

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.Филлипов

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 24 ФЕВРАЛЯ 1984г. № ВА-8

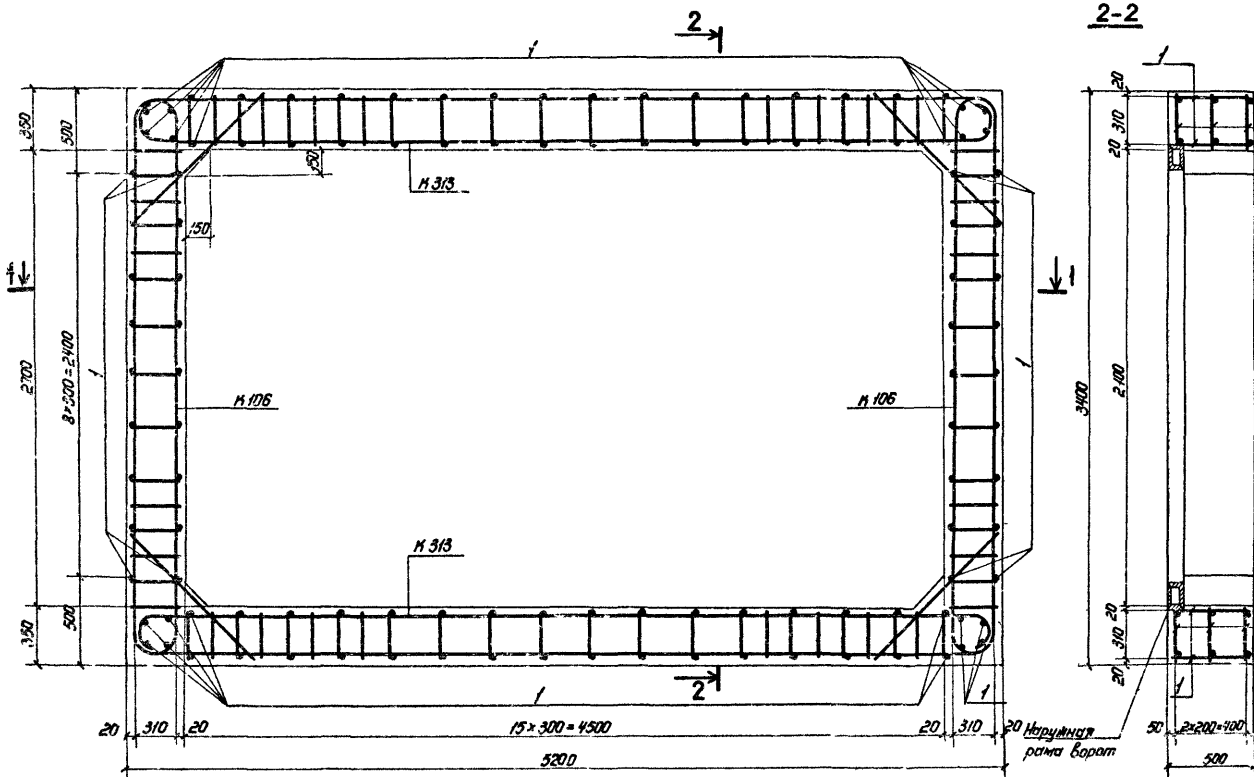
Обозначение	Наименование	Стр.
03.005-6.1.42 01	Монолитный участок 12 в убежищах II класса	3
03.005-6.1.42 02	Монолитный участок 12 в убежищах III класса	4
03.005-6.1.42 03	Монолитный участок 13	5
03.005-6.1.42 04	Монолитный участок 14 в убежищах II класса	6
03.005-6.1.42 05	Монолитный участок 14 в убежищах 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 I-V 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 <sup>а</sup>	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 I-V 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

03.005-6.1.42 00

Имя ота	Иванов	Иван	27.12	03.005-6.1.42 00
Имя ота	Иванов	Иван	27.12	
Имя ота	Иванов	Иван	27.12	
Имя ота	Иванов	Иван	27.12	
Имя ота	Иванов	Иван	27.12	
Содержание				Лист 1 из 1
				№ 1262





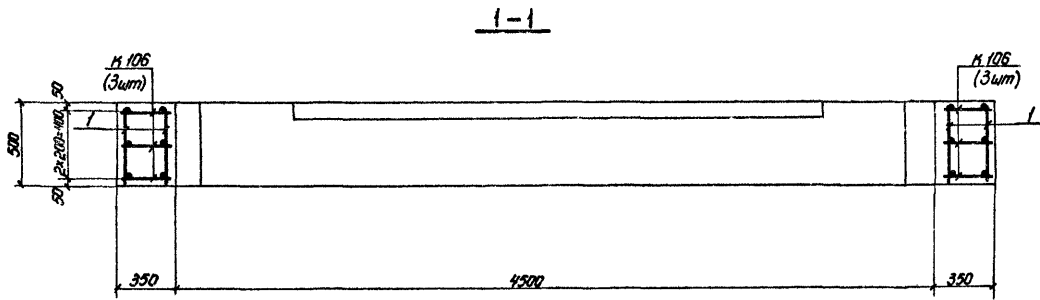
**Ведомость металла**

Марка элемента	поз.	Эсиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
Н 106		03.005-6.3 25.	18 P-II	7500	6	15,0
			8 P-II	5100		30,6
Н 313		03.005-6.1. 4.2 67	20 P-II	12050	6	72,3
			10 P-II	2200		13,2
			8 P-II	3160		49,0
Сталь 10P-II	1	480	10 P-II	480	116	55,7

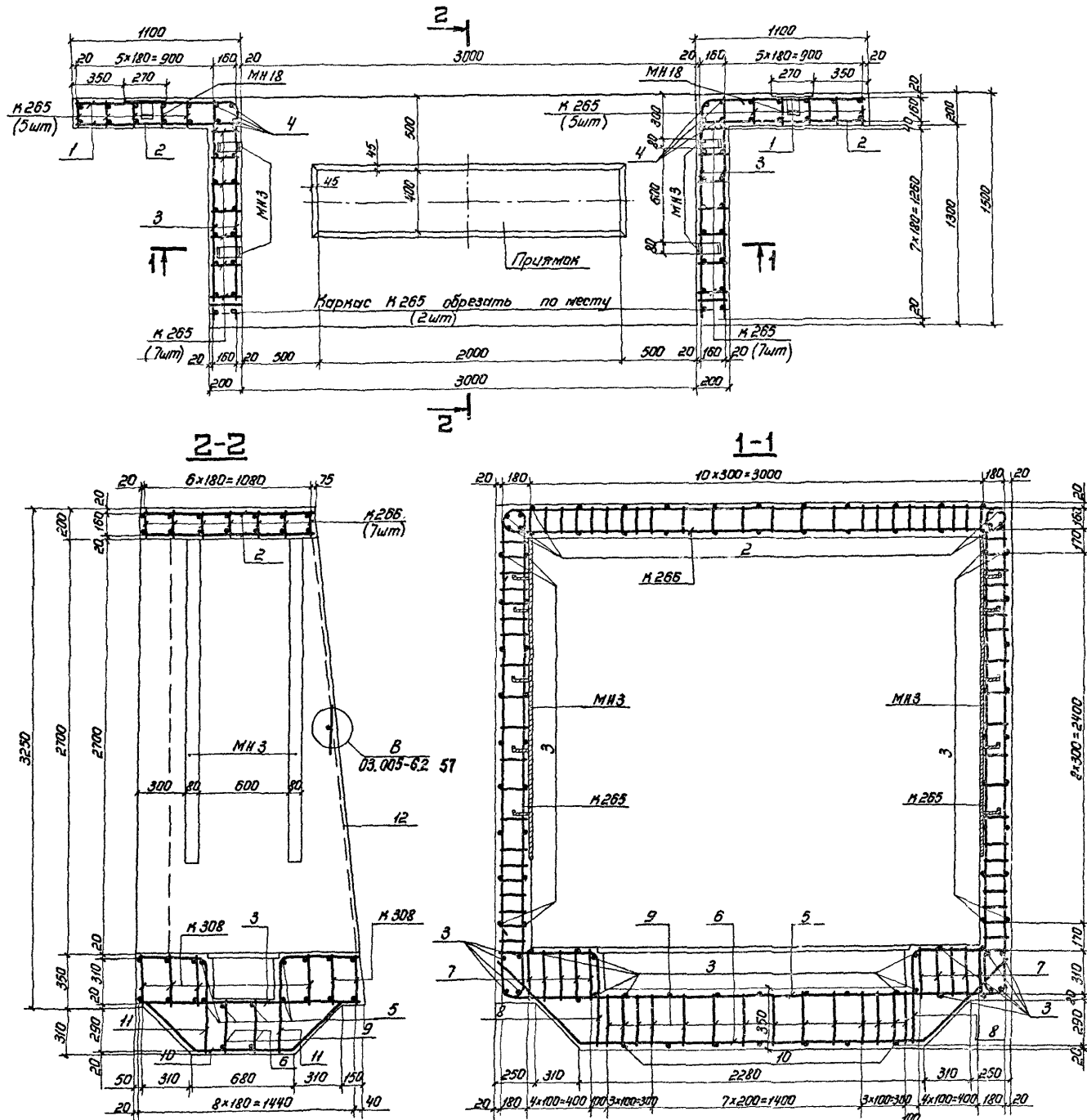
**Выборка металла.**

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III 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	0,617	42,5
	8 P-II	79,6	0,395	31,4

1. Расположение начального участка 12 см отри доум. 03.005-6.0 25, 03.005-6.0 27.
2. Бетонирование производить после установки всех закладных.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае применения монолитного участка и сооружения поз.1 стенобетон с выделением из несущих ограждающих конструкций сооружений.
5. Бетон м300. Объем 2,8 м³.
6. Раму ворот см. ТДК-Н-1-75/9.



Исполн. М.И.К.	Черт. 24.08	03.005-6.1. 4.2 02
Провер. Ш.В.К.	24.08	
Исполн. М.В.Л.	24.08	Стенобетон Лист 1/1
Провер. Г.И.	24.08	
Исполн. М.В.Л.	24.08	Монолитный участок 12 в убежищах II класса
Провер. З.М.Л.	24.08	
Ст. тех. Л.В.Л.	24.08	В/ч 14262



**Ведомость металла**

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м
М 265		03.005-6.1.42 55	16Р-III	6920	26	179,9
			8Р-III	3800		98,8
М 266		То же	16Р-III	8120	7	56,8
			8Р-III	4560		31,9
М 308		03.005-6.1.42 66	16Р-III	8110	6	48,7
			8Р-III	8160		49,0
Отдельные стержни	1	1070	8Р-III	1400	18	25,2
	2	1070	8Р-III	1070	56	60,0
	3	от 1100 до 1450	8Р-III	Ср=1275	63	80,3
	4	3220	8Р-III	3220	8	25,6
	5	3380	16Р-III	4170	6	25,0
	6	2240	16Р-III	3780	2	7,6
	7	340	8Р-III	340	20	6,8
	8	630	10Р-III	1240	4	5,0
	9	320	8Р-III	320	28	9,0
	10	640	10Р-III	2190	7	15,4
	11	480	8Р-III	1110	14	15,6
	12	3300	8Р-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**

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5731-82	16Р-III	320,3	1,978	303,4
	10Р-III	20,4	0,617	12,6
	8Р-III	415,4	0,395	164,1
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76	-8x30	2,9	3,02	44,7
	-5x50	3,3	1,96	6,5

1. Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0 26.
2. Размеры боты по наружным граням рабочих стержней.
3. Бетонирование монолитного участка производить после установки заводных.
4. Монтировать прутья с металлической решеткой см. докум. 03.005-6.0 32.
5. Стержни позиций 5, 6, 7, 8 и 9 перед установкой свернуть в плоские карнасы.
6. Бетон м 300. Объем 6,4 м<sup>3</sup>.

Исполн.	М. Рыжков	Провер.	В. С. С. С.	03.005-6.1.42 03
Зам. исполн.	С. С. С. С.	Провер.	В. С. С. С.	
Инженер	М. С. С. С.	Провер.	В. С. С. С.	
Рис. гр.	Г. С. С. С.	Провер.	В. С. С. С.	
Вед. инж.	М. С. С. С.	Провер.	В. С. С. С.	
Директор	З. С. С. С.	Провер.	В. С. С. С.	
Ст. тех.	Т. С. С. С.	Провер.	В. С. С. С.	

Монолитный участок 13

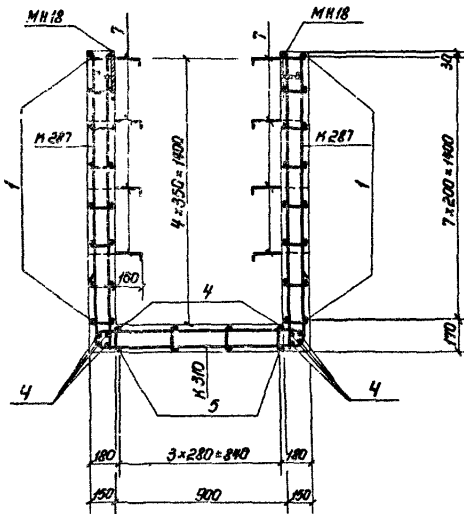
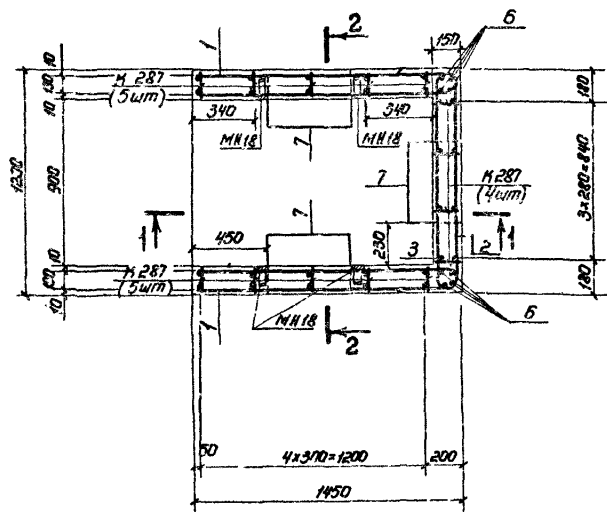
8/4 14262



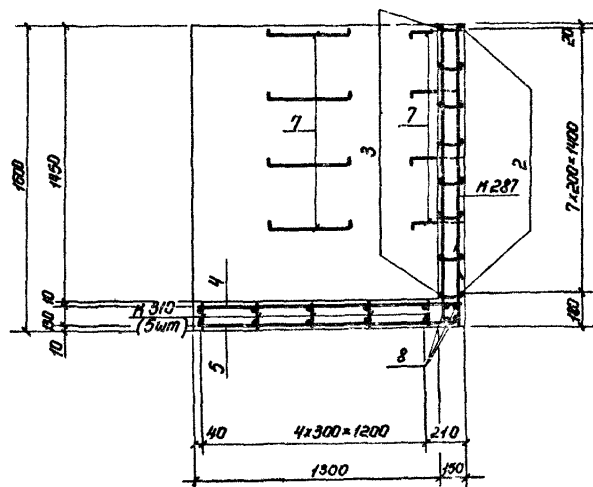


2-2

Ведомость металла на монолитный участок



1-1



1. Расположение монолитного участка 14 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон М300. Объем 1,0 м<sup>3</sup>.
3. Соединение монолитного участка с блоком БВЯ-П-а9\*13 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 ПЗ).
4. Бетонирование производить после установки всех металлических изделий.

Марка элемента	пос.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
М 287		03.005-6.1 42 60	10RIII	4200	14	58,8
М 310		03.005-6.1 42 66	10RIII	3730	5	18,7
Отдельные стержни	1		10RIII	2910	16	46,6
	2		10RIII	1920	8	15,4
	3		10RIII	1400	8	11,2
	4		10RIII	1430	12	17,2
	5		10RIII	1760	4	7,0
	6		10RIII	1580	8	12,6
	7		20R-I	1100	12	13,2
	8		10RIII	1180	4	4,7
МН 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 R-III ГОСТ 5781-82	10RIII	192,2	0,817	118,0
Горячекатаная арматурная сталь класса R-I ГОСТ 5781-82	20R-I	13,2	2,47	32,6
Сталь прокатная холоднокатаная ГОСТ 103-76	-5x30	0,6	1,96	1,2
	-8x80	1,1	3,02	3,5

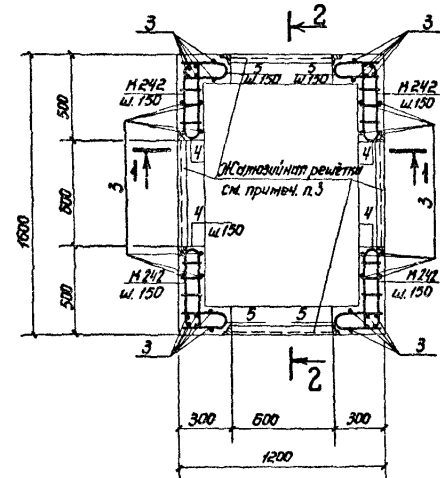
ИЗДАНИЕ 1988 г. Изменения и дополнения к проекту 1987 г.

Исполн. Мрыкин	Дата 22.04	03.005-6.1 42 06	Лист 1 из 1
Зам.нач. Шербаков	20.04		
Инженер Маслова	20.04		
Инж.гр. Гун	20.04		
Инженер Маслова	20.04	Монолитный участок №	8/14262
Инженер Земляк	20.04	в убежищах В класса	
Ст.тех. Тихонов	20.04		

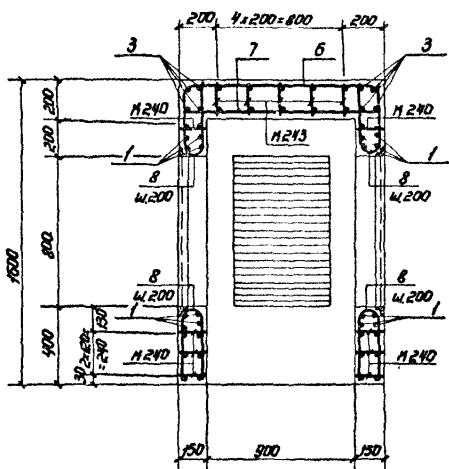
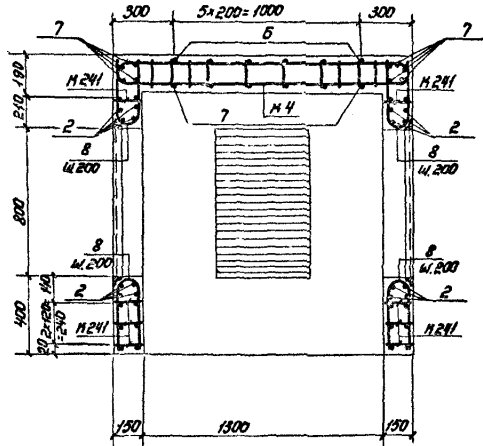


2-2

Ведомость металла на монолитный участок



1-1



1. Расположение монолитного участка 13 см. докум. 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем бетона 1,2 м<sup>3</sup>.
3. Конструкцию железобетонных решеток жР-1 см. в чертежах серии ТДН-Н-1-70 часть II раздел II.
4. Соединение монолитного участка с блоком БВЛ-2-П-09\*13 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0. 00 ПЗ).
5. Бетонирование производить после установки всех железобетонных изделий.

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	Кол., шт.	Общая длина, м
M 240		03.005-6.1. ч2 49	12P-II	4050	3	32,4
			10P-II	1400		11,2
M 241		То же	12P-II	2700	3	21,6
			10P-II	980		7,8
M 242		"	12P-II	1170	24	28,1
			10P-II	420		10,1
M 243		"	12P-II	4010	5	20,1
			10P-II	1900		9,5
Отдельные стержни	1	1570	20P-II	1570	16	25,1
	2	1170	20P-II	1170	16	18,7
	3	1570	10P-II	1570	48	75,4
	4		12P-II	990	24	23,8
	5		12P-II	590	24	14,2
	6		10P-II	1920	6	11,5
	7	1180	10P-II	1180	14	16,5
	8		10P-II	780	32	25,0

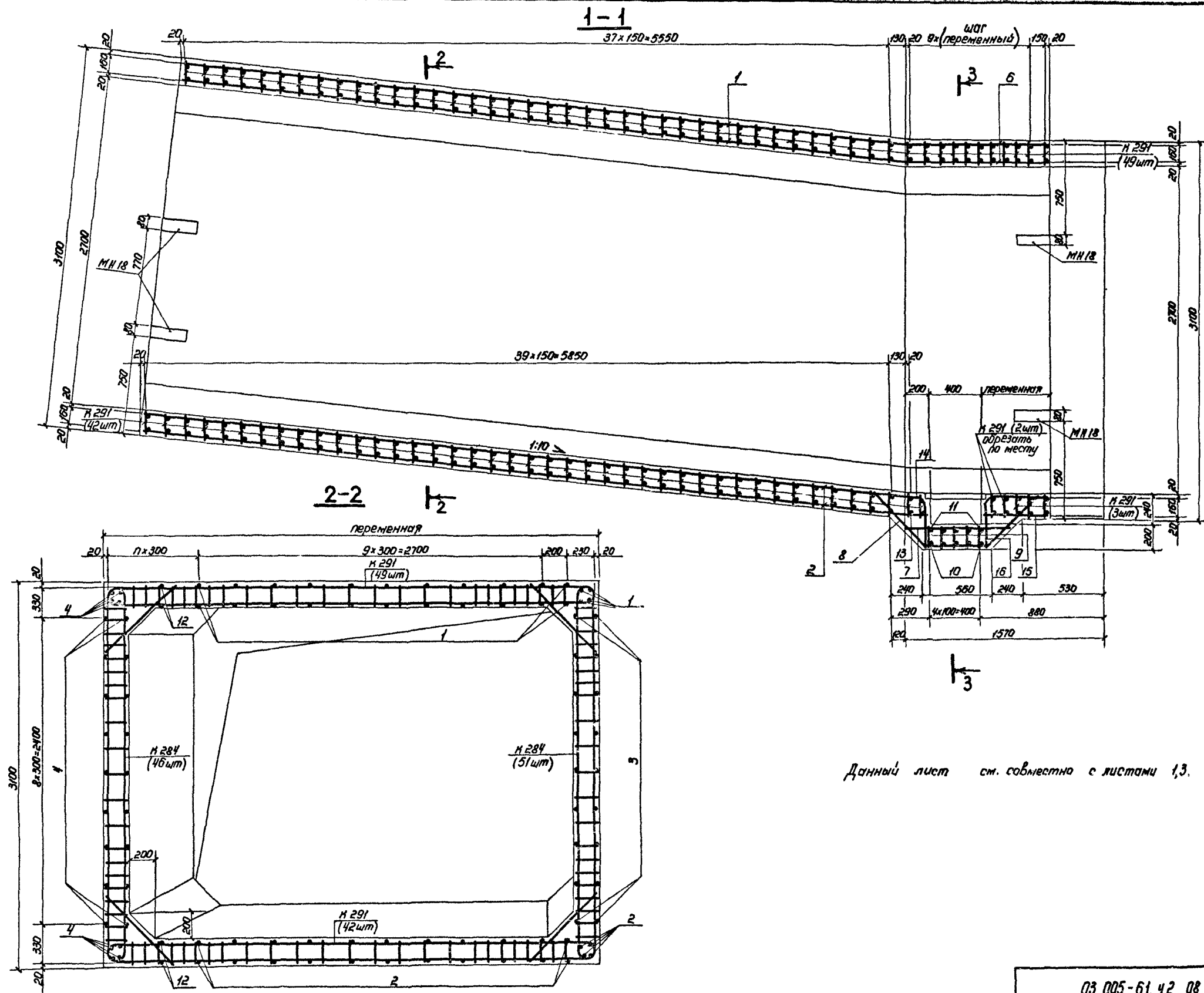
Выборка металла на монолитный участок

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

ИЗДАНИЕ: 1982 г. 1 лист из 1-го

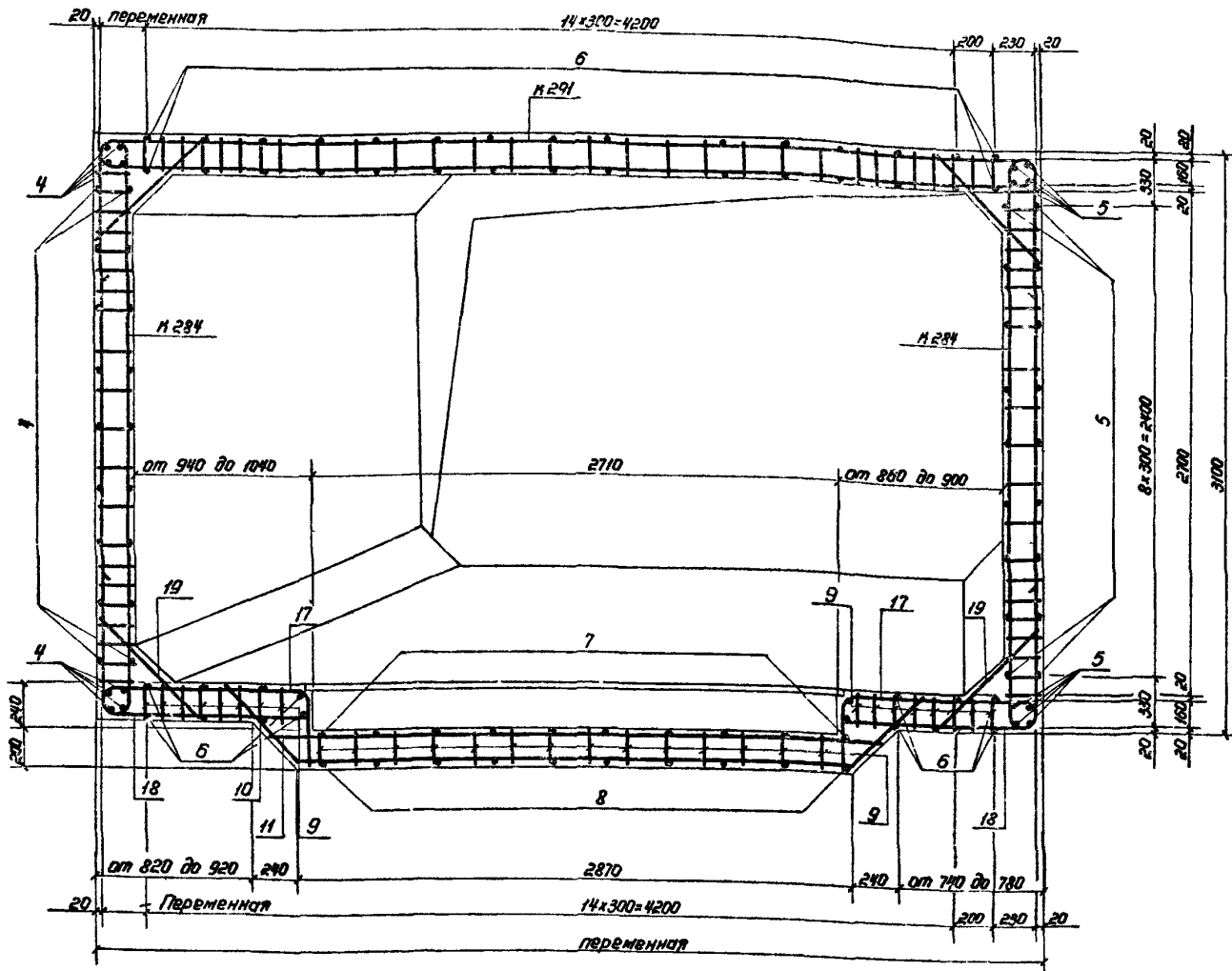
Исполн.	Мрыкин	Д.И.	28.11.81	03.005-6.1. ч2 07
Зам. исполн.	Шердakov	К.В.	24.11.81	
Н. контр.	Маслова	В.А.	23.11.81	Стр. 1/1
Рук. гр.	Гун	А.В.	23.11.81	
Вед. инж.	Маслова	В.А.	23.11.81	Монолитный участок 15 в узелках II-II классов
Инженер	Земляк	И.А.	20.11.81	
Ст. тех.	Тюганцева	И.А.	20.11.81	Всего 14262





Данный лист см. совместно с листами 1, 3.

Шифр, Имя, Подпись и дата



Выборка металла

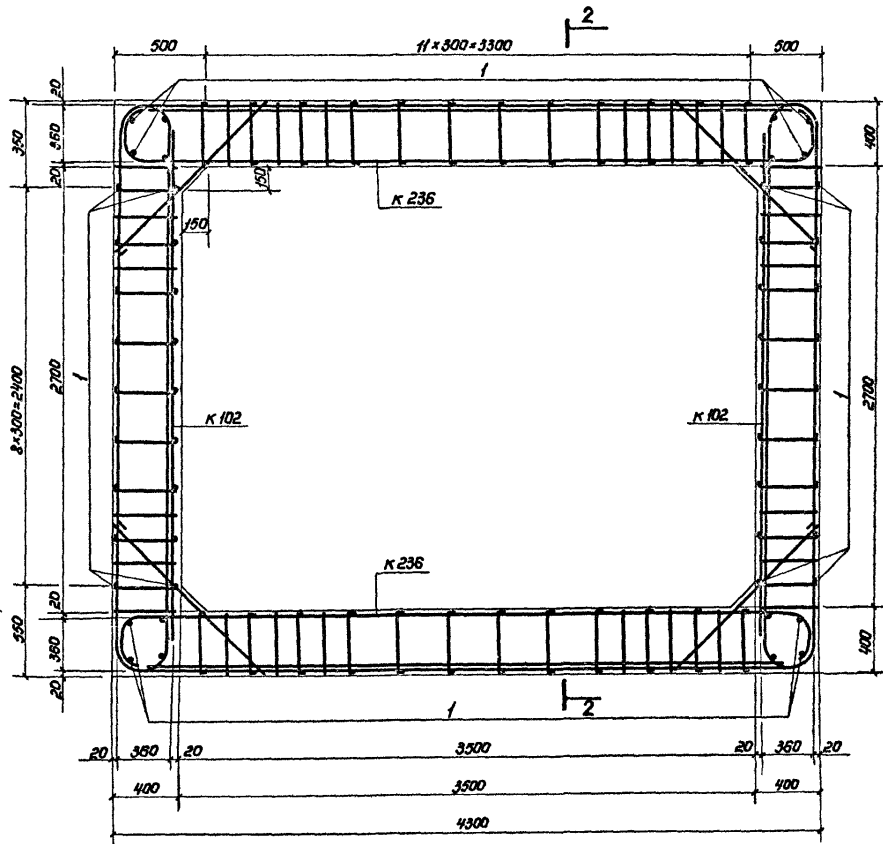
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, мм	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5701-82	20A-II	1653,6	247	1084,4
	10A-II	1879,6	0,617	1159,7
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 В ст 3 пс 6 ГОСТ 535-79	-8x80	2,2	502	110
	-5x50	1,2	196	24

- Данный лист см. совместно с листами 1, 2.
- Стержни поз. 9, 10, 11 и 9, 18, 17, 15 перед установкой сверлить в плоские маршевы.
- 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. док. 03.005-В.0.00 ПЗ).

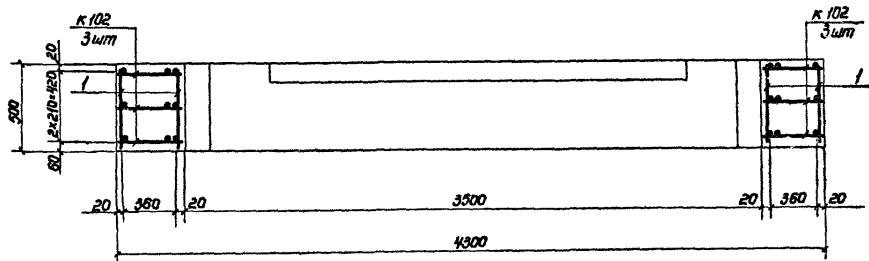
Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эснз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
М 284		03.005-6.1.42.60	20A-II	6700	97	849,9
			10A-II	3990		387,0
М 291		03.005-6.1.42.61	20A-II	9190	96	949,4
			10A-II	6570		630,7
Стержневые	1	5900	10A-II	6060	26	157,6
	2	6030	10A-II	6190	26	160,9
	3	от 5800 до 6040 с шагом 30	10A-II	ср=6080	18	109,4
	4	6820	10A-II	7540	26	196,0
	5	1570	10A-II	1730	26	45,0
	6	от 780 до 1540 с шагом 50	10A-II	1920	48	63,4
	7	780	10A-II	780	10	7,8
	8	520	10A-II	1700	10	17,0
	9	190	10A-II	190	150	28,5
	10	2830	20A-II	4010	5	20,0
	11	3200	20A-II	3200	5	16,0
	12	от 2310 до 6780 с шагом 1500	10A-II	4700	10	47,0
	13	180	10A-II	340	10	3,4
	14	170	10A-II	740	10	7,4
	15	от 280 до 760 с шагом 50	10A-II	520	10	5,2
	16	от 270 до 750 с шагом 50	10A-II	900	10	9,0
	17	1480	20A-II	1480	6	8,9
	18	1560	20A-II	1560	6	9,4
	19	720	10A-II	720	6	4,3
МН 18		03.005-6.3.34	-8x80	270	8	2,2
			-5x50	150		1,2

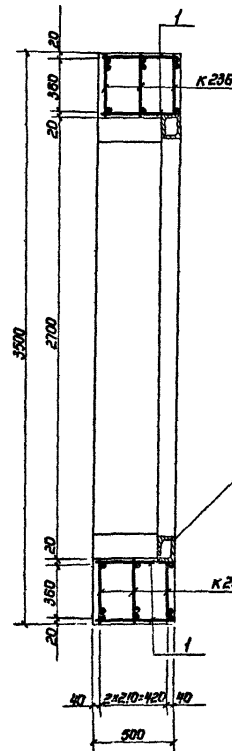
Лист в 1 экз. Подпись и дата



1-1



2-2



Ведомость металла

Марка элемента	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	
к 102		20А-III	7840	6	470	
		8А-III	5850		351	
к 236	03.005-6.1.4.2 48	25А-III	4610	6	27,7	
		20А-III	5990		35,9	
		10А-III	2520		15,1	
		8А-III	7020		42,1	
Итого листов	1	480	10А-III	480	100	48,0

Наружная рама ворот

Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82	25А-III	277	3,85	106,6
	20А-III	82,9	2,47	204,8
	10А-III	63,1	0,617	38,9
	8А-III	77,2	0,395	30,5

1. Расположение монолитного участка 17 см. Докум. 03.005-6.0.28, 03.005-6.0.30.
2. Бетон м300. Объем бетона 2,8 м<sup>3</sup>.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению, по 1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. ТДК-Н-1-45/9.

Дата	МРК	И.В.	03.005-6.1.4.2 09
Земляк	И.В.	И.В.	
И.контр.	Маслова	И.В.	
Рук.гр.	Т.И.	И.В.	
Инженер	Земляк	И.В.	
Ст.тех.	Таносова	И.В.	

Монолитный участок 17 в убежищах II класса

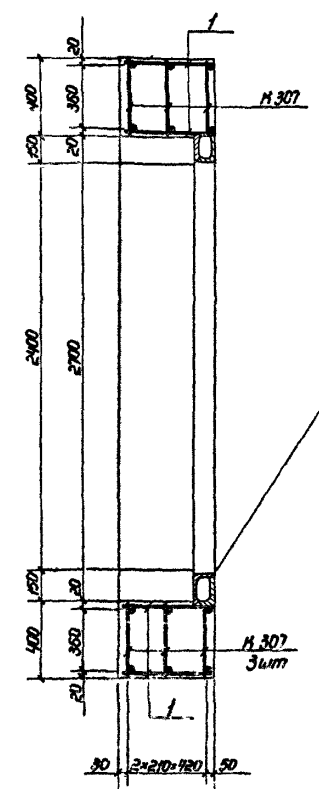
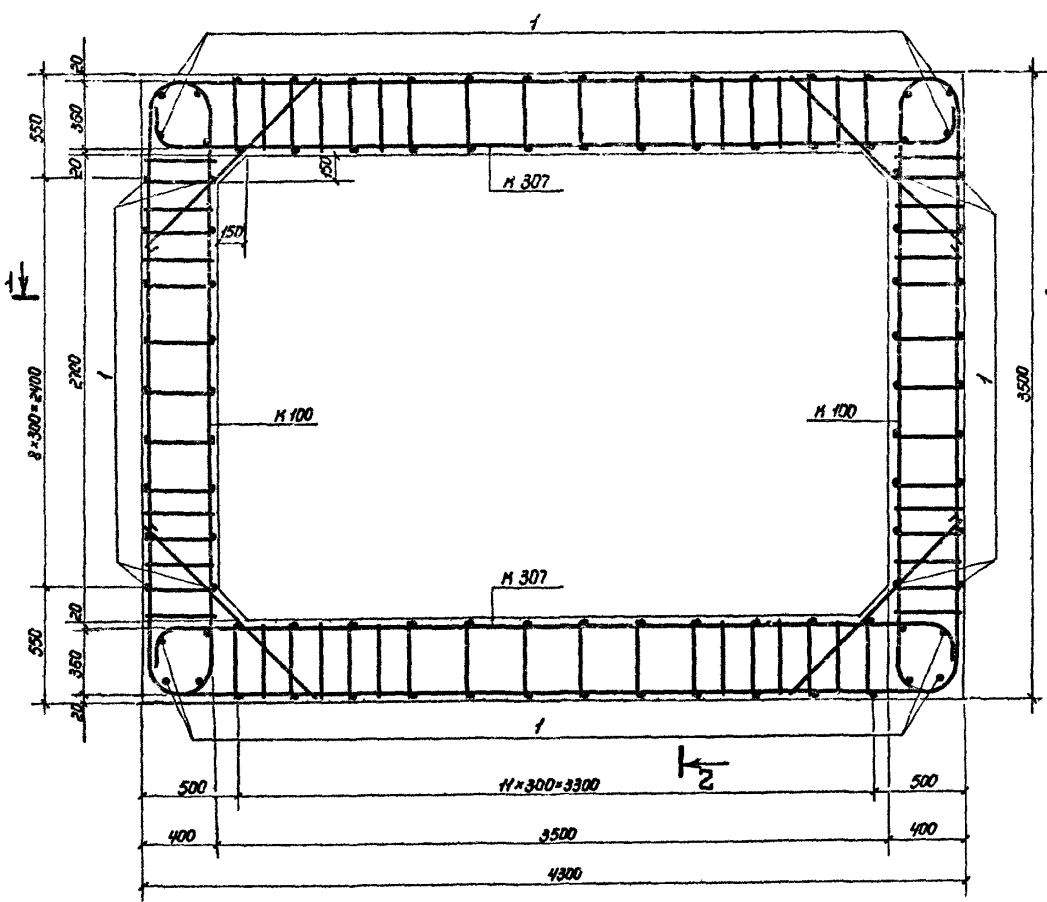
8/ч 14262

Шкала: 1:100. Подпись и печать исполнителя

2-2

Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
Н 307		03.005-6.1.42 65	20 А-III	4520	6	27,1
			18 А-III	6000		36,0
			10 А-III	2520		15,1
			8 А-III	7020		42,1
Н 100		03.005-6.3 24	16 А-III	7800	6	46,8
			8 А-III	5850		35,1
Угловые стержни	1	480	10 А-III	480	100	48,0



Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82.	20 А-III	27,1	2,47	66,9
	18 А-III	36,0	1,998	71,9
	16 А-III	46,8	1,578	73,9
	10 А-III	63,1	0,617	38,9
	8 А-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 мзр0. 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.Н-Н-1-79/9.

1-1

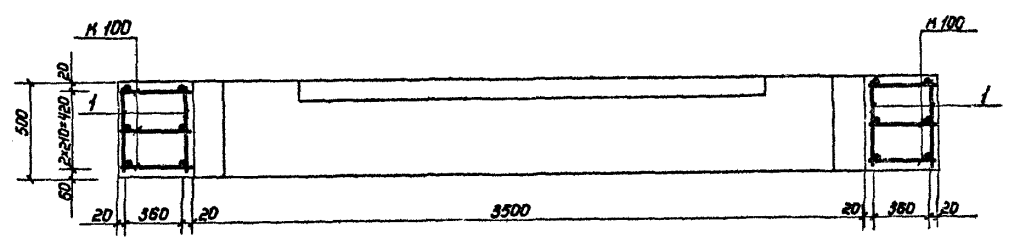
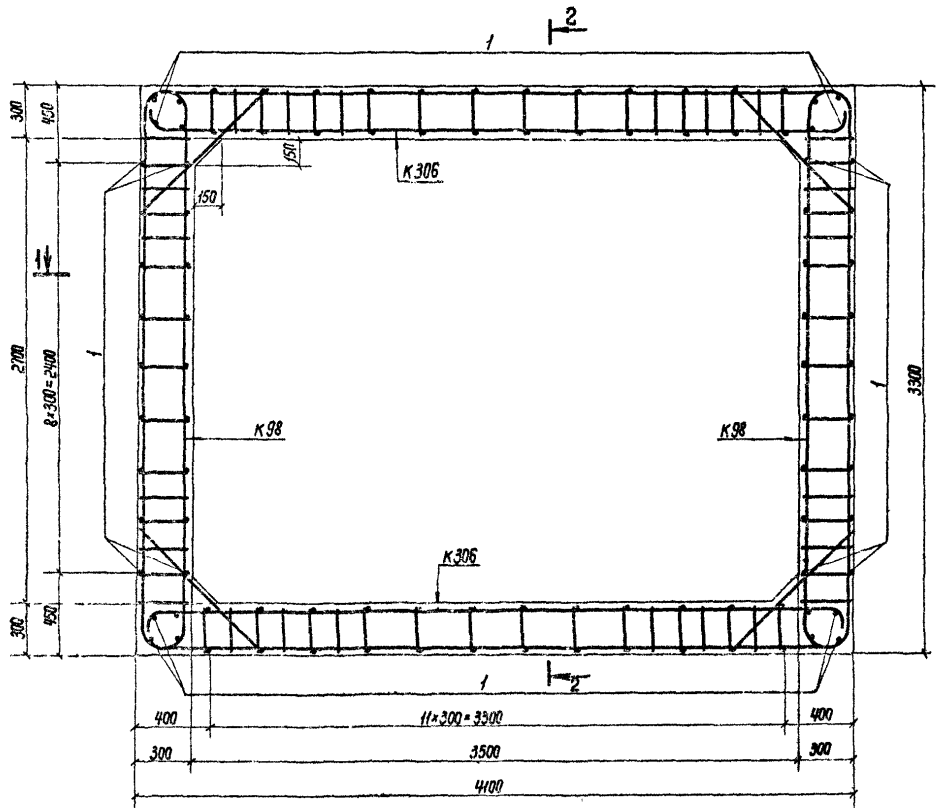
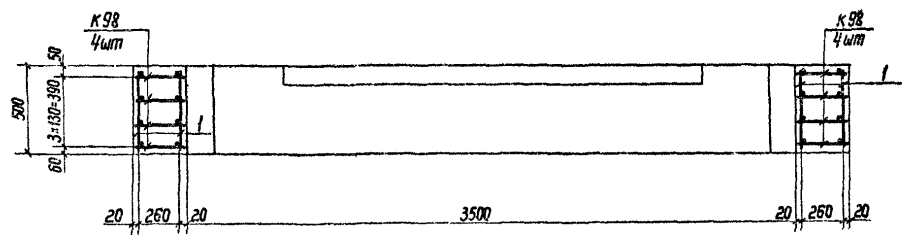


Таблица 1. Таблица и дата выдачи

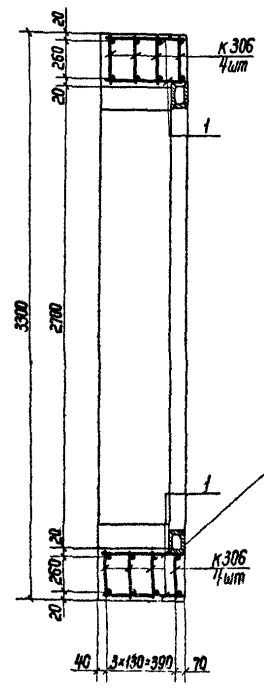
Исполн.	Мрыкин	Провер.	С.С.С.	03.005-6.1.42 10		
Экз. на доп.	Червоков	Экз. на доп.	С.С.С.	Сталь	Лист	Листов
Н. контр.	Маслова	В. Ма.	С.С.С.			
Рук. гр.	Гун	С.С.С.	С.С.С.			
Инженер	Маслова	С.С.С.	С.С.С.	Монолитный участок 17 в убежищах III класса		
Ст. тех.	Тинянова	С.С.С.	С.С.С.	8/4 14262		



1-1



2-2



Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 98		03.005-6.3 24	14А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К 306		03.005-6.1.42 65	14А-III	9680	8	77,4
			10А-III	2000		16,0
			8А-III	5220		41,8
Угловые стержни	1	480	10А-III	480	100	48,0

Наружная рама ворот

Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	14А-III	134,8	1,208	162,8
	10А-III	64,0	0,817	39,5
	8А-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. Т.Д.К.-И-1-45/9.

20014-03

Нач. отд.	Морыкин	В.И.	5.12.82	03.005-6.1.42 И	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса	Лист 1
Зам. н. отд.	Шарбаков	С.И.	5.12.82			
Н. контр.	Маслова	В.И.	4.3			
Рук. гр.	Тун	В.И.	5.5.82			
Вед. инж.	Маслова	В.И.	2.5.82			
Инженер	Земляк	В.И.	30.4.82	8/4 14262		
Ст. тех.	Тюрина	В.И.	20.12.82			

Ведомость металла.

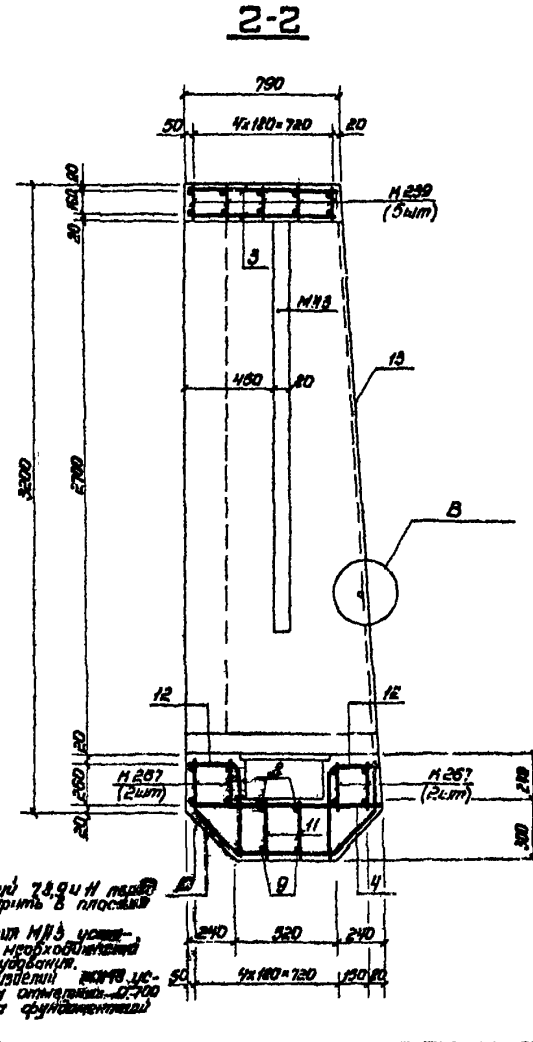
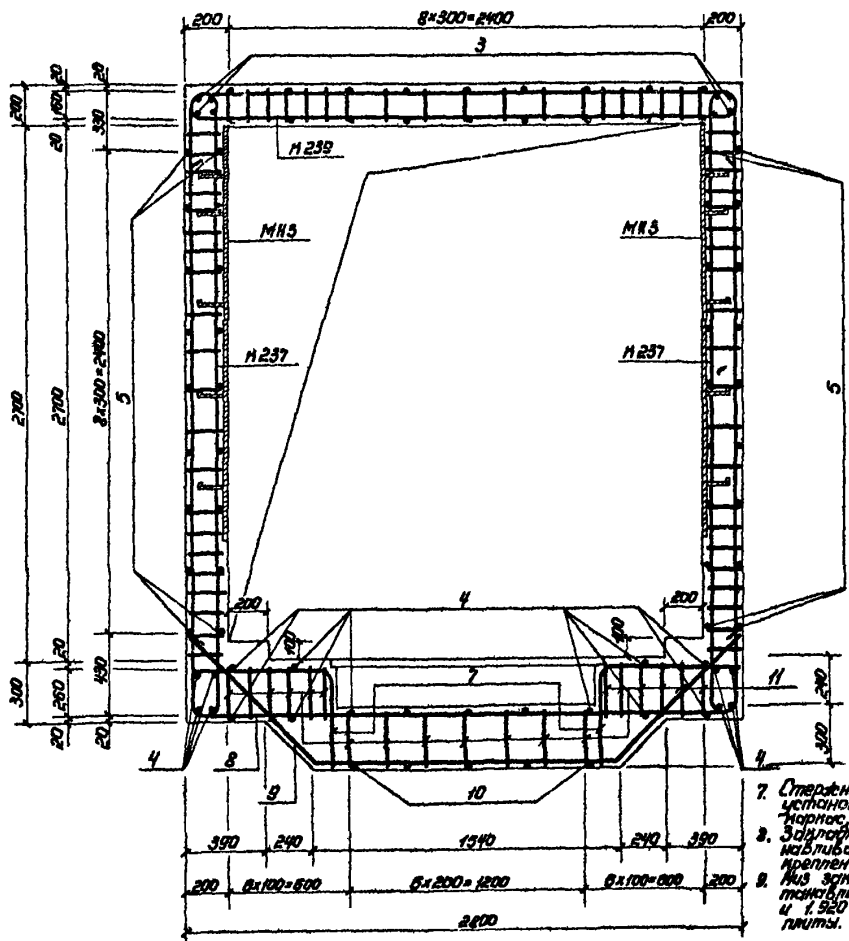
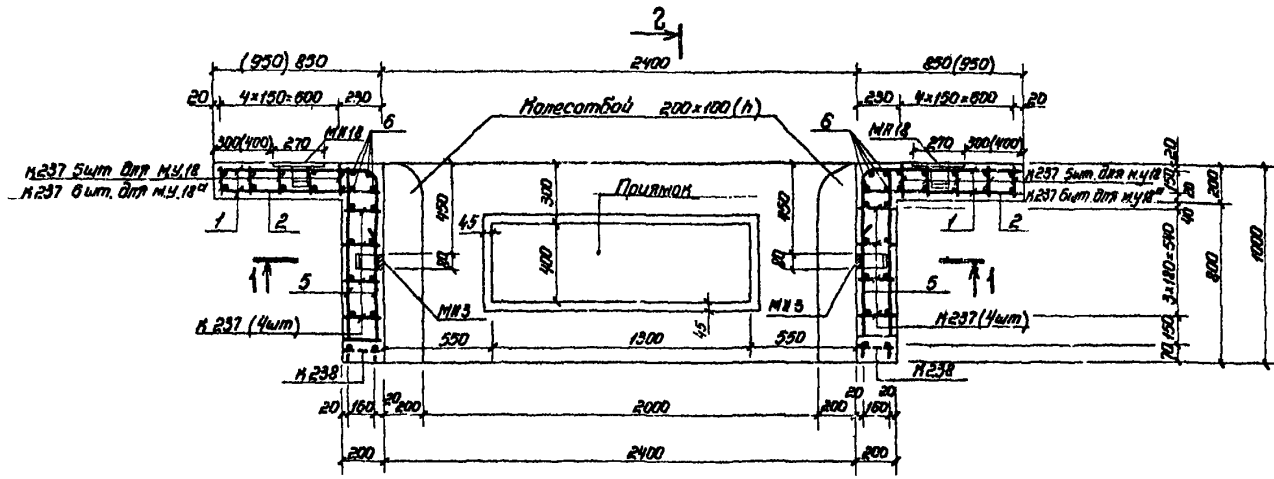
Марка элемента	nos.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем длина, м
H237		03.005-6.1.42 48	16AII	6820	18	122,8 (130,4)
			8AII	3990	(20)	71,8 (73,8)
H238		То же	16AII	2310	2	4,6
			8AII	1520	2	3,0
H239		"	16AII	6920	5	34,6
			8AII	3610		18,1
H267		03.005-6.1.42 55	16AII	6910	4	27,6
			8AII	5510		26,0
Отдельные стержни	1	2x R10	8AII	7090	18	121,4
	2	R30 (R20)	8AII	810	18	14,9
	3	770	8AII	770	26	20,0
	4	980	8AII	980	21	20,6
	5	от 790 до 990	8AII	Ср=870	36	31,3
	6	3180	8AII	3180	8	25,4
	7	720	8AII	720	4	4,8
	8	R80	16AII	1200	4	4,8
	9	R80	16AII	3830	2	7,9
	10	1500	16AII	3140	2	6,3
	11	480	8AII	1680	5	8,3
	12	290	8AII	290	38	11,0
	13	3200	8AII	780	10	7,5
MII8		03.005-6.3 34	-5x50	150	2	0,3
			-8x80	270	2	0,5
MII3		03.005-6.2 82	-5x50	750	2	1,5
			-8x80	2100	2	4,2

Выборка металла

Сортмент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Марка, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ501-82	16AII	221,4 (233,0)	1,98	349,3 (371,3)
	8AII	273,3 (285,1)	0,395	108,0 (112,5)
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-78	-8x80	4,7	5,02	23,6
В ст3 псб ГОСТ 535-79	-6x80	1,8	1,98	3,5

- Расположение монолитного участка см. док. № 005-6.0 28.
- Размеры, даны по наружным границам стержней.
- Бетон М20. Объем бетона 3,9 м<sup>3</sup> (4,0).
- Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
- Конструкция примыка с металлической решеткой см. док. № 005-6.0 32.
- Цифры в скобках даны для монолитного участка №2.

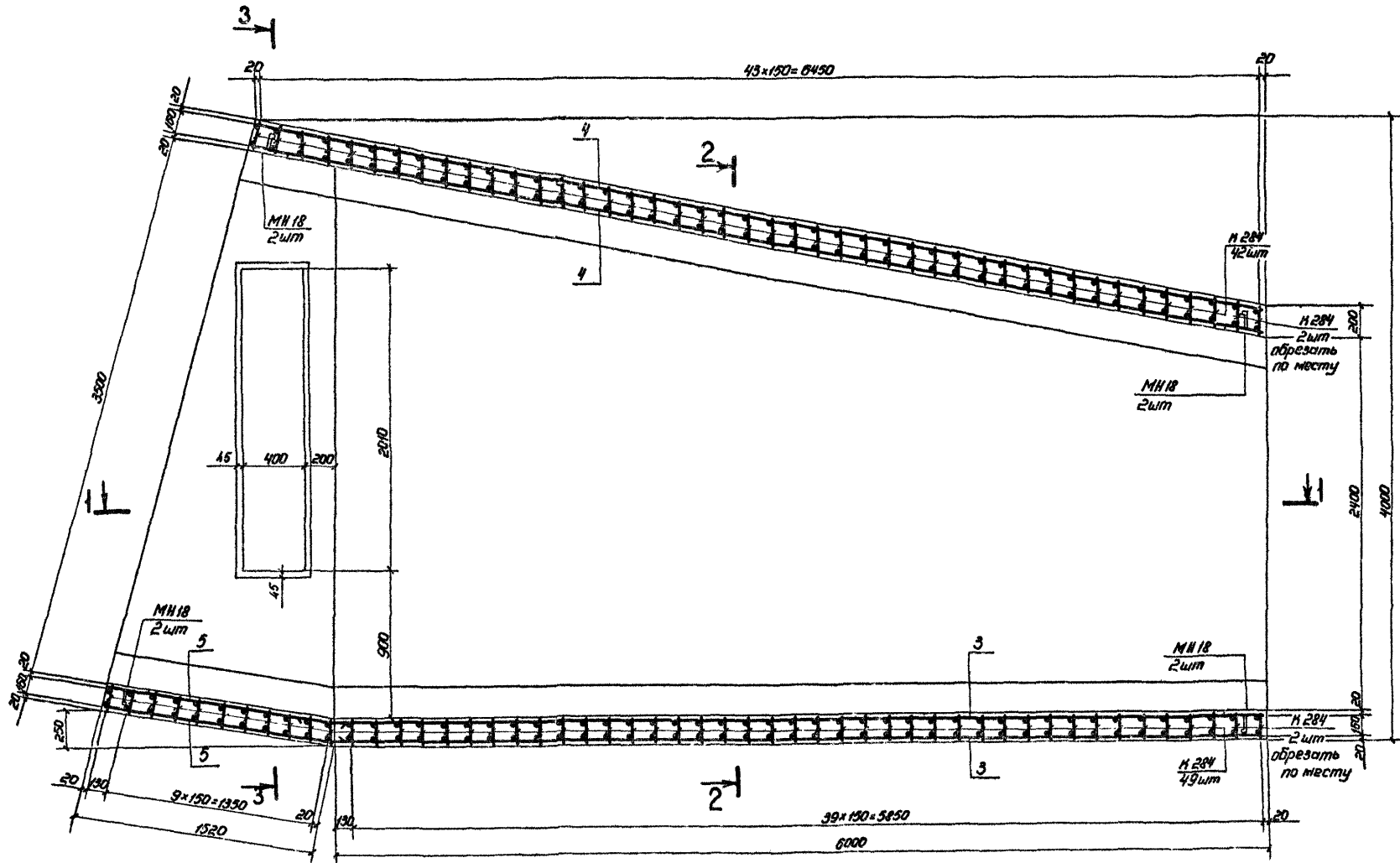
Нач. отд.	Мрыкин	Л. Г.	21.11.82	03.005-6.1.42. 12	Монолитный участок 18,4 м <sup>2</sup>	6/4 14262
Зам. отд.	Шербаков	Л. Г.	21.11.82			
И. контр.	Маслова	В. М.	21.11.82			
Рис. гр.	Чун	В. М.	21.11.82			
Вед. инж.	Маслова	В. М.	21.11.82			
Инженер	Земляк	И. А.	21.11.82			
Ст. тех.	Тюханова	Э. П.	21.11.82			



- Стержни, позиции 7,8,9 и 11 перед установкой сварить в плоской каркас.
- Закладные изделия MII3 учесть, набить при монтаже и обеспечить притяжение обрешетки.
- Из закладных MII3 учесть притяжение к стержням - 5,700 и 1,520 от верха фундаментной плиты.

Сделано в 1982 году





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 прямых с металлическими решетками см. 03.005-6.0 32.
5. Бетон м.300. Объем бетона 17,6 м<sup>3</sup>.
6. Соединение монолитного участка с блоками БГВ-3,5x27ПВ и БР-24x20 производить аналогично узлу I (см. докум. 03.005-6.0 00 ПЗ).

				03.005-6.1 4 2 13		
Исполн.	Морыкин	Инж.	22.08	Монолитный участок 19	Лист	8/4 14262
Зам. исполн.	Щербанов	Инж.	21.08			
Инженер	Маслова	Инж.	23.08			
Рук. гр.	Гун	Инж.	22.08			
Вед. инж.	Маслова	Инж.	21.08			
Инженер	Земляк	Инж.	21.08			
Ст. тех.	Тананасба	Инж.	20.08			

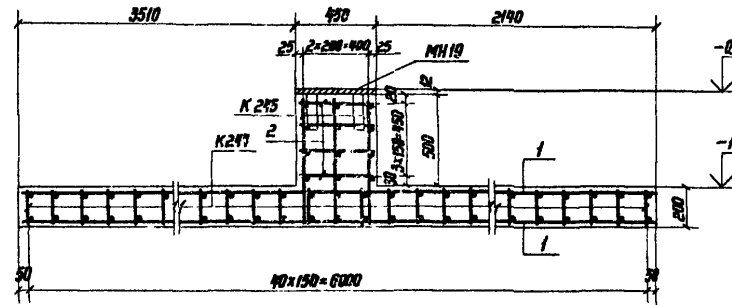
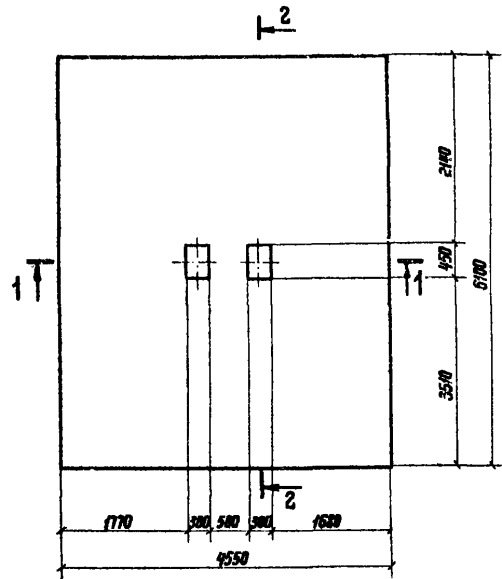




План фундаментной плиты

2-2

Ведомость металла на монолитный участок

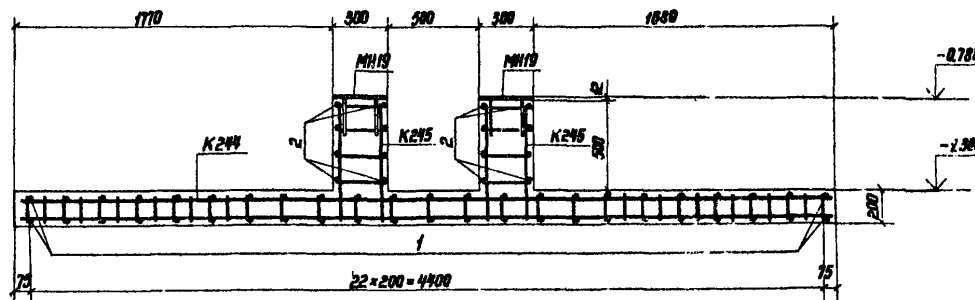


Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 244		03.005-6.1.42 50	22AII	9000	41	369,0
			10AII	6650		272,7
К 245		То же	10AII	2520	6	15,1
			15AII	6060		46
Спайная стержень	1	6060	10AII	420	16	6,7
	2	420	10AII	420	16	6,7
МН 19	1		б=12	0,16м <sup>2</sup>	2	0,32м <sup>2</sup>
	2		-5x50	0,8		1,6

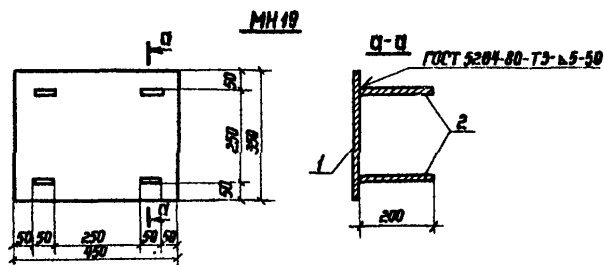
Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II гост 5781-82	22AII	369,0	2,94	1081,1
	16AII	278,8	1,578	440,0
	10AII	294,5	0,67	181,7
Сталь горячекатаная листовая гост 19903-79 в ст 3 сп 5 гост 14837-79	б=12	0,32м <sup>2</sup>	94,2	30,1
Сталь прокатная полосовая гост 103-78 в ст 3 пс б гост 535-79	-5x50	1,6	1,96	3,1

1-1

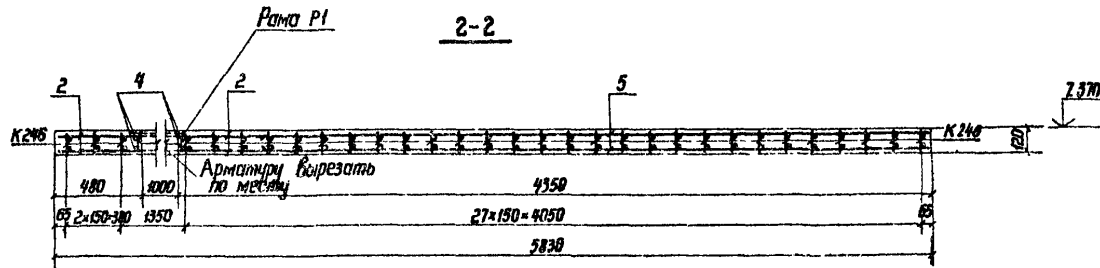
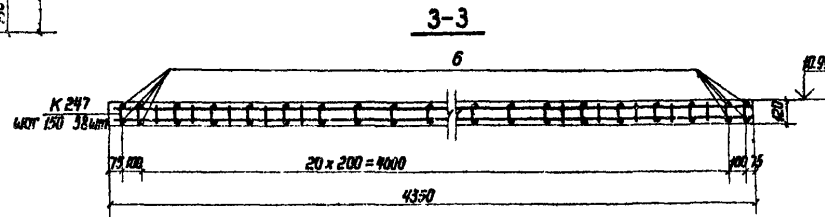
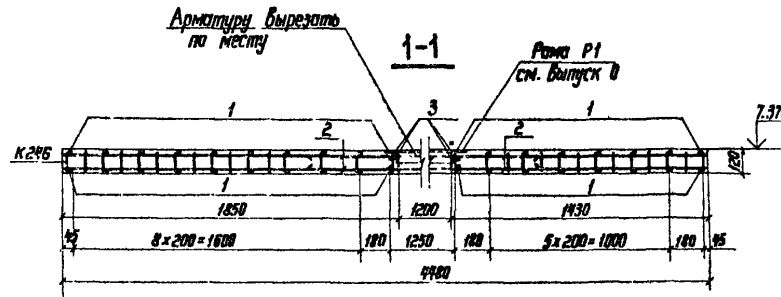
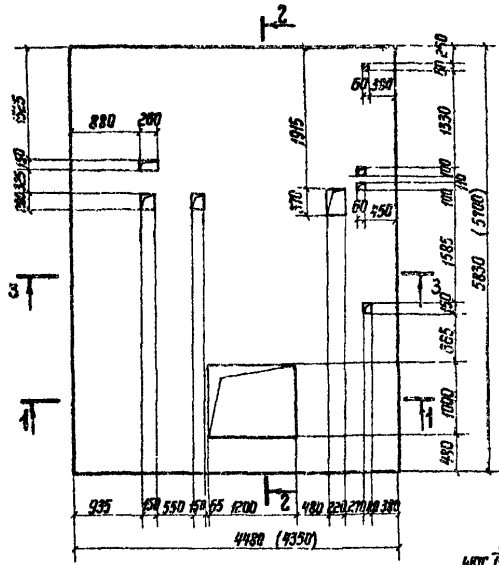


1. Расстояние монолитного участка 20 см. докум. 03.005-6.0 30.
2. Бетон м300. Объем бетона 5,7 м<sup>3</sup>.
3. Бетонирование производить после установки закладных изделий.



Монтаж	Мрыкин	К/с	21.04	03.005-6.1.42 14
Закладка	Шербаков	К/с	21.04	
Н.контр.	Маслова	В/м	21.04	Монолитный участок 20
Рук.ср.	Гун	В/м	21.04	
Вед.инж.	Маслова	В/м	21.04	в/ч 14262
Инженер	Земляк	В/м	21.04	
Ст.мет.	Танюшева	В/м	21.04	

План плиты перекрытия (покрытия)



Ведомость металла на монолитные участки

Монолитный участок	Марка элемента	позиция	Эскиз	Сечение		Кол. шт.	Объем длина, м			
				мм	мм					
Монолитный участок 21	K246		03.005-6.1.42 50	16AII	8900	39	347,1			
				8AII	3500		135,5			
				1	580		16AII	5810	36	209,2
				2	70		8AII	1070	24	25,0
				3	1920		16AII	1920	4	7,7
Монолитный участок 22	K247		03.005-6.1.42 50	16AII	8670	38	323,3			
				8AII	3300		125,4			
				1	2120		16AII	2120	4	8,5
				2	4330		16AII	4330	10	43,3
				6	5670		12AII	5570	46	260,8

Выборка металла на монолитные участки

Монолитный участок	Сортмент, ГОСТ	Сечение		Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
		мм	длина, м		
Монолитный участок 21	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	16AII	615,8	1,578	971,7
		8AII	161,5	0,395	63,8
				Итого:	1035,5
Монолитный участок 22	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	12AII	589,1	0,888	523,1
		8AII	123,4	0,395	42,5
				Итого:	572,6

1. Расположение монолитных участков см. документ 03.005-6.0 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 плите выполнять только для монолитного участка 21.

Начальник	Мрыкин	8.9.	12.78.	03.005-6.1.42 15		
Зам.начальника	Иванов	11.11.	28.78.			
Инженер	Маслова	28.11.	20.88.	Монолитный участок 21, 22		
Рис. гр.	Тун	28.11.	18.88.			
Без. инж.	Маслова	28.11.	23.88.			
Инженер	Земляк	10.12.	20.88.			
Ст. тех.	Тоняева	11.12.	20.88.			
				Страница	Лист	Листов
				6/4 14262		

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	коз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем металла, м
K252		03.005-6.1.42 52	16AIII	1930	56	108,1
			10AIII	4270		239,1
K253		То же	16AIII	1710	46	78,7
			10AIII	3010		138,5
K254		"	16AIII	1920	24	46,1
			10AIII	2430		58,3
K255		"	10AIII	1880	24	45,1
			22AIII	1670		16
Отдельные стержни	1	1670	22AIII	1670	16	26,7
	2	1270	22AIII	1270	16	20,3
	3	280	10AIII	1350	8	8,1
	4	1380	10AIII	1380	14	19,3
	5	310	10AIII	710	48	28,4
	6	510	10AIII	1110	24	26,6
	7	1270	10AIII	1270	14	17,8
	8	280	10AIII	2020	6	12,1
	9	1670	10AIII	1670	12	20,0
	10	5470	10AIII	5470	16	87,3
	11	8670	10AIII	8670	28	186,8
	12	1770	10AIII	1770	8	14,2
	13	2970	10AIII	2970	16	47,5
	14	310	10AIII	810	16	13,0
	15	450	20AII	1100	34	37,4

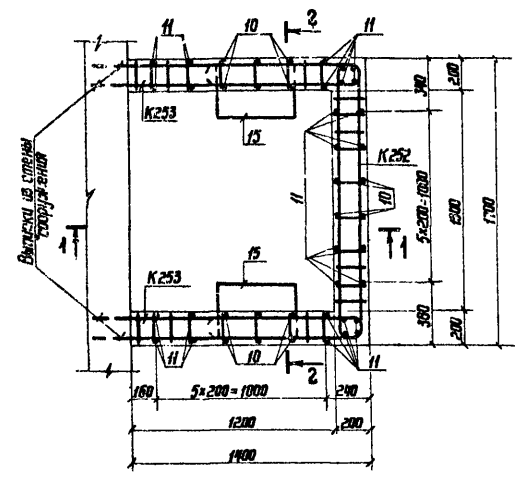
1. Расположение монолитного участка 23 см. докум. 03.005-6.0 24.
2. Бетон марки 300. Объем бетона 6,9 м<sup>3</sup>.
3. Конструкция железобетонных решеток см. в альбоме серии ДК-Н-Г-70 часть II раздел II.
4. Каркасы K252 и K254 устанавливать большим диаметром к внутренней грани конструкции.

Выборка металла на монолитный участок

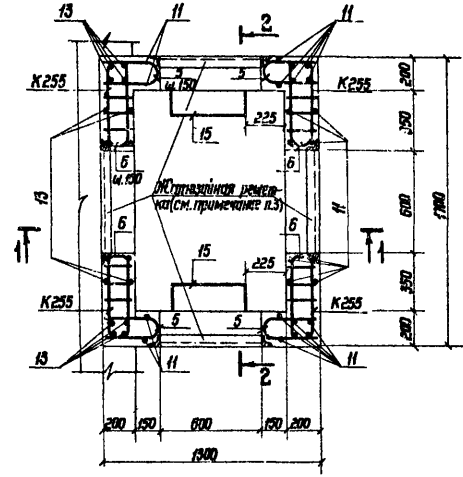
Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82	22AIII	470	2,981	140,2
	16AIII	232,9	1,578	367,5
	10AIII	982,3	0,617	599,7
Горячекатанная арматурная сталь кл. АII ГОСТ 5781-82	20AII	37,4	2,486	92,2

Нач. отд.	М.Рыжков	10.10.82	22.10.82	03.005-6.1.42 16	Страница	Лист	Листов
Зам. н. отд.	Шероков	10.10.82	22.10.82				
Нач. отд.	Морозов	10.10.82	22.10.82				
Рис. гр.	Гун	10.10.82	22.10.82				
Инженер	Земляк	10.10.82	22.10.82				
				Монолитный участок 23	8/4 14262		
				в убежищах II класса			

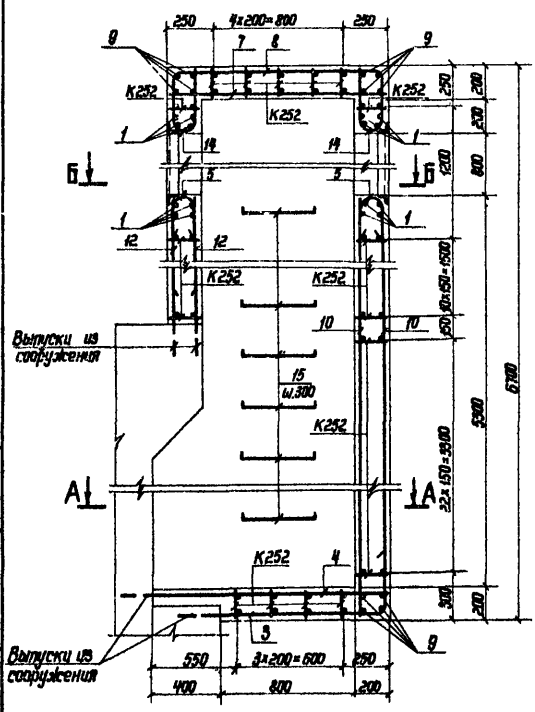
A-A



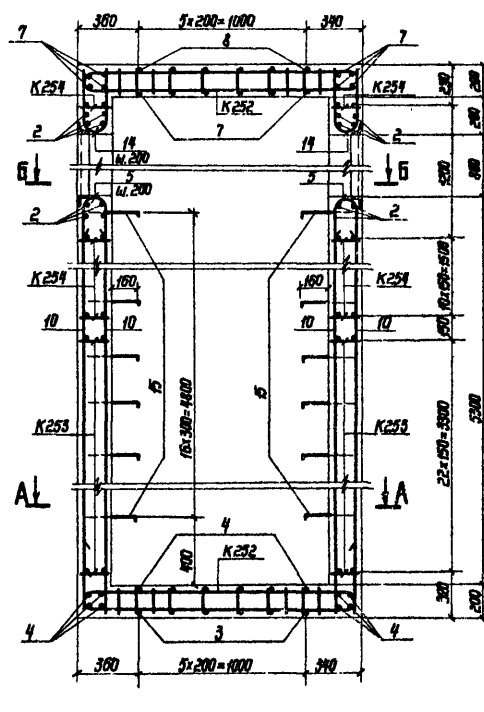
Б-Б



1-1

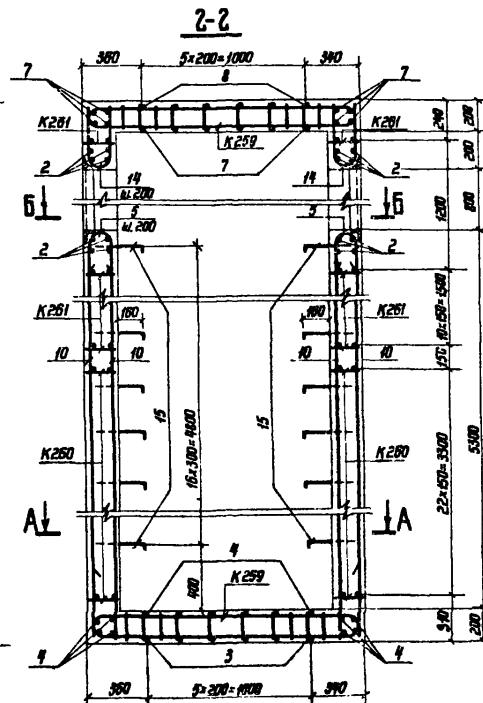
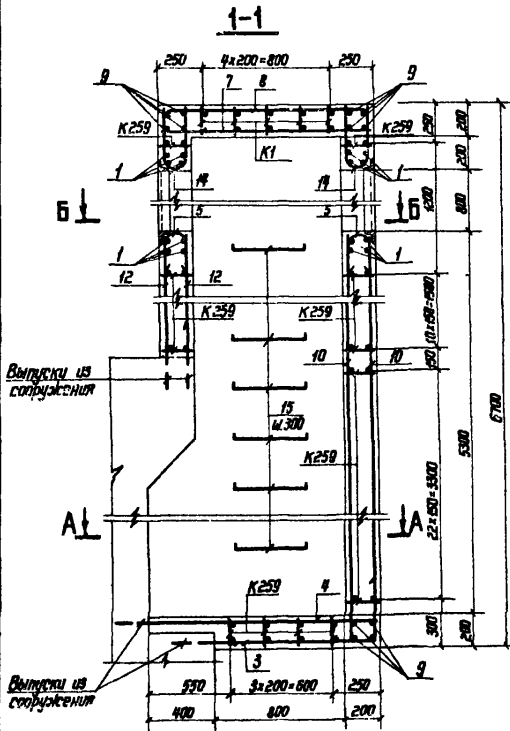
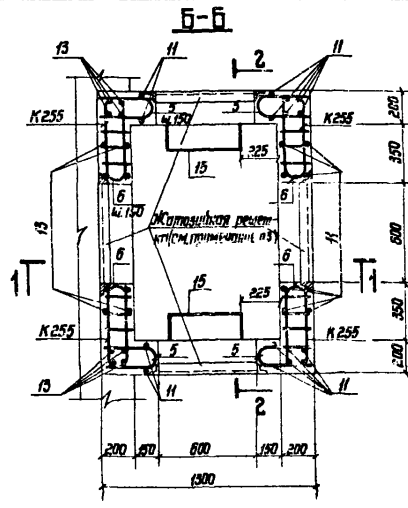
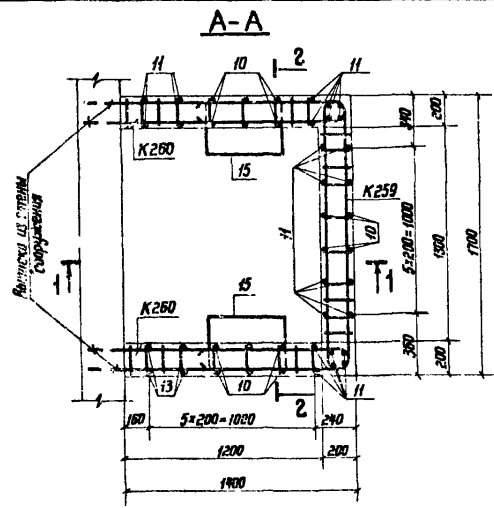


2-2



С.А. Земляк, И.В. Морозов, И.В. Шероков, М.Рыжков





1. Расстояние монолитного участка 23 см. документ 03.005-Б.Д. 29.
2. Бетон марки М300. Объем бетона 69м³.
3. Конструкция железобетонных решеток см. в альбоме серии ТДК-Н-1:70 часть II раздел II.
4. Каркасы К259 и К260 устанавливать большим диаметром в внутренней грани конструкции.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, м³
К259		03.005-Б.1.42 53	10АIII	6190	56	346,0
К260		03.005-Б.1.42 54	10АIII	4660	46	214,4
К261		То же	10АIII	4230	24	101,5
К255		03.005-Б.1.42 52	10АIII	1880	24	45,1
Отдельные стержни	1	1670	14АIII	1670	16	26,7
	2	1270	14АIII	1270	16	20,3
	3	980	10АIII	1350	6	4,1
	4	1380	10АIII	1380	14	19,3
	5	310	10АIII	710	40	28,4
	6	510	10АIII	1140	24	26,6
	7	1270	10АIII	1270	14	17,8
	8	1280	10АIII	2020	6	12,1
	9	1670	10АIII	1670	12	20,0
	10	5470	10АIII	5470	16	87,5
	11	6670	10АIII	6670	28	185,8
	12	1770	10АIII	1770	8	14,2
	13	2970	10АIII	2970	16	47,5
	14	310	10АIII	810	16	13,0
	15	1100	20АII	1100	34	37,4

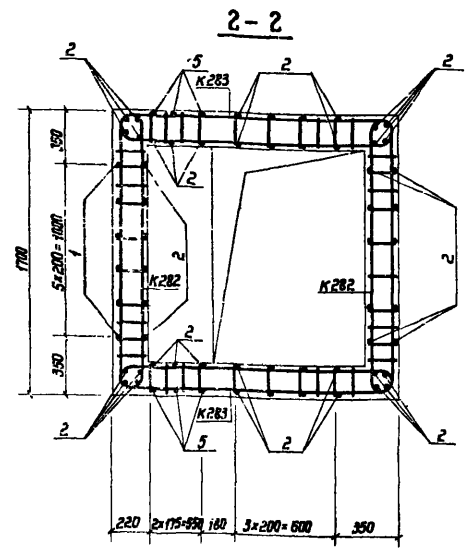
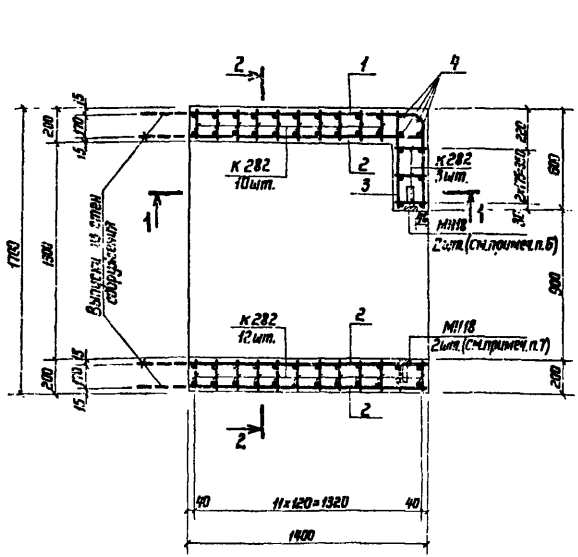
Выборка металла на монолитный участок

Сортимент, ГОСТ	Сечение, мм	Объем, м³	Масса, т	Общая масса, кг
Горячекатанная арматурная сталь КК АIII ГОСТ 5781-82	14АIII	47,0	1,208	56,8
Горячекатанная арматурная сталь КК АII ГОСТ 5781-82	10АIII	188,9	0,617	733,6
Горячекатанная арматурная сталь КК АI ГОСТ 5781-82	20АII	37,4	2,486	92,2

Исполн. Мейкин	10/81	03.005-Б.1.42 18	Монолитный участок 23 Б в классе	Лист 1 из 1
Зам. исполн. Шердатов	11/81			
Исполн. Мосолова	12/81			
Рис. гр. Гун	13/81			
Исполн. Мосолова	14/81			
Исполн. Мосолова	15/81			
Исполн. Мосолова	16/81			
Исполн. Мосолова	17/81			
Исполн. Мосолова	18/81			
Исполн. Мосолова	19/81			
Исполн. Мосолова	20/81			
Исполн. Мосолова	21/81			
Исполн. Мосолова	22/81			
Исполн. Мосолова	23/81			
Исполн. Мосолова	24/81			
Исполн. Мосолова	25/81			
Исполн. Мосолова	26/81			
Исполн. Мосолова	27/81			
Исполн. Мосолова	28/81			
Исполн. Мосолова	29/81			
Исполн. Мосолова	30/81			
Исполн. Мосолова	31/81			
Исполн. Мосолова	32/81			
Исполн. Мосолова	33/81			
Исполн. Мосолова	34/81			
Исполн. Мосолова	35/81			
Исполн. Мосолова	36/81			
Исполн. Мосолова	37/81			
Исполн. Мосолова	38/81			
Исполн. Мосолова	39/81			
Исполн. Мосолова	40/81			
Исполн. Мосолова	41/81			
Исполн. Мосолова	42/81			
Исполн. Мосолова	43/81			
Исполн. Мосолова	44/81			
Исполн. Мосолова	45/81			
Исполн. Мосолова	46/81			
Исполн. Мосолова	47/81			
Исполн. Мосолова	48/81			
Исполн. Мосолова	49/81			
Исполн. Мосолова	50/81			
Исполн. Мосолова	51/81			
Исполн. Мосолова	52/81			
Исполн. Мосолова	53/81			
Исполн. Мосолова	54/81			
Исполн. Мосолова	55/81			
Исполн. Мосолова	56/81			
Исполн. Мосолова	57/81			
Исполн. Мосолова	58/81			
Исполн. Мосолова	59/81			
Исполн. Мосолова	60/81			
Исполн. Мосолова	61/81			
Исполн. Мосолова	62/81			
Исполн. Мосолова	63/81			
Исполн. Мосолова	64/81			
Исполн. Мосолова	65/81			
Исполн. Мосолова	66/81			
Исполн. Мосолова	67/81			
Исполн. Мосолова	68/81			
Исполн. Мосолова	69/81			
Исполн. Мосолова	70/81			
Исполн. Мосолова	71/81			
Исполн. Мосолова	72/81			
Исполн. Мосолова	73/81			
Исполн. Мосолова	74/81			
Исполн. Мосолова	75/81			
Исполн. Мосолова	76/81			
Исполн. Мосолова	77/81			
Исполн. Мосолова	78/81			
Исполн. Мосолова	79/81			
Исполн. Мосолова	80/81			
Исполн. Мосолова	81/81			
Исполн. Мосолова	82/81			
Исполн. Мосолова	83/81			
Исполн. Мосолова	84/81			
Исполн. Мосолова	85/81			
Исполн. Мосолова	86/81			
Исполн. Мосолова	87/81			
Исполн. Мосолова	88/81			
Исполн. Мосолова	89/81			
Исполн. Мосолова	90/81			
Исполн. Мосолова	91/81			
Исполн. Мосолова	92/81			
Исполн. Мосолова	93/81			
Исполн. Мосолова	94/81			
Исполн. Мосолова	95/81			
Исполн. Мосолова	96/81			
Исполн. Мосолова	97/81			
Исполн. Мосолова	98/81			
Исполн. Мосолова	99/81			
Исполн. Мосолова	100/81			

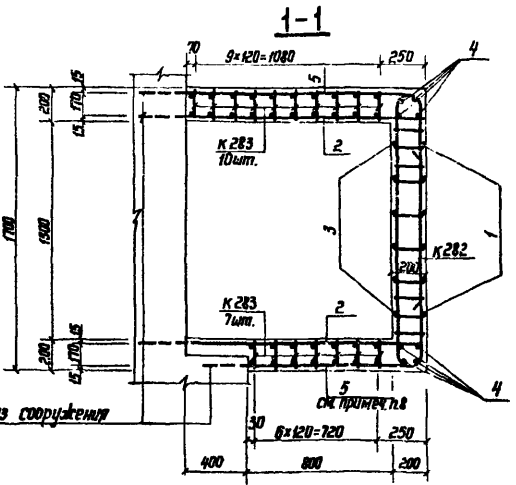






Ведомость металла на монолитный участок

Марка элемента	позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
K 282		03.005-В.1.42 59	12AIII	3740	25	93,5
			10AIII	1700		47,5
K 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
MН18		03.005-В.3 34	-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6



1. Расположение монолитного участка 25 см документ 03.005-6.0 25.
2. Бетон м300. Объем бетона 1,8 м<sup>3</sup>.
3. Размеры длины по наружным граням рабочих стержней.
4. Соединение монолитного участка с блоками БВА-II-09x13 производить аналогично узлу I см. документ 03.005-6.0 0013.
5. бетонирование производить после установки закладных изделий.
6. Закладные изделия МН18 устанавливать по высоте на расстоянии 190 мм и 840 мм от верха фундаментной плиты.
7. Закладные изделия МН18 устанавливать на расстоянии 290 мм и 170 мм от верха фундаментной плиты.
8. Стержни поз.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

Выборка металла на монолитный участок

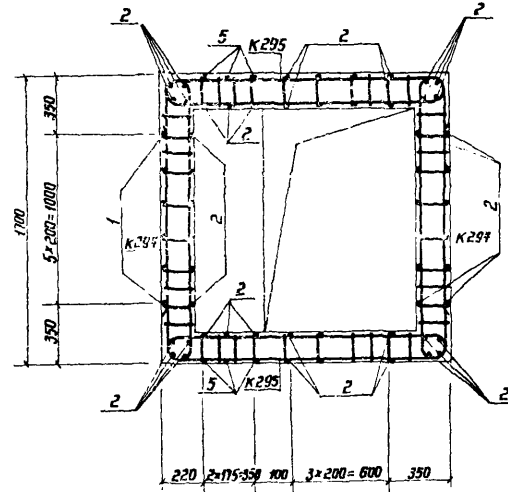
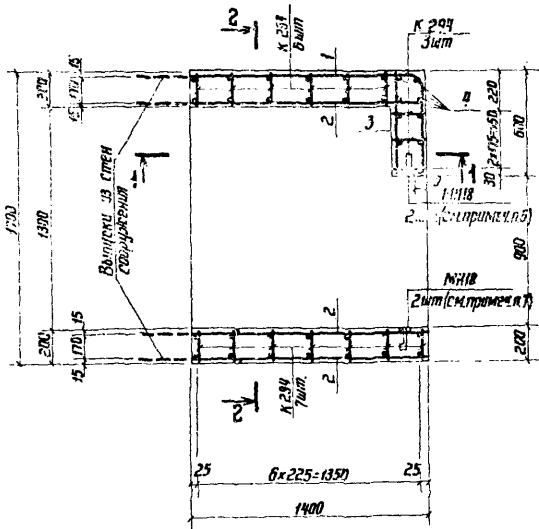
Сортмент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Грифчатая арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82	12AIII	166,1	0,886	147,5
	10AIII	79,8	0,617	49,2
	8AIII	122,2	0,395	48,3
Сталь прокатная катаная ГОСТ 103-76	-8x80	1,1	5,02	5,5
	-5x50	0,6	1,95	1,2

СМЗ-М. Проект. Подпись и дата. Взам инв. №

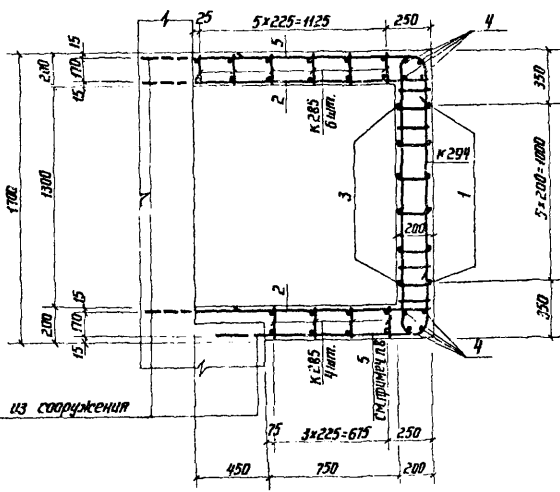
Исполн.	М.И.К.	1/1	29/94	03.005-В.1.42 20	Стальной лист	Металл
Зам. исполн.	И.И.К.	1/1	1/94			
Инженер	М.И.К.	1/1	29/94	Монолитный участок 25 в узлах II класса	1/1	1/1
Инженер	М.И.К.	1/1	1/94			
Инженер	М.И.К.	1/1	29/94			
Ст. тех.	Т.И.К.	1/1	29/94			



2-2



1-1



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 БВВ-ИВ-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 высоте 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 п.5 в фундаментной плите обрезать по месту.

Ведомость металла на монолитный участок

Марка арматуры	Позиция	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К 294		03.005-6.1 42 62	10A III	5600	16	89,8
К 295		То же	10A III	6020	10	60,2
Отдельные стержни	1		8A III	1970	8	15,5
	2		8A III	1380	56	77,3
	3		8A III	580	6	3,5
	4		8A III	1680	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

Сортимент, 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 ленточная ГОСТ 103-76	-8x80	1,1	5,02	5,5
В ст 3 п.6 ГОСТ 535-79	-5x50	0,6	1,95	1,2

Исполн.	М.И.И.	Провер.	С.И.И.	03.005-6.1 42 22
Монтаж	И.И.И.	Контроль	И.И.И.	Монолитный участок 25 в убежищах IV класса
Дата	8/4 14.202			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортament, ГОСТ
К 136		1	150	10AIII	190	17	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2400	10AIII	2400	2	4,8	0,617	3,0	
		3	R80	10AIII	350	2	0,7	0,617	0,9	
		Итого:							5,4	
К 137		1	190	10AIII	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R85	10AIII	2790	1	2,8	0,617	1,7	
		3	720	10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4	R75	12AIII	1930	1	1,9	0,888	1,7	
Итого:							5,7			
К 138		1	190	10AIII	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	R80	12AIII	2390	1	2,1	0,888	2,1	
		4	R80	12AIII	1590	1	2,0	0,888	1,8	
Итого:							5,3			
К 139		1	290	10AIII	290	7	2,3	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	R80	16AIII	2190	1	2,2	1,578	3,5	
		3	R80	12AIII	3930	1	3,4	0,888	3,0	
		4	1000	10AIII	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 4Б СН 393-78.

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

Исполн.	Мрыкин	И.И.	22.09	03.005-6.1.4.2 23	Каркас плоский К 136 - К 139	Листов 1
Зач. иго.	Шарыпов	А.А.	22.09			
Инж.пр.	Мислова	В.В.	11.09			
Рис.р.	Чун	С.С.	11.09			
Вед.инж.	Никитина	В.В.	11.09			
Инженер	Земляк	И.И.	11.09	№4 14262		
Ст.тех.	Толочкова	И.И.	11.09			

Марка изделия	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг.	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 140	<p>СН 393-78-Н13-10-80 см. примеч. п.4</p>	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		12A-III	2050	1	2,1	0,888	1,9	
		4		12A-III	2700	1	2,7	0,888	2,4	
		Итого:								
К 141	<p>СН 393-78-Н13-10-70 см. примеч. п.4</p>	1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14A-III	2880	1	2,9	1,208	3,5	
		3		14A-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
		4		10A-III	2880	1	2,9	0,617	1,8	
		Итого:								
К 142	<p>СН 393-78-Н13-10-70 см. примеч. п.4</p>	1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14A-III	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3		14A-III	480	2	1,0	1,208	1,2	
		Итого:								
К 143	<p>СН 393-78-Н13-10-90 см. примеч. п.4</p>	1		10A-III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		14A-III	4400	1	4,4	1,208	5,3	
		4		18A-III	3000	1	3,0	1,998	6,0	
		Итого:								

1. При изготовлении каркасов при помощи точечной сварки использовать стержни марки СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

2. При изготовлении каркасов при помощи точечной сварки использовать стержни марки СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

3. При изготовлении каркасов при помощи точечной сварки использовать стержни марки СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Рисовал	Морозин	Л.С.	22.08.82	03.005-6.1.4.2 24
Зачекан	Шербак	В.С.	22.08.82	
Установил	Маслова	Т.А.	24.08.82	Каркас плоский К 140-К 143
Рисовал	Гун	В.В.	24.08.82	
Выполнил	Маслова	С.А.	24.08.82	Листов 1
Установил	Шербак	В.С.	24.08.82	
Сметчик	Танаева	И.С.	24.08.82	Листов 1

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:	19,1		
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:	6,4		
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:	13,4		
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:	11,1		

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

Нач. отд.	М.В.К.	В.С.	В.С.
Длина	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.

03.005-6.1.4.2 25

Каркас плоский  
K144 - K147

Листов 1

4/4 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 148		1	— 290	10A III	290	18	5,2	0,617	3,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	— 860	10A III	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		18A III	3020	1	3,0	1,998	6,0	
		4		14A III	3670	1	3,7	1,208	4,5	
		Итого:								
K 149		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		18A III	2830	2	5,7	1,998	11,4	
		4		18A III	3850	1	3,9	1,998	7,8	
		Итого:								
K 150		1	— 190	10A III	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	— 720	10A III	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10A III	1930	1	2,0	0,617	1,2	
		4		16A III	2430	1	2,4	1,578	3,8	
		Итого:								
K 151		1	— 190	10A III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2	— 2680	10A III	2680	1	2,7	0,617	1,7	
		3	— 2680	12A III	2680	1	2,7	0,888	2,4	
		4		12A III	590	2	0,8	0,888	0,7	
		Итого:								

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной и ручной дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13 таб.1 двусторонними поперечными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
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.

Исполн.	Мрыкин	В.В.	22.02
Экз. м.ст.	Исрабаев	В.В.	22.02
Исполн. м.ст.	Маслова	В.В.	18.02
Руч. гр.	Тун	В.В.	18.02
Экз. м.ст.	Маслова	В.В.	18.02
Инженер	Земляк	М.М.	20.02
Ст. тех.	Танькоба	М.М.	20.02

03.005-6.1.4 2 26

Каркас плоский  
K 148 - K 151

Исполн.	Исполн.	Исполн.
В.В.	В.В.	В.В.

в/ч. 14262

СН 393-78. Плоские и круглые каркасы



Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса / 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-III	2200	1	2,2	2,966	5,4	
		4		16A-IV	3390	1	3,4	1,573	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-III	2160	1	2,2	2,966	5,4	
		4		16A-IV	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-III	660	2	4,3	3,85	5,0	
		4		22A-IV	2500	1	2,5	2,284	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-III	2440	1	2,4	3,85	4,2	
		4		20A-IV	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.

Проект	Исполн.	Дата	22.12.82
Зам.пр.	Исполн.	Дата	21.12.82
Исполн.	Исполн.	Дата	18.12.82
Рук.гр.	Исполн.	Дата	18.12.82
Исполн.	Исполн.	Дата	18.12.82
Исполн.	Исполн.	Дата	20.12.82
Ст.тех.	Исполн.	Дата	20.12.82

03.005-В.1.4 2 27

Каркас плоский  
K 152 - K 155

Итого	Лист	Листов
	1	1

в/ч 14262

ИЗВ. И ПОД. КОПИТЬ И ДАТЬ В СЛУЖ. ИЛИ В

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K136		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		25AIII	2820	2	5,6	3,85	21,6	
		4		22AIII	4190	1	4,1	2,984	12,2	
		Итого								
K157		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		16AIII	2580	1	2,6	1,578	4,1	
		4		14AIII	3010	1	3,0	1,208	3,6	
		Итого:								
K158		1	290	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2790	28AIII	2790	1	2,7	4,83	13,0	
		3	2790	25AIII	2790	1	2,7	3,85	10,4	
		4		28AIII	730	2	1,5	4,83	7,2	
		Итого:								
K159		1	390	10AIII	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		25AIII	3080	1	3,1	3,85	11,9	
		3		25AIII	4590	1	4,6	3,85	17,7	
		4	1150	10AIII	1150	2	2,3	0,617	4,4	
		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 требо-

ваниями СН 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.  
 5. В каркасе K156 поз.3 на закругленном участке варить сварным швом.

Инженер	Морозкин	Инж.	С.И.С.	03.005-61.42.28
Инженер	Земляков	Инж.	В.И.С.	
Инженер	Маслова	Инж.	В.И.С.	
Инженер	Гриш	Инж.	В.И.С.	
Инженер	Маслова	Инж.	В.И.С.	
Инженер	Земляков	Инж.	В.И.С.	Каркас плоский K156 - K159
Инженер	Маслова	Инж.	В.И.С.	
				В/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамента, ГОСТ
K 160		1		12A-II	290	18	5,2	0,888	4,6	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2		20A-II	3190	2	6,4	2,466	15,8	
		3		28A-II	4600	1	4,6	4,83	22,2	
		4		12A-II	1000	2	2,0	0,888	1,8	
		Итого:								
K 161		1		10A-II	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2720	1	2,7	3,85	10,4	
		3		14A-II	3230	1	3,2	1,208	3,9	
		4		10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
K 162		1		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2740	1	2,7	2,984	8,0	
		3		25A-II	2740	2	5,5	3,85	21,2	
		4		25A-II	890	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
K 163		1		12A-II	390	12	4,7	0,888	4,2	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82
		2		28A-II	3410	1	3,4	4,83	16,4	
		3		32A-II	5130	1	5,1	6,31	32,2	
		4		12A-II	150	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 4Б СН 393-78.
4. В каркасе К214 поз.2 на закругленном участке сварить сплошным швом.

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

СН 393-78 п.13 табл. п.5

Исполн.	Моржков	1/2	22.08	03.005-81.4.2 29	Корпус плоский K 160 - K 163	Лист 1	Листов 1
Зам. исполн.	Шедько	2/2	22.08				
Исполн. - М.С.Т.С.	М.С.Т.С.	1/2	22.08				
Исполн. - Т.М.	Т.М.	1/2	22.08				
Исполн. - М.С.Т.С.	М.С.Т.С.	1/2	22.08				
Исполн. - Земляк	Земляк	1/2	22.08				
Исполн. - Земляк	Земляк	1/2	22.08				

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	290	14A	290	18	5,2	1,208	6,3	Горячекатаная арматурная сталь класса АIII ГОСТ 5781-82
		2	1000	14A	1000	2	2,0	1,208	2,4	
		3		20A	3190	2	6,4	2,466	15,7	
		4		32A	4830	1	4,9	6,31	30,9	
		Итого:								
K165		1	290	10A	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		14A	3230	1	3,2	1,208	3,9	
		4		25A	2750	1	2,8	3,85	10,8	
		Итого:								
K166		1	290	10A	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2680	22A	2680	1	2,7	2,424	8,1	
		3	2660	25A	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		4		25A	660	2	1,3	3,85	5,0	
		Итого:								
K167		1	390	10A	390	19	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2740	10A	2740	2	5,5	0,617	3,4	
		3		10A	520	2	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в "крест" должна обладать нормальной прочностью в соответствии с таблицей 4б СН 393-78
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393 - 78

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

5. В каркасе K164 поз.3 на закругленном участке брать сплошным швом.

Исполн. Мухомин	Провер. Шербаков	03.005-61.4.2 30
Исполн. Мухомин	Провер. Шербаков	Каркас плоский
Исполн. Мухомин	Провер. Шербаков	K164 - K167
Исполн. Мухомин	Провер. Шербаков	8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Экзус	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К168		1	290	10AIII	290	24	7,0	0,617	43	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	860	10AIII	860	2	1,7	0,617	1,1	
		3	K100	20AIII	6610	1	6,6	2,466	16,3	
		4	K70	14AIII	5400	1	5,4	1,208	6,5	
									Итого:	
К169		1	190	10AIII	190	36	6,8	0,617	4,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	K100	28AIII	7200	1	7,2	4,83	3,8	
		4	K70	16AIII	5080	1	5,1	1,578	8,0	
									Итого:	
К170		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	K100	12AIII	3000	1	3,0	0,888	2,7	
		4	K50	10AIII	2580	1	2,6	0,617	1,6	
									Итого:	
К171		1	190	10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2580	10AIII	2580	1	2,7	0,617	1,7	
		3	2580	16AIII	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4	K50	16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
									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.

4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таблицы 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочих стержней.

Исполн.	М.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов
Контр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис. гр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов

03.005-61.42.31

Каркас плоский К168 - К171

Итого листов 1

8/4 14262

Марка каркаса	Каркас	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 172		1	290	10A	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	2800	10A	2800	1	2,8	0,617	1,7	
		3	2400	14A	2800	1	2,8	1,208	3,4	
		4		18A	490	2	1,0	1,208	1,2	
К 173		1	290	10A	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		16A	3250	1	3,2	1,578	5,0	
		4		12A	2670	1	2,7	1,208	3,3	
К 174		1	300	10A	590	15	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	2760	10A	2920	3	8,3	0,617	5,4	
		3		10A	700	2	1,4	0,617	0,9	
К 175		1	370	10A	390	24	4,4	0,617	5,8	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		28A	7500	1	7,6	4,83	36,7	
		4		18A	5820	1	5,8	1,598	11,6	

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

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

Исполн.	Провер.	22/2	22/2
Инженер-проект.	Инженер-проект.	22/2	22/2
Инженер-проект.	Инженер-проект.	22/2	22/2
Инженер-проект.	Инженер-проект.	22/2	22/2
Инженер-проект.	Инженер-проект.	22/2	22/2

05 005-6.1 4 2 32

Каркас плоский  
К 172 - К 175

Исполн.	Провер.	1	1
Инженер-проект.	Инженер-проект.	1	1

л/ч 4262

Марка каркаса	Каркасы	№з	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, п.м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 176		1		10AIII	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		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:	12,6	
К 177		1		10AIII	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		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:	38,4	
К 178		1		10AIII	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		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	
К 179		1		10AIII	290	13	3,3	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		25AIII	2700	1	2,7	3,83	10,4	
		3		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 К 177 поз.4 на закругленном участке варить сплошным швом.

Иск. отд.	Исполн.	Дата	03.005-61.42.33	Каркас плоский К 176 - К 179	Листов	Листов
Зам.иск.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				
Исполн.	Исполн.	Дата				

Модель каркаса	Каркасы	№ п/п	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, л/м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К180		1	590	10AIII	590	13	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2760	20AIII	2760	2	5,5	2,969	13,6	
		3	20AIII	870	2	1,7	2,966	4,2	Итого: 22,6	
К181		1	590	10AIII	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2760	22AIII	2760	1	2,8	2,984	8,4	
		3	22AIII	900	1	0,9	2,984	2,7		
		4	22AIII	3190	1	3,2	2,984	9,5		
		5	22AIII	1280	1	1,3	2,984	3,9	Итого: 28,9	
К182		1	290	10AIII	290	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	4660	19AIII	4660	1	4,7	1,208	5,7	
		3	22AIII	3540	1	3,5	2,984	10,4		
		4	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		5	1420	10AIII	1420	1	1,4	0,617	0,9	
К183		1	290	10AIII	290	12	5,2	0,888	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1070	12AIII	1070	1	1,0	0,888	0,9	
		3	1420	12AIII	1420	1	1,4	0,888	1,2	
		4	20AIII	4980	1	5,0	3,83	24,2		
		5	20AIII	3500	2	7,0	2,766	17,3	Итого: 48,2	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней «в крест» должна выполняться в соответствии с таблицей 46 СН 393-78

4. Рундуго дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними плотными расчетными сварками, длиной не менее 5м рабочей арматуры.

Исполн.	М.И.К.	22.08.82	1/1
Провер.	М.И.К.	22.08.82	1/1
Констр.	М.И.К.	22.08.82	1/1
Инженер	М.И.К.	22.08.82	1/1
Ст. тех.	М.И.К.	22.08.82	1/1

03.005-Б.1.42.34

Каркас плоский К180 - К183

Итого листов 1/1

В/ч 14262





Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
К 188		1	590	12AIII	590	13	7,7	0,888	6,8	Прямоугольная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25AIII	2710	2	5,4	3,85	20,8	
		3	250	25AIII	950	2	4,9	3,85	7,2	
		Итого:								
К 189		1	590	10AIII	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25AIII	2710	1	2,7	3,85	10,4	
		3	2630	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:								
К 190		1	290	10AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатанная 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:								
К 191		1	290	14AIII	290	18	5,2	1,208	6,8	Горячекатанная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	5120	32AIII	5120	1	5,2	6,31	32,8	
		3	3450	20AIII	3450	2	7,0	2,466	17,3	
		4	1700	14AIII	1700	1	1,0	1,208	1,2	
		5	1420	14AIII	1420	1	1,5	1,208	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 обходить монтажную прокладку в соответствии с таблицей №6 СН393-78.

4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН393-78 п.13 табл.1 двусторонним протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.
5. В каркасе к 191 поз.3 на закругленном участке варить спиральным швом.

Исполн.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	03.005-В.1.42 36
Провер.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Утверд.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Исполн.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Провер.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Утверд.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Исполн.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Провер.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	
Утверд.	М.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	

Каркас плоский  
К 188 - К 191

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
К 192		1	— 490	12AIII	490	12	5,9	0,888	5,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		28AIII	5060	1	5,1	4,83	24,6	
		3		25AIII	3440	1	3,9	3,85	13,1	
		4	— 1280	12AIII	1280	1	1,3	0,888	1,2	
		5	— 1700	12AIII	1700	1	1,7	0,888	1,5	
Итого: 45,7										
К 193		1	— 290	10AIII	290	10	2,9	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	3840	1	3,6	1,208	4,4	
		3		18AIII	3150	2	6,3	1,998	12,8	
		4	— 1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		Итого: 19,4								
К 194		1	— 290	10AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	4040	1	4,0	1,208	4,8	
		3		25AIII	3210	1	3,2	2,47	7,9	
		4	— 1000	10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		Итого: 16,1								
К 195		1	— 290	10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	3860	1	4,0	0,888	3,6	
		3		16AIII	3200	1	3,2	1,578	5,9	
		4	— 800	10AIII	800	2	1,7	0,617	1,0	
		Итого: 11,9								

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

4. В каркасе К193 пос.3 на закругленном участке брать сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 таблицы 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

Исполн.	М.И.Иванов	1/16	21/11	03.005-6.1.42.37	Корпус плоский К192-К195	Лист 4
Провер.	С.И.Петров	1/16	21/11			
Исполн.	М.И.Иванов	1/16	21/11	03.005-6.1.42.37	Корпус плоский К192-К195	Лист 4
Провер.	С.И.Петров	1/16	21/11			
Исполн.	М.И.Иванов	1/16	21/11	03.005-6.1.42.37	Корпус плоский К192-К195	Лист 4
Провер.	С.И.Петров	1/16	21/11			

Марки каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Объем арматуры, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K196	<p>СИ 393-78-113 таб. 13 см. примеч. п. 4</p>	1	190	10AII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	18AII	4170	1	4,2	1,998	8,4		
		3	22AII	3140	1	3,1	2,984	9,2		
		4	720	10AII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
K197	<p>СИ 393-78-113 таб. 13 см. примеч. п. 4</p>	1	290	10AII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	880	10AII	880	2	1,7	0,617	1,0	
		3	18AII	4230	1	4,2	1,998	8,4		
		4	22AII	3250	1	3,3	2,984	9,8		
		Итого:								
K198	<p>СИ 393-78-113 таб. 13 см. примеч. п. 4</p>	1	190	10AII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	25AII	3120	1	3,1	3,84	11,9		
		3	25AII	9630	1	4,6	3,84	17,7		
		4	720	10AII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		Итого:								
K199	<p>СИ 393-78-113 таб. 13 см. примеч. п. 4</p>	1	190	10AII	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10AII	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	16AII	3040	1	3,0	1,578	4,7		
		4	2460	12AII	2590	1	2,5	0,898	2,3	
		Итого:								

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры днищ по наружным трем рабочим стержням.
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 таблицы 1 п. 13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

Исполн.	М.И.И.	1/1	1/1	03.005-61.42.38
Зач. в шт.	И.И.И.	1/1	1/1	
Исполн.	М.И.И.	1/1	1/1	
Рис. №	И.И.И.	1/1	1/1	
Сод. инж.	И.И.И.	1/1	1/1	Каркас плоский K196-K199
Инженер	И.И.И.	1/1	1/1	
Ст. тех.	И.И.И.	1/1	1/1	Итого: 1/1

л/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Пос.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 200		1		10A-II	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		16A-II	4610	1	4,6	1,578	7,3	
		4		22A-II	3360	1	3,4	2,984	10,1	
Итого: 21,9										
K 201		1		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1020	2	2,0	0,617	1,2	
		3		22A-II	4370	1	4,4	2,984	13,1	
		4		22A-II	3440	1	3,4	2,984	10,1	
Итого: 28,7										
K 202		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		20A-II	2660	2	5,3	2,466	13,1	
		3		20A-II	450	2	0,9	2,466	2,2	
Итого: 17,5										
K 203		1		10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A-II	3100	1	3,1	2,466	7,6	
		4		16A-II	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.

Исполн.	М.Рыжик	Провер.	В.С.	Дата	03.005-61.42.39
Директор	И.И.И.	Инженер	В.В.В.	Сектор	Каркас плоский
М.Климов	М.И.И.	Мастер	В.В.В.	Сектор	K200-K203
Рук.гр.	И.И.	Мастер	В.В.В.	Сектор	Лист 1 из 2
Вед.инж.	М.И.И.	Мастер	В.В.В.	Сектор	4ч 14262
Ин.тех.	Т.И.И.	Мастер	В.В.В.	Сектор	

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
K204		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		14A-III	2900	1	3,0	1,209	3,6	
		4		16A-III	2580	1	2,6	1,578	4,1	
							Итого: 9,9			
K205		1	290	10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2800	28A-III	2800	1	2,8	4,83	13,5	
		3	2800	25A-III	2800	1	2,8	3,85	10,8	
		4		28A-III	690	2	1,4	4,83	6,8	
							Итого: 33,4			
K206		1	390	10A-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		25A-III	4710	1	4,7	3,85	18,1	
		4		25A-III	3360	1	3,4	3,85	13,1	
							Итого: 35,7			
K207		1	290	10A-III	290	19	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		25A-III	4440	1	4,4	3,85	16,9	
		4		20A-III	3490	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 K204 загнутые участки стержней поз 4 сварить непрерывным швом.
- Ручную дугую 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 40		Корпус плоский K204-K207		Лист 1 из 1
Нач. отд.	М.В.К.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.
Зам. нач. отд.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.
Ин. контр. отдел.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.
Рис. по	Т.И.К.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.
Исполн.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.
Ин. тех.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.	В.И.К.

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:									12,0	
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:									41,0	
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	3,8	
		3		32AIII	4650	1	4,7	6,31	29,7	
		4		28AIII	3720	1	3,7	4,83	17,9	
Итого:									59,2	
K211		1		16AIII	290	19	5,5	1,5	8,7	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:									52,0	

- 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 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

СН 393-78, табл. 46

ОЗ. 005-61.42.41			
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Эксп.пр.	Инж.пр.	Сдано	№
Корпус плоский	Лист	Листов	1
K208 - K211			8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Объемная масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K212		1		10A-II	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		14A-II	3270	1	3,3	1,208	4,0	
		4		18A-II	2790	2	5,6	1,998	11,2	
Итого: 17,6										
K213		1		10A-II	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A-II	7210	1	7,2	2,456	17,8	
		4		14A-II	6000	1	6,0	1,208	7,2	
Итого: 30,6										
K214		1		10A-II	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		28A-II	7290	1	7,8	2,83	37,6	
		4		16A-II	5680	1	5,7	1,578	9,0	
Итого: 51,9										
K215		1		10A-II	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A-II	7790	1	7,8	2,456	37,7	
		4		18A-II	5110	1	6,1	1,998	12,2	
Итого: 55,5										

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест” должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с

- требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними прочными расчетными швами длиной не менее 5 м рабочей арматуры.
5. В каркасе K212 поз 4 на закругленном участке барит сплошным швом.

03.005-61.42 42	
Исполн. М.В.К.	Провер. В.В.К.
Экз. № 10	Исх. № 10
И.К.И.И.И.	И.К.И.И.И.
Рис. гр. Г.В.	И.К.И.И.И.
И.К.И.И.И.	И.К.И.И.И.
И.К.И.И.И.	И.К.И.И.И.
Каркас плоский K212 - K215	
Лист 1	Лист 1
3/4 14262	



Марка каркаса	Каркасы	Лев.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Объем, м <sup>3</sup>	Сортамент, ГОСТ
K216		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	5720	25A-II	5720	1	5,7	3,85	21,9	
		4	20A-II	7210	1	7,2	2,456	17,8		
		5	28A-II	2800	1	2,8	4,83	13,5		
Итого: 58,5										
K217		1	390	10A-II	390	26	10,1	0,617	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-II	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3	28A-II	8200	1	8,2	4,83	39,6		
		4	18A-II	6400	1	6,4	1,998	12,8		
Итого: 60,0										
K218		1	290	10A-II	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	28A-II	6630	1	6,6	4,83	31,9		
		4	20A-II	7660	1	7,7	2,466	19,0		
		5	3000	28A-II	3000	1	3,0	4,83	14,5	
Итого: 71,2										
K219		1	190	10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	2660	25A-II	2660	1	2,7	3,85	10,4	
		3	19A-II	2660	1	2,7	1,208	3,3		
		4	25A-II	510	2	1,0	3,8	3,8		
Итого: 19,7										

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест“ должна обходить 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.

Исполнитель: Уполномоченный и вето: [подпись]

03.005-6.1.42 43			
Исполн. отп.	М.Рыжков	И.И.	22.08
Экз. и отв.	С.Родополь	И.И.	22.08
И.контр.	Маслова	В.И.	22.08
Р.к. гр.	Т.И.	И.И.	22.08
Вед. инж.	Маслова	В.И.	22.08
И.т.тех.	Томашова	В.И.	22.08
Каркас плоский K216 - K219			Листов 1
			8/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 220	<p>СИ 393-78-ИЗ-70-20 см. примеч. п.5</p>	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	
K 221	<p>СИ 393-78-ИЗ-70-20 см. примеч. п.5</p>	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	
K 222	<p>СИ 393-78-ИЗ-70-20 см. примеч. п.5</p>	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	3880	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	
K 223	<p>СИ 393-78-ИЗ-70-60 Z 1050 см. примеч. п.4</p>	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 СИ 393-78.
- В каркасах K220 поз.2 и в K223 поз.3 на закругленном участке варить сплошным швом.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 табл. 1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

Указ. в табл. 46 СИ 393-78

03.005-61.42.44			
И.И.О.И.	М.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Зам. пр.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Каркас плоский K220 - K223			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	Сортмент, ГОСТ
K224	<p>СИ-393-78-Н13-Н-110 см. примеч. п.5</p>	1	450	10A-III	490	13	64	0,617	3,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	22A-III	5390	1	5,9	2,988	16,1		
		3	22A-III	3660	1	3,6	2,988	10,7		
		4	12A-III	1290	1	1,3	0,617	0,8		
		5	17A-III	1700	1	1,7	0,617	1,0		
Итого:									32,5	
K225	<p>СИ-393-78-Н13-Н-60 см. примеч. п.5</p>	1	250	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	12A-III	4360	1	4,4	0,888	3,9		
		4	20A-III	3560	1	3,6	2,466	8,9		
Итого:									16,3	
K226	<p>СИ-393-78-Н13-Н-50 см. примеч. п.5</p>	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	10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6		
		5	10A-III	1420	1	1,4	0,617	0,9		
Итого:									24,6	
K227	<p>СИ-393-78-Н13-Н-60 Z 1050 см. примеч. п.4</p>	1	290	16A-III	290	19	5,5	1,578	8,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II 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	16A-III	1000	1	1,0	1,578	1,6		
		5	16A-III	1420	1	1,4	1,578	2,2		
Итого:									66,9	

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 СИ 393-78.
4. В каркасе K227 поз.2 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. 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.

03.005-61.42.45		Сторона	
Каркас плоский K224-K227		№ 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	340	10A-III	340	8	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	2400	12A-III	2400	1	2,4	0,888	2,1		Итого: 3,8
К 229		1	290	10A-III	290	4	1,2	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	1950	12A-III	1950	1	2,0	0,888	1,8		Итого: 2,5
К 230		1	290	10A-III	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	2200	10A-III	2200	1	2,2	0,617	1,4		Итого: 4,4
		3	1960	12A-III	1960	1	2,0	0,888	1,8		
К 231		1	290	10A-III	290	8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	2430	10A-III	2430	1	2,4	0,617	1,5		Итого: 4,2
		3	2030	10A-III	2030	1	2,1	0,617	1,3		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры длины 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 16			
Исполн.	М.Р.ЖИХ	И.С.	24.10.82
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.82
Исполн.	И.С.	И.С.	24.10.82
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.82
Исполн.	И.С.	И.С.	24.10.82
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.82
Исполн.	И.С.	И.С.	24.10.82
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.82

Каркас плоский  
К228 - К231

Итого: 4,2

в/ч 14262

Цифры в скобках указывают на длину стержней



Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем длина, м	Масса, кг	Объем масса, кг	Сортамент, гост
K236		1		8AIII	390	18	7,0	0,395	2,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1260	2	2,5	0,617	1,5	
		3		20AIII	5990	1	6,0	2,466	19,8	
		4		25AIII	4610	1	4,6	3,85	17,7	
							Итого:	36,8		
K237		1		8AIII	190	21	4,0	0,395	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	3000	2	6,0	1,578	9,5	
		3		16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
							Итого:	12,4		
K238		1		16AIII	950	2	1,9	1,578	3,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	410	1	0,4	1,578	0,6	
		3		8AIII	190	8	1,5	0,395	0,6	
							Итого:	4,2		
K239		1		8AIII	190	19	3,6	0,395	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	3970	1	3,9	1,578	6,2	
		3		16AIII	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.

Нач. отд.		Молжик		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С	
Эк. и тех. Сердюков		И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С	
И.И.		Л/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С	
С/С		Э/С		Д/С		И/С		К/С		С/С		Э/С		Д/С		И/С									

Модель каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая 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:							4,5	
К241		1		12A-II	1050	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:							3,0	
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:							1,3	
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:							4,7	

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

03.005-61.42 49			
Исполн.	Провер.	Длина	22.12
Зачинщик	Установщик	Объем	11.12
И.Колосов	И.Сидоренко	Объем	12.12
Рис. гр.	Т.И.	Объем	13.12
И.И.И.	И.И.И.	Объем	14.12
И.И.И.	И.И.И.	Объем	15.12

Каркас плоский К240-К243

Итого: 1

В/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Лист	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. Сборка стержней в „крест” должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.

Шифр, № прол. Допущен и дата. Электр. инж. А.А.

				03.005-6.1.42 50			
Начальник	Мрыкин	1-40	24.10	Каркас плоский К244 - К247	Статус	Лист	Листов
Зам. нач.	Иванов	1-12	24.10		Ф		1
Инженер	Маслова	16.10	24.10				
Рис. гр.	Гун	1-12	24.10				
Вед. инж.	Маслова	16.10	24.10				
Ст. тех.	Тананашвили	1-12	24.10				





Марка каркаса	Каркасы	Плз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем 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	

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 5а рабочей арматуры.

03.005-61.42.52			
Исполн.	Моркин	Л.С.	22.02
Зам.наст.	Щербаков	Л.С.	24.02
Н.контр.	Маслова	В.А.	27.02
Рук.гр.	Гуч	В.А.	27.02
Вед.инж.	Маслова	В.А.	27.02
Ст.тех.	Ганжоева	В.С.	20.02

Каркас плоский  
К 252 - К 255

Итого	Лист	Итого
1	1	1

в/ч 14262

Эл. и мех. Изделия и детали (вкл. вкл.)

Марка каркасы	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем, м	Масса, кг	Объем, м <sup>3</sup>	Сортамент, ГОСТ
K 256		1		10AIII	2370	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	1950	1	1,9	1,208	2,3	
		3		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	
		Итого:								
K 257		1		10AIII	1300	1	1,3	0,617	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	1300	1	1,3	1,208	1,6	
		3		14AIII	390	1	0,4	1,208	0,5	
		4		10AIII	190	9	1,7	0,617	1,1	
Итого:								4,0		
K 258		1		10AIII	1100	1	1,1	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	1100	1	1,1	1,208	1,3	
		3		14AIII	390	2	0,8	1,208	1,0	
		4		10AIII	190	7	1,3	0,617	0,8	
Итого:								3,8		
K 259		1		10AIII	2380	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	1910	1	1,9	0,617	1,2	
		3		10AIII	190	10	1,9	0,617	1,2	
Итого:								3,9		

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

03.005-61.42.33			
Исполн.	Мрыкин	Л.С.	22.10.
Зам.исп.	Серебряков	В.В.	24.10.
Н.контр.	Иванов	В.В.	25.10.
Суд.гр.	Суд.	В.В.	26.10.
Ведущий	Маслова	В.В.	27.10.
Ст.мех.	Тарасов	В.В.	28.10.
Каркас плоский K 256 - K 259			Итого листов 1
			в/ч 14262

СН 393-78-Н13-10-50

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
К260		1	1300	10A $\bar{\text{II}}$	1300	2	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А $\bar{\text{II}}$ ГОСТ 5781-82
		2		10A $\bar{\text{II}}$	350	1	0,4	0,617	0,2	
		3	190	10A $\bar{\text{II}}$	190	9	1,7	0,617	1,1	
		Итого:							2,9	
К261		1	1100	10A $\bar{\text{II}}$	1100	2	2,2	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А $\bar{\text{II}}$ ГОСТ 5781-82
		2		10A $\bar{\text{II}}$	350	2	0,7	0,617	0,4	
		3	190	10A $\bar{\text{II}}$	190	7	1,3	0,617	0,8	
		Итого:							2,5	
К262		1	2480	10A $\bar{\text{II}}$	2480	2	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А $\bar{\text{II}}$ ГОСТ 5781-82
		2	290	10A $\bar{\text{II}}$	290	14	4,1	0,617	2,5	
		Итого:							5,6	
К263		1		10A $\bar{\text{II}}$	2700	1	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А $\bar{\text{III}}$ ГОСТ 5781-82
		2	1920	10A $\bar{\text{II}}$	1920	1	1,9	0,617	1,2	
		3	290	10A $\bar{\text{II}}$	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.

Исполн. Мельник		03.005-6.1.42 54	
Зам. исполн. Шершakov		Каркас плоский	
И.контр. Васильев		К260 - К263	
Инженер Гун		Итого: 4,7	
Ведущий Мастова		Итого: 5,6	
Ст.тех. Паничева		Итого: 4,7	
Итого:	4,7	Итого:	4,7

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K264		1		25A#	7000	1	7,0	3,84	28,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		25A#	5740	1	5,8	3,84	22,3	
		3		10A#	1100	2	2,2	0,617	14	
		4		8A#	340	24	8,2	0,395	3,2	
		Итого:								
K265		1		16A#	3050	2	6,1	1,578	9,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		16A#	410	2	0,8	1,578	1,3	
		3		8A#	190	20	3,8	0,395	1,5	
		Итого:								
K266		1		8A#	190	24	4,6	0,395	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		16A#	4530	1	4,5	1,578	7,1	
		3		16A#	3590	1	3,6	1,578	5,7	
		Итого:								
K267		1		16A#	3930	1	3,9	1,578	6,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82
		2		16A#	2980	1	3,0	1,578	4,7	
		3		8A#	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

03.005-61.42.55			
Исполн.	Провер.	Лист	51 из 51
Зам.исп.	Инж. Д.В. Сидорова	№	1
Исполн.	Инж. Д.В. Сидорова	№	1
Руч.пр.	Инж. Д.В. Сидорова	№	1
Вспомог.	Инж. Д.В. Сидорова	№	1
Ст.тех.	Инж. Д.В. Сидорова	№	1
Каркас плоский K264 - K267			Сталь Лист Листов 1 1 1
			4/4 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	190	10A III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82	
		2	2680	12A III	2680	2	5,4	0,888	4,8		
		3	R20	12A III	370	2	0,7	0,888	0,6		
		Итого:									7,6
K 273		1	390	10A III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82	
		2	1000	10A III	1000	1	1,0	0,617	0,6		
		3	R20	19A III	4620	1	4,6	1,208	5,6		
		4	R20	18A III	3340	1	3,3	1,998	6,6		
		5	1260	10A III	1260	1	1,3	0,617	0,8		
Итого:								16,7			
K 274		1	190	10A III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82	
		2	4250	14A III	4250	1	4,3	1,208	5,2		
		3	R20	16A III	3320	1	3,3	1,578	6,2		
		4	720	10A III	720	1	0,7	0,617	0,4		
		5	1000	10A III	1000	1	1,0	0,617	0,6		
Итого:								14,6			
K 275		1	390	10A III	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82	
		2	1000	10A III	1000	1	1,0	0,617	0,6		
		3	1260	10A III	1260	1	1,3	0,617	0,8		
		4	R20	14A III	4310	1	4,3	1,208	5,2		
		5	R20	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.

03.005-61.42 57			
Исполн.	Мройкин	Уч.	22.08
Экз. пр.	Ильина-Соб	Пр.	27.08
Исполн.	Мислова	Пр.	27.08
Руч. пр.	Ильин	Пр.	27.08
Ведущий	Ильина	Пр.	27.08
Ст. тех.	Ильина	Пр.	27.08
Каркас плоский K272 - K275			Листов 1
			в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Пр.з.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем, м	Масса, кг	Объем, м	Масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K276		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0		
		3		10A-II	3740	1	3,7	0,617	2,3		
		4		12A-II	2720	1	2,7	0,888	2,4		
							Итого:	7,9			
K277		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		12A-II	3810	1	3,6	0,888	3,2		
		4		16A-II	2850	1	2,9	1,578	4,6		
							Итого:	10,8			
K278		1		10A-II	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4		
		3		12A-II	2490	1	2,7	0,888	2,1		
		4		10A-II	1990	1	2,0	0,617	1,2		
							Итого:	4,9			
K279		1		10A-II	290	24	7,0	0,617	3,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2		10A-II	860	2	1,7	0,617	1,0		
		3		28A-II	7190	1	7,2	4,85	34,8		
		4		18A-II	5840	1	5,6	1,998	11,2		
							Итого:	51,3			

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

				03.005-В.1.42 58	
Исполн.	М.В.К.	Инж.	В.С.В.	Инж.	В.С.В.
Провер.	И.С.С.	Инж.	В.С.В.	Инж.	В.С.В.
Утверд.	И.С.С.	Инж.	В.С.В.	Инж.	В.С.В.
Вед. инж.	И.С.С.	Инж.	В.С.В.	Инж.	В.С.В.
Ст. тех.	И.С.С.	Инж.	В.С.В.	Инж.	В.С.В.
				Каркас плоский K276 - K279	
				Лист 1	
				в/ч 14262	



Марка каркаса	Каркасы	Лист	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, 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	3,7	
		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	2480	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 таб.1 двусторонними протяженными расчетными швами, длиной не менее 5и рабочей арматуры.

Исполнитель		М.И.С.		03.005-51.42.59	
Нач. отд.	М.И.С.	Л.С.	С.И.С.	Каркас плоский К 280 - К 283	Листов
Зам. нач. отд.	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		1
И. зам. нач. отд.	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Рук. гр.	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Инженер	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Инженер	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Инженер	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Инженер	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Инженер	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		
Инженер	С.И.С.	Л.С.	С.И.С.		

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К284		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	11,3	
		3		20A-II	150	2	0,9	2,466	2,2	
		Итого:							19,0	
К285		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			
К286		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			
К287		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.3 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

		03.005-6.1.42 60	
Исполн.	М.И.С.	Провер.	С.И.С.
Зач. отд.	Шербаков	Контр.	И.И.С.
И.контр.	И.И.С.	Контр.	И.И.С.
Рис.ср.	С.И.С.	Контр.	И.И.С.
Вед.инж.	И.И.С.	Контр.	И.И.С.
К.т.тех.	И.И.С.	Контр.	И.И.С.
Каркас плоский		Стандарт	Лист
К284 - К287		Р	1
		4/4 14262	

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
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#	190	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#	пер-5540	1	5,5	2,466	13,6	
		4		20A#	пер-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. 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.

				03.005-6.1.42.61		
Исполн.	Проверк.	Упр.	Зел.	Каркас плоский K288 - K291	Исполн.	Упр.
М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.	М.И.П.		Исполн.	Упр.
Руч.р.	Руч.р.	Руч.р.	Руч.р.	№ 14262		
Вед.инж.	Мастера	Мастера	Мастера			
Ст.н.с.	Талантыба	Уб.	Уб.			

Марка каркаса	Каркасы	№	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:							7,2	
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 таб.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-61.42.62	
Изготовил: М.И.Клименко Эскиз: М.И.Клименко Проверил: М.И.Клименко Рук. пр.: М.И.Клименко Главный инженер: М.И.Клименко Сп. тех.: Г.И.Танчичева	Каркас праски К 292 - К 295 8/4 14262

Шаб. № 1010 - Подпись и дата Взам. инв. №

Марка каркаса	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 296		1		10AIII	490	7	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	2690	1	2,7	1,208	3,3	
		3		18AIII	2430	1	2,4	1,998	4,8	
							Итого:		10,2	
К 297		1		10AIII	490	8	3,9	0,617	2,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	2810	1	2,8	0,888	2,5	
		3		10AIII	2360	1	2,4	0,617	1,5	
							Итого:		6,4	
К 298		1		10AIII	490	8	3,9	0,617	2,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	2930	1	2,9	1,578	4,6	
								Итого:		
К 299		1		10AIII	390	8	3,1	0,617	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	2610	1	2,6	0,888	2,3	
		3		10AIII	2220	1	2,2	0,617	1,4	
							Итого:		5,6	

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

Центральный институт стандартизации и метрологии

Итого шт.		Можкин	12	21,17	03.005-61.4.2 63	Каркас плоский К 296 - К 299	Стандарты	Лист	1
Итого кг		Иванов	12	21,17					
Итого м		Иванов	12	21,17					
Итого м		Иванов	12	21,17					
Итого м		Иванов	12	21,17					
Итого м		Иванов	12	21,17	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
К308		1		16AIII	4530	1	4,5	1,578	7,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		16AIII	3580	1	3,6	1,578	5,7	
		3		8AIII	390	24	8,2	0,395	3,2	
		Итого:								
К309		1		10AIII	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	3460	2	6,9	0,617	4,3	
		3		10AIII	520	2	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
К310		1		10AIII	1880	1	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	430	1	1,3	0,617	0,8	
		3		10AIII	130	4	0,5	0,617	0,3	
		Итого:								
К311		1		10AIII	390	7	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	2460	1	2,5	0,838	2,2	
		3		16AIII	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 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.

03.005-81.42.66			
Исполн.	М.В.К.	Н.С.	27.12.
Экз. и отв.	В.С.	В.С.	27.12.
И. контр.	И.С.	В.С.	27.12.
Руч. пр.	Г.С.	В.С.	27.12.
Вед. инж.	В.С.	В.С.	27.12.
Ст. тех.	В.С.	В.С.	27.12.

Каркас плоский  
К308 - К311

Страница	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
К312		1	— 490	10A#	490	4	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# гост 5781-82
		2		16A#	2530	1	2,5	1,578	3,9	
К313		1		20A#	660	1	6,6	2,466	16,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# гост 5781-82
		2		20A#	590	1	5,9	2,466	16,3	
		3	— 1100	10A#	1100	2	2,2	0,617	1,4	
		4	— 340	8A#	340	24	8,2	0,395	3,2	
К314		1	— 440	10A#	440	22	9,7	0,617	6,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# гост 5781-82
		2	— 3420	14A#	3420	1	3,4	1,208	4,1	
		3		14A#	630	2	1,3	1,208	1,6	
		4	— 3420	12A#	3420	1	3,4	0,888	3,0	
К315		1	— 390	10A#	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# гост 5781-82
		2	— 3420	14A#	3420	2	6,8	1,208	8,2	
		3		14A#	560	2	1,2	1,208	1,4	

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

Исполн.	М.И.И.	11.12.	97.15.	03.005-61.42.67	Каркас плоский К312-К315	Лист 1 из 1
Зам. и.т.д.	М.И.И.	11.12.	97.15.			
Исполн.	М.И.И.	11.12.	97.15.			
Исполн.	М.И.И.	11.12.	97.15.			
Исполн.	М.И.И.	11.12.	97.15.	8/4	14262	

03.005-61.42.67



Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 320		1		10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	2580	1	2,6	0,617	1,6	
		3		12A-III	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4		12A-III	370	2	0,7	0,888	0,6	
							Итого:	6,7		
К 321		1		10A-III	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		14A-III	2600	1	2,6	1,208	3,1	
		3		10A-III	2600	1	2,6	0,617	1,6	
		4		14A-III	390	2	0,8	1,208	1,0	
							Итого:	7,9		
К 322		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	3780	1	3,8	1,578	6,0	
		4		20A-III	2650	1	2,9	2,456	7,2	
							Итого:	16,6		
К 323		1		10A-III	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		16A-III	2600	1	2,6	1,578	4,1	
		3		12A-III	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4		16A-III	510	2	1,0	1,578	1,6	
							Итого:	10,2		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры длины 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 таб.1/ двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих стержней.

03.005-61.42 69		Итого листов 1/2	
Каркас плоский	К 320 - К 323	Лист 1/2	
		всего листов 1/2	