

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

00—01

ПРИМЕРЫ ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТЕЙ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ (ВМ)

СОСТАВ РАБОТЫ

АЛЬБОМ 1

ПРИМЕРЫ ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТЕЙ
ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ (ВМ)

АЛЬБОМ 2

ФОРМЫ ТАБЛИЦ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ (РМ)
ДЛЯ СОСТАВЛЕНИЯ ВЕДОМОСТЕЙ ПОТРЕБНОСТИ
В МАТЕРИАЛАХ РМ по ГОСТ 21109-80
И ПРИМЕРЫ ИХ ЗАПОЛНЕНИЯ

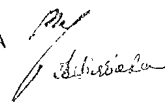
АЛЬБОМ 2

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМ
ИНСТИТУТОМ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ОДОБРЕНО:
ОТДЕЛОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ
РАБОТ ГОССТРОЯ СССР

22 января 1982г

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
РУКОВОДИТЕЛЬ ТЕМЫ



В.И. КОРОЛЕВ
В.А. РЯБОВА

СОДЕРЖАНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ТАБЛИЦ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ (РМ)

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ТАБЛИЦ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ (РМ)

Таблицы расхода материалов (РМ) и примеры их заполнения:

- КЖРМ 1	Монолитные конструкции. Таблица расхода арматурной стали.
3230-7- КЖРМ 1	То же Пример заполнения.
- КЖРМ 2	Монолитные конструкции. Таблица расхода стали на закладные изделия
3230-7- КЖРМ 2	То же Пример заполнения
- КЖРМ 3	Монолитные конструкции. Таблица расхода цемента и инертных материалов
3230-7- КЖРМ 3	То же Пример заполнения
- КЖРМ 4	Монолитные конструкции. Таблицы расхода лесоматериалов на опалубку
- КЖРМ 5	Нетиповые изделия. Таблица расхода арматурной стали.
3230-7- КЖРМ 5	То же. Пример заполнения.
КЖРМ 6	Нетиповые изделия. Таблица расхода стали на закладные изделия
3230-7- КЖРМ 6	То же Пример заполнения
КЖРМ 7	Нетиповые изделия. Таблица расхода цемента и инертных материалов
3230-7- КЖРМ 7	То же Пример заполнения.
КЖРМ 8	Типовые изделия. Таблица расхода арматурной стали.
3230-7- КЖРМ 8	То же Пример заполнения
КЖРМ 9	Типовые изделия. Таблица расхода стали на закладные изделия
3230-7- КЖРМ 9	То же Пример заполнения
- КЖРМ 10	Типовые изделия. Таблица расхода цемента и инертных материалов.
3230-7- КЖРМ 10	То же Пример заполнения
- АРРМ	Таблицы расхода лесоматериалов и стали на оконные и дверные блоки, ворота, погонажные изделия и щиты перегородок
3230-7- АРРМ	То же Пример заполнения
- ВКРМ	Таблицы расхода стали и труб на устройства по водопроводу и канализации.
3230-7- ВКРМ	То же Пример заполнения.
- ОВРМ 1	Таблицы расхода стали на вентиляционные устройства
(на 4-х листах)	
3230-7- ОВРМ 1	То же Пример заполнения
- ОВРМ 2	Таблицы расхода труб на вентиляционные устройства.
(на 2-х листах)	
- ТСРМ 1	Таблицы расхода стали на устройства по теплообменению
- ТСРМ 2	Таблицы расхода труб на устройства по теплообменению

СТР.	1 В качестве вспомогательного материала для составления ВМ рекомендуется использовать таблицы расхода материалов (РМ), в которые записывают данные по чертежам каждого основного комплекта с учетом требований Методических указаний по определению потребности в материалах, конструкциях и деталях в составе проектной документации на строительство (МУ)
3	2. РМ проектная организация заказчику не выдает, а хранит в техническом архиве вместе с ВМ
4	3 РМ для обмера данных по рабочим чертежам основного комплекта марки КЖ
5	3.1 Для монолитных конструкций заполняют формы таблиц РМ: КЖРМ1- ведомость расхода арматурной стали; КЖРМ2- ведомость расхода стали на закладные изделия; КЖРМ3- ведомость расхода цемента и инертных материалов; КЖРМ4- ведомость расхода лесоматериалов на опалубку
7	3.1.1 В РМ арматурную сталь записывают по диаметрам и классам; кроме этого арматурную сталь распределяют по сортам (приложение 1 МУ); катанку, проволоку классов В-1, Вр-1, В-П, Вр-П и сварную сетку из арматуры класса В-1 учитывают в отдельных графах
8	Для сокращения трудоемкости учет коэффициентов отходов и приведения к классу А-1 (табл 1 и 2 МУ), а также распределение по сортам производят не по каждой марке конструкции, а по итоговым данным.
10	3.1.2 В РМ сталь на закладные изделия записывают по сортам (приложение 1 МУ)
11	Арматурную сталь на закладные изделия, кроме того, учитывают по диаметрам и классам.
13	Так как по СНиП П-21-75 для закладных изделий ж.б. и бетонных конструкций применяет сталь только класса С38/23, коэффициент приведения конструкционной (не арматурной) стали равен 1.
14	Учет коэффициентов отходов и приведения арматурной стали к классу А-1 (табл 1 и 2 МУ) производят по итоговым данным.
15	3.1.3 В РМ цемент и инертные материалы записывают по номенклатуре, приведенной в таблицах 3, 4 и 22 МУ. Коэффициент отхода цемента (вне зависимости от марки) принимают в размере 1,5% (п 1.5 МУ)
17	Расход инертных материалов по табл 22 МУ приведен с учетом коэффициента отхода.
18	Для водонепроницаемых и морозостойких бетонов марка устанавливается по п. 3.2 МУ, там же приведен расход цемента марки 300 для тяжелого бетона проектных марок 50 и 75, равный 180 кг/м ³ , и коэффициенты приведения цемента к марке 400
20	3.1.4 В РМ лесоматериалы на опалубку для монолитных конструкций записывают только при наличии в составе проекта рабочих чертежей опалубки
21	3.2 Для сборных нетиповых изделий заполняют таблицы: КЖРМ5- ведомость расхода арматурной стали; КЖРМ6- ведомость расхода стали на закладные изделия; КЖРМ7- ведомость расхода цемента и инертных материалов
23	3.2.1 РМ заполняют так же, как и для монолитных конструкций с учетом отхода цемента в размере 0,6% (п 1.5 МУ).
24	3.3 Для типовых изделий заполняют таблицы: КЖРМ8- ведомость расхода арматурной стали; КЖРМ9- ведомость расхода стали на закладные изделия; КЖРМ10- ведомость расхода цемента и инертных материалов.
26	3.3.1 РМ для типовых изделий заполняют на основе РМ на одно изделие, включенных в состав действующих типовых серий, или, при их отсутствии, составляемых по установленной форме
27	
29	
30	
32	
33	
34	
35	
36	
40	
41	
43	
44	

4. РМ для отсчета данных по рабочим чертежам основного комплекта марки АР

4.1 Для составления ВМ заполняют формы:

АРРМ - ведомости расхода лесоматериалов и стали на оконные и дверные блоки, ворота и погонажные изделия

4.2 В РМ записывают расход пиломатериалов на оконные и дверные блоки, ворота, щиты перегородок и погонажные изделия по таблицам 10...14 и 16 МУ, а также, при необходимости, металл на эти изделия с распределением в соответствии с п. 3 данных рекомендаций.

5 РМ для обмера данных по рабочим чертежам основных комплектов марок ВК, ОВ и ТС.

5.1. Для составления ВМ заполняют таблицы РМ соответственно маркам:

ВКРМ - ведомости расхода стали труб;

ОВРМ1 - ведомость расхода стали;

ОВРМ2 - ведомость расхода труб;

ТСРМ1 - ведомость расхода стали;

ТСРМ2 - ведомость расхода труб.

5.2 Данные для марки ВК принимают по таблицам 6 и 9 МУ с учетом коэффициентов отхода по табл 7 МУ.

5.3 Данные для марки ОВ принимают по таблицам 5 и 6 МУ с учетом коэффициентов отхода по табл 7 МУ, а также по таблицам 8 и 9 МУ, в показателях которых коэффициенты отхода учтены.

5.4 Кроме того, в ВМ каждой марки включают материалы и приборы по номенклатуре п. 1.13 МУ.

5.5 Распределение сортовой стали по укрупненным видам сортамента производят в соответствии с п 3.3 МУ по итоговым данным.

6 В работе приведены примеры заполнения первого и последнего листов РМ к каждому основному комплекту рабочих чертежей марок КЖ и АР.

Таблицы РМ для каждого основного комплекта рабочих чертежей марок ВК, ОВ и ТС могут быть скомплектованы на меньшем количестве листов в зависимости от объема данных.

Марка ТС в примере отсутствует.

7 В связи с тем, что в главе СНиП П-23-81 "Стальные конструкции" (введена в действие с 01.01.82г) отсутствуют условные классы прочности (С38/23, С44/29 и т.д.) в последующем марки стали должны приводиться к Ст.3 по соответствующим расчетным сопротивлениям стали.

СОДЕРЖАНИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ТАБЛИЦ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ				Страница	Лист	Листов
				Р	1	1

№ лист основ- ного комплект а	Наимено- вание конструк- ции	Марка конструк- ции	Кол шт	Класс и код арматурной стали																				5-й класс, кг				Расход, кг																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				Расход по диаметрам (Ф), кг																				код				код																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
																								код				код																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
								всего				всего				всего				всего				катаная		катаная																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	20	25	14	15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

№ ЛИСТА ОСНОВ- НОГО КОМПЛЕК- ТА	НАИМЕНОВАНИЕ КОНСТРУК- ЦИИ	МАРКА КОНСТРУК- ЦИИ	КОЛ- ВО ШТ	КЛАСС И КОД АРМАТУРНОЙ СТАЛИ																				В ТОМ ЧИСЛЕ, КГ				РАСХОД, КГ													
				А-I ГОСТ 5781-75					А-II ГОСТ 5781-75															КОД				КОД													
				РАСХОД ПО ДИАМЕТРАМ (Ф), КГ																				093400				093300				093200				093100					
				8	10	12		Всего	12	16	18	20	22	32					Всего					Всего				Всего	КАТАНКА	МЕЛКО- СОРТНАЯ	СРЕДНЕ- СОРТНАЯ	КРУПНО- СОРТНАЯ	ПРОВОЛОКА	СЕТКА ИЗ ПРОВОЛОКИ							
7	СВАИ	СВМ1	331	49,6 16417,6				16417,6				392,6 123950,6				123950,6										16417,6		123950,6													
9	РОСТВЕРКИ	РСМ1	16	23,2 371,2	18,6 297,6	1,6 25,6		694,4	141,3 2260,8	41,0 656,0	123,5 1976,0					4892,8										371,2	5216,0														
		РСМ2	4	33,4 133,6	18,6 74,4	2,8 11,2		219,2	119,4 477,6		123,5 494,0	284,4 1137,6					2109,2									133,6	1057,2	1137,6													
		РСМ3	1	44,0 44,0	23,4 23,4	3,6 3,6		71,0	148,7 148,7		146,6 146,6	284,4 284,4					519,7									44,0	322,3	284,4													
10		РСМ4	18	34,8 626,4	310,2 5583,6	2,0 36,0		6246,0	187,6 3376,8			247,9 4462,2		270,3 4865,4			12104,4										626,4	8996,4	4462,2	4865,4											
		РСМ5	4	45,0 180,0	35,2 140,8	2,3 9,2		330,0	532,3 2129,2			187,6 750,4					2879,6										180,0	2279,2	750,4												
		РСМ6	1	58,7 58,7	45,2 45,2	5,2 5,2		109,1	233,2 233,2			646,7 646,7					879,9										58,7	283,6	646,7												
11		РСМ7	1	58,0 58,0	40,2 40,2	3,6 3,6		101,8	241,6 241,6			266,9 266,9	587,2 587,2				1095,7										58,0	285,4	854,1												
		РСМ8	1	34,8 34,8	310,2 310,2	2,0 2,0		347,0	187,6 187,6			247,9 247,9		270,3 270,3			705,8										34,8	499,8	247,9	270,3											
		РСМ9	1	34,8 34,8	310,2 310,2	2,0 2,0		347,0	187,6 187,6			247,9 247,9		270,3 270,3			705,8										34,8	499,8	247,9	270,3											
12		РСМ10	1	58,0 58,0	40,2 40,2	3,6 3,6		101,8	241,6 241,6			266,9 266,9	587,2 587,2				1095,7										58,0	285,4	854,1												
		РСМ11	1	55,3 55,3	40,2 40,2	4,6 4,6		100,1	241,6 241,6			266,9 266,9	220,2 220,2				728,7										55,3	285,4	487,1												
		РСМ12	1	59,0 59,0	26,8 26,8	3,0 3,0		88,8	224,8 224,8			185,4 185,4	284,4 284,4				694,6										59,0	440,0	284,4												
13		РСМ13	1	31,0 31,0	22,4 22,4	2,9 2,9		56,3	193,6 193,6	41,0 41,0	154,3 154,3						1220,8										82,4	703,4	568,8												
		РСМ14	2	41,2 82,4	22,4 44,8	3,3 6,6		133,8	171,7 343,4			154,3 308,6	284,4 568,8				610,4										41,2	351,6	284,4												
		РСМ15	1	41,2 41,2	22,4 22,4	3,2 3,2		66,8	171,7 171,7			154,3 154,3	284,4 284,4				329,5										28,2	349,7													
14		РСМ16	1	28,2 28,2	18,6 18,6	1,6 1,6		48,4	141,3 141,3	64,7 64,7	123,5 123,5						329,5										28,2	349,7													
		РСМ17	1	28,2 28,2	18,6 18,6	1,6 1,6		48,4	141,3 141,3	64,7 64,7	123,5 123,5						610,4										41,2	351,6	284,4												
		РСМ18	1	41,2 41,2	22,4 22,4	3,2 3,2		66,8	171,7 171,7			154,3 154,3	284,4 284,4				2776,5										211,5	1480,5	1422,0												
		РСМ19	5	42,3 211,5	22,2 111,0	3,0 15,0		337,5	147,5 737,5		123,4 617,0	284,4 1422,0				165288,5										18695,1	25386,2	142666,6	5406,0												
Всего по листу 1				18595,1	7193,0	143,7		25931,8	11951,6	826,4	4437,5	141272,4	4330,6	5406,0																											
ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ																																									

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

БТИ КИЖ.	МАССАЛЬСКАЯ	Иванов
СТ. ТЕХН.	ХРАБРОВА	Иванов
РУК. ГИП	ИВАНОВ	Иванов
ПРОБЕРИ	МАССАЛЬСКАЯ	Иванов
ГИП	НОВОЖИЛОВА	Иванов

3230-7-КЖРМ1

МОНОЛИТНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

ТАБЛИЦА РАСХОДА
АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	11
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ		

№ листа основно- го ком- плекта	Наименов конструк- ции	Марка конструк- ции	Кол штук	Класс и код арматурной стали																				В том числе,				Расход			
				А-I ГОСТ 5781-75				А-II ГОСТ 5781-75																Код				Код			
				Расход по диаметрам (ф)																				093400	093300	093200	093100				
				8	10	20		Всего:	12	16			Всего					Всего				Всего			Всего	КАТАНКА	МЕЛКО- СОРТНАЯ	СРЕДНЕ- СОРТНАЯ	КРУПНО- СОРТНАЯ	ПРОВОЛОКА	СЕТКА из провол.
129п1	ФУНДАМЕНТЫ	Фом 23	2		<u>402,7</u> 805,4	<u>43,2</u> 86,4		891,8		<u>317,4</u> 634,8				634,8														1440,2	86,4		
131		Фом 24	1	<u>5,3</u> 5,3				5,3	<u>34,2</u> 34,2				34,2										5,3	34,2							
132		Фом 25	1	<u>297,5</u> 297,5		<u>76,8</u> 76,8		374,3	<u>2052,3</u> 2052,3				2052,3										297,5	2052,3	76,8						
134		Фом 26	1	<u>161,0</u> 161,0				161,0	<u>1100,0</u> 1100,0				1100,0											161,0	1100,0						
137		Фом 27	1	<u>97,6</u> 97,6				97,6	<u>669,4</u> 669,4				669,4											97,6	669,4						
139		Фом 28	1		<u>1564,9</u> 1564,9			1564,9		<u>14001,3</u> 14001,3			14001,3																15566,2		
Всего по листу 11				551,4	2370,3	163,2		3094,9		14636,1			24204,0											561,4	20862,3	163,2					

ИТОГОВАЯ ТАБЛИЦА																													
КЛАСС И КОД АРМАТУРНОЙ СТАЛИ																													
В-I ГОСТ 6727-53, 121300				А-I ГОСТ 5781-75										А-II ГОСТ 5781-75										А-III ГОСТ 5781-75, 093004					
РАСХОД ПО ДИАМЕТРАМ (Ф), Т																													
5			6	8	10	12	16	18	20	22	24			10	12	14	16	18	20	22	25	28	32			8			
Всего по КЖРМ1	10,343			0,342	26,134	16,849	2,124	0,165	0,319	0,818	0,038	0,056			4,957	68,108	2,064	41,371	23,022	146,614	14,255	0,918	0,436	6,212			7,739		
Коэффициент отхода (Котх) по таблице 2МУ	1,12			1,01										1,01										1,01					
Итого	10,56			0,345	26,396	17,024	2,145	0,166	0,323	0,827	0,038	0,057			5,007	68,789	2,084	41,785	23,252	148,08	14,398	0,928	0,44	6,275			7,816		
Коэффициент приведения (Кприв) к классу А-I по таблице 2МУ	1,39			1,0										1,21										1,43					
Арматурной стали, приведенной к классу А-I	14,664			0,345	26,396	17,024	2,145	0,166	0,323	0,827	0,038	0,057			6,058	83,235	2,522	50,559	28,135	179,177	17,422	1,122	0,532	7,592			11,177		

	Продолжение итоговой таблицы																				В том числе, т				Расход, т							
	Класс и код арматурной стали																								Код	Код						
	А-III ГОСТ 51459-72, 093005																															
	Расход по диаметрам (Ф), т.																				093400	093300	093200	093100	121300							
	10	12	14	16	20	25															КАТАНКА	МЕЛКО- СОРТНАЯ	СРЕДНЕ- СОРТНАЯ	КРУПНО- СОРТНАЯ	ПРОВОЛОКА							
Всего по КЖРМ1	0,164	5,561	0,148	5,335	1,087	0,508															37,287	167,22	164,73	6,216	10,343							
Коэффициент отхода (Котх) по таблице 2МУ	1,01																															
Итого	0,165	5,617	0,150	5,388	1,098	0,513															37,553	168,89	166,376	6,279	10,55							
Коэффициент приведения (Кприв) к классу А-I по таблице 2МУ	1,49																															
Арматурной стали, приведенной к классу А-I	0,246	8,369	0,223	8,029	1,636	0,764															37,918	207,034	201,575	7,596	14,664							
Итого арматурной стали, приведенной к классу А-I	468,787																															

- 1 В графах таблицы записывают в числителе-данные на одно изделие, в знаменателе-на все количество.
- 2 Отнесение к сортам стали принимают по приложению 1МУ

					KЖРМ2
				Монолитные конструкции	Стация Р Лист 7 Листов
				Таблица расхода стали на закладные изделия	

№ листа основ- ного комплек- та	Наимено- вание конструк- ции	Марка конструк- ции	Кол шт.	Расход стали по сортам и кодам, кг																						В том числе арматурной стали по классам и кодам																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				Мелкосортная сталь								Среднесортная сталь								Крупносортная сталь								Швеллеры и балки		Тонколистовая сталь				Толстолистовая сталь		Катанка		Класс АІ		Класс АІІ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
				095300				093300				095200				093200				095100				093100				092500		097300		097200				097100		093400				Расход, кг																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				Квадрат от 10 до 19 мм	Полоса от 12 до 45 мм	Уголок 32×20 32×32	Уголок 32×32	Всего сорта- вой конст- рукци- онной стали	Ф от 10 до 18 мм	Ф от 18 до 19 мм	Ф от 19 до 20 мм	Квадрат от 20 до 30 мм	Полоса от 50 до 56 мм	Уголок 35×35 45×45 55×55	Уголок 35×35 45×45 55×55	Всего сорта- вой конст- рукци- онной стали	Ф от 20 до 30 мм	Ф от 30 до 32 мм	Ф от 32 до 40 мм	Ф от 40 до 50 мм	Ф от 50 до 60 мм	Ф от 60 до 75 мм	Ф от 75 до 90 мм	Ф от 90 до 100 мм	Ф от 100 до 120 мм	Ф от 120 до 150 мм	Ф от 150 до 180 мм	Ф от 180 до 200 мм	Ф от 200 до 250 мм	Ф от 250 до 300 мм	Ф от 300 до 350 мм	Ф от 350 до 400 мм	Ф от 400 до 450 мм	Ф от 450 до 500 мм	Ф от 500 до 550 мм	Ф от 550 до 600 мм	Ф от 600 до 650 мм	Ф от 650 до 700 мм	Ф от 700 до 750 мм	Ф от 750 до 800 мм	Ф от 800 до 850 мм	Ф от 850 до 900 мм	Ф от 900 до 950 мм	Ф от 950 до 1000 мм	Ф от 1000 до 1050 мм	Ф от 1050 до 1100 мм	Ф от 1100 до 1150 мм	Ф от 1150 до 1200 мм	Ф от 1200 до 1250 мм	Ф от 1250 до 1300 мм	Ф от 1300 до 1350 мм	Ф от 1350 до 1400 мм	Ф от 1400 до 1450 мм	Ф от 1450 до 1500 мм	Ф от 1500 до 1550 мм	Ф от 1550 до 1600 мм	Ф от 1600 до 1650 мм	Ф от 1650 до 1700 мм	Ф от 1700 до 1750 мм	Ф от 1750 до 1800 мм	Ф от 1800 до 1850 мм	Ф от 1850 до 1900 мм	Ф от 1900 до 1950 мм	Ф от 1950 до 2000 мм	Ф от 2000 до 2050 мм	Ф от 2050 до 2100 мм	Ф от 2100 до 2150 мм	Ф от 2150 до 2200 мм	Ф от 2200 до 2250 мм	Ф от 2250 до 2300 мм	Ф от 2300 до 2350 мм	Ф от 2350 до 2400 мм	Ф от 2400 до 2450 мм	Ф от 2450 до 2500 мм	Ф от 2500 до 2550 мм	Ф от 2550 до 2600 мм	Ф от 2600 до 2650 мм	Ф от 2650 до 2700 мм	Ф от 2700 до 2750 мм	Ф от 2750 до 2800 мм	Ф от 2800 до 2850 мм	Ф от 2850 до 2900 мм	Ф от 2900 до 2950 мм	Ф от 2950 до 3000 мм	Ф от 3000 до 3050 мм	Ф от 3050 до 3100 мм	Ф от 3100 до 3150 мм	Ф от 3150 до 3200 мм	Ф от 3200 до 3250 мм	Ф от 3250 до 3300 мм	Ф от 3300 до 3350 мм	Ф от 3350 до 3400 мм	Ф от 3400 до 3450 мм	Ф от 3450 до 3500 мм	Ф от 3500 до 3550 мм	Ф от 3550 до 3600 мм	Ф от 3600 до 3650 мм	Ф от 3650 до 3700 мм	Ф от 3700 до 3750 мм	Ф от 3750 до 3800 мм	Ф от 3800 до 3850 мм	Ф от 3850 до 3900 мм	Ф от 3900 до 3950 мм	Ф от 3950 до 4000 мм	Ф от 4000 до 4050 мм	Ф от 4050 до 4100 мм	Ф от 4100 до 4150 мм	Ф от 4150 до 4200 мм	Ф от 4200 до 4250 мм	Ф от 4250 до 4300 мм	Ф от 4300 до 4350 мм	Ф от 4350 до 4400 мм	Ф от 4400 до 4450 мм	Ф от 4450 до 4500 мм	Ф от 4500 до 4550 мм	Ф от 4550 до 4600 мм	Ф от 4600 до 4650 мм	Ф от 4650 до 4700 мм	Ф от 4700 до 4750 мм	Ф от 4750 до 4800 мм	Ф от 4800 до 4850 мм	Ф от 4850 до 4900 мм	Ф от 4900 до 4950 мм	Ф от 4950 до 5000 мм	Ф от 5000 до 5050 мм	Ф от 5050 до 5100 мм	Ф от 5100 до 5150 мм	Ф от 5150 до 5200 мм	Ф от 5200 до 5250 мм	Ф от 5250 до 5300 мм	Ф от 5300 до 5350 мм	Ф от 5350 до 5400 мм	Ф от 5400 до 5450 мм	Ф от 5450 до 5500 мм	Ф от 5500 до 5550 мм	Ф от 5550 до 5600 мм	Ф от 5600 до 5650 мм	Ф от 5650 до 5700 мм	Ф от 5700 до 5750 мм	Ф от 5750 до 5800 мм	Ф от 5800 до 5850 мм	Ф от 5850 до 5900 мм	Ф от 5900 до 5950 мм	Ф от 5950 до 6000 мм	Ф от 6000 до 6050 мм	Ф от 6050 до 6100 мм	Ф от 6100 до 6150 мм	Ф от 6150 до 6200 мм	Ф от 6200 до 6250 мм	Ф от 6250 до 6300 мм	Ф от 6300 до 6350 мм	Ф от 6350 до 6400 мм	Ф от 6400 до 6450 мм	Ф от 6450 до 6500 мм	Ф от 6500 до 6550 мм	Ф от 6550 до 6600 мм	Ф от 6600 до 6650 мм	Ф от 6650 до 6700 мм	Ф от 6700 до 6750 мм	Ф от 6750 до 6800 мм	Ф от 6800 до 6850 мм	Ф от 6850 до 6900 мм	Ф от 6900 до 6950 мм	Ф от 6950 до 7000 мм	Ф от 7000 до 7050 мм	Ф от 7050 до 7100 мм	Ф от 7100 до 7150 мм	Ф от 7150 до 7200 мм	Ф от 7200 до 7250 мм	Ф от 7250 до 7300 мм	Ф от 7300 до 7350 мм	Ф от 7350 до 7400 мм	Ф от 7400 до 7450 мм	Ф от 7450 до 7500 мм	Ф от 7500 до 7550 мм	Ф от 7550 до 7600 мм	Ф от 7600 до 7650 мм	Ф от 7650 до 7700 мм	Ф от 7700 до 7750 мм	Ф от 7750 до 7800 мм	Ф от 7800 до 7850 мм	Ф от 7850 до 7900 мм	Ф от 7900 до 7950 мм	Ф от 7950 до 8000 мм	Ф от 8000 до 8050 мм	Ф от 8050 до 8100 мм	Ф от 8100 до 8150 мм	Ф от 8150 до 8200 мм	Ф от 8200 до 8250 мм	Ф от 8250 до 8300 мм	Ф от 8300 до 8350 мм	Ф от 8350 до 8400 мм	Ф от 8400 до 8450 мм	Ф от 8450 до 8500 мм	Ф от 8500 до 8550 мм	Ф от 8550 до 8600 мм	Ф от 8600 до 8650 мм	Ф от 8650 до 8700 мм	Ф от 8700 до 8750 мм	Ф от 8750 до 8800 мм	Ф от 8800 до 8850 мм	Ф от 8850 до 8900 мм	Ф от 8900 до 8950 мм	Ф от 8950 до 9000 мм	Ф от 9000 до 9050 мм	Ф от 9050 до 9100 мм	Ф от 9100 до 9150 мм	Ф от 9150 до 9200 мм	Ф от 9200 до 9250 мм	Ф от 9250 до 9300 мм	Ф от 9300 до 9350 мм	Ф от 9350 до 9400 мм	Ф от 9400 до 9450 мм	Ф от 9450 до 9500 мм	Ф от 9500 до 9550 мм	Ф от 9550 до 9600 мм	Ф от 9600 до 9650 мм	Ф от 9650 до 9700 мм	Ф от 9700 до 9750 мм	Ф от 9750 до 9800 мм	Ф от 9800 до 9850 мм	Ф от 9850 до 9900 мм	Ф от 9900 до 9950 мм	Ф от 9950 до 10000 мм	Ф от 10000 до 10050 мм	Ф от 10050 до 10100 мм	Ф от 10100 до 10150 мм	Ф от 10150 до 10200 мм	Ф от 10200 до 10250 мм	Ф от 10250 до 10300 мм	Ф от 10300 до 10350 мм	Ф от 10350 до 10400 мм	Ф от 10400 до 10450 мм	Ф от 10450 до 10500 мм	Ф от 10500 до 10550 мм	Ф от 10550 до 10600 мм	Ф от 10600 до 10650 мм	Ф от 10650 до 10700 мм	Ф от 10700 до 10750 мм	Ф от 10750 до 10800 мм	Ф от 10800 до 10850 мм	Ф от 10850 до 10900 мм	Ф от 10900 до 10950 мм	Ф от 10950 до 11000 мм	Ф от 11000 до 11050 мм	Ф от 11050 до 11100 мм	Ф от 11100 до 11150 мм	Ф от 11150 до 11200 мм	Ф от 11200 до 11250 мм	Ф от 11250 до 11300 мм	Ф от 11300 до 11350 мм	Ф от 11350 до 11400 мм	Ф от 11400 до 11450 мм	Ф от 11450 до 11500 мм	Ф от 11500 до 11550 мм	Ф от 11550 до 11600 мм	Ф от 11600 до 11650 мм	Ф от 11650 до 11700 мм	Ф от 11700 до 11750 мм	Ф от 11750 до 11800 мм	Ф от 11800 до 11850 мм	Ф от 11850 до 11900 мм	Ф от 11900 до 11950 мм	Ф от 11950 до 12000 мм	Ф от 12000 до 12050 мм	Ф от 12050 до 12100 мм	Ф от 12100 до 12150 мм	Ф от 12150 до 12200 мм	Ф от 12200 до 12250 мм	Ф от 12250 до 12300 мм	Ф от 12300 до 12350 мм	Ф от 12350 до 12400 мм	Ф от 12400 до 12450 мм	Ф от 12450 до 12500 мм	Ф от 12500 до 12550 мм	Ф от 12550 до 12600 мм	Ф от 12600 до 12650 мм	Ф от 12650 до 12700 мм	Ф от 12700 до 12750 мм	Ф от 12750 до 12800 мм	Ф от 12800 до 12850 мм	Ф от 12850 до 12900 мм	Ф от 12900 до 12950 мм	Ф от 12950 до 13000 мм	Ф от 13000 до 13050 мм	Ф от 13050 до 13100 мм	Ф от 13100 до 13150 мм	Ф от 13150 до 13200 мм	Ф от 13200 до 13250 мм	Ф от 13250 до 13300 мм	Ф от 13300 до 13350 мм	Ф от 13350 до 13400 мм	Ф от 13400 до 13450 мм	Ф от 13450 до 13500 мм	Ф от 13500 до 13550 мм	Ф от 13550 до 13600 мм	Ф от 13600 до 13650 мм	Ф от 13650 до 13700 мм	Ф от 13700 до 13750 мм	Ф от 13750 до 13800 мм	Ф от 13800 до 13850 мм	Ф от 13850 до 13900 мм	Ф от 13900 до 13950 мм	Ф от 13950 до 14000 мм	Ф от 14000 до 14050 мм	Ф от 14050 до 14100 мм	Ф от 14100 до 14150 мм	Ф от 14150 до 14200 мм	Ф от 14200 до 14250 мм	Ф от 14250 до 14300 мм	Ф от 14300 до 14350 мм	Ф от 14350 до 14400 мм	Ф от 14400 до 14450 мм	Ф от 14450 до 14500 мм	Ф от 14500 до 14550 мм	Ф от 14550 до 14600 мм	Ф от 14600 до 14650 мм	Ф от 14650 до 14700 мм	Ф от 14700 до 14750 мм	Ф от 14750 до 14800 мм	Ф от 14800 до 14850 мм	Ф от 14850 до 14900 мм	Ф от 14900 до 14950 мм	Ф от 14950 до 15000 мм	Ф от 15000 до 15050 мм	Ф от 15050 до 15100 мм	Ф от 15100 до 15150 мм	Ф от 15150 до 15200 мм	Ф от 15200 до 15250 мм	Ф от 15250 до 15300 мм	Ф от 15300 до 15350 мм	Ф от 15350 до 15400 мм	Ф от 15400 до 15450 мм	Ф от 15450 до 15500 мм	Ф от 15500 до 15550 мм	Ф от 15550 до 15600 мм	Ф от 15600 до 15650 мм	Ф от 15650 до 15700 мм	Ф от 15700 до 15750 мм	Ф от 15750 до 15800 мм	Ф от 15800 до 15850 мм	Ф от 15850 до 15900 мм	Ф от 15900 до 15950 мм	Ф от 15950 до 16000 мм	Ф от 16000 до 16050 мм	Ф от 16050 до 16100 мм	Ф от 16100 до 16150 мм	Ф от 16150 до 16200 мм	Ф от 16200 до 16250 мм	Ф от 16250 до 16300 мм	Ф от 16300 до 16350 мм	Ф от 16350 до 16400 мм	Ф от 16400 до 16450 мм	Ф от 16450 до 16500 мм	Ф от 16500 до 16550 мм	Ф от 16550 до 16600 мм	Ф от 16600 до 16650 мм	Ф от 16650 до 16700 мм	Ф от 16700 до 16750 мм	Ф от 16750 до 16800 мм	Ф от 16800 до 16850 мм	Ф от 16850 до 16900 мм	Ф от 16900 до 16950 мм	Ф от 16950 до 17000 мм	Ф от 17000 до 17050 мм	Ф от 17050 до 17100 мм	Ф от 17100 до 17150 мм	Ф от 17150 до 17200 мм	Ф от 17200 до 17250 мм	Ф от 17250 до 17300 мм	Ф от 17300 до 17350 мм	Ф от 17350 до 17400 мм	Ф от 17400 до 17450 мм	Ф от 17450 до 17500 мм	Ф от 17500 до 17550 мм	Ф от 17550 до 17600 мм	Ф от 17600 до 17650 мм	Ф от 17650 до 17700 мм	Ф от 17700 до 17750 мм	Ф от 17750 до 17800 мм	Ф от 17800 до 17850 мм	Ф от 17850 до 17900 мм	Ф от 17900 до 17950 мм	Ф от 17950 до 18000 мм	Ф от 18000 до 18050 мм	Ф от 18050 до 18100 мм	Ф от 18100 до 18150 мм	Ф от 18150 до 18200 мм	Ф от 18200 до 18250 мм	Ф от 18250 до 18300 мм	Ф от 18300 до 18350 мм	Ф от 18350 до 18400 мм	Ф от 18400 до 18450 мм	Ф от 18450 до 18500 мм	Ф от 18500 до 18550 мм	Ф от 18550 до 18600 мм	Ф от 18600 до 18650 мм	Ф от 18650 до 18700 мм	Ф от 18700 до 18750 мм	Ф от 18750 до 18800 мм	Ф от 18800 до 18850 мм	Ф от 18850 до 18900 мм	Ф от 18900 до 18950 мм	Ф от 18950 до 19000 мм	Ф от 19000 до 19050 мм	Ф от 19050 до 19100 мм	Ф от 19100 до 19150 мм	Ф от 19150 до 19200 мм	Ф от 19200 до 19250 мм	Ф от 19250 до 19300 мм	Ф от 19300 до 19350 мм	Ф от 19350 до 19400 мм	Ф от 19400 до 19450 мм	Ф от 19450 до 19500 мм	Ф от 19500 до 19550 мм	Ф от 19550 до 19600 мм	Ф от 19600 до 19650 мм	Ф от 19650 до 19700 мм	Ф от 19700 до 19750 мм	Ф от 19750 до 19800 мм	Ф от 19800 до 19850 мм	Ф от 19850 до 19900 мм	Ф от 19900 до 19950 мм	Ф от 19950 до 20000 мм	Ф от 20000 до 20050 мм	Ф от 20050 до 20100 мм	Ф от 20100 до 20150 мм	Ф от 20150 до 20200 мм	Ф от 20200 до 20250 мм	Ф от 20250 до 20300 мм	Ф от 20300 до 20350 мм	Ф от 20350 до 20400 мм	Ф от 20400 до 20450 мм	Ф от 20450 до 20500 мм	Ф от 20500 до 20550 мм	Ф от 20550 до 20600 мм	Ф от 20600 до 20650 мм	Ф от 20650 до 20700 мм	Ф от 20700 до 20750 мм	Ф от 20750 до 20800 мм	Ф от 20800 до 20850 мм	Ф от 20850 до 20900 мм	Ф от 20900 до 20950 мм	Ф от 20950 до 21000 мм	Ф от 21000 до 21050 мм	Ф от 21050 до 21100 мм	Ф от 21100 до 21150 мм	Ф от 21150 до 21200 мм	Ф от 21200 до 21250 мм	Ф от 21250 до 21300 мм	Ф от 21300 до 21350 мм	Ф от 21350 до 21400 мм	Ф от 21400 до 21450 мм	Ф от 21450 до 21500 мм	Ф от 21500 до 21550 мм	Ф от 21550 до 21600 мм	Ф от 21600 до 21650 мм	Ф от 21650 до 21700 мм	Ф от 21700 до 21750 мм	Ф от 21750 до 21800 мм

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

СТ. ИЖ.	МАССАЛЬСКАЯ	Масс.	3230-7 - КЖРМ2			
СТ. ТЕХН.	ХРАБОВА	Храб.				
РЗЧ. БРИК.	ИВАНОВ	Иванов				
ПРОВЕРИЛ	МАССАЛЬСКАЯ	Масс.				
ГИП	НОВОЖИЛОВА	Нов.				
			Монолитные конструкции			СТАДИЯ
			Таблица расхода стали на закладные изделия			ЛИСТ
						ЛИСТОВ
						Р
						1
						6
						ГОССТРОЙ СССР
						ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
						МОСКВА

SHC

[illegible]

ИНВ № 100Л	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№:
------------	----------------	-------------

18035-02 11 ФОРМАТ 22

ИИН № подл.	Подпись и дата	Взят инв №
Составил		
Прот. тов.	Рябовъ	№ 20
Выдано		
Инвентаризация	Зачиневъ	Защита

х) Нормы расхода материалов по таблицам СНиП, часть IV, глава 20
даны на 100м³ бетона

-КЖОН/

Модельные конструкции
Таблица расхода лесоматериалов на изготовление опалубки

Итого	1	
-------	---	--

[illegible]

Лист
со спе-
цифи-
кации
к схеме
располо-
жения

Наимено-
вание
изделия

Марка
изделия

Кол-
шт

Класс и код арматурной стали

В том числе, кг

Расход, кг

В-Г ГОСТ 6727-53*, 121300					А-Г ГОСТ 5781-75					А-III ГОСТ 5781-75, 093004										А-IV ГОСТ 10884-71, 093007					Код					Код																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Расход по диаметрам (ф), кг																							093400					093300		093200		093100		121300																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479</

Лист со спецификацией к схеме расположения	Наименование изделия	Марка изделия	Кол. шт	Класс и код арматурной стали																В том числе, кг				Расход, кг					
				В-I ГОСТ 6727-53 *, 121300				А-I ГОСТ 5781-75				А-III ГОСТ 5781-75, 093004				Код				Код									
				Расход по диаметрам (ф), кг																093400	093300	093200	093100	121300					
				5				Всего	6				Всего					8				Всего				КАТАНКА	МЕЛКО СОРТНАЯ	СРЕДНЕ СОРТНАЯ	КРУПНО СОРТНАЯ
46	СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ	ПГЗ	2	21,6 43,2				43,2	3,7 7,4					7,4					—					7,4				43,2	
		ПГЗ α	1	21,6 21,6				21,6	3,7 3,7					3,7					—					3,7				21,6	
		ПГ4	20	20,6 412,0				412,0	3,7 74,0					74,0					—					74,0				412,0	
		ПГ4 α	3	20,6 61,8				61,8	3,7 11,1					11,1					—					11,1				61,8	
		ПГ5	2	19,8 39,6				39,6	3,7 7,4					7,4					—					7,4				39,6	
		ПГ5 α	1	19,8 19,8				19,8	3,7 3,7					3,7					—					3,7				19,8	
		ПГ9	1	—					8,5 8,5					8,5					9,2 9,2					9,2				17,7	
		ПГ10	13	—					10,6 137,8					137,8					11,2 145,6					145,6				283,4	
Всего по листу 4				598,0				598,0	253,6					253,6				154,8				154,8				408,4	598,0		

ИТОГОВАЯ ТАБЛИЦА																																
Класс и код Арматурной стали																																
В-I ГОСТ 6727-53*, 121300					А-I ГОСТ 5781-75										А-II ГОСТ 5781-75										Ат-V ГОСТ 10884-71, 093007							
Расход по диаметрам (ф), кг																																
3	3,5	4	5		6	8	10	12	14	16	18				6	12	14	16	18	22	25				10	12	14	18				
Итого по КЖРМ	1,460	0,083	14,836	10,562		2,540	8,218	2,158	7,513	2,166	0,584	0,160				0,005	0,743	5,005	2,492	0,569	0,827	1,996				0,028	0,130	0,123	10,104			
Коэффициент отхода (К отх.) по таблице 2МУ	1,02				1,01																1,06											
Итого	1,489	0,084	15,133	10,793		2,665	8,300	2,179	7,588	2,188	0,590	0,162				0,005	0,750	5,055	2,517	0,575	0,835	2,016				0,030	0,138	0,131	10,710			
Коэффициент приведения (К прив.) к классу А-I по таблице 2МУ	1,39				1,0																1,21											
Арматурной стали, приведенной к классу А-I	2,070	0,117	21,035	15,003		2,665	8,300	2,179	7,588	2,188	0,590	0,162				0,006	0,907	6,117	3,046	0,695	1,011	2,439				0,065	0,304	0,288	23,562			
Продолжение итоговой таблицы																																
Класс и код Арматурной стали																																
А-III ГОСТ 5781-75, 093004																																
Расход по диаметрам (ф), кг																																
6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28					093400	093300	093200	093100							121300							
Итого по КЖРМ	0,746	13,641	2,405	4,481	12,974	12,326	6,355	11,670	8,716	30,139	38,912					КАТАНКА	МЕЛКО СОРТНАЯ	СРЕДНЕ СОРТНАЯ	КРУПНО СОРТНАЯ						ПРОВОЛОКА В-I							
Коэффициент отхода (К отх.) по таблице 2МУ	1,01																															
Итого.	0,754	13,777	2,429	4,526	13,104	12,449	6,419	11,786	8,804	30,441	39,302					25,500	71,540	93,183							27,499							
Коэффициент приведения (К прив.) к классу А-I по таблице 2МУ	1,43																															
Арматурной стали, приведенной к классу А-I	1,078	19,701	3,474	6,472	18,739	17,803	9,179	16,854	12,589	43,530	56,201					31,750	103,357	132,625							38,225							
Итого Арматурной стали приведенной к классу А-I	305,957																															

- В графах таблицы записывают: в числителе - данные на одно изделие, в знаменателе - на все количество.
- Отнесение к сортам стали принимают по приложению 1МУ

[illegible]

ИНВ № подл.	Подпись и дата	ВЗАМ ИНВ. №
-------------	----------------	-------------

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

ТЕХНИК	МОРОЗОВА	<i>Моро</i>
СТ. ТЕХН.	ХРАБРОВА	<i>Храб</i>
СТ. ИНЖ.	САВВАТЕЕВА	<i>Савв</i>
РУК. БРИГ.	ИВАНОВ	<i>Иван</i>
ПРОВЕРИЛ	САВВАТЕЕВА	<i>Савв</i>
ГИП	НОВОЖИЛОВА	<i>Ново</i>

3230-7 - КЖРМБ

Нетиповые изделия	Стадия	Лист	Листов
Таблица расхода стали	Р	1	5
	Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

				КЖРМ 7		
Нетиповые изделия Таблица расхода цемента и инертных материалов				Стадия	Лист	Листов
				Р	1	

М.П. 00-01 А.2

Имя не подл. Подпись и дата. Изначально №

Лист со спе- цифика- цией к схеме располо- жения	Наимено- вание изделия	Марка изделия	Кол. шт.	БЕТОН			Кл (табл 3 и 4 му)	ЦЕМЕНТ				Инертные заполнители																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				Марка по прочнос- ти на сжатие	Расход, м³			Расход по маркам и кодам, т				Гравий	Щебень	Песок естест- венный	Песок естест- венный																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
					тяжелый	легкий		ячеистый	300	400	500					600																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											</

Лист со спе- цифика- цией к схеме располо- жения	Наимено- вание изделия	Марка изделия	Кол шт.	БЕТОН			Кл (табл 3 и 4 мч)	ЦЕМЕНТ				ИНЕРТНЫЕ ЗАПОЛНИТЕЛИ						
				Марка по прочнос- ти на сжатие	Расход, м³			Расход по маркам и кодам, т				Наименование, код, расход, м³						
					тяжелый	легкий		ячеистый	300 573151	400 573112	500 573113	600 573115	Гравий 571120	Щебень 571110	Пористые заполни- тели 571200	Песок естест- венный 571140		
Кин=0,8	Кин=0,9	для яче- истого бет- она Кин=0,5	для яче- истого бет- она Кин=0,25															
17п1	П л и т ы			350	1,320 2,640	—	—	0,39	—	—	0,515 1,030	—	1,056 2,112	—	—	0,792 1,584	—	—
		ПАТ-V-4 3x6	4-12К	2	M8	—	1,720 3,440	—	0,135	0,233 0,466	—	—	—	—	1,548 3,096	—	0,860 1,720	
				100	0,220 0,440	—	—	0,315	—	0,069 0,138	—	—	—	—	—	0,132 0,264	—	—
				350	1,280 1,280	—	—	0,39	—	—	0,499 0,499	—	1,024 1,024	—	—	0,768 0,768	—	—
		ПАТ-V-7 3x6	4-12К	1	M8	—	1,720 1,720	—	0,135	0,233 0,233	—	—	—	—	1,548 1,548	—	0,860 0,860	
				100	0,220 0,220	—	—	0,315	—	0,069 0,069	—	—	—	—	—	0,132 0,132	—	—
				350	1,360 10,880	—	—	0,39	—	—	0,530 4,240	—	1,088 8,704	—	—	0,816 6,528	—	—
		ПАТ-V-14 3x6	4-12К	8	M8	—	1,370 10,960	—	0,135	0,185 1,480	—	—	—	—	1,233 9,864	—	0,685 5,480	
				100	0,170 1,360	—	—	0,315	—	0,054 0,432	—	—	—	—	—	0,102 0,816	—	—
				200	0,250 2,500	—	—	0,35	—	—	0,088 0,880	—	—	—	—	0,150 1,500	—	—
20п2	С т е н о в ы е п а н е л и			M50	—	1,420 14,200	—	0,225	—	0,320 3,200	—	—	—	1,278 12,780	—	0,710 7,100		
		ПСС3	300	200	0,380 14,000	—	—	0,35	—	0,133 39,900	—	—	—	—	0,228 68,400	—	—	
				M50	—	2,130 639,000	—	0,225	—	0,479 143,700	—	—	—	1,917 575,100	—	1,065 319,500		
		ПСС4	1	200	0,120 0,120	—	—	0,35	—	0,042 0,042	—	—	—	—	0,072 0,072	—	—	
				M50	—	0,700 0,700	—	0,225	—	0,158 0,158	—	—	—	0,630 0,630	—	0,350 0,350		
		ПСС6	42	200	0,380 16,960	—	—	0,35	—	0,133 5,586	—	—	—	—	0,228 9,576	—	—	
				M50	—	2,130 89,460	—	0,225	—	0,479 20,118	—	—	—	1,917 80,514	—	1,065 44,730		
		ПСС7	56	200	0,260 14,560	—	—	0,35	—	0,091 5,096	—	—	—	—	0,156 8,736	—	—	
				M50	—	1,420 79,520	—	0,225	—	0,320 17,920	—	—	—	1,278 71,568	—	0,710 39,760		
		Всего по листу 1								112,784	268,395	294,089	—	620,736	—	1493,442	667,984	829,69

Пример заполнения

Техник	Морозова	Иванов	3230-7-КЖРМ7
Ст. тех.	Храброва	Иванов	
Ст. инж.	Савватеева	Иванов	
Руководит.	Иванов	Иванов	
Проверил	Савватеева	Иванов	
Гип	Новожилова	Иванов	
Нач. участка	Ковалев	Иванов	

Лист спе- цифика- цией к схеме располо- жения	Наимено- вание изделия	Марка изделия	Кол. шт.	БЕТОН			ЦЕМЕНТ				Инертные заполнители				Лист со спе- цифика- цией к схеме располо- жения	Наимено- вание изделия	Марка изделия	Кол. шт.	БЕТОН			ЦЕМЕНТ				Инертные заполнители					
				Марка по прочнос- ти на сжатие	РАСХОД, м³			К _ц (табл.3 и 4 МУ)	РАСХОД ПО МАРКАМ И КОДАМ, т				Гравий	Щебень					Пористые заполни- тели	РАСХОД ПО МАРКАМ И КОДАМ, т				Гравий	Щебень	Пористые заполни- тели	Песок естест- венный				
					тяжелый	легкий	ячеистый		300	400	500	600								300	400	500	600					300	400	500	600
									573151	573152	573153	573155								573151	573152	573153	573155					573151	573152	573153	573155
								К _{ин} =0,8				К _{ин} =0,9								К _{ин} =0,8				К _{ин} =0,9							
												</																			

Лист со специ- фика- цией к схеме располо- жения	№ серии или стандар- та	Марка изделия	Код изделия	Кол шт	Класс арматурной стали																		В том числе																																																																																																																																																																																																																																				
																							катанка	мелко- сортовая	средне- сортовая	крупно- сортовая																																																																																																																																																																																																																																	
																							код																																																																																																																																																																																																																																				
																							расход, кг																																																																																																																																																																																																																																				
																							φ от 6 до 9	φ от 10 до 16	φ от 20 до 30	φ от 32 до 250																																																																																																																																																																																																																																	
					по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,39)	по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,0)	по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,43)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

Ст. техн. ХРАБРОВА
Ст. инж. САВВАТЕЕВА
Рук. бригады ИВАНОВ
Проверил САВВАТЕЕВА
Гип. ИВАНОВА
И. А. С. КОВАЛЕВ

3230 - 7 - КЖРМ 8

Типовые изделия
Таблица расхода
арматурной стали

Стация Лист Листов
Р 1 2
Госстрой СССР
Промстройпроект
Москва

М.П. 00-01 А.2

Лист со специ- фика- цией к схеме располо- жения	№ сери- и или стандар- та	Марка изделия	Код изделия	Кол. шт.	Класс арматурной стали																В том числе												
																					Катанка	Мелко- сортовая	Средне- сортовая	Крупно- сортовая									
					Код																Код												
					РАСХОД, КГ																РАСХОД, КГ												
					по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,33)	по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,0)	по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,21)	по серии с учетом Котх=1,01	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =1,43)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	по серии с учетом Котх=	приведен- ный к А-1 (К _{А-1} =)	φ от 6 до 9	φ от 10 до 16	φ от 20 до 30	φ от 32 до 250			
14П1	ИИ-04-7 вып.1	ЛМ58-14-14		2	14,8 29,6	20,6 41,2	32,9 65,8	32,9 65,8			63,3 126,6	76,6 153,2																					
		ЛП15-14		2	4,8 9,6	6,7 13,4	6,4 12,8	6,4 12,8	2,4 4,8	2,9 5,8																							
		СТ-1		128	0,4 51,2	0,6 76,8																											
	ИИ 04-7 вып.2	ЛМ58-14-18		8	16,2 129,6	22,5 180,0	33,7 269,6	33,7 269,6	64,7 517,6	78,3 626,4																							
32	1.136-1 вып.1	А010-15		22	0,5 11,0	0,7 15,4																											
		А013-15		122	1,0 122,0	1,4 170,8																											
		А014-15		90	1,1 99,0	1,6 144,0																											
36	1.141-1 вып.10	ЛТ30-12		13	4,9 63,7	6,8 88,4	3,2 41,6	3,2 41,6			6,4 83,2	9,2 119,6																					
63П1, 64П1	ИС-01-04 вып.6	Л16-2		73	12,5 912,5	17,4 1270,2	6,5 474,5	6,5 474,6			117,0 8541,0	167,3 12212,9																					
		Л16g-2		34	2,2 74,8	3,1 105,4	1,8 61,2	1,8 61,2			23,9 812,6	34,2 1162,8																					
		Л11-3		82	11,7 959,4	16,3 1336,6	6,5 533,0	6,5 533,0			48,4 3968,8	69,2 5677,4																					
		Л11g-3		46	2,3 105,8	3,3 151,8	3,2 147,2	3,2 147,2			15,3 703,8	21,9 1007,4																					
		Л9g-2		15	1,5 22,5	2,1 31,5	1,8 27,0	1,8 27,0			8,9 133,5	12,7 190,5																					
		Л3g-1		15	1,2 18,0	1,7 25,5	1,8 27,0	1,8 27,0			9,1 136,6	13,0 195,0																					
Всего по листу 2					2608,7	3651,0	1659,7	1659,7	522,4	632,2	14506,1	20718,8																					
Итого по КЖРМ8					8,194	12,409	5,188	5,188	0,522	0,632	40,005	57,182																					

- В графах таблицы записывают в числителе - данные на одно изделие, в знаменателе - на все количество
- Отнесение к сортам стали принимают по приложению 1МУ.

3230 - 7 - КЖРМ8

Лист
2

[illegible]

1. В основной надписи перед КЖМ9 записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ 2.101-79), к которому составляют ведомость.
2. В графах таблицы записывают: в числителе - данные на одно изделие, в знаменателе - на все количество
3. В ВМ включают суммарные данные по классам в целом.

			- КЖРМ9
		Труба из полиэстера стали на закладные изделия	Итого в сум. всего Р

Лист со спецификацией к схеме расположения	№ серии или стандарт	Марка изделия	Код изделия	Кол. шт.	Расход стали по сортам и кодам с учетом коэффициента отхода, кг														Арматурной стали по классам и кодам (с учетом коэффициента отхода)						Итого арматурной стали, приведенной к классу А-I			
					Мелкосортная		Среднесортная		Крупносортная		Швеллеры и балки	Тонколистовая		Толстолистовая		Катанка	Проволока			Сетка								
					095300	093300	095200	093200	095100	093100		092500	097200	097300	097100		093400	121300	121400		122400	127600	093004					
					конструкционная	арматурная							толщиной от 1,9 до 3 мм	толщиной от 3 до 4 мм	б = 4 мм и более			класс В-I	класс Вр-I		класс Вр-II, В-II	класс В-I	класс А-I	класс А-II				
31П2	1.415-1 вып. 1	Ф66-1	5824210001	60	—	2,8 168,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,8 168,0	—	—	—	—	—	2,8 168,0	
		Ф66-18	5824210018	2	—	2,8 5,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,8 5,6	—	—	—	—	—	2,8 5,6	
23П1	ИИ24-2/70	ИП5-3		20	—	—	—	—	3,0 60,0	—	—	—	—	3,4 68,0	—	2,1 42,0	—	—	—	—	—	2,1 42,0	—	—	—	—	—	3,0 60,0
		ИП5-4		94	—	—	—	—	3,0 282,0	—	—	—	—	3,4 319,6	—	2,1 197,4	—	—	—	—	—	2,1 197,4	—	—	—	—	—	3,0 282,0
	ИИ24-1/70	ИП1-3-1		5	—	—	—	—	1,2 6,0	—	—	—	—	9,2 46,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
17П2	1.494-24 вып. 1	СБ-4А-1		6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,6 15,6	—	2,6 15,6	—	—	—	—	—	2,6 15,6	—	—	—	—	—	3,7 22,2
14	ИИ04-7 вып. 1	ЛМ58-14-14		2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,6 3,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		ЛП15-14		2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,1 6,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	ИИ04-7 вып. 2	ЛМ58-14-18		8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,3 10,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
28П1	1.439-1	С0-1		3	—	—	—	—	—	—	301,0 903,0	—	—	29,3 87,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		СВ-6		3	—	—	—	—	—	—	—	541,4 1624,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
42	1.400-7	ММ19		12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,3 75,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		ММ41		3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,1 6,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		ММ48		42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,1 46,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
60П1, 61П1	ИС-01-04 вып. 6	П11-3		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,6 9,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		П13-2		9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,6 86,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		П19-2		15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8 72,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		П11-3-3		9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8 43,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		П13-3		7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8 33,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Всего по листу 1						173,6			348,0		2527,2			929,8		255,0					173,6	255,0				53%		

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

ТЕХНИК	МОРОЗОВА	ИИ		
СТ.ТЕХ.	ХРАБРОВА	ИИ		
СТ.ИНЖ.	САВВАТЕЕВА	ИИ		
РУКОВИД.	ИВАНОВ	ИИ		
ПРОВЕРИЛ	САВВАТЕЕВА	ИИ		
ГИП	НОВОЖИЛОВА	ИИ		

3230-7-КЖРМ9

Типовые изделия		Стация	Лист	Листов
Таблица расхода стали		Р	1	2
на закладные изделия		Госстрой СССР		
		проект		

?

1. В основной надписи перед, кжрм 10" записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ СДС 21.101-79), к которому составляют ведомость
2. В графах таблицы записывают: в числителе - данные на одно изделие, в знаменателе - на все количество.

- КЖРМ 10

							- КЖРМ 10
							Типовые изделия
							Таблица расхода цемента и инертных материалов
							Страна
							Лист
							Листов
							P
							I

Лист со специфи- кацией к схеме располо- жения	№ серии или стандарт	Марка изделия код изделия	Кол. изд	Расход цемента, т					Расход заполнителей, т				
				Марка / код					Наименование / код				
				300	400	500	600	приведен- ного к М400	Гравий	Щебень	Пористые заполни- тели	Песок естественный	
													573151
						Кин. = 0,8		Кин = 0,9		Для тяжелого бетона Кин = 0,6		Для ячеис- того бет- она Кин = 0,25	
10, 14П1, 16	1.139 - 1 в 1	Б 13 5828210103	9	—	0,003 0,027	—	—	0,027	0,072			0,54	
		Б 18 5828210105	7	—	0,009 0,063	—	—	0,063	0,168			0,063	
		Б 13 5828210111	20	—	0,010 0,2	—	—	0,2	0,54			0,4	
		Б 27 5828210109	4	—	0,014 0,056	—	—	0,056	0,144			0,108	
		Б 15 5828210112	1	—	0,012 0,036	—	—	0,036	0,099			0,075	
		Б 19 5828210113	4	—	2,052 8,208	—	—	8,208	21,888			16,416	
		Б 27 а 5828210120	2	—	0,044 0,088	—	—	0,088	0,236			0,178	
17П2	1 494-24 в.1	СБ4А-1	6	—	0,018 0,108	—	—	0,108	0,288			0,216	
		СБ7А-1	5	—	0,036 0,18	—	—	0,18	0,48			0,36	
		СБ10А-1	13	—	0,103 0,39	—	—	0,39	1,04			0,78	
		СБ14А-2	8	—	0,048 0,384	—	—	0,384	1,024			0,768	
23	ИИ24-2/70	ИП5-3	90	—	0,266 25,004	—	—	25,004	—			—	
		ИП5-3	20	—	0,26 5,2	—	—	5,2	—			—	
31П2	1.415-1 в.1	ФББ-1 5824210001	60	—	0,186 11,16	—	—	11,16	29,76			22,32	
		ФББ-18 5824210018	2	—	0,213 0,426	—	—	0,426	1,136			0,862	
14П1	ИИ-04-7 в.1,2	ЛМ-58-14-14	2	—	0,256 0,512	—	—	0,512	1,402			1,052	
		ЛП 15-14	2	—	0,068 0,136	—	—	0,136	0,374			0,28	
		ЛМ-58-14-18	8	—	0,32 2,56	—	—	2,56	7,072			5,304	
		СТ-1	128	—	0,006 0,4	—	—	0,4	1,92			1,408	
	ИС-01-04 в 2	ОП2	231	—	0,001 0,231	—	—	0,231	0,924			0,693	
32	1136-1 в 1	АО14-15	90	—	0,003 0,27	—	—	0,27	0,72			0,54	
		АО13-15	122	—	0,003 0,366	—	—	0,366	0,854			0,61	
		АО10-15	22	—	0,002 0,044	—	—	0,044	0,11			0,088	

Лист со специфи- кацией к схеме располо- жения	№ серии или стандарт	Марка изделия код изделия	Кол изд.	Расход цемента, т					Расход заполнителей, м³				
				Марка / код					Наименование / код				
				300 573151	400 573112	500 573113	600 573115	приведе- ного к М400	гравий	щебень	пористые заполни- тели	песок естественный	
									571120	571110	571200	571140	
						Кин = 0,8		Кин = 0,9		для тяжелого бетона Кин = 0,6		для ячеистого бетона Кин = 0,25	
60П1, 61П1	1.141-1 в 10	ПТ 30-12	13	—	0,137 1,781	—	—	1,781	4,485			0,338	
	ИС-01-04 в 2	П 89	12	—	0,233 2,796	—	—	2,796	5,568			4,176	
	ИС-01-04 в 6	Л2-1	100	—	0,31 31,0	—	—	31,0	70,4			52,8	
		Л13-1	32	—	0,493 15,776	—	—	15,776	35,84			26,88	
		Л13-2	3	—	0,493 1,479	—	—	1,479	3,36			2,52	
		Л16-2	15	—	0,758 11,37	—	—	11,37	25,8			19,35	
		Л19-2	17	—	1,761 29,937	—	—	29,937	68,0			51,0	
		Л29-1	94	—	0,063 5,922	—	—	5,922	19,536			10,152	
		Л39-1	10	—	0,007 0,07	—	—	0,07	1,6			1,2	
		Л139-1	12	—	0,099 1,188	—	—	1,188	2,688			2,016	
		Л139-2	1	—	0,099 0,099	—	—	0,099	0,224			0,168	
		Л169-2	57	—	0,141 8,37	—	—	8,037	18,24			13,68	
		П9-1	103	—	0,302 31,106	—	—	31,106	61,8			46,35	
		П10-1	31	—	0,423 13,113	—	—	13,113	26,04			19,53	
		П11-1	8	—	0,692 5,536	—	—	5,536	11,008			8,256	
		П11-3	1	—	0,692 0,692	—	—	0,692	1,376			8,256	
		П13-2	9	—	1,65 14,85	—	—	14,85	29,52			22,14	
Всего по листу 1								230,801	455,736			341,863	

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

ТЕХНИК	МОРОЗОВА	Игорь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
--------	----------	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

М.П. 00-01 А. 2

№, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Лист со спецификацией к схеме расположения	№ серии или стандарт	Марка изделия код изделия	Кол изд	Расход цемента, т					Расход заполнителей, т				
				Марка / код					Наименование / код				
				300 573151	400 573112	500 573113	600 573115	приведенного к М400	Гравий	Щебень	Пористые заполнители	Песок естественный	
									571120	571110	571200	571140	
						Кин. = 0,8		Кин. = 0,9		для тяжелого бетона Кин. = 0,6	для ячеистого бетона Кин. = 0,25		
63П1, 64П1	ИС - 01-04 в. 6	П9г-1	96	—	0,06 5,76	—	—	5,76	11,52		8,64		
		П10г-1	20	—	0,08 1,6	—	—	1,6	3,2		2,4		
		П11г-1	18	—	0,141 2,538	—	—	2,538	5,04		3,78		
		П11г-3	9	—	0,141 1,269	—	—	1,269	2,52		1,89		
		П13г-3	7	—	0,322 2,254	—	—	2,254	4,48		3,36		
		П16-2	73	—	0,333 24,309	—	—	24,309	50,224		37,668		
		П16г-2	34	—	0,062 2,108	—	—	2,108	4,352		3,264		
		П11-3	82	—	0,268 21,976	—	—	21,976	45,264		33,948		
		П11г-3	46	—	0,054 2,484	—	—	2,484	5,152		3,864		
		П9г-2	15	—	0,023 0,345	—	—	0,345	0,72		0,54		
		Л3г-1	15	—	0,031 0,465	—	—	0,465	0,96		0,72		
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								
		—	—	—	—								

Лист со спецификацией к схеме расположения	№ серии или стандарт	Марка изделия код изделия	Кол изд	Расход цемента, т					Расход заполнителей, т				
				марка / код					наименование / код				
				300	400	500	600	приведенного к М400	гравий	щебень	пористые заполнители	песок естественный	
				573151	573112	573113	573115		571120	571110	571200	571140	
					Кин = 0,8		Кин = 0,9		для тяжелого бетона Кин = 0,6		для ячеистого бетона Кин = 0,25		
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
				—	—	—	—						
Всего по листу 2							65,108	133,432		100,074			
Итого по КЖРМ 10							295,909	569,168		100,074	341,863		

В графах таблицы записывают в числителе - данные на одно изделие, в знаменателе - на все количество.

Лист со спецификацией элементов заполнения проемов	ГОСТ или № серии блока	Марка блока	Код блока	Кол блоков шт	Площадь, м ²			Расход пило- материалов необрезных м ³	
					1 блока (табл 10 му)	всех блоков	на 100 м ² блоков	на 100 м ² (табл. 12 му)	всего
Оконные блоки для производственных зданий									
20	20								
		20	25	15	15	15	15	15	15
Итого									
Оконные блоки для жилых и общественных зданий									
Итого									

Лист со спецификацией элементов заполнения проемов	ГОСТ или № серии блока	Марка блока	Код блока	Кол. блоков шт	Площадь, м ²			Расход пиломатериалов необрезных, м ³		Расход древесины докнест плит или фанеры, клееной толщиной 4 мм м ² /м ³		Расход древесины волокон. плит изолационных отделочных, м ²		
					1 блока (табл. 11 му)	всех блоков	на 100 м ² блоков	на 100 м ² (табл. 13 му)	всего	на 100 м ² (табл. 13 му)	всего	на 100 м ² (табл. 13 му)	всего	
ДВЕРНЫЕ БЛОКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ														8
Итого														
ДВЕРНЫЕ БЛОКИ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ														
20	20	20	25	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого														

Лист со спецификацией погонажных изделий	Наименование изделия	Марка или тип изделия	Размер изделия, мм		Кол		К= (табл 14)	Расход пиломатериалов м3
			ширина	толщина	м	на 1000м		
Погонажные изделия								8
20	20							
		20	15	15	15	15	15	15
Итого								

Лист спецификации элементов заполнения проемов	№ ГОСТ или серии ворот	Марка ворот	Код ворот	Кол. ворот шт.	Площадь, м ²			Расход пиломатериалов необрезных, м ³	Расход фанеры клееной м ³	Расход древесины волокнистых плит мягких, м ²	Расход плит из минеральной ваты, м ³	Расход стали, кг						
					1 блока (табл. 11 му)	всех блоков	на 100 м ² блоков (табл. 11 му)	на 100 м ² (табл. 11 му)	всего	на 100 м ² (табл. 11 му)	всего	на 100 м ² (табл. 11 му)	всего	всего	по сорту или толщине листа			
															мелко-сортной	средне-сортной	крупно-сортной	
Ворота																		
20	25	20	25	10	20	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого														всего				
1. В основной надписи перед „АРРМ“ записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ СПДС 1.10-79), к которому составляют ведомость.											Коэффициент отхода (К отх.) по табл. 2 му			Итого				

Лист со спецификацией к схеме расположения перегородок	N серии	Марка щита	Размер щита				Кол. щитов шт.	Площадь щитов, м ²		Расход пиломатериалов необрезных, м ³	
			Длина мм	ширина мм	толщина мм	площадь м ²		всех	на 100 м ²	на 100 м ² (таблица 16 мз)	всего
Щиты перегородок											
20	20	15	25	25	15	20	10	20	20	15	15
Итого											

- В основной надписи перед «АРРМ» записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ СПДС 1.10-79), к которому составляют ведомость.
- В ВМ вносят данные, как по расходу лесоматериалов по таблицам 12-16 му, так и приведенные к условному круглому лесу по табл. 23 му.
- Отнесение к сортам стали принимают по приложению 1 му

- АРРМ			
Таблицы расхода лесоматериалов и стали на оконные и дверные блоки, ворота, погонажные изделия и щиты перегородок	Страница Р	Лист 1	Листов

Таблица 1

Номер позиции по специ- фикации систем	Диам мм	Кол узлов	Расход стали, кг				
			толстолистовая		сортовая		
			на 1 узел (по табл 6 му)	всего	на 1 узел (по табл 6 му)	всего	
Узлы ручных насосов							8
20	15	15	15	15	15	15	
Всего							
Коэффициент отхода (Котх) по табл 7 му							
Итого							

Таблица 2

Номер позиции по специ- фикации систем	Диам мм	Кол флан- цевых соеди- нений шт.	Расход толсто- листовой стали кг	
			на 1 фланц соединение (по табл. 6 му)	всего
Фланцевые соединения на стальных трубопроводах Р _у =10 кгс/см ²			∞	
20	15	15	20	20
Всего				
Коэффициент отхода (К отх) по табл. 7 му				
Итого				

Таблица 3

Номер позиции по специ- фикации систем	Диам мм	Кол		Расход стали, кг					
		всего м	на 100 м трубо- прово- да	тонколистовая?		толстолистовая?		сортовая	
				на 100 м трубопр (по табл 6 му)	всего	на 100 м трубопр (по табл 6 му)	всего	на 100 м трубопр (по табл 6 му)	всего
Средства крепления стальных трубопроводов из водогазопроводных труб									
20	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Средство крепления стальных трубопроводов из бесшовных горячекатаных и электросварных труб									
Всего									
Коэффициент отхода (Котх.) по табл 7 му									
Итого									

Таблица 4

Номер позиции по специ- фикации систем	Диам мм	Кол		Расход стали, кг						7	
		всего м	на 100 м трубопро- вода	тонколистовая	толстолистовая	сортовая		7			
				на 100 м трубо- провода	всего	на 100 м трубо- провода	всего		на 100 м трубопро- вода		всего
Средства крепления чугунных канализационных труб											8
20	15	20	20	15	15	15	15	15	15		
Всего											
Коэффициент отхода (К отх.) по табл 7 му											
Итого											

Таблица 5

Номер позиции по специ- фикации систем	Диам. мм	Кол вставок комплек- та	Расход труб								г	
			катаных (общего назначения)				нефтепроводных бесшовных				г	
			на 1 комплект (по табл. 9 му)		всего		на 1 комплект (по табл. 9 му)		всего		г	
			м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	г	
Вставки виброизолирующие для центробежных насосов												8
20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого												

Таблица 7

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр, мм		Кол фильт- ров шт	Расход труб												г
				Водогазопроводных (Черных)				Катаных (общего назначения)				Нефтепроводных бесшовных				
	корпуса	патрубка		на 1 фильтр (по табл 9 му)		всего		на 1 фильтр (по табл 9 му)		всего		на 1 фильтр (по табл. 9 му)		всего		г
				м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	г
Фильтры для очистки воды																г
20																
	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого																

Таблица 9

Номер позиции по специ- фикации систем	Кол унита- зов шт.	Расход труб водогазопроводных (черных)				14
		на 1 унитаз (по табл. 3 му)		всего		г
		м	кг	м	кг	г
Фильтры для очистки воды						8
20						
	15	20	20	20	20	
Итого						

Таблица 6

Номер позиции по спецификации систем	Типы и диаметры полотенцесушителей	Кол полотенцесушителей шт.	Расход труб							
			водогазопроводных (черных)				водогазопроводных оцинкованных			
			на 1 полотенцесушитель (по табл 9 му)	всего	на 1 полотенцесушитель (по табл 9 му)	всего	на 1 полотенцесушитель (по табл 9 му)	всего	на 1 полотенцесушитель (по табл 9 му)	всего
Полотенцесушители										
20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого										

Таблица 8

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр, мм				Кол узлов шт	Расход труб												г
	Узел на резье- е при водомере 15-40 мм		Узлы на фланцах			Водогазопроводных (Черных)				Катаных (общего назначения)				Нефтепроводных бесшовных				
						на 1 узел (по табл 9 му)		всего		на 1 узел (по табл 9 му)		всего		на 1 узел (по табл 9 му)		всего		
						м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	
Водомерные узлы																		г
20	20	20	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15		
Итого																		

Распределение сортовой стали по укрупненным видам сортамента следует производить по итоговым данным в следующих соотношениях (п. 3.3 му)

Для санитарно-технических устройств
мелкий сорт - 30%
средний сорт - 40%
крупный сорт - 30%

В основной надписи перед «ВКРМ» записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ СПДС 21 101-79), к которому составляют ведомость.

- ВКРМ		
Таблицы расхода стали и труб на устройства по водопроточу и канализации	Страница	Лист
	Р	1

Стрелка	Лист	Листов
Р		1
Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ МОСКВА		

всего сортовой стали:
 $846,82 + 16,84 = 863,66 \text{ кг.}$
 в том числе
 мелкий сорт- $863,66 \times 0,3 = 259,1$
 средний сорт- $863,66 \times 0,4 = 345,4$
 крупный сорт- $863,66 \times 0,3 = 259,1$

Таблица 1

Номер позиции прикачки систем	Размер воздухо- вода мм	Толщина мм	Кол.				Расход стали, кг							
			Длина м	м ²	Всего м ²	на 100 м ²	Кровельная		Тонколистовая		Толстостовая		Сортная	
				на 1 м воздухо- вода			на 100 м ² (по табл. 5 му)	Всего	на 100 м ² (по табл. 5 му)	Всего	на 100 м ² (по табл. 5 му)	Всего	на 100 м ² (по табл. 5 му)	Всего
Воздуховоды														
20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
			Всего											
Коэффициент отхода (Котх) по табл. 7 му														
Умного														

Таблица 3

Таблица 3											
Номер позиции после позиции систем	Ширина обводна- го клапана мм	Марка клапана	кол. клапан- ов шт	Расход стали, кг							
				Алюминиевый профиль		Тонколистовая		Толстостовая		Сортная	
				на 1 кла- пан (по табл. 5 му)	всего	на 1 кла- пан (по табл. 5 му)	всего	на 1 кла- пан (по табл. 5 му)	всего	на 1 кла- пан (по табл. 5 му)	всего
Клапаны обводные и калориферы											
20	20	25	15	20	20	20	20	20	20	20	20
всего											
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 му											
Итого											

Таблица 2

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр воздухо- водов, мм	Расход стали, кг							
		Кол. драссель- кляпанов шт.	Тонколистовая на 1 драс- сель кляпан (по табл. 5 мн)	Всего	Сортная на 1 драс- сель кляпан (по табл. 5 мн)	Всего			
Драссель-кляпаны стальные неутепленные для воздуховодов									
20	20	15	20	20	20	20	20	20	
всего									
Коэффициент отхода (катх) по табл. 7мч									
Итого									

Таблица 4

Номер позиции напечато- фикации систем	Диаметр до... мм	кол-во шпидеро- в шт.	Расход стали, кг				7
			Танкалоставная		Сортанная		7
			на шпидер (по табл 5 му)	Всего	на шпидер (по табл. 5 му)	Всего	7
Шпидеры стальные неутемненные							8
20	20	20	20	20	20	20	
Всего							
Коэффициент отходов (катх) по табл. 7 му.							
Итого							

Таблица 6

Номер позиции по специ- фикации систем	кол-во кг	Расход стали, кг			
		Тонколистовая		Толстостеновая	
		на 1 кг (по табл. 3 му)	всего	на 1 кг (по табл. 3 му)	всего
Занты вентиляционных систем (к вентиляцион- ным шахтам) круглого и прямоугольного сечения					
20	15	20	20	20	20
Всего					
Коэффициент отхода (котл) потяби. 7 му					
Итого					

Таблица 5

Номер позиции по специ- фикации СИСТЕМ	Поверх- ность до. м ²	кол. кляпа- ноб м ²	Расход стали, кг							
			Тонколистовая	Толстолистовая	Сортавая	на 1 м ² кляпка (по табл. 5 му)	Всего	на 1 м ² кляпка (по табл. 5 му)	Всего	на 1 м ² кляпка (по табл. 5 му)
Поворотные калпаки (зонты над оборудованием)										
20	20	15	20	20	20	20	20	20	20	20
Всего										
Всего										
Итого										

Распределение сортов/овощей/стаканов по укрупненным видам сорт/амента следует производить по итоговым данным в соотношениях, приведенных на листе 4.

Таблица 7

Номер позиции по спе- цифика- ции систем	Диаметр до. мм	Кол дефект. тарел шт	Расход стали кг						7
			Кровельная		тонколистовая		сортовая		7
			на 1 деф- флектор (по табл. 5 му)	Всего	на 1 деф- флектор (по табл. 5 му)	Всего	на 1 деф- флектор (по табл. 5 му)	Всего	7
Дефлекторы									8
20	20	15	20	20	20	20	20	20	
					</				

Таблица 9

Номер позиции по спецификации систем	Тип и номер	Кол. воздухо-распре-делит. тарел. шт.	Расход стали, кг						7
			Кровельная		тонколистовая		сортановая		
			на 1 воздухо-распреде-лит. (по табл. 5 му)	всего	на 1 воздухо-распреде-лит. (по табл. 5 му)	всего	на 1 воздухо-распреде-лит. (по табл. 5 му)	всего	
Воздухораспределители эжекционные									8
20	20	15	20	20	20	20	20	20	
Воздухораспределители пристенные эжекционные панельного типа									
Панели воздухоораспределения к воздухоораспределителям пристенным эжекционным									
					</				

Таблица 12

№ п/п	Номер позиции по спецификации систем	Тип вентилялятора	Номер вентилятора	Кол. вставок	Площадь, м ²		Расход стали, кг							
					одной вставки	общая	Кровельная		тонколистовая		толстолистовая		сортановая	
							на 1 м ² (по табл. 5 му)	всего	на 1 м ² (по табл. 5 му)	всего	на 1 м ² (по табл. 5 му)	всего	на 1 м ² (по табл. 5 му)	всего
Гибкие вставки к центробежным вентиляторам														8
	20	20	20	15	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Всего														
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 му														
Итого														

Таблица 8

Номер позиции по специ- фикации систем	Тип и номер	Ед. изм.	кол. шт.	Расход стали, кг						7 7	
				тонколистовая		толстолстовая		сортановая			
				на 1 ед. изм. (по табл. 5 му)	всего	на 1 ед. изм. (по табл. 5 му)	всего	на 1 ед. изм. (по табл. 5 му)	всего		
Потрубки душирующие											8 44
20	20	20	15	20	20	20	20	20	20	20	
Насадки воздухоораспределительные трехсторонние штампованные											
Всего											
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 му											
Итого											

Таблица 11

Номер позиции по спецификации систем	Тип решетки	Размер, мм или площадь, м ²	Кол. решет. тар. шт.	Расход стали, кг						7
				тонколистовая		толстолстовая		сортановая		
				на 1 решетку (по табл. 5 му)	всего	на 1 решетку (по табл. 5 му)	всего	на 1 решетку (по табл. 5 му)	всего	
Решетки жалюзийные с неподвижными жалюзи										8
									</	

Таблица 14

Номер позиции по спецификации систем	Марка	Размер сетки мм	Кол. шумо-глуш. тарел. шт.	Расход тонколи-стовой стали, кг	всего
Шумоглушители солодовые					
20	20	30	15	20	20
Всего					
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 му					
Итого					

Таблица 10

Номер позиции по спецификации систем	Диаметр до... мм	Кол. реше-ток шт.	Расход стали, кг				7
			Кровельная		тонколистовая		
			на 1 решетку (по табл. 5 му)	всего	на 1 решетку (по табл. 5 му)	всего	
Решетки воздухоприточные							8
20	20	15	20	20	20	20	
Решетки целлюзные регулирующие							
Всего							
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 му							
Итого							

Таблица 13

Номер позиции по специ- фикации систем	Периметр мм и марка	Кол. шумо- глуши- тельных шт.	Расход стали, кг				7	7	
			тонколистовая		сортановая				
			на 1 шумо- глушителя (по табл. 5 мч)	всего	на 1 шумо- глушителя (по табл. 5 мч)	всего			
Шумоглушители трубчатые								8	14
Шумоглушители пластинчатые									
20	20	15	20	20	20	20	20	20	
Всего									
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 мч									
Итого									

Распределение сортановой стали по укрупненным видам сортановым следует производить по итогам данным в соотношениях, на листе 4.

Таблица 15

Номер позиции по специ- фикации систем	Размеры мм	Кол. шт	Расход стали, кг			
			тонколистовая		сортная	
			на 1 дверь (по табл. 5 му)	Всего	на 1 дверь (по табл. 5 му)	Всего
Двери гермитические неутепленные						
Люки гермитические неутепленные						
20	30	15	20	20	20	20
Фильтры ячеиковые						
Всего						
Коэффициент отходов (кат.) по табл. 7 му						
Итого						

Таблица 16

Номер записи по специ- фикации систем	Тип или марка	Кол. рам. шт.	Масса, кг			Расход сортовой стали, кг	
			одной рамы	всех рам	на 100шт.	на 100 кг (по табл. 5 му)	всего
Рамы для фильтров							
20	20	15	20	20	20	20	20
Граништейны и подставки под вентиляционное оборудование							
всего							
Коэффициент отхода (Кот.) по табл. 7 му							
Итого							

Таблица 19

[illegible]

Таблица 17

[illegible]

Таблица 21

[illegible]

Таблица 18

Номера позиции по специ- фикации систем	Диаметр мм		Кол рези- стров шт	Расход ст.м.т, кг					
	нитки	колонки		тонколистовая на 1 м труб нитки регистр (по табл. 6 му)	Всего	толстостеновая на 1 м труб нитки регистр-3 (по табл. 6 му)	Всего	сортавая на 1 м труб нитки регистр-3 (по табл. 6 му)	Всего
Регистры отопительные из стальных труб									
20	20	20	15	20	20	20	20	20	20
Всего									
Коэффициент отхода (Котх) по табл. 7 му									
Итого									

Распределение сартовой стали по укрупненным видам саргаментов следует производить по итоговым данным в соотношениях, приведенных на листе 4.

Таблица 20

Намерз позиции по специ- фикации систем	Кол. патруб- ков шт.	Размеры			Кол компл гребен- нок шт	Расход стали, кг			
		диаметр корпуса мм	длина корпуса м	диаметр патрубка мм		толстолистовая		сортановая	
						на 1 компл гребенок (по табл. 6 му)	всего	на 1 компл гребенок (по табл. 6 му)	всего
Гребенки пароводораспределительные из стальных труб									
20	15	15	15	15	15	20	20	20	20
Всего									
Коэффициент отхода (Котх) по табл. 7 му									
Итого									

Таблица 23

Номер позиции по спецификации систем	Диаметр мм	Кол. стыков	Расход тонколистовой стали, кг	
			на 1 стык (по табл. 6 му)	всего
Францевые соединения на стальных трубопроводах РЧ = 10 кгс/см ²				
20	15	15	20	20

Таблица 25

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр мм	Кол., м		Расход стали, кг						7 7	
		всего	на 100 м	тонколистовая		толсталистовая		сортановая			
				на 100 м крепления (по табл. 6 му)	всего	на 100 м крепления (по табл. 6 му)	всего	на 100 м крепления (по табл. 6 му)	всего		
Средства крепления стальных трубопроводов из коррозионностойких труб											8 14
								</			

Таблица 24

Номер позиции по спецификации систем	Наименование устройства	Ед. изм.	Кол.		Расход стали, кг													
			всего	на 100 ед. изм.	тонколистовая		толстолстовая		сортановая									
					на ед. изм. (по табл. 6 му)	всего	на ед. изм. (по табл. 6 му)	всего	на ед. изм. (по табл. 6 му)	всего								
Средства крепления нагревательных приборов																		
	радиаторов	100экм																
20	30	15	15	15	20	20	20	20	20	20								
	ребристых труб	100м ²																
Всего																		
Коэффициент отхода (котх) по табл 7му																		
Итого																		

Таблица 22

Номер позиции по специ- фикации систем	Кол. вытя- жек шт.	Расход кровельной черной стали, кг	
		на 1 кв.м по табл. 6 п. 199	Всего
		м	
Вытяжки из газовых колонок			
20	15	20	20
Всего			
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7 п. 199			
Итого			

Распределение сортановой стали по укрупненным видам сортамента следует производить по итоговым данным в следующих соотношениях (п.3.3 му)

для вентиляционных устройств

- мелкий сорт - 60%
- средний сорт - 25%
- крупный сорт - 15%

для санитарно-технических устройств

- мелкий сорт - 30%
- средний сорт - 40%
- крупный сорт - 30%

М.П. 00-01 А.2

№ ПЕР ПОЗИЦИИ ПО СПЕЦИ ФИКАЦИИ СИСТЕМ	РАЗМЕР ВОЗДУХО ВОДА ММ	Толщина мм	Кол				РАСХОД СТАЛИ, КГ							
			Длина м	м² на 1 м воздухо вода	Всего м²	на 100 м²	Кровельная		Тонколистовая		Толстолистовая		Сортовая	
							на 100 м² (по табл. 5 м)	Всего	на 100 м² (по табл. 5 м)	Всего	на 100 м² (по табл. 5 м)	Всего	на 100 м² (по табл. 5 м)	Всего
ВОЗДУХОВОДЫ														
68	φ 100	0,7	48	0,314	15,07	0,151	529	79,9	5,6	0,85			347,4	52,5
68	φ 180	0,7	39	0,566	22,07	0,221	529	116,9	5,6	1,24			347,4	76,8
68	φ 200	0,7	85	0,628	53,38	0,534	529	282,5	5,6	3			347,4	185,5
68	φ 250	0,7	35	0,785	27,48	0,275	529	145,5	5,6	1,54			347,4	95,5
68	φ 280	0,7	15	0,879	13,19	0,132	529	69,8	5,6	0,74			347,4	45,9
68	φ 315	0,7	53	0,989	52,42	0,524	529	277,2	5,6	2,93			347,4	182
68	φ 400	0,7	18	1,26	23,94	0,239	529	126,4	5,6	1,34			347,4	83
68	φ 630	0,7	135	1,98	267,3	2,67	529	1412,4	5,6	15			347,4	927,6
69	φ 1000	1,0	163	3,14	511,82	5,118			855	4373,9			271	1387
69	φ 1250	1,0	16	3,93	62,88	0,629			855	537,8			271	170,5
70	φ 1400	1,4	97	4,4	426,8	4,27			1148	4902			279	1191,3
70	φ 2000	1,4	136	4,8	652,8	6,53			1148	7490			279	1821,9
71	1500x400	1,4	41	3,0	123	1,23			1148	1412			279	343,2
71	1200x600	1,4	75	3,6	270	2,70			1148	3100			279	753,3
71	1500x2000	1,4	28	7,2	201,6	2,02			1148	2314			279	262,5
71	1600x2400	1,4	25	7,9	197,5	1,98			1148	2267			279	551
72	φ 100	2	51	0,314	16,0	0,16			1633	261			279	44,6
72	φ 125	2	69	0,897	74,7	0,75			1633	1220			279	208,4
72	φ 140	2	96	0,44	15,84	0,16			1633	258			279	44,1
72	φ 160	2	34	0,502	17,07	0,17			1633	278			279	47,4
72	φ 200	2	104	0,628	65,31	0,65			1633	1066			279	182,3
72	φ 225	2	60	0,706	42,36	0,42			1633	692			279	118,3
72	φ 280	2	140	0,879	123,06	1,23			1633	2040			279	343,5
72	φ 315	2	13	0,989	12,86	0,13			1633	211			279	36
72	φ 355	2	25	1,115	27,88	0,28			1633	456			279	77,8
72	φ 400	2	78	1,26	98,28	0,98			1633	1605			279	274,3
72	φ 450	2	100	1,41	141	1,41			1633	2303			279	393,4
72	φ 500	2	73	1,57	114,6	1,15			1633	1871			279	319,7
72	φ 560	2	24	1,76	42,24	0,42			1633	691			279	118
72	φ 630	2	430	1,98	851,4	8,51			1633	13903			279	2375,4
72	φ 710	2	45	2,23	100,4	1,004			1633	1640			279	280
72	φ 800	2	325	2,51	815,75	8,16			1633	13322			279	2276
72	φ 1000	2	60	3,14	188,4	1,88			1633	3077			279	526
72	1400x1500	2	79	3,0	237	2,37			1633	3870			279	661,2
72	1000x1200	2	1,5	4,5	6,75	0,068			1633	110			279	18,8
72	100x150	1,0	1,5	0,52	0,78	0,008			855	12,67			271	2,11
72	150x200	1,0	0,5	0,72	0,36	0,004			855	3,08			271	0,98
72	φ 200	1,0	3,0	0,628	1,88	0,019			855	10,1			271	5,1
72	200x250	1,0	1,5	0,9	1,35	0,014			855	11,5			271	3,7
72	φ 250	1,0	20	0,785	15,7	0,16			855	134,2			271	42,6
Всего								2510	—	75414			—	16540
Коэффициент отхода (к отх.) табл. 7м								1,07						
Итого								2700	—	80678			—	17698

Таблица 1

Таблица 12

Номер позиции по спецификации систем	Тип ВЕНТИЛЯТОРА	Номер ВЕНТИЛЯТОРА	Кол. ВСТАВОК	Площадь ВСТАВКИ м ²		РАСХОД СТАЛИ, кг							
				Одной ВСТАВКИ	Всего	Кровельная		Тонколистовая		Тол. листовая		Сортовая	
						на 1 м ² (по табл. 5м)	Всего	на 1 м ² (по табл. 5м)	Всего	на 1 м ² (по табл. 5м)	Всего	на 1 м ² (по табл. 5м)	Всего
Гибкие вставки к центробежным вентиляторам													
30	ц4-70	2,5	6	0,3	1,8	3,29	5,9	1,77	3,19			9,31	16,76
31	цП7-40	6	2	0,7	1,4			5,75	8,05			11,7	16,4
32	ц4-70	6,3	2	0,9	1,8	3,41	6,1					12,2	22
33	цП7-40	8	1	1,12	1,12			3,6	4	0,09	0,1	14,6	16,4
34	ц14-46	5	1	0,7	3,5	3,29	11,5	1,77	6,2			9,31	32,6
Всего							23,5	—	21,44	—	0,1		104
Коэффициент отхода (к отх.) по табл. 7м							1,037						
Итого							24,4	—	22,2	—	0,11		108

Таблица 15

Таблица 10

Номер позиции по специ- фикации систем	Размеры мм	Кол. шт.	Расход стали, кг			
			Тонколистовая		Сортовая	
			На 1 дверь	Всего	На 1 дверь	Всего
Двери герметические неутепленные						
Люки герметические неутепленные						
47	500 x 600	1	5,35	5,35	9,76	9,76
Фильтры ячейковые						
Всего				5,35		9,76
Коэффициент отхода (к отх.) по табл. 7м				1,037		
Итого				5,6		10

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр до мм	Кол. реше- ток шт.	Расход стали, кг			
			Кровельная		Тонколистовая	
			на 1 решетку (по табл. 5м)	Всего	на 1 решетку (по табл. 5м)	Всего
Решетки воздухоприточные						
64	400 x 100	20	0,56	11,2	0,91	18,2
65	400 x 200	3	1,16	3,48	1,16	3,48
44	600 x 200	6	1,74	10,44	1,56	9,36
Решетки щелевые регулирующие						
Всего:				24,54	—	31,0
Коэффициент отхода (котх.) по табл. 7м				1,15		
Итого				28,0	—	35,4

Таблица 16

Номер позиции по спецификации систем	Тип или марка	Кол. рам шт	Масса, кг			Расход сортовой стали, кг	
			одной рамы	всех рам	на 100 кг	на 100кг (по табл 5м)	Всего
Рамы для фильтров							
48		1	45	45	0,45	100	45
Кронштейны и подставки под вентиляционное оборудование							
88	СП2	4	9,14	36,56	0,37	100	37
89	СП3	8	5,78	46,24	0,46	100	46
90	СП4	4	6,00	24,0	0,24	100	24
Всего						100	152
Коэффициент отхода (к отх.) по табл. 7м						1,037	
Итого						103,7	158

Распределение сортовой стали по укрупненным видам сортамента (п. 3.3 м):
Всего сортовой стали:
17698 + 108 + 10 + 158 = 17974
В том числе
мелкий сорт - 17974 x 0,6 = 10784
средний сорт - 17974 x 0,25 = 4493
крупный сорт - 17974 x 0,15 = 2696

Пример заполнения

3230-7-ОВРМ 1			
Ведомость расхода стали на вентиляционные устройства			
Ст. тех.	Сергеев	Лист	Листов
Рук. бр.	Молодина	Р	1
Провер.	Кварталов	Институт СССР Проект	

Таблица 1

Номер позиции по специ- фикации систем	Кол. колпа- ков шт.	Площадь поверхности м ²		Расход катаных труб (общего назначения)				14
				на 1 м ² (по табл. 8 му)		Всего		
		1 шт	Всего	м	кг	м	кг	7
		Вдвигжные колпаки (зонты)						
20	15	15	15	20	20	20	20	
Итого:								

Таблица 2

Номер позиции по специ- фикации систем	Номер патруб- ка	кол патрубков		Расход водогазопроводных черных труб			
		всего кг	на 10 кг	на 10 кг (по табл. 8 му)		всего	
				м	кг	м	кг
Патрубки душирующие типа ПЦД							
20	15	20	20	20	20	20	20
Итого:							

Таблица 3

Номер позиции по спецификации систем	Номер воздухо-распределителей	Кол. воздухо-распределителей шт	Расход водопроводных черных труб			
			на 1 воздухохораспределитель (по табл 8 му)		Всего	
			м	кг	м	кг
Воздухораспределители эжекционные типа ВЭП						
20	15	15	20	20	20	20
Итого:						

Таблица 4

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр мм	Кол воздухо распре- делит- елей шт	Расход водопроводных черных труб				м		
			на 1 воздухо-распре- делитель (по табл. 8 му)		Всего			7	
			м	кг	м	кг			7
			Воздухо-распределители регулятором						
двухструйные ВДП с расхода воздуха									
20	20	15	20	20	20	20			
Итого:									

Таблица 5

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр, мм		кол труб регистра		Расход труб												7	
	нитки	колонки	всего	на 10м	водогазопроводных черных				катаных (общего назначения)				нефтепроводных бесшовных				7	
					на 10м. ниток регистра (по табл. 9 му)		всего		на 10м ниток регистра (по табл. 9 му)		всего		на 10м ниток регистра (по табл. 9 му)		всего		7	
					м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг
Регистры из стальных труб																		8
20	20	20	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого																		

Таблица 6

НОМЕР ПОЗИЦИИ ПО СПЕЦИ- ФИКАЦИИ СИСТЕМ	НАРУЖНЫЕ ДИАМЕТРЫ ТРУБ мм	КОЛ. ГРЯЗЕ- ВЫНОВ ШТ.	РАСХОД ТРУБ												7	
			КАТАНЫХ (ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ)				НЕФТЕПРОВОДНЫХ БЕСШОВНЫХ				СВАРНЫХ Ф.С. ВЫШЕ 480 мм					
			НА 1 ГРЯЗЕВИК (ПО ТАБЛ. 9 МУ)		ВСЕГО		НА 1 ГРЯЗЕВИК (ПО ТАБЛ. 9 МУ)		ВСЕГО		НА 1 ГРЯЗЕВИК (ПО ТАБЛ. 9 МУ)		ВСЕГО			
			М	КГ	М	КГ	М	КГ	М	КГ	М	КГ	М	КГ		
ГРЯЗЕВИКИ ИЗ СТАЛЬНЫХ ТРУБ																8
20	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого:																

Таблица 7

Номер позиции по специ- фикации систем	Наружный диаметр корпуса мм	Кол- воздухо- сборни- ков шт	Расход труб												7	
			Водопроводных черных				катаных(общего назначен.)				Нефтепроводных бесшовных					
			на 1 воздухобор- ник (по табл 9 му)		Всего		на 1 воздухобор- ник (по табл 9 му)		Всего		на 1 воздухобор- ник(по табл 9 му)		Всего			
			м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг		
Воздухосборники из стальных труб горизонтальные и вертикальные																8
20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого:																

Таблица 8

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр мм	Кол. вста- вок шт	Расход труб							
			КАТАНЫХ (ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ)				НЕФТЕПРОВОДНЫХ БЕСШОВНЫХ			
			НА 1 КОМПЛЕКТ (ПО ТАБЛ. 9 МУ)		ВСЕГО		НА 1 КОМПЛЕКТ (ПО ТАБЛ. 9 МУ)		ВСЕГО	
			М	КГ	М	КГ	М	КГ	М	КГ
ВСТАВКИ ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕНТРОБЕЖНЫХ НАСОСОВ										
20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого:										

Таблица 9

Номер позиции по специ- фикации систем	Номера узлов конденса- тоотвод- чиков	Диаметр мм	Кол. узлов шт	Расход водогазопро- водных черных труб			
				на 1 узел (по табл. 9 му)		Всего	
				м	кг	м	кг
Узлы конденсатоотводчиков							
20	20	20	15	15	15	15	15
Итого:							

В основной надписи перед „ОВРМ 2“ записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ СПДС 21.101-79), к которому составляют ведомость.

- ОВРМ 2		
Таблицы расхода труб на вентиляционные устройства	Страница	Лист
	Р	1

Таблица 10

Номер позиции по специ- фикации систем	Марка насоса	Кол узлов шт	Расход водогазопроводных черных труб				±	
			на 1 узел (по табл. 9 му)		Всего			г
			м	кг	м	кг		
Узлы ручных насосов								с
15	15	15	15	15	15	15	15	
Итого								

Таблица 11

Номер позиции по спе- цифи- кации систем	Диаметр мм		Длина корпуса патруб- ка м	Кол. патруб- ков шт	Кол греб- енок компл	Расход труб							
						катаных (общего назначения)				нефтепроводных бесшовных			
	патруб- ка	корпуса				на 1 комплект (по табл. 9 мз)		Всего		на 1 комплект (по табл. 9 мз)		Всего	
						м	кг	м	кг	м	кг	м	кг
Гребенки пароводораспределительные с кронштейнами													
15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого													

Таблица 12

Таблица 12																
Номер позиции по спе- цифи- кации систем	Диаметр мм		Кол филь- ров шт.	Расход труб												г
				Водогазопроводных (Черных)				Катаных (общего назначения)				Нефтепроводных бесшовных				
	на 1 фильтр (по табл 9 му)			Всего		на 1 фильтр (по табл 9 му)		Всего		на 1 фильтр (по табл 9 му)		Всего		г		
	м	кг		м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг			
	корпуса	патрубка	Фильтры для очистки воды													
15	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15

Таблица 13

Номер позиции по спе- цифика- ции систем	Номера узлов	Размер, м		Кол узлов шт	Расход труб																
					водогазопроводных (черных)				катаных (общего назначения)				нефтепроводных бесшовных				тянутых бесшовных (общего назнач)				
		на 1 узел (по табл 9 му)			Всего		на 1 узел (по табл 9 му)		Всего		на 1 узел (по табл 9 му)		Всего		на 1 узел (по табл 9 му)		Всего				
		м	кг		м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг			
Узлы элеваторные (без средств автоматики и элеватора)																					∞
15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	

Таблица 14

Номер позиции по специ- фикации систем	Номера элева- торов	Кол элева- торов	Расход труб								Г	
			Катаных(общего назначения)				Нефтепроводных бесшовных				Г	
			на 1 элеватор (по табл. 9 му)		Всего		на 1 элеватор (по табл. 9 му)		Всего		Г	
			м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	Г	
Элеваторы стальные												0
15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
												Итого

ИЗДАНИЕ 1984 г. ИЛЛЮСТРАЦИИ И ТАБЛИЦЫ

Таблица 1

Номер позиции по специ- фикации систем	Емкость м ³	Кол. баков шт.	Расход стали, кг						Итого
			тонколистовая		толстолстовая		сортовая		
			на 1бак (по табл. 6МУ)	Всего	на 1бак (по табл. 6МУ)	Всего	на 1бак (по табл. 6МУ)	Всего	
Баки конденсационные									
20	15	15	20	20	20	20	20	20	
Всего									
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7МУ									
Итого									

Таблица 4

Номер позиции по специ- фикации систем	Кол. патруб- ков шт.	Размеры			Кол. гребен- ок компл.	Расход стали, кг				
		диаметр корпуса мм	длины м	диаметр патруб- ка		толстостеновая		сортовая		
						на 1 компл. (по табл. 6МУ)	Всего	на 1 компл. (по табл. 6МУ)	Всего	
Гребенки пароводораспределительные из стальных труб										8
20	15	15	15	15	15	20	20	20	20	
Всего										
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7МУ										
Итого										

Таблица 7

№ п/п Диагност. и Диагностика	Диаметр мм	Кол.	Расход стали, кг						Σ		
			Всего м	на 100 м	тонколистовая	толсталистовая	сортовая				
					на 100м трубопро- вода (по табл. 6МУ)	Всего	на 100м трубопро- вода (по табл. 6МУ)	Всего		на 100м трубопро- вода (по табл. 6МУ)	Всего
Средства крепления стальных трубопроводов из водогазопроводных труб											
Средства крепления стальных трубопроводов из бесшовных горячекатаных и электросварных труб											
15	15	15	15	20	20	20	20	20	20		
Всего											
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7МУ											
Итого											

Таблица 2

Номер позиции по спе- цифика- ции систем	Наружный диаметр, мм		Кол. грязе- виков шт.	Расход стали, кг						7	
	арпу- са	бходно- го птруд- ка		тонколистовая		толстолстовая		сортовая			
				на 1 гря- зевик (по табл 6МУ)	Всего	на 1 гря- зевик (по табл 6МУ)	Всего	на 1 гря- зевик (по табл 6МУ)	Всего		
Грязевики из стальных труб											8
20	15	15	15	20	20	20	20	20	20		
Всего											
Коэффициент отхода(Котх.) по табл. 7МУ											
Итого											

Таблица 5

Номер позиции по спецификации систем	Номер узла	Размеры узла, м		Кол. узлов шт.	Расход стали, кг						7	
		длина	высота		тонколистовая		толстолстовая		сортовая			
					на 1 узел (по табл. 6МУ)	Всего	на 1 узел (по табл. 6МУ)	Всего	на 1 узел (по табл. 6МУ)	Всего		
Узлы элеваторные (без средств автоматики и элеватора)												8
20	20	20	20	15	20	20	20	20	20	20	20	
Всего												
Коэффициент отхода (котх.) по табл. 7МУ												
Итого												

Таблица 3

Номер позиции по специ- фикации систем	Характер		Кол. узлов шт.	Расход стали, кг				7	
	номер	диаметр мм		толстостеновая		свартовая			7
				на 1 узел (по табл. 6МУ)	Всего	на 1 узел (по табл. 6МУ)	Всего		
Узлы конденсатоотводчиков									8
20	15	15	15	20	20	20	20		
Всего									
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7МУ									
Итого									

Таблица 6

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр мм	Кол. фланце- вых сое- динений стык	Расход толстостеной стали		Всего
			на фланцы, стыки, (по табл. 6МУ)		
Фланцевые соединения на стальных трубопроводах Ру=10кг/см ²					
20	20	20	20	20	
Всего					
Коэффициент отхода (Котх.) по табл. 7МУ					
Итого					

Распределение сортовой стали по укрупненным видам сортамента следует производить по итоговым данным в следующих соотношениях (п. 3.3 МУ):

для вентиляционных устройств

мелкий сорт - 60%
средний сорт - 25%
крупный сорт - 15%

для санитарно-технических устройств

мелкий сорт - 30%
средний сорт - 40%
крупный сорт - 30%

В основной надписи перед "ТСРМ" записывают базовое обозначение основного комплекта (по ГОСТ СПДС 21.101-79), к которому составляют ведомость.

-ТСРМ1

Таблицы расхода стали на устройства по тепло-снабжению

Страница 1

Таблица 1

Номер позиции по спецификации систем	Единица измерения шт	Кол. узлов шт	Расход труб водогазопроводных черных				Итого
			на 1 узел (по табл. 6 м)		Всего		
			м	кг	м	кг	
Баки конденсационные							
20	15	15	20	20	20	20	
Всего							
Коэффициент отхода (кот) по табл. 10							
Итого							

Таблица 2

Метод позиции по специ- фикации систем	Наружные диа- метры труб мм	Кол узлов шт.	Расход труб											
			катаных (общего назначения)						нефтепроводных бесшовных					
			на 1 грязевик (по табл. 9 м)			Всего			на 1 грязевик (по табл. 9 м)			Всего		
			м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг
Грязевик из стальных труб														
20	20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого														

Таблица 3

Номер позиции по спецификации системы	Диаметр, мм	Кол-во узлов, шт	Расход труб									
			катаных (общего назначения)					нефтепроводных бесшовных				
			на 1 узел (по табл. 9 м)		Всего			на 1 узел (по табл. 9 м)		Всего		
			м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг
Вставки вварочные для центробежных насосов												
20	20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого												

Таблица 4

Номер позиции по специ- фикации систем	Номер узла конден- саторов шт	Диаметр мм	Кол узлов шт	Расход труб водогазопровод- ных черных				Итого
				на 1 узел (по табл. 9 м)		Всего		
				м	кг	м	кг	
Узлы конденсаторов водоводчиков								
20	20	20	15	20	20	20	20	
Итого								

Таблица 5

Номер позиции по спецификации систем	Марка насоса	Кол. узлов шт.	Расход труб водогазопроводных черных				Итого
			на 1 узел (по табл. 9 м)		Всего		
			м	кг	м	кг	
Узлы ручных насосов							
20	15	15	20	20	20	20	

Таблица 6

Номер позиции по специ- фикации систем	Диаметр мм	Длина корпуса патрубка м	Кол. патрубков шт	Кол. гребенок шт	Расход труб							
					катаных (общего назначения)				нефтепроводных бесшовных			
					на 1 узел (по табл. 3 м)		Всего		на 1 узел (по табл. 3 м)		Всего	
					м	кг	м	кг	м	кг	м	кг
Гребенки пароводораспределительные с кронштейнами.												
20	20	20	20	20	20	15	15	15	15	15	15	15
Итого												

Таблица 7

Номер позиции по спе- цифи- кации систем	Номера узлов шт.	Размер м	кол узлов шт.	Расход труб																Итого								
				водогазопроводных черных								катаных (общего назначения)									нефтепроводных бесшовных				тяжелых бесшовных (общего назначения)			
				на 1 узел (по табл. 9 м)				Всего				на 1 узел (по табл. 9 м)				Всего					на 1 узел (по табл. 9 м)				Всего			
				м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг	м	кг		м	кг	м	кг				
Узлы элеваторные (без средств автоматики и элеватора)																												
15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15				

Таблица 8

Номер позиции по спецификации систем	Номера элеваторов	Кол. элеваторов	Расход труб							
			катаных (общего назначения)				нефтепроводных бесшовных			
			на 1 элеватор (по табл. 9 м)		Всего		на 1 элеватор (по табл. 9 м)		Всего	
			м	кг	м	кг	м	кг	м	кг
Элеваторы стальные										
20	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Итого										

В основной надписи перед тем, как записывать данные обозначение основного комплекта (по ГОСТ 21.101-29), к которому составляют ведомость.

-ТСРМ2

Таблицы расхода труб на устройство, по тепло-

Лист 1