плоский K264 - K267			Лист 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 268		1		10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		22AIII	2600	1	2,6	2,984	7,8	
		3		20AIII	2600	1	2,6	2,466	6,4	
		4		22AIII	470	2	0,9	2,984	2,7	
		Итого:								
К 269		1		10AIII	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2600	2	5,2	1,578	8,2	
		3		16AIII	810	2	1,2	1,578	1,9	
		Итого:								
К 270		1		10AIII	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	810	1	0,6	1,578	0,9	
		3		16AIII	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4		16AIII	2820	1	2,8	1,578	4,4	
		5		16AIII	1000	1	1,0	1,578	1,6	
		Итого:								
К 271		1		10AIII	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		28AIII	8240	1	6,2	4,83	29,9	
		4		20AIII	7080	1	7,1	2,466	17,0	
		5		28AIII	2860	1	2,9	4,83	14,0	
		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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1.42 56			
Нач. отд.	Мройтин	Л.И.	21.07
Зам. нач. отд.	Щербяков	С.В.	24.07
Н.контр.	Маслова	В.И.	21.08
Рук. гр.	Гун	С.В.	27.08
Вед. инж.	Михайлова	В.И.	24.08
Ст. тех.	Танисаева	Н.А.	20.08
Каркас плоский К 268 - К 271			Страницы: 1 Лист: 1 Листов: 1
			8/4 14262

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

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.

СН 393-78 п.13-70

03.005-61.42 57			
Исполн.	Мрыкин	В.И.	22.04
Экз. отд.	Ислюба-ев	В.И.	22.04
Н.контр.	Маслова	В.И.	22.04
Руч. гр.	Гун	В.И.	22.04
Вед. инж.	Маслова	В.И.	22.04
С.п.тех.	Яковлева	В.И.	22.04
Каркас плоский K272 - K275			Страница 1
			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
K276		1		10A-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		10A-III	3740	1	3,7	0,617	2,3	
		4		12A-III	2720	1	2,7	0,888	2,4	
		Итого:								
K277		1		10A-III	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		12A-III	3610	1	3,6	0,888	3,2	
		4		16A-III	2850	1	2,9	1,578	4,6	
		Итого:								
K278		1		10A-III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		12A-III	2170	1	2,1	0,888	2,1	
		4		10A-III	1990	1	2,0	0,617	1,2	
		Итого:								
K279		1		10A-III	290	24	7,0	0,617	7,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		28A-III	7190	1	7,2	4,83	34,8	
		4		18A-III	5640	1	5,6	1,998	11,2	
		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. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-61.42.58			
Нач. отд.	Мрыкин	Изм.	25.08
Зам. н. отд.	Щербяков	Изм.	22.08
Н. контр.	Маслова	Изм.	11.08
Руч. гр.	Тун	Изм.	01.08
Вед. инж.	Маслова	Изм.	11.08
Ст. тех.	Тюниктеба	Изм.	20.08
Каркас плоский K276 - K279			Страница Лист 1
			6/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
К 280		1		10AIII	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2050	1	2,1	1,578	3,3	
		3		14AIII	2780	1	2,8	1,208	3,4	
		4		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
К 281		1		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		16AIII	2030	1	2,0	1,578	3,2	
		4		12AIII	2390	1	2,4	0,888	2,1	
		Итого:								
К 282		1		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	1500	2	3,0	0,888	2,7	
		3		12AIII	370	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:								
К 283		1		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	1810	1	1,8	0,888	1,6	
		3		12AIII	2460	1	2,5	0,888	2,2	
		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 п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-51.42.59			
Исполн.	Мрыкин	Лист	1
Зам. исполн.	Исраханов	Лист	1
Нач. отд.	Исраханов	Лист	1
Рук. гр.	Сун	Лист	1
Вед. инж.	Маслова	Лист	1
Ст. тех.	Томановы	Лист	1
Каркас плоский К280 - К283			Листов 1
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K284		1		10A-II	190	21	4,0	0,617	2,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		20A-II	2900	2	5,8	2,466	14,3	
		3		20A-II	450	2	0,9	2,466	2,2	
		Итого:								
K285		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		3		20A-II	2700	1	2,7	2,466	6,7	
		4		22A-II	470	2	0,9	2,984	2,8	
Итого:								19,8		
K286		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		22A-II	3880	1	3,9	2,984	11,6	
		4		18A-II	3120	2	6,2	1,998	12,4	
Итого:								27,1		
K287		1		10A-II	1580	2	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	130	8	1,0	0,617	0,6	
Итого:								2,6		

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 СН 393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры

03.005-Б.1.42.60			
Нач. отд.	Мройкин	1.12.82	22.10
Зам. н. отд.	Щербаков	1.12.82	24.11
Н. контр.	Маслова	1.12.82	21.12
Руч. ср.	Гун	1.12.82	22.10
Вед. инж.	Маслова	1.12.82	21.12
Ст. тех.	Ланцова	1.12.82	20.10
Каркас плоский K284 - K287			Лист 1
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K288		1		10A#	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		10A#	2820	1	2,8	0,617	1,7	
		3		10A#	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4		10A#	1910	1	1,9	0,617	1,2	
		Итого:								
K289		1		10A#	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		10A#	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10A#	2390	1	2,4	0,617	1,5	
		4		10A#	1990	1	2,0	0,617	1,2	
		Итого:								
K290		1		10A#	440	8	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		14A#	2890	1	2,7	1,208	3,3	
		Итого:								
K291		1		10A#	720	2	1,5	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		10A#	190	пер-27	5,1	0,617	3,1	
		3		20A#	ср-5540	1	5,5	2,466	13,6	
		4		20A#	ср-4350	1	4,4	2,466	10,9	
		Итого:								

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 СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-61.42.61	
Исполн.	М.И.Иванов	Упр.	21.12	Каркас плоский K288 - K291	Лист 1
Экз. и отв.	Иванов	Упр.	14.01		
Н.к. и тр.	Маслова	Упр.	21.01		
Руч. р.	Г.И.	Упр.	27.01		
Вед. инж.	Маслова	Упр.	29.01		
Ст. и эк.	Танюшева	Упр.	20.02	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
K 292		1		10AIII	290	15	4,4	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	3260	2	6,5	0,617	4,0	
		3		10AIII	420	2	0,8	0,617	0,5	
		Итого:								
K 293		1		10AIII	340	22	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	3240	1	3,2	0,888	2,8	
		3		12AIII	500	2	1,0	0,888	0,9	
		4		10AIII	3240	1	3,2	0,617	2,0	
Итого:								10,3		
K 294		1		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1500	2	3,0	0,617	1,9	
		3		10AIII	350	2	0,7	0,617	0,4	
Итого:								3,5		
K 295		1		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1640	1	1,8	0,617	1,1	
		3		10AIII	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 СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

СРБ. И. ПОП. Подпись и дата

Исполн.	М.Рыкин	И.С.	23.02	03.005-Б.1.42-82	Каркас плоский K 292 - K 295	Станд.	Лист	Листов
Зам. исполн.	Шербаков	В.С.	24.02					
Н.контр.	Маслова	В.М.	27.02					
Руч. гр.	Гун	В.С.	27.02					
Вед. инж.	Маслова	В.М.	27.02					
Ст. тех.	Тюханова	Н.С.	28.02					

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, гост
К 296		1		10AIII	490	7	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2		14AIII	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		3		18AIII	2430	1	2,4	1,998	4,8	
		Итого:								
К 297		1		10AIII	490	8	3,9	0,617	2,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2		12AIII	2810	1	2,8	0,888	2,5	
		3		10AIII	2360	1	2,4	0,617	1,5	
		Итого:								
К 298		1		10AIII	490	8	3,9	0,617	2,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2		16AIII	2930	1	2,9	1,578	4,6	
		Итого:								
К 299		1		10AIII	390	3	3,1	0,617	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII гост 5781-82
		2		12AIII	2610	1	2,6	0,888	2,3	
		3		10AIII	2220	1	2,2	0,617	1,4	
		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 п.13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

СНБ-Н горад Мінска і вобласці

03.005-6.1.42 63			
Ліст ад Мрыкин	Ліст Шерпакав	Ліст Мельнік	Ліст 21.11.85
Ліст Н.К.Злар	Ліст М.С.Ліба	Ліст М.С.Ліба	Ліст 21.11.85
Ліст Р.К.Гр.	Ліст І.М.	Ліст І.М.	Ліст 21.11.85
Ліст Вад.І.Маслава	Ліст Вад.І.Маслава	Ліст Вад.І.Маслава	Ліст 21.11.85
Ліст С.Т.Тех.	Ліст Т.М.Тех.	Ліст Т.М.Тех.	Ліст 21.11.85
Каркас плоский К 296 - К 299			Ліст 7
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркас	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K300		1		16A-II	490	13	64	1,578	10,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		28A-II	5360	1	54	4,83	26,0	
		3		25A-II	3700	1	37	3,85	14,2	
		4		16A-II	1280	1	13	1,578	2,1	
		5		16A-II	1700	1	17	1,578	2,7	
		Итого:								
K301		1		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		14A-II	4370	1	4,4	1,208	5,3	
		4		25A-II	3550	1	3,5	3,85	13,5	
		Итого:								
K302		1		10A-II	130	11	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1580	2	3,2	0,617	2,0	
		Итого:								
K303		1		10A-II	290	15	4,4	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	3240	2	6,5	0,888	5,8	
		3		12A-II	450	2	0,9	0,888	0,8	
		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 табл. 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1.42.64			
Исполн.	Морыкин	10/8	27/10
Зем. и отв.	Шербаков	10/8	27/10
И.контр.	И.И.Степанов	10/8	27/10
Рис. гр.	Т.И.	10/8	27/10
Вед. инж.	Маслова	10/8	27/10
Ст. тех.	Томанова	10/8	27/10
Каркас плоский К300-К303		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
К304		1		20A-III	2760-3860	1	4,7	2,466	11,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		20A-III	2720-3820	1	3,5	2,466	8,8	
		3		10A-III	720	2	1,5	0,617	0,9	
		4		10A-III	190	Пер-22	4,2	0,617	2,6	
		Итого:								
К305		1		10A-III	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		20A-III	6620	1	6,6	2,466	16,3	
		4		25A-III	5120	1	5,1	3,85	19,6	
		5		28A-III	2660	1	2,7	4,83	13,0	
Итого:								54,0		
К306		1		8A-III	290	18	5,2	0,395	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		14A-III	5420	1	5,4	1,208	6,5	
		4		14A-III	4260	1	4,3	1,208	5,2	
Итого:								15,0		
К307		1		8A-III	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1260	2	2,5	0,617	1,5	
		3		18A-III	6000	1	6,0	1,998	12,0	
		4		20A-III	4520	1	4,5	2,466	11,1	
Итого:								27,9		

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.

03.005-Б.1.42.65			
Начальн.	Мрыкин	1/2	27/84
Зам.нач.	Шербаков	1/2	27/84
Н.контр.	Маслова	3/4	27/84
Руч.гр.	Гин	1/2	27/84
Вед.инж.	Маслова	3/4	27/84
Ст.тех.	Танцарева	1/2	20/84
Каркас плоский К304 - К307			
Стр.	Лист	Листов	
			8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Лист	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К308		1		16A-III	4530	1	4,5	1,578	7,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	3580	1	3,6	1,578	5,7	
		3		8A-III	390	24	8,2	0,395	3,2	
		Итого:								
К309		1		10A-III	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	3460	2	6,9	0,617	4,3	
		3		10A-III	520	2	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
К310		1		10A-III	1880	1	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1330	1	1,3	0,617	0,8	
		3		10A-III	130	4	0,5	0,617	0,3	
		Итого:								
К311		1		10A-III	390	7	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12A-III	2460	1	2,5	0,838	2,2	
		3		16A-III	2240	1	2,2	1,578	3,5	
		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 СИ 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-61.42.66			
Исполн.	М.В.К.	И.В.	22.11.
Эск. и отв.	Щербак	И.В.	24.11.
И.контр.	Маслова	И.В.	24.11.
Руч.гр.	Г.И.	И.В.	24.11.
Вед.инж.	Маслова	И.В.	24.11.
Ст.тех.	Тараканова	И.В.	20.11.81
Каркас плоский К308 - К311			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
К312		1		10A \bar{II}	490	4	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		16A \bar{II}	2530	1	2,5	1,578	3,9	
		Итого:								
К313		1		20A \bar{II}	6610	1	6,6	2,466	16,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		20A \bar{II}	5990	1	5,9	2,466	13,3	
		3		10A \bar{II}	1100	2	2,2	0,617	1,4	
		4		8A \bar{II}	340	24	8,2	0,395	3,2	
Итого:								34,2		
К314		1		10A \bar{II}	440	22	9,7	0,617	6,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		14A \bar{II}	3420	1	3,4	1,208	4,1	
		3		14A \bar{II}	630	2	1,3	1,208	1,6	
		4		12A \bar{II}	3420	1	3,4	0,888	3,0	
Итого:								14,7		
К315		1		10A \bar{II}	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А \bar{II} ГОСТ 5781-82
		2		14A \bar{II}	3420	2	6,8	1,208	8,2	
		3		14A \bar{II}	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.

				03.005-61.42.67	
Нач. отд.	Мрыкин	И.И.	21.11.	Каркас плоский К312 - К315	Итого листов Листов
Зам. н. отд.	Шербаков	В.В.	21.11.		
Инж. пр.	Маслова	В.М.	21.11.		
Инж. гр.	Тун	В.В.	21.11.		
Вед. инж.	Маслова	В.М.	21.11.		
Ст. мех.	Тамарцева	В.С.	20.11.		
					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
К316		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		22A-II	2150	1	2,2	2,984	6,6	
		4		16A-II	2670	1	2,7	1,578	4,3	
		Итого:								
К317		1		10A-II	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		14A-II	3610	1	3,6	1,208	4,3	
		4		16A-II	2830	1	2,8	1,578	4,4	
		Итого:								
К318		1		10A-II	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10A-II	2570	1	2,6	0,617	1,6	
		4		14A-II	3000	1	3,0	1,208	3,6	
		Итого:								
К319		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2680	1	2,7	2,984	8,1	
		3		20A-II	2680	1	2,7	2,466	6,7	
		4		22A-II	500	2	1,0	2,984	3,0	
		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 СИ 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1. 42 68			
Исполн.	МРыкин	И.И.	21.07
Экз. лист	Щербак	М.И.	24.08
Н.контр.	Маслова	В.И.	24.08
Р.к. гр.	Г.И.	В.И.	24.08
И.р. инж.	Маслова	В.И.	24.08
Ст. тех.	Тананова	Л.А.	20.08
Каркас плоский К316 - К319			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
К320		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82.
		2		10A-II	2580	1	2,6	0,617	1,6	
		3		12A-II	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4		12A-II	370	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:								
К321		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82.
		2		11A-II	2600	1	2,6	1,208	3,1	
		3		10A-II	2600	1	2,6	0,617	1,6	
		4		11A-II	390	2	0,8	1,208	1,0	
		Итого:								
К322		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82.
		2		10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		16A-II	3780	1	3,8	1,578	6,0	
		4		20A-II	2850	1	2,9	2,456	7,2	
		Итого:								
К323		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82.
		2		16A-II	2600	1	2,6	1,578	4,1	
		3		12A-II	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4		16A-II	510	2	1,0	1,578	1,6	
		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 п. 13 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих стержней.

03.005-6.1.42.69			
Исполн.	М.В.Кун	Провер.	С.И.С.
Зам. исполн.	И.В.С.	Зам. провер.	В.И.С.
Рис. Гр.	С.И.	Вед. тех.	В.И.С.
Ст. тех.	В.И.С.	Исполн.	С.И.С.
Каркас плоский К320 - К323			Лист 1
			в/ч 14262