

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.034.1-1/90

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ
ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ,
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ,
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ — ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ,
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ КРЫШНЫЕ БЛОКИ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 159 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

24452

ЦЕНА 4-71

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать XI 1990 года

Заказ № 9752 Тираж 4080 экз

СЕРИЯ 1.034.1-1/90

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ
ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ — ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ,
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ КРЫШНЫЕ БЛОКИ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 159 ММ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

А. Лехович
А. ЛЕХОВИЧ

НАЧАЛЬНИК МАСТЕРСКОЙ №2

В. Орлов
В. ОРЛОВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР

МАСТЕРСКОЙ №2

В. Маргулис
В. МАРГУЛИС

ЦНИИЭП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

В. Лепский
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА В. ЛЕПСКИЙ

ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР

В. Шап
В. ШАП

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР,

ПРОТОКОЛ ОТ 24.04.90 г. № АЧ-8

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

С 01.10.90 г., ПРИКАЗ ОТ 22.05.90 г. №28

Обозначение	Наименование	Стр.
I.034.I-I/90.I - T0	Техническое описание	3
I.034.I-I/90.I - I	Вентблок В21.8.26, В33.8.26	4
- 2	Вентблок В20.12.26, В33.12.26	5
- 3	Вентблок В28.12.26, В36.12.26	6
- 4	Вентблок В20.15.26, В33.15.26	7
- 5	Вентблок В20.26.26, В33.26.26	8
- 6	Вентблок В28.26.26, В36.26.26	9
- 7	Вентблок В20.30.26, В33.30.26	10
- 8	Вентблок В28.30.26, В36.30.26	11
- 9	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.12.26	12
- 10	Вентблок-диафрагма жесткости ВД28.12.26, ВД33.12.26	13
- 11	Вентблок-диафрагма жесткости ВД36.12.26	14
- 12	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.15.26	15
- 13	Вентблок-диафрагма жесткости ВД33.15.26	16
- 14	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.26.26	17
- 15	Вентблок-диафрагма жесткости ВД28.26.26, ВД33.26.26	18
- 16	Вентблок-диафрагма жесткости ВД36.26.26	19
- 17	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.30.26	20
- 18	Вентблок-диафрагма жесткости ВД28.30.26, ВД33.30.26	21
- 19	Вентблок-диафрагма жесткости ВД36.30.26	22
- 20	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.12.26	23

1.034.1-1/90.1

СОДЕРЖАНИЕ

НАЧ. М. И. С. ОРАОВ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТЕ А. ОФРИЕВА	<i>[Signature]</i>
ТИН. М. ДАРТУАЕВ	<i>[Signature]</i>
РЕД. И. И. ГОТОВА	<i>[Signature]</i>
ЗАВ. ГР. А. ОФРИЕВА	<i>[Signature]</i>

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3

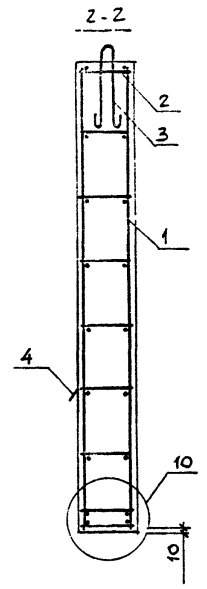
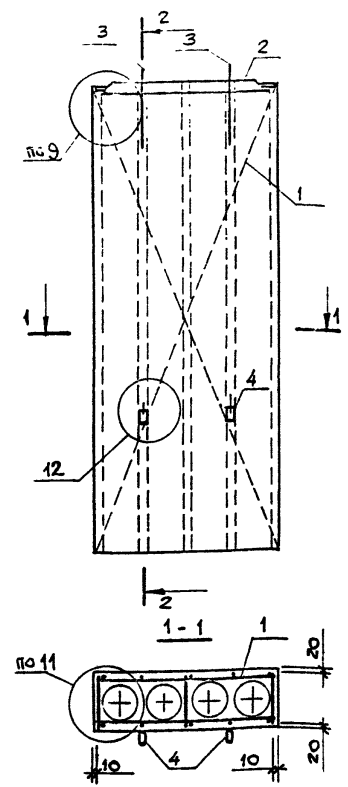
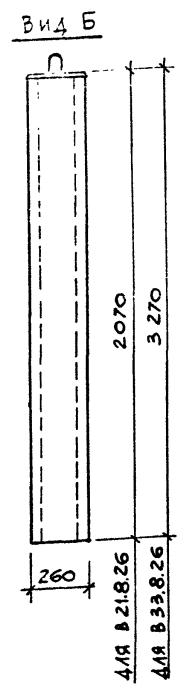
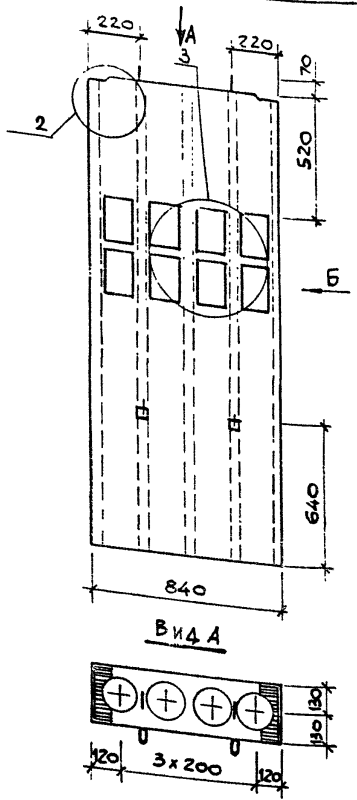
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ
ЗДАНИЙ

Обозначение	Наименование	Стр.
I.034.I-I/90.I - 21	Вентблок-диафрагма жесткости ВД12.26, ВД33.12.26	24
- 22	Вентблок-диафрагма жесткости ВД36.12.26	25
- 23	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.15.26	26
- 24	Вентблок-диафрагма жесткости ВД33.15.26	27
- 25	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.26.26	28
- 26	Вентблок-диафрагма жесткости ВД28.26.26, ВД33.26.26	29
- 27	Вентблок-диафрагма жесткости ВД36.26.26	30
- 28	Вентблок-диафрагма жесткости ВД20.30.26	31
- 29	Вентблок-диафрагма жесткости ВД28.30.26, ВД33.30.26	32
- 30	Вентблок-диафрагма жесткости ВД36.30.26	33
- 31	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД20.12.26	34
- 32	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД28.12.26, 2ВД33.12.26	35
- 33	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД36.12.26	36
- 34	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД20.15.26	37
- 35	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД33.15.26	38
- 36	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД20.26.26	39
- 37	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД28.26.26, 2ВД33.26.26	40
- 38	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД36.26.26	41
- 39	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД20.30.26	42
- 40	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД28.30.26, 2ВД33.30.26	43
- 41	Вентблок-диафрагма жесткости 2ВД36.30.26	44
- 42	Вентблок-диафрагма жесткости ВДП28.26.26, ВДП33.26.26	45

1.034.1-1/90.1

Лист

2



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА В		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		21.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР1	1		1.034.1-1/90.3 - 1
	КР2		1	- 1
2	КР25	1	1	- 8
3	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П1	2	2	- 22
4	ПП1	2	2	- 23
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0,285	0,445	

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо пелли строповочной (Поз.4) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
 2. Узлы 2,3,9...12 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 1,3.

МАРКА ВЕНТБЛОКА	МАССА, КГ
В 21.8.26	715
В. 33. 8.26	1115

НАЧ.М	Орлов	
И.КОНТР.	Анофриева	
ГЛ.ИНЖ.	Маргулец	
ВЕД.ИНЖ.	Попова	
Зав.ГР.	Анофриева	

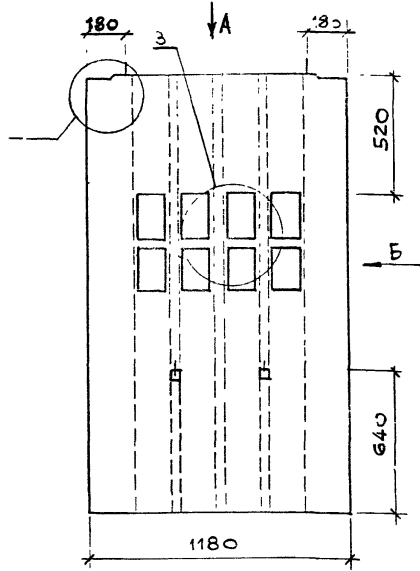
1.034.1-1 / 90.1 - 1

ВЕНТБЛОК

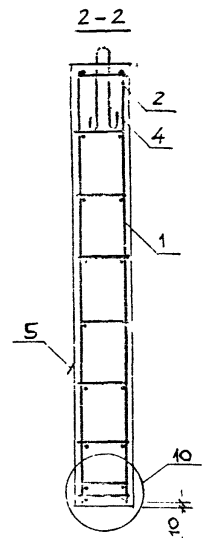
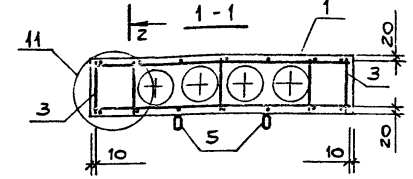
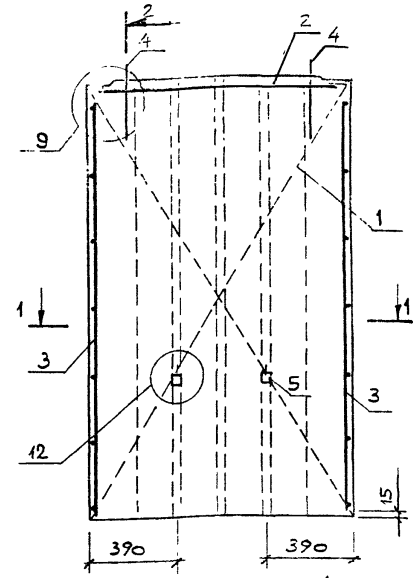
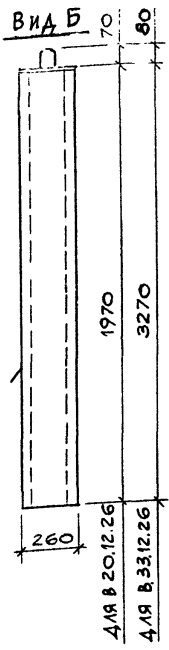
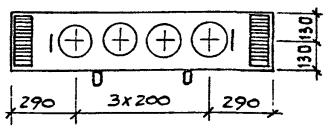
В 21.8.26, В 33.8.26

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



Вид А



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА В		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА...
		20.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КПЗ	1		1.034.1-1/90.3-2
	КП5		1	-2
2	КАРКАС ПЛОСКИЙ К10	1	1	-8
	К12		2	-20
4	ПЕШЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П1	2		-22
	П2		2	-22
5	БЕТОН КЛАССА В25, М3	2	2	-23
		0,446	0,742	

1. После заглаживания поверхности изделий, кольцо петли строповочной (поз5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
 2 Узлы 1,3,9... 12 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 1,3.

МАРКА ВЕНТЕЛОКА	МАССА, КГ
В 20.12.26	1115
В 33.12.26	1855

1.034.1-1/90.1-2

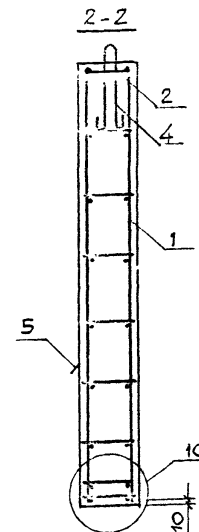
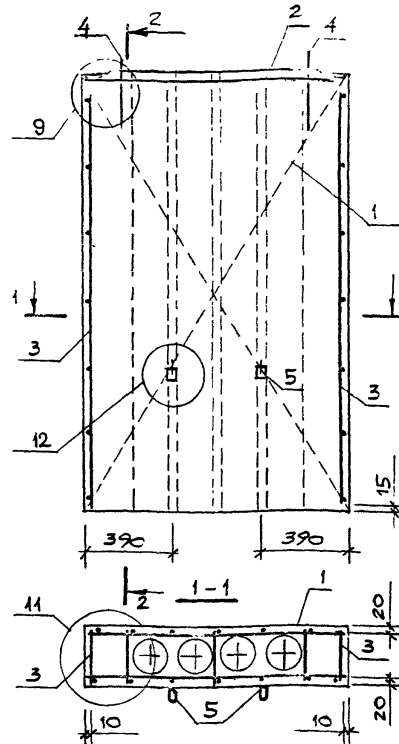
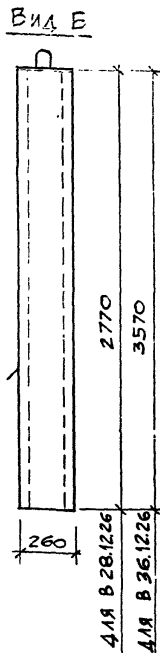
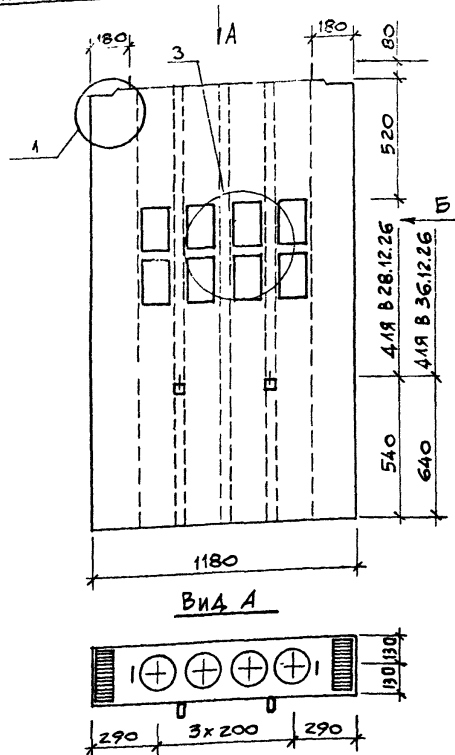
НАЧ. И. ОРЛОВ
 К. КОНТР. АНОСРИЕВА
 ГЛ. ИНЖ. И. МАРГУЛЕЦ
 ВЕД. ИНЖ. ПОПОВА
 ЗАВ. ГР. АНОСРИЕВА

ВЕНТЕЛОК
 В 20.12.26, В 33.12.26

СТАЛЬ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭП УЧЕБНИЙ ЗАДАЧИЙ

ИНВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ФИО ЧЛ. ВКЛ. В РАМ. ИЛИ ВАР.

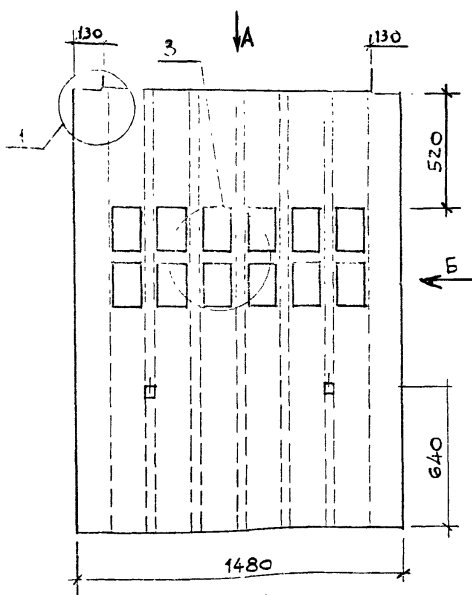


ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА В		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	36.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП4	1		1.034.1-1/90.3 -2
	КП6		1	-2
2	КАРКАС ПЛОСКИЙ К11	2	1	-8
	К13		2	-20
4	ПЕЧИЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	2	-22
	ПП1	2	2	-23
	БЕШОН КЛАССА В25, М3	0,628	0,810	

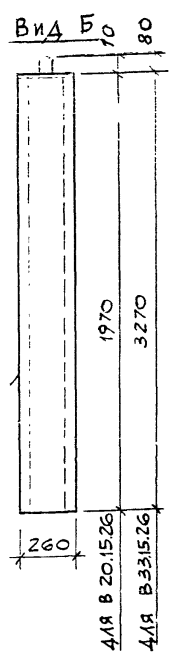
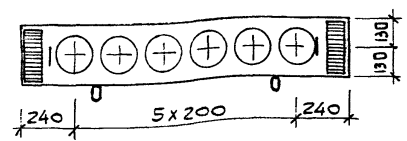
После заглаживания поверхности изделия, кольцо печи строповочной (поз. 5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2 узлы 1,3, 9...12 см. 1.034.1-1/90.1-у листы 1,3.

МАРКА ВЕНБЛОКА	МАССА, КГ
В 28.12.26	1570
В 36.12.26	2025

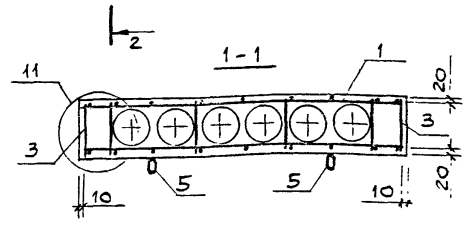
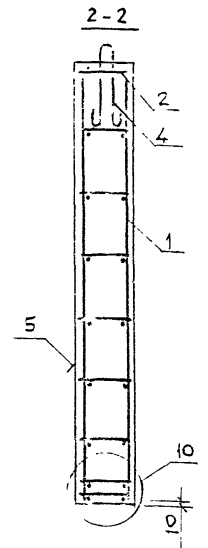
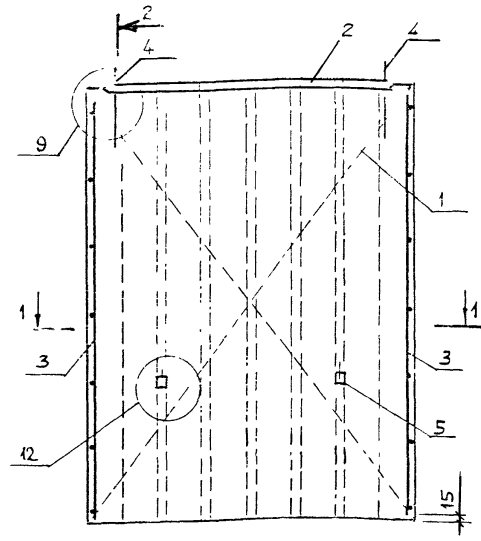
1.034.1-1/90.1-3		
НАЧ.М. ОРЛОВ	22	
И.КОНТРОЛ. АНОФРИЕВА	20	
ГЛ.ИНЖ.М. МАРГУЛЕЦ	21	
ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	20	
ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	20	
ВЕНБЛОК В 28.12.26, В 36.12.26	СТАДАЯ Р	ЛИСТЫ 1
	ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ	



Вид А



Вид Б



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА В.		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		20.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР?	1		1.034.1-1/90.3-3
	КПВ		1	
2		1	1	
3	КАРКАС ПЛОСКИЙ	2		
	К12		2	
4	ПЕПЛЯ СТРОВОЧНАЯ П1	2		
	П2		2	
5		2		
	ПП1		2	
	ПП2		2	
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	0,520	0,866	

1. ПОСЛЕ ЗАГЛАЖИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЯ, КОЛЬЦО ПЕПЛИ СТРОПОВОЧНОЙ (ПР. 5) НЕСХОДИМО ПОДНЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А ВЫЕМКУ ЗАДЕЛАТЬ
 2. УЗЛЫ 1, 3, 9...12 СМ. 1.034.1-1/90.1-У ЛИСТЫ 1, 3.

МАРКА ВЕНБЛОКА	МАССА, КГ
В 20.15.26	1300
В 33.15.26	2165

НАЧ. М. ОРАОВ
 И. КОНТ. АНОФРИЕВА
 ГЛИН. М. МАРГУИЦ
 ВЕД. ИНЖ. ПОПОВА
 ЗАВ. ГР. АНОФРИЕВА

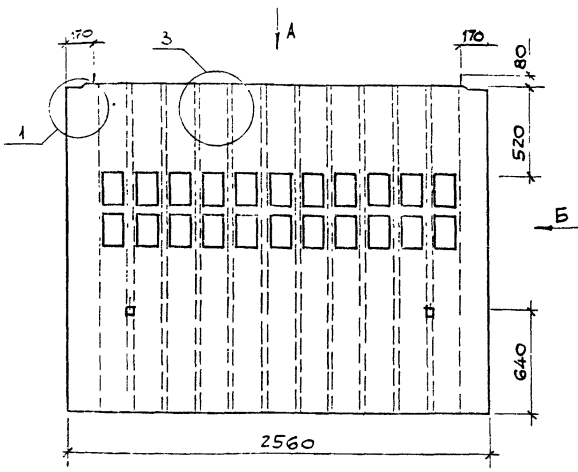
1.034.1-1 / 90.1-4

ВЕНБЛОК
 В 20.15.26, В 33.15.26

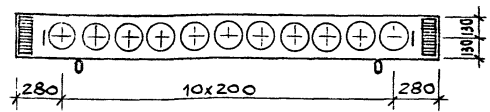
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ
 ЗДАНИЙ

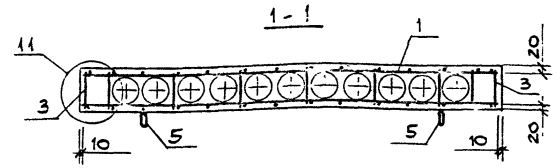
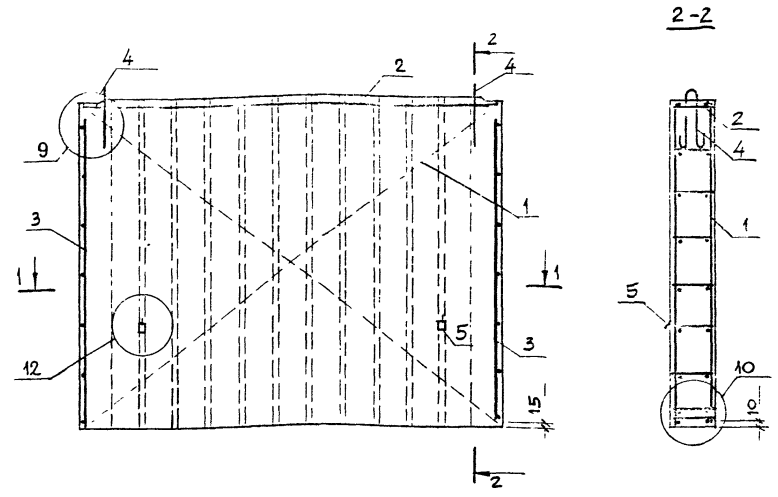
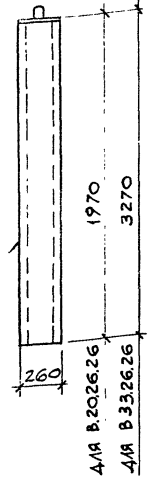
ИНВ. ЛОТ ПОД ПИСЬ И Д. ПЛА ВЗ. АИИВАС



ВИД А



ВИД Б



ПОЗ.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА В 20. 33.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КЛП	1	1.034.1-1/90.3-4
	КЛ11	1	-4
2	КАРКАС ПЛОСКИЙ	1 1	-8
	К10	2	-20
	К12	2	-20
4	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПЗ	2	-22
	П4	2	-22
5		2	-23
	ПП2	2	-23
	ПП3	2	-23
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	0,875 1,458	

1. ПОСЛЕ ЗАГЛАЖИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЯ, КОЛЬЦО ПЕТЛИ СТРОПОВОЧНОЙ (ПОЗ.5) НЕОБХОДИМО ПОДНЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А ВЫЕМКУ ЗАДЕЛАТЬ.
2. УЗЛЫ 1,3,9...12 СМ. 1.034.1-1/90.1-У ЛИСТЫ 1,3.

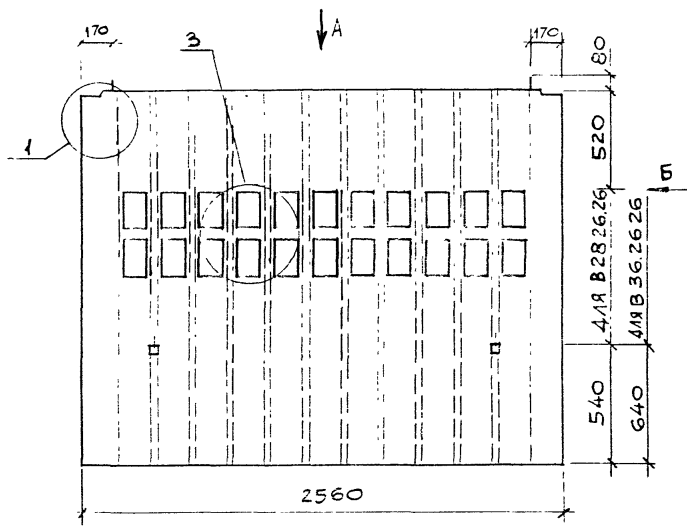
МАРКА ВЕНТБЛОКА	МАССА, КГ
В 20.26.26	2190
В 33.26.26	3645

1.034.1-1 / 90.1-5

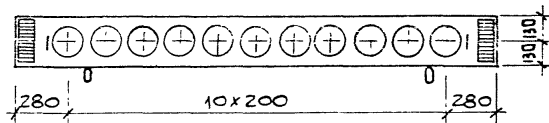
НАЧ. М. ОРЛОВ
КОНТР. АНОФРИЕВА
ГЛАВ. ИНЖ. МАРГУЛЕЦ
ВЕД. ИНЖ. ПОПОВА
ЗАВ. ГР. АНОФРИЕВА

ВЕНТБЛОК
В 20.26.26, В 33.26.26

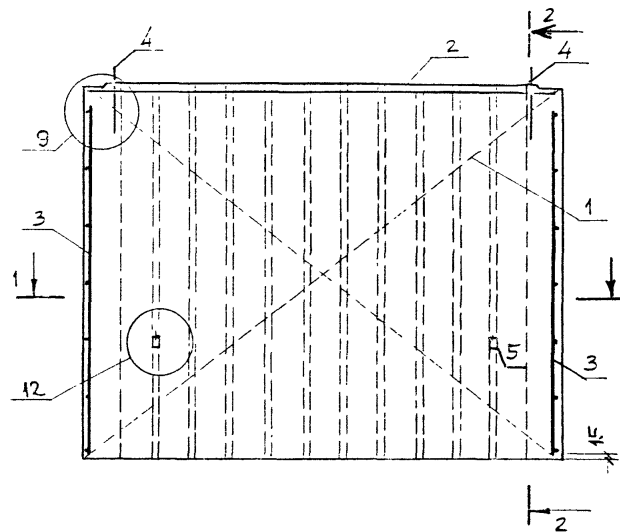
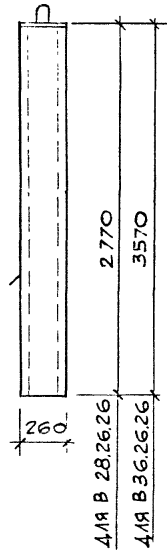
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП		УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ



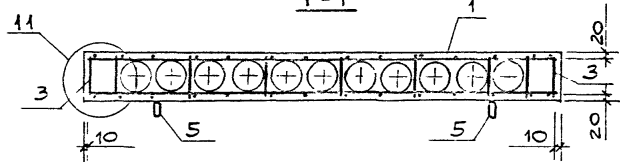
Вид А



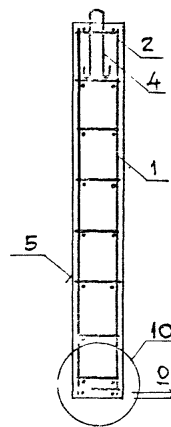
Вид Б



1-1



2-2



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	36.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КМО	1		1.034.1-1/90.3-4
	КЛ12		1	-4
2		1	1	-8
	КЛ28			
3	КАРКАС ПЛОСКИЙ	2		-20
	К13		2	-20
4	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2	2	-22
	ПП2		2	-23
5			2	-23
	ПП3			
	БЕТОН КЛАССА В 25, М ³	1,234	1,592	

1. ПОСЛЕ ЗАГЛАЖИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЯ, КОЛЬЦО ПЕЛИИ СТРОПОВОЧНОЙ (ПОЗ.5) НЕОБХОДИМО ПОДНЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А ВЫЕМКУ ЗАДЕЛАТЬ.
2. УЗЛЫ 1,3,9...12 СМ. 1.034 1-1/90.1-У ЛИСТЫ 1,3.

МАРКА ВЕНШЕЛОКА	МАССА, КГ
В 28.26.26	3085
В 36.26.26	3980

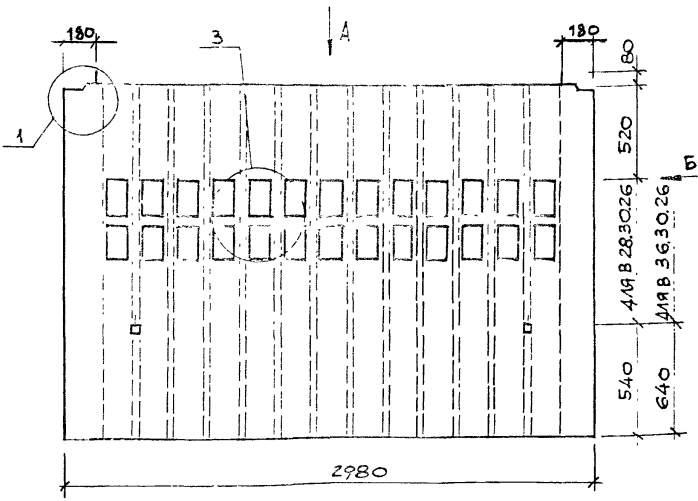
1.034.1-1 / 90.1-6

НАЧ. И.	Орлов	
И. КОНТР.	Анофриева	
ПЛ. И. И.	Маргулец	
ВЕД. И. И.	Попова	
ЗАВ. ГР.	Анофриева	

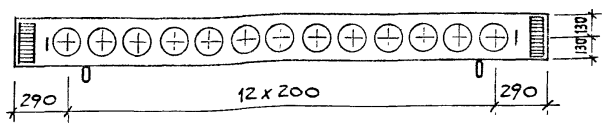
ВЕНШЕЛОК
В 28.26.26, В 36.26.26

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП		УЧЕБНИХ ЗДАНИЙ

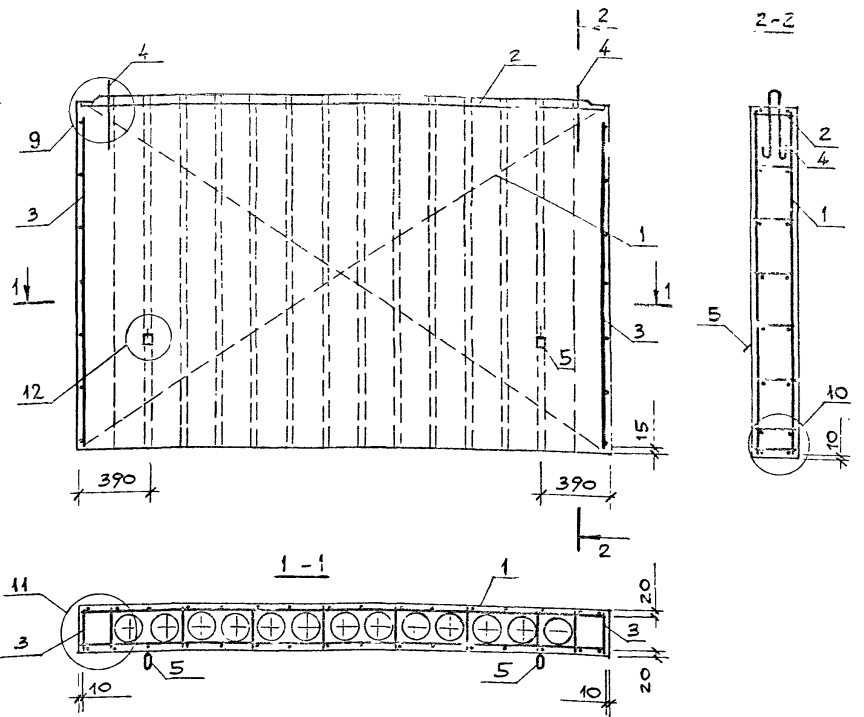
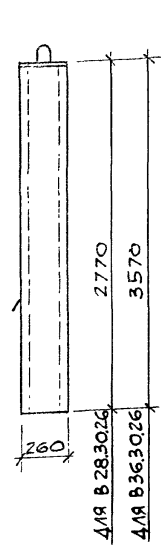
ИМ. № ПОЛТ ПОДПИСЬ И ДАТА



ВИД А



ВИД Б



ПОЗ.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА В		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	36.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП14	1		1.034.1-1/90.3-5
	КП16		1	-5
2	КАРКАС ПЛОСКИЙ К11	1	1	-8
	К13		2	-20
4	ПЕПЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2		-22
	П5		2	-22
5	ПП3	2		-23
	ПП4		2	-23
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	1,425	1,839	

ПОСЛЕ ЗАГЛАЖИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЯ, КОЛЬЦО ПЕПЛИ СТРОПОВОЧНОЙ (ПОЗ.5) НЕОБХОДИМО ПОДНЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А ВЫЕМКУ ЗАДЕЛАТЬ.
2. УЗЛЫ 1,3,9...12 СМ. 1.034. 1-1 /90. 1-У ЛИСТЫ 1,3.

МАРКА ВЕНШЛОКА	МАССА, КГ
В 28.30.26	3560
В 36.30.26	4600

1.034.1-1 / 90.1-8

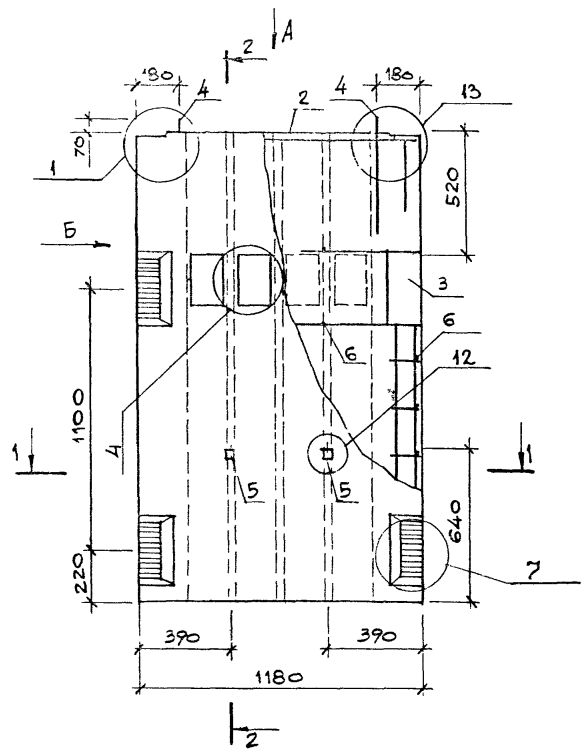
НАЧ.М. ОРЛОВ
Н.КОНТР. АНОФРИЕВА
ГЛИН.М. МАРГУЛЕЦ
ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА
ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА

ВЕНШЛОК
В 28.30.26, В 36.30.26

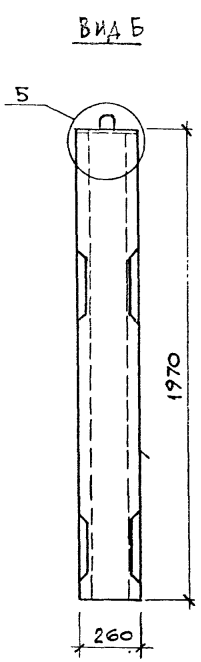
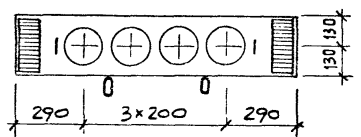
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

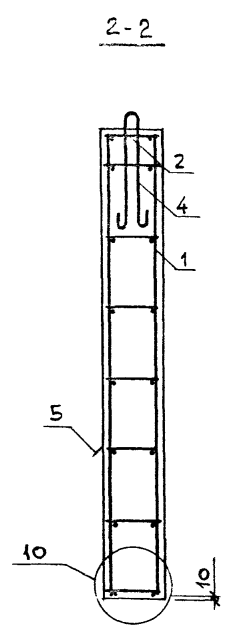
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И Д.А.ПА. ВЗАИ. ИНВ. №



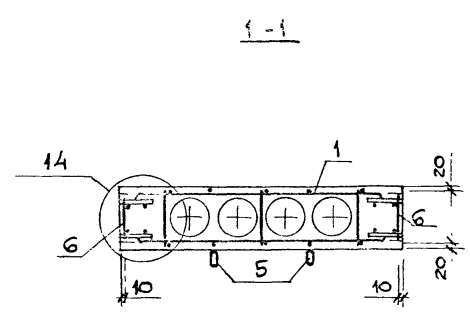
Вид А



Вид Б



2-2

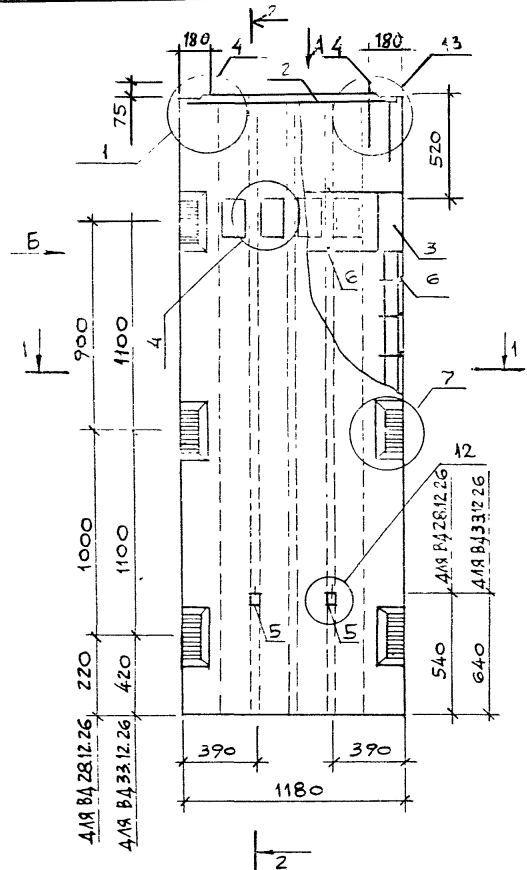


1-1

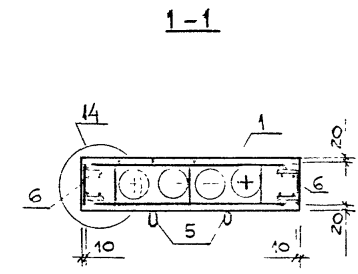
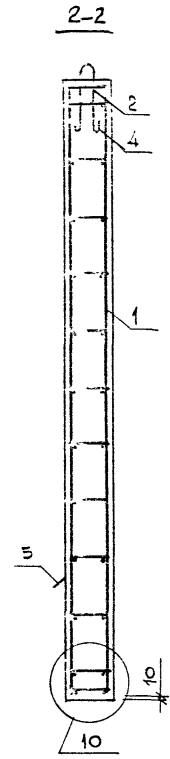
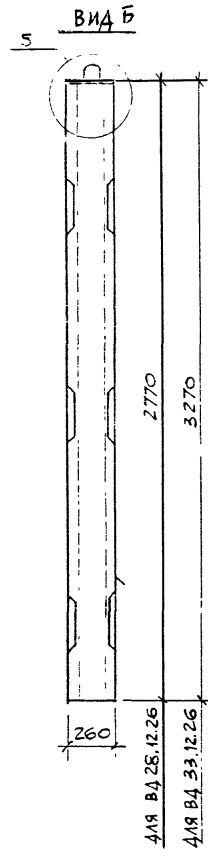
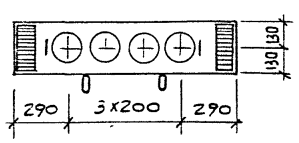
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1,4,5,7,10,12... 14 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 1...4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КПЗ	1	1.034.1-1/90.3 - 2
2		КП26	1 - 8
3		КП30	4 - 9
4	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П1	2	-22
5		ПП1	2 -23
6	ПОСТ 6727-80 Ф5Вр I L=250	16	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0,440	

		1.034. 1-1 /90.1-9		
МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. М. ОРЛОВ	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА НЕЖЕСТКОСТИ	
ВД 20.12.26	1100	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	СТADIЯ	ЛИСТ
		ГЛ.ИНЖ.М. МАРГУЛЕЦ	Р	1
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ	
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА		



ВИД А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной доске необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1, 4, 5, 7, 10, 12...14 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 1...4

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ВД		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28	33	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КЛ4	1		1.034.1-1/90.3-2
	КЛ5	1		-2
2	КЛ26	1	1	-8
3	КЛ31	2		-9
	КЛ31W	2		-9
	КЛ32		4	-9
4	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2		-22
	П2	2	2	-22
5	ПП1	2	2	-23
6	ГОСТ 6727-80 Ф5ВрТ L=250	28	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	0,530	0,740	

1.034.1-1/90.1-10

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. М	ОРЛОВ	И КОНТР	АНОФРИЕВА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВД 28.12.26	1575	ГЛ. ИИЖ. М.	МАРГУЛЕЦ	ВЕД. ИИЖ.	ПОПОВА	Р		1
ВД 33.12.26	1850	ЗАВ. ГР.	АНОФРИЕВА					

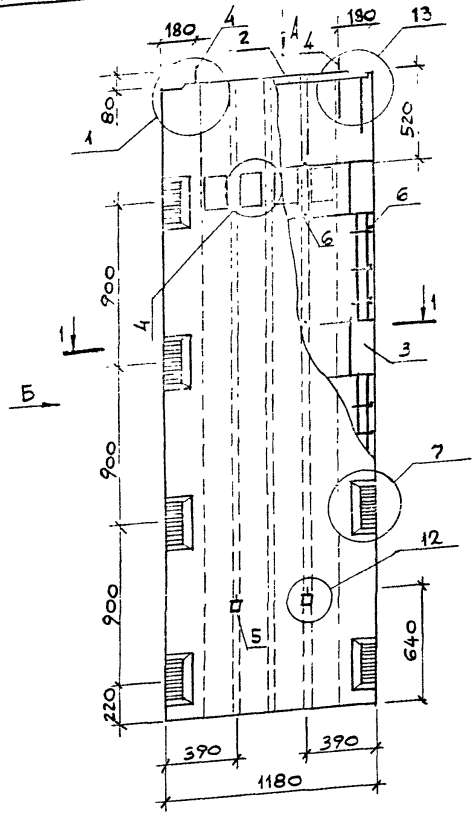
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА НЕЖЕСТКОСТИ

ВД 28.12.26, ВД 33.12.26

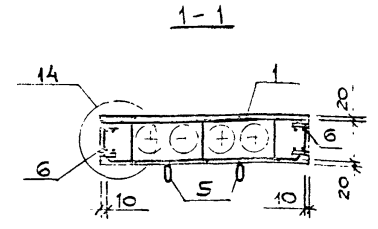
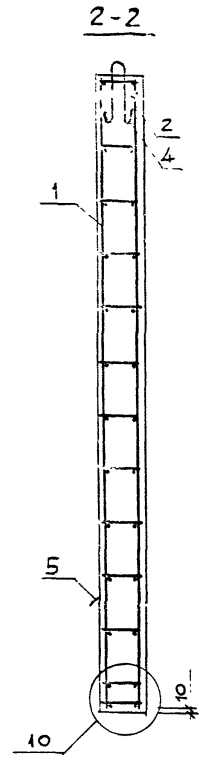
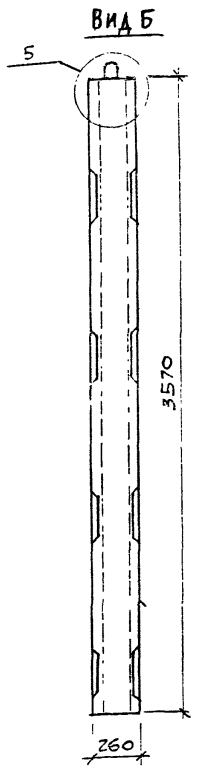
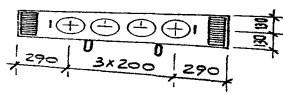
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

ИНВ. № ПОД.Л. ПОД ПИСЬ И Д.А.П. ВЗЯИ. ИНВ. №

КОПИЯ ВЕРНЯ



Вид А

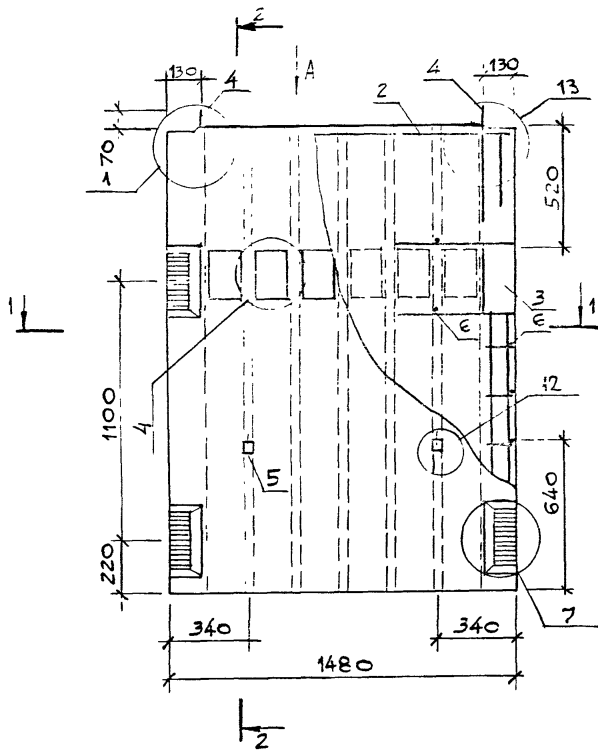


1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1, 4, 5, 7, 10, 12... 14 см. 1.034. 1-1/90. 1-у листы 1... 4.

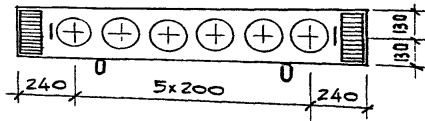
ПОЗ.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КЛБ	1	1.034. 1-1/90. 3-2
2		1	-8
3		4	-9
4	ПЕШЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	-22
5		2	-23
6	ГОСТ 6727-80 ф5ВР1 L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0,810	

МАРКА	МАССА, КГ	1.034. 1-1 /90. 1-11
В4 36.12.26	2030	

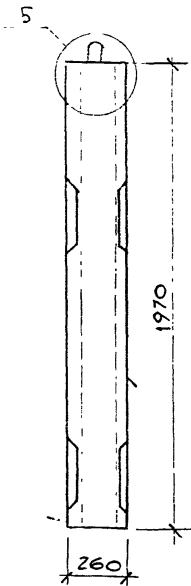
1.034. 1-1 /90. 1-11		
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р	1
В4 36.12.26	ЦНИИЭП	УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ



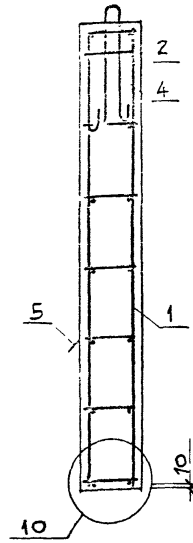
Вид А



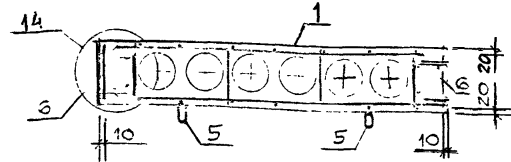
Вид Б



2-2



1-1



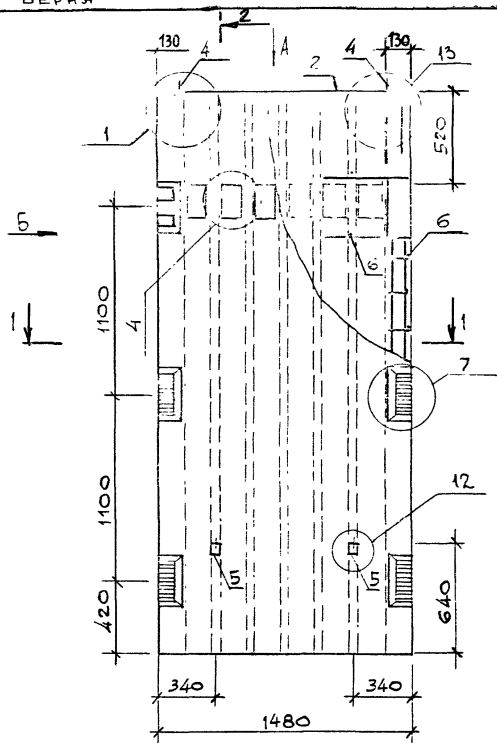
ПОЗ.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВА КЛ7	1	1.034.1-1/90.3-3
2		КП27	1 - 8
3		КП30	4 - 9
4	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П1	2	- 22
5		ПП1	2 - 23
6	ГОСТ 6727-80 Ø5 ВР1 L=250	16	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	0,520	

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а в выемку заделать.
2. Узлы 1,4,5,7,10,12... 14 см. 1.034. 1-1/90. 1-У листы 1..4.

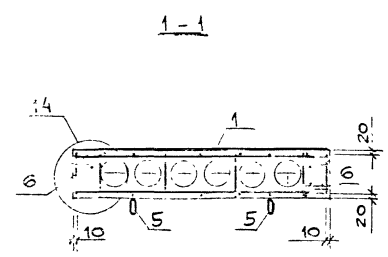
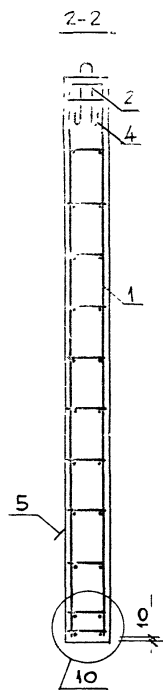
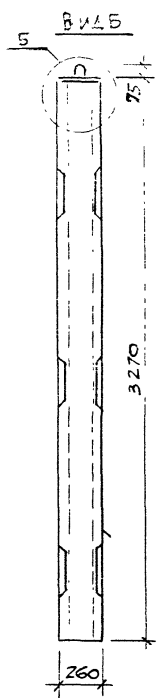
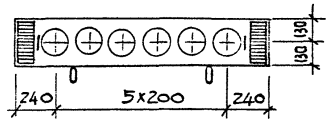
1.034. 1-1/90.1 -12

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. И.З. ОРЛОВ	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	ГЛ. И.И.И.М. МАРГУЛЕЦ	ВЕД. И.И.И. ПОПОВА	ЗАВ. ГР. АНОФРИЕВА	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ		
							СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВД 20.15.26	1300						Р		1
							ВД 20.15.26	ЦНИИЭП	УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

ИНВ. № ПОДЛ. ПОСЛ. ИЛИ № АЛТА ВЗАИМН. №



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1,4,5,7,10,12... 14 см. 1.034. 1-1/90.1-У листы 1...4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КП 8	1	1.034. 1-1/90.3 - 3
2	КП 27	1	- 8
3	КП 32	4	- 9
4	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 2	2	- 22
5	ПП 2	2	- 23
6	ГОСТ 6727-80 ф 58р L=250	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0,860	

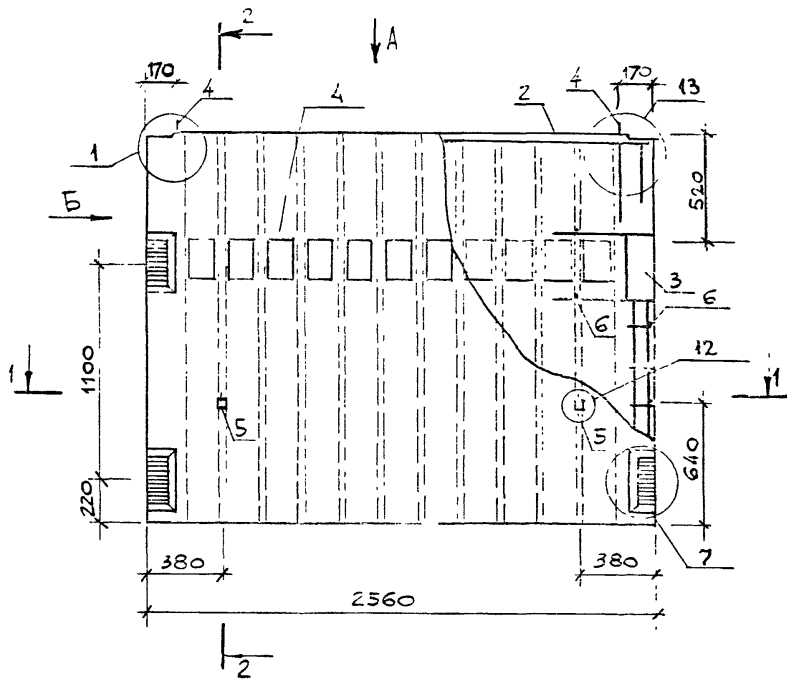
1.034. 1-1/90.1-13

МАРКА	МАССА, КГ
ВД 33.15.26	2150

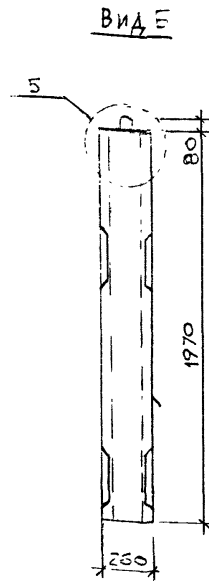
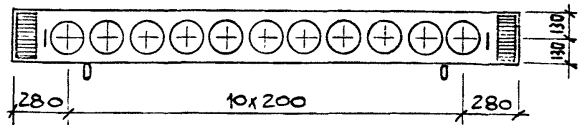
МАРКА	МАССА, КГ
ВД 33.15.26	2150

СТАДИЯ	Л. ЭП	ЛИСТОВ
Р		1

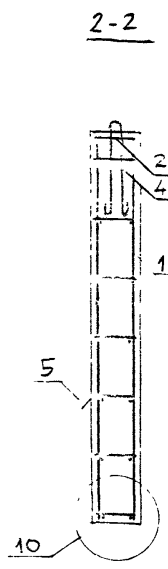
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



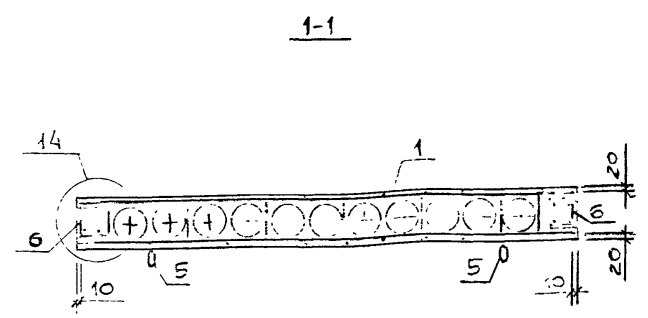
Вид А



Вид Б



2-2



1-1

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо печи строповочной (поз 5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1, 4, 5, 7, 10, 12... 14 см. 1.034. 1-1/90. 1-У листы 1... 4.

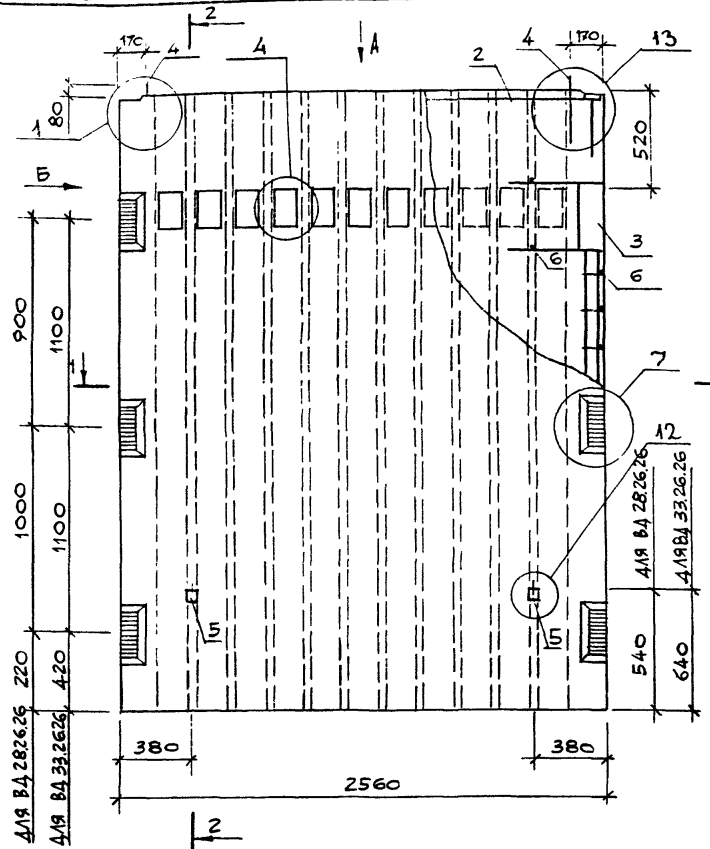
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР 9	1	1.034. 1-1/90.3 - 3
2		КП 28	1 - 8
3		КП 30	4 - 9
4	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	- 22
5		ПП 1	2 - 23
6	ГОСТ 6727-80 ф 5В р I L=250	16	Б.4
		БЕТОН КЛАССА В 25 м ³	19880

ИНВ. № ПОДЛТ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИИ В РАБОТУ

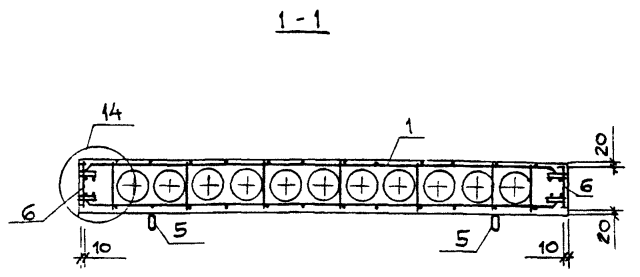
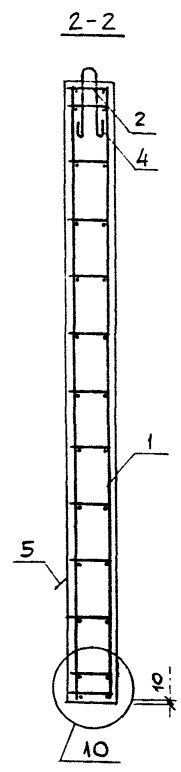
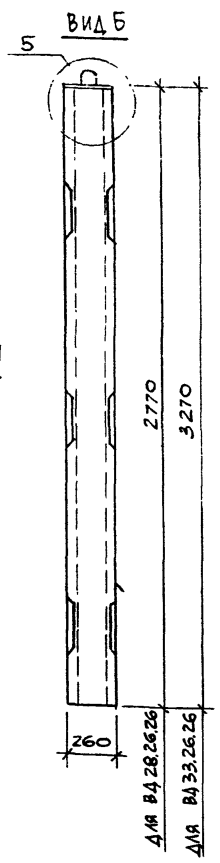
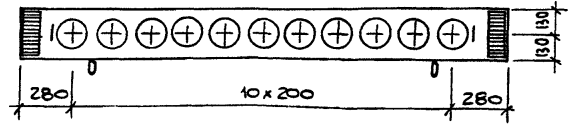
МАРКА	МАССА, КГ
В4 20.26.26	2200

НАЧ. МЗ	ОРЛОВ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	АНОФРИЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВН. И.	МАРГУЛЕЦ	<i>[Signature]</i>
ВЕД. ИНЖ.	ПОПОВА	<i>[Signature]</i>
ЗАВ. ГР.	АНОФРИЕВА	<i>[Signature]</i>

1.034. 1 - 1/90. 1 - 14		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
В4 20.26.26		ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



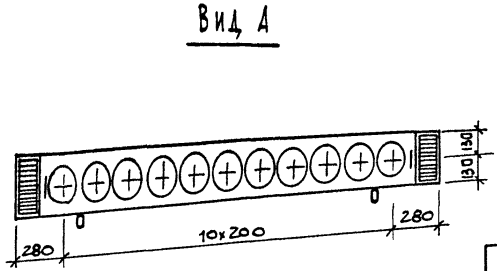
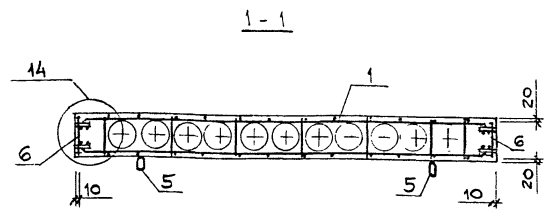
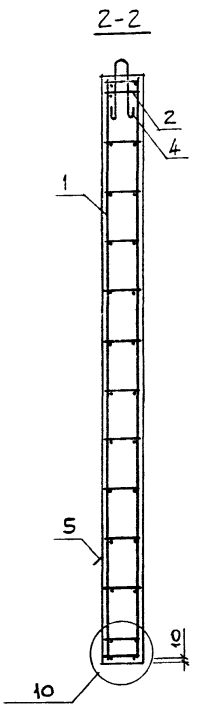
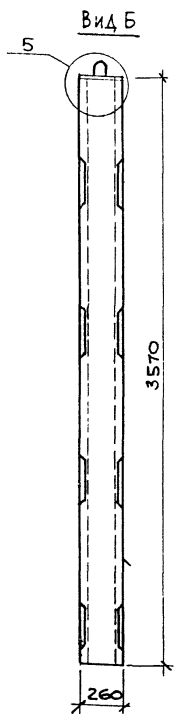
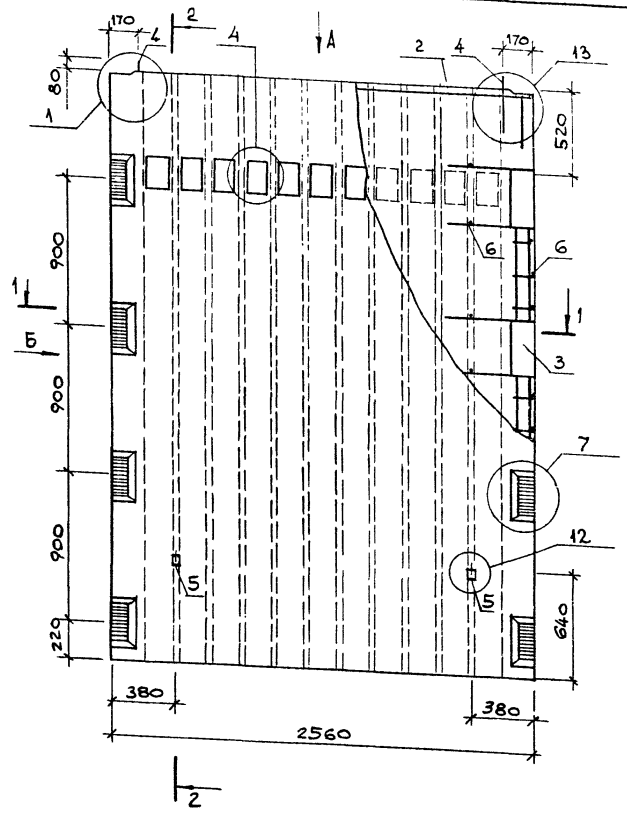
ВИД А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1,4,5,7,10,12... 14 см. 1.034. 1-1 / 90.1-У листы 1...4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР10	1		1.034.1-1/90.3-4
	КР11	1		- 4
2	КР28	1	1	- 8
3	КР31	2		- 9
	КР34	2		- 9
	КР32		4	- 9
4	ПЕПЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2	2	- 22
5	ПП2	2		- 23
	ПП3		2	- 23
6	ПЛСТ 6727-80 ф 5ВрI L=250	28	30	Б4
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	1,240	1,450	

МАРКА		МАССА, КГ	1.034. 1-1 / 90.1-15			
ВД 28.26.26	3100	НАЧ.М.З ОРЛОВ	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ			
ВД 33.26.26	3650	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА				
		СЛ.ИНЖ.М. МАРГУЛЕЦ				
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА				
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	ВД 28.26.26, ВД 33.26.26	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р	1	1
				ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1, 4, 5, 7, 10, 12 ... 14 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 1...4.

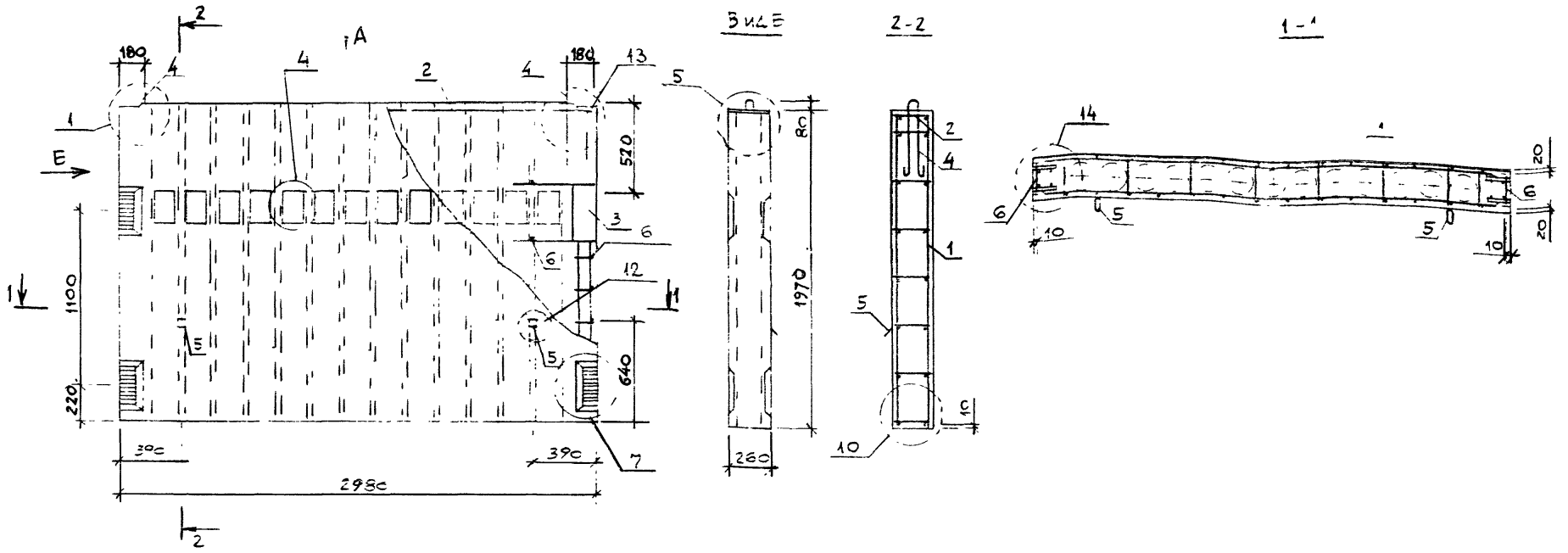
Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП12	1	1.034.1-1/90.3 - 4
2		КП28	1 - 8
3		КП33	4 - 9
4	ПЕТАЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2	- 22
5		ППЗ	2 - 23
6	ГОСТ6727-80 Ф5ВрП L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,590	

1.034.1-1/90.1-16

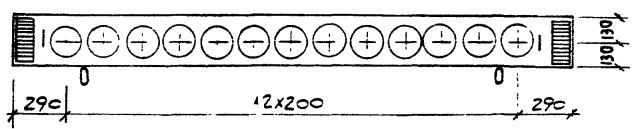
МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.МЛЗ ОРИОВ	ИЗМ. АНОФРИЕВА
ВД36.26.26	3975	ГЛАВН.М. МАРГУЛЕЦ	ВЕР.ИЗМ. ПОПОВА
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	

1.034.1-1/90.1-16		
ВЕНБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ
ВД 36.26.26	Р	1
	ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ	

ИНВ.№ ПОДПИСИ И ДАТА ВЗЯТИ ИНВ.№



Вид А

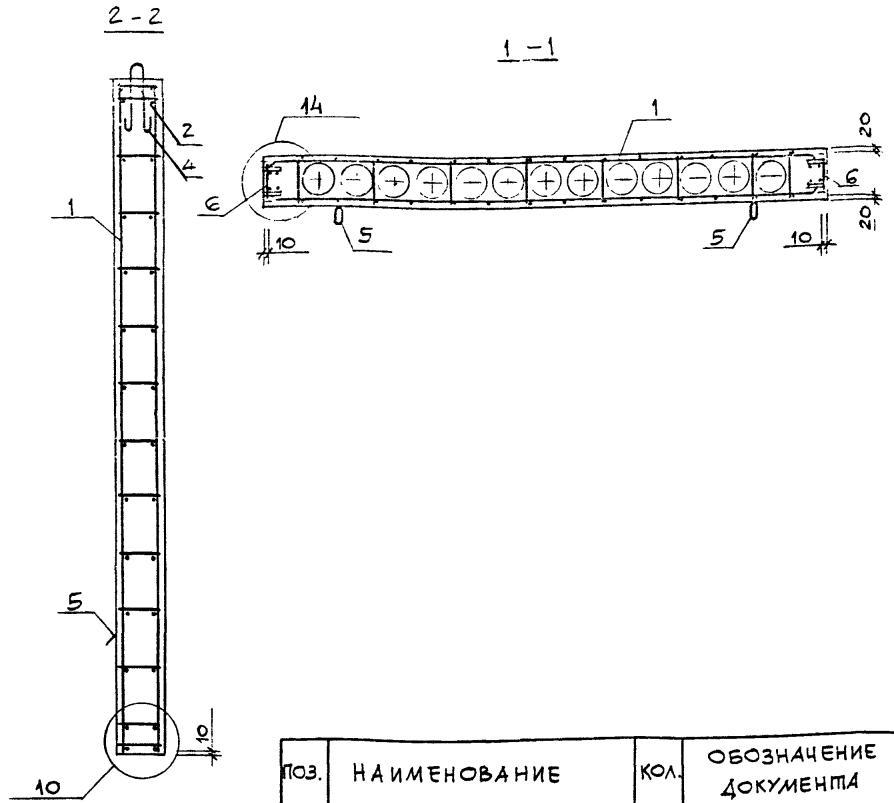
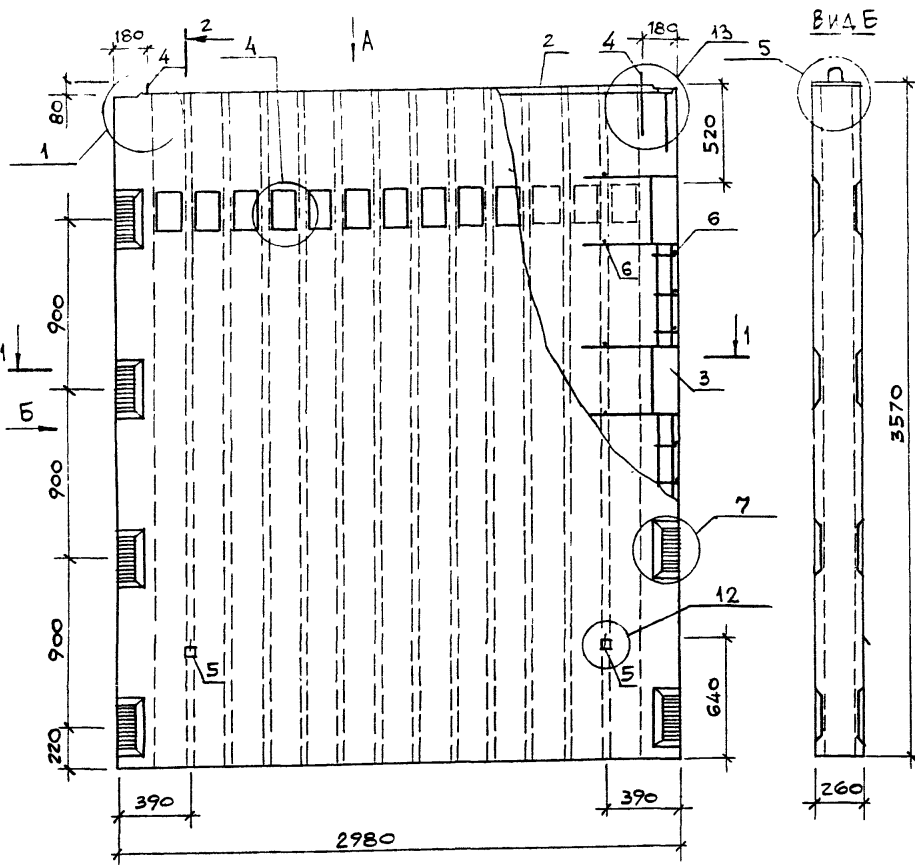


1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1,4,5,7,10,12... 14 см.
1.034.1-1/90.1-У
листы 1...4.

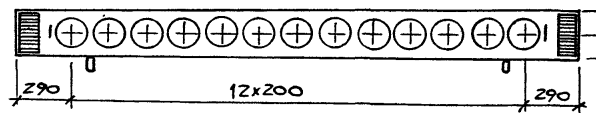
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР13	1	1.034.1-1/90.3 - 5
2		1	- 8
3		4	- 9
4	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПЗ	2	- 22
5		2	- 23
6	ГОСТ6727-80 Ф5ВФ1 L=250	16	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	1,010	

1.034.1-1/90.1-17

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М.З. ОРЛОВ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВД 20.30.26	2525	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	Р		1
		ПЛАНН.М. МАРГУЛЕН	ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА			
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ		
			ВД 20.30.26		



Вид А



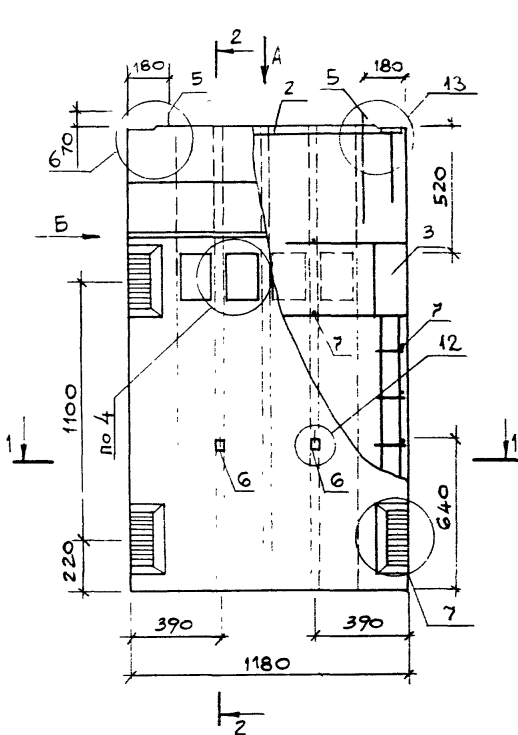
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 1, 4, 5, 7, 10, 12... 14 см. 1.034. 1-1/90.1-У листы 1... 4.

ПОЗ.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП16	1	1.034.1-1/90.3-5
2	КП29	1	- 8
3	КП33	4	- 9
4	ПЕПЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П5	2	- 22
5	ПП3	2	- 23
6	ГОСТ 6727-80 ϕ 5ВрI L=250	40	Б4
	БЕТОН КЛАССА В 25, м ³	1,840	

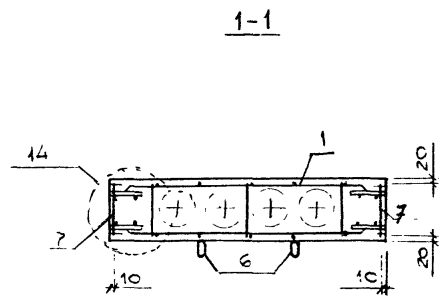
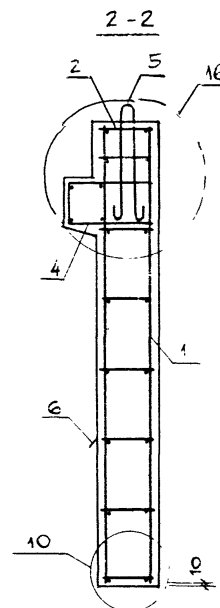
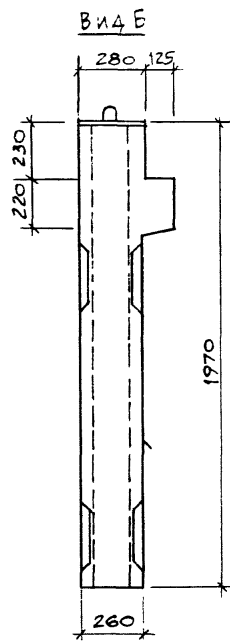
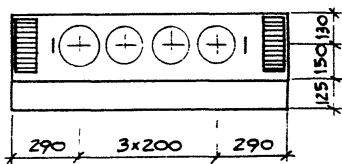
1.034. 1-1/90.1-19

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М.2 ОРАОВ	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	ГЛ.ИНЖ.М.МАРГУЛЕЦ	ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА
ВД 36.30.26	4620					

ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВД 36.30.26	Р		1
	ЦНИИЭП ЧУБЕБНЫХ ЗДАНИЙ		



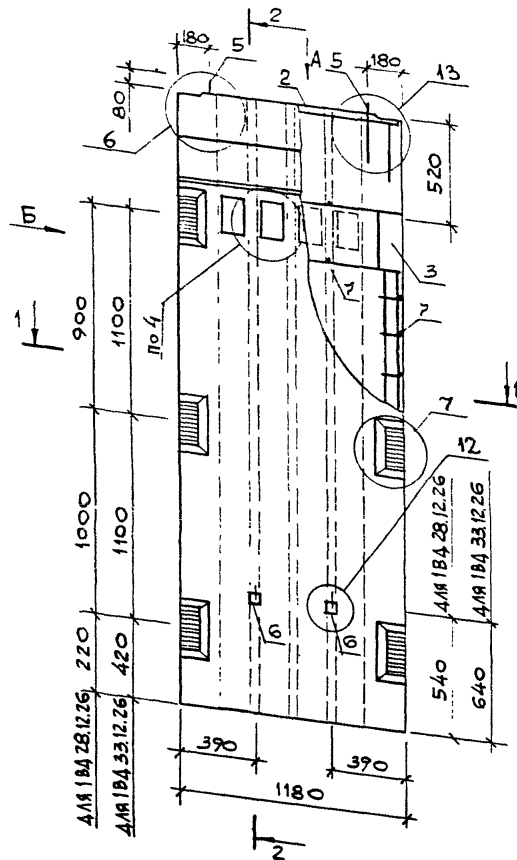
Вид А



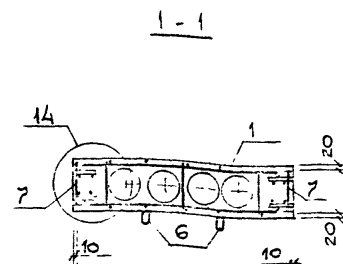
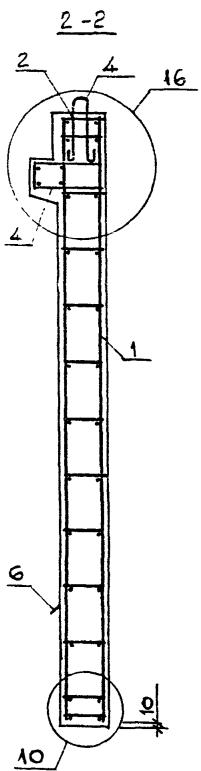
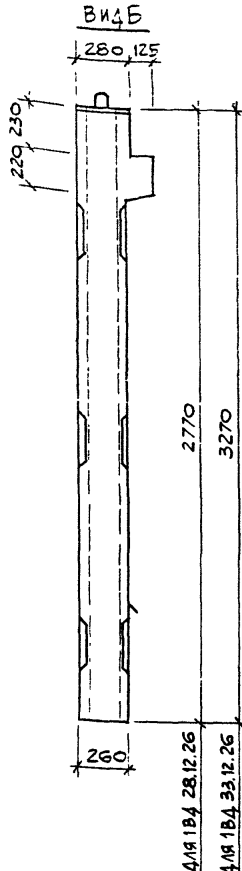
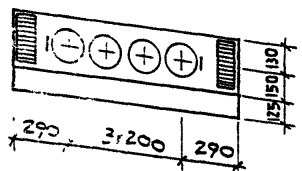
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4,6,7,10,12... 14,16 см. 1.034.1-1/90 1-У листы 2...4.

ПОЗ.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	СБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КПЗ	1	1.034.1-1/90.3 - 2
2	КП2Е	1	- 8
3	КП30	4	- 9
4	СЕТКА С25	1	- 17
5	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П1	2	- 22
6	ПП1	2	- 23
7	ГОСТ 6727-86 ф 5ВрI L=250	16	Б.Ч
	БЕТОН КЛАССА В25, МЗ	6,491	

МАРКА		МАССА, КГ	1.034.1-1/90 1-20		
1 ВД 20.12.26	1225		ВЕНПБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ
			1 ВД 20 12.26	Р	1
				ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ	



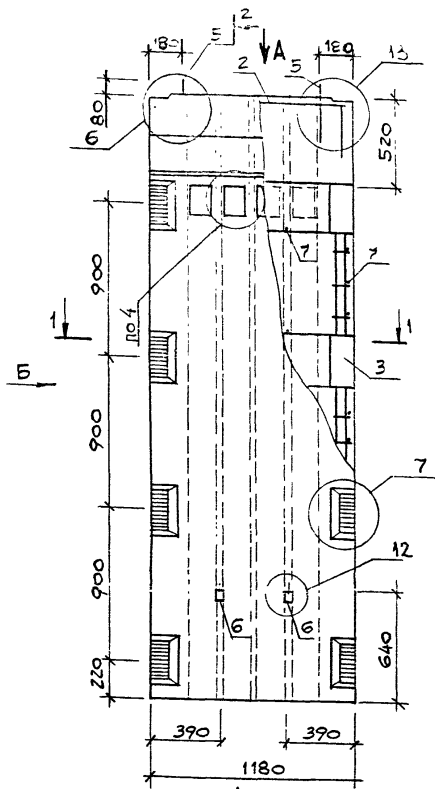
Вид А



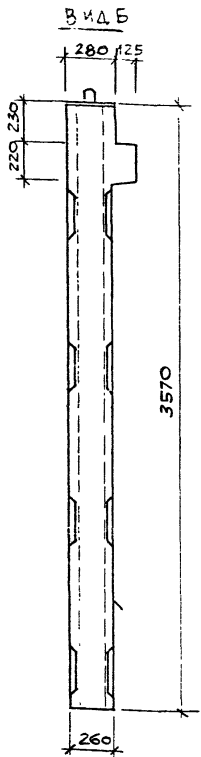
1. После заглаживания поверхности изд елия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 14, 16 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2... 4.

Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА 1 ВД		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.12.26	33.12.26	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП4	1		1.034.1-1/90.3 - 2
	КП5		1	- 2
2	КП26	1	1	- 8
	КП31	2		- 9
3	КП31А	2		- 9
	КП32		4	- 9
4	СЕТКА С25	1	1	- 17
5	ПЕШЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	2	- 22
6	ЛП1	2	2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф5ВрІ L=250	28	30	Б.Ч
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	9573	0787	

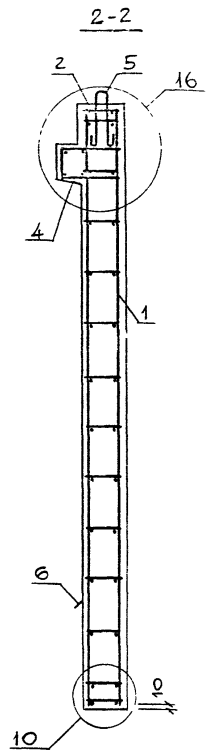
МАРКА		МАССА, КГ	1.034.1-1/90.1-21	
1В4 28.12.26	1685	1965	ВЕНТЬАК-РАСТАЯМА ШЕСТКОСТИ	СТАДИЯ ЛИСТ. ЛИСТОВ
1В4 33.12.26	1965		1В4 28.12.26, 1В4 33.12.26	Р 1
				ЧЕБНЫ. АНИЙ



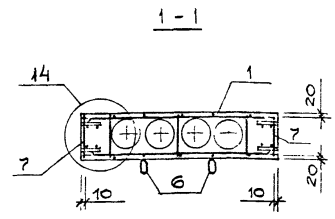
Вид А



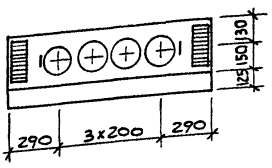
Вид Б



2-2



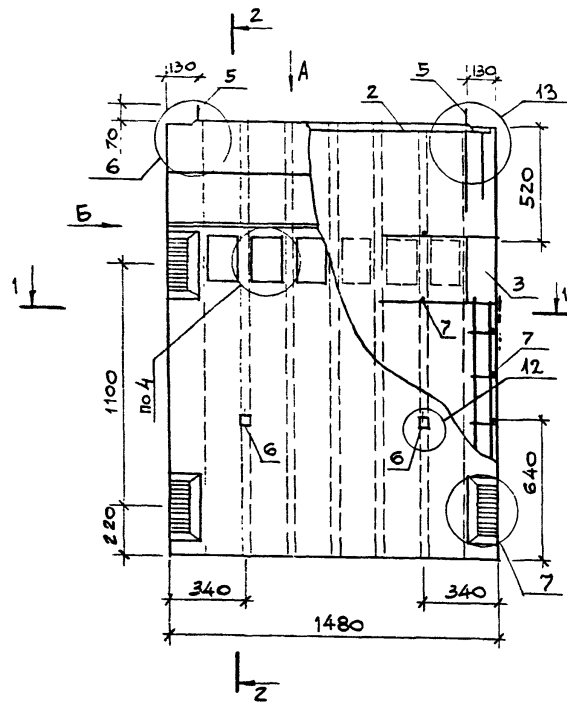
1-1



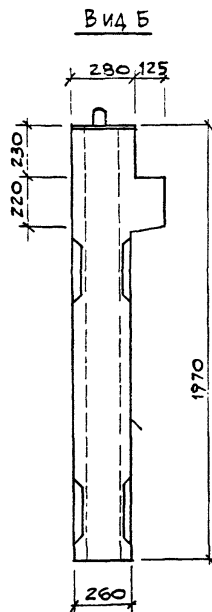
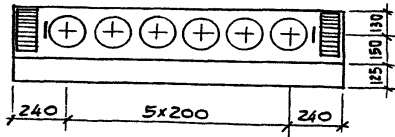
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз. 5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 14, 16 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2...4.

Поз.	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	СБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР6	1	1034.1-1/903-2
2		1	- 8
3		4	- 9
4	СЕТКА С25	1	-17
5	ПЕТИЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	- 22
6		2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 ф5ВрL=250	40	Б.Ч
	БЕТОН КЛАССА В25 М3	0,855	

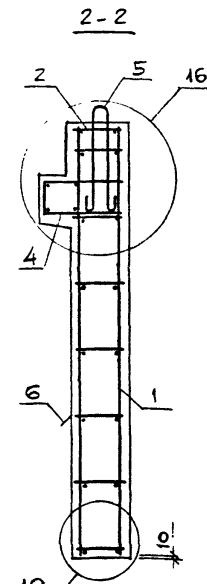
МАРКА		МАССА, КГ	1.034.1-1/90.1-22		
1ВД 36.12.26	2140	Н.Д.Ч. И.М. ОРЛОВ	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ 1ВД 36.12.26		
		Н.КОНТР. АНОФРИЕВА			
		ГЛ. ИНЖ. М. МАРГУЛЕЦ			
		ВЕД. ИНЖ. ПОПОВА			
		ЗАВ. ГР. АНОФРИЕВА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р		1
			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		



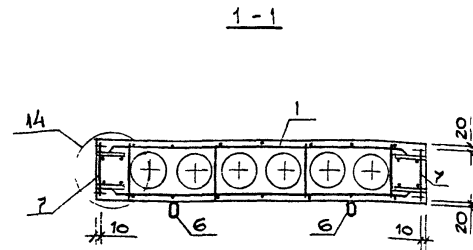
Вид А



Вид Б



2-2



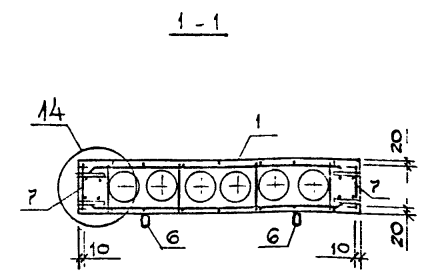
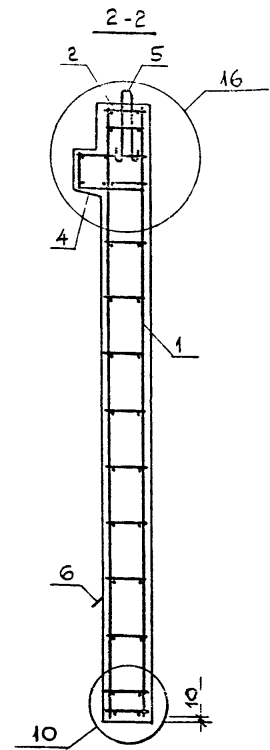
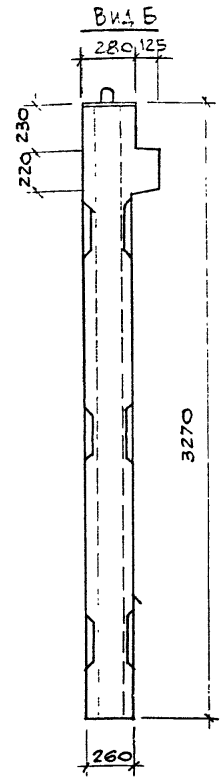
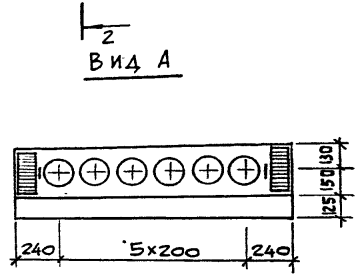
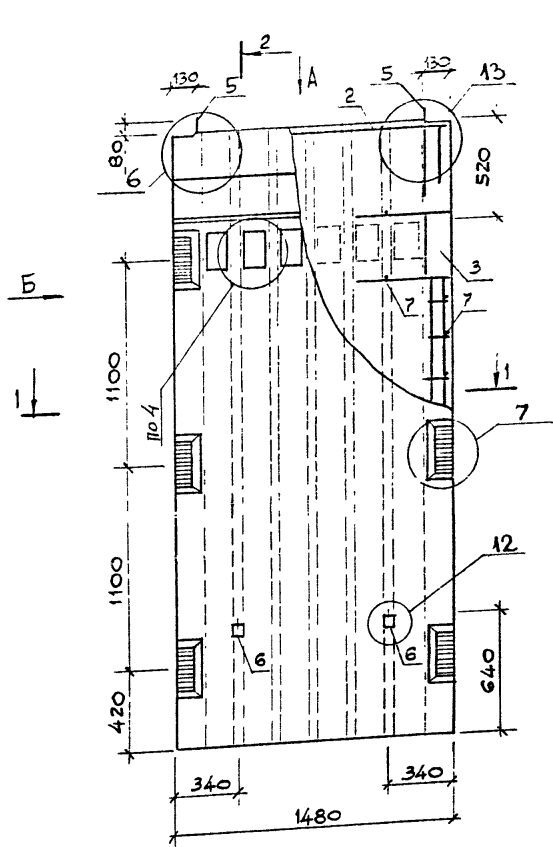
1-1

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо пемли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4,6,7,10,12... 14, 16 см. 1.034. 1-1 /90. 1-У листы 2... 4.

поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КПУ	1	1.034. 1-1 /90.3 - 3
2	КП2У	1	- 8
3	КП30	4	- 9
4	СЕТКА	1	- 17
5	ПЕШЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	- 22
6	ПП1	2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф5ВР1 L=250	16	Б.Ч
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	0,577	

1.034. 1-1 /90.1-23

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М. ОРЛОВ	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ШЕСТЬКОСТИ 1В4 20.15.26	СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
1В4 20.15.26	1445	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА		Р		1
		ГЛ.ИНЖ. МАРГУЛЕЦ		ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА				
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА				

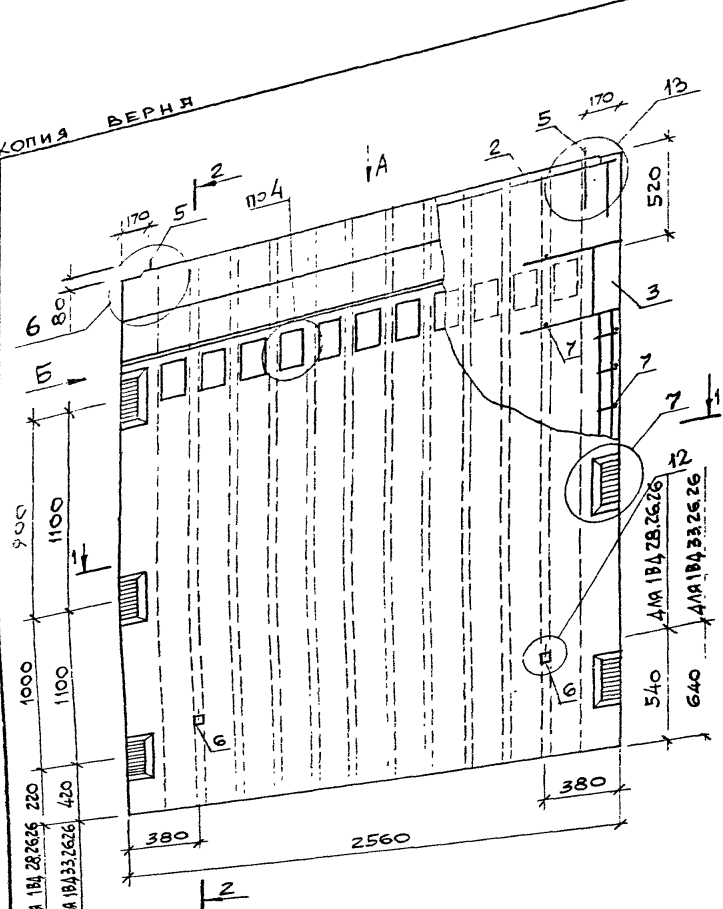


- 1 После заглаживания поверхности изделия, кольцо пелли строповочной (поз6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
- 2 Узлы 4, 6, 7, 10, 12 ... 14, 16 см. 1.034. 1-1 /90.1-7 листы 2... 4.

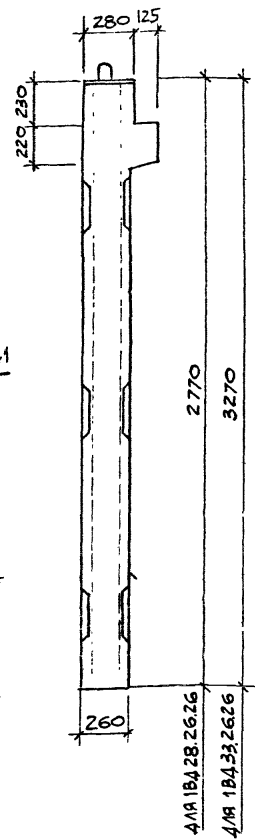
поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КЛ8	1	1.034. 1-1/90.3-3
2	КП27	1	-8
3	КП32	4	-9
4	СЕТКА С 26	1	-17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПЗ	2	-22
6	ПП2	2	-23
7	ГОСТ6727-80 Ф5ВрІ L=250	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	0,923	

МАРКА		МАССА, КГ	1.034. 1 1/90.1-24		
1В4 33.15.26	2310		НАЧ.М. ОРЛОВ	СТАДИЯ	ЛИСТ
			Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	Р	ЛИСТОВ
			ГЛАВ.ИНЖ. МАРГУЛЕЦ		1
			ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ШЕСТЬКОСТИ	
			ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	1В4 33.15.26	
			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		

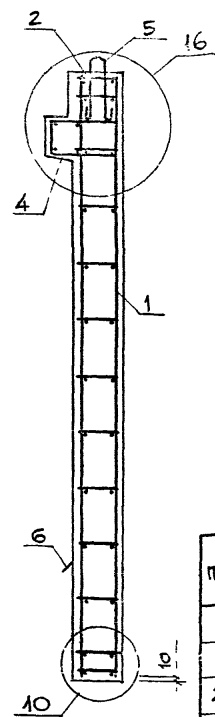
КОПИЯ ВЕРНЯ



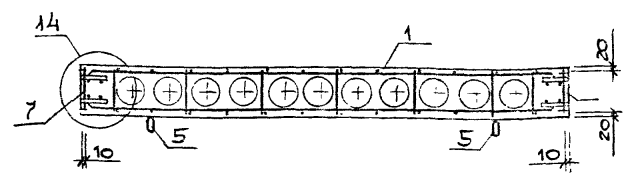
Вид Б



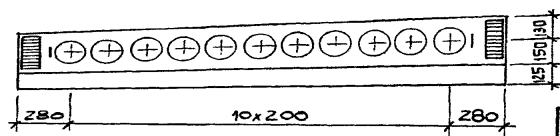
2-2



1-1



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз. 6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 14, 16 см. 1.034.1-1/90.1-У Листы 2... 4.

Поз.	Наименование	Колна 1ВД		Обозначение документа
		28	33	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 10	1		1.034.1-1/90.3 - 4
	КП 11		1	- 4
	КП 28	1	1	- 8
	КП 31	2		- 9
2	КП 31А	2		- 9
	КП 32		4	- 9
	СЕТКА С 27	1	1	- 17
3	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 4	2	2	- 22
4	ППЗ	2	2	- 23
5	ГОСТ 6727-80 Ф 5 В Р I L=250	28	30	Б 4
6	БЕТОН КЛАССА В 25, М 3	1333	1557	

МАРКА	МАССА, КГ
1ВД 28.26.26	3340
1ВД 33.26.26	3890

НАЧ.М.	ОРЛОВ
Н.КОНТР.	АНОФРИЕВА
ГА.ИНЖ.М.	МАРГУЛЕЦ
ВЕД.ИНЖ.	ПОПОВА
ЗАВ.ГР.	АНОФРИЕВА

1.034.1-1/90.1-26

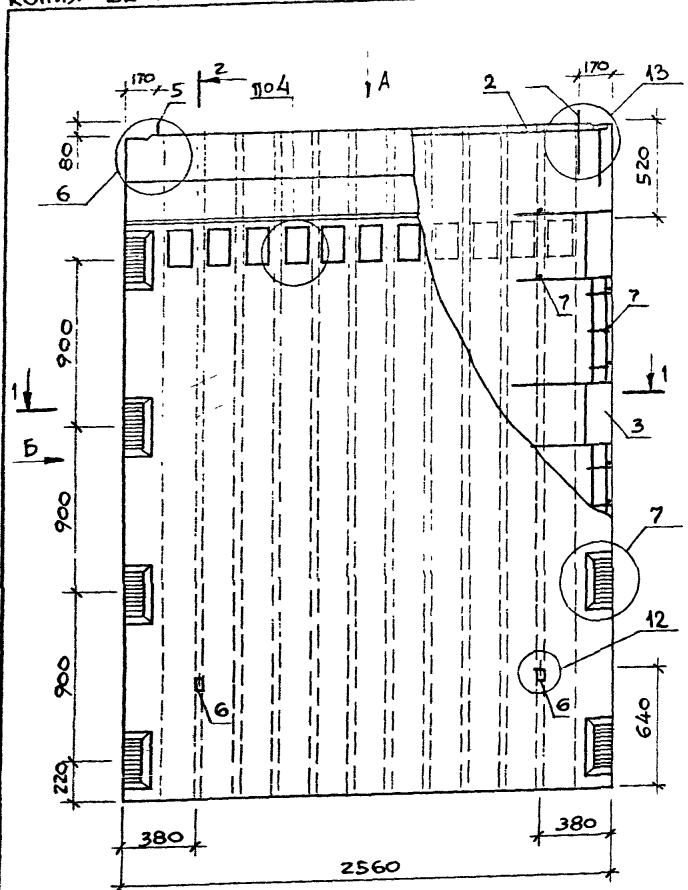
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ

1ВД 28.26.26, 1ВД 33.26.26

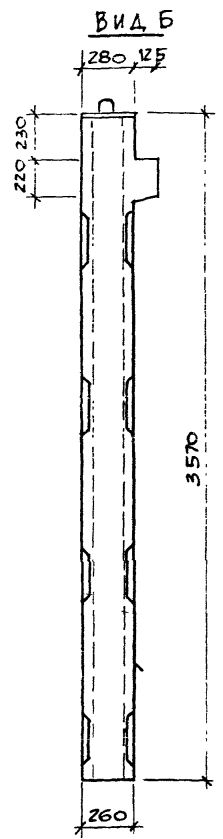
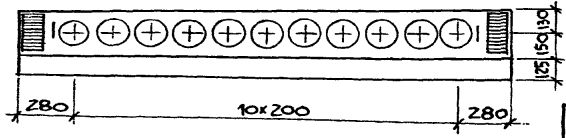
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		4

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

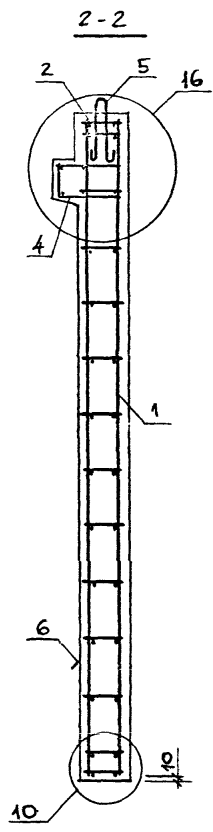
КОПИЯ ВЕРХНЯ



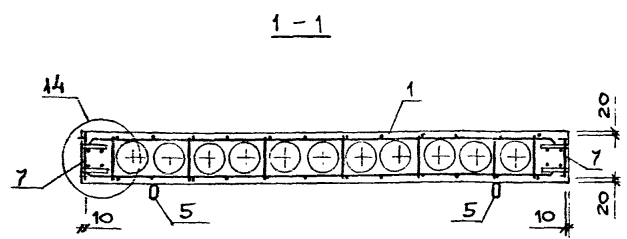
Вид А



Вид Б



2-2



1-1

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 14, 16 см. 1.034.1-1/90.1-У Листы 2...4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ К П 12	1	1.034.1-1/90.3 - 4
2		1	- 8
3		4	- 9
4	СЕТКА С 27	1	- 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 5	2	- 22
6		2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф 5ВрІ L=250	40	Б.Ч
БЕТОН КЛАССА В 25, М ³		1,692	

1.034.1-1/90.1-27

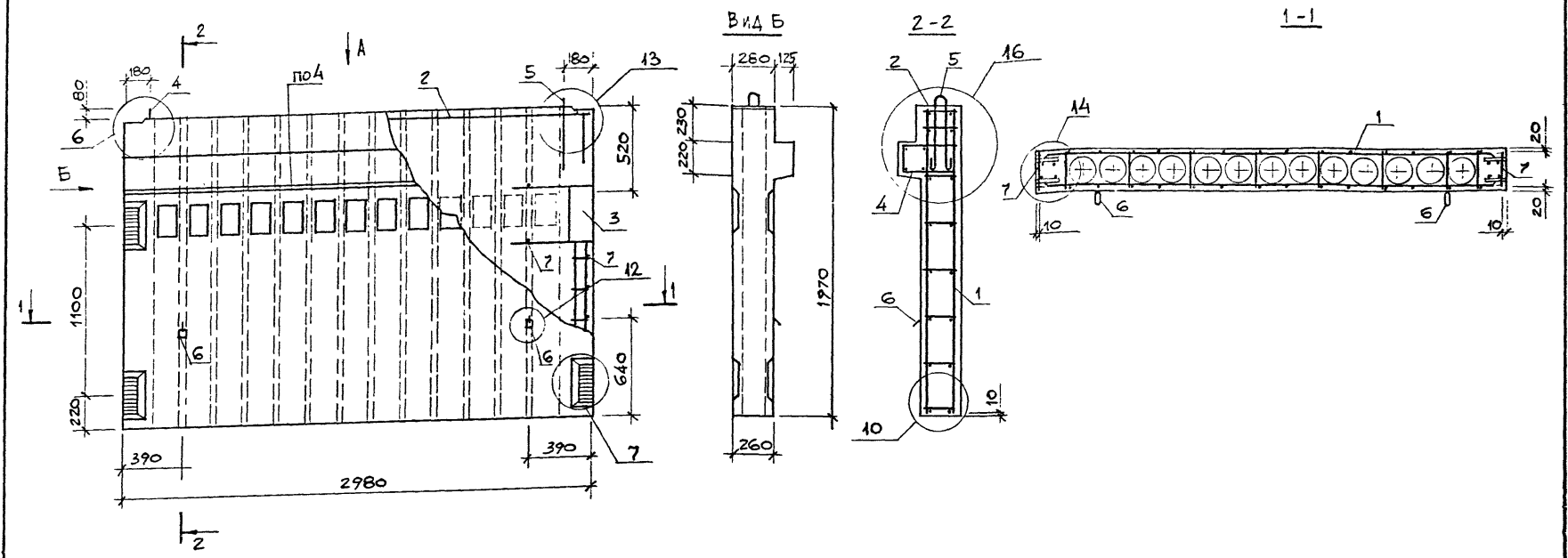
МАРКА	МАССА, КГ
1В4 36.26.26	4230

НАЧ.И.	Орлов	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР.	Анофриева	<i>[Signature]</i>
ГЛ.ИНЖ.И	Маргулец	<i>[Signature]</i>
ВЕД.ИНЖ	Попова	<i>[Signature]</i>
ЗАВ.ГР.	Анофриева	<i>[Signature]</i>

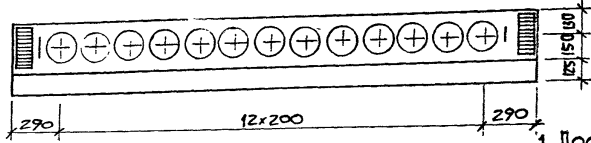
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ
1В4 36.26.26

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП		УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

КОПИЯ ВЕРНЯ



Вид А

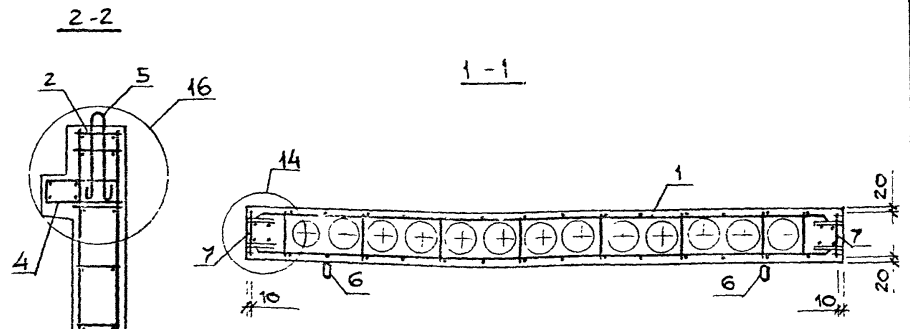
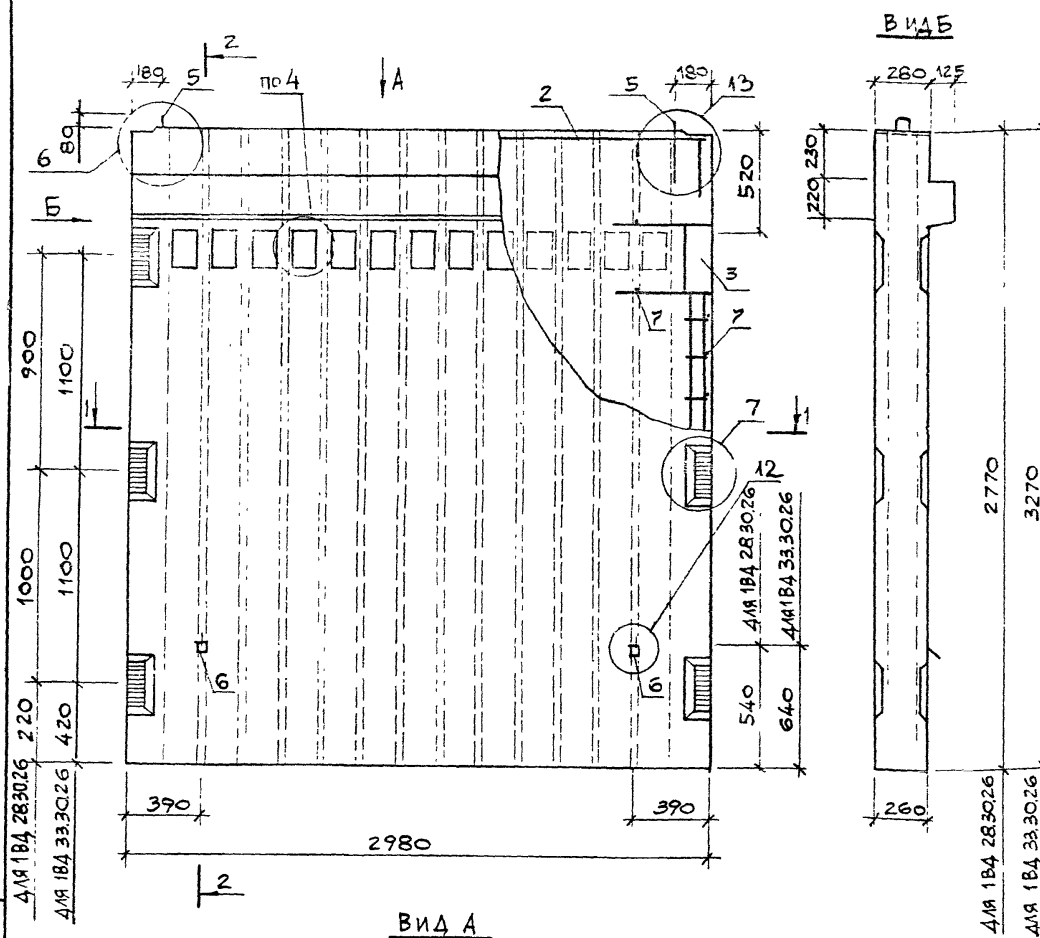


1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднимать в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4,6,7,10,12...14,16 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2...4.

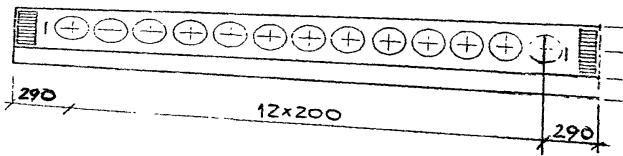
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП13	1	1.034.1-1/90.3-5
2	КП29	1	-8
3	КП30	4	-9
4	СЕТКА С28	1	-17
5	ПЕЛЯ СТРОВОЧНАЯ ПЗ	2	-22
6	ПП2	2	-23
7	ГОСТ6727-80 Ф5ВРІ L=250	16	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	1127	

1.034.1-1/90.1-28

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М. ОРЛОВ	1В4 20.30.26	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ШЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Н.КОНТР. АНОФРИЕВА			Р	4	
1В4 20.30.26	2820	ГЛ.ИНЖ.М. МАРГУЛЕЦ	1В4 20.30.26	ЦНИИЭП	УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА			24452	32	
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА					



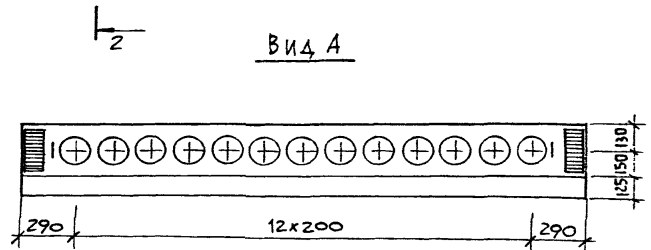
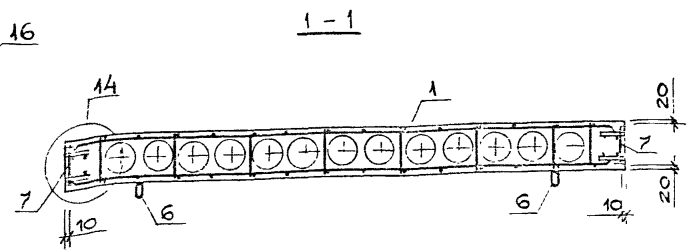
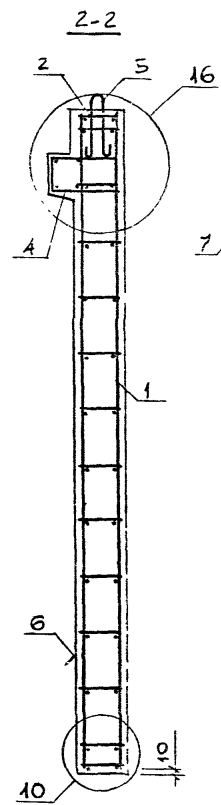
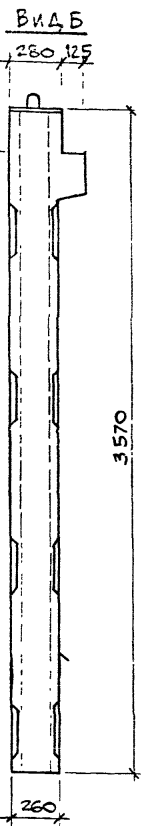
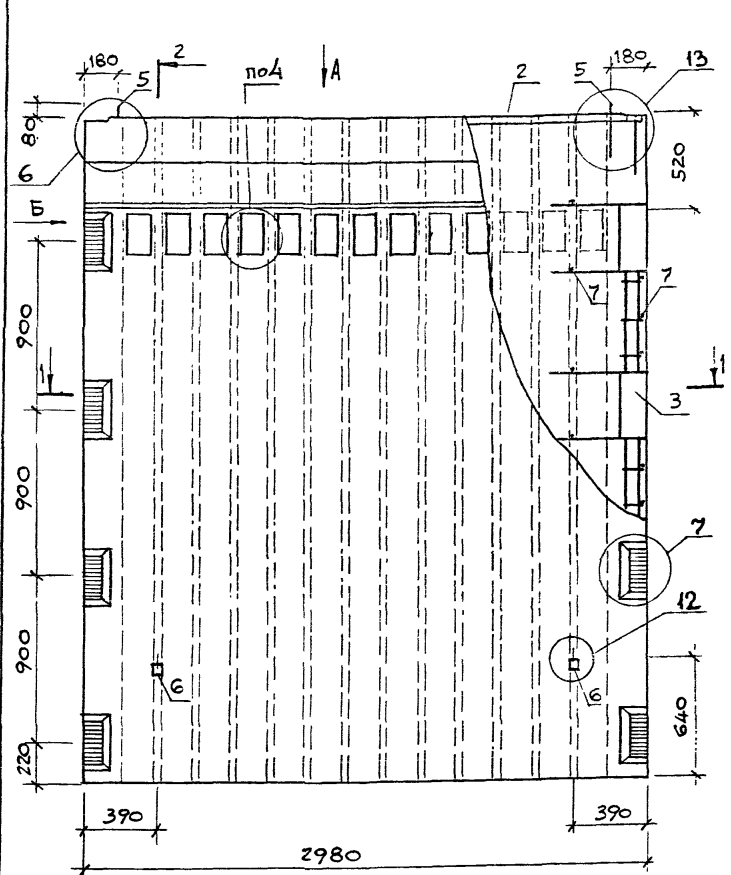
ПОС.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО В Д		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28	33	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КП14	1		1.034.1-1/90.3 - 5
	КП15		1	- 5
2	КП29	1	1	- 8
3	КП31	2		- 9
	КП31А	2		- 9
	КП32		4	- 9
4	СЕТКА С28	1	1	-17
5	ПЕПЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2		-22
6	П5		2	-22
	ПП3	2	2	-23
7	ГОСТ6727-80 Ф5ВрП L=250	28	30	Б.Ч
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	1227	1800	



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.7) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
 2. Узлы 4,6,7,10,12...14,16 см.
 1.034.1-1/90.1-У
 листы 2...4.

МАРКА		МАССА, КГ	1.034.1-1/90.1-29		
1ВД 28.30.26	4320	НАЧ И	Орлов	ВЕНТЪОК-ДИАФРАГМА ШЕСТКОСТК	
15Д 33.30.26	4500	Н.КОНТР	Анофриева		
		ГЛАВН.М	Маргулец		
		ВЕДИН	Попова		
		ЗАВ.ГР	Анофриева	1ВД 28.30.26, 1ВД 33.30.26	
			СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р		1
			ШНЦЭП ЧЕБНЫХ 34 АНИИ		

КОПИЯ ВЕРНЯ



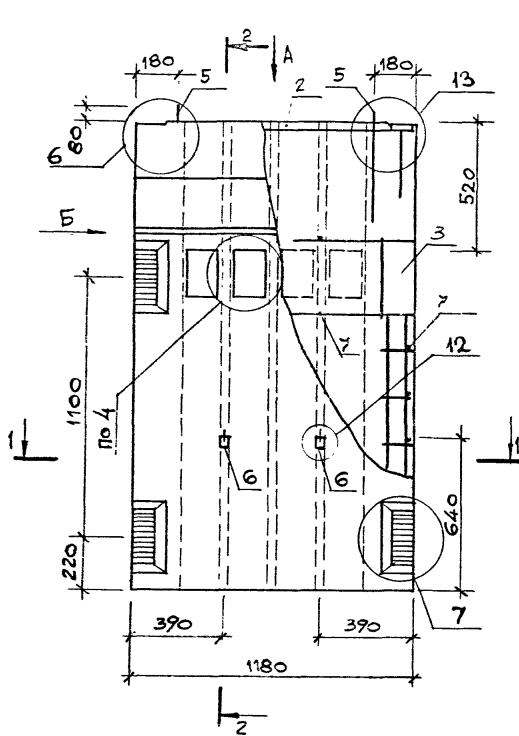
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4,6,7,10,12... 14,16 см. 1.034. 1-1/90. 1-У ЛИСТЫ 2...4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 16	1	1.034.1-1/90.3-5
2		КП 29	1 - 8
3		КП 33	4 - 9
4	СЕТКА	С28	1 - 17
5	ПЕШЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ	П5	2 - 22
6		ПП4	2 - 23
7	ГОСТ6727-80 Ф5ВрІ L=250	40	Б.Ч
	БЕТОН КЛАССА В25,М3	1,955	

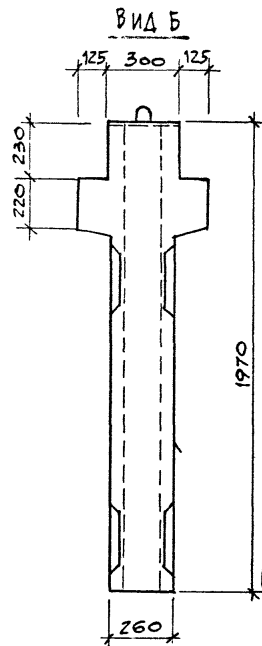
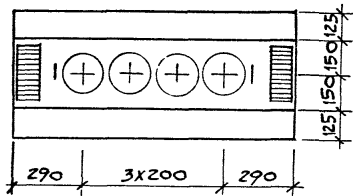
1.034. 1-1/90.1-30

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М	ОЛОВ
1В4 36.30.26	4890	Н.КОМП АНОФРИЕВА	ОЛОВ АНОФРИЕВА
		ГЛ.ИНЖ.МАРГУЛЕЦ	МАРГУЛЕЦ
		ВЕД.ИНЖ.ПОПОВА	ПОПОВА
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	АНОФРИЕВА

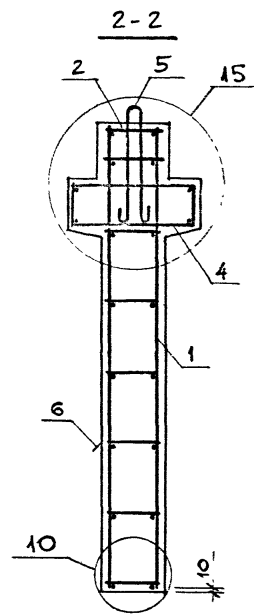
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
1В4 36.30.26	Р	1	1
ЦНИИЭП			УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



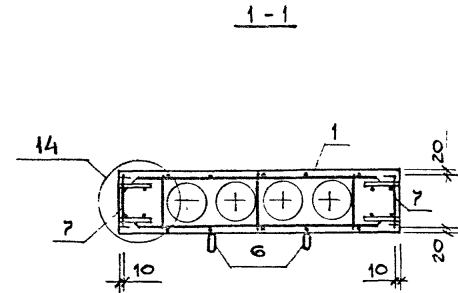
Вид А



Вид Б



2-2



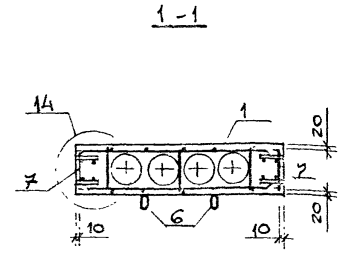
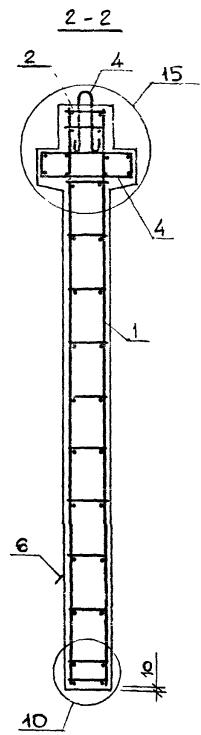
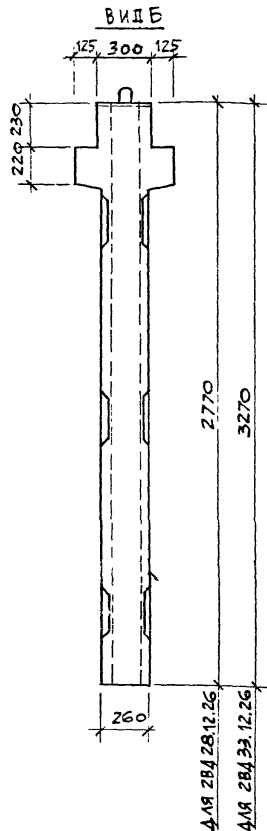
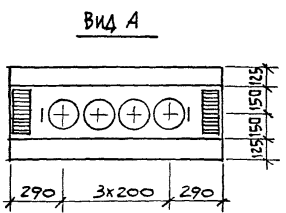
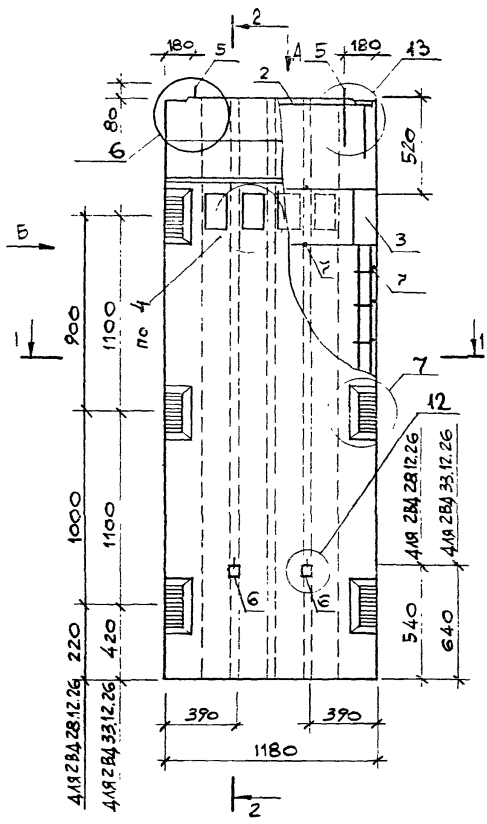
1-1

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.Б) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034. 1-1/90.1-У листы 2... 4.

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1.	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КП 3	1	1.034.1-1/90.3-2
2	КП 26	1	- 8
3	КП 30	4	- 9
4	СЕТКА С 25	2	- 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П1	2	- 22
6	ПП 1	2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф 5ВрІ L=250	16	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	0534	

1.034. 1-1/90.1-31

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М.З	Орлов		ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ ЗВД 20.12.26	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ЗВД 20.12.26	1335	Н.КОНТР.	АНОФРИЕВА			Р	1	1
		ГЛ.ИНЖ.	МАРГУЛЕЦ			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		
		ВЕД.ИНЖ.	ПОПОВА					
		ЗАВ.ГР.	АНОФРИЕВА					



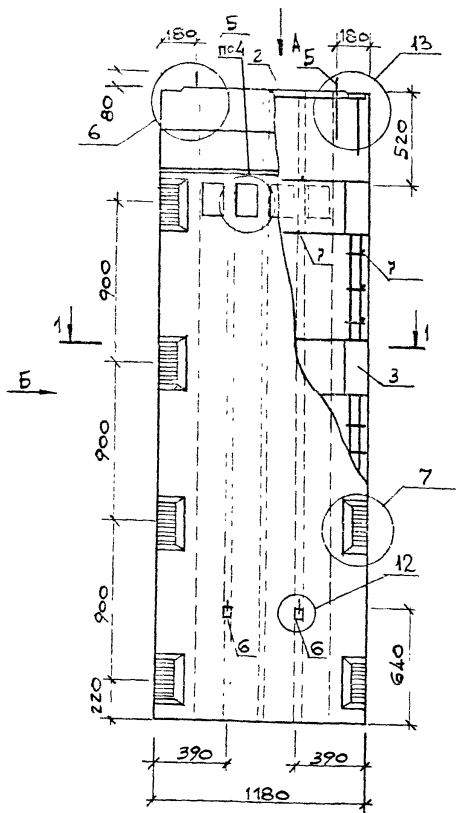
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2... 4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ЗВД.		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КП4	1		1.034.1-1/90.3-2
	КП5		1	-2
2	КП26	1	1	-8
3	КП31	2		-9
	КП31А	2		-9
	КП32		4	-9
4	СЕТКА С25	2	2	-17
5	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П2	2	2	-22
6	ПП1	2	2	-23
7	ГОСТ 6727-80 ф5ВрI L=250	28	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	9716	9830	

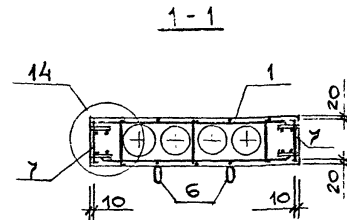
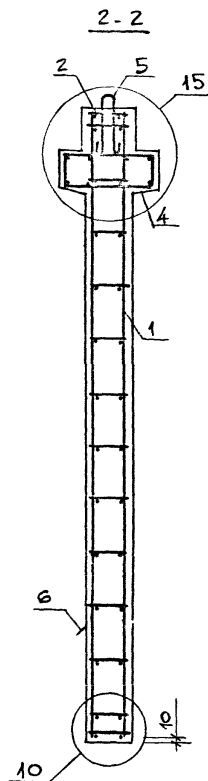
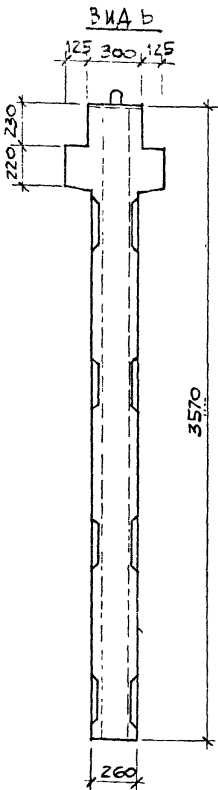
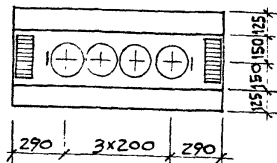
МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. М.2	Орлов
ЗВД 28.12.26	1790	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	<i>Анофриева</i>
ЗВД 33.12.26	2075	ГЛ.ИНЖ.М. МАРГУЛЕЦ	<i>Маргулец</i>
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	<i>Попова</i>
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	<i>Анофриева</i>

1.034.1-1/90.1-32		
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ШЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ
2 ВД.28.12.26, 2 ВД.33.12.26	Р	1
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		

ИТВ.№ ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА:



ВИД А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2... 4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 6	1	1.034.1-1/90.3- 2
2	КП 26	1	- 8
3	КП 33	4	- 9
4	СЕТКА С 25	2	- 17
5	ПЕТИЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 2	2	- 22
6	ЛП 2	2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ø5ВР1 L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0895	-

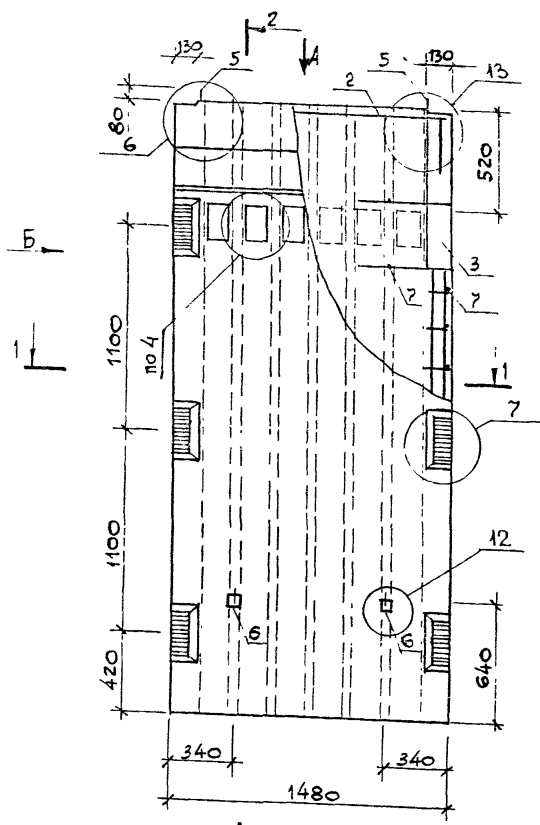
1.034.1-1/90.1-33

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. М.2	ОРЛОВ
2ВД 36.12.26	2240	И.КОНТР.	АНОФРИЕВА
		ГЛ.ИНЖ.М.	МАРГУЛЕЦ
		ВЕД.ИНЖ.	ПОПОВА
		ЗАВ.ГР.	АНОФРИЕВА

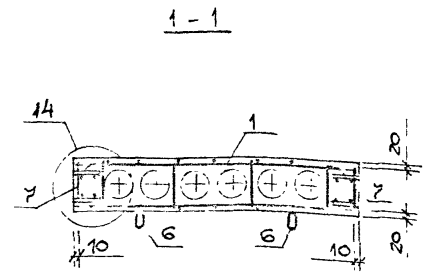
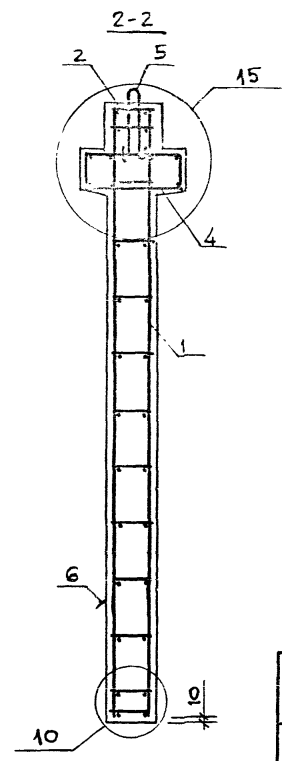
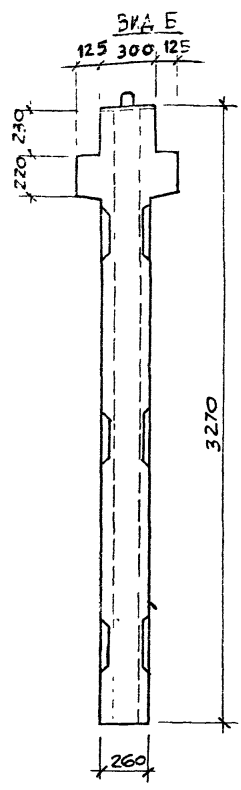
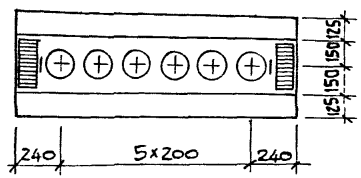
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ
2ВД 36.12.26

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз. 6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2...4.

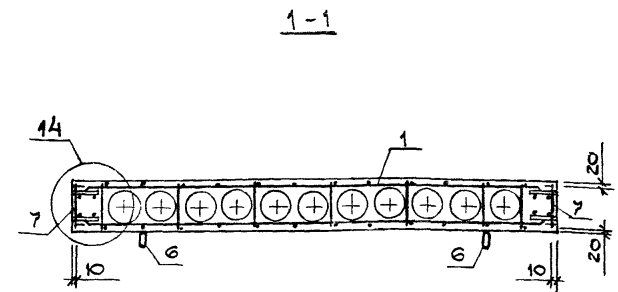
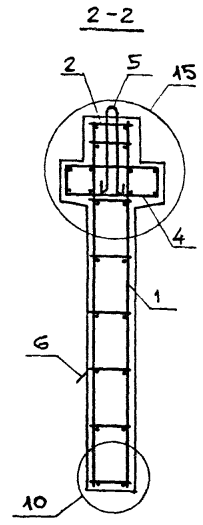
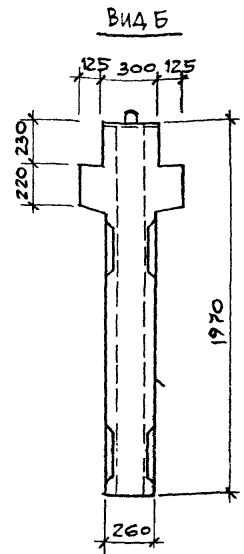
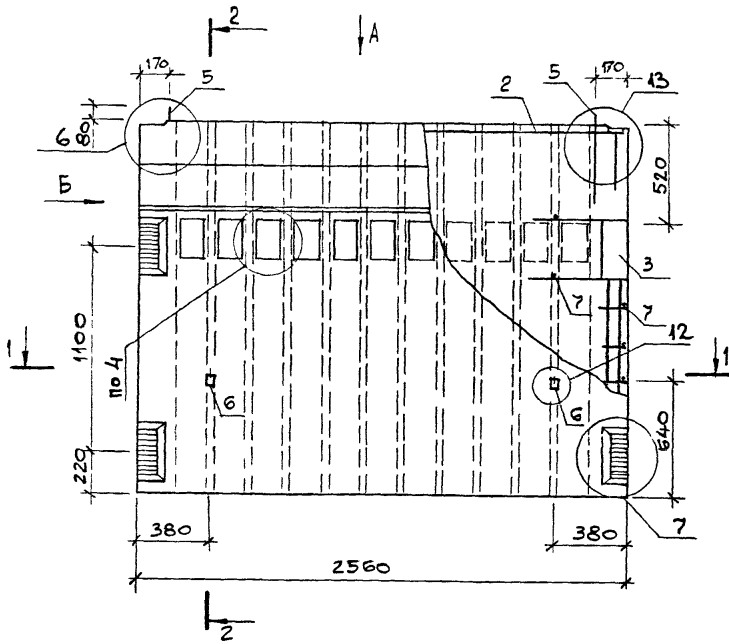
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР8	1	1.034.1-1/903-3
2	КП27	1	- 8
3	КП32	4	- 9
4	СЕТКА С26	2	- 17
5	ПЕПЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПЗ	2	- 22
6	ПП2	2	- 23
7	ГОСТ6727-80 ф50 ВР1 L=250	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0,977	

1.034.1 1/90.1-35

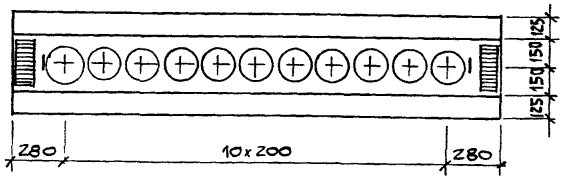
МАРКА	МАССА, КГ
ЗВД 33.15.26	2440

НАЧ.М.2	Орлов	
Н.КОНТР.	Анофриева	
ГЛ.ИНЖ.М.	Маргулец	
БЕД.ИНЖ.	Попоба	
ЗАВ.ГР.	Анофриева	

ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ЗВД 33.15.26			Р		1
			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (позб) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2...4.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 9	1	1.034.1-1/90.3-4
2	КП 28	1	-8
3	КП 30	2	-9
4	СЕТКА С 27	2	-17
5	ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПЗ	2	-22
6	ПП 2	2	-23
7	ГОСТ 6727-80 Ф58ФІ L=250	16	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	1,069	

1.034.1-1/90.1-36

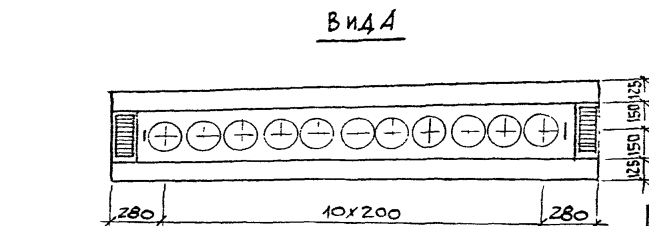
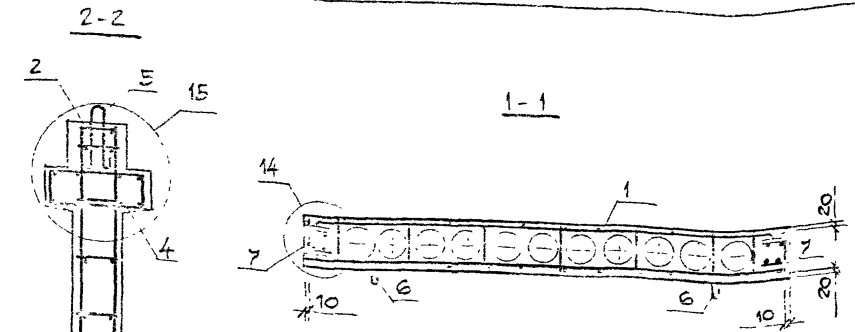
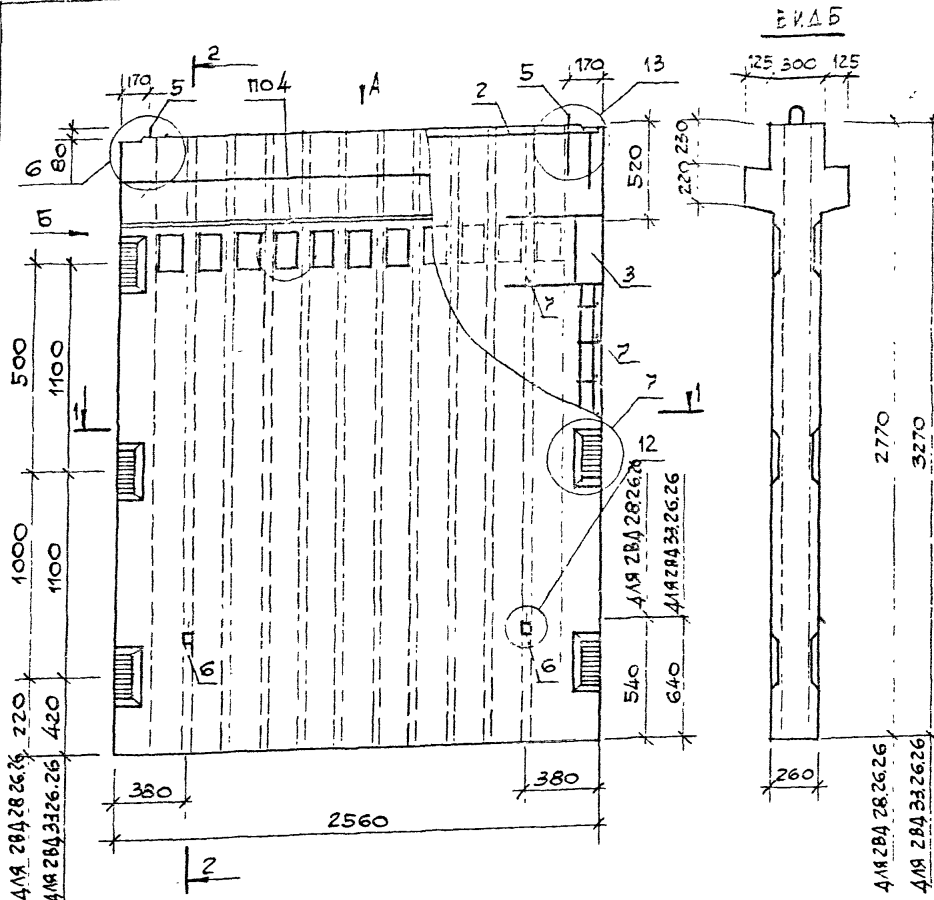
МАРКА	МАССА, КГ
2ВД 20.26.26	2670

НАЧ.М.З	Орлов	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	Анофриева	<i>[Signature]</i>
ГЛ.ИНЖ.М.	Маргулец	<i>[Signature]</i>
ВЕД.ИНЖ.	Попова	<i>[Signature]</i>
ЗАВ.ГР.	Анофриева	<i>[Signature]</i>

ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	2ВД 20.26.26
------------------------------	--------------

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТ
Р		1
ЦНИИЭП		УЧЕБН 34 АН

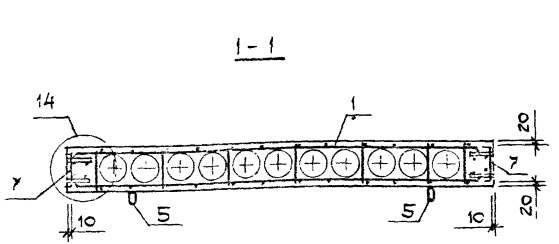
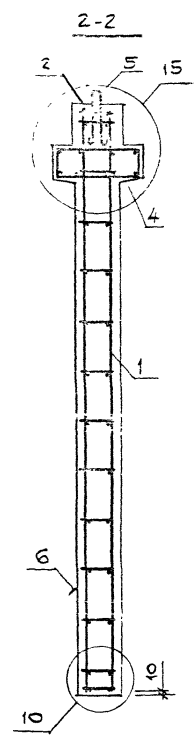
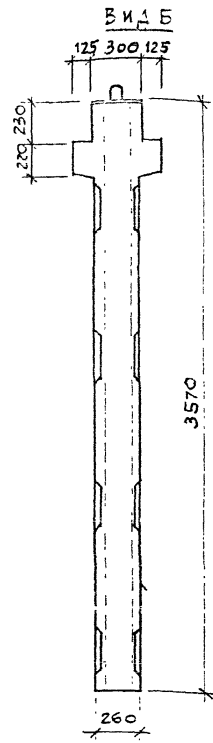
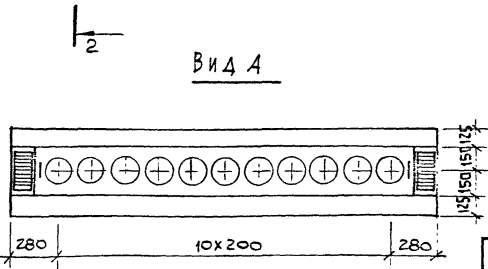
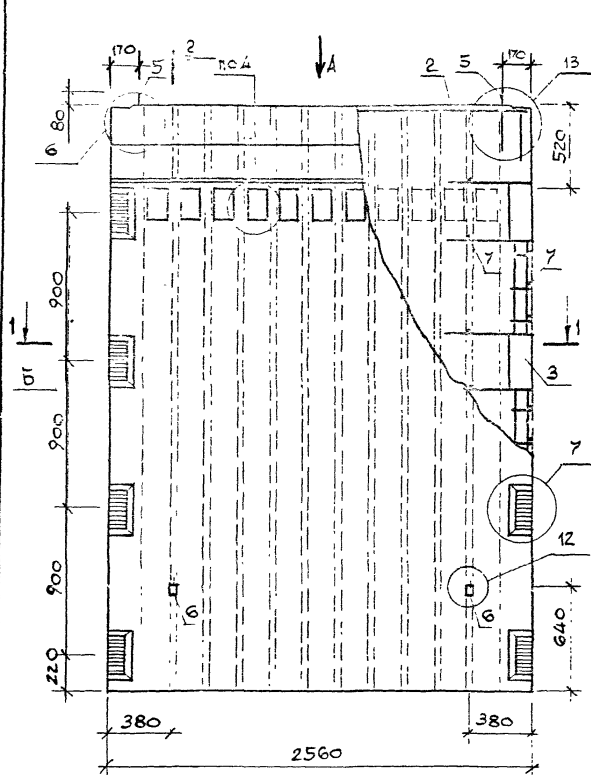
ИНВ.НО. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗЯТИИ В ЛЕГ



1 После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз. 6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать
 2 Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см.
 1.034. 1-1 /90. 1-У
 листы 2... 4.

Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 10	1		1.034. 1-1 /903 — 4
	КП 11	1	1	— 4
2	КП 28	1	1	— 8
3	КП 31	2		— 9
	КП 31А	2		— 9
	КП 32		4	— 9
4	СЕТКА С 27	2	2	— 17
5	ПЕТИЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 5	2	2	— 22
6	ППЗ	2	2	— 23
7	ГОСТ 727-80 Ø58 П L=250	28	30	Б 4
	БЕТОН КЛАССА В 25, м ³	1,427	1,650	

МАРКА		МАССА, КГ	НАЧ. М. П. ОРЛОВ		1.034. 1-1 /90.1-37		СТАРШАЯ ЛИСТА ЛИСТОВ	
			М. КОНТР. АНОСРИЕВА		ВЕНТБЛОК ДИ. АФРАГМА ЖЕСТКОСТИ		Р	1
ЗВ 28.26.26		3570	М. И. М. КАРГУЛЕЦ		ЗВ 28.26.26, ЗВ 33.26.26		ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ	
ЗВ 33.26.26		4125	В. Д. И. П. П. П. П.					



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (по 36) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2... 4.

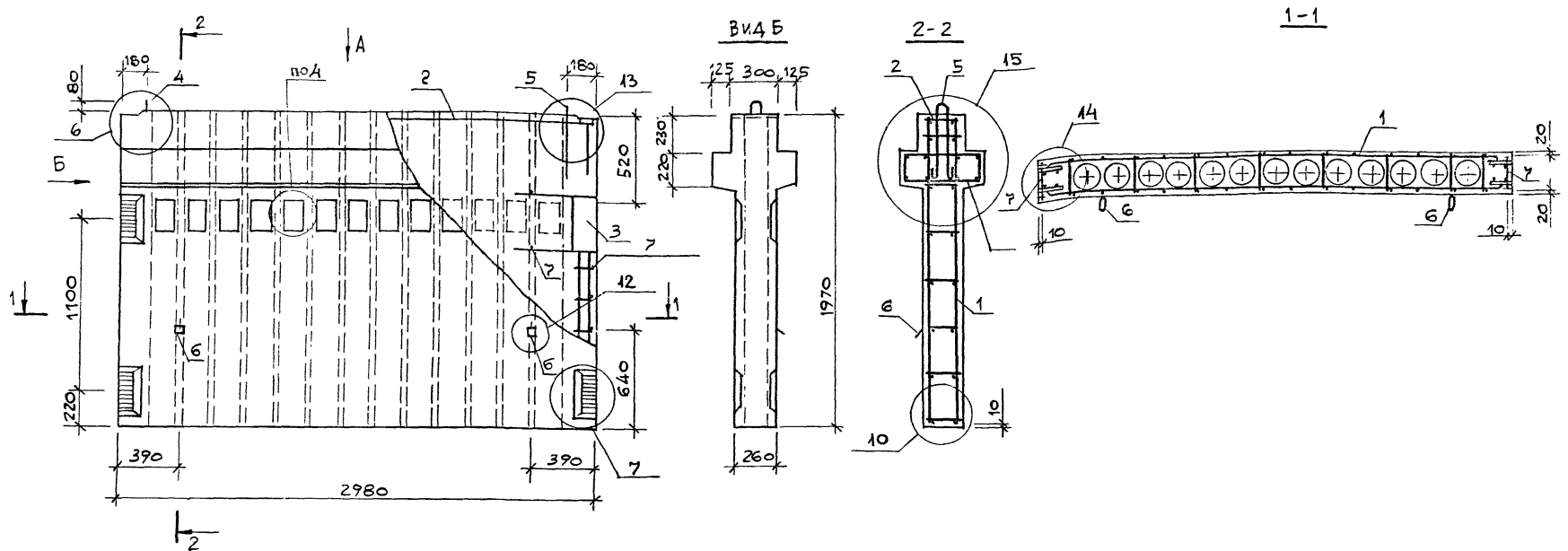
пос.	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КП12	1	1.034.1-1/90.3 - 4
2		1	- 8
3		4	- 9
4	СЕТКА С 27	2	- 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П5	2	- 22
6	ППЗ	2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф5 ВР1 L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, м³	1,785	

1.034.1-1/90.1-38

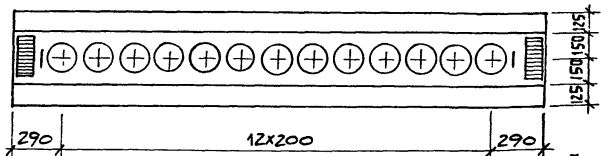
МАРКА	МАССА, КГ
2ВД 36.26.26	4460

НАЧ.М.ПЗ	ОРЛОВ				
Н.КОНТ.Р.	АНОФРИЕВА				
ГЛ.ИНЖ.	МАРГУЛЕЦ				
ВЕД.ИНЖ.	ПОПОВА				
ЗАВ.Г.Р.	АНОФРИЕВА				
ВЕНТЕЛОК-ДИАФРАГМА НЕЖКОСТИ					
2ВД 36.26.26					
			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р		1
			ЦНИИЭП	УЧЕБНЫ	34 АНН

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВВЕЗЕНИЯ В К.



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12 ... 15 см.
1.034. 1-1/90.1-У
Листы 2... 4.

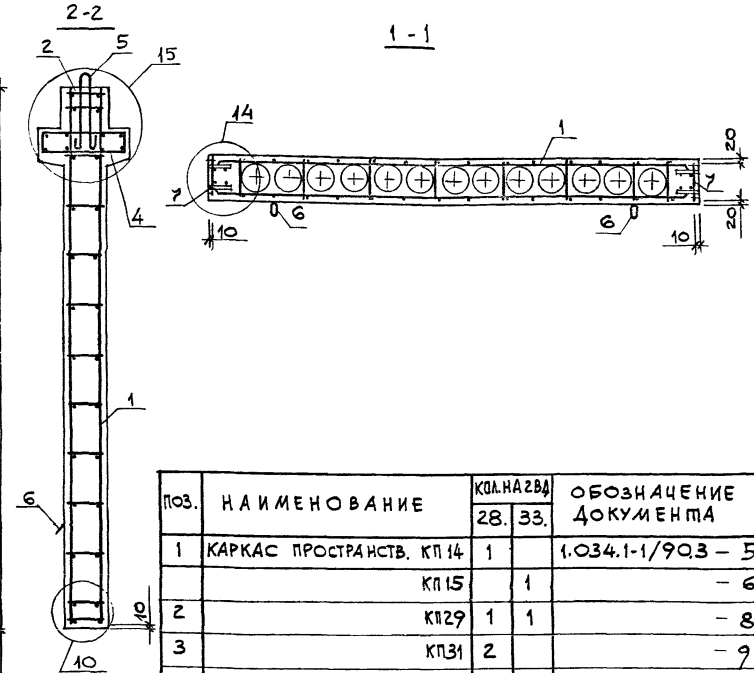
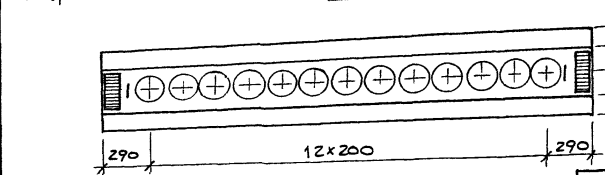
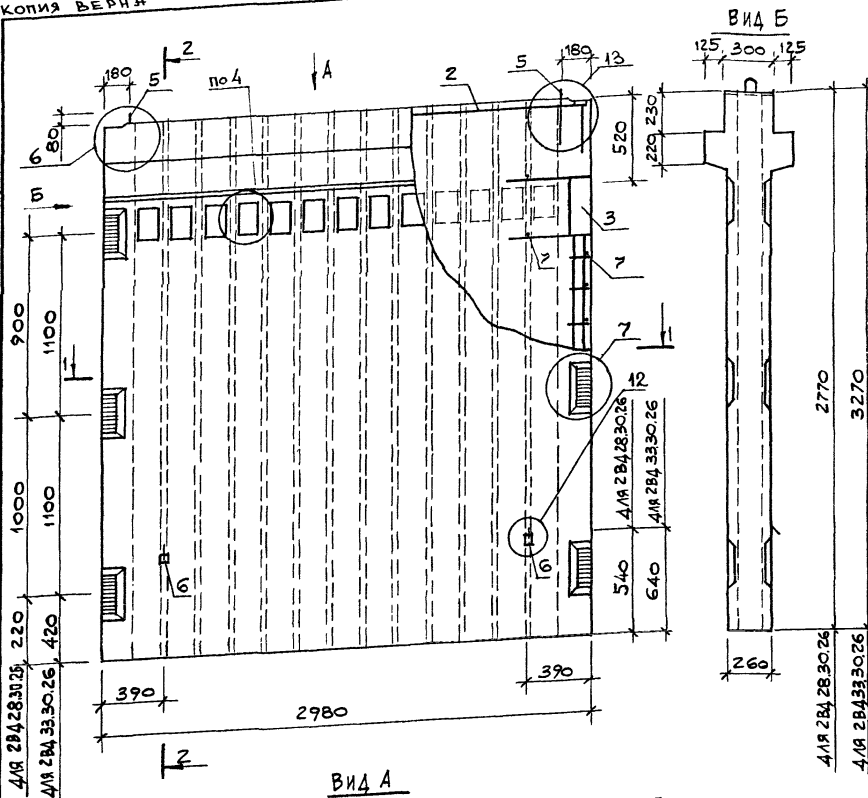
Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП13	1	1.034.1-1/90.3 — 5
2	КП29	1	— 8
3	КП30	4	— 9
4	СЕТКА С 28	2	— 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2	— 22
6	ПП 2	2	— 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф5ВР1 L=250	16	Б.4
БЕТОН КЛАССА В25, М3		1236	

1.034. 1-1/90.1-39

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М.2	ОРЛОВ
ЗВД 20.30.26	3090	Н.КОНТР.	АНОФРИЕВА
		ГЛ.ИНЖ.М.	МАРГУЛЕЦ
		ВЕД.ИНЖ.	ПОПОВА
		ЗАВ.ГР.	АНОФРИЕВА

ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ШЕСТКОСТИ			СТАДИЯ	ЛИСП	ЛИСТОВ
ЗВД 20.30.26			Р		1
			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

КОПИЯ ВЕРНУ



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ЗВЯЗ		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 14	1		1.034.1-1/90.3 - 5
	КП 15	1		- 6
	КП 29	1	1	- 8
	КП 31	2		- 9
	КП 31А	2		- 9
4	СЕТКА С 28	2	2	- 17
	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 5	2	2	- 22
	ПП 3	2		- 23
5	ПП 4		2	- 23
	ГОСТ 6727-80 ФБВР L=250	28	30	Б.4
БЕТОН КЛАССА В25 М3		1,650	1,910	

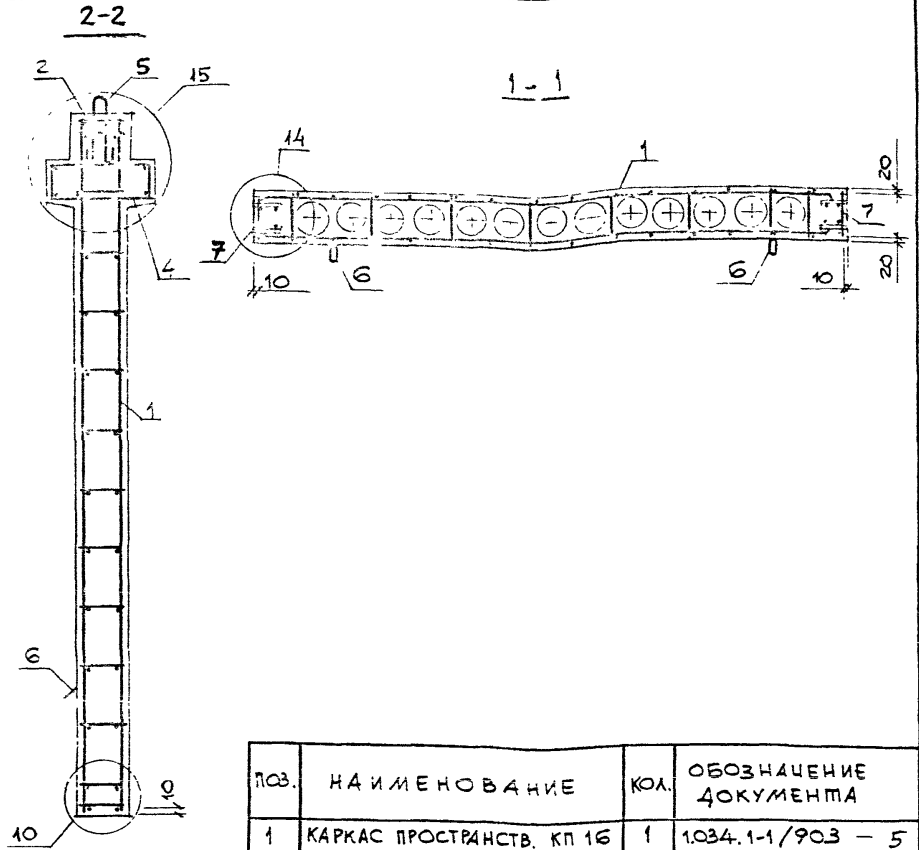
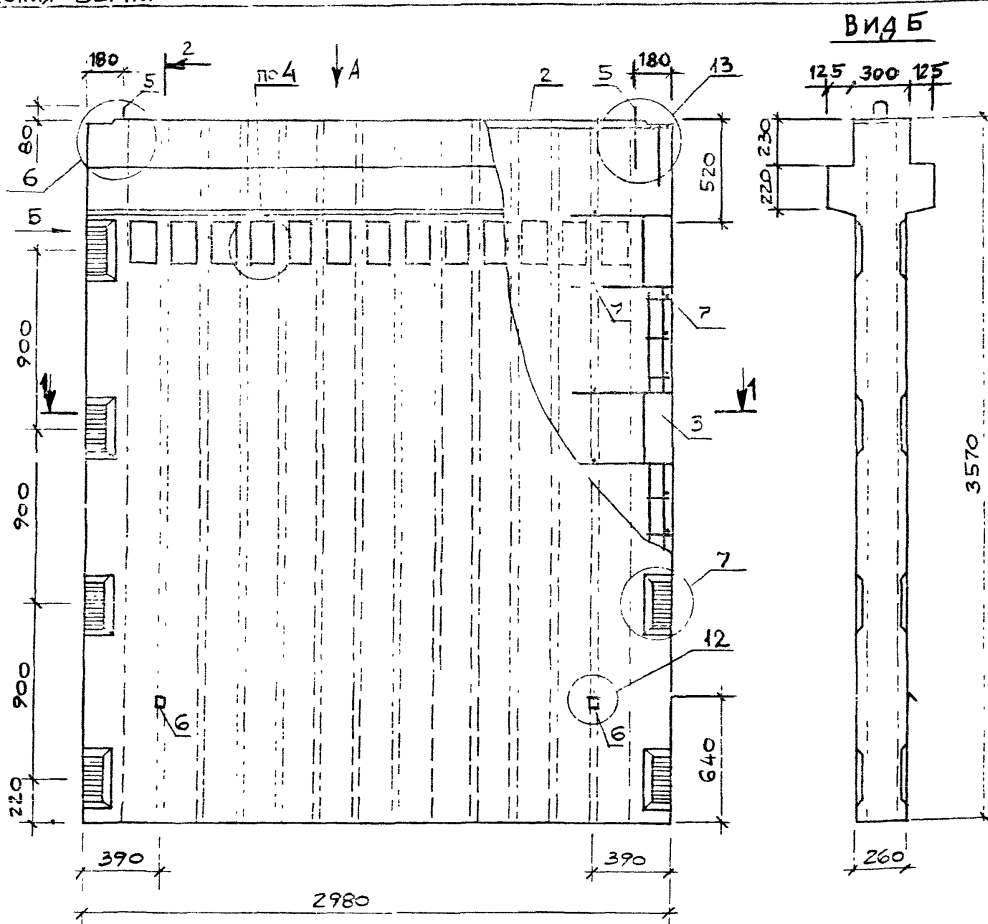
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз. 5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
 2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см.
 1.034. 1-1/90.1-1-У
 ЛИСТЫ 2... 4.

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. М.З	И.КОНТ.Р.	П.ЛИН.И.М.	В.Е.Д.И.Н.Н.	З.А.В.Г.Р.
2В4 28.30.26	4125	Орлов	Анофриева	Маргулец	Попова	Анофриева
2В4 33.30.26	4775					

1.034. 1-1 / 90.1-40

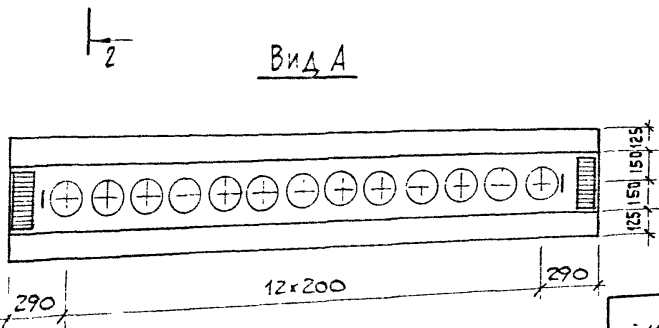
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
2В4 28.30.26, 2В4 33.30.26			Р		1
			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

И.В. АРТОШ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВВЕД. ИВ. №



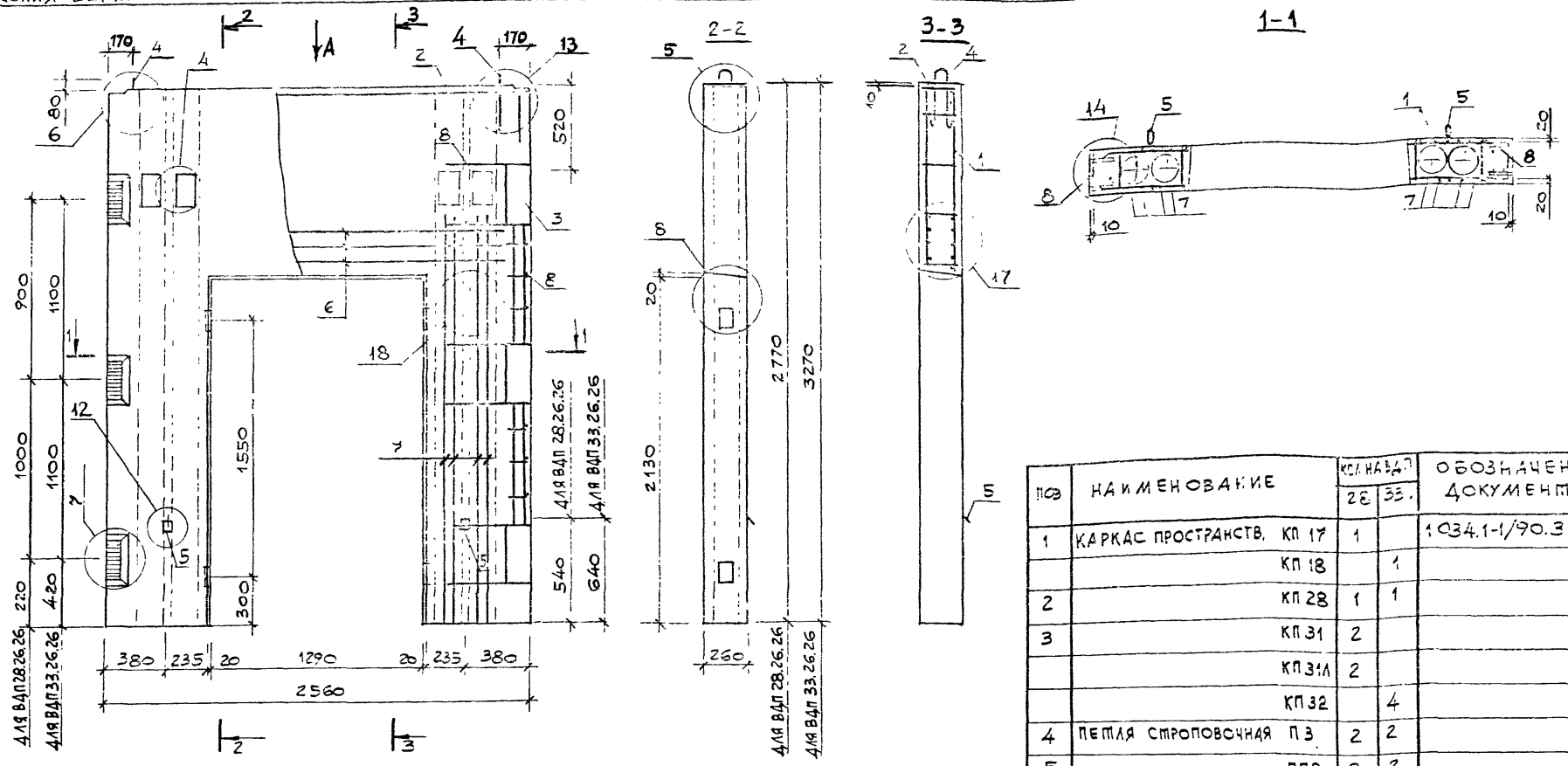
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 16	1	1.034.1-1/903 - 5
2	КП 29	1	- 8
3	КП 33	4	- 9
4	СЕТКА	С 28	- 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ	П 6	- 22
6	ПП 4	2	- 23
7	ГОСТ 6727-80 Ф5ВрІ L=250	40	Б. 4
	БЕТОН КЛАССА В25, м³	2,964	

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз 6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 7, 10, 12... 15 см. 1.034. 1-1 /90.1-У листы 2.. 4.

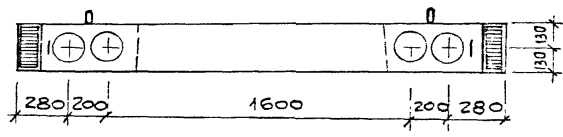


МАРКА		МАССА, КГ	1.034. 1-1 /90.1-41		
ЗВД 36.30.26		5160	ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА НЕСТКОСТИ		
			2ВД 36.30.26		
			СТАДИЯ		
			ЛИСТ		
			ЛИСТОВ		
			Р		
			4		
			ЦНИИЭП		
			УЧЕБНЫХ		
			ЗАДАНИИ		

КОПИЯ ВЕРНЯ



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение и выемку заделать.
2. Узел 4 для ВДП 33.26.26.
3. Узлы 4...8, 12...14, 17, 18 см. 1.034, 1-1/90.1-У листы 2...5.

№	НАИМЕНОВАНИЕ	КРА НА ВДП		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28	33	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 17	1		1.034.1-1/90.3 - 6
	КП 18		1	- 6
2	КП 28	1	1	- 8
3	КП 31	2		- 9
	КП 31А	2		- 9
	КП 32		4	- 9
4	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПЗ	2	2	- 22
5	ПП2	2	2	- 23
6	ГОСТ 5781-82 Ф 16А III L=2240	6	6	Б.4
7	ГОСТ 5781-82 Ф 14А III L=2480	16	16	Б.4
8	ГОСТ 6727-80 Ф 5 Вр I L=250	28	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М3	0,900	1,195	

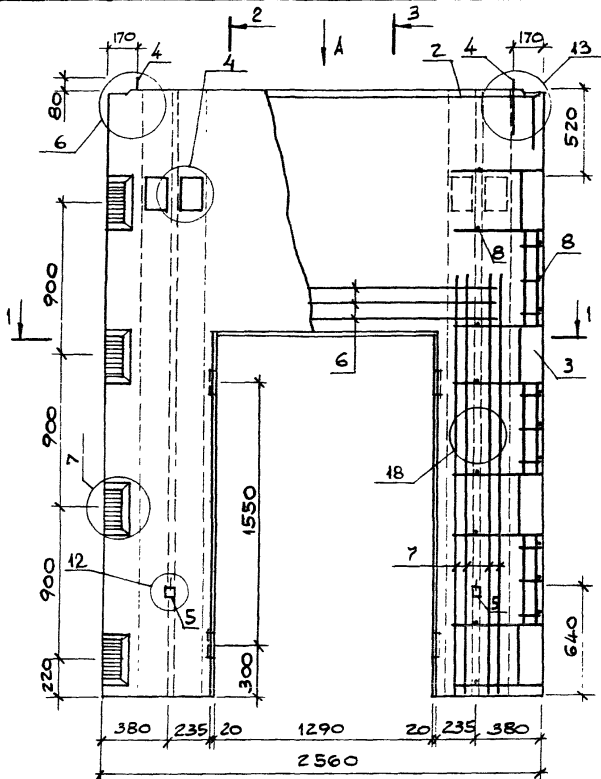
1.034. 1-1 / 90.1-42

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ.М.№2	ОРЛОВ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВДП 28.26.26	2255	М.КОНТР.	АНОФРИЕВА	Р		1
ВДП 33.26.26	2990	ГЛ.ИНЖ.	МАРГУЛЕЦ			
		ВЕД.ИНЖ.	ПОПОВА			
		ЗАВ.ГР	АНОФРИЕВА			

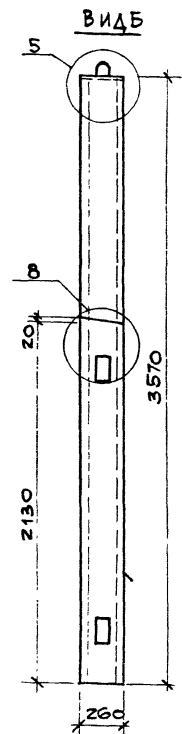
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ
ВДП 28.26.26, ВДП 33.26.26

ЦНИИЭП
УЧЕБНЫХ
ЗДАНИЙ

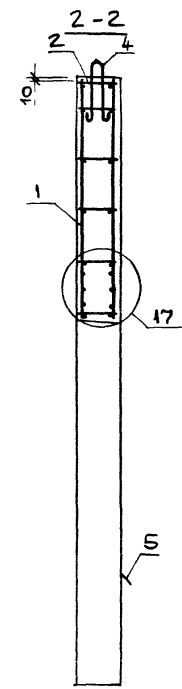
ИН.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМН.№



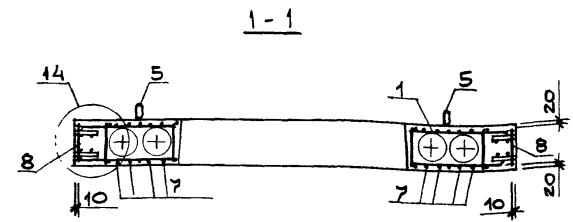
Вид А



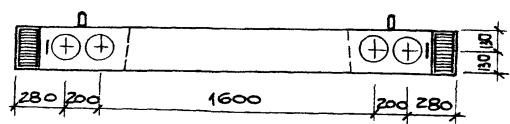
Вид Б



2-2



1-1



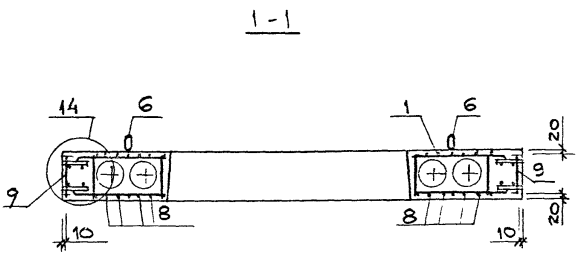
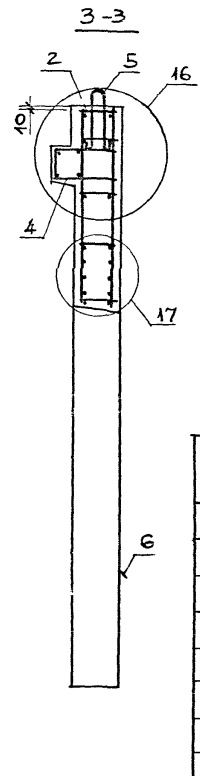
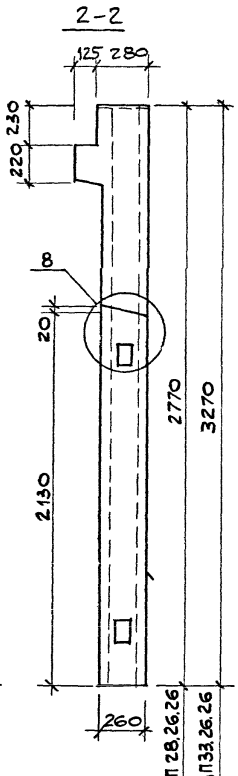
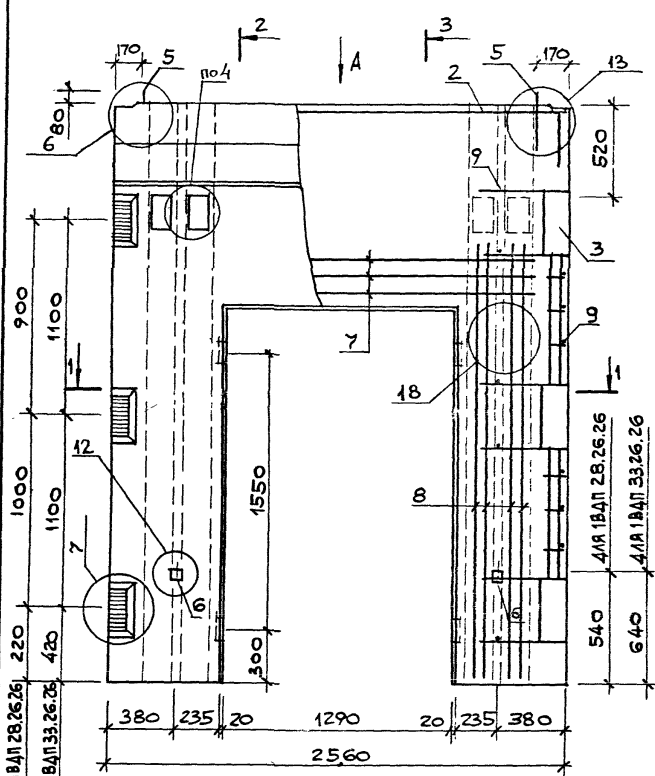
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4... 8, 12... 14, 17, 18 см. 1.034. 1-1/90. 1-У листы 2...5.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР 19	1	1.034.1-1/90.3-6
2	КП 28	1	- 8
3	КП 33	4	- 9
4	ПЕТАЯ СТРОПОВОЧНАЯ П4	2	- 22
5	ППЗ	2	- 23
6	ГОСТ 5781-82 Ф16А II L=2240	6	Б.4
7	ГОСТ 5781-82 Ф14А III L=2480	16	Б.4
8	ГОСТ 6727-80 Ф5ВР I L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, М ³	1,380	

1.034. 1-1 /90.1-43

МАРКА	МАССА, КГ	НАЦ.М.К.	Орлов
ВДП 36.26.26	3450	Н.МОНТ. АНОФРИЕВА	
		ГЛИНИН.М. МАРГУЛЕЦ	
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	

ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВДП 36.26.26			Р		4
			ЦНИИЭП	УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ	



Вид А

1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узел 4 для 1 ВДП 33.26.26.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА 1 ВДП		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28.	33.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП17	1		1.034.1-1/903 - 6
	КП18		1	- 6
2	КП28	1	1	- 8
3	КП31	2		- 9
	КП31А	2		- 9
	КП32		4	- 9
4	СЕТКА С27	1	1	-17
5	ПЕЛЯ СТРОВОЧНАЯ П 3	2		-22
	П 4		2	-22
6	ПП3	2	2	-23
7	ГОСТ 5781-82 Ø 16А III L=2240	6	6	Б.4
8	ГОСТ 5781-82 Ø 14А III L=2480	16	16	Б.4
9	ГОСТ 6727-80 Ø 5ВР I L=250	28	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	1,00	1,295	

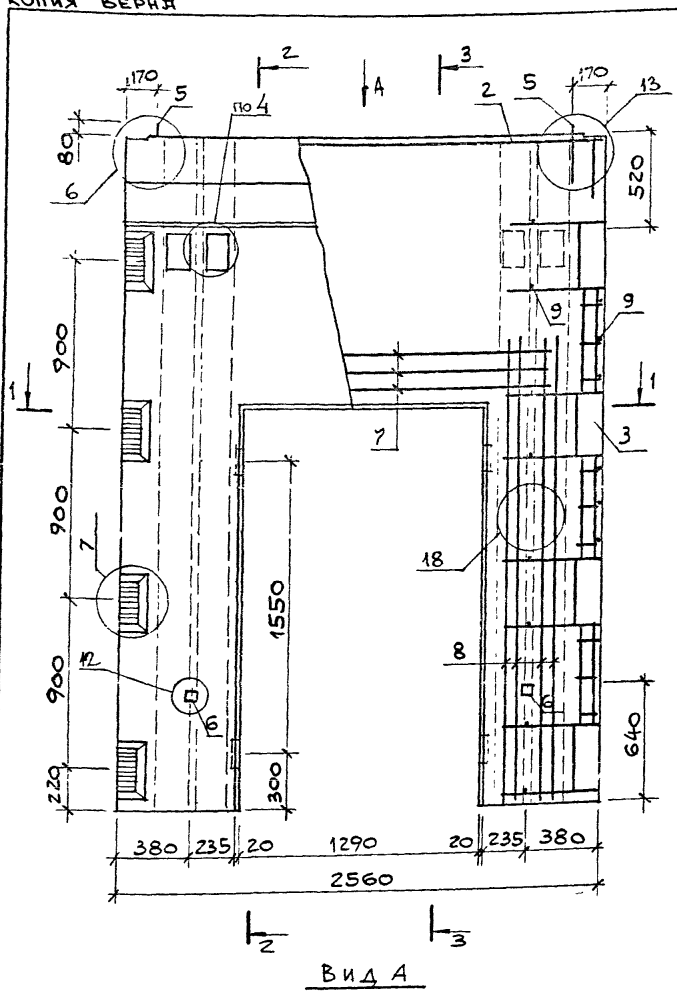
3. Узлы 4, 6, 8, 12, 14, 16, 18 см. 1.034.1-1/90. ЕУ Листы 2...5.

МАРКА	МАССА, КГ	НАЧ. М.П.	Орлов
1ВДП 28.26.26	2500	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	<i>[Signature]</i>
1ВДП 33.26.26	3240	ПЛ.ИНЖ.М. МАРГУЛЕЦ	<i>[Signature]</i>
		ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	<i>[Signature]</i>
		ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА	<i>[Signature]</i>

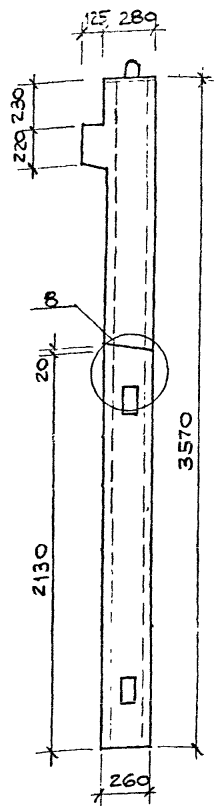
1.034.1-1/90.1-44

1.034.1-1/90.1-44			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ			Р		4
1ВДП 28.26.26, 1ВДП 33.26.26					
			ИНИЦИАЛ	УЧЕТНЫЙ	ЗДАНИЙ

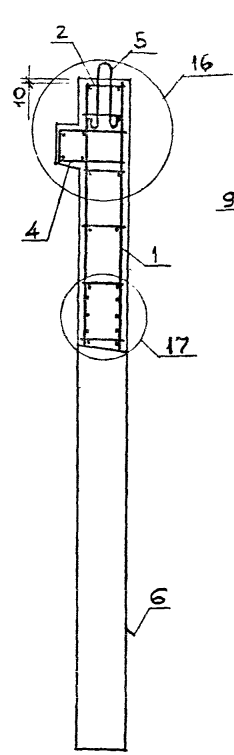
КОПИЯ ВЕРХИ



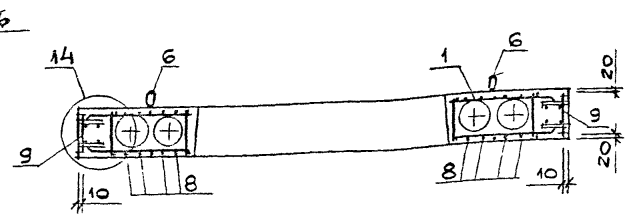
Вид Б



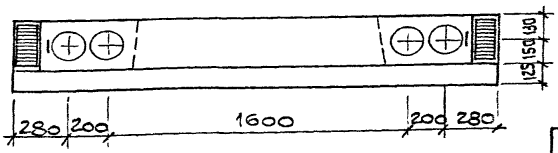
2-2



1-1



Вид А



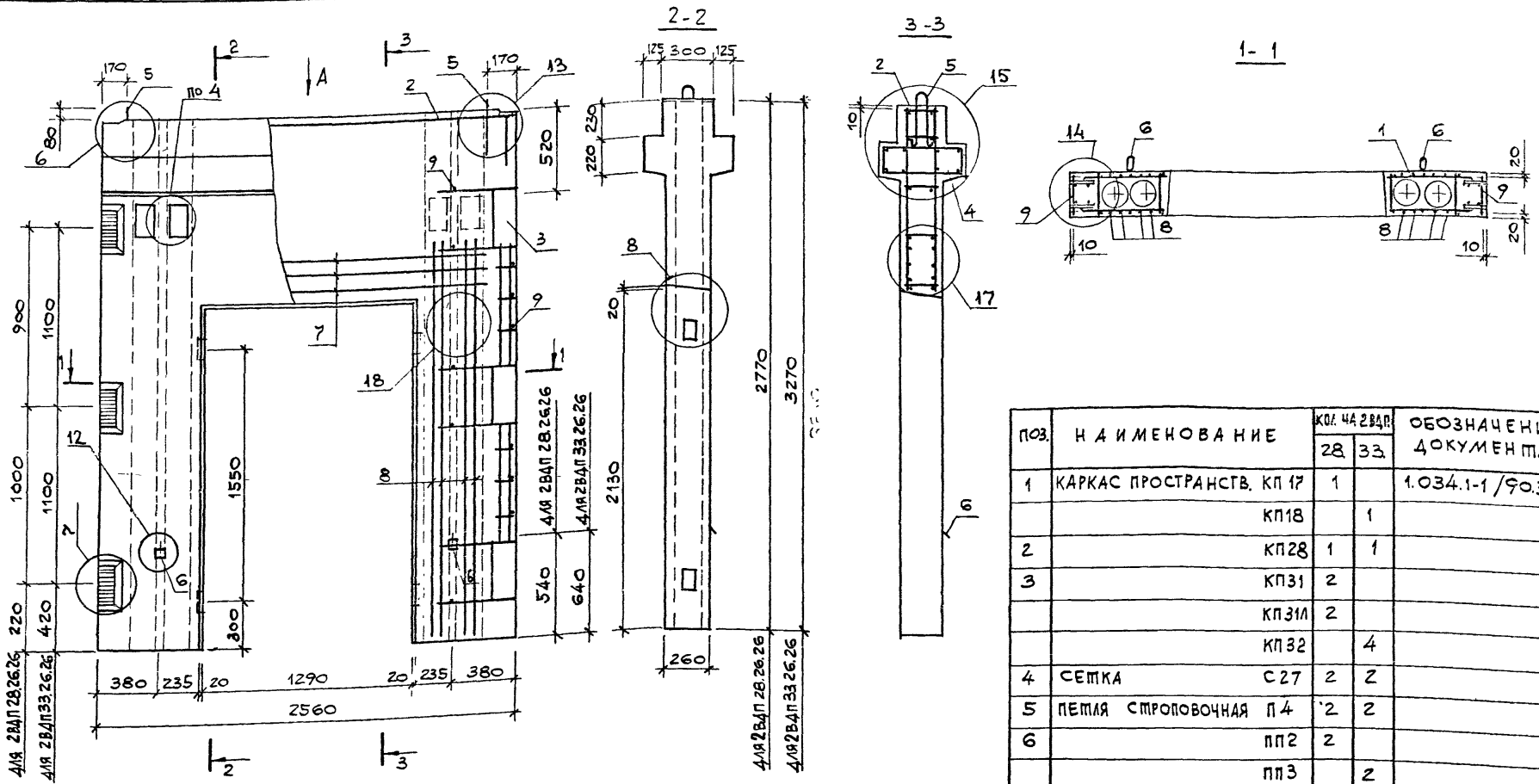
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6, 8, 12, 14, 16, 18 см. 1.034.1-1/90.1-у листы 2...5.

Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР 19	1	1.034.1-1/90.3- 6
2	КР 28	1	- 8
3	КР 33	4	- 9
4	СЕТКА С 27	1	- 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 4	2	- 22
6	ППЗ	2	- 23
7	ГОСТ 5781-82 Ф 16 А III L=2240	6	Б.4
8	ГОСТ 5781-82 Ф 14 А III L=2480	16	Б.4
9	ГОСТ 6727-80 Ф 5 В P I L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	1,473	

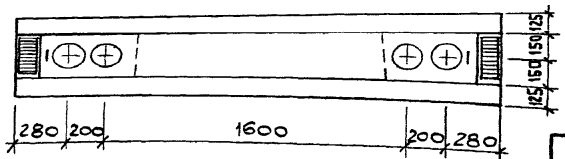
МАРКА	МАССА, КГ
1 ВД П 36.26.26	3680

1.034.1-1/90.1-45			
НАЧ.М.П. ОРЛОВ	Н.КОНТР. АНОФРИЕВА	ГЛИН.М. МАРГУЛЕЦ	ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА
МАССА, КГ		1.034.1-1/90.1-45	
1 ВД П 36.26.26		3680	
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ		СТАДИЯ	ЛИСТ
		Р	4
		ЛИСТОВ	
		ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ	

24.05.91



Вид А



1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узел 4 для 2ВДП 33.26.26.

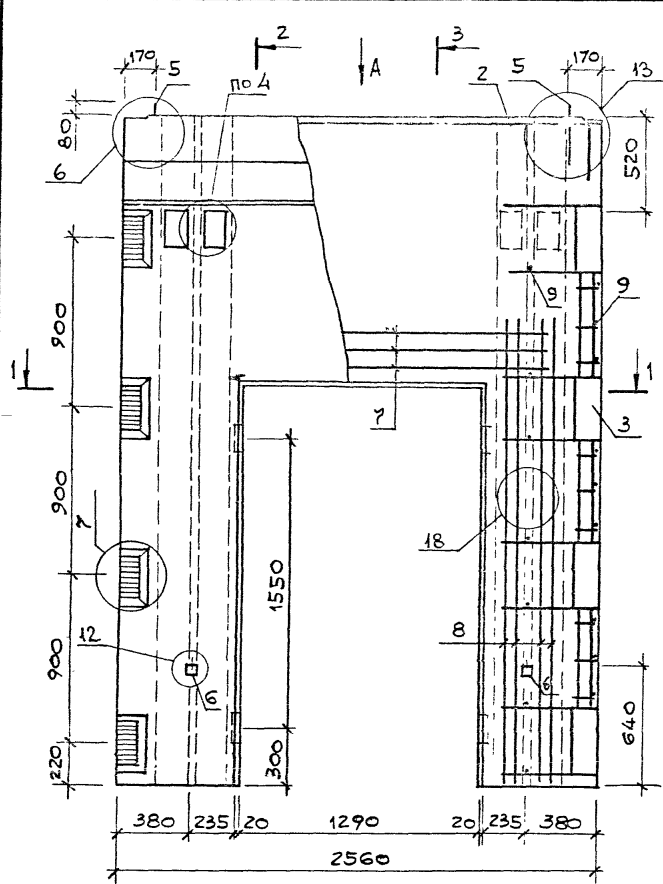
3. Узлы 4, 6, 8, 12, 15, 17, 18 см. 1.034.1-1/90.1-У листы 2...5.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЧА 2ВДП		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		28	33	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 17	1		1.034.1-1/90.3- 6
	КП 18		1	- 6
2	КП 28	1	1	- 8
3	КП 31	2		- 9
	КП 31А	2		- 9
	КП 32		4	- 9
4	СЕТКА С 27	2	2	- 17
5	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 4	2	2	- 22
6	ПП 2	2		- 23
	ПП 3		2	- 23
7	ГОСТ 5781-82 Ф 16АШ L=2240	6	6	Б.4
8	ГОСТ 5781-82 Ф 14АШ L=2480	16	16	Б.4
9	ГОСТ 6727-80 Ф 5ВрШ L=250	28	30	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В 25, М3	1,10	1,39	

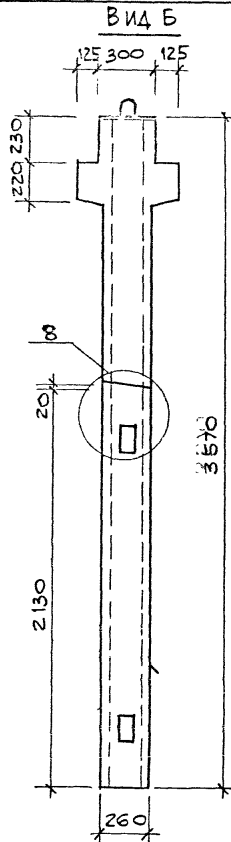
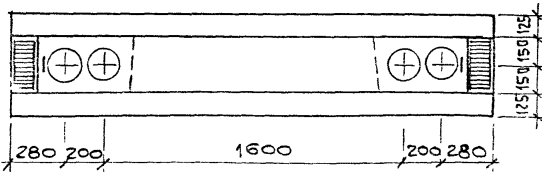
1.034.1-1/90.1-46

МАРКА	МАССА, КГ
2ВДП 28.26.26	2740
2ВДП 33.26.26	3475

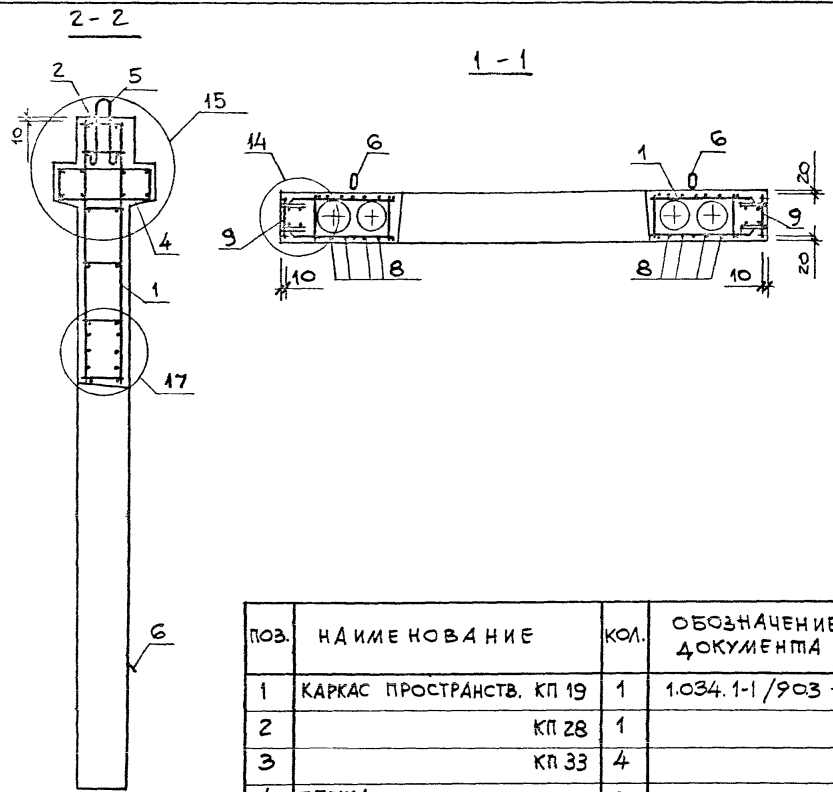
1.034.1-1/90.1-46		
ВЕНТБЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р	1
2ВДП 28.26.26, 2ВДП 33.26.26	ЦНИИЭП	УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



Вид А



Вид Б

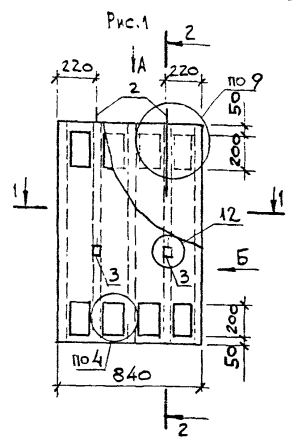


1-1

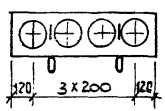
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.6) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.
2. Узлы 4, 6...8, 12...15, 17, 18 см. 1.034.1-1/90.1-У Листы 2...5.

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 19	1	1.034.1-1/903 - 6
2	КП 28	1	- 8
3	КП 33	4	- 9
4	СЕТКА С 27	2	- 17
5	ПЕПЯ СТРОПОВОЧНАЯ П 5	2	-22
6	ППЗ	2	-23
7	Гост 5781-82 ф 16 А III L=2240	6	Б.4
8	Гост 5781-82 ф 14 А III L=2480	16	Б.4
9	Гост 6727-80 ф 5 В I L=250	40	Б.4
	БЕТОН КЛАССА В25, МЗ	1,567	

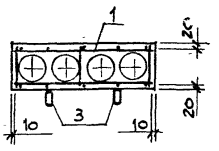
МАРКА		МАССА, КГ	1.034.1-1/90.1-47		
ЗВДП 36.26.26		3920	ВЕНТЕЛОК-ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	СТАДИЯ	ЛИСТ
				Р	1
			ЗВДП 36.26.26	ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ	



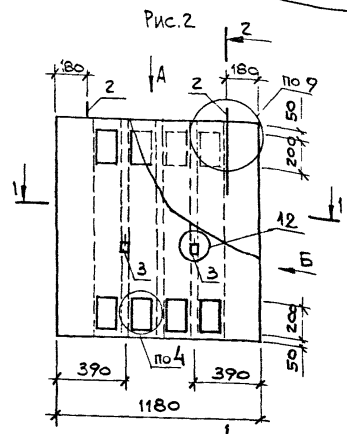
Вид А
Рис.4



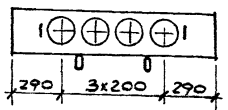
1-1
Рис.7



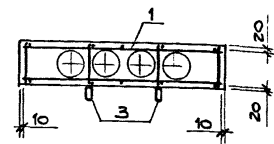
1-1
Рис.9



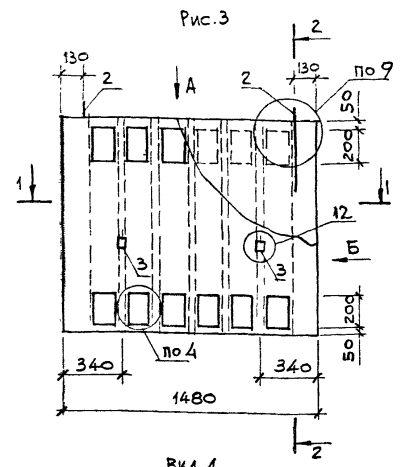
Вид А
Рис.5



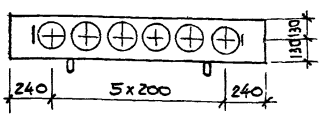
1-1
Рис.8



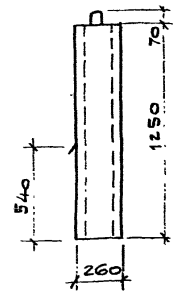
1. После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.3) необходимо поднять в вертикальное положение; А выемку заделать.
2. В числителе указана масса тяжелого бетона, в знаменателе - масса легкого бетона.



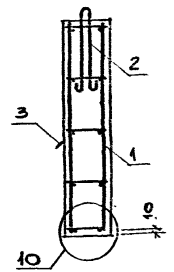
Вид А
Рис.6



Вид Б



2-2



ПОЗ.	НА И М Е Н О В А Н И Е	КОЛ. НА ВКЛ.			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		8.	12.	15.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ КП20	1			1.034.1-1/90.3-7
	КП21		1		-7
	КП22			1	-7
2	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ П7	2	2	2	-2
					-
3	ПП1	2	2	2	-23
	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В15ИЛИ				
	БЕТОН ЛЕГКИЙ МАРКИ Д1800 В15	0,174	0,284	0,332	м ³

МАРКА	РИС.	МАССА, КГ	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИМЯ АВТОРА	ПОДПИСЬ	1.034.1-1 / 90.1-48	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ВК 13.8.26	1,47	435 330	ИЗДАТЕЛЬСТВО	Орлов	<i>[Signature]</i>		ВЕНБЛОК КРЫШНЫЙ ВК 13.8.26, ВК 13.12.26, ВК 13.15.26	Р	
ВК 13.12.26	2,58	740 540	ИЗДАТЕЛЬСТВО	Маргулец	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП			УЧЕБНЫЙ 34 ДАНИЙ
ВК 13.15.26	3,69	830 630	ИЗДАТЕЛЬСТВО	Попова	<i>[Signature]</i>				

3. Узлы 4,9,10, 12 см. 1.034.1-1/90.1-У
листы 2,3.

Рис.1

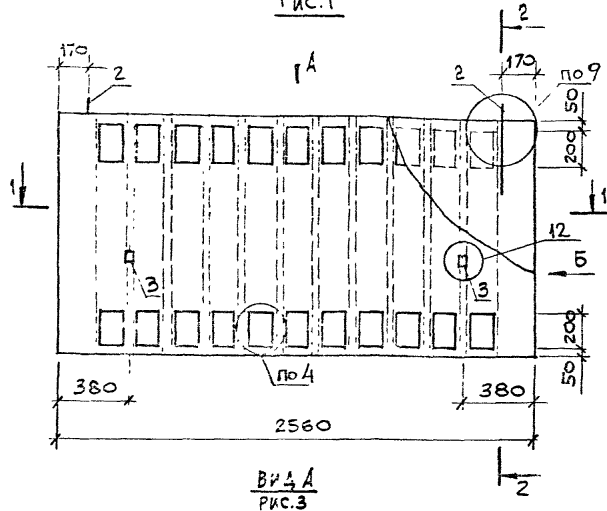
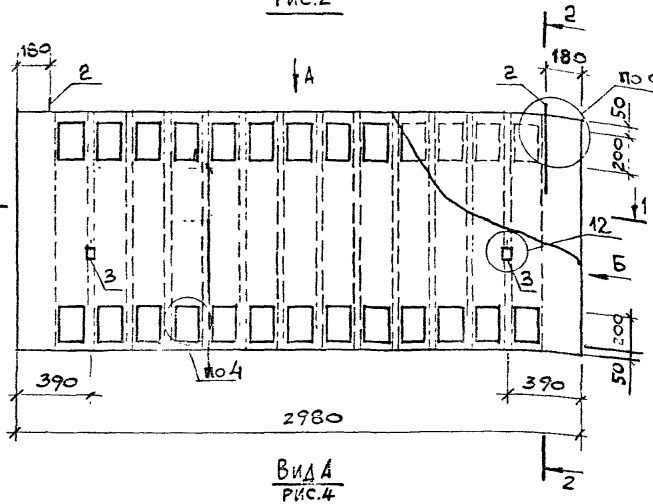
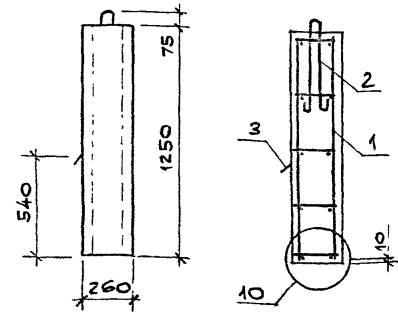


Рис.2



Вид Б

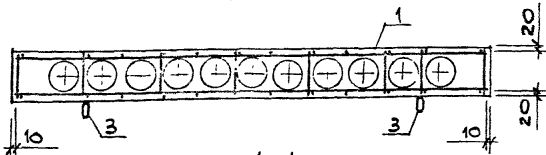
2-2



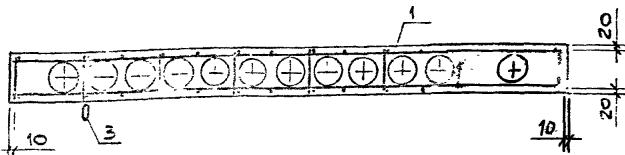
Вид А
Рис.3

Вид А
Рис.4

1-1
Рис.5



1-1
Рис.6



1. После затравливания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз.3) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать
2. В числителе указана масса тяжелого бетона, в знаменателе - масса легкого бетона.

Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ВК13		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		26.	30.	
1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП 23	1		1.034.1-1/903-7
	КП 24		1	-7
2	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ ПВ	2	2	-22
3	ПП1	2	2	-23
	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАСС В15 ИЛИ			
	БЕТОН ЛЕГКИЙ МАРКИ В 1800, В15	0,609	0,696	м ³

3. Узлы 4,9,10,12 см. 1.034.1-1/90.1-7
Листы 2,3.

МАРКА	РИС.	МАССА, КГ
ВК 13.26.26	1,3,5	1520 1150
ВК 13.30.26	2,4,6	1740 1315

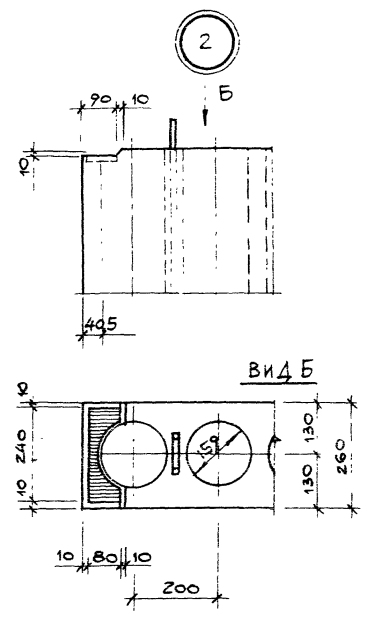
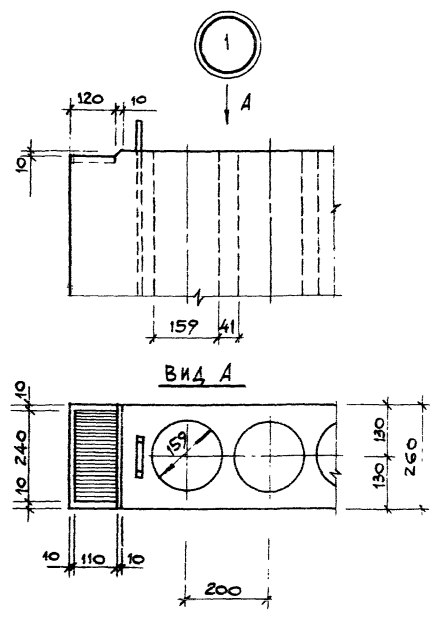
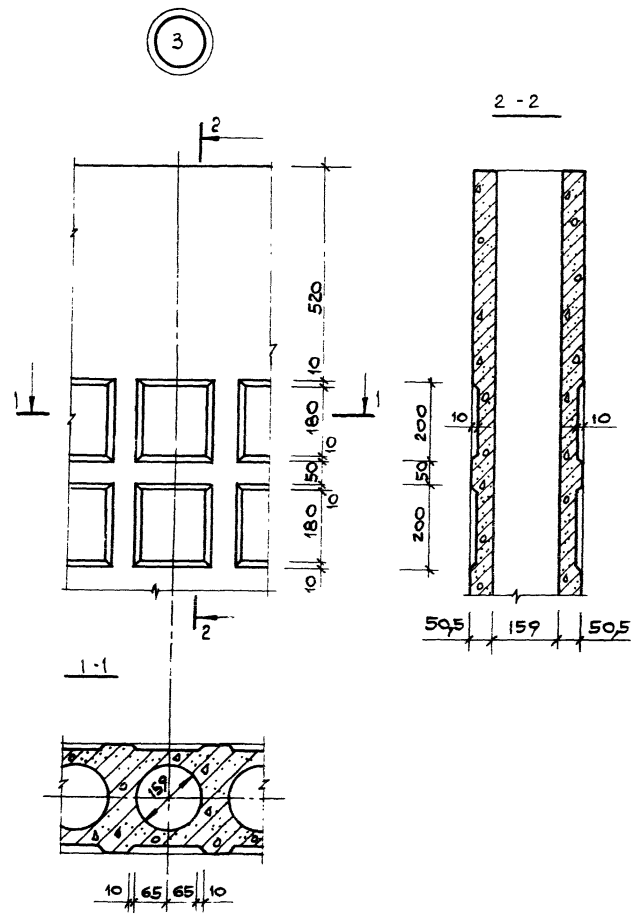
1.034.1-1/90.1-49

И.Д.М.М.2	Орлов	
И.КОНТ.	Анофриева	
Т.Л.И.И.М.	Маргулец	
В.Е.Л.И.И.	Попова	
З.А.В.Г.Р.	Анофриева	

ВЕНТЕЛОК КРЫШНЫЙ
ВК13.26.26, ВК 13.30.26

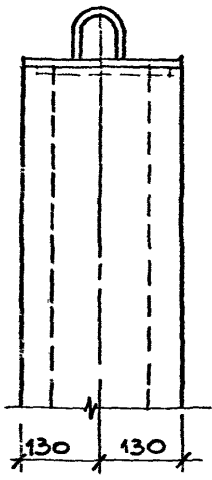
СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1

УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

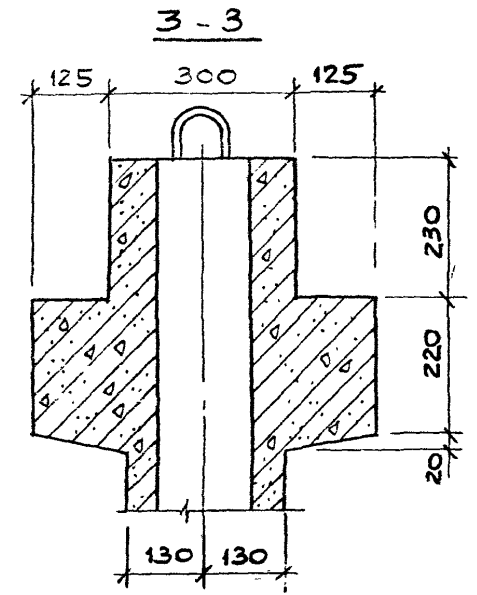
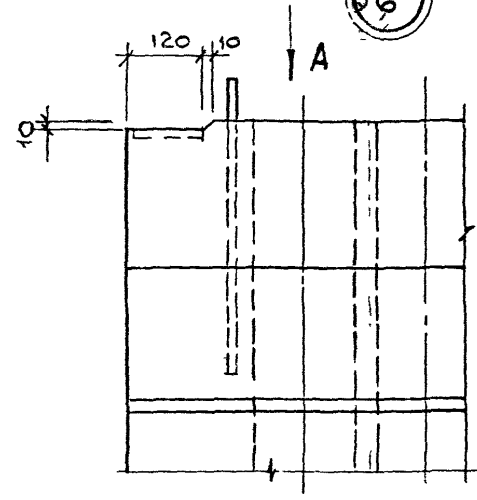


1.034.1-1/90.1-У		
НАЧ.М. ОРЛОВ	СТАРШАЯ ДИС. П	ЛИСТОВ 5
Н.КОНТ. АНОФРИЕВА	П	1
Т.ИНЖ.М. МАРГУИЦ	ЦНИИЭП ЧУБЕНКО 34.4 НИИ	
ВЕД.ИНЖ. ПОПОВА	УЗЕЛ 1...18	
ЗАВ.ГР. АНОФРИЕВА		

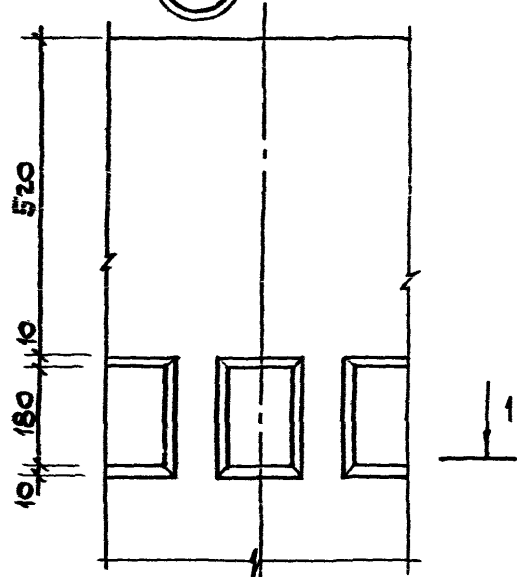
5



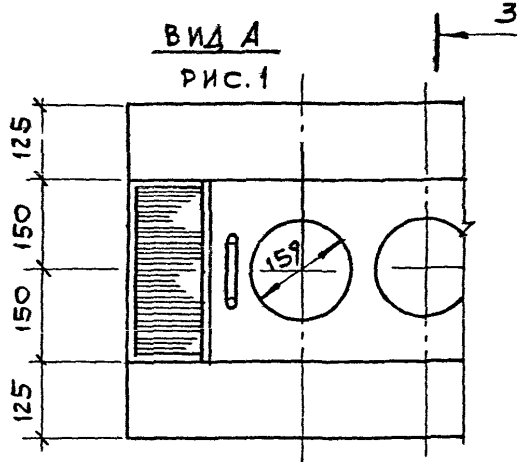
6



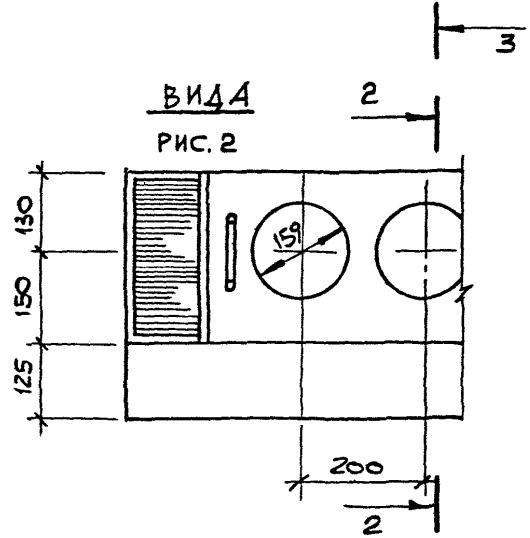
4



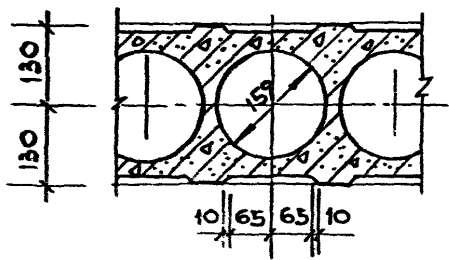
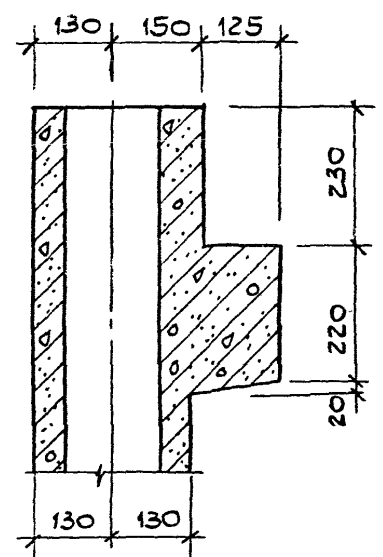
ВИД А
РИС. 1



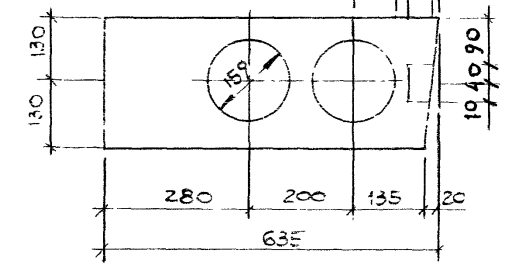
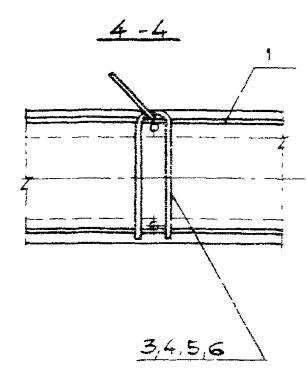
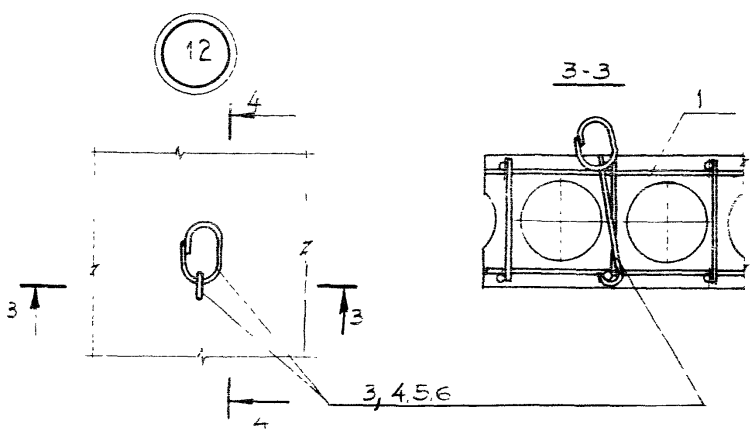
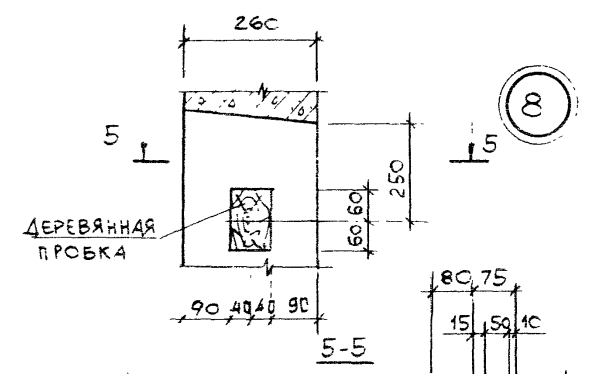
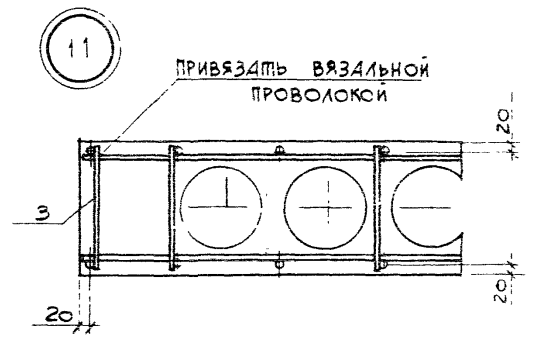
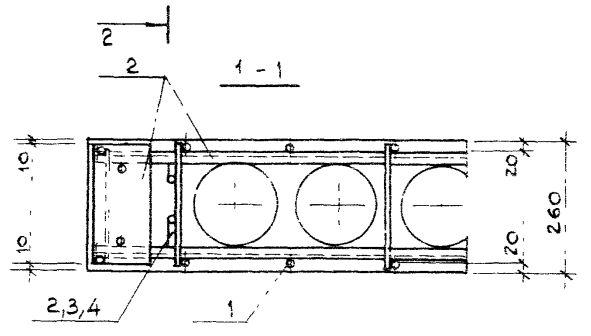
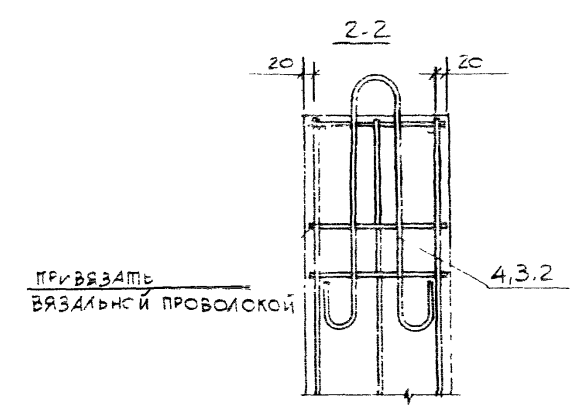
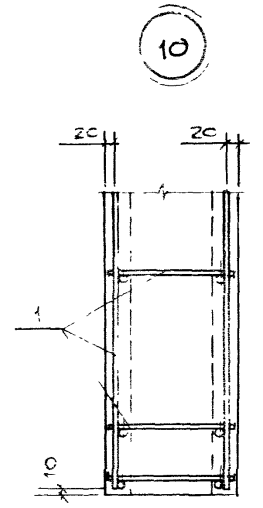
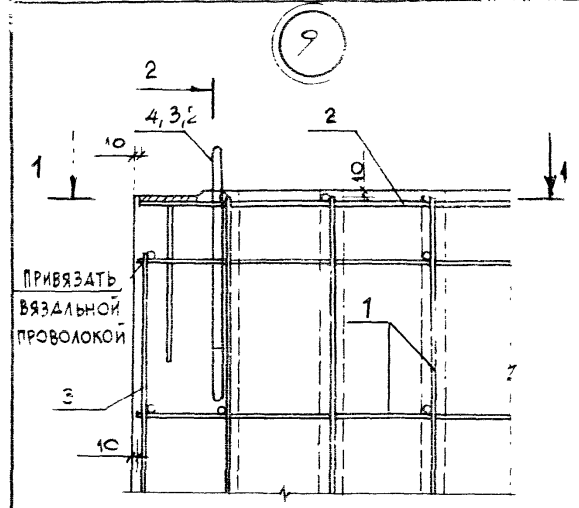
ВИД А
РИС. 2



2-2



1.034.1-1/90.1-У	ЛИСТ 2
------------------	-----------

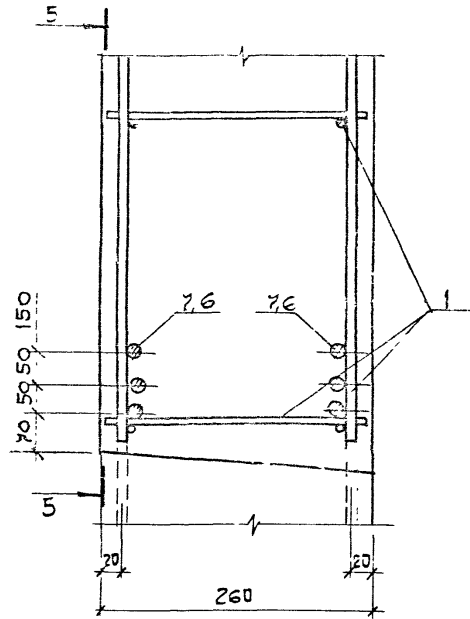


1034 ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМН. №

1034. 1-1/90.1-У

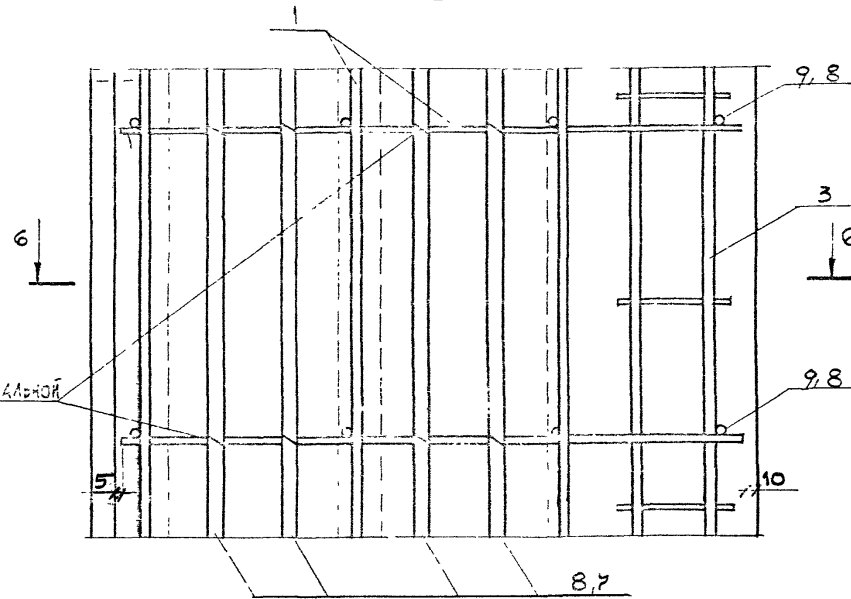
Лист	3
------	---

17

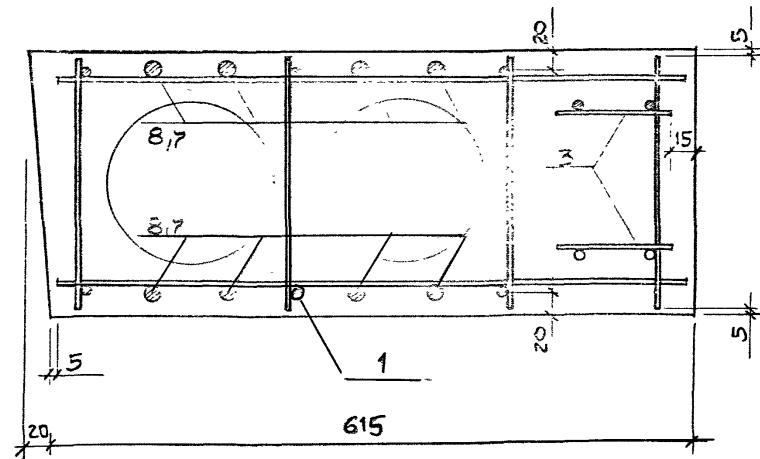
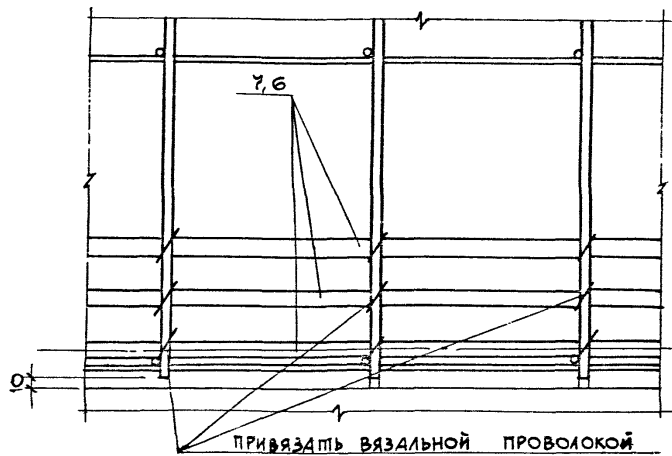


5-5

18



6-6



ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ КОПИЯ ВЗАМ. ИНВ.№

1034. 1-1/90.1-У

ЛМСТ 5

КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ									ИЗДЕЛИЯ ЗВЯЗДНЫЕ						ИЗДЕЛИЯ СТРОПОВОЧНЫЕ									ОБЩИЙ РАСХОД			
	АРМАТУРА КЛАССА									ПРЯМЫЕ						КЛАССА												
	А-III				Вр-I					А-III			ВСЕГО			А-I			А _c -II			Вр-I				ВСЕГО		
	ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 6727-80*					ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 103-76			ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 6727-80*		
	∅16	∅10	∅8	∅5	Итого	∅5	Итого	∅12	∅10	Итого	103-76	82-76	Итого	∅10	∅12	∅14	∅16	∅18	Итого	∅12	∅14	Итого	∅5	Итого				
Б21 8 26	-	1,02	8,20	0,16	9,38	2,41	2,41	11,79	1,08	-	1,08	-	1,86	1,86	2,94	2,40	-	-	1,07	-	3,47	-	-	-	0,07	0,07	3,54	18,27
В33 8 26	-	1,02	12,80	0,16	13,98	3,79	3,79	17,77	1,08	-	1,08	-	1,86	1,86	2,94	2,40	-	-	1,07	-	3,47	-	-	-	0,07	0,07	3,54	24,25
В20 12 26	3,66	-	10,60	0,26	14,54	3,46	3,46	17,99	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	2,40	-	-	1,07	-	3,47	-	-	-	0,07	0,07	3,54	26,75
В33.12.26	3,66	-	17,70	0,26	21,68	5,93	5,93	27,61	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	0,07	0,07	4,22	37,05
В28.12.26	3,66	-	15,10	0,26	19,02	4,94	4,94	23,96	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	0,07	0,07	4,22	33,40
В36 12 26	3,66	-	19,44	0,26	23,36	6,43	6,43	27,79	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	0,07	0,07	4,22	39,23
В20 15 26	3,74	-	13,70	0,37	17,81	4,76	4,76	22,57	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	2,40	-	-	1,07	-	3,47	-	-	-	0,07	0,07	3,54	31,33
В33.15 26	3,74	-	22,88	0,37	26,99	7,32	7,32	34,31	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	3,44	-	1,07	-	4,51	-	-	-	0,07	0,07	4,58	44,11
В20 26 26	8,02	-	21,40	0,64	30,06	7,09	7,09	37,15	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	0,07	0,07	5,39	47,75
В33 26 26	8,02	-	55,68	0,64	64,37	12,06	12,06	59,43	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	0,07	0,07	6,49	68,14
В28 26.26	8,02	-	39,36	0,64	49,02	10,13	10,13	49,15	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	1,22	-	5,20	-	6,42	-	-	-	0,07	0,07	6,49	60,86
В36 26.26	8,02	-	39,04	0,64	47,70	13,17	13,17	60,87	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	0,07	0,07	6,49	72,58
В20 30 26	9,34	-	24,48	0,74	34,56	8,18	8,18	42,74	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	0,07	0,07	6,49	53,35
В33 30.26	9,34	-	42,80	0,74	50,88	14,02	14,02	64,90	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	0,07	0,07	5,39	78,18
В28.30 26	9,34	-	34,72	0,74	44,80	11,68	11,68	56,48	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	0,07	0,07	6,49	68,19
В36 30.26	9,34	-	44,64	0,74	54,72	15,18	15,18	69,90	1,08	-	1,08	4,14	-	4,14	5,22	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	0,07	0,07	6,49	83,72
ВД20.12.26	3,66	6,40	7,70	0,55	18,31	3,53	3,53	21,84	1,08	4,96	6,04	34,94	-	34,94	40,98	2,40	-	-	1,07	-	3,47	-	-	-	0,07	0,07	3,54	66,36
ВД28.12 26	3,66	10,40	10,90	1,41	26,37	5,21	5,21	31,58	1,08	7,44	8,52	50,34	-	50,34	58,86	0,86	-	-	5,20	-	6,06	-	-	-	0,07	0,07	6,13	96,57
ВД33 12 26	3,66	11,84	12,80	0,97	29,27	6,24	6,24	35,51	1,08	7,44	8,52	50,34	-	50,34	58,86	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	0,07	0,07	4,22	98,59
ВД36.12 26	3,66	14,32	14,00	1,21	33,19	6,80	6,80	39,99	1,08	9,92	11,00	65,74	-	65,74	76,74	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	0,07	0,07	4,22	120,96
ВД20.15 26	3,74	6,40	10,78	0,58	24,50	4,82	4,82	26,32	1,08	4,96	6,04	34,94	-	34,94	40,98	2,40	-	-	1,07	-	3,47	-	-	-	0,07	0,07	3,54	70,84
ВД33.15 26	3,74	11,84	17,92	1,02	34,52	7,52	7,52	42,04	1,08	7,44	8,52	50,34	-	50,34	58,86	-	3,44	-	1,07	-	4,51	-	-	-	0,07	0,07	4,58	105,48
ВД20.26 26	8,02	6,40	18,48	0,92	33,82	7,16	7,16	40,98	1,08	4,96	6,04	34,94	-	34,94	40,98	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	0,07	0,07	4,22	86,18

1.034 1-1 / 901-РС

ИЯЧ М №2	ОРЛОВ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР.	ЯНОСРИЕВА	<i>[Signature]</i>
ПЛИНИ И	МЯГУЛЕЦ	<i>[Signature]</i>
ВЕД ИИЧ	ПОПОВА	<i>[Signature]</i>
ЗВБ ГР.	ЯНОСРИЕВА	<i>[Signature]</i>

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТЫЛКИ

СТЯЖА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3

ЩИЦП УЧЕБНЫХ
ЗДАНИЙ

МЯРКА ЭЛЕМЕНТЪ	ИЗДЕЛИЯ ЯРМАШУРНЫЕ										ИЗДЕЛИЯ ЭКЛАДНЫЕ					ИЗДЕЛИЯ СТРОПОВОЧНЫЕ										ОБЩИЙ РАСХОД					
	ЯРМАШУРА КЛАССА										ПРОКЛАТ					ЯРМАШУРА КЛАССА															
	Я-III					Вр-I					Я-III					Я-I					Я-II						Вр-I				
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 6727-80					ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 103-76					ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 6727-80				
	φ16	φ10	φ8	φ6	Итого	φ5	Итого	Итого	φ12	φ10	Итого	Итого	Итого	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	Итого	φ12	φ14	Итого	φ5	Итого							
ВД 28.26.26	8,02	10,40	26,16	1,21	45,79	10,40	10,40	56,19	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	1,22	-	5,20	-	6,42	-	-	-	9,07	9,07	6,49	121,54				
ВД 33.26.26	8,02	11,84	30,72	1,28	51,86	12,33	12,33	64,19	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	9,07	9,07	6,49					
ВД 36.26.26	8,02	14,32	33,60	1,50	57,44	13,65	13,65	71,09	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	9,07	9,07	6,49	150,49				
ВД 20.30.26	9,34	6,40	21,56	1,02	38,32	8,25	8,25	46,57	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	0,86	-	3,02	1,07	-	4,95	-	-	-	9,07	9,07	5,02	154,32				
ВД 28.30.26	9,34	10,40	30,52	1,34	51,60	11,95	11,95	63,55	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	9,07	9,07	6,49	92,57				
ВД 33.30.26	9,34	11,84	35,84	1,42	58,44	14,22	14,22	72,66	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	-	-	1,07	5,80	6,87	1,22	-	1,22	9,07	9,07	8,16	128,90				
ВД 36.30.26	9,34	14,32	39,20	1,60	64,46	15,66	15,66	80,12	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	-	1,07	5,80	6,87	-	1,66	1,66	9,07	9,07	8,60	139,69				
1ВД 20.12.26	3,66	6,40	10,24	0,55	20,85	4,15	4,15	25,00	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	2,40	-	-	1,07	-	-	-	-	-	-	-	-	165,46				
1ВД 28.12.26	3,66	10,40	13,44	1,41	28,91	5,84	5,84	34,75	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	3,54	69,52				
1ВД 33.12.26	3,66	11,84	15,34	0,97	31,81	6,87	6,87	38,68	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	4,22	97,83				
1ВД 36.12.26	3,66	14,32	16,54	1,21	35,73	7,43	7,43	43,16	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	4,22	101,94				
1ВД 20.15.26	3,74	6,40	14,04	0,58	24,76	5,62	5,62	30,38	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	4,22	124,12				
1ВД 33.15.26	3,74	11,84	21,18	1,02	37,78	8,32	8,32	46,10	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	9,07	9,07	4,22	75,58				
1ВД 20.26.26	8,02	6,40	23,56	0,92	38,90	8,56	8,56	47,46	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	-	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	9,07	9,07	5,38	110,34				
1ВД 28.26.26	8,02	10,40	31,24	1,21	50,86	11,80	11,80	62,66	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	1,22	-	5,20	-	6,42	-	-	-	9,07	9,07	5,38	93,82				
1ВД 33.26.26	8,02	11,84	35,80	1,28	56,94	13,73	13,73	70,67	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	-	-	5,20	-	6,42	-	-	-	9,07	9,07	6,49	121,54				
1ВД 36.26.26	8,02	14,32	38,68	1,50	62,52	15,05	15,05	77,57	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	9,07	9,07	6,49	136,02				
1ВД 20.30.26	9,34	6,40	27,36	1,02	44,12	9,89	9,89	54,01	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	-	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	9,07	9,07	5,38	160,80				
1ВД 28.30.26	9,34	10,40	36,32	1,34	57,40	13,59	13,59	70,99	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	1,22	9,07	9,07	6,49	100,37				
1ВД 33.30.26	9,34	11,84	41,65	1,42	64,25	15,86	15,86	80,11	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	-	-	-	1,07	5,80	6,87	1,22	-	1,22	9,07	9,07	6,49	136,35				
1ВД 36.30.26	9,34	14,32	45,00	1,60	70,26	17,30	17,30	87,56	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	-	1,07	5,80	6,87	-	1,66	1,66	9,07	9,07	8,16	147,13				
2ВД 20.12.26	3,66	6,40	12,78	0,55	23,39	4,78	4,78	28,17	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	2,40	-	-	1,07	-	-	-	-	-	-	-	-	172,90				
2ВД 28.12.26	3,66	10,40	15,98	1,41	31,45	6,47	6,47	37,92	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	0,86	2,22	-	1,07	-	3,47	-	-	-	9,07	9,07	3,54	72,69				
2ВД 33.12.26	3,66	11,84	17,88	0,97	34,35	7,50	7,50	41,85	1,08	7,44	8,52	50,34	50,34	58,86	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	4,22	101,00				
2ВД 36.12.26	3,66	14,32	19,08	1,21	38,27	8,06	8,06	46,33	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	3,44	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	4,22	104,93				
2ВД 20.15.26	3,74	6,40	17,31	0,58	28,03	6,42	6,42	34,45	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	0,86	2,22	-	1,07	-	4,15	-	-	-	9,07	9,07	4,22	127,65				

кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ ЛРМ. СТРУРНЫЕ										ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛЯДНЫЕ						ИЗДЕЛИЯ СТРОГОСВОЧНЫЕ										ОБЩИИ РАСЧЕТ			
	ЛРМ. СТРУР. КЛАСС										ПРОФИЛ						ЛРМ. СТРУР. КЛАСС													
	Л-III					Вр-I					Л-II			Вр-I			Л-I					Лс-II						Вр-I		
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 6727-80*					ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 103-76			ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 6727-80*		
	Ø16	Ø14	Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø5	Ø3	Итого	Ø12	Ø10	Итого	Итого	Итого	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Итого	Ø12	Ø14	Ø18	Итого	Ø5	Итого					
2ВД 33 15.26	3,74	-	11,84	24,44	1,02	41,04	9,12	-	9,12	57,46	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	9,07	9,07	5,38	128,29		
2ВД 20 26 26	8,02	-	6,40	28,64	0,92	43,98	9,96	-	9,96	53,94	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	9,07	9,07	5,38	100,30		
2ВД 28 26 26	8,02	-	10,40	36,32	1,21	55,95	13,20	-	13,20	69,15	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	-	-	1,07	5,80	6,87	1,22	-	-	-	-	9,07	9,07	5,38	136,17
2ВД 33 26 26	8,02	-	11,84	40,88	1,28	62,02	15,13	-	15,13	77,15	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	-	-	1,07	5,80	6,87	-	1,66	-	1,66	9,07	9,07	8,16	144,61	
2ВД 36 26 26	8,02	-	14,32	43,76	1,50	67,60	16,45	-	16,45	84,05	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	1,07	-	1,07	-	1,66	5,80	7,46	9,07	9,07	8,60	169,39	
2ВД 20 30 26	9,34	-	6,40	33,16	1,02	49,92	11,53	-	11,53	61,45	1,08	4,96	6,04	34,94	34,94	40,98	1,22	-	5,20	-	6,42	-	-	-	-	9,07	9,07	6,49	108,92	
2ВД 28 30 26	9,34	-	10,40	42,13	1,34	63,20	15,23	-	15,23	78,43	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	-	-	1,07	5,80	6,87	1,22	-	-	1,22	9,07	9,07	8,16	145,45	
2ВД 33 30 26	9,34	-	14,84	47,46	1,42	70,06	17,50	-	17,50	87,56	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	-	-	1,07	5,80	6,87	-	1,66	-	1,66	9,07	9,07	8,60	155,02	
2ВД 36 30 26	9,34	-	14,32	50,81	1,60	76,07	18,94	-	18,94	95,01	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	1,07	-	1,07	-	1,66	5,80	7,46	9,07	9,07	8,60	189,35	
ВДП 28 26 26	29,23	47,93	10,40	15,96	1,21	104,73	5,94	-	5,94	110,67	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	-	9,07	9,07	5,38	174,91	
ВДП 33 26 26	29,23	47,93	11,84	20,76	1,28	111,04	7,90	-	7,90	118,94	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	-	9,07	9,07	5,38	183,18	
ВДП 36 26 26	29,23	47,93	14,32	23,52	1,50	116,50	9,20	-	9,20	125,70	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	-	1,22	9,07	9,07	6,49	208,93	
1ВДП 28 26 26	29,23	47,93	10,40	21,04	1,21	109,81	7,34	-	7,34	117,15	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	1,22	3,02	1,07	-	5,31	-	-	-	-	9,07	9,07	5,38	181,39	
1ВДП 33 26 26	29,23	47,93	11,84	25,84	1,28	116,12	9,30	-	9,30	125,42	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	-	1,22	9,07	9,07	6,49	190,77	
1ВДП 36 26 26	29,23	47,93	14,32	28,56	1,50	121,58	10,60	-	10,60	132,18	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	-	1,22	9,07	9,07	6,49	215,41	
2ВДП 28 26 26	29,23	47,93	10,40	26,12	1,21	114,89	8,74	-	8,74	123,63	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	1,22	-	5,20	-	6,42	-	-	-	-	9,07	9,07	6,49	180,24	
2ВДП 33 26 26	29,23	47,93	11,84	30,92	1,28	121,20	10,70	-	10,70	131,90	1,08	7,44	8,52	59,34	59,34	58,86	-	-	5,20	-	5,20	1,22	-	-	1,22	9,07	9,07	6,49	197,25	
2ВДП 36 26 26	29,23	47,93	14,32	33,64	1,50	126,62	12,00	-	12,00	138,62	1,08	9,92	11,00	65,74	65,74	76,74	-	-	1,07	5,80	6,87	1,22	-	-	1,22	9,07	9,07	8,16	223,52	
ВК 13. 8. 26	-	-	-	-	-	-	1,28	1,28	1,28	-	-	-	-	-	-	-	2,29	-	1,07	-	3,36	-	-	-	-	-	-	3,36	4,64	
ВК 13. 12. 26	-	-	-	-	-	-	1,70	1,70	1,70	-	-	-	-	-	-	-	2,29	-	1,07	-	3,36	-	-	-	-	-	-	3,36	5,06	
ВК 13. 15. 26	-	-	-	-	-	-	2,17	2,17	2,17	-	-	-	-	-	-	-	2,29	-	1,07	-	3,36	-	-	-	-	-	-	3,36	5,53	
ВК 13. 26. 26	-	-	-	-	-	-	3,44	3,44	3,44	-	-	-	-	-	-	-	0,85	-	1,07	-	1,92	1,44	-	-	1,44	-	-	3,36	6,80	
ВК 13. 30. 26	-	-	-	-	-	-	4,00	4,00	4,00	-	-	-	-	-	-	-	0,85	-	1,07	-	1,92	1,44	-	-	1,44	-	-	3,36	7,36	