

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 7.904-1

БЛОКИ ПРИТОЧНЫХ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАМЕР

выпуск 2

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ БЛОК-БОКСА КАМЕРЫ 2ПК10

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

24668-03

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.904-1

БЛОКИ ПРИТОЧНЫХ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАМЕР

ВЫПУСК 2

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ БЛОК-БОКСА КАМЕРЫ 2ПК 10

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ ГОССТРОЯ СССР

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

Зав. отделом зданий

ВОЗВОДИМЫХ КОМПЛЕКТНО-
БЛОЧНЫМ МЕТОДОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



С.Н. БУЛГАКОВ



И.А. ЧЕРЕПОВ



Т.Я. ЭСТРИН

УТВЕРЖДЕНЫ

НПО Промвентиляция

Минмонтажспецстроя СССР

Письмо №5-3 от 05.06.1989г.

Введены в действие

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

с 30.04.1991г.

ПРИКАЗ от 25.10.1990г. №120

Срок действия 1996г.

Основание блок-бокса состоит из железобетонных плит, опирающихся на второстепенные балки каркаса, подобна из продвигая стального листового С10-899-07ГОСТ24045-86, при-
винченного к этим балкам через прокладки из пенопласта, утеплителя из минераловатных плит, уложенного на под-
дон, и пароизоляции из полиэтиленовой пленки $\delta = 0,15\text{ мм}$ ГОСТ10354-82* поверх утеплителя.

Полы покрыты запроектовано с применением двухслойных панелей по серии 1.460.3-20. К несущим конструкциям панели крепятся самонарезающими винтами в каждой волне. В продольном направлении панели соединяются комбинированными заклепками с шагом 250 мм с прокладкой герметика по всей длине стыка. После закрепления и соединения панелей места установки винтов и комбинированных заклепок запениваются теплоизоляцией.

В качестве гидроизоляционного ковра на смонтированные панели наклеивается на битумкаучуковой мастике один слой самоклеящегося рубероида АК по ТУ 21-27-95-86.

Стены и перегородки для воздухозаборной камеры принимаются из трехслойных навесных панелей по серии 1.432.2-17.

Наружная стальная дверь блок-бокса принимается по серии 1.435.3-19 (Изготовитель-Первоуральский завод комплект-

ных металлических конструкций.)

Внутренняя герметическая дверь в воздухозаборную камеру принимается по серии 5.904-4.

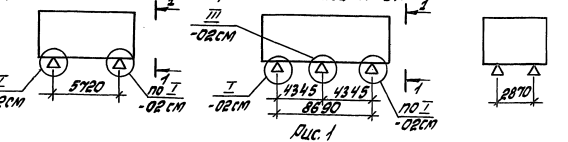
Для забора воздуха применяется железобетонная решетка СТД 302, ТУ 36-1517-84Е.

Съемные монтажные связи состоят из четырех подкосов из прокатного уголка устанавливаемых по углам блок-бокса в плоскости продольных рам каркаса (объем 7.904-1.4-10 [Б]). Подкосы предусматриваются только для транспортирования и монтажа блок-боксов с номинальной длиной 9 м.

В рабочем положении блок-боксы должны быть установлены на опоясочную железобетонную плиту или на стальные (в том числе свайные) или ленточные фундаменты.

Схема опирания блок-боксов на фундаменты приведена на рис. 1.

Схема опирания блок-боксов на фундаменты:



7.904-1.2-0070

Лист 1 из 1
Поперек и сверху
Вдоль и снизу

Опирание блок-балки по четырем углам производится на стальные опорные фундаментные плиты с коническими выступами (установочными конусами), входящими в коническое гнездо опорной плиты блок-балки согласно узлу I на документе 7.904-1.2-02.СМ и 7.904-1.4-02.СМ (патент на авторскую свидетельства №1515290).

Чертежи фундаментов разрабатываются организацией, осуществляющей привязку блок-балков.

Схема нагрузок на фундаменты принимается по рис. 2, величина нагрузок — по табл. 1.

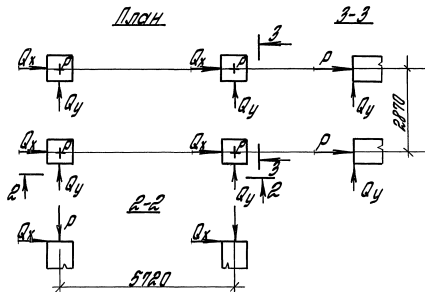
Таблица 1

Обозначение нагрузки	величина нагрузок от блок-балки на фундамент, кс			
	для блок-балки $h=6\text{ м}$		для блок-балки $h=9\text{ м}$	
	нормативная	расчетная	нормативная	расчетная
P (мак)	3800	4900	3400	4700
P (мин)	1500	1800	850	1000
P_y (мак)	—	—	4150	5050
P_y (мин)	—	—	1900	2300
Q_x	55	80	55	80
Q_y	105	150	150	250

Примечание к табл. 1: нагрузки Q_x и Q_y одновременно учитывать не следует.

Схема нагрузок на фундаменты:

а) для блок-балки $h=6\text{ м}$;



б) для блок-балки $h=9\text{ м}$

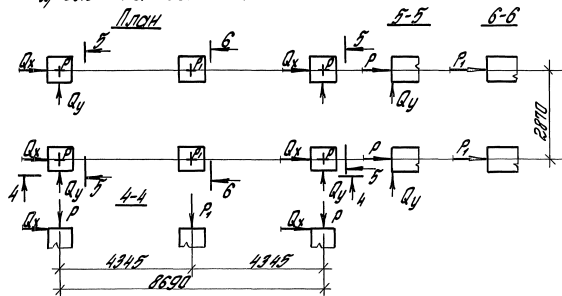


Рис. 2

7.904-1.2-0070

Лист 3

Продолжение

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполне- ния приточной камеры	Блок-бокс		
		Марка	Докум.	Рис.
ББПК 10-1а-1	А1А 392.000	БТ-6-300.1		
ББПК 10-1а-2	-01	-01	Р-01СБ лист 1	1
ББПК 10-1а-3	-02	-02		
ББПК 10-1а-4	-03	-03		
ББПК 10-1а-1	-08	БТ-6-300.1		
ББПК 10-1а-2	-09	-01		
ББПК 10-1а-3	-10	-02	Р-01СБ лист 3	2
ББПК 10-1а-4	-11	-03		
ББПК 10-1а-5	-04	БТ-6-300.2		
ББПК 10-1а-6	-05	-01		
ББПК 10-1а-7	-06	-02		
ББПК 10-1а-8	-07	-03	Р-01СБ лист 3	2
ББПК 10-1а-5	-12	БТ-6-300.2		
ББПК 10-1а-6	-13	-01		
ББПК 10-1а-7	-14	-02		
ББПК 10-1а-8	-15	-03		
ББПК 10-1б-1	А1А 390.000	БТ-6-300.3		
ББПК 10-1б-2	-01	-01	Р-01СБ лист 4	3
ББПК 10-1б-3	-02	-02		
ББПК 10-1б-4	-03	-03		

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполне- ния приточной камеры	Блок-бокс		
		Марка	Докум.	Рис.
ББПК 10-1б-1	А1А 390.000 - 08	БТ-6-300.3		
ББПК 10-1б-2	-09	-01	Р-01СБ лист 4	3
ББПК 10-1б-3	-10	-02		
ББПК 10-1б-4	-11	-03		
ББПК 10-1б-5	-04	БТ-6-300.4	Р-01СБ лист 5	4
ББПК 10-1б-6	-05	-01		
ББПК 10-1б-7	-06	-02		
ББПК 10-1б-8	-07	-03		
ББПК 10-1б-5	-12	БТ-6-300.4		
ББПК 10-1б-6	-13	-01	Р-01СБ лист 6	5
ББПК 10-1б-7	-14	-02		
ББПК 10-1б-8	-15	-03		
ББПК 10-1а-1	А1А 391.000	БТ-6-300.5		
ББПК 10-1а-2	-01	-01		
ББПК 10-1а-3	-02	-02	Р-01СБ лист 6	5
ББПК 10-1а-4	-03	-03		

- 1 Продолжение ключа см. на листе 2.
2 В обозначении документа, на котором разработан блок-бокс,
условно не проставлен номер серии.

				7.904-1.2-01 СМ			
ИП	Эттингер	Генерал		Ключ для подбора марки блок-боксов	Италия	Лист	Листов
Разраб.	Продраб.	Технолог			Р	1	2
Исполн.	Исполнитель	Инженер			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н.Сидорова	Продраб.	Технолог					

Ключ для подбора марки блок-бокса (продолжение)

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполнения приточной камеры	Блок - бокс			Докум.	Рис.
		Марка	Докум.	Рис.		
ББПКЮ-ПД-1	А1А 391.000	-08	Б1-Б-300,5	2-01 СБ лист 6	5	
ББПКЮ-ПД-2		-09	-01			
ББПКЮ-ПД-3		-10	-02			
ББПКЮ-ПД-4		-11	-03			
ББПКЮ-ПД-5		-04	Б1-Б-300,6			
ББПКЮ-ПД-6		-05	-01	2-01 СБ лист 7	6	
ББПКЮ-ПД-7		-06	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-07	-03			
ББПКЮ-ПД-9		-12	Б1-Б-300,6			
ББПКЮ-ПД-6		-13	-01			
ББПКЮ-ПД-7		-14	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-15	-03			
ББПКЮ-ПД-1	А1А 392.000		Б1-Б-300,7			2-01 СБ лист 8
ББПКЮ-ПД-2		-01	-01			
ББПКЮ-ПД-3		-02	-02			
ББПКЮ-ПД-4		-03	-03			

Шифр блока приточной камеры	Обозначение исполнения приточной камеры	Блок - бокс			Докум.	Рис.
		Марка	Докум.	Рис.		
ББПКЮ-ПД-1	А1А 392.000	-08	Б1-Б-300,7	2-01 СБ лист 8	7	
ББПКЮ-ПД-2		-09	-01			
ББПКЮ-ПД-3		-10	-02			
ББПКЮ-ПД-4		-11	-03			
ББПКЮ-ПД-5		-04	Б1-Б-300,8			
ББПКЮ-ПД-6		-05	-01	2-01 СБ лист 9	8	
ББПКЮ-ПД-7		-06	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-07	-03			
ББПКЮ-ПД-5		-12	Б1-Б-300,8			
ББПКЮ-ПД-6		-13	-01			
ББПКЮ-ПД-7		-14	-02			
ББПКЮ-ПД-8		-15	-03			

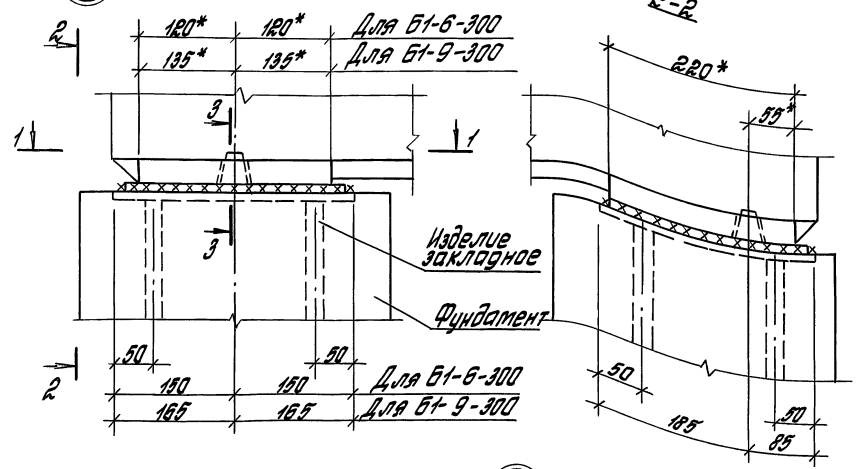
Шифр блока приточной камеры

7.904-1.2-01 СМ

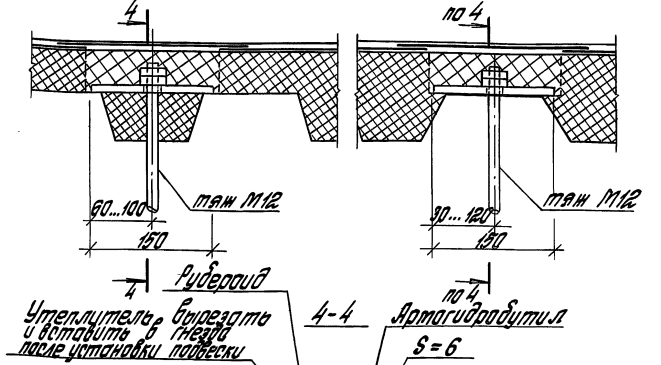
24668-03

лист
2

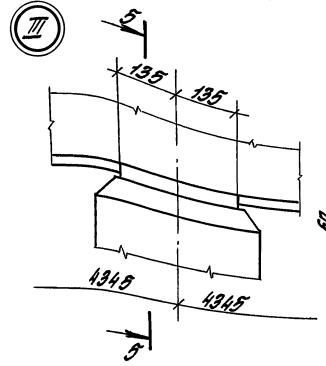
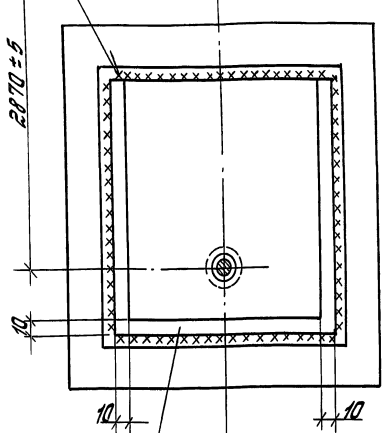
Пример решения узла опирания блок-балки на угловой фундамент



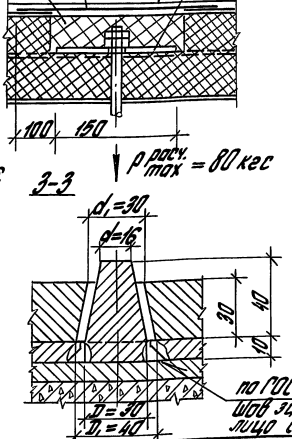
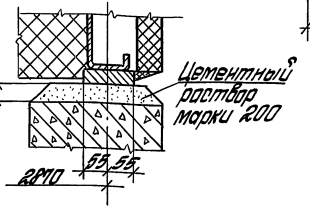
Пример решения узла крепления подвески к панелям покрытия:
 1) над впадиной настила 2) над средним настилом



ГОСТ 5264-80* М1-Д4



5-5



по ГОСТ 4098-85 М12-Р3
 для зачистить арматуру с пластиной.

Плита опорная фундаментная с угловым конусом приварить к закладному изделию после выверки

5720 ± 5 Для Б1-Б-300
 2690 ± 10 Для Б1-9-300

7.904-1.2 -02 СМ

ГМП	Востри	Лев	Узел I; II; III	Удобен	Лист	Листов
Разраб	Голубков	Голубков				
Чепали	Лобанова	Лев	ЦНИИПРОТЗДАНИЙ			
И.контр	Митроков	Голубков				

Имя, № проекта, Изготовитель и дата. Изделие № 10

1. Технические требования.

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Блок-боксы и их составные части должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочим чертежам серии 7.904.1. вып. 2 и 4.

1.1.2. Форма, основные размеры и масса блок-боксов должны соответствовать указанным на сборочных чертежах 7.904.1.2.01СБ и 7.904.1.4.01СБ.

1.1.3. Блок-боксы должны поставляться предприятием-изготовителем полностью собранными и отделанными необходимыми защитными покрытиями.

1.1.4. Предельные отклонения от проектных размеров блок-бокса и его составных частей не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование проектного параметра	Допускаемое отклонение мм		Метод контроля	
	прибыль ± мм	прибыль ± мм		
Названные размеры блок-бокса:			измерительный, по каждой стороне	
	длина	± 12		± 16
	ширина	0, -10		0, -10
высота	± 10	± 10		
Размеры помещения:				
	длина	± 12	± 16	
	ширина	0, -10	0, -10	
высота	± 10	± 10		

Таблица 2 (продолжение)

Наименование проектного параметра	Допускаемое отклонение мм		Метод контроля	
	прибыль ± мм	прибыль ± мм		
Размеры стального каркаса:			измерительный, по каждой элементу	
	длина	± 7		± 7
	ширина	± 5		± 5
	высота	± 5		± 5
	равенство диагоналей рамы основания и покрытия	± 12		± 16
	неплоскостность рамы основания и покрытия	± 10		± 16
Расстояние между осями концевых отверстий в опорных литках				
	по длине	± 3		± 3
	по ширине	± 2,5		± 2,5
Фактические отклонения элементов стен:			измерительный, по каждой панели	
	отклонение от вертикали продольных каркас панелей	± 3		± 3
	отклонение плоскости наружной поверхности стенового ограждения от вертикали	± 5		± 5

Иск. и подв. Печать и дата

				7.904-1.2-00ТУ		
ИП	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Технические условия	Лист	Листов
Разраб.	Голарков	Голарков	Голарков			
Исполн.	Матюкова	Матюкова	Матюкова			
Н.Солта	Голарков	Голарков	Голарков	ЦИНЦИПРОМЗДАНИИ		

1.1.5. Внешний вид маскарасочного покрытия должен соответствовать ГОСТ 9.032-74. Подтеки, механические включения, пузыри и другие дефекты не допускаются.

1.2. Требования к материалам.

1.2.1 Сталь

1.2.1.1. Корпусы блок-боксов должны выполняться из стали С275 по ГОСТ 27772-88.

1.2.1.2. Монтажная петля блок-боксов (докум. 7.904.1.2-12 и 7.904.1.4-11) выполняется из стали 09Г2С-15 ГОСТ 19281-89.

1.2.1.3. Детали для сверления, обрамления проемов и элементы закладных изделий из листового проката и уголков должны выполняться из стали С245 по ГОСТ 27772-88.

1.2.1.4. Анкера закладных изделий выполняются из арматуры классов А-1 и А-III по ГОСТ 5781-82.*

1.2.1.5. Сетки для армирования железобетонных плит изготавливаются из арматуры класса Вр-1 по ГОСТ 67727-80.*

1.2.1.6. Монтажная петля железобетонных плит выполняется из горячекатаной гладкой арматуры класса А-1 по ГОСТ 5781-82.*

1.2.1.7. Электроды для сварки стальных конструкций: при сварке должны применяться электроды типа Э46, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 9467-75*;

при сварке в углекислом газе должна применяться сварочная проволока Св-08Г2С, удовлетворяющая требованиям ГОСТ 2246-70*; для сварки петли блок-боксов (докум. 7.904.1.2-12 и 7.904.1.4-11) покрытиями электроды следует применять электроды типа Э60 по ГОСТ 9467-75 для сварки ее в среде углекислого газа должна применяться сварочная проволока Св-10ХГ2СМА по ГОСТ 2246-70*.

1.2.1.8. Технические требования к профилям стальным шпунтым С-образным.

1. Настоящие технические требования распространяются на стальные шпунтые равнополочные С-образные профили, изготовляемые на прокатнопрокатных станках из горячекатаной листовой стали обыкновенного качества.

2. Технические требования к листовому прокату - по ГОСТ 27772-88.

3. Поперечное сечение профилей должно соответствовать указанному на рис. 3.

Обозначения к рис. 3 и таблицам 3 и 4:

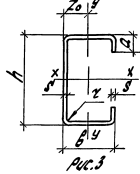


Рис. 3

- h - высота профиля,
- b - ширина профиля,
- a - ширина полки,
- s - толщина профиля,
- r - радиус скруглены,
- w - момент сопротивления,
- J - момент инерции,
- i - радиус инерции,
- z₀ - расстояние от оси y-y до наружной поверхности стенки.

4. Размеры, площадь поперечного сечения, справочные значения величин для осей и масса 1м профиля должны

Шкала проф. Петля и петля вращенный шпунт

соответствовать табл. 3.

5. Предельные отклонения толщины профилей должны соответствовать предельным отклонениям по толщине заготовки шириной 1000-3000 мм нормальной точности прокатки Б для горячекатаной стали по ГОСТ 19903-74.

Предельные отклонения толщины профилей не распространяются на места изгиба.

6. Предельные отклонения по размерам поперечного сечения профилей должны соответствовать указанным в табл. 4.

7. Предельные отклонения от угла 90° не должны превышать ±1°30'.

8. Профили изготавливаются длиной от 3 до 12 м.

9. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м. Общее скручивание не должно превышать значения произведения допускаемого скручивания на 1 м длины на длину профиля в метрах, но не должно быть более 10°.

При контроле скручивания проводят измерения зазора между плоскостью контрольного стеллажа и стенкой профиля (по диагонали).

10. Местная кривизна профилей не должна превышать 1,0 мм на 1 м.

Общая кривизна не должна превышать значения произведения допускаемой кривизны на 1 м на длину профиля в метрах.

11. Волнистость полок швеллеров не должна превышать 2 мм на 1 м.

12. Вогнутость и выпуклость стенок профиля не должны превышать:

1,5 мм - при ширине прямолинейного участка стенки до 100 мм

2,0 мм - при ширине прямолинейного участка стенки до 200 мм

3,0 мм - при ширине прямолинейного участка стенки до 300 мм.

13. Высота и ширина профиля и полок измеряются в плоскостях отстоящих, соответственно, от вертикальной и горизонтальной стенок на расстоянии, равном величине наружного радиуса кривизны (R+S).

14. Измерение размеров поперечного сечения, а также скручивания, кривизны, волнистости, вогнутости и выпуклости стенок профилей проводят на расстоянии не менее 300 мм от торцов при поштучном процессе профилирования и не менее 150 мм при непрерывном процессе профилирования.

ШВЕЛЛЕРЫ, ПРОФИЛИ И ВАГТЕРЫ ВНЕШНЕГО

Таблица 3

h	b	d	s	R не более	Площ. стержня, см ²	Средственные величины для осей X-X				Средственные величины для осей Y-Y				% от см	Масса кг
						В, см	W, см	L, см	W, см	W, см	W, см	W, см	W, см		
100	60	15	3	4,5	5,43	111	22,4	403	32,4	15,2	8,4	2,17	2,13	5,43	
120	60	20	4	4	9,95	217	36,2	467	46,7	22,2	12,0	2,17	2,10	7,81	
160	80	25	4	6	13,6	542	67,8	632	100	30,7	21	2,35	2,77	12,7	
180	90	30	5	5	19,0	953	106	707	208	65,8	35,6	3,31	3,16	15,0	
200	100	30	5	5	24,0	1317	132	794	280	81,9	42,5	3,65	3,42	16,5	
220	100	30	5	5	22,0	1646	150	854	290	88,4	43,1	3,62	3,28	17,3	
250	100	45	5	7,5	25,1	2349	188	967	366	105	56,3	3,82	3,49	18,7	

Таблица 4

Размеры профилей, мм.	Предельные отклонения, мм
Высота:	
до 100 вкл.	± 1,5
свыше 100 до 200 вкл.	± 3,0
свыше 200	± 4,0
Ширина:	
от 60 до 100 вкл.	± 2
Ширина полки:	
до 25 мм вкл.	± 2
свыше 25 до 50 вкл.	± 3

1.2.2. Бетон.

Для изготовления железобетонных плит основания предусмотрено применение тяжелого бетона класса прочности на сжатие В25 марки по водонепроницаемости W4, удовлетворяющего требованиям ГОСТ 25192-82 для конструктивных бетонов.

1.2.3. Кровельные материалы.

В качестве кровельного материала применяется армированный ЛК, удовлетворяющий требованиям ТЗ 21.27.96-86.

1.2.4. Теплоизоляционные материалы.

Для теплоизоляции основания, цоколя стен и карнизных участков покрытия блок-вакса должны применяться плиты теплоизоляционные из минеральной ваты на синтетическом связующем, отвечающие требованиям ГОСТ 9573-82* и имеющие плотность 125 кг/м³.

1.2.5. Пароизоляция.

В качестве пароизоляции применяется полиэтиленовая пленка марки Т толщиной 0,15 мм, отвечающая требованиям ГОСТ 10354-82*.

Инд. проект. Проект и смета в 2-х экз.

1.2.6. Уплотняющие прокладки и герметики.

1.2.6.1. Для уплотняющих прокладок применяется пластина из пенорезины.

1.2.6.2. В качестве герметика применяется мастика тиксоловая марки ММ-05

и тиксоловая лента.

1.2.7. Цапелия.

1.2.7.1. Панели стеновые-металлические трехслойные с утеплителем из пенополиуретана-принимаются по серии 1.432.2-17 и должны удовлетворять требованиям ГОСТ23186-79.

1.2.7.2. Панели покрытия-стальные двухслойные с утеплителем из пенополиуретана-принимаются по серии 1.460.3-20 и должны удовлетворять требованиям ГОСТ24524-80.

1.2.7.3. Дверь стальная напыленная шириной 1900мм, высотой 2100мм, двулопастная алая по серии 1.436.3-19, удовлетворяющая техническим условиям ТУ 67-582-84.

1.2.7.4. Дверь герметическая ДЧ 09х04 по серии 5.904-4.

1.2.8. Материалы для защитной обработки.

1.2.8.1. Окраска стального каркаса производится пентафталевыми эмалями, окраска панелей ограждения и профилированного листа поддона производится акрилсиликоновыми эмалями (СНЧП 2.03.11-85 Приложение 15).

1.2.8.2. Кровельный ковер окрашивается полимерным приклеивающим составом НВВ-2 (ТУ 383-0-78) с добавле-

нием в него 10-14% наполнителя-алюминиевой пудры ПЛК-3 или ПЛК-4 (ГОСТ 5494-71*Е).

1.3. Требования к производству.

1.3.1. Изготовление блок-боксов должно производиться на заводах, приспособленных для изготовления стальных конструкций и оборудованных гибочными станками для производства С-образных профилей, согласно табл.З настоящей технической описания, или получающих такие профили со специализированных заводов.

1.3.2. Стальные каркасы блок-боксов должны изготавливаться с учетом требований СНЧП IV-18-75.

1.3.3. Железобетонные плиты должны изготавливаться и устанавливаться с учетом требований СНЧП 3.03.01-87.

1.3.4. Монтаж ограждающих конструкций следует производить с учетом требований СНЧП 3.03.01-87.

1.3.5. Предполагается следующая последовательность изготовления блок-боксов:

- изготавливается основание блок-бокса,
- одновременно с основанием изготавливается каркас покрытия с приваренными к нему стойками,
- покрытие со стойками устанавливается на основание блок-бокса и производится проверка стоек к каркасу основания.

7. 904-1.2.-0074

Лист

5

- производится монтаж оборудования
 - устанавливаются и крепятся панели стен и перегородки, обрешетный блок и жемалюзийные решетки,
 - производится устройство узлов сопряжения элементов стен и покрытия и обрамление отверстий для пропускса коммуникаций через ограждающие конструкции.
- 1.4. Комплектность.

1.4.1. В комплект поставки должны входить:

1. Блок-бокс в сборе	- в объеме наряд-заказа согласно ведомости поставки
2. Опорные фундаментные плиты с установочными конусами	4 шт. на каждый блок-бокс
3. Паспорт	1 экз. на каждый блок-бокс
4. Инструкция по эксплуатации и монтажу.	1 экз на каждый блок-бокс

1.5. Маркировка.

1.5.1. Маркировка блок-бокса должна осуществляться несмываемой краской контрастного цвета шрифтом высотой 40-60мм в соответствии с проектом окраски блок-бокса.

1.5.2. Маркировка должна содержать:

- марку блок-бокса,
- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак,

- заводской номера блок-бокса,
- номера штампа ОТК,
- дату выпуска,
- массу брутто.

1.5.3. Способ нанесения маркировки должен обеспечить ее несмываемость на весь срок службы блок-бокса.

1.6. Упаковка.

1.6.1. Блок-боксы поставляются в неупакованном виде комплектом по п.1.4.1.

1.6.2. Выводы вентиляторов должны быть закрыты стальными листами толщиной 2,8мм, прикрепленными к фланцам вентиляторов болтами диаметром 6-8мм. Под шайбы болтового соединения должны быть поставлены уплотняющие прокладки из резины.

2. Правила приемки.

2.1. При проверке соответствия блок-бокса требованиям настоящего технического описания предприятие-изготовитель должно производить следующие виды контроля:

- приемо-сдаточный,
- периодический,
- типовой.

2.2. Приемо-сдаточному контролю должен подвергаться каждый блок-бокс в соответствии с разделом 3, при этом должны проверяться:

Шифр и номер, наименование и дата введения в действие

внешний вид и качество лакокрасочного покрытия,
качество сварных соединений,
комплектность,
маркировка и числовка,
наличие паспорта и инструкции по монтажу.

2.2.1. В случае выявления дефектов допускается их устранение с последующим предъявлением ОТК.

2.2.2. При невозможности ликвидировать дефекты изделие должно быть забраковано.

2.2.3. Качество сварных соединений и подготовка поверхности к нанесению защитных покрытий должны проверяться до сборки металлоконструкций.

2.2.4. Результаты приемо-сдаточного контроля должны отражаться в сопроводительной документации к блок-боксу.

2.3. Периодический контроль проводят на одном экземпляре блок-бокса из 100, но не реже одного раза в полугодие, при этом проверяются:

- основные размеры и параметры конструктивных элементов,
- качество изготовления основных конструктивных элементов,
- прочность основных конструктивных элементов,
- качество технологического процесса изготовления и оснащения производства.

2.3.1. Периодическому контролю подвергают блок-боксы, подвергавшиеся приемо-сдаточному контролю.

2.3.2. Результаты периодического контроля оформляются протоколом.

2.4. Типовой контроль должен проводиться после внесения изменений в конструкцию основных элементов блок-бокса или в технологию их изготовления с целью проверки эффективности внесенных изменений.

3. Методы контроля и испытаний.

3.1. Контроль геометрических размеров блок-бокса и их элементов должен производиться с помощью универсального мерительного инструмента, обеспечивающего заданный класс точности.

Мерительный инструмент должен соответствовать требованиям ГОСТ 427-75, ГОСТ 7502-89, ГОСТ 166-89, ГОСТ 162-90.

3.2. Проверка массы блок-бокса и его элементов должна производиться путем контрольного взвешивания на товарных весах с точностью до 10 кг.

3.3. Проверка соответствия материалов стандартам и техническим условиям должна производиться по сертификатам или путем лабораторных испытаний и анализов.

3.4. Контроль качества сварных швов должен производиться по ГОСТ 3242-79.

3.5. Проверка внешнего вида блок-бокса, цвета и качества

Г. 904-1.2-00У

Лист
4

окраски, наличия антикоррозийной защиты, наличия обозначений или марок у составных элементов, правильность маркировки и упаковки должны производиться внешним осмотром.

3.6. Качество устройства утеплителя (отсутствие пустот, разрывов) должно производиться внешним осмотром и щупом. Толщина слоя утеплителя должна проверяться в процессе его закладки.

3.7. Проверка работы запорных устройств дверей должна производиться путем пробного 2-кратного открывания-закрывания.

4. Хранение, транспортирование, монтаж.

4.1. Хранить блок-боксы следует на открытых ровных сухих площадках с прочным фундаментом, площадки должны иметь уклон, равный $\epsilon = 0,003$.

4.2. Блок-бокс рекомендуется устанавливать на деревянные прокладки $50 \times 200 \times 3000$ мм, предохраняющие от вмятин в фундаменте.

4.3. Места хранения блок-боксов должны быть обеспечены пожарным инвентарем по нормам, установленным правилами пожарной безопасности.

4.4. Транспортирование блок-боксов предусматривается железнодорожным транспортом, в этом случае блок-бокс

может быть установлен на платформу шириной не менее 2700 мм, а так же автомобильным или гусеничным транспортом со специальными прицепами.

4.5. Схема опирания блок-боксов при хранении и транспортировке приводится на рис. 4.

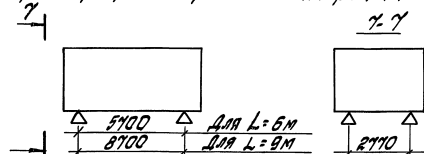


Рис. 4

4.6. Блок-боксы строятся за 4 петли, расположенные в уровне покрытия в специальных гнездах по углам блок-бокса над стайсами.

4.6.1. Подъем блок-бокса осуществляется с применением жесткой пространственной траверсы со стропами с саморегулирующейся длиной.

4.6.2. При монтаже блок-бокс следует устанавливать сразу в проектное положение без последующей надбивки.

Для блок-бокса длиной 9 м (докум. 7.904-14-01СБ) съемные подкосы (поз. 23 докум. 7.904-14-10СБ) следует демонтировать только после установки блок-бокса в проектное положение.

7.904-1.2-00 ТУ

Лист

8

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Формат
1		Кирпосекст-б-300, 1687 кг	7.904-1.2-11	1	А3
1		Ж.б. плита П1, 1240 кг	7.904-1.2-13	1	А3
1		Ж.б. плита П1-1, 1240 кг	7.904-1.2-13	1	А3
		Стеновые панели 1 ПТС.538.1016.81.С08 (серия 1.432-17); 95,6 кг	1.432.2-11.10.001-10	100	А3
		Панели покрытия 1 ПАН.60.845-08-8 (серия 1.460.3-28); 38 кг	1.460.3-20.1-3-10	7	А3
		Дверь стальная ДНС-19-21.2г (серия 1.436.3-18); 14 кг	1.436.3-19.1 12.12.00.00200	1	- Б
		Дверь железобетонная ДЧ 09104 (серия 5.904-4); 7,5 кг	- 7	1	- 7
		Решетка эластомерная (СТД 3027436-1917-84); 13 кг	- 8	3	- 8
		Трап 50 ГСТ 1811-81* 47 кг	9 без черт.	1	9
		Колодки К50 ГСТ 6942.7-80; 2,1 кг	10 без черт.	1	10
		Патрубок П. 50-400 ГСТ 6942.4-80; 3 кг	11 без черт.	1	11
		Подвеска МНБ, 2,33 кг	12 7.904-1.2-20	1	12
		Крышка МНУ, 2,26 кг	13 7.904-1.2-21	1	13
		Крышка; 1,76 кг	14 7.904-1.2-22	1	14
		Крышка; 1,86 кг	15 7.904-1.2-23	1	15
		□ 100х60х15; 2-98м; 53 кг	16 без черт.	1	16

* Количество стеновых панелей дано без учета отходов.

7.904-1.2-01

Блок-бокс Б1-Б-300.1...
Б1-Б-300.8-03

Итого листов 1
Итого 5
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Шифр листа, порядк и дата ввода

Ввод в эксплуатацию
Исполнитель
И.Л.Гонимов

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Формат
		Швеллер 40х40х3 ГСТ 8278-83 СЧ45 ГСТ 27772-88	17 без черт.		17
		Л=100; 0,17 кг		4	
		Угловой 100х100х8 СЧ45 ГСТ 27772-88			
		50х4; 2=32800; 100 кг	18 без черт.		18
		63х4; 2=2780; 10,5 кг	19 без черт.		19
		63х4; 2=950; 3,71 кг	20 без черт.		20
		63х4; 2=650; 2,54 кг	21 без черт.		21
		50х4; 2=2780; 8,42 кг	22 без черт.		22
		25х3; 2=347; 0,39 кг	23 без черт.		23
		50х4; 2=60; 0,18 кг	24 без черт.		24
		Угловой 100х100х8 СЧ45 ГСТ 27772-88			
		50х32х4; 2=510; 134 кг	25 без черт.		25
		50х32х4; 2=910; 234 кг	26 без черт.		26
		50х32х4; 2=610; 159 кг	27 без черт.		27
		50х32х4; 2=992; 249 кг	28 без черт.		28
		50х32х4; 2=492; 125 кг	29 без черт.		29
		50х32х4; 2=672; 177 кг	30 без черт.		30
		50х32х4; 2=1442; 361 кг	31 без черт.		31
		Двутавр 105 ГСТ 8502-83 СЧ45 ГСТ 27772-88	32 без черт.		32
		2=600; 4,85 кг		2	

Шифр листа, порядк и дата ввода

7.904-1.2-01

Лист 2

Примеч.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	33	без черт.	Чешолок 110x90x5 ГОСТ 19112-74 ГЭН5 ГОСТ 19112-88		
			l=100; 0,15 кг	13	
	35	без черт.	настил профилированный С10-889-07		
			ГОСТ 24045-85, м ²	154	
			лист оц. ГОСТ 19904-90* Ст 3.сп-ХП ГОСТ 4918-80*		
	36	без черт.	0,8x480x1800;	543 кг	1
	37	без черт.	0,8x900x2770;	157 кг	4
	38	без черт.	0,8x130x1800;	147 кг	1
	39	без черт.	0,8x520x1800;	70 кг	1
	40	без черт.	0,8x125x1500;	12 кг	1
	41	без черт.	0,8x340x7200;	15,4 кг	1
	42	без черт.	1x56x2050;	0,9 кг	2
			лист ГОСТ 19903-74* ГЭН5 ГОСТ 27772-88		
	43	без черт.	1,5x270x3000;	0,54 кг	1
	44	без черт.	1,5x270x3000;	0,54 кг	1
	45	без черт.	1,5x170x3000;	5,0 кг	2
	46	без черт.	1,5x170x2380;	4,76 кг	4
	47	без черт.	2x252x270;	1,06 кг	4
	48	без черт.	2x160x280;	0,7 кг	4
	49	без черт.	3x50x200;	0,23 кг	11
	50	без черт.	3x40x500;	0,5 кг	28
	51	без черт.	3x50x60;	0,07 кг	3
	52	без черт.	3x60x100;	0,14 кг	3

Шаб. 116011. Паспорта и دفتر. Взам. инв. №

Г. 904-1.2-01

лист
3

Примеч.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	53	без черт.	3x40x5000;	4,71 кг	1
	54	без черт.	4x40x70;	0,09 кг	16
	55	без черт.	4x80x80;	0,2 кг	4
	56	без черт.	4x140x190;	0,84 кг	2
	57	без черт.	4x140x140;	0,62 кг	1
	58	без черт.	10x100x200;	1,6 кг	4
	59	без черт.	10x300x300;	7,03 кг	1
	60	без черт.	10x40x520;	1,63 кг	6
	61	без черт.	16x100x2510;	32,78 кг	5
	94	без черт.	3x80x240;	0,45 кг	2
	96	без черт.	4x200x400;	1,9 кг	2
	62	без черт.	лист ромб. ПУЗ ГОСТ 8568-77*М		3,5
	63	без черт.	Труба 20 ГОСТ 3262-75 * l=2400;	3,6 кг	1
	64	без черт.	Труба 20 ГОСТ 3262-75 * l=900;	1,35 кг	1
	65	без черт.	Труба 80 ГОСТ 3262-75 * l=61;	0,51 кг	1
	95	без черт.	Труба 32 ГОСТ 3262-75 * l=90;	0,28 кг	3
	66	без черт.	Бочок 50x75 ГОСТ 8485-86 Е ³ ГОСТ 2061, 206 φ = 20% М ³		0,07
	67	без черт.	Бочок 150x150 ГОСТ 8485-86 Е ³ ГОСТ 2061, 206 φ = 20% М ³		0,09

Шаб. 116011. Паспорта и دفتر. Взам. инв. №

Г. 904-1.2-01

лист
4

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	68		Минераловатная плита $\gamma = 125 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$, ГОСТ 9573-82, м ³	3,4	
	69		Дромоидрабутил АК ТЧ-21-27-95-85, м ²	33	
	70		Полиэтиленовая пленка $\delta = 0,15$ ГОСТ 10354-82, м ²	56	
	71		Пенопласт прокладочный ПП-150, м ²	104	
	72		Пенополиуретан $\gamma = 40 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$, м ³	208	
	73		Мастика тиаколовая МТ-0,5, м ³	201	
	74		Прокладка ПАП-40 $d = 10$ ГОСТ 19177-81, м	2,8	
	75		Прокладка из пенополиуретана $\delta = 5$, м ³	202	
	76		Лента тиаколовая, м	19,5	
	77		Мастика бутилкаучук., М60, кг	16,1	
	78	1.432.2-17.5-1КД 20-01	Комплект крепежный КД 2-2 (серия 1.432.2-17)	80	
	79		Винт 5x35 ГОСТ 10621-80, кг	245	
	80		Винт 5x16 ГОСТ 10621-80, кг	278	
	81		Винт 6x15x25 ГОСТ 10619-80, кг	2,9	
	82		Защелка комбинированная 3x4,2x4,5 ТЧ 35-2088-85, кг	0,8	
	83		Шпатель 50x5, ГОСТ 1144-80, кг	0,4	

7.904-1.2-01

лист

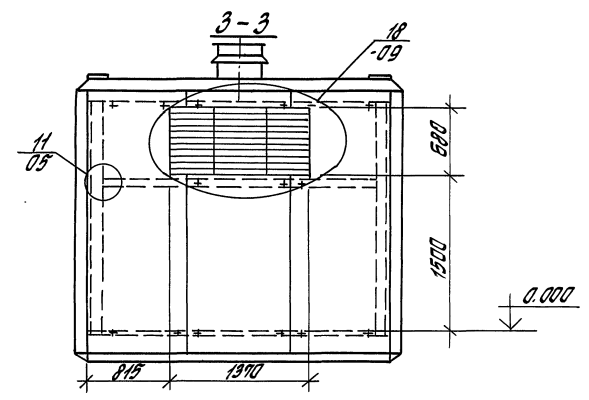
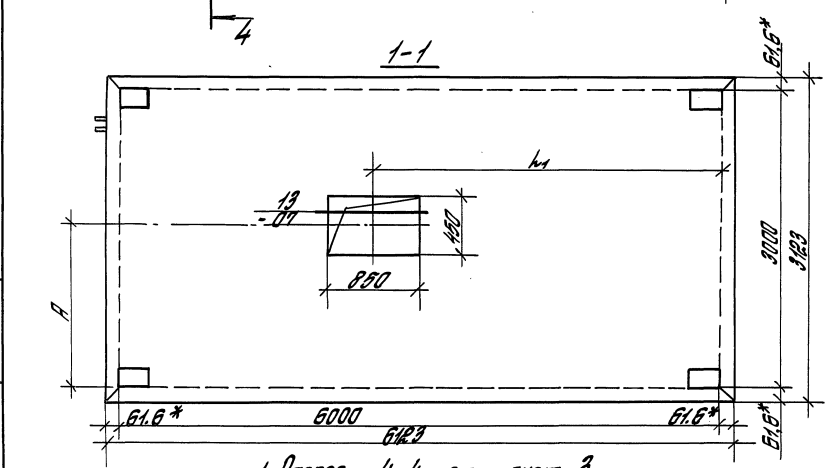
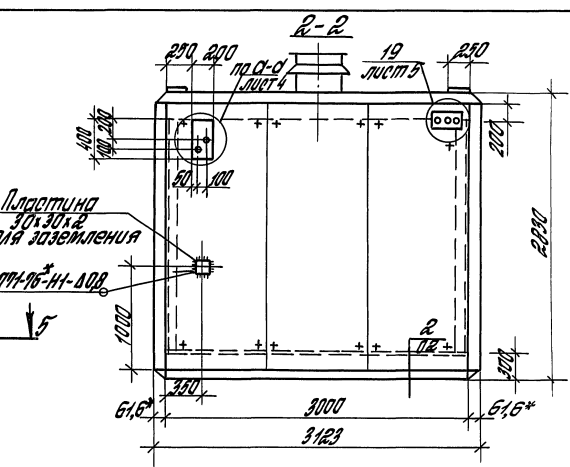
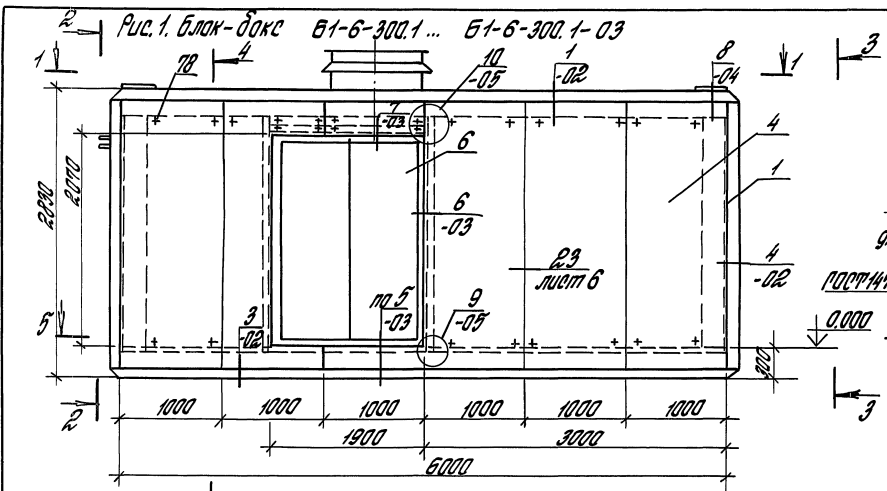
5

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	84		Гвоздь 3x40 ГОСТ 4028-53, кг	207	
	85		Болт М 4x35 ГОСТ 1198-70, м	16	
	86		Гайка М10 ГОСТ 3032-76, м	8	
	87		Шайба 10 ГОСТ 6958-78, м	8	
	88		Болт М10x90 ГОСТ 1198-70, м	3	
	89		Гайка М10 ГОСТ 5915-70, кг	0,5	
	90		Шайба 10 ГОСТ 11371-78, кг	0,17	
	91		Болт М10x110 ГОСТ 1198-70, м	12	
	92		Гвоздь 4x120 ГОСТ 4028-53	4	
	93		Дробель стальной ТЧ 14.4-1231-83	32	

7.904-1.2-01

лист

6



1. Разрез 4-4 см. лист 3
2. Разрез 5-5 см. лист 10
3. Таблица исполнения см. лист 2.
- 4.* Размер для справок.

				7.904-1.2-01 СБ		
Ген. Директор	Исполнитель	Проверен	Утвержден	Блок-докс Б1-6-300.1... Б1-6-300.8-03.	Итого	Лист
Разработчик	М.И. Милославский	Топорков	В.К.	Сварочный чертёж	15	15
Исполнитель	И.И. Милославский	В.К.				
Проверен	В.И. Милославский	Топорков				
Н. Кондратьев	И.И. Милославский	Топорков				

ИЗДАНИЕ 1988г. Изготовлено в ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Таблица исполнения.

Марка блок - бокса	Докум.	Лист	Размеры, мм				Масса, кг
			L1	L5	A	B	
Б1-Б-300.1	2-01СБ лист 2	1	3732	—	1535	—	6420
- 01			3812				
- 02			3777				
- 03			3857				
Б1-Б-300.2	2-01СБ лист 3	2	3732	—	—	—	
- 01			3812				
- 02			3777				
- 03			3857				
Б1-Б-300.3	2-01СБ лист 4	3	3732	—	1535	—	
- 01			3812				
- 02			3777		1719		
- 03			3857				
Б1-Б-300.4	2-01СБ лист 5	4	3732	—	—	—	
- 01			3812				
- 02			3777				
- 03			3857				

Марка блок - бокса	Докум.	Лист	Размеры, мм				Масса, кг
			L1	L5	A	B	
Б1-Б-300.5	2-01СБ лист 6	5	3732	—	1535	—	6420
- 01			3812				
- 02			3777		1719		
- 03			3857				
Б1-Б-300.6	2-01СБ лист 7	6	3732	—	—	—	
- 01			3812				
- 02			3777				
- 03			3857				
Б1-Б-300.7	2-01СБ лист 8	7	3732	1172	1535	—	
- 01			3812				
- 02			3777		1719		
- 03			3857				
Б1-Б-300.8	2-01СБ лист 9	8	3732	—	—	—	
- 01			3812				
- 02			3777				
- 03			3857				

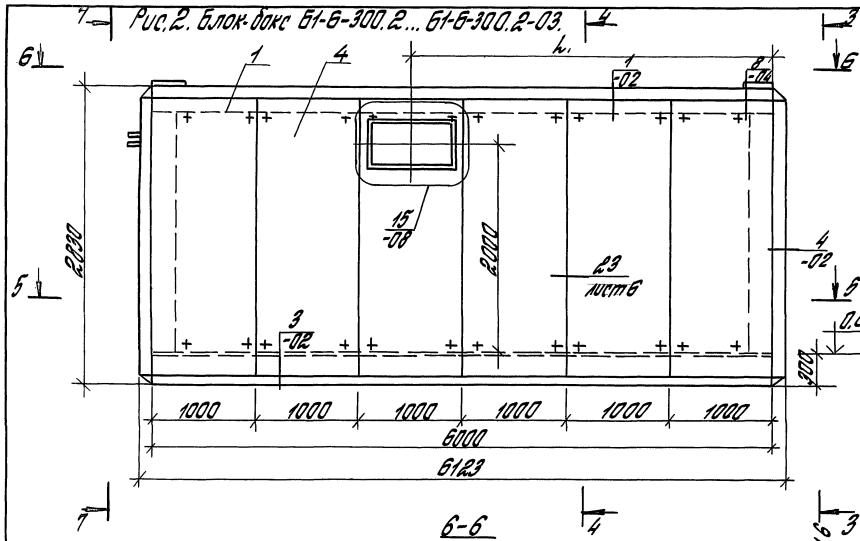
1. Масса блок-бокса приведена без массы оборудования.
2. В обозначении документа, на котором разработан блок-бокс, условно не проставлен номер серии.

7.904-1.2-01СБ

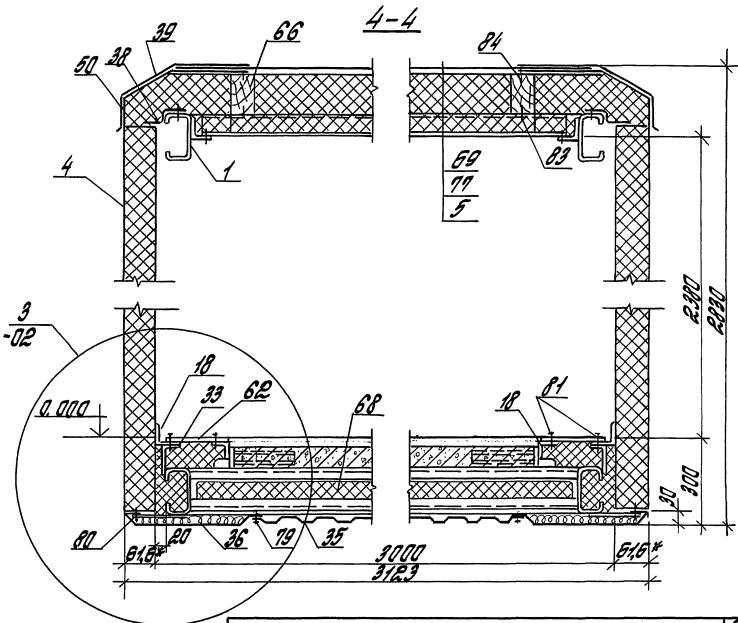
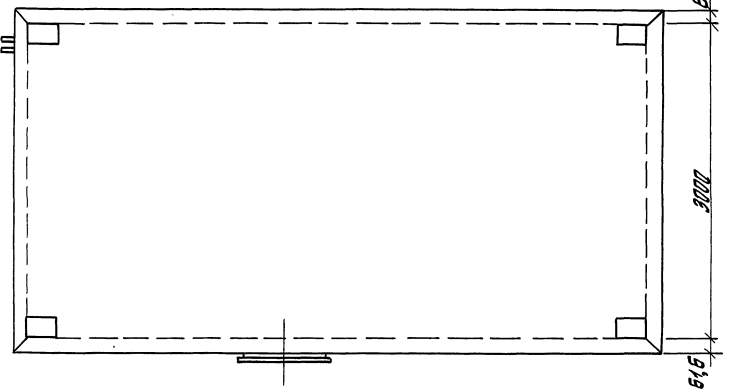
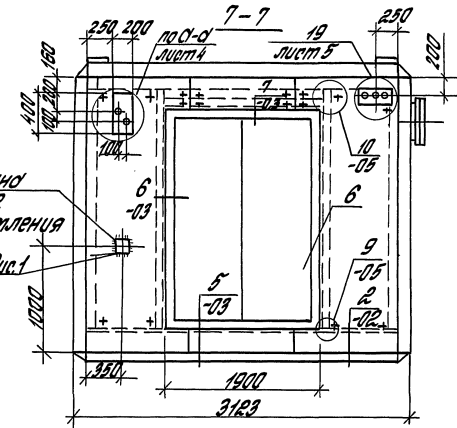
лист

2

Рис. 2. Блок док. БТ-Б-300.2... БТ-Б-300.2-03



Пластина
30x30x2
для заземления
см. Рис.1

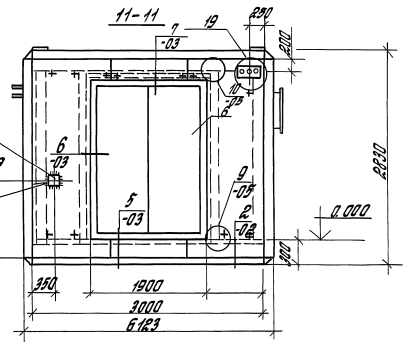
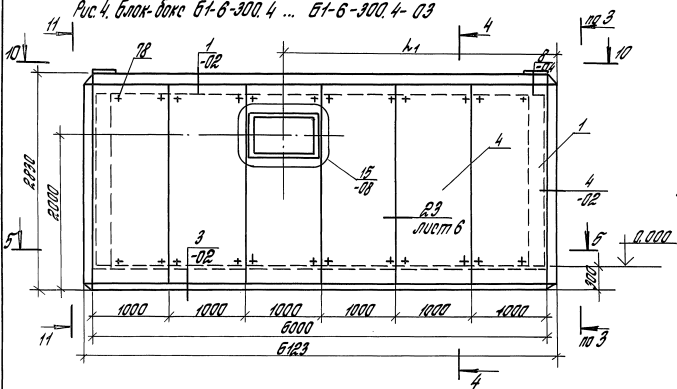


- 1. Таблицу исполнения см. лист 2
- 2. Разрез 3-3 см. лист 1
- 3. Разрез 5-5 см. лист 10

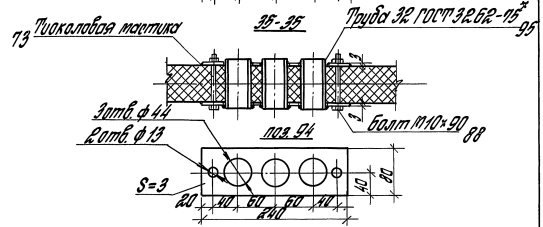
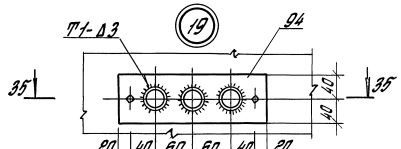
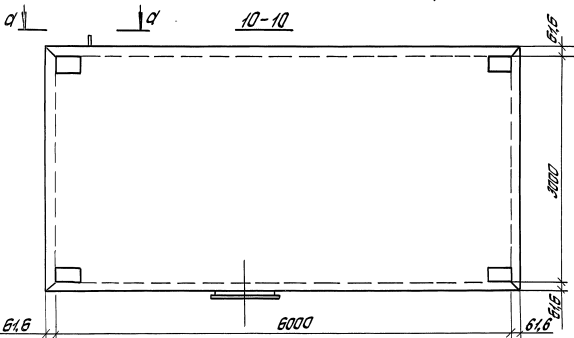
7.904-1.2-0106 Лист 3

Имя, № табл. Изготовитель и дата выпуска изделия

Рис. 4. Блок-бокс БТ-6-300, 4 ... БТ-6-300, 4-03



Пластины
30x30x2
для заземления
см. рис. 1

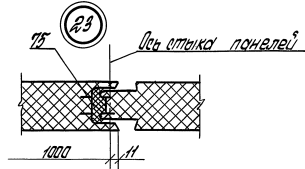
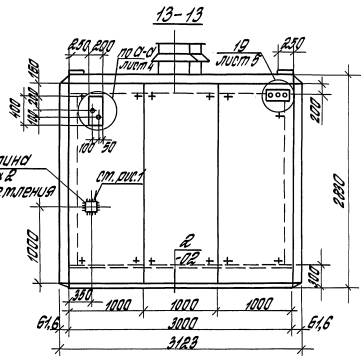
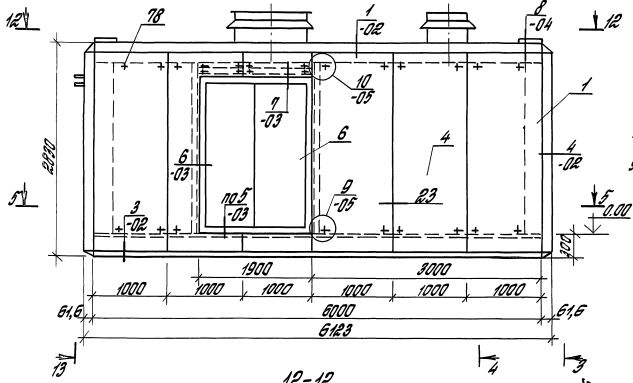


- 1. Разрез 3-3 см. лист 1
- 2. Разрез 4-4 см. лист 3
- 3. Разрез 5-5 см. лист 10
- 4. Разрез α-α см. лист 4.
- 5. Таблицу исполнений см. лист 2

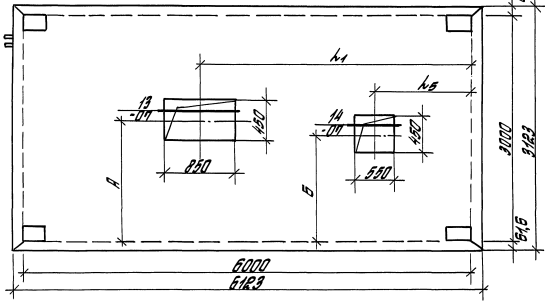
7.904-1.2-01 СБ

ИЗН. № 1000. Изготовитель и продавец: ООО «ИЗН»

13 Рис. 5. Блок-боксы Б1-6-300.5... Б1-6-300.5-03



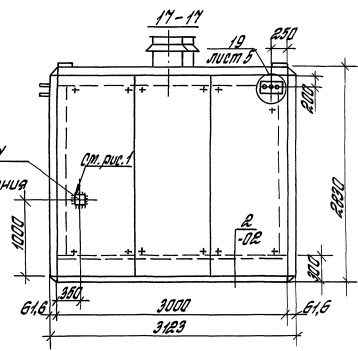
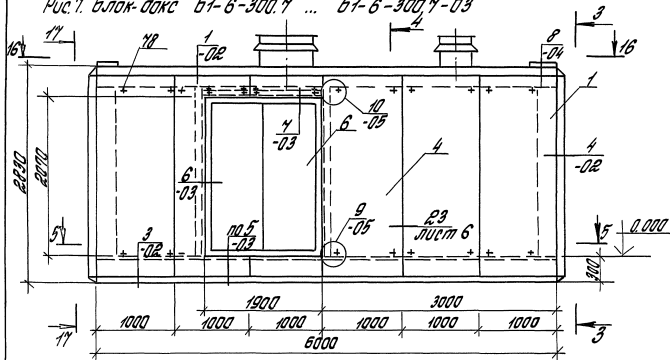
12-12



1. Таблицу исполнения см. лист 2
2. Разрез 3-3 от. лист 1
3. Разрез 4-4 от. лист 3
4. Разрез 5-5 от. лист 10

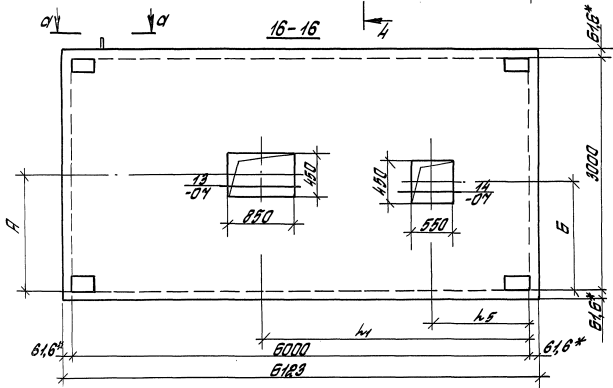
Лист № табл. Подпись и печать Мастера или Инж. №

Рис. 7. Блок-боксы Б1-6-300.7 ... Б1-6-300.7-03



Пластина 30x30x2 для заземления

см. рис. 1



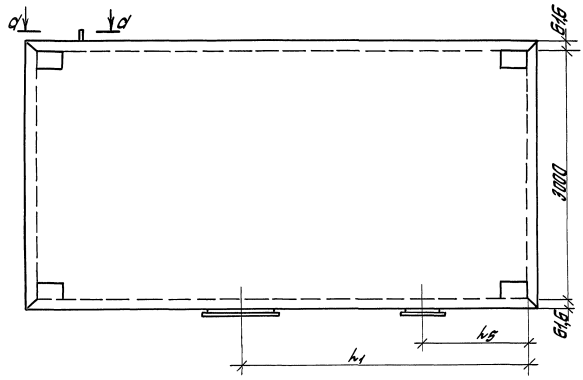
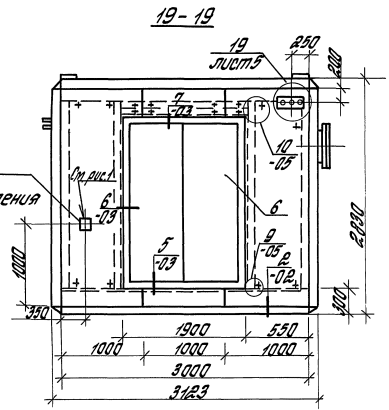
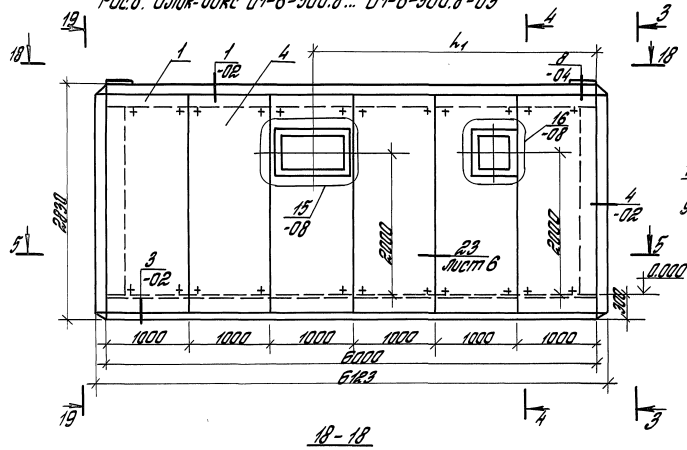
- 1. Разрез 3-3 см. лист 1
- 2. Разрез 4-4 см. лист 3
- 3. Разрез 5-5 см. лист 10
- 4. Разрез а-а см. лист 4
- 5. Таблицу исполнений см. лист 2
- 6* Размер для справок.

7.904-1.2-01СБ

Лист 8

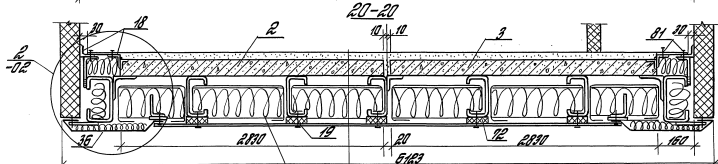
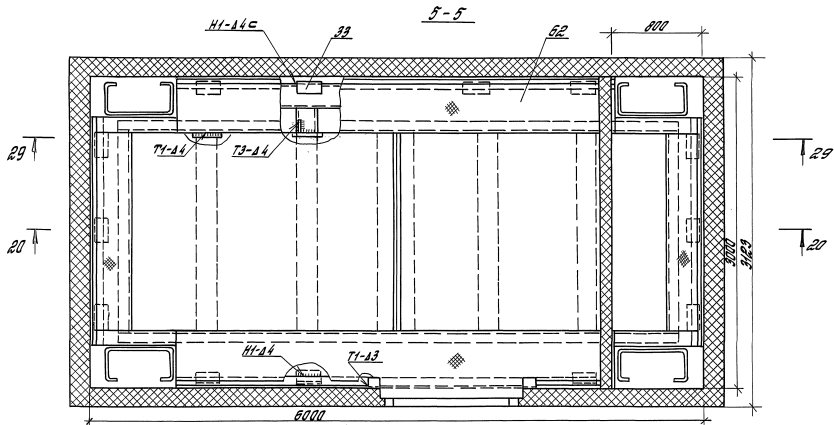
Имя, № стола, Институт и страна, Формат, язык, №

Рис.8. Блок-докс Б+6-300.8... Б+6-300.8-03



- 1. Таблицу исполнений см. лист 2
- 2. Разрез 3-3 см. лист 1
- 3. Разрез 4-4 см. лист 3
- 4. Разрез 5-5 см. лист 10
- 5. Разрез α-α см. лист 4

Шифр листа, Подпись и дата, Взам.инвент.



Разрез 29-29 см. лист 15.
Сборные швы по ГОСТ 5264-80*

Пол из цементно-песчаного раствора марки 300, толщина 20 мм.
Сборная железобетонная плита (поз. 2, 3).
Полиэтиленовая пленка (поз. 90).
Утеплитель из минераловатных плит (поз. 68).
Стальной профилированный лист (поз. 33)

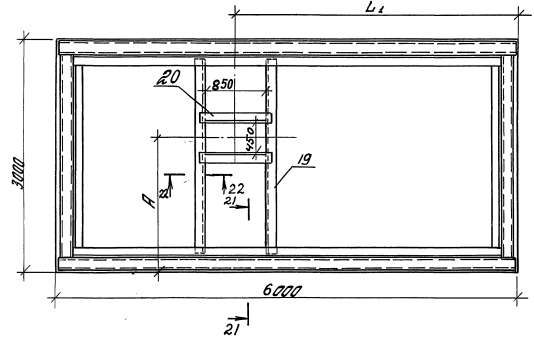
7.904-1.2-01СБ

Лист
10

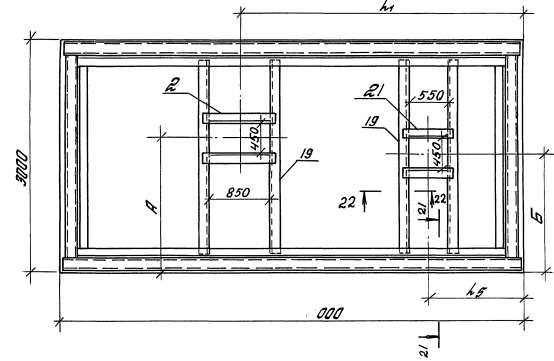
Инв. № 10/101. Подписано и печать 1984 г.

Монтажный план блока обрамляющих отверстий для воздуховодов в покрытии

Для блок-балок Б1-6-300.1 ... Б1-6-300.4-03
Б1-6-300.3 ... Б1-6-300.3-03



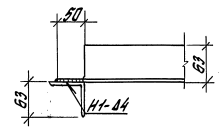
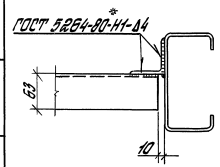
Для блок-балок Б1-6-300.5 ... Б1-6-300.5-03
Б1-6-300.7 ... Б1-6-300.7-03



21-21

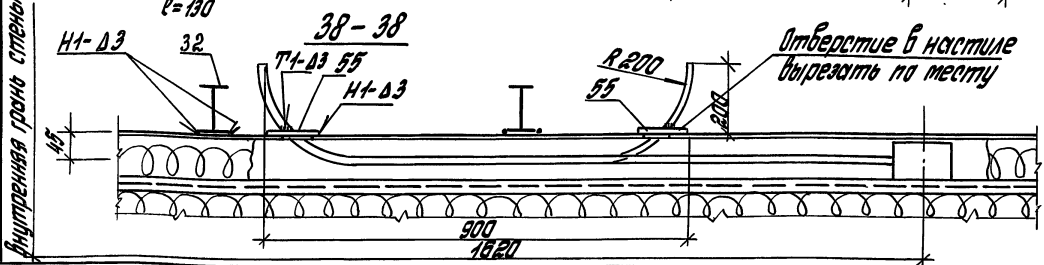
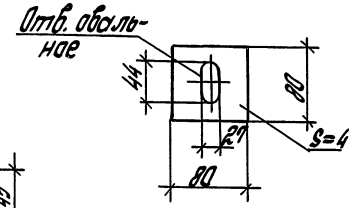
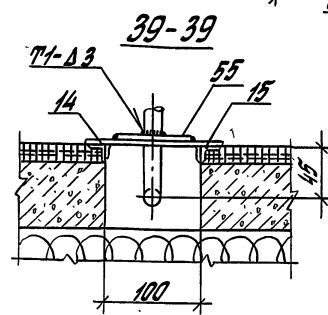
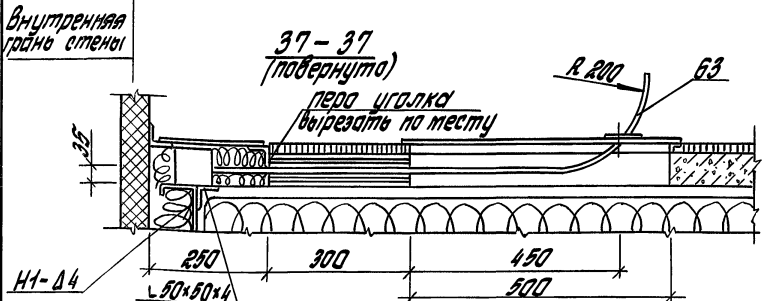
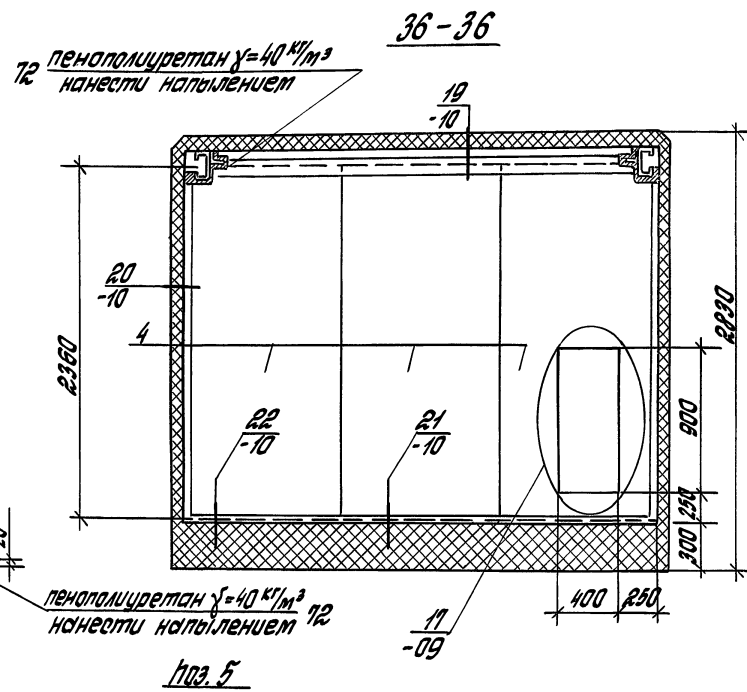
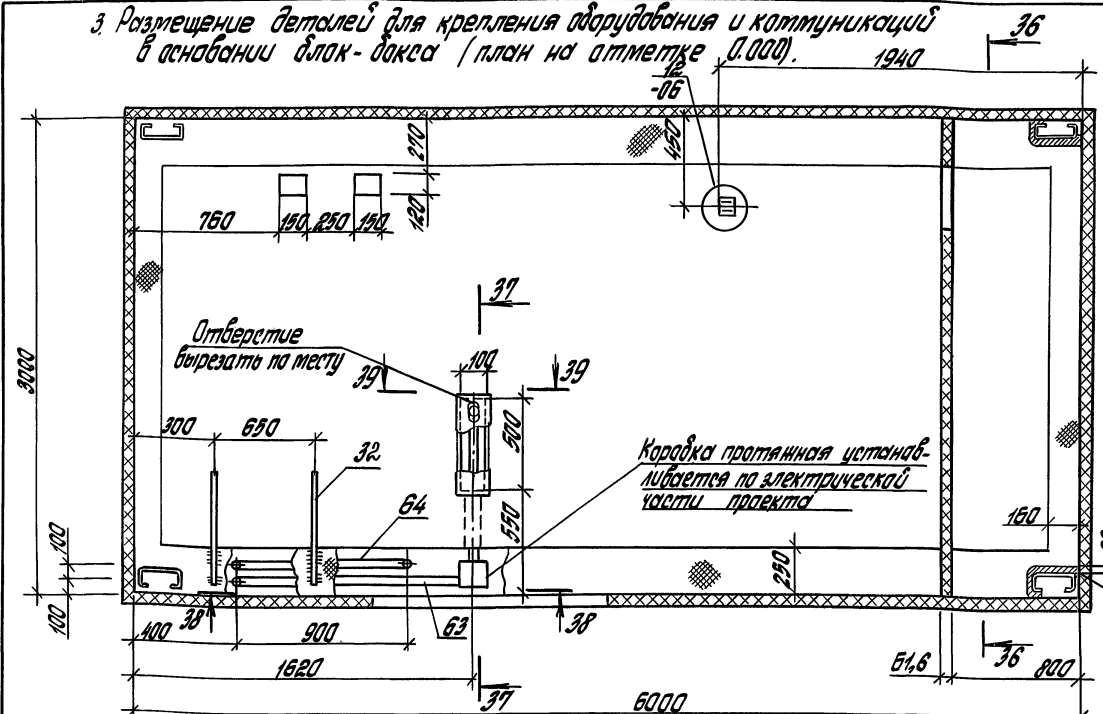
22-22

Таблицу исполнений см. лист 2.



Имя, № проекта, Исполнитель и дата. Черт. лист 12

3. Размещение деталей для крепления оборудования и коммуникаций в основании для ПК-блока (план на отметке 0.000).

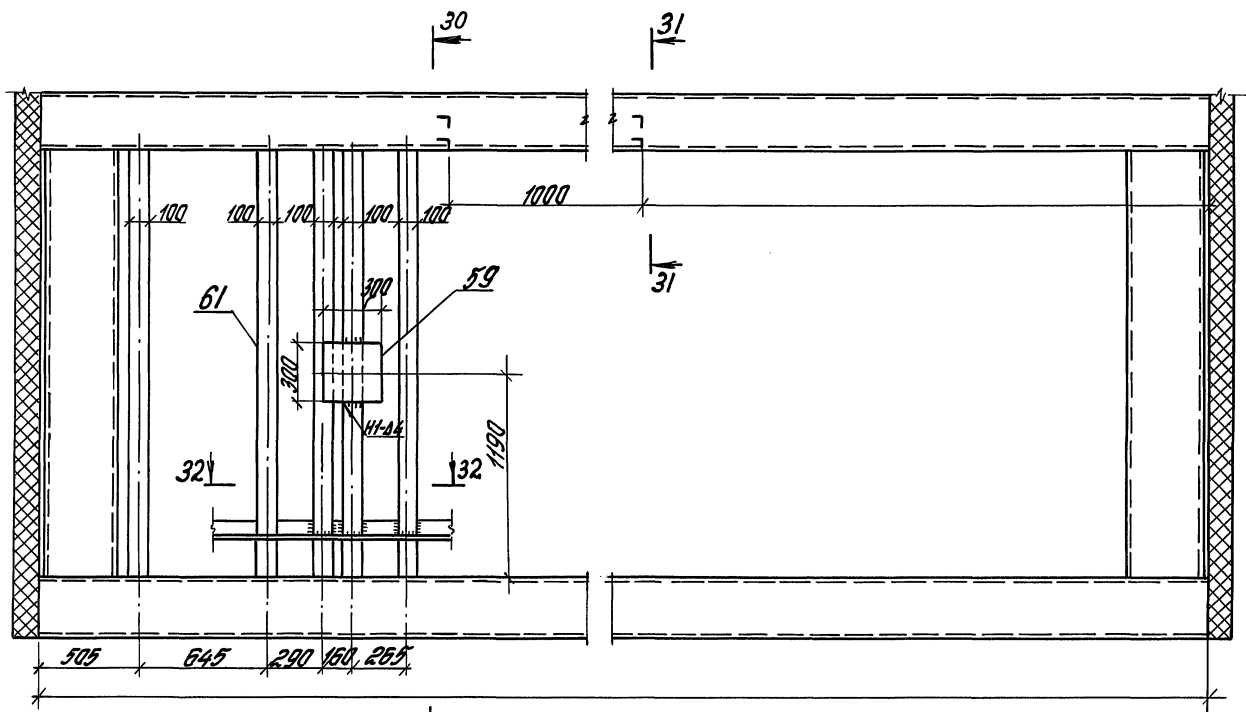


- 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80*
- 2. Для негорючих случаев крепление оборудования к полу осуществляется на дюбелях.

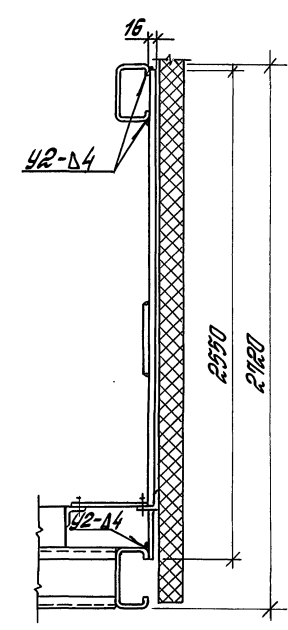
7.904-1.2-01СБ	Лист 13
----------------	------------

Мас. № посл. Изданы и даты. Указ. шиф. Л.

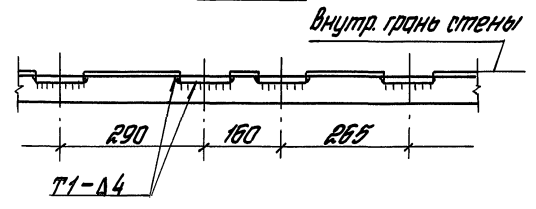
29-29



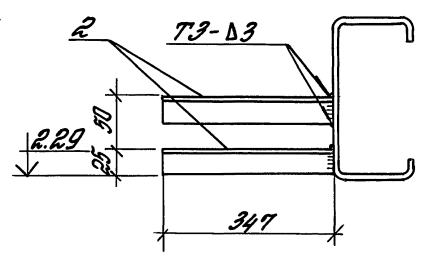
30-30



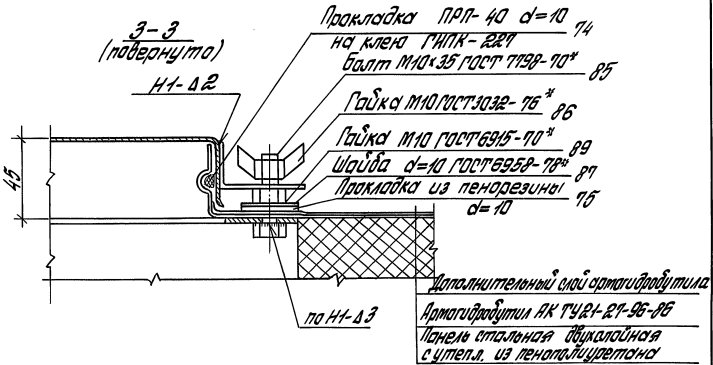
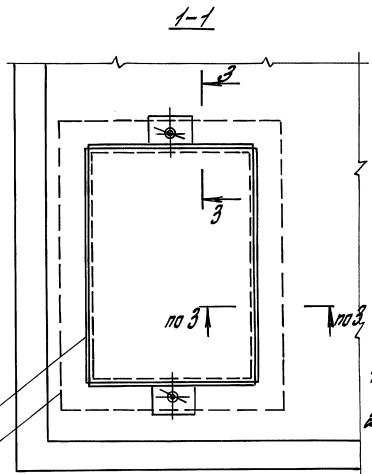
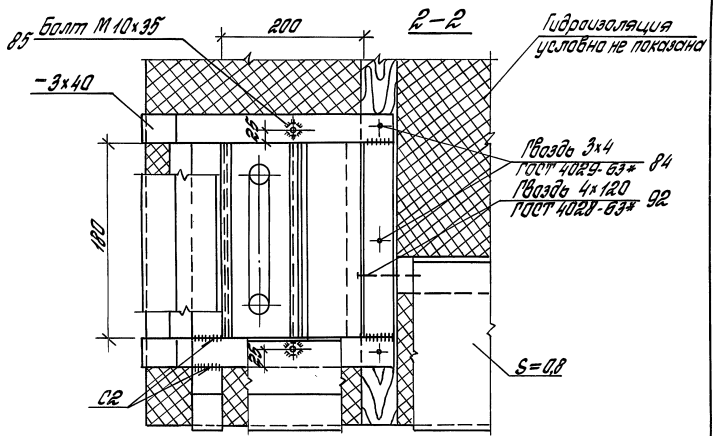
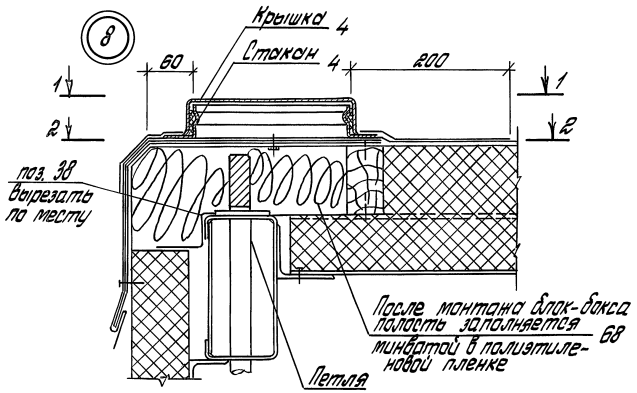
32-32



31-31



Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



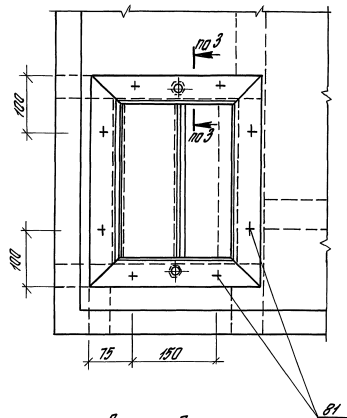
1. Спецификацию см. на док. № 7904-1.2-04.
2. Убранные швы принимаются по ГОСТ 5264-80*

7.904-1.2 - 04

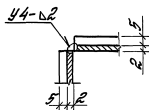
ГИП	Зотов	Иванов				Узел 8	Итого листов	Листов	№		
Разработчик	Попов	Толочко								1	2
Детали	Иванов	Иванов									
Проверка	Иванов	Иванов									
И.контр.	Попов	Толочко							ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ И ВВЕДЕНИЕ

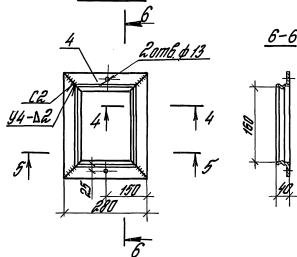
Крепление стакана
к элементу покрытия



Деталь А



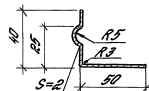
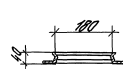
Стакан



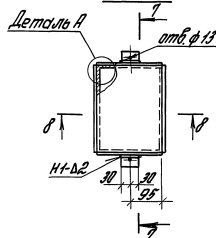
6-6

5-5

4-4

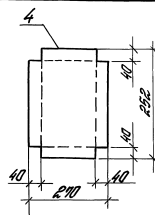
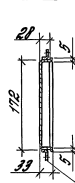


Крышка

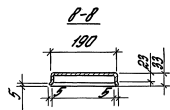


7-7

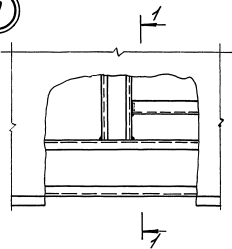
Заготовка для крышки



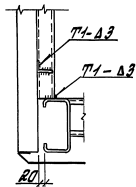
Разрез 3-3 см. лист 1



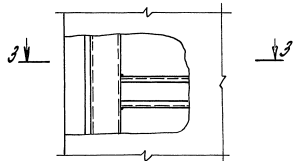
9



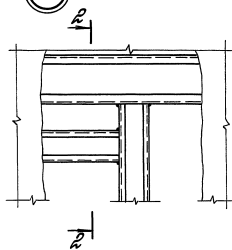
1-1



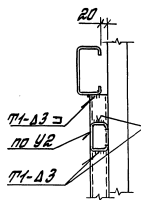
11



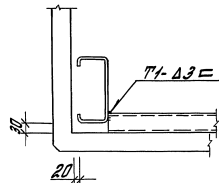
10



R-R



3-3



Сборные швы по ГОСТ 5264-80*

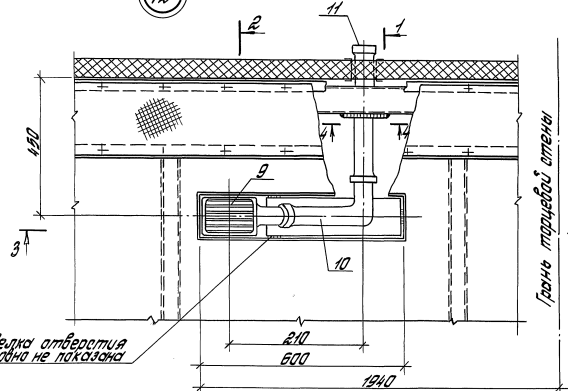
7.904-1.2-05

ГВП	Затрин	Асим
Кузай	Павлова	Голубов
Ильин	Лобанов	В
Шабар	Семанов	Асим
И.Коптев	Павлова	Голубов

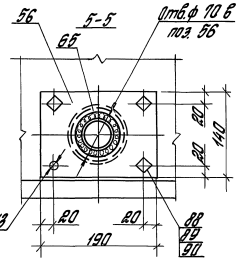
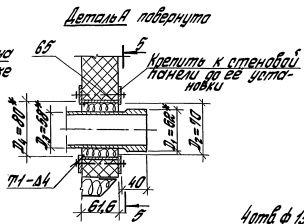
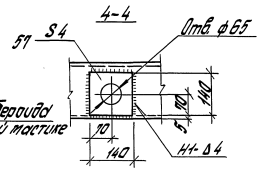
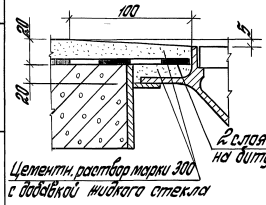
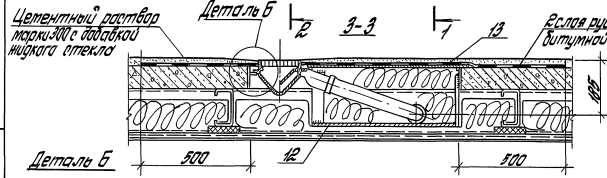
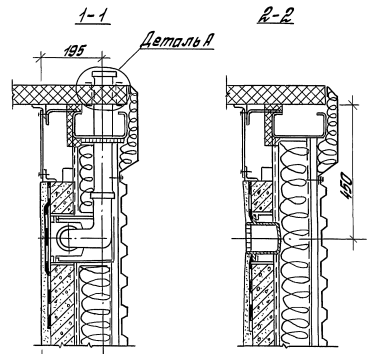
Узлы 9, 10, 11

Стандарт	Лист	Листов
Р		4
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

12

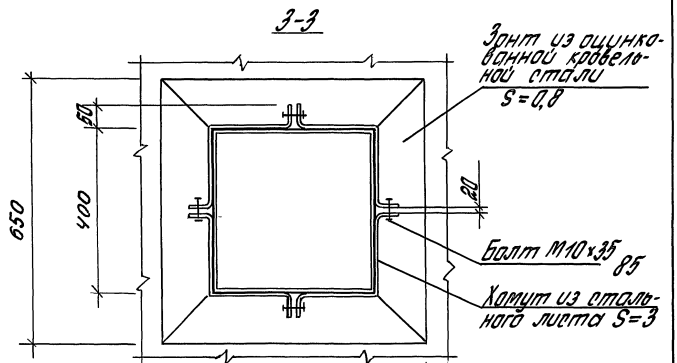
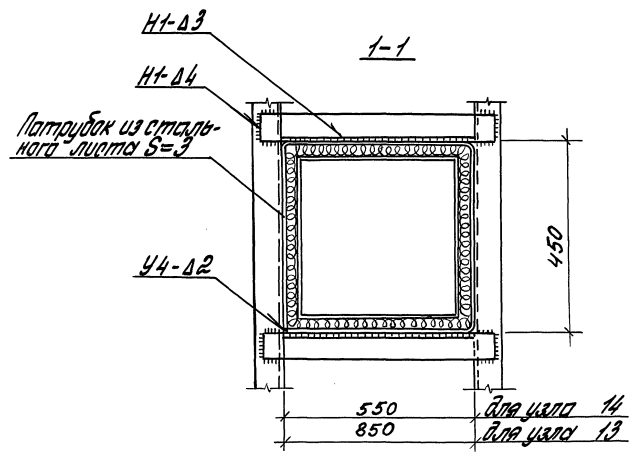
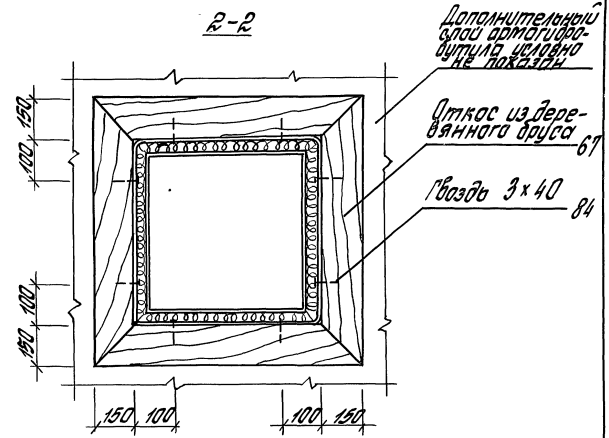
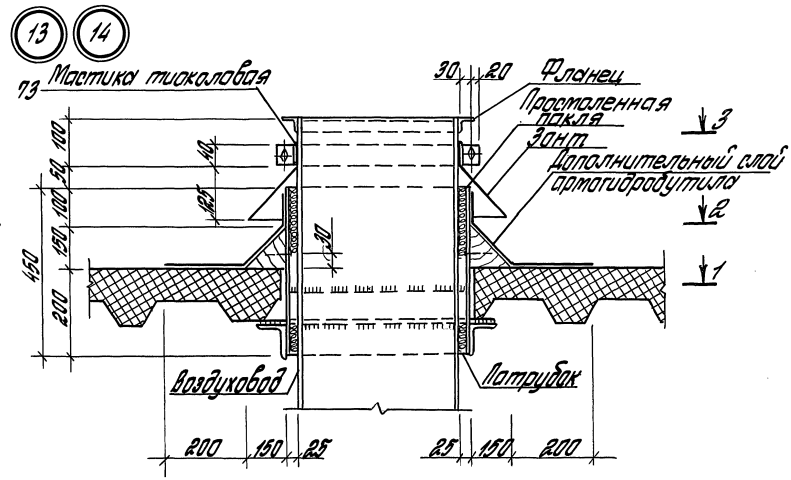


Грани торцевой стены



1. Сборн. швы по ГОСТ 9264-80*
2. Значком* отмечены размеры для справок.
3. Спецификацию см. на докум. 7.904-1.2-01.

7.904-1.2-06			Стр. 1	Лист 1	Лист 2
Узел 12			ЦНИИПРОМЭДАНИИ		
Ген. Директор	Зам. Директор	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
И. Кенди	П. П. П.	А. Кенди	А. Кенди	А. Кенди	А. Кенди



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80*
 2. Элементы узла учтены в спецификации на обжук
 7.904-1.2-07

600	для узла 14
800	для узла 13
750	для узла 14
1050	для узла 13

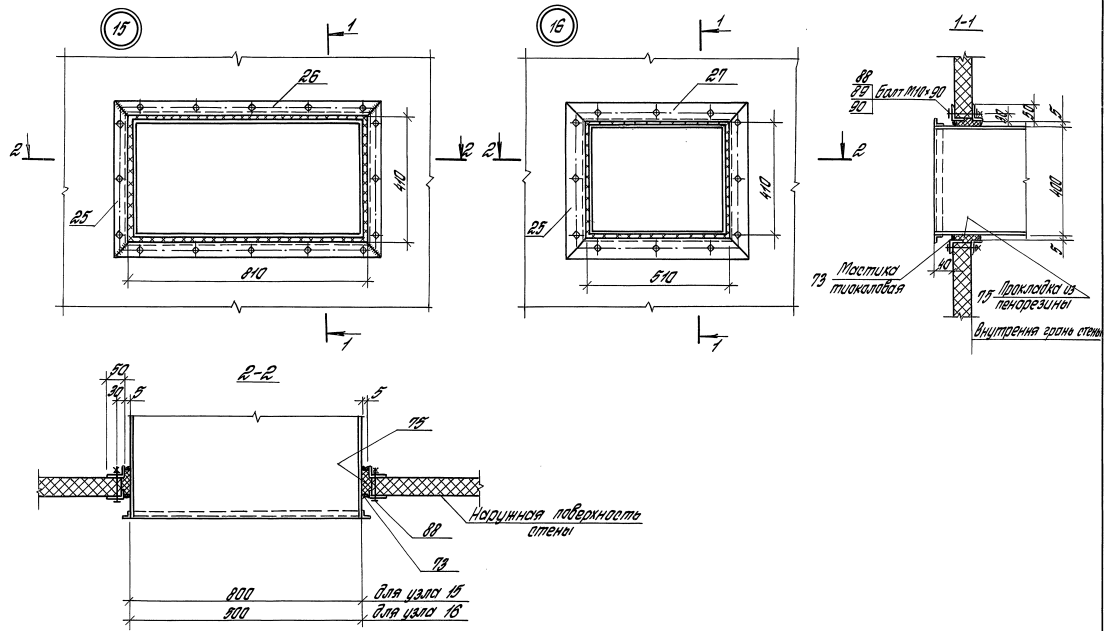
7.904-1.2-07

Г.И.П.	Зетовин	Ленчик	Лист	Лист
Узлов	Попороков	Толорков		
И.И.Степан	Лобанов	Толорков		
Лобанов	Васильев	Толорков		
И.И.Контр	Попороков	Толорков		

Узлы 13, 14

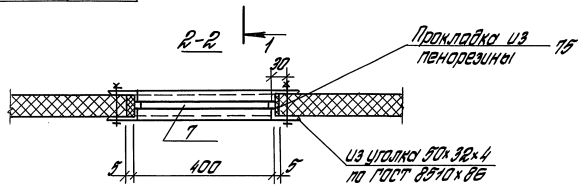
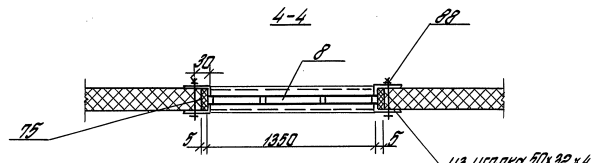
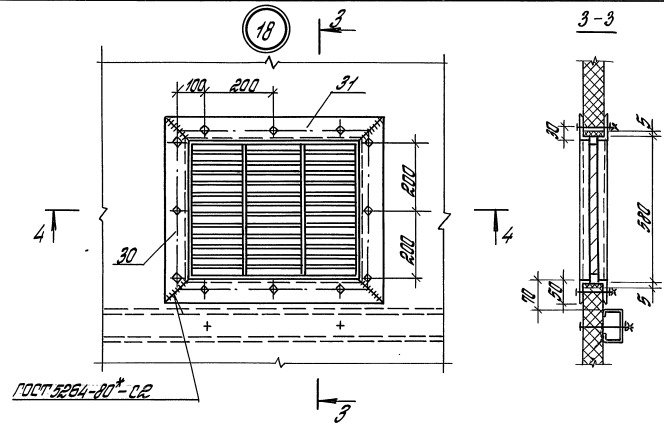
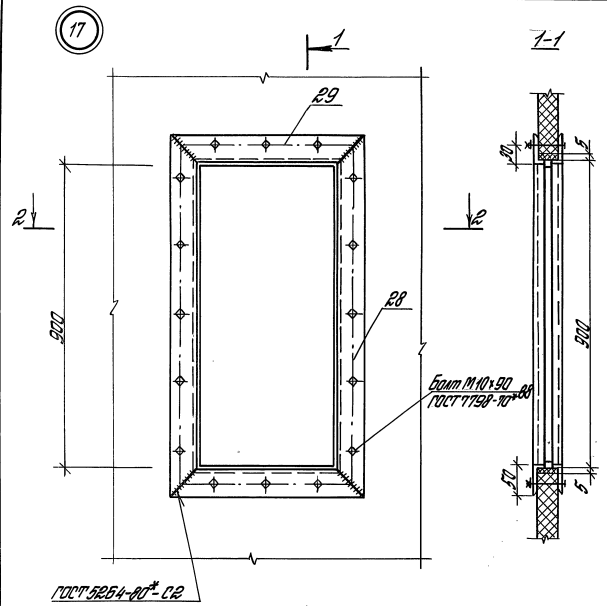
Лист	Лист
Р	1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	

Мас. № 1004. Проектный и конструктивный листы



ИЗН. № 1054. Утверждаю и ставлю. Форм. ИЖ. № 2

				7. 904-1.2-08	
Ген. Дир.	Чертков	Смирнов		Узлы 15; 16	ЦНИИПРОЕКТДАННИЙ
Проект.	Маликова	Смирнов			
Монтаж.	Маликова	Смирнов			
Исполн.	Стежкоба	Смирнов			
И. Кондрат	Стежкоба	Смирнов			



Спецификацию см. на док. 7.904-1.2-01

7.904-1.2-09

М.П.	Этальн	Инженер	Узел 17, 18. ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Склад	Мельникова	СВ	
Чертеж	Мельникова	СВ	
Удобр	Чернышова	СВ	
И.И.И.И.	Татарова	Татарова	

ШКАЛА: 1:1. ПОДРОБНОСТИ И ВРАЩЕНИЯ: КАК УКАЗАНО.

№пз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	без черт.	□ 180x80x30x5, l=5980; 897кг	2	
2	без черт.	□ 180x90x30x5, l=2780; 417кг	2	
3	без черт.	□ 180x50x30x4, l=2780; 271кг	5	
4	без черт.	Угелок 100x5 ГОСТ 19772-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=2780; 208кг	2	
5	без черт.	Угелок 70x4 ГОСТ 19772-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=2780; 116кг	1	
6	без черт.	Угелок 90x4 ГОСТ 19772-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=2780; 133кг	2	
7	без черт.	200x10 ГОСТ 19903-74* Угелок 2775 ГОСТ 27772-88, l=330; 38кг	4	
8	без черт.	160x4 ГОСТ 19903-74* Угелок 2775 ГОСТ 27772-88, l=200; 1,0кг	8	
9	без черт.	Угелок 80x3x5 ГОСТ 19772-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=170; 0,3кг	8	
10	без черт.	□ 180x80x25x4, l=5980; 539кг	2	
11	без черт.	□ 180x80x25x4, l=2800; 299кг	2	
12	без черт.	Угелок 63x4 ГОСТ 8509-86 2775 ГОСТ 27772-88, l=5780; 287кг	2	
13	без черт.	Угелок 63x4 ГОСТ 8509-86 2775 ГОСТ 27772-88, l=2670; 13,3кг	2	
14	без черт.	Угелок 200x16 ГОСТ 19903-74* Угелок 2775 ГОСТ 27772-88, l=270; 6,95кг	4	

7.904-1.2-11

Корпус КЧ-Б-300

Угловая	Угелок	Угелок
Р	1	2

ЦНЦИПРОМАНДИЦ

Угел. и прокат. материалы и детали

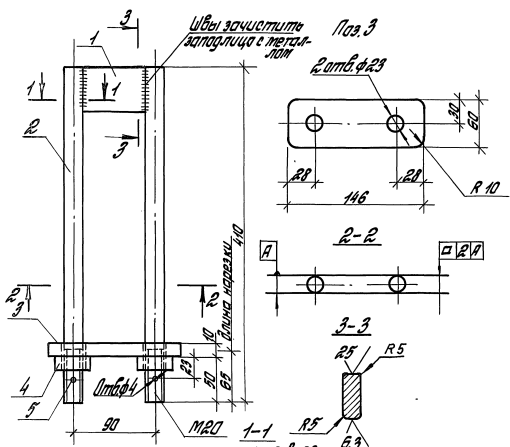
№пз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
15	без черт.	Угелок 100x4 ГОСТ 19903-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=200; 0,94кг	8	
16	без черт.	Угелок 70x5x4 ГОСТ 19772-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=150; 0,82кг	8	
17	без черт.	□ 220x100x30x5, l=2350; 417кг	4	
18	без черт.	Угелок 220x30 ГОСТ 19903-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=240; 12,4кг	4	
19	без черт.	180x4 ГОСТ 19903-74* Угелок 2775 ГОСТ 27772-88, l=180; 0,45кг	4	
20	без черт.	100x4 ГОСТ 19903-74* Угелок 2775 ГОСТ 27772-88, l=120; 0,37кг	14	
21	7.904-1.2-12	Плетня монтажная; 34кг	4	
22	без черт.	Угелок 200x4 ГОСТ 19903-74* 2775 ГОСТ 27772-88, l=200; 1,32кг	4	
23	без черт.	Угелок 50x4 ГОСТ 19903-74* Угелок 2775 ГОСТ 27772-88, l=160; 0,45кг	4	

Плутыги с образцами профилей (поз. 1... 3, 10, 11, 17) изготавливаются из листового проката по ГОСТ 19903-74* из стали С 275 ГОСТ 27772-88.
Масса каркаса 1030 кг.

Угел. и прокат. материалы и детали

7.904-1.2-11

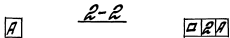
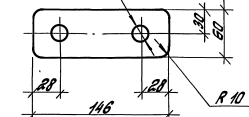
Угел.
2



Швы зачистить впадице с металлом

Поз. 3

2 шт. ф25



3-3

25 R5

6.3

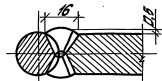
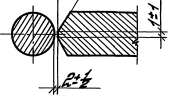


Схема подготовленных краев

Схема сварных швов

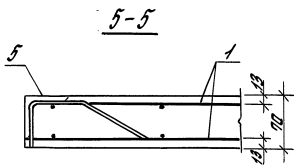
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 20x50x70 ГОСТ 19003-70*; 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73; 0,55 кг	1	без черт.
2	Круг ф20 ГОСТ 2590-88 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73; l=110,10 кг	2	без черт.
3	Лист 10x60x16 ГОСТ 19009-70*; 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73;	1	без черт.
4	Гайка М20 ГОСТ 5915-70* 09 ГЭС-15 ГОСТ 19282-73;	2	0,053 кг
5	Шплинт 4x40 ГОСТ 2997-79*;	2	0,005 кг

Масса петли 3,4 кг

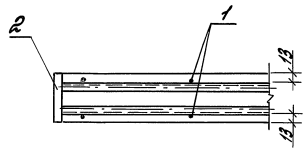
Сварные швы подлежат наружному осмотру с проверкой размеров и контролю физическими методами без разрушения

Изд. № 1000. Подписано и введено в печать 15.04.84

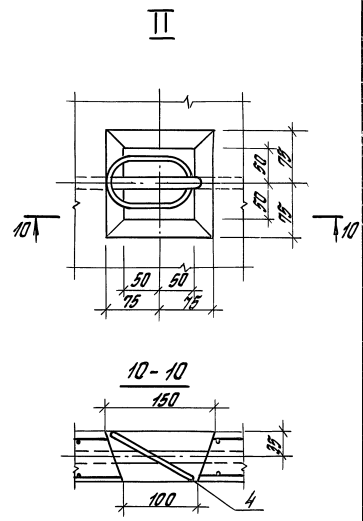
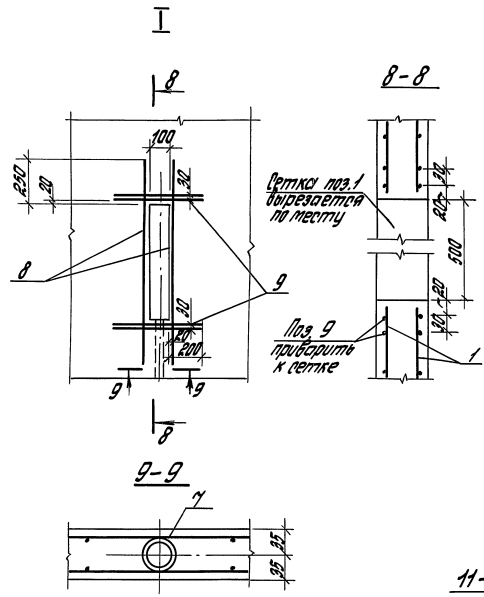
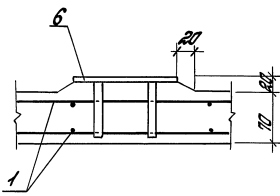
7.904-1.2-12		Петля монтажная		Итого	Лист	Листов
ТНП	Воткин	Смирнов		Р.У.		
Разраб	Головаков	Толмачев		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Расчит	Мадинава	Сав				
Исполн	Маликова	Сав				
Н.контр	Головаков	Толмачев				



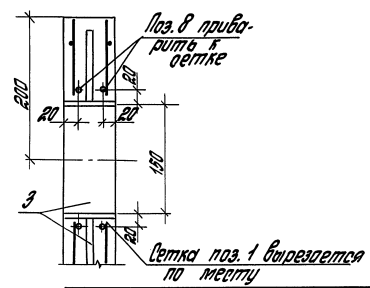
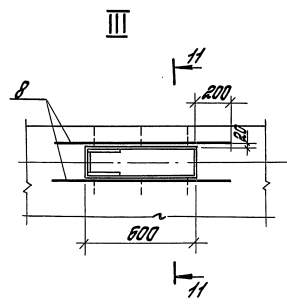
6-6 повернута



7-7



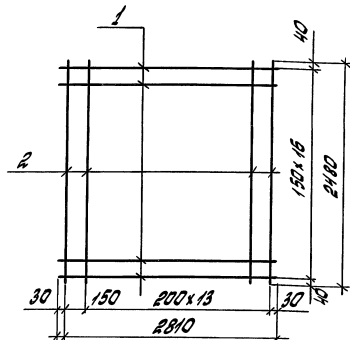
11-11



Ч. 904-1.2-13

лист	2
------	---

МНХ № 100/1. Подписи и даты. Указаны №№



Сетка с1- сварная, изготавливается согласно требованиям ГОСТ 23279-85. Сварке подлежат все пересечения стержней.

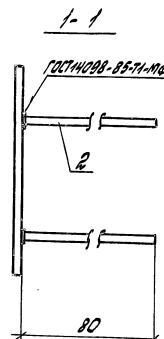
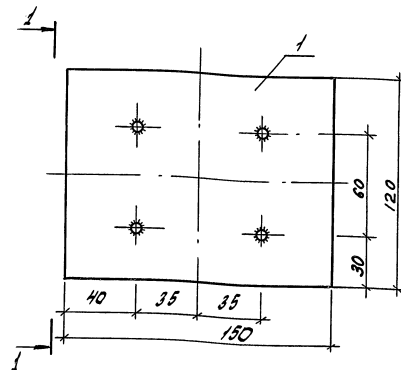
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1.	Ф 3 Вр I, l=2810; 0,15 кг	14	без черт.
2.	Ф 3 Вр I, l=2480; 0,14 кг	15	без черт.

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 5701-80*
2. Масса сетки 4,65 кг.

Г. 904 - 1.2 - 14

Сетка с1

Стандарт	Лист	Листов
	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



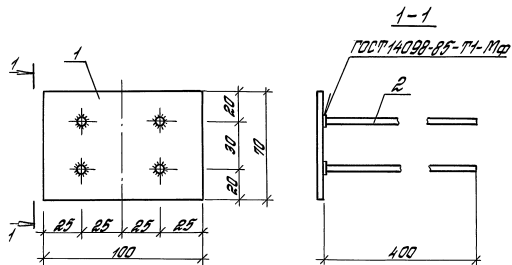
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1.	Лист Ф 120x150 ГОСТ 9903-74* 0,9 кг		
	Лист 24x5 ГОСТ 7772-88 ; 0,9 кг	1	без черт.
2.	Ф 12А II, l=80; 0,36 кг	4	без черт.

1. Арматура класса А-II по ГОСТ 5701-82*
2. Масса изделия закладного 2,34 кг.

Г. 904 - 1.2 - 15

Изделие закладное МН5.

Стандарт	Лист	Листов
	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



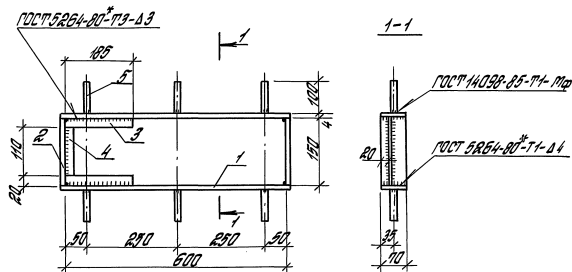
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист В. 70x100 ГОСТ 19002-71* с. 20 ГОСТ 21771-88	1	без черт.
2	Ф 12 АШ, L=400; 0,36 кг	4	без черт.

Намотка: класса А-III по ГОСТ 5791-82*
 Масса изделия закладного 1,88 кг

7. 904-1.2 - 16

Изделие закладное
 МН 1

Сталь Лист Листов
 р 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



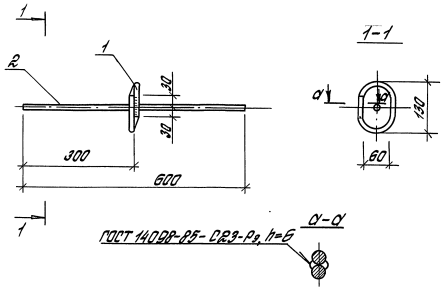
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 4x70x100 ГОСТ 19002-71* с. 20 ГОСТ 21771-88	2	без черт.
2	Лист 4x90x100 ГОСТ 19002-71* с. 20 ГОСТ 21771-88	2	без черт.
3	Лист 4x90x100 ГОСТ 19002-71* с. 20 ГОСТ 21771-88	2	без черт.
4	Лист 4x90x100 ГОСТ 19002-71* с. 20 ГОСТ 21771-88	1	без черт.
5	Ф 8 АШ, L=100; 0,04 кг	6	без черт.

Намотка: класса А-1 по ГОСТ 5791-82*
 Масса изделия закладного 2,89 кг

7. 904-1.2 - 17

Изделие закладное
 МН 2

Сталь Лист Листов
 р 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

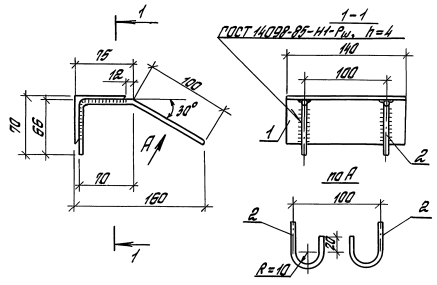


Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	φ 12 АІ, L=390; 0,35 кг	1	без черт.
2	φ 16 АІІІ, L=600; 0,95 кг	1	без черт.

1. Арматура класса А-I по ГОСТ 5701-82*, класса АІІІ по ГОСТ 5701-82*
 2. Масса изделия закладного 1,3 кг

7. 904-1.2 -18

Изделие закладное МНЗ
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

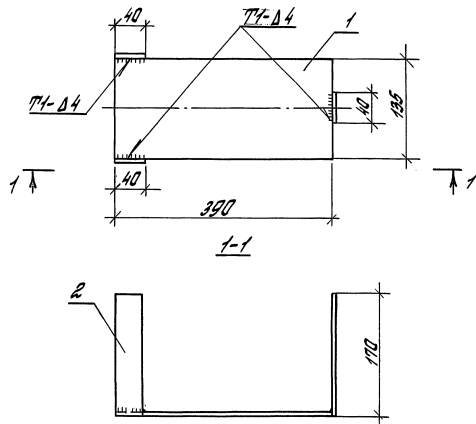


Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Уголок 63x63x4 ГОСТ 8270-80, класс А-I по ГОСТ 5701-82*	1	без черт.
2	φ 8 АІ, L=290; 0,11 кг	2	без черт.

1. Арматура класса А-I по ГОСТ 5701-82*
 2. Масса изделия закладного 0,89 кг.

7. 904-1.2 -19

Изделие закладное МН4
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Поз	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 390x195 ГОСТ 9003-74 2x45 ГОСТ 2177-80 1,10 кг	1	без черт.
2	Лист 100x10x4 ГОСТ 9003-74 2x45 ГОСТ 2177-80 1,02 кг	3	без черт.

Масса подвески МН6 2,33 кг

7.904-1.2-20

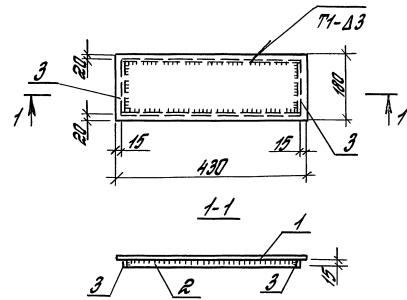
Подвеска МН6

Итого Лист Листов

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

ИП
Возвд
Итого
Лидера
И.Контр
Зоткин
Лиданова
Лиданова
Чайтмичева
Голорков

Имя, Фамилия, Подпись и должность



Поз	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Лист 430x100 ГОСТ 9003-74 2x45 ГОСТ 2177-80 1,105 кг	1	без черт.
2	Лист 100x15x3 ГОСТ 9003-74 2x45 ГОСТ 2177-80 1,015 кг	2	без черт.
3	Лист 100x15x3 ГОСТ 9003-74 2x45 ГОСТ 2177-80 1,015 кг	2	без черт.

Масса крышки МН7 2,25 кг

7.904-1.2-21

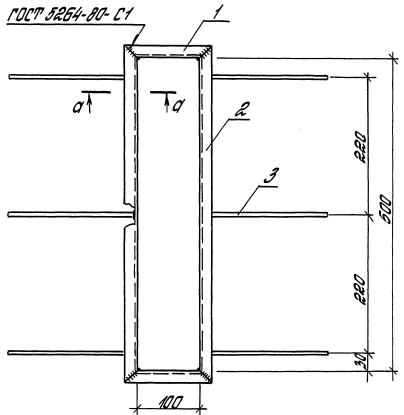
Крышка МН7

Итого Лист Листов

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

ИП
Возвд
Итого
Лидера
И.Контр
Зоткин
Лиданова
Лиданова
Чайтмичева
Голорков

Имя, Фамилия, Подпись и должность



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Уголок 20x4 ГОСТ 2009-86 С 245 ГОСТ 21112-88 L=140; 0,12 кг	2	без черт.
2	Уголок 20x4 ГОСТ 2009-86 С 245 ГОСТ 21112-88 L=540; 0,58 кг	2	без черт.
3	Ф6А III; L=200, 0,06 кг	6	без черт.

Арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82. Масса рамки 1,96 кг

7.904-1.2-2.2

Изм. № 1/1984. Изменены и добавлены материалы

ИИЛ
Разработ.
Исполн.
И. Воробей
К. Кичин

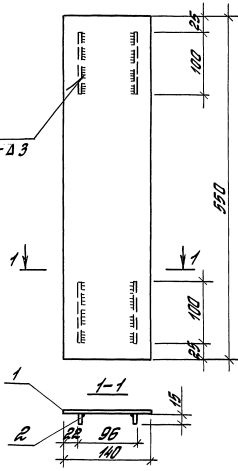
З. Готман
И. Лобанова
И. Мухоморова
С. Степанова
С. Степанова

Инженер
Старший
Техник

Рамка

Итого Лист 1
Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГОСТ 5264-80*Т4-Д3



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Руденной рабчик Лист 3x140x550 ГОСТ 2009-86 С 245 ГОСТ 21112-88 1,81 кг	1	без черт.
2	Лист 3x15x140 ГОСТ 2009-86 С 245 ГОСТ 21112-88 1,86 кг	1	без черт.

Масса крышки 1,86 кг

7.904-1.2-2.3

Изм. № 1/1984. Изменены и добавлены материалы

ИИЛ
Разработ.
Исполн.
И. Воробей
К. Кичин

З. Готман
И. Лобанова
И. Мухоморова
С. Степанова
С. Степанова

Инженер
Старший
Техник

Крышка

Итого Лист 1
Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Вид проката ГОСТ или ТУ	Именован- ные (маркиро- вки) ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Верхняя полка конструкции	Полки основания	
Двутавры стальные горячекатан- ные с парал- лельными гла- выми полка- ми ГОСТ 26020-83	С 245 ГОСТ 27772-88 Уточено	I 10 Б1		9,72		9,72
				9,72		9,72
Г- образные профили (изготавли- ваются из листовой горячекатан- ной стали по ГОСТ 19903-74)	С 245 ГОСТ 27772-88	□ 220x100x30x5	167			167
		□ 180x90x30x5	263			263
		□ 160x80x25x4	188			188
		□ 120x60x20x4	108,5			108,5
		□ 100x60x16x3		50		
	Уточено		726,5	53		776,5
Сталь про- катная це- любая рав- нополочная ГОСТ 26020-85	С 245 ГОСТ 27772-88 Уточено	Л 53x53x4	84			84
		Л 63x63x4		54,5	10,72	65,22
		Л 50x50x4		125,26		125,26
		Л 25x25x3		1,6		1,6
		Л 20x20x4		1,4		1,4
	Уточено		84	182,8	10,72	277,48
Сталь прокат- ная целобоя неравнополоч- ная ГОСТ 26020-85	С 245 ГОСТ 27772-88 Уточено	Л 50x32x4		55,8		55,8
				55,8		55,8
Сталь элитная целобоя рав- нополочная ГОСТ 19974-74*	С 245 ГОСТ 27772-88 Уточено	2Н Л 100x5		41,6		41,6
		2Н Л 70x4		11,6		11,6
	Уточено		53,2			53,2

Вид проката ГОСТ или ТУ	Именован- ные (маркиро- вки) ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Верхняя полка конструкции	Полки основания	
Сталь элитная целобоя рав- нополочная ГОСТ 19974-74*	С 245 ГОСТ 27772-88 19974-74*	2Н Л 90x70x4				26,6
		2Н Л 80x53x5				2,4
		2Н Л 70x50x4				1,76
		2Н Л 110x90x5		9,75		9,75
	Уточено		30,76	9,75		40,51
Швеллер элитный ГОСТ 8278-83*	С 245 ГОСТ 27772-88 Уточено	2Н □ 40x20x3				0,68
						0,68
Сталь листовая горячеката- нная ГОСТ 19903-74*	С 245 ГОСТ 27772-88 Уточено	— S = 30		49,6		49,6
		— S = 16		27,8		27,8
		— S = 10		15,2		15,2
		— S = 6		1,8		1,8
		— S = 4		28,34		28,34
		— S = 16		153,2		153,2
		— S = 10		23,21		23,21
		— S = 8			8,84	8,84
		— S = 5		2,85		2,85
		— S = 4		8,99	3,65	12,64
		— S = 3		39,13		39,13
		— S = 2		9,33		9,33
		— S = 1,5		50,1		50,1
— S = 1,0		10,89		10,89		
С 08ГЭС-15 ГОСТ 19222-73	Уточено	— S = 20		2,76		2,76
		— S = 10		2,2		2,2
	Уточено		127,7	307,7	12,49	447,9

Изм. № 1/83. Подпись и печать. Взам. инв. №

		7.904-1.2-24 РС			
Г/П	ВСТАН	Земля	Ведомость распада стали	Итого	Итого
Уполном.	Возмущен	РБ		Р	1
Проектир	Толорков	Толорков	ИЦИПРОМДАНИИ		
И.Контр.	Толорков	Толорков			

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование (марка) стали или ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг					
			Корпус	Образующая конструкция	Плиты основания						
Сталь тонко- листовая оцинкованная ГОСТ 14918-80*	БСтЗкп ГОСТ 380-71*	- δ = 1,0		98,2		98,2					
		- δ = 0,8		218,4		218,4					
		Итого		316,6		316,6					
Сталь профи- лированная ГОСТ 8568-77*		- δ = 3		91,4		91,4					
		Итого		91,4		91,4					
Профилист ГОСТ 24015-86		Н60-845-08		929,8		929,8					
		С10-899-07		101,6		101,6					
		Итого		1031,4		1031,4					
Сталь арматурная класса А-3											
							φ 12		2,8		2,8
							φ 8		3,76		3,76
							φ 16		7,6		7,6
							φ 12		25,9		25,9
							φ 6	0,36	1,76		2,12
Итого		0,36	42,18		42,54						
Сталь арматурная класса Вр-3 ГОСТ 5727-80*											
							φ 3		18,84		18,84
Итого			0,36	18,84		19,20					

Вид профиля ГОСТ или ТУ	Наименование (марка) стали или ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	Масса стали по элементам конструкции, кг			Общая масса стали, кг
			Корпус	Образующая конструкция	Плиты основания	
Сталь круглая ГОСТ 2590-88	09Г2С75 ГОСТ 10281-89	φ 20	8,08			8,08
		Итого	8,08			8,08
		Труба водопроводно- водная ГОСТ 3262-75*	Ст2кп2 ГОСТ 38071	φ 80		0,51
φ 32				0,84	0,72	1,56
φ 20				4,95		4,95
Итого			5,3	0,72	7,02	
Всего масса стали			1030,2	2065,87	84,95	3181,0

Изм. 1/1980г. Листов 4 всего

