ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ВЫСОТОЙ 250 мм ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 4

Плиты 1.5×6 м. Арматурные изделия. Рабочие чертежи

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ВЫСОТОЙ 250 мм ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 4

Плиты 1.5×6 м. Арматурные изделия. Рабочие чертежи

Разработаны:

ЦНИИЭПсельстрой

И. О. директора — В. А. Заренин

Зав. лаб. несущих железобетонных конструкций — В. Г. Назаренко

Утверждены

Главпроектом Минстроя России, письмо от 19.10.94 №9-3-1/149.

Введены в действие с 01.12.94, приказ ЦНИИЭПсельстроя от 18.10.94 №63-Р

Ц 003526-04 2

Обозначение	Наименование	Стр.
1.065.1-2.94.4-ТТ	Технические требования	3
-1	Каркас плоский КР1	8
-2	Каркас плоский КР2 ... КР5	9
-3	Каркас плоский КР6 ... КР9	10
-4	Каркас плоский КР10 ... КР12	11
-5	Каркас пространственный КП1 ... КП3	12
-6	Сетка С1 ... С3	13
-7	Сетка С4	14
-8	Сетка С5, С6	15
-9	Изделие закладное МН1, МН2	16
-10	Изделие закладное МН3, МН4	18
-11	Изделие закладное МН5	20
-12	Изделие закладное МН6, МН7	21
-13	Изделие закладное МН8, МН7	22
-14	Изделие закладное МН8, МН9	24
-15	Изделие закладное МН10; МН11	25
-16	Изделие закладное МН12; МН13	27
-17	Изделие закладное МН14; МН15	28
-18	Шайба Ш1 ... Ш5	29

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Зав. лаб.	Назаренко	
ГИП	Назаренко	
Ст. н. сотр.	Лаврентьева	
Инженер	Антонова	
Провер.	Назаренко	

1.066.1-2.94.4

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

Ц 00326-04 3

Вводная часть

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных плитах покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 1.5×6 м.

Условия эксплуатации плит покрытий приведены в Технических условиях на плиты (выпуск 3).

Арматурные и закладные изделия обозначены марками, состоящими из буквенного индекса и порядкового цифрового номера. Буквенный индекс указывает на вид изделия:

КО – каркас плоский;
КП – каркас пространственный;
С – сетка арматурная;
МН – изделие закладное;
Ш – шайба.

1. Технические требования

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться по рабочим чертежам настоящего выпуска 4 и в соответствии с данными техническими требованиями.

1.1.2. Форма, размеры и масса изделий должны соответствовать указанным на чертежах настоящего выпуска.

На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.

1.1.3. В необходимых случаях (в соответствии с указаниями в конкретном проекте здания) закладные изделия должны поступать на сборку плиты с металлическим антикоррозионным покрытием.

1.1.4. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-90.

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

Зав. лаб.	Назаренко		1.065.1-2.94.4-ТТ.
ГИП	Назаренко		Технические требования
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 5
Инженер	Антонова		ЦНИИЭПсельстрой
Провер.	Назаренко		

Ц00326-04 4

1.1.5. Расслоения, трещины и окалина в металлопрокате для закладных изделий не допускаются.

1.1.6. Кромки заготовочных деталей из листового и фасонного проката не должны иметь зазубрин, надрывов, шероховатостей, превышающих 0,3мм. Кромки плоских деталей после огневой резки должны быть очищены от грата, шлака, брызг и наплывов.

1.1.7. Опорные закладные изделия, устанавливаемые на концах продольных ребер плит, разработаны в двух конструктивных вариантах: марки МН1 и МН2 (без торцевой пластины) - предназначены для плит с анкеровкой напрягаемой арматуры с помощью „обжатия обоймы" и „высаженная головка"; марки МН3 и МН4 (с торцевой пластины) - предназначены для плит с анкеровкой напрягаемой арматуры с помощью шайбы, привариваемой к торцевой пластине;
марки, соответственно, МН8, МН9, МН10, МН11 предназначены для плит эксплуатируемых в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов. Выбор конструктивных вариантов закладных изделий производит завод-изготовитель плит в зависимости от принятого способа анкеровки арматуры.

2. Требования к материалам

2.1. Арматура.

2.1.1. Требования к ненапрягаемой арматуре сварных каркасов и сеток приведены в Технических требованиях: на плиты. (выпуск 3).

2.2. Металл закладных изделий.

2.2.1. Закладные изделия должны изготавливаться из толстолистового и фасонного проката из углеродистой стали общего назначения марки Ст3кп по ГОСТ 380-88.

Анкерные стержни - из арматурной стали класса AIII по ГОСТ5781-82. Монтажные петли - из горячекатаной гладкой арматурной стали класса AI марок Ст3сп и Ст3пс по ГОСТ5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профиля класса AIII марки 10ГТ по ГОСТ5781-82.

2.2.2. Опорные закладные изделия для плит, предназначенных для эксплуатации в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов должны изготавливаться из стали марок:
толстолистовой прокат - из стали марки Ст3сп по ТУ14-1-3023-80;

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

400326-04 5

фасонный прокат (прокатные уголки) – из стали марки Ст3сп по ГОСТ 380-88;

анкерные стержни и монтажные петли принимать по п. 2.2.1.

Прочие закладные изделия для этих плит изготавливать из стали марок по п. 2.2.1.

2.2.3. Указанные выше марки стали для закладных изделий и классы арматуры (приведены в Технических условиях на плиты – выпуск 3) для арматурных каркасов и сеток соответствуют условиям эксплуатации плит при расчетной температуре воздуха не ниже минус 40°С.

2.2.4. Для плит, предназначенных для эксплуатации в районах с расчетной температурой наружного воздуха ниже минус 40°С, до минус 55°С, марки арматурной стали и марки стали для закладных изделий принимать по указаниям конкретного проекта здания.

При отсутствии таких указаний марки стали принимать по таблице 1.

Таблица 1.

Наименование изделий	Класс арматуры, вид проката	Условия эксплуатации плит	
		Расчетная сейсмичность не более 6 баллов	Расчетная сейсмичность 7,8 и 9 баллов
		Марка стали, ГОСТ	
Арматурные каркасы и сетки	A-III	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Bp-I	Bp-I, ГОСТ 6727-80*	
Закладные изделия	Толстолистовой	Ст3кп ТУ 14-1-3023-80	09Г2С-12-1, ТУ 14-1-3023-80
	Фасонный (уголки)	Ст3сп ГОСТ 380-88	
	A-III (анкерные стержни)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Монтажные петли A-I Ас-II	Ст3сп, ГОСТ 5781-82. 10ГТ, ГОСТ 5781-82	

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

2.3. Материалы для защитной обработки.

2.3.1. Необетонируемые поверхности закладных изделий плит должны быть защищены антикоррозионным покрытием в соответствии с указаниями, приведенными в конкретном проекте здания и сооружения.

При отсутствии таких указаний антикоррозионную защиту закладных изделий плит, предназначенных для эксплуатации в агрессивной среде принимать по таблице 2.

Таблица 2

Наименование операций	Степень агрессивного воздействия газообразной среды на металлические изделия	
	Слабоагрессивная (марки плит с инд. Н)	Среднеагрессивная (марки плит с инд. П)
Способы защиты и толщина покрытия	а) горячее цинкование (t=50-60 мкм) б) газотермическое напыление цинка (t=120 мкм)	металлизационный слой под комбинированное покрытие: газотермическое напыление цинка (t=120 мкм)
Степень очистки поверхности металлических деталей от окислов под покрытия ГОСТ 9.402-80*	1	1

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.301-86* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические. Общие требования" и ГОСТ 9.307-85 „ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Обозначения, технические требования, правила приемки и методы контроля."

3. Требования к изготовлению изделий

3.1. Арматурные стержни и прокатные профили должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выправлены.

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

Ц 00326-04 7

3.2. Арматурные сетки и каркасы должны изготовляться в кондукторах в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90 при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-91„ Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы конструкция и размеры." Сварку изделий производить во всех точках пересечения стержней.

3.3. Объединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторах при помощи электросварочных клещей.

3.4. Закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90. Сварные соединения закладных изделий приняты по ГОСТ 14098-91. Ручную сварку выполнят электродами типа Э42А по ГОСТ 9466-75* и ГОСТ 9467-75*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с уголком в закладных изделиях МН1... МН4 и МН8... МН11 допускается выполнять контактной рельефной сваркой типа Н2-Кр по ГОСТ 14098-91. Размеры рельефа принимать по табл. 16 указанного ГОСТа. На поверхности рельефа не допускаются трещины.

3.6. Нанесение защитных металлических покрытий на закладные изделия должны производиться в заводских условиях на готовое изделие в соответствии с требованиями ГОСТ 9.305-84* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Операции технологических процессов получения покрытий."

3.7. Очистку поверхностей стальных изделий под защитные покрытия рекомендуется выполнять:

под горячее цинкование - химическим способом (травлением);

под металлизационное покрытие - песко- или дробеструйными аппаратами;

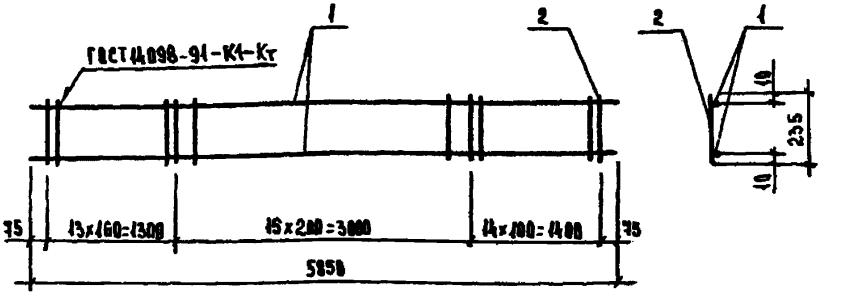
под лакокрасочное покрытие - металлическими щетками.

3.8. После защитной обработки и правки изделий последние должны быть замаркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 10922-90.

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

Ц 00326-04 8



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
1	⌀ 4 Вр I, ℓ=5850	2	0.54	2.0
2	4 Вр I, ℓ=235	43	0.02	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса Вр I по ГОСТ 6727-80*.

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

Зав. лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

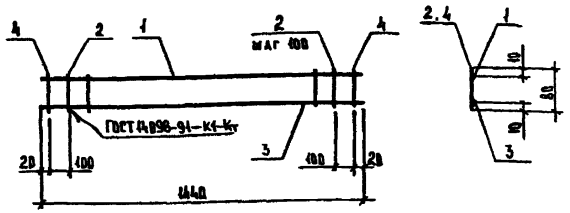
1.065.1-2.94.4-1

Каркас плоский КР1

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

Ц 00326-04 У

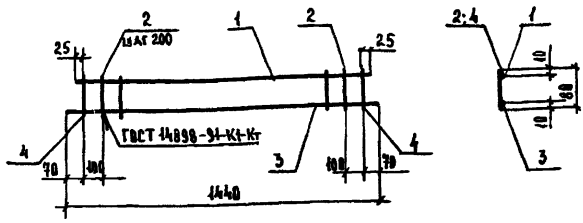


Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР2	1	⌀4 Вр I, ℓ=1440	1	0,13	0,6
	2	4 Вр I, ℓ=80	13	0,01	
	3	6 A III, ℓ=1440	1	0,32	
	4	6 A III, ℓ=80	2	0,02	
КР3		Поз 1,2 по КР2			0,9
	3	⌀ 8 A III, ℓ=1440	1	0,57	
	4	8 A III, ℓ=80	2	0,03	
КР4		Поз 1,2 по КР2			1,3
	3	⌀ 10 A III, ℓ=1440	1	0,89	
	4	10 A III, ℓ=80	2	0,09	
КР5		Поз 1,2 по КР2			1,7
	3	⌀ 12 A III, ℓ=1440	1	1,28	
	4	12 A III, ℓ=80	2	0,07	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса Вр I по ГОСТ 6727-80*, класса A III по ГОСТ 5781-82.

Зав. лаб	Назаренко		1.065.1-2.94.4-2
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сотр	Лаврентьева		Каркас плоский КР2..КР5
Инженер	Антонова		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Профер.	Назаренко		ЦНИИЭПсельстрой

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



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР6	1	⌀ 8АIII, ℓ=1350	1	0.53	1.0
	2	4ВрI, ℓ=80	12	0.01	
	3	6АIII, ℓ=1440	1	0.32	
	4	6АIII, ℓ=80	2	0.02	
КР7		Поз.1.2 по КР6			1.3
	3	⌀ 8АIII, ℓ=1440	1	0.57	
	4	8АIII, ℓ=80	2	0.03	
КР8		Поз.1.2 по КР6			1.7
	3	⌀ 10АIII, ℓ=1440	1	0.89	
	4	10АIII, ℓ=80	2	0.05	
КР9		Поз.1.2 по КР6			2.1
	3	⌀ 12АIII, ℓ=1440	1	1.28	
	4	12АIII, ℓ=80	2	0.07	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса ВрI по ГОСТ 6727-80*, класса АIII по ГОСТ 5781-82.

Зав. лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-3

Каркас плоский КР6...КР9

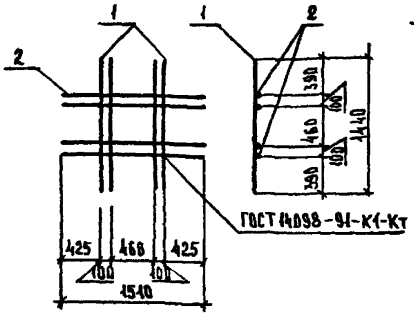
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

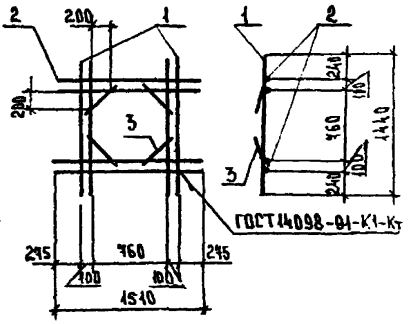
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Ц00326-04 11

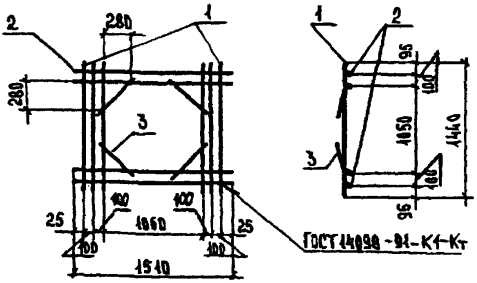
КР10



КР11



КР12



1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса AIII по ГОСТ 5781-82.

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР10	1	⌀ 12 AIII, ℓ=1440	4	1.28	10,5
	2	12 AIII, ℓ=1510	4	1.34	
КР11		Поз. 1, 2 по КР10			11,6
	3	⌀ 12 AIII, ℓ=330	4	0,29	
КР12	1	⌀ 12 AIII, ℓ=1440	6	1.28	14,6
	2	12 AIII, ℓ=1510	4	1.34	
	3	12 AIII, ℓ=450	4	0,40	

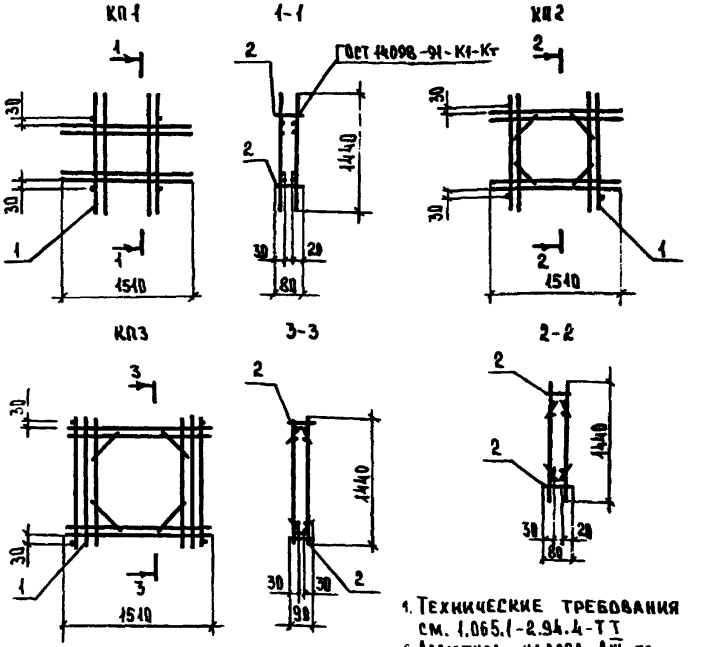
Зав. лаб.	Назаренко		1.065.1-2.94.4-4
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сот.	Лаврентьева		Каркас плоский КР10 ... КР12
Инженер	Антокова		
Проверил	Назаренко		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

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

Ц 00326-04 12



1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ
2. Арматура класса AIII по ГОСТ 5781-82.

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП1	1	Каркас КР10	2	1.065.1-2.94.4-4	21.3
	2	ф12AIII, ℓ=80; 0.07 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП2	1	Каркас КР11	2	1.065.1-2.94.4-4	23.5
	2	ф12AIII, ℓ=80. 0,07	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП3	1	Каркас КР12	2	1.065.1-2.94.4-4	29.5
	2	ф12AIII, ℓ=90; 0,08 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

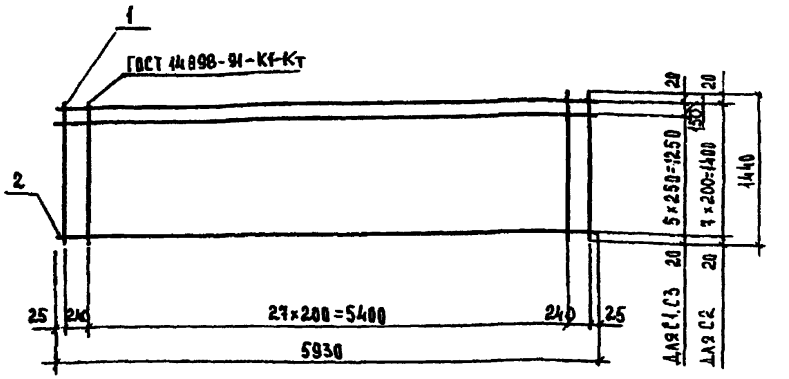
Зав. лаб.	Назаренко	
ГИП	Назаренко	
Ст. н. сотр.	Лаврентьева	
Инженер	Актюнова	
Провер.	Назаренко	

1.065.1-2.94.4-5

Каркас пространственный КП1... КП3

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой



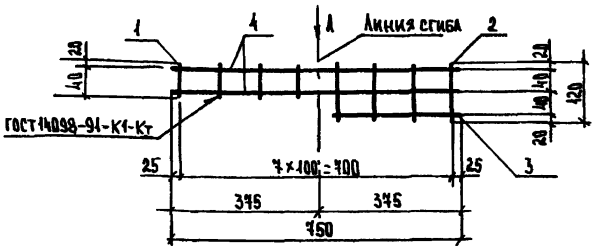
Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	ф3 Вр-I, ℓ=1440	30	0,07	4,3
	2	3 Вр-I, ℓ=5930	7	0,31	
С2	1	ф4 Вр-I, ℓ=1440	30	0,13	8,3
	2	4 Вр-I, ℓ=5930	8	0,55	
С3	1	ф4 Вр-I, ℓ=1440	30	0,13	7,8
	2	4 Вр-I, ℓ=5930	7	0,55	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.

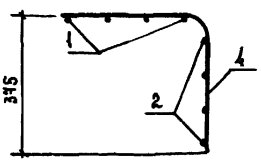
Зав. лаб.	Назаренко		1.065.1-2.94.4-6
ГИП	Назаренко		
Ст.н.сотр.	Лаврентьева		Сетка С1... С3
Инженер	Антонова		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Провер.	Назаренко		ЦНИИЭПсельстрой

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

Развертка



А
в согнутом виде



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
1	⌀4 Вр I, l=80	4	0,01	0,3
2	4 Вр I, l=120	4	0,01	
3	4 Вр I, l=350	1	0,03	
4	4 Вр I, l=750	2	0,07	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса Вр-I по ГОСТ6727-80*.

Зав. лаб.	Назаренко		1.065.1-2.94.4-7
ГИП	Назаренко		
Ст.н.сотр.	Лаврентьева		Сетка С4
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

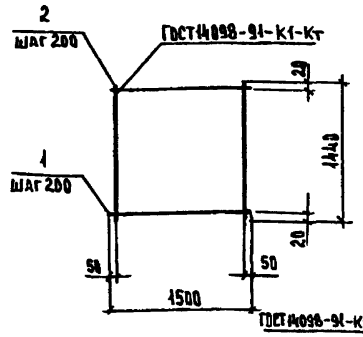
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

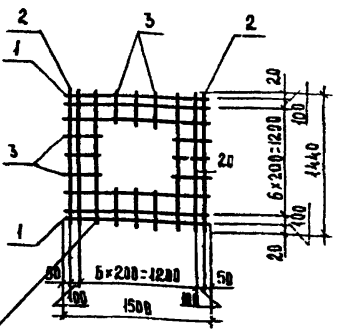
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦЭС326-04 15

С5



С6



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С5	1	⌀ 4 Вр I, ℓ = 1500	8	0.14	2,2
	2	4 Вр I, ℓ = 1440	8	0,13	
С6	1	⌀ 4 Вр I, ℓ = 1500	6	0.14	2,0
	2	4 Вр I, ℓ = 1440	6	0.13	
	3	4 Вр I, ℓ = 350	12	0.03	

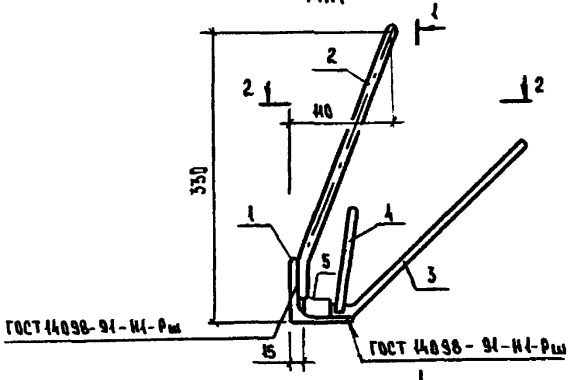
1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса Вр I по ГОСТ6727-80*.

Зав.лаб.	Назаренко			1.065.1-2.94.4-8		
ГИП	Назаренко					
Ст.н.сотр	Лаврентьева				Стадия	Лист	Листов
Инженер	Антонова			Сетка С5, С6	Р		1
Провер.	Назаренко				ЦНИИЭПсельстрой		

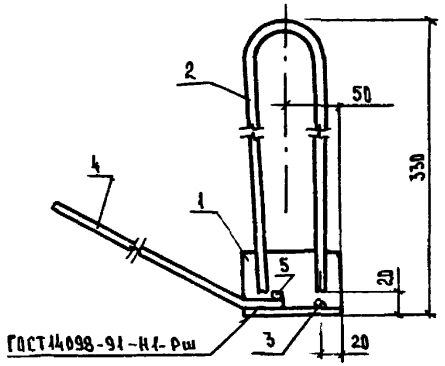
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦОЗ26-04 16

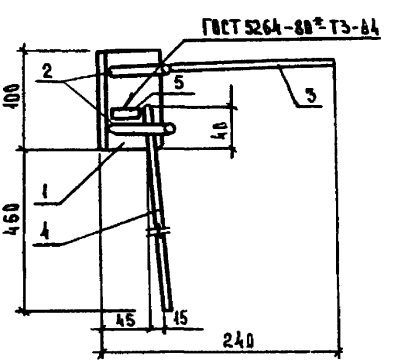
МН1



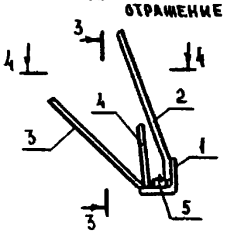
1-1



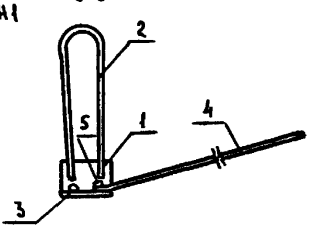
2-2



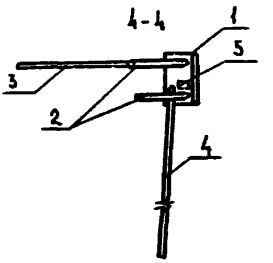
МН2 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН1



3-3



4-4



Зав.лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст.н.сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-9

Изделие закладное МН1, МН2

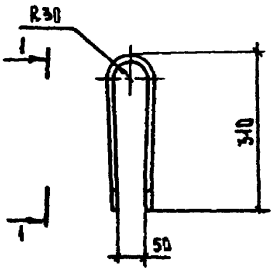
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

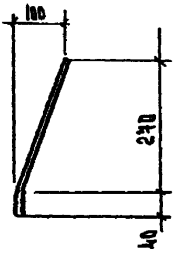
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

ЦОЗ26-04 17

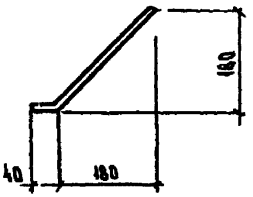
Поз.2



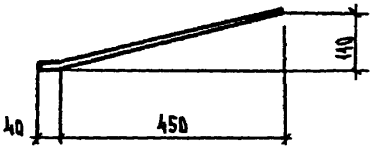
1-1



Поз.3



Поз.4



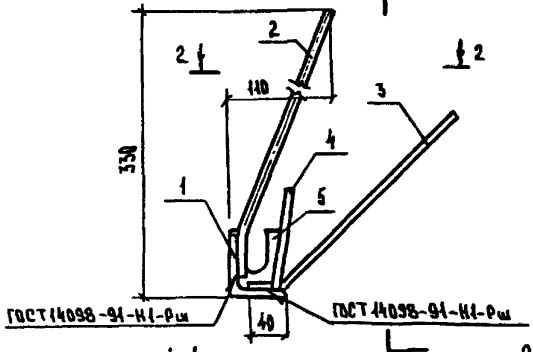
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Уголок $\frac{63\times63\times6\text{-В ГОСТ 8509-86}}{\text{Ст3кп ГОСТ 535-88*}}$			1,4
	ℓ=100	1	0,60	
2	ϕ 10 AI, ℓ=680	1	0,43	
3	8 AIII, ℓ=295	1	0,12	
4	8 AIII, ℓ=505	1	0,20	
5	Лист $\frac{\text{Б-8}\times\text{18 ГОСТ 19903-74*}}{\text{Ст3кп ГОСТ 14637-89}}$			
	ℓ=36	1	0,04	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса AI и класса AIII по ГОСТ 5781-82.

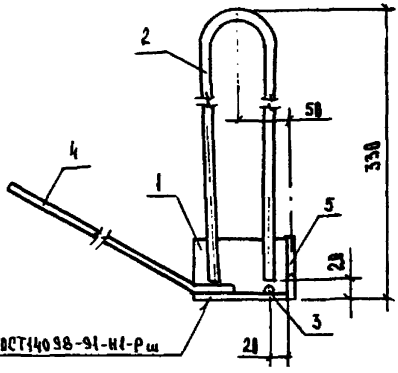
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Ц 00326-04 18

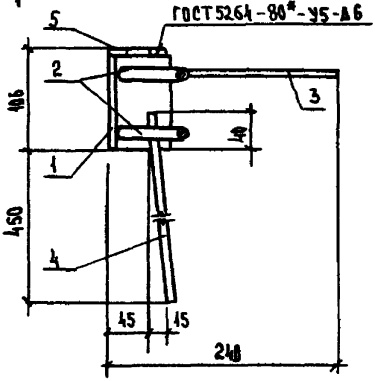
МН3



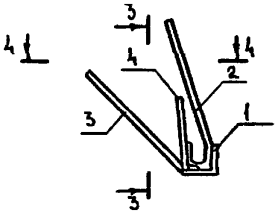
1-1



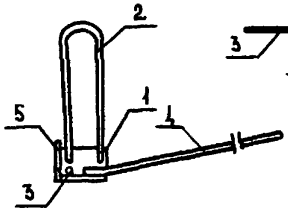
2-2



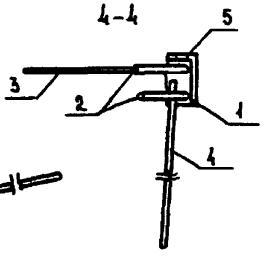
МН4 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН3



3-3



4-4



Зав.лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст.н.сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-10

Изделие закладное МН3, МН4

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

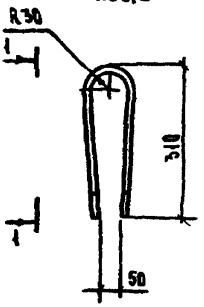
Взам. инв. №

Подпись и дата

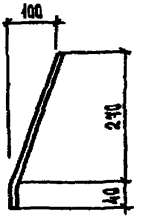
Инв. № подл.

ЦОС326-04 19

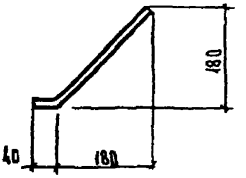
Поз.2



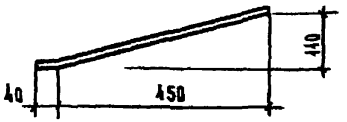
4-1



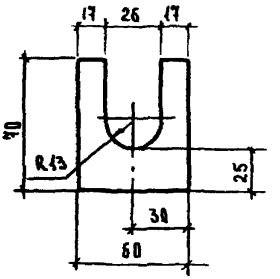
Поз.3



Поз.4



Поз.5



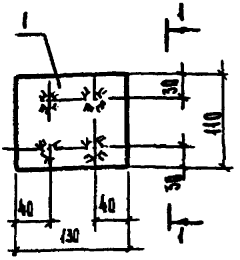
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Уголок $\frac{63\times63\times6\text{-}8\ \text{ГОСТ}\ 8509\text{-}86}{\text{Ст3кп}\ \text{ГОСТ}\ 535\text{-}88^{*}}$			1.6
	$\ell = 100$	1	0.60	
2	ϕ 10 AI, $\ell = 680$	1	0.43	
3	8 AIII, $\ell = 295$	1	0.12	
4	ϕ 8 AIII, $\ell = 505$	1	0.20	
5	Лист $\frac{5\text{-}6\times60\ \text{ГОСТ}\ 19903\text{-}74^{*}}{\text{Ст3сп}\quad \text{ТУ14-1-3028-80}}$			
	$\ell = 90$	1	0.20	

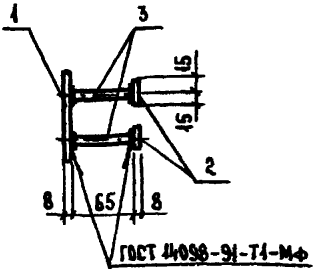
1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса AI и класса AIII по ГОСТ 5781-82.

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

Ц00326-04 20

1-1





Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Лист $\frac{Б\text{-}8\times110\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{Ст3кп\ \ ГОСТ\ 535\text{-}88^*}$			1.3
	ℓ=130	1	0.90	
2	Лист $\frac{Б\text{-}8\times30\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{Ст3кп\ \ ГОСТ\ 535\text{-}88^*}$			
	ℓ=30	4	0.06	
3	ϕ 10 AIII, ℓ=65 ГОСТ 5781-82	4	0.04	

1. Технические требования см 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Для плит марки ПБ6 с расчетной сейсмичностью 9 баллов поз.3 выполнить из арматуры ϕ 12, поз.2 из листа 8×110, ℓ=130.

Зав. лабор.	Назаренко		1.065.1-2.94.4-11
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		Изделие закладное МН5
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

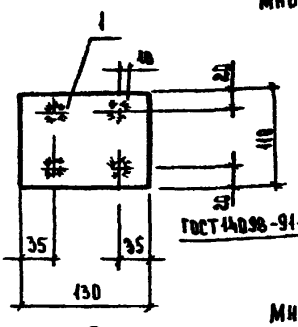
Стадия	Лист	Листов
Р		1

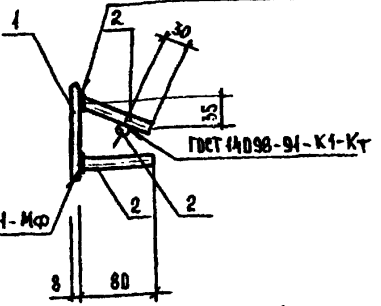
ЦНИИЭПсельстрой

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

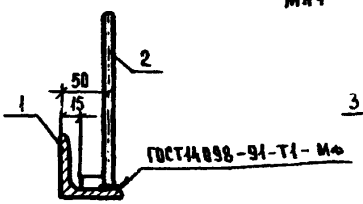
Ц 00326-04 21

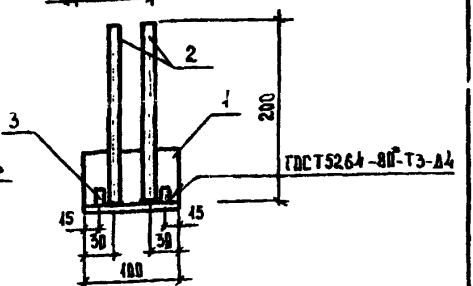
МН6





МН7





Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН6	1	Лист $\frac{Б-8\times110\ ГОСТ19903-74^*}{Ст3кп\ \ ГОСТ14637-89}$			1.2
		$\ell=130$	1	0.9	
	2	ϕ10AIII ГОСТ 5781-82, $\ell=80$	5	0.05	
МН7	1	Уголок $\frac{63\times63\times6-Б\ ГОСТ19903-74^*}{Ст3кп\ \ ГОСТ535-88^*}$			0.9
		$\ell=180$	1	0.60	
	2	ϕ8AIII ГОСТ 5781-82, $\ell=200$	2	0.08	
	3	Лист $\frac{Б-8\times18\ ГОСТ19903-74^*}{Ст3кп\ \ ГОСТ14637-89}$			
		$\ell=35$	2	0.04	

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

Зав. лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-12

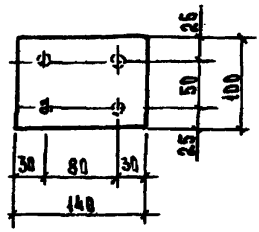
Изделие закладное МН6, МН7

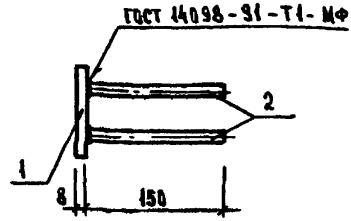
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

400326-04 22

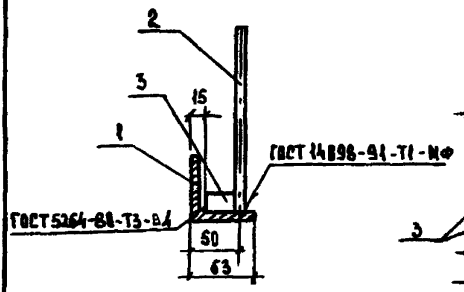
МН6¹

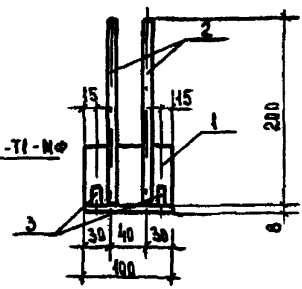


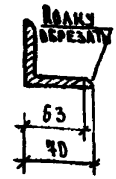


Поз. 1

МН9







Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН6¹	1	Лист $\frac{8\times100\times150-Б-ВУ-НО\ ГОСТ\ 19903-74}{С\ 255\quad ГОСТ\ 27772-88}$	1	0.82	1.4
	2	⌀12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=150	4	0.13	
МН9¹	1	Уголок $\frac{100\times30\times8-Б\ ГОСТ\ 8509-86}{С\ 255\ ГОСТ\ 27772-88}$, ℓ=200	1	1.84	1.2
	2	⌀12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=200	2	0.13	
	3	Лист $\frac{8\times100\times35-Б-ВУ-НО\ ГОСТ\ 19903-74}{С\ 255\quad ГОСТ\ 27772-88}$	2	0.04	

Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-Т.Т.
Для плит с расчетной сейсмичностью 9 баллов

Зав. лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст.инженер	Аверентьева		
Инженер	Антонова		
Провер	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-13

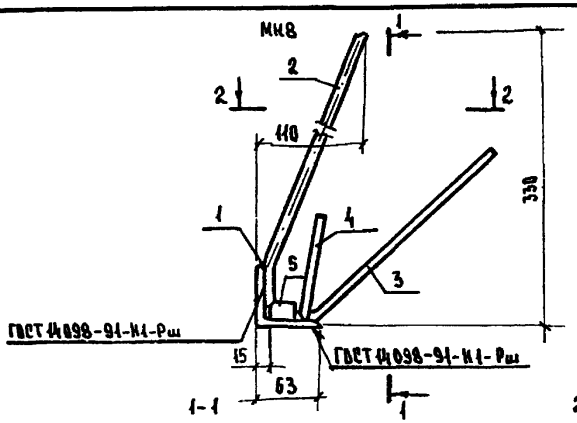
Изделие закладное
МН6¹; МН9¹

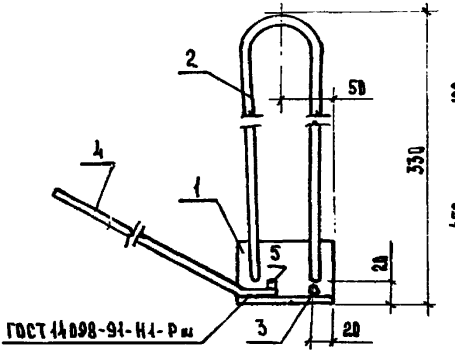
Стадия	Лист	Листов
Р		1

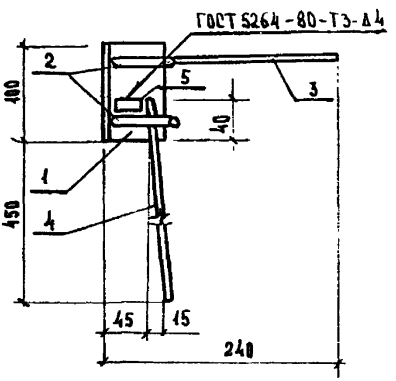
ЦНИИЭПсельстрой

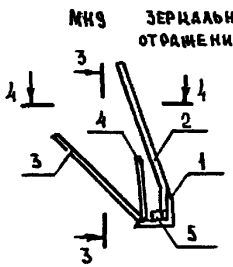
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

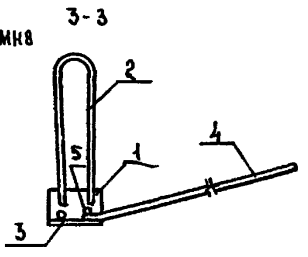
Ц.00326-04 Б3

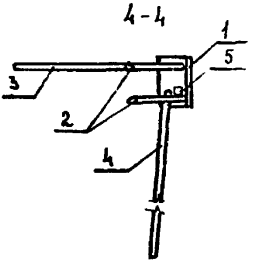












Зав.лаб	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст.н.сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-14

Изделие закладное

МН8, МН9

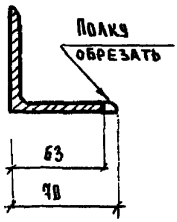
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

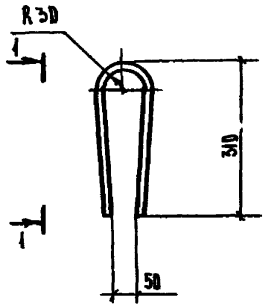
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Ц 00326-04 24

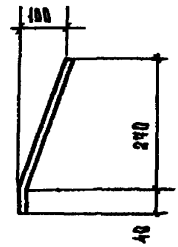
Поз.1



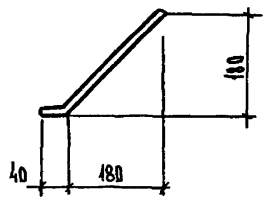
Поз.2



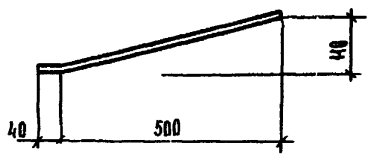
1-1



Поз.3



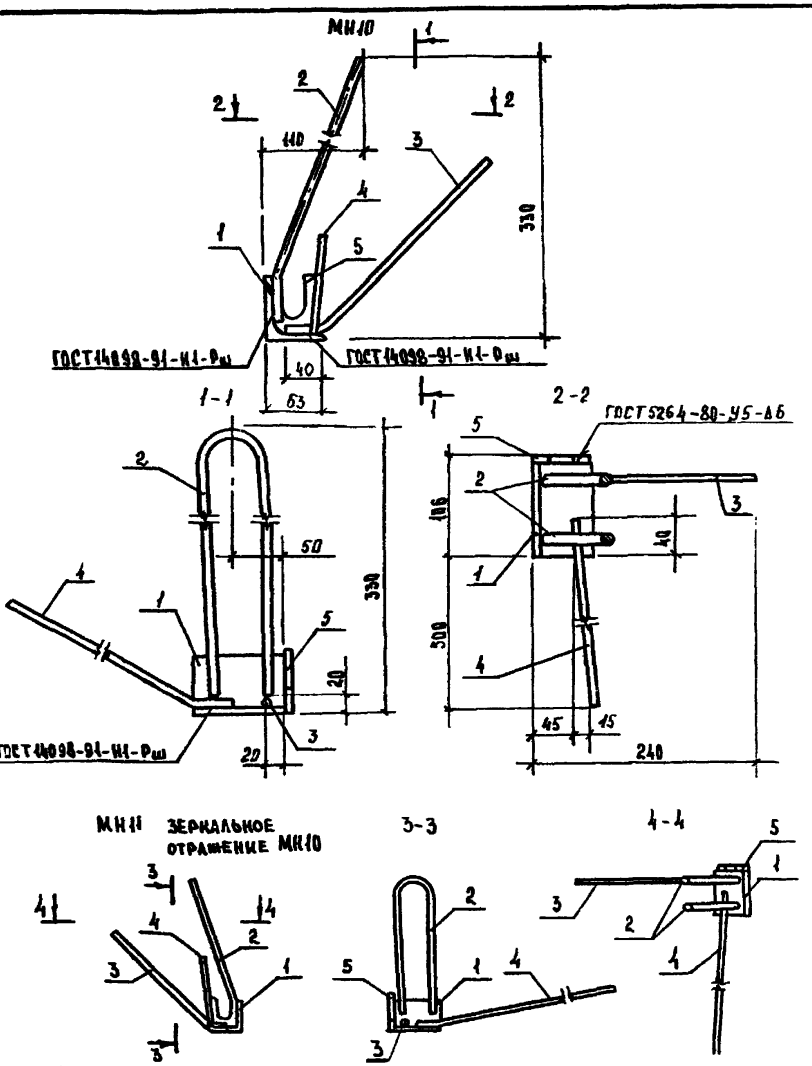
Поз.4



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Уголок $\frac{70\times70\times8\text{-}Б\ ГОСТ\ 8509\text{-}86}{Ст3сп\quad ГОСТ\ 535\text{-}88^*}$			4.8
	$\ell = 100$	1	0.80	
2	ϕ 10 AI, ℓ=680	1	0.43	
3	10 AIII, ℓ=295	1	0.19	
4	18 AIII, ℓ=550	1	0.34	
5	Лист $\frac{5\text{-}8\times18\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{Ст3сп\quad ТУ\ 14\text{-}1\text{-}3023\text{-}80}$			
	ℓ=35	1	0.04	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса AI и класса AIII по ГОСТ 5781-82*.

Ц00326-04 25



Зав. лабор	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст.н.сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-15

Изделие закладное

МН10, МН11

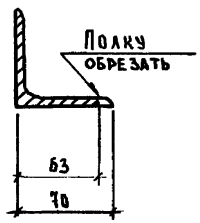
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

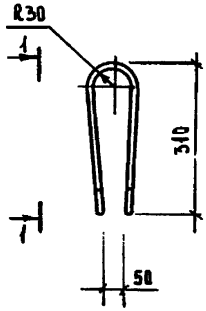
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Ц.00326-04 26

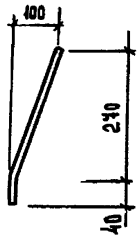
Поз.1



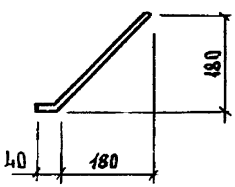
Поз.2



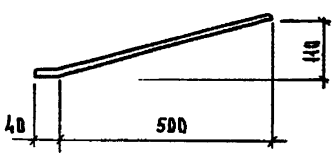
1-1



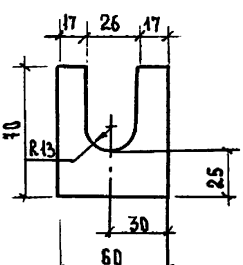
Поз.3



Поз.4



Поз.5

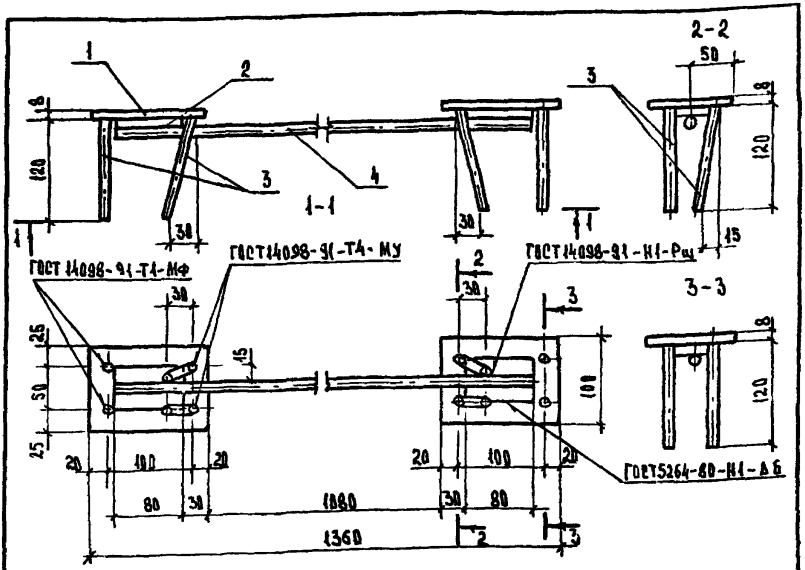


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Уголок $\frac{70\times70\times6-Б\ ГОСТ8509-86}{Ст3сп\ ГОСТ535-88*}$			2,0
	$\ell = 180$	1	0,80	
2	ϕ 10AI, ℓ=680	1	0,43	
3	10AIII, ℓ=295	1	0,19	
4	10AIII, ℓ=550	1	0,34	
5	Лист $\frac{6-6\times60\ ГОСТ19903-74*}{Ст3сп\quad ТУ14-1-3023-80}$			
	$\ell = 70$	1	0,24	

1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса AI и AIII по ГОСТ3781-82.

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

4.00326-04 27



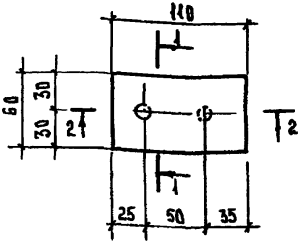
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия, кг
МН 12	1	Лист $\frac{8\times100\times140\text{-Б ПУ-НО ГОСТ 19903-74*}}{\text{С 255 ГОСТ 27772-88}}$	2	0.88	4.3
	2	Лист $\frac{8\times50\times88\text{-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74*}}{\text{С 255 ГОСТ 27772-88}}$	2	0.25	
	3	ф12А III ГОСТ 5781-82*, l=120	8	0.11	
	4	12А III ГОСТ 5781-82*, l=1300	1	1.15	
МН 13		Поз. 1...3 по МН 12			4.8
	4	ф14А III ГОСТ 5781-82*, l=1300	1	1.57	

Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

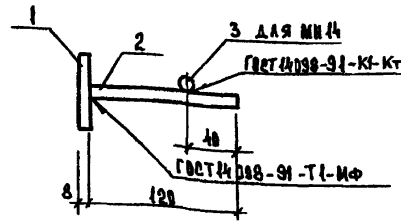
Зав. лаб.	Назаренко		1.065.1-2.94.4-16	
ГИП	Назаренко		Изделие закладное МН12, МН13	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Ст.н. сотр.	Лаврентьева			ЦНИИЭПсельстрой
Инженер	Антонова			
Провер.	Назаренко			

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

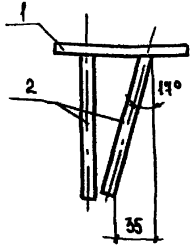
Ц00326-04 28



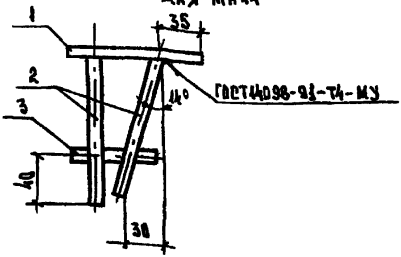
1-1



2-2 для МН15



2-2 для МН14



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН14	1	Лист $\frac{8\times60\times110\text{-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74*}}{\text{С255 ГОСТ 27772-88}}$	1	0,41	0,7
	2	ф12 А III ГОСТ 5781-82 ; l=120	2	0,11	
МН15	1	Лист $\frac{8\times60\times110\text{-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74*}}{\text{С255 ГОСТ 27772-88}}$	1	0,41	0,7
	2	ф12 А III ГОСТ 5781-82 ; l=120	2	0,11	
	3	12 А III ГОСТ 5781-82 ; l=80	1	0,07	

Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

Зав. лаб.	Назаренко		
ГИП	Назаренко		
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-17

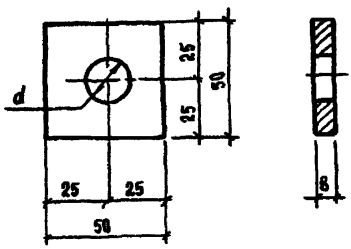
Закладное изделие МН14; МН15

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

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

Ц00326-04 29



Марка изделия	d, мм
Ш1	14
Ш2	16
Ш3	18
Ш4	20
Ш5	22

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

Зав. лаб.	Назаренко		
Ст. н. сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер.	Назаренко		

1.065.1-2.94.4-18

Шайба Ш1...Ш5

Лист 6-8×50 ГОСТ 19903-74*

Ст3сп ТУ14-1-3023-80

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

gost.e-ecolog.ru