

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
ВЫСОТОЙ 250 мм
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЛИТЫ 3x6 м. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
ВЫСОТОЙ 250 мм
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЛИТЫ 3x6 м. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭСельстрой

И.О. ДИРЕКТОРА *Заренин* ЗАРЕНИН
ЗАВ. ЛАБ. НЕСУЩИХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
КОНСТРУКЦИЙ

В.Г. НАЗАРЕНКО



УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВПРОЕКТОМ Министра России,
ПИСЬМО ОТ 17.10.94 №9-3-1/149.
ВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.12.94, ПРИКАЗ
ЦНИИЭСельстроя ОТ 15.10.94 №63-Р

1100326-02. 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
1.065.1-2.94.2 -ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
- 1	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1, КР2	8
- 2	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3... КР4	9
- 3	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8... КР12	10
- 4	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13... КР15	11
- 5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР16... КР18	12
- 6	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР19... КР21	13
- 7	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР1... КР3	14
- 8	СЕТКА С1... С5	15
- 9	СЕТКА С6, С7	16
- 10	СЕТКА С8	17
- 11	СЕТКА С9, С10	18
- 12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН1, МН2	19
- 13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН3, МН4	21
- 14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН5	23
- 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН6, МН7	24
- 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН8', МН9'	25
- 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН8, МН9	26
- 18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН10, МН11	28
- 19	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН12, МН13	30
- 20	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН14, МН15	31
- 21	ШАЙБА Ш1... Ш6	32

ШИВ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ШИВ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ШИВ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

1.065.1-2.94.2		
Зав. работ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. и сотр.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
Инженер	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
Провер	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СОДЕРЖАНИЕ		СТРАНИЦА ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1
		ЦНИИЭПСельстрой

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных панелях покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 3х6м.

Условия эксплуатации панелей покрытий приведены в технических условиях на панели (выпуск 1)

Арматурные и закладные изделия обозначены марками, состоящими из буквенного индекса и порядкового цифрового номера. Буквенный индекс указывает на вид изделия:

- КД — каркас плоский;
- КП — каркас пространственный;
- С — сетка арматурная;
- МН — изделие закладное;
- Ш — шайба.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1.1 Основные параметры и размеры.

1.1.1. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться по рабочим чертежам настоящего выпуска 2 и в соответствии с данными техническими требованиями.

1.1.2. Форма, размеры и масса изделий должны соответствовать указанным на чертежах настоящего выпуска.

На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней

1.1.3. В необходимых случаях (в соответствии с указаниями в конкретном проекте здания) закладные изделия должны поступать на сборку панели с металлическим антикоррозионным покрытием.

1.1.4. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-90.

№ ВЗ.М.Н.Д. № ПДАТН С Б И ДАТА № В.Н. ПОДА.							
	1.065.1.-2.94.2 - ТТ						
	ЗАВ. РАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				
	ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				
	СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>				
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>					
					ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		
						ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ	

Ц.00326-02 4

1.1.5. Рассадения, трещины и окаины в металлопрокате для закладных изделий не допускаются.

1.1.6. Кромки заготовочных деталей из листового и фасонного проката не должны иметь заусениц, надрывов и шероховатостей превышающих 0,3 мм. Кромки плоских деталей после огневой резки должны быть очищены от грата, шлака, брызг и напылов.

1.1.7. Опорные закладные изделия, устанавливаемые на концах продольных ребер плит, разработаны в двух конструктивных вариантах: марки МН1 и МН2 (без торцевой пластины) - предназначены для плит с анкером с помощью "обмотка обмотка и выемочная головка". Марки МН3 и МН4 (с торцевой пластиной) - предназначены для плит с анкером с помощью анкера с помощью шайбы, привариваемой к торцевой пластине; марки, соответственно, МН8, МН9, МН10, МН11 предназначены для плит, эксплуатируемых в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов. Выбор конструктивных вариантов закладных изделий производит завод-изготовитель плит в зависимости от принятого способа анкеровки арматуры.

2. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

2.1. Арматура.

2.1.1. Требования к ненапрягаемой арматуре сварных каркасов и сеток приведены в технических условиях на плиты (выпуск 1).

2.2. Металл закладных изделий.

2.2.1. Закладные изделия должны изготавливаться из толстолистового и фасонного проката из углеродистой стали общего назначения марки Ст 3 кл по ГОСТ 380-88.

Анкерные стержни - из арматурной стали класса АIII по ГОСТ 5781-82.

Монтажные петли - из горячекатанной гладкой арматурной стали класса АI марок Ст 3сп и Ст 3кп по ГОСТ 5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профиля класса Ас-II марки IOST по ГОСТ 5781-82.

2.2.2. Опорные закладные изделия для плит, предназначенных для эксплуатации в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов, должны изготавливаться из стали марок: толстолистовой прокат - из стали марки Ст 3сп по ТУ 4-1-3023-80;

№ зм. инв. №
Подпись и дата
Угол № 100А

1.065.1-2.94.2-ТТ	лист
	2

Ц00326-02 5

ФАСОННЫЙ ПРОКАТ (ПРОКАТНЫЕ УГОЛКИ) - ИЗ СТАЛИ МАРКИ Ст3 сп - по ГОСТ 380-88; АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ И МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ ПРИНИМАТЬ ПО П.2.2.1.

ПРОЧНЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЭТИХ ПАНТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ МАРОК ПО П.2.2.1.

2.2.3. УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ МАРКИ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И КЛАССЫ АРМАТУРЫ (ПРИБЕДЕН В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ НА ПАНТЫ - ВЫПУСК 1) ДЛЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СООТВЕТСТВУЮТ УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАНТ ПРИ РАСЧЕТНОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НЕ НИЖЕ МИНУС 40°C.

2.2.4. ДЛЯ ПАНТ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАЙОНАХ С РАСЧЕТНОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ НАРУЖНОГО ВОЗДУХА НИЖЕ МИНУС 40°C, ДО МИНУС 55°C, МАРКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ И МАРКИ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИНИМАТЬ ПО УКАЗАНИЯМ КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.

ПРИ ОТСУТСТВИИ ТАКИХ УКАЗАНИЙ МАРКИ СТАЛИ ПРИНИМАТЬ ПО ТАБЛИЦЕ 1.

ТАБЛИЦА 1

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ	КЛАСС АРМАТУРЫ, ВИД ПРОКАТА	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАНТ	
		РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ НЕ БОЛЕЕ 6 БАЛЛОВ	РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7 И 9 БАЛЛОВ
		МАРКА СТАЛИ, ГОСТ	
АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	A-II	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	BpI	BpI, ГОСТ 6727-80*	
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ТОЛСТОАКТОВЫЙ	Ст3 сп ТУ 14-1-3023-80	09Г2С-12-1, ТУ 14-1-3023-80
	ФАСОННЫЙ (УГОЛКИ)	Ст3 сп ГОСТ 380-88	
	A-II (АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ: A-I Ac-II	Ст3 сп, ГОСТ 5781-82 10ГТ, ГОСТ 5781-82	

1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

3

Ц00326-02 6

2.3. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЗАЩИТНОЙ ОБРАБОТКИ.

2.3.1. Необетонируемые поверхности закладных изделий плит должны быть защищены антикоррозионным покрытием в соответствии с указаниями, приведенными в конкретном проекте здания или сооружения.

При отсутствии таких указаний антикоррозионную защиту закладных изделий плит, предназначенных для эксплуатации в агрессивной среде, принимать по табл. 2.

ТАБЛИЦА 2

Наименование операций	Степень агрессивного воздействия газообразной среды на металлические изделия	
	Слабоагрессивная (марки плит с инд. И)	Среднеагрессивная (марки плит с инд. П)
Способы защиты и толщина покрытия	а) горячее цинкование (t=50-60 мкм) б) газотермическое напыление цинка (t=120 мкм)	металлизационный слой под комбинированное покрытие: газотермическое напыление цинка (t=120 мкм).
Степень очистки поверхности металлических деталей от окислов код покрытия по ГОСТ 9.402-80*	I	I

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.301-86* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические. Общие требования“ и ГОСТ 9.307-85 „ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Обозначение, технические требования, правила приемки и методы контроля“.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ

3.1. Арматурные стержни и прокатные профили должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выправлены.

3.2. Арматурные сетки и каркасы должны изготавливаться в кондукторах в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90 при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-91. Соединения сварные арматуры и

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ НАДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

400326-02 7

и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры." Сварку изделий производить во всех точках пересечения стержней.

3.3. Обьединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторах при помощи электросварочных клещей.

3.4. Закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90. Сварные соединения закладных изделий приняты по ГОСТ 14098-91. Ручную сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9466-75* и ГОСТ 9467-75*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с углом в закладных изделиях МН1... МН2 и МНВ... МН11 допускается выполнять контактной рельефной сваркой типа Н2-КР по ГОСТ 14098-91. Размеры рельефа принимать по табл. 16 указанного ГОСТа. На поверхности рельефа не допускаются трещины.

3.6. Нанесение защитных металлических покрытий на закладные изделия должно производиться в заводских условиях на готовом изделии в соответствии с требованиями ГОСТ 9.315-84* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Операции технологических процессов получения покрытий.“

3.7. Очистку поверхностей стальных изделий под защитные покрытия рекомендуется выполнять:

под горячее цинкование - химическим способом (травлением);

под металлизационное покрытие - песко- или дробеструйными аппаратами;

под лакокрасочное покрытие - металлическими щетками.

3.8. После защитной обработки и правки изделий последние должны быть замаркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 10922-90.

№№ подл. Подпись мастера Взам. инв. №

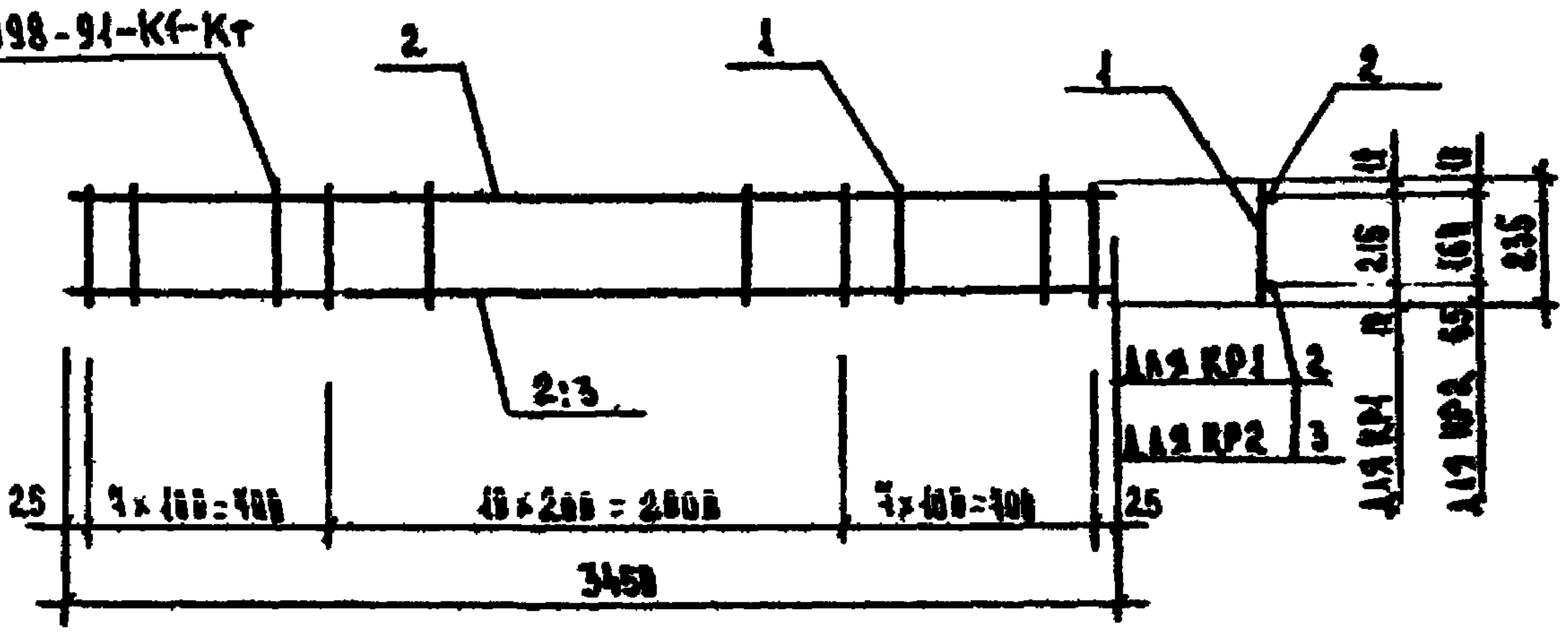
1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

5

ЦОД 326-02 8

ГВСТ 14098-91-КГ-КТ

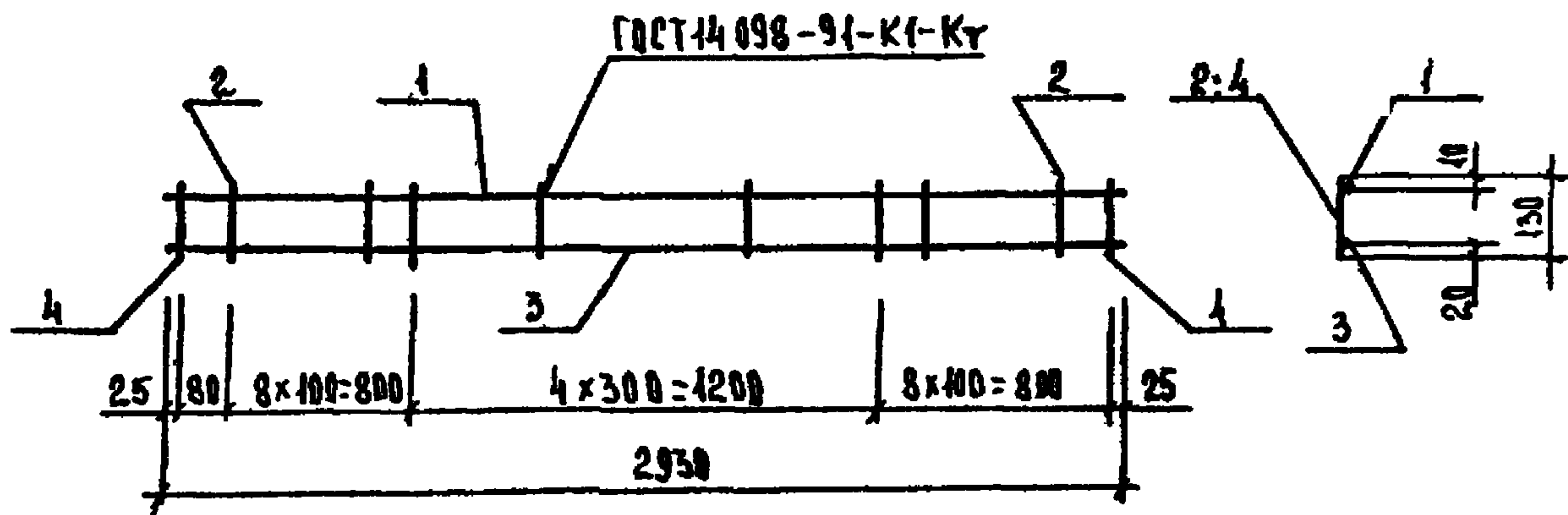


МАРКА КАРКАСА	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР1	1	φ4 Вр I, L=235	25	0,02	4,1
	2	4 Вр I, L=3450	2	0,30	
КР2	1	φ4 Вр I, L=235	25	0,02	2,9
	2	4 Вр I, L=3450	1	0,30	
	3	10 А III, L=3450	1	2,10	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-Т.Т.
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГВСТ 6727-80*, КЛАССА А III по ГВСТ 5781-82.

ЧИСЛ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ КАТА ВЗАМ. ИМБ. №							
	ЗАВ. АЛБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	1.065.1-2.94.2-1			
	ГИА	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				
	СТ.Н.СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1, КР2	СТАЛИЯ	ЛКСТ	ЛКСТОВ
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>	Р			1	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭСельстрой				

Ц00326-02 9

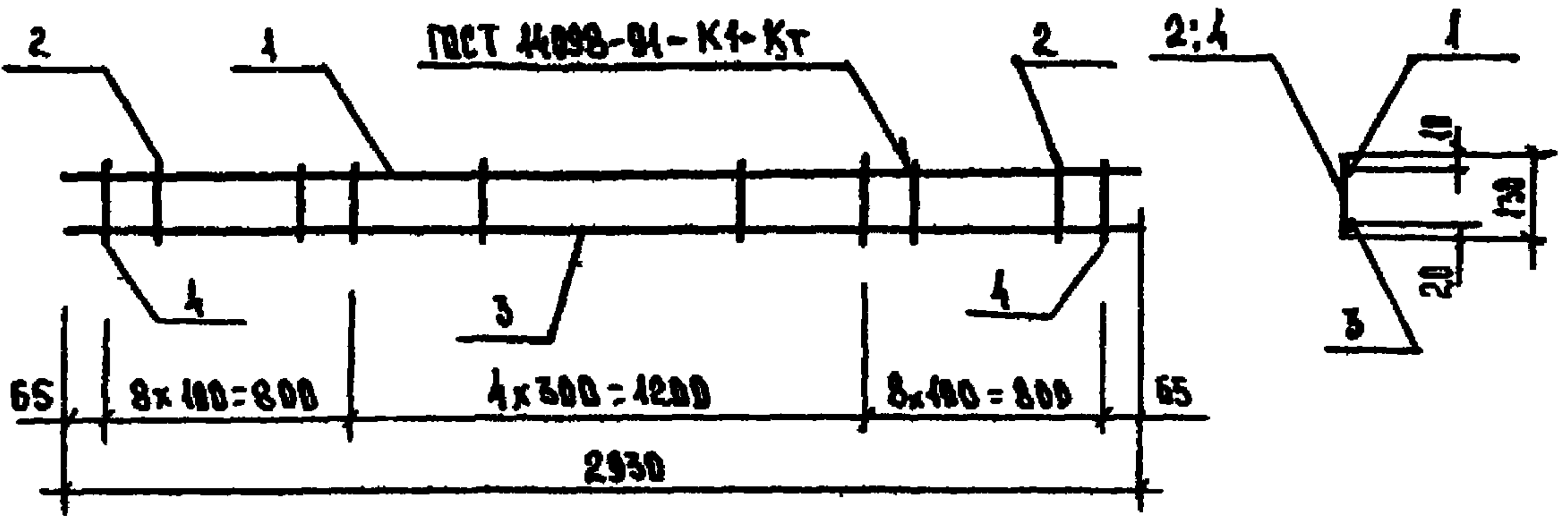


МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР3	1	∅4 Вр I; L=2930	1	0,27	2,44
	2	4 Вр I; L=130	20	0,01	
	3	10 А III; L=2930	1	1,81	
	4	10 А III; L=130	2	0,08	
КР4		Поз. 1,2 по КР3			3,31
	3	∅12 А III; L=2930	1	2,6	
	4	12 А III; L=130	2	0,12	
КР5		Поз. 1,2 по КР3			4,33
	3	∅14 А III; L=2930	1	3,54	
	4	14 А III; L=130	2	0,16	
КР6		Поз. 1,2 по КР3			3,52
	3	∅16 А III; L=2930	1	4,63	
	4	16 А III; L=130	2	0,21	
КР7	1	∅5 Вр I; L=2930	1	0,42	7,19
	2	5 Вр I; L=130	20	0,02	
	3	18 А III; L=2930	1	5,85	
	4	18 А III; L=130	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6727-80, КЛАССА А III по ГОСТ 5781-82

ВЗЯТ. ИМБ. №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ. № ПОДА.

1.065.1-2.94.2-2		
ЗАВ. ААВ.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГЛА	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3 ... КР7		СТАЛИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1 1
		ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ



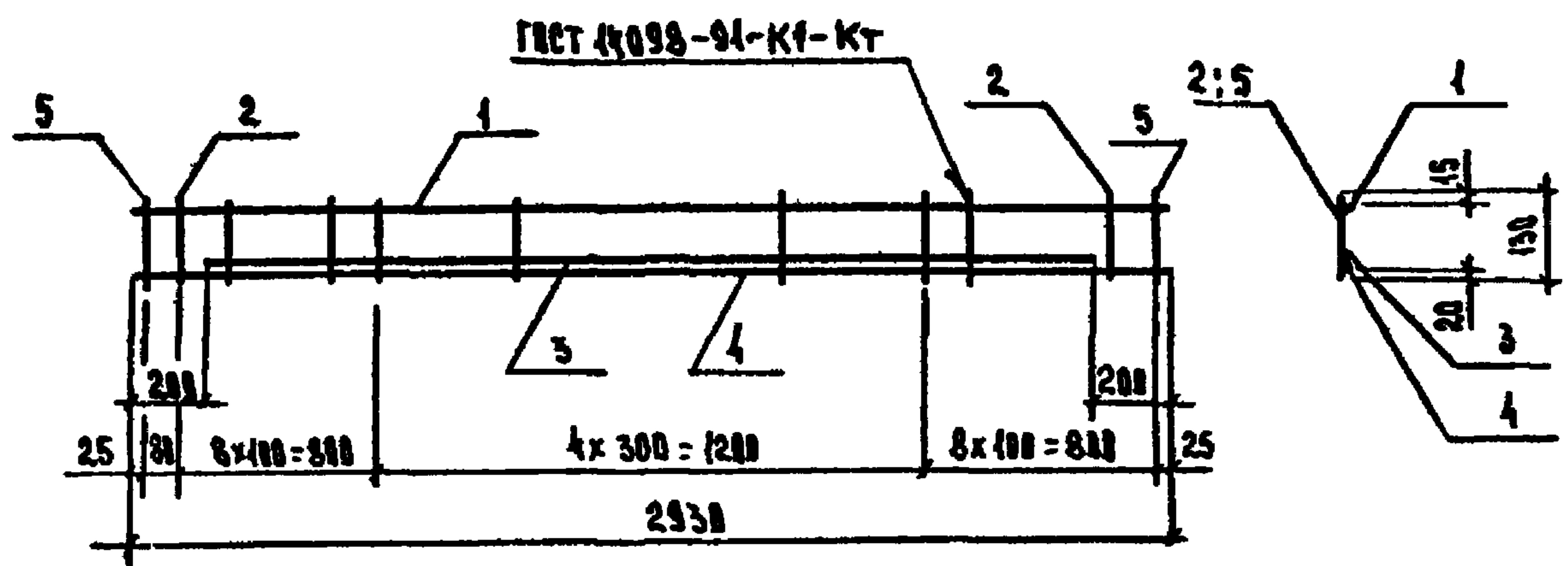
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 8	1	∅-8AII; L= 2930	1	1,15	3,34
	2	4BpI; L= 130	19	0,01	
	3	10AII; L= 2930	1	1,84	
	4	10AII; L= 130	2	0,08	
КР 9		Поз. 1, 2 по КР 8			4,18
	3	∅12AII; L= 2930	1	2,6	
КР 10		Поз 1, 2 по КР 8			5,20
	3	∅14AII; L= 2930	1	3,54	
КР 11		Поз. 1, 2 по КР 8			6,39
	3	∅16AII; L= 2930	1	4,63	
КР 12	1	∅5BpI; L= 2930	1	0,42	8,05
	2	5BpI; L= 130	19	0,02	
	3	18AII; L= 2930	1	5,85	
	4	18AII; L= 130	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА BpI ПО ГОСТ 6724-80, КЛАССА AII ПО ГОСТ 5781-82.

ВЗАН ЧИСЛО
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ЧИСЛО РОДА

1.065.1-2.94.2-3		
ЗАДАЧА	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ И СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
КОНСТРУКТОР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 8... КР 12		СТАЛИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ P 1 1
		ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ

Ц00326-02 И



СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ.3 и 4 ВЫПОЛНЯТЬ ШВАМИ $\ell=50\text{мм}$ ЧЕРЕЗ 200 мм ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СТЕРЖНЕЙ ПО ТИПУ СОЕДИНЕНИЯ С23-РЭ ГОСТ 4098-91

МАТРИА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 13	1	$\varnothing 40\text{pI}$, $\ell=2930$	1	0,27	5,6
	2	40pI , $\ell=130$	20	0,81	
	3	12AIII , $\ell=2530$	1	2,25	
	4	12AIII , $\ell=2930$	1	2,60	
	5	12AIII , $\ell=130$	2	0,12	
КР 14	Поз. 1 и 2 по КР 13				9,5
	3	$\varnothing 16\text{AIII}$, $\ell=2530$	1	3,99	
	4	16AIII , $\ell=2930$	1	4,63	
	5	16AIII , $\ell=130$	2	0,21	
КР 15	1	$\varnothing 50\text{pI}$, $\ell=2930$	1	0,42	12,2
	2	50pI , $\ell=130$	20	0,82	
	3	18AIII , $\ell=2530$	1	5,05	
	4	18AIII , $\ell=2930$	1	5,85	
	5	18AIII , $\ell=130$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА pI ПО ГОСТ 6727-80*, КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-4

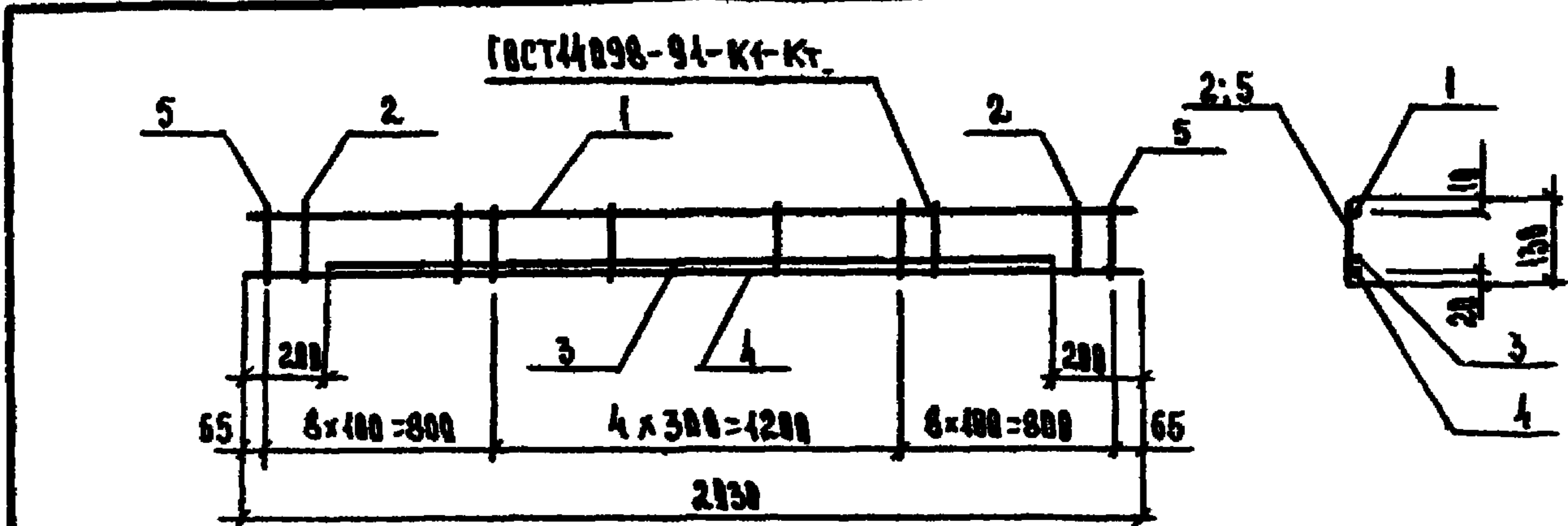
ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Зав. АБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИИ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. в. сотр	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
Инженер	АИТОНОВА	<i>[Signature]</i>
Провер	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР 13 ... КР 15

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ		

Ц00326-02 12



Сварку стержней поз. 3 и 4 выполнять швами $l=50$ мм через 800 мм по всей длине стержней по типу соединения С23-Р9 ГОСТ 44098-91.

Модель каркаса	Поз	Наименование	Рол	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР16	1	$\varnothing 8 \text{ A II}$, $l=2930$	1	1.15	6.18
	2	4 Bp I, $l=130$	19	0.04	
	3	12 A III, $l=2530$	1	2.25	
	4	12 A III, $l=2930$	1	2.60	
	5	12 A III, $l=130$	2	0.12	
КР17		Поз 1 и 2 по КР16			10.38
	3	$\varnothing 16 \text{ A III}$, $l=2530$	1	3.99	
	4	16 A III, $l=2930$	1	4.62	
	5	16 A III, $l=130$	2	0.21	
КР18	1	$\varnothing 5 \text{ Bp I}$, $l=2930$	1	0.42	13.08
	2	5 Bp I, $l=130$	15	0.02	
	3	18 A III, $l=2530$	1	5.05	
	4	18 A III, $l=2930$	1	5.05	
	5	18 A III, $l=130$	2	0.26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-Т.Т.
2. АРМАТУРА КЛАССА Bp I по ГОСТ 6727-80, КЛАССА A III по ГОСТ 5781-82.

1.065.1-2.94.2-5

Зав. МБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

Каркас плоский
КР16... КР18

СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

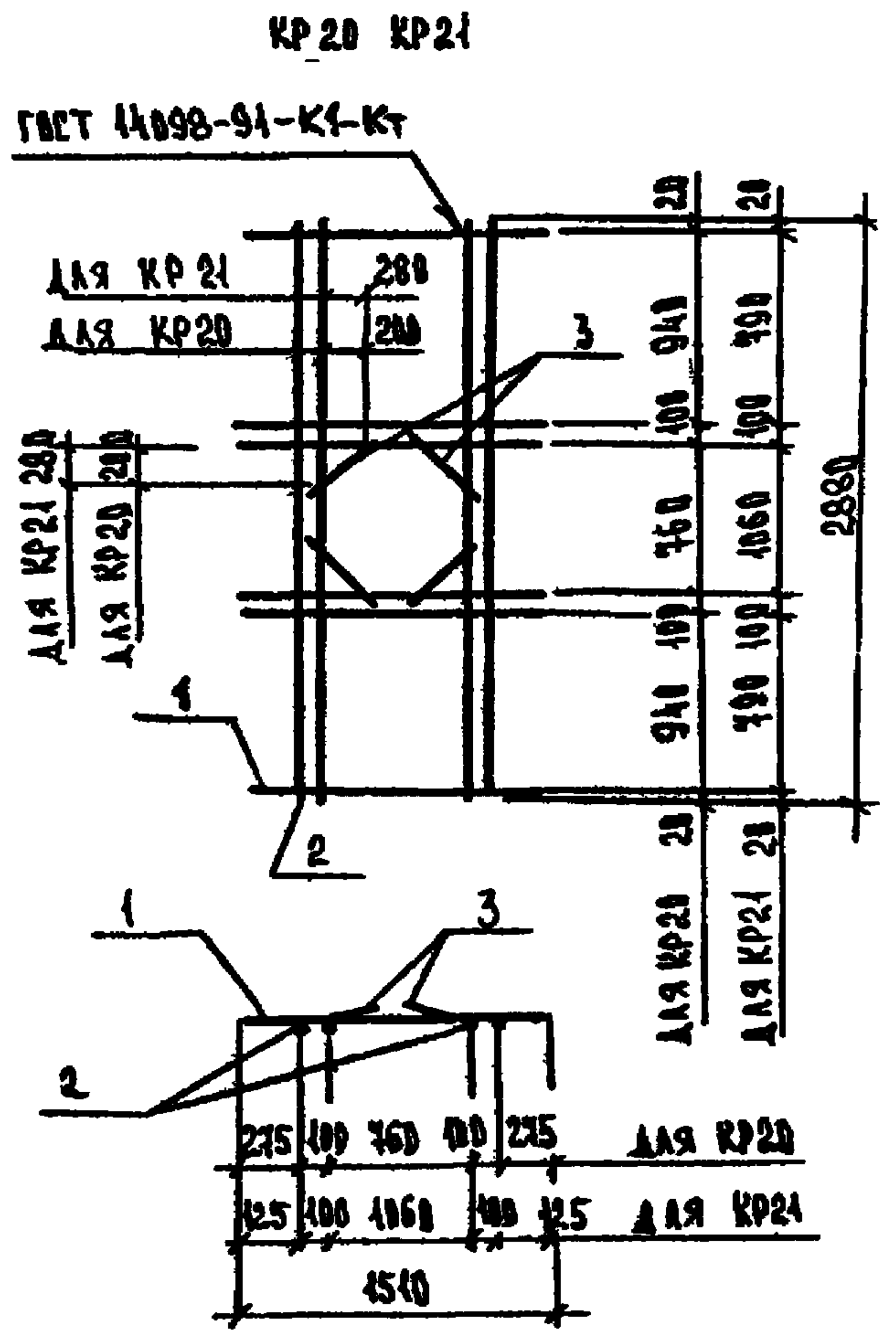
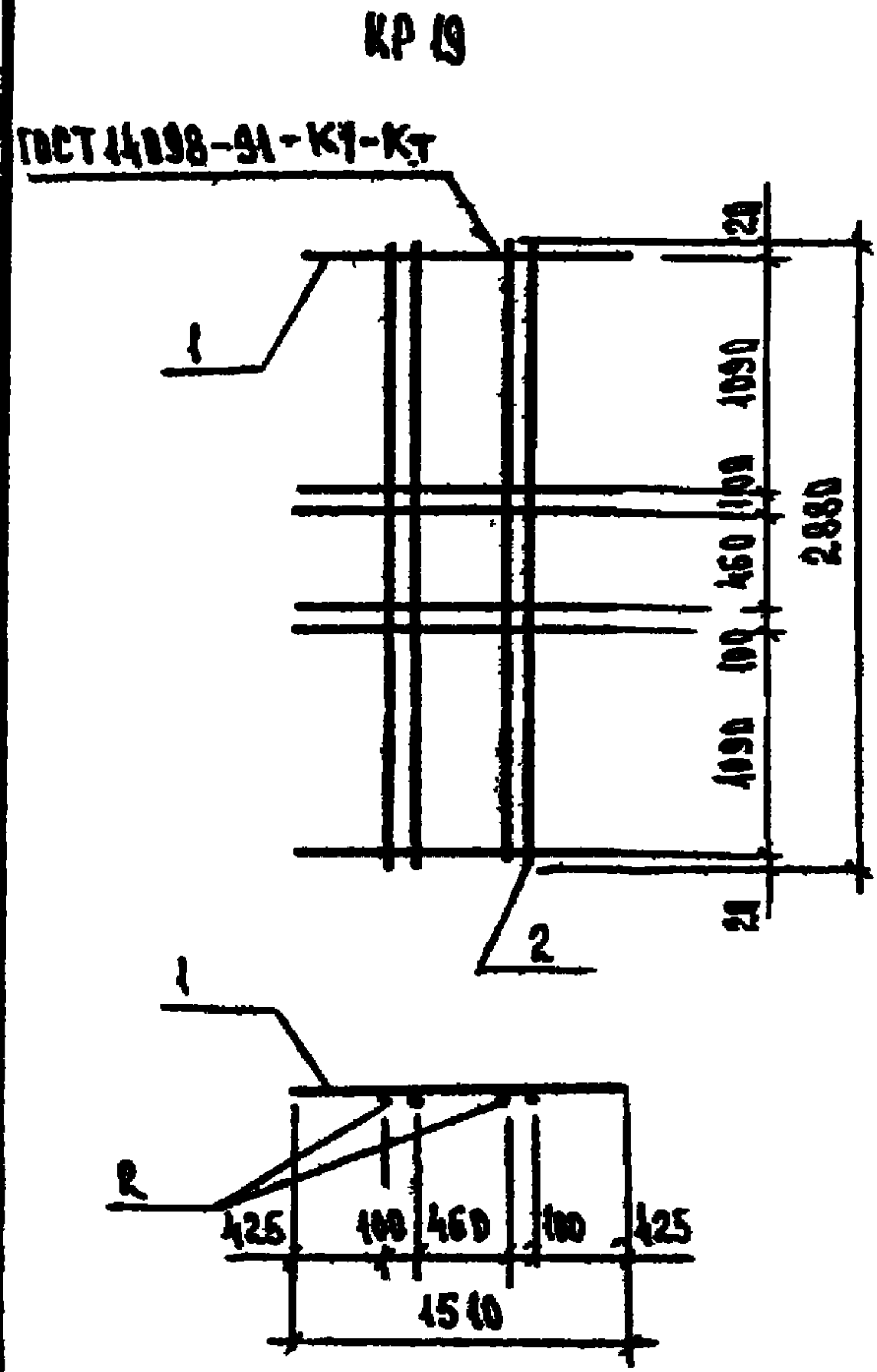
ЦНИКЭПСЕЛЬСТРОИ

Ц00326-02 13

ВЗАН ЧИВ. №

ПОДАКСИ И ДАТА

ЧИВ. № ПОДА



МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР19	1	∅12АШ, L=1510	6	1,34	18,2
	2	12АШ, L=2880	4	2,55	
КР20		Поз. 1 и 2 по КР19			19,7
	3	∅12АШ, L=400	4	0,36	
КР21		Поз. 1 и 2 по КР19			20,0
	3	∅12АШ, L=500	4	0,44	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА АШ ПО ГОСТ 5781-82

ИНВ. № ПОДЛ. ПОЛУЧИТЬ МАТА ВЗАМ. ИНО. №

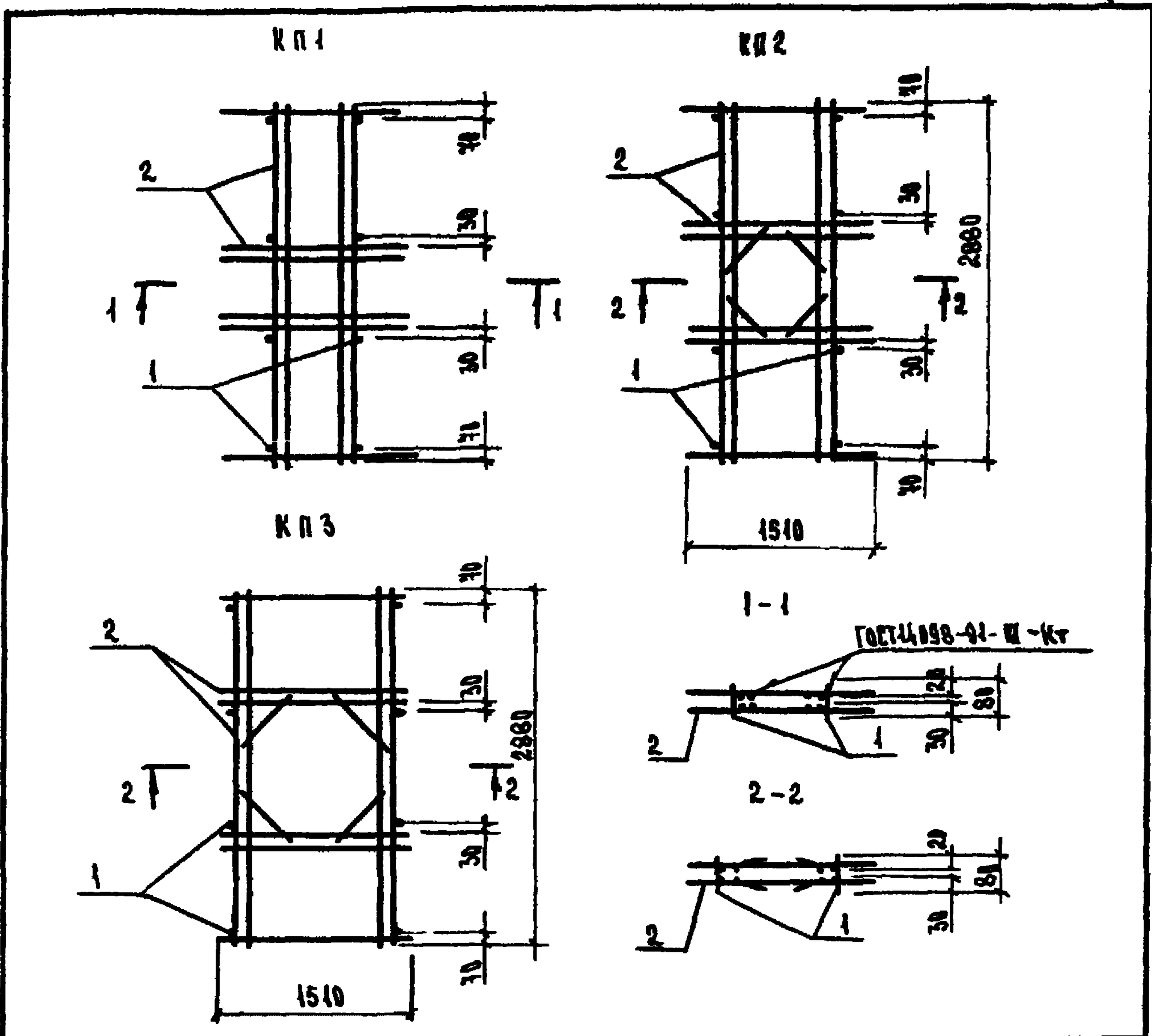
ЗАВ. АБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИС	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ.Н. СОТР.	АВРЕНТЬЕВ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.2-6

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР19... КР21

СТАЛИЯ	ЛКСТ	ЛКСТОВ
Р		1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00325-02 14



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА КАРКАС КП-						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		1	2	3				
1	∅ 12 А III, l=80; 0,1 кг	8	8	8				БЕЗ ЧЕРТ.
2	КАРКАС КП19	2						1.065.1-2.94.2-5
	КП20		2					
	КП21			2				
	МАССА КАРКАСА, кг	34,2	40,2	40,8				

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ГТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-4

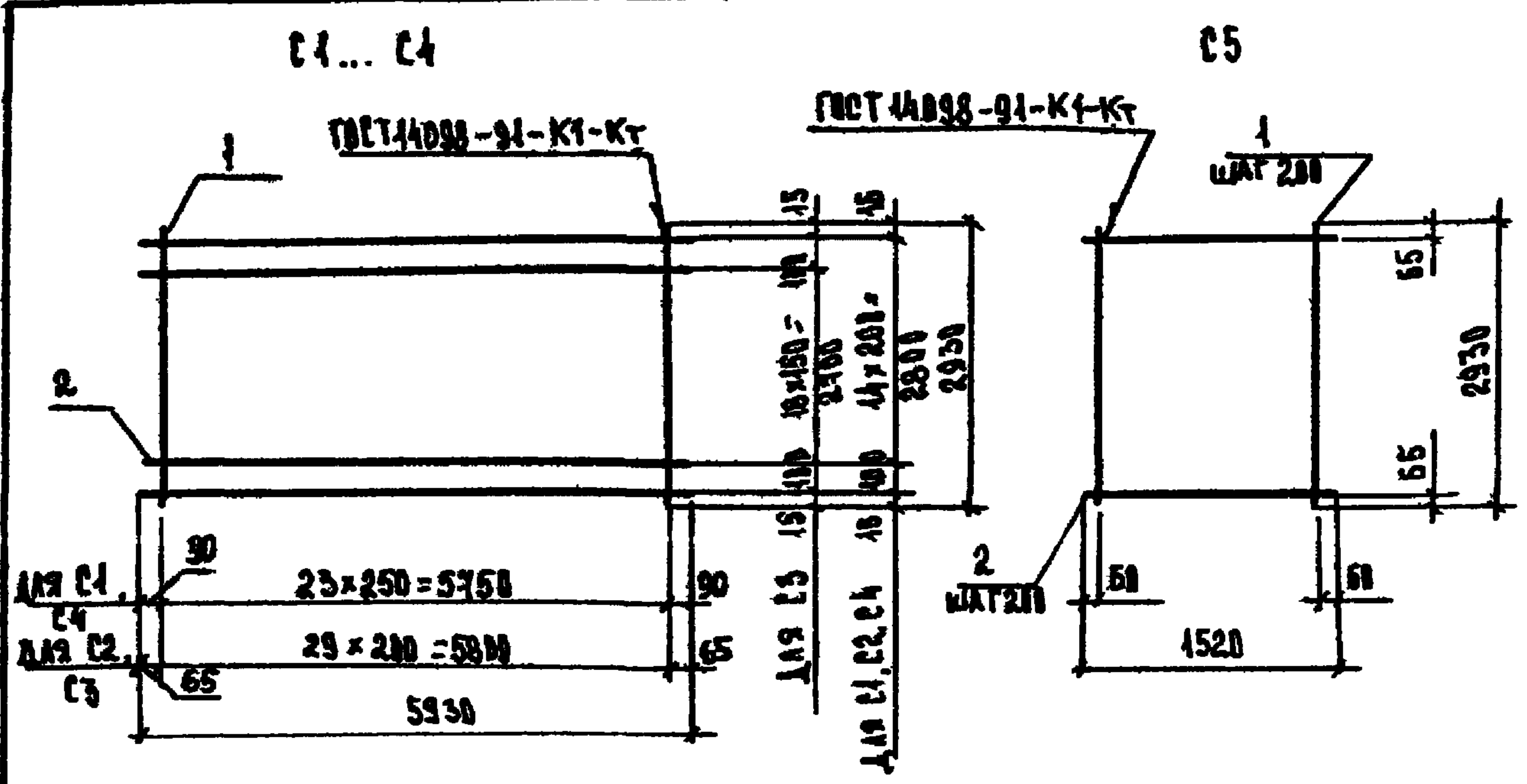
ВЗЛМ. ИМВ. №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМВ. № ПОДЛ

ЗАВ. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
 КП1... КП3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-02 15



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
C1	1	∅ 3 Вр I, L=2930	24	0,15	8,6
	2	3 Вр I, L=5930	16	0,31	
C2	1	∅ 4 Вр I, L=2930	30	0,27	16,9
	2	4 Вр I, L=5930	16	0,55	
C3	1	∅ 4 Вр I, L=2930	30	0,27	19,6
	2	4 Вр I, L=5930	21	0,55	
C4	1	∅ 4 Вр I, L=2930	24	0,27	15,3
	2	4 Вр I, L=5930	16	0,55	
C5	1	∅ 4 Вр I, L=2930	8	0,27	4,3
	2	4 Вр I, L=1520	15	0,14	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6727-80

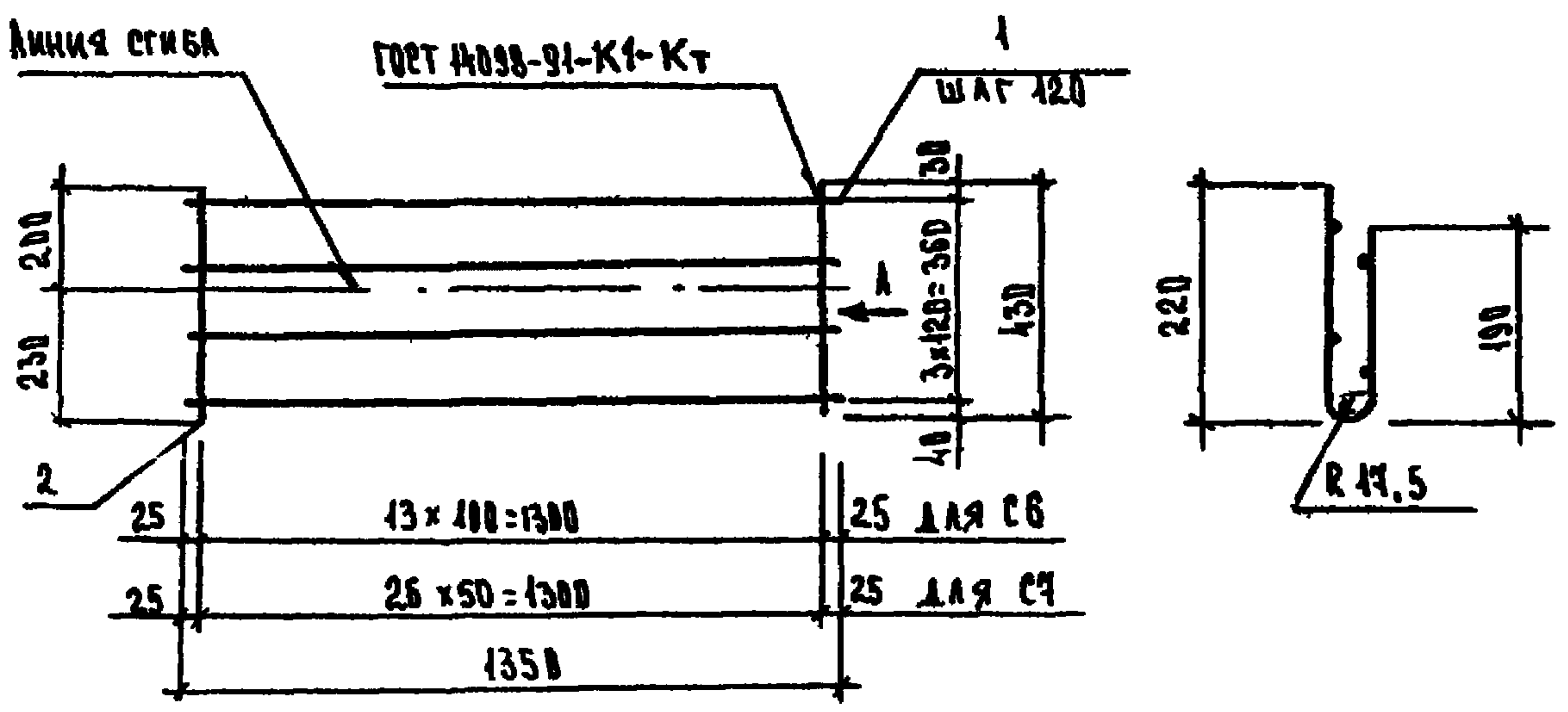
ИЗМ. № СДЛА ПОДАКСЬ И ДАТА ВЗАН. ИМБ. №

1.065.1-2.94.2-8		
ЗАВ. ААБ. НАЗАРЕНКО	ГМП НАЗАРЕНКО	ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ
СТ. И. СОТР. ЛАВРЕНТЬЕВА	ИНЖЕНЕР АНТОНОВА	
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО		
СЕТКА C1...C5		СТАЛКА Р
		ЛИСТ 1
		ЛИСТОВ 1

Ц00326-02 16

С 6, С 7
РАЗВЕРТКА

А
В СОГНУТОМ ВИДЕ



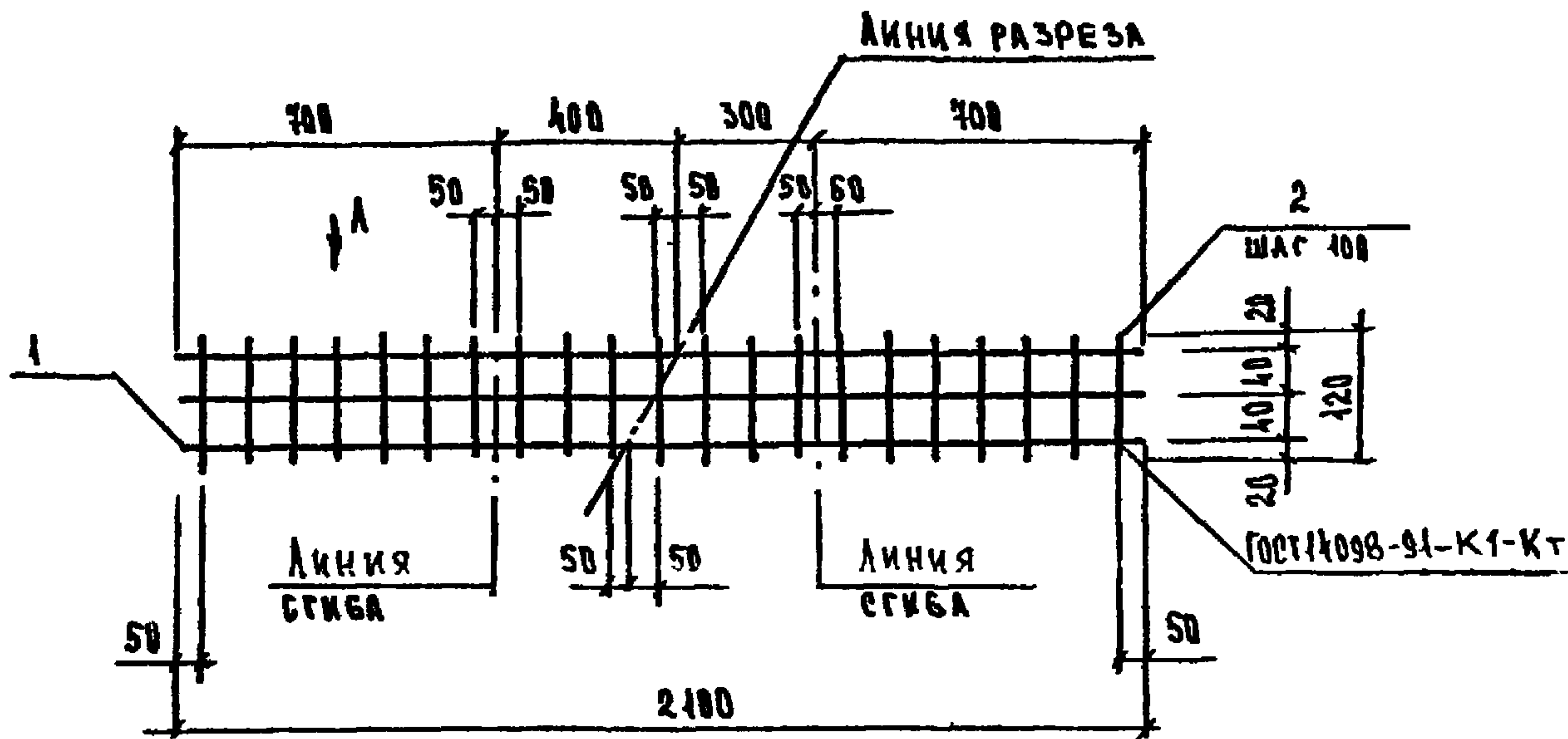
МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С 6	1	∅ 4 Вр I, L = 1350	4	0,12	1,0
	2	4 Вр I, L = 430	14	0,04	
С 7	1	∅ 4 Вр I, L = 1350	4	0,12	1,6
	2	4 Вр I, L = 430	24	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I ПО ГОСТ 6727-80*

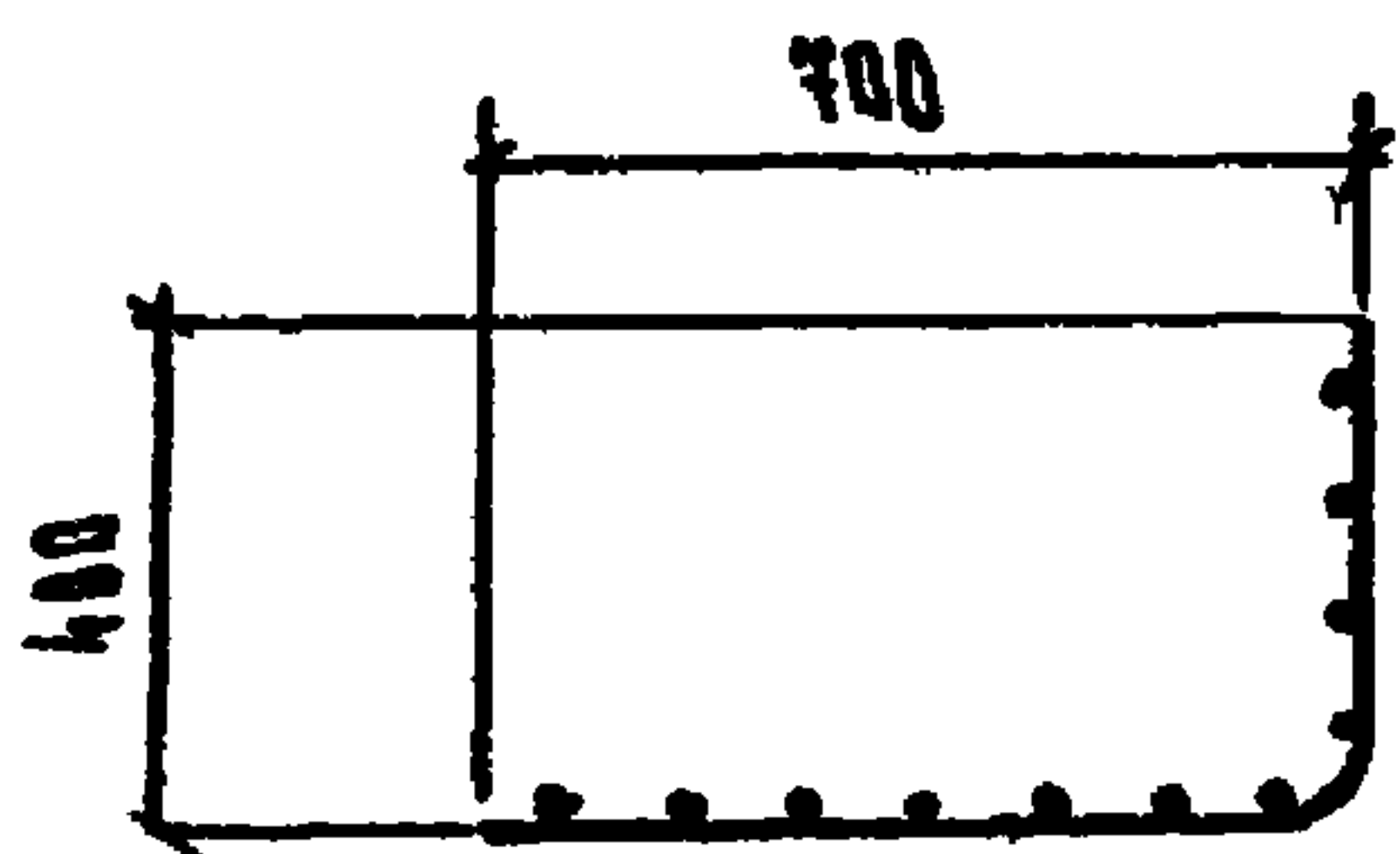
ИЗМ № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ КИВ №	1.065.1-2.94.2-9			
			Зав ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
ИЗМ № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ КИВ №	ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
			СТ И СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>	
			ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>	
			ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
			СЕТКА С 6, С 7	СТАЛКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		1
				ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-02 17

ЗАГОТОВКА



А
В СОГНУТОМ ВИДЕ



Из заготовки получают 2 сетки

МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С8	1	∅4 Вр I; L=2100	3	0,2	0,4
	2	4 Вр I; L=120	21	0,01	

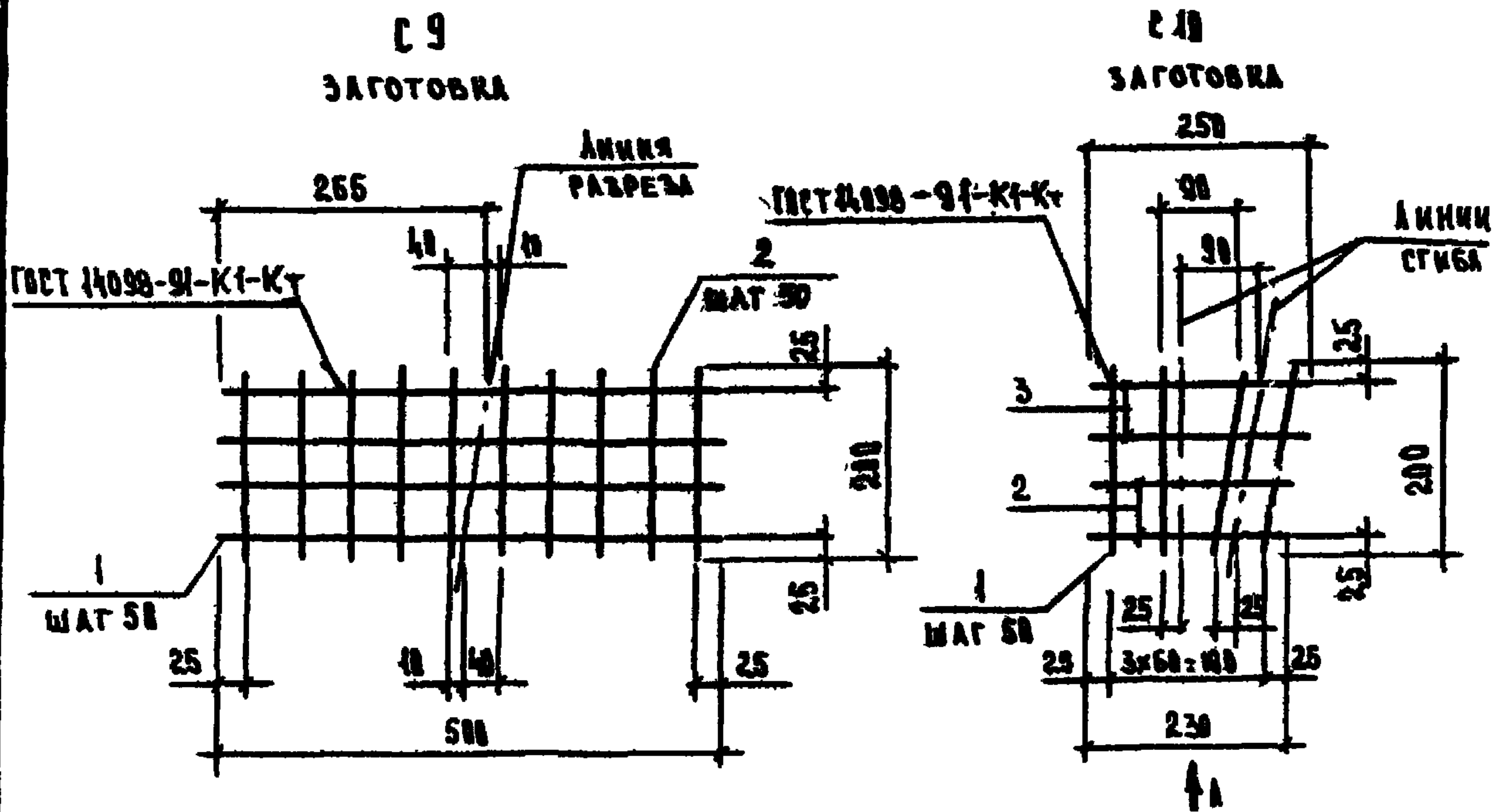
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI по ГОСТ 6727-80*

БЗАН. КИВ. №

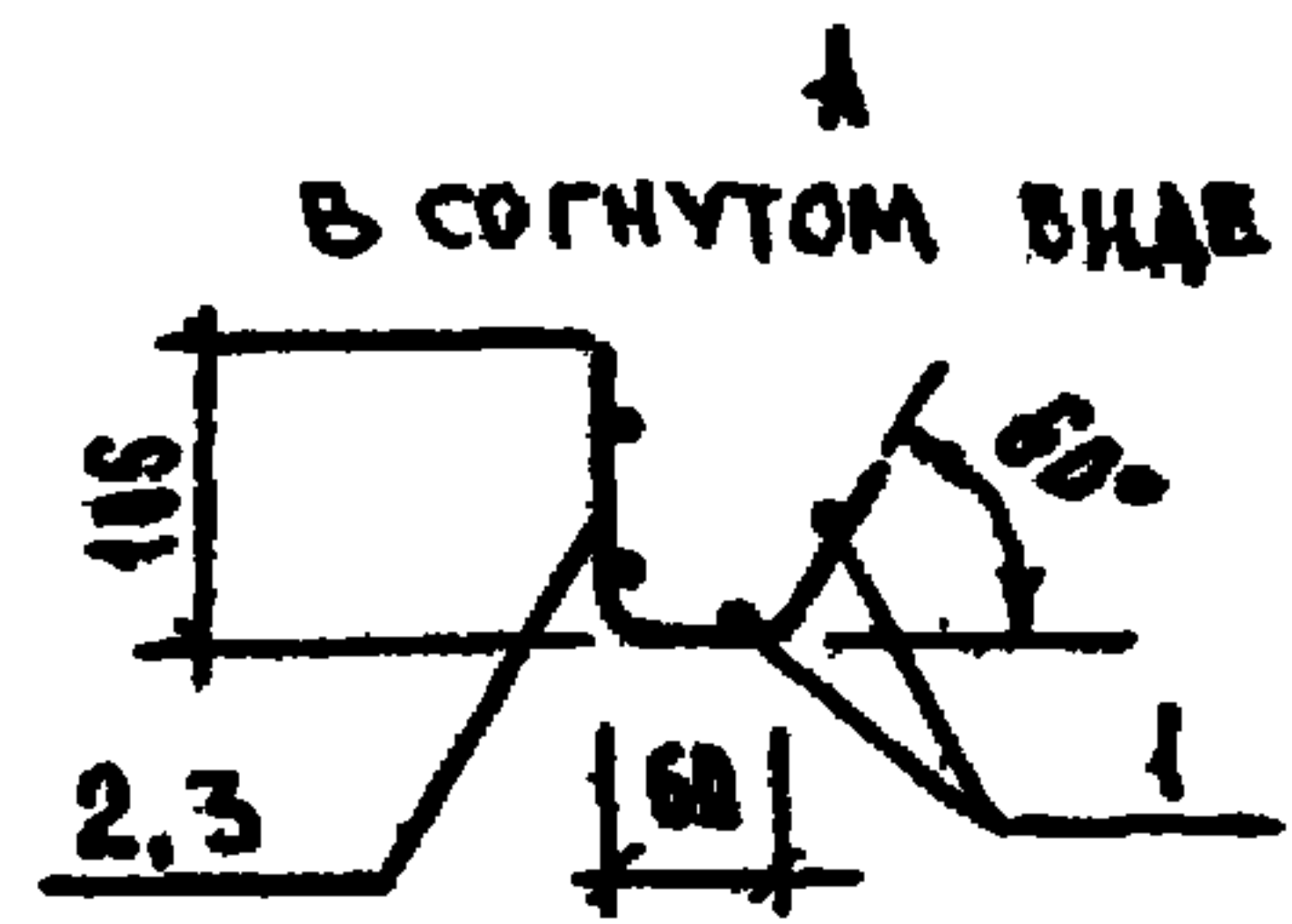
ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМЯ И ПОДПИСЬ

1.065.1-2.94.2-10			
ЗАВ. МАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	СЕТКА С8
ГИА	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
СТ. И СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
			СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
			Р 1 1
			ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ



Из заготовки получают 2 сетки C9



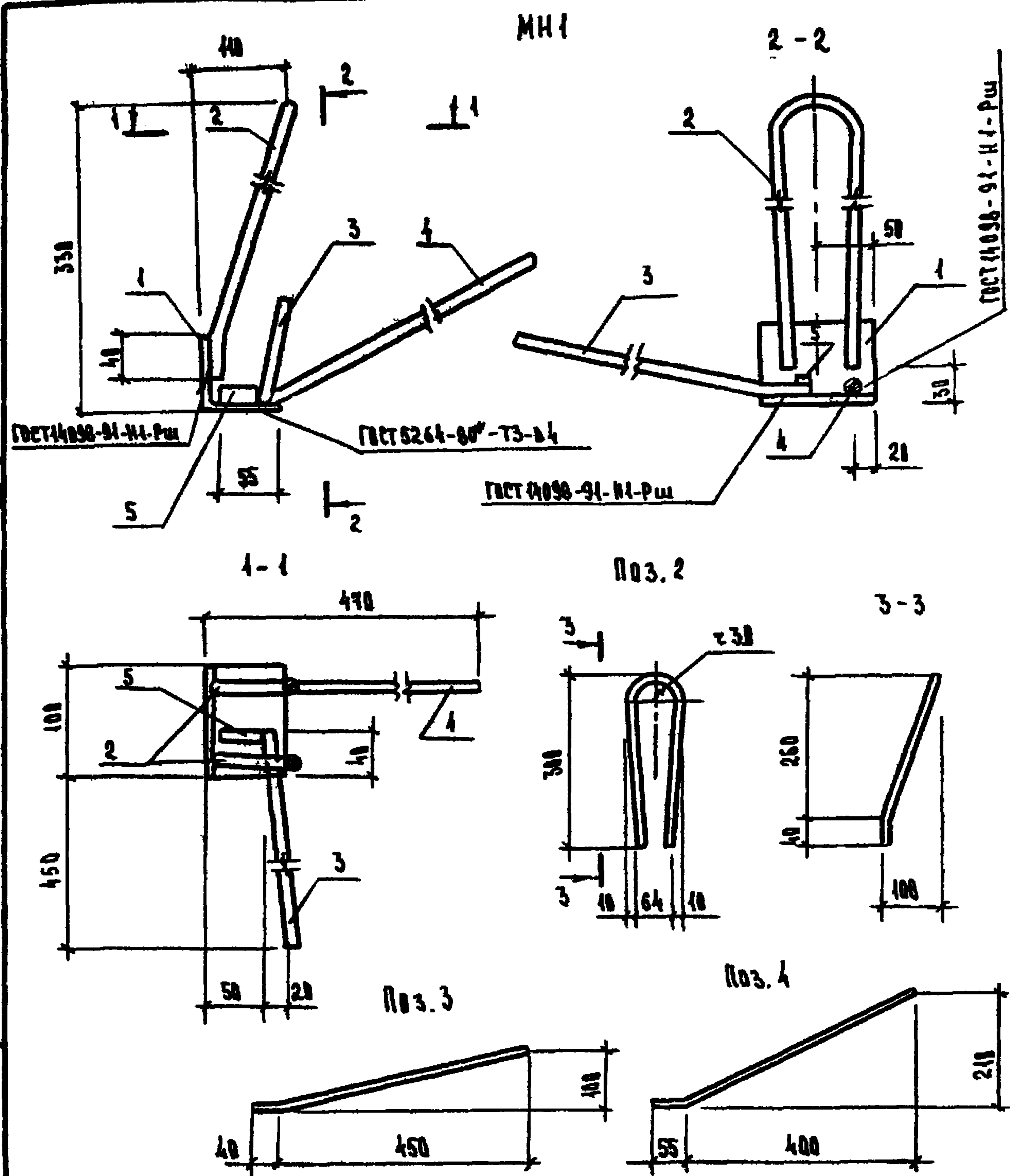
МАРКИ СЕТКИ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
C9	1	∅ 4BpI, l=500	4	0,05	0,2
	2	4BpI, l=200	10	0,02	
C10	1	∅ 4BpI, l=200	4	0,02	0,16
	2	4BpI, l=230	2	0,02	
	3	4BpI, l=250	2	0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА BpI ПО ГОСТ 6727-80*

ИЗМ. № ПОДА
ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗМ. ИМ. №

1.065.1-2.94.2-И		
ЗАВ ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СЕТКА C9, C10		СТАРИЯ / ЛИСТ / ЛИСТОВ P / / 1
		ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ

Ц00326-02 19



ВЗЯТ. ИД. №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИД. № ЛОД.

ЗАВ. ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

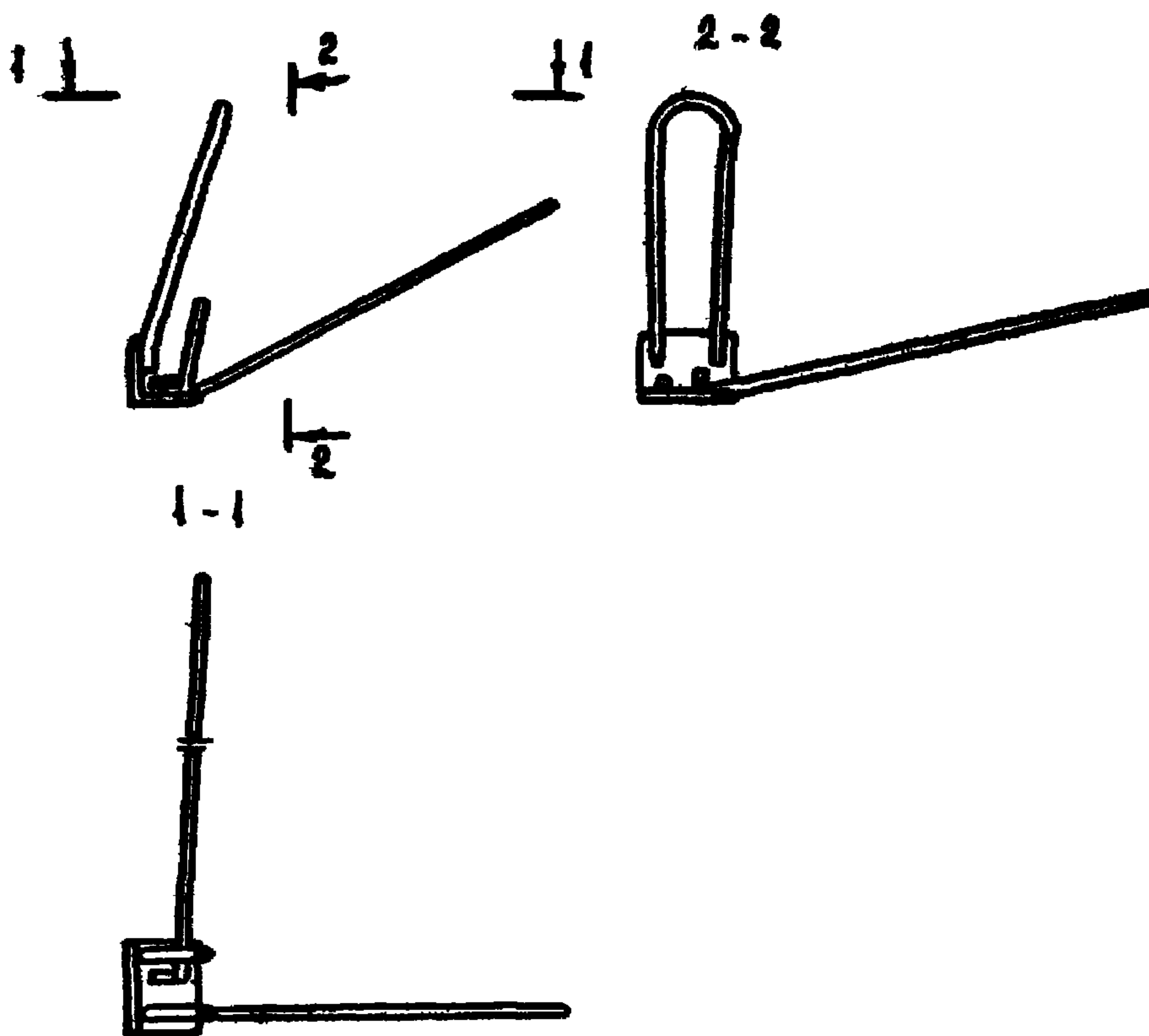
1.065.1-2.94.2-12
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН1, МН2

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

Ц00326-02 20

ИУ2 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ ИИ1

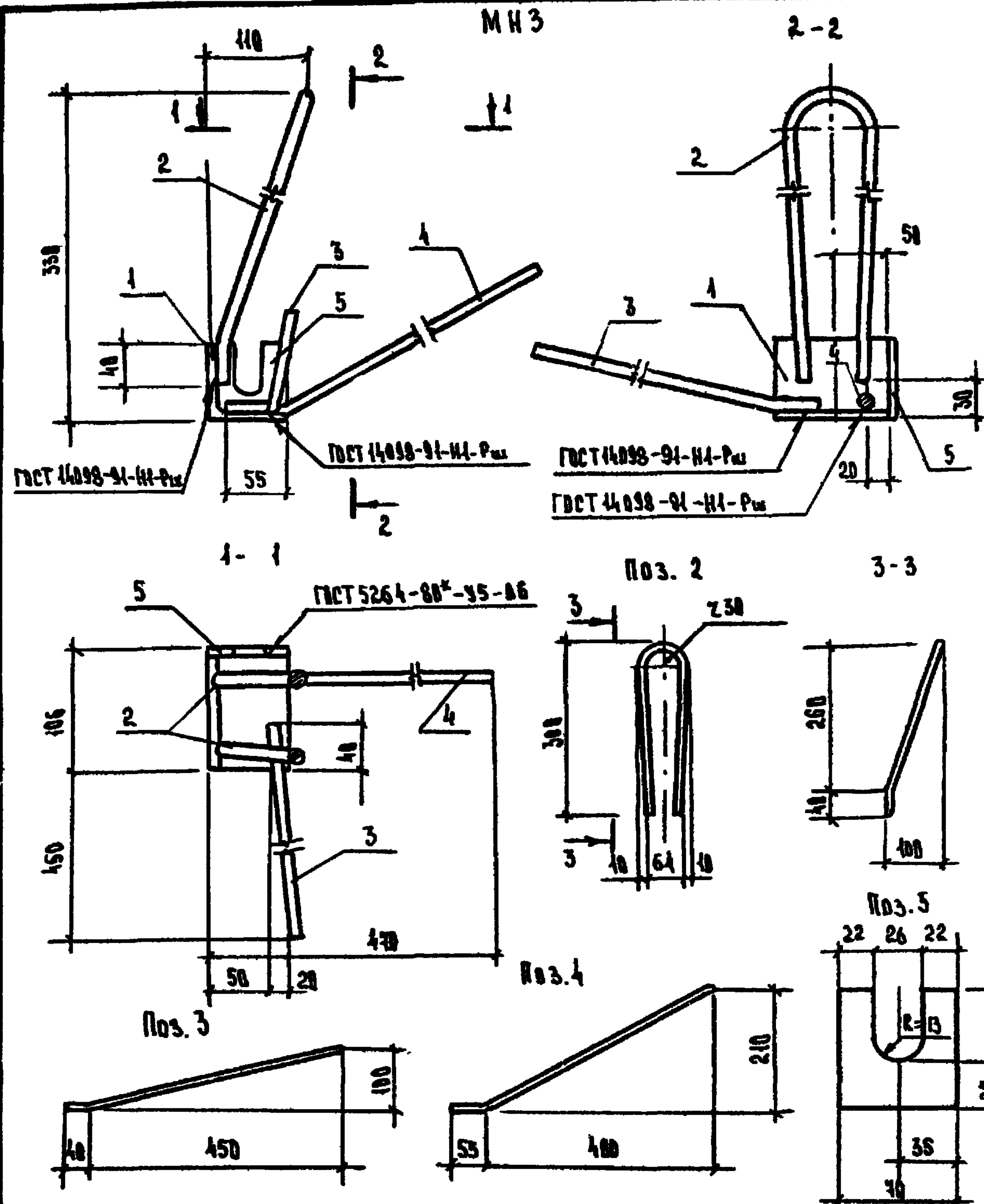


Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	УГОЛОК $\frac{70 \times 70 \times 6 - B \text{ ГОСТ } 8509 - 86}{\text{Ст 3 кп } \text{ГОСТ } 535 - 88^*$			1,84
	$L=100$	1	0,6	
2	$\phi 12 \text{ АТ}, L=685$	1	0,5	
3	$10 \text{ А В}, L=500$	1	0,3	
4	$10 \text{ А В}, L=505$	1	0,3	
5	Лист $\frac{6 - 8 \times 18 \text{ ГОСТ } 19903 - 71^*}{\text{Ст 3 кп } \text{ГОСТ } 4637 - 80}$			
	$L=55$	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А₂ и А_{III} по ГОСТ 5781-82.

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ИСЛ. №

1.065.1-2.94.2-12 Лист 2

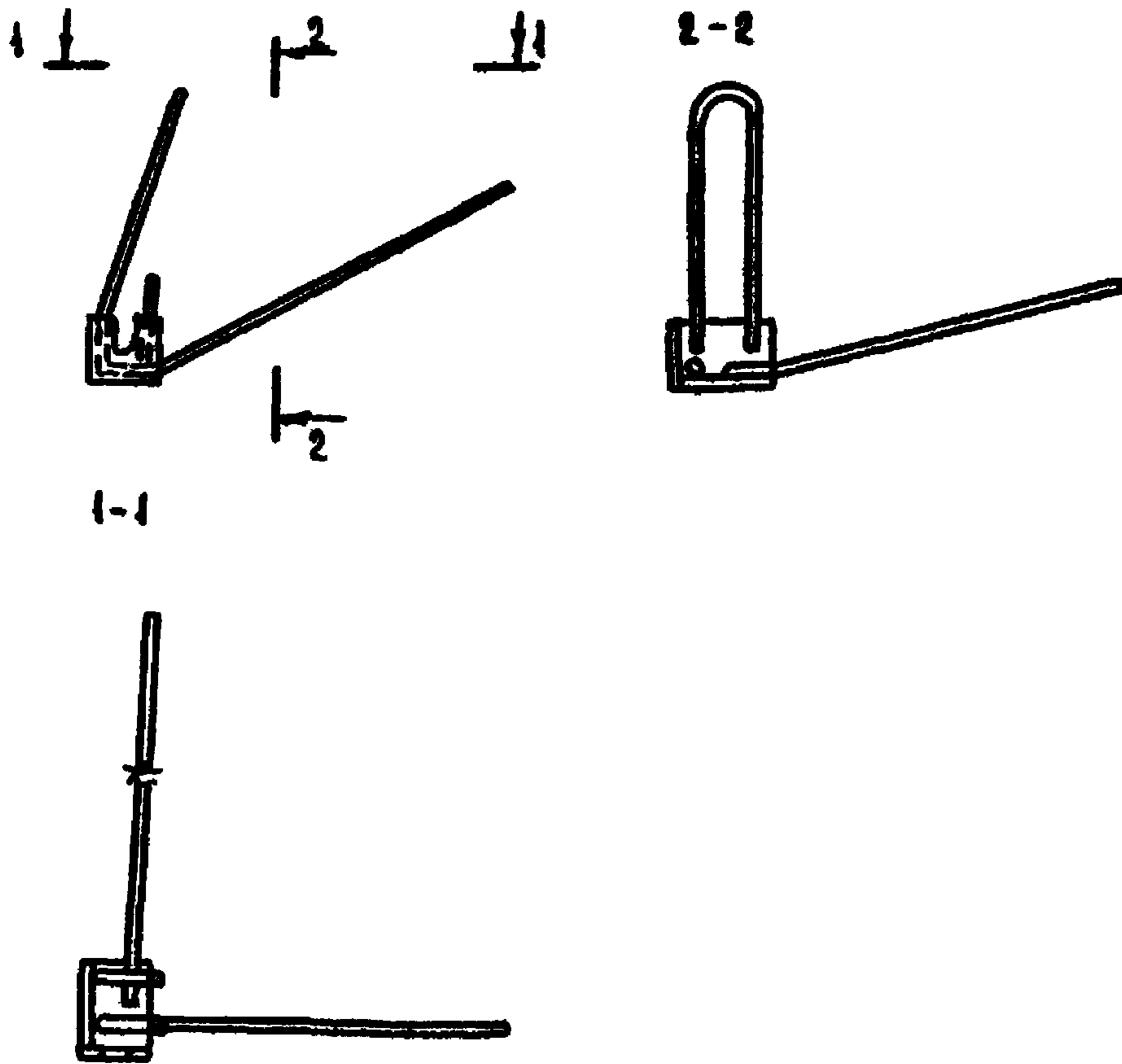


ИЗМ. № ПОДР. ПОДПИСЬ И ДАТА

			1.065.1-2.94.2-13			
ЗАВ. ИАС	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЗ, МНЧ	СТАЖА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СПП	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>		Р	1	2
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕР.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				

Ц00326-02 22

МН 4 ЗЕРКАЛЬНОЕ СТРАЖЕННЕ МНЗ

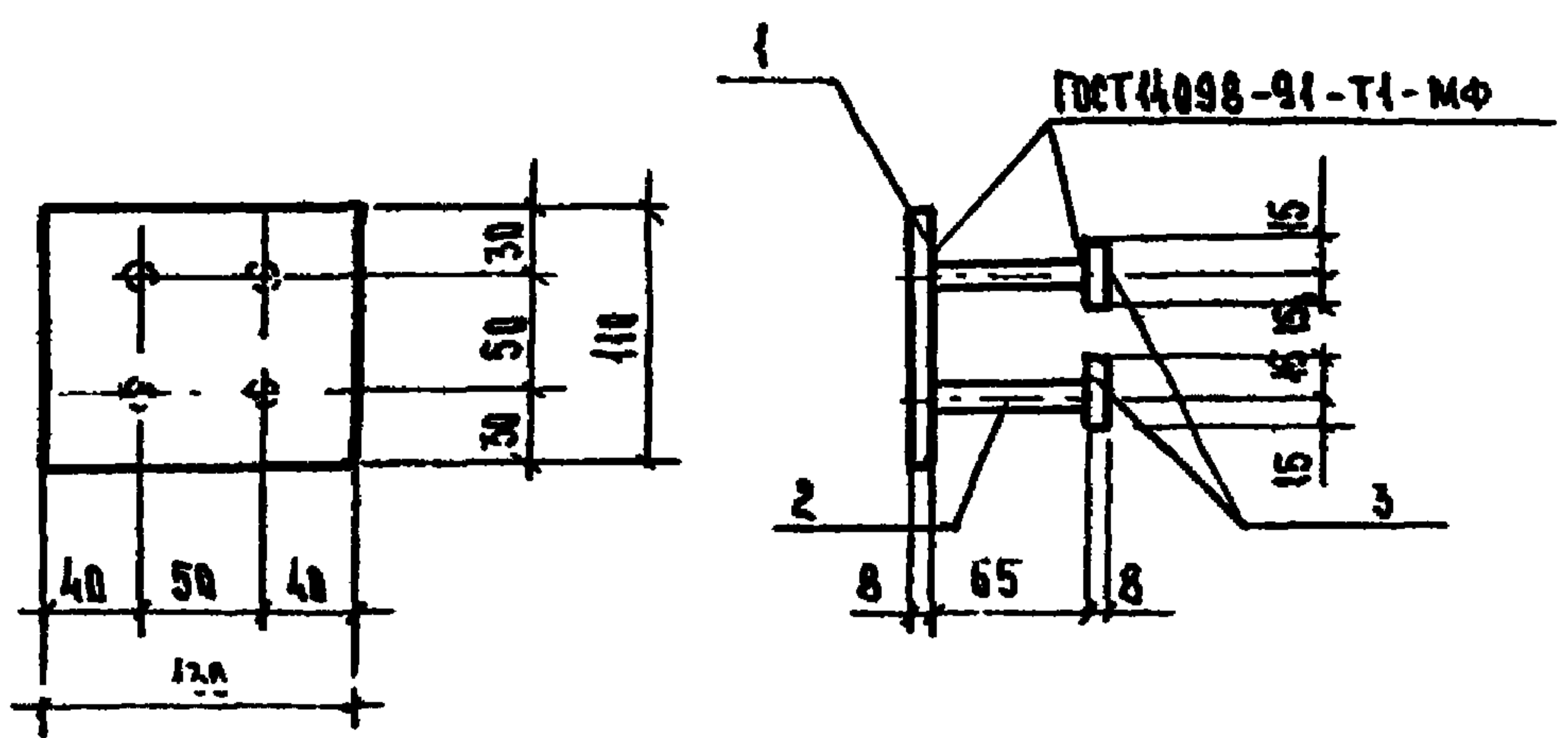


Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $70 \times 70 \times 6 - B$ ГОСТ 8509-86 Ст 3кп ГОСТ 836-88 ^а			2,1
	$L=100$	1	0,5	
2	$\varnothing 12$ А I, $L=685$	1	0,5	
3	10 А II, $L=510$	1	0,3	
4	10 А II, $L=505$	1	0,3	
5	Лист $5 - 5 \times 70$ ГОСТ 1905-74 ^а Ст 3кп ТУ 14-1-3025-80			
	$L=70$	1	1,2	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А I И А II ПО ГОСТ 5781-82.

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ ИЗОБ. №

1.065.1 - 2.94.2 - 13 Лист 2



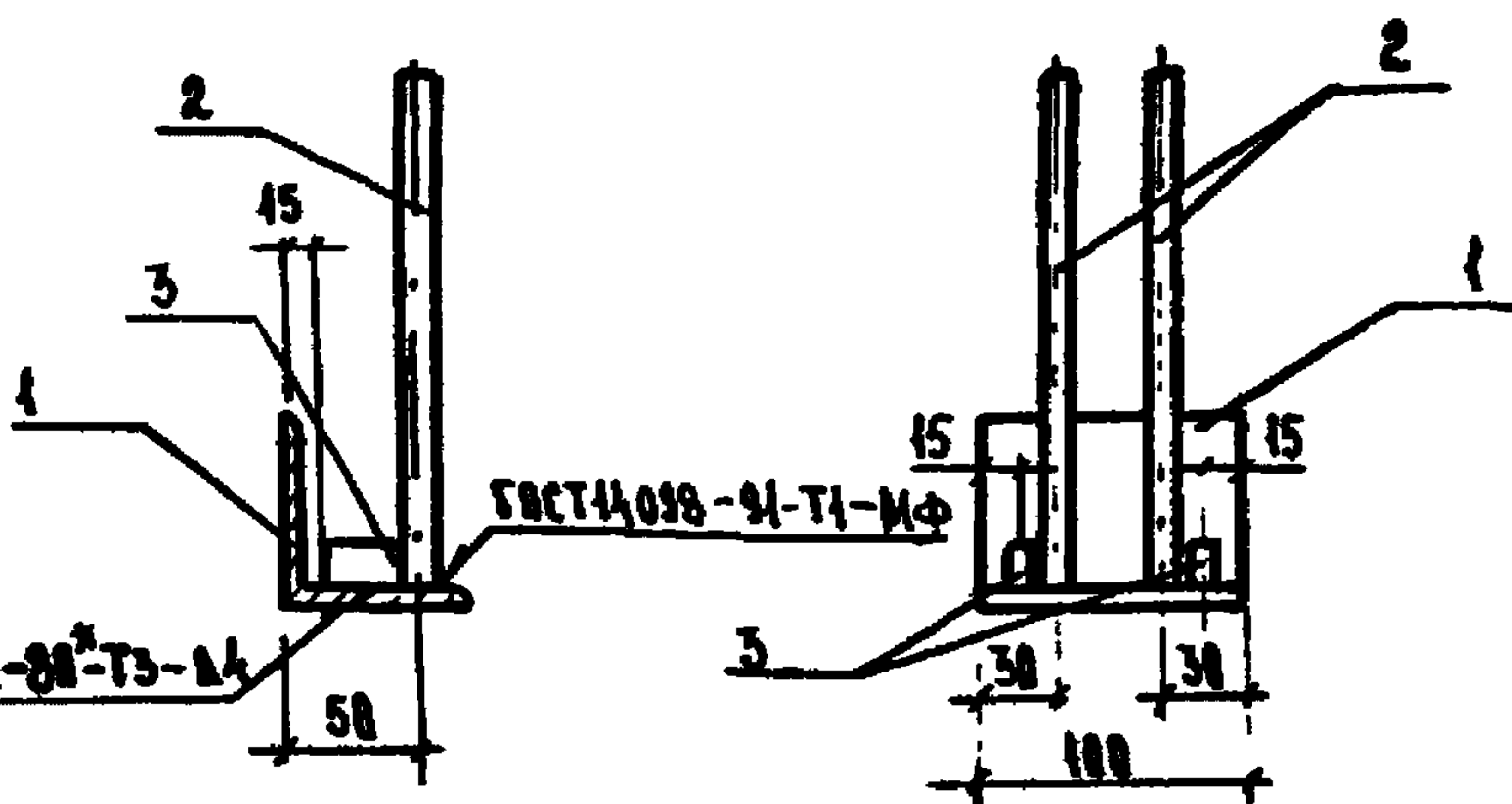
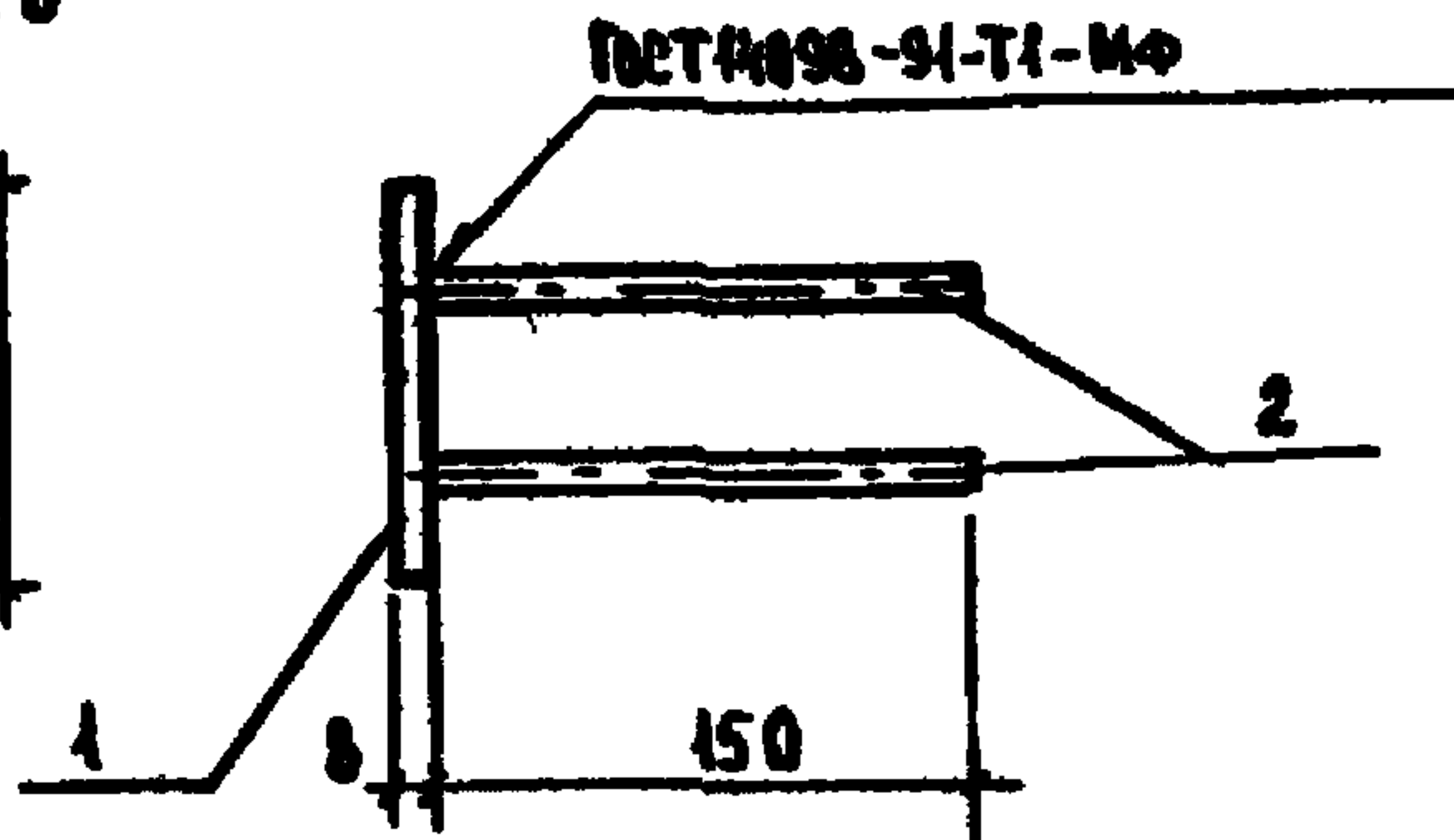
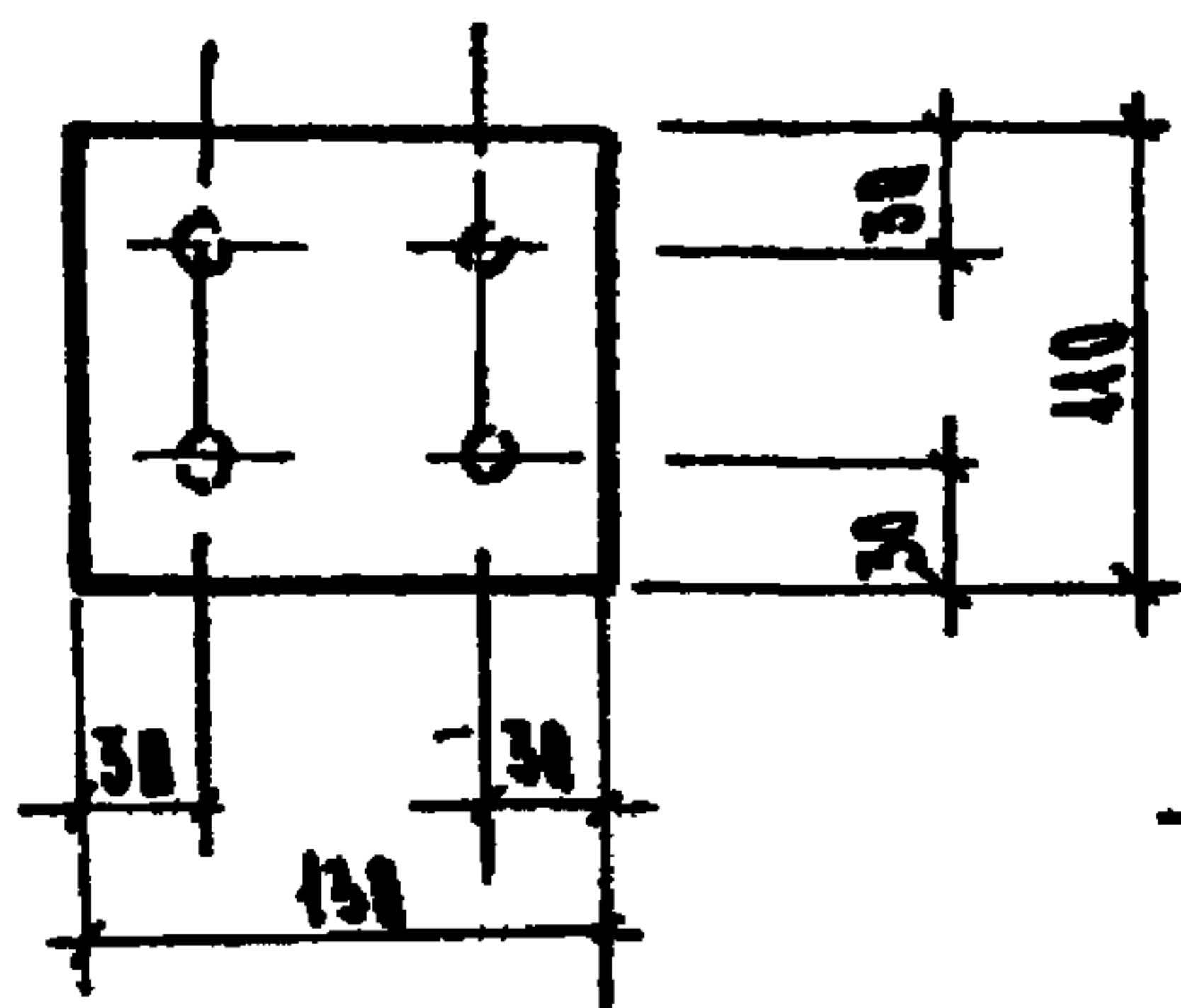
Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист $B-8 \times 110$ ГОСТ 19903-74* Ст3кп ГОСТ 14637-89			13
	$l=130$	1	0.9	
2	$\varnothing 10$ А III ГОСТ 5781-82, $l=65$	4	0.04	
3	Лист $B-8 \times 30$ ГОСТ 19903-74* Ст3кп ГОСТ 14637-89			13
	$l=30$	1	0.06	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. Для пант марки ПББ, используемых в районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов, поз. 2 исполнить из арматуры $\varnothing 12$, поз. 3 исполнить из листа 8×110 .

ВЗМ. ИВ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА			1.065.1 - 2.94.2 - 14			
	Зав. Лаб.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН5	СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИВ. № ПОДЛ.	ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>		Р		1
	СТ. И. СОТР	МАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ		
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>				
	ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				

Ц00326-02 24

МНБ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МНБ	1	Лист $Б-8 \times 110$ ГОСТ 49983-74* $L=130$ Ст 3 кп ГОСТ 4637-89	1	0.9	1.3
	2	$\varnothing 10A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82, $L=150$	4	0.1	
МН7	1	Уголок $70 \times 70 \times 6-8$ ГОСТ 8509-85 $L=100$ Ст 3 кп ГОСТ 535-88*	1	0.6	0.9
	2	$\varnothing 10A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82 $L=200$	2	0.1	
	3	Лист $Б-8 \times 18$ ГОСТ 49983-74* $L=35$ Ст 3 кп ГОСТ 4637-89	2	0.04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-15

Зав. кат.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Г.И.О.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. и сотр.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
Инженер	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
Провер.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

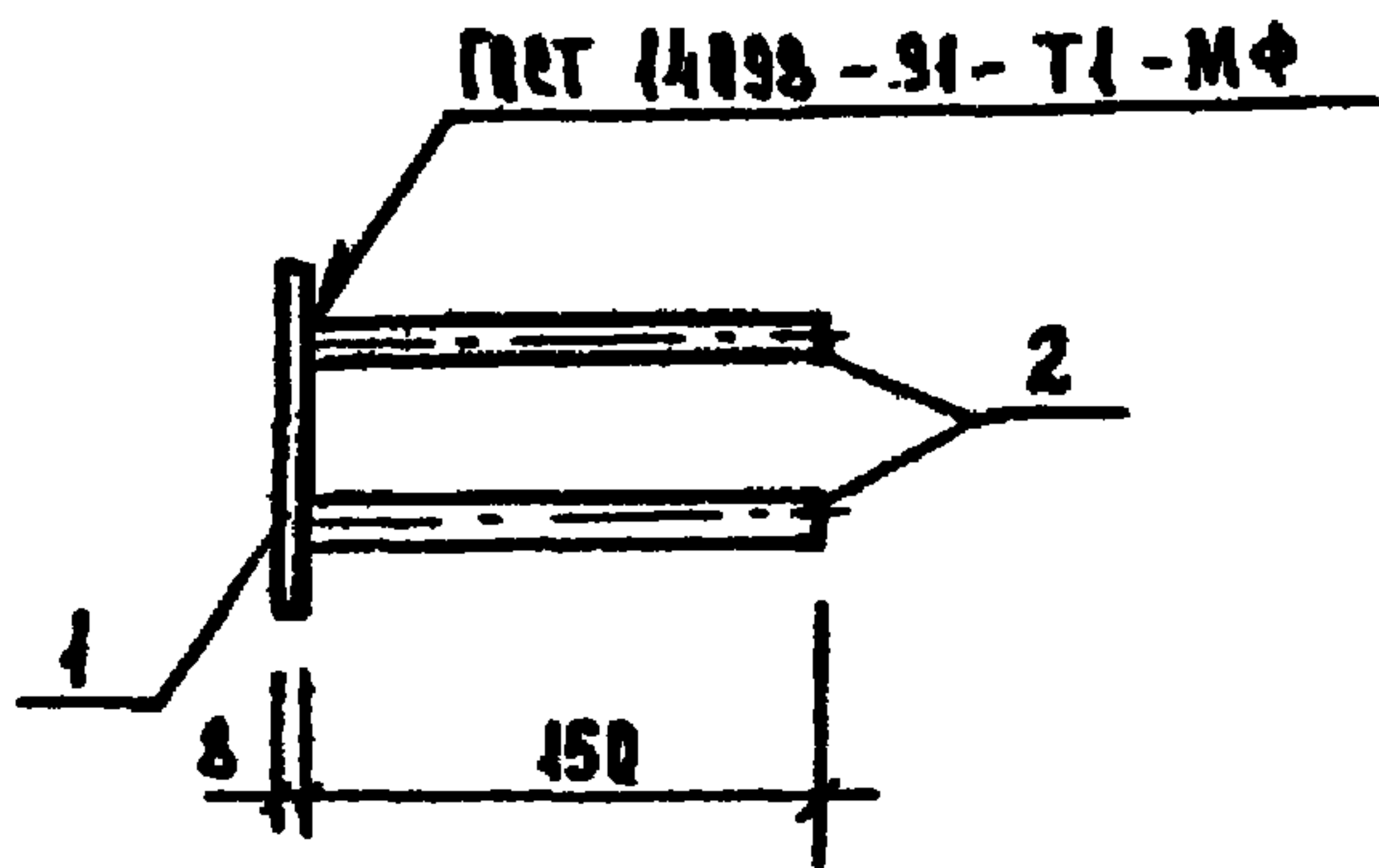
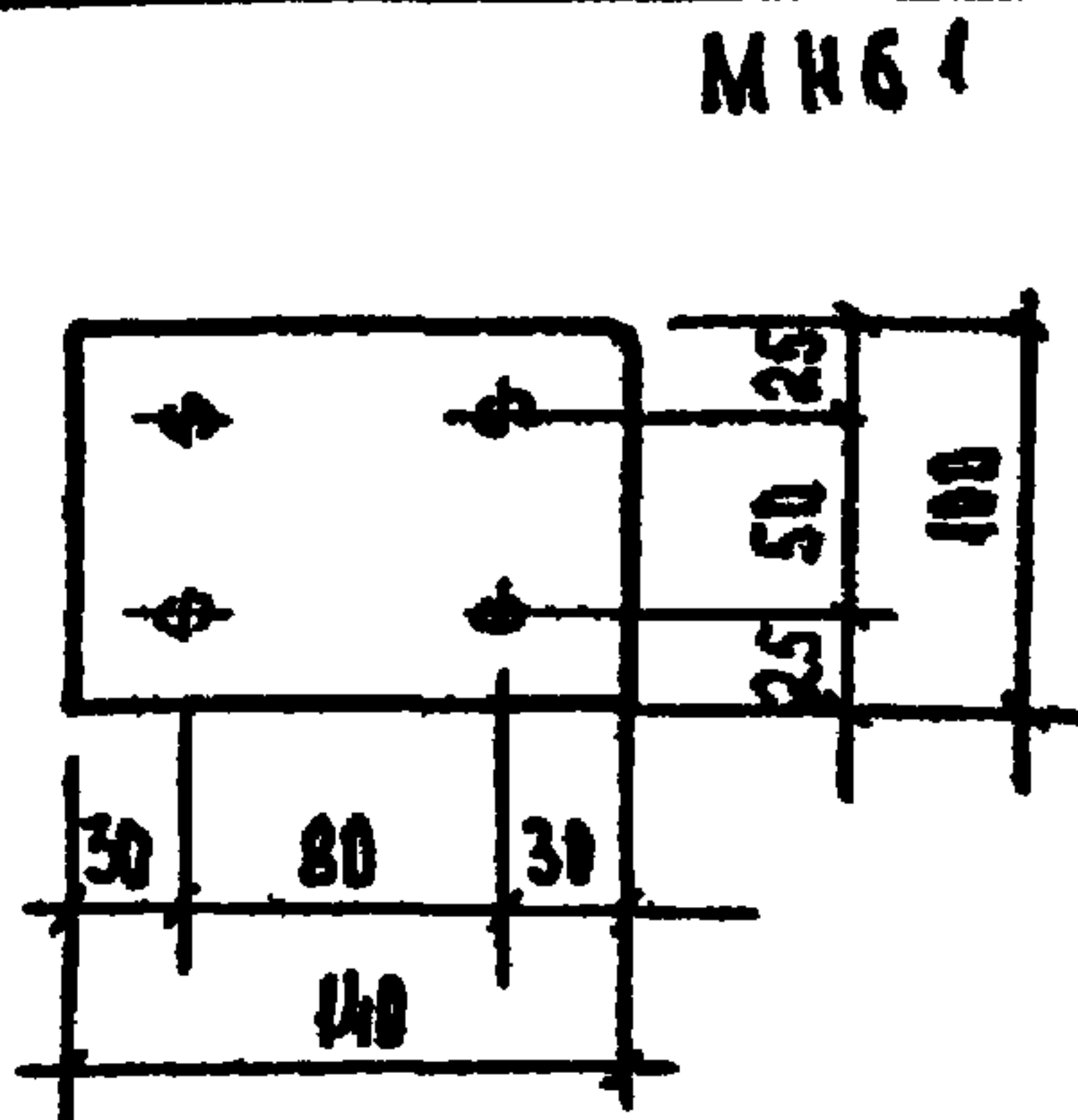
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНБ, МН7

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

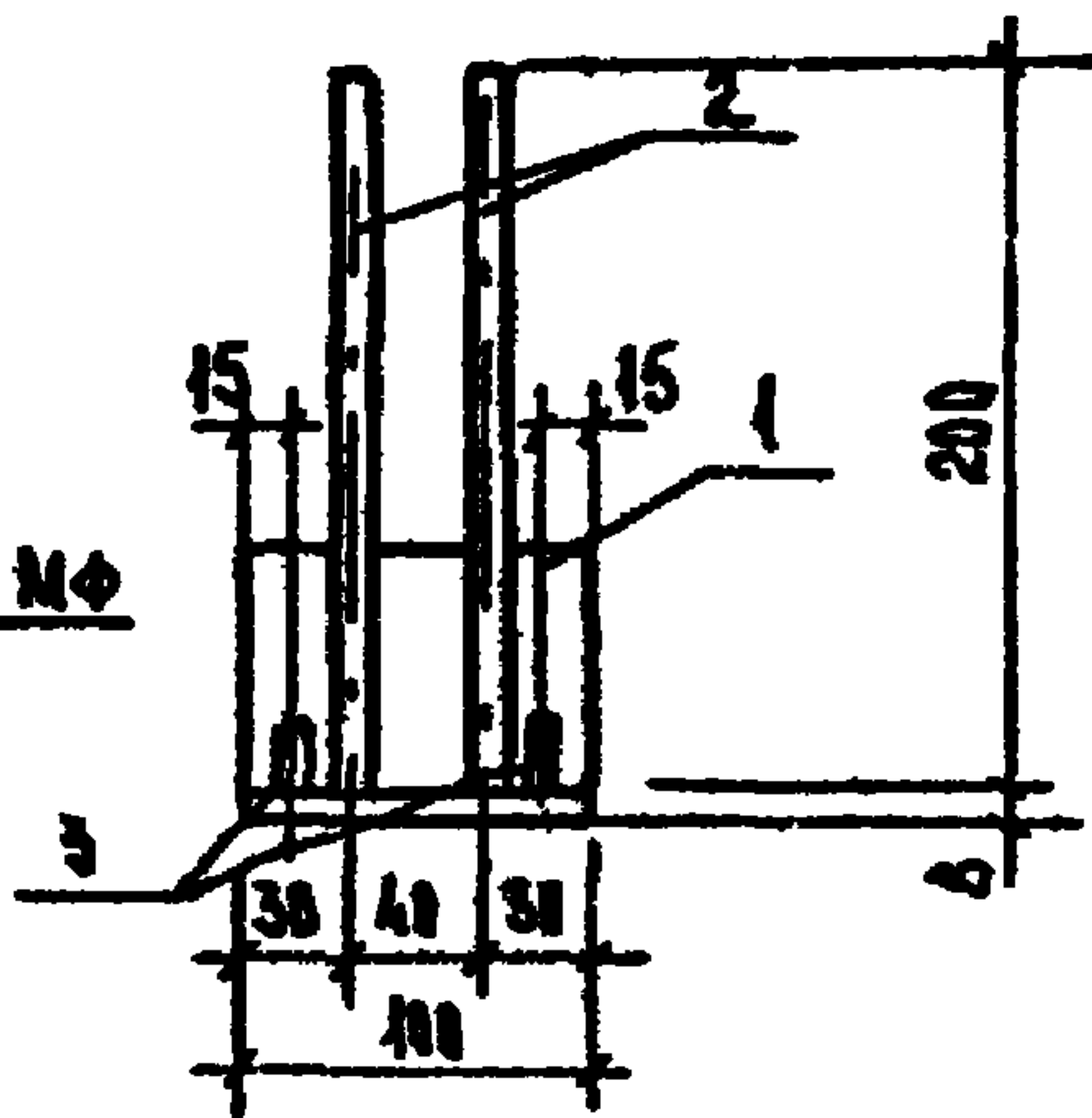
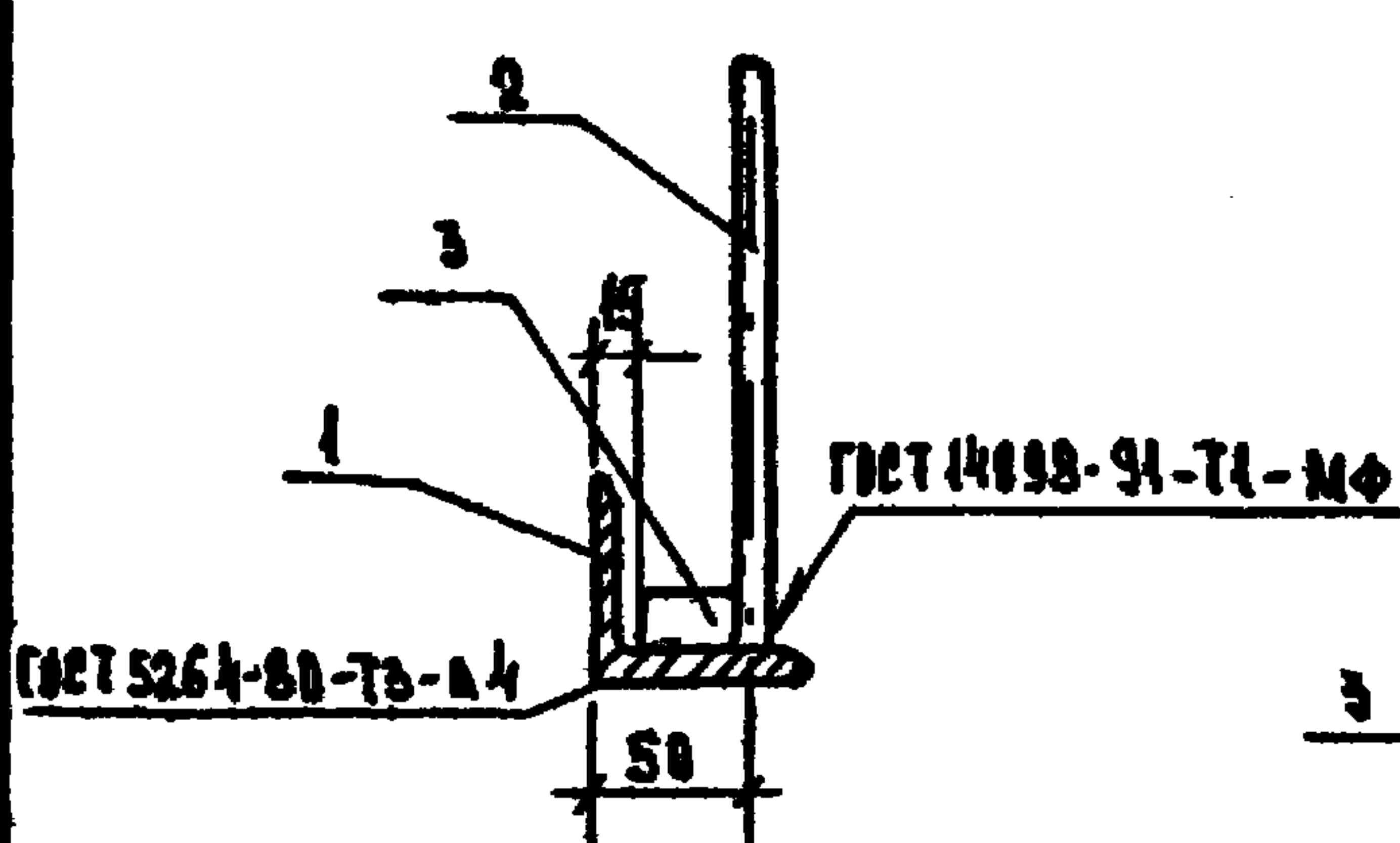
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ

Ц00326-02 25

ВЗАМ ИМБ №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ № ПОЛ



МНБ I



МНБ I

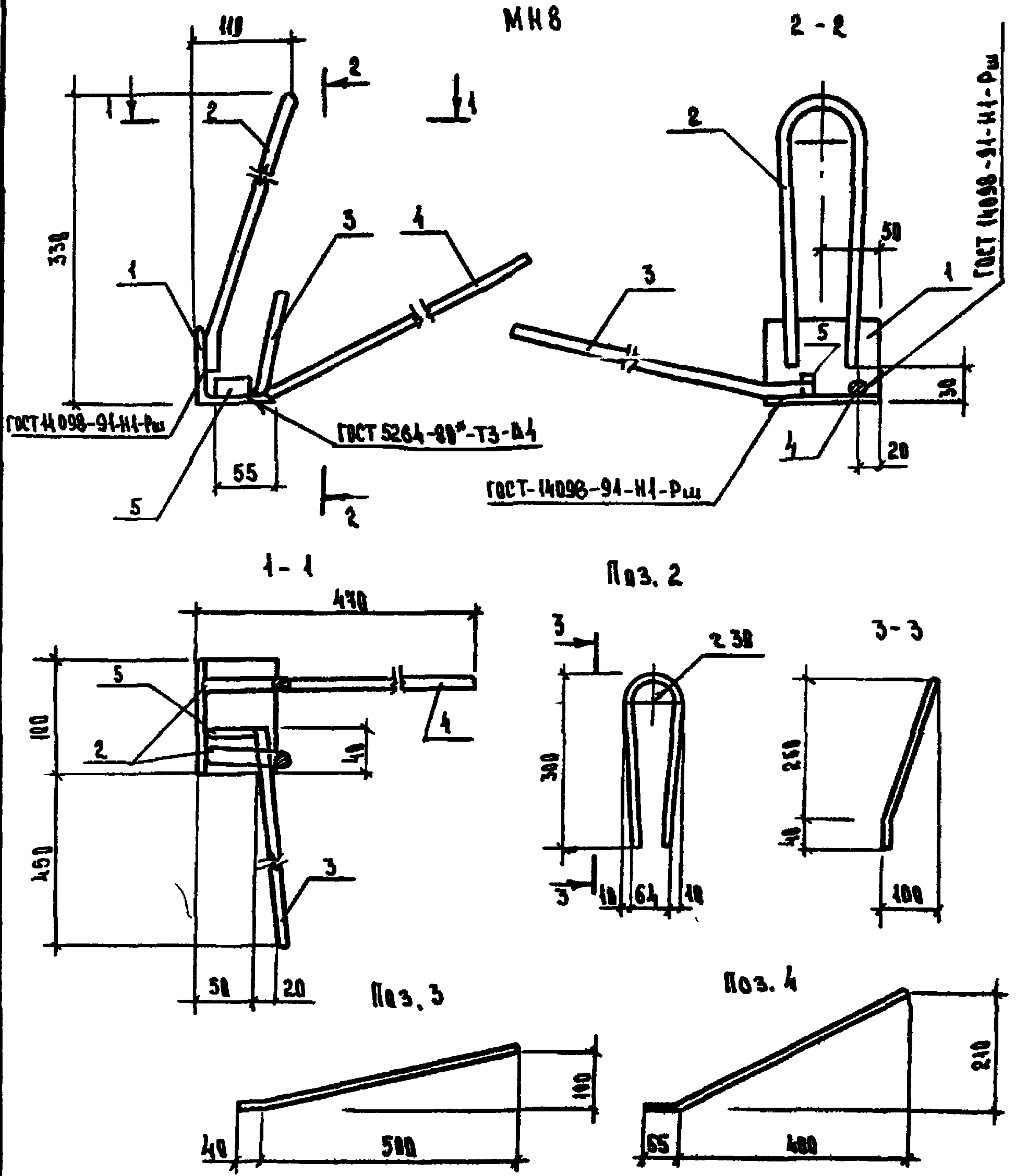
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МНБ I	1	Лист $8 \times 100 \times 130$ -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74* С 255 ГОСТ 27472-88	1	0.82	1.4
	2	$\phi 12$ А Ш ГОСТ 5781-82, L=150	4	0.13	
МНБ I	1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ Б ГОСТ 8509-86 С 255 ГОСТ 27472-88 L=100	1	0.84	1.2
	2	$\phi 12$ А Ш ГОСТ 5781-82, L=200	2	0.13	
	3	Лист $8 \times 70 \times 35$ -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74* С 255 ГОСТ 27472-88	2	0.04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-17.
ДЛЯ ПАИТ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 3БААА00Б

1.065.1-2.94.2-16

№ ВЗ № ВОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗДАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНБ I; МНБ I	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Зав. Лаб. НАЗАРЕНКО	1		Р	1	1
	ГЛАВ. НАЗАРЕНКО	1		ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ		
	СТ.Н.СОТР. ДАВРЕНТЬЕВА	1				
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА	1					
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО	1					

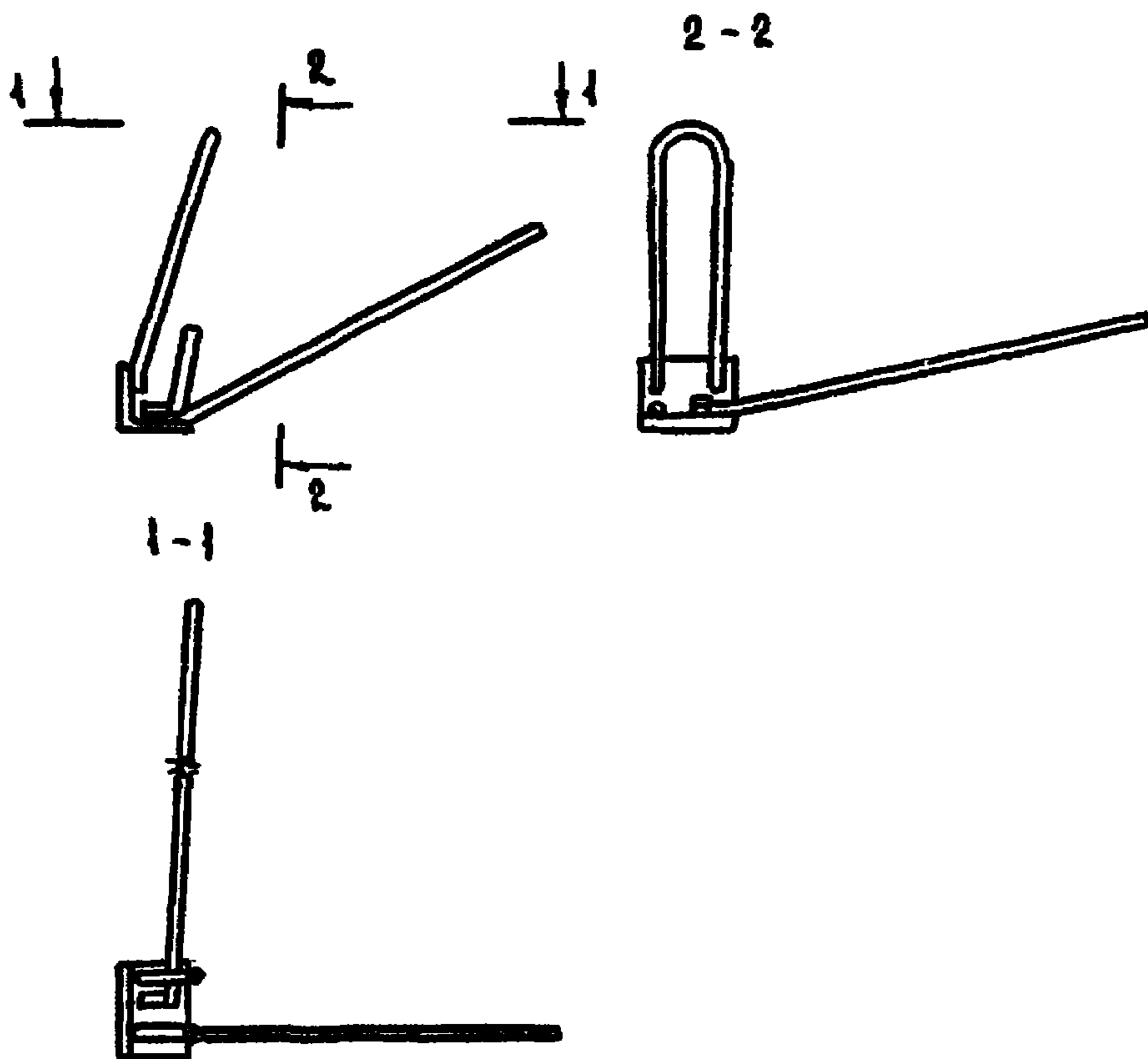
Ц00326-02 26



№ док. № подлин.	ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ. № док. №		1. 065. 1-2. 94. 2 - 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН8, МН9	СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	ЗАВ. АСБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				Р	4	2
	ГМН	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ				
	СТ. И СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>						
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ				
	ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>						

Ц00326-02 27

МН 9 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН 8



Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	УГОЛОК $70 \times 70 \times 8$ - В ГОСТ 8509-86			2.4
	Ст 3сп ГОСТ 535-88*			
	$l=100$	1	0.84	
2	$\varnothing 12 \text{ A I}$, $l=685$	1	0.6	
3	12 A II , $l=550$	1	0.49	
4	12 A III , $l=505$	1	0.44	
5	ЛИСТ $6-8 \times 18$ ГОСТ 19903-74*			
	Ст 3сп ТУ 14-1-3023-80			
	$l=35$	1	0.04	

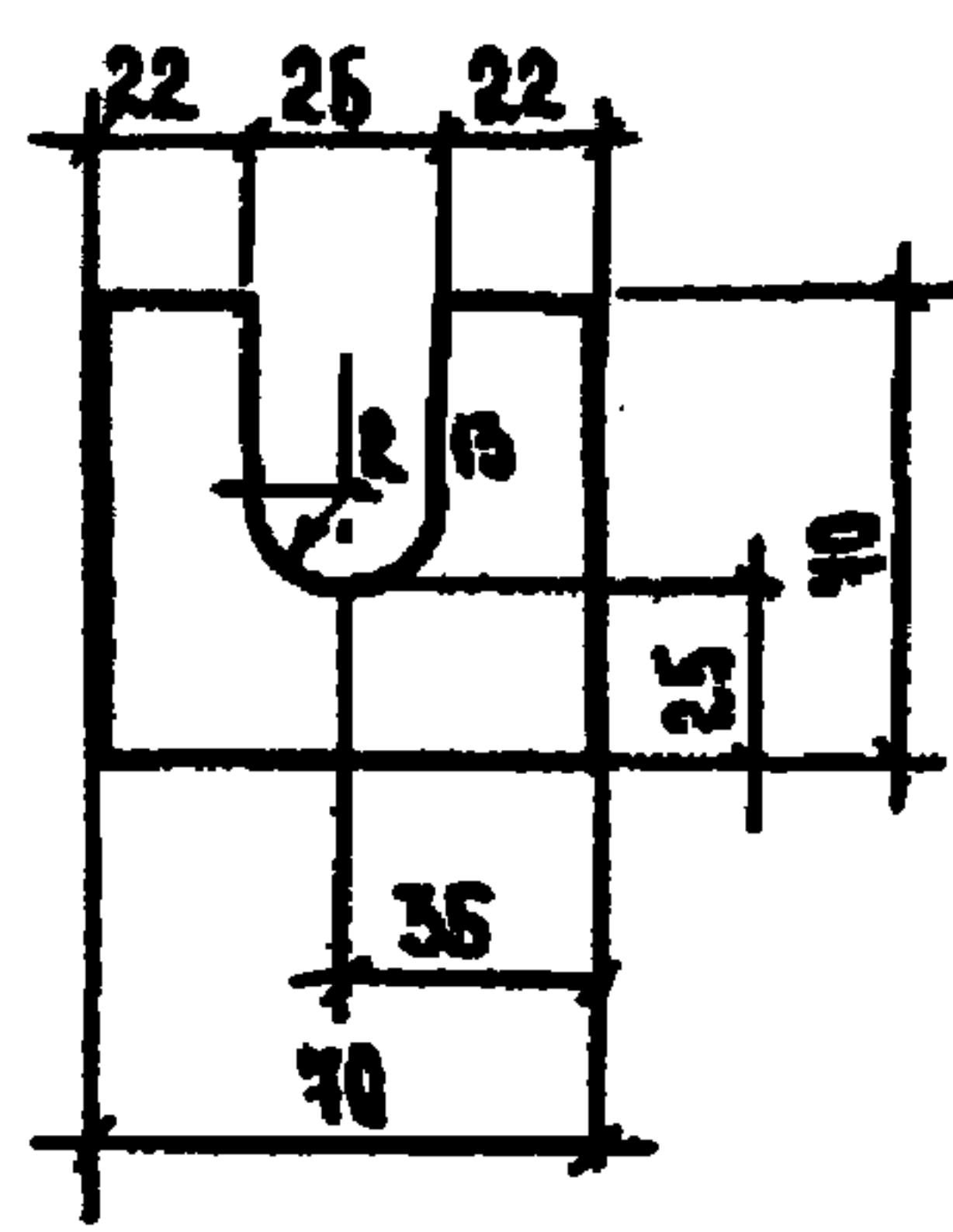
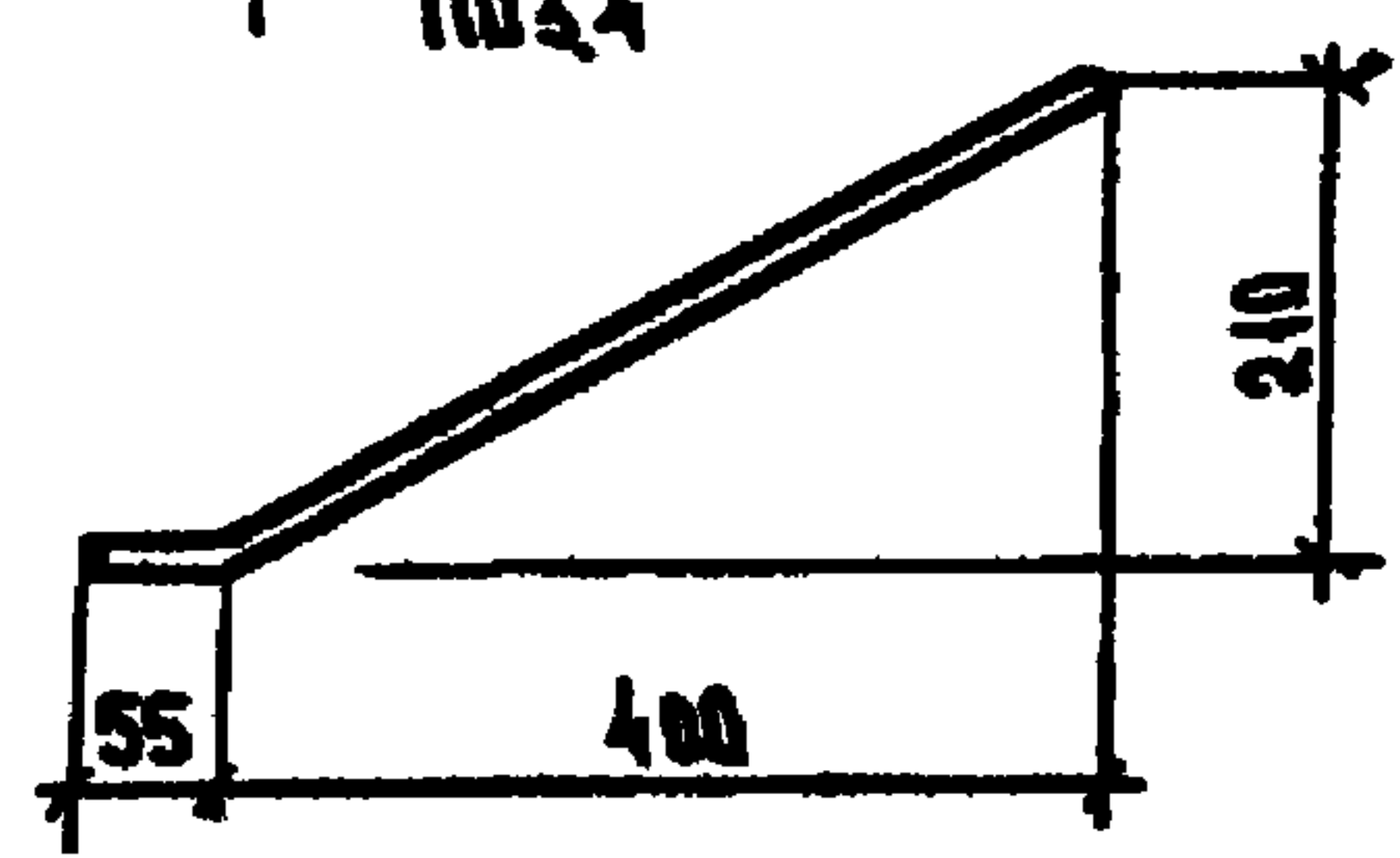
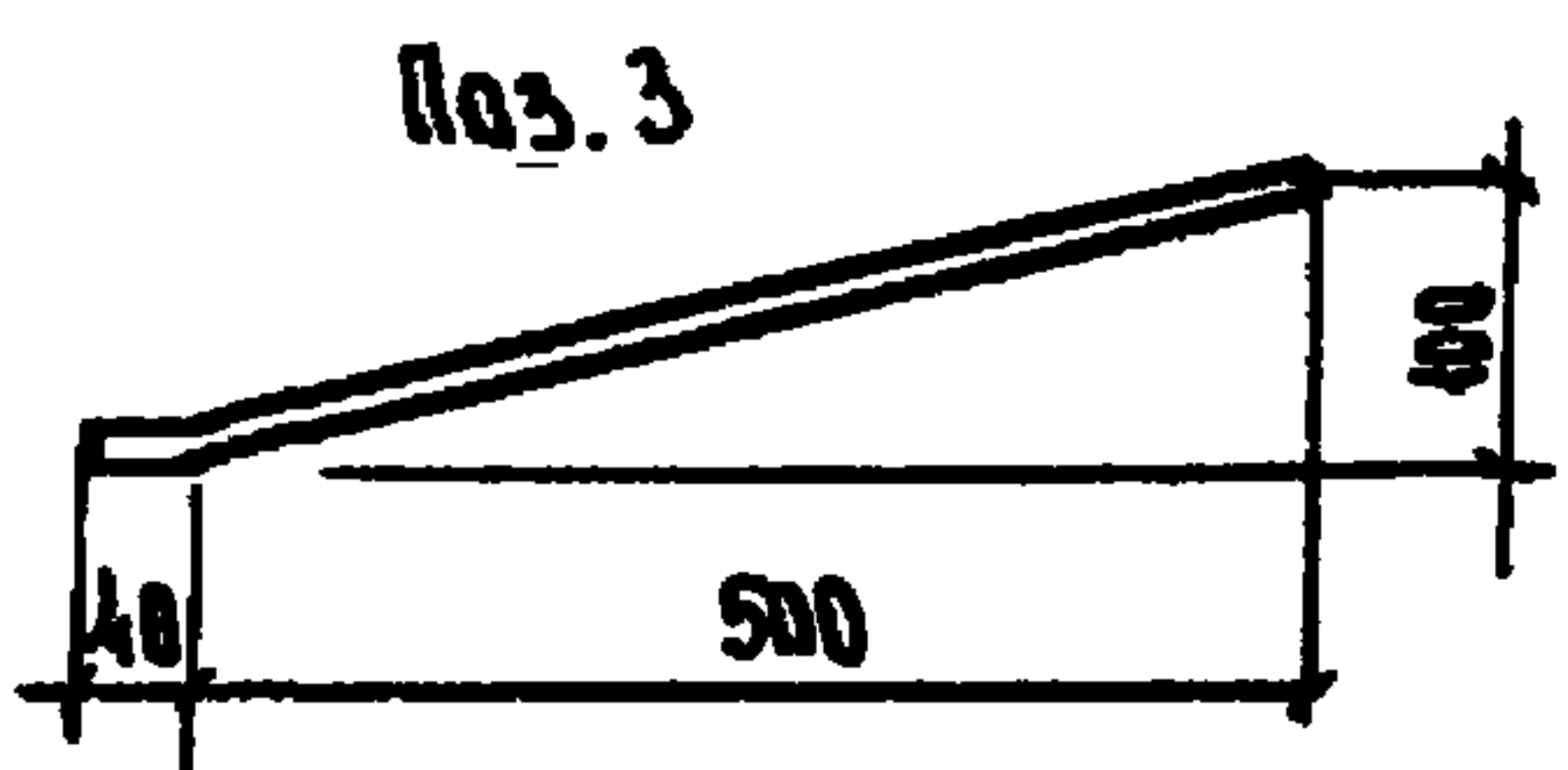
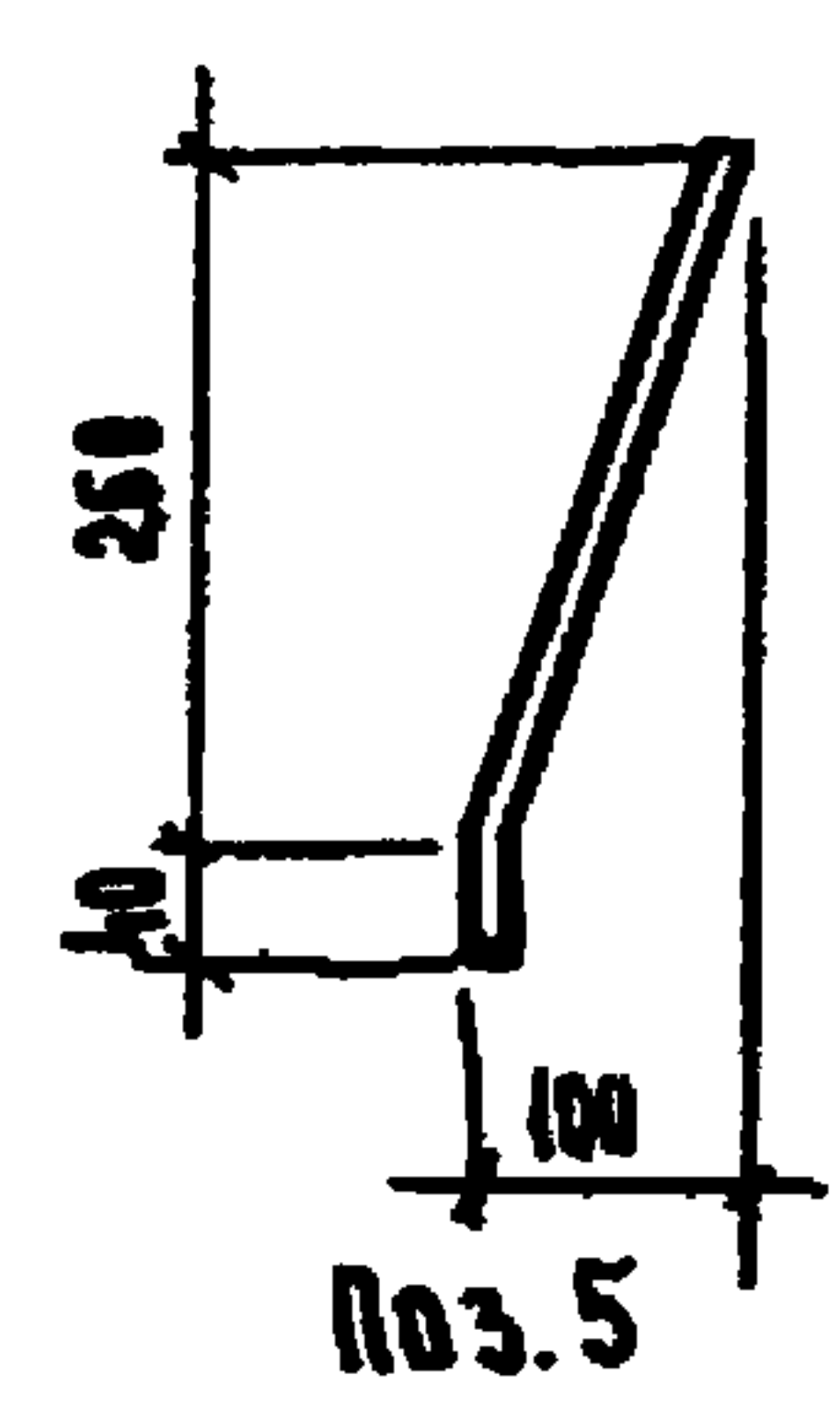
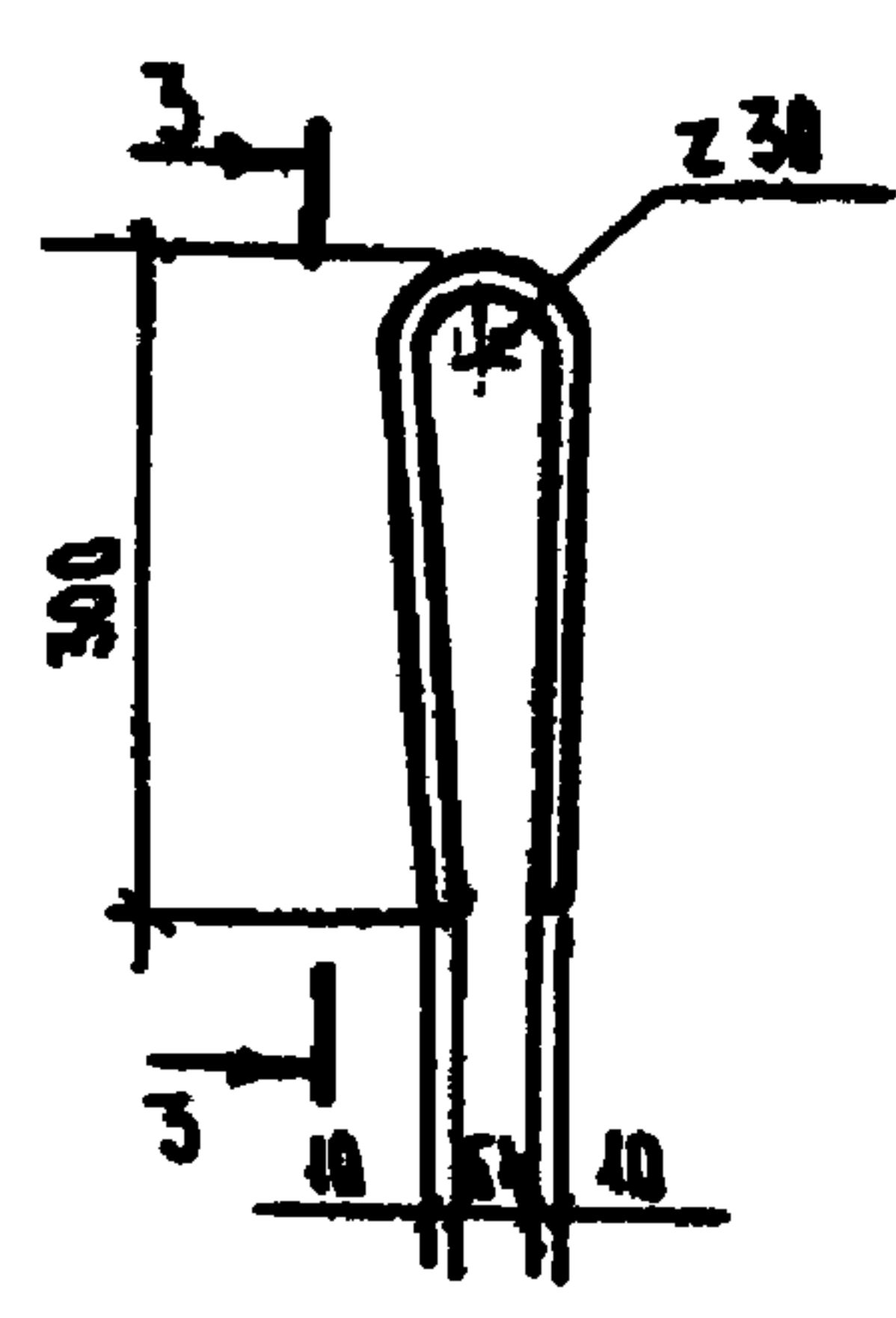
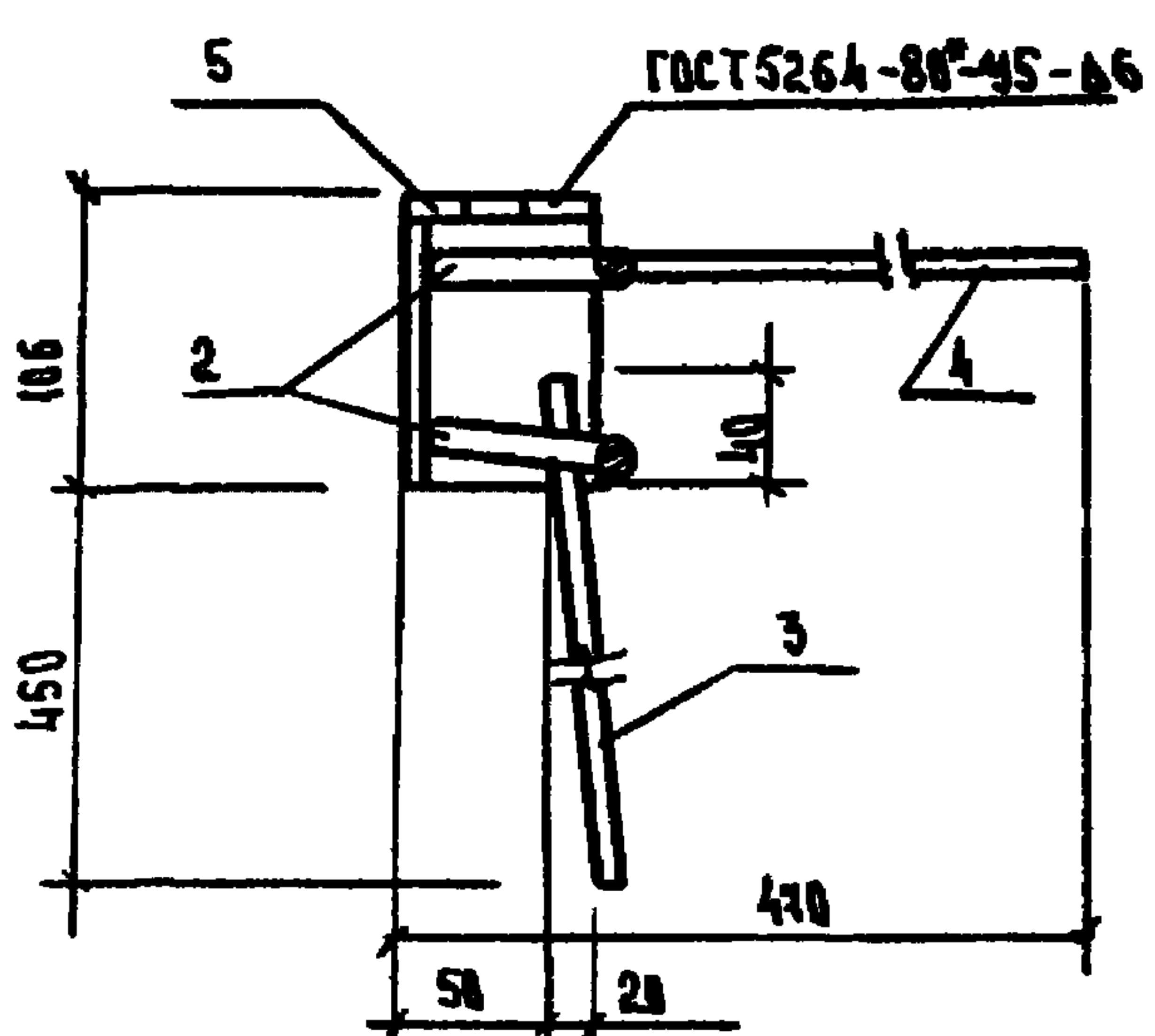
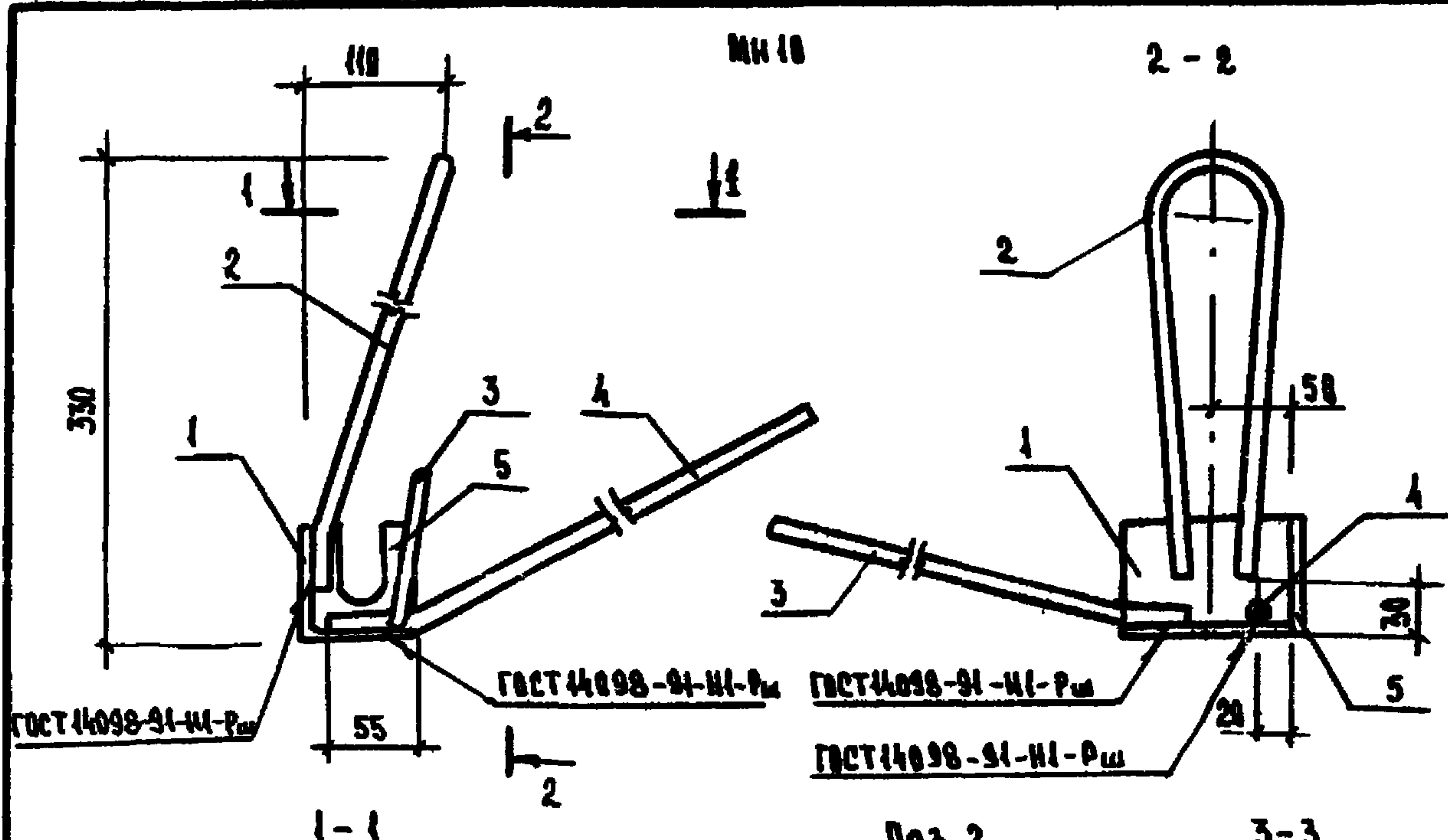
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А-I И А-II ПО ГОСТ 5701-82.

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАН. ИМР. №

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

1.065.1-2.94.2-17	Лист
	2



ИЗВ. № ПОСЛА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЗВ. №
--------------	----------------	--------------

ЗАВ. ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ТИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.2-18

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ

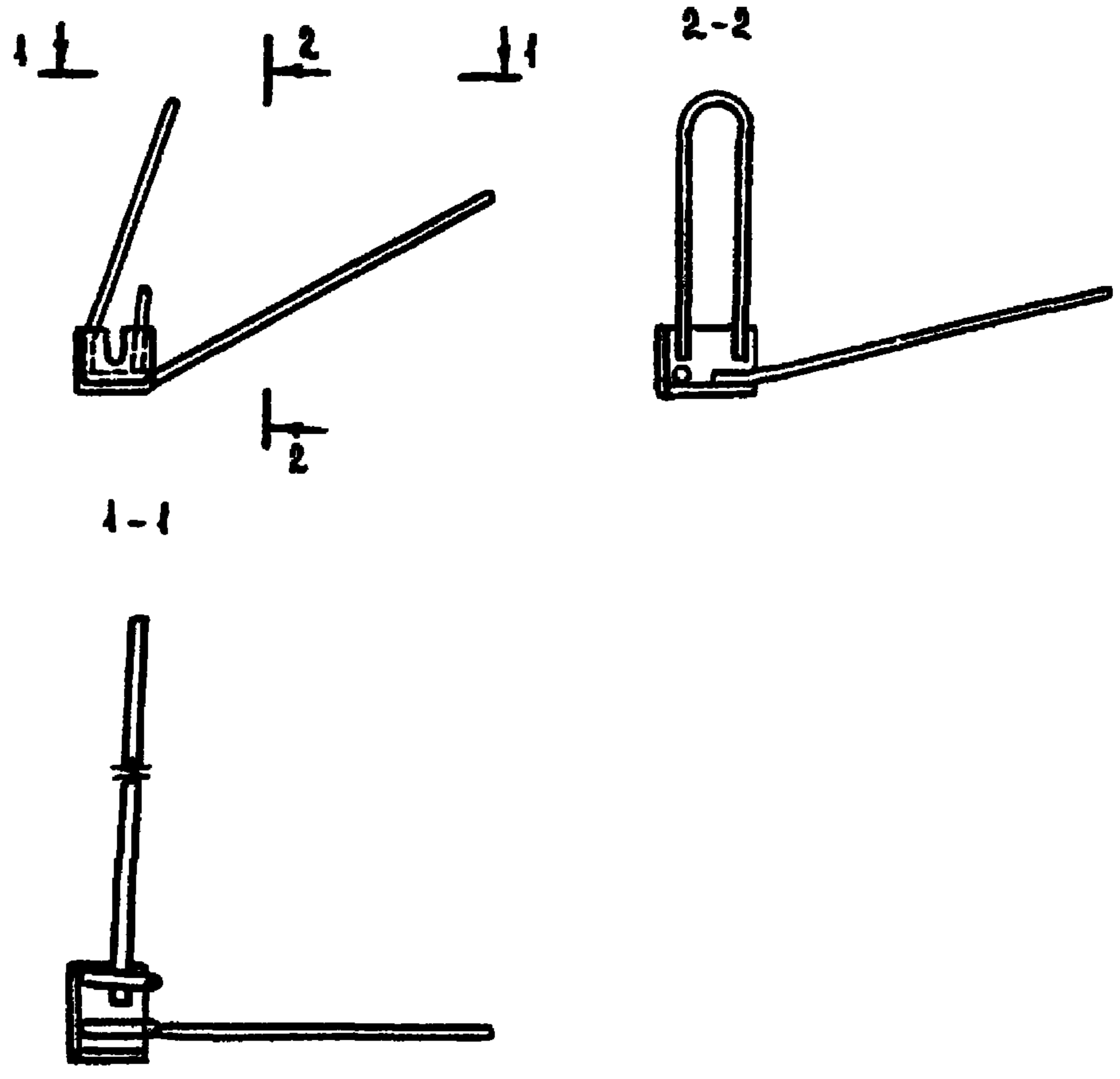
МН 10, МН 11

СТАЛИЯ	ЛКСТ	ЛКСТОВ
Р	1	2

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ

Ц.00326-02 28

МН 11 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН10

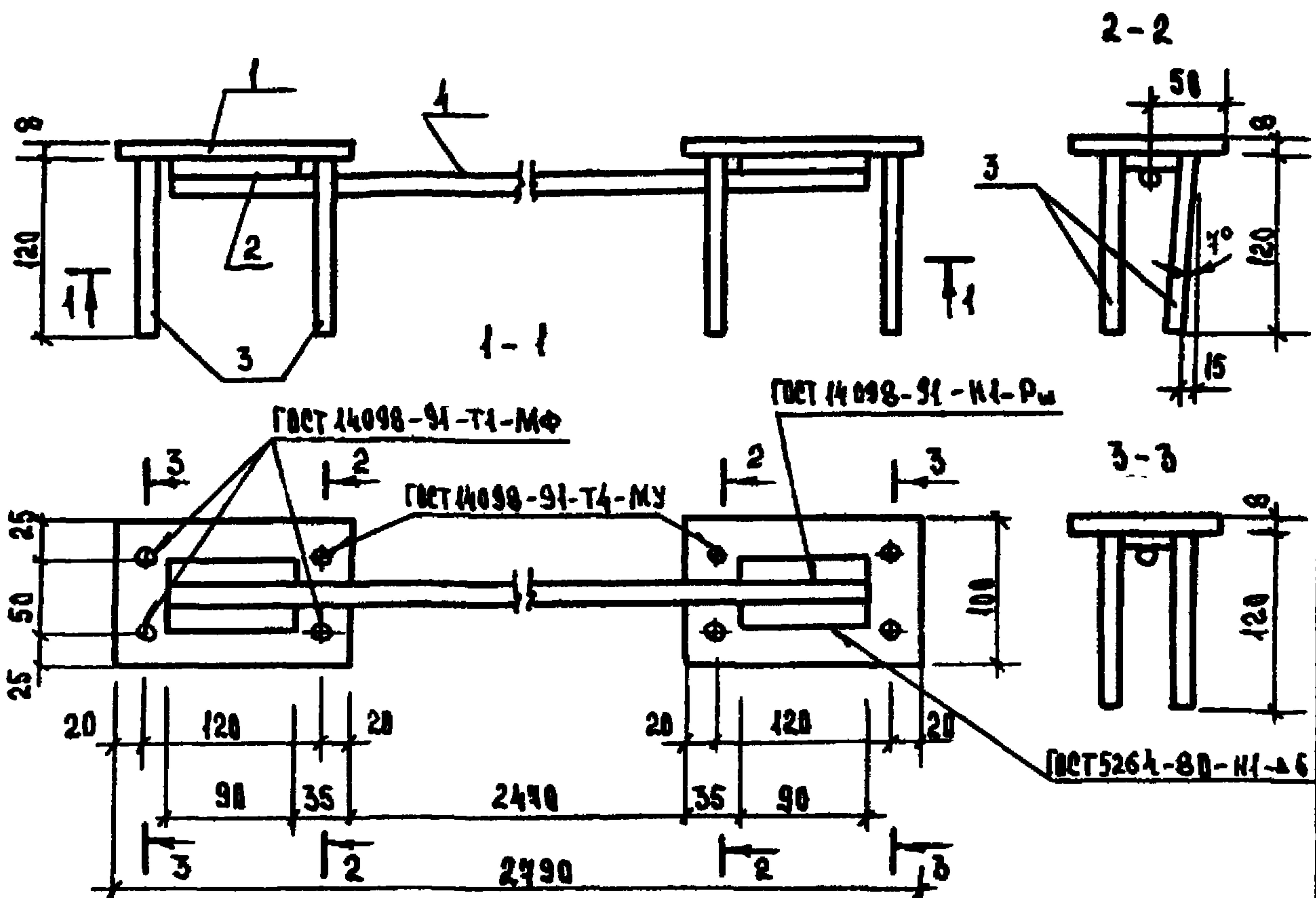


Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД, КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 по ГОСТ 535-88*			2.6
	$l=100$	1	0.84	
2	$\varnothing 12$ А I, $l=685$	1	0.6	
3	12 А II, $l=550$	1	0.49	
4	12 А III, $l=505$	1	0.44	
5	Лист $6-6 \times 70$ ГОСТ 19903-74* Ст 3 по ТУ 14-1-3023-80			
	$l=40$	1	0.2	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА: КЛАСС А I и А II по ГОСТ 5781-82.

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ №

1.065.1-2.94.2-12 ЛИСТ 2



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 12	1	Лист 8×100 -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74 ^н $\varnothing 255$ ГОСТ 27772-88 $l=160$	2	1,01	5,9
	2	Лист 8×50 -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74 ^н $\varnothing 255$ ГОСТ 27772-88 $l=90$	2	0,30	
	3	$\varnothing 12$ А III ГОСТ 5781-82, $l=120$	8	0,11	
	4	$\varnothing 12$ А III ГОСТ 5781-82, $l=2720$	1	2,42	
МН 13		Поз. 1...3 по МН 12			6,8
	4	$\varnothing 14$ А III ГОСТ 5781-82, $l=2720$	1	3,29	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1065.1-2.94.2-ТТ.

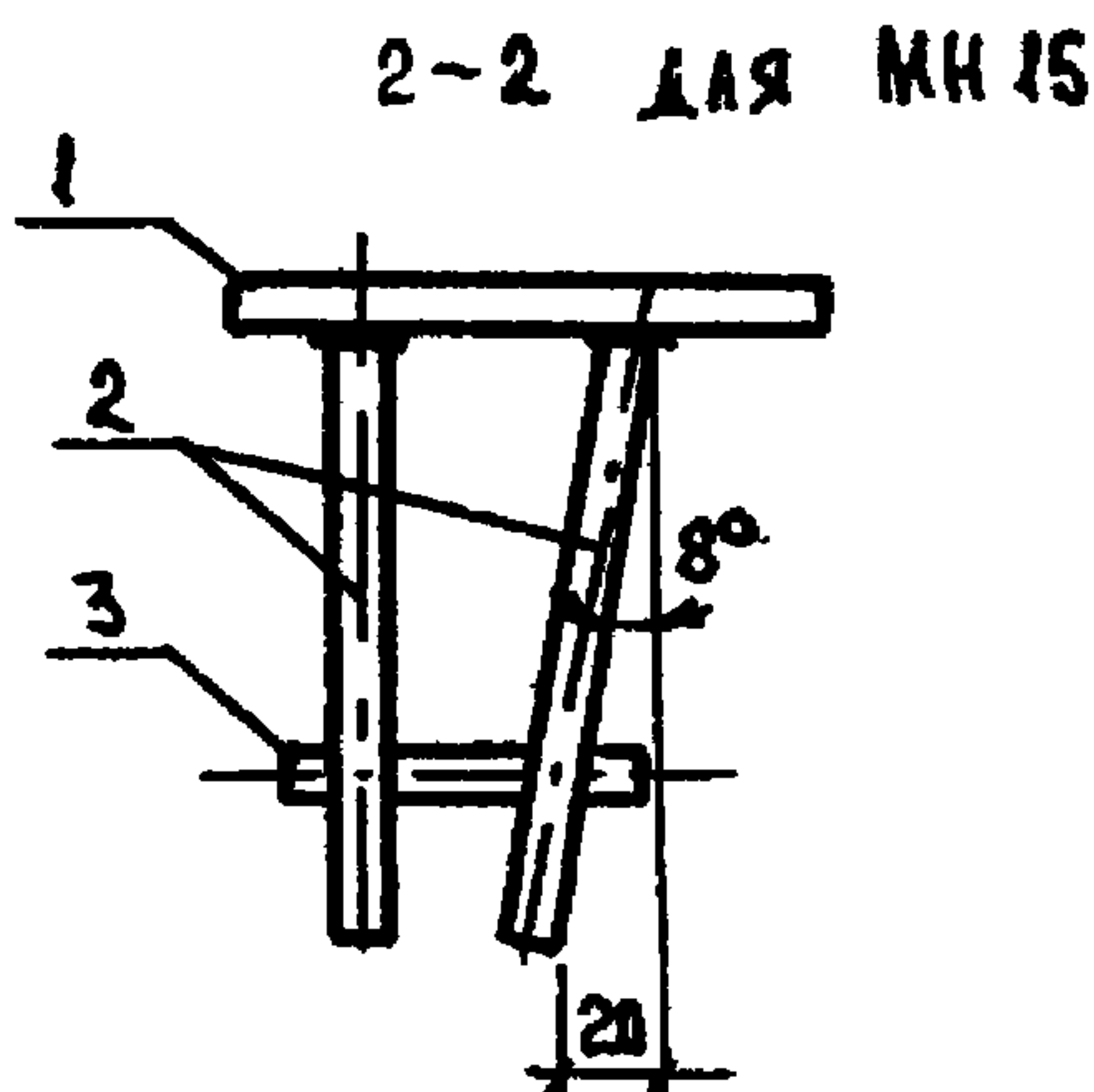
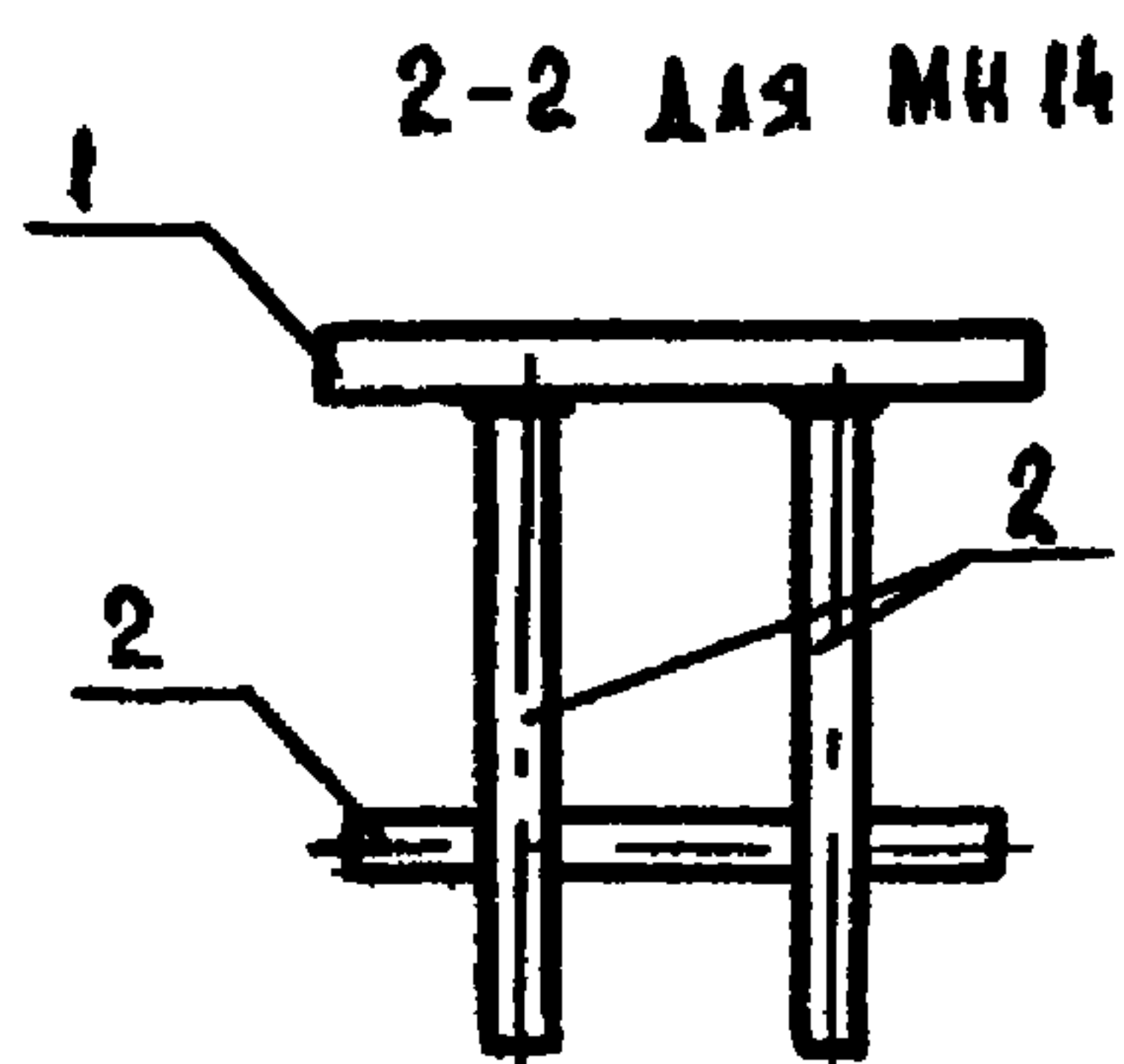
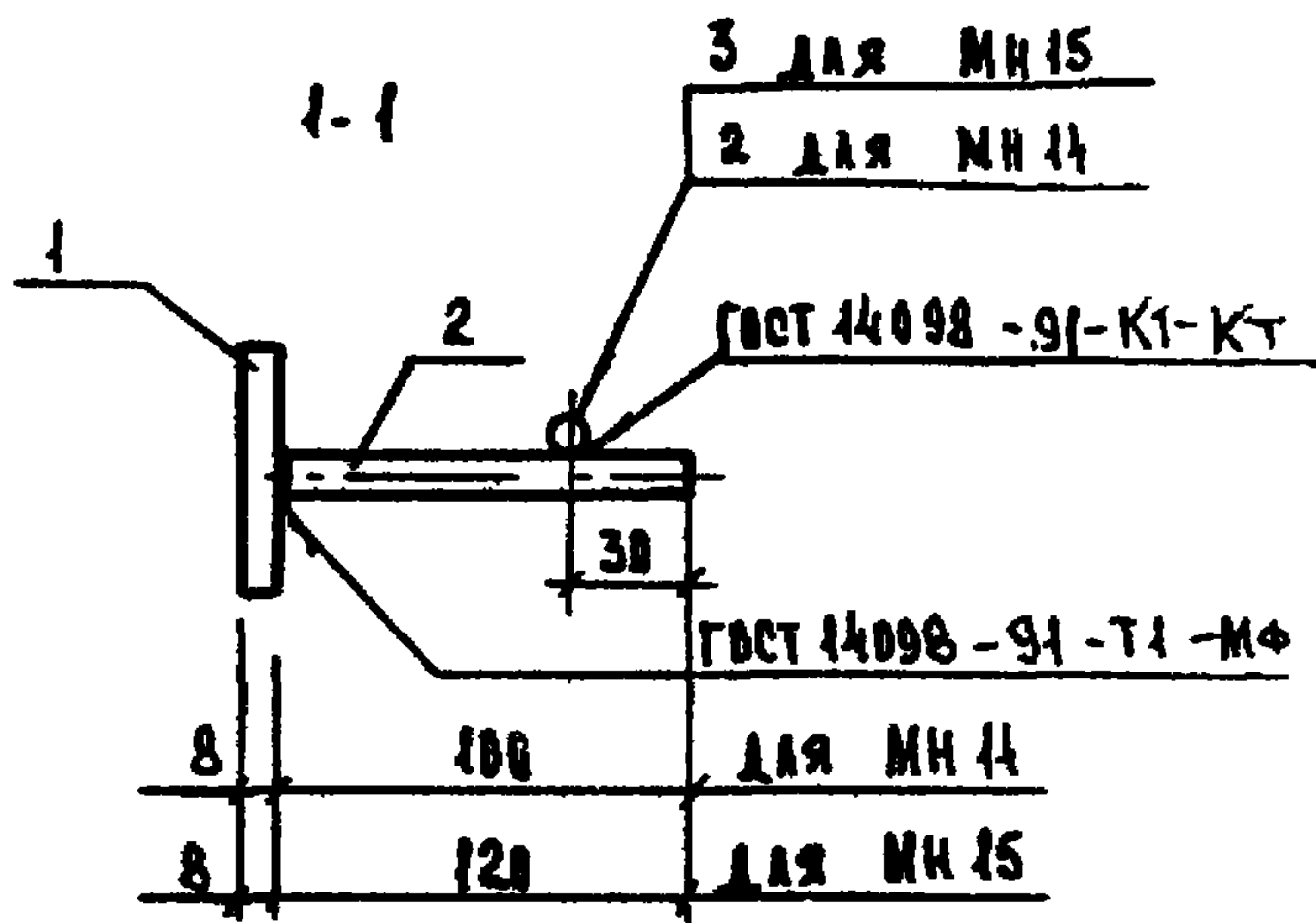
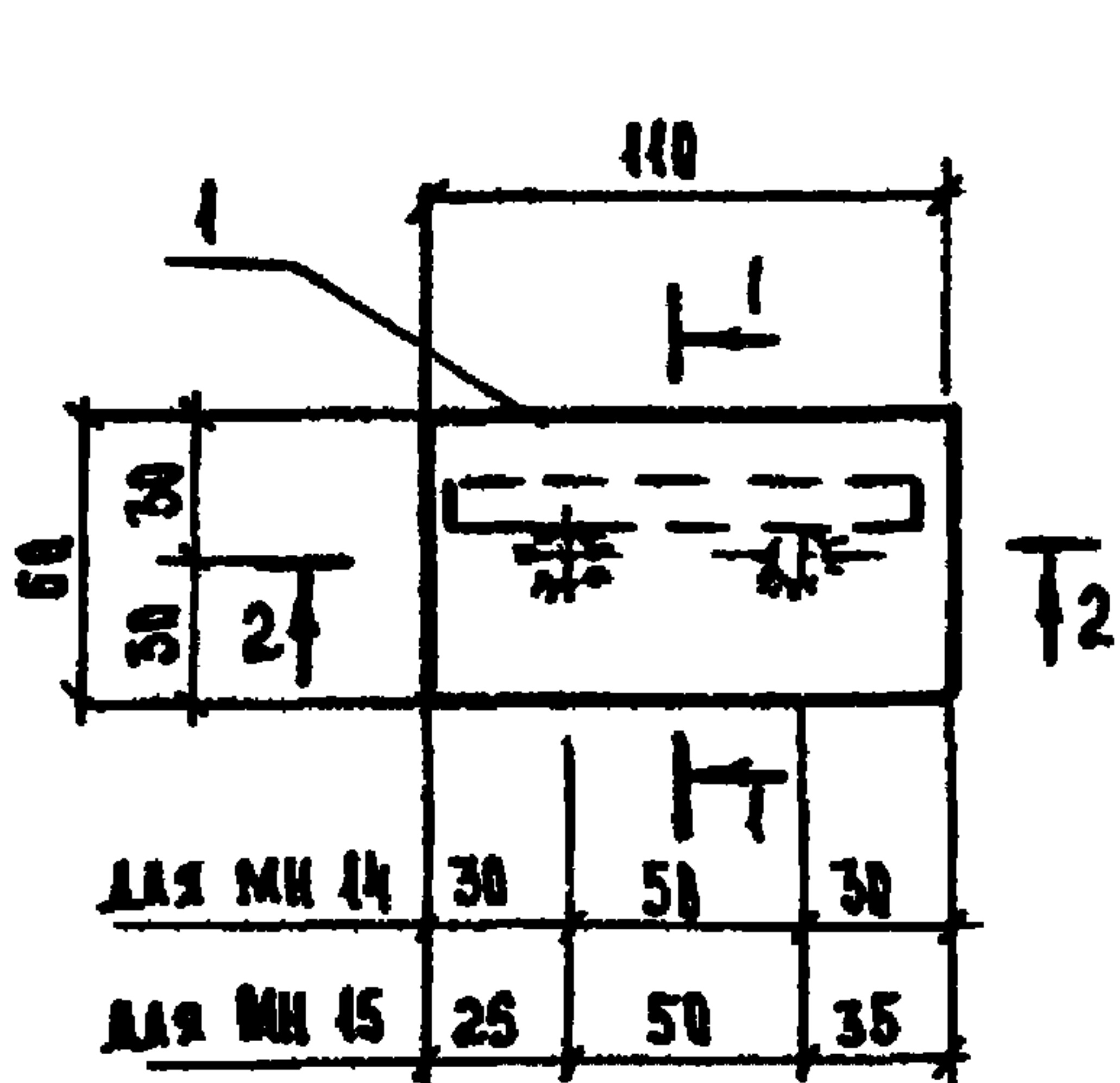
1.065.1-2.94.2-19

КНИЖ. № ПОДАЛ.	СОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯМ. КНИЖ. №	
	ЗАВ. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
	ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
	СТ. К. СВТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
МН12: МН13

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-02 31



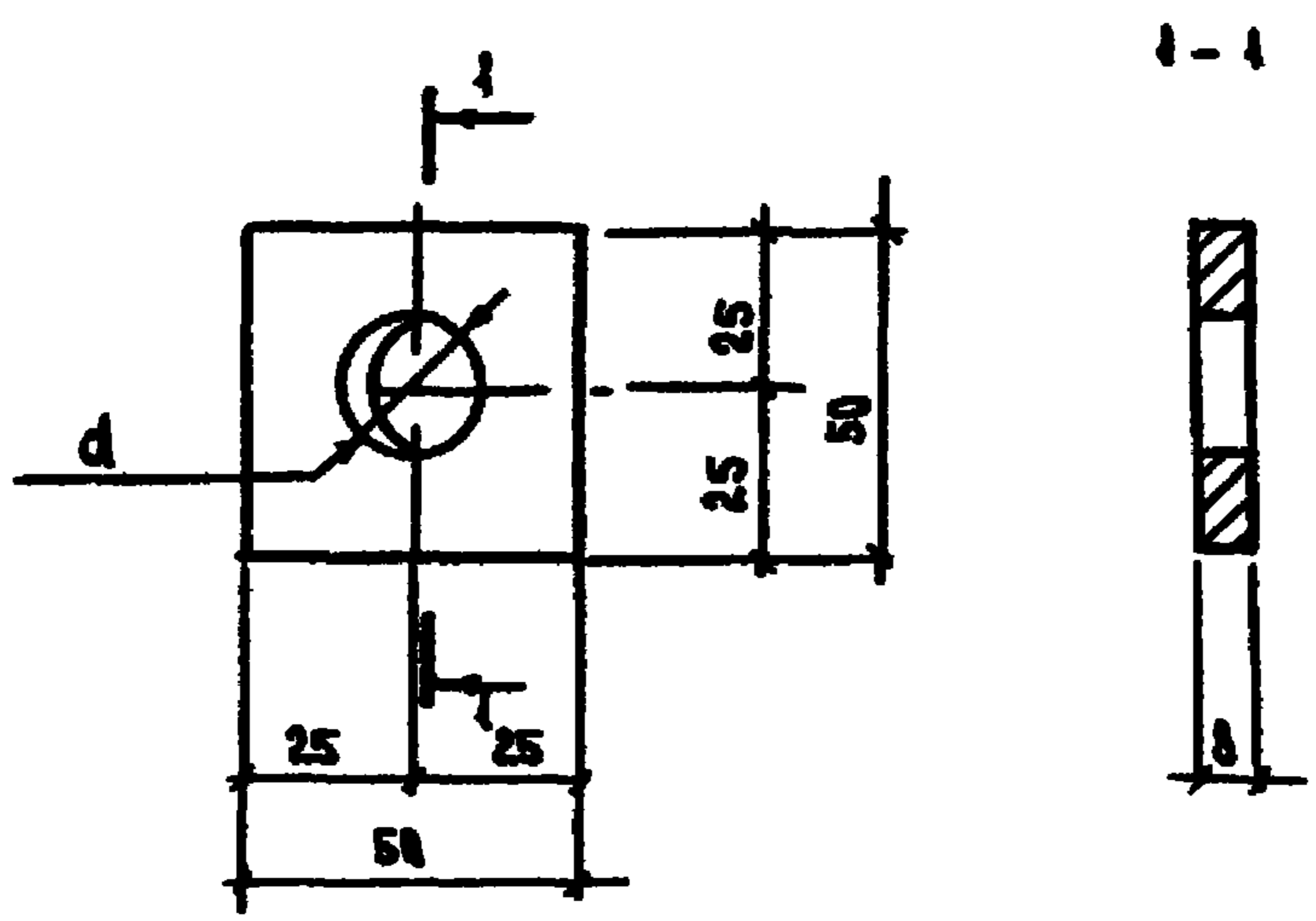
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	лист 8x60x10-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-77 С255. ГОСТ 27472-88	1	0,41	0,7
	2	φ12AIII ГОСТ 5781-82, L=100	3	0,09	
МН 15	1	лист 8x60x10-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-77 С255 ГОСТ 27472-88	1	0,41	0,7
	2	φ12AIII ГОСТ 5781-82, L=120	2	0,11	
	3	φ12AIII ГОСТ 5781-82, L=80	1	0,07	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-22

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНО. №	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 14, МН 15	СТАЖИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	ЗАВ. РАБ.	НАЗАРЕНКО		Р		1
	ГИИ	НАЗАРЕНКО		ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		
	СТ.И.СОТ.	ЛАВРЕНТЬЕВА				
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА					
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО					

Ц00326-02 32



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	d, мм
Ш1	16
Ш2	18
Ш3	20
Ш4	22
Ш5	24
Ш6	26

ИМЬ ИЛИ ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАР ИМЬ ИЛИ ПОДА	1.065.1-2.94.2-21.		
			ШАЙБА Ш1... Ш6		
ЗАВ. ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ТИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	Р	02	1:2
СТ И СОТ	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1		
ИНЖЕНЕР	АКТОКОВА	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ		
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ 6-8x50 ГОСТ 19903-74 ^а L=50 СтЗел - ТУ 14-1-3023-80		