

СЕРИЯ 03.005-6  
<https://zavodjbi.com/>

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. Соломатина

 В. Шагородский

 В. Филипов

<https://zavodjbi.com/>

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР ПРОТОКОЛ

ОТ 24 февраля 1984г. № ВА-8



2-2

Ведомость металла

Марка стали	поз.	Этаж	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
М 104		03.005-Б.3 25	22 А-III	7520	8	60,2
			8 А-III	5100		40,8
М 264		03.005-Б.1.42 55	25 А-III	12740	8	101,9
			10 А-III	2200		17,6
			8 А-III	8150		65,3
Сталь для стержней	1	480	10 А-III	480	116	53,7

Выборка металла

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	25 А-III	101,9	3,84	391,3
	22 А-III	60,2	2,984	179,6
	10 А-III	73,3	0,817	43,2
	8 А-III	106,1	0,395	41,9

1. Расположение монолитного участка 12 см. докум. 03.005-Б.0 26.
2. Бетонирование производить после установки всех замковых.
3. Размеры выны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению под/стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Бетон М 300. Объем 2,8 м<sup>3</sup>.
6. Техническое описание для данного документа и последующих см. 03.005-Б.1.41 0070
7. Раму ворот см. ТДК-Н-1-9/99.

Исполн.	Морыкин	И.С.	21.11	03.005-Б.1.42 01
Зам. исполн.	Щербачев	А.С.	24.08	
И.контр.	Маслова	З.В.	20.08	Мини-литный: участком 12 в убежищах II класса
Рис. гр.	Гин	В.В.	18.08	
Вед. инж.	Маслова	З.В.	20.08	Листов 1
Инженер	Земляк	И.С.	20.08	
Ст. тех.	Темасова	В.А.	20.08	Листов 1

<https://zavodjbi.com/>

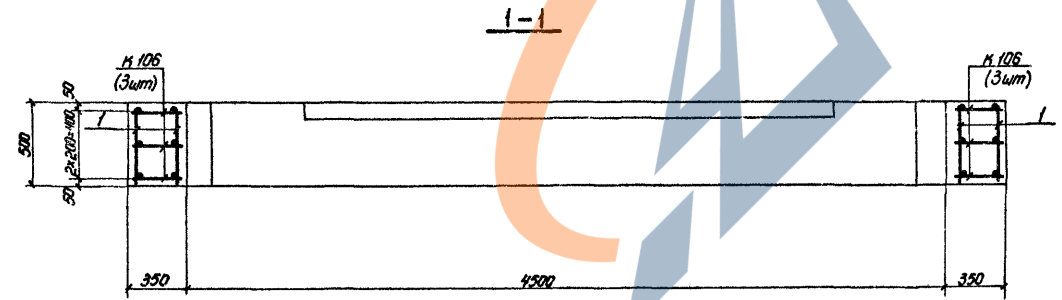
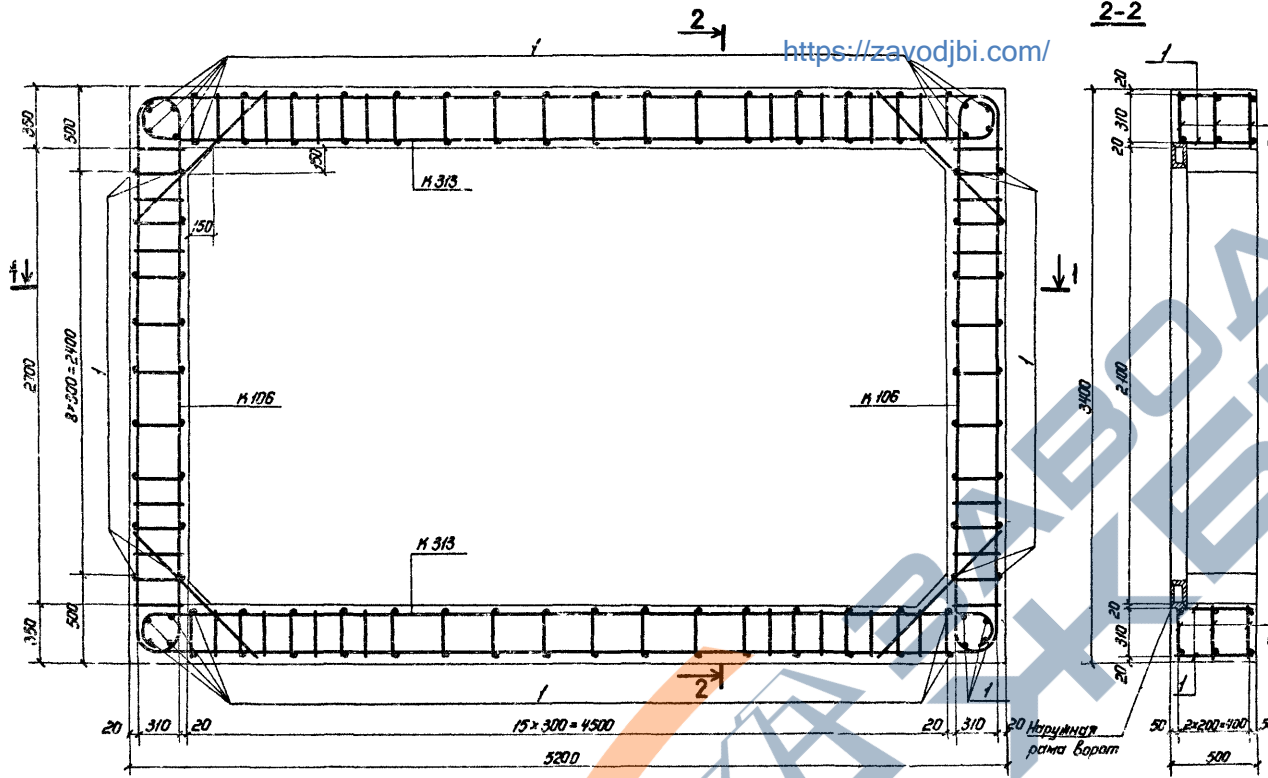
2-2

**Ведомость металла**

Марка элемента	поз.	Эсмз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
к 106		03.005-6.3 25.	18 А-III	7500	6	15,0
			8 А-III	5100		30,6
к 313		03.005-6.1. 4.2 67	20 А-III	12050	6	72,3
			10 А-III	2200		13,2
			8 А-III	3160		49,0
Стальной стержень	1	480	10 А-III	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 А-III	72,3	2,47	178,6
	18 А-III	45,0	1,998	89,9
	10 А-III	68,9	0,617	42,5
	8 А-III	79,6	0,395	31,4



1. Расположение 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 начального участка и сооружения конструкции сооружения.
5. Бетон м300. Объем 2,8 м³.
6. Раму ворот см. ТДК-Н-1-75/9.

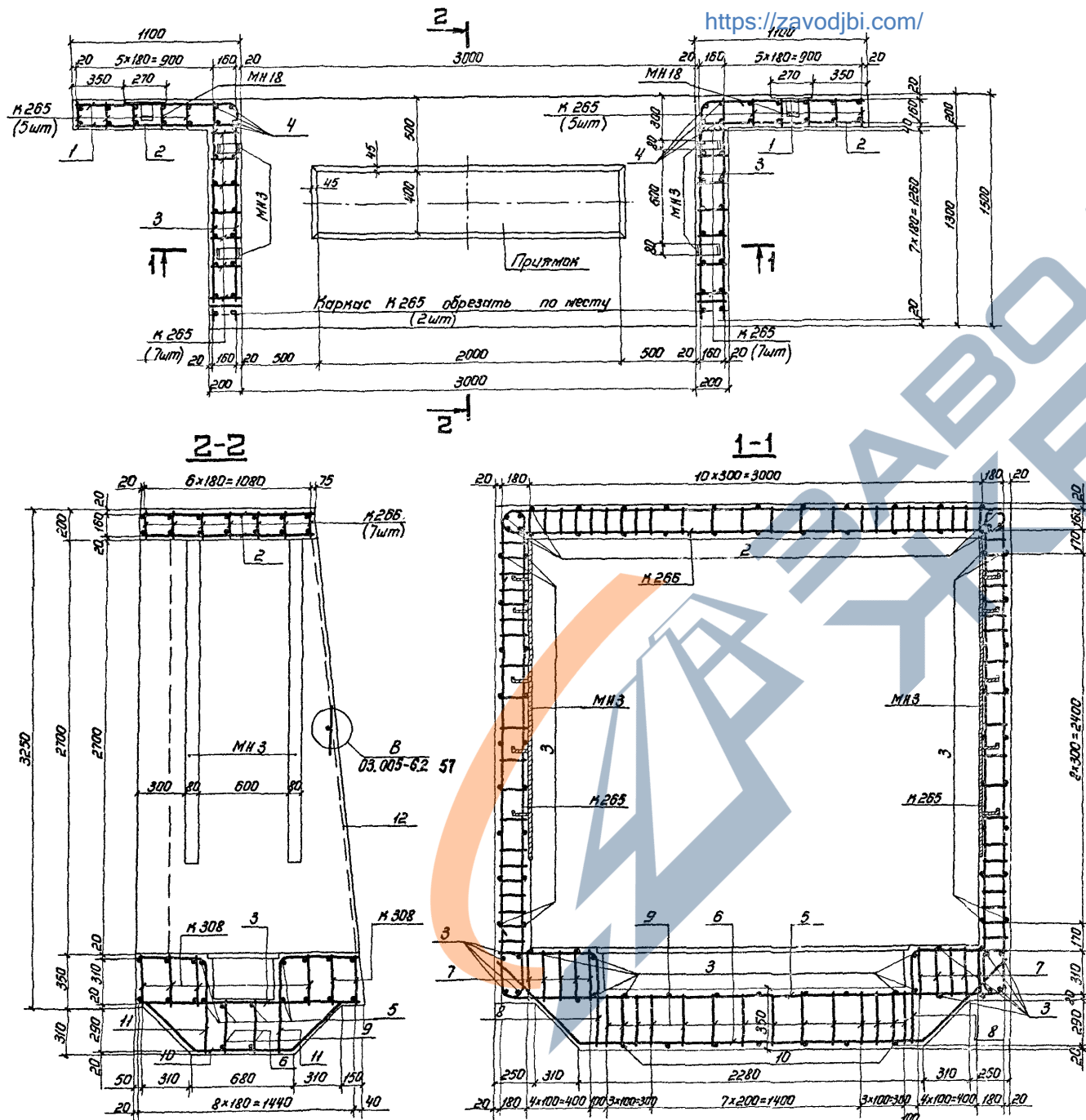
Исполн. М.И.К.	Черт. С.В.С.	03.005-6.1. 4.2 02
Эксп. Шершак	Инж. С.В.С.	
Исполн. М.И.К.	Инж. С.В.С.	
Рис. гр. Г.И.	Инж. С.В.С.	
Инженер Земляк	Инж. С.В.С.	
Ст. тех. Сидяева	Инж. С.В.С.	

Мемориальный участок 12 в убежищах II класса

8/4 14262

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>



**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**

Сортамент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатанная сталь мн. Р-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	-8x80	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 бобы по наружным граням рабочих стержней.
3. Бетонирование монолитного участка производить после установки замкнутых.
4. Монтировать приток 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 м³.

7. Из замковых изделий МН 3 устанавливать на отметках 0,650 и 1,970 от борта фундаментной плиты.

<https://zavodjbi.com/>

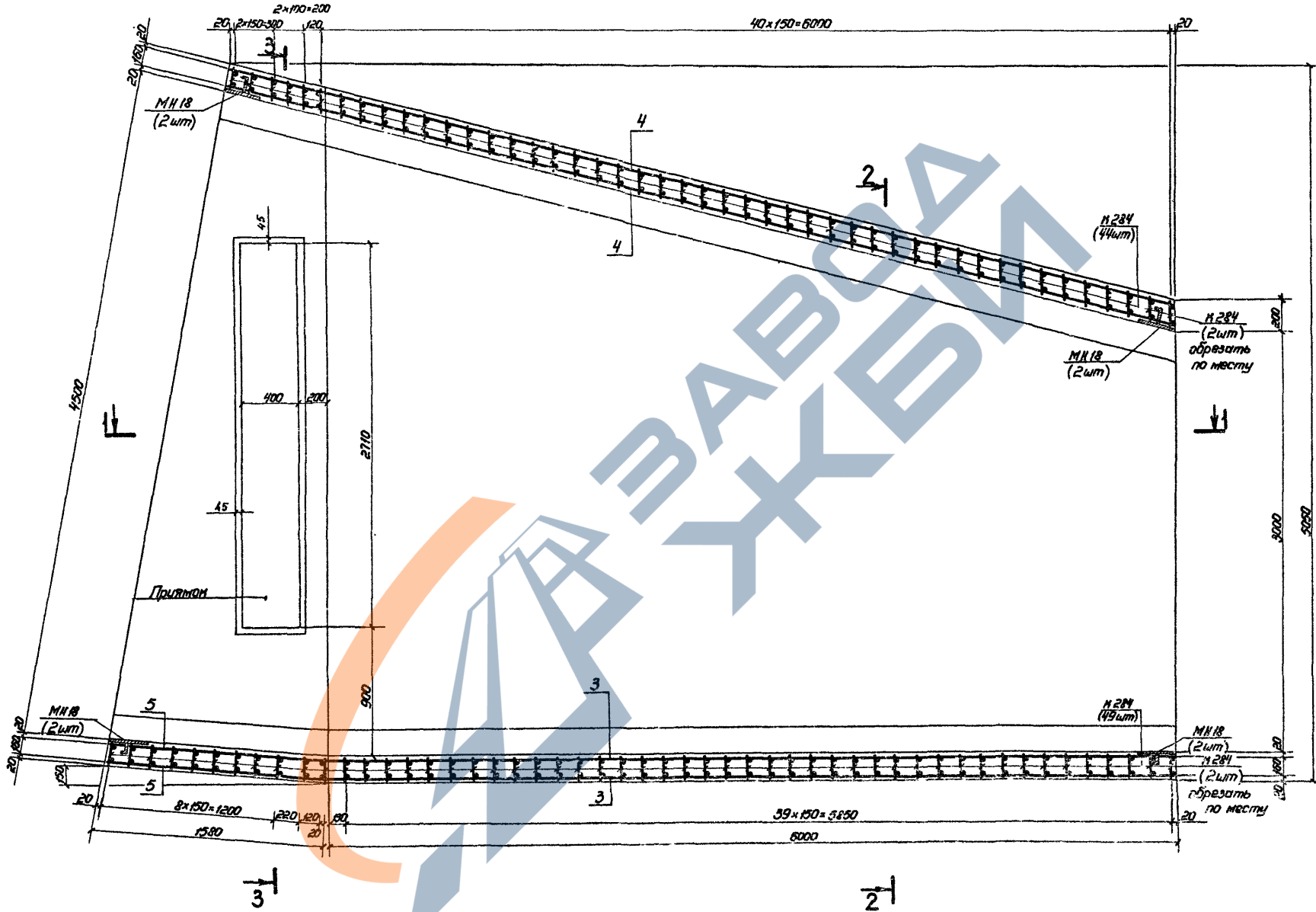
Исполн.	Мрыкин	Длина	24,4	03.005-6.1.42 03
Зам. исполн.	Серебряков	Длина	24,4	
Н. контр.	Маслова	Длина	20,48	
Рис. гр.	Гун	Длина	20,48	
Вед. инж.	Маслова	Длина	20,48	Стр. 1 из 1
Инженер	Зеленяк	Длина	20,48	
Ст. тех.	Темочасова	Длина	20,48	Монолитный участок 13











- 1 Расположение монолитного участка см. докум. 03.005-6.0. 27.
- 2 Данный лист см. совместно с листами 2,3.
- 3 Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- 4 Конструкция прямая с металлическими решетками см. докум. 03.005-6.0. 32.
- 5 Бетон м300. Объем бетона 21,4 м<sup>3</sup>.

Исполн.	Мрыкин	Д	22.05	03.005-6.1. 42. 08
Зам. исполн.	Шервакаб	С	27.05	
Исполн.	Маслова	В	23.05	
Рис. гр.	Гуч	В	28.05	
Вед. инж.	Маслова	В	02.06	
Инженер	Земляк	И	04.06	Монолитный участок 16
Ст. тех.	Таненова	И	20.06	





Ведомость металла

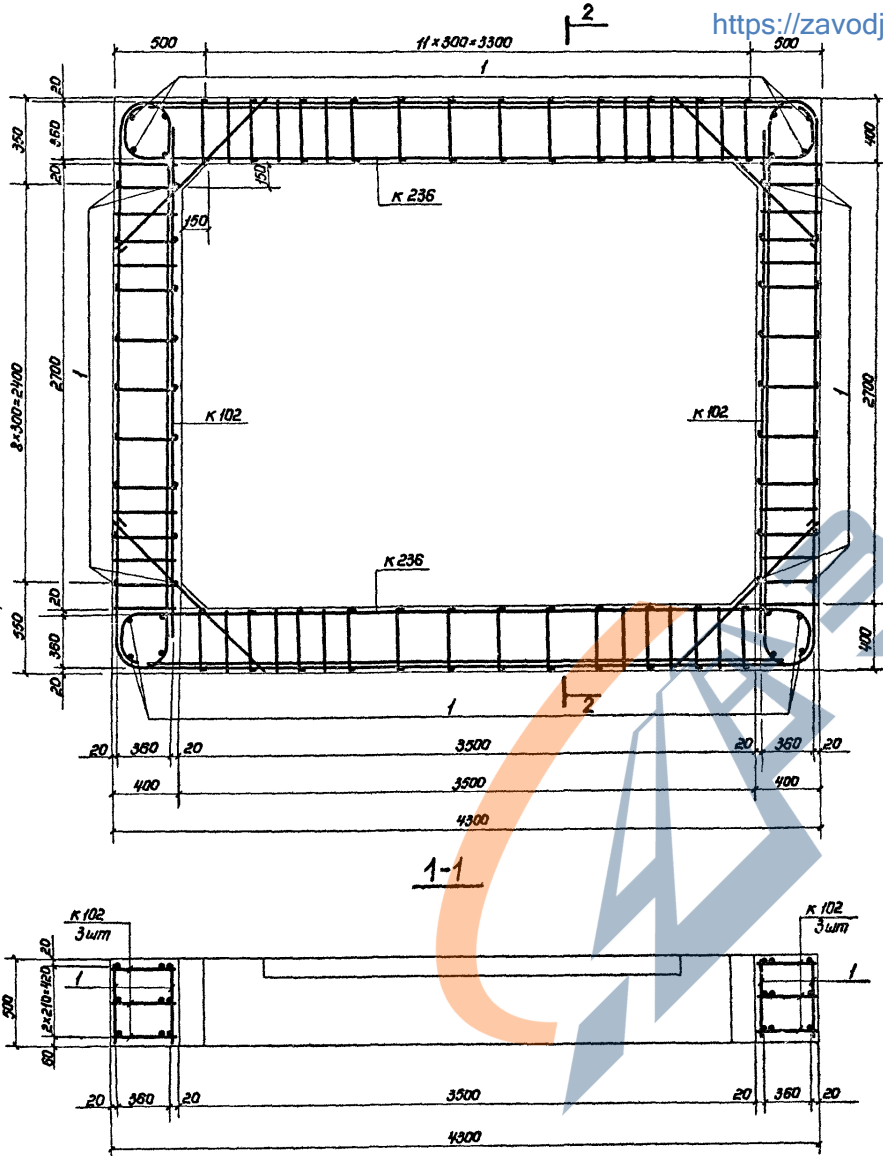
Марка Элемент та	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м
к 102		20А-III	7840	6	47,0
		8А-III	5850		35,1
к 236	03.005-6.1. 4.2 48	25А-III	4610	6	27,7
		20А-III	5990		35,9
		10А-III	2520		15,1
		8А-III	7020		42,1
Итого по ведомости	480	10А-III	480	100	48,0

Наружная рама ворот

Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная 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 м³.
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-1-95/9.



Дата	М.Я. 09	03.005-6.1. 4.2 09
Земляк	Иванов	Иванов
И.контр.	Маслова	Иванов
Рук. гр.	Т.И.	Иванов
Инженер	Земляк	Иванов
Ст. тех.	Тананова	Иванов

Монолитный участок 17  
в убежищах II класса

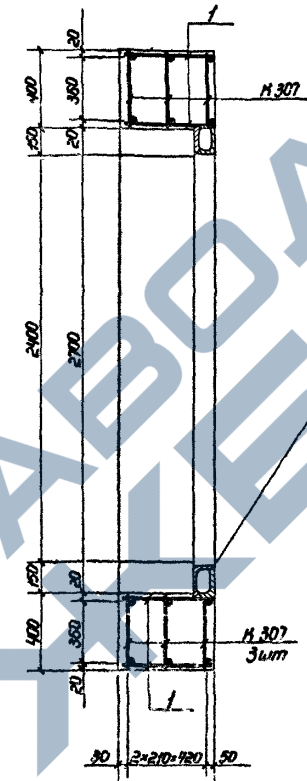
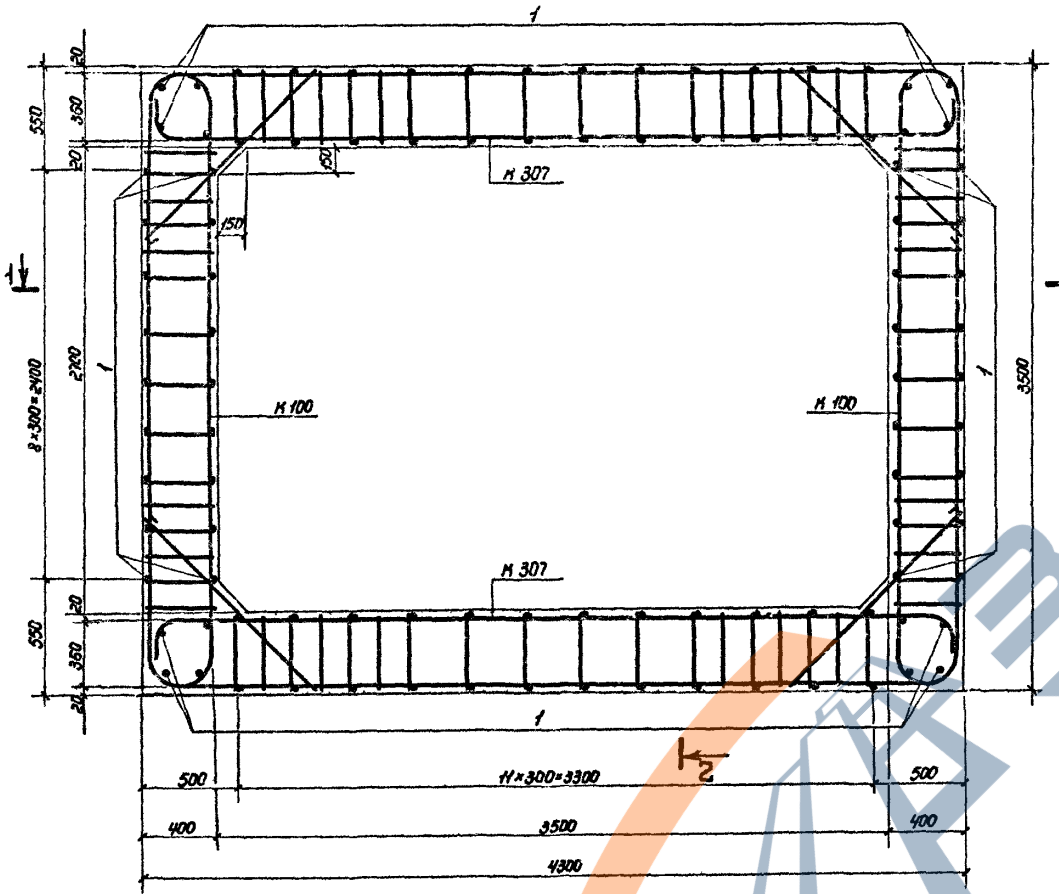
8/ч 14262

<https://zavodjbi.com/>

2-2

Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
М 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
М 100		03.005-6.3 24	16 А-III	7800	6	46,8
			8 А-III	5850		35,1
Итого	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
Горячекатанная 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 мз80. Объем бетона 2,8 м<sup>3</sup>.
3. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
4. В случае примыкания монолитного участка к сооружению, поз.1 стыковать с выпусками из несущих ограждающих конструкций сооружения.
5. Раму ворот см. Т.Д.К. Н-1 - 7/9.

Таблица 1. Таблица и дата выдачи

Исполн.	Мрыкин	Провер.	С.С.С.	03.005-6.1.42 10
Зам. исполн.	Цервика	Инж.	В.В.В.	
И.контр.	Маслова	Инж.	В.А.В.	
Рук. гр.	Гун	Инж.	В.В.В.	
Инженер	Маслова	Инж.	В.В.В.	
Инженер	Земляк	Инж.	В.В.В.	
Ст. тех.	Тинятева	Инж.	В.В.В.	

Монолитный участок 17 в убежищах III класса 8/4 14262

<https://zavodjbi.com/>

Ведомость металла

Марка элемента	Поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м
К98		03.005-6.3 24	14А-III	7180	8	57,4
			8А-III	4350		34,8
К306		03.005-6.1.42 65	14А-III	9680	8	72,4
			10А-III	2000		16,0
			8А-III	5220		41,8
Итого стержней	1	480	10А-III	480	100	48,0

Наружная рама ворот

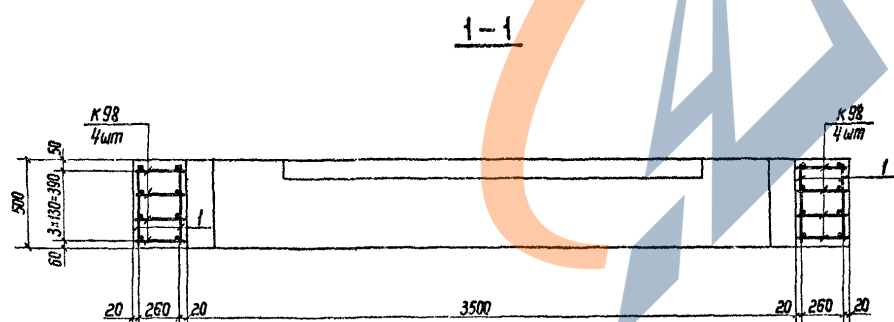
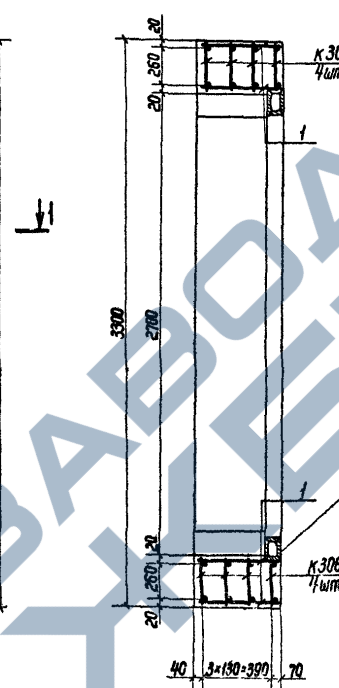
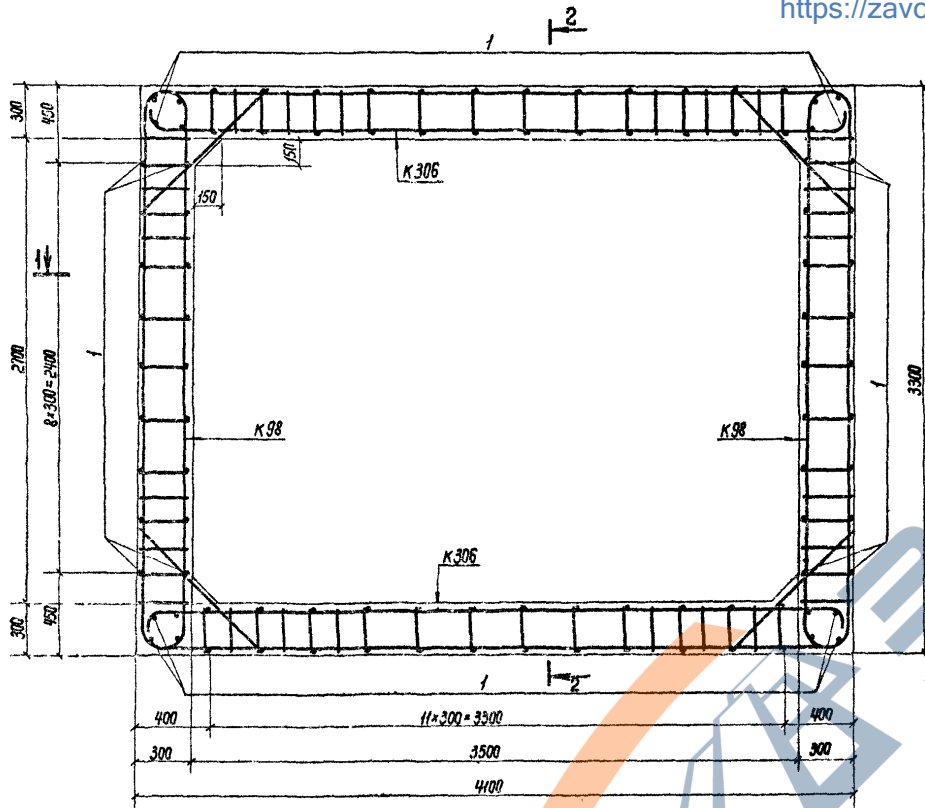
Выборка металла

Сортимент, 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 м<sup>3</sup>.
- 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.

Нач. отд.	Морыкин	В.И.	5.12.20	03.005-6.1.42 И	Монолитный участок 17 в убежищах IV класса	Лист 1
Зам. н. отд.	Шароваков	С.В.	5.12.20			
Н.контр.	Маслова	В.В.	4.3			
Р.к. пр.	Тун	В.В.	5.5.20			
Вед. инж.	Маслова	В.В.	25.8.20			
Инженер	Земляк	В.В.	30.4.20	8/4 14262		
Ст. тех.	Тюринарева	В.В.	20.12.20			

20014-03 16



Ведомость металла.

Марка элемента	nos.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, м <sup>3</sup>
H237		03.005-6.1.42 48	16AII	6820	18	122,8 (198,4)
			8AII	3990	(20)	71,8 (12,8)
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	20A II	820(820)	7090	18	19,8 (21,4)
	2	8A II	830(820)	810	18	14,9 (16,7)
	3	8A II	770	770	26	20,0
	4	8A II	980	980	24	20,6
	5	8A II	от 790 до 990	Ср=870	36	31,3
	6	8A II	3180	3180	8	29,4
	7	16A II	1200	1200	4	4,8
	8	16A II	2780	3030	2	7,9
	9	16A II	1500	3140	2	6,3
	10	8A II	480	1680	5	8,3
	11	8A II	290	290	38	11,0
	12	8A II	200	780	10	7,5
	13	16A II	3200	3200	4	12,8
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	

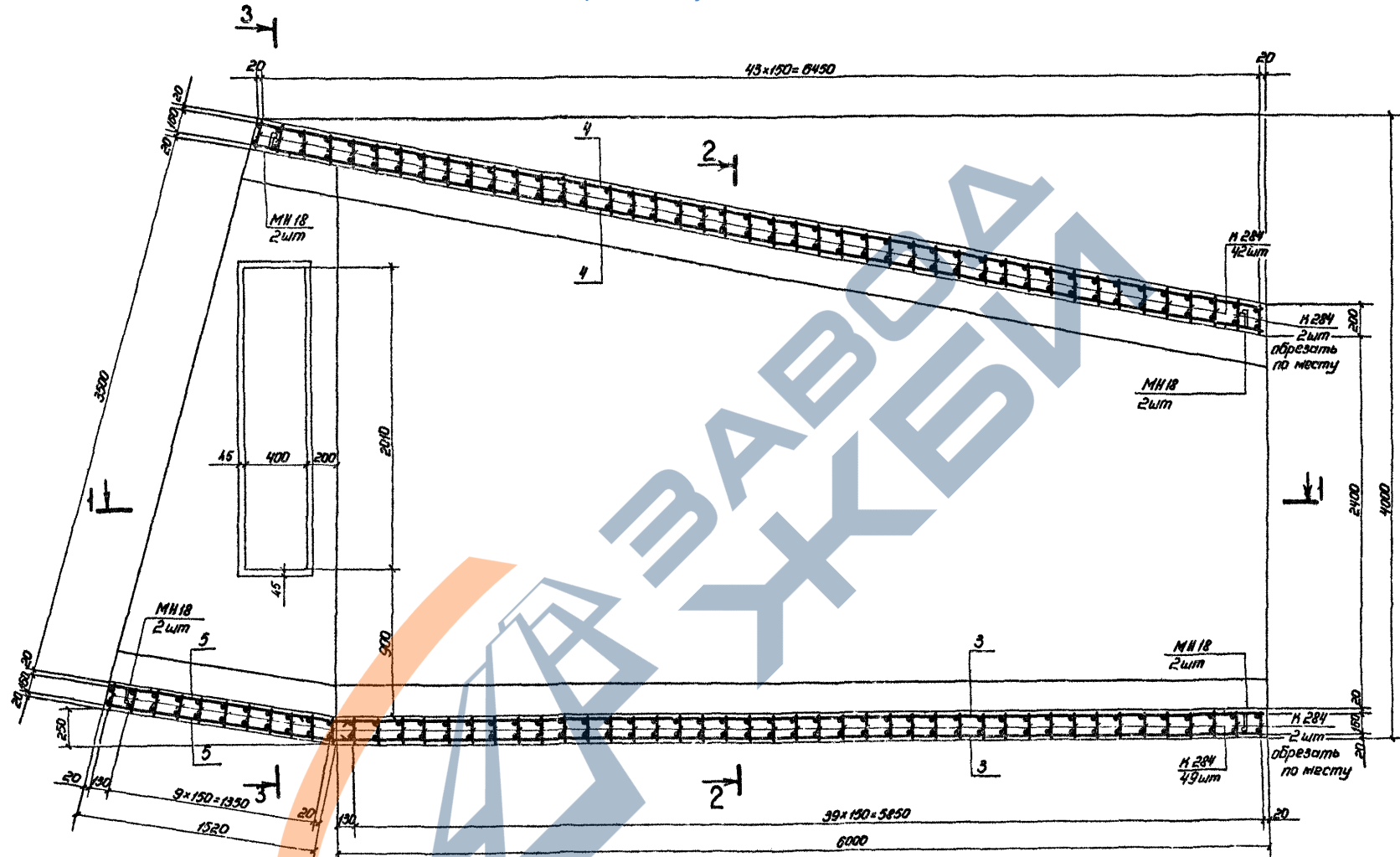
Выборка металла

Сортмент, ГОСТ	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, 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. документ 03.005-6.0 28.
- Размеры, даны по наружным границам стержней.
- Бетон М200. Объем бетона 3,9 м<sup>3</sup> (4,0).
- Бетонирование монолитного участка производить после установки закладных.
- Конструкция примыка с металлической решеткой см. документ 03.103-6.0 32.
- Цифры в скобках даны для монолитного участка 18.

- Стержни, длиной 78,9 м перед установкой сварить в плоской конфигурации.
- Закладные изделия МII3 учесть, набить при монтаже арматуры.
- Из закладных изделий МII3 учесть 1 шт. от верха фундаментной плиты.

Начальник	Мухомин	А.И.	21.11.82	03.005-6.1.42. 12	Страниц	Лист	Листов
Зам.нач.	Шербаков	И.С.	21.11.82				
Инж.констр.	Маслова	В.И.	21.11.82				
Инж.гр.	Чун	В.И.	21.11.82				
Инж.инж.	Маслова	В.И.	21.11.82				
Инженер	Земляк	И.И.	21.11.82	Монолитный участок	18, м <sup>3</sup>	6/4	14262
Ст.тех.	Тюганова	Э.И.	21.11.82				



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 прямка 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).

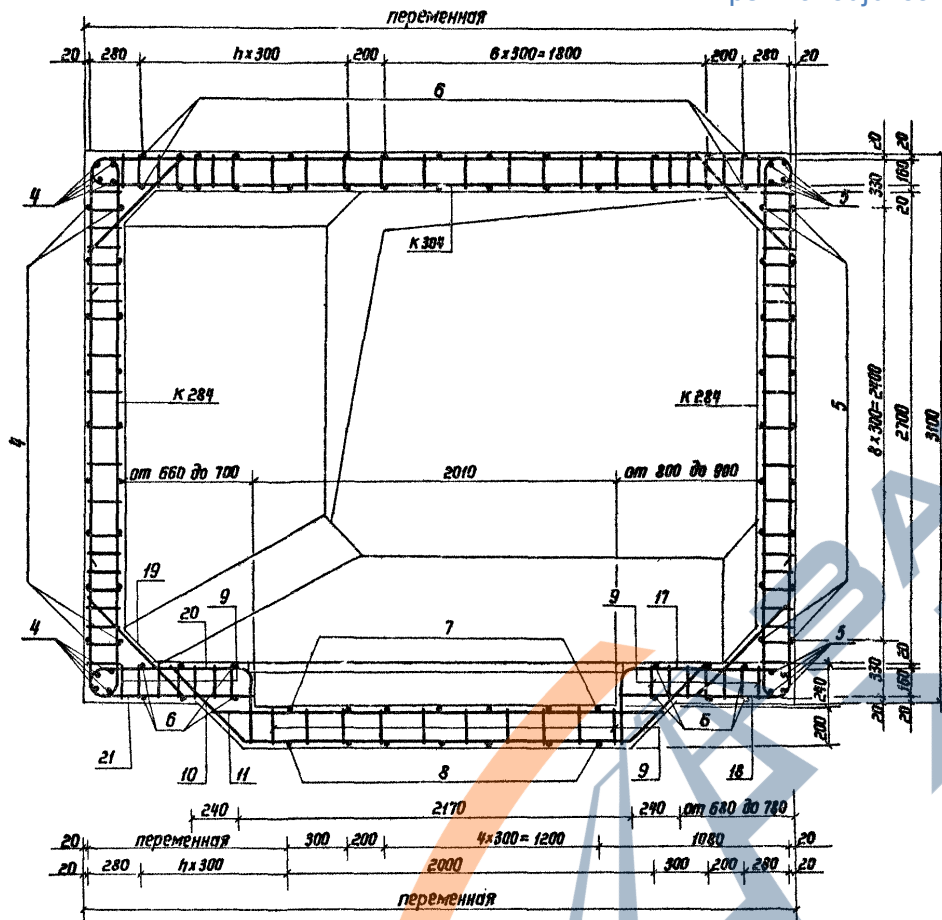
Исполн.	Морыкин	Инж.	22.08	03.005-6.1 4 2 13
Зам. исполн.	Шербаков	Инж.	21.08	
Контр.	Маслова	Инж.	23.08	
Рис. гр.	Сун	Инж.	22.08	
Вед. инж.	Маслова	Инж.	22.08	Монолитный участок 19
Инженер	Земляк	Инж.	22.08	
Ст. тех.	Тананасба	Инж.	20.08	

Страниц	Лист	Листов
	4	8



3-3

<https://zavodjbi.com/>



Выборка металла

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь класса АIII гост 5781-82	20А-III	1473,1	2,466	3632,7
	10А-III	1896,6	0,617	1046,8
Сталь прокатная полусовбоя гост 103-76	-8x80	2,2	3,02	11,0
В ст 3 пс б гост 535-79	-5x50	1,2	1,96	2,4

Ведомость металла

Марка элемента	поз.	Эскиз	Сечение, мм	Длина, мм	Кол., шт	Общая длина, м
К284		03.005-6.1.42 60	20А-III	6700	95	636,5
			10А-III	3990		379,1
К304		03.005-6.1.42 65	20А-III	8280	96	794,9
			10А-III	5620		539,5
Отдельные стержни	1	6100	10А-III	6260	24	150,2
	2	6400	10А-III	6560	24	157,4
	3	от 6100 до 6400 с шагом 40	10А-III	ср=6250	18	112,5
	4	от 6400 до 7060	10А-III	ср=6730	26	175,0
	5	1510	10А-III	1670	26	43,4
	6	от 600 до 1420 с шагом 70	10А-III	ср=1170	38	44,5
	7	780	10А-III	780	7	5,5
	8	520	10А-III	1700	7	11,9
	9	190	10А-III	190	96	18,2
	10	2130	20А-III	3310	4	13,2
	11	2500	20А-III	2500	4	10,0
	12	от 1540 до 4620 с шагом 1500	10А-III	ср=3240	12	38,9
	13	180	10А-III	340	7	2,4
	14	170	10А-III	720	7	5,0
	15	от 200 до 640 с шагом 70	10А-III	ср=420	7	2,9
	16	от 180 до 630 с шагом 70	10А-III	ср=820	7	5,7
	17	от 880 до 980	20А-III	ср=1620	3	4,9
	18	от 880 до 980	20А-III	ср=1590	3	4,8
	19	750	10А-III	750	6	4,5
	20	850	20А-III	1420	3	4,3
	21	850	20А-III	1510	3	4,5
МН18		03.005-6.3 34	-8x80	270	8	2,2
			-5x50	150		1,2

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

<https://zavodjbi.com/>

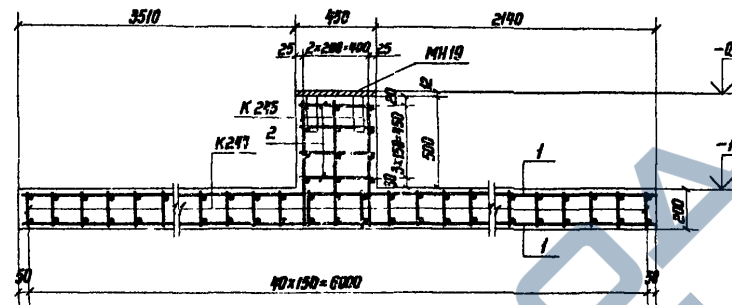
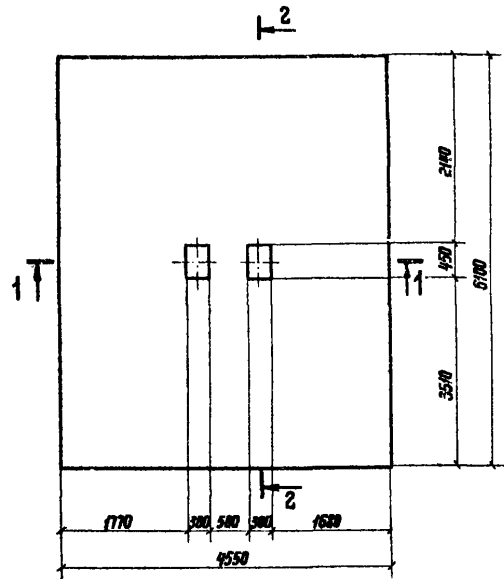
03.005-6.1.42 13

Лист 3

План фундаментной плиты

<https://zavodjbi.com/>

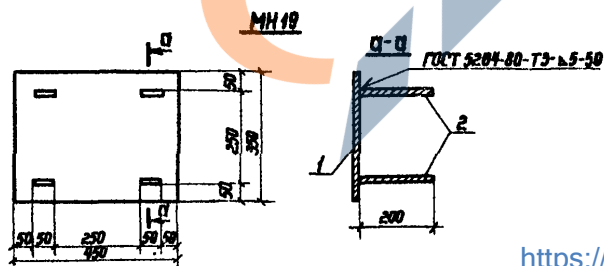
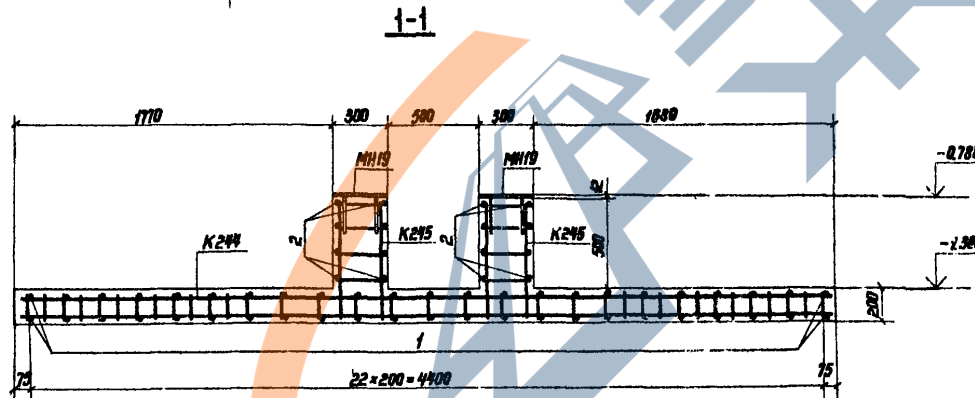
Ведомость металла на монолитный участок



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	278,8
Опалубочная створка	1	6060	15AII	6060	46	278,8
	2	420	10AII	420	16	6,7
MN 19	1		b=12	0,16 м <sup>2</sup>	2	0,32 м <sup>2</sup>
	2		-5*50	0,8		1,6

Выборка металла на монолитный участок

Сортамент, гост	Сечение, мм	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг
Горячекатаная арматурная сталь кл А-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 19903-19 в ст 3 сп 5 гост 14837-19	b=12	0,32 м <sup>2</sup>	94,2	30,1
Сталь прокатная полосовая гост 103-78 в ст 3 пс б гост 535-79	-5*50	1,6	1,96	3,1



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

Исполн.	Мрыкин	К.С.	21.04	03.005-6.1.42 14
Зам.исп.	Шербаков	Л.С.	21.04	
И.контр.	Маслова	В.И.	21.04	Монолитный участок 20
Рук.ср.	Гун	А.С.	21.04	
Ред.инж.	Маслова	В.И.	21.04	
Инженер	Земляк	И.И.	21.04	
Ст.мет.	Танюшева	И.И.	21.04	Статус Лист - Чистов
				в/ч 14262

<https://zavodjbi.com/>





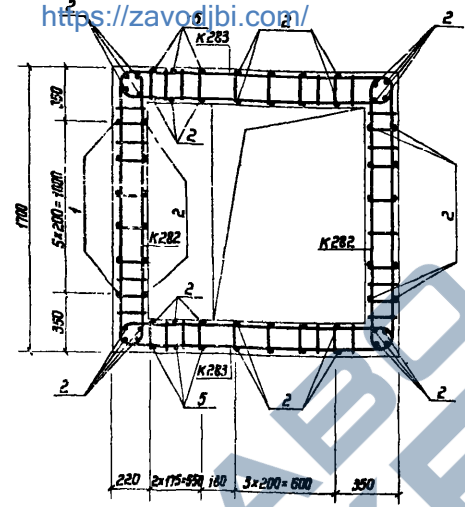
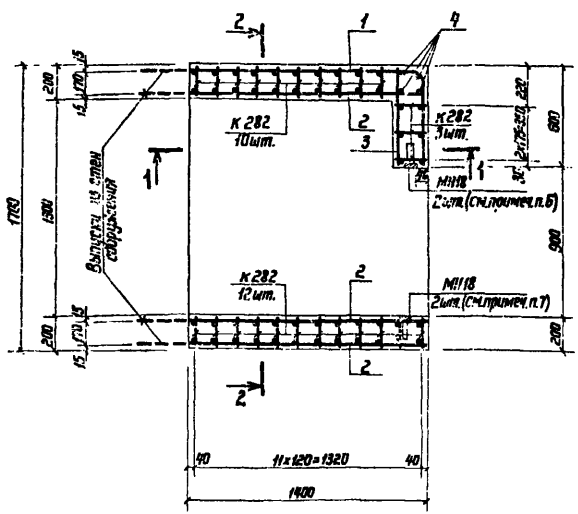






2-2

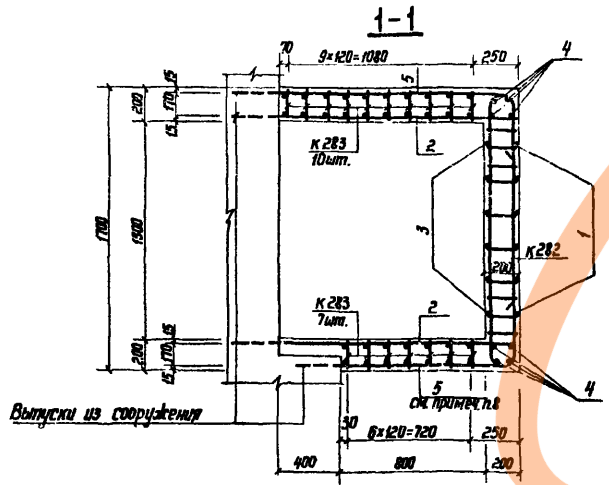
<https://zavodjbi.com/>



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
Отделочные стержни	1	1380	8AIII	1940	6	11,6
	2	1380	8AIII	1380	56	77,3
	3	580	8AIII	580	6	3,5
	4	1680	8AIII	1680	12	20,2
	5	1380	8AIII	1600	6	9,6
МН18	03.005-В.3 34		-8x80	270	4	1,1
			-5x50	150		0,6

1-1



1. Расположение монолитного участка 25 см документ 03.005-В.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 БВЛ-II-09x13 производить аналогично узлу I см. документ 03.005-В.1 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 190 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 В ст 3 пс 6 ГОСТ 335-79	-8x80	1,1	5,02	5,5
	-5x50	0,6	1,95	1,2

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

<https://zavodjbi.com/>

Исполн	М.И.Иванов	1/1	29/04	03.005-В.1.42 20	Стальной лист	Металл
Зам. исполн	И.И.Иванов	1/1	29/04			
Инженер	М.И.Иванов	1/1	29/04	Монолитный участок 25 в узлах БВЛ II класса	1/1	1/1
Инженер	И.И.Иванов	1/1	29/04			
Инженер	З.А.Иванов	1/1	29/04	8/4 14202		
Ст. тех.	Т.А.Иванов	1/1	29/04			





Марка каркаса	Каркасы	№ п/п	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	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	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	
		2	R85	10AIII	2790	1	2,8	0,617		1,7
		3	R85	10AIII	720	2	1,4	0,617		0,9
		4	R85	12AIII	1930	1	1,9	0,888		1,7
Итого:							5,7			
К 138		1	190	10AIII	190	9	1,7	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	
		2	R85	10AIII	720	1	0,7	0,617		0,4
		3	R85	12AIII	2390	1	2,4	0,888		2,1
		4	R85	12AIII	1590	1	2,0	0,888		1,8
Итого:							5,3			
К 139		1	290	10AIII	290	7	2,3	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III гост 5781-82	
		2	R80	16AIII	2190	1	2,2	1,578		3,5
		3	R80	12AIII	1960	1	3,4	0,888		3,0
		4	R80	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 двусторонним протяженным расчётным швом длиной не менее 5d рабочей арматуры.

<https://zavodjbi.com/>

Исполн.	М.Рыкин	Л.С.	22.08.2014	03.005-6.1.4.2 23	
Зачин. уст.	Шарыпов	Л.С.	22.08.2014		
Инженер	Мислова	Л.С.	22.08.2014	Каркас плоский К 136 - К 139	
Рис. гр.	Чун	Л.С.	22.08.2014		
Вед. инж.	Никитова	Л.С.	22.08.2014		
Инженер	Земляк	Л.С.	22.08.2014		
Ст. тех.	Толочанова	Л.С.	22.08.2014		
				Листов	1
				№4	14262

Марка изделия	Каркасы	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг.	Общая масса, кг	Эквивалент, ГОСТ
К 140		1		10AIII	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		12AIII	2050	1	2,1	0,888	1,9	
		4		12AIII	2700	1	2,7	0,888	2,4	
		<b>Итого:</b>								
К 141		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	2880	1	2,9	1,208	3,5	
		3		14AIII	480	2	1,0	1,208	1,2	
		4		10AIII	2880	1	2,9	0,617	1,8	
		<b>Итого:</b>								
К 142		1		10AIII	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		14AIII	2800	2	5,6	1,208	6,8	
		3		14AIII	480	2	1,0	1,208	1,2	
		<b>Итого:</b>								
К 143		1		10AIII	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		14AIII	4400	1	4,4	1,208	5,3	
		4		18AIII	3000	1	3,0	1,998	6,0	
		<b>Итого:</b>								

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

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

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

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

Работал:	Моркин	Л.С.	22.01.2024	03.005-6.1.4.2 24
Заказчик:	Шербак	В.В.	22.01.2024	
Утвердил:	Маслова	Т.А.	22.01.2024	Каркас стальной К 140-К 143
Рисовал:	Гун	В.В.	22.01.2024	
Визировал:	Маслова	Т.А.	22.01.2024	Листов 1
Утвердил:	Шербак	В.В.	22.01.2024	
Сметчик:	Танаева	И.С.	22.01.2024	Листов 1

Марка каркаса	Каркасы	Пос.	Знак	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K144		1		10AIII	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		16AIII	4130	1	4,1	1,573	6,5	
		4		22AIII	3120	1	3,1	2,984	9,2	
Итого: 19,1										
K145		1		10AIII	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		14AIII	2670	1	2,7	1,208	3,3	
		4		10AIII	2060	1	2,1	0,617	1,3	
Итого: 6,4										
K146		1		10AIII	190	19	3,6	1,58	5,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		12AIII	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		3		16AIII	2580	1	2,6	1,58	4,1	
		4		16AIII	410	2	0,8	1,58	1,3	
Итого: 13,4										
K147		1		10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		18AIII	2660	1	2,7	1,998	5,4	
		3		18AIII	430	2	0,9	1,998	1,8	
		4		10AIII	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 СИ 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 см. п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

<https://zavodjbi.com/>

Исполн.	М.И.И.	22.10	ОК.005-6.1.4.2 25 Каркас плоский К.144-К.147 4/4 14262
Длина	И.И.И.	22.10	
Исполн.	И.И.И.	22.10	
Упр. гр.	И.И.И.	22.10	
Инженер	И.И.И.	22.10	

<https://zavodjbi.com/>

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 148		1		10AIII	290	18	5,2	0,617	3,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		18AIII	3020	1	3,0	1,998	6,0	
		4		14AIII	3670	1	3,7	1,208	4,5	
		<b>Итого:</b>								
К 149		1		10AIII	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		18AIII	2830	2	5,7	1,998	11,4	
		4		18AIII	3850	1	3,9	1,998	7,8	
		<b>Итого:</b>								
К 150		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		10AIII	1930	1	2,0	0,617	1,2	
		4		16AIII	2430	1	2,4	1,578	3,8	
		<b>Итого:</b>								
К 151		1		10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2		10AIII	2680	1	2,7	0,617	1,7	
		3		12AIII	2680	1	2,7	0,888	2,4	
		4		12AIII	590	2	0,8	0,888	0,7	
		<b>Итого:</b>								

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

Исполн.	Мрыкин	В.С.	22.02	03.005-6.1.4 2 26
Эксп. нап.	Щербанов	В.С.	22.02	
Исполн. проекта	Маслова	В.С.	18.02	
Руч. гр.	Тун	В.С.	18.02	
Эксп. нап. проекта	Маслова	В.С.	18.02	
Инженер	Земляк	М.С.	20.04	
Ст. тех.	Танькоба	И.С.	20.04	Каркас плоский К 148 - К 151
				Исполн. Исполн. Исполн.
				в/ч. 14262

<https://zavodjbi.com/>

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 152		1	— 290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		20A-II	2200	1	2,2	2,966	5,4	
		4		16A-II	3390	1	3,4	1,573	5,4	
		Итого:								
К 153		1	— 290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 1000	10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		20A-II	2160	1	2,2	2,966	5,4	
		4		16A-II	2670	1	2,7	1,578	4,3	
		Итого:								
К 154		1	— 290	10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 2500	25A-II	2500	1	2,5	3,85	9,6	
		3		25A-II	2500	2	4,3	3,85	5,0	
		4	— 2500	22A-II	2500	1	2,5	2,284	7,5	
		Итого:								
К 155		1	— 290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	— 1000	10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		25A-II	2440	1	2,4	3,85	4,2	
		4		20A-II	3340	1	3,3	2,766	8,2	
		Итого:								

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

<https://zavodjbi.com/>

Нач. отд.	М.В.К.	М.В.К.	22.12	03.005-В.1.4 2 27	Каркас плоский К152-К155	Итого: 1 1 1
Зам.монта	Щербаков	Щербаков	21.12			
Н.д.монта	М.В.К.	М.В.К.	18.12			
Р.к. гр.	Гум	Гум	18.12			
Мед.инж.	Маслова	Маслова	18.12			
М.В.К.	Жемляк	Жемляк	20.12	в/ч 14262		
Ст.тех.	Тюлькин	Тюлькин	20.12			



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		290	12A-II	290	18	5,2	0,888	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		1000	12A-II	1000	2	2,0	0,888		1,8
Итого:									44,4		
K 161		1		290	10A-II	290	10	2,9	0,617	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		1000	10A-II	1000	1	1,0	0,617		0,6
Итого:									16,7		
K 162		1		290	10A-II	290	13	3,8	0,617	Горячекатаная арматурная сталь класса А-II ГОСТ 5781-82	
		2		2740	22A-II	2740	1	2,7	2,984		8,0
		3		2740	25A-II	2740	2	5,5	3,85		21,2
		4		25A-II	890	2	1,4	0,617	0,9		
Итого:									32,4		
K 163		1		390	12A-II	390	12	4,7	0,888	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		150	12A-II	150	2	2,3	0,888		2,1
Итого:									54,9		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в «крест» должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 4Б СН 393-78.
4. В каркасе K214 поз. 2 на закругленном участке сварить сплошным швом.

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

Исполнит.	Моржков	1/2	22.04.82	03.005-81.4.2 29	Корпус плоский K 160 - K 163	Лист 1	Листов 7
Зам. испол.	Шедько	2/2	22.04.82				
Начальн.	Михайлов	3/2	22.04.82				
Инж. гр.	Тун	4/2	22.04.82				
Инженер	Михайлов	5/2	22.04.82	8/4 14262			
Инженер	Земляк	6/2	22.04.82				
Ст. мех.	Труфанова	7/2	22.04.82				

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ		
K164		1		14A-III	290	18	5,2	1,208	6,3	Горячекатаная арматурная сталь класса А-III ГОСТ 5781-82		
		2		14A-III	1000	2	2,0	1,208	2,4			
		3		20A-III	3190	2	6,4	2,466	15,7			
		4		32A-III	4880	1	4,9	6,31	30,9			
		<b>Итого:</b>									<b>55,3</b>	
K165		1		10A-III	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		10A-III	1000	1	1,0	0,617	0,6			
		3		14A-III	3230	1	3,2	1,208	3,9			
		4		25A-III	2750	1	2,8	3,85	10,8			
		<b>Итого:</b>									<b>17,1</b>	
K166		1		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		22A-III	2680	1	2,7	2,424	8,1			
		3		25A-III	2680	1	2,7	3,85	10,4			
		4		25A-III	660	2	1,3	3,85	5,0			
		<b>Итого:</b>									<b>25,8</b>	
K167		1		11A-III	390	19	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		11A-III	2740	2	5,5	0,617	3,4			
		3		11A-III	520	2	1,0	0,617	0,6			
		<b>Итого:</b>									<b>8,6</b>	

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

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

Исполн. Мухомин	И.З.	И.П.	03.005-61.4.2 30
Служба Шербаков	И.З.	И.П.	
Исполн. Мухомин	И.З.	И.П.	
Служба Шербаков	И.З.	И.П.	
Исполн. Мухомин	И.З.	И.П.	
Служба Шербаков	И.З.	И.П.	
Исполн. Мухомин	И.З.	И.П.	
Служба Шербаков	И.З.	И.П.	

Каркас плоский  
K164 - K167  
8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Пос. каркаса	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	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	860	10AIII	860	2	1,7	0,617	
		3	20AIII	6610	1	6,6	2,466	16,3	
		4	14AIII	5400	1	5,4	1,208	6,5	
<b>Итого:</b>								28,2	
К169		1	190	10AIII	190	36	6,8	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	2	1,4	0,617	
		3	28AIII	7200	1	7,2	4,83	31,8	
		4	16AIII	5080	1	5,1	1,578	8,0	
<b>Итого:</b>								47,9	
К170		1	190	10AIII	190	15	2,9	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	
		3	12AIII	3000	1	3,0	0,888	2,7	
		4	10AIII	2580	1	2,6	0,617	1,6	
<b>Итого:</b>								6,5	
К171		1	190	10AIII	190	19	3,6	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2580	10AIII	2580	1	2,7	0,617	
		3	16AIII	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4	16AIII	410	2	0,8	1,578	1,3	
<b>Итого:</b>								9,5	

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

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

Исполн.	М.И.К.	Провер.	С.И.В.	03.005-61.42.31
Инженер	М.И.К.	Инженер	С.И.В.	Каркас плоский
Инженер	М.И.К.	Инженер	С.И.В.	К168 - К171
Инженер	М.И.К.	Инженер	С.И.В.	8/ч 14262

Марка каркаса	Каркас	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К172		1	290	10A-II	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	2800	10A-II	2800	1	2,8	0,617	1,7	
		3	2400	14A-II	2800	1	2,8	1,208	3,4	
		4		18A-II	480	2	1,0	1,208	1,2	
Итого: 8,6										
К173		1	290	10A-II	290	10	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	1000	10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		16A-II	3250	1	3,2	1,578	5,0	
		4		12A-II	2670	1	2,7	1,208	3,3	
Итого: 10,7										
К174		1	590	10A-II	590	15	7,7	0,617	4,8	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	2760	10A-II	2920	3	8,3	0,617	5,4	
		3		10A-II	770	2	1,4	0,617	0,9	
Итого: 11,1										
К175		1	370	10A-II	390	24	4,4	0,617	5,8	Горячекатаная арматурная сталь кл.А-II ГОСТ 5781-82
		2	1150	10A-II	1190	2	2,3	0,617	1,4	
		3		28A-II	7500	1	7,6	4,83	36,7	
		4		18A-II	1820	1	5,8	1,598	11,6	
Итого: 55,5										

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в «крест» должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей

4. Вручную дугами сверху выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п.13 двусторонними протекательными расчистками шириной не менее 50 рабочей арматуры.

Исполнитель	Проверен	22/02	22/02
Заведующий	Инженер	28/02	28/02
Инженер	Инженер	28/02	28/02
Инженер	Инженер	28/02	28/02
Инженер	Инженер	28/02	28/02
Инженер	Инженер	28/02	28/02
Инженер	Инженер	28/02	28/02
Инженер	Инженер	28/02	28/02

05 005-6.1 4 2 32

Каркас плоский  
К172 - К175

Итого: 1  
8/4 4262

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, п.м	Масса / м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 176		1	190	10A	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10A	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1000	10A	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4	3040	16A	3040	1	3,0	1,578	4,7	
		5	3950	14A	3950	1	4,0	1,208	4,8	
<b>Итого:</b>									12,6	
К 177		1	190	10A	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10A	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1000	10A	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		4	3020	25A	3020	2	6,0	3,85	23,1	
		5	4100	22A	4100	1	4,1	2,984	12,2	
<b>Итого:</b>									38,4	
К 178		1	190	10A	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10A	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	3190	14A	3190	1	3,2	1,208	3,9	
		4	2780	16A	2780	1	2,8	1,578	4,4	
<b>Итого:</b>									10,5	
К 179		1	290	10A	290	13	3,3	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	2700	25A	2700	1	2,7	3,83	10,4	
		3	2700	28A	2700	1	2,7	4,83	13,0	
		4	690	28A	690	2	1,4	4,83	6,8	
<b>Итого:</b>									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.15 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
Зам. отд.	Исполн.	Дата	
Инженер	Исполн.	Дата	
Провер.	Исполн.	Дата	
Инженер	Исполн.	Дата	
К.т.тех.	Исполн.	Дата	
Каркас плоский К 176 - К 179			Листов 1
			№ 14262

Модель каркаса	Каркасы	№ стержня	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, лм	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K180		1	590	10AIII	590	13	7,7	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2760	20AIII	2760	2	5,5	2,969	
		3	20AIII	870	2	1,7	2,966		
		Итого:							
K181		1	590	10AIII	590	12	7,1	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2760	22AIII	2760	1	2,8	2,984	
		3	22AIII	900	1	0,9	2,984		
		4	22AIII	3190	1	3,2	2,984		
		5	22AIII	900	1	1,3	2,984		
		Итого:							
K182		1	290	10AIII	290	12	7,1	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	4660	14AIII	4660	1	4,7	1,208	
		3	22AIII	3540	1	3,5	2,984		
		4	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	
		5	1420	10AIII	1420	1	1,4	0,617	
Итого:							22,0		
K183		1	290	12AIII	290	12	5,2	0,888	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1070	12AIII	1070	1	1,0	0,888	
		3	1420	12AIII	1420	1	1,4	0,888	
		4	28AIII	4980	1	5,0	5,83		
		5	20AIII	3500	2	7,0	2,766		
Итого:							48,2		

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней «в крест» должна обходить нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78
- Работу дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 той же п.13 двусторонними плотными расчетными швами, длиной не менее 5м рабочей арматуры.

Исполн.	М.Р.К.	22.08.82	1:1	03.005-Б.1.42.34
Провер.	М.Р.К.	22.08.82	1:1	
Составитель	М.Р.К.	22.08.82	1:1	
Сек.г.д.	М.Р.К.	22.08.82	1:1	
Инженер	М.Р.К.	22.08.82	1:1	
Ст.мех.	М.Р.К.	22.08.82	1:1	

Каркас плоский  
K180 - K183

Листов 1  
Число листов 1

В/4 14262



Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
К 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	7,7	
		Итого:								
К 189		1	590	10AIII	590	12	7,1	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	2710	25AIII	2710	1	2,7	3,85	10,4	
		3	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	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	4670	10AIII	4670	1	4,7	1,208	5,7	
		3	3540	25AIII	3540	1	3,5	3,85	13,5	
		4	1090	10AIII	1090	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	6,3	Горячекатаная 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 к191 поз.3 на закругленном участке варить спаянным швом.

Исполн.	Молчанов	А.В.	21.02.20	03.005-В.1.42.36
Экз. №	Иванов	С.В.	21.02.20	
Провер.	Сидорова	М.В.	21.02.20	
Соглас.	Сидорова	М.В.	21.02.20	
Исполн.	Молчанов	А.В.	21.02.20	Каркас плоский К188 - К191
Экз. №	Иванов	С.В.	21.02.20	
Провер.	Сидорова	М.В.	21.02.20	Страна: Россия Город: Москва
Соглас.	Сидорова	М.В.	21.02.20	
Итого:				в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ	
K192	<p>СИ 393-78-113-71-140 см. примечание п.5</p>	1	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	12AIII	1280	1	1,3	0,888		1,2
		5	12AIII	1700	1	1,7	0,888		1,5
Итого:							45,7		
K193	<p>СИ 393-78-113-70-90 см. примеч. п.5</p>	1	290	10AIII	290	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	19AIII	3340	1	3,6	1,208	4,4	
		3	18AIII	3150	2	6,3	1,998	12,8	
		4	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6	
Итого:							19,4		
K194	<p>СИ 393-78-113-71-125 см. примеч. п.5</p>	1	290	10AIII	290	2,9	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	10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
Итого:							16,1		
K195	<p>СИ 393-78-113-70-80 см. примеч. п.5</p>	1	290	10AIII	290	2,9	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	12AIII	3960	1	4,0	0,888	3,6	
		3	16AIII	3200	1	3,2	1,578	5,0	
		4	10AIII	860	2	1,7	0,617	1,0	
Итого:							11,9		

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней „в крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СИ 393-78.
4. В каркасе K193 пос.3 на закругленном участке брать сплошным швом.
5. 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.

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

Исполнитель	М.И.Иванов	1/16	21.01.82	03.005-6.1.42.37	Корпус плоский K192-K195	Лист 4 из 4
Зам. исполнителя	С.М.Петров	1/16	21.01.82			
Нач. отдела	М.С.Сидоров	25/12	21.01.82			
Инженер	В.А.Кузнецов	25/12	21.01.82			
Инженер	С.В.Михайлов	1/16	21.01.82			
Инженер	В.В.Попов	1/16	21.01.82			
Инженер	В.В.Попов	1/16	21.01.82			

<https://zavodjbi.com/>

Марки каркаса	Каркасы	№ п/п	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт	Объем арматуры, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К 196	<p>СИ 393-78-113-78-90 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:									20,7	
К 197	<p>СИ 393-78-112-78-90 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:									21,5	
К 198	<p>СИ 393-78-113-78-90 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:									32,7	
К 199	<p>СИ 393-78-113-78-90 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:									9,2	

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

2014-03-11 14:26:22

<https://zavodjbi.com/>

Исполн.	М.И.И.	1/1	1/1	03.005-61.42.38	
Зач. и вкл.	И.И.И.	1/1	1/1	Каркас плоский	
Исполн.	М.И.И.	1/1	1/1	К 196 - К 199	
Рис. №	И.И.И.	1/1	1/1	1/4 14262	
Сод. инж.	М.И.И.	1/1	1/1		
Инженер	М.И.И.	1/1	1/1		
Ст. тех.	М.И.И.	1/1	1/1		

<https://zavodjbi.com/>

Марка каркаса	Каркасы	Пос.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 200		1		10A $\bar{II}$	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A $\bar{II}$	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		16A $\bar{II}$	4610	1	9,6	1,578	7,3	
		4		22A $\bar{II}$	3360	1	3,4	2,984	10,1	
Итого: 21,9										
K 201		1		10A $\bar{II}$	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A $\bar{II}$	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		22A $\bar{II}$	4370	1	4,4	2,984	13,1	
		4		22A $\bar{II}$	3440	1	3,4	2,984	10,1	
Итого: 28,7										
K 202		1		10A $\bar{II}$	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		20A $\bar{II}$	2660	2	5,3	2,466	13,1	
		3		20A $\bar{II}$	450	2	0,9	2,466	2,2	
Итого: 17,5										
K 203		1		10A $\bar{II}$	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A $\bar{II}$	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3		20A $\bar{II}$	3100	1	3,1	2,466	7,6	
		4		16A $\bar{II}$	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 расчётными швами длиной не менее 5д рабочей арматуры.

<https://zavodjbi.com/>

Исполн.	М.И.И.	Провер.	В.И.И.	Дата	03.005-61.42.39
Инженер	М.И.И.	Инженер	В.И.И.	Каркас плоский	Лист 1 из 1
Рук.гр.	М.И.И.	Рис.	В.И.И.	K 200 - K 203	
Вед.инж.	М.И.И.	Мастера	В.И.И.	д/ч 14262	
Ин.тех.	М.И.И.	Мастера	В.И.И.		

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ
K204		1		10A-III	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		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		10A-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		28A-III	2800	1	2,8	4,83	13,5	
		3		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		10A-III	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		10A-III	1150	2	2,3	0,617	1,4	
		3		25A-III	4710	1	4,7	3,85	14,1	
		4		25A-III	3360	1	3,4	3,85	13,1	
Итого: 35,7										
K207		1		10A-III	290	19	5,5	0,617	3,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2		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										

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 K204 загнутые участки стержней поз. 4 сварить непрерывным швом.
5. 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		Класс плоский K204-K207		Лист 1 из 1	
Исполн.	М.В.К.	Провер.	В.В.К.	Инж.	В.В.К.
Зам. инж.	Шереметьев	Инж.	В.В.К.	Инж.	В.В.К.
Н.контр.	Маслова	Инж.	В.В.К.	Инж.	В.В.К.
Рис. по	Тун	Инж.	В.В.К.	Инж.	В.В.К.
Инженер	Маслова	Инж.	В.В.К.	Инж.	В.В.К.
Ин.тех.	Терехов	Инж.	В.В.К.	Инж.	В.В.К.

<https://zavodjbi.com/>

Марка каркаса	Каркасы	№ п.п.	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.
- 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

<https://zavodjbi.com/>

СДБ. А. Лав. Изделие и форма. Эскизы № 4

03.005-61.42.41			
Исполн.	Проверк.	Согласован.	Согласован.
Э.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
А.А.Иванов	А.А.Иванов	А.А.Иванов	А.А.Иванов
Р.К.Иванов	Р.К.Иванов	Р.К.Иванов	Р.К.Иванов
В.В.Иванов	В.В.Иванов	В.В.Иванов	В.В.Иванов
Л.Л.Иванов	Л.Л.Иванов	Л.Л.Иванов	Л.Л.Иванов
Каркас плоский K208 - K211			Листов 1
			№ 4 из 262

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	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	2370	14A#	3270	1	3,3	1,208	4,0	
		4	1825	18A#	2790	2	5,6	1,998	11,2	
Итого:									17,6	
K213		1	290	10A#	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	860	10A#	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	5760	20A#	7210	1	7,2	2,456	17,8	
		4	1720	14A#	6000	1	6,0	1,208	7,2	
Итого:									30,6	
K214		1	190	10A#	190	38	7,2	0,617	4,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	10A#	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3	5160	28A#	7890	1	7,8	4,83	37,6	
		4	5680	16A#	5680	1	5,7	1,578	9,0	
Итого:									51,9	
K215		1	290	10A#	290	26	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	860	10A#	860	2	1,7	0,617	1,0	
		3	5760	20A#	7790	1	7,8	4,83	37,7	
		4	1820	18A#	6110	1	6,1	1,998	12,2	
Итого:									55,5	

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл. 1 п. 13 двусторонними прочными расчетными швами длиной не менее 5 см рабочей арматуры.
5. В каркасе K212 поз 4 на закругленном участке барит сплошным швом.

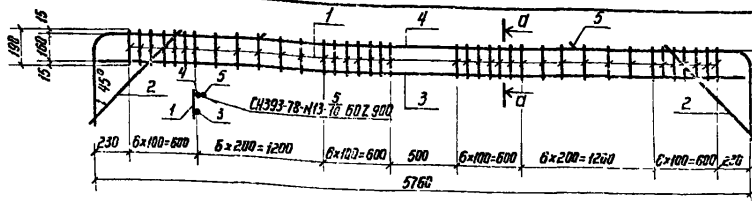
Исполн.		М.И.С.		03.005-61.42.42	
Экз. №	Исх. №	Лист	Листов	Каркас плоский K212 - K215	
И.К.И.	И.С.С.	1	1		
Р.К.Г.	Р.К.Г.	3/4 14262			
И.Т.Т.	И.Т.Т.				

Марка каркаса

Каркасы

<https://zavodjbi.com/>

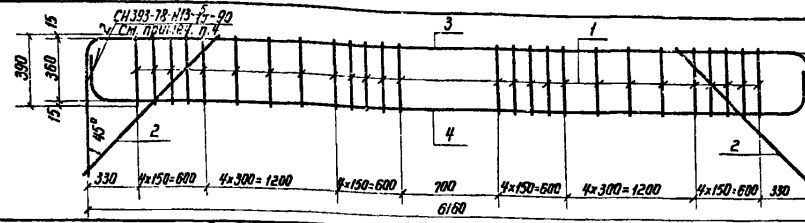
K216



Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса, кг	Объем, м <sup>3</sup>
1	190	10AIII	190	38	7,2	0,617
2	720	10AIII	2	1,4	0,617	0,9
3	5720	25AIII	1	5,7	3,85	21,9
4	2700	20AIII	1	7,2	2,466	17,8
5	2800	28AIII	1	2,8	4,83	13,5
Итого: 58,5						

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

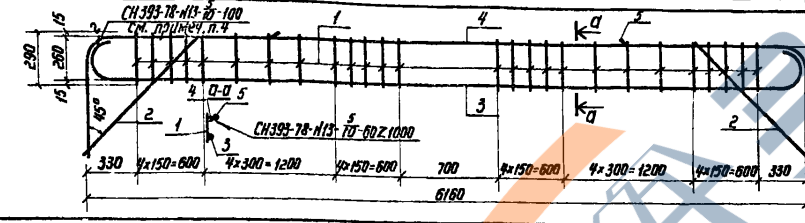
K217



1	390	10AIII	26	10,1	0,617	6,2
2	1150	10AIII	2	2,3	0,617	1,9
3	6160	28AIII	1	8,2	4,83	39,6
4	6120	18AIII	1	6,4	1,998	12,8
Итого: 60,0						

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

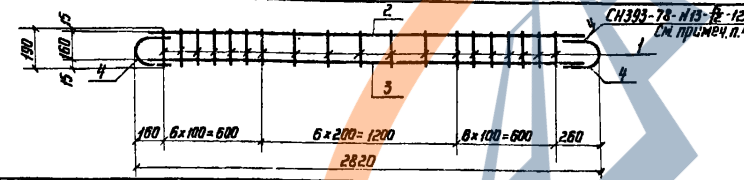
K218



1	290	10AIII	26	7,5	0,617	4,6
2	1000	10AIII	2	2,0	0,617	1,2
3	6160	28AIII	1	6,6	4,83	31,9
4	7660	20AIII	1	7,7	2,466	19,0
5	3000	28AIII	1	3,0	4,83	14,5
Итого: 71,2						

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

K219



1	190	10AIII	190	3,6	0,617	2,2
2	2660	25AIII	1	2,7	3,85	10,4
3	2660	19AIII	1	2,7	1,208	3,3
4	510	25AIII	2	1,0	3,8	3,8
Итого: 19,7						

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

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

ВНИМАНИЕ! Указаны и дата выпуска

<https://zavodjbi.com/>

03.005-6.1.42 43			
Исполн.	М.М.М.	Провер.	С.С.С.
Экз. и отв.	С.С.С.	Исп.	С.С.С.
И контр.	М.М.М.	Исп.	С.С.С.
Р.К. гр.	Т.И.	Исп.	С.С.С.
Вед. инж.	М.М.М.	Исп.	С.С.С.
Т.п. тех.	Т.И.	Исп.	С.С.С.
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	4400	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-70-60 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 5d рабочей арматуры.

03.005-61.42.44			
И.И. отп.	М.И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Зам.отп.	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			Итого: 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		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	1280	1	1,3	0,617	0,8		
		5	17A-III	1700	1	1,7	0,617	1,0		
Итого:									32,5	
K225		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		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		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 СН 393-78.
4. В каркасе K227 поз.2 на закругленном участке варить сплошным швом.
5. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 табл.1 п.13 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

03.005-61.42.45		Каркас плоский K224-K227		в/ч 14262
Исполн.	М.И.И.	Провер.	В.И.И.	Согласован
Зам. исполн.	И.И.И.	Зам. провер.	И.И.И.	И.И.И.
Инженер	И.И.И.	Инженер	И.И.И.	И.И.И.
Чл. пр.	И.И.И.	Чл. пр.	И.И.И.	И.И.И.
Инженер-тех.	И.И.И.	Инженер-тех.	И.И.И.	И.И.И.

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ	
K 228		1	390	10A-II	390	8	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2	2400	12A-II	2400	1	2,4	0,888	2,1		Итого: 3,8
K 229		1	290	10A-II	290	4	1,2	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2	1950	12A-II	1950	1	2,0	0,888	1,8		Итого: 2,5
K 230		1	290	10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2	2200	10A-II	2200	1	2,2	0,617	1,4		Итого: 4,4
		3	1960	12A-II	1960	1	2,0	0,888	1,8		
K 231		1	290	10A-II	290	8	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82	
		2	2430	10A-II	2430	1	2,4	0,617	1,5		Итого: 4,2
		3	2030	10A-II	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.Ж.	И.С.	24.10.16
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Исполн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Исполн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Исполн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Должн.	Инженер	И.С.	24.10.16
Каркас плоский K228 - K231			
в/ч 14262			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K232		1		10A-II	390	4	1,6	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		14A-II	2240	1	2,2	1,208	2,6	
		Итого: 3,6								
K233		1		10A-II	490	15	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		16A-II	3600	2	7,2	1,578	11,4	
		3		16A-II	710	2	1,4	1,578	2,2	
Итого: 18,2										
K234		1		10A-II	490	15	7,4	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		12A-II	3640	2	7,3	0,888	6,5	
		3		12A-II	650	2	1,3	0,888	1,2	
Итого: 12,3										
K235		1		16A-II	3580	1	3,6	1,998	7,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	490	22	10,8	0,617	6,7	
		3		14A-II	740	2	1,5	1,998	3,0	
		4		14A-II	3580	1	3,6	1,208	4,3	
Итого: 21,2										

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сварка стержней в „крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
- Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 см. п. 9 табл. 1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

03.005-6.1.42.47			
Исполн.	Морков	И.В.	21.12.14
Зам. исполн.	Чернышев	А.В.	21.12.14
Надсмотр.	Мельников	В.В.	21.12.14
Рис. в. 1-м	Иванов	В.В.	21.12.14
Вед. инж.	Мельников	В.В.	21.12.14
Сп. тех.	Турчанинов	А.В.	20.12.14
Каркас плоский K232 - K235			Лист 1 всего 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объем, м	Масса, кг	Объем, м <sup>3</sup>	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	14,8	
		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.

03.005-6.1.42 48		Каркас плоский K236 - K239		Лист 1	Всего 1
Исполн.	Молчан	Л/с	2/сч	Состав	Лист
Экз. и отв.	Серболов	С/с	2/сч	В/с	1
И. контр.	Иванова	В/с	1/сч	С/с	1
В/к. г.	Гин	В/с	1/сч	С/с	1
Ведущ.	Иванова	В/с	1/сч	С/с	1
Сп. тех.	Темничева	В/с	1/сч	С/с	1

Модель каркаса	Каркасы	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортимент, ГОСТ		
К240		1	1560	12AIII	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1530	12AIII	1750	1	1,8	0,888	1,6	
		3	190	10AIII	140	10	1,4	0,617	0,9	
		Итого:						4,5		
К241		1	1050	12AIII	1080	2	2,1	0,888	1,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1050	12AIII	290	2	0,6	0,888	0,5	
		3	140	10AIII	140	7	1,0	0,617	0,6	
		Итого:						3,0		
К242		1	470	12AIII	720	1	0,7	0,888	0,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	470	12AIII	450	1	0,5	0,888	0,4	
		3	190	10AIII	140	3	0,4	0,617	0,3	
		Итого:						1,3		
К243		1	1560	12AIII	2300	1	2,3	0,888	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1530	12AIII	1710	1	1,7	0,888	1,5	
		3	190	10AIII	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

03.005-61.42 49			
Исполн.	Провер.	Д.И.	22.12
Зачинил	Утвердил	Л.И.	21.12
И.Колос	Проект	В.С.	20.12
Рис. гр.	Тех. гр.	Л.И.	19.12
Исп. инж.	Исполн.	В.С.	18.12
И.И.И.	И.И.И.	Л.И.	17.12

Каркас плоский К240-К243

Итого: 1

В/ч 14262

<https://zavodjbi.com/>

Марка каркаса	Каркасы	Лин.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K244		1	— 4500 —	22AIII	4500	2	9,0	2,984	26,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 190 —	10AIII	190	35	6,7	0,617	4,1	
				Итого:						
K215		1	— 680 —	10AIII	680	2	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 290 —	10AIII	290	4	1,2	0,617	0,7	
				Итого:						
K246		1	— 4450 —	16AIII	4450	2	8,9	1,578	14,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 100 —	8AIII	100	35	3,5	0,395	1,4	
				Итого:						
K247		1	— 4320 —	12AIII	4320	2	8,6	0,888	7,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	— 100 —	8AIII	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, материал, наименование и дата, заводской №

<https://zavodjbi.com/>

				03.005-6.1.42 50			
Нач. отд.	Мрыкин	1-40	24.10	Каркас плоский K244 - K247	Статус	Лист	Листов
Зам. отд.	Цербаков	11-2	24.10		Р		1
Нач. отд.	Маслова	16-10	24.10				
Рис. гр.	Гун	1-1	24.10				
Вед. тех.	Маслова	16-10	24.10				
Ст. тех.	Тананашвили	16-10	24.10				



Марка каркаса	Каркасы	Плз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объём длина, м	Масса 1 м, кг	Объём 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:					
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	
			Итого:					4,5		
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	
			Итого:					4,5		
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	
			Итого:					1,2		

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 СИ 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 п.4.3 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5а рабочей арматуры.

03.005-61.42.52			
Исполн.	Моршкин	Л.С.	22.02
Зам.наст.	Щербаков	В.В.	21.02
Н.контр.	Маслова	В.А.	21.02
Рук.гр.	Гуч	В.В.	27.02
Вед.инж.	Маслова	В.А.	27.02
Ст.тех.	Ганжоева	И.С.	20.02

Каркас плоский  
К 252 - К 255

Лист 1  
в/ч 14262

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		10A-III	2370	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		14A-III	1950	1	1,9	1,208	2,3			
		3		10A-III	190	10	1,9	0,617	1,2			
					Итого:				5,0			
K 257		1		10A-III	1300	1	1,3	0,617	0,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		14A-III	1300	1	1,3	1,208	1,6			
		3		14A-III	390	1	0,4	1,208	0,5			
		4		10A-III	190	9	1,7	0,617	1,1		Итого:	4,0
K 258		1		10A-III	1100	1	1,1	0,617	0,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		14A-III	1100	1	1,1	1,208	1,3			
		3		14A-III	390	2	0,8	1,208	1,0			
		4		10A-III	190	7	1,3	0,617	0,8		Итого:	3,8
K 259		1		10A-III	2380	1	2,4	0,617	1,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82		
		2		14A-III	1910	1	1,9	0,617	1,2			
		3		10A-III	190	10	1,9	0,617	1,2		Итого:	3,9

- Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
- Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
- Сборка 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 выемки длиной не менее 5d рабочих арматуры.

03.005-61.42.33			
Исполн.	Мрыкин	И.С.	22.10.
Зам.исп.	Серебряков	В.В.	24.10.
Н.контр.	Иванов	В.В.	25.10.
Суд.гр.	Суд.	В.В.	26.10.
Вед.инж.	Маслова	В.В.	27.10.
Ст.инж.	Тарасов	В.В.	28.10.

Каркас плоский  
K 256 - K 259

Лист 1 из 1

в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортмент, ГОСТ
K260		1	1300	10A-III	1300	2	2,6	0,617	1,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	350	10A-III	350	1	0,4	0,617	0,2	
		3	190	10A-III	190	9	1,7	0,617	1,1	
		Итого:								
K261		1	1100	10A-III	1100	2	2,2	0,617	1,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	350	10A-III	350	2	0,7	0,617	0,4	
		3	190	10A-III	190	7	1,3	0,617	0,8	
		Итого:								
K262		1	2480	10A-III	2480	2	5,0	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	290	10A-III	290	14	4,1	0,617	2,5	
		Итого:								
K263		1	1960	10A-III	2700	1	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1920	10A-III	1920	1	1,9	0,617	1,2	
		3	290	10A-III	290	10	2,9	0,617	1,8	
		Итого:								

1. Плоские каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки.
2. Размеры даны по наружным граням рабочих стержней.
3. Сварка стержней в „крест“ должна обладать нормированной прочностью в соответствии с таблицей 46 СН 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СН 393-78 п.13-п.50 см. примечание п.4.

Исполн. Мельник				03.005-6.1.42.54			
Зам. исполн. Шершав				Каркас плоский			
Исполн. Васильев				K260 - K263			
Руковод. Гун				Итого: 7			
Ведущий. Машаев				в/ч 14262			
Ст. тех. Паничева				61			

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	1,4	
		4		8A #	340	24	8,2	0,395	3,2	
							Итого:		53,8	
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:		12,4	
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:		14,6	
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:		13,1	

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

03.005-61.42.55			
Исполн.	М.И.Иванов	Л.И.Иванов	С.И.Иванов
Зам.исп.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Инженер	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Рис.пр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Вед.инж.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Ст.тех.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Каркас плоский K264 - K267			Лист 1 из 1
			14262

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Объём, м	Масса, кг	Объём, м <sup>3</sup>	Сортмент, ГОСТ
K268		1	190	10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2600	22AIII	2600	1	2,6	2,984	7,8	
		3	2600	20AIII	2600	1	2,6	2,466	6,4	
		4	22AIII	470	2	0,9	2,984	2,7	Итого:	
K269		1	390	10AIII	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	2600	10AIII	2600	2	5,2	1,578	4,2	
		3	16AIII	610	2	1,2	1,578	1,9	Итого:	
K270		1	390	10AIII	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	16AIII	610	1	0,6	1,578	0,9		
		3	2680	10AIII	2680	1	2,7	1,578	4,3	
		4	16AIII	2820	1	2,8	1,578	4,4		
		5	16AIII	1000	1	1,0	1,578	1,6	Итого:	
K271		1	290	10AIII	290	24	7,0	0,617	4,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. АIII ГОСТ 5781-82
		2	1000	10AIII	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	28AIII	6240	1	6,2	4,83	29,9		
		4	20AIII	7080	1	7,1	2,466	17,0		
		5	2860	28AIII	2860	1	2,9	4,83	14,0	

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

<https://zavodjbi.com/>

03.005-61.42 56			
Исполн. А.И.И.	Проверен. А.И.И.	Сметчик. А.И.И.	Инженер. А.И.И.
Спроектировал. А.И.И.	Изготовил. А.И.И.	Сварщик. А.И.И.	Установщик. А.И.И.
Тех. на. А.И.И.	Судья. А.И.И.	Судья. А.И.И.	Судья. А.И.И.
Исполн. А.И.И.	Проверен. А.И.И.	Сметчик. А.И.И.	Инженер. А.И.И.
Каркас плоский K268 - K271			Итого: 1 шт
			в/ч 14262

<https://zavodjbi.com/>

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	10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	2680	12AIII	2680	2	5,4	0,888	4,8		
		3	R20	12AIII	370	2	0,7	0,888	0,6		
		Итого:									7,6
K 273		1	390	10AIII	390	13	5,1	0,617	3,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6		
		3	R20	14AIII	4620	1	4,6	1,208	5,6		
		4	R20	18AIII	3340	1	3,3	1,998	6,6		
		5	1260	10AIII	1260	1	1,3	0,617	0,8		
Итого:								16,7			
K 274		1	190	10AIII	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	3080	14AIII	4250	1	4,3	1,208	5,2		
		3	R20	16AIII	3320	1	3,3	1,578	6,2		
		4	720	10AIII	720	1	0,7	0,617	0,4		
		5	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6		
Итого:								14,6			
K 275		1	390	10AIII	390	12	4,7	0,617	2,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82	
		2	1000	10AIII	1000	1	1,0	0,617	0,6		
		5	1260	10AIII	1260	1	1,3	0,617	0,8		
		4	R20	14AIII	4310	1	4,3	1,208	5,2		
		5	R20	16AIII	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.

<https://zavodjbi.com/>

03.005-61.42 57			
Исполн.	Мройкин	Уч.	22.08
Экз. пр.	Ильин	Рис.	27.08
Исполн.	Мисюба	Экз.	27.08
Рис.	Гр. Луи	Уч.	27.08
Ведущий	Ильин	Экз.	27.08
Ст. тех.	Ильин	Уч.	27.08
Каркас плоский K272 - K275			Лист 1 в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Объем, м	Масса, кг	Объем, м	Сортмент, ГОСТ	
K276	<p>СИ 393-78-113-10-50 см. примеч. п.4</p>	1	290	10А-III	290	12	3,5	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	
		3	2800	10А-III	3740	1	3,7	0,617	
		4	1200	12А-III	2720	1	2,7	0,888	
				Итого:		7,9			
K277	<p>СИ 393-78-113-10-50 см. примеч. п.4</p>	1	190	10А-III	190	18	3,4	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	2	1,4	0,617	
		3	2560	12А-III	3610	1	3,6	0,888	
		4	1600	16А-III	2850	1	2,9	1,578	
				Итого:		10,8			
K278	<p>СИ 393-78-113-10-50 см. примеч. п.4</p>	1	190	10А-III	190	10	1,9	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	720	10А-III	720	1	0,7	0,617	
		3	1870	12А-III	2490	1	2,4	0,888	
		4	1000	10А-III	1990	1	2,0	0,617	
				Итого:		4,9			
K279	<p>СИ 393-78-113-10-50 см. примеч. п.4</p>	1	290	10А-III	290	24	7,0	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	860	10А-III	860	2	1,7	0,617	
		3	2800	28А-III	7190	1	7,2	4,85	
		4	1800	18А-III	5640	1	5,6	1,998	
				Итого:		14,3			

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 СИ 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 см. п.13 табл.1 дистанционными протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочих арматуры.

				03.005-В.1.42 58	
Исполн.	М.И.М.	Провер.	В.И.В.	Стор.	Лист
Директор	И.И.И.	Инженер	С.С.С.	№	1
Уч.И.Р.	Т.И.Т.	Стор.	Стор.	Каркас плоский K276 - K279	
Вед.И.И.	И.И.И.	Стор.	Стор.	в/ч 14262	
Ст.тех.	И.И.И.	Стор.	Стор.		

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		1/3	1	190	10AII	190	12	2,3	0,617	1,4
			2		16AII	2050	1	2,1	1,578	3,3
			3		14AII	2780	1	2,8	1,208	3,7
			4	720	10AII	720	2	1,4	0,67	0,9
			Итого:							
К 281		1/3	1	190	10AII	190	10	1,9	0,67	1,2
			2	720	10AII	720	1	0,7	0,67	0,4
			3		16AII	2030	1	2,0	1,578	3,2
			4		12AII	2390	1	2,4	0,888	2,1
			Итого:							
К 282		1/3	1	190	10AII	190	10	1,9	0,67	1,2
			2	1500	12AII	1500	2	3,0	0,888	2,7
			3		12AII	370	2	0,7	0,888	0,6
			Итого:							
К 283		1/3	1	190	10AII	190	10	1,9	0,617	1,2
			2		12AII	1810	1	1,8	0,888	1,6
			3		12AII	2460	1	2,5	0,888	2,2
			Итого:							

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

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

03.005-51.42.59		Каркас плоский К 280 - К 283		Листов 1
Исполн.	М.И.Климов	Провер.	С.В.Иванов	Листов 1
Дизайн	И.В.Смирнов	Контр.	В.А.Петров	Листов 1
Рис. гр.	Г.И.Кузнецов	Инж.	А.С.Сидоров	Листов 1
Ведущий инженер	В.С.Павлов	Инж.	М.В.Васильев	Листов 1
Уп. тех.	Т.С.Новиков	Инж.	С.А.Михайлов	Листов 1

<https://zavodjbi.com/>

Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K284		1		10A-II	190	21	4,0	0,617	2,5	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		20A-II	2900	2	5,8	2,466	11,3	
		3		20A-II	150	2	0,9	2,466	2,2	
		Итого:								
K285		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2700	1	2,7	2,984	8,1	
		3		20A-II	2700	1	2,7	2,466	6,7	
		4		22A-II	470	2	0,9	2,984	2,8	
Итого:								19,8		
K286		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		22A-II	3880	1	3,9	2,984	11,6	
		4		18A-II	3120	2	6,2	1,998	12,4	
Итого:								27,1		
K287		1		10A-II	1580	2	3,2	0,617	2,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	130	8	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								

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

<https://zavodjbi.com/>

03.005-6.1.42.60	
Нач. отд. Мухомин И.В. Зам. нач. отд. Шереметов М.В. Исполн. Мухомин И.В. Рук. ср. зв. Чун И.В. Вед. инж. Мухомов С.В. К.т. тех. Мухомов С.В.	Корпус плоский K284 - K287 8/4 14262

Марка каркаса	Каркасы	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K288	<p>СИ 393-78-113-70-50 см. примечание п.4</p>	1	190	190	12	2,3	0,617	1,4	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	250	2820	1	2,8	0,617	1,7	
		3	720	720	2	1,4	0,617	0,9	
		4	350	1790	1	1,9	0,617	1,2	
		Итого:							
K289	<p>СИ 393-78-115-70-50 см. примечание п.4</p>	1	190	190	9	1,7	0,617	1,0	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	720	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3	1870	2390	1	2,4	0,617	1,5	
		4	1860	1990	1	2,0	0,617	1,2	
		Итого:							
K290		1	440	440	8	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	1170	2890	1	2,7	1,208	3,3	
		Итого:							
K291	<p>СИ 393-78-115-70-100 см. примеч.</p> <p>от 3360 до 4860 с интервалом 150</p>	1	720	720	2	1,5	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2	190	190	пер-27	5,1	0,617	3,1	
		3	от 3360 до 4860	пер-5540	1	5,5	2,466	13,6	
		4	от 3320 до 4820	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 СИ 393-78.
4. Ручную дуговую сварку выполнять в соответствии с требованиями СИ 393-78 п.13 табл.1 двусторонними протяженными расчетными швами длиной не менее 5d рабочей арматуры.

				03.005-6.1.42.61	
Масштаб	Материал	Угол	Знач.	Каркас плоский K288 - K291	Листов
Масштаб	Материал	Угол	Знач.		
Масштаб	Материал	Угол	Знач.	№ч 14262	

Марка каркаса	Каркасы	№з.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K 292		1	290	10A	290	15	4,4	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2	3260	10A	3260	2	6,5	0,617	4,0	
		3	420	10A	420	2	0,8	0,617	0,5	
		Итого:								
K 293		1	340	10A	340	22	7,5	0,617	4,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2	3240	12A	3240	1	3,2	0,888	2,8	
		3	500	12A	500	2	1,0	0,888	0,9	
		4	3240	10A	3240	1	3,2	0,617	2,0	
Итого:								10,3		
K 294		1	190	10A	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2	1500	10A	1500	2	3,0	0,617	1,9	
		3	350	10A	350	2	0,7	0,617	0,4	
Итого:								3,5		
K 295		1	190	10A	190	10	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2	1800	10A	1800	1	1,8	0,617	1,1	
		3	2320	10A	2320	1	2,3	0,617	1,4	
Итого:								3,7		

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

<https://zavodjbi.com/>

03.005-61.42.62	
Каркас праски K 292 - K 295	Итого: 14262



Марка каркаса	Каркас	Поз	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К300		1	490	16А-III	490	13	6,4	1,578	10,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3360	28А-III	5360	1	5,4	4,83	26,0	
		3	3360	25А-III	3700	1	3,7	3,85	14,2	
		4	1280	16А-III	1280	1	1,3	1,578	2,1	
		5	1700	16А-III	1700	1	1,7	1,578	2,7	
							Итого:		55,1	
К301		1	290	10А-III	290	13	3,8	0,617	2,3	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1000	10А-III	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3	3060	14А-III	4370	1	4,4	1,208	5,3	
		4	3060	25А-III	3550	1	3,5	3,85	13,5	
							Итого:		22,3	
К302		1	130	10А-III	130	11	1,4	0,617	0,9	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	1580	10А-III	1580	2	3,2	0,617	2,0	
							Итого:		2,9	
К303		1	290	10А-III	290	15	4,4	0,617	2,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-III ГОСТ 5781-82
		2	3240	12А-III	3240	2	6,5	0,888	5,8	
		3	3360	12А-III	450	2	0,9	0,888	0,8	
							Итого:		9,3	

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

03.005-Б.1.42.64			
Нач. отд.	Морыкин	1/16	22.11.
Зам. нач. отд.	Шербаков	1/16	21.11.
Н. к. инж.	Григорьев	1/16	21.11.
Рис. гр.	Гун	1/16	21.11.
Вед. инж.	Маслова	1/16	21.11.
Ст. тех.	Томанова	1/16	20.11.
Каркас плоский К300-К303		Лист	1
		в/ч 14262	



Марка каркаса	Каркасы	№	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К308		1		16A	4530	1	4,5	1,578	7,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2		16A	3580	1	3,6	1,578	5,7	
		3		8A	340	24	8,2	0,395	3,2	
		Итого:								
К309		1		10A	390	15	5,9	0,617	3,6	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2		10A	3460	2	6,9	0,617	4,3	
		3		10A	520	2	1,0	0,617	0,6	
		Итого:								
К310		1		10A	1880	1	1,9	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2		10A	1330	1	1,3	0,617	0,8	
		3		10A	130	4	0,5	0,617	0,3	
		Итого:								
К311		1		10A	390	7	2,7	0,617	1,7	Горячекатаная арматурная сталь кл. А ГОСТ 5781-82
		2		12A	2460	1	2,5	0,838	2,2	
		3		16A	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.

<https://zavodjbi.com/>

03.005-81.42.66			
Исполн.	М.И.К.	Н.С.	22.12.
Экз. и отв.	В.С.	В.С.	22.12.
И. контр.	М.С.	В.С.	22.12.
Руч. пр.	Г.И.	В.С.	22.12.
Вед. инж.	М.С.	В.С.	22.12.
Ст. техн.	Т.И.	В.С.	22.12.

Каркас плоский  
К308 - К311

Страница	Лист	Листов
		1

в/ч 14262

Марка каркаса	Каркасы	№ рис	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	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82	
		2	16A#	2530	1	2,5	1,578	3,9		
								Итого:	5,1	
К313		1	20A#	660	1	6,6	2,466	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82		
		2	20A#	590	1	5,9	2,466		13,3	
		3	10A#	1100	2	2,2	0,617		1,4	
		4	3A#	390	24	8,2	0,395		3,2	
								Итого:	34,2	
К314		1	10A#	440	22	9,7	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82		
		2	14A#	3420	1	3,4	1,208		4,1	
		3	14A#	630	2	1,3	1,208		1,6	
		4	12A#	3420	1	3,4	0,888		3,0	
								Итого:	14,7	
К315		1	10A#	350	15	5,9	0,617	Горячекатаная арматурная сталь кл. А# ГОСТ 5781-82		
		2	14A#	3420	2	6,8	1,208		8,2	
		3	14A#	580	2	1,2	1,208		1,4	
								Итого:	13,2	

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

<https://zavodjbi.com/>

Исполн.	М.Р.К.	11.12.	97.15.	03.005-61.42.67	Каркас плоский К312-К315	Лист 1 из 1
Зам. и отв. за проект	В.В.	11.12.	97.15.			
Исполн. чертежа	В.В.	11.12.	97.15.			
Проверка	Т.И.	11.12.	97.15.			
Вед. тех. мастер	В.В.	11.12.	97.15.			
В.т.тех. мастер	В.В.	11.12.	97.15.			

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол., шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
К316		1		10A-II	290	7	2,0	0,617	1,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	1	1,0	0,617	0,6	
		3		22A-II	2150	1	2,2	2,984	6,6	
		4		16A-II	2670	1	2,7	1,578	4,3	
		Итого:								
К317		1		10A-II	190	18	3,4	0,617	2,1	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	2	1,4	0,617	0,9	
		3		14A-II	3610	1	3,6	1,208	4,3	
		4		16A-II	2830	1	2,8	1,578	4,4	
		Итого:								
К318		1		10A-II	190	15	2,9	0,617	1,8	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	720	1	0,7	0,617	0,4	
		3		10A-II	2570	1	2,6	0,617	1,6	
		4		14A-II	3000	1	3,0	1,208	3,6	
		Итого:								
К319		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		22A-II	2680	1	2,7	2,984	8,1	
		3		20A-II	2680	1	2,7	2,466	6,7	
		4		22A-II	500	2	1,0	2,984	3,0	
		Итого:								

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

03.005-6.1. ч.2 68			
Исполн.	М.В.И.И.	Л.С.	С.И.И.
Эксп.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.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 К316 - К319		Итого листов	Листов
		8/4	14/262

Марка каркаса	Каркасы	Поз.	Эскиз	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Общая длина, м	Масса 1 м, кг	Общая масса, кг	Сортамент, ГОСТ
K320		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2580	1	2,6	0,617	1,6	
		3		12A-II	2580	1	2,6	0,888	2,3	
		4		12A-II	370	2	0,7	0,888	0,6	
		Итого:								
K321		1		10A-II	190	19	3,6	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	2600	1	2,6	1,208	3,1	
		3		10A-II	2600	1	2,6	0,617	1,6	
		4		10A-II	390	2	0,8	1,208	1,0	
		Итого:								
K322		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		10A-II	1000	2	2,0	0,617	1,2	
		3		16A-II	3780	1	3,8	1,578	6,0	
		4		20A-II	2650	1	2,9	2,456	7,2	
		Итого:								
K323		1		10A-II	290	12	3,5	0,617	2,2	Горячекатаная арматурная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-82
		2		16A-II	2600	1	2,6	1,578	4,1	
		3		12A-II	2600	1	2,6	0,888	2,3	
		4		16A-II	510	2	1,0	1,578	1,6	
		Итого:								

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

03.005-61.42 69		Итого листов 12	
Каркас плоский K320 - K323		Лист 4 из 12	
03.004-03		16	