







## Ведомость расхода стали на единицу, кг

			Издель	ія армат	урные									Изделия	закладн	ЫE											-	
		,	Арматур	а класса					А	рматура	а классо	l				Про	окат мар	жи					Изм.	Кол.уч.	/lucm Nº∂or	Hodn.	Дата	
Марка элемента		A240C			A400C		Всего		A240C			A400C		C24	5 FOCT 2	27772-2	:015	345–3 FC	OCT 277	772–2015			кеч. Разраб.	Area No Ki	Sheet ∎ Doc. № атагощина	) Signature	09.03.21	
	ГОСТ	34028-	2016	ГОСТ	34028-	2016		ГОСТ	34028-2	2016	ГОСТ	34028-	2016	Γ	OCT 199	03-2015	- )	ГОСТ	10704	-91		pacxod	Рук. гр. Гл. спец.	1/	ожанов Ожанов		09.03.21	КΠ
	<b>Ø</b> 8		Nmozo	<b>Ø</b> 16	<b>©</b> 20	Nmozo		<b>Ø</b> 10		Nmozo	<b>Ø</b> 12		Nmozo	-8.0	-10.0	<del>-</del> 6	Nmozo	T3108X3		Nmozo			Н. контр.		лкишпна		09.03.21	
CT-8	96,08	_	96,08	3335,73	264,55	3600,28	3696,36	5,45	_	5,45	9,66	_	9,66	96,08	13,34	4,94	114,37	19,43		19,43	148,9	3845,26	ГИП Должн Posi		оротиков Рамилия, иницио Surname, initial	лы Подп. Signature	09.03.21 Дата Date	
																							AGCC.28	7-8441-G <i>A</i>	4-01-KJ3.DW	0026_A_RU.dw	9	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеча
		<u>Сборочные единицы</u>			
		<u>Закладные детали</u>			
3Д-1	AGCC.287-8441-GA-01-KJ3.DW-0027	Закладная деталь ЗД–1	17	7,0	
3Д-3	AGCC.287-8441-GA-01-KJ3.DW-0029	Закладная деталь ЗД-3	1	17,7	
3Д-4	AGCC.287-8441-GA-01-KJ3.DW-0030	Закладная деталь ЗД-4	1	12,2	
		<u>Детали</u>			
1*	ГОСТ 34028-2016	8-A240C, L=1430	70	0,56	
2*	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=1640	70	2,59	
3*	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=1510	70	2,38	
4*	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=2070	54	3,27	
5	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=2800	36	4,42	
6	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=600	16	0,95	
7	ГОСТ 34028-2016	20-A400C, L=4470	24	11,02	
8	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=7170	38	11,31	
9	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=7970	38	12,58	
10	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=5300	126	8,36	
11	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=2700	14	4,26	
12	ΓΟCT 34028-2016	16-A400C, L=6650	32	10,49	
13	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=950	14	1,5	
14 *	ГОСТ 34028-2016	8-A240C, L=300	468	0,12	
15*	ΓΟCT 34028-2016	16-A400C, L=1270	18	2,0	
16*	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=1240	85	1,96	
17	ГОСТ 34028-2016	16-A400C, L=2400	12	3,79	
		<u>Материалы</u>			
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса B25 W8 F200	16,24		$M^3$

<sup>-</sup> смотреть в таблице "Ведомость деталей"

Ведомость деталей

Примечание: размер гнутых стержней и хомутов указан по наружной грани

## Таблица диаметра оправки арматуры

Арма	тура периоді		Гладкая арматура				
Арматура	A500		Арматура А400/А	400C	Армату	ра А240/А240С	
				<u>1</u>		D2 3	
<b>⊘</b> стержня, мм	D1 (мин.), м	1M	L1 (мин.), мм	D2 (m	1UН.), ММ	L2 (мин.), мм	
8	-		-		20	60	
16	80		100		-	-	

<sup>1</sup> Общие указания смотреть на листах 0001 шифр AGCC.287–8441–GA–01–KJ3.0D–0001.

							op			
						+-	-+			
09.03.2	2021		IFR-	 Выпуще	ю для рассмотрения					
					,	Раз <sub>і</sub> Dra	ραδ. .wn	Провер. Checked		Утвер Арргоv
							Stage	She	et No	Total St
							C3/C.	A	Peß. Rev.	А
					AGCC.287-8441-	GA-01-KJ3.DW-0026				
Кол.уч.	/lucm N°dok Hodn. Jama				Амурский газохимический комплекс (ГХК). Объекты общезаводского хозяйства					
			Signature	09.03.21			Стадия	<b>T</b> /	lucm	/lucm
				09.03.21	KUU gaa solisobaso maancaaana c akmakacaa	411				
	Кожанов	١		09.03.21	тин оля грузового пранспорта с автовсах	'IU	<u>Р</u>	Н	а 1 л.	
). Никишина		<b>.</b> 09.03.21		09.03.21	LWORLD WORDS LT &			( (		
		ов инициалы	Подп.	09.03.21 Дата	כוווכחע ויטחט/וטווואעא כו -ט		NIPIG AO "HИГ			TYJALUUD TULAGIPRO TYJALUUD
	Да Da	Катагои Кожанов Кожанов Никишин Поротик	Дата Date  N°док. rea No Sheet Doc. No Катагощина Кожанов Кожанов Никишина Поротиков	Дата Date    Note	Дата Date  Ronyu //lucm rea No Sheet Doc. No Signature  Катагощина Кожанов О9.03.21 Кожанов О9.03.21 Никишина О9.03.21 Поротиков О9.03.21	Дата	Дата Date	Дата Date	Дата Date	Дата Ригрозе of Issue    Назначение выпуска Purpose of Issue   Paspaō Drawn   Thobep Checked

<sup>2 3</sup>a относительную отметку 0,000 принята отметка чистого пола, что соответсвует абсолютной отметке 213,65 в Балтийской системе высот.

<sup>3 &</sup>quot;з.с." — защитный слой.

<sup>4</sup> Арматурные стержни во всех пересечениях соединять вязальной проволокой диаметром от 1,00 до 1,5мм. 5 Концы смежных хомутов обвязать на разных вертикальных стержнях.

<sup>6</sup> Арматуру, попадающую в отверстия, обрезать по месту.