

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГООСТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ I.138-2

# ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 358, 328, 298, 268, 238 см ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ  
СТЕН ТОЛЩИНОЙ 4, 50, 60 см

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Челышева, 4  
Заказ № 1068 Инв. № 11562 тираж 300  
Сдано в печать 12.04 1984 г. цена 0-42

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 1.138-2**

# ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ

**ВЫПУСК 1**

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 358, 328, 298, 268, 238 см для крупноблочных  
стен толщиной 40, 50, 60 см

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭП ЖИЛИЩА  
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО  
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И  
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ  
СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР С 1 ЯНВАРЯ 1972 г.  
ПРИКАЗ № 190 ОТ 26 ОКТЯБРЯ 1971 г.

Б. ШЛЯПИН	И. РОСИНСКИЙ	А. ЛОКШИН
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
РУК. ОТДЕЛА КОНСТРУКЦИИ	ГЛ. ИНЖЕНЕР ОТДЕЛА	ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
А. КРИППА	И. ДАВЫДОВИЧНАЯ	В. С. МИРНОВ
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
ЗАМ. ДИРЕКТОРА РУК. ОТДЕЛЕНИЯ ПРОЕКТ. РАБОТ	ГЛ. ИНЖЕНЕР ОТДЕЛЕНИЯ	ГЛ. КОНСТ. ОТДЕЛЕНИЯ
<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
ЦНИИЭП ЖИЛИЩА		

	Лист	Стр.
Содержание	с-1	2
Пояснительная записка	п-1	3
Парапетные плиты АП-36.4, АП-33.4, АП-30.4, АП-27.4, АП-24.4	1	4
Парапетные плиты АП-36.5, АП-33.5, АП-30.5, АП-27.5, АП-24.5	2	5
Парапетные плиты АП-36.6, АП-33.6, АП-30.6, АП-27.6, АП-24.6	3	6
Сетки с-1, с-2, с-3, с-4, с-5. Печка П-1	4	7
Сетки с-6, с-7, с-8, с-9, с-10. Печка П-1	5	8
Сетки с-11, с-12, с-13, с-14, с-15. Печка П-1	6	9

ЗАКАЗЧИК  
 Р.К. БРАСЛЕН  
 ПОСТРОИТЕЛЬ  
 ПОДСТРОИТЕЛЬ  
 ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ  
 УЛК. ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ  
 А. К. РИЦКА

ВЛАСТЬ  
 ЛОУШНИ  
 ДОРЖАН

ТК	Железобетонные парапетные плиты для жилых зданий	серия 1.158-2
1974	С О Д Е Р Ж А Н И Е	выпуск 1 лист с-1

Рабочие чертежи парапетных плит разработаны в соответствии с заданием Госкомитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР от 3.IX. 1971 г.

В выпуск включены рабочие чертежи унифицированных парапетных плит <sup>ДЛИНОЙ</sup> 3580, 3280, 2980, 2680 и 2380 мм, предназначенных для применения в зданиях с крупноблочными стенами. Допускается применение указанных плит в зданиях с кирпичными стенами.

Каждому изделию присвоена марка, так, например, АП-36.4 обозначает плиту парапетную длиной 3580 мм для крупноблочных стен толщиной 400 мм.

Внесение изменений в обозначение марок не допускается. Марки изделий проставляются на чертежах и в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях.

Парапетные плиты должны изготовляться из тяжелого бетона марки "200". Морозостойкость бетона не ниже Мрз 50.

Условные обозначения арматурных сталей в рабочих чертежах приняты по СНиП I-B.4-62.

Сварка арматуры сеток должна производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

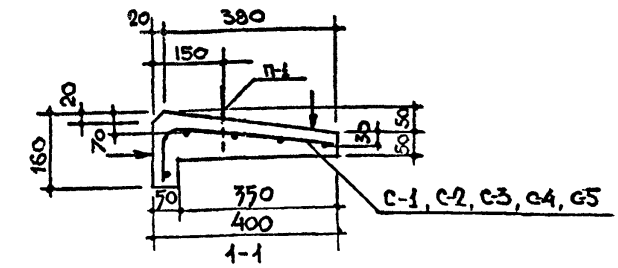
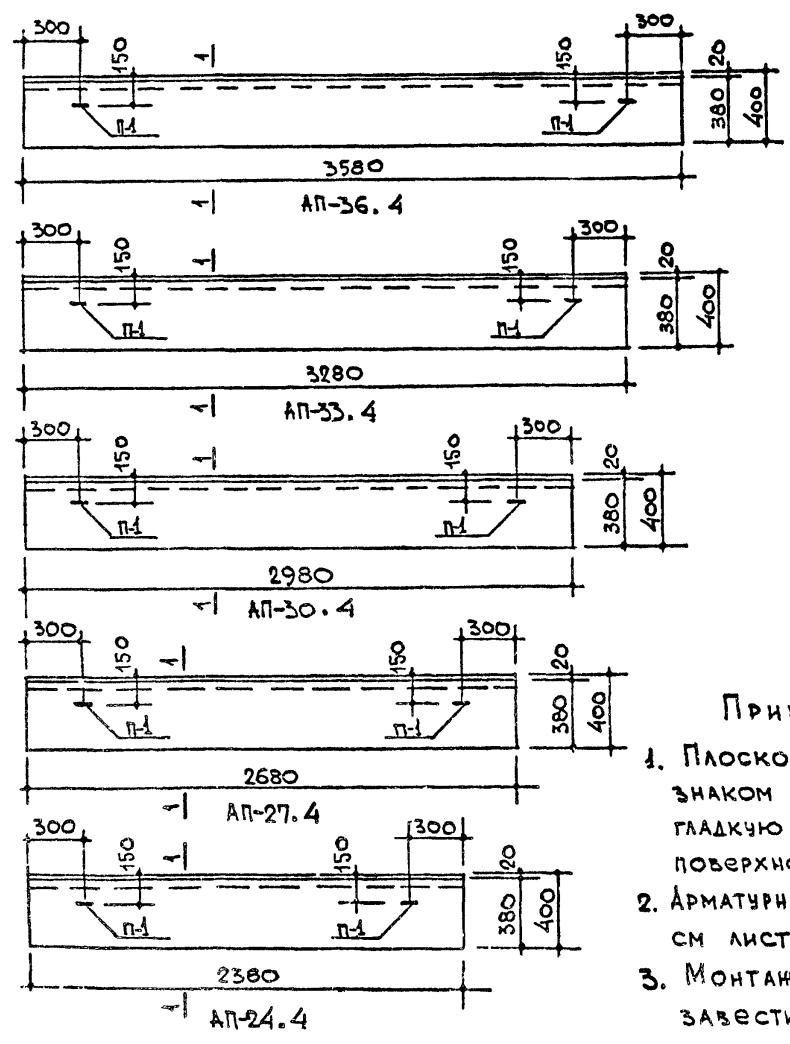
Для подъемных петель следует применять горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок ВМСт.Зсп, ВМСт.Зпс, ВКСт.Зсп и ВКСт.Зпс. При наружных расчетных температурах ниже -40° стали ВМСт.Зпс и ВКСт.Зпс не применять.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортирование изделий производить с учетом указаний СНиП I-B.5-62 и I-B.5.I-62, монтаж по СНиП II-B.3-62.

ШИМЖИЛИЩА ЦЕНТРАЛЬНАЯ КОММУНАЛЬНО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ	Сам.проект рук.отдел. проект.работ.	Б.Шлягин А.ЛОКШИН А.ДОГАНОВ
	Рук.отд.конст. дл.инж.пр.т.а. дл.инж.пр.т.а.	<i>[Подпись]</i> <i>[Подпись]</i> <i>[Подпись]</i>
	А.Криппа	<i>[Подпись]</i>
	А.Криппа	<i>[Подпись]</i>

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ	Серия 1.153-2
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Выпуск 1 Лист П-1

СОГЛАСОВАНО  
 ОТДЕЛ 17  
 ОТДЕЛ 10  
 КТБ  
 ДИРЕКТОР  
 РУК. ОТДЕЛОМ  
 ПРОСЛУША  
 А. В. ВИТА  
 А. ДОРФМАН  
 А. ДОРФМАН  
 И. МИЩЕНКО  
 И. КОВЛИЧЕВ  
 А. ДОРФМАН



Положение сетки по высоте сечения должно быть строго зафиксировано на форме до изготовления плиты

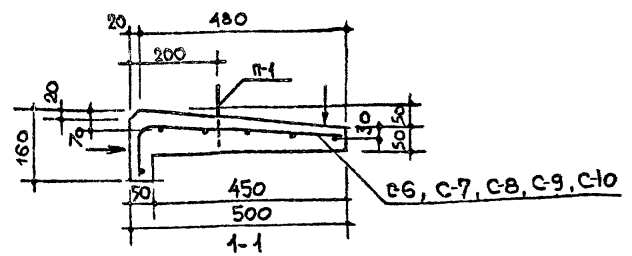
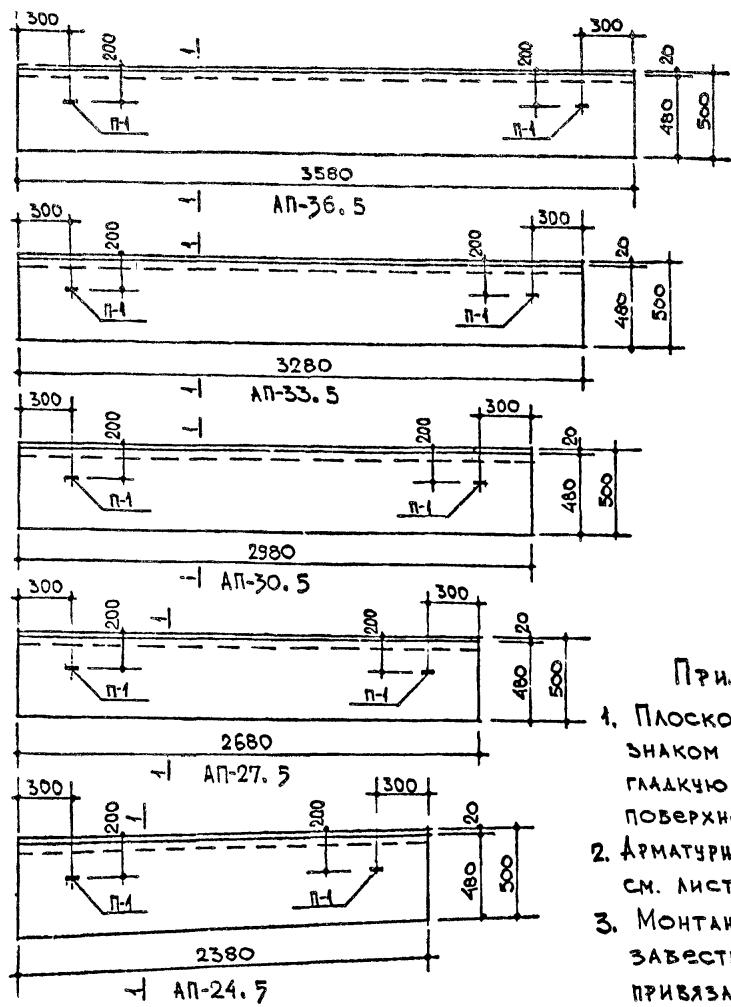
Выборка стали.

МАРКА	АП-36.4	АП-33.4	АП-30.4	АП-27.4	АП-24.4
Диаметр мм	φ50т	φ38т	φ30т	φ28т	φ24т
Длина м	17,80	8,93	1,56	16,30	7,99
Вес кг	2,74	0,50	0,62	2,31	0,44
Норматив. сопр. армат.	5500	2400	5500	2400	5500
ГОСТ	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*

Примечания:

1. Плоскости, отмеченные знаком ↓, должны иметь гладкую железённую поверхность.
2. Арматурные элементы см лист 4.
3. Монтажные петли ПЗ завести за сетки и привязать к ним.
4. Складирование и транспортирование плит должны выполняться в рабочем положении.

Характеристика изделия.						
МАРКА	АП-36.4	АП-33.4	АП-30.4	АП-27.4	АП-24.4	
Вес кг	295	270	245	220	195	
Объем бетона м³	0,418	0,408	0,098	0,088	0,078	
Вес стали кг	3,86	3,57	2,50	2,29	2,12	
Расход стали на 1 м³ бетона кг	32,71	33,06	25,51	26,02	27,18	
Марка бетона	200	200	200	200	200	



Положение сетки по высоте сечения должно быть строго зафиксировано на форме до изготовления плиты.

**Выборка стали**

МАРКА	АП-36.5			АП-33.5			АП-30.5			АП-27.5			АП-24.5			
Диаметр	мм	5B1	3B1	8A1	5B1	3B1	8A1	4B1	3B1	8A1	4B1	3B1	8A1	4B1	3B1	8A1
Длина	м	21,36	10,83	1,56	19,56	9,69	1,56	17,76	9,12	1,76	15,96	7,98	1,56	14,16	7,4	1,76
Вес	кг	3,29	0,60	0,62	7,01	0,53	0,62	1,76	0,50	0,62	1,58	0,44	0,62	1,40	0,44	0,62
Норматив. сопр. армат.	кг/см <sup>2</sup>	5500		2400	5500		2400	5500		2400	5500		2400	5500		2400
ГОСТ		61217-53*		57846	61217-53*		57846	61217-53*		57846	61217-53*		57846	61217-53*		57846

**Примечания:**

1. Плоскости, отмеченные знаком †, должны иметь гладкую железную поверхность.
2. Арматурные элементы см. лист 5.
3. Монтажные петли А-1 завести за сетки и привязать к ним.
4. Складирование и транспортирование плит должны выполняться в рабочем положении.

Характеристика изделия.						
МАРКА		АП-36.5	АП-33.5	АП-30.5	АП-27.5	АП-24.5
Вес	кг	370	340	308	278	245
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0,148	0,136	0,123	0,111	0,098
Вес стали	кг	4,51	4,16	2,88	2,64	2,43
Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона	кг	30,5	30,7	23,3	23,8	24,8
Марка бетона		200	200	200	200	200

Железобетонные парапетные плиты для жилых зданий

Парапетные плиты АП-36.5, АП-33.5, АП-30.5, АП-27.5, АП-24.5.

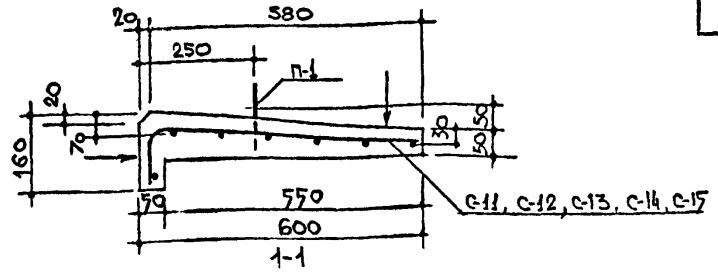
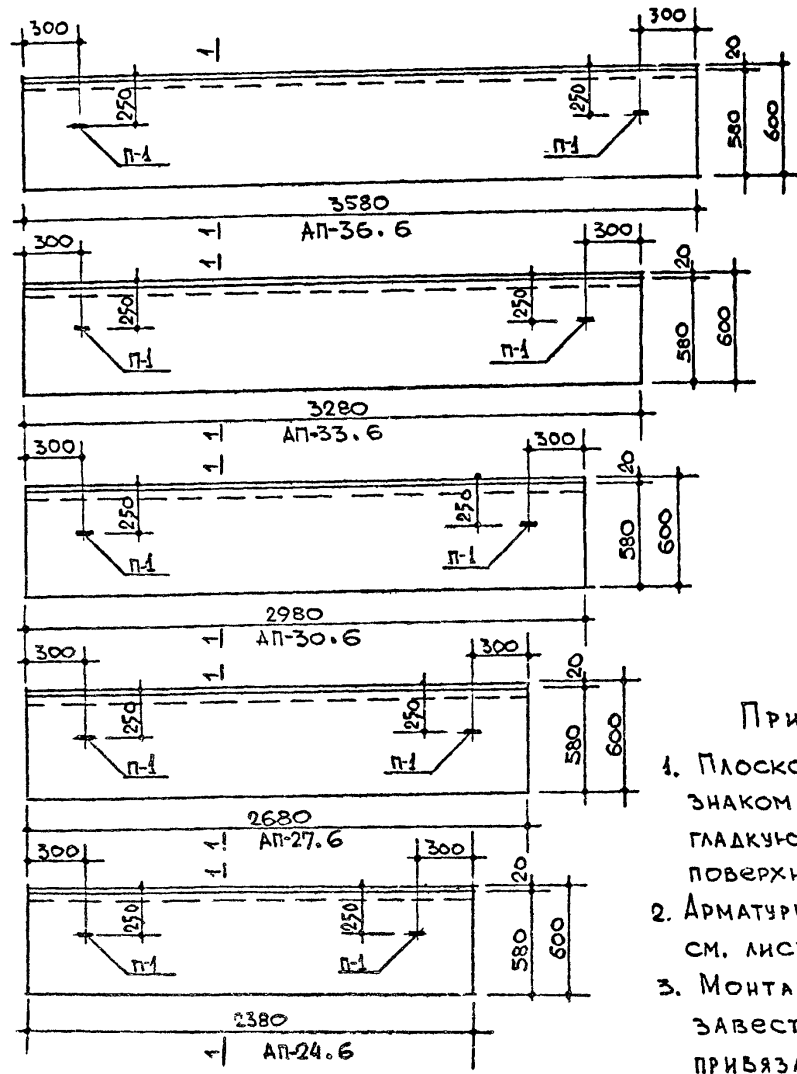
Серия	1.138-2	
Выпуск	лист	2

С.С. РАССВЕЙФ  
 А. ДОКШИН  
 А. САМОУЛОВ  
 М. ПЯКИТЯНА  
 Ж. МАКОВСКИЙ

А. ДОКШИН  
 А. ДОКШИН  
 А. ДОКШИН  
 А. ДОКШИН  
 А. ДОКШИН  
 А. ДОКШИН

ТК  
 1970

А. ЛОКШИН  
 А. САМОИЛОВ  
 М. НИКИТИНА  
 М. ГАУСИНСКИЙ  
 А. ДОРФМАН  
 М. МИЛЕНКО  
 М. КОВЛИКОВ  
 А. ДОРФМАН  
 А. ДОРФМАН



Положение сетки по высоте сечения должно быть строго зафиксировано на форме до изготовления плиты

ВЫБОРКА СТАЛИ														
МАРКА	АП-36.6			АП-33.6			АП-30.6			АП-27.6			АП-24.6	
Диаметр	мм	φ58II	φ38II	φ8AI	φ58I	φ38I	φ8AI	φ48I	φ38I	φ8AI	φ48I	φ38I	φ8AI	φ8AI
Длина	м	24,92	12,73	1,56	22,82	11,39	1,56	20,51	10,72	1,56	18,62	9,38	1,56	16,52
Вес	кг	3,84	0,71	0,62	3,51	0,63	0,62	2,04	0,59	0,62	1,84	0,52	0,62	1,63
НОРМАТИВ. СОПР. АРМАТ.	кг/см <sup>2</sup>	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500
ГОСТ		6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*

Примечания:

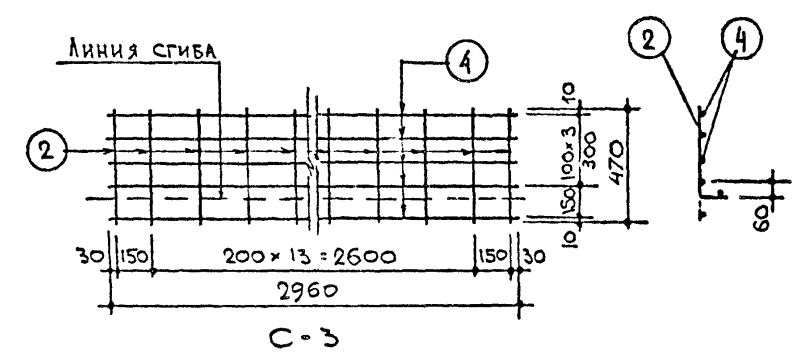
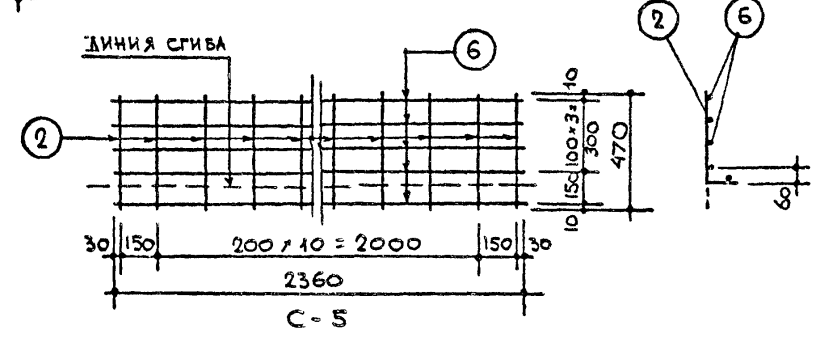
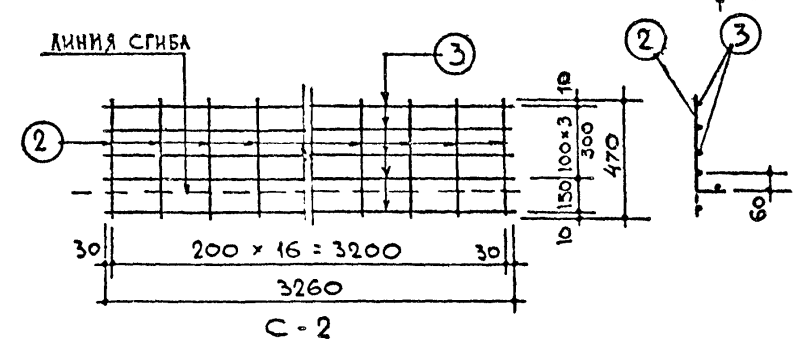
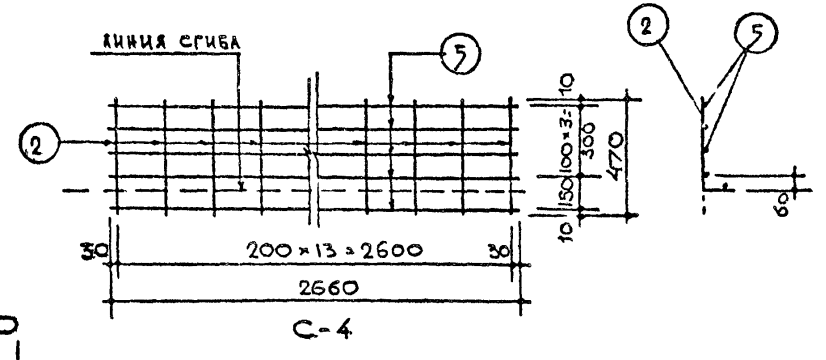
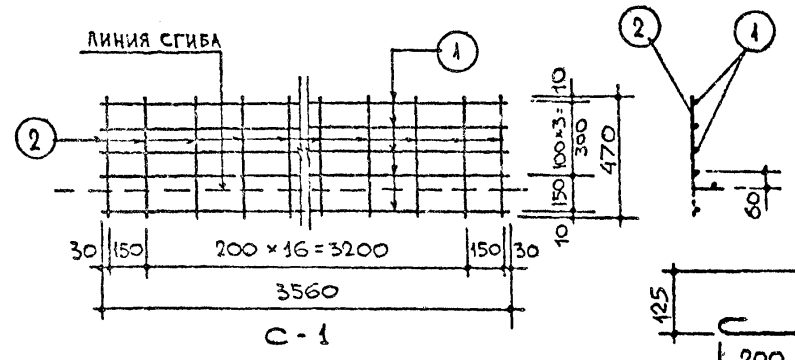
1. Плоскости, отмеченные знаком †, должны иметь гладкую железную поверхность.
2. Арматурные элементы см. лист 6.
3. Монтажные петли П-1 завести за сетки и привязать к ним.
4. Складирование и транспортирование плит должны выполняться в рабочем положении!

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.						
МАРКА	АП-36.6	АП-33.6	АП-30.6	АП-27.6	АП-24.6	
Вес	кг	430	392	358	322	285
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0,172	0,157	0,143	0,129	0,114
Вес стали	кг	5,17	4,76	3,25	2,98	2,73
Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона	кг	30,06	30,32	22,73	23,10	23,95
Марка бетона		200	200	200	200	200

ТК	Железобетонные парапетные плиты для жилых зданий	Серия 1,130-2
1971	Парапетные плиты АП-36.6, АП-33.6, АП-30.6, АП-27.6, АП-24.6.	Выпуск листов 1 3



СОЛДАТОВ А.А.  
 ГАЛАН, ПР-ТА  
 Б. ШАПИН  
 А. ДОРФМАН  
 А. МИЦЕНКО  
 Н. КОВЛЕНЧУК  
 А. ДОРФМАН  
 РУК. СТА. КОМП.  
 ГАЛАН, ПР-ТА  
 ТУХТ. РАШ.  
 СТ. ИНЖЕНЕР  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИШАША  
 ТК  
 1971



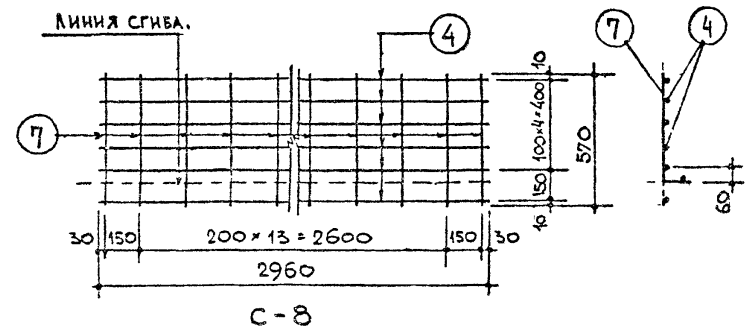
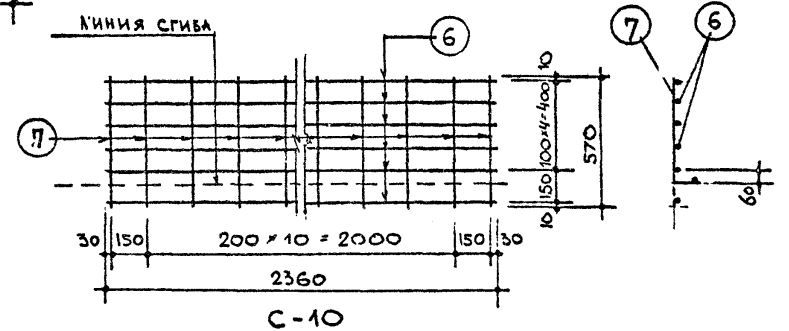
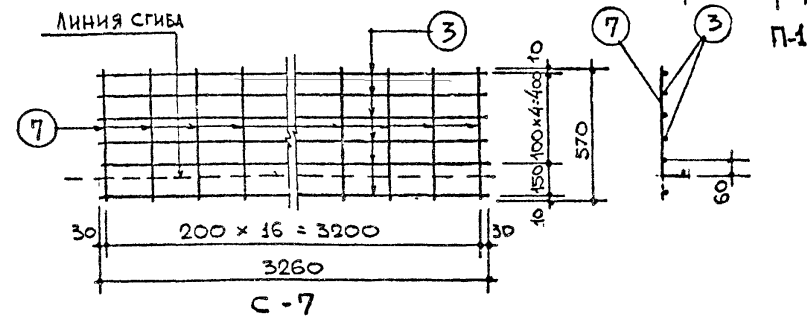
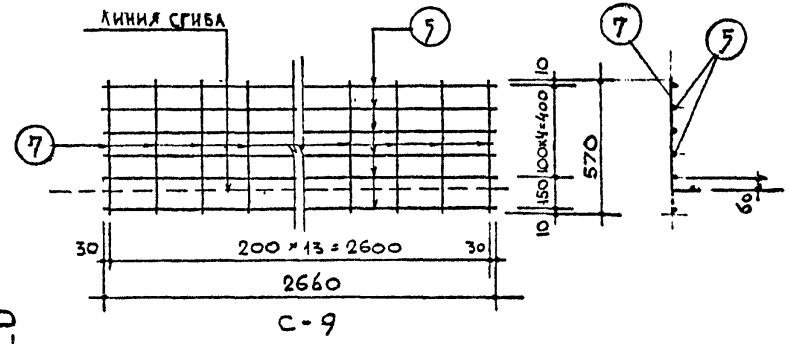
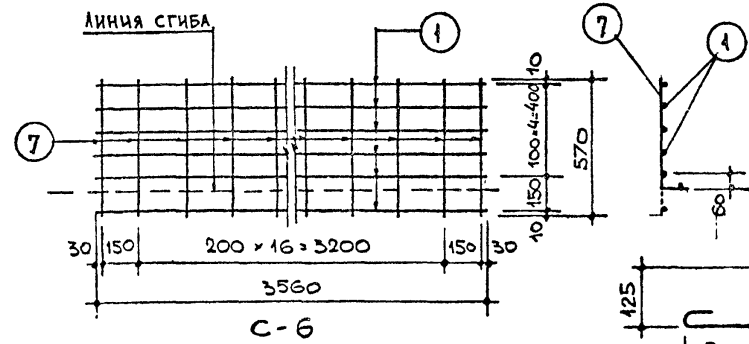
**Примечание.**  
 Изготовление сеток  
 производить контактной  
 точечной электросваркой.  
 В соответствии требо-  
 ваниями ГОСТ 10922-64  
 и СН 393-69.

Спецификация стали на 1 элемент							
МАРКА	№ ПОЗ	СТАЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Вес кг.	
						ПОЗ	ОБЩИЙ
С-1	1	Ф5ВТ	3560	5	17,80	2,74	3,24
	2	Ф3ВТ	470	19	8,93	0,50	
С-2	3	Ф5ВТ	3260	5	16,30	2,51	2,95
	2	Ф3ВТ	470	17	7,99	0,44	
С-3	4	Ф4ВТ	2960	5	14,80	1,46	1,88
	2	Ф3ВТ	470	16	7,52	0,42	
С-4	5	Ф4ВТ	2660	5	13,30	1,31	1,67
	2	Ф3ВТ	470	14	6,58	0,36	
С-5	6	Ф4ВТ	2360	5	11,80	1,16	1,50
	2	Ф3ВТ	470	13	6,11	0,34	
П-1		Ф8ВТ	780	1	0,78	0,31	0,31

СОГЛАСОВАНО  
ГЛАВН. ПР.-ТА  
А. ЛОКШИН

РЕДАКТОР  
ГЛАВН. ПР.-ТА  
РУК. ПР. РАБ.  
СТ. РАБОЧ.  
ПРОВЕРИЛ  
В. ШЛЯПНИН  
А. ДОРФМАН  
И. МИШЕНКО  
Н. КОБЛИНЦЕВ  
А. ДОРФМАН

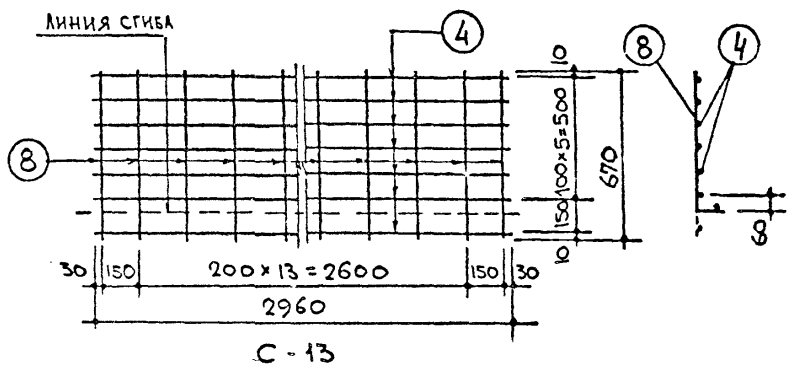
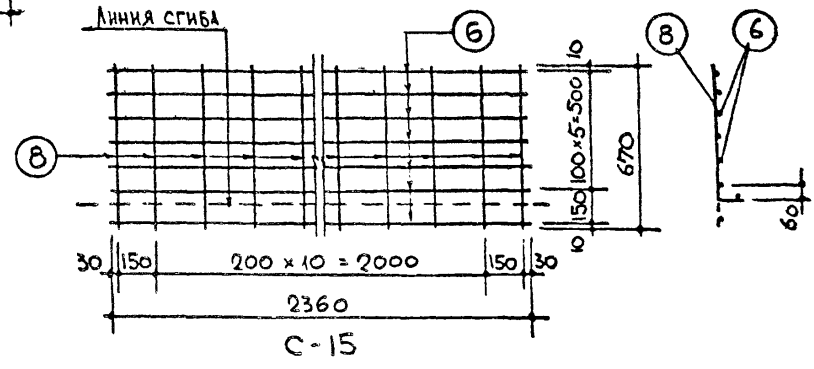
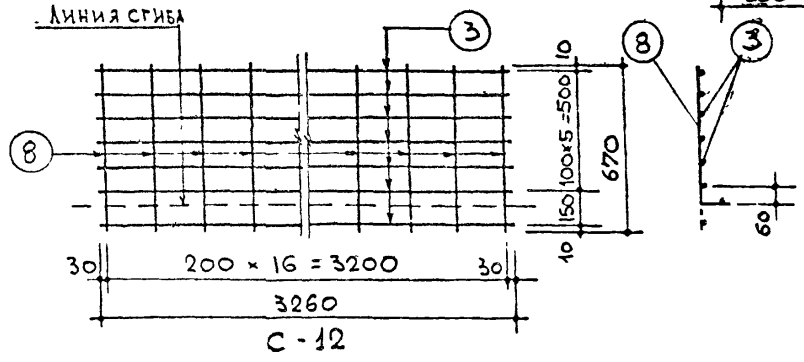
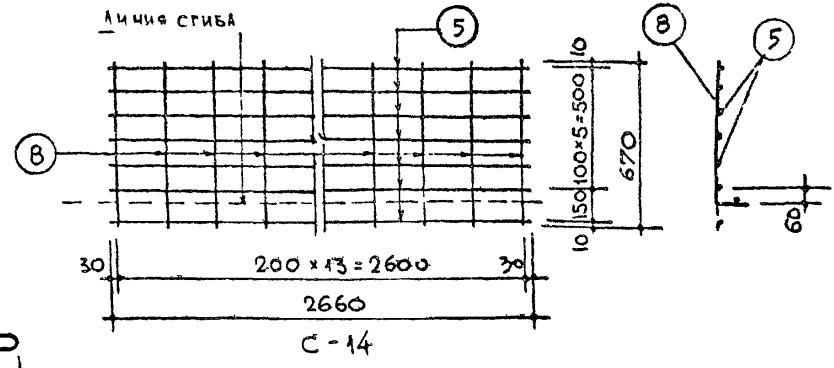
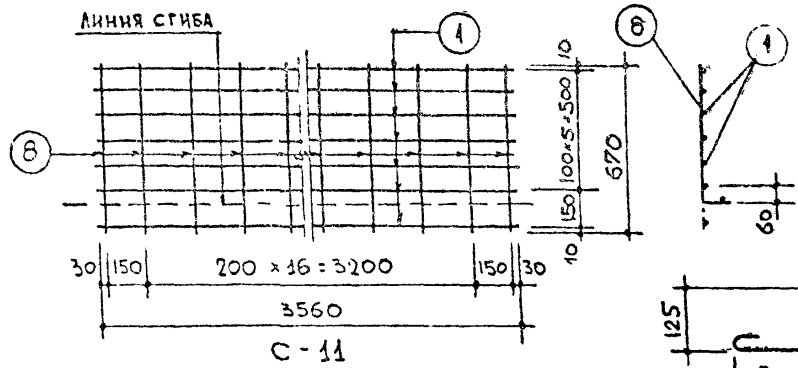
ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНО-ХОЗЯЙСТВЕННЫЙ ОТДЕЛ



Примечание.  
Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

Спецификация стали на 1 элемент.							
МАРКА	№ ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА		ВЕС КГ.
					М	ПОЗ.	
С-6	1	Ф5ВГ	3560	6	21.36	3.29	3.89
	7	Ф3ВГ	570	49	10.83	0.60	
С-7	3	Ф3ВГ	3260	6	19.56	3.01	3.54
	7	Ф3ВГ	570	17	9.69	0.53	
С-8	4	Ф4ВГ	2960	6	17.76	1.76	2.26
	7	Ф3ВГ	570	16	9.12	0.50	
С-9	5	Ф4ВГ	2660	6	15.96	1.58	2.02
	7	Ф3ВГ	570	14	7.98	0.44	
С-10	6	Ф4ВГ	2360	6	14.16	1.40	1.81
	7	Ф3ВГ	570	13	7.41	0.41	
П-1		Ф8АГ	780	1	0.78	0.31	0.31

К. ДОКШИЧ  
Г. АННИ, ПР-ТА  
В. ШАДЯНИ  
А. ДОРОФАН  
И. МИЩЕНКО  
Н. КОВТИНСЬ  
А. ДОРОФАН  
В. КОСОВ  
Г. АННИ, ПР-ТА  
В. КОСОВ  
С. АННИЩЕР  
ПРОВЕРКА  
И. ШИШОВА  
С. АННИЩЕР  
1971



Примечание.  
Изготовление сеток  
производить контактной  
точечной электросваркой  
в соответствии с требо-  
ваниями ГОСТ 10922-64  
и СН 393-69.

Спецификация стали на 1 элемент							
МАРКА	№ ПОЗ	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.	
						ПОЗ.	ОБЩИЙ
C-11	1	Ф5ВГ	3560	7	24.92	3.84	4.57
	8	Ф3ВГ	670	19	12.73	0.71	
C-12	3	Ф5ВГ	3260	7	22.82	3.51	4.14
	8	Ф3ВГ	670	17	11.39	0.63	
C-13	4	Ф4ВГ	2960	7	20.51	2.04	2.63
	8	Ф3ВГ	670	16	10.72	0.59	
C-14	5	Ф4ВГ	2660	7	18.62	1.84	2.36
	8	Ф3ВГ	670	14	9.38	0.52	
C-15	6	Ф4ВГ	2360	7	16.52	1.63	2.11
	8	Ф3ВГ	670	13	8.71	0.48	
П-1		Ф8АГ	780	1	0.78	0.31	