ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.041-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 4

РЕБРИСТЫЕ СВЯЗЕВЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5650 мм, ШИРИНОЙ 1490 мм С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ A-IV, A_T-V ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНОВ

17833
ЦЕНА 1-29

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 27 1983 года

Заказ № 5916 Тираж 310 экз.

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.041-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 4

РЕБРИСТЫЕ СВЯЗЕВЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5650 мм, ШИРИНОЙ 1490 мм С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ А-IV, $А_т$-V ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНОВ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института — И. А. Петров

Начальник ОТНК-2 — Э. Н. Кодыш

Гл. инж. проекта — И. А. Валенкова

СОВМЕСТНО С

ЦНИИЭП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов

Гл. инженер института — В. И. Лелюкий

Гл. инженер отдела — Б. Н. Волынский

НИИЖБ

Зам. директора — Н. Н. Коровин

Рук. лаборатории — Г. И. Бердичевский

Рук. лаборатории — Ю. В. Чиненков

Ст. научн. сотрудник — В. Г. Крамарь

Ст. научн. сотрудник — Г. Е. Колосов

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

Госстроем СССР с 01.03.82 г.

Постановление от 31.12.81 г. № 285.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
1		Содержание	2	
2	1.041-1.8.4.000ПЗ	Техническое описание	3÷16	
3	1.041-1.8.4.000ОВ	Ведомость ссылочных документов	17	
4	1.041-1.8.4.000ВС	Выборка стали на одну плиту	18	
5	1.041.1.8.4. 1000	Плита ребристая связевая 1490×5650 мм	19÷26	ПРС56.15-4АIVт(АтV)Т
				ПРС56.15-6АIVт(АтV)Т
				ПРС56.15-6АIVт(АтV)Т-1
				ПРС56.15-6АIVт(АтV)Т-2
				ПРС56.15-10АIVт(АтV)Т
				ПРС56.15-16АIVт(АтV)Т
				ПРС56.15-4АIVт(АтV)П
				ПРС56.15-6АIVт(АтV)П
				ПРС56.15-6АIVт(АтV)П-1
				ПРС56.15-6АIVт(АтV)П-2
				ПРС56.15-10АIVт(АтV)П
				ПРС56.15-16АIVт(АтV)П

N п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
6	1.041-1.8.4. 1010	Каркас плоский КР1	27	
7	1.041-1.8.4. 1020	Сетка арматурная С1	27	
8	1.041-1.8.4. 1030	Сетка арматурная	28	С2, С3
9	1.041-1.8.4 1040	Сетка арматурная	28,29	С4, С5, С6, С7
10	1.041-1.8.4. 1050	Сетка арматурная	29	С8, С9
11	1.041-1.8.4 1060	Изделие закладное	30,31	МН1т, МН1н, МН2т, МН2н, МН3т, МН3н
12	1.041-1.8.4 1070	Изделие закладное МН4	31	
13	1.041.8.4 1080	Изделие закладное МН5	32	
14	1.041. 8.4. 1001	Стяжень напрягаемый	32	Стн 1 - Стн 10

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I. Общая часть

I.I. Данный альбом содержит рабочие чертежи ребристых связевых плит, запроектированных из тяжелого и легкого бетонов.

I.2. Ребристые связевые плиты предназначены для установки их в перекрытие из многопустотных панелей по средним рядам колонн при необходимости установки сантехнического оборудования или пропуска вертикальных коммуникаций (плиты с прямоугольными отверстиями) и установки вентиляционного оборудования (плиты с круглыми отверстиями).

I.3. Плиты разработаны шириной I490мм.

Длина плит 5650 мм, высота ребер 220 мм, толщина полки - 50 мм. В полках плиты возможно устройство прямоугольных отверстий. Примеры решения плит с прямоугольными отверстиями даны на 0000ТО лист 9.

Ребра плит рассчитаны как шарнирно опертые балки прямоугольного сечения. Полка - как плита, защемленная в ребра-на соответствующую равномерно-распределенную нагрузку. Связевые плиты обеспечивают восприятие горизонтальных усилий до I0 тс, возникающих в период монтажа здания.

I.4. Марка плиты состоит из двух частей, например: ПРС56.I5-6AIУТ; ПРС56.I5-I0АтУП; Первая часть марки обозначает:

ПРС - плита ребристая связевая

Цифра, состоящая после буквенного индекса, характеризует типоразмер марки (ее длину и ширину в дециметрах).

Вторая часть марки характеризует величину расчетной нагрузки на плиту в сотнях килограммов на квадратный метр, класс стали напрягаемой арматуры, вид бетона (на тяжелых или пористых заполнителях).

Если плита имеет отверстие, то ко второй части марки добавляется цифровой индекс, например ПРС56.I5-6AIУТ-2.

I.5. Марки плит и нагрузки, на которые плиты рассчитаны, приведены в табл. I,II на 0000ТО лист 3,4.

Номенклатура дана на 0000ТО лист I4.

I.6. Плиты предназначены для применения в обычных неагрессивных условиях эксплуатации.

I.7. Предел огнестойкости плит - не ниже 0,75 часа.

2. Технические требования к изготовлению плит

2.I.Плиты изготавливаются из тяжелого бетона и бетона на пористых крупных заполнителях при плотном мелком заполнителе. Марки бетона - 300,350,400,450.

В качестве крупных пористых заполнителей легкого бетона приняты керамзит, аглопорит или шлаковая пемза с объемной насыпной массой γ = 700 кг/м3 и крупностью не более I0 мм.

В качестве мелкого заполнителя для легких бетонов принимается кварцевый песок, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 8736-77 "Песок для строительных работ. Технические условия".

2.2. В качестве предварительно напрягаемой арматуры приняты:

- сталь стержневая горячекатаная периодического профиля класса AIУ по ГОСТ 5781-81;

- сталь стержневая термически упрочненная периодического профиля класса АтУ по ГОСТ I0884-81.

В случае отсутствия стали класса АтУ допускается принять сталь класса АУ по ГОСТ 578I-81 с теми же прочностными характеристиками.

2.3. Арматура сеток и каркасов принята из холоднотянутой обыкновенной арматурной проволоки BpI по ГОСТ 6727-80 и горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса АШ по ГОСТ 578I-81

2.4. В закладных деталях применяется сортовой прокат из стали класса С 38/23 по ГОСТ 380-7I*.

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

			1.041-1.В.4.0000ТО		
Гл.инж.пр.	Валенкова		Техническое описание	стадия	Лист	Листов
Нач.ОТК-2	Кодыш			Р	1	14
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

2.5. Для извлечения плит из опалубки и монтажа предусмотрены четыре петли, изготавливаемые из горячекатаной арматурной гладкой стали AI марок ВСт3сп2 или ВСт3пс2. Петли соединены с опорной закладной деталью.

2.6. Толщина защитного слоя бетона для предварительно напрягаемой арматуры - 25 мм для верхних сеток ребра - I5 мм; для сеток полки - 20 мм.

3. Указания по изготовлению и испытанию плит

3.I. При изготовлении плит необходимо выполнять требования действующих нормативных и инструктивных документов.

3.2. Плиты изготавливаются по агрегатно-поточной технологии.

3.3. До начала производства плит завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления плит.

3.4. Предварительное напряжение стержневой арматуры предусмотрено электротермическим способом. Допускается применение механического способа натяжения. Величины предварительного напряжения рабочей арматуры панелей приведены в табл.3 на 000070 л 6

3.5. При натяжении термически упрочненной арматуры электротермическим способом должны производиться контрольные испытания образцов стержней после электронагрева.

3.6. В случае необходимости приварки коротышей в качестве временных анкеров к концам стержней термически упрочненной арматуры следует предусматривать мероприятия, предотвращающие перегрев основного металла стержней.

3.7. Стальные закладные детали должны изготавливаться в соответствии с "Инструкцией по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 3I3-65*, вторая редакция).

3.8. Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки. Замена контактной точечной сварки на электродуговую не допускается.

3.9. Дуговая сварка арматурных стержней из класса AII со стальными закладными деталями из полосовой или профильной стали, а также сварка закладных деталей должна производиться электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных для каждого класса и марки стали должен производиться на основании указаний СН 393-78.

3.I0. Продольные ребра и полка плит армируются сварными сетками, поперечные ребра - сварными каркасами.

3.II. Передаточная прочность бетона $R_{\text{п}}$ назначена в соответствии с таблицей 7 СНиП П-2I-75 и принята по таблице 5 настоящего технического описания.

3.I2. Отпуск арматуры рекомендуется производить плавно.

3.I3. При изготовлении плит из легких (на пористых заполнителях) бетонов, объемная масса бетона в высушенном состоянии принята I800 кг/м3. Объем межзерновых пустот в уплотненной бетонной смеси, определенный по ГОСТ II05I-70, не должен превышать 3%.

3.I4. Объемная масса легких бетонов с установившейся влажностью - 5% и учетом веса арматуры - γ = 2000 кг/м3.

3.I5. При бетонировании плит особое внимание следует обратить на тщательное заполнение бетоном опорных зон.

3.I6. Для обеспечения требуемой величины защитного слоя бетона должны применяться подкладки из цементно-песчаного раствора или пластмасс. Применение стальных фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

Таблица I

Марка плиты	Унифицированная равномерно распределенная нагрузка без учета массы плиты кгс/м2		Равномерно распределенная нагрузка с учетом массы плиты кгс/м2	
	Нормат.	Расчет.	Нормат.	Расчет
I	2	3	4	5
ПРС56.I5-4AIУ(АтУ)Т	320	400	640	750
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ)Т	500	600	820	950
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ)Т-I,2	500	600	820	950
ПРС56.I5-I0AIУ(АтУ)Т	850	I000	II70	I350
ПРС56.I5-I6AIУ(АтУ)Т	I350	I600	I670	I950
ПРС56.I5-4AIУ(АтУ)П	320	400	576	680
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ)П	500	600	756	880
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ)П-I	500	600	756	880
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ)П-2	500	600	756	880
ПРС56.I5-I0AIУ(АтУ)П	850	I000	II06	I280
ПРС56.I5-I6AIУ(АтУ)П	I350	I600	I606	I880

Примечания: I. Равномерно распределенные нагрузки, приведенные в графах 4,5, включают в себя собственную массу плит с заливкой швов, равный для плит из тяжелого бетона соответственно 320 кгс/м2 и 350 кгс/м2, а для плит из легкого бетона – 256 кгс/м2 и 280 кгс/м2.

2. Нагрузки, приведенные в графах 2÷5, включают в себя постоянную нагрузку от массы пола, заполнителя корытообразных промежутков между ребрами с объемным весом γ = 600 кг/м^3 и перегородок:

нормативную – 350 кгс/м2

расчетную – 395 кгс/м2

3. Эквивалентные равномерно распределенные нагрузки от вентиляционного устройства для плит с круглыми отверстиями для дефлекторов, зонтов и вентиляторов приведены в таблице 2.

17833 6

Таблица 2

Марка плиты	Вид вентиляционного устройства		Диаметр отверстия мм	Эквивалентная равномерно распределенная нагрузка на плиту кгс/м2
I	2		3	4
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ) -I	Зонт		400	50
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ) -2			700	50
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ) -I	Дефлектор		400	60
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ) -2			700	80
	Центробежный вентилятор	КЦ3-90№4	700	50
		КЦ3-90№5		60
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ) -2		КЦ3-90№6		75
ПРС56.I5-6AIУ(АтУ) -2	Осевой вентилятор	№ 4	700	45
		№ 5		50
		№ 6		55

I. Расчетная равномерно распределенная нагрузка на плиты с отверстиями для дефлекторов, зонтов и крышных вентиляторов № 4, 5, 6 определяется по таблице I за вычетом эквивалентной расчетной равномерно распределенной нагрузки от вентиляционного устройства, приведенной в настоящей таблице в графе 4.

2. При определении эквивалентной нагрузки от вентиляционного устройства учтены следующие нагрузки:

- масса дефлектора или зонта (по серии I.494-32) или одного крышного вентилятора (с № 4 по № 6)
- масса "стакана" (по серии I.494-24), вес трубы, утеплителя клапана и балочной клетки;
- ветровая нагрузка при значении нормативного скоростного напора " W " на уровне верха трубы, не превышающего 90 кгс/м2;
- динамические нагрузки от одного из крышных вентиляторов № № 4,5 или 6;
- эквивалентность нагрузки вычислена от вентиляционных устройств высотой трубы до 2-Х метров включительно от верха обреза "стакана" до раструба дефлектора или верха зонта (без расчалок).

3.17. При изготовлении плит должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль прочности бетона и арматуры.

3.18. Отклонения от проектных размеров не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 13015-75.

3.19. Внешний вид и качество поверхностей плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций, предназначенных под окраску.

3.20. Для оценки качества изготовляемых плит необходимо систематически проводить испытания плит в соответствии с ГОСТ 8829-77.

Контрольные прогибы и контрольные нагрузки для испытания на прочность даны в табл.4 на 0000ТО лист 7.

3.21. Порядок использования плит, не выдержавших испытания, регламентируется ГОСТ 8829-77.

3.22. Величина отпускной прочности плит устанавливается в соответствии с ГОСТ 13015-75.

3.23. На боковой грани плиты должны быть обозначены несмываемой краской: марка плиты, дата изготовления, масса плиты в кг, марка предприятия-изготовителя и штамп ОТК.

4. Указания по применению плит

4.1. Назначение марок плит производится по нагрузкам конкретного объекта в соответствии с величиной предельно допустимых нагрузок на плиту, приведенных в графах 2,3 таблицы 1.

4.2. В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете, назначение марок плит производится на основе расчета на конкретные нагрузки, применяя при этом типовые плиты необходимой несущей способности.

4.3. При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок плит должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП и "Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под машины с динамическими нагрузками".

4.4. Плиты допускается применять в условиях постоянного воздействия температуры до +50°С и нормального влажностного режима. При применении плит в условиях воздействия температуры выше +50°С назначение их марок должно производиться на основе расчета, с соблюдением требований инструкции СН 482-76. Плиты, предназначенные для применения в условиях низких или высоких температур или динамических нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих определенных требований, должны иметь маркировку, отличную от маркировки плит, предназначенных для обычных условий.

В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали, без указания марки стали.

4.5. Марки стали арматуры и закладных деталей должны устанавливаться в проекте конкретного объекта в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок, в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

4.6. При устройстве в полках плит максимально допустимых отверстий размером 860х1800 мм сетки полок вырезаются по месту, по краям отверстия в поперечном направлении укладываются 2 Ø 10АШ (см. 0000ТО лист 9). При этом расчетная унифицированная равномерно распределенная нагрузка на плиту снижается на одну ступень.

4.7. При отверстиях диаметром 500 мм и 700 мм сетки полок плит вырезаются по месту, а по контуру отверстий устанавливаются дополнительные арматурные сетки С8 или С9 (см.1.041-1 в.4. 1050СБ стр.29).

4.8. При применении плит в зданиях со связевой схемой каркаса предусмотрена возможность установки дополнительных закладных деталей МН 5(см.0000ТО лист 13), обеспечивающих восприятие горизонтальных усилий до 5 тс.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

17833 8

Таблица 3

Марка плиты	Марка бетона: Проектная	Марка бетона: Передаточ.	ø мм и кол.	Предварительное напряжение "σ_0" кгс/см2 перед бетонированием	Усилие натяжения на плиты "N_0" кгс	Усилие натяжения на I стержень кгс
I	2	3	4	5	6	7
ПРС56.I5-4AIУТ	300	2I0	2ø10 2ø12	5I00	I9544	4004 5768
ПРС56.I5-6AIУТ ПРС56.I5-6AIУТ-I ПРС56.I5-6AIУТ-2	350	250	2ø10 2ø16	5I00	28520	4004 I0256
ПРС56.I5-I0AIУТ	400	280	6ø10 2ø16	5I00	44536	4004 I0256
ПРС.56.I5-I6AIУТ	450	350	6ø18	5I00	77877	I2980
ПРС56.I5-4AIУП	300	2I0	4ø10	5I00	I60I6	4004
ПРС56.I5-6AIУП ПРС56.I5-6AIУП-I ПРС56.I5-6AIУП-2	300	2I0	2ø10 2ø14	5I00	23706	4004 7849
ПРС56.I5-I0AIУП	350	250	4ø12 2ø18	5I00	49032	5768 I2980
ПРС56.I5-I6AIУП	400	280	4ø16 4ø18	5I00	92944	I0256 I2980

Марка плиты	Марка бетона: Проектная	Марка бетона: Передаточ.	ø мм и кол.	Предварительное напряжение "σ_0" кгс/см2 перед бетонированием	Усилие натяжения на плиты "N_0" кгс	Усилие натяжения на I стержень кгс
I	2	3	4	5	6	7
ПРС56.I5-4АтУТ	350	250	4ø10	6300	I9468	4867
ПРС56.I5-6АтУТ ПРС56.I5-6АтУТ-I ПРС56.I5-6АтУТ-2	350	250	2ø10 2ø12	6500	24907	5I02 7352
ПРС56.I5-I0АтУТ	400	280	6ø10 2ø12	6500	453I6	5I02 7352
ПРС56.I5-I6АтУТ	450	350	6ø12 2ø18	6500	77I98	7352 I6543
ПРС56.I5-4АтУП	350	250	4ø10	6200	I9468	4867
ПРС56.I5-6АтУП ПРС56.I5-6АтУП-I ПРС56.I5-6АтУП-2	350	250	2ø10 2ø12	6500	24907	5I02 7352
ПРС56.I5-I0АтУП	350	250	6ø12	6500	44I09	7352
ПРС56.I5-I6АтУП	400	280	2ø10 6ø16	6500	88633	5I02 I3072

Таблица 4

Марка плиты	Контрольные равномерно распределенные нагрузки "Рпр" в кгс/м2 и контрольные прогибы от кратковременной нагрузки "$f_к$" в см. и отношение прогиба от длительной нагрузки к предельно допустимому прогибу для оценки жесткости плит при возрасте бетона к моменту испытания в сутках															Контрольные равномерно распределенные нагрузки для оценки прочности плит в кгс/м²	
	3			7			I4			28			I00				
	$P_{пр.}$	$f_{крат.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	$P_{пр.}$	$f_{крат.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	$P_{пр.}$	$f_{крат.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	$P_{пр.}$	$f_{крат.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	$P_{пр.}$	$f_{крат.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	$P_{к\ при\ С\ 1,4}$	$P_{к\ при\ С\ 1,6}$
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8
ПРС56.I5-4АIУТ	320	0,438	0,3I0	320	0,535	0,3I0	32I	0,4I8	0,296	328,0	0,406	0,288	320	0,396	0,28I	576	704
ПРС56.I5-6АIУТ-(I,2)	508	0,628	0,560	503	0,624	0,556	5II	0,6I2	0,543	5I6	0,599	0,529	500	0,463	0,7I7	828	992
ПРС56.I5-I0АIУТ	870	0,928	0,840	860	0,904	0,826	872	0,795	0,734	88I	0,77I	0,709	850	0,425	0,878	I3I8	I552
ПРС56.I5-I6АIУТ	I455	I,222	I,333	I432	0,945	I,2I4	I433	0,944	I,I48	I42I	0,9I3	I,087	I350	0,838	I,004	20I8	2352
ПРС56.I5-4АIУП	320	0,507	0,359	-	-	-	-	-	-	327	0,478	0,339	320	0,466	0,33I	550	666
ПРС56.I5-6АIУП-(I,2)	508	I,597	0,283	-	-	-	-	-	-	5I6	0,746	0,529	500	0,692	0,596	802	954
ПРС56.I5-I0АIУП	898	I,4I4	I,0I9	-	-	-	-	-	-	892	I,2I3	0,9I3	850	I,094	0,793	I292	I5I4
ПРС56.I5-I6АIУП	I350	I,249	I,292	-	-	-	-	-	-	I379	I,22I	I,I75	I350	I,I39	I,I04	I992	23I4
ПРС56.I5-4АтУТ	320	0,369	0,26I	320	0,368	0,26I	320	0,349	0,247	325	0,337	0,239	320	0,33I	0,235	576	704
ПРС56.I5-6АтУТ-(1,2)	500	0,535	0,379	500	0,535	0,379	500	0,507	0,359	508	0,493	0,349	500	0,484	0,343	828	992
ПРС56.I5-I0АтУТ	866	0,944	0,830	856	0,92I	0,8I8	868	0,876	0,785	878	0,79I	0,706	850	0,76I	0,684	I3I8	I552
ПРС56.I5-I6АтУТ	I435	I,57I	I,326	I4I6	I,535	I,302	I420	I,446	I,234	I4I0	I,354	I,I62	I350	0,972	0,997	20I8	2352
ПРС56.I5-4АтУП	320	0,475	0,336	-	-	-	-	-	-	326	0,447	0,3I7	320	0,438	0,3I0	550	666
ПРС56.I5-6АтУП-(1,2)	500	0,70I	0,497	-	-	-	-	-	-	5II	0,665	0,472	500	0,650	0,46I	802	954
ПРС56.I5-I0АтУП	874	I,409	I,0I8	-	-	-	-	-	-	882	I,I72	0,843	850	I,II4	0,806	I292	I5I4
ПРС56.I5-I6АтУП	I470	2,854	I,632	-	-	-	-	-	-	I426	2,623	I,648	I350	2,038	I,402	I992	23I4

I. Величина $f_{длит.}$ дана с учетом выгиба.

2. Отношения $f_{длит.}$ за вычетом выгиба к f предельному $[f]$ для всех плит составляет менее 0,85.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

4.9. Плиты для установки вентиляционных шахт с дефлекторами, зонтами и крышными вентиляторами имеют в продольных ребрах специальные закладные детали МН4 для креплений к ним балочной клетки для установки сборных железобетонных "стаканов". Примеры решения и установки балочной клетки даны на 0000ТО лист I0,II.

Крепление стакана приведено на 0000ТО лист I2.

5. Указания по приемке, транспортированию, хранению и и монтажу плит

5.I. Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ I30I5-75, ГОСТ 8829-77 и рабочих чертежей.

5.2. Транспортирование и хранение плит производится в горизонтальном (рабочем) положении.

5.3. Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от собственной массы плит распределялась равномерно между четырьмя петлями.

5.4. Плиты должны храниться в штабелях, рассортированные по типоразмерам, маркам и партиям.

5.5. При складировании и транспортировке плит прокладки устанавливаются в пределах участков, равных 300 мм от торцов плит. Прокладки между плитами должны устанавливаться строго по вертикали.

5.6. Высота штабеля плит в соответствии со СНиП III-4-80 не должна превышать 2,5 м.

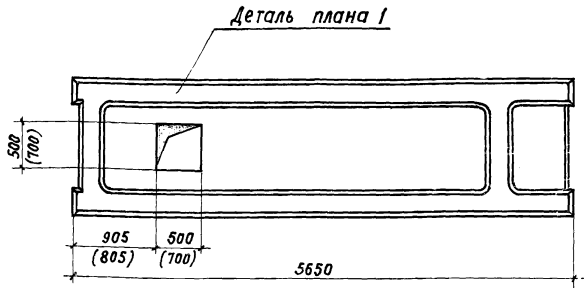
5.7. При транспортировании плит допускается смещение прокладок не более чем на 0,5 м от торцов плит, при этом должна быть соблюдена вертикальность расположения прокладок.

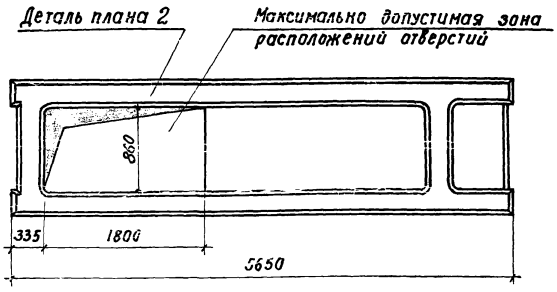
5.8. При перевозке плит автомобильным транспортом следует руководствоваться "Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом". (Стройиздат, I966г.).

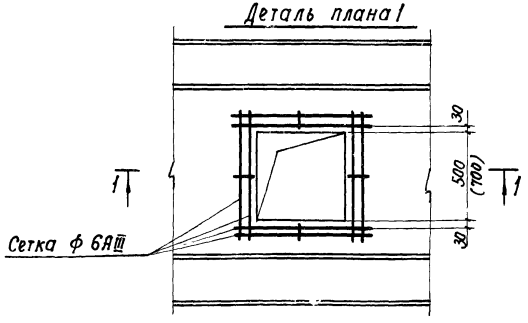
5.9. Перевозку плит железнодорожным транспортом следует производить в соответствии с требованиями "Руководства по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупноразмерных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" (Стройиздат, I967 г.).

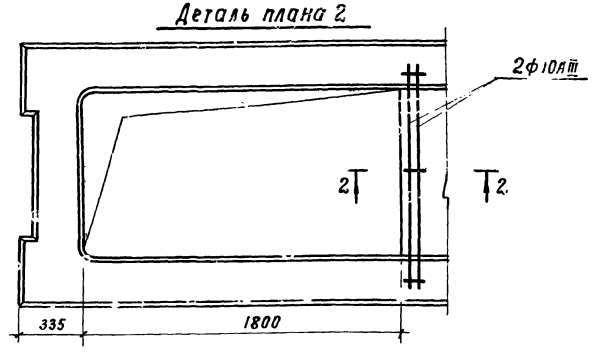
5.I0. Монтаж плит производится в соответствии с требованиями главы СНиП III-I6-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные."

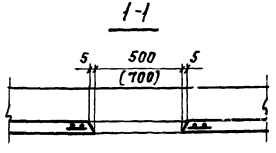
Примеры решений плит с отверстиями для пропуска вертикальных коммуникаций

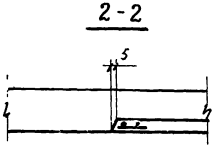








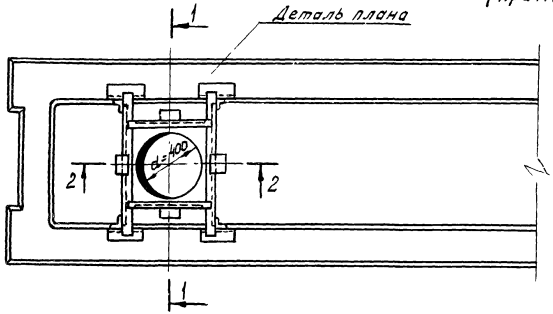


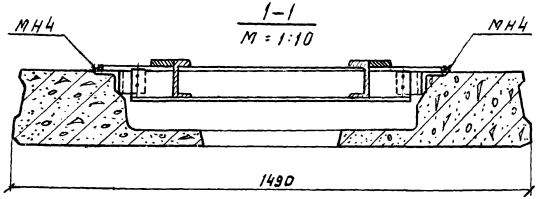


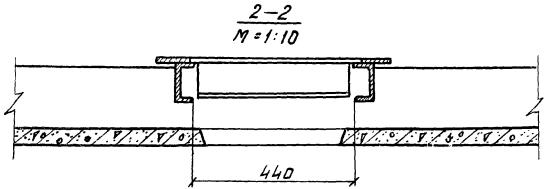
1. Положение и размеры отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций определяются в конкретном проекте.
2. В случае необходимости устройства отверстий размером 860 × 1800 мм сетки С4 ÷ С7 вырезаются по месту. По краю отверстия укладываются стержни ф 10АIII.
3. При отверстиях меньших размеров сетки полок плит вырезаются по месту, а по контуру отверстий устанавливаются дополнительные сетки (см. деталь плана 1 на данном листе).

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

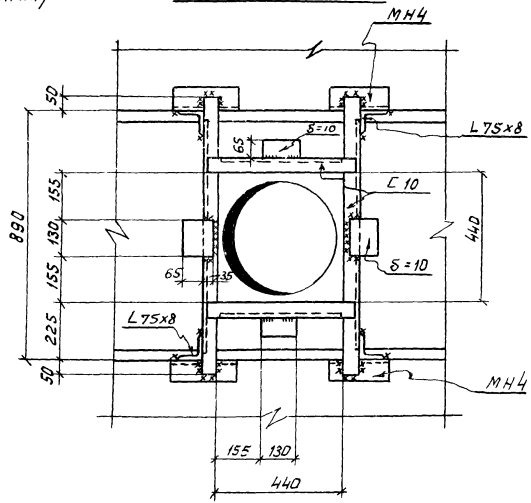
Установка балочной сетки под сборный железобетонный стакан d=400мм на плите покрытия
(Пример решения)





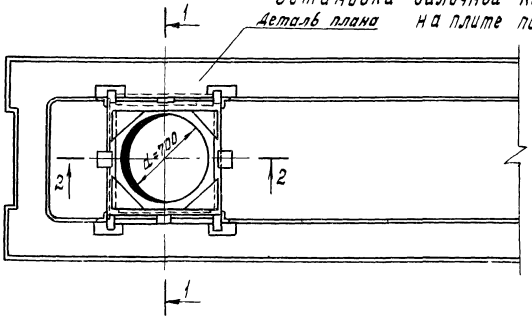


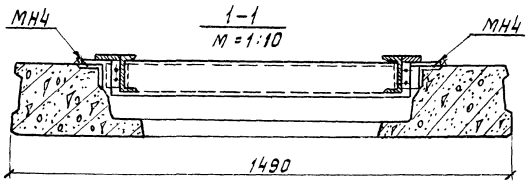
Деталь плана

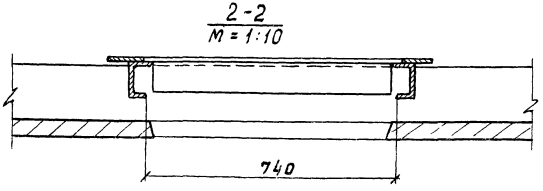


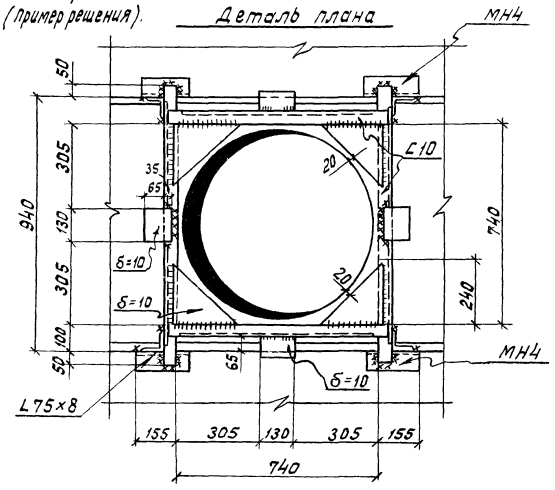
Изготовление балочной клетки производить в соответствии с СН и П II-В.3-72 и СН 393-78.

Установка балочной клетки под сборный железобетонный стакан d=700мм на плите покрытия (пример решения).









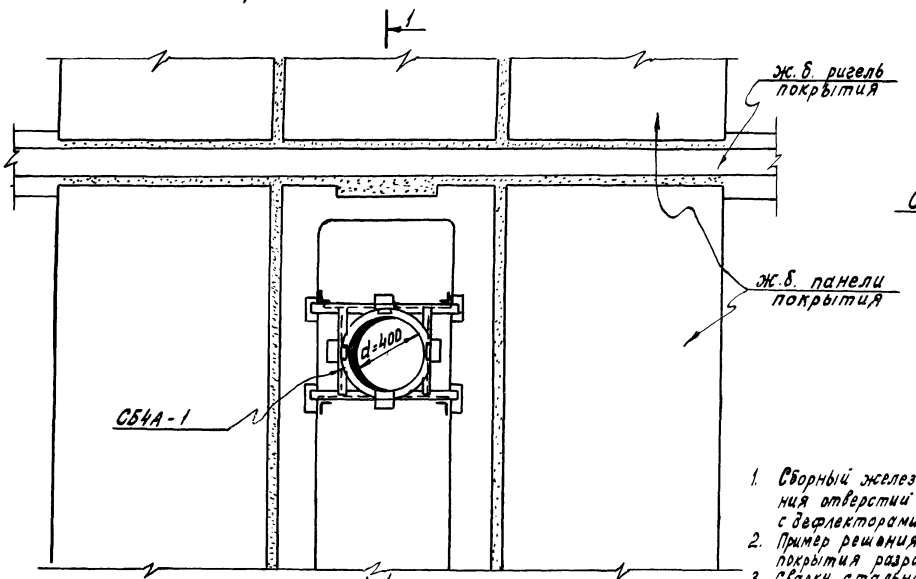
Изготовление балочной клетки производить в соответствии с СНиП II-В.3-72 и СН 393-78.

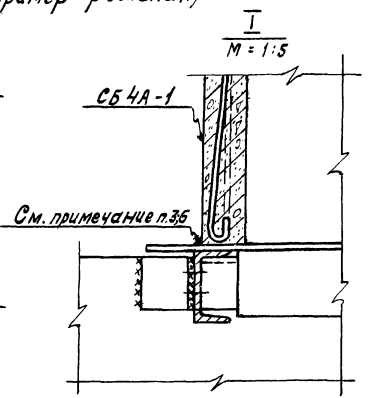
Взам. инв. №

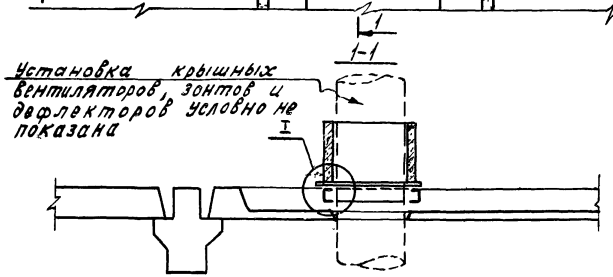
Подпись и дата

Инв. № подл.

Крепление стакана СБ4А-1 к плите покрытия (пример решения)

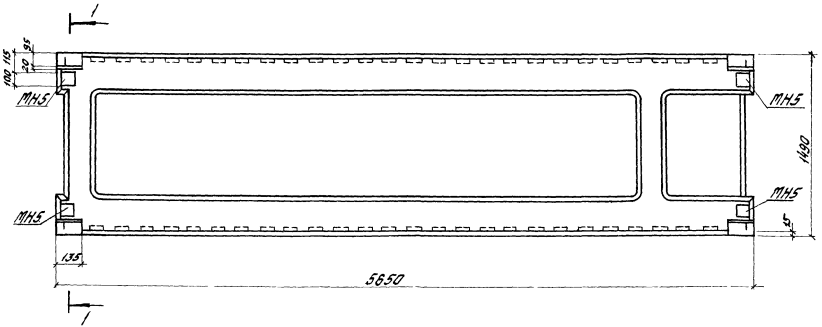


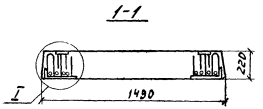


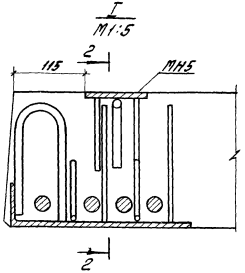


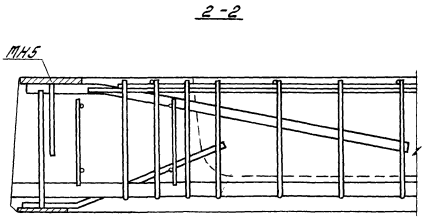
1. Сборный железобетонный стакан, предназначенный для окаймления отверстий в плитах покрытий для пропуска вентшахт с дефлекторами и зонтами, принимается по серии 1.494-24.
2. Пример решения крепления сборного ж.б. стакана к плите покрытия разработан для стакана СБ4А-1; СБ7А-1.
3. Сварку стальной обоймы под стакан и приварку закладных деталей стакана к обойме производить в соответствии с нормами проектирования стальных конструкций СНиП II-В.3-72 и „Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-78.
4. Болты в стакане предусмотрены для крепления трубы дефлектора.
5. Установка центробежных и осевых крышных вентиляторов №4,5,6 производится по серии 1.469-7; установка дефлекторов или зонтов производится по серии 1.494-32.
6. Стальные элементы в местах монтажной сварки покрыть антикоррозионным составом в соответствии с требованиями СНиП II-28-73.

Пример установки в плите дополнительных закладных деталей МН5 при решении зданий со связевой схемой каркаса



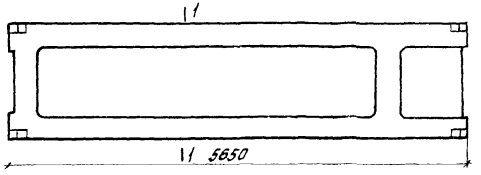


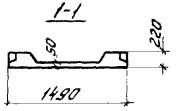




1. Конструкцию плиты см. 1.041-1.8.4. 1000СБ
2. Конструкцию закладной детали МН5 см. 1.041-1.8.4. 1080.

Номенклатура





Марка плиты	Ширина плиты в мм	Марка бетона	Расход материалов: Бетон, м³	Расход материалов: Сталь, кг	Масса т
1	2	3	4	5	6
ПРС56.15-4АIIIТ	1490	200	1,0	49,0 (55,7)	2,5
ПРС56.15-6АIIIТ		200		58,3 (65,0)	
ПРС56.15-6АIIIТ-1		200		68,5 (75,2)	
ПРС56.15-6АIIIТ-2		200		69,0 (75,7)	
ПРС56.15-10АIIIТ		300		74,7 (81,4)	
ПРС56.15-16АIIIТ		400		110,1 (116,8)	
ПРС56.15-4АIIТ		300		46,0 (52,7)	
ПРС56.15-6АIIТ		350		50,5 (57,2)	
ПРС56.15-6АIIТ-1		350		60,7 (67,4)	
ПРС56.15-6АIIТ-2		350		61,2 (67,9)	
ПРС56.15-10АIIТ		300		66,9 (73,6)	
ПРС56.15-16АIIТ		400		84,9 (101,6)	

1	2	3	4	5	6
ПРС56.15-4АIIIТ	1490	250	1,0	48,0 (52,7)	2,0
ПРС56.15-6АIIIТ		250		54,1 (60,8)	
ПРС56.15-6АIIIП		250		64,3 (71,0)	
ПРС56.15-6АIIIП-2		250		64,8 (71,5)	
ПРС56.15-10АIIIТ		300		78,5 (85,2)	
ПРС56.15-16АIIIТ		400		121,1 (127,8)	
ПРС56.15-4АIIП		350		46,0 (52,7)	
ПРС56.15-6АIIТ		350		50,5 (57,2)	
ПРС56.15-6АIIП-1		350		60,7 (67,4)	
ПРС56.15-6АIIП-2		350		61,2 (67,9)	
ПРС56.15-10АIIТ		350		65,9 (72,6)	
ПРС56.15-16АIIП		400		102,7 (109,4)	

В скобках даны расходы в случае применения закладных деталей МН5 (см. пункт 4.8 1.041-1.8.4.0000ТО)

№стр.	Обозначение	Наименование
1		Государственные документы
2	СНиП II-21-75	Бетонные и железобетонные
3		конструкции.
4	СНиП III-4-79	Техника безопасности в
5		строительстве.
6		Руководство по технологии
7		изготовления предварительно
8		напряженных железобетонных
9		конструкций.
10	СН 319-65	Инструкция по монтажу
11		сборных железобетонных
12		конструкций промышленных
13		зданий и сооружений
14	СН 393-78	Инструкция по сварке соеди-
15		нений арматуры и закладных
16		деталей железобетонных
17		конструкций.
18	СН 313-65*	Инструкция по технологии
19		изготовления и установки стальных
20		закладных деталей в сборных
21		железобетонных и бетонных изделиях.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Ст. инж.	Бочарова		
Гл. инж. пр.	Валенкова		
Нач. отд.	Кодыш		

1.041-1.В.4.0000ВД

Ведомость ссылочных документов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий
г. Москва

Выборка стали на одну плиту (масса в кг)

Марка плиты	Напрягаемая арматура											Арматурные изделия								Закладные изделия										Всего при напрягаемой арматуре из стали классов	
	Сталь ГОСТ 5781-81						Сталь 10884-81					ГОСТ 5781-81			ГОСТ 6727-80					ГОСТ 380-71*			ГОСТ 5781-81							
	Класса $A\overline{IV}$						Класса $A_T\overline{V}$					Класса $A\overline{III}$			Класса $Bp\overline{I}$					Класса С38/23			Класса $A\overline{III}$				Класса AI				
	ф, мм						ф, мм					ф, мм			ф, мм					Профиль			ф, мм				ф, мм				
	10	12	14	16	18	Итого	10	12	16	18	Итого	6	8	Итого	3	4	5	Итого	Итого	110×70×8	5-8	Итого	8	10	14	Итого	12	Итого	Итого	$A\overline{IV}$	$A_T\overline{V}$
ПРС56.15-4т	7,0	10,0				17,0	14,0				14,0		4,1	4,1	5,5	10,8	0,7	17,0	21,1	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	0,6 (1,1)	1,7	(3,7)	2,3 (6,5)	1,5	1,5	10,9 (17,6)	49,0 (55,7)	46,0 (52,7)
ПРС56.15-6т	7,0			17,8		24,8	7,0	10,0			17,0		4,1	4,1	3,5	14,3	0,7	18,5	22,6	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	0,6 (1,1)	1,7	(3,7)	2,3 (7,1)	1,5	1,5	10,9 (17,6)	58,3 (65,0)	50,5 (57,2)
ПРС56.15-6т-1	7,0			17,8		24,8	7,0	10,0			17,0	1,3	4,1	5,4	3,5	14,3	0,7	18,5	23,9	10,1	3,6 (6,1)	13,7 (16,2)	0,6 (1,1)	4,0	(3,7)	4,6 (8,8)	1,5	1,5	19,8 (26,5)	68,5 (75,2)	60,7 (67,4)
ПРС56.15-6т-2	7,0			17,8		24,8	7,0	10,0			17,0	1,8	4,1	5,9	3,5	14,3	0,7	18,5	24,4	10,1	3,6 (6,1)	13,7 (16,2)	0,6 (1,1)	4,0	(3,7)	4,6 (8,8)	1,5	1,5	19,8 (26,5)	69,0 (75,7)	61,2 (67,9)
ПРС56.15-10т	21,0			17,8		38,8	21,0	10,0			31,0		4,1	4,1	3,5	10,8	6,2	20,5	24,6	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	(0,5)	2,7	(3,7)	3,3 (6,9)	1,5	1,5	11,3 (18,0)	74,7 (81,4)	66,9 (73,6)
ПРС56.15-16т					67,8	67,8	30,0			22,6	52,6		4,1	4,1		14,4	12,2	26,6	30,7	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	1,3 (1,8)	1,7	(3,7)	3,0 (7,2)	1,5	1,5	11,6 (18,3)	110,1 (116,8)	94,9 (101,6)
ПРС56.15-4л	14,0					14,0	14,0				14,0		4,1	4,1	5,5	10,8	0,7	17,0	21,1	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	0,6 (1,1)	1,7	(3,7)	2,3 (6,5)	1,5	1,5	10,9 (17,6)	46,0 (52,7)	46,0 (52,7)
ПРС56.15-6л	7,0		13,6			20,6	7,0	10,0			17,0		4,1	4,1	3,5	14,3	0,7	18,5	22,6	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	0,6 (1,1)	1,7	(3,7)	2,3 (7,1)	1,5	1,5	10,9 (17,6)	54,1 (60,8)	50,5 (57,2)
ПРС56.15-6л-1	7,0		13,6			20,6	7,0	10,0			17,0	1,3	4,1	5,4	3,5	14,3	0,7	18,5	23,9	10,1	3,6 (6,1)	13,7 (16,2)	0,6 (1,1)	4,0	(3,7)	4,6 (8,8)	1,5	1,5	19,8 (26,5)	64,3 (71,0)	60,7 (67,4)
ПРС56.15-6л-2	7,0		13,6			20,6	7,0	10,0			17,0	1,8	4,1	5,9	3,5	14,3	0,7	18,5	24,4	10,1	3,6 (6,1)	13,7 (16,2)	0,6 (1,1)	4,0	(3,7)	4,6 (8,8)	1,5	1,5	19,8 (26,5)	64,8 (71,5)	61,2 (67,9)
ПРС56.15-10л		20,0			22,6	42,6		30,0			30,0		4,1	4,1	3,5	10,8	6,2	20,5	24,6	3,5	3,6 (6,1)	7,7 (9,6)	(0,5)	2,7	(3,7)	3,3 (6,9)	1,5	1,5	11,3 (18,0)	78,5 (85,2)	66,9 (72,6)
ПРС56.15-16л				35,6	43,2	78,8	7,0		53,4		60,4		4,1	4,1		14,4	12,2	26,6	30,7	3,5	3,6 (6,1)	7,1 (9,6)	1,3 (1,8)	1,7	(3,7)	3,0 (7,2)	1,5	1,5	11,6 (18,3)	121,1 (127,8)	102,7 (109,4)

В скобках даны расходы в случае применения закладных деталей МН5 (см. п. 4.8 1.041-1.в.4.0000ТО)

Проверил	Бочарова	
Ст. инж.	Баранова	
Гл. инж. пр.	Валенкова	
Начальник гр.	Кодыш	

1.041-1.в.4. 0000Вст

Выборка стали на одну плиту

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.041-1.В.Ч.1000 —	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18			Примечание
				Документация																						
12			1.041-1.В.Ч. 1000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
11			1.041-1.В.Ч. 000ОТО	Техническое описание	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
11			1.041-1.В.Ч. 0000 ВД	Ведомость ссылочных док	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
12			1.041-1.В.Ч. 0000 ВСТ	Выборка стали	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
				Сборочные единицы																						
11		1	1.041-1.В.Ч. 1010	Каркас плоский КР1	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч	Ч			
11		2	1.041-1.В.Ч. 1020	Сетка арматурная С1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2			
11		3	1.041-1.В.Ч. 1030	Сетка арматурная С2	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2		2	2	2	2	2		2			
			-01	Сетка арматурная С3						2						2						2				
11		4	1.041-1.В.Ч. 1040	Сетка арматурная С4	3						3						3						3			
			-01	Сетка арматурная С5		3	3	3				3	3	3				3	3	3						
			-02	Сетка арматурная С6					3						3						3					
			-03	Сетка арматурная С7						3						3						3				
11		5	1.041-1.В.Ч. 1050	Сетка арматурная С8			1						1						1							
			-01	Сетка арматурная С9				1						1						1						
11		6	1.041-1.В.Ч. 1060	Изделие закладное МН1т	2	2	2	2			2	2	2	2			2	2	2	2			2			
			-02	Изделие закладное МН2т					2						2						2					
			-04	Изделие закладное МН3т						2						2						2				
11		7	1.041-1.В.Ч. 1060-01	Изделие закладное МН1М	2	2	2	2			2	2	2	2			2	2	2	2			2			
			-03	Изделие закладное МН2Н					2						2						2					
				Марка	ПРС 56.15-4АIIIт	ПРС56.15-6АIIIт	ПРС56.15-6АIIIТ-1	ПРС56.15-6АIIIТ-2	ПРС36.15-10АIIIТ	ПРС56.15-16АIIIТ	ПРС56.15-4АтVТ	ПРС56.15-6АтVТ	ПРС56.15-6АтVТ-1	ПРС56.15-6АтVТ-2	ПРС36.15-10АтVТ	ПРС56.15-16АтVТ	ПРС56.15-4АIIIП	ПРС56.15-6АIIIП	ПРС56.15-6АIIIП-1	ПРС36.15-6АIIIП-2	ПРС56.15-10АIIIП	ПРС56.15-16АIIIП	ПРС56.15-4АтIIП			

Исполнения 19 ÷ 23 см. листы 4 и 5.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Проверил	Бочарова		
Ст. инж.	Баранова		
Гл. инж. пр.	Валенкова		
Нач. отд. К-2	Кадыш		

1.041-1.В.Ч. 1000

Плита ребристая связевая 1490 × 5650 мм

Стадия	Лист	Листов
Р	1	5

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.041-1.8.4.1000- —	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	Примечание
11		7	1.041-1.8.4.1060-05	Изделие закладное МН3Н						2						2						2		
11		8	1.041-1.8.4.1070	Изделие закладное МН4			4	4					4	4					4	4				
				Детали																				
11		9	1.041-1.8.4.1001-04	Стержень напрягаемый СТН5	2	2	2	2	2								2	2	2	2				
			-00	Стержень напрягаемый СТН1						2														
			-09	Стержень напрягаемый СТН10							2	2	2	2	2								2	
			-08	Стержень напрягаемый СТН9												2								
			-03	Стержень напрягаемый СТН4																	2			
			-01	Стержень напрягаемый СТН2																		2		
11		10	1.041-1.8.4.1001-04	Стержень напрягаемый СТН5					2															
			-09	Стержень напрягаемый СТН10											2									
			-08	Стержень напрягаемый СТН9												2								
			-03	Стержень напрягаемый СТН4																	2			
			-00	Стержень напрягаемый СТН1																		2		
11		11	1.041-1.8.4.1001-01	Стержень напрягаемый СТН2					2													2		
			-00	Стержень напрягаемый СТН1						2														
			-08	Стержень напрягаемый СТН9											2									
			-05	Стержень напрягаемый СТН6												2								
11		12	1.041-1.8.4.1001-03	Стержень напрягаемый СТН4	2																			
			-01	Стержень напрягаемый СТН2		2	2	2																
			-04	Стержень напрягаемый СТН5					2								2							
			-00	Стержень напрягаемый СТН1						2											2	2		
			-09	Стержень напрягаемый СТН10							2				2								2	
			-08	Стержень напрягаемый СТН9								2	2	2		2								
			-02	Стержень напрягаемый СТН3														2	2	2				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. –	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18			Примечание
				Материал																						
				Бетон (γ=2500кг/м³)																						
				ГОСТ 7473-76																						
				Марки 300	1.0																					м³
				Марки 350		1.0	1.0	1.0			1.0	1.0	1.0	1.0												м³
				Марки 400					1.0						1.0											м³
				Марки 450						1.0						1.0										м³
				Бетон (γ=2000кг/м³)																						
				ГОСТ 7473-76																						
				Марки 300													1.0	1.0	1.0	1.0						м³
				Марки 350																	1.0		1.0			м³
				Марки 400																		1.0				м³

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

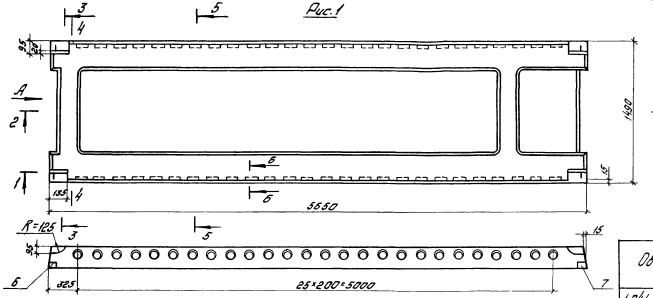
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 19	20	21	22	23	Примечание
				Документация						
12			1.041-1.8.4. 1000 СБ	Сборочный чертеж						
11			1.041-1.8.4. 0000ТО	Техническое описание						
11			1.041-1.8.4. 0000ВД	Ведомость ссылочных докум.						
12			1.041-1.8.4. 0000ВСТ	Выборка стали						
				Сборочные единицы						
11		1	1.041-1.8.4. 1010	Каркас плоский КР1	4	4	4	4	4	
11		2	1.041-1.8.4. 1020	Сетка арматурная С1	2	2	2	2	2	
11		3	1.041-1.8.4. 1030	Сетка арматурная С2	2	2	2	2		
			-01	Сетка арматурная С3					2	
11		4	1.041-1.8.4. 1040-01	Сетка арматурная С5	3	3	3			
			-02	Сетка арматурная С6				3		
			-03	Сетка арматурная С7					3	
11		5	1.041-1.8.4. 1050	Сетка арматурная С8		1				
			-01	Сетка арматурная С9			1			
11		6	1.041-1.8.4. 1060	Изделие закладное МН1т	2	2	2			
			-02	Изделие закладное МН2т				2		
			-04	Изделие закладное МН3т					2	
11		7	1.041-1.8.4 1060-01	Изделие закладное МН1н	2	2	2			
			-03	Изделие закладное МН2н				2		
			-05	Изделие закладное МН3н					2	
11		8	1.041-1.8.4. 1070	Изделие закладное МН4		4	4			
				Марка	ПРС58.15-6АтIIП	ПРС58.15-6АтIIП4	ПРС58.15-6АтIIП2	ПРС58.15-10АтIIП	ПРС58.15-16АтIIП	

1.041-1.8.4.1000 Лист 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 19	20	21	22	22	Примечание
				Детали						
11		9	1.041-1.8.4.1001 -09	Стержень напрягаемый Ст.н10	2	2	2			
			-08	Стержень напрягаемый Ст.н9				2		
			-06	Стержень напрягаемый Ст.н7					2	
11		10	1.041-1.8.4.1001 -09	Стержень напрягаемый Ст.н10					2	
11		11	1.041-1.8.4.1001 -08	Стержень напрягаемый Ст.н9				2		
			-06	Стержень напрягаемый Ст.н7					2	
11		12	1.041-1.8.4.1001 -08	Стержень напрягаемый Ст.н9	2	2	2	2		
			-06	Стержень напрягаемый Ст.н7					2	
				Материал						
				Бетон (γ=2000 кг/м³)						
				ГОСТ 7473-76						
				Марки 350	1.0	1.0	1.0	1.0		м³
				Марки 400					1.0	м³

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Рис.1



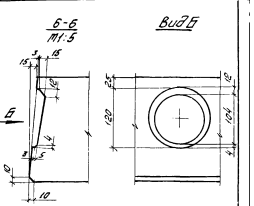
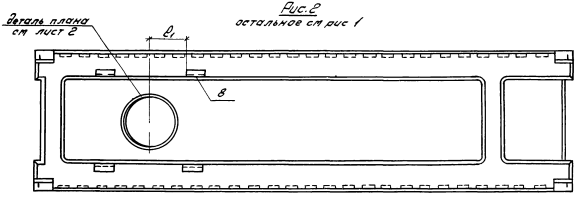
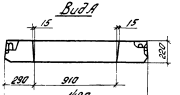


Рис.2
остальное см рис 1



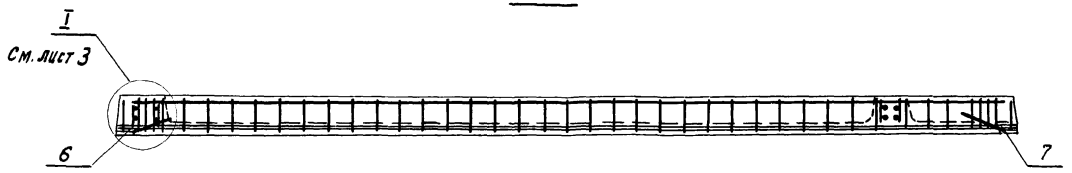
Обозначение	Наименование	Рис	d мм	Q_1 кг
1.041-1.8.4.1000(II-2;-0,8)	ПРС56.15-6А IV [A-V] Т-1	2	400	220
1.041-1.8.4.1000(II-1,4;-2,0)	ПРС56.15-6А IV [A-V] Т-1			
1.041-1.8.4.1000(II-0,3;-0,9)	ПРС56.15-6А IV [A-V] Т-2		700	370
1.041-1.8.4.1000(II-1,5;-2,1)	ПРС56.15-6А IV [A-V] Т-2			
Все остальные исполнения по рис 1				

1. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 и 5-5 см. лист 2.
2. Величина массы в скобках приведена для плит из бетона на пористых заполнителях.

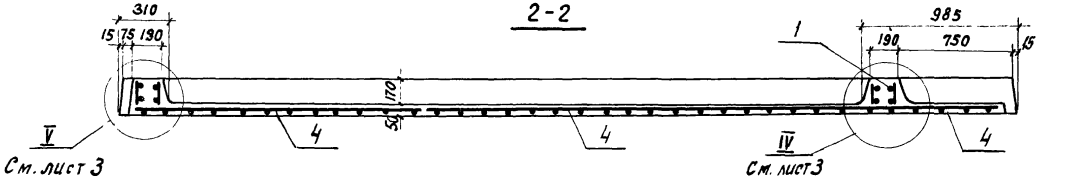


Гл.инж.пр. Воронова			1.041-1.8.4. 1000 СБ		
Инженер Прусенина				Стадия	Масса
Гл.инж.пр. Чичерова			Плита ребристая свободная 1490×5650мм Сборочный чертеж.	Р	2,5т (2,0т)
Гл.инж.пр. Заленская					
Нач.отд. Кабыш				Лист 1	Листов 3
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва	

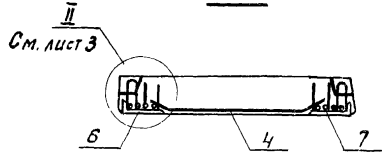
1-1



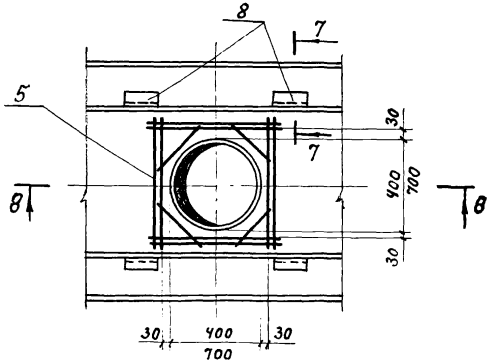
2-2



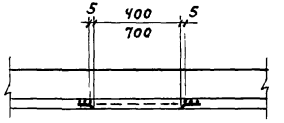
3-3



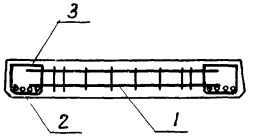
Деталь плана



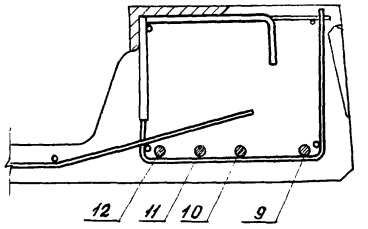
В-В



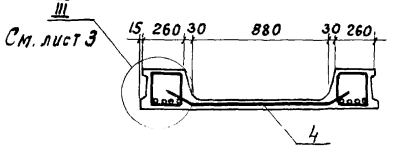
4-4



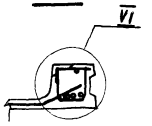
VI
М 1:5



5-5



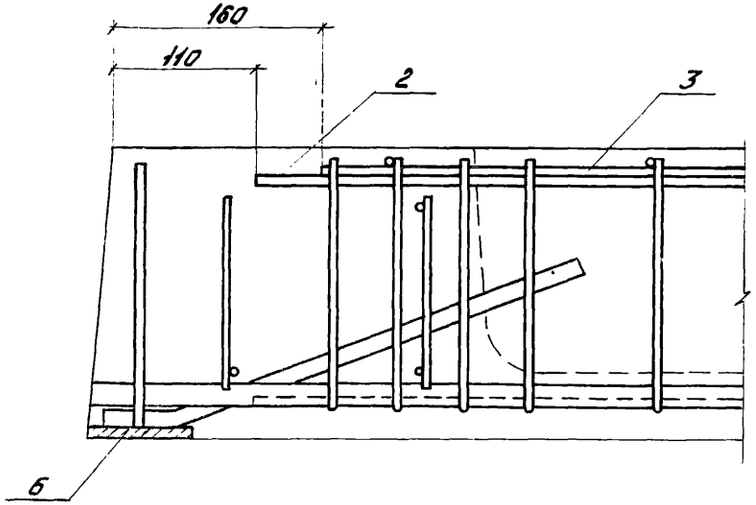
7-7



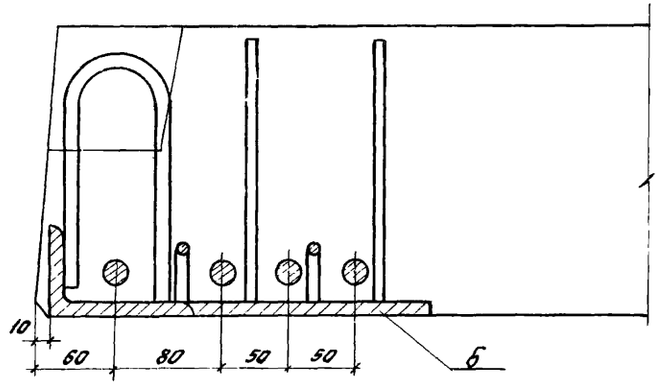
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

1.041-1.В.4.1000СБ	Лист 2

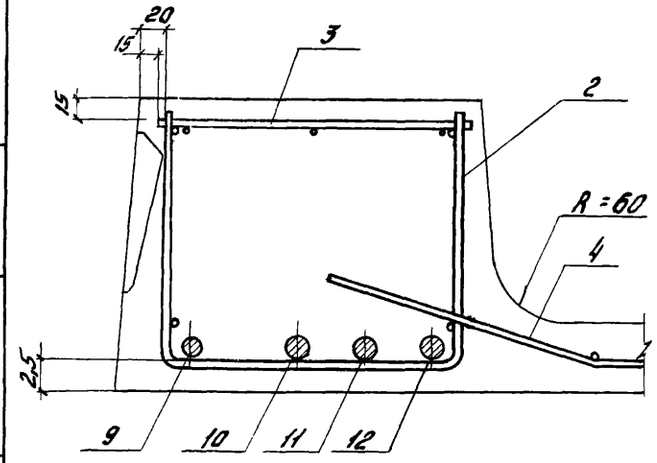
I
М1:4



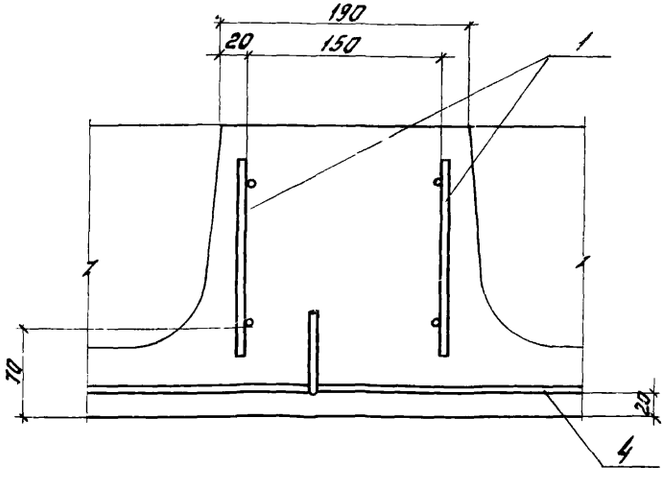
II
М1:4



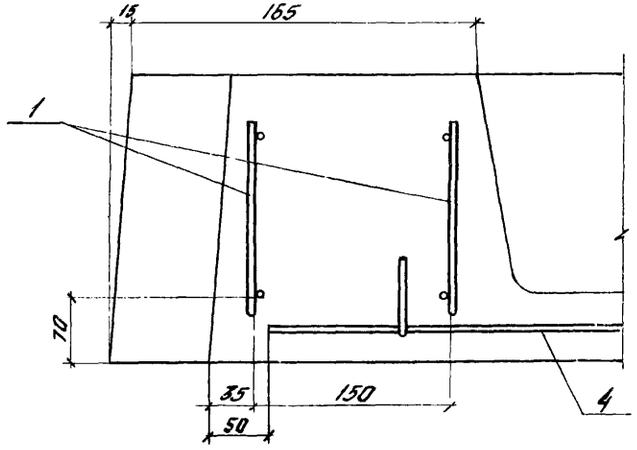
III
М1:4

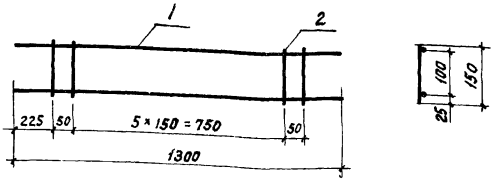


IV
М1:4



V
М1:4





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	1.041-1.В.4. 1011	Стержень		
				ф8АIII ГОСТ 5781-81		
				L = 1300 мм	2	1,03 кг
Б4		2	1.041-1.В.4. 1012	Стержень		
				ф5ВрI ГОСТ6727-80		
				L = 150 мм	8	0,17 кг

1.041-1.В.4. 1010

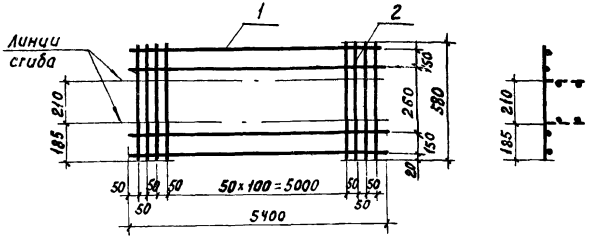
Каркас плоский КР1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,2 кг	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Проверил	Баранова	
Инженер	Матросова	
Ст. инж.	Бочарова	
Гл. инж. пр.	Валенкова	
Нач. отд.	Кодыш	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержни ф4ВрI		
				ГОСТ6727-80		
Б4		1	1.041-1.В.4. 1021	L = 5400 мм	4	2,14 кг
Б4		2	1.041-1.В.4. 1022	L = 580 мм	57	3,27 кг

1.041-1.В.4. 1020

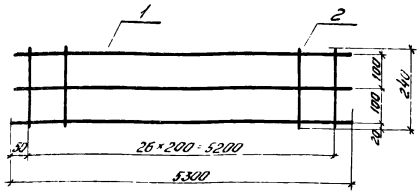
Сетка арматурная С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,41 кг	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Проверил	Баранова	
Инженер	Матросова	
Ст. инж.	Бочарова	
Гл. инж. пр.	Валенкова	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				1.041-1.8.4. 1030(Ст2)		1,14 кг
				Стержни Ф3 Вр I		
				ГОСТ 6727-80		
Б4		1	1.041-1.8.4. 1031	l = 5300 мм	3	0,81 кг
Б4		2	1.041-1.8.4. 1032	l = 240 мм	27	0,33 кг
				1.041-1.8.4. 1030-01(Ст3)		2,79 кг
				Стержни класса Вр I		
				ГОСТ 6727-80		
Б4		1	1.041-1.8.4. 1033	Ф5 l = 5300 мм	3	2,21 кг
Б4		2	1.041-1.8.4. 1034	Ф4 l = 240 мм	27	0,58 кг

Проверил	Потунин		
Инженер	Матросова		
Ст. инж.	Бочарова		
Гл. инж. пр.	Валенкова		
Нач. отд.	Кодыш		

1.041-1.8.4. 1030

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.041-1.8.4. 1040 СБ	Сборочный чертеж		
				1.041-1.8.4. 1040 (СБ)		1,09 кг
				Детали		
				Стержни Ф3 Вр I		
				ГОСТ 6727-80		
Б4		1	1.041-1.8.4. 1041	l = 2000 мм	4	0,44 кг
Б4		2	1.041-1.8.4. 1042	l = 1180 мм	10	0,65 кг
				1.041-1.8.4. 1040-01(Ст5)		1,61 кг
				Детали		
				Стержни класса Вр I		
				ГОСТ 6727-80		
Б4		1	1.041-1.8.4. 1041	Ф3 l = 2000 мм	4	0,44 кг
Б4		2	1.041-1.8.4. 1043	Ф4 l = 1180 мм	10	1,17 кг
				1.041-1.8.4. 1040-02(Ст6)		2,25 кг
				Детали		
				Стержни класса Вр I		
				ГОСТ 6727-80		
Б4		1	1.041-1.8.4. 1041	Ф3 l = 2000 мм	4	0,44 кг
Б4		2	1.041-1.8.4. 1044	Ф5 l = 1180 мм	10	1,81 кг
				1.041-1.8.4. 1040-03(Ст7)		3,15 кг
				Детали		
				Стержни класса Вр I		
				ГОСТ 6727-80		
Б4		1	1.041-1.8.4. 1045	Ф4 l = 2000 мм	4	0,79 кг
Б4		2	1.041-1.8.4. 1046	Ф5 l = 1180 мм	13	2,36 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

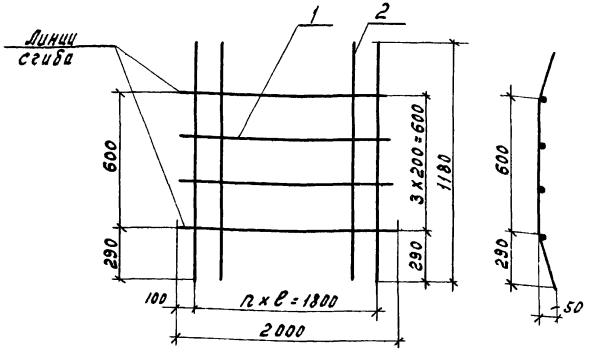
Проверил	Ермакова		
Инженер	Потунин		
Ст. инж.	Бочарова		
Гл. инж.	Валенкова		
Нач. отд.	Кодыш		

1.041-1.8.4. 1040

Сетка арматурная

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИПромзданий



Обозначение	Марка	e мм	n	Масса кг
1.041-1.В.4. 1040	С4	200	9	1.09
-01	С5			1.61
-02	С6			2,25
-03	С7	150	12	3,15

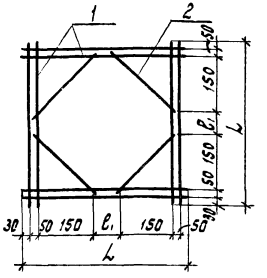
Проверил	Ермакова	
Инженер	Латунин	
Ст. инж.	Бочарова	
Гл. инж. пр.	Валенкова	
Нач. отд. 2	Кодыш	

1.041-1.В.4.1040

Сетка арматурная. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва



Обозначение	Марка	L мм	e, мм	Масса кг
1.041-1.В.4. 1050	С8	620	160	1,32
-01	С9	920	460	1,85

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				1.041-1.В.4.1050(С8)		1,32кг
				Стержни ф6А III		
Б.Ч		1	1.041-1.В.4 1051	ГОСТ 5781-81 L=620мм	8	1,1кг
Б.Ч		2	1.041-1.В.4 1052	L=250мм	4	0,22кг
				1.041-1.В.4. 1050-01(С9)		1,85кг
				Стержни ф6А III		
Б.Ч		1	1.041-1.В.4 1053	ГОСТ 5781-81 L=920мм	8	1,63кг
Б.Ч		2	1.041-1.В.4 1052	L=250мм	4	0,22кг

Проверил	Ермакова	
Инженер	Латунин	
Ст. инж.	Бочарова	
Гл. инж. пр.	Валенкова	
Нач. отд. 2	Кодыш	

1.041-1.В.4. 1050

Сетка арматурная. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.041-1.В.Ч. 1060 СБ	Сборочный чертеж		
				1.041-1.В.Ч. 1060(МН1т)		2,73кг
				Детали		
БЧ		1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок $\frac{110\times70\times8\ ГОСТ\ 8510-72}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 80мм	1	0,87кг
БЧ		2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса $\frac{8\times80\ ГОСТ\ 103-76}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 180мм	1	0,90кг
				Стержни		
БЧ		3	1.041-1.В.Ч. 1063	ф8А III ГОСТ 5781-81, ℓ=200мм	2	0,16кг
БЧ		4	1.041-1.В.Ч. 1064	ф10А III ГОСТ 5781-81, ℓ=350мм	2	0,43кг
БЧ		5	1.041-1.В.Ч. 1065	ф12А I ГОСТ 5781-81, ℓ=420мм	1	0,37кг
				1.041-1.В.Ч.1060-01(МН1н)		
			Тоже, что и для базового исполнения			
				1.041-1.В.Ч.1060-02(МН2т)		2,82кг
				Детали		
БЧ		1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок $\frac{110\times70\times8\ ГОСТ\ 8510-72}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 80мм	1	0,87кг
БЧ		2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса $\frac{8\times80\ ГОСТ\ 103-76}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 180мм	1	0,90кг

		1.041-1 В.Ч 1060	
Проверил	Бочарова	Изделие закладное	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Инженер	Матросова		ЦНИИПромзданий г. Москва
Ст. инж.	Баранова		
Гл.инж.пр.	Валенкова		
Нач.ОТИК-2	Кодыш		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Стержни		
БЧ		3	1.041-1.В.Ч. 1066	ф10А III ГОСТ 5781-81, ℓ=200мм	2	0,25кг
БЧ		4	1.041-1.В.Ч. 1064	ф10А III ГОСТ 5781-81 ℓ=350мм	2	0,43кг
БЧ		5	1.041-1.В.Ч. 1065	ф12А I ГОСТ 5781-81 ℓ=420мм	1	0,37кг
				1.041-1.В.Ч.1060-03(МН2н)		
			Тоже, что и для исп. – 02			
				1.041-1.В.Ч. 1060-04(МН3т)		2,89кг
				Детали		
БЧ		1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок $\frac{110\times70\times8\ ГОСТ\ 8510-72}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 80мм	1	0,87кг
БЧ		2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса $\frac{8\times80\ ГОСТ\ 103-76}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 180мм	1	0,90кг
				Стержни		
БЧ		3	1.041-1.В.Ч. 1063	ф8А III ГОСТ 5781-81, ℓ=200мм	4	0,32кг
БЧ		4	1.041-1.В.Ч. 1064	ф10А III ГОСТ 5781-81, ℓ=350мм	2	0,43кг
БЧ		5	1.041-1.В.Ч. 1065	ф12А I ГОСТ 5781-81, ℓ=420мм	1	0,37кг
				1.041-1.В.Ч.1060-05(МН3н)		
			Тоже, что и для исп.-04			

	1.041-1.В.Ч. 1060	Лист 2

1.041-1.В.4.1060- изображено
1.041-1.В.4.1060-01-зеркальное отображение
1.041-1.В.4.1060-02-изображено
1.041-1.В.4.1060-03-зеркальное отображение
1.041-1.В.4.1060-04-изображено
1.041-1.В.4.1060-05-зеркальное отображение

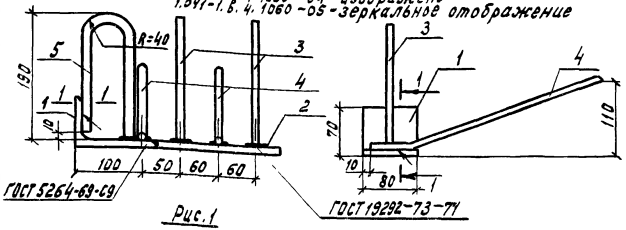
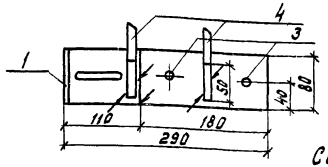


Рис.1



1-1
М1:2

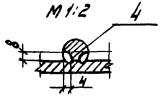
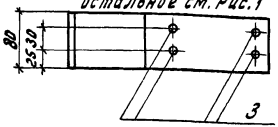


Рис.2
остальное см. Рис.1



Сварка ручная электродуговая

Обозначение	Марка	Рис.	Масса кг
1.041.В.4. 1060	МН1т	1	2,73
-01	МН1н	1	2,73
-02	МН2т	1	2,82
-03	МН2н	1	2,82
-04	МН3т	2	2,89
-05	МН3н	2	2,89

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

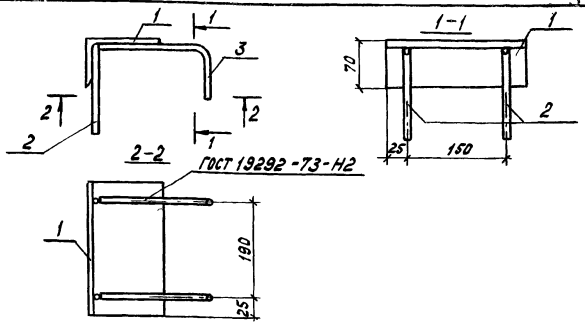
Проверил	Ермакова	
Инженер	Латунин	
Ст.инж.	Бочарова	
Гл.инж.пр.	Валенкова	
Нач.отд.№2	Ковыш	

1.041-1.В.4. 1060 СБ

Изделие закладное. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.4		1	1.041-1.В.4. 1071	Уголок 110х70х8 ГОСТ 8510-72* С 38/23 ГОСТ 380-71*		
				L = 200 мм	1	1,64кг
				Стержни ф 10 А III		
				ГОСТ 5781-81		
Б.4		2	1.041-1.В.4. 1072	L = 180мм	2	0,22кг
Б.4		3	1.041-1.В.4. 1073	L = 280мм	2	0,35кг

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

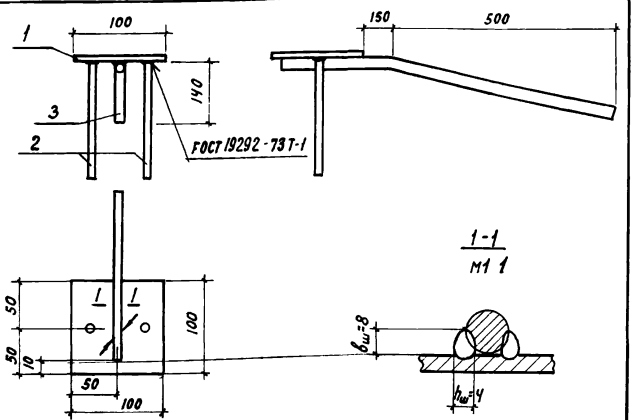
Проверил	Баранова
Инженер	Матросова
Ст.инж.	Бочарова
Гл.инж.пр.	Валенкова
Нач.отд.№2	Ковыш

1.041-1.В.4. 1070

Изделие закладное МН4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,21кг	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	1.041-1.в.ч. 1081	Полоса $\frac{8\times100\ ГОСТ\ 103-76}{С38/23\ ГОСТ\ 380-71*}$		
				L = 100 мм	1	0,63кг
Б4		2	1.041-1.в.ч. 1082	Стержень		
				ф 8 A III ГОСТ 5781-81		
				L = 160 мм	2	0,12кг
Б4		3	1.041-1.в.ч. 1083	Стержень		
				ф 14 A III ГОСТ 5781-81		
				L = 760 мм	1	0,92

1.041-1.в.ч. 1080

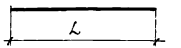
Изделие закладное МН5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,67кг	1:4
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Проверил	Бочарова	
Инженер	Пархалина	
Гл.инж.пр.	Валенкова	
Нач.ОТИК-2	Кодыш	

gost.e-ecolog.ru



Обозначение	Марка	ф мм	L мм	Масса кг	Материал
1.041-1.в.ч. 1001	Стн1	18	5650	11,3	Сталь класса A IV ГОСТ 5781-81
-01	Стн2	16		8,9	
-02	Стн3	14		6,8	
-03	Стн4	12		5,0	
-04	Стн5	10		3,5	
-05	Стн6	18	5650	11,3	Сталь класса A-IV ГОСТ 10884-81
-06	Стн7	16		8,9	
-07	Стн8	14		6,8	
-08	Стн9	12		5,0	
-09	Стн10	10		3,5	

Длина предварительно напрягаемой арматуры L указана теоретическая. Действительную длину принимать в зависимости от способа натяжения и конструкции захватных приспособлений.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

1.041-1.в.ч. 10001

Стержень напрягаемый

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Проверил	Пархалина	
Ст. инж.	Бочарова	
Гл.инж.пр.	Валенкова	
Нач.ОТИК-2	Кодыш	