

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

**ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**СЕРИЯ ИС-01-15**

**ОТАПЛИВАЕМЫЕ ТРАНСПОРТЕРНЫЕ ГАЛЕРЕИ**  
**пролетами 18, 24 и 30 метров**

**В ы п у с к V**  
**СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

9450-05

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ**

**МОСКВА**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-15

ОТАПЛИВАЕМЫЕ ТРАНСПОРТЕРНЫЕ ГАЛЕРЕИ  
пролетами 18, 24 и 30 метров

В ы п у с к V

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

СОСТАВ ПРОЕКТА

- ВЫПУСК I—ПРОЛЁТНЫЕ СТРОЕНИЯ. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.  
АРХИТЕКТУРНО—СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ  
ВЫПУСК II—ПРОЛЁТНЫЕ СТРОЕНИЯ. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА. ЧЕРТЕЖИ КМ.  
ВЫПУСК III—МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ УЗЛЫ ПРИМЫКАНИЯ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ШВЫ.  
АРХИТЕКТУРНО—СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.  
ВЫПУСК IV—ОПОРЫ, УЗЛЫ ПРИМЫКАНИЯ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ШВЫ.  
ЧЕРТЕЖИ КМ.  
ВЫПУСК V—СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАЗРАБОТАНЫ

Государственным проектным институтом  
Ленинградский Промстройпроект

УТВЕРЖДЕНЫ  
и введены в действие с 1 января 1968г  
Госстроем СССР

Приказ № 168 от 3 ОКТЯБРЯ 1967 года

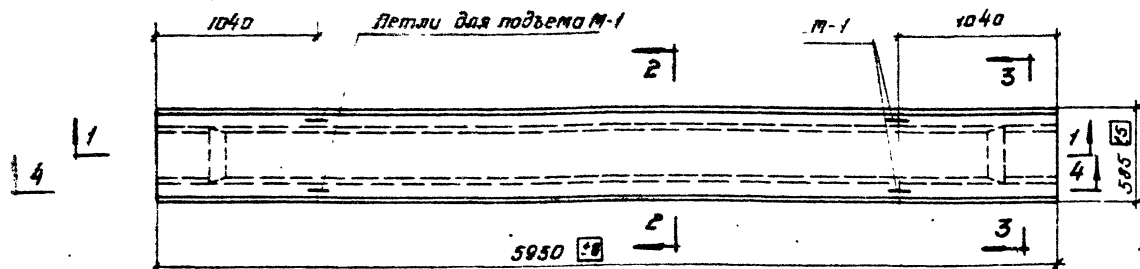
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

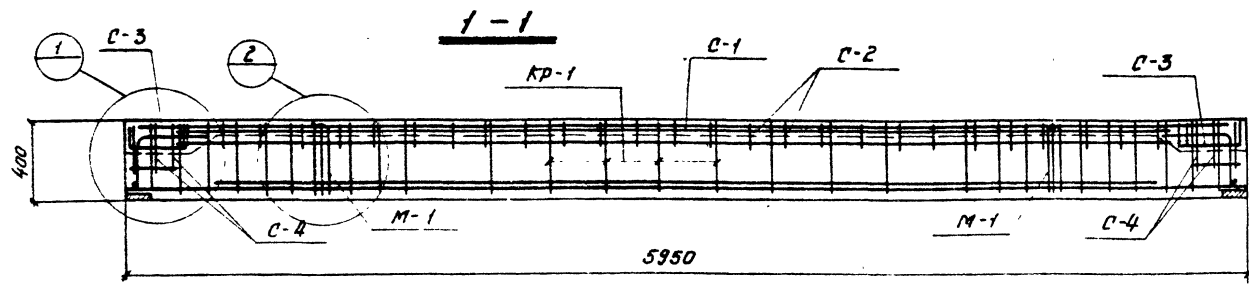
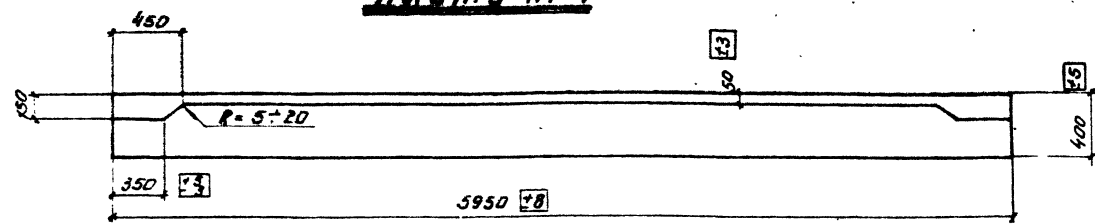
# содержание:

Плита ПГ-1. Опалубочный и арматурный чертеж, показатели.	1	3
Плита ПГ-1. Детали, спецификация арматурных изделий.	2	4
Плита ПГ-1. Каркас КР-1, сетки С-1—С-4. Спецификация и выборка стали.	3	5
Брусек СБ-1. Опалубка, армирование, показатели, детали, спецификация и выборка стали.	4	6
Плиты покрытий ПНС-12-1; ПНС-13-1. Бруска СБ-1 и СБ-1-2.	5	7
Плиты перекрытий П5-В-В; П5-В-В; ПГ-1-В.	6	8
Плиты перекрытий П5-В-В; П5-В-В; П5-В-В; П5-В-В.	7	9
Опорные столбики ОП-1 и ОП-2. Переходная ствольная балка МБ-1.	8	10
Фелезаветанная ступень СТ-1.	9	11
Закладные детали МГ-1, 2, 3, 4, 5 и 6. Спецификация и выборка стали.	10	12
Стеновая асбестоцементная утепленная панель с деревянным каркасом.	11	13
Окантные периллеты Кодокантные стеновые щиты. Примечания...	12	14

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи строительных изделий конструкции галерей. Указания о выборе изделий, их расчете и изготовлении даны в пояснительной записке выпуска I настоящей серии.

[illegible]

Плута пг-1



Пояснительная записка.

Рабочие чертежи железобетонной плиты перекрытия шириной 600 мм для типовых голеней разработаны в соответствии с техническими решениями стальных трансформаторных голеней пролетами 18, 24 и 30 м, утвержденных Главпроектстройпроектом Госстроя СССР (протокол от 12 марта 1965 года и письмо № 36-310 от 16 апреля 1965 г.).

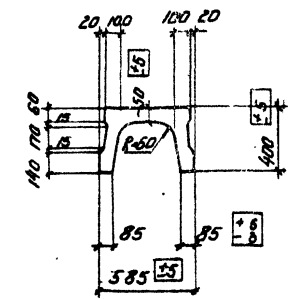
Плита шириной 600 мм разработана применительно к серии плит МН24-2.

Марка плиты и ее грузоподъемность плиты приведены в таблице 1

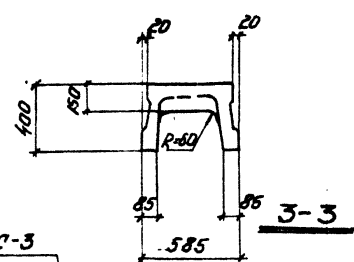
таблица 1.

Показатели на одну плиту.				
Марка плиты	вес г	марка бетона	объем бетона м <sup>3</sup>	расход стола кг
ПГ-1	1,8	300	0,71	404,8

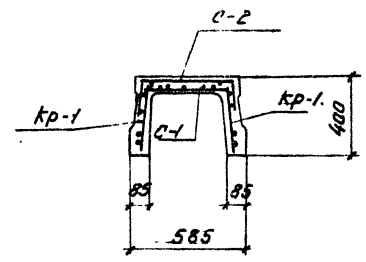
Спецификация марок закладных элементов на одну плитку			
марка плитки	марка элемента	колич. шт.	N листа
ПГ-1	М-1	4	



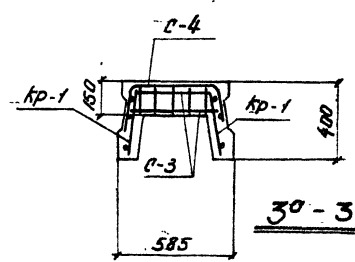
2-2



3-3



2<sup>a</sup> - 2<sup>a</sup>

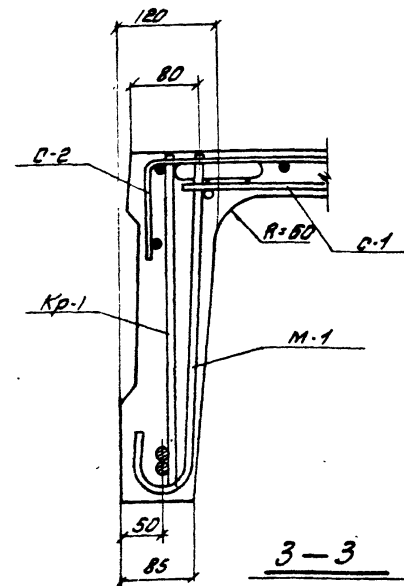
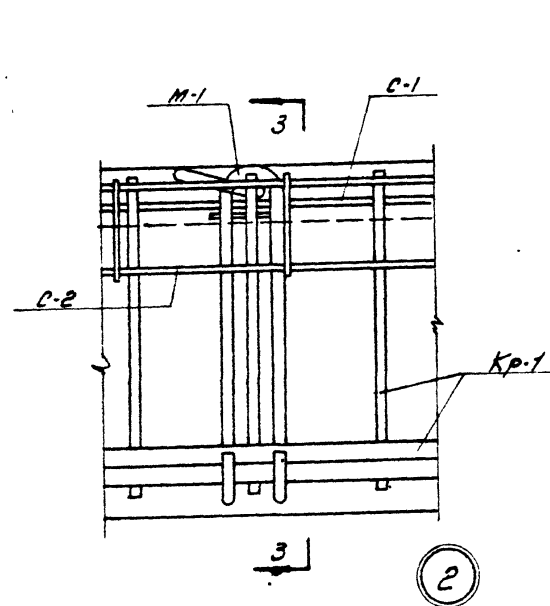
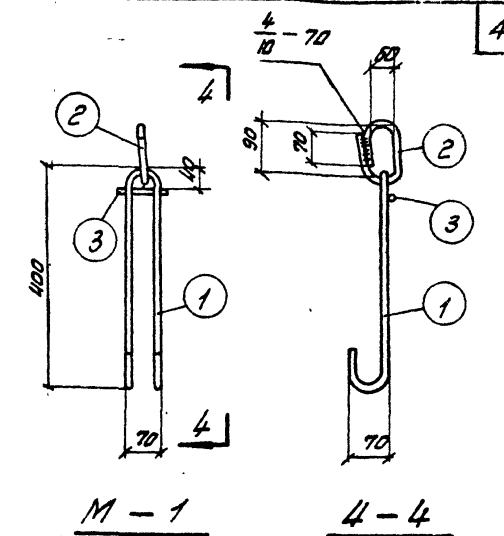
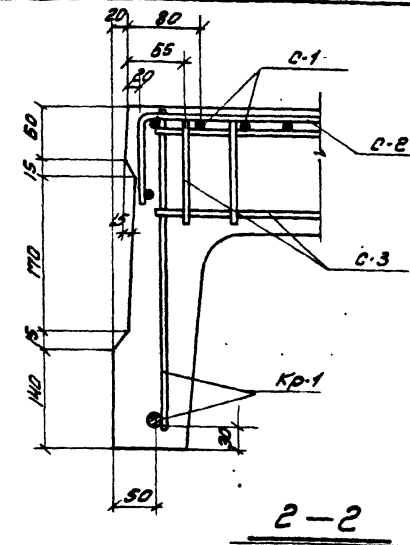
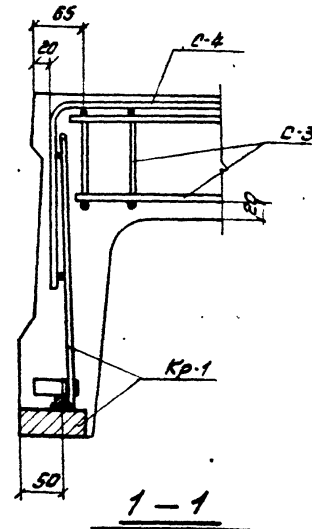
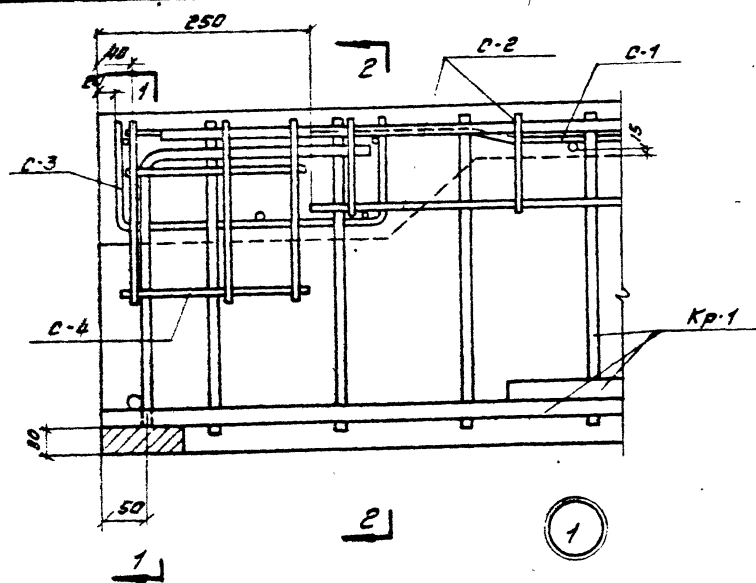


30-30

Расчет плиты произведен по „Строительным нормам и правилам“ СНиП II - В-1-62. Ребра плиты рассчитаны как свободно опертые однопролетные балки.  
Плиты изготавливаются из бетона марки „300“.  
Рабочая арматура продольных ребер плиты принята из горячекатанной арматурной стали периодического профиля класса А-II по ГОСТ 5781-61.  
Нормативное сопротивление арматуры класса: А-II -  $R_s = 3000 \text{ кг/см}^2$ .  
Расчетное сопротивление арматуры класса: А-II -  $R_a = 2700 \text{ кг/см}^2$ .  
Палка армируется сварными сетками. Сварные сетки изготавливаются из холоднокатанной обыкновенной арматурной проволоки класса В-I по ГОСТ 6127-53.  
Плиты для подъема плит изготавливаются только из горячекатанной арматурной гладкой стали класса А-I по ГОСТ 5781-61.  
Указывая на изготовление, приемке и испытанию плит смотреть серию ИИ24-2.  
Толщина защитного слоя бетона устанавливается для арматуры ребра - 30 мм, для верхней сетки плиты - 10 мм, для нижней сетки плиты - 15 мм.  
Детали армирования, арматурные сетки, каркасы и спецификацию арматуры см. на листах....

Размер плиты в м	вид армирова- ния	марка плиты	Назначе- ние плиты	Равномерно-распределенная нагрузка $kg/m^2$ на продольный ряд				Сосредоточенная нагрузка в т на продольный ряд			
				на полку.		на полку.		на полку.		на полку.	
				расчетная	норматив- ная	расчетная	норматив- ная	расчетная	норматив- ная	расчетная	норматив- ная
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ДБ-60	плита с не- повышеной арматурой	ПГ-1	для перекрытий	1220	1023	910	743	2.5	1.92		

Примечание: Нагрузки, указанные в таблице 1 графах 3 и 6, включают собственный вес плиты с заливкой швов, равный: нормативный — 410 кг/м<sup>2</sup>  
расчетный — 450 кг/м<sup>2</sup>  
Нагрузки, указанные в графах 7 и 8, включают собственный вес балки, равный:  
нормативный — 127 кг/м<sup>2</sup>  
расчетный — 140 кг/м<sup>2</sup>



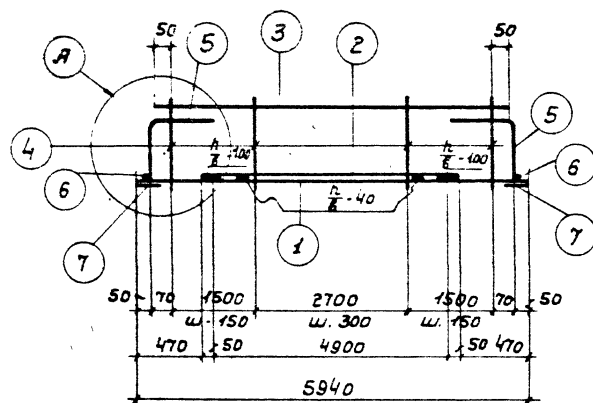
Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту			
Марка плиты	Марка изделия или № позиции	Колич. шт.	№ листа
ПГ-1	Кр-1	2	3
	С-1	1	3
	С-2	1	3
	С-3	2	3
	С-4	2	3

Спецификация стали на один закладной элемент							
Марка элемент	№ поз.	Эскиз	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		Примечан.
					Одной поз.	Всех поз.	
М-1	1		1000	1	0.9	0.9	
	2		400	1	0.6	0.6	1.6
	3		90	1	0.1	0.1	

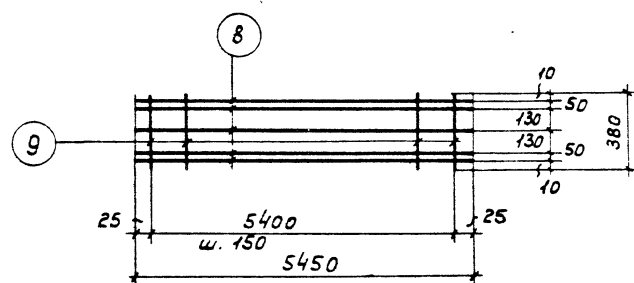
Выборка стали на одну плиту, кг.									
Марка плиты	Разрячен. арм-ная сталь ГОСТ 5781-61		Классы А-III		Классы А-II		Классы А-I		Прокат прокатки В-1 в ст. 3-го гост 6727-53 гост 3806
	φ, мм		φ, мм		φ, мм		φ, мм		φ, мм
	Б	Шпог	20	10	Шпог	16	12	Шпог	5
ПГ-1	0.6	0.6	54.8	22.6	77.4	2.4	3.6	6.0	7.5
									5.5
									12.4
									7.4
									7.4

### Примечания:

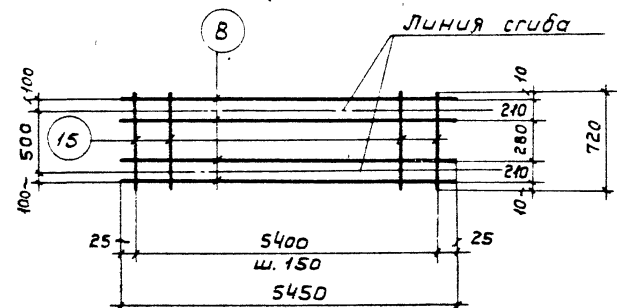
1. Опалубку и армирование плиты смотреть на листе 1
2. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добетонированием нарушенного участка вокруг кольца.
3. Сварные сетки и каркасы смотреть на листе 3.



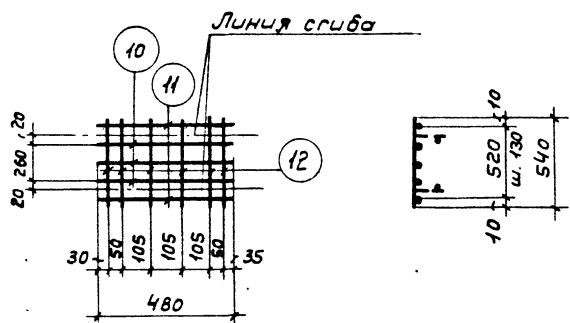
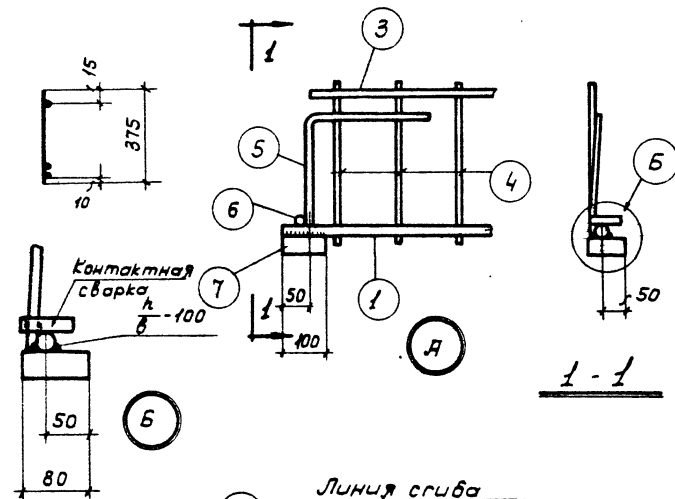
KP-1



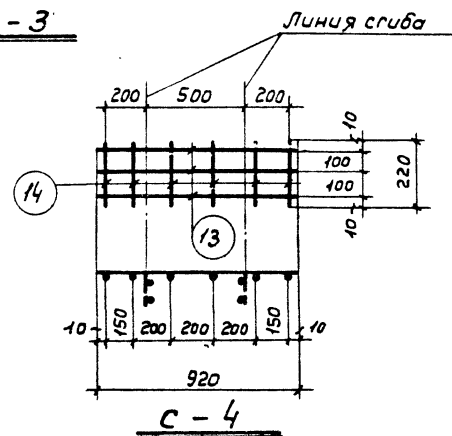
C-1





C-2







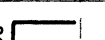
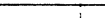
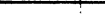
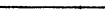



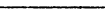
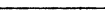


C-3



C-4

Параметры сварных швов				швов			
тип шва	$\alpha$ стержн. мм.	$h$ мм	$b$ мм	тип шва	$\alpha$ стержн. мм.	$h$ мм	$b$ мм.
	20AII	5	10		20AII	5	10

Спецификация и выборка стали на  
одно арматурное изделие

Марка изде- лия	№ поз.	Эскиз	Ф мм.	длина мм.	Кол. шт.	Общая длина м.	Выборка стали		
							Ф или сечение мм.	Общая длина м.	Вес кг.
КР-1	1		20АII	5940	1	6,0	20АII	11,1	27,4
	2		20АII	5000	1	5,0	10АII	18,3	11,3
	3		10АII	5800	1	5,8	-80x30	0,2	3,7
	4		10АII	375	30	11,2	Umoro		42,4
	5		10АII	650	2	1,3			
	6		20АII	60	2	0,1			
	7	полоса	-80x30	100	2	0,2			
С-1	8		48I	5450	5	27,3	58I	14,1	2,2
	9		58I	380	37	14,1	48I	27,3	2,7
							Umoro		4,9
С-2	8		48I	5450	4	21,8	58I	26,6	4,1
	15		58I	720	37	26,6	48I	21,8	2,2
							Umoro		6,3
С-3	10		6АIII	480	3	1,4	6АIII	1,4	0,3
	11		48I	480	2	1,0	48I	4,2	0,4
	12		48I	540	6	3,2	Umoro		0,7
С-4	13		58I	920	3	2,8	58I	2,8	0,4
	14		48I	220	6	1,3	48I	1,3	0,1
							Umoro		0,5

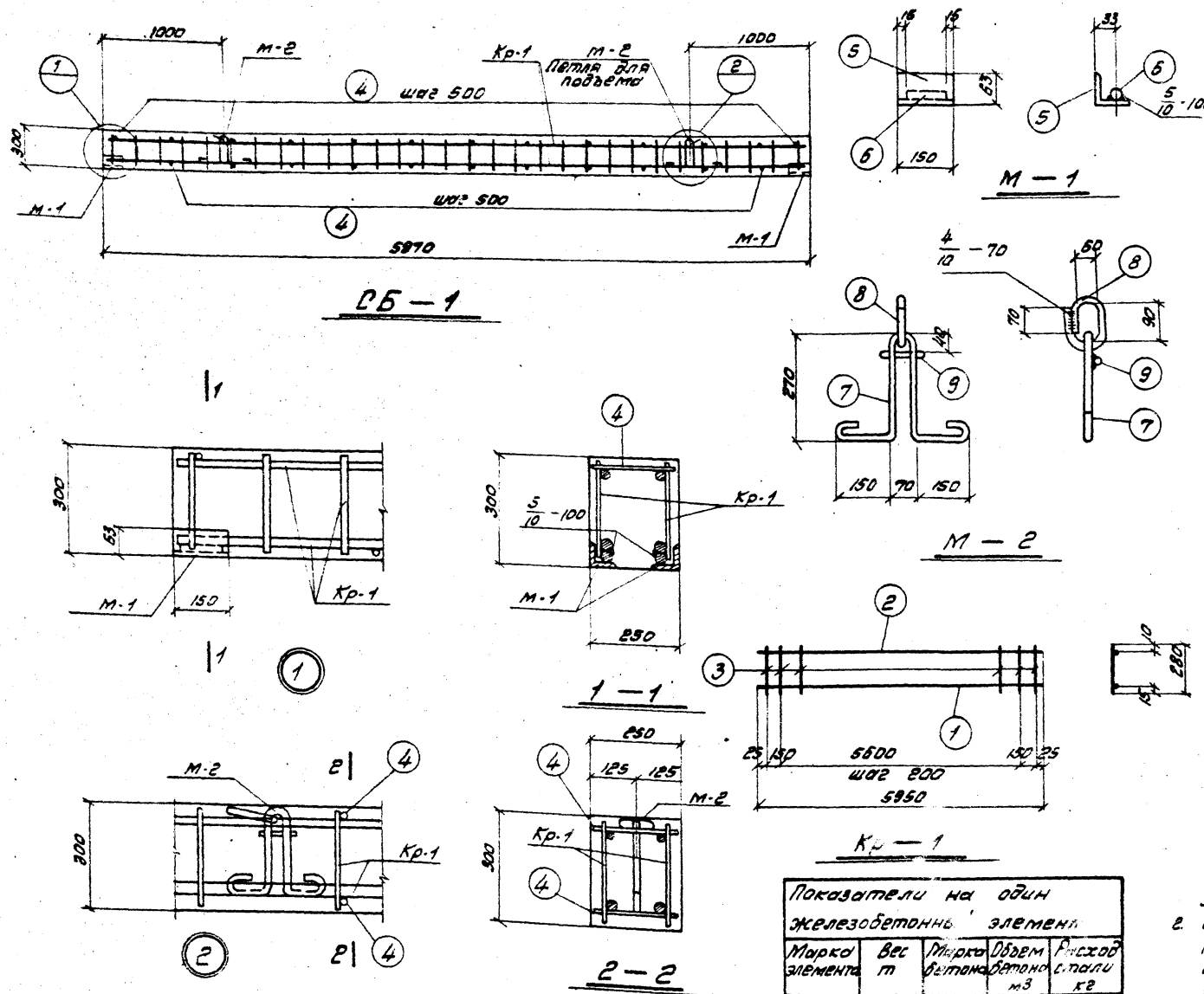
Примечания:

2. Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций“ (ВСН-38-57) и „Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций“ (ТУ-73-56).  
Электродуговая сварка стержней с пластинами должна производиться: электродами Э42, а электродуговая сварка стержней друг с другом - электродами Э50А.

ТД  
1967

Плита ПР-1  
Каркас КР-1, сетки С-1-С-4, специфика-  
ция и выборка стали.

ИС-01-15	
Выпуск 5	
Лист	3



Выборка стали на элемент, кг.													
Марка плиты	Зарячекат. арматурная сталь гост 5781-51										Прокат в ст 3 пл гост 380-60		
	Класса А-II				Класса А-I						Профиль		
	Ф, мм		Уморо	Ф, мм				Уморо					
	15			15	12	10	6			15х6		Уморо	
СБ-1	13.8		19.8	1.2	2.0	7.4	6.0		15.6	3.5		3.5	

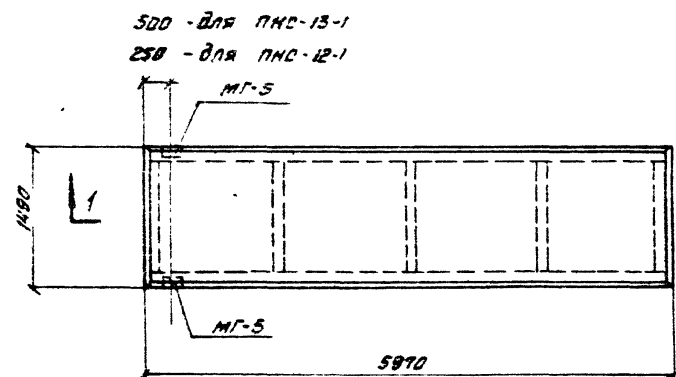
Показатели на один железобетонный элемент				
Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход стали кг
СБ-1	113	200	0.45	39

Спецификация марок закладных элементов на один железоб. элемент.			
Марка железоб. эл.-та	Марка заклад. эл.-та	Колич. штук	№
СБ-1	М-1	4	
	М-2	2	

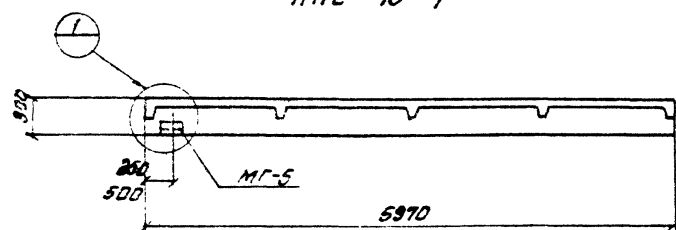
2. Сборный брусок СБ-1 предназначен для кровли галерей.
3. Сборный брусок СБ-1 армируется сварными каркасами. Плоские каркасы до установки в опалубку устанавливаются в пространственные каркасы путем приварки точечной электросварки отдельных стержней поз. 4.
4. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования с добetonированием наружного участка.
5. Сварные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" (ВСН 38-57) и "Техническими условиями на сварную арматуру" (ТУ 73-56).

ИЗДАНИЕ	БРУСОК СБ-7	ИС-01-15
		ВЫПУСК 2
Дилубка, армирование, показатели, детали, спецификация и взборка стола.		Лист 4

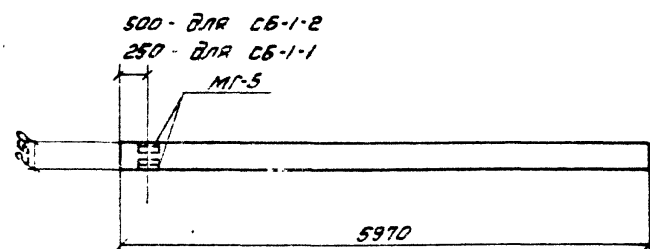
Серия  
ИС-01-15  
ПНЦ-12-1  
ПНЦ-13-1  
СБ-1-1  
СБ-1-2



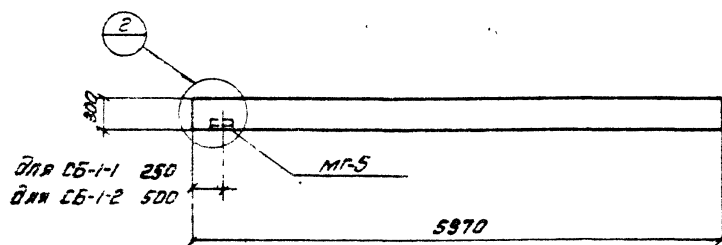
ПНЦ-12-1  
ПНЦ-13-1



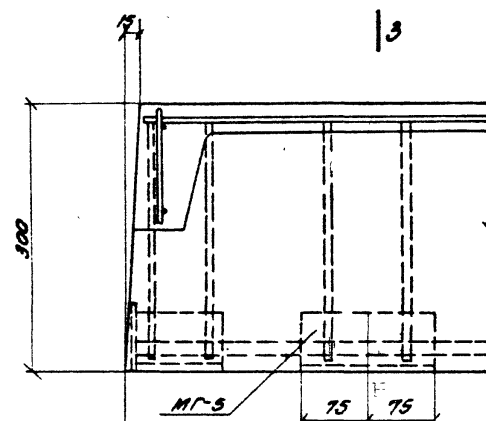
1-1



СБ-1-1, СБ-1-2

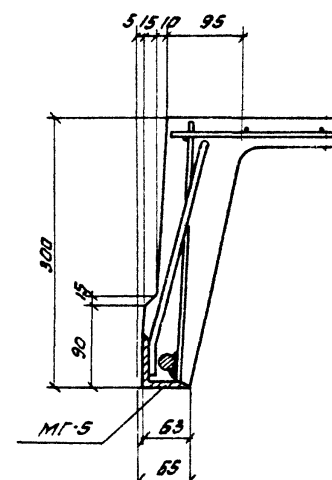


2-2

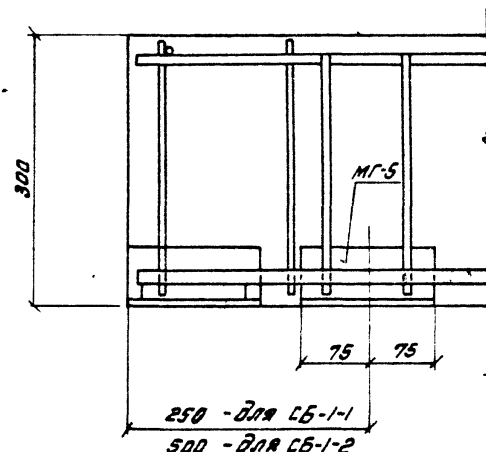


250 - для ПНЦ-12-1  
300 для ПНЦ-13-1

1

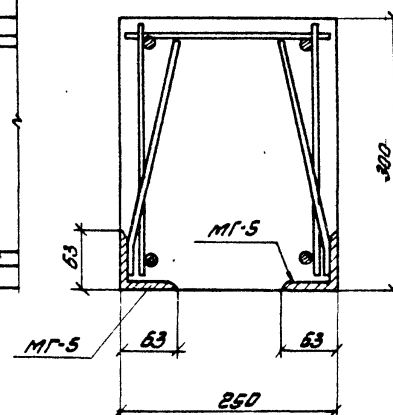


3-3



250 - для СБ-1-1  
300 - для СБ-1-2

2



4-4

Показатели на одну плиту.

Марка плиты	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
ПНЦ-12-1	1.37	200	0.55	50.5
ПНЦ-13-1	1.37	300	0.55	78.5
СБ-1-1	1.13	200	0.45	41.2
СБ-1-2	1.13	200	0.45	41.2

Спецификация марок дополнительных закладных элементов на одну плиту.

Марка плиты	Марка зл.-та	Колич. штук	№ листа
ПНЦ-12-1	МГ-5	2	10
ПНЦ-13-1	МГ-5	2	10
СБ-1-1	МГ-5	2	10
СБ-1-2	МГ-5	2	10

Примечания:

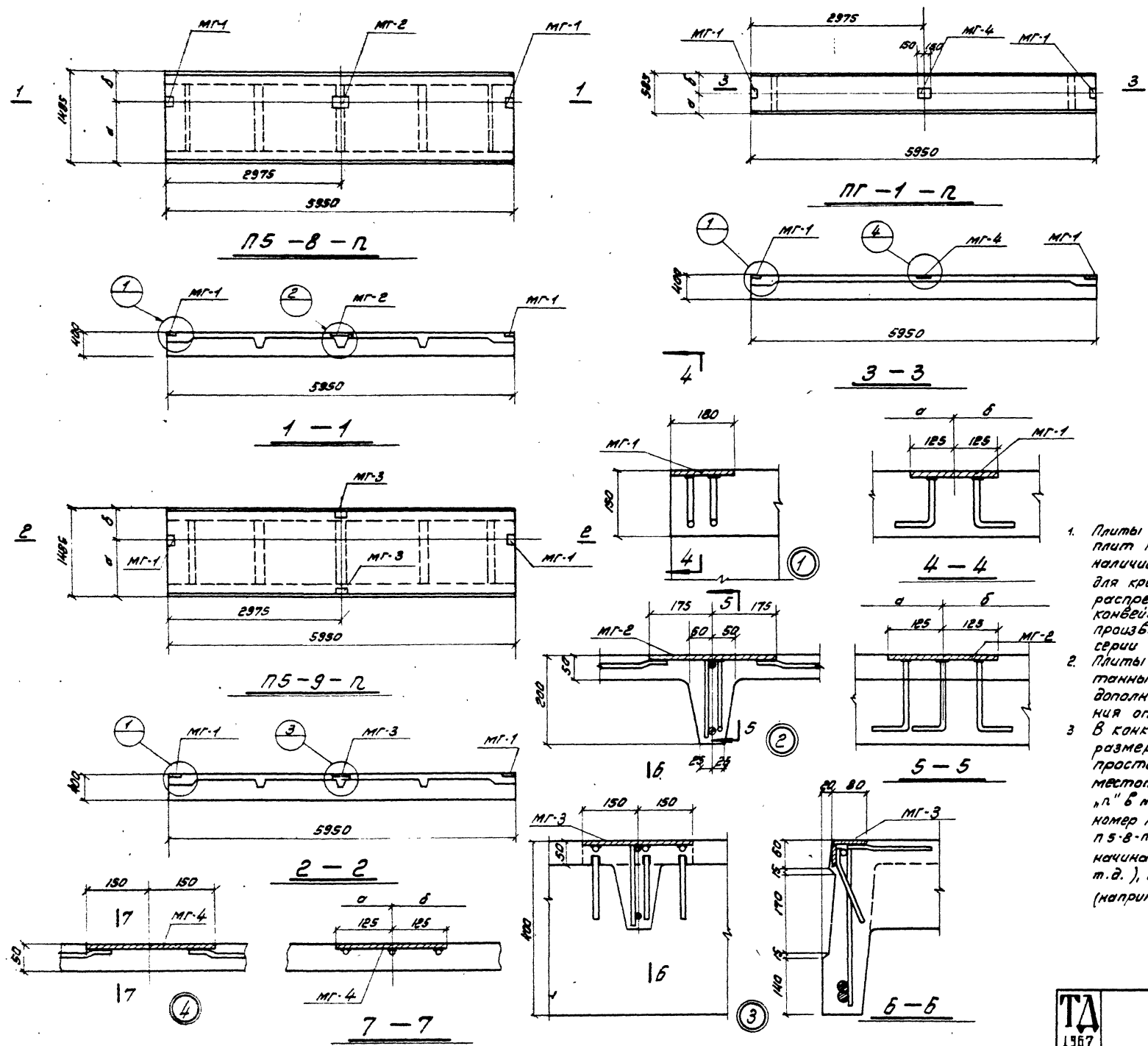
- Плиты ПНЦ-12-1 и ПНЦ-13-1 отличаются от типовых плит ПНЦ-12 и ПНЦ-13 по серии ПК-01-III наличием дополнительных закладных деталей МГ-5. Изготовление плит ПНЦ-12-1 и ПНЦ-13-1 производить в соответствии с требованиями серии ПК-01-III.
- Сборные бруски СБ-1-1 и СБ-1-2 отличаются от сборного бруска СБ-1 (см. лист 4 настоящего выпуска) наличием дополнительных закладных деталей МГ-5.

ТА  
1367

Плиты покрытий ПНЦ-12-1; ПНЦ-13-1,  
Бруски СБ-1-1 и СБ-1-2.

ИС-01-15  
Выпуск 5  
Лист 5





Показатели на одну плиту.

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход стали кг
П5-8-Н	2.4	300	0.93	110.1
П5-9-Н	2.4	300	0.95	127.4
ПГ-1-Н	1.8	300	0.71	120.5

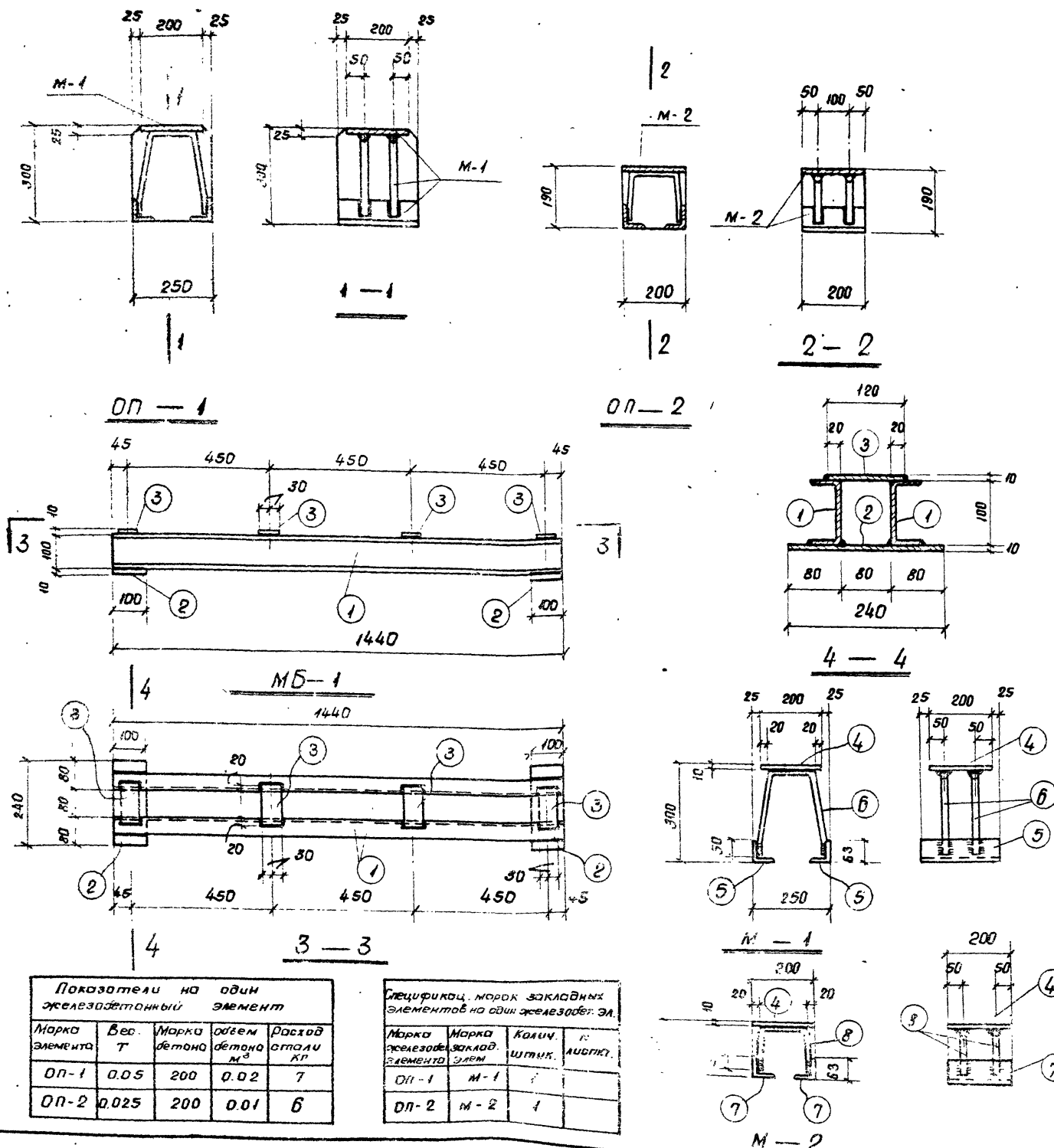
Спецификация дополнительных закладных элементов на одну плиту.

Марка плиты	Марка эл-та	Колич. штук	№ листа
П5-8-Н	МГ-1	2	10
	МГ-2	1	10
П5-9-Н	МГ-1	2	10
	МГ-3	2	10
ПГ-1-Н	МГ-1	2	10
	МГ-4	1	10

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

- Плиты П5-8-Н и П5-9-Н отличаются от типовых плит П5-8 и П5-9 по серии ии 24-2 только наличием дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков и стальных распределительных балок МБ-1 под стойки конвейера. Изготовление плит П5-8-Н и П5-9-Н производить по чертежам плит П5-8 и П5-9 серии ии 24-2.
- Плиты ПГ-1-Н отличаются от плит ПГ-1, разработанных в настоящем выпуске только наличием дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков под стойки конвейера.
- В конкретном проекте на данном чертеже вместо размеров обозначенных индексами «а» и «б» проставляются размеры, соответствующие местоположению стоек конвейера, а вместо индексов «н» в марке плиты, проставляется порядковый номер марки плиты по проекту. При этом плитам П5-8-Н и П5-9-Н присваиваются порядковые номера начиная с номера «4» (например: П5-8-4; П5-9-5 и т.д.), а плитам ПГ-1-Н, начиная с номера «1» (например: ПГ-1-1; ПГ-1-2 и т.д.)





# Спецификация стали на один элемент.

Марка Элем.	№ позиц.	Эскиз	Длина мм.	Кол-ч штук	Вес, кг.			примечания
					одной поз.	всех поз.	эле- мента	
МБ-1	1	с 10	1440	2	12.4	24.8	31.0	
	2	- 100×10	240	2	1.9	3.8		
	3	- 60×10	120	4	0.6	2.4		
М-1	4	- 200×10	200	1	3.1	3.1	7.0	
	5	Л 63×6	250	2	1.5	3.0		
	6	φ10АІ	720	2	0.45	0.9		
М-2	4	- 200×10	200	1	3.1	3.1	6.06	
	7	Л 63×6	200	2	1.17	2.34		
	8	φ10АІ	500	2	0.31	0.62		

## Примечания.

1. Приварку анкеров к закладным листам "внахлестку" осуществлять дуговой электро-сваркой двухсторонними фланцевыми швами согласно пп 178÷181, 183, 187÷190 ВСН 38-57 МПС МХП-МЭС с применением электродов Э 42 по гост 9467-60. Все швы, неговоренные особо, принимать  $h \geq 5$  мм.

2. Материал для закладных элементов - сталь класса I углеродистая обычного качества по гост 380-60\* марки "ВКСт-3ж" для сварных конструкций с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов согласно п. 15 и 16.

Показатели на один железобетонный элемент				
Марка элемента	Вес, т	Марка бетона	объем бетона, м³	Расход стали, кг
оп-1	0.05	200	0.02	7
оп-2	0.025	200	0.01	6

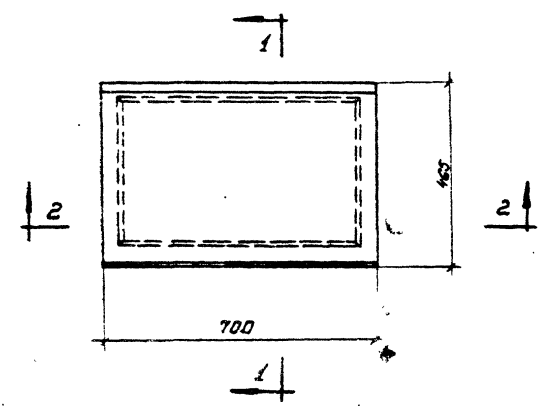
Спецификац. марок закладных элементов на один железобетон. эл.				
Марка железобетон. элемента	Марка заклад. элем.	Кол-ч, штук.	к. аудит.	
оп-1	М-1	1		
оп-2	М-2	1		

ТА  
1967

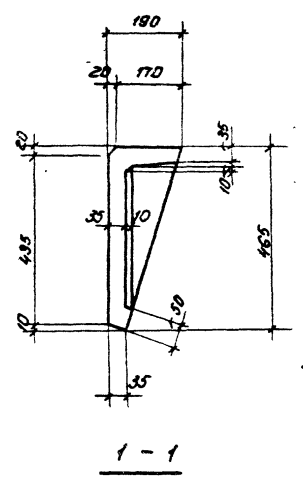
Опорные столбики оп-1 и оп-2  
Переходная стальная балка МБ-1

ис-04-15  
выпуск V  
лист 8

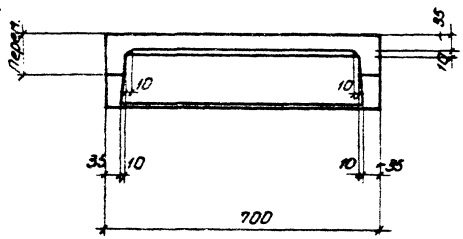
Серия  
ИС-01-15  
Выпуск  
Лист  
9



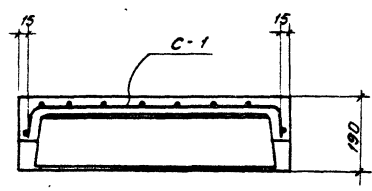
СТ 1



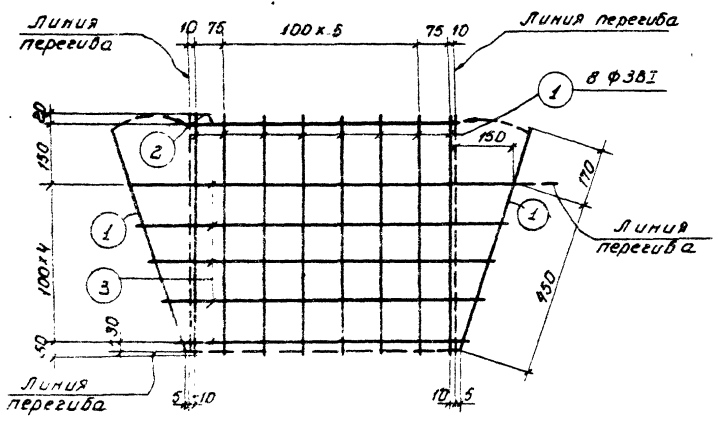
1 - 1



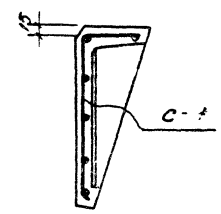
2 - 2



Армирование по 2-2



СТ 1



Армирование по 1-1

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие									
Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	Общ. длина мм	Выборка стали		
							φ или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
С-1	1		3В1	620	10	6,2	3В1	4,2	46
	2		3В1	680	1	0,7			
	3		3В1	от 720 до 390	5	СР 4,3			

Показатели на одну ступень				
Марка ступени	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
СТ 1	4047	200	0,019	46

Спецификация марок арматурных изделий на одну ступень			
Марка ступени	Марка изделия	Кол. штук	№ листа
СТ 1	С-1	1	9

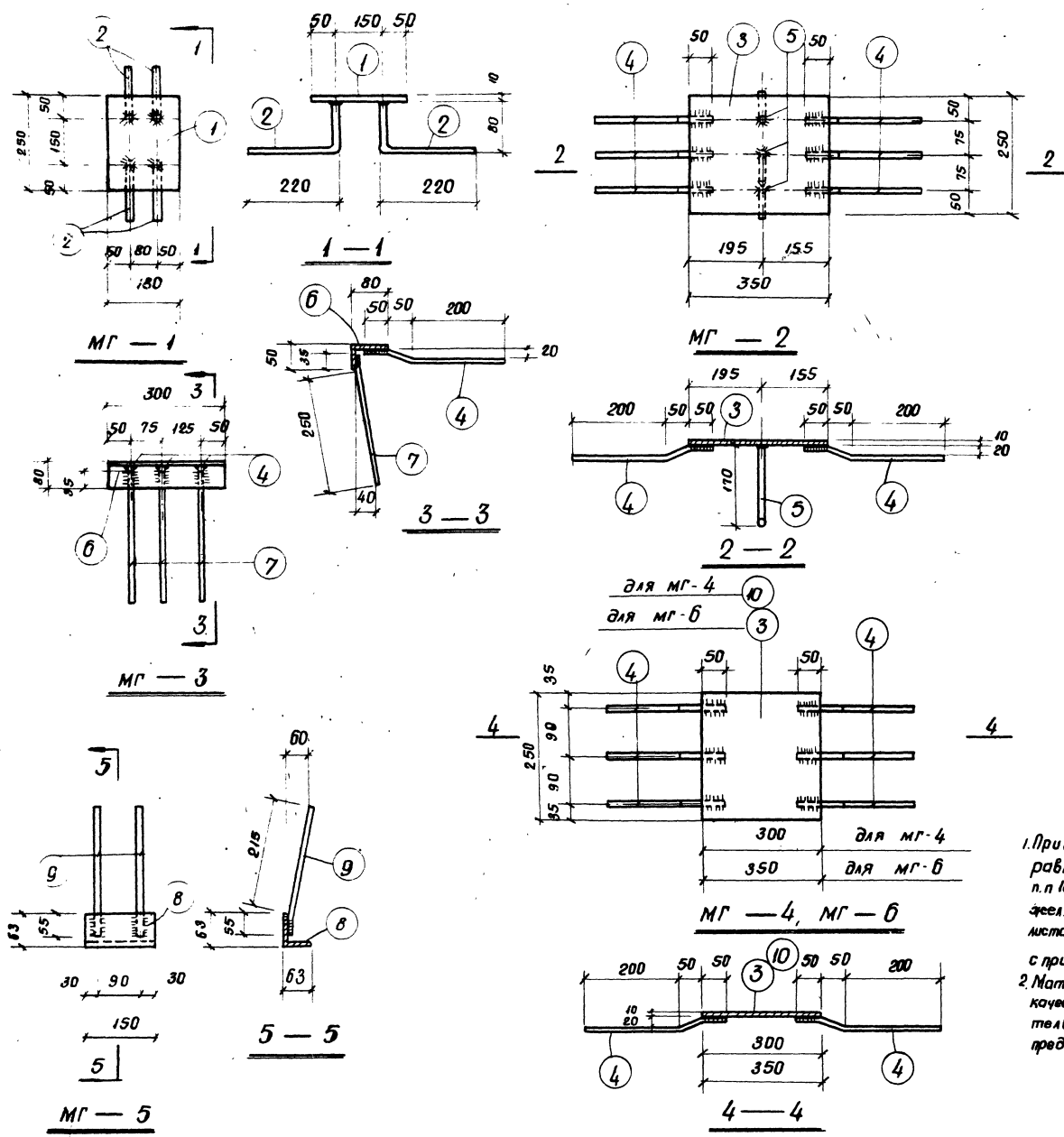
Примечания:

- Изготовление сеток С-1 производить при помощи точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электро-сварки арматуры железобетонных конструкций (ВСН 58-57).
- Арматура сеток - холоднотянутая обыкновенная арматурная проволока гладкая класса В-1 по ГОСТ 6727-53.



железобетонная ступень СТ 1.

ИС-01-15  
Выпуск 1  
Лист 9

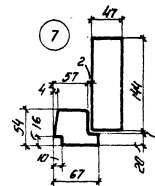
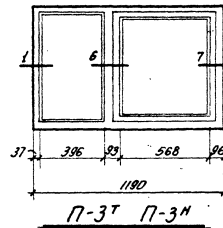
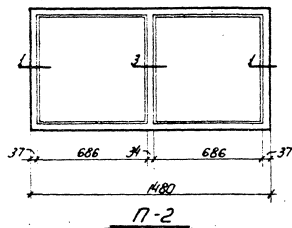
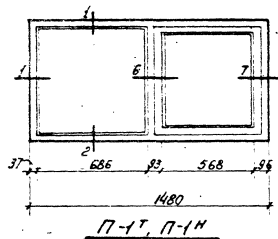


Спецификация стали на одну закладную деталь									
Марка элем.	N° поз.	Эскиз	Длина мм	Кол-во штук	Вес, кг			Примечание	
					одной поз.	всех поз.	эле-мента		
МГ-1	1	- 180x10	250	1	3.5	3.5			
	2	ф10АII	300	4	0.2	0.8	4.3		
МГ-2	3	- 250x10	350	1	6.8	6.8			
	4	ф8АI	300	6	0.12	0.72	7.94		
	5	ф10АII	220	3	0.14	0.42			
МГ-3	6	Л80x50x6	300	1	1.8	1.8			
	4	ф8АI	300	3	0.12	0.36	2.52		
	7	ф8АI	285	3	0.12	0.36			
	10	- 250x10	300	1	6.0	6.0			
МГ-4	4	ф8АI	300	6	0.12	0.72	6.72		
	8	Л63x6	150	1	0.9	0.9			
МГ-5	9	ф8АII	270	2	0.11	0.22	1.12		
	3	- 250x10	350	1	6.8	6.8			
МГ-6	4	ф8АI	300	6	0.12	0.72	7.52		

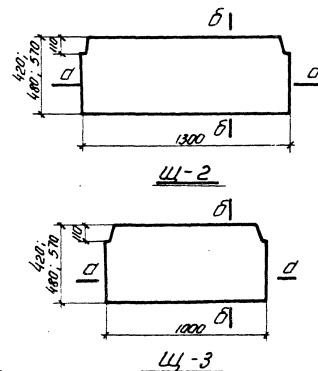
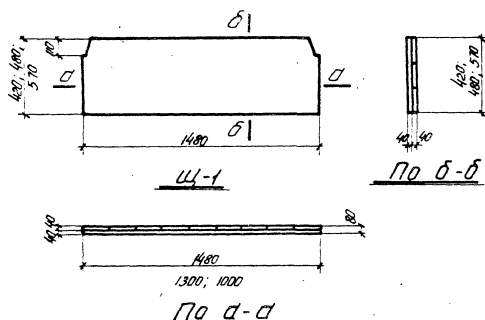
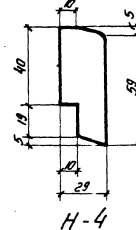
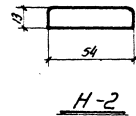
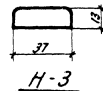
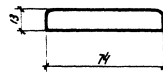
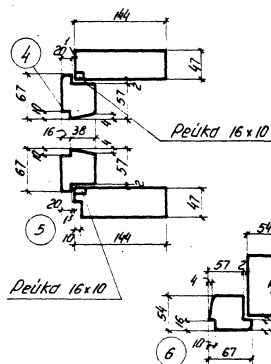
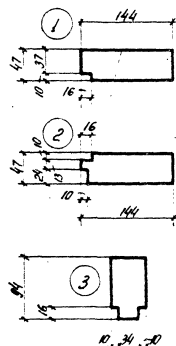
Примечания

1. Приварку анкеров к закладным листам "бтавр" выполнять равнопрочной сваркой под слоем флюса в соответствии с п.п 167-178. Указаний по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций ВСН-38-67. Приварку анкеров к закладным листам, внахлестку осуществлять дуговой электросваркой с применением электродов Э42 по ГОСТ 9467-60.
2. Материал для закладных деталей - сталь класса I углеродистая обыкновенного качества по ГОСТ 380-60\* марки ВСт3пс для сварных конструкций с допущенными гарантиями завода в холодном состоянии и согласно п.19А и предельного содержания химических элементов согласно п.19Б и 19С ГОСТ 380-60\*.





### Оконные переплеты



### Надоконные стеновые щиты

Примечания.

1. Для изготовления стеновых панели применяется древесина хвойных пород.
2. Влажность пиломатериалов должна быть не более 20%.
3. Пиломатериалы применяются в нестроганом виде.
4. Материалы для панелей должны соответствовать требованиям СНиП-В, 4-62 „Деревянные конструкции“ в отношении допустимых пороков древесины (табл. 21).
5. Пиломатериалы должны быть подвергнуты антисептической и огнезащитной обработке в соответствии со СНиП-В, 8-62 „Защита строительных конструкций от огня и возгорания“.
6. Сборка деревянных элементов панели производится в горизонтальном положении. Крепление асбестоцементных волнистых листов и транспортировка панели производится в вертикальном положении.
7. Надоконные стеновые щиты собираются на гвоздях из досок толщиной 40 мм. Качество пиломатериалов должно отвечать п. п. 1, 2, 3 и 5 данных примечаний.
8. Расположение нащельников Н-3 и Н-4 см. по дет. №1 и 2. Н-1 устанавливается на стыке оконных переплетов, Н-2 - в месте примыкания переплетов к кирпичн. или бетон. простенкам.
9. Расположение щитов Ц-1, Ц-2 и Ц-3 см. продольный разрез на листе 3 выпуск - I.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В  
Сдано в печать 8 *II* 1968 года  
Заказ № 553 Тираж 1000 экз.  
Цена 0р.96к.