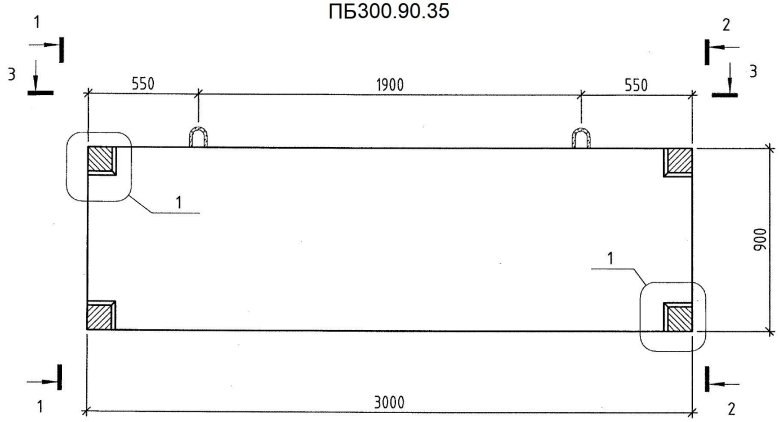
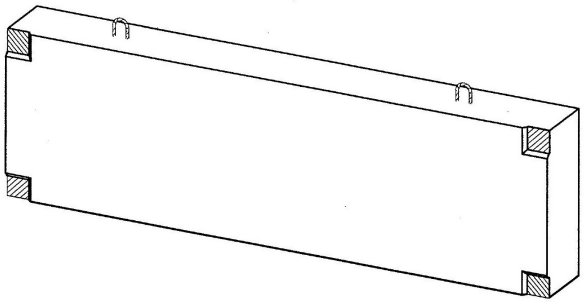
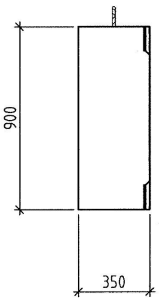
ПБ300.90.35



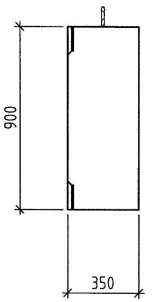
Общий вид



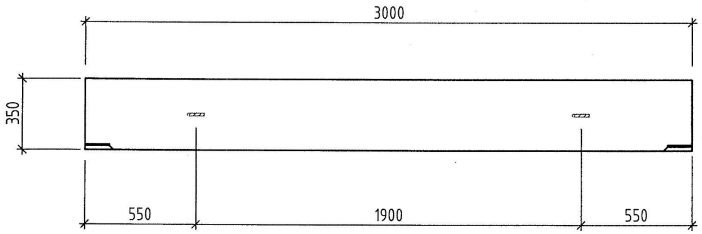
1-1



2-2



3-3

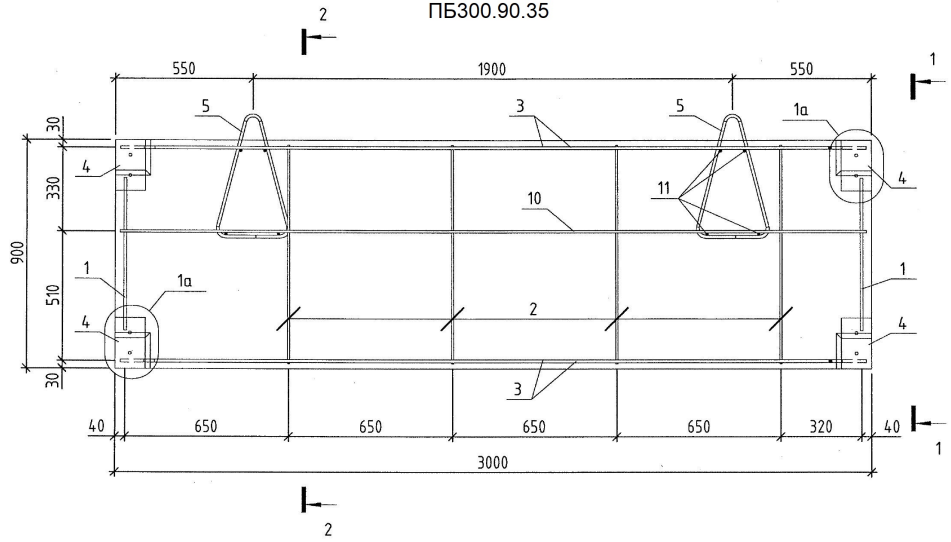


Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

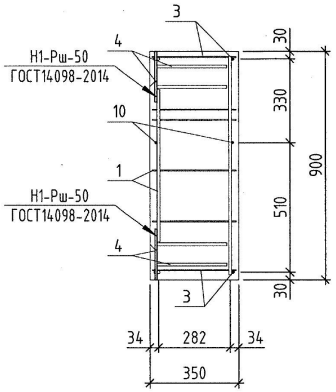
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

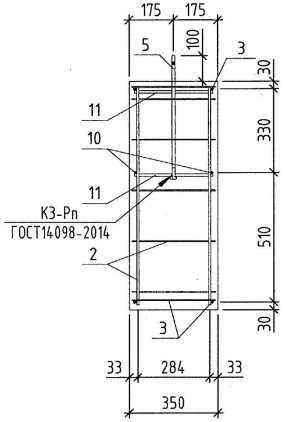
ПБ300.90.35



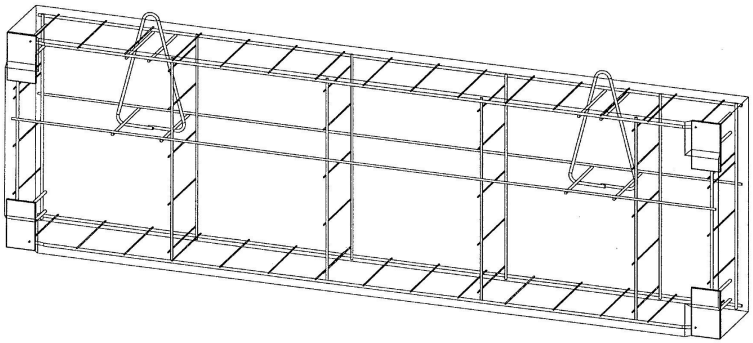
1–1



2–2



Общий вид. Армирование.



1. Сварка закладных деталей с вертикальными каркасами обязательна.
2. Сварку производить во всех пересечениях арматуры по ГОСТ 14098-2014.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

Стадия	Масса	Масштаб
Р		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Спецификация изделий

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Каркас КН-12	2	1.032	2.064
2		Каркас КН-14	4	0.843	3.372
3		Каркас КН-13	2	4.145	8.29
4		Деталь закладная МН-1	4	1.847	7.388
5		Петля ПН-1	2	0.795	1.59
		Детали			
10	ГОСТ 34028-2016	Ф6 А500С L= 2960 мм	2	0.66	1.31
11	ГОСТ 34028-2016	Ф6 А240С L= 310 мм	8	0.07	0.55

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
		Полистиролбетон D600	0.94		$м^3$

Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия арматурные									Всего	Изделия закладные				Всего	Общий расход стали
	Арматура класса		Арматура класса			Арматура класса					Арматура класса		Прокат марки			
	В500С		А240С			А500С					А500С		С245			
	ГОСТ Р 52544-2006		ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 34028-2016					ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 103-2006			
	Ø4	Итого	Ø6	Ø10	Итого	Ø6	Ø8	Ø10	Итого		Ø10	Итого	-8х120	Итого		
	1.914	1.914	0.552	1.59	2.142	1.314	2.72	9.104	13.138	17.194	1.36	1.36	6.029	6.029	7.389	24.57

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

Стадия	Лист	Листов
Р		