

СЕРИЯ 1.034.1-1

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

ВЫПУСК 1

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 159 мм.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать VIII 1988 года

Заказ № 9181 Тираж 200 экз

СЕРИЯ 1.034.1-1

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

ВЫПУСК 1

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 159 мм.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ:

Гл. инж. ин-та
начальник АМ-2
Гл. инж. АМ-2
Гл. инж. пр-та

А. Аляхович
В. Яковлев
В. Маргулец
М. Ротерштейн

ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ
И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ

Гл. инж. ин-та
начальник отд.
Гл. инж. пр-та
Гл. технадз

В. Лелецкий -
В. Завынский
И. Коротков
Г. Кац

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР:

Зам. директора ин-та
рук. лабораторий

Н. Коровин
А. Васильев

УТВЕРЖДЕНЫ:

Госстроем СССР
протокол от 10.04.84 № ВА-22
введен в действие
с 15.04.84

Обозначение	Наименование	Стр.
1.034. 1-1- ОПЗ	Пояснительная записка	2
1.034. 1-1. 1-1	Вентблок	6
1.034. 1-1. 1-1СБ	Вентблок. Сборочный чертеж	9
1.034. 1-1. 1-2	Вентблок несущий	11
1.034. 1-1. 1-2СБ	Вентблок несущий Сборочный чертеж	12
1.034. 1-1. 1-0У	Узел 1... 10	13
1.034. 1-1 1-0ВМС	Ведомость расхода стали	15
1.034. 1-1 1-0РМ	Ведомость расхода материалов	17

1.034. 1-1. 1-0

Нач.маст.	Орлов
Гл.инж.м.	Маргулец
Гл.п.	Ротерштейн
Ст.инж.	Попова
Исполнит.	Чернова

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИЭП учебных зданий		

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Выпуск 1 содержит рабочие чертежи сборных железобетонных вентиляционных блоков одноэтажной разрезки с круглыми пустотами ϕ 159 мм.

1.2. Вентиляционные блоки предназначены для применения в проектировании и строительстве многоэтажных (до 12 этажей) общественных, производственных и вспомогательных зданий промышленных предприятий в конструкциях серии 1.020-1/83 и серии 1.030.1-1, с высотами этажей равными 2,8; 3,0; 3,3; 3,6 м и техническим подпольем высотой 2,0 м.

1.3. Вентиляционные блоки изготовлять в соответствии с требованиями ГОСТ 17079-71.

1.4. Проектирование вентиляционных блоков произведено в соответствии с требованиями гав СНиП II-21-75 с учетом изменений и дополнений, введенных в действие постановлением Госстроя СССР от 10 июля 1980 г. №39 и от 11 мая 1981 г. №67. Предельная несущая способность блоков марки ВН равна 70 т. Вентиляционные блоки запроектированы по 3^й категории требований, предъявляемых к трещиностойкости конструкций.

1.5. Для армирования вентиляционных блоков принята стержневая арматурная сталь класса А-III по ГОСТ 5781-82 и класса Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Подъемные петли выполняются из стали А-I и АС-II (ГОСТ 5781-82) марки ВСтЗсп2 (ГОСТ 380-71*) и марки ЮГТ. В случае монтажа панелей при температуре -40°C запрещается применять сталь мар. Изменения внесены 26.12.85г. вед. цмж /Попова/

1.0 34. 1-1. 1-0ПЗ

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

НАЧ. МАСТ.	Орлов			
ЛИН. И. М.	Маргулец			
ГИП	Рогерштейн			
СТ. ИНЖ.	Попова			
ИСПОЛНИТ	Чернова			

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СТАВЛЯ	Лист	Листов
Р	11	7
ЦНИИЭП		учебных зданий

рок ВстЗпс2. Арматурные изделия даны в выпуске 3 данной серии

1.6. Предел огнестойкости не ниже 2,5 часа.

1.7. Вентиляционные блоки предназначены для обычных условий эксплуатации.

При применении вентиляционных блоков в условиях воздействия агрессивной среды в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные мероприятия, соответствующие требованиям СНиП II-28-73* и других нормативных документов

1.8 Маркировка вентиляционных блоков принята по ГОСТ 23009-78. Марки блоков состоят из 2-х частей, где:

первая часть марки- буквенная.

"В" - вентиляционный блок;

"ВН" - вентиляционный блок, несущий перекрытия или покрытия;

Вторая часть марки- цифровая:

первая группа цифр "8", "12", "15", "20", "30", - округленная ширина блока в дециметрах;

вторая группа цифр "20", "24", "28", "33", "36" - номинальная высота блоков в дециметрах.

Пример маркировки вентиляционных блоков:

"В 15. 33" - вентиляционный блок длиной 1480 мм, высотой 3300 мм.

1.9. В вентиляционных блоках предусмотрены "ниши" размером 150x200 для открывания канала приточной или вытяжной вентиляции

Открывание каналов в вентиляционных блоках происходит в пределах "ниш" двумя способами:

при формовании изделия; путем заложения деревянных бабышек, по дополнительным опалубочным чертежам, в которых указаны количество и сторона открывания канала

непосредственно на стройке, где по чертежам разверток

1.0 34. 1-1. 1 ОПЗ

Лист

2

стен отверстие пробивается по месту.

Выше обозначенное отверстие закрывается решеткой типа РВЛЗ ГОСТ 13448-82.

1.10. При отпуске изделий с завода-изготовителя бетон должен иметь следующую прозрачность:

в зимний период - 100%;

в летний период не менее 70% от проектной прочности;

при условии гарантии заводом-изготовителем достижения 100% проектной прочности бетона в соответствии с требованиями ГОСТ 13045.1-81

1.11. Указания по раскладке вентиляционных блоков и сопряжение их с другими конструкциями в зданиях приведены вып. 0-1 серии 1.090. 1-1.

2. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ БЛОКОВ.

2.1. До начала производства вентиляционных блоков завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила основных способов производства и контроля качества изготовления изделий

2.2. Вентиляционные блоки рекомендуется формировать на установках и по технологии, аналогичной изготовлению многпустотных настилов перекрытий. Возможно применить бетоноукладчик на базе модели 7151С/3А и виброплощадку марки СМЖ-200А.

2.3. Пустообразователи диаметром ϕ 159 мм.

2.4. Поперечные ниши для отклонения каналов образуются на свежеложенном бетоне путем установки и фиксации, на оговоренных в рабочих чертежах изделий, мест на продольных бортах формы "гребенки" I с коробочками 2,4. Коробочки с другой стороны устанавливаются на форму 3-пустообразователь, см рис.1.

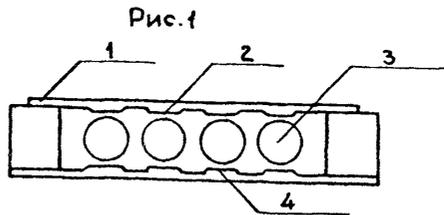
ИНВ. У ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. А

1.034. 1-1 1-0ПЗ

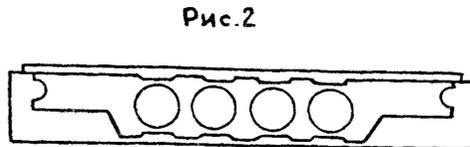
Лист

3

19664 4



2.5. Вентиляционные блоки марки "ВН" формируются, как показано на рис.2.



2.6. При принятии стальных форм для изготовления вентиляционных блоков следует руководствоваться ГОСТ 18886-73.

2.7. Жесткость бетонной смеси принять 30-40 сек.

3. Правила приемки

3.1. Приемку и паспортизацию вентиляционных блоков производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.3-81 и ГОСТ 17073-74.

3.2. Отклонения размеров толщины защитного слоя бетона, отклонения от проектных размеров, а также внешний вид и качество поверхностей изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.3-81 и ГОСТ 17073-74.

4. Маркировка, хранение и транспортирование

4.1. Марки вентиляционных блоков проставляются в спецификациях проектов, в заказах заводом-изготовителем и на готовых изделиях. Внесение изменений в обозначение марок не допускается

1.034. 1-1. 1-ОПЗ

Лист
4

4.2. Маркировку, хранение и транспортирование вентиляционных блоков производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.2-81 и ГОСТ 13015.2-81 и ГОСТ 17073-71.

5. ИСПЫТАНИЯ

5.1. Испытания вентиляционных блоков производить по ГОСТ 17079-71 с учетом требований ГОСТ 8829-77.

ИВБ № подл. Подпись и дата. ВЗМ ИВБ-Х

1 034. 1-1. 1-0ПЗ

Лист

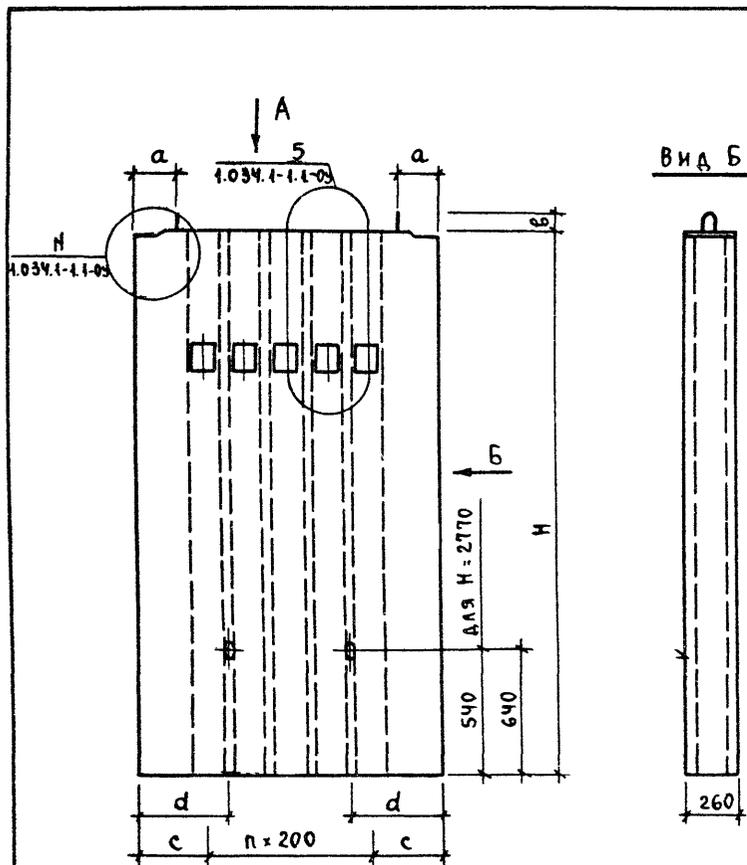
5

19664 5

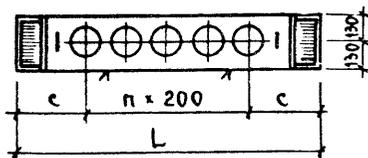
НОМЕНКЛАТУРА ВЕНТБЛОКОВ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	Эскиз	РАЗМЕРЫ, мм		ОБЪЕМ бетона м³	Расход стали кг		Масса ед, кг	
		L	H		натур.	привед. к классу А-I		
В 12.20		1180	1970	0,446	27,15	35,70	1115	
В 15.20		1480		0,521	32,15	42,92	1303	
В 26.20		2560		0,877	48,52	65,63	2193	
В 30.20		2980		1,044	54,18	73,77	2534	
В 8.24		840	2100	0,291	18,45	24,19	727	
В 12.28		1180	2770	0,629	34,37	45,17	1572	
В 15.28		1480		0,735	40,57	54,72	1837	
В 26.28		2560		1,237	61,70	84,21	3093	
В 30.28		2980		1,429	69,12	95,13	3573	
В 8.30		840	2970	0,412	22,93	30,64	1030	
В 12.30		1180		0,674	35,49	47,42	1685	
В 15.30		1480		0,788	42,53	57,55	1969	
В 26.30		2560		1,326	64,80	88,69	3315	
В 30.30		2980		1,518	72,66	100,27	3794	
В 8.33		840	3270	0,454	24,49	32,89	1135	
В 12.33		1180		0,743	37,67	50,56	1857	
В 15.33		1480		0,868	45,67	61,91	2169	
В 26.33		2560		1,461	69,22	95,32	3652	
В 30.33		2980		1,688	79,58	109,32	4220	
В 12.36		1180	3570	0,811	39,89	53,76	2028	
В 15.36		1480		0,948	49,29	66,77	2369	
В 26.36		2560		1,596	73,48	101,74	3989	
В 30.36		2980		1,844	85,12	117,28	4609	
1034 1-1 1-0ПЗ							Лист Б	

ФОРМАТ	ЗОНА	По3	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.034.1-1. 1-1-																					ПРИМЕЧАНИЕ.	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		21
А3		1	1.034.1-1.3-100-14	ОК 15																1							
			-15	ОК 16																	1						
			-16	ОК 17																		1					
			-17	ОК 18																			1				
			-18	ОК 19																				1			
А3		2	1.034.1-1.3-200	ОКН 1	1					1					1					1			1				
			-01	ОКН 2		1					1				1					1	-		1				
			-02	ОКН 3			1					1				1					1			1			
			-03	ОКН 4				1					1				1					1					
			-09	ОКН 9					1					1				1									
				КАРКАС ПЛОСКИЙ																							
А3		3	1.034.1-1.3-10-09	К 10	2	2	2	2																			
			-10	К 11					2	2	2	2															
			-11	К 12									2	2	2	2											
			-12	К 13													2	2	2	2							
			-13	К 14																		2	2	2			
				ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ																							
А3		4	1.034.1-1.3-40	П 1	2	2			2				2				2										
			-01	П 2					2	2				2	2			2	2			2					
			-02	П 3			2	2															2				
			-03	П 4							2	2				2	2				2			2			
			-04	П 5																		2					
		5		ПП 1	2	2			2	2	2			2	2	2		2	2			2					
				ПП 2			2	2				2				2			2				2				
				ПП 3								2					2			2	2		2				
				МАТЕРИАЛ																							
				Бетон марки М300	0,446	0,521	0,877	1,014	0,291	0,629	0,735	1,237	1,429	0,412	0,674	0,788	1,326	1,518	0,454	0,743	0,363	1,461	1,682	0,911	0,948	1,596	м ³
															1.034.1-1. 1-1										Лист		
																									2		



Вид А

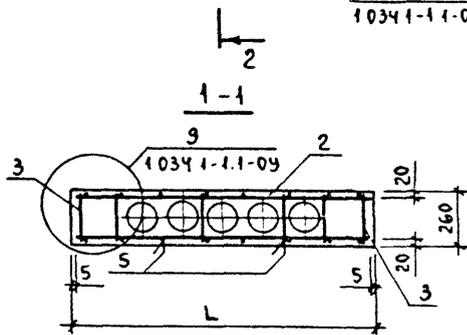
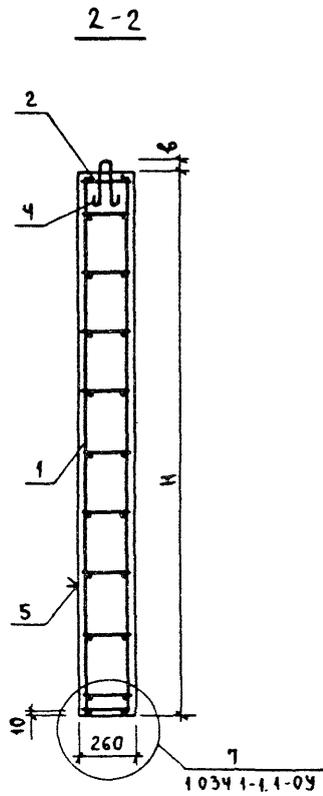
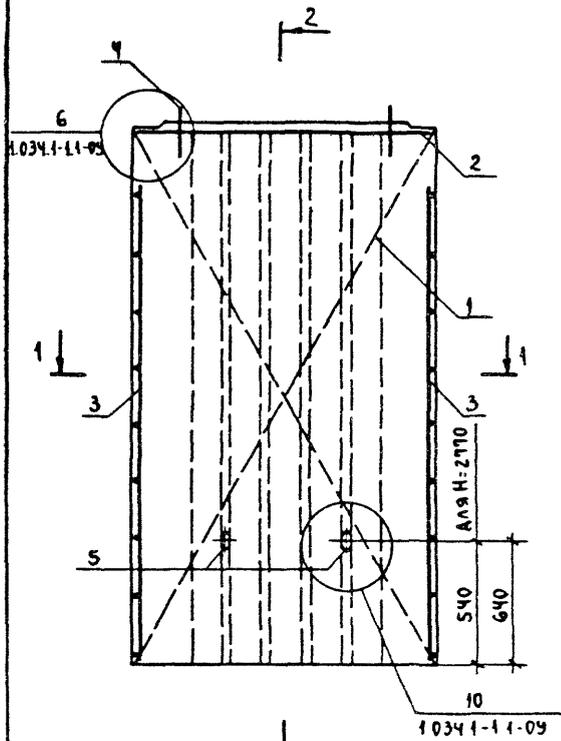


Вид Б

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм						КОЛ.	УЗЕЛ	МАССА ЕД., кг
		L	c	H	Q	В	d			
1034.1-1 1-1	В 12.20	1480	290	1970	180	70	490	3	1	1115
- 01	В 15.20	1480	240		130	70	440	5	1	1303
- 02	В 26.20	2560	280		170	80	480	10	1	2193
- 03	В 30.20	2980	290	2100	180	80	490	12	1	2534
- 04	В 8.21	840	120		220	70	320	3	2	727
- 05	В 12.28	1180	290	2770	180	80	490	3	1	1572
- 06	В 15.28	1480	240		130	80	440	5	1	1837
- 07	В 26.28	2560	280	2970	170	80	480	10	1	3093
- 08	В 30.28	2980	290		180	80	490	12	1	3573
- 09	В 8.30	840	120	2970	220	70	320	3	2	1030
- 10	В 12.30	1180	290		180	80	490	3	1	1685
- 11	В 15.30	1480	240	3270	130	80	440	5	1	1969
- 12	В 26.30	2560	280		170	80	480	10	1	3315
- 13	В 30.30	2980	290	3270	180	80	490	12	1	3794
- 14	В 8.33	840	120		220	80	320	3	2	1135
- 15	В 12.33	1180	290	3270	180	80	490	3	1	1857
- 16	В 15.33	1480	240		130	80	440	5	1	2169
- 17	В 26.33	2560	280	3270	170	80	480	10	1	3652
- 18	В 30.33	2980	290		180	80	490	12	1	4220
- 19	В 12.36	1180	290	3570	180	80	490	3	1	2028
- 20	В 15.36	1480	240		130	80	440	5	1	2369
- 21	В 26.36	2560	280	3570	170	80	480	10	1	3989
- 22	В 30.36	2980	290		180	80	490	12	1	4609

				1034.1-1 1-1СБ		
				ВЕНТЕЛОК		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ ТАБЛ	—
НАЧ. МАСТ. ОРЛОВ				Лист 1 / Листов 2		
ГЛАВ. ИНЖ. М. МАРГУЛЕЦ						
ГИП. РОТЕРШТЕЙН						
СТ. ИНЖ. ПОПОВА						
ИСПОЛ. ВЕРШИННИН						
				ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЭВАННИЙ		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ

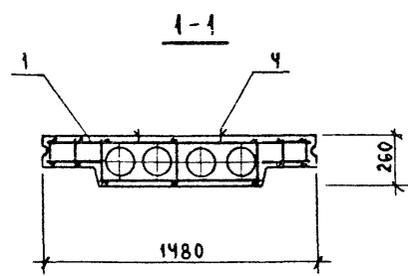
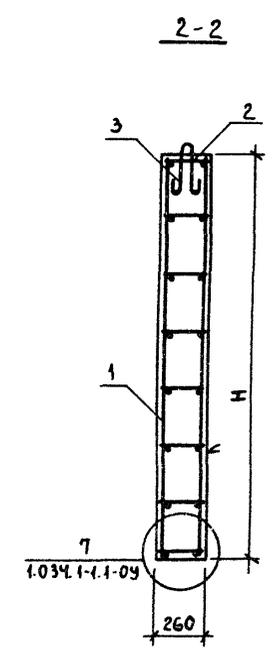
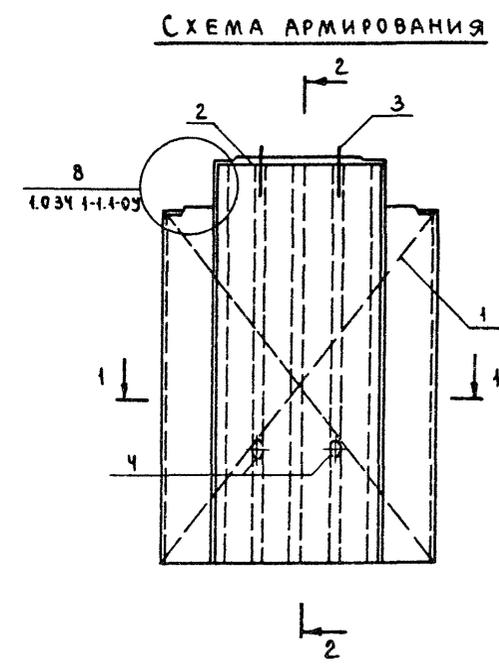
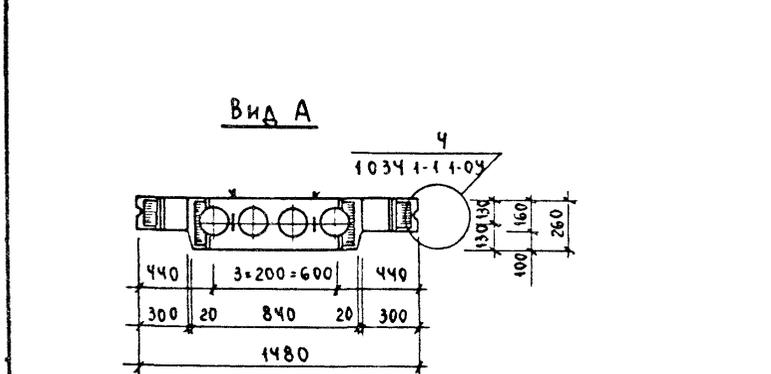
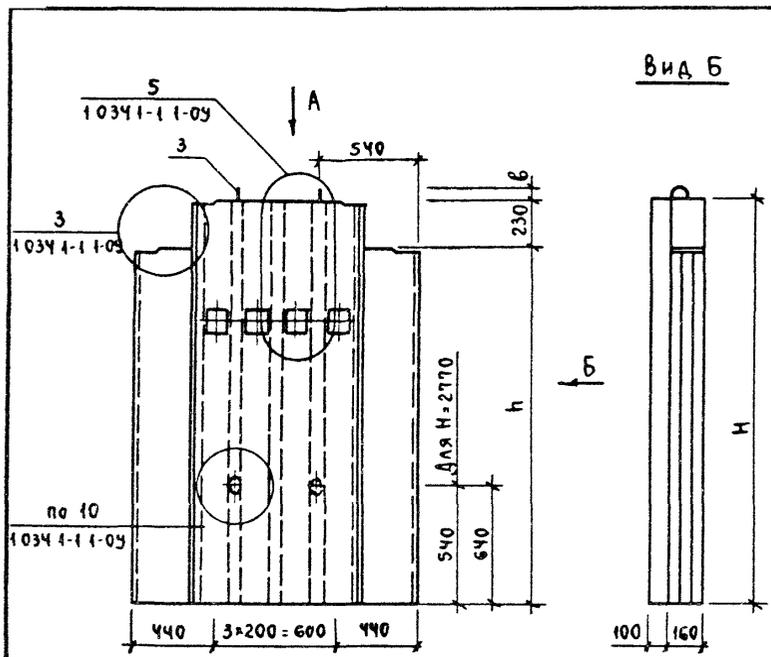


После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз. 5) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать.

1.0341-1 1.1-1СБ

Лист
2

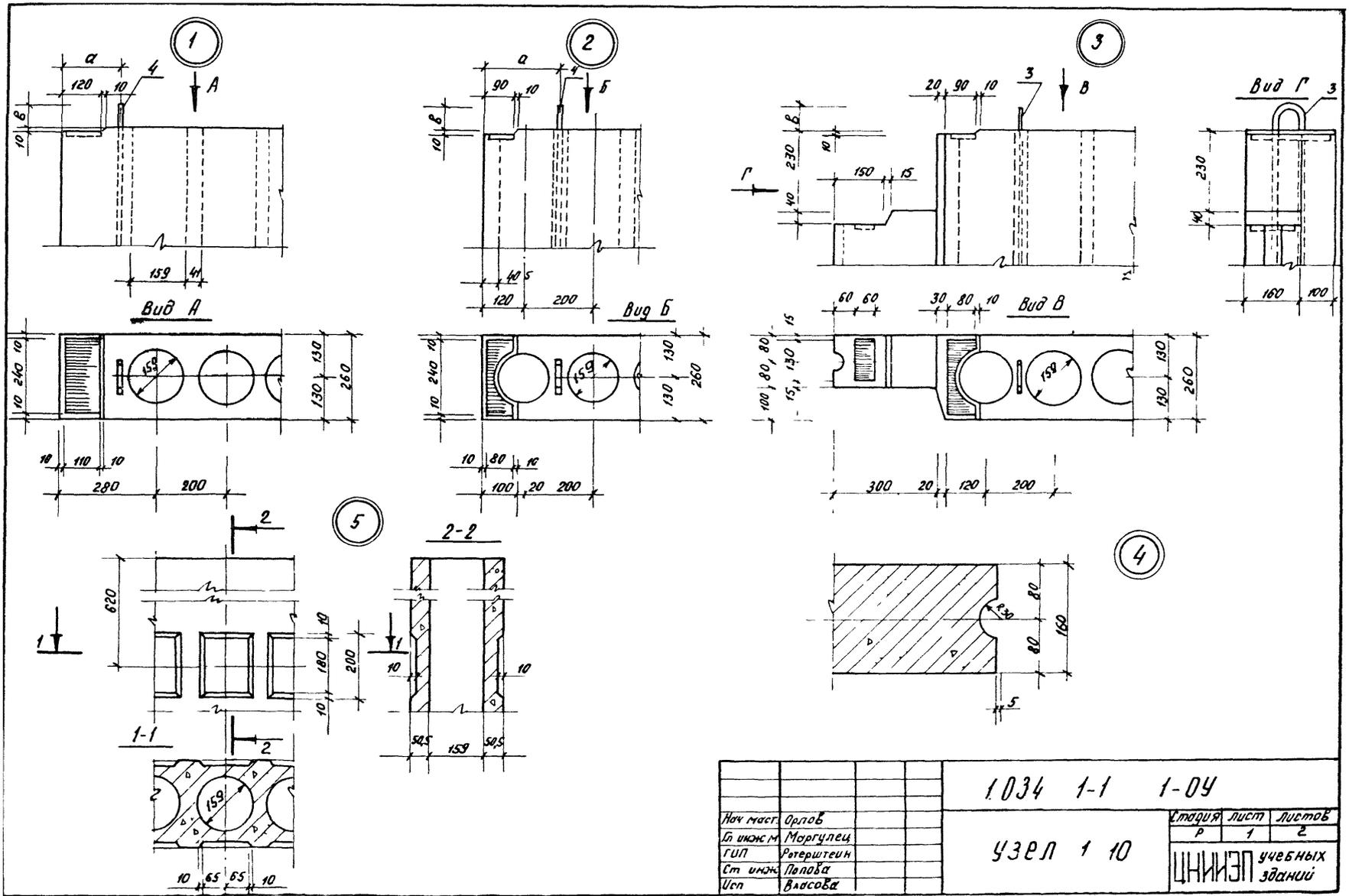
19664 11



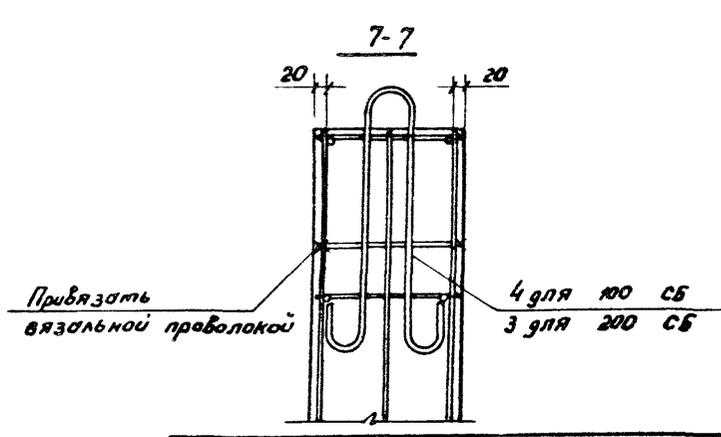
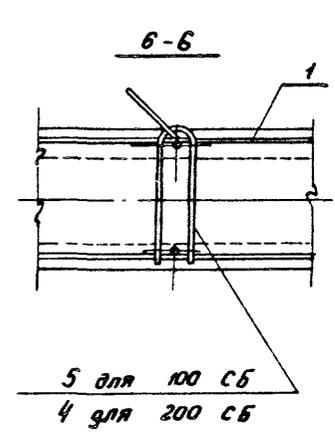
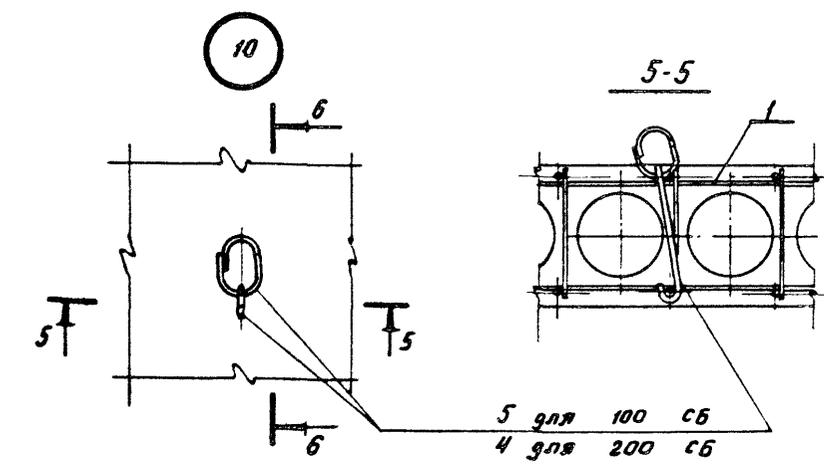
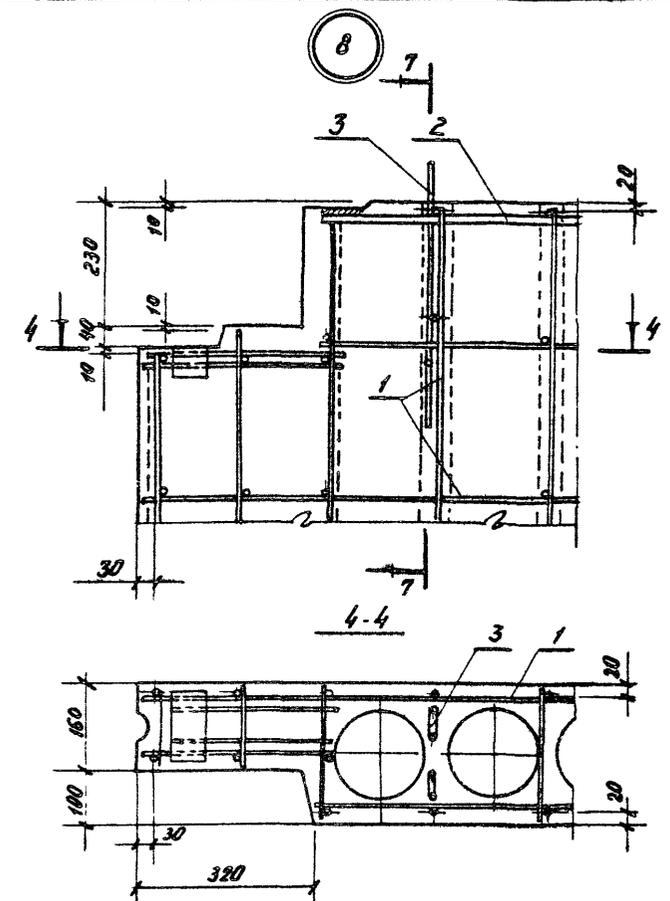
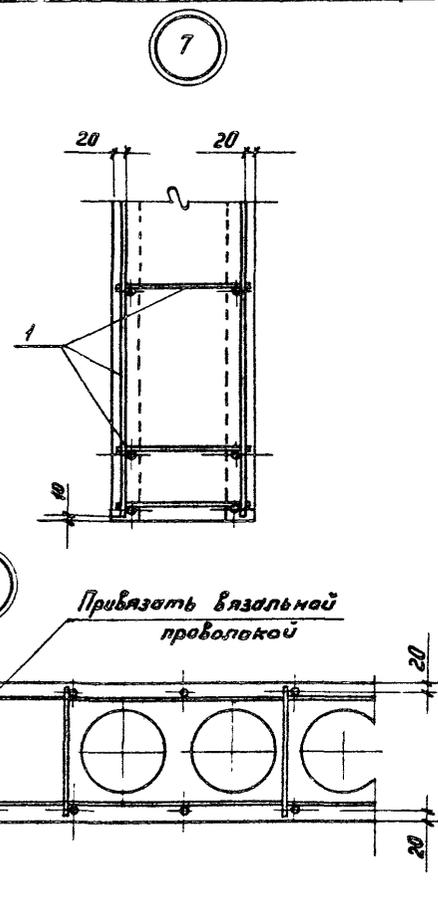
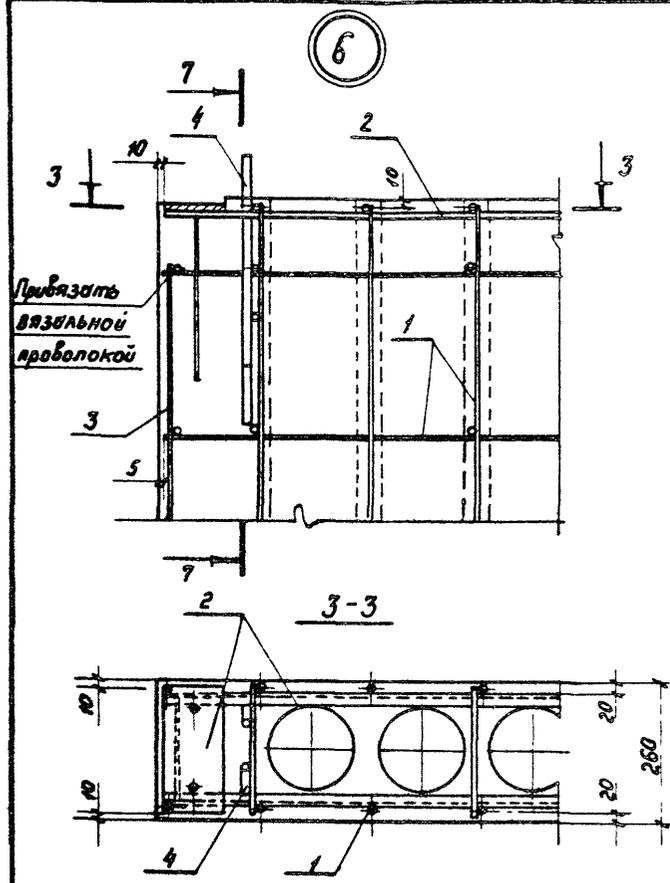
После заглаживания поверхности изделия, кольцо петли строповочной (поз 4) необходимо поднять в вертикальное положение, а выемку заделать

Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса ед, кг
		h	H	в	
1034 1-1. 1-2	ВН 15.21	1970	2100	70	988
- 01	ВН 15.30	2740	2970	80	1683
- 02	ВН 15.33	3040	2270	80	1859

1.034.1-1 1-2СБ		
НАЧ МАСТ ГЛАВН М ГИП СТИЖН Исполн	Орлов Маргулец Ротерштейн Попова Вершинина	ВЕНТБЛОК НЕСУЩИЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.
СТАДИЯ Р	МАССА СМ.ТАБЛ	МАСШТ. —
ЛИСТ		Листов 1
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		



		1034 1-1 1-04	
Нач. маст.	Орлов	432Л 1 10 ЦНИИЭП учебных зданий	
Инж. м.с.	Маргулец		
Г.И.П.	Ротерштейн		
Ст. инж.	Лопова		
Исп.	Власова		
		Итого листов	2
		Р	1



1.034. 1-1 1-04

Лист	2
------	---

Марка элемента	Изделия арматурные								Изделия закладные					Изделия монтажные										Общий расход			
	Арматура класса								Прокат					Арматура класса													
	А-III				Вр-I				Всего	А-III		Всего	А-I					Ас-II			Вр-I		Всего				
	ГОСТ 5781-82				ГОСТ 6727-80					ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82					ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6727-80						
φ 16	φ 10	φ 8	φ 6	Итого	φ 5	Итого		φ 12	Итого	10x10	80x10	Итого		φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	Итого	φ 12	φ 14	Итого	φ 5	Итого			
В 12.20	3.66	—	10.62	0.25	14.53	3.86	3.86	18.39	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	2.40	—	—	1.08	—	3.48	—	—	—	0.06	0.06	3.54	27.15
В 15.20	4.60	—	13.70	0.35	18.65	4.74	4.74	23.39	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	2.40	—	—	1.08	—	3.48	—	—	—	0.06	0.06	3.54	32.15
В 26.20	8.02	—	21.40	0.60	30.02	7.90	7.90	37.92	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	1.22	3.02	1.08	—	5.32	—	—	—	0.06	0.06	5.38	48.52
В 30.20	9.34	—	24.48	0.70	34.52	9.06	9.06	43.58	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	1.22	3.02	1.08	—	5.32	—	—	—	0.06	0.06	5.38	54.18
В 8.21	—	1.02	8.20	0.15	9.37	2.60	2.60	11.97	1.08	1.08	—	1.86	1.86	2.94	2.40	—	—	1.08	—	3.48	—	—	—	0.06	0.06	3.54	18.45
В 12.28	3.66	—	15.10	0.25	19.01	5.48	5.48	24.49	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	0.86	2.22	—	1.08	—	4.16	—	—	—	0.06	0.06	4.22	34.37
В 15.28	4.60	—	19.46	0.35	24.41	6.72	6.72	31.13	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	0.86	2.22	—	1.08	—	4.16	—	—	—	0.06	0.06	4.22	40.57
В 26.28	8.02	—	30.36	0.60	38.98	11.20	11.20	50.18	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	1.22	—	5.02	—	6.24	—	—	—	0.06	0.06	6.30	61.70
В 30.28	9.34	—	34.72	0.70	44.76	12.84	12.84	57.60	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	—	—	5.02	—	5.02	1.22	—	1.22	0.06	0.06	6.30	69.12
В 8.30	—	1.02	11.60	0.15	12.77	3.68	3.68	16.45	1.08	1.08	—	1.86	1.86	2.94	2.40	—	—	1.08	—	3.48	—	—	—	0.06	0.06	3.54	22.93
В 12.30	3.66	—	16.12	0.25	20.03	6.02	6.02	26.05	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	0.86	2.22	—	1.08	—	4.16	—	—	—	0.06	0.06	4.22	35.49
В 15.30	4.60	—	20.76	0.35	25.71	7.38	7.38	33.09	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	0.86	2.22	—	1.08	—	4.16	—	—	—	0.06	0.06	4.22	42.53
В 26.30	8.02	—	32.36	0.60	40.98	12.30	12.30	53.28	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	1.22	—	5.07	—	6.24	—	—	—	0.06	0.06	6.30	64.80
В 30.30	9.34	—	37.00	0.70	47.04	14.10	14.10	61.14	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	—	—	5.02	—	5.02	1.22	—	1.22	0.06	0.06	6.30	72.66
В 8.33	—	1.02	12.80	0.15	13.97	4.04	4.04	18.01	1.08	1.08	—	1.86	1.86	2.94	2.40	—	—	1.08	—	3.48	—	—	—	0.06	0.06	3.54	24.49
В 12.33	3.66	—	17.76	0.25	21.67	6.56	6.56	28.23	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	0.86	2.22	—	1.08	—	4.16	—	—	—	0.06	0.06	4.22	37.67
В 15.33	4.60	—	22.88	0.35	27.83	8.04	8.04	35.87	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	3.44	—	1.08	—	4.52	—	—	—	0.06	0.06	4.58	45.67
В 26.33	8.02	—	35.68	0.60	44.30	13.40	13.40	57.70	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	—	—	5.02	—	5.02	1.22	—	1.22	0.06	0.06	6.30	69.22
В 30.33	9.34	—	40.80	0.70	50.84	15.36	15.36	66.20	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	—	—	1.08	5.80	6.88	1.22	—	1.22	0.06	0.06	8.16	79.58
В 12.36	3.66	—	19.44	0.25	23.35	7.10	7.10	30.45	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	0.86	2.22	—	1.08	—	4.16	—	—	—	0.06	0.06	4.22	39.89
В 15.36	4.60	—	25.04	0.35	29.99	8.70	8.70	38.69	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	1.22	3.02	1.08	—	5.32	—	—	—	0.06	0.06	5.38	49.29
В 26.36	8.02	—	39.04	0.60	47.66	14.50	14.50	62.16	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	—	—	5.02	—	5.02	1.22	—	1.22	0.06	0.06	6.30	73.48
В 30.36	9.34	—	44.64	0.70	54.68	16.62	16.62	71.30	1.08	1.08	4.14	—	4.14	5.22	—	—	—	1.08	5.80	6.88	—	1.66	1.66	0.06	0.06	8.60	85.12

1034.1-1. 1-ОВМС

Исч. маст. Орлов
Л.И.М.М. Маргулец
Г.И.П. Ротерштейн
С.Т.И.Ж. Попова
Исполнит. Саитова

Ведомость расхода
стали

Отдел	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИЭП		учебных здания

Марка элемента	Код элемента	Расход арматурной стали, кг.														Расход стали, кг на закладные детали				Бетон м 300					
		по классам										по укрупненно-му сортаменту		Итого	Наименование				Цемент, т		Инертные заполнители				
		A-I ГОСТ 5781-82		A _c -II ГОСТ 5781-82		A-III ГОСТ 5781-82		Bp-I ГОСТ 6727-80		катанка	мелко-сортная	приведенной	крупно-сортная		мелко-сортная	код	гравий	песок естеств.							
		Код														код				573 000		код			
		093 000			093 000			093 00 4			121 400			093 400	095 300	классу		093 100		095 300		573 000		код	
по серии	с учетом k=1.00 отх	приведенной k A-I (k=1.21 A-I)	по серии	с учетом k=1.01 отх	приведенной k A-I (k=1.21 A-I)	по серии	с учетом k=1.01 отх	приведенной k A-I (k=1.43 A-I)	по серии	с учетом k=1.02 отх	приведенной k A-I (k=1.47 A-I)	φ от 6 до 9	φ от 10 до 18	A-I	полоса в: от 60 до 200	всего конст. ручч. одной	φ от 10 до 18	Итого	с учетом k=1.01 отх	с учетом k=1.006 отх.	Итого с учетом k=0.365 прив. к 4 см. м 400	с учетом k=0.8	с учетом k=0.6		
B 26.36	58 9621 1361	5.02	5.02	6.07	1.22	1.23	1.49	47.66	48.14	68.84	14.56	14.85	21.83	40.04	14.40	98.03	4.14	4.14	1.08	5.22	5.27	1.61	0.59	1.28	0.96
B 30.36	58 9621 1362	6.88	6.38	6.32	1.66	1.68	2.03	54.68	55.23	78.98	16.68	17.01	25.00	45.79	18.06	114.33	4.14	4.14	1.08	5.22	5.27	1.86	0.68	1.48	1.11
BH 15.21	58 9621 1363	3.48	3.48	4.21	—	—	—	16.53	16.69	23.87	4.54	4.63	6.81	15.66	4.54	34.89	3.60	3.60	2.16	5.26	5.82	0.40	0.75	0.32	0.24
BH 15.30	58 9621 1364	4.16	4.16	5.03	—	—	—	23.43	23.66	33.83	6.43	6.56	9.64	22.63	5.23	48.50	3.60	3.60	2.16	5.76	5.82	0.68	0.25	0.54	0.40
BH 15.33	58 9621 1427	4.16	4.16	5.03	—	—	—	25.77	26.03	37.22	7.06	7.20	10.58	25.00	5.23	52.83	3.60	3.60	2.16	5.76	5.82	0.75	0.27	0.60	0.45

1034. 1-1. 1-0PM

Лист

2

19664

19