

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.901.1-17

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ
ДЛЯ КОНСОЛЬНЫХ НАСОСОВ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ

ВЫПУСК 2

П Л И Т Ы

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VI 1991 года

Заказ № 6252 Тираж 4580 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.901.1-17

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ
ДЛЯ КОНСОЛЬНЫХ НАСОСОВ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ
ВЫПУСК 2
П Л И Т Ы
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ ГОССТРОЯ СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ИНСТИТУТА



Л.А. СТЕПАНОВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА



Е.А. СПИВАК

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

В ДЕЙСТВИЕ С 15 АВГУСТА 1991 г.

ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ ГОССТРОЯ СССР

ПРИКАЗ ОТ 22 АПРЕЛЯ 1991 г. №22

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ПРИМЕЧ.
3.901.1-17.00	СОДЕРЖАНИЕ	2	
3.901.1-17.0010	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3	
3.901.1-17.0111	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ.	4	
3.901.1-17.0212	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.	4	
3.901.1-17.03	ПЛИТА ПВ1 ... ПВ10	5,6	
3.901.1-17.04	ПЛИТА ПВ11 ... ПВ22	7,8	
3.901.1-17.05	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП 1 ... КПВ	9	
3.901.1-17.06	СЕТКА С1 ... С8	10	
3.901.1-17.07	СЕТКА С9 ... С20	11	
3.901.1-17.08	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИ1 ... МИВ	12	
3.901.1-17.09	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИВ ... МИ20	13	
3.901.1-17.10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИ 21, МИ 22	14	
3.901.1-17.11	ПЕТЛЯ МП1, МП2, МП3	15	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ПРИМЕЧ.
3.901.1-17.12 ВР	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ПЛИТУ (ПВ1 ... ПВ22)	15	
3.901.1-17.13 ВМ	ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ	16	

ИНВ. ЛИСТ. ПОСЛЕДНЯЯ ДАТА ВВЕД. ИЗМЕН.

				3.901.1-17.00	
				СОДЕРЖАНИЕ	
				СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТЫЯ	
				Р 1	
				САНТЕХНИИПРОЕКТ	
ИЛЧ. ОТЗ.	ФИНКЕЛЬСТЕИНСКИЙ	1991			
И. КОНТР.	ШАРОВА				
ОЛ. СЛЕП.					

1. Рабочие чертежи железобетонных плит виброизолирующих оснований насосов, применяемых для сантехнического оборудования, выполнены в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1990-91 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 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 габарит 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 закладных деталей. Арматура, попадающая в пределы закладной детали, вырезается по месту и прихватывается к ней сваркой.

5.5. При достижении бетоном 80% прочности опалубка снимается.

5.6. Производится подъем плиты домкратами. После подъема ее 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 2.03.01-84 и СНиП 2.02.05-87.

				3.901.1 - 17.00 ТО	
				ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
Исполнители: ФРИКОВИЧЕНКО В. В., КОМП. И. И., СЛЕП. ЦЕЛОВАЯ ИРИНА				СТРАНА И ИСТОЧНИК Р	
				САНИТЕХНИПРОЕКТ	

1. Плиты выполнять с вибрированием из бетона класса и марки :

по прочности на сжатие В 15
по морозостойкости F50

2. Изготовление плит производить с допусками:
по ширине и длине ± 20 мм
по высоте ± 10 мм

3. Защитный слой для арматурных сеток принят 15 мм.

4. При изготовлении плиты в деревянной опалубке (в постройных условиях) последняя должна быть строганой.

5. В случае, если стержень арматурной сетки пересекается с трубкой (гнездом) для болта (закладные изделия МИ 21 и МИ 22), то его вырезать по месту, а концы его «прихватить» сваркой к трубке.

6. Петли для подъема плит приваривать после освобождения мест приварки от опалубки ручной дуговой сваркой к закладной раме.

7. При изготовлении плит руководствоваться нормативными документами: ГОСТ 10268-80, ГОСТ 13015.0-83, ГОСТ 13015.1-81, ГОСТ 13015.2-81, ГОСТ 13015.3-81, ГОСТ 13015.4-84, СНиП 3.03.01-85, СНиП III-4-80*.

3.901.1 - 17.01 ТТ1

Исполнитель: Шарова
Инженер
1991

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ОСОБНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ.

СТАНДАРТ Лист 1
САНТЕХНИИПРОЕКТ

1. ПЛОСКИЕ СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ. ТОЧЕЧНУЮ СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ВО ВСЕХ МЕСТАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-85.

2. ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПУТЕМ СВАРКИ КЛЕЩАМИ ВСЕХ ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ СО СТЕРЖНЯМИ ПЛОСКИХ СЕТОК.

3. СВАРКУ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ РАМ ИЗ УГОЛКОВ И ШВЕЛЕРОВ ПРОИЗВОДИТЬ ВСТЫК. ВСЕ НАПЛЫВЫ НА НАРУЖНЫХ ГРЯНЯХ ПОЛОК УГОЛКОВ И ШВЕЛЕРОВ ЗАЧИСТИТЬ ЗАПОДЛИЦО С ГРАНЬЮ.

4. АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ ОТВЕЧАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 10922-75.

5. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 8467-75*

6. ДЛЯ АРМАТУРНЫХ СЕТОК И АНКЕРНЫХ СТЕРЖНЕЙ ПРИНЯТА СТАЛЬ КЛАССА А-III МАРКИ 25Г2С, ДЛЯ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ - СТАЛЬ КЛАССА А-I МАРКИ ВСтЗ ПС2, ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ - ПРОКАТНАЯ СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ сп5

9. ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ (ПОВЕРХНОСТИ, НЕ ЗАКЛАДЫВАЕМЫЕ В БЕТОН) ЗАЩИТИТЬ ЛАКОКРАСОЧНЫМ ПОКРЫТИЕМ ПО СНиП 2.03.11-85.

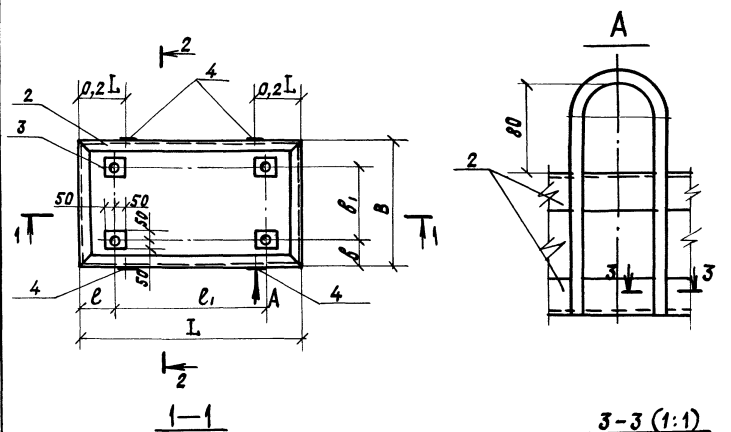
10. В СЛУЧАЕ ОТСУТСТВИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ СЕТКИ И КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЯЗАНЫМИ.

3.901.1 - 17.02 ТТ2

Исполнитель: Шарова
Инженер
1991

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

СТАНДАРТ Лист 1
САНТЕХНИИПРОЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Рис.	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА КГ
			B	b	b ₁	L	l	e ₁	
3. 901. 1-17.03	ПВ 1	1,3	700	225	250	850	200	450	300
-01	ПВ 2	1,3	700	202,5	295	900	190	500	325
-02	ПВ 3	1,3	700	182,5	335	900	190	510	325
-03	ПВ 4	2,3	700	160	380	1050	175	500	375
-04	ПВ 5	1,3	700	160	380	1150	225	580	400
-05	ПВ 6	1,3	700	140	420	1250	205	770	450
-06	ПВ 7	1,3	700	105	490	1350	305	700	475
-07	ПВ 8	1,4	1200	402,5	385	1500	215	700	900
-08	ПВ 9	1,4	1200	385	430	1500	245	700	900
-09	ПВ 10	1,4	1350	460	430	2100	245	700	1425

1. Рис. 1 и 3 отличаются соответственно от рис. 2 и 4 расположением и длиной связевых отержней в пространственных каркасах.
 2. Спецификацию см. лист 2.

Рис. 1

3-3 (1:1)

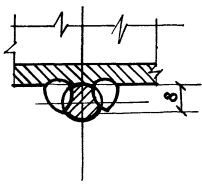
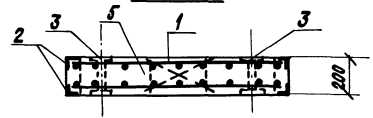
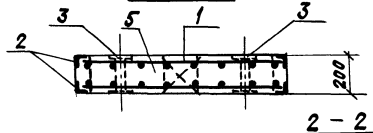


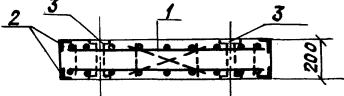
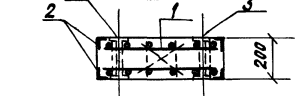
Рис. 2



2-2

Рис. 3

Рис. 4

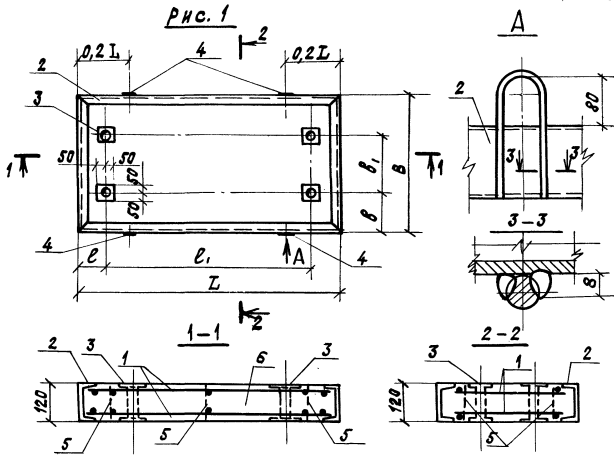


		3.901.1-17.03	
		ПЛИТА ПВ 1 ... ПВ 10	
		СТАДАН МАССА (МАСШТАБ)	
		Р	Б.М.
		СМ. ТАБЛ.	
		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 2	
		САНТЕХНИИПРОЕКТ	

ИВ.ОТД. ФИЗИКОМАТЕМАТИЧ. НАУК
 И.КОНТРОЛЬ
 ИЛ.СПЕЦ. ШАРОВА 2000/1991

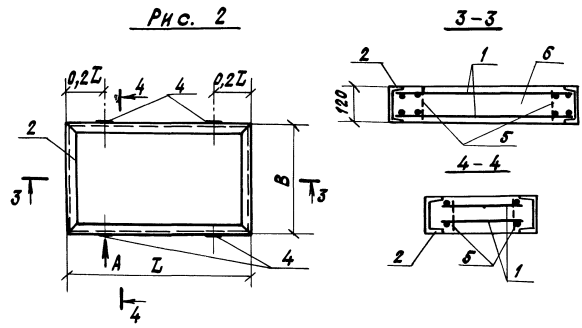
ФОРМА ЗОНА	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.03									ПРИМЕЧАН.			
				01	02	03	04	05	06	07	08	09				
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
А4		3.901.1-17.01 ТТ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СБОРНЫХ Ж-Б ИЗДЕЛИЙ													
А4		3.901.1-17.12 ВР	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ													
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>													
А7	1	3.901.1-17.05	КАРКАС КЛ1	1												
		-01	КЛ2		1	1										
		-02	КЛ3				1									
		-03	КЛ4					1								
		-04	КЛ5						1							
		-05	КЛ6							1						
		-06	КЛ7								1	1				
		-07	КЛ8										1			
А7	2	3.901.1-17.08	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЖИИ1	2												
		-01	МН2		2	2										
		-02	МН3				2									
		-03	МН4					2								
		-04	МН5						2							
		-05	МН6							2						
		-06	МН7								2	2				
		-07	МН8											2		
А4	3	3.901.1-17.10	МН21	4	4											
		-01	МН22			4	4	4	4	4	4	4	4	4		
А4	4	3.901.1-17.11 -01	ПЕЛЯ МП2	4	4	4	4	4	4	4						
		-02	МП3								4	4	4			
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>													
	5		БЕТОН КЛАСС В 15	0,12	0,13	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,25	0,26	0,27			

3.901.1-17.03



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РНС	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА КГ
			В	Б	Б ₁	Л	С	С ₁	
3.901.1-17.04	ПВ 11	1	600	175	260	1300	200	450	225
-01	ПВ 12	1	600	152,5	285	1400	180	500	250
-02	ПВ 13	1	800	132,5	335	1500	190	510	275
-03	ПВ 14	1	900	260	380	1700	175	600	450
-04	ПВ 15	1	900	260	380	2000	225	680	550
-05	ПВ 16	1	900	240	420	2200	205	770	600
-06	ПВ 17	1	900	205	480	2450	305	700	675
-07	ПВ 18	1	900	252,5	395	2400	215	700	650
-08	ПВ 19	1	900	235	430	2500	245	700	675
-09	ПВ 20	1	1100	335	430	2500	245	700	825
-10	ПВ 21	2	700	—	—	800	—	—	175
-11	ПВ 22	2	700	—	—	1200	—	—	250

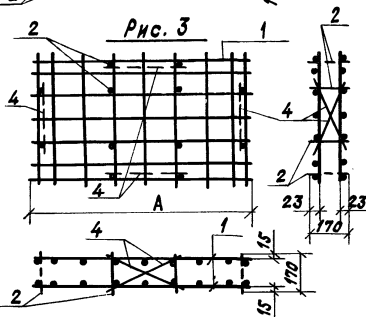
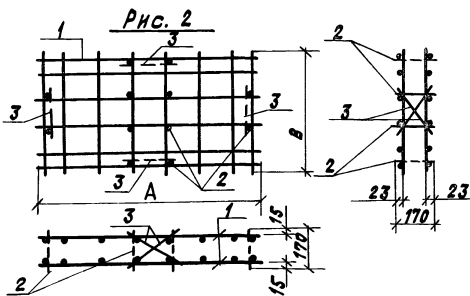
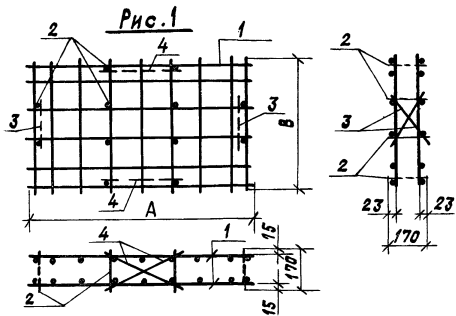
Рис. 2



СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. ЛИСТ 2.

3.901.1-17.04		
ПЛИТА ПВ 11 — ПВ 22		СТАЛЬ МАССА ИЛИ ШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	Б/М
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 2		
САНТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ		

Исполнитель: [Signature]
 И. КОТЛЯР
 Гл. СПЕЦ. ШАРОВА [Signature] 1991

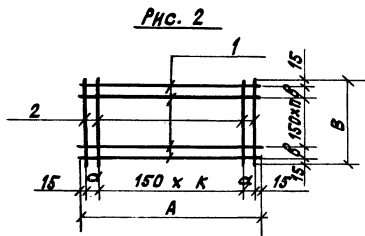
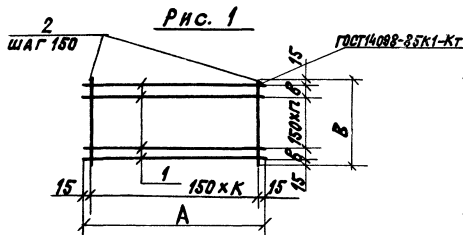


ФОРМАТ	ЗОНА	ГОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.05							ПРИМЧ.						
					-	01	02	03	04	05	06		07					
А4			3.901.1-17.02 ТТ2	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>														
				ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ														
				К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРЫ														
				И ИХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ														
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>														
				А3	1	3.901.1-17.06		СЕТКА	С1	2								
								-01	С2		2							
								-02	С3			2						
-03	С4								2									
-04	С5									2								
-05	С6										2							
-06	С7											2						
-07	С8												2					
<u>ДЕТАЛИ</u>																		
Б4	2		АIII 8 ГОСТ5781-82, L=170	12	12	12	12	12	12	12	12	12	0,07 кг					
Б4	3		АIII 8 ГОСТ5781-82, L=260	4	4	8	4	4	4	-	-	-	0,10 кг					
Б4	4		АIII 8 ГОСТ5781-82, L=410	4	4	-	4	4	4	8	8	-	0,16 кг					

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КЛ	ПИС.	РАЗМЕР И МАССА		
				А	В	КГ
3.901.1-17.05	КЛ 1	1	830	680	8,7	
-01	КЛ 2	1	880	680	9,7	
-02	КЛ 3	2	1030	680	10,8	
-03	КЛ 4	1	1130	680	12,1	
-04	КЛ 5	1	1230	680	12,5	
-05	КЛ 6	1	1330	680	13,1	
-06	КЛ 7	3	1480	1180	20,1	
-07	КЛ 8	3	2080	1330	31,1	

3.901.1-17.05			
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННОЙ		СТАНДАРТНАЯ МАССА МАССИВНО	
КЛ 1 ... КЛ 8		СМ.	Б.М.
		Р	ТАБЛ.
		ЛИСТ ВИНТОВ 1	
САНТЕХНИИ ПРОЕКТ			

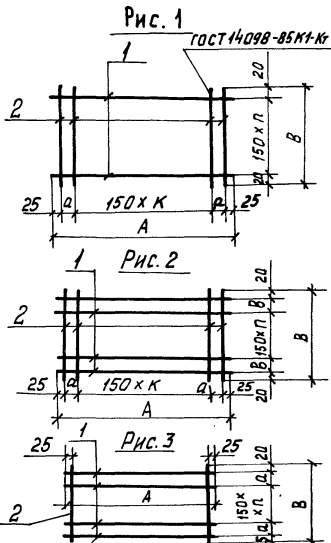
ИЗМ. ОТД. ИНЖЕНЕРНО-ТЕХН. СЕР. 24
И. КОТЛ. ПР. СПЕЦ. ШАРОВА ЗИМА 1991



Код	301А	103.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД. НА 3.901.1-17.06							ПРИМЕЧ.		
					-	01	02	03	04	05	06		07	
					ДОКУМЕНТАЦИЯ									
			3.901.1-17.02 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМА- ТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ										
				ДЕТАЛИ										
		Б.У.	1	А III 8 ГОСТ 3781-82, $\rho=830$	6									0,33 кг
				$\rho=870$		6								0,34 кг
				$\rho=1030$			6							0,41 кг
				$\rho=1130$				6						0,45 кг
				$\rho=1230$					6					0,48 кг
				$\rho=1330$						6				0,53 кг
				$\rho=1480$							8			0,48 кг
				$\rho=2080$								8		0,32 кг
		Б.У.	2	А III 8 ГОСТ 3781-82, $\rho=680$	7	7	8	9	9	9				0,27 кг
				$\rho=1180$							11			0,46 кг
				$\rho=1330$								15		0,53 кг

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	РАЗМЕРЫ В ММ							МАССА, КГ
			А	В	α	β	К	П	Л	
3.901.1-17.06	С1	2	830	680	100	100	4	3	3,9	
-01	С2	2	880	680	129	100	4	3	3,9	
-02	С3	2	1030	680	125	100	5	3	4,6	
-03	С4	2	1130	680	100	100	6	3	5,1	
-04	С5	1	1230	680	-	100	8	3	5,3	
-05	С6	2	1330	680	200	100	6	3	5,5	
-06	С7	2	1480	1180	125	125	8	8	9,0	
-07	С8	2	2080	1330	125	200	12	6	14,5	

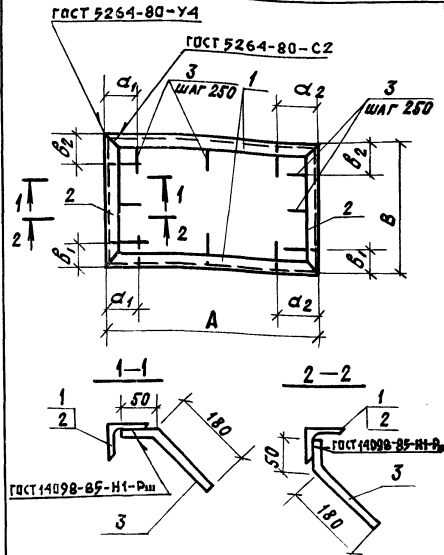
3.901.1-17.06				
СЕТКА С1...С8		СТАДИЯ	МАССА	МАССА/СТАДИЯ
		Р	СМ. ТАБЛ.	Б. М.
		ЛИСТ ЛИСТОВ ?		
ИЗ ОТА.	ИНЖ. КЕЛЬШЕНКО С.С.			
И. КОНТР.				
П. СПЕЧ.	ШАРОВА	2022	1991	



ФОРМАТ ЗОНА	ГОД	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА 3.901.1-17.07											ПРИМЕЧ.								
				-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10		11							
			Документация																				
А1		3.901.1-17.02ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ТТ2																				
			Детали																				
Б4	1	АШ В ГОСТ 5781-82, ℓ=750																		5		0,30 кг	
		ℓ=1150																			5		0,45 кг
		ℓ=1250	4																				0,49 кг
		ℓ=1350	4																				0,53 кг
		ℓ=1450							4														0,57 кг
		ℓ=1650									6												0,65 кг
		ℓ=1950										6											0,78 кг
		ℓ=2150											7										0,85 кг
		ℓ=2400													6								0,95 кг
		ℓ=2350															6						0,93 кг
		ℓ=2450																7	8				0,97 кг
Б4	2	АШ В ГОСТ 5781-82, ℓ=490	10	10	11																		0,19 кг
		ℓ=590																			6	9	0,23 кг
		ℓ=790											11	14	16	17	17	17	17	17			0,31 кг
		ℓ=990																					0,39 кг

ОБЪЯВЛЕНИЕ	МАРКА	РИС	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА, КГ.
			А	В	а	б	К	П	
3.901.1-17.07	С9	4	1250	490	75	-	7	3	3,9
-01	С10	1	1350	490	125	-	7	3	4,0
-02	С11	1	1450	490	100	-	8	3	4,4
-03	С12	1	1650	790	200	-	8	5	7,3
-04	С13	1	1950	790	125	-	11	5	8,8
-05	С14	2	2150	790	75	75	13	7	11,0
-06	С15	1	2400	790	125	-	14	5	11,0
-07	С16	1	2350	790	100	-	14	5	11,0
-08	С17	3	2450	790	-	75	16	4	12,1
-09	С18	3	2450	990	-	100	16	5	13,1
-10	С19	2	750	590	125	125	3	2	2,9
-11	С20	2	1150	590	100	125	6	2	4,3

3901.1-17.07			
СЕТКА С9... С20		СТАДИЯ Р	МАССА Б.М.
НАЧ. ОТД. Н. КОНТР. ГЛ. СПЕЦ.	ИНЖЕНЕРЫ ШАРОВА	1991	ЛИСТОВ 1
САНТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ			



ФОРМАТ КОДА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.08							ПРИМеч.		
				-	01	02	03	04	05	06		07	
			ДОКУМЕНТАЦИЯ										
Б4		3.901.1-17.02 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕННОЙ АРМАТУРЕ ИЛИ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.										
			ДЕТАЛИ										
Б4	1		Шпалка по ГОСТ 3209-86 С=850 по ГОСТ 335-88	2									3,3 кг
			С=900	2									3,5 кг
			С=1050		2								3,9 кг
			С=1150			2							4,3 кг
			С=1250				2						4,7 кг
			С=1350					2					5,1 кг
			С=1500						2				5,6 кг
			С=2100							2			7,9 кг
Б4	2		Шпалка по ГОСТ 3209-86 С=700 по ГОСТ 335-88	2	2	2	2	2	2				2,7 кг
			С=1200							2			4,5 кг
			С=1350								2		5,1 кг
Б4	3		Шп 8 по ГОСТ 781-82, С=230	12	12	14	14	16	16	22	26		0,092 кг

ИЗД. И ПЕЧАТ. ПОДГОТОВКА К ПЕЧАТИ И РЕДАКЦИЯ

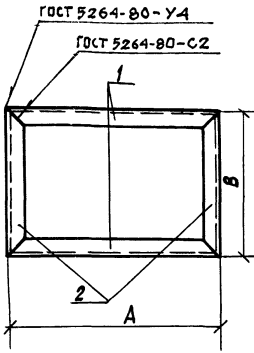
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА, КГ
		A	α ₁	α ₂	β ₁	β ₂	3	
3.901.1-17.08	МН1	850	150	200	700	130	70	13,1
-01	МН2	900	170	230	700	130	70	13,5
-02	МН3	1050	100	200	700	130	70	14,5
-03	МН4	1150	170	230	700	130	70	15,3
-04	МН5	1250	100	150	700	130	70	16,3
-05	МН6	1350	150	200	700	130	70	17,1
-06	МН7	1500	100	150	1200	130	70	22,2
-07	МН8	1350	150	200	200	200	150	28,4

3.901.1-17.08

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН1 ... МН8

СТАЛЬНАЯ МАССА		МАССА	46
Р	СМ. ТАБЛ.	Б.П.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ		

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРОПРОЕКТА
И. КОМП. ШАРОВА Юноя 1991



Марка	Зона	№03	Обозначение	Наименование	Количество на 3.901.1-17.09											Примечан.		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10		11	
А4			3.901.1-17.02 ТТ2	Документация														
				Технические требования к изготовлению арматурных накладных изделий.														
				Детали														
				Швеллер 12 ГОСТ 8240-89														
				в соответствии с ГОСТ 335-88														
				C=1300	2													13,5 кг
				C=1400		2												14,5 кг
				C=1500			2											15,6 кг
				C=1700				2										17,7 кг
				C=2000					2									20,8 кг
C=2200						2							22,9 кг					
C=2450							2						25,5 кг					
C=2400								2					25,0 кг					
C=2500									2	2			26,0 кг					
C=300											2		8,3 кг					
C=1200												2	12,5 кг					
Б9	2			Швеллер 12 ГОСТ 8240-89														
				в соответствии с ГОСТ 335-88														
				C=900	2	2	2										6,2 кг	
				C=1100				2	2	2	2	2				2		9,4 кг
				C=700												2	2	7,3 кг

Обозначение	Марка	Размер		Масса, кг
		A	B	
3.901.1-17.09	МН9	4300	600	39,4
-01	МН10	4400	600	41,4
-02	МН11	4500	600	43,6
-03	МН12	4700	900	54,2
-04	МН13	2000	900	60,4
-05	МН14	2200	900	64,6

Обозначение	Марка	Размер		Масса, кг
		A	B	
3.901.1-17.09-06	МН15	2450	900	63,8
-07	МН16	2400	800	68,8
-08	МН17	2500	800	70,8
-09	МН18	2500	1100	76,0
10	МН19	800	700	31,2
11	МН20	124		79,6

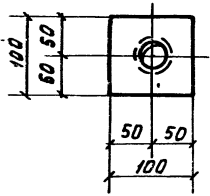
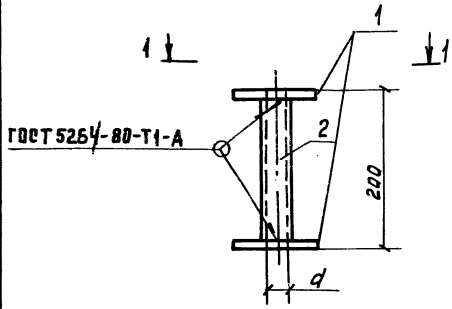
3.901.1-17.09

Изделие закладное
МН9 ... МН20

СТАДИА	МАССА	МАССА ТАБЛ
Р	СМ. ТАБЛ.	Б.М.
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

И.О.А.Т.Р. / П.СЛЕЩ. ЩАРОВА / 2004 / 1991

САНТЕХНИИПРОЕКТ



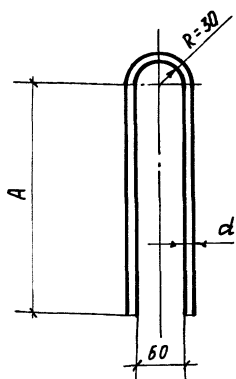
УТВ. И ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. ЗАМ. НАЧ. К.

Обозначение	Марка	d	Масса, кг
3.901.1-17.10	МИ21	19	1,5
-01	МИ22	24	1,5

ФОРМАТ	ЭВМ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НАЗ. 301.1-710		ПРИМЕЧ.
					-	01	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ			
А4			3.901.1-17.02ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕННУЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.			
				ДЕТАЛИ			
Б.У	1			Лист В-ГОСТ 19903-90 СТ-3 ГОСТ 4637-89 Л-100	2	2	0,62 кг
Б.У	2			Труба В-ГОСТ 38 ГОСТ 10705-83			
				Е-184	1		0,23 кг
				Труба В-ГОСТ 38 ГОСТ 10705-83			
				Е-184	1		0,26 кг.

3.901.1-17.10			
Изделие закладное МИ 21, МИ 22			
Изд. отобр.	Инженер	Н. Контр.	Гл. Спец.
Шарова	1991		
Копировал	Мент	24936-02 15	ФОРМ - 2

Стадия	Масса	Масшт.
Р	см. ТАБЛ.	Б.М.
Лист	Листов 1	
САНТЕХНИИПРО		



Обозначение	Марка	РАЗМЕР, мм			МАССА, кг.
		A	d	L	
	МП1	170	8	460	0,2
-01	МП2	250	8	620	0,3
-02	МП3	250	10	630	0,4

3.901.1-17.11			
ПЕТЛЯ		СТАНД.	МАССА
МП1, МП2, МП3		Р	СМ. ТАБЛ.
		Б.М.	
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	1
НАЧ. ОТД.	ИНЖЕНЕР	Круг А1 ГОСТ 2590-88 ВСт.Зпс2 ГОСТ 535-88 САНТЕХНИПРОЕКТ	
Н. КОНТР.			
ГЛ. СПЕЦ.			
ШАРОВА	ШАРОВА		

ФОРМАТ А4

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛ. ФОРМАТ		ИЗДЕЛИЯ						Всего	РАСХОД		
	АРМ. КЛАСС		АРМАТУРА КЛАССА			ПРОКАТ МАРКИ						
	А-III		А-III		А-I		ВСт.3 Сп5					
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 580-88					
	Ф8		Ф8	Ф8	Ф10	Итого	С12	150x5-8	5-8	5-8	Итого	
ПВ1	9,7	9,7	2,2	1,2	3,4		12,0	5,0	0,9		17,9	31,0
ПВ2	9,7	9,7	2,4	1,2	3,6		12,4	5,0	0,9		18,3	31,6
ПВ3	9,7	9,7	2,4	1,2	3,6		12,4	5,0		1,0	18,4	31,7
ПВ4	10,8	10,8	2,6	1,2	3,8		13,2	5,0		1,0	19,2	33,8
ПВ5	12,1	12,1	2,6	1,2	3,8		14,0	5,0		1,0	20,0	35,9
ПВ6	12,5	12,5	3,0	1,2	4,2		14,8	5,0		1,0	20,8	37,5
ПВ7	13,1	13,1	3,0	1,2	4,2		15,6	5,0		1,0	21,6	38,9
ПВ8	20,1	20,1	4,0		1,6	5,6	20,2	5,0		1,0	26,2	51,9
ПВ9	20,1	20,1	4,0		1,6	5,6	20,2	5,0		1,0	26,2	51,9
ПВ10	31,1	31,1	4,8		1,6	6,4	26,0	5,0		1,0	32,0	69,5
ПВ11	8,1	8,1		0,8	0,8	3,4	5,0	0,9			4,3	54,2
ПВ12	8,3	8,3		0,8	0,8	4,4	5,0	0,9			4,3	56,4
ПВ13	9,1	9,1		0,8	0,8	4,6	5,0		1,0		4,6	59,3
ПВ14	14,9	14,9		0,8	0,8	5,2	5,0		1,0		6,2	75,9
ПВ15	17,9	17,9		0,8	0,8	6,4	5,0		1,0		6,4	85,1
ПВ16	22,3	22,3		0,8	0,8	6,6	5,0		1,0		7,0	93,7
ПВ17	22,3	22,3		0,8	0,8	6,8	5,0		1,0		7,5	98,4
ПВ18	22,3	22,3		0,8	0,8	6,8	5,0		1,0		7,4	97,9
ПВ19	24,5	24,5		0,8	0,8	7,0	5,0		1,0		7,6	102,1
ПВ20	26,5	26,5		0,8	0,8	7,5	5,0		1,0		8,0	104,3
ПВ21	6,1	6,1		0,8	0,8	3,2					3,2	38,1
ПВ22	8,9	8,9		0,8	0,8	3,6					3,6	49,3

ИВ.Н. ПОДП. ШАРОВА

НАЧ. ОТД.	ИНЖЕНЕР	Круг А1 ГОСТ 2590-88 ВСт.Зпс2 ГОСТ 535-88 САНТЕХНИПРОЕКТ
Н. КОНТР.		
ГЛ. СПЕЦ.		
ШАРОВА	ШАРОВА	

3.901.1-17.12. ВР			
ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА		СТАНД.	ЛИСТ
СТАЛИ НА ПЛИТУ		Р	1
(ПВ1... ПВ22)		САНТЕХНИПРОЕКТ	

Колонная №12 24936-02 16 ФОРМАТ А4

НОМЕР СТРОКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ	Код		КОЛИЧЕСТВО																						
		МАТЕРИАЛА	Ед. изм.	ПВ1	ПВ2	ПВ3	ПВ4	ПВ5	ПВ6	ПВ7	ПВ8	ПВ9	ПВ10	ПВ11	ПВ12	ПВ13	ПВ14	ПВ15	ПВ16	ПВ17	ПВ18	ПВ19	ПВ20	ПВ21	ПВ22	
1.	СОРТОВОЙ ПРОКАТ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА	093000																								
	СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А-I, КГ.			1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,6	1,6	1,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	
	СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А-III, КГ.	093004		12,0	12,2	12,2	13,5	14,8	15,7	16,3	24,3	24,3	36,3	8,2	8,4	9,2	15,0	18,1	22,5	22,5	22,5	24,7	26,8	6,2	9,0	
	ИТОГО СОРТОВОГО ПРОКАТА ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА, КГ.			13,2	13,4	13,4	14,7	16,0	16,9	17,5	25,9	25,9	37,9	9,0	9,2	10,0	15,8	18,9	23,3	23,3	23,3	25,5	27,6	7,0	9,8	
	СТАЛЬ СОРТОВАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ, КГ.	095000		17,2	17,6	17,6	18,4	19,2	20,0	20,8	25,5	25,5	31,3	44,9	46,9	49,1	59,8	6,6	70,3	75,6	74,5	76,6	80,8	31,5	40,0	
	ИТОГО СТАЛИ В НАТУРАЛЬНОЙ МАССЕ, КГ.			30,4	31,0	31,0	33,1	35,2	36,9	38,3	51,4	51,4	69,2	53,9	56,1	59,1	75,6	85,0	93,6	98,9	97,8	102,1	108,4	38,5	49,8	
	В Т.Ч. ПО УКРУПНЕННОМУ СОРТАМЕНТУ:																									
	БАЛКИ И ШВЕЛЛЕРЫ, КГ.	092500																								
	СТАЛЬ КРУПНОСОРТНАЯ, КГ.	093100		12,1	12,5	12,5	13,3	14,1	14,9	15,7	20,4	20,4	26,2													
	СТАЛЬ МЕЛКОСОРТНАЯ, КГ	093300									1,6	1,6	1,6													
	КАТАНКА, КГ	093400		13,2	13,4	13,4	14,7	16,0	16,9	17,5	24,3	24,3	36,3	9,0	9,2	10,0	15,8	18,9	23,3	23,3	23,3	25,5	27,6	7,0	9,8	
	СТАЛЬ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ РЯДОВЫХ МАРОК (ОТ 4 мм), КГ.	097400		5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	5,1	
	ИТОГО СТАЛИ, ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-I, КГ.			18,2	18,5	18,5	20,5	22,5	23,9	24,8	36,9	36,9	55,2	12,5	12,8	14,0	22,8	27,5	34,2	34,2	34,2	37,5	40,7	9,4	13,7	
	ТО ЖЕ, К СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ТЕКУЧЕСТИ 225 МПа, КГ.			17,2	17,6	17,6	18,4	19,2	20,0	20,8	25,5	25,5	31,3	44,9	46,9	49,1	59,8	66,1	70,3	75,6	74,5	76,6	80,8	31,5	40,0	
	ВСЕГО СТАЛИ, ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-I, И К СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ТЕКУЧЕСТИ 225 МПа, КГ.			35,4	36,1	36,1	38,9	41,7	43,9	45,6	62,4	62,4	86,5	57,4	59,7	63,1	82,6	93,6	104,5	109,8	108,7	114,1	121,5	40,9	53,7	
	ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, КГ.	131700		0,9	0,9	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	

3.901.1-17.13 ВМ

Имя и отчество	Фамилия	Инициалы	Техн.	С/П
Гл. спец.	ШАРОВА	ШАРОВА	1991	
Исполн.	ШАРОВА	ШАРОВА		

ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

Лист	1
Листов	1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

КОПИРОВАЛ

Имя и отчество