

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА (ГОССТРОЙ СССР)  
ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904-24

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ  
ДЛЯ НАСОСОВ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ  
В САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМАХ

ВЫПУСК 1-2

ПЛИТЫ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

19933-02

Цена: 1-48

ГОСУДАРСТВЕННОЙ ОБЩЕСТВЕННОЙ

ТЕАТРАЛЬНОЙ ФИРМЫ  
ЦИФТИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ / СЕРИЯ /  
№ 3-304-24 6.12

ЗАКАЗ № 1384

ЦЕНА 1 000 000 руб.

ТИПАЖ 5800

ДАТА: 11/11 1964

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА (ГОССТРОЙ СССР)  
ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904-24

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ  
ДЛЯ НАСОСОВ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ ПРИМЕНЯЕМЫХ  
В САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМАХ

ВЫПУСК 1-2

ПЛИТЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ИНСТИТУТА *Ю.И. Шиллер* Ю.И. ШИЛЛЕР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТА *В.А. Спивак* В.А. СПИВАК

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГОССТРОЕМ СССР  
ПРОТОКОЛ № АЧ-42  
от 3 октября 1985 г.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ с 15 декабря 1985 г.  
ПРИКАЗ № 168  
27 ноября 1985 г.



1. Рабочие чертежи железобетонных плит виброизолирующих оснований насосов, применяемых для сантехнического оборудования, выполнены в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1983 год.

2. В данном выпуске разработаны рабочие чертежи железобетонных плит виброизолирующих оснований на пружинных амортизаторах для центробежных насосов типа К и КМ, приведенных в выпуске I-1 данной серии.

3. Плиты могут изготавливаться как в заводских условиях так и на месте их установки.

4. Изготовление плит производить с соблюдением условий, приведенных в технических требованиях, на изготовление плит и арматурных и закладных изделий (ТТ1 и ТТ2).

5. При изготовлении плит на месте их установки предусмотреть следующий порядок работ.

5.1. К изготовлению плит приступить только после устройства и приемки пола в местах их установки. На пол уложить пергамин с перепуском полотнищ за габариты плиты на 5-7 см.

5.2. На пергамин устанавливается бортовая опалубка.

5.3. Устанавливаются закладные и арматурные изделия

5.4. Гнезда для анкерных болтов образуются путем установки деревянных пробок. Арматура, попадающая в пределы гнезда, вырезается по месту.

5.5. При достижении бетоном 80% прочности опалубка снимается.

5.6. Производится подъем плиты домкратами. После подъема её в проектное положение, ведется монтаж насосного агрегата. Устанавливаются амортизаторы (без приварки), домкраты опускаются и плита ложится на амортизаторы и временные подставки.

5.7. Проверяется горизонтальность верхней поверхности плиты. Для её достижения амортизаторы могут быть несколько смещены (в пределах закладных деталей).

5.8. Пластины, к которым присоединяются амортизаторы, "прихватывают" к закладным деталям плиты.

6. Поверхность плит окрасить в 2 слоя лакокрасочным покрытием. Состав его принять по окраске закладных изделий.

7. Расчет плит выполнен в соответствии с указаниями глав СНиП II-21-75 и СНиП II-19-79.

				3.904-24.1-2.00000ТД			
Имя и фамилия подписавшего инженера	Фамилия	Имя	Дата	Техническое описание.	Страница	Масса	Масштаб
Имя и фамилия подписавшего инженера	Хохлова	Виктор	12.08		Р	-	1:1
Имя и фамилия подписавшего инженера	Шарова	Виктор		Лист	Листов 1		
Имя и фамилия подписавшего инженера	Ерзин	Виктор			САНТЕХПРОЕКТ		
Имя и фамилия подписавшего инженера	Хохлова	Виктор					

Выпуск 1-2

Серия 3.904-24

- Плиты выполнять с вибрированием из бетона марки:  
по прочности на сжатие М 200  
по морозостойкости Мрз 50
- Изготовление плиты производить с допусками:  
по ширине и длине  $\pm 20$  мм  
по высоте  $\pm 10$  мм.
- Защитный слой для арматурных сеток принимать:  
для плит высотой 200, 240 мм 35 мм  
для плит высотой 120 мм 15 мм
- При изготовлении плиты в деревянной опалубке (в построечных условиях) последняя должна быть строганой.
- В пределах гнезд для анкерных болтов арматуру вырезать.
- Петли для подъема плит приваривать после освобождения мест приварки от опалубки.
- При изготовлении плит руководствоваться следующими нормативными документами:  
ГОСТ 10268-70\* "Бетон тяжелый. Технические требования к заполнителям  
ГОСТ 13015-75 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования,  
СНИП III-16-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные."  
СНИП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве."

Имя и подл. Подпись мастера (Взам. инв. №)	Иач. Уездот.	Финкельштейн	3.904-24.1-2.00000 ТТ.1	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий.	Стандарт	Лист	Листов
	И. контр.	Хохлова					
Имя и подл. Подпись мастера (Взам. инв. №)	Иач. стр. пр.	Ерзин	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий.	САНТЕХПРОЕКТ	Р	1	1
	Ст. инж.	Хохлова					

Формат II

- Плоские сетки изготавливать с помощью контактной точечной сварки. Точечную сварку производить во всех местах пересечения стержней. Сварку производить в соответствии с ГОСТ 14098-68 "динения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы."
- Анкера закладных изделий приваривать дуговой сваркой втавр под слоем флюса по ГОСТ 19292-73 "Соединения сварные элементов закладных деталей сборных ж-б конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы" и ручной дуговой фланцевыми швами сваркой. Сварку втавр под слоем флюса можно заменить на дуговую многокольцевыми швами.
- Сварку арматурных и закладных изделий производить в соответствии с указаниями СН-393-78 "Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."
- Пространственные каркасы изготовить путем соединения плоских сеток отдельными стержнями, которые привариваются к стержням сеток с помощью сварочных клещей.
- Нижнюю и верхнюю закладные рамы соединить между собой путем приварки соединительных стержней, анкерующие стержни их прихватить к стержням сеток.
- Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
- Для арматурных изделий и анкеров закладных изделий применять сталь кл. А-III марки 25Г2С, для петель - кл. А-I марки ВСтЗ пс2, для закладных деталей - прокатная сталь кл. С38/23 марки ВСтЗ сп5.
- Закладные изделия (поверхности, не закладываемые в бетон) должны быть защищены в 2 слоя лакокрасочным покрытием I группы по табл. 48\* СНИП II-28-73\*, защита строительных конструкций от коррозии."
- В случае отсутствия сварочного оборудования сетки и каркасы выполнять вязаными.

Имя и подл. Подпись мастера (Взам. инв. №)	Иач. Уездот.	Финкельштейн	3.904-24.1-2.00000 ТТ.2	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий	Стандарт	Лист	Листов
	И. контр.	Хохлова					
Имя и подл. Подпись мастера (Взам. инв. №)	Иач. стр. пр.	Ерзин	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий	САНТЕХПРОЕКТ	Р	1	1
	Ст. инж.	Хохлова					

Копировал Вад

Формат II

ВЫПУСК 1-2

СЕРИЯ 3 904-24

ИМЬ И ПОДПИСЬ ПОДАВЛЕВАЮЩЕГО ОРГАНИЗАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКОГО ЦЕНТРА

Код	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение						Примечание	
			-01	-02	-03	-04	-05	-06		
		<u>Документация</u>								
11	3 904-24.1-2.00000ТТ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СБОРНЫХ ЖБ ИЗДЕЛИЙ								
12	3.904-24.1-2.10000 ВС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ								
12	3.904-24.1-2.10000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ								
12	3.904-24.1-2.11000	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КЛ1	1						8,7 кг	
12	3.904-24.1-2.12000	КЛ6	1						6,9 кг	
12	3.904-24.1-2.11000-01	КЛ2		1					8,8 кг	
12	3.904-24.1-2.13000	КЛ12			1				12,5 кг	
12	3 904-24.1-2.13000-01	КЛ13				1	1		16,1 кг	
12	3.904-24.1-2.12000-01	КЛ7					1		15,1 кг	
12	3.904-24.1-2.10050	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИ1	2						13,0 кг	
12	3.904-24.1-2.10050-01	МИ2	2						13,4 кг	
12	3.904-24.1-2.10050-02	МИ3		2					13,6 кг	
12	3.904-24.1-2.10050-03	МИ4			2				16,0 кг	
12	3.904-24.1-2.10050-04	МИ5				2	2		19,4 кг	
12	3.904-24.1-2.10050-05	МИ6					2		18,4 кг	
12	3.904-24.1-2.10110	МИ28	1	1	1				1,3 кг	
12	3.904-24.1-2.10110-01	МИ29			1				1,7 кг	
12	3.904-24.1-2.10110-02	МИ30				1	1	1	2,5 кг	
12	3.904-24.1-2.10120-01	ПЕТЛЯ МП1	4	4	4	4	4	4	9,2 кг	
		<u>ДЕТАЛИ</u>								
Б4	3.904-24.1-2.10001	ФВЯ Ц Г О С Т 5181-82; ρ=170	12	12	12	14	16	16	16	0,1 кг
		<u>МАТЕРИАЛЫ</u>								
		БЕТОН МАРКИ 200	0,12	0,13	0,13	0,18	0,25	0,25	0,24	м <sup>3</sup>

Исполнитель	Финкельштейн
И.контр.	Хохлова
Гл. спец.тж	Шарова
Нач.ст.тж	Ерзин
Ст.м.ж	Хохлова

3.904-24.1-2.10000

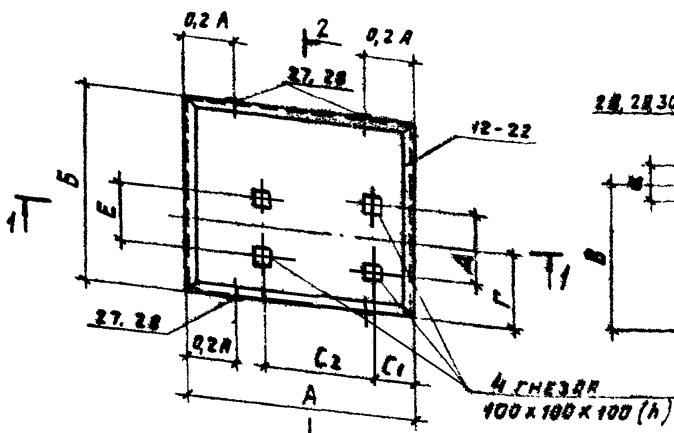
Плита  
(ЛВ1 - ЛВ21)

Стандарт	Лист	Листов
	1	2
САНТЕХПРОЕКТ		

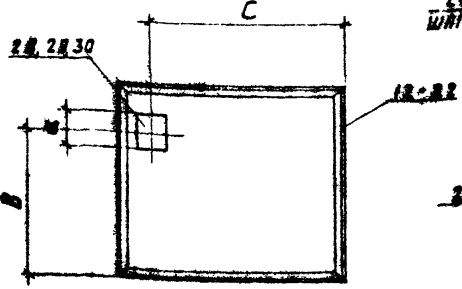




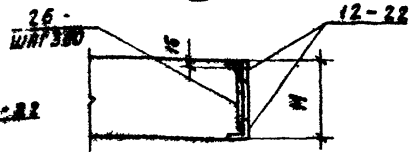
ПЛАН



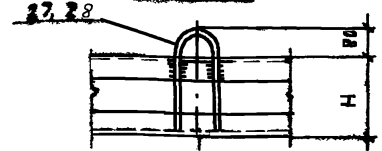
3-3



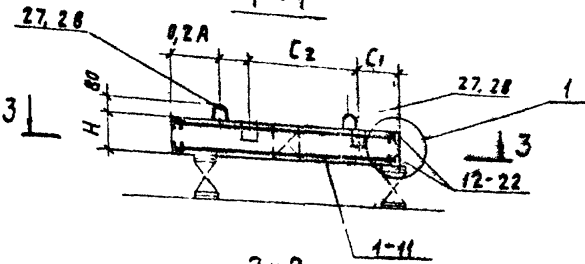
1



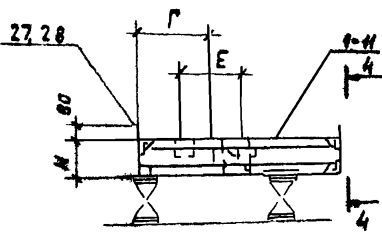
4-4



1-1



2-2



1 В УЗЛЕ ЯМАТУРА И ЯКЕРА РАМК УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.  
 2. В ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ ПОЗ.28,29,30 (СМ.3-3) БУКВОЙ, «А» ОБОЗНАЧЕН БЪ БОЛЬШИЙ РАЗМЕР.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА, КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	АРКА	МАССА, КГ	
3.904-24 1-2 1000'	ПВ 1	300,0	-11	ПВ 12	850,0	
	ПВ 2	325,0	-12	ПВ 13	775,0	
	-02	ПВ 3	325,0	-13	ПВ 14	800,0
	-03	ПВ 4	450,0	-14	ПВ 15	1102,0
	-04	ПВ 5	625,0	-15	ПВ 16	1350,0
	-05	ПВ 6	625,0	-16	ПВ 17	1350,0
	-06	ПВ 7	600,0	-17	ПВ 18	1350,0
	-07	ПВ 8	650,0	-18	ПВ 19	1350,0
	-08	ПВ 9	850,0	-19	ПВ 20	1350,0
	-09	ПВ 10	875,0	-20	ПВ 21	1350,0
	-10	ПВ 11	850,0			

3.904-24 1-2 10000 СБ

ИЛ.ТЕХ.ОТ. ДИРЕКТОРА  
 И.КЕНТ. ХОЛОВА  
 ГЛАВ.СПЕЦ. ШАРОВА  
 ИЛ.СТАТ. БРЗН  
 СТ.ИИЖ. ХОЛОВА

ПАНТА (ПВ1 - ПВ21).  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ МАССА ЛИСЛАБ

ЛИСТ ЛИСТАВ 1

САНТЕХПРОЕКТ

ТАБЛИЦА ИСПОЛНЕНИЙ 3.904-24.1-2.10000

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм										
		А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	К	Н
3.204-24.1-2.10000	ПВ1	800	750	500	230	215	210	160	630	150	308	200
-01	ПВ2	800	700	330	200	215	210	160	670	117	308	200
-02	ПВ3	800	800	380	200	257	210	160	665	147	358	200
-03	ПВ4	1000	900	710	330	290	250	180	895	165	413	200
-04	ПВ5	1400	900	585	330	420	420	220	1125	260	650	200
-05	ПВ6	1400	900	675	330	400	400	220	1075	250	580	200
-06	ПВ7	1250	950	700	330	250	290	220	1055	165	413	200
-07	ПВ8	1400	1200	870	450	420	420	220	1210	250	650	200
-08	ПВ9	1400	1200	890	450	430	430	220	1225	250	580	200
-09	ПВ10	1450	1200	880	450	430	430	220	1190	250	680	200
-10	ПВ11	1400	1200	990	450	420	420	220	1205	250	650	200
-11	ПВ12	1400	1200	980	450	490	490	220	1175	300	750	200
-12	ПВ13	1400	1100	990	450	490	490	220	1230	330	750	200
-13	ПВ14	2450	900	240	450	420	420	180	2085	250	650	200
-14	ПВ15	2450	300	240	450	400	400	180	2125	250	580	200
-15	ПВ16	2700	1000	240	500	430	430	220	2325	250	680	200
-16	ПВ17	2700	1000	240	500	420	420	220	2325	250	650	200
-17	ПВ18	2700	1000	240	500	430	430	220	2305	250	680	200
-18	ПВ19	2700	1000	240	500	420	420	220	2305	250	650	200
-19	ПВ20	2700	1000	240	500	490	490	220	2275	300	750	200
-20	ПВ21	2700	1000	240	500	430	430	220	2275	300	680	200

3.904-24.1-2.10000 С6

лист 2

Копировал: Д.И.

ФОРМАТ И

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, кг

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						ВСЕГО	ОЦЕНКА РАСХОДА
	АРМАТУРА КЛАССА	ВСЕГО	АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ		ВСЕГО			
			А-III	А-I	ВЛГЗ С175					
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
ПВ1	8,7	8,7	4,1	0,8	4,9	23,2	1,2	29,3	38,0	
ПВ2	6,9	6,9	4,1	0,8	4,9	24,0	1,2	30,1	37,0	
ПВ3	8,8	8,8	4,5	0,9	5,3	24,0	1,2	30,5	39,3	
ПВ-4	12,5	12,5	4,8	0,8	5,6	24,8	1,6	30,0	50,5	
ПВ-5	15,1	15,1	5,3	0,8	6,6	34,8	2,4	43,8	59,9	
ПВ6	15,1	15,1	5,8	0,8	6,6	34,8	2,4	43,8	59,9	
ПВ7	15,1	15,1	5,4	0,8	6,2	33,2	2,4	44,8	56,9	
ПВ8	20,7	20,7	6,2	0,8	7,0	39,2	2,4	48,6	69,3	
ПВ9	20,7	20,7	6,2	0,8	7,0	39,2	2,4	48,6	69,3	
ПВ10	22,2	22,2	6,2	0,8	7,0	40,0	2,4	49,4	71,6	
ПВ11	24,7	24,7	6,2	0,8	7,0	39,2	2,4	48,6	69,3	
ПВ12	24,7	24,7	6,2	0,8	7,0	39,2	2,4	48,6	69,3	
ПВ13	18,7	18,7	6,2	0,8	7,0	38,0	2,4	47,4	56,1	
ПВ14	29,5	29,5	8,4	1,6	10,0	50,4	1,6	62,0	91,5	
ПВ15	29,5	29,5	8,4	1,6	10,0	50,4	1,6	62,0	91,5	
ПВ16	34,0	34,0	8,6	1,6	10,2	56,0	2,4	68,6	102,6	
ПВ17	34,0	34,0	8,6	1,6	10,2	56,0	2,4	68,6	102,6	
ПВ18	34,0	34,0	8,6	1,6	10,2	56,0	2,4	68,6	102,6	
ПВ19	34,0	34,0	8,6	1,6	10,2	56,0	2,4	68,6	102,6	
ПВ20	34,0	34,0	8,6	1,6	10,2	56,0	2,4	68,6	102,6	
ПВ21	34,0	34,0	8,6	1,6	10,2	56,0	2,4	68,6	102,6	

3.904-24.1-2.10000 ВС

Исполнитель: ХОЛМОВА  
Н. КОПР. ХОЛМОВА  
Гл. спец. ШАРОВА  
Инж. СТРОП. БРАЗИ  
Ст. инж. ХОЛМОВА

ПЛИТА  
(ПВ1 - ПВ21)

САНТЕХПРОЕКТ

САЙТОВ ЛИСР ЛИСРОВ

Копировал: Д.И.

ФОРМАТ И

Выпуск 1-2

Серия 3.904-24

Именем: Подпись: Дата: 1981 г.

ФОРМА ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА КВАДРАТНЫЕ МЕТРЫ 3.904-24.1-2. 2.0000				ПРИМЕЧАНИЕ	
				-01	-02	-03	-04		
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
11		3.904-24.1-2.00000771	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕННЫМ СБОРНЫМ Ж.Б. ЭЛЕМЕНТАМ						
11		3.904-24.1-2.20000000	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛКИ						
		3.904-24.1-2.20000000	СБОРНЫЙ ЧЕРТЕЖ						
			<u>СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
12	29	3.904-24.1-2.13000-03	КАЖАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР 15		1	1		12,8 кг	
12	30	3.904-24.1-2.11000-03	КР 4				1	13,3 кг	
12	31	3.904-24.1-2.10020-04	СЕТКА С12	2				4,0 кг	
12	32	3.904-24.1-2.10020-05	С13		2			5,8 кг	
12	33	3.904-24.1-2.10020	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 15	1				33,2 кг	
12	34	3.904-24.1-2.10080-01	МН 16	1				41,6 кг	
12	35	3.904-24.1-2.10090	МН 20		2	2		16,4 кг	
12	36	3.904-24.1-2.10090-01	МН 21				2	19,8 кг	
12	23	3.904-24.1-2.10110	МН 28	1	1	1		1,3 кг	
12	24	3.904-24.1-2.10110-01	МН 29			1	1	1,7 кг	
12	27	3.904-24.1-2.10120	ПЕЛЯ МП 1		4	4		0,2 кг	
12	37	3.904-24.1-2.10120-02	МП 3	4	4			0,1 кг	
12	38	3.904-24.1-2.10120-03	МП 4				4	0,3 кг	
			<u>ДЕТАЛИ</u>						
БУ	26	3.904-24.1-2.10001	ЭВАШГОСТ 5781-82, $\rho=170$			12	12	0,1 кг	
БУ	33	3.904-24.1-2.10002	$\rho=100$	16	16			0,1 кг	
БУ	40	3.904-24.1-2.10003	$\rho=210$				16	0,04 кг	
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>						
			БЕТОН МАРКИ 200	0,12	0,12	0,19	0,19	0,32	М <sup>3</sup>

ИМЕНЕМ: _____		ПОДПИСЬ: _____		ДАТА: _____		3.904-24.1-2.20000	
НАЧ. ОТДЕЛА	ИНЖЕНЕР	ПРОЕКТОР	ДИЗАЙНЕР	ЭКСПЕРТ	ОТДЕЛ	ЛЕСТ.	ЛИСТОВ
Н.М. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА	В.А. КОЗЛОВА
НАЧ. СТРОИТЕЛЬНОГО ОТДЕЛА	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР
С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА	С.И. КОЗЛОВА
ПЛИТА (№ 22 - № 26)						САНТЕХПРОЕКТ	

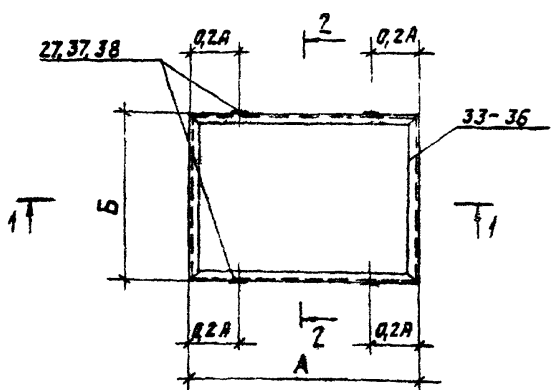
ВЫПУСК 1-2

СЕРИЯ 3.904-24

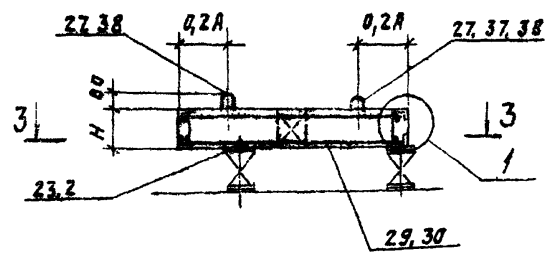
СОГЛАСОВАНО  
ИЗМ. КОМП. ДИСТ.

ИЗМ. И ПОС. Д. ПОДПИСАНЫ И В. А. Г. С. ДИСТ. ИМБ. Д.

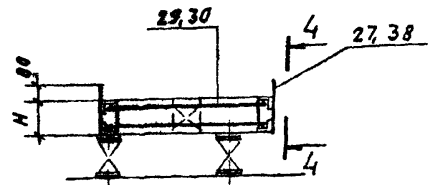
ПЛАН



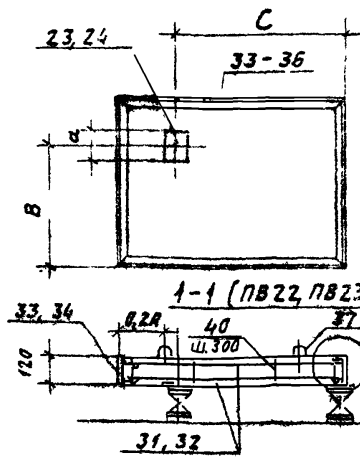
1-1 (ПВ24-ПВ26)



2-2 (ПВ24-ПВ26)

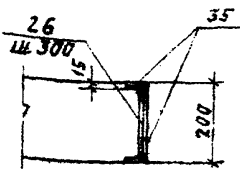
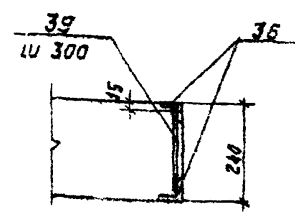


3-3



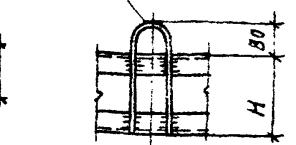
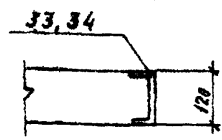
для П26

для П24, П25



для П22, П23

4-4



1. В узле 1 арматура и анкера рамок условно не показаны.
2. В закладной детали поз. 23, 24 (см. 3-3) буквой С обозначен её больший размер.
3. Петля поз. 37 к закладной раме поз. 3, 34 привариваются по типу поз. 27, 38 (см. 4-4)

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА, КГ
3.904-24.1-2.20000	ПВ22	300,0
-01	ПВ23	300,0
-02	ПВ24	475,0
-03	ПВ25	475,0
-04	ПВ26	800,0

				<b>3.904-24.1-2.20000 СБ</b>	
ИЗДАТЕЛЬСТВО	КОПИЯ	КОПИЯ	КОПИЯ	Плита (ПВ22-ПВ26). Сборочный чертеж.	СЕРИЯ
И. КОМП.	КОХЛОВА	И	И		МАССА
И. Д. СЛЕД.	ШАРОВА	И	И	МАССА	МАССА
И. Д. СЛЕД.	ЕРЗНИ	И	И	МАССА	МАССА
С. ДИСТ.	КОХЛОВА	И	И	МАССА	МАССА
				Лист 1 из 2	
				САИТЕХПРОЕКТ	

Выпуск 1-2

Серия 3.904-24

Таблица исполнений 3.904-24.1-2.20000

Обозначение	Марка	Размеры в мм					
		А	Б	В	С	С	Н
3.904-24.1-2.20000	ПВ 22	850	750	520	160	700	120
- 01	ПВ 23	1100	900	475	160	710	120
- 02	ПВ 24	1000	950	575	160	715	200
- 03	ПВ 25	1000	950	610	180	650	200
- 04	ПВ 26	1350	1000	660	180	1010	240

3.904-24.1-2.20000 СБ

Лист 2

Формат А

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка	Изделия арматурные		Изделия закладные						Всего	Объем расхода
	А-III ГОСТ 5781-82	φв	Арматура класса			Прокат марки				
			А-III	А-I	Итого	ВСт3 сп5				
						φ8	φ6	φ8		
ПВ 22	8,0	8,0	0,7	0,4	1,1	33,2	1,2	35,5	42,5	
ПВ 23	11,6	11,6	0,7	0,4	1,1	44,6	1,2	43,9	55,5	
ПВ 24	12,8	12,8	5,1		0,8	5,9	2,9,6	1,2	36,7	42,5
ПВ 25	12,8	12,8	5,2		0,8	6,0	2,9,6	1,6	37,2	50,0
ПВ 26	13,3	13,3	5,8		1,2	7,0	35,6	1,2	43,8	57,1

3.904-24.1-2.20000 ВС

Плита  
(ПВ 22- ПВ 26)

САНТЕХПРОЕКТ

Копировал: Вол-

Формат А



Выпуск 1-2

Серия 3 904-24

Лист подл. Подпись и дата (взяты из в.л.)

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 304-24.1-2.30000								Примечание		
				09	10	11	12	13	14	15	16			
			<u>Документация</u>											
И		3.904-24.1-2.00000 ТТ 1	Технические требования к изготовлению сборных ж.б. изделий											
И2		3.904-24.1-2.30000 ВС	Ведомость расхода стали											
И2		3.904-24.1-2.30000 СБ	Сборочный чертеж											
			<u>Сборочные единицы</u>											
И2		3.904-24.1-2.12000-03	Каркас пространственный КЛ9	1	1									22,4 кг
И2		3.904-24.1-2.12000-04	КЛ10			1	1							26,2 кг
И2		3.904-24.1-2.14000-04	КЛ23					1	1	1	1			29,8 кг
И2		3.904-24.1-2.10070-04	Изделие закладное МИ4					2	2	2	2			26,6 кг
И2		3.904-24.1-2.10100	МИ24	2	2									18,8 кг
И2		3.904-24.1-2.10100-01	МИ25			2	2							21,2 кг
И2		3.904-24.1-2.10120-01	петля МП 2	4	4	4	4	4	4	4	4			0,4 кг
			<u>Детали</u>											
Б4		3.904-24.1-2.10001	ФВЯ ШПСТ5781-82; ρ=170	16	16	20	20	22	22	22	22			0,1 кг
			<u>Материалы</u>											
			Бетон марки 200	0,36	0,36	0,42	0,42	0,48	0,48	0,48	0,48			м <sup>3</sup>

3.904-24.1-2.30000 Лист 2





Выпуск 1-2

Серия 3 904-24

Имя и подп. Подпись и дата ВЗЛР-ИНВ-И

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ РАЗМЕРЫ ПЛИТ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ В ММ							
		А	Б	Г	Д	Е	С <sub>1</sub>	С <sub>2</sub>	Н
3.904-24.1-2.30000	ПВ 27	1000	600	300	215	210	140	308	200
- 01	ПВ 28	1300	600	300	257	210	140	337	200
- 02	ПВ 29	1600	750	375	325	250	165	413	200
- 03	ПВ 30	2200	900	450	420	420	260	650	200
- 04	ПВ 31	1500	750	375	325	260	165	413	200
- 05	ПВ 32	2450	900	450	420	420	250	650	200
- 06	ПВ 33	2450	900	450	400	400	250	580	200
- 07	ПВ 34	2550	900	450	430	430	250	680	200
- 08	ПВ 35	2550	900	450	490	490	250	750	200
- 09	ПВ 36	1500	1200	600	420	420	250	650	200
- 10	ПВ 37	1500	1200	600	400	400	250	650	200
- 11	ПВ 38	1750	1200	600	430	430	250	680	200
- 12	ПВ 39	1750	1200	600	420	420	250	650	200
- 13	ПВ 40	2000	1200	600	430	430	250	680	200
- 14	ПВ 41	2000	1200	600	420	420	250	650	200
- 15	ПВ 42	2000	1200	600	490	490	300	750	200
- 16	ПВ 43	2000	1200	600	430	430	300	680	200

3.904-24.1-2.30000 СБ

ЛИСТ 2

ФОРМАТ И1

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						ВСЕГО	ОБЩИЙ РАСХОД
	АРМАТУРА КЛАССА	ВСЕГО	АРМАТУРА КЛАССА			ПРОКАТ МАРКИ				
			А-III	А-I	Итого	В С3 КЛ 5				
						ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82		
ПВ 27	9,1	9,1	4,0	0,8	4,8	24,4	29,2	36,3		
ПВ 28	11,2	11,2	4,6	0,8	5,4	28,0	33,4	44,6		
ПВ 29	14,9	14,9		0,8	0,8	46,8	47,6	62,5		
ПВ 30	25,9	25,9	7,4		1,6	9,0	46,8	55,8		
ПВ 31	14,9	14,9	4,6	0,8	5,4	28,0	33,4	48,3		
ПВ 32	29,5	29,5	8,2		1,6	9,8	50,4	60,2		
ПВ 33	29,5	29,5	8,2		1,6	9,8	50,4	60,2		
ПВ 34	23,3	23,3	8,4		1,6	10,0	52,0	62,0		
ПВ 35	23,3	23,3	8,4		1,6	10,0	52,0	62,0		
ПВ 36	22,4	22,4	5,2		1,6	6,8	34,0	40,8		
ПВ 37	22,4	22,4	5,2		1,6	6,8	34,0	40,8		
ПВ 38	26,2	26,2	6,8		1,6	8,4	37,6	46,0		
ПВ 39	26,2	26,2	6,8		1,6	8,4	37,6	46,0		
ПВ 40	29,8	29,8	7,4		1,6	9,0	48,0	57,0		
ПВ 41	29,8	29,8	7,4		1,6	9,0	48,0	57,0		
ПВ 42	29,8	29,8	7,4		1,6	9,0	48,0	57,0		
ПВ 43	29,8	29,8	7,4		1,6	9,0	48,0	57,0		

3.904-24.1-2.30000 ВС

Имя и подп. Подпись и дата ВЗЛР-ИНВ-И  
 Имя и подп. Подпись и дата ВЗЛР-ИНВ-И  
 Имя и подп. Подпись и дата ВЗЛР-ИНВ-И  
 Имя и подп. Подпись и дата ВЗЛР-ИНВ-И  
 Имя и подп. Подпись и дата ВЗЛР-ИНВ-И

ПЛИТА  
(ПВ27-ПВ43)

СТАЛЬ ЛИСТ ЛИСТОВ  
 Р 1  
 САНТЕХПРОЕКТ

КОПИРОВАЛ: Жу.

ФОРМАТ И2

ВЫПУСК 1-2

СЕРИЯ 3.904-24

ИВ.Н.ГОДА. ПОДАРИТЬ И.А.П.Т. ВЗЯТЬ ИВ.Н.

ИВ.Н.ГОДА	ЗНАК	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА УСТАНОВКУ					ПРИМЕЧАНИЕ
					01	02	03	04	05	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
11			3.904-24.1-2.00000ТТ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СБОРНЫХ Ж.Б. ИЗДАВИИ						
11			3.904-24.1-2.40000 ВС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛ						
12			3.904-24.1-2.40000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
12	57		3.904-24.1-2.11000-04	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ К П5			1			25,8 кг
12	58		3.904-24.1-2.12000-05	КЛ 15				1		17,7 кг
12	59		3.904-24.1-2.10030-06	СЕТКА С21			2			10,3 кг
12	60		3.904-24.1-2.10040-02	С24	2					3,5 кг
12	61		3.904-24.1-2.10040-03	С25		2				3,6 кг
12	54		3.904-24.1-2.10080-02	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 17			1			46,8 кг
12	62		3.904-24.1-2.10080-03	МН 18	1					32,4 кг
12	63		3.904-24.1-2.10080-04	МН 19		1				33,4 кг
12	64		3.904-24.1-2.10100-02	МН 26			2			17,0 кг
12	65		3.904-24.1-2.10100-03	МН 27				2		20,2 кг
12	27		3.904-24.1-2.10120	ВЕТЯ МП 1			4	4		0,2 кг
12	37		3.904-24.1-2.10120-02	МП 3	4	4	4			0,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>						
54	26		3.904-24.1-2.10001	Ф8А ГОСТ 5781-82, С=170			16	16		0,1 кг
54	40		3.904-24.1-2.10002	С=100	16	16	16			0,04 кг
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>						
				БЕТОН МАРКИ 200	0,07	0,07	0,14	0,20	0,28	МЗ

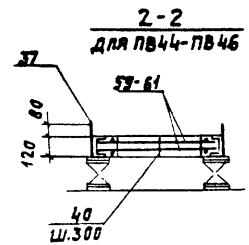
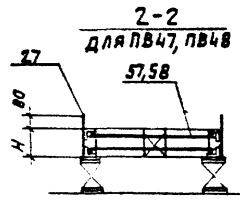
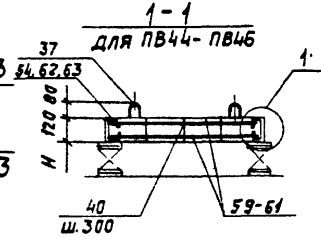
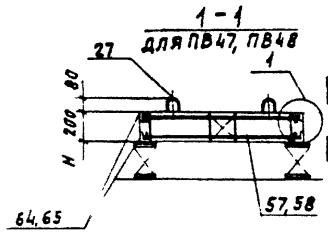
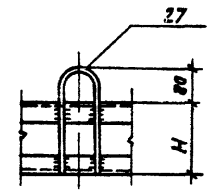
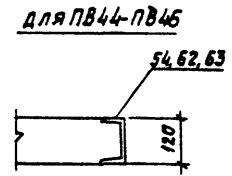
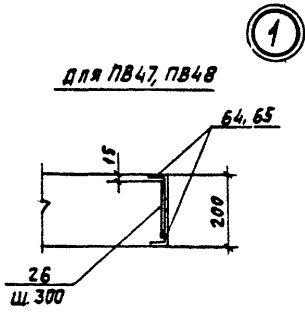
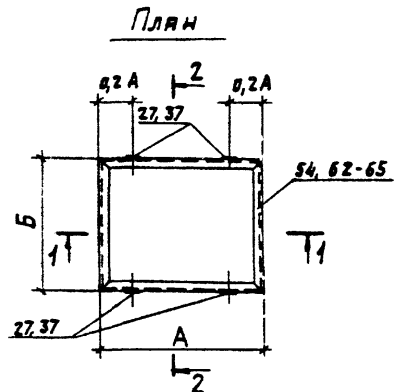
					3.904-24.1-2.40000		
ИВ.Н.ГОДА	ПОДАРИТЬ	И.А.П.Т.	ВЗЯТЬ	ИВ.Н.	1984		
НОРМ-КОНТ.	ХОХЛОВА	1984					
ГЛА. СПЕЦ. ОТ	ШАРОВА	1984					
НАЧ. СТ. ОТ	ЕРЗИН	1984					
СТ. И. ИЖ	ХОХЛОВА	1984					
					ПЛИТА (пв 44 - 48)		
					САИТЕХПРОЕКТ		

ВЫПУСК 1-2

СЕРИЯ 3.904-24

СОГЛАСОВАНО  
ТРУДОВОЙ СЛУЖБЫ

ИНВ. ЛИСТ. УПОДОБИТЬ НАДТИ ВЗНЕСИТЬ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА кг
3.904-24.1-2.40000	ПБ 44	175,0
-01	ПБ 45	175,0
-02	ПБ 46	350,0
-03	ПБ 47	500,0
-04	ПБ 48	700,0

1. В узле 1 арматура и анкера рамок условно не показаны.
2. Петля поз. 37 к закладной раме поз.54,62,63 приваривается по типу поз. 27 (см. 3-3).

3.904-24.1-2.40000 С.Б		Плита (ПБ44-ПБ48). Сборочный Чертеж.	
ИВЧ.ТЕХ.ОТ И.КОНТР. П.СПЕЦИАЛ. НАЧ.СТР.ОТ СТ.ИНЖ.	Ф.И.О.И.О.Ф. ХОХЛОВА ШАРОВА ЕЗДИН ХОХЛОВА	СТАДИЯ МАСШ. МАСШТАБ	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 4
		САНТЕХПРОЕКТ	

КОПИРОВАЛ: ДХ

ФОРМАТ 12

Выпуск 1-2

Серия 3.904-24

Таблица исполнений 3.904-24.1-2.40000

Обозначение	Марка	Размеры в мм		
		А	Б	Н
3.904-24.1-2.40000	ПВ 44	900	650	120
-01	ПВ 45	950	650	120
-02	ПВ 46	1500	750	120
-03	ПВ 47	1300	750	200
-04	ПВ 48	1450	950	200

Имя, Фамилия, Подпись и Дата

3.904-24.1-2.40000 СБ Лист 2

Формат И

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка	Изделия арматурные		Изделия закладные						Всего	Всего	
	Арматура класса		Арматура класса			Леска марки		Итого			Всего
	А-III	Гост 5781-82	А-III	А-I	ВстЗ СЛБ	Гост 5781-82					
						Гост 5781-82	Гост 5781-82				
ПВ 44	7,0		7,0	0,6	0,4	1,0	32,4	33,4	40,4		
ПВ 45	7,2		7,2	0,6	0,4	1,0	33,4	34,4	41,6		
ПВ 46	20,6		20,6	0,6	0,4	1,0	46,8	47,8	68,4		
ПВ 47	25,8		25,8	0,8	0,8	5,6	30,8	36,4	62,2		
ПВ 48	17,7		17,7	5,6	0,8	6,4	36,4	42,8	60,5		

Имя, Фамилия, Подпись и Дата

И. КОМТ. ХОХЛОВА  
И. СЕВЦОВА  
И. СТРОИТ. ЕРЗИН  
С. ИМЖ. ХОХЛОВА

3.904-24.1-2.40000 ВС

Плита (ПВ 44-ПВ 48)

Страна Лист 1  
САНТЕХПРОЕКТ

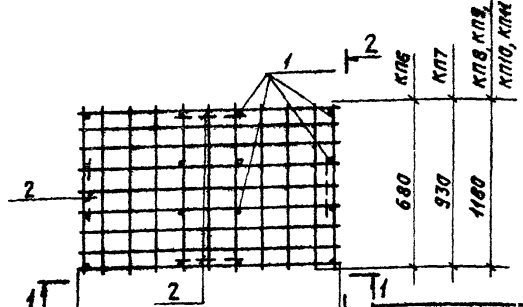
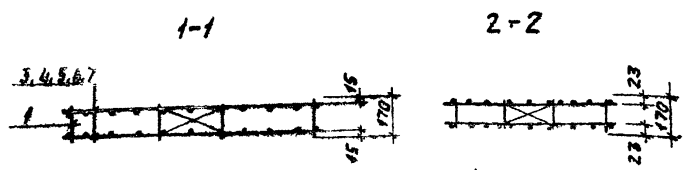
Копировал: Ям.

Формат И



Выпуск 4-2

3.904-24



КЛ6	880
КЛ7	1230
КЛ8	1430
КЛ9, КЛ11	1480
КЛ10	1730

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА, КГ
3.904-24.1-2.12000	КЛ6	6,9
-01	КЛ7	15,1
-02	КЛ8	22,2
-03	КЛ9	22,4
-04	КЛ10	26,2
-05	КЛ11	17,7

Кол-во	Зона	Пос	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
И			3.904-24.1-2.00000ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЕТАЛИ		
Б4	1		3.904-24.1-2.12001	ФВЛП ГОСТ 5781-82; С=170	16	0,97кг
Б4	2		- 01	С=420	8	0,16кг
			<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ</u>			
				3.904-24.1-2.12000		КЛ6
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	3		3.904-24.1-2.10010-01	СЕТКА С2	2	2,58кг
				3.904-24.1-2.12000-01		КЛ7
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	4		10010-05	СЕТКА С6	2	6,69кг
				3.904-24.1-2.12000-02		КЛ8
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	5		10020	СЕТКА С8	2	10,20кг
				3.904-24.1-2.12000-03		КЛ9
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	6		10030-06	СЕТКА С21	2	10,34кг
				3.904-24.1-2.12000-04		КЛ10
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	7		10040	СЕТКА С22	2	12,23кг

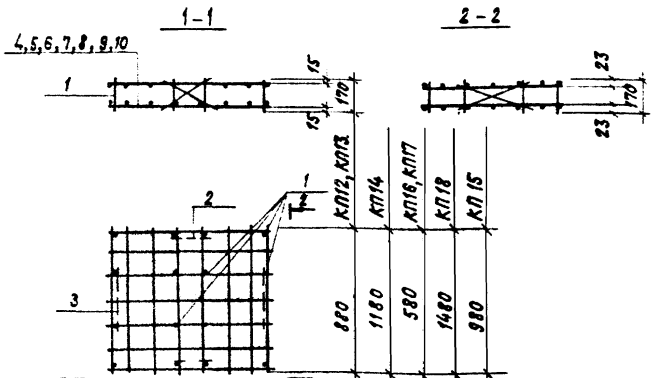
ИЗДАНИЕ: ПОСЛЕД. УД. ПЛ. 1987. ИЛЛ. 4

Кол-во	Зона	Пос	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧ.
				3.904-24.1-2.12000-05		КЛ11
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	8		3.904-24.1-2.10040-05	СЕТКА С27	2	8,00кг

3.904-24.1-2.12000			
ИМУЩЕСТВО	ИНЖЕНЕРСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	СРЕДСТВА
И.И.И.И.	ХОХЛОВА	ШАРОВА	ЕДИН
ИМУЩЕСТВО	ЕДИН	ХОХЛОВА	ИМУЩЕСТВО
СТ.И.И.И.	ХОХЛОВА	ИМУЩЕСТВО	ИМУЩЕСТВО
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННОЙ (КЛ6 - КЛ11).			КВАДРАТ
Р	СТ. ТАБЛ.	Б/М	ЛИСТЫ
			ЛИСТОВ
САИТЕХПРОЕКТ			

Выпуск 1-2

3. 904-24



КП12, КП16	980
КП13, КП14	1380
КП17	1280
КП18	730
КП15	930

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА, КГ
3.904-24.1-2.13000	КП 12	12,5
-01	КП 13	16,1
-02	КП 14	22,7
-03	КП 15	12,8
-04	КП 16	9,1
-05	КП 17	11,2
-06	КП 18	14,9

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
11			3.904-24.1-2.00000 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРЫ И К ЗАКАЗНЫМ ИЗДАНИЯМ <u>БЕТАОН</u>		
54	1		3.904-24.1-2.13001	ЗАМ ГОСТ 5781-82, С=170	16	0,03 кг
54	2		-02	С=280	4	0,11 кг
54	3		-03	С=420	4	0,16 кг
			<u>ПЕРЕМЕННЫЕ</u>	<u>ДАТНЫЕ</u>		
				3.904-24.1-2.13000		КП12
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	4		3.904-24.1-2.10010-03	СЕТКА С4	2	5,46 кг
				3.904-24.1-2.13000-01		КП13
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	5		10010-04	СЕТКА С5	2	7,88 кг
				3.904-24.1-2.13000-02		КП14
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	6		10010-06	СЕТКА С7	2	8,58 кг
				3.904-24.1-2.13000-03		КП15
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	7		10020-06	СЕТКА С14	2	5,62 кг
				3.904-24.1-2.13000-04		КП16
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	8		10030-01	СЕТКА С16	2	8,76 кг

ИЗВ. ПЛАНА ПОДРОБЬ И ДАТА ВСТАВКИ

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЧ.
				3.904-24.1-2.13000-05		КП17
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	9		3.904-24.1-2.10030-02	СЕТКА С17	2	4,83 кг
				3.904-24.1-2.13000-06		КП18
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	10		10030-03	СЕТКА С18	2	6,68 кг

3.904-24.1-2.13000			
НАУЧ. ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА	18	5	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННОЙ (КП12 - КП18)
И.С. ПЕТУХОВ, А.А. ШАРОВА, А.С. ПЕТУХОВ, Е.С. НИКИТИН, Д.А. КОХЛОВА	18	11	
СТ. НАУЧ. ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА	18	11	СТАНДАРТОВАЯ ТАБЛ. П
			С/М
			ЛИСТ 1
			ЛИСТОВ 1
			САИТЕХПРОЕКТ

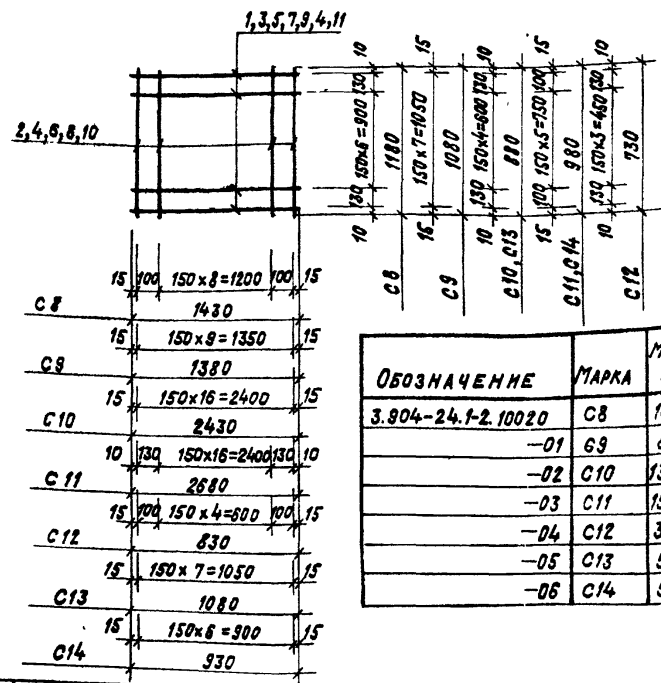






Выпуск 1-2

3. 904-24



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА, КГ
3.904-24.1-2.10020	C8	10,20
-01	G9	8,66
-02	C10	13,44
-03	C11	15,69
-04	C12	3,99
-05	C13	5,81
-06	C14	5,62

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				3.904-24.1-2.10020-05		C13
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	4		10021-03	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=1080	7	0,43
Б4	6		-05	L=880	8	0,35
				3.904-24.1-2.10020-06		C14
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	8		10021-07	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=980	7	0,38
Б4	11		-10	L=930	8	0,37

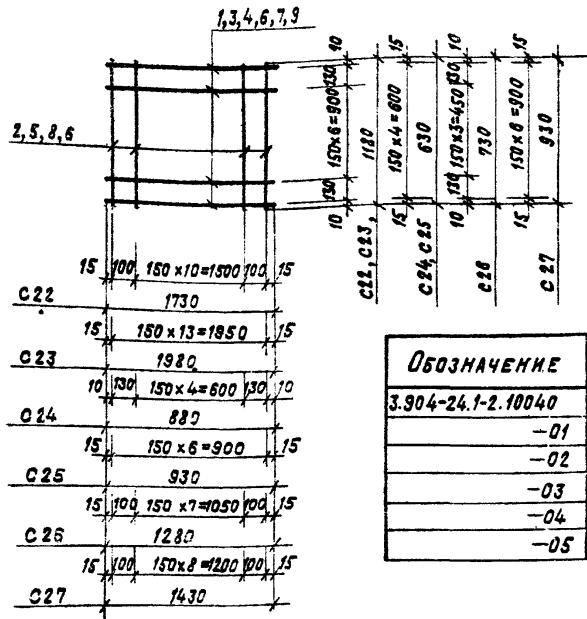
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
Б4			3.904-24.1-2.00000Т2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		
				К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ:</u>		
				3.904-24.1-2.10020.		C8
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.904-24.1-2.10021	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=1430	9	0,56
Б4	2		10021-01	L=1180	11	0,47
				3.904-24.1-2.10020-01		C9
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		10021-02	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=1380	8	0,54
Б4	4		-03	L=1080	10	0,43
				3.904-24.1-2.10020-02		C10
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	5		10021-04	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=2430	7	0,96
Б4	6		-05	L=880	17	0,35
				3.904-24.1-2.10020-03		C11
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	7		10021-06	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=2680	8	1,06
Б4	8		-07	L=980	19	0,38
				3.904-24.1-2.10020-04		C12
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	9		10021-08	Ф8А III ГОСТ 5781-82, L=830	6	0,33
Б4	10		-09	L=730	7	0,29

3.904-24.1-2.10020			
НАЧ. ТЕХ. ОТД.	ФИН. ДЕЛ	МАШ. СТ. НИЖ.	С. НИЖ.
НОРМ. КОНТ.	ХОХЛОВА	ШАРОВА	ХОХЛОВА
АСПЕКТ. ОТД.	ШАРОВА	ЕЗЯН	ХОХЛОВА
МАШ. СТ. НИЖ.	ЕЗЯН	ХОХЛОВА	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С8 - С14)		ОТЯЖКА	МАССА
		Р	СМ. ТАБЛ.
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
САИ ЕХПРОЕКТ			



Выпуск 1-2

3.904-24



Обозначение	Марка	Масса, кг
3.904-24.1-2.10040	C22	12,23
-01	C23	13,60
-02	C24	3,50
-03	C25	3,60
-04	C26	5,90
-05	C27	7,99

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>		
54			3.904-24.1-2.00000-ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
				<b>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</b>		
				3.904-24.1-2.10040		C22
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	1		3.904-24.1-2.10041	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, L=1730	9	0,88
54	2		10041-01	L=1180	13	0,47
				3.904-24.1-2.10040-01		C23
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	3		10041-02	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, L=1930	9	0,78
54	2		-01	L=1180	14	0,47
				3.904-24.1-2.10040-02		C24
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	4		10041-03	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, L=180	5	0,35
54	5		-04	L=630	7	0,25
				3.904-24.1-2.10040-03		C25
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	6		10041-05	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, L=930	5	0,37
54	5		-04	L=630	7	0,25
				3.904-24.1-2.10040-04		C26
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	7		10041-06	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, L=1280	6	0,50
54	8		-07	L=730	10	0,29

Имя и фамилия исполнителя работ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				3.904-24.1-2.10040-05		C27
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	9		10041-08	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, L=1430	7	0,55
54	6		-05	L=930	11	0,37

3 904-24 1-2 10040

Имя и фамилия исполнителя работ: ХОХЛОВА

Имя и фамилия исполнителя работ: ШАРОВА

Имя и фамилия исполнителя работ: БАЗИН

Имя и фамилия исполнителя работ: ХОХЛОВА

СЕТКА АРМАТУРНАЯ (C 22 - C 27)

СТАДИОН ТАССА УЛАСВИ: 5

Р СМ. ТАБЛ. Е/М

Лист 1 Листов 1

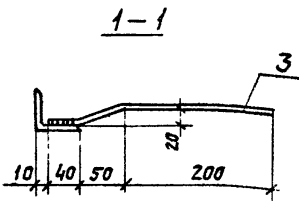
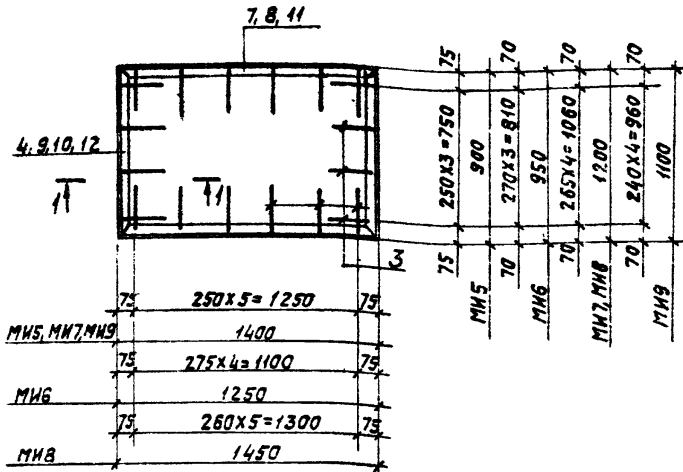
**САНТЕХПРОЕКТ**



3.6. ПУСК 1-2

3.14-2.1

М.П. ПОДП. ВОЗВРАЩАЕТСЯ НА СТ. КОМП. ЛИС. № 6



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА КГ
3.904-24.1-2.10060	МН5	19,4
-01	МН6	18,4
-02	МН7	21,8
-03	МН8	22,2
-04	МН9	21,2

ФОРМАТ	ЗОНА	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				3.904-24.1-2.10060-04		МН9
			<b>ДЕТАЛИ</b>			
БЧ	12		10061-05	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1100	2	4,2
БЧ	7		10061	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1400	2	5,3
БЧ	3		10052	Ф8x11 ГОСТ 5781-82, L=300	22	0,1

ФОРМАТ	ЗОНА	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
			<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>			
И1			3.904-24.1-2.0000ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИСПОЛНЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<b>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ:</b>			
				3.904-24.1-2.10060		МН5
			<b>ДЕТАЛИ</b>			
БЧ	7		3.904-2.1-2 10061	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1400	2	5,3
БЧ	4		10051-02	150x5 ГОСТ 8509-72, L=900	2	3,4
БЧ	3		10052	Ф8x11 ГОСТ 5781-82, L=300	20	0,1
				3.904-24.1-2.10060-01		МН6
			<b>ДЕТАЛИ</b>			
БЧ	8		10061-01	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1200	2	4,7
БЧ	9		-02	150x5 ГОСТ 8509-72, L=950	2	3,6
БЧ	3		10052	Ф8x11 ГОСТ 5781-82, L=300	18	0,1
				3.904-24.1-2.10060-02		МН7
			<b>ДЕТАЛИ</b>			
БЧ	10		10061-03	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1200	2	4,5
БЧ	7		10061	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1400	2	5,3
БЧ	3		10052	Ф8x11 ГОСТ 5781-82, L=300	22	0,1
				3.904-24.1-2.10060-03		МН8
			<b>ДЕТАЛИ</b>			
БЧ	11		10061-04	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1450	2	5,5
БЧ	10		-03	150x5 ГОСТ 8509-72, L=1200	2	4,5
БЧ	3		10052	Ф8x11 ГОСТ 5781-82, L=300	22	0,1
			<b>3.904-24.1-2 10060</b>			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН5-МН9)	СТАВКА	ТАССА	УЛАСИЛЪС
				Р	СМ. ТАБЛ.	Б/г.
				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
			<b>САНТЕХПРОЕКТ</b>			



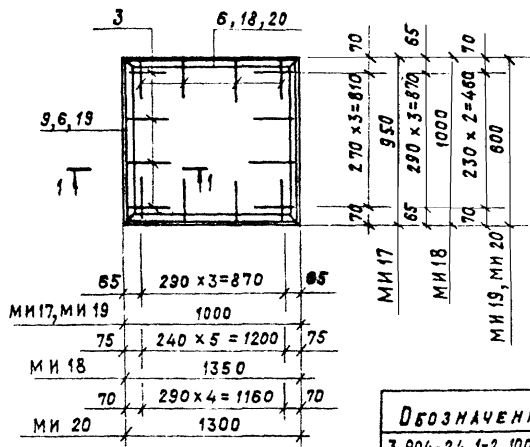




Выпуск 1-2

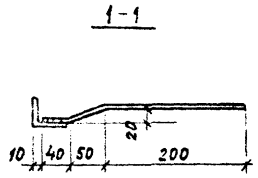
3. 904-24

УШЕ ПЛОЩАДЬ ПОДГОТОВКИ К ЗАЛИВАНИЮ БЕТОНА



65	290 x 3 = 870	65
MI 17, MI 19	1000	
75	240 x 5 = 1200	75
MI 18	1350	
70	290 x 4 = 1160	70
MI 20	1300	

Обозначение	Марка	Масса, кг
3,904-24.1-2 10090	MI 17	16,4
-01	MI 18	19,8
-02	MI 19	13,6
-03	MI 20	15,6



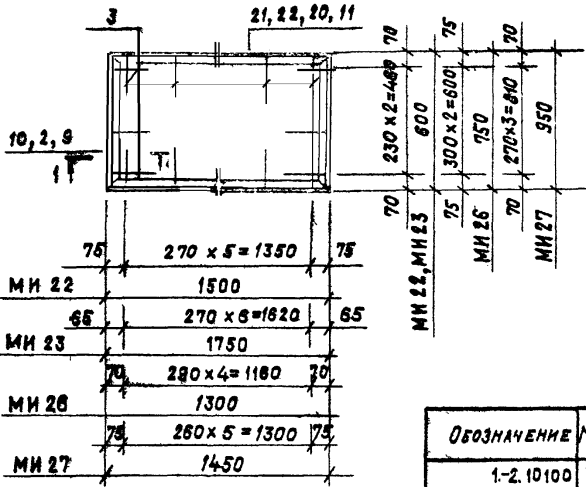
Код	Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
11		3.904-24.1-2.00000 772	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ</u> 3.904-24.1-2.10090		MI 20
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	6	3.904-24.1-2.10051-04	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=1000	2	3,8
54	9	10061-02	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=950	2	3,6
54	3	10052	φ 8 А III ГОСТ 5781-82; l=300	16	0,1
			3.904-24.1-2.10090-01		MI 21
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	18	10091	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=1350	2	5,1
54	6	10051-04	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=1000	2	3,8
54	3	10052	φ 8 А III ГОСТ 5781-82; l=300	20	0,1
			3.904-24.1-2.10090-02		MI 22
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	6	10051-04	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=1000	2	3,8
54	19	10091-01	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=600	2	2,3
54	3	10052	φ 8 А III ГОСТ 5781-82; l=300	14	0,1
			3.904-24.1-2.10090-03		MI 23
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	20	10091-02	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=1300	2	4,9
54	19	10091-01	L50x5 ГОСТ 8509-72; l=600	2	2,1
54	3	10052	φ 8 А III ГОСТ 5781-82; l=300	16	0,1

3.904-24.1-2.10090			МАССА	МАЩТАБ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МИ20 - МИ 23).	Р	СМ. ТАБЛ.	Б/М	
ИСП. 1 ЛИСТОВ 1				
ДАНТЕХПРОЕКТ				

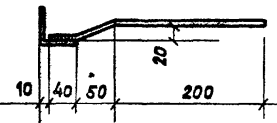
ВЫПУСК 1-2

3. 904-24

УШЕ И КОЛЛЕКТОРЫ И ДАТАЦИЯ ИЛИ ИЛИ



1-1

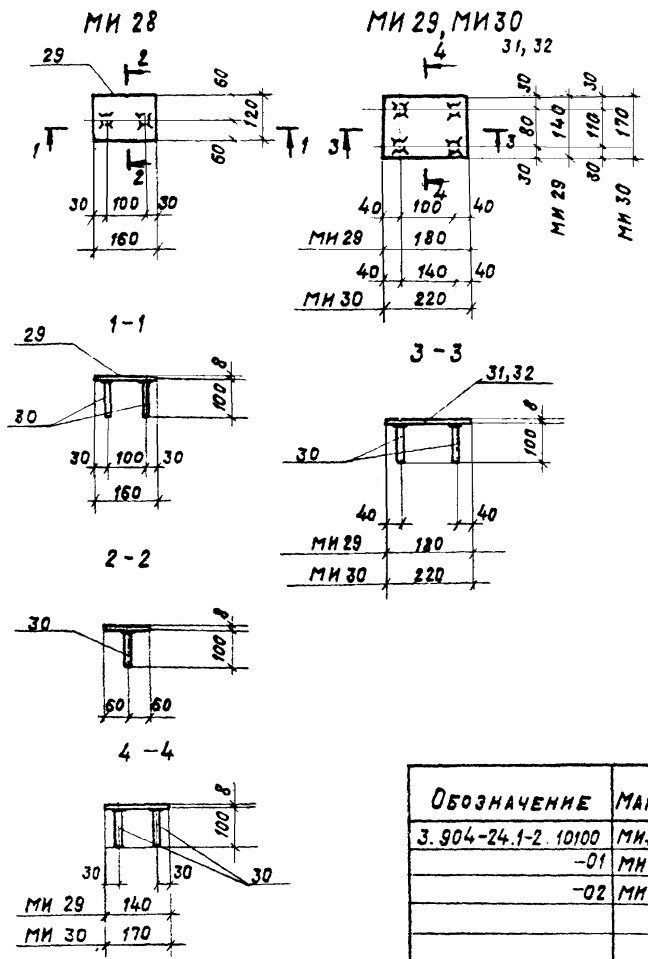


Обозначение	Марка	Масса, кг
1-2.10100	МИ 24	18,8
-01	МИ 25	21,2
-02	МИ 26	17,0
-03	МИ 27	20,2

Формат	Зона	102	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
11			3.904-24.1-2.00000 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ:</u>			
				3.904-24.1-2.10100		МИ 24
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
54	21		3.904-24 1-2. 10 100	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=1500	2	5,7
54	10		10061-03	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=1200	2	2,8
54	3		10052	Ф8А III ГОСТ 5781-82; l=300	18	0,1
				3.904-24.1-2.10100-01		МИ 25
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
54	22		10100-01	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=1750	2	6,6
54	10		10061-03	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=1200	2	2,8
54	3		10052	Ф8А III ГОСТ 5781-82; l=300	24	0,1
				3.904-24.1-2.10100-02		МИ 26
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
54	20		10091-02	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=1300	2	4,9
54	2		10051-01	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=750	2	2,8
54	3		10052	Ф8А III ГОСТ 5781-82; l=300	16	0,1
				3.904-24.1-2.10100-03		МИ 27
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
54	11		10061-04	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=1450	2	5,5
54	9		10061-02	Л50x5 ГОСТ 8509-72; l=950	2	3,6
54	3		10052	Ф8А III ГОСТ 5781-82; l=300	20	0,10

3.904-24.1-2.10100		
ИЗДАНИЕ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ (МИ 24, МИ 25, МИ 26, МИ 27.)	Р	Б/М
	СМ. ТАБЛ.	Б/М
	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
САИТЕХПРОЕКТ		

3.904-24  
Выпуск 1-2



ИЗВ. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВСТАВКИ

ФОРМАТ	300x	700	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
11			3 904-24.1-2 00000 ТГ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕННОЙ АРМАТУРЕ И ЗАКЛАДНЫМ ИЗДЕЛИЯМ		
				3 904-24.1-2. 10110		МН28
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	28		3 904-24.1-2. 10111	-120x8 ГОСТ 19903-74, С=160	1	1,20кг
54	30		10112	Ф8А Ш ГОСТ 5781-82, С=100	2	0,04кг
				3.904-24.1-2. 10110-01		МН29
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	31		10111-01	-140x8 ГОСТ 19903-74, С=180	1	1,60кг
54	30		10112	Ф8А Ш ГОСТ 5781-82, С=100	4	0,04кг
				3.904-24.1-2. 10110-02		МН30
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	32		10111-02	-170x8 ГОСТ 19903-74, С=220	1	2,40кг
54	30		10112	Ф8А Ш ГОСТ 5781-82, С=100	4	0,04кг

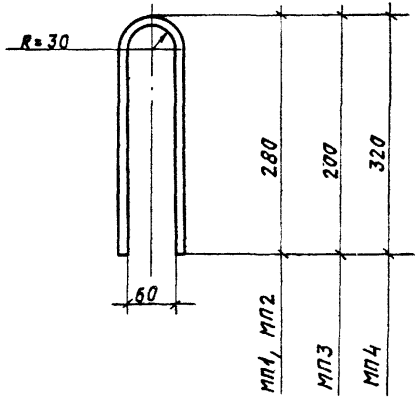
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	МАССА, КГ
3.904-24.1-2. 10100	МН28	1,3
-01	МН29	1,7
-02	МН30	2,5

3.904-24.1-2. 10110		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН 28 - МН 30)	СТАДАН	МАСШТАБ
	Р	СМ. ТАБЛ. 1:10
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
САНТЕХПРОЕКТ		

ВЫПУСК 1-2

3.904-24

Имя, Подпись, Дата, Форма, Инв. №



Обозначение	Марка	Масса, кг
3.904-24.1-2.10120	МП1	0,20
-01	МП2	0,40
-02	МП3	0,10
-03	МП4	0,30

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			3.904-24.1-2.00001122	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий		
			<u>Переменные данные для исполнений:</u>			
				3.904-24.1-2.10120		МП1
				<u>Детали</u>		
	33			Ф8АІ ГОСТ5781-82, R=590	1	0,20 кг
				3.904-24.1-2.10120-01		МП2
				<u>Детали</u>		
	34			Ф10АІ ГОСТ5781-82, R=590	1	0,40 кг
				3.904-24.1-2.10120-02		МП3
				<u>Детали</u>		
	35			Ф6 АІ ГОСТ5781-82, R=430	1	0,10 кг
				3.904-24.1-2.10120-03		МП4
				<u>Детали</u>		
	36			Ф8 АІ ГОСТ5781-82, R=670	1	0,30 кг

3.904-24.1-2.10120		
И.Тех.от.	Финкелштейн	Петля
И.Контр.	Хохлова	(МП1 - МП4)
И.Спец.от.	Царова	
И.Стр.от.	Ерэн	
С.И.М.Ж.	Хохлова	
Лист	Листов	1
САНТЕХПРОЕКТ		

Выпуск 1-2

Серия 3.904.24

ИВВ НАДА. ПОДСОБ. И ДАТАВАН. ПРНВН

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОД ИЗДЕЛИЯ	СОРТОВОМ ПРОКАТ ОБЫКНОВЕН КАЧЕСТВА, КГ						СТАЛЬ СОРТОВАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ, КГ				ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ РЯДОВОЙ, КГ				СТАЛЬ В НАТУРАЛЬНОЙ МАССЕ, КГ				СТАЛЬ ПРИВЕДЕННАЯ, КГ	
		СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А-I		СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А-III		ВСЕГО		СТАЛЬ СОРТОВАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ, КГ		ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ РЯДОВОЙ, КГ		ИТОГО		СТАЛЬ В НАТУРАЛЬНОЙ МАССЕ, КГ		СТАЛЬ ПРИВЕДЕННАЯ, КГ					
		по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01	по Серии	Котх. =1,01		
ПВ 1		0,8	0,8	12,8	12,9	13,6	13,7	23,2	23,4	1,2	1,2	38,0	38,3	23,4		13,7	1,2	20,0	24,6	44,6	
ПВ 2		0,8	0,8	11,0	11,1	11,8	11,9	24,0	24,2	1,2	1,2	37,0	37,3	24,2		11,9	1,2	17,3	25,4	42,7	
ПВ 3		0,8	0,8	13,3	13,4	14,1	14,2	24,0	24,2	1,2	1,2	39,3	39,6	24,2		14,2	1,2	20,8	25,4	46,2	
ПВ 4		0,8	0,8	17,3	17,5	18,1	18,3	28,8	29,1	1,6	1,6	48,5	49,0	29,1		18,3	1,6	26,8	30,7	57,5	
ПВ 5		0,8	0,8	21,9	22,1	22,7	22,9	34,8	35,1	2,4	2,4	59,9	60,4	35,1		22,9	2,4	33,7	37,5	71,2	
ПВ 6		0,8	0,8	21,9	22,1	22,7	22,9	34,8	35,1	2,4	2,4	59,9	60,4	35,1		22,9	2,4	33,7	37,5	71,2	
ПВ 7		0,8	0,8	20,5	20,7	21,3	21,5	33,2	33,5	2,4	2,4	56,9	57,4	33,5		21,5	2,4	31,6	35,9	67,5	
ПВ 8		0,8	0,8	26,9	27,2	27,7	28,0	39,2	39,6	2,4	2,4	69,3	70,0	39,6		28,0	2,4	41,3	42,0	83,3	
ПВ 9		0,8	0,8	26,9	27,2	27,7	28,0	39,2	39,6	2,4	2,4	69,3	70,0	39,6		28,0	2,4	41,3	42,0	83,3	
ПВ 10		0,8	0,8	28,4	28,7	29,2	29,5	40,0	40,4	2,4	2,4	71,6	72,3	40,4		29,5	2,4	43,6	42,8	86,4	
ПВ 11		0,8	0,8	26,9	27,2	27,7	28,0	39,2	39,6	2,4	2,4	69,3	70,0	39,6		28,0	2,4	41,3	42,0	83,3	
ПВ 12		0,8	0,8	26,9	27,2	27,7	28,0	39,2	39,6	2,4	2,4	69,3	70,0	39,6		28,0	2,4	41,3	42,0	83,3	
ПВ 13		0,8	0,8	24,9	25,1	25,7	25,9	38,0	38,4	2,4	2,4	66,1	66,7	38,4		25,9	2,4	38,2	40,8	79,0	
ПВ 14		1,6	1,6	37,9	38,3	39,5	39,9	50,4	50,9	1,6	1,6	91,5	92,4	50,9	1,6	38,3	1,6	58,7	52,5	111,2	
ПВ 15		1,6	1,6	37,9	38,3	39,5	39,9	50,4	50,9	1,6	1,6	91,5	92,4	50,9	1,6	38,3	1,6	58,7	52,5	111,2	
ПВ 16		1,6	1,6	42,6	43,0	44,2	44,6	56,0	56,6	2,4	2,4	102,6	103,6	56,6	1,6	43,0	2,4	65,7	59,0	124,7	
ПВ 17		1,6	1,6	42,6	43,0	44,2	44,6	56,0	56,6	2,4	2,4	102,6	103,6	56,6	1,6	43,0	2,4	65,7	59,0	124,7	
ПВ 18		1,6	1,6	42,6	43,0	44,2	44,6	56,0	56,6	2,4	2,4	102,6	103,6	56,6	1,6	43,0	2,4	65,7	59,0	124,7	
ПВ 19		1,6	1,6	42,6	43,0	44,2	44,6	56,0	56,6	2,4	2,4	102,6	103,6	56,6	1,6	43,0	2,4	65,7	59,0	124,7	
ПВ 20		1,6	1,6	42,6	43,0	44,2	44,6	56,0	56,6	2,4	2,4	102,6	103,6	56,6	1,6	43,0	2,4	65,7	59,0	124,7	
ПВ 21		1,6	1,6	42,6	43,0	44,2	44,6	56,0	56,6	2,4	2,4	102,6	103,6	56,6	1,6	43,0	2,4	65,7	59,0	124,7	

1. Сталь по укрупненному сортаменту принята с учетом отходов в количестве 1% (Котх.=1,01).
2. Коэффициент приведения стали класса АIII по ГОСТ 5781-82 к стали класса А-I принят  $K=1,49$ .
3. Коэффициенты Котх. и Кпр. приняты в соответствии с методическими указаниями по определению потребности в материалах, конструкциях и деталях в составе проектной документации на строительство.

ИВВ НАДА. ПОДСОБ. И ДАТАВАН. ПРНВН		3.904-24.1-2.1000 ВМ 1		
НАЧ. ГОТ. <i>С.С.</i> ИНЖ. КОНТ. <i>С.С.</i> НАЧ. СТОП. <i>С.С.</i> СТ. ИНЖ. <i>С.С.</i>	ИНЖ. КОМП. <i>С.С.</i> НАЧ. СТОП. <i>С.С.</i> СТ. ИНЖ. <i>С.С.</i>	ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В СТАЛИ НА ПЛАНУ	СТАЛЬ ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2
		САНТЕХ ПРОЕКТ		

Выпуск 1-2

Серия 3.904-24

Имя, Подпись, Подпись и Дата, Подпись, Имя

МАРКА ИЗДЕЛ- ИЯ	КОД ИЗДЕЛИЯ	СОРТОВЫЙ ПРОКАТ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА, КГ						СТАЛЬ СОРТОВАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ, КГ				ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ РЯДОВОЙ, КГ				СТАЛЬ В НАТУРАЛЬНОЙ МАССЕ, КГ				СТАЛЬ ПРИВЕДЕННАЯ	
		СТАЛЬ АРМАТИРНАЯ КЛАССА А I		СТАЛЬ АРМАТИРНАЯ КЛАССА А III		ВСЕГО		ВСЕГО		ВСЕГО		Итого		В Т.Ч. ПОЗРУШЕННОМУ СОРТАМЕНТУ		КАТАНКА	ТОЛСТОСТЕННАЯ СТАЛЬ (δ > 4MM)	К СТАЛИ КЛАССА А I	К СТАЛИ СРЕДНЕГО ИЛИ МАЛОГО УСИЛИЯ	ВСЕГО	
		По Серии	С уч. котх. = 1,01	По Серии	С уч. котх. = 1,01	По Серии	С уч. котх. = 1,01	По Серии	С уч. котх. = 1,01	По Серии	С уч. котх. = 1,01	По Серии	С уч. котх. = 1,01	По Серии	С уч. котх. = 1,01						По Серии
		093005	093000	095100	097100	095100	095300	095400	097100	095100	095300	095400	097100	095100	095300	095400	097100	095100	095300	095400	097100
ПВ 22		0,4	0,4	8,7	8,8	9,1	9,2	33,2	33,5	1,2	1,2	43,5	43,9	33,5		9,2	1,2	13,5	37,7	51,2	
ПВ 23		0,4	0,4	12,3	12,4	12,7	12,8	41,6	42,0	1,2	1,2	55,5	56,0	42,0		12,8	1,2	18,9	43,2	62,1	
ПВ 24		0,8	0,8	17,9	18,1	18,7	18,9	29,6	29,9	1,2	1,2	49,5	50,0	29,9		18,9	1,2	27,8	31,1	58,9	
ПВ 25		0,8	0,8	18,0	18,2	18,8	19,0	29,6	29,9	1,6	1,6	50,0	50,5	29,9		19,0	1,6	27,9	31,5	59,4	
ПВ 26		1,2	1,2	19,1	19,3	20,3	20,5	35,6	36,0	1,2	1,2	57,1	57,7	36,0		20,5	1,2	30,0	37,2	67,2	
ПВ 27		0,8	0,8	13,1	13,2	13,9	14,0	24,4	24,6			38,3	38,6	24,6		14,0		20,5	24,6	45,1	
ПВ 28		0,8	0,8	15,8	16,0	16,6	16,8	28,0	28,3			44,6	45,1	28,3		16,8		24,6	28,3	52,9	
ПВ 29		1,6	1,6	14,9	15,0	16,5	16,6	46,8	47,3			63,3	63,9	47,3		16,8		24,0	47,3	71,3	
ПВ 30		0,8	0,8	33,3	33,5	34,1	34,3	46,8	47,3			80,9	81,6	47,3	0,8	33,5		50,7	47,3	98,0	
ПВ 31		1,6	1,6	19,5	19,7	21,1	21,3	28,0	28,3			49,1	49,6	28,3		21,3		31,0	28,3	59,3	
ПВ 32		1,6	1,6	37,7	38,1	39,3	39,7	50,4	50,9			89,7	90,6	50,9	1,6	38,1		58,4	50,9	109,3	
ПВ 33		1,6	1,6	37,7	38,1	39,3	39,7	50,4	50,9			89,7	90,6	50,9	1,6	38,1		58,4	50,9	109,3	
ПВ 34		1,6	1,6	31,7	32,0	33,3	33,6	52,0	52,5			85,3	86,1	52,5	1,6	32,0		49,3	52,5	101,8	
ПВ 35		1,6	1,6	31,7	32,0	33,3	33,6	52,0	52,5			85,3	86,1	52,5	1,6	32,0		49,3	52,5	101,8	
ПВ 36		1,6	1,6	29,6	29,9	31,2	31,5	34,0	34,3			65,2	65,8	34,3	1,6	29,9		46,2	34,3	80,5	
ПВ 37		1,6	1,6	27,6	27,9	29,2	29,5	34,0	34,3			63,2	63,8	34,3	1,6	27,9		43,4	34,3	77,7	
ПВ 38		1,6	1,6	33,0	33,3	34,6	34,9	37,6	38,0			72,2	72,9	38,0	1,6	33,3		50,8	38,0	88,8	
ПВ 39		1,6	1,6	33,0	33,3	34,6	34,9	37,6	38,0			72,2	72,9	38,0	1,6	33,3		50,8	38,0	88,8	
ПВ 40		1,6	1,6	37,2	37,6	38,8	39,2	48,0	48,5			86,8	87,7	48,5	1,6	37,6		57,6	48,5	106,1	
ПВ 41		1,6	1,6	37,2	37,6	38,8	39,2	48,0	48,5			86,8	87,7	48,5	1,6	37,6		57,6	48,5	106,1	
ПВ 42		1,6	1,6	37,2	37,6	38,8	39,2	48,0	48,5			86,8	87,7	48,5	1,6	37,6		57,6	48,5	106,1	
ПВ 43		1,6	1,6	37,2	37,6	38,8	39,2	48,0	48,5			86,8	87,7	48,5	1,6	37,6		57,6	48,5	106,1	
ПВ 44		0,4	0,4	7,6	7,7	8,0	8,1	32,4	32,7			40,4	40,8	32,7		8,1		11,9	32,7	44,6	
ПВ 45		0,4	0,4	7,8	7,9	8,2	8,3	33,4	33,7			41,6	42,0	33,7		8,3		12,2	33,7	45,9	
ПВ 46		0,4	0,4	21,2	21,4	21,6	21,8	46,8	47,3			68,4	69,1	47,3		21,8		32,3	47,3	79,6	
ПВ 47		0,8	0,8	30,6	30,9	31,4	31,7	30,8	31,1			62,2	62,8	31,1		31,7		46,8	31,1	77,9	
ПВ 48		0,8	0,8	23,3	23,5	24,1	24,3	36,4	35,8			60,5	61,1	36,8		24,3		35,8	36,8	72,6	

3.904-24.1-2. 10000 8M 1 Лист 2

ВЫПУСК 1-2

СЕРИЯ 3 904-24

Всего листов 11

Лист № 11

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОД ИЗДЕЛИЯ	БЕТОН		ЦЕМЕНТ, Т			ИВЕРТНЫЕ ЗАПОЛНИТЕЛИ		МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОД ИЗДЕЛИЯ	БЕТОН		ЦЕМЕНТ			ИВЕРТНЫЕ ЗАПОЛНИТЕЛИ	
		МАРКА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ	РАСХОД, М <sup>3</sup> ТЯЖЕЛЫЙ	МАРКА, КОД		ИТОГО ПРИВЕ- ДЕННОГО К ЦЕМЕН- ТУ М400	НАИМЕНОВАНИЕ КОД, РАСХОД, М <sup>3</sup>				МАРКА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ	РАСХОД, М <sup>3</sup> ТЯЖЕЛЫЙ	МАРКА		ИТОГО ПРИВЕ- ДЕННОГО К ЦЕМЕН- ТУ М400	НАИМЕНОВАНИЕ, КОД, РАСХОД, М <sup>3</sup>	
				400			ГРАВИЙ	ПЕСОК					400			ГРАВИЙ	ПЕСОК
				573112	КОЛИЧ								СЧУЕТ КОэф.= 1,006	573112			
ПВ1		200	0,12	0,035	0,035	0,035	0,028	0,021	ПВ25		200	0,19	0,056	0,056	0,056	0,044	0,033
ПВ2		200	0,13	0,038	0,038	0,038	0,030	0,022	ПВ26		200	0,32	0,094	0,094	0,094	0,075	0,056
ПВ3		200	0,13	0,038	0,038	0,038	0,030	0,022	ПВ27		200	0,12	0,035	0,035	0,035	0,028	0,021
ПВ4		200	0,18	0,053	0,053	0,053	0,042	0,031	ПВ28		200	0,16	0,047	0,047	0,047	0,037	0,028
ПВ5		200	0,25	0,073	0,073	0,073	0,058	0,043	ПВ29		200	0,23	0,067	0,067	0,067	0,053	0,040
ПВ6		200	0,25	0,073	0,073	0,073	0,058	0,043	ПВ30		200	0,40	0,118	0,118	0,118	0,094	0,070
ПВ7		200	0,24	0,070	0,070	0,070	0,056	0,042	ПВ31		200	0,23	0,067	0,067	0,067	0,053	0,040
ПВ8		200	0,34	0,100	0,100	0,100	0,080	0,060	ПВ32		200	0,44	0,129	0,129	0,129	0,103	0,077
ПВ9		200	0,34	0,100	0,100	0,100	0,080	0,060	ПВ33		200	0,44	0,129	0,129	0,129	0,103	0,077
ПВ10		200	0,35	0,103	0,103	0,103	0,082	0,061	ПВ34		200	0,46	0,135	0,135	0,135	0,108	0,081
ПВ11		200	0,34	0,100	0,100	0,100	0,080	0,060	ПВ35		200	0,46	0,135	0,135	0,135	0,108	0,081
ПВ12		200	0,34	0,100	0,100	0,100	0,080	0,060	ПВ36		200	0,36	0,106	0,106	0,106	0,084	0,063
ПВ13		200	0,31	0,091	0,091	0,091	0,072	0,054	ПВ37		200	0,36	0,106	0,106	0,106	0,084	0,063
ПВ14		200	0,44	0,129	0,129	0,129	0,103	0,077	ПВ38		200	0,42	0,123	0,123	0,123	0,098	0,073
ПВ15		200	0,44	0,129	0,129	0,129	0,103	0,077	ПВ39		200	0,42	1,123	0,123	0,123	0,098	0,073
ПВ16		200	0,54	1,59	1,60	1,60	1,280	0,960	ПВ40		200	0,48	0,141	0,141	0,141	0,112	0,084
ПВ17		200	0,54	1,59	1,60	1,60	1,280	0,960	ПВ41		200	0,48	0,141	0,141	0,141	0,112	0,084
ПВ18		200	0,54	1,59	1,60	1,60	1,280	0,960	ПВ42		200	0,48	0,141	0,141	0,141	0,112	0,084
ПВ19		200	0,54	1,59	1,60	1,60	1,280	0,960	ПВ43		200	0,48	0,141	0,141	0,141	0,112	0,084
ПВ20		200	0,54	1,59	1,60	1,60	1,280	0,960	ПВ44		200	0,07	0,020	0,020	0,020	0,016	0,012
ПВ21		200	0,54	1,59	1,60	1,60	1,280	0,960	ПВ45		200	0,07	0,020	0,020	0,020	0,016	0,012
ПВ22		200	0,12	0,035	0,035	0,035	0,028	0,021	ПВ46		200	0,14	0,040	0,040	0,040	0,032	0,024
ПВ23		200	0,12	0,035	0,035	0,035	0,028	0,021	ПВ47		200	0,20	0,059	0,059	0,059	0,047	0,035
ПВ24		200	0,19	0,056	0,056	0,056	0,044	0,033	ПВ48		200	0,28	0,082	0,082	0,082	0,065	0,049

Норма расхода портландцемента М400 на 1м<sup>3</sup> тяжелого бетона М200 принята по аналогии со сборной плитой перекрытия сплошного сечения в количестве 0,295т. в соответствии с „Методическими указаниями по определению потребности в материалах, конструкциях и деталях в составе проектной документации на строительство.“

И.А.Хохлова  
 И.А.Хохлова  
 И.А.Хохлова  
 И.А.Хохлова  
 И.А.Хохлова

3.904-24.1-2.10000 ВМ2

ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ  
 В ЦЕМЕНТЕ И ИВЕРТНЫХ  
 МАТЕРИАЛАХ НА ПЛИТУ.

Листов 1  
 САНТЕХПРОЕКТ