

МИНУРАЛСИБСТРОЙ РСФСР
ГЛАВЗАПАДУРАЛСТРОЙ
ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ

**ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 1,5*12М ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ И ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

У1.2553

ВЫПУСК 1

МИНУРАЛСИБСТРОЙ РСФСР
ГЛАВЗАПАДУРАЛСТРОЙ
ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ

**ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 1,5*12М ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННЫХ И ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
У1.2553**

РАЗРАБОТАНЫ:

Трест "Оргтехстрой"

Гл. инженер

В.А. Годовалов
Годовалов В.А.

Нач. отдела

Д.М. Попов
Попов Д.М.

Гл. специалист

Н.И. Чепкасов
Чепкасов Н.И.

ВЫПУСК 1

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
У1.2553.1.0000	Пояснительная записка	3
У1.2553.1.1000 04	Плита покрытия железобетонная Опалубочный чертёж	10
У1.2553.1.2000 04	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентиляхт Опалубочный чертёж	12
У1.2553.1.3000 04	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентиляхт Опалубочный чертёж	13
У1.2553.1.1000	Плита покрытия железобетонная	14
У1.2553.1.1000 СБ	Плита покрытия железобетонная Сборочный чертёж	15
У1.2553.1.2000	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентиляхт	19
У1.2553.1.2000 СБ	Плита железобетонная с проемом Ø700мм для пропуска вентиляхт Сборочный чертёж	20
У1.2553.1.5000	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентиляхт	23
У1.2553.1.3000 СБ	Плита железобетонная с проемом Ø1000мм для пропуска вентиляхт Сборочный чертёж	24
У1.2553.1.0010 СБ	Сетка С1+С2 Сборочный чертёж	26
У1.2553.1.0020 СБ	Сетка С3 Сборочный чертёж	26
У1.2553.1.0030 СБ	Сетка С4 Сборочный чертёж	27
У1.2553.1.0040 СБ	Сетка С5 Сборочный чертёж	27
У1.2553.1.0050 СБ	Сетка С6 Сборочный чертёж	28
У1.2553.1.0060 СБ	Каркас плоский КР 1 Сборочный чертёж	28
У1.2553.1.0070 СБ	Каркас плоский КР 2 Сборочный чертёж	29
У1.2553.1.0080 СБ	Каркас плоский КР 3 Сборочный чертёж	29

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
У1.2553.1.0090 СБ	каркас пространственный КП 4 Сборочный чертёж	30
У1.2553.1.0100 СБ	Каркас пространственный КП 5 Сборочный чертёж	31
У1.2553.1.0130 СБ	Изделие закладное М1, М2 Сборочный чертёж	32
У1.2553.1.0132	Стержень арматурный гнутый	32
У1.2553.1.0140 СБ	Изделие закладное М3 Сборочный чертёж	33
У1.2553.1.0150 СБ	Изделие закладное М4 Сборочный чертёж	33
У1.2553.1.0160 СБ	Изделие закладное М5 Сборочный чертёж	34
У1.2553.1.0110	Плита строповочная СР1	34
У1.2553.1.0120	Стержень напрягаемый СТН(СТН1...СТН15)	35
У1.2553.1.0170	Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	35
У1.2553.1.0000 РС	Зедомость расхода стали	37

ИНВ. № РАДА ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗДАНИЯ №

ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА	У1.2553.1.0000	
ИЗДАНИЕ	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА		
НАЧ. ОФИСА	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Содержание	
И. КОМ. ЧЕТЫРЕ СОВ	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА		
ГЛАВ. СПЕЦ. ЧЕТЫРЕ СОВ	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ	
РУК. ГР.	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА		
УД. ЛИЖ.	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Р 1	
ДИЖ. ФАКТОРСКАЯ АУС	ПОПРАВКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИРСИ Оргтехстрой г. Пермь	

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Альбом У1.2553 выпуск 1 содержит чертежи железобетонных предварительно напряженных плит размером 1,5х12м без проемов в полке(типа ПГ) и с проемами в полке для пропуска вентиля с дефлекторами, фонтами и крышными вентиляторами (типа ПВ).

Плиты, изготовленные по чертежам настоящего альбома, применяются при строительстве промышленных и гражданских зданий в городе Перми и Пермской области.

Материалы для проектирования зданий с применением плит настоящего выпуска, включая условия применения, номенклатуру и технические данные плит, принцип их маркировки, основные положения при проектировании приведены в альбоме У1.2553 выпуск 3.

Расчеты и конструирование плит произведены в соответствии с требованиями СНиП 2.03.01-84. Расчеты выполнены документами кафедры строительных конструкций ЛПИ к.т.н. Родиной Т.С. и к.т.н. Новостяковой Е.И.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 БЕТОН

1.1.1. Для изготовления плит применяется тяжелый бетон класса В 30 по ГОСТ 26683-85.

1.1.2. Материалы, применяемые для приготовления бетона, должны соответствовать действующим стандартам или техническим условиям на эти материалы и обеспечивать выполнение технических требований, указанных настоящими рабочими чертежами.

1.1.3. Марки бетона по морозостойкости и водонепроницаемости должны назначаться в зависимости от режима эксплуатации конструкций в соответствии со СНиП 2.03.01-84 и оговариваться в проекте здания.

1.1.4. Нормативная объемная масса тяжелого бетона принята равной 2400 кг/м³, что с учетом арматуры составляет 2500кг/м³.

1.1.5. Бетон плит, предназначенных для работы в условиях воздействия среднеагрессивной газовой среды, должен быть повышенной плотности марки по водонепроницаемости W6(в марках плит индекс "Г") в условиях воздействия слабоагрессивной газовой среды - нормальной плотности марки по водонепроницаемости W4(в марках плит индекс "Н")

1.1.6. Требования к материалам для приготовления бетона плит, предназначенных для применения в агрессивных средах, должны предъявляться в соответствии с указаниями проекта здания.

1.1.7. Передаточная прочность бетона, при которой производится передача натяжения арматуры, должна быть не менее 70% от проектной прочности бетона на сжатие(250кг/см²).

1.1.8. Поставка плит потребителю должна производиться после достижения бетоном отпускной прочности, назначаемой с учетом условий транспортирования и монтажа, срока загрузки и возможности дальнейшего нарастания прочности бетона в конструкции в зависимости от времени года.

1.2 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА

1.2.1. Напрягаемая арматура плит предусмотрена стержневая классов А1, А2 по ГОСТ 5761-82, а также класса А1В, упрочненная вытяжкой с контролем величины предельного удлинения.

1.2.2. Напрягаемая арматура плит, предназначенных для применения в зданиях со слабо- и среднеагрессивным воздействием газовой среды, предусмотрена стержневая класса А1В.

1.2.3. Напрягаемая стержневая арматура должна применяться в виде арматурных изделий, имеющих по концам временные концевые анкера для закрепления натянутой арматуры на упорах форм или стенов.

Кроме временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкера в виде высеченных головок или опрессованных обжим.

1.2.4. Устройство анкеров на концевых участках стержней следует выполнять в соответствии с "Руководством по технологии изготовления предварительно напряженных железобетонных конструкций" ("Строиздат", 1975г.).

1.2.5. Стержни напрягаемой арматуры могут быть состо-

ПОСЕТЬ АДМИНИСТРАЦИЮ ГОРОДА ПЕРМЬ И ДАТА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

У1.2553.1.0000 ПБ			
ИЗМ. СЛОВА	Попов	1/204	
ИЗМ. КОМ.	Чепкасов	1/114	11.90
ИЗМ. СПЕЦ.	Чепкасов	1/114	11.90
ИЗМ. ГР.			
ИЗМ. ИЛЛ.			
ИЗМ. ДИК.	Фавзулина	1/204	27.93
Пояснительная записка			СТАВЛЯЮЩИЙ ИЗМЕТОВ Р 1 7 ВРСИ Организацией г. Пермь

кованы контактной стыковой сваркой. Сварные стыки должны размещаться не ближе 5м от середины стержня.

1.3. АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

1.3.1. В качестве ненапрягаемой арматуры сварных каркасов и сеток применяется стержневая арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82 и арматурная проволока периодического профиля класса Вр1 по ГОСТ 6727-80.

1.3.2. Изготовление арматурных изделий должно производиться контактной точечной сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и "Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-78)".

1.3.3. Монтажные петли должны изготавливаться из гладкой арматуры класса А1 марок ВСтЗпс2 и ВСтЗсп2 по ГОСТ 5781-81. Сталь марки ВСтЗпс2 не допускается применять для монтажных петель, предназначенных для подъема плит при температуре ниже минус 40°С.

Допускается изготавливать петли из арматурной стали периодического профиля класса АII марки 10ГТ, снижая диаметр арматурного стержня на один номер.

1.3.4. Уголки и пластины закладных изделий запроектированы из стали марки ВСтЗпс ГОСТ 380-88. Для плит покрытия отапливаемых зданий могут применяться закладные изделия из стали марки ВСтЗсп.

1.3.5. Закладные изделия должны изготавливаться с учетом требований ГОСТ 10922-75, СН 393-78, а также ГОСТ 14098-85 "Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры."

1.3.6. Ручную дуговую сварку швами следует производить в соответствии с ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42-Т или Э42А-Б по ГОСТ 9467-75. Размеры сварных швов должны соответствовать указанным на рабочих чертежах закладных изделий.

1.3.7. Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами или полкой следует выполнять сваркой под флюсом. Допускается тавровые соединения выполнять ручной дуговой сваркой в раззенкованные отверстия многослойными кольце-

выми швами с применением электродов типа Э 50А-Ф.

1.3.8. Испытания соединений арматурных и закладных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

1.3.9. В пластинах или полках уголков закладных изделий решается устройство отверстий размером 10х10мм для крепления изделий к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение.

1.3.10. Арматурные и закладные изделия должны быть приняты поштучно техническим контролем предприятия-изготовителя.

1.3.11. Открытые поверхности закладных изделий плит, применяемых в неагрессивных средах, должны огрунтовываться в один слой.

Закладные изделия плит, предназначенных для эксплуатации в агрессивных средах, должны быть металлизированы слоем цинка или алюминия (со специальной обработкой) толщиной 150мкм. Металлизация анкерных стержней закладных элементов должна производиться на длине приварки плюс 50мм.

Вид металлизационного покрытия должен быть указан в проекте здания.

1.4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛИТ

1.4.1. Плиты должны изготавливаться в стальных формах, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 25781-83."

1.4.2. Изготовление плит предусмотрено агрегатно-поточной или стандовой технологии с натяжением арматуры на упоры формы или стенда.

1.4.3. Проектное положение арматурных изделий в плитах следует обеспечивать путем применения фиксаторов из плотного цементно-песчаного раствора или пластмассы.

1.4.4. Натяжение арматуры классов АШв, А1У, АУ осуществляется электротермическим способом.

1.4.5. Температура нагрева напрягаемой арматуры не должна превышать 450°С для арматуры класса АШв, 500°С для арматуры классов А1У и АУ.

1.4.6. Значения величины напряжения σ_s приведены в табл. 1. Предельное отклонение величины напряжения не должны превышать $\pm 60\text{МПа}$ (630 кгс/см²).

Величина напряжения σ_k , контролируемая по окончании натяжения

на упоры при электротермическом способе натяжения, должна быть равна величине δ_0 .

1.4.7. Отпуск натяжения арматуры необходимо производить плавно, применяя предварительный разогрев концевых участков стержней газокислородным пламенем с последующей обрезкой или механический способ.

Обрезка арматуры должна производиться таким образом, чтобы концы напрягаемых стержней выступали за торцевые поверхности плит не более, чем на 10 мм.

После обрезки выступающие концы напрягаемых стержней должны быть защищены слоем плотного цементно-песчаного раствора или битумным лаком.

1.4.8. Обнаженная арматура не допускается.

1.4.9. При бетонировании плит особое внимание следует обратить на тщательное заполнение бетоном опорных и продольных ребер.

Табл. 1

Класс напрягаемой арматуры	Величина напряжения в арматуре, МПа (кгс/см ²), при электротермическом способе натяжения
AIII	450 МПа (4500)
AIV	530 (5300)
AV	680 (6800)

1.4.10. В плитах со стержневой напрягаемой арматурой при отсутствии на заводе-изготовителе требуемых диаметров допускается производить замену напрягаемых стержней. При этом суммарная площадь заменяющих стержней не должна быть меньше суммарной площади стержней проектной марки.

1.5. ТОЧНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛИТ

1.5.1. Отклонения в мм. от номинальных размеров (проектных) плит не должны превышать:

по длине плиты ± 12 ; по ширине плиты 45; по высоте и ширине продольных и поперечных ребер, по размерам проемов и отверстий в плитах ± 5 ; по толщине полки плиты ± 3 ; по размерам пазов продольных ребер ± 3 .

отклонение от прямолинейности реальных профилей наружных

боковых поверхностей плиты на длину 2 м (местная непрямолинейность) — ± 3 мм, а на всей длине — ± 13 мм.

1.5.2. Отклонения в мм. толщины защитного слоя бетона не должны превышать:

+3 мм — при толщине защитного слоя бетона до 10 мм,
45 — при толщине — " — до 15 мм,
+10; -5 — " — " — 20 и более.

1.5.3. Отклонения в мм. от проектного положения стальных закладных изделий не должны превышать:

в плоскости плиты для опорных закладных изделий — 5, для остальных закладных изделий — 10;
из плоскости плиты — 3.

1.5.4. В готовых плитах в местах сопряжения торцевых поперечных ребер с вутами допускаются технологические трещины с раскрытием до 0,10 мм; на поверхности полки и поперечных ребер допускаются трещины с раскрытием до 0,05 мм.

1.5.5. Внешний вид плит и качество поверхности должны удовлетворять требованиям ГОСТ 18316.0-83.

1.5.6. На нижней поверхности плит диаметр раковин не должен превышать 5 мм, глубина раковин, язв и пор и высота местных наплывов не должна превышать 3 мм за исключением плит для агрессивной степени воздействия газовых сред, для которых эти величины не должны превышать соответственно 5 и 2 мм.

1.5.7. На верхней поверхности полки плит и на наружных боковых гранях продольных и торцевых поперечных ребер диаметр раковин не должен превышать 10 мм в местах контакта с бетоном замоноличивания швов и 5 мм на плоскостях, остающихся незащищенными, а глубина раковин, язв, пор и высота местных наплывов не должна превышать 5 мм.

1.5.8. Разница выгибов плит, одинаковых по несущей способности не должна превышать 10 мм.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Плиты должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2.2. Соответствие показателей качества плит и параметров технологического режима их производства нормируемым показателям, установленным настоящими техническими требованиями и рабочей документацией на плиты, проверяется по данным входного операционного и приемочного контроля.

2.3. Номенклатура показателей качества и параметров технологических режимов, подлежащие контролю, устанавливаются по ГОСТ 13015-81.

2.4. Приемочный контроль плит рекомендуется выполнять с использованием методов, позволяющих использовать в деле плиты, подвергнутые заводским испытаниям.

2.5. Приемку плит производят партиями. В состав партии включают плиты, последовательно изготовленные предприятием по одной технологии в течение не более одного суток из материалов одного вида и качества.

2.6. Отпускная прочность бетона, прочность бетона по морозостойкости и водонепроницаемости, а также проектное армирование и усилие натяжения арматуры проверяются по данным лабораторных журналов и актов на сырьевые работы. Исприрование и величина натяжения предварительно напряженной арматуры проверяются по данным контрольных испытаний.

2.7. Потребитель имеет право производить выборочный контроль или поштучный контроль плит на предприятии-изготовителе, применяя для этого правила, установленные в настоящем выпуске.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ, МАРКИРОВКА.

3.1. Размеры и непрямолинейность плит, положение закладных изделий, масса плит, толщина защитного слоя бетона до арматуры, а также качество поверхностей и внешний вид плит проверяются по ГОСТ 13015.0-83.

3.2. Испытание сварных соединений арматурных и закладных изделий, оценка их прочности и качества изготовления производится по ГОСТ 10922-75.

3.3. Прочность бетона на сжатие определяется по ГОСТ 10180-78.

3.4. Отбор проб бетона и оценка его прочности на сжатие производится по ГОСТ 18105.1-85.

3.5. Морозостойкость бетона определяется по ГОСТ 10060-87 не реже одного раза в шесть месяцев, а водонепроницаемость не реже одного раза в три месяца. по ГОСТ 12730.5-84.

3.6. Перед началом массового изготовления плит и в дальнейшем при изменении технологии изготовления, а также в случае замены используемых материалов предприятием-из-

готовителем подвергает плиты испытанию на нагружением. Схемы сгибания и нагружения плит, а также величины контрольных нагрузок и проверки прочности, трещиностойкости и жесткости, величины контрольного прогиба и контрольной ширины раскрытия трещин приведены в данном альбоме.

Оценка качества плит по показателям прочности, жесткости и трещиностойкости должна производиться в соответствии с ГОСТ 8829-85.

3.7. Приемочный контроль серийно изготавливаемых плит осуществляется в соответствии с положениями ГОСТ 13015.0-82 и ГОСТ 13015.1-81.

3.8. Правила маркировки устанавливаются ГОСТ 13015.2-81.

3.9. На наружной грани поверхности бетона плиты должны быть нанесены несмываемой краской при помощи трафарета или штампа следующие маркировочные знаки:

Марка плиты, товарный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя, штамп технического контроля, дата изготовления, масса плиты в тоннах.

3.10. Предприятие-изготовитель обязано выдавать каждую принятую техническую контролем на тип (или часть партии) плит паспорт, в котором указывается:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер и дата выдачи паспорта;
- номер партии;
- наименование изделий;
- количество плит каждой марки;
- дата изготовления плит;
- класс бетона по прочности на сжатие;
- отпускная прочность бетона в процентах от проектной прочности на сжатие;
- марка бетона по морозостойкости и водонепроницаемости;
- наименование рабочей документации на плиты.

Паспорт должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль предприятия-изготовителя и соответствовать требованиям ГОСТ 13015.0-83.

3.11. При отпуске с предприятия плит с прочностью бетона на сжатие ниже проектной, указанной в рабочих чертежах, изготовитель обязан указать в паспорте условия дозревания бетона и дату, когда к плитам может быть приложена полная эксплуатационная нагрузка.

4. РАБОТЫ И ТРАНСПОРТ РАБОТ

4.1. Хранение и транспортирование плит производится в рабочем (горизонтальном) положении.

4.2. Плиты должны храниться в штабелях, рассортированными по маркам и партиям. В одном штабеле допускается укладывать по высоте не более 5 плит.

4.3. При хранении и транспортировании между плитами в зоне опорных закладных изделий должны устанавливаться деревянные инвентарные прокладки.

Прокладки должны устанавливаться строго по одной вертикали; толщина прокладок должна быть не менее 30 мм; ширина прокладок назначается исходя из прочности древесины на смятие.

Прокладки под нижний ряд плит должны укладываться по плотному, тщательно выровненному основанию.

Не допускается смещение по 3-м точкам плит, уложенных в штабель.

4.4. Транспортирование плит должно производиться с надежным закреплением, предохраняющим их от смещения. При транспортировании высота штабеля устанавливается в зависимости от грузоподъемности транспортных средств и допускаемых габаритов погрузки.

4.5. Подъем плит должен осуществляться с применением захватных приспособлений, обеспечивающих равномерное распределение нагрузки на все четыре петли поднимаемой плиты.

5. ИСПЫТАНИЕ ПЛИТ

5.1. Контрольные испытания и оценку качества плит по показателям прочности, жесткости и трещиностойкости следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 8829-85 "Конструкции и изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценка прочности, жесткости и трещиностойкости" нагружением конструкции до контролируемого предельного состояния путем силового воздействия.

5.2. Нагрузку плит при испытании производится в соответствии со схемой, приведенной в настоящем альбоме.

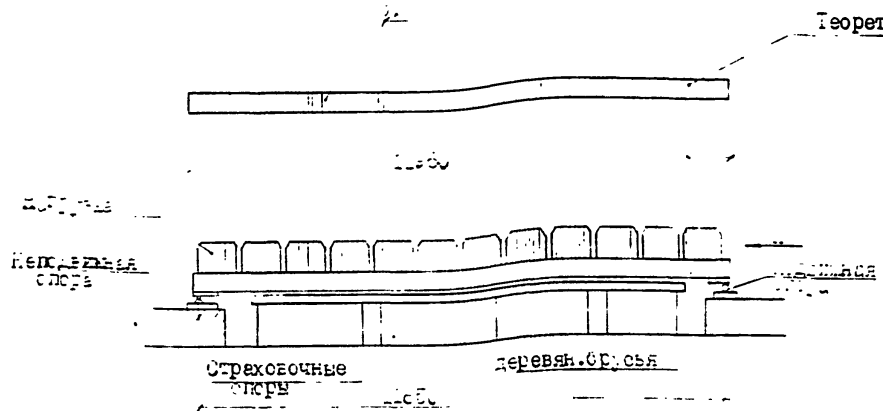
5.3. Значения контрольных равномерно распределенных нагрузок для оценки прочности, жесткости и трещиностойкости приведены в табл. 2.

Табл. 3

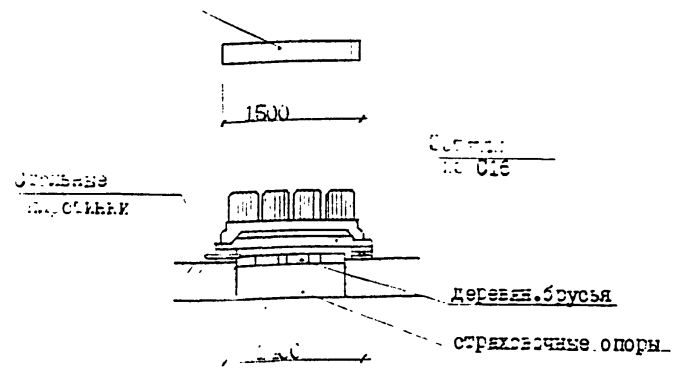
Марка плит	Контрольные равномерно распределенные нагрузки кгс/м ² для оценки ширины трещин- $f_{см}$ и жесткости f_f ; контрольные прогибы f_k при возрасте бетона к моменту испытания плит в сутках												Контрольная равномерно распределенная нагрузка кгс/м ² для оценки жесткости плит- f_c			
	3-7			14			28			100						
	$f_{см}$	f_f	$f_k, мм$	$f_{см}$	f_f	$f_k, мм$	$f_{см}$	f_f	$f_k, мм$	$f_{см}$	f_f	$f_k, мм$	$C=1,25C=1,35C=1,4C=1,6$			
ПГ-1АШВ-Х	332	250	40	326	245	35	325	246	31	308	232	27	308	-	1160	
ПГ12-2АШВ-Х	569	391	55	548	377	46	537	372	42	498	346	38	498	-	1584	
ПГ12-3АШВ-Х	622	552	65	788	525	60	763	570	50	688	460	49	688	-	2010	
ПГ12-1А1У	310	234	30	310	235	23	310	235	23	308	232	21	308	979	1160	
ПГ12-2А1У	515	379	50	534	371	44	530	368	40	496	346	33	496	1336	1584	
ПГ12-3А1У	765	510	63	741	495	55	731	488	50	688	460	45	688	1897	2010	
ПГ12-1АУ	308	232	31	308	232	28	308	232	27	308	232	26	308	-	1015 1160	
ПГ12-2АУ	528	366	49	523	364	44	522	363	41	498	346	38	498	-	1325 1584	
ПГ12-3АУ	754	502	63	738	493	56	732	489	51	688	460	48	688	-	1750 2010	

1. Плиты относятся к 3-й категории трещиностойкости, поэтому $f_{см}$ является контрольной при оценке ширины раскрытия трещин.
2. Величины нагрузок приведены с учетом собственного веса плит.
3. Собственный вес плит принят 290 кгс/м² (без выемки швов).

Схема испытания плит



Вид А



Расположение нагрузки на плите в плане

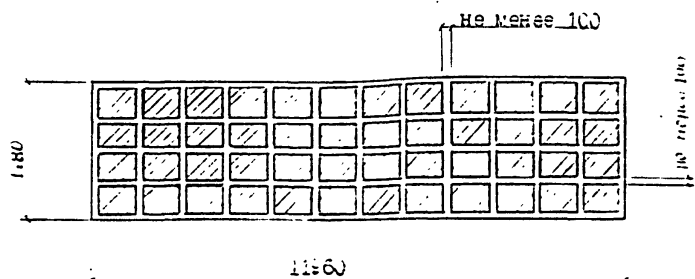
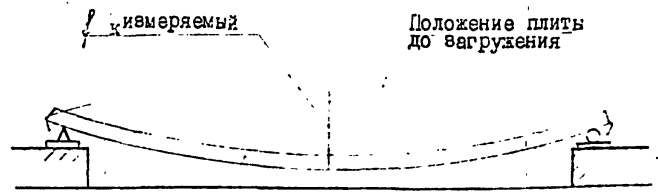
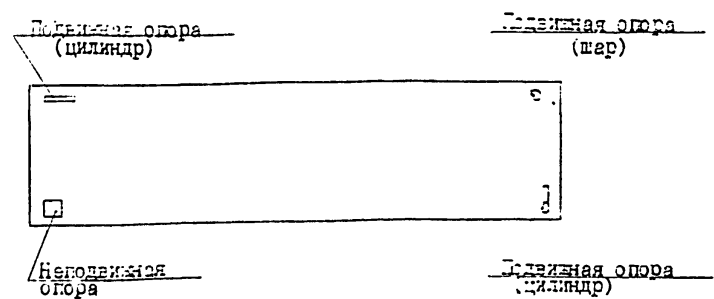


Схема перемещения продольных ребер плит при загрузке



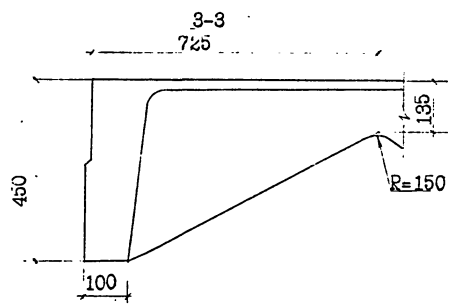
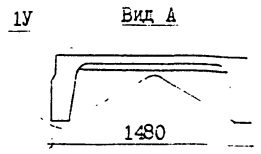
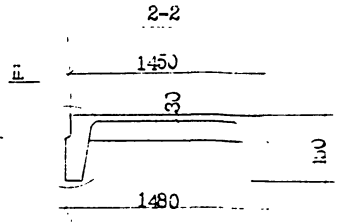
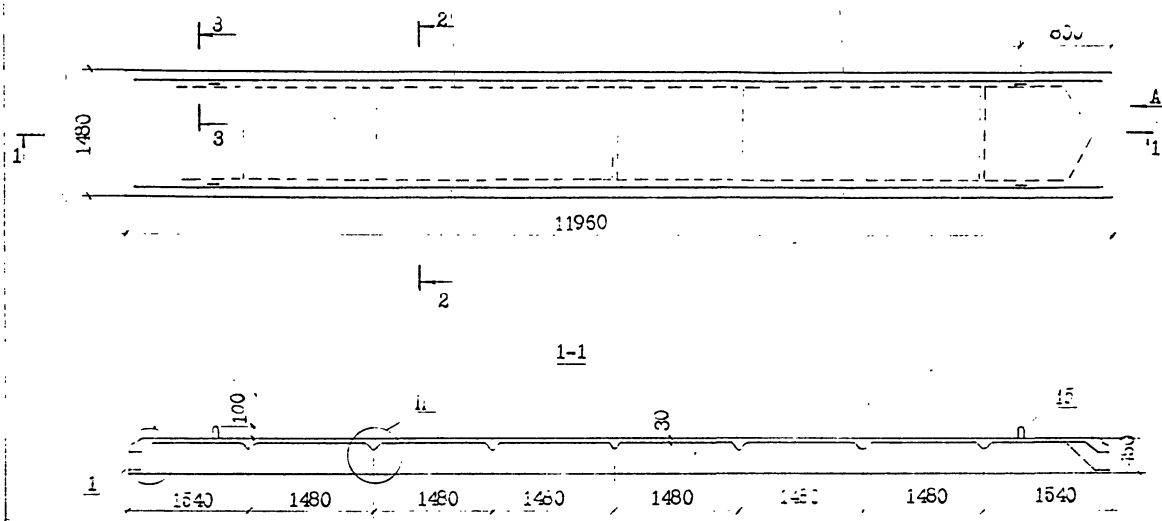
Положение плит после загрузки

План расположения опор при испытании



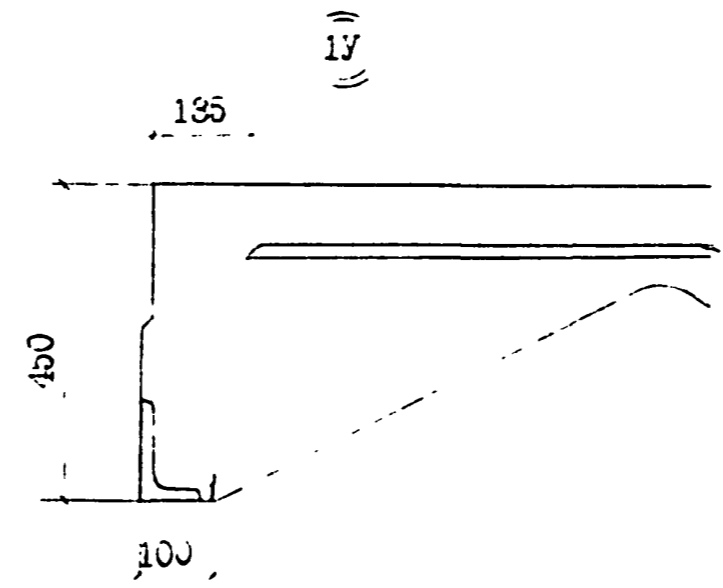
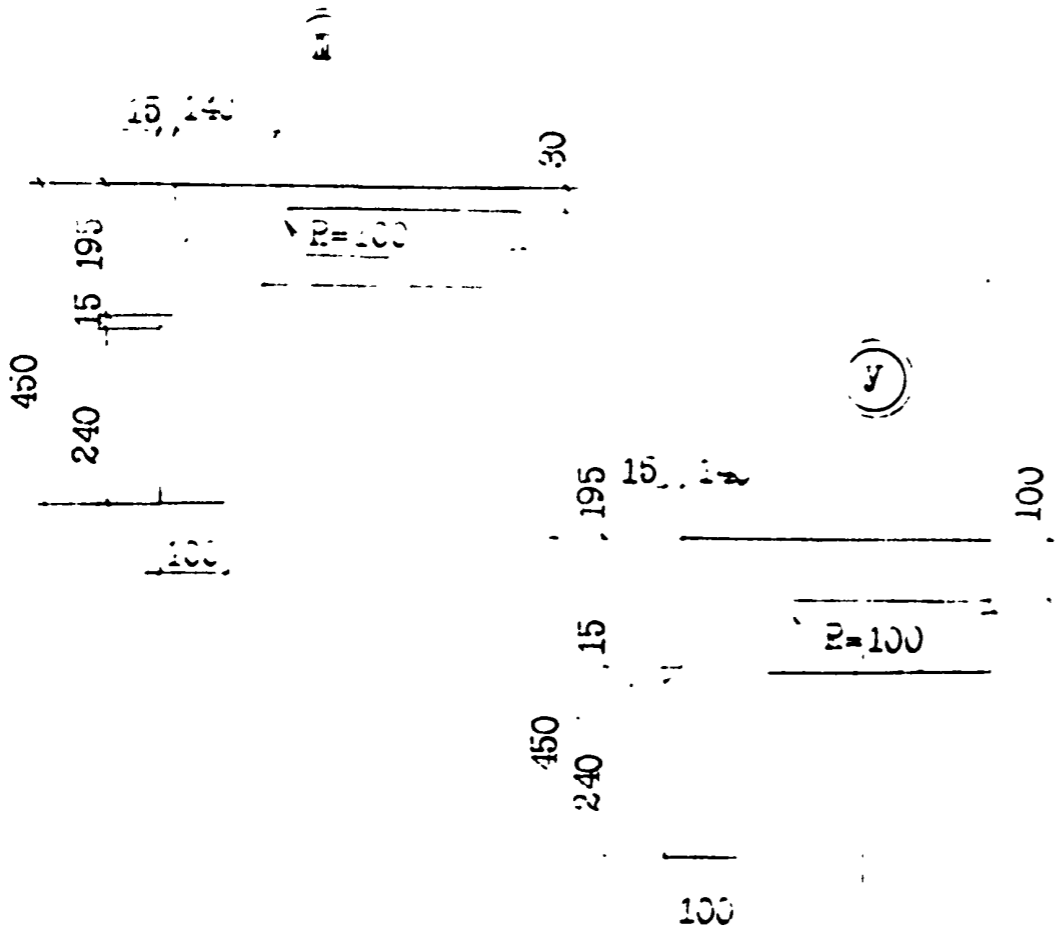
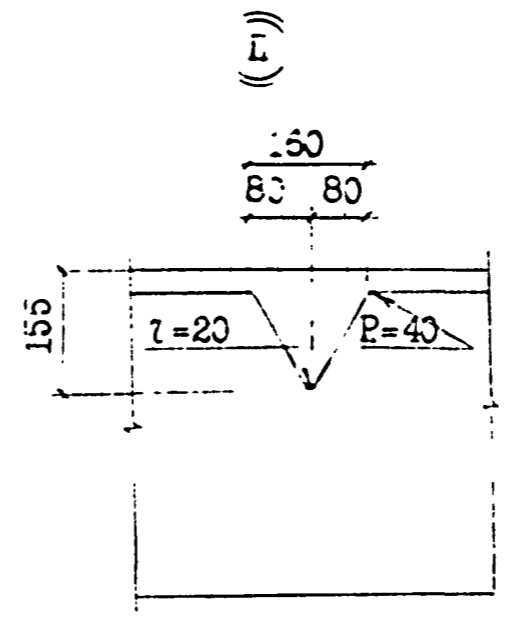
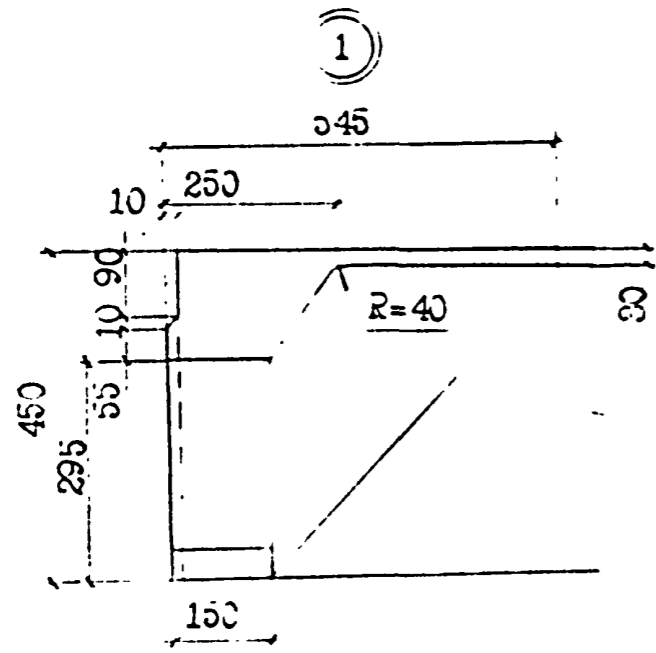
1. Опорные закладные изделия должны быть приверены к затяжкам, предохраняющими продольные ребра от перемещения в поперечном направлении.
2. Площадь загружаемой поверхности должна составлять 1,5x12.

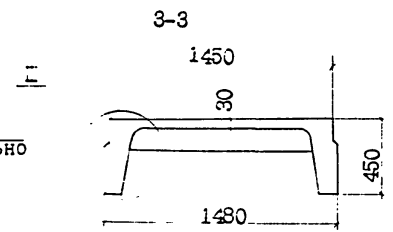
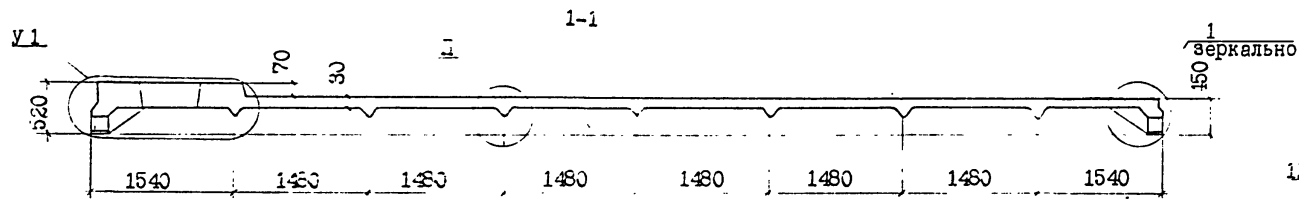
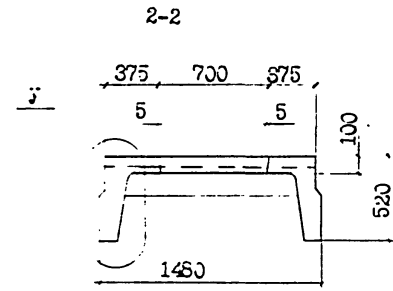
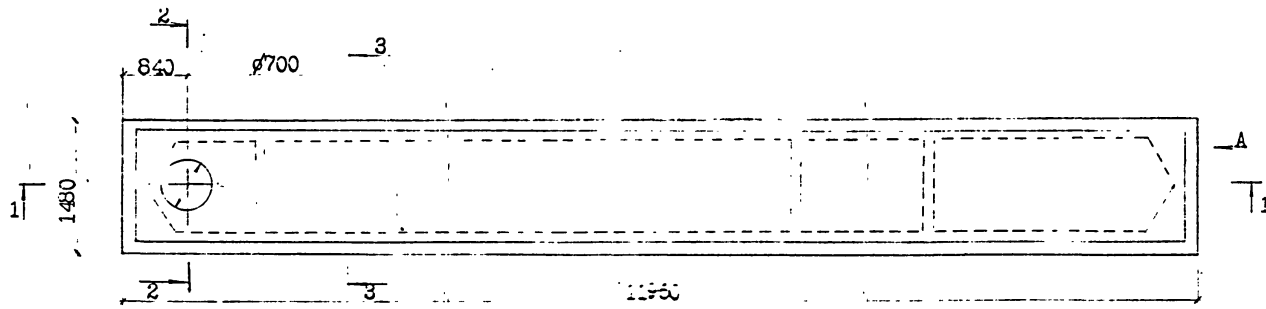
ИЗД. № 1000. ПОДПИСЬ И ДАТА ЗАМ. ИНЖ. №



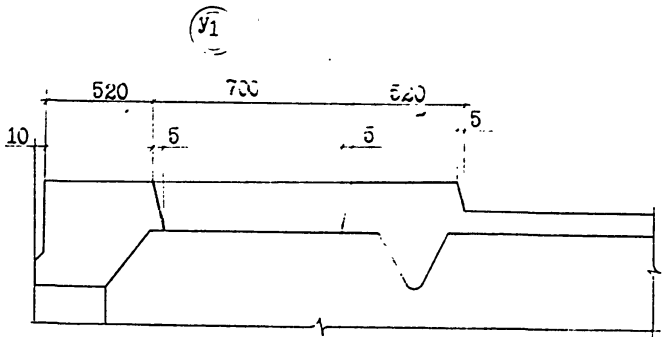
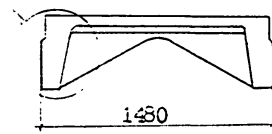
Уч. № 100. Штат. подпись. С. Зам. ин. 10

		У1.2553.11000 04	
Изд. от	Полов	<i>20/</i>	
И. конт.	Чешмасов	<i>20/</i>	<i>6-30</i>
Сл. спец.	Чешмасов	<i>20/</i>	<i>6-30</i>
Рук. пр.			
Ст. инж.			
Инж.	Дайгулдина	<i>20/</i>	
		Плита покрытия железобетонная	масса 5500
		Опалубочный чертёж	лист 1 листов 2
			трест
			КОНСТРУКЦИОННОЙ
			Г. 1995
			13





Вид А



Узлы 1, Д, Е, У, У смотри документ У1.2553.1.100.04 лист 2.

У1.2553.1.2000 04

Нач. отд. Дюгов
 Н. конт. железасов
 Гл. спец. железасов
 Рук. гр.
 Ст. инж.
 Инж. Барзулина

Плита железобетонная
 с проемом 700мм для
 пропуска вентиля
 Опалубочный чертёж

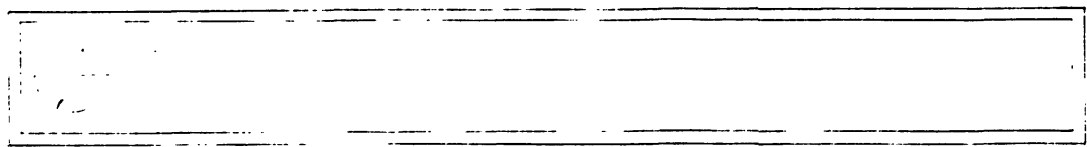
станд.	масса	мастер
Р	5400	-
лист	листов 1	
трест Оргтехстрой г. Пермь		

им. Дата, подпись Взам. ин. ж

3-1
 840 7100

3-2
 225 1000 225
 5 5
 100

1-1
 1480



A
 1-1

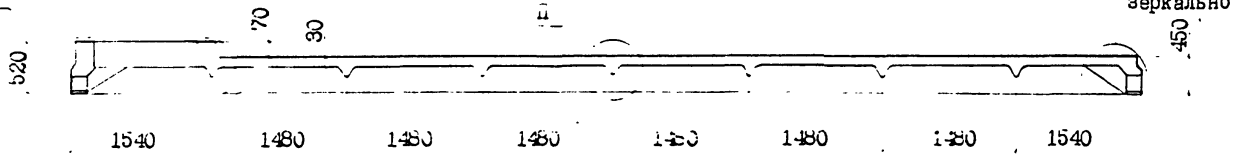
3
 11960

1480

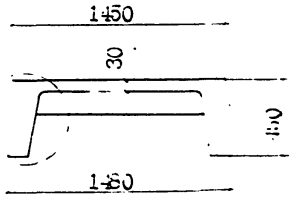
2
 1-1

3-3

У11

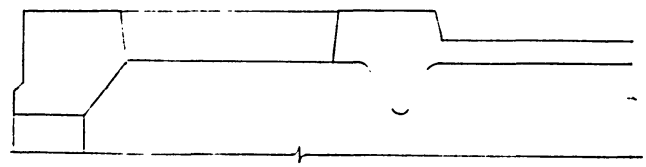


зеркально



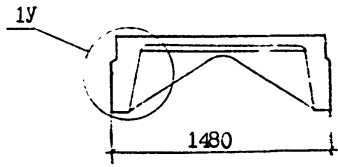
10 370 5 1000 370 5 5

ЛП



Узлы 1, П, Ш, У, У, УП смотри документ У1.2553.1.100004 лист 2.

Вид А



У1.2553.1.3000 ОЧ

Нач. отд. Попов
 Н. кон. Чепкасов
 Гл. спец. Чепкасов
 Рук. гр.
 Ст. мх.
 Инж. Файзуллина

Плита железобетонная
 с проемом 1000мм для
 пропуска зентшафт
 Опалубочный чертёж

Стад. масса масштаб
 Р 5300 -
 лист 1 листа 1
 Трест
 Оргтехстр 2
 г. Пермь
 Формат А3

Копировал

Формат А3

У1.2553.1.100004 лист 2

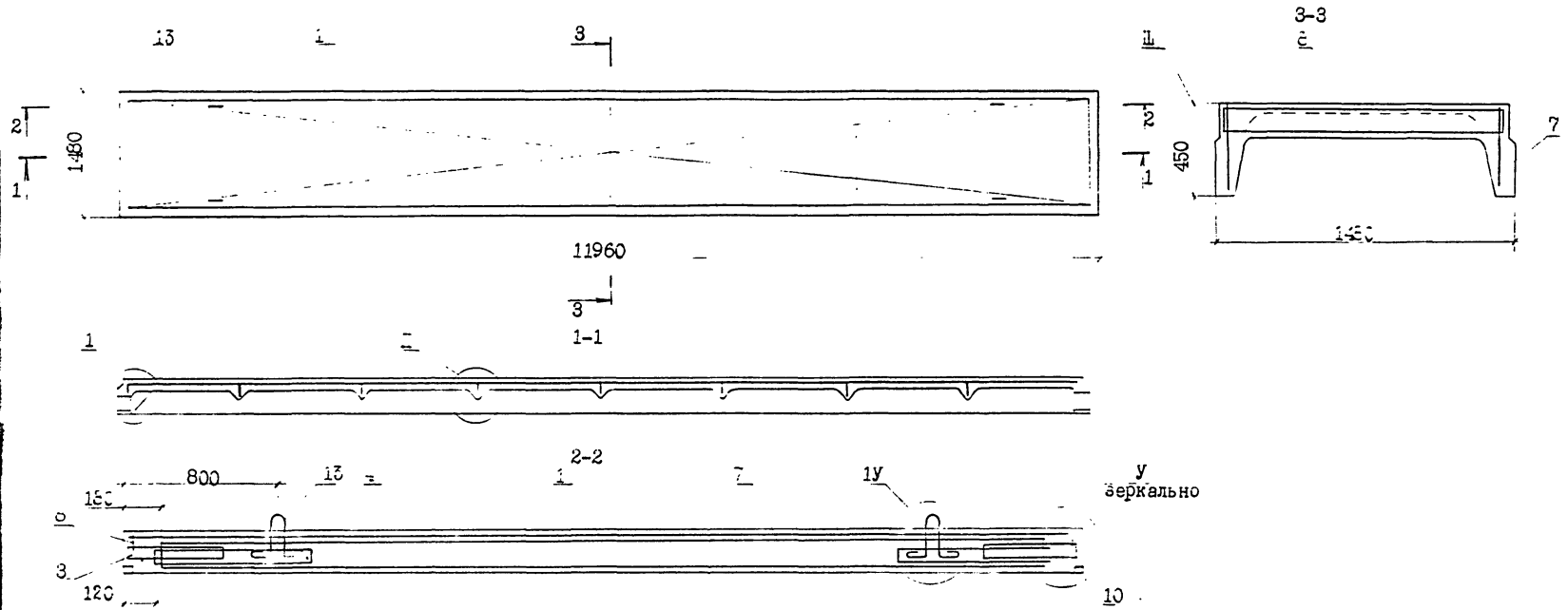
Инв. №	Дата	Подпись	Изм. №	Колонт.	Обозначение	Наименование	КОЛИЧЕСТВО НА КОМПОНЕНТЫ								Примечание	
							С1	С2	С3	С4	С5	С6	С7	С8		
						<u>ОБЪЕКТЫ</u>										
					У1.2553.1.0000	Объяснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X		
					У1.2553.1.1000	Эпалубочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X		
					У1.2553.1.1000	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X		
					У1.2553.1.0170	Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	X	X	X	X	X	X	X	X		
					У1.2553.1.0000	Зеломость расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X		
						<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>										
					1 У1.2553.1.0010	Сетка С 1				1	1					
						С 2				1						
					2 У1.2553.1.0020	С 3	4	4	4	4	4	4	4	4		
					3 У1.2553.1.0030	С 4	4	4	4	4	4	4	4	4		
					4 У1.2553.1.0040	С 5	4	4	4	4	4	4	4	4		
					5 У1.2553.1.0050	С 6	4	4	4	4	4	4	4	4		
					7 У1.2553.1.0070	Маркер КР 2	2	2	2	2	2	2	2	2		
					8 У1.2553.1.0080	КР 1	2	2	2	2	2	2	2	2		
					10 У1.2553.1.0130	Заделка закладное м	2	2	2	2	2	2	2	2		
						М 2	2	2	2	2	2	2	2	2		
						<u>ДЕТАЛИ</u>										
					12 У1.2553.1.0120	Стержень напрягаемый										
						СН 4				2						
						СН 5	2		2							
						СН 6		2								
						СН 10				4						
						СН 11				2						
						СН 14										
						СН 15							2			
					13 У1.2553.1.0110	Петля строповочная ПС 1	4	4	4	4	4	4	4	4		
						<u>МАТЕРИАЛЫ</u>										
						Бетон В 30	м ³	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04		
							х ³	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04	2,04		

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

У1.2553.1.1000		
ИЗДАНИЕ	ЛИСТЫ	КОЛ-ВО
И. КОМ.	И. КОМ.	И. КОМ.
Г. СПЕЦ.	Г. СПЕЦ.	Г. СПЕЦ.
РУК. ГР.	РУК. ГР.	РУК. ГР.
УБ. ШИЖ.	УБ. ШИЖ.	УБ. ШИЖ.
ИЗД.	ИЗД.	ИЗД.
Плита покрытия железобетонная		СТАДИЯ
		Р
		ЛИСТ
		1
		ЛИСТОВ
		1
		ФРЕМ
		Оргтехсерой
		г. Пермь

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Напрягаемая арматура в разрезах плит показана условно.
2. Сетки С-1, С-2 и т.д. привязать к каркасам поперечных ребер.
3. Индекс "Х" в маркировке плит условно принят для обозначения плотности бетона в зависимости от степени агрессивности газовой среды применения. При среднеагрессивной среде индекс "Х" заменяется на "У", слабоагрессивной на "В", при отсутствии агрессивной среды индекс не проставляется.

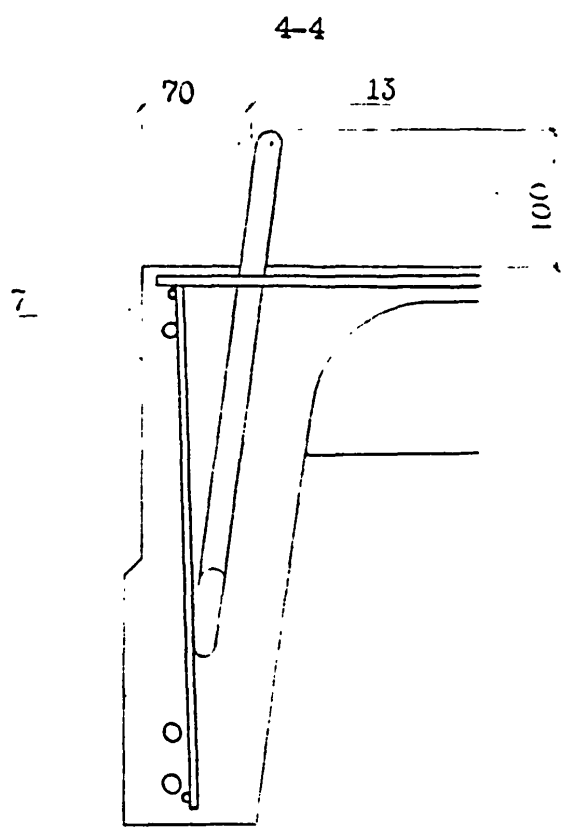
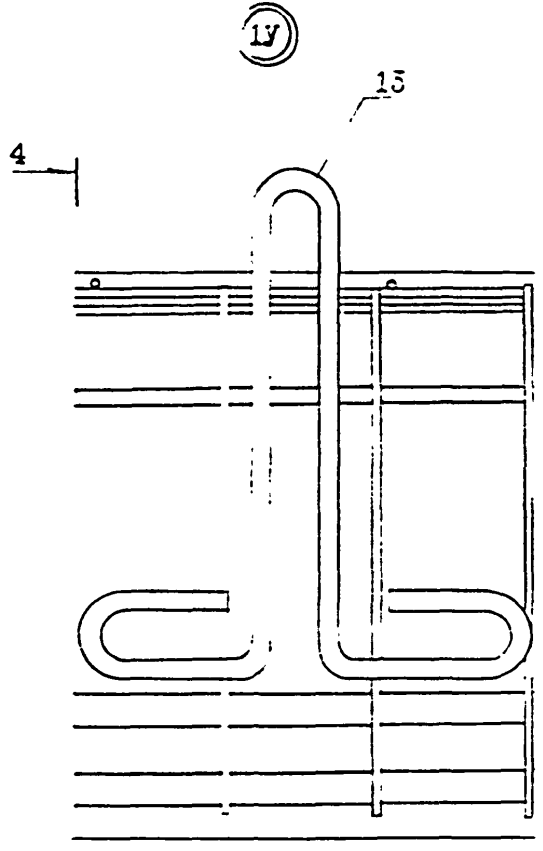
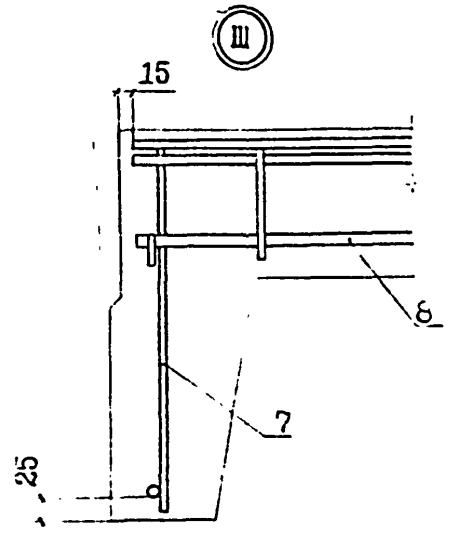
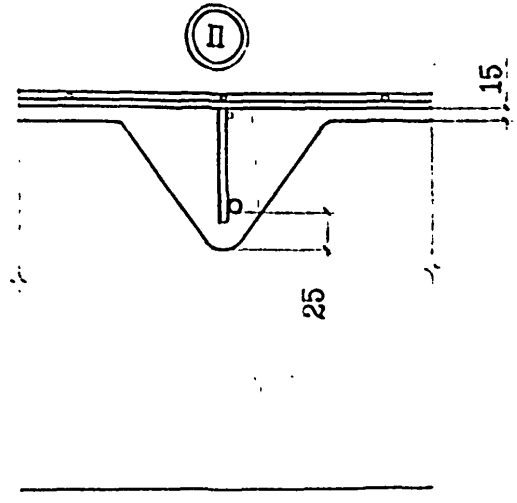
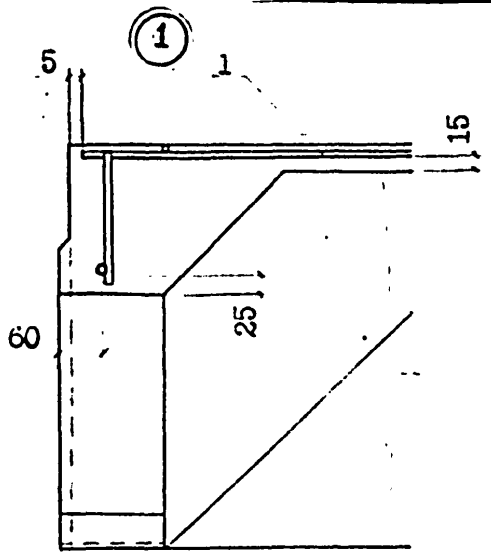
Обозначение	Наименование	напрягаемая арматура		Масса
		Сетка	Кол-во	
У1.2553.1.1000	ПГ12-1ГВ-Х	СТН 5	2	5,5
-01	ПГ12-2ГВ-Х	СТН 6	2	
-02	ПГ12-3ГВ-Х	СТН 4	2	
-03	ПГ12-11У	СТН 11	2	
-04	ПГ12-21У	СТН 10	4	
-05	ПГ12-31У	СТН 11	4	
-06	ПГ12-1У	СТН 15	2	
-07	ПГ12-2У	СТН 14	4	
-08	ПГ12-3У	СТН 15	4	

У1.2553.1.1000 СБ		
И.ч.омп. Попов	И.ч.ком. Чепкасов	И.ч.спец. Чепкасов
Р.к.гр.	Р.к.инж.	И.ш.м. Файзуллин
Плита покрытия железобетонная		Сборочный чертеж
СТАДИЯ	МАССА	ИАСШТАБ
Р	5500	-
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 4
проект Оргтехстрой г. Пермь		

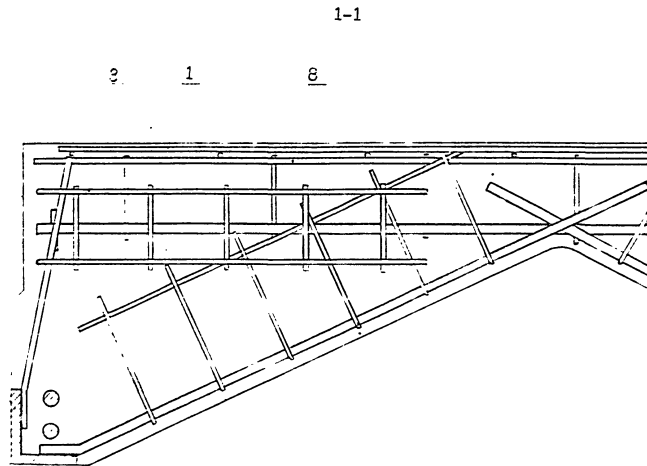
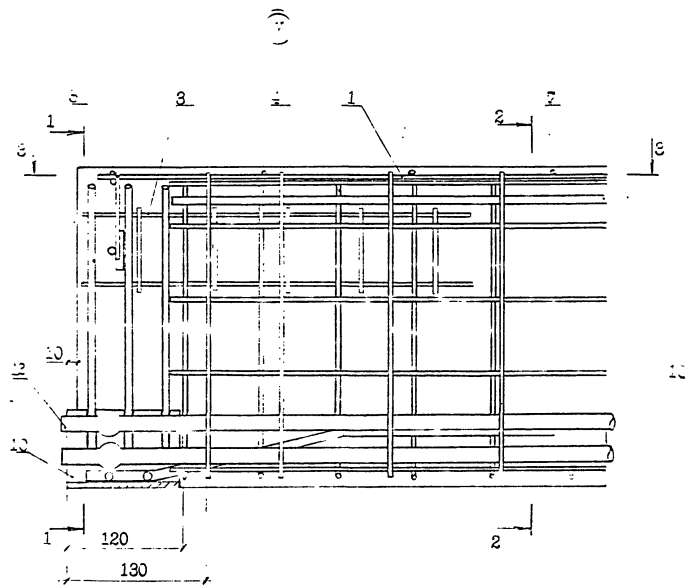
Копировал

ФОРМАТ А3

Имя и дата подписи и дата ввода в печать



Инв. №подл. Подпись, дата. Взам. ин. №.

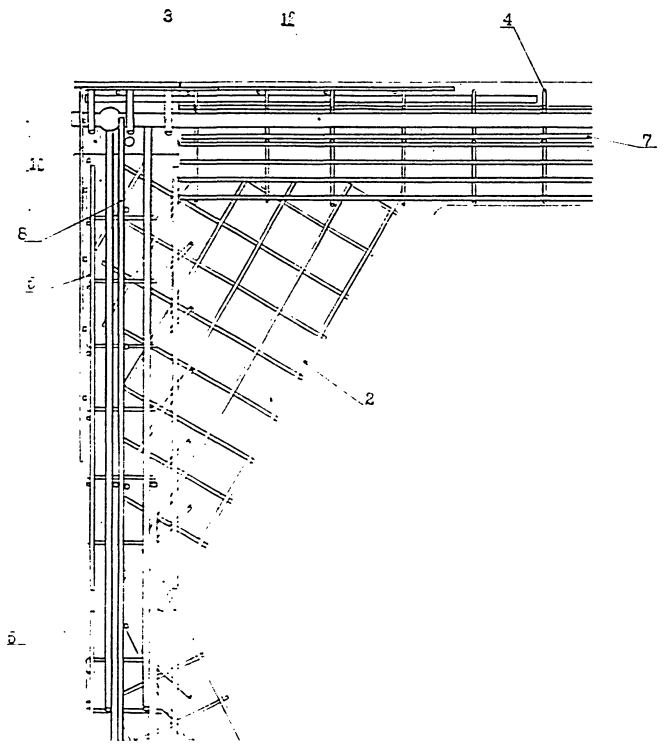
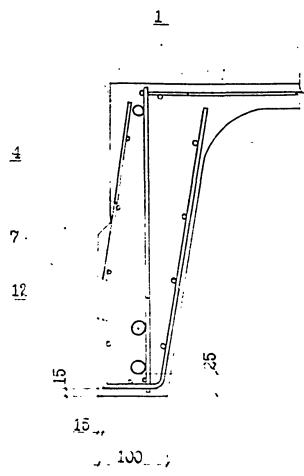


Сечения 2-2, 3-3 см. лист 4.

У1.2553.1.1000	СБ	Лист
		3

3-3

2-2



ИНВ. № ПОДЛ. ПОРЯДОК И ДАТА ВСТАВ. ИНВ. №

У1.2553.1.1000	СБ	ЛИСТ
		4

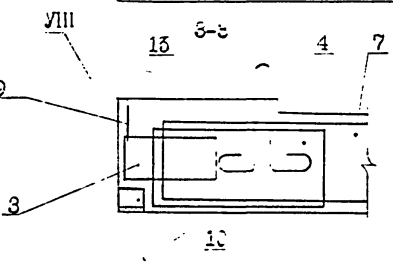
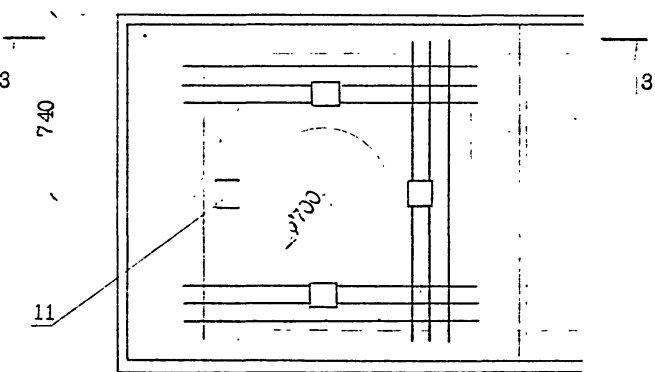
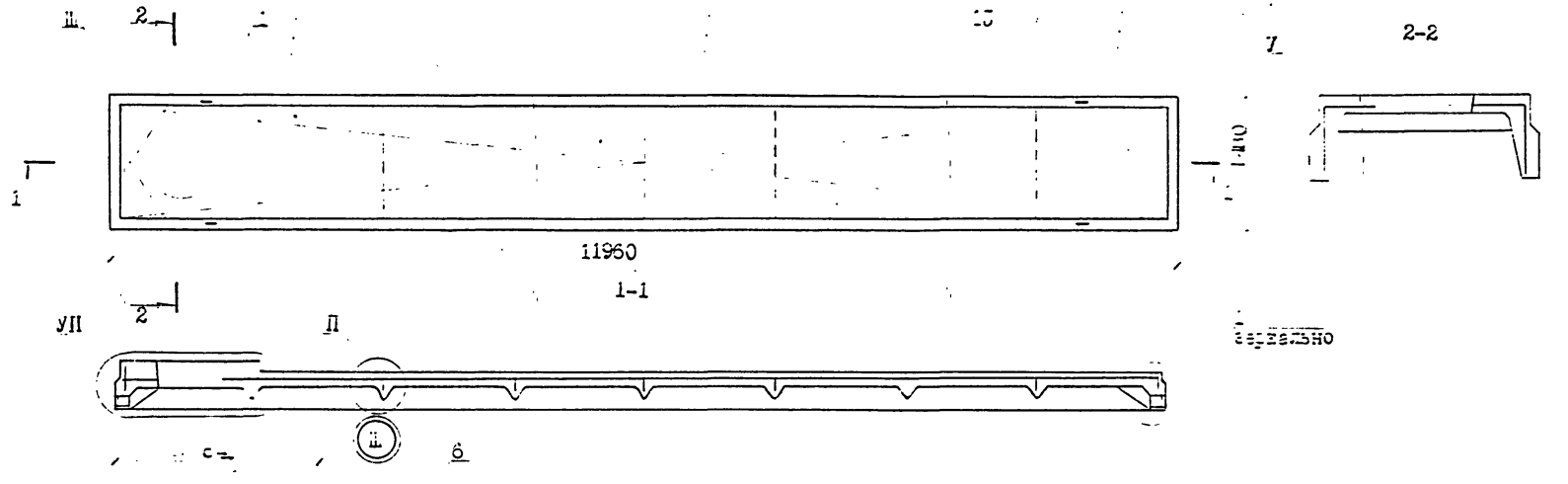
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

Содержание	Фонд	Деталь	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ У1.2558.1.2000										ПРИМЕЧАНИЕ				
					-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08							
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																			
З	У1.2558.1.0000	З		Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
З	У1.2558.1.0001	З		Опалубочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
З	У1.2558.1.0002	З		Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
З	У1.2558.1.0010	З		Схема расположения стержней напрягаемой армат.	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
З	У1.2558.1.0000	З		Ведомость расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
<u>СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ</u>																			
	У1.2558.1.0010	З	С1	Сетка С 1	1	1	1	1			1	1							
			С2	С 2			1				1								
	У1.2558.1.0010	З	С3	С 3	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
	У1.2558.1.0010	З	С4	С 4	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
	У1.2558.1.0010	З	С5	С 5	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
	У1.2558.1.0010	З	С6	С 6	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
	У1.2558.1.0010	З		каркас пространственный КС 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1						
	У1.2558.1.0010	З		каркас лестничн КС 2	2	2	2	2	2	2	2	2	2						
	У1.2558.1.0010	З		КС 1	7	7	7	7	7	7	7	7	7						
	У1.2558.1.0010	З		КС 3	2	2	2	2	2	2	2	2	2						
	У1.2558.1.0010	З		Маделле завязкиное К 1	2	2	2	2	2	2	2	2	2						
				К 2	2	2	2	2	2	2	2	2	2						
	У1.2558.1.0010	З		К 3	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
<u>МЕТАЛЛ</u>																			
З	У1.2558.1.0010			Стержень напрягаемый С.Н 4			2												
				С.Н 5	2		2												
				С.Н 6		2													
				С.Н 10															
				С.Н 11															
				С.Н 14									4						
				С.Н 15								2		4					
З	У1.2558.1.0010		ЛС 1	петля стержневая ЛС 1	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>																			
			В Б	бетон В Б	2,16	2,18	2,18	2,18	2,18	2,18	2,18	2,18	2,16	2,18					

У1.2558.1.2000		
ИМ. ОУА	ПОПОВ	<i>[Подпись]</i>
И. КОИЛ	МЕЛКЯСОВ	<i>[Подпись]</i> М-90
И. СМЕЧ	МЕЛКЯСОВ	<i>[Подпись]</i> М-90
РУК. ГР.		
И. В. УИЖ		
И. А. Б.	Саязуддина	<i>[Подпись]</i>
ЛИСТА ТЕРМОВОЗВРАЩЕННАЯ С ЦИФРОМ 9700 КМ		СТАДИЯ ЛИСТ
ДЛЯ ПОПУСКА ВЕНАЖА		ИМЕТВВ
Организация		ИМЕТВВ
г. Пенза		

ИМ. Н. П. ВЕДИ И КОЛИЧЕСТВО И ДАТА ВЗАИМОИЗМ.



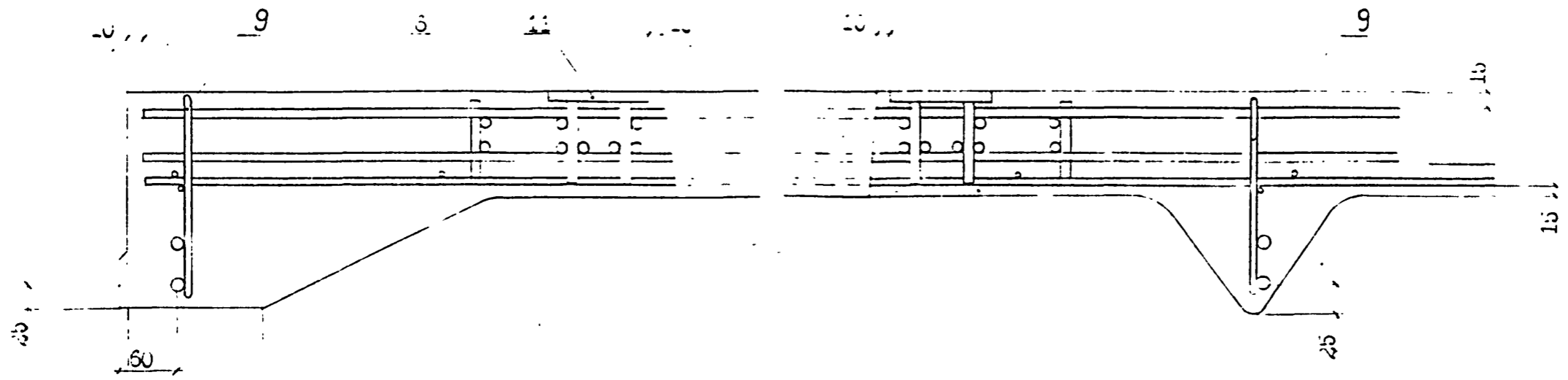
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	напряжения арматуры	
		класс	марка
У1.2553.1.2000	12-1 А В=7X	СТН 5	2
-01	12-2 А В=7X	СТН 6	2
-02	12-3 А В=7X	СТН 4	2
-03	12-1 А1У	СТН 5	2
-04	12-2 А1У	СТН 11	2
-05	12-3 А1У	СТН 10	4
-06	12-1 АУ	СТН 11	4
-07	12-2 АУ	СТН 15	2
-08	12-3 АУ	СТН 14	4
		СТН 15	4

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Указ 1, II см. лист 2 документа У1.2553.1.1000 СБ.
 2. Сопольные примечания см. лист 1 документа У1.2553.1.1000 СБ.

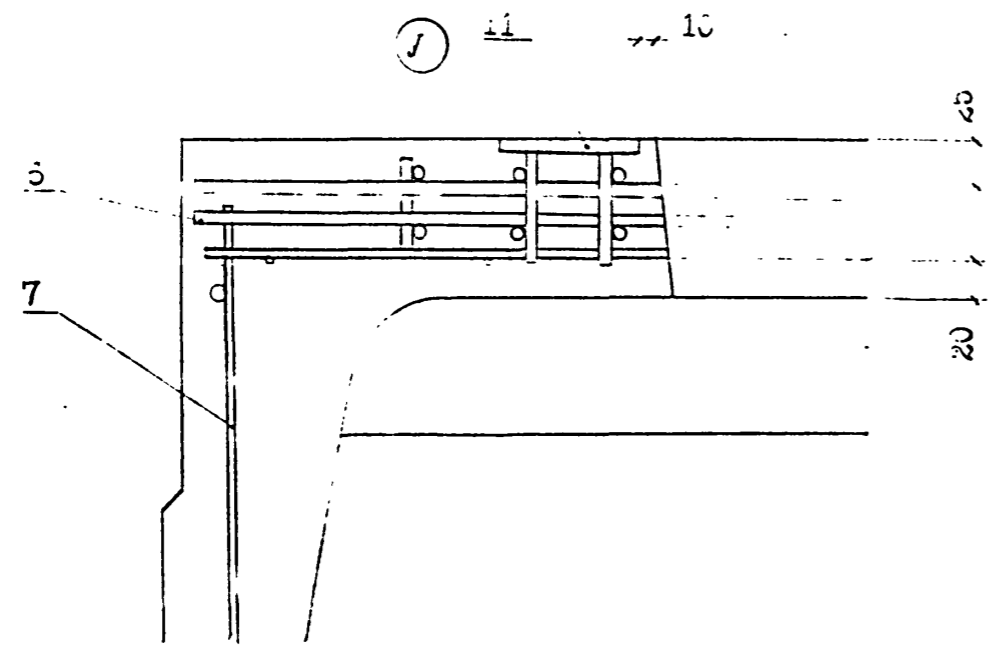
Инж. С.В. Попов		У1.2553.1.2000 СБ	стат. марка бетона	
Инж. В.И. Чепкасов			P	5400
Инж. В.И. Чепкасов		Обобщенный чертеж	лист 1 из 0203 3	
Инж. В.И. Чепкасов			г. Пермь	

Инв. № подл. Подпись и дата (взм. инв. №)

VII



J



Лист 2 из 2
Формат А3
У1.2553.1.2000

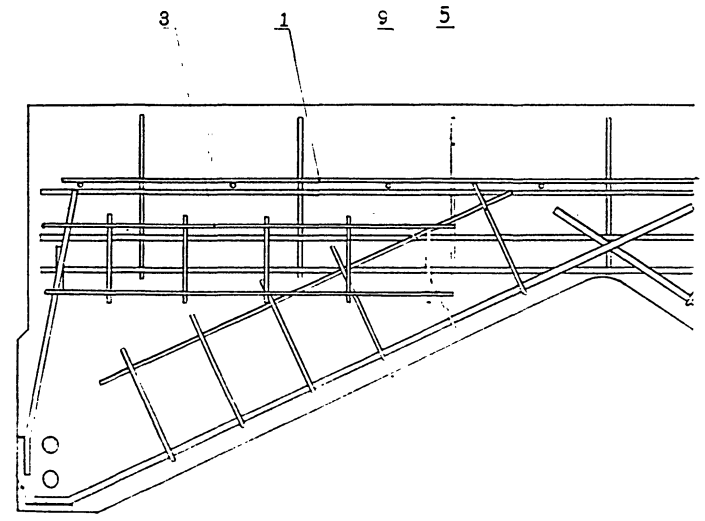
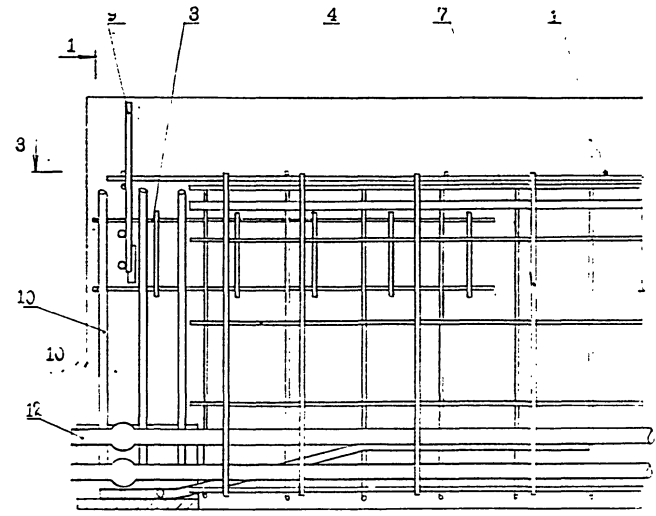
У1.2553.1.2000	С5	Лист
		2

Копировал

ФОРМАТ А3

у

1-1



1 120
1 130

Сечение 3-3 см. лист 4 документа У1.2553.1.1000 05.

Лист № подл. Подпись и дата виза инж. А.

У1.2553.1.2001	51	Лист
		3

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

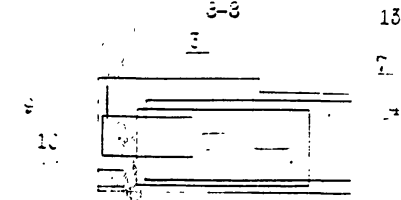
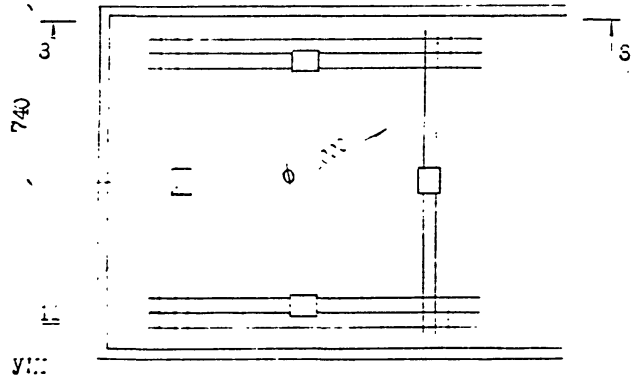
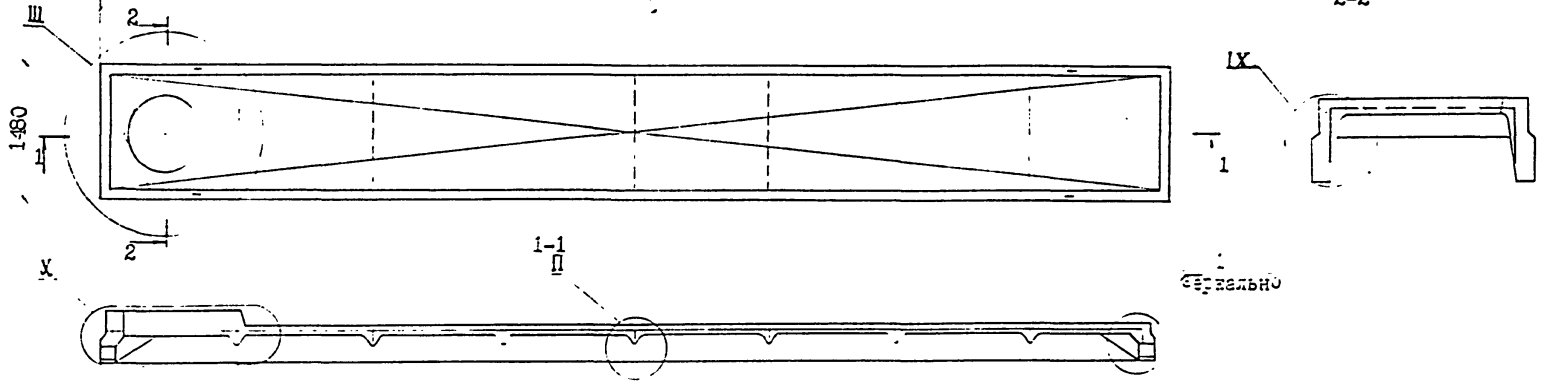
Коды Зона Позиц	ОБЪЕКТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ПОДПИСИ № 1.2553.1.3000								ОБЪЕМ
			-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	
A3	V1.2553.1.3000 08	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	V1.2553.1.3000 02	Опалубочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	V1.2553.1.3000 05	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	V1.2553.1.3000 03	Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	V1.2553.1.3000 04	Безопасность расхода стали	X	X	X	X	X	X	X	X	
<u>Сборочный чертеж</u>											
A4	1 V1.2553.1.3000 05	Сетка С 1	1	1		1	1	1	1		
		-01			1				1		
A4	2 V1.2553.1.3000 05	С 2	4	4	4	4	4	4	4	4	
A4	3 V1.2553.1.3000 05	С 3	4	4	4	4	4	4	4	4	
A4	4 V1.2553.1.3000 05	С 4	4	4	4	4	4	4	4	4	
A4	5 V1.2553.1.3000 05	С 5	4	4	4	4	4	4	4	4	
A4	6 V1.2553.1.3000 05	каркас стержневой арматуры № 1	1	1	1	1	1	1	1	1	
A4	7 V1.2553.1.3000 05	каркас стержней № 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
A4	8 V1.2553.1.3000 05	№ 1	7	7	7	7	7	7	7	7	
A4	9 V1.2553.1.3000 05	№ 3	2	2	2	2	2	2	2	2	
A4	10 V1.2553.1.3000 05	Модель закладное М 1	2	2	2	2	2	2	2	2	
		М 2	2	2	2	2	2	2	2	2	
A4	11 V1.2553.1.3000 05	М 3	4	4	4	4	4	4	4	4	
<u>Стержни</u>											
A3	12 V1.2553.1.3000	Стержень напрягаемый СГН 4			2						
		СГН 5	2		2						
		СГН 6		2							
		СГН 10									
		СГН 11			2						
		СГН 14							4		
		СГН 15						2	4		
A4	13 V1.2553.1.3000	Плита стержневая ПС 1	4	4	4	4	4	4	4	4	
<u>Бетон</u>											
		Бетон Б 3	м ³ 2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	

№ В. № ПОДПИСИ И ДАТА ПОДПИСАВШЕГО

И.О.В. ПОДПИСИ И ДАТА ПОДПИСАВШЕГО			V1.2553.1.3000		
И.О.В.	ПОПОВ	<i>Попов</i>	И.О.В.	ПОПОВ	<i>Попов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>
И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>	И.О.В.	Челкасов	<i>Челкасов</i>

Плита железобетонная с проемом Ø 1000 мм для пропуска вентилята

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
Организация г. Пермь		

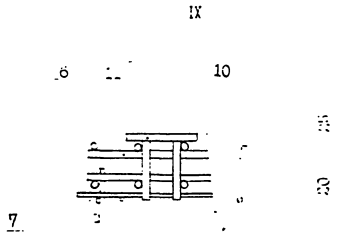
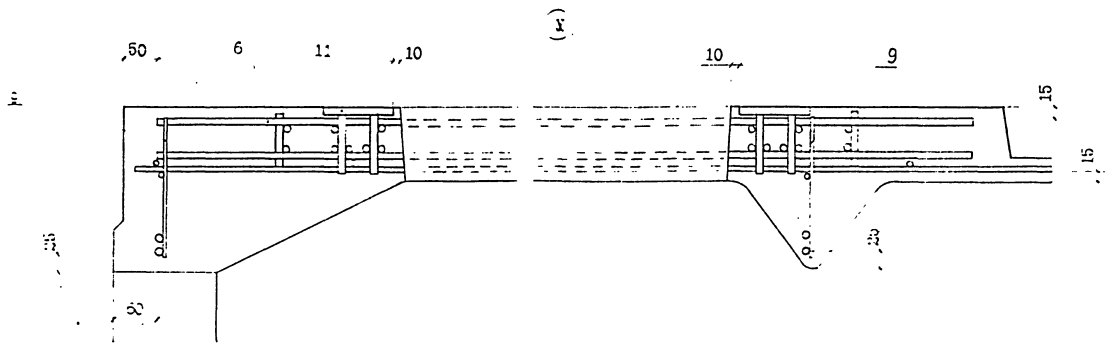


Обозначение	Наименование	Напрягаемая арматура		Масса Т
		марка	кол-во стержней	
У1.2553.1.3000	Э12-1АЭВ-10Х	СтН 5	2	5,3
-31	Э12-2АЭВ-10Х	СтН 6	2	
-02	Э12-3АЭВ-10Х	СтН 4	2	
		СтН 5	2	
-03	Э12-1А1У	СтН 11	2	
-04	Э12-2А1У	СтН 10	4	
-05	Э12-3А1У	СтН 11	4	
-06	Э12-1АУ	СтН 15	2	
-07	Э12-2АУ	СтН 14	4	
-08	Э12-3АУ	СтН 15	4	

У1.2553.1.3000 СБ		СТАДИЯ		МАССА	НАСЧТАБ
Исполн.	Лопов	Р		5500	
Д.спец.	Чепкасов	ЛИСТ		ЛИСТОВ 2	
Рук.гр.		ИРРЕКЦИОН П.ПЕРМЬ			

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Узел 1, II см. лист 2 документа У1.2553.1.3000 СБ.
- Узел У1 см. лист 3 документа У1.2553.1.3000 СБ.
- Остальные сечения см. лист 1 документа У1.2553.1.3000 СБ.

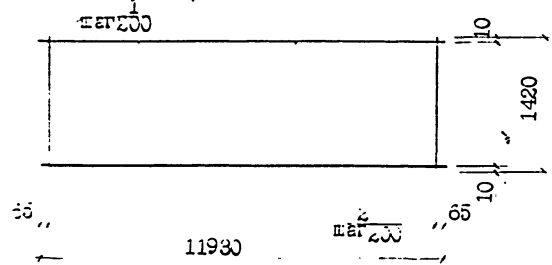


Лист № подл. Порядк. и дата взам. инв. №

У1.2553.1.9000 СБ	Лист 2
-------------------	-----------

КОПИРОВАЛ

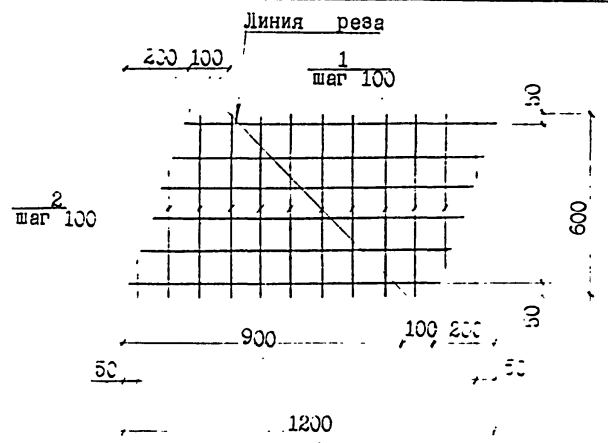
ФОРМАТ #3



Формат Зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ		ПРИБ- РАНИЕ
			-	01	
A4	У1.2553.1.0010	<u>ДОКУМЕНТАЛИ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	
B4	У1.2553.1.0011	<u>ДЕТАЛИ</u> Класс Вр-1 ГОСТ 6727-80 Стержень $\varnothing 4$ L=1193	8	1,1кг	
	-01	- " - $\varnothing 5$ L=1193	8	1,6кг	
B4	-02	- " - $\varnothing 4$ L=1420	60	0,1кг	
	-03	- " - $\varnothing 5$ L=1420	60	0,2кг	
			C1	C2	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	МАССА, г	
	У1.2553.1.0010	C1	4	17,9	
	-01	C2	5	25,6	

Инв. №подл. Подпись, дата Служ. ин. №

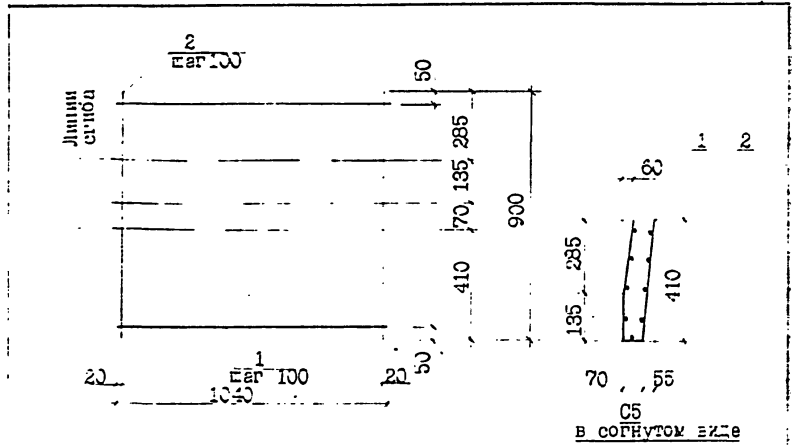
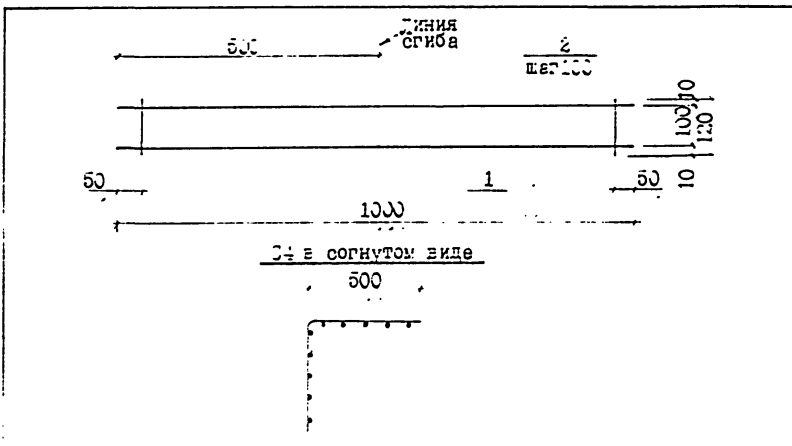
У1.2553.1.0010 СБ		Стальная масса мостов	
Нач. отд. Попов	Н. контр. Чепкасов	Р	см. табл. -
Л. спец. Чепкасов	Нач. гр.	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
Ст. инж.	Инж. Захаров	трест Оргтехстрой г. Пермь	



Формат Зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ- ЧАНИЕ
B4		<u>ДЕТАЛИ (на 2шт.)</u> Класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
B4	1	У1.2553.1.0021	6	0,09кг
B4	2	-01	10	0,06кг

Инв. №подл. Подпись, дата Служ. ин. №

У1.2553.1.0020 СБ		Стальная масса мостов	
Нач. отд. Попов	Н. контр. Чепкасов	Р	см. табл. -
Л. спец. Чепкасов	Нач. гр.	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
Ст. инж.	Инж. Файзуллина	трест Оргтехстрой г. Пермь	



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИЗНАЧЕНИЕ
A4			У1.2553.1.0030	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
				<u>ДЕТАЛИ</u> Класс Бр-1 ГОСТ 6727-80		
Б4	1		У1.2553.1.0031	Стержень ϕ 5 L=1000	2	0,14кг
Б4	2		-01	Стержень ϕ 4 L=120	10	0,01кг

Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИЗНАЧЕНИЕ
A4			У1.2553.1.0040	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X
				<u>ДЕТАЛИ</u> Класс Бр1 ГОСТ 6727-80		
Б4	1		У1.2553.1.0041	Стержень ϕ 5 L=1040	9	0,103
Б4	2		-01	Стержень ϕ 5 L=900	11	0,069

Инв. №подл. Подпись, дата

У1.2553.1.0030 С5

Нач. отд. Попов *Попов*
Н. контр. Чепкасов *Чепкасов*
Пл. спец. Чепкасов *Чепкасов*
Нач. гр. *Чепкасов*

СЕТКА С4
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

станд. масса масштаба
Р см. табл. -

лист листов 1

Ст. инж. Инж. Файзуллина *Файзуллина*
г. Пермь

Инв. №подл. Подпись, дата

У1.2553.1.0040 С5

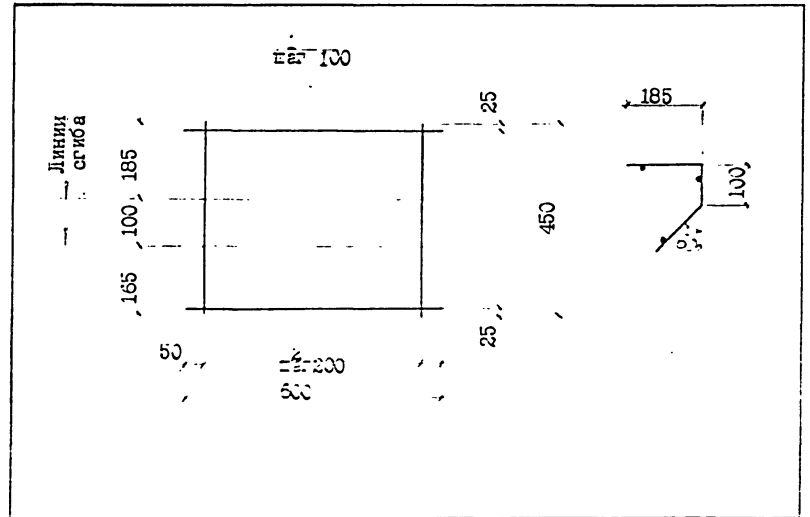
Нач. отд. Попов *Попов*
Н. контр. Чепкасов *Чепкасов*
Пл. спец. Чепкасов *Чепкасов*
Нач. гр. *Чепкасов*

СЕТКА С5
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

станд. масса масштаба
Р см. табл. -

лист листов 1

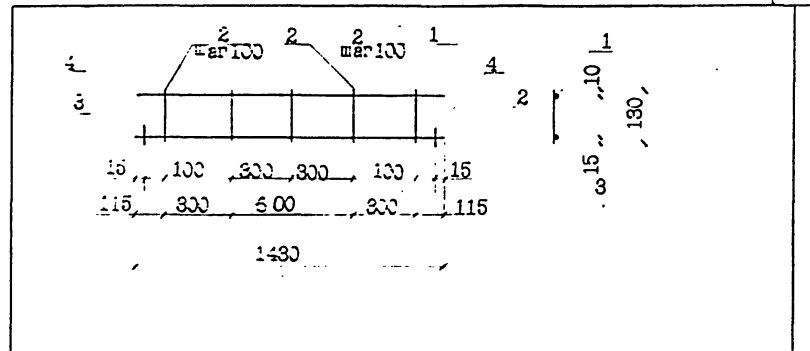
Ст. инж. Инж. Файзуллина *Файзуллина*
г. Пермь



форма ЗОНА	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ГР/ДЕ- ТАЛИ
А4		У1.2553.1.0050	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Х	Х
Б4			<u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр-1 ГОСТ 6727-80		
Б4	1	У1.2553.1.0050	Стержень $\phi 4$ =450	6	С,Облг
Б4	2		" " $\phi 4$ =600	3	С,Облг

У1.2553.1.0050 СБ

нач.от. Попов *Попов* **СТАЛ. МАССА** **МЕСТАБ**
 Н.конт. Чепкасов *Чепкасов* **СЫРКА** **СБ**
 Гл. спец. Чепкасов *Чепкасов* **Р** **табл.** **-**
 нач.гр. **СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**
 ст.инж. **ЛИСТ** **ЛИСТОВ** **1**
 Инж. Файзуллин *Файзуллин* **трест** **ОРГТЕХСТРОЙ**
г. Пермь



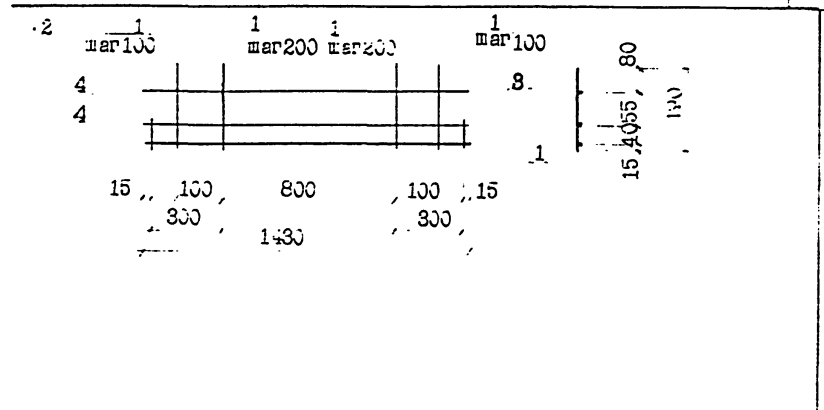
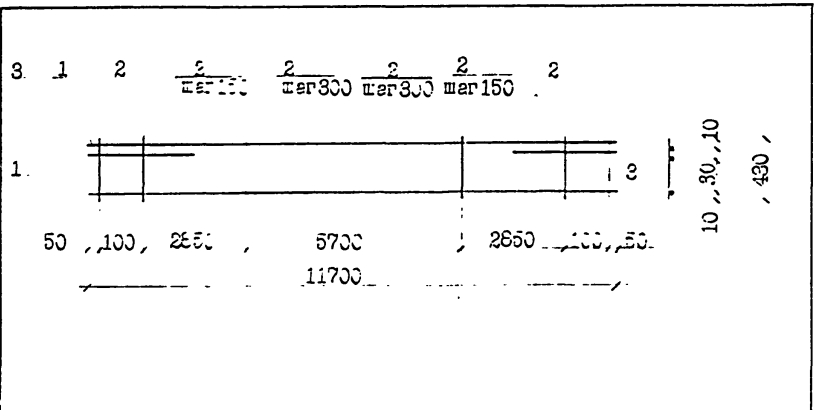
форма ЗОНА	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ГР/ДЕ- ТАЛИ
А4		У1.2553.1.0060 СБ	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Х	Х
Б4			<u>ДЕТАЛИ</u> класс Вр1 ГОСТ 6727-80		
Б4	1	У1.2553.1.0060	$\phi 5$ =1430	1	С,24
Б4	2	-01	$\phi 4$ =130	9	С,С13
Б4	3	-02	класс А-Ш ГОСТ 5781-82 $\phi 8$ =1430	1	С,555
Б4	4	-03	$\phi 8$ =60	2	С,С24

У1.2553.1.0060 СБ

нач.от. Попов *Попов* **СТАЛ. МАССА** **МЕСТАБ**
 Н.конт. Чепкасов *Чепкасов* **КАРКАС** **ПРОКЛАД**
 Гл. спец. Чепкасов *Чепкасов* **Р** **табл.** **-**
 нач.гр. **СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**
 ст.инж. **ЛИСТ** **ЛИСТОВ** **1**
 Инж. Файзуллин *Файзуллин* **трест** **ОРГТЕХСТРОЙ**
г. Пермь

Инж. Мухомов, Подпись, дата

Инж. Мухомов, Подпись, дата

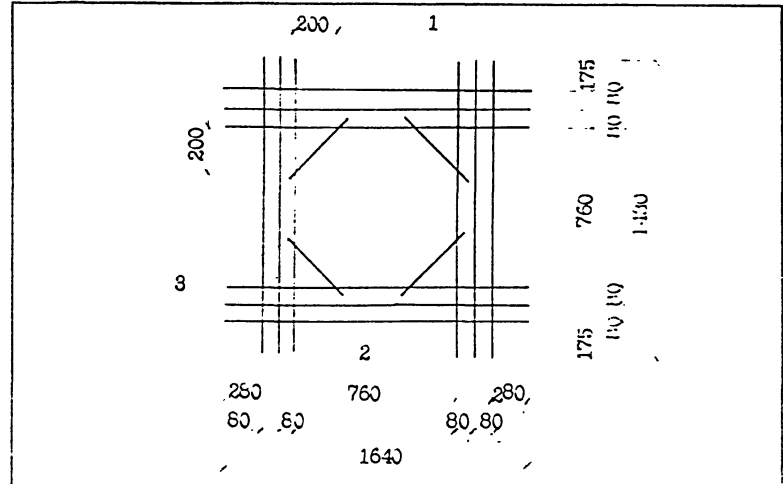
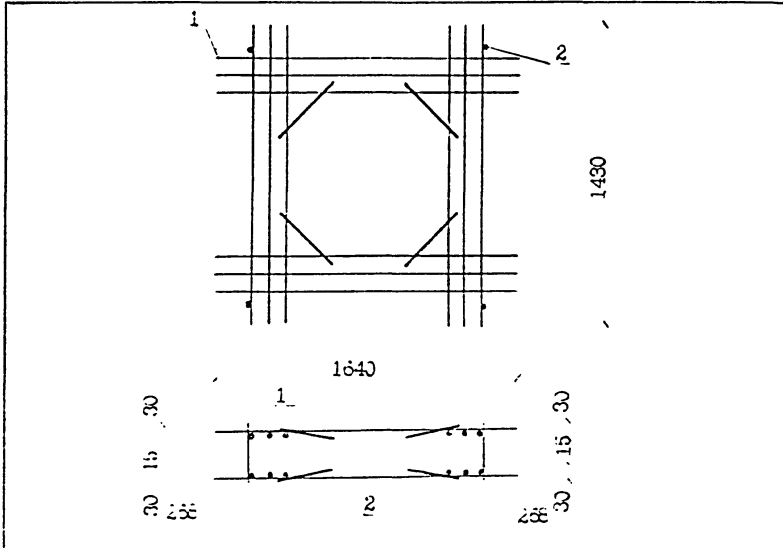


Код документа	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Мат.	Кол-во	Измен.
A4			У1.2553.1.0070	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X	
B4	1		У1.2553.1.0071	Класс Вр-1 ГОСТ 6727-80 Ø5 L=14700	2	1,63	
B4	2		-01	Ø5 L=430	60	0,360	
B4	3		-02	Класс А-III ГОСТ 5781-82 Ø10 L=1530	2	1,012	

Код документа	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Мат.	Кол-во	Измен.
A4			У1.2553.1.0080	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X	
B4	1		У1.2553.1.0081	Класс Вр1 ГОСТ 6727-80 Ø4 L=190	2	0,019	
B4	2		-01	Ø5 L=1430	2	0,20	
B4	3		-02	Класс А-III ГОСТ 5781-82 Ø10 L=75	2	0,045	
B4	4		-03	Ø10 L=1430	2	0,882	

Инж. М. И. Подпись, дата, зарм. инж.	Нач. от. Попов	У1.2553.1.0070 СБ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 2	СТАД. масса масштаба Р см. табл. -	лист 1 листов 1
	Нач. конт. Чепкасов				
Инж. Райзауллина					

Инж. М. И. Подпись, дата, зарм. инж.	Нач. от. Попов	У1.2553.1.0080 СБ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 3	СТАД. масса масштаба Р см. табл. -	лист 1 листов 1
	Нач. конт. Чепкасов				
Инж. Райзауллина					



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			V1.2553.1.0090	<u>ДОКУМЕНТАЛ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X
A4	1		V1.2553.1.0091	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КР 4 Класс А-Е ГОСТ 5761-82	2	
B4	2		V1.2553.1.0092	Ø10 L=75	4	0,045

Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			V1.2553.1.0091	<u>ДОКУМЕНТАЛ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ <u>ДЕТАЛИ</u>	X	X
B4	1		0001	Класс А-Е ГОСТ 5761-82 Ø10 L=1430	5	0,682
B4	2		0002	Ø10 L=1640	5	1,012
B4	3		0003	Ø10 L=320	4	0,157

Имя, фамилия, Подпись, дата, Долж. ин. №

V1.2553.1.0090 С5
 Нач. от. Попов
 и. конт. Чепкасов
 Гл. спец. Чепкасов
 Нач. гр.
 Ст. инж.
 Инж. Файзуллин

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕНН.
 КР 4
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

стан. масса масштаба
 см.
 Р табл. -

лист 1 из 1

трест
 Оргтехстрой
 г. Пермь

Имя, фамилия, Подпись, дата, Долж. ин. №

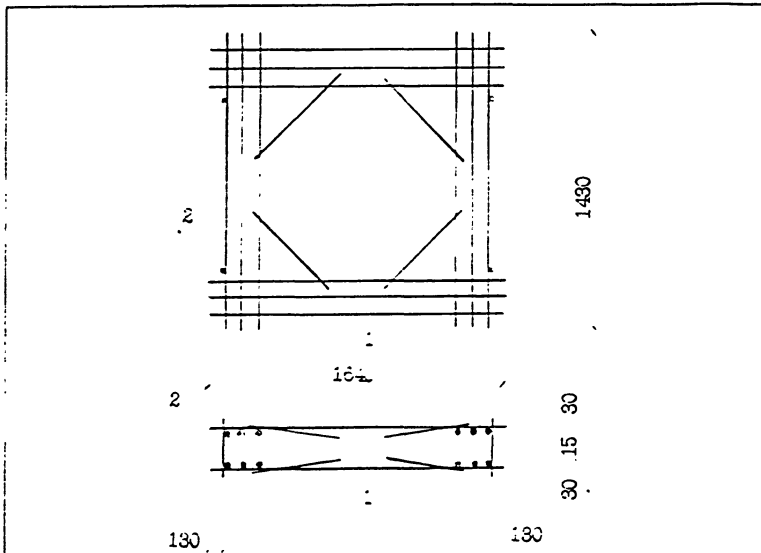
V1.2553.1.0091 С5
 Нач. гр.
 и. конт. Попов
 и. конт. Чепкасов
 Гл. спец. Чепкасов
 Ст. инж.
 Инж. Файзуллин

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕНН.
 КР 4
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

стан. масса масштаба
 см.
 Р табл. -

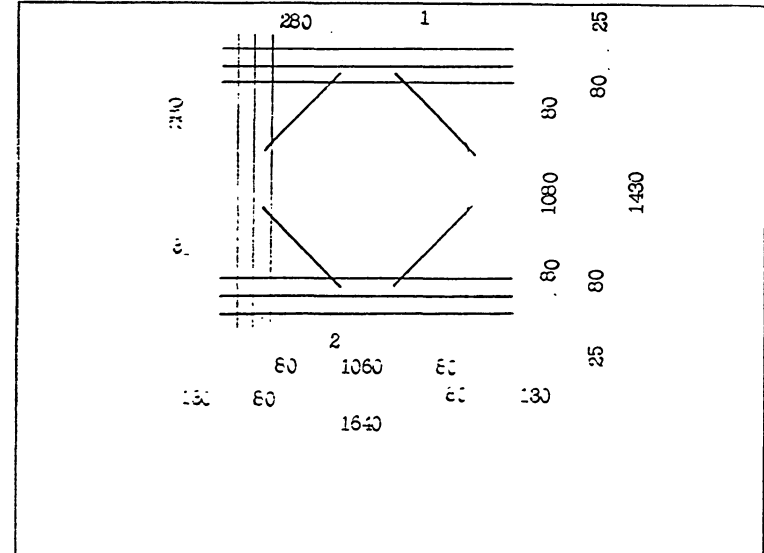
лист 1 из 1

трест
 Оргтехстрой
 г. Пермь



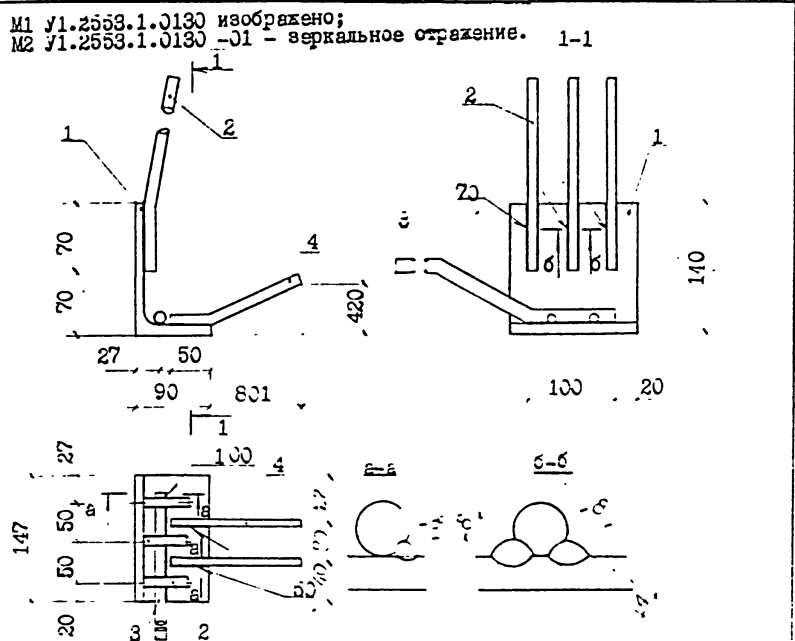
Формат Зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
A4	V1.2553.1.0100	ДОКУМЕНТАЦИЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	X	X
A4	1	V1.2553.1.0101	2	
B4	2	V1.2553.1.0102	4	0,046

Инв. № подл.		Подпись, дата		Взам. ин. №	
Нач. отд. Попов		Инж. Файзуллина		Инж. Файзуллина	
Н. конт. Чепкасов		Гл. спец. Чепкасов		Нач. гр.	
Ст. инж.		Инж. Файзуллина		Инж. Файзуллина	
V1.2553.1.0100 СБ		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННОЙ КР 5 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		СТАД. МАССА МАСШТАБ Р см. табл. - лист 1 из листов 1	
		трест Оргтехстрой г. Пермь			



Формат Зона Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
A4	V1.2553.1.0101	ДОКУМЕНТАЦИЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	X	X
B4	1	0001	6	0,882
B4	2	0002	6	1,012
B4	3	0003	4	0,197

Инв. № подл.		Подпись, дата		Взам. ин. №	
Нач. отд. Попов		Инж. Файзуллина		Инж. Файзуллина	
Н. конт. Чепкасов		Гл. спец. Чепкасов		Нач. гр.	
Ст. инж.		Инж. Файзуллина		Инж. Файзуллина	
V1.2553.1.0101 СБ		КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 5 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		СТАД. МАССА МАСШТАБ Р см. табл. - лист 1 из листов 1	
		трест Оргтехстрой г. Пермь			



Форма	Позиц	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧ-ВО НА КОМПОН-ТОВ	ПРИМЕ-ЧАНИЕ
A4		У1.2553.1.0130	ПРОФИЛЬ АРМАТУРЫ СБОРОЧНЫЙ ЭЛЕМЕНТ СТАЛИ	X	X
B4	1	У1.2553.1.0131	140x90 ГОСТ 8509-82 =147		
A4	2	У1.2553.1.0132	ВСтЗпс Г.СТ 380-88 Класс А II ГОСТ 5781-82 Ø 10 =360	1	1 2,57
A4	3	-01	Ø 14 =660	1	1 0,9
A4	4	-02	Ø 10 =350	2	2 1,9

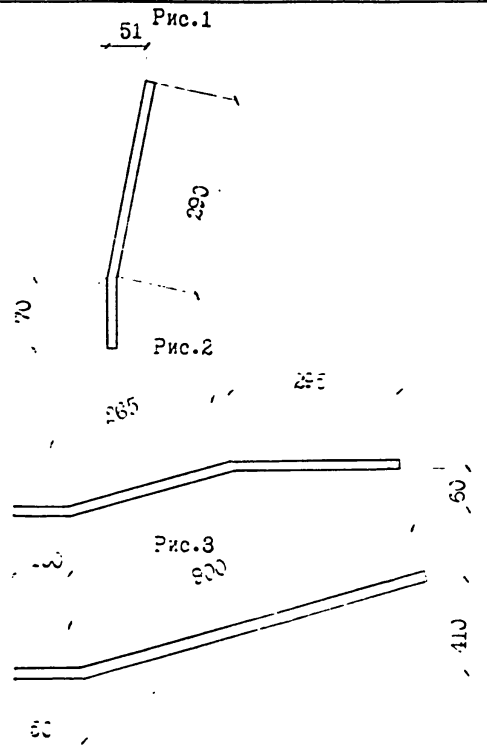
У1.2553.1.0130 СБ

нач.от Попов
Гл. спец. Челкасов
Н.конт. Челкасов
Нач.гр.
Ст. инж.
Инж. Сайзулина

ИЗДЕЛИЕ СБОРОЧНОЕ У 1, 2
СБОРОЧНЫЙ ЭЛЕМЕНТ

станд. масса масштаба
P 5,68

лист 1
трест
оргтехстрой
г. Пермь



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	Ø, мм и КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА, мм	МАССА, кг	ПРИМЕ-ЧАНИЕ
У1.2553.1.0132	1	10 А II	350	0,22	
-01	2	14 А II	660	0,9	ГОСТ
-02	3	10 А II	350	1,9	5781-82

У1.2553.1.0132

нач.от Попов
Гл. спец. Челкасов
Н.конт. Челкасов
Нач.гр.
Ст. инж.
Инж. Сайзулина

ИЗДЕЛИЕ СБОРОЧНОЕ У 1, 2
СБОРОЧНЫЙ ЭЛЕМЕНТ

станд. масса масштаба
P 5,68

лист 1
трест
оргтехстрой
г. Пермь

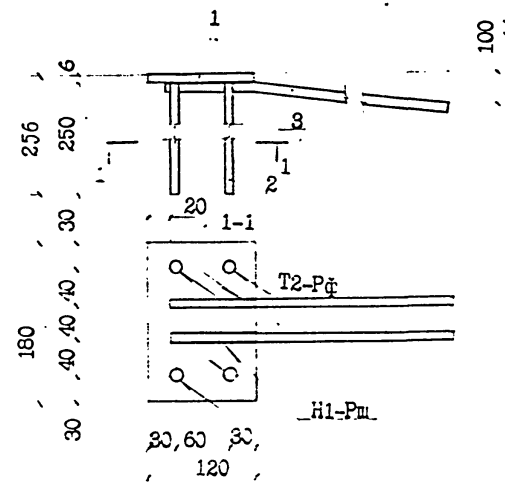
Инв. №, кол-во, подпись, дата, разм. ин. ш.

Инв. №, кол-во, подпись, дата, разм. ин. ш.

Марка палиты	Изделия стандартные							Петля		Количество расход
	Арматура класса			Прокат марки				Арматура класса		
	А II			БСт3пс				А I		
	ГОСТ 5761-82			ГОСТ 6509-72#		ГОСТ 103-76		ГОСТ 380-71		
	Ø 10	Ø 14		Итого	—100х60	—100х6	Всего	Ø 16		
П 12-1АБ-Х	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,60	217,5	
П 12-2АБ-Х	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,60	254,4	
П 12-3АБ-Х	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,80	320,6	
П 12-1АВ	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,80	171,42	
П 12-2АВ	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,60	220,04	
П 12-3АВ	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,80	253,10	
П 12-1В	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,80	100,46	
П 12-2В	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,60	150,60	
П 12-3В	17,84	3,60		21,44	10,88		32,32	10,80	227,44	
ПБ 12-1АБ-7Х	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,60	237,26	
ПБ 12-2АБ-7Х	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,60	274,16	
ПБ 12-3АБ-7Х	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	341,08	
ПБ 12-1АВ-7	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	192,18	
ПБ 12-2АВ-7	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	239,60	
ПБ 12-3АВ-7	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	274,16	
ПБ 12-1В-7	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,60	170,26	
ПБ 12-2В-7	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	216,36	
ПБ 12-3В-7	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	245,28	
ПБ 12-1АБ-10Х	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	237,26	
ПБ 12-2АБ-10Х	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	274,16	
ПБ 12-3АБ-10Х	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,60	341,08	
ПБ 12-1АВ-10	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,60	192,18	
ПБ 12-2АВ-10	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	239,60	
ПБ 12-3АВ-10	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,60	274,16	
ПБ 12-1В-10	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	170,26	
ПБ 12-2В-10	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	216,36	
ПБ 12-3В-10	19,12	3,60		22,72	10,88	2,44	35,44	10,80	240,28	

Итого по подгруппе: количество и дата сдачи палиты №

V1.2553.1.0000 PC Лист 2



Формат	Зона	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			У1.2553.1.016	ДОКУМЕНТАЦИЯ ОБОРОТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛИ	1	Х
B4	1		У1.2553.1.016	ЛЮДСА 120x6 L=100 ГОСТ 103-76 ЕОТ3по ГОСТ 380-88 класс А III ГОСТ 5781-82 #10 L=250	1	1,4
B4	2		У1.2553.1.016	#12 L=450	4	0,15
B4	3			#12 L=450	2	0,4

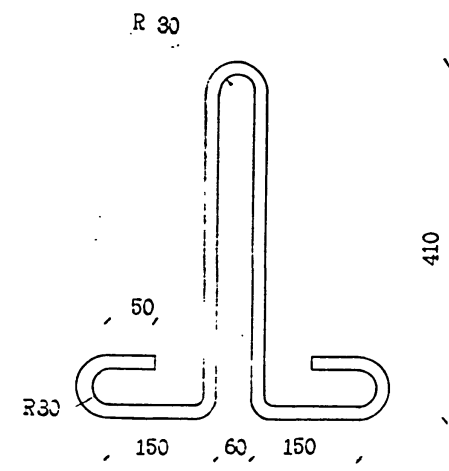
Сварные швы по ГОСТ 14096-85.

У1.2553.1.0160 СБ

станд. масса масштаба	Р	2,8	-
лист	листок	1	
трест Сргтехстрой г.Перь			

Нач.от. Попов
Гл. спец. Чепкасов
Н.конт. Чепкасов
Нач. гр.
Ст. инж.
Инж. Байзуллина

Инв. № подл. Подпись, дата



Инв. № подл. Подпись, дата

У1.2553.1.0110

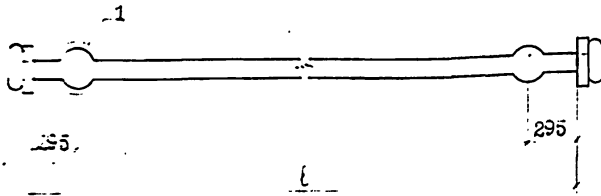
Нач.от. Попов
Гл. спец. Чепкасов
Н.конт. Чепкасов
Нач. гр.
Ст. инж.
Инж. Байзуллина

станд. масса масштаба	Р	2,7	-
лист	листок	1	
трест Сргтехстрой г.Перь			

Ø16 А-I ГОСТ 5781-82
В отн. к ГОСТ 380-71

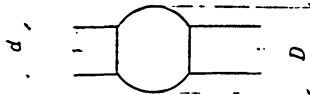
Временный
концевой
анкер

Постоянный
анкер

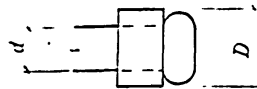


1

Бысаженная головка



Отпрессованная обойма



1. l - расстояние между упорными поверхностями временных концевых анкеров.
2. l_1 - расстояние между упорами форм.
3. Расстояние между упорными поверхностями временных концевых анкеров и расстояние между упорами форм: приняты с учетом технологии заводов-изготовителей ГО "Западуралстрой".

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	d, мм	l, мм	l ₁ , мм	Масса штуки	Масса кг
У1.2553.1.0120	СТН 1	18	12390	12±30	АШв	24,92
-01	СТН 2	20	12390		АШв	30,76
-02	СТН 3	22	12390		АШв	37,21
-03	СТН 4	25	12390		АШв	47,88
-04	СТН 5	28	12390		АШв	60,23
-05	СТН 6	32	12390		АШв	78,69
-06	СТН 7	14	12390		А 1У	15,07
-07	СТН 8	16	12390		А 1У	19,68
-08	СТН 9	18	12390		А 1У	24,92
-09	СТН 10	20	12390		А 1У	30,76
-10	СТН 11	22	12390		А 1У	37,21
-11	СТН 12	14	12390		А У	13,84
-12	СТН 13	16	12390		А У	19,66
-13	СТН 14	18	12390		А У	24,90
-14	СТН 15	20	12390		А У	30,78

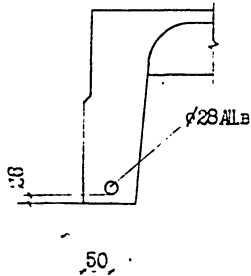
Дневной журнал работ и дата начала работ

У1.2553.1.0120							
Исполн.	ПОЛОВ	Иванов	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ СТН (СТН 1...СТН 15)	СТАВИМ	МАССА	ИСПИТАБ	
И.конт.	ЧЕПКАСОВ	Иванов		=	шт.	табл.	-
И.спец.	ЧЕПКАСОВ	Иванов		Лист		Листов 1	
И.и.ш.к.				ИРЭСИ Орджоникидзе г.Пермь			
И.ш.к.	Сезулина	Иванов					

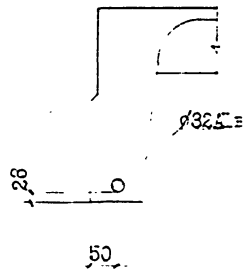
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

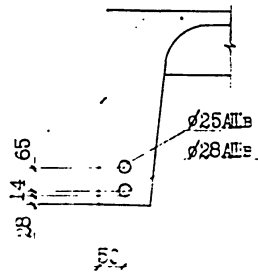
ПГ 12-1АШВ-Х
ПБ 12-1АШВ-7Х
ПБ 12-1АШВ-10Х



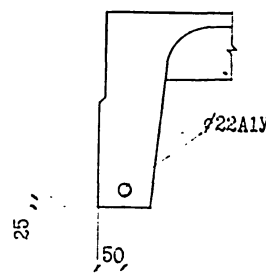
ПГ 12-2АШВ-Х
ПБ 12-2АШВ-7Х
ПБ 12-2АШВ-10Х



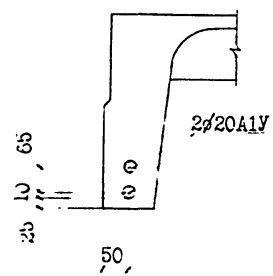
ПГ 12-3АШВ-Х
ПБ 12-3АШВ-7Х
ПБ 12-3АШВ-10Х



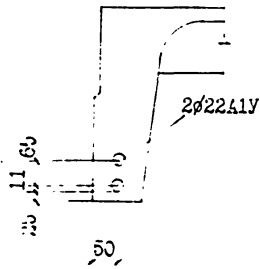
ПГ 12-1А1У
ПБ 12-1А1У-7
ПБ 12-1А1У-10



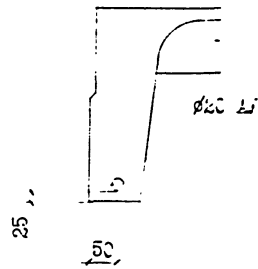
ПГ 12-2А1У
ПБ 12-2А1У-7
ПБ 12-2А1У-10



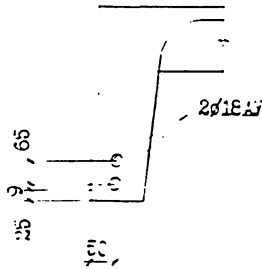
ПГ 12-3А1У
ПБ 12-3А1У-7
ПБ 12-3А1У-10



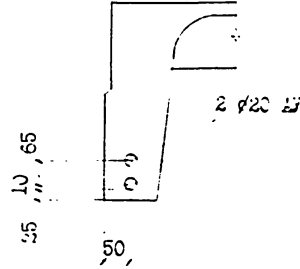
ПГ 12-1АУ
ПБ 12-1АУ-7
ПБ 12-1АУ-10



ПГ 12-2АУ
ПБ 12-2АУ-7
ПБ 12-2АУ-10



ПГ 12-3АУ
ПБ 12-3АУ-7
ПБ 12-3АУ-10



Имя, номер и подпись и дата (указана)

		У1.2553.1.0170			
Имя, дата	ЛОПОВ			Схема расположения стержней напрягаемой арматуры	СТАНДАРТ ЛИСТ
И. КОШЕ	ЧЕРКОВСОВ				ЛИСТОВ
П. СТРЕЧ	ЧЕРКОВСОВ				ПРОЕКТ
П. УХ. ГР.					Организация
И. В. ШАД					г. Пермь
Имя, дата	КАЗУДИН				

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

Марка плеть	Напрягаемая арматура класса										Детали арматурные						Всего	
	А II			А IV			А V				А II			Вр I				
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82				ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6727-82				
	φ 25	φ 28	φ 32	Итого	φ 20	φ 22	Итого	φ 18	φ 20	Итого	φ 8	φ 10	Итого	φ 4	φ 5	Итого		
ЛТ 12-1АЭ-1	120,5			120,5						120,5	5,52	3,89		9,41	22,1	23,0	45,07	54,48
ЛТ 12-2АЭ-1		157,4		157,4					157,4	5,52	3,89		9,41	22,1	23,0	45,07	54,48	
ЛТ 12-3АЭ-1	95,76	120,5		216,3					216,3	5,52	3,89		9,41	4,2	48,2	52,37	61,78	
ЛТ 12-1АЭ-1					74,42		74,42		74,42	5,52	3,89		9,41	22,1	23,0	45,07	54,48	
ЛТ 12-2АЭ-1				123,04			123,04		123,04	5,52	3,89		9,41	22,1	23,0	45,07	54,48	
ЛТ 12-3АЭ-1					148,8		148,8		148,8	5,52	3,89		9,41	4,2	48,2	52,37	61,78	
ЛТ 12-1АЭ-1								61,46	61,46	5,52	3,89		9,41	22,1	23,0	45,07	54,48	
ЛТ 12-2АЭ-1							99,60	99,60	99,60	5,52	3,89		9,41	22,1	23,0	45,07	54,48	
ЛТ 12-3АЭ-1								122,92	122,92	5,52	3,89		9,41	4,2	48,2	52,37	61,78	
ЛВ 12-1АЭ-1	120,5			120,5					120,5	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-2АЭ-1		157,4		157,4					157,4	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-3АЭ-1	95,76	120,5		216,3					216,3	4,29	20,21		24,50	6,4	48,2	54,64	79,14	
ЛВ 12-1АЭ-1					74,42		74,42		74,42	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-2АЭ-1				123,04			123,04		123,04	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-3АЭ-1					148,8		148,8		148,8	4,29	20,21		24,50	6,4	48,2	54,64	79,14	
ЛВ 12-1АЭ-1								61,5	61,50	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-2АЭ-1							99,6	99,60	99,60	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-3АЭ-1								122,92	122,92	4,29	20,21		24,50	6,4	48,2	54,64	79,14	
ЛВ 12-1АЭ-1	120,5			120,5					120,5	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-2АЭ-1		157,4		157,4					157,4	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-3АЭ-1	95,8	120,5		216,3					216,3	4,29	20,21		24,50	6,4	48,20	54,64	79,14	
ЛВ 12-1АЭ-1					74,4		74,40		74,4	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-2АЭ-1				123,04			123,04		123,04	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-3АЭ-1					148,8		148,8		148,8	4,29	20,21		24,50	6,4	48,20	54,64	79,14	
ЛВ 12-1АЭ-1								61,50	61,50	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-2АЭ-1							99,6	99,6	99,6	4,29	20,21		24,50	23,0	23,0	46,04	70,54	
ЛВ 12-3АЭ-1								122,92	122,92	4,29	20,21		24,50	6,4	48,20	54,64	79,14	

ИЛИ № ПЛАТ. КОД ПЛАС. И ДАТА ИЗДАНИЯ

И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.		И.О.П.И.	
И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.
И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.
И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.	И.О.П.И.

Марка плиты	Изделия закладные								Петля		Общий расход	
	Арматура класса				Прокат марки				Всего	Арматура класса		
	А Е				ВСтЗпс					А 1		
	ГОСТ 5781-52				ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 103-75			ГОСТ 380-71		
	∅ 10	∅ 14			Итого	Л140х90		-100х6		∅ 16		
Г 12-1АНв-Х	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	217,5	
Г 12-2АНв-Х	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	254,4	
Г 12-3АНв-Х	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	320,6	
Г 12-1А1У	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	171,42	
Г 12-2А1У	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	220,04	
Г 12-3А1У	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	233,10	
Г 12-1АУ	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	158,46	
Г 12-2АУ	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	196,60	
Г 12-3АУ	17,84	3,60			21,44	10,28			31,72	10,80	227,22	
Пв 12-1АНв-7Х	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	237,26	
Пв 12-2АНв-7Х	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	274,16	
Пв 12-3АНв-7Х	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	341,03	
Пв 12-1А1У-7	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	192,18	
Пв 12-2А1У-7	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	239,60	
Пв 12-3А1У-7	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	274,16	
Пв 12-1АУ-7	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	178,26	
Пв 12-2АУ-7	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	216,36	
Пв 12-3АУ-7	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	246,26	
Пв 12-1АНв-10Х	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	237,26	
Пв 12-2АНв-10Х	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	274,16	
Пв 12-3АНв-10Х	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	341,03	
Пв 12-1А1У-10	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	192,18	
Пв 12-2А1У-10	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	239,60	
Пв 12-3А1У-10	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	274,16	
Пв 12-1АУ-10	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	178,26	
Пв 12-2АУ-10	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	216,36	
Пв 12-3АУ-10	19,22	3,60			22,82	10,28		2,44	35,44	10,80	246,26	

ЗАК. ИНВ. №

ИНВ. № ПОД. 1 ПОДСИЛЬСЬ И ...

V1.2553.1.0000 PC

Лист

2