

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-гипроводхоз“*

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

№ 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 круглый 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

№ п/п	Наименование	Стр.	Лист
16	Кольцо стеновое с крышкой КСК-15-1	21	19
17	Каркас цилиндрический КЦ3.	22	20
18	Каркас круглый 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 круглый 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 круглый 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 круглый 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	Лист	
Рук.гр.	Радченко	Лист	
ГИП	Радченко	Лист	
Исполн.	Забилонский	Лист	
И.контр.	Вилченко	Лист	

Укрепленные конструкции круглых колодезь

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		

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 заезды 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 урвня 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 стержни	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		

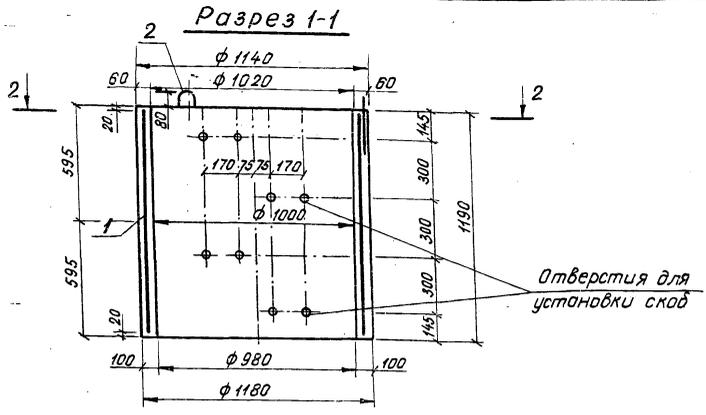
Бетон гидротехнический марки 200, Мрз 150, В4

Привязан			

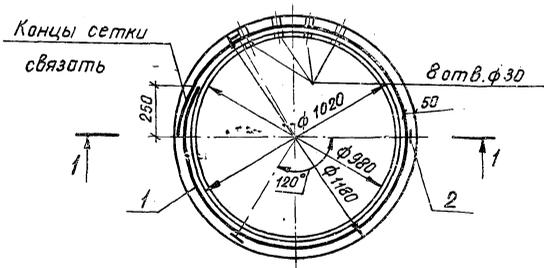
8800/1

Технико-экономические показатели

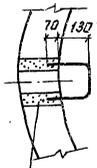
Лист



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-I 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				
	A-I		A-II		
	φ4	Итого	φ10	Итого	
КС 10-3	4,7	4,7	1,8	1,8	6,5

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

8
8800/1

Привязан

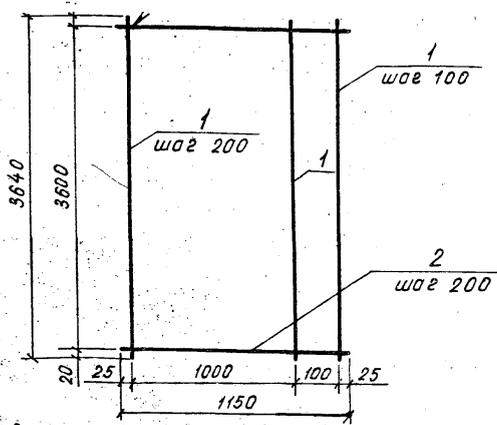
Инв. №					
--------	--	--	--	--	--

Разработ	Бахтало	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.контр.	Сильченко	17.01.82

3.820-9-В1-КЖИ-КС10-3

Кольцо стеновое
КС10-3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	800	1:20
Лист 1	Листов	
Укр.гидропроводхоз г. Киев		

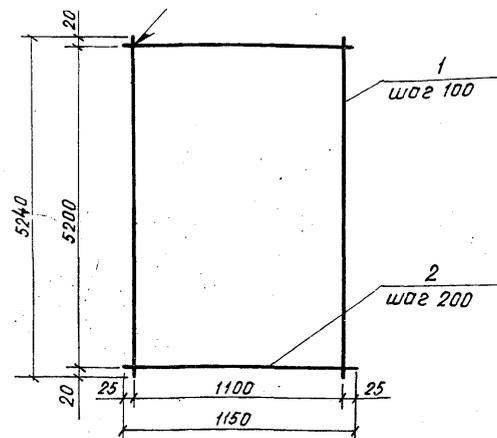


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78

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	Сетка арматурная С1	Р	4,7	б/м
Л.В. Бахтало	Лил	22.04.82					
Х.В. Радченко	Лил	21.04.82					
П. Радченко	Лил	21.04.82					
Л.В. Задвицкий	Лил	21.04.82					
Л.В. Сильченко	Лил	21.04.82					
				Лист 2	Листов		
				Укреп. в/д/х/з			
				с. 65			

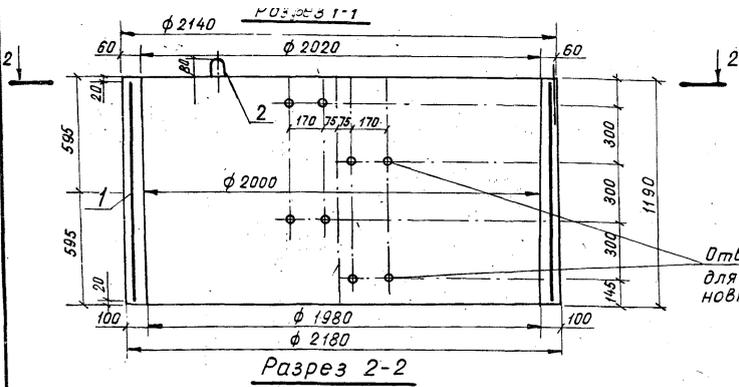


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78.

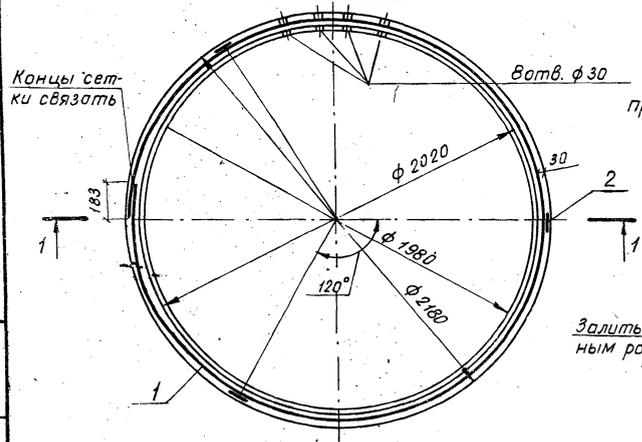
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3820-9-КЖИ-КС15-3-С1-02	С1		
Б4	1	-01	Ф4ВР-I ГОСТ 6727-80 E=5240	12	0,5 кг
Б4	2	-02	Ф4ВР-I ГОСТ 6727-80 E=1150	27	0,1 кг

Привязан			
Инв. №			

				9 8800/1			
ЭБС.О. Удьячовская	Лил	20.04.82	3820-9-В1-КЖИ-КС15-3-С1 Доп. 1	Сетка арматурная С1	Р	8,7	5/м
Л.В. Бахтало	Лил	22.04.82					
Х.В. Радченко	Лил	21.04.82					
П. Радченко	Лил	21.04.82					
Л.В. Задвицкий	Лил	21.04.82					
Л.В. Сильченко	Лил	21.04.82					
				Лист 3	Листов		
				Укреп. в/д/х/з			
				г. Киев			

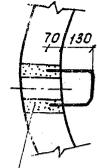


Разрез 2-2



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	
КС 20-3	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

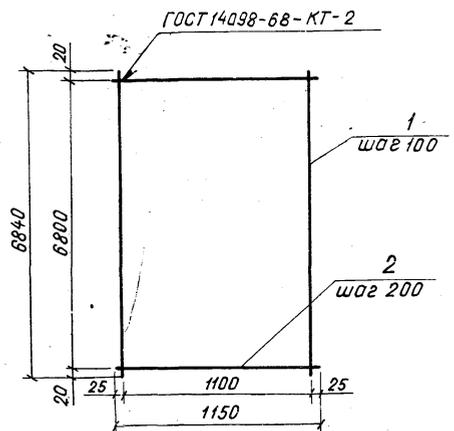
Инв. №	
--------	--

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-КС 20-3
дет 1

Кольцо стеновое
КС 20-3

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

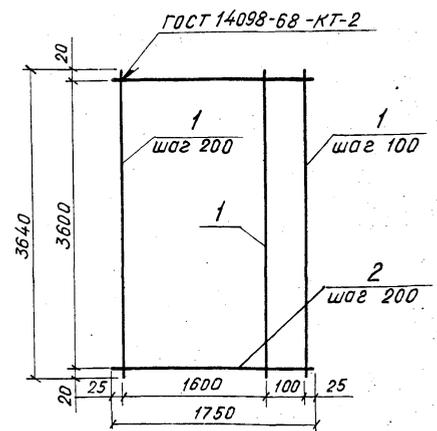


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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 дет. 1	Стальной	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	Р	13,8	б/м	
Сетка арматурная С1				Лист 6 Листов 1		
				Укр.гипр.проектхоз г. Киев		



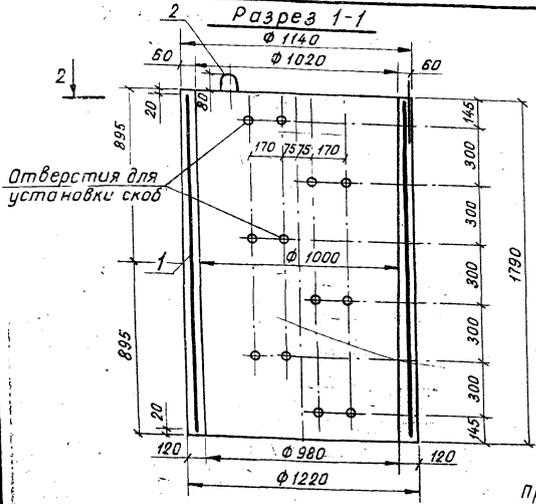
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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

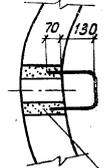
Инв. листов. Подпись и дата. 83г. инв. №

Привязан			
Инв. №			

Разработчик	Миснячевская	21.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КС10-4-С1 дет. 1	Стальной	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	Р	7,8	б/м	
Сетка арматурная С1				Лист 7 Листов		
				Укр.гипр.проектхоз г. Киев		

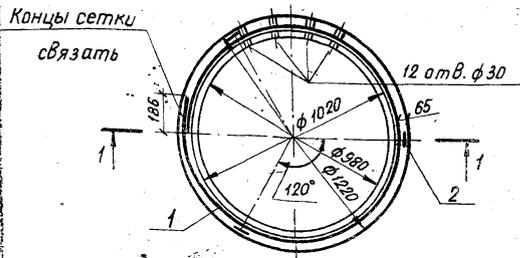


Деталь заделки скобы при монтаже элементов в колодце



Заполнить цементным раствором

Разрез 2-2



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
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*			$\phi 12A-I$ ГОСТ 5781-84		
				$\phi-1070$	3	1,0 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон гидротехнический марки 200, Мрз 150, В4		0,55 м ³

Позиция 2 - см. ведомость деталей

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные				Общий расход
	Арматура класса				
	Вр-I		A-I		
	$\phi 4$	Итого	$\phi 12$	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

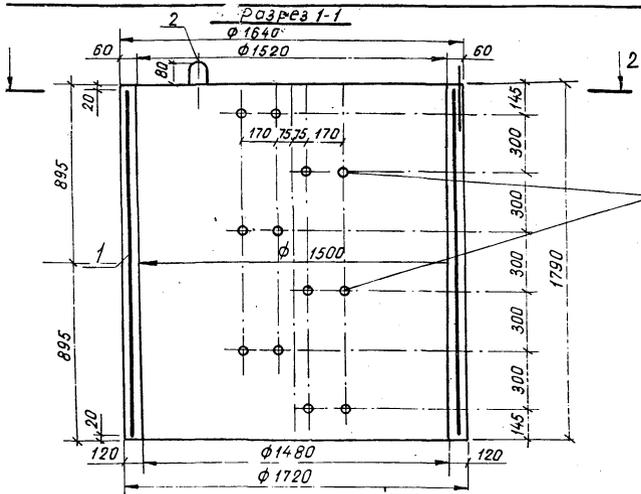
Разработчик	Бахтало	Инженер	Печен
Пров. Инженер	Лисинский	Инженер	Лисинский
Рис. гр.	Радченко	Инженер	Лисинский
Гип. Инженер	Радченко	Инженер	Лисинский
Чел. отв. Инженер	Лисинский	Инженер	Лисинский
И. контр.	Сильченко	Инженер	Лисинский

Привязан

3.820-9-В1-КЖИ-КС 10-4
дет.

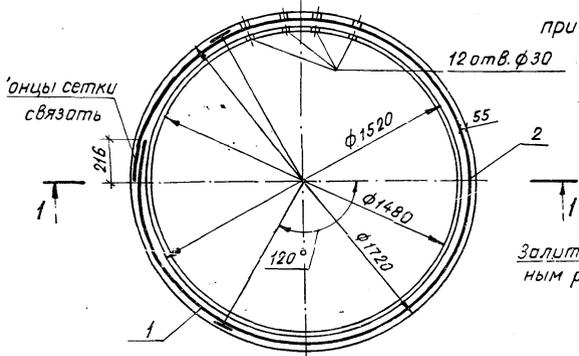
Кольца стенное
КС-10-4

Сталь	Масса	Наружн.
P	1375	1:20
Лист 6 / Листов		
Украинское производство		

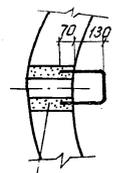


Отверстия для установки скоб

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

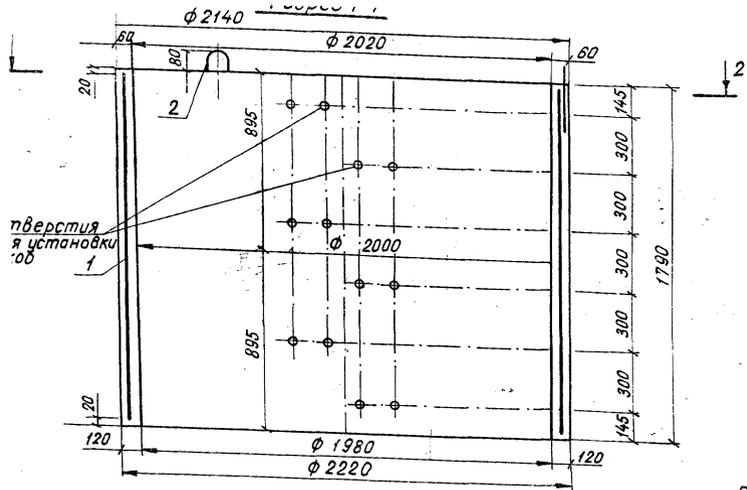
Марка элемента	Изделия арматурные			
	Арматура класса			
	Вр-I		А-I	
	φ4	Итого	φ14	Итого
КС 15-4	16,0	16,0	4,2	4,2

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

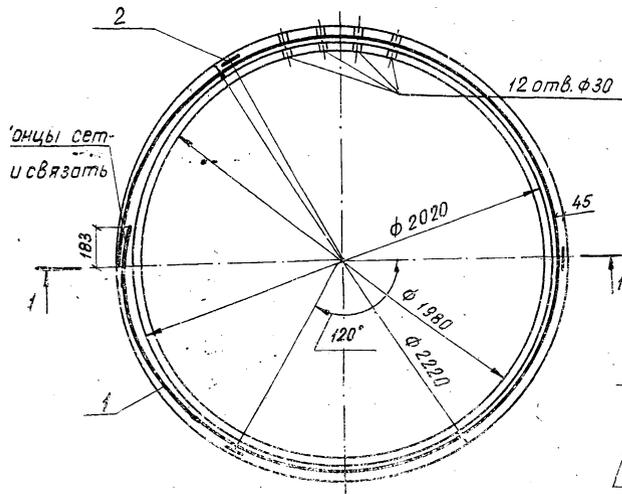
14
8800/4

Разроб.	Листячевская	1204.82		
Проб.	Бахтала	1204.82		
Рук. гр.	Радченко	1204.82		
ГИП	Радченко	1204.82		
Нач. отд.	Забуданский	1204.82		
И. контр.	Сильченко	1204.82		

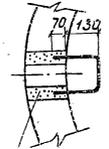
3.820-9-В1-КЖИ-КС15-4 доп. 1			Стадия	Масса	Масштаб
Кольцо стеновое КС15-4			P	2025	1:20
			Лист 9	Листов	
Укрэипроводхоз г. Киев					



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 м³		

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	

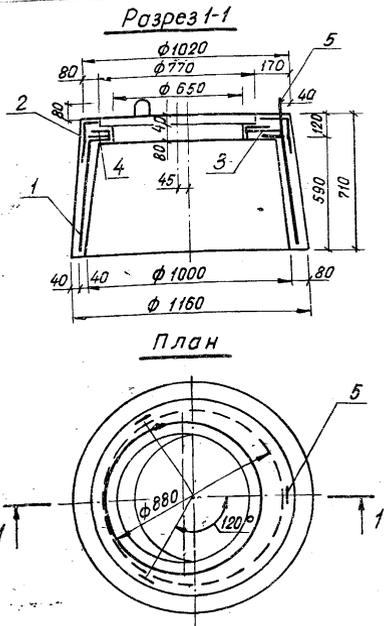
Разраб.	Листяевский	Лист	1	Листов	1
Проб.	Болтага	Лист	1	Листов	1
Рук. гр.	Родченко	Лист	1	Листов	1
	Родченко	Лист	1	Листов	1
Нач. отд.	Забудонский	Лист	1	Листов	1
И. контр.	Сильченко	Лист	1	Листов	1

3.820-9-В1-КЖИ-КС20-4
дет. 1

Кольцо стеновое
КС 20-4

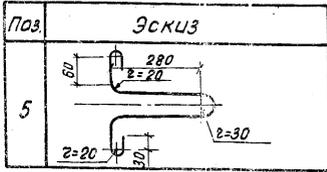
Сталь	Масса	Масштаб
Р	2625	1:20

Листов Листов
Циклопроводов
г. Киев



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 м³

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				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80				
	φ10	Итого	φ6	Итого	φ4	Итого	
КСК-10-1	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

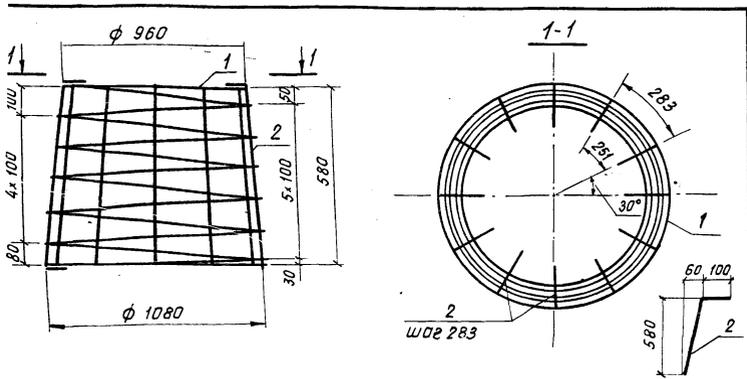
Разраб.	Супрунчик	12.04.82
Проев.	Бахтало	12.04.82
Рук. гр.	Рабченко	12.04.82
Гип	Рабченко	12.04.82
Исполт.	Заболонский	12.04.82
Контр.	Сильченко	12.04.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1
дет. 1

Кольцо стеновое
с крышкой
КСК-10-1

Сталь	Масса	Масштаб
P	500	1:20

Привязан

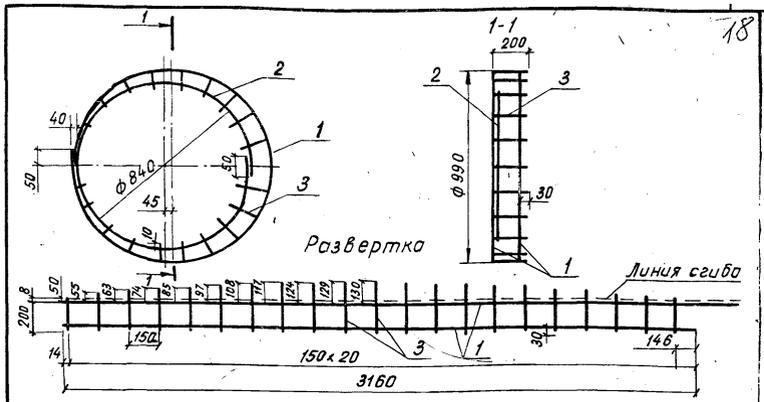


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-58 и СН 393-78

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			

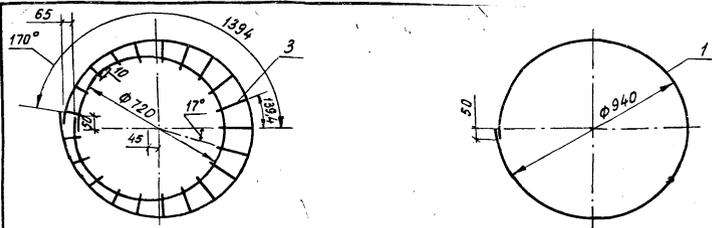


Каркас изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-78. Стержни (поз. 3) допускается изготавливать одинаковой длины с последующей обрезкой по чертежу.

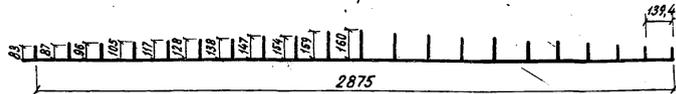
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-1-КЦ1-08	φ 6 А-III ГОСТ 5781-8%		
Б4	1		-01	В=3160	2	0,7 кг
Б4	2		-02	В=2840	1	0,6 кг
Б4	3		-03	Вср=290	21	0,06 кг

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 6 А-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
Проб.	Бахмало	13.04.82
Руч. гр.	Радченко	15.04.82
ГИП	Радченко	15.04.82
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82
Н.контр.	Сильченко	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-КК1
 доп. 1

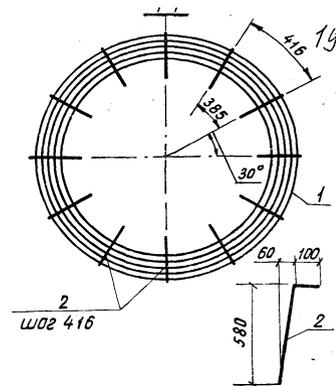
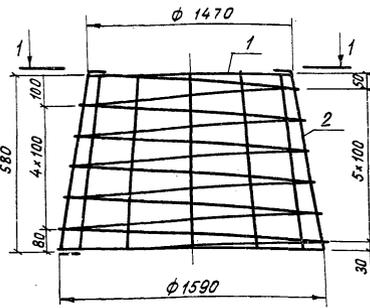
Каркас круглый
 КК1

Стадия Масса Масштаб

Р 1,8 8/м

Лист 15 Листов 1

Укрспиробудхоз
 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-КС3-10	КС3		
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

19
 8800/1

Инд. №

Взам. инв. №
 Инв. № подл. (табл. и дата)

Разработчик	Котеленец	12.04.82
Проб.	Листьевская	13.04.82
Руч. гр.	Радченко	15.04.82
ГИП	Радченко	15.04.82
Нач. отд.	Забудонский	14.05.82
Н.контр.	Сильченко	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-КС3
 доп. 1

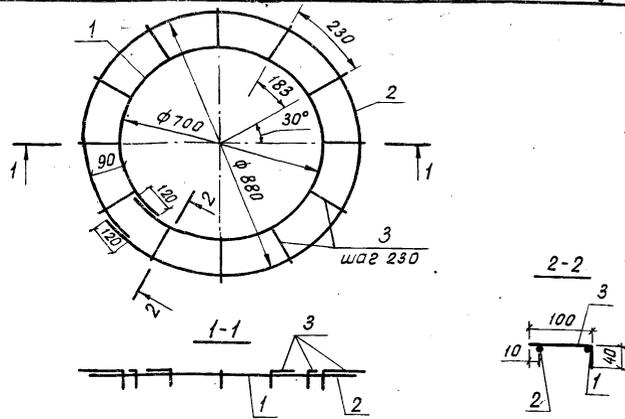
Каркас спиральный
 КС3

Стадия Масса Масштаб

Р 3,3 8/м

Лист 15 Листов 1

Укрспиробудхоз
 г. Киев



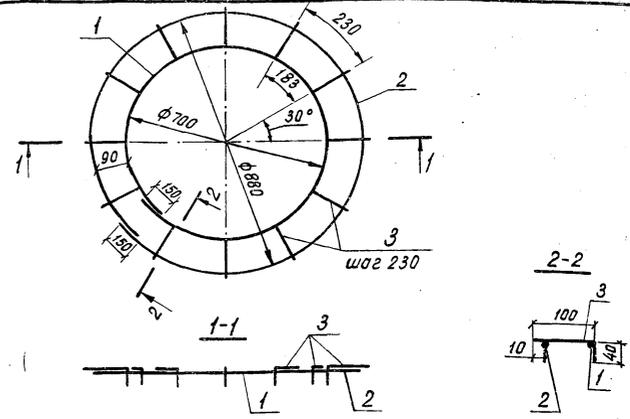
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

Привязан		
ИВБ. №		

Завод	Лисичевская	Л.С.	1404.88
Зав.	Бахтама	В.С.	1404.88
И.к.зр.	Радченко	Р.С.	1404.88
ИП	Радченко	Р.С.	1404.88
Ч.отд.	Забуданский	З.С.	1405.88
Контр.	Сильченко	С.С.	1405.88

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-1-С1		
Доп. 1		
Сетка арматурная	Станд. масса	Масса
С1	Р 0,6	Б/м
Листов / Листов 1		
Укрепл. проводков		
г. Киев		



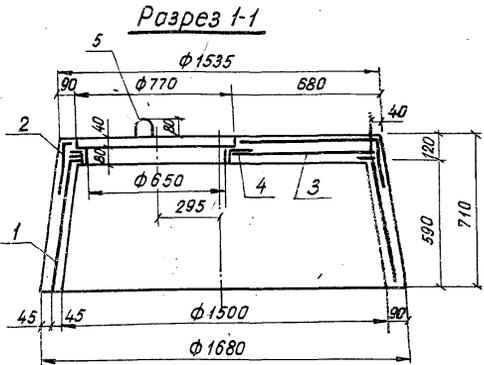
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

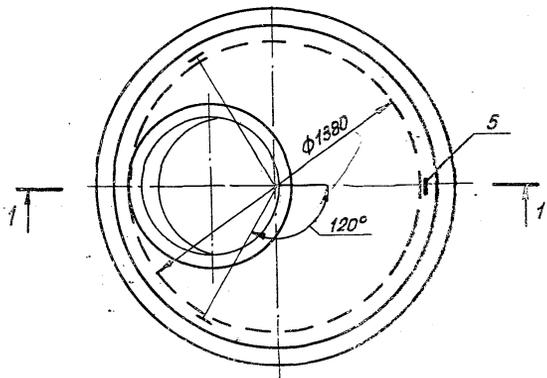
Привязан		
ИВБ. №		

Завод	Лисичевская	Л.С.	1404.88
Зав.	Бахтама	В.С.	1404.88
И.к.зр.	Радченко	Р.С.	1404.88
ИП	Радченко	Р.С.	1404.88
Ч.отд.	Забуданский	З.С.	1405.88
Контр.	Сильченко	С.С.	1405.88

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-С2		
Доп. 1		
Сетка арматурная	Станд. масса	Масса
С2	Р 1,1	Б/м
Листов / Листов 1		
Укрепл. проводков		
г. Киев		

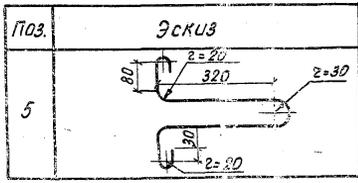


План



Позиция	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	
А3		2	3.820-9-В-КЖИ-КСК-15-1-КЦЗ	Каркас цилиндрический КЦЗ	1	
А3		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>						
Б4		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 6727-80	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-82	
	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

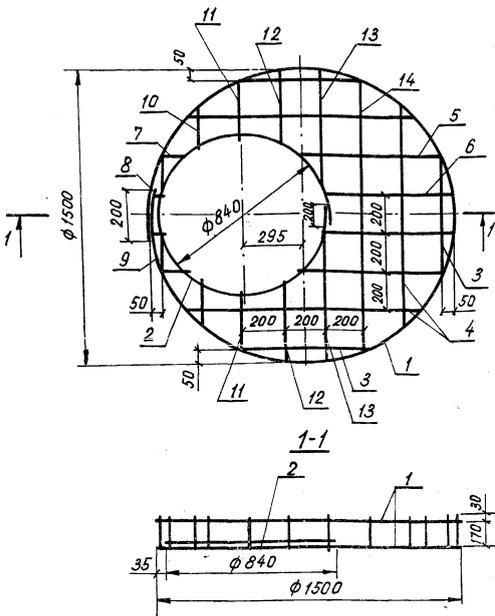
Рисовал: Кателенич К.С. 14.03.82
 Проверил: Писаревская Л.И. 19.03.82
 Рядченко С.А. 14.03.82
 Сиваченко Л.И. 14.03.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1
 20л. 1

Кольцо стеновое
 с крышкой
 КСК-15-1

Страна: Москва
 Институт: ЦИТИС
 лист 9 из 10
 Укреплено: 100
 г. Киев

Ведомость деталей



Поз.	Эскиз
3	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{540}$ 200
4	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1120}$ 200
5	$\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{710}$ 200
6	$\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{650}$ 200
7	200 $\overbrace{\hspace{0.5cm}}^{110}$
8	200 $\overbrace{\hspace{0.5cm}}^{60}$
9	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{200}$
10	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{220}$
11	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{290}$
12	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{390}$
13	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{630}$
14	200 $\overbrace{\hspace{3.5cm}}^{1380}$ 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	$\ell = 4910$	2	1,1 кг
Б4		2	-02	$\ell = 2840$	1	0,6 кг
Б4		3*	-03	$\ell = 940$	3	0,2 кг
Б4		4*	-04	$\ell = 1520$	3	0,3 кг
Б4		5*	-05	$\ell = 910$	2	0,2 кг
Б4		6*	-06	$\ell = 850$	2	0,2 кг
Б4		7*	-07	$\ell = 310$	2	0,1 кг
Б4		8*	-08	$\ell = 260$	2	0,06 кг
Б4		9*	-09	$\ell = 400$	2	0,1 кг
Б4		10*	-10	$\ell = 420$	2	0,1 кг
Б4		11*	-11	$\ell = 490$	2	0,1 кг
Б4		12*	-12	$\ell = 590$	2	0,1 кг
Б4		13*	-13	$\ell = 830$	2	0,2 кг
Б4		14*	-14	$\ell = 1780$	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	

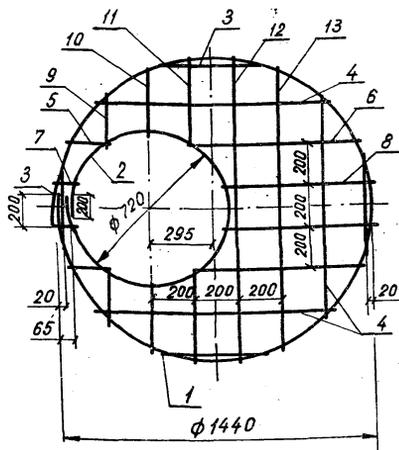
22
8800/L

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

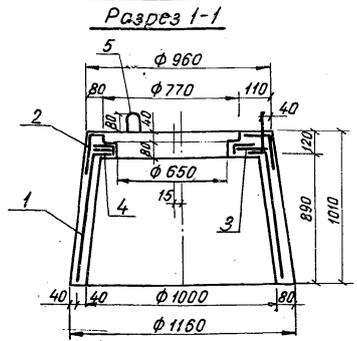
23
8800/1 Инв. №

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

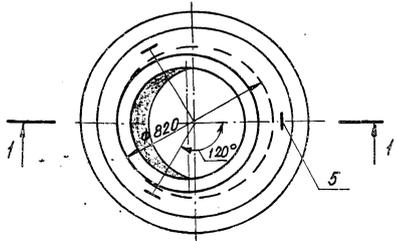
3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-1-ККЗ
доп. 1

Каркас круглый
ККЗ

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



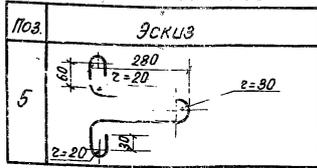
План



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

ИЧБ №									
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

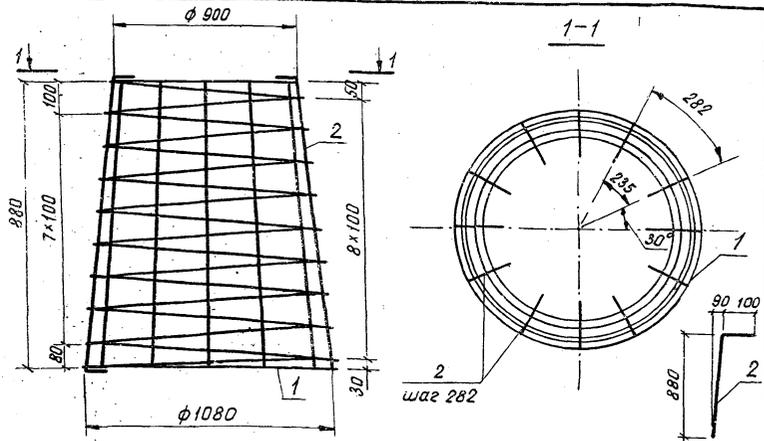
Разраб.	Супрунчук	Л.И.	20.04.82
Проб.	Бахтала	В.И.	20.05.82
Рук.вр.	Радченко	В.И.	20.05.82
ГИП	Радченко	В.И.	20.05.82
Нач.отд.	Забилонский	В.И.	20.05.82
Н.контр.	Сильченко	Л.И.	20.05.82

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 клеб.		

24
8800/2



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-10-2-КС2	КС2		
Б4	1		-01	Ф4 Вр-Г ГОСТ 6727-80 В=34210	1	3, 4 кг
Б4	2		-02	Ф6А-III ГОСТ 5781-89 В=985	12	0,2 кг

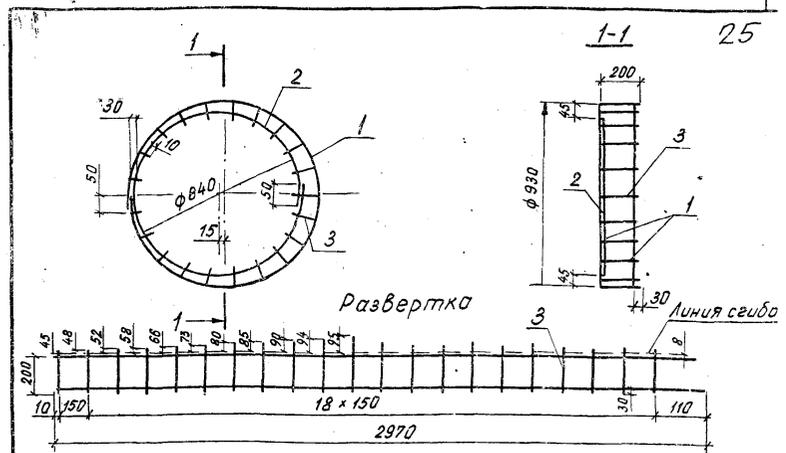
Привязан

Илв. №

Разработчик	Суприничук	Илв.	28.04.82
Проектировщик	Бактала	Илв.	28.04.82
Рисовал	Радченко	Илв.	14.05.82
Проверил	Радченко	Илв.	14.05.82
Утвердил	Забитонский	Илв.	14.05.82
Исполнитель	Силоченко	Илв.	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КС2
доп. 1

Стадия	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	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-10-2-КС2-16	Ф6А-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

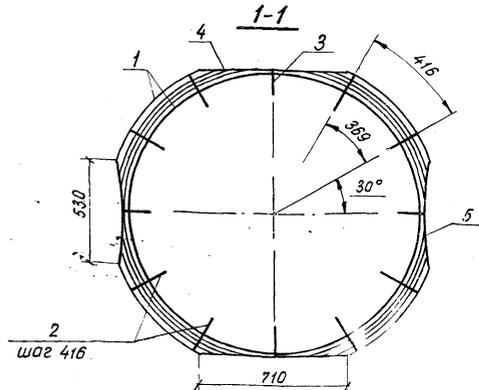
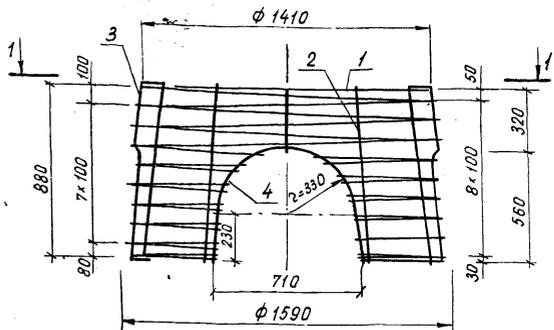
25
8800/1

Илв. №

Разработчик	Суприничук	Илв.	28.04.82
Проектировщик	Бактала	Илв.	28.04.82
Рисовал	Радченко	Илв.	14.05.82
Проверил	Радченко	Илв.	14.05.82
Утвердил	Забитонский	Илв.	14.05.82
Исполнитель	Силоченко	Илв.	14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-10-2-КС2
доп. 1

Стадия	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
			3.820-9-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

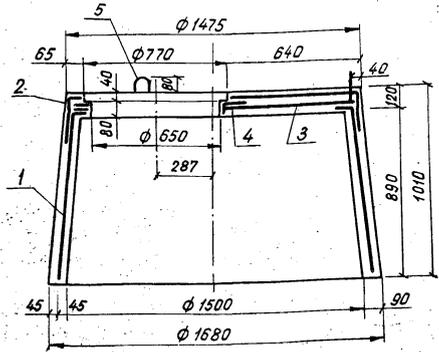
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	
5	

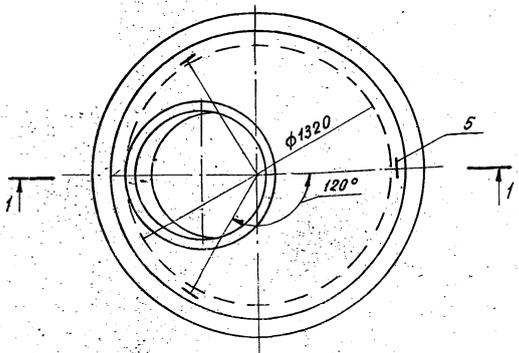
Прибылок	
26	УИВ.Н.:
8800/L	

Разроб.	Лишневская	10.01.82	504.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-КС4 дет.1	Каркас спиральный КС4	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Супрунчук	10.01.82	504.82			Р	9,1	8/м
Рук. гр.	Радченко	10.01.82	14.05.82			Лист 2 из 2		
ГИП	Радченко	10.01.82	14.05.82			Укр.гипр.проводхоз		
Нач. отд.	Забилонский	10.01.82	14.05.82			г. Киев		

Разрез 1-1



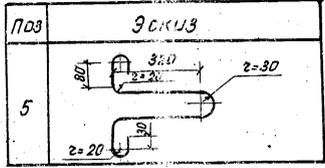
План



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-І 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



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка	Изделия арматурные				Общий расход		
	Арматура класса						
	А-І	А-ІІІ	Вр-І				
элемента	ГОСТ 5781-89		ГОСТ 5781-89		расход		
	φ12	Итого	φ6	Итого			
КСК-15-2	3,0	3,0	13,2	13,2	9,1	9,1	25,3

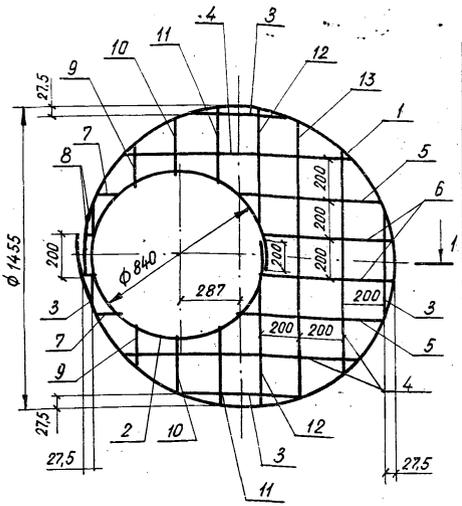
27
8800/1

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

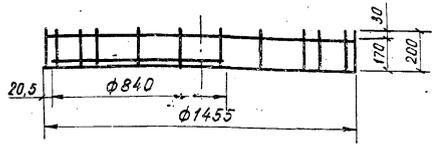
Разраб.	Листневская	И.И.	3.05.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2 доп.1	Станд.	Масса	Масштаб
Проб.	Бахтало	С.И.	15.05.82				
Рук. гр.	Радченко	Р.И.	14.05.82				
ГИП	Радченко	С.И.	14.05.82				
Нач. отд.	Завицкий	И.И.	14.05.82	Кольца стеновые с крышкой КСК-15-2	Р	1375	1:20
Н.контр.	Сильченко	И.И.	14.05.82		Лист 26 / Листов 1		
Привязан					Укр.гидр.вод.хоз г. Киев		
И.И.И.И.							

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		
БЧ	1		-01	ℓ=4770	2	1,1 кг
БЧ	2		-02	ℓ=2840	1	0,6 кг
БЧ	3*		-03	ℓ=800	4	0,2 кг
БЧ	4*		-04	ℓ=1490	3	0,3 кг
БЧ	5*		-05	ℓ=860	2	0,2 кг
БЧ	6*		-06	ℓ=800	2	0,2 кг
БЧ	7*		-07	ℓ=310	2	0,1 кг
БЧ	8*		-08	ℓ=260	2	0,05 кг
БЧ	9*		-09	ℓ=390	2	0,1 кг
БЧ	10*		-10	ℓ=450	2	0,1 кг
БЧ	11*		-11	ℓ=550	2	0,1 кг
БЧ	12*		-12	ℓ=760	2	0,2 кг
БЧ	13*		-13	ℓ=1730	1	0,4 кг

Позиции 3÷13 - см. ведомость деталей.

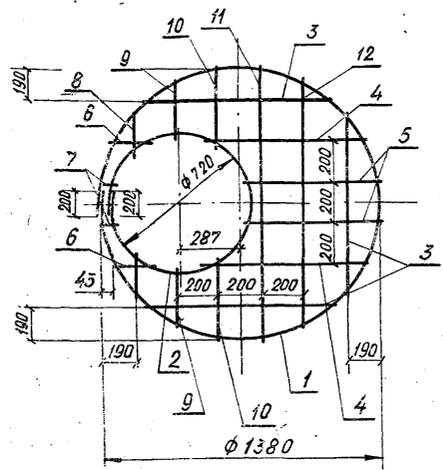
1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СН 393-78.

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	УИВ.Л/Б
8800/1	

Разработчик	Лисьячевская	Дата	28.05.84	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-15-2-КЦ4 Воп. 1	Каркас цилиндрический КЦ4	Стальной	Масса	Масштаб
Пров.	Бакстала	Дата	28.05.84					
Рук. ер.	Радченко	Дата	14.05.84					
Г.И.П.	Радченко	Дата	14.05.84					
Инж. от	Заболонский	Дата	14.05.84					
Кантр.	Сильченко	Дата	14.05.84					
						Р	7,0	δ/м
						Листов 1		
						Укрепляющий провод		
						г. Киев		



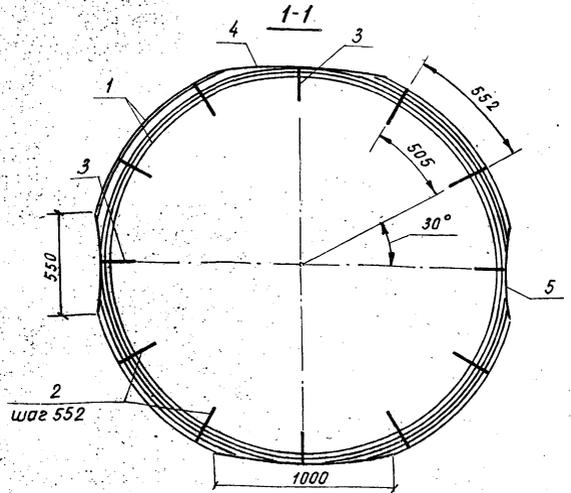
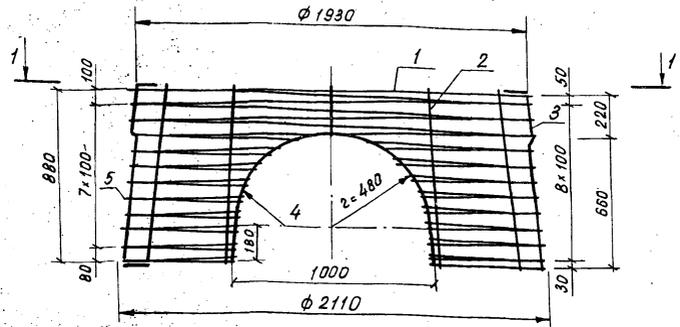
1. Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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	Миснячевская 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.	Забилонский А.	14.05.88		
Ин. отв.	Сильченко	14.05.88		
Каркас крепельный КК4				Р 38 Б/И
				Ильинский И.И.
				Укринский В.В.



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.

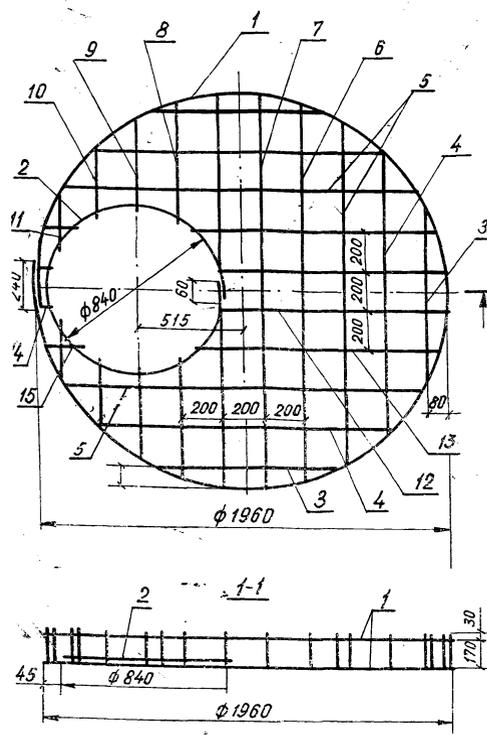
Разработчик	Листячевская	Дата	20.04.82
Пров. Бактала	20.04.82		
Рук. гр. Радченко	20.04.82		
ГИП Радченко	20.04.82		
Нач. отд. Забылинский	20.05.82		
Инж. Кондратьев	20.05.82		
Инж. Сильченко	21.05.82		

3820-9-В1-КЖИ-КСД-20-2-15-КС5
вар. 1

Каркас спиральный
КС5

Стадия	Масштаб	Масштаб
р	1:4	б/м
Лист из комплекта 1		
Укрепительный		

Ведомость деталей



Поз.	Эскиз
3	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{780}$ 200
4	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1380}$ 200
5	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1700}$ 200
6	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1880}$ 200
7	200 $\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1960}$ 200
8	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{600}$
9	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{450}$
10	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{340}$
11	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{240}$
12	$\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1110}$ 200
13	$\overbrace{\hspace{2.5cm}}^{1220}$ 200
14	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{80}$
15	200 $\overbrace{\hspace{1.5cm}}^{190}$

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

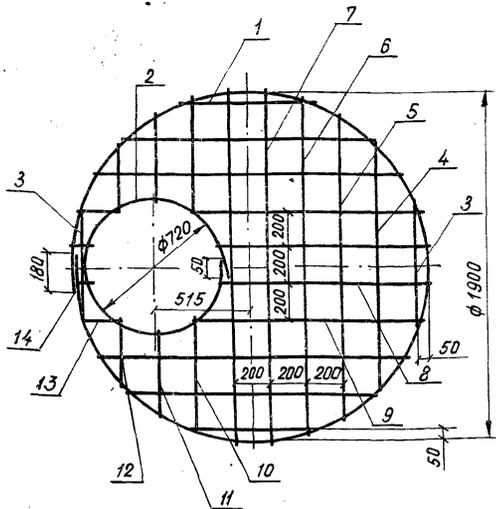
Разработчик	Супрунчук	Дата	10.08.88
Пров.	Лиснянская	Дата	21.08.88
Инж. гр.	Рабченко	Дата	14.05.88
Инж.	Рабченко	Дата	14.05.88
Нач. отд.	Зайдонский	Дата	14.05.88
Контр.	Сильченко	Дата	14.05.88

3.820-9-В1-КЖН-КСК-20-2-КЦ5
дп. 1

Каркас цилиндрической КЦ5

Сталь	Масса	Кол-во
Р	11,0	б/м

Лист 3 / Листов 1
Укрэпробудхвз
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			

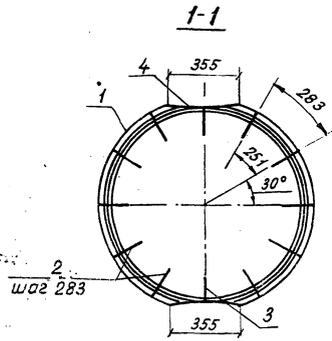
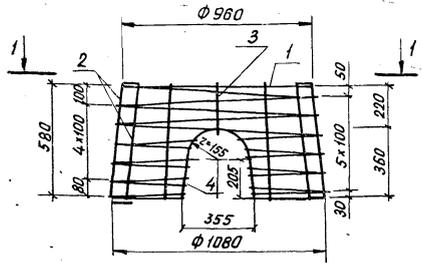
33
8800/1

Разр. Сурянич	МБ	4.05.82
Пров. Лисняевский	Т	4.05.82
Рук. пр. Радченко	В	4.05.82
Г.И.П. Радченко	В	4.05.82
Нач. отд. Заболонский	В	4.05.82
Н.Контр. Сильченко	В	4.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2-КК5
дсп. 1

Каркас круелый
КК5

СТРОИТЕЛЬСТВО
МОСКОВСКОГО РАЙОНА
МОСКВА



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

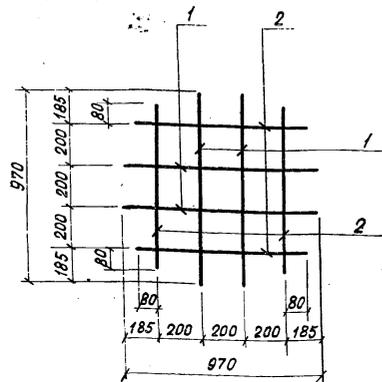
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
4	

Привязан			

35
8800/11

Разр. од.	Искитневская	5.04.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-КС1 дет. 1	Каркас спиральный КС1	Стад.	Массо	Насит.
Пров.	Супрынчик	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 провід		
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. №

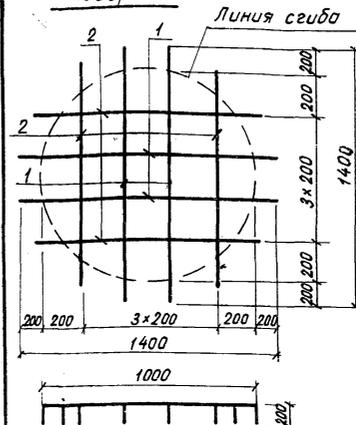
Разр. Супрунчук Л.И. 15.04.82
 Пров. Бахтала В.В. 20.04.82
 Дук. гр. Радченко Р.П. 14.05.82
 ИП Радченко Р.П. 14.05.82
 Уч. от. З.С. Шилоцкий 14.05.82
 Контр. Сильченко В.И. 14.05.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-1-15-С1
 зап. 1

Сетка С1

Статья	Масса	Масштаб
Р	1,6	5/м
Листов 36 Листов 1		
Укрепляющие 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

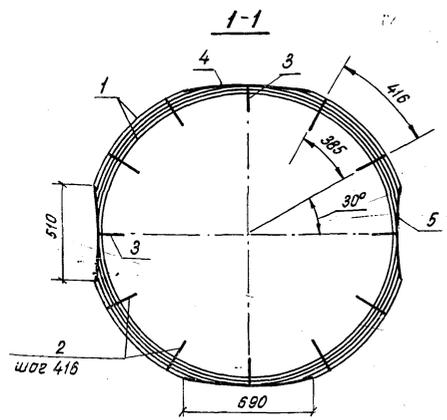
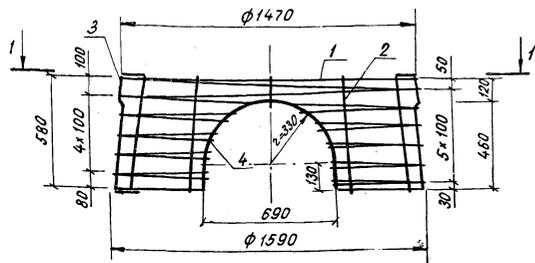
И.Н.В. №

Разр. Супрунчук Л.И. 15.04.82
 Пров. Бахтала В.В. 20.04.82
 Дук. гр. Радченко Р.П. 14.05.82
 ИП Радченко Р.П. 14.05.82
 Уч. от. З.С. Шилоцкий 14.05.82
 Контр. Сильченко В.И. 14.05.82

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

Сетка днища СД1

Статья	Масса	Масштаб
Р	2,4	5/м
Листов 36 Листов 1		
Укрепляющие 2. Киев		



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

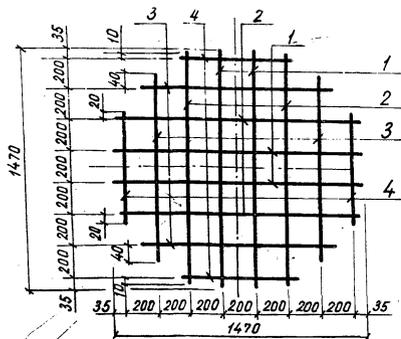
38
8800/1

Рисовал	Писачевская	Кол.	14098
Провер.	Супримчук	Кол.	14098
Рис. зр.	Ройченко	Кол.	14098
Г.И.П.	Ройченко	Кол.	14098
Инж. от. Зорюк	Сильченко	Кол.	14098
Инж. контро.	Сильченко	Кол.	14098

Э.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-15-КСЗ
дет.

Каркас спиральный
КСЗ

Сталь	Масса	Норматив
Р	7,5	5/м
Листов	Листов	
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	Ф6А-III ГОСТ 5781-82		
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. Сиприичук	Лист 1	1404.82
Рук. гр. Радченко	Лист 1	1405.82
Л.П. Радченко	Лист 1	1405.82
И.С. Зосионский	Лист 1	1405.82
И.С. Сильченко	Лист 1	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-16-СЗ
дет. 1

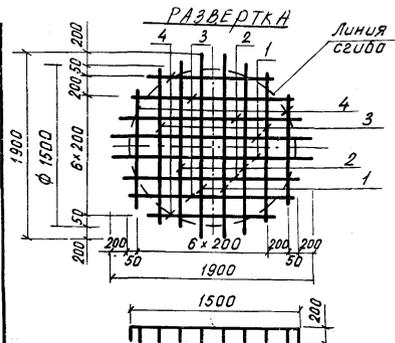
Стадия Масса Машштаб

Сетка СЗ

Р 36 6/м

Лист 39 Листов 1

И.Н.В. №



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	Ф6А-III ГОСТ 5781-82		
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. №

И.Н.В. № табл. 1 табл. и детали 3900.82

Разр. Писневская	Лист 1	1404.82
Проб. Сиприичук	Лист 1	1404.82
Рук. гр. Радченко	Лист 1	1405.82
Л.П. Радченко	Лист 1	1405.82
И.С. Зосионский	Лист 1	1405.82
И.С. Сильченко	Лист 1	1405.82

3.820-9-В1-КЖИ-КСД-15-1-16-СДЗ
дет. 1

Стадия Масса Машштаб

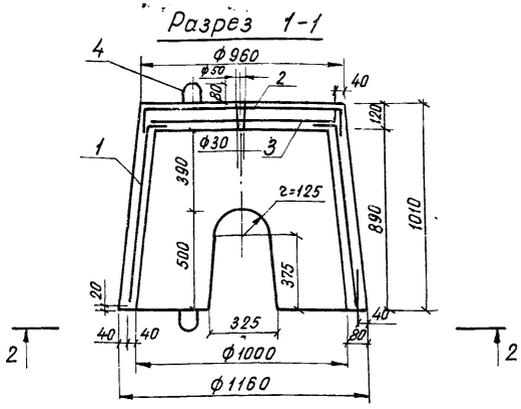
Сетка днища

СДЗ

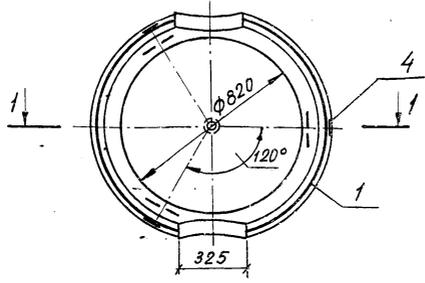
Р 36 6/м

Лист 39 Листов 1

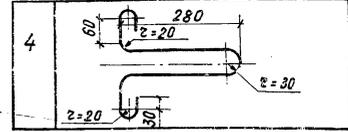
И.Н.В. №



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				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 6727-80	φ10	Уголок φ6		
КСД-10-2-1Б	3,6	3,6	6,8	6,8	3,0	3,0	23,4

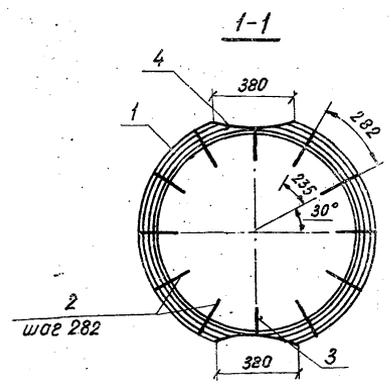
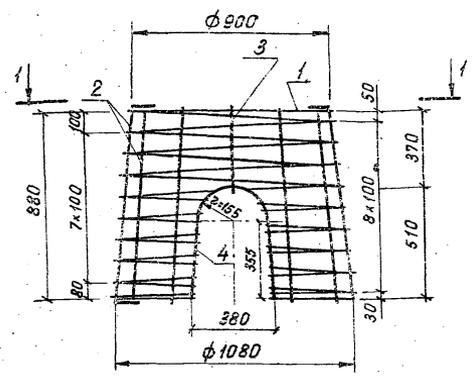
1. Защитный слой бетона 20мм.
2. Монтажные петли (поз.4) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса КС2 (поз.1)
3. При монтаже отверстие в днище забетонировать

Привязан

И.в. №3				
---------	--	--	--	--

Разраб. Супрунчик	И.в. №3	3.820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-1Б	Кальцо стеновое с днищем КСД-10-2-1Б	Стадия	Масштаб	Листов	Листов
Пров. Бахтала	И.в. №3	дол. 1					
Рук. ер. Радченко	И.в. №3						
ГИП Радченко	И.в. №3						
Нач. отд. Забылинский	И.в. №3						
И.контр. Сильченко	И.в. №3						

Листов 1
Листов 1
Укр.гипрострой
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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			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			

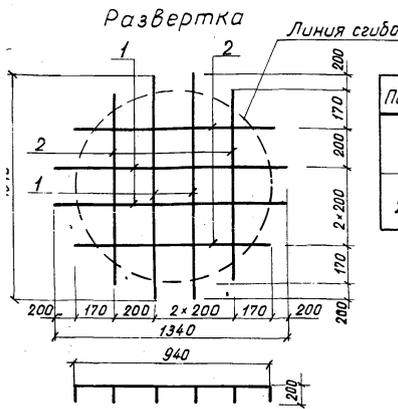
41
8800/1

Разработчик	Виснячская	15.04.82
Пров.	Супрунчук	15.04.82
Рук. гр.	Радченко	14.06.82
ГИП	Радченко	14.06.82
Маст. Зав. цехом	Виснячская	14.06.82
М.С.И.И.П.	Виснячская	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. №

Зр.об.	Супринчик	И.С.	14.04.82
П.р.	Писнячевская	Л.С.	14.04.82
И.к. в.р.	Родченко	Р.С.	14.05.82
И.П.	Родченко	Р.С.	14.05.82
Ч.т.в.	Забудовский	В.С.	14.05.82
И.к.к.т.	Сильченко	А.С.	14.05.82

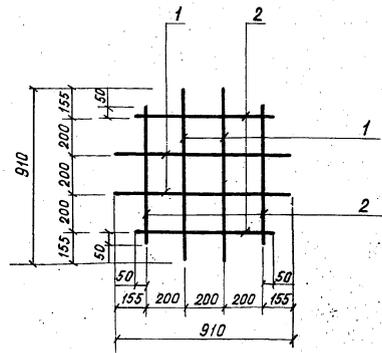
3820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-15-СД2
дет. 1

Сетка днища СД2

Стадия	Масса	Исчисл.
Р	2,4	8/м

Листов 1

Укрепл. трубопровод в 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-10-2-15-02-31	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. №

Зр.об.	Супринчик	И.С.	14.04.82
П.р.	Писнячевская	Л.С.	14.04.82
И.к. в.р.	Родченко	Р.С.	14.05.82
И.П.	Родченко	Р.С.	14.05.82
Ч.т.в.	Забудовский	В.С.	14.05.82
И.к.к.т.	Сильченко	А.С.	14.05.82

3820-9-В1-КЖИ-КСД-10-2-15С2
дет. 1

Сетка С2

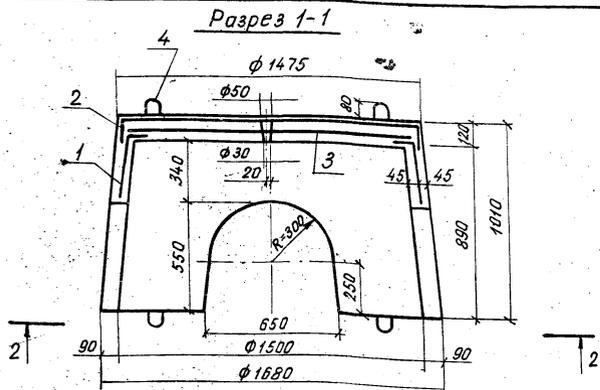
Стадия	Масса	Исчисл.
Р	1,6	8/м

Листов 1

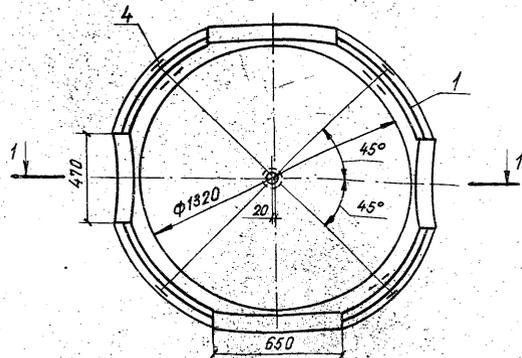
Укрепл. трубопровод в Киев

Инв. № табл. Проект и дата

42
8800/1

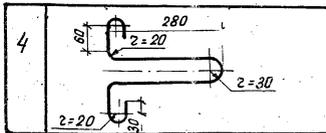


Вид 2-2



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	Лист	Дата	Исполнитель	Дата	Исполнитель	Дата
Лисичевская	1	5.01.82	Супрунчук	04.01.82	Радченко	14.05.82
Супрунчук	1	04.01.82	Радченко	14.05.82	Сильченко	14.05.82
Радченко	1	14.05.82	Сильченко	14.05.82		
Сильченко	1	14.05.82				

3.820-9-В1 - КЖИ-КСД-15-2-16
Дал. 1

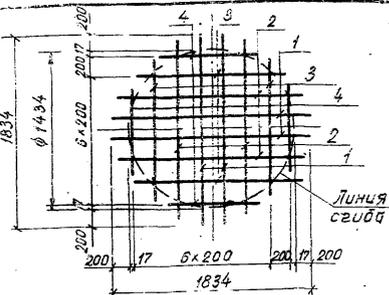
Кольцо стеновое с днищем КСД-15-2-16

Стадия: Масса: Масштаб: Р 1:250 1:20

Лист 15 из 17

Украинский завод

Привязан



Ведомость деталей

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

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.

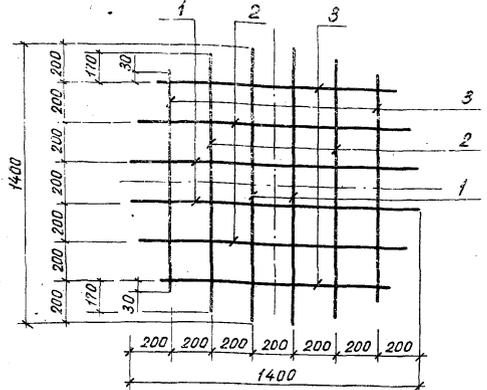
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СД4		
			3820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-СД4-34	ФБА-III ГОСТ 5781-82		
Б4		1*	-01	ℓ=1834	4	0,4 кг
Б4		2*	-02	ℓ=1700	4	0,4 кг
Б4		3*	-03	ℓ=1430	4	0,3 кг
Б4		4*	-04	ℓ=710	4	0,2 кг

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

Привязан			
Инд. №			

Исполнитель: Миснячевская
 Проверил: Супрунчик
 Ряд. гр. Родченко
 И.П. Родченко
 Институт Заводского
 Управления Силоченко

3820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-СД4
 Станция Масса Усилия
 Сетка Вязаная
 Р 5,2 В/м
 Листов 1
 Изготовитель

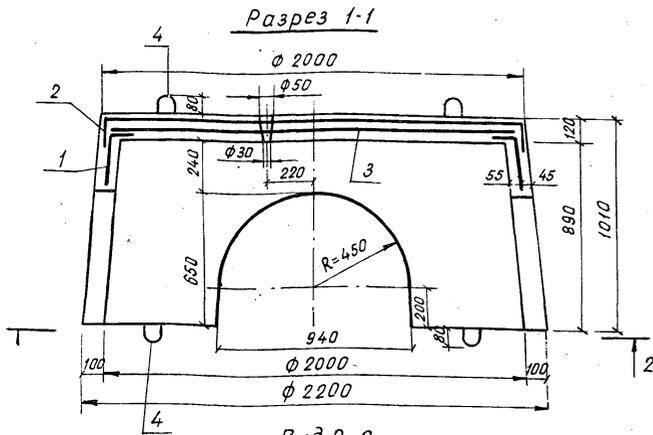


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

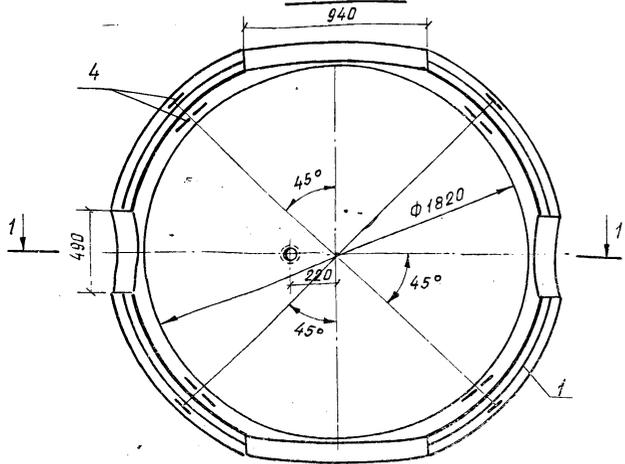
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				С4		
			3820-9-КЖИ-КСД-15-2-15-С4-35	ФБА-III ГОСТ 5781-82		
Б4		1	-01	ℓ=1400	4	0,3 кг
Б4		2	-02	ℓ=1340	4	0,3 кг
Б4		3	-03	ℓ=1060	4	0,2 кг

Исполнитель: Миснячевская
 Проверил: Супрунчик
 Ряд. гр. Родченко
 И.П. Родченко
 Институт Заводского
 Управления Силоченко

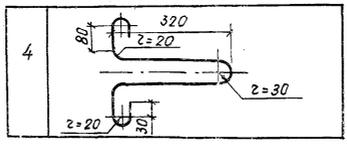
3820-9-В1-КЖИ-КСД-15-2-15-С4
 Станция Масса Усилия
 Сетка С4
 Р В/м
 Листов 1
 Изготовитель



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.

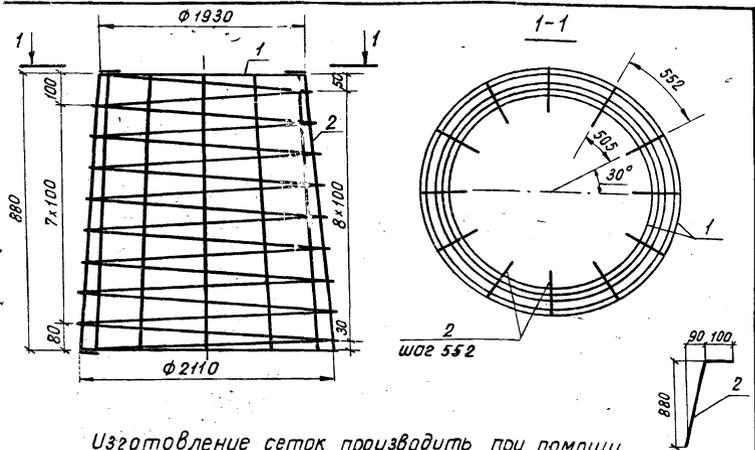
Привязан

Разраб.	Баквала	1204.82
Проб.	Письневская	1304.82
Руч. гр.	Родченко	1405.82
ГИП	Родченко	1405.82
Нач. отд.	Забудонский	1405.82
И.контр.	Сильченко	1405.82

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	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.820-9-КЖИ-КСК-20-2-КС5	КС5		
1		1	-01	φ5ВР-I ГОСТ 6727-80 ρ=70000	1	10,8 кг
1		2	-02	φ6АШ ГОСТ 5781-82 ρ=985	12	0,2 кг

Привязан	
ИШВ.№	

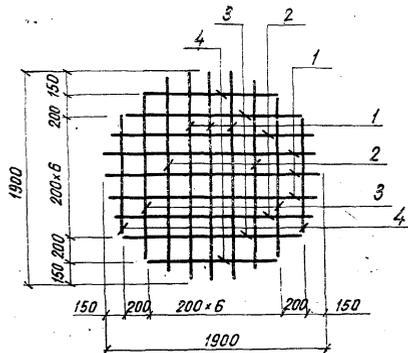
Разраб. Овчинчук	12.05.82	3.820-9-В1-КЖИ-КСК-20-2-КС5 вар. 1	Стадия Масса Масштаб	Р 13,2 5/М
Проф. Платовская	12.05.82			
ЧК.В. Радченко	14.05.82	Каркас спиральный КС5	Листов 1	Итого листов 1
ЧК.В. Радченко	14.05.82			
ЧК.В. Радченко	14.05.82			
ЧК.В. Радченко	14.05.82			
ЧК.В. Радченко	14.05.82			

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

Кол.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

47
8800/1

Разраб.		3.820-9 В.1 деп. 1	Стадия Масса Масштаб	Р
Проф.				
Рис. гр.		Листов 1	Итого листов 1	Итого листов 1
ГИП				
Иуч. отб.				
И.в.к.т.а.				



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% $\rho_{ср}=1890$	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	Бокан	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.

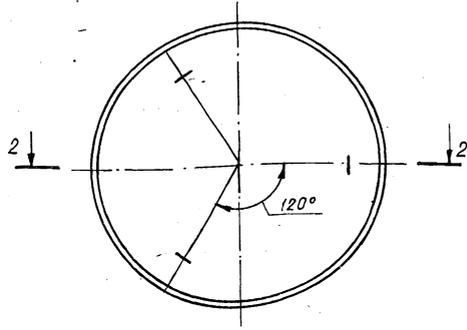
Разряд	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

49

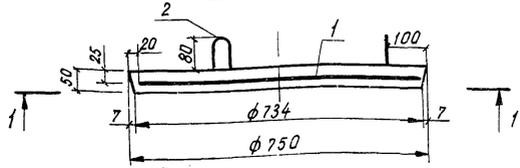
8800/1

Разраб.						
Проб.						3.820-9 3.1 доп. 1
Рук. эр.						
Т.И.П.						
Уч. от. Зав.	Заводский					
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 5781-81 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
	A I		A III		
	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 5781-81	
φ 8	Итого φ 8	φ 6	Итого φ 6	1,8	
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	Сталь	Масса	Исшталь
Пров. Писнячкова А.А.	804.82				
Рук. гр. Радченко С.А.	505.82	дет. 1			
ГИП Радченко С.А.	505.82	Крышка КР-7,5	Р	50	1:10
Исч. авто. Задимонский С.В.	505.82				
Контр. Сильченко М.В.	505.82				
					Лист 5 из Листов 1
					Укр.гидропробудоз г. Киев

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