

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
ВЫСОТОЙ 250 мм
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 4

ПЛИТЫ 1,5х6 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 4

ПЛИТЫ 1,5x6 м. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭПсельстрой

И. О. ДИРЕКТОРА *Заренин* В. А. ЗАРЕНИН
ЗАВ. ЛАБ. НЕСУЩИХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
КОНСТРУКЦИЙ *Назаренко* В. Г. НАЗАРЕНКО

УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВПРОЕКТОМ Министра России,
письмо от 12.10.94 №9-3/149.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ со 12.94 приказ
ЦНИИЭПсельстроя от 15.10.94 №63-Р

Вводная часть

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных плитах покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 1,5х6 м.

Условия эксплуатации плит покрытий приведены в технических условиях на плиты (выпуск 3).

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;
- МК - изделие закладное;
- Ш - шайба.

1. Технические требования

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться по равным чертежам настоящего выпуска А и В соответственно 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 плиты с металлическим антикоррозионным покрытием.

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

КНВ. № ПЛА. ПОДПИСЬ К ДАТА ВЗАМ. КНВ. №

Зав. авт.	Назаренко	<i>[Signature]</i>
Гип	Назаренко	<i>[Signature]</i>
Ст. н. сотр.	Авдентьева	<i>[Signature]</i>
Инженер	Антонова	<i>[Signature]</i>
Провер.	Назаренко	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.4-ТТ.

Технические требования

Этадия	Лист	Листов
Р	1	5

ЦНИИЭСельстрой

ЦОС 326-04 4

1.1.5. Рассадения, трещины и окалина в металопрокате для закладных изделий не допускаются.

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

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 анкерной напрягаемой арматуры с помощью „обматки обьемы“ и „высаженная головка“, марки МН3 и МН4 (с торцевой пластины) - предназначены для плит с анкерной напрягаемой арматуры с помощью майбы, 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 требованиях: на плиты. (выпуск 3).

2.2. Металл закладных изделий.

2.2.1. Закладные изделия должны изготавливаться из толстолистового и фасонного проката из углеродистой стали общего назначения марки Ст3кп по ГОСТ 380-88.

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

Монтажные петли - из горячекатаной гладкой арматурной стали класса АI марки Ст3сп и Ст3пс по ГОСТ 5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профиля класса АсIII марки АГТ 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 Ст3сп по ТУ 14-1-3023-80;

ВЗАИМ. ИВЕН. №

ПОДАКЦИВ И ДАТА

ИВЕН. № ПОДА.

1.065.1-2.94.4-ТТ

Лист

2

1.00326-04 5

Фасонный прокат (прокатные уголки) — из стали марки СтЗсп по ГОСТ 380-88;

Анкерные стержни и монтажные петли принимать по п. 2.2.1.

Прочие закладные изделия для этих плит изготавливать из стали марок по п. 2.2.1.

2.2.3. Указанные выше марки стали для закладных изделий и классы арматуры (приведены в технических условиях на плиты — выпуск 3) для арматурных каркасов и сеток соответствуют условиям эксплуатации плит при расчетной температуре воздуха не ниже минус 40°C.

2.2.4. Для плит, 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 плит	
		Расчетная сейсмичность не более 6 баллов	Расчетная сейсмичность 7,8 и 9 баллов
		Марка стали, ГОСТ	
Арматурные каркасы и сетки	A-III	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	ВрI	ВрI, ГОСТ 6725-8*	
Закладные изделия	Толстолистовой	СтЗсп ТУ 14-1-3023-80	09Г2С-12-1, ТУ 14-1-3023-80
	Фасонный (уголки)	СтЗсп ГОСТ 380-88	
	A-III (анкерные стержни)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Монтажные петли A-I A-II	СтЗсп, ГОСТ 5781-82 10ГТ, ГОСТ 5781-82	

№ п. в подл.: 0010056 и дата: 03.04.80

1.065.1-2.94.4-ТТ

Лист

3

1100326-04 6

2.3. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЗАЩИТНОЙ ОБРАБОТКИ.

2.3.1. НЕОБЕТОНИРУЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ЗАКАЗНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПЛИТ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЩИЩЕНЫ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ЗДАНИЯ И СОДЕРЖАНИЯ.

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

Таблица 2

Наименование операций	Степень агрессивного воздействия газобразной среды на металлические изделия	
	Слабоагрессивная (марки плит СМД.Н)	Среднеагрессивная (марки плит СМД.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 под покрытия ГОСТ 9.402-80*	1	1

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.304-86*, ЕЭСКС. Покрытия металлические и неметаллические. Общие требования и ГОСТ 9.309-85, ЕЭСКС. Покрытия цинковые горячие. Обозначения, 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.

1.065.1-2.94.4-ТТ

Лист

4

Ц.00326-04 7

ВЗНМ. ИВВ. 19.

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИКС. № ПСД.А.

3.2. Арматурные сетки и каркасы должны изготавливаться в кондукторах в соответствии с требованиями ГОСТ 4922-90 при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 4098-91, Сведения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы конструкции и размеры." Сварки изделий производить во всех точках пересечения стержней.

3.3. Объединение пассовых каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторах при помощи электросварочных клампей.

3.4. Закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 4922-90. Сварные соединения закладных изделий прикаты по ГОСТ 4098-91. Ручную сварку выполняют электродами типа Э42А по ГОСТ 3486-75* и ГОСТ 3467-75*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с уголком в закладных изделиях МН1... МН4 и МНВ... МН11 допускается выполнять контактной рельефной сваркой типа Н2-Кр по ГОСТ 4098-91. Размеры рельефа принимать по табл. 18 указанного ГОСТа. На поверхности рельефа не допускаются трещины.

3.6. Нанесение защитных металлических покрытий на закладные изделия должны производиться в заводских условиях на готовое изделие в соответствии с требованиями ГОСТ 9.305-84 "ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Операции технологических процессов получения покрытий".

3.7. Чистку 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 маркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 4922-90.

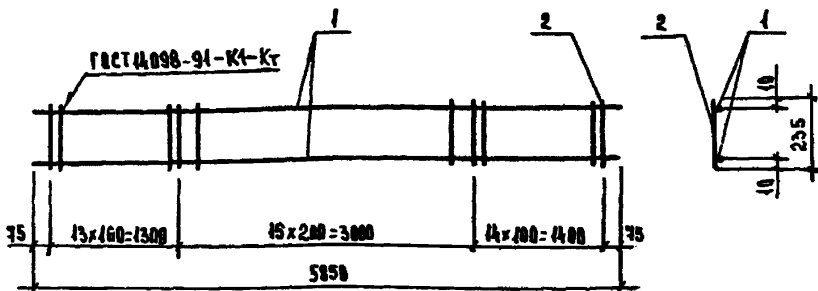
№ п. № ПОЛЛ. Изданы и дата 03.01.1984

1.065.1-2.94.4-ТТ

Лист

5

Ц 00326-04 8



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
1	∅ 4 Вр I, ℓ = 5850	2	0,54	2,0
2	4 Вр I, ℓ = 235	43	0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Арматура класса Вр I по ГОСТ 6724-80*

ИЗМ. КИВ.№

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ.

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

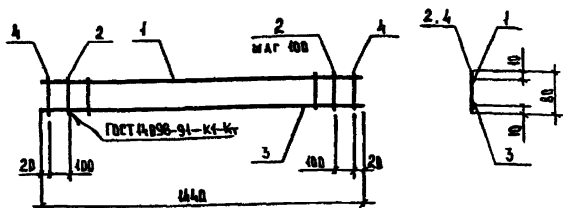
1.065.1-2.94.4-1

КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ

Ц.00326-04 4



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР2	1	$\phi 8 \text{ В I}$, $l=1440$	1	0,13	0,6
	2	4 В I , $l=80$	13	0,01	
	3	6 А II , $l=1440$	1	0,32	
	4	6 А II , $l=80$	2	0,02	
КР3		Поз 1,2 по КР2			0,9
	3	$\phi 8 \text{ А II}$, $l=1440$	1	0,57	
	4	8 А II , $l=80$	2	0,03	
КР4		Поз 1,2 по КР2			1,3
	3	$\phi 10 \text{ А II}$, $l=1440$	1	0,89	
	4	10 А II , $l=80$	2	0,09	
КР5		Поз 1,2 по КР2			1,7
	3	$\phi 12 \text{ А II}$, $l=1440$	1	1,28	
	4	12 А II , $l=80$	2	0,07	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА В I по ГОСТ 6721-80, КЛАССА А II по ГОСТ 5781-82.

№ ПОЯС. КОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗАВ. АБ	НАЗАРЕНКО	
Г И П	НАЗАРЕНКО	
СТ. И. СОПР	ЛАВРЕНТЬЕВ	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОБЕР.	НАЗАРЕНКО	

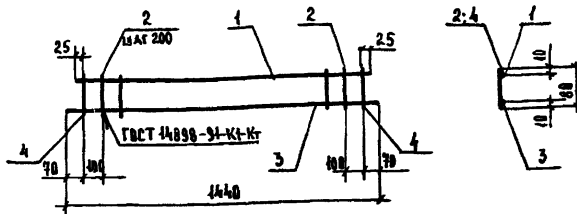
1.065.1-2.94.4-2

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР2, КР5

СТАВКА	ЛМЕТ	ЛМСТОВ
Р		1

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-04 КС



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР6	1	$\phi 8A\bar{H}$, $L=1350$	1	0.53	1.0
	2	$4B\bar{P}I$, $L=80$	12	0.01	
	3	$6A\bar{H}$, $L=1440$	1	0.32	
	4	$6A\bar{H}$, $L=80$	2	0.02	
КР4		Поз 1.2 по КР6			1.3
	3	$\phi 8A\bar{H}$, $L=1440$	1	0.57	
	4	$8A\bar{H}$, $L=80$	2	0.03	
КР8		Поз 1.2 по КР6			1.7
	3	$\phi 10A\bar{H}$, $L=1440$	1	0.89	
	4	$10A\bar{H}$, $L=80$	2	0.05	
КР9		Поз 1.2 по КР6			2.1
	3	$\phi 12A\bar{H}$, $L=1440$	1	1.26	
	4	$12A\bar{H}$, $L=80$	2	0.07	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-П.

2. АРМАТУРА КЛАССА ВРІ ПО ГОСТ 6724-80, КЛАССА АІІІ ПО ГОСТ 5781-82.

ИЗБ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ КАДАТА БЗАН. ИВНО. №

ЗАВ. ЛАС.	НАЗАРЕНКО	
ГЛК	НАЗАРЕНКО	
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	АКЦОНОВА	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	

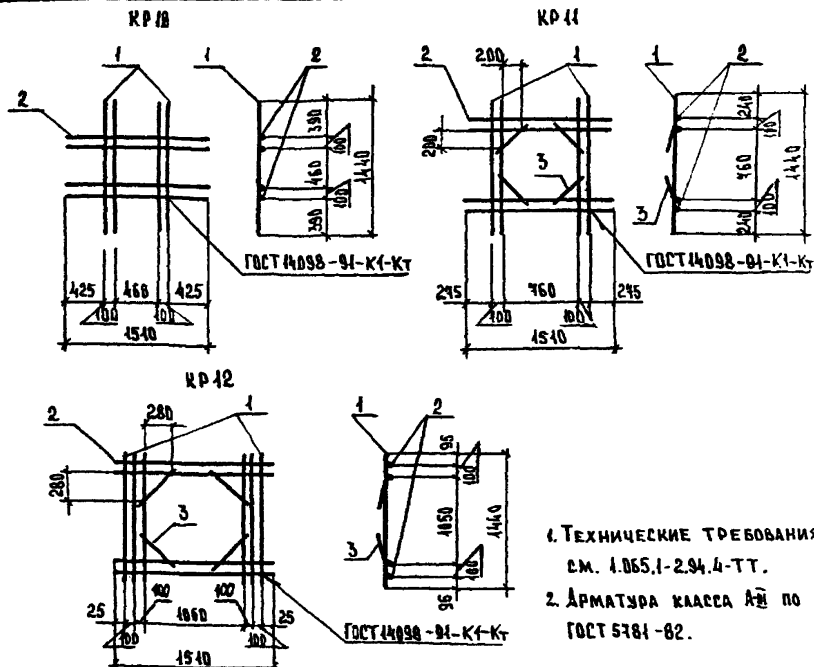
1.065.1-2.94.4-3

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР6 ... КР9

СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ

Ц.00346-04 11



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А_{III} ПО
ГОСТ 5781-82.

МАРКА КАРКАСА	№№3.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
KR10	1	∅ 12 А _{III} , L=1440	4	1.28	40,5
	2	12 А _{III} , L=1540	4	1.34	
KR11	№3.1,2 по KR10				41,6
	3	∅ 12 А _{III} , L=330	4	0,29	
KR12	1	∅ 12 А _{III} , L=1440	6	1,28	44,6
	2	12 А _{III} , L=1540	4	1,34	
	3	12 А _{III} , L=450	4	0,40	

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТА 30.04.1982

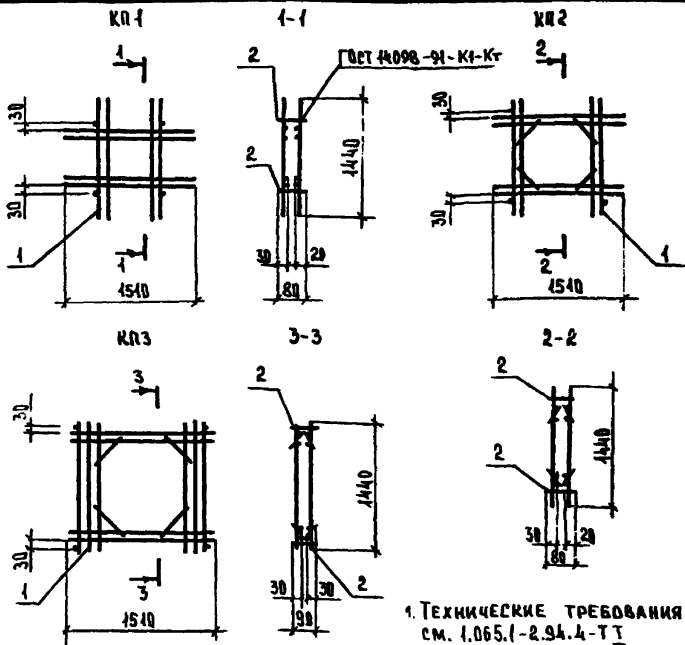
ЗАВ. АРБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГНВ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И СОТ.	ЛАВРЕНТЬЕВ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АЛТОКОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРКА	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.4-4

КАРКАС ПЛАСКИИ
KR10... KR12

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦИНИЗПСАЛЬСТРОИ		

Ц.00326-04 12



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
 СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ
 2. АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО
 ГОСТ 5781-82.

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КР1	1	КАРКАС КР10	2	1.065.1-2.94.4-4	21,3
	2	$\phi 12 \text{ AIII}$, $l=80$; 0,07 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
КР2	1	КАРКАС КР11	2	1.065.1-2.94.4-4	23,5
	2	$\phi 12 \text{ AIII}$, $l=80$; 0,07 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
КР3	1	КАРКАС КР12	2	1.065.1-2.94.4-4	29,5
	2	$\phi 12 \text{ AIII}$, $l=90$; 0,08 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	

1.065.1-2.94.4-5

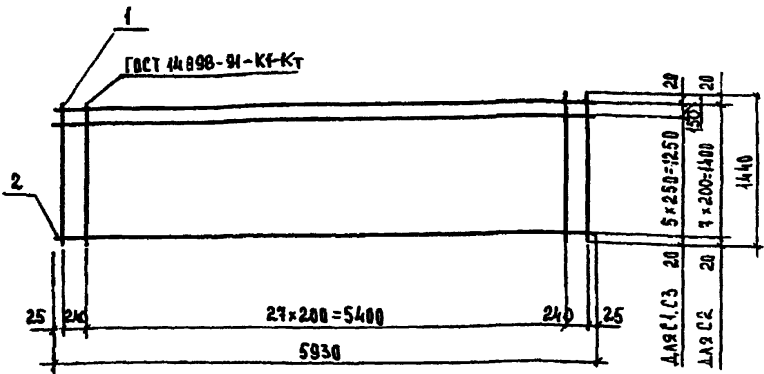
ЗАВ. РАБ.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГЛП	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. РОТ.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
 КР1... КР3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭСПЕЛЬСТРОИ

Ц.00326-04 13



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., кг	МАССА СЕТКИ, кг
С1	1	φ3 Вр I, l=1440	30	0,07	4,3
	2	3 Вр I, l=5930	7	0,31	
С2	1	φ4 Вр I, l=1440	30	0,13	8,3
	2	4 Вр I, l=5930	8	0,55	
С3	1	φ4 Вр I, l=1440	30	0,13	7,8
	2	4 Вр I, l=5930	7	0,55	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6727-80*.

КОН. ПО ПОЛ. ПОДПИСЬ МАСТА ВЗАМ. ЧИСЛО

Зав. АБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. н. сотр.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
Инженер	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
Провер.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.4-6

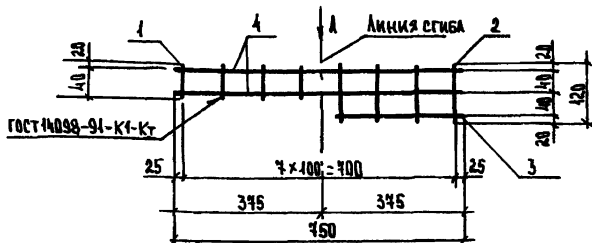
СЕТКА С1... С3

СТАЛКА	ЛМСТ	ЛМСТОВ
Р		1

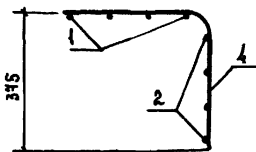
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ

Ц.00326-04 14

РАЗВЕРТКА



А
В СОГНУТОМ ВИДЕ



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
1	∅4 ВрІ, l=80	4	0,01	0,3
2	4 ВрІ, l=120	4	0,01	
3	4 ВрІ, l=350	1	0,03	
4	4 ВрІ, l=750	2	0,07	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрІ ПО ГОСТ 6727-80*.

1.065.1-2.94.4-7

Зав. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СДТР.	ЛАВРЕНЦЕВ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

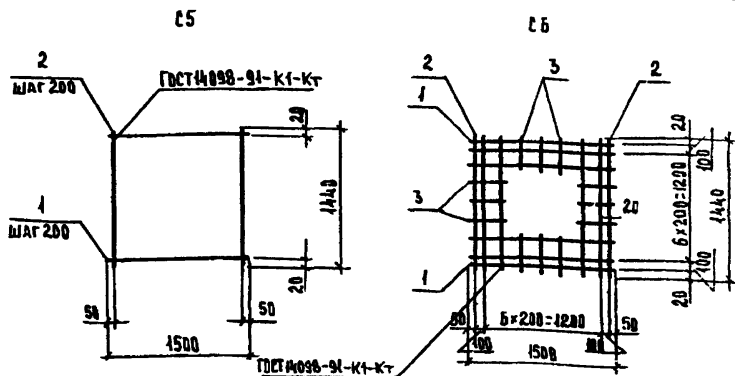
СЕТКА С4

СТАЛЬ/ЛИСТ ЛИСТОВ
Р 1

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ

ЦУОБСБ-15

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



МАРКА СЕТКИ	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С5	1	ϕ 4 Вр I, $l = 1500$	8	0,14	2,2
	2	4 Вр I, $l = 1440$	8	0,15	
С6	1	ϕ 4 Вр I, $l = 1500$	6	0,14	2,0
	2	4 Вр I, $l = 1440$	6	0,13	
	3	4 Вр I, $l = 350$	12	0,03	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
 2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6724-80*.

ИЗМ. № ПОЛЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ИЛИ №

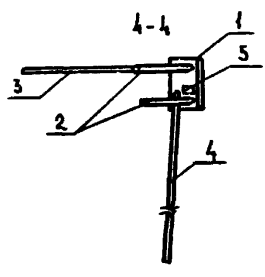
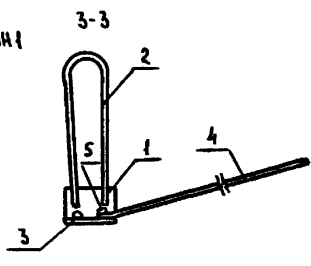
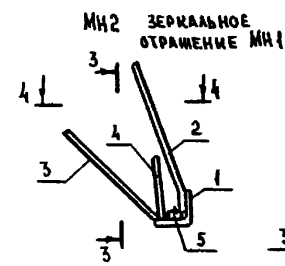
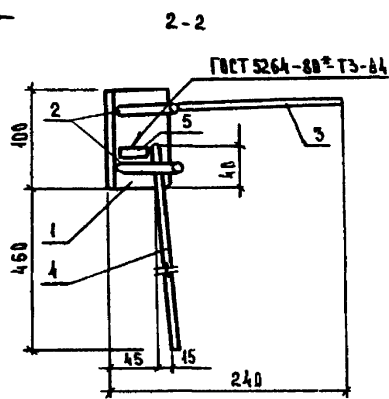
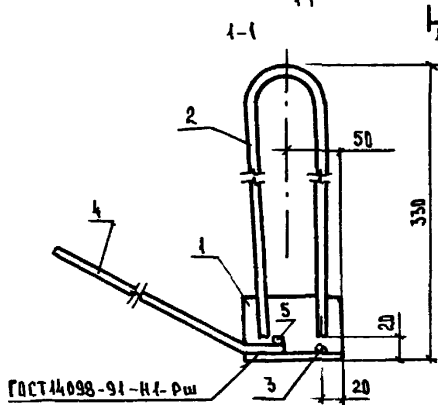
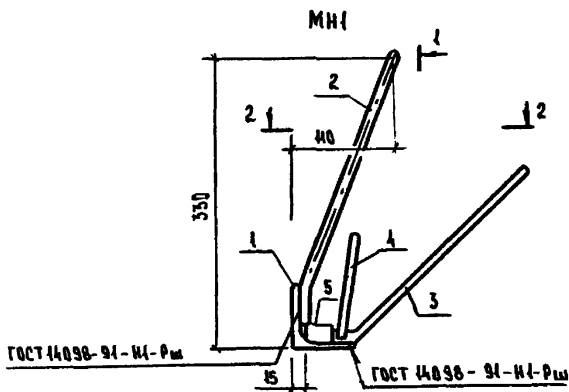
ЗАВ. АСБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СНП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.4-8

СЕТКА С5, С6

СТАЛИН	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭПСЕАБСТРОЙ		

Ц.00328-04 16



ВЗАН. ИВ. №
ПОДПИСЬ И АДАТА
ЗАВ. ПОСЛ.

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

1.065.1-2.94.4-9

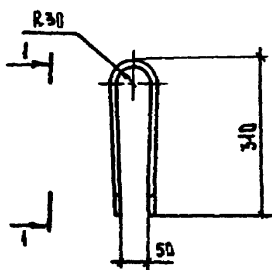
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН1, МН2

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

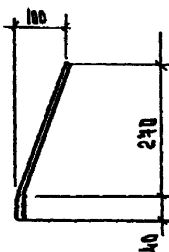
ЦНИИПЭСЛЬСТРОЙ

Ц.00326-04 17

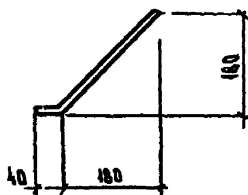
Поз. 2



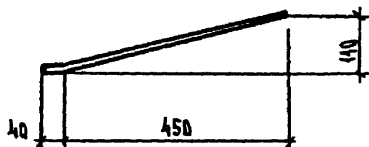
I-I



Поз. 3



Поз. 4



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД, КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	УГДАОМ $\frac{БЗ \times БЗ \times Б - В \text{ ГОСТ } 8509 - 86}{\text{ГТЗКП } \text{ГОСТ } 535 - 88^*}$			1,4
	$l = 100$	1	0,60	
2	$\phi 10 \text{ А I, } l = 680$	1	0,43	
3	$8 \text{ А II, } l = 295$	1	0,12	
4	$8 \text{ А III, } l = 505$	1	0,20	
5	ЛИСТ $\frac{Б - 8 \times 18 \text{ ГОСТ } 19903 - 74^*}{\text{ГТЗКП } \text{ГОСТ } 14639 - 89}$			
	$l = 36$	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-7Т.
2. АРМАТУРА КЛАССА А I И КЛАССА А II ПО ГОСТ 5781-82.

ВЗАМ. ИВМ. №

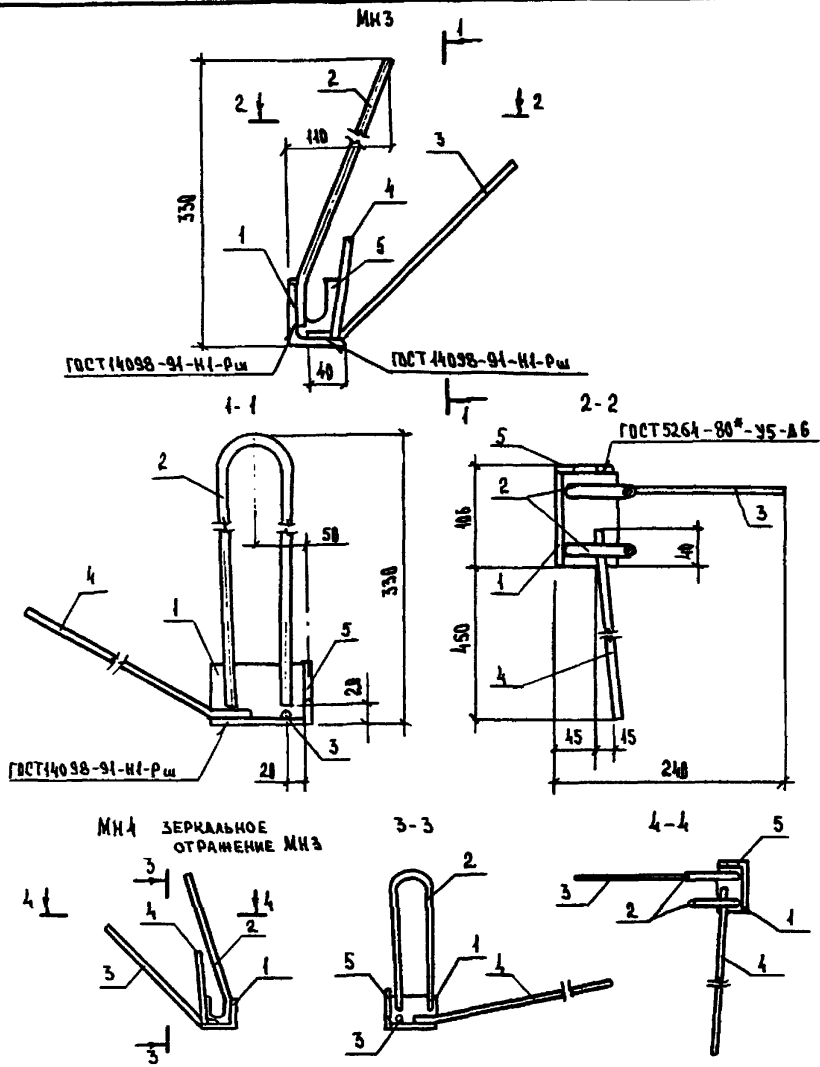
ПОДПИСЬ И ДАТА

ИВМ. № КОЛ. К

1.065.1-2.94.4-9

ЛИСТ

2



ИЗМ. № 1/82А
ПОДПИСЬ И ДАТА
ОЗНАЧ. № В. №

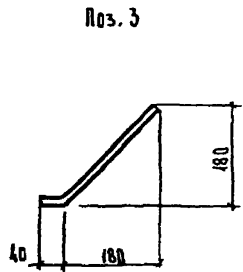
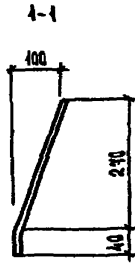
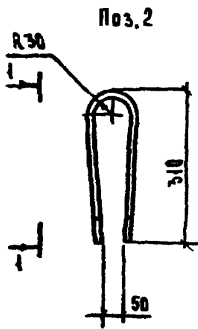
ДАН. ААБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СДТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.4-10

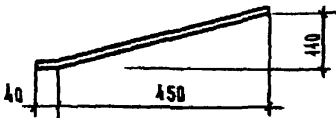
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНЗ, МН4

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ЦНИИЭПСельстрой		

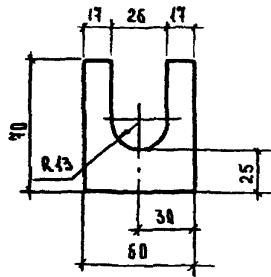
Ц.О. 326-04 19



Поз.4



Поз.5



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	УГОЛОК 63x63x6-8 ГОСТ 8509-86 L75 мм ГОСТ 525-88*			4,6
	L=100	1	0,60	
2	φ 10 АІ, L=680	1	0,43	
3	8 АІІ, L=295	1	0,12	
4	φ 8 АІІ, L=505	1	0,20	
5	Лист 5-6x60 ГОСТ 19903-94* Ст3сп ТУ44-1-3028-80			
	L=70	1	0,20	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

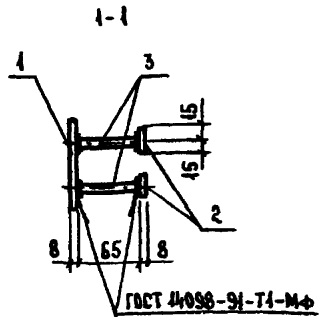
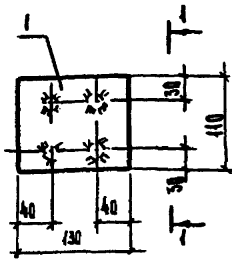
2. Арматура класса АІ и класса АІІ по ГОСТ 5781-82.

1.065.1-2.94.4-10

Лист
2

Ц.00326-04 20

ИЗВ. № ПОДЛ. № ПОДАРИМ К АСТА ВЗНАМ. № И № В. №



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист 6-8x130 ГОСТ 19903-74* Ст 3кп ГОСТ 535-88*			13
	ℓ=130	1	0,90	
2	Лист 6-8x30 ГОСТ 19903-74* Ст 3кп ГОСТ 535-88*			
	ℓ=30	4	0,06	
3	φ10АН, ℓ=65 ГОСТ 5981-82	4	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см 1.065.1-2.94.4-ТТ.
2. Для якт марки ПББ с расчетной сейсмичностью 9 баллов ПОЗ.3 ВЫПОЛНИТЬ ИЗ АРМАТУРЫ φ12 , ПОЗ.2 ИЗ ЛИСТА 8x110, ℓ=130.

ИВ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ИЛИ №

Зав. лабор.	Назаренко	<i>[Signature]</i>
С.И.П.	Назаренко	<i>[Signature]</i>
Ст.н.собр.	Лаврентьева	<i>[Signature]</i>
Инженер	Антонова	<i>[Signature]</i>
Провер	Назаренко	<i>[Signature]</i>

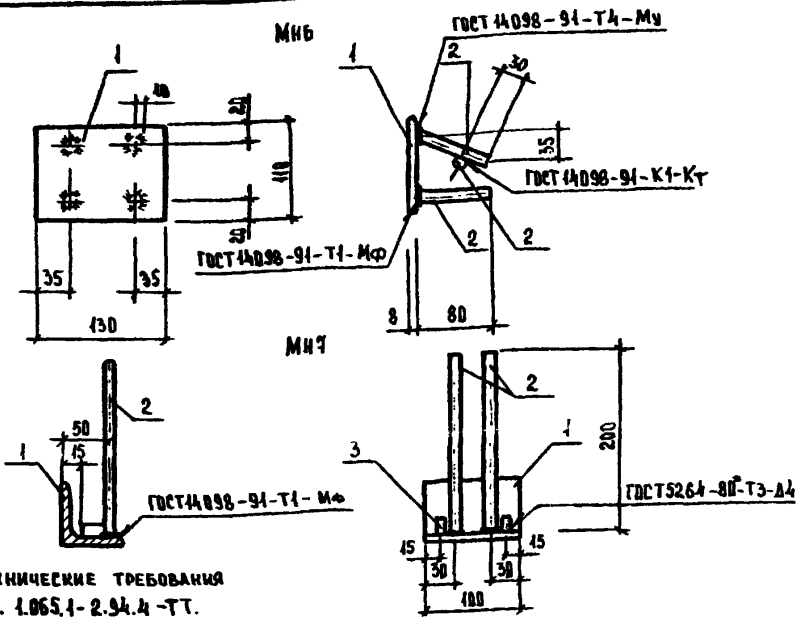
1.065.1-2.94.4-11

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ
МНС

СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-04 21



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг
МНБ	1	Лист 5-8x110 ГОСТ 4903-74* Ст3кп ГОСТ 4637-89 $l=130$	1	0,9	1,2
	2	$\varnothing 10A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82, $l=80$	5	0,05	
МНЧ	1	Уголок 63x63x6-8 ГОСТ 4903-74* Ст3кп ГОСТ 535-88* $l=100$	1	0,60	0,9
	2	$\varnothing 8A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82, $l=200$	2	0,08	
	3	Лист 5-8x18 ГОСТ 4903-74* Ст3кп ГОСТ 4637-89 $l=55$	2	0,04	

МНБ № ПОДЛ. 1.
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. МНБ. №

ЗАВ. ЗАР.	НАЗАРЕНКО	
ГИА	НАЗАРЕНКО	
СТ. И. СОРТ.	ЛАВРЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	

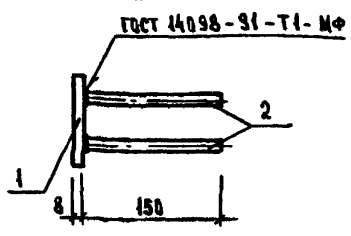
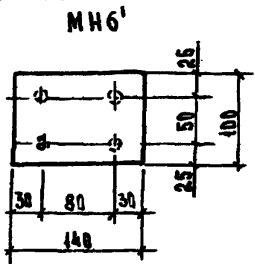
1.065.1-2.94.4-12

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

МНБ, МНЧ

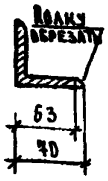
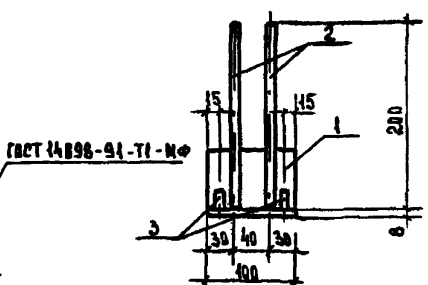
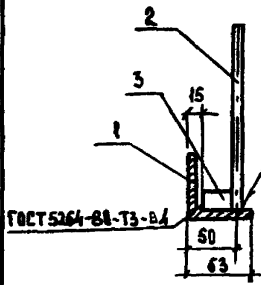
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой



Поз. 1

МН7



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН6	1	Лист 2-но-120-Б-ру-но ГОСТ 9903-74 с 255 ГОСТ 27492-88	1	0,82	1,4
	2	∅12 А ГОСТ 5701-82 ² , L-150	4	0,13	
МН7	1	Уголок 70x70-Б ГОСТ 8509-86, L=100 с 255 ГОСТ 27492-88	1	0,84	1,2
	2	∅12 А ГОСТ 5701-82 ² , L-200	2	0,13	
	3	Лист В-14-35-Б-ру-но ГОСТ 19902-74 с 255 ГОСТ 27492-88	2	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.
 ДЛЯ ПЛАНТ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 9 БАЛЛОВ

1.065.1-2.94.4-13

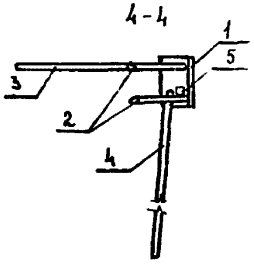
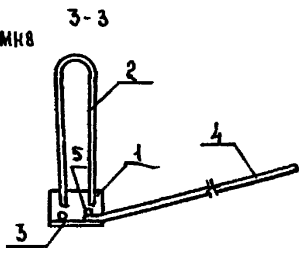
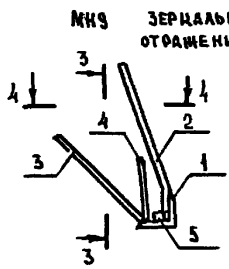
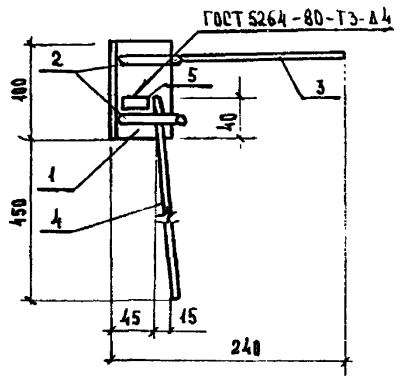
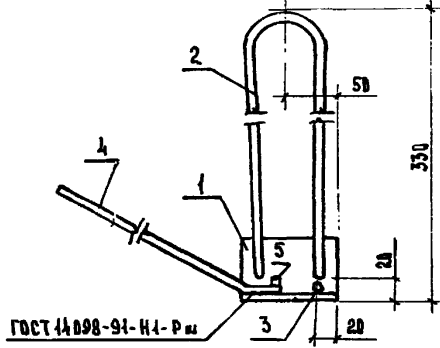
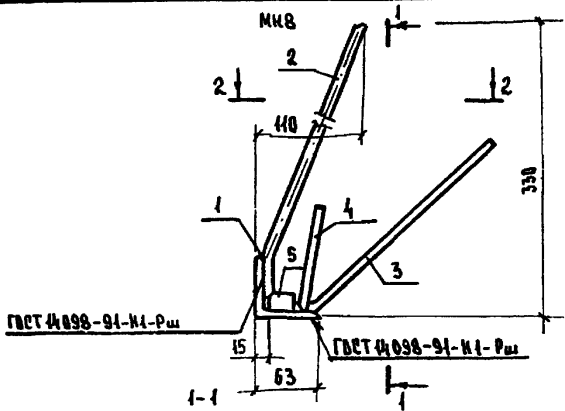
КВР. № ПОЛЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА В.С.М. ИМБ. №

ЗАВ. ААБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИИ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СТР.	АВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
 МН6, МН7

СТАЛИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭПсельстрой		

Ц.00326-04 23



МНВ. № РОЛЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯТ. МНВ. №

ЭБ.В. АБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГК	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОПР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

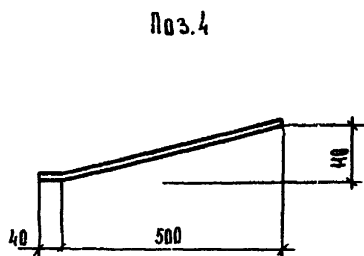
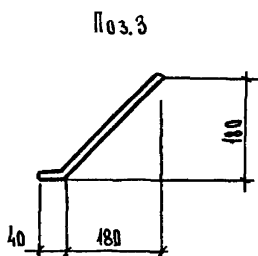
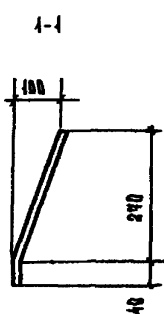
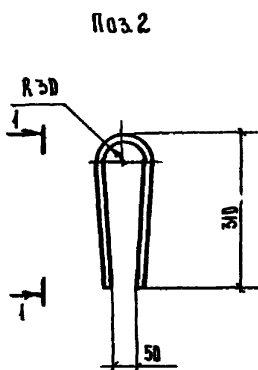
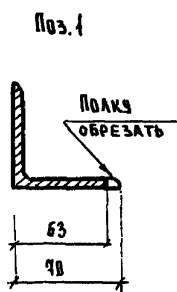
1.065.1-2.94.4-14

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННОЕ
МНВ, МНЗ

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-04 24



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Угловик $40 \times 40 \times 6$ ГОСТ 6509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88*			4,8
	$l = 400$	1	0,80	
2	$\phi 10$ АІ, $l = 680$	1	0,43	
3	$\phi 10$ АІІ, $l = 295$	1	0,19	
4	$\phi 10$ АІІ, $l = 550$	1	0,34	
5	Амет $6-8 \times 18$ ГОСТ 19903-74* Ст 3 сп ТУ 14-1-3025-80			
	$l = 35$	1	0,04	

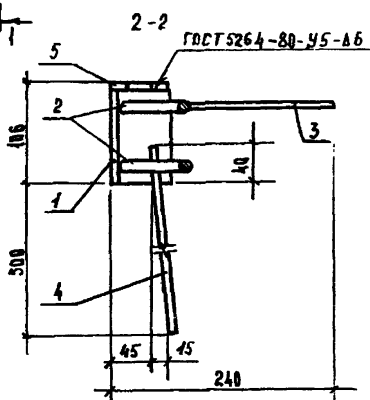
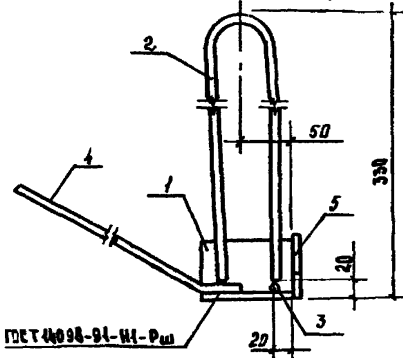
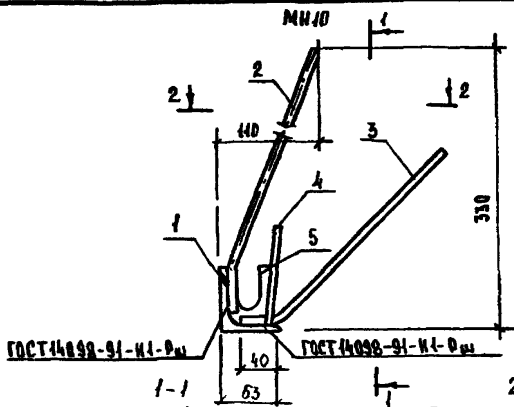
1. Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. Арматура класса АІ и класса АІІ по ГОСТ 5781-82*.

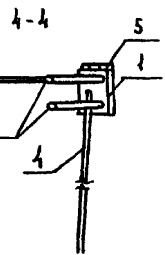
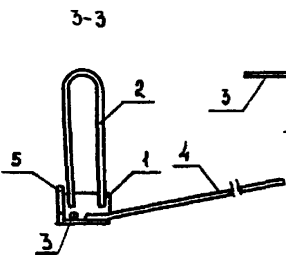
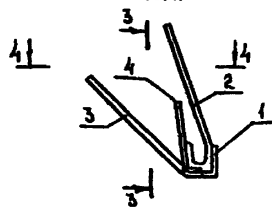
1.065.1-2.94.4-14

АМЕТ

2



МНН ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН10



1.065.1-2.94.4-15

ЗАВ. ЛАБОР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ.Н.СОТР.	ВАРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

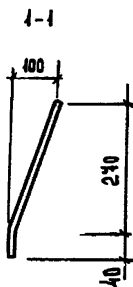
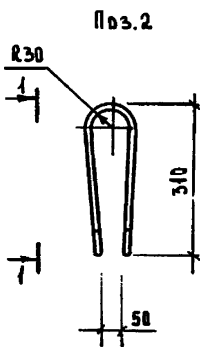
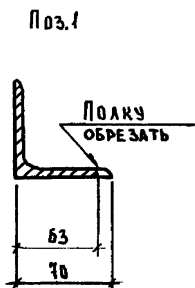
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
МН10, МНН

СТАЛИ	АМСТ	АМСТОВ
Р	1	2

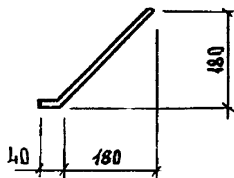
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-04 26

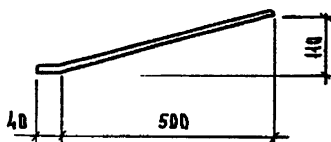
ИМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ПАТ. ВРАЧ. МНН. МТ



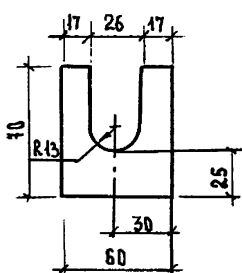
Поз.3



Поз.4



Поз.5



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, кг	МАССА КЗДЕИЯ, кг
1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88*			2,0
	$l = 100$	1	0,80	
2	$\phi 10AII$, $l = 680$	1	0,43	
3	$10AIII$, $l = 295$	1	0,19	
4	$10AIV$, $l = 550$	1	0,34	
5	Лист $6-6 \times 60$ ГОСТ 4903-74* Ст 3сп ТУ 44-1-3823-80			
	$l = 70$	1	0,24	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА АI И АII ПО ГОСТ 3781-82.

ВЗЯМ. ИВ. №

ПОДЛ. № ДАТА

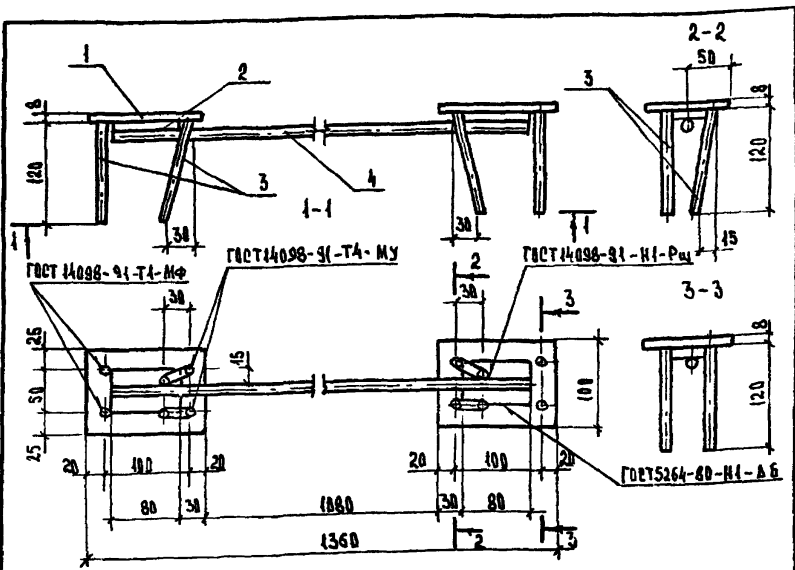
ИВ. № ДАТА

1.065.1-2.94.4-15

Лист

2

Ц.00326-04 27



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 12	1	Лист 8x100x Н1-Б ПУ-НО ГИСТ 19903-74* С 265 ГИСТ 27772-88	2	0,88	4,3
	2	Лист 8x50x80-Б-НУ-НО ГИСТ 19903-74* С 255 ГИСТ 27772-88	2	0,25	
	3	φ12A II ГИСТ 5781-82*, l=120	8	0,11	
	4	12A II ГИСТ 5781-82*, l=1300	1	1,15	
МН 13		Поз. 1... 3 по МН 12			4,8
	4	φ14 A III ГИСТ 5781-82*, l=1300	1	1,57	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

ИЗМ. № РОЛЛ. ПОДАТЬСЯ К ДАТЕ ВЗАМ. ИВ. № 3

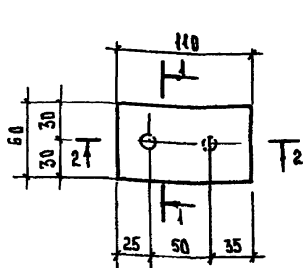
1.065.1-2.94.4-16

ЗНА. ЛИБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. М. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

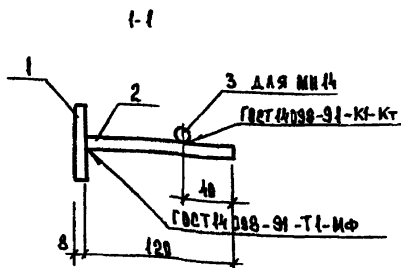
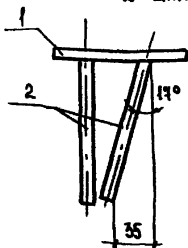
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
МН 12 . МН 13

СТАЛЬ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

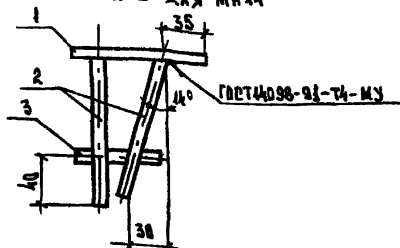
ЦНИИЭПСельстрой



2-2 для МН 15



2-2 для МН 14



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг
МН 14	1	Лист 8x60x110-Б-ПЗ-НО ГОСТ 19903-71 С 255 ГВСТ 27992-86	1	0,41	0,7
	2	φ 12 А II ГВСТ 5781-82 ; L = 120	2	0,11	
МН 15	1	Лист 8x60x110-Б-ПЗ-НО ГОСТ 19903-71 С 255 ГВСТ 27992-86	1	0,41	0,7
	2	φ 12 А II ГВСТ 5781-82 ; L = 120	2	0,11	
	3	12 А II ГВСТ 5781-82 ; L = 80	1	0,04	

Технические требования см. 1.065.1-2.94.4-ТТ.

1.065.1-2.94.4-17

Зав. Лаб.	Назаренко	
ГИА	Назаренко	
Ст. Инж.	Лаврентьева	
Инженер	Антонова	
Пробер.	Назаренко	

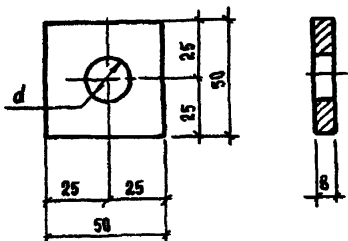
ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ
МН 14; МН 15

Станок	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭПСельстрой

Ц00326-04 29

Лист № 0044. Подпись и дата. Зам. кнв. №



Марка изделия	d, мм
Ш1	24
Ш2	16
Ш3	18
Ш4	20
Ш5	22

ИВБ. № ПОДА. ...
 ИВБ. № МАТ. ...
 ИВБ. № ДР. ...

ЗАВ. АВБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СМ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СМТ.	ЛАВРЕКТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.4-18

Шайба Ш1...Ш5
 5-8x50 ГОСТ 19903-74*
 Ст 3сп ТУ44-1-3023-80

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

Ц00326-04 (30)