

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.430.9-7.94

СТЕНЫ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

В Ы П У С К 1

ПАНЕЛИ
ПРОТИВОПОЖАРНЫХ СТЕН.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц 00 310-02

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.430.9-7.94

СТЕНЫ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ПАНЕЛИ
ПРОТИВОПОЖАРНЫХ СТЕН.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ АО ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института
по научной работе

Зав. отделом стен

Главный архитектор проекта

Зав. сектором противопожарной
защиты

С.М. Гликин

Г.М. Смилянский

И.Т. Гузеева

Э.С. Гиллер

УТВЕРЖДЕНЫ ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ИНЖЕНЕРНЫХ ИЗЫСКАНИЙ МИНСТРОЯ РОССИИ,

письмо от 04.10.94 № 9-3-1/139.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

с 01.02.95, приказ от 25.10.94 № 56

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.430.9-7.94.1-10	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3
1.430.9-7.94.1-1	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ. РАСКЛАДКА ГКЛ. ПАНЕЛИ 1ПМС 6,0x6,0; 1ПМС 6,0x8,4; 1ПМС 6,0x10,8.	5
1.430.9-7.94.1-2	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ УГЛОВЫЕ. РАСКЛАДКА ГКЛ. ПАНЕЛИ 2ПМС 6,0x6,0; 2ПМС 6,0x8,4; 2ПМС 6,0x10,8.	7
1.430.9-7.94.1-3	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ. РАСКЛАДКА ГКЛ. ПАНЕЛИ 3ПМС 6,0x6,0; 3ПМС 6,0x8,4; 3ПМС 6,0x10,8.	9
1.430.9-7.94.1-4	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ УГЛОВЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ. РАСКЛАДКА ГКЛ. ПАНЕЛИ 4ПМС 6,0x6,0, 4ПМС 6,0x8,4; 4ПМС 6,0x10,8	11
1.430.9-7.94.1-5	Узел 1...9	13
1.430.9-7.94.1-6	СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАНЕЛЕЙ КАРКАСНЫХ СТЕНОВЫХ	15
1.430.9-7.94.1-7	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ. КАРКАС К1; К2; К3.	16
1.430.9-7.94.1-8	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ УГЛОВЫЕ. КАРКАС К4; К5; К6.	17
1.430.9-7.94.1-9	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ. КАРКАС К7; К8; К9.	18
1.430.9-7.94.1-10	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ УГЛОВЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ. КАРКАС К10; К11; К12.	19
1.430.9-7.94.1-11	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ КАРКАСОВ ПАНЕЛЕЙ.	20

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.430.9-7.94.1-12	Узел I... XVII	22
1.430.9-7.94.1-13	ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ МС1... МС3, МС5... МС9, Консоль МС4. СТАЛЬНОЙ БОРТИК СБ.	27
1.430.9-7.94.1-14	НАЩЕЛЬНИК Н1; Н6. ФАРТУК Н2... Н5. Консоль МС10; МС11.	30

ИЗМ.	КОЛУ	ЛИСТ	ИЗЛОЖ	ПОДПИСЬ	ДАТА	1.430.9-7.94.1
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	ФИЛАЯНСКИЙ				1.9.84	
Н. КОНТР.	ГУЗЬЕВ					
ГЛАВН. ПР.	ФИЛАЯНСКИЙ					
ГЛАВ. СПЕЦ.	ДУНАШЕВИЧ					
СОДЕРЖАНИЕ						СТАДИЯ
						ЛИСТ
						ЛИСТОВ
						Р
						ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

1. Требования к конструкции.

1.1. В состав выпуска 1 входят рабочие чертежи противопожарных каркасных панелей укрупнительной сборки с пределом огнестойкости 0,75 часа, в том числе чертежи 1М стального каркаса.

Разработаны 4 типа панелей.

Номенклатура панелей представлена в таблице.

Марка панелей	Габариты панели в мм			Масса, кг
	Высота Н	Ширина В	Толщина δ	
1ПМС 6,0х6,0	5940	5980	350	3599,0
1ПМС 6,0х8,4	8340		410	5172,0
1ПМС 6,0х10,8	10740		470	6924,0
2ПМС 6,0х6,0	5940	6980	350	4324,0
2ПМС 6,0х8,4	8340		410	6087,0
2ПМС 6,0х10,8	10740		470	8103,0
3ПМС 6,0х6,0	7090	5980	350	4294,0
3ПМС 6,0х8,4	9490		410	5861,0
3ПМС 6,0х10,8	11870		470	7628,0
4ПМС 6,0х6,0	7090	6980	350	5061,0
4ПМС 6,0х8,4	9490		410	6915,0
4ПМС 6,0х10,8	11870		470	8947,0

Принята следующая маркировка панелей из цифровых и буквенных индексов, обозначающих:

- тип панели: 1-рядовая; 2-угловая; 3-рядовая парапетная; 4-угловая парапетная;
- индекс панели: П-панель; М - металлический каркас; С - стеновая;
- координатные размеры ширины и высоты панели в м: 6,0х6,0; 6,0х8,4; 6,0х10,8.

1.2. Каркас панели с обрешеткой собирается на болтах; до сборки все элементы каркаса должны быть окрашены эмалью ПФ-1189 по ТУ 6-10-1710-79 в два слоя толщиной 50...60мкм без грунтовки. Окрашке подлежат зоны панелей, особо отмеченные на чертежах.

2. Материалы для изготовления.

2.1. Обшивки панелей- из двух слоев гипсокартонных листов по ГОСТ 6266-89 толщиной 14мм; в расчетах приняты листы группы Б со средней плотностью до 1050кг/м³ ; возможно применение и листов группы А (850 кг/м³). Продольные кромки могут быть прямыми или утоненными.

2.2. Теплоизоляция-из двух слоев минераловатных прошивных матов по ГОСТ 21880-86 марки 75 со связующим до 3%, толщиной 80 мм, шириной 600мм и длиной до 6м или матов по ТУ 21-31-64-88 той же марки и размеров.

2.3. Каркас панели принят из горячекатанных швеллеров, обрешетка- из горячекатанных стальных двутавров, стальных гнутых швеллеров и стальных гнутых уголков существующих сортиментов.

2.4. Для сборки каркаса и обрешетки приняты болты по ГОСТ 7798-70 класса прочности 4; гайки-по ГОСТ 5915-70 класса прочности 4; шайбы- по ГОСТ 11371-78; пружинные шайбы по ГОСТ 6402-70; косые шайбы- по ГОСТ 10906-78.

Листы гипсокартона крепятся к обрешетке самонарезающими винтами с потайной головкой по ГОСТ 10619-80 и ГОСТ 10618-80.

3. Порядок сборки панелей.

3.1. Панели должны изготавливаться на месте строительства на специально оборудованном горизонтальном участке , имеющем необходимое подъемно- транспортное оборудование , кондуктор- кантователь, места складирования материалов и изделий в зоне действия монтажного крана.

3.2. Изготовление ведут в следующем порядке:

- собирают на болтах стальную раму, к которой на болтах крепят обрешетку;
- кантуют раму вокруг продольной оси на 180°;
- укладывают первый слой листов внутренней обшивки и крепят его к обрешетке самонарезающими винтами; затем аналогично- второй слой с перекрытием стыков 1-го слоя;
- снова кантуют панель на 180°;
- укладывают 2 слоя матов теплоизоляции, особо обращая внимание на проектное их положение по продольным кромкам панели;

Изм. №, вып. Подпись и дата

ИЗМ						1. 430.9-7.94.1-ТО					
ЗАВ. ОТДЕЛ						ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ					
Н. КОНТР.						ЦНИИПРОМЗАНИИ					
ГЛ. ИНЖ. ПР.											
ГЛ. СПЕЦ.											

- укладывают первый слой листов наружной обшивки и крепят его к обрешетке самонарезающими винтами, обжимая при этом маты по толщине примерно на 10 мм; затем аналогично укладывают и закрепляют второй слой листов.

3.3. Изготовление стальных конструкций - в соответствии с требованиями главы СНиП III-18-75.

4. Монтаж панелей.

4.1. Монтаж выполнять в соответствии с требованиями главы СНиП 3.03.01-87 " Несущие и ограждающие конструкции".

4.2. Каждая панель по нижней кромке опирается на столы, воспринимающие нагрузку от веса панелей и крепится по 4-м углам на болтах к специальным элементам колонн фехверка или основного каркаса.

По горизонтали каждая последующая панель подтягивается болтами к каркасу уже смонтированной панели.

4.3. Между вертикальной обвязкой рамы и наружной гранью колонны укладывается на всю высоту прокладка из полосы минераловатного мата, которая обжимается при подтягивании панели к колонне.

Аналогичные прокладки укладывают в горизонтальных швах между кромками обрешетки смежных панелей (см. узел 57,60).

4.4. Лицевые вертикальные и горизонтальные швы между панелями перекрывают на монтаже гипсокартонными листами 2-го слоя наружной обшивки, закрепляя их на самонарезающих винтах через листы первого слоя к элементам обрешетки панелей.

4.5. После монтажа панелей все стальные поверхности каркаса панелей и деталей крепления окрашиваются защитным огнестойким составом (см. таблицу 2, выпуск 0), а торцы минераловатных уплотняющих прокладок герметизируют огнестойкой мастикой ФК-75 (ТУ 049-86) или МТ-Ж44/5 (ТУ 09.86-89), выпускаемыми лабораториями НПО 38080 НПО НИКИМТ.

4.6. Перед монтажом зоны панелей, отмеченные на чертежах штриховкой, окрасить в 2 слоя эмалью одной из перечисленных ниже марок: ПФ-115 по ГОСТ 6465-76; ПФ 223 по ГОСТ 14923-78; ХВ-124 по ГОСТ 10144-89; ХВ-785 по ГОСТ 7313-75; КО-813 по ГОСТ 11066-74 с расходом 250 г/м² по соответствующей грунтовке.

Изм. Подп. Дата Взам инв.

Изм.	Еод	Уд	Лист	Лок	Подпись	Дата

1.430.9-7.94.1-70

Лист

2

Ц.00310-02 5

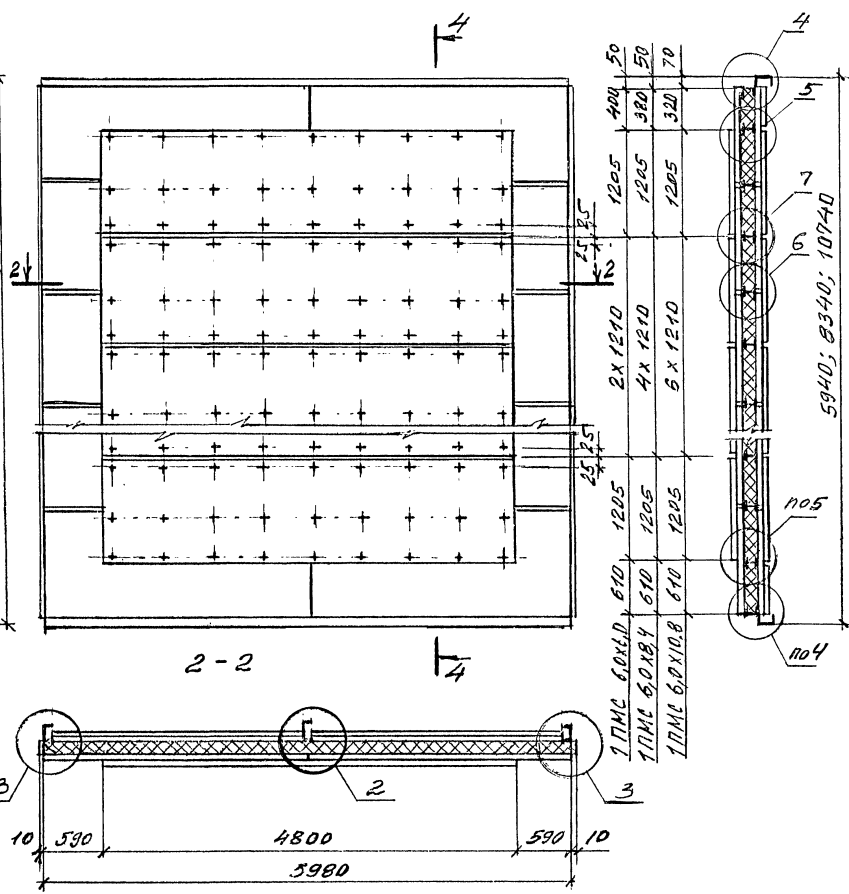
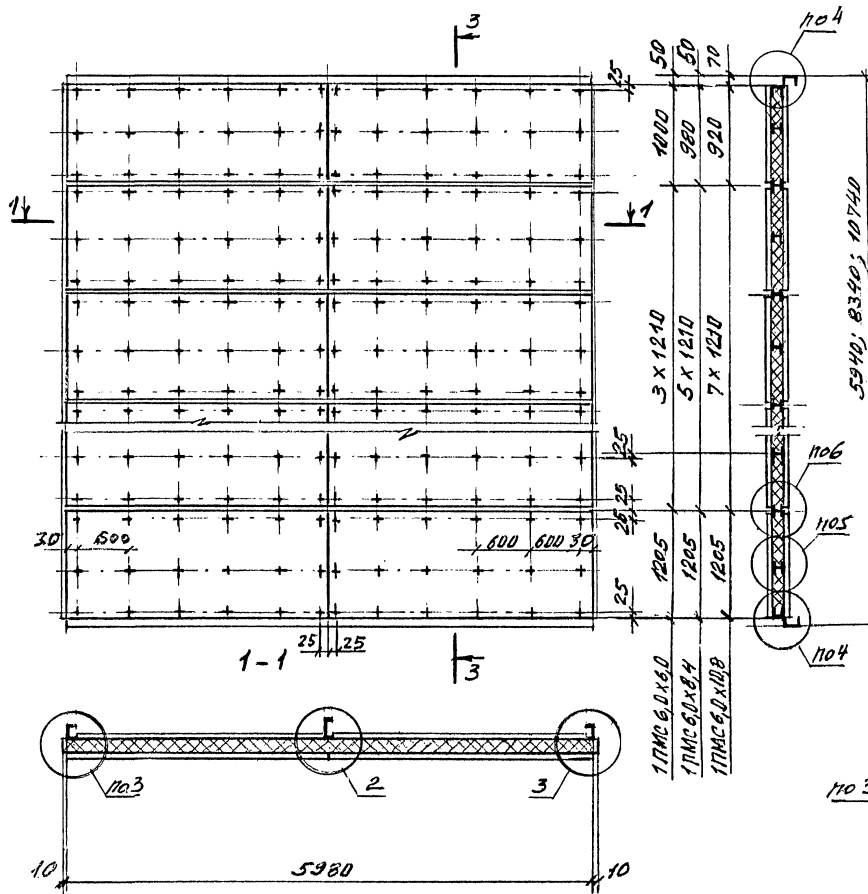
ФОРМАТ А3

Раскладка 1020 слоя ГКЛ.
Лицевая сторона панелей.

Раскладка 2020 слоя ГКЛ.
Лицевая сторона панелей.

3-3

4-4.



Замаркированные узлы
см. на док. - 5

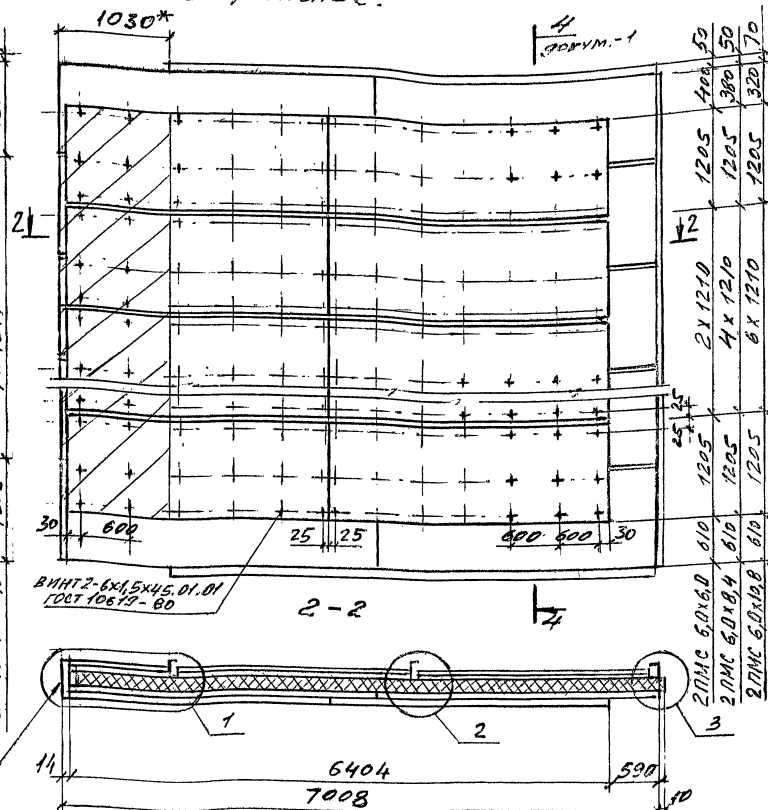
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

4.00310 02

6 формат А3

400310-02 7 format A3

Раскладка 2020 слоя ГКЛ.
Лицевая сторона панели
левой; правая - зеркальное
отражение.



1. * Зону, отмеченную штриховкой, и торцы панели окрасить эмалевой краской, см. п.4.6.ТО.
2. Замазанные углы см на док. - 5,

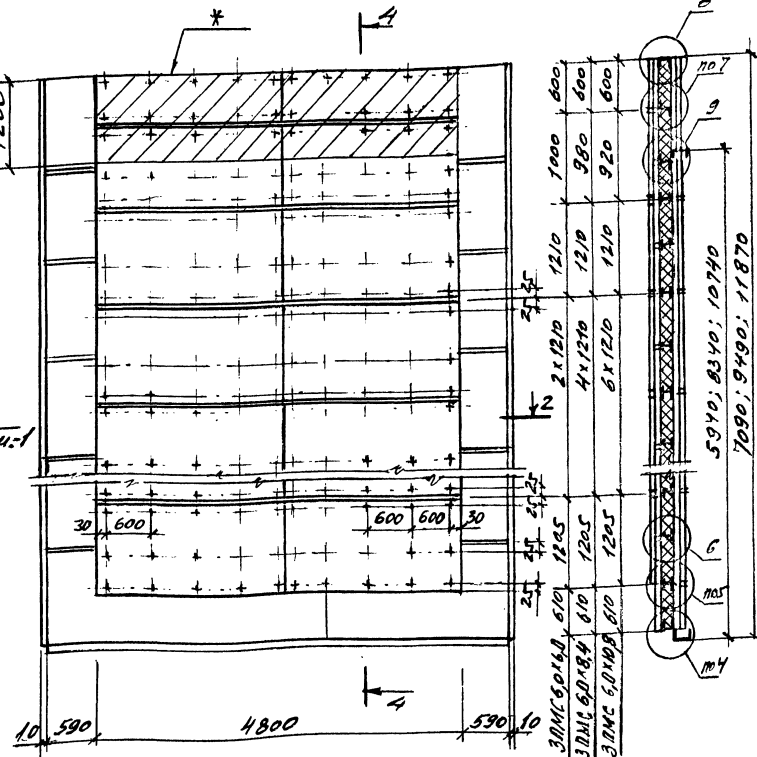
[illegible]

400390-02

Раскладка 2020 слоя ГКЛ,
лицевая сторона панелей

4-4

3-3



BHNT 2-6x1.5x45.01.01
FOCT 10619-80

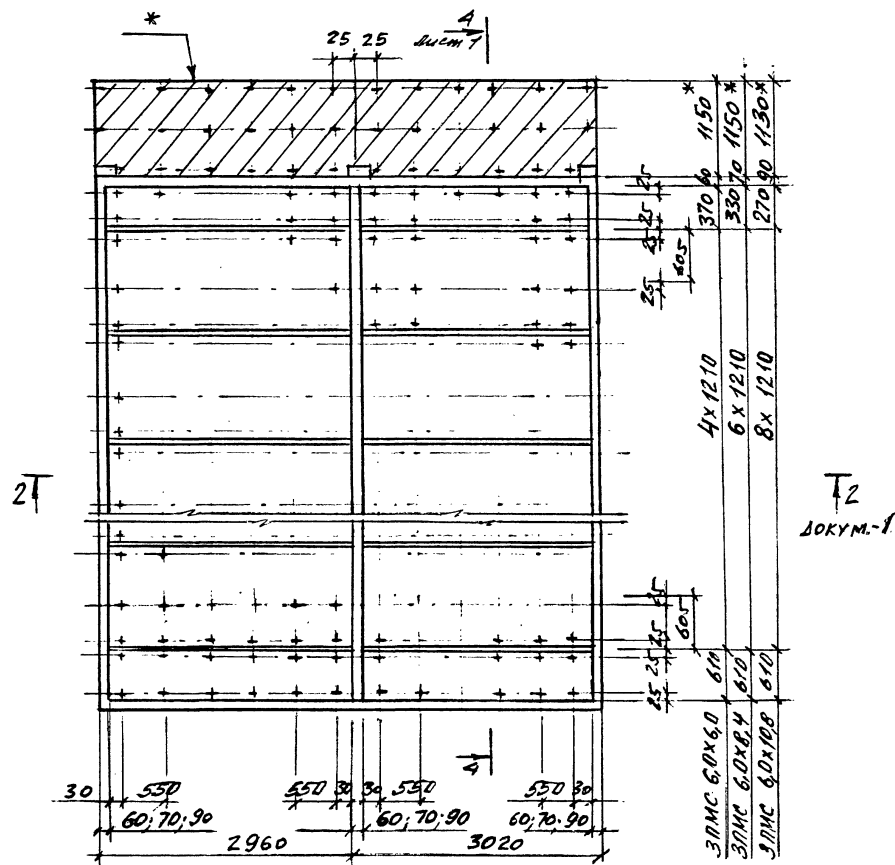
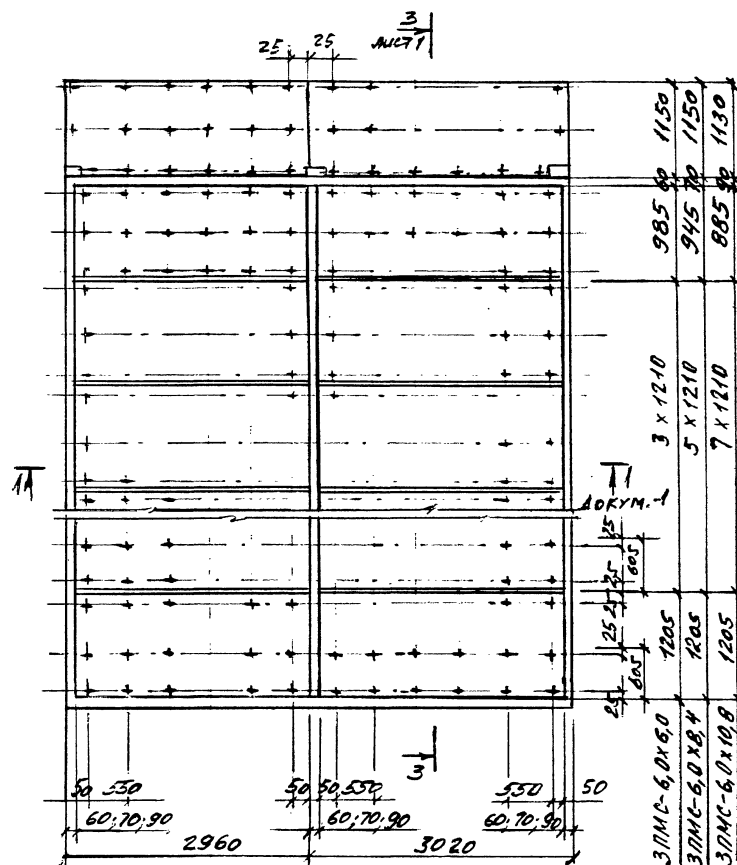
1. * Зону, отмеченную штриховкой, и торцы панели окрасить эмалевой краской, см. п. 4.6.-ТО.
2. Заморкированные узлы см. док. - 5.

				1.430.9 - 7.94.1-3		
Изм. Колук	Лисл	Модк	Листов	Лист	Листов	
Заб. отп.	См. Лянск	Дж		Р	1	2
Н. контр. Лукашевич				Панели Каркасные		
Лин. пр. Сундланск				рядовые параллельные.		
Г.Л. Д.Л. Гусева				раскладка Г.Л.		
				Панели ЗЛМС 60х60;		
				ЗЛМС 60х8, 4;		
				ЗЛМС 60х10, 8		
				ЦИНИПРОМЗДАНИИ		

400340-02 10

Раскладка 1010 слоя ГКЛ.
Обратная сторона панелей.

Раскладка 2010 слоя ГКЛ.
Обратная сторона панелей.



* Зону, отмеченную штриховкой, и торцы
панели окрасить эмалевой краской, см. п. 4.6.ТО.

ИЗМ.	КОЛ. Ч.	ЛИСТ	№ ЛОЖ.	ПОДПИСЬ	ДАТА

1.430.9-7.94.1-3

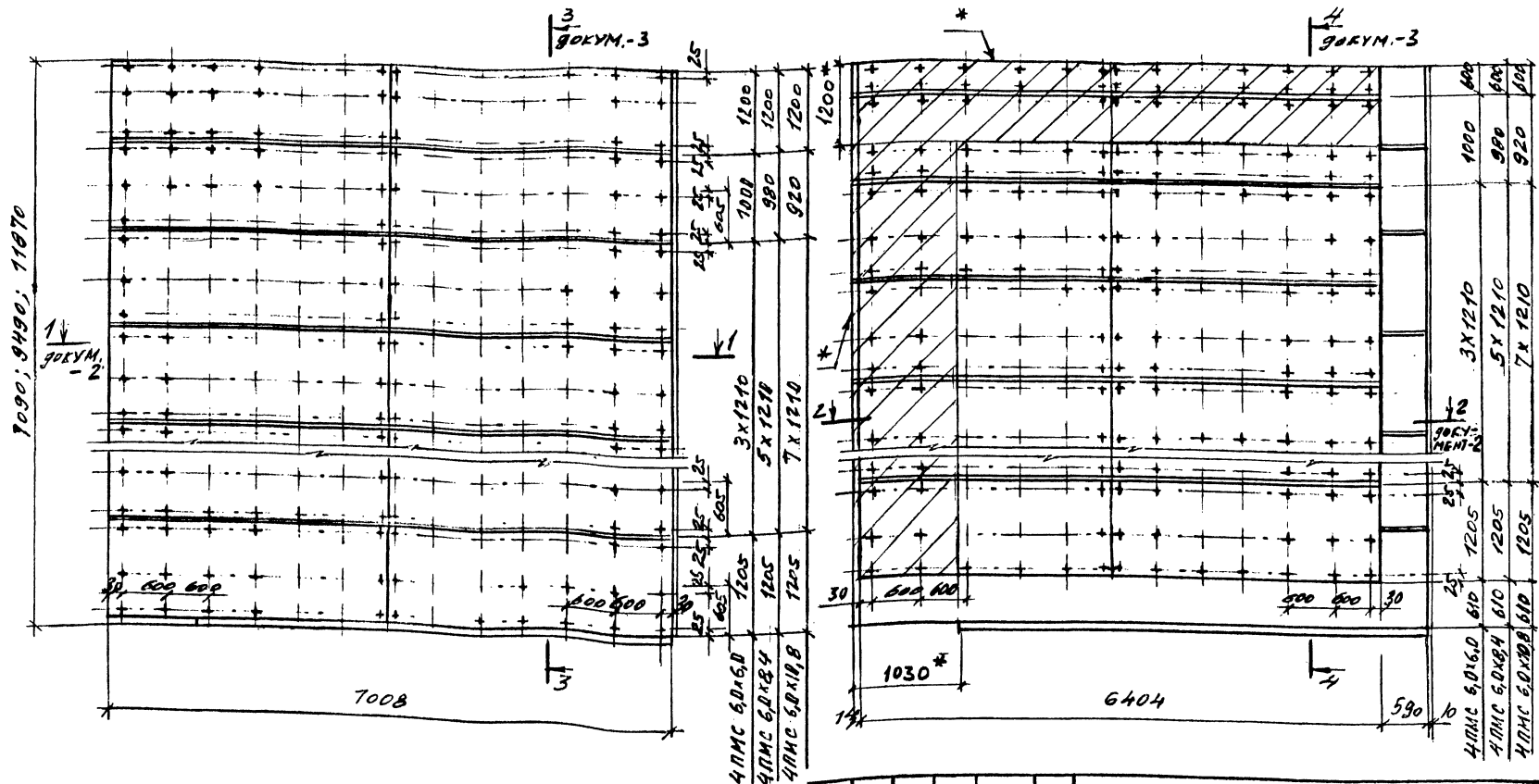
Лист

2

400310-02 11 формат А3

Раскладка 1000 слоев ГКЛ.
Лицевая сторона панели
левой; правая - зеркальное
отражение.

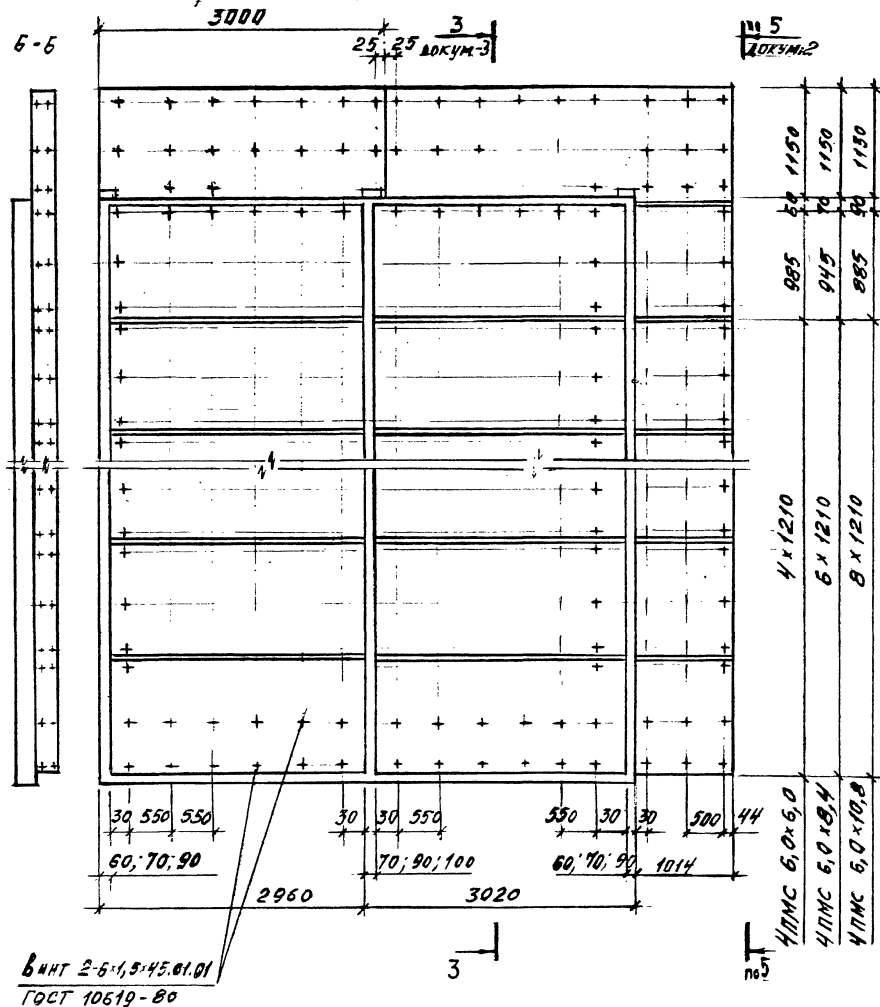
Раскладка 2000 слоев ГКЛ.
Лицевая сторона панели
левой; правая - зеркальное
отражение.



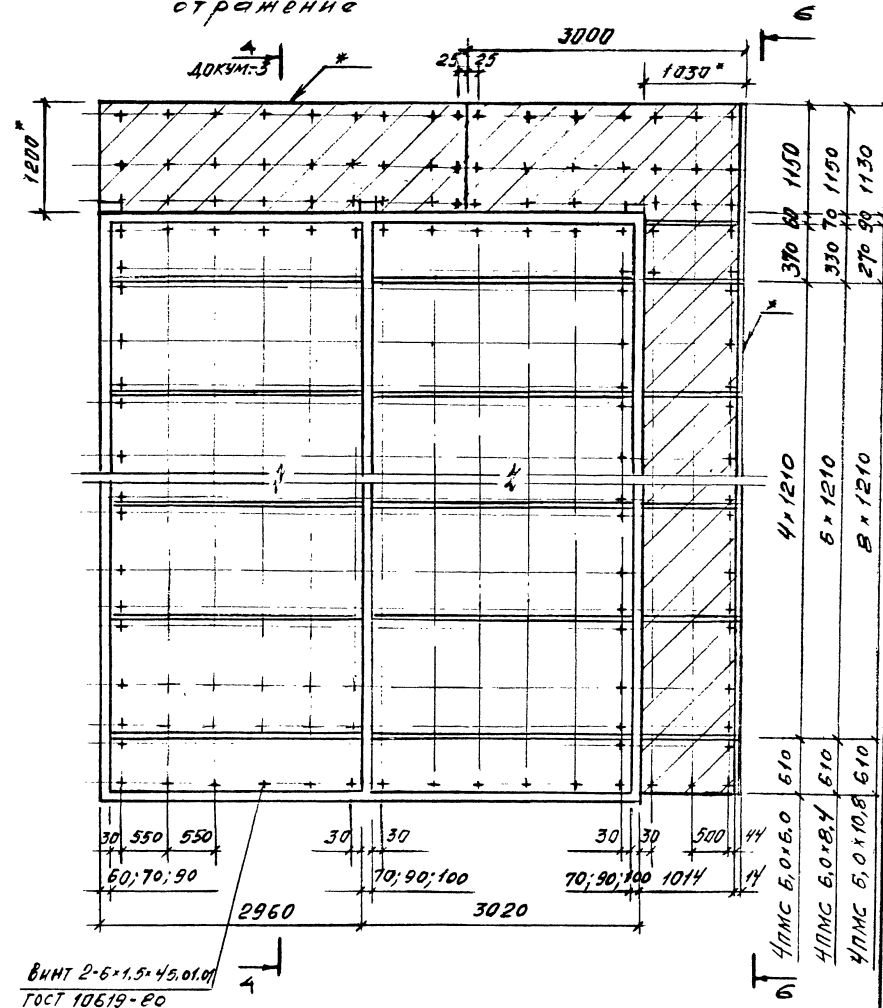
1. Замаркированные узлы см. док.-5
- 2 * Зону, отмеченную штриховкой, и торцы панели окрасить эмалевой краской, см. п.4.6-ТО.

1.430.9-7.94.1-4			
Изм. Колучи	Лист 1/10	Подпись	Дата
Зав. отд. Смирнов	Смирнов	Смирнов	Смирнов
И. контр. Смирнов	Смирнов	Смирнов	Смирнов
Гл. инж. пр. Смирнов	Смирнов	Смирнов	Смирнов
Гл. инж. пр. Гусев	Гусев	Гусев	Гусев
Панели каркасные угловые на распетные. Раскладка ГКЛ. Панели 4ПМС 6,0х6,0 4ПМС 6,0х8,4 4ПМС 6,0х10,8			
См. табл. 1	Лист	Листов	Листов
Р	1	2	3
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ			

Раскладка 1^{ого} слоя ГКЛ.
Обратная сторона панели
левой, правая - зеркальное
отражение.



Раскладка 2^{ого} слоя ГКЛ.
Обратная сторона панели
левой, правая - зеркальное
отражение



* Зону, отмеченную штриховкой, и торцы
панели окрасить эмалевой краской, см. п. 4.6.70.

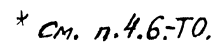
ИЗМ.	КОМ. УЧ.	АНСТ	Н. Д. К.	ПОДПИСЬ	ДАТА

1.430.9 - 7.94.1-4

АНСТ

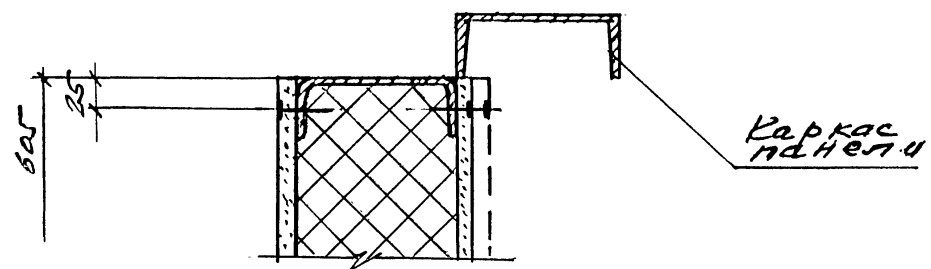
2

4.00310.02 13

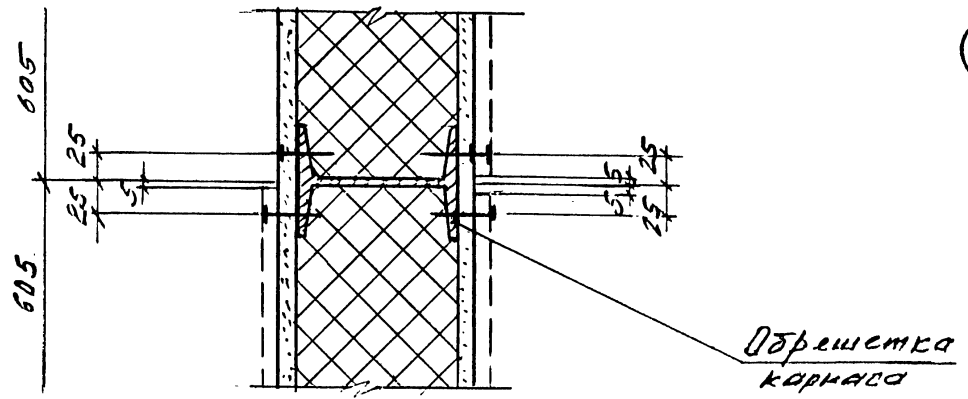
[illegible]

4,00310-02 14

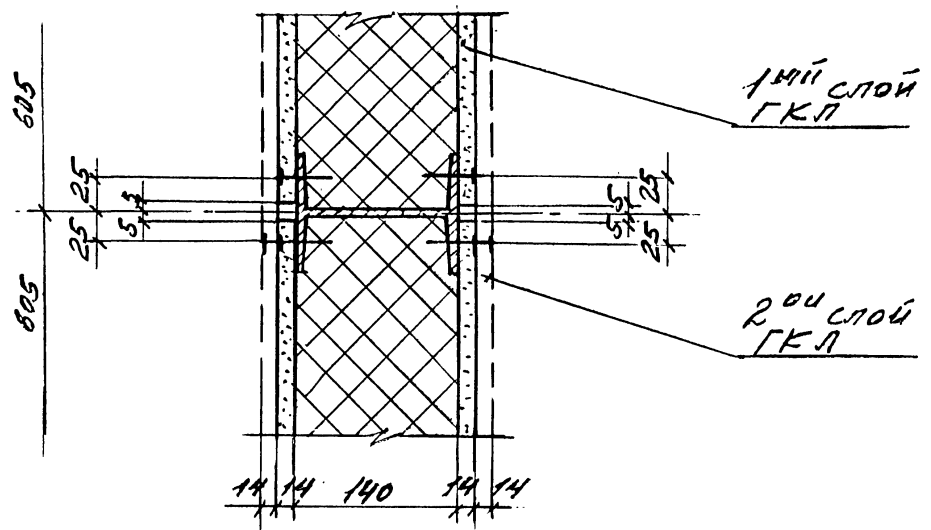
4



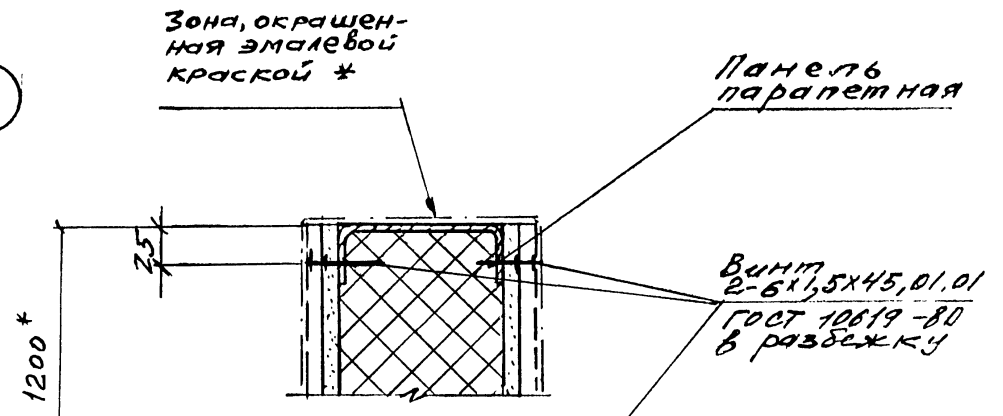
5



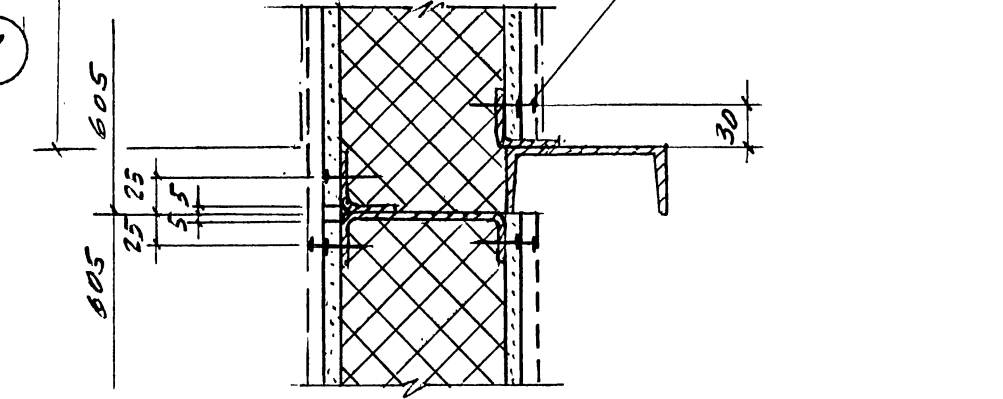
6



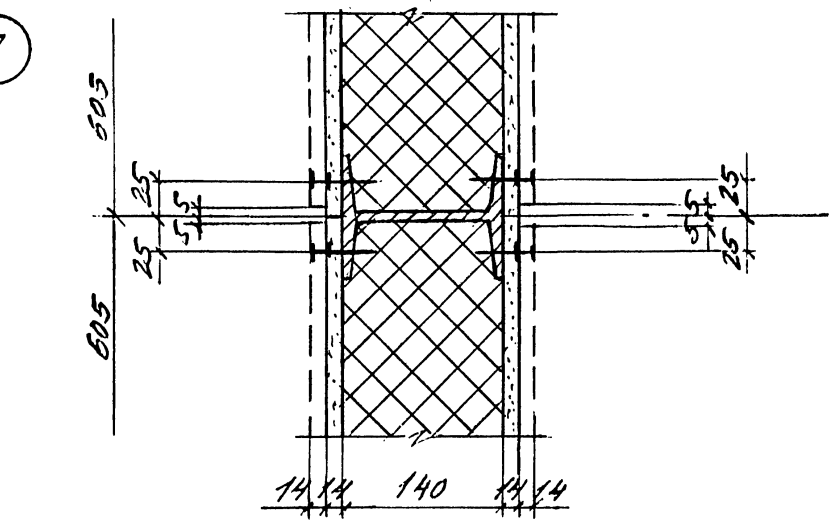
8



9



7



Изм. № 001.0. Подпись и дата. Взам. инв. №

Изм. Кол. Изм. Дата Подпись

1.430.9-7.94.1-5

Ц00310-02 15

Лист 2

МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм			КАРКАС ПАНЕЛИ		ЛИСТЫ ГКЛ * ГОСТ 6266-89		МАТЫ МИНЕРАЛОВАТ- НЫЕ ГОСТ 21880-86		Масса	ОБЩАЯ ** МАССА
	Н	В	δ	МАРКА	кг	м ²	кг	м ³	кг	кг	кг
1 ПМС 6,0×6,0	5940	5980	350	К1	1063	133	1952	0,53	559	3574	3599
1 ПМС 6,0×8,4	8340		410	К2	1593	187	2754	0,75	788	5135	5172
1 ПМС 6,0×10,8	10740		470	К3	2324	241	3543	0,96	1014	6881	6924
2 ПМС 6,0×6,0	5940	6980	350	К4	1248	162	2378	0,63	668	4294	4324
2 ПМС 6,0×8,4	8340		410	К5	1871	222	3255	0,87	920	6046	6087
2 ПМС 6,0×10,8	10740		470	К6	2679	285	4188	1,13	1184	8051	8103
3 ПМС 6,0×6,0	7090	5980	350	К7	1237	160	2353	0,64	674	4264	4294
3 ПМС 6,0×8,4	9490		410	К8	1762	215	3155	0,86	903	5820	5861
3 ПМС 6,0×10,8	11870		470	К9	2487	268	3944	1,08	1139	7570	7628
4 ПМС 6,0×6,0	7090	6980	350	К10	1459	189	2782	0,75	786	5027	5061
4 ПМС 6,0×8,4	9490		410	К11	2083	250	3729	1,00	1054	6866	6915
4 ПМС 6,0×10,4	11870		470	К12	2901	317	4661	1,25	1318	8880	8947

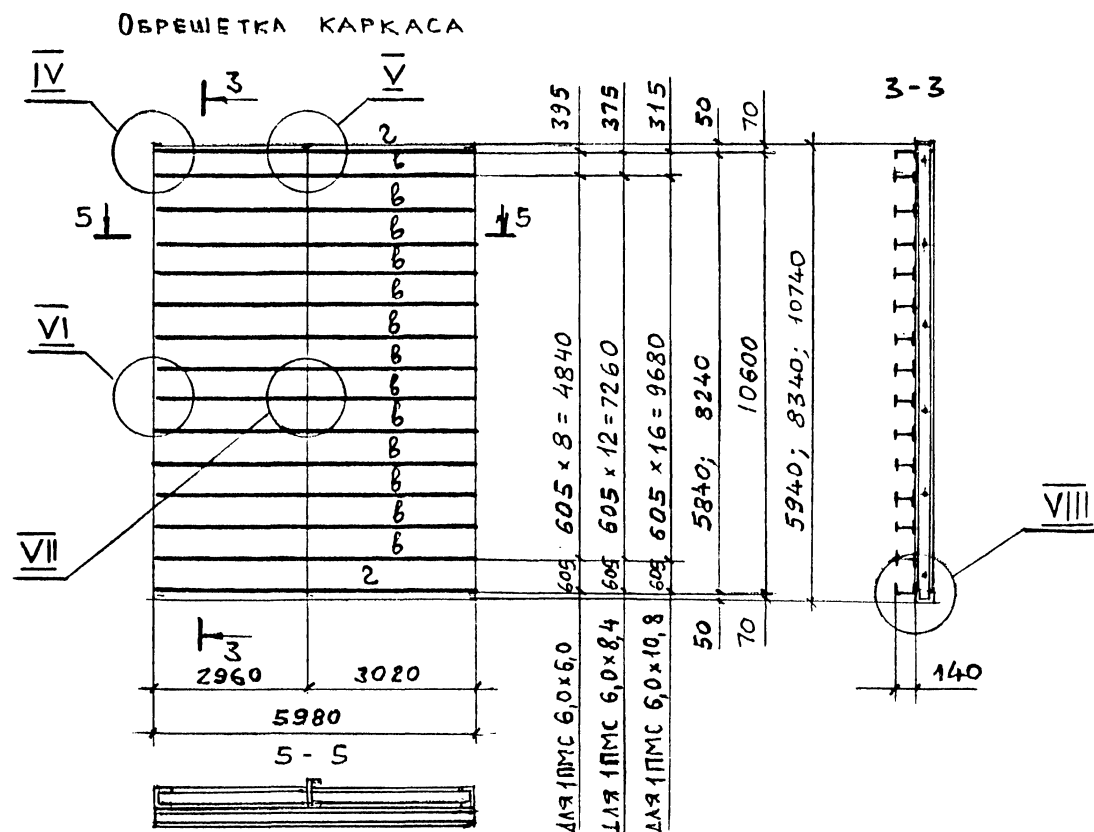
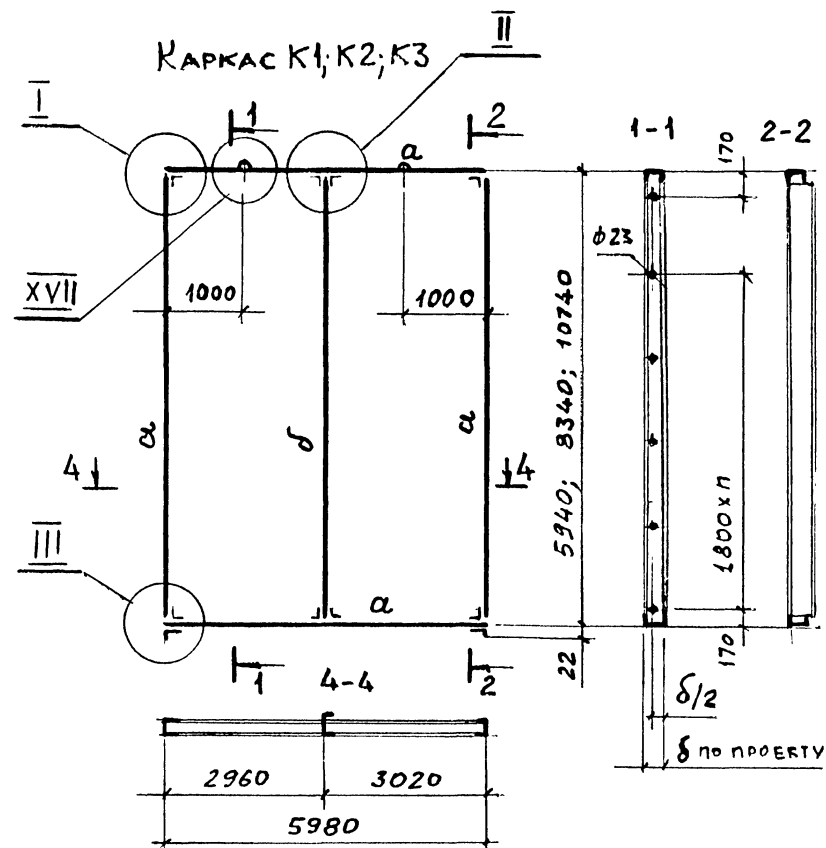
1. * При проектировании конкретного объекта следует по-возможности унифицировать длины гипсокартонных листов в панелях разных типов на основе данных ГОСТ 6266-89.

2. * * Общая масса дана с учетом крепежных элементов. Массу болтов, гаек и шайб каркаса принять равной 2 % от массы конструкций. Массу винтов самонарезающих для крепления листов ГКЛ к каркасу принять 2,9 кг на 100 м²

Изм. № 0021
Подпись и дата
УЗСМ. И. В. Д. А. У.

						1. 430.9-7.94.1-6		
ИЗМ.	КОМУ	ЛИСТ	№ ДОС	ПОДПИСЬ	ДАТА			
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	СМИЛЯНСКИЙ					СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР.	БУЗЕВА					Р		1
ТАИНА ПР.	СМИЛЯНСКИЙ					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
ТА. СПЕЦ. ПР.	ЛУКАШЕВИЧ							
						СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАНЕЛЕЙ КАРКАСНЫХ СТЕНОВЫХ		

ЦО 0310-02 16



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка	Сечение		Состав для панели			Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз	ПМС 60x60	ПМС 60x84	ПМС 60x108		
а			С 14	С 18	С 24	С 245	ГОСТ 8240-89
б			С 18	С 24	С 30	С 245	ГОСТ 8240-89
в			I 14Б1			С 235	ГОСТ 26020-83
г			ГН С 140 x 60 x 4			С 235	ГОСТ 8278-83

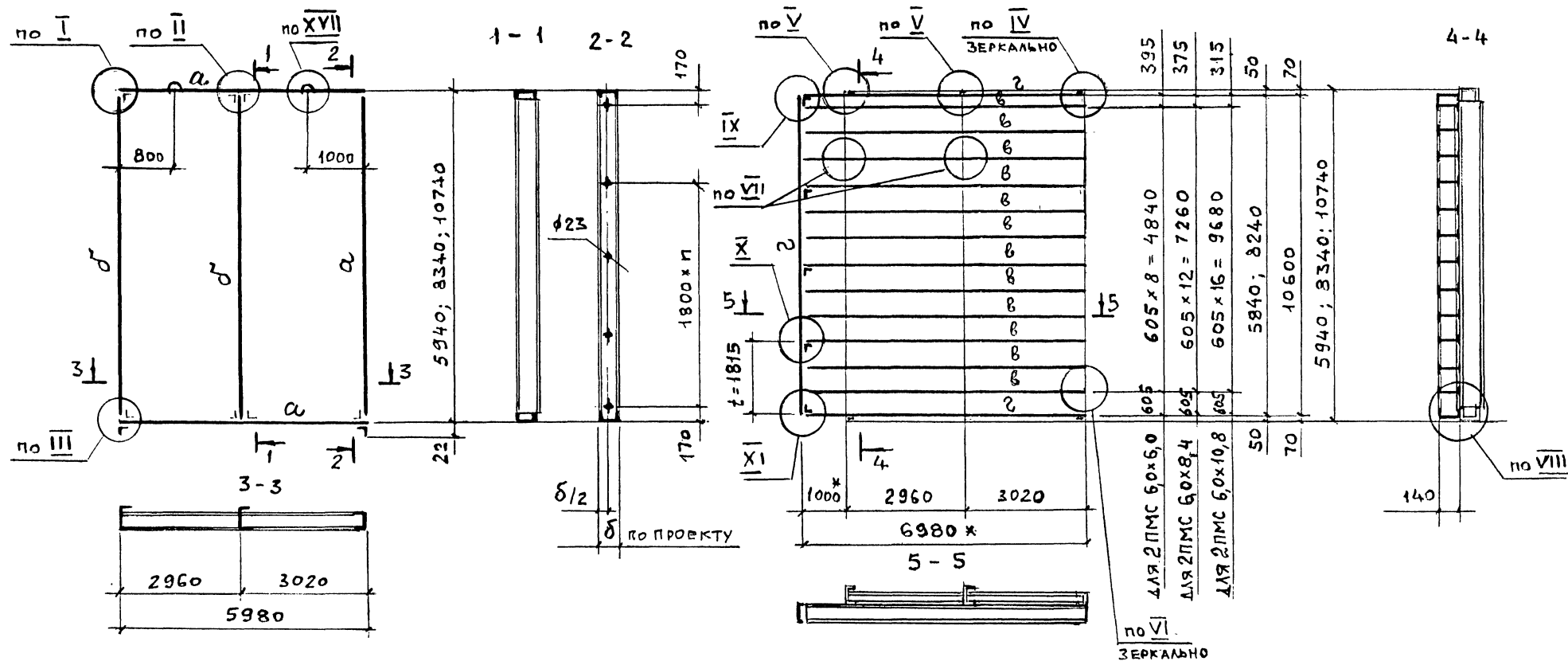
1. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ НА КАРКАСЫ СМ. ДОКУМЕНТ - 11.
2. ПОД ГЛЫКИ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ ОБРЕШЕТКИ К СТОЙКАМ КАРКАСА ПАНЕЛИ СТАВИТЬ КОСЫЕ ШАЙБЫ ПО ГОСТ 10906-78, СМ. П. 2.4-ТО. ДОПУСКАЕТСЯ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЭТИХ ШАЙБ НА МЕСТЕ ИЗ ПОЛКИ ШВЕЛЛЕРА СООТВЕТСТВУЮЩЕГО НОМЕРА.
3. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ НА ЭЛЕМЕНТАХ КАРКАСА, КРОМЕ ОБОЗНАЧЕННЫХ, 19 ММ.
4. МОНТАЖНЫЕ СТЫКИ КАРКАСОВ НА БОЛТАХ М16x50, СМ. П. 2.4-ТО.
5. ЗАМАРКИРОВАННЫЕ УЗЛЫ СМ. НА ДОКУМЕНТЕ - 12.

ИЗМ. КОЛУЧ						1.430.9-7.94.1-7		
ИЗМ.	КОЛУЧ	ЛИСТ	ИЛОК	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ, КАРКАС К1; К2; К3		
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	СМИЛЯНСКИЙ							
Н. КОНТР	ГУЗЕВ							
ГЛ. ИНЖ. ПР.	СМИЛЯНСКИЙ							
ГЛ. СПЕЦ. ПР.	ЛУКАШЕВ					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Ц00310-02 17 формат А3

КАРКАС К₄^{Т,Н}; К₅^{Т,Н}; К₆^{Т,Н}

ОБРЕШЕТКА КАРКАСА



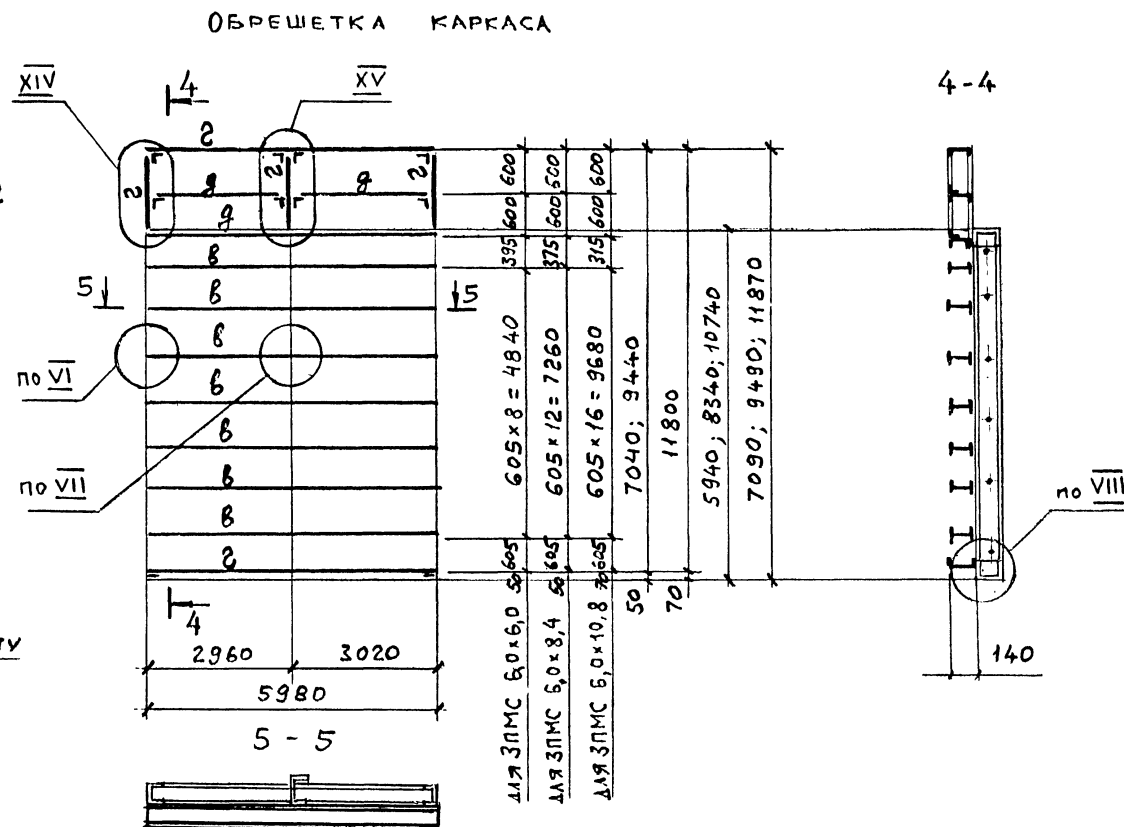
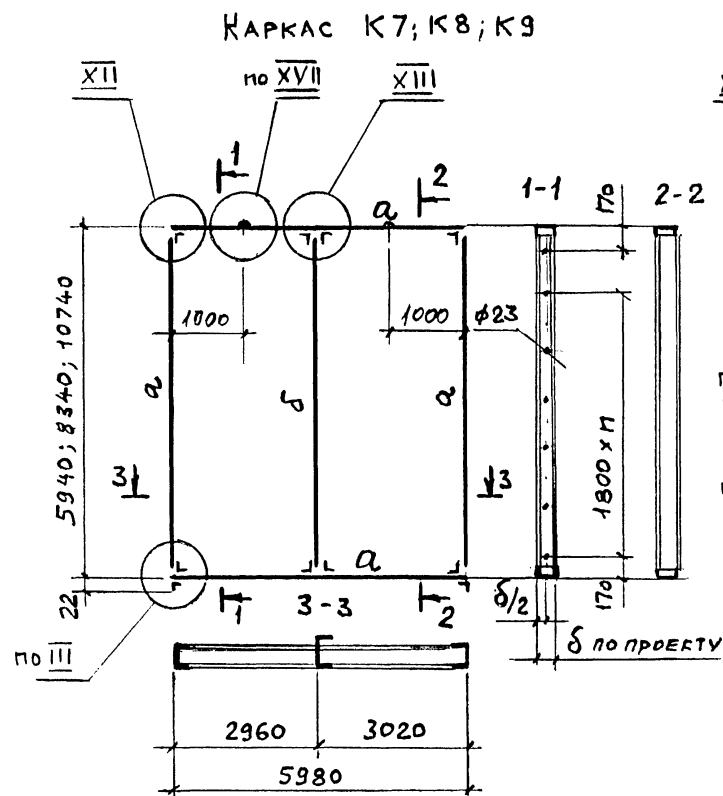
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЕЧЕНИЕ		СОСТАВ ДЛЯ ПАНЕЛИ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	УСКИЗ	ПОЗ.	2ПМС 60x60	2ПМС 60x8,4	2ПМС 60x10,8		
α	Г		С14	С18	С24	С245	ГОСТ 8240-89
δ	Г		С18	С24	С30	С245	ГОСТ 8240-89
β	I		I 14Б1			С235	ГОСТ 26020-83
γ	С		Гн С140x60x4			С235	ГОСТ 8278-83

1. ЗАМАРКИРОВАННЫЕ УЗЛЫ СМ. НА ДОКУМЕНТЕ - 12.
- 2.* Уточнить по проекту.
3. УКАЗАНИЯ ПРИВЕДЕНЫ НА ДОКУМ. - 7.

ИЗМ.	Ф.И.У.	ЛИСТ	Н.ДОК.	ПОДПИС.	ДАТА	1,430.9-7.94.1-8		
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	СМИЛЯНСКИЙ					ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ УГЛОВЫЕ. КАРКАС К ₄ ; К ₅ ; К ₆		
Н. КОНТР.	ГУЗЕЕВА							
ГЛ. ИНЖ. ПР.	СМИЛЯНСКИЙ					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
ГЛ. СПЕЦ. ПР.	ЛУКАШЕВИЧ							

Ц00310-02 18 формат А3



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЕЧЕНИЕ		СОСТАВ ДЛЯ ПАНЕЛИ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ.	ЗПМС 6,0x6,0	ЗПМС 6,0x8,4	ЗПМС 6,0x10,8		
а	С		С 14	С 18	С 24	С 245	ГОСТ 8240-89
б	С		С 18	С 24	С 30	С 245	ГОСТ 8240-89
в	И		И 14 Б1			С 235	ГОСТ 26020-83
г	С		ГН С 140x60x4			С 235	ГОСТ 8278-83
д		1	ГН С 140x60x4			С 235	ГОСТ 8278-83
		2	ГН Л 50x3			С 235	ГОСТ 19771-74

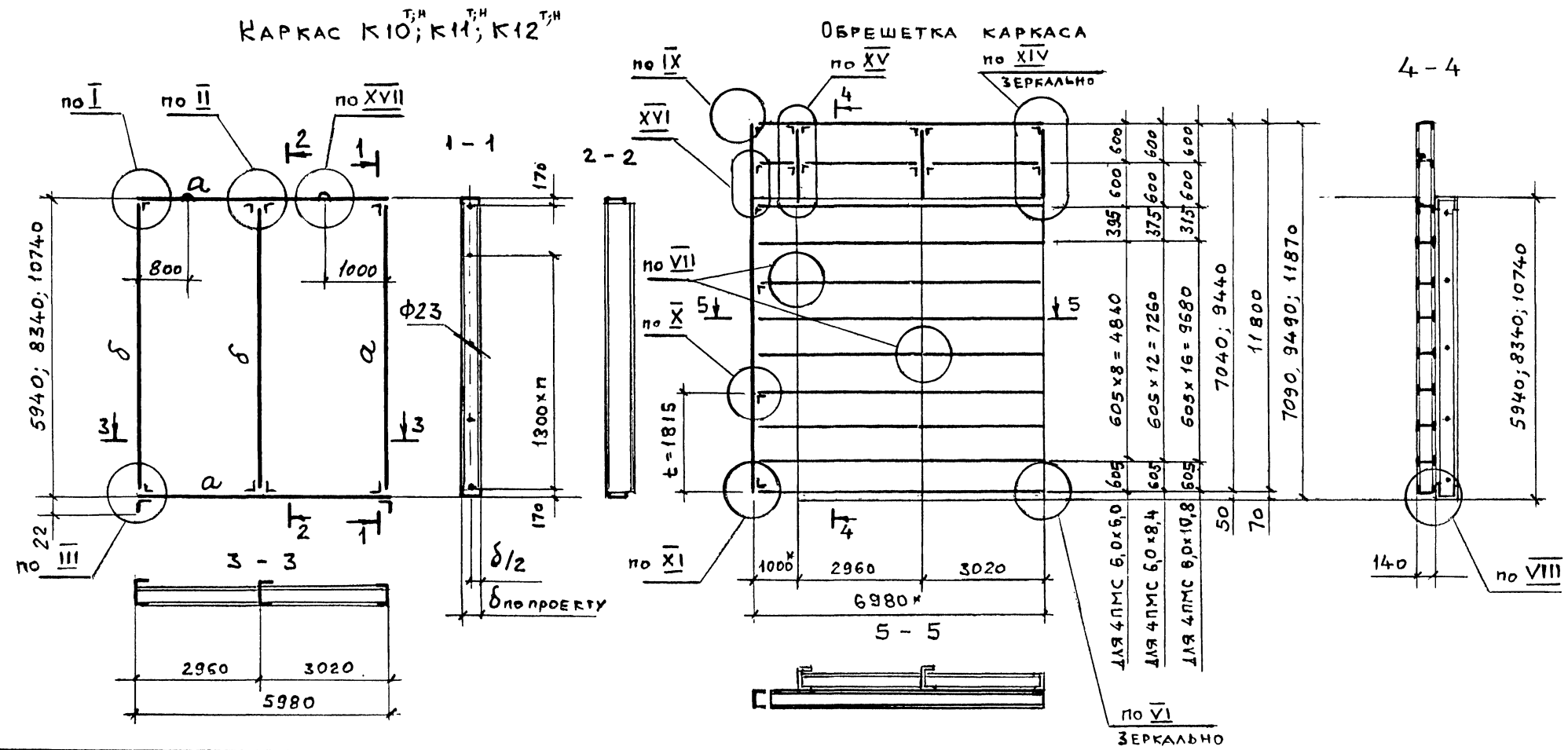
1. ЗАМАРКИРОВАННЫЕ УЗЛЫ СМ. НА ДОКУМЕНТЕ - 12.
2. УКАЗАНИЯ ПРИВЕДЕНЫ НА ДОКУМЕНТЕ - 7.

ИЗМ. СОЛ. Ч. ЛИСТ № 106 ПОДПИСЬ ДАТА						1.430.9-7.94.1-9		
ИЗМ. СОЛ. Ч.	ЛИСТ	№ 106	ПОДПИСЬ	ДАТА		ПАНЕЛИ КАРКАСНЫЕ РЯДОВЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ. КАРКАС К7; К8, К9	СТАДИЯ	ЛИСТ
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	СНИЛАНСКИЙ						Р	1
Н. КОНТР.	ПУЗЕВА							
ГЛ. ИНЖ. ПР.	СНИЛАНСКИЙ							
ГЛ. СПЕЦ. ПР.	ЛУКАШЕВИЧ						ЦНИИПРОМЗАНИЙ	

Ц00310-02

19

формат А3



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЕЧЕНИЕ		СОСТАВ ДЛЯ ПАНЕЛИ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ	4ПМС 6,0x6,0	4ПМС 6,0x8,4	4ПМС 6,0x10,8		
а			С 14	С 18	С 24	С 245	ГОСТ 8240-89
б			С 18	С 24	С 30	С 245	ГОСТ 8240-89
в			I 14Б1			С 235	ГОСТ 26020-83
г			Гн С 140x60x4			С 235	ГОСТ 8278-83
д		1	Гн С 140x60x4			С 235	ГОСТ 8278-83
		2	Гн L 50x3			С 235	ГОСТ 19771-74

1. ЗАМАРКИРОВАННЫЕ УЗЛЫ СМ. НА ДОКУМЕНТЕ - 12.
2. УКАЗАНИЯ ПРИВЕДЕНЫ НА ДОКУМ. - 7.
- 3.* УТОЧНИТЬ ПО ПРОЕКТУ.

						1.430.9-7.94.1-10					
ИЗМ.	КОМ.УЧ.	ЛИСТ	ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАНЕЛИ - КАРКАСНЫЕ УГЛОВЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ, КАРКАС К10; К11; К12			СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	СМИЛТОВСКИЙ								Р		1
Н. КОНТР.	ГУЗЕЕВА								ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГЛ. ИНЖ. ПРО.	СНИЛДЯНСКИЙ										
ГЛ. СПЕЦ. ПРО.	АУКАШЕВИЧ										

ВИД ПРОФИЛЯ, ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА, ГОСТ	ОБОЗНАЧЕ- НИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ	МАРКА ПАНЕЛИ											
			1ПМС 60x60	1ПМС 60x84	1ПМС 60x108	2ПМС 60x60	2ПМС 60x84	2ПМС 60x108	3ПМС 60x60	3ПМС 60x84	3ПМС 60x108	4ПМС 60x60	4ПМС 60x84	4ПМС 60x108
			МАССА КАРКАСА, КГ											
			К1	К2	К3	К4	К5	К6	К7	К8	К9	К10	К11	К12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ДВУТАВРЫ СТАЛЬ- НЫЕ ГОРЯЧЕКАТАН- НЫЕ С ПАРАЛЛЕЛЬ- НЫМИ ГРАНЯМИ ПОЛОК ГОСТ 26020-83	С 235 ГОСТ 27772-88	I 1461	565	816	1068	654	944	1234	565	816	1068	654	944	1234
		Итого	565	816	1068	654	944	1234	565	816	1068	654	944	1234
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			565	816	1068	654	944	1234	565	816	1068	654	944	1234
СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАН- НАЯ ШВЕЛЛЕРЫ ГОСТ 8240-89	С 245 ГОСТ 27772-88	C 14	290			220			290			220		
		C 18	95	462		189	328		95	462		189	328	
		C 24		197	794		393	540		197	804		393	550
		C 30			335			671			335			671
		Итого	385	659	1129	409	721	1211	385	659	1139	409	721	1221
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			385	659	1129	409	721	1211	385	659	1139	409	721	1221
УГОЛКИ СТАЛЬ- НЫЕ ГОРЯЧЕКАТАН- НЫЕ РАВНОПОЛОЧ- НЫЕ ГОСТ 8509-86	С 235 ГОСТ 27772-88	L 125x8	13	18	27	20	27	37	32	32	25	45	53	63
		Итого	13	18	27	20	27	37	32	32	25	45	53	63
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			13	18	27	20	27	37	32	32	25	45	53	63
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАН- НЫЙ ГОСТ 19903-74	С 235 ГОСТ 27772-88	S = 8	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
		Итого	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬ- НЫЕ ГЛУТЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 8278-83	С 235 ГОСТ 27772-88	ГнС140x60x4	92	92	92	157	171	189	209	209	209	296	310	328
		Итого	92	92	92	157	171	189	209	209	209	296	310	328
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			92	92	92	157	171	189	209	209	209	296	310	328

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ФАКТИЧЕСКИМИ ЭЛЕМЕНТАМИ КАРКАСА.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ СОСТАВЛЕНА ДЛЯ КАРКАСОВ С МОНТАЖНЫМИ СТЫКАМИ НА БОЛТАХ.
3. МАССУ БОЛТОВ, ГАЕК И ШАЙБ ПРИНЯТЬ РАВНОЙ 2% ОТ МАССЫ КОНСТРУКЦИЙ.
4. ВИД БОЛТОВ, ГАЕК И ШАЙБ СМ. П.2.4-ТО.

ИЗМ.	КОЛ	УЛ	ЛИСТ	ИД	ОК	ПОДПИСЬ	ДАТА
ЗАВ. ОТДЕЛОМ	СМИЛЯНСКИЙ						
И. КОНТР.	ГУЗЕЕВА						
ГЛ. ИНЖ. ПР.	СМИЛЯНСКИЙ						
ГЛ. СПЕЦ. ДР.	ЛУКАШЕВИЧ						

1.430.9- 7.94.1- 11

СПЕЦИФИКАЦИЯ
СТАЛИ КАРКАСОВ
ПАНЕЛИ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

УНИПРОМЗДАНИЙ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
УГОЛКИ СТАЛЬ- НЫЕ ГНУТЫЕ. РАВНОПОЛОЧНЫЕ ГОСТ 19771-74	С 235 ГОСТ 27772-88	Л 50x3	1	1	1	1	1	1	39	39	39	48	48	48
		ИТОГО	1	1	1	1	1	1	39	39	39	48	48	48
ВСЕГО ПРОФИЛЕЙ			1	1	1	1	1	1	39	39	39	48	48	48
СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАН- НАЯ КРУГЛАЯ ГОСТ 2590-88	С 235 ГОСТ 27772-88	Ф 25 АІ	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
		ИТОГО	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
ВСЕГО ПРОФИЛЕЙ			4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
ВСЕГО МАССА МЕТАЛЛА			1063	1593	2324	1248	1871	2679	1237	1762	2487	1459	2083	2901
В ТОМ ЧИСЛЕ ПО МАРКАМ СТАЛИ	С 235		678	934	1195	839	1150	1468	852	1103	1348	1050	1362	1680
	С 245		385	659	1129	409	721	1211	385	659	1139	409	721	1221

УКАЗАНИЯ ПРИВЕДЕНЫ НА ЛИСТЕ 1.

ИЗМ.	КОЛ.УЧ	ЛИСТ	ИЛОК	ПОДПИСЬ	ДАТА

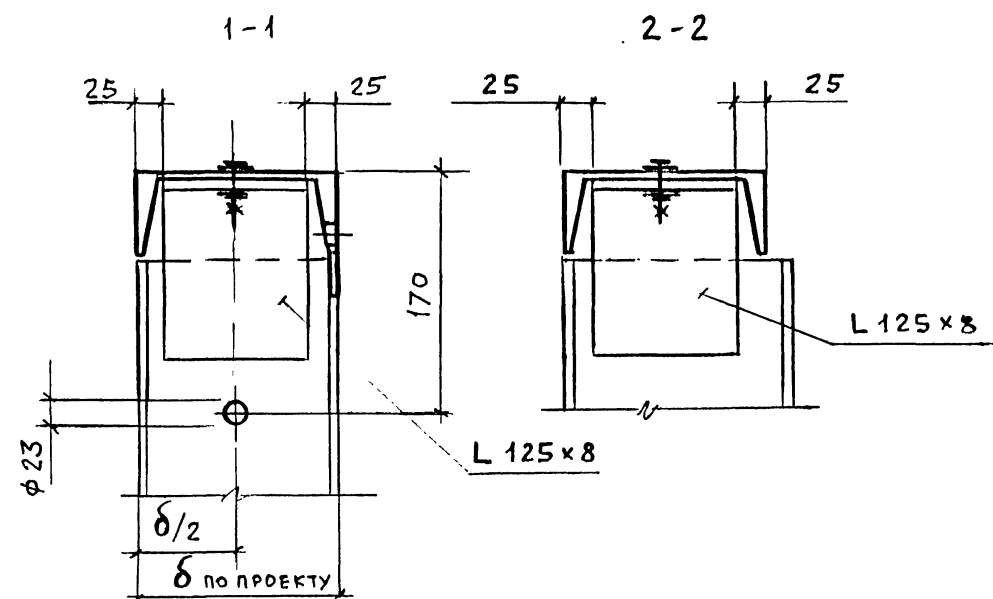
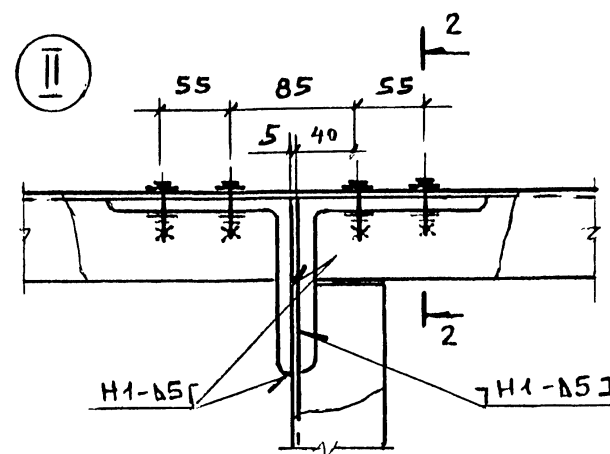
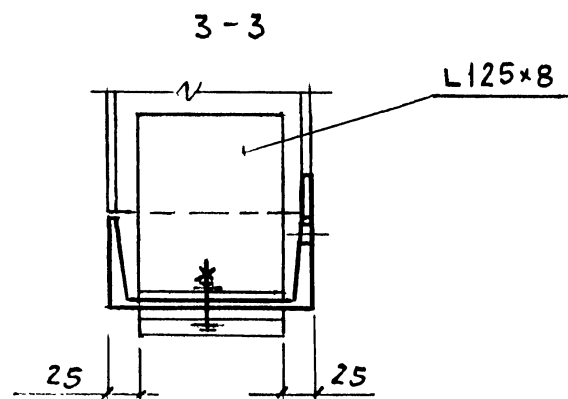
1. 430.9- 7.94.1- 11

ЛИСТ
2

Ц00310-02 22

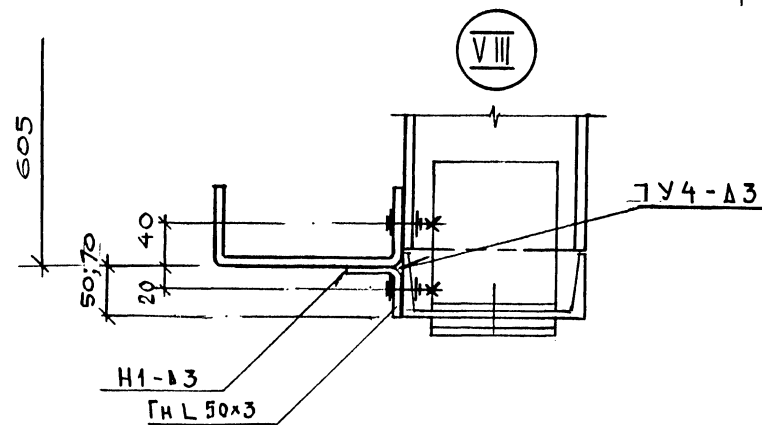
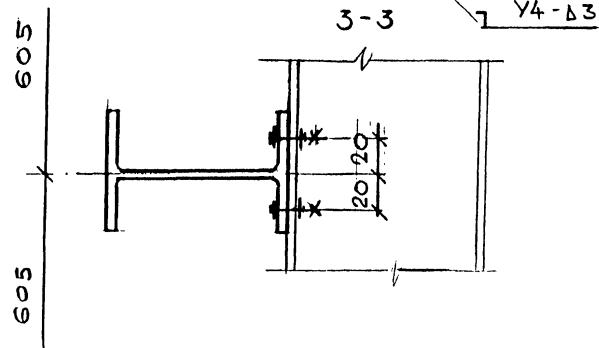
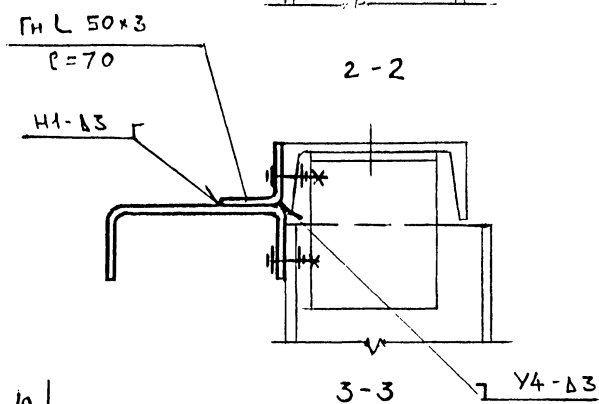
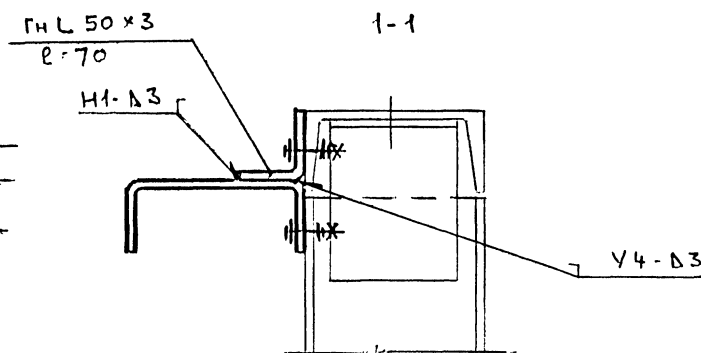
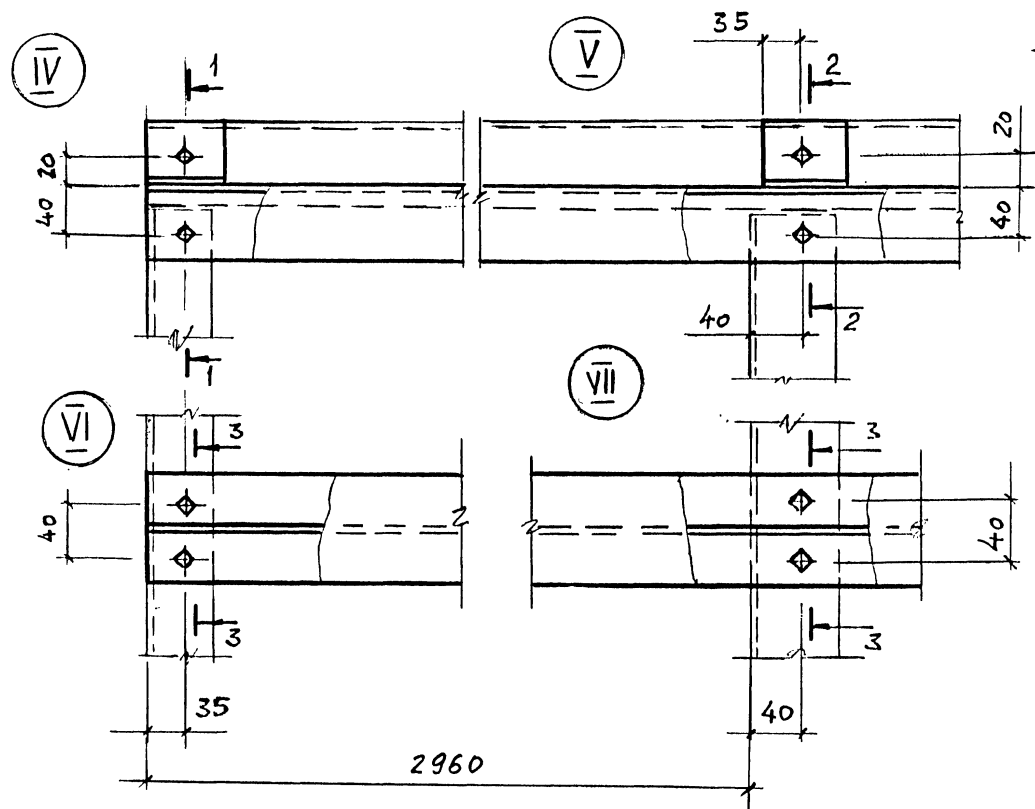
ФОРМАТ А3

ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №



1. СВАРНЫЕ ШВЫ по ГОСТ 5264-80.
2. ВСЕ БОЛТЫ М16х50, см. п. 2.4-ТО.
3. УКАЗАНИЯ ПРИВЕДЕНЫ НА ДОКУМЕНТЕ-7.

[illegible]



ИЗМ. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗНМ. ИЛИ НО

ИЗМ.	КОЛ. УЧ.	ЛИСТ	ИЗМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА

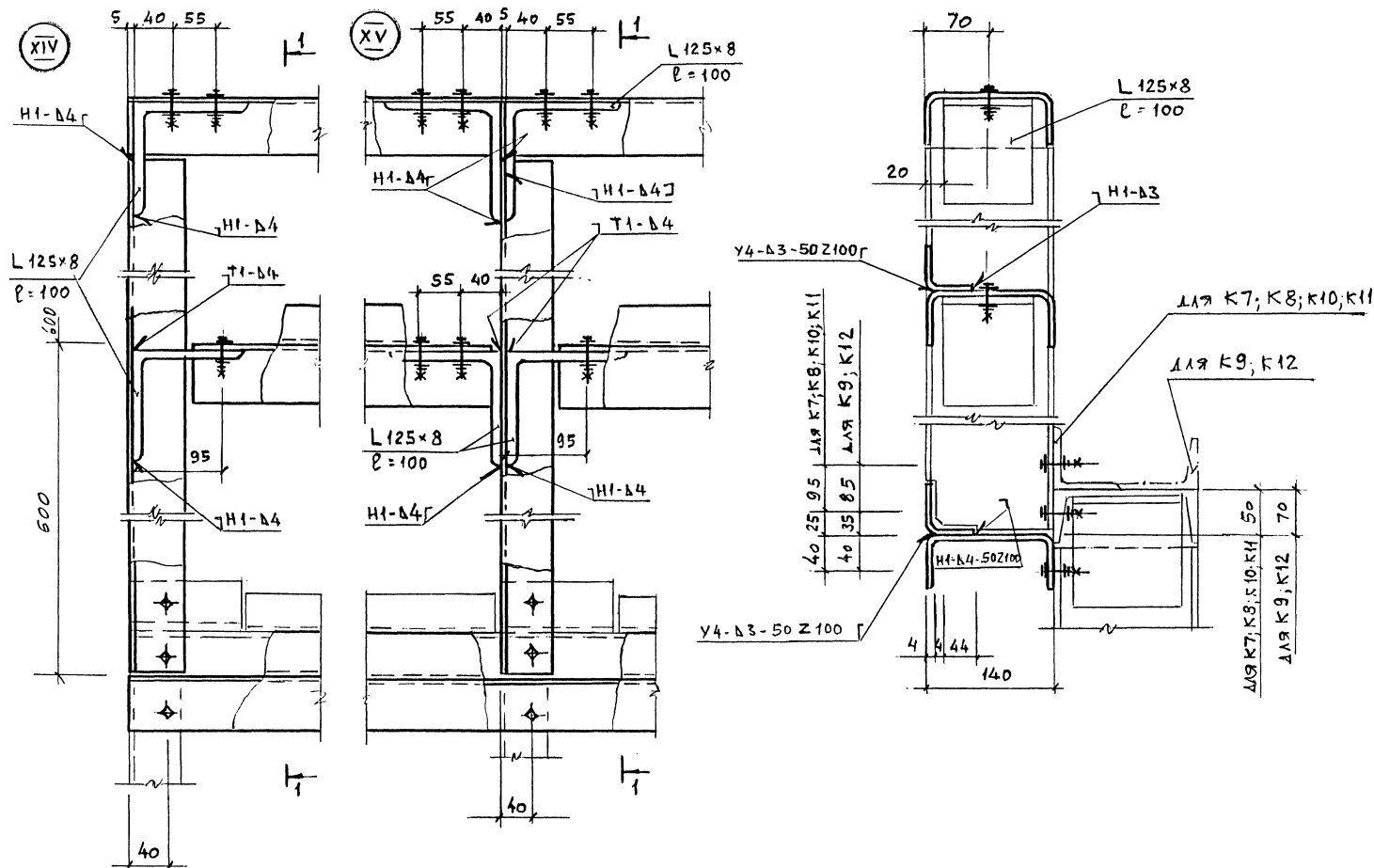
1.430.9-7.94.1-12

ЛИСТ
2

1.00310-02

24

ФОРМАТ А3



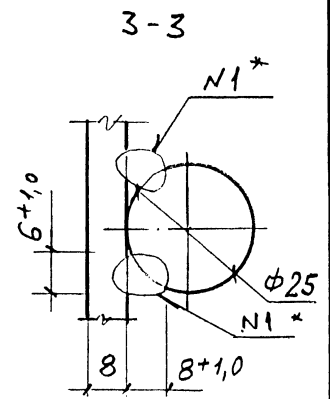
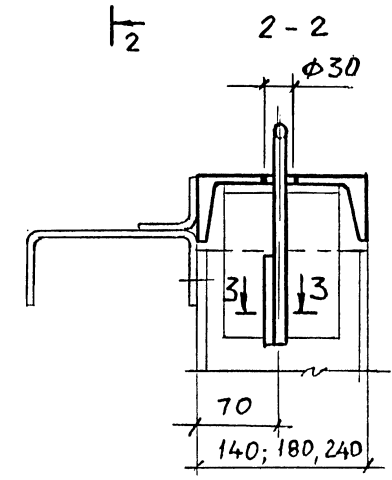
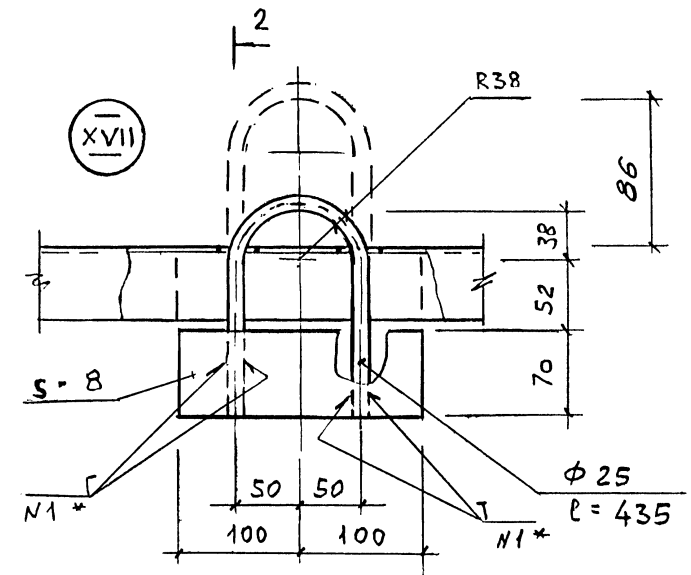
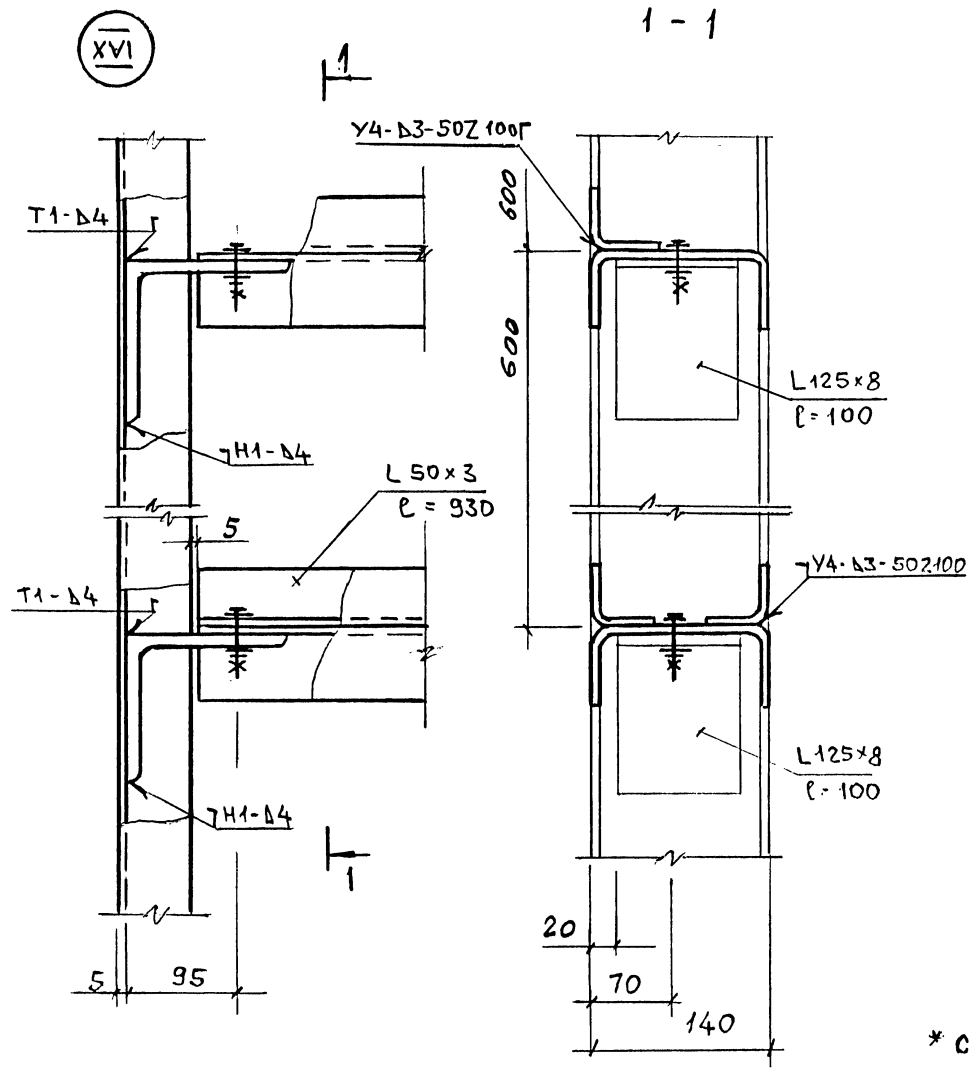
ИЗМ.	КОР.	ВНЕС.	В ДОК.	ПОДПИС.	ДАТА

1.430.9-7.94.1-12

Лист
4

Ц00310-02 26

формат А3



* СВАРКА ШВА N1 РУЧНАЯ ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ.

ИЗМ. № подл. ПОДПИСЬ И ДАТА 3 ЗАМ. ИЗМ. №

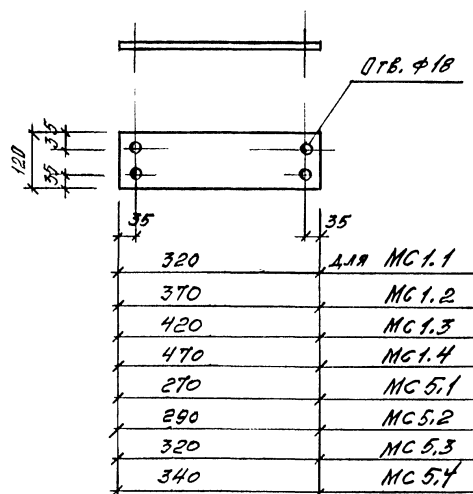
ИЗМ.	КОМУ	ЛИСТ	ИЛОК	ПОДПИСЬ	ДАТА

1.430.9-7.94.1-12

ЛИСТ
5

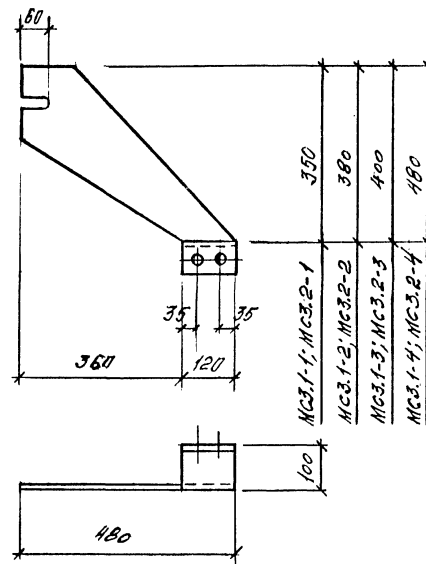
Ц00310-02 27 ФОРМАТ А3

Деталь крепления
МС1; МС5

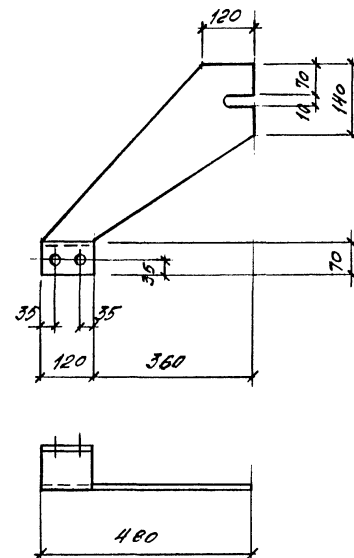


Деталь крепления

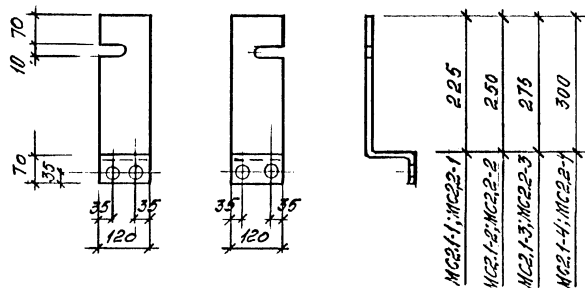
МС 3.1



МС 3.2



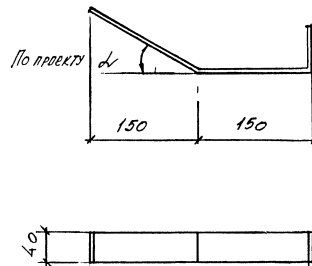
Деталь крепления
МС2.1 МС2.2



1.430.9-Т.94.1-13					
ИЗМ.	КОП.	УЧ	ИСТ	НАДХ.	ПОДПИСЬ
ЗАВ.ОТД.	СПИЛАНСКИЙ	Р.А.			
Н.КОНТРО.	ЛУКАШЕВЧУ	И.И.			
О.И.И.П.Р.	СПИЛАНСКИЙ	И.И.			
О.П.Р.П.Р.	ГУЗЕВ	И.И.			
И.И.И.	НАВЯНА	И.И.			
Детали крепления МС1...МС3; МС5...МС9. Консоль МС4. Стальной бортик СБ					
СТАНА ЛНСТ ЛНСТОВ					
Р 1 3					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					

400340-02 28

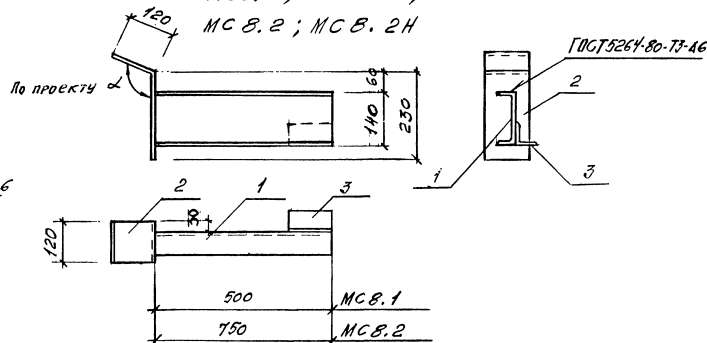
Деталь крепления
МСБ



ГДСТ5264-80-ТЗ-А6

Technical drawing showing a rectangular plate with a circular hole. The plate has a width of 140 and a height of 70. The hole has a diameter of 18. A cross-section view shows the plate has a thickness of 160 and a fillet radius of 75. The text "Правильное отв." (Correct drill) and "φ 18x60" (18 mm diameter, 60 mm length) is written below the drawing.

MC 8.1 ; MC 8.1H;
MC 8.2 ; MC 8.2H



ИЗМ. КОДА Ч. ЛИСТ № ДОК. ПОДПИСЬ ДАТА				

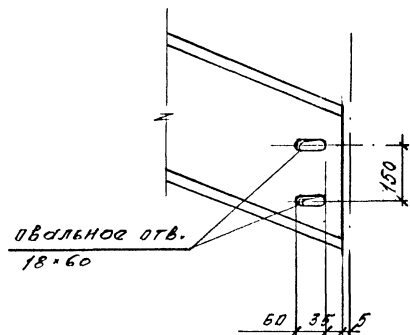
1.430.9-7.94.1-13

Лист
2

Марка	Наименование	Масса, кг	Примеч.
	Лист Б-ПН-В,0 ГОСТ 19903-74 СТ 3 К6 ГОСТ 14637-89		
МС 1.1	120 × 320	2.4	
МС 1.2	120 × 370	2.7	
МС 1.3	120 × 420	3.1	
МС 1.4	120 × 470	3.6	
МС 2.1-1	120 × 400	3.0	
МС 2.1-2	120 × 430	3.2	
МС 2.1-3	120 × 460	3.4	
МС 2.1-4	120 × 490	3.7	
МС 3.1-1	480 × 520	15.6	
МС 3.1-2	480 × 550	16.5	
МС 3.1-3	480 × 580	17.4	
МС 3.1-4	480 × 610	18.3	
МС 6	40 × 370	0.9	
	Уголок 125 × 10 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88		
МС 4.1-2	ℓ = 60	1.1	
МС 4.2-2	ℓ = 120	2.2	
	Уголок 160 × 10 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88		
МС 4.1-1	ℓ = 70	1.7	
МС 4.2-1	ℓ = 120	2.9	
МС 9	ℓ = 140	3.4	
	Уголок 63 × 5; ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88		
МС 4.3	ℓ = 120	0.5	
	Лист АД-10 ГОСТ 24631-76		
МС 5.1	120 × 270	0.8	
МС 5.2	120 × 290	0.9	
МС 5.3	120 × 320	1.0	
МС 5.4	120 × 340	1.1	

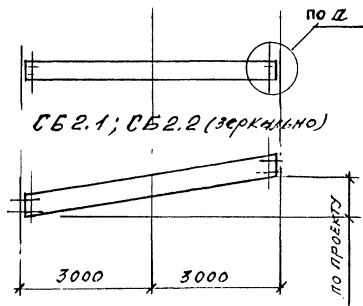
Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Прим.
		Лист Б-ПН-В,0 ГОСТ 19903-74 СТ 3 К6 ГОСТ 14637-89		
МС 7.1	1	100 × 300	1	3.9 кг
МС 7.1Н	2	110 × 300	1	
МС 7.2	1	100 × 300	1	6.0 кг
	2	220 × 300	1	
МС В.1	1	Швеллер 14; ГОСТ 8240-89 С = 500	1	9.4 кг
	2	Лист Б-ПН-В,0; ГОСТ 19903-74 СТ 3 К6 ГОСТ 14637-89	1	
	3	Уголок 63 × 5; ГОСТ 8509-86 С = 120 С 235 ГОСТ 27772-88	1	
МС В.2	1	Швеллер 14; ГОСТ 8240-89 С = 750	1	12.5 кг
	2	Лист Б-ПН-В,0; ГОСТ 19903-74 СТ 3 К6 ГОСТ 14637-89	1	
	3	Уголок 63 × 6; ГОСТ 8509-86 С = 120 С 235 ГОСТ 27772-88	1	

а



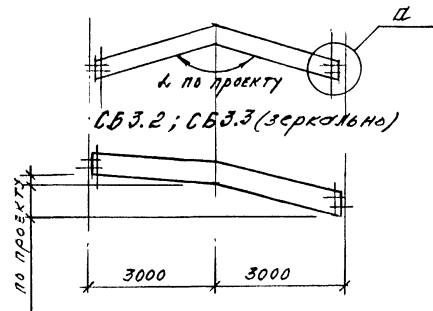
Стальной бортик

СБ 1

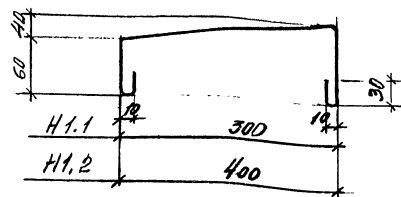


СБ 2.1; СБ 2.2 (зеркально)

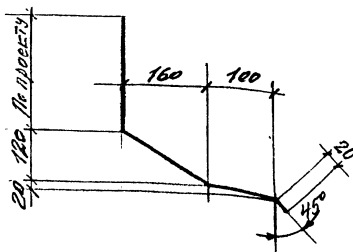
СБ 3.1



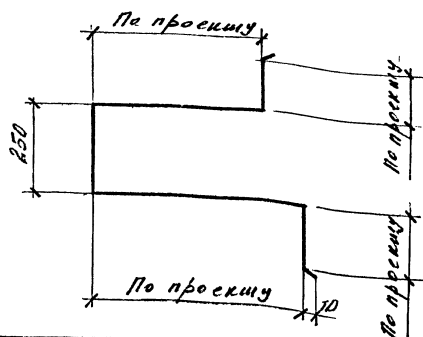
СБ 3.2; СБ 3.3 (зеркально)

Нащельник Н1.1
Н1.2

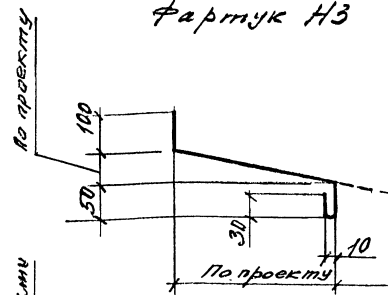
Фартук Н4



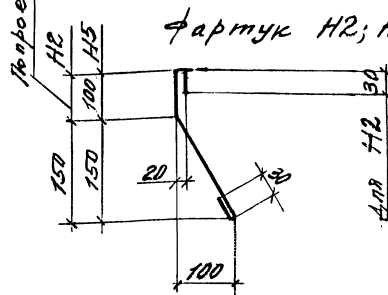
Нащельник Н6



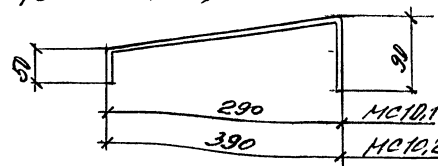
Фартук Н3



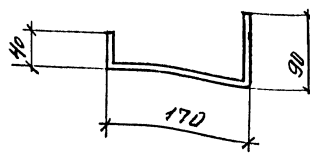
Фартук Н2; Н5



Консоль МС10.1; МС10.2



Консоль МС11



Марка	Наименование	Кол., м	Масса, кг
	Б-0-0,8 ГОСТ 19904-90 04 СТЗ КП-ПК/СТ Н3/В-90		
Н1.1	$\ell = 520$	1,0	3,2
Н1.2	$\ell = 620$	1,0	4,2
Н2	ℓ - по проекту	1,0	
Н3	ℓ - по проекту	1,0	
Н4	ℓ - по проекту	1,0	
Н5	$\ell = 330$	1,0	2,0
Н6	ℓ - по проекту	1,0	
	Лист Б-ПН-40 ГОСТ 19903-74 СТЗ КП-ПК/СТ Н3/В-90		
МС10.1	40x440		0,55
МС10.2	40x540		0,68
МС11	40x315		0,39

1.430.9-7.94.1 - 14

Изм.	Уточ.	Лист	Число	Листов	Лист
Зав. от	Филиппов	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.

Нащельник Н1; Н6.
Фартук Н2; Н5.
Консоль МС10; МС11

Лист	Лист	Лист
Р	Т	Т

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

400310-02 (31)