ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 5

ворота распашные металлические шириной 4,5м. калитки.

рабочие чертежи

Ц00108-06

ЗАВОД ЖБИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 5

ворота распашные металлические шириной 4,5м. калитки.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИН-ТА Е.М. ГЛИКИН
ЗАВ. ОТДЕЛОМ КБЗ Л.С. ЯМПОЛЬСКИЙ
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА В.И. ПОГОРЕЛОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:
Управлением Проектирования и инженерных изысканий Минстроя России
письмо от 06.11.92 N 9-1/347
Введены в действие - ПИ №2
с 01.03.93
Приказ от 10.03.93 №25

Ц00108-06 2

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-00.00.000ТО	Техническое описание	4
3.017-3.5-00.00.00	Ворота распашные металлические шириной 4,5м	7
3.017-3.5-00.00.00СБ	Ворота распашные металлические шириной 4,5м. Сборочный чертёж	9
3.017-3.5-00.00.00ВП	Ведомость покупных изделий	10
3.017-3.5-01.00.00	Створка	11
3.017-3.5-01.00.00СБ	Створка. Сборочный чертёж	13
3.017-3.5-01.01.00	Кронштейн	16
3.017-3.5-01.01.00СБ	Кронштейн. Сборочный чертёж	16
3.017-3.5-01.01.01	Скоба	17
3.017-3.5-01.01.02	Упор	17
3.017-3.5-01.02.00	Кронштейн	18
3.017-3.5-01.02.00СБ	Кронштейн. Сборочный чертёж	18
3.017-3.5-01.03.00	Полупетля	19
3.017-3.5-01.03.00СБ	Полупетля. Сборочный чертёж	19
3.017-3.5-01.03.01	Втулка	20
3.017-3.5-01.03.02	Втулка	20
3.017-3.5-01.03.03	Ребро	21
3.017-3.5-01.00.07	Направляющая	21
3.017-3.5-01.04.00	Полупетля	22
3.017-3.5-01.04.00СБ	Полупетля. Сборочный чертеж	23
3.017-3.5-01.05.00	Накладка	23
3.017-3.5-01.05.00СБ	Накладка. Сборочный чертеж	24
3.017-3.5-01.05.01	Палец	24
3.017-3.5-01.00.01	Связь	25
3.017-3.5-01.00.02	Связь	25
3.017-3.5-01.00.03	Обшивка	26
3.017-3.5-01.00.04	Ребро	26
3.017-3.5-01.00.05	Скоба	27
3.017-3.5-01.00.06	Крюк	27
3.017-3.5-02.00.00	Ручка	28
3.017-3.5-02.00.00СБ	Ручка. Сборочный чертеж	28
3.017-3.5-02.00.01	Скоба	29
3.017-3.5-02.00.02	Пластина	29
3.017-3.5-03.00.00	Ручка	30
3.017-3.5-03.00.00СБ	Ручка. Сборочный чертеж	30

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

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукошевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягин		

3.017-3.5.

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц00108-06 3

Копировал: Палеха

Формат А3

Обозначение	Наименование	Стр.
3.017-3.5-04.00.00	Фиксатор	31
3.017-3.5-04.00.00СБ	Фиксатор. Сборочный чертеж	31
3.017-3.5-04.00.01	Крюк	32
3.017-3.5-00.00.01	Шпингалет	32
3.017-3.5-00.00.00ВП	Ведомость расхода материалов	33
3.017-3.5-10.00.00	Калитка	34
3.017-3.5-10.00.01	Обшивка	35
3.017-3.5-10.00.00СБ	Калитка. Сборочный чертеж	35
3.017-3.5-10.00.00ВП	Ведомость покупных изделий	38
3.017-3.5-10.00.02	Ухо.	39
3.017-3.5-10.00.00ВМ	Ведомость расхода материалов.	40

Обозначение	Наименование	Стр.

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

1. Требования к конструкции.

1.1. Назначение и область применения, технические данные, расшифровка маркировки, описание изделия и его составных частей, принцип работы, комплект поставки, указания по монтажу, эксплуатации, транспортированию и хранению, а также архитектурно-строительные решения приведены в выпуске 0 настоящей серии.

1.2. Ворота распашные металлические и калитки должны изготавливаться по рабочим чертежам серии 3.017-3 вып. 5 в соответствии с настоящим техническим описанием.

1.3. Створки полотна должны открываться свободно, без заеданий и должны быть снабжены элементами, обеспечивающими надежную фиксацию створок в их закрытом и открытом положениях.

1.4. Все металлические поверхности должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.5. Конструкция ворот должна подвергаться следующим испытаниям:

- типовым - при подготовке производства или изменении конструкции ворот по утвержденной программе и методике испытаний, разработанной заводом-изготовителем;

- приемо-сдаточным - при серийном и массовом производстве - по техническому описанию.

1.6. Завод-изготовитель должен изготовить и испытать опытные образцы ворот в точном соответствии с чертежами и техническим описанием. Серийное или массовое производство ворот разрешается только после утверждения акта испытания опытных образцов с выводами, характеризующими качество изготовления и стабильность работы ворот.

2. Требования к материалам.

2.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных или отраслевых стандартов или тех-

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

ГИП	Погосянц		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягина		

3.017-3.500.00.00 ТО

Техническое описание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПромзданий

Ц00108-06 5

Копировал: Полеха

Формат А3

нических условий. Соответствие применяемых материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться стандартами заводов-поставщиков, а при их отсутствии данными испытаний заводской лаборатории.

3. Требования к деталям.

3.1. Заготовки из фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и заусенцев любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим прочность деталей.

3.2. В металлических деталях, имеющих механически обработанные поверхности, чистота обработки должна соответствовать классу чистоты, указанному в чертежах и выполняться в соответствии с ГОСТ 2789-73. Для деталей, с чистотой обработки не указанной в чертежах, чистота поверхности должна быть не ниже $R_z 80$ по ГОСТ 2789-73. Риски и царапины на поверхностях этих деталей не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3. Допуск прямолинейности линейных элементов не более 1мм на длине 1м и 2мм на всей длине.

3.4. Технология изготовления деталей и сборочных единиц ворот должна обеспечить их взаимозаменяемость.

3.5. Сварные швы должны быть равной толщины без перекосов, шлаковых и других дефектов.

4. Требования к сборке.

4.1. Поступающие на сборку детали должны быть очищены от стружки, загрязнений, иметь клеймо ОТК и другие сопроводительные документы, удостоверяющие их качество.

4.2. Сборка должна производиться на участке, оборудованном приспособлениями, обеспечивающими точность, указанную в чертежах.

4.3. При сборке деталей не допускается применение прокладок, клиньев и прочих компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

4.4. Все крепежные изделия не должны иметь повреждений.

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

5. Требования к декоративно-защитным покрытиям.

5.1. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть очищены от масел, ржавчины, грязи и влаги, обезжирены и огрунтованы. Марка грунтовки выбирается заводом-изготовителем.

5.2. Элементы ворот и калиток должны быть огрунтованы только после проверки качества изготовления.

5.3. Огрунтованные и окрашенные поверхности должны быть ровными, гладкими, без подтеков и не иметь отслоений.

5.4. Цвет защитно-декоративного покрытия определяется проектировщиками и согласовывается с заводом-изготовителем.

6. Требования к маркировке.

6.1. Маркировка наносится водостойкой краской по трафарету. Размер шрифта по ГОСТ 2930-62. При маркировании наносится условное обозначение ворот и калиток и штамп ОТК завода-изготовителя.

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.5-00.00.00–										Примечание
					—	01	02	03							
				Документация											
*1)			3.017-3.5-00.00.00СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X							*1) А3; А4
А3			3.017-3.5-00.00.00 ТО	Техническое описание	X	X	X	X							
А3			3.017-3.5-00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий	X	X	X	X							
А3			3.017-3.5-00.00.00 ВМ	Ведомость расхода материалов.	X	X	X	X							

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Стиражин		

3.017-3.5-00.00.00

Ворота распашные металлические шириной 4,5 м

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПромзданий

Копировал: Лавеха

Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.5-00.00.00–										Приме-чание
					—	01	02	03							
				Сборочные единицы											
А4		1	3.017-3.5-01.00.00	Створка	1										
			-01	Створка		1									
			-02	Створка			1								
			-03	Створка				1							
		2	3.017-3.5-01.00.00-04	Створка	1										
			-05	Створка		1									
			-06	Створка			1								
			-07	Створка				1							
А4		3	3.017-3.5-02.00.00	Ручка	1	1	1	1							
А4		4	3.017-3.5-03.00.00	Ручка	1	1	1	1							
А4		5	3.017-3.5-04.00.00	Фиксатор	2	2	2	2							
				Детали											
А4		6	3.017-3.5-00.00.01	Шпингалет	2	2	2	2							

3.017-3.5-00.00.00

Лист 2

Копировал: Лавеха

Формат А4

Инв. № 9010-01-09

1

Наименование	Обозначение	Кол. на испол. 3.017-3.5-00.00.00 —	01	02	03	Примечание
Стандартные изделия						
	7	2	2	2	2	
Шпилька М25-00.001						
ГОСТ 3917-79						
	8	2	2	2	2	
Шпилька М20						
ГОСТ 3128-70						

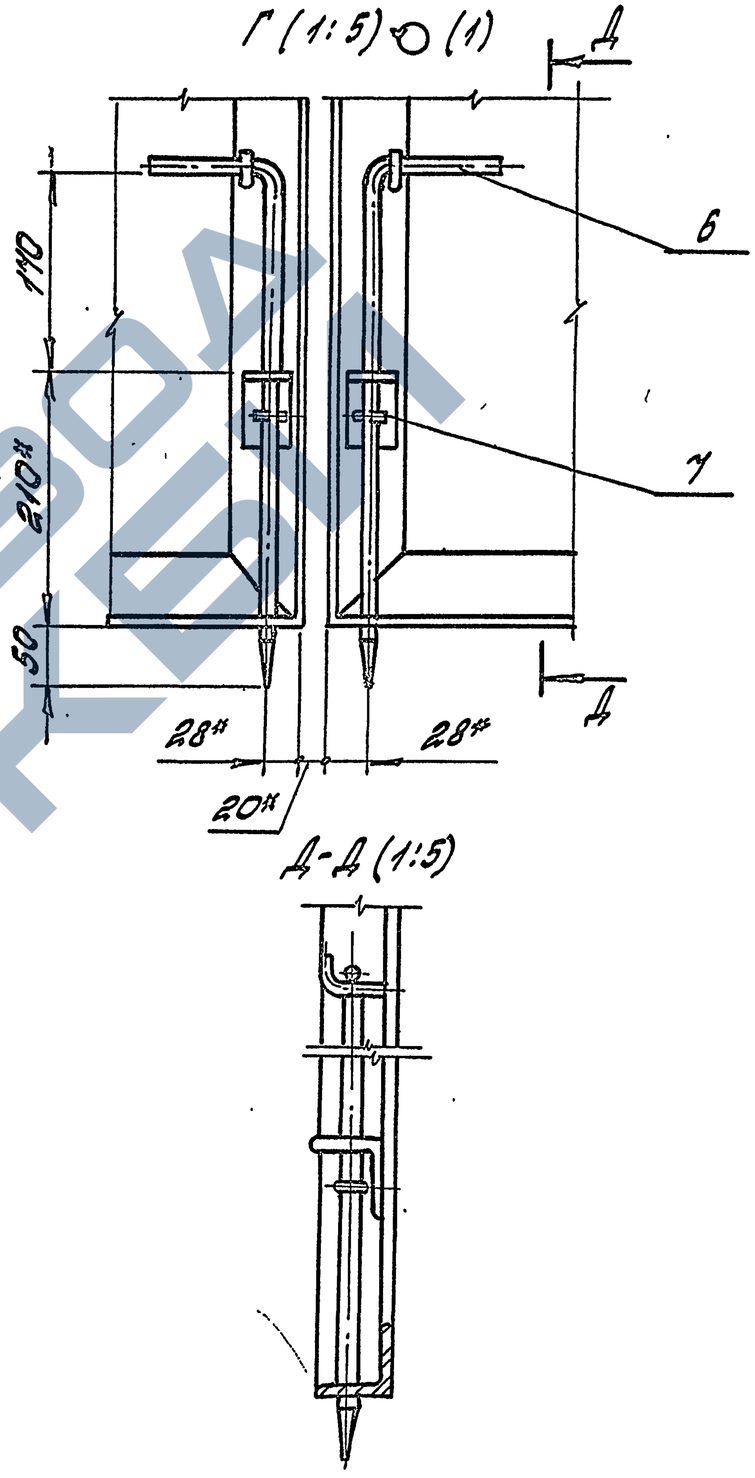
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат А4 | Зона | Поз.

3.017-3.5-00.00.00

Лист 3

Копировал: Полехо



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

3.017-3.5-00.00.00 СБ

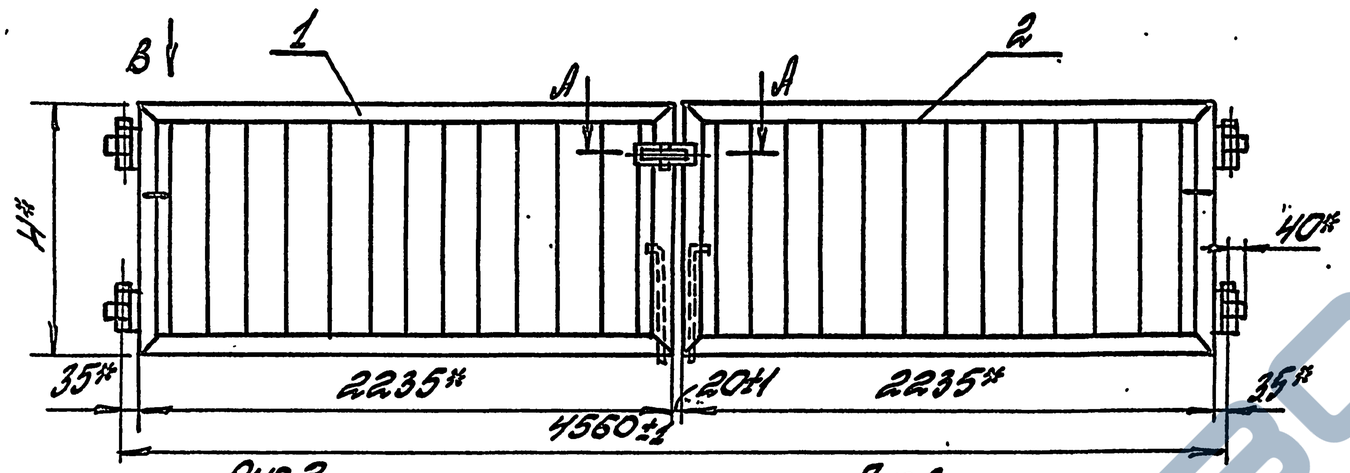
Лист 2

Копировал: Полехо

Ц00108-06 9

Формат А4

Рис. 1



В (1:10)

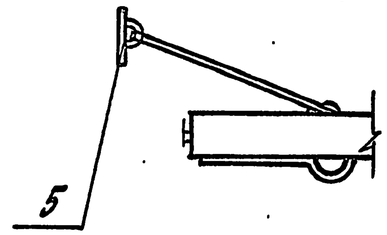


Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1

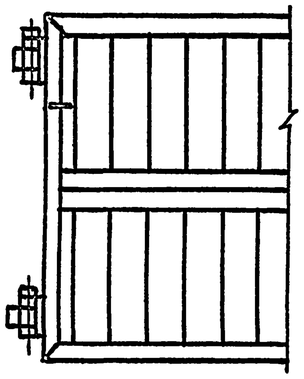
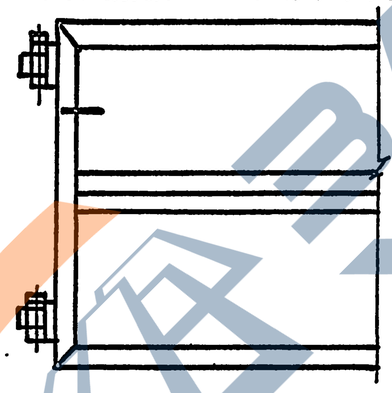
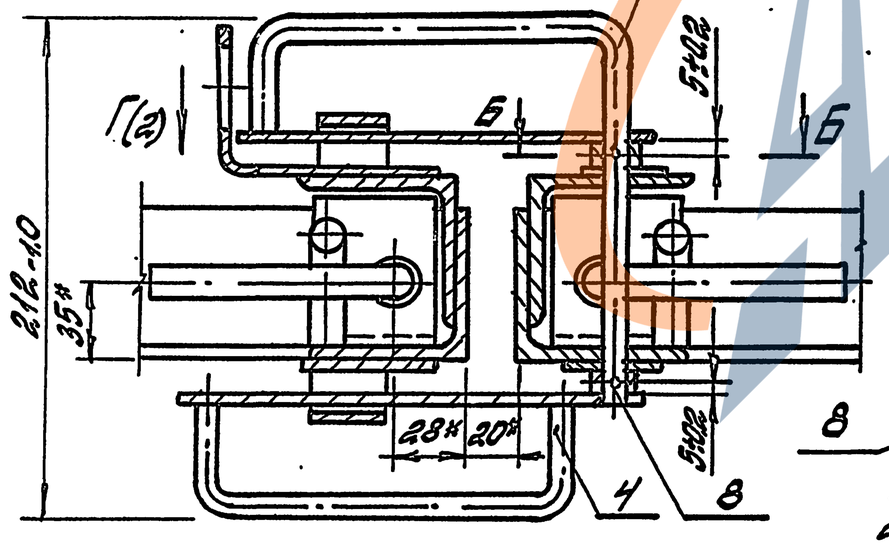


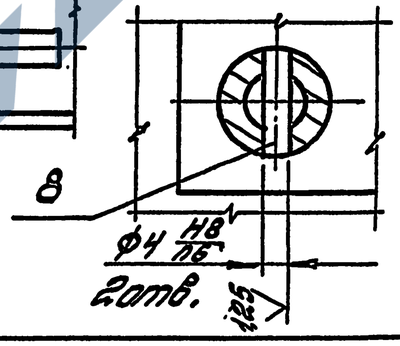
Рис. 3
Остальное - см. Рис. 1



А-А (1:2.5)



Б-Б (1:1)



Обозначение	Марка	Рис.	H, мм	Масса, кг
3.017-3.5-00.00.00	ВМС - 4,5 х 1,0	1	1000	85
-01	ВМС - 4,5 х 1,4	2	1400	134
-02	ВМС - 4,5 х 1,8	2	1800	150
-03	ВМГ - 4,5 х 1,8	3		176

*Размеры для справок.

ГИП	Погодаев		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягин		

3.017-3.5-00.00.00 СБ

Ворота распашные металлические шириной 4,5м. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

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

Копировал: Палеха

Ц00108-06 10 Формат А3

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на испол. 3.017-3.5-00.00.00 —	01	02	03	04	05	Примечание
1											
2	Крепежные изделия										
3											
4	Болты	128200	ГОСТ 7798-70								
5	М6-8g×90.58.01.20				2	2	2	2			
6	М24-8g×160.58.01.20				4	4	4	4			
7											
8	Гайка М6-7Н.5.01.20	128300	ГОСТ 5915-70		2	2	2	2			
9											
10	Шайба 24.65Г.02.9	128600	ГОСТ 6402-70		4	4	4	4			
11											
12	Шайба 24.01.пс2.01.20	128600	ГОСТ 11371-78		12	12	12	12			
13											
14	Шплинт 4×25-001	128700	ГОСТ 397-79		2	2	2	2			
15											
16	Штифт 4×20		ГОСТ 3128-70		2	2	2	2			
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											

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

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		

3.017-3.5-00.00.00 ВП

Ведомость покупных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

Копировал: Лапеко

Ц00108-06 11 Формат А3

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.5-01.00.00 —	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
				Документация											
А3			3.017-3.5-01.00.00 СБ	Сборочный чертёж	X	X	X	X	X	X	X	X			
				Сборочные единицы											
А4		1	3.017-3.5-01.01.00	Кронштейн	1	1	1	1							
А4		2	3.017-3.5-01.02.00	Кронштейн	1	1	1	1							
А4		3	3.017-3.5-01.03.00	Полупетля	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		4	3.017-3.5-01.04.00	Полупетля	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		5	3.017-3.5-01.05.00	Накладка					1	1	1	1			

ГИП	Погодаев		3.017-3.5-01.00.00
Н.контр.	Лукашевич		Сварка — Стадия Р; Лист 1; Листов 4
Гл.спец.	Лукашевич		ЦНИИПромзданий
Вед.инж.	Смирягин		

Копировал: Полеха — Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.5-01.00.00 —	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
				Детали											
А4		6	3.017-3.5-01.00.01	Связь	2				2						
			-01	Связь		2				2					
			-02	Связь			2	2			2	2			
		7	3.017-3.5-01.00.01-03	Связь	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		8	3.017-3.5-01.00.02	Связь		2	2	2		2	2	2			
А4		9	3.017-3.5-01.00.03	Обшивка				2				2			
А4		10	3.017-3.5-01.00.04	Ребро	4	4	4	4	4	4	4	4			
А4		11	3.017-3.5-01.00.05	Скоба	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		12	3.017-3.5-01.00.06	Крюк	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4		13	3.017-3.5-01.00.07	Направляющая	1	1	1	1	1	1	1	1			
Б.Ч.		14	3.017-3.5-01.00.08	Накладка											
				Уголок 63х63х4-В-II ГОСТ 8509-86 / Ст3сп5-II ГОСТ 535-88											
				L=90h14; R280	1	1	1	1	1	1	1	1			0,35кг

3.017-3.5-01.00.00	Лист 2

Копировал: Полеха — Формат А4

3.017-3.5-01.00.00

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.5-01.0000- —	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
				Пруток											
				Труба 20×2 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-87											
Б4		15	3.017-3.5-01.00.09	L=914-2.0; Rz80	13				13						0,8 кг
			-01	L=614-2.0; Rz80		26				26					0,54 кг
			-02	L=814-2.0; Rz80			26				26				0,72 кг
Б4		16	3.017-3.5-01.00.11	Накладка											
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3ПсЗ-сб ГОСТ 14637-89											
				(40×40) h14; Rz80					1	1	1	1			0,05 кг
				Стандартные изделия											
				Болты ГОСТ 7798-70											
		17		М6-8g×90.58.01.20	2	2	2	2							
		18		М24-8g×160.58.01.20	2	2	2	2	2	2	2	2			
		19		Гайка М6-7Н.5.01.20 ГОСТ 5915-70	2	2	2	2							

	3.017-3.5-01.00.00	Лист 3

Копировал: Палеха Формат А4

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3.017-3.5-01.00.00- —	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
		20		Шайба 24.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	2	2	2	2	2	2	2	2			
		21		Шайба 24.01.пс2.01.20 ГОСТ 11371-78	6	6	6	6	6	6	6	6			

	3.017-3.5-01.00.00	Лист 4

Копировал: Палеха Формат А4

ТП 90-8010-03

Рис. 1

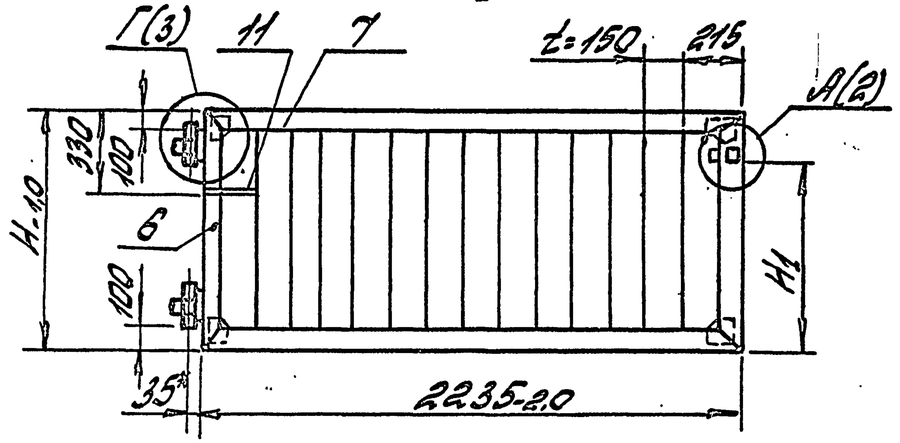


Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1

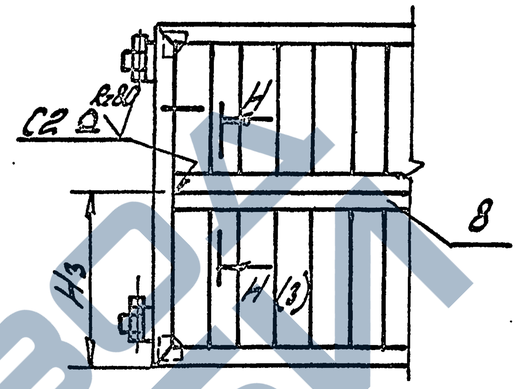
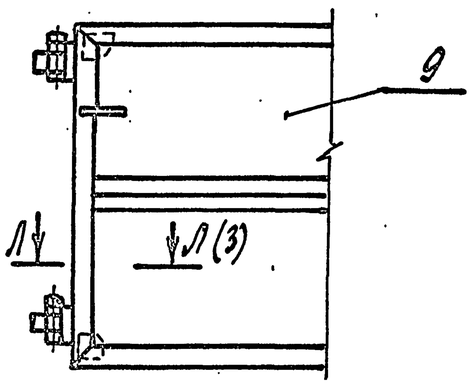


Рис. 3
Остальное - см. Рис. 1, Рис. 2



Обозначение	Рис.	H, мм	H1, мм	H2, мм	H3, мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.00.00	1	1000	657	675	—	41.2
-01	2	1400	1082	1100	700	66
-02	2	1800	1082	1100	900	73.4
-03	3	1800	1082	1100	900	87.1
-04	4	1000	657	675	—	41
-05	5	1400	1082	1100	700	65.6
-06	5	1800	1082	1100	900	73.2
-07	6	1800	1082	1100	900	86.9

1. Сварка шва N1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. * Размеры для справок.
4. После приварки узлов поз. 1, 2 болты поз. 17 и гайки поз. 14 убрать.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$; $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смиягин		

3.017-3.5-01.00.00 СБ

Створка. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист 1	Листов 3	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

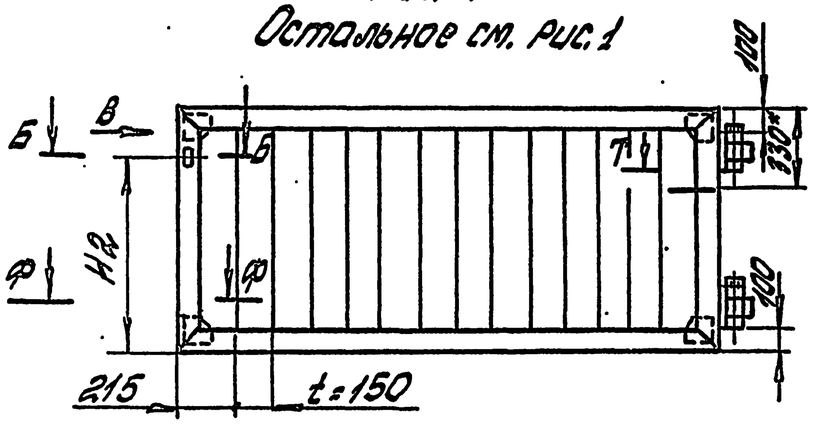
Копировал: Палеха

Ц00102-06 14 Формат А3

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

ЗАВОД ЖБИ

Рис. 4
Остальное см. Рис.1



Т-Т (1:4)

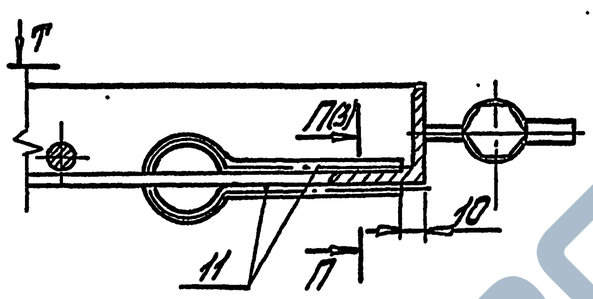


Рис. 5
Остальное см. Рис.1, Рис.2, Рис.4

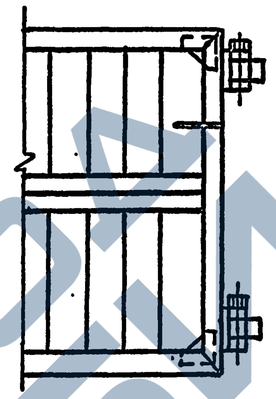
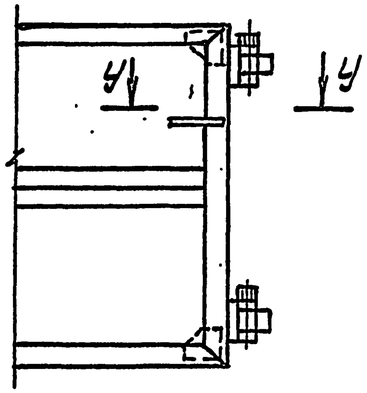
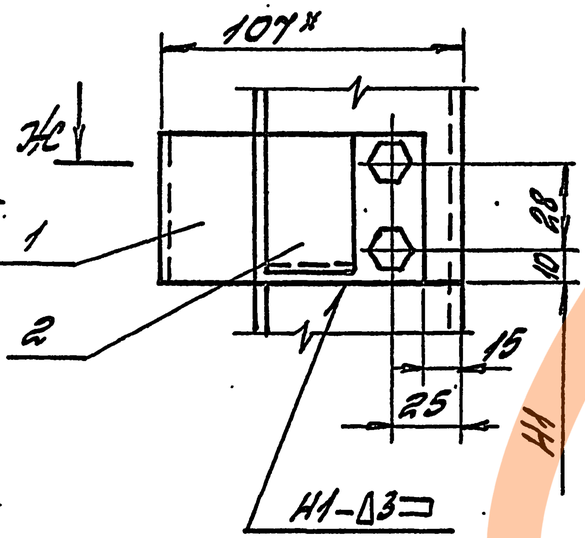


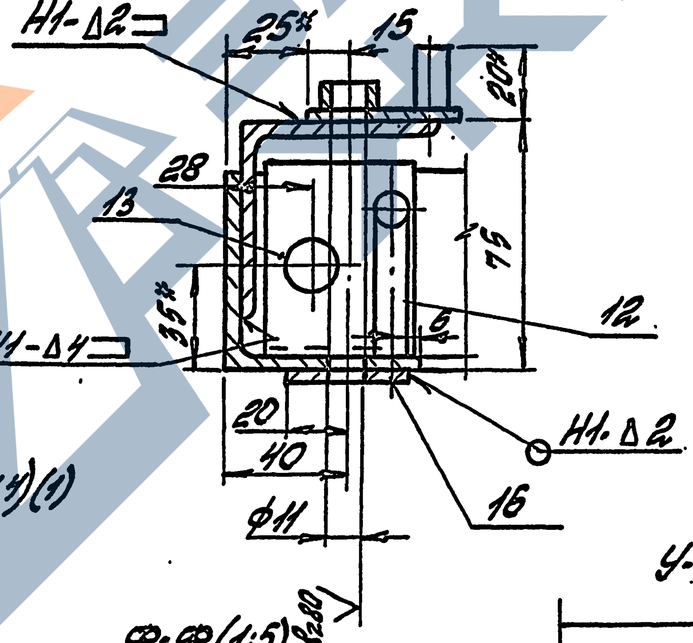
Рис. 6
Остальное см. Рис.1 ... Рис.4



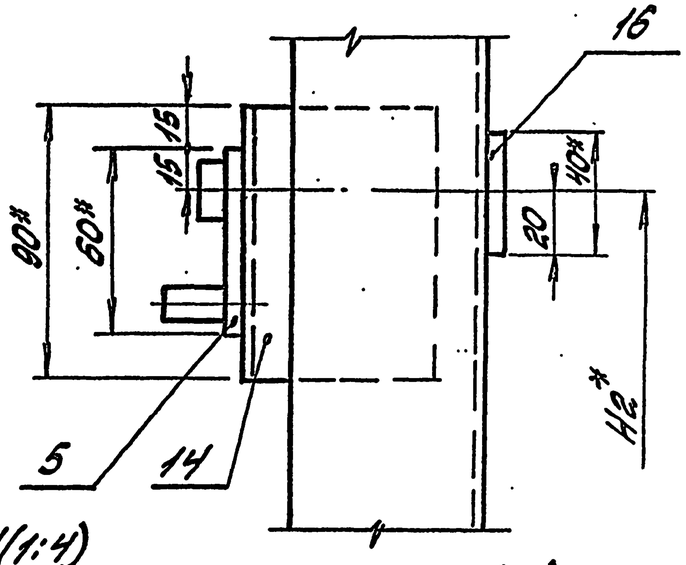
А (1:2) (1)



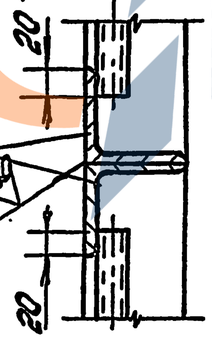
Б-Б (1:2)



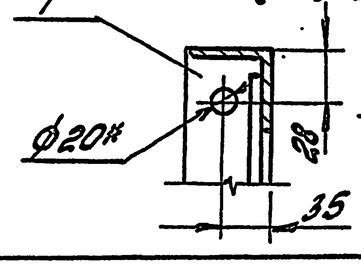
В (1:2)



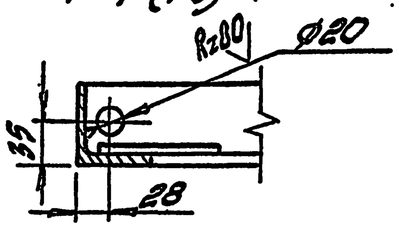
Н-Н (1:4) (4)



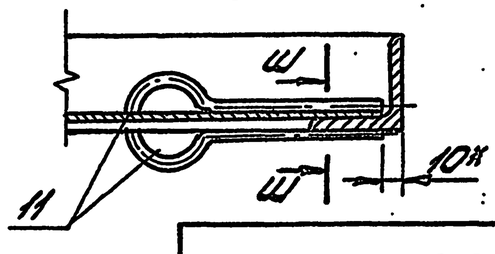
С-С (1:5) (3)



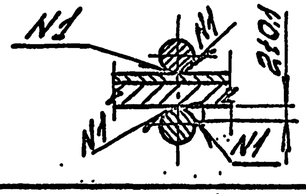
Ф-Ф (1:5)



У-У (1:4)



Ш-Ш (1:1)

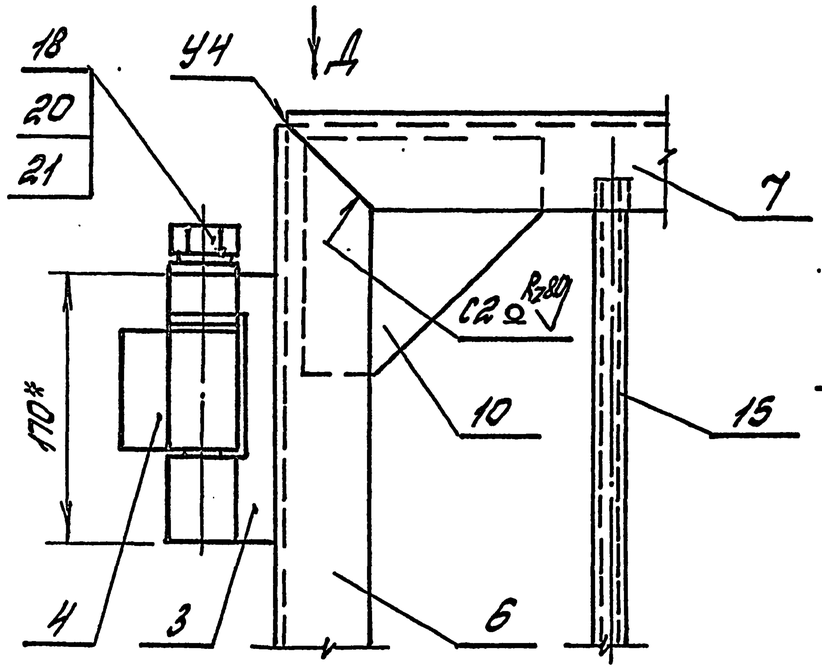


Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№			

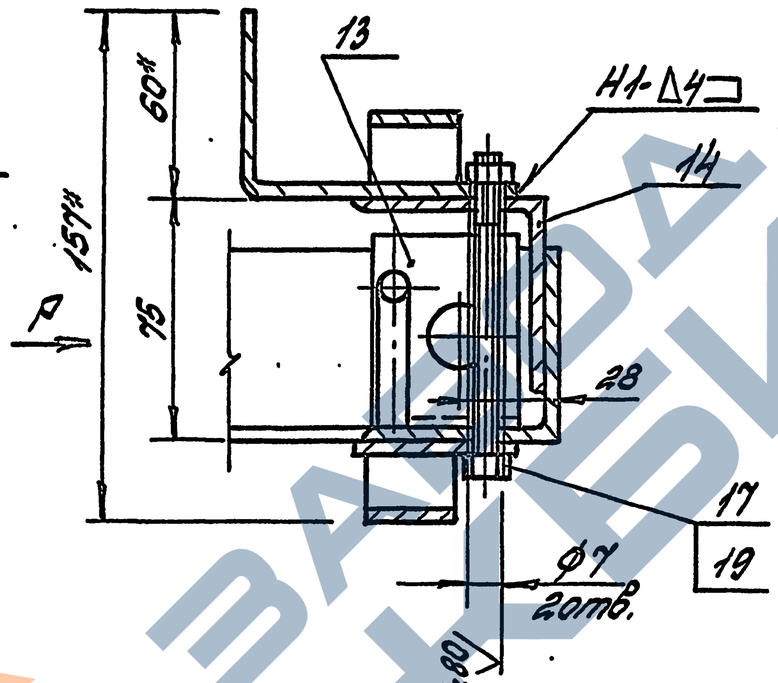
	3.017-3.5-01.00.00 СБ	Лист 2

Копировал: Палеха Ц00108-06 15 Формат А3

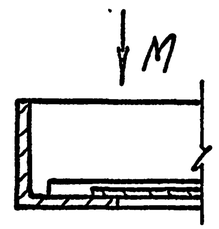
Г (1:4) (1)



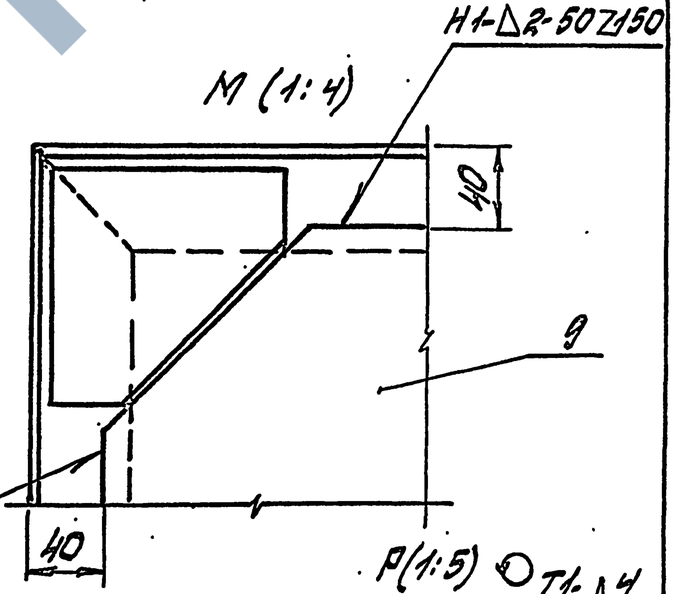
Ж - Ж (1:2) (2)



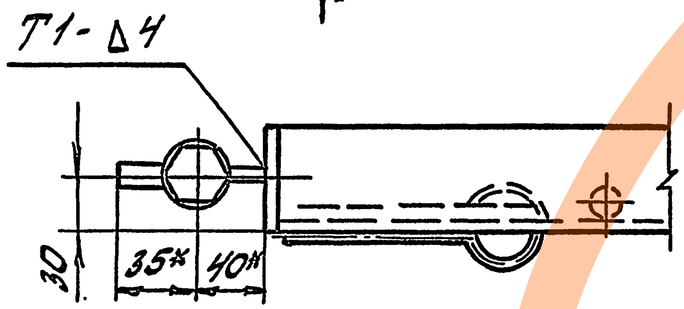
Л - Л (1:4) (1)



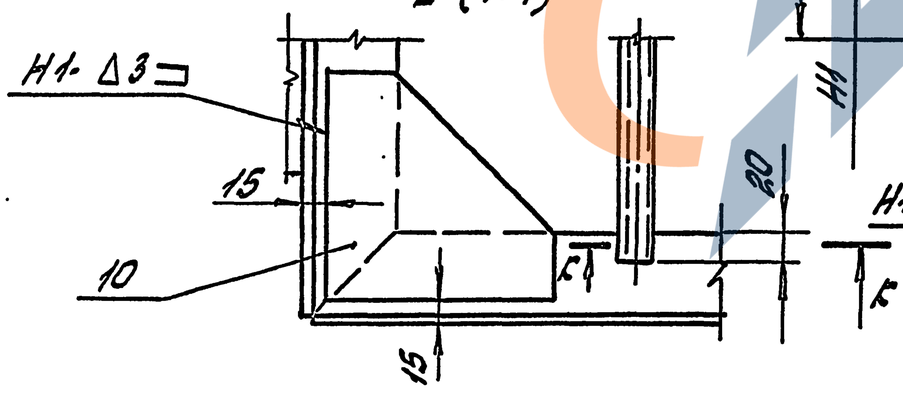
М (1:4)



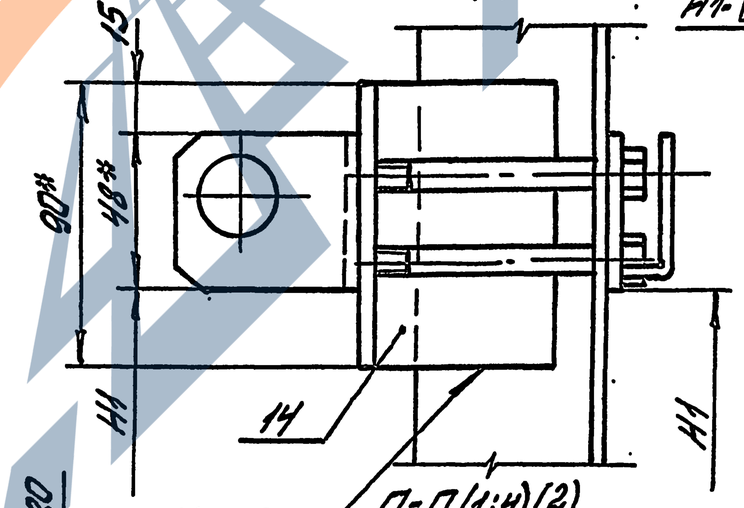
Д (1:4)



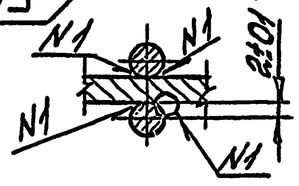
Е (1:4)



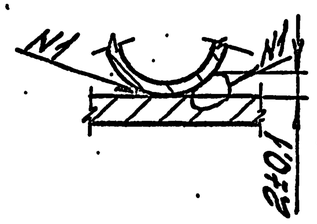
И (1:2) (2)



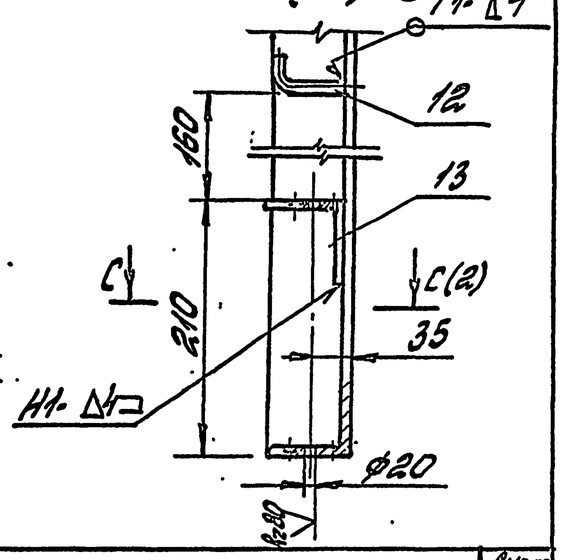
П - П (1:4) (2)



К - К (1:1)



Р (1:5)



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

	3.017-3.5-01.00.00СБ	Лист 3

Копировал: Палеха Ц00108-06 16 Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.017-3.5-01.01.00СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	3.017-3.5-01.01.01	Скоба	1	
А4		2	3.017-3.5-01.01.02	Упор	1	

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Стирягин		

3.017-3.5-01.01.00

Кронштейн

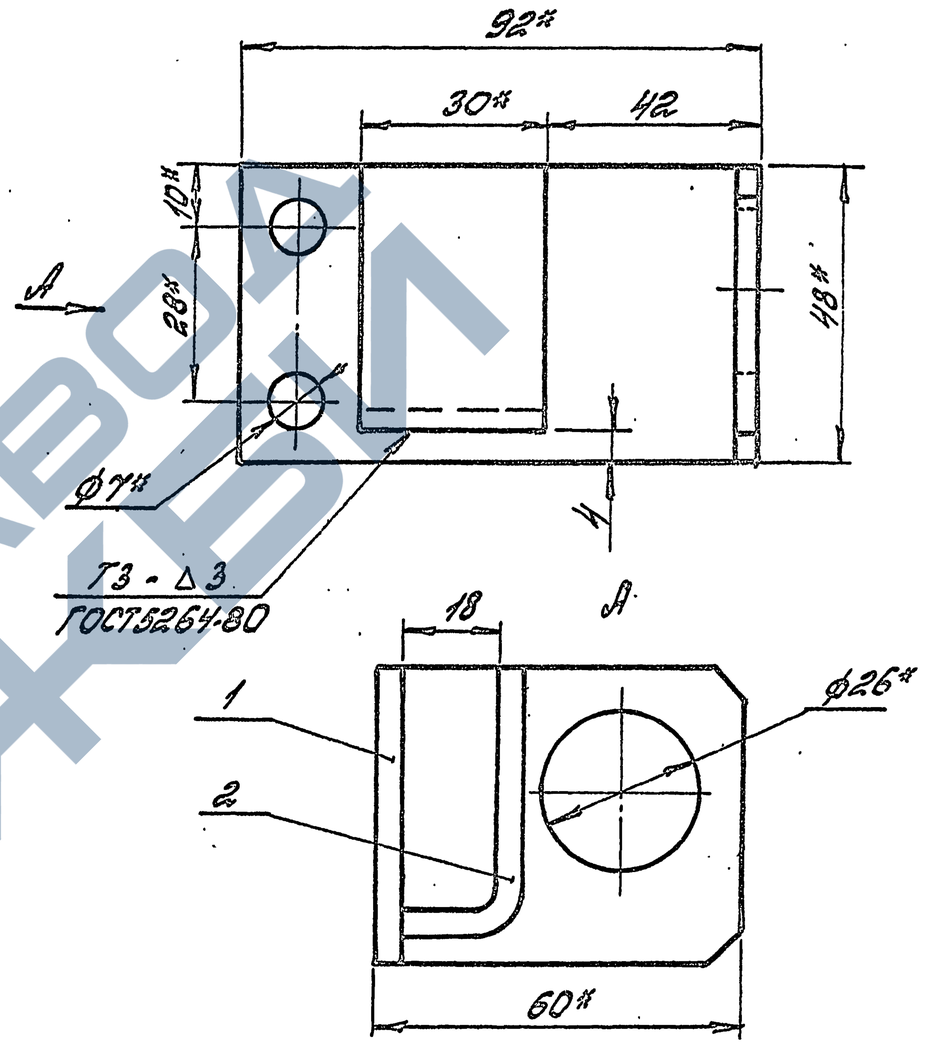
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

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

Копировал: Палеха

Формат А4



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Стирягин		

3.017-3.5-01.01.00 СБ

Кронштейн. Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.26	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

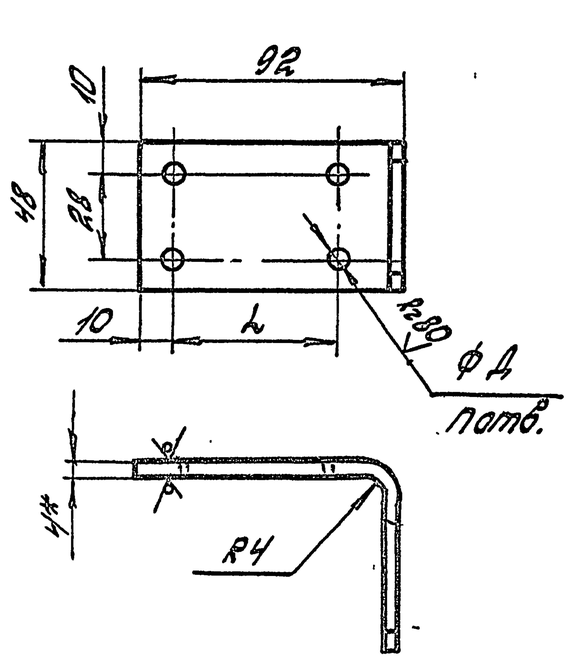
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

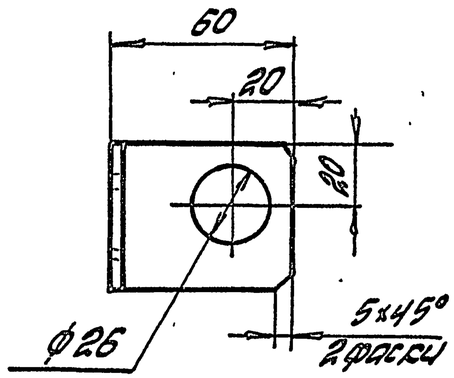
Копировал: Палеха

Цоолов-06 17

Формат А4

Rz80 (V)





Обозначение	Д, мм	n	l, мм
3.017-3.5-01.01.01	7	2	—
-01	6	4	50

1* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			

3.017-3.5-01.01.01

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		

Скоба

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.2	1:2
Лист	Листов 1	

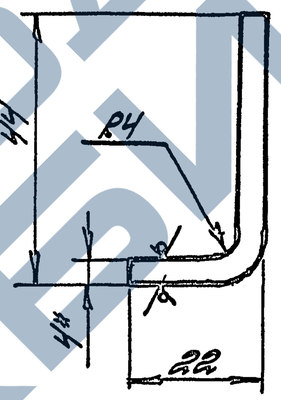
Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89

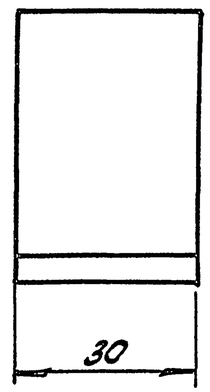
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палеха

Формат А4

Rz80 (V)





1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± IT14/2.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			

3.017-3.5-01.01.02

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		

Упор

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.056	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палеха

Цоо108-06 18

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.017-3.5-01.02.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	3.017-3.5-01.01.02	Упор	1	
Б4		2	3.017-3.5-01.02.01	Пластина		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89		
				(54×48) h14; R8Ø	1	0,08 кг

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягин		

3.017-3.5-01.02.00

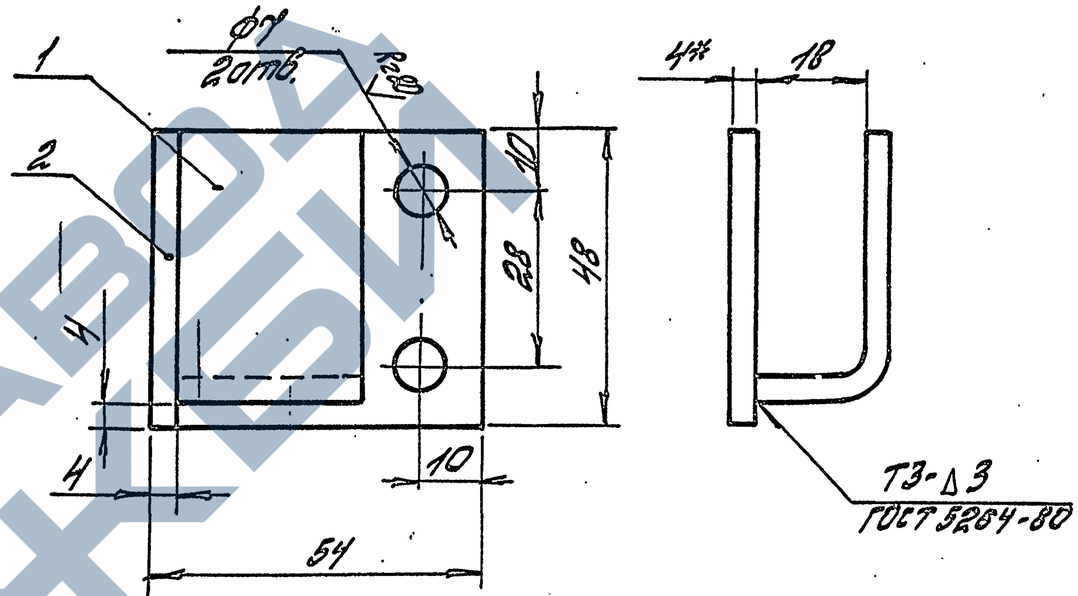
Кронштейн

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

Копировал: Палека

Формат А4



1*. Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.

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

ГИП	Погорелов	
Н.контр.	Лукашевич	
Гл.спец.	Лукашевич	
Вед.инж.	Смирягин	

3.017-3.5-01.02.00 СБ

Кронштейн. Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.11	1:1
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Ц 00108-06 19

Копировал: Палека

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.017-3.5-01.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	3.017-3.5-01.03.01	Втулка	1	
А4		2	3.017-3.5-01.03.02	Втулка	1	
А4		3	3.017-3.5-01.03.03	Ребро	1	

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягин		

3.017-3.5-01.03.00

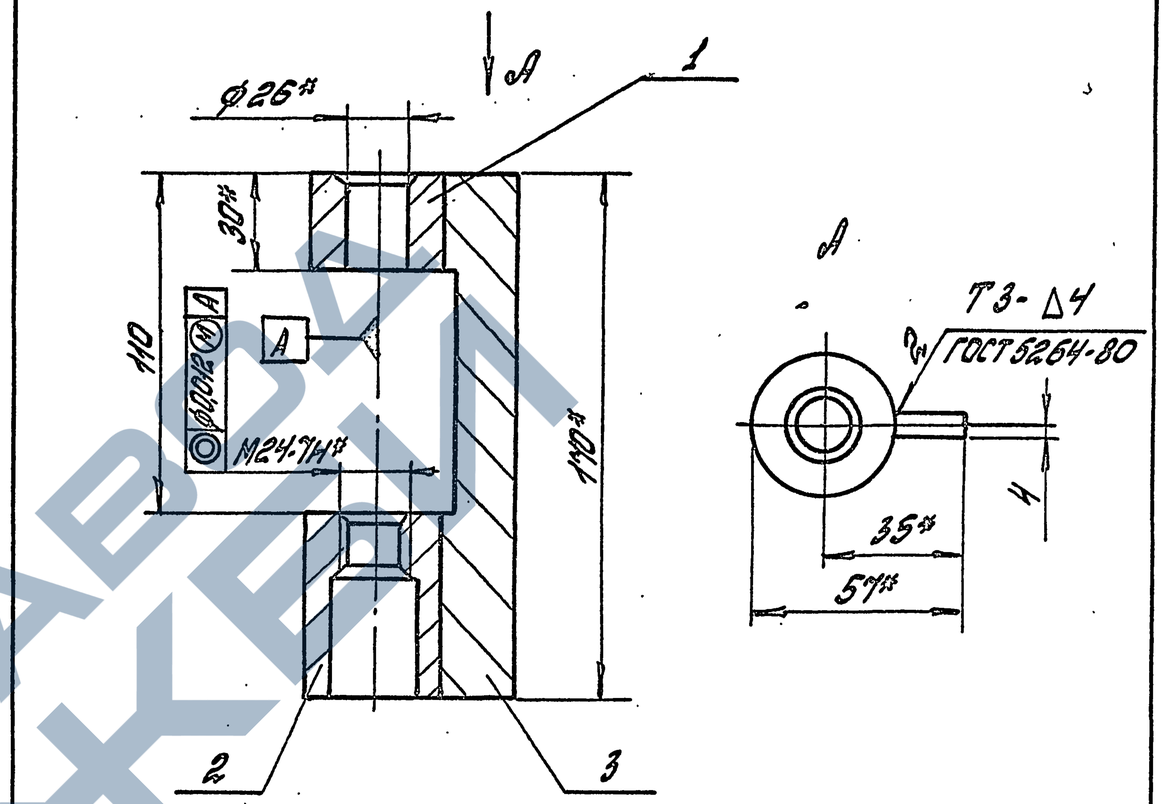
Полупетля

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

Копировал: Палеха

Формат А4



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров h14; ± JT14/2

ГИП	Погорелов	
Н.контр.	Лукашевич	
Гл.спец.	Лукашевич	
Вед.инж.	Смирягин	

3.017-3.5-01.03.00 СБ

Полупетля. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,94	1:2
Лист	Листов 1	

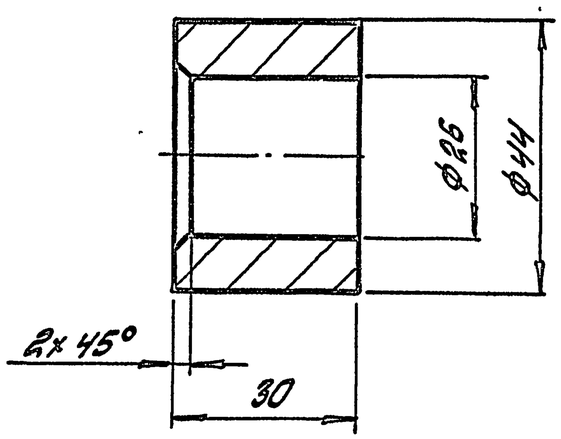
ЦНИИПромзданий

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

Копировал: Палеха

Ц00108-06 20 Формат А4

Rz80



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2.

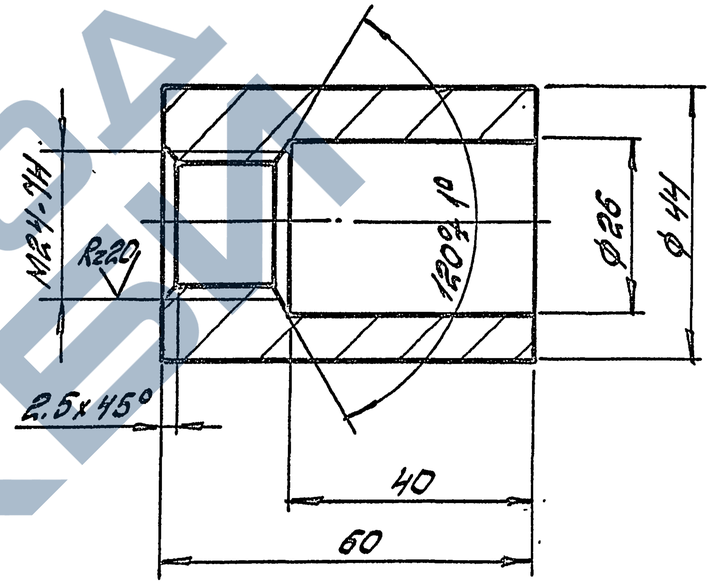
			3.017-3.5-01.03.01
Втулка	Стадия: Р	Масса: 0.23	Масштаб: 1:1
	Лист	Листов 1	
Круг 45-В-2 ГОСТ2590-88 / Ст3сп 2-II ГОСТ535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГИП Погорелов			
Н.контр. Лукашевич			
Гл.спец. Лукашевич			
Вед.инж. Смирягин			

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

Копировал: Палеха

Формат А4

Rz80 (√)



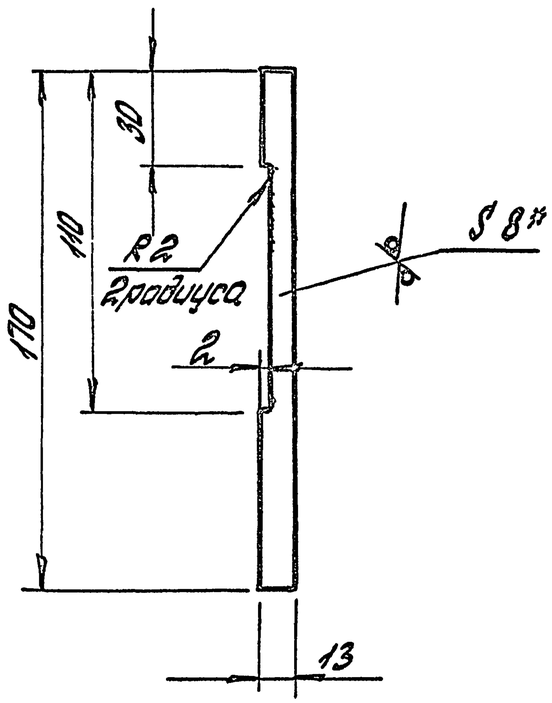
Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± IT14/2.

			3.017-3.5-01.03.02
Втулка	Стадия: Р	Масса: 0.46	Масштаб: 1:1
	Лист	Листов 1	
Круг 45-В-II ГОСТ2590-88 / Ст3сп 2-II ГОСТ535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГИП Погорелов			
Н.контр. Лукашевич			
Гл.спец. Лукашевич			
Вед.инж. Смирягин			

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

Копировал: Палеха

Rz80 (√)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

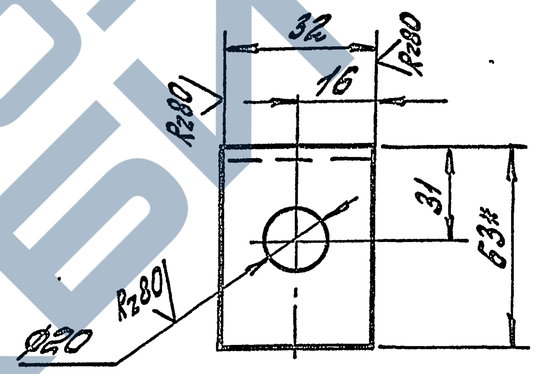
				3.017-3.5-01.03.03		
				Ребро	Стадия: Р	Масса: 0,24	Масштаб: 1:2
					Лист	Листов 1
ГИП	Погорелов			Б-ЛН-В ГОСТ 19903-74 / Ст3сп2-сВ ГОСТ 14637-89	ЦНИИПромзданий	
Н.контр.	Лукашевич					
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Спирягин					

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

Копировал: Палеха

Формат А4

√ (√)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.00.07		
				Направляющая	Стадия: Р	Масса: 0,18	Масштаб: 1:2
					Лист	Листов 1
ГИП	Погорелов			Уголок 63×63×4-В-II ГОСТ 8509-86 / Ст3сп-II ГОСТ 535-88	ЦНИИПромзданий	
Н.контр.	Лукашевич					
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Спирягин					

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

Копировал: Палеха

Ц00108-06 22 Формат А4

ЗАВОД ЖБИ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.5-01.04.00 –		Примечание
					–	01	
				Документация			
А4			3.017-3.5-01.04.00 СБ	Сборочный чертёж	X	X	
				Детали			
Б4		1	3.017-3.5-01.04.01	Втулка			
				Круг 40-В-II ГОСТ 2590-88 / Ст3сп I-II ГОСТ 535-88			
				L = 68 h14; Ra 80	1	1	0.4 кг

ГИП	Погорелов	
Н. контр.	Лукашевич	
Гл. спец.	Лукашевич	
Вед. инж.	Смирягин	

3.017-3.5-01.04.00

Полупетля

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПромзданий

Копировал: Палеха Формат А4

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

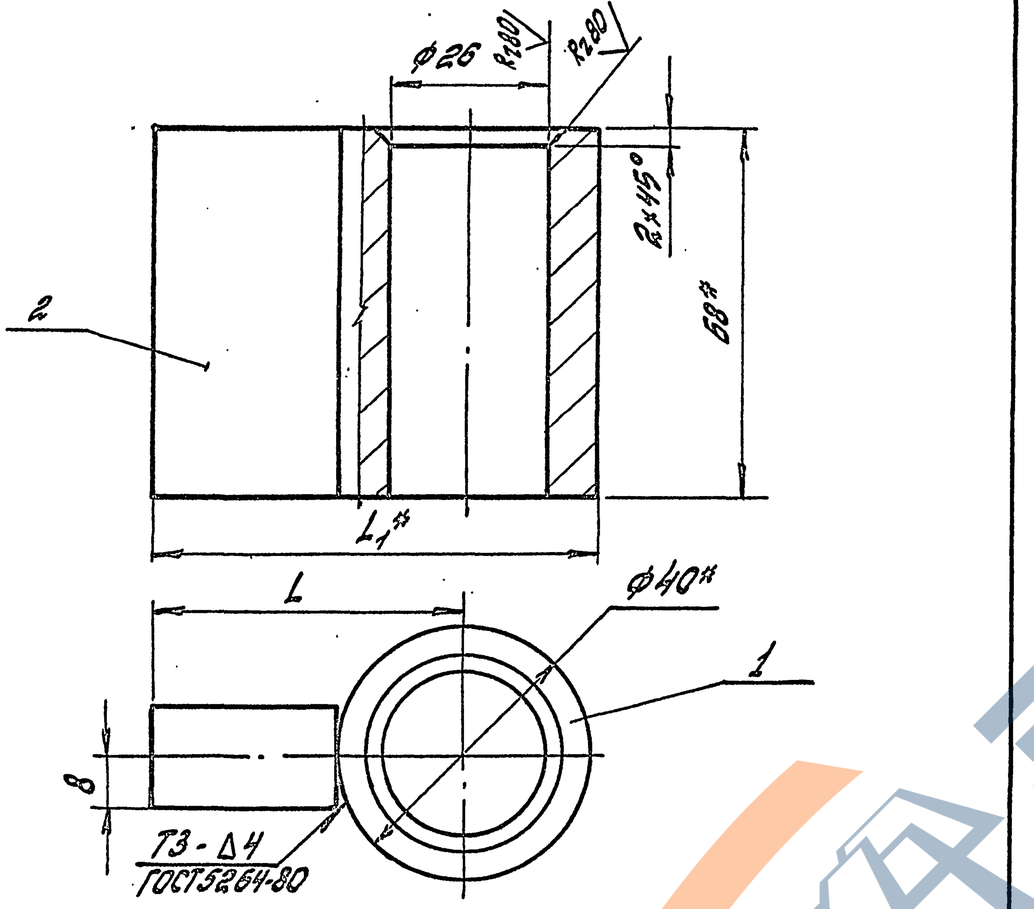
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.5-01.04.00 –		Примечание
					–	01	
				Ребро			
				Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 сп2-сВ ГОСТ 14637-89			
Б4		2	3.017-3.5-01.04.02	(20 × 68) h14; Ra 80	1		0,23 кг
			-01	(15 × 68) h14; Ra 80		1	0,13 кг

3.017-3.5-01.04.00

Лист 2

Копировал: Палеха Формат А4

Альбом 3.017-3.5 Выпуск 1



Обозначение	L, мм	L1, мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.04.00	40	60	0,64
-01	35	55	0,54

* Размеры для справок.

Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А4	3.017-3.5-01.05.00 СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
А4	1 3.017-3.5-01.05.01	Палец	1	
Б4	2 3.017-3.5-01.05.02	Пластина		
		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст3пс2-с8 ГОСТ 14637-89		
		(50×60) h14; R280	1	0,09 кг
Б4	3 3.017-3.5-01.05.03	Бобышка		
		Круг 18-в-II ГОСТ 2590-88 Ст3сп2-II ГОСТ 535-88		
		L=10 h14; R280	1	0,02 кг

ГИП	Погоревлов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Стиграгин		

3.017-3.5-01.04.00.СБ

Полуцепа. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палеха

Формат А4

ГИП	Погоревлов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Стиграгин		

3.017-3.5-01.05.00

Накладка

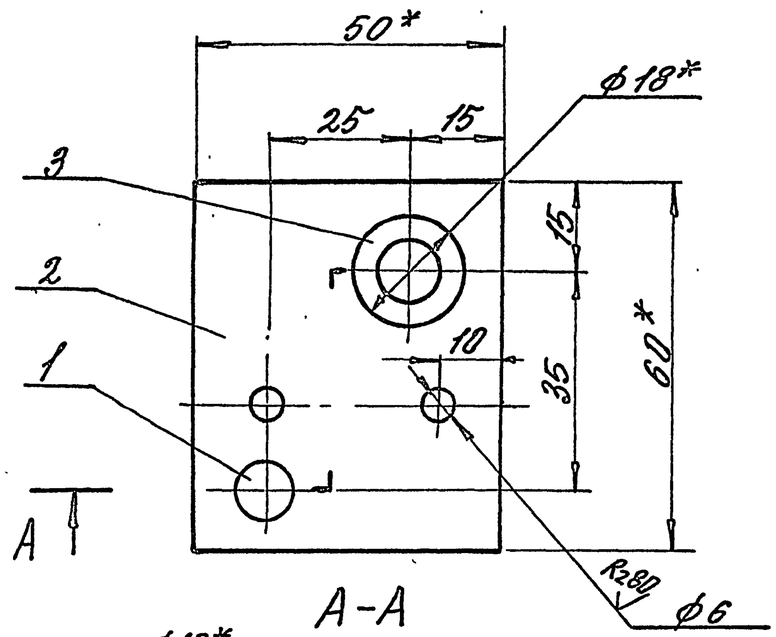
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палеха

Ц00108-06 24 Формат А4

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



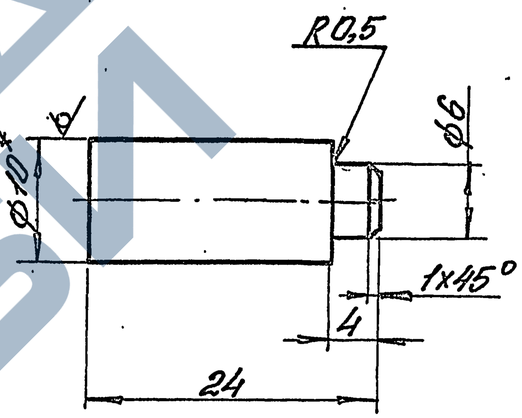
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. *Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.05.00 СБ		
				Накладка. Сборочный чертеж	Стадия: Р	Масса: 0,14
					Масштаб: 1:1	
ГИП	Логорелов				Лист	Листов 1
Н.контр.	Лукашевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Гл.инж.	Лукашевич					
Вед.инж.	Смирягин					

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

Копировал: Полеха

формат А4



Rz 80 (√)

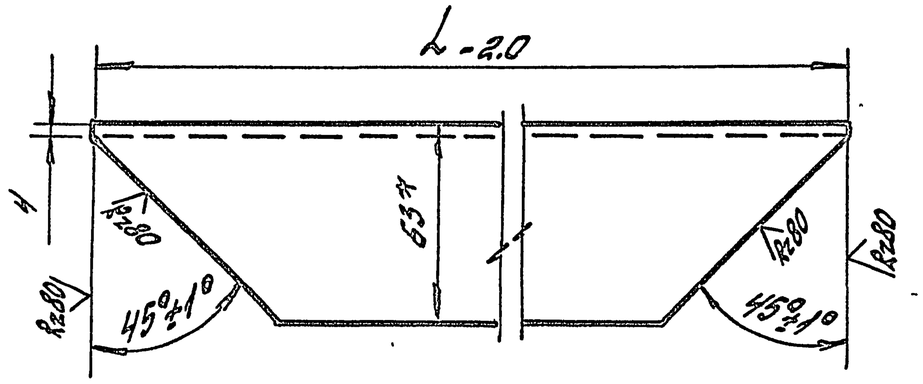
1. *Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm\frac{JT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.05.01		
				Палец	Стадия: Р	Масса: 0,02
					Масштаб: 2:1	
ГИП	Логорелов				Лист	Листов 1
Н.контр.	Лукашевич			Круг $\frac{10\text{-}в\text{-}II\ ГОСТ\ 2590\text{-}88}{Ст3сп\ I\text{-}II\ ГОСТ\ 535\text{-}88}$	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Смирягин					

Ц00108-06 25

Копировал: Полеха

формат А4



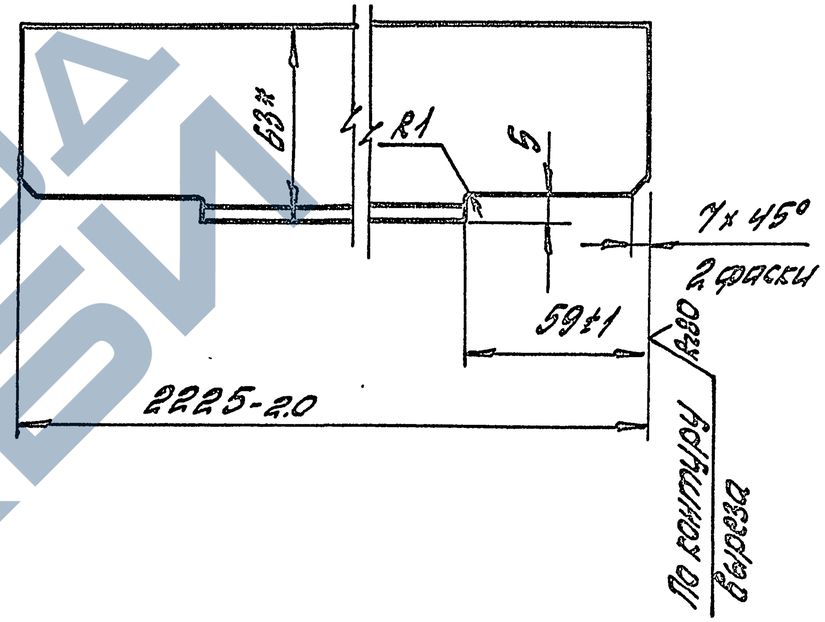
Обозначение	L, мм	Масса, кг
3.017-3.5-01.00.01	992	3,7
- 01	1392	5,3
- 02	1792	6,8
- 03	2227	8,5
- 04	842	3,1

1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.00.01		
				Связь	Стадия: Р	Масса: см. табл.	Масштаб: —
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1
Н.контр.	Лукашевич			Уголок 63×63×4.В-II ГОСТ 8509-86 / Ст3сп2-II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Смирягин					

Копировал: Палеха Формат А4



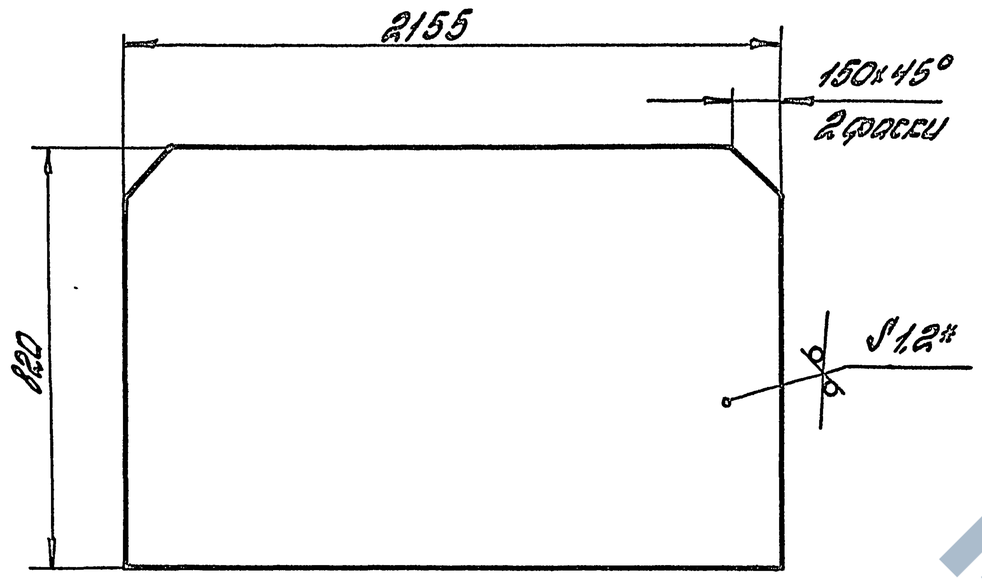
1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.00.02		
				Связь	Стадия: Р	Масса: 8,44	Масштаб: 1:2
ГИП	Погорелов				Лист	Листов 1
Н.контр.	Лукашевич			Уголок 63×63×4.В-II ГОСТ 8509-86 / Ст3сп2-II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Смирягин					

Копировал: Палеха Ц00108-06 26 Формат А4

ЗАВОД ЖБИ



1.* Размер для справок.

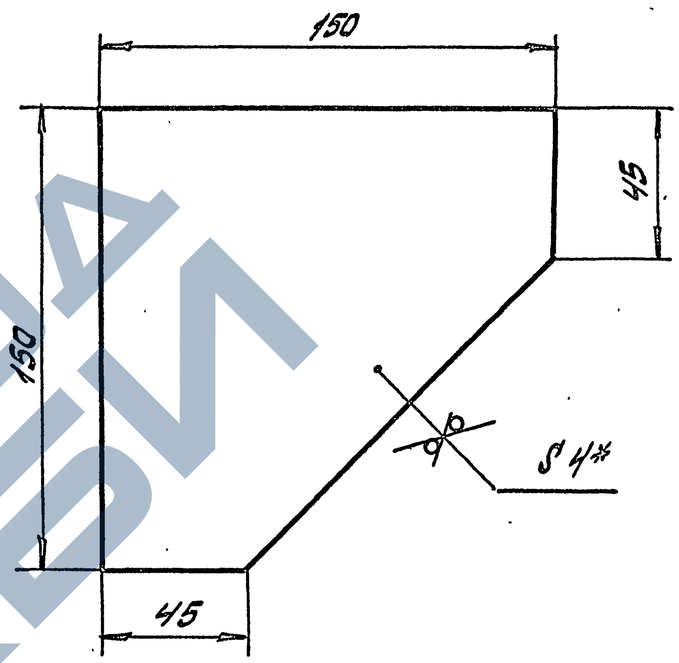
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.00.03		
				Обшивка	Стадия: Р; Масса: 16.6; Масштаб: 1:20	
					Лист; Листов 1	
ГИП	Погорелов			Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н.контр.	Лукашевич			0.К360В4-III Ст3пс2-сВ ГОСТ 16523-89		
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Смирягин					

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

Копировал: Палека

Формат А4



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

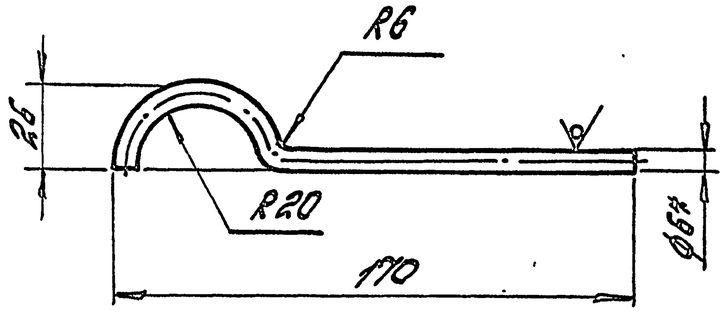
				3.017-3.5-01.00.04		
				Ребро	Стадия: Р; Масса: 0.54; Масштаб: 1:2	
					Лист; Листов 1	
ГИП	Погорелов			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н.контр.	Лукашевич			Ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89		
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Смирягин					

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

Копировал: Палека

Формат А4

Rz80 ▽(▽)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

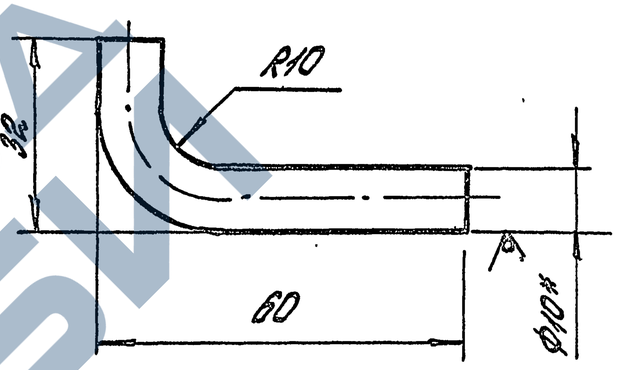
				3.017-3.5-01.00.05		
				Скоба	Стадия: Р	Масса: 0,04	Масштаб: 1:2
					Лист	Листов 1
ГИП	Погоревлов			Круг 6-В-II ГОСТ 2590-88 / Ст3сп I-II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н.контр.	Лукашевич					
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Скирягин					

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

Копировал: Палека

Формат А4

Rz80 ▽(▽)



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-01.00.06		
				Крюк	Стадия: Р	Масса: 0,047	Масштаб: 1:1
					Лист	Листов 1
ГИП	Погоревлов			Круг 10-В-II ГОСТ 2590-88 / Ст3сп I-II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н.контр.	Лукашевич					
Гл.спец.	Лукашевич					
Вед.инж.	Скирягин					

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

Копировал: Палека

Ц00108-06 Д8 Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.017-3.5-02.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	3.017-3.5-02.00.01	Скоба	1	
А4		2	3.017-3.5-02.00.02	Пластина	1	

ГИП	Погорелов	
Н.контр.	Лукашевич	
Гл.спец.	Лукашевич	
Вед.инж.	Смирягин	

3.017-3.5-02.00.00

Ручка

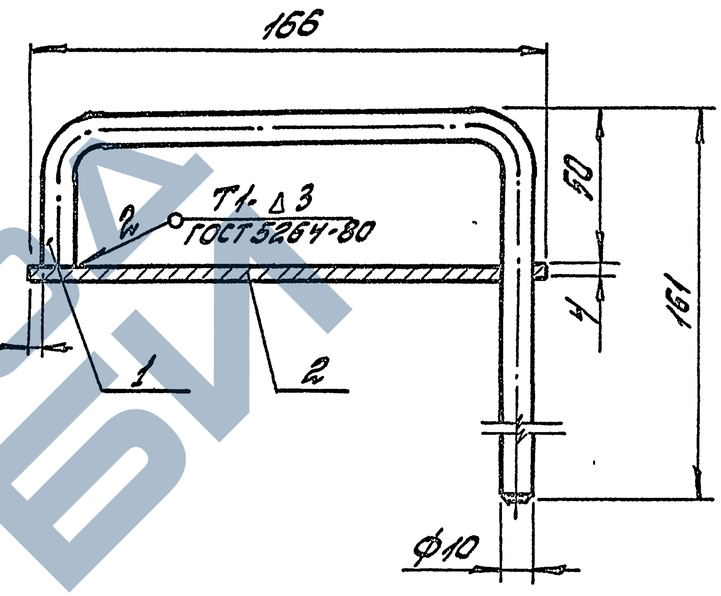
Стадия	Лист	Листов
Р		1

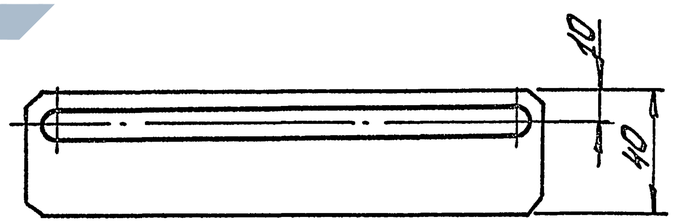
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палеха

Формат А4

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





Размеры для справок.

ГИП	Погорелов	
Н.контр.	Лукашевич	
Гл.спец.	Лукашевич	
Вед.инж.	Смирягин	

3.017-3.5-02.00.00 СБ

Ручка.
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.42	1:2
Лист	Листов 1	

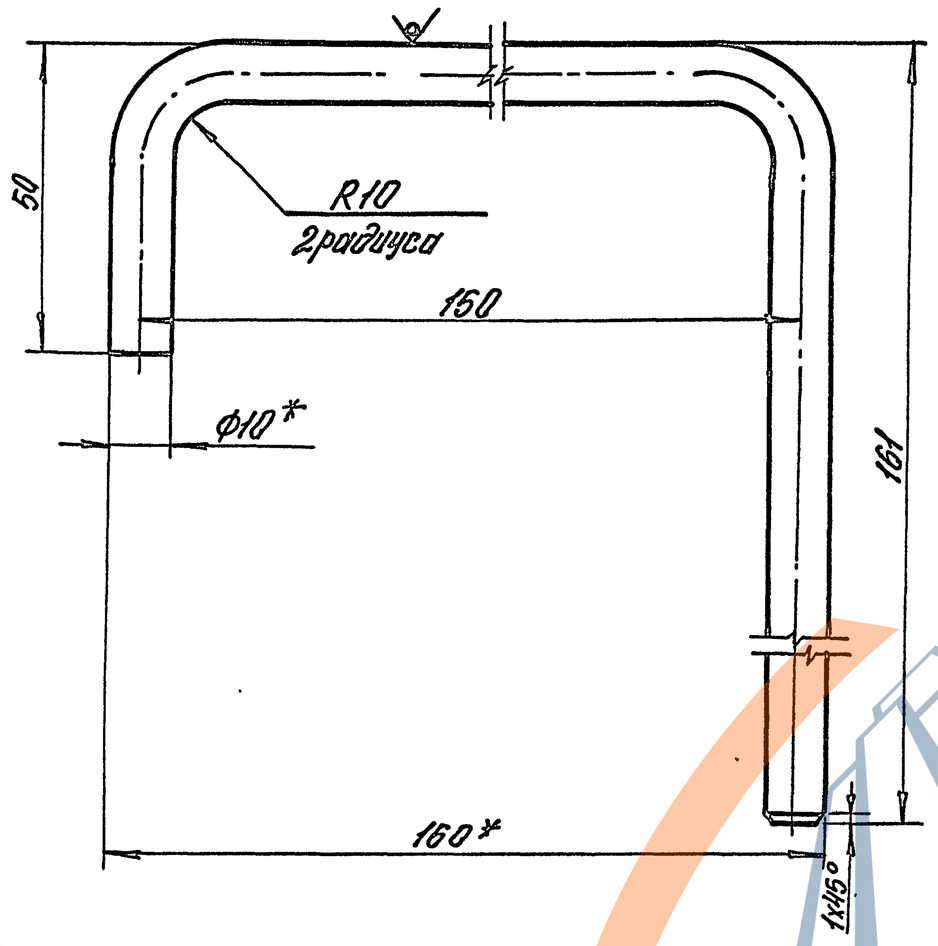
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц00108-06 29

Копировал: Палеха

Формат А4

Rz 80



1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

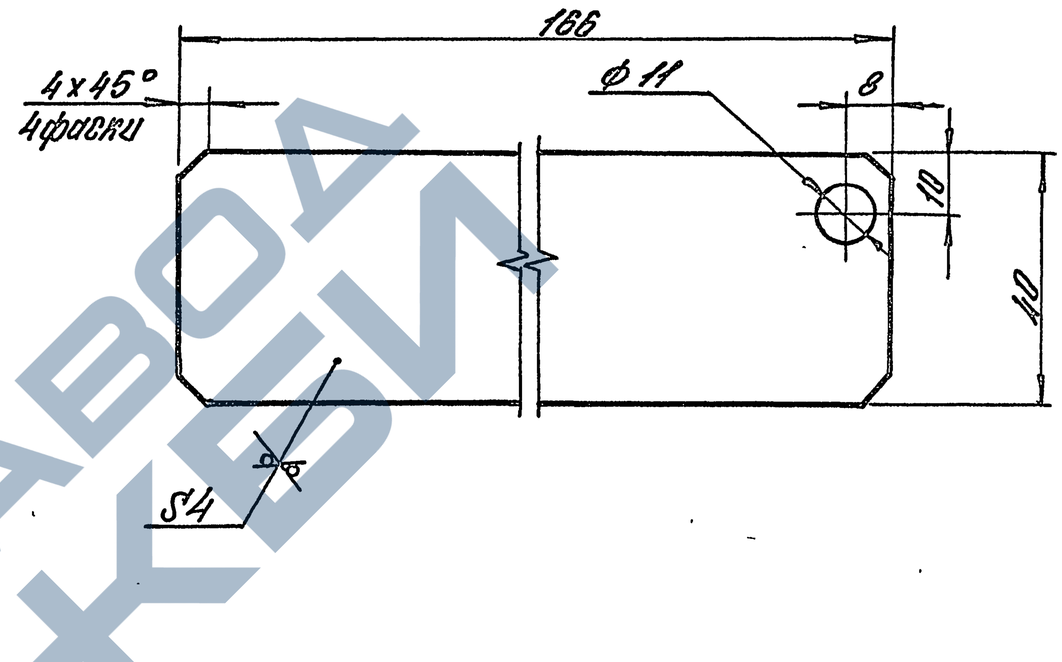
				3.017-3.5-02.00.01		
				Скоба	Стадия: Р	Масса: 0,21	Масштаб: 1:1
					Лист	Листов 1
ГИП	Погорелов			Круг 10-В-II ГОСТ 2590-88 Ст3сп I-II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н.контр.	Лукошевич					
Гл.спец.	Лукошевич					
Вед.инж.	Смирягин					

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

Копировал: Палеха

Формат А4

Rz 80



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-02.00.02		
				Пластина	Стадия: Р	Масса: 0,2	Масштаб: 1:1
					Лист	Листов 1
ГИП	Погорелов			Лист Б-НН-4 ГОСТ 19903-74 Ст3пс2-сб ГОСТ 14637-89	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н.контр.	Лукошевич					
Гл.спец.	Лукошевич					
Вед.инж.	Смирягин					

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

Копировал: Палеха

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.017-3.5-03.00.00СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	3.017-3.5-03.00.01	Пластина		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
				Лист Ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89		
				(40×190) h14; Ra80	1	0.23 кг
Б4		2	3.017-3.5-03.00.02	Скоба		
				10-в-II ГОСТ 2590-88		
				Круг Ст3сп I-II ГОСТ 535-88		
				L=228 h14; Ra80	1	0.14 кг
Б4		3	3.017-3.5-03.00.03	Втулка		
				18-в-II ГОСТ 2590-88		
				Круг Ст3сп I-II ГОСТ 535-88		
				L=10 h14; Ra80	1	0.014 кг

ГИП	Погоделов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягин		

3.017-3.5-03.00.00

Ручка

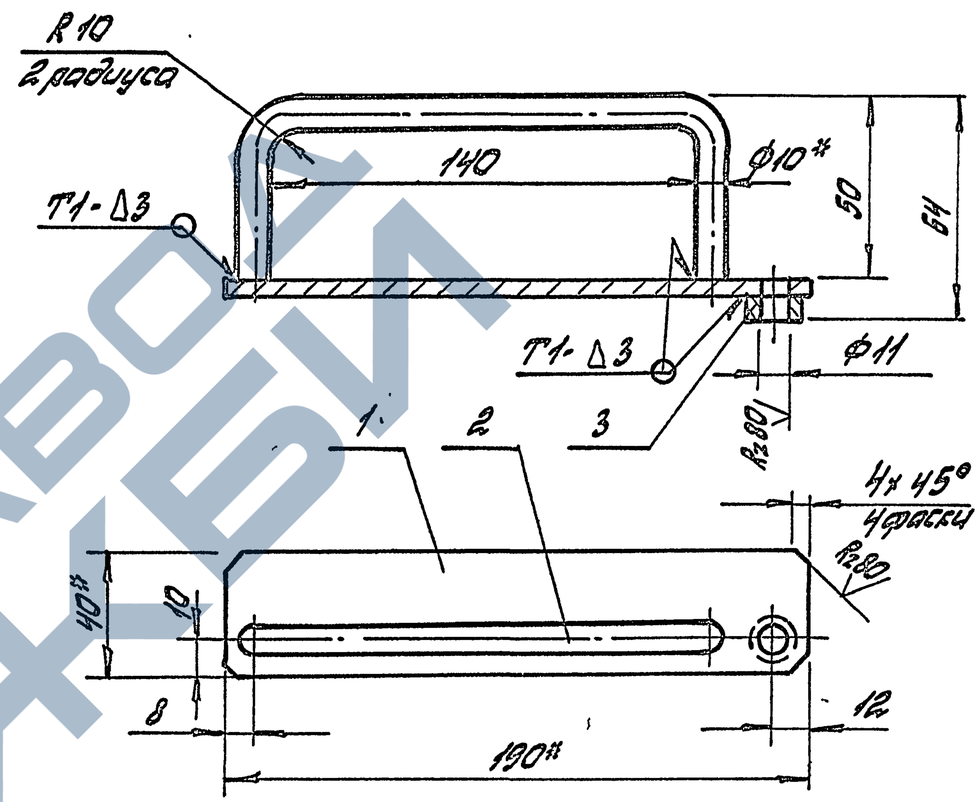
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Копировал: Палеха

Формат А4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

ГИП.	Погоделов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		

3.017-3.5-03.00.00 СБ

Ручка.
Сборочный чертёж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.39	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Копировал: Палеха

Ц-00108-06 31

Формат А4

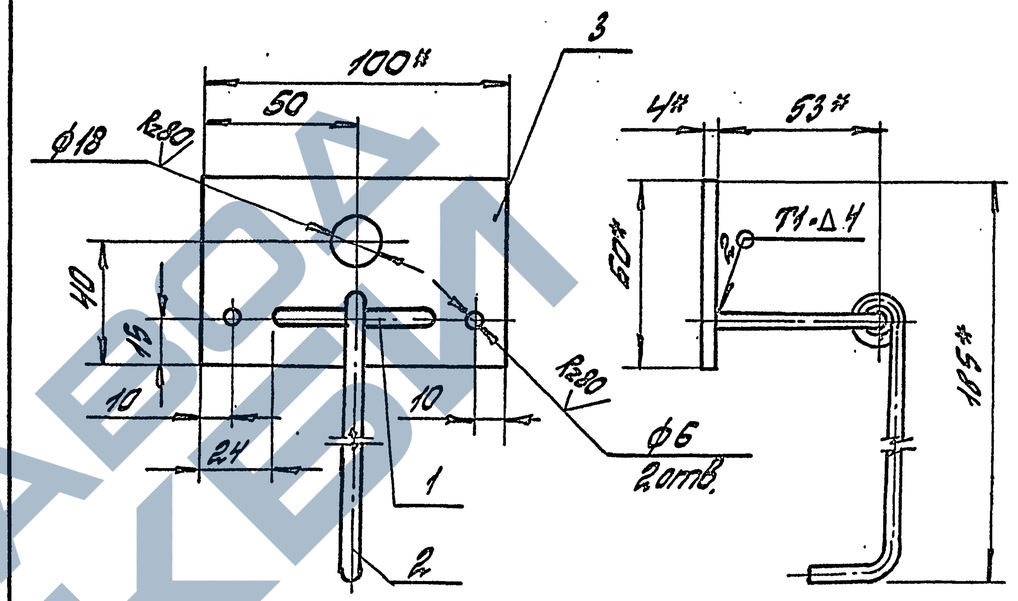
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.017-3.504.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	3.017-3.5-01.00.05	Ухо	1	
А4		2	3.017-3.5-04.00.01	Крюк	1	
Б4		3	3.017-3.5-04.00.02	Пластина		
				Б-ПН-4 ГОСТ19903-74		
				Лист Ст3пс2-сб ГОСТ14637-89		
				(60×100) h14; R2 80	1	0,09 кг

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

ГИП	Погорелов		3.017-3.5-04.00.00		
Н.контр.	Лукашевич		Фиксатор	Стадия: Р	Лист:	Листов: 1
Гл.спец.	Лукашевич			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Вед.инж.	Стиляевин				

Копировал: Палеха

Формат А4



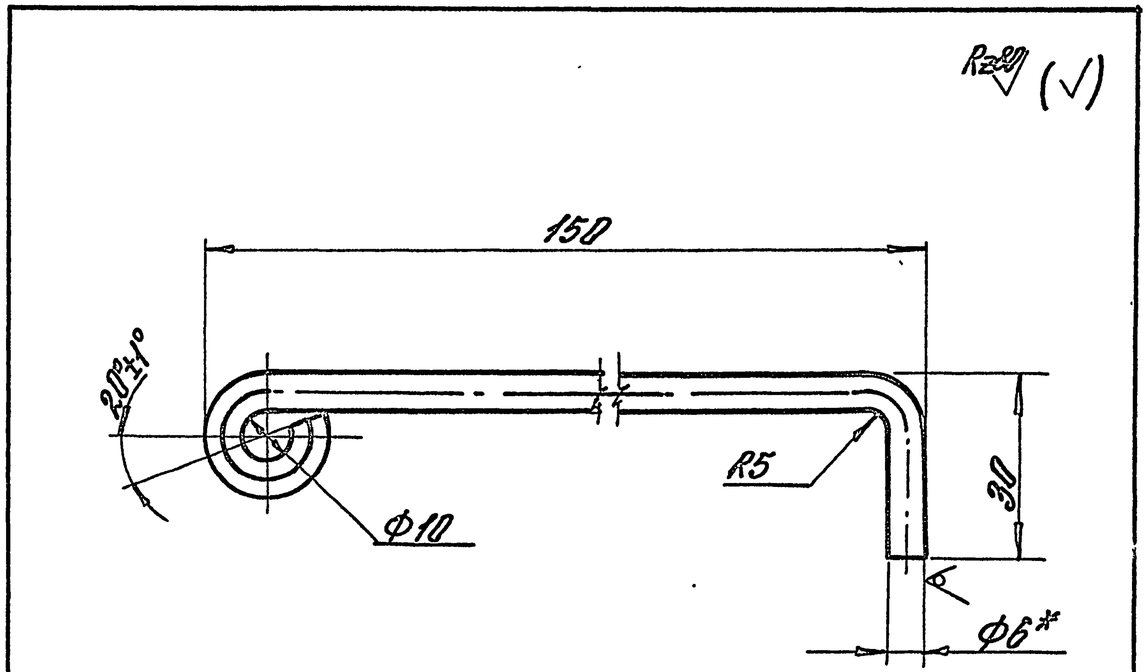
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm\frac{IT14}{2}$.

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

ГИП	Погорелов		3.017-3.5-04.00.00 СБ		
Н.контр.	Лукашевич		Фиксатор. Сборочный чертеж	Стадия: Р	Масса: 0.26	Масштаб: 1:2
Гл.спец.	Лукашевич			Лист	Листов 1
Вед.инж.	Стиляевин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Копировал: Палеха

Ц 00108-06 32 Формат А4



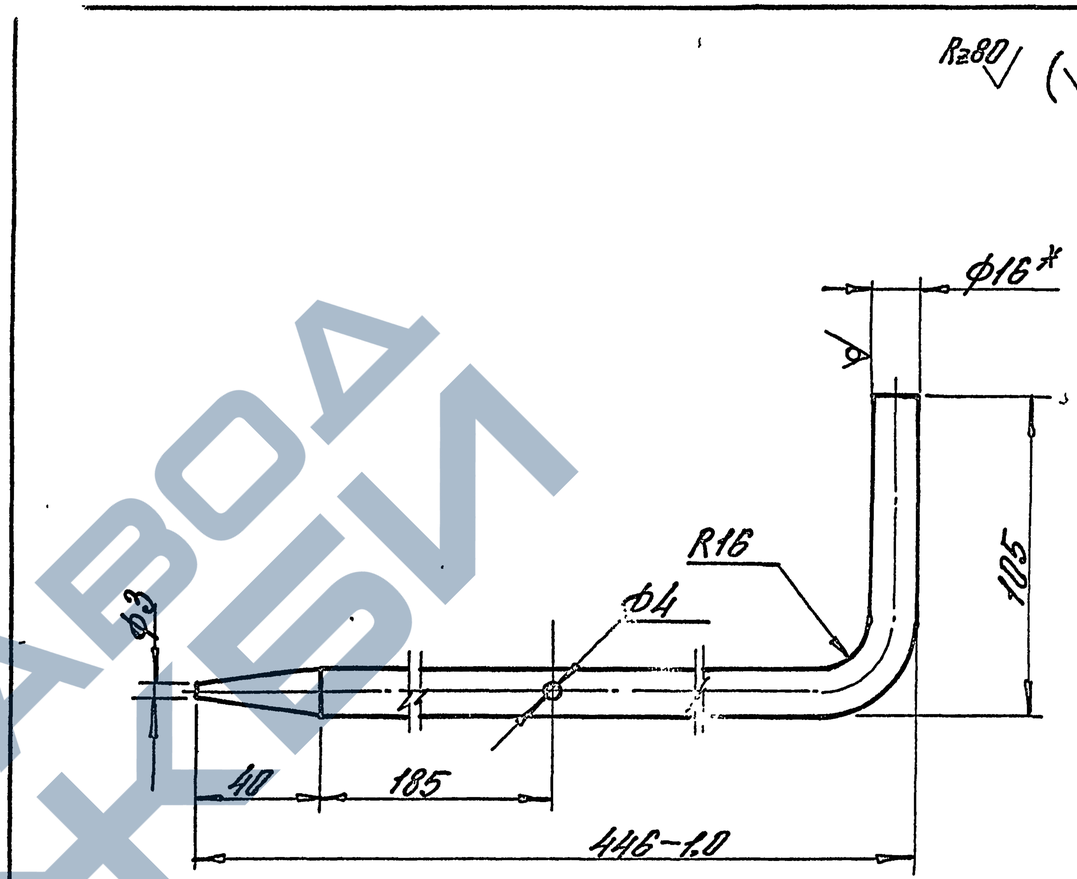
1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-04.00.01		
ГИП	Погорелов			Крюк	Стадия: Р	Масса: 0,05	Масштаб: 1:1
Н.контр.	Лукашевич				Лист	Листов 1
Гл.спец.	Лукашевич			Круг Ст 3сп I–II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Вед.инж.	Смирягин					

Копировал: Палеха

Формат А4



1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

				3.017-3.5-00.00.01		
РНП	Погорелов			Шпингалет	Стадия: Р	Масса: 0,75	Масштаб: 1:2
Н.контр.	Лукашевич				Лист	Листов 1
Гл.спец.	Лукашевич			Круг 16-В-II ГОСТ 2590-88 / Ст 3сп I–II ГОСТ 535-88	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Вед.инж.	Смирягин					

Копировал: Палеха

Ц00108-06 33

Формат А4

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

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код: Мелкосортная сталь 093300; 095300 — Расход, кг: Квадрат от 9 до 19	Полоса В = от 45 до 56	∟ 32×20	∟ 32×32	Всего конструкционной стали	ф от 9 до 19	Итого	С учетом коэф. 1,05
ВМС-4,5×1,0			0,46				2,16	2,62	2,75
ВМС-4,5×1,4			0,46				2,16	2,62	2,75
ВМС-4,5×1,8			0,46				2,16	2,62	2,75
ВМГ-4,5×1,8			0,46				2,16	2,62	2,75

Марка изделия	Код изделия	Среднесортная сталь 093200; 095200 — Расход, кг: Квадрат от 20 до 30	Полоса В = от 50 до 56	∟ от 45×28 до 63×40	∟ от 36×36 до 45×45	Всего конструкционной стали	ф от 20 до 30	Итого	С учетом коэф. 1,05
ВМС-4,5×1,0									
ВМС-4,5×1,4									
ВМС-4,5×1,8									
ВМГ-4,5×1,8									

Марка изделия	Код изделия	Крупносортная сталь 093100; 095100 — Расход, кг: Квадрат от 32 до 120	Полоса В = от 60 до 200	∟ 70×45 и более	∟ 50×50 и более	Всего конструкционной стали	ф от 32 до 250	Итого	С учетом коэф. 1,05
ВМС-4,5×1,0					49,9		2,18	52,08	54,7
ВМС-4,5×1,4					90		2,18	92,18	96,8
ВМС-4,5×1,8					96		2,18	98,18	103
ВМГ-4,5×1,8					96		2,18	98,18	103

Продолжение

Марка изделия	Код изделия	Танколистовая сталь 097200; 097300 — Расход, кг: δ=от 10 до 18	δ=от 19 до 3	Рифленая δ=3	Ванная	Итого	С учетом коэф. 1,05	δ=4 и более	Широкополосная универсальная	Итого	С учетом коэф. 1,05	По сериям	С учетом коэф. 1,05
ВМС-4,5×1,0		-						5,78		5,78	6,1	20,8	21,9
ВМС-4,5×1,4								5,78		5,78	6,1	30,16	31,7
ВМС-4,5×1,8								5,78		5,78	6,1	39	41
ВМГ-4,5×1,8		66,4				66,4	69,8	5,78		5,78	6,1		

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

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Стыравкин		

3.017-3.5-00.00.00 ВМ

Ведомость расхода материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал.: Полеха

Ц00108-06 34 Формат А3

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.5-10.00.00- —	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
				Документация											
А3			3.017-3.5-10.00.00 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X			
А3			3.017-3.5-00.00.00 ТО	Техническое описание	X	X	X	X	X	X	X	X			
А3			3.017-3.5-10.00.00 ВП	Ведомость поступных изделий	X	X	X	X	X	X	X	X			
А3			3.017-3.5-10.00.00 ВМ	Ведомость расхода материалов	X	X	X	X	X	X	X	X			
				Сборочные единицы											
А4		1	3.017-3.5-01.03.00	Полупетля	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		2	3.017-3.5-01.04.00	Полупетля	2	2	2	2	2	2	2	2			

ГИП	Погодаев		3.017-3.5-10.00.00
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		Калитка
Вед. инж.	Смирягин		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПромзданий

Копировал: Палеха Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.5-10.00.00- —	01	02	03	04	05	06	07			Примечание
				Детали											
А4		3	3.017-3.5-01.00.01	Связь	2	2									
			-01	Связь			2	2							
			-02	Связь					2	2	2	2			
		4	3.017-3.5-01.00.01-04	Связь	2	2	2	2	2	2	2	2			
А4		5	3.017-3.5-01.00.04	Ребро	4	4	4	4	4	4	4	4			
А4		6	3.017-3.5-10.00.01	Обшивка							1	1			
А4		7	3.017-3.5-10.00.02	Ухо	1	1	1	1	1	1	1	1			
		8	3.017-3.5-10.00.02-01	Ухо	1	1	1	1	1	1	1	1			
				Прутог											
				Труба 20х2 ГОСТ 8734-75 / В20 ГОСТ 8733-87											
Б4		9	3.017-3.5-10.00.03	L=914-2.0; Rz80	4	4									0,8 кг
			-01	L=1314-2.0; Rz80			4	4							1,16 кг
			-02	L=1714-2.0; Rz80					4	4					1,5 кг

	3.017-3.5-10.00.00	Лист 2

Копировал: Палеха Формат А4

5.900108-06 ЭЗ

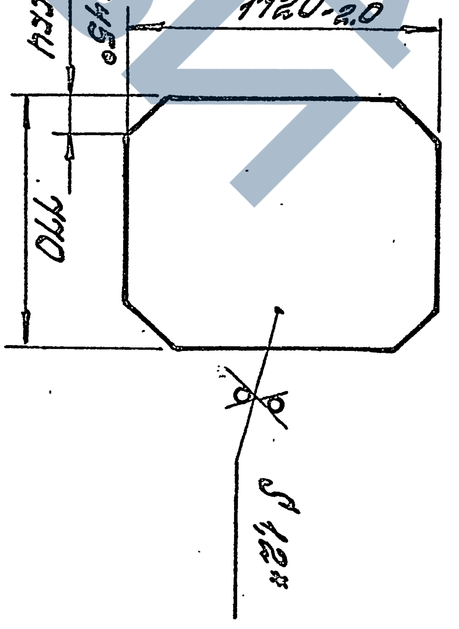
34

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 3.017-3.5-10.00.00 –										Примечание
					–	01	02	03	04	05	06	07			
Б.Ч		10	3.017-3.5-10.00.04	Ручка											
				Круг 10-В-Й ГОСТ 2590-88 / Ст3сп5-Й ГОСТ 535-88											
				L=238 h14; Rz80	2	2	2	2	2	2	2	2			0,15кг
				Стандартные изделия											
		11		Болт М24-8g×160.58.01.20 ГОСТ 7798-70	2	2	2	2	2	2	2	2			
		12		Шайба 24.65Г.02.9 ГОСТ 6402-70	2	2	2	2	2	2	2	2			
		13		Шайба 24.01.пс2.01.20 ГОСТ 11371-78	6	6	6	6	6	6	6	6			

	3.017-3.5-10.00.00		Лист 3

Копировал: Палеха Формат А4



1. * Размер для справок.
2. Неуказанное предельное отклонение размеров: h14; ±IT14/2.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
ГИП	Волков				
Н.контр.	Ананьева				
Ст.инж.	Ананьева				
Разработал	Палеха				

Ручка.	Масштаб	Масса	Примечание
	1:20	12,1	
	Лист	Листов	
	1	1	
3.017-3.5-10.00.01			
Индивидуальный жилой дом с мансардой и террасой. Рабочие чертежи.			
ОАО «Ивановский ПромстройНИИпроект» г. Иваново			

Копировал: Палеха Формат А4

ЗАВОД ЭЛЕКТРОТЕХНИКА

Рис. 1

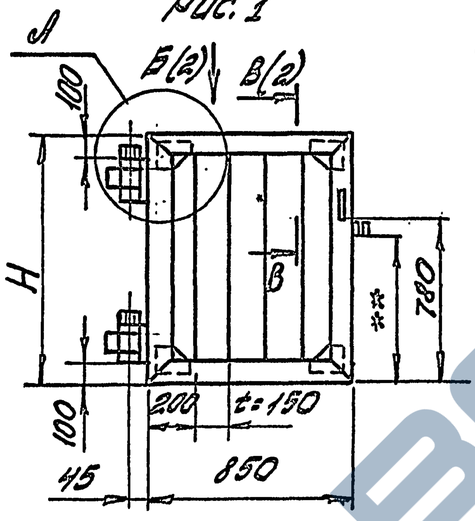
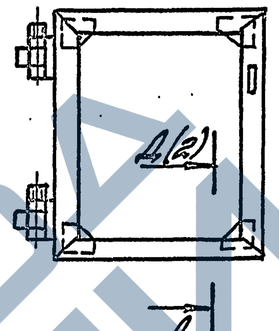
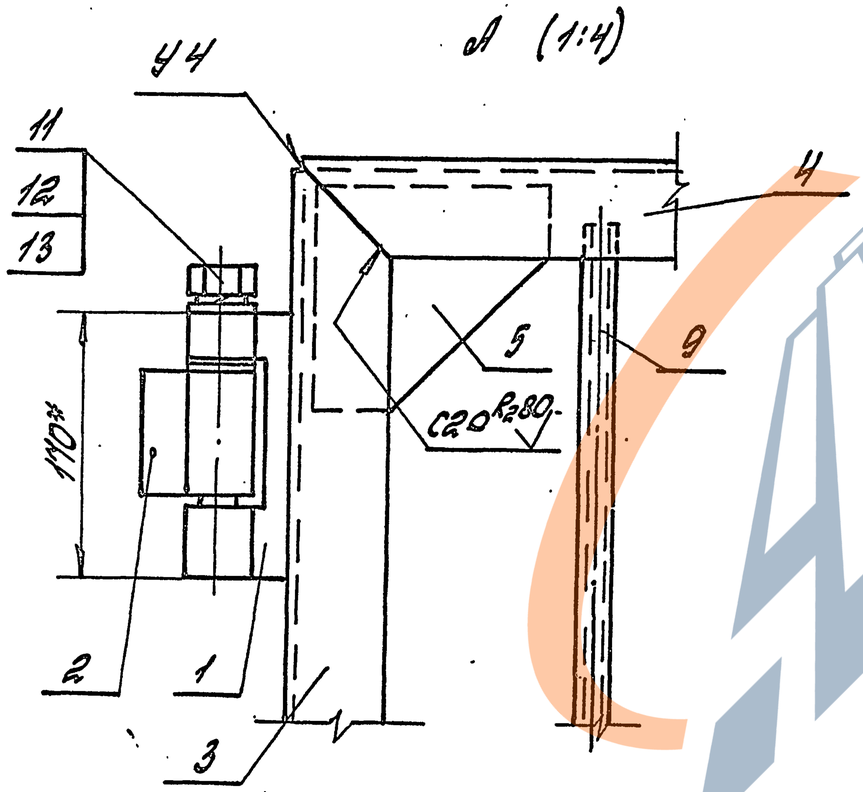


Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1





1. Сварка шва №1 ручная электродуговая.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Обозначение сварного шва относится ко всем подобным свариваемым элементам.
3. *Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± IT14/2.
5. Таблицу исполнений см. лист 2.
6. **Размер устанавливается по проекту.

ГИП	Погорелов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Спиридин		

3.017-3.5-10.00.00СБ

Колитра.
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист 1	Листов 2	

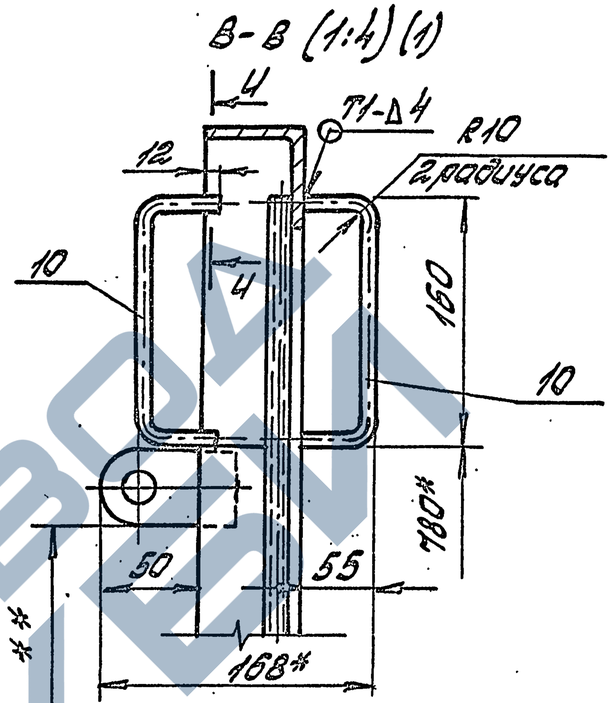
ЦНИИПромзданий

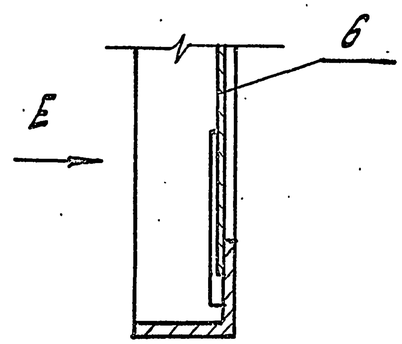
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

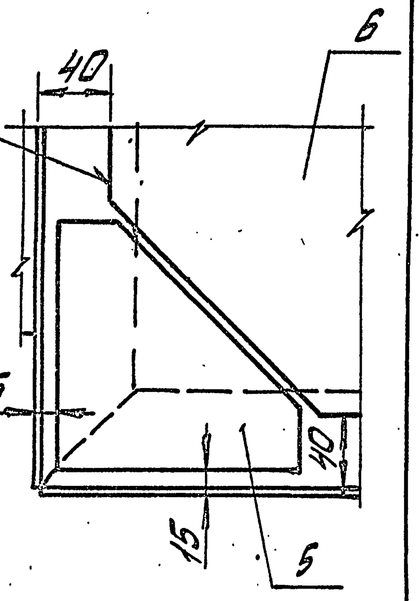
Копировал: Палеха

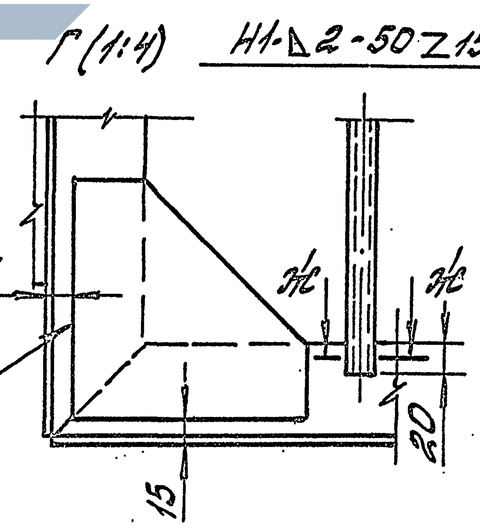
Цсо108-06 37 Формат А3

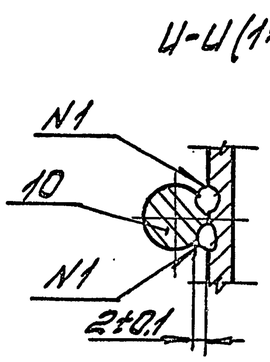
Обозначение	Марка		Рис.	Н, мм	Масса, кг
3.017-3.5-10.00.00	КМС 0,85×1,0	изображено	1	1000	23
-01	КМСП 0,85×1,0	зеркальное отражение			
-02	КМС 0,85×1,4	изображено		1400	27,5
-03	КМСП 0,85×1,4	зеркальное отражение			
-04	КМС 0,85×1,8	изображено		1800	32
-05	КМСП 0,85×1,8	зеркальное отражение			
-06	КМГ 0,85×1,8	изображено	2	1800	38
-07	КМГП 0,85×1,8	зеркальное отражение			

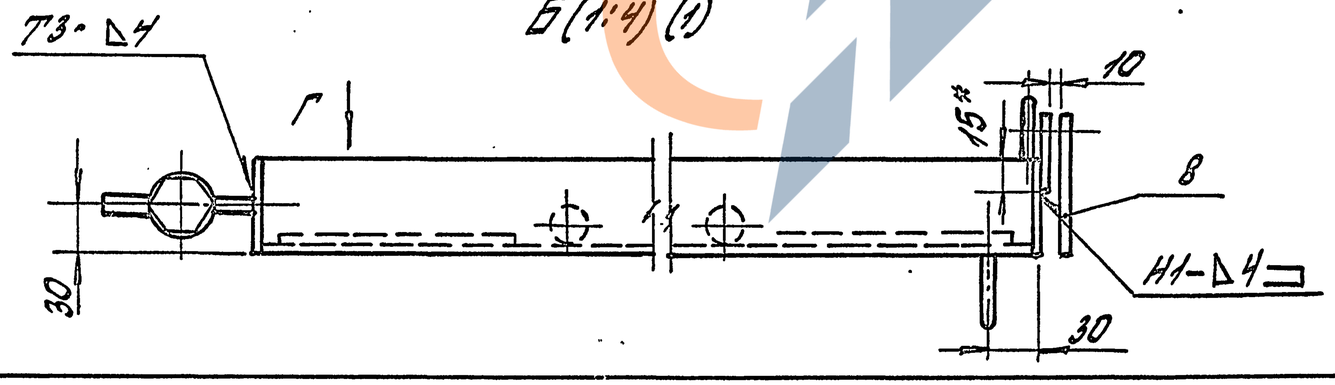


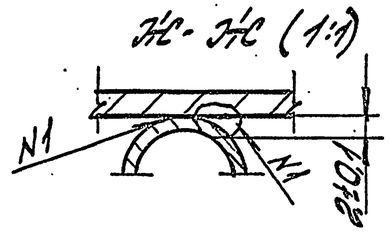












Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

3.017-3.5-10.00.00 СБ

Лист 2

Копировал: Палеха

Номер строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол. на исполн. 3.017-3.5-10.00.00 —	01	02	03	04	05	06	07	Примечание
1													
2	Крепежные изделия												
3													
4	Болт М24-8g×160.58.01.20	128200	ГОСТ 7798-70		2	2	2	2	2	2	2	2	
5													
6	Шайба 24.65Г.02.9	128600	ГОСТ 6402-70		2	2	2	2	2	2	2	2	
7													
8	Шайба 24.01.пс2.01.20	128600	ГОСТ 11371-78		6	6	6	6	6	6	6	6	
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													

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

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Смирягин		

3.017-3.5 10-00.00 ВП

Ведомость покупных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал: Палеха

4.00108-06 39 Формат А3

$R_z 80$ (√)

Рис. 1

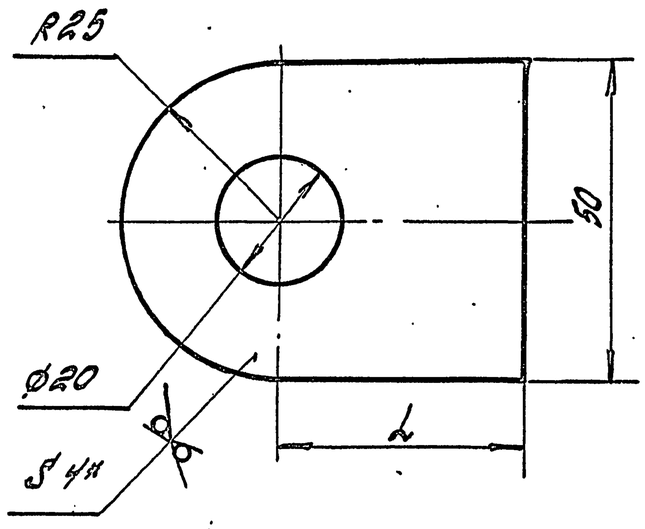
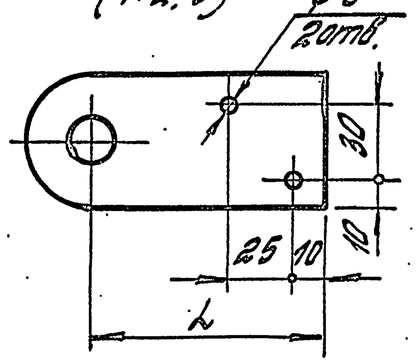


Рис. 2

Остальное - см Рис. 1

(1:2.5)



Обозначение	Рис.	L, мм	Масса, кг
3.017-3.5-10.00.02	1	40	0.095
-01	2	110	0.2
-02		82	0.16

1. # Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ± JT14/2.

ГИП	Погоревлов		
Н.контр.	Лукашевич		
Гл.спец.	Лукашевич		
Вед.инж.	Смирягин		

3.017-3.5-10.00.02

УхО

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Ст3пс2-сВ ГОСТ 14637-89

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Копировал: Палеха

Формат А4

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

Стадия	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

Копировал:

Ц00108-06 УО Формат А4

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код																										
		Мелкосортная сталь 093300; 095300							Среднесортная сталь 093200; 095200											Крупносортная сталь 093100; 095100								
		Расход, кг																										
		квадрат от 9 до 19	полоса В: от 45 до 45	∟ 32×20	∟ 32×32	Всего конструкционной стали	ф от 9 до 19	Итого	С учетом Кат: 1,05	квадрат от 20 до 30	полоса В: от 50 до 56	∟ от 45×28 до 63×40	∟ от 36×36 до 45×45	Всего конструкционной стали	ф от 20 до 30	Итого	С учетом Кат: 1,05	квадрат от 32 до 120	полоса В: от 60 до 200	∟ 70×45 и более	∟ 50×50 и более	Всего конструкционной стали	ф от 32 до 250	Итого	С учетом Кат: 1,05
КМС 0,85×1,0			0,46				0,14	0,6	0,63												13,6		2,18	15,78	16,6
КМСП 0,85×1,0			0,46				0,14	0,6	0,63												13,6		2,18	15,78	16,6
КМС 0,85×1,4			0,46				0,14	0,6	0,63												16,8		2,18	18,98	20
КМСП 0,85×1,4			0,46				0,14	0,6	0,63												16,8		2,18	18,98	20
КМС 0,85×1,8			0,46				0,14	0,6	0,63												19,8		2,18	21,98	23
КМСП 0,85×1,8			0,46				0,14	0,6	0,63												19,8		2,18	21,98	23
КМГ 0,85×1,8			0,46				0,14	0,6	0,63												19,8		2,18	21,98	23
КМГП 0,85×1,8			0,46				0,14	0,6	0,63												19,8		2,18	21,98	23
КМСЛ 0,85×1,0																					13,6			13,6	14,3
КМСЛ 0,85×1,4																					16,8			16,8	17,64
КМСЛ 0,85×1,8																					19,8			19,8	20,8
КМГЛ 0,85×1,8																					19,8			19,8	20,8

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

ГИП	Погорелов		
Н. контр.	Лукашевич		
Гл. спец.	Лукашевич		
Вед. инж.	Спиридин		

3.017-3.5-10.00.00 ВМ

Ведомость расхода материалов.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПромзданий

Копировал: Полеха

Ц00108-06 41 Формат А3

Продолжение

Марка изделия	Код изделия	Наименование и код. Расход, кг: Толстолистовая сталь 091200; 091300 δ=от 10 до 18	δ=от 19 до 3	Фигурная δ=3	Волнистая	Итого	С учетом Кстх=1,05	Толстолистовая сталь 091100 δ=4 и более	Широкополосная универсальная	Итого	С учетом Кстх=1,05	Трубы 130400 По сер.	С учетом Кстх=1,05
КМС 0,85×1,0								2,91		2,91	3,1	3,2	3,36
КМСП 0,85×1,0								2,91		2,91	3,1	3,2	3,36
КМС 0,85×1,4								2,91		2,91	3,1	4,64	4,9
КМСП 0,85×1,4								2,91		2,91	3,1	4,64	4,9
КМС 0,85×1,8								2,91		2,91	3,1	6	6,3
КМСП 0,85×1,8								2,91		2,91	3,1	6	6,3
КМГ 0,85×1,8		12,1				12,1	12,71	2,91		2,91	3,1		
КМГП 0,85×1,8		12,1				12,1	12,71	2,91		2,91	3,1		
КМСЛ 0,85×1,0								2,16		2,16	2,27	3,2	3,36
КМСЛ 0,85×1,4								2,16		2,16	2,27	4,64	4,9
КМСЛ 0,85×1,8								2,16		2,16	2,27	6	6,3
КМГЛ 0,85×1,8		12,1				12,1	12,71	2,16		2,16	2,27		

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