

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
ВЫСОТОЙ 250 мм
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ПЛИТЫ 3х6 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 2
ПЛИТЫ 3х6 м. Арматурные изделия.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭПсельстрой

И. О. Директора *Заренин* ЗАРЕНИН
Зав. лаб. несущих
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
КОНСТРУКЦИЙ

В. Г. Назаренко
В. Г. НАЗАРЕНКО

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Минстроя России,
письмо от 17.10.94 № 9-3-1/149.

Введены в действие с 01.12.94, приказ
ЦНИИЭПсельстроя от 15.10.94 № 63-Р

11.00326-03. 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
1.065.1-2.94.2 -ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
- 1	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1, КР2	8
- 2	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3... КР7	9
- 3	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8... КР12	10
- 4	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13... КР15	11
- 5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР16... КР18	12
- 6	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР19... КР21	13
- 7	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР1... КР3	14
- 8	СЕТКА С1... С5	15
- 9	СЕТКА С6, С7	16
- 10	СЕТКА С8	17
- 11	СЕТКА С9, С10	18
- 12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН1, МН2	19
- 13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН3, МН4	21
- 14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН5	23
- 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН6, МН7	24
- 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН6', МН7'	25
- 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН8, МН9	26
- 18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН10, МН11	28
- 19	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН12, МН13	30
- 20	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН14, МН15	31
- 21	ШАЙБА Ш1... Ш6	32

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВОЗМ.-ИЗВ. №

Зав. лабо	Назаренко		
ГКП	Назаренко		
С. и сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер	Назаренко		

1.065.1-2.94.2

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.	Лист	Листов
Р		1

ЦИННЭПЕЛЬСТРОЙ

1400326-02 3

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных плитах покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 3х6 м.

Условия эксплуатации плит покрытий приведены в технических условиях на плиты (выпуск 1)

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

КВ — каркас плоский;
КП — каркас пространственный;
С — сетка арматурная;
МН — изделие закладное;
Ш — шанга.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1.1 Основные параметры и размеры.

1.1.1. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться по рабочим чертежам настоящего выпуска 2 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 40922-90.

Изм. №: подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Зав. отд.	Назаренко		
Гл. инж.	Назаренко		
Ст. и сотр.	Лаврентьева		
Инженер	Антонова		
Провер	Назаренко		

1.065.1.-2.94.2-ТТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Страница	Лист	Листов
Р	1	5
ЦНИИЭПсельстрой		

Ц00325-02 4

1.1.5. Рассадения, трещины и окарины в металлопрокате для закладных изделий не допускаются.

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

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 анкеровой напрягаемой арматуры с помощью "ввинтая обойма и, высеченная головка". Марки МН3 и МН4 (с торцевой пластиной) — предназначены для плит с анкеровой напрягаемой арматуры с помощью шайбы, привариваемой к торцевой пластине;

марки, соответственно, МН5, МН6, МН7, МН8 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 анкерования арматуры.

2. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

2.1. Арматура.

2.1.1. Требования к ненапрягаемой арматуре сварных каркасов и сеток приведены в технических условиях на плиты (выпуск 1).

2.2. Металл закладных изделий.

2.2.1. Закладные изделия должны изготавливаться из толстолистового и фасонного проката из углеродистой стали общего назначения марки Ст 3 кп по ГОСТ 380-88.

Анкерные стержни — из арматурной стали класса АIII по ГОСТ 5781-82. Монтажные петли — из горячекатанной гладкой арматурной стали класса АI марок Ст 3сп и Ст 3пс по ГОСТ 5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профиля класса Ас-II марки ГСТ по ГОСТ 5781-82.

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 Ст 3сп по ТУ 14-1-3023-80;

Фасонный прокат (прокатные уголки) - из стали марки СтЗ сп. по ГОСТ 380-88; анкерные стержни и монтажные петли принимать по п.2.2.4.

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

2.2.3. Указанные выше марки стали для закладных изделий и классы арматуры (приведены в технических условиях на плиты - вытеск 1) для арматурных каркасов и сеток соответствуют условиям эксплуатации плит при расчетной температуре воздуха не ниже минус 40°C.

2.2.4. Для плит, предназначенных для эксплуатации в районах с расчетной температурой наружного воздуха ниже минус 40°C, до минус 55°C, марки арматурной стали и марки стали для закладных изделий принимать по указанным конкретному проекту 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 и 9 баллов
		Марка стали, ГОСТ	
Арматурные каркасы и сетки	A-II	25Г2Л, ГОСТ 5781-82	
	BpI	BpI, ГОСТ 6727-80*	
Закладные изделия	толстолистовой	Ст3 сп ТУ 44-1-3023-80	80Г2С-12-1, ТУ 44-1-3023-80
	фасонный (уголки)	Ст3 сп ГОСТ 380-88	
	A-II (анкерные стержни)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Монтажные петли: A-I A-II	Ст3 сп, ГОСТ 5781-82 10ГТ, ГОСТ 5781-82	

1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

3

1.00326-02 6

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 или сооружения.

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

Таблица 2

Наименование операций	Степень агрессивного воздействия газовой среды на металлические изделия	
	Слабоагрессивная (марки плит с кл. II)	Среднеагрессивная (марки плит с кл. II)
Способы защиты и толщина покрытия	а) горячее цинкование ($t=50-60$ мм) 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 перед покрытием по ГОСТ 9.402-81*	I	I

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.304-86* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические. Общие требования“ и ГОСТ 9.309-85 „ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Вознашение, 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.

3.2. Арматурные сетки и каркасы должны изготавливаться в кондукторах в соответствии с требованиями ГОСТ 40922-90 при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 4098-91. Соединения сварные арматуры и

1.065.1-2.94.2-Т.Т

Лист

4

400326-02 7

ИЗДАНИЕ ПОДПИСЬ КЛАДА ВЗАМ. ИЛИ ИЛИ

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 40922-90. Сварные соединения закладных изделий приняты по ГОСТ 4098-91. Ручную сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9406-75* и ГОСТ 9407-75*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной сетки и анкеров) с углом в закладных изделиях МН1... МН4 и МНВ... МН11 выполняется контактной рельефной сваркой типа К2-КР по ГОСТ 4098-91. Размеры рельефа принимать по табл. 16 указанного ГОСТа. На поверхности рельефа не допускаются трещины.

3.6. Нанесение защитных металлических покрытий на закладные изделия должно производиться в заводских условиях на готовом изделии 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 маркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 40922-90.

Изм. № 001. Подпись и дата. Взам. инв. №

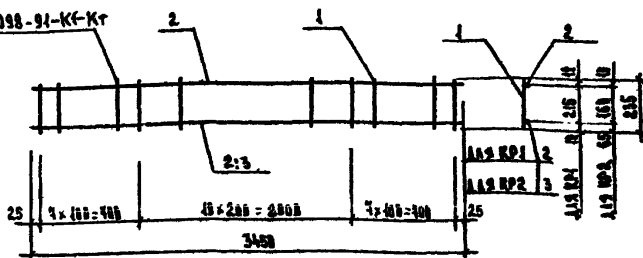
1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

5

400326-02 8

ГБСТ 14098-91-КК-КГ



МАДРА КАПРАСА	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, КГ	МАССА КАПРАСА, КГ
КР1	1	Ø4 Вр I, L=235	25	0,02	1,1
	2	1 Вр I, L=3450	2	0,30	
КР2	1	Ø4 Вр I, L=235	25	0,02	2,0
	2	1 Вр I, L=3450	1	0,33	
	3	10 А II, L=3450	1	2,40	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ,
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6329-80*, КЛАССА А II по ГОСТ 5781-82.

1.065.1-2.94.2-1

ЗАВ. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	
ГЛАВ.	НАЗАРЕНКО	
СТ. И. СТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	АВТОНОВА	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	

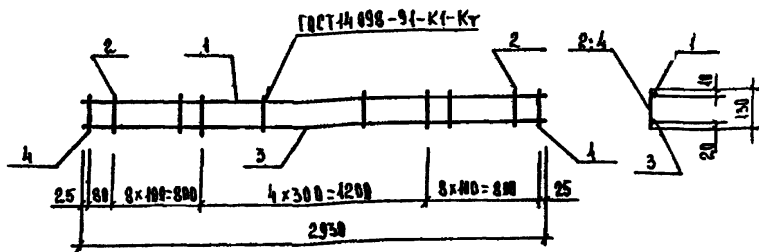
КАПРАС ПЛОСКИЙ
КР1, КР2

СТАЛКА АКТ АМТОР

Р

ЦНИИЭСельсвои

ЦО0325-02 9



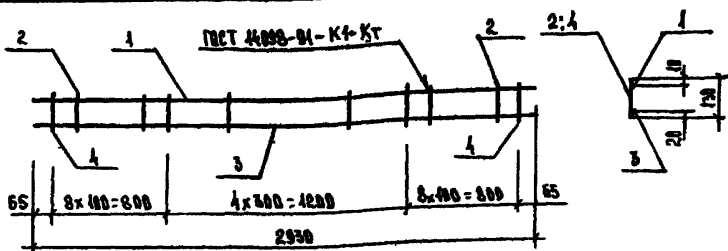
МАРКА КАРКАС	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., кг	МАССА КАРКАС, кг
КРЗ	1	$\phi 4BpI$; $l=2930$	1	0,29	2,44
	2	$4BpI$; $l=130$	20	0,01	
	3	$18AIII$; $l=2930$	1	1,81	
	4	$18AIII$; $l=130$	2	0,08	
КР4	Поз. 1,2 по КРЗ				3,31
	3	$\phi 12AIII$; $l=2930$	1	2,6	
	4	$12AIII$; $l=130$	2	0,12	
КР5	Поз. 1,2 по КРЗ				4,33
	3	$\phi 14AIII$; $l=2930$	1	3,54	
	4	$14AIII$; $l=130$	2	0,16	
КР6	Поз. 1,2 по КРЗ				3,52
	3	$\phi 16AIII$; $l=2930$	1	4,63	
	4	$16AIII$; $l=130$	2	0,21	
КР7	1	$\phi 5BpI$; $l=2930$	1	0,42	7,19
	2	$5BpI$; $l=130$	20	0,02	
	3	$18AIII$; $l=2930$	1	5,85	
	4	$18AIII$; $l=130$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА BpI по ГОСТ 6923-80*, КЛАССА AIII по ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-2

ИЗМ. № ДОД. А.	ПОДПИСЬ И АТЛАС	ВЗАМ. ИЗМ. №			
Зав. Лаб.	Назаренко				
Инж.	Назаренко				
Ст. и. сотр.	Лавренкова				
Инженер	Антонова				
Пробер.	Назаренко				
			КАРКАС ПЛОСКИЙ КРЗ ... КР7		
			СТАЛЬ АМСТ АМСТОВ		
			Р П		
			ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц.00326-02 10



МАРКА КАРКАСА	№№.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, кг
КР 8	1	$\phi 8 \text{ A II}; \quad \ell = 2930$	1	1,15	8,34
	2	$4 \phi \text{ I}; \quad \ell = 130$	19	0,04	
	3	$10 \text{ A II}; \quad \ell = 2930$	1	1,04	
	4	$10 \text{ A II}; \quad \ell = 130$	2	0,08	
КР 9	№№. 1, 2 по КР 8				4,18
	3	$\phi 12 \text{ A II}; \quad \ell = 2930$	1	2,6	
	4	$12 \text{ A II}; \quad \ell = 130$	2	0,12	
КР 10	№№. 1, 2 по КР 8				5,20
	3	$\phi 14 \text{ A II}; \quad \ell = 2930$	1	3,54	
	4	$14 \text{ A II}; \quad \ell = 130$	2	0,16	
КР 11	№№. 1, 2 по КР 8				6,39
	3	$\phi 16 \text{ A II}; \quad \ell = 2930$	1	4,63	
	4	$16 \text{ A II}; \quad \ell = 130$	2	0,24	
КР 12	1	$\phi 5 \phi \text{ I}; \quad \ell = 2930$	1	0,42	8,05
	2	$5 \phi \text{ I}; \quad \ell = 130$	19	0,02	
	3	$18 \text{ A II}; \quad \ell = 2930$	1	5,85	
	4	$18 \text{ A II}; \quad \ell = 130$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. (065,1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА $\phi \text{ I}$ по ГОСТ 6727-80*, КЛАССА A II по ГОСТ 5781-82.

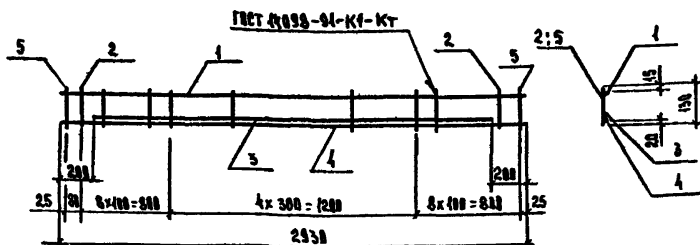
ВЗНМ ИД №	КР 12	1	Ø 50p I ; L: 2450	1	0,42	2,05
		2	58p I . L: 130	10	0,02	
		3	18 A B ; L: 2930	1	5,85	
		4	18 A B ; L: 130	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА В_рI по ГОСТ 6724 -80*, КЛАССА АIII по ГОСТ 5781 -82.

ПОДПИСЬ И ДАТА					1. 065.1 - 2.94.2 - 3			
ИД № ВОДА	ЗАДАЛ	НАЗАРЕНКО			КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8. . КР 12	СТАДИЯ Р	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
	ГИП	НАЗАРЕНКО						
	СТ И СОП.	АВРЕНТЬЕВА						
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА						
	ПРОБЕР	НАЗАРЕНКО						

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ

ЦОД 326-02 44



СВАРКИ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ.3 И 4 ВЫПОЛНЯТЬ ШВАМИ $\ell=50\text{мм}$ ЧЕРЕЗ 200 мм ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СТЕРЖНЕЙ ПО ТИПУ СОЕДИНЕНИЯ С23-П9 ГОСТ 4098-91

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 13	1	$\phi 40\text{pI}$, $\ell=2930$	1	0,27	5,6
	2	40pI , $\ell=150$	20	0,01	
	3	12AII , $\ell=2530$	1	2,25	
	4	12AII , $\ell=2930$	1	2,60	
	5	12AII , $\ell=150$	2	0,12	
КР 14		Поз.1 и 2 по КР 13			9,5
	3	$\phi 16\text{AII}$, $\ell=2530$	1	3,99	
	4	16AII , $\ell=2930$	1	4,63	
	5	16AII , $\ell=150$	2	0,21	
КР 15	1	$\phi 50\text{pI}$, $\ell=2930$	1	0,12	12,2
	2	50pI , $\ell=150$	20	0,02	
	3	18AII , $\ell=2530$	1	5,05	
	4	18AII , $\ell=2930$	1	5,85	
	5	18AII , $\ell=150$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА pI по ГОСТ 6727-80*, КЛАССА AII по ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-4

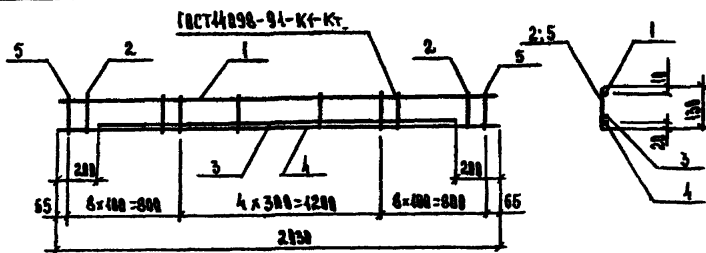
Зав. АБ.	НАЗАРЕНКО	13
ГЛАВ.	НАЗАРЕНКО	13
СТ. В. СОП.	ЛАВРЕНТЬЕВА	14
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	14
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	13

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР 13 ... КР 15

СТАЛИН АИСТ АИСТОВ
Р I I

ЦИНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00325-02 12



Сварку стержней №5, 3 и 4 выполнять сваркой С-50 мм через 800 мм по всей длине стержней по типу соединения С23 - по ГОСТ 4098-84.

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР16	1	∅ 8А II, L=2930	1	1,15	6,98
	2	4Вр I, L=130	49	0,04	
	3	12А II, L=2530	1	2,25	
	4	12А II, L=2930	1	2,60	
	5	12А II, L=130	2	0,12	
КР17	Пос 1 и 2 по КР16				10,38
	3	∅ 16 А II, L=2530	1	3,99	
	4	16 А II, L=2930	1	4,62	
	5	16 А II, L=130	2	0,24	
КР18	1	∅ 5Вр I, L=2930	1	0,12	13,08
	2	5Вр I, L=130	15	0,02	
	3	18 А II, L=2530	1	5,95	
	4	18 А II, L=2930	1	5,85	
	5	18 А II, L=130	2	0,24	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.865.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6724-80, КЛАССА А II по ГОСТ 5781-82.

1.865.1-2.94.2-5

Зав. МБ.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>
Генд.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>
Ст.н.с.с.тр.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>
Инженер	Антонова	<i>В.М.</i>
Проект.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР16...КР18

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

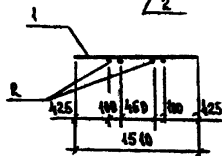
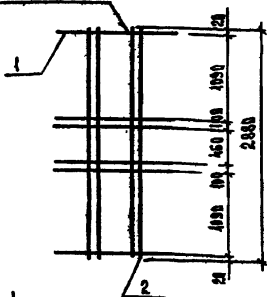
ЦНИИЭПСельстрой

11.00326-02 13

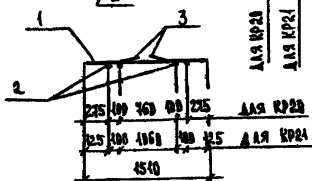
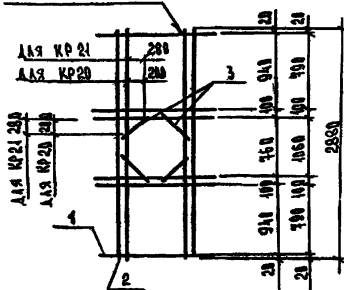
RP 49

KP 20 KP 24

ГОСТ 44098-91 - К7-КТ



РАСТ 4498-94-К4-КТ



МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР19	1	$\varnothing 12A_{II}$, $l=1510$	6	1,34	18,2
	2	$12A_{II}$, $l=2880$	4	2,55	
КР20		Поз. 1 и 2 по КР19			19,7
	3	$\varnothing 12A_{II}$, $l=400$	4	0,36	
КР21		Поз. 1 и 2 по КР19			20,0
	3	$\varnothing 12A_{II}$, $l=500$	4	0,44	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1065, 1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА АШ по ГОСТ 5781-82

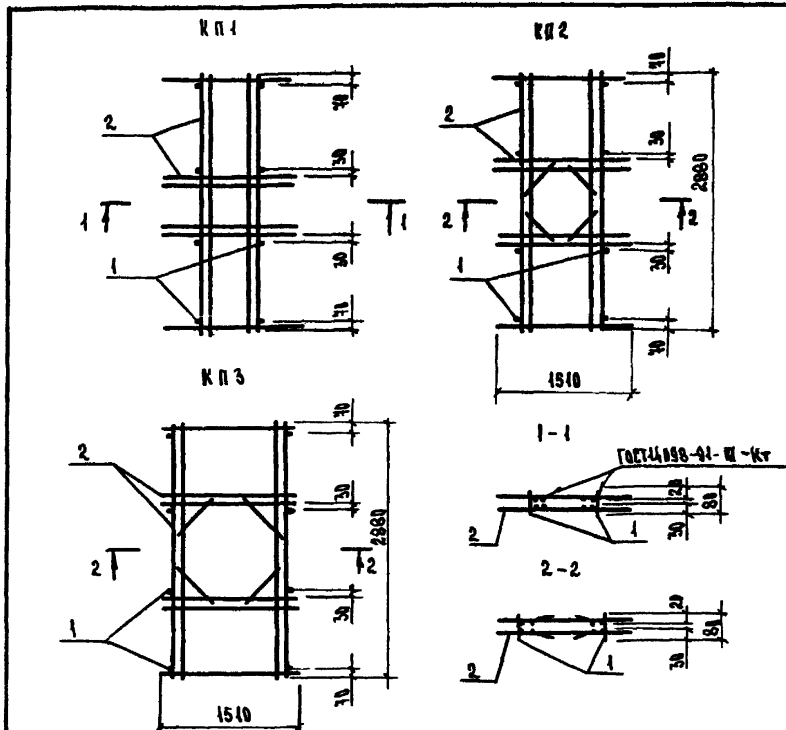
1.065.1-2.94.2-6

КАРТАС ПЛОСКИЙ
КР 19... КР 21

СТАНУ	АНСТ	АНСТОВ
-------	------	--------

ЦНИИЭПсельстрой

14-00326-02 14



Поз.	Наименование	Кол. на каркас КП-						Обозначение арматура
		1	2	3				
1	φ 12 А III, L=80; 0,1 кг	8	8	8				Без черт.
2	Каркас КП19	2						1.065.1-2.94.2-Б
	КП20		2					
	КП21			2				
	Масса каркаса, кг	39,2	40,2	40,8				

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. Арматура класса А III по ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-Г

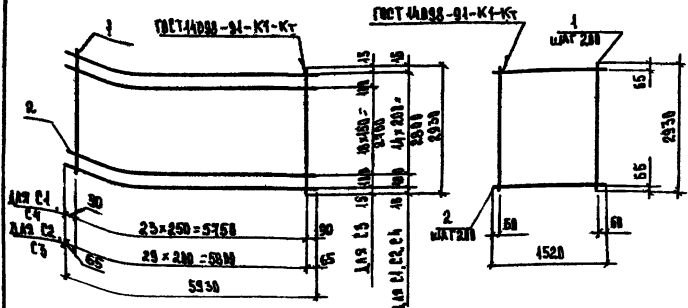
Зав. лаб.	Назаренко	
Гип	Назаренко	
Ст. и сотр.	Лаврентьева	
Инженер	Антонова	
Провер.	Назаренко	

Каркас пространственный
КП1... КП3

Стр. 1 Лист 1

ЦНИИЭПсельстрой

ЦУ 326-02 15



Марка сетки	№3.	Наименование	№8.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
Л1	1	Ø 38pI, L=2930	24	0,15	8,6
	2	38pI, L=5930	16	0,31	
Л2	1	Ø 48pI, L=2930	30	0,24	16,9
	2	48pI, L=5930	16	0,55	
Л3	1	Ø 48pI, L=2930	30	0,24	19,6
	2	48pI, L=5930	21	0,55	
Л4	1	Ø 48pI, L=2930	21	0,24	15,3
	2	48pI, L=5930	16	0,55	
Л5	1	Ø 48pI, L=2930	8	0,24	4,3
	2	48pI, L=4520	15	0,14	

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1 - 2.94.2 - ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВР1 по ГОСТ 6724-80

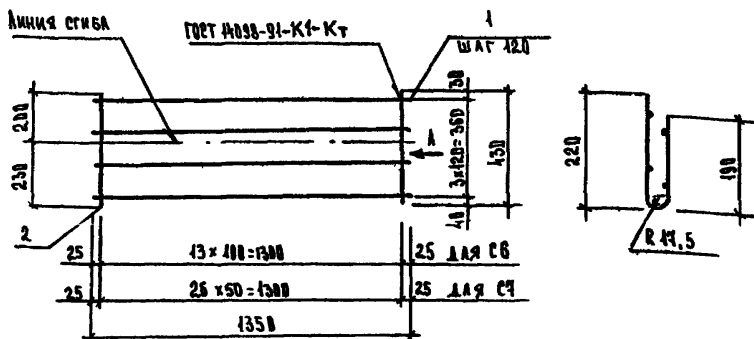
1.065, 1-2.94, 2-8

[illegible]

14,00326-02 1E

С6, С7
РАЗВЕРТКА

А
В СОГНУТОМ ВИДЕ



МАРКА СЕТКИ	Пос.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. кг	МАССА СЕТКИ, кг
С6	1	φ 48р I, L = 1350	4	0,12	1,0
	2	48р I, L = 430	14	0,04	
С7	1	φ 48р I, L = 1350	4	0,12	1,6
	2	48р I, L = 430	24	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI по ГОСТ 6727-80*.

1.065.1-2.94.2 -9

СЕТКА С6, С7

СТАЛЬ А В ЛИСТ ЛИСТОВ

Р 1

ЦНИИЭПСАБСТРОЙ

ЦООЗРБ-02 14

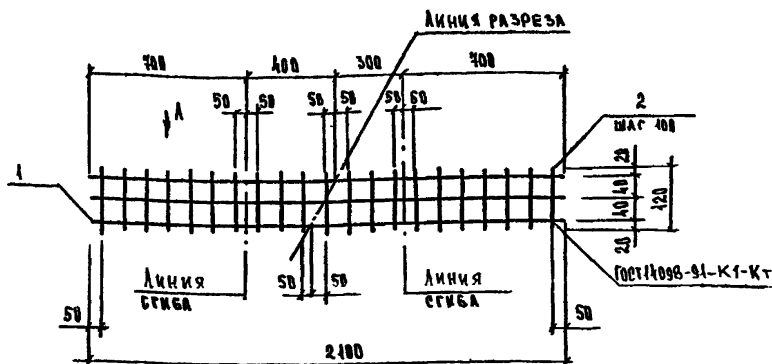
ВЗАН. КВ. №:

ПОДПИСЬ И ДАТА

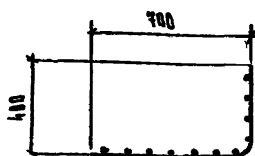
ВЗАН. КВ. №:

ЗАВ. АБ НАЗАРЕНКО
ГЛАВ НАЗАРЕНКО
СТ. И СОП. НАЗАРЕНКО
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА
ПРОБЕР НАЗАРЕНКО

ЗАГОТОВКА



В СОГНУТОМ ВИДЕ



Из заготовки получают 2 сетки

МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С8	1	$\phi 4 \text{ в } \Gamma$; $l = 2100$	3	0,2	0,4
	2	$4 \text{ в } \Gamma$; $l = 120$	21	0,01	

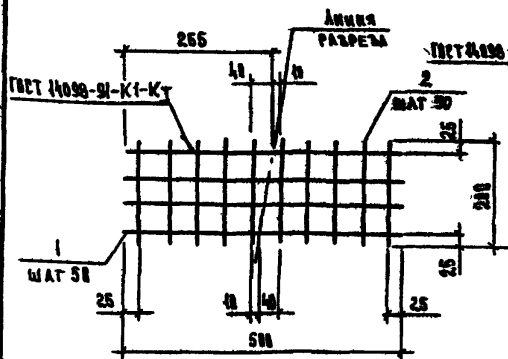
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА ВР I по ГОСТ 6924-80*.

ИЗВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	1.065.1-2.94.2-10		
ЗАВ. РАБ.	НАЗАРЕНКО	13	СЕТКА С8	СТАДИЯ	ЛИСТ
ГЛАВ.	НАЗАРЕНКО	14		Р	ЛИСТОВ
СТ. И СОПР.	ЛАВРЕНТЬЕВ	15			
ИЖИМЕР	АНТОНОВА	16			
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	17	ЦНИИЭПсельстрой		

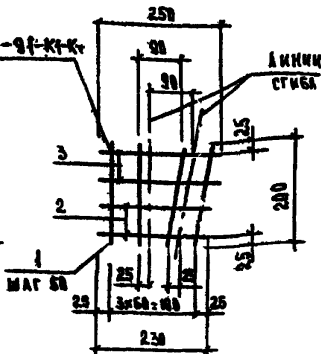
Ц00325-02 19

с 9
ЗАГОТОВКА

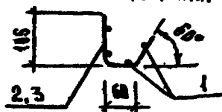


Из заготовки получают
2 сетки с9

2 11
ЗАГОТОВКА



В СОГНУТОМ ВНАВ



МАРКИ СЕТКИ	КОЛ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД, КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С9	1	Ø 40pI, L=500	1	0,05	0,2
	2	40pI, L=200	10	0,02	
С10	1	Ø 40pI, L=200	4	0,02	0,16
	2	40pI, L=230	2	0,12	
	3	40pI, L=250	2	0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1865.1-2.04.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВР7 ПО ГОСТ 6727-80*.

ИНВ. № подл	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ. ИНВ. №
-------------	----------------	--------------

ЗАВ. ЛБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
УМ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. в. сотр	АЛЕВКТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
УММЕНЕР	АУТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

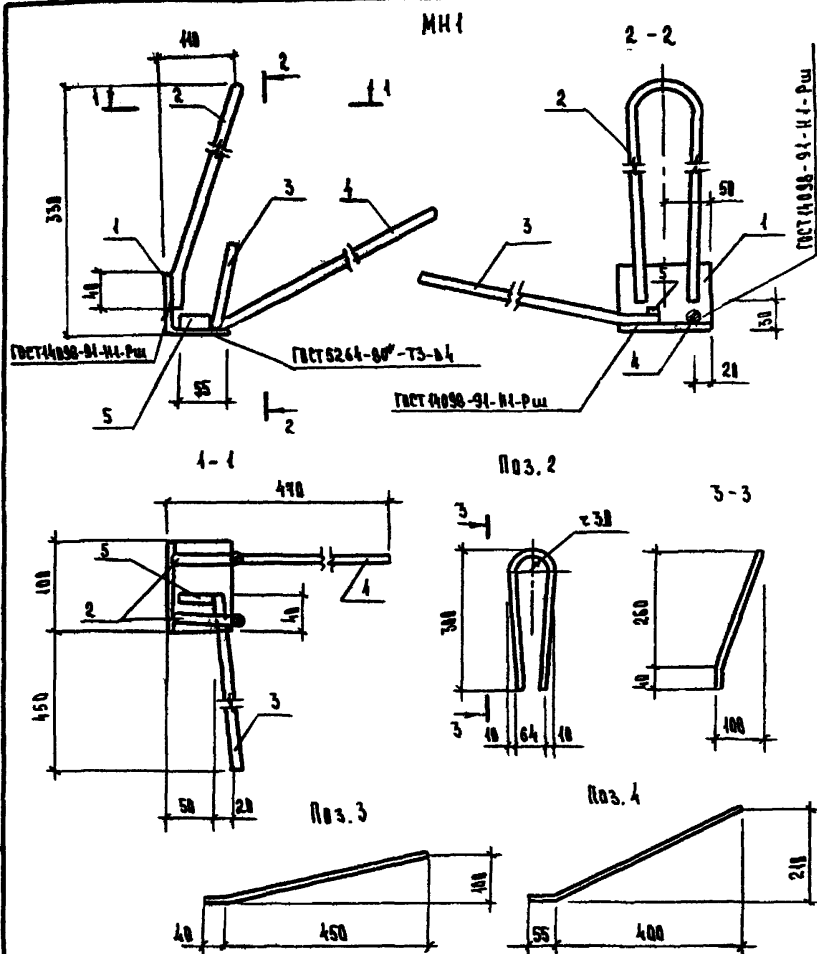
1.065.1-2.94.2-11

LETRA 19. C10

СТАДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИКЭП СЕЛЬСТРОЙ

U00326-02 19



Лист № 101. Подпись и дата. 15.04.2012

СЗД. АЛБ	НАЗАРЕНКО			
ГКП	НАЗАРЕНКО			
Ст. н. СТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА			
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА			
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО			

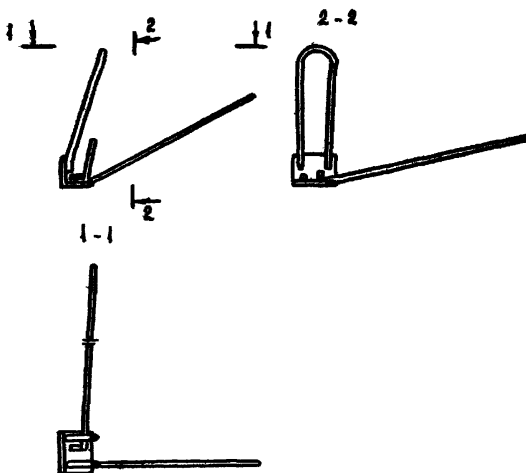
1.065.1-2.94.2-12

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
МН1, МН2

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ЦНИИЭПсельстрой		

Ц00326-02 20

МН2 ЗЕРКАЛЬНОЕ СТРАЖЕНИЕ МН1



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД, кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг
1	Уголок $70 \times 70 \times 6$ ГОСТ 8509-85 L=3 м ГОСТ 5335-80*			4,84
	L=400	1	0,6	
2	$\phi 12$ АТ, L=685	1	0,6	
3	10 А В, L=500	1	0,3	
4	10 А В, L=505	1	0,3	
5	Лист $6-8 \times 18$ ГОСТ 4903-74*			
	L=3 м ГОСТ 44634-80			
	L=95	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. Арматура класса АТ и АВ по ГОСТ 5761-82*.

1.065.1-2.94.2-12

Лист

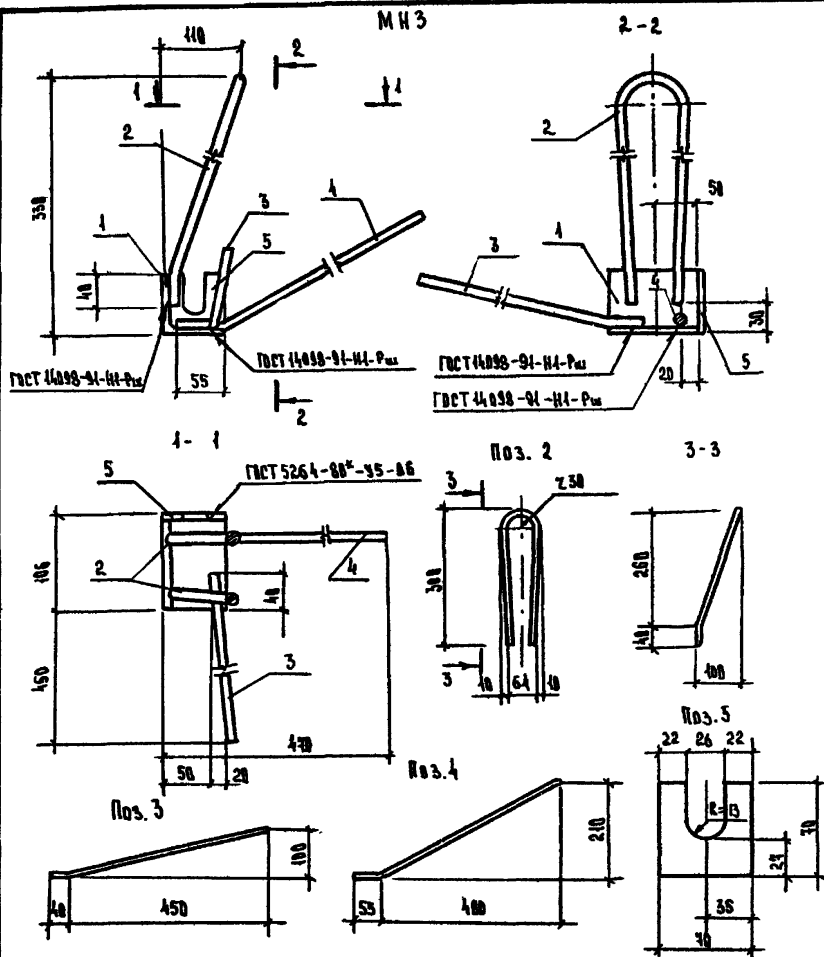
2

400326-02 21

Изм. №

Подпись и дата

Изм. №



1.065.1-2.94.2-13

ЭЛ. ЛАС	НАЗАРЕНКО	
СП	НАЗАРЕНКО	
СТ. И. СОП	ЛАВРЕНТЬЕВ	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	

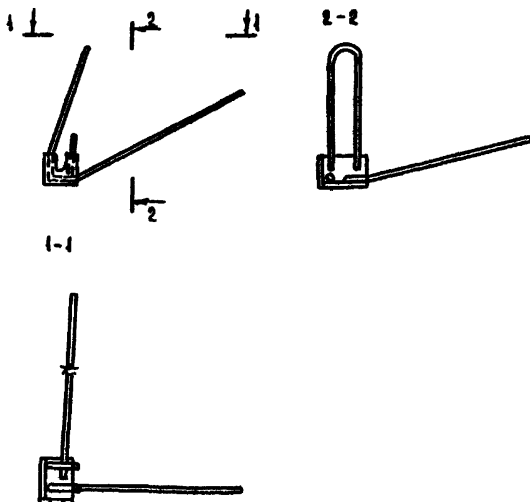
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ
МНЗ, МН4

СТАЛКА	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

400386-02 22

МН4 ЗЕРКАЛЬНОЕ СТРАНЕНКЕ МН3



№3.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг
1	Уголок $30 \times 30 \times 6 - 8$ ГОСТ 8505-85 Ст 3кп ГОСТ 836-80*			2,1
	$L=80$	1	0,5	
2	$\phi 12$ АІ, $L=685$	1	0,5	
3	10 АІІ, $L=500$	1	0,3	
4	10 АІІ, $L=505$	1	0,3	
5	Лист $5-6 \times 90$ ГОСТ 5005-94* Ст 3сп ТУ 14-3025-80			
	$L=90$	1	1,2	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

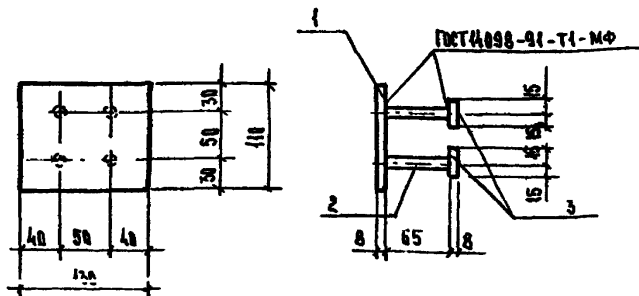
2. АРМАТУРА КЛАССА АІ И АІІ ПО ГОСТ 5181-82.

1.065.1-2.94.2-13

Лист
2

4.00326-02 23

ИЗД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗДАН. №



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Б-8х110 ГДСТ19903-74* Ст3 кп ГДСТ4634-89			13
	ℓ=130	1	0,9	
2	∅10 АIII ГДСТ5781-82, ℓ=65	4	0,04	
3	Амст Б-8х30 ГДСТ19903-74* Ст3 кп ГДСТ4634-89			
	ℓ=30	1	0,06	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ.1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. Для плит марки ПБ6, используемых в районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов, поз.2 исполнить из арматуры ∅12, поз.3 исполнить из амста 8х110.

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛОМ. ИД. №

Зав. ЛАБ.	ИЗАРЕНКО	
ГЛАВ	ИЗАРЕНКО	
СТ. И. СТР.	АВЕРКОВА	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОВЕР.	ИЗАРЕНКО	

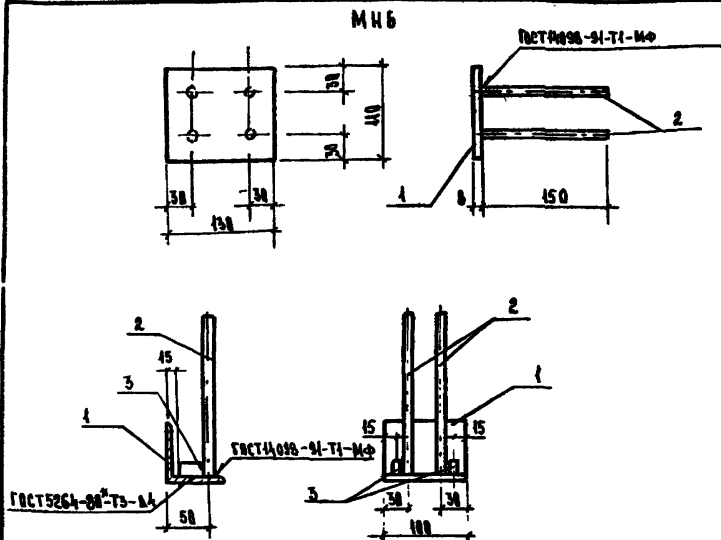
1.065.1-2.94.2-14

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
МНС

СТАЛКА	АМСТ	АМСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

400326-02 24



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Вкл.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН6	1	Б-8x10 ГВСТ49983-74 ^а Лист Ст3кп ГВСТ4699-89 L=300	1	0,9	1,3
	2	Ø10A Б ГВСТ5781-82, L=150	4	0,1	
МН7	1	Углок 70x70x6-8 ГВСТ8589-88 Ст3кп ГВСТ535-88 ^а L=100	1	0,6	0,9
	2	Ø10A Б ГВСТ5781-82 L=230	2	0,1	
	3	Лист Б-8x10 ГВСТ49983-74 ^а Ст3кп ГВСТ4699-89 L=35	2	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-15

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН6, МН7

СТАЛЬ Лист Листов
Р 1 1

ЦНИИЭПсельстрой

Ц.00326-02 25

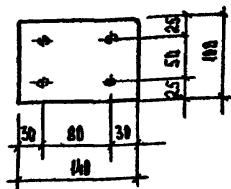
ВЗН № ПОДЛ

ПОДПИСЬ И ДАТА

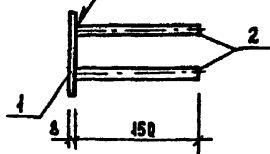
ВЗН № ПОДЛ

ЭКЗ. НАС.	НАЗАРЕНКО	
ГЛК	НАЗАРЕНКО	
СТ. И СОП	АВРЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОБЕР.	НАЗАРЕНКО	

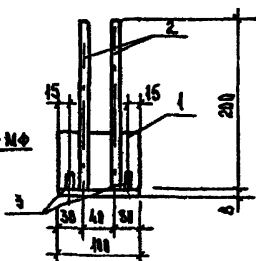
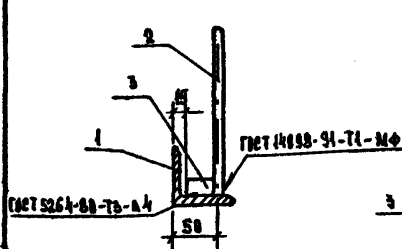
МН 6'



ГОСТ 14098-91-Т1-МФ



МН 7'



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД, кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг
МН 6'	1	Лист $8 \times 110 \times 130$ -Б-НЗ-НО ГОСТ 19903-74* с 255 ГОСТ 27472-88	1	0.32	1.1
	2	$\phi 12 \text{ А В}$ ГОСТ 5781-82, $L=150$	4	0.13	
МН 7'	1	Угловой $70 \times 70 \times 8$ Б ГОСТ 9809-86 с 255 ГОСТ 27472-88, $L=100$	1	0.94	1.2
	2	$\phi 12 \text{ А В}$ ГОСТ 5781-82, $L=200$	2	0.13	
	3	Лист $8 \times 125 \times 35$ -Б-НЗ-НО ГОСТ 19903-74* с 255 ГОСТ 27472-88	2	0.04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.04.2-СТ.
ДЛЯ ПАКТ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 3БАБА00

1.065.1-2.04.2-16

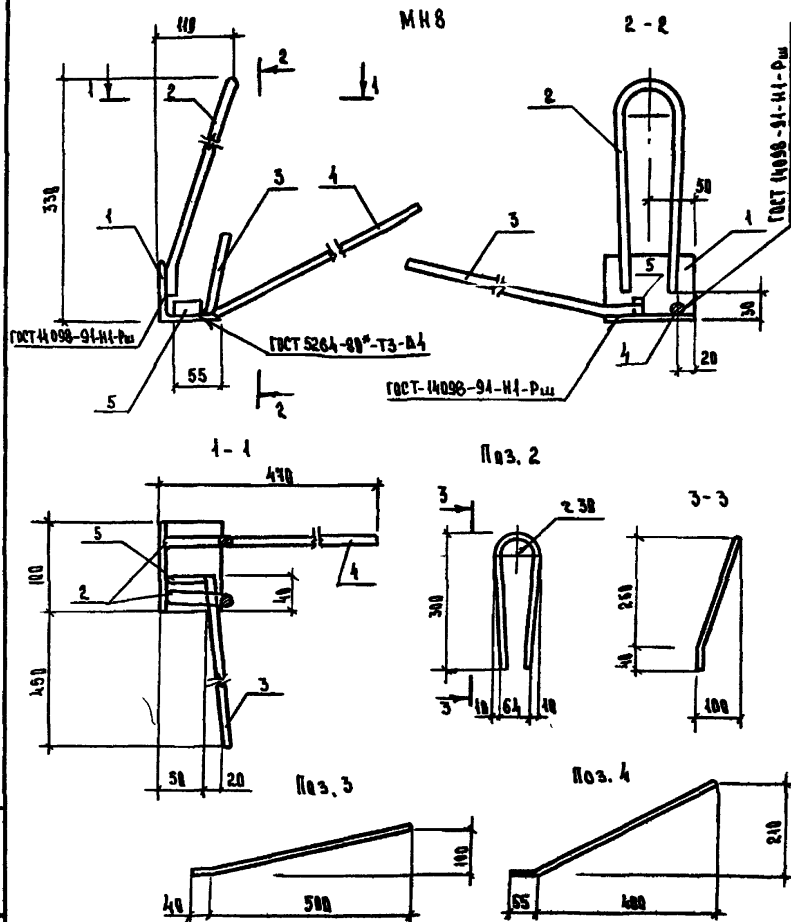
ЗАР. АБС.	НАЗАРЕНКО	
ТМ	НАЗАРЕНКО	
СТ. И СТР.	НАЗАРЕНКО	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОФ.	НАЗАРЕНКО	

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
МН 6'; МН 7'

СТАНДАРТ

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

ЦОУСБ-02 26



Лист №	Подпись и дата	Взам. инд. №
Зав. МБ	Назаренко	
Гл. инж.	Назаренко	
Ст. и сотр.	Харченко	
Инженер	Антонова	
Провер	Назаренко	

1.065.1-2.94.2-17

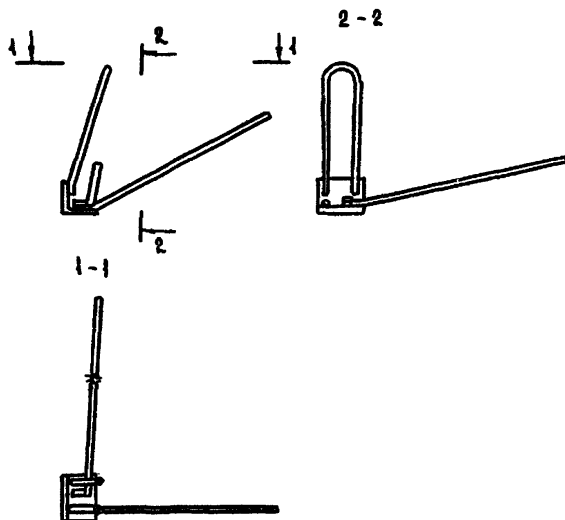
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ

МН8, МН9

Лист	Лист	Лист
Р	1	2
ЦНИИЭПСАБСТРОИ		

4.00326-02 27

МН9 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН9



Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	МАССА ЕД. кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ кг
1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8509-86			2,4
	Ст 3 сп ГОСТ 535-88*			
	$L=100$	1	0,84	
2	$\varnothing 12 \text{ A I}$, $L=685$	1	0,6	
3	12 A II , $L=550$	1	0,49	
4	12 A III , $L=505$	1	0,44	
5	Лист $6-8 \times 16$ ГОСТ 19903-74*			
	Ст 3 сп ТУ 14-1-3023-89			
	$L=35$	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА А I и А II по ГОСТ 5181-82.

1.065.1-2.94.2-ТТ

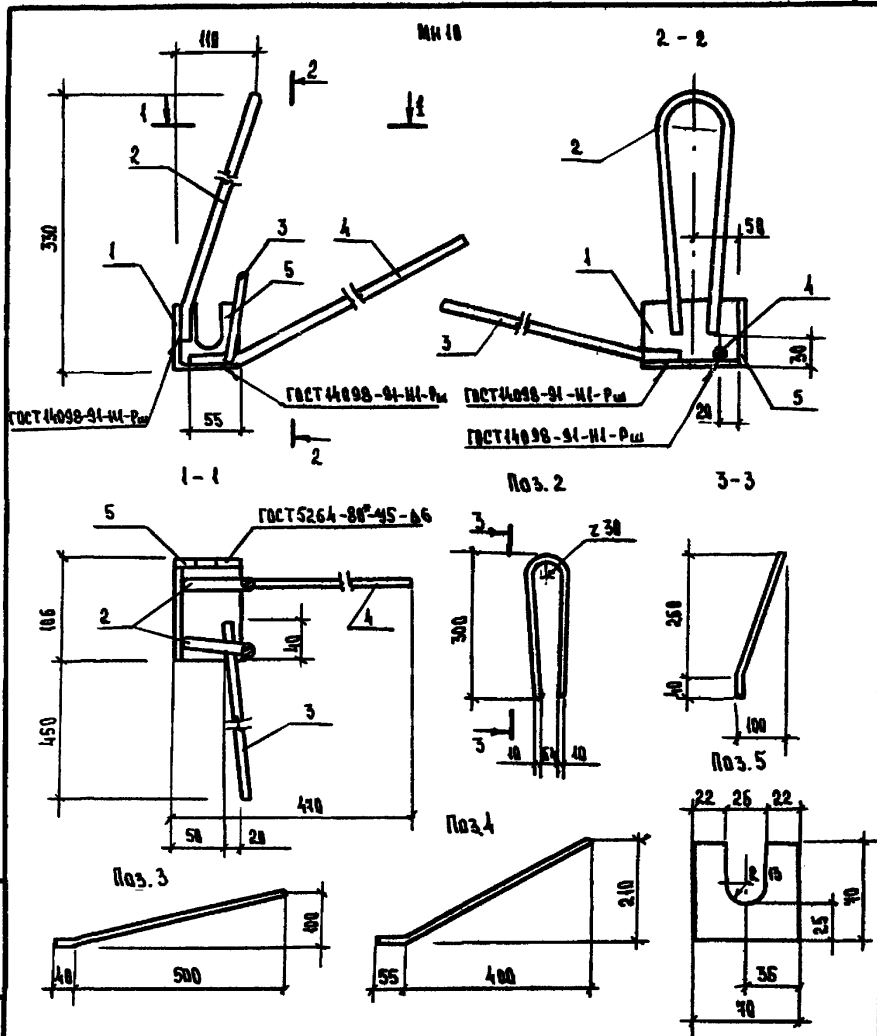
Лист

2

400326-02 28

ОЗНАЧ. МН.9

ОЗНАЧ. МН.9



ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗАДАЧА	НАЗАРЕНКО	
ТИП	НАЗАРЕНКО	
СТ. И СОП.	НАЗАРЕНКО	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОБЕР	НАЗАРЕНКО	

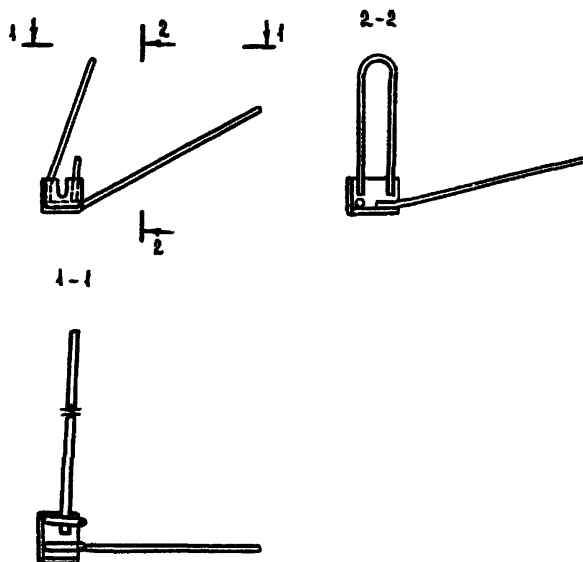
1.065.1-2.94.2-18

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ
МН 10, МН 11

СТАНА	ЛЕТ	ЛЕТОВ
Р	1	2
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ		

Ц.00326-02 29

МН 11 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН10



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $30 \times 40 \times 8$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88*			2.6
	$L=100$	1	0.84	
2	$\phi 12 \text{ А I}$, $L=685$	1	0.6	
3	12 А II , $L=550$	1	0.49	
4	12 А II , $L=505$	1	0.44	
5	Лист $6-6 \times 90$ ГОСТ 19903-74*			
	Ст 3 сп ТЗ 44-1-3023-80			
	$L=90$	1	0.2	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА: КЛАСС А I и А II по ГОСТ 5981-82.

1.065.1-2.94.2-12

Лист

2

Ц00326-02 30

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
МН 12	1	Амст 8×100-6-ПЗ-40 ГОСТ 19903-74 [*] с 255 ГОСТ 27372-88			5,9
		с 160	2	1,01	
	2	Амст 8×50-6-ПЗ-40 ГОСТ 19903-74 [*] с 255 ГОСТ 27372-88			
		с 90	2	0,30	
	3	Ø 12 А III ГОСТ 5781-82, с 120	8	0,11	
	4	Ø 12 А III ГОСТ 5781-82, с 2720	1	2,42	
МН 15		Поз. 1... 3 по МН 12			6,8
	4	Ø 14 А III ГОСТ 5781-82, с 2720	1	3,29	

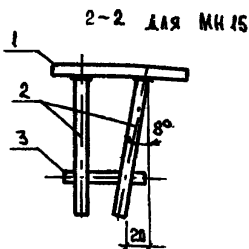
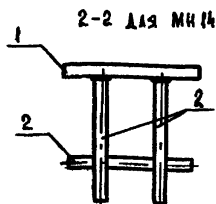
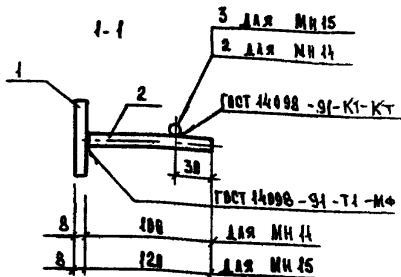
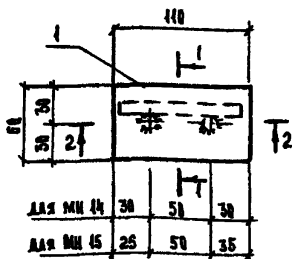
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1065.1-2.94.2-ТТ.

ИЗМ. №	ИЗМ. №	3	Ø 12 А М ГОСТ 5181-82, С-420	8	0,11
		4	Ø 12 А М ГОСТ 5181-82, С-2720	1	2,42
		МН 15	ИЗ. 1...3 по МН 12		
		4	Ø 14 А М ГОСТ 5181-82, С-2720	1	3,29
6,8					

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

				1.165.1-2.94.2-15			
Зав. АБ	Назаренко			ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН12: МН 13	ИТАККА	ИМТ	ИМТОВ
ГП	Назаренко				Р		1
СТ. К. СТР.	Авдентьев				ЦНИИЭСельстрой		
ИММЕНЕР	Антонова						
ПРОВЕР.	Назаренко						

400326-02 31



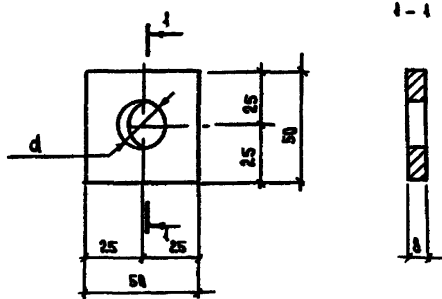
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	АИСТ $\frac{8 \times 60 \times 80 - 6 - 84 - \text{НО ГОСТ 8903-77}}{C255 \text{ ГОСТ 27772-88}}$	1	0,41	0,7
	2	$\phi 12 \text{ А III}$ ГОСТ 5781-82, $\ell = 100$	3	0,09	
МН 15	1	АИСТ $\frac{8 \times 60 \times 80 - 6 - 84 - \text{НО ГОСТ 8903-77}}{C255 \text{ ГОСТ 27772-88}}$	1	0,41	0,7
	2	$\phi 12 \text{ А III}$ ГОСТ 5781-82, $\ell = 120$	2	0,11	
	3.	$\phi 12 \text{ А IV}$ ГОСТ 5781-82, $\ell = 80$	1	0,07	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-28

[illegible]

400326-02 32



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	d, мм
Ш1	16
Ш2	18
Ш3	20
Ш4	22
Ш5	24
Ш6	26

Лист № 10/1	Подпись и дата	Взвешивание	1.065.1-2.94.2-21.				Шайба Ш1...Ш6	Сталь	Марка	Начертание
								Р	В2	1:2
Зав. ЛАБ	НАЗАРЕНКО						Лист	Листов 1		
Тех. сот.	НАЗАРЕНКО						6-8x50 ГОСТ 19803-74 6-30x50 ТУ 14-1-3023-80	ЦНИИЭПСАЭСТРОИ		
Инженер	Антонова									
Провер.	НАЗАРЕНКО									