

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1442.1-1

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ ВЫСОТОЙ 400 мм,
УКЛАДЫВАЕМЫЕ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

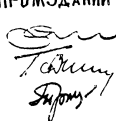
ВЫПУСК 3

ПЛИТЫ ШИРИНОЙ 0,75 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

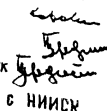
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
РУКОВОДИТЕЛЬ ОКМЗ
Гл. инженер проекта



И. А. ПЕТРОВ
Г. В. ВЫЖИГИН
В. М. ТРАХТЕНБЕРГ

СОВМЕСТНО
В НИИЖБ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА
РУК. ЛАБОРАТОРИИ
СТ. НАУЧНЫЙ СОТРУДНИК



С НИИСХ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА
ЗАВ. ОТДЕЛОМ
ЗАВ. ОТДЕЛОМ



Утверждены и введены
в действие с 01.01.83
Госстроем СССР.
Постановление от 22.10.82
№ 262

Н. Н. КОРВИН
Г. И. БЕГАНЧЕВСКИЙ
А. Е. КУЗЬМИЧЕВ

П. И. КРИВОШЕЕВ
Б. П. КОВТУНОВ
Ю. Н. КАРДОВСКИЙ

Обозначение	Наименование	Стр. Выпуска
	Содержание	
1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ	Пояснительная записка	2:5
1.442.1-1.3 0.0.0 И	Наomenclatura	6
1.442.1-1.3.1.0.0	Плита 1П7, 1П8	6,7
1.442.1-1.3.1.0.0 СБ	Плита 1П7, 1П8 Сварочный чертеж	8,9
1.442.1-1.3.0.0.0 ВМО	Ведомость расхода стали на плиту	10
1.442.1-1.3.1.0.0 СМ	Плита 1П7 с квадратными отверстиями (Пример)	11
1.442.1-1.3.0.1.0	Каркас плоский	12,13
1.442.1-1.3.0.1.0 СБ	Каркас плоский Сварочный чертеж	14,15
1.442.1-1.3.0.2.0	Каркас плоский КР13	16
1.442.1-1.3.0.3.0	Каркас плоский КР14	16
1.442.1-1.3.0.4.0	Сетка	17
1.442.1-1.3.0.4.0 СБ	Сетка Сварочный чертеж	17
1.442.1-1.3.0.5.0	Сетка	18
1.442.1-1.3.0.5.0 СБ	Сетка Сварочный чертеж	18
1.442.1-1.3.0.6.0	Составная позиция СП1	19
1.442.1-1.3.0.0.3	Стержни	19

1. Общая часть

- Данный выпуск содержит рабочие чертежи плит шириной 0,75м с неармируемой рабочей арматурой. Плиты данного выпуска являются передовым вариантом плит серии 1Ц24-9 и 1Ц24-11. Кроме того, в выпуске дан пример решения в плитах перекрытий прямоугольных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций (см. док. 1.442.1-3.1.0.0.СМ).
 1.2 Перфорация плит и их несущая способность приведены в таб. Маркировка плит принята по ГОСТ 23009-78 и ГОСТ 23008-76.
 1.3 Расчет плит произведен в соответствии с требованиями «Строительных норм и правил СНиП-20-75 с учетом изменений и дополнений по постановлению ЦОС ЦОС СССР от 11 мая 1981г №87 и СНиП-28-75». Ребра плит рассмотрены как шарнирно опертые однопролетные балки таблица сечения.
 1.4 Плиты изготавливаются из тяжелого бетона марки М200, М300, М400 и М500 или из бетона на пористых заполнителях М200, М300 и М400 в качестве крупного заполнителя бетонов на пористых заполнителях приняты крошечит, агломерит и шлаки-взвесь пенки, а мелкого заполнителя - кварцевый песок. Материалы, применяемые для приготовления бетона, должны соответствовать действующим стандартам или техническим условиям на эти материалы.
 1.5 В качестве рабочей арматуры продольных ребер плит принята стержневая арматурная сталь периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-81.
 1.6 Полка плит армируется сварными сетками, торцевые и продольные ребра армируются сварными каркасами. Сварные каркасы и сетки изготавливаются при диаметре стержней до 5мм клещевыми из односторонней арматурной проволоки периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-81, при диаметре стержней 6мм и более - из стержневой арматурной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-81.
 1.7 Предел жесткости плит составляет не менее 0,75чудк.
 1.8 При применении плит в условиях воздействия слабой и среднеагрессивных газовых сред в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные условия по изготовлению плит, выходящие из характера агрессивной среды и требования СНиП-28-75*.
 1.9 В плитах перекрытий допускается устройство прямоугольных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций. Отверстия размером до 800х400мм могут устраиваться у торцов плиты до 2х отверстий одновременно. Несущая способность плит с отверстиями принимается такой же, как и плит без отверстий согласно величинам, приведенным в таблице.

1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ

Пояснительная записка

Листов	1	1	4
Лист	1	1	4
ЦНИИПРОМЗАДИИ			

Ин. отд. Выжневский И. Сельский
 Ин. отд. Проектирование
 Ин. отд. Сурово Суров

Плита 1П7 с квадратными отверстиями

1.10. Армирование плит перекрытий с прямоугольными отверстиями для пропуска коммуникаций может выполняться по чертежам плит настоящего выпуска с учетом рекомендаций, приведенных в докум. 1.442.1-1.3.10.057 по которым можно изготавливать и устанавливать обрамляющие отверстия сетки из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-61.

2. Технические требования к изготовлению, приемке и испытанию плит.

2.1. Изготовление плит предусмотрено агрегатно-поточным способом.

2.2. При изготовлении плит необходимо выполнять требования ГОСТ 21506-76 и других действующих нормативных и инструктивных документов.

2.3. Плиты из бетона на пористых заполнителях изготавливаются от плит из тяжелого бетона только составом бетонной смеси, поэтому их армирование следует принимать по армированию соответствующих по нагрузкам плит из тяжелого бетона.

2.4. Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Применение дуговой электросварки вместо предусмотренной контактной точечной не допускается.

2.5. Сталь для изготовления плит должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного здания.

2.6. Вплитках перекрытий с прямоугольными отверстиями сетки, предусмотренные для армирования полак плит, в местах расположения отверстий вырезаются.

2.7. Отклонения от проектных размеров плит и величин защитных слоев бетона не должны превышать указанных в ГОСТ 21506-76 и рабочих чертежах.

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

2.9. При изготовлении плит для обеспечения требуемой величины защитного слоя бетона должны применяться подкладки из цементно-песчаного раствора или пластмасс. Применение стальных фиксаторов, выступающих на поверхность бетона, не допускается.

2.10. До начала производства плит завод-изготовитель должен разработать технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготавливаемых изделий.

При изготовлении плит должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства.

2.11. Для предохранения лицевого поверхностей стальных изделий от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой

обмазкой, кроме поверхностей изделий, установленных в плитах, предназначенных для применения в условиях агрессивных сред, которые согласно требованиям СНиП II-28-73 должны быть защищены цинковым или другим равнозначным покрытием.

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

2.13. Испытания методом нагружения следует производить только для плит длиной 5,55 м. Оценка плит по прочности производится по величине разрушающей нагрузки; жесткости — по величине прогиба продольных ребер, а трещиностойкости — по величине раскрытия трещин.

Величины контрольных нагрузок на прочность (R_k и R_{k1}), жесткость и трещиностойкость ($R_{лр}$), а также величины контрольных прогибов (f_k) приведены в таблице. Допускаемые величины контрольной ширины раскрытия трещин принимаются по ГОСТ 8829-77 п. 2.4.7.

2.14. Плиты длиной 5,05 м следует испытывать неразрушающими методами.

2.15. Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с п. 1.30 ГОСТ 13015-75.

2.16. Маркировку готовой продукции необходимо производить согласно требованиям ГОСТ 21506-76, при этом после марки плиты, следует указать номер ГОСТа или серию рабочих чертежей.

3. Указания по применению плит

3.1. Плиты настоящего выпуска предназначены для применения в неотопляемых зданиях и на открытом воздухе при расчетной температуре наружного воздуха до минус 40°C, а также в отопляемых зданиях в условиях систематического воздействия температур до 50°C и эксплуатируемых в условиях воздействия как неагрессивной, так и агрессивной газовой среды.

3.2. При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначенные марок плит должны производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП II-21-75 и «Инструкции по расчету несущих конструкций промышленных зданий и сооружений на динамические нагрузки» (Стройиздат, Москва, 1970г.).

3.3. Применение плит на открытом воздухе и в неотопляемых зданиях при расчетной температуре наружного воздуха ниже минус 40°C назначенные марок плит должны производиться при соблюдении требований СНиП II-21-75.

3.4. При применении плит в условиях постоянного воздействия температуры выше 50°C назначенные марок плит должны производиться при соблюдении требований СН 482-76.

1.442.1-1.3.0.0.0 ПЗ

лист

2

3.5 В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете плит, назначение марок плит следует производить на основе расчетов, используя при этом типовые плиты необходимой несущей способности.

3.6 Плиты из тяжелого бетона предназначены для применения в условиях как неагрессивной, так и слабо и средне — агрессивной газобетонных сред, а из бетона на пористых заполнителях — для неагрессивных сред.

3.7 При применении плит в условиях агрессивной среды, в проекте здания, в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СНиП II-28-73*, должны быть дополнительно указаны:

- а) специальные требования по плотности бетона с указанием марки по водонепроницаемости и водоцементного отношения;
- б) марка и расход цемента, состав заполнителей и применяемых добавок;
- в) виды защиты и способы их нанесения на поверхность плиты и стальных закладных изделий;
- г) требования к качеству бетонной поверхности.

3.8 В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали без указания марки стали. В проекте конкретных зданий должны быть указаны марки стали арматуры и стальных закладных изделий плит. Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

3.9 Плиты, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких и высоких температур, динамических нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих требований, должны иметь маркировку, отличную от маркировки плит для обычных условий эксплуатации.

Для плит, предназначенных для применения в условиях воздействия агрессивной среды требуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

„П“ — для плиты с повышенной плотностью бетона.
Например: если при отсутствии специальных требований к плотности бетона применяется плита марки ПП7-2АШ, то при требуемой повышенной плотности бетона — ПП7-2АШ-П.

4. Указания по приемке, транспортированию и хранению плит

4.1 Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 21506-76, ГОСТ 6829-77 и рабочих чертежей плит.

4.2 Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от собственного веса распределялась равномерно между четырьмя петлями.

4.3 Транспортирование, складирование и хранение плит следует производить согласно требованиям ГОСТ 21506-76.

4.4 При перевозке плит автомобильным транспортом следует пользоваться главой СНиП II-1-76 раздел „Транспорт“ и „Руководством по перевозке автомобильным транспортом строительных конструкций.“ Стройиздат 1980 г.

4.5 При перевозке плит железнодорожным транспортом следует руководствоваться „Техническими условиями погрузки и крепления грузов“ Издание „Транспорт“ МПС 1967 г.

Таблица

Размер плиты	Марка плиты	Равномерно распределенная нагрузка на 1м ² плиты, кгс/м ²		Контрольные равно- мерно распреде- ленные нагрузки для оценки проч- ности плит, кгс/м ²		Контрольные равно- мерно распреде- ленные нагрузки (Р _{пр}) для оценки жесткос- ти и трещиностой- кости плит, кгс/м ²	Контрольный прогиб ξ г предельного режима плиты в см	
		при $\rho = 1$	при $\rho > 1$	Р _к при $C = 1,25^*$	Р _к ' при $C = 1,6$		при 70% проектной прочности бетона	при 100% проектной прочности бетона
1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,75 x 5,55	1П7-1АЩТ (п)	360	450	770	1090	360	0,51	0,66
	1П7-2АЩТ (п)	1350	1600	2210	2990	1950	1,07	0,97
	1П7-3АЩТ (п)	1750	2100	2830	3730	1750	1,13	1,04
	1П7-4АЩТ (п)	2750	3300	4330	5650	2750	1,42	1,33
	1П7-5АЩТ	3450	4100	5330	6930	3450	1,43	1,40
	1П7-6АЩТ	4250	5100	6530	8530	4250	1,50	1,42
0,75 x 5,05	1П8-1АЩТ (п)	360	450					
	1П8-2АЩТ (п)	1350	1600					
	1П8-3АЩТ (п)	1750	2100					
	1П8-4АЩТ (п)	2750	3300					
	1П8-5АЩТ	3450	4100					
	1П8-6АЩТ	4250	5100					

Испытание
неразрушающими методами
следует проводить

1. В графе 2 индекс Т во второй части марки обозначает тяжелый бетон, а индекс П - бетон на пористых заполнителях
2. В графах 3 и 4 нагрузки приведены без учета массы плиты.

3. При расчете плит учитывалась масса плит с заливкой швов, равная для плит из тяжелого бетона - 415 кгс/м² (при $\rho = 1$) и 455 кгс/м² (при $\rho > 1$), для плит из бетона на пористых заполнителях - 330 кгс/м² (при $\rho = 1$) и 365 кгс/м² (при $\rho > 1$)

4. В графах 5, 6 и 7 величины Р_{пр}, Р_к и Р_к' приведены без учета массы плиты принятой - для плит из тяжелого бетона - 360 кгс/м². Указанными величинами допускается пользоваться при испытании плит из бетона на пористых заполнителях.

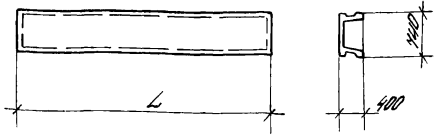
5. Для плит марок 1П7-1АЩТ(п) ÷ 1П7-3АЩТ(п) отношение ξ д_л / ξ пр соответствует $\leq 0,85$, а для марок 1П7-4АЩТ(п) ÷ 1П7-6АЩТ $> 0,85$.

* Коэффициент "С" принят равным 1,25 на основании письма Госстроя СССР - от 12. II. 82 г N17-Д.

1. 442.1-1.3 Д.О.О. ПЗ

Лист

4



Размер номер	L мм	Марка плиты		Марка бетона	Расход материалов		Марка, т		
		из тяжелого бетона	из бетона на порыстом заполнителе		бетон м ³	стали, кг		из тяже- лого бетона	из бетона на порыстом заполнит
						Арматура- мар	Провода к классу В-1		
Прежестованная	5550	107-1.АШТ	107-1.АШП	200	0,6	45,5	62,1	1,5	1,2
		107-2.АШТ	107-2.АШП			63,9	89,4		
		107-3.АШТ	107-3.АШП	78,9		111,7			
		107-4.АШТ	107-4.АШП	89,3		121,3			
		107-5.АШТ	—	101,1		144,9			
		107-6.АШТ	—	121,2		184,8			
	5050	108-1.АШТ	108-1.АШП	200	0,55	42,5	57,8	1,37	1,1
		108-2.АШТ	108-2.АШП			59,5	82,8		
		108-3.АШТ	108-3.АШП	72,2		103,1			
		108-4.АШТ	108-4.АШП	82,2		116,7			
		108-5.АШТ	—	92,8		132,5			
		108-6.АШТ	—	115,5		170,2			

Расход стали, приведенный к классу В-1 дан с учетом коэффициентов отклонений

Лист 1 из 1

1.4421-13 00.00

Выс. отв.	Выс. отв.	Выс. отв.	Выс. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.

Номенклатура плит

Страна	Лист	Всего листов
1	1	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат Заглав. Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	1.442.1-1.3 1.00.05	Второй чертеж		
	1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ	Пояснительная записка		
	1.442.1-1.3 0.0.0 ВМС	Ведомость расхода стали		
	1.442.1-1.3 0.0.0 Н	Номенклатура плит		
		<u>Вторичные единицы</u>		
Н	1	1.442.1-1.3 0.2.0	Коркас плоский КР3	2
Н	2	1.442.1-1.3 0.3.0	Коркас плоский КР4	4
Н	6	1.442.1-1.3 0.6.0	Составная позиция СП1	4

Формат Заглав. Лист	Для исполнения с порядковым номером 1	Обозначение	Кол.	Примечание
		<u>Переменные данные</u>		
		<u>Вторичные единицы</u>		
12	Поз 3	Коркас плоский (КР1-КР12)		
	-00	1.442.1-1.30.1.0	2	КР1
	-01	-01	2	КР2
	-02	-02	2	КР3
	-03	-03	2	КР4
	-04	-04	2	КР5
	1) Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено "00"			

1.442.1-1.3 1.0.0			
Диагн.	Видовой	Экз.	
А.Генпл.	Листовой	2	
С.Изм.пл.	Листовой	5	
Ф.Изм.сп.	Видовой	1	
Таблица	Табличная	3	
Листов	Листовой	2	

Плита 174, 178

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат Заглав. Лист	Для исполнения с порядковым номером 1	Обозначение	Кол.	Примечание
	-05	1.442.1-1.30 1.0-05		
	-06		2	КР6
	-07		2	КР7
	-08		2	КР8
	-09		2	КР9
	-10		2	КР10
	-11		2	КР11
Н		Поз 4		
	-00...-02	Сетка (С1-С8)		
	-03	1.442.1-1.3 0.4.0		
	-04		2	С1
	-05		2	С2
	-06...-08		2	С3
	-09		2	С4
	-10		2	С5
	-11		2	С6
			2	С7
			2	С8
		Поз 5		
	-00...-02	Сетка (С9-С14)		
	-03...-04	1.442.1-1.30.5.0	1	С9
	-05		1	С10
	-06...-08		1	С11
	-09...-10		1	С12
	-11		1	С13
			1	С14
		Материал		
		Марка и расход бетона см номенклатуру		
		1.442.1-1.3 0.0.0Н		плит

1.442.1-1.3 1.0.0

Лист 2

Лист 1 из 1. Проверено в ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Лист 1 из 1. Проверено в ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

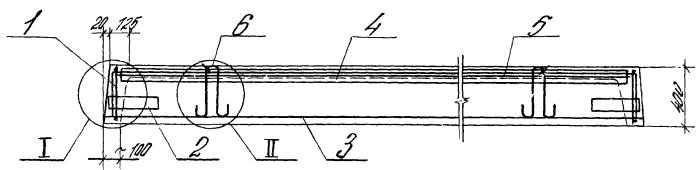
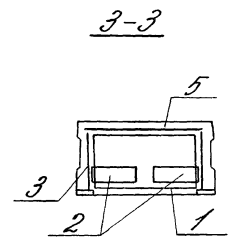
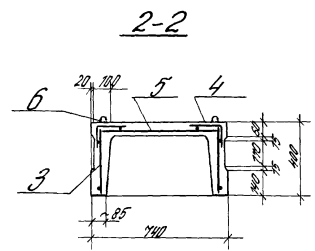
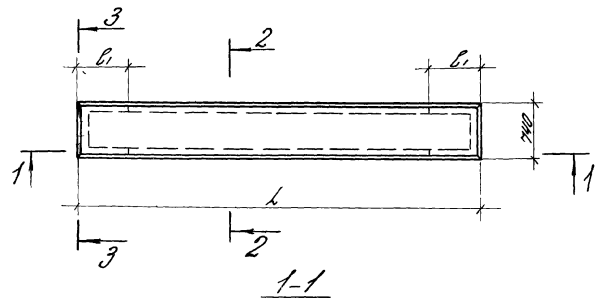


ТАБЛИЦА 2

Обозначение	Размеры, мм		Масса, т
	L	B1	
-00 ... -05	5550	1125	1,5
-06 ... -11	5050	950	1,34

ТАБЛИЦА 1

Обозначение	Марка	Обозначение	Марка
1.442.1-1.31.00	1П7-1.АШТ	-06	1П78-1.АШТ
	-01 1П7-2.АШТ	-07	1П78-2.АШТ
	-02 1П7-3.АШТ	-08	1П78-3.АШТ
	-03 1П7-4.АШТ	-09	1П78-4.АШТ
	-04 1П7-5.АШТ	-10	1П78-5.АШТ
	-05 1П7-6.АШТ	-11	1П78-6.АШТ

ИЗМ. 1 1987г. Проектная организация: ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

		1.442.1-1.31.00.05		
Дир. отд.	Инженер-конструктор	Плита 1П7, 1П78 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Стальной	Металлический
Н.контр.	Прокторкина		Р	СМ. табл.
Т.контр.	Прокторкина		Лист 1	Листов 2
Дир. цз.	Сурядова		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Проект.	Сурядова			
Разработ.	Сурядова			

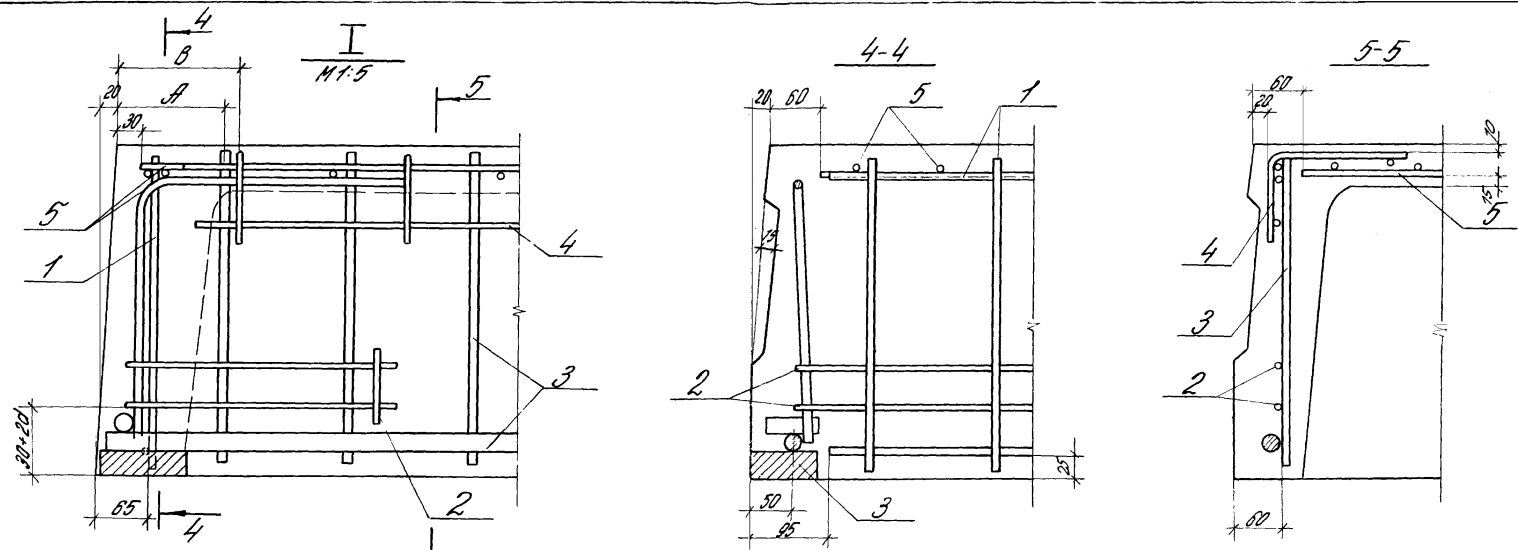


ТАБЛИЦА 3

Обозначение	Размеры, мм		Примечан.
	А	В	
-00...-04	130	145	
-05		140	
-06...-10	105	195	
-11		145	

Поворот к корпусу

14421-1310002

Ведомость расхода стали на плиту, кг

Марка плиты	Цельная арматурные															Общий расход	
	Арматура класса												Прокат марки				
	А-I			А-III						Вр-I			ВСт3кп2				
	ГОСТ 5781-81												ГОСТ 6727-80				ГОСТ 103-76
φ10	φ16	Итого	φ8	φ10	φ16	φ20	φ22	φ25			Итого	φ4	φ5	Итого	30x30	Итого	
1П7-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	17,8	—	—	—	22,2	6,6	4,3	10,9	7,6	7,6	45,5
1П7-2АШТ	2,4	2,4	4,8	6,7	2,8	1,6	—	—	33,8	—	44,9	6,6	—	6,6	7,6	7,6	63,9
1П7-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	43,2	59,9	6,6	—	6,6	7,6	7,6	78,9
1П7-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	—	51,6	—	—	6,6	7,6	7,6	89,3
1П7-5АШТ	2,4	2,4	4,8	3,2	15,1	1,6	—	—	—	—	68,3	4,2	4,4	8,6	7,6	7,6	101,1
1П7-6АШТ	2,4	2,4	4,8	4,2	2,8	20,6	—	—	—	80,0	82,3	4,2	2,2	6,4	7,6	7,6	127,2
1П8-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	16,2	—	—	—	107,6	4,2	3,0	7,2	7,6	7,6	142,6
1П8-2АШТ	2,4	2,4	4,8	5,2	2,8	1,6	—	—	—	—	20,6	5,7	3,9	9,6	7,6	7,6	39,5
1П8-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	30,8	41,4	5,7	—	5,7	7,6	7,6	72,2
1П8-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	—	54,1	5,7	—	5,7	7,6	7,6	82,2
1П8-5АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	46,8	62,5	3,4	3,9	7,3	7,6	7,6	92,8
1П8-6АШТ	2,4	2,4	4,8	3,8	2,8	19,1	—	—	—	—	75,0	3,4	2,0	5,4	7,6	7,6	115,5
											98,1	3,4	2,6	6,0	7,6	7,6	

Инв. № докум. Подпись и дата

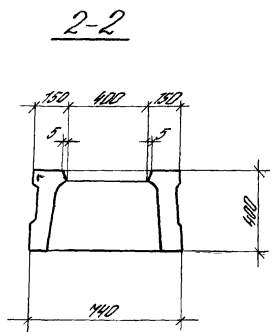
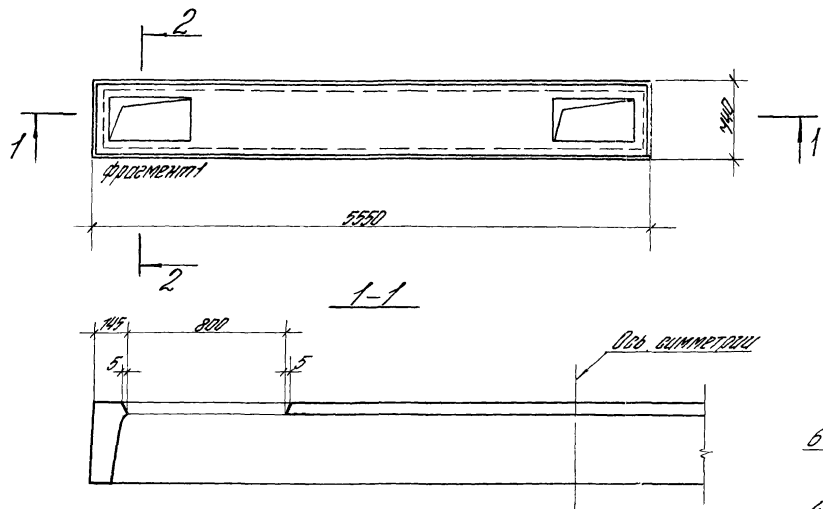
Рук. отд. Выходим
 И. контр. Выходим
 И. инж. пр. Выходим
 Рук. эк. Выходим
 Провер. Выходим
 Разраб. Выходим

1.442.1-13.000 В.МС

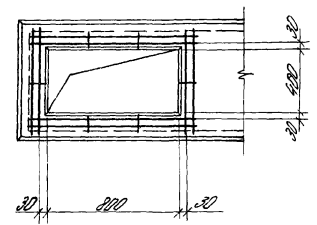
Ведомость расхода
стали на плиту

Листов 1

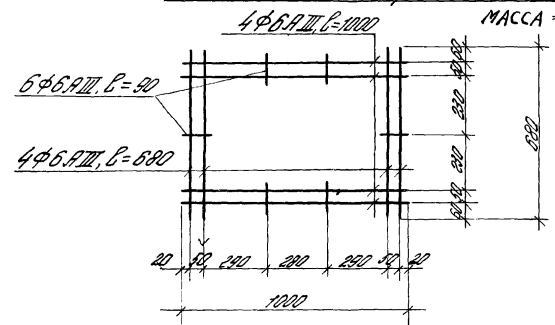
ЦНИИПРОИЗДАНИИ



Фрагмент 1



Сетка для отверстия 400x800 мм



			1442.1-1.31.00 см		
Фук. отп.	Выполнен	Дата	Страна	Масса	Масштаб
И.с.м.г.а.	Тристенгер	29.04	Р	см	—
С.д.и.и.и.	Тристенгер	30.04	Лист	Лист	Листов 1
И.с.в.р.	Суровых	05.05	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
П.д.и.и.и.	Лавров	16.05			
Л.д.и.и.и.	Полетаева	18.05			

Ведомость расхода стали на плиту, кг

Марка плиты	Цепелия арматурные																Общий расход
	Арматура класса																
	А-I			А-II										Прокат марки			
	ГОСТ 5781-81										Вр-I			ВСт3кп2			
φ10	φ16	Утого	φ6	φ8	φ10	φ16	φ20	φ22	φ25		Утого	φ4	φ5	Утого	30-8х	Утого	
117-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	17,8	—	—	—	—	22,2	6,6	4,3	—	—	
117-2АШТ	2,4	2,4	4,8	6,7	2,8	1,6	—	—	33,8	—	—	44,9	6,6	—	10,9	7,6	
117-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	43,2	—	59,9	6,6	—	6,6	7,6	
117-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	51,6	—	—	68,3	6,6	—	6,6	7,6	
117-5АШТ	2,4	2,4	4,8	3,2	15,1	1,6	—	—	—	—	—	82,3	4,2	4,4	6,6	7,6	
117-6АШТ	2,4	2,4	4,8	4,2	2,8	20,6	—	—	—	52,4	—	82,3	4,2	—	8,6	7,6	
118-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	16,2	—	—	—	80,0	107,6	4,2	2,2	6,4	7,6	
118-2АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	—	—	—	—	—	20,6	5,7	3,0	7,2	7,6	
118-3АШТ	2,4	2,4	4,8	5,2	2,8	1,6	—	—	—	30,8	—	41,4	5,7	3,9	9,6	7,6	
118-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	—	39,4	54,1	5,7	—	5,7	7,6	
118-5АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	46,8	—	62,5	3,4	—	5,7	7,6	
118-6АШТ	2,4	2,4	4,8	2,9	14,1	1,6	—	—	—	56,4	—	75,0	3,4	3,9	7,3	7,6	
			4,8	3,8	2,8	19,1	—	—	—	—	—	98,1	3,4	2,0	5,4	7,6	
														2,6	6,0	7,6	

Лист № 1 из 1, выданы в количестве 1 шт.

Инж. О.А. Выходило
 И. контр. Волстенберг
 И. инж. пр. Волстенберг
 Рук. эр. Куродово
 Провер. Гаврило
 Разраб. Лобович

1442.1-13.0.00. В.М.
 Ведомость расхода
 стали на плиту
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат	Вид	Год	Обозначение	Наименование	Кол. на издани.											1442.1-1.30.1.0					Примечания													
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11																		
54	3		1442.1-1.30.0.2.16	Стержень, ГОСТ 5701-80 φ 5,9 И, L = 315	27						25																							0.05
				Стержень, ГОСТ 5701-81 -14 φ 6,9 И, L = 315	27							25																					0.08	
				-18 φ 8,9 И, L = 315			27	27	27					25	25	25																	0.15	
				-19 φ 10,9 И, L = 315							27																						0.23	
11	4		1442.1-1.3.0.0.3	Стержень Стержень, ГОСТ 5701-81	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	0.4	
54	5		1442.1-1.30.0.2.20	φ 16,9 И, L = 60	2						2																						0.1	
				-21 φ 20,9 И, L = 60				2								2																	0.2	
				-22 φ 22,9 И, L = 60		2			2				2																				0.2	
				-23 φ 25,9 И, L = 60				2			2			2																			0.2	
54	6		1442.1-1.3.0.0.4	^{30x20 ГОСТ 703-76} Полка φ 38 И3, ГОСТ 380-74* L = 100	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1.9	
				Стержень, ГОСТ 5701-81																														
54	7		1442.1-1.3.0.0.2.24	φ 20,9 И, L = 4800					1																								14.8	
				-25 φ 20,9 И, L = 4800																													10.6	
				-26 φ 22,9 И, L = 4800						1																							14.3	
				-27 φ 22,9 И, L = 4800																													12.8	
				-28 φ 25,9 И, L = 4800								1																					18.4	
				-29 φ 25,9 И, L = 4800																													16.5	

1442.1-1.30.1.0

Рис. 1

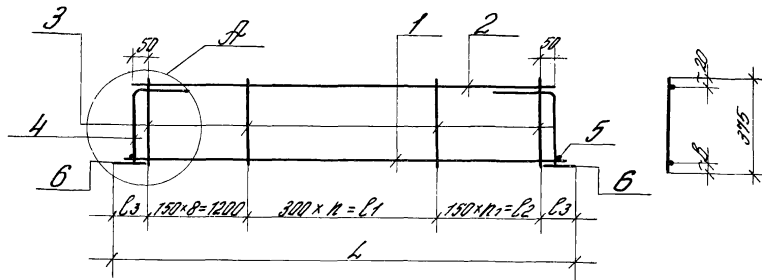
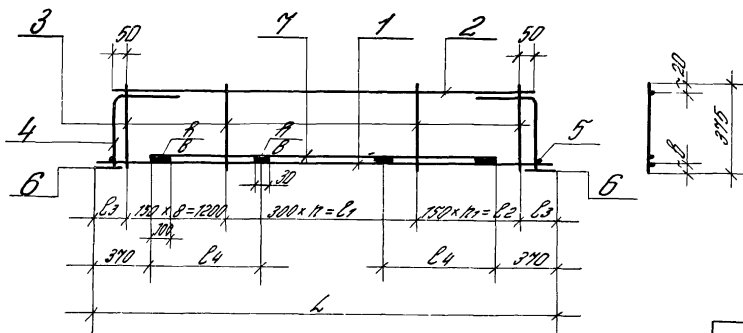


Рис. 2



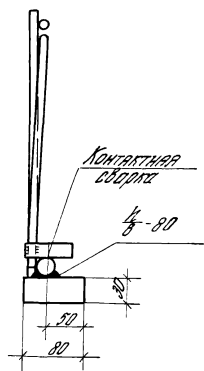
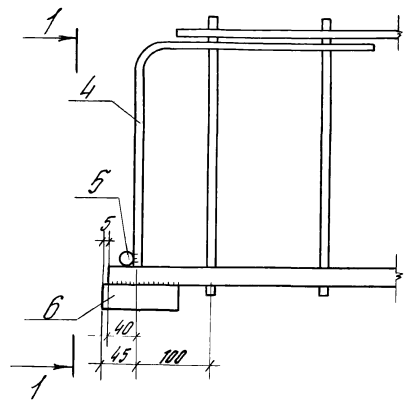
Обозначение	Марка	Вид	РАЗМЕРЫ, мм									Масса	
			L	B1	B2	B3	B4	B	h	h1			
1.442.1-1.30.1.0	КП1										20		15,7
-01	КП2	1									25		24,9
-02	КП3		5540	2700	1380	145	1800				25	9	324
-03	КП4										20		30,6
-04	КП5	2									25		42,0
-05	КП6										25		54,1
-06	КП7										20		14,7
-07	КП8	1									25		23,1
-08	КП9		5740	2400	1200	120	400				25	8	30,0
-09	КП10										20		33,7
-10	КП11	2									25		38,5
-11	КП12										25		49,6

Иванов Иван Иванович

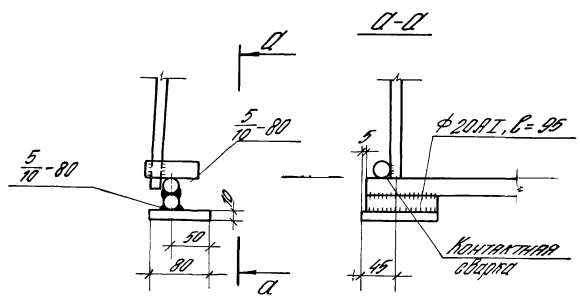
			1.442.1-1.30.1.0.05		
Док. отд.	Исполнитель	Дата	Каркас		Масштаб
			п	С.ч. табл.	
И.И.И.И.	И.И.И.И.	5.15.71	ПЛОСКИЙ		Лист 1 из 2
И.И.И.И.	И.И.И.И.	5.15.71	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
И.И.И.И.	И.И.И.И.	5.15.71			Листов 2
И.И.И.И.	И.И.И.И.	5.15.71			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

$\frac{A}{M1:5}$

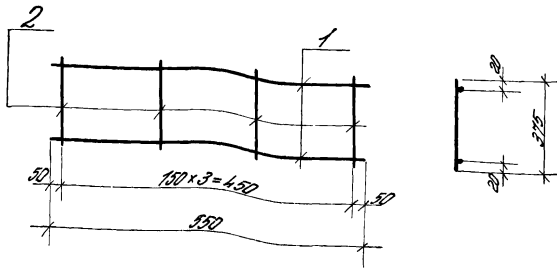
1-1



Вариант опорной детали



Тип шва	Ø стержня мм	размеры опорной шайбы	
		r мм	Ø мм
	16. ИТ	4	8
	20. ИТ	5	10
	22. ИТ	6	12
	25. ИТ	6	12
	20. ИТ	5	10
	22. ИТ	6	12
	25. ИТ	6	12



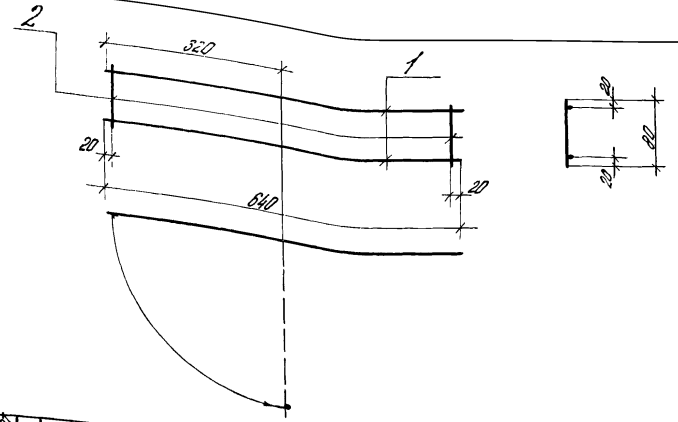
Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1442.1-1.3.0.0.0 ПЗ	Документация		
				Пояснительная записка		
				Детали		
Б4	1		1442.1-1.3.0.0.2-30	Стержень, ГОСТ 5781-81 Ф 8 А III, R = 550	2	0,4
Б4	2		-31	Стержень, ГОСТ 5781-80 Ф 4 В I, R = 375	4	0,1

1442.1-1.3.0.2.0

Коркас плоский КР 13

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	0,5	—
Лист	Листов 1	

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1442.1-1.3.0.0.0 ПЗ	Документация		
				Пояснительная записка		
				Детали		
Б4	1		1442.1-1.3.0.0.2-32	Стержень, ГОСТ 5781-81 Ф 8 А III, R = 640	2	0,5
Б4	2		-33	Стержень, ГОСТ 5781-80 Ф 4 В I, R = 80	2	0,01

1442.1-1.3.0.3.0

Коркас плоский КР 14

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	0,5	—
Лист	Листов 1	

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

Имя и подпись: Подпись и дата: Ветеринар

Имя и подпись: Подпись и дата: Ветеринар

Прямая линия	Лист	Обозначение	Наименование	Код на изделие								Примечание			
				01	02	03	04	05	06	07	08				
		1442-1.130.40.05	Документация												
		1442-1.130.00.03	Сборочный чертеж												
			Применяется в качестве детали												
			Детали												
			Страница 1 из 1												
04	1	1442-1.130.02-30	φ400Т, С=4200	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	0,5
04	2	-30	φ400Т, С=4200	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	0,4
04	3	-40	φ400Т, С=4200	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	0,02
04	4	-44	φ500Т, С=4200	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	0,04
04	5	-42	Страница 1 из 1	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	0,06

В графе "Наименование" длины указаны в мм.
 В графе "Примечание" указаны на массу данного строения в кг.

1442-1.13.040	
Сторона	Листов
Р	7
ЦИНИПРОМЗДАНИЙ	

1442-1.130.02-30

Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм					Масса
		L	B1	B2	B3	B4	
1.442-1.130.40	C1						1,5
-01	C2	5250	5200	200	25	25	2,1
-02	C3						2,6
-03	C4	5100	150	75	34	31	3,1
-04	C5						1,3
-05	C6	4700	4500	200	50	23	1,8
-06	C7						2,2
-07	C8	4650	150	25	31	27	2,7

1442-1.130.40.05

Сетка

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Страница	Листов	Марка	Масштаб
Р	7	СМ	—
Лист	Листов	Лист	Листов
—	—	—	—

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

№ п/п Вид изделия Кол-во в сборе Кол-во в детали

Вид изделия	Кол-во в сборе	Кол-во в детали	Наименование	Кол-во изделий					Примечание
				01	02	03	04	05	
			Наименование						
			Документация						
			Сборочный чертеж						
			Техническая записка						
			Детали						
			Сварочный пост С-27-80						
Б4	1	1442.1-1.30.50.24	φ 400 I, L = 500	4	4				0,5
		-35	φ 400 I, L = 400			4	4	4	0,4
Б4	2	-30	φ 400 I, L = 500	28	25				0,05
		-31	φ 500 I, L = 500	28	37				0,08

В сборе "Наименование"
 - детали, указанные в ММ
 в сборе "Примечание"
 указана масса одного изделия
 н.я в кг

1442.1-1.30.50

Деталь	Вид изделия	Кол-во в сборе	Кол-во в детали
1	1442.1-1.30.50	1	1

Сетка

ЦИНИПРОМЗДАНИИ

№ п/п Вид изделия Кол-во в сборе Кол-во в детали

Вид изделия	Кол-во в сборе	Кол-во в детали	Наименование
1	1	1	1442.1-1.30.50.25

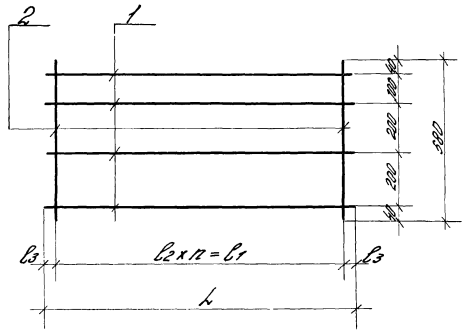
Сетка
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

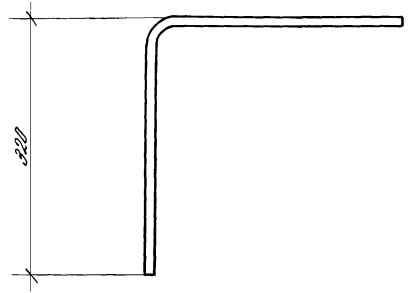
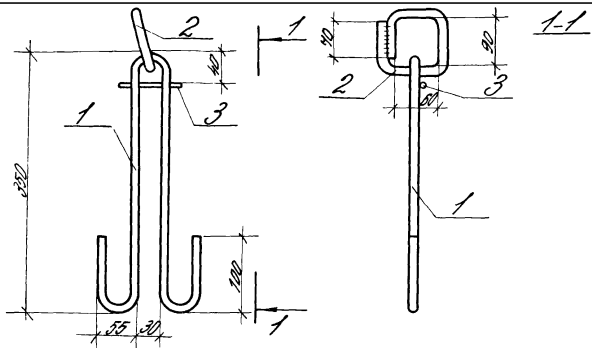
1442.1-1.30.50.25

Сварочный пост	Масса, т/шт	Примечание

ЦИНИПРОМЗДАНИИ

Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, ММ				Масса
		L	l ₁	l ₂	l ₃	
1442.1-1.30.50	С9					3,4
-01	С10	5400	5400	200	25	4,2
-02	С11			190		3,6
-03	С12					2,9
-04	С13	4000	4000	200	15	3,5
-05	С14			190		3,2





Формат	Страна	Дата	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			1.442.1-1.30.0.0 ПЗ	Документация		
				Порядочительная записка		
				Детали		
				Стержень, ГОСТ 5781-81		
Б4	1		1.442.1-1.30.0.5	φ 10.Р.I, L=940	1	0,6
Б4	2		1.442.1-1.30.0.6	φ 16.Р.II, L=400	1	0,6
Б4	3		1.442.1-1.30.0.2-33	Стержень, ГОСТ 6724-80 φ 40.Р.I, L=80	1	0,01

			1.442.1-1.30.0.0		
Восстановитель			СТЕРЖЕНЬ		
Позиция ОП1			Р	1.2	1.5
			Лист	Листов 1	
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Дик. отд.	Инженер	С.И.Иванов			
Н. конст.	Технический	С.И.Иванов			
Сл. ин. од.	Технический	С.И.Иванов			
Дик. отд.	Инженер	С.И.Иванов			
Сл. ин. од.	Технический	С.И.Иванов			

Восстановитель и позиция

			1.442.1-1.30.0.3		
Восстановитель			СТЕРЖЕНЬ		
Позиция ОП1			Р	1.4	1.5
			Лист	Листов 1	
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Дик. отд.	Инженер	С.И.Иванов			
Н. конст.	Технический	С.И.Иванов			
Сл. ин. од.	Технический	С.И.Иванов			
Дик. отд.	Инженер	С.И.Иванов			
Сл. ин. од.	Технический	С.И.Иванов			

Стержень
ГОСТ 5781-81
φ 10.Р.II, L=640