

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 ПБ1 ... ПБ10	5,6	
3.901.1-17.04	ПЛИТА ПБ11 ... ПБ22	7,8	
3.901.1-17.05	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП 1 ... КПБ	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 (ПБ1 ... ПБ22)	15	
3.901.1-17.13 ВМ	ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ	16	

		3.901.1-17.00		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТЫЯ	
		СОДЕРЖАНИЕ		Р 1	
				САНТЕХНИИПРОЕКТ	

ИЗД. ОТЗ. ФИНАНСИСТОВ
 И. КОНТР. ШАРОВА
 СЛ. СПЕЦ. ШАРОВА 1991

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.

				3.904.1 - 17.00 ТО	
				ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
Исполн. ФРИКОВИЧЕНКО С.В.				Стр. 1 из 1	
Н. контр. И. СЛЕП.				Р	
И. СЛЕП. ИВАРОВА				Т	
				САНТЕХНИПРОЕКТ	

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

И. КОТЛ. ШАРОВА
И. КОТЛ. ШАРОВА
И. КОТЛ. ШАРОВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
К ИЗГОТОВЛЕНИЮ
ОБОРОТНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
ИЗДЕЛИЙ.

СТАВКА ЛИСТ ЛИСТОВ
Р 1
САНТЕХНИИ ПРОЕКТ

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 ГРЯНЬЮ.

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.

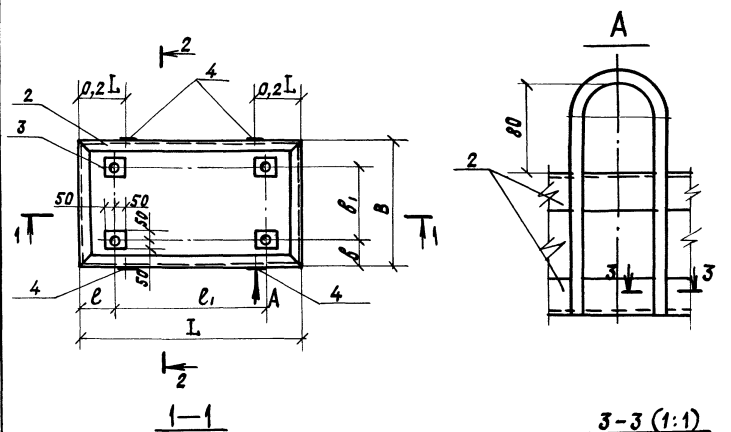
10. В СЛУЧАЕ ОТСУТСТВИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ СЕТКИ И КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЯЗАНЫМИ.

3.901.1 - 17.02 ТТ2

И. КОТЛ. ШАРОВА
И. КОТЛ. ШАРОВА
И. КОТЛ. ШАРОВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ
И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ

СТАВКА ЛИСТ ЛИСТОВ
Р 1
САНТЕХНИИ ПРОЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Рис.	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА КГ	
			B	b	b ₁	L	e	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	800	180	500	325
	-02	ПВ 3	1,3	700	182,5	335	800	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	800
	-08	ПВ 9	1,4	1200	385	430	1500	245	700	800
	-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)

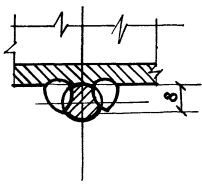
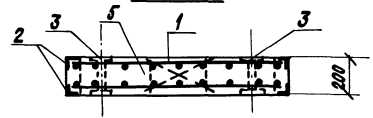


Рис. 2

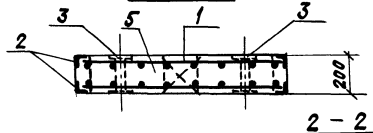
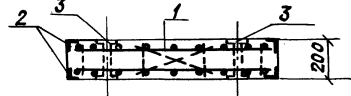
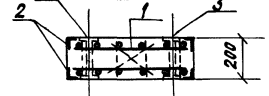


Рис. 3

Рис. 4

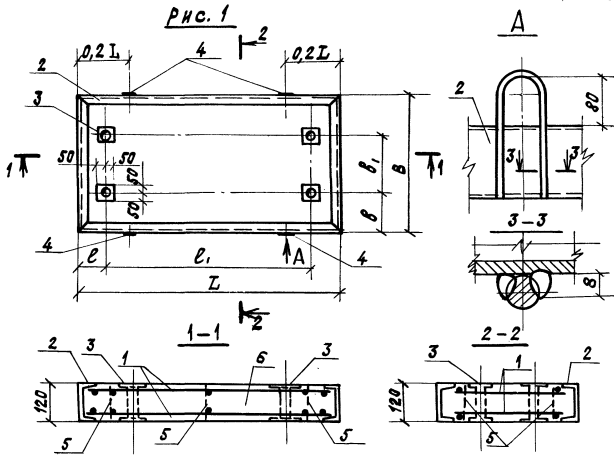


		3.901.1-17.03	
		ПЛИТА ПВ 1 ... ПВ 10	
		СТАНДА. Р	МАССА Б.М.
		СМ. ТАБЛ.	Б.М.
		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 2	
		САНТЕХНИИПРОЕКТ	

ИВ.ОТД. ФИЗИКОМАТЕМАТИЧ. ЦЕНТРА
 И. КОНЫШ
 ИЛ. СПЕЦ. ШАРОВА 2000/1991

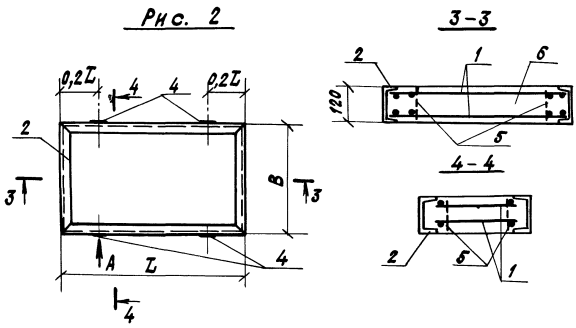
ФОРМА ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.03									ПРИМЕЧАН.							
				01	02	03	04	05	06	07	08	09								
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																	
А4		3.901.1-17.01 ТТ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ СБОРНЫХ Ж-Б ИЗДЕЛИЙ																	
А4		3.901.1-17.12 ВР	ВЕДОМОСТЬ 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 ЗАКЛАДОК МН1	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 КЛАССА В 15	0,12	0,13	0,13	0,15	0,16	0,18	0,19	0,25	0,26	0,27							М3

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

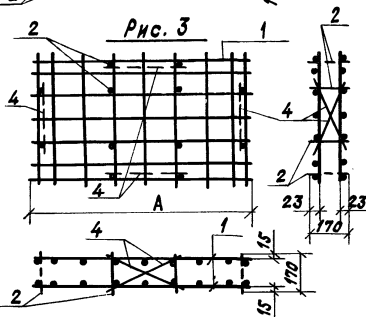
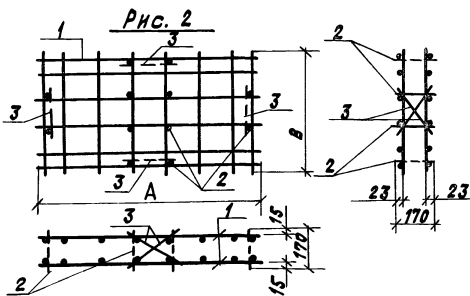
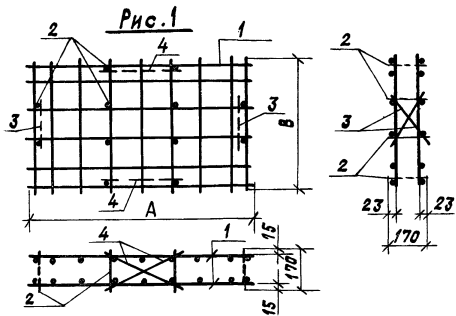
СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. ЛИСТ 2.



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

Исполнитель: [Подпись]
 И. КОТЛЯР
 Гл. СПЕЦИАЛИСТ ШАРОВА [Подпись] 1991

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.04											ПРИМЕЧАН.				
				—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10		11			
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																
A4		3.901.1-17.01 ТТ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗОТОВ. СБ. ЖБ. ИЗДЕЛИИ																
A4		3.901.1-17.12 ВР	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ																
A3	1	3.901.1-17.07	СЕТКА С9	2															
		-01	С10	2															
		-02	С11		2														
		-03	С12			2													
		-04	С13				2												
		-05	С14					2											
		-06	С15						2										
		-07	С16							2									
		-08	С17								2								
		-09	С18									2							
		-10	С19										2						
		-11	С20											2					
A3	2	3.901.1-17.09	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕИ В	1															
		-01	МИ 10	1															
		-02	МИ 11		1														
		-03	МИ 12			1													
		-04	МИ 13				1												
		-05	МИ 14					1											
		-06	МИ 15						1										
		-07	МИ 16							1									
		-08	МИ 17								1								
		-09	МИ 18									1							
		-10	МИ 19										1						
		-11	МИ 20											1					
A4	3	3.901.1-17.10	МИ 21	4	4														
		-0,1	М. 22			4	4	4	4	4	4	4	4	—	—				
A4	4	3.901.1-17.11	ПЕТЛЯ МП 1	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4				
A4			<u>ДЕТАЛИ</u>																
Б.4	5		АИ в ГОСТ 781-82, С=110	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6				0,044
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>																
	6		БЕТОН КЛАССА В 15	0,03	0,10	0,11	0,18	0,22	0,24	0,27	0,26	0,27	0,33	0,07	0,10				МЗ
													3.901.1-17.04						



ФОРМАТ	ЗОНА	ГОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.05							ПРИМЧ.	
					-	01	02	03	04	05	06		07
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>									
A4			3.901.1-17.02 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУР- НЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ									
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>									
A3	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	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	1	830	680	9,7
-01	КЛ 2	1	1	880	680	9,7
-02	КЛ 3	2	1	1030	680	10,8
-03	КЛ 4	1	1	1130	680	12,1
-04	КЛ 5	1	1	1230	680	12,5
-05	КЛ 6	1	1	1330	680	13,1
-06	КЛ 7	3	1	1480	1180	20,1
-07	КЛ 8	3	1	2080	1330	31,1

3.901.1-17.05

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННОЙ

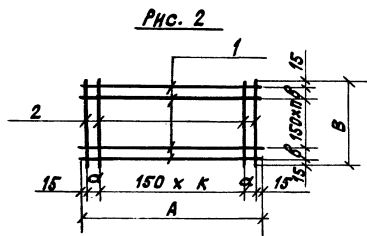
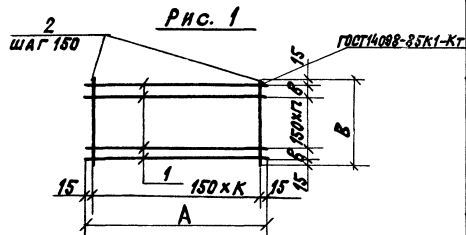
КЛ 1 ... КЛ 8

СТАДИЯ	МАССА	МАССИВЪ
Р	СМ.	Б.М.
ТАБЛ.		Б.М.

ЛИСТ ВИНТОВ 1

САНТЕХНИИ ПРОЕКТ

ИЗМ. ОТД. ИНЖЕНЕРНОГО ЦЕНТРА. И. КОТЛ. Г. СЛЕП. ШАРОВА. ЗИДА 1991

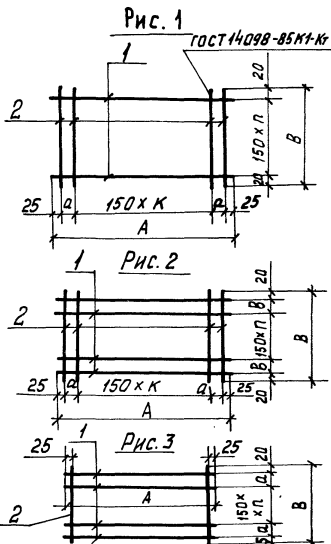


Код	301А	103.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД. НА 3.901.1-17.06							ПРИМЧ.		
					-	01	02	03	04	05	06		07	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ										
			3.901.1-17.02 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМА- ТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ										
				ДЕТАЛИ										
Б.Ч.		1		А III В ГОСТ 3781-82, $\rho=830$	6									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		0,82 кг
Б.Ч.		2		А III В 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	а	б	к	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	6	9,0
-07	С8	2	2080	1330	125	200	12	6	14,5

3.901.1-17.06		
СЕТКА С1...С8		СТАБИЛЬНАЯ МАССА П Р СМ. ТАБЛ. Б. М.
ЛИСТ		ЛИСТОВ 7
САНТЕХНИЧЕСКИЙ ЭК		

ИЗМ. ОТД. ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ
И. КОТЛ. 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																0,31 кг
		L=990								11	14	16	17	17	17	17		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

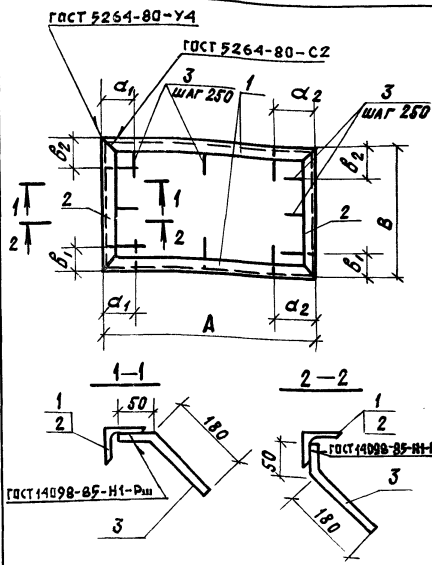
3901.1-17.07

СЕТКА
С9... С20

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		Б.М.
АНСТ	ЛИСТОВ 1	
САНТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ		

НАЧ. ОТД. ИНЖЕНЕРЫ И ИЛИ
Н. КОНТРОЛЬ
ГЛ. СПЕЦ. ШАРОВА

1991



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 ИЗДЕЛИИ.										
			ДЕТАЛИ										
Б4	1		Шпалка ГОСТ 3209-86 С-850 ГОСТ 3209-86 С-1050 ГОСТ 3209-86 С-1150 ГОСТ 3209-86 С-1250 ГОСТ 3209-86 С-1350 ГОСТ 3209-86 С-1500 ГОСТ 3209-86 С-2100	2									3,3 кг 3,5 кг 3,9 кг 4,3 кг 4,7 кг 5,1 кг 5,6 кг
Б4	2		Шпалка ГОСТ 3209-86 С-700 ГОСТ 3209-86 С-1200 ГОСТ 3209-86 С-1350	2	2	2	2	2	2		2		7,9 кг 2,7 кг 4,5 кг 5,1 кг
Б4	3		Шп 8 ГОСТ 781-82, С=230	12	12	14	14	16	16	22	26		0,092 кг

ИЗД. И ПЕЧАТ. ПОДГОТОВКА К ПЕЧАТИ И РЕДАКЦИЯ

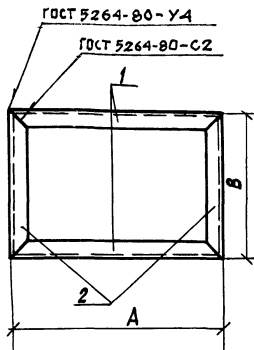
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА, КГ
		A	a ₁	a ₂	3	b ₁	b ₂	
3.901.1-17.08	МН1	850	150	200	700	130	70	13,1
-01	МН2	900	170	230	700	130	70	13,5
-02	МН3	1050	100	200	700	130	70	14,5
-03	МН4	1150	170	230	700	130	70	15,3
-04	МН5	1250	100	150	700	130	70	16,3
-05	МН6	1350	150	200	700	130	70	17,1
-06	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 Юноф 1991



МАРКА	КОЛ-ВО	№03	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА 3.901.1-17.09											ПРИМЕЧАНИЕ	
					01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
А4			3.901.1-17.02 ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.													
				<u>ДЕТАЛИ</u>													
54	1			ШВЕЛЕР 12 ГОСТ 8240-89 В С/З ПС5 ГОСТ 335-88													
				С=1300	2												13,5 кг
				С=1400		2											14,5 кг
				С=1500			2										15,6 кг
				С=1700				2									17,7 кг
				С=2000					2								20,8 кг
				С=2200						2							22,9 кг
				С=2450							2						25,5 кг
				С=2400								2					25,0 кг
				С=2500									2	2			26,0 кг
				С=800											2		8,3 кг
				С=1200												2	12,5 кг
59	2			ШВЕЛЕР 12 ГОСТ 8240-89 В С/З ПС5 ГОСТ 335-88													
				С=900	2	2	2										6,2 кг
				С=1100				2	2	2	2	2					9,4 кг
				С=700											2	2	7,3 кг

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ		МАССА, КГ
		А	В	
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	РАЗМЕРЫ		МАССА, КГ
		А	В	
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

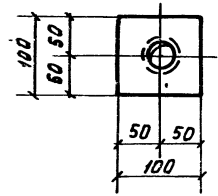
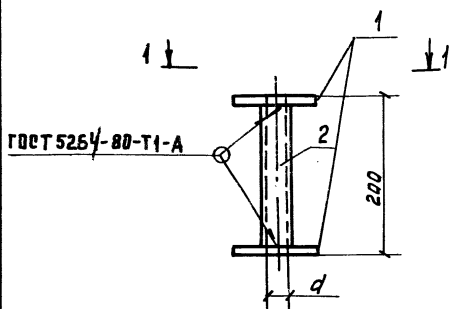
3.901.1-17.09

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН9 ... МН20

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

САНТЕХНИИПРОЕКТ

И. КОЛТУР
П. СЛЕЩ.
ЩАРОВА
2006/1991



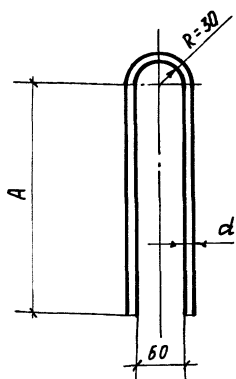
Обозначение	Марка	d	Масса, кг
3.901.1-17.10	МИ21	19	1,5
-01	МИ22	24	1,5

ФОРМАТ	ЭВМ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НАЗ. 301.1-71.10		ПРИМЕЧ.
					-	01	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ			
А4			3.901.1-17.02ТТ2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕННЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.			
				ДЕТАЛИ			
Б.У	1		ЛИСТ В-ГОСТ 19903-90 С-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.	Лист	Листов	Масса	Масшт.	
			Р	СМ. ТАБЛ.	Б.М.
Лист			Листов 1		
САНТЕХНИИПРО					

Нач. отд. *Рингельштейн*
Н. КОНТР. *es*
Гл. спец. *Шарова* 1991

УИР. И. ПОСЛ. ПОСЛЕС. И ДЕТ. ВАР. ИВН. А.



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 МП1, МП2, МП3		СТАНД. Р	МАССА СМ. ТАБЛ.	МАССИВ. Б.М.
Лист Листов 1		Круг А1 ГОСТ 2590-88 ВСт.Зпс2 ГОСТ 535-88		
Нач. отд. Шарова	Инженер Шарава	САНТЕХНИПРОЕКТ		

Формат А4

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЕ ФОРМАТ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						Всего	РАСХОД
	А-III		АРМАТУРА КЛАССА			ПРОКАТ МАРКИ				
	ГОСТ 5781-82		А-III		А-I	ВСт.З СП5				
	φ8	φ10	φ8	φ8	φ10	ГОСТ 580-88				
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	1,0	4,3	54,2
ПВ12	8,3	8,3	0,8	0,8	4,4	5,0	0,9	1,0	4,3	56,4
ПВ13	9,1	9,1	0,8	0,8	4,6	5,0	1,0	1,0	4,6	59,3
ПВ14	14,9	14,9	0,8	0,8	5,2	5,0	1,0	1,0	6,0	75,9
ПВ15	17,9	17,9	0,8	0,8	6,4	5,0	1,0	1,0	6,6	85,1
ПВ16	22,3	22,3	0,8	0,8	6,6	5,0	1,0	1,0	7,0	93,7
ПВ17	22,3	22,3	0,8	0,8	6,8	5,0	1,0	1,0	7,5	98,9
ПВ18	22,3	22,3	0,8	0,8	6,8	5,0	1,0	1,0	7,4	97,9
ПВ19	24,5	24,5	0,8	0,8	7,0	5,0	1,0	1,0	7,6	102,1
ПВ20	26,5	26,5	0,8	0,8	7,5	5,0	1,0	1,0	8,0	108,3
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

3.901.1-17.12. ВР

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ПЛИТУ (ПВ1... ПВ22)		СТАНД. Р	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Нач. отд. Шарова		САНТЕХНИПРОЕКТ		

Формат А4

ИВ.Н. ПОДП. ШАРОВА

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:														39,8	41,8	44,0	54,7	61,0	65,2	70,5	69,4	71,5	75,7	31,5	40,0
	БАЛКИ И ШВЕЛЛЕРЫ, КГ.	092500																								
	СТАЛЬ КРУПНОСОРТНАЯ, КГ.	093100		12,1	12,5	12,5	13,3	14,1	14,9		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 4ММ), 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		
	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		

Шифр материала
 Подпись и дата
 Взам. инв. №

3.901.1-17.13 ВМ

Исх. отд.	Инженер	С/П
Гл. спец.	Шарова	1991
Исполн.	Шарова	1991

ВЕДОМОСТЬ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

Лист	1
Листов	1

САНТЕХНИИПРОЕКТ