

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.041-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ  
ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ  
И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

В ы п у с к 4

РЕБРИСТЫЕ СВЯЗЕВЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5650 мм, шириной 1490 мм  
С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ  
КЛАССОВ АIV, А<sub>T</sub>V ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО ВЕТОНОВ

17833  
ц е н а 1-29

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать <sup>17</sup> 1988 года

Заказ № 5916 Тираж 310 экз.

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.041-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ  
ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ  
И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 4

РЕБРИСТЫЕ СВЯЗЕВЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5650 мм, шириной 1490 мм  
С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ  
КЛАССОВ АIV, Ат-V ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНОВ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института И. А. Петров  
Начальник ОТНК-2 *Жакош* Э. Н. Кодыш  
Гл. инж. проекта *Валенко* И. А. Валенкова

СОВМЕСТНО С  
ЦНИИЭП  
Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов  
Гл. инженер института *Власов* В. И. Лелский  
Гл. инженер отдела *Власов* Б. Н. Волынский  
НИИЖБ  
Зам. директора *Соболев* Н. Н. Коровин  
Гл. лабор. *Власов* Г. И. Бердичевский  
Рук. лабор. *Власов* Ю. В. Чиненков  
Ст. научн. сотрудник *Власов* В. Г. Крамарь  
Ст. научн. сотрудник Г. Е. Колосов

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
Госстроем СССР с 01.03.82 г.  
Постановление от 31.12.81 г.  
№ 285.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
1		Содержание	2	
2	1.041-1.8.4.000010	Техническое описание	3-16	
3	1.041-1.8.4.000020	Ведомость ссылочных документов	17	
4	1.041-1.8.4.000030	Выборка стали на одну плиту	18	
5	1.041-1.8.4.1000	Плита ребристая	19-26	ПРС56.15-4АII(A+II)T
		связевая		ПРС56.15-6АII(A+II)T
		1490×5650 мм		ПРС56.15-6АII(A+II)T-1
				ПРС56.15-6АII(A+II)T-2
				ПРС56.15-10АII(A+II)T
				ПРС56.15-16АII(A+II)T
				ПРС56.15-4АII(A+II)П
				ПРС56.15-6АII(A+II)П
				ПРС56.15-6АII(A+II)П-1
				ПРС56.15-6АII(A+II)П-2
				ПРС56.15-10АII(A+II)П
				ПРС56.15-16АII(A+II)П

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
6	1.041-1.8.4.1010	Коркас плоский ПРП	27	
7	1.041-1.8.4.1020	Сетка арматурная С1	27	
8	1.041-1.8.4.1030	Сетка арматурная	28	С2, С3
9	1.041-1.8.4.1040	Сетка арматурная	28,29	С4, С5, С6, С7
10	1.041-1.8.4.1050	Сетка арматурная	29	С8, С9
11	1.041-1.8.4.1060	Изделие закладное	30,31	МН1, МН1н, МН2, МН2н, МН3, МН3н
12	1.041-1.8.4.1070	Изделие закладное МН4	31	
13	1.041-1.8.4.1080	Изделие закладное МН5	32	
14	1.041-1.8.4.1090	Стержень напрягаемый	32	Стн I - Стн 10

Шифр изделия, подцел и дата изготовления



2.5. Для извлечения плит из опалубки и монтажа предусмотрены четыре петли, изготавливаемые из горячекатаной арматурной гладкой стали А1 марок ВСтЗсп2 или ВСтЗпс2. Петли соединены с опорной закладной деталью.

2.6. Толщина защитного слоя бетона для предварительно напрягаемой арматуры - 25 мм для верхних сеток ребра - 15 мм; для сеток полки - 20 мм.

### 3. Указания по изготовлению и испытанию плит

3.1. При изготовлении плит необходимо выполнять требования действующих нормативных и инструктивных документов.

3.2. Плиты изготавливаются по агрегатно-поточной технологии.

3.3. До начала производства плит завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления плит.

3.4. Предварительное напряжение стержневой арматуры предусмотрено электротермическим способом. Допускается применение механического способа натяжения. Величины предварительного напряжения рабочей арматуры панелей приведены в табл.3 на 000070 Л 6

3.5. При натяжении термически упрочненной арматуры электротермическим способом должны производиться контрольные испытания образцов стержней после электронагрева.

3.6. В случае необходимости приварки коротышей в качестве временных анкеров к концам стержней термически упрочненной арматуры следует предусматривать мероприятия, предотвращающие перегрев основного металла стержней.

3.7. Стальные закладные детали должны изготавливаться в соответствии с "Инструкцией по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН ЗИЗ-65\*, вторая редакция).

3.8. Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки. Замена контактной точечной сварки на электродуговую не допускается.

3.9. Дуговая сварка арматурных стержней из класса АШ со стальными закладными деталями из полосовой или профильной стали, а также сварка закладных деталей должна производиться электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных для каждого класса и марки стали должен производиться на основании указаний СН 393-78.

3.10. Продольные ребра и полка плит армируются сварными сетками, поперечные ребра - сварными каркасами.

3.11. Передаточная прочность бетона  $R_c$  назначена в соответствии с таблицей 7 СНиП П-21-75 и принята по таблице 3 настоящего технического описания.

3.12. Отпуск арматуры рекомендуется производить плавно.

3.13. При изготовлении плит из легких (на пористых заполнителях) бетонов, объемная масса бетона в высушенном состоянии принята 1800 кг/м<sup>3</sup>. Объем межзерновых пустот в уплотненной бетонной смеси, определенный по ГОСТ И1051-70, не должен превышать 3%.

3.14. Объемная масса легких бетонов с установившейся влажностью - 5% и учетом веса арматуры -  $\gamma = 2000$  кг/м<sup>3</sup>.

3.15. При бетонировании плит особое внимание следует обратить на тщательное заполнение бетоном опорных зон.

3.16. Для обеспечения требуемой величины защитного слоя бетона должны применяться подкладки из цементно-песчаного раствора или пластмасс. Применение стальных фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

1.041-1.8.4. 000070

1 из 2  
2

Таблица I

Марка плиты	Унифицированная равномерно распределенная нагрузка без учета массы плиты кгс/м <sup>2</sup>		Равномерно распределенная нагрузка с учетом массы плиты кгс/м <sup>2</sup>	
	Нормат.	Расчет.	Нормат.	Расчет
I	2	3	4	5
ПРС56.15-4АІУ(Ату)Т	320	400	640	750
ПРС56.15-6АІУ(Ату)Т	500	600	820	950
ПРС56.15-6АІУ(Ату)Т-І,2	500	600	820	950
ПРС56.15-10АІУ(Ату)Т	850	1000	1170	1350
ПРС56.15-16АІУ(Ату)Т	1350	1600	1670	1950
ПРС56.15-4АІУ(Ату)П	320	400	576	680
ПРС56.15-6АІУ(Ату)П	500	600	756	880
ПРС56.15-6АІУ(Ату)П-І	500	600	756	880
ПРС56.15-6АІУ(Ату)П-2	500	600	756	880
ПРС56.15-10АІУ(Ату)П	850	1000	1106	1280
ПРС56.15-16АІУ(Ату)П	1350	1600	1606	1880

Примечания: I. Равномерно распределенные нагрузки, приведенные в графах 4,5, включают в себя собственную массу плит с заливкой швов, равный для плит из тяжелого бетона соответственно 320 кгс/м<sup>2</sup> и 350 кгс/м<sup>2</sup>, а для плит из легкого бетона – 256 кгс/м<sup>2</sup> и 280 кгс/м<sup>2</sup>.

2. Нагрузки, приведенные в графах 2+5, включают в себя постоянную нагрузку от массы пола, заполнителя корытообразных промежутков между ребрами с объемным весом  $\gamma = 600 \text{ кг/м}^3$  и перегородок:

нормативную – 350 кгс/м<sup>2</sup>

расчетную – 395 кгс/м<sup>2</sup>

3. Эквивалентные равномерно распределенные нагрузки от вентиляционного устройства для плит с круглыми отверстиями для дефлекторов, зонтов и вентиляторов приведены в таблице 2.

I.04I-I.8.4.0000T0

Лист

3

Таблица 2

Марка плиты	Вид вентиляционного устройства	Диаметр отверстия мм	Эквивалентная равномерно распределенная нагрузка на плиту кгс/м <sup>2</sup>
I	2	3	4
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -I ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Зонт	400	50
		700	50
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -I ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Дефлектор	400	60
		700	80
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2 ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Центробежный вентилятор	КЦЗ-90#4	50
		КЦЗ-90#5	60
		КЦЗ-90#6	75
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2 ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Осевой вентилятор	№ 4	45
		№ 5	50
		№ 6	55

1. Расчетная равномерно распределенная нагрузка на плиты с отверстиями для дефлекторов, зонтов и крышных вентиляторов № 4, 5, 6 определяется по таблице I за вычетом эквивалентной расчетной равномерно распределенной нагрузки от вентиляционного устройства, приведенной в настоящей таблице в графе 4.

2. При определении эквивалентной нагрузки от вентиляционного устройства учтены следующие нагрузки:

- масса дефлектора или зонта (по серии I.494-32) или одного крышного вентилятора (с № 4 по № 6)
- масса "стакана" (по серии I.494-24), вес трубы, утеплителя клапана и балочной клетки;
- ветровая нагрузка при значении нормативного скоростного напора " W " на уровне верха трубы, не превышающего 90 кгс/м<sup>2</sup>;
- динамические нагрузки от одного из крышных вентиляторов № 4, 5 или 6;
- эквивалентность нагрузки вычислена от вентиляционных устройств высотой трубы до 2-х метров включительно от верха обреза "стакана" до раструба дефлектора или верха зонта (без расчалок).

3.17. При изготовлении плит должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль прочности бетона и арматуры.

3.18. Отклонения от проектных размеров не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 13015-75.

3.19. Внешний вид и качество поверхностей плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций, предназначенных под окраску.

3.20. Для оценки качества изготавливаемых плит необходимо систематически проводить испытания плит в соответствии с ГОСТ 8829-77.

Контрольные прогибы и контрольные нагрузки для испытания на прочность даны в табл.4 на 0000ТО лист 7.

3.21. Порядок использования плит, не выдержавших испытания, регламентируется ГОСТ 8829-77.

3.22. Величина отпускной прочности плит устанавливается в соответствии с ГОСТ 13015-75.

3.23. На боковой грани плиты должны быть обозначены несмываемой краской: марка плиты, дата изготовления, масса плиты в кг, марка предприятия-изготовителя и штамп ОТК.

#### 4. Указания по применению плит

4.1. Назначение марок плит производится по нагрузкам конкретного объекта в соответствии с величиной предельно допустимых нагрузок на плиту, приведенных в графах 2,3 таблицы 1.

4.2. В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете, назначение марок плит производится на основе расчета на конкретные нагрузки, применяя при этом типовые плиты необходимой несущей способности.

4.3. При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок плит должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП и "Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под

машины с динамическими нагрузками".

4.4. Плиты допускается применять в условиях постоянного воздействия температуры до  $+50^{\circ}\text{C}$  и нормального влажностного режима. При применении плит в условиях воздействия температуры выше  $+50^{\circ}\text{C}$  назначение их марок должно производиться на основе расчета, с соблюдением требований инструкции СН 482-76. Плиты, предназначенные для применения в условиях низких или высоких температур или динамических нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих определенных требований, должны иметь маркировку, отличную от маркировки плит, предназначенных для обычных условий.

В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали, без указания марки стали.

4.5. Марки стали арматуры и закладных деталей должны устанавливаться в проекте конкретного объекта в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок, в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

4.6. При устройстве в полях плит максимально допустимых отверстий размером 860х1800 мм сетки полок вырезаются по месту, по краям отверстия в поперечном направлении укладываются 2 Ø 10АШ (см. 0000ТО лист 9). При этом расчетная унифицированная равномерно распределенная нагрузка на плиту снижается на одну ступень.

4.7. При отверстиях диаметром 500 мм и 700 мм сетки полок плит вырезаются по месту, а по контуру отверстий устанавливаются дополнительные арматурные сетки С8 или С9 (см. 1.041-1 в.4. 1050СВ стр.29).

4.8. При применении плит в зданиях со связевой схемой каркаса предусмотрена возможность установки дополнительных закладных деталей МН 5 (см. 0000ТО лист 13), обеспечивающих восприятие горизонтальных усилий до 5 тс.

1.041-1.6.4. 0000ТО

лист  
5

Таблица 3

Марка плиты	Марка бетона		Ø мм и кол.	Предварительное напряжение "Бс" кгс/см <sup>2</sup> перед бето- нированием	Усилие на- тяжения на плиты "Ас" кгс	Усилие на- тяжения на I стер- жень кгс
	Проек- тная	Пере- дточ				
I	2	3	4	5	6	7
ПРС56.15-4А1УТ	300	210	2Ø10 2Ø12	5100	19544	4004 5768
ПРС56.15-6А1УТ ПРС56.15-6А1УТ-1 ПРС56.15-6А1УТ-2	350	250	2Ø10 2Ø16	5100	28520	4004 10256
ПРС56.15-10А1УТ	400	280	6Ø10 2Ø16	5100	44536	4004 10256
ПРС.56.15-16А1УТ	450	350	6Ø18	5100	77877	12980
ПРС56.15-4А1УП	300	210	4Ø10	5100	16016	4004
ПРС56.15-6А1УП ПРС56.15-6А1УП-1 ПРС56.15-6А1УП-2	300	210	2Ø10 2Ø14	5100	23706	4004 7849
ПРС56.15-10А1УП	350	250	4Ø12 2Ø18	5100	49032	5768 12980
ПРС56.15-16А1УП	400	280	4Ø16 4Ø18	5100	92944	10256 12980

Марка плиты	Марка бетона		Ø мм и кол.	Предварительное напряжение "Бс" кгс/см <sup>2</sup> перед бето- нированием	Усилие на- тяжения на плиты "Ас" кгс	Усилие на- тяжения на I стер- жень кгс
	Проек- тная	Пере- дточ				
I	2	3	4	5	6	7
ПРС56.15-4А1УТ	350	250	4Ø10	6200	19468	4867
ПРС56.15-6А1УТ ПРС56.15-6А1УТ-1 ПРС56.15-6А1УТ-2	350	250	2Ø10 2Ø12	6500	24907	5102 7352
ПРС56.15-10А1УТ	400	280	6Ø10 2Ø12	6500	45316	5102 7352
ПРС56.15-16А1УТ	450	350	6Ø12 2Ø18	6500	77198	7352 16543
ПРС56.15-4А1УП	350	250	4Ø10	6200	19468	4867
ПРС56.15-6А1УП ПРС56.15-6А1УП-1 ПРС56.15-6А1УП-2	350	250	2Ø10 2Ø12	6500	24907	5102 7352
ПРС56.15-10А1УП	350	250	6Ø12	6500	44109	7352
ПРС56.15-16А1УП	400	280	2Ø10 6Ø16	6500	88633	5102 13072

Таблица 4

Марка плит	Контрольные равномерно распределенные нагрузки "Рпр" в кгс/м <sup>2</sup> и контрольные прогибы от кратковременной нагрузки $f_{кр}$ в см. и отношение прогиба от длительной нагрузки к предельно допустимому прогибу для оценки жесткости плит при возрасте бетона к моменту испытания в сутках															Контрольные равномерно распределенные нагрузки для оценки прочности плит в кгс/м <sup>2</sup>	
	3			7			14			28			100			Р <sub>кр</sub> с 1.6	Р <sub>кр</sub> с 1.6
	Р <sub>пр.</sub>	$f_{кр.т.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	Р <sub>пр.</sub>	$f_{кр.т.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	Р <sub>пр.</sub>	$f_{кр.т.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	Р <sub>пр.</sub>	$f_{кр.т.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$	Р <sub>пр.</sub>	$f_{кр.т.}$	$\frac{f_{длит.}}{[f]}$		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ПРС56.15-4А1УТ	320	0,438	0,310	320	0,535	0,310	321	0,418	0,296	328,0	0,406	0,288	320	0,396	0,281	576	704
ПРС56.15-6А1УТ-(1,2)	508	0,628	0,560	503	0,624	0,556	511	0,612	0,543	516	0,599	0,529	500	0,463	0,717	828	992
ПРС56.15-10А1УТ	870	0,928	0,840	860	0,904	0,826	872	0,795	0,734	881	0,771	0,709	850	0,425	0,878	1318	1552
ПРС56.15-16А1УТ	1455	1,222	1,333	1432	0,945	1,214	1433	0,944	1,148	1421	0,913	1,087	1350	0,838	1,004	2018	2352
ПРС56.15-4А1УП	320	0,507	0,359	-	-	-	-	-	-	327	0,478	0,339	320	0,466	0,331	550	666
ПРС56.15-6А1УП-(1,2)	508	1,597	0,283	-	-	-	-	-	-	516	0,746	0,529	500	0,692	0,596	802	954
ПРС56.15-10А1УП	898	1,414	1,019	-	-	-	-	-	-	892	1,213	0,913	850	1,094	0,793	1292	1514
ПРС56.15-16А1УП	1350	1,249	1,292	-	-	-	-	-	-	1379	1,221	1,175	1350	1,139	1,104	1992	2314
ПРС56.15-4А1УТ	320	0,369	0,261	320	0,368	0,261	320	0,349	0,247	325	0,337	0,239	320	0,331	0,235	576	704
ПРС56.15-6А1УТ-(1,2)	500	0,535	0,379	500	0,535	0,379	500	0,507	0,359	508	0,493	0,349	500	0,484	0,343	828	992
ПРС56.15-10А1УТ	866	0,944	0,830	856	0,921	0,818	868	0,876	0,785	878	0,791	0,706	850	0,761	0,684	1318	1552
ПРС56.15-16А1УТ	1435	1,571	1,326	1416	1,535	1,302	1420	1,446	1,234	1410	1,354	1,162	1350	0,972	0,997	2018	2352
ПРС56.15-4А1УП	320	0,475	0,336	-	-	-	-	-	-	326	0,447	0,317	320	0,438	0,310	550	666
ПРС56.15-6А1УП-(1,2)	500	0,701	0,497	-	-	-	-	-	-	511	0,665	0,472	500	0,650	0,461	802	954
ПРС56.15-10А1УП	874	1,409	1,018	-	-	-	-	-	-	882	1,172	0,843	850	1,114	0,806	1292	1514
ПРС56.15-16А1УП	1470	2,854	1,632	-	-	-	-	-	-	1426	2,623	1,648	1350	2,038	1,402	1992	2314

1. Величина  $f_{длит.}$  дана с учетом выгиба.

2. Отношения  $f_{длит.}$  за вычетом выгиба к  $f$  предельному  $[f]$  для всех плит составляет менее 0,85.

1.041 - 1.84.000070

М.С.П.

7

4.9. Плиты для установки вентиляционных шахт с дефлекторами, зонтами и крышными вентиляторами имеют в продольных ребрах специальные закладные детали МН4 для креплений к ним балочной клетки для установки сборных железобетонных "стаканов". Примеры решения и установки балочной клетки даны на 0000ТО лист 10, 11.

Крепление стакана приведено на 0000ТО лист 12.

#### 5. Указания по приемке, транспортированию, хранению и монтажу плит

5.1. Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 8829-77 и рабочих чертежей.

5.2. Транспортирование и хранение плит производится в горизонтальном (рабочем) положении.

5.3. Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от собственной массы плит распределялась равномерно между четырьмя петлями.

5.4. Плиты должны храниться в штабелях, рассортированные по типоразмерам, маркам и партиям.

5.5. При складировании и транспортировке плит прокладки устанавливаются в пределах участков, равных 300 мм от торцов плит. Прокладки между плитами должны устанавливаться строго по вертикали.

5.6. Высота штабеля плит в соответствии со СНиП III-4-80 не должна превышать 2,5 м.

5.7. При транспортировании плит допускается смещение прокладок не более чем на 0,5 м от торцов плит, при этом должна быть соблюдена вертикальность расположения прокладок.

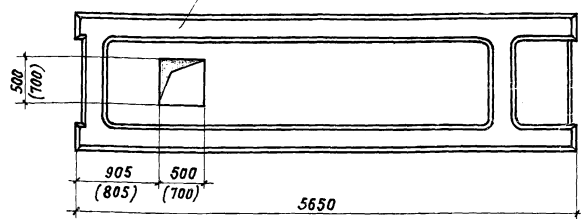
5.8. При перевозке плит автомобильным транспортом следует руководствоваться "Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом". (Стройиздат, 1966 г.).

5.9. Перевозку плит железнодорожным транспортом следует производить в соответствии с требованиями "Руководства по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупногабаритных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" (Стройиздат, 1967 г.).

5.10. Монтаж плит производится в соответствии с требованиями главы СНиП III-16-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные."

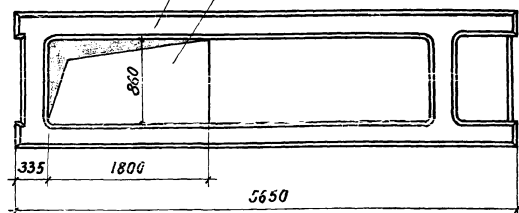
Примеры решений плит с отверстиями для пропуска вертикальных коммуникаций

Деталь плана 1

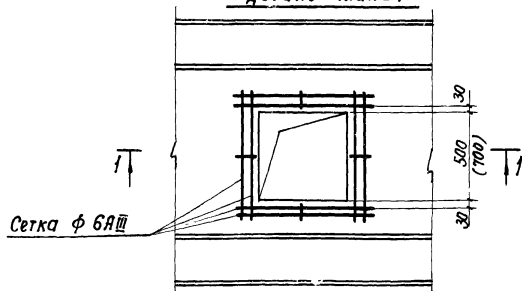


Деталь плана 2

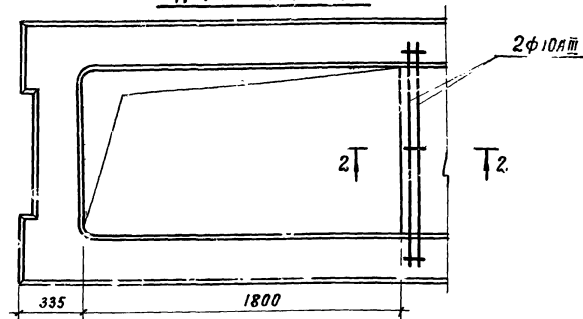
Максимально допустимая зона  
расположений отверстий



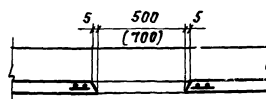
Деталь плана 1



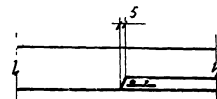
Деталь плана 2



1-1



2-2



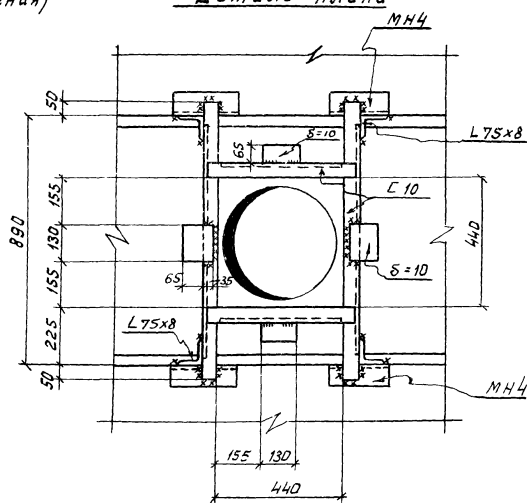
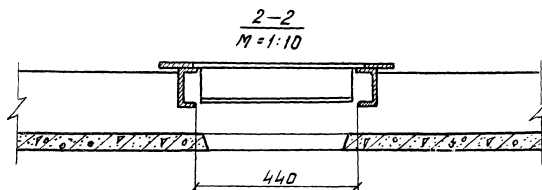
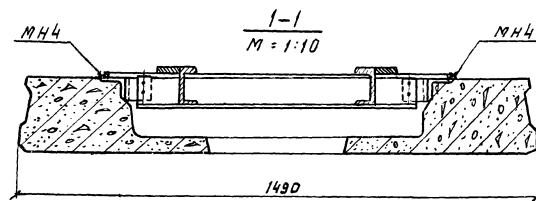
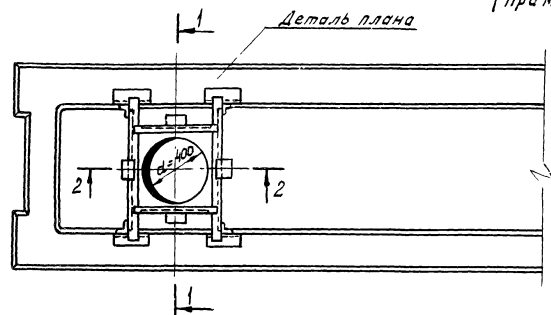
1. Положение и размеры отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций определяются в конкретном проекте.
2. В случае необходимости устройства отверстий размером 860 x 1800 мм сетки СЧ-27 вырезаются по месту. По краю отверстия укладываются стержни ф 10 А III.
3. При отверстиях меньших размеров сетки полов плит вырезаются по месту, а по контуру отверстий устанавливаются дополнительные сетки (см. деталь плана 1 на данном листе).

1.041-1.6.4.000010

Лист

9

Установка балочной сетки под сборный железобетонный стакан  $d=400$  мм на плите покрытия  
(Пример решения)

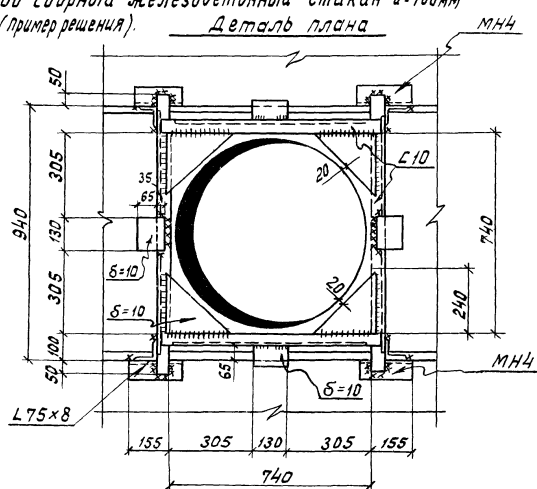
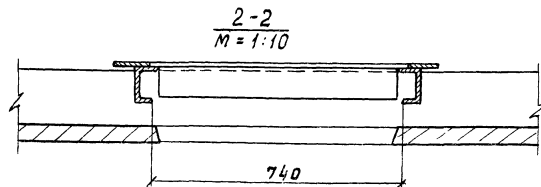
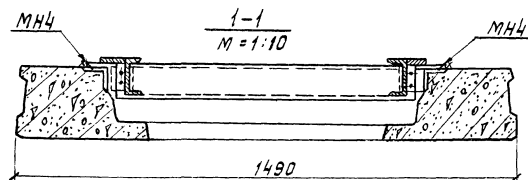
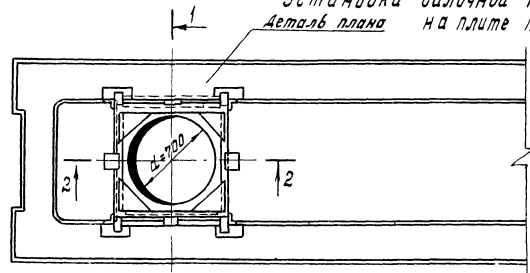


Изготовление балочной клетки производить в соответствии с СНиП-В.3-72 и СН 393-78.

1041-1.84.000070

Лист  
10

Установка балочной клетки под сборный железобетонный стакан  $d=700$  мм  
 Деталь плана на плите покрытия (пример решения). Деталь плана

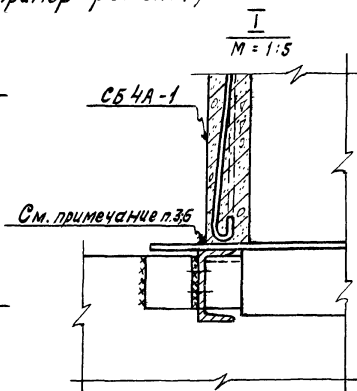
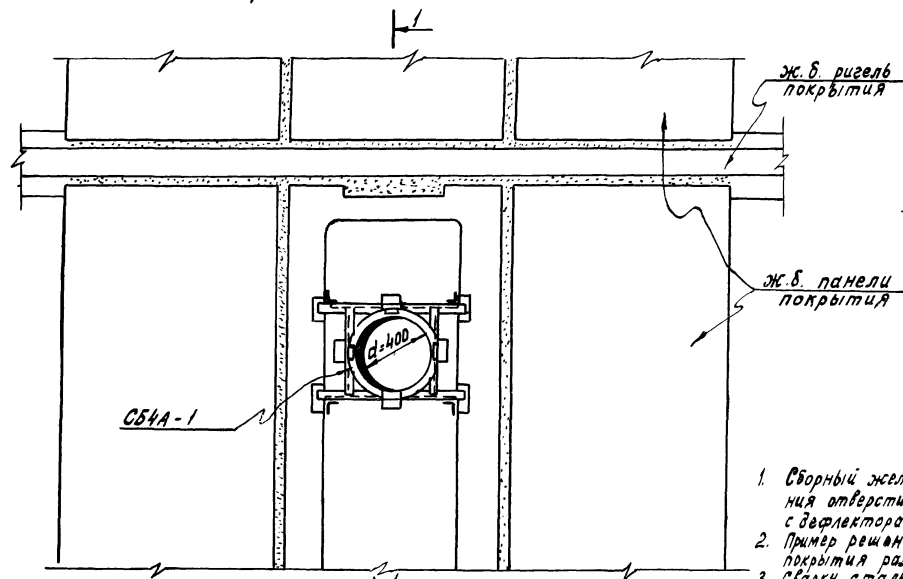


Изготовление балочной клетки производить в соответствии с СНиП II-В.3-72 и СН 393-78.

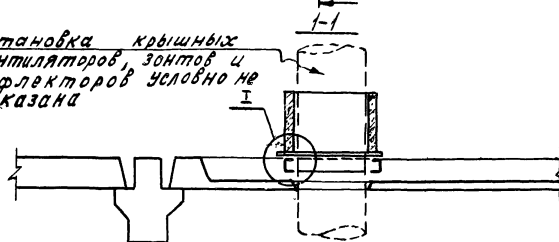
1.041 - 1. В. 4. 000070

Лист  
11

# Крепление стакана СБ4А-1 к плите покрытия (пример решения)



Установка крышных вентиляторов, зонтов и дефлекторов условно не показана



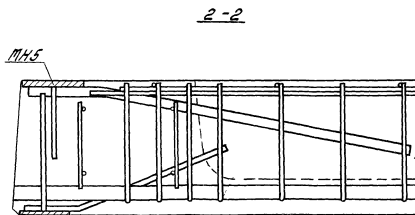
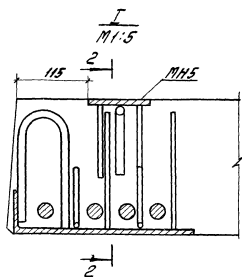
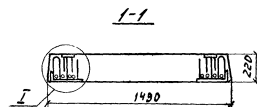
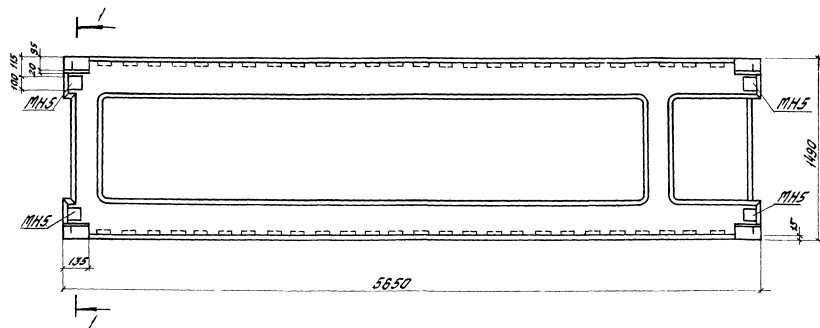
1. Сборный железобетонный стакан, предназначенный для окантовки отверстий в плитах покрытия для пропуска вентилякт с дефлекторами и зонтами, принимается по серии 1.494-24.
2. Пример решения крепления сборного ж.б. стакана к плите покрытия разработан для стакана СБ4А-1; СБ7А-1.
3. Сварку стальной обоймы под стакан и приварку закладных деталей стакана к обойме производить в соответствии с нормами проектирования стальных конструкций СНиП II-В.3-72 и Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций "СН 393-78".
4. Болты в стакане предусмотрены для крепления трубы дефлектора.
5. Установка центробежных и осевых крышных вентиляторов №4,5,6 производится по серии 1.469-7; установка дефлекторов или зонтов производится по серии 1.494-32.
6. Стальные элементы в местах монтажной сварки покрыть антикоррозионным составом в соответствии с требованиями СНиП II-28-73.

1. 041 - 1. В. 4. 000000

Лист

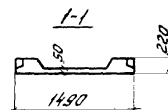
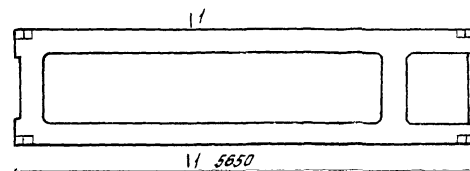
12

Пример установки в плите дополнительных закладных деталей МН5 при решении зданий со связевой сеткой каркаса



1. Конструкция плиты  
ст. 1.041-1.8.4. 1000 СБ
2. Конструкция закладной  
детали МН5 ст.  
1.041-1.8.4. 1080.

# Номенклатура



Марка плиты	Ширина плиты в мм	Марка бетона	Расход материала		Масса Т	1	2	3	4	5	6
			Бетон м³	Сталь кг							
1	2	3	4	5	6	ПРСБ.15-4АШТ		250		48,0 (52,7)	
ПРСБ.15-4АШТ		200		49,0 (55,7)		ПРСБ.15-6АШТ		250		54,7 (60,8)	
ПРСБ.15-6АШТ		200		58,3 (63,8)		ПРСБ.15-8АШТ		250		64,3 (71,0)	
ПРСБ.15-8АШТ		200		68,5 (75,2)		ПРСБ.15-8АШТ-2		250		64,8 (71,5)	
ПРСБ.15-8АШТ-2		200		68,0 (75,7)		ПРСБ.15-10АШТ		300		78,5 (85,2)	
ПРСБ.15-10АШТ		300		74,7 (81,4)		ПРСБ.15-16АШТ		400		121,7 (127,8)	
ПРСБ.15-16АШТ	1490	400	1,0	110,1 (116,8)	2,5	ПРСБ.15-4АШТ	1490	350	1,0	46,0 (52,7)	2,0
ПРСБ.15-4АШТ		300		46,0 (52,7)		ПРСБ.15-6АШТ		350		50,5 (57,2)	
ПРСБ.15-6АШТ		350		50,5 (57,2)		ПРСБ.15-8АШТ-1		350		60,7 (67,4)	
ПРСБ.15-8АШТ-1		350		60,7 (67,4)		ПРСБ.15-8АШТ-2		350		61,2 (67,9)	
ПРСБ.15-8АШТ-2		350		67,2 (72,9)		ПРСБ.15-10АШТ		350		65,9 (72,3)	
ПРСБ.15-10АШТ		300		67,2 (72,9)		ПРСБ.15-16АШТ		400		102,7 (109,4)	
ПРСБ.15-16АШТ		400		86,9 (94,3)							
				94,3 (101,6)							

В скобках даны расходы в случае применения закладных деталей МН5 (см. пункт 4.8 1.041-1.8.4.0000 Т)

1.041-1.8.4.0000 Т

Лист

14

№ строки	Обозначение	Наименование
1		Государственные документы
2	СНЧП II-21-75	Бетонные и железобетонные
3		конструкции.
4	СНЧП III-4-79	Техника безопасности в
5		строительстве.
6		Руководство по технологии
7		изготовления предварительно
8		напряженных железобетонных
9		конструкций.
10	СНЗ19-65	Инструкция по монтажу
11		сборных железобетонных
12		конструкций промышленных
13		зданий и сооружений
14	СНЗ93-78	Инструкция по сварке соеди-
15		нений арматуры и закладных
16		деталей железобетонных
17		конструкций.
18	СНЗ13-65*	Инструкция по технологии
19		изготовления и установки стальных
20		закладных деталей в сборных
21		железобетонных и бетонных изделиях.

1.041 - 1.8.4.000000ВД

Ведомость ссылочных  
документов

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦИНПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

Ст. инж. Бочарова  
Инж. Валенцова  
Инж. Овчин  
Инж. Ковальш

# Выборка стали на одну плиту (масса в кг)

Марка плиты	Напрягаемая арматура										Арматурные изделия										Закладные изделия										Всего при напря- гаемой арматуре из стали к классу						
	Сталь ГОСТ 5781-81					Сталь 10884-81					ГОСТ 5781-81					ГОСТ 6727-80					ГОСТ 380-71*					ГОСТ 5781-81											
	Класса АІІ					Класса АгІІ					Класса АІІ					Класса ВІІ					Класса С38/23					Класса АІІ							Класса АІ				
	φ, мм					Итого	φ, мм					Итого	φ, мм		Итого	φ, мм			Итого	φ, мм			Итого	φ, мм		Итого											
	10	12	14	16	18		10	12	16	18	Итого		6	8		Итого	3	4		5	Итого	Профиль L100x5-8 ГОСТ 7048		Итого	8		10	14	Итого	12	Итого	АІІ	АгІІ				
ПРС56-15-4Т	7.0	10.0				17.0	14.0				14.0		4.1	4.1	5.5	10.8	0.7	17.0	21.1	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7 (3.7)	2.3 (6.5)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	49.0 (55.7)	46.0 (52.7)							
ПРС56-15-6Т	7.0			17.8		24.8	7.0	10.0			17.0		4.1	4.1	3.5	14.3	0.7	18.5	22.6	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7 (3.7)	2.3 (7.1)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	58.3 (65.0)	50.5 (57.2)							
ПРС56-15-6Т-1	7.0			17.8		24.8	7.0	10.0			17.0	1.3	4.1	5.4	3.5	14.3	0.7	18.5	23.9	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0 (3.7)	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	68.5 (75.2)	60.7 (67.4)							
ПРС56-15-6Т-2	7.0			17.8		24.8	7.0	10.0			17.0	1.8	4.1	5.9	3.5	14.3	0.7	18.5	24.4	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0 (3.7)	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	69.0 (75.7)	61.2 (67.9)							
ПРС56-15-10Т	21.0			17.8		38.8	21.0	10.0			31.0		4.1	4.1	3.5	10.8	6.2	20.5	24.6	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)		2.7 (3.7)	3.3 (6.9)	1.5	1.5	11.3 (18.0)	74.7 (81.4)	66.9 (73.5)							
ПРС56-15-16Т				67.8	67.8	30.0				22.6	52.6		4.1	4.1		14.4	12.2	26.6	30.7	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	1.3 (1.8)	1.7 (3.7)	3.0 (7.2)	1.5	1.5	11.6 (18.3)	110.1 (118.8)	94.9 (101.6)							
ПРС56-15-4П	14.0					14.0	14.0				14.0		4.1	4.1	5.5	10.8	0.7	17.0	21.1	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7 (3.7)	2.3 (6.5)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	46.0 (52.7)	46.0 (52.7)							
ПРС56-15-6П	7.0		13.6			20.6	7.0	10.0			17.0		4.1	4.1	3.5	14.3	0.7	18.5	22.6	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7 (3.7)	2.3 (7.1)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	54.1 (60.8)	50.5 (57.2)							
ПРС56-15-6П-1	7.0		13.6			20.6	7.0	10.0			17.0	1.3	4.1	5.4	3.5	14.3	0.7	18.5	23.9	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0 (3.7)	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	54.3 (61.0)	60.7 (67.4)							
ПРС56-15-6П-2	7.0		13.6			20.6	7.0	10.0			17.0	1.8	4.1	5.9	3.5	14.3	0.7	18.5	24.4	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0 (3.7)	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	54.8 (61.5)	61.2 (67.9)							
ПРС56-15-10П		20.0				22.6	42.6			30.0		30.0		4.1	4.1	3.5	10.8	6.2	20.5	24.6	3.5	3.6 (6.1)	7.7 (9.6)		2.7 (3.7)	3.3 (6.9)	1.5	1.5	11.3 (18.0)	78.5 (85.2)	66.9 (72.6)						
ПРС56-15-16П				35.6	43.2	78.8	7.0			53.4	60.4		4.1	4.1		14.4	12.2	26.6	30.7	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	1.3 (1.8)	1.7 (3.7)	3.0 (7.2)	1.5	1.5	11.6 (18.3)	121.1 (127.8)	102.7 (109.4)							

В скобках даны расходы в случае применения закладных деталей МН5 (ст. п. 4.8 1.044-1.64.000070)

1.041-1.8.4. 00000ВСТ

Проверил Бочарова  
Ст. инж. Баранова  
Ст. инж. Валенкова  
Наконтко Кодыш

Выборка стали  
на одну плиту

Стандарт Лист Листов  
Р 1 1  
ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

Формат зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.																		1.041-1.6.4.1000		Примечание	
				—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18			
				<u>Документация</u>																					
12		1.041-1.6.4. 1000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
11		1.041-1.6.4. 0000 ТО	Техническое описание	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
11		1.041-1.6.4. 0000 ВД	Ведомость ссылочных док	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
12		1.041-1.6.4. 0000 ВСТ	Выборка стали	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
				<u>Сборочные единицы</u>																					
11	1	1.041-1.6.4. 1010	Каркас плоский КР1	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
11	2	1.041-1.6.4. 1020	Сетка арматурная С1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
11	3	1.041-1.6.4. 1030	Сетка арматурная С2	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2		2		
		-01	Сетка арматурная С3						2							2						2			
11	4	1.041-1.6.4. 1040	Сетка арматурная С4	3						3							3						3		
		- 01	Сетка арматурная С5		3	3	3				3	3	3					3	3	3					
		- 02	Сетка арматурная С6					3						3							3				
		- 03	Сетка арматурная С7						3						3							3			
11	5	1.041-1.6.4. 1050	Сетка арматурная С8			1						1						1							
		-01	Сетка арматурная С9				1						1						1						
11	6	1.041-1.6.4. 1060	Изделие закладное МН1т	2	2	2	2			2	2	2	2			2	2	2	2			2			
		-02	Изделие закладное МН2т					2						2						2					
		-04	Изделие закладное МН3т						2						2							2			
11	7	1.041-1.6.4. 1060 - 01	Изделие закладное МН1М	2	2	2	2			2	2	2	2			2	2	2	2			2			
		- 03	Изделие закладное МН2Н					2						2						2					
				Марка	прс 56.15-4А $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-6А $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-6А $\overline{\Pi}$ т-1	прс 56.15-6А $\overline{\Pi}$ т-2	прс 56.15-10А $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-16А $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-4Ат $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-6Ат $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-6Ат $\overline{\Pi}$ т-1	прс 56.15-6Ат $\overline{\Pi}$ т-2	прс 56.15-10Ат $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-16Ат $\overline{\Pi}$ т	прс 56.15-4А $\overline{\Pi}$ н	прс 56.15-6А $\overline{\Pi}$ н	прс 56.15-6А $\overline{\Pi}$ н-1	прс 56.15-6А $\overline{\Pi}$ н-2	прс 56.15-10А $\overline{\Pi}$ н	прс 56.15-16А $\overline{\Pi}$ н	прс 56.15-4Ат $\overline{\Pi}$ н		

Исполнения 19 ÷ 23 см. листы 4 и 5.

Марка	ПРС 56.15-4А П Т	ПРС 56.15-6А П Т	ПРС 56.15-6А П Т-1	ПРС 56.15-6А П Т-2	ПРС 56.15-10А П Т	ПРС 56.15-16А П Т	ПРС 56.15-4А П Т	ПРС 56.15-6А П Т	ПРС 56.15-6А П Т-1	ПРС 56.15-6А П Т-2	ПРС 56.15-10А П Т	ПРС 56.15-16А П Т	ПРС 56.15-4А П П	ПРС 56.15-6А П П	ПРС 56.15-6А П П-1	ПРС 56.15-6А П П-2	ПРС 56.15-10А П П	ПРС 56.15-16А П П	ПРС 56.15-4А П П
-------	------------------	------------------	--------------------	--------------------	-------------------	-------------------	------------------	------------------	--------------------	--------------------	-------------------	-------------------	------------------	------------------	--------------------	--------------------	-------------------	-------------------	------------------

1.041-1.6.4. 1000			
Проверил	Бочарова	Вам	
Ст. инж.	Баранова	Вам	
Гл. инж. пр.	Валенкова	Вам	
Нач. ОТК-2	Кодыш	Вам	
Плита ребристая связевая 1490 × 5650 мм			Стадия Р
			Лист 1
			Листов 5
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ г. Москва			

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.																		Примечание	
					—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17		18
11	7		1.041-1.8.4.1060-05	Изделие закладное МНЗН						2						2						2		
11	8		1.041-1.8.4.1070	Изделие закладное МНЧ			4	4					4	4					4	4				
				<u>Детали</u>																				
11	9		1.041-1.8.4.1001-04	Стержень напрягаемый СтН5	2	2	2	2	2								2	2	2	2				
			-00	Стержень напрягаемый СтН1						2														
			-09	Стержень напрягаемый СтН9							2	2	2	2	2							2		
			-08	Стержень напрягаемый СтН8												2								
			-03	Стержень напрягаемый СтН3																		2		
			-01	Стержень напрягаемый СтН2																			2	
11	10		1.041-1.8.4.1001-04	Стержень напрягаемый СтН5					2															
			-09	Стержень напрягаемый СтН9											2									
			-08	Стержень напрягаемый СтН8												2								
			-03	Стержень напрягаемый СтН3																		2		
			-00	Стержень напрягаемый СтН1																			2	
11	11		1.041-1.8.4.1001-01	Стержень напрягаемый СтН2					2														2	
			-00	Стержень напрягаемый СтН1						2														
			-08	Стержень напрягаемый СтН8											2									
			-05	Стержень напрягаемый СтН5													2							
11	12		1.041-1.8.4.1001-03	Стержень напрягаемый СтН4	2																			
			-01	Стержень напрягаемый СтН2		2	2	2																
			-04	Стержень напрягаемый СтН5					2								2							
			-00	Стержень напрягаемый СтН1						2											2	2		
			-09	Стержень напрягаемый СтН9							2				2								2	
			-08	Стержень напрягаемый СтН8								2	2	2		2								
			-02	Стержень напрягаемый СтН3														2	2	2				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.																		Примечание	
					1.041-1.8.4.1000-																			
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
				<u>Материал</u>																				
				Бетон ( $\gamma=2500 \text{ кг/м}^3$ )																				
				ГОСТ 7473-76																				
				Марки 300	1.0																			м <sup>3</sup>
				Марки 350		1.0	1.0	1.0			1.0	1.0	1.0	1.0										м <sup>3</sup>
				Марки 400					1.0						1.0									м <sup>3</sup>
				Марки 450						1.0						1.0								м <sup>3</sup>
				Бетон ( $\gamma=2000 \text{ кг/м}^3$ )																				
				ГОСТ 7473-76																				
				Марки 300													1.0	1.0	1.0	1.0				м <sup>3</sup>
				Марки 350																1.0		1.0		м <sup>3</sup>
				Марки 400																	1.0			м <sup>3</sup>

Шифр-10-00001, Подпись и дата Взам 448-14

1.041-1.8.4.1000

Лист

3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.										1.041-1.8.4.1000										Примечание	
					19	20	21	22	22																	
					<u>Детали</u>																					
11	9		1.041-1.8.4.1001 - 09	Стержень напрягаемый Стн10	2	2	2																			
			- 08	Стержень напрягаемый Стн8				2																		
			- 06	Стержень напрягаемый Стн7					2																	
11	10		1.041-1.8.4.1001 - 09	Стержень напрягаемый Стн10					2																	
11	11		1.041-1.8.4.1001 - 08	Стержень напрягаемый Стн8				2																		
			- 06	Стержень напрягаемый Стн7					2																	
11	12		1.041-1.8.4.1001 - 08	Стержень напрягаемый Стн8	2	2	2	2																		
			- 06	Стержень напрягаемый Стн7					2																	
				<u>Материал</u>																						
				Бетон ( $\rho = 2000 \text{ кг/м}^3$ )																						
				ГОСТ 7473-76																						
				Марки 350										1.0	1.0	1.0	1.0									м <sup>3</sup>
				Марки 400													1.0									м <sup>3</sup>

1.041-1.8.4.1000

Лист  
5

1.041-1.8.4.1000

Лист  
5

Puc. 1

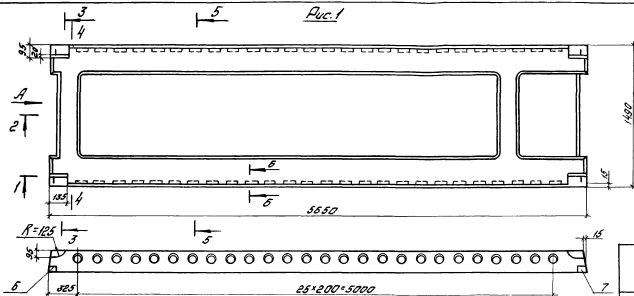
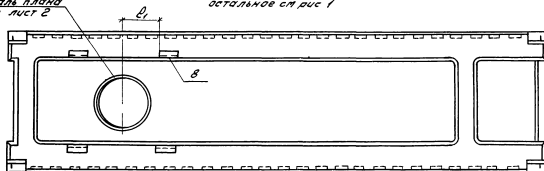


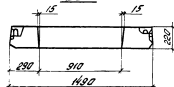
Рис. 2

ОСТАЛЬНЫЕ СМ. РИСУНКИ

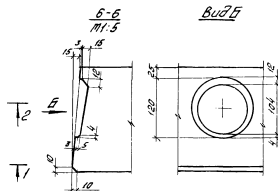
деталь плана  
см лист 2



*BudA*



ВуџБ



Обозначение	Наименование	Рис	d	l,
			mm	mm
1.04-1.8.4.1000(2; 28)	ПРС.55.15-6А12(А-Э)Т-1		400	220
1.04-1.8.4.1000(14; 20)	ПРС.55.15-6А12(А-Э)Т-1			
1.04-1.8.4.1000(23; 29)	ПРС.55.15-6А12(А-Э)Т-2	2	700	370
1.04-1.8.4.1000(15; 21)	ПРС.55.15-6А12(А-Э)Т-2			

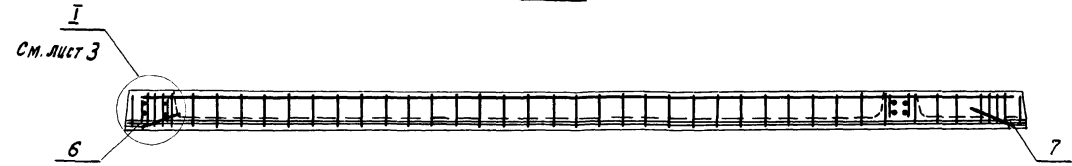
Все остальные исполнения по рис 1

1. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 и 5-5  
см. лист 2.  
2. Величина массы в скобках приведена  
для плит из бетона на пористых заполнителях

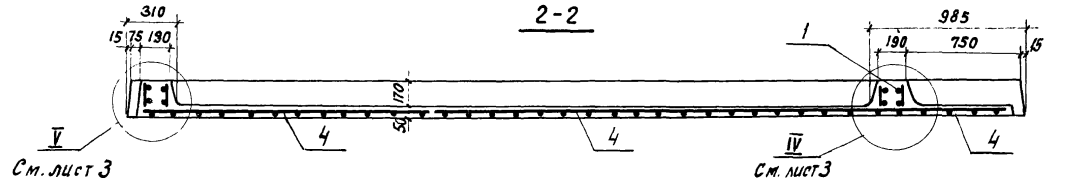
[illegible]

Инв. № подл. Подпись и дата 15.03.01 И.И.И.

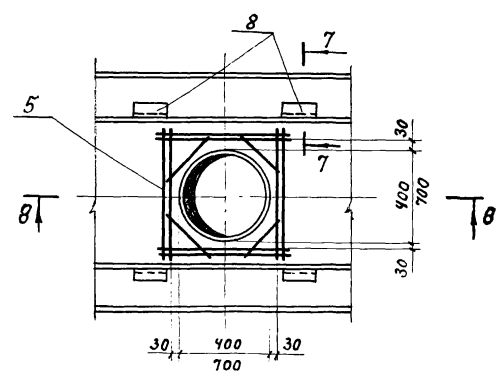
1-1



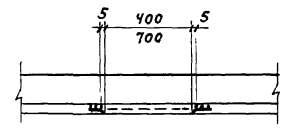
2-2



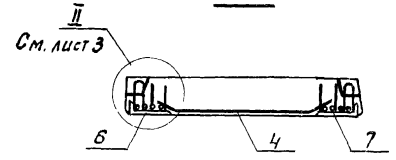
Деталь плана



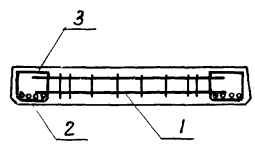
8-8



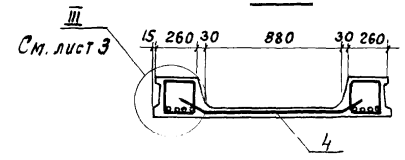
3-3



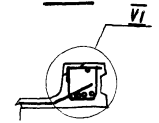
4-4



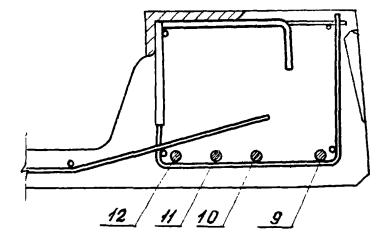
5-5

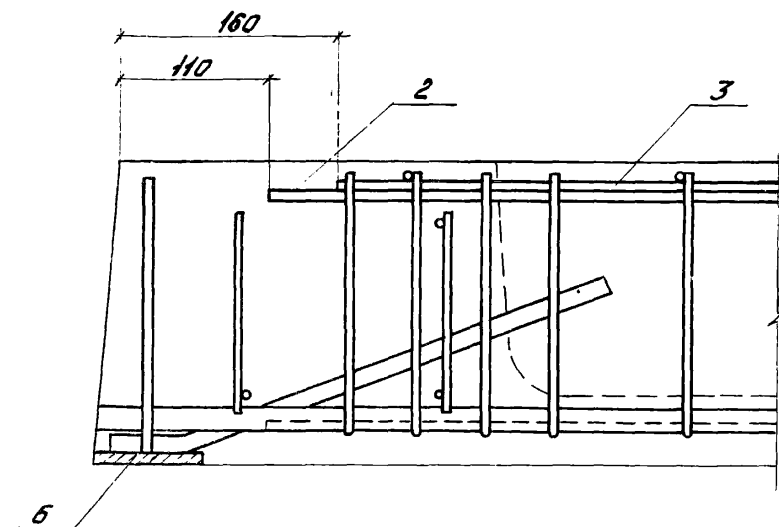
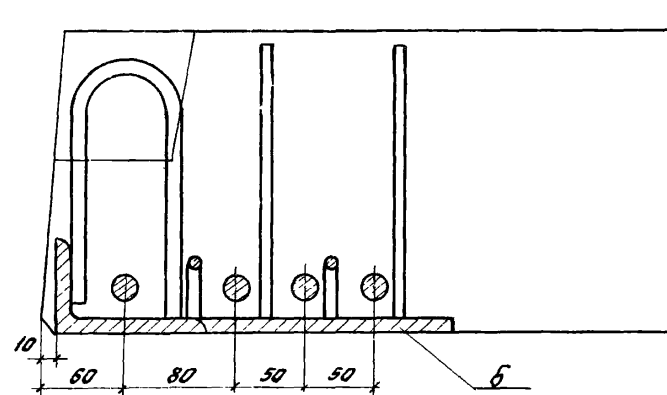
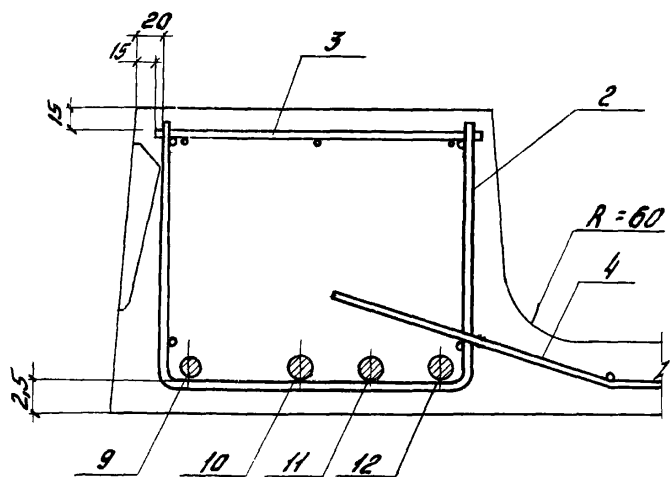
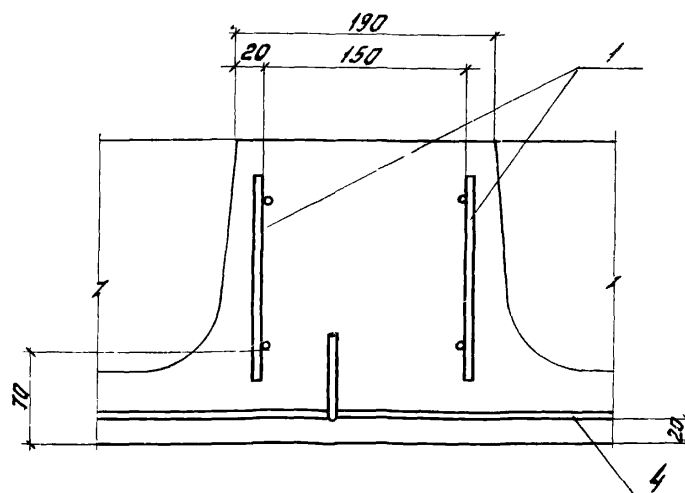
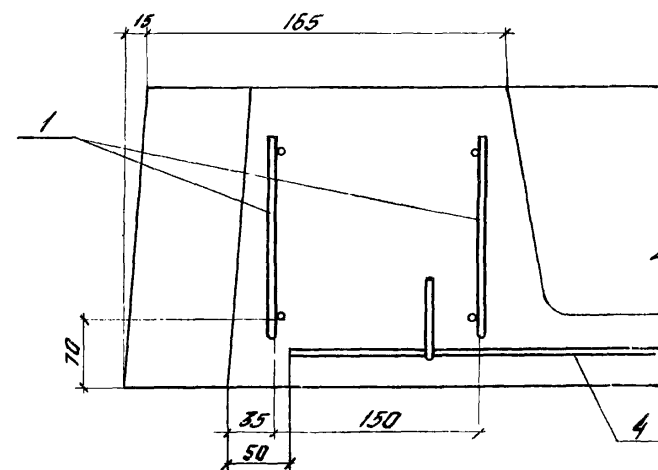


7-7

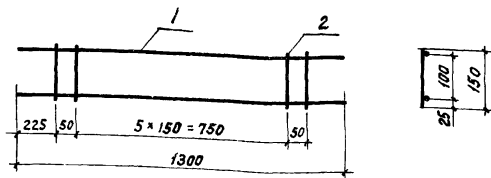


VI  
М 1:5



$\frac{I}{M1:4}$ 

 $\frac{II}{M1:4}$ 

 $\frac{III}{M1:4}$ 

 $\frac{IV}{M1:4}$ 

 $\frac{V}{M1:4}$ 


1.041-1.8.4. 1000 СБ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1	1.041-1.В.Ч.	1011	Стержень φ8AIII ГОСТ 5781-81 L = 1300 мм	2	1,03 кг
Б4	2	1.041-1.В.Ч.	1012	Стержень φ58pI ГОСТ 6727-80 L = 150 мм	8	0,17 кг

1.041-1.В.Ч. 1010

Каркас плоский  
КР1

Стадия Масса Масштаб

Р

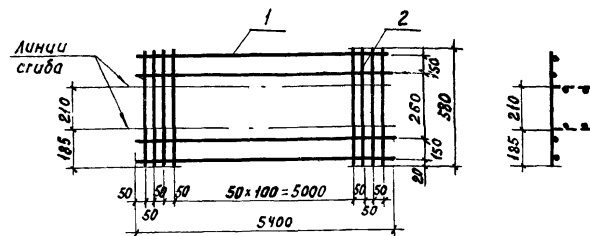
1,2 кг

—

Лист

Листов 1

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1	1.041-1.В.Ч.	1021	Стержни φ48pI ГОСТ 6727-80 L = 5400 мм	4	2,14 кг
Б4	2	1.041-1.В.Ч.	1022	L = 580 мм	57	3,27 кг

1.041-1.В.Ч. 1020

Сетка арматурная  
С1

Стадия Масса Масштаб

Р

5,41 кг

—

Лист

Листов 1

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Циф. № табл. 18, 30 см. шиф. № 2

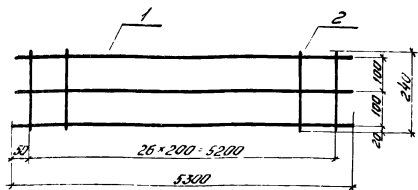
Подпись и дата

Проверил Баранова  
Инженер Матросова  
Ст. инж. Бочарова  
Гл. инж. пр. Валенкова  
Нач. отд. 21 Коды 111

Циф. № табл. 18, 30 см. шиф. № 2

Подпись и дата

Проверил Баранова  
Инженер Матросова  
Ст. инж. Бочарова  
Гл. инж. пр. Валенкова



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1041-1.8.4. 1030(с2)		1,14кг
			Стержни $\Phi 3$ Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1041-1.8.4. 1031	$L = 5300$ мм	3	0,81кг
Б4	2	1041-1.8.4. 1032	$L = 240$ мм	27	0,33кг
			1041-1.8.4. 1030-01(с3)		2,79кг
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1041-1.8.4. 1033	$\Phi 5$ $L = 5300$ мм	3	2,21кг
Б4	2	1041-1.8.4. 1034	$\Phi 4$ $L = 240$ мм	27	0,58кг

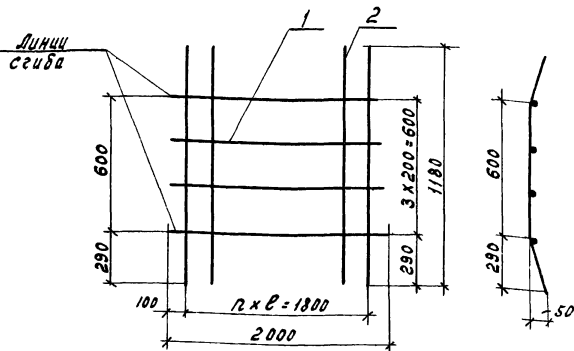
		1041-1.8.4. 1030			
		Сетка арматурная		Стадия Масса Масштаб	
				Р см. табл. -	
				Лист Листов 1	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Проектировщик	Литвиненко	Исполнитель	Маслов		
Ст. инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		
Инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		
Инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		
Инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		

2

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		1041-1.8.4. 1040 СБ	Сборочный чертеж		
			1041-1.8.4. 1040(с4)		1,09кг
			Детали		
			Стержни $\Phi 3$ Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1041-1.8.4. 1041	$L = 2000$ мм	4	0,44кг
Б4	2	1041-1.8.4. 1042	$L = 1180$ мм	10	0,65кг
			1041-1.8.4. 1040-01(с5)		1,61кг
			Детали		
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1041-1.8.4. 1041	$\Phi 3$ $L = 2000$ мм	4	0,44кг
Б4	2	1041-1.8.4. 1043	$\Phi 4$ $L = 1180$ мм	10	1,17кг
			1041-1.8.4. 1040-02(с6)		2,25кг
			Детали		
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1041-1.8.4. 1041	$\Phi 3$ $L = 2000$ мм	4	0,44кг
Б4	2	1041-1.8.4. 1044	$\Phi 5$ $L = 1180$ мм	10	1,81кг
			1041-1.8.4. 1040-03(с7)		3,15кг
			Детали		
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1041-1.8.4. 1045	$\Phi 4$ $L = 2000$ мм	4	0,79кг
Б4	2	1041-1.8.4. 1046	$\Phi 5$ $L = 1180$ мм	13	2,36кг

Указ № подл. и дата изд. инв. 19

		1041-1.8.4. 1040			
		Сетка арматурная		Стадия Лист Листов	
				Р 1 1	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Проектировщик	Ермишова	Исполнитель	Маслов		
Ст. инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		
Инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		
Инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		
Инж.	Бочаров	Инж.	Бочаров		



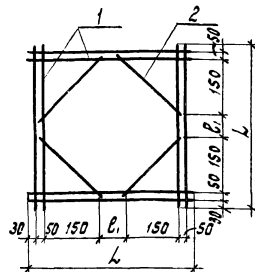
Обозначение	Марка	В, мм	П	Масса, кг
1.041-1.В.4. 1040	С4	200	9	1.09
-01	С5			1.61
-02	С6			2.25
-03	С7	150	12	3.15

1.041-1.В.4.1040

Сетка арматурная.  
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва



Обозначение	Марка	В, мм	П, мм	Масса, кг
1.041-1.В.4. 1050	С8	620	160	1.32
-01	С9	920	460	1.85

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>1.041-1.В.4.1050(С8)</u>		1,32кг
				Стержни ф6А II		
Б.4	1	1.041-1.В.4 1051	ГОСТ 5781-81 L = 620мм	8	1,1кг	
Б.4	2	1.041-1.В.4 1052	L = 250мм	4	0,22кг	
				<u>1.041-1.В.4. 1050-01(С9)</u>		1,85 кг
				Стержни ф6А III		
Б.4	1	1.041-1.В.4 1053	ГОСТ 5781-81 L = 920мм	8	1,63кг	
Б.4	2	1.041-1.В.4 1052	L = 250мм	4	0,22кг	

1.041-1.В.4. 1050

Сетка арматурная.  
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

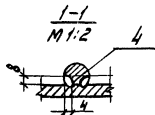
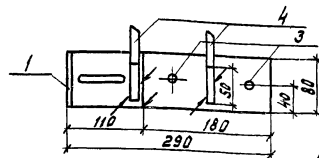
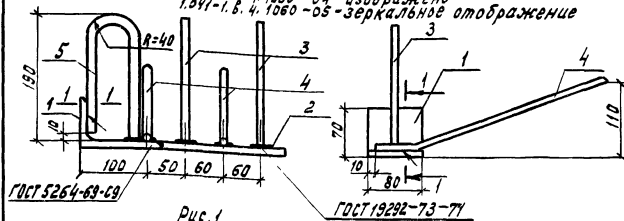
ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

И.В. Неродов, Подпись и дата 1988.10.10

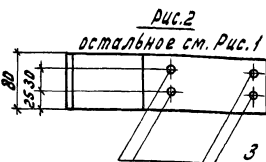
И.В. Неродов, Подпись и дата 1988.10.10

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.041-1.В.Ч. 1060 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060(МН1Т)</u>		2,73кг
				<u>Детали</u>		
БЧ	1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок 110x70x8 ГОСТ 8510-72 С38/23 ГОСТ 380-71*	Л = 80 мм	1	0,87 кг
БЧ	2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса 8x80 ГОСТ 103-76 С38/23 ГОСТ 380-71*	Л = 180 мм	1	0,90 кг
				Стержни		
БЧ	3	1.041-1.В.Ч. 1063	ф8 А III ГОСТ 5781-81, L=200мм		2	0,16 кг
БЧ	4	1.041-1.В.Ч. 1064	ф10 А III ГОСТ 5781-81, L=350мм		2	0,43 кг
БЧ	5	1.041-1.В.Ч. 1065	ф12 А I ГОСТ 5781-81, L=420мм		1	0,37 кг
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-01(МН1Н)</u>		
			То же, что и для базового исполнения			
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-02(МН2Т)</u>		2,82 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ	1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок 110x70x8 ГОСТ 8510-72 С38/23 ГОСТ 380-71*	Л = 80 мм	1	0,87 кг
БЧ	2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса 8x80 ГОСТ 103-76 С38/23 ГОСТ 380-71*	Л = 180 мм	1	0,90 кг
				1.041-1.В.Ч. 1060		
Проверил	Бочарова	Бочарова	Изделие закладное			
Инженер	Матросова	Матросова				
Ст. инж.	Баранова	Баранова				
Тех. инж.	Валенкова	Валенкова				
Начальник	Кодыш	Кодыш				
			Стадия		Лист	Листов
			Р		1	2
			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			

[illegible]

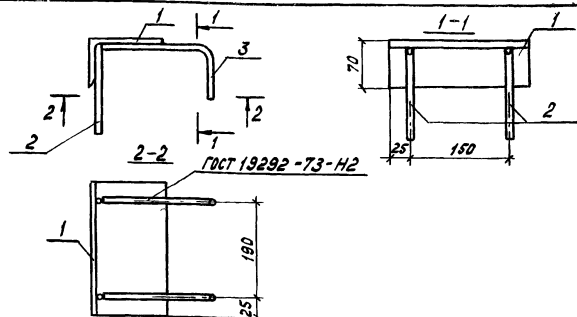


*Сварка ручная электродуговая*



Обозначение	Марка	Рис.	Масса кг
1.041.В.4.1060	МН1	1	2,73
-01	МН1 <sub>Н</sub>	1	2,73
-02	МН2 <sub>1</sub>	1	2,82
-03	МН2 <sub>Н</sub>	1	2,82
-04	МН3 <sub>1</sub>	2	2,89
-05	МН3 <sub>Н</sub>	2	2,89

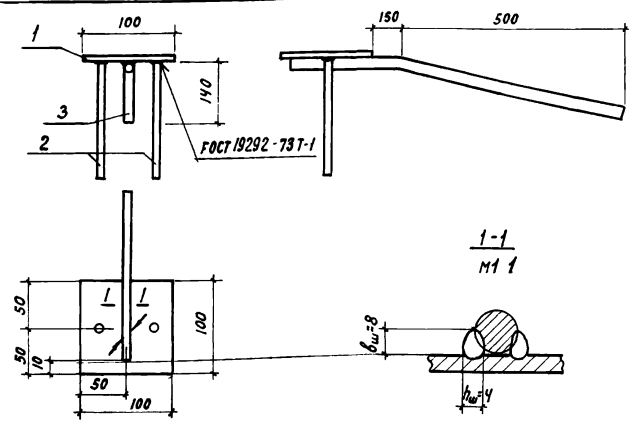
1.041-1.8.4. 1060 СБ

[illegible]

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	1.041-1.Б.4. 1071	Угелок <sup>110x70x8 ГОСТ 8510-72</sup> С33/23 ГОСТ 380-71 L = 200 мм	1	1,64 кг
				Стержни $\phi 10A \text{ II}$ ГОСТ 5781-81		
Б4		2	1.041-1.Б.4. 1072	L = 180 мм	2	0,22 кг
Б4		3	1.041-1.Б.4. 1073	L = 280 мм	2	0,35 кг

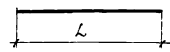
1.041-1. B. 4. 1070

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



Сорт	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	1.041-1.Б.Ч. 1081	Полоса 8x100 ГОСТ 103-76 С38/23 ГОСТ 380-71*	1	0,63 кг
				L = 100 мм		
Б4		2	1.041-1.Б.Ч. 1082	Стержень		
				φ 8 А III ГОСТ 5781-81		
				L = 160 мм	2	0,12 кг
Б4		3	1.041-1.Б.Ч. 1083	Стержень		
				φ 14 А III ГОСТ 5781-81		
				L = 760 мм	1	0,92

			1.041-1.Б.Ч. 1080		
			Изделие закладное МН5		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	1,6 кг	1:4
			Лист	Листов 1	
			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		
Проверил	Бочарова	Вален			
Инженер	Пархалица	Вален			
Гл. инж. пр.	Валенкова	Вален			
Нач. ОТК-2	Кодыш	Вален			



Обозначение	Марка	φ мм	L мм	Масса кг	Материал
1.041-1.Б.Ч.	1001	Стн 1	18	11,3	Сталь класса А II ГОСТ 5781-81
	-01	Стн 2	16	8,9	
	-02	Стн 3	14	6,8	
	-03	Стн 4	12	5,0	
	-04	Стн 5	10	3,5	
	-05	Стн 6	18	11,3	Сталь класса А I ГОСТ 10884-81
	-06	Стн 7	16	8,9	
	-07	Стн 8	14	6,8	
	-08	Стн 9	12	5,0	
	-09	Стн 10	10	3,5	

Длина предварительно напрягаемой арматуры L указана теоретическая. Действительную длину принимать в зависимости от способа натяжения и конструкции захватных приспособлений.

Возв. инж. ме.  
Подпись и дата  
Инв. № подл.

1.041-1.Б.Ч. 10001		
Стержень напрягаемый		
Проверил	Пархалица	Вален
Ст. инж.	Бочарова	Вален
Гл. инж. пр.	Валенкова	Вален
Нач. ОТК-2	Кодыш	Вален
Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		