

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

3.820-9 в.1 доп.1

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА**

КОНСТРУКЦИИ КОЛОДЦЕВ И УСТЬЕВ

СЕРИЯ 3.820 - 9

УКРУПНЕННЫЕ КОНСТРУКЦИИ КРУГЛЫХ КОЛОДЦЕВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ВЫПУСК 1. ДОПОЛНЕНИЕ 1

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

3.820-9 б.1 доп.1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
КОНСТРУКЦИИ КОЛОДЦЕВ И УСТЬЕВ
СЕРИЯ 3.820-9

УКРУПНЕННЫЕ КОНСТРУКЦИИ КРУГЛЫХ КОЛОДЦЕВ

ВЫПУСК 1. ДОПОЛНЕНИЕ 1

Разработан институтом
„Укр-гидр-водхоз“

Главный инженер института

В. Д. Дупляк

Главный инженер проекта

Н. В. Радченко

Утвержден и введен
в действие
Минводхозом СССР
Протокол №503 от 26.10.83г.

Кор. ЦИТП инв. N 8800/1

N п/п	Наименование	Стр.	Лист
1	Пояснительная записка	5-6	
2	Технико-экономические показатели	7	
3	Кольцо стеновое КС 10-3	8	1
4	Сетка арматурная С1 для КС 10-3	9	2
	Сетка арматурная С1 для КС 15-3	-	3
5	Кольцо стеновое КС 15-3	10	4
6	Кольцо стеновое КС 20-3	11	5
7	Сетка арматурная С1 для КС 20-3	12	6
	Сетка арматурная С1 для КС 10-4	-	7
8	Кольцо стеновое КС 10-4	13	8
9	Кольцо стеновое КС 15-4	14	9
10	Сетка арматурная С1 для КС 15-4	15	10
	Сетка арматурная С1 для КС 20-4	-	11
11	Кольцо стеновое КС 20-4	16	12
12	Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-1	17	13
13	Каркас спиральный КС1. Каркас цилиндрический КЦ1	18	14
14	Каркас кружелый КК1, для КСК-10-1 Каркас спиральный КС3, для КСК-15-1	19	15
		-	16
15	Сетка арматурная С1, для КСК-10-1. Сетка арматурная С2, для КСК-15-1	20	17
		-	18

N п/п	Наименование	Стр.	Лист
16	Кольцо стеновое с крышкой КСК-15-1	21	19
17	Каркас цилиндрический КЦ3.	22	20
18	Каркас кружелый КК3	23	21
19	Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-2	24	22
20	Каркас спиральный КС2. Каркас цилиндрический КЦ2	25	23-24
21	Каркас кружелый КК2 для КСК-10-2. Каркас спиральный КС4, для КСК-15-2	26	25
22	Кольцо стеновое с крышкой КСК-15-2	27	26
23	Каркас цилиндрический КЦ4	28	27
24	Каркас кружелый КК4	29	28
25	Кольцо стеновое с крышкой КСК-20-2	30	29
26	Каркас спиральный КС5	31	30
27	Каркас цилиндрический КЦ5	32	31
28	Каркас кружелый КК5	33	32
29	Кольцо стеновое с днищем КСД-10-1-15	34	33
30	Каркас спиральный КС1	35	34
31	Сетка С1. Сетка днища СД1	36	35-36
32	Кольцо стеновое с днищем КСД-15-1-15	37	37
33	Каркас спиральный КС3	38	38
34	Сетка С3. Сетка днища СД3	39	39-40

3
8800/1

Привязан

ИВ.№

3.820-9 в.1 доп.1

Разработчик	Кателенич	Коваленко	Лист
Проб. Писняк	Лисняк	Лисняк	
Рук. гр. Радченко	Лисняк	Лисняк	
ГИП Радченко	Лисняк	Лисняк	
Нач. отд. Зодилова	Лисняк	Лисняк	
Ин. контр. Вилченко	Лисняк	Лисняк	

Укрепленные конструкции круглых колодезев

Стр. Лист Листов

Р

Содержание альбому

Укрепляющие конструкции
г. Киев

№ р/п	Наименование	Стр.	Лист
35	Кольцо стеновое с днищем КСД -10-2-1Б	40	41
36	Каркас спиральный КС2	41	42
37	Сетка днища СД2. Сетка С2	42	43-44
38	Кольцо стеновое с днищем КСД -15-2-1Б	43	45
39	Каркас спиральный *КС4	44	46-47
40	Сетка днища СД4. Сетка С4	45	48-49
41	Кольцо стеновое с днищем КСД -20-2-1Б	46	50
42	Каркас спиральный КС5	47	51
43	Сетка днища СД5	48	52
44	Сетка С5	49	53
45	Крышка КР-7,5	50	54
46	Сетка С1	51	55

Привязан			
Итого			

4

8800/1

З.820-9 В.1 доп.1

Лист

Типовой проект „Унифицированные сборные железобетонные конструкции для водохозяйственного строительства“ Серия 3.820-9 Конструкции круглых колодцев и устьев. Выпуск „Крупные конструкции круглых колодцев“ разработан институтом „Укрэспроводхоз“ на стадии рабочих чертежей по заданию, выданному В/О „Союзводпроект“ согласно плана типового проектирования на 1981 год, утвержденному постановлением Госстроя СССР №205 от 19.12.80г.

Разработка рабочих чертежей выпалнена в соответствии с „Каталогом унифицированных железобетонных конструкций“, выпущенного В/О „Союзводпроект“ в 1979г. и на основании типового проекта „Конструкции круглых колодцев и устьев“ Серия 3.820-9. Выпуск I.

При разработке проекта использовался опыт проектирования и строительства колодцев в зоне действия институтов „Укрэспроводхоз“, „Укрэжэспроводхоз“, „Азэспроводхоз“ и „Белэспроводхоз“.

Каждому изделию присвоен шифр, состоящий из буквенных и цифровых индексов. Буквы обозначают наименование изделия:

- КС - кольца стеновые;
- КСК - кольца стеновые с крышкой;
- КСД - кольца стеновые с днищем;
- КР - крышка;

Цифровые индексы в шифрах обозначают:
первая цифра - внутренний диаметр стеновых колец в дециметрах;

вторая цифра - порядковый номер типоразмера;

Для блоков в которых имеются отверстия и вырезы или закладные детали, к обозначению шифра добавляется буквенный индекс.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами.

Главный инженер проекта *Р.В.* Н.В. Радченко

Разработанные в настоящем выпуске железобетонные изделия предназначены для применения в гидротехнических сооружениях различного функционального назначения на закрытой оросительной, дренажной и осушительной сети.

Кольца стеновые служат для устройства колодцев, в которых устанавливается трубопроводная арматура и регулирующие устройства на закрытой оросительной и осушительной сети, а также колодцев, выполняющих функции отстойников, перепадов, поглотителей на коллекторах закрытой осушительной сети.

В составе альбома приведены рабочие чертежи элементов круглых колодцев в количестве 17 марок изделий: 6 марок стеновых колец, 5 марок стеновых колец с крышкой, 5 марок стеновых колец с днищем и одна крышка.

Кольца стеновые с днищем предусмотрены с отверстиями для подсединения трубопроводов. Перекрываемый элементами колодцев диапазон глубин 1,2-6,9м.

8800/1 5

				Привязан	
Разраб.	Радченко	<i>Р.В.</i>	01.08.82		
Проб.	Забилонский	<i>В.В.</i>	01.08.82		
Рис. гр.	Радченко	<i>Р.В.</i>	01.08.82		
ГИП	Радченко	<i>Р.В.</i>	01.08.82		
Нач. отд.	Забилонский	<i>В.В.</i>	01.08.82		
Н. контр.	Сильченко	<i>В.И.</i>			
				Укрупненные конструкции круглых колодцев	
					Статья Лист Листов
					Р
				Тояснительная записка	Укрэспроводхоз г. Киев

3. Основные расчетные положения

Расчет элементов колодцев на прочность произведен в соответствии со СНиП II-21-75*

Конструкции колодцев рассчитаны на постоянную и временную подвижную вертикальную нагрузки.

В качестве постоянной нагрузки приняты собственный вес конструкции и давление грунта. Давление грунта на конструкции определена в соответствии с указаниями СН 200-62.

Характеристики грунтов приняты по „Инструкции по типовому проектированию для промышленного строительства“ (СН 227-82), при этом объемный вес грунта принят равным $1,8 \text{ т/м}^3$, угол внутреннего трения $\varphi = 30^\circ$.

В качестве временной подвижной нагрузки в соответствии с указаниями СНиП II-31-74* и СНиП II-Д, 7-62* приняты:

1. Равномерно-распределенная нагрузка $q = 500 \text{ кг/м}^2$ и случайные звезды автомашин весом до 5т - для колодцев на трубопроводах, укладываемых на участках, где систематическое движение автотранспорта исключено (этот случай в шифре плит перекрытия обозначен цифрой „2“)

2. Нагрузки по схеме Н-30 - для колодцев на трубопроводах, укладываемых на участках, где возможно движение автотранспорта.

При расчете конструкций расчетные нагрузки определены путем умножения нормативных значений на следующие коэффициенты перегрузки:

- от собственного веса конструкций $K_1 = 1,1$;
- от давления грунта $K_2 = 1,2$;
- от автомобильной нагрузки Н-30 $K_3 = 1,4$.

Несущая способность стеновых колец и плит днища определена с учетом временной нагрузки по схеме Н-30 при заглублении в грунт до 7м.

Нагрузки, возникающие при монтаже конструкций, взяты с учетом коэффициента динамичности, равного $K=1,8$.

На основании проведенных испытаний УкраинИГИМом (акт испытаний №) и расчетно-теоретических проработок в блоках колодцев КС 10-3, КС 15-3, КС 20-3, КС 10-4, КС 15-4, КС 20-4 принято армирование холоднотянутой высокопрочной арматурной проволокой класса Вр-I (ГОСТ 6727-80) $\phi 4 \text{ мм}$, вместо $\phi 5 \text{ мм}$, что в целом дает экономию металла до 20%.

Технология изготовления, технические требования, правила приемки и методы контроля изделий изложены в технических условиях и картах уравния и качества продукции.

Выводы

На основании опыта изготовления, эксплуатации и технико-экономических показателей из рассмотренных 29 блоков (см. табл. к применению рекомендуются следующие виды изделий:

1. Кольца стеновые КС 10-3, КС 15-3, КС 20-3, КС 10-4, КС 15-4, КС 20-4. (разработанные институтом „Укрэлектризов“;
2. Кольца стеновые с крышкой КСК-10-1, КСК-15-1, КСК-10-2, КСК-15-2, КСК-20-1, кольца стеновые с днищем КСД 10-1-1Б, КСД 15-1-1Б, КСД 10-2-1Б, КСД 15-2-1Б, КСД 20-2-1Б крышка КР-7,5 (разработанные институтом „Белгипроводхоз“)

Привязан			
Инв. №			

3.820-9 В.1 доп. 1

8800/1

N п/п	Наименование изделий	Шифр блока	Эскиз	Размеры, см										Марка бетона	Объем бетона, м³	Масса блока, кг	Арматура, кг			Закладные детали	Стоимость руб.	Примечание	
				D	H	h	d	r/r₁	b	b₁	c	c₁	c₂				A-I	A-III	Bp-I				
1	Кольца стеновые	КС 10-3		100	119							6	10		0,32	800	1,8		4,7		14,5		
2		КС 15-3		150	119								6	10		0,48	1200	3,0		8,7		21,1	
3		КС 20-3		200	119								6	10		0,63	1575	3,0		10,8		26,1	
4		КС 10-4		100	179								6	12		0,55	1375	3,0		7,8		24,6	
5		КС 15-4		150	179								6	12		0,81	2025	4,2		16,0		34,8	
6		КС 20-4		200	179								6	12		1,05	2625	6,6		17,9		48,6	
7	Кольца стеновые с крышкой	КСК-10-1		100	59		102					8	12		0,21	525	1,8	7,5	3,2		11,8		
8		КСК-15-1		150	59		153,5						9	12		0,43	1075	3,0	14,0	7,0		22,8	
9		КСК-10-2		100	89		96						8	12		0,26	650	1,8	7,3	4,0		13,5	
10		КСК-15-2		150	89		147,5						9	12		0,55	1375	3,0	13,2	9,1		25,9	
11		КСК-20-2		200	89		200						10	12		0,92	2300	6,6	21,0	11,9		40,3	
12	Кольца стеновые с днищем	КСД-10-1-1Б		100	59	35	102	12,5	29,5			8	12		0,25	625	3,6	6,6	2,3		13,1		
13		КСД-15-1-1Б		150	59	45	153,5	20	63	45	9	12			0,41	1025	4,8	12,0	4,3		21,1		
14		КСД-10-2-1Б		100	89	50	96	12,5	32,5		8	12			0,29	725	3,6	6,8	3,0		15,7		
15		КСД-15-2-1Б		150	89	55	147,5	20	65	47	9	12			0,50	1250	4,8	11,6	5,9		23,4		
16		КСД-20-2-1Б		200	89	65	200	20	94	49	10	12			0,80	2000	8,0	18,4	7,8		36,9		
17	Крышка	КР-7,5		75			73,4					5			0,02	50	0,6	1,2			1,3		

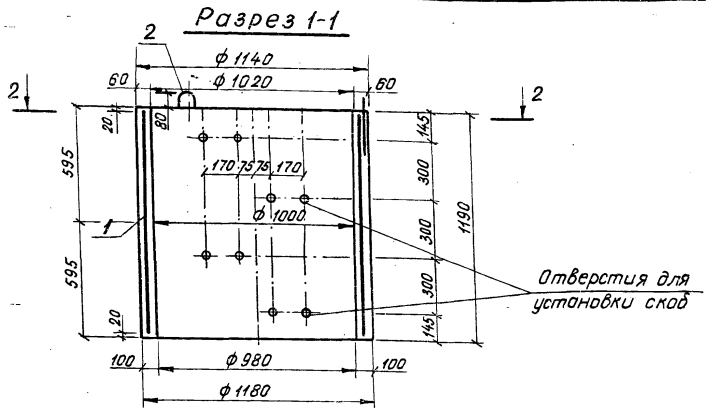
Бетон гидротехнический марки 200, Мрз 150, В4

Привязан			

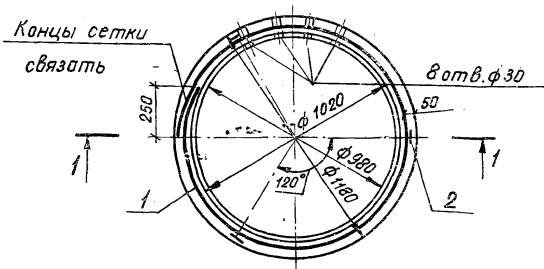
8800/1

Технико-экономические показатели

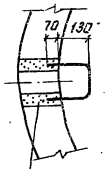
Лист



Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Залить цементным раствором

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В-КЖИ-КС10-3-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
B4	2*			φ 10А-І ГОСТ 5781-82		
				ρ=950	3	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз150, В4		0,32 м³

Позиция 2 - см. ведомость деталей.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	Вр-І		А-І		
	φ4	Итого	φ10	Итого	
КС 10-3	4,7	4,7	1,8	1,8	6,5

- При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
- Скобы в спецификации не учтены.

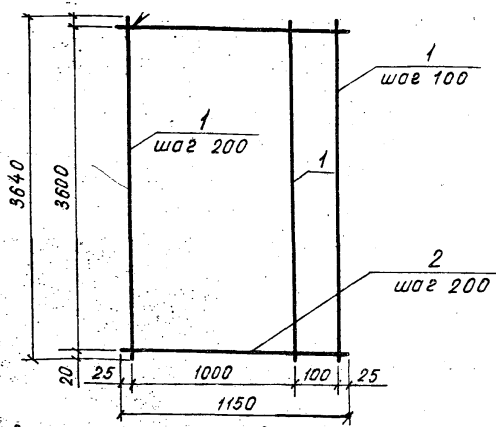
8
8800/1

Привязан

Инв. №

Разработ	Бахтала	17.01.82
Пров.	Лиснянская	17.01.82
Рук. гр.	Радченко	17.01.82
ГИП	Радченко	17.01.82
Нач. отд.	Забуданский	17.01.82
Н.камп.	Сильченко	17.01.82

3.820-9-В1-КЖИ-КС10-3			
доп. 1			
Кольцо стеновое КС10-3	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	800	1:20
Лист 1		Листов	
Укр.гидропробхоз г. Киев			

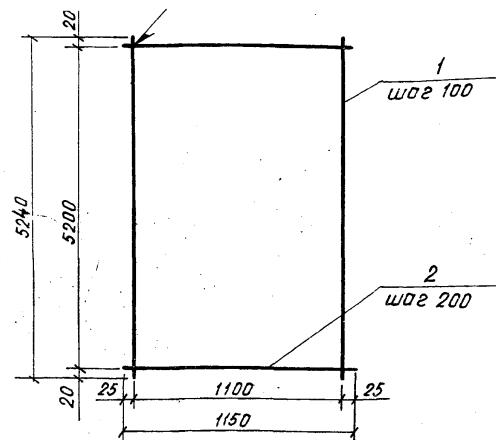


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КС10-3-С1-01	С1		
1		-01	Ф4ВР-I ГОСТ6727-80 E=3640	7	0,4 кг
2		-02	Ф4ВР-I ГОСТ6727-80 E=1150	19	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

ЭБС.О. Удьячовская	Лил	20.04.82	3820-9-В1-КЖИ-КС10-3-С1 доп. 1	Стадия	Масса	Масштаб
Зав. Бактало	Лил	22.04.82				
Х. эр. Радченко	Лил	21.04.82				
П. Радченко	Лил	21.04.82				
Лото. Завилонский	Лил	21.04.82				
Омид. Сильченко	Лил	21.04.82	Сетка арматурная С1	Р	4,7	б/м
			Лист 2	Листов		
			Укреп. в/д/х/з			
			с. 65			

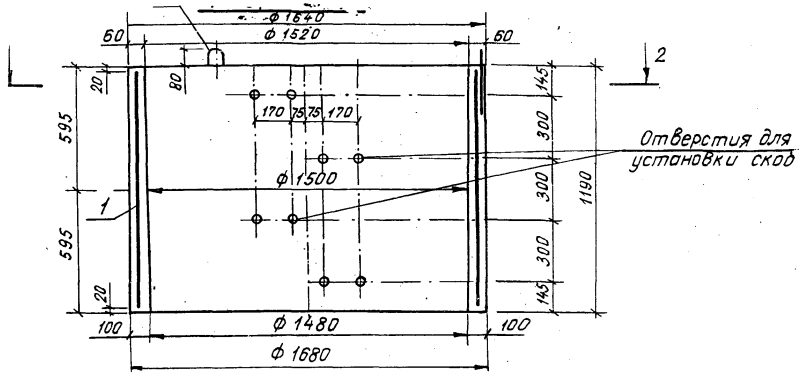


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78.

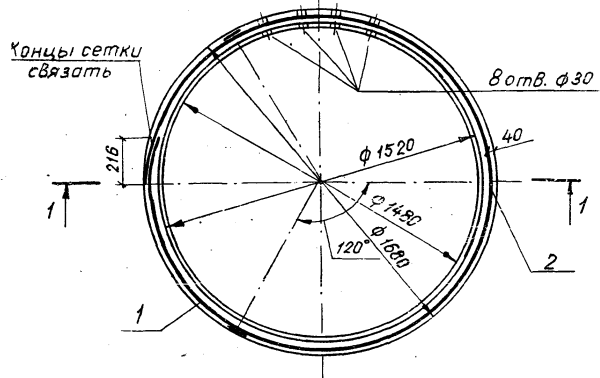
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КС15-3-С1-02	С1		
Б4	1	-01	Ф4ВР-I ГОСТ 6727-80 E=5240	12	0,5 кг
Б4	2	-02	Ф4ВР-I ГОСТ 6727-80 E=1150	27	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

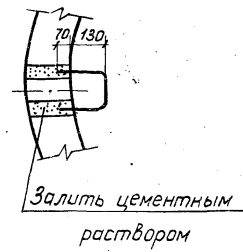
ЭБС.О. Удьячовская	Лил	20.04.82	3820-9-В1-КЖИ-КС15-3-С1 доп. 1	Стадия	Масса	Масштаб
Зав. Бактало	Лил	22.04.82				
Х. эр. Радченко	Лил	21.04.82				
П. Радченко	Лил	21.04.82				
Лото. Завилонский	Лил	21.04.82				
Омид. Сильченко	Лил	21.04.82	Сетка арматурная С1	Р	8,7	5/м
			Лист 3	Листов		
			Укреп. в/д/х/з			
			г. Киев			



Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Итого
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	ГОСТ 6727-80		ГОСТ 5781-81		
	φ4	Итого	φ12	Итого	
КС 15-3	8,7	8,7	3,0	3,0	15,7

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

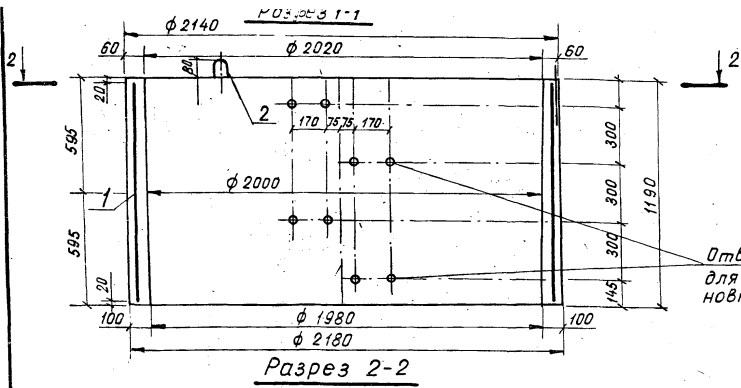
Разраб.	Листячевская	Лист	17.04.82
Пров.	Бахтала	Лист	17.04.82
Рук. гр.	Радченко	Лист	17.04.82
ГИП	Радченко	Лист	17.04.82
Нач. отд.	Забилонский	Лист	17.04.82
Н.Контр.	Сильченко	Лист	17.04.82

3.820-9-В1-КЖИ-КС 15-3
Доп. 1

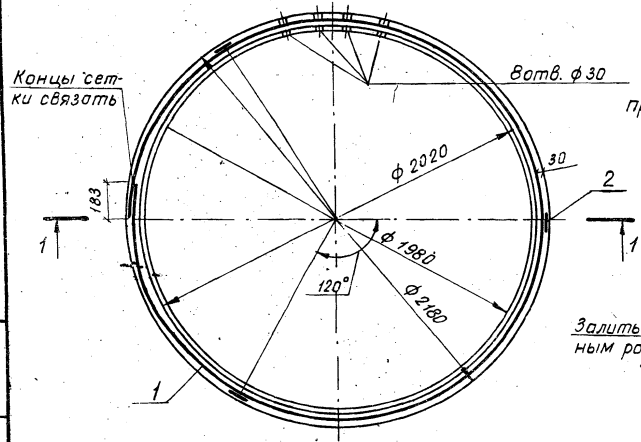
Привязан			
Инв. №			

Кольцо стеновое
КС 15-3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1200	1:20
Лист 4 Листов		
Укр.гипр.проект г. Киев		

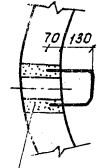


Разрез 2-2



Залить цементным раствором

Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4		1	3.820-9-В-КЖИ-КС20-3-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4		2*		φ12 А-I ГОСТ 5781-84		
				ρ=1070	3	1,0 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехничес-		
				кий марки 200, Мрз 150, В4		0,63 м

Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общ. расхо.
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-84			
	φ4	Итого	φ12	Итого	
КС20-3	10,8	10,8	3,0	3,0	13,8

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.

2. Скобы в спецификации не учтены

11
8800/1

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Привязан

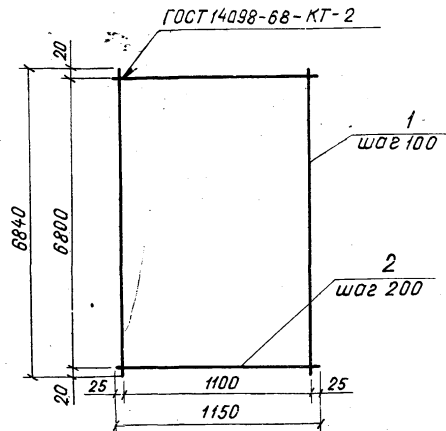
Инв. №	
--------	--

Разраб.	Супрунчук	1704.82
Пров.	Лисячевская	1704.82
Рук. гр.	Радченко	1704.82
	ГИП	1704.82
Моч. отд.	Задумонский	1704.82
И. контр.	Сильченко	1704.82

3.820-9-В1-КЖИ-КС20-3
дет 1

Кольцо стеновое
КС20-3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1575	1:20
Лист 5		Листов
Укрепитриводхоз г. Киев		

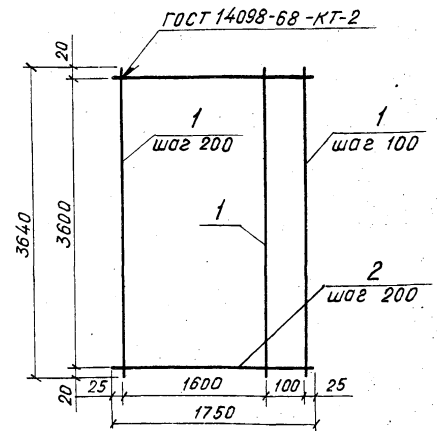


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КС20-3-С1-03	С1		
Б4	1		-01	φ4Вр-I ГОСТ 6727-80 L=6840	12	0,6 кг
Б4	2		-02	φ4Вр-I ГОСТ 6727-80 L=1150	35	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

Разработчик	Миснячевская	21.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КС20-3-С1 доп. I	Старая Масса	Масштаб	
Пров.	Бахтала	15.04.82				
Рук. гр.	Радченко	21.04.82				
ГИП	Радченко	21.04.82				
Нач. отд.	Забудинский	21.04.82				
Н. контр.	Сильченко	21.04.82	Сетка арматурная С1	Р	13,8	б/м
				Лист 6	Листов 1	
				Укр.гипр.проектхоз г. Киев		



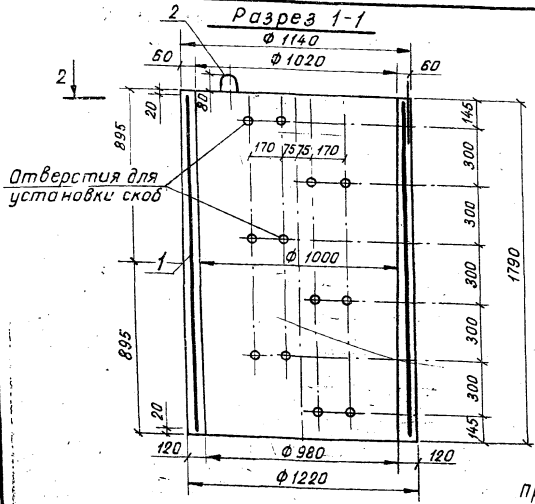
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КС10-4-С1-04	С1		
Б4	1		-01	φ4Вр-I ГОСТ 6727-80 L=3640	10	0,4 кг
Б4	2		-02	φ4Вр-I ГОСТ 6727-80 L=1750	19	0,2 кг

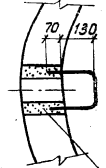
Привязан			
Инв. №			

Инв. № табл. Привязать к плану 8320.И.И.В.М.2

Разработчик	Миснячевская	21.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КС10-4-С1 доп. I	Старая Масса	Масштаб	
Пров.	Бахтала	15.04.82				
Рук. гр.	Радченко	21.04.82				
ГИП	Радченко	21.04.82				
Нач. отд.	Забудинский	21.04.82				
Н. контр.	Сильченко	21.04.82	Сетка арматурная С1	Р	7,8	б/м
				Лист 7	Листов	
				Укр.гипр.проектхоз г. Киев		

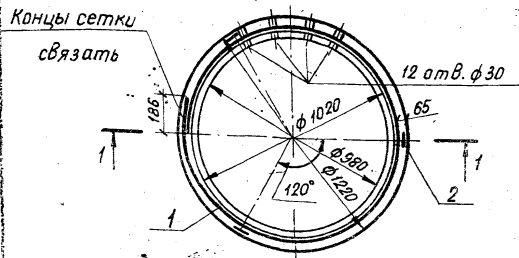


Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Заполнить цементным раствором

Разрез 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
А4	1		3.820-9-В-КЖИ-КС 10-4-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	2*			φ12 А-I ГОСТ 5781-82		
				φ-1070	3	1,0 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический марки 200, Мрз150, В4		0,55 м³

Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	Вр-I		А-I		
	φ4	Итого	φ12	Итого	
КС 10-4	7,8	7,8	3,0	3,0	10,8

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в полевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

13
8800/1

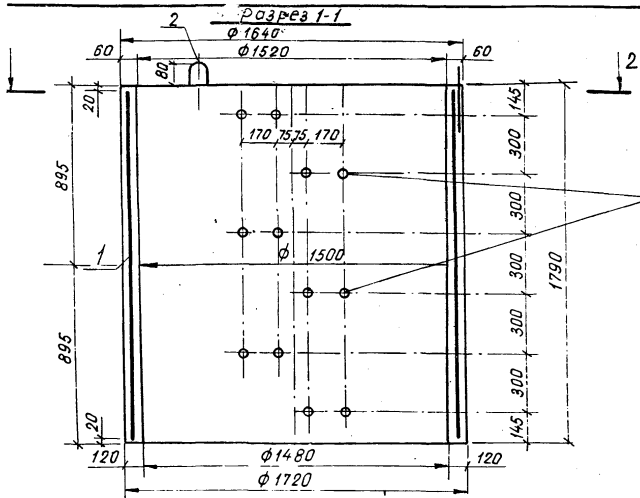
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Привязки

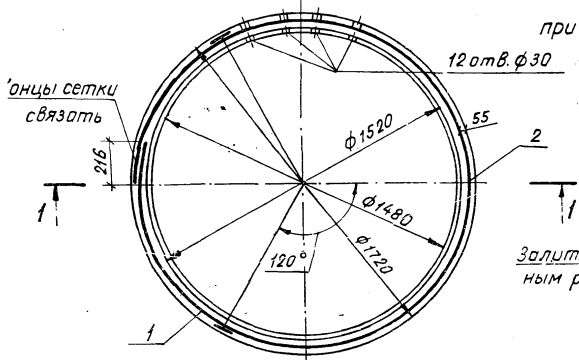
Разработчик	Бахтало	Инженер	Печеня
Пров. Исключенский	Инженер	1201/82	
Рук. гр. Рабоченко	Инженер	1201/82	
Гл.п. Рабоченко	Инженер	1201/82	
Чл.конт. Захаровский	Инженер	1201/82	
Чл.конт. Сильченко	Инженер	1201/82	

3.820-9-В1-КЖИ-КС 10-4	Стальная	Масса	Насыпная
вал. I	Р	1375	1:20
Кольца стенное КС-10-4			
	Лист 6	Листов	
	Украинское	Производство	

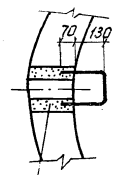


Отверстия для установки скоб

Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Залить цементным раствором

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	

Привязан

И.Н.В. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4-С1	С1		
				<u>детали</u>		
B4	2*			φ14А-I ГОСТ 5781-84		
				φ=1150	3	1,4 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз150, В4		0,81 м³

Позиция 2 - см. ведомость деталей.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

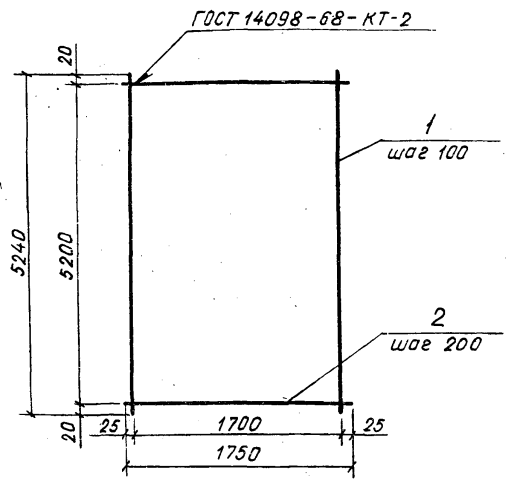
Марка элемента	Изделия арматурные			
	Арматура класса			
	Вр-I		А-I	
	φ4	Итого	φ14	Итого
КС 15-4	16,0	16,0	4,2	4,2

1. При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в палевых условиях.
2. Скобы в спецификации не учтены.

14
8800/4

Разр.:	Листьевская	1204.82		
Проб.	Бахтала	1204.82		
Рук. гр.	Радченко	1204.82		
ГИП	Радченко	1204.82		
Нач. отд.	Забудовский	1204.82		
И. контр.	Сильченко	1204.82		

3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4 доп. 1			Стадия	Масса	Масштаб
Кольцо стеновое КС15-4			Р	2025	1:20
			Лист 9	Листов	
Укрэипроводхоз г. Киев					

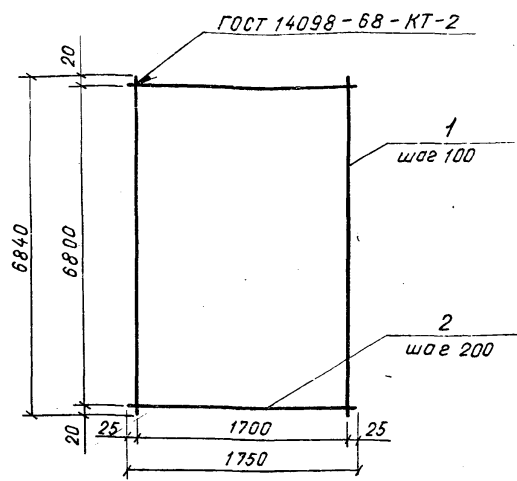


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КС15-4-С1-05	С1		
Б4	1		-01	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=5240	18	0,5 кг
Б4	2		-02	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=1750	27	0,2 кг

Привязан			
ИИВ. №			

Разр. Лисьячевская	Масл.	904.88	3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4-С1 доп. 1	Сетка арматурная С1	Стандия	Масса	Масштаб
Пров. Бахтало	Взк. В.В.Р.4.88	1604.88					
Рук. гр. Радченко	Р.Л.	2104.88					
И.П. Радченко	Р.Л.	2104.88					
Нач. отд. Задунский	В.З.Н.	2104.88	Р 150 6/м	Лист 10	Листов 1	Укрепл. в бетоне	г. Кузб
И. контр. Сильченко	В.И.	2104.88					

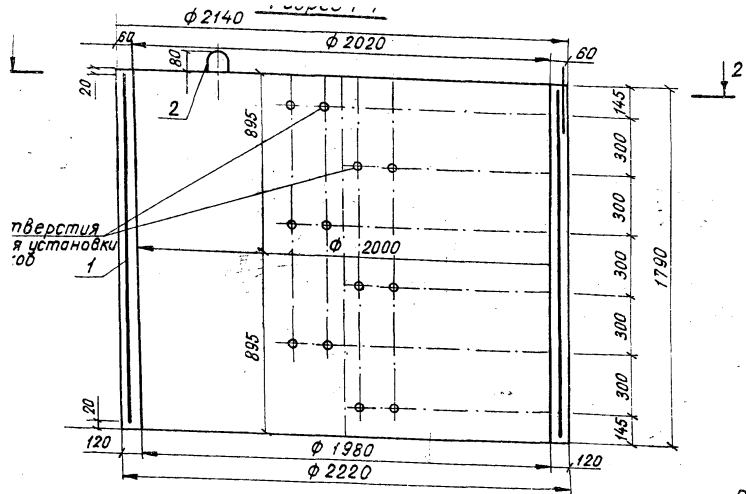


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

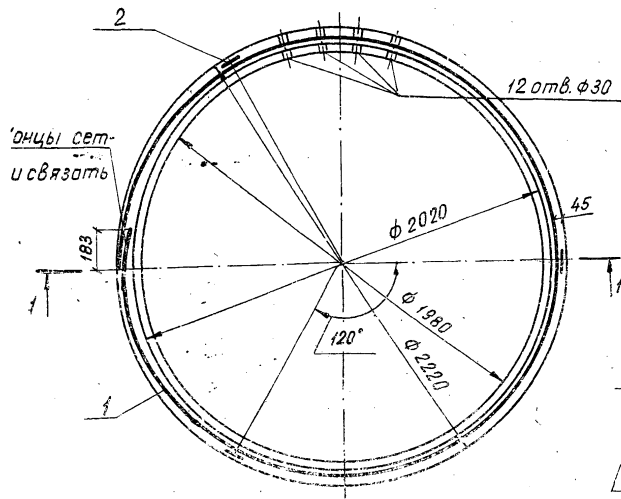
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КС20-4-С1-06	С1		
Б4	1		-01	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=6840	18	0,6 кг
Б4	2		-02	φ4ВР-I ГОСТ6727-80 l=1750	35	0,2 кг

Привязан			
ИИВ. №			

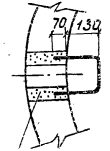
Разр. Лисьячевская	Масл.	904.88	3.820-9-В1-КЖИ-КС20-4-С1 доп. 1	Сетка арматурная С1	Стандия	Масса	Масштаб
Пров. Бахтало	В.В.Р.4.88	1604.88					
Рук. гр. Радченко	Р.Л.	2104.88					
И.П. Радченко	Р.Л.	2104.88					
Нач. отд. Задунский	В.З.Н.	2104.88	Р 150 6/м	Лист 10	Листов 1	Укрепл. в бетоне	г. Кузб
И. контр. Сильченко	В.И.	2104.88					



Разрез 2-2



Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Залить цементным раствором

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
				Сетка арматурная		
A4	1		3.820-9-В-КЖИ-КС20-4-С1	С1	1	
				<u>Детали</u>		
B4	2*			φ16 А-І ГОСТ 5781-8%		
				φ=1390	3	2,2 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		1,01 м ³

Позиция 2 - см. ведомость деталей.

Ведомость деталей

Поз	Эскиз
2	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					
	Арматура класса					
	Вр-І		А-І		Длины	
	φ4	Итого	φ16	Итого	расход	
КС 20-4	17,9	17,9	6,6	6,6	24,5	

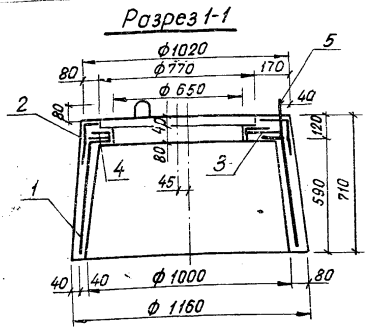
- При составлении проектов колодцев необходимо предусмотреть установку скоб в палевых условиях.
- Скобы в спецификации не учтены 8800/1

Привязан	

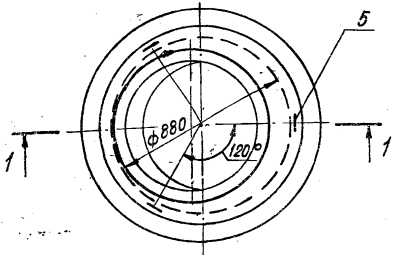
Разраб.	Листяевский	Лист	1	Листов	1
Проб.	Болтага	Лист	1	Листов	1
Рук. гр.	Родченко	Лист	1	Листов	1
	Родченко	Лист	1	Листов	1
Нач. отд.	Забудонский	Лист	1	Листов	1
И. контр.	Сильченко	Лист	1	Листов	1

3.820-9-В1-КЖИ-КС20-4
дет.

Кольцо стеновое	КС 20-4	Сталь	Масса	Масштаб
		р	2625	1:20
		Листов	Листов	
		Циклопроводит. г. Киев		

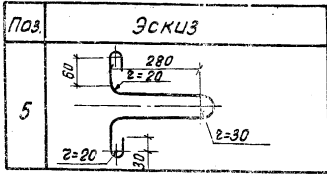


План



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-КС1	Каркас спиральный КС1	1	
A4	2		3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-КЦ1	Каркас цилиндрический КЦ1	1	
A4	3		3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-КК1	Каркас круглый КК1	1	
A4	4		3.820-9-В -КЖИ-КСК-10-1-С1	Сетка арматурная С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	5*			φ10А-I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=950	3	46кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,21 м ³

Ведомость деталей



Позицию 5 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг-

Марка элемента	Изделия арматурные			Общий расход
	Арматура класса			
	A-I	A-III	Bp-I	
КСК-10-1	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	
	φ10	Итого	φ6 Итого φ4 Итого	
	1,8	1,8	7,5 7,5 3,2 3,2	12,5

1. Защитный слой бетона 20мм.

2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС1 (поз.1)

8800/1

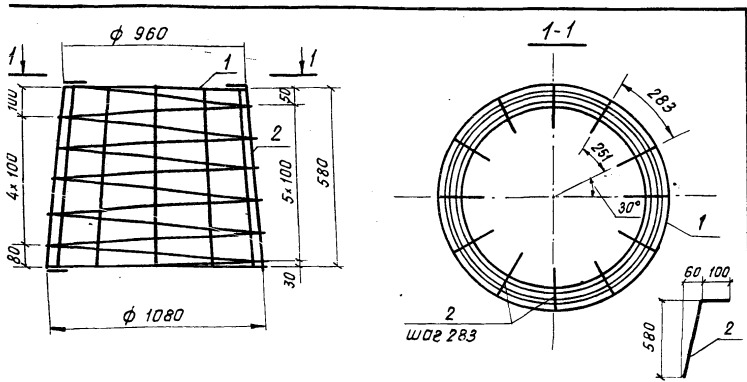
Разраб.	Супрунчик	12.04.82
Проев.	Бахтало	12.04.82
Рук. гр.	Рабченко	12.04.82
Г.И.П.	Рабченко	12.04.82
Исполт.	Заболонский	12.04.82
Контр.	Сильченко	12.04.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1
дет.1

Кольцо стеновое
с крышкой
КСК-10-1

Сталь	Масса	Масштаб
P	520	1:20

Привязан

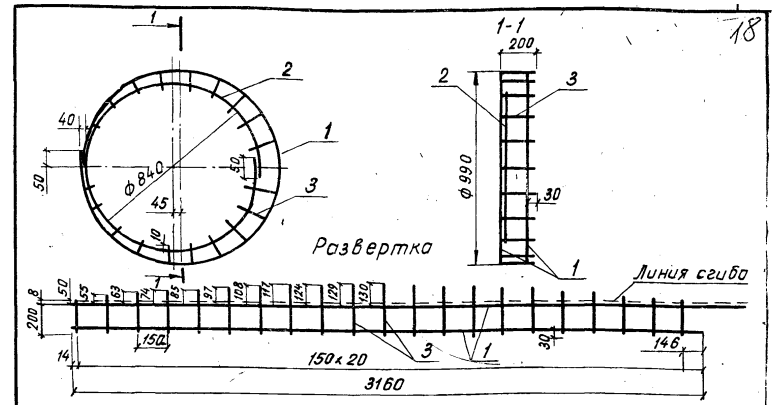


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-58 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КЦ1-01	КС1		
Б4	1		-01	φ 4 ВР-I ГОСТ 6727-80 В=25830	1	2,6 кг
Б4	2		-02	φ 6 А-III ГОСТ 5781-8% В=683	12	0,2 кг

Привязан		
Инв. №		

Разроб.	Супрунчук	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КЦ1 доп. 1	Каркас спиральный КС1	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бахтала	13.04.82					
Рук. гр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забулонский	14.05.82					
Н. контр.	Сильченко	14.05.82			Р	5,0	8/м
				Лист		Листов 1	
				Укрепробоводхоз г. Киев			

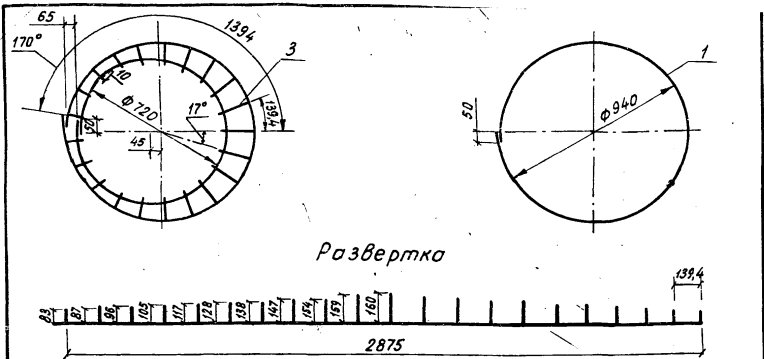


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78. Стержни (поз. 3) допускается изготавливать одинаковой длины с последующей обрезкой по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КЦ1-08	φ 6 А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1		-01	В=3160	2	0,7 кг
Б4	2		-02	В=2840	1	0,6 кг
Б4	3		-03	Вср=290	21	0,06 кг

Привязан		
Инв. №		

Разроб.	Супрунчук	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КЦ1 доп. 1	Каркас цилиндрический КЦ1	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бахтала	13.04.82					
Рук. гр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забулонский	14.05.82					
Н. контр.	Сильченко	14.05.82			Р	3,3	8/м
				Лист 14		Листов 7	
				Укрепробоводхоз г. Киев			



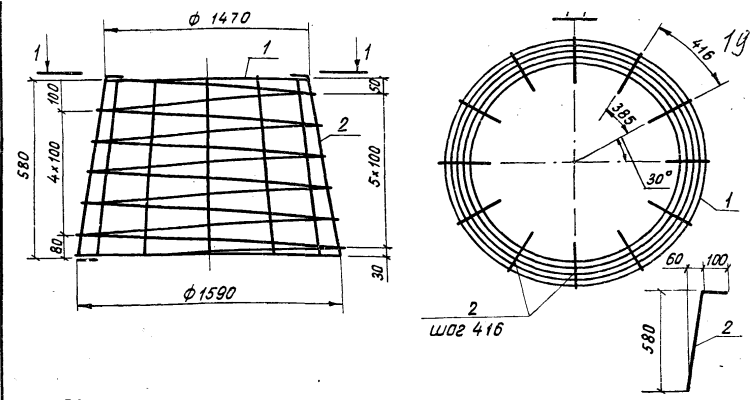
Развертка

1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
 2. Стержни (поз.3) допускается изготавливать одинаковой длины с последующей обрезкой по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КК1-09	φ 6А-III ГОСТ 5781-82		
Б4	1		-01	ℓ=3010	1	0,7кг
Б4	2		-02	ℓ=2460	1	0,5кг
Б4	3		-03	ℓ _{ср} =125	20	0,03кг

Привязан			
Инд. №			

Разработчик	Супрунчук	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КК1 доп. 1	Каркас круглый КК1	Студия	Масса	Масштаб
Проб.	Бахмало	13.04.82					
Руч. зр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82					
Н.контр.	Сильченко	14.05.82	Р	1,8	δ/м		
				Лист 15	Листов 1		
				Укрспироводхоз г. Киев			

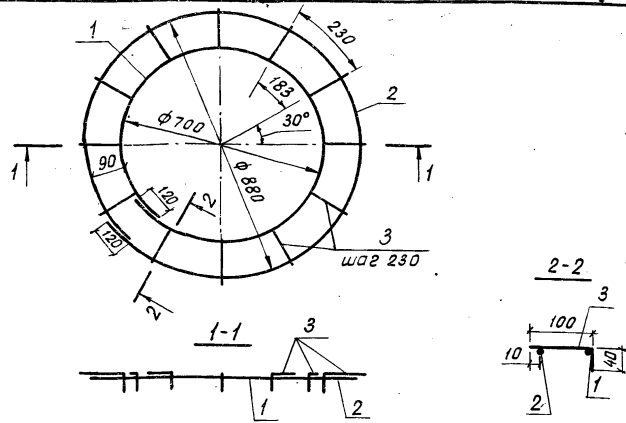


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-КК3-10	КК3		
Б4	1		-01	φ58р-ТГОСТ 6727-80 ℓ=38450	1	5,9
Б4	2		-02	φ6А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=683	12	0,2кг

Привязан			
Инд. №			

Разработчик	Котеленец	12.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-КК3 доп. 1	Каркас спиральный КК3	Студия	Масса	Масштаб
Проб.	Листяевская	13.04.82					
Руч. зр.	Радченко	15.04.82					
ГИП	Радченко	15.04.82					
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82					
Н.контр.	Сильченко	14.05.82	Р	3,3	δ/м		
				Лист 15	Листов 1		
				Укрспироводхоз г. Киев			



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-С1-11	Ф4Вр-I ГОСТ 6727-80		
1		-01	$\ell=2320$	1	0,2 кг
2		-02	$\ell=2890$	1	0,3 кг
3		-03	$\ell=140$	12	0,01 кг

Привязан

ИВБ. №

Завод	Лисичевская	Л.С.	1404.82
Зав.	Бахтама	Б.Х.	1404.82
И.к. гр.	Радченко	Р.Л.	1404.82
ИП	Радченко	Р.Л.	1404.82
Ч. отд.	Забуданский	З.А.	1405.82
Контр.	Сильченко	С.И.	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-С1
Доп. 1

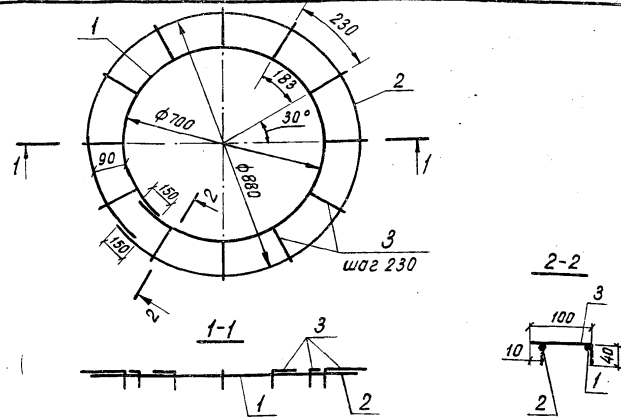
Сетка арматурная
С1

Стадия Масса Метраж

Р 0,6 5/м

Листов Листов 1

Укрепл. проводков
г. Киев



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-С2-12	Ф5Вр-I ГОСТ 6727-80		
Б4	1		-01	$\ell=2350$	1	0,4 кг
Б4	2		-02	$\ell=2920$	1	0,5 кг
Б4	3		-03	$\ell=140$	12	0,02 кг

Привязан

20
8800/1

ИВБ. №

Завод	Лисичевская	Л.С.	1404.82
Зав.	Бахтама	Б.Х.	1404.82
И.к. гр.	Радченко	Р.Л.	1404.82
ИП	Радченко	Р.Л.	1404.82
Ч. отд.	Забуданский	З.А.	1405.82
Контр.	Сильченко	С.И.	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-С2
Доп. 1

Сетка арматурная
С2

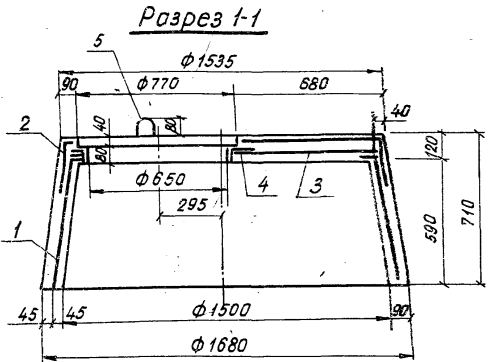
Стадия Масса Метраж

Р 1,1 5/м

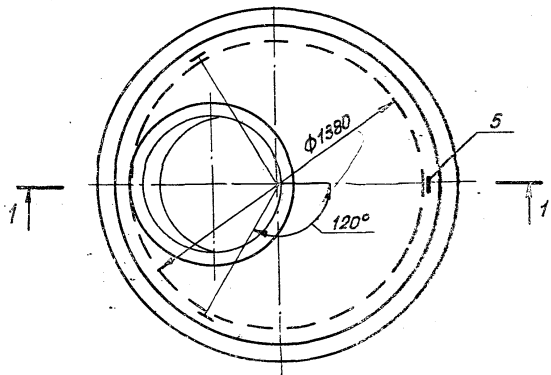
Листов Листов 1

Укрепл. проводков
г. Киев

Подп. и дата выемки ИВБ. №

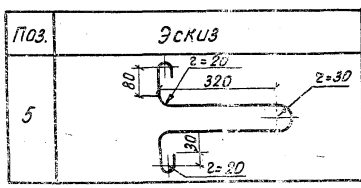


План



Порядк.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>сборочные единицы</u>						
44		1	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-КСЗ	Каркас спиральный КСЗ	1	
43		2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-КЦЗ	Каркас цилиндрический КЦЗ	1	
43		3	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ	Каркас круглый ККЗ	1	
44		4	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-С2	Сетка арматурная С2	1	
<u>Детали</u>						
54		5*		φ12А-I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=1100	3	1,0 кг
<u>Материалы</u>						
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрв 150, В4		0,43 м³

Ведомость ветелей



Позиция 5 - см. ведомость деталей.

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 6727-80	
	φ12	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСК-15-1	3,0	3,0	14,0	14,0	7,0	7,0	24,0

Защитный слой бетона 20мм
 Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КСЗ (поз.1)

Привязан

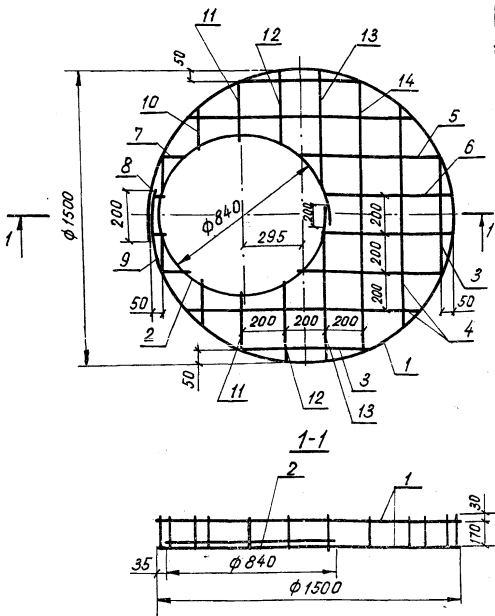
Рисовал	Котелевич	14.03.82
Проверил	Ивановская	19.03.82
Выполнил	Рядченко	14.03.82
Сверил	Рядченко	14.03.82
Сметчик	Савицкий	14.03.82
Исполн.	Сильченко	14.03.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1
 200.1

Кольцо стеновое
 с крышкой
 КСК-15-1

Страна	Масса	Изготовитель
Р	1075	1-20
Лист	9	107
Укр.проект № 103		
г. Киев		

Ведомость деталей



Поз.	Эскиз
3	200 — 540 — 200
4	200 — 1120 — 200
5	200 — 710 — 200
6	200 — 650 — 200
7	200 — 110 — 200
8	200 — 60 — 200
9	200 — 200 — 200
10	200 — 220 — 200
11	200 — 290 — 200
12	200 — 390 — 200
13	200 — 630 — 200
14	200 — 1380 — 200

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КЦЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-КЦЗ-13	ФБА-III ГОСТ 5781-84		
Б4	1		-01	ℓ=4910	2	1,1 кг
Б4	2		-02	ℓ=2840	1	0,6 кг
Б4	3*		-03	ℓ=940	3	0,2 кг
Б4	4*		-04	ℓ=1520	3	0,3 кг
Б4	5*		-05	ℓ=910	2	0,2 кг
Б4	6*		-06	ℓ=850	2	0,2 кг
Б4	7*		-07	ℓ=310	2	0,1 кг
Б4	8*		-08	ℓ=260	2	0,06 кг
Б4	9*		-09	ℓ=400	2	0,1 кг
Б4	10*		-10	ℓ=420	2	0,1 кг
Б4	11*		-11	ℓ=490	2	0,1 кг
Б4	12*		-12	ℓ=590	2	0,1 кг
Б4	13*		-13	ℓ=830	2	0,2 кг
Б4	14*		-14	ℓ=1780	1	0,4 кг

Позиции 3 ÷ 14 - см. ведомость деталей.

1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
2. Каркас КЦЗ допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу
3. Стержни (поз. 3÷14) согнуть по контуру кольца (поз. 1)

Привязан	

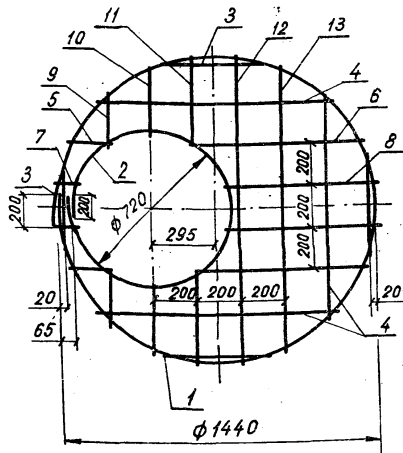
22
8800/L

Разраб.	Котельнич	К.С.	15.03.84
Проб.	Личмевская	Л.С.	19.03.84
Рук.гр.	Радченко	Р.С.	14.05.84
ГИП	Радченко	Р.С.	14.05.84
Нач.отд.	Заболонский	З.С.	14.05.84
Н.контр.	Сильченко	С.С.	14.05.84

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-КЦЗ
дет. 1

Каркас цилиндрический
КЦЗ

Стация	Масов	Масигоб
Р	7,0	б/м
Лист	20	Листов
Укрэтипрободж.05 г.Киев		



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

2. Каркас ККЗ допускается изготавливать сплошной с последующей вырезкой в нем отверстия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ККЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ-15	ФБА-III ГОСТ 5781-89		
Б4		1	-01	$l = 4720$	1	1,0 кг
Б4		2	-02	$l = 2460$	1	0,5 кг
Б4		3	-03	$l = 350$	4	0,1 кг
Б4		4	-04	$l = 1050$	3	0,2 кг
Б4		5	-05	$l = 170$	2	0,04 кг
Б4		6	-06	$l = 750$	2	0,2 кг
Б4		7	-07	$l = 80$	2	0,02 кг
Б4		8	-08	$l = 670$	2	0,2 кг
Б4		9	-09	$l = 230$	2	0,05 кг
Б4		10	-10	$l = 300$	2	0,1 кг
Б4		11	-11	$l = 420$	2	0,1 кг
Б4		12	-12	$l = 1440$	1	0,3 кг
Б4		13	-13	$l = 1320$	1	0,3 кг

Привязан			

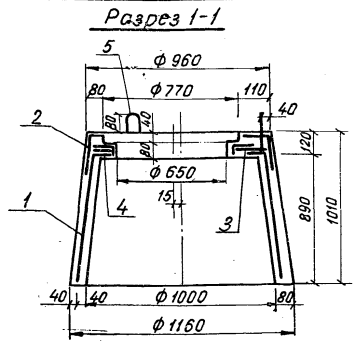
23
8800/1 Инв. №

Разр. об.	Котеленец	Коп	15.03.82
Проб.	Листневская	Лис	19.02.82
Рук. гр.	Родченко	Род	14.05.82
ГНП	Родченко	Род	14.05.82
Нач. от.	Заблонский	Заб	14.05.82
Н. контр.	Сильченко	Сил	14.05.82

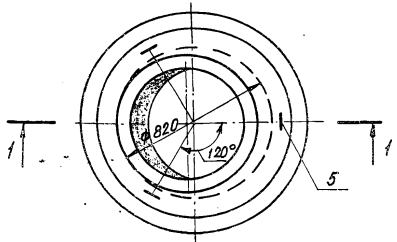
3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ
доп. 1

Каркас круглый
ККЗ

Сталь	Масса	Масштаб
Р	4,5	5/М
Листов	Листов	
Укрепляющих		
в. шев		



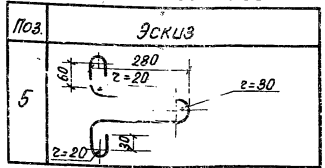
План



Фирма	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-2-КС2	Каркас спиральный	КС2	1	
A4	2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-2-КЦ2	Каркас цилиндрический	КЦ2	1	
A4	3	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-2-КК2	Каркас круелый КК2		1	
A4	4	3.820-9-В-КЖИ-КСК-10-1-С1	Сетка арматурная С1		1	
			<u>Детали</u>			
B4	5		φ10А-Г ГОСТ 5781-88, ρ=950		3	0,6 кг
			<u>Материалы</u>			
			Бетон гидротехнический			
			марки 200, Мрз 150, В4			0,28 м³

Позиция 5 - см. ведомость деталей.

Ведомость деталей



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	ГОСТ 5781-88	
φ10	Итого	φ6	Итого	φ4	Итого		
КСК-10-2	1,8	1,8	7,3	7,3	4,0	4,0	15,1

1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС2 (поз.1)

Привязан

145 кг

Разраб.	Супрунчук	14.05.82
Проб.	Бахтала	14.05.82
Рук.вр.	Радченко	14.05.82
ГИП	Радченко	14.05.82
Нач.отд.	Забилонский	14.05.82
Н.контр.	Сильченко	14.05.82

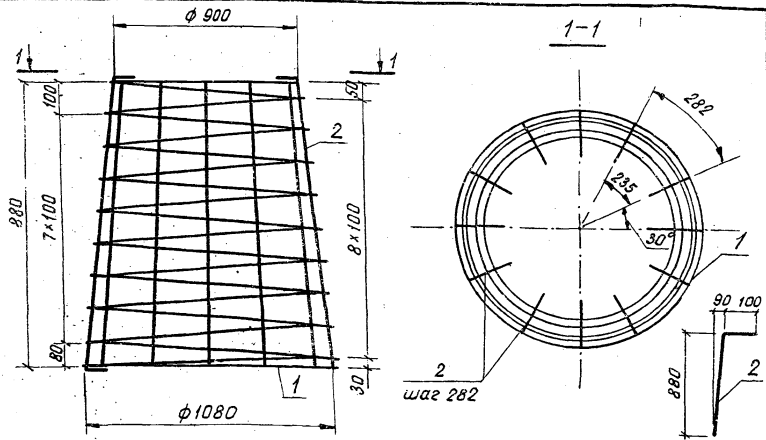
3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2

Кольцо стеновое с крышкой КСК-10-2

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	650	1:20
Лист 22	Листов 1	

Укрепровадка с кув.

24
8800/2



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-2-КС2	КС2		
Б4	1		-01	Ф 4 Вр-Г ГОСТ 6727-80	1	3, 4 кг
Б4	2		-02	Ф 6 А-III ГОСТ 5781-89	12	0,2 кг

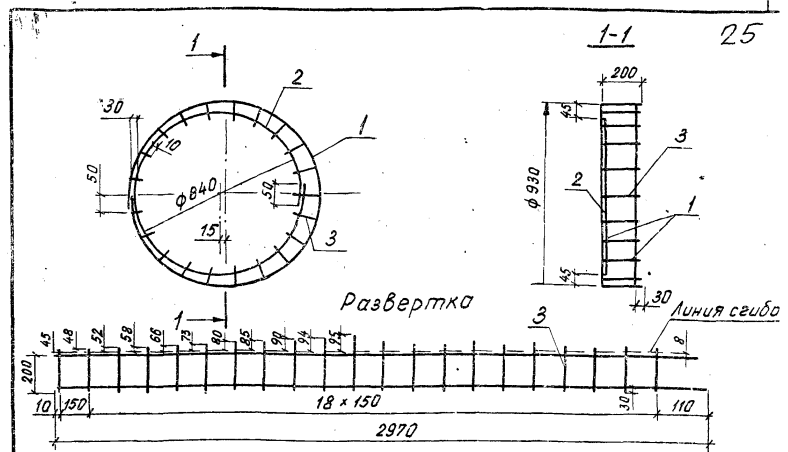
Привязан

Имв. №

Разработчик	Супрыничук	И.И.	28.04.82
Проектировщик	Бактала	Б.С.	28.04.82
Рисовал	Радченко	В.И.	14.05.82
Проверил	Радченко	В.И.	14.05.82
Специалист	Забитонский	В.В.	14.05.82
Инженер	Силоченко	А.И.	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КС2
доп. 1

Статус	Масса	Масштаб
Р	5,8	5/М
Листов	Листов	
Укреп. привязок		г. Киев



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-2-КС2-16	Ф 6 А-III ГОСТ 5781-89		
Б4	1		-01	В-2970	2	0,7 кг
Б4	2		-02	В-2840	1	0,6 кг
Б4	3		-03	Вср-270	20	0,06 кг

Привязан

25
8800/1

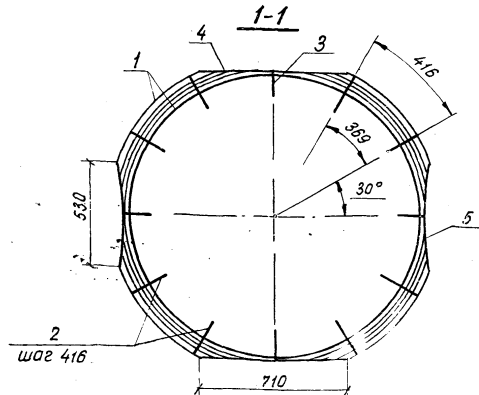
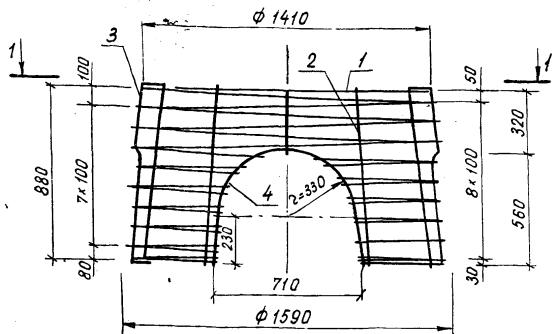
Имв. №

И.И. Супрыничук

Разработчик	Супрыничук	И.И.	28.04.82
Проектировщик	Бактала	Б.С.	28.04.82
Рисовал	Радченко	В.И.	14.05.82
Проверил	Радченко	В.И.	14.05.82
Специалист	Забитонский	В.В.	14.05.82
Инженер	Силоченко	А.И.	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КС2
доп. 1

Статус	Масса	Масштаб
Р	5,8	5/М
Листов	Листов	
Укреп. привязок		г. Киев



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КС4 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			З.820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-КС4-17	КС4		
Б4		1	-01	φ58p-I ГОСТ 6727-80 l=38550	1	5,9 кг
Б4		2*	-02	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=985	8	0,2 кг
Б4		3*	-03	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=432	4	0,1 кг
Б4		4*	-04	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=1500	2	0,3 кг
Б4		5*	-05	φ6A-III ГОСТ 5781-84 l=1400	2	0,3 кг

Позиции 2,3,4,5 - см. ведомость деталей

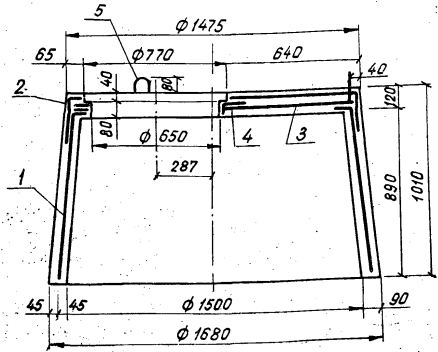
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

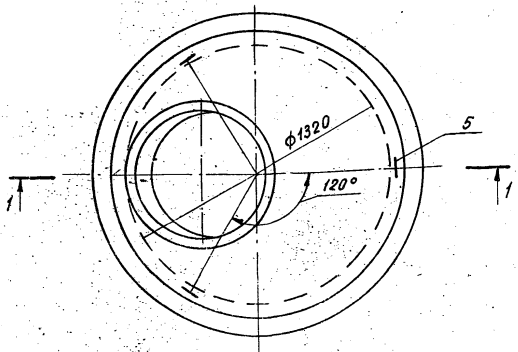
Прибылок	
26	УИВ.Н.:
8800/L	

Разроб.	Лишнячевская	19.02	504.82	З.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-КС4 дет. 1	Каркас спиральный КС4	Статия	Масса	Масштаб
Проб.	Супрунчук	20.02	504.82			Р	9,1	δ/м
Рук. гр.	Радченко	22.02	14.05.82			Лист 2 из 2		
ГИП	Радченко	22.02	14.05.82			Укр.гипр.проводхоз		
Нач. отд.	Забилонский	28.02	14.05.82			г. Киев		

Разрез 1-1



План



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
АЧ		1	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-2-КС4	Каркас спиральный КС4		
АЗ		2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-2-КЦ4	Каркас цилиндрический КЦ4	1	
АЗ		3	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-2-КК4	Каркас круцелый КК4	1	
АЧ		4	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-2-С2	Сетка арматурная С2	1	
				<u>Детали</u>		
БЧ		5*		φ12 А-I ГОСТ 5781-89		
				ℓ=1100	3	1,0 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				Марки 200, Мрз 150, В4		0,55 м³

Позиция 5 - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз	Эскиз
5	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход	
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-89	ГОСТ 5781-89	ГОСТ 5781-89	ГОСТ 5727-80			
	φ12	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСК-15-2	3,0	3,0	13,2	13,2	9,1	9,1	25,3

27
8800/1

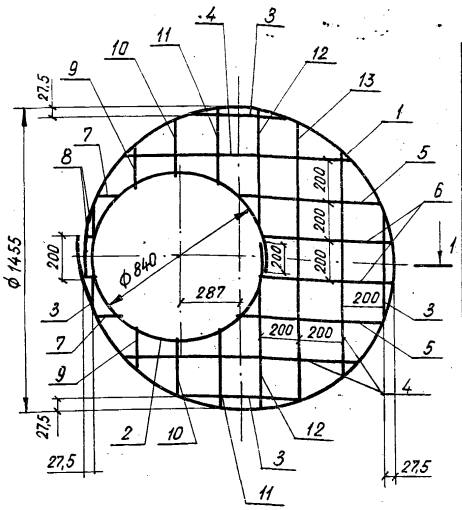
1. Защитный слой бетона 10 мм.
2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС-4 (поз.1)

Разраб.	Листневская	И.И.	3.05.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2 доп.1	Кольца стеновые с крышкой КСК-15-2	Станд. Масса	Масштаб
Проб.	Бахтало	С.И.	15.05.82				
Рук. гр.	Радченко	Р.И.	14.05.82				
ГИП	Радченко	С.И.	14.05.82				
Нач. отд.	Завьяловский		14.05.82				
Н.контр.	Сильченко	И.И.	14.05.82				
Привязан							
И.И.В.Н.²							

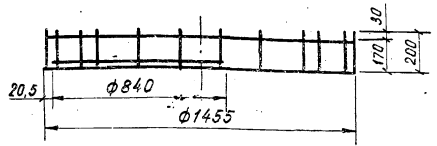
Лист 26 / Листов 1
Укр.гидропроект
г. Киев

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	200 — 400 — 200
4	200 — 1090 — 200
5	660 — 200
6	600 — 200
7	200 — 110
8	200 — 50
9	200 — 190
10	200 — 250
11	200 — 350
12	560 — 200
13	200 — 1330 — 200



1-1



Фланец	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			З.820-9-КЖИ-КСК-15-2-КЦ4-18	КЦ4		
				φ 6А-III ГОСТ 5781-84		
Б4	1		-01	ℓ=4770	2	1,1 кг
Б4	2		-02	ℓ=2840	1	0,6 кг
Б4	3*		-03	ℓ=800	4	0,2 кг
Б4	4*		-04	ℓ=1490	3	0,3 кг
Б4	5*		-05	ℓ=860	2	0,2 кг
Б4	6*		-06	ℓ=800	2	0,2 кг
Б4	7*		-07	ℓ=310	2	0,1 кг
Б4	8*		-08	ℓ=260	2	0,05 кг
Б4	9*		-09	ℓ=390	2	0,1 кг
Б4	10*		-10	ℓ=450	2	0,1 кг
Б4	11*		-11	ℓ=550	2	0,1 кг
Б4	12*		-12	ℓ=760	2	0,2 кг
Б4	13*		-13	ℓ=1730	1	0,4 кг

Позиции 3÷13 - см. ведомость деталей.

1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СН 393-72.

2. Каркас КЦ4 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

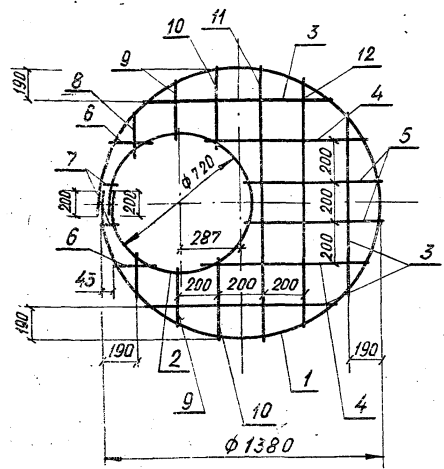
3. Стержни (поз. 3÷13) согнуть по контуру кольца (поз. 1)

Привязан	

28
8800/1 УИВ.Л/Б

Разработчик	Листьячевская	Дата	28.05.84	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2-КЦ4 Воп. 1	Каркас цилиндрический КЦ4	Стационарный	Масса	Мощность
Пров.	Бакстала	Дата	28.05.84					
Рук. гр.	Радченко	Дата	14.05.84					
ГИП	Радченко	Дата	14.05.84					
Инж. отд.	Забилонский	Дата	14.05.84					
Кантр.	Сильченко	Дата	14.05.84					

Листов 1
Укрэтипроводхос
г. Киев



1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

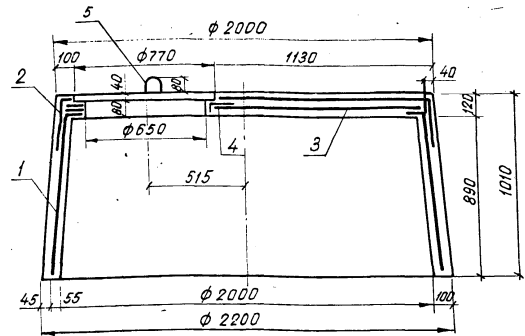
2. Каркас КК4 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зачно	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КК4		
			3.820-9-КЖИ-КСК-15-2-КК4-19	Ф.б.А-III ГОСТ 5781-88		
Б4	1		-01	ℓ=4540	1	1,0 кг
Б4	2		-02	ℓ=2460	1	0,5 кг
Б4	3		-03	ℓ=960	3	0,2 кг
Б4	4		-04	ℓ=720	2	0,2 кг
Б4	5		-05	ℓ=630	2	0,1 кг
Б4	6		-06	ℓ=140	2	0,03 кг
Б4	7		-07	ℓ=50	2	0,01 кг
Б4	8		-08	ℓ=180	2	0,04 кг
Б4	9		-09	ℓ=270	2	0,06 кг
Б4	10		-10	ℓ=390	2	0,1 кг
Б4	11		-11	ℓ=1370	1	0,3 кг
Б4	12		-12	ℓ=1250	1	0,3 кг

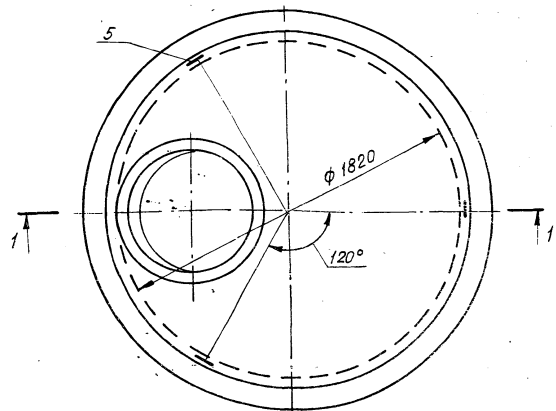
Привязан			
29	8870/1	Ишв. №	

Разработчик	Миснянская Л.	13.05.88	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2-КК4 вар. 1	Строймасспроект
Проб.	Бахтало	15.05.88		
Рек. гр.	Радченко	14.05.88		
И.П.	Радченко	14.05.88		
Ин. отв.	Заблонский	14.05.88		
Констр.	Сильченко	14.05.88	Каркас крепельный КК4	Р 38 Б/И
				Ильинский
				Укринский

Разрез 1-1



План



1. Защитный слой бетона 20мм
2. Монтажные петли (поз.5) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС5(поз.1)

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		3.820-9-B-КЖИ-КСК-20-2-КС5	Каркас спиральный КС5	1	
A3	2		3.820-9-B-КЖИ-КСК-20-2-КС5	Каркас цилиндрический КС5	1	
A3	3		3.820-9-B-КЖИ-КСК-20-2-КК5	Каркас круглый КК5	1	
A4	4		3.820-9-B-КЖИ-КСК-15-1-С2	Сетка арматурная С2	1	
				<u>Детали</u>		
B4	5*			φ16А-I ГОСТ 5781-81, ρ=1390	3	2,2кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мра 150, В4		0,92м³

Позиция 5- см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
5	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	A-I		A-III		Bp-I		
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	
	φ16	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСК-20-2	6,6	6,6	21,0	21,0	11,9	11,9	39,5

Привязан

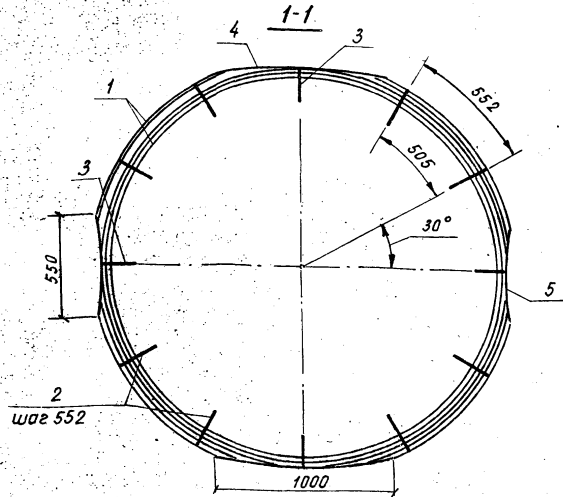
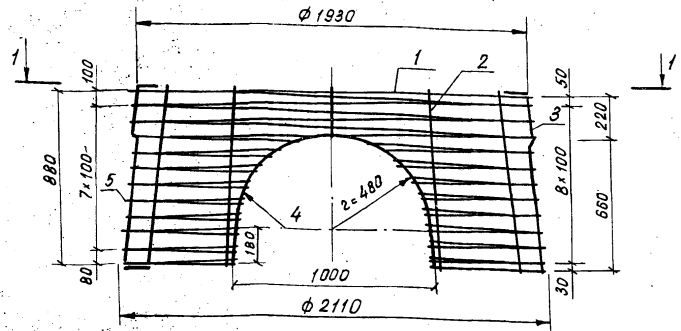
30
В800/1

Разраб.	Ситричук	1/80	1/05.82
Проб.	Писняк	1/80	1/05.82
Рук. гр.	Радченко	2/11	1/05.82
ГИП	Радченко	2/11	1/05.82
Нач. отд.	Заболонский	2/11	1/05.82
Н.контр.	Сильченко	2/11	1/05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2
дет. 1

Кольцо стеновое
с крышкой
КСК-20-2

Сталь	Масса	Масштаб
P	2300	1:20
Лист 21 из 21		
Укр.гидр.проб.хоз г. Киев		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3820-9-КЖИ-КСД-20-2-15-КС5-20	КС5		
Б4	1		-01	φ5 Вр-I ГОСТ 6727-80 l=50700	1	7,8 кг
Б4	2*		-02	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=985	8	0,2 кг
Б4	3*		-03	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=332	4	0,1 кг
Б4	4*		-04	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=1900	2	0,4 кг
Б4	5*		-05	φ6А-III ГОСТ 5781-81 l=1600	2	0,4 кг

Позиции 2,3,4,5- см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

Привязан	

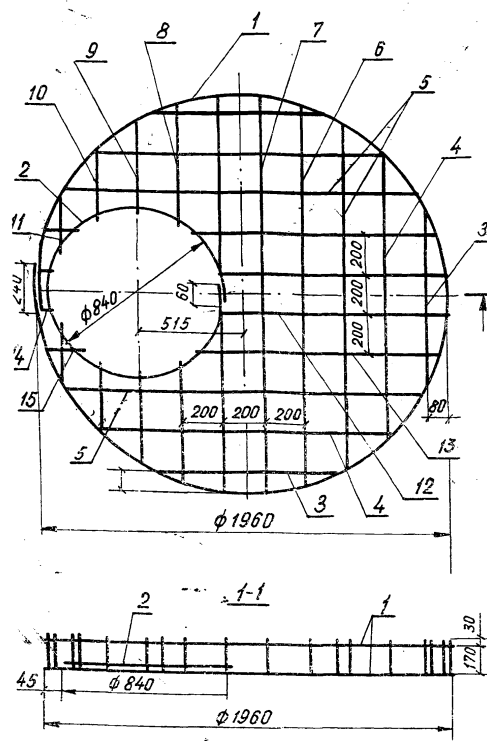
31
8800/1

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КС5 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Разработчик	Листяевская	Дата	20.04.82	3820-9-В1-КЖИ-КСД-20-2-15-КС5 вар. 1	Стадия	Масса	Масштаб
Пров. Бактала	Бактала	20.04.82	14.05.82				
Рук. гр. Радченко	Радченко	20.04.82	14.05.82	Листов 1			
ГИП Радченко	Радченко	20.04.82	14.05.82		Укрепляющий		
Нач. отд. Заводской	Заводской	20.04.82	14.05.82				
Инж. Сильченко	Сильченко	20.04.82	14.05.82				

Ведомость деталей



Поз.	Эскиз
3	200 — 780 — 200
4	200 — 1380 — 200
5	200 — 1700 — 200
6	200 — 1880 — 200
7	200 — 1960 — 200
8	200 — 600
9	200 — 450
10	200 — 340
11	200 — 240
12	— 1110 — 200
13	— 1220 — 200
14	200 — 80
15	200 — 190

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			КЦ5		
		3.820-9-КЖН-КСК-20-2-КЦ5-21	φ 6А-III ГОСТ 5781-84		
54	1	-01	ℓ = 6400	2	1,4 кг
54	2	-02	ℓ = 2700	1	0,6 кг
54	3*	-03	ℓ = 1180	3	0,3 кг
54	4*	-04	ℓ = 1780	3	0,4 кг
54	5*	-05	ℓ = 2100	3	0,5 кг
54	6*	-06	ℓ = 2280	1	0,5 кг
54	7*	-07	ℓ = 2360	2	0,5 кг
54	8*	-08	ℓ = 800	2	0,2 кг
54	9*	-09	ℓ = 650	2	0,1 кг
54	10*	-10	ℓ = 540	2	0,1 кг
54	11*	-11	ℓ = 440	2	0,1 кг
54	12*	-12	ℓ = 1310	2	0,3 кг
54	13*	-13	ℓ = 1420	2	0,3 кг
54	14*	-14	ℓ = 280	2	0,06 кг
54	15*	-15	ℓ = 390	2	0,1 кг

Позиции 3÷15 - см. ведомость деталей

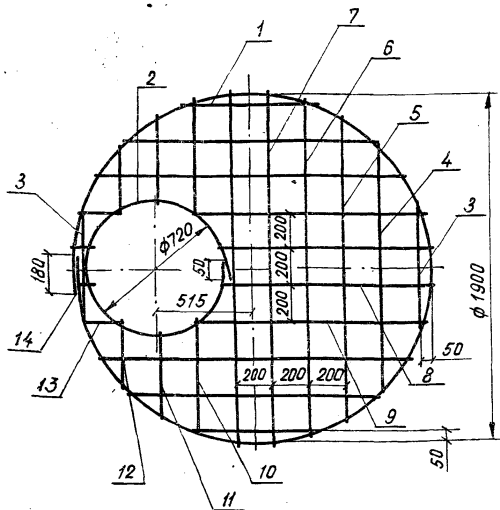
Привязан	

32
8800/1

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78
2. Каркас КЦ5 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.
3. Стержни (поз 3÷15) согнуть по контуру кольца (поз 1)

Разраб.	Супрунчук	Инж.	М.В.С.	3.820-9-В1-КЖН-КСК-20-2-КЦ5 дп. 1	Каркас цилиндрической КЦ5	Сталь Массовая
Пров.	Лиснянская	Инж.	В.В.С.			
Иж. гр.	Рабченко	Инж.	М.В.С.			
ГНП	Рабченко	Инж.	М.В.С.			
Иж. гр.	Зайковский	Инж.	М.В.С.			
Контр.	Сильченко	Инж.	М.В.С.			

Р	И.О	б/м
Лист 31	Листов 1	
Укрепровадхвз г. Киев		



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78.

2. Каркас КК5 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КК5		
			3.820-9-КЖИ-КСК-20-2-КК5-22	φ 6А - III ГОСТ 5781-89		
БЧ		1	-01	ℓ = 6150	1	1,4 кг
БЧ		2	-02	ℓ = 2310	1	0,5 кг
БЧ		3	-03	ℓ = 620	4	0,1 кг
БЧ		4	-04	ℓ = 1300	3	0,3 кг
БЧ		5	-05	ℓ = 1630	3	0,4 кг
БЧ		6	-06	ℓ = 1820	1	0,4 кг
БЧ		7	-07	ℓ = 1900	2	0,4 кг
БЧ		8	-08	ℓ = 1120	2	0,3 кг
БЧ		9	-09	ℓ = 1270	2	0,3 кг
БЧ		10	-10	ℓ = 620	2	0,1 кг
БЧ		11	-11	ℓ = 450	2	0,1 кг
БЧ		12	-12	ℓ = 340	2	0,1 кг
БЧ		13	-13	ℓ = 200	2	0,04 кг
БЧ		14	-14	ℓ = 90	2	0,02 кг

Привязан			

33
8800/1

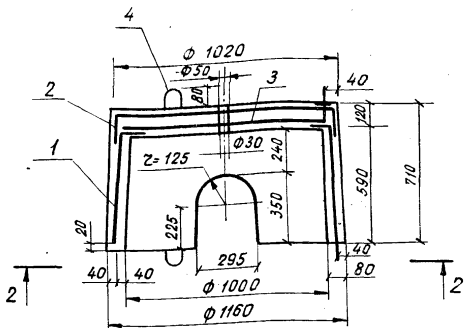
Разработчик	Супрунчук	Иванов	4.05.82
Пров.	Лиснячевский	Ткач	4.05.82
Рис. эр.	Радченко	Радченко	4.05.82
Гип	Радченко	Радченко	4.05.82
Нач. отд.	Заблонский	Казин	4.05.82
И. контр.	Сильченко	Сильченко	4.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2-КК5
дсп. 1

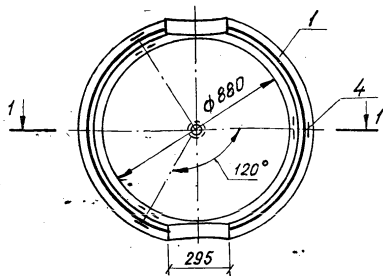
Каркас круелый
КК5

Станция МССС, Москва-20
Р 10 014

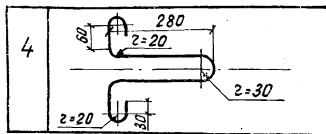
Разрез 1-1



Вид 2-2



Ведомость деталей



1. Защитный слой бетона 10 мм
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС1 (поз.1)
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Формат	Этаж	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1		3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-КС1	Каркас спиральный КС1	1	
A4	2		3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-СД1	Сетка днища СД1	1	
A4	3		3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-С1	Сетка С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	4*			φ10А-I ГОСТ 5781-82	6	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз150, В4		
						0,25 м ³

Позицию 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-I		А-III		Вр-I		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 6727-80		
φ10	Утого	φ6	Утого	φ4	Утого		
КСД-10-1-15	3,6	3,6	6,6	6,6	2,3	2,3	12,5

34
8800/1

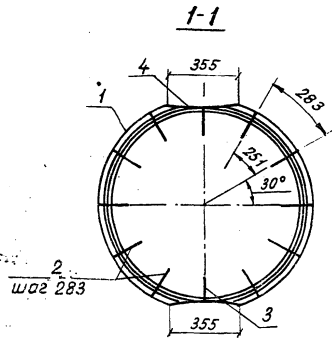
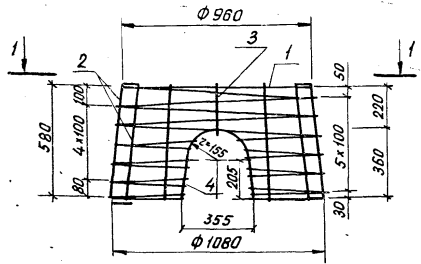
Разроб.	Супрунчук	Кли	5.04.82
Проб.	Бактала	Бакт	7.04.82
Рук. гр.	Радченко	Р	14.05.82
ГИП	Радченко	Р	14.05.82
Нач. от.	Забланский	З	14.05.82
И контр.	Сильченко	С	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15
дет. 1

Кольцо стеновое
с днищем
КСД-10-1-15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	625	1:20
Лист 33 / Листов 33		
Укр.гипр.проект.инст. г. Киев		

Привязан



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КС1 допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КС1		
Б4	1		3.820-9-КЖИ-КСД-10-1-15-КС1-23-01	Ф4Вр-Т ГОСТ 5727-80 $\rho=23200$	1	2,3 кг
Б4	2*		-02	Ф6А-Ш ГОСТ 5781-82 $\rho=683$	10	0,2 кг
Б4	3*		-03	Ф6А-Ш ГОСТ 5781-82 $\rho=332$	2	0,1 кг
Б4	4*		-04	Ф6А-Ш ГОСТ 5781-82 $\rho=900$	2	0,2 кг

Позиции 2,3,4 - см. ведомость деталей

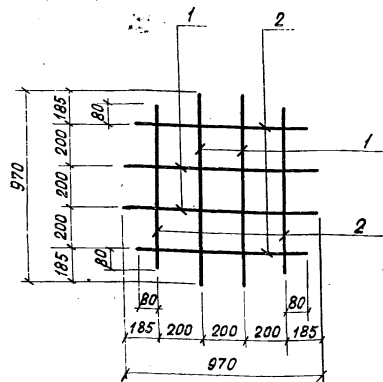
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	

Привязан			

35
8800/11

Разр. од.	Искьянская	5.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-КС1 дет. 1	Каркас спиральный КС1	Стад.	Массо	Насит.
Пров.	Супрынич	7.04.82			Р	4,9	б/м
Вик. гр.	Радченко	14.05.84			Лист 3/4 Листов 17		
ГИП	Радченко	14.05.84			Український завод		
Нач. отд.	Заболонский	14.05.84			в. Киев		
Н. контр.	Сильченко	14.05.84					



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3.820-9-КЖИ-КСД-10-1-15-С1-24	ф 6 А-III ГОСТ 5781-84		
	1	-01	l=970	4	0,2 кг
	2	-02	l=760	4	0,2 кг

Привязан

И.Н.В. №

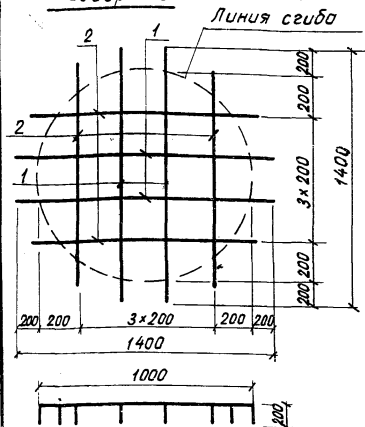
Разр. Супрунчук Л.И. 15.04.80
 Пров. Бахтала В.В. 20.04.80
 Дук. гр. Радченко Р.В. 14.05.80
 ИП Радченко Р.В. 14.05.80
 Уч. от. Зс. Сидоренко В.В. 14.05.80
 Контр. Сильченко В.В. 14.05.80

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-С1
 зап. 1

Сетка С1

Стая	Масса	Масштаб
Р	1,6	5/м
Листов 36		
Укреп. проволоч. в. 2.Киев		

Развертка



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСД-10-1-15-СД1-25	ф 6 А-III ГОСТ 5781-84		
	БЧ	1*	-01	l=1400	4	0,3 кг
	БЧ	2*	-02	l=1200	4	0,3 кг

Стержни позиций 1,2 сгибать после изготовления сетки.

Позиции 1,2 - см. ведомость деталей

36
8800/1

Привязан

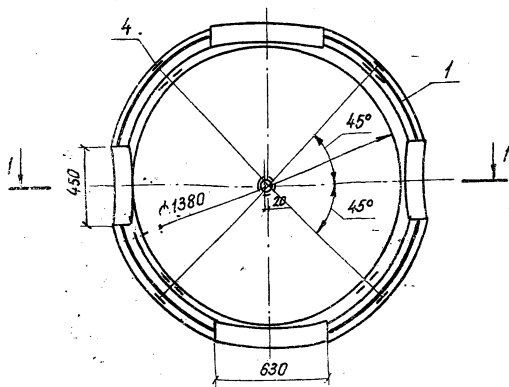
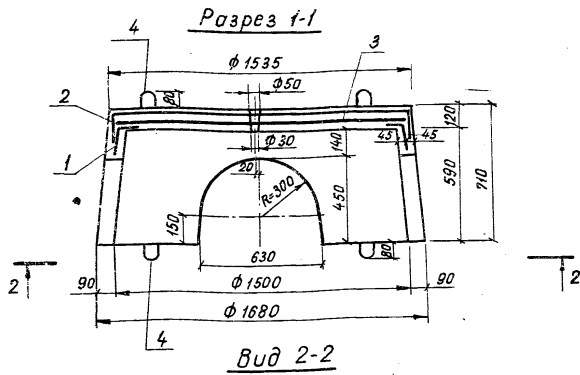
И.Н.В. №

Разр. Супрунчук Л.И. 15.04.80
 Пров. Бахтала В.В. 20.04.80
 Дук. гр. Радченко Р.В. 14.05.80
 ИП Радченко Р.В. 14.05.80
 Уч. от. Зс. Сидоренко В.В. 14.05.80
 Контр. Сильченко В.В. 14.05.80

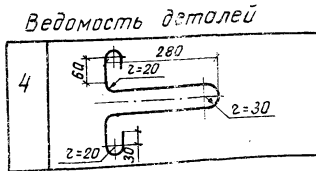
3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-СД1
 зап. 1

Сетка днища СД1

Стая	Масса	Масштаб
Р	2,4	5/м
Листов 36		
Укреп. проволоч. в. 2.Киев		



1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КСЗ.
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать.



Привязан

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1		3.820-9-B -КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ	Каркас спиральный КСЗ	1	
A4	2		3.820-9-B -КЖИ-КСД-15-1-15-СДЗ	Сетка днища СДЗ	1	
A4	3		3.820-9-B -КЖИ-КСД-15-1-15-СЗ	Сетка СЗ	1	
				<u>Детали</u>		
B4	4*			φ10А-I ГОСТ 5781-82 ρ=950	8	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,41 м ³

Позиция 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Итого
	Арматура класса						
	A-I	A-III	Bp-I	Общи			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	расши			
	φ10	Итого φ6	Итого φ5	Итого			
КСЗ-15-1-15	4,8	4,8	12,0	12,0	4,3	4,3	21,1

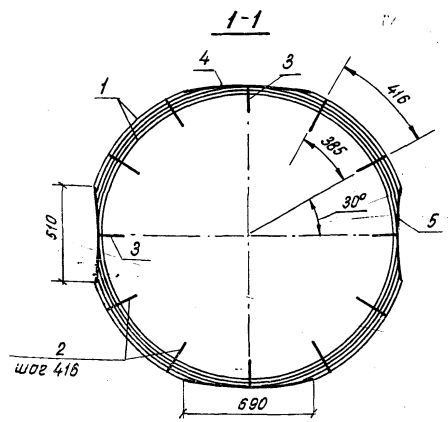
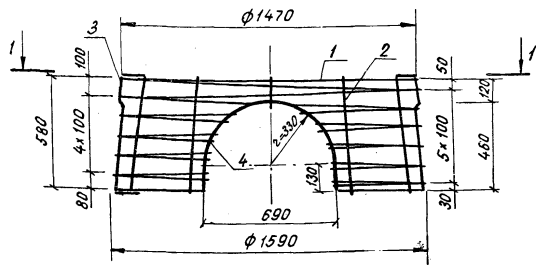
37
8800/1

Разоб.	Писнячевская	Тру	14.04.82
Пров.	Сутрынич	Исх	15.04.82
Рис. гр.	Радченко	Ф	14.05.82
ГИП	Радченко	Ф	14.05.82
Исполн.	Заболонский	Исх	14.05.82
Контр.	Сильченко	Исх	14.05.82

3.820-9-B1 -КЖИ-КСД-15-1-15
Воп.1

Кольцо стеновое
с днищем
КСД-15-1-15

Станд.	Масса	Материал
Р	120	20
Лист	12	20
Круг	10	20
Друг.		



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

2. Каркас КСЗ допускается изготавливать сплошным с последующей вырезкой в нем отверстия по чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Э.820-9-КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ-26	КСЗ		
Б4		1	-01	Ф580-I ГОСТ 6727-80 L=27500	1	4,3кг
Б4		2*	-02	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=683	8	0,2кг
Б4		3*	-03	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=231	4	0,1кг
Б4		4*	-04	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=1300	2	0,3кг
Б4		5*	-05	Ф6А-III ГОСТ 5781-84 L=1200	2	0,3кг

Позиции 2,3,4,5 - см. ведомость деталей.

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

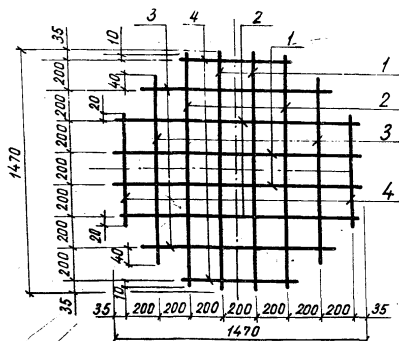
Привязан	

38
8800/1

Разработчик	Исполнитель	Проверено	Утверждено	Дата
Проф. Супрунчук	Рук. зр. Ройченко			14.05.88
Г.И.П. Ройченко				
Инж. Сильченко				

Э.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ
каркас

Статус	Масса	Нормы
р	7,5	5/м
Лист 38 / Лист 61		
Укреп. проводка 2. Киев		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСД-15-1-16-СЗ-27	Ф 6А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1		-01	ℓ=1470	4	0,3 кг
Б4	2		-02	ℓ=1420	4	0,3 кг
Б4	3		-03	ℓ=1080	4	0,2 кг
Б4	4		-04	ℓ=640	4	0,1 кг

Привязан

И.Н.В. №

Разр. Писневская	Лист 1	1404.82
Проб. Супрунчук	Лист 1	1404.82
Рук. гр. Радченко	Лист 1	1405.82
Г.И.П. Радченко	Лист 1	1405.82
И.контр. Сильченко	Лист 1	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-16-СЗ
дет. 1

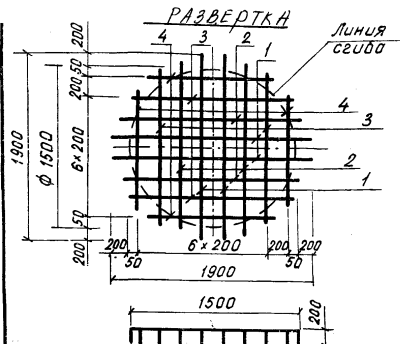
Стадия Масса Машштаб

Сетка СЗ

Р 36 6/м

Лист 39 Листов 1

И.контр. Сильченко



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Ведомость деталей 39

Поз.	Эскиз
1	200 \leftarrow 1500 \rightarrow 200
2	200 \leftarrow 1420 \rightarrow 200
3	200 \leftarrow 1120 \rightarrow 200
4	200 \leftarrow 540 \rightarrow 200

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СДЗ		
			3.820-9-КЖИ-КСД-15-1-16-СДЗ-28	Ф 6А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1*		-01	ℓ=1900	4	0,4 кг
Б4	2*		-02	ℓ=1820	4	0,4 кг
Б4	3*		-03	ℓ=1520	4	0,3 кг
Б4	4*		-04	ℓ=940	4	0,2 кг

Стержни позиций 1-4 сгибать после изготовления сетки.

Позиции 1,2,3,4 - см ведомость деталей.

39
8800/1

Привязан

И.Н.В. №

Разр. Писневская	Лист 1	1404.82
Проб. Супрунчук	Лист 1	1404.82
Рук. гр. Радченко	Лист 1	1405.82
Г.И.П. Радченко	Лист 1	1405.82
И.контр. Сильченко	Лист 1	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-16-СДЗ
дет. 1

Стадия Масса Машштаб

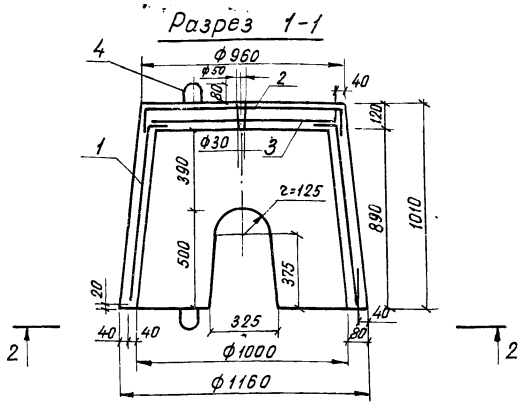
Сетка днища

СДЗ

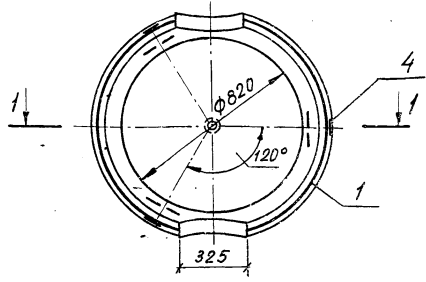
Р 36 6/м

Лист 39 Листов 1

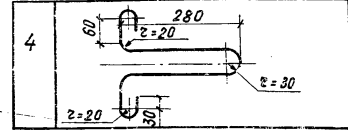
И.контр. Сильченко



Вид 2-2



Ведомость деталей



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1		3.820-9-В-КЖИ-КСД-10-2-1Б-КС2	Каркас спиральный КС2	1	
A4	2		3.820-9-В-КЖИ-КСД-10-2-1Б-СД2	Сетка днища СД2	1	
A4	3		3.820-9-В-КЖИ-КСД-10-2-1Б-С2	Сетка С2	1	
				<u>Детали</u>		
B4	4*		φ10А-ГОСТ5781-82, E=950		6	0,6кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,29м³

Позицию 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

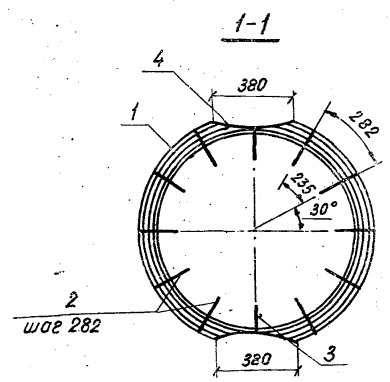
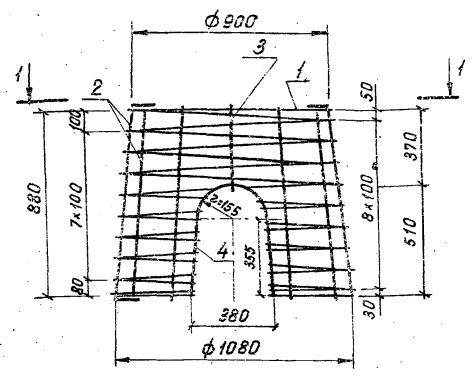
Марка элемента	Изделия арматурные					Общий расход	
	Арматура класса						
	A-I	A-III	Bp-I				
	ГОСТ5781-82	ГОСТ5781-82	ГОСТ6727-80	φ10	Утолщ		
КСД-10-2-1Б	3,6	3,6	6,8	6,8	3,0	3,0	23,4

1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС2 (поз.1)
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Привязан

И.п.в. №3					
-----------	--	--	--	--	--

Разраб. Супрунчик	И.п.в. №3	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-1Б			
Пров. Бахтала	И.п.в. №3	доп. 1			
Рук. гр. Радченко	И.п.в. №3				
ГИП Радченко	И.п.в. №3				
Нач. отд. Забылинский	И.п.в. №3				
И.контр. Сильченко	И.п.в. №3				
		Кальцо стеновое с днищем КСД-10-2-1Б			
			Р	725	1200
			Лист 1 из 1		
			Укр.гипр.обл.с.г. Киев		



1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78.

2. Каркас КС2 допускается изготавливать сплошным сплошной вырезкой в нем отверстия по чертежу

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		3820-9-КЖИ-КСД-10-2-15-КС2-29	КС2		
54	1	-01	Ф4Вр-I ГОСТ 6727-80 l=30200	1	3,0 кг
64	2*	-02	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 l=985	10	0,2 кг
64	3*	-03	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 l=480	2	0,1 кг
64	4*	-04	Ф6А-III ГОСТ 5781-82 l=1200	2	0,3 кг

Позиции 2,3,4 - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	

Привязан			

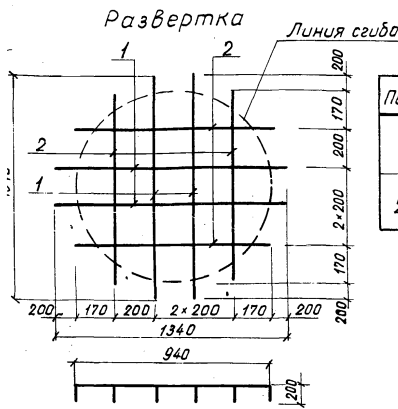
41
8800/1

Разработчик	Виснячкова	15.04.82
Пров.	Супрунчук	15.04.82
Рук. гр.	Радченко	14.06.82
ГИП	Радченко	14.06.82
Мастер	Забилонский	14.06.82
Инженер	Виланченко	14.06.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-15-КС2

Каркас спиральный
КС2

Стация	Масса	Масштаб
Р	5,8	б/м
Лист	42	Листов
Институт		
г. Киев		



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	200 — 940 — 200
2	200 — 730 — 200

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КСД-10-2-15-СД2-30	ф 6А-III ГОСТ 5781-88		
	1*	-01	ℓ = 1340	4	0,3 кг
	2*	-02	ℓ = 1130	4	0,3 кг

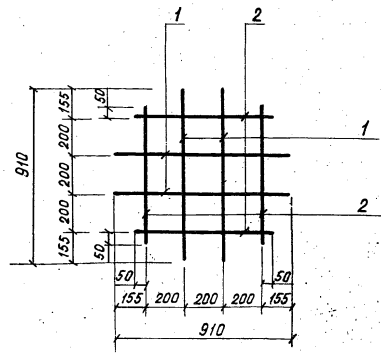
Стержни позиций 1 и 2 сгибать после изготовления сетки.

Позиции 1 и 2 - см. ведомость деталей.

Привязан
Инв. №

Зав. Сипринчик	И.С.	14.04.82
Н. пр. Писнячевская	Л.С.	14.04.82
Н. пр. Радченко	Л.С.	14.05.82
Н. пр. Радченко	Л.С.	14.05.82
Н. пр. Зобилонский	Л.С.	14.05.82
Н. пр. Сильченко	Л.С.	14.05.82

3820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-15-СД2		
дет. 1		
Стадия	Масса	Исчисл.
Р	2,4	8/м
Листов 1		
Укрепл. проводхоз		
г. Киев		



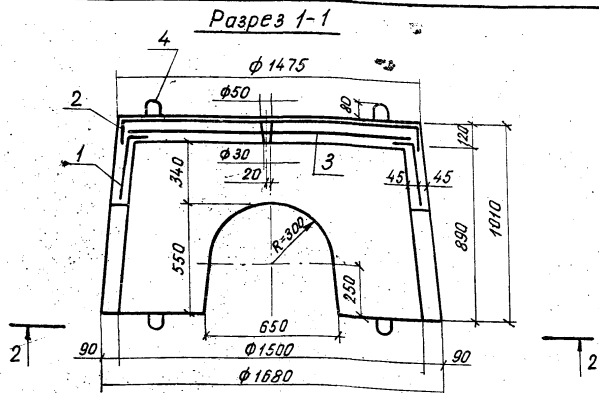
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КСД-10-2-15-СД2-31	ф 6А-III ГОСТ 5781-88		
Б4	1	-01	ℓ = 910	4	0,2 кг
Б4	2	-02	ℓ = 700	4	0,2 кг

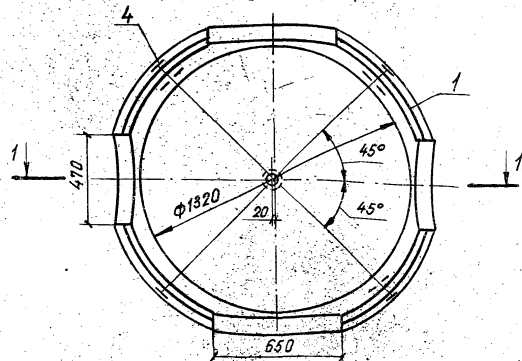
Привязан
Инв. №

Зав. Сипринчик	И.С.	14.04.82
Н. пр. Писнячевская	Л.С.	14.04.82
Н. пр. Радченко	Л.С.	14.05.82
Н. пр. Радченко	Л.С.	14.05.82
Н. пр. Зобилонский	Л.С.	14.05.82
Н. пр. Сильченко	Л.С.	14.05.82

3820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-15С2		
дет. 1		
Стадия	Масса	Исчисл.
Р	1,6	8/м
Листов 1		
Укрепл. проводхоз		
г. Киев		

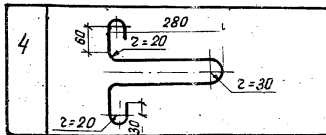


Вид 2-2



1. Защитный слой бетона 10мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС4.
3. При монтаже отверстие в днище забетоцировать.

Ведомость деталей



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		3.820-9-В-КЖИ-КСД-15-2-16-КС4	Каркас спиральный КС4	1	
А4	2		3.820-9-В-КЖИ-КСД-15-2-16-СД4	Сетка днища СД4	1	
А4	3		3.820-9-В-КЖИ-КСД-15-2-16-С4	Сетка С4	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	4*		φ10А-І ГОСТ 5781-82 ρ=950		8	0,6 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,50 м ³

Позицию 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Узделя арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	А-І		А-ІІІ		Вр-І		
	φ10	Итого	φ6	Итого	φ5	Итого	
КСД - 15-2-16	4,8	4,8	11,6	11,6	5,9	5,9	22,3

43

8800/1

Разработчик	Лисичевская	Дата	5.01.82
Проб.	Супрунчук	Дата	20.01.82
Рук. гр.	Радченко	Дата	14.05.82
ГИП	Радченко	Дата	14.05.82
Нач. отд.	Забилонский	Дата	14.05.82
Н.контр.	Сильченко	Дата	14.05.82

3.820-9-В1 - КЖИ-КСД-15-2-16

Вал. 1

Кольцо стеновое с днищем КСД-15-2-16

Стадия: Масса: Масштаб:

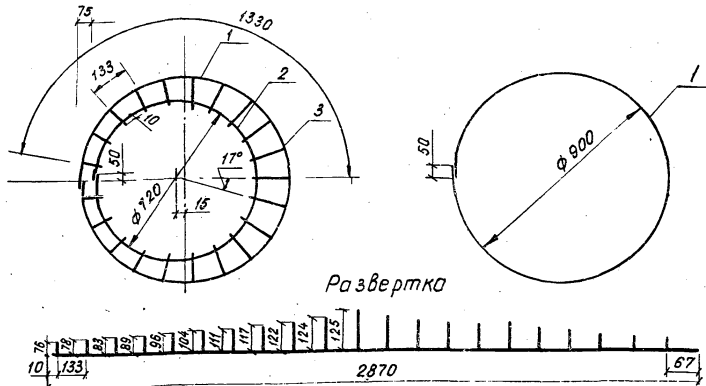
Р 1250 1:20

Лист 15 из 15

Украинский стандарт

2.1.103

Привязан



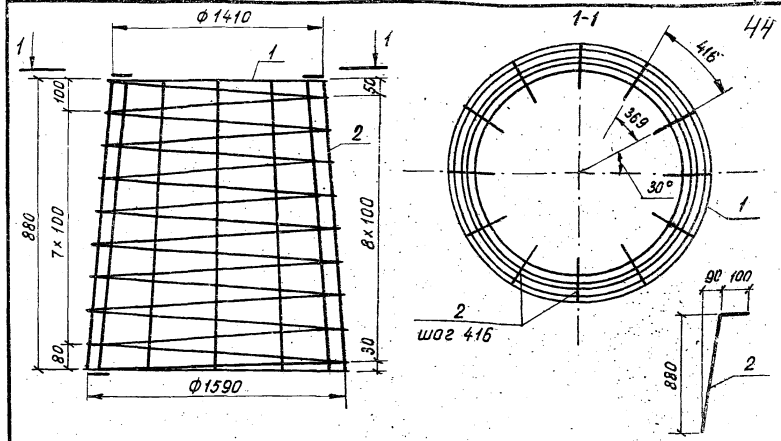
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3820-9-КЖИ-КСК-10-2-КК2-32	Ф 6А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1		-01	В=2870	1	0,7 кг
Б4	2		-02	В=2460	1	0,5 кг
Б4	3		-03	В _{ср} =100	21	0,02 кг.

Привязан

И.Н.В. №

Разработчик	Супрунчук	Л.И.	28.04.85	3820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КК2 дет. 1	Сталь Массо Машто	Р	16	5/м
Проб.	Бактало	В.И.	28.04.85					
Рук. гр.	Робченко	В.И.	28.05.85	Каркас круглый КК2	Листки	Листов	1	Украинпробдокс г. Киев
Г.И.П.	Робченко	В.И.	28.05.85					
Начальник	Заболонский	В.И.	28.05.85					
Контр.	Сильченко	В.И.	28.05.85					



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3820-9-КЖИ-КСК-15-2-КС4-33	КС4		
Б4	1		-01	Ф 5Вр-I ГОСТ 6727-80 В=51810	1	2,0 кг.
Б4	2		-02	Ф 6А-II ГОСТ 5781-8% В=985	12	0,2 кг

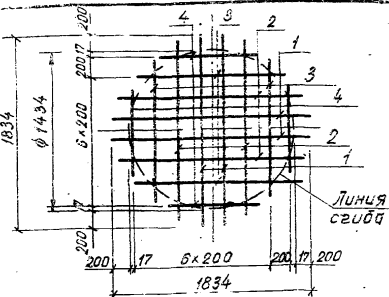
Привязан

44
8800/1

И.Н.В. №

И.Н.В. № по плану и форме

Разработчик	Лисиченко	В.И.	28.04.85	3820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2-КС4 дет. 1	Сталь Массо Машто	Р	10,4	5/м
Проб.	Супрунчук	Л.И.	28.04.85					
Рук. гр.	Робченко	В.И.	28.05.85	Каркас спиральный КС4	Листки	Листов	1	Украинпробдокс г. Киев
Г.И.П.	Робченко	В.И.	28.05.85					
Начальник	Заболонский	В.И.	28.05.85					
Контр.	Сильченко	В.И.	28.05.85					



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз	
1	200	1434 200
2	200	1300 200
3	200	1030 200
4	200	710 200

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
2. Стержни позиций 1-4 сгибать после изготовления сетки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СД4		
			3820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-СД4-34	ФБА-III ГОСТ 5781-82		
Б4		1*	-01	ℓ=1834	4	0,4 кг
Б4		2*	-02	ℓ=1700	4	0,4 кг
Б4		3*	-03	ℓ=1430	4	0,3 кг
Б4		4*	-04	ℓ=710	4	0,2 кг

Позиции 1,2,3,4 - см. ведомость деталей

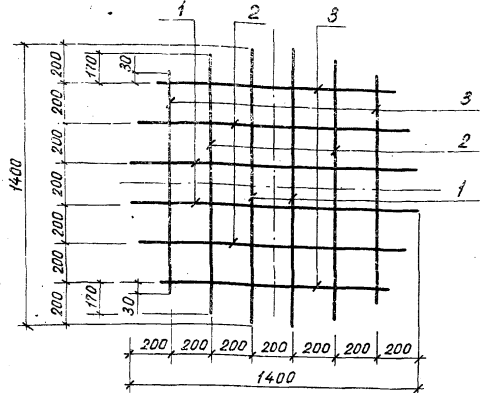
Привязан			
Инд. №			

Исполнитель: Миснячевская
 Проверил: Супрунчик
 Рук. пр.: Родченко
 Инст. Зав. Школьников
 Уд. Зав. Сильченко

3820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-СД4
 Зона 1

Сетка Вязка
 СД4

Станд. Масса	Насштаб
Р	5,2
Б/м	
Листов	Листов 1
Изд. №	Изд. №



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С4		
			3820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-С4-35	ФБА-III ГОСТ 5781-82		
Б4		1	-01	ФБА-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1400	4	0,3 кг
Б4		2	-02	ФБА-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1340	4	0,3 кг
Б4		3	-03	ФБА-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1060	4	0,2 кг

Исполнитель: Миснячевская

Исполнитель: Миснячевская
 Проверил: Супрунчик
 Рук. пр.: Родченко
 Инст. Зав. Школьников
 Уд. Зав. Сильченко

3820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-С4
 Зона 1

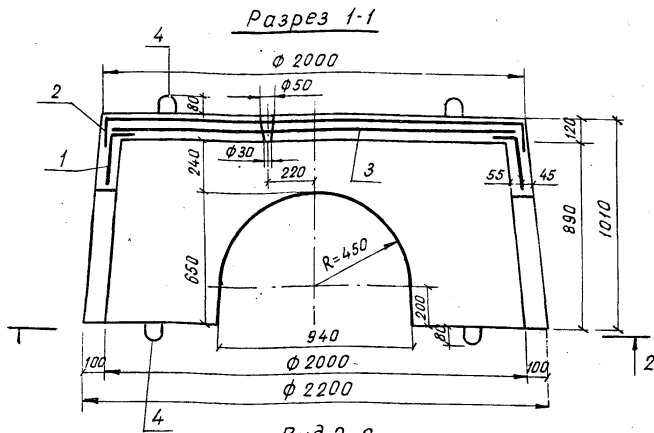
Сетка С4

Привязан			
Инд. №			

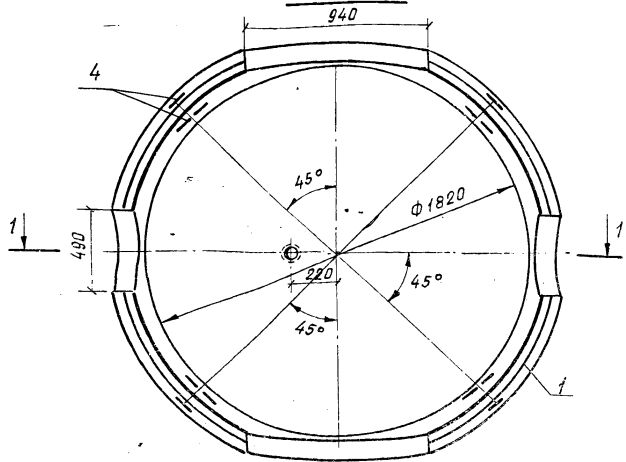
45

8800/1

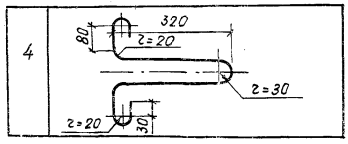
Станд. Масса	Насштаб
Р	5,1
Б/м	
Листов	Листов 1
Изд. №	Изд. №



Вид 2-2



Ведомость деталей



Позиция 4 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход
	Арматура класса						
	A-I		A-III		Bp-I		
	ГОСТ 5781-81		ГОСТ 5781-81		ГОСТ 6727-80		
	φ12	Итого φ6	Итого φ6	Итого φ5	Итого φ5		
КСД-20-2-15	8,0	8,0	18,4	18,4	7,8	7,8	34,2

1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС5.
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать.

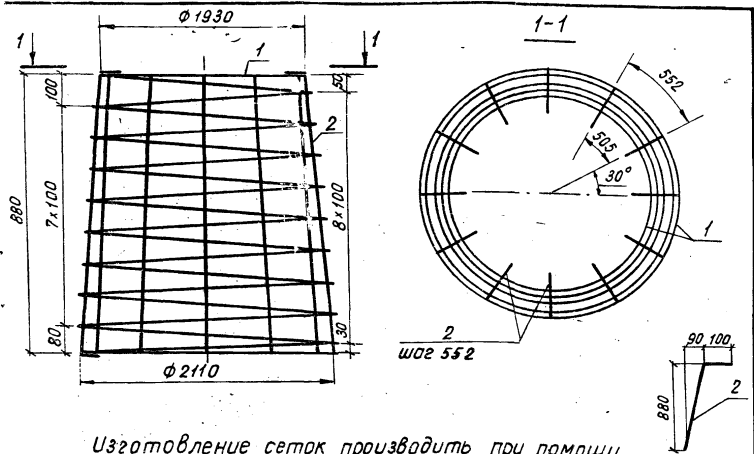
Привязан

Разраб.	Бактала	12.04.82
Проб.	Письневская	13.04.82
Руч. гр.	Радченко	14.05.82
ГИП	Радченко	14.05.82
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82
И.контр.	Сильченко	14.05.82

3,820-9-В1 -КЖИ-КСД -20-2-15
дп.1

Кольца стенное с днищем КСД -20-2-15

Стация	Масса	Масштаб
P	2000	1:20
Лист	5	Листов
Укр.проект.хол. г.Киев		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Кол.	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-20-2-КС5	КС5		
1		1	-01	φ5Вр-Г ГОСТ 6727-80 ρ=70000	1	10,8 кг
1		2	-02	φ6АШ ГОСТ 5781-82 ρ=985	12	0,2 кг

Привязан	
ШНВ.№	

Разраб. Овчинчук	12.05.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2-КС5 вар. 1	Стадия Масса Масштаб	Р 13,2 5/М
Проф. Платовская	12.05.82			
Чек. Радченко	14.05.82	Каркас спиральный КС5	Листов 1	Число привязок 1
Чек. Радченко	14.05.82			
Чек. Зубовский	14.05.82			
Чек. Ильченко	14.05.82			

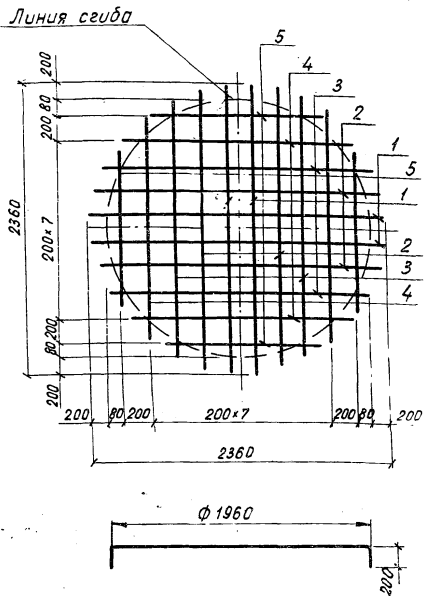
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Кол.	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

47
8800/1

Разраб.		3.820-9 В.1 деп. 1	Стадия Масса Масштаб	Р
Проф.				
Чек. гр.		Листов 1	Число привязок 1	
ГИП				
Чек. отб. Зубовский				
Чек. отб.				

Развертка



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	
4	
5	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			З.820-9-КЖИ-КСД-20-2-16-СД5-37	ФБА-III ГОСТ 5781-81		
Б4	1*		-01	ℓ=2360	4	0,5 кг
Б4	2*		-02	ℓ=2280	4	0,5 кг
Б4	3*		-03	ℓ=2100	4	0,5 кг
Б4	4*		-04	ℓ=1780	4	0,4 кг
Б4	5*		-05	ℓ=1180	4	0,3 кг

Позиции 1, 2, 3, 4, 5 — см. ведомость деталей

1. Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-70.

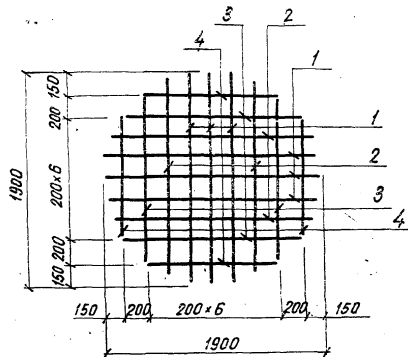
2. Стержни позиций 1+5 гнуть после изготовления сетки.

Привязан

48

8800/1

Разраб. Бактала	Электросварка	З.820-9-В1-КЖИ-КСД-20-2-16-СД5	Стация Массов. Массовый
Пров. Писичевская	Электросварка		
Рук. гр. Родченко	Электросварка	Сетка днища СД5	Р 8,8 б/к
ГИП Родченко	Электросварка		
Нач. отд. Ядлуцкий	Электросварка	Лист 52	Лист 51
Инж. контр. Сильченко	Электросварка	ИЗДАНИЕ ПРОЕКТА в. Киев	



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Разряд	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54		1	3.820-9-КЖИ-КСД-20-2-15-65-38-01	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho_{\text{ср}}=1890$	6	0,4 кг
54		2	-02	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho=1730$	4	0,4 кг
54		3	-03	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho=1480$	4	0,3 кг
54		4	-04	ФБА-III ГОСТ 5781-8% $\rho=1040$	4	0,2 кг

Привязан

ИЧВ. №

Вызр.	Актыла	Бокор	12.04.82
Пр.	Мячевская	Иль	15.04.82
В.	Ильченко	Иль	14.05.82
И.	Ильченко	Иль	14.05.82
И.	Ильченко	Иль	14.05.82
И.	Ильченко	Иль	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-20-2-15-65

Ильченко Илья Масштаб

Деталь 05

5/М

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

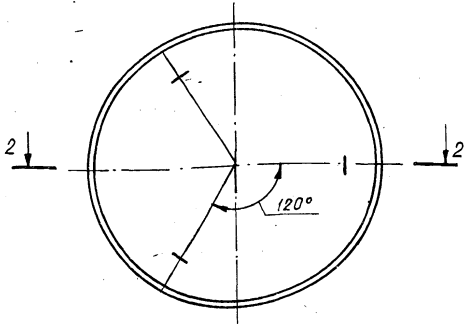
Разряд	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

49

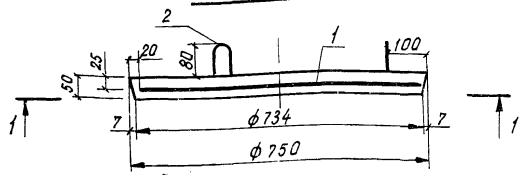
8800/1

Разр.						
Проб.						3.820-9 3.1 доп. 1
Рук. эр.						
Т.И.П.						
И.И.И.						

Разрез 1-1



Разрез 2-2



1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.2) прикреплять вязальной проволокой к стержням сетки С1 (поз.1)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4		1	3.820-9-В1-КЖИ-КР-7,5-С1	Сетка С1	1	
				<u>Детали</u>		
Б4		2		Ф8А-Гост 5781-84 с-600	3	0,2 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический		
				марки 200, Мрз 150, В4		0,02 м ³

Ведомость деталей

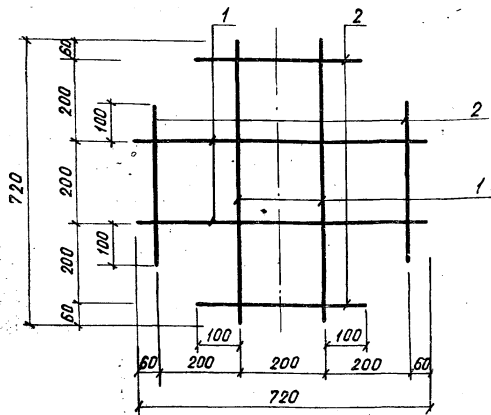
Поз.	Эскиз
2	

Ведомость расхода стали на элемент

Марка элемента	изделия арматурные				
	Арматура класса				Общий расход
	А I		А III		
	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 5781-84	
φ 8	Итого φ 8	φ 6	Итого φ 6	Итого	
КР-7,5	0,6	0,6	1,2	1,2	1,8

Привязан			
50			
8800/1			
ИНВ.№			

Разраб. Супрунчук М.В.	604.82	3.820-9-В1-КЖИ-КР-7,5 дет. 1	Сталь	Масса	Исшталь
Пров. Писнячкова А.А.	804.82				
Рук. гр. Радченко С.А.	505.82				
ГИП Радченко С.А.	505.82				
Исч. авто. Задимонский С.В.	505.82				
Контр. Сильченко М.В.	505.82				
		Крышка КР-7,5	Р	50	1:10
			Лист 5 из Листов 1		
			Укр.гипр.проект.з. г. Киев		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КР-7,5-С1-39	φ 6А-III ГОСТ 5781-89		
Б4		1	-01	φ=720	4	0,2 кг
Б4		2	-02	φ=400	4	0,1 кг

Привязан

Инд. №

Разраб.	Супрунчук	И.С.	5.04.82
Проб.	Писнячевская	В.С.	8.04.82
Рук. зр.	Радченко	В.А.	5.05.82
ГИП	Радченко	В.А.	5.05.82
Нач. отд.	Забудонский	В.А.	5.05.82
И. контр.	Сильченко	А.И.	5.05.82

3.820-9-В1 - КЖИ-КР-7,5-С1
дан. 1

Сетка 01

Стадия Масса Масштаб
Р 1,2 8/м
Листов 1
Лист 1
И. контр. в. Г. Шев

(51)

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

51

8800/1

Взам. инв. №
и дата
подп. и дата

Разраб.	
Проб.	
Рук. зр.	
ГИП	
Нач. отд.	Забудонский
И. контр.	

3.820-9 В.1 дан. 1

Стадия Масса Масштаб
Р
Лист
И. контр.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

^{22/8}
Заказ № 342 Инв. № 8800/1 Тираж 500
Сдано в печать 9/7 1985 Цена 1.98