

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.420.1-25

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКАМИ КОЛОНН 6x6 И 9x6м С БЕЗБАЛОЧНЫМИ ПЕРЕКРЫТИЯМИ
ПОД НАГРУЗКУ СООТВЕТСТВЕННО ДО 30 кПа (3000 кгс/м²) И ДО 20 кПа (2000 кгс/м²)

выпуск 3

Железобетонные межколонные и пролетные плиты
для зданий с сеткой колонн 6x6 м

24097

цена 7-88

СЕРИЯ 1.420.1-25

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКАМИ КОЛОНН 6x6 И 9x6 м С БЕЗБАЛОЧНЫМИ ПЕРЕКРЫТИЯМИ
ПОД НАГРУЗКУ СООТВЕТСТВЕННО ДО 30 кпа (3000 кгс/м²) И ДО 20 кпа (2000 кгс/м²)

выпуск 3

Железобетонные межколонные и пролетные плиты
для зданий с сеткой колонн 6x6 м

РАЗРАБОТАНЫ .

ЦНИИЭСельстрой

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

ЗАВ. ЛАБОРАТОРИЕЙ



П.В. ЧИЧКОВ



В.Г. ВЫЖИГИН

НИИЖБ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

ГЛ. НАУЧН. СОТРУДНИК



Т.И. МАМЕДОВ

С.М. КРЫЛОВ

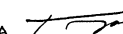
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

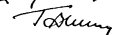
ЗАВ. ОТДЕЛОМ

ВЕД. НАУЧН. СОТР.

СТ. НАУЧН. СОТРУДНИК



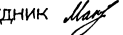
В.В. БЫКОВ



В.Г. ВЫЖИГИН



А.Н. КОРОЛЕВ



Ю.В. МАКСИМОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
I.420.I-25.3- IТТ	Технические требования	4
- 2ФЧ	Межколонная плита МП1-1...МП1-6, МП1-1-1...МП1-6-1. Опалубочный чертёж	12
- 2	Межколонная плита МП1-1...МП1-6, МП1-1-1...МП1-6-1	13
- 3	Каркас КП1, КП2, КП7, КП8	15
- 4	Каркас КП3...КП6, КП9...КП12	18
- 5ФЧ	Межколонная плита МП1-2-2, МП1-4-2, МП1-2-3, МП1-4-3. Опалубочный чертёж	21
- 5	Межколонная плита МП1-2-2, МП1-4-2, МП1-2-3, МП1-4-3	22
- 6	Каркас КП13...КП16	24
- 7ФЧ	Межколонная плита МК1-1...МК1-6, Спалубочный чертёж	27
- 7	Межколонная плита МК1-1...МК1-6	28
- 8	Каркас КП17, КП18	30
- 9	Каркас КП19, КП20	32
-10	Каркас КП21, КП22	34
- 11ФЧ	Межколонная плита МК1-2-1, МК1-4-1. Опалубочный чертёж	36
- 11	Межколонная плита МК1-2-1, МК1-4-1	37
- 12	Каркас КП23, КП24	39
- 13ФЧ	Межколонная плита МП2-1...МП2-6.	

Обозначение	Наименование	Стр.
I.420.I-25.3 - I3ФЧ	Опалубочный чертёж	42
- 13	Межколонная плита МП2-1...МП2-6	43
- 14	Каркас КП25, КП26	45
- 15	Каркас КП27... КП30	47
- 16ФЧ	Пролетная плита ШП1-1...ШП1-6. Опалубочный чертёж	50
- 16	Пролетная плита ШП1-1...ШП1-6	51
- 17	Каркас КП31...КП36	53
- 18ФЧ	Пролетная плита ШП1-2-1, ШП1-4-1. Опалубочный чертёж	55
- 18	Пролетная плита ШП1-2-1, ШП1-4-1	56
- 19	Каркас КП37, КП38	58
- 20	Узлы I...УП (опалубочные)	60
- 21	Узлы I...ХУ (армирование)	62
- 22	Узлы I...ХУШ («пространственные каркасы»)	67
- 23	Каркас КР1, КР3, КР4, КР7	73
- 24	Каркас КР2 _Н ^Т , КР5 _Н ^Т , КР6 _Н ^Т	73
- 25	Каркас КР8, КР11	74

И.И.В. Н.Э.М.А. Подпись и дата Взам. инв.к

разработ. Румянцев
 проверил Максимов
 и.контр. Максимов

I.420.I-25.3

Содержание

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Обозначение	Наименование	Стр.
I.420.I-25.3 - 26	Каркас КР9, КР12	74
- 27	Каркас КР13...КР15	75
- 28	Каркас КР16, КР17	75
- 29	Каркас КР10	76
- 30	Стержень поз. I5, I7, I9	76
- 31	Сетка С1...С3	77
- 32	Сетка С4, С5	77
- 33	Сетка С6, С7	78
- 34	Сетка С8, С9	78
- 35	Сетка С10	78
- 36	Сетка С11	78
- 37	Сетка С12	80
- 38	Сетка С13, С14	80
- 39	Сетка С15, С16	81
- 40	Сетка С17, С20	81
- 41	Сетка С18	82
- 42	Сетка С19, С24	82
- 43	Сетка С21, С22	83
- 44	Сетка С23, С25	83
- 45	Сетка С26	84
- 46	Сетка С27	84
- 47	Сетка С28...С30	85
- 48	Сетка С31, С32	85
- 49	Сетка С33, С34	86
- 50	Сетка С35, С37	86
- 51	Сетка С36, С38, С39	87
- 52	Сетка С40	87

Обозначение	Наименование	Стр.
I.420.I-25.3 - 53	Сетка С41	88
- 54	Сетка С42	88
- 55	Сетка С43	89
- 56	Сетка С44,, С45	89
- 57	Сетка С46,, С47	90
- 58	Сетка С48	90
- 59	Составная позиция СП1...СП5	91
- 60	Изделие закладное МН1	92
- 61	Изделие закладное МН2	92
- 62	Изделие закладное МН3-1, МН3-2,	
	МН3-3	93
- 63РС	Ведомость расхода стали, кг	94

Числ № подл Подпись и дата Взам. инв.

I. Общая часть

Данный выпуск является частью работы, полный состав которой приведен в выпуске 0 настоящей серии.

В выпуске даны рабочие чертежи сборных железобетонных межколонных и пролетных плит для многоэтажных производственных зданий с безбалочными перекрытиями с сеткой колонн 6 x 6 м.

Маркировочные схемы каркасов зданий и номенклатура сборных элементов конструкций приведены в выпуске 0 серии I.420.I-25.

Марки межколонных и пролетных плит в зависимости от временных нагрузок на перекрытиях и сеток колонн каркаса здания представлены в таблице настоящего выпуска (л.8).

Обозначение марок межколонных и пролетных плит состоит, в основном, из двух частей. Первая часть марки обозначает типоразмер плиты и состоит из буквенного обозначения (МП - межколонные плиты, МК - межколонные плиты по крайним рядам колонн и П - пролетные плиты) и порядкового номера типоразмера. Вторая часть марки обозначает порядковый номер несущей способности.

Возможна третья часть марки плиты, которая обозначает разновидность конструкции, вызванную различием в закладных изделиях, наличием углублений для образования отверстий.

Пример обозначения марки межколонной плиты первого типоразмера, четвертой несущей способности с углублениями для образования отверстий:

МП - 4 - 2

Пример обозначения марки пролетной плиты первого типоразмера второй несущей способности

П - 2

Плиты перекрытий безбалочной конструкции разработаны для применения в зданиях с неагрессивной и слабоагрессивной газообразными средами. Условия применения плит в зданиях со среднеагрессивной газообразной средой приведены в пояснительной записке выпуска "0" настоящей серии.

Межколонные плиты рассчитаны как элементы ригелей перекрестных рам с жесткими узлами, с числом ярусов и пролетов в соответствии с габаритными схемами каркасов зданий. Пролетные плиты рассчитаны как опертые на деформированный (податливый) контур, которым являются межколонные плиты. Основные положения, принятые при расчете конструкций, приведены в выпуске "0" настоящей серии.

Предел огнестойкости плит - 1,0 час: согласно "Пособию по определению огнестойкости конструкций, пределов распространения огня по конструкциям и групп возгораемости материалов" (ЦНИИСК им. Кучеренко, Москва, Стройиздат, 1985 г.).

Плиты изготавливаются из тяжелого бетона классов В25; В30. Классы тяжелого бетона для изготовления этих изделий приняты по ГОСТ 25192-82.

Толщина защитного слоя бетона и допустимая ширина раскрытия трещин в плитах приняты из условия возможности воздействия на них слабоагрессивной газообразной среды.

При применении плит в агрессивных средах, дополнительные мероприятия, соблюдение которых обязательно при изготовлении их, должны быть определены в соответствии со СНиП 2.03.11-85 - "Защита строительных конструкций от коррозии" и указаны в проекте конкретного здания.

Разработчик	Максимов	Машинист
Проверен	Румянцев	Машинист
И контр.	Максимов	Машинист

I.420.I-25.3-ITT

Технические требования

Стандия	Лист	Листов
Р	I	8
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Ив. Н. - подл. Подпись и дата ВЗАМ НИИЖ

Рабочая арматура принята из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-Ш по ГОСТ 5781-82 и обыкновенной арматурной проволоки периодического профиля класса Вр-1 по ГОСТ 6727-80*.

Для изготовления закладных изделий применяется сортовой прокат из стали В Ст3пс6-1 по ТУ14-1-3023-80 и арматурные стали класса А-1 и А-III.

Марки стали арматуры и закладных изделий должны устанавливаться в проекте конкретного объекта, в зависимости от температурных условий эксплуатации и характера нагрузок, в соответствии с требованиями действующих нормативных документов и с указаниями, приведенными в выпуске "0" серии 1.420.1-25.

В плитах круглые отверстия диаметром до 100 мм для пропуска отопительных стояков и других коммуникаций рекомендуется назначать при проектировании конкретного объекта. В отверстия для пропуска отопительных стояков следует устанавливать отрезки стальных труб в соответствии с конкретным заданием. Отверстия следует располагать между рабочими стержнями арматуры и в количестве не более двух на одну плиту.

2. Требования к изготовлению межколонных и пролетных плит

При изготовлении межколонных и пролетных плит необходимо выполнять требования действующих нормативных документов и стандартов:

ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний";

ГОСТ 26633-85^I "Бетон тяжелый. Технические условия";

ГОСТ 10180-78* "Бетоны. Методы определения прочности на сжатие и растяжение";

ГОСТ 12730.0-78 "Бетоны. Общие требования к методам определения плотности, влажности, водопоглощения, пористости и водонепроницаемости";

ГОСТ 12730.1-78 "Бетоны. Метод определения плотности";

ГОСТ 12730.5-78 "Бетоны. Методы определения водонепроницаемости";

ГОСТ 24452-80 "Бетоны. Методы определения призмочной прочности, модуля упругости и коэффициента Пуассона";

ГОСТ 10060-87 "Бетоны. Методы определения морозостойкости";

ГОСТ 26134-84 "Бетоны. Ультразвуковой метод определения морозостойкости";

ГОСТ 13015-75^{ЗЗ} "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования";

ГОСТ 13015.0-83* "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Общие технические требования";

ГОСТ 13015.3-81* "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Документ о качестве";

ГОСТ 13015.4-84 "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила транспортирования и хранения";

ГОСТ 13015.1-81* "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила приемки";

ГОСТ 13015.2-81* "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила маркировки";

ГОСТ 14098-85^I "Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры";

ГОСТ 23858-79 "Соединения сварные стыковые и тавровые арматуры железобетонных конструкций. Ультразвуковые методы контроля качества. Правила приемки";

ГОСТ 27108-86 "Конструкции каркаса железобетонные для многоэтажных зданий с безбалочными перекрытиями. Технические условия";

"Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-78.

Сталь для армирования межколонных и пролетных плит должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Плоские арматурные каркасы и сетки следует изготавливать при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85.

Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами следует выполнять под слоем флюса.

Электродуговая сварка элементов из сортового проката друг с другом производится электродами типа Э42, Э46 или Э42А, Э46А. Сварка арматурных стержней из стали класса А-I с сортовым прокатом производится электродами Э42, Э46, Э42А, Э46А, а стержни из стали класса А-III с сортовым прокатом - электродами типа Э42А, Э46А, Э50А. Выбор типа электродов, из числа перечисленных, для каждого класса стали производится на основании указаний СН393-78. Электроды следует применять по ГОСТ 9466-75 и ГОСТ 9467-75.

При изготовлении межколонных и пролетных плит для зданий со слабо- и среднеагрессивными газообразными средами обязательно выполнение требований в соответствии со СНиП 2.03.11-85 указанных в проекте конкретного здания.

Межколонные и пролетные плиты армируются пространственными каркасами, в состав которых входят плоские каркасы, сетки, отдельные стержни и закладные изделия.

С целью обеспечения точности изготовления пространственных каркасов в соответствии с допусками, проставляемыми на чертежах, сборку их следует производить в кондукторах.

При сборке пространственных каркасов используется контактная точечная сварка, дуговая сварка и вязка вязальной проволокой.

Применение дуговой сварки вместо предусмотренной контактной точечной сварки не допускается.

Закладные изделия устанавливаются и закрепляются в проектном положении на опалубочных формах.

Пространственные каркасы межколонных плит собираются в следующей последовательности:

укладываются нижние сетки;

устанавливаются плоские каркасы, объединенные с закладными изделиями;

устанавливается верхняя сетка и закладные изделия для опирания пролетных плит.

Закладные изделия, предназначенные для соединения межколонной плиты с капиталью (см. 1.420.1-25 выпуск 5), следует особенно тщательно и жестко закреплять на опалубочной форме, а точность установки этих изделий должна быть ± 1 мм, не более.

Арматурные и закладные изделия должны быть закреплены в пространственном каркасе соединениями из вязальной проволоки.

Допускается армирование межколонных плит не в виде единого пространственного каркаса, а в виде отдельных арматурных изделий, укладываемых непосредственно в опалубочные формы. При этом порядок сборки аналогичен описанному выше.

Сборка пространственных каркасов пролетных плит должна производиться в следующей последовательности:

устанавливаются нижние сетки, например С35, на них устанавливаются и крепятся вязальной проволокой четыре боковые сетки, например С41;

заводятся сбоку закладные изделия МНЗ-1, МНЗ-2, МНЗ-3 и привязываются вязальной проволокой к боковым и нижним сеткам.

Закладные изделия устанавливаются с особой тщательностью и фиксируются на форме.

Минимальная толщина защитного слоя для всех изделий, чертежи которых приведены в настоящем выпуске, принята равной 15 мм, не менее, в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Допускаемые отклонения толщины защитного слоя бетона для рабочей арматуры не должны превышать + 3 мм.

Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона для нижней арматуры следует предусматривать надежные способы фиксации проектного положения арматуры (пластмассовые фиксаторы, фиксаторы-прокладки из цементно-песчаного раствора и т.д., применение стальных фиксаторов не допускается).

Защитный слой бетона для верхней арматуры принят из условия, что плиты будут изготавливаться на заводах в металлических формах и защищаться сверху в здании (сооружении) бетонной подготовкой или стяжкой.

Перед установкой в опалубку производится проверка соответствия арматурных и закладных изделий проекту.

Внешний вид, качество поверхностей железобетонных межколонных и пролетных плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75^{ЖБ} для конструкций производственных зданий, предназначенных под окраску.

Конструкции межколонных и пролетных плит, изготавливаемые для применения в условиях агрессивных газообразных сред не должны иметь раковин, выбоин и околлов. Исправление дефектов последующей штукатуркой не допускается.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных изделий от коррозии (ржавления) при транспортировании и хранении плит эти поверхности следует покрыть цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм.

Маркировку межколонных и пролетных плит выполнять по ГОСТ 13015.2-81^{ЖБ}. Маркировочные надписи и знаки следует наносить на видимой (при хранении и монтаже) боковой поверхности каждой плиты.

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

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

Значение нормируемой отпускной прочности бетона межколонной или пролетной плиты безбалочной конструкции должно соответствовать указанной в рабочих чертежах на конкретное здание и в заказе на изготовление конструкций согласно ГОСТ 13015.0-83^{ЖБ} и ГОСТ 27108-86.

Оценка качества сборных железобетонных изделий производится в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.1-81^{ЖБ} и ГОСТ 27108-86.

В связи с тем, что испытания на грузе элементов безбалочной конструкции в условиях завода изготовителя весьма затруднены, текущий приемочный контроль качества изготовления плит в соответствии с п. 10 ГОСТ 13015.1-81^{ЖБ} (изменение №2) следует производить с использованием неразрушающих методов с учетом

Изм. № 1 по д. 1984 г. ПСА ПИСЬМ И ААТА ВЗАМ ИМВ.Ж

требований указанных ГОСТов, а также требований ГОСТ 13015.0-83^к и ГОСТ 18105-86.

Каждую партию межколонных и пролетных плит, принятую техническим контролем предприятия-изготовителя, следует сопровождать документом о качестве в соответствии с ГОСТ 13015.3-81^к.

Документ о качестве должен храниться на строительной площадке, а по окончании строительства - у заказчика. Дубликат этого документа на предприятии - изготовителе.

3. Указания по применению межколонных и пролетных плит

Назначение марок железобетонных изделий, в том числе межколонных и пролетных плит, производится в проекте конкретного объекта в соответствии с маркировочными схемами, приведенными в выпуске "0" настоящей серии.

Для зданий со слабо- и среднеагрессивными газообразными средами эксплуатации следует применять межколонные и пролетные плиты, изготовленные с учетом дополнительных требований, указанных в проекте конкретного здания и в пояснительной записке к выпуску "0" настоящей серии.

Подъем и монтаж изделий, в том числе межколонных и пролетных плит следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, а также с учетом указаний по монтажу, приведенных в выпусках 0 и 5 настоящей серии.

В проектах конкретных зданий должна указываться необходимая отпускная прочность бетона межколонных и пролетных плит в тех случаях, когда по условиям загрузки конструкций, прочность бетона на сжатие, равная 70% проектного класса бетона для летнего времени и 85% для зимнего времени, является недостаточной.

При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок изделий, межколонных и пролетных плит, в

проектах конкретных зданий должно производиться на основании соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП 2.03.01-84 и "Инструкции по расчету несущих конструкций промышленных зданий и сооружений на динамические нагрузки", Стройиздат, 1970 г.

При применении межколонных и пролетных плит в условиях постоянного воздействия температуры выше +50°С назначение марок изделий должно производиться в проекте конкретного здания на основе специального расчета с соблюдением требований СНиП 2.03.04-84.

Для разработанных в настоящей серии железобетонных конструкций принимается бетон нормальной или пониженной проницаемости в соответствии со СНиП 2.03.11-85. Требования конкретного проекта по защите от коррозии железобетонных конструкций являются обязательными при изготовлении межколонных и пролетных плит.

В спецификациях к рабочим чертежам межколонных и пролетных плит указан только класс стали арматуры и ГОСТ на прокат закладных изделий.

Назначение марок стали должно производиться в проектах конкретных зданий в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов и указаниями, приведенными в выпуске "0" настоящей серии.

Рабочие чертежи изделий, предназначенных для применения в условиях агрессивной газовой среды, низких или высоких температур, подвергающихся воздействию подвижных или динамических нагрузок должны быть дополнены соответствующими требованиями к плитам при конкретном проектировании. В этом случае плиты должны

иметь маркировку, отличную от маркировки плит, предназначенных для обычных условий

Для конструкций, применяемых в условиях воздействия агрессивных сред, дополнительно к установленной марке добавляется буквенное обозначение в соответствии с ГОСТ 23009-78* (Н - для бетона нормальной проницаемости; П - для бетона пониженной проницаемости).

4. Указания по приемке, хранению и транспортировке межколонных и пролетных плит

Приемка межколонных и пролетных плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75*, ГОСТ 13015.1-81*, ГОСТ 27108-86 и рабочими чертежами изделий.

При приемке следует обращать особое внимание на правильность маркировки, особенно для случаев, когда проектной организацией оговорены дополнительные условия эксплуатации плит.

Подъем межколонных и пролетных плит должен производиться в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, а транспортировка и хранение в соответствии с ГОСТ 13015.4-84.

Готовые железобетонные изделия должны храниться в штабелях так, чтобы исключалась возможность деформации изделий, а также загрязнения и повреждения лицевых поверхностей. Во избежание повреждений изделий плит следует оставлять между смежными штабелями зазоры не менее 0,2 м. Плиты следует размещать так, чтобы их заводская маркировка читалась со стороны прохода или проезда.

Плиты следует укладывать в штабели плашмя, по высоте не более 6-8 ярусов, в зависимости от качества основания склада. Каждое изделие при хранении должно опираться на деревянные инвентарные подкладки. Нижний ряд изделий укладывать на деревянные

подкладки по предварительно выровненному и уплотненному грунту (основанию).

В зимнее время не допускается укладывать изделия на подкладки; покрытие льдом. Во избежание образования наледей изделия необходимо периодически обметать от снега или покрывать толем или щитами.

В жаркое время года изделия рекомендуется поливать водой не реже двух раз в сутки и покрывать мокрой рогожей.

Во время производства погрузочно-разгрузочных работ запрещается подтягивание изделий волоком, сбрасывание их на землю с высоты и другие способы, которые могут повредить грани или поверхности изделий, а также сами изделия.

При перевозке межколонных и пролетных плит автомобильным транспортом следует учитывать требования и рекомендации "Руководства по перевозке автомобильным транспортом строительных конструкций" (Москва, Стройиздат, 1980 г.).

Автотранспорт должен иметь необходимые приспособления, обеспечивающие устойчивое положение изделий при перевозке.

При перевозке межколонных и пролетных плит по железной дороге используются безбортовые платформы.

Перевозку межколонных и пролетных плит железнодорожным транспортом следует производить в соответствии с требованиями и рекомендациями "Правил перевозки грузов" (Москва, издательство "Транспорт", МПС, 1985 г.).

ВЗАИМ. ИМВ. И⁴

ПОДВИСЬ И ААТА

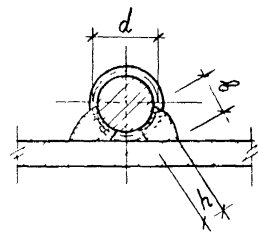
ИМВ. И² ПЕДА.

I.420.1-25.3-ITT

Лист

6

Размеры сварного соединения, выполняемого дуговой
сваркой по ГОСТ 14098-85 (Тип шва НГ-Рш)



- h - высота шва ($h=0,25d$, но > 4 мм)
- b - ширина шва ($b=0,5d$, но > 8 мм)
- l - длина шва
- шшш - сварной шов заводской

Изм. № 1 по ФЭЛ | Подпись и дата | В.З.М.И. Инв. У

I.420.I-25.3-IT

ЛИСТ

7

24097 11

Продолжение

Марка изделия	Размер (по бетону)	Временная нормативная нагрузка, кПа (кгс/м ²)	Наименование и местоположение изделия	Примечания
МП I-1 МП I-2 МП I-3 МП I-4 МП I-5 МП I-6	3,28x2,98	5 (500) 10 (1000) 15 (1500) 20 (2000) 25 (2500) 30 (3000)	Межколонная плита по средним рядам колонн	
МП I-1-I МП I-2-I МП I-3-I МП I-4-I МП I-5-I МП I-6-I	3,28x2,98	5 (500) 10 (1000) 15 (1500) 20 (2000) 25 (2500) 30 (3000)	Межколонная плита по крайним рядам колонн	
МП I-2-2 МП I-4-2	3,28x2,98	10 (1000) 20 (2000)	Межколонная плита по средним рядам колонн с 3-мя углублениями для образования отверстий	Размер углубления 0,7x0,7 м
МП I-2-3 МП I-4-3	3,28x2,98	10 (1000) 20 (2000)	Межколонная плита по крайним рядам колонн с 3-мя углублениями для образования отверстий	Размер углубления 0,7x0,7 м
МП 2-1 МП 2-2 МП 2-3	3,28x2,67	5 (500) 10 (1000) 15 (1500)	Межколонная плита в местах расположения лестниц	

Марка изделия	Размер (по бетону)	Временная нормативная нагрузка, кПа (кгс/м ²)	Наименование и местоположение изделия	Примечания
МП 2-4 МП 2-5 МП 2-6	3,28x2,67	20 (2000) 25 (2500) 30 (3000)	Межколонная плита в местах расположения лестниц	
МПК I-1 МПК I-2 МПК I-3 МПК I-4 МПК I-5 МПК I-6	3,28x2,09	5 (500) 10 (1000) 15 (1500) 20 (2000) 25 (2500) 30 (3000)	Межколонная плита крайняя	
МПК I-2-I МПК I-4-I	3,28x2,09	10 (1000) 20 (2000)	Межколонная плита крайняя с одним углублением для образования отверстий	Размер углубления 0,7x0,7 м
ПП I-1 ПП I-2 ПП I-3 ПП I-4 ПП I-5 ПП I-6	2,98x2,98	5 (500) 10 (1000) 15 (1500) 20 (2000) 25 (2500) 30 (3000)	Пролетная плита	
ПП I-2-I ПП I-4-I	2,98x2,98	10 (1000) 20 (2000)	Пролетная плита с 4-мя углублениями для образования отверстий	Размер углубления 0,7x0,7 м

I.420.I-25.3-ITT

лист

8

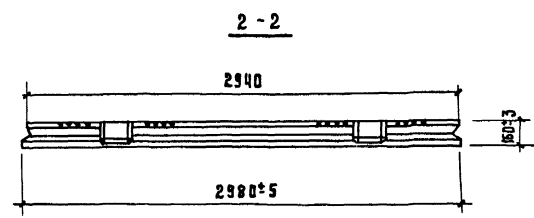
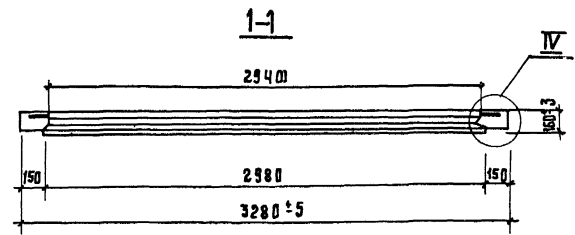
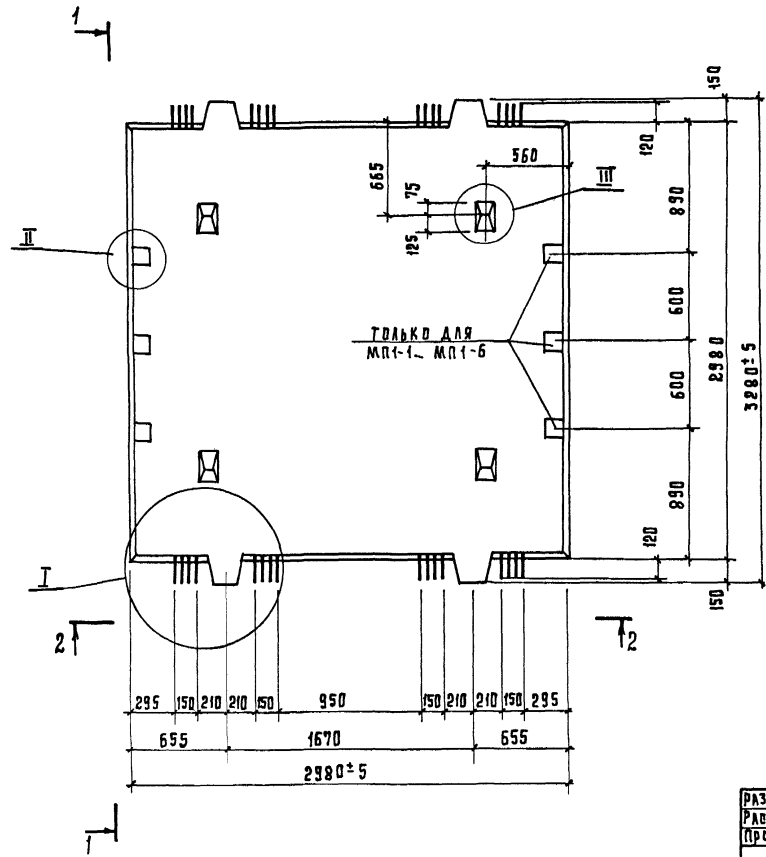
24097 12

Инв. № - пасп. Подпись и дата Взам. инв. №

ЦНИИП СЕЛЬСТРОЙ

РАЗРАБОТЧИКОВА И ЕГО КОЛЛЕКТИВ

ИЗВ. ЧЛЕНА АКАДЕМИИ НАУК СССР



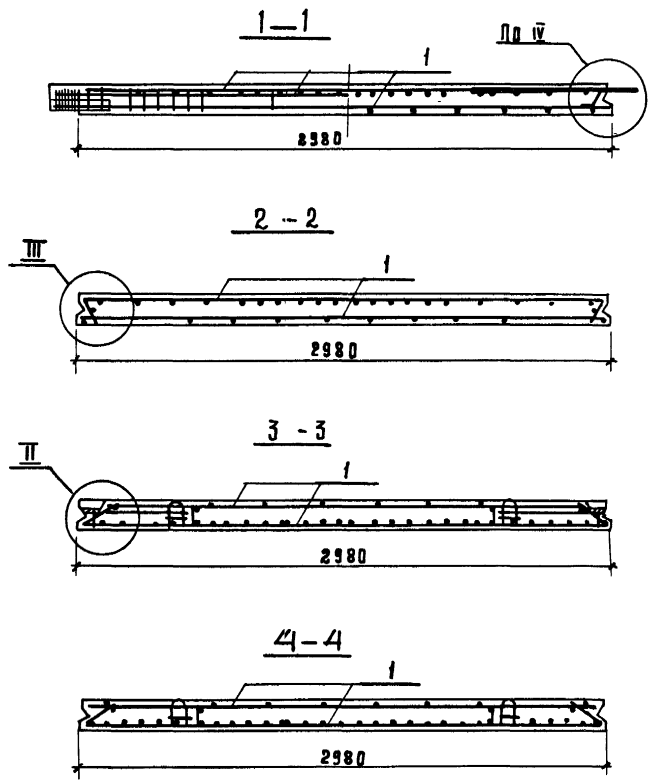
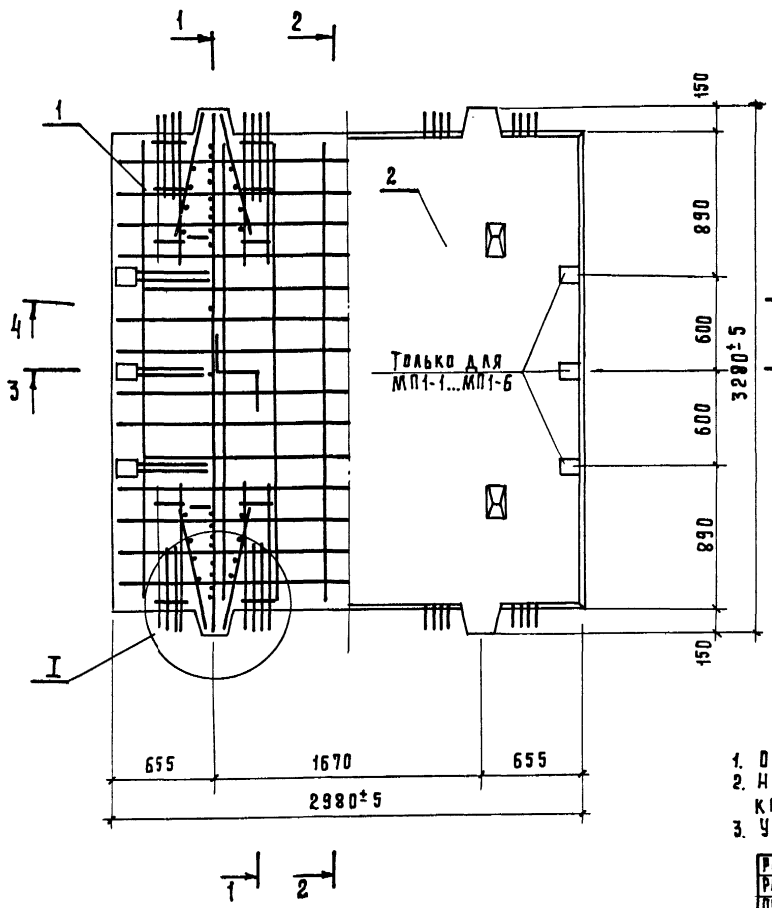
1. Технические требования к изготовлению плит см. 1.420.1-25.3-177.
2. Ориентировку монтажных петель см. 1.420.1-25.3-3, л. 1; 1.420.1-25.3-4, л. 1.
3. Геометрию паза плиты см. 1.420.1-25.3-20, л. 2.
4. Узлы I...IV см. 1.420.1-25.3-20, л. 1.
5. Масса плиты 3,5 т.

РАЗРАБ.	РУЖАНИЦЕВ	1.420.1-25.3-2 ф4	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАСЧИТ.	РУЖАНИЦЕВ		Р	1	
ПРОВ.	МАКСИМОВ		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.КОНТР.	МАКСИМОВ	Межколонная плита МП1-1, МП1-6, МП1-11, МП1-6-1, ОПАЛАЗОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			

ЦНИИЭП СВАЯСТРОЙ

РАЗРАБ. РЯЖАНЦЕВА

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДР. И ДАТА ВЗАМ. ИНОЕ



1. Опалубочный чертёж см. 1.420.1-25.3-2ФЧ.
2. На плане армирования плиты и на разрезе 1-1 под вертикальными каркасами нижние, сетки и отдельные стержни условно не показаны.
3. Узлы I... IV см. 1.420.1-25.3-2Ч, л. 1, 2.

РАЗРАБ. РЯЖАНЦЕВА	1.420.1-25.3-2		
РАСЧЕТ. РЯЖАНЦЕВ			
ПРОВ. МАКИМОВ			
И.КОНТР. МАКИМОВ			
МВЖКОМОННАЯ ПЛИТА МП1-1, МП1-6, МП1-1-1, МП1-6-1		СТАДИЯ	ЛИСТ
		Р	1
		1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

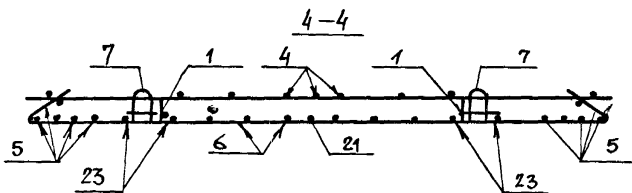
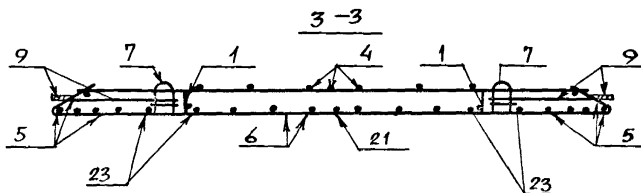
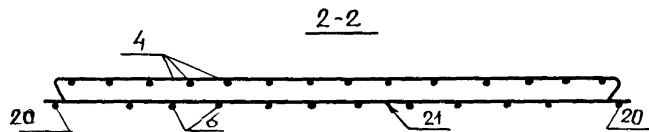
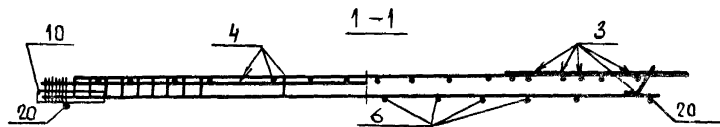
МАРКА ПЛИТЫ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
МП 1-1	1	КАРКАС КП1	1	1.420.1-25.3-3
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-2	1	КАРКАС КП2	1	1.420.1-25.3-3
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-3	1	КАРКАС КП3	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-4	1	КАРКАС КП4	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-5	1	КАРКАС КП5	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1.4	
МП 1-6	1	КАРКАС КП6	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1.4	

МАРКА ПЛИТЫ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
МП 1-1-1	1	КАРКАС КП7	1	1.420.1-25.3-3
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-2-1	1	КАРКАС КП8	1	1.420.1-25.3-3
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-3-1	1	КАРКАС КП9	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-4-1	1	КАРКАС КП10	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.4	
МП 1-5-1	1	КАРКАС КП11	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1.4	
МП 1-6-1	1	КАРКАС КП12	1	1.420.1-25.3-4
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1.4	

ИВБ-Н.Р.О.Д.А. ПОС.П.И.Д.А.И.А. ВЗЛАН.ИВБ.Ж.

1.420.1-25.3-2

ИВБ
2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП1	1	Каркас КР1	2	1.420.1-25.3-23	124,7
	2	Каркас КР2Т/КР2Н	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	Каркас КР13	8	1.420.1-25.3-27	
	4	Сетка С1	1	1.420.1-25.3-31	
	5	Сетка С4	2	1.420.1-25.3-32	
	6	Сетка С6	1	1.420.1-25.3-33	
	7	Составная позиция СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	9	Изделие закладное МН2'	6	1.420.1-25.3-61	
	10	Изделие закладное МН11	4	1.420.1-25.3-60	
	15	φ10АІ, l=340; 0,21 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	16	φ4ВрІ, l=360; 0,04 кг	4	без черт.	
	17	φ10АІ, l=385; 0,24 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	18	φ4ВрІ, l=410; 0,04 кг	8	без черт.	
	19	φ10АІ, l=435; 0,27 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	20	φ8АІІІ, l=2950; 1,165 кг	2	без черт.	
	21	φ12АІІІ, l=2970; 2,64 кг	1	без черт.	
	22	φ8АІ, l=500; 0,2 кг	8	без черт.	
	23	φ4ВрІ, l=1700; 0,16 кг	4	без черт.	

Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82,
 класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.420.1-25.3-3	Лист
	2

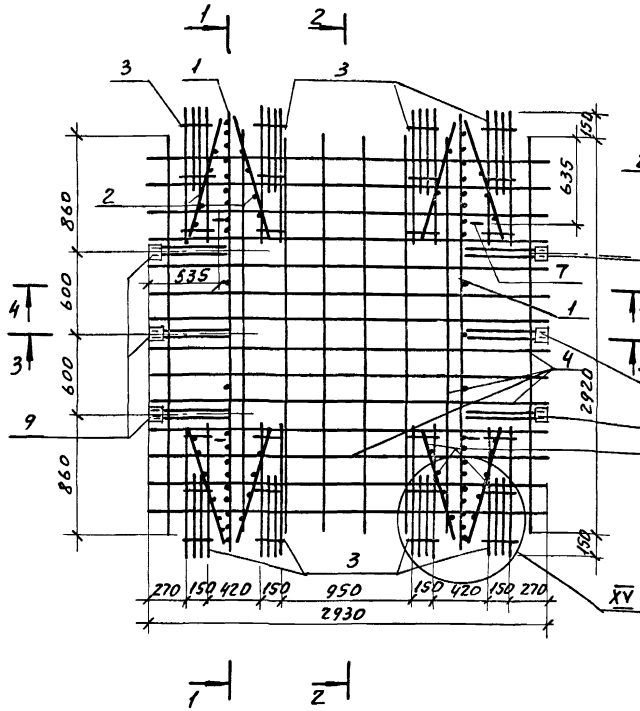
МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг.
КП 2	1	Каркас КР 4	2	1.420.1-25.3-23	152.2
	2	Каркас КР 2Т КР 2Ч	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	Каркас КР 13	8	1.420.1-25.3-27	
	4	Сетка С 2	1	1.420.1-25.3-31	
	5	Сетка С 4	2	1.420.1-25.3-32	
	6	Сетка С 7	1	1.420.1-25.3-33	
	7	Световая позиция СП 1	4	1.420.1-25.3-61	
	9	Изделие закладное МН 2	6	1.420.1-25.3-61	
	10	Изделие закладное МН 1	4	1.420.1-25.3-60	
	15	Ф 10 А I, l=340; 0,21 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	16	Ф 4 В P I, l=360; 0,04 кг.	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	Ф 10 А I, l=385; 0,24 кг.	4	1.420.1-25.3-30	
	18	Ф 4 В P I, l=410; 0,04 кг.	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	Ф 10 А I, l=435; 0,27 кг.	4	1.420.1-25.3-30	
	20	Ф 8 А III, l=2950; 1,165 кг.	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	21	Ф 25 А III, l=2970; 11,4 кг.	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	22	Ф 8 А I, l=500; 0,2 кг.	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	23	Ф 4 В P I, l=1700; 0,16 кг.	4	БЕЗ ЧЕРТ.	

МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг.
КП 7		Поз. 2, 3, 5, 7, 10, 15... 20, 22, 23 по КП 2	КП 2		120.5
	1	Каркас КР 1	2	1.420.1-25.3-23	
	4	Сетка С 1	1	1.420.1-25.3-31	
	6	Сетка С 6	1	1.420.1-25.3-33	
	9	Изделие закладное МН 2	3	1.420.1-25.3-61	
	21	Ф 12 А III, l=2970; 2,64 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП 8		Поз. 1...7, 10, 15... 23 по КП 2			148.0
	9	Изделие закладное МН 2	3	1.420.1-25.3-61	

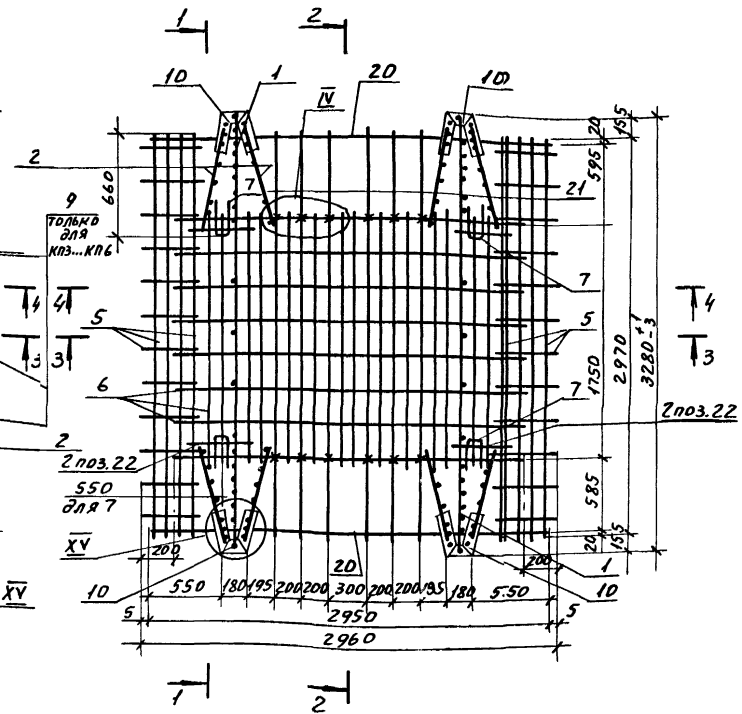
1.420.1-25.3-3

Лист
3

План верхних сеток



План нижних сеток



1. Порядок сборки пространственного каркаса см. 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Каркасы поз.1 и 2 установить стержнем большего диаметра вниз по узлу XV см.1.420.1-25.3-22, л.3.
3. Поз.20 приварить к рабочей арматуре нижних сеток и к поз. 21 контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-85.
4. Поз. 21 привязать вязальной проволокой к стержням нижней сетки.
5. Узел IV см.1.420.1-25.3-22, л.1.

Разраб. Румянцев	Иван
Расчет Румянцев	Иван
Пров. Максимов	Иван
Н.контр. Максимов	Иван

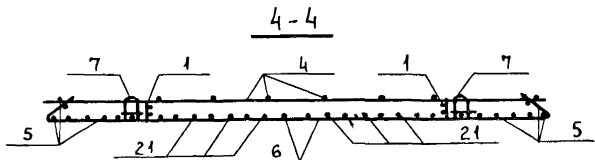
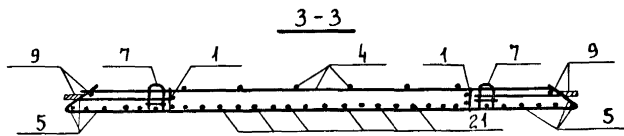
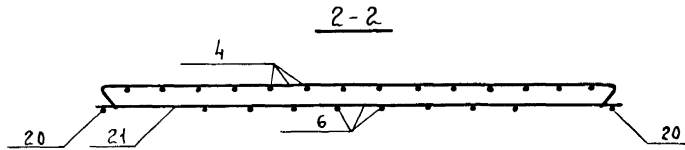
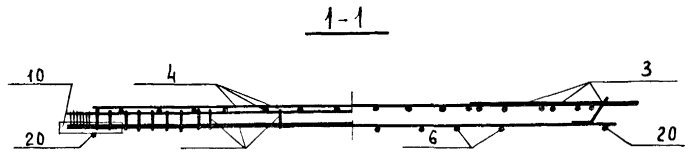
1.420.1-25.3-4

Каркас
кпз...кпб, кп9...кп12

Стария Мист Мистов

Р 1 3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА КГ		
КП3	1	КАРКАС КР4	2	1.420.1-25.3-23	176,3		
	2	КАРКАС КР5Т / КР5Н	4/4	1.420.1-25.3-24			
	3	КАРКАС КР14	8	1.420.1-25.3-27			
	4	СЕТКА С2	1	1.420.1-25.3-31			
	5	СЕТКА С4	2	1.420.1-25.3-32			
	6	СЕТКА С8	1	1.420.1-25.3-34			
	7	ПОЗИЦИЯ СОСТАВНАЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59			
	9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	6	1.420.1-25.3-61			
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60			
	15	φ 10А I, l=340; 0,21кг	4	1.420.1-25.3-30			
	16	φ 4 В P I, l=360; 0,04кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.			
	17	φ 10А I, l=385; 0,24кг	4	1.420.1-25.3-30			
	18	φ 4 В P I, l=410; 0,04кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.			
	19	φ 10А I, l=435; 0,27кг	4	1.420.1-25.3-30			
	20	φ 8 А III, l=2950; 1,165кг	2	БЕЗ ЧЕРТ			
	21	φ 16 А III, l=2970; 4,7кг	6	БЕЗ ЧЕРТ.			
	22	φ 8 А I, l=500; 0,2кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.			
	КП4		Поз. 1...4,6,7,9,10,15...20,22 по КП3				200,1
		5	СЕТКА С5	2		1.420.1-25.3-32	
		21	φ 20А III, l=2970; 7,3кг	6		БЕЗ ЧЕРТ.	
	КП9		Поз. 1...7,10,15...22 по КП:3				172,1
		9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3		1.420.1-25.3-61	

ИЗВ. N ПОДЛ. ПОДАРИТЬ И ДАТА ВЗЯТИ ИЛИ N

1.420.1-25.3-4

ЛИСТ

2

24097 20

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП 5	1	КАРКАС КР 4	2	1.420.1-25.3-23	230,6
	2	КАРКАС КР БТ / КР БН	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	КАРКАС КР 15	8	1.420.1-25.3-27	
	4	СЕТКА СЗ	1	1.420.1-25.3-31	
	5	СЕТКА С5	2	1.420.1-25.3-32	
	6	СЕТКА С9	1	1.420.1-25.3-34	
	7	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	6	1.420.1-25.3-61	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60	
	15	Ф10АІ, $l=340$; 0,21 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	16	Ф4ВРІ, $l=360$; 0,04 КГ	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	Ф10АІ, $l=385$; 0,24 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	18	Ф4ВРІ, $l=410$; 0,04 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	Ф10АІ, $l=435$; 0,27 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	20	Ф8АІІІ, $l=2950$; 1,165 КГ	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	21	Ф22АІІІ, $l=2970$; 8,85 КГ	6	БЕЗ ЧЕРТ.	
	22	Ф8АІ, $l=500$; 0,2 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.	

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП 6		Поз. 1...7, 9, 10, 15...20, 22 по КП5			245,9
	21	Ф25АІІІ, $l=2970$; 11,4 КГ	6	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП 10		Поз. 1, 5, 7, 10, 15...20, 22 по КП5			195,9
	2	КАРКАС КР5Т / КР5Н	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	КАРКАС КР 14	8	1.420.1-25.3-27	
	4	СЕТКА С2	1	1.420.1-25.3-31	
	6	СЕТКА С8	1	1.420.1-25.3-34	
	9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
КП 11		Поз. 1...7, 10, 15...21, 22 по КП5			226,4
	9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
КП 12		Поз. 1...7, 10, 15...20, 22 по КП5			241,7
	9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
	21	Ф25АІІІ, $l=2970$; 11,4 КГ	6	БЕЗ ЧЕРТ.	

АРМАТУРА: КЛАССА А-І и А-ІІІ по ГОСТ 5781-82,
 КЛАССА Вр-І по ГОСТ 6727-80*

1.420.1-25.3-4

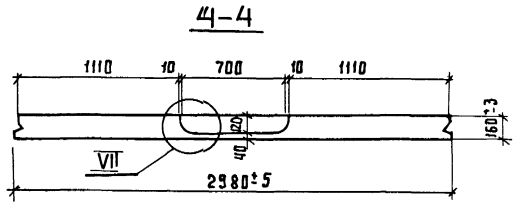
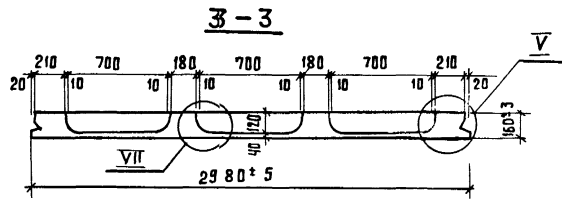
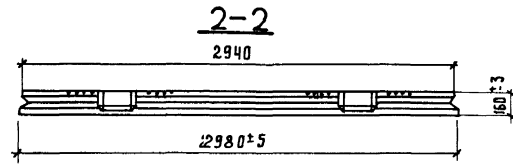
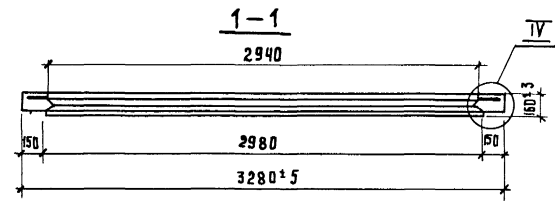
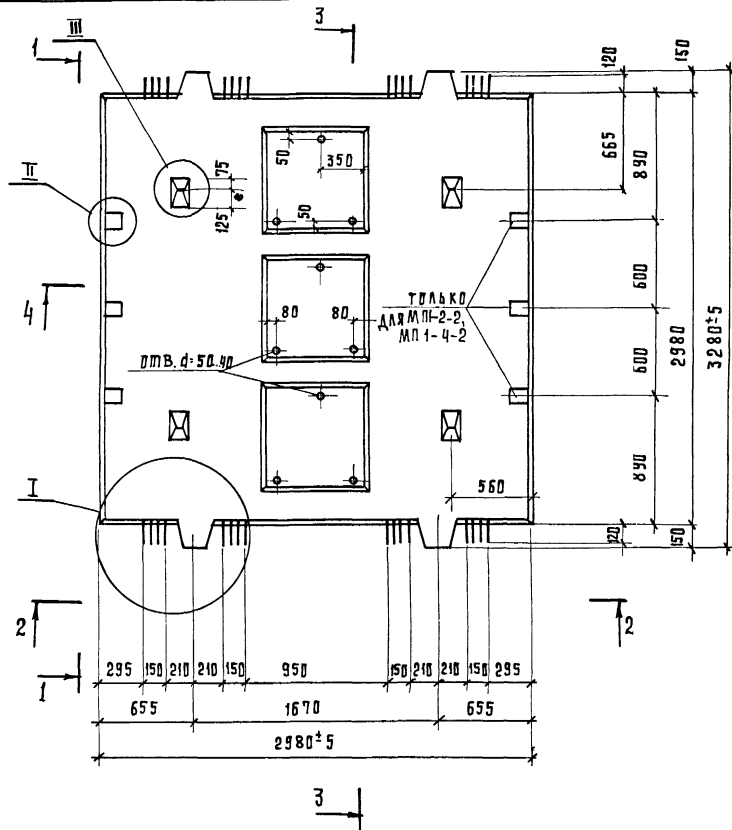
Лист
3

2000 21

ЦНИИЗСПЕКАСТРОИ

РАЗРАБ. ЮРОВА

ИНВ. ПОД. ПОДП. И. Д. А. М. А. ВЗАМ. ИВВ



1. Технические требования к изготовлению плит см. 1.420.1-25-1Т.
2. Ориентировку монтажных петель см. 1.420.1-25.3-6, л.1.
3. Герметизацию лаза плиты см. 1.420.1-25.3-20, л. 2.
4. Узлы I... V и VII см. 1.420.1-25.3-20, л. 1, 2.
5. Масса плиты 3.0Т.

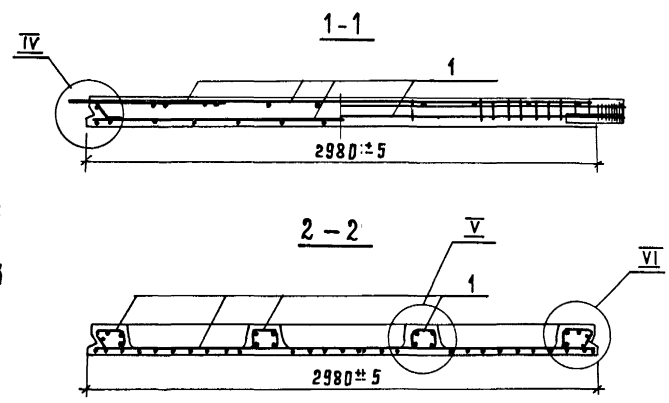
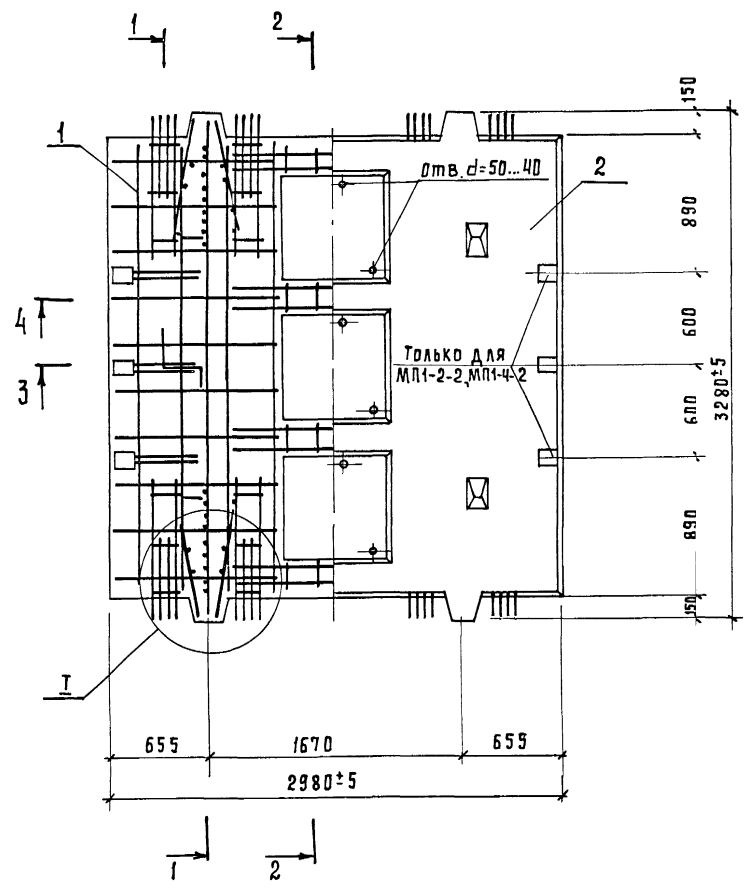
РАЗРАБ.	ЮРОВА	ВЗЯЩЕ В РАБОТУ	ЮРОВА
РАСЧЕТ	ЮРОВА	ВЗЯЩЕ В РАБОТУ	ЮРОВА
ПРОВЕР.	МАКСИМОВ	ВЗЯЩЕ В РАБОТУ	МАКСИМОВ
И. КОМП.	МАКСИМОВ	ВЗЯЩЕ В РАБОТУ	МАКСИМОВ

1.420.1-25.3-5 Ф4		
Межколодная плита МП-2-2, МП-1-4-2, МП-2-3, МП-4-3		
Опалубочный чертёж		
Лист	1	Листов
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЖУРНАЛ

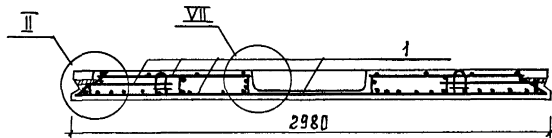
ИНВ. № ПОДА ПО ДОДЕ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. Д.



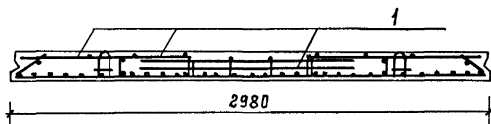
1. Палубочный чертёж см. 1.420.1-25.3-5 ф.ч.
2. На плане армирования плиты и на разрезе 1-1 под вертикальными каркасами нижние сетки и отдельные стержни условно не показаны.
3. Узлы I, IV ... VI см. 1.420.1-25.3-2 ф. л. 1, 2.

РАЗРАБ. РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>	1.420.1-25.3-5	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ			
РАСЧЁТ. РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>					Р	1	2
ПРОВЕР. МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И. КОМП. МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>							

3 - 3



4 - 4



Узлы II и VI см. 1.420.1-25.3-21, л. 1, 2.

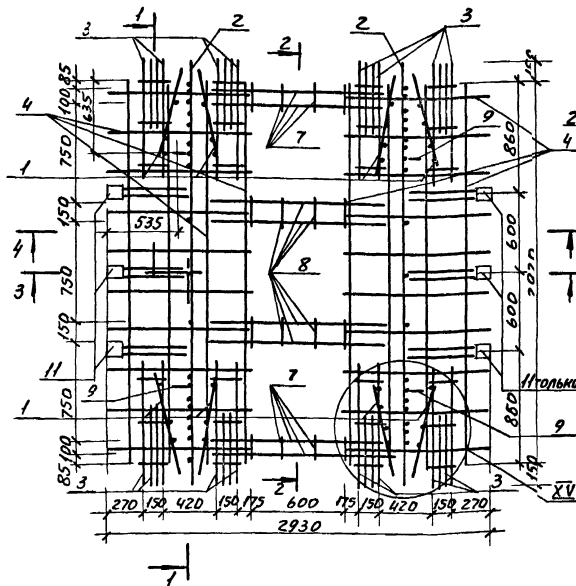
МАРКА ПЛИТЫ	ПОР.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
МП1-2-2	1	КАРКАС КЛ13	1	1.420.1-25.3-6
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,2	
МП1-4-2	1	КАРКАС КЛ14	1	1.420.1-25.3-6
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,2	
МП1-2-3	1	КАРКАС КЛ15	1	1.420.1-25.3-6
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,2	
МП1-4-3	1	КАРКАС КЛ16	1	1.420.1-25.3-6
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,2	

ИНВ. ЛИСТА Л. ПОДП. И Д. П. Ш. ВЗЛМ. И. Н. В. Ж.

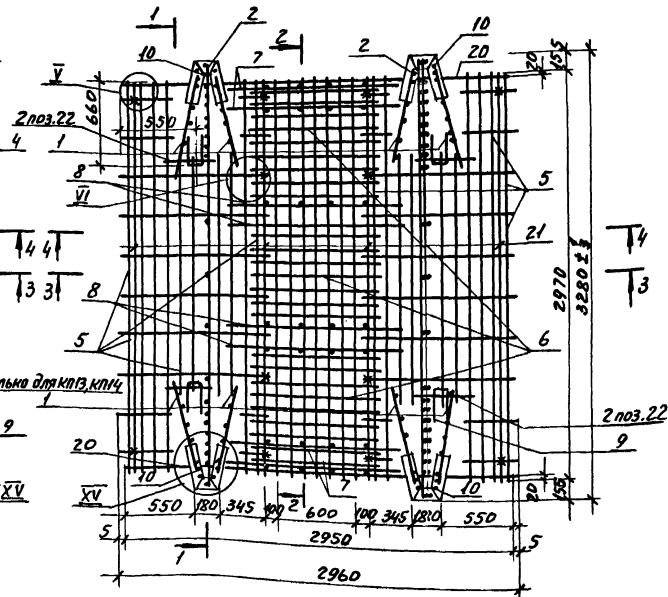
1.420.1-25.3-5

Лист
2

План верхних сеток



План нижних сеток



1. Порядок сборки пространственного каркаса см. 1.420.1-25.3-177.
2. Каркасы поз.1 и 2 установить стержнем большого диаметра вниз по узлу XV см. 1.420.1-25.3-22, л.3.
3. Поз.20 приварить к рабочей арматуре нижних сеток и к поз.21 контактной точечной сваркой по ГОСТ14098-85.
4. Поз.21 привязать вязальной проволокой к стержням нижней сетки.
5. Узлы V и VI см. 1.420.1-25.3-22, л.1.

Разраб.	Урманцев	Урманцев
Рисунг	Румянцев	Урманцев
Провер.	Максимов	Максимов
Н.контр.	Максимов	Максимов

1.420.1-25.3-6

Каркас с
КПЗ... КПЧ

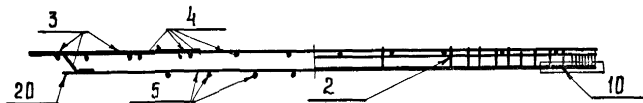
Стадия	Лист	Листов
Р	1	3
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

ЦНИИ Псельстрой

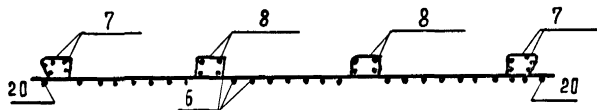
Разраб. Урманцев

Лист № подл. Подп. и дата Вяз. ил. 8.8

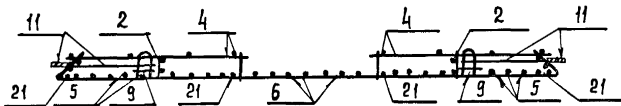
1-1



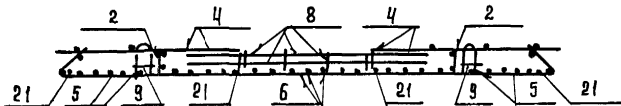
2-2



3-3



4-4



МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП 13	1	КАРКАС КР 2т / КР 2и	4/4	1.420.1-25.3-24	163,1
	2	КАРКАС КР 3	2	1.420.1-25.3-23	
	3	КАРКАС КР 13	8	1.420.1-25.3-27	
	4	СЕТКА С 10	2	1.420.1-25.3-35	
	5	СЕТКА С 11	2	1.420.1-25.3-36	
	6	СЕТКА С 12	1	1.420.1-25.3-37	
	7	СЕТКА С 13	2	1.420.1-25.3-38	
	8	СЕТКА С 15	2	1.420.1-25.3-39	
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-58	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М.Н1	4	1.420.1-25.3-60	
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М.Н2	6	1.420.1-25.3-61	
	15	Ф10АI, l=340; 0,21 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	16	Ф4ВрI, l=360; 0,04 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	Ф10АI, l=385; 0,24 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	18	Ф4ВрI, l=410; 0,04 кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	Ф10АI, l=435; 0,27 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	20	Ф8АIII, l=2950; 1,165 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	21	Ф16АIII, l=2970; 4,7 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	22	Ф8АI, l=500; 0,2 кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	

АРМАТУРА: КЛАССА А-I И А-III ПО ГОСТ 5781-82,
 КЛАССА Вр-I ПО ГОСТ 6727-80*

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИИВ. К

1.420.1-25.3-6

Лист

2

МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ.
КП 14	1	КАРКАС КРБТ КР БН	4) 4	1.420.1-25.3-24	202,3
	2	КАРКАС КРЧ	2	1.420.1-25.3-23	
	3	КАРКАС КР 14	8	1.420.1-25.3-27	
	4	СЕТКА С 10	2	1.420.1-25.3-35	
	5	СЕТКА С 11	2	1.420.1-25.3-36	
	6	СЕТКА С 12	1	1.420.1-25.3-37	
	7	СЕТКА С 14	2	1.420.1-25.3-38	
	8	СЕТКА С 16	2	1.420.1-25.3-39	
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60	
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	6	1.420.1-25.3-61	
	15	Ф10А I, l=340; 0,21 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	16	Ф4ВР I, l=360; 0,04 КГ.	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	Ф10А I, l=385; 0,24 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	18	Ф4ВР I, l=410; 0,04 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	Ф10А I, l=435; 0,27 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	20	Ф8А III, l=2950; 1,165 КГ.	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
21	Ф22А III l=2970; 8,85 КГ	4	БЕЗ ЧЕРТ.		
22	Ф8А I, l=500; 0,2 КГ.	8	БЕЗ ЧЕРТ.		

МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ЖДА.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ.
КП 15		ПОЗ. Ч. Д. 9, 10, 15, 20, 22 по КП 14			158,9
	1	КАРКАС КР 2Т КР 2Н	4) 4	1.420.1-25.3-24	
	2	КАРКАС КРЗ	2	1.420.1-25.3-29	
	3	КАРКАС КР 13	8	1.420.1-25.3-27	
	7	СЕТКА С 13	2	1.420.1-25.3-38	
	8	СЕТКА С 15	2	1.420.1-25.3-39	
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
	21	Ф16А III, l=2970; 4,7 КГ.	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	КП 16		ПОЗ. I...10, 15, 22 по КП 14		
11		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	

ИВВ. И ПОДЛ. ПО ДАТНО И ДАТА В ЗАМ. ИВВ.

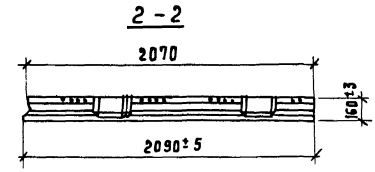
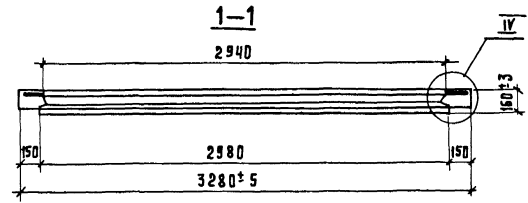
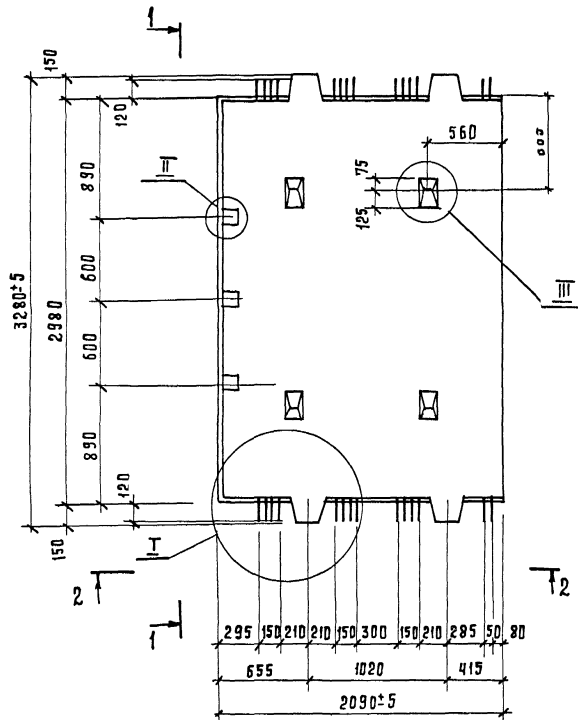
1.420.1-25.3-6

ЛИСТ
3

ЦНИИЭСельстрой

РАЗРАБ. ФАРОВА

ИНЖ. ПОД. А. ПОДПИСЬ И ДАТУ ВЗ. А. ИВБА

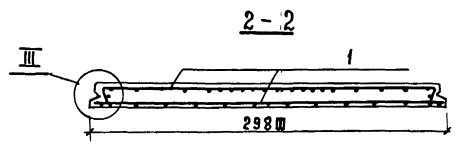
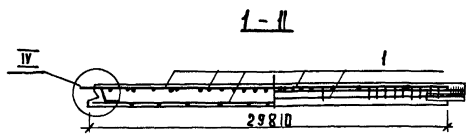
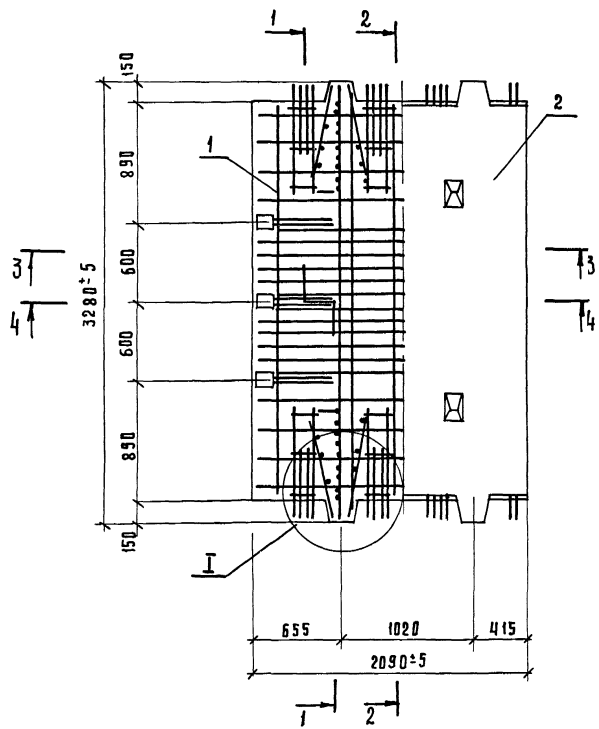


1. Механические требования к изготовлению плит см. 1.420.1-25.3-1тт.
2. Ориентировку монтажных петель см. 1.420.1-25.3-8, л. 1; 1.420.1-25.3-9, л. 1.
3. Геометрию паза плиты см. 1.420.1-25.3-20, л. 2
4. Узлы I... IV см. 1.420.1-25.3-20, л. 1.
5. Масса плиты 2,5 т.

РАЗРАБ. РУЖИЦЕВ	<i>[Signature]</i>	1.420.1-25.3-7 Ф4	МЕЖКОМНАЯ ПЛИТА МПК 1-1... МПК 1-6. ОПЛУСОВЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИИ	Лист	Листов
РАСЧЕТ. РУЖИЦЕВ	<i>[Signature]</i>			Р	1	
ПРОВ. МАКСИМОВ	<i>[Signature]</i>			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
И. КОМТ. МАКСИМОВ	<i>[Signature]</i>					

ЦНИИЭП СЕЛСТРОЙ

ИНВ. № 04.А. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛАМ. ИВВА

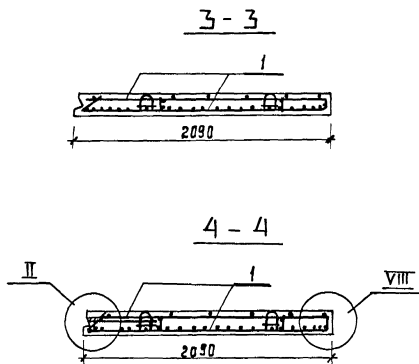


1. Опалубочный чертёж см. 1.420.1-25.3-7 фч.
2. На армировании плиты в плане нижние сетки и отдельные стержни условно не показаны.
3. Узлы I, II, III, IV см. 1.420.1-25.3-21, л. 1, 2.

РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
РАСЧИТ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>
И. КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>

1.420.1-25.3-7		
МЕЖКОЛОННАЯ ПЛИТА		СТАЛИН
МПК 1-1... МПК 1-6		ЛИСТ
		ЛИСТОВ
		1 2
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

ИЗВ. ИЛЛА. П. ПОДАРИСЬ И Д. АТАБЭЗЭМ ИВ. И. 2



МАРКА ПЛИТЫ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
МПК 1-1	1	КАРКАС КП 17	1	1.420.1-25.3-8
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.0	
МПК 1-2	1	КАРКАС КП 18	1	1.420.1-25.3-8
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.0	
МПК 1-3	1	КАРКАС КП 19	1	1.420.1-25.3-9
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.0	
МПК 1-4	1	КАРКАС КП 20	1	1.420.1-25.3-9
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1.0	
МПК 1-5	1	КАРКАС КП 21	1	1.420.1-25.3-10
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1.0	
МПК 1-6	1	КАРКАС КП 22	1	1.420.1-25.3-10
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1.0	

Узлы II, VIII см. 1.420.1-25.3-21, л. 1, 2.

1.420.1-25.3-7

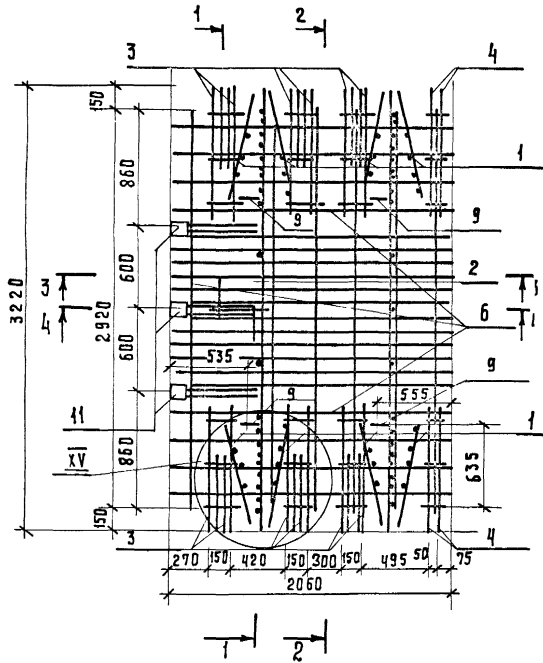
Лист
2

ЦНИИЭПромзданий

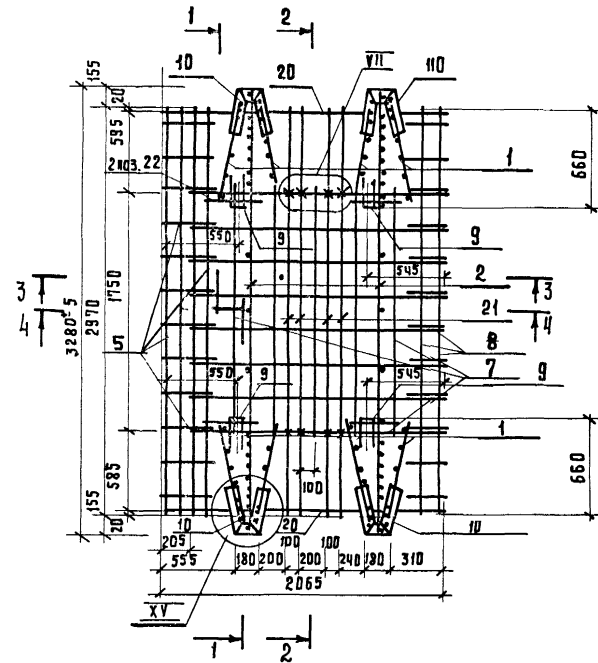
РАЗРАБ. РУМЯНЦЕВ

ИЗВ. И ПОДП. ПОДАТЬСЯ И ДАТЬ ВЗРАМ. ИНФ. И

План верхних сеток



План нижних сеток



1. Порядок сборки пространственного каркаса см.

1.420.1-25.3-1ТТ.

2. Каркасы поз. 1 и 2 установить стержнем большего

диаметра вниз по узлу XV см. 1.420.1-25.3-22, л. 3.

3. Поз. 20 приварить к рабочей арматуре нижних сеток и к поз. 21 контактной точечной сваркой ГОСТ 14098-85.

4. Поз. 21 привязать вязальной проволокой к стержням нижней сетки.

5. Узел VII см. 1.420.1-25.3-22, л. 2.

РАЗРАБ. РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
РАСЧ. РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
ПРОВ. МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>
И КОНТР. МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>

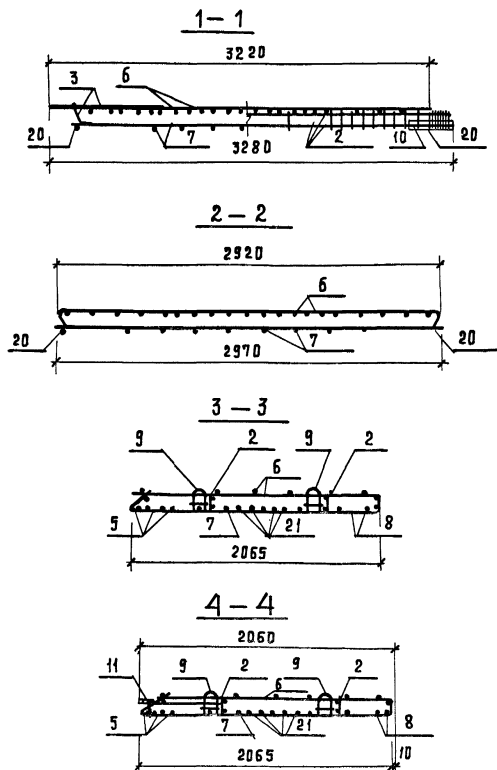
1.420.1-25.3-8

КАРКАС
КП 17, КП 18

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р 1 2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



ИВ. И ПОД. Л. ПОДАРИВ И Д. СТА. ИЗДАМ. ИВ. К.

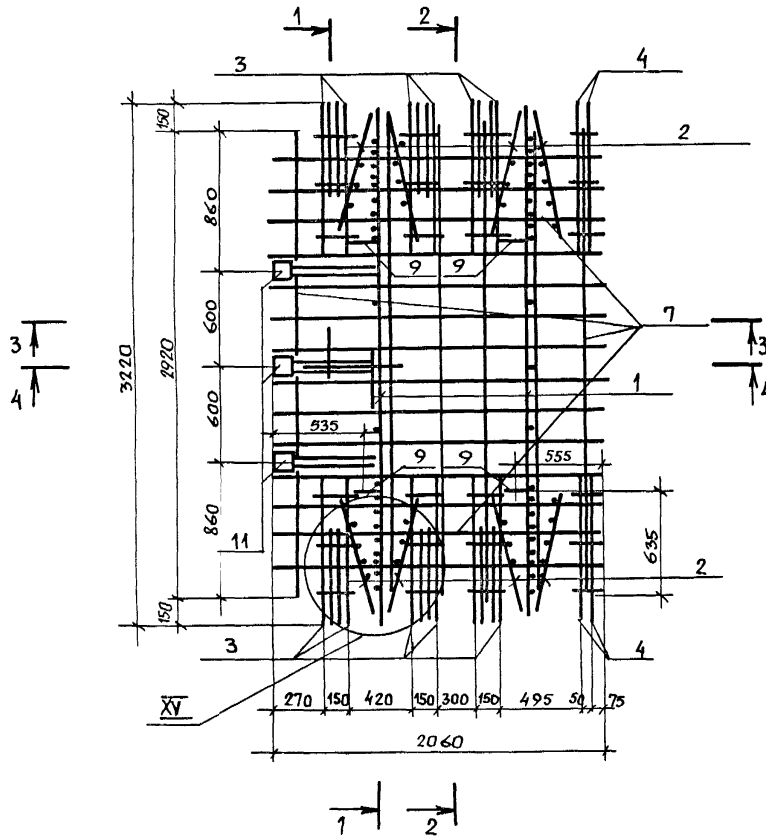
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
К П 17	1	КАРКАС КР 2Г/КР 2и	4/4	1.420.1-25.3-24	119,6
	2	КАРКАС КР 3	2	1.420.1-25.3-23	
	3	КАРКАС КР 15	6	1.420.1-25.3-27	
	4	КАРКАС КР 16	2	1.420.1-25.3-28	
	5	СЕТКА С 4	1	1.420.1-25.3-32	
	6	СЕТКА С 17	1	1.420.1-25.3-40	
	7	СЕТКА С 18	1	1.420.1-25.3-41	
	8	СЕТКА С 19	1	1.420.1-25.3-42	
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП 1	4	1.420.1-25.3-53	
	10	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНН	4	1.420.1-25.3-60	
	11	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 2	3	1.420.1-25.3-61	
	15	Ф 10А I, $\ell=340$; 0,21 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	16	Ф 4Вр I, $\ell=360$; 0,04 КГ	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	Ф 10А I, $\ell=385$; 0,24 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	18	Ф 4Вр I, $\ell=410$; 0,04 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
19	Ф 10А I, $\ell=435$; 0,27 КГ	4	1.420.1-25.3-30		
20	Ф 8А III, $\ell=2060$; 0,82 КГ	2	БЕЗ ЧЕРТ.		
21	Ф 14А III, $\ell=2970$; 3,6 КГ	4	БЕЗ ЧЕРТ.		
22	Ф 8А I, $\ell=500$; 0,2 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.		
К П 18		Поз. 1, 3, 11, 15, 20, 22 по К П 17			126,4
	2	КАРКАС КР 7	2	1.420.1-25.3-23	
	21	Ф 16А III, $\ell=2970$; 4,7 КГ	4	БЕЗ ЧЕРТ.	

Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82,
 класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

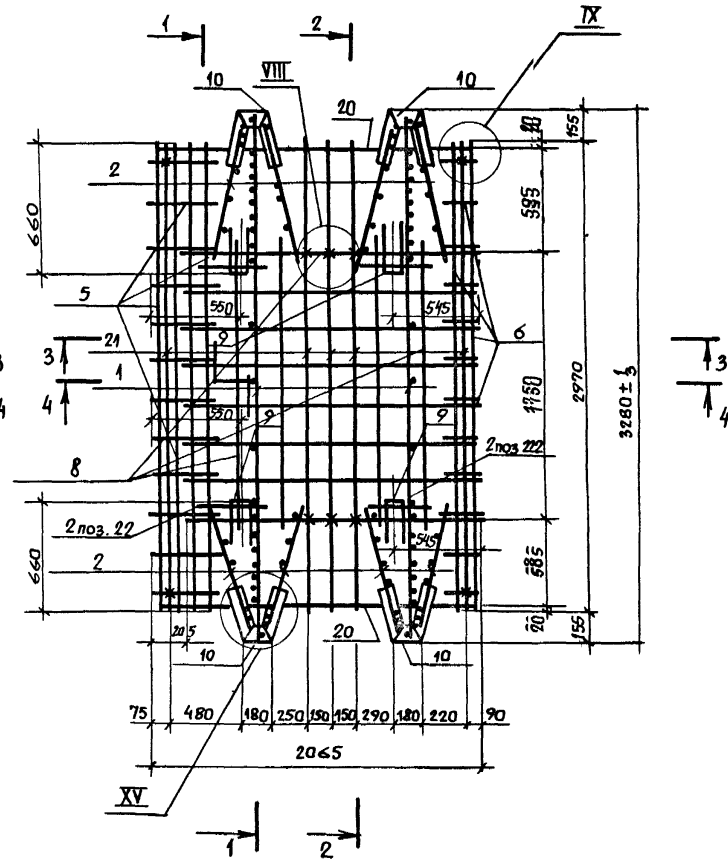
1.420.1-25.3-8

АНСТ
2

План верхних сеток



План нижних сеток



1. Порядок сборки пространственного каркаса см. 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Каркасы поз. 1 и 2 установить стержнем Большого диаметра вниз по узлу XV см. 1.420.1-25.3-22, л.3.
3. Поз. 20 приварить к рабочей арматуре нижних сеток и к поз. 21 контактной точечной сваркой по ГОСТ 1-098-85.
4. Поз. 21 привязать вязальной проволокой к стержням нижней сетки.
5. Узлы VIII, IX см. 1.420.1-25.3-22, л. 2.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>Rumyantsev</i>
РАССЧТ.	Румянцев	<i>Rumyantsev</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>Maximov</i>
И. КОНТР.	Максимов	<i>Maximov</i>

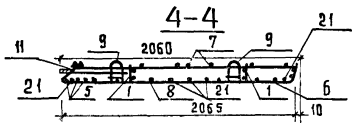
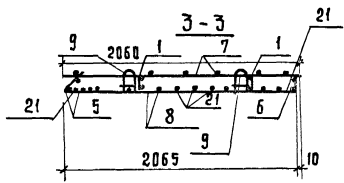
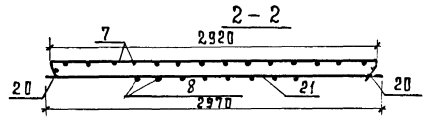
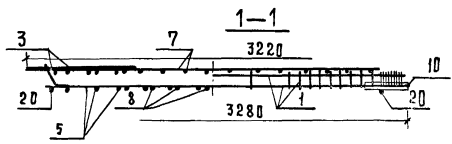
1.4 20.1 - 25.3 - 9

Каркас
КП19, КП20

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИПсельстрой
РАЗРАБ. Кокорев
ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗАМ. ЦИФ. №
Циф. № подл.



МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ.
КП 19	1	КАРКАС КР4	2	1.420.1-25.3-23	148,1
	2	КАРКАС КР5Т / КР5Н	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	КАРКАС КР14	6	1.420.1-25.3-27	
	4	КАРКАС КР17	2	1.420.1-25.3-28	
	5	СЕТКА С4	1	1.420.1-25.3-32	
	6	СЕТКА С19	1	1.420.1-25.3-42	
	7	СЕТКА С20	1	1.420.1-25.3-40	
	8	СЕТКА С21	1	1.420.1-25.3-43	
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60	
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
КП 20	15	Ф10АІ, l=340; 0,21 КГ	4	1.420.1-25.3-30	162,5
	16	Ф4ВрІ, l=360; 0,04 КГ	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	Ф10АІ, l=385; 0,24 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	18	Ф4ВрІ, l=410; 0,04 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	Ф10АІ, l=435; 0,27 КГ	4	1.420.1-25.3-30	
	20	Ф8АІІІ, l=2060; 0,82 КГ	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	21	Ф16АІІІ, l=2970; 4,7 КГ	5	БЕЗ ЧЕРТ.	
	22	Ф8АІ, l=500; 0,2 КГ	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
		ПОЗ.1, 7, 9, 11, 15, 20, 22 МВ КП19			
	8	СЕТКА С22	1	1.420.1-25.3-43	
	21	Ф20АІІІ, l=2970; 7,9 КГ	5	БЕЗ ЧЕРТ.	

АРМАТУРА: КЛАССА А-І и А-ІІІ по ГОСТ 5781-82, КЛАССА Вр-І по ГОСТ 5727-80*

1.420.1-25.3-9

24097 34

ИНВ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И Д. ИЛИ ВЗАМ. ИЛИ К.

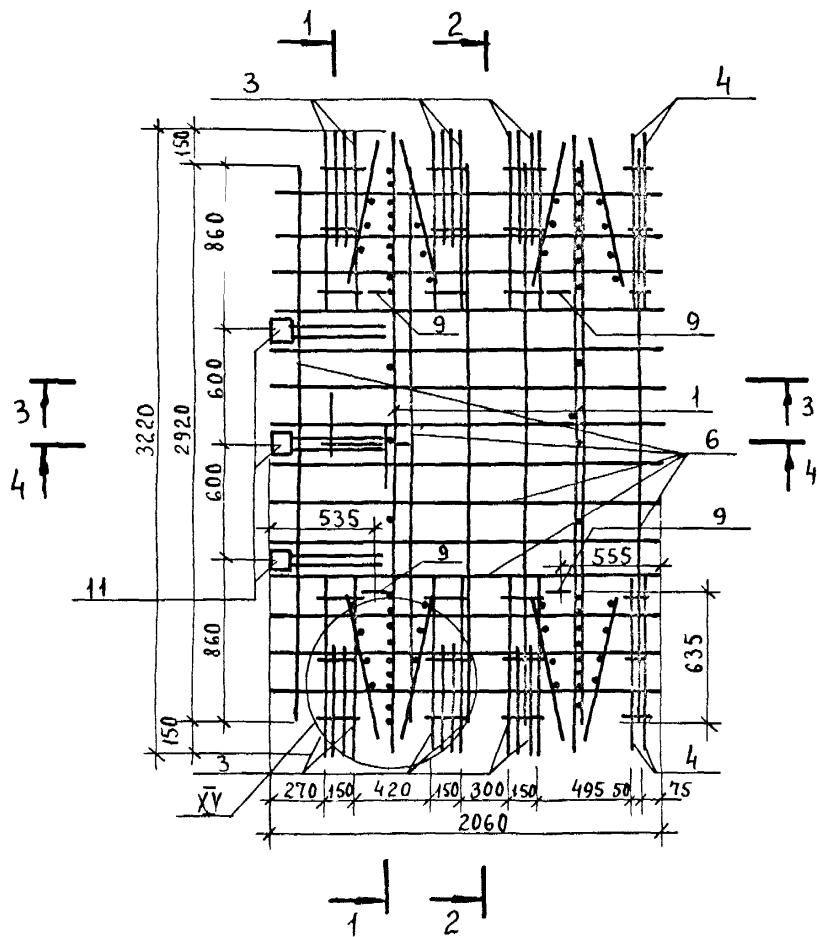
ЛИСТ
2

ЦНИИЭСельстрой

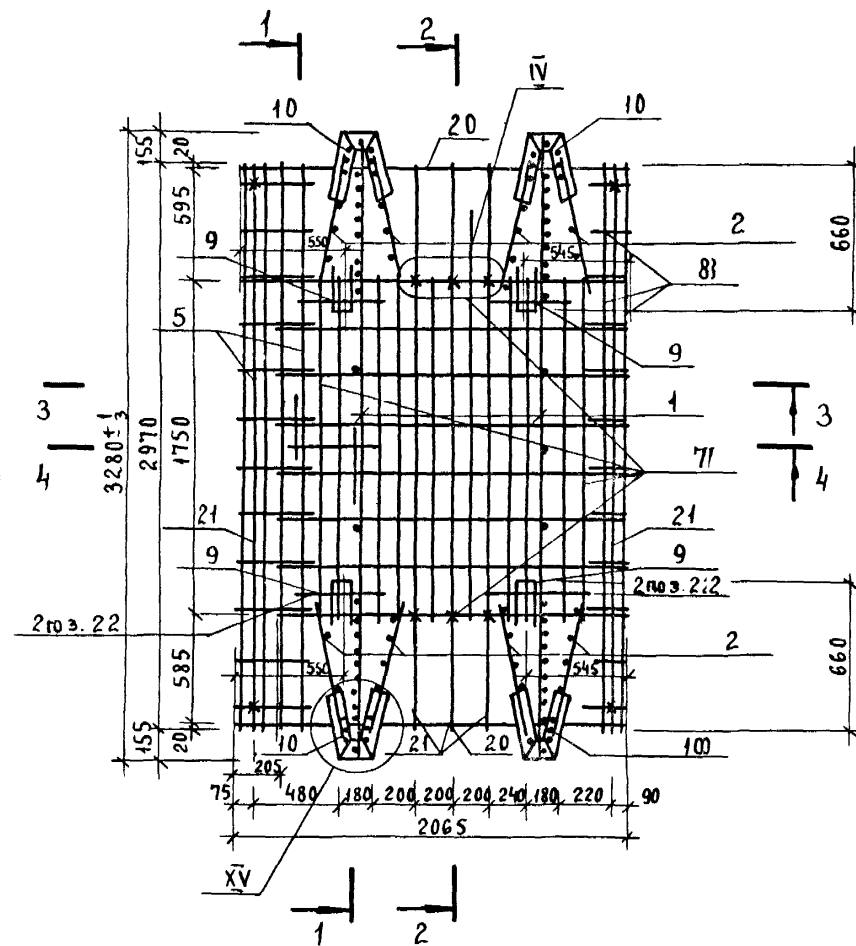
РАЗРАБ. ЖАРГОВА

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

ПЛАН ВЕРХНИХ СЕТОК



ПЛАН НИЖНИХ СЕТОК



1. Порядок сборки пространственного каркаса см. 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Каркасы поз. 1 и 2 установить стержнем большего диаметра вниз по узлу XV см. 1.420.1-25.3-22, л. 3.
3. Поз. 20 приварить к рабочей арматуре нижних сеток и к поз. 21 контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-85.
4. Поз. 21 привязать вязальной проволокой к стержням нижней сетки.
5. Узел IV см. 1.420.1-25.1-22, л. 1.

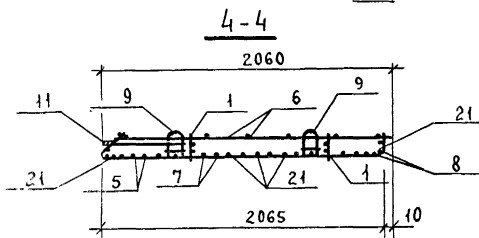
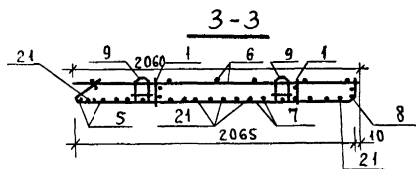
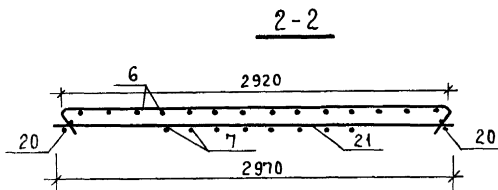
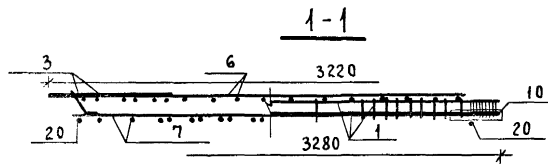
РАЗРАБ.	Румянцев
РАСЧИТ.	Румянцев
ПРОВ.	Максимов
Н.КОНТ.	Максимов

1.420.1-25.3-10

КАРКАС
КП 21,, КП 22

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБЪЕДИНЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП21	1	КАРКАС КР4	2	1.420.1-25.3-23	180,0
	2	КАРКАС КР6Т/КР6Н	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	КАРКАС КР15	6	1.420.1-25.3-27	
	4	КАРКАС КР17	2	1.420.1-25.3-28	
	5	СЕТКА С5	1	1.420.1-25.3-32	
	6	СЕТКА С20	1	1.420.1-25.3-40	
	7	СЕТКА С23	1	1.420.1-25.3-44	
	8	СЕТКА С24	1	1.420.1-25.3-42	
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60	
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
	15	$\phi 10A I, l=340; 0,21$ кг	4	1.420.1-25.3-30	
	16	$\phi 4 B P I, l=360; 0,04$ кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	$\phi 10A I, l=385; 0,24$ кг	4	1.420.1-25.3-30	
	18	$\phi 4 B P I, l=410; 0,04$ кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
19	$\phi 10A I, l=435; 0,27$ кг	4	1.420.1-25.3-30		
20	$\phi 8 A III, l=2060; 0,82$ кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.		
21	$\phi 20 A III, l=2970; 7,3$ кг	5	БЕЗ ЧЕРТ.		
22	$\phi 8 A I, l=500; 0,2$ кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.		
КП22	Поз. 1...6, 8...11, 15...20 22 по КП21				191,8
	7	СЕТКА С25	1	1.420.1-25.3-44	
	21	$\phi 22 A III, l=2960; 8,85$ кг	5	БЕЗ ЧЕРТ.	

АРМАТУРА: КЛАССА А-I и А-III по ГОСТ 5781-82,
КЛАССА ВР-I по ГОСТ 6727-80*

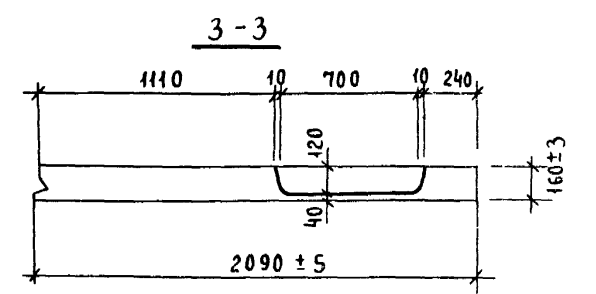
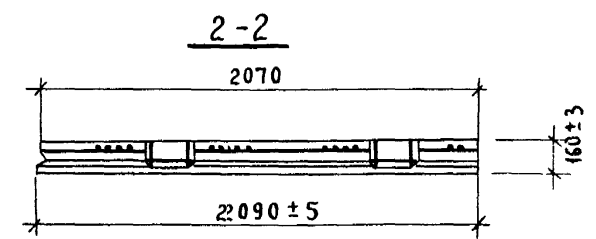
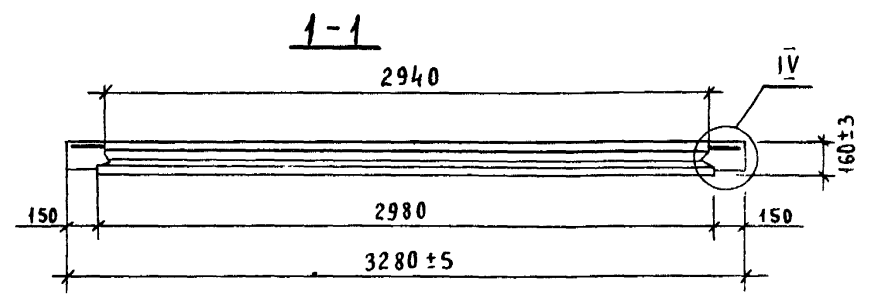
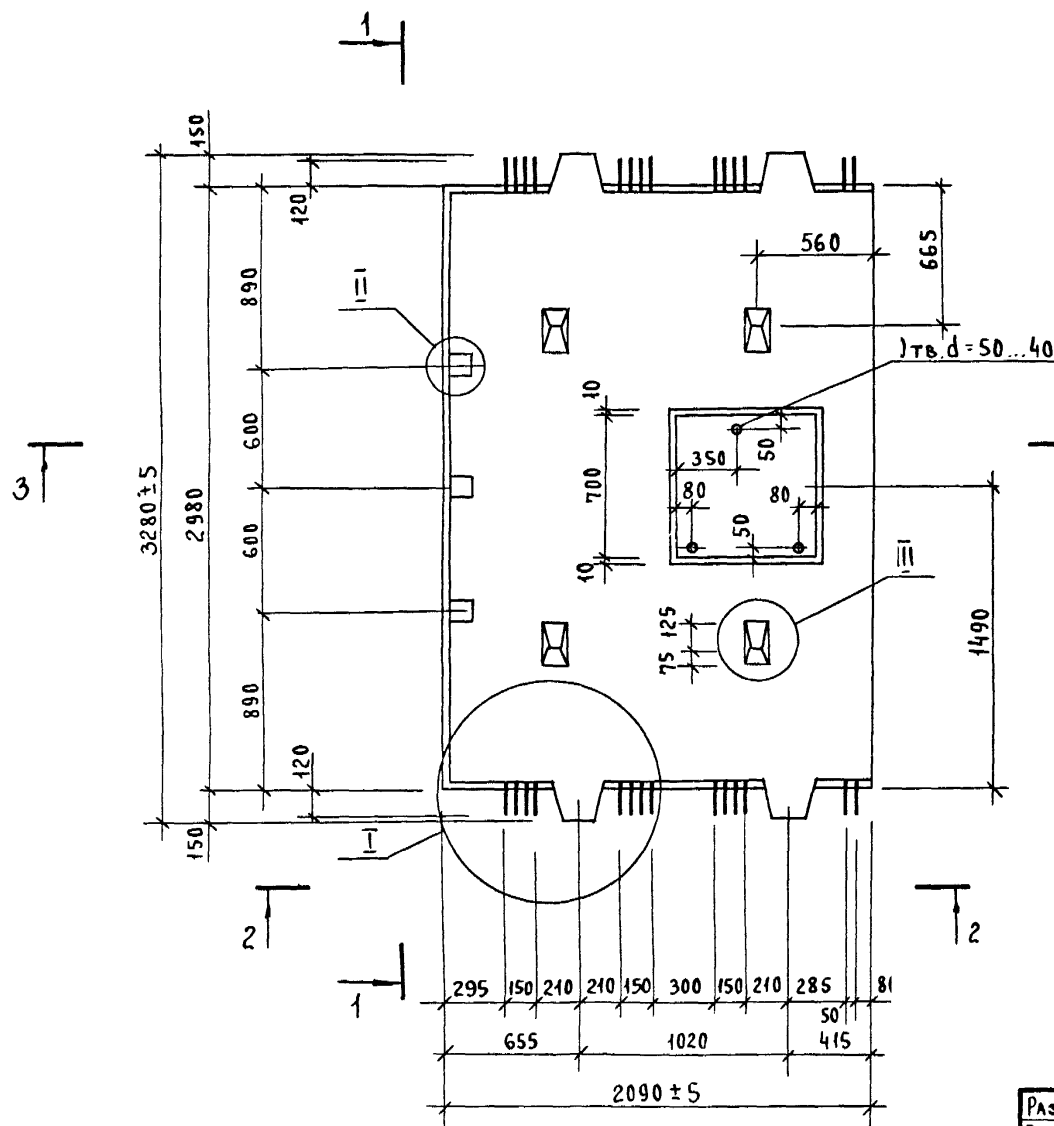
Имя и подл. Подпись и дата. ВЗАМ. ИМЯ

1.420.1-25.3-10

Лист

2

РАЗРАБ. Я. ФАРОБА
 ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ
 Инв. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N



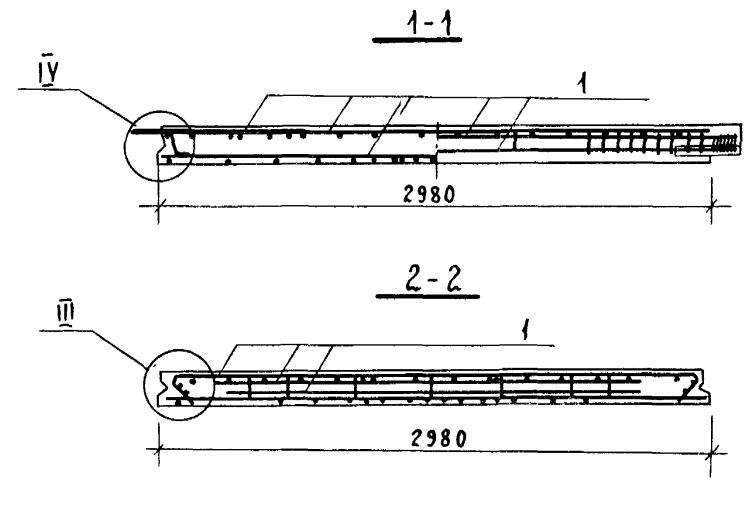
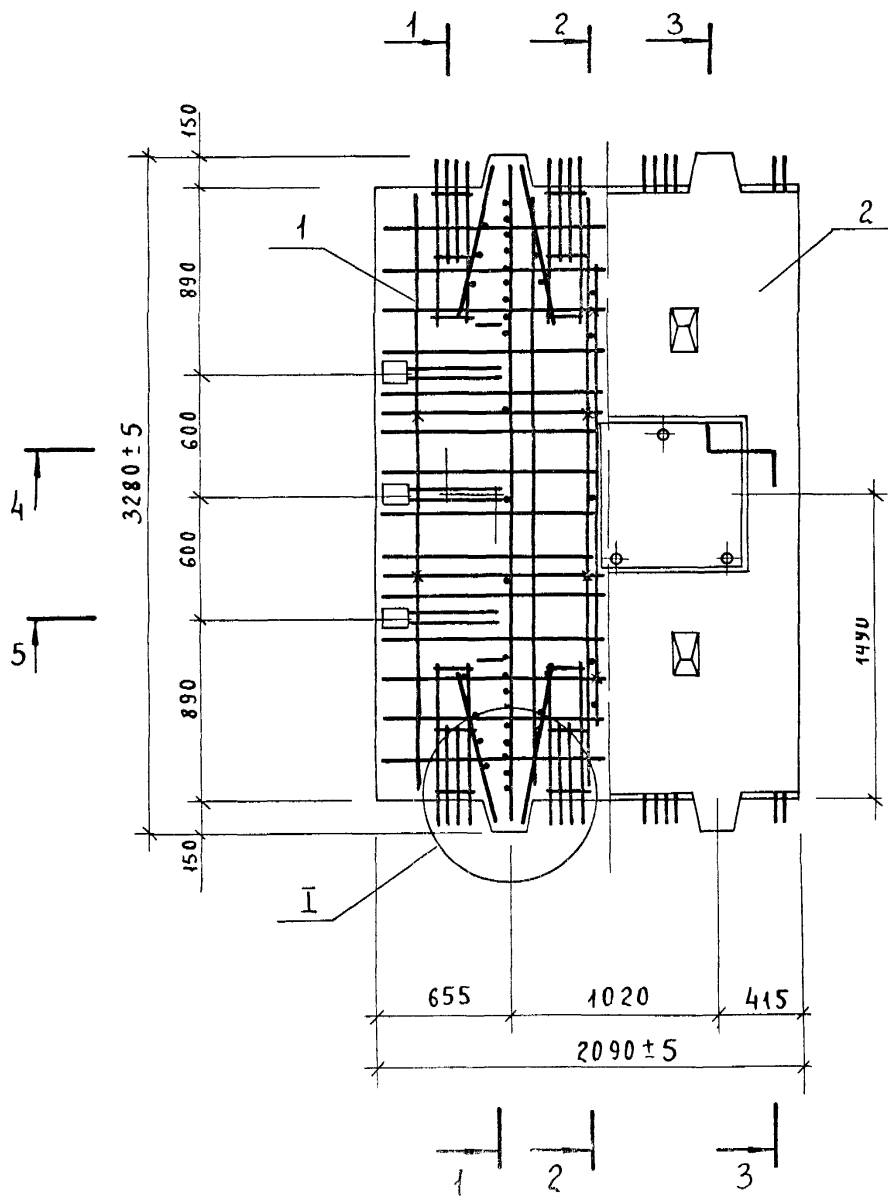
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ см. 1.420.1-25.3-1тт.
2. Ориентировку монтажных петель см. 1.420.1-25.3-12, л.1
3. Геометрию паза плиты см. 1.420.1-25.3-20, л.2.
4. ЧЗЫ I... IV см. 1.420.1-25.3-20, л.1. Масса плиты 23т.

РАЗРАБ.	Румянцев		1.420.1-25.3-11 ФЧ						
РАСЧИТ.	Румянцев								
ПРОВ.	Максимов								
Н КОНТ.	Максимов								
МЕЖКОЛОНИНАЯ ПЛИТА МПК 1-2-1, МПК 1-4-1. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			<table border="1"> <tr> <td>СТАЛЬ</td> <td>ЛИСТ</td> <td>ЛИСТОВ</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table>	СТАЛЬ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Р		1
СТАЛЬ	ЛИСТ	ЛИСТОВ							
Р		1							

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ

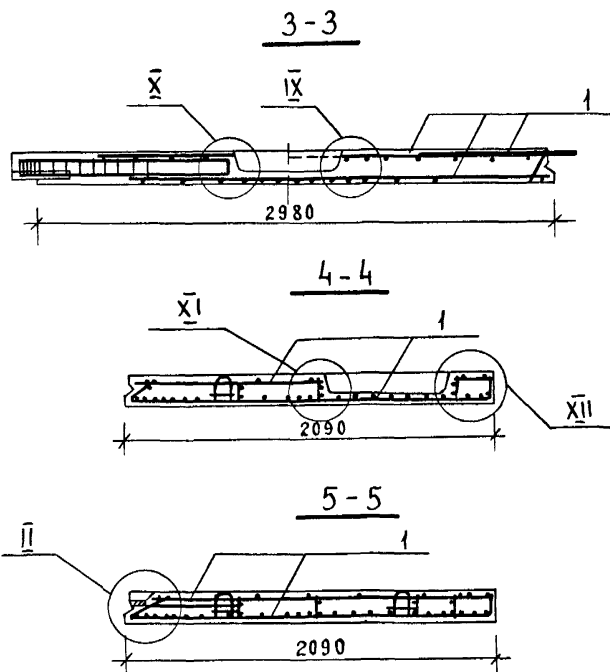
РАЗРАБ. Д. ФАРОВА

ИНВ. № ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №



1. Опалубочный чертеж см. 1.420.1-25.3-11Ф4.
2. На плане армирования плиты и на разрезе 1-1 под вертикальными каркасами нижние сетки и отдельные стержни условно не показаны.
3. Узлы I, III, IV см. 1.420.1-25.3-21, л. 1, 2.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>	1.420.1-25.3-11			
РАСЧИТ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>	Межколонная плита МПК 1-2-1, МПК 1-4-1.	СТАДИИ	Лист	Листов
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>		Р	1	2
И.КОНТР.	Максимов	<i>Максимов</i>	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			



МАРКА ПЛИТЫ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	ОБЪЕМ ДОКУМЕНТА
МПК1-2-1	1	КАРКАС КП23	1	1.420.1-25.3-15
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	0,93	
МПК1-4-1	1	КАРКАС КП24	1	1.420.1-25.3-15
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	0,93	

Узлы II, IX, X, XI, XII см. 1.420.1-21, л 1,2.

Инв. № подл. Подпись и дата Взам инв. №

1.420.1 - 25.3 - 11

Лист

2

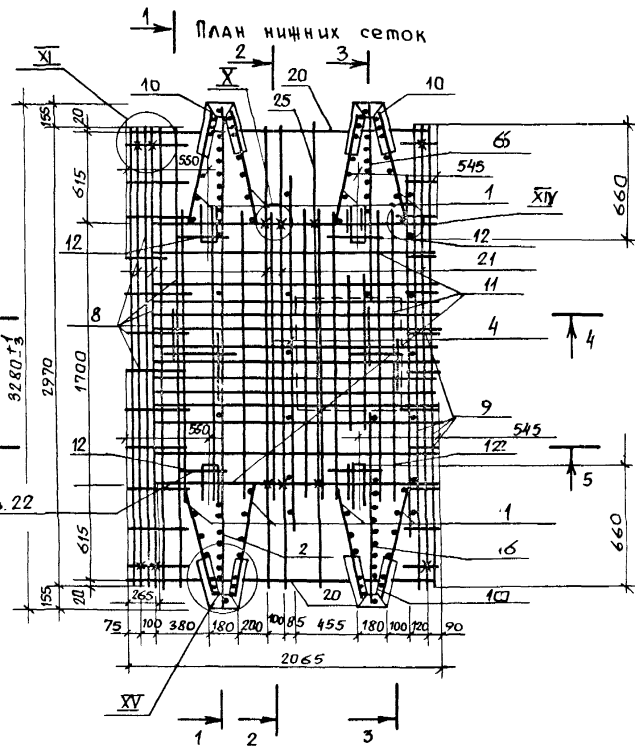
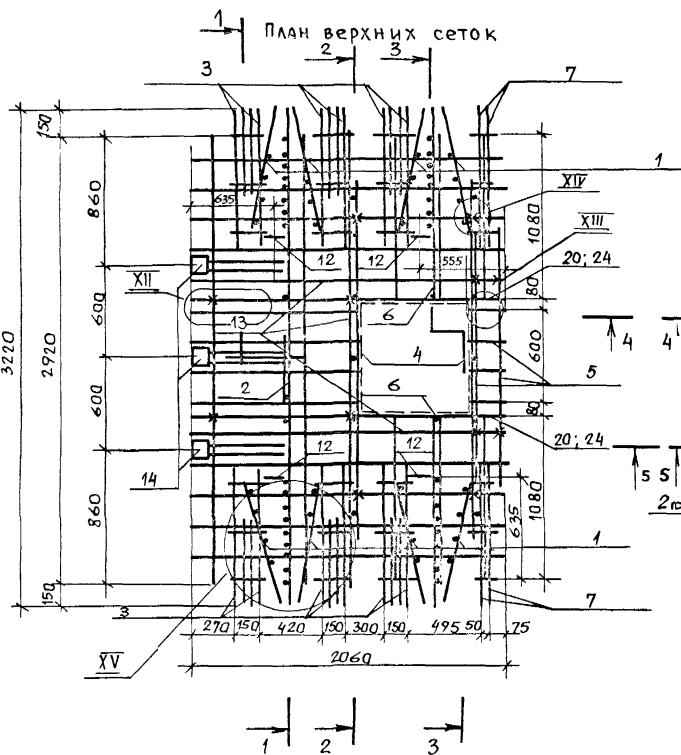
ЦНИИЭлсельстрой

ИЗДАТЕЛЬСТВО

Взаим. шифр №

Подпись и дата

Шифр № подл.

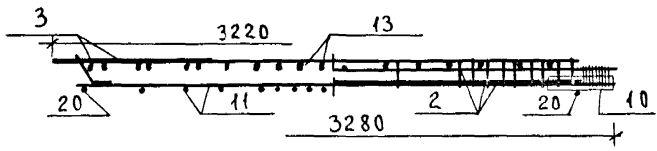


1. Порядок сборки пространственного каркаса см. 1.420.1-25.3-1 ТТ.
2. Каркасы поз. 1и 2 установить стержнем большего диаметра вниз по узлу XV см. 1.420.1-25.3-22, л3.
3. Поз. 20 приварить к рабочей Арматуре нищни сеток и к поз. 21, 25 контактной точечной сваркой по ГОСТ 140 8-85.
4. Поз. 21 привязать вязальной проволокой к стержням нищней сетки.
5. Узлы X... XV см. 1.420.1-25.3-22, л. 2,3.

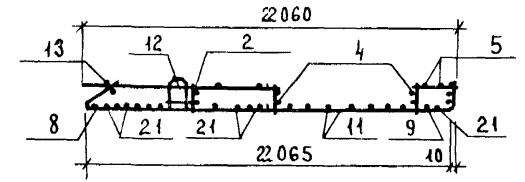
РАЗРАБ.	Румянцев	1.420.1-25.3-12	Каркас		
РАССЧИТ.	Румянцев				
ПРОВ.	Максимов		КП 23, КП 24	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
И.КОНТР.	Максимов				

24097 40

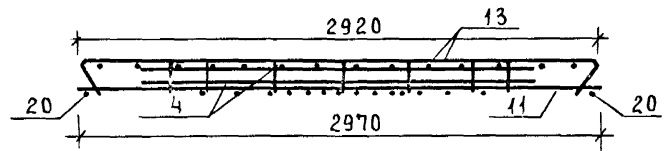
1-1



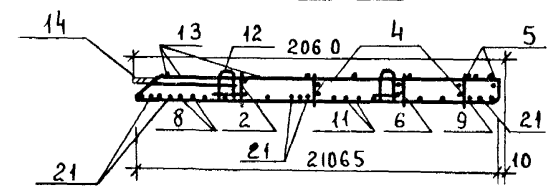
4-4



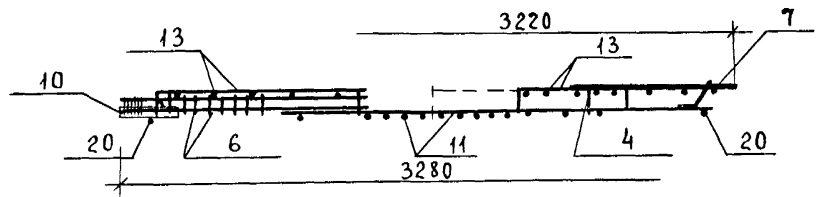
2-2



5-5



3-3



Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.420.1-25.3-12

Лист 2

24097 41

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП23	1	КАРКАС КР2Т/КР2Н	4/4	1.420.1-25.3-24	1437
	2	КАРКАС КР7	1	1.420.1-25.3-23	
	6	КАРКАС КР8	2	1.420.1-25.3-25	
	4	КАРКАС КР9	2	1.420.1-25.3-26	
	5	КАРКАС КР10	1	1.420.1-25.3-29	
	3	КАРКАС КР13	6	1.420.1-25.3-27	
	7	КАРКАС КР16	2	1.420.1-25.3-28	
	8	СЕТКА С4	1	1.420.1-25.3-32	
	9	СЕТКА С19	1	1.420.1-25.3-42	
	13	СЕТКА С26	1	1.420.1-25.3-45	
	11	СЕТКА С27	1	1.420.1-25.3-46	
	12	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60	
	14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
	15	$\phi 10A I, \ell = 340; 0,21 \text{ кг}$	4	1.420.1-25.3-30	
	16	$\phi 4Bp I, \ell = 360; 0,04 \text{ кг}$	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	$\phi 10A I, \ell = 385; 0,24 \text{ кг}$	4	1.420.1-25.3-30	
	18	$\phi 4Bp I, \ell = 410; 0,04 \text{ кг}$	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	$\phi 10A I, \ell = 435; 0,27 \text{ кг}$	4	1.420.1-25.3-30	
	20	$\phi 8A III, \ell = 2060; 0,82 \text{ кг}$	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	21	$\phi 16A III, \ell = 2970; 4,7 \text{ кг}$	5	БЕЗ ЧЕРТ.	
	22	$\phi 8A I, \ell = 500; 0,2 \text{ кг}$	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	24	$\phi 6A III, \ell = 2060; 0,46 \text{ кг}$	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	25	$\phi 8A III, \ell = 2970; 1,20 \text{ кг}$	1	БЕЗ ЧЕРТ.	

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ	
КП24	Поз. 5, 8...19, 22, 25 по КП23					173,3
	1	КАРКАС КР5Т/КР5Н	4/4	1.420.1-25.3-24		
	2	КАРКАС КР4	1	1.420.1-25.3-23		
	6	КАРКАС КР11	2	1.420.1-25.3-25		
	4	КАРКАС КР12	2	1.420.1-25.3-26		
	3	КАРКАС КР14	6	1.420.1-25.3-27		
	7	КАРКАС КР17	2	1.420.1-25.3-28		
	20	$\phi 8A III, \ell = 2060; 0,82 \text{ кг}$	4	БЕЗ ЧЕРТ.		
	21	$\phi 20A III, \ell = 2970; 7,3 \text{ кг}$	5	БЕЗ ЧЕРТ.		

АРМАТУРА : КЛАССА А-I и А-III по ГОСТ 5781-82,
КЛАССА ВР-I по ГОСТ 6727-180^x.

ИНВ. N ПОДА. Подпись и дата. Взам инв. N

1.420.1-25.3-12

Лист
3

24097 42

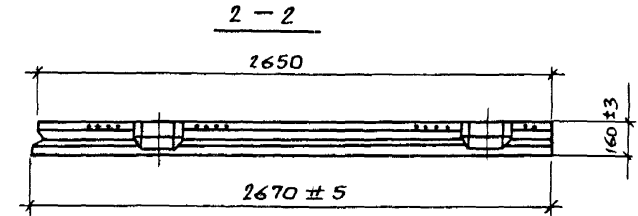
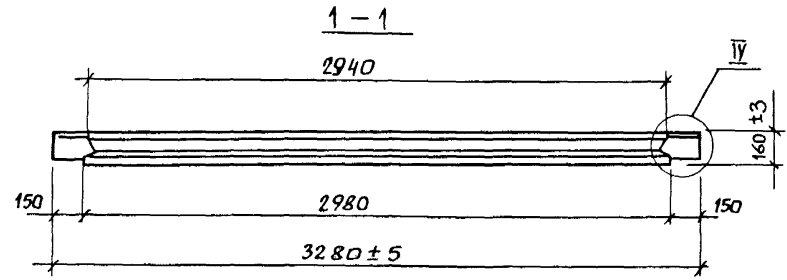
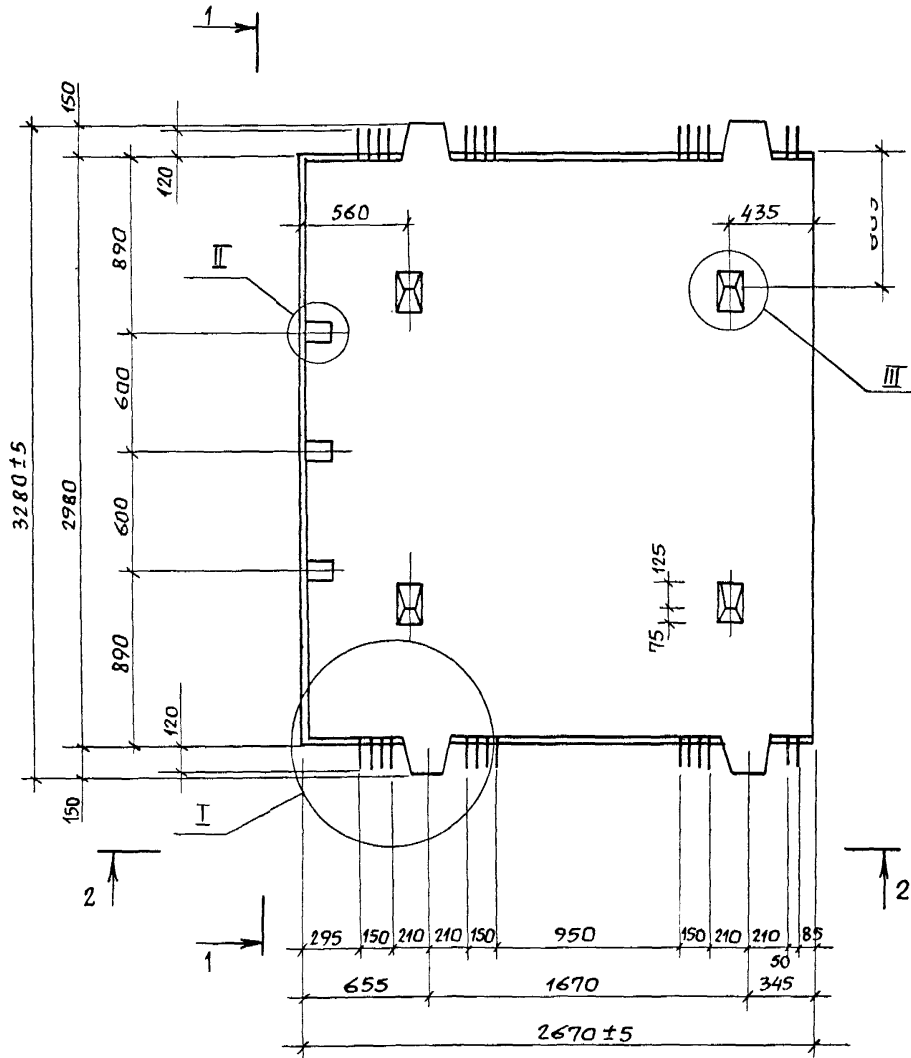
ЦНИИЭСельстрой

РАЗРАБ. ЯФАРОВА

ВЗАМ. ИНВ. №

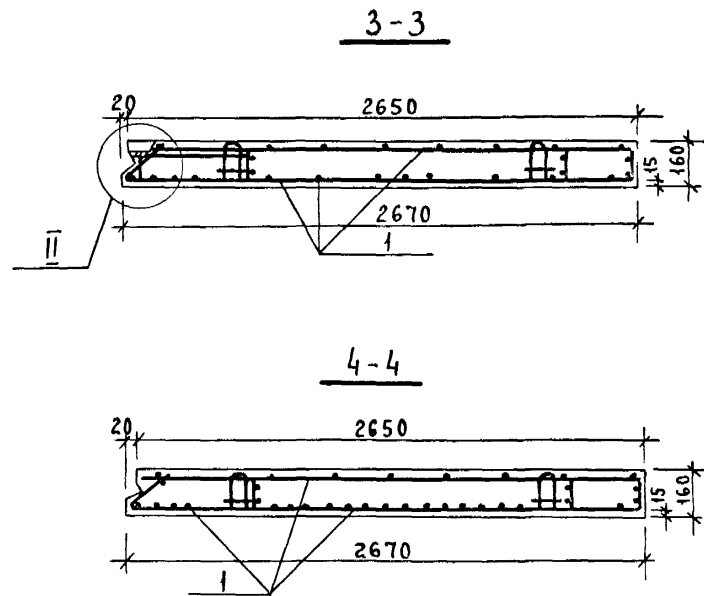
Подпись и дата

Инв. № подл.



1. Технические требования к изготовлению плит см. 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Ориентировку монтажных петель см. 1.420.1-25.3-14, л. 1 ; 1.420.1-25.3-15, л. 1.
3. Геометрию паза плиты см. 1.420.1-25.3-20, л. 2.
4. Узлы I... IV см. 1.420.1-25.3-20, л. 1.
5. Масса плиты 3,25т.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>М.М.</i>	1.420.1-25.3-13 Ф4						
РАССЧИТ.	Румянцев	<i>М.М.</i>							
ПРОВ.	Максимов	<i>М.М.</i>							
И.КОНТР.	Максимов	<i>М.М.</i>	Межколонная плита МП2-1... МП2-6 Опалубочный чертеж						
			<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Стадия</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table>	Стадия	Лист	Листов	Р		1
Стадия	Лист	Листов							
Р		1							
			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ						



МАРКА ПЛИТЫ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
МП2-1	1	КАРКАС КП25	1	1.420.1-25.3-12
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,3	
МП2-2	1	КАРКАС КП26	1	1.420.1-25.3-12
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,3	
МП2-3	1	КАРКАС КП27	1	1.420.1-25.3-13
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,3	
МП2-4	1	КАРКАС КП28	1	1.420.1-25.3-13
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,3	
МП2-5	1	КАРКАС КП29	1	1.420.1-25,3-13
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1,3	
МП2-6	1	КАРКАС КП30	1	1.420.1-25.3-13
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1,3	

УЗЕЛ II см. 1.420.1-25.3-21, л. 1.

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

1.420.1-25.3-13

Лист

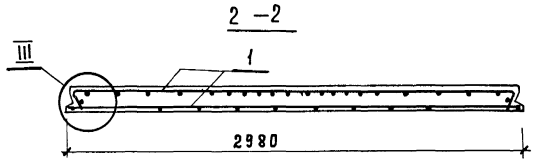
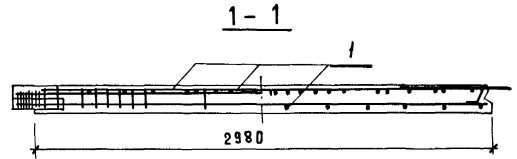
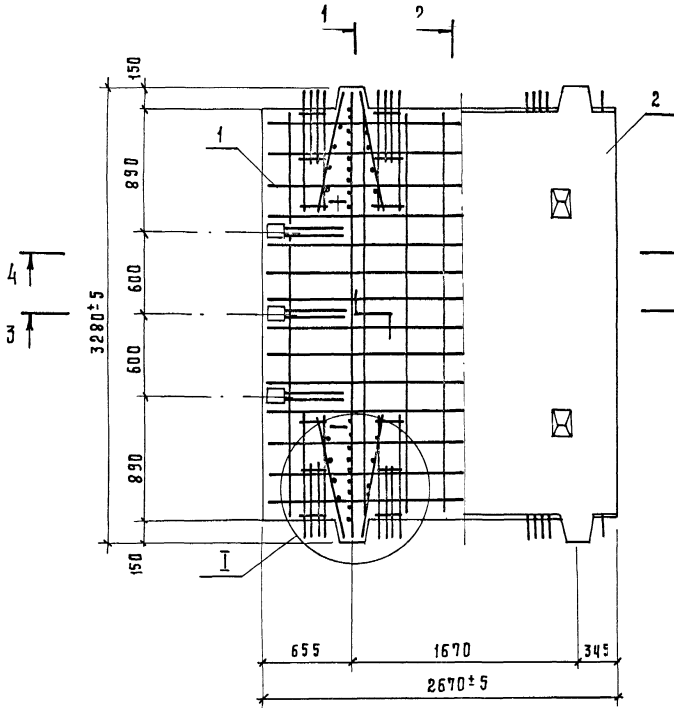
2

24097 45

ЦНИИЭЛРельстрой

Разр. Румянцев В

Инв. № подл. П. 401501-10018. Взам. Инв. №



1. Опалубочный чертеж см. 1.420.1-25.3-13 ф4.
2. На плане армирования плиты и на разрезе 1-1 под вертикальными каркасами нижние сетки отдельные стержни условно не показаны.
3. Узлы I и III см. 1.420.1-25.3-21. л.1.

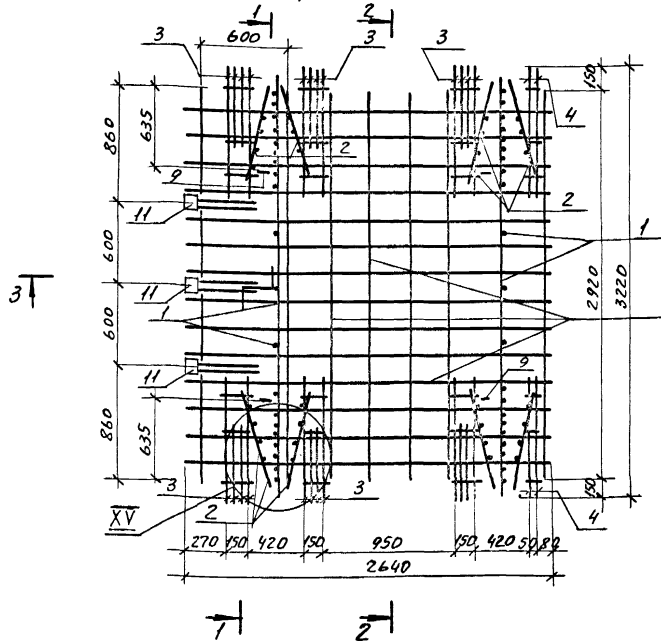
РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>		1.420.1-25.3-13
РАССЧИТ.	РУМЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	МАКШИМОВ	<i>[Signature]</i>		
				Межколонная плита МП 2-1.... МП 2-6
УХОДР.	МАКШИМОВ	<i>[Signature]</i>		

ЦНИИПсельстрой

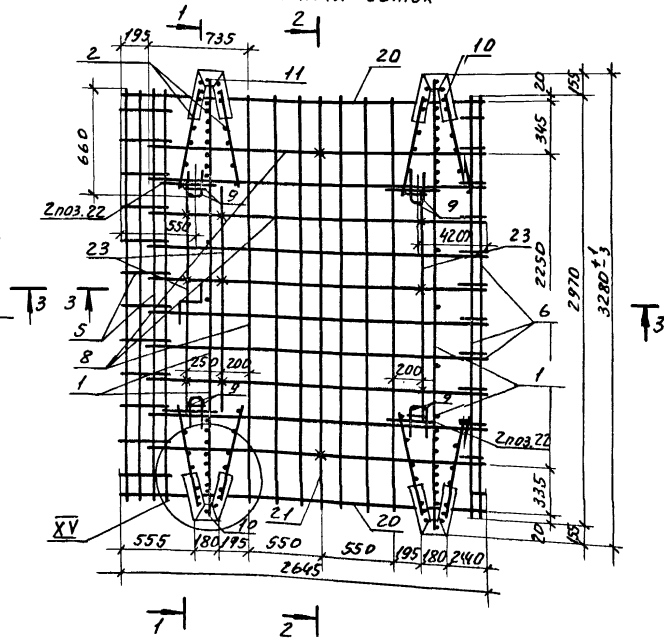
Разреш. Ковалев

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

План верхних сеток



План нижних сеток



1. Порядок сборки пространственного каркаса см 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Каркасы поз.1 и 2 установить стержнем большего диаметра вниз по узлу XV см. 1.420.1-25.3-22, л.3.
3. Поз. 20 приварить к рабочей арматуре нижних сеток и поз. 21 контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-85.
4. Поз. 21 привязать вязальной проволокой к стержням нижней сетки.

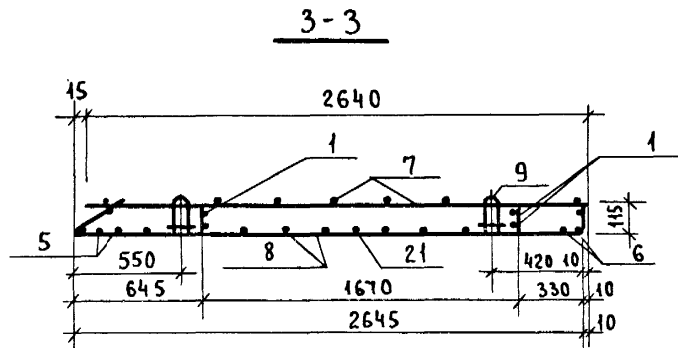
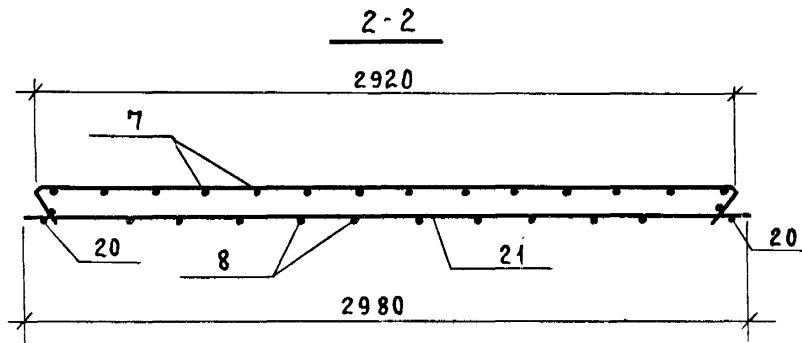
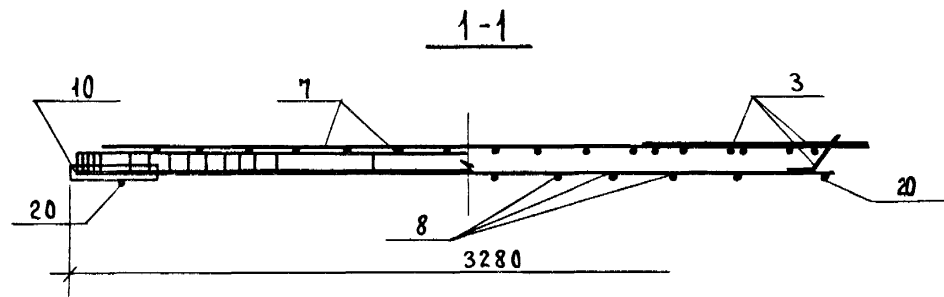
Разреш.	Румянцев
Расчет	Румянцев
Пров.	Максимов
Н. контр.	Максимов

1.420.1-25.3-14

Каркас
кп25, кп26

Стация	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА КГ		
КП 25	1	КАРКАС КР1	2	1.420.1-25.3-23	113,7		
	2	КАРКАС $\frac{\text{КР2Т}}{\text{КР2Н}}$	4 4	1.420.1-25.3-24			
	3	КАРКАС КР13	6	1.420.1-25.3-27			
	4	КАРКАС КР16	2	1.420.1-25.3-28			
	5	СЕТКА С4	1	1.420.1-25.3-32			
	6	СЕТКА С19	1	1.420.1-25.3-42			
	7	СЕТКА С28	1	1.420.1-25.3-47			
	8	СЕТКА С31	1	1.420.1-25.3-48			
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59			
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60			
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61			
	15	$\phi 10 \text{ A I}, l=340; 0,21 \text{ кг}$	4	1.420.1-25.3-30			
	16	$\phi 4 \text{ Bp I}, l=360; 0,04 \text{ кг}$	4	БЕЗ ЧЕРТ.			
	17	$\phi 10 \text{ A I}, l=385; 0,24 \text{ кг}$	4	1.420.1-25.3-30			
	18	$\phi 4 \text{ Bp I}, l=410; 0,04 \text{ кг}$	8	БЕЗ ЧЕРТ.			
	19	$\phi 10 \text{ A I}, l=435; 0,27 \text{ кг}$	4	1.420.1-25.3-30			
	20	$\phi 8 \text{ A III}, l=2640; 1,04 \text{ кг}$	2	БЕЗ ЧЕРТ.			
	21	$\phi 12 \text{ A III}, l=2970; 2,64 \text{ кг}$	1	БЕЗ ЧЕРТ.			
	22	$\phi 8 \text{ A I}, l=500; 0,2 \text{ кг}$	8	БЕЗ ЧЕРТ.			
	23	$\phi 4 \text{ Bp I}, l=1700; 0,16 \text{ кг}$	3	БЕЗ ЧЕРТ.			
	КП 26		Поз. 2...6, 9...11, 15...20, 22, 23 По КП25				140,2
		1	КАРКАС КР4	2		1.420.1-25.3-23	
		7	СЕТКА С29	1		1.420.1-25.3-47	
8		СЕТКА С32	1	1.420.1-25.3-48			
	21	$\phi 25 \text{ A III}, l=2970; 11,4 \text{ кг}$	1	БЕЗ ЧЕРТ.			

АРМАТУРА: КЛАССА А-I и А-III по ГОСТ 5781-82,
 КЛАССА Вр-I по ГОСТ 6727-80I*.

Шкв. № подл. Подпись и дата. Взам инв. №

1.420.1-25.3-14

Лист
2

24097 47

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП 28	1	КАРКАС КР4	2	1.420.1-25.3-23	186,1
	2	КАРКАС КР5Т/КР5Н	4/4	1.420.1-25.3-24	
	3	КАРКАС КР14	6	1.420.1-25.3-27	
	4	КАРКАС КР17	2	1.420.1-25.3-28	
	5	СЕТКА С5	1	1.420.1-25.3-32	
	6	СЕТКА С24	1	1.420.1-25.3-42	
	7	СЕТКА С29	1	1.420.1-25.3-47	
	8	СЕТКА С33	1	1.420.1-25.3-49	
	9	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	4	1.420.1-25.3-60	
	11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	3	1.420.1-25.3-61	
	15	φ10АІ, ℓ=340; 0,21 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	16	φ4ВРІ, ℓ=360; 0,04 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	17	φ10АІ, ℓ=385; 0,24 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	18	φ4ВРІ, ℓ=410; 0,04 кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
	19	φ10АІ, ℓ=435; 0,27 кг	4	1.420.1-25.3-30	
	20	φ8АІІІ, ℓ=2640; 1,04 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	21	φ20АІІІ, ℓ=2970; 7,3 кг	6	БЕЗ ЧЕРТ.	
	22	φ8АІ, ℓ=500; 0,2 кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	

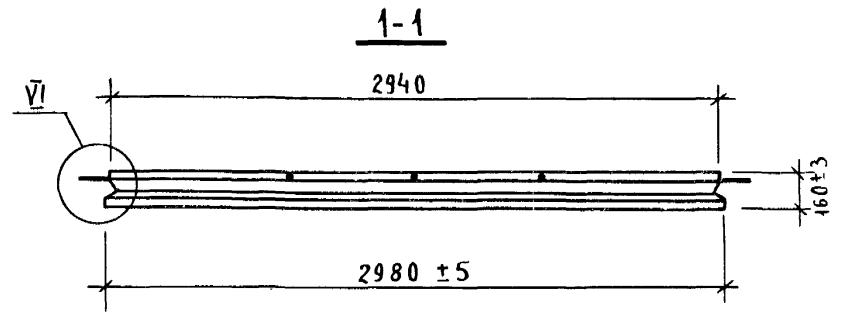
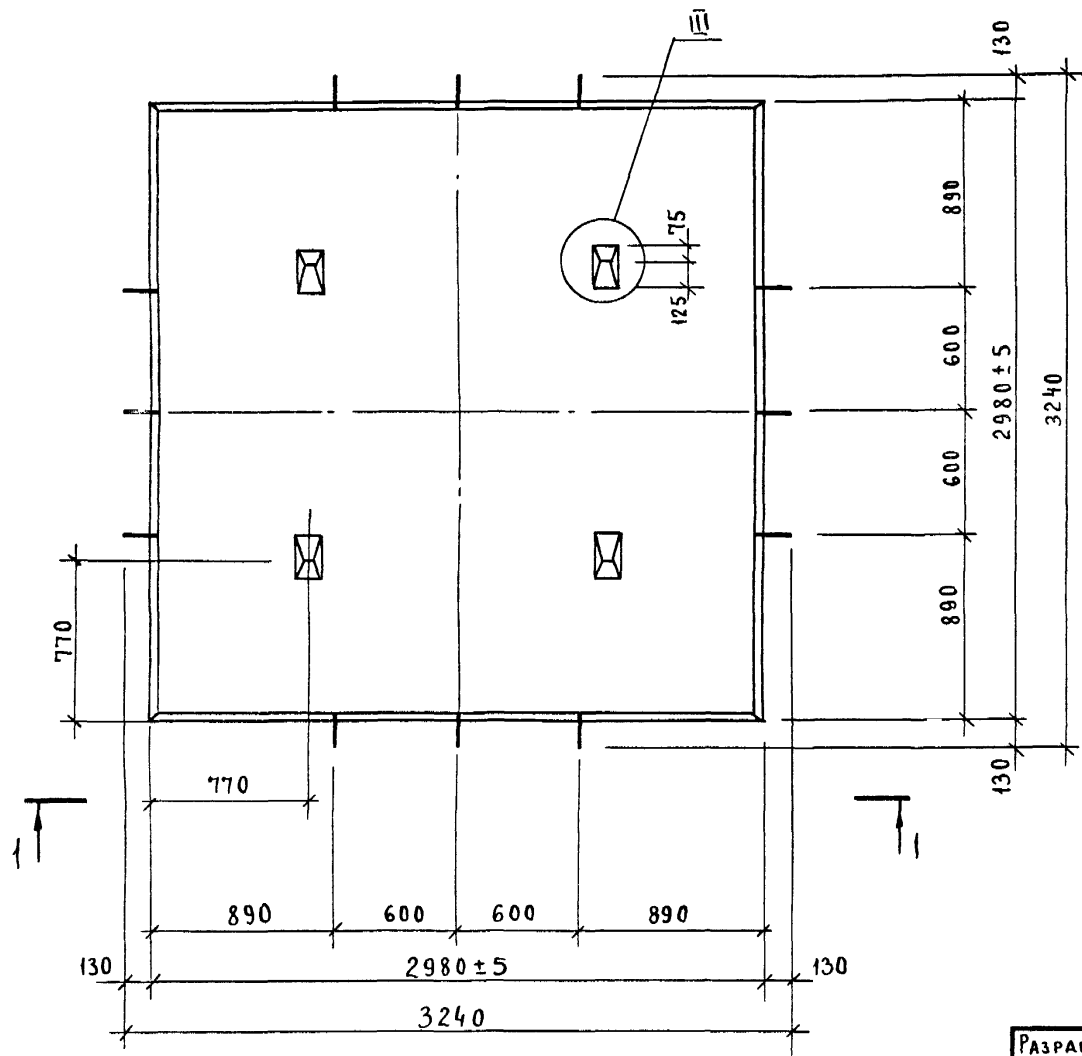
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ	
КП 29	Поз. 1,4... 6,9... 11,15... 20,22 по КП 28					
	2	КАРКАС КР6Т/КР6Н	4/4	1.420.1-25.3-24	215,5	
	3	КАРКАС КР15	6	1.420.1-25.3-27		
	7	СЕТКА С30	1	1.420.1-25.3-47		
	8	СЕТКА С34	1	1.420.1-25.3-49		
	21	φ22АІІІ, ℓ=2970; 8,85 кг	6	БЕЗ ЧЕРТ.		
	КП 30	Поз. 1,4... 6,9... 11,15... 20,22 по КП 28				
2		КАРКАС КР6Т/КР6Н	4/4	1.420.1-25.3-24		230,8
3		КАРКАС КР15	6	1.420.1-25.3-27		
7		СЕТКА С30	1	1.420.1-25.3-47		
8		СЕТКА С34	1	1.420.1-25.3-49		
21		φ25АІІІ, ℓ=2970; 11,4 кг	6	БЕЗ ЧЕРТ.		

И.В.А. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ.А.

1.420.1-25.3-15

Лист
3

РАЗРАБ. Я. ФАРОВА
 ЦНИИЭСельстрой
 Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

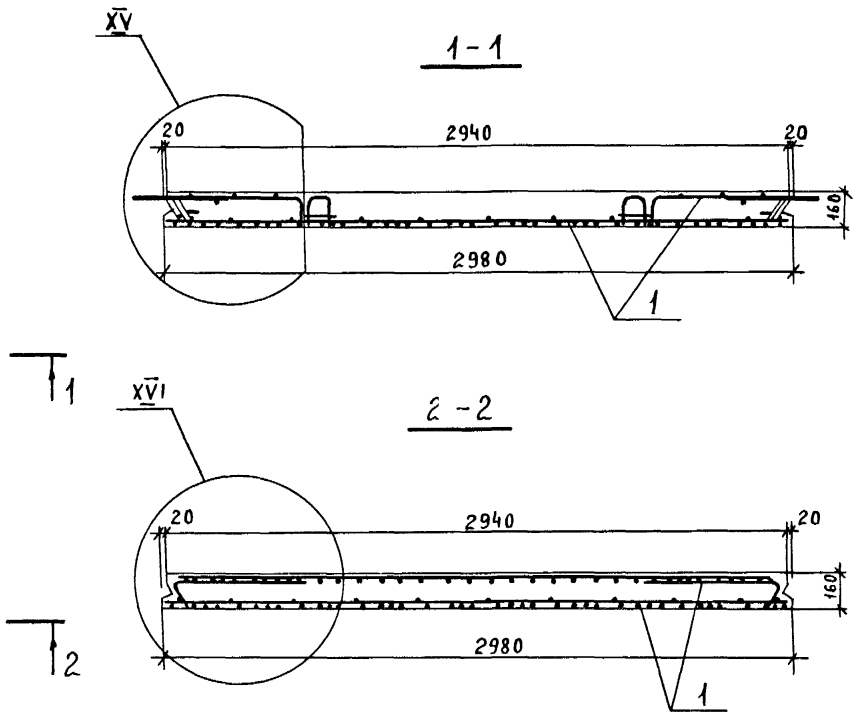
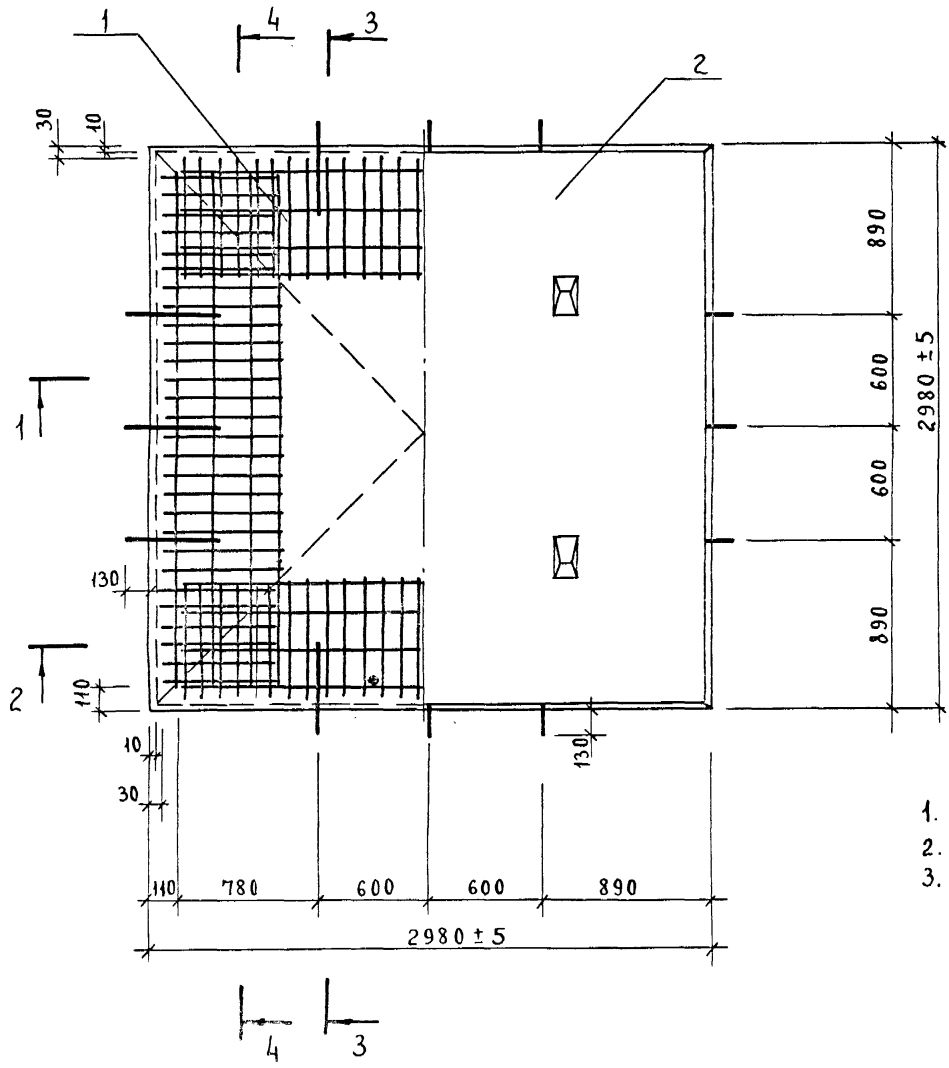


1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ см. 1.420.1-25.3-1тт.
2. ОРИЕНТИРОВКУ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ см. 1.420.1-25.3-17, л.1.
3. ГЕОМЕТРИЮ ПАЗА ПЛИТЫ см. 1.420.1-25.3-20, л.2.
4. УЗЛЫ III, VI см. 1.420.1-20, м.1
5. МАССА ПЛИТЫ 3,5т.

РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>
РАСЧИТ.	РУМЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>[Signature]</i>

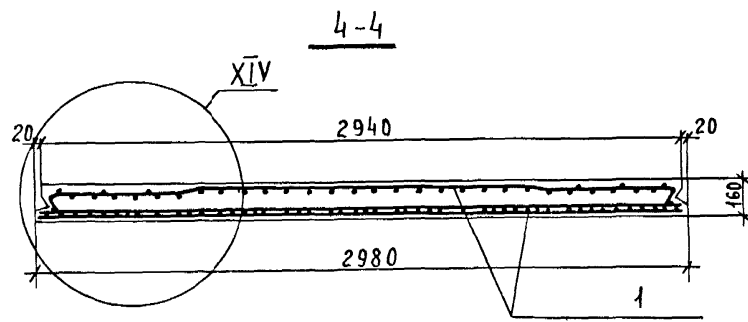
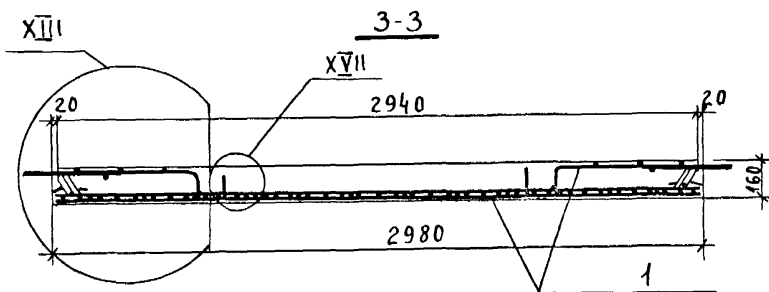
1.420.1-25.3-16 ФЧ			
ПРОЛЕТНАЯ ПЛИТА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПП 1-1... П 1-6.	Р		1
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

ИЗДАНИЕ
 ЯФАРОВА
 ЦНИИЭСБАНСТРОЙ
 ПОДАПИСЬ И ДАТА
 ИВМ. № ПОДА



1. Опалубочный чертеж см. 1.420.1-25.3-16Ф4.
2. Нижние сетки показаны пунктиром.
3. Узлы XV, XVI см. 1.420.1-25.3-21, л. 3.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>	1.420.1-25.3-16		
РАССЧИТ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>			
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>	ПРОЛЕТНАЯ ПЛИТА ПП1-1... ПП1-6		
ИВМ. № ПОДА					
			СТАДИЯ Лист Листов		
			Р 1 2		
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Н.КОНТР.	Максимов	<i>Максимов</i>			

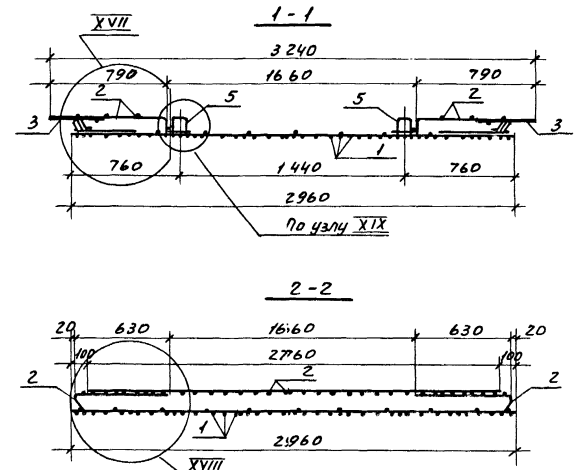
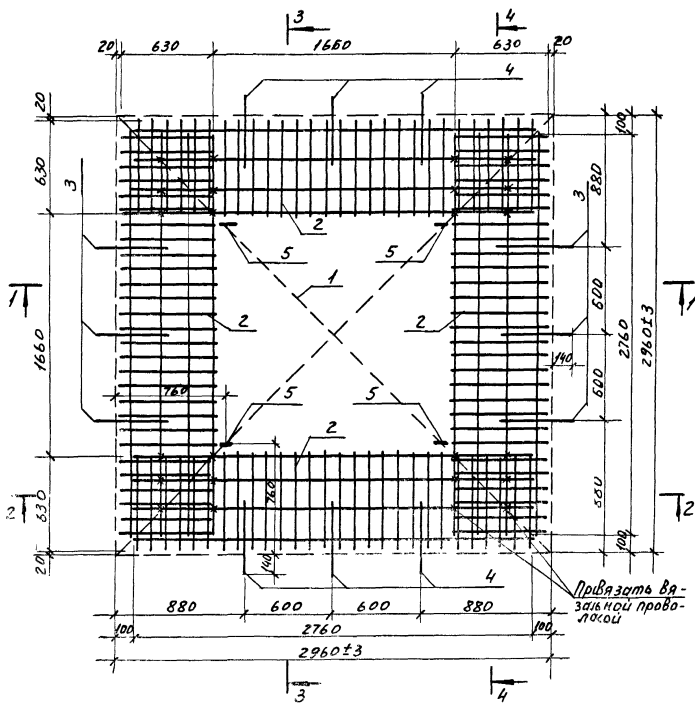


МАРКА ПЛЫТЫ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
ПП1-1	1	КАРКАС КП31	1	1.420.1-25.3-17
	2	БЕТОН КЛАССА В25, м ³	1,4	
ПП1-2	1	КАРКАС КП32	1	1.420.1-25.3-17
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1,4	
ПП1-3	1	КАРКАС КП33	1	1.420.1-25.3-17
	2	БЕТОН КЛАССА В30 м ³	1,4	
ПП1-4	1	КАРКАС КП34	1	1.420.1-25.3-17
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1,4	
ПП1-5	1	КАРКАС КП35	1	1.420.1-25.3-17
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1,4	
ПП1-6	1	КАРКАС КП36	1	1.420.1-25.3-17
	2	БЕТОН КЛАССА В30, м ³	1,4	

Узлы XIII, XIV, XVII; см. 1.420.1-25.3-21, л.3.

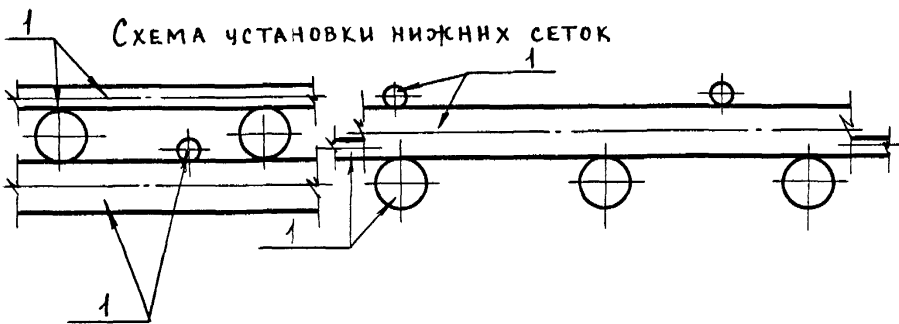
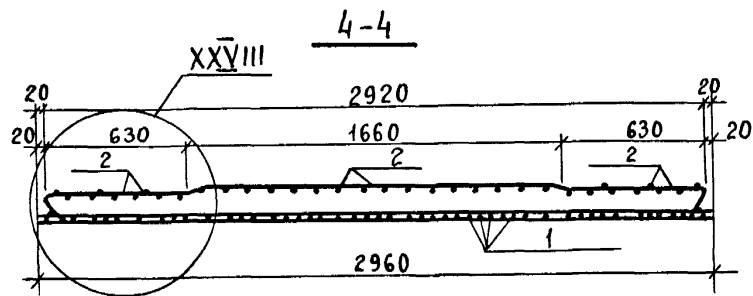
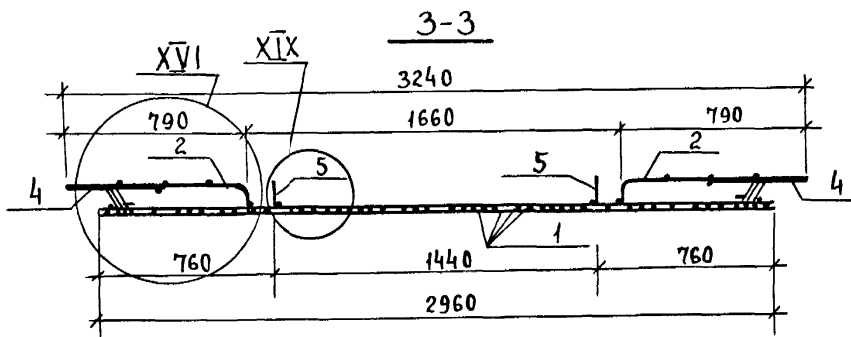
ИВ.Н. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИВ.Н.

ЦНИИЭПмелинстрой
 ЦНБ № 101 Подп. и дата
 Взам. инв. №



1. Порядок сборки пространственного каркаса см. 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Нижние сетки показаны пунктиром.
3. Узлы XVII... XIX см. 1.420.1-25.3-22, л. 4.

Разраб. Румянцев	Рисован Румянцев	Пров. Максимов	1.420.1-25.3-17	Каркас			Класс
				КПЗ1... КПЗ6			
Н. контр. Максимов				Класс			Лист 1 из 2
				ЦНИИПРОМЗДАНИИ			



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП31	1	СЕТКА С39	2	1.420.1-25.3-51	119,4
	2	СЕТКА С41	4	1.420.1-25.3-53	
	3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ-1	6	1.420.1-25.3-62	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ-3	6	1.420.1-25.3-62	
	5	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ С.П1	4	1.420.1-25.3-59	
	6	∅ 8 А I, ρ=700; 0,27кг	8	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
КП32		Поз. 2,3, 5,6 по КП31			126,5
	1	СЕТКА С35	2	1.420.1-25.3-50	
КП33		Поз. 2,3, 5,6 по КП31			143,5
	1	СЕТКА С36	2	1.420.1-25.3-51	
КП34		Поз. 2...6 см. КП31			163,3
	1	СЕТКА С37	2	1.420.1-25.3-50	
КП35		Поз. 2...6 см.КП31			182,9
	1	СЕТКА С38	2	1.420.1-25.3-51	
КП36		Поз. 2...6 см.КП31			207,1
	1	СЕТКА С40	2	1.420.1-25.3-52	

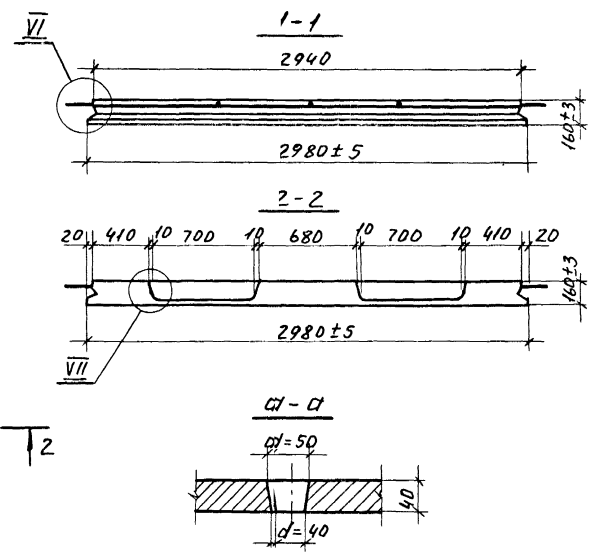
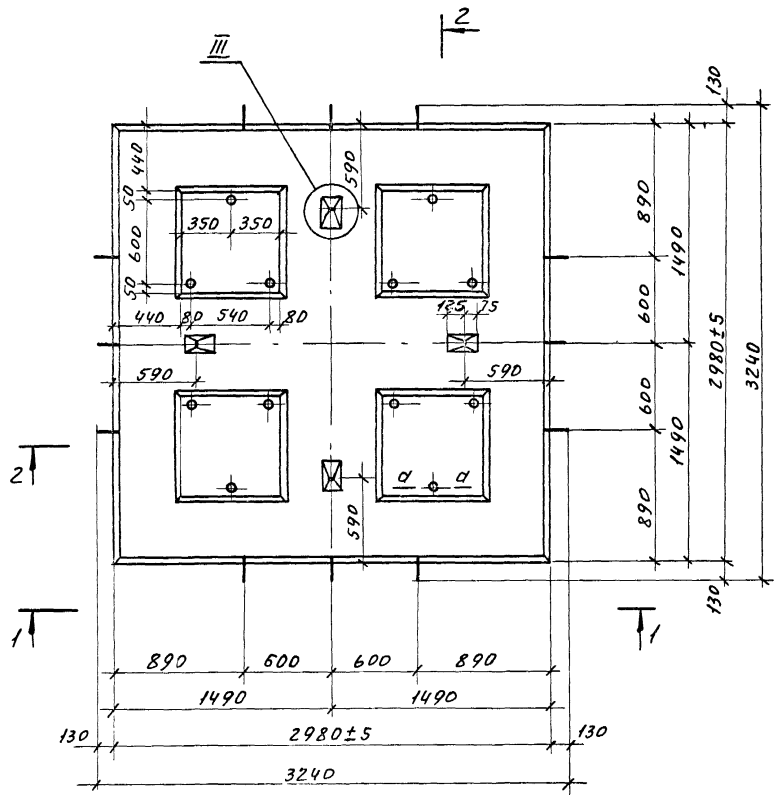
1. НИЖНИЕ СЕТКИ ПОЗ.1 (2 СЕТКИ НА ПЛИТУ) УКЛАДЫВАЮТСЯ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ РАБОЧАЯ АРМАТУРА БЫЛА УСТАНОВЛЕНА В 2-Х НАПРАВЛЕНИЯХ (3 ЯРУСА АРМАТУРНЫХ СТЕРЖНЕЙ), ПРИЧЕМ НИЖНИЙ ЯРУС ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАНЯТ РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ.
2. Узлы XVI, XIX, XXVIII см. 1.420.1-25.3-22, л.4.
3. Арматура: класса А-I по ГОСТ 5781-82.

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.420.1-25.3-17

Лист
2

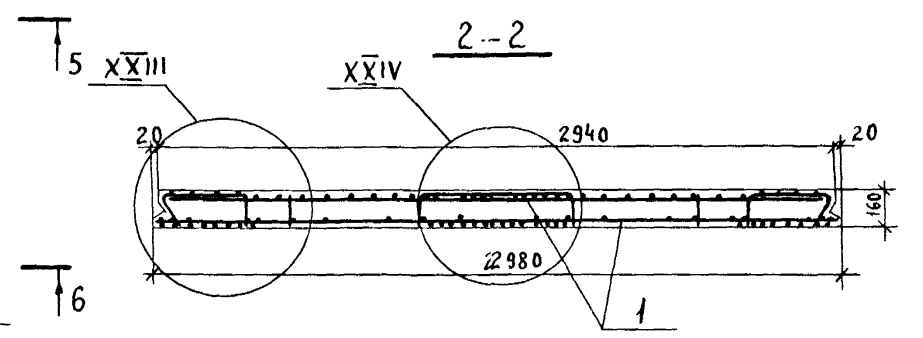
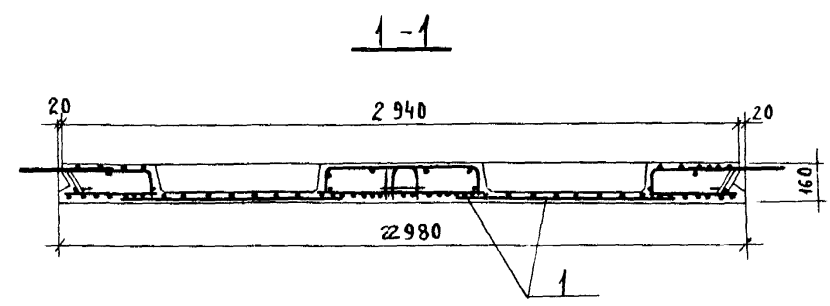
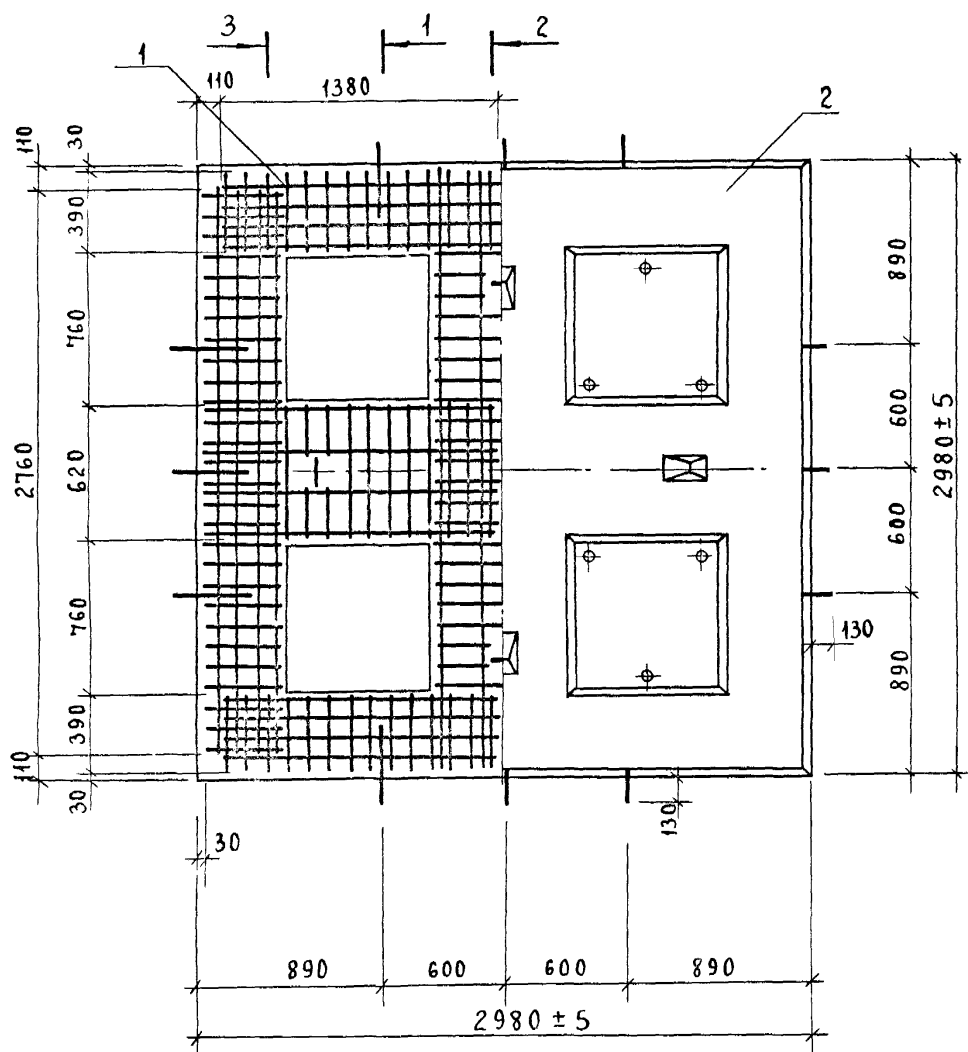
Разработчик: ЦНИИЭПСтройдет
 Разработчик: Румянцев
 Дата: 1980 г.
 Подпись: Румянцев
 Дата: 1980 г.
 Подпись: Максимов



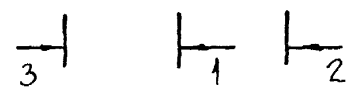
1. Технические требования к изготовлению плит см. 1.420.1-25.3-1ТТ.
2. Ориентировку монтажных петель см. 1.420.1-25.3-19, л.1.
3. Геометрию пазы плиты см. 1.420.1-25.3-20, л.2.
4. Узлы III, VI, VII см. 1.420.1-25.3-20, л.1,2.
5. Масса плиты 2,98 т.

Разработчик	Румянцев	Румянцев	1.420.1-25.3-18 Ф4	Стадия	Лист	Листов
Расчетчик	Румянцев	Румянцев		Р		1
Пров. (Проверка)	Максимов	Максимов		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
Н.контр. (Начальник)	Максимов	Максимов	Пролетная плита ПП1-2-1', ПП1-4-1.	Опалубочный чертёж		

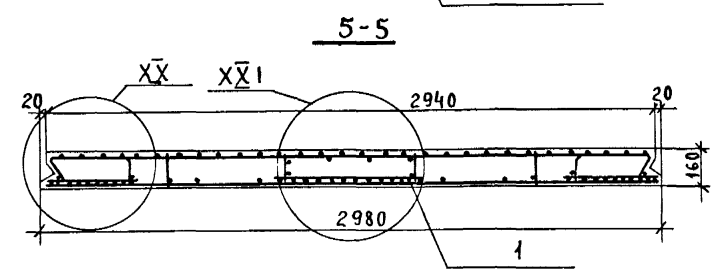
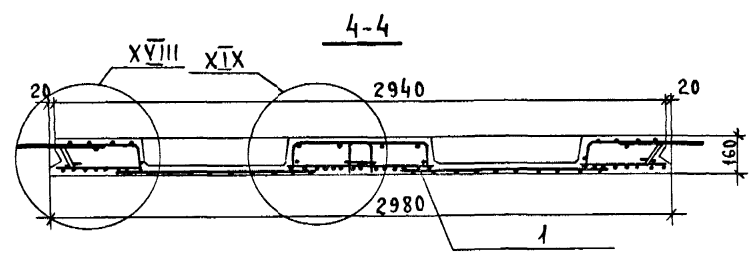
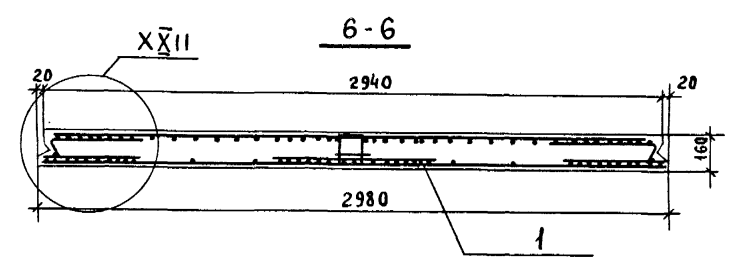
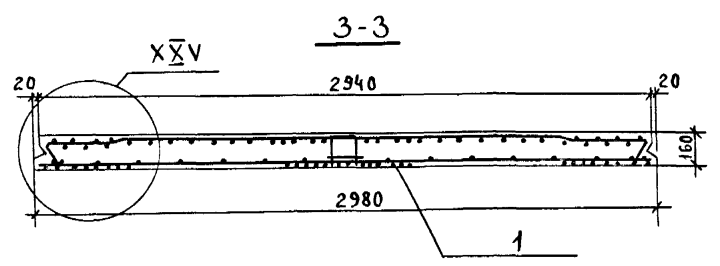
ЦНИИЭСЛЕСТРОЙ
 РАЗРАБ. Я. ФАРОВА
 Подпись и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.



1. Опалубочный чертеж см. 1.4 20.1-25.3-18Ф4.
2. На плане армирования плиты нижние сетки и отдельные стержни условно не показаны.
3. Узлы XXIII, XXIV см. 1.420.1-25.3-21, л. 5



РАЗРАБ.	Румянцев		1.420.1-25.3-18			
РАССЧИТ.	Румянцев					
ПРОВ.	Максимов					
			ПРОЛЕТНАЯ ПЛИТА ПП 1-2-1, ПП 1-4-1.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р	1	2
Н. КОНТР.	Максимов		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			



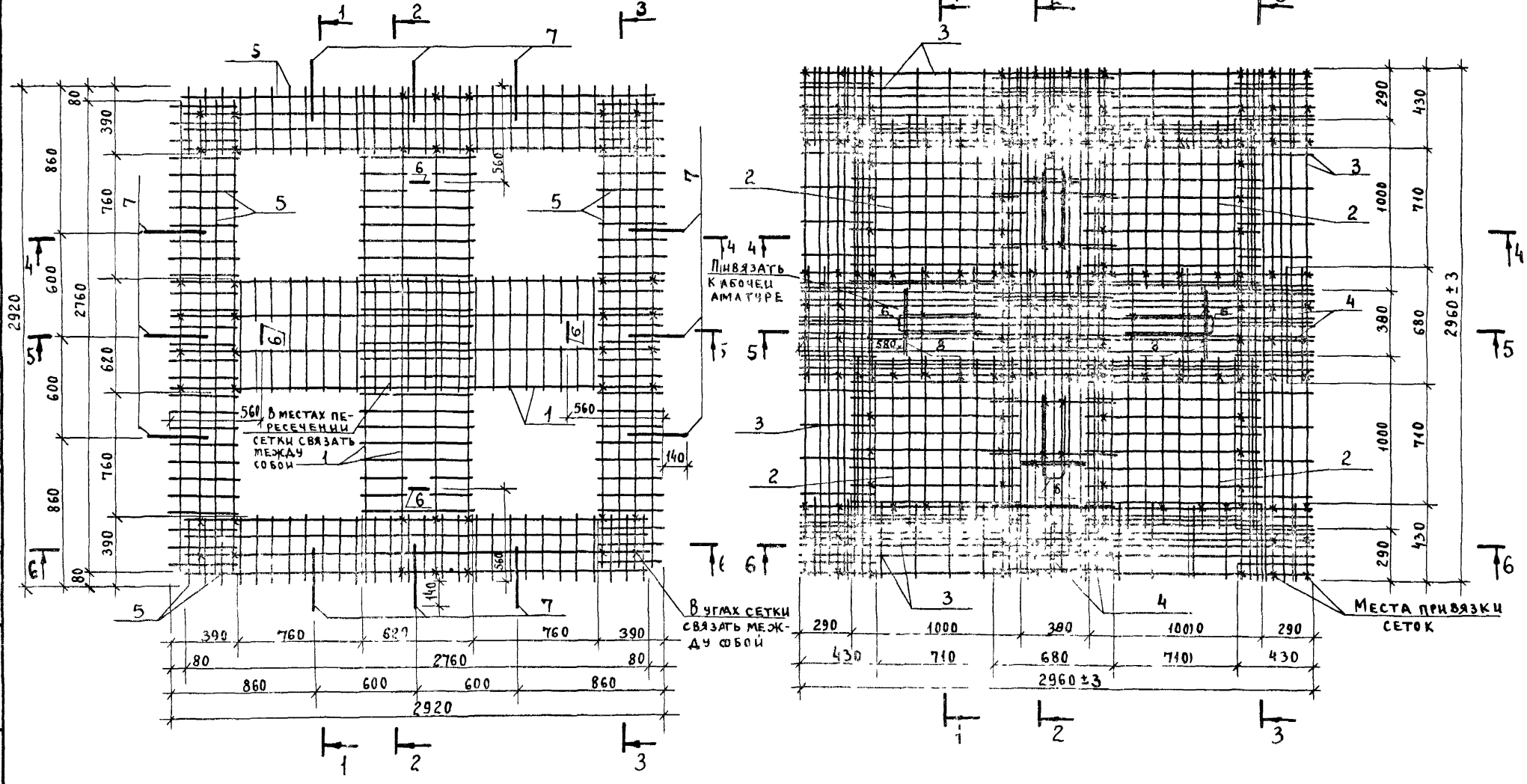
МАРКА ПЛЫТЫ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
ПП1-2-1	1	КАРКАС К П 37	1	1.420.1-25.3-19
	2	БЕТОН КЛАССА В 30, м ³	1,19	
ПП1-4-1	1	КАРКАС К П 38	1	1.420.1-25.3-19
	2	БЕТОН КЛАССА В 30, м ³	1,19	

УЗЛЫ X VIII ... X XII, X XV см. 1.420.1-25.3-21, л. 4, 5.

Инв. н. подл. | Подпись и дата | Взам. инв. н.

ПЛАН ВЕРХНИХ СЕТОК

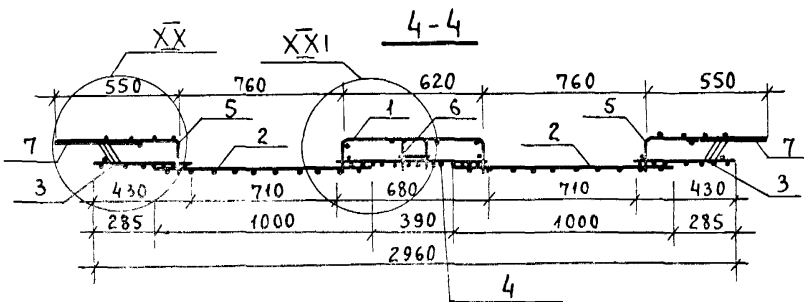
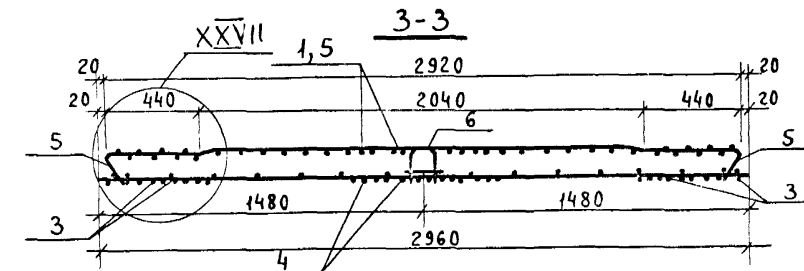
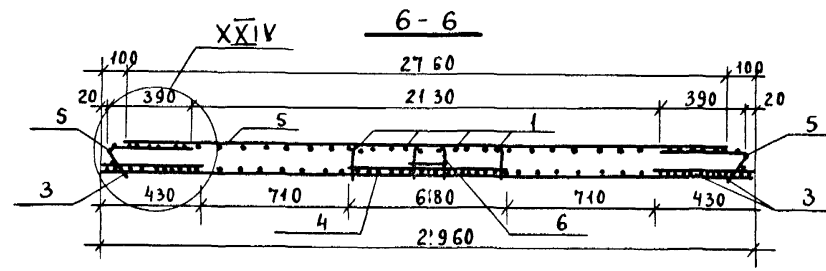
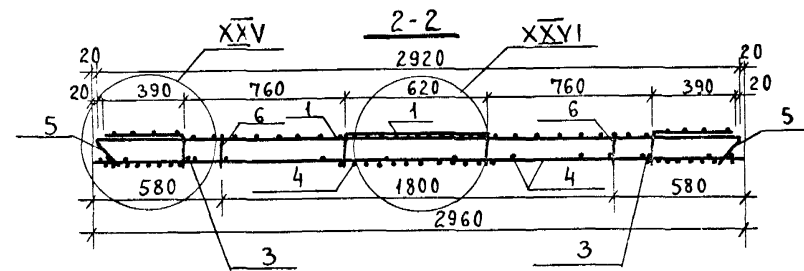
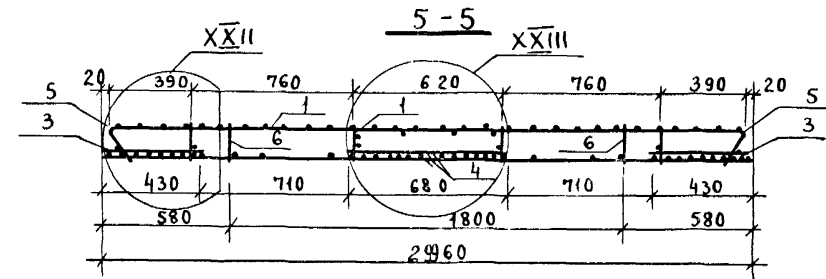
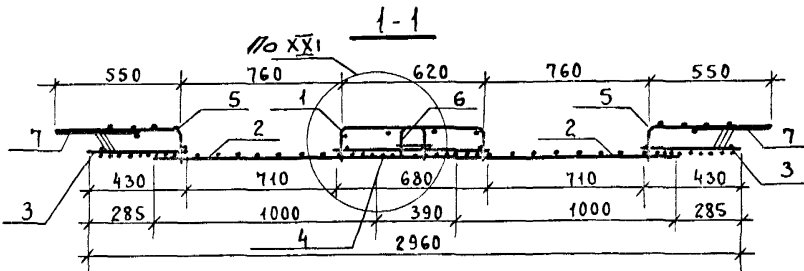
ПЛАН НИЖНИХ СЕТОК



Порядок сборки пространственного каркаса см 1.420.1-25.3-1ТТ.

РАЗРАБ.	Румянцев	1420.1-25.3-19
РАСЧИТ	Румянцев	
ПРОВ.	Максимов	
И КОНТР.	Максимов	
КАРКАС		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
КП 37, КП 38.		Р 1 2
		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

РАЗРАБ КОКОРЕВА
 ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
 Лист № подл. Подпись и дата. Взам инв. №



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП37	1	СЕТКА С42	2	1.420.1-25.3-54	141,1
	2	СЕТКА С43	4	1.420.1-25.3-55	
	3	СЕТКА С44	4	1.420.1-25.3-56	
	4	СЕТКА С46	2	1.420.1-25.3-57	
	5	СЕТКА С48	4	1.420.1-25.3-58	
	6	СОСТАВНАЯ ПОЗИЦИЯ СП1	4	1.420.1-25.3-59	
	7	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ-1	12	1.420.1-25.3-62	
	8	∅ 8 А I, ρ = 700; 0,27 кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП38		поз. 1,2,5...8 по КП37.			178,9
	3	СЕТКА С45	4	1.420.1-25.3-56	
	4	СЕТКА С47	2	1.420.1-25.3-57	

- Узлы XX... XXVII см. 1.420.1-25.3-22, л. 5, 6.
- АРМАТУРА: КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-82.

Инв. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

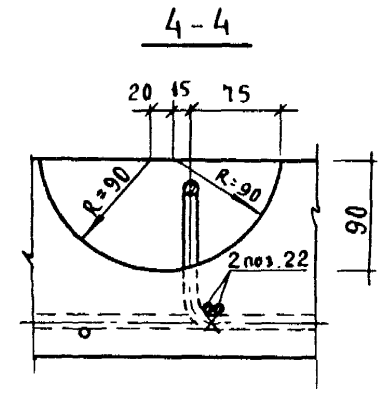
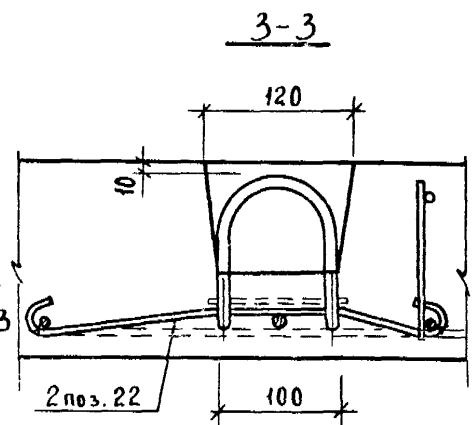
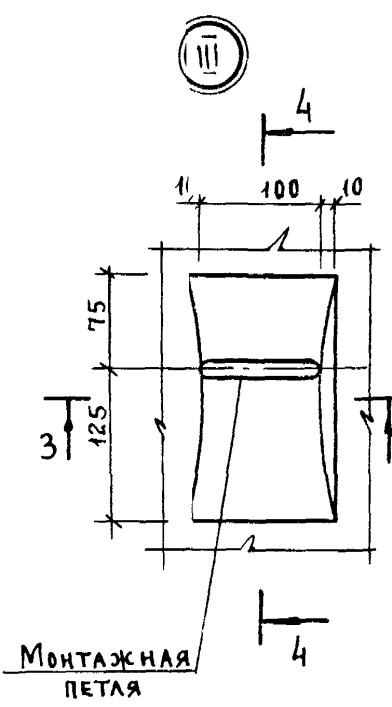
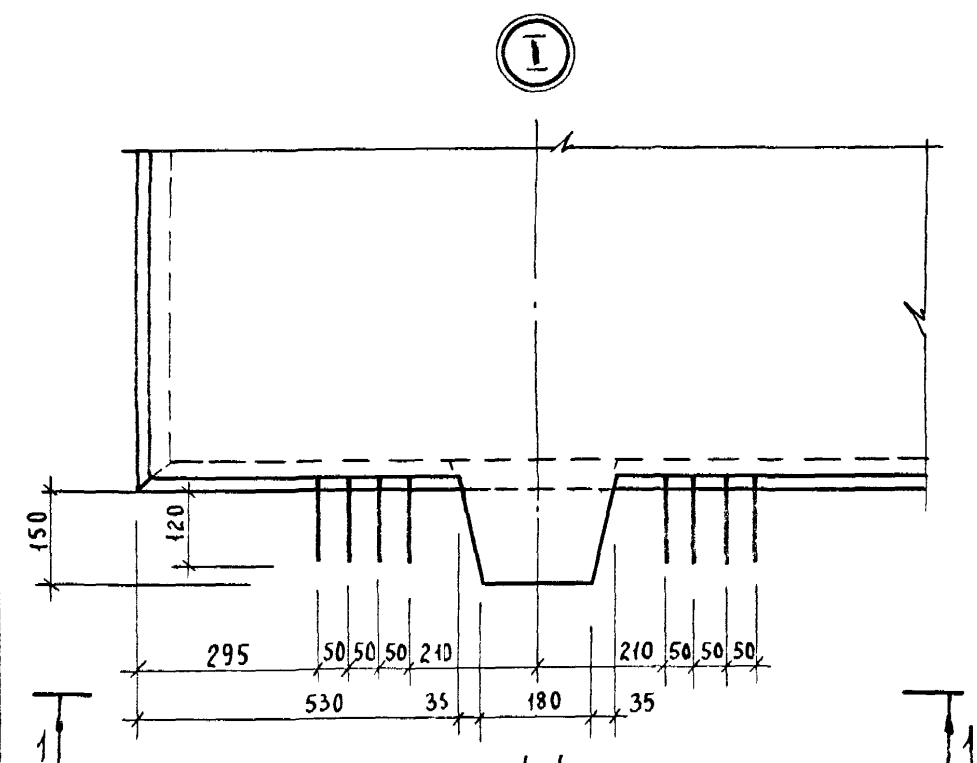
ЦНИИЭСельстрой

Разраб. Яфарова

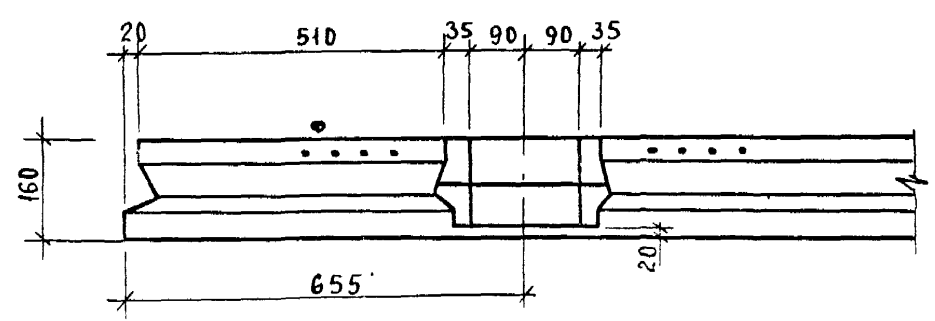
Взам. инв. №

Подпись и дата

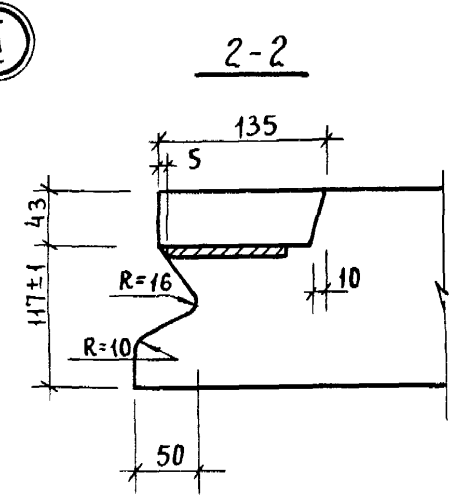
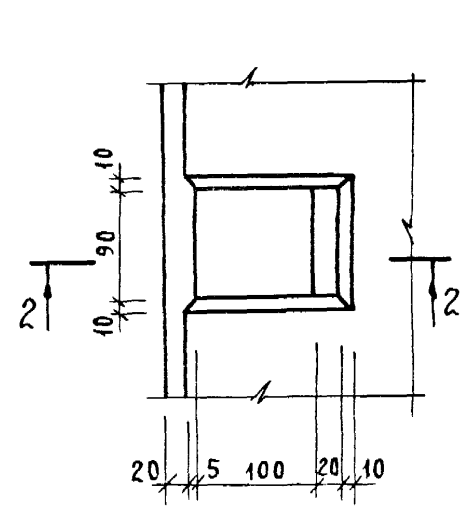
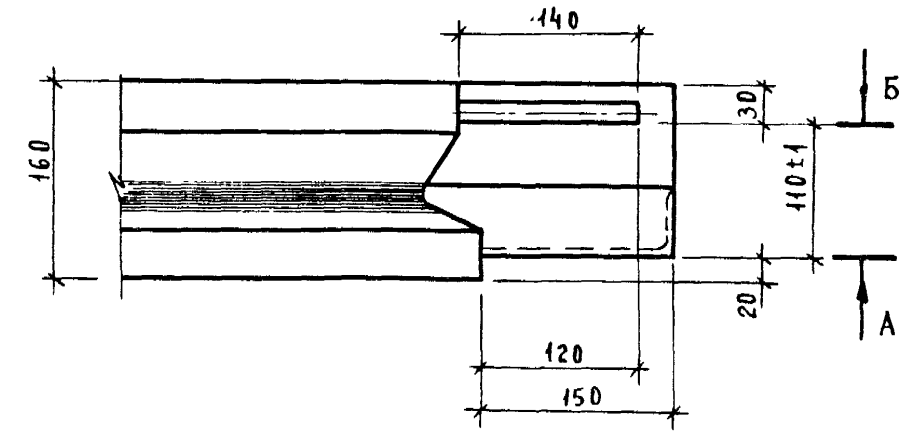
Инв. № подл.



СТЕРЖНИ ПОЗ. 22 ПРИВЯЗАТЬ К НИЖНЕЙ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЕ ВЗАЙНОЙ ПРОВОЛОКОЙ. МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ ЗАЦЕПИТЬ ЗА СТЕРЖНИ ПОЗ. 22 И ПРИВЯЗАТЬ К НИМ.

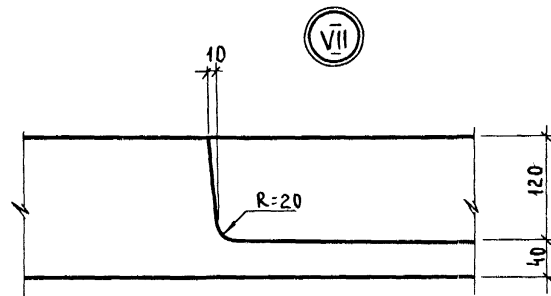
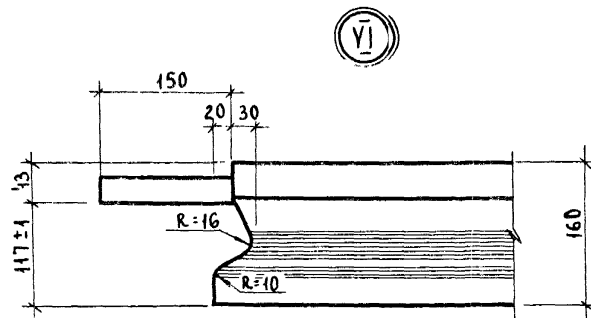
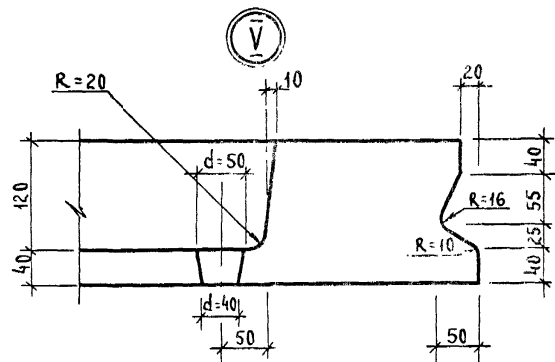


НЕПАРАЛЛЕЛЬНОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ Б ОТНОСИТЕЛЬНО ПОВЕРХНОСТИ А НЕ БОЛЕЕ 1 мм.

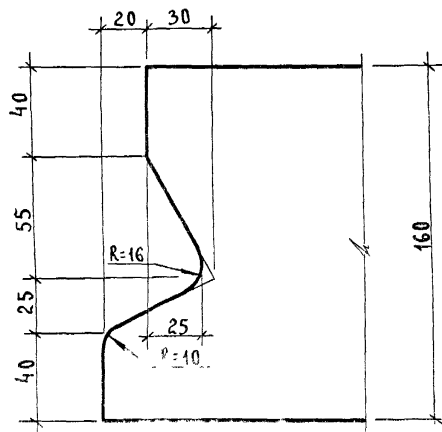


РАЗРАБ	Румянцев	<i>Яфарова</i>
РАССЧИТ	Румянцев	<i>Яфарова</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>
И.КОНТР.	Максимов	<i>Максимов</i>

1.420.1-25.3-20			
Узлы I... VII (опалубочные)	СТАДИЯ Р	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			



ГЕОМЕТРИЯ ПАЗА ПЛИТЫ



В УЗЛЕ 6 РАЗМЕР 117 ДАН ДО РИФОВ АРМАТУРЫ.

ИВБ ИПОСА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ. ИВБ. ИВБ. ИВБ.

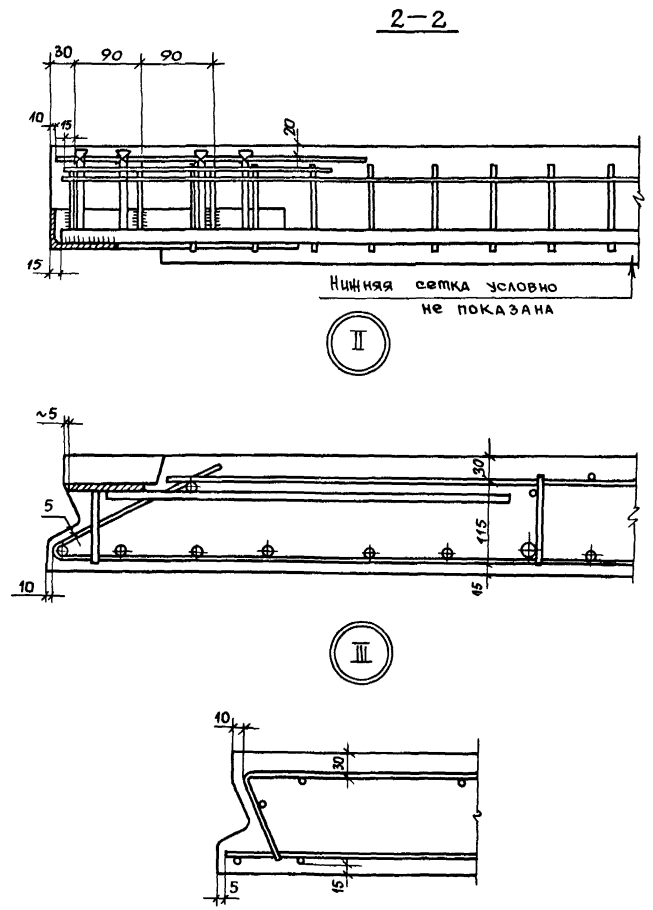
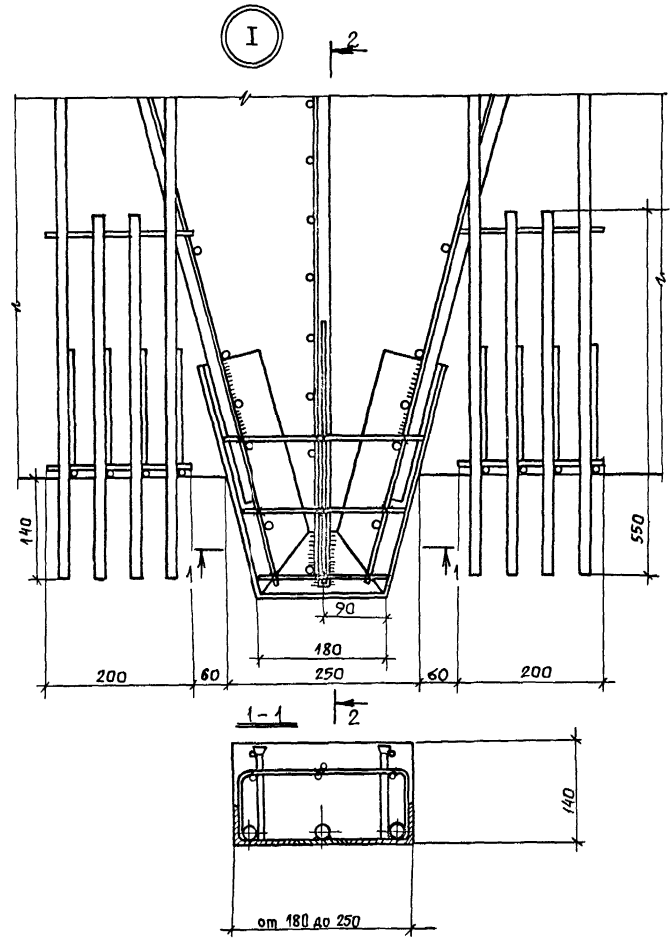
1.42 0.1 - 25.3 - 20	Лист 2
----------------------	-----------

ЦНИИЭПсельстрой

РАЗРАБ. Кудряв

ПОДАНЬ И ДАТА Взам. инв. №

Циф. № подл.



Нижняя сетка условно не показана

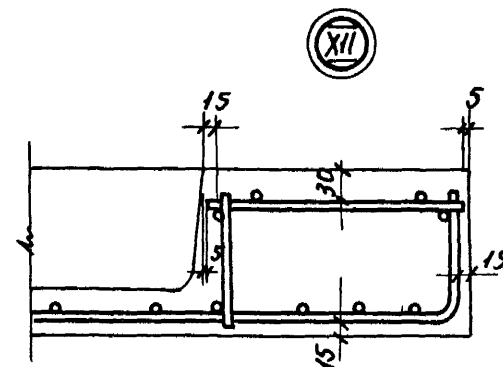
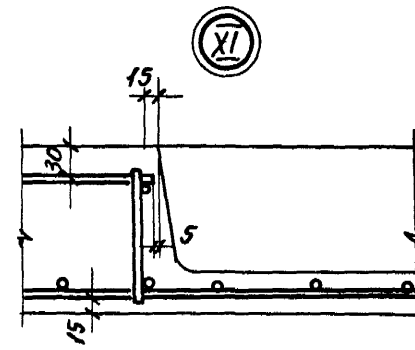
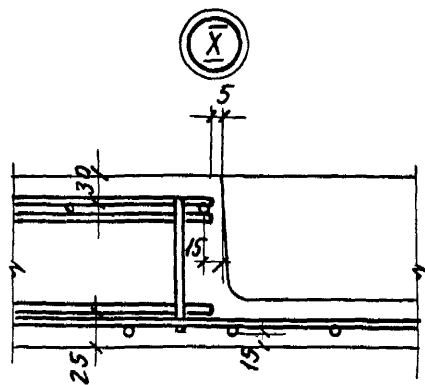
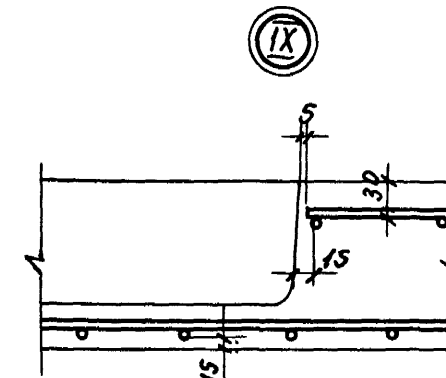
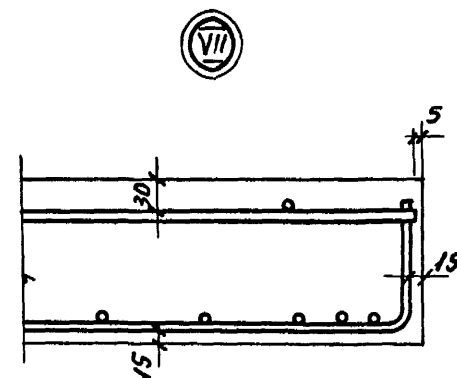
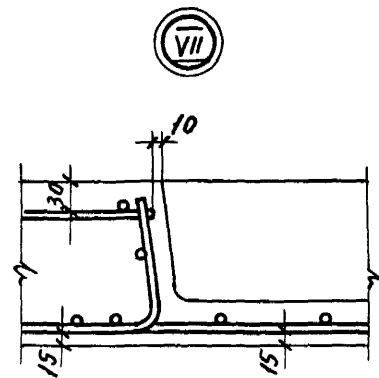
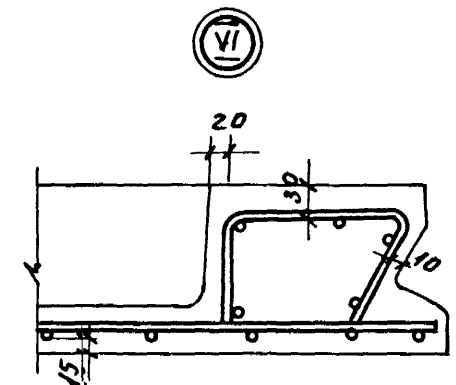
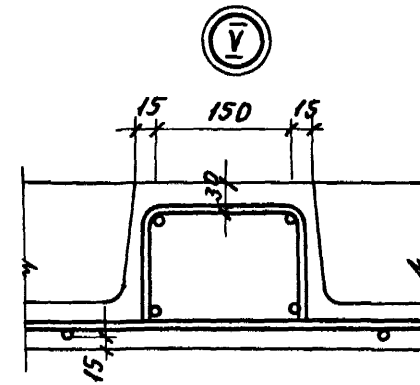
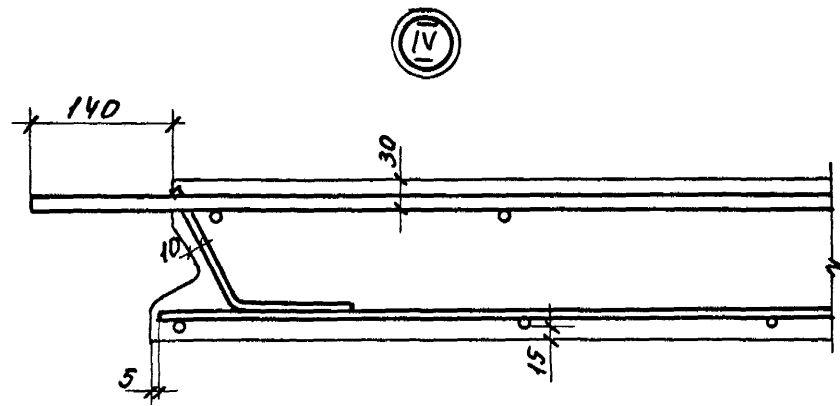
Верхние сетки условно не показаны.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>
РАСЧИТ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>
И. КОНТР.	Максимов	<i>Максимов</i>

1.4 20. 1 - 25. 3 - 21

Узлы I... XXV
(Армирование)

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	5
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

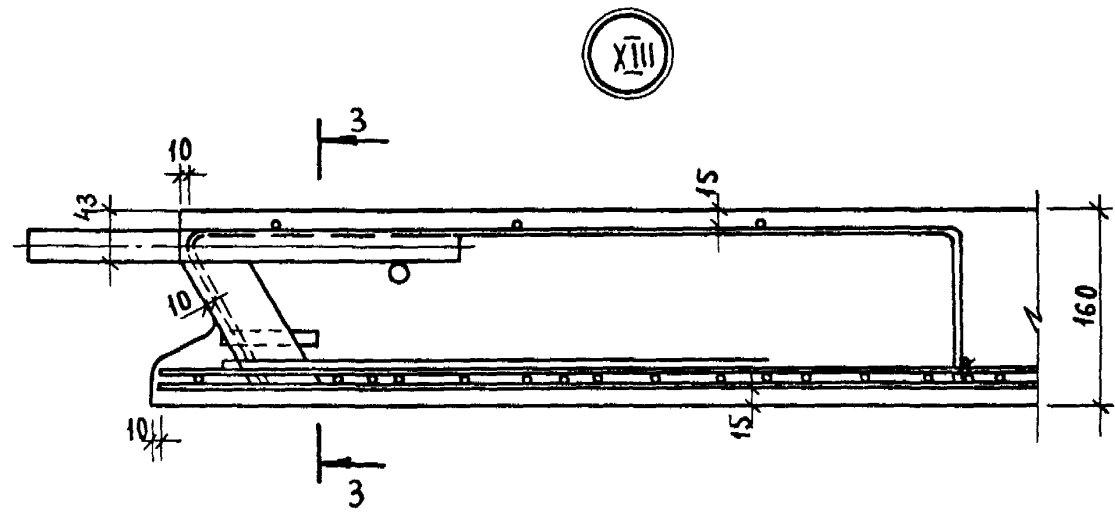


Числ. № подл. и дата замятия

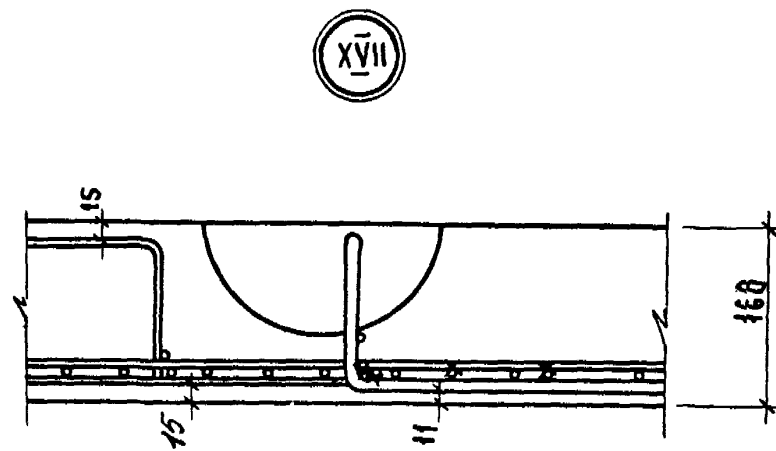
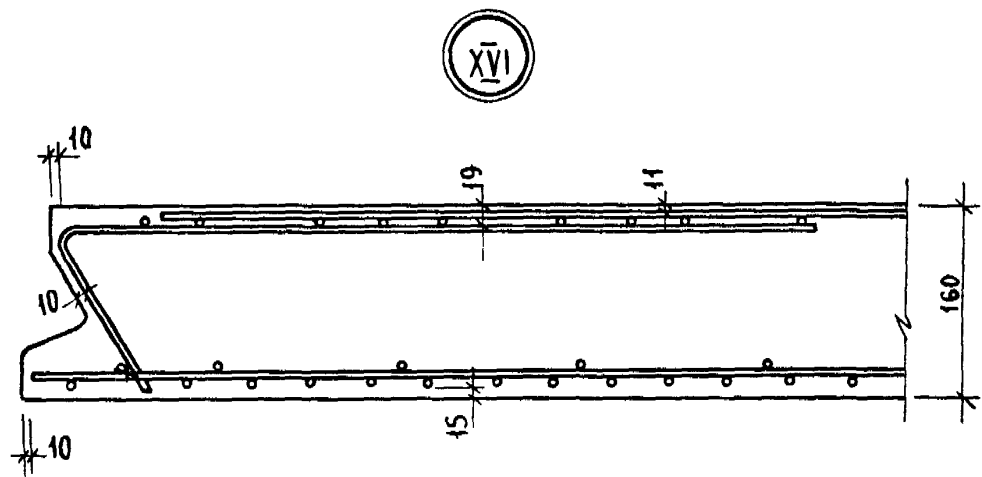
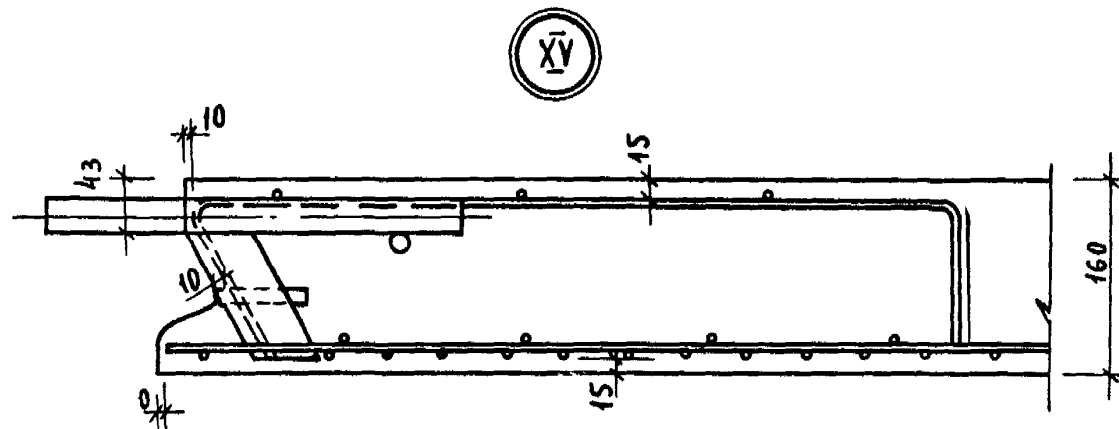
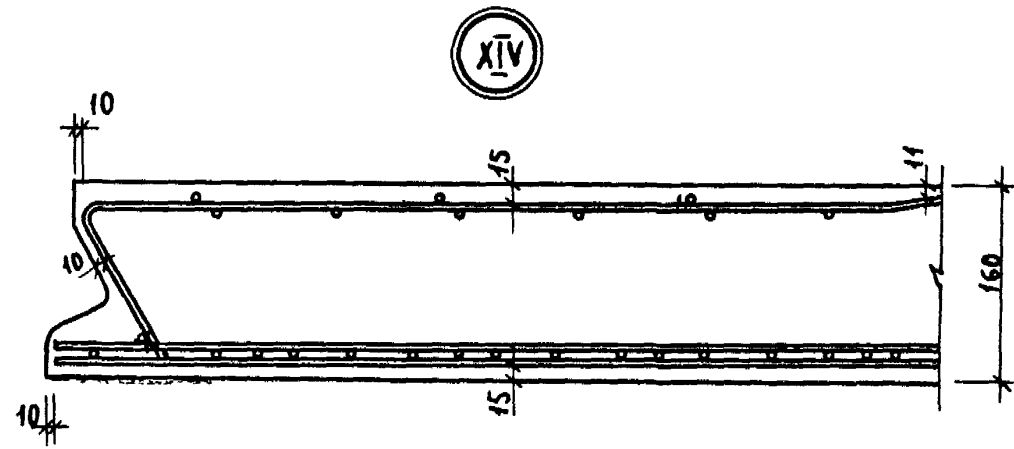
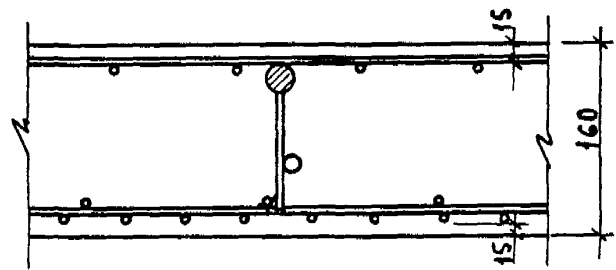
1.420.1-25.3-21

Лист 2

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



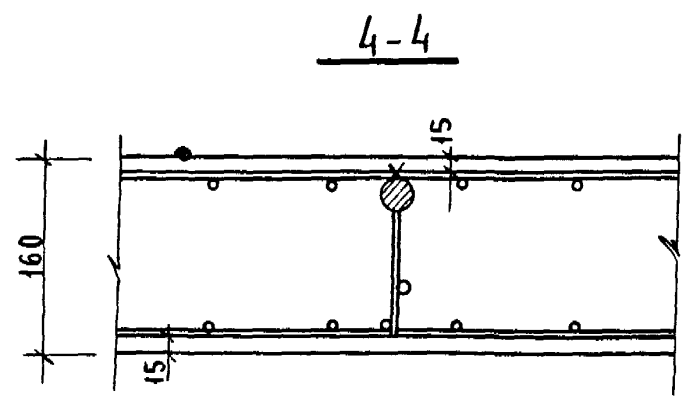
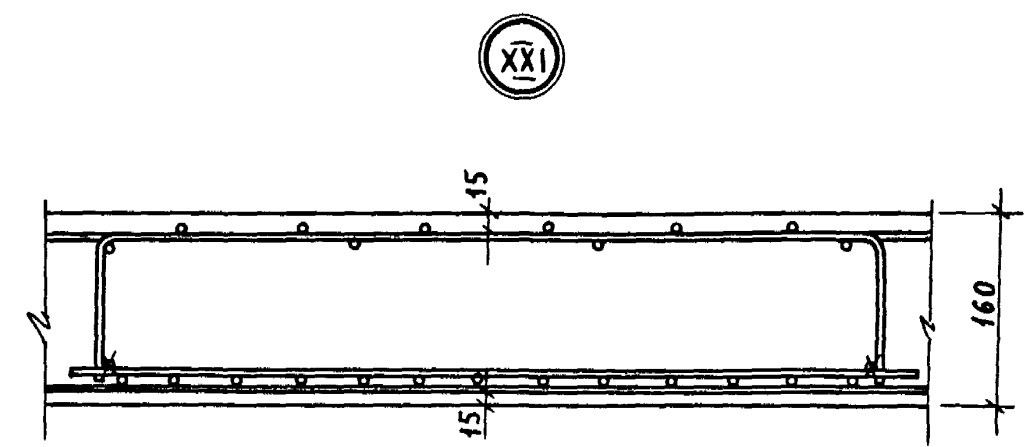
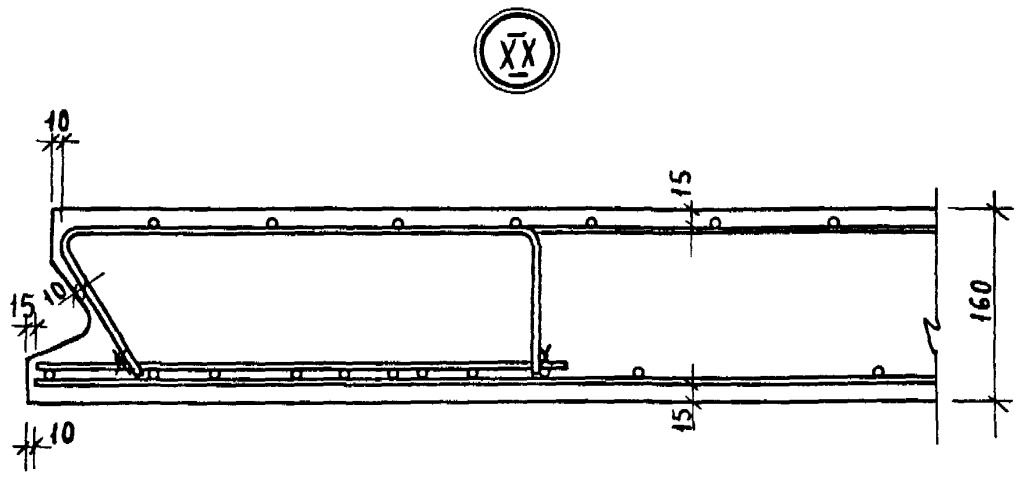
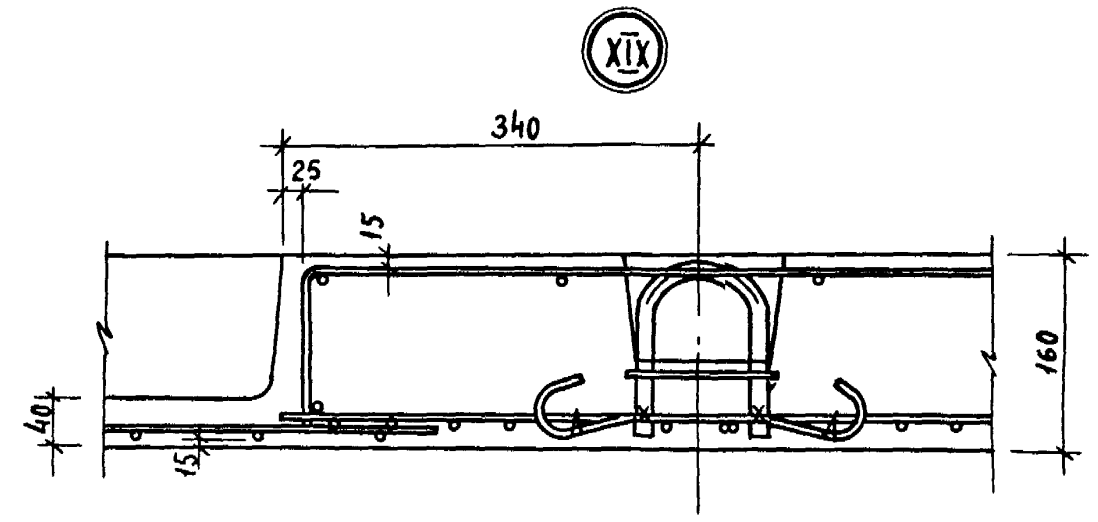
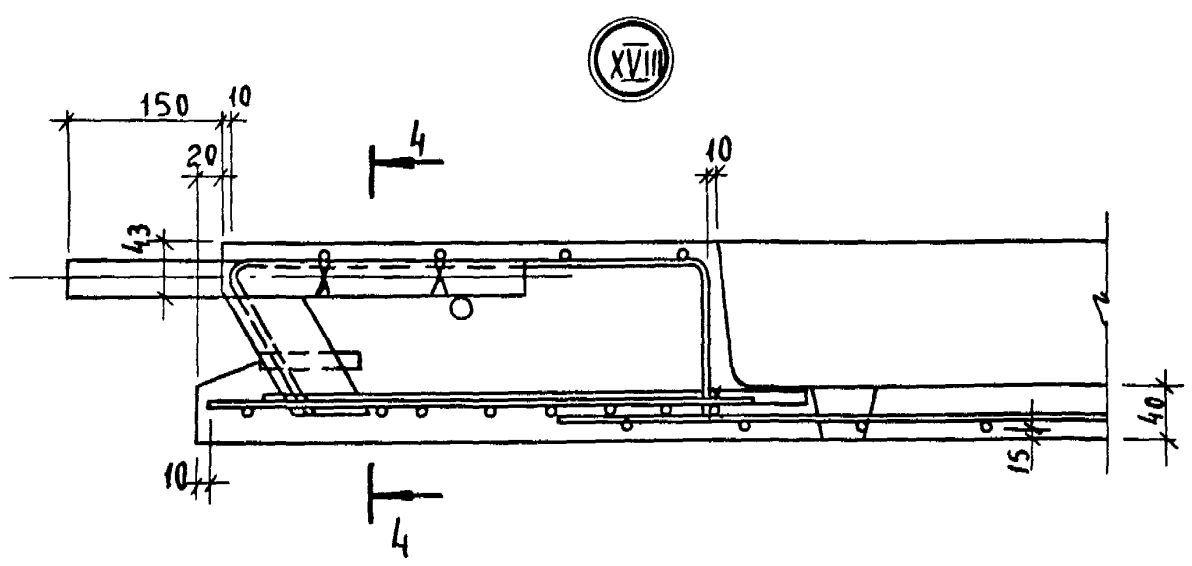
3-3



1.420.1 - 25.3 - 21

24097 65

Лист
3

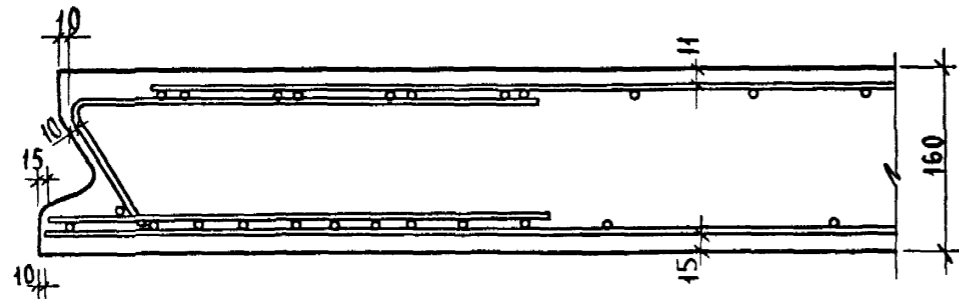


Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№
-------------	----------------	-------------

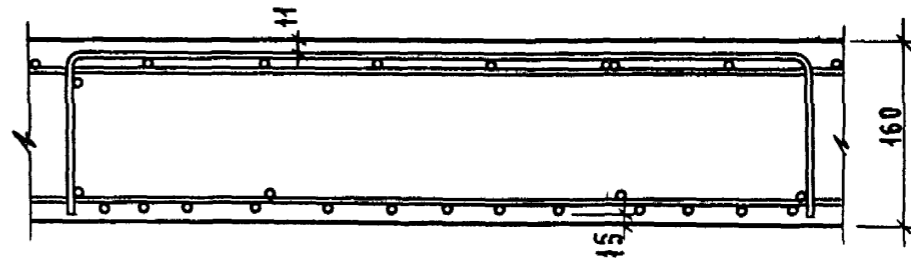
1.420.1-25.3-21	Лист
	4

24097 66

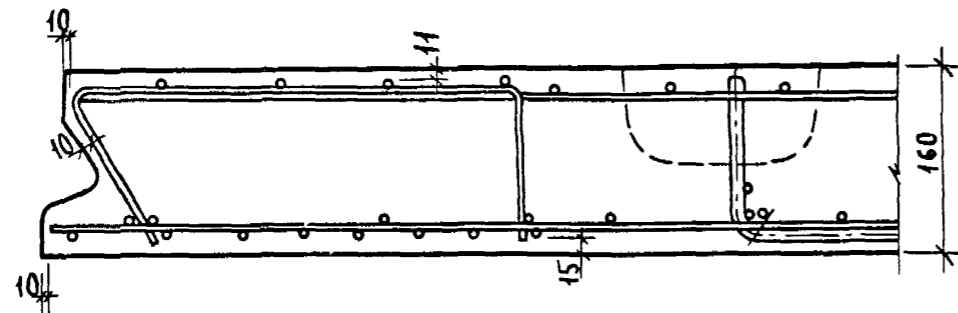
XXII



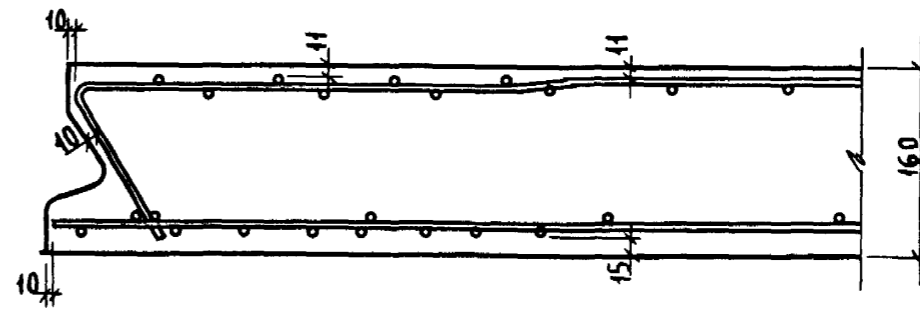
XXIV



XXIII



XXV

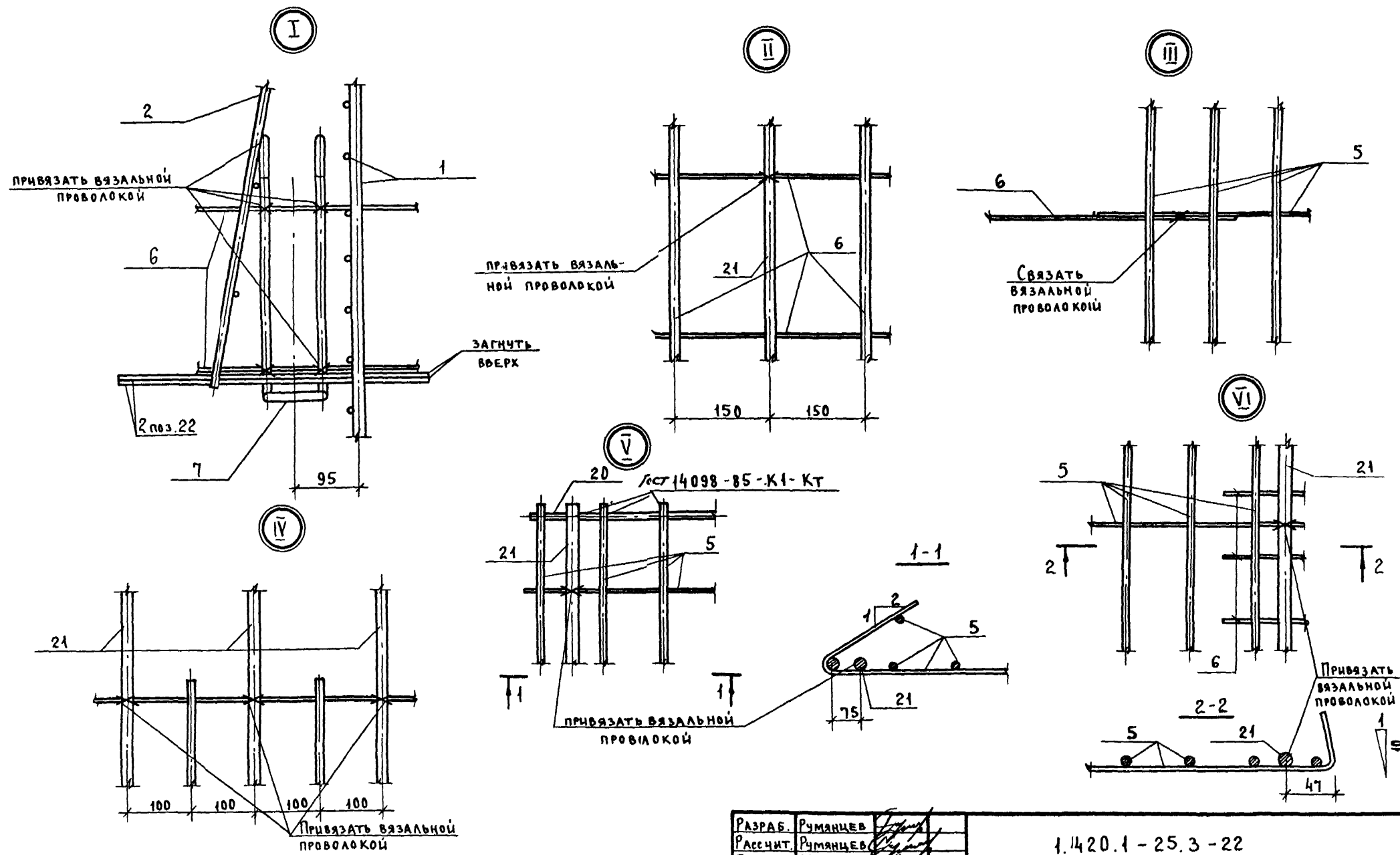


Изм. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. н.

1.420.1 - 25.3 - 21

Лист
5

24097 67



ЩИТ ПСЕЛБСТРОЙ

КОЛОДЕЦА

РАЗРАБ

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

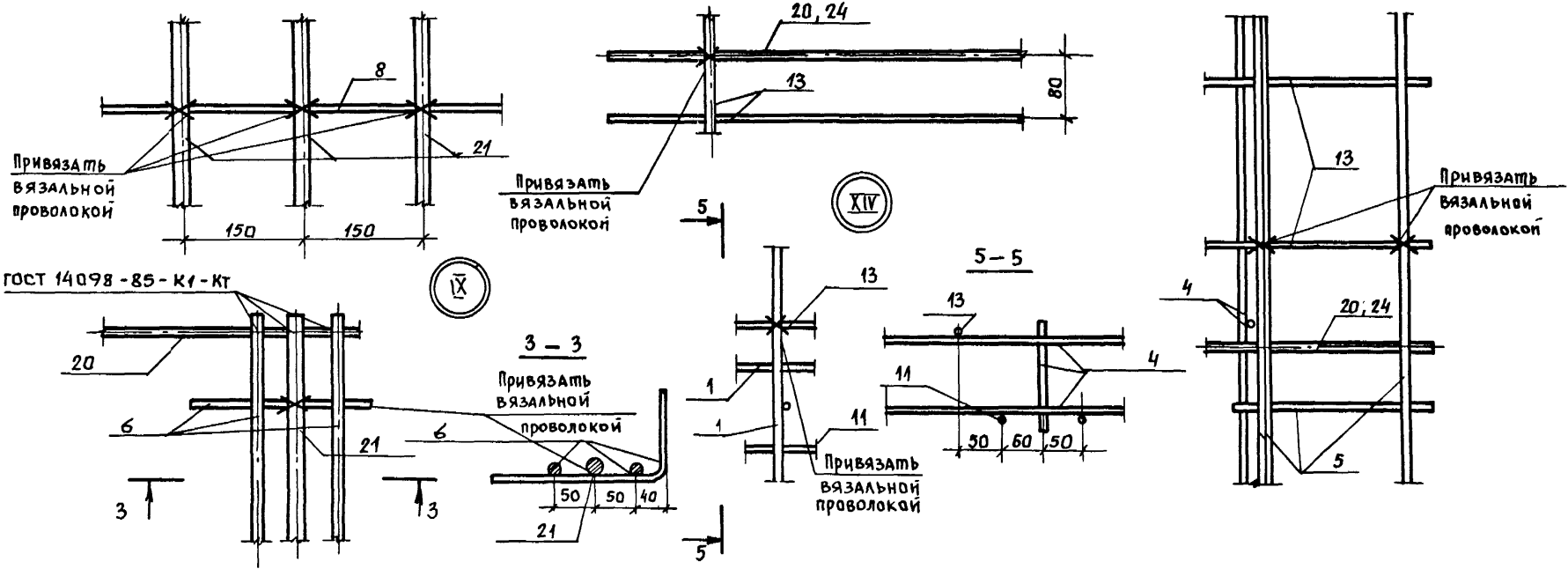
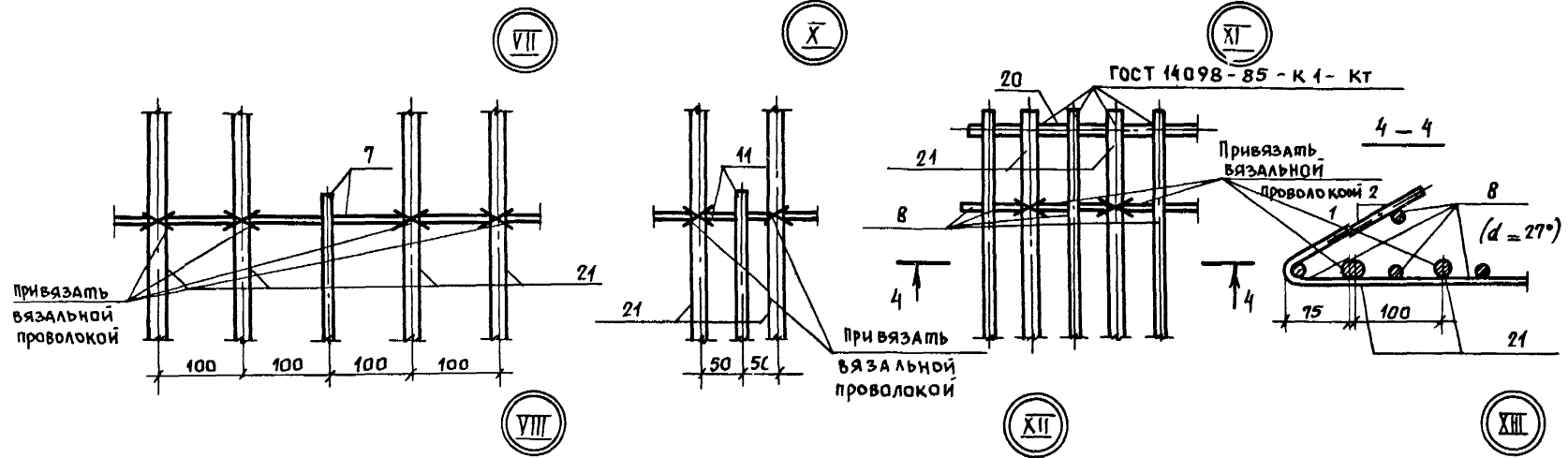
РАЗРАБ.	Румянцева	<i>[Signature]</i>
РАСЧИТ.	Румянцева	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	Максимов	<i>[Signature]</i>

1.1420.1 - 25.3 - 22

УЗЛЫ I... XXVIII

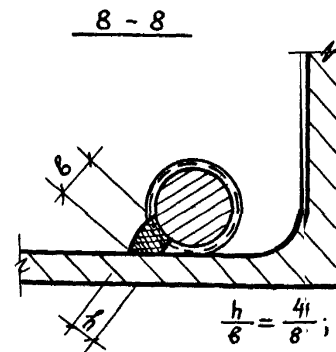
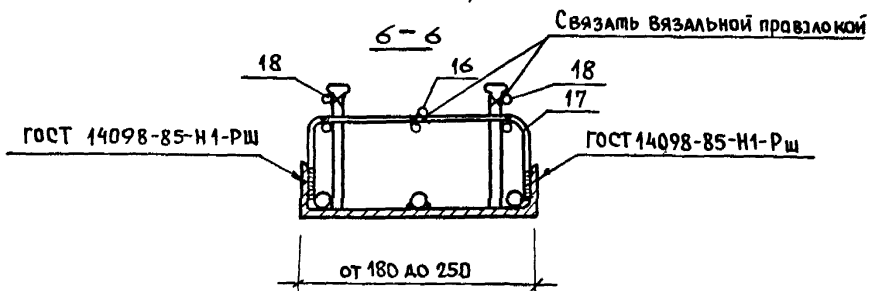
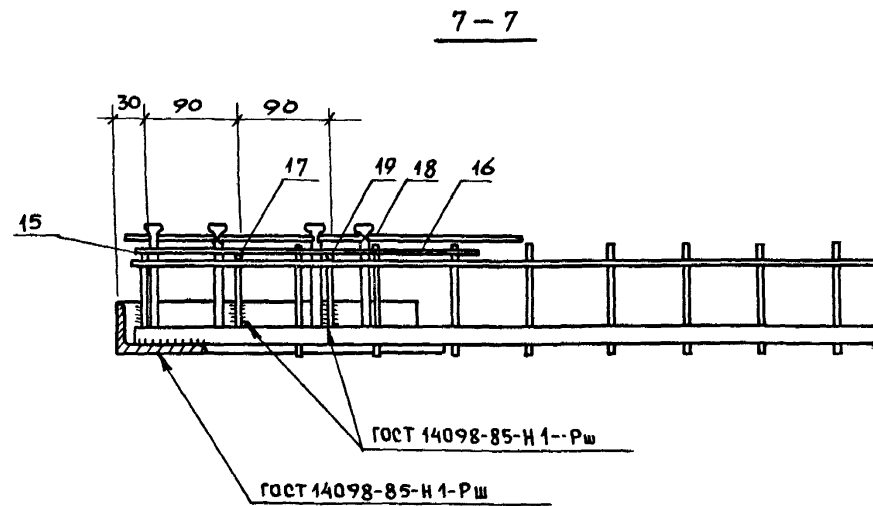
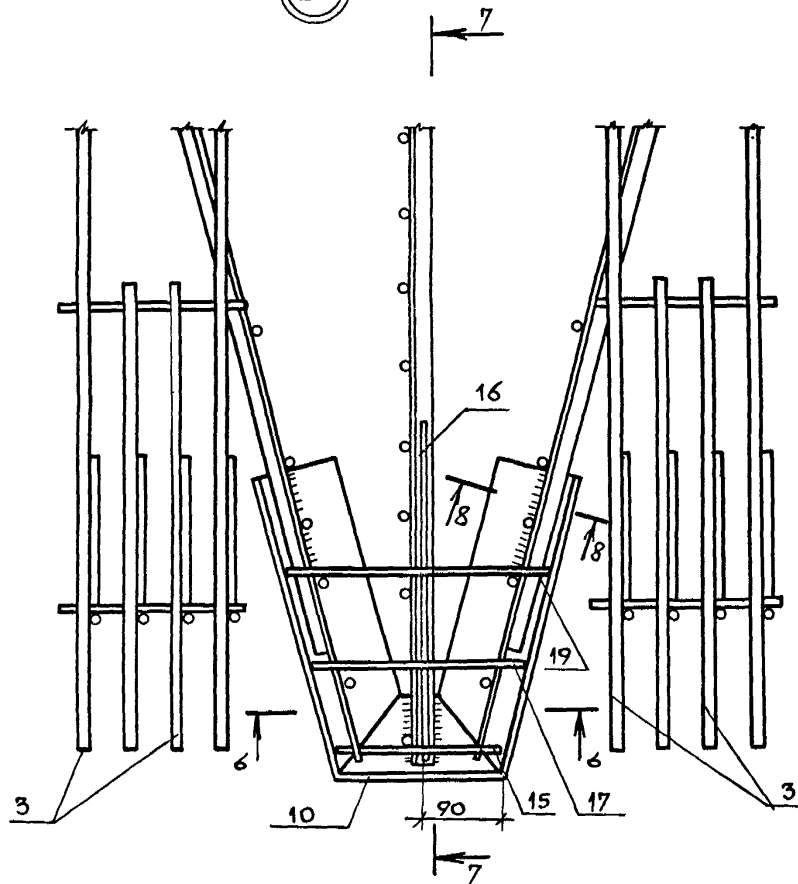
(ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ)

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	6
ЩИТ ПРМЗДАНИЙ		



Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

(XV)



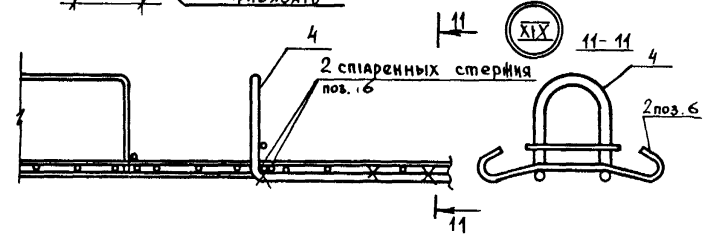
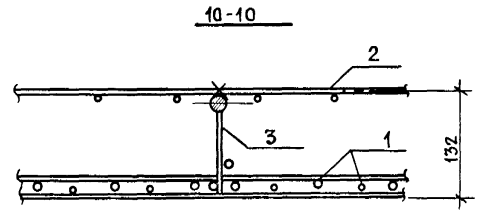
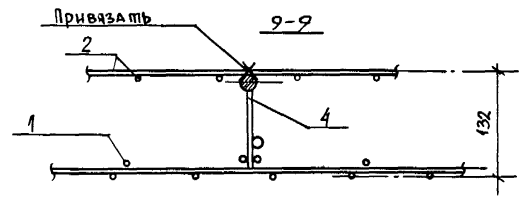
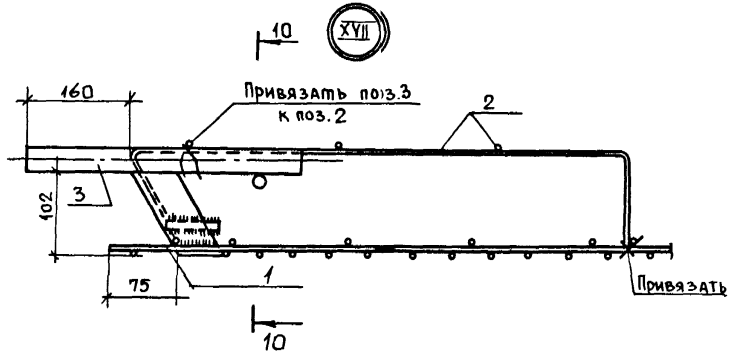
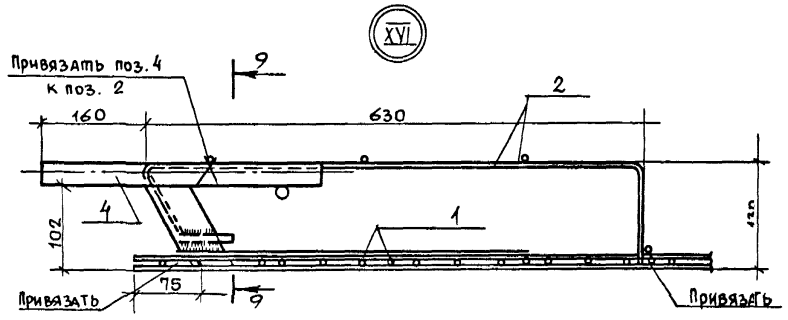
$$\frac{h}{8} = \frac{41}{8}; l_w = 120 \text{ для } d = 10, 14 \text{ мм.}$$

$$\frac{h}{8} = \frac{5}{10}; l_w = 150 \text{ для } d = 18 \text{ мм.}$$

1.420.1 - 25.3-22 Лист
3

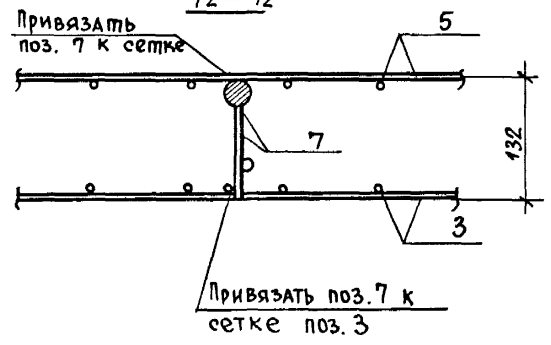
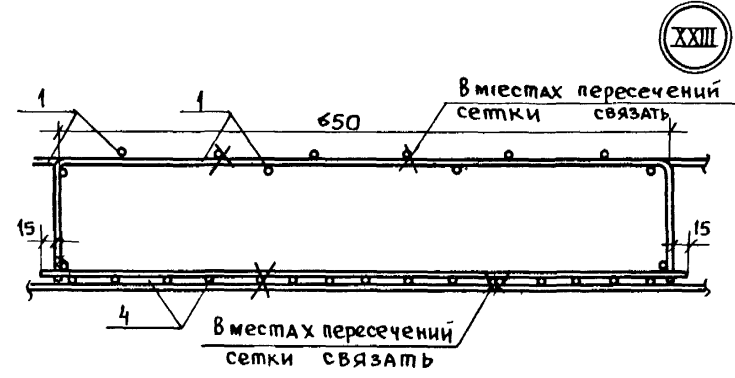
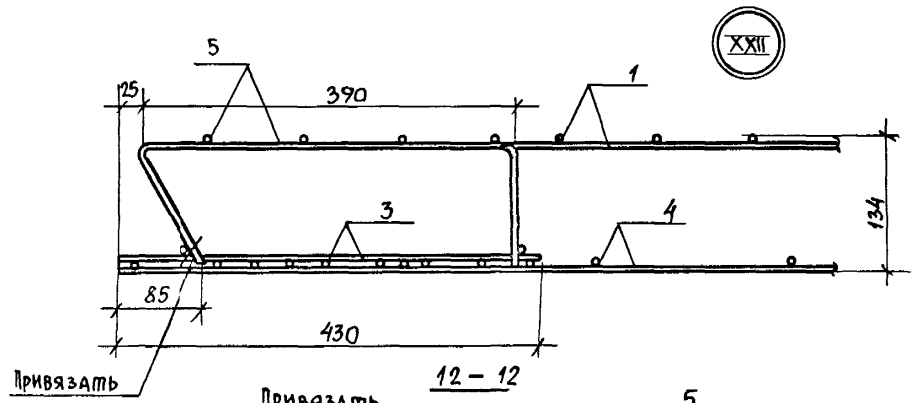
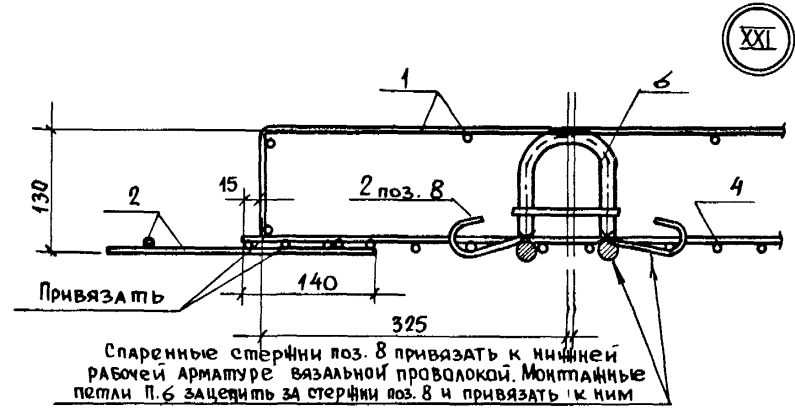
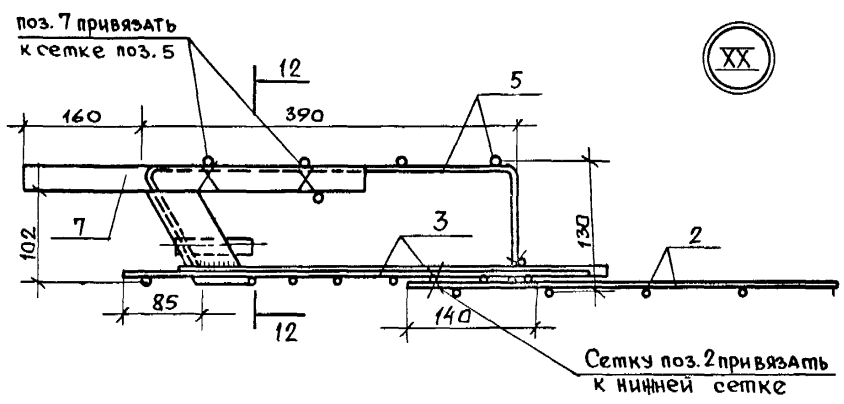
Инв. и подл. Подпись и дата Взам. инв. №

21009 70

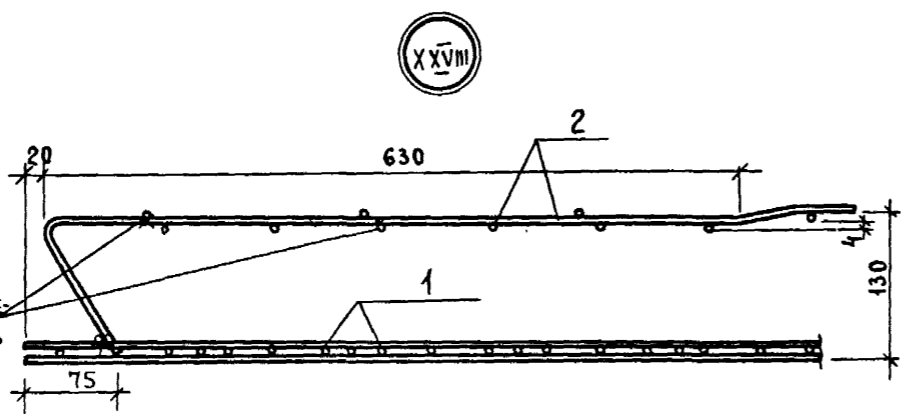
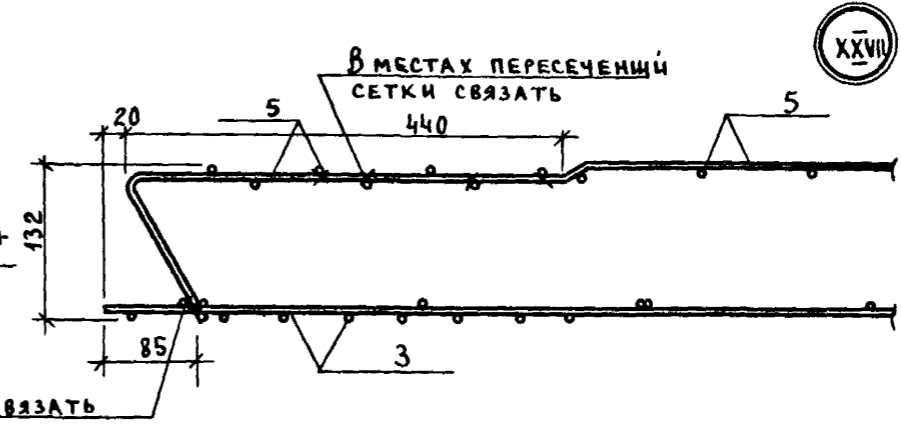
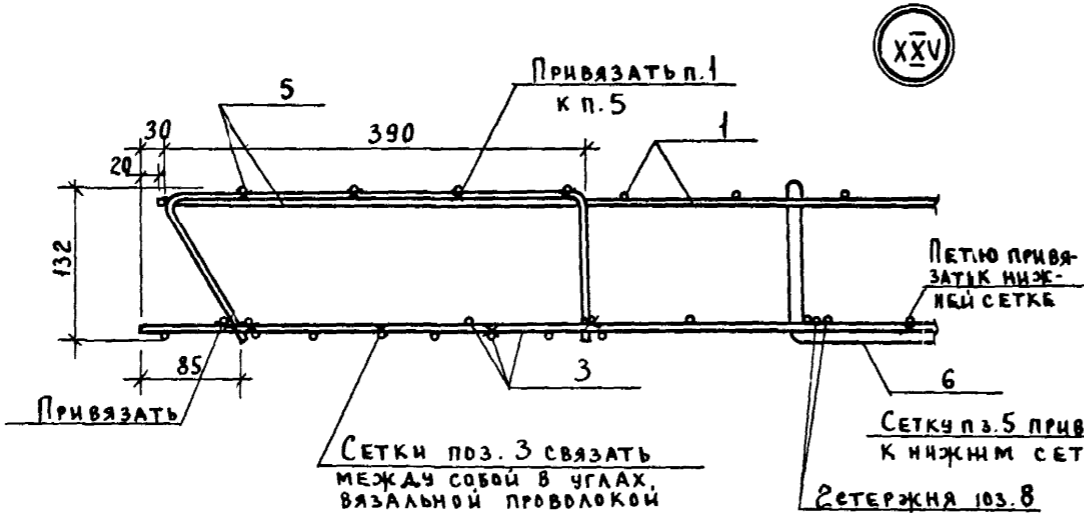
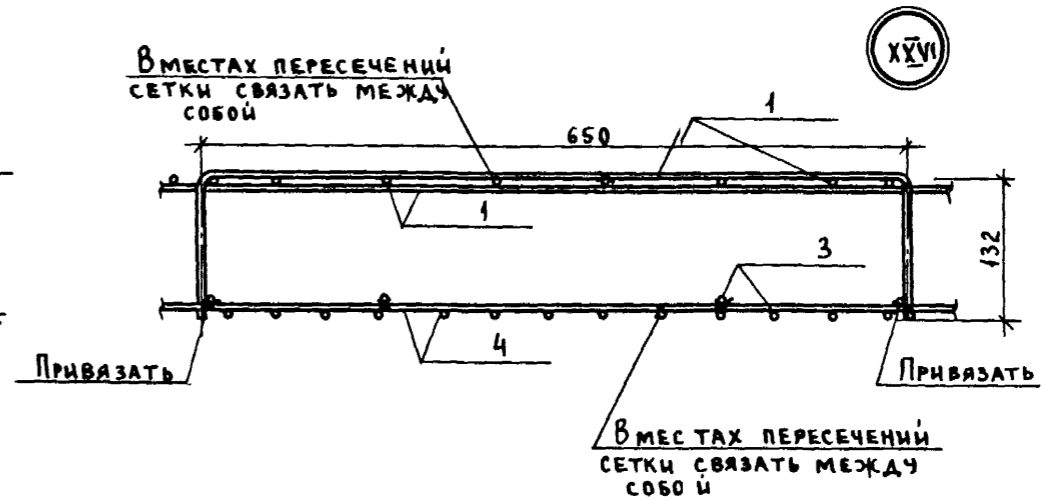
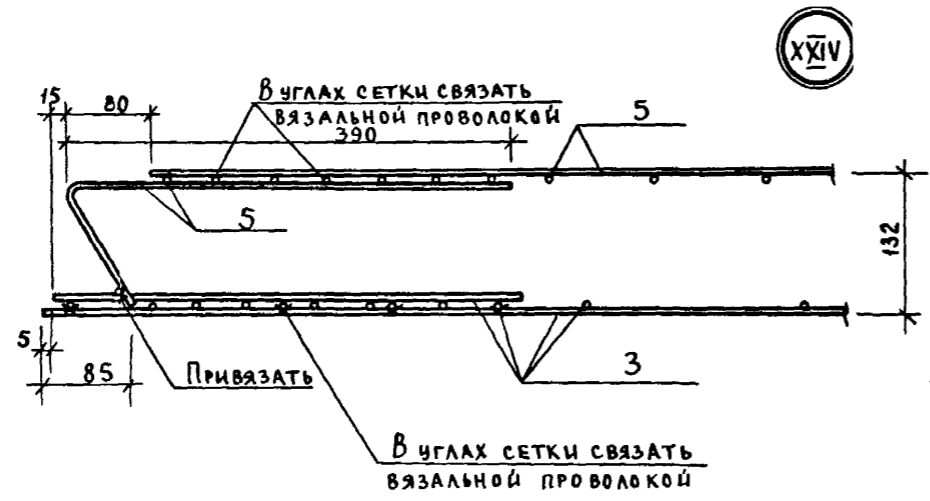


1. Монтажную петлю поз. 4 и спаренные стержни поз. 5 привязать к нижней сетке.
2. Монтажные петли поз. 4 зацепить за стержни поз. 5 и привязать к ним.

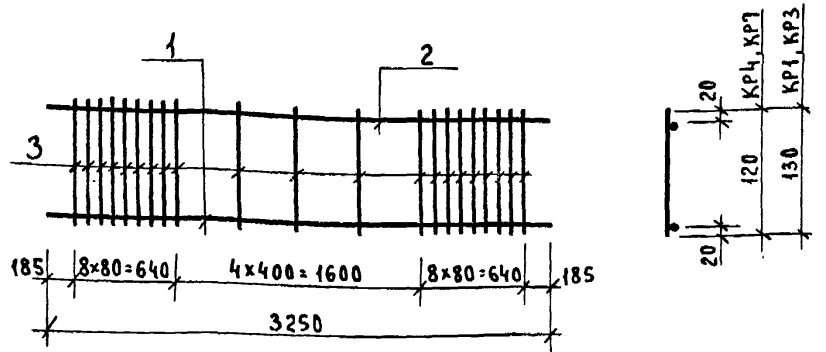
Лист № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №



Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

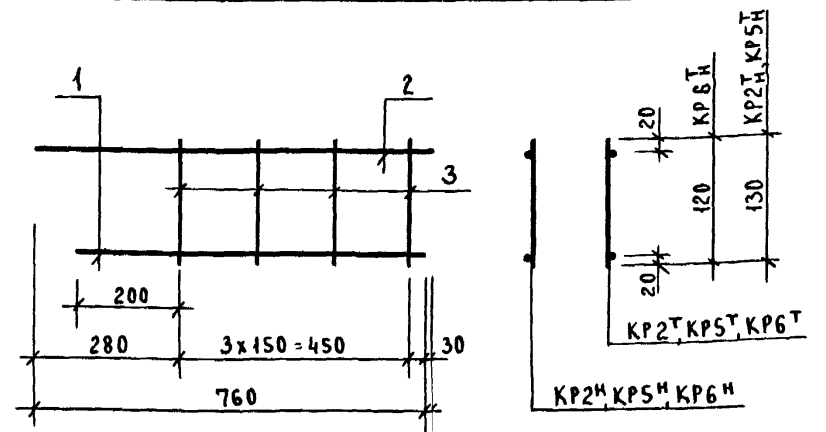


МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР1	1	∅ 12 А III, L=3250	1	2,91	3,5
	2	∅ 4 Вр I, L=3250	1	0,32	
	3	∅ 4 Вр I, L=130	21	0,01	
КР3	1	∅ 14 А III, L=3250	1	3,90	5,2
	2	∅ 6 А III, L=3250	1	0,72	
	3	∅ 6 А III, L=130	21	0,03	
КР4	1	∅ 18 А III, L=3250	1	6,50	7,8
	2	∅ 6 А III, L=3250	1	0,72	
	3	∅ 6 А III, L=120	21	0,03	
КР7	1	∅ 16 А III, L=3250	1	5,13	6,4
	2	∅ 6 А III, L=3250	1	0,72	
	3	∅ 6 А III, L=120	21	0,03	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Каркасы изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-Кт).

РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
РАСЧИТ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>
Н.КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>

1.420.1-25.3-23		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
КАРКАС КР1, КР3, КР4, КР7		
ЦНИИПРОМЗАНИИ		



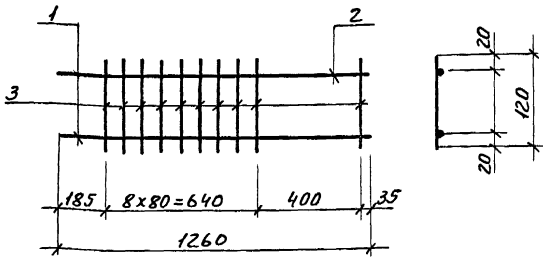
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР2Т	1	∅ 10 А III, L=680	1	0,40	0,5
	2	∅ 4 Вр I, L=760	1	0,07	
	3	∅ 4 Вр I, L=130	4	0,01	
КР5Т	1	∅ 14 А III, L=680	1	0,82	1,1
	2	∅ 6 А III, L=760	1	0,17	
	3	∅ 6 А III, L=130	4	0,03	
КР6Т	1	∅ 18 А III, L=680	1	1,36	1,6
	2	∅ 6 А III, L=760	1	0,17	
	3	∅ 6 А III, L=120	4	0,03	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Каркасы изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-Кт).

РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
РАСЧИТ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>
Н.КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>

1.420.1-25.3-24		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
КАРКАС КР2Т, КР5Т, КР6Т		
ЦНИИПРОМЗАНИИ		

ЦНИИПсельстрой
 Разраб. Ярарова
 Шиб.№ подл. Подл. и дата Взам.инв.№



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР8	1	Ф16 А ^{III} , l=1260	1	1,99	2,5
	2	Ф6 А ^{III} , l=1260	1	0,28	
	3	Ф6 А ^{III} , l=120	10	0,03	
КР11	1	Ф18 А ^{III} , l=1260	1	2,52	3,1
	2	Ф6 А ^{III} , l=1260	1	0,28	
	3	Ф6 А ^{III} , l=120	10	0,03	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Каркасы изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения КТ-КТ)

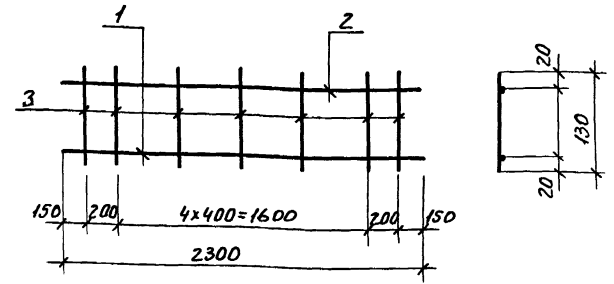
Разраб. Румянцев *Р.М.*
 Рассчит. Румянцев *Р.М.*
 Пров. Максимов *М.М.*

1.420.1-25.3-25

Каркас КР8, КР11

Гладя Лист Листов
 Р 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИПсельстрой
 Разраб. Ярарова
 Шиб.№ подл. Подл. и дата Взам.инв.№



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР9	1	Ф8 А ^{III} , l=2300	1	0,9	1,5
	2	Ф6 А ^{III} , l=2300	1	0,51	
	3	Ф4 Вр-I, l=130	7	0,01	
КР12	1	Ф14 А ^{III} , l=2300	1	2,78	3,5
	2	Ф6 А ^{III} , l=2300	1	0,51	
	3	Ф6 А ^{III} , l=130	7	0,03	

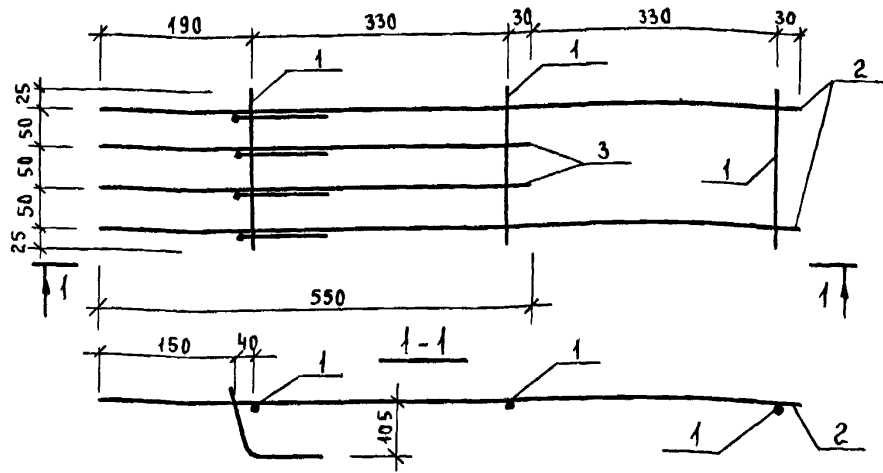
1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Каркасы изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения КТ-КТ).

Разраб. Румянцев *Р.М.*
 Рассчит. Румянцев *Р.М.*
 Пров. Максимов *М.М.*

1.420.1-25.3-26

Каркас КР9, КР12

Гладя Лист Листов
 Р 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР13	1	φ 6A III, l=200	3	0,04	3,9
	2	СП2	2	1,20	
	3	СП3	2	0,70	
КР14	1	φ 6A III, l=200	3	0,04	4,5
	3	СП3	2	0,70	
	2	СП4	2	1,50	
КР15	1	φ 6A III, l=200	3	0,04	4,9
	2	СП4	2	1,50	
	3	СП5	2	0,90	

1. Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Стержень поз. 1 приварить к СП2... СП5 с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 (тип соединения К1-Кт).
3. СП2... СП5 см. 1.420.1-25.3-59.

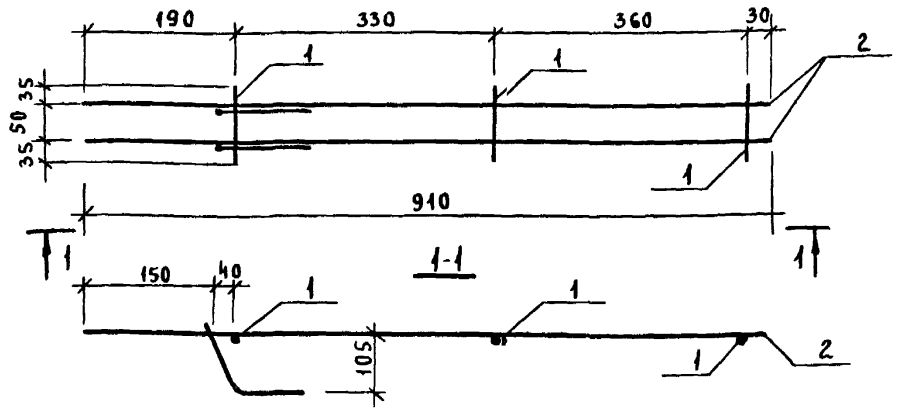
РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
РАСЧИТ	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>
ИНВ. ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. И	
ИНВ. ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. И	
И. КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>

1.420.1-25.3-27

КАРКАС КР13... КР15

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР16	1	φ 6A III, l=120	3	0,03	2,5
	2	СП2	2	1,2	
КР17	1	φ 6A III, l=120	3	0,03	3,1
	2	СП4	2	1,50	

1. Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Стержень поз. 1 приварить к СП2, СП4 с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85. (тип соединения К1-Кт).
3. СП2, СП4 см. 1.420.1-25.3-59.

РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
РАСЧИТ	РУМЯНЦЕВ	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>
ИНВ. ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. И	
ИНВ. ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. И	
И. КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Максимов</i>

1.420.1-25.3-28

КАРКАС КР16, КР17

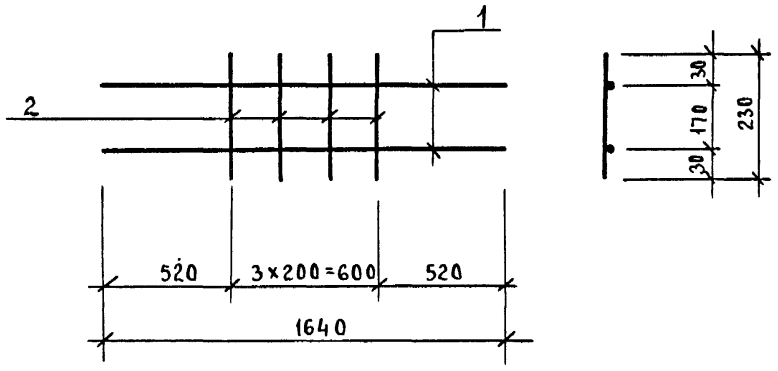
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИЭСельстрой

КОКРЕВА *Кокрева*
РАЗРАБ. *Кокрева*

ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВМ. №
ИВМ. № ПОДА
И.КОНТР. МАКСИМОВ *Макс*



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 10	1	φ 6 А III, l = 1640	2	0,36	0,9
	2	φ 6 А III, l = 230	4	0,05	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Каркасы изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ)

РАЗРАБ. РУМЯНЦЕВ *Румянцев*
РАСЧИТ. РУМЯНЦЕВ *Румянцев*
ПРОВ. МАКСИМОВ *Макс*

1.420.1-25.3-29

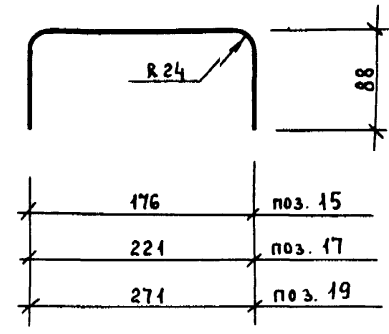
Каркас КР 10

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ЦНИИЭСельстрой

КОКРЕВА *Кокрева*
РАЗРАБ. *Кокрева*

ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВМ. №
ИВМ. № ПОДА
И.КОНТР. МАКСИМОВ *Макс*



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	МАССА ЕД., КГ
15	φ 10 А I, l = 340	0,21
17	φ 10 А I, l = 385	0,24
19	φ 10 А I, l = 435	0,27

Арматура: класса А-I по ГОСТ 5781-82.

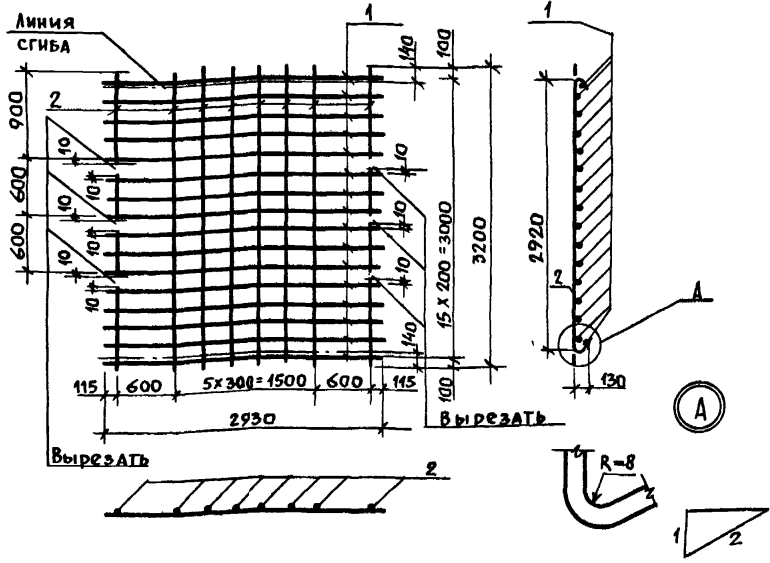
РАЗРАБ. РУМЯНЦЕВ *Румянцев*
РАСЧИТ. РУМЯНЦЕВ *Румянцев*
ПРОВ. МАКСИМОВ *Макс*

1.420.1-25.3-30

Стержень поз. 15, 17, 19

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ЦНИИЭПсельстрой



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	∅ 4 Вр I, l=2930	16	0,26	6,5
	2	∅ 4 Вр I, l=3200	8	0,29	
С2	1	∅ 6 А III, l=2930	16	0,65	12,7
	2	∅ 4 Вр I, l=3200	8	0,29	
С3	1	∅ 8 А III, l=2930	16	1,16	20,8
	2	∅ 4 Вр I, l=3200	8	0,29	

1. Арматура: класса Вр I по ГОСТ 6727-80*, класса А III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

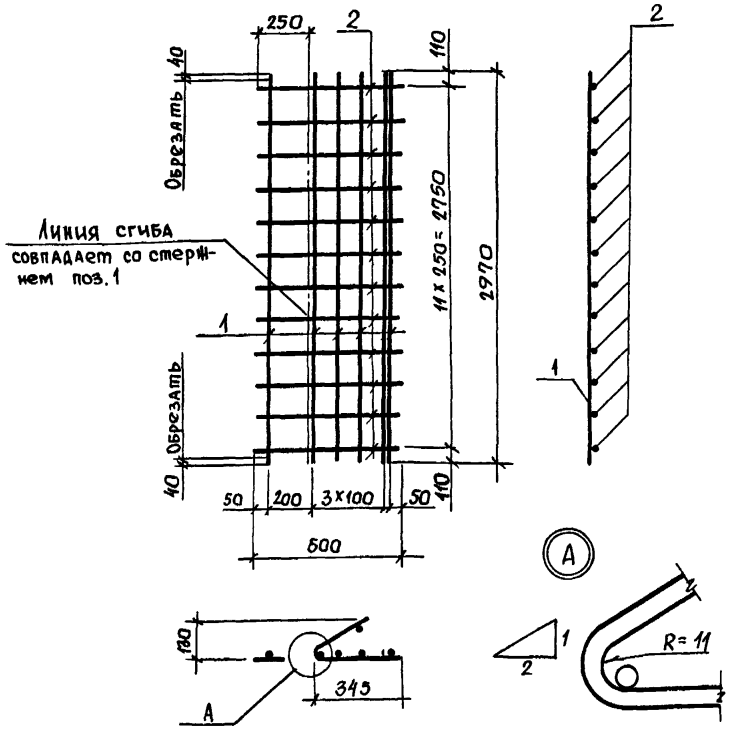
РАЗРАБ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>
РАССЧИТ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>
И. КОМП.	Максимов	<i>Максимов</i>

1. 420. 1 - 25. 3 - 31

Сетка С1... С3

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

ЦНИИЭПсельстрой



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С4	1	∅ 10 А III, l=2970	5	1,82	9,8
	2	∅ 4 Вр I, l=600	12	0,06	
С5	1	∅ 12 А III, l=2970	5	2,64	13,9
	2	∅ 4 Вр I, l=600	12	0,06	

1. Арматура: класса Вр I по ГОСТ 6727-80*, класса А III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>
РАССЧИТ.	Румянцев	<i>Румянцев</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>
И. КОМП.	Максимов	<i>Максимов</i>

1. 420. 1 - 25. 3 - 32

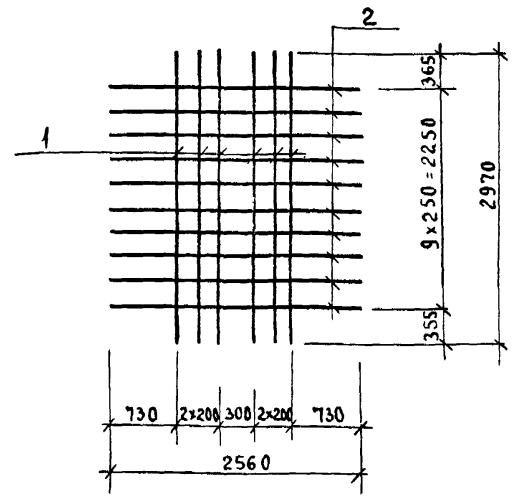
Сетка С4, С5

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

ЦНИИЭСЕЛСТРОЙ

РАЗРАБ КОКОРЕВА

ИНВ. № ПОДА 1, ДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С6	1	φ 8 А III, l = 2970	6	1,17	9,3
	2	φ 4 Вр I, l = 2560	10	0,23	
С7	1	φ 10 А III, l = 2970	6	1,84	13,3
	2	φ 4 Вр I, l = 2560	10	0,23	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ	РУМЯНЦЕВ	<i>Ваш</i>
РАСЧИТ	РУМЯНЦЕВ	<i>Ваш</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Макс</i>
И. КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Макс</i>

1.420.1 - 25.3 - 33

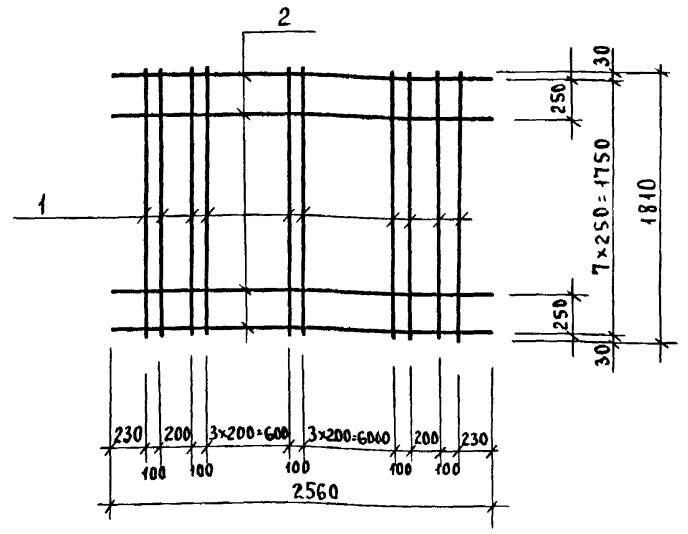
СЕТКА С6, С7

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

ЦНИИЭСЕЛСТРОЙ

РАЗРАБ. КОКОРЕВА

ИНВ. № ПОДА 1, ДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С8	1	φ 8 А III, l = 1810	14	0,72	11,8
	2	φ 4 Вр I, l = 2560	8	0,22	
С9	1	φ 10 А III, l = 1810	14	1,12	17,5
	2	φ 4 Вр I, l = 2560	8	0,22	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ	РУМЯНЦЕВ	<i>Ваш</i>
РАСЧИТ	РУМЯНЦЕВ	<i>Ваш</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>Макс</i>
И. КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>Макс</i>

1.420.1 - 25.3 - 34

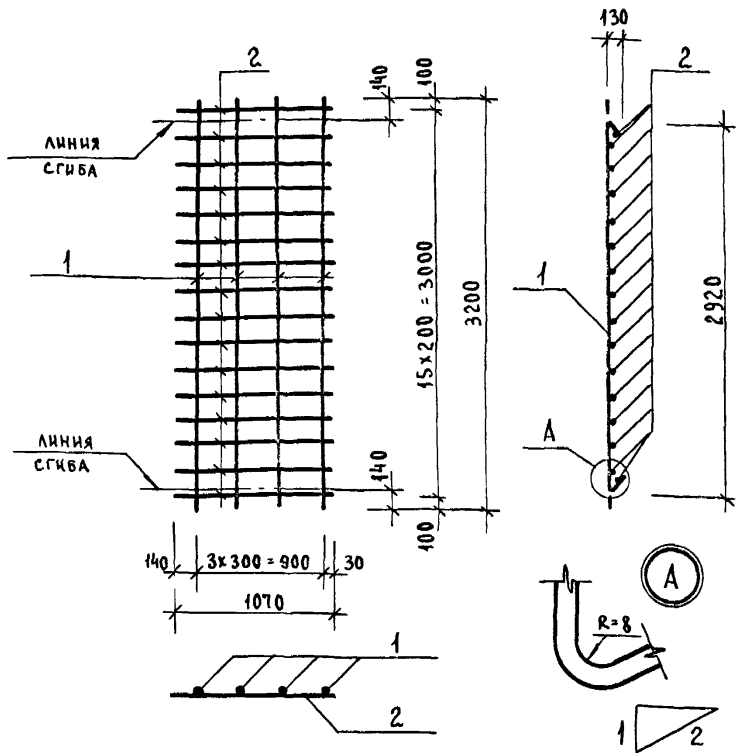
СЕТКА С8, С9

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

РАЗРАБ. КОКОРЕВА

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. №



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С10	1	φ 4Вр I, L=3200	4	0,31	2,8
	2	φ 4Вр I, L=1070	16	0,10	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ. Румянцев
РАСЧИТ. Румянцев
Пров. Максимов

1.420.1-25.3-35

СЕТКА С10

СТАДИЯ Лист Листов

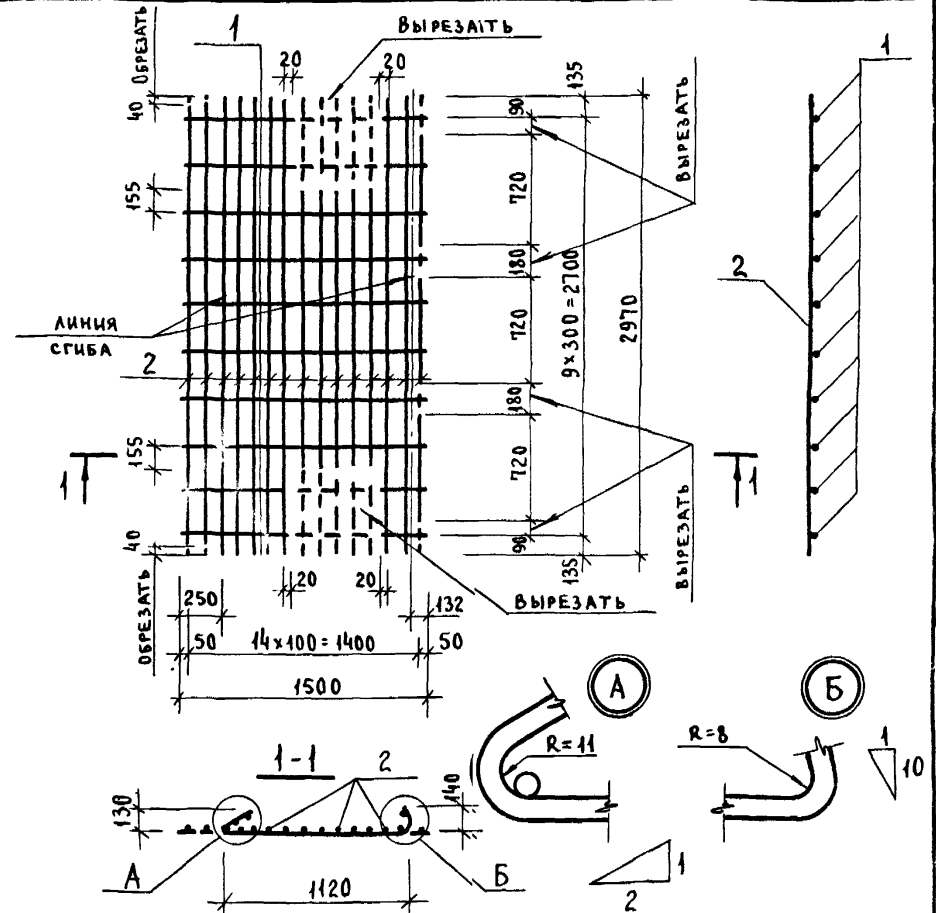
Р 1 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

И. КОНТР. Максимов

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

РАЗРАБ. КОКОРЕВА

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. №



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С11	1	φ 4Вр I, L=1500	10	0,15	19,0
	2	φ 8А III, L=2970	15	1,17	

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ. Румянцев
РАСЧИТ. Румянцев
Пров. Максимов

1.420.1-25.3-36

СЕТКА С11

СТАДИЯ Лист Листов

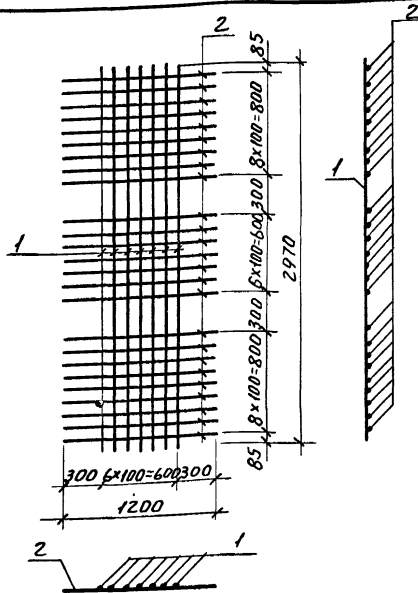
Р 1 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

И. КОНТР. Максимов

ЦНИИЭПсельстрой

Разраб. Яковлева

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С12	1	Ф4 Вр I, l=2970	7	0,29	5,0
	2	Ф4 Вр I, l=1200	25	0,12	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

Разраб. Румянцев
 Рассчит. Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-37

Сетка С12

Стадия Лист Листов

Р 1

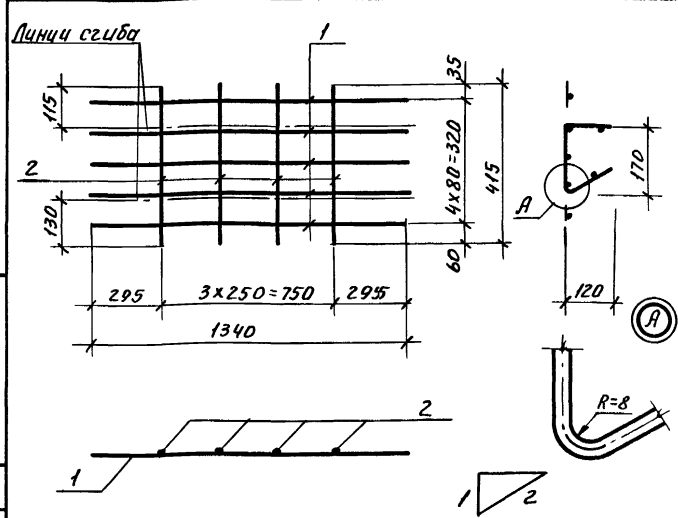
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. Максимов

ЦНИИЭПсельстрой

Разраб. Яковлева

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С13	1	Ф6 А III, l=1340	5	0,30	1,7
	2	Ф4 Вр I, l=415	4	0,05	
С14	1	Ф8 А III, l=1340	5	0,52	2,8
	2	Ф4 Вр I, l=415	4	0,05	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

Разраб. Румянцев
 Рассчит. Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-38

Сетка С13, С14

Стадия Лист Листов

Р 1

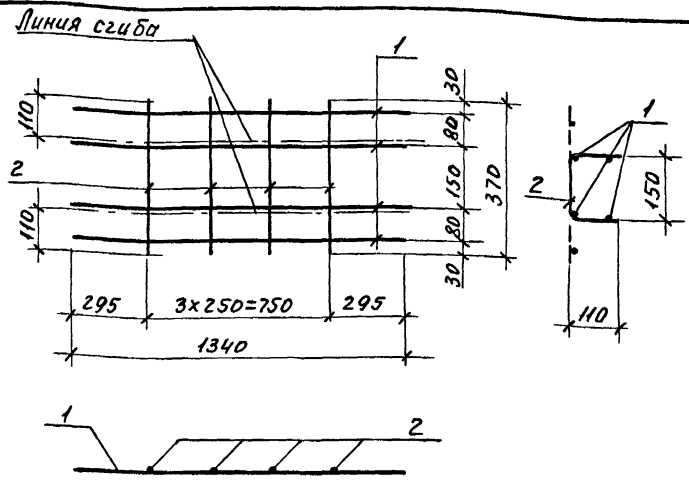
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. Максимов

ЦНИИПсельстрой

Разраб. Румянцева

Инв. № подл. Подл. и дата. Взят из инв.



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С15	1	Ф6А ^{III} , l=1340	4	0,30	1,4
	2	Ф4Вр ^I , l=370	4	0,05	
С16	1	Ф8А ^{III} , l=1340	4	0,53	2,3
	2	Ф4Вр ^I , l=370	4	0,05	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

Разраб. Румянцева
 Расчет Румянцева
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-39

Сетка С15, С16

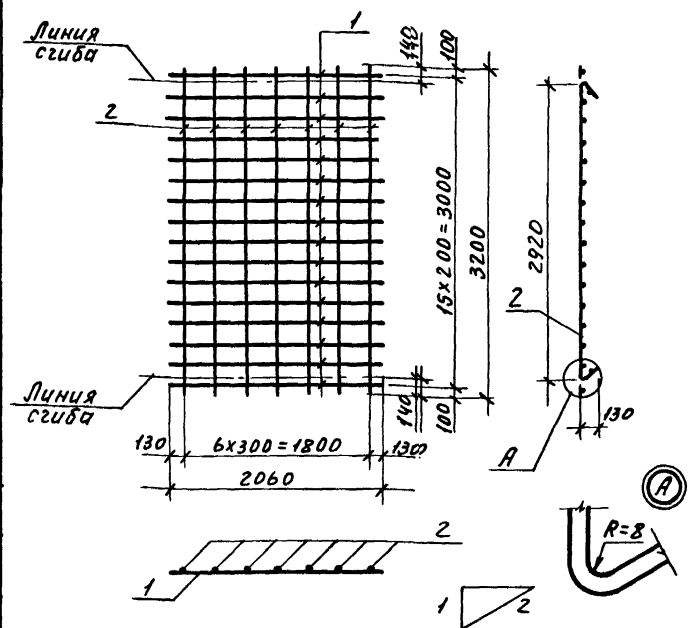
Этадия Лист Листов
 Р 1 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н. контр. Максимов

ЦНИИПсельстрой

Разраб. Румянцева

Инв. № подл. Подл. и дата. Взят из инв.



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С17	1	Ф4Вр ^I , l=2060	16	0,20	5,4
	2	Ф4Вр ^I , l=3200	7	0,31	
С20	1	Ф6А ^{III} , l=2060	16	0,46	9,5
	2	Ф4Вр ^I , l=3200	7	0,31	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

Разраб. Румянцева
 Расчет Румянцева
 Пров. Максимов

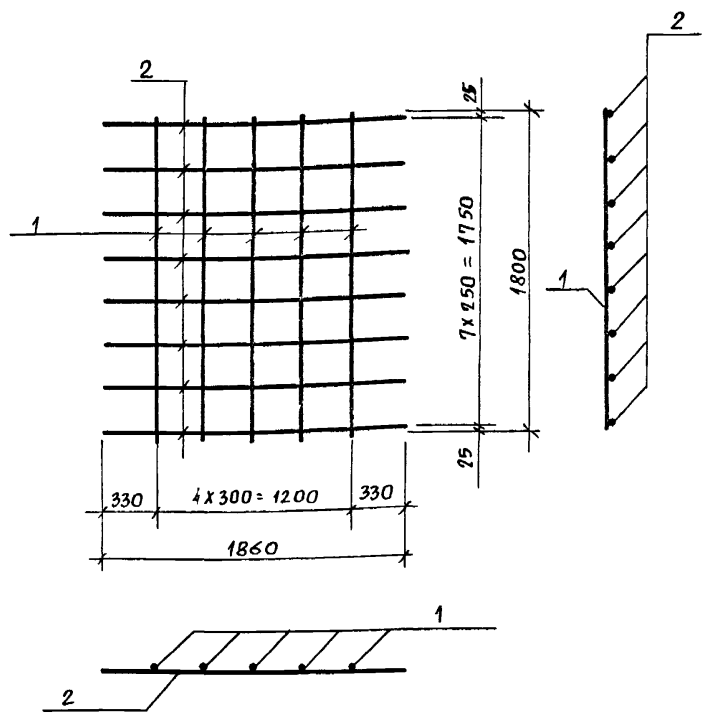
1.420.1-25.3-40

Сетка С17, С20

Этадия Лист Листов
 Р 1 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н. контр. Максимов

ЦНИИЭлсельстрой



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки кг
С18	1	φ 4 Вр I, e = 1800	5	0,18	2,4
	2	φ 4 Вр I, e = 1860	8	0,19	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80 *.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-Кт)

РАЗРАБ. Румянцев
 РАСЧЕТ. Румянцев
 Пров. Максимов

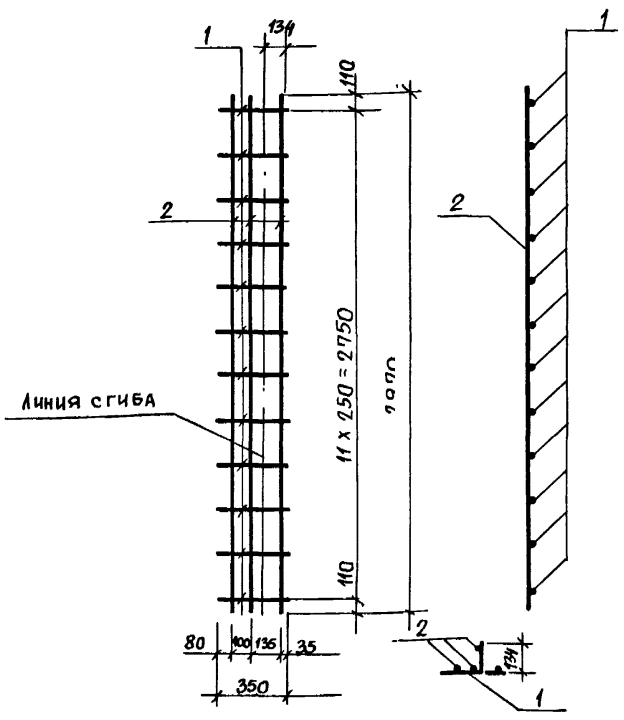
1.420.1-25.3-41

Сетка С18

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Разраб Яфарова



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С19	1	φ 4 Вр I, e = 350	12	0,03	5,9
	2	φ 10 А III, e = 2970	3	1,83	
С24	1	φ 4 Вр I, e = 350	12	0,03	8,4
	2	φ 12 А III, e = 2970	3	2,67	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-Кт).

РАЗРАБ. Румянцев
 РАСЧЕТ. Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-42

Сетка С19, С24

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИЭлсельстрой

Разраб Яфарова

Взам инв. №

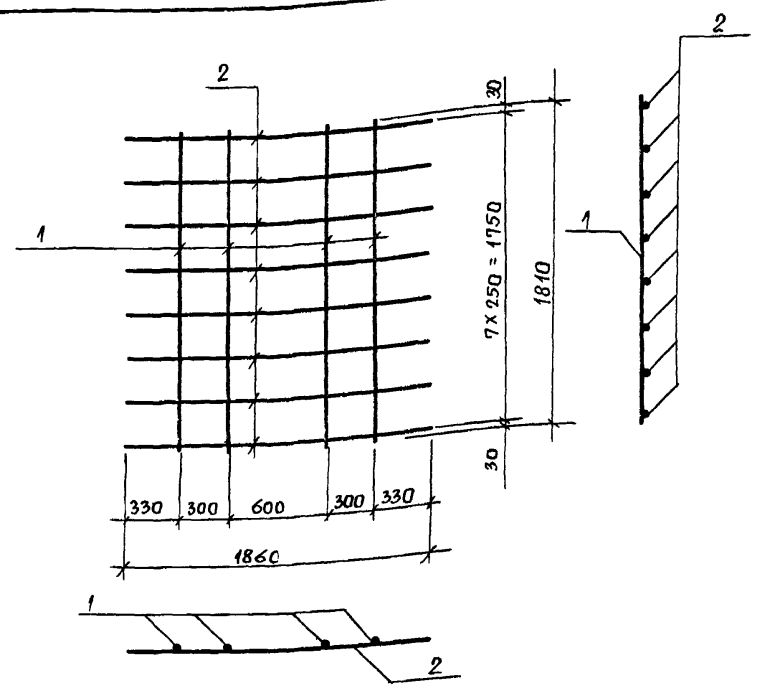
Подпись и дата

Циф. № подл.

ЦНИИПсельстрой

РАЗРАБ ЯФАРОВА

Подпись и дата
Взам. инв. №
Инв. № подл.



МАРКА сетки	Поз.	Наименование	Кол.	МАССА ед., кг	МАССА сетки, кг
С21	1	φ 6 А III, l = 1810	4	0,40	3,1
	2	φ 4 Вр I, l = 1860	8	0,19	
С22	1	φ 8 А III, l = 1810	4	0,70	4,3
	2	φ 4 Вр I, l = 1860	8	0,19	

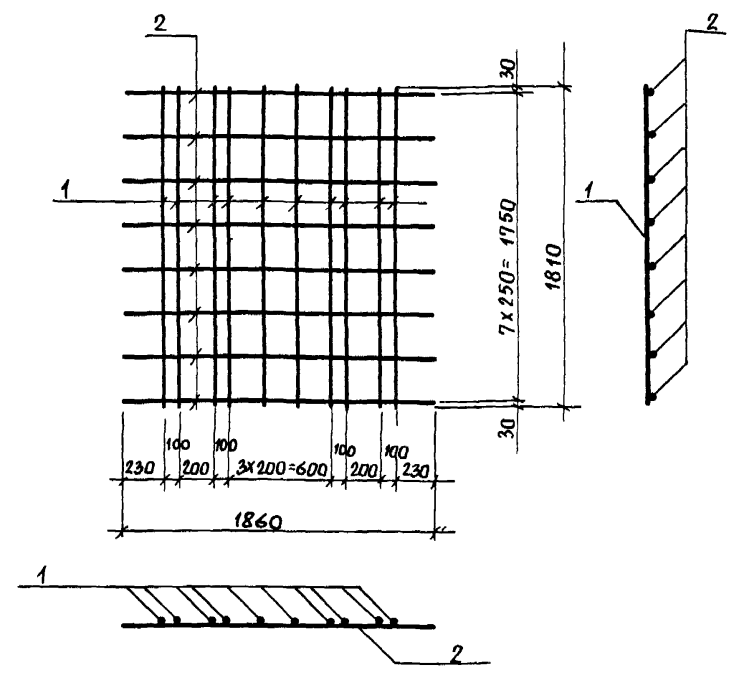
1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ	Румянцев	<i>Румянцев</i>	1.420.1-25.3-43	Стадия Р	Лист 1	Листов 1
РАССЧИТ	Румянцев	<i>Румянцев</i>				
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>				
Сетка С21, С22			ЦНИПРОМЗДАНИЙ			
И.контр.	Максимов	<i>Максимов</i>				

ЦНИИПсельстрой

РАЗРАБ ЯФАРОВА

Подпись и дата
Взам. инв. №
Инв. № подл.

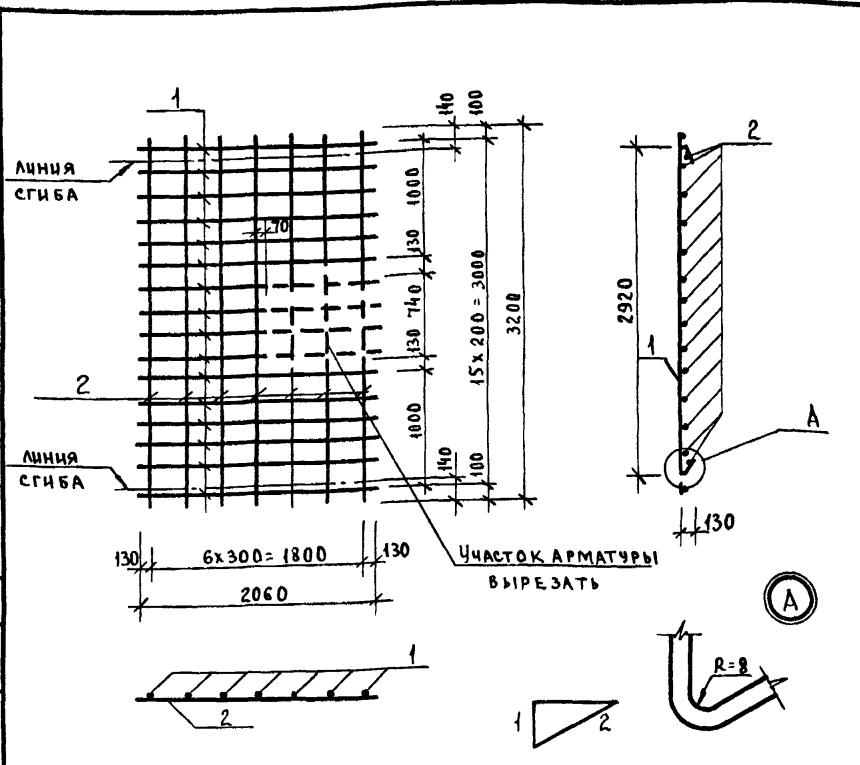


МАРКА сетки	Поз.	Наименование	Кол.	МАССА ед., кг	МАССА сетки, кг
С23	1	φ 8 А III, l = 1810	10	0,71	8,6
	2	φ 4 Вр I, l = 1860	8	0,19	
С25	1	φ 10 А III, l = 1810	10	1,11	12,6
	2	φ 4 Вр I, l = 1860	8	0,19	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ	Румянцев	<i>Румянцев</i>	1.420.1-25.3-44	Стадия Р	Лист 1	Листов 1
РАССЧИТ	Румянцев	<i>Румянцев</i>				
ПРОВ.	Максимов	<i>Максимов</i>				
Сетка С23, С25			ЦНИПРОМЗДАНИЙ			
И.контр.	Максимов	<i>Максимов</i>				

ЦНИИЭСельстрой
 КОКОРЕВА
 РАЗРАБ.
 РАСЧЕТ
 ПРОВ.
 И. КОНТР.
 № ПОДА... ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗАИМН. №

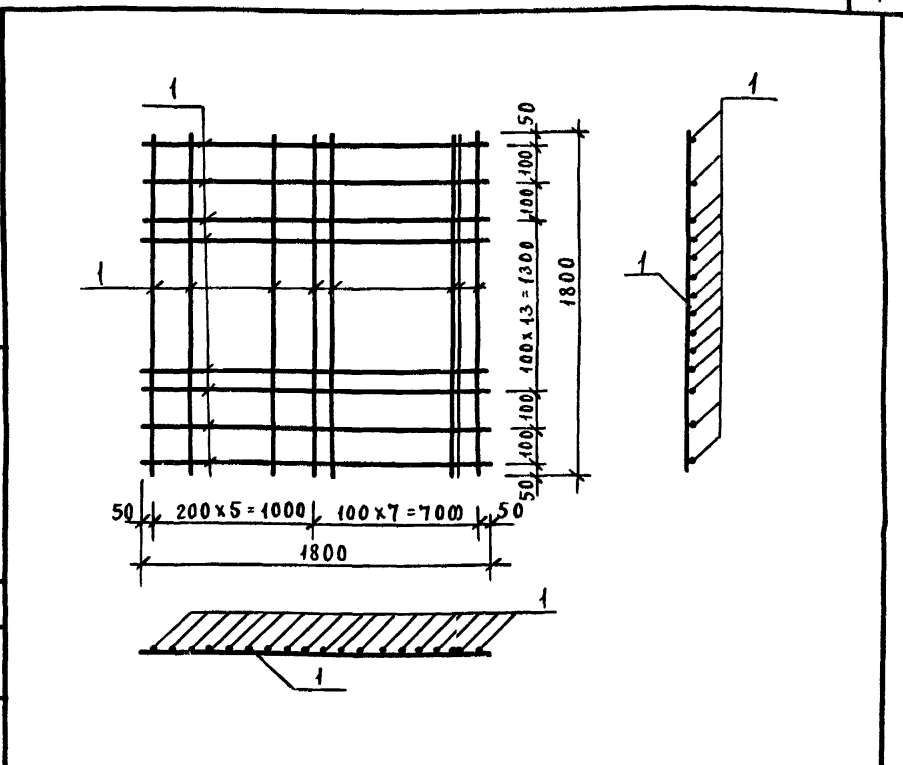


МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С26	1	φ 8 АIII, ℓ = 2060	16	0,46	9,5
	2	φ 4 ВрI, ℓ = 3200	7	0,30	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ)

РАЗРАБ.	Румянцев		1.420.1-25.3-45		
РАСЧЕТ	Румянцев				
ПРОВ.	Максимов				
			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р	1	1
			СЕТКА С26		
			ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
И. КОНТР.	Максимов				

ЦНИИЭСельстрой
 КОКОРЕВА
 РАЗРАБ.
 РАСЧЕТ
 ПРОВ.
 И. КОНТР.
 № ПОДА... ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗАИМН. №



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С27	1	φ 4 ВрI, ℓ = 1800	31	0,18	5,6

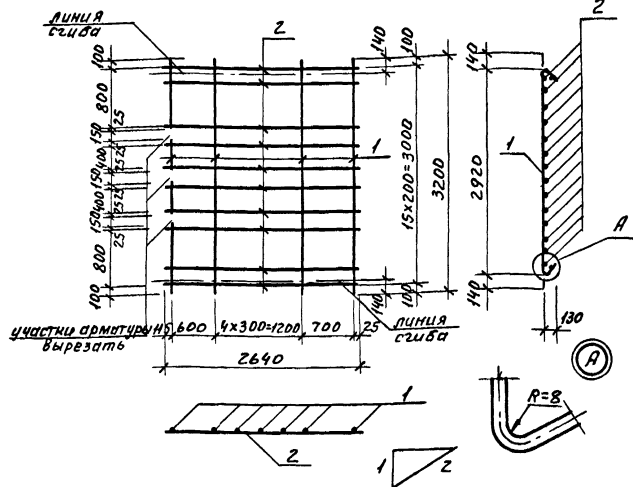
1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ)

РАЗРАБ.	Румянцев		1.420.1-25.3-46		
РАСЧЕТ	Румянцев				
ПРОВ.	Максимов				
			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р	1	1
			СЕТКА С27		
			ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
И. КОНТР.	Максимов				

ЦНИИЭПсельстрой

Разработ. Кокарева / *Лев*

И.В.№ подл. и дата
 Разработ. Румянцев / *Лев*
 Расчет Румянцев / *Лев*
 Пров. Максимов / *Лев*
 И.контр. Максимов / *Лев*



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С28	1	Ф48рI, l=3200	7	0,30	6,4
	2	Ф48рI, l=2640	16	0,26	
С29	1	Ф48рI, l=3200	7	0,30	11,6
	2	Ф6АIII, l=2640	16	0,59	
С30	1	Ф48рI, l=3200	7	0,30	18,9
	2	Ф8АIII, l=2640	16	1,04	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

1.420.1-25.3-47

Сетка С28...С30.

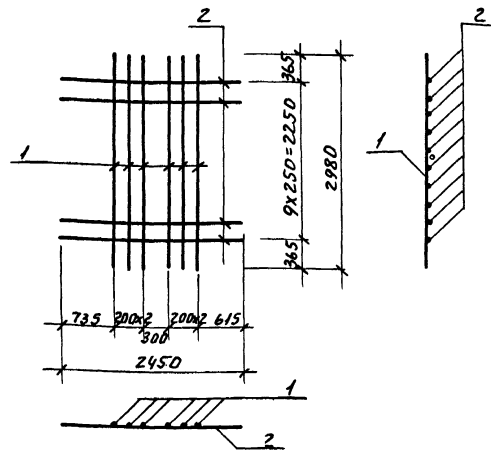
Стадия Лист Листов
 Р 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ЦНИИЭПсельстрой

Разработ. Кокарева / *Лев*

И.В.№ подл. и дата
 Разработ. Румянцев / *Лев*
 Расчет Румянцев / *Лев*
 Пров. Максимов / *Лев*
 И.контр. Максимов / *Лев*



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С31	1	Ф8АIII, l=2980	6	1,17	9,5
	2	Ф48рI, l=2450	10	0,24	
С32	1	Ф10АIII, l=2980	6	1,83	13,4
	2	Ф48рI, l=2450	10	0,24	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

1.420.1-25.3-48

Сетка С31, С32

Стадия Лист Листов
 Р 1

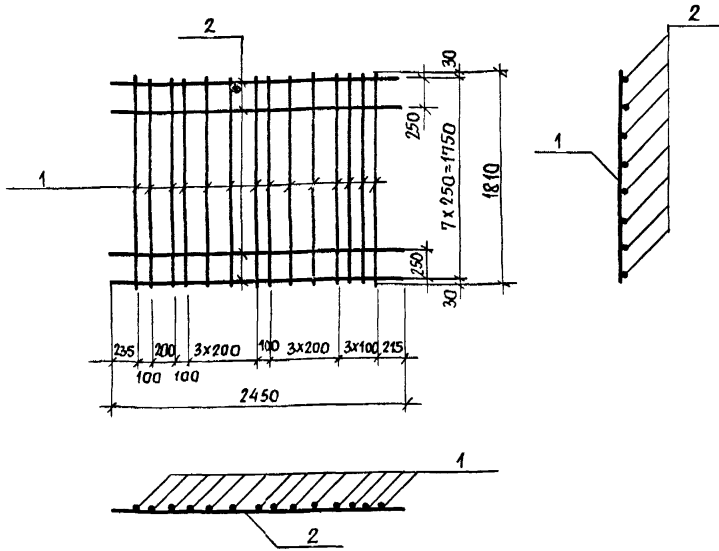
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ЦНИИЭСельстрой

Кок. рева

Разраб. Румянцев

И.н.в. № подл.



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С33	1	Ф8АIII, l = 1810	14	0,71	11,9
	2	Ф4ВрI, l = 2450	8	0,24	
С34	1	Ф10АIII, l = 1810	14	1,12	17,6
	2	Ф4ВрI, l = 2450	8	0,24	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-Кт).

Разраб. Румянцев
 Рассчит. Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-49

Сетка С33, С34

Стадия Р Лист 1 Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

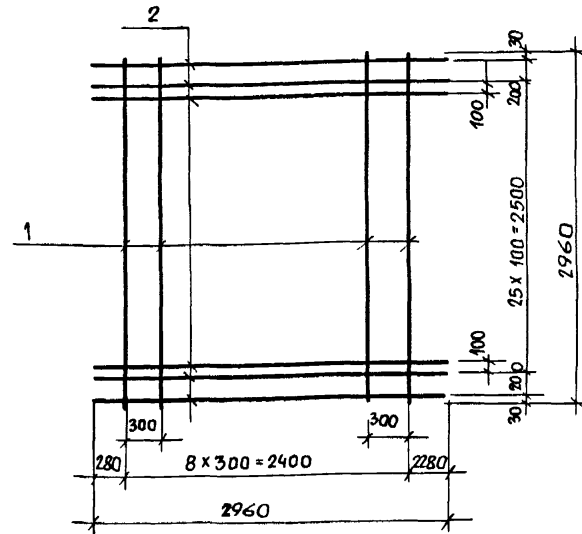
И.н.в. № подл.
 И.контр. Максимов

ЦНИИЭСельстрой

Кок. рева

Разраб. Румянцев

И.н.в. № подл.



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С35	1	Ф4ВрI, l = 2960	9	0,29	35,4
	2	Ф8АIII, l = 2960	28	1,17	
С37	1	Ф4ВрI, l = 2960	9	0,29	53,8
	2	Ф10АIII, l = 2960	28	1,83	

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-Кт).

Разраб. Румянцев
 Рассчит. Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-50

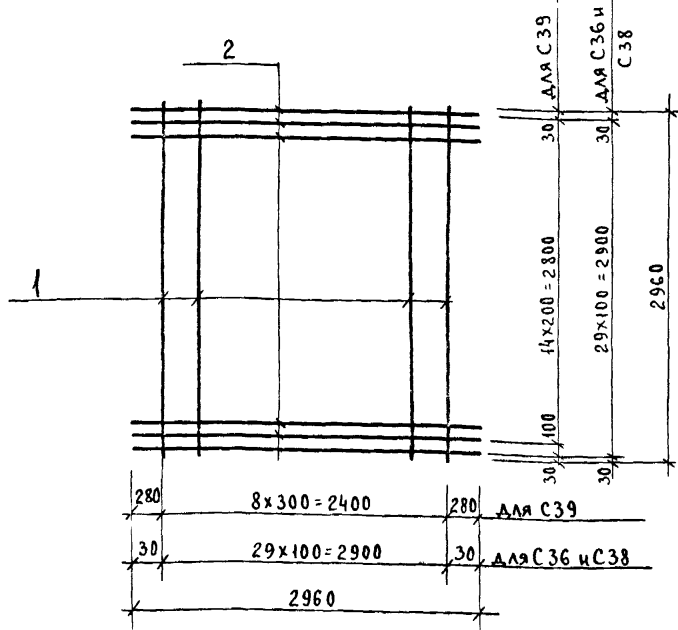
Сетка С35, С37

Стадия Р Лист 1 Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

И.н.в. № подл.
 И.контр. Максимов

ЦНИИЭСельстрой



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С36	1	φ 4 Вр I, l=2960	30	0,29	43,9
	2	φ 8 А III, l=2960	30	1,17	
С38	1	φ 4 Вр I, l=2960	30	0,29	63,6
	2	φ 10 А III, l=2960	30	1,83	
С39	1	φ 4 Вр I, l=2960	9	0,29	31,9
	2	φ 10 А III, l=2960	16	1,83	

- Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
- Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ. Румянцев
РАССЧИТ. Румянцев
ПРОВ. Максимов

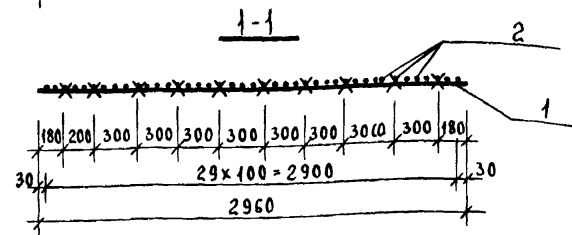
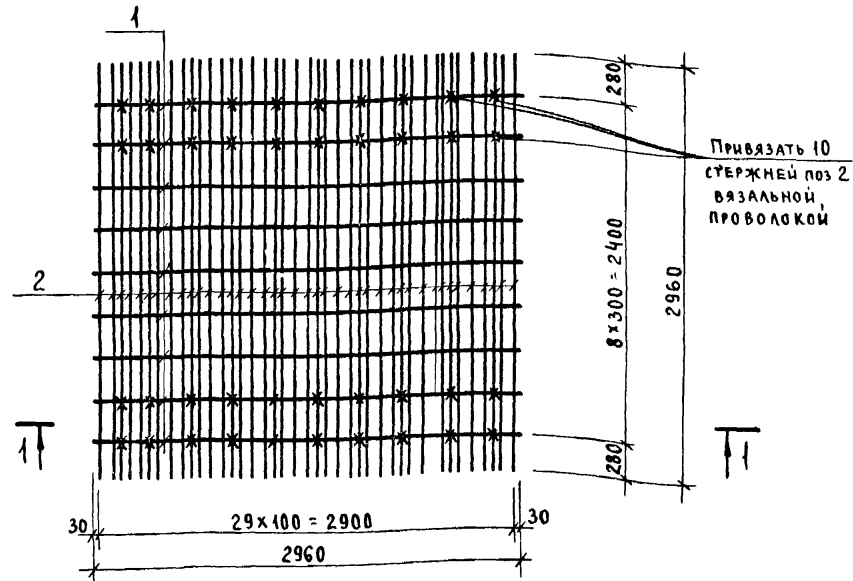
1.420.1-25.3-51

СЕТКА С36, С38, С39

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
Р 1 1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Н.КОНТР. МАКСИМОВ

ЦНИИЭСельстрой



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С40	1	φ 4 Вр I, l=2960	9	0,29	75,7
	2	φ 10 А III, l=2960	40	1,83	

- Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
- Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

РАЗРАБ. Румянцев
РАССЧИТ. Румянцев
ПРОВ. Максимов

1.420.1-25.3-52

СЕТКА С40

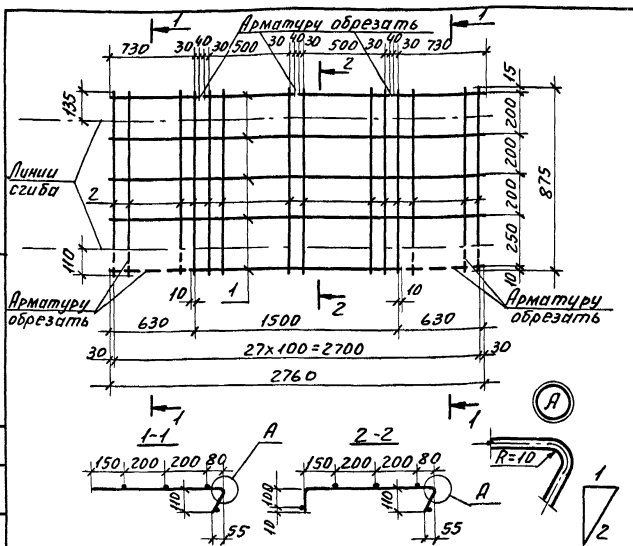
СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
Р 1 1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Н.КОНТР. МАКСИМОВ

ЦНИИПсельстрой

Разраб. Яковлева

Изм. № подл. Подл. и дата Взам. инв. №



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С41	1	Ф4ВрI, l=2760	5	0,27	3,8
	2	Ф4ВрI, l=875	28	0,09	

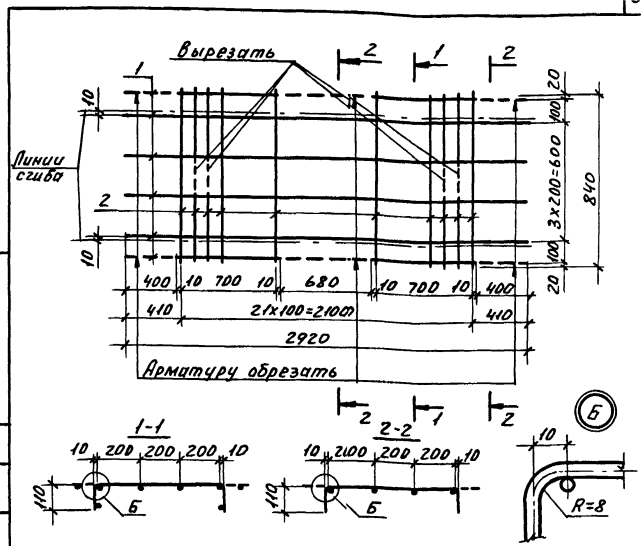
1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-К7).

Разраб. Румянцева	И.Я.	1.420.1-25.3-53	Стация	Лист	Листов
Рассчит. Румянцева	И.Я.		Р	1	1
Пров. Максимов	И.Я.		СЕТКА ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.КОНТРОЛЬ Максимов		И.Я.	Сетка С41		

ЦНИИПсельстрой

Разраб. Яковлева

Изм. № подл. Подл. и дата Взам. инв. №



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С42	1	Ф4ВрI, l=2920	6	0,28	3,5
	2	Ф4ВрI, l=840	22	0,08	

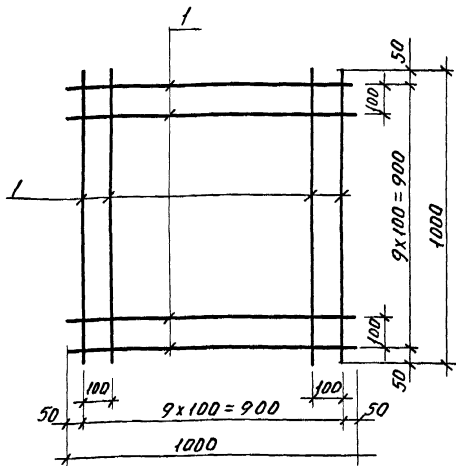
1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-К7).

Разраб. Румянцева	И.Я.	1.420.1-25.3-54	Стация	Лист	Листов
Рассчит. Румянцева	И.Я.		Р	1	1
Пров. Максимов	И.Я.		СЕТКА ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.КОНТРОЛЬ Максимов		И.Я.	Сетка С42		

ЦНИИЭПсельстрой

Разработ. Яворова, М.А.

ЦНИИЭПсельстрой
Разработ. Румянцев, В.А.
Расчет. Румянцев, В.А.
Пров. Максимов, Л.С.



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С43	1	Ф4ВрI, l=1000	20	0,10	2,0
	2				

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

Разработ.	Румянцев	В.А.
Расчет.	Румянцев	В.А.
Пров.	Максимов	Л.С.
Изм. №		
Н. контр.	Максимов	Л.С.

1.420.1-25.3-55

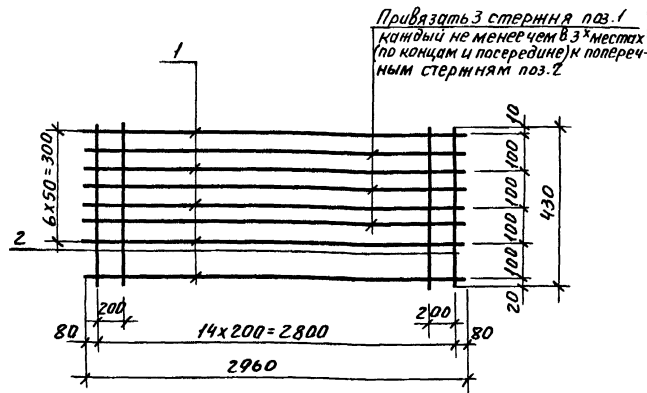
Сетка С43

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ЦНИИЭПсельстрой

Разработ. Яворова, М.А.

ЦНИИЭПсельстрой
Разработ. Румянцев, В.А.
Расчет. Румянцев, В.А.
Пров. Максимов, Л.С.



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С44	1	Ф8АIII, l=2960	8	1,17	10,0
	2	Ф4ВрI, l=430	15	0,04	
С45	1	Ф10АIII, l=2960	8	1,83	15,2
	2	Ф4ВрI, l=430	15	0,04	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

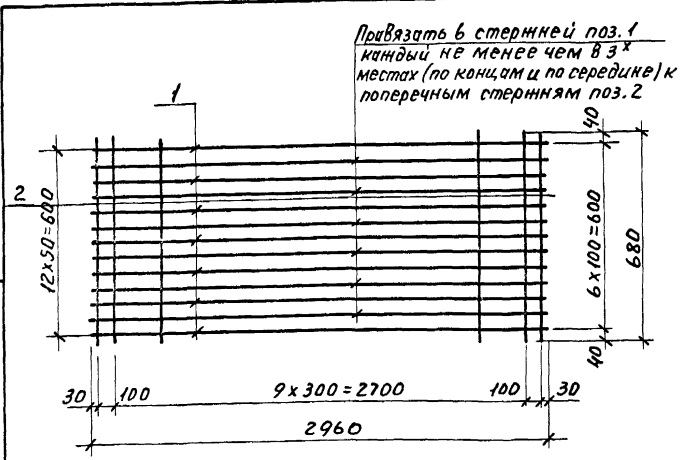
Разработ.	Румянцев	В.А.
Расчет.	Румянцев	В.А.
Пров.	Максимов	Л.С.
Изм. №		
Н. контр.	Максимов	Л.С.

1.420.1-25.3-56

Сетка С44, С45

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ЦНИИПсельстрой



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С46	1	Ф8 А-III, l=2960	13	1,17	16,1
	2	Ф4 Вр-I, l=680	12	0,07	
С47	1	Ф10 А-III, l=2960	13	1,83	24,5
	2	Ф4 Вр-I, l=680	12	0,07	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*, класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 1098-75 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ)

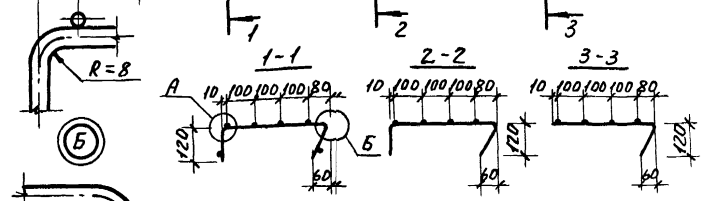
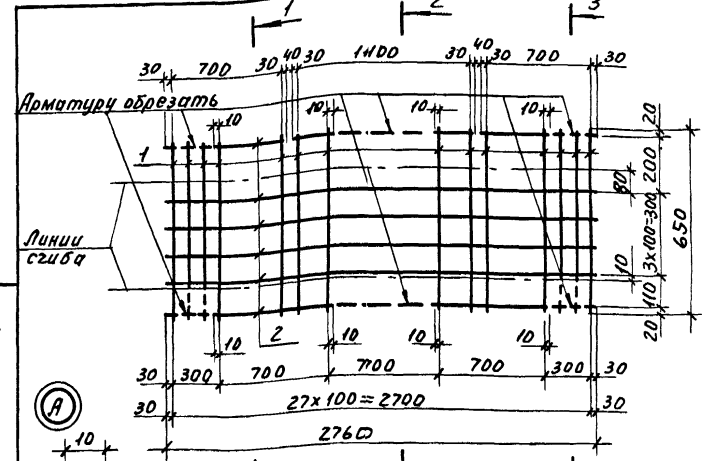
Разраб. Румянцев
 Расчет Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-57

Сетка С46, С47

Лист Листов
 Р Т
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Разраб. Маррова



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	Ф4 Вр-I, l=650	28	0,06	3,4
2	Ф4 Вр-I, l=2760	6	0,27	

1. Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*.
 2. Сетки изготавливаются с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 1098-75 и ГОСТ 10922-75 (тип соединения К1-КТ).

Разраб. Румянцев
 Расчет Румянцев
 Пров. Максимов

1.420.1-25.3-58

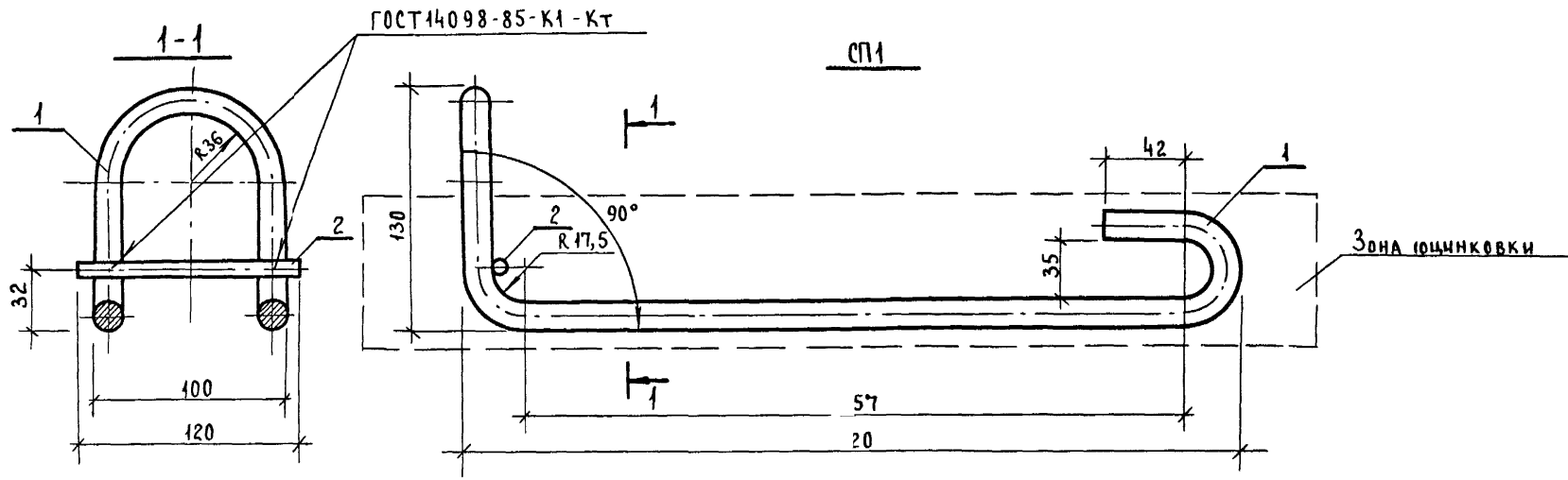
Сетка С48

Лист Листов
 Р Т
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

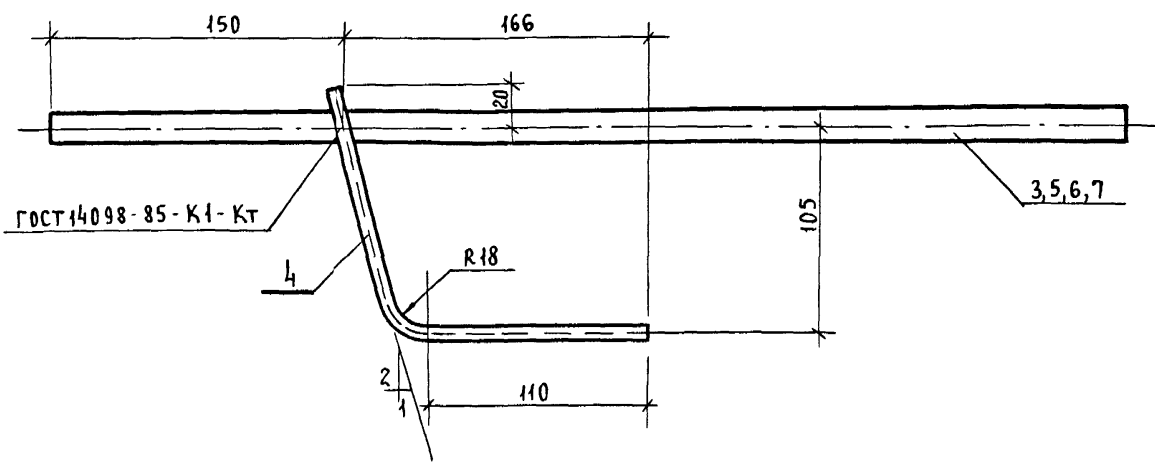
ЩНИИЭСельстрой

РАЗРАБ КОКОРЕВА

ИМЬ И ПОДЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЬ И



СП2... СП5



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
СП1	1	φ 14 А I, l = 1290	1	1,56	1,6
	2	φ 6 А III, l = 120	1	0,04	
СП2	3	φ 14 А III, l = 910	1	1,14	1,2
	4	φ 6 А III, l = 260	1	0,06	
СП3	4	φ 6 А III, l = 260	1	0,06	0,7
	5	φ 14 А III, l = 550	1	0,64	
СП4	4	φ 6 А III, l = 260	1	0,06	1,5
	6	φ 16 А III, l = 910	1	1,44	
СП5	4	φ 6 А III, l = 260	1	0,06	0,9
	7	φ 16 А III, l = 550	1	0,84	

1. Для подъемных петель СП1 применять арматуру марки ВСтЗсп2 и ВСтЗсп2. При монтаже конструкций ниже минус 40°С не допускается применение стали марки ВСтЗсп2.
2. Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82.
3. Поверхность СП1 оцинковать в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

РАЗРАБ.	РУМЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>
РАССЧТ.	РУМЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	МАКСИМОВ	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	МАКСИМОВ	<i>[Signature]</i>

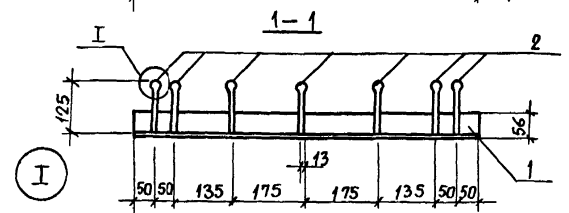
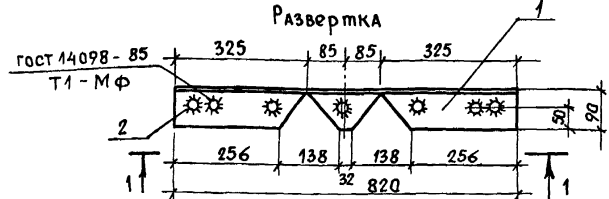
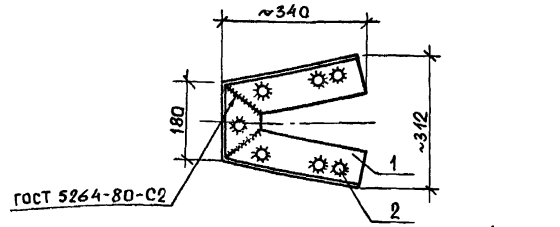
1.420.1-25.3-59

Составная позиция
СП1... СП5

Стандия	Лист	Листов
Р		1

ЩНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИЭПсельстрой



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	L 90x56x6,5, l=820	1	5,05	5,4
2	φ 8 А III, l=205	7	0,05	

1. Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82; сталь угловая по ГОСТ 8510-84
 2. Типы электродов для электросварки приведены в технических требованиях.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>[Signature]</i>
РАСЧИТ.	Румянцев	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>[Signature]</i>
И.контр.	Максимов	<i>[Signature]</i>

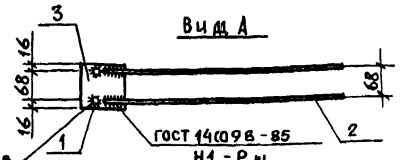
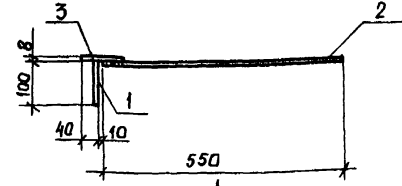
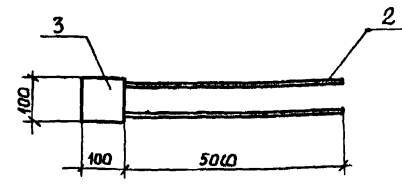
1.420.1-25.3-60

Изделие закладное МН1

Стация	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИЭПсельстрой



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
1	φ 8 А III, l=100	2	0,04	1,4
2	φ 10 А III, l=550	2	0,34	
3	-8x100, l=100	1	0,60	

1. Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82; сталь листовая по ГОСТ 19903-74
 2. Типы электродов для электросварки приведены в технических требованиях.

РАЗРАБ.	Румянцев	<i>[Signature]</i>
РАСЧИТ.	Румянцев	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	Максимов	<i>[Signature]</i>

1.420.1-25.3-61

Изделие закладное МН2

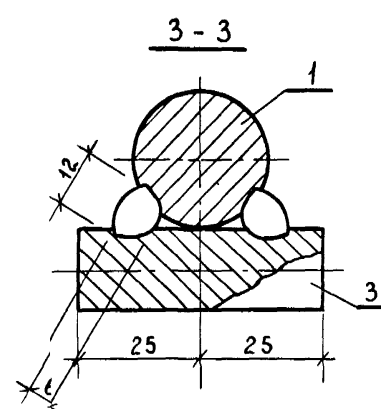
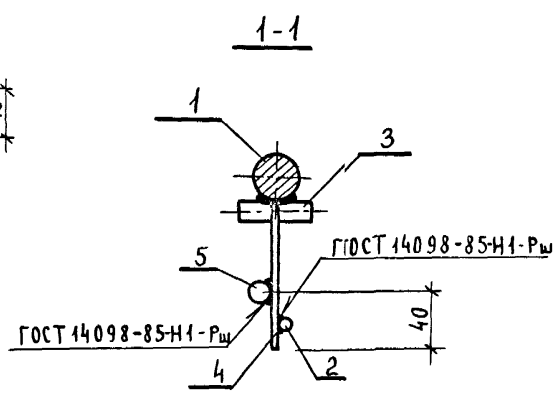
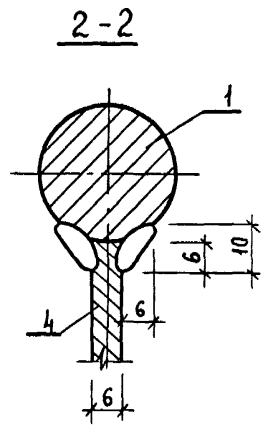
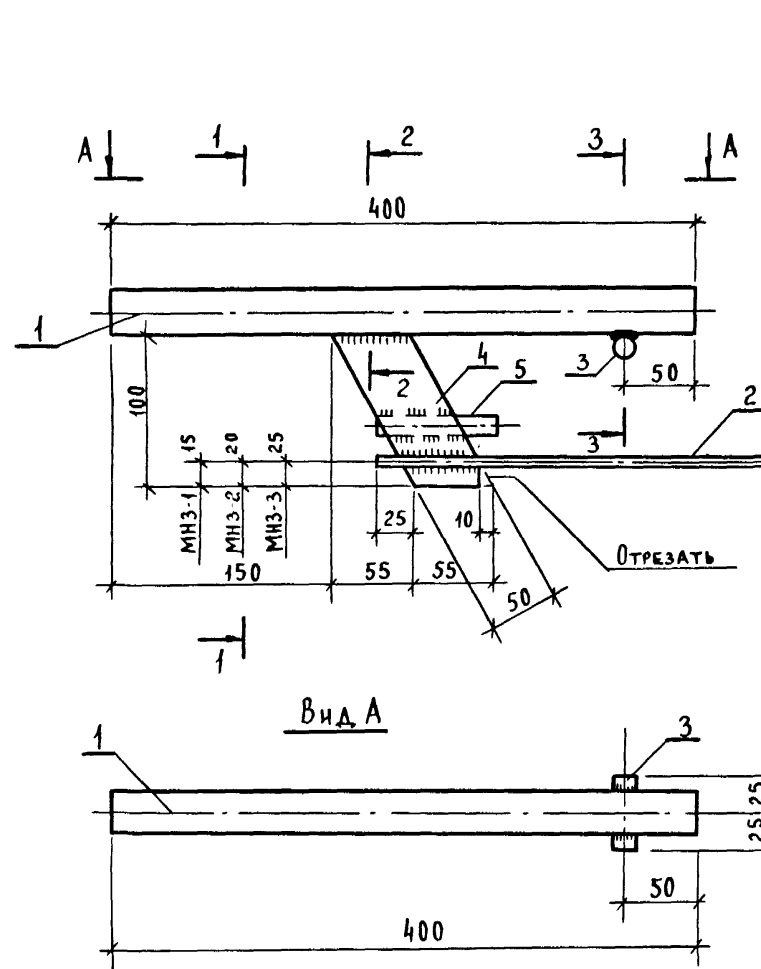
Стация	Лист	Листов
Р		1

И.контр. Максимов *[Signature]*

Стация	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦНИИПROMЗДАНИЙ
 ЯРОВА
 РАЗРАБ.
 ВЗАМ. ИВ. И
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИВ. И. ПОДП.



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	∅28 А II, L=400	1	1,93	2,6
2	∅10 А III, L=450	1	0,28	
3	∅16 А III, L=50	1	0,08	
4	-100x6, L=50	1	0,23	
5	∅16 А III, L=80	1	0,12	

1. Приварку анкерной пластины (поз.4) к стержню (поз.1 из стали марки ВСтЗсп2 или ВСтЗпс2) производить электродами типа Э42А или Э46А без ожогов, кратеров и подрезки арматурного стержня с выводом начала и окончания сварки на анкерную пластину, строго соблюдая технологию сварки в соответствии с СН393-78.
2. Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82; сталь листовая по ГОСТ 1990374.

РАЗРАБ.	Румянцев		1.420.1-25.3-62			
РАСЧИТ.	Румянцев					
ПРОВ.	Максимов					
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р	1
			МНЗ-1, МНЗ-2, МНЗ-3	ЦНИИПРОМЗАНИЙ		
Н. КОНТР.	Максимов					

ЦНИИЭлсельстрой

Разраб Кокорева

Ш.в. №-подл. Подп. и дата Взам.инд. №

Марка плиты	Изделия арматурные																	Всего
	Арматура класса																	
	А-I				А-III								Вр-I					
	ГОСТ 5781-82								ГОСТ 6727-80*									
Ф8	Ф10	Ф14	Итого	Ф6	Ф8	Ф10	Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20	Ф22	Ф25	Итого	Ф4	Итого		
МП1-1	1,6	2,9	6,2	10,7	2,9	9,4	21,4	8,5	28,4					70,6	13,4	13,4	94,7	
МП1-2	1,6	2,9	6,2	10,7	16,0	2,3	32,4		28,4				11,4	103,5	8,0	8,0	122,2	
МП1-3	1,6	2,9	6,2	10,7	18,1	12,3	18,2		16,8	51,2	13,0			129,6	6,0	6,0	146,3	
МП1-4	1,6	2,9	6,2	10,7	18,1	12,3		26,4	16,8	21,0	13,0	43,8		153,4	6,0	6,0	170,1	
МП1-5	1,6	2,9	6,2	10,7	7,6	20,8	15,7	26,4		3,5	23,8		53,1	183,9	6,0	6,0	209,6	
МП1-6	1,6	2,9	6,2	10,7	7,6	20,8	15,7	26,4		3,5	23,8		68,4	199,2	6,0	6,0	215,9	

продолжение

Изделия закладные										Всего	Общий расход
Арматура класса					Прокат марки						
А-III					ВСтЗпсб-1, Т414-1-30 23-80						
ГОСТ 5781-82					ГОСТ 8510-86			ГОСТ 199 03-74*			
Ф8	Ф17		Итого	Итого	Б-8		Итого				
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	39,0	124,7	
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	39,0	152,2	
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	39,0	176,3	
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	39,0	200,1	
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	39,0	230,6	
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	39,0	245,9	

Разраб. Румянцов
 Рассчит. Румянцов
 Пров. Максимов
 Н.контр. Максимов

1.420.1-25.3-63 РС

Ведомость расхода
 статьи, кг

Страницы Лист 1 из 6
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Марка плиты	Изделия арматурные															Всего				
	Арматура класса																			
	А-III										Вр-I									
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 6727-80*									
	φ8	φ10	φ14	Итого	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25		Итого	φ4		Итого	
МП 1-1-1	1,6	2,9	6,2	10,7	2,9	9,4	21,4	8,5	28,4							70,6	13,4		13,4	94,7
МП 1-2-1	1,6	2,9	6,2	10,7	16,0	2,3	32,4		28,4		13,0				103,5	8,0		8,0	122,2	
МП 1-3-1	1,6	2,9	6,2	10,7	18,1	12,3	18,2		16,8	9,2	13,0				129,6	6,0		6,0	146,3	
МП 1-4-1	1,6	2,9	6,2	10,7	18,1	12,3		26,4	16,8	23,0	13,0	43,8			153,4	6,0		6,0	170,1	
МП 1-5-1	1,6	2,9	6,2	10,7	7,6	20,8	15,7	26,4		35,5	23,8		53,1		183,9	6,0		6,0	200,6	
МП 1-6-1	1,6	2,9	6,2	10,7	7,6	20,8	15,7	26,4		35,5	23,8		68,4		199,2	6,0		6,0	216,9	

Продолжение

Изделия закладные											Всего	Общий расход
Арматура класса				Прокат марки								
А-III				В СтЗПС 6-1, ТУ 14-1-3023-80								
ГОСТ 5781-82				ГОСТ 8510-86			ГОСТ 19903-74*					
φ8	φ10		Итого	190x56x55		Итого	δ=8		Итого			
1,7	2,1		3,8	20,2		20,2	1,8		1,8	25,8	120,5	
1,7	2,1		3,8	20,2		20,2	1,8		1,8	25,8	148,0	
1,7	2,1		3,8	20,2		20,2	1,8		1,8	25,8	172,1	
1,7	2,1		3,8	20,2		20,2	1,8		1,8	25,8	195,9	
1,7	2,1		3,8	20,2		20,2	1,8		1,8	25,8	226,4	
1,7	2,1		3,8	20,2		20,2	1,8		1,8	25,8	241,7	

Инв. № ложа
Подпись и дата
Взам. инв. №

1.420.1-25.3-63 РС
Лист 2

МАРКА ПЛИТЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																	Всего
	АРМАТУРА КЛАССА																	
	А - I				А - III									Вр - I				
	ГОСТ 5781-82													ГОСТ 6727-80*				
	φ8	φ10	φ14	Итого	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	Итого	φ4	Итого	
МП 1-2-2	1,6	2,9	6,2	10,7	11,0	37,4	3,2	36,3	18,3						106,7	15,7	15,7	133,1
МП 1-4-2	1,6	2,9	6,2	10,7	7,6	46,8		10,2	23,0	23,8		35,4			146,8	14,8	14,8	172,3
МП 1-2-3	1,6	2,9	6,2	10,7	11,0	37,4	3,2	36,3	18,3						106,7	15,7	15,7	133,1
МП 1-4-3	1,6	2,9	6,2	10,7	7,6	46,8		10,2	23,0	23,8		35,4			146,8	14,8	14,8	172,3
МПК 1-2-1	1,6	2,9	6,2	10,7	8,4	12,0	17,8	26,1	32,6						96,9	10,3	10,3	117,9
МПК 1-4-1	1,6	2,9	6,2	10,7	10,0	11,9	14,6	19,9	23,1	11,5	36,5				127,5	9,3	9,3	147,5

ПРОДОЛЖЕНИЕ

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ											Всего	Общий расход
АРМАТУРА КЛАССА				ПРОКАТ МАРКИ								
А - III				В Ст Зпс 6-1, ТУ 14-1-3023-80								
ГОСТ 5781-82				ГОСТ 8510-86			ГОСТ 119903-74*					
φ8	φ10		Итого	Л90×56×55	Итого	Л8=8		Итого				
2,0	1,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	30,0	163,1		
2,0	4,2		6,2	20,2	20,2	3,6		3,6	30,0	202,3		
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	158,9		
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	198,1		
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	143,7		
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	173,3		

Инв. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.420.1 - 25.3 - 63 РС Лист 3

Марка плиты	Изделия арматурные																	Всего
	Арматура класса																	
	А-I				А-II								Вр-I					
	ГОСТ 5781-82										ГОСТ 6727-80*							
φ8	φ10	φ14	Итого	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25		Итого	φ4	Итого	
МПК1-1	1,6	2,9	6,2	10,7	5,3	1,6	17,8		48,1						72,8	10,3	10,3	93,8
МПК1-2	1,6	2,9	6,2	10,7	5,3	1,6	17,8		25,9	29,0					79,6	10,3	10,3	100,6
МПК1-3	1,6	2,9	6,2	10,7	16,3	1,6	14,6		14,2	46,6	13,0				106,3	5,3	5,3	122,3
МПК1-4	1,6	2,9	6,2	10,7	14,8	4,5	14,6		14,2	23,1	13,0	36,5			120,7	5,3	5,3	136,7
МПК1-5	1,6	2,9	6,2	10,7	14,7	8,8		21,2		33,2	23,8	36,5			138,2	5,3	5,3	154,2
МПК1-6	1,6	2,9	6,2	10,7	14,7	1,6	11,2	21,2		33,2	23,8		44,3		150,0	5,3	5,3	166,0

продолжение

Изделия закладные											Всего	Общий расход
Арматура класса					Прокат марки							
А-III					ВСтЗПС6-1, ТУ14-1-3023-80							
ГОСТ 5781-82					ГОСТ 8510-86			ГОСТ 19903-74*				
φ8	φ10		Итого	φ8	φ10	φ12	Итого	Б-8		Итого		
1,7	2,1		3,8	20,2			20,2	1,8		1,8	25,8	119,6
1,7	2,1		3,8	20,2			20,2	1,8		1,8	25,8	126,4
1,7	2,1		3,8	20,2			20,2	1,8		1,8	25,8	148,1
1,7	2,1		3,8	20,2			20,2	1,8		1,8	25,8	162,5
1,7	2,1		3,8	20,2			20,2	1,8		1,8	25,8	180,0
1,7	2,1		3,8	20,2			20,2	1,8		1,8	25,8	191,8

Инв. № листа / Подл. и дата / Всего листов

142.0.1-25.3-63 РС

Лист
4

Марка плиты	Изделия Арматурные																Всего	
	Арматура класса																	
	А-III										Вр-Г							
	ГОСТ 5781 - 82										ГОСТ 67217 - 80*							
	φ8	φ10	φ14	Итого	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	Итого	φ4	Итого	
МП 2-1	1,6	2,9	6,2	10,7	2,6	9,1	17,8	8,5	25,9						63,9	13,3	13,3	87,9
МП 2-2	1,6	2,9	6,2	10,7	14,6	2,1	28,8		25,9		13,0			11,4	95,8	7,9	7,9	114,4
МП 2-3	1,6	2,9	6,2	10,7	16,8	12,1	14,6		14,2	51,2	13,0				121,9	6,0	6,0	138,6
МП 2-4	1,6	2,9	6,2	10,7	16,8	12,1		21,2	14,2	23,0	13,0	43,8			144,1	6,0	6,0	160,8
МП 2-5	1,6	2,9	6,2	10,7	7,4	18,8	15,6	21,2		33,1	13,8		53,1		173,0	6,0	6,0	189,7
МП 2-6	1,6	2,9	6,2	10,7	7,4	18,8	15,6	21,2		33,1	23,8			68,4	188,3	6,0	6,0	205,0

Продолжение

Изделия закладные										Всего	Общий расход
Арматура класса					Прокат марки						
А-III					В Ст 3пс 6-1, ТУ 14-1-3023-80						
ГОСТ 5781-82					ГОСТ 8510-86		ГОСТ 19903-74*				
φ8	φ10		Итого	190x56x55	Итого	-6-8		Итого			
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	113,7	
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	140,2	
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	164,4	
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	186,6	
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	215,5	
1,7	2,1		3,8	20,2	20,2	1,8		1,8	25,8	230,8	

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам инв. №

Марка палты	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ										Всего	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ								Общий расход
	АРМАТУРА КЛАССА											АРМАТУРА КЛАССА				ПРОКАТ МАРКИ				
	А-I			А-III				Bp				А-I		А-III		BCTЗ по 6-1 ТУ 14-1-3023-80		BCTЗ по 6-1 ТУ 14-1-3023-80		
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 672 30x				ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903 74x				
	φ8	φ14	Итого	φ6	φ8	φ10	Итого	φ4	Итого	φ28		Итого	φ10	φ16	Итого	-δ=6	Итого			
ПП 1-1	2,2	6,2	8,4	0,2		58,4	58,6	20,5	205	87,5	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	119,4	
ПП 1-2	2,2	6,2	8,4	0,2	65,5		65,7	20,5	205	94,6	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	126,5	
ПП 1-3	2,2	6,2	8,4	0,2	70,2		70,4	32,8	328	111,6	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	143,5	
ПП 1-4	2,2	6,2	8,4	0,2		102,3	102,5	20,5	205	131,4	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	163,3	
ПП 1-5	2,2	6,2	8,4	0,2		109,6	109,8	32,8	328	151,0	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	182,9	
ПП 1-6	2,2	6,2	8,4	0,2		146,1	146,3	20,5	205	175,2	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	207,1	
ПП 1-2-1	2,2	6,2	8,4	0,2	68,0		68,2	32,6	326	109,2	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	141,1	
ПП 1-4-1	2,2	6,2	8,4	0,2		105,8	106,0	32,6	326	147,0	23,2	23,2	3,4	2,5	5,9	2,8	2,8	31,9	178,9	

1.18. N. 0044
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗАМ. ИИВ. И

21000 (10)