

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
ВЫСОТОЙ 250 мм
ДЛЯ ЛОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

Выпуск 4

Плиты 1.5x6 м. Арматурные изделия.
Рабочие чертежи

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 1.5х6 м. Арматурные изделия.
Рабочие чертежи

Разработаны:

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

И. О. ДИРЕКТОР ОГРН 5055000000000
Зав. Адм. несущих
железобетонных
конструкций

Б. А. ЗАРЕНИН
Б. Г. НАЗАРЕНКО

Утверждены

Главпроектом Министра России,
письмо от 11.12.94 №9-3-1/449.
Введены в действие с 01.12.94 приказ
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЯ от 15.10.94 №63-р

Обозначение	Наименование	Стр.
1.066.1-2.94.4-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, МН9	22
-14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН10, МН11	23
-15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12, МН13	24
-16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН14; МН15	25
-17	ШАНБА Ш1 ... Ш5	26

БИЛ. НОМЕР					
ПОДПИСЬ ДАТА					
Г.В. НЕДОЛ.					
ЗАВ. АДС. НАЗАРЕНКО					
ГИИ НАЗАРЕНКО					
ГР.Н. СОТР. НАЗАРЕНЬЕМ					
ИНИЦИЕР. АНТОНОВА					
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО					

1.066,1-2,94,4

Содержание

СТАДИЯ Лист Листов

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

1400316-04 3

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных панелях покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 1,5х6 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:

КР - 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 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 панели с металлическим антикоррозионным покрытием.

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

Л/В. № ПДАЛ.	Подпись и дата	БЗМ. № ПДАЛ.

Зав. зав.	Назаренко	<i>З</i>
ГНП	Назаренко	<i>З</i>
СТ. Н. СДТР	Назаренко	<i>З</i>
Инициер	Антонова	<i>З</i>
Провер.	Назаренко	<i>З</i>

1.065.1-2.94.4-ТТ.

Технические требования

Страница	Лист	Листов
P	1	5
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

1.1.5. Рассадения, трещины и окалина в металлокрокате для закладных изделий не допускаются.

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

1.1.7. Впорные закладные изделия, устанавливаемые на концах продольных реber плит, разработаны в двух конструктивных вариантах: марки МН1 и МН2 (без торцевой пластины) - предназначены для плит с анкеровой напрягаемой арматурой с помощью „обжатия обоймы“ и „высаженная головка“; марки МН3 и МН4 (с торцевой пластины) - предназначены для плит с анкеровой напрягаемой арматурой с помощью пайбы, 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 толстостенного и фасонного проката из углеродистой стали общего назначения марки Ст3сп по ГОСТ 360-88.

Анкерные стержни - из арматурной стали класса АЖ по ГОСТ5781-82. Монтажные ветви - из горячекатаной гладкой арматурной стали класса АИ марок Ст3сп и Ст3пс по ГОСТ5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профия класса АЖ марки 18ГТ по ГОСТ5781-82.

2.2.2. Впорные 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 ТУ44-1-3023-88;

Н.№	ПОДПИСЬ НАЧАЛА	ВЗАМ. ИМЯ

1.065.1-2.94.4-ТТ

лист

2

Ц00326-04 5

ФАСОННЫЙ ПРОКАТ (ПРОКАТНЫЕ УГОЛКИ) - ИЗ СТАЛИ МАРКИ Ст3СР по ГОСТ 380-88;

АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ И МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ ПРИНИМАТЬ ПО П.2.2.1.

Прочие закладные изделия для этих панелей 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 панели - выпуск 3) для арматурных каркасов и сеток соответствуют условиям эксплуатации панелей при расчетной температуре воздуха не ниже минус 40°С.

2.2.4. Для панелей, 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 ПАНЕЛЕЙ	
		Расчетная сейсмичность не более 6 баллов	Рабочая сейсмичность 7,8 из 8 баллов
МАРКА СТАЛИ, ГОСТ			
Арматурные каркасы и сетки	А-III	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Вр1	Вр1, ГОСТ 6725-87	
Закладные изделия	Толстостанционный	Рт3сп ТУ 14-1-3023-80	89Г2С-12-1, ТУ 14-1-3023-80
	Фасонный (уголки)	Ст3СР ГОСТ 380-88	
	А-III (анкерные стержни)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Монтажные петли	Ст3СР, ГОСТ 5781-82	
	А-І А-СІІ	10ГТ, ГОСТ 5781-82	

Изв № подачи: Помехи на панели
Изв № подачи: Помехи на панели

1.065.1-2.94.4-ТТ

Лист 3

Ц.00326-04 6

2.3. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЗАЩИТНОЙ ОБРАБОТКИ.

2.3.1. Необетонируемые поверхности закаленных изделий плит должны быть защищены антикоррозионным покрытием в соответствии с указаниями, приведенными в конкретном проекте здания и сооружения. При отсутствии таких указаний антикоррозионную защиту закаленных изделий плит, предназначенных для эксплуатации в агрессивной среде принимать по таблице 2.

ТАБЛИЦА 2

Наименование операций	Степень агрессивного воздействия газодобродной среды на металлические изделия	
	СЛАБОАГРЕССИВНАЯ (марки плит С ИНД. Ч.)	СРЕДНЕАГРЕССИВНАЯ (марки плит С ИНД. П.)
Способы защиты и толщина покрытия	а) горячее цинкование ($t=50-60 \text{ мкм}$) б) газотермическое напыление цинка ($t=120 \text{ мкм}$)	МЕТАЛЛАЦИОННЫЙ СЛОН ПОД КОМБИНИРОВАННОЕ ПОКРЫТИЕ: ГАЗОТЕРМИЧЕСКОЕ НАПЫЛЕНИЕ ЦИНКА ($t=120 \text{ мкм}$)
Степень очистки поверхности металлических изделий от окислов под покрытия ГОСТ 9.402-80*	1	1

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.304-86*, ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические. Общие требования к ГОСТ 9.304-85, ЕСЭКС. Покрытия цинковые горячие. Обозначения, технические требования, правила приемки и методы контроля.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ

3.1. Армтурные стержни и прокатные профили должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выгравлены.

ИКС № ПОДА	ИКС № ПОДА

1.065.1-2.94.4-ТТ	ИМЕТ
	4

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 КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ." СВАРКУ ИЗДЕЛИЙ ПРОИЗВОДИТЬ ВО ВСЕХ ТОЧКАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ.

3.3. ОБЪЕДИНЕНИЕ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ В КОНДУКТОРАХ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ КАЕЦЕЙ.

3.4. ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ ИЗГОТОВЛЯТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 10922-90. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИКЛЮЧЕНЫ ПО ГОСТ 14098-91. РУЧНУЮ СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА З42А ПО ГОСТ 9466-95* И ГОСТ 9467-95*.

3.5. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ АРМАТУРНЫХ СТЕРЖНЕЙ (МОНТАЖНОЙ ПЕТЛЯМИ И АНКЕРОВ) С УГОЛОМ 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* "ЕРЭКС. ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОГРАНИЧЕСКИЕ. 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 ПОДАВКИ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕДНИЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАМАРКИРОВАНЫ. МАРКИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ПОМЕЩАТЬ НА БИРКАХ, ПРИКРЕПЛЕННЫХ К ИЗДЕЛИЯМ.

3.9. ПОЧЕМКУ ИЗДЕЛИЙ, МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ ПРИНИМАТЬ ПО ГОСТ 10922-90.

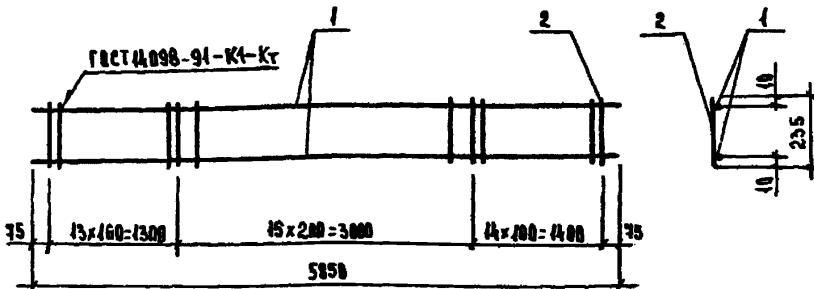
1.065.1-2.94.4-ТТ

лист

5

Ц.00326-04 8

Н.№ ПОД.	ПОДАВКА И АТА



№з.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
1	$\phi 4 \text{ бр}, l=5850$	2	0,54	2,0
2	$4 \text{ бр}, l=235$		0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА 80° ПО ГОСТ 6724-80*.

ИМС. № ГОСТ
ПОДАЧА
В ЗАМ. ИМС. №

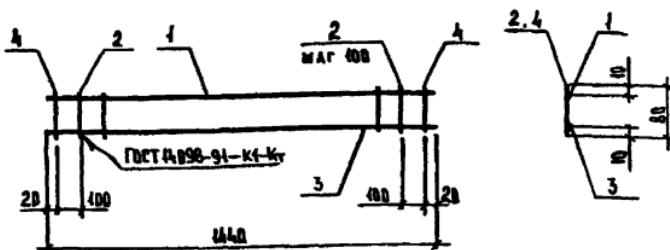
Зав.дир.	Назаренко	23
ГИП	Назаренко	23
С.И.СУПР.	Лаврентьева	23
Инженер	Антонова	23
Провер.	Назаренко	23

1.065.1-2.94.4-1

Каркас плоский крыши

Стадия	Лист	Листов
Р	1	
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц.00326-04 У



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР2	1	$\phi 4$ ВрI, $l=1440$	1	0,13	0,6
	2	4 ВрI, $l=80$	13	0,04	
	3	6 АIII, $l=1440$	1	0,32	
	4	6 АIII, $l=80$	2	0,02	
КР3	Поз 1,2 по КР2				0,9
	3	$\phi 8$ АIII, $l=1440$	1	0,54	
	4	8 АIII, $l=80$	2	0,03	
КР4	Поз 1,2 по КР2				1,3
	3	$\phi 10$ АIII, $l=1440$	1	0,89	
	4	10 АIII, $l=80$	2	0,09	
КР5	Поз 1,2 по КР2				1,7
	3	$\phi 12$ АIII, $l=1440$	1	1,28	
	4	12 АIII, $l=80$	2	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕВОЗАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI ПО ГОСТ 6723-80*, КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5181-82.

Зав. №: 1000	Изм. №: 1000
Изм. №: 1000	Изм. №: 1000

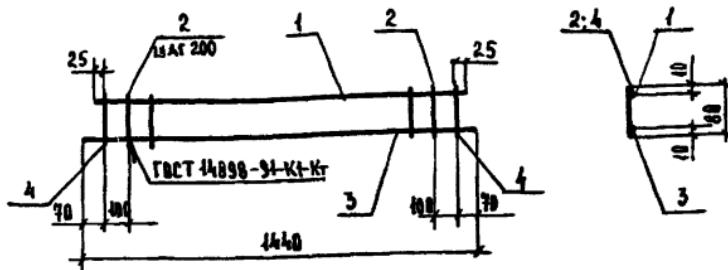
1.065.1-2.94.4-2

Зав. №: 1000	Изм. №: 1000
Изм. №: 1000	Изм. №: 1000
Изм. №: 1000	Изм. №: 1000
Изм. №: 1000	Изм. №: 1000
Изм. №: 1000	Изм. №: 1000

Каркас плоский
КР2..КР5

Сталь	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

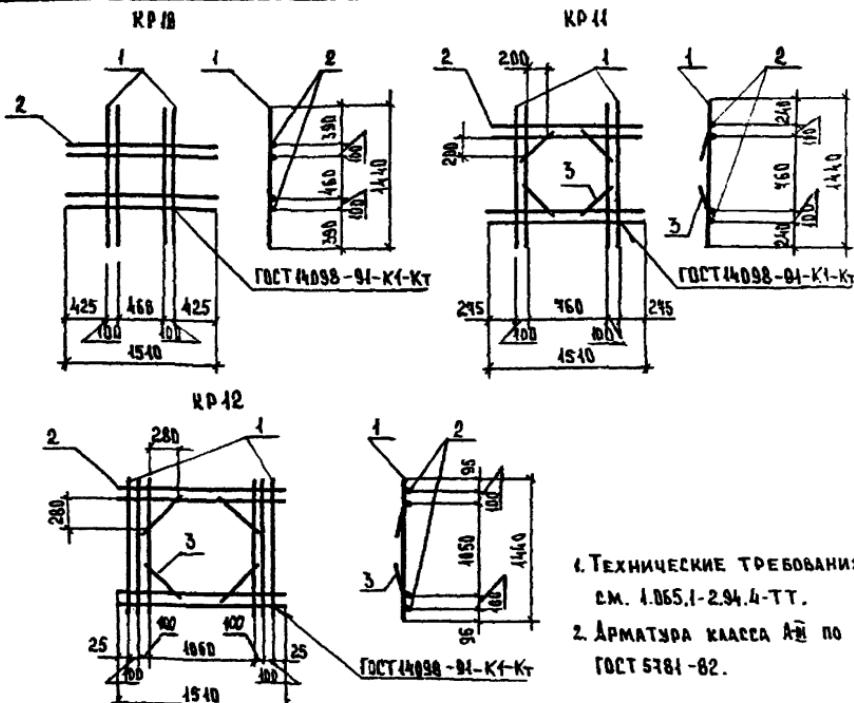


МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД. КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР6	1	$\phi 8\text{мм}$, L=1358	1	0.53	1.0
	2	16р1, L=80	12	0.01	
	3	6АIII, L=1440	1	0.32	
	4	6АIII, L=80	2	0.02	
КР7	Поз 1.2 по КР6				1.3
	3	$\phi 8\text{мм}$, L=1440	1	0.54	
	4	8АIII, L=80	2	0.03	
КР8	Поз 1.2 по КР6				1.7
	3	$\phi 10\text{мм}$, L=1440	1	0.89	
	4	10АIII, L=80	2	0.05	
КР9	Поз 1.2 по КР6				2.1
	3	$\phi 12\text{мм}$, L=1440	1	1.28	
	4	12АIII, L=80	2	0.07	

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА ВР1 ПО ГОСТ 6424-80¹, КЛАССА АМ² ПО ГОСТ 5484-82¹.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50</td



6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА АМ по
ГОСТ 5781-82.

Марка каркаса	Ноз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса каркаса, кг
KP 10	1	φ 12АМ, L=1440	4	1.28	40,5
	2	12АМ, L=1510	4	1.34	
KP 11	1	φ 12АМ, L=330	4	0,29	4,6
	2	12АМ, L=1440	6	1,28	
KP 12	1	12АМ, L=1510	4	1,34	44,6
	2	12АМ, L=450	4	0,40	
	3	φ 12АМ, L=330	4	0,29	

Имя и фамилия	Подпись мастера	Фамилия инспектора
Заб. АБ	Назаренко	
ГИВ	Назаренко	
ст. инсп.	Назаренко	
инженер	Игнокова	
проверка	Назаренко	

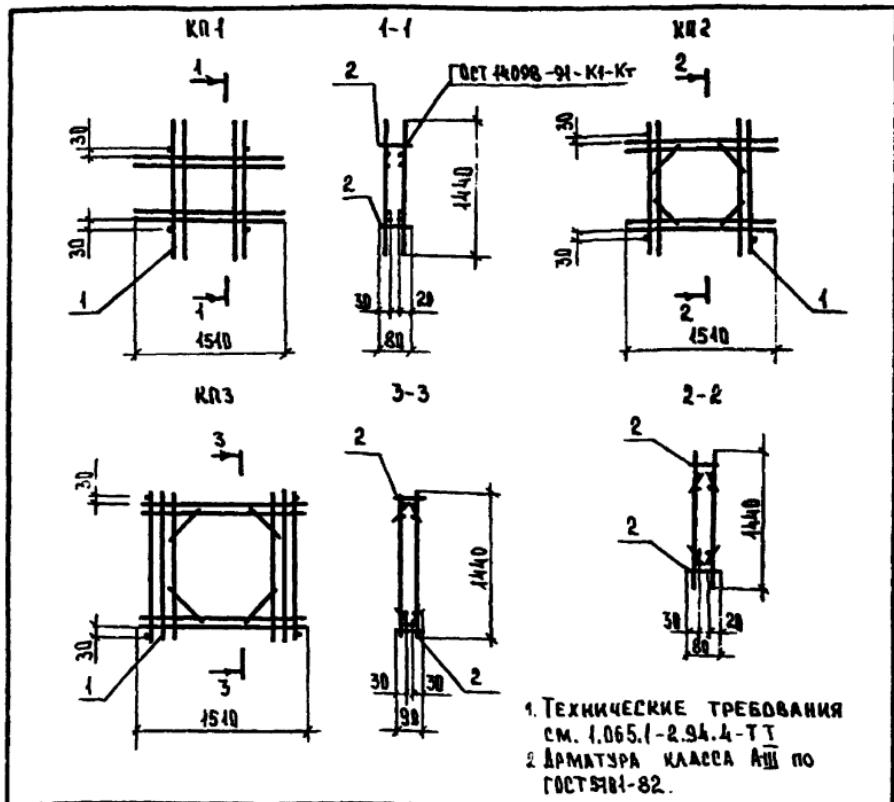
1.065.1-2.94.4-4

КАРКАС ПАССИЙ
КР10... КР12

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-04 12



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
См. 1.065.1-2.94.4-77
2. АРМАТУРА КЛАССА АШ по
ГОСТ 1981-82.

МАРКА КАРКАСА	Н03.	НАИМЕНОВАНИЕ	Код	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, кг
КП1	1	КАРКАС КР10	2	1.065.1-2.94.4-4	21.3
	2	Ф12АШ, l=80; 0.04 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП2	1	КАРКАС КР11	2	1.065.1-2.94.4-4	23.5
	2	Ф12АШ, l=80; 0.04	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП3	1	КАРКАС КР12	2	1.065.1-2.94.4-4	29.5
	2	Ф12АШ, l=90; 0.08 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	

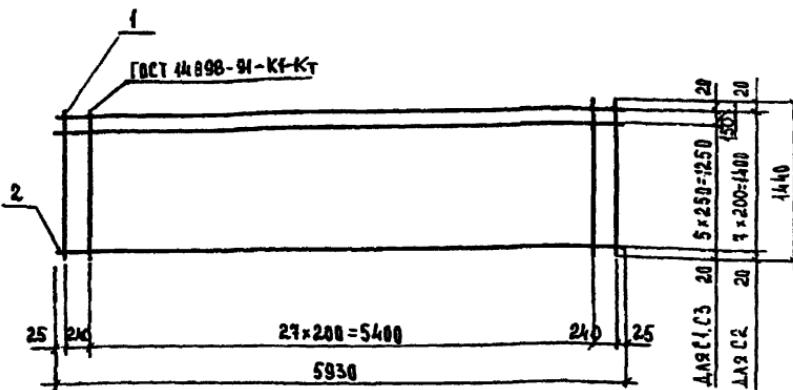
1.065.1-2.94.4-5

БЗЛ. НИЗ. №
ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗАВ. АД. НАЗАРЕНКО
ГИП НАЗАРЕНКО
СТ. И СПР. ПАВЛЕНТЬЕВА
ИНИНИЕР АНТОНОВА
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
КП1... КП3

СТАРИЯ	ЛИСТ	Листов
Р		1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОМ		



Марка сетки	Н.№	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
С1	1	φ38рI, l=1440	30	0,07	4,3
	2	38рI, l=5930	7	0,31	
С2	1	φ44рI, l=1440	30	0,13	8,3
	2	44рI, l=5930	8	0,55	
С3	1	φ44рI, l=1440	30	0,13	7,8
	2	44рI, l=5930	7	0,55	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.4-2.94.4-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI ПО ГОСТ 6727-80*.

ИМЯ, ФИОЛ.	ПОДПИСЬ И КАДАР	ВЗАМ. ИМЯ И ФИО
ЗАВ. ДЛЯ	НАЗАРЕНКО	
ГИИ	НАЗАРЕНКО	
ГР. Н. СОТР.	ЛЯВРЕНТЬЕВА	
Инженер	Антонова	
Провер.	НАЗАРЕНКО	

1.065.4-2.94.4-6

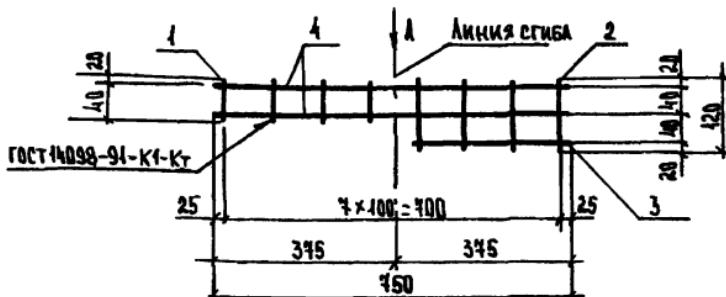
СЕТКА С1...С3

СТАНДАРТ	Лист	Листов
Р		1

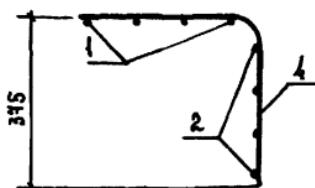
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

4,00326-04 14

РАЗВЕРТКА



А
В СОГНУТОМ ВИДЕ



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
1	$\phi 4$ ВрI, $l=80$	4	0.01	0.3
2	4 ВрI, $l=120$	4	0.04	
3	4 ВрI, $l=350$	1	0.03	
4	4 ВрI, $l=450$	2	0.07	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1. 065.1-2.94.4 - ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI ПО ГОСТ 6929-80*.

Ч.в. № ПОДАЧИ	ПОДАЧА И ДАТА ВЗАМ.Ч.в. №

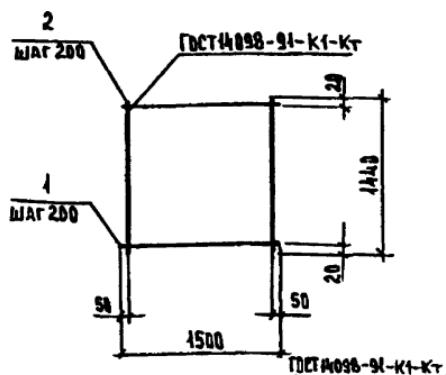
ЗАВ.Л.А.Б.	НАЗАРЕНКО
ГИП	НАЗАРЕНКО
СТ.Н.СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВ
ИНЖЕНЕР	Антонова
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО

1.065.1-2.94.4-1

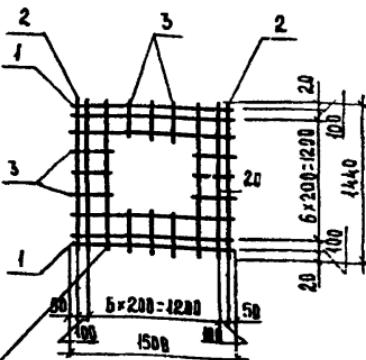
СЕТКА С1

СТАДИЛСТ	Листов
0	1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ	

С5



С6



Марка сетки	Н03	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
С5	1	Ф 4 ВрI, l = 1500	8	0,14	2,2
	2	4 ВрI, l = 1440	8	0,15	
С6	1	Ф 4 ВрI, l = 1500	6	0,14	2,0
	2	4 ВрI, l = 1440	6	0,13	
	3	4 ВрI, l = 350	12	0,03	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-Т7.

2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI ПО ГОСТ 6724-80*.

Подпись и дата	Взам. №

Зав.дсп.	НАЗАРЕНКО
ГИД	НАЗАРЕНКО
Ст.н.сопр	ДВОРЕНЬЕВА
Инженер	Антонова
Провер.	НАЗАРЕНКО

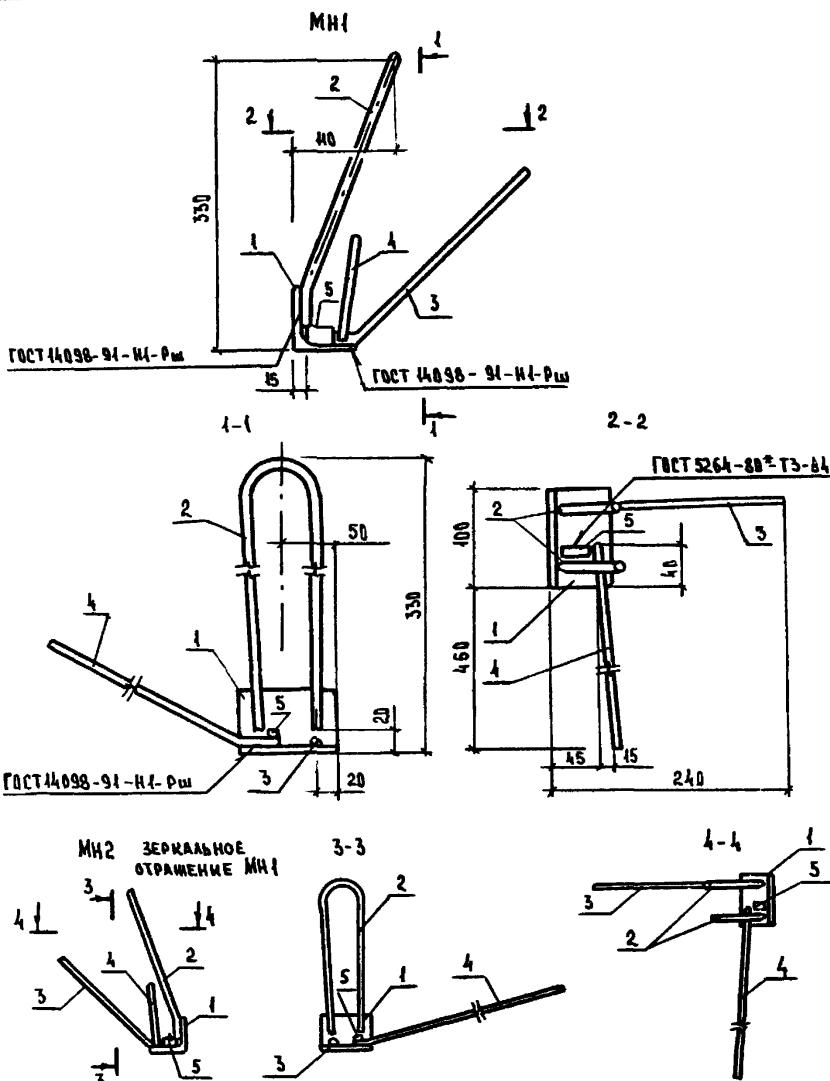
1.065.1-2.94.4-8

СЕТКА С5, С6

СТАЛИЯ	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

ЦССЗ2Е-Ч4 16



ІМЯ І ПІДЛІ.	ПОДПІСЬ І ДАТА	ВЗАМ. ІНВ. №

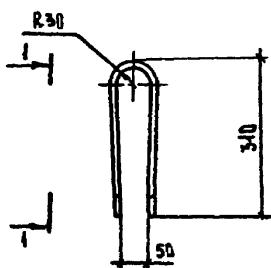
1.065.4-2.94.4-9

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН1, МН2

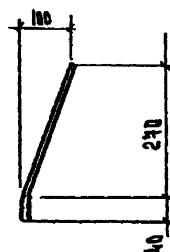
СТАДИЯ	АКТЕР	АКТЕРОВ
Р	1	2

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

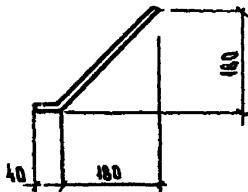
Поз.2



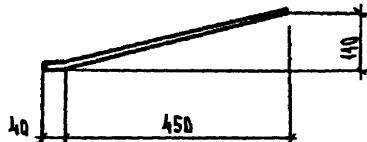
I-I



Поз.3



Поз.4



Поз.	Наименование	Код.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Уголок 63х63х6-В ГОСТ 8509-85 Г/З кп ГОСТ 535-88*			
2	Ф 10 А I, l=680	1	0,60	
3	8 А II, l=295	1	0,12	
4	8 А III, l=505	1	0,20	
5	АИСТ 6-8x18 ГОСТ 19903-74* Г/З кп ГОСТ 14634-89			
		1	0,04	4,4

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

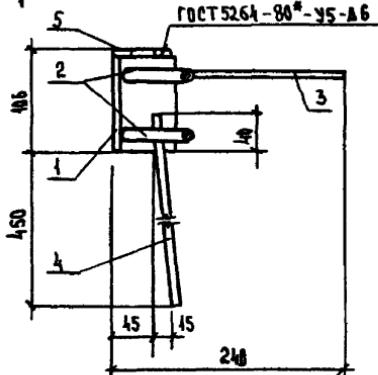
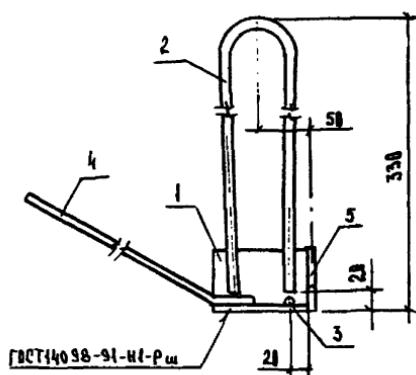
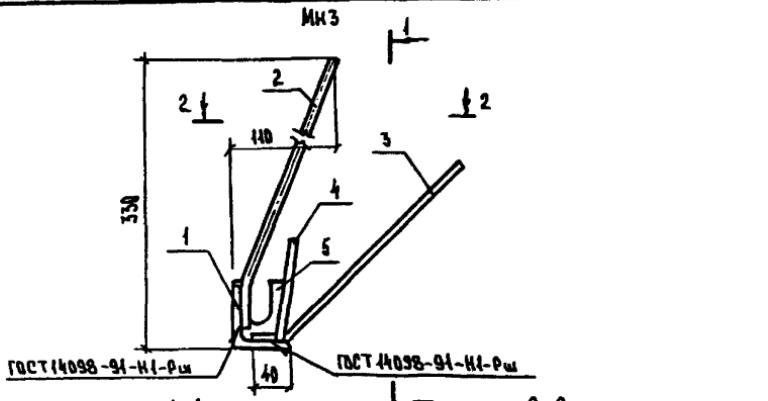
2. АРМАТУРА КЛАССА А I И КЛАССА А II ПО ГОСТ 5181-82.

АИСТ

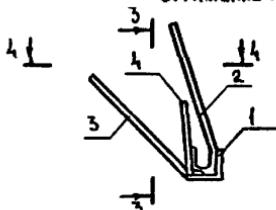
1.065.1-2.94.4-9

2

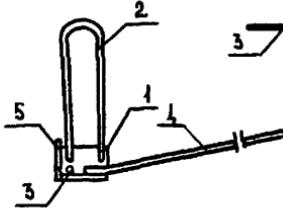
Ц.00326-04 13



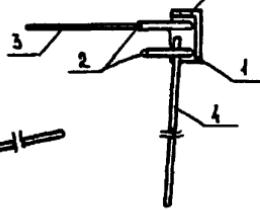
МН4 ЗЕРКАЛЬНОЕ
ОТРАЖЕНИЕ МН3



3-3



4-4



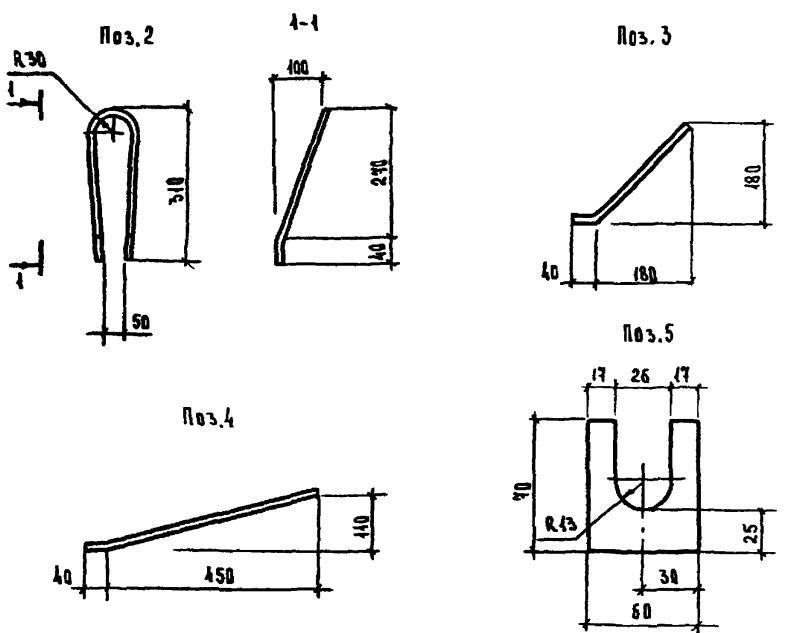
ПОДАЧА И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №
11.12.98	

1.065.1-2.94.4-10

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН3, МН4

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПСЕЛЬСТРОЙ



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Уголок 63x63x6-8 ГОСТ 8509-86 С35н ГОСТ 535-88*			
2	φ 10А1, L=100	1	0,60	1,6
3	φ 8А1, L=295	1	0,12	
4	φ 8А1, L=505	1	0,20	
5	Лист 5-6x60 ГОСТ 19903-74* С35н ТУ24-4-3028-80			
	Л-90	1	0,20	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕВОДАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

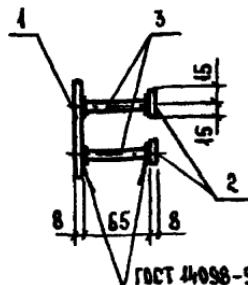
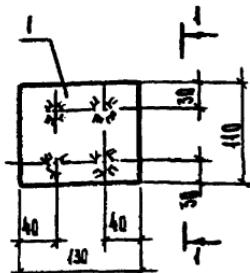
2. АРМАТУРА КЛАССА АІ И КЛАССА АІІІ ПО ГОСТ 3481-82.

1.065.1-2.94.4-10

Лист
2

ЦДОЗ2604 26

1-1



ГОСТ 4098-91-71-МФ

Поз.	Наименование	код.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	Аншт $6-8 \times 10$ ГОСТ 19903-74* Ст3кп ГОСТ 535-88*			1,3
	$l=130$	4	0,90	
2	Аншт $6-8 \times 30$ ГОСТ 19903-74* Ст3кп ГОСТ 535-88*			1,3
	$l=30$	4	0,06	
3	$\phi 10 \text{ АМ}$, $l=65$ ГОСТ 381-82	4	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. ДЛЯ ЧАСТИ МАРКИ ПВБ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 9 БАЛЛОВ
ПОЗЗ ВЫПОЛНИТЬ ИЗ АРМАТУРЫ $\phi 12$, ПОЗ.2 ИЗ АЛСТА $8 \times 10, l=130$.

НЧВ. № ПОДЛ	ПОДЛНСЬКА ДАТА	ВЗАМ. ИЧВ. №

1.065.1-2.94.4-Н

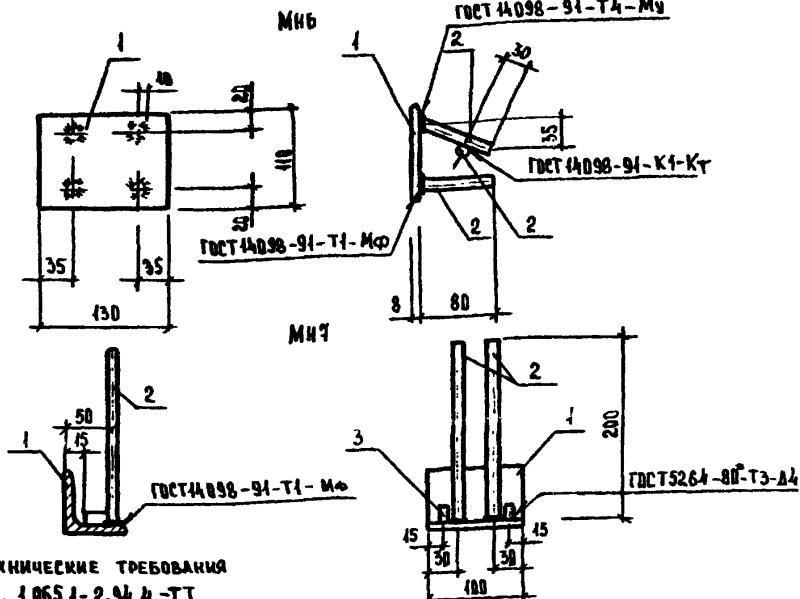
Зав. лабор.	НАЗАРЕНКО	72-
ГИП	НАЗАРЕНКО	72-
Ст.н.сотр.	АНДРЕЕНЬЕВА	72-
Инженер	Антонова	72-
Провер	НАЗАРЕНКО	72-

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

МН5

СТАДИЯ	АНШТ	АНШТОВ
Р		1

 ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
см. 1.065.1-2.94.4-77.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
MN6	1	Лист 6-8x18 ГОСТ 14903-74* ст3 кп ГОСТ 4637-89			4.2
		l=130	1	0.9	
	2	Ф10АШ ГОСТ 5781-82, l=80	5	0.05	
MN7	1	Уголок 63x6-8 ГОСТ 14903-74* ст3 кп ГОСТ 535-88*			0.9
		l=100	1	0.60	
	2	Ф8АШ ГОСТ 5781-82, l=200	2	0.08	
	3	Лист 6-8x18 ГОСТ 14903-74* ст3 кп ГОСТ 4637-89			
		l=35	2	0.04	

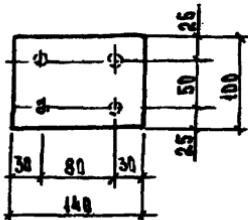
1.065.1-2.94.4-72

Номер и дата	Подпись и фамилия
	Зав. зав. НАЗАРЕНКО
	ГИП НАЗАРЕНКО
	ст. ин. сотр. АВРЕНТЬЕВА
	ИНИНИЕР АНТОНОВА
	ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО

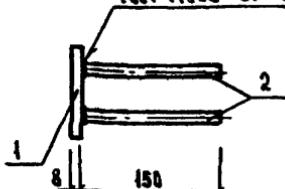
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
MN6, MN7

ГОСТ	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

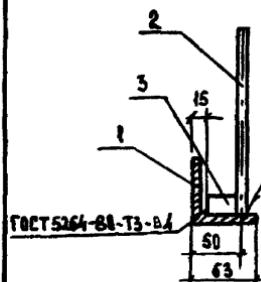
МН6¹

ГОСТ 14098-91-Т1-МФ



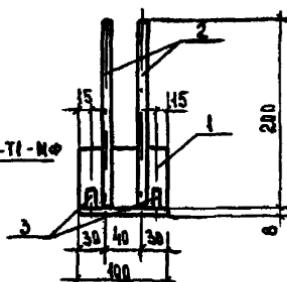
Поз. 1

МН7



ГОСТ 5264-88-Т3-В4

ГОСТ 14098-91-Т1-МФ

БАНК
СЕРЕЗАТ63
90

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН6 ¹	1	Лист 3-100-150-6-РУ-Н0 ГОСТ 19903-74 с 255 ГОСТ 24492-88	1	0,82	4,4
	2	Ø12 А Ш ГОСТ 5181-82 ² , L=150	4	0,13	
МН7 ¹	1	Люлок Ø120-8-6 ГОСТ 8589-86, L=100 с 255 ГОСТ 27772-88	1	0,84	4,2
	2	Ø12 А Ш ГОСТ 5181-82 ² , L=200	2	0,13	
	3	Лист Ø14-35-6-РУ-Н0 ГОСТ 19903-74 с 255 ГОСТ 24492-88	2	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕВОДАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

ДЛЯ БАНК С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 9 БАЛЛОВ

1.065.1-2.94.4-13

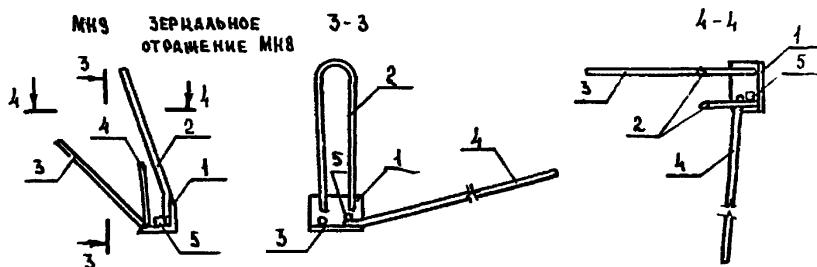
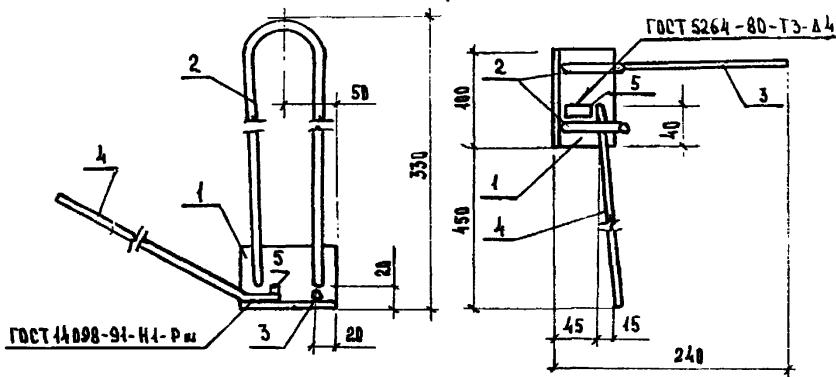
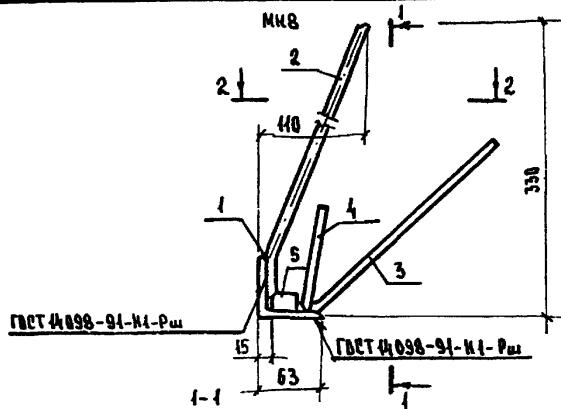
И.В. НИСОЛА	ПОДПИСЬ И.ЛАТА	ПОДПИСЬ И.ЛАТА
ЗАВ. АДВ. НАЗАРЕНКО		
ГИИ НАЗАРЕНКО		
СТ.К.ОТР. НАЗАРЕНКОВА		
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА		
ПРОВЕР НАЗАРЕНКО		

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

МН6¹; МН7¹

СТАЛЯ	Лист	Листов
Р	1	
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц.00326-04 23



МН8, № ПОДАЧИ	ПОДАЧА МАГИСТРАЛИ	ВЗАМ. МН8, №
ЗАВ. АДС	НАЗАРЕНКО	
ГИК	НАЗАРЕНКО	
С.Н.БОТР.	НАВРЕНТЬЕВА	
ЧИШЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	

1.065.1-2.94.4-14

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛЯНОЕ

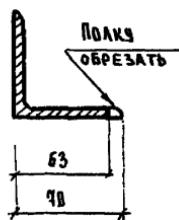
МН8, МН9

СТАЛИ	АИСТ	Листов
Р	1	2

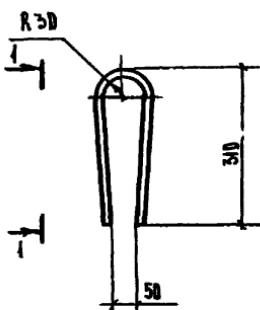
ЦНИИПСЕЛЬСТРОЙ

14.00326-04 24

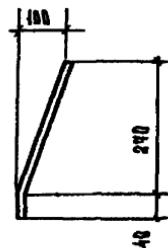
Поз.1



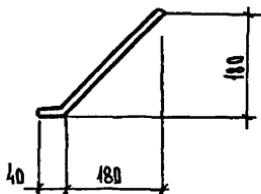
Поз.2



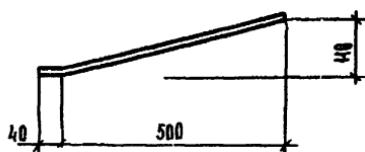
1-1



Поз.3



Поз.4



Поз.	Наименование	Код-	Масса ед. кг	Масса изделия, кг
1	Уголок <u>70x70x8-6 ГОСТ 509-86</u> с/з с/п ГОСТ 535-88*			
2	$\phi 10$ АІ, $\ell=480$	1	0,80	4,8
3	10 АІІ, $\ell=295$	1	0,43	
4	10 АІІІ, $\ell=550$	1	0,19	
5	Амст <u>6-8x18 ГОСТ 19903-74*</u> с/з с/п ТУ 14-1-3025-80			
	$\ell=35$	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-Т.Т.

2. АРМАТУРА КЛАССА АІ И КЛАССА АІІ ПО ГОСТ 5184-82*.

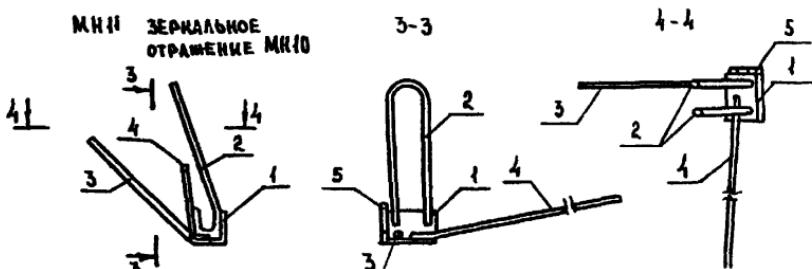
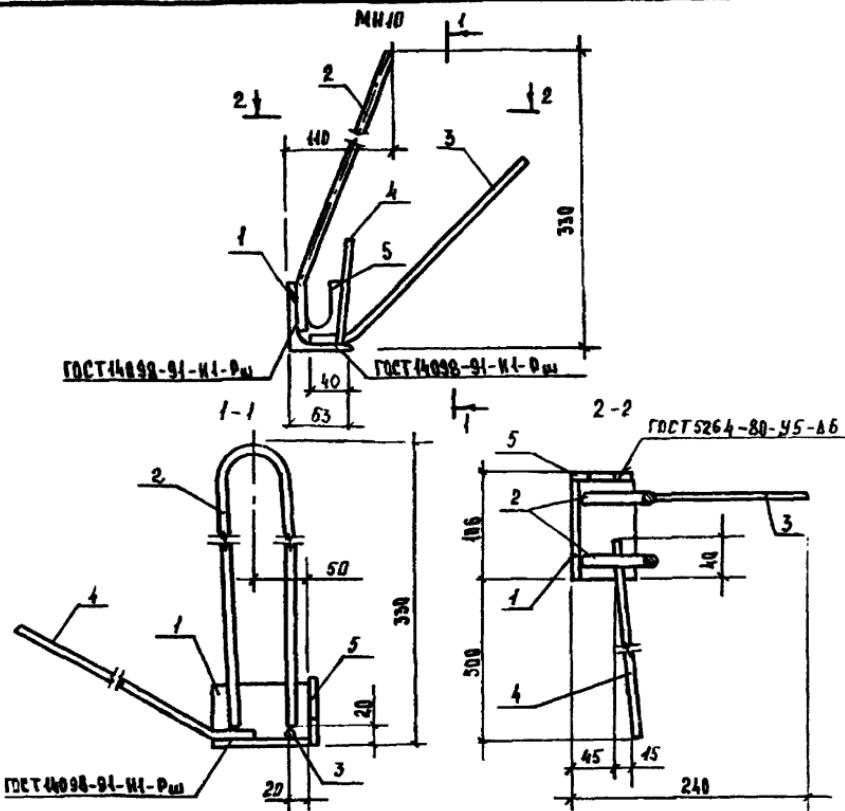
1.065.1-2.94.4-14

АМСТ

2

Ц00326-04 25

ИМБ. 1-9 ГОД. А.	ПОДАЧА И АДАП.	ВЗДЫХ. ЧИСЛО

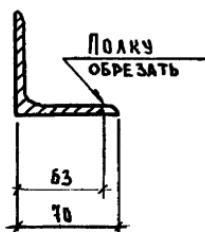


4,055.4-2.94.4-15

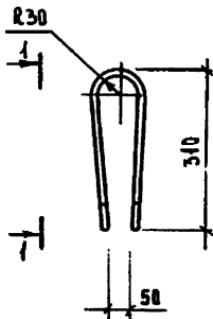
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛЮЧАЕМОЕ
МИР МИИ

Сталин	Арист	Аристов
Р	1	2

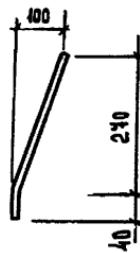
Поз.1



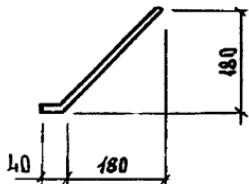
Поз.2



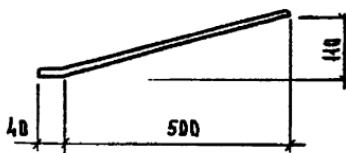
1-1



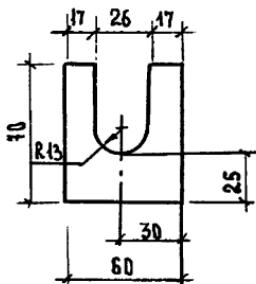
Поз.3



Поз.4



Поз.5



Поз.	Наименование	Код.	Масса ед. кг	Масса изделия, кг
1	УГОЛОК 30x40x8-8 ГОСТ 8599-86 2-зел ГОСТ 535-88*			
2	Ф 10А1, L=680	1	0,80	
3	10А1, L=295	1	0,19	
4	10А1М, L=550	1	0,34	
5	Лист 6-6x60 ГОСТ 19903-74* 2-зел ТУ 14-1-3023-80			
		2-70	1	0,24

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕВОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА А1 И А1М ПО ГОСТ 3481-82.

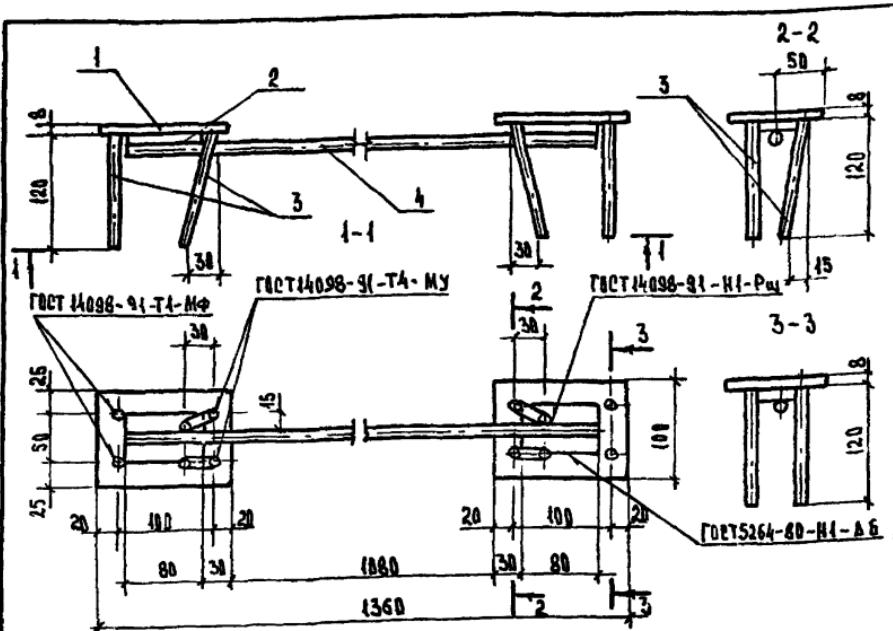
1.065.1-2.94.4-15

Лист

2

1.00326-04 27

Номер	Позиция на листе	Взам. инв. №



Марка изделия	Поз.	Наименование	Квд.	Масса ед. кг	Масса изделия, кг
МН 12	1	Лист 8x100x140-БПУ-НГ ГОСТ 19903-74 [*] С 255 ГОСТ 27742-88	2	0,88	4,3
	2	Лист 8x50x80-Б-НГ ГОСТ 19903-74 [*] С 255 ГОСТ 27742-88	2	0,25	
	3	Ф12А щ ГОСТ 5181-82*, L=120	8	0,11	
	4	12А щ ГОСТ 5181-82*, L=1300	1	1,15	
МН 13	1...3 по МН 12				4,8
	4	Ф14А щ ГОСТ 5181-82*, L=1300	1	1,54	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

1.065.1-2.94.4-16

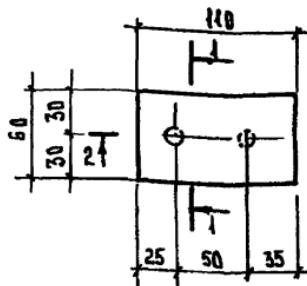
Изм. № 1 дата 03.01.2000
Подпись и дата

Зав.лаб.	Назаренко
ГИП	Назаренко
СТ.н. сопр.	Лавренчук
Инженер	Антонова
Провер.	Назаренко

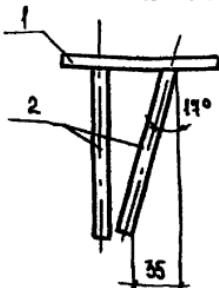
Изделие заглаженное
МН 12, МН 13

Сталь	Лист	Листов
Р	1	

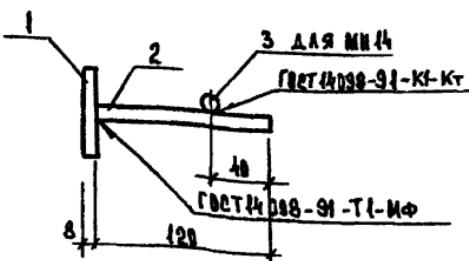
ЦНИИЭПСельстрой



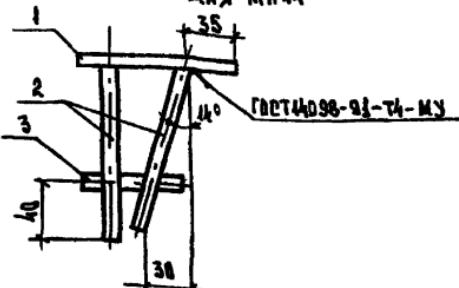
2-2 для МН15



1-1



2-2 для МН14



Марка изделия	Ноз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН14	1	Лист 8x60x110-Б-НУ-НГОСТ 19943-74 ¹ с 255 ГОСТ 27342-88	1	0,41	0,4
	2	Ф12 А II ГОСТ 5781-82 ; L=120	2	0,44	
МН15	1	Лист 8x60x110-Б-НУ-НГОСТ 19943-74 ¹ с 255 ГОСТ 27342-88	1	0,41	0,4
	2	Ф12 А II ГОСТ 5781-82 ; L=120	2	0,44	
	3	12 А II ГОСТ 5781-82 ; L=80	1	0,04	

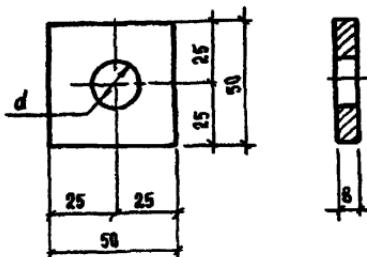
Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

Ном. № подл. ПЛАТИСЬ И ДАТА ВЗЯТИЯ КИД. №
Зав. А.А. НАЗАРЕНКО
ГИК НАЗАРЕНКО
ст.н.сотр. АМВРОТЬЕВА
КИМЕНЕР АНТОНОВА
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО

1.065.1-2.94.4-17

ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ
МН14; МН15

СТАНД	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		



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

Избр. № 1004	Избр. № 1004

Зав. авт.	НАЗАРЕНКО
ГИИ	НАЗАРЕНКО
СТ. Н. СОТР.	ЛЮБРЕНЬЕВА
Испытатель	АНТОНОВА
Провер.	НАЗАРЕНКО

1.065.1-2.94.4-18

Амст ШАЙБА Ш1...Ш5
6-8x50 ГОСТ 19903-74
Ст 3сп ТУ 14-1-3028-80

СТАРИЯ	Амст	Амстов
Р		1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-04 (30)