

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.136.1-13

**ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ДЛЯ ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 1

ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

18344
цена 1-03

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИИ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.136.1-13

**ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ДЛЯ ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 1

ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ
ГЛ. ИНЖЕНЕР *Л.А.* ЛЯХОВИЧ
НАЧ. ОТДЕЛА *В.Г.* ГРЕКОВ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД. *Э.Ш.* ШАХОВА

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ ГОСУДАРСТВЕННЫМ
КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ
СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР с 01.12.82
ПРИКАЗ ОТ 13.10.82 № 270

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание.	3
I.I36.I-I3.I 0.0 ПЗ	Пояснительная записка.	3 - 9
I.I36.I-I3.I I.0	Плита подоконная длиной от 700 до 1450 мм.	10,11
I.I36.I-I3.I I.0 СБ	Плита подоконная длиной от 700 до 1450 мм. Сборочный чертёж.	12
I.I36.I-I3.I 2.0	Плита подоконная длиной от 1600 до 2800 мм.	13,14
I.I36.I-I3.I 2.0 СБ	Плита подоконная длиной от 1600 до 2800 мм. Сборочный чертёж.	15
I.I36.I-I3.I 3.0	Плита подоконная длиной от 2200 до 2800 мм с закладной деталью в правом и левом исполнении.	16,17
I.I36.I-I3.I 3.0 СБ	Плита подоконная длиной от 2200 до 2800 мм с закладной деталью в правом и левом исполнении. Сборочный чертёж.	18
I.I36.I-I3.I 0.1	Сетка С1, С3, С5, С9, С10.	19
I.I36.I-I3.I 0.1 СБ	Сетка С1, С3, С5, С9, С10. Сборочный чертёж.	19
I.I36.I-I3.I 0.2	Сетка С11, С13, С15, С18 ÷ С20.	20
I.I36.I-I3.I 0.2 СБ	Сетка С11, С13, С15, С18 ÷ С20 Сборочный чертёж.	20
I.I36.I-I3.I 0.3	Сетка С2, С4, С6 ÷ С8, С12, С14, С16, С17, С21 ÷ С50.	21,22
I.I36.I-I3.I 0.3 СБ	Сетка С2, С4, С6 ÷ С8, С12, С14, С16, С17, С21 ÷ С50. Сборочный чертёж.	23
I.I36.I-I3.I 0.4	Изделие закладное МП	24
I.I36.I-I3.I 0.5	Изделие закладное МП	24
I.I36.I-I3.I 0.0 ВС	Ведомость расхода стали	25,26

Подоконные плиты предназначены для жилых, общественных и вспомогательных зданий со спаренной и раздельной столляркой; применять в помещениях с неагрессивной средой.

Настоящие чертежи разработаны взамен рабочих чертежей серии I.136-I выпуск I.

I. Типы, основные параметры и марки.

I.1. В выпуске представлена номенклатура и рабочие чертежи подоконных плит, в марках которых не отражена обработка их лицевой поверхности.

I.2. При конкретном проектировании и при изготовлении на заводе-изготовителе маркировка плит должна производиться с учетом вида их лицевой поверхности (с добавлением соответствующего индекса).

I.3. В зависимости от вида лицевой поверхности подоконные плиты подразделяются на три типа:

ПОШ - из бетона на щебне из мрамора с шлифованной мозаичной лицевой поверхностью;

ПОГ - из бетона на белом или цветном цементе с глянцевой лицевой поверхностью;

ПОО - из бетона на цементном или известковом вяжущем с гладкой поверхностью, предназначенной под окраску.

I.4. Форма и основные размеры плит должны соответствовать указанным в рабочих чертежах.

I.5. Допускается изготавливать подоконные плиты с лицевым профилем, отличающимся от указанного в рабочих чертежах / с валиком, капельником, закругленными углами, с вырезами в углах и срезами торцов/, что оговаривается в конкретном проекте и в заказах заводам-изготовителям.

I.6. Плиты обозначаются марками, состоящими из буквенно-цифровых групп, разделенных дефисами.

Первая группа содержит обозначение типа плиты / ПОШ, ПОГ или ПОО - см. п. I.3./, номинальные габаритные размеры - длина округленно в дециметрах, ширина в сантиметрах, толщина в миллиметрах / и вариант исполнения плиты / "пр" и "л" - плита с изделием закладным, расположенным соответственно на правом или левом торце /.

1.136.1-13.1 0.0 ПЗ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ
ЗАПИСКА

СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТО
Р	1	8

УНИИЭП
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИМВ. ОТА	ГРЕКОВ	<i>Грек</i>
ГИП	ШАХОВА	<i>Шах</i>
СТ. ИИЖ	ЖЕРАЕВА	<i>Жер</i>

Во второй группе указывают вид бетона "Т" - тяжелый бетон. В третьей группе указывают наличие в середине плиты изделия закладного "3". Дополнительные конструктивные характеристики плит / наличие валиков, каледельников и т.п./ также указываются в этой группе и обозначаются арабскими цифрами или строчными буквами.

1.7. Марки изделий проставляются в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на готовых изделиях. Марки плит должны быть даны с указанием вида лицевой поверхности. Внесение изменений в обозначение марок не допускается.

1.8. Пример маркировки подоконной плиты из тяжелого бетона на щебне из мрамора с шлифованной мозаичной лицевой поверхностью длиной 1000 мм, шириной 150 мм, высотой 45 мм: ПОШ 10.15.45-Т.

2. Расчетные данные и технические требования.

2.1. Расчет подоконных плит произведен в соответствии с требованиями главы СНиП II-21-75.

2.2. Плиты в стадии транспортирования и монтажа рассчитаны как свободно опертые балки. При транспортировании подоконные плиты рассчитаны на действие в плоскости плиты собственной массы с коэффициентом перегрузки $\mu = 1,8$, при монтаже - на действие из плоскости плиты собственной массы с коэффициентом перегрузки $\mu = 1,5$.

2.3. Плиты в стадии эксплуатации рассчитаны как консоли на сосредоточенную нагрузку 100 кгс с коэффициентом перегрузки $\mu = 1,2$, приложенную с шагом 60 см на свободной кромке плиты.

2.4. Подоконные плиты следует опирать на стену и заводить в паз коробки оконного блока. При этом свободный вылет консоли принят 50 мм для плит шириной 150 и 200 мм и не более 150 мм для плит шириной от 250 до 450 мм.

2.5. Подоконные плиты длиной 1600 мм и более следует дополнительно опирать в середине пролета на кронштейн с приваркой его к изделию закладному плиты.

2.6. Подоконные плиты шириной 150 и 200 мм при применении их с малым /см.п.2.4/ опиранием /по длинной стороне плиты/ на стену или при применении их в качестве приставных к стене следует, кроме опирания их в середине пролета, опирать в зависимости от расчета на дополнительные кронштейны.

2.7. При применении составных подоконных плит следует использовать плиты с закладными деталями, установленными на нижней стороне плиты у левого или правого торца. В местах стыка подоконные плиты необходимо опирать на металлические кронштейны.

2.8. Подоконные плиты армировать сварными сетками из стали класса Вр-I /ГОСТ 6727-80/ ϕ 3-5 с R_d равным соответственно 3850, 3750, 3550 кгс/см².

2.9. Сварные сетки запроектированы из условия изготовления их на многоэлектродных машинах заводов железобетонных конструкций.

2.10. Сварку сеток выполнять контактной точечной сваркой с нормируемой прочностью крестообразных соединений в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Дуговая сварка крестообразных соединений не допускается.

2.11. Закладные изделия выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-78. Пластини закладных изделий выполнять из стали марок ВСтЗкп2 /ГОСТ 380-71*/ , анкеры из стали класса А-III марок 25Г2С или 35ГС.

2.12. Выбор марок сталей изделий закладных производить в зависимости от условий эксплуатации конструкций в соответствии с требованиями главы СНиП П-23-82.

2.13. Все закладные изделия должны иметь антикоррозийное покрытие согласно требованиям главы СНиП П-28-73* , п.3.18.

2.14. Подоконные плиты изготавливать из тяжелого бетона проектной марки по прочности на сжатие 200.

2.15. Прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода должна быть не менее 160 кгс/см².

2.16. При производстве работ в зимнее время и в других случаях, когда по условиям возведения зданий не может быть обеспечено своевременное приращение прочности бетона, поставщик обязан поставлять изделия с прочностью бетона не менее 100% проектной.

2.17. Подоконные плиты изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 6785-80 и настоящих рабочих чертежей.

3. Правила приемки.

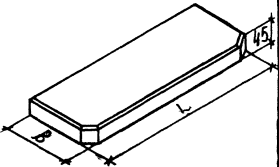
3.1. Приемку и паспортизацию подоконных плит производить в соответствии с требованиями ГОСТ 6785-80.

4. Методы контроля и испытаний.

4.1. Контроль и испытания подоконных плит производить по данным рабочим чертежам, ГОСТ 8829-77 с учетом требований ГОСТ 6785-80.

5. Маркировка, хранение и транспортирование.

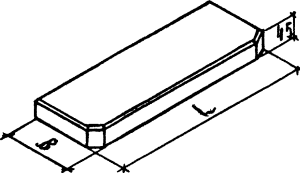
5.1. Маркировку, хранение и транспортирование подоконных плит производить в соответствии с требованиями ГОСТ 6785-80.

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг	ПРОЕКТИРОВА МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ, м ³	СТАЛИ, кг		
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ,	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-I	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА Ст 3
1	по 7.15.45-Т		700	150	12	200	0.005	0.17	0.25	
2	по 8.15.45-Т		850		14		0.006	0.23	0.34	
3	по 10.15.45-Т		1000		1		0.007	0.36	0.53	
4	по 13.15.45-Т		1300		2		0.009	0.50	0.73	
5	по 14.15.45-Т		1450		2		0.010	0.72	1.06	
6	по 16.15.45-Т-Ø		1600		2		0.011	0.70	0.76	0.17
7	по 19.15.45-Т-Ø		1900		3		0.013	0.75	0.84	0.17
8	по 22.15.45-Т-Ø		2200		37		0.015	0.81	0.93	0.17
9	по 25.15.45-Т-Ø		2500		42		0.017	1.00	1.21	0.17
10	по 28.15.45-Т-Ø		2800		47		0.019	1.07	1.30	0.17
11	по 7.20.45-Т		700	200	16		0.006	0.17	0.25	
12	по 8.20.45-Т		850		19		0.008	0.24	0.35	
13	по 10.20.45-Т		1000		23		0.009	0.36	0.53	
14	по 13.20.45-Т		1300		29		0.012	0.52	0.76	
15	по 14.20.45-Т		1450		33		0.013	0.73	1.07	
16	по 16.20.45-Т-Ø		1600		36		0.014	0.72	0.80	0.17
17	по 19.20.45-Т-Ø		1900		43		0.017	0.78	0.89	0.17
18	по 22.20.45-Т-Ø		2200		50		0.020	0.94	1.12	0.17
19	по 25.20.45-Т-Ø		2500		56		0.023	1.02	1.24	0.17
20	по 28.20.45-Т-Ø		2800		63		0.025	1.11	1.31	0.17

1.136.1 - 13.1 0.0 п3

Лист

4

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, ММ		МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ	ПРОЕКТИВНАЯ МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ М ³	СТАЛЛ, КГ		
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-1	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА СтЗ
21	по 7.25.45-Т		700	250	20	200	0.008	0.18	0.26	
22	по 8.25.45-Т		850		24		0.010	0.25	0.37	
23	по 10.25.45-Т		1000		28		0.011	0.37	0.54	
24	по 13.25.45-Т		1300		37		0.014	0.53	0.78	
25	по 14.25.45-Т		1450		41		0.016	0.75	1.10	
26	по 16.25.45-Т-Ø		1600		45		0.018	0.73	0.81	0.17
27	по 19.25.45-Т-Ø		1900		53		0.021	0.89	1.05	0.17
28	по 22.25.45-Т-Ø		2200		62		0.025	0.99	1.16	0.17
29	по 25.25.45-Т-Ø		2500		70		0.028	1.33	1.69	0.17
30	по 28.25.45-Т-Ø		2800		79		0.032	1.43	1.84	0.17
31	по 7.35.45-Т		700	350	28		0.011	0.20	0.29	
32	по 8.35.45-Т		850		33		0.013	0.30	0.44	
33	по 10.35.45-Т		1000		39		0.016	0.33	0.49	
34	по 13.35.45-Т		1300		51		0.020	0.63	0.93	
35	по 14.35.45-Т		1450		57		0.023	0.70	1.03	
36	по 16.35.45-Т-Ø		1600		63		0.025	0.85	0.99	0.17
37	по 19.35.45-Т-Ø		1900		75		0.030	0.93	1.10	0.17
38	по 22.35.45-Т-Ø		2200		87		0.035	1.03	1.40	0.17
39	по 25.35.45-Т-Ø		2500		98		0.039	1.60	2.19	0.17
40	по 28.35.45-Т-Ø		2800		110		0.040	1.74	2.29	0.17

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, ММ		МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ	ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ м ³	СТАЛИ, КГ		
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-1	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА СтЗ
41	по 7.45.45-Т		700	450	35	200	0.014	0.21	0.31	
42	по 8.45.45-Т		850		43		0.017	0.31	0.46	
43	по 10.45.45-Т		1000		51		0.02	0.35	0.51	
44	по 13.45.45-Т		1300		66		0.026	0.65	0.96	
45	по 14.45.45-Т		1450		73		0.029	0.73	1.07	
46	по 16.45.45-Т-д		1600		81		0.033	0.96	1.15	0.17
47	по 19.45.45-Т-д		1900		96		0.039	1.08	1.31	0.17
48	по 22.45.45-Т-д		2200		113		0.045	1.31	1.66	0.17
49	по 25.45.45-Т-д		2500		127		0.051	1.65	2.16	0.17
50	по 28.45.45-Т-д		2800		142		0.057	2.33	3.16	0.17
51	по 22.15.45 пр-Т-д		2200	150	37		0.015	1.20	1.25	0.34
52	по 22.15.45 л-Т-д		2200		37		0.015	1.20	1.25	0.34
53	по 25.15.45 пр-Т-д		2500		42		0.017	1.39	1.53	0.34
54	по 25.15.45 л-Т-д		2500		42		0.017	1.39	1.53	0.34
55	по 28.15.45 пр-Т-д		2800		47		0.019	1.46	1.62	0.34
56	по 28.15.45 л-Т-д		2800		47		0.019	1.46	1.62	0.34
57	по 22.20.45 пр-Т-д		2200	200	50		0.020	1.33	1.44	0.34
58	по 22.20.45 л-Т-д		2200		50		0.020	1.33	1.44	0.34
59	по 25.20.45 пр-Т-д		2500		56		0.023	1.44	1.56	0.34
60	по 25.20.45 л-Т-д		2500		56		0.023	1.44	1.56	0.34

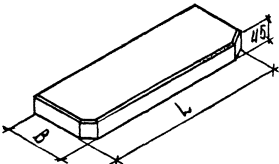
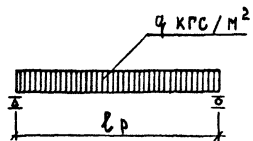
№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА ИЗДЕЛИЯ кг	ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ				
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ м ³	СТАЛИ, кг		ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-І	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА СтЗ
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ			
61	по 28.20.45 пр-т-д		2800	200	63		0.025	1.80	2.13	0.34	
62	по 28.20.45 л-т-д		2800		63		0.025	1.80	2.13	0.34	
63	по 22.25.45 пр-т-д		2200	250	62		0.025	1.36	1.48	0.34	
64	по 22.25.45 л-т-д		2200		62		0.025	1.36	1.48	0.34	
65	по 25.25.45 пр-т-д		2500		70		0.028	1.72	2.04	0.34	
66	по 25.25.45 л-т-д		2500		70		0.028	1.72	2.04	0.34	
67	по 28.25.45 пр-т-д		2800	350	79		0.032	1.82	2.16	0.34	
68	по 28.25.45 л-т-д		2800		79		0.032	1.82	2.16	0.34	
69	по 22.35.45 пр-т-д		2200		87		0.035	1.52	1.72	0.34	
70	по 22.35.45 л-т-д		2200		87		0.035	1.52	1.72	0.34	
71	по 25.35.45 пр-т-д		2500	350	98		0.039	1.99	2.44	0.34	
72	по 25.35.45 л-т-д		2500		98		0.039	1.99	2.44	0.34	
73	по 28.35.45 пр-т-д		2800	350	110		0.040	2.13	2.61	0.34	
74	по 28.35.45 л-т-д		2800		110		0.040	2.13	2.61	0.34	
75	по 22.45.45 пр-т-д		2200	450	113		0.045	1.70	1.98	0.34	
76	по 22.45.45 л-т-д		2200		113		0.045	1.70	1.98	0.34	
77	по 25.45.45 пр-т-д		2500		127		0.051	2.04	2.48	0.34	
78	по 25.45.45 л-т-д		2500		127		0.051	2.04	2.48	0.34	
79	по 28.45.45 пр-т-д		2800		142		0.057	2.72	3.48	0.34	
80	по 28.45.45 л-т-д		2800		142		0.057	2.72	3.48	0.34	

СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ



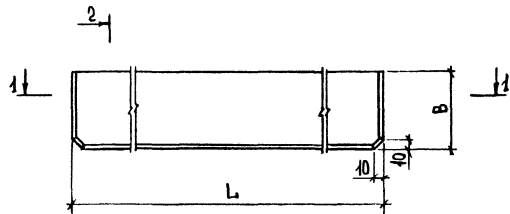
При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТ 8829-77

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ			КОЭФФИЦИЕНТА "С"		
	ВИД РАЗРУШЕНИЯ И ВЕЛИЧИНА			КОЭФФИЦИЕНТА "С"		
	ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ДО НАСТУПЛЕНИЯ РАЗДРОБЛЕНИЯ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ БЕЧЕНИЯ, $C = 1.4^*$.			Р ЗРЬ С ГОН АРМАТУ КОНСТ	ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЯ БЕТОНА ЗНЫ СЕЧЕНИЯ ДО НАСТУПЛЕНИЯ ТЕКУЧЕСТИ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ ИЛИ РАЗРУШЕНИЕ ПО СЕЧЕНИЯМ, НАКЛОННЫМ К ПРОДОЛЬНОЙ ОСИ ЦНИ, ИЛИ ВЫДЕРГИВАНИЕ АРМАТУРЫ И РАСКОЛ БЕТОНА, $C = 1.6^{**}$.	
	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ, КГС/М²				ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ, КГС/М²	
ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ (П.2.4.2 ГОСТ)	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ (П.3.2.2. ГОСТ)	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ (П.3.2.2. ГОСТ)	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ (П.2.4.2 ГОСТ)	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ (П.3.2.2 ГОСТ)	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ (П.3.2.2 ГОСТ)	
С УЧЕТОМ СОБСТВ. МАССЫ ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. МАССЫ ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. МАССЫ ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. МАССЫ ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ИЗДЕЛИЯ	
ПО 7 ÷ ПО 28	237	125	< 125, но ≥ 105	270	160	< 160, но ≥ 135

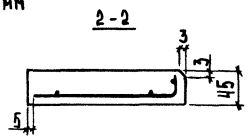
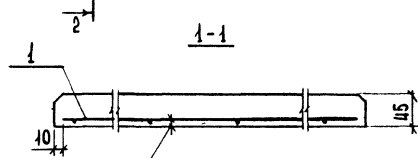
* ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ, ВЕЛИЧИНА КОТОРОГО РАВНА $1/50$ ПРОЛЕТА КОНСТРУКЦИИ (П.3.2.1а ГОСТ).

** РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СЖАТИЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ИЛИ ОДНОВРЕМЕННО С НИМ ХАРАКТЕРИ-

ЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ КОНСТРУКЦИИ МЕНЕЕ, ЧЕМ В 1.5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ПРИ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКЕ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ ИЛИ РАСКРЫТИЕМ ТРЕЩИН НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ 1мм (П.3.2.1б ГОСТ).



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 10 мм



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА, кг
		L	B	
1.156.1-13.1 1.0	по 7.15.45-Т	700	150	12
-01	по 8.15.45-Т	850		14
-02	по 10.15.45-Т	1000		17
-03	по 13.15.45-Т	1300		22
-04	по 14.15.45-Т	1450		24

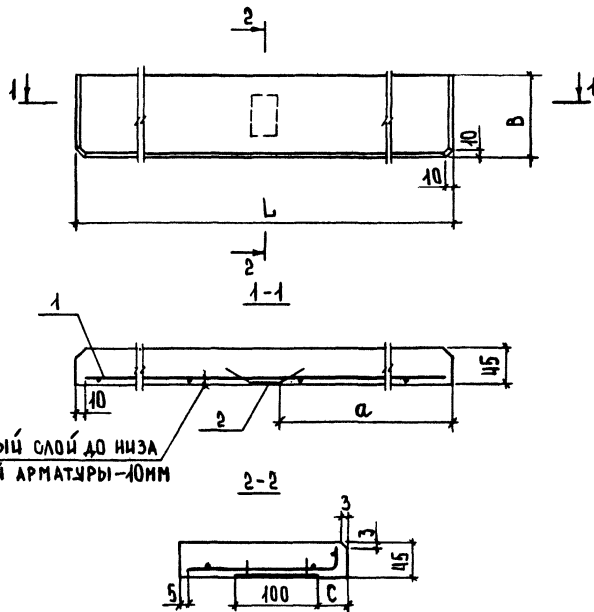
ПРОДОЛЖЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА, кг
		L	B	
-05	по 7.20.45-Т	700	200	16
-06	по 8.20.45-Т	850		19
-07	по 10.20.45-Т	1000		23
-08	по 13.20.45-Т	1300		29
-09	по 14.20.45-Т	1450		33
-10	по 7.25.45-Т	700	250	20
-11	по 8.25.45-Т	850		24
-12	по 10.25.45-Т	1000		28
-13	по 13.25.45-Т	1300		37
-14	по 14.25.45-Т	1450		41
-15	по 7.35.45-Т	700	350	28
-16	по 8.35.45-Т	850		33
-17	по 10.35.45-Т	1000		39
-18	по 13.35.45-Т	1300		51
-19	по 14.35.45-Т	1450		57
-20	по 7.45.45-Т	700	450	35
-21	по 8.45.45-Т	850		43
-22	по 10.45.45-Т	1000		51
-23	по 13.45.45-Т	1300		66
-24	по 14.45.45-Т	1450		73

				1.156.1 - 13.1 1.0 СБ		
				ПЛИТА ПОДКОМНАЯ		
				ДЛИНОЙ ОТ 700 ДО 1450 мм		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				СТАВЛЯ	МАССА	НАСЧЕТА
				р	СМ. ТАБ.	1:20
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ЦНИИЭП		
				УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

НАЧ. ОТА	ГРЕКОВ
Г.И.П.	ШАХОВА
СТ. И.Н.Ж.	ЖЕДЯЕВА
ТЕХНИК	ЩИШКИНА

ПРОДАЖЕНЦЕ

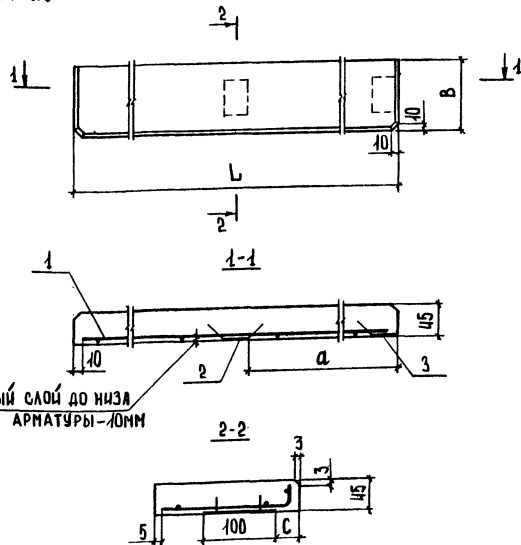


ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		L	B	a	C	
1.136.1-13.1 2.0	ПО 16.15.45-Т-В	1600	150	770	25	27
- 01	ПО 19.15.45-Т-В	1900		920		32
- 02	ПО 22.15.45-Т-В	2200		1070		37
- 03	ПО 25.15.45-Т-В	2500		1220		42
- 04	ПО 28.15.45-Т-В	2800		1370		47

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		L	B	a	C	
- 05	ПО 16.20.45-Т-В	1600	200	770	25	36
- 06	ПО 19.20.45-Т-В	1900		920		43
- 07	ПО 22.20.45-Т-В	2200		1070		50
- 08	ПО 25.20.45-Т-В	2500		1220		56
- 09	ПО 28.20.45-Т-В	2800		1370		63
- 10	ПО 16.25.45-Т-В	1600	250	770	25	45
- 11	ПО 19.25.45-Т-В	1900		920		53
- 12	ПО 22.25.45-Т-В	2200		1070		62
- 13	ПО 25.25.45-Т-В	2500		1220		70
- 14	ПО 28.25.45-Т-В	2800		1370		79
- 15	ПО 16.35.45-Т-В	1600	350	770	50	63
- 16	ПО 19.35.45-Т-В	1900		920		75
- 17	ПО 22.35.45-Т-В	2200		1070		87
- 18	ПО 25.35.45-Т-В	2500		1220		98
- 19	ПО 28.35.45-Т-В	2800		1370		110
- 20	ПО 16.45.45-Т-В	1600	450	770	50	81
- 21	ПО 19.45.45-Т-В	1900		920		96
- 22	ПО 22.45.45-Т-В	2200		1070		113
- 23	ПО 25.45.45-Т-В	2500		1220		127
- 24	ПО 28.45.45-Т-В	2800		1370		142

		1.136.1-13.1 2.0 СБ		
		ПЛИТА ПОДКОННАЯ		СТАДИЯ
		ДЛИНОЙ ОТ 1600 ДО 2800 ММ		МАССА
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		МАШТАБ
НАЧ. ОТД.	ГРЕКОВ	р	СМ. ТАБЛ.	1:20
СТ. ИНЖ.	ШАХОВА	ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ТЕХНИК	ЖЕРЕВА	ЦНИИЭП		
	ШИШКИНА	УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

1.136.1 - 13.1 3.0 - Д0-14 ИЗОБРАЖЕНО
 1.136.1 - 13.1 3.0 - 15...-29- ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



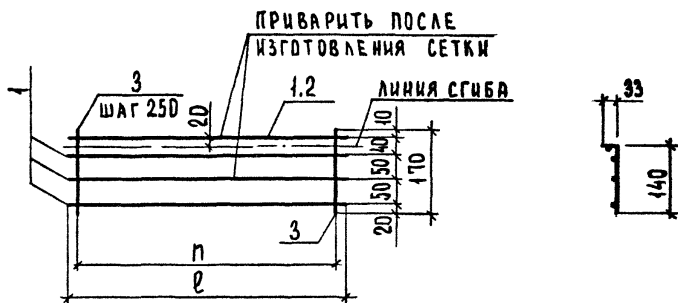
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		Л	В	а	С	
1.136.1 - 13.1 3.0	ПО 22.15.45 пр-Т-Ø	2200	150	1090	25	37
- 01	ПО 25.15.45 пр-Т-Ø	2500		1220		42
- 02	ПО 28.15.45 пр-Т-Ø	2800		1370		47
- 03	ПО 22.20.45 пр-Т-Ø	2200		1090		50
- 04	ПО 25.20.45 пр-Т-Ø	2500		1220		56
- 05	ПО 28.20.45 пр-Т-Ø	2800	1370	63		

ПРОДОЛЖЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		Л	В	а	С	
- 06	ПО 22.25.45 пр-Т-Ø	2200	250	1090	25	62
- 07	ПО 25.25.45 пр-Т-Ø	2500		1220		70
- 08	ПО 28.25.45 пр-Т-Ø	2800		1370		79
- 09	ПО 22.35.45 пр-Т-Ø	2200	350	1090	50	87
- 10	ПО 25.35.45 пр-Т-Ø	2500		1220		98
- 11	ПО 28.35.45 пр-Т-Ø	2800		1370		110
- 12	ПО 22.45.45 пр-Т-Ø	2200	450	1090	50	113
- 13	ПО 25.45.45 пр-Т-Ø	2500		1220		127
- 14	ПО 28.45.45 пр-Т-Ø	2800		1370		142
- 15	ПО 22.15.45 А-Т-Ø	2200	150	1090	25	37
- 16	ПО 25.15.45 А-Т-Ø	2500		1220		42
- 17	ПО 28.15.45 А-Т-Ø	2800		1370		47
- 18	ПО 22.20.45 А-Т-Ø	2200	200	1090	25	50
- 19	ПО 25.20.45 А-Т-Ø	2500		1220		56
- 20	ПО 28.20.45 А-Т-Ø	2800		1370		63
- 21	ПО 22.25.45 А-Т-Ø	2200	250	1090	25	62
- 22	ПО 25.25.45 А-Т-Ø	2500		1220		70
- 23	ПО 28.25.45 А-Т-Ø	2800		1370		79
- 24	ПО 22.35.45 А-Т-Ø	2200	350	1090	50	87
- 25	ПО 25.35.45 А-Т-Ø	2500		1220		98
- 26	ПО 28.35.45 А-Т-Ø	2800		1370		110
- 27	ПО 28.45.45 А-Т-Ø	2200	450	1090	50	113
- 28	ПО 28.45.45 А-Т-Ø	2500		1220		127
- 29	ПО 28.45.45 А-Т-Ø	2800		1370		142

НАЧ. ОТА		ГРЕКОВ	Иван	1.136.1 - 13.1 3.0 СБ		СТАЛИН	МАССА	МАШТАБ
ГЛП		ШАХОВА	Иван	ПЛИТА ПОДОКОННАЯ ДЛИНОЙ ОТ 2200 ДО 2800 ММ С ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛЬЮ В ПРАВОМ И ЛЕВОМ ВАРИАНТЕ ИСПОЛНЕНИЯ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		Р	СМ. ТАБЛ.	1:0
СТ. ИЖ.		ЖЕРДЕВА	Иван			ЛЮБ	ЛИСТОВ 1	
ТЕХНИК		ШИШКИНА	Иван			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

ФОРМ	ЗДАНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1 0.1										ПРИМЕЧАНИЕ		
					—	01	02	03	04								
					<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
А4			1.136.1-13.1 0.1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X								
					<u>ДЕТАЛИ</u>												
				Ф5 Вр I, ГОСТ 6727-80													
Б4	1			ℓ = 1430							3						
				Ф4 Вр I, ГОСТ 6727-80													
	1			ℓ = 980						3							
				Ф3 Вр I, ГОСТ 6727-80													
	1			ℓ = 2780									4				
	1			ℓ = 2480								4					
	2			ℓ = 1430						1							
	2			ℓ = 980						1							
	1			ℓ = 680						4							
	3			ℓ = 170						3	4	6	10	11			
					1.136.1-13.1 0.1												
					СЕТКА С1, С3, С5, С9, С10.												
															СТАНА	ЛСТ	ЛСТОВ
															Р		1
															ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		
					НАЧ.ОТД.	ГРЕКОВ	<i>Грек</i>										
					Г.ИП	ШАХОВА	<i>Шахова</i>										
					СТ.ИИЖ.	ЖЕРАБЕВА	<i>Жерабева</i>										



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	l, мм	n, мм	МАССА КГ
1.136.1-13.1 0.1	С 1	680	500	0.17
-01	С 3	980	750	0.36
-02	С 5	1430	1250	0.72
-03	С 9	2480	2250	0.61
-04	С 10	2780	2500	0.68

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВЕН. №

1.136.1-13.1 0.1 СБ

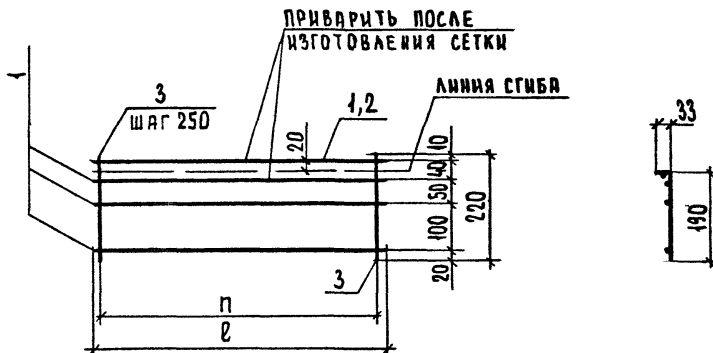
СЕТКА С1, С3, С5, С9, С10.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИА	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		

НАЧ. ОТА	ГРЕКОВ	<i>Грек</i>
ГНП	ШАХОВА	<i>Шах</i>
СЛИНЖ	ЖЕРДЕВА	<i>Жер</i>
СТ. ТЕХНИК	ШИШКИНА	<i>Шис</i>

ФОРМ.	ЗОНА.	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1 0.2										ПРИМЕЧАНИЕ	
					-	01	02	03	04	05						
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
А4			1.136.1-13.1 0.2 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X	X						
				<u>ДЕТАЛИ</u>												
				Ф58РІ, ГОСТ 6727-80												
Б4		1		ℓ = 1430			3									
				Ф48РІ, ГОСТ 6727-80												
		1		ℓ = 2780							3					
		1		ℓ = 980		3										
				Ф38РІ, ГОСТ 6727-80												
		2		ℓ = 2780								1				
		1		ℓ = 2480							4					
		1		ℓ = 2180					4							
		2		ℓ = 1430			1									
		2		ℓ = 980		1										
		1		ℓ = 680	4											
		3		ℓ = 220	3	4	6	9	10	11						

				1.136.1 - 13.1 0.2												
														СТАЖА ЛИСТ ЛИСТОВ		
														Р 1		
														ЦНИИЭП		
														УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		
ИМВ. ОТД.	ГРЕКОВ	<i>Григорьев</i>		СЕТКА С11, С13, С15, С18. ÷ С20.												
ГМП	ШАХДВА	<i>Шахдвал</i>														
СТ. ИИЖ	ЖЕРДЕВА	<i>Жердева</i>														



ОБЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	l, мм	п, мм	МАССА, кг
1.136.1-13.1 D.2	C11	680	500	0.17
-01	C13	980	750	0.36
-02	C15	1430	1250	0.73
-03	C18	2180	2000	0.55
-04	C19	2480	2250	0.63
-05	C20	2780	2500	1.02

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯМ. ИНВ. №

1.136.1-13.1 D.2 СБ

СЕТКА
C11, C13, C15, C18 ÷ C20.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

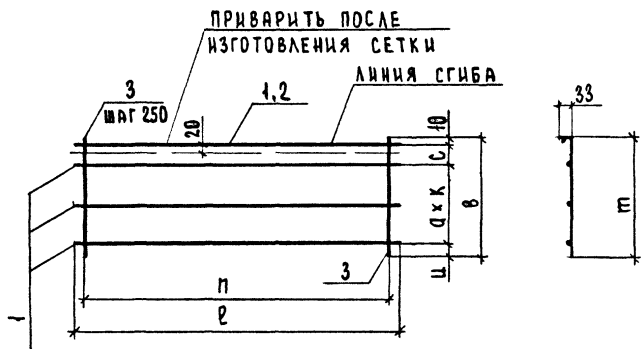
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ИМЯ ОТД. ГРЕКОВ
Г.И.П. ШАХОВА
С.И.И.Ж. ЖЕРАЕВА

ЦАЦИЭП
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

ФОРМ.	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1 0.3															ПРИМЕЧАНИЕ				
					—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14		15	16	17	18
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																				
АЗ			1.136.1-13.1 0.3 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
				<u>ДЕТАЛИ</u>																				
				Ф3ВрI, ГОСТ 6727-80																				
Б4	1			ℓ = 2180			3					4					5							
	1			ℓ = 1880		3		3			4					4							5	
	1			ℓ = 1580	3			3			3					4							5	
	1			ℓ = 980											5							5		
	1			ℓ = 830										5								5		
	1			ℓ = 680					4				4									4		
	3			ℓ = 470														3	4	4	7	8		
	3			ℓ = 370												3	4	4	7	8	9			
	3			ℓ = 270						3	7	8	9											
	3			ℓ = 220				7	8															
	3			ℓ = 170	7	8	9																	

1.136.1-13.1 0.3		
НАЧ. ЦА	ГРЕКОВ	<i>Греков</i>
ГНП	ШАХОВА	<i>Шахова</i>
СТ. ИЖ.	ЖЕРАЕВА	<i>Жераева</i>
СЕТКА С2, С4, С6 ÷ С8, С12, С14, С16, С17, С21 ÷ С50.		СТАДИЯ Р
		ЛНСТ 1
		ЛНСТОВ 2
		Ц. ИИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

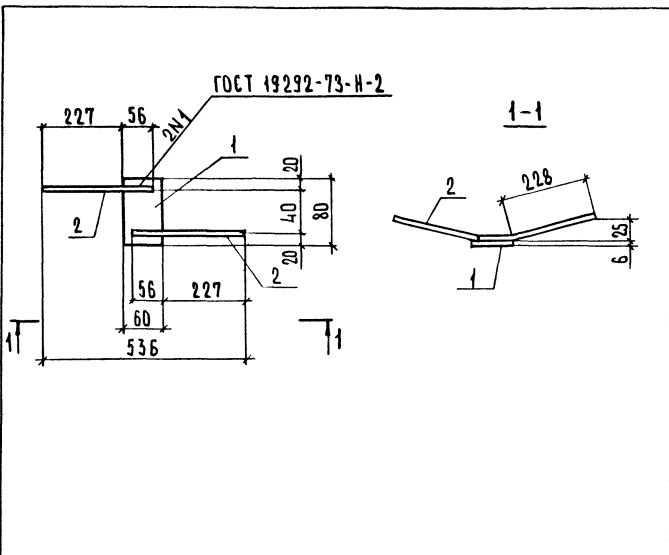


ПРОДОЛЖЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	л, мм	п, мм	а, мм	к	с, мм	ц, мм	в, мм	т, мм	МАССА, кг
1.136.1-13.1 03-17	С 43	980	750	100	4		60	470	440	0.35
-18	С 46	1580	1500	100	4		60	470	440	0.57
-19	С 47	1880	1750	100	4		60	470	440	0.69
-20	С 2	830	750	100		40	20	170	140	0.23
-21	С 4	1280	1000	100		40	20	170	140	0.50
-22	С 12	830	750	100		90	20	220	190	0.24
-23	С 14	1280	1000	100		90	20	220	190	0.52
-24	С 22	830	750	200		40	20	270	240	0.25
-25	С 23	980	750	100	2	40	20	270	240	0.37
-26	С 24	1280	1000	200		40	20	270	240	0.53
-27	С 25	1430	1250	100	2	40	20	270	240	0.75
-28	С 29	2480	2250	100	2	40	20	270	240	0.94
-29	С 30	2780	2500	100	2	40	20	270	240	1.04
-30	С 34	1280	1000	100	3	40	20	370	340	0.63
-31	С 35	1430	1250	100	3	40	20	370	340	0.70
-32	С 39	2480	2250	100	3	40	20	370	340	1.21
-33	С 40	2780	2500	100	3	40	20	370	340	1.35
-34	С 44	1280	1000	100	4		60	470	440	0.65
-35	С 45	1430	1250	100	4		60	470	440	0.73
-36	С 48	2480	2000	200	2	40	20	470	440	0.92
-37	С 49	2480	2250	100	4		60	470	440	1.26
-38	С 50	2780	2500	100	4		60	470	440	1.34

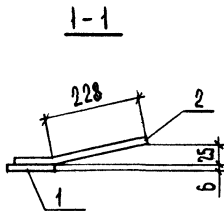
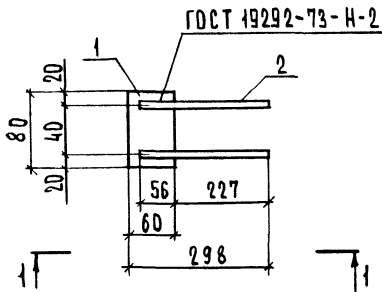
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	л, мм	п, мм	а, мм	к	с, мм	ц, мм	в, мм	т, мм	МАССА, кг
1.136.1-13.1 03	С 6	1580	1500	100		40	20	170	140	0.31
-01	С 7	1880	1750	100		40	20	170	140	0.36
-02	С 8	2180	2000	100		40	20	170	140	0.42
-03	С 16	1580	1500	100		90	20	220	190	0.33
-04	С 17	1880	1750	100		90	20	220	190	0.39
-05	С 21	680	500	100	2	40	20	270	240	0.18
-06	С 26	1580	1500	200		40	20	270	240	0.34
-07	С 27	1880	1750	100	2	40	20	270	240	0.50
-08	С 28	2180	2000	100	2	40	20	270	240	0.58
-09	С 31	680	500	100	3		60	370	340	0.20
-10	С 32	830	750	100	3	40	20	370	340	0.30
-11	С 33	980	750	100	3	40	20	370	340	0.33
-12	С 36	1580	1580	100	3		60	370	340	0.46
-13	С 37	1880	1750	100	3		60	370	340	0.54
-14	С 38	2180	2000	100	3	40	20	370	340	0.74
-15	С 41	680	500	200	2	40	20	470	440	0.21
-16	С 42	830	750	100	4		60	470	440	0.31

		1.136.1-13.1 03 СБ		
		СЕТКА С 2, С 4, С 6 ÷ С 8, С 12, С 14, С 16, С 17, С 21 ÷ С 50		СТАНДА. МАССА. МАСШТАБ.
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		р СМ. ТАБЛ. —
				ЛИСТ ЛИСТОВ
НАЧ. ОУД.	ГРЕКОВ	ГИП	ШАХОВА	Ц И Ц И П
СТ. ИНЖ.	ЖЕЛДЕНА			УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



ФОРМ. ЗОНА.	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	1.136.1-13.1 0.4. 1	- 60×6 ГОСТ 103-76 $\rho=80$	1	0.17
Б4	2	1.136.1-13.1 0.4. 2	Ф 8 А III ГОСТ 5781-81 $\rho=284$	2	0.22

1.136.1 - 13.1 0.4 СБ						
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЛ1				СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
				Р	0.39	—
НАЧ.ОТД. ГРЕКОВ <i>Греков</i> ГИП ШАКОВА <i>Шакова</i> СТ.ИНЖ. ЖЕРДЕВА <i>Жердева</i>				ЛИСТОВ 1		
				ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		



ФОРМ.	ЗНАЧ.	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		1.136.1 - 13.1 0.5.1	- 60×6 ГОСТ 109-76 $\rho=80$	1	0.17
Б4	2		1.136.1 - 13.1 0.5.2	Ø 8 АИ ГОСТ 5781-81 $\rho=284$	2	0.22

1.136.1 - 13.1 0.5 СБ

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЛ2

СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
Р	0.39	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

НАЧ.ОТД ГРЕКОВ *Григорьев*
ГНП ШАХОВА *Шахова*
СТ.ИНЖ. ЖЕРДЕВА *Жердева*

ИВ. № ПОДЛ. ПОДАТ. Н. ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КР

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				Общий расход	
	АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ			
	ВР - I				А - IV		ВСтЗкп2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
	Ф3	Ф4	Ф5	Итого	Ф8	Итого	-60x6	Итого		
ПО 7.15.45-Т	0.17			0.17					0.17	
ПО 8.15.45-Т	0.08	0.15		0.23					0.23	
ПО 10.15.45-Т	0.09	0.27		0.36					0.36	
ПО 13.15.45-Т	0.10		0.40	0.50					0.50	
ПО 14.15.45-Т	0.12		0.60	0.72					0.72	
ПО 16.15.45-Т-Ø	0.31			0.31	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.70
ПО 19.15.45-Т-Ø	0.36			0.36	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.75
ПО 22.15.45-Т-Ø	0.42			0.42	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.81
ПО 25.15.45-Т-Ø	0.61			0.61	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.00
ПО 28.15.45-Т-Ø	0.68			0.68	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.07
ПО 7.20.45-Т	0.17			0.17						0.17
ПО 8.20.45-Т	0.05	0.19		0.24						0.24
ПО 10.20.45-Т	0.05	0.31		0.36						0.36
ПО 13.20.45-Т	0.06		0.46	0.52						0.52
ПО 14.20.45-Т	0.07		0.66	0.73						0.73
ПО 16.20.45-Т-Ø	0.33			0.33	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.72
ПО 19.20.45-Т-Ø	0.39			0.39	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.78
ПО 22.20.45-Т-Ø	0.55			0.55	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.94

4.136.1 - 13.1 Д.О.В.С.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА
СТАЛИ

СТРАНА	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИЭП
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

Исполн. ГРЕКОВ
ГМН ШАХОВА
Ст. инж. ЖЕРДЕВА

ПРОДОЛЖЕНИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				ОБЩИЙ РАСХОД	
	АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ			ВСЕГО
	ВР-I				А-III		В Ст 3 кп 2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
	Ф 3	Ф 4	Ф 5	Итого	Ф 8	Итого	60x6	Итого		
ПО 25.20.45-Т-В	0.63			0.63	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.02
ПО 28.20.45-Т-В	1.02			1.02	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.41
ПО 7.25.45-Т	0.18			0.18						0.18
ПО 8.25.45-Т	0.06	0.19		0.25						0.25
ПО 10.25.45-Т	0.06	0.31		0.37						0.37
ПО 13.25.45-Т	0.07		0.46	0.53						0.53
ПО 14.25.45-Т	0.08		0.67	0.75						0.75
ПО 16.25.45-Т-В	0.34			0.34	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.73
ПО 19.25.45-Т-В	0.50			0.50	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.89
ПО 22.25.45-Т-В	0.58			0.58	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.79
ПО 25.25.45-Т-В	0.27	0.67		0.94	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.33
ПО 28.25.45-Т-В	0.29	0.75		1.04	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.43
ПО 7.35.45-Т	0.20			0.20						0.20
ПО 8.35.45-Т	0.30			0.30						0.30
ПО 10.35.45-Т	0.33			0.33						0.33
ПО 13.35.45-Т	0.17	0.46		0.63						0.63
ПО 14.35.45-Т	0.19	0.51		0.70						0.70
ПО 16.35.45-Т-В	0.46			0.46	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.85
ПО 19.35.45-Т-В	0.54			0.54	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.93
ПО 22.35.45-Т-В	0.74			0.74	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.03
ПО 25.35.45-Т-В	0.32	0.89		1.21	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.60

1.136,1 - 13,1 0.0 ВС

ЛИСТ

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ. №

ПРОДОЛЖЕНИЕ										
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				Всего	Общий расход
	Арматура класса				Арматура класса		Прокат марки			
	Вр-І				А-ІІ		ВСт 3кп 2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
φ 3	φ 4	φ 5	Итого	φ 8	Итого	6D×6	Итого			
по 28.35.45-Т-в	0.35	1.00		1.35	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.74
по 7.45.45-Т	0.21			0.21						0.21
по 8.45.45-Т	0.31			0.31						0.31
по 10.45.45-Т	0.35			0.35						0.35
по 13.45.45-Т	0.19	0.46		0.65						0.65
по 14.45.45-Т	0.22	0.51		0.73						0.73
по 16.45.45-Т-в	0.57			0.57	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.96
по 19.45.45-Т-в	0.69			0.69	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.08
по 22.45.45-Т-в	0.93	0.59		0.92	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.31
по 25.45.45-Т-в	0.37	0.89		1.26	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.65
по 28.45.45-Т-в	0.40		1.54	1.94	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	2.33
по 22.15.45 пр-Т-в	0.42			0.42	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.20
по 22.15.45 л-Т-в	0.42			0.42	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.20
по 25.15.45 пр-Т-в	0.61			0.61	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.39
по 25.15.45 л-Т-в	0.61			0.61	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.39
по 28.15.45 пр-Т-в	0.68			0.68	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.46
по 28.15.45 л-Т-в	0.68			0.68	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.46
по 22.20.45 пр-Т-в	0.55			0.55	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.33
по 22.20.45 л-Т-в	0.55			0.55	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.33
по 25.20.45 пр-Т-в	0.63			0.63	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.41
по 25.20.45 л-Т-в	0.63			0.63	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.41
по 28.20.45 пр-Т-в	1.02			1.02	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.80
									1.136.1 - 13.1 0.0 ВС	Итого 3

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. № В. №

ПРОДОЛЖЕНИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				ВСЕГО	ОБЩИЙ РАСХОД
	АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ			
	Вр-I				А-III		ВСтЗкп2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
Ф3	Ф4	Ф5	ИТОГО	Ф8	ИТОГО	60x6	ИТОГО			
ПО 28.20.45Л - Т-д	1.02			1.02	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.80
ПО 22.25.45пр-Т-д	0.58			0.58	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.36
ПО 22.25.45Л - Т-д	0.58			0.58	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.36
ПО 25.25.45пр-Т-д	0.27	0.67		0.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.72
ПО 25.25.45Л - Т-д	0.27	0.67		0.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.72
ПО 28.25.45пр-Т-д	0.29	0.75		1.04	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.82
ПО 28.25.45Л - Т-д	0.29	0.75		1.04	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.82
ПО 22.35.45пр-Т-д	0.74			0.74	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.52
ПО 22.35.45Л - Т-д	0.74			0.74	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.52
ПО 25.35.45пр-Т-д	0.32	0.89		1.21	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.99
ПО 25.35.45Л - Т-д	0.32	0.89		1.21	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.99
ПО 28.35.45пр-Т-д	0.35	1.00		1.35	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.13
ПО 28.35.45Л - Т-д	0.35	1.00		1.35	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.13
ПО 22.45.45пр-Т-д	0.33	0.59		0.92	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.70
ПО 22.45.45Л - Т-д	0.33	0.59		0.92	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.70
ПО 25.45.45пр-Т-д	0.37	0.89		1.26	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.04
ПО 25.45.45Л - Т-д	0.37	0.89		1.26	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.04
ПО 28.45.45пр-Т-д	0.40		1.54	1.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.72
ПО 28.45.45Л - Т-д	0.40		1.54	1.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.72

ВЗРМ. ИВБ. №
ИВБ. № ПОДАТ. ПОДАТКО. И ДАТА

1.136.1-13.1 0.0 ВС

АМСТ
4