

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 6-1
МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25494

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ


ВЫПУСК 6-1

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА
ГЛАВКОНСТРУКТОР ОСК


В. А. ЛЕЛЬСКИЙ
Б. ВОЛЫНСКИЙ
СШАЦ

УТВЕРЖДЕН

ПРИКАЗОМ 246

ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ

ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ОТ 14 ДЕКАБРЯ 1990 Г.

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА
ЗАВ. СЕКТОРОМ


Т. М. МУХАМЕДИЕВ
Н. КОРОВИН

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
1.020.1-7.6-1 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
К 1	УЗЕЛ 1	6
К 2	УЗЕЛ 2	7
К 3	УЗЕЛ 3	8
К 4	УЗЕЛ 4	9
К 5	УЗЕЛ 5	10
К 6	УЗЕЛ 6	11
К 7	УЗЕЛ 7	12
К 8	УЗЕЛ 8	13
К 9	УЗЕЛ 9	14
К 10	УЗЕЛ 10	15
К 11	УЗЕЛ 11	16
К 12	УЗЕЛ 12	17
К 13	УЗЕЛ 13	18
К 14	УЗЕЛ 14	19
К 15	УЗЛЫ 15,16	20
К 16	УЗЛЫ 17,18	21
К 17	УЗЕЛ 19	22
К 18	УЗЛЫ 20,21	23
К 19	УЗЕЛ 22	24
К 20	УЗЕЛ 23	25
К 21	УЗЕЛ 24	26
К 22	УЗЕЛ 25	27
К 23	УЗЕЛ 26	28
К 24	УЗЕЛ 27	29

ИНВ. Ж-ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗЛ. ИНВ. Ж

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	28
И. КОНТР.	ХОРОШЛОВА	28
РА. КОН. ОТД.	ШАЦ	28
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	28
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	28

1 020. 1-7 6-1

СОДЕРЖАНИЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 3

ФОРМАТ А4

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
К 25	УЗЛЫ 28, 29	30
К 26	УЗЛА 30	31
К 27	УЗЛА 31	32
К 28	УЗЛЫ 32, 33	33
К 29	УЗЛА 34	34
К 30	УЗЛА 35	35
К 31	УЗЛА 36	36
К 32	УЗЛА 37	37
К 33	УЗЛЫ 38, 39	38
К 34	УЗЛА 40	39
К 35	УЗЛЫ 41, 42, 43	40
К 36	СПЕЦИФИКАЦИЯ	41

ЦНВ № ПОДА/ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ДНВ №

1 020. 1-7 6-1

Лист

2

25494 4

ФОРМАТ А4

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения сборных железобетонных элементов каркаса серии 1 020.1-7.

Общие указания по применению изделий, основные требования по выполнению конструктивных решений узлов, обеспечивающих прочность и пространственную устойчивость каркаса, а также схемы расположения элементов каркаса с маркировкой узлов, приведены в вып. 0-1 „Указания по применению изделий”

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжений элементов каркаса обеспечивают совместную работу этих элементов, а следовательно, и прочность, устойчивость как отдельных конструкций, так и всего здания в целом. Поэтому монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с проектными решениями. Прочность и устойчивость здания в целом и его частей должны быть обеспечены на всех стадиях возведения здания. Порядок монтажа конструкции должен разрабатываться для каждого конкретного проекта в соответствии с указаниями вып 0-1, данной серии, а также вып 0-8 „Указания по монтажу изделий каркаса” серии 1 020-1/87

Особенно важным является образование жестких горизонтальных дисков перекрытия, поэтому с особой тщательностью необходимо выполнять омоноличивание и зачеканку всех швов между элементами перекрытий с соблюдением СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные”.

Сварочные работы следует выполнять в соответствии с

ИЗВ. К. ПОДП. И. ДАТА ВЗЯМ. ИИВ.Х

ИЗВ. К. ПОДП. И. ДАТА ВЗЯМ. ИИВ.Х	НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	1. 020. 1-7	6-1	ПЗ
И. КОНТР.	ШАЧ	Е. М. М.	Пояснительная записка	СТАДИЯ	ЛИСТ
РАСПЕЦ	НИКОЛАЕВА	О. М.		Р	1
РАСПЕЦ	ЕГОРОВ	С. М.		2	
ПРОВЕР.				УНИИП	
РАЗРАБ.				РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРДОВ	

указаниями СН393-78 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций”, ГОСТ 5264-80 „Ручная дуговая сварка Соединения сварные” и ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций.” При дуговой сварке следует применять электроды, рекомендуемые главой СНиП II-23-81*, Стальные конструкции”

Марка арматурной стали и стали на прокат, используемые для изготовления соединительных изделий, должна приниматься по СНиП 2 03 01-84, „Бетонные и железобетонные конструкции” (Приложение 1 и 2) в зависимости от условий строительства и эксплуатации

Соединительные элементы должны иметь антикоррозионное покрытие, решаемое в конкретном проекте, согласно условиям эксплуатации конструкции, исходя из требований главы СНиП 2 03 11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии” При выполнении сварочных работ нарушенное антикоррозионное покрытие должно быть восстановлено в соответствии с указаниями вып 0-8 серии 1020-1/87.

Перечень выпусков, входящих в состав серии приведен в вып. 0-0 „Состав серии. Общие указания по применению изделий Номенклатура изделий”.

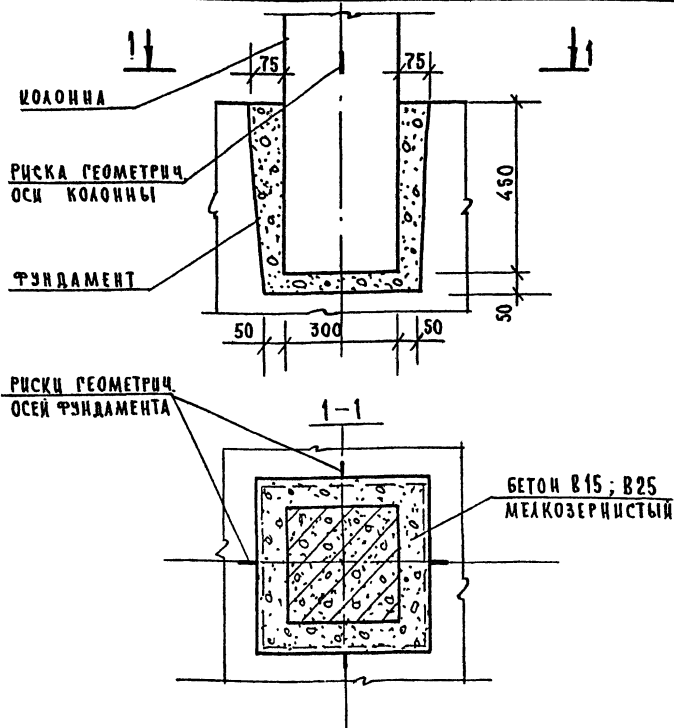
Инв. № подл. Подп. и дата Взам инв. №

1 020. 1-7 6-1 ПЗ

Лист
2

25494 6

ФОРМАТ А4



Колонна устанавливается по рискам фундамента, центрированным по разбивочным осям. Бетон замоноличивания - класса В15 или В25 соответственно классу бетона фундамента.

ИВБ 2 ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗЛМ. ИВБ.2

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	БЕЛОВА	<i>[Signature]</i>
СА КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
СА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
СА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	САВВИНА	<i>[Signature]</i>

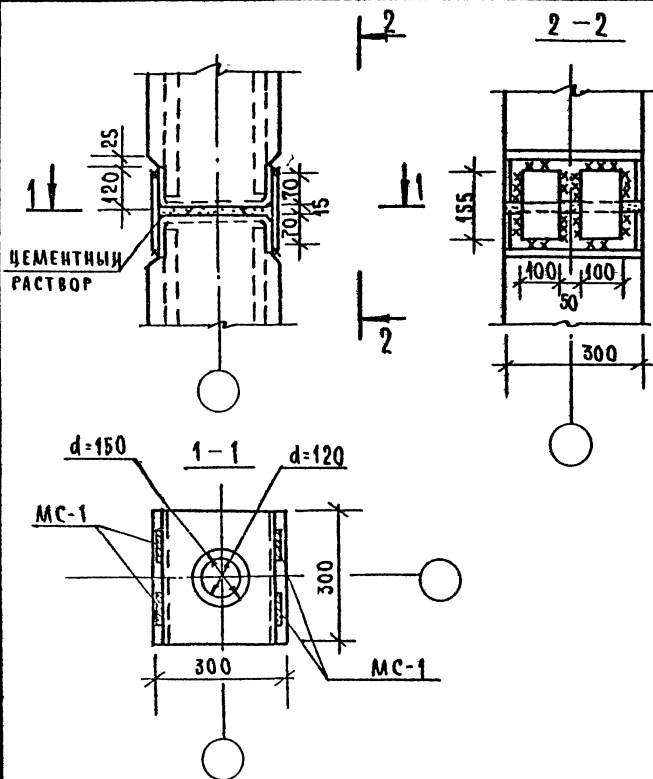
1 020. 1-7 6-1 К1

УЗЕЛ 1

СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р			1
УНИИП		РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРОДОВ	

25494 7

ФОРМАТ А4.



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы НГ по ГОСТ 5264-80 $k_{ш}=6$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов.
 Спецификацию на узел см. К 36.

Ш.В. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧИВ.Х.

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	<i>Б.В.</i>
И КОНТР.	БЕЛОВА	<i>Б.В.</i>
РА КОНСТ.	ШАН	<i>Ш.В.</i>
РА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н.В.</i>
РА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е.В.</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>Л.В.</i>
РАЗРАБ.	САВВИНА	<i>С.В.</i>

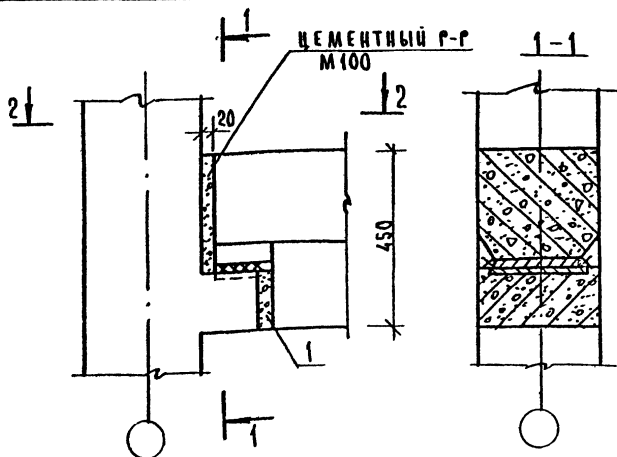
1.020.1-7 6-1 К 2

Узел 2

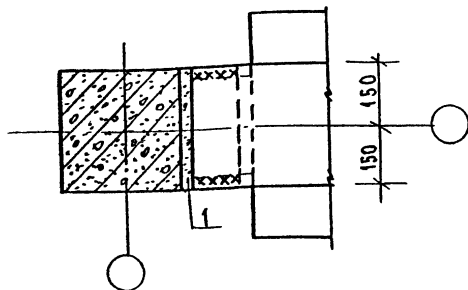
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 8

ФОРМАТ А4



2-2



Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80 $h_w=8$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.

Изм. № подл. Подп. и дата 18.11.80. ИИВ.Х

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТР.	БЕРАОВА	
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАЦ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	
РАЗРАБ.	САВВИНА	

1 020 1-7 6-1 К3

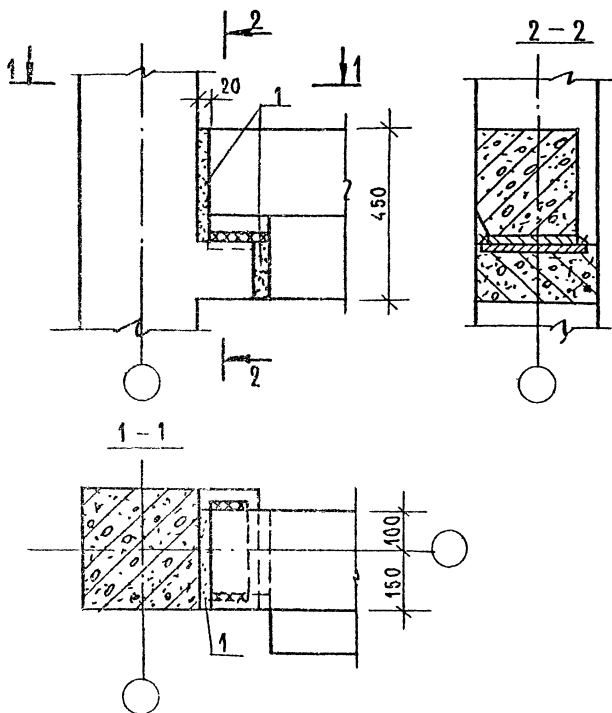
Узел 3

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494

9

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80, $k_w = 12$ выполнять по
всей длине свариваемых элементов.

Шифр проекта Подп. и дата Взам шифр

НАЧ. ОТД.	Болынский	ИЗ
И. КОНТР.	Берадова	ВЕР
ГЛАВ. КОНСТ.	Шац	ВЕР
ГЛАВ. СПЕЦ.	Николаева	ВЕР
ГЛАВ. СПЕЦ.	Егоров	ВЕР
ПРОВЕР.	Алексеева	ВЕР
РАЗРАБ.	Самвица	ВЕР

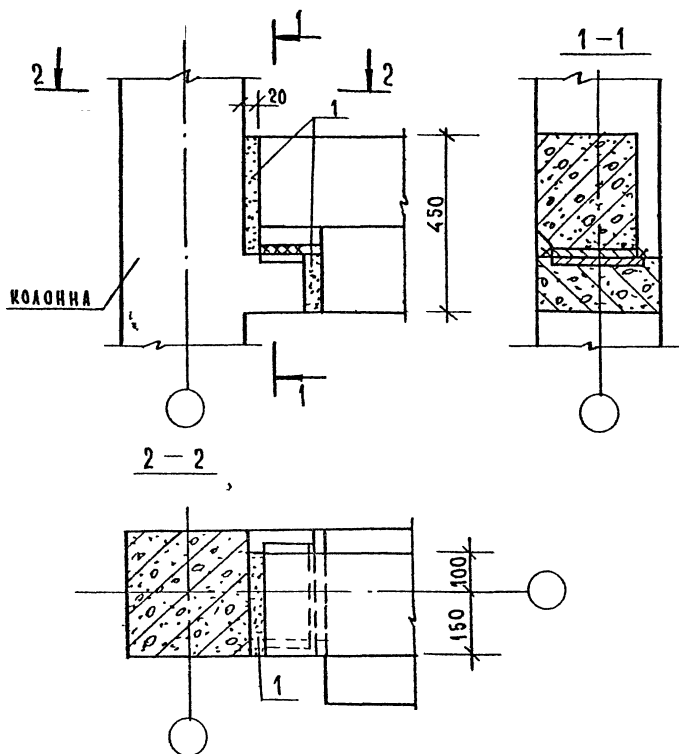
1 020. 1-7 6-1 К4

УЗЕЛ 4

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП. РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 10

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку
Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80, $\delta_{ш}=12$ выполнять
по всей длине свариваемых элементов

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

Нач. отд.	Волынский	<i>Волынский</i>
Н. контр.	Бераова	<i>Бераова</i>
Гл. конст.	Шац	<i>Шац</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>Николаева</i>
Сл. спец.	Егоров	<i>Егоров</i>
Провер.	Алексеева	<i>Алексеева</i>
Разраб.	Самвина	<i>Самвина</i>

1.020.1-7 6-1 К5

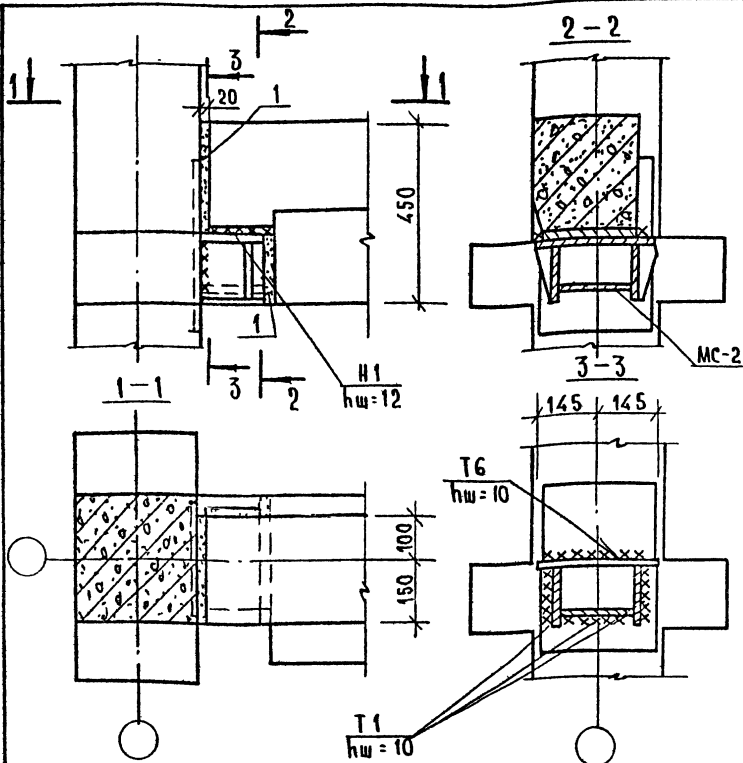
Узел 5

Статья	Лист	Листов
Р		1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494

11

ФОРМАТ А4



СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. КЗ6.
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ MC-2 ПРИВАРИТЬ К
КОЛОННЕ ДО ЕЕ МОНТАЖА. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ
ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	
И. КОНТР.	БЕЛОВА	
СА. КОНСТ.	ШАЦ	
СА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
СА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛАКСЕВА	
РАЗРАБ.	САВИНА	

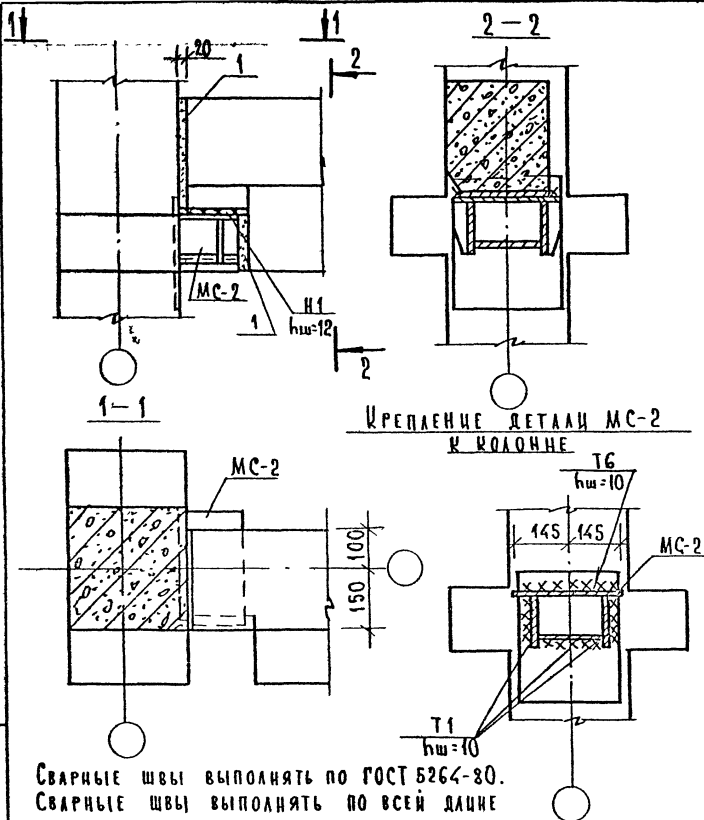
1.020. 1-7 6-1 К6

УЗЕЛ 6

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРОДОВ		

25494 12

ФОРМАТ А4



Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
Сварные швы выполнять по всей длине
свариваемых элементов.
Спецификацию на узел см. К36.

ШЕД. ПОДП. И ДАТА ВЗМ. ЧИВХ

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
СА. КОН.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
СА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
СА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	СЛУВИНА	<i>[Signature]</i>

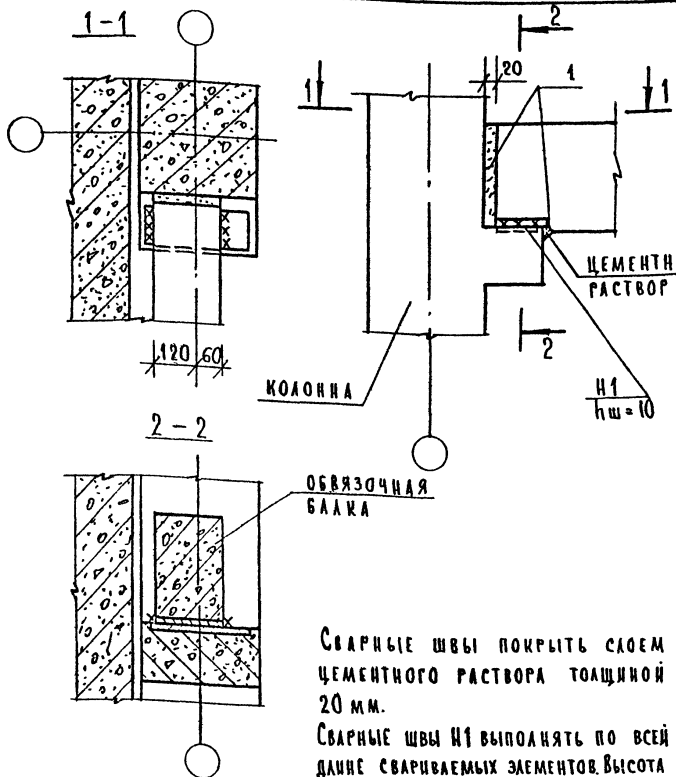
1 020.1-7 6-1 К7

УЗЕЛ 7

СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 13

ФОРМАТ А4



Сварные швы покрыть слоем цементного раствора толщиной 20 мм.

Сварные швы Н1 выполнять по всей длине свариваемых элементов. Высота шва должна быть тщательно проконтролирована, $h_{ш} = 10$.
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80

ИНВ. № ПОДА. ПОДП. И ДАТА. ВЗЛМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	22
И. КОНТР.	БЕРАОВА	22.08.84
РА. КОНСТ.	ШАЦ	22.08.84
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	22.08.84
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	22.08.84
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	22.08.84
РАЗРАБ.	САВВИНА	22.08.84

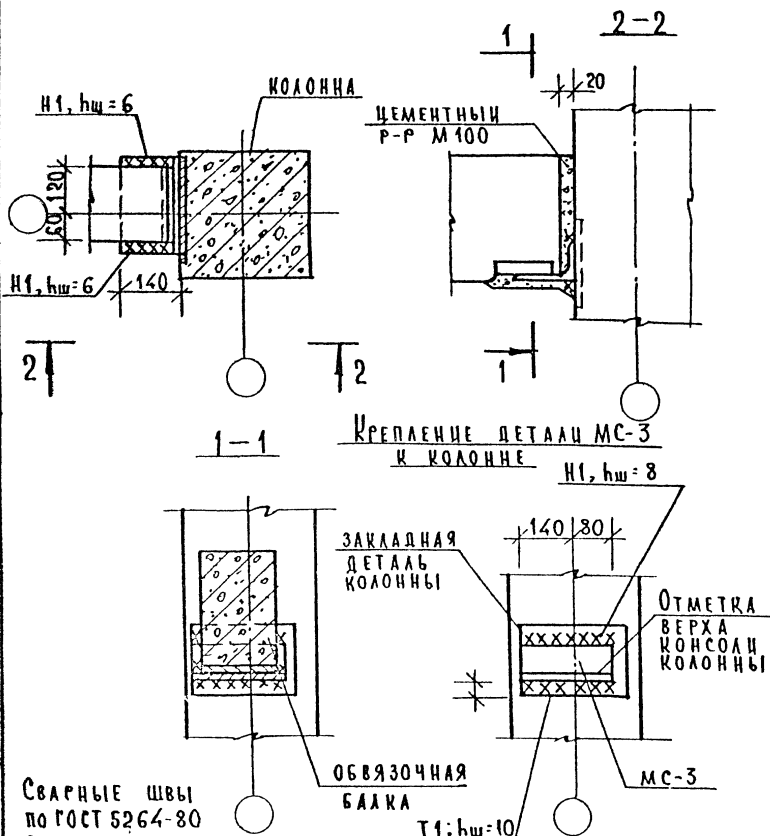
1 020. 1-7 6-1 К8

УЗЕЛ 8

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 14

ФОРМАТ А4



СВАРНЫЕ ШВЫ
ПО ГОСТ 5264-80

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ МС-3 ПРИВАРИТЬ К КОЛОННЕ ДО
ЕЕ МОНТАЖА

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К36.

ШВ. Ж. ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧЕХ

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ	10/10
И КОНТР	БЕРАОВА	10/10
РА КОНСТ	ШАЦ	10/10
РА СПЕЦ	НИКОЛАЕВ	10/10
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	10/10
ПРОВЕР	ЛАКЕЕВА	10/10
РАЗРАБ	САВВИНА	10/10

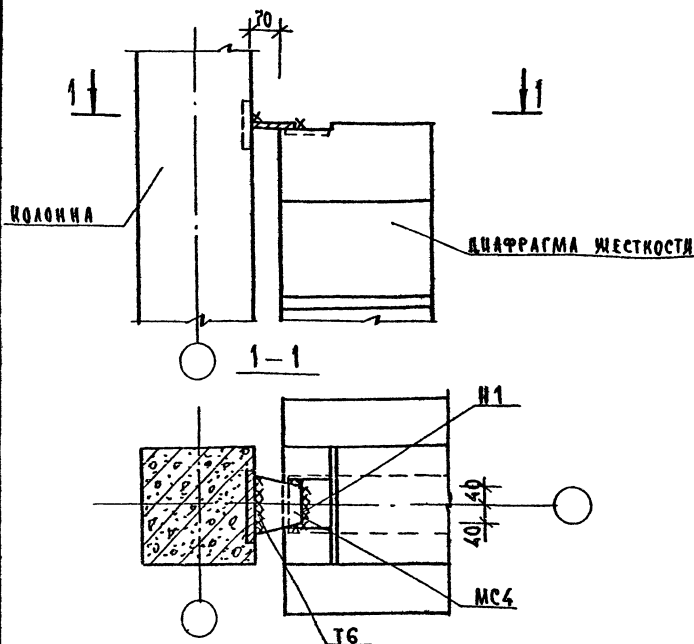
1 020. 1-7 6-1 К9

УЗЕЛ 9

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 15

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80, $k_{\text{см}}=12$ ПО ВСЕЙ
 ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМОЙ И КОЛОННОЙ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 15 К15.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

УНВ. УГОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧИОЗ

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>В.В.</i>
Н. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>В.В.</i>
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАЦ	<i>В.В.</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>В.В.</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>В.В.</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	<i>В.В.</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>В.В.</i>

1.020.1-7 6-1 К10

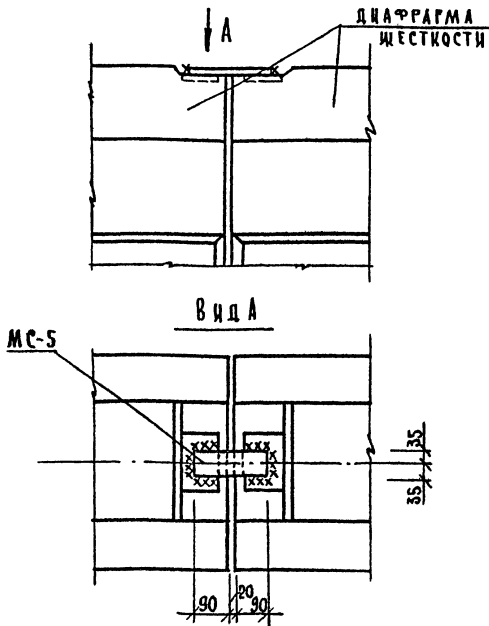
УЗЕЛ 10

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Г		1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494

16

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке смотри пояснительную записку.
 Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80; $h_{ш}=6$, выполнять по
 всей длине свариваемых элементов.
 Заделку стыка между диафрагмами выполнять
 по узлу 16 К15.
 Спецификацию на узел см. К36.

ИЗМ. ПОЛН. ПОДП. И ДАТА ВЗНМ. ЧИЗ. В

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	
И КОНТР.	БЕРАЛОВА	
ГЛ. КОНСТ.	ШАЦ	
ГЛ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГЛ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ХОРОШНОВ	
РАЗРАБ.	АЗГОВАЯ	

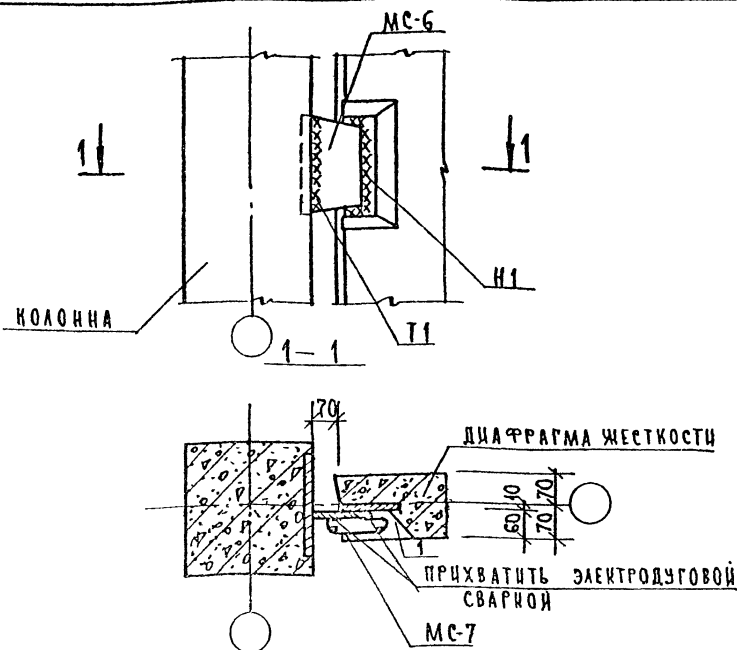
1. 020. 1-7 6-1 К11

УЗЕЛ 11

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 17

ФОРМАТ А4



Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, $h_w = 12$ по всей длине свариваемых элементов.

Несущая способность узла по сдвигу 15тс.

Шпонки диафрагмы замонолитить бетоном класса В15 на мелкозернистом заполнителе. На виде узла МС-7 условно не показана. Заделку стыка между диафрагмой и колонной выполнять по узлу 15 К15.

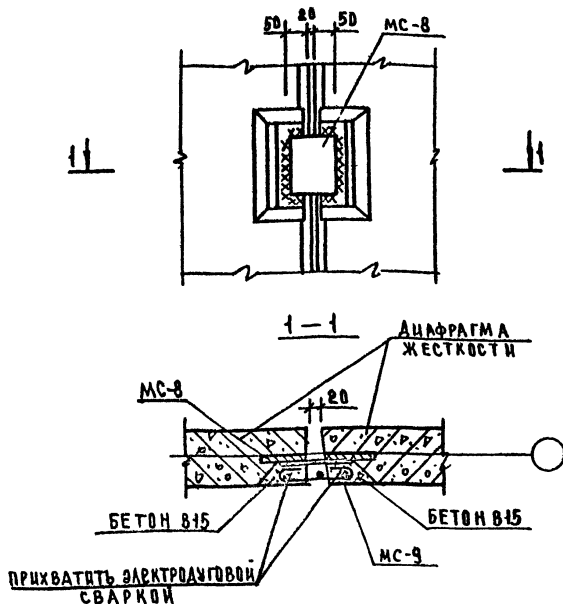
Спецификацию на узел см К36.

Шифр подп. подп. и дата в зам. чл. 1

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	15	1 020. 1-7 6-1 К12	СТАДИЯ	Лист	Листов
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>Б. Берова</i>		Р		1
ГЛА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>Ш. Шац</i>		ЦНИИП реконструкции городов		
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н. Николаева</i>				
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е. Егоров</i>				
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	<i>Х. Хорошилова</i>				
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Л. Луговая</i>	Узел 12			

25494 18

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80, h_ш=12 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ЗАДЕЛКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМАМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 16 К15.

НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ УЗЛА ПО СДВИГУ 15ТС.

ШПОНКУ ДИАФРАГМЫ ЗАМОНОЛИТИТЬ БЕТОНОМ КЛАССА В15
НА МАЛКОМ ЗАПОЛНИТЕЛЕ.

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

НА ВИДЕ УЗЛА MC-9 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.

ИМБ.А.0044 ПОДП.И.А.А.ТА ВЗЛ.И.И.И.А.

НАЧ.В.ТА	ВОЛЫНСКИЙ	И.И.
Н.КОНТ	БЕЛОВА	И.И.
ГЛАВ.И.И.	Ш.А.	И.И.
ГЛА.СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	И.И.
ГЛА.СПЕЦ	ЕГОРОВ	И.И.
ПРОВЕР	ХОРОШИНОВ	И.И.
РАЗРАБ.	АУГОВА	И.И.

1.020 1-7 6-1 К13

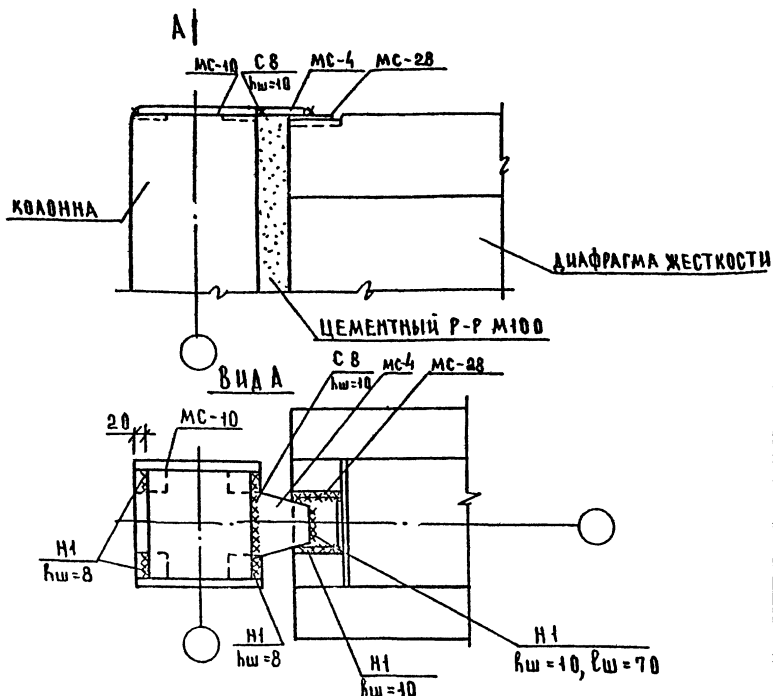
УЗЕЛ 13

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРЬКОВ		

25494

19

ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОДСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ШВЫ ПОДП. ПОДП. НАСТА. ВЗАМ. ИВ. А.

НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	В.В.
И КОНТР.	БЕРАОВА	В.В.
ГЛ. ИНЖ. ОТА	ШАЦ	В.В.
ГАС. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	В.В.
ГАС. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	В.В.
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	В.В.
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	В.В.

1.020.4-7 6-1 К14

УЗЕЛ 14

СТАЦИЯ АНСТ АНСТОВ

Р АНСТ АНСТОВ

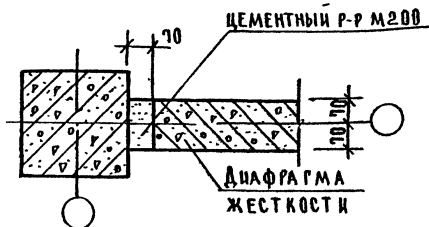
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494

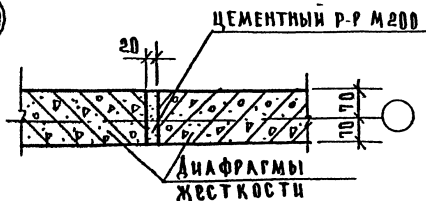
20

ФОРМАТ А 4

15



16



ШЕЛЮСЬ ПОД ПЛАТА ВЗАМ ЧИВЛ

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	Евг
И КОНТР	БЕРАДОВА	Евг
ГЛА.ИИЖ	ШАЦ	Евг
ГЛА.СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	Евг
ГЛА.СПЕЦ	ЕГОРОВ	Евг
ПРОВЕР	ХОРУНЦОВА	Евг
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	Евг

1.020.1-7 6-1 К15

УЗЛЫ 15, 16

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

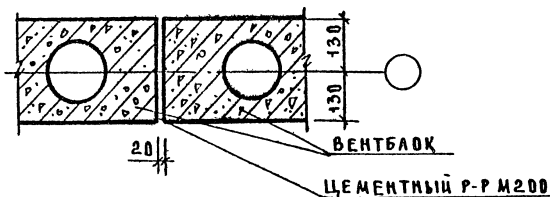
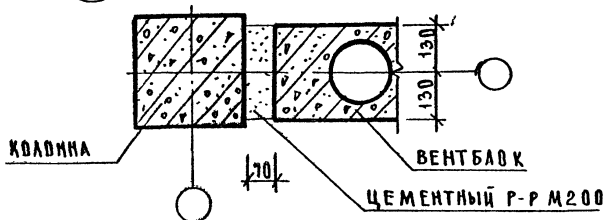
Р

1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 21

ФОРМАТ А4



ИНВ.НОМЕРЫ ПОДПИСАТЕЛЕЙ 63АМ УМБ.Д

НАЧ ОТА	ВВАЛЬМСКИИ	Где
И КОНТР	БЕРА ОВА	Бербер
ГА КОМСТ.	ЦАЦ	Циц
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	Смир
ГА СПЕЦ	ЕРОРОВ	Еро
ПРОВЕР	ЛУГОВА	Лугов
РАЗРАБ	ХОРОШИНА	Хорош

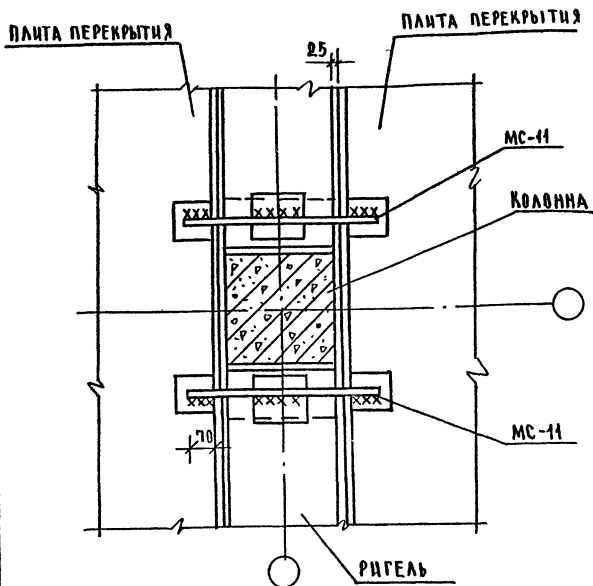
1.020.1-7 6-1 K 16

УЗАБІ 17, 18

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРДОВ

25494 22 ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ И-Р_ш ПО ГОСТ 14098-85 h_ш = 4, b_ш = 8 ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ЧЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИНВ. ПОДЛ. ПОДП. ЧАСТА. ВЗАИМНО

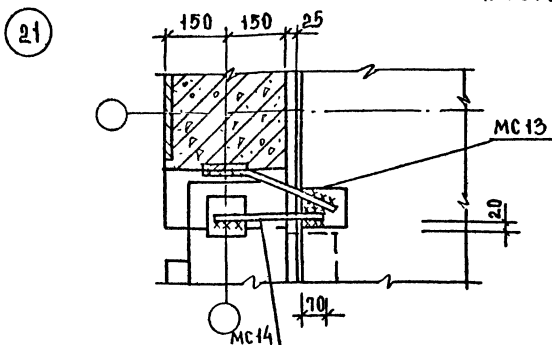
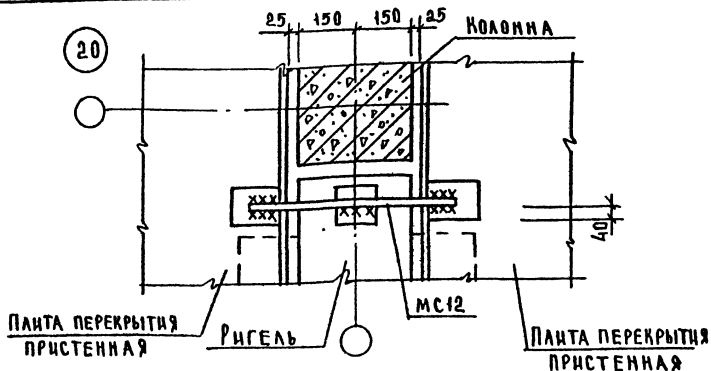
НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	26
И. КОНТР.	ХОРОШИЛОВА	20.08.87
ГЛАВЖ. ОТД.	ШАЦ	21.08.87
ГЛАВСПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	21.08.87
ГЛАВСПЕЦ.	ЕГОРОВ	21.08.87
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	21.08.87
РАЗРАБ.	БЕЛОВА	21.08.87

1.020.1-7 6-1 К17

УЗЕЛ 19

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 23 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ
 СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ. СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ДЛЯ УЗЛА 20
 $h_w=6$, $b_w=12$, СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ДЛЯ УЗЛА 21 $h_w=4$, $b_w=8$.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЯ НА УЗЛЫ СМ. К 36.

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	Л.С.
Н. КОНТ	БЕЛОВА	В.С.
ГЛАВЖОП	ШАЦ	И.И.
ГЛА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	И.И.
ГЛА СПЕЦ	ЕГОРОВ	И.И.
ПРОВЕР	ЛУРОВАЯ	И.И.
РАЗРАБ	БЕЛОВА	В.С.

1.020 1-7 6-1 К 18

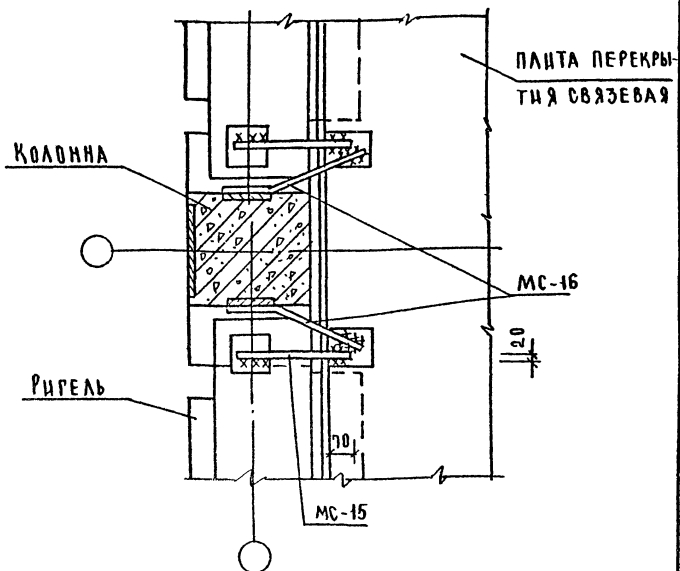
Узлы 20, 21

СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЙ ГОРБАВ		

25494

24

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш по ГОСТ 14098-85 $b_w=4$, $b_w=8$ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 23 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ШИВА ПОД ПОД. И ДАТА 16.04.2016

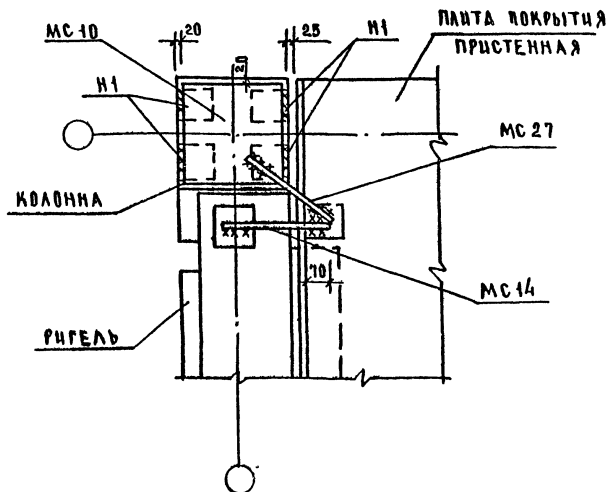
НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	
И КОНТР.	ХОРОШИЛОВА	
РА. ИНЖ.	ШАЦ	
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУТОВАЯ	
РАЗРАБ.	БЕЛОВА	

1.020 1-7 6-1 K 19

УЗЕЛ 22

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 25 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_w = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_w = 4$, $h_w = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

ШВЕЛОВА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ШВЕЛОВА

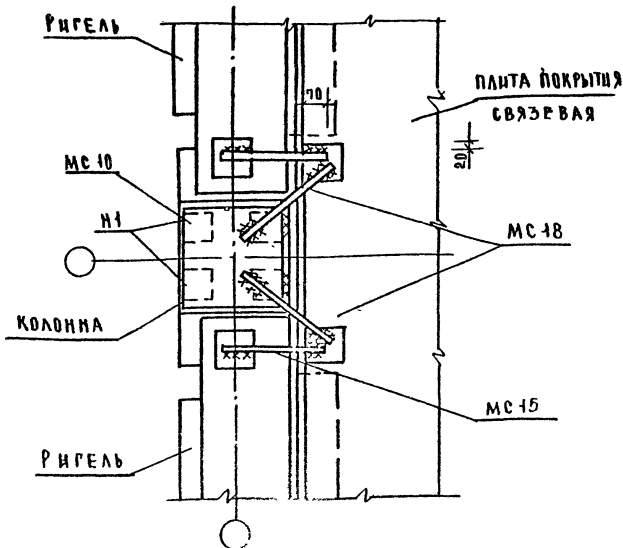
НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТР.	ХОРОШАВОВА	
ГЛ. КОНС.	ШАЦ	
ГЛ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГЛ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	БЕЛОВА	

1.020. 1-7 6-1 - К20

УЗЕЛ 23

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРЯДОВ		

25494 26 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-88, $h_{ш}=8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1 Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_{ш}=4, b_{ш}=8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

ИНВЕНТАРЬ ПОДПИСАТЕЛЬ ВЗНМ.ИИИ

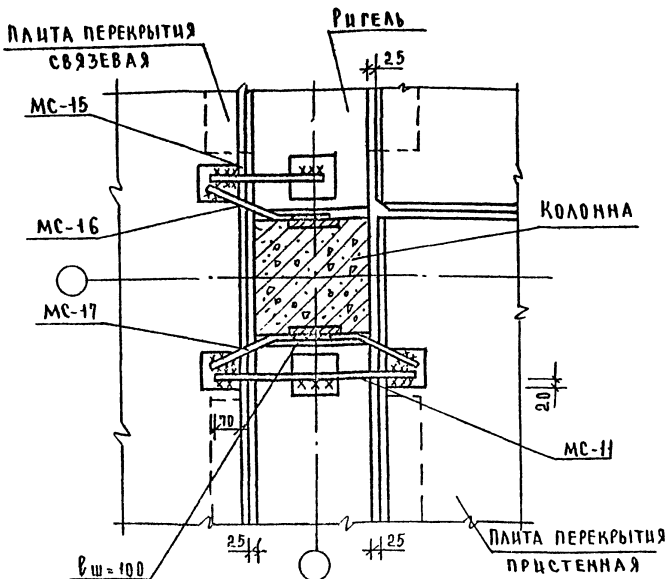
НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Волынский</i>
Н. КОНТР	ХОРОШАВОВА	<i>Хорошавова</i>
РАСКЖ ОТА	ШАЦ	<i>Шац</i>
РА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>Берлова</i>

1.020.1-7 6-1 К21

УЗЕЛ 24

СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 27 ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНЫ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рw ПО ГОСТ 14098-85, $h_w = 4$, $b_w = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО
 ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ШВЕД. ПОДПИСАТЕЛЬ. ВЗНАМЕНА

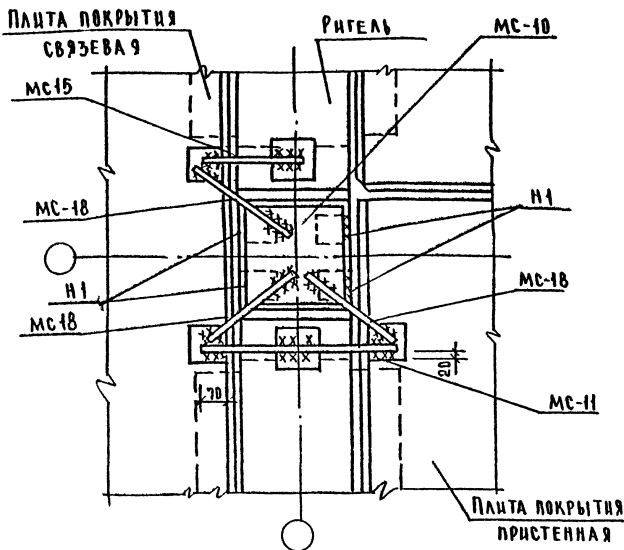
НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТ.	ХОРОШАКОВА	
ГЛАВ. СПЕЦ.	Ш. АЦ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ПРОВЕР.	ЕГОРОВ	
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	
	БЕЛОВА	

1. 020 1-7 6-1. К 22

УЗЕЛ 25

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 28 ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш}=8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85, $h_{ш}=4$, $b_{ш}=8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИНВ. И КОД А. Л. ОБЛ. И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	
И. КОНТР.	ХОРШАНОВА	
ГАЛ. ИЖОП.	ШАЦ	
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	БЕЛОВА	

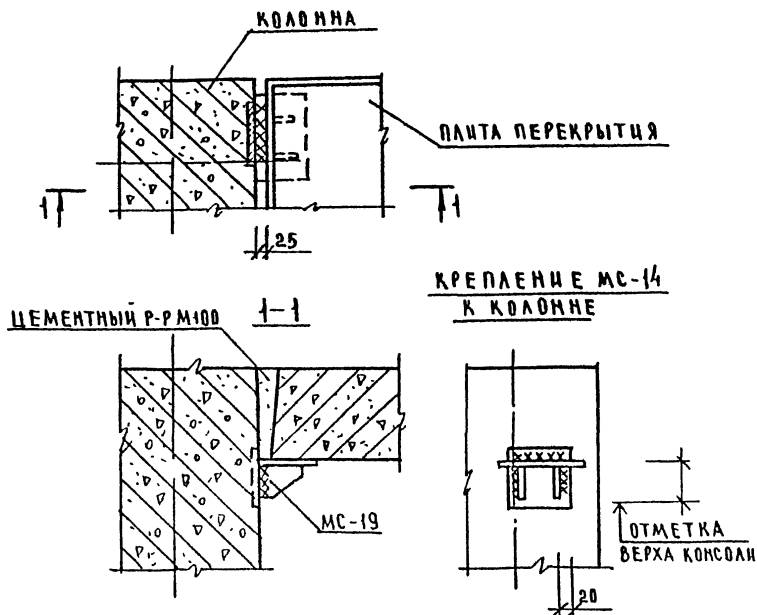
1.020 1-7 6-1 К 23

УЗЕЛ 26

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
 Р 1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 29 ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1 ПО ГОСТ 5264-80; $h_{ш} = 8$.
 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МС-19 - 3,0 тс.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ШЕД И ПОДЛ. ПОДПИСАТА ВЗАИМНО

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
И КОНТР.	БЕРАЛОВА	
РАСЧЕТ	ШАЦ	
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВ	
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	

1.020 1-7 6-1 К24

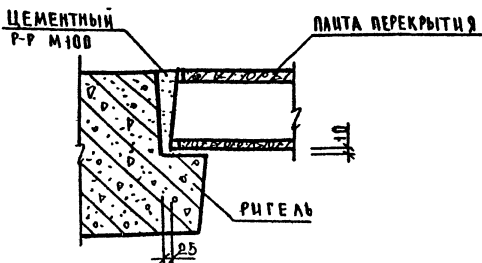
УЗЕЛ 27

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

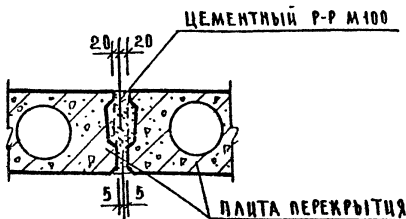
25494 30

ФОРМАТ А4

28



29



В УЗЛАХ 28 И 29 ЗАЗОРЫ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ
КАРКАСА ЗАПОЛНЯТЬ ЦЕМЕНТНЫМ РАСТВОРОМ
С ОСОБОЙ ТЩАТЕЛЬНОСТЬЮ.

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАЧАТА ВЗАМЕНА

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	12
Н. КОНТР.	БЕРАДОВА	12
ГЛАВ. ОТД.	ШАЦ	12
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	12
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	12
ПРОВЕР.	ХОРОШУНОВА	12
РАЗРАБ.	АДГОВАЯ	12

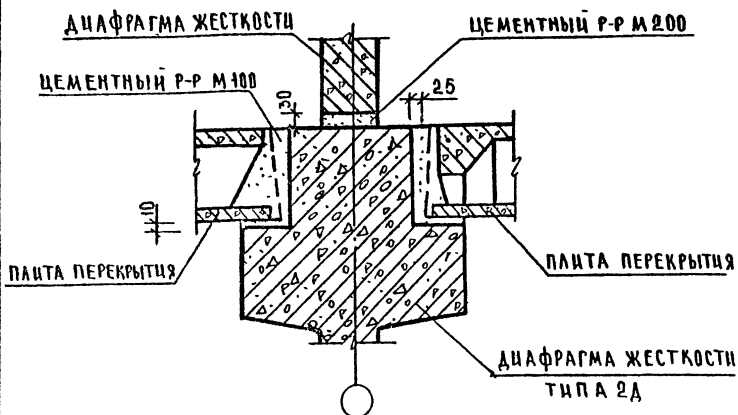
1.020.1-7 6-1 К 25

УЗЛЫ 28, 29

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		
ЦНИИП	РЕКОНСТРУКЦИИ	ГОРДОВ

25494 31

ФОРМАТ А4



При монтаже диафрагм жесткости необходимо вести тщательный контроль толщины растворного шва в их горизонтальном стыке. Превышение проектной величины горизонтального шва, равной 30 мм, более чем на 10 мм недопустимо. Монтаж диафрагм каждого последующего этажа осуществлять после монтажа перекрытия предыдущего этажа. Перед укладкой раствора на верхнюю грань и нижестоящей диафрагмы необходимо срезать пята и очистить её.

Необходимо следить за равномерной раскладкой раствора по длине грани диафрагмы. После установки вышестоящей диафрагмы произвести проверку толщины и качества шва. Шов не должен иметь пустот и раковин. При наличии дефектов необходимо производить зачеканку.

Зимний монтаж производить с использованием электропрогрева растворного шва или на цементно-песчаных пастах с химическими добавками для обеспечения проектной прочности.

ИЗДА ПОДЛ. ПОДП. ЧАСТА ВЗАМ. ЦИВН

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>В. Берова</i>
ГЛАВ. ОТД.	Ш. АИ	
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н. Николаева</i>
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е. Егоров</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВ	<i>Х. Хорошилов</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Л. Луговая</i>

1.020 1-7 6-1 K26

УЗЕЛ 30

СТАД. АН	Л. ИСТ	Л. ИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЙ ГОРОДОВ		

25494 32 ФОРМАТ А4

ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М200

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ

25

30

ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100

ДИАФРАГМА

ЖЕСТКОСТИ ТИПА 1Д

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СМ К26

ИЗМЕНЕНИЯ	НАЧ ОТА	ВОДЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	1.020.1-7 6-1 К27		
	Н КОНТ	БЕРАДОВА	<i>[Signature]</i>			
	РАСЧЕТ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>			
	РАСПЕЧ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>			
	РАСЧЕТ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>			
	ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>	УЗЕЛ 31		
	РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>			
				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		1
				ЦИНИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 33

ФОРМАТ А4

32

ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ

25

25

ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ

40

10

30

ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100

РИГЕЛЬ

33

ЛЕСТНИЧНЫЙ
МАРШ

40

25

30

РИГЕЛЬ

ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100

ШВ № ПОДА ПОД ПЛАТА ВЗАМ ШВ. А

НАЧ. ОТД.	БОЛЫЖСКИЙ	<i>В.В. Вольжский</i>
И. КВНТР.	БЕЛОВА	<i>В.В. Белова</i>
ТАИЖ. ОТД.	ШАЦ	<i>В.В. Шац</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>В.В. Николаева</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>В.В. Егоров</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШАВ	<i>В.В. Хорошав</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>В.В. Луговая</i>

1.020.1-7 6-1 К28

УЗЛЫ 32, 33

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р

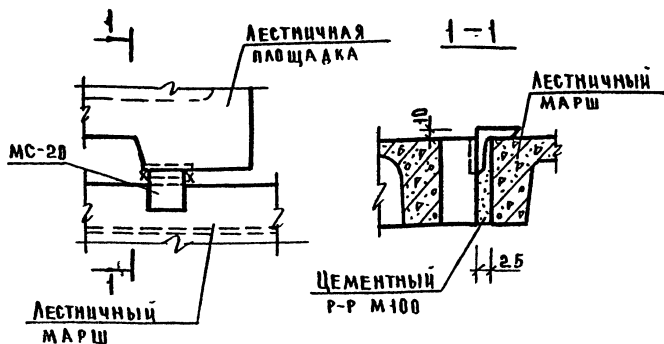
1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

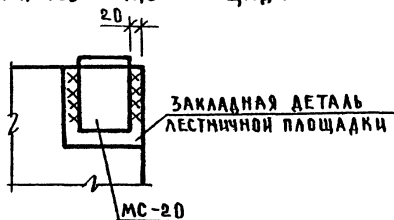
25494

34

ФОРМАТ А4



КРЕПЛЕНИЕ МС-20 К ЗАКЛАДНОЙ
ДЕТАЛИ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКИ



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
МОНТАЖНУЮ ДЕТАЛЬ МС-20 ПРИВАРИТЬ К ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКЕ ДО
МОНТАЖА.
СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80 $h_{ш} = 6$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ КЗБ.

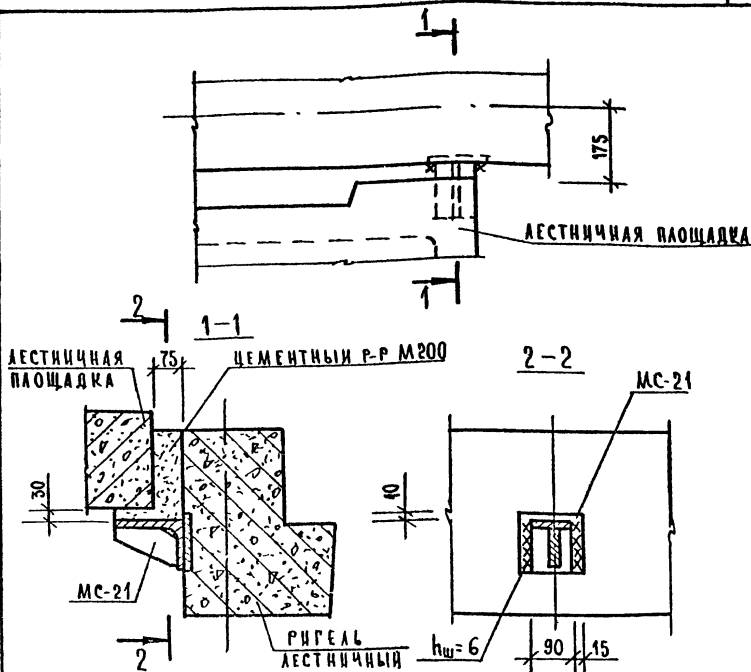
НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТР.	БЕРЛОВА	
РА. ИНЖ. С.	ШАЦ	
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	ХРОСТИН	

1.020.1-7 6-1 К29

УЗЕЛ 34

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 35 ФОРМАТ А4



Указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы Ц1 по ГОСТ 5264-80 выполнить по всей
 длине привариваемого элемента.
 Монтажную деталь МС-21 приварить до установки ригеля.
 Лестничную площадку устанавливать на МС-17 по слою
 цементного раствора М200.
 Спецификацию на узлы см. К36.

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

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	<i>Болынский</i>
И КОНТР.	БЕЛОВА	<i>Белова</i>
ДИРЕКТОР	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГЛА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГЛА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВ	<i>Хорошилов</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Лугова</i>

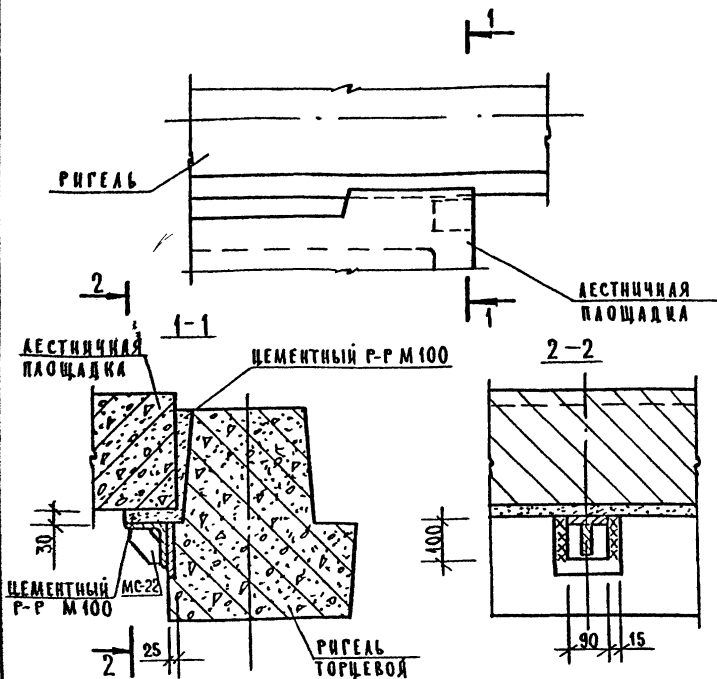
1 020. 1-7 6-1 К30

Узел 35

СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЙ ГОРОДОВ		

25494 36

ФОРМАТ А4



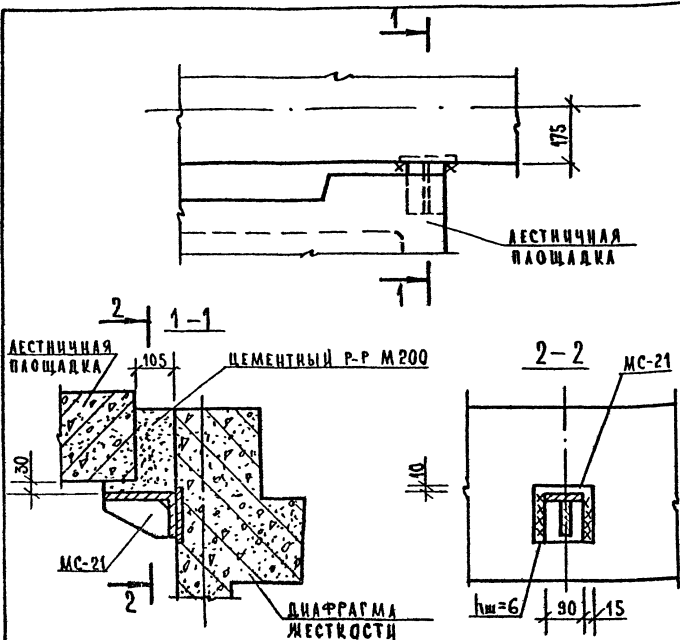
Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80, $h_w=6$ выполнять
по всей длине привариваемого элемента.
МС-22 приварить до установки ригеля.
Спецификацию на узлы см. КЗБ.

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	В
Н. КОНТР.	БЕрЛОВА	Берлова
ГА. ЯНН. ОТД.	ШАЦ	Шац
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	Николаева
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	Егоров
ПРОВЕР.	ХОРОШИНАОВА	Хорошинова
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	Лугова

1.020. 1-7 6-1 K 31

УЗЕЛ 36

Стация	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИ ГОРОДОВ		



Указания по сварке см. пояснительную записку.
 Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине привариваемого элемента.
 Монтажную деталь МС-21 приварить до установки диффрагмы жесткости.
 Лестничную площадку устанавливать на МС-17 по слою цементного раствора М200.
 Спецификацию на узел см. К36.

ИЗВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ ЧИСТ

ИЗВ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	Д.П.
И КОНТР	БЕРАОВА	Б.П.
РА ИНЖИНЕР	ШАЦ	Ш.П.
РА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	Н.П.
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	Е.П.
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВ	Х.П.
РАЗРАБ	ЛЮГОВАЯ	Л.П.

1.020.1-7 6-1 К32

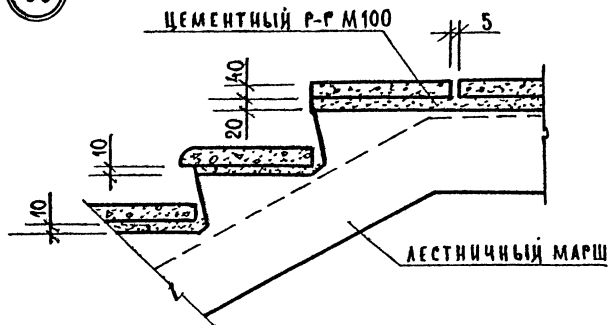
УЗЕЛ 37

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

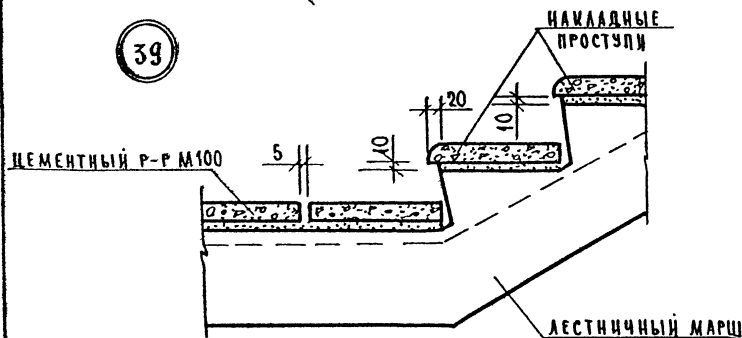
25494 38

ФОРМАТ А4

38



39



УЧВ. Ж. ПОДП. И ДАТА ВЗЛ. ИНЖ.

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХОРОШНОВА	<i>[Signature]</i>

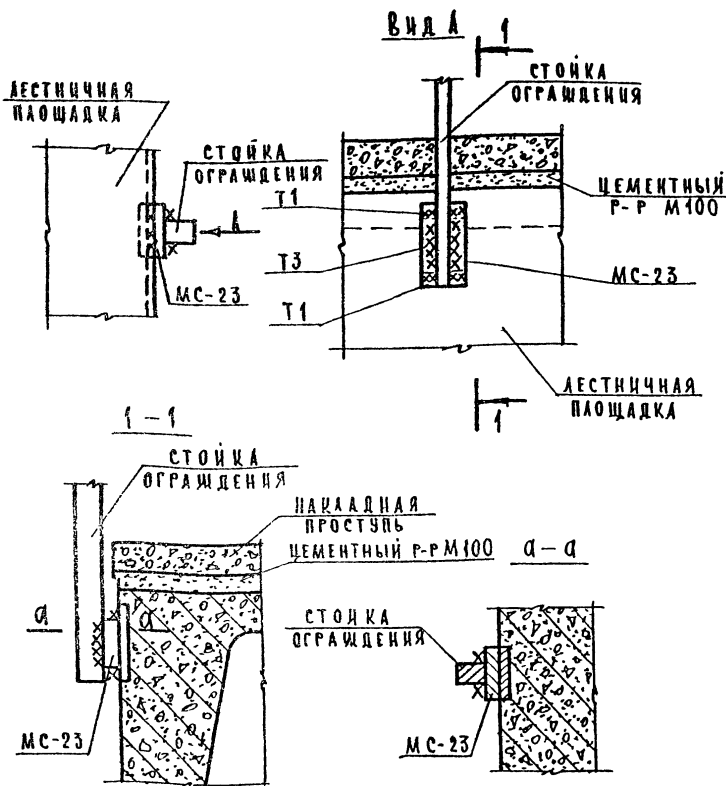
1 020.1-7 Б-1 К33

Узлы 38,39

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 39

ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1, Т3 ПО ГОСТ 5264-80 кш-6 ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 МС-20 ПРИВАРИТЬ К ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ МАРША ДО МОНТАЖА ОГРАЖДЕНИЯ
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К36.

1. 020 1-7 6-1 К 34

УЗЕЛ 40

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРодОВ		

25494 40

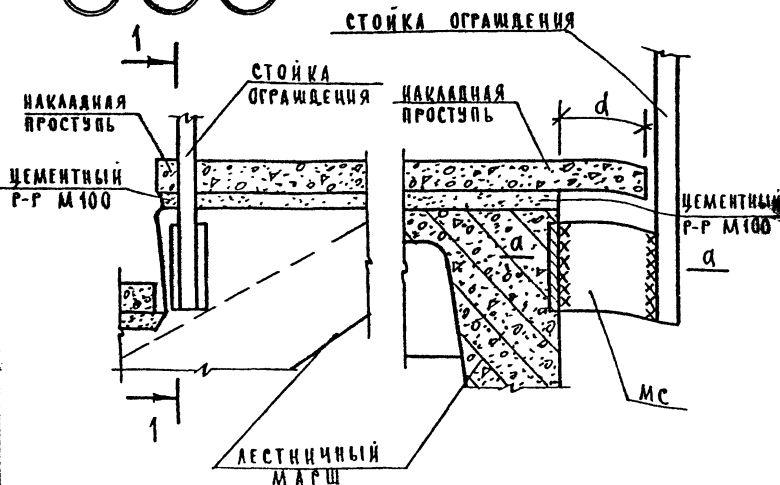
ФОРМАТ А4

ЧЕР. ПОД. ПОДП. И ДАТА ВЗЯМ. ЧЕР. С

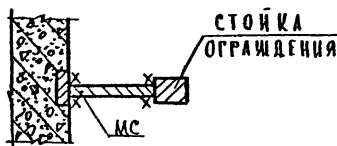
НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	
И КОНСТ.	БЕРАОВА	
ГА КОНСТ.	ШАЦ	
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГА СПЕЦ.	ГОРЛОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВ	

41 42 43

1-1



а-а



УЗЛА	d, мм	МС
41	100	24
42	60	25
43	10	26

Указания по сварке см пояснительную записку.
Сварные швы ТЗ по ГОСТ 5264-80 $h_{ш}=6$ выполнять
по всей длине свариваемых элементов.
МС21,22 приварить к стойке до монтажа ограждения.
Спецификацию на узлы см К36.

1.020 1-7 6-1 К35

Узлы 41, 42, 43

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕ КОНСТРУКЦИИ ГОР ОДОВ		

25494 41

ФОРМАТ А4

ИЗВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗЛМ. ИВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНСТ.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВ	<i>[Signature]</i>

№ УЗАА	МАРКА СОЕД. ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
2	МС-1				1.020. 1-7 7-1 К1
6	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
7	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
9	МС-3	УГОЛОК 140×90×10, $\rho=220$	1	3,85	
		ГОСТ 8510-86			
10	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
11	МС-5	Лист 12×70, $\rho=200$	1	1,32	
		ГОСТ 19903-74*			
12	МС-6		1	2,43	1.020. 1-7 7-1 К5
	МС-7		1	0,1	1.020. 1-7 7-1 К6
13	МС-8	Лист 12×120, $\rho=200$	1	2,26	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-9		1	0,15	1.020. 1-7 7-1 К6
	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
14	МС-10	Лист 10×260, $\rho=260$	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-28	Лист 10×100, $\rho=110$	1	0,86	
		ГОСТ 19903-74*			
19	МС-11	Ø14 АІ, $\rho=600$	2	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
20	МС-12	Ø22 АІ, $\rho=540$	1	1,61	
		ГОСТ 5781-82			

Шифр подл. и дата изд. шифр

Нач. отд. Вольнский
Н. контр. Бераова
Гл. конст. Шац
Гл. спец. Николаева
Гл. спец. Егоров
Пров. Лазовая
Разраб. Хорошлов

1.020. 1-7 6-1 К36

Спецификация

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИП
РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494 42

ФОРМАТ А4

№ УЗАА	МАРКА СОЕД.ЭА-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
21	МС-13		1	0,82	1.020.1-7 7-1 К7
	МС-14	Ø16 АІ, $\ell = 300$	1	0,45	
		ГОСТ 5781-82			
22	МС-15	Ø14 АІ, $\ell = 350$	2	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-16		2	0,51	1.020.1-7 7-1 К7
23	МС-10	Лист 10×260, $\ell = 260$	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-14	Ø16 АІ, $\ell = 300$	1	0,45	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-27		1	0,59	1.020.1-7 7-1 К9
24	МС-10	Лист 10×260, $\ell = 260$	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-15	Ø14 АІ, $\ell = 350$	2	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-18		2	0,38	1.020.1-7 7-1 К9
25	МС-11	Ø14 АІ, $\ell = 600$	1	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-15	Ø14 АІ, $\ell = 350$	1	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-16		1	0,51	1.020.1-7 7-1 К7
	МС-17		1	0,93	1.020.1-7 7-1 К8
26	МС-10	Лист 10×260, $\ell = 260$	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
		1.020.1-7 6-1 К36			Лист 2

25494 43

ФОРМАТ А4

№ УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
26	МС-11	Ø14АІ, $\ell=600$	1	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-15	Ø14АІ, $\ell=350$	1	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-18		3	0,38	1.020. 1-7 7-1 К9
27	МС-19		1	3,32	1.020. 1-7 7-1 К10
34	МС-20	УГОЛОК 125×80×10, $\ell=60$	1	0,93	
		ГОСТ 8510-86			
35	МС-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 К12
36	МС-22		1	1,66	1.020. 1-7 7-1 К12
37	МС-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 К12
40	МС-23	Лист 12×50, $\ell=60$	1	0,28	
		ГОСТ 19903-74*			
41	МС-24	Лист 6×100, $\ell=105$	1	0,50	
		ГОСТ 19903-74*			
42	МС-25	Лист 6×100, $\ell=65$	1	0,31	
		ГОСТ 19903-74*			
43	МС-26	Лист 6×100, $\ell=15$	1	0,07	
		ГОСТ 19903-74*			

УЧБ. ЖЕ-ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗЯМ ЧИВ. Ж.

1.020. 1-7 6-1 К36

Лист
3

25494

44

ФОРМАТ А4

Подписано в печати 23/III-92 заказ 3046 Тираж 1000

Ф-ка «Картолитография», ул. Зорге, 15

1095 Коп.