

МИНУРАЛСИБСТРОЙ РСФСР
ГЛАВЗАПАДУРАЛСТРОЙ
ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ

ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 1,5×12 м ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ И ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

У1.2553

ВЫПУСК 1

МИНУРАЛСИБСТРОЙ РСФСР
ГЛАВЗАПАДУРАЛСТРОЙ
ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ

ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 1,5 * 12 м ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ И ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

У1.2553

РАЗРАБОТАННЫ:

Трест "Оргтехстрой"

Гл.инженер

Годовалов В.А.

Нач.отдела

Попов И.И.

Гл.специалист

Чепкасов Н.Н.

ВЫПУСК 1

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
У1.2553.1.0000	Пояснительная записка	3	У1.2553.1.0090 СБ	Каркас пространственный кП 4	30
У1.2553.1.1000 04	Плита покрытия железобетонная		У1.2553.1.0100 СБ	Сборочный чертеж	31
	Опалубочный чертеж	10	У1.2553.1.0110 СБ	Каркас пространственный кП 5	
У1.2553.1.2000 04	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентшахт	12	У1.2553.1.0120 СБ	Сборочный чертеж	32
	Опалубочный чертеж	13	У1.2553.1.0130 СБ	Изделие закладное М1, М2	
У1.2553.1.3000 04	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентшахт	14	У1.2553.1.0140 СБ	Сборочный чертеж	33
	Опалубочный чертеж	15	У1.2553.1.0150 СБ	Изделие закладное М3	
У1.2553.1.1000	Плита покрытия железобетонная	16	У1.2553.1.0160 СБ	Сборочный чертеж	34
У1.2553.1.1000 СБ	Плита покрытия железобетонная	17	У1.2553.1.0170 СБ	Изделие закладное М4	
	Сборочный чертеж	18	У1.2553.1.0180 СБ	Сборочный чертеж	35
У1.2553.1.2000	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентшахт	19	У1.2553.1.0190 СБ	Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	36
	Сборочный чертеж	20	У1.2553.1.0200 РС	Задомость расхода стали	37
У1.2553.1.5000	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентшахт	21			
У1.2553.1.3000 СБ	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентшахт	22			
	Сборочный чертеж	23			
У1.2553.1.0010 СБ	Сетка С1+С2	24			
У1.2553.1.0020 СБ	Сетка С3	25			
У1.2553.1.0030 СБ	Сетка С4	26			
У1.2553.1.0040 СБ	Сетка С5	27			
У1.2553.1.0050 СБ	Сетка С6	28			
У1.2553.1.0060 СБ	Каркас плоский кР 1	29			
У1.2553.1.0070 СБ	Сборочный чертеж	30			
У1.2553.1.0080 СБ	Каркас плоский кР 2	31			
	Сборочный чертеж	32			
	Каркас плоский кР 3	33			
	Сборочный чертеж	34			

Нач.отд.	ПОЛОЗ	Файл	У1.2553.1.0000
Ц.комп.	Челесов	Челесов	У1.2553.1.0000 СБ
Гл.спец.	Челесов	Челесов	
Рук.гр.			
С.инж.			
Цикл.	Факт.заполнен	Файл - 27.03	

КОПИРОВАЛ

СТАДИЯ	ЛИСТЫ
Р	1
ПРОСМ	
Оргтехстрой	
г.Пермь	

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Альбом У1.2553 в блоке 1 содержит чертежи железобетонных предварительно напряженных плит размером 1,5x12м без проемов в полке(типа Г) и с проемами в полке для пропуска вентшахт с вентиляторами, гонтами и крытыми вентиляторами (типа Д).

Плиты, изготовленные по чертежам настоящего альбома, применяются при строительстве промышленных и гражданских зданий в городе Перми и Пермской области.

Материалы для проектирования зданий с применением плит настоящего выпуска, величайшие условия применения, номенклатуру и технические данные плит, принцип их маркировки, основные положения при проектировании приведены в альбоме У1.2553 выпуск 3.

Расчеты и конструирование плит производены в соответствии с требованиями СНиП 2.03.01-84. Расчеты выполнены докторами кафедры строительных конструкций МГУ к.т.н. Мариной Г.В. и к.т.н. Новогодицкой Е.А.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 БЕТОН

1.1.1. Для изготовления плит применяется тяжелый бетон класса В 30 по ГОСТ 25683-85.

1.1.2. Материалы, применяемые для приготовления бетона, должны соответствовать действующим стандартам или техническим условиям на эти материалы и обеспечивать выполнение технических требований, установленных настоящими рабочими чертежами.

1.1.3. Марки бетона по водонепроницаемости и водонепроницаемости должны назначаться в зависимости от режима эксплуатации конструкций в соответствии со СНиП 2.03.01-84 и оговариваться в проекте здания.

1.1.4. Нормативная объемная масса тяжелого бетона принята равной 2400 кг/м³, что с учетом арматуры составляет 2500 кг/м³.

1.1.5. Бетон плит, предназначенных для работы в условиях воздействия среднеагрессивной газовой среды, должен быть повышенной плотности марки по водонепроницаемости W6(в марках плит индекс "Г") в условиях воздействия слабоагрессивной газовой среды-нормальной плотности марки по водонепроницаемости W4(в марках плит индекс "Н")

1.1.6. Требования к материалам для приготовления бетона плит, предназначенных для применения в агрессивных средах, должны приводиться в соответствии с указаниями проекта здания.

1.1.7. Передаточная прочность бетона, при которой производится передача напряжения арматуры, должна быть не менее 70% от проектной прочности бетона на сжатие(280 кг/см²).

1.1.8. Поставка плит потребителю должна производиться после достижения бетоном отпускной прочности, называемой с учетом условий транспортирования и монтажа, срока загружения и возможности дальнейшего нарастания прочности здания в конструкции в зависимости от времени года.

1.2. НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА

1.2.1. Напрягаемая арматура плит предусмотрена стержневая классов АЛ, АЛ по ГОСТ 3781-82, а также класса А ЦР, упрочненная вытяжкой с контролем величины предельного удлинения.

1.2.2. Напрягаемая арматура плит, предназначенная для применения в зданиях со средней и среднеагрессивной воздействием газовой среды, предусмотрена стержневая класса АЛВ.

1.2.3. Напрягаемая стержневая арматура должна применяться в виде арматурных изделий, имеющих по концам временные концевые анкера для закрепления натянутой арматуры на упорах форм или стендов.

Кроме временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкера в виде высаженных головок или опрессованных ободов.

1.2.4. Устройство анкеров на концевых участках стержней следует выполнять в соответствии с "Руководством по технологии изготовления предварительно напряженных железобетонных конструкций" ("Строиздат", 1975г.).

1.2.5. Стержни напрягаемой арматуры могут быть состы-

			У1.2553.1.0000 ПЗ
НАЧ. ОДИЛ	Попов	Черкесов	СТАВКА
И. КОНС.	Чепкасов	Чепкасов	Лист
Г. специ	Чепкасов	Чепкасов	Аристов
РУК. ГР.			
УЧ. ЧИЖ			
Ред.	Фадзуллина	27.03	
			впросы Оргтехстрой г.Пермь

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ 13

кованы контактной стыковой сваркой. Сварныестыки должны размещаться не ближе 3м от середины стержня.

1.3.АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

1.3.1.В качестве ненапрягаемой арматуры сварных каркасов и сеток применяется стержневая арматура класса АШ по ГОСТ 5781-82 и арматурная проволока периодического профиля класса Вр1 по ГОСТ 6727-80.

1.3.2.Изготовление арматурных изделий должно производиться контактной точечной сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75и "Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78)".

1.3.3.Монтажные петли должны изготавливаться из гладкой арматуры класса А1 марок ВСтЭпс2 и ВСтЭпс2 по ГОСТ 5781-81.Сталь марки ВСтЭпс2 не допускается применять для монтажных петель, предназначенных для подъема плит при температуре ниже минус 40°C.

допускается изготавливать петли из арматурной стали периодического профиля класса АП марки 10ГТ, снижая диаметр арматурного стержня на один номер.

1.3.4.Уголки и пластины закладных изделий запроектированы из стали марки ВСтЭпс ГОСТ 380-88. Для плит покрытия стапливаемых зданий могут применяться закладные изделия из стали марки ВСтЭп.

1.3.5.Закладные изделия должны изготавливаться с учетом требований ГОСТ 10922-75, СН 393-78, а также ГОСТ 14098-85"Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры."

1.3.6.Ручную дуговую сварку швами следует производить в соответствии с ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42-Т или Э42А-Ф по ГОСТ 9467-75. Размеры сварных швов должны соответствовать указанным на рабочих чертежах закладных изделий.

1.3.7.Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами или полкой следует выполнять сваркой под флюсом. Допускается тавровые соединения выполнять ручной дуговой сваркой в раззенкованные отверстия многослойными кольце-

выми швами с применением электродов типа Э 50А-Ф.

1.3.8.Испытания соединений арматурных и закладных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

1.3.9.В пластинах или полках уголков закладных изделий разрешается устройство отверстий размером 10x10мм для крепления изделий к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение.

1.3.10.Арматурные и закладные изделия должны быть приняты поштучно техническим контролем предприятия-изготовителя.

1.3.11.Открытые поверхности закладных изделий плит, применяемых в неагрессивных средах, должны огрунтовываться в один слой.

Закладные изделия плит, предназначенных для эксплуатации в агрессивных средах, должны быть металлизированы слоем цинка или алюминия(со специальной обработкой)толщиной 150мкм. Металлизация анкерных стержней закладных элементов должна производиться на длине приверки плюс 50мм.

Вид металлизационного покрытия должен быть указан в проекте здания.

1.4.ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛИТ

1.4.1.Плиты должны изготавливаться в стальных формах ,удовлетворяющих требованиям ГОСТ 25781-83."

1.4.2.Изготовление плит предусмотрено агрегатно-поточной или стендовой технологии с натяжением арматуры на упоры формы или стендса.

1.4.3.Проектное положение арматурных изделий в плитах следует обеспечивать путем применения фиксаторов из плотного цементно-песчаного раствора или пласти массы.

1.4.4.Натяжение арматуры классов АШ, А1У, АУ осуществляется электротермическим способом.

1.4.5.Температура нагрева напрягаемой арматуры не должна превышать 450°C для арматуры класса АШ, 500°C для арматуры классов А1У и АУ.

1.4.6.Значения величины напряжения σ_0 приведены в табл.1. Предельное отклонение величины напряжения не должны превышать $\pm 60\text{МПа}$ (630 кгс/см²).

Величина напряжения σ_k , контролируемая по окончании натяжения

на упоры при электротермическом способе натяжения, должна быть равна величине b_0 .

1.4.7. Отпуск натяжения арматуры необходимо производить плавно, применяя предварительный разогрев концевых участков стержней газокислородным пламенем с последующей обрезкой или механический способ.

Обрезка арматуры должна производиться таким образом, чтобы концы напрягаемых стержней выступали за горизонт поверхности плит не более, чем на 10мм.

После обрезки выступающие концы напрягаемых стержней должны быть защищены слоем плотного цементно-песчаного раствора или битумным лаком.

1.4.8. Обнаженная арматура не допускается.

1.4.9. При бетонировании плит сечесе внимание следует обратить на тщательное заполнение бетоном отверстий все продольных ребер.

Табл.1

Класс напрягающей арматуры	Величина напряжения в арматуре, Мпа (кгс/см ²), при электротермическом способе натяжения
А12	450Мпа(4900)
А17	530 (5400)
А2	680 (6900)

1.4.10. В плитах со стержневой напрягаемой арматурой при отсутствии на заводе-изготовителе требуемых диаметров допускается производить замену напрягаемых стержней. При этом суммарная площадь заменяющих стержней не должна быть меньше суммарной площади стержней проектной марки.

1.5. ТОЧНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛИТ

1.5.1. Отклонения в мм от номинальных размеров (проектных) плит не должны превышать:

по длине плиты ± 12 ; по ширине плиты ± 5 ; по высоте и ширине продольных и поперечных ребер, по размерам проемов и отверстий ± 5 ; по толщине полки плиты ± 3 ; по размерам пазов продольных ребер ± 3 .

отклонение от прямолинейности реальности профиля наружных

боковых поверхностей плиты на длине $2x$ (местная непрямолинейность) -4Эм , а на всей длине -13Эм .

1.5.2. Отклонения в мм толщины защитного слоя бетона не должны превышать:

$+3\text{мм}$ - при толщине защитного слоя бетона до 15мм,

$+5$ - при толщине до 15мм,

$+10; -5$ - 20 и более.

1.5.3. Отклонения в мм от проектного положения стальных закладных изделий не должны превышать:

в плоскости плиты для опорных закладных изделий-5, для остальных закладных изделий-10;

из плоскости плиты-3.

1.5.4. В готовых плитах в местах сопряжения торцевых поперечных ребер с вутами допускаются технологические трещины с раскрытием до 0,10мм, на поверхности полки и поперечных ребер допускаются трещины с раскрытием до 0,15мм.

1.5.5. Единый вид плит и качества поверхностей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015.0-83.

1.5.6. На нижней поверхности плит диаметр раковин не должен превышать 5мм, глубина раковин, вмятин и пор и высота местных вмятин не должна превышать 3мм за исключением плит для агрессивной степени воздействия газовых сред, где которых эти величины не должны превышать соответственно 3 и 5мм.

1.5.7. На верхней поверхности полки плит и на наружных боковых гранях продольных и торцевых поперечных ребер диаметр раковин не должен превышать 10мм в местах контакта с бетоном замоноличивания швов и 5мм на плоскостях, состоящих из незащищенных, а глубина раковин, вмятин, пор и высота местных вмятин не должна превышать 5мм.

1.5.8. Разница выпуклостей плит, симметричных по несущей способности не должна превышать 10мм.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Плиты должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2.2. Соответствие показателей качества плит и параметров технологического режима их производства нормируемым показателям, установленным настоящими техническими требованиями и рабочей документацией на плиты, проверяется по данным входного операционного и приемочного контроля.

2.3. Номенклатура показателей качества и параметров технологических режимов, подвергаемые контролю, установлены ГОСТ 13015-81.

2.4. Приемочный контроль плит рекомендуется ведеть с использованием методов, позволяющих использовать в деле плиты, подвергнутые заводским испытаниям.

2.5. Приемку плит производят партиями. В состав партии включают плиты, последовательно изготовленные предприятием по одной технологии в течение не более одних суток из материалов одного вида и качества.

2.6. Отпускная прочность бетона, прочность бетона по морозостойкости и водонепроницаемости, а также прокалывание и усилия натяжения арматуры проверяются по данным лабораторных журналов и актов на сырье и работы. Сваривание и величина натяжения предварительно напряженной арматуры проверяются по данным контрольных испытаний.

2.7. Потребитель имеет право производить выборочный контроль или поштучный контроль плит на предприятии-изготовителе, применяя для этого правила, установленные в настоящем выпуске.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ, МАРКИРОВКА.

3.1. Размеры и непрямолинейность плит, положение закладных изделий, масса плит, толщина защитного слоя бетона до арматуры, а также качество поверхности и внешний вид плит проверяются по ГОСТ 13015.0-83.

3.2. Испытание сварных соединений арматурных и закладных изделий, оценка их прочности и качества изготовления производятся по ГОСТ 10922-75.

3.3. Прочность бетона на сжатие определяется по ГОСТ 10180-78.

3.4. Отбор проб бетона и оценка его прочности на сжатие производится по ГОСТ 18105.1-86.

3.5. Морозостойкость бетона определяется по ГОСТ 10060-87 не реже одного раза в шесть месяцев, а водонепроницаемость не реже одного раза в три месяца. по ГОСТ 12730.5-84.

3.6. Перед началом массового изготовления и в дальнейшем при изменении технологии изготовления, а также в случае замены используемых материалов предприятие-из-

готовитель подвергает плиты испытанию нагружением.

Схемы спрессования и загружения плит, а также величины контрольных нагрузок и проверки прочности, трещинстойкости и жесткости, величину контрольного прогиба в контрольной ширине раскрытия трещин приведены в данном альбоме.

Оценка качества плит по показателям прочности, жесткости и трещинстойкости должна производиться в соответствии с ГОСТ 8829-85.

3.7. Приемочный контроль серии изготовленных плит осуществляется в соответствии с положениями ГОСТ 13015.0-82 и ГОСТ 13015.1-81.

3.8. Правила маркировки устанавливаются ГОСТ 13015.2-81.

3.9. На наружной грани плиты должны быть нанесены несмываемой краской при помощи граверата или штампа следующие маркировочные знаки:

марка плиты, гравированный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя, штамп технического конструктора, дата изготовления, масса плиты в килограммах.

3.10. Предприятие-изготовитель ставит каждую принятую технический контролем партию (нуль чисто партии) плит паспортом, в котором указывается:

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

номер и дата выдачи паспорта;

номер партии;

наименование изделий;

количества плит каждой марки;

дата изготовления плит;

класс бетона по прочности на сжатие;

отпускная прочность бетона в процентах от проектной прочности на сжатие;

марка бетона по морозостойкости и водонепроницаемости;

наименование рабочей документации на плиты.

Паспорт должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль предприятия-изготовителя и соответствовать требованиям ГОСТ 13015.2-81.

3.11. При отпуске с завода плиты с прочностью бетона .. на сжатие ниже проектной .., указанный в рабочих чертежах, изготовитель обязан указать в паспорте условия дозревания бетона и дату, когда в плитах может быть приложена полная эксплуатационная нагрузка.

4. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ПЛИТ

4.1. Хранение и транспортирование плит производится в рабочем (горизонтальном) положении.

4.2. Плиты должны сидеть в ящиках, рассортированными по маркам и пакетам. В одном ящике допускается укладывать не более 5 плит.

4.3. При хранении и транспортировании между плитами в зоне спорных заложенных изделий должны устанавливаться деревянные инвентарные прокладки.

Прокладки должны устанавливаться строго по одному вертикально; толщина прокладок должна быть не менее 30 мм; ширина прокладок назначается исходя из прочности древесины на сжатие.

Прокладки под нижний ряд плит должны укладываться по плотному, тщательно выровненному основанию.

Недопускается скрение по 3-им точкам плит, уложенных в стабель.

4.4. Транспортирование плит должно производиться с надежным закреплением, предохраняющим их от смещения. При транспортировке высота стабеля устанавливается в зависимости от грузоподъемности транспортных средств и допускаемых габаритов грузовки.

4.5. Подъем плит должен осуществляться с применением захватных приспособлений, обеспечивающих равномерное распределение нагрузки на все четыре петли поднимаемой плиты.

5. ИСПЫТАНИЯ ПЛИТ

5.1. Контрольные испытания и оценку качества плит по показателям прочности, жесткости и трещиностойкости следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 6629-85 "Конструкции и изделия из железобетонных сборные. Методы испытания и оценка прочности, жесткости и трещиностойкости" нагружением конструкции до контролируемого предельного состояния путем силового воздействия.

5.2. Нагружение плит при испытании производится в соответствии со схемой, приведенной в настоящем альбоме.

5.3. Значения контрольных равномерно распределенных нагрузок для оценки прочности, жесткости и трещиностойкости приведены в табл.2.

Табл.2

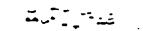
Марка плит	Контрольные разномерно распределенные нагрузки кгс/м ² для оценки ширины трещин $\gamma_{стк}$ и жесткости f_f ; контролльные пристяжки f_k при возрасте бетона к моменту испытания плит в сутках												$f_k, \text{кгс}/\text{м}^2$ для оценки жесткости плит f_f			
	3-7			14			28			100						
	$q_{стк}$	f_f	$f_k, \text{мм}$	$q_{стк}$	f_f	$f_k, \text{мм}$	$q_{стк}$	f_f	$f_k, \text{мм}$	$q_{стк}$	f_f	$f_k, \text{мм}$				
ПГ-1АШв-Х	332	250	40	326	255	35	325	246	32	306	232	37	614	-	-	1160
ПГ-12-2АШв-Х	568	391	53	543	377	46	537	372	42	498	346	38	945	-	-	1584
ПГ-12-3АШв-Х	626	552	65	788	526	60	763	570	50	668	460	49	1150	-	-	2010
ПГ-12-1А1У	310	234	30	310	235	23	310	235	23	308	232	21	-	979	-	1160
ПГ-12-2А1У	515	374	50	534	371	44	530	368	40	496	346	33	-	1336	-	1584
ПГ-12-3А1У	765	510	63	741	495	55	731	488	50	688	460	48	-	1897	-	2010
ПГ-12-1АУ	308	232	31	308	232	28	308	232	27	308	232	26	-	-	1015	1160
ПГ-12-2АУ	528	366	49	523	364	44	522	363	41	498	346	38	-	-	1326	1584
ПГ-12-3АУ	754	502	63	738	498	56	732	489	51	688	460	48	-	-	1760	2010

1. Плиты относятся к 3-4-й категориям трещиностойкости, поэтому $q_{стк}$ является контрольной при оценке ширины расчетных трещин.

2. Величины нагрузок приведены за расчет собственного веса плит.

3. Собственный вес плит принят 290 кгс/м²(без виброзшовов).

Схема испытания пыт



HISTORICAL
SOCIETY

Стрекоза

заревян. ср. съя

Расположение нагрузки на элите в плане

The Nokooe 100

1.880

116

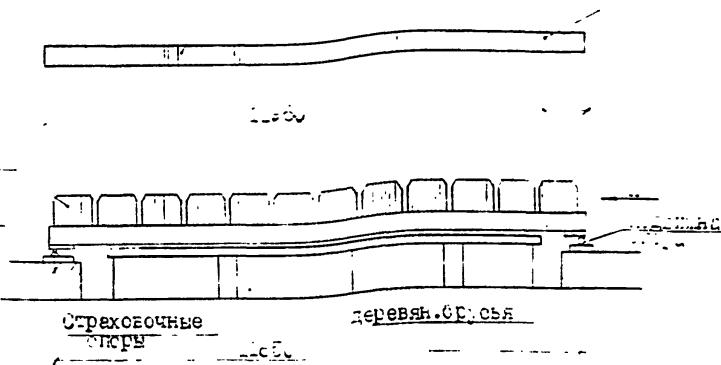
Схема перемещения продольных ребер плиты при загружении

измеряемый

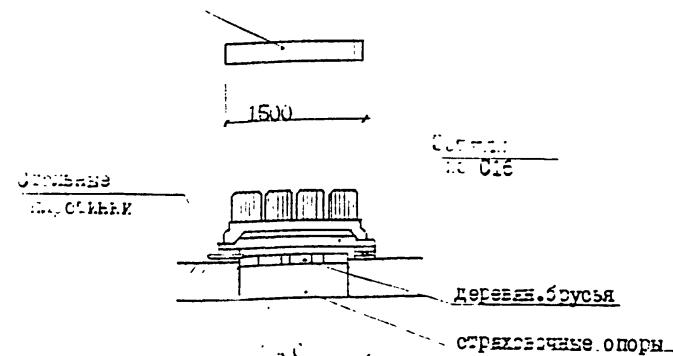
Положение плиты до загрузки

Движение плиты после загружения

Теоретическая схема нагрээж



Зид А



Граф расположения опор при испытании

Полусферическое отверстие
(цилиндр)

Городская огора (шар)

Неподвижные опоры

Дизайнерская опора

1. Опорные закладные изделия должны быть приварены к затяжкам, предохраняющим продольные ребра от перемещения в поперечном направлении.
2. Площадь загружаемой поверхности должна составлять $1,5 \times 12$.

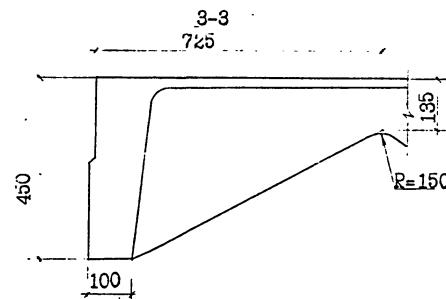
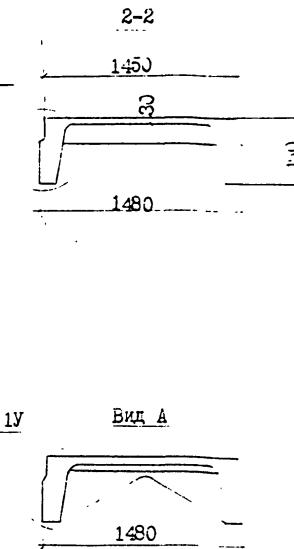
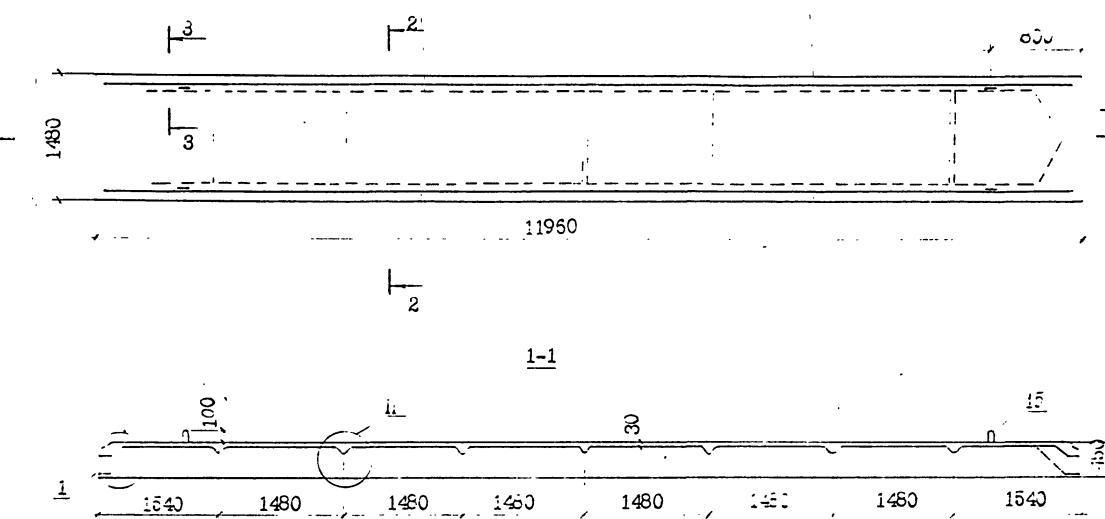
2. Ширина загруженной поверхности должна составлять $1,5 \times 12$.

y1.2553.1.0000

ЛУЧ

КОПИРОВАЛ

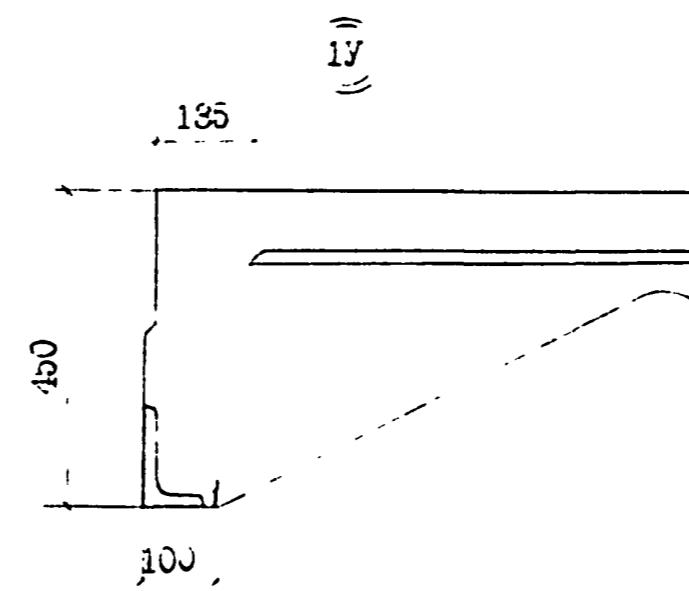
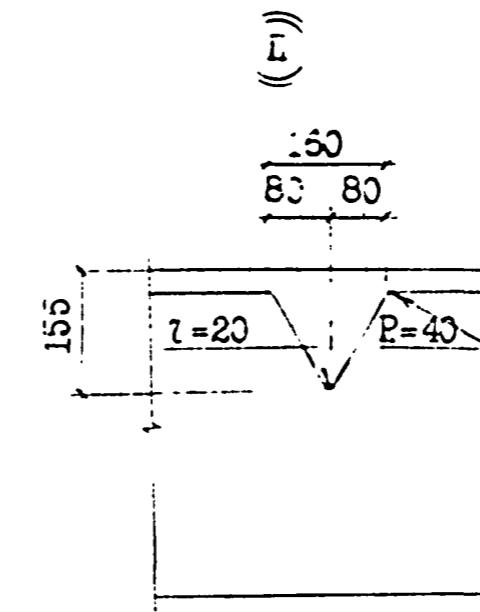
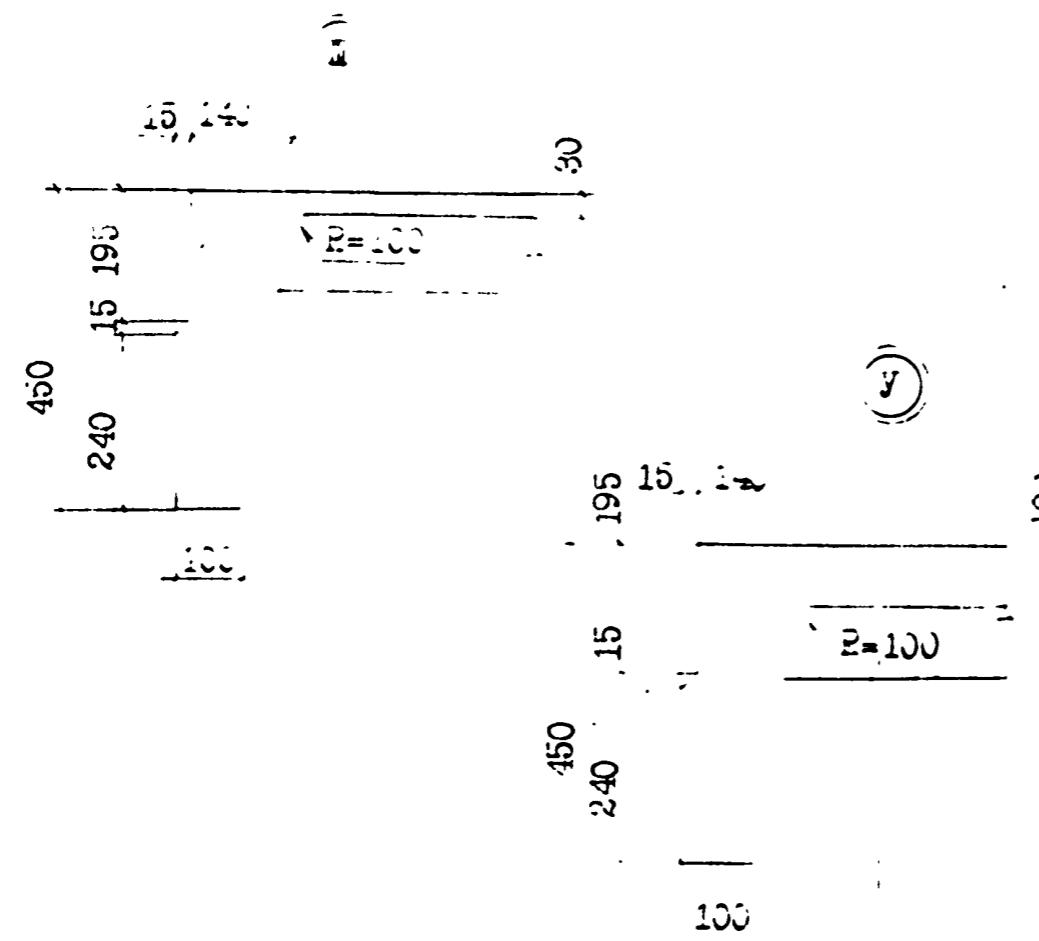
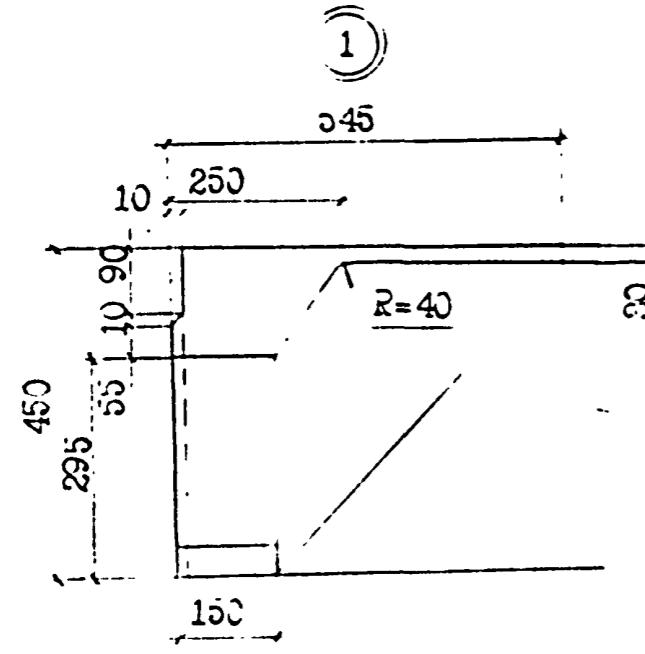
ФОРМАТ А3

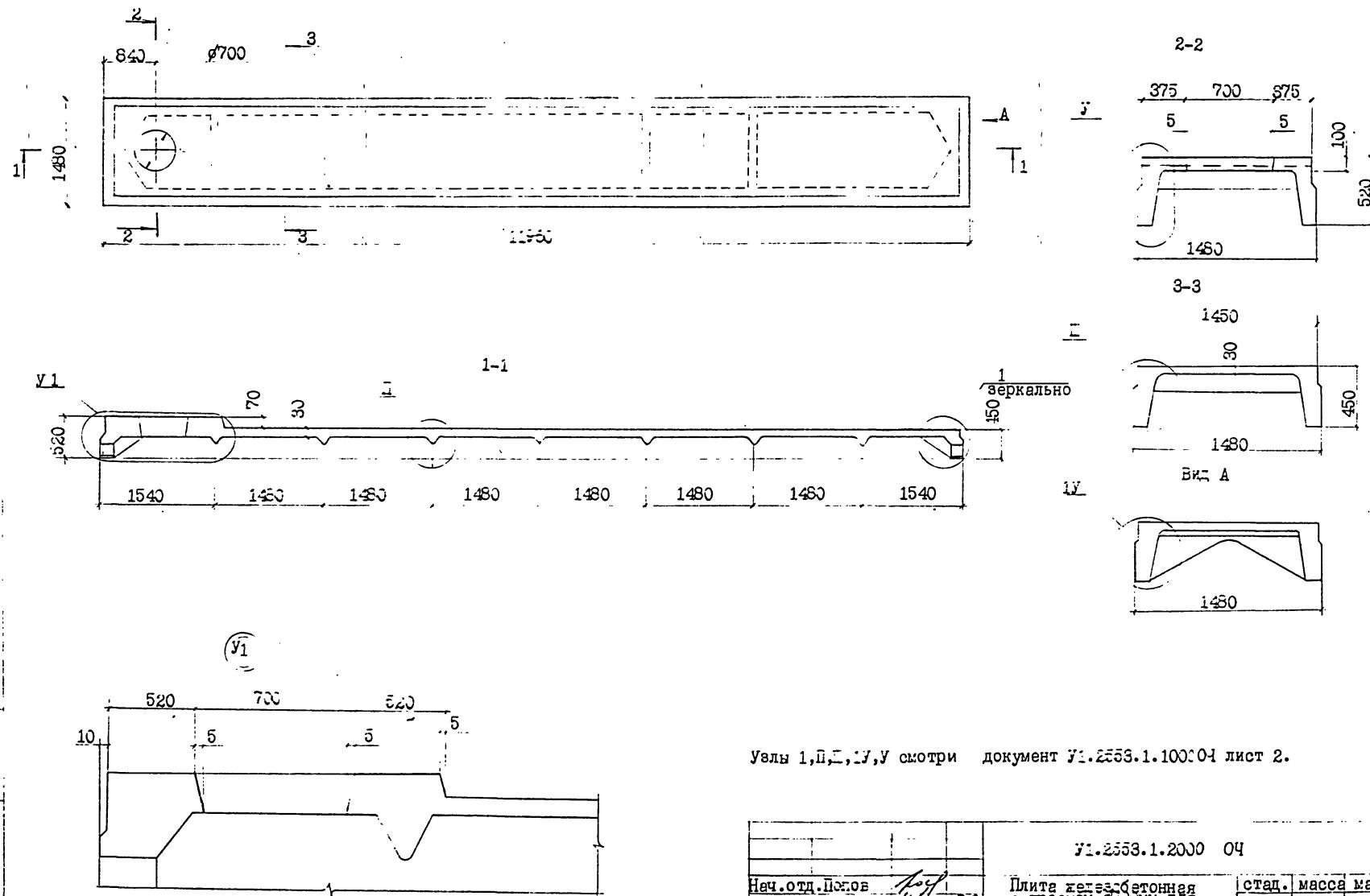


Нач. от	Полов	100	
Н. конт.	Челкасов	1450	
Сл. специал.	Челкасов	1450	
Рук. гр.			
Ст. инж.			
Инж.	Дайзуллина		

У1.2553.11000 ОЧ

Плита покрытия железо-бетонная
стен. масса масштаб
5500 -
Опалубочный чертеж
листов 2
лист 1
треугольник
трапеция
треугольник
трапеция
треугольник



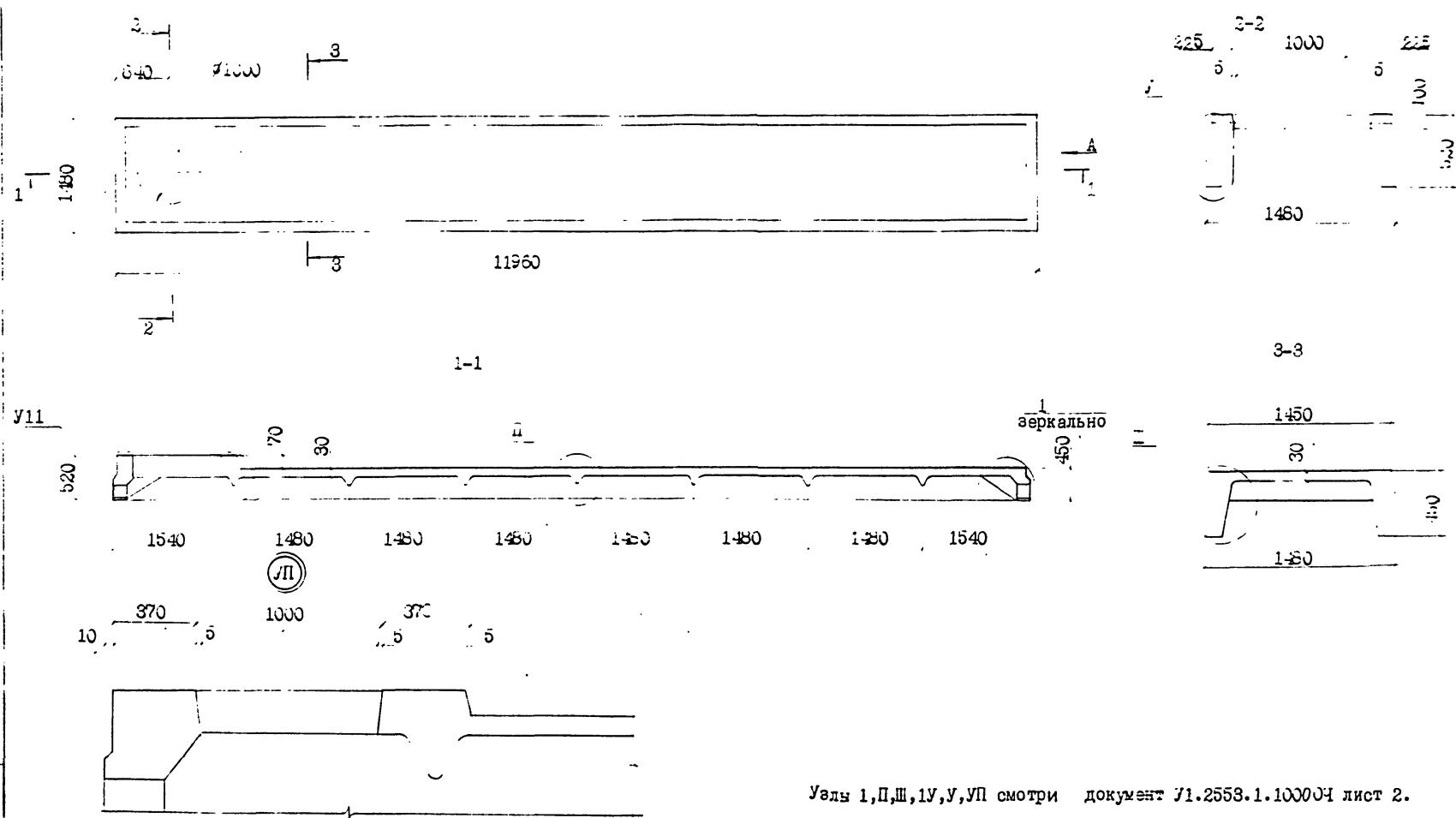


Нач.отд.Полов *Борис*
Н.конт.чехасов *Чехасов*
Гл.спец.чехасов *Чехасов*
Рук.гр.
Ст.инж.
Инж. *Заводчики*

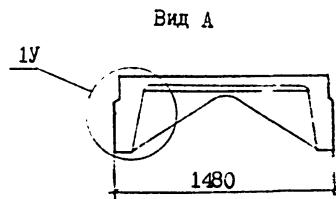
Y1.2553.1.2000 04

Нач. отд. посов *Гриб*
Н. конт-чехасов *Чекин* № 90
Гл. спец-чехасов *Чекин* № 90
Рук. гр.
Ст. инж.
Инж. *С. С. Г. Чехасов*

сталь	масса	масштаб
P	5400	-
лист	листов 1	
трест		
Оргтехстрой		
г. Нарьян		



Узлы 1, П, III, 1V, У, УП смотри документ У1.2553.1.100004 лист 2.



У1.2553.1.3000 ОЧ	
Нач. отв. Попов	Гл. инж. Чепкасов
Н. конт. Чепкасов	Гл. спец. Чепкасов
Рук. гр.	Инж. Файзулина
Ст. инж.	Файзулина
Инж.	Файзулина
	12/3
Плита железобетонная с проемом 1000мм для протиска шахты	
Опалубочный чертеж	
стад.	масса
P	5300
лист	лист 1
трест	
Оргтехстрой	
г. Пермь	
Формат А3	

Номер	Наименование	ПОДЧЕРКИВАНИЕ	СЛУЧАЕВО НА СОСТАВЛЕНИИ УЧЕБЫ 1.1000								ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ
			-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>											
±3	У1.2553.1.0000 ис	ясниительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X	
±3	У1.2553.1.1000 Ои	Эпалубочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
±3	У1.2553.1.1000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
±3	У1.2553.1.0170	Схема расположения стелей на опоре	X	X	X	X	X	X	X	X	
±3	У1.2553.1.0000 РС	Заданность расхода стели	X	X	X	X	X	X	X	X	
<u>СБОРочные Единицы</u>											
±7	1 У1.2553.1.0010 СБ	Сетка С 1	1	1	1	1	1	1	1	1	
		-01	C 2		1		1		1		
±7	2 У1.2553.1.0020 СБ	C 3	4	4	4	4	4	4	4	4	
±7	3 У1.2553.1.0030 СБ	C 4	4	4	4	4	4	4	4	4	
±7	4 У1.2553.1.0040 СБ	C 5	4	4	4	4	4	4	4	4	
±7	5 У1.2553.1.0050 СБ	C 6	4	4	4	4	4	4	4	4	
±7	7 У1.2553.1.0070 СБ	каркас КР 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
±7	8 У1.2553.1.0080 СБ	КР 1	3	3	3	3	3	3	3	3	
±7	10 У1.2553.1.0130 СБ	изделие закладное м 1	2	2	2	2	2	2	2	2	
		М 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
<u>ДЕТАЛИ</u>											
±3	12 У1.2553.1.0120	Стержень напрягаемый									
		СТН 4	2								
		СТН 5	2								
		СТН 6	2								
		СТН 10		4							
		СТН 11		2		4					
		СТН 14					4				
		СТН 15					2		4		
±7	13 У1.2553.1.0110	Петля строповочная ПС 1	4	4	4	4	4	4	4	4	
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>											
		Бетон В 30	m ³	2,34	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	
			x3	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	

ЧАС.ОФА	Лист	Год
И.код.	зеленов	1986 г.-90
Гл.спец.	зеленов	1986 г.-90
Рук.гр.		
Ч.наж.		
Подж.		

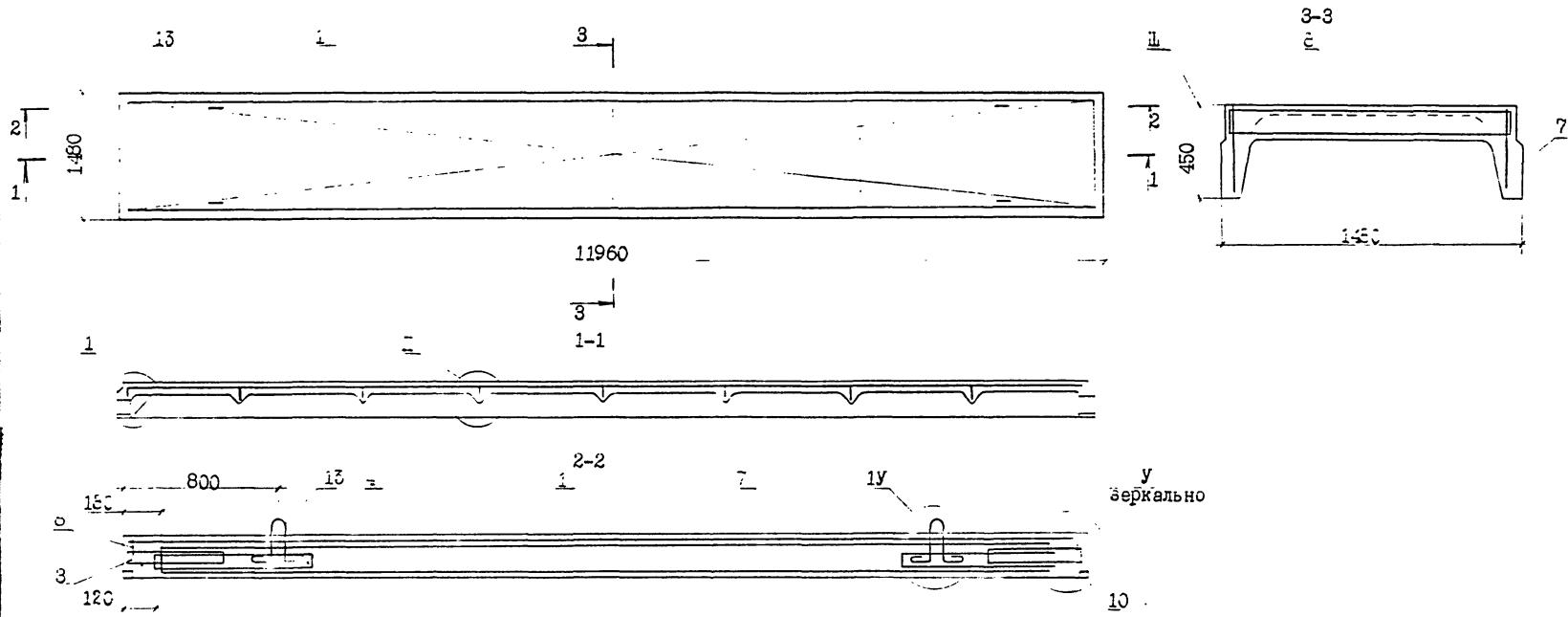
У1.2553.1.1000

Плитка покрытия железо-бетонная

Стадия лист листов
Р 1Формат
Формат
Оргтехстрой
г.Пермь

КОПИРОВАЛ

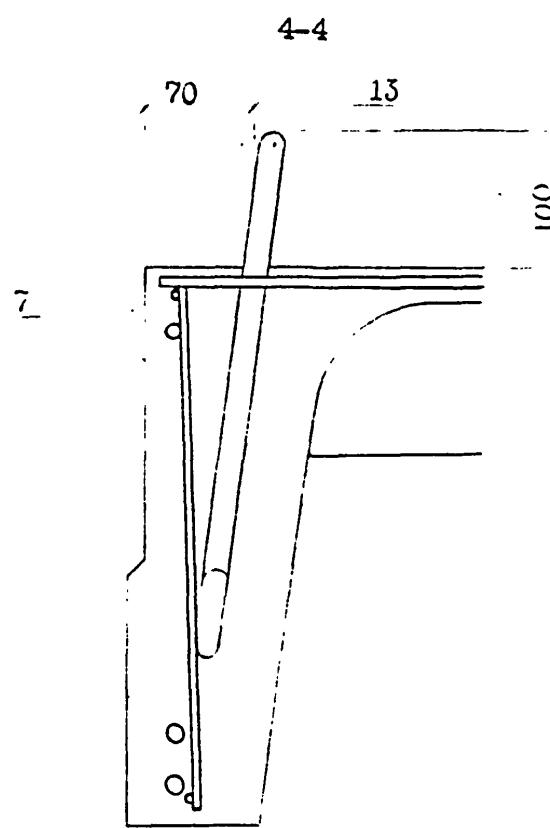
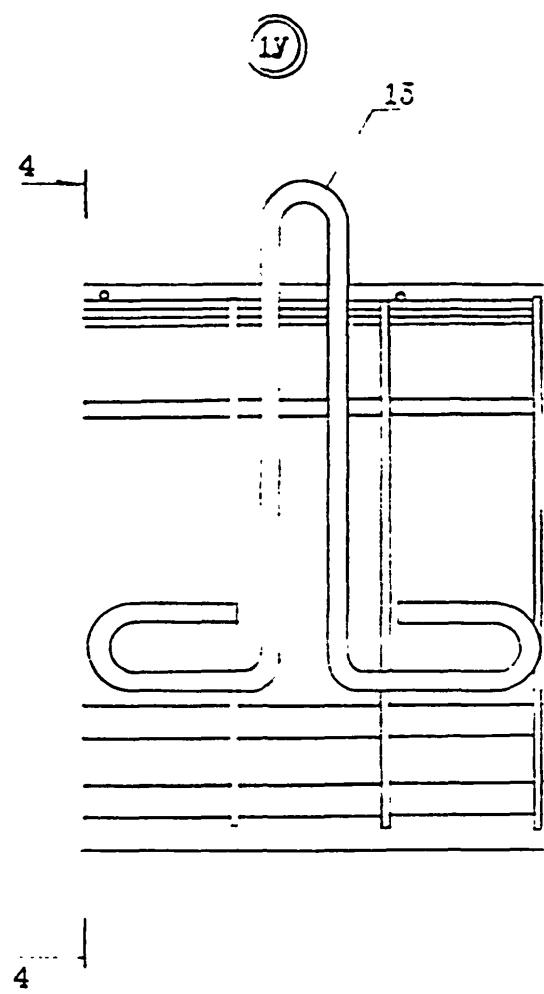
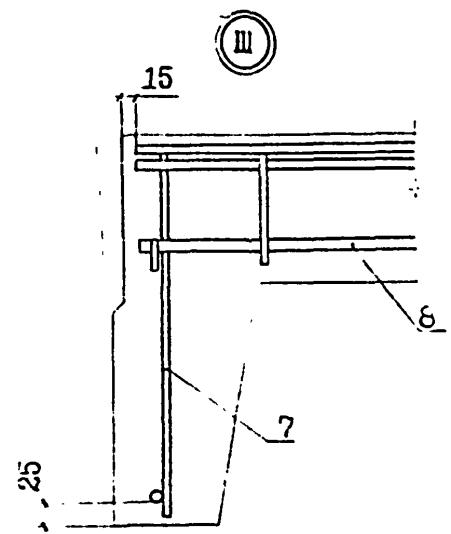
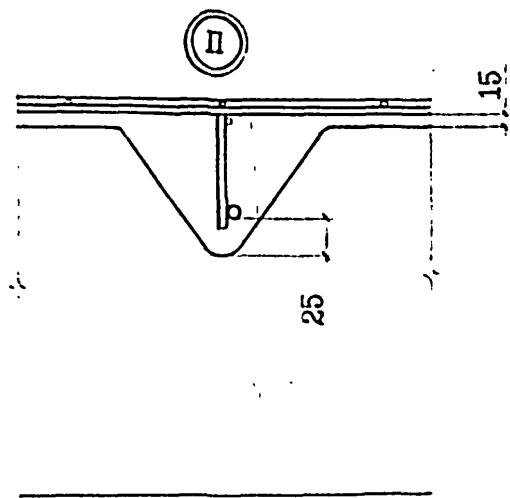
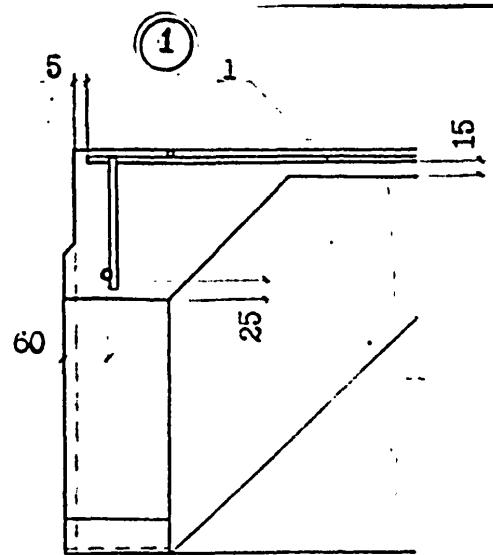
ФОРМАТ

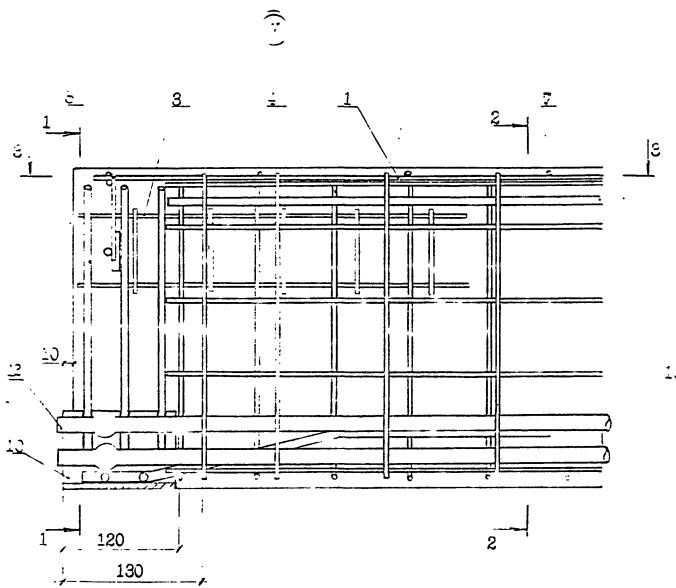


ПРИМЕЧАНИЯ:

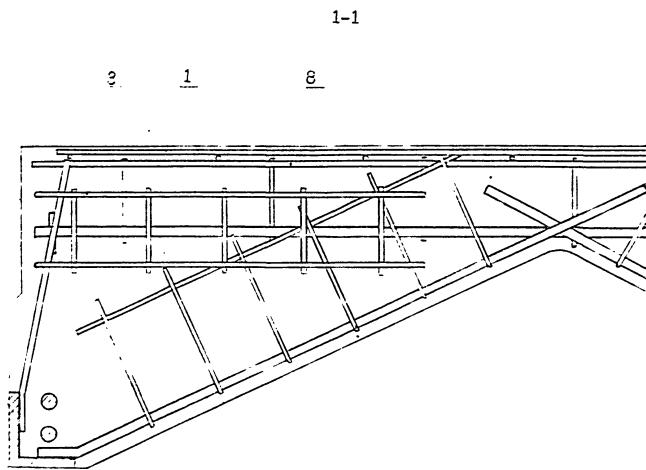
- Напрягаемая арматура в разрезах плит показана условно.
 - Сетки С-1, С-2 л.з. 1 привязать к каркасам поперечных ребер.
 - Индекс "Х" в нанесении плит условно принят для обозначения плотности бетона в зависимости от степени агрессивности газовой среды эксплуатации. При среднеагрессивной среде индекс "Х" заменяется на "п", следя агрессивной на "п.А" и отсутствии агрессивной среды индекс не прописывается.

			У1.2553.1.1000 СБ
Нач.сост.	Попов	Ген-	
И.конн.	Чепкасов	1.2- 11-УС	Плита покрытия железо- бетонная
Гл.спец	Чепкасов	1.2- 11-УС	
Рук.grp.			Сборочный чертеж
Ст.н.нж.			
Изм.	Файзуллин	2.2- 12-УС	Лист 1 из 4
			Прием Ортексстрой г.Пермь





Сечения 2-2,3-3 см. лист 4.

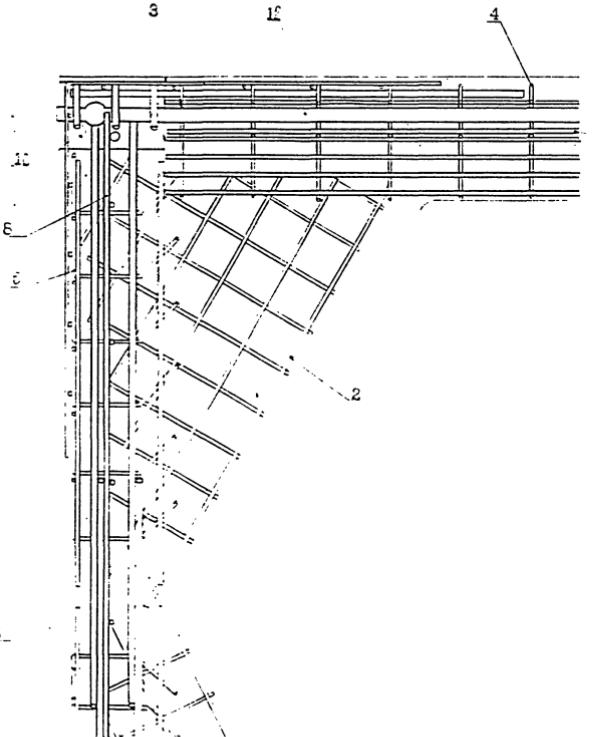


3-3

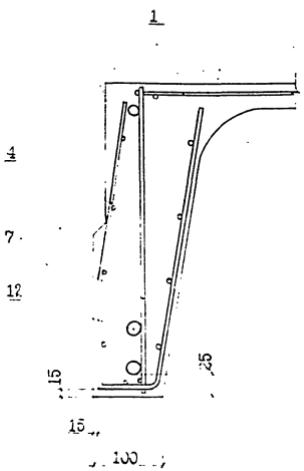
3 12

4

7



2-2



Номер зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ №1.2553.1.2000								ПРИМЕЧАНИЕ
			-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>											
3	Y1.2553.1.0001 БЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X	
13	Y1.2553.1.2001 М	Опальбочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
13	Y1.2553.1.3001 БЗ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
43	Y1.2553.1.0110	Схема расположения сте- ржней напрягающей армат.	X	X	X	X	X	X	X	X	
43	Y1.2553.1.0001 РС	Ведомость расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X	
<u>СБОРНЫЕ ЧАСТИ</u>											
14	1 Y1.2553.1.0010 Б	Сетка С 1	1	1	1	1	1	1	1	1	
	2	С 2			1		1		1		
14	2 Y1.2553.1.0011 Б	С 3	4	4	4	4	4	4	4	4	
14	3 Y1.2553.1.0012 Б	С 4	4	4	4	4	4	4	4	4	
14	4 Y1.2553.1.0013 Б	С 5	4	4	4	4	4	4	4	4	
14	5 Y1.2553.1.0014 Б	С 6	4	4	4	4	4	4	4	4	
14	6 Y1.2553.1.0015 Б	каркас пристыкованный	К1	1	1	1	1	1	1	1	
14	7 Y1.2553.1.0016 Б	каркас пристык. № 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
14	8 Y1.2553.1.0017 Б	№ 1	7	7	7	7	7	7	7	7	
14	9 Y1.2553.1.0018 Б	№ 3	2	2	2	2	2	2	2	2	
14	10 Y1.2553.1.0100 Б	изделие запасное № 1	2	2	2	2	2	2	2	2	
		№ 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
14	11 Y1.2553.1.0140 Б	№ 3	4	4	4	4	4	4	4	4	
<u>ЧАСТИ</u>											
A3	12 Y1.2553.1.0101	Стержень напрягающий СН 4									
		СН 5	2	2							
		СН 6	4								
		СН 10			4						
		СН 11			2						
		СН 14				4					
		СН 15				2		4			
14	13 Y1.2553.1.0111	петля строповочная № 1	4	4	4	4	4	4	4	4	
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>											
		бетон В 30	м3	2,16	2,18	2,18	2,18	2,18	2,16	2,16	2,18

Y1.2553.1.2000

ИМЯ, ФОТО
И.КОНЬ, ЧЕПКАСОВ *Илья* №-90
И.ИЛЬИН, ЧЕПКАСОВ *Илья* №-90
ГУК ГР.
И.ИЛЬИН
ИМЯ, ФOTO
И.ИЛЬИН, ЧЕПКАСОВ *Илья* №-90
ГУК ГР.
И.ИЛЬИН, ЧЕПКАСОВ *Илья* №-90

железобетонная
с диаметром Ø 700 мм
на испуска вентилят

СТАДИЯ ЛИСТ АМСТРОВ
Д
ВРСС
Организатор
Р.Панов

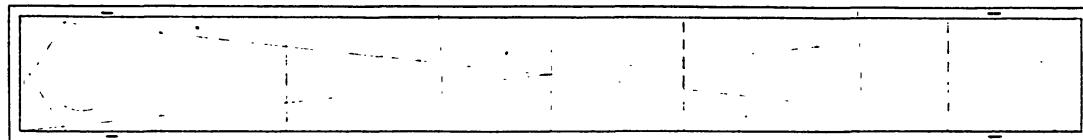
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

正 2

-4-

2-2

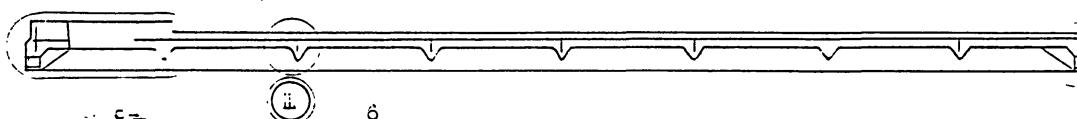


11950

1-1

YII

π



二

ó

5

1

The diagram illustrates a top-down view of a printed circuit board (PCB) assembly. It features two rectangular metal plates positioned vertically on the right side. A central component, labeled 'C1206' in handwritten-style text, is mounted on the board. Numerous horizontal and vertical lines represent the interconnects between the central component and the metal plates. A dashed circular arrow is drawn around the central component, indicating a signal flow or a specific test pattern. The entire assembly is contained within a rectangular frame.

13

1

13 3-3

4

A schematic diagram of a U-shaped magnetic core. It consists of two vertical legs on the left and right, and a central horizontal leg connecting them. A rectangular window is cut out of the central leg, and a small square tab is located at the bottom left corner of this window.

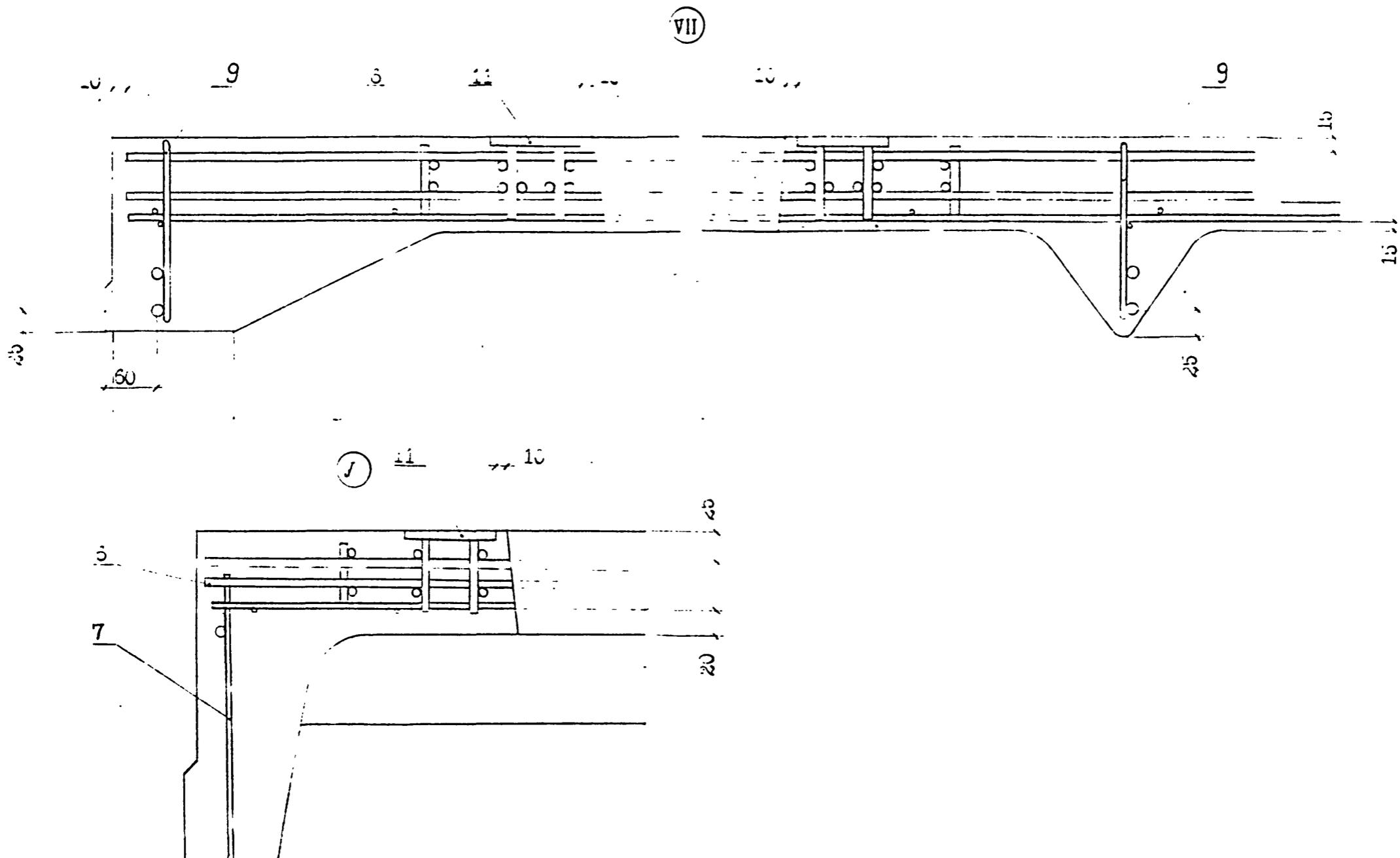
12

ЗНАЧЕНИЕ	ОПИСАНИЕ	Напряжение рабочего тока	
		Марка	стекла
У1.2553.1.2000	≡ 12-1 А №=7Х	СТН 5	2
-01	≡ 12-2 А №=7Х	СТН 6	2
-02	≡ 12-3 А №=7Х	СТН 4	2
-03	≡ 12-1 А1У	СТН 5	2
-04	≡ 12-2 А1У	СТН 11	2
-05	≡ 12-3 А1У	СТН 10	2
-06	≡ 12-1 АУ	СТН 11	4
-07	≡ 12-2 АУ	СТН 15	2
-08	≡ 12-3 АУ	СТН 14	4
		СТН 15	4

卷之三

- 1.Черт 1,П см. лист 2 документа У1.2553.1.1000 СВ.
2.Соглашные примечания см. лист 1 документа У1.2553.1.1000 СВ.

И.О.	Фамилия	Год	Утв. 1.01.2000 г.
Иванов Николаев	<i>Иванов</i>	III-90	Планка изолированная с прокатом Ø700мм для производства вентиляции
Иванов Николаев	<i>Иванов</i>	III-90	Стал. №902 Нижегородский
Составлен			Р 5400 -
Инж. Байзуллина	<i>Байзуллина</i>	2003	Сборочный чертеж
			лист 1 из 2
			Чертеж Вентиляция Г.Нижний

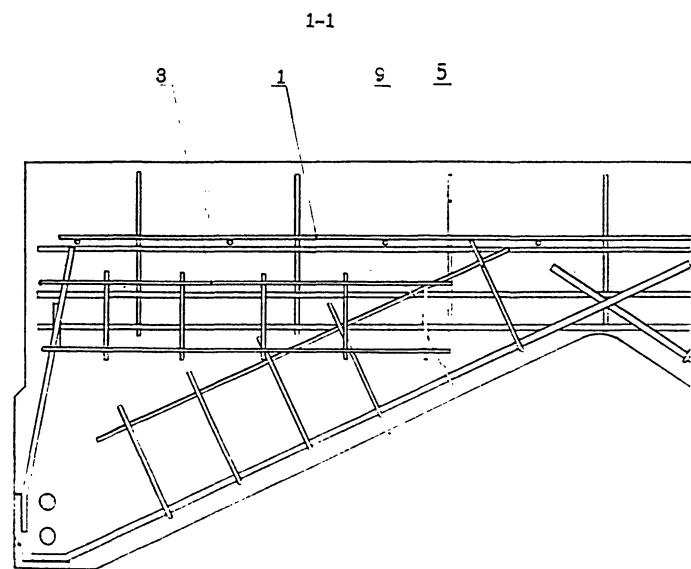
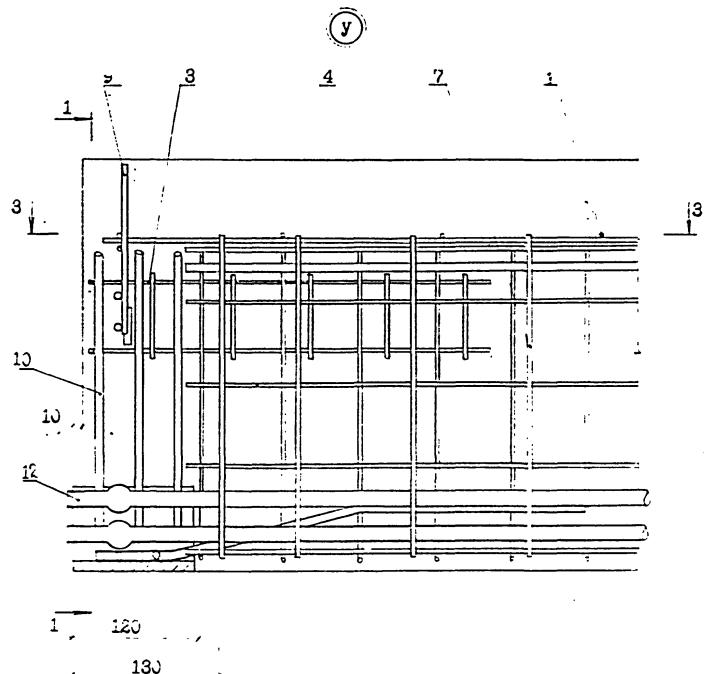


у1.2553.1.2000 05

ЕХС
2

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТА З



Номер подлинника и дата издания №1

Кодчат Сюда Позиц	ОБРАЗЕЦ	НАЧЕРТАНИЕ	КАЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ J1.2553.1.3000								ПРИЧЕМ
			-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	
A3	J1.2553.1.0003 Р6	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	J1.2553.1.0003 Р4	Опелуровка цергем	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	J1.2553.1.0003 СБ	Сборочная чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	J1.2553.1.0170	Схема расположения сте- ржней изоляционной прокладки	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	J1.2553.1.0170 Р6	Ведомость расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X	
<u>Составлено вручную</u>											
A4	1 J1.2553.1.0110 С6	Сетка 3-1	1	1	1	1	1	1	1	1	
	-01		3-4		1					1	
A4	2 J1.2553.1.0120 С6		3-3	4	4	4	4	4	4	4	
A4	3 J1.2553.1.0130 С6		3-2	4	4	4	4	4	4	4	
A4	4 J1.2553.1.0140 С6		3-1	4	4	4	4	4	4	4	
A4	5 J1.2553.1.0150 С6		3-0	4	4	4	4	4	4	4	
A4	6 J1.2553.1.0160 С6	Каркас промежуточный КП 5	1	1	1	1	1	1	1	1	
A4	7 J1.2553.1.0170 С6	Каркас нижний КР 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
A4	8 J1.2553.1.0180 С6	КР 1	7	7	7	7	7	7	7	7	
A4	9 J1.2553.1.0190 С6	КР 3	2	2	2	2	2	2	2	2	
A4	10 J1.2553.1.0190 С6	Изделие изолированное М 1	2	2	2	2	2	2	2	2	
		М 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
A4	11 J1.2553.1.0140 С6	М 3	4	4	4	4	4	4	4	4	
<u>Составлено</u>											
A3	12 J1.2553.1.0110	Стержень изолированный СТИ 4									
		СТИ 5	2	2							
		СТИ 6		2							
		СТИ 10									
		СТИ 11			2						
		СТИ 14						4			
		СТИ 15					2		4		
A4	13 J1.2553.1.0110	сетка стекловолокна МС 1	4	4	4	4	4	4	4	4	
		<u>Бетон 5-60</u>	<u>м³</u>	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	

ЧАСТОВАЯ ПОПОВ
Ч.код. Челкасов
Гл.спец. Челкасов
Рук.гр.
А.в.инж.
Маст.

J1.2553.1.3000

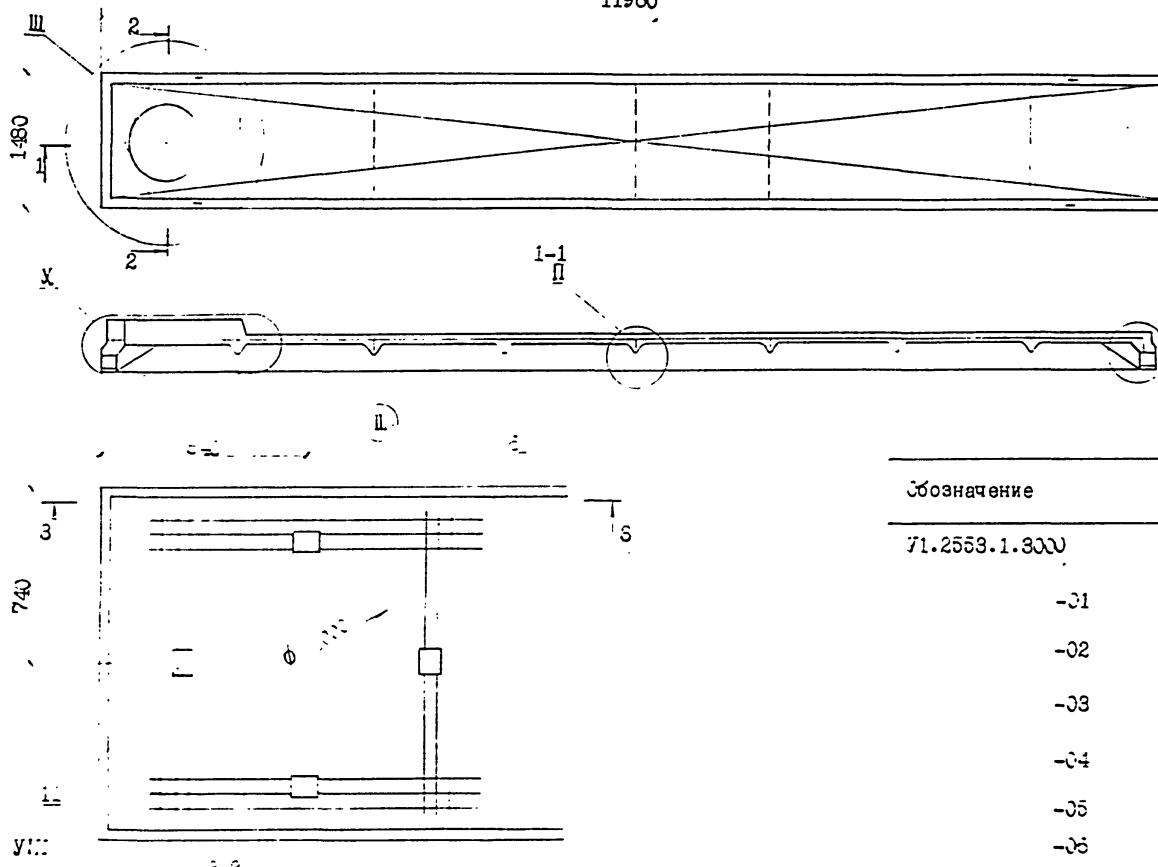
Плиты железобетонные
с проемами Ø 1000 мм
для пропуска вентшахт

СТАДИЯ АЛАНСТ АЛСТОВ
р 1
ВРОСА
Организатор
Р.П.Перев

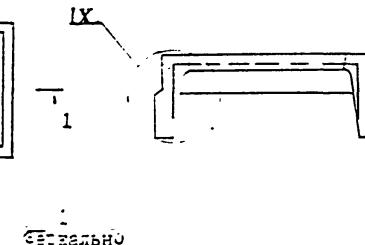
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

11960



2-2



Обозначение	Наименование	Напряжение рабочее максимальное стабильности СИ- стаби- лизатора	Масса т
71.2553.1.3000	Б12-1А1В-1СХ	СИИ 5	2
-01	Б12-2А1В-1СХ	СИИ 6	2
-02	Б12-3А1В-1СХ	СИИ 4 СИИ 5	2
-03	Б12-1А1У	СИИ 11	2
-04	Б12-2А1У	СИИ 10	4
-05	Б12-3А1У	СИИ 11	4
-06	Б12-1АУ	СИИ 15	2
-07	Б12-2АУ	СИИ 14	4
-08	Б12-3АУ	СИИ 15	4

Нач. сча	Попов	Борис
И.конт.	Чепкасов	Илья
Гл.стец	Чепкасов	Илья
Рук. гр.		
Доп. нач.к.		
Личн.	Райзуллин	Закир

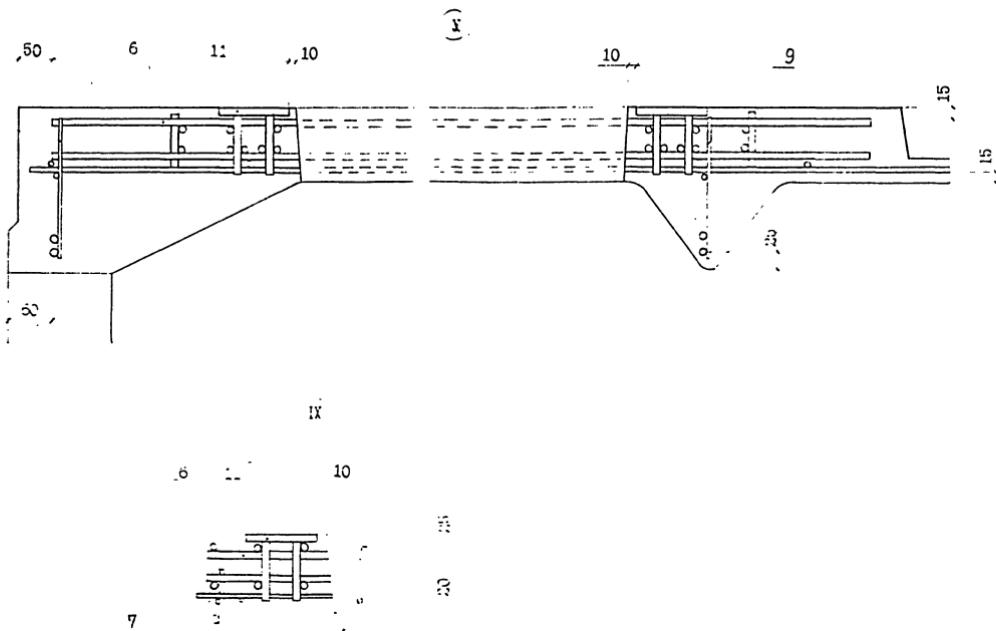
Y1.2555.1.3200 5

Начальник	ПОПОВ	Григорий
И.кошк	Чепкасов	Николай
Г.спец	Чепкасов	Николай
РУК.ГР.		
Бош. штаб		
ЦУМ	БЕИЗУЛЛИНА	Анна

Сита железобетонная с проемом Ø100мм для пропуска вентшахт	СТАДИЯ	МАССА	НАСОСТАБ
	P	5500	
Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
	Пристань	Организатор	

Page 14

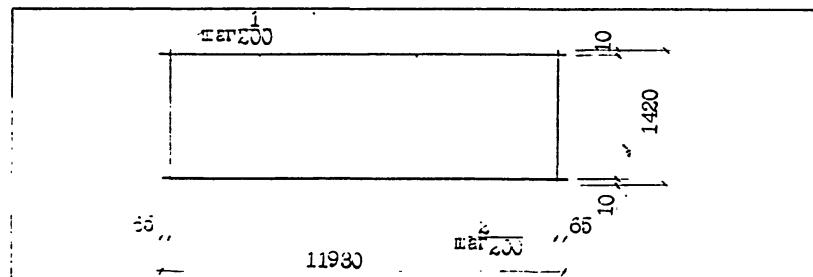
- 1.Узлы 1,5 см. лист 2 документа У1.2553.1.1000 СБ.
2.узел 1,5 см. лист 3 документа У1.2553.1.1000 СБ.
3.Остальные изображения см. лист 1 документа У1.2553.1.1000 СБ.



Номер документа	дата взятия изображения

У1.2559.1.8000 СБ

Лист
2

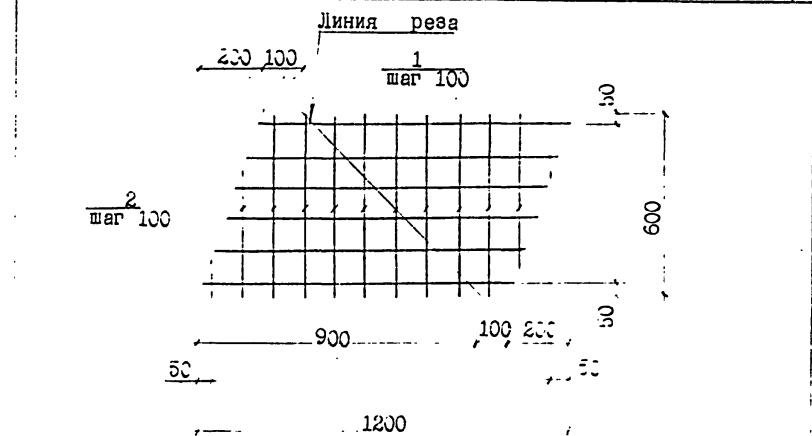


ФОРМУЛЯР	ДОКУМЕНТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСЧИСЛЯЕМОМ	ПРИ- ЧЕСТЬ
			-	01
Б4	71.2553.1.0010	<u>СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</u> <u>ДЕТАЛЬ</u> Класс Бр-1 ГОСТ 6727-80	X	X
Б4	71.2553.1.0011	Стержень $\varnothing 4$ $L=11930$	8	1,00-
	-01	- " - $\varnothing 5$ $L=11930$	8	1,00-
Б4	71.2553.1.0012	- " - $\varnothing 4$ $L=1420$	60	0,15-
	-02	- " - $\varnothing 5$ $L=1420$	60	0,15-
	-03	C1 C2		
		ДИАМЕТР АРМАТУРЫ		МАССА, кг
	71.2553.1.0010	C1	4	17,6
	-01	C2	5	25,6

Лиц. № 1002]. Порядок, в котором изложены, в

Нач.ст.	Слоб	Красн
Н.конт.	Захаров	Ильин
Л.спе.	Захаров	Ильин
Нач.ГР.		
Ст.ИМ.		
Инк.	Закзуллин	Басин

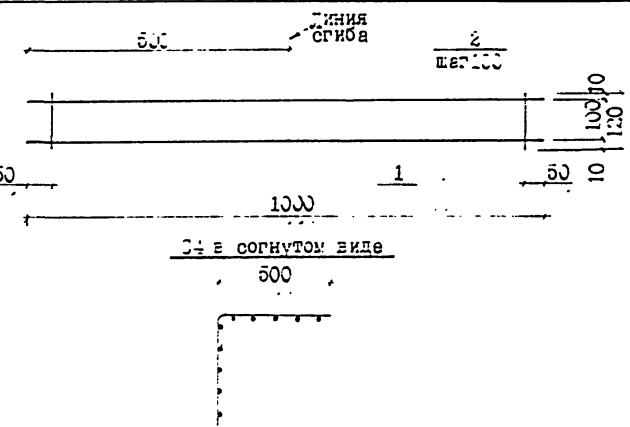
У1.2558.1.0010 СБ	
СЕТКА С1+С2	Стадия масса места
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	P см. табл. -
	ЛИСТ 1 из 1



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	НМ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			У1.2553.1.0020	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СВОРЮЧІЛІ АРТЕЛІ	X	X
				<u>ДЕТАЛІ (на ЗЛТ.)</u> Класс ЗЛ-1 ГОСТ 6727-82		
ВЧ	1		У1.2553.1.0021	Стержень $\varnothing \frac{1}{2}$ $L=100$	6	0,09кг
ВЧ	2		-01	Стержень $\varnothing \frac{1}{2}$ $L=600$	10	0,06кг

н.п.подл.Подпись,дата	
Нач.отд.	Попов
Н.контр.	Челкасов
Гл.спец	Челкасов
Нач.grp.	
Ст.инх.	
Инж.	Файзуллин

у1.2553.1.0020	зз	стал.	масса	масшт.
СЕТКА С3	P	сч	тэзл.	-
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
	лист		листов1	
	трест Оргтехстрой г.Пермь			

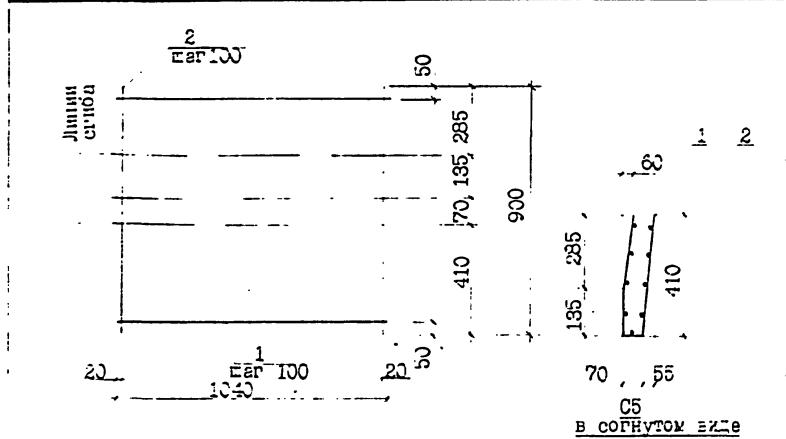


Формат зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ	
A4	У1.2553.1.0030	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
		<u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
БЧ 1	У1.2553.1.0031	Стержень $\varnothing 5$ $L=1000$	2	0,14кг
БЧ 2	-01	Стержень $\varnothing 5$ $L=120$	10	0,01кг

У1.2553.1.0030 СБ

Науч.отд. Лопов *Лопов*
Н.контр. Чепкасов *Чепкасов*
Пл.спец. Чепкасов *Чепкасов*
Нач.grp. *Нач.grp.*
Ст.инж. *Ст.инж.*
Инж. Файзулина *Файзулина*

СЕТКА С4 сталь, масса кг/м².
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ Р табл. -
лист листов 1
тест Оргтехстрой г.Пермь

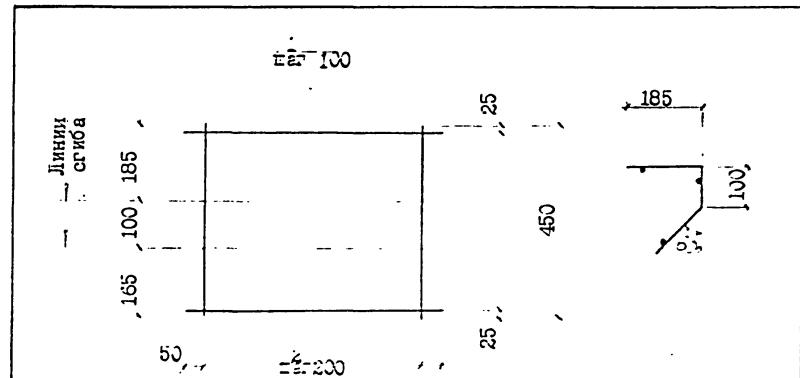


Формат зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ	
А4	У1.2553.1.0040	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
		<u>ДЕТАЛИ</u> Класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
БЧ 1	У1.2553.1.0041	Стержень $\varnothing 5$ $L=1040$	6	0,103
БЧ 2	-01	Стержень $\varnothing 5$ $L=900$	11	0,089

У1.2553.1.0040 СБ

Науч.отд. Лопов *Лопов*
Н.контр. Чепкасов *Чепкасов*
Пл.спец. Чепкасов *Чепкасов*
Нач.grp. *Нач.grp.*
Ст.инж. *Ст.инж.*
Инж. Файзулина *Файзулина*

СЕТКА С5 сталь, масса кг/м².
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ Р табл. -
лист листов 1
тест Оргтехстрой г.Пермь



Формат зона полиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ- ВИЧЕ- СТВО	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
A4	У1.2553.1.0050	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> <u>СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</u>	X	
		<u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
Б4 1	У1.2553.1.0051	Стержень $\varnothing 4$ $=450$	6	1,05кг
Б4 2		- " - $\varnothing 4$ $=300$	3	1,05кг

У1.2553.1.0050 СБ

Нач.от. Попов *П.П.*
Н.конт. Чепкасов *Н.Н.Ч.*
Гл.спец. Чепкасов *Н.Н.Ч.*
Нач.ГРУ
Ст.инж.
Инж. Файзуллин *Ф.Ф.*

Серия СБ
Сборочный чертеж
лист 1 из 1
трест
оргтехстрой
Г.Пермь

Формат зона полиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ	КОЛ- ВИЧЕ- СТВО
A4	У1.2553.1.0050 СБ	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> <u>СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</u> <u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр-1 ГОСТ 6727-80	X X
Б4	У1.2553.1.0051	$\varnothing 5$ =1430	1 0,22
Б4	-01	$\varnothing 4$ =180	9 0,018
Б4	-02	$\varnothing 8$ =1430	1 0,566
Б4	-03	$\varnothing 8$ =60	2 0,024

У1.2553.1.0060 СБ

Нач.от. Попов *П.П.*
Н.конт. Чепкасов *Н.Н.Ч.*
Гл.спец. Чепкасов *Н.Н.Ч.*
Ст.инж.
Инж. Файзуллин *Ф.Ф.*

МАРКС ШОССЕ
г.Маркс
Сборочный чертеж

стад. масса частей
см.
Р.гаг. -
лист листов 1
трест
оргтехстрой
Г.Пермь

$$3. \quad 1 \quad 2 \quad \frac{2}{\pi \text{ar} 150} \quad \frac{2}{\pi \text{ar} 300} \quad \frac{2}{\pi \text{ar} 300} \quad \frac{2}{\pi \text{ar} 150} \quad 2$$

1. 
50, 100, 250, 500, 750, 1000, 1250

Матер. рода	Номер заказа	Наименование	Марка	Кол-во
A4	У1.2558.1.0071	<u>ДЮРЫ ЗАЩИТНЫЕ</u> <u>СОВРОЧНЫЕ</u>	<u>ДЕТАЛИ</u>	X X
БЧ 1	У1.2558.1.0071	Класс Зр-1 ГОСТ 6727-82 ø5 L = 11700	2	1,63
БЧ 2	-01	ø5 L = 430	60	0,360
БЧ 3	-02	Класс А-1 ГОСТ 5781-82 ø10 L = 1500	2	1,012

y1.2553.1.0070 05

Нач.от.Попов
н.конт.Челкасов
Гл.спец.Челкасов
Нач.ГРН

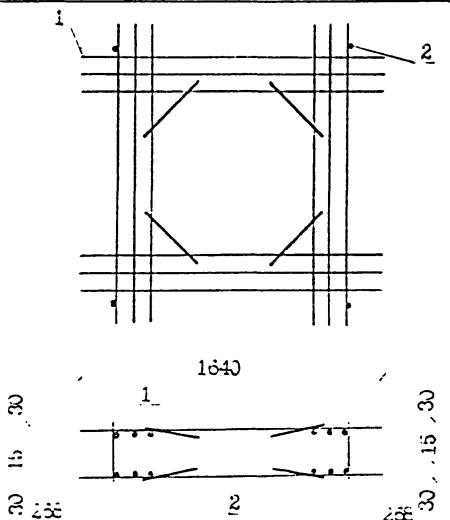
Ст. инх.
Инх. Файзуллин

таб. масса масштаб
см.
Р табл. -

ист листов 1
трест
Стройстрой
г. Тюмень

ПОРЯДОК НОМЕР ПОСЛОДОВАТЕЛЬНОСТИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕРЫ
4	У1.2553.1.0080	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> <u>СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</u> <u>ДЕТАЛИ</u>	A X
		Класс Бр1 ГОСТ 6727-80	
34 1	У1.2553.1.0081	$\varnothing 4$ $L = 190$	0,019
34 2	-01	$\varnothing 5$ $L = 1430$	0,20
		Класс А-III ГОСТ 5781-82	
34 3	-02	$\varnothing 10$ $L = 75$	0,045
34 4	-03	$\varnothing 10$ $L = 1430$	0,882

Y1.2553.1.0080 CE



Формат	Зона позиц.	Название	ПРИМЕ- ЧАНИЕ	КОЛ.
A4		У1.2553.1.0090	Документация СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	X X
A4 1		У1.2553.1.0091	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4 Класс А-Б ГОСТ 5781-82 $\phi 10$ =75	2 0,046
B4 2		У1.2553.1.0092		4

У1.2553.1.0090 СЕ

Нач.от Попов
н.конт.Чепкасов
Гл.спец.Чепкасов
Нач.гр.
Ст.инж.
Инж. Файзуллина
Подпись дата

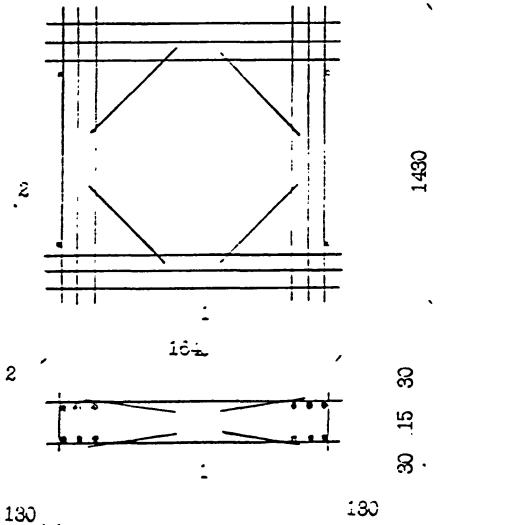
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ стад. масса масштаб
см. табл. -
КП 4
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
лист 1 листов 1
трест
Оргтехстрой
Г.Пермь

Формат	Зона позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИ- ЧАСТИ
A4		У1.2553.1.0091	ДОКУМЕНТАЦИЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	X X	
B4 1		0001	Класс А-Б ГОСТ 5781-82 $\phi 10$ L=1430	5 0,882	
B4 2		0002	$\phi 10$ L=1640	5 1,012	
B4 3		0003	$\phi 10$ L=820	4 0,197	

Нач.гр.	Нач.от	Ст.инж.	Нач.гр.	Нач.от	Ст.инж.

У1.2553.1.0091 СЕ

стад. масса масштаб
см. табл. -
Г.ПШСКИЙ
КР 4
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
лист 1 листов 1
трест
Оргтехстрой
Г.Пермь



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код- номер
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>	
44			У1.2553.1.0100	ДОРОЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X X
44	1		У1.2553.1.0101	ДЗСАС ПОДСЫПКА Р55	2
54	2		У1.2553.1.0102	Диски А-1 ГОСТ5781-82 L=75	4 0,346

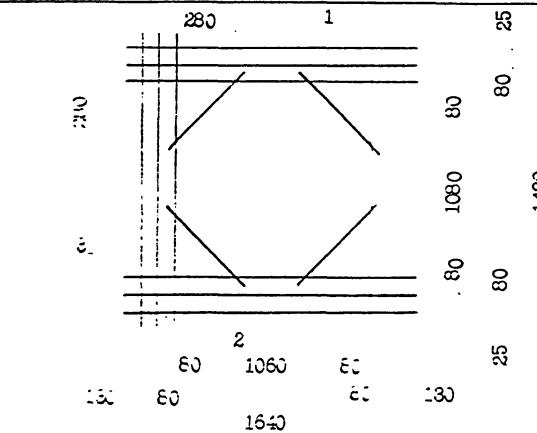
Y1.2003.1.0100 CB

Дач.ст.Юлов *Григорий*
Д.конт.Чепкасов *Николай* 11-90
Д.спец.Чепкасов *Николай* 11-90
Дач.гр.

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

ДЕС СТРОИТЕЛЬСТВО

стад.масса масштаб	
P	см. табл.
ЛИСТ 1 из 10	
трест Оргтехстрой Г.Парк	



Заряд зона издц.	Вид сечения	Назначение	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
A4	У1.2553.1.0101	<u>ДОРОЖНАЯ</u> <u>СБОРКА ПРЯМОГО</u> <u>ДЕТАЛЬ</u>	X	X
БЧ 1	0001	Класс - <u>ГОСТ 5781-82</u> <u>Ø10</u> <u>L =1430</u>	6	0,882
БЧ 2	0002	<u>Ø10</u> <u>L =1640</u>	6	1,012
БЧ 3	0003	<u>Ø10</u> <u>L =320</u>	4	0,197

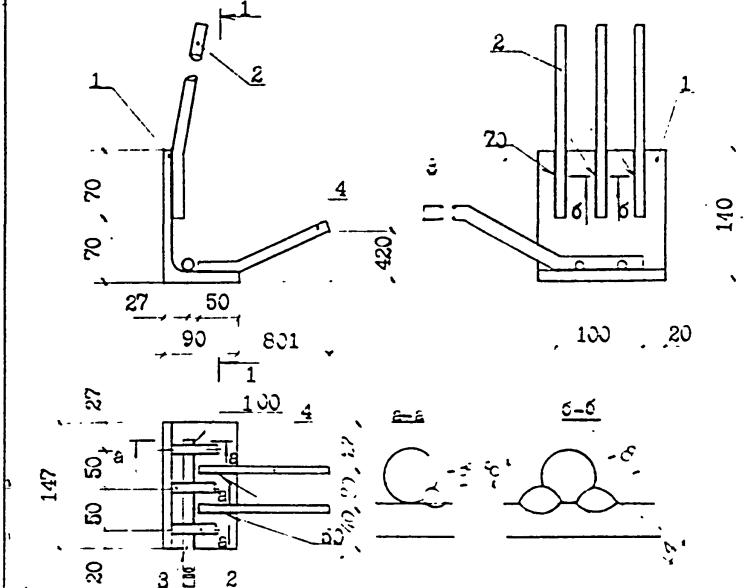
y1.2553.1.212 35

Нач.от.Попов
Н.конт.Чепкасов
Гл.спец.Чепкасов
Нач.гр.

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР 5
СЕВОВОДНИК НЕРВА

стак.	масса см.	масштаб
P	табл.	-
пласт	пластер	1

M1 y1.2553.1.0130 изображено;
M2 y1.2553.1.0130 -01 - зеркальное отражение. 1-1



Форма издания	Номер заказа	Название документа	Причины-по искам исполните- ля	Причины- по исполните- ля
A4	y1.2553.1.0130	<u>Изменение</u> <u>CSUPУ-1552-13ПЕМ</u> <u>13.1.1.</u>	X	X
БЧ 1	y1.2553.1.0131	<u>140Х90</u> <u>ГОСТ 5502-82.</u> <u>=147</u> <u>ВСТЭпс ГОСТ 380-88</u> <u>Класс А ГОСТ 5781-82</u> <u>Ø 13 =350</u>	1	1 2,57
A4 2	y1.2553.1.0132		3	3 0,22
A4 3		-01	Ø 14 _ =350	1 1 0,2
A4 4		-02	Ø 15 _ =350	2 2 0,2

У1.2553.1.0130 СБ
пач.от.Попов Гл.спец.Чепкасов Конт.Чепкасов нач.гр Ст.инж. Инж. Зайнуллина
Гл.спец.Чепкасов Конт.Чепкасов нач.гр Ст.инж. Инж. Зайнуллина
Изгот. ИЗДЕЛИЕ САС-1-2 № 1,к 2
Сборочный чертеж
стад. масса настас
Р 5,55 -
лист листов 1
трех орттехстр Г.Пермь

51 Рис.1

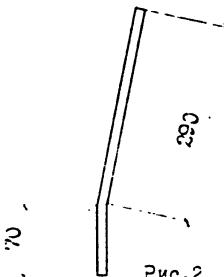
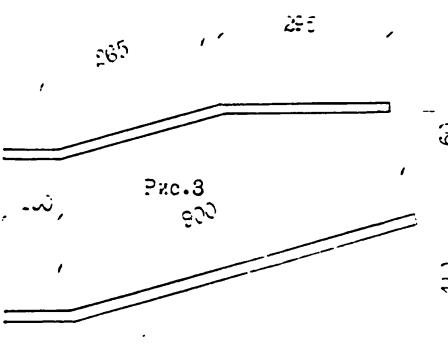


Рис.2

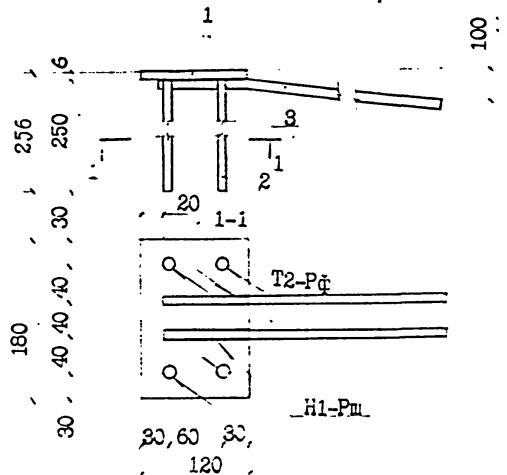


Page 3

ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	φ, ММ И КЛАСС СТАЛИ	ДЛЕНЬ, ММ	МАССА, КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
У1.2553.1.0132	1	10 А III	350	0,22	
-31	2	14 А II	350	0,9	РОСТ
-32	3	10 А II	350	1,9	5781-82

		У1.2553.1.3182	
нач.от.	Попов	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	стак. массогабаритн.
гл.спец.	Чепкасов		см.
н.конт.	Чепкасов	РУТЬЯ	? табл.
нач.гр.			
Ст.ини.			лист листов 1
инж.	Файзуллин		трест
			Оргтехстрой
			Г.Пермь

Марка пилота	Ладелия заменены						Пилоты	Аварийный расход					
	Арматура класса			Прокат марки		Всего							
	A II		БСТЗпс										
	ГОСТ 5761-82		ГОСТ 5509-72*		ГОСТ 103-76								
Ø 10	Ø 14	Итого	Ø 12x60	-100x6	Ø 16								
Л 12-1АЗ-Х	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	47,5					
Л 12-2АЗ-Х	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	454,4					
Л 12-3АЗ-Х	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	340,6					
Л 12-1АЗ	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	171,42					
Л 12-2АЗ	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	420,04					
Л 12-3АЗ	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	203,10					
Л 12-1АУ	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	100,46					
Л 12-2АУ	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	35,60					
Л 12-3АУ	17,84	3,61	21,44	10,28		31,2	10,8	27,44					
Л 12-1АЗ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	37,26					
Л 12-2АЗ-7Х	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	574,16					
Л 12-3АЗ-7Х	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	341,03					
Л 12-1АЗ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	192,18					
Л 12-2АЗ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	237,60					
Л 12-3АЗ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	274,16					
Л 12-1АУ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	176,26					
Л 12-2АУ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	216,36					
Л 12-3АУ-7	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	245,26					
Л 12-1АЗ-10Х	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	237,26					
Л 12-2АЗ-10Х	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	274,16					
Л 12-3АЗ-10Х	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	341,03					
Л 12-1АЗ-10	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	192,18					
Л 12-2АЗ-10	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	239,60					
Л 12-3АЗ-10	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	274,16					
Л 12-1АУ-10	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	176,26					
Л 12-2АУ-10	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	216,36					
Л 12-3АУ-10	19,12	3,61	22,72	11,22	2,44	35,44	10,8	245,26					



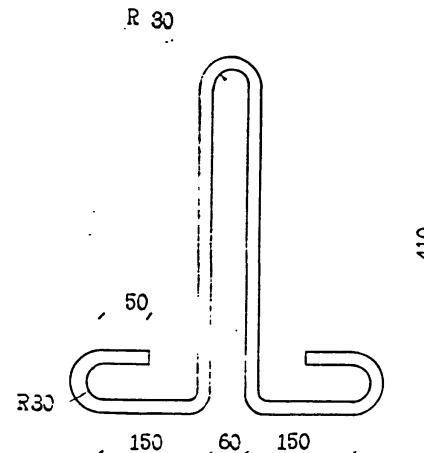
ФОРМАТ ЭСНА ПОДЧ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИЗНОВАНИЕ	Н.н.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
A4	У1.2553.1.0160	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> <u>СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЖ</u> <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X
Б4 1	У1.2553.1.0161	Листовая 120х6 L=180 ГОСТ 103-73 Бортные ГОСТ 380-82 класс А III ГОСТ 5751-82 φ10 L=250	1	1,4
Б4 2	У1.2553.1.0162	φ12 L=450	4	0,15
Б4 3	-	φ12 L=450	2	0,4

Сварные швы по РСТ 14096-65.

У1.2553.1.0160 СБ

Нач.от.Попов *М.А.*
Гл.спец.Чепкасов *М.А.* БЕЛЫЕ ОБРАЗОВЫЕ МБ
Б.конт.Чепкасов *М.А.* ГОСТ 103-73
нач.ГР.
Ст.инж.
Инж. Файзуллина *М.А.*

стад. масса масштаб
Р 2,8 -
лист листов 1
трест
Уртексстрой
г.Пермь

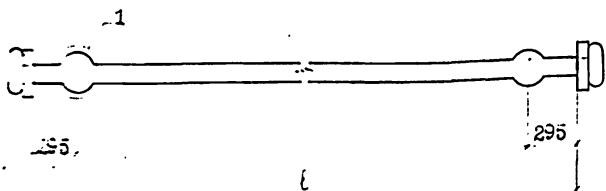


410

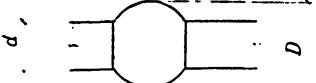
Инв.№ подпись,дата зам.ин.№	У1.2553.1.0110	стад. масса масштаб
Нач.от.Попов <i>М.А.</i> Гл.спец.Чепкасов <i>М.А.</i> III-94 Б.конт.Чепкасов <i>М.А.</i> III-94 нач.ГР. Ст.инж. Инж. Файзуллина <i>М.А.</i>	ПЕРЕ СТРОПОВОЧНАЯ МС 1 Р 2,7 - лист листов 1 трест Уртексстрой г.Пермь	стад. масса масштаб Р 2,7 - лист листов 1 трест Уртексстрой г.Пермь

φ16 А-1 ГОСТ 5751-82
В сталь ГОСТ 380-71

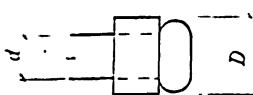
Времяна концевы анкер	Постоянный анкер	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	d , мм	ℓ , мм	ℓ_y , мм	Класс стали	Масса кг
		У1.2553.1.0120	СТН 1	18	12390		A Шв	24,92
		-01	СТН 2	20	12390		А Шв	30,76
		-02	СТН 3	22	12390		А Шв	37,21
		-03	СТН 4	25	12390		А Шв	47,88
		-04	СТН 5	28	12390		А Шв	60,43
		-05	СТН 6	32	12390		А Шв	78,69
		-06	СТН 7	14	12390		А 1У	15,07
		-07	СТН 8	16	12390		А 1У	19,68
		-08	СТН 9	18	12390		А 1У	24,92
		-09	СТН 10	20	12390		А 1У	30,76
		-10	СТН 11	22	12390		А 1У	37,21
		-11	СТН 12	14	12380		А У	18,84
		-12	СТН 13	16	12380		А У	19,66
		-13	СТН 14	18	12380		А У	24,90
		-14	СТН 15	20	12380		А У	30,73



Высаженная головка



Опесованная обойма

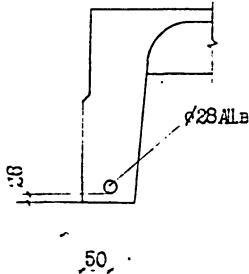


1. ℓ_1 - расстояние между упорными поверхностями временных концевых анкеров.
2. ℓ_2 - расстояние между упорами форм.
3. Расстояние между упорами: поверхностями временных концевых анкеров и расстояние между упорами ℓ_2 принимать с учетом толщины заводов-изготовителей ГС "Заподурастрой".

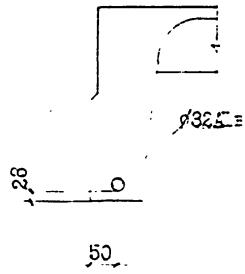
КОПИРОВАЛ

TOPMAT A2

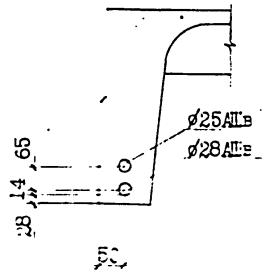
ПГ 12-1A1B-X
ПВ 12-1A1B-7X
ПВ 12-1A1B-10X



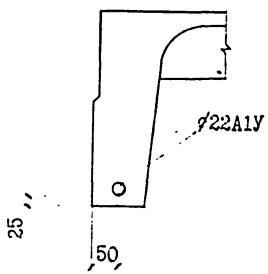
ПГ 12-2A1B-X
ПВ 12-2A1B-7X
ПВ 12-2A1B-10X



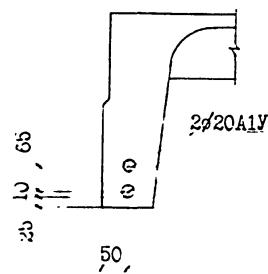
ПГ 12-3A1B-X
ПВ 12-3A1B-7X
ПВ 12-3A1B-10X



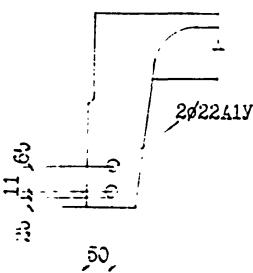
ПГ 12-1A1Y
ПВ 12-1A1Y-7
ПВ 12-1A1Y-10



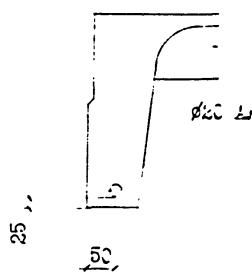
ПГ 12-2A1Y
ПВ 12-2A1Y-7
ПВ 12-2A1Y-10



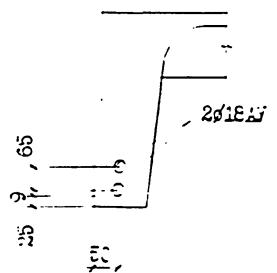
ПГ 12-3A1Y
ПВ 12-3A1Y-7
ПВ 12-3A1Y-10



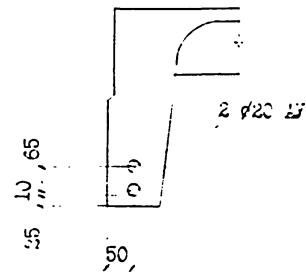
ПГ 12-1AY
ПВ 12-1AY-7
ПВ 12-1AY-10



ПГ 12-2AY
ПВ 12-2AY-7
ПВ 12-2AY-10



ПГ 12-3AY
ПВ 12-3AY-7
ПВ 12-3AY-10



			У1.2553.1.0170
ЧАС. ОСВА	ЦОПОВ		
И. КОМ.	ЧЕПКАСОВ	И.И.	И.И.
Гальван	ЧЕПКАСОВ	И.И.	И.И.
РУК. ГР.			
П.В. ИМЯ			
Нач. изг.	ГАЛЕУЛЛИН ВАСИЛИЙ НИКОЛАЕВИЧ		

Схема расположения
стержней напряга-
ющей струйки

СТАДИЯ ЛИСТОВ

ФОРМЕС
Органической
Партии

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ Л3

Марка швеллер	Напрягаемая арматура класса										Ладелья арматурные								Всего	
	А III				А IV				А V		А VI				БР I					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82		Всего		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5727-62			Всего			
	ф 25	ф 26	ф 32	Итого	ф 20	ф 23	Итого	ф 18	ф 20	Итого	ф 8	ф 10	Итого	ф 4	ф 5	Итого	ф 8	ф 10	Итого	
Г 12-1A-1	120,5			120,5						120,5	5,52	3,65	9,41	22,1	23,0		45,07	54,48		
Г 12-2A-1		157,4		157,4						157,4	5,52	3,65	9,41	22,1	23,0		45,07	54,48		
Г 12-3A-1	95,76	120,5		216,3						216,3	5,52	3,65	9,41	4,2	48,2		52,37	61,78		
Г 12-1A-1				74,42		74,42				74,42	5,52	3,65	9,41	22,1	23,0		45,07	54,48		
Г 12-2A-1				123,04		123,04				123,04	5,52	3,65	9,41	22,1	23,0		45,07	54,48		
Г 12-3A-1				148,8		148,8				148,8	5,52	3,65	9,41	4,2	48,2		52,37	61,78		
Г 12-1A-1							99,60			61,46	61,46	5,52	3,65	9,41	22,1	23,0		45,07	54,48	
Г 12-2A-1										99,60	99,60	5,52	3,65	9,41	22,1	23,0		45,07	54,48	
Г 12-3A-1										122,9	5,52	3,65	9,41	4,2	48,2		52,37	61,78		
Б 12-1A-1	120,5			120,5						120,5	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-2A-1		157,4		157,4						157,4	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-3A-1	95,76	120,5		216,3						216,3	4,29	20,21	24,50	6,4	48,2		54,64	79,14		
Б 12-1A-1				74,42		74,42				74,42	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-2A-1				123,04		123,04				123,04	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-3A-1				148,8		148,8				148,8	4,29	20,21	24,50	6,4	48,2		54,64	79,14		
Б 12-1A-1							61,5			61,50	61,5	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54	
Б 12-2A-1										99,60	99,60	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54	
Б 12-3A-1										122,9	122,9	4,29	20,21	24,50	6,4	48,2		54,64	79,14	
Б 12-1A-1	120,5			120,5						120,5	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-2A-1		157,4		157,4						157,4	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-3A-1	95,8	120,5		216,3						216,3	4,29	20,21	24,50	6,4	48,20		54,64	79,14		
Б 12-1A-1				74,4		74,40				74,4	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-2A-1				123,04		123,04				123,04	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54		
Б 12-3A-1				148,8		148,8				148,8	4,29	20,21	24,50	6,4	48,20		54,64	79,14		
Б 12-1A-1							61,5			61,50	61,5	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54	
Б 12-2A-1										99,6	99,6	4,29	20,21	24,50	23,0	23,0		46,04	70,54	
Б 12-3A-1										122,9	122,9	4,29	20,21	24,50	6,4	48,20		54,64	79,14	

ГРАНІЧНА ПОДЛІСТЬ НІ ДАТІ ВІДАНІ №

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТАЯЗ

Номер подлинника: 1

ЗАМ. НИЧЕГО

Марка плиты	Изделия залладные								Печать	Общий расход		
	Арматура класса				Прокат марки							
	A E		BСтЭпс		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 103-76					
	ГОСТ 5781-62		ВСтЭпс		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 103-76					
	Ø 12	Ø 14		Итого	Ø 140x90		- 100x6		Ø 16			
Г 12-1АЛв-X	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	217,5	
Г 12-2АЛв-X	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	254,4	
Г 12-3АЛв-X	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	320,6	
Г 12-1А1У	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	171,42	
Г 12-2А1У	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	220,04	
Г 12-3А1У	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	253,10	
Г 12-1АУ	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	168,46	
Г 12-2АУ	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	196,60	
Г 12-3АУ	17,54	3,60		21,44	10,28				31,72	10,80	227,22	
НВ 12-1АЛв-7Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	237,20	
НВ 12-2АЛв-7Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	274,16	
НВ 12-3АЛв-7Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	341,03	
НВ 12-1А1У-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	192,18	
НВ 12-2А1У-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	239,50	
НВ 12-3А1У-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	274,16	
НВ 12-1АУ-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	178,26	
НВ 12-2АУ-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	216,36	
НВ 12-3АУ-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	246,26	
НВ 12-1АЛв-10Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	237,26	
НВ 12-2АЛв-10Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	274,16	
НВ 12-3АЛв-10Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	341,03	
НВ 12-1А1У-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	192,18	
НВ 12-2А1У-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	239,50	
НВ 12-3А1У-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	274,16	
НВ 12-1АУ-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	178,26	
НВ 12-2АУ-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	216,36	
НВ 12-3АУ-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44			35,44	10,80	246,26	

V1.2553.1.0000 РС

лист 2

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3