

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.427.1-6

КОЛОННЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДВУХВЕТВЕВОГО СЕЧЕНИЯ  
ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО И ТОРЦОВОГО ФАХВЕРКОВ  
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ВЫСОТОЙ 15,6; 16,8 И 18,0 м

выпуск 1

колонны

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23526-02

ЦЕНА 2-20

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1V 1989 года

Заказ № 3495 Тираж 5210 экз

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.427.1-6

КОЛОННЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДВУХВЕТВЕВОГО СЕЧЕНИЯ  
ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО И ТОРЦОВОГО ФАХВЕРКОВ  
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ВЫСОТОЙ 15,6; 16,8 и 18,0 м

ВЫПУСК 1  
колонны. технические условия  
рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

С УЧАСТИЕМ  
НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В

Гл. инженер института  
Начальник отдела КС  
Рук. сектора  
Гл. инженер проекта

З.В. Гранев  
В.Т. Ильин  
А.Я. Розенблюм  
Т.М. Кутырина

Зам. директора  
Рук. лаборатории  
Зав. сектором

Р.Л. Серых  
В.А. Клевцов  
Н.Н. Коровин

ДЕЙСТВИЕ с 01.06.89  
протокол Госстроя СССР  
от 02.12.88 № АЧ-44

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.427.1-Б.1-14	Технические условия	3
1.427.1-Б.1-1	Коды КДФ155-1, КДФ155-2, КДФ155-3, КДФ156-4	12
1.427.1-Б.1-2	Коды КДФ158-1, КДФ158-2, КДФ158-3, КДФ158-4	13
1.427.1-Б.1-3	Коды КДФ160-1, КДФ160-2, КДФ160-3, КДФ160-4	14
1.427.1-Б.1-4	Узел 1	15
1.427.1-Б.1-5	Узел 2	15
1.427.1-Б.1-6	Узел 3	16
1.427.1-Б.1-7	Узел 4	16
1.427.1-Б.1-8	Узел 5	17
1.427.1-Б.1-9	Узел 6	17
1.427.1-Б.1-10	Узел 7	18
1.427.1-Б.1-11	Узел 8, 8-1, 8-2	18
1.427.1-Б.1-12	Узел 9; 9-1	20
1.427.1-Б.1-13	Узел 10	21
1.427.1-Б.1-14	Узел 10-1	21
1.427.1-Б.1-15	Узел 11; 11-1... 11-5	22
1.427.1-Б.1		
В.И. ДРОЖДИН		
ЦНИИПРОИЗДАНИИ		

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.427.1-Б.1-16	Узел 12; 12-1... 12-5	23
1.427.1-Б.1-17	Узел 13	24
1.427.1-Б.1-18	Узел 14	24
1.427.1-Б.1-19	Узел 15; 15-1	25
1.427.1-Б.1-20	Узел 16; 16-1	25
1.427.1-Б.1-21	Ключ для подбора стропильных петель	26
1.427.1-Б.1-22 РС	Ведомость раскладки ствля	27
1.427.1-Б.1		







Имя, Фамилия, Подпись и дата. Внут. шифр.

если близки к минимуме колонн при расчетной зимней темпера-  
туре ниже минус 40°С для стропильных петель, не допускается  
применять сталь марки ВСт 3кв.2.

Допускается изготавливать стропильные метал из армату-  
ры периодического профиля класса Ас-II марки 18ГТ, являясь до-  
метр арматуры на один номер по сравнению с петлей из арматуры  
класса А-I.

3.6.9. Закладные изделия колонн должны иметь анти-  
коррозийное покрытие.

Закладные изделия для крепления опорных консолей под  
наблюдные панели (МН9... МН20) должны быть защищены метал-  
лическими или лакокрасочными покрытиями. Толщина металличе-  
ских цинковых и металлизационного слоя в лакокрасочных  
покрытиях должна быть для цинковых и алюминидных покрытий,  
получаемых напылением, не менее 20 мкм. Толщина цинковых по-  
крытий, получаемых горячим цинкованием, должна быть не менее  
50 мкм, а гальваническим способом - не менее 30 мкм.

Металлизация анкерных стержней узловых закладных  
изделий должна производиться на длине приварки плюс 50 мм.

Вид и техническая характеристика защиты металлических за-  
кладных изделий должны соответствовать указаниям в проекте  
здания согласно требованиям СНиП 2.03.11-85.

3.7. Требования к изготовлению.

3.7.1. Колонны следует изготавливать в стальных фор-  
мах, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 25781-83.

Технологические уклоны обозначены исходя из условия  
немедленной выемки формовочных вкладышей с обеспечением

1.4271.1-6.1-Т4

Лист  
7

Имя, Фамилия, Подпись и дата. Внут. шифр.

их фиксированного (во избежание нарушения бетона) верги -  
кального переувлажнения.

3.7.2. Проектное положение арматурных изделий в опл-  
тубке обеспечивается фиксаторами из плотного цементно-пес-  
чаного раствора или пластмассы.

Применение стальных фиксаторов не допускается.

3.7.3. Закладные изделия МН1... МН7, фиксируются в  
проектном положении креплениям оплочной форме инвентарны-  
ми приспособлениями.

Положение стальных закладных изделий допускается  
фиксировать креплениям к арматурному каркасу.

5.8. Точность изготовления колонн

3.8.1. Отклонения фактических размеров колонн от  
номинальных не должны превышать, мм:

- по длине колонн ± 16
- по размерам поперечного сечения колонн и ветвей, размерам про-  
ектов ± 5

- по размерам обшей высоты сечений  
нижней части колонн (двухвет-  
ветвля сечения) ± 8

3.8.2. Отклонения фактических размеров поперечного  
сечения колонн высшей категории качества не должны пребы-  
вать ± 3 мм.

3.8.3. Отклонения от прямолинейности по длине 2 м.  
(местная кривизна) профиля двохвет-  
ветвля сечения не должно превышать 3 мм.

1.4271.1.5.1-Т4

Лист  
8



Отклонение от прямолинейности реального профиля по верхности колонны на всей длине не должно превышать  $\pm 20$  мм.

3.8.4. Торцевые поверхности колонны должны быть перпендикулярны к ее боковым граням. Отклонение от перпендикулярности не должно превышать  $0,01$  при измерении размера торцевой плоскости колонны. Для колонн высшей категории качества указанное отклонение не должно превышать  $0,008$ .

3.8.5. Отклонение от номинального положения стальных закладных изделий, расположенных по проекту в одном уровне в поверхности бетона в плоскости боковых граней колонн, не должно превышать  $3$  мм:

для закладных изделий марок МН5, МН7, МН9... МН20, МН2... МН26, МН27, МН29 ... 3

для закладных изделий марок МН1... МН4, МН6, МН8, МН12, МН15, МН23 ... 10

отклонение от номинального положения стальных закладных изделий из плоскости боковых граней не должны превышать  $3$  мм.

3.8.6. Отклонения толщины защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать величин, указанных в таблице 1

Предельные отклонения по толщине защитного слоя бетона при линейных размерах поперечного сечения колонн, мм			
до 200		свыше 200	
непрерывная арматура	определенная арматура	непрерывная арматура	определенная арматура
$\pm 8; -5$	$\pm 8; -3$	$\pm 10; -5$	$\pm 10; -3$

1.427.1-6.1-74 лист 9

3.8.7. Отклонения от номинального положения стропильных петель в колоннах не должны превышать  $15$  мм.

3.9. Качество поверхностей и внешний вид колонн

3.9.1. Качество поверхностей должно удовлетворять категории АБ по ГОСТ 13016.0-83.\*

3.9.2. На поверхности колонн не допускаются жировые и ржавые пятна.

3.9.4. В бетоне колонн, питаемых потребителем, допускаются трещины, ширина раскрытия которых должна закрываться в стадии эксплуатации и не должна превышать  $0,25$  мм.

3.9.5. Для стропильных колонн при выемке из опалубочной формы и транспортировании рекомендуется применять инвентарные стропильные приспособления.

Установка стропильных приспособлений при выемке колонн из опалубочной формы, а также для получения производится в местах, показанных на чертежах колонн настоящего выпуска.

3.9.6. При отсутствии инвентарных стропильных приспособлений допускается применять стропильные петли. Установка стропильных петель производится по узлам 15; 15-1; 16; 16-1, приведенным в док. -19; 20 настоящего выпуска.

Галоч для выбора стропильных петель и узлов их установки приведен в док. -21.

3.9.7. Узлы устройства углублений для установки колонн на фиксирующие штыри фундаментов в случае применения безверочных способов монтажа приведены на док. 1-1. В случае устройства углублений должно быть изменено армирование нижних перемычек в соответствии с док. 1, 4, 27, 1-6, 2-7.

1.427.1-6.1-74 лист 10

Шифр, к. в. маш. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.9.8. Схемы строповки колонн при выемке из опалубочной формы и погрузке приведены в приложении 2 к настоящим техническим условиям. Для обеспечения горизонтального положения колонн при выемке из опалубочной формы необходимо центр тяжести тросовры и края крана расположить по центру тяжести колонн. Положение центров тяжести колонн приведено в таблице приложения 2.

3.9.9. Поверхности закладных изделий и строповочных приспособлений должны быть очищены от напылов бетона и раствора.

3.9.10. На боковых гранях колонн предусмотрены риски, определяющие разбивочные оси здания. Проверять риски и их размеры показаны на чертежах колонн настоящего выпуска.

3.9.11. Изменение колонн из опалубочной формы следует производить при затвердении бетоном не менее 70% проектной прочности.

#### 4. Правила приемки.

4.1. Приемку колонн следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.1-81.

4.2. Приемку колонн осуществляют по результатам оплошного контроля.

4.3. Каждую партию колонн, принятую техническим контролем предприятия-изготовителя следует сопроводить документом о качестве по ГОСТ 13015.3-81.

1.427.1-6.1-74

Лист  
1/1

#### 5. Методы контроля и испытаний

5.1. Технический приемочный контроль колонн следует выполнять в установленном нормативными методами.

5.2. При испытаниях колонн контролирующими методами должны контролироваться численные значения единичных показателей качества, обеспечивающие заданную проектом прочность, жесткость и трещиностойкость конструкций. В качестве единичных показателей должны контролироваться:

геометрические размеры;

прочность бетона;

вид, класс, марка, механические свойства арматурных стержней,

качество выполнения сварных соединений арматуры и закладных изделий;

диаметр, количество и расположение арматуры.

5.3. Размеры, perpendicularность и perpendicularность колонн, положение стальных закладных изделий и строповочных петель, а также качество поверхностей колонн проверяют в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.2-83\* и настоящих технических условий.

5.4. Прочность бетона на сжатие следует определять по ГОСТ 10180-78 на образцах, изготовленных из бетонной смеси рабочего состава и хранившихся в условиях, указанных в нормативных документах.

5.5. Методы контроля и оценки прочности бетона на сжатие и однородности по прочности бетона должны соответствовать ГОСТ 18185-86.

1.427.1-6.1-74

Лист  
1/2

5.6. Фактическую опускную прочность бетона непосредственно в колоннах допускается определять ультразвуковым методом по ГОСТ 17624-87 или приборами механического действия по ГОСТ 22690.0-77... ГОСТ 22690.4-77 или ГОСТ 21243-75.

5.7. Морозостойкость бетона следует определять по ГОСТ 10060-87.

5.8. Водонепроницаемость бетона колонн следует определять по ГОСТ 12730.0-78 и ГОСТ 12730.5-84 на образцов, изготовленных из бетонной смеси рабочего состава.

5.9. Методы контроля и испытания арматурных и закладных изделий должны соответствовать ГОСТ 10922-75.

Качество сварных соединений арматуры проверяют ультразвуковым методом согласно ГОСТ 23858-79.

5.10. Размеры и расположение арматуры и толщины защитного слоя проверяют по ГОСТ 17625-83, ГОСТ 22904-78 или другими неразрушающими методами, позволяющими определять положение арматуры при помощи приборов, обеспечивающих измерение толщины защитного слоя бетона в погрешность ± 1,0 мм.

6. Маркировка, хранение и транспортирование

6.1. Маркировку колонн следует производить в соответствии с ГОСТ 13015.2-81. При этом марка изделия должна соответствовать марке в чертежах КЖМ.

Маркировочные надписи и знаки необходимо наносить на видной (при хранении и монтаже) боковой поверхности каждой

колонны вблизи ее нижнего торца неомываемой краской темного цвета при помощи трафарета.

6.2. Хранение и транспортирование колонн должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.4-84 и ГОСТ 25628-83\*.

6.3. Упаковку колонн при хранении и транспортировании должно производиться в соответствии со схематичными изображениями в приложении 2 (в местах расположения стальной сетки).

6.4. Погрузка, погрузка и разгрузка колонн должны производиться в захватах либо за строповочные петли, либо инвентарными приспособлениями.

7. Гарантии поставщика.

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие колонн требованиям действующих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок хранения и эксплуатации колонн, в течение которого изготовитель обязан устранить обнаруженные скрытые дефекты, устанавливается 2 года со дня отгрузки потребителю, но не более 2,5 лет с момента их изготовления.

Скрытыми дефектами следует считать такие, которые не могли быть обнаружены при приемочном контроле и выявились в процессе транспортирования, монтажа и эксплуатации.

Инв. № тех. условия и дата составления

14271-6.1-74 Лист 13

14271-6.1-74 Лист 14

№ п/п	Элемент	Марка бетонной	Нэт. м	Размеры бетонной, мм								Бетон	Редкой металлооб.		Марка бетонной Т	
				h	a1	a2	a3	a4	a5	L1	L		бетон	бетон, м3		сталь, кг
1		БДФ 155-1	15,5	1400	2000	2000	2000	—	—	11700	10800	822,5	5,5	488,5	13,8	
2		БДФ 155-2												544,2		
3		БДФ 155-3												487,1		
4		БДФ 155-4												555,1		
5		БДФ 158-1	15,8	1000	1500	1600	2000	2000	—	12900	10200	822,5	5,8	495,2	14,5	
6		БДФ 158-2												563,4		
7		БДФ 158-3												516,6		
8		БДФ 158-4												530,8		
9		БДФ 180-1	18,0	1000	1500	1600	1600	1600	1600	14700	19200	822,5	6,3	614,7	15,7	
10		БДФ 180-2												701,0		
11		БДФ 180-3												634,7		
12		БДФ 180-4												723,1		

Исполн. по заданию: Разработка и защита: 14.03.2014

Схема 1. Стропильная ферма из оцинкованной стали при привязке 2.

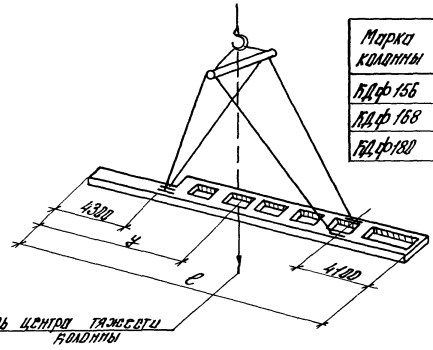


Таблица 1

Марка стали	С, мм	У, мм
Ст 16	16800	8,8
Ст 18	18800	9,3
Ст 180	19200	9,9

По центру тяжести фермы

Схема 2. Складирование палыма

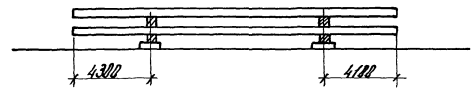
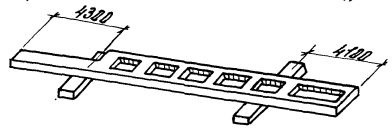


Схема 3. Транспортирование в положении „палыма“



1.427.1-6.1-74

Лист 16

Нач. проекта: Подпись и печать инженера

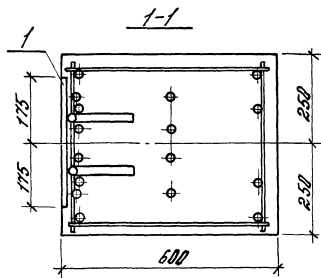
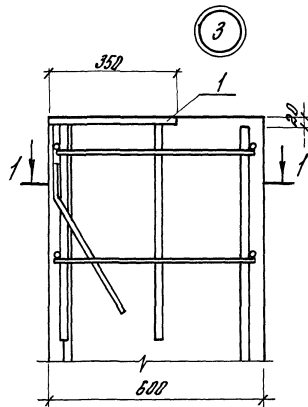












Маркировку узла см. документ 1.427.1-6.0-8

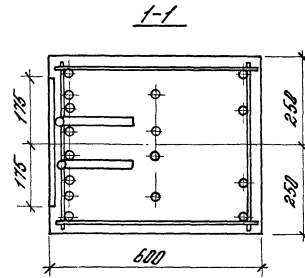
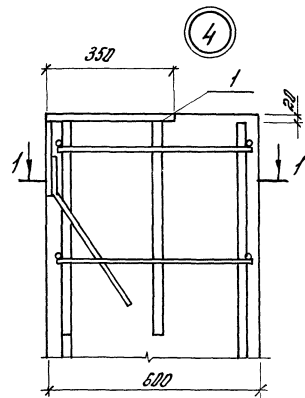
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Надселе закладное МНЗ	1	1.427.1-6.2-21

Д. инж.	Кутырлина	Тру
Разроб.	Рыткова	Тру
Исполн.	Шарова	Тру
Проб.	Кутырлина	Тру
Н. контр.	Кутырлина	Тру

1.427.1-6.1-6

Узел 3

Стандарт Лист Листов  
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Маркировку узла см. документ 1.427.1-6.0-8

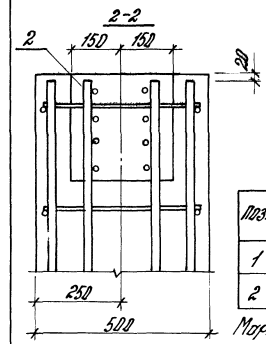
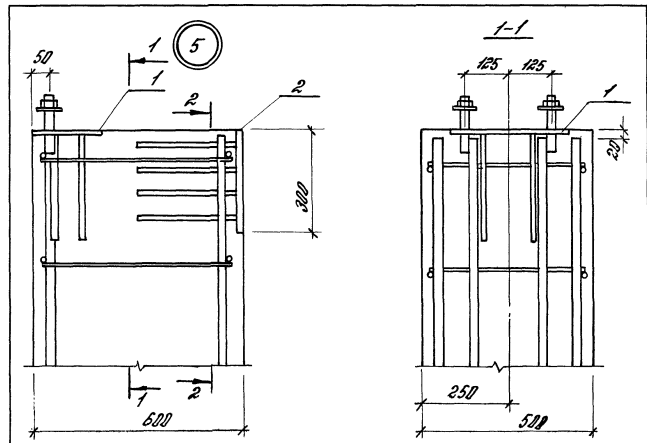
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Надселе закладное МН4	1	1.427.1-6.2-21

Д. инж.	Кутырлина	Тру
Разроб.	Рыткова	Тру
Исполн.	Шарова	Тру
Проб.	Кутырлина	Тру
Н. контр.	Кутырлина	Тру

1.427.1-6.1-7

Узел 4

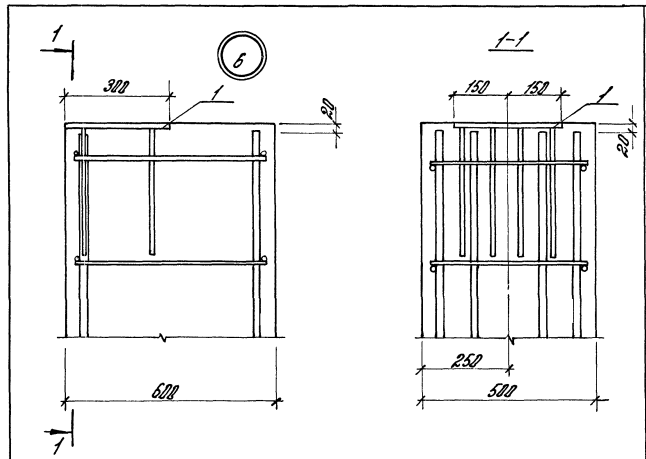
Стандарт Лист Листов  
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Поз.	Наименование	Кол.	Объяснение документа
1	Надпись закладное МН5	1	1.427.1-Б.2-22
2	Надпись закладное МН7	1	1.427.1-Б.2-24

Маркировку узлов от документа 1.427.1-Б.0-8

И.инж.	Кутырши	Инж.		1.427.1-Б.1-8	Игорь	Людв	Людв
Рисовал	Ручкавская	Инж.					
Нормал	Щаров	Инж.		Узел 5	Игорь	Людв	Людв
Провер	Бугырши	Инж.					
И.инж.	Кутырши	Инж.		ЦНИИПРОМЗДАНИИ			
И.инж.	Кутырши	Инж.					

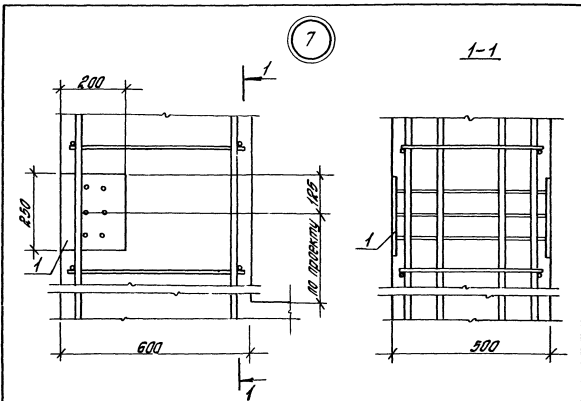


Поз.	Наименование	Кол.	Объяснение документа
1	Надпись закладное МН5	1	1.427.1-Б.2-23

Маркировку узлов от документа 1.427.1-Б.0-8

И.инж.	Кутырши	Инж.		1.427.1-Б.1-9	Игорь	Людв	Людв
Рисовал	Ручкавская	Инж.					
Нормал	Щаров	Инж.		Узел 6	Игорь	Людв	Людв
Провер	Бугырши	Инж.					
И.инж.	Кутырши	Инж.		ЦНИИПРОМЗДАНИИ			
И.инж.	Кутырши	Инж.					

И.инж. Кутырши



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Узловое закладное МНВ	1	1.427.1-Б.2-25

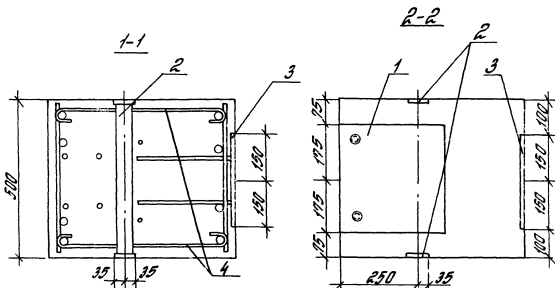
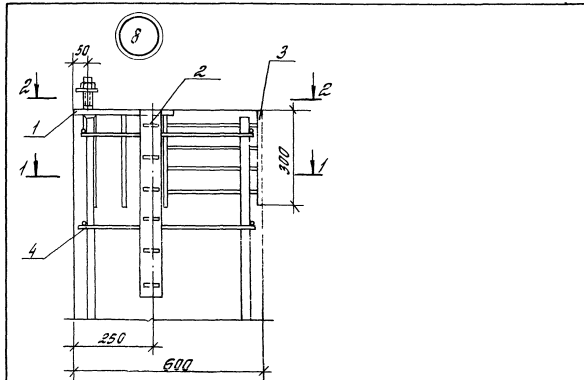
Маркировку узлов см. документ 1.427.1-Б.0-10 см

И.Мини пр.	Кутырина	Ф.И.
Разраб.	Рытмалева	Ф.И.
Исполн.	Шарова	Ф.И.
Провер.	Кутырина	Ф.И.
И.Ванга	Кутырина	Ф.И.

1.427.1-Б.1-10

Узел 7

Твердая Лист Листов  
р 1  
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ



1. Маркировку узлов см. документ 1.427.1-Б.0-9 см  
2. Спецификацию см. лист 3.

И.Мини пр.	Кутырина	Ф.И.
Разраб.	Рытмалева	Ф.И.
Исполн.	Шарова	Ф.И.
Провер.	Кутырина	Ф.И.
И.Ванга	Кутырина	Ф.И.

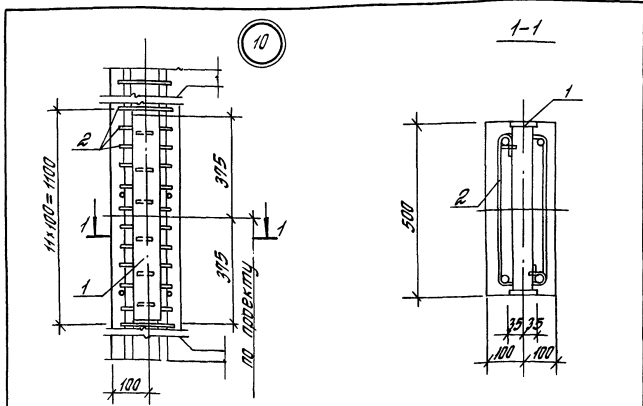
1.427.1-Б.1-11

Узел 8, 8-1 8-2

Твердая Лист Листов  
р 1 3  
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ







Марка узла	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
Узел 10	1	Изделие закладное МН24	1	1.427.1-Б.2-32
	2	Штермень арт. СГЗ	24	1.427.1-Б.2-19

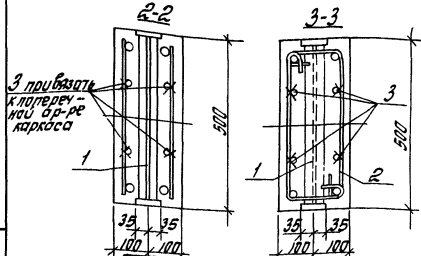
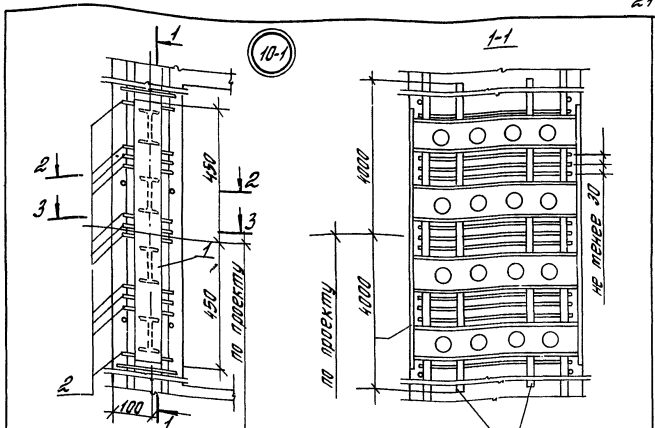
Маркировку узлов см. документ 1.427.1-Б.0-9см

И.инж. пр. Кутырина	ТЗ
Разраб. Кутырина	ТЗ
Исполн. Шарава	Лист
Пр.пер. Кутырина	ТЗ
И.инж. пр. Кутырина	ТЗ

1.427.1-Б.1-13

Узел 10

Таблица Лист Листов  
ЦНИИПРОМЭДЯНИИ



Марка узла	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
Узел 10-1	1	Изделие закладное МН25	1	1.427.1-Б.2-34
	2	Штермень арт. СГЗ	22	1.427.1-Б.2-19
	3	Ф16x4x6-1000; 12-бк. ГОСТ 5781-82	4	без черт.

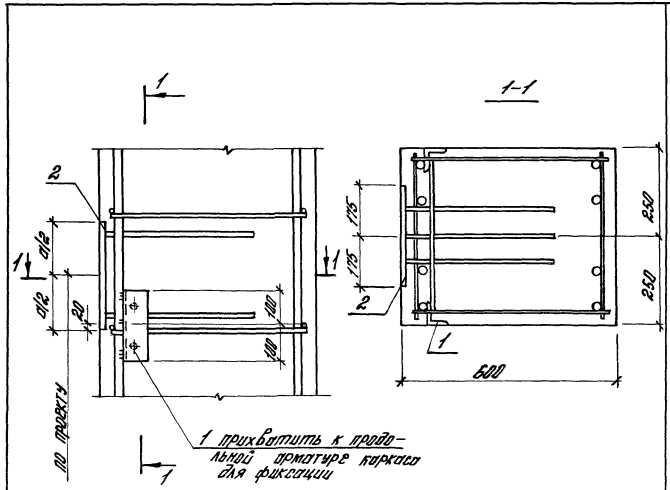
1.427.1-Б.1-14

Узел 10-1

Таблица Лист Листов  
ЦНИИПРОМЭДЯНИИ

И.инж. пр. Кутырина  
Разраб. Кутырина  
Исполн. Шарава  
Пр.пер. Кутырина  
И.инж. пр. Кутырина

И.инж. пр. Кутырина	ТЗ
Разраб. Кутырина	ТЗ
Исполн. Шарава	Лист
Пр.пер. Кутырина	ТЗ
И.инж. пр. Кутырина	ТЗ



1 приварить к продольной перемычке каркаса для фиксации

Марка узла	h, мм
Н	200
Н-1	250
Н-2	300
Н-3	200
Н-4	250
Н-5	300

1. Маркировку узлов от документа 1.427.1-Б.1-10 см  
2. Спецификацию от лист 2.

М.инж.	Кутырин	Ю.И.
Рисовал	Рыжов	В.В.
Нормир.	Шарапов	В.В.
Провер.	Рыжов	В.В.
И.контр.	Кутырин	Ю.И.

1.427.1-Б.1-15

Узел Н; Н-1... Н-5

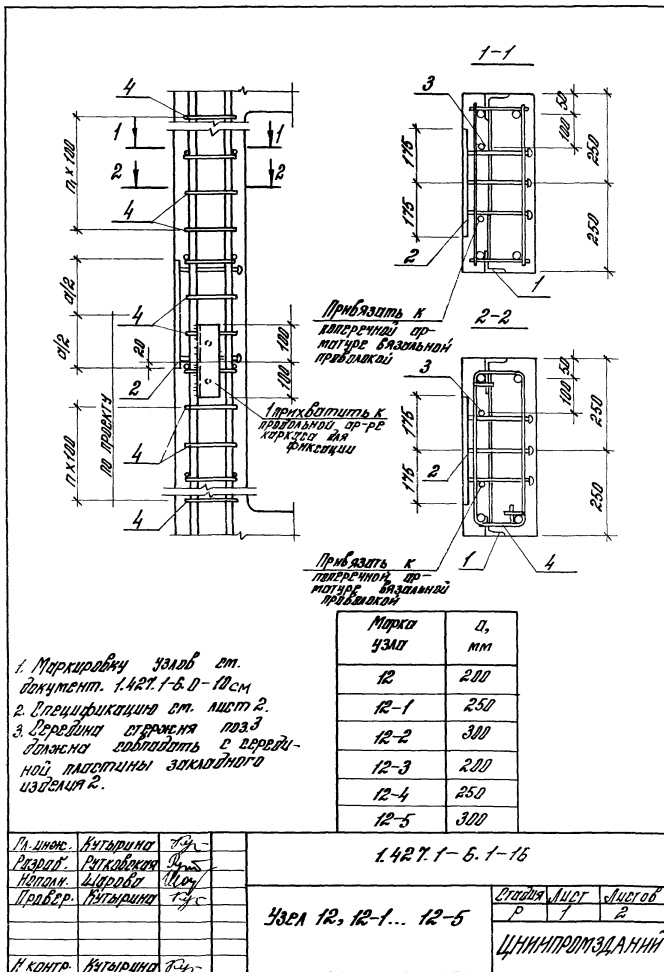
Страна	№ДТ	Страна
Р	1	2
ЦЕННИПРОМЗАДИНИИ		

Марка узла	Поз.	Наименование	Кол.	Объемные документы
Узел Н	1	Изделие закладное МН21	1	1.427.1-Б.2-29
	2	Изделие закладное МН12	1	1.427.1-Б.2-27
Узел Н-1	Поз. 1 по узлу Н			
	2	Изделие закладное МН13	1	1.427.1-Б.2-27
Узел Н-2	Поз. 1 по узлу Н			
	2	Изделие закладное МН14	1	1.427.1-Б.2-27
Узел Н-3	Поз. 1 по узлу Н			
	2	Изделие закладное МН18	1	1.427.1-Б.2-27
Узел Н-4	Поз. 1 по узлу Н			
	2	Изделие закладное МН19	1	1.427.1-Б.2-27
Узел Н-5	Поз. 1 по узлу Н			
	2	Изделие закладное МН20	1	1.427.1-Б.2-28

1.427.1-Б.1-15

Лист 2



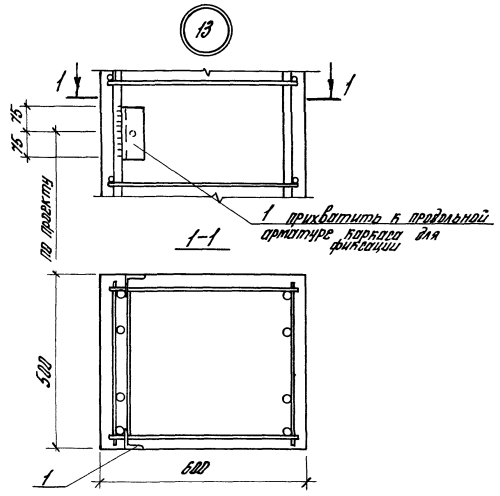


Исполн. Инж. Рыжовская

Марка узла	Поз.	Наименование	Кол.	Объемные документы
43А0 12	1	Надпись закладное МН21	1	1.427.1-Б.2-29
	2	Надпись закладное МН9	1	1.427.1-Б.2-26
	3	φ 10 А III L=2600; 1,4 кг	2	без черт.
	4	Стержень арт. СТ3	30	1.427.1-Б.2-19
43А0 12-1		Поз. 1: 4 по 43А0 12		
	2	Надпись закладное МН10	1	1.427.1-Б.2-26
43А0 12-2		Поз. 1: 4 по 43А0 12		
	2	Надпись закладное МН11	1	1.427.1-Б.2-26
43А0 12-3		Поз. 1: 4 по 43А0 12		
	2	Надпись закладное МН15	1	1.427.1-Б.2-26
43А0 12-4		Поз. 1: 4 по 43А0 12		
	2	Надпись закладное МН16	1	1.427.1-Б.2-26
43А0 12-5		Поз. 1: 4 по 43А0 12		
	2	Надпись закладное МН17	1	1.427.1-Б.2-28
	3	φ 14 А III L=2940; 3,4 кг	2	без черт.

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82 \*

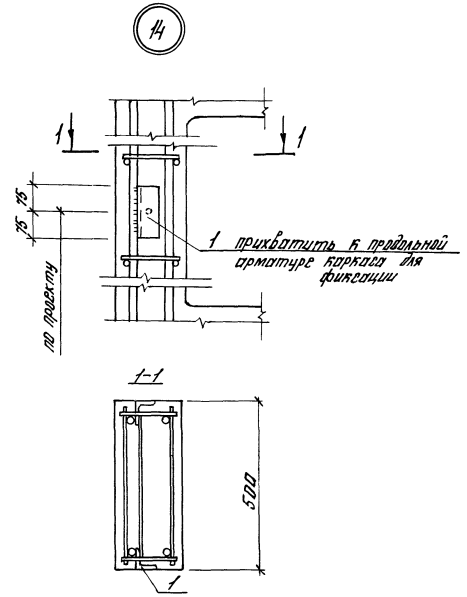
1.427.1-Б.1-15	Инж.
	2



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Изделие заглавное М1-15	1	1427.1-Б.2-30

Маркировку узла см. документ 1.427.1-Б.0-18 см

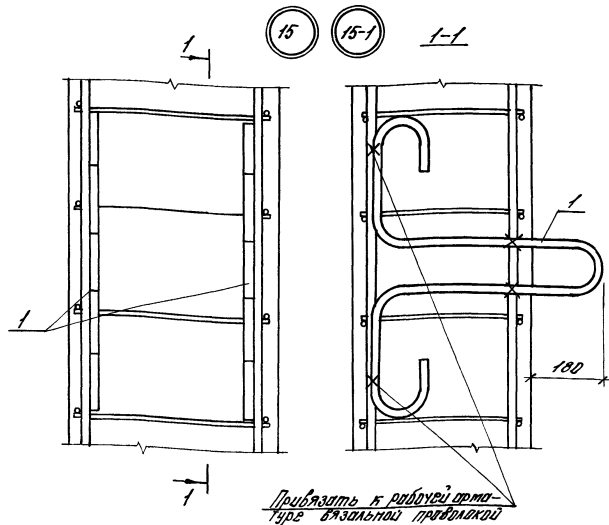
И.инж.	Бугакина	СЗ	1.427.1-Б.1-17	Листов	Р	Листов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Разработ.	Рыжов	СЗ					
Исполн.	Шолова	М.С.	Узел 13	Р	Листов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Проект.	Корнишова	К.С.					
И.контр.	Бугакина	СЗ					



Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	Изделие заглавное М1-15	1	1427.1-Б.2-30

Маркировку узла см. документ 1.427.1-Б.0-18 см

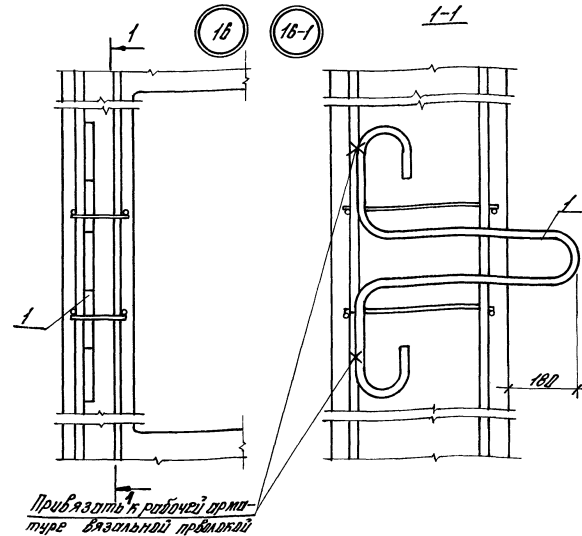
И.инж.	Бугакина	СЗ	1.427.1-Б.1-18	Листов	Р	Листов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Разработ.	Рыжов	СЗ					
Исполн.	Шолова	М.С.	Узел 14	Р	Листов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Проект.	Корнишова	К.С.					
И.контр.	Бугакина	СЗ					



Марка узла	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
Узел 15	1	Изделие заводное МНЭО	2	1.427.1-6.2-37
Узел 15-1	1	Изделие заводное МНЭ1	2	1.427.1-6.2-37

Маркировку узлов и банн для подбора стеновых панелей см. документ 1.427.1-6.1-21

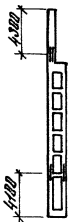
Р. инж.	Кутырлина	СЗ	1.427.1-6.1-19	Страна	Лист	Листов
Рисовал	Рогов	СЗ				
Монтаж	Шарова	СЗ	Узел 15; 15-1	Р	1	ЦНИИПРОЕКТДАНДИИ
Провер.	Барнаева	СЗ				
Н. контр.	Кутырлина	СЗ				



Марка узла	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
Узел 16	1	Изделие заводное МНЭО	1	1.427.1-6.2-37
Узел 16-1	1	Изделие заводное МНЭ1	1	1.427.1-6.2-37

Маркировку узлов и банн для подбора стеновых панелей см. документ 1.427.1-6.1-21

Р. инж.	Кутырлина	СЗ	1.427.1-6.1-20	Страна	Лист	Листов
Рисовал	Рогов	СЗ				
Монтаж	Шарова	СЗ	Узел 16; 16-1	Р	1	ЦНИИПРОЕКТДАНДИИ
Провер.	Барнаева	СЗ				
Н. контр.	Кутырлина	СЗ				

Схема изготовления или монтажных петель	Марка болонны	Марка петли	Гли-ва метель на 1 контуре	№ зал	
				б.г.г.м.ч. у.г.в.а.л.и. ч.г.г.ч.	б.б.г.г.ч.
	БДФ 156-1; БДФ 156-2; БДФ 156-3; БДФ 156-4; БДФ 168-1; БДФ 168-2; БДФ 168-3; БДФ 168-4	МН30	4	15	16
	БДФ 180-1; БДФ 180-2; БДФ 180-3; БДФ 180-4	МН31		15-1	16-1

Р. ШИЖ.	Б. ГАГАРИН	З. П.	
Э. Л. Л.	Р. У. К. О. Б. О. В. С. К. И. Н.	Ф. П.	
И. П. П. А. Н.	Р. У. К. О. Б. О. В. С. К. И. Н.	Ф. П.	
С. П.	Б. О. Р. Н. Г. О. В. С. К. И. Н.	Ф. П.	
Н. П. О. П. Т.	Б. ГАГАРИН	З. П.	

1.427.1-6.1-21

Канч для павбора  
строубочных  
петель

Р. У. К. О. Б. О. В. С. К. И. Н.	Л. И. Е. Т.	Л. И. Е. Т. О. В.
Р		
Ц. Н. И. И. П. О. Д. О. М. З. А. Н. И. Я. Н.		

Инв. № табл. Изготовлено и дано в соответствии с...

ЛГ

Изделия арматурные

Арматура фасово

Прокат

Общий расход

Ф-III

Ф-I

Фр-I

ГОСТ 5781-82\*

ГОСТ 5781-82\*

ГОСТ 5727-82\*

ГОСТ 13903-74

Марка фасовки	Ф-III						Итого			Ф-I			Итого			Фр-I			Итого			Общий расход
	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ6	φ8		Итого	φ5		Итого	δ=12			Итого					
БДФ 156-1	49,2	-	-	284,4	-	-	333,6	45,6	51,4		97,0	10,7	10,7	19,2			19,2				468,5	
БДФ 156-2	60,0	-	-	-	351,0	-	411,0	45,6	51,4		97,0	14,0	14,0	19,2			19,2				541,2	
БДФ 156-3	49,2	-	-	284,4	-	-	333,6	54,8	51,4		106,2	20,1	20,1	19,2			19,2				487,1	
БДФ 156-4	19,7	40,3	-	-	351,0	-	411,0	54,8	51,4		106,2	10,7	10,7	19,2			19,2				555,1	
БДФ 168-1	49,2	10,4	-	298,8	-	-	367,4	53,4	36,3		89,7	21,1	21,1	23,0			23,0				495,2	
БДФ 168-2	49,2	-	17,5	-	368,8	-	435,4	53,4	36,3		89,7	15,3	15,3	23,0			23,0				563,4	
БДФ 168-3	49,2	10,4	-	298,8	-	-	367,4	65,0	36,3		101,3	30,9	30,9	23,0			23,0				516,6	
БДФ 168-4	49,2	-	17,5	-	368,8	-	435,4	65,0	36,3		101,3	21,1	21,1	23,0			23,0				580,8	
БДФ 180-1	65,6	10,4	-	-	392,4	-	474,4	63,8	36,3		100,1	16,3	16,3	26,9			26,9				614,7	
БДФ 180-2	59,0	-	17,5	-	-	474,8	551,3	81,4	36,3		117,7	5,1	5,1	26,9			26,9				701,0	
БДФ 180-3	65,6	10,4	-	-	392,4	-	474,4	77,8	36,3		114,1	22,3	22,3	26,9			26,9				634,7	
БДФ 180-4	59,0	-	17,5	-	-	474,8	557,3	104,2	36,3		137,5	7,4	7,4	26,9			26,9				723,1	

1.027.14

Работы:	Кутырина	Л.С.
Резерв:	Резкобаева	Л.С.
Нормы:	Цыраба	Л.С.
Проб:	Карнегенов	К.С.
И. Бондр	Кутырина	Л.С.

1.427.1-Б.1-22.РС

Ведомость  
расхода стали

Страна	Лист	Листов
Р	1	1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		