

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 3x6 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 3х6м. Арматурные изделия.
Рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЬЕ:

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

И. О. ДИРЕКТОРА *Гуревич А. Заренин*
Зав. лаб. несущих
железобетонных
конструкций

В. С. НАЗАРЕНКО

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Министерства России,
письмо от 11.10.94 №9-3-1/149.
Ведены в действие с 01.12.94, приказ
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЯ от 15.10.94 №63-р

1100326-02. 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 КП1... КП3	14
- 8	СЕТКА С1... С5	15
- 9	СЕТКА С6, С9	16
- 10	СЕТКА С8	17
- 11	СЕТКА С9, С18	18
- 12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН1, МН2	19
- 13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН3, МН4	21
- 14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН5	23
- 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН6, МН7	24
- 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН8, МН9'	25
- 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН8, МН9	26
- 18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН10, МН11	28
- 19	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН12, МН13	30
- 20	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН14, МН16	31
- 21	ШАЙБА Ш1... Ш6	32

Номер документа	Наименование
ГИП	Назаренко
Ст. инспектор	Назаренко
Миниатюра	Антонова
Продавец	Назаренко

1.065.1-2.94.2

Содержание

Страницы	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных пактах покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 3x6м.

Условия эксплуатации панелей покрытий приведены в технических условиях на панели (выпуск 4).

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

- КР - каркас пакетный;
- 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 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 панели с металлическим антикоррозийным покрытием.

1.1.4. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-98.

ПОДПИСЬ	ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

ЗАВ. КАБ.	НАЗАРЕНКО	25	1.065.1.-2.94.2-ТТ		
ГИР	НАЗАРЕНКО	25			
СТ. И. СОТР.	ЛЮБРЕНЬЕВА	Люб.			
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	Люб.			
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	Люб.			

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

СТАРИЯ	АКМСТ	АКСТОВ
Р	4	5

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

4.00326-02 4

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

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

1.1.7. Опорные закладные изделия, устанавливаемые на концах продольных реверс панелей, разработаны в двух конструктивных вариантах: марки МН1 и МН2 (без торцевой пластинки) - предназначены для панелей с анкеровой направляемой арматурой с помощью "обивки" и, высаженной головки; марки МН3 и МН4 (с торцевой пластинкой) - предназначены для панелей с анкеровой направляемой арматурой с помощью шайбы, привариваемой к торцевой пластинке;

марки, соответственно, МН8, МН9, МН10, МН11 предназначены для панелей эксплуатируемых в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов. Выбор конструктивных вариантов закладных изделий производит завод-изготовитель панелей 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 условиях на панели (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 Ст3 кп по ГОСТ 380-88.

Анкерные стержни - из арматурной стали класса АIII по ГОСТ 5781-82. Монтажные петли - из горячекатаной гладкой арматурной стали класса АI марок Ст3сп и Ст3ксп по ГОСТ 5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профиля класса Ас-Г марки 10Г по ГОСТ 5781-82.

2.2.2. Опорные закладные изделия для панелей, предназначенных для эксплуатации в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов, должны изготавливаться из стали марок:

толстолистовой прокат - из стали марки Ст3сп по ТУ 14-1-3023-80;

Номер документа	Приложение к ПДС	Взам. инв. №

1065.1-2.94.2-ТТ

Лист

2

Ц00326-02 5

ФАСОННЫЙ ПРОКАТ (ПРОКАТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ) - К3 СТАЛИ МАРКИ Ет3 сп. по ГОСТ 380-88; АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ И МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ ПРИНИМАТЬ ПО К. 2.2.1.

ДРУГИЕ ЗАКАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЭТИХ ПАНЕЙ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ МАРКИ ПО К. 2.2.1.

2.2.3. УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ МАРКИ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И КЛАССЫ АРМАТУРЫ (ПРИМЕНЕНЫ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ НА ПАНЕЛИ - ВЫПЕК 2) ДЛЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТКАХ СОВПЕСТВУЮТ УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАНЕЙ ПРИ РАСЧЕТНОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°С.

2.2.4. ДЛЯ ПАНЕЙ, 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 ЗАКАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИНИМАТЬ ПО УКАЗАННЫМ КОМПЕКТНЫМ ПРОЕКТАМ ЗДАНИЯ.

ПРИ ОТСУСТВИИ ТАКИХ УКАЗАННЫХ МАРКИ СТАЛИ ПРИНИМАТЬ ПО ТАБЛИЦЕ 1.

ТАБЛИЦА 1

Наименование изделий	Класс арматуры, вид проката	Условия эксплуатации панелей	
		расчетная сейсмичность не более 6 баллов	расчетная сейсмичность 7-8 баллов
		Марка стали, ГОСТ	
АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	А-III	25Г2С, ГОСТ 5784-82	
	ВрI	ВрI, ГОСТ 6927-80*	
ЗАКАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	толстоштамповый	Ет3 сп ТУ 14-1-3023-80	89Г2С-12-1, ТУ 14-1-3023-80
	фасонный (штанги)	Ет3 сп ГОСТ 380-88	
	А-III (анкерные стержни)	25Г2С, ГОСТ 5784-82	
	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ: А-I А-II	Ет3 сп, ГОСТ 5784-82 10Г7, ГОСТ 5784-82	

1.065.1-2.94.2-ТТ

лист

3

Ц00326-02 6

2.3. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЗАЩИТНОЙ ОБРАБОТКИ.

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

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

ТАБЛИЦА 2

Наименование операций	Степень агрессивного воздействия газообразной среды на металлические изделия	
	СЛАБОАГРЕССИВНАЯ (марки панелей с инд. К)	СРЕДНЕАГРЕССИВНАЯ (марки панелей с инд. Р)
Способы защиты и толщина покрытия	а) горячее цинкование ($t=58-500 \mu\text{мм}$) б) газотермическое напыление цинка ($t=420 \mu\text{мм}$)	металлизационный слой под комбинированное покрытие: газотермическое напыление цинка ($t=420 \mu\text{мм}$).
Степень очистки поверхности металлических деталей от окислов под покрытия по ГОСТ 9.402-88*	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 9.397-85 „ЕСЗКс. Покрытия цинковые горячие. Введение, технические требования, правила приемки и методы контроля“.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ

3.1. Арматурные стержни и профильные изделия должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выгравлены.

3.2. Арматурные сетки и каркасы должны изготавливаться в конструкциях в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90 при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-91. Сваривание сварные арматуры и

Номер п/п	Показатель качества	Взам. индекс

1.065.1-2.94.2-Т.Т

Лист

4

400-326-02 7

и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры." Сварку изделий производить во всех точках пересечения стержней.

3.3. Обделкиение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторах при помощи электросварочных клаец.

3.4. Закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-96. Сварные соединения закладных изделий приняты по ГОСТ 14098-91. Ручную сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9468-75* и ГОСТ 9467-75*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с уголком в закладных изделиях МН1...МН4 и МНВ.. МНЧ допускается выполнять контактной рельефной сваркой типа №-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 должно производиться в заводских условиях на готовое изделие в соответствии с требованиями ГОСТ 9.305-84*, ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические, неорганические. Операции технологических процессов получения покрытий."

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

под горячее цинкование - химическим способом (травлением);
под металлизационое покрытие - песко- или дробеструйными аппаратами;

под лакокрасочное покрытие - металлическими щетками.

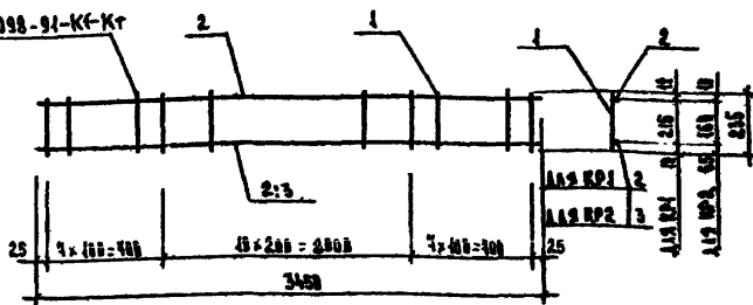
3.8. После защитной обработки и правки изделий последние должны быть замаркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 10922-96.

ПОД ВНЕШНЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ	
ПОД АРМАТУРУ	

1.065.1-2.94.2-ТТ	Лист 5
-------------------	--------

ГОСТ 14098-91-КР-КТ



Марка каркаса	Нр.	Наименование	Нр.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1	1	φ40р I, L=235	25	0,02	1,4
	2	40р I, L=3450	2	0,30	
КР2	1	φ40р I, L=235	25	0,02	2,8
	2	40р I, L=3450	1	0,30	
	3	10 II, L=3450	1	2,40	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-Т.Т,
 2. АРМАТУРА КЛАССА ВР1 ПО ГОСТ 6732-88*, КЛАССА ВР2 ПО ГОСТ 5781-82.

ФИО, НОДА КОДИФИКАЦИИ	ФИО, НОДА КОДИФИКАЦИИ
ЗАВ ДЛБ НАЗАРЕНКО	
ГИР НАЗАРЕНКО	
СТ.И.СОРТ НАЗАРЕНКОВА	
ИНИЖЕКЕР АНОНОВА	
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО	

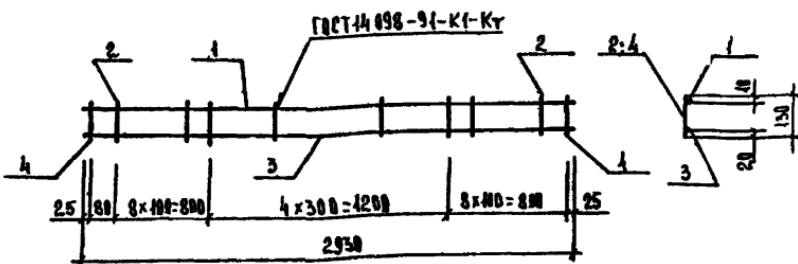
1.065.1-2.94.2-1

Каркас плоский
КР1, КР2

СТАЛЯ	Лист	Листов
Р		

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

ЦД00326-02 9



Марка каркаса	Ноз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса каркаса, кг
КР3	1	ф4ВрI; l=2930	1	0,23	2,14
	2	4ВрI; l=130	20	0,01	
	3	16АIII; l=2930	1	1,81	
	4	16АIII; l=130	2	0,08	
Поз. 1,2 по КР3					
КР4	3	ф12АIII; l=2930	1	2,6	3,31
	4	12АIII; l=130	2	0,12	
Поз. 1,2 по КР3					
КР5	3	ф14АIII; l=2930	1	3,54	4,33
	4	14АIII; l=130	2	0,16	
Поз. 1,2 по КР3					
КР6	3	ф16АIII; l=2930	1	4,63	3,52
	4	16АIII; l=130	2	0,21	
КР7	1	ф5ВрI; l=2930	1	0,42	1,19
	2	5ВрI; l=130	20	0,02	
	3	18АIII; l=2930	1	5,85	
	4	18АIII; l=130	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СНиП 1065.1-2.94.2-ТТ.

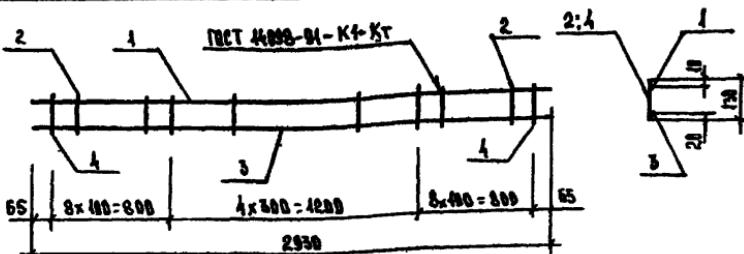
2. АРМАТИРОВАНИЕ КЛАССА ВР1 ПО ГОСТ 6929-80², КЛАССА КУ ПО ГОСТ 5781-82

Зав.дир.	Назаренко	Лицетов	Ст.н.сост.	Лаврентьева	Каркас пакетный	Сталь	Лист	Лицетов
И.И.Назаренко			С.Н.Сост.	Лаврентьева		Р		
И.И.Назаренко			И.И.Сост.	Лаврентьева				
И.И.Назаренко			И.И.Сост.	Лаврентьева				
И.И.Назаренко			И.И.Сост.	Лаврентьева				

1. В65.1-2.94.2-2

Каркас пакетный
КР3 ... КР7

ЦНИИЭПСельстрой



Марка каркаса	Ноз.	Наименование	Код	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
KP8	1	ϕ - <u>8АМ</u> ; $l=2930$	1	1,15	3,34
	2	$4b_1$; $l=130$	19	0,04	
	3	<u>18АМ</u> ; $l=2930$	1	1,84	
	4	<u>18АМ</u> ; $l=130$	2	0,08	
KP9	Ноз. 1, 2, 30 KP8				4,18
	3	ϕ <u>12АМ</u> ; $l=2930$	1	2,6	
	4	<u>12АМ</u> ; $l=130$	2	0,12	
KP10	Ноз. 4, 2, 30 KP8				5,10
	3	ϕ <u>14АМ</u> ; $l=2930$	1	3,54	
	4	<u>14АМ</u> ; $l=130$	2	0,16	
KP11	Ноз. 4, 2, 30 KP8				6,39
	3	ϕ <u>16АМ</u> ; $l=2930$	1	4,63	
	4	<u>16АМ</u> ; $l=130$	2	0,21	
KP12	1	ϕ <u>5b_1</u> ; $l=2930$	1	0,42	8,05
	2	<u>5b_1</u> ; $l=130$	19	0,02	
	3	<u>18АМ</u> ; $l=2930$	1	5,95	
	4	<u>18АМ</u> ; $l=130$	2	0,26	

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

2. АРМАТУРА КАССЕЛ В-І ПО ГОСТ 6724-80², КЛАСС АІІІ ПО ГОСТ 5181-82.

ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗДАНИЕ №	ИЗДАНИЕ №	ИЗДАНИЕ №	ИЗДАНИЕ №	ИЗДАНИЕ №
КР 12				
1	Ф 50р 1; L=2950	1	0,42	
2	50р 1; L=150	10	0,02	8,05
3	18АБ; L=2930	1	5,85	
4	18АБ; L=150	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА ВР¹ ПО ГОСТ 6924-80², КЛАССА АВ³ ПО ГОСТ 5384-82.

1.065.1-2.94.2-3

ЗАВАДАВ	НАЗАРЕНКО	Іван	КАДРЫ ВАДСЕРНІ КРВ. КР 12	СТАДІЯ	АНІСТ	АНІСТОВ
ГІЛЬ	НАЗАРЕНКО	Іван		Р		1
СТН СОТР.	ЛІВРЕНЦЕВА	Ірина				
КИШЕНЕВ	АНТОНОВА	Ірина				
ПРОДВЕР	НАЗАРЕНКО	Іван				

ЦНІКІНІ ЗПСЕЛЬСТРОЙ

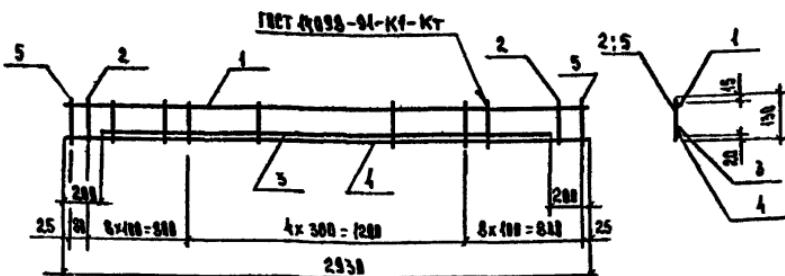
1.065.4 - 2.94.2 - 3

КАРКАС ВАОСКИЙ
КР8. - КР12

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		4

ЦНИИЭП ГЕЛЬСТРОЙ

ЦОО ЗСГ-02 11



Сварку стернией ПВЗ.3 и ч выполнить швами $\varnothing=50\text{мм}$ через 200 мм по всей длине стернией по типу соединения ГОСТ 423-93 ГОСТ 42038-91!

Материал каркаса	Номер	Наименование	Кол.	Масса единица, кг	Масса каркаса, кг
КР 43	1	$\varnothing 48\text{р.т.}, L=2930$	1	9,27	5,6
	2	48р.т., L=150	20	0,04	
	3	12АIII, L=2530	1	2,25	
	4	12АIII, L=2930	1	2,68	
	5	12АIII, L=150	2	0,12	
КР 44	1	Номер 1 и 2 из КР 43			9,5
	3	$\varnothing 16\text{АIII}, L=2530$	1	3,99	
	4	16АIII, L=2930	1	4,63	
	5	16АIII, L=150	2	0,21	
	1	$\varnothing 56\text{р.т.}, L=2930$	1	0,42	
КР 45	2	56р.т., L=150	20	0,02	12,2
	3	18АIII, L=2530	1	5,05	
	4	18АIII, L=2930	1	5,85	
	5	18АIII, L=150	2	0,26	

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

2. АРМАТУРА КЛАССА ВР1 ПО ГОСТ 6424-80*, КЛАССА КВ ПО ГОСТ 5181-82

Номер подделки	Подпись и дата

1.065.1-2.94.2-4

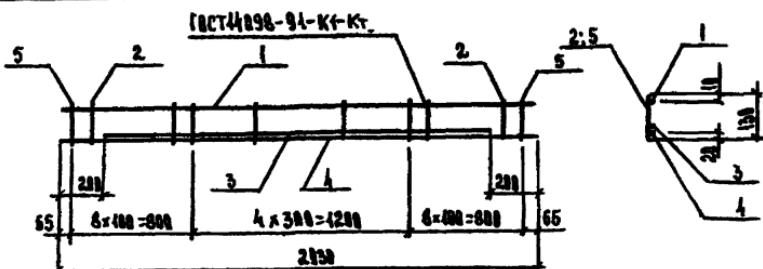
Зав. нач.	НАЗАРЕНКО
Тех. нач.	НАЗАРЕНКО
Ст. в. сотр.	НАЗАРЕНКО
Инженер	АНТОНОВА
Проверка	НАЗАРЕНКО

КАРКАС ПАВЛЕНЫЙ
КР 43 ... КР 45

сталь	лист	листов
Р		1

ЦНИИЭПСельстрой

400326-02 12



СВАЛКИ СТЕРЖНЕЙ №5, З НЧ ВЫПОЛНЯТЬ ШАМПИ L=58 ММ ЧЕРЕЗ 800 ММ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СТЕРЖНЕЙ ИЗ ТИПА СВЕДИНЕНИЯ С23 - Р9 ГОСТ 14098-91.

МАБРА КАРКАСА	Н03	Наименование	РОД	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР16	1	Ø 8АIII, L=2930	1	1,15	6,48
	2	4BpI, L=130	49	0,91	
	3	12AIII, L=2530	1	2,25	
	4	12AIII, L=2930	1	2,61	
	5	12AIII, L=130	2	0,42	
КР18		Н03 4 и 2 по КР16			10,38
	3	Ø 16AIII, L=2530	1	3,99	
	4	16AIII, L=2930	1	4,62	
	5	16AIII, L=130	2	0,21	
КР18	1	Ø 5BpI, L=2930	1	0,42	13,08
	2	5BpI, L=130	45	0,02	
	3	18AIII, L=2530	1	5,15	
	4	18AIII, L=2930	1	5,85	
	5	18AIII, L=130	2	0,24	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-8.94.2-Т.Т.

2. АДМАТУРА КЛАССА ВР1 по ГОСТ6724-80, КЛАССА №9 по ГОСТ5191-82.

1.065.1-2.94.2-5

ПОДПИСЬ КАРТА	
Зав.№5. НАЗАРЕНКО	3-2

ГСК	НАЗАРЕНКО
ст.н.свр	ЛЯВРЕНЦЕВА
инженер	АПТОНОВА
менеджер	НАЗАРЕНКО

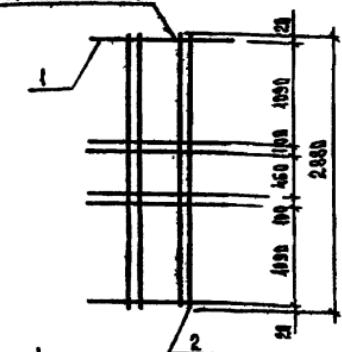
КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР16...КР18

СТАРИН ГАМЕТ	ИМЕТОВ
Р	4
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ	

14.00.26.02 43

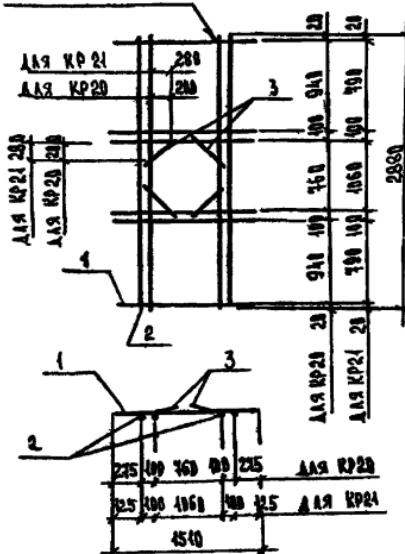
КР 19

ГОСТ 14898-91-К1-К3



КР 20 КР 21

ГОСТ 14898-91-К1-К3



МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Код.	Масса ед. кг	Масса каркаса, кг
КР 19	1	Ø12A ^{III} , L=1510	6	1,34	18,2
	2	12A ^{III} , L=2880	4	2,55	
КР 20	1 и 2 по КР 19				19,4
	3	Ø12A ^{III} , L=480	4	0,36	
КР 21	1 и 2 по КР 19				20,0
	3	Ø12A ^{III} , L=500	4	0,44	

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

2. АРМАТУРА КАРКАСА К^{III} ДО ГОСТ 5181-82

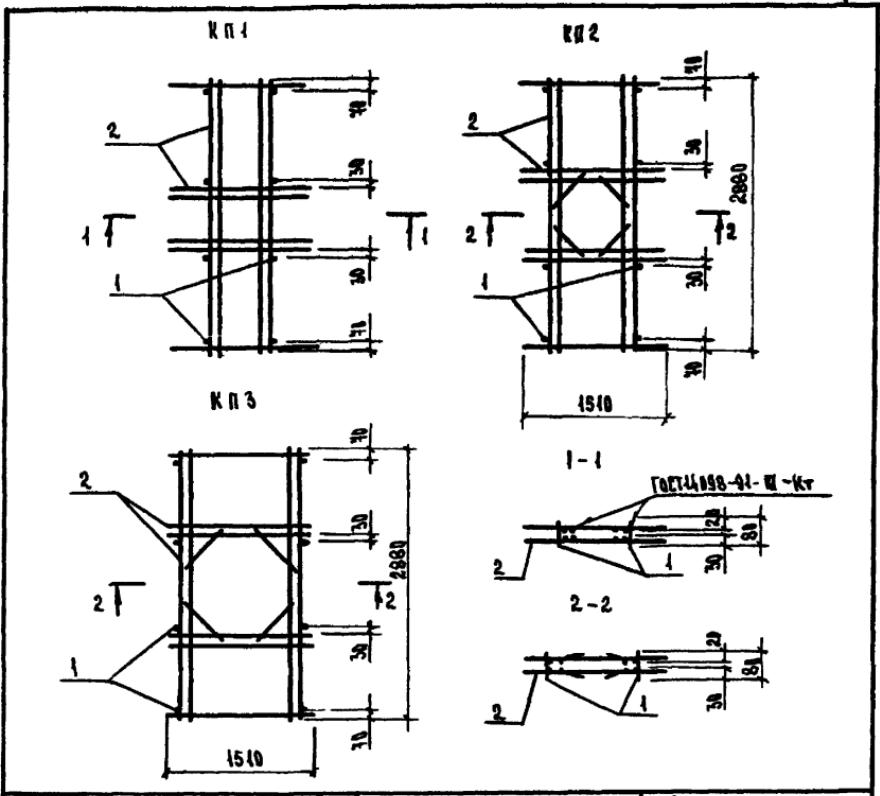
ФИО, ПОДПИСЬ, ИСКЛЮЧЕНИЕ	ФИО, ПОДПИСЬ, ИСКЛЮЧЕНИЕ
ЗАВ. МАК. НАЗАРЕНКО	
ГИБ НАЗАРЕНКО	
СТ.Н.СОТР. АВВАРЕНКОВ	
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА	
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО	

1.065.1-2.94.2-6

НАДРАС ПЛОСКИЙ
КР 19... КР 21

СТАНДАРТ	АКТОВ
Р	1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ	

Ц.00326-12 14



Поз.	Наименование	Кол. на каркас КП-			Обозначение документа
		1	2	3	
1	Ø 12 АМ, L=80; 0,1 кг	8	8	8	БЕЗ ЧЕРТ.
2	КАРКАС КР19	2			
	КР20		2		
	КР21			2	
МАССА КАРКАСА, кг		39,2	40,2	40,8	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. Л065.1-2.94.2-ТТ.

2. ДОМАТОУДА КЛАССА АШ ПО ГОСТ 5181-82

1.065.1-2.94.2-4

Лицо подпись	Фамилия и Имя	Годность и дата
ЗАВ.ДЛБ.	НАЗАРЕНКО	13.01.94
ГИП	НАЗАРЕНКО	13.01.94
СТ.Н. СПР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	13.01.94
Инженер	АНТОНОВА	13.01.94
Провер.	НАЗАРЕНКО	13.01.94

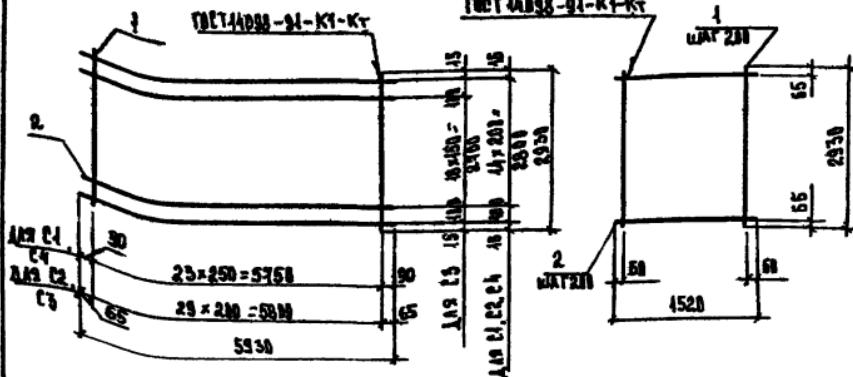
Каркас пространственный
КП1... КП3

СТАЛКИ	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИЭПСельстрой

С4... С5

С5



Марка сетки	Ном.	Наименование	Ном.	Масса ЕД. кг	Масса сетки, кг
С1	1	φ 38рI, L=2930	24	0,15	3,6
	2	38рI, L=5930	46	0,31	
С2	1	φ 48рI, L=2930	30	0,21	16,9
	2	48рI, L=5930	46	0,55	
С3	1	φ 48рI, L=2930	30	0,21	19,6
	2	48рI, L=5930	46	0,55	
С4	1	φ 48рI, L=2930	24	0,21	15,3
	2	48рI, L=5930	46	0,55	
С5	1	φ 48рI, L=2930	8	0,21	4,3
	2	48рI, L=4520	45	0,14	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-77.

2. АДМАТУРА КЛАССА ВРІ ПО ГОСТ 6929-80

ЧИСЛО РЕДАКЦИИ	ПОДАЧЕСТЬ НАЧАЛА	ВЗАМ. ИНД. №2

1.065.1-2.94.2-8

ЗАВ. ДАН.	НАЗАРЕНКО
ИМ.	НАЗАРЕНКО
СТ. Н. СОТР.	ЛЯВРЕНТЬЕВА
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО

СЕТКА С4... С5

СТАЛКА ЛИСТ АЛСТОВ

Р

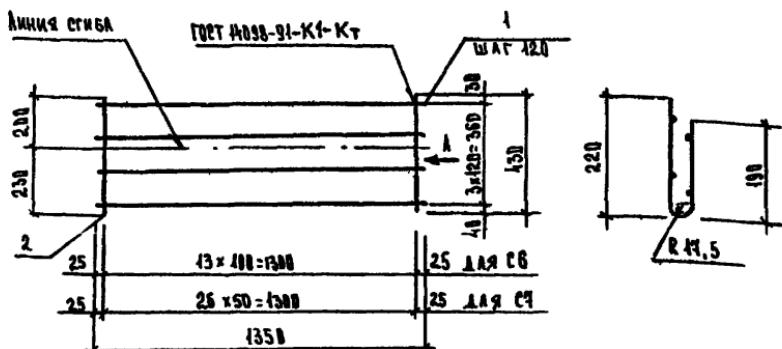
7

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

11.00326-02 46

18, 07
РАЗВЕРТКА

В СОГНУТОМ ВИДЕ



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
С6	1	Ø 48р I, L = 1350	4	0,12	1,0
	2	48р I, L = 430	44	0,04	
С4	1	Ø 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 ВР1 ПО ГОСТ 6727-80*.

№ п/з	Взам. н/н

1.065.1-2.94.2-9

Зав. № МБ	Назаренко
ГИР	Назаренко
Ст.н. сотр.	Назаренко
Инженер	Антонова
Продир	Назаренко

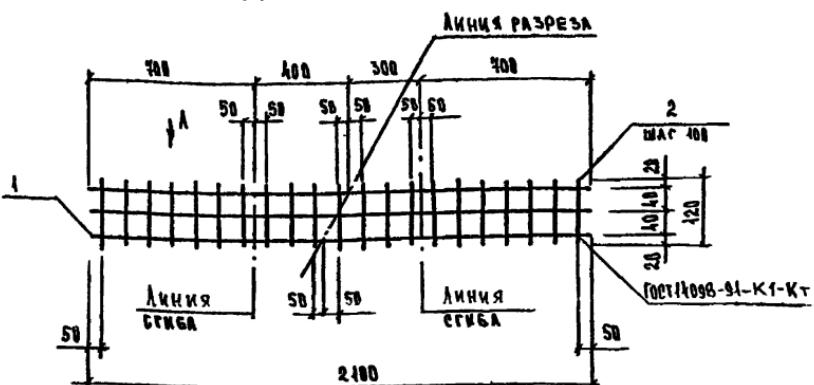
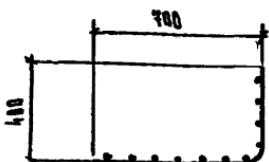
СЕТКА С6, 07

Ставка	Чист	Листов
Р	1	

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ

ЦДОЗ86-02 14

ЗАГОТОВКА

A
в согнутом виде

Из заготовки получают 2 сетки

Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
С8	1	φ4vr I; L=2100	3	0,2	0,4
	2	4vr I; L=128	21	0,01	

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

2. АФАМТУР КЛАСС ВрI по ГОСТ6929-80*.

ПОДПИСЬ И ДАТА	ОЗНАКИ И МН. №

ЗАВ.М.Б.	НАЗАРЕНКО	13
ГИА	НАЗАРЕНКО	13
СЛ. СОПР	ЛЯВРЕНТЬЕВА	13/4
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	13/4
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	13

1.065.1-2.94.2-18

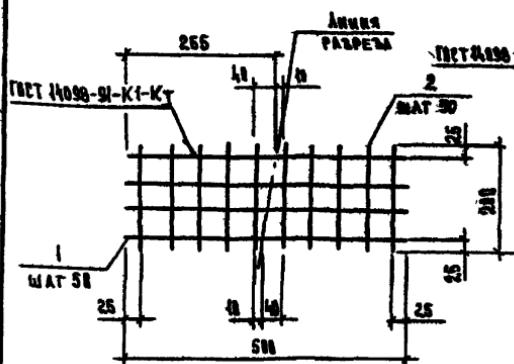
СЕТКА С8

Стандарт лист	Листов
Р	1

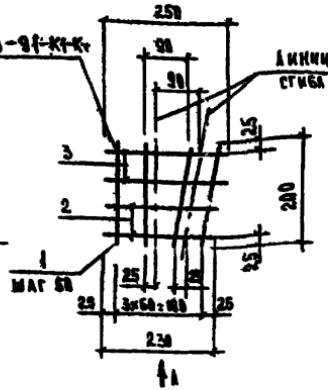
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

ЦСОЗКБ-02 19

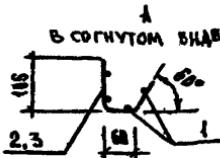
**С 9
ЗАГОТОВКА**



**С 10
ЗАГОТОВКА**



Из заготовки изготавливают
2 сетки С 9



МАРКА СЕТКИ	ЦВЗ	Наименование	Рол.	Масса ЕД., кг	Масса СЕТКИ, кг
С 9	1	φ 4 ВрI, L=500	4	0,05	0,2
	2	4 ВрI, L=200	18	0,02	
С 10	1	φ 4 ВрI, L=250	4	0,02	0,16
	2	4 ВрI, L=230	2	0,02	
	3	4 ВрI, L=250	2	0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI ПО ГОСТ 8327-80*.

1.065.1-2.94.2-Н

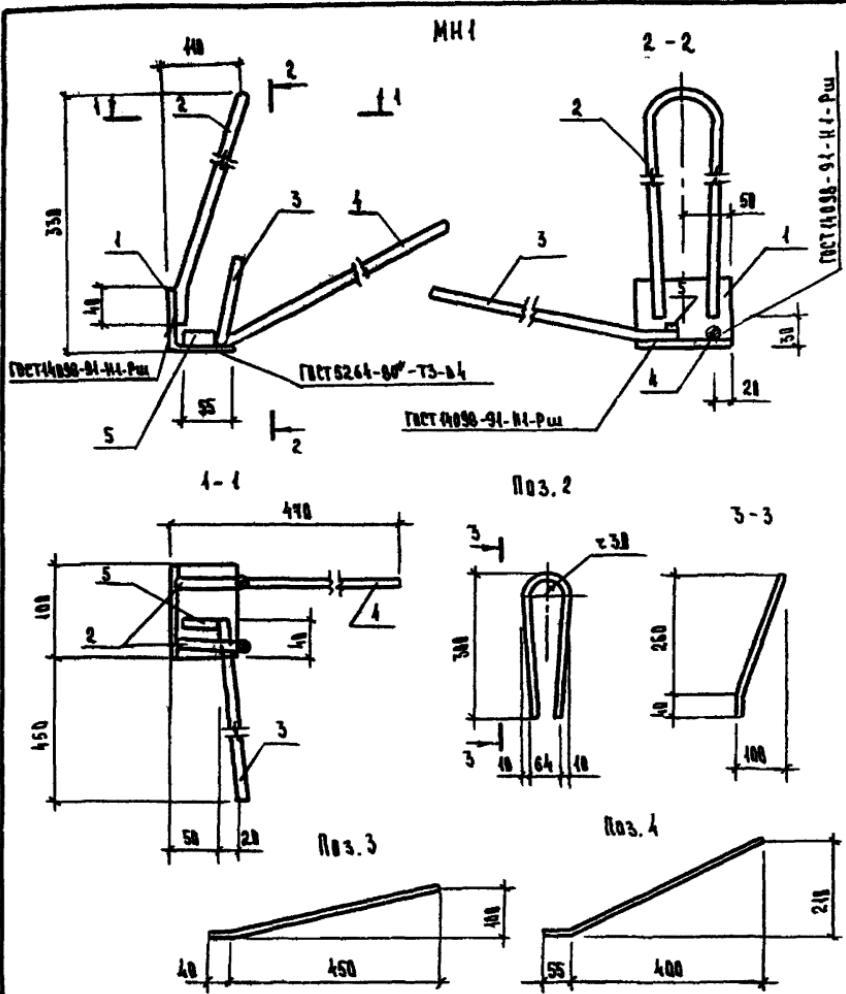
СЕТКА С 9, С 10

ФИО, ФИОЛКА	ФИОЛКА, №
САД АБС	НАЗАРЕНКО
ЧПУ	НАЗАРЕНКО
СТ. И. СОРТ	НАЗАРЕНКОВА
ИММЕНИК	АНТОНОВА
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО

СТАРИЙ АКТЕР АКТЕВ

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

ЦОО326-02 19



ИД. № КОЛ.	РОДИТЕЛЬ И ДАТА	БЗАМ. НИВ. №

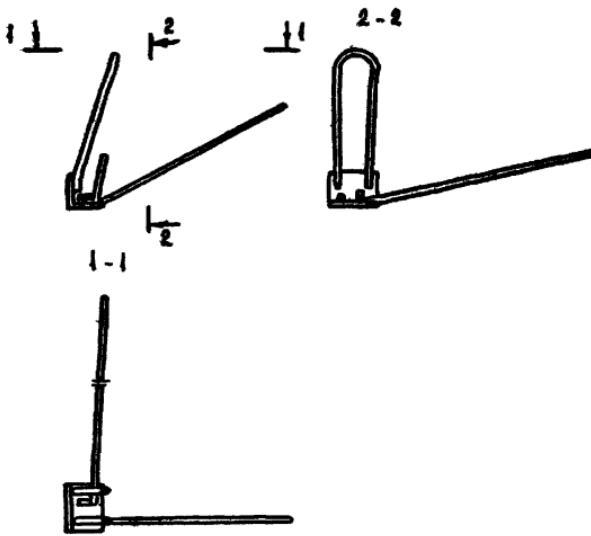
1.065.1 - 2.94.2 - 12

ИЗЛЕЧЕНИЕ ЗАКАДНОЕ
MH1, MH2

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

ЦООЗ26-02 20

MH2 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ MH1

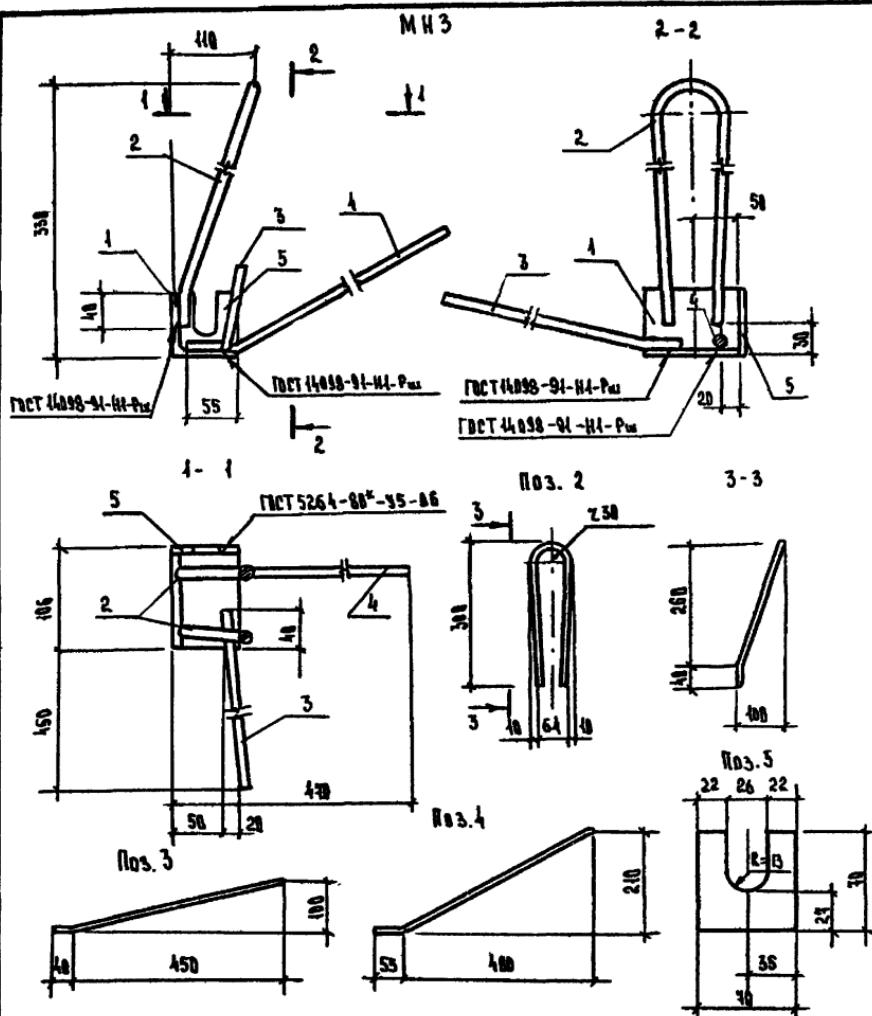


№пз.	Наименование	Код.	Масса кг, кг	Масса изделия, кг
1	УГОЛОК $70 \times 70 \times 6-3$ ГОСТ 8579-88 $L=3\text{ м}$ ГОСТ 535-88*			
		L-100	1	9,6
2	$\phi 12\text{ А}I$, $L=685$	1	0,5	
3	$10\text{ А}I$, $L=500$	1	0,3	
4	$10\text{ А}II$, $L=505$	1	0,3	
5	АНСТ $6-8 \times 18$ ГОСТ 15903-74*			
	$L=3\text{ м}$ ГОСТ 24634-88	L-35	1	0,04

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.168.1-2.94.2-ТТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА РІ И РІІІ ПО ГОСТ 5484-82.

{-065.1 - 2.94.2 - 12}

400326-02 21



1.065.1-2.94.2-13

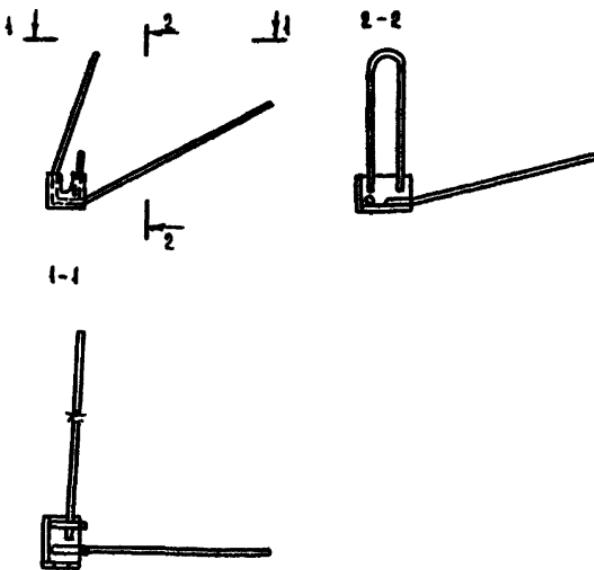
Изление закаленое

MK3, MK4

СТАДИЯ	АИСТ	АИСТОВ
Р	1	2

ЦНИИ ЭП СЕЛЬСТРОЙ

LL00326-02 22

MH4 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ MH3


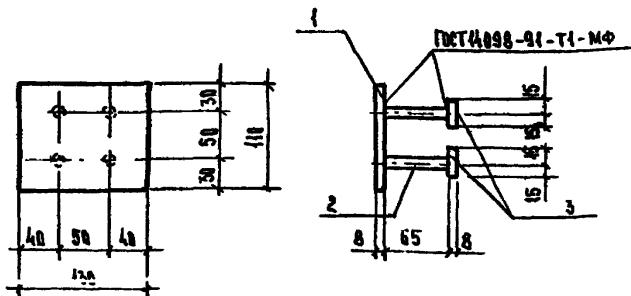
Ном.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	ШТАРОК $\frac{38 \times 28 \times 6 - 8}{\text{ГОСТ} 5185-82}$ $(\text{с} 3 \text{мм ГОСТ} 5185-82)$			
2	$\phi 12 \text{ А}1$, $L=685$	1	0,5	2,1
3	$18 \text{ А}1$, $L=500$	1	0,3	
4	$18 \text{ А}1$, $L=505$	1	0,3	
5	АМЕТ $\frac{5 - 6 \times 90}{\text{ГОСТ} 5185-82}$ $(\text{с} 3 \text{мм ГОСТ} 5185-82)$			
		2-90	1	1,2

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-77.
 2. АРМАТУРА КЛАССА А1 И А2 НА ГОСТ 5185-82.

1.065.1-2.94.2-73

АМЕТ
2

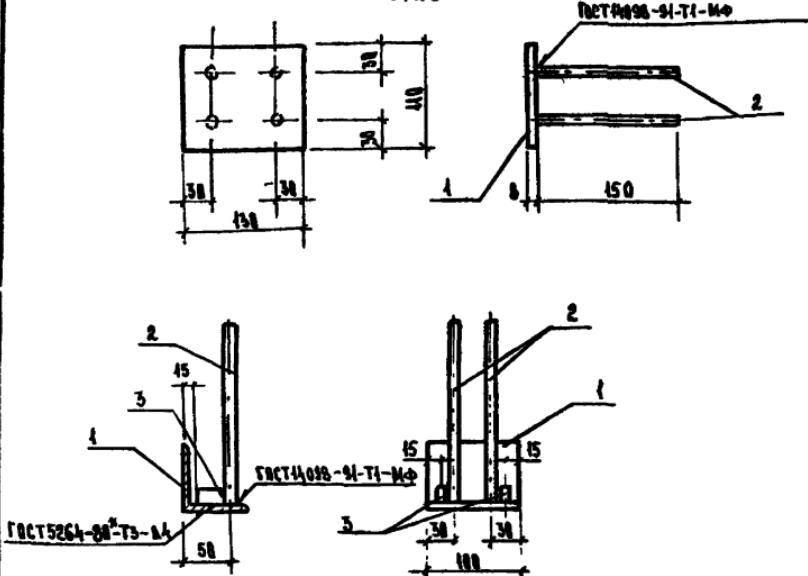
1.00326-02 83



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ел., кг	Масса каляния, кг
1	<u>Б-8x110 ГОСТ 19903-74*</u> Анод <u>Ст3 кп ГОСТ 44634-89</u>			
		<u>l=130</u>	1	0,9
2	<u>Ø10 АМ ГОСТ 5484-82, l=65</u>	4	0,04	13
3	<u>Б-8x30 ГОСТ 19903-74*</u> Анод <u>Ст3 кп ГОСТ 44634-89</u>			
		<u>l=30</u>	1	0,06

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 4.065.1-2.94.2-ТТ.
2. ДЛЯ ГАНТ МАРКИ ПВБ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В РАЙОНАХ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 9 БАЛЛОВ, ПОЗ. 2 ИСПОЛНИТЬ ИЗ АРМАТУРЫ Ф 42, ПОЗ. 3 ИСПОЛНИТЬ ИЗ АКСЕТА 8×140.

МН6



Марка изделия	Раз.	Наименование	Раз.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН6	1	Лист ГОСТ4998-81- Ст3 кп ГОСТ4694-89	1	0,9	1,3
	2	Ø18АШ ГОСТ5181-82, L=150	1	0,1	
МН7	1	Уголок ГОСТ8509-86 Ст3 кп ГОСТ535-88	1	0,6	0,9
	2	Ø18АШ ГОСТ5181-82	2	0,1	
	3	Б-8-48 ГОСТ4998-81- Ст3 кп ГОСТ4694-89	2	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. Л065.1-2.94.2-ТТ.

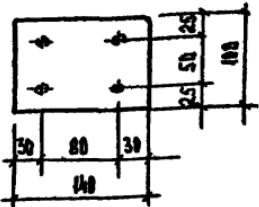
1.065.1-2.94.2-15

Изделие закладное
МН6, МН7

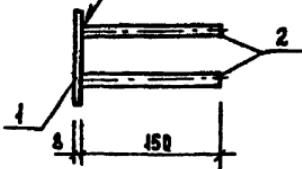
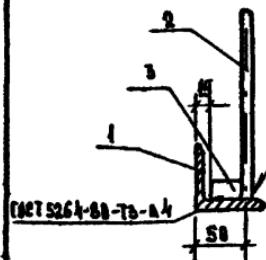
ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
ЗАКАЗЧИК	Назаренко
ГИД	Назаренко
Г.И. СОТОР	Абдуллина
ИЗОНЕР	Антонова
ПРОБЕР.	Назаренко

СТАРИЯ	Лист	Листов
Р	1	
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

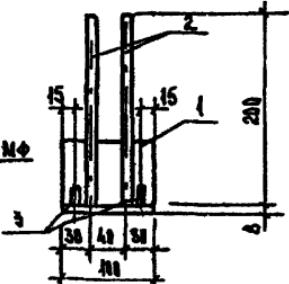
Ц.00328-02 25

МН6¹

ГОСТ 14898-91-Т1-МФ

МН7¹

ГОСТ 14898-91-Т1-МФ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН6 ¹	1	Лист $\frac{8 \times 100 \times 150 - Б - ПУ - по ГОСТ 19903-74^*}{\epsilon 255 ГОСТ 27442-88}$	1	0.82	1.4
	2	$\phi 12.5 \text{ А} \bar{\text{M}}$ ГОСТ 5781-82, L=158	4	0.13	
МН7 ¹	1	Угловой $\frac{70 \times 70 \times 8 - Б - по ГОСТ 8503-86}{\epsilon 255 ГОСТ 27442-88}$ L=100	1	0.94	1.2
	2	$\phi 12.5 \text{ А} \bar{\text{M}}$ ГОСТ 5781-82, L=200	2	0.13	
	3	Лист $\frac{8 \times 100 \times 35 - Б - ПУ - по ГОСТ 19903-74^*}{\epsilon 255 ГОСТ 27442-88}$	2	0.94	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. ГОСТ 1-2.94.2-МТ.
ДЛЯ ПАНК С РАСЧЕТНОЙ СЕИСМИЧНОСТЬЮ ЗЕМЛЯНОЙ

ГОСТ 1-2.94.2-16

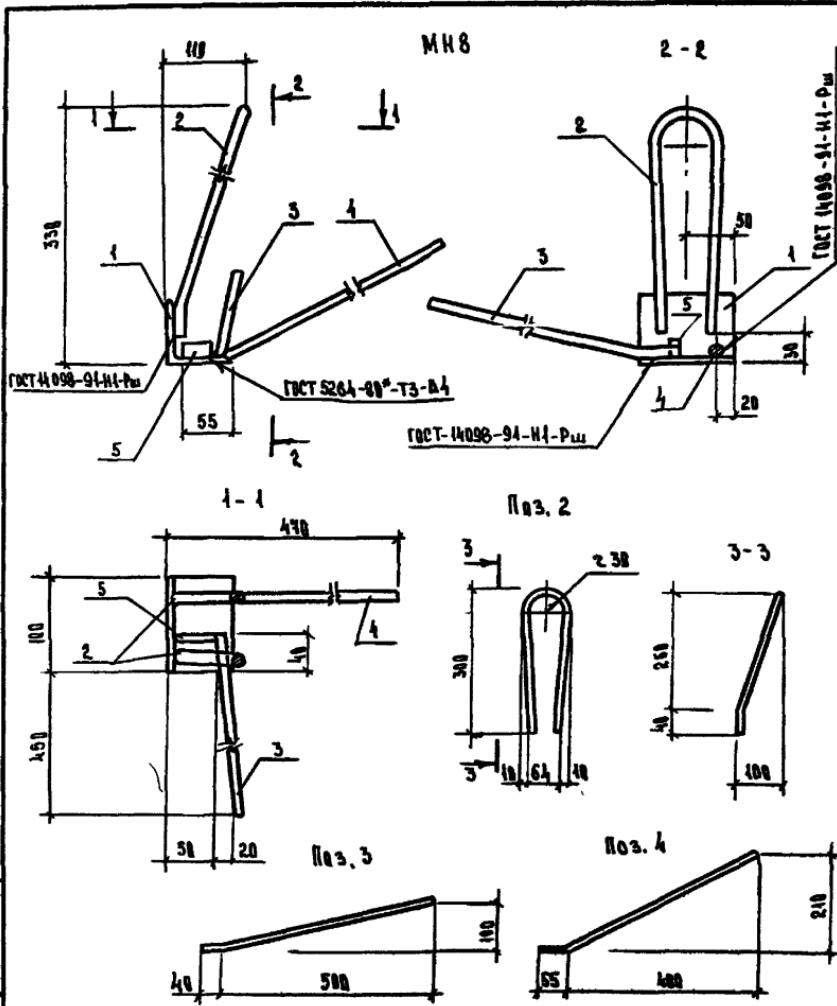
ФИО И ДАТА	ФИО И ДАТА
ЗАВ. АДС. НАЗАРЕНКО	ГИБ НАЗАРЕНКО

ГИБ НАЗАРЕНКО	ГИБ НАЗАРЕНКО
Е.Н.СВОЯ	АВРЕЛЬЕВА
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА	Антонова
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО	Назаренко

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ
МН6¹; МН7¹

СТАРИЯ АЛЛЕТ АЛЛЕТОВ	Р	У
ЦНИИ ЦДСельстрой		

1400326-02 26



№ ПОДАННЯ	ПОДАЧЕВИЙ АДАМ	ВЗАМ. № ПІДАЧІ
ЗАВ. МАГ	НАЗАРЕНКО	

ТНК	НАЗАРЕНКО
С.Н. СТОР	ЛЯВРЕНТЬЕВА
ІНЖЕНЕР	ЛЯКОНОВА
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО

1.065.1-2.94.2-13

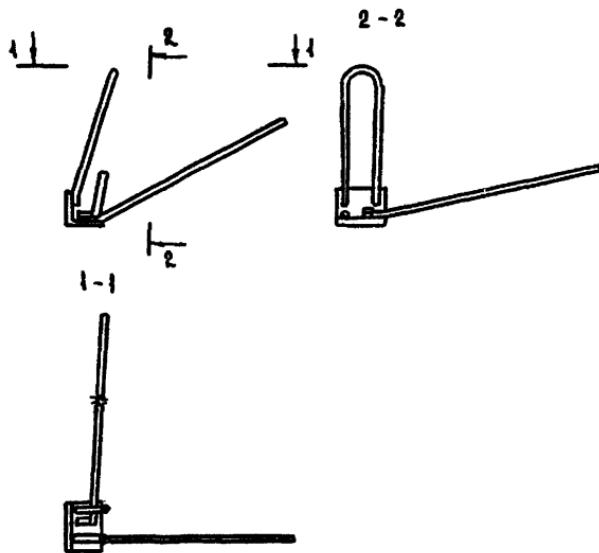
ІЗДЕЛЯННЕ ЗАКЛАДНОЕ
MH8, MH9

СТАЛКА	ЛІСТ	ДИМЕТР
1	1	2

ЦНИИЕПСЕЛЬСТРОЙ

4.00326-02 27

МН9 ЗЕРКАЛЬНОЕ ВТРАЩЕНИЕ МН9



№пз	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Масса изделия кг
1	УГОЛОК $70 \times 30 \times 8 - 8$ ГОСТ 8519-88 СТЗ сп ГОСТ 535-88*			
	$L=100$	1	0.84	
2	$\phi 12 \text{ A}^{\text{I}}$, $L=685$	1	0.6	
3	12 A^{II} , $L=550$	1	0.49	
4	$12 \text{ A}^{\text{III}}$, $L=585$	1	0.44	
5	Лист $6-8 \times 16$ ГОСТ 19903-74* Л3сн ТУ 34-1-3823-89			
	$L=35$	1	0.04	

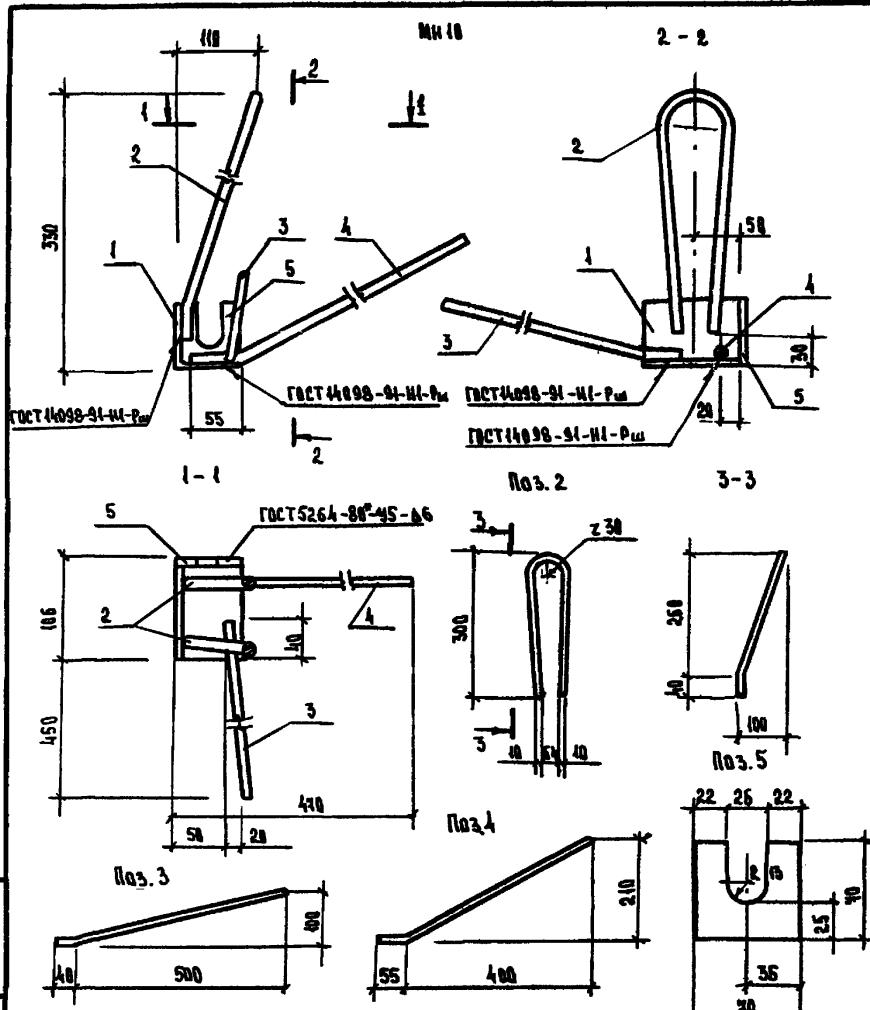
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕВОЖДЕНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А¹ И А^{II} НА ГОСТ 5101-82.

1.065.1-2.94.2-11

Лист
2

4003RG-02 28

Номер документа	Приложение к листу
1	1
2	2
3	3
4	4



Изм. №	Наименование	Номер
Зав. нал	НАЗАРЕНКО	
Тех.	НАЗАРЕНКО	
Ст. к. сопр.	НАЗАРЕНКОВА	
Инженер	АНТОНОВА	
Провер	НАЗАРЕНКО	

1.065.1 - 2.94.2 - 18

Изделие закаленное

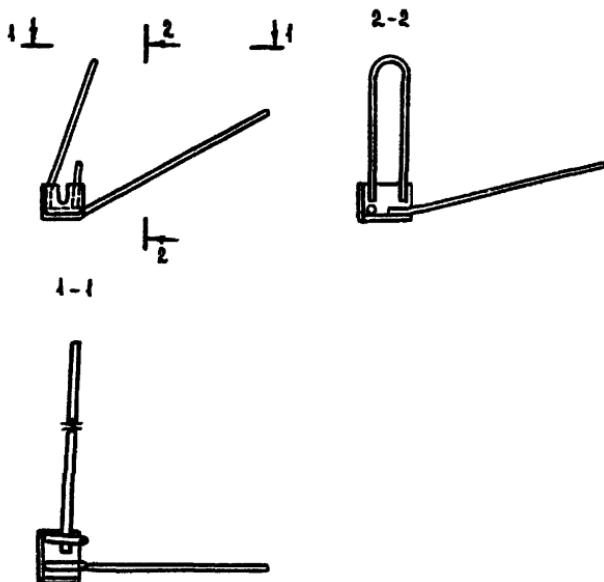
МН 10, МН 11

Страница	Лист	Анкета
1	4	2

ЦНИИЭПСельстрой

14.00326-02 29

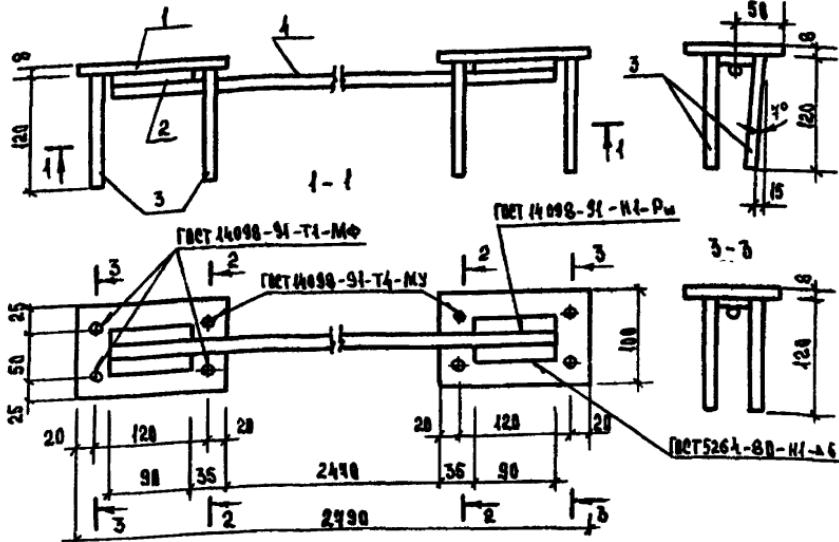
МН 41 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН 40



4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1065.1-Р.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА: КЛАССА К1 И К2 ПО ГОСТ5781-82.

4.065.1-2.94.2-12

4,00326-02 30



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Ноз.	НАЧИНЕНОВАНИЕ	КОД.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 12	1	Лист $8 \times 100 - 6 - ПУ - НО$ ГОСТ 19903-74 [*] $\Delta 255$ ГОСТ 29772-88			
	2	Лист $8 \times 50 - 6 - ПУ - НО$ ГОСТ 19903-74 [*] $\Delta 255$ ГОСТ 29772-88	2	1,01	5,9
	3	$\phi 12A$ ГОСТ 5181-82, $L=120$	8	0,41	
	4	$\phi 12A$ ГОСТ 5181-82, $L=2720$	1	2,42	
МН 13	1...3	по МН 12			6,8
	4	$\phi 14A$ ГОСТ 5181-82, $L=2720$	1	3,29	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1065.1-2.94.2-77.

ФИО И ФИОЛ.	ФИО И ФИОЛ.
ЗАВ. КЛБ	Назаренко
ГКП	Назаренко
Р.К. СПР.	Авдентюкова
ИМЕНИЕР	Антонова
ПРОВЕР.	Назаренко

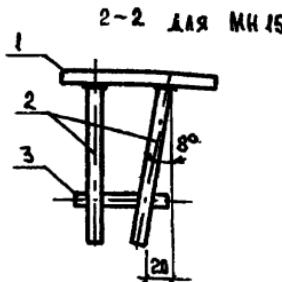
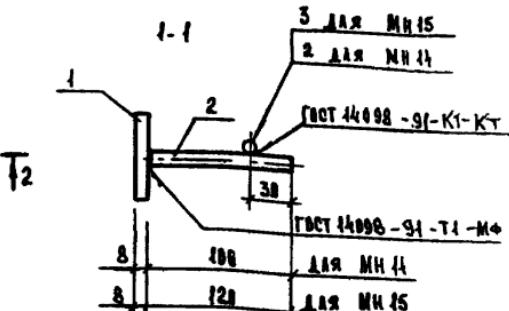
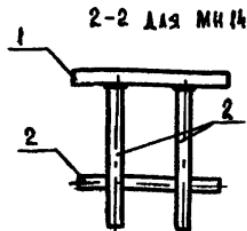
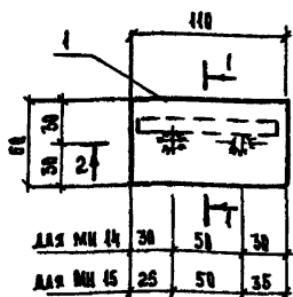
1.165.1-2.94.2-77

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ
МН12- МН13

ОПАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц00335-02 31



Марка изделия	Поз	Наименование	Ном	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 44	1	шайба пл-б-пч-нгост 9903-77 с255. гост27772-88	1	0,41	0,4
	2.	φ12АIII ГОСТ5181-82 , l=100	3	0,09	
МН 45	1	шайба пл-б-пч-нгост 9903-77 с255 гост27772-88	1	0,41	0,7
	2	φ12АIII ГОСТ5181-82 , l=120	2	0,44	
	3.	φ12АIII ГОСТ5181-82 , l=80	1	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

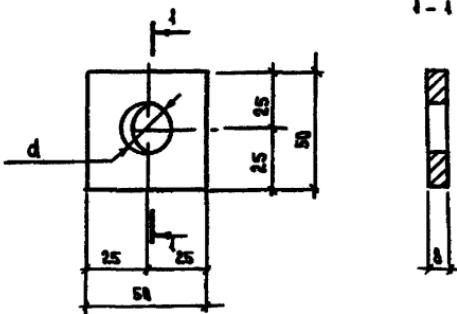
બ્રાહ્મ. અ. પ્રદા. [લાલચને એ લાલ] બ્રાહ્મ. અ. પ્રદા.

1.065.1-2.94.2-21

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛНОЕ

СТАНКИ ЛИСТ АЛЮМИНИЕВЫЙ
Р

400326-02 32



Марка изделия	d, мм
W1	16
W2	18
W3	20
W4	22
W5	24
W6	26

ПОДАЧА И ДАТА	ИМЯ И ФАМИЛИЯ	ЧАСТЬ
	ЗАГЛАБ НАЗАРЕНКО	Все
	ГИИ НАЗАРЕНКО	Все
	СТИСОТ АЛЕКСЕЕВА	Все
	ИНИЦИАЛЫ АКТОНОВА	Нижний
	ПРОВЕРКА НАЗАРЕНКО	Все

1.065.1-2.94.2-21.

ШАЙБА №1...W6

Лист 6-8×50 ГОСТ 19803-74 № 50
Глубина - ТУ 14-1-3023-80

Стадия	Масштаб	Масштаб
P	1:2	1:2
Лист		Листов 1

ЧИНИЭПСЕ АЛСТРОМ