

МИНУРАЛСИБСТРОЙ РСФСР
ГЛАВЗАПАДУРАЛСТРОЙ
ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

У1.2553

ВЫПУСК 1

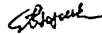
МИНУРАЛСИВСТРОЙ РСФСР
ГЛАВЗАПАДУРАЛСТРОЙ
ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ

**ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 1,5*12 м ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ И ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
У1.2553**

РАЗРАБОТАНЫ:

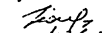
Трест "Оргтехстрой"

Гл. инженер



Годовалов В.А.

Нач. отдела



Попов А.М.

Гл. специалист



Чепкасов Н.И.

ВЫПУСК 1

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
У1.2553.1.0000	Пояснительная записка	3
У1.2553.1.1000 04	Плита покрытия железобетонная Опалубочный чертёж	10
У1.2553.1.2000 04	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентиляхт Опалубочный чертёж	12
У1.2553.1.3000 04	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентиляхт Опалубочный чертёж	13
У1.2553.1.1000	Плита покрытия железобетонная	14
У1.2553.1.1000 СБ	Плита покрытия железобетонная Сборочный чертёж	15
У1.2553.1.2000	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентиляхт	19
У1.2553.1.2000 СБ	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентиляхт Сборочный чертёж	20
У1.2553.1.3000	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентиляхт	23
У1.2553.1.3000 СБ	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентиляхт Сборочный чертёж	24
У1.2553.1.0010 СБ	Сетка С1+С2 Сборочный чертёж	26
У1.2553.1.0020 СБ	Сетка С3 Сборочный чертёж	26
У1.2553.1.0030 СБ	Сетка С4 Сборочный чертёж	27
У1.2553.1.0040 СБ	Сетка С5 Сборочный чертёж	27
У1.2553.1.0050 СБ	Сетка С6 Сборочный чертёж	28
У1.2553.1.0060 СБ	Каркас плоский КР 1 Сборочный чертёж	28
У1.2553.1.0070 СБ	Каркас плоский КР 2 Сборочный чертёж	29
У1.2553.1.0080 СБ	Каркас плоский КР 3 Сборочный чертёж	29

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
У1.2553.1.0090 СБ	Каркас пространственный КП 4 Сборочный чертёж	30
У1.2553.1.0100 СБ	Каркас пространственный КП 5 Сборочный чертёж	31
У1.2553.1.0130 СБ	Изделие закладное ИЗ, ИЗ Сборочный чертёж	32
У1.2553.1.0132	Стержень арматурный гнутый	32
У1.2553.1.0140 СБ	Изделие закладное ИЗ Сборочный чертёж	33
У1.2553.1.0150 СБ	Изделие закладное И4 Сборочный чертёж	33
У1.2553.1.0160 СБ	Изделие закладное И5 Сборочный чертёж	34
У1.2553.1.0110	Пелля строповочная ПС1	34
У1.2553.1.0120	Стержень напрягаемый СТН (СТН1...СТН15)	35
У1.2553.1.0170	Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	35
У1.2553.1.0000 РС	Бедомость расхода стали	37

ИНВ. № РАДА ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗДАНИЯ №

ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА
ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА
ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА
ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА
ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА	ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКА

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Альбом У1.2553 выпуск 1 содержит чертежи железобетонных предварительно напряженных плит размером 1,5х12м без проемов в полке (типа ПГ) и с проемами в полке для пропуска вентшахт с дефлекторами, зонтами и крышными вентиляторами (типа ПЗ).

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, включая 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 произведены в соответствии с требованиями СНиП 2.03.01-84. Расчеты выполнены доцентами кафедры строительных конструкций ППИ к.т.н. Дриной Т.Л. и к.т.н. Новостыковой Е.И.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 БЕТОН

1.1.1. Для изготовления плит применяется тяжелый бетон класса В 30 по ГОСТ 26633-85.

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 морозостойкости 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 "П") - 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 приниматься в соответствии с указаниями проекта здания.

1.1.7. Передаточная прочность бетона, при которой проводится передача натяжения 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, назначаемой с учетом условий транспортирования и монтажа, срока загрузки и возможности дальнейшего нарастания прочности бетона в конструкции в зависимости от времени года.

1.2 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА

1.2.1. Напрягаемая арматура плит предусмотрена стержневая классов АУ, АУ по ГОСТ 5781-82, а также класса А-III, упрочненная вытяжкой с контролем величины предельного удлинения.

1.2.2. Напрягаемая арматура плит, предназначенных для применения в зданиях со слабо- и среднеагрессивным воздействием газовой среды, предусмотрена стержневая класса АТБ.

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 стенов.

Кроме временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкера в виде высеченных головок или опрессованных обжимов.

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

1.2.5. Стержни напрягаемой арматуры могут быть состо-

У1.2553.1.0000 ПЗ			
Изм. 001	Попов	1/20	
Изм. 002	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 003	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 004	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 005	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 006	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 007	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 008	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 009	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 010	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 011	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 012	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 013	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 014	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 015	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 016	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 017	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 018	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 019	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 020	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 021	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 022	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 023	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 024	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 025	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 026	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 027	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 028	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 029	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 030	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 031	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 032	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 033	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 034	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 035	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 036	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 037	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 038	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 039	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 040	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 041	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 042	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 043	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 044	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 045	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 046	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 047	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 048	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 049	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 050	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 051	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 052	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 053	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 054	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 055	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 056	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 057	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 058	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 059	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 060	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 061	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 062	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 063	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 064	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 065	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 066	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 067	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 068	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 069	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 070	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 071	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 072	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 073	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 074	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 075	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 076	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 077	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 078	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 079	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 080	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 081	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 082	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 083	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 084	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 085	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 086	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 087	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 088	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 089	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 090	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 091	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 092	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 093	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 094	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 095	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 096	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 097	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 098	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 099	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 100	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 101	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 102	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 103	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 104	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 105	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 106	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 107	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 108	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 109	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 110	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 111	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 112	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 113	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 114	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 115	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 116	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 117	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 118	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 119	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 120	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 121	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 122	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 123	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 124	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 125	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 126	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 127	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 128	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 129	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 130	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 131	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 132	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 133	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 134	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 135	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 136	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 137	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 138	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 139	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 140	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 141	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 142	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 143	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 144	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 145	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 146	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 147	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 148	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 149	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 150	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 151	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 152	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 153	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 154	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 155	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 156	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 157	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 158	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 159	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 160	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 161	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 162	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 163	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 164	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 165	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 166	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 167	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 168	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 169	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 170	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 171	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 172	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 173	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 174	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 175	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 176	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 177	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 178	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 179	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 180	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 181	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 182	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 183	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 184	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 185	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 186	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 187	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 188	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 189	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 190	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 191	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 192	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 193	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 194	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 195	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 196	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 197	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 198	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 199	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 200	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 201	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 202	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 203	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 204	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 205	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 206	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 207	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 208	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 209	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 210	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 211	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 212	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 213	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 214	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 215	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 216	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 217	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 218	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 219	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 220	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 221	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 222	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 223	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 224	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 225	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 226	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 227	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 228	Чепкасов	1/20	11.90
Изм. 229	Чепкасов	1/20	11.90

кованы контактной стыковой сваркой. Сварные стыки 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 АIII 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 10922-75 и "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 ВСтЗпс2 и ВСтЗсп2 по ГОСТ 5781-81. Сталь марки ВСтЗпс2 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 АII марки 10ГТ, снижая диаметр арматурного стержня на один номер.

1.3.4. Уголки и пластины закладных изделий запроектованы из стали марки ВСтЗпс ГОСТ 380-88. Для плит покрытия отапливаемых зданий могут применяться закладные изделия из стали марки ВСтЗсп.

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-У 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 решается устройство отверстий размером 10х10мм 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 приварки 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 стандовой технологии с натяжением арматуры на упоры формы или стенда.

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

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

1.4.5. Температура нагрева напрягаемой арматуры не должна превышать 450°C для арматуры класса АIIIв, 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 должно 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 δ_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 торцевые поверхности плит не более, чем на 10 мм.

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 ососсе выжимание следует обратить на тщательное заполнение бетоном опорных всех продольных ребер.

Табл. 1

Класс напрягаемой арматуры	Величина напряжения в арматуре, МПа (кгс/см ²), при электротермическом способе натяжения
AIII	450 МПа (4500)
AIV	530 (5400)
AV	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 в полке плиты ± 5 ; по толщине полки плиты ± 3 ; по размерам пазов продольных ребер ± 3 .

отклонение от прямолинейности реальной поверхности наружных

боковых поверхностей плиты на длину 2 м (местная непрямолинейность) — ± 3 мм, а на всей длине — ± 13 мм.

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

± 3 мм — при толщине защитного слоя бетона до 10 мм,
 ± 5 — при толщине — " — до 15 мм,
 ± 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 0,10 мм, на поверхности полки и поперечных ребер допускаются трещины с раскрытием до 0,05 мм.

1.5.5. Внешний вид плит и качество поверхностей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 18316.0-83.

1.5.6. На нижней поверхности плит диаметр раковин не должен превышать 5 мм, глубина раковин, язв и пор и высота местных наплывов не должна превышать 3 мм за исключением плит для агрессивной степени воздействия газовых сред, для которых эти величины не должны превышать соответственно 5 и 2 мм.

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

1.5.8. Разница выгибов плит, одинаковых по несущей способности не должна превышать 10 мм.

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 на данных входного операционного и приемочного контроля.

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

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

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

2.6. Отпускная прочность бетона, прочность бетона по морозостойкости и водонепроницаемости, а также проектное армирование и усилия натяжения арматуры проверяются по данным лабораторных журналов и актов на сырьевые работы. Маркирование 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 прямолинейность плит, положение закладных изделий, масса плит, толщина заданного слоя бетона до арматуры, а также качество поверхностей 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 18105.1-85.

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 плит и в дальнейшем при изменении технологии изготовления, а также в случае замены используемых материалов предприятие-из-

готовитель подвергает плиты испытанию на нагружением.

Схемы сгибания и разгрузки плит, а также величины контрольных нагрузок и проверки прочности, трещиностойкости и жесткости, величины контрольного прогиба и контрольной ширины раскрытия трещин приведены в данном стандарте.

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

3.7. Приемочный контроль серийно изготавливаемых 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 каждой плиты должны быть нанесены несмываемой краской при помощи трафарета или штампа следующие маркировочные знаки:

марка плиты, заводный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя, штамп технического контроля, дата изготовления, масса плиты в тоннах.

3.10. Предприятие-изготовитель осуществляет каждую принятую техническую контролем на тип (или часть партии) плит паспортом, в котором указывается:

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

номер и дата выдачи паспорта;

номер партии;

наименование изделий;

количество 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 13015.3-81.

3.11. При отпуске с предприятия плит с прочностью бетона на сжатие ниже проектной, указанной в рабочих чертежах, изготовитель обязан указать в паспорте условия дозревания бетона и дату, когда к плитам может быть приложено полная эксплуатационная нагрузка.

4. РАБОТЫ ПО ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

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

4.2. Плиты должны храниться в штабелях, рассортированными по маркам и партиям. В одном штабеле допускается укладывать по высоте не более 5 плит.

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

Прокладки должны устанавливаться строго по одной вертикали; толщина прокладок должна быть не менее 30 мм; ширина прокладок назначается исходя из прочности древесины на смятие.

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

Разрешается опирание по 3-м точкам плит, уложенных в штабель.

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

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

5. ИСПЫТАНИЕ ПЛИТ

5.1. Контрольные испытания и оценку качества плит по показателям прочности, жесткости и трещиностойкости следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 8829-85 "Конструкции и изделия железобетонные сборные. Методы испытания и оценка прочности, жесткости и трещиностойкости" нагружением конструкции до контролируемого предельного состояния путем силового воздействия.

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

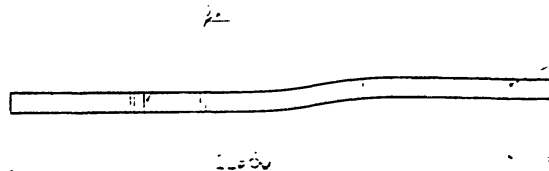
5.3. Значения контрольных равномерно распределенных нагрузок для оценки прочности, жесткости и трещиностойкости приведены в табл. 2.

Табл. 2

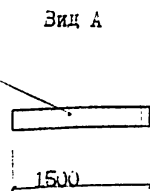
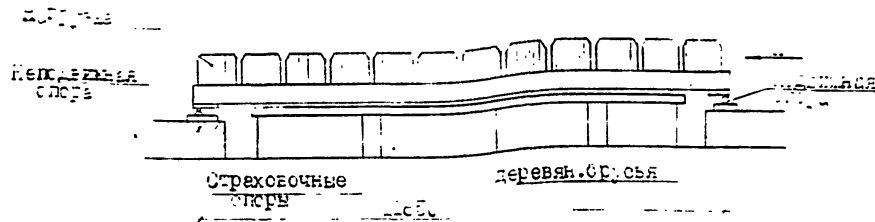
Марка плит	Контрольные равномерно распределенные нагрузки кгс/м ² для оценки ширины трещин- $q_{ск}$ и жесткости f_f ; контрольные прогибы f_k при возрасте бетона к моменту испытания плит в сутках												Контрольная равномерно распределенная нагрузка в кгс/м ² для оценки жесткости плит- q_k			
	3-7			14			28			100			$\alpha=1,25$ $\alpha=1,35$ $\alpha=1,40$ $\alpha=1,6$			
	$q_{ск}$	f_f	$f_k, мм$	$q_{ск}$	f_f	$f_k, мм$	$q_{ск}$	f_f	$f_k, мм$	$q_{ск}$	f_f	$f_k, мм$				
ПГ-1АШВ-Х	332	250	40	326	245	35	325	246	31	306	232	27	514	-	-	1160
ПГ 12-2АШВ-Х	569	391	55	543	377	46	537	372	42	498	346	36	545	-	-	1584
ПГ 12-3АШВ-Х	626	552	65	738	526	60	763	570	50	688	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	379	50	534	371	44	530	368	40	496	346	33	-	1336	-	1584
ПГ 12-3А1У	765	510	63	741	493	55	731	488	50	688	460	45	-	1897	-	2010
ПГ 12-1АУ	306	232	21	306	232	26	308	232	27	308	232	26	-	-	1015	1160
ПГ 12-2АУ	526	366	49	523	364	44	522	363	41	498	346	38	-	-	1326	1584
ПГ 12-3АУ	754	502	63	738	493	56	732	489	51	688	460	48	-	-	1750	2010

1. Плиты относятся к 3-й категории трещиностойкости, поэтому $q_{ск}$ является контрольной при оценке ширины раскрытия трещин.
2. Величины нагрузок приведены с учетом собственного веса плит.
3. Собственный вес плит принят 290 кгс/м² (без учета ценов).

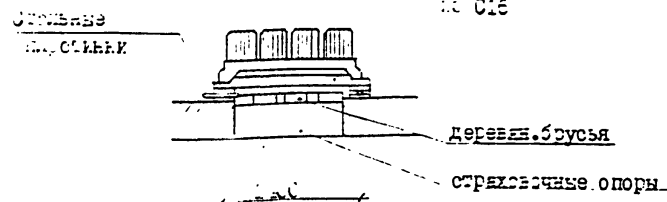
Схема испытания плит



Теоретическая схема нагрузки



Зид А



2000
 2000

Расположение нагрузки на плите в плане

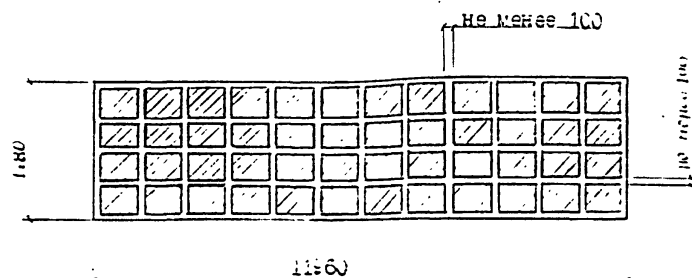
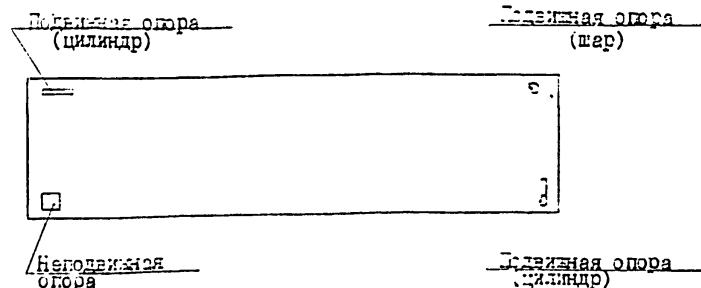


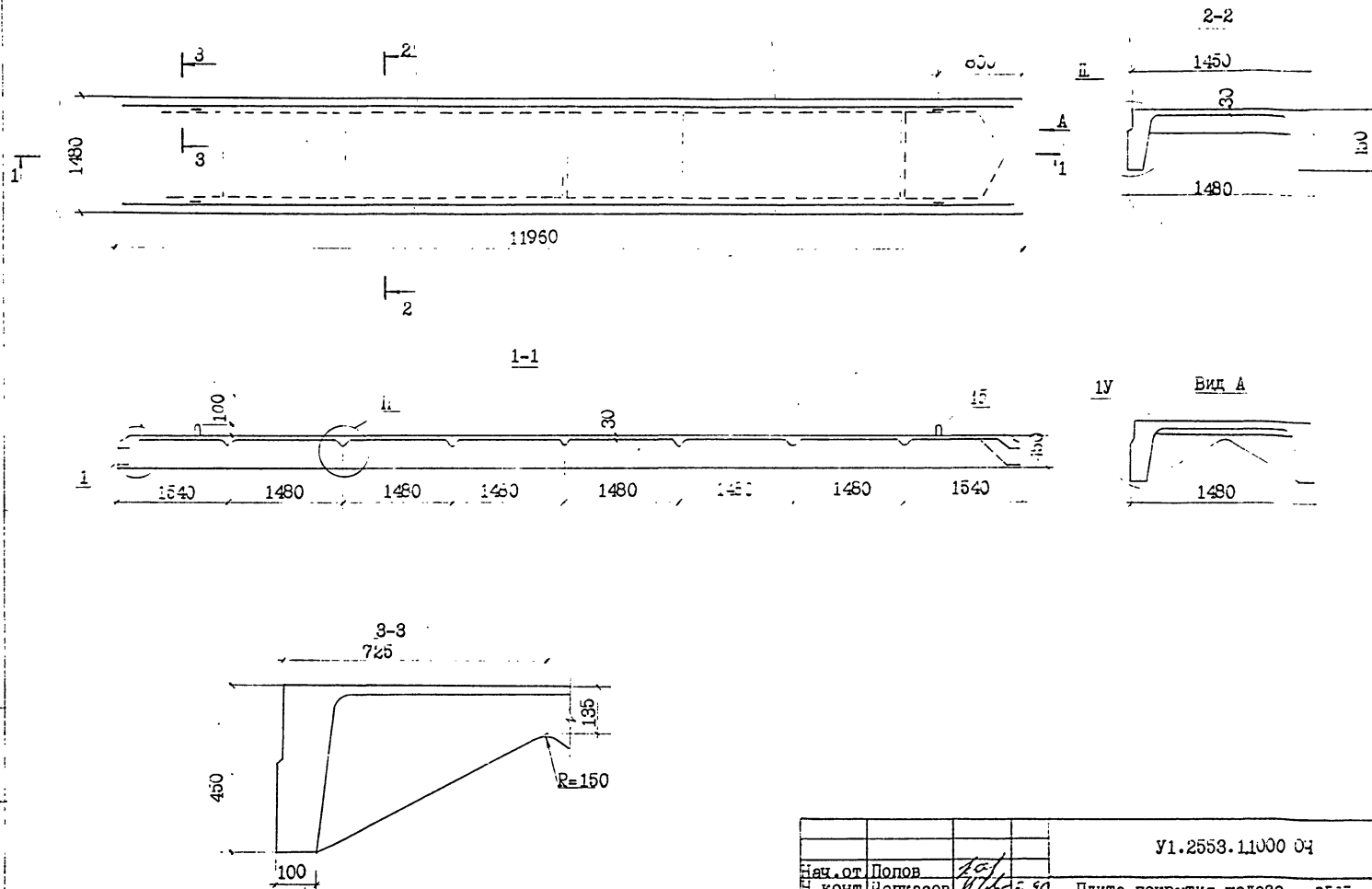
Схема перемещения продольных ребер плиты при загрузках



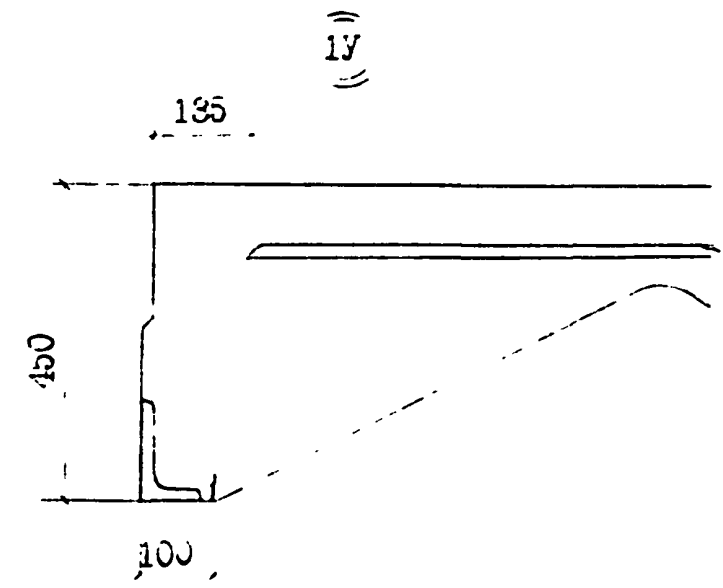
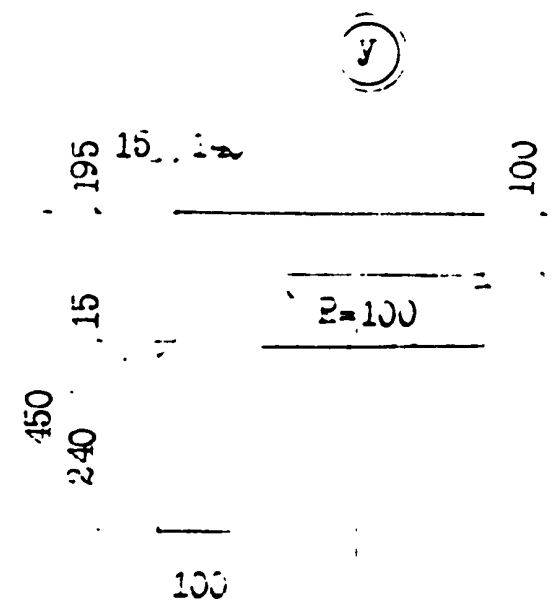
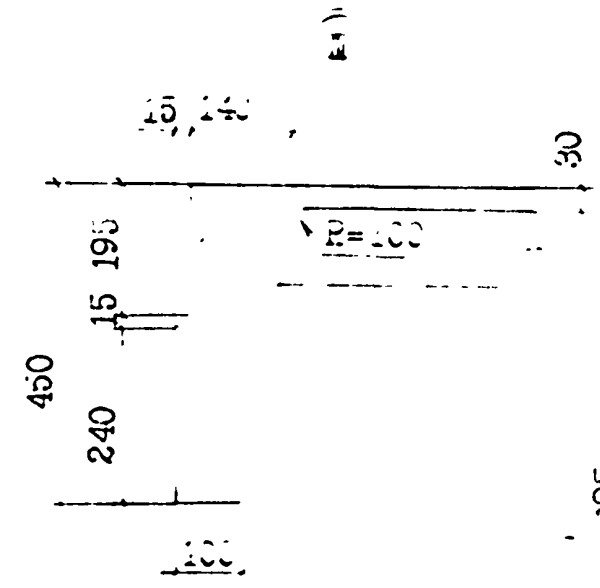
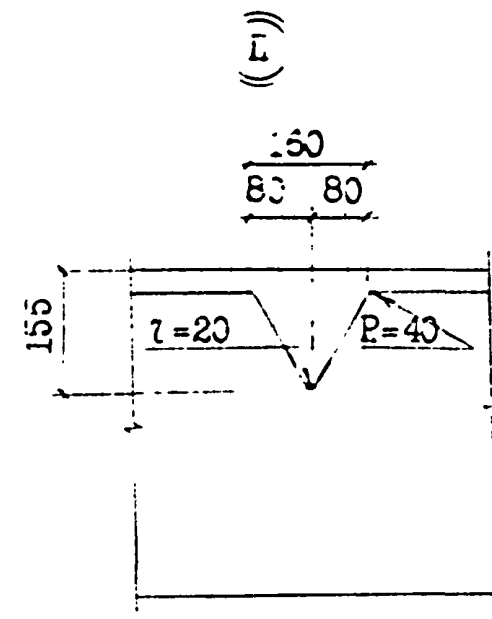
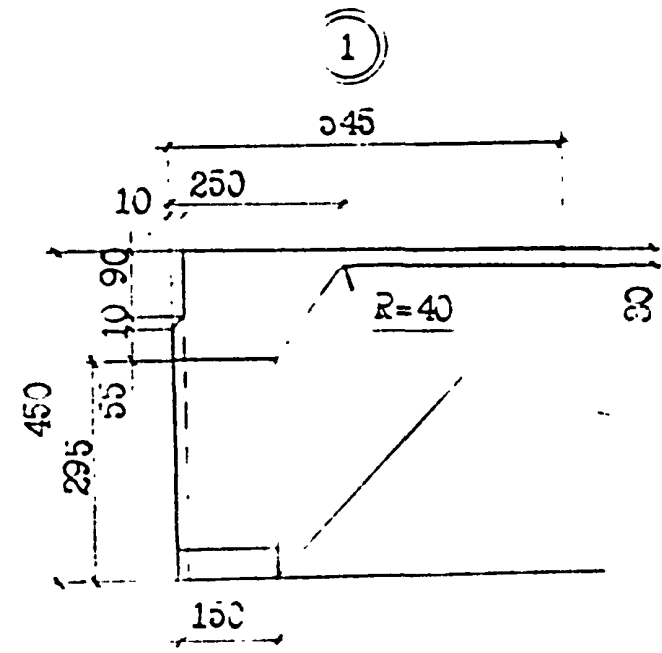
Издание плиты
после загрузки

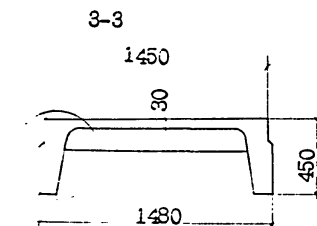
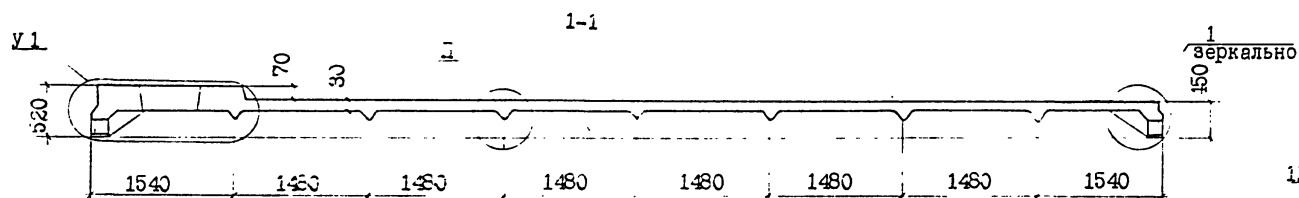
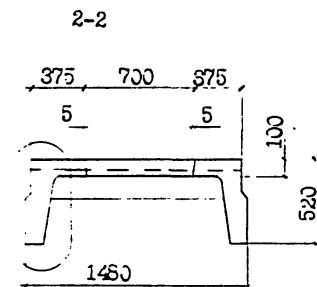
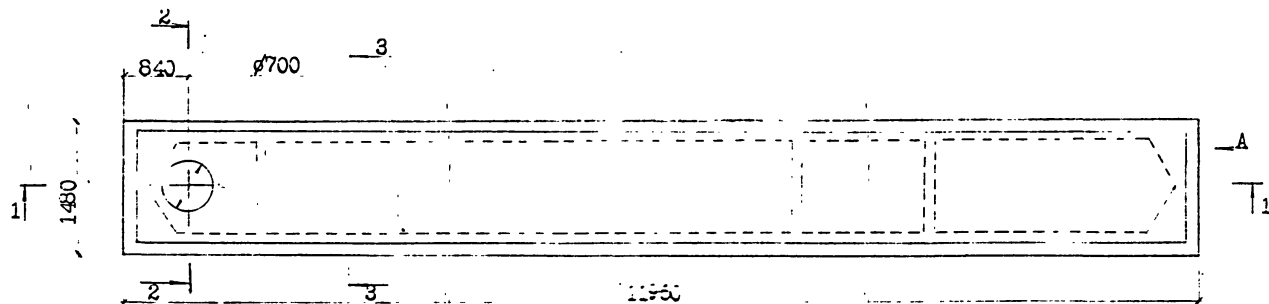


2. Площадь загружаемой поверхности должна составлять 1,5х12.

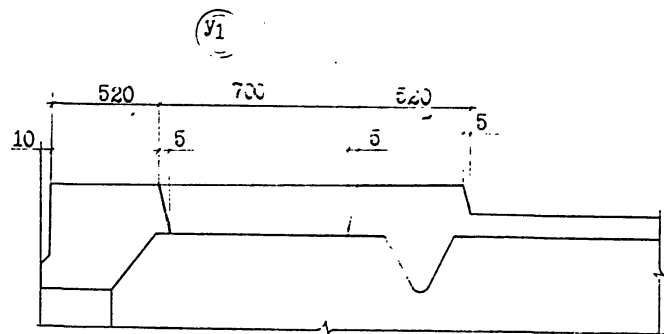
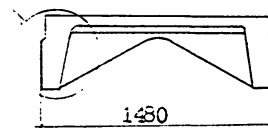


У1.2553.11000 04			
Имя от	Долов	Имя от	Долов
Имя конт	Чепкасов	Имя конт	Чепкасов
Имя спец	Чепкасов	Имя спец	Чепкасов
Имя гр		Имя гр	
Имя инж		Имя инж	
Имя	Дайсулдина	Имя	Дайсулдина
Плита покрытия железобетонная		масса	5500
Опалубочный чертёж		лист 1	листов 2
		трест	трест
		инженер	инженер
		инженер	инженер





Вид А



Узлы 1, П, Л, ЛУ, У смотри документ У1.2553.1.100.04 лист 2.

Нач. отд. Проекта	Иванов
Н. конт. чертеж	Иванов
Гл. спец. чертеж	Иванов
Рук. гр.	Иванов
Ст. инж.	Иванов
Инж. без указания	Иванов

У1.2553.1.2000 04

Плита железобетонная
с проемом 700мм для
пропуска вентилятора
Опалубочный чертеж

станд.	масса	материал
Р	5400	-
лист	листов	1
трест	Оргтехстрой	г. Пермь

копировать

23

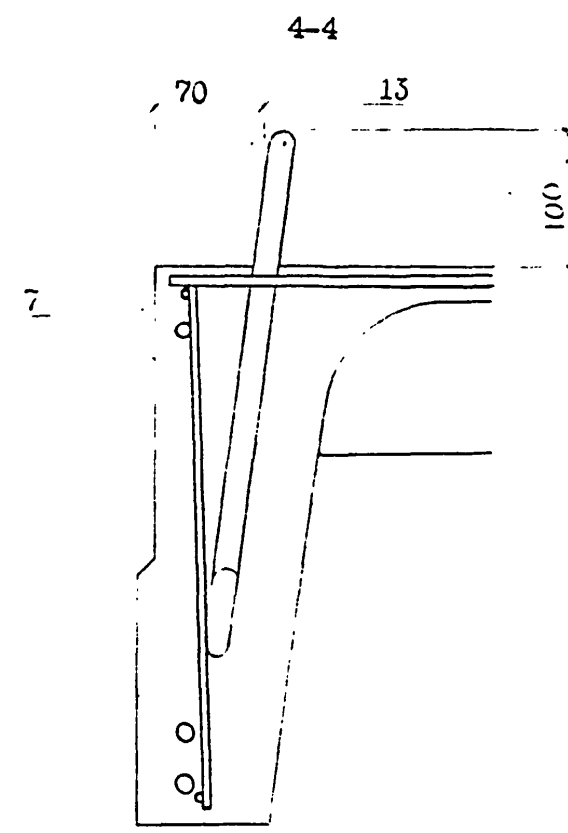
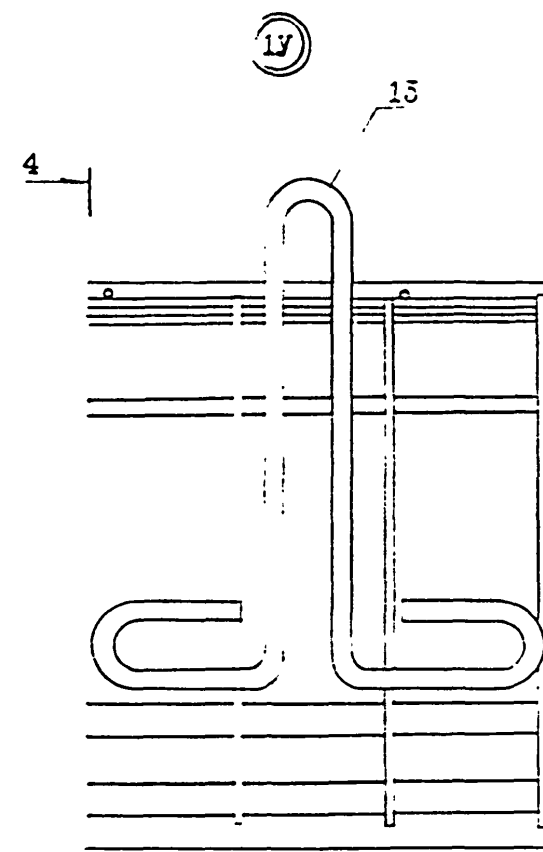
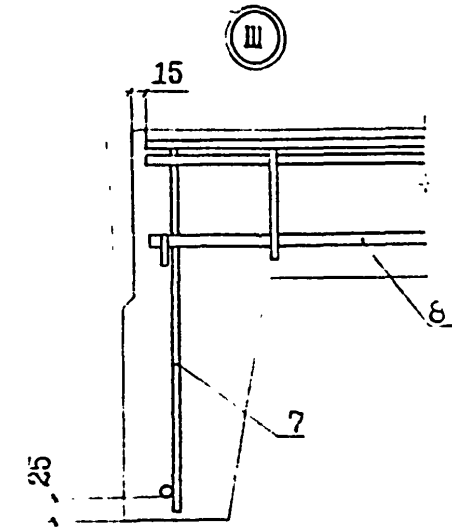
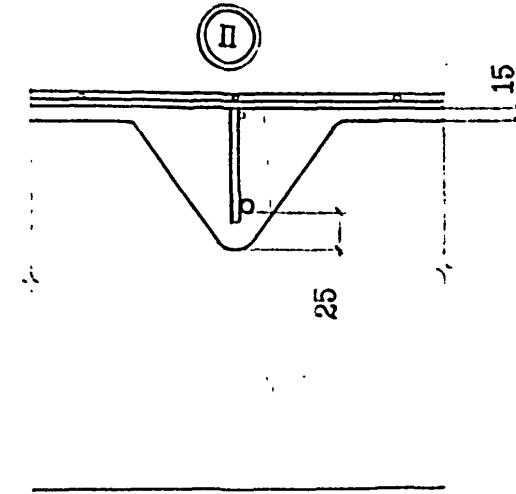
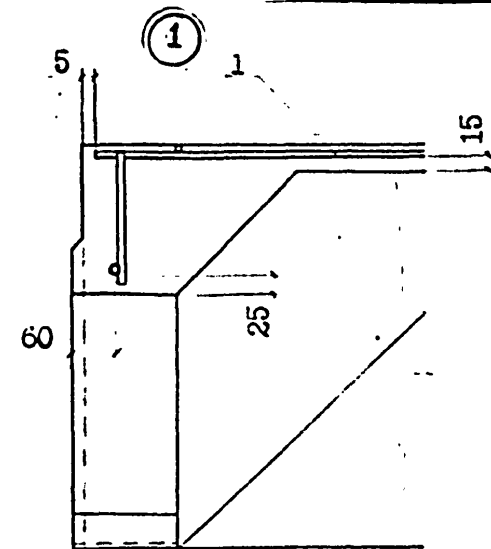
Код	Наименование	Обозначение	КОЛИЧЕСТВО НА КОМПОНЕНТЫ										ПРИМЕЧАНИЕ									
			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10										
		<u>ОБЪЕДИНЕНИЕ</u>																				
		<u>ОБЪЕДИНЕНИЕ</u>																				
1	У1.2553.1.0000	Объяснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										
2	У1.2553.1.1000	Эксплуатационный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										
3	У1.2553.1.1000	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										
4	У1.2553.1.0170	Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										
5	У1.2553.1.0000	Величина расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>																				
1	У1.2553.1.0010	Сетка С 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1										
		С 2			1																	
2	У1.2553.1.0020	С 3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4										
3	У1.2553.1.0030	С 4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4										
4	У1.2553.1.0040	С 5	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4										
5	У1.2553.1.0050	С 6	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4										
7	У1.2553.1.0070	Маркас КР 2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2										
8	У1.2553.1.0080	КР 1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2										
10	У1.2553.1.0130	Модуль закладной м 1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2										
		М 2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2										
		<u>ДЕТАЛИ</u>																				
12	У1.2553.1.0120	Стержень напрягаемый																				
		СН 4			2																	
		СН 5	2		2																	
		СН 6		2																		
		СН 10					2															
		СН 11				2																
		СН 14																				
		СН 15																				
13	У1.2553.1.0110	Петля строповочная ПС 1	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4										
		<u>МАТЕРИАЛЫ</u>																				
		Бетон В 30	м ³	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04										
			х ³	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04										

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

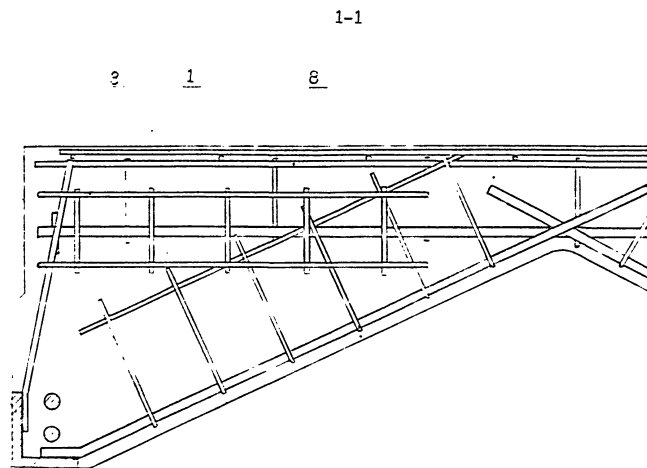
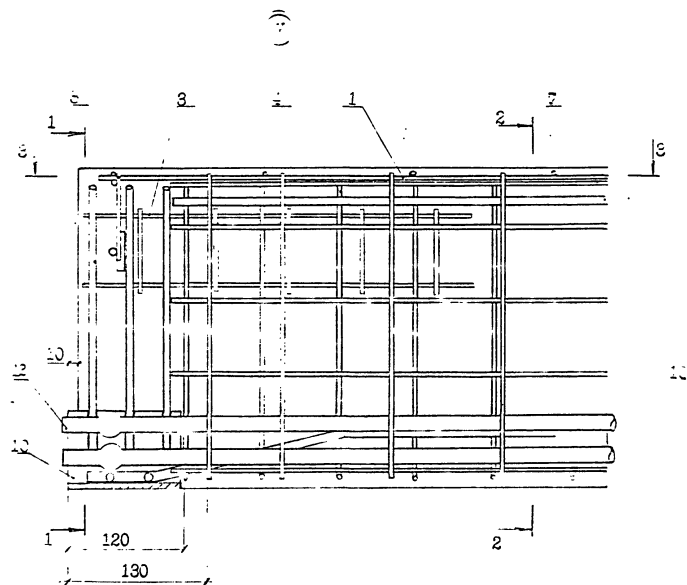
У1.2553.1.1000				Плита покрытия железобетонная			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. ОБЩ.	Д. ОБЩ.	П. ОБЩ.	П. ОБЩ.	Р	1	1			
И. ОБЩ.	Д. ОБЩ.	П. ОБЩ.	П. ОБЩ.						
Г. ОБЩ.	Д. ОБЩ.	П. ОБЩ.	П. ОБЩ.						
Р. ОБЩ.	Д. ОБЩ.	П. ОБЩ.	П. ОБЩ.						
В. ОБЩ.	Д. ОБЩ.	П. ОБЩ.	П. ОБЩ.						
И. ОБЩ.	Д. ОБЩ.	П. ОБЩ.	П. ОБЩ.						

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ ЯЗ



Инв. №подл. Подпись, дата Взам. ин. №



Сечения 2-2, 3-3 см. лист 4.

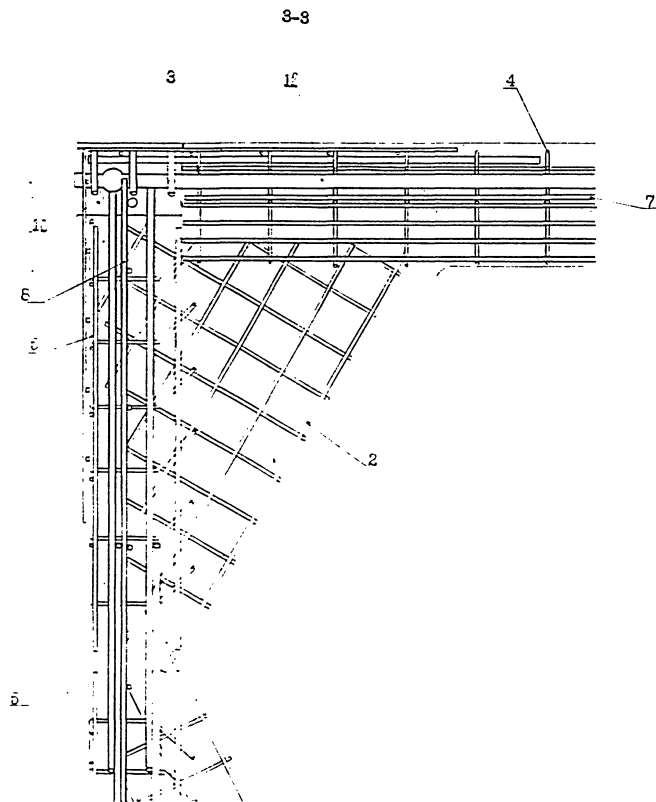
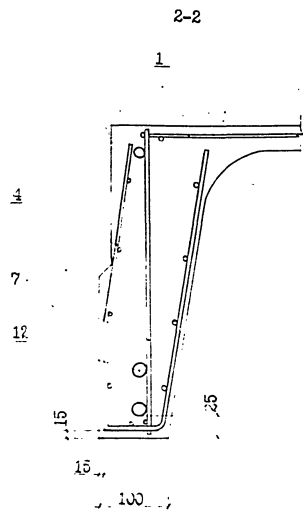
У1.2553.1.1000

СБ

Лист
3

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3



Y1.2553.1.1000 CE

ИМЕТ
3

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ 43

Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПОТРЕБНОСТЬ НА ИСПОЛНЕНИЕ У1.2553.1.2000												ПРИМЕЧАНИЕ
					-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08					
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
А3		1	У1.2553.1.0000	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X					
А3		2	У1.2553.1.0001	Опалубочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X					
А3		3	У1.2553.1.0002	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X					
А3		4	У1.2553.1.0003	Схема расположения стержней напрягаемой армат.	X	X	X	X	X	X	X	X					
А3		5	У1.2553.1.0004	Ведомость расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X					
				<u>СБОРНИК ЭЛЕМЕНТОВ</u>													
А4		1	У1.2553.1.0010	Сетка С 1	1	1	1	1	1	1	1	1					
				С 2			1		1			1					
А4		2	У1.2553.1.0011	С 3	4	4	4	4	4	4	4	4					
А4		3	У1.2553.1.0012	С 4	4	4	4	4	4	4	4	4					
А4		4	У1.2553.1.0013	С 5	4	4	4	4	4	4	4	4					
А4		5	У1.2553.1.0014	С 6	4	4	4	4	4	4	4	4					
А4		6	У1.2553.1.0015	каркас пространственный КС 1	1	1	1	1	1	1	1	1					
А4		7	У1.2553.1.0016	каркас ленточный КЛ 2	2	2	2	2	2	2	2	2					
А4		8	У1.2553.1.0017	КЛ 1	7	7	7	7	7	7	7	7					
А4		9	У1.2553.1.0018	КЛ 3	2	2	2	2	2	2	2	2					
А4		10	У1.2553.1.0019	изделие закладное Л 1	2	2	2	2	2	2	2	2					
				Л 2	2	2	2	2	2	2	2	2					
А4		11	У1.2553.1.0020	Л 3	4	4	4	4	4	4	4	4					
				<u>ДЕТАЛИ</u>													
А3		12	У1.2553.1.0021	Стержень напрягаемый ССН 4			2										
				ССН 5	2		2										
				ССН 6		2											
				ССН 10				2									
				ССН 11					2								
				ССН 14							4						
				ССН 15						2		4					
А4		13	У1.2553.1.0022	лента стержневая ЛС 1	4	4	4	4	4	4	4	4					
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>													
				бетон В 30	2,16	2,18	2,18	2,18	2,18	2,15	2,12	2,16	2,18				

М.М. Овд. Попов
 М.М. Овд. Попов
 М.М. Овд. Попов
 М.М. Овд. Попов
 М.М. Овд. Попов

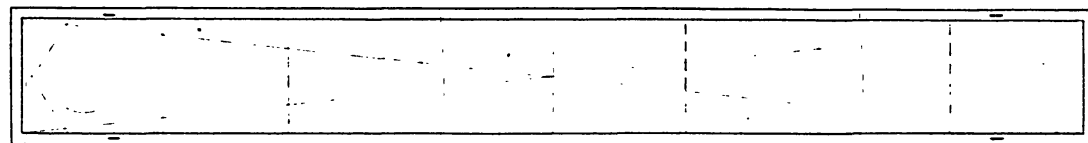
У1.2553.1.2000

Лента стержневая
 с диаметром \varnothing 700 мм
 для выпуска вентиля

СТАДИЯ ЛИСТ ЛМ108
 Р
 ОРГТЕХПРОЙ
 г. Пермь

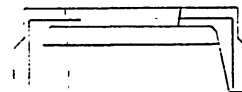
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3



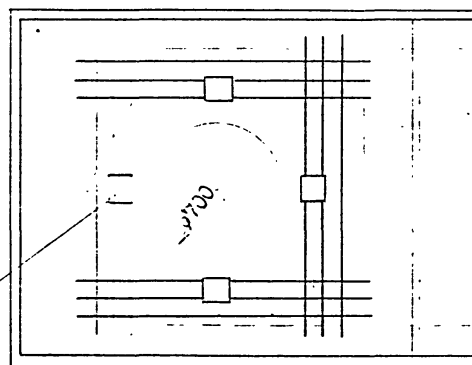
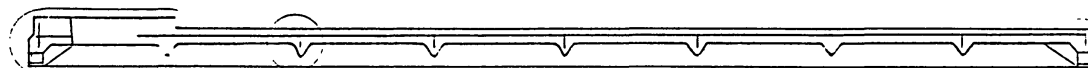
11960

1-1



2-2

Согласно



ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАМЕНОВАНИЕ	Напрягаемая арматура
У1.2553.1.2000	12-1 А В=7X	СТН 5 2
-01	12-2 А В=7X	СТН 6 2
-02	12-3 А В=7X	СТН 4 2
-03	12-1 А1У	СТН 5 2
-04	12-2 А1У	СТН 11 2
-05	12-3 А1У	СТН 10 4
-06	12-1 АУ	СТН 11 4
-07	12-2 АУ	СТН 15 2
-08	12-3 АУ	СТН 14 4
		СТН 15 4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Указ 1, П см. лист 2 документа У1.2553.1.1000 СБ.

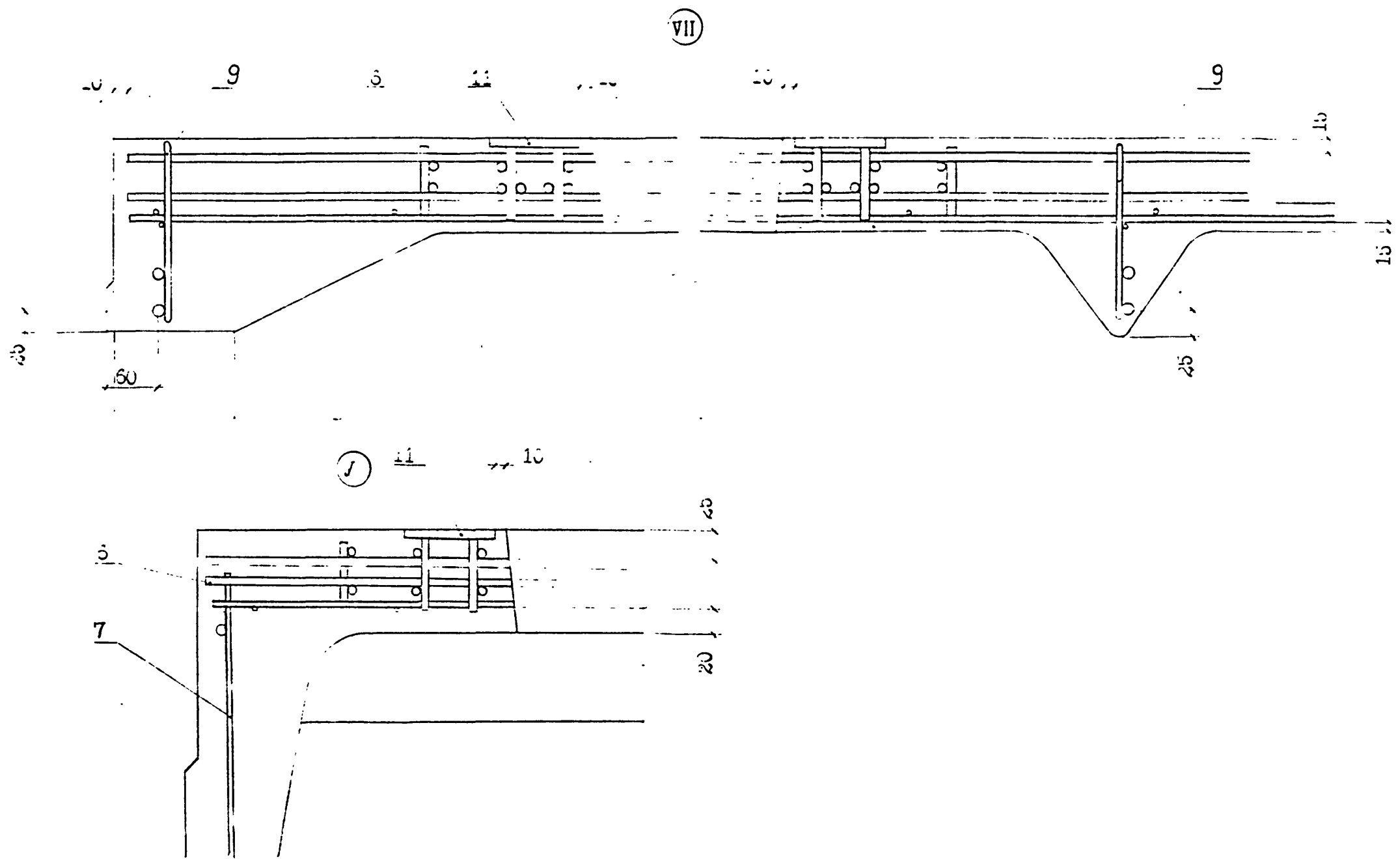
2. Согласно примечания см. лист 1 документа У1.2553.1.1000 СБ.

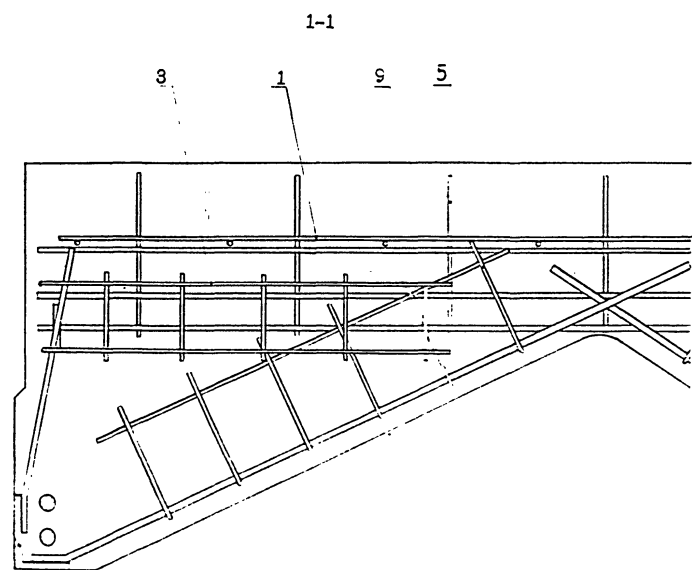
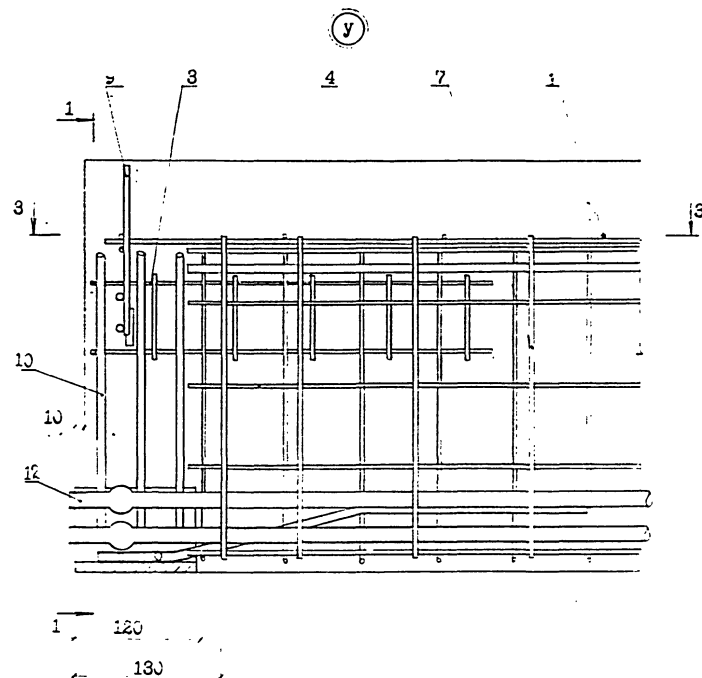
Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	У1.2553.1.2000 СБ	Листа железобетонная с диаметром 700мм для прохода вентилей	Стал. марка	5400	-
Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	У1.2553.1.2000 СБ	Обобщенный чертеж	Лист 1	Изотер 3	
Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	У1.2553.1.2000 СБ	Обобщенный чертеж	Лист 1	Изотер 3	
Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	Инж. С.С. Попов	У1.2553.1.2000 СБ	Обобщенный чертеж	Лист 1	Изотер 3	

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

Лист 1 из 1
ИЗДАНИЕ 1.0
ИЗДАНИЕ 1.0





Сечение 3-3 см. лист 4 документа У1.2553.1.1000 15.

У1.2553.1.2000 93

ЛИСТ
3

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

Код	Зона	Позиц	ОБЪЕМ РАБОТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА КОМПОНЕНТЫ У1.2553.1.3000										ЗНАЧЕНИЕ
					-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08			
A3			У1.2553.1.3000 КБ	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X			
A3			У1.2553.1.3000 ОЗ	Опедунитель чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X			
A3			У1.2553.1.3000 ОБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X			
A3			У1.2553.1.3000	Схема расположения стержней железобетонной арматуры	X	X	X	X	X	X	X	X			
A3			У1.2553.1.3000 РС	Бюджет расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X			
Составляющие															
A4	1		У1.2553.1.3000 ОБ	Сетка 3 1	1	1		1		1	1				
			-01	3 2			1					1			
A4	2		У1.2553.1.3000 ОБ	3 3	4	4	4	4	4	4	4	4			
A4	3		У1.2553.1.3000 ОБ	3 4	4	4	4	4	4	4	4	4			
A4	4		У1.2553.1.3000 ОБ	3 5	4	4	4	4	4	4	4	4			
A4	5		У1.2553.1.3000 ОБ	3 6	4	4	4	4	4	4	4	4			
A4	6		У1.2553.1.3000 ОБ	каркас пространственный № 1	1	1	1	1	1	1	1	1			
A4	7		У1.2553.1.3000 ОБ	каркас стержней № 2	2	2	2	2	2	2	2	2			
A4	8		У1.2553.1.3000 ОБ	№ 1	7	7	7	7	7	7	7	7			
A4	9		У1.2553.1.3000 ОБ	№ 3	2	2	2	2	2	2	2	2			
A4	10		У1.2553.1.3000 ОБ	Моделька закладное № 1	2	2	2	2	2	2	2	2			
				№ 2	2	2	2	2	2	2	2	2			
A4	11		У1.2553.1.3000 ОБ	№ 3	4	4	4	4	4	4	4	4			
Стержень															
A3	12		У1.2553.1.3000	Стержень натягаемый											
				СТН 4			2								
				СТН 5	2		2								
				СТН 6		2									
				СТН 10											
				СТН 11			2								
				СТН 14							4				
				СТН 15						2		4			
A4	13		У1.2553.1.3000	Плита стержневая № 1	4	4	4	4	4	4	4	4			
Бетон															
				Бетон Б 30	3	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14			

ИМ. ОВА	ИОПОВ	
И. К. СОВ	ИПКАСОВ	И. К. СОВ
И. С. П. С.	ИПКАСОВ	И. С. П. С.
И. С. П. С.		
И. С. П. С.	И. С. П. С.	

У1.2553.1.3000

Плита железобетонная
с проемом \varnothing 1000 мм
для пропуска вентилята

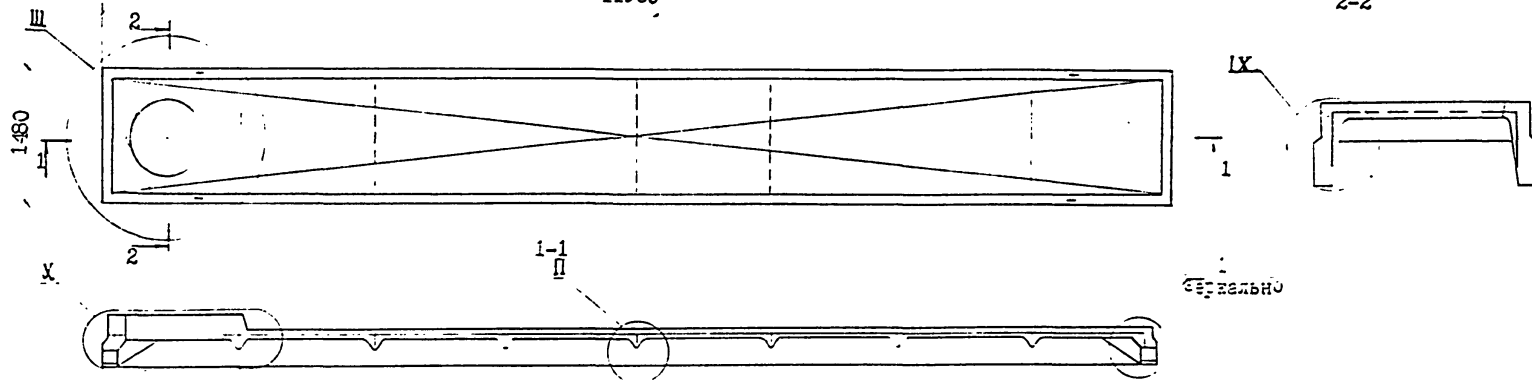
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
Организация г. Пермь		

КОПИРОВАЛ

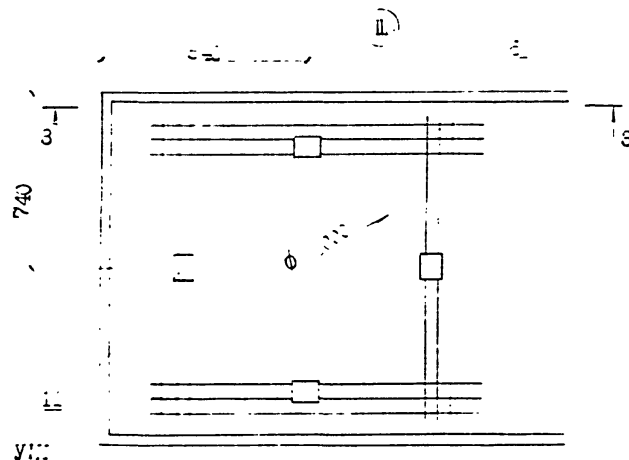
ФОРМАТ А3

11960

2-2



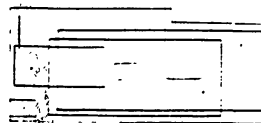
вертикально



3-3

13

7



ПРИМЕЧАНИЕ:

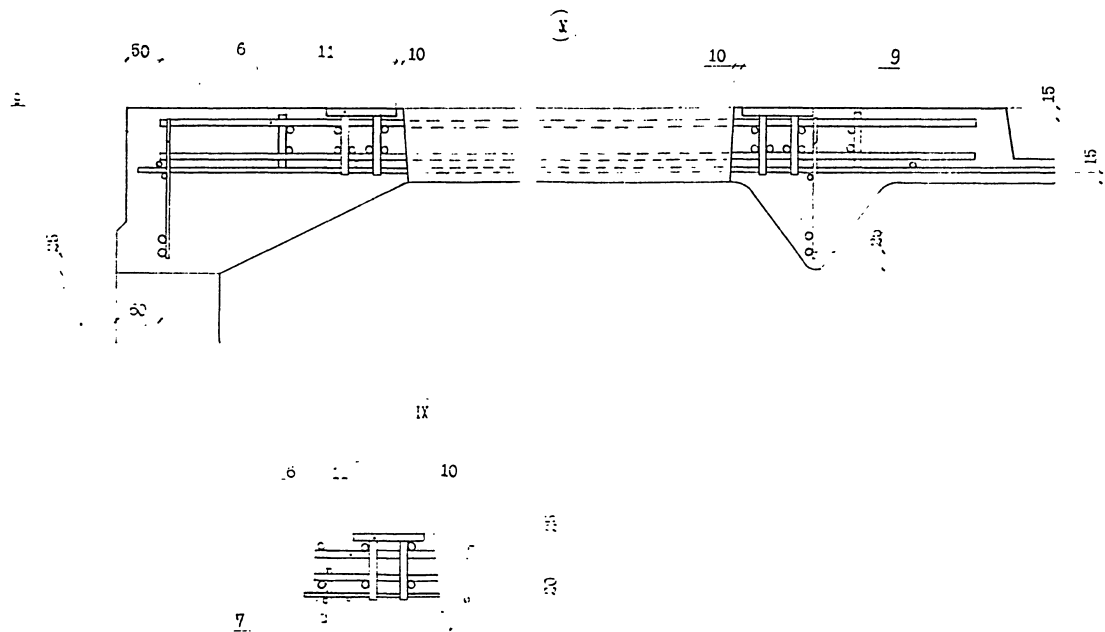
1. Узел 1, II см. лист 2 документа У1.2553.1.3000 СБ.
2. Узел VI см. лист 3 документа У1.2553.1.3000 СБ.
3. Остальные сечения см. лист 1 документа У1.2553.1.3000 СБ.

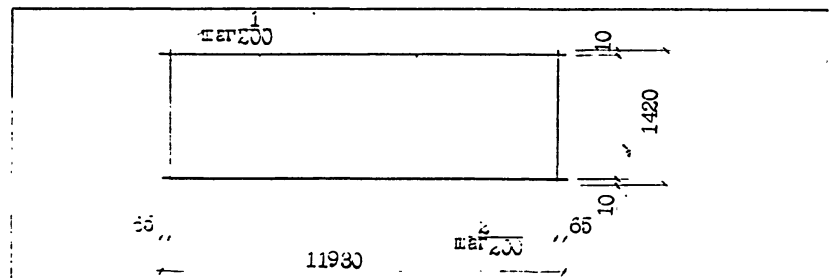
Обозначение	Наименование	напрягаемая арматура		масса т
		марка	кол-во	
У1.2553.1.3000	Б12-1АВ-10Х	СН 5	2	5,3
-31	Б12-2АВ-10Х	СН 6	2	
-02	Б12-3АВ-10Х	СН 4	2	
		СН 5	2	
-03	Б12-1А1У	СН 11	2	
-04	Б12-2А1У	СН 10	4	
-05	Б12-3А1У	СН 11	4	
-06	Б12-1АУ	СН 15	2	
-07	Б12-2АУ	СН 14	4	
-08	Б12-3АУ	СН 15	4	

У1.2553.1.3000 СБ				СТАДИЯ		
Исполн.	Лопов	Провер.	М.И.С.	Р	5500	МАСШТАБ
Л.с.к.ш.	Чепкасов	Провер.	М.И.С.	А	11	ЛИСТОВ 2
Р.к.г.р.				ОТВЕТСТВЕННЫЙ		
Л.с.к.ш.	Райзуллинов	Провер.	М.И.С.	П.И.Р.М.		

КОПИРОВАЛ

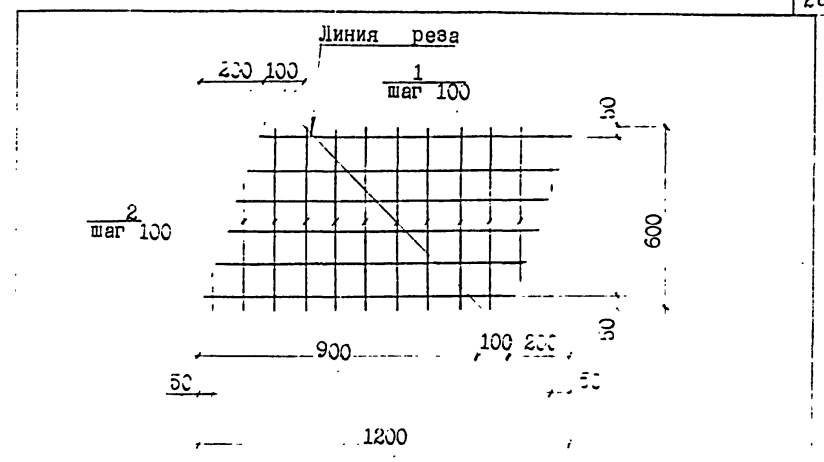
ФОРМАТ А3





Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ		ПРИБЛ.
					-	01	
A4			У1.2553.1.0010	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
				Класс Вр-1 ГОСТ 6727-80			
B4	1		У1.2553.1.0011	Стержень $\varnothing 4$ L=11930	8		1,1кг
		-01		- " $\varnothing 5$ L=11930		8	1,6кг
B4	2		-02	- " $\varnothing 4$ L=1420	60		0,18кг
		-03		- " $\varnothing 5$ L=1420		60	0,2кг
					C1	C2	
			У1.2553.1.0010	МАРКА	ДИАМЕТР	МАССА	
		-01		C1	АРМАТУРЫ	4	17,9
				C2		5	25,6

У1.2553.1.0010 СБ			
нач. отд. СКОБ	Кей		
Н. контр. Чепкасов	Н. контр. Чепкасов	И. контр. Чепкасов	
Л. спец. Чепкасов	Л. спец. Чепкасов	Л. спец. Чепкасов	
нач. гр. Ст. инж.			
Инж. Файзуллина	Инж. Файзуллина	Инж. Файзуллина	
СЕТКА C1+C2		СТАНЦИЯ МАССА МЕСТА	
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Р	см. табл. -
		ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1	
		трест Оргтехстрой г. Пермь	

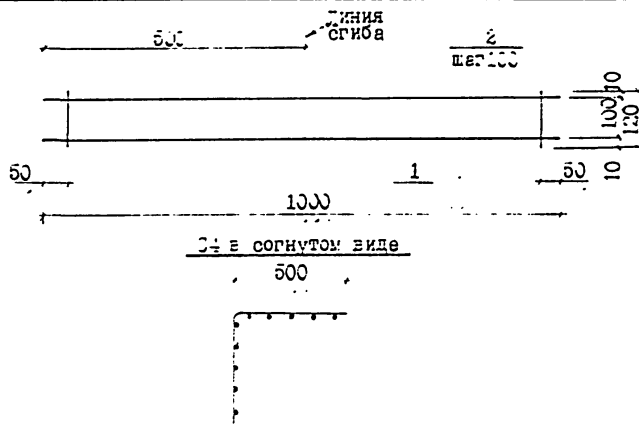


Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
A4			У1.2553.1.0020	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
				<u>ДЕТАЛИ (на 2ЛТ.)</u>		
				Класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
B4	1		У1.2553.1.0021	Стержень $\varnothing 4$ L=1000	6	0,09кг
B4	2		-01	Стержень $\varnothing 4$ L=600	10	0,06кг

У1.2553.1.0020 СБ			
Нач.отд. Попов	Н. контр. Чепкасов	Л. спец. Чепкасов	Нач. гр. Ст. инж. Инж. Файзуллина
СЕТКА СЗ		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Лист 1		Листов 1	
трест Оргтехстрой г. Пермь			

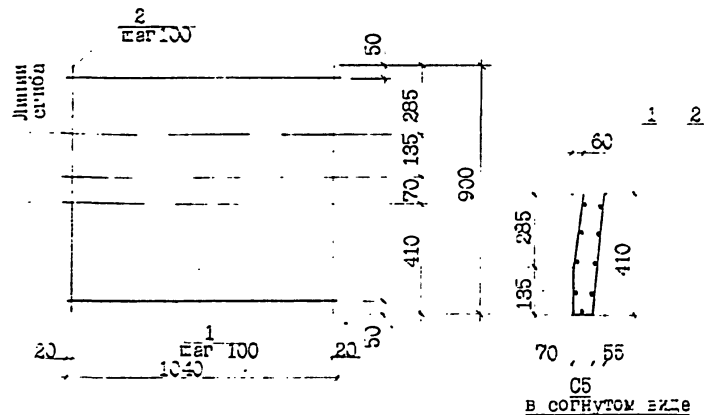
Инв. №подл. Подпись, дата

Инв. №подл. Подпись, дата. Взам. ин. №



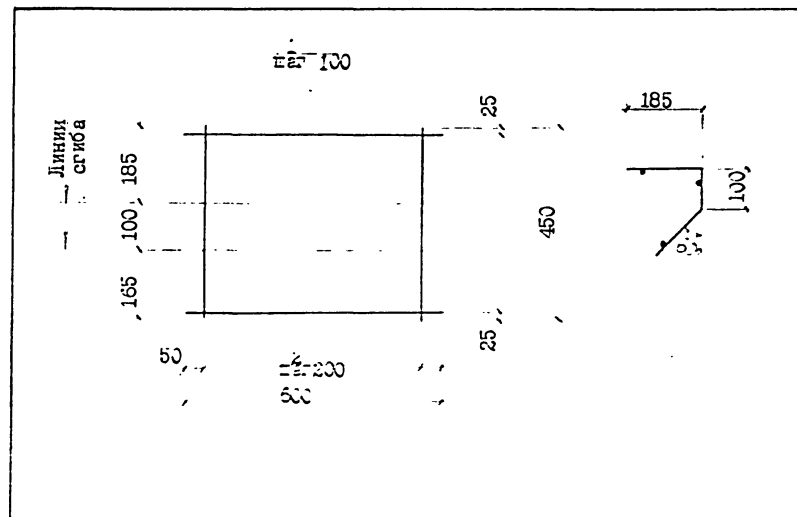
Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	М.П.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			У1.2553.1.0030	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> ОБОРУДОВАНИЕ ЧЕРТЕЖ	X	X
				<u>ДЕТАЛИ</u> класс Бр-1 ГОСТ 6727-60		
Б4	1		У1.2553.1.0031	Стержень $\varnothing 5$ $L=1000$	2	0,14кг
Б4	2		У1	Стержень $\varnothing 4$ $L=120$	10	0,01кг

У1.2553.1.0030 С3			
Нач. отд. Попов	Иван	стат.	масса масшта
Н. контр. Чепкасов	Иван	СМ.	
Пл. спец. Чепкасов	Иван	Р	табл. -
Нач. гр.		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Ст. инж.		лист	листов 1
Инж. Байзуллина	Фан	трест Оргтехстрой г. Пермь	



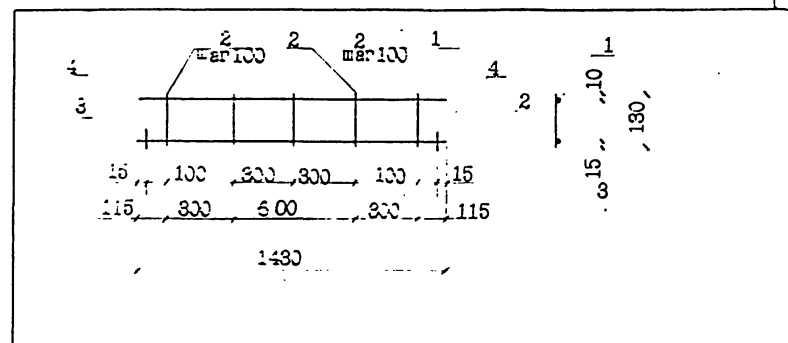
Формат Зона Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во деталей	Результат
А4	У1.2553.1.0040	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
		<u>ДЕТАЛИ</u> Класс Вр1 ГОСТ 6727-80		
В:	1	У1.2553.1.0041	Стержень $\varnothing 5$ L=1040	9 0,103
В:	2	-01	Стержень $\varnothing 5$ L=900	11 0,089

Инв. №подл. Подпись, дата Взам. ин. №	Лист	К	-01	СЭПРОН	L=900	1:1	С, 089
					71.2553.1.0040	СБ	
Инж. С.Т. Попов				СЕТКА С5		станд. масса масштаба	
Инж. С.Т. Попов				СЭПРОН-ЫЙ ЧЕРТЕЖ		Р	см. табл. -
Инж. С.Т. Попов						лист	листов 1
Инж. С.Т. Попов						трест	Оргтехстрой
Инж. С.Т. Попов						г. Пермь	



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
A4			V1.2553.1.0050	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
				<u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
B4	1		V1.2553.1.0050.1	Стержень $\varnothing 4$ _ = 450	6	С, ОБЯТ
B4	2			- " - $\varnothing 4$ _ = 600	3	С, ОБЯТ

V1.2553.1.0050 СБ		СТАЛ. МАССА ЧЕСТИ 25
нач. от. Попов	СЛНА СБ	св. табл. -
Н. конт. Чепкасов	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Гл. спец. Чепкасов		
нач. гр.		
ст. инж.		
инж. - Файзуллин		
лист 1		лист 1
трест оргтехст-02		г. Пермь



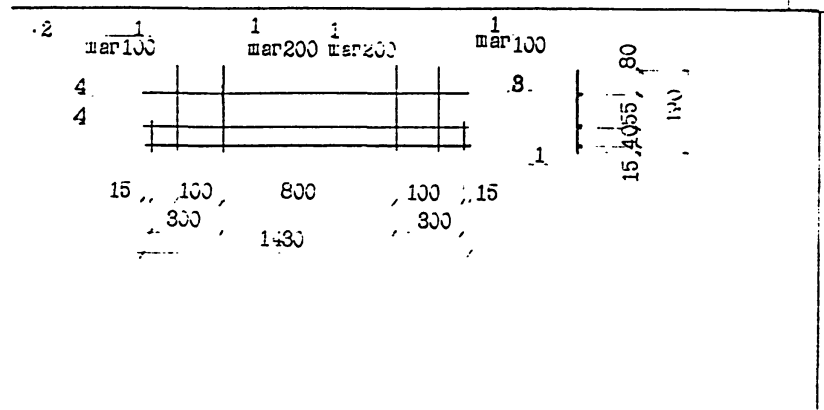
Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
A4			V1.2553.1.0060 СБ	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
				<u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр1 ГОСТ 6727-80		
B4	1		V1.2553.1.0060.1	$\varnothing 5$ _ = 1430	1	С, 24
B4	2		-01	$\varnothing 4$ _ = 130	9	С, 013
				класс А-III ГОСТ 5781-82		
B4	3		-02	$\varnothing 8$ _ = 1430	1	С, 555
B4	4		-03	$\varnothing 8$ _ = 60	2	С, 024

Инв. № подл. Подпись, дата Взам. ин. №

V1.2553.1.0060 СБ		СТАЛ. МАССА ЧЕСТИ 25
нач. от. Попов	СЛНА СБ	св. табл. -
Н. конт. Чепкасов	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Гл. спец. Чепкасов		
нач. гр.		
ст. инж.		
инж. - Файзуллин		
лист 1		лист 1
трест оргтехст-02		г. Пермь

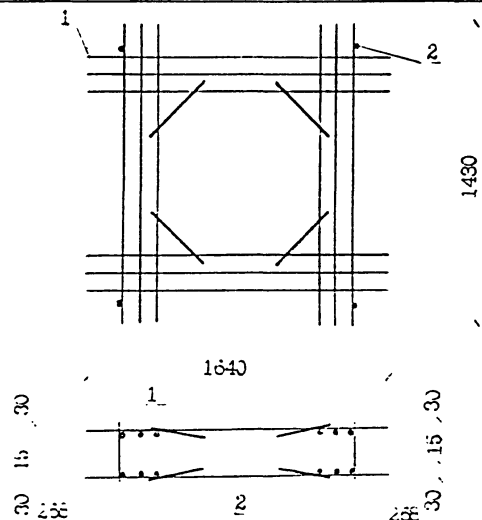
Материал	Возраст	Позиция	Состояние	Наименование	Срок	Итого
А4			У1.2566.1.0070	<u>ДЮР-37-1</u> СЕРПОВИЧ-1 <u>ДЕТАЛЬ</u> Класс Бр-1 ГОСТ 6727-65 Ø5 L=11700	X	X
Б4	1		У1.2566.1.0071	Ø5 L=11700	2	1,63
В4	2		-01	Ø5 L=430	60	0,060
Б4	3		-02	Класс А-1 ГОСТ 5761-62 Ø10 L=1500	2	1,012

У1.2563.1.0070 05	
Нач.от. Попов п. конт. Тепкасов Гл. спец. Тепкасов Нач. гр.	ЭТАП. МАССА МАШТА см. Р табл. - СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ лист 1 из 1
Ст. инж. Инж. Файзуллин	трест «Гидротехстрой» г. Пермь



Код	Вид	Изм.	СВОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	РАСЧЕТ
44			У1.2553.1.0080	ДОКУМЕНТАЦИЯ СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	1 X
44	1		У1.2553.1.0081	Класс Бр1 ГОСТ 6727-80 Ø4 L = 190	3 0,019
44	2	-01		Ø5 L = 1430	3 0,20
44	3	-02		Класс А-III ГОСТ 5781-82 Ø10 L = 75	2 0,045
44	4	-03		Ø10 L = 1430	2 0,882

				У1.2553.1.0080 СБ			
Инж.от. Попов	<i>[Signature]</i>			КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 3 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАД. ЛИСТЫ МАШТАБ	P	М. ТН.1
Инж.онт. Челпасов	<i>[Signature]</i>	17-90					
Инж.спец. Челпасов	<i>[Signature]</i>	17-90					-
Инж.гр.							
Инж.иде.							
Инж. Байгуллина	<i>[Signature]</i>	17-90			Лист 1 из 1		
					Инж.от. С.П.Евдокимов Р. 17-90		



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ. ЧАСТЬ
A4			V1.2553.1.0090	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X
A4	1		V1.2553.1.0091	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР4	2	
B4	2		V1.2553.1.0092	Класс А-Е ГОСТ 5761-82 Ø10 L=75	4	0,046

V1.2553.1.0090 С5

Нач.от. Попов

Н.конт. Чепкасов

П.л. спец. Чепкасов

Нач.гр.

Ст. инж.

Инж. Файзуллин

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

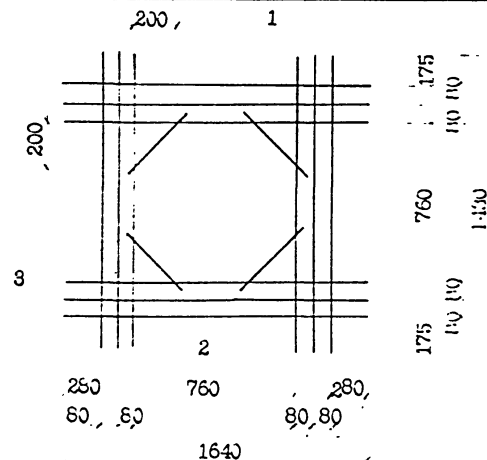
КР 4

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

станд. масса масштаб

Р табл. -

лист 1 листов 1

трест
Оргтехстрой
г. Пермь

Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ. ЧАСТЬ
A4			V1.2553.1.0091	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X
B4	1		0001	Класс А-Е ГОСТ 5761-82 Ø10 L=1430	6	0,662
B4	2		0002	Ø10 L=1640	6	1,012
B4	3		0003	Ø10 L=820	4	0,157

V1.2553.1.0091 С5

Нач.гр.

Н.конт. Попов

П.л. спец. Чепкасов

Нач.гр.

Ст. инж.

Инж.

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

КР 4

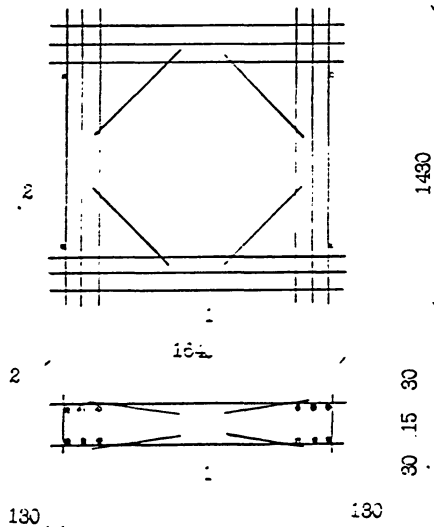
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

станд. масса масштаб

Р табл. -

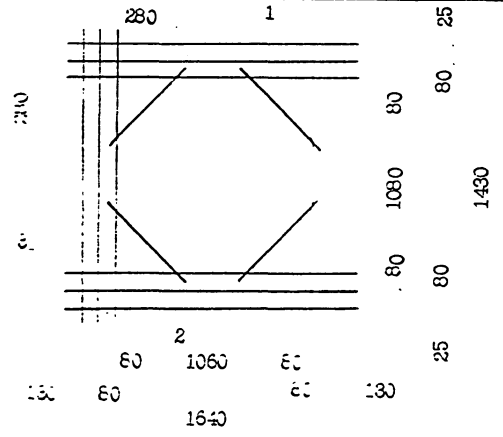
лист 1 листов 1

трест
Оргтехстрой
г. Пермь



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			V1.2553.1.0100	ДОКУМЕНТАЦИЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	X	X
A4	1		V1.2553.1.0101	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 5	2	
B4	2		V1.2553.1.0102	Класс А-1 ГОСТ 5781-82 L=75	4	0,046

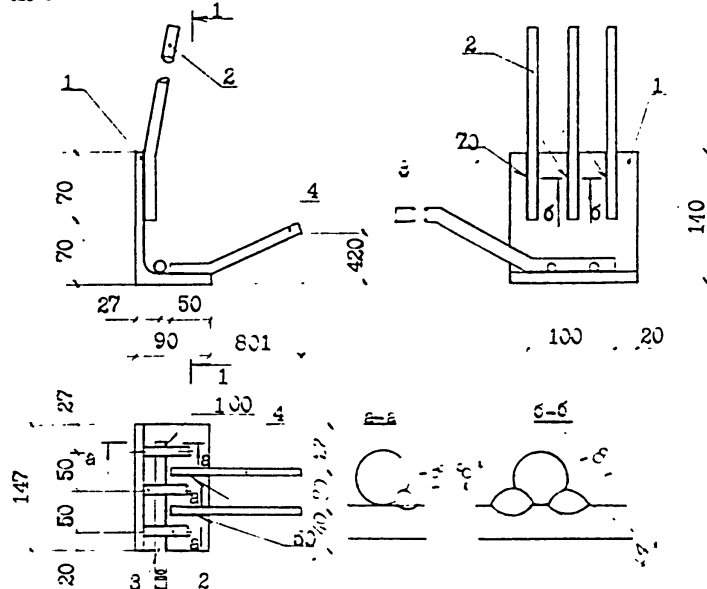
			V1.2553.1.0100 СБ			
Нач.от. Попов	Н.конт.Чепкасов	Гл.спец.Чепкасов	Нач.гр.	Ст.инж.	Инж.Файзуллина	
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ			СТАД.масса масштаб			
КР 5			Р	см.	табл.	-
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			лист	листов	1	
			трест			
			Оргтехстрой			
			г.Пермь			



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			V1.2553.1.0101	ДОКУМЕНТАЦИЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	X	X
B4	1		0001	Класс А-1 ГОСТ 5781-82 Ø10 L=1430	6	0,882
B4	2		0002	Ø10 L=1640	6	1,012
B4	3		0003	Ø10 L=320	4	0,197

			V1.2553.1.0101 СБ			
Нач.от. Попов	Н.конт.Чепкасов	Гл.спец.Чепкасов	Нач.гр.	Ст.инж.	Инж.Файзуллина	
КАРКАС ПЛОСКИЙ			СТАД.масса масштаб			
КР 5			Р	см.	табл.	-
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			лист	листов	1	
			трест			
			Оргтехстрой			
			г.Пермь			

М1 У1.2553.1.0130 изображено;
М2 У1.2553.1.0130 -01 - зеркальное отражение. 1-1



Форма	Позиц	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛИЧ-ВО НА СБОРЧН. ЧАСТИ	ПРИМ-ЧАНИЕ
A4		У1.2553.1.0130	ПОДПОРКА ДЛЯ СБОРЧНОГО ЧЕРТЕЖА	X	X
БЧ	1	У1.2553.1.0131	140x90 ГОСТ 550-82 = 147		
A4	2	У1.2553.1.0132	ВСТ3пс ГОСТ 380-88 класс А ГОСТ 5781-82 Ø 10 = 350	1	1 2,57
A4	3	-01	Ø 14 = 660	1	1 0,9
A4	4	-02	Ø 10 = 350	2	2 0,9

У1.2553.1.0130 СБ

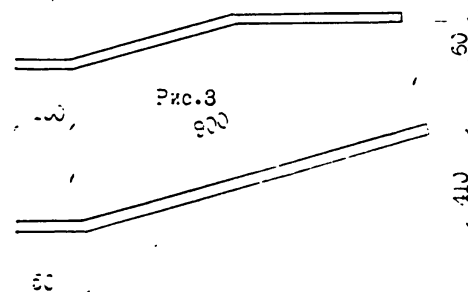
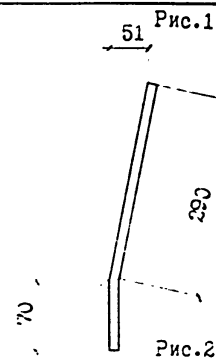
нач.от. Попов
гл. спец. Чепкасов
н. конт. Чепкасов
нач. гр.
Ст. инж.
Инж. Сайзулина

ИЗДЕЛИЕ САС-СБ У 1, 2
СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

станд. масса масштаба

Р 5,65

лист 1
трест
Оргтехстрой
г. Пермь



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	Ø, мм и КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА, мм	МАССА, кг	ПРИМЕЧАНИЕ
У1.2553.1.0132	1	10 А II	350	0,22	
-01	2	14 А II	660	0,9	ГОСТ
-02	3	10 А II	350	1,9	5781-82

У1.2553.1.0132

нач.от. Попов
гл. спец. Чепкасов
н. конт. Чепкасов
нач. гр.
Ст. инж.
Инж. Сайзулина

СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ
ГРУНТА?

станд. масса масштаба

Р табл. -

лист 1
трест
Оргтехстрой
г. Пермь

Марка платъ	Изделия закладные							Петля		Будил расход
	Арматура класса			Прокат марки			Всего	Арматура класса		
	А II			БСт3пс				А I		
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6509-72*				ГОСТ 360-71		
	Ø 10	Ø 14		Итого	11х150	100х6		Ø 16		
Л 12-1АБ-Х	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	217,5	
Л 12-2АБ-Х	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	254,4	
Л 12-3АБ-Х	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	320,6	
Л 12-1АВ	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	171,42	
Л 12-2АВ	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	220,04	
Л 12-3АВ	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	253,10	
Л 12-1Б	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	188,46	
Л 12-2Б	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	256,60	
Л 12-3Б	17,84	3,60		21,44	10,28		31,72	10,60	227,44	
ЛБ 12-1АБ-7Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	237,26	
ЛБ 12-2АБ-7Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	274,16	
ЛБ 12-3АБ-7Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	341,08	
ЛБ 12-1АВ-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	192,18	
ЛБ 12-2АВ-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	239,60	
ЛБ 12-3АВ-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	274,16	
ЛБ 12-1Б-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	178,26	
ЛБ 12-2Б-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	216,36	
ЛБ 12-3Б-7	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	245,28	
ЛБ 12-1АБ-10Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	237,26	
ЛБ 12-2АБ-10Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	274,16	
ЛБ 12-3АБ-10Х	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	341,08	
ЛБ 12-1АВ-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	192,18	
ЛБ 12-2АВ-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	239,60	
ЛБ 12-3АВ-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	274,16	
ЛБ 12-1Б-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	178,26	
ЛБ 12-2Б-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	216,36	
ЛБ 12-3Б-10	19,12	3,60		22,72	10,28	2,44	35,44	10,60	245,28	

Лист № подл. Подпись и дата влад. инст. №

У1.2553.1.0000 PC

Лист

2

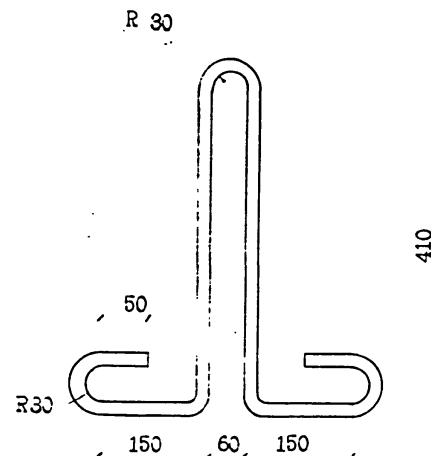
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

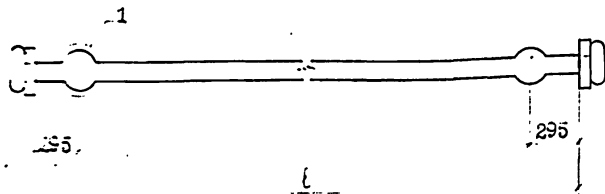
Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
А4			У1.2553.1.016	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> ОБОРОТНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	1	Х
Б4	1		У1.2553.1.016	ЛОУСА 120x6 L=160 ГОСТ 103-78 ЕО=3пс ГОСТ 860-88 масс А III ГОСТ 5781-82 φ10 L=250	1	1,4
Б4	2		У1.2553.1.016	φ12 L=450	4	0,15
А4	3		У1.2553.1.016	φ12 L=450	2	0,4

У1.2553.1.0160 СБ

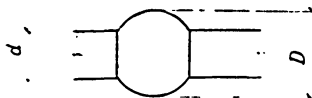
нач.от.Попов <i>Попов</i>	СТАВ. МАССА	МАСТАВ
гл. спец. Чепкасов <i>Чепкасов</i>	2	2,8 -
б. конт. Чепкасов <i>Чепкасов</i>		
нач. гр.		
Ст. инж.	лист	листов 1
Инж. Файзуллина <i>Файзуллина</i>	трест	г.техстрой
	г.серь	

[illegible]

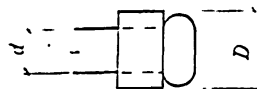
Постоянный якорь



Бысаженая головка



Отрессованная обложка



1. δ - расстояние между упорными поверхностями временных
гидравлических анкеров.
2. δ_y - расстояние между упорами форм.
3. Разрыв между упорными поверхностями временных концевых
анкеров и расстояние между упорами форм приняты с учетом
технологии заводов-изготовителей ГЭС "Запрудуралстрой".

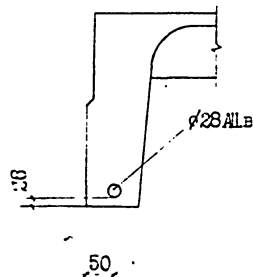
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	d, мм	ℓ, мм	ℓ _у , мм	Масса г/ели	Масса кг
У1.2553.1.0120	СТН 1	18	12390	12480	АШв	24,92
-31	СТН 2	20	12390		А Шв	30,76
-32	СТН 3	22	12330		А Шв	37,21
-33	СТН 4	25	12330		А Шв	47,88
-34	СТН 5	28	12390		А Шв	60,23
-35	СТН6	32	12390		А Шв	78,69
-36	СТН 7	14	12390		А 1У	15,07
-37	СТН 8	16	12390		А 1У	19,68
-38	СТН 9	18	12390		А 1У	24,92
-39	СТН 10	20	12390		А 1У	30,76
-40	СТН 11	22	12390		А 1У	37,21
-41	СТН 12	14	12360		А У	13,84
-42	СТН 13	16	12330		А У	19,66
-43	СТН 14	18	12360		А У	24,90
-44	СТН 15	20	12330		А У	30,73

[illegible]

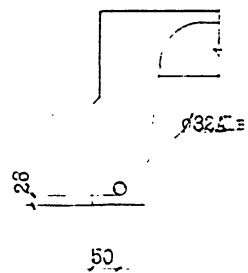
КОПИРОВАЛ

FORMAT A3

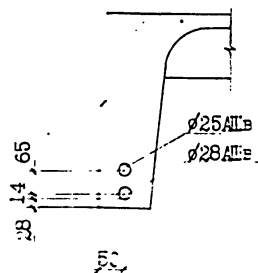
ПГ 12-1АШВ-Х
ПБ 12-1АШВ-7Х
ПБ 12-1АШВ-10Х



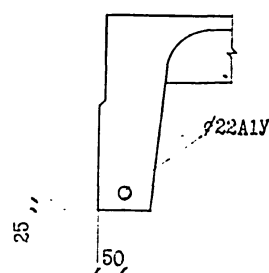
ПГ 12-2АШВ-Х
ПБ 12-2АШВ-7Х
ПБ 12-2АШВ-10Х



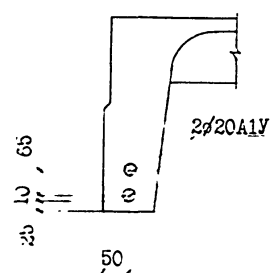
ПГ 12-3АШВ-Х
ПБ 12-3АШВ-7Х
ПБ 12-3АШВ-10Х



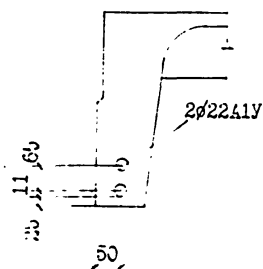
ПГ 12-1А1У
ПБ 12-1А1У-7
ПБ 12-1А1У-10



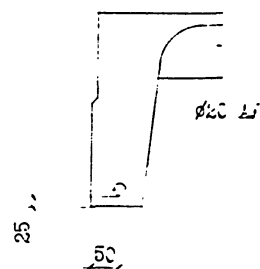
ПГ 12-2А1У
ПБ 12-2А1У-7
ПБ 12-2А1У-10



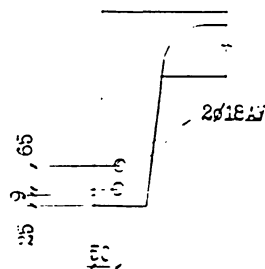
ПГ 12-3А1У
ПБ 12-3А1У-7
ПБ 12-3А1У-10



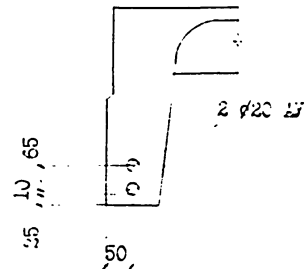
ПГ 12-1АУ
ПБ 12-1АУ-7
ПБ 12-1АУ-10



ПГ 12-2АУ
ПБ 12-2АУ-7
ПБ 12-2АУ-10



ПГ 12-3АУ
ПБ 12-3АУ-7
ПБ 12-3АУ-10



Шкала, № документа, подпись и дата, наименование

ИМЯ ОВА	ЛОПОВ	У1.2553.1.0170	СТАВКА ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОМ.	ЧЕРКОВСОВ	И. КОМ.	И. КОМ.	И. КОМ.
П. КОМ.	ЧЕРКОВСОВ	П. КОМ.	П. КОМ.	П. КОМ.
П. КОМ.	ЧЕРКОВСОВ	П. КОМ.	П. КОМ.	П. КОМ.
И. КОМ.	ЧЕРКОВСОВ	И. КОМ.	И. КОМ.	И. КОМ.
И. КОМ.	ЧЕРКОВСОВ	И. КОМ.	И. КОМ.	И. КОМ.

У1.2553.1.0170

Схема расположения
стереней натягае-
мой структуры

СТАВКА ЛИСТ
ЛИСТОВ
И. КОМ.
Организация
г. Пермь

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

				№1.2553.1.0000 РС		
ИЧ.ОП.А	ИЧ.ОП.Б	ИЧ.ОП.В		Земкость расхода стали	СТАВКА ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОМ.А	И.КОМ.Б	И.КОМ.В			1	2
И.СПЕ.А	И.СПЕ.Б	И.СПЕ.В			ПРОСБ Организацией г. Пермь	
И.УК.А	И.УК.Б	И.УК.В				
И.В.А	И.В.Б	И.В.В				

ФОРМАТ ЯЗ

Марка плиты	Изделия закладные								Петля		Общий расход	
	Арматура класса				Прокат марки				Арматура класса			
	А Е				ВСтЗпс				А 1			
	ГОСТ 5781-52				ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 103-75		ГОСТ 380-71			
	Ø 10	Ø 14			Итого	С 140х90		- 100х6	Всего	Ø 16		
Л 12-1АНВ-Х	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		217,5
Л 12-2АНВ-Х	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		254,4
Л 12-3АНВ-Х	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		320,6
Л 12-1А1У	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		171,42
Л 12-2А1У	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		220,04
Л 12-3А1У	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		233,10
Л 12-1АУ	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		158,46
Л 12-2АУ	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		196,60
Л 12-3АУ	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80		227,22
ЛВ 12-1АНВ-7Х	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		237,26
ЛВ 12-2АНВ-7Х	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		274,16
ЛВ 12-3АНВ-7Х	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		341,03
ЛВ 12-1А1У-7	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		192,18
ЛВ 12-2А1У-7	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		239,60
ЛВ 12-3А1У-7	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		274,16
ЛВ 12-1АУ-7	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		178,26
ЛВ 12-2АУ-7	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		216,36
ЛВ 12-3АУ-7	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		246,26
ЛВ 12-1АНВ-10Х	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		237,26
ЛВ 12-2АНВ-10Х	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		274,16
ЛВ 12-3АНВ-10Х	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		341,03
ЛВ 12-1А1У-10	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		192,18
ЛВ 12-2А1У-10	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		239,60
ЛВ 12-3А1У-10	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		274,16
ЛВ 12-1АУ-10	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		178,26
ЛВ 12-2АУ-10	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		216,36
ЛВ 12-3АУ-10	19,12	3,60			22,72	10,28		2,44	35,44	10,80		246,26