

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1-1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ
КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 2-8

ПАНЕЛИ КАРНИЗНЫЕ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА ДЛЯ СТЕН
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1-1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ
КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 2-8

ПАНЕЛИ КАРНИЗНЫЕ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИИ-ТА
ЗАВ.ОТДЕЛОМ
ГЛАВ.ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



С.М.ГЛУМОВ
Г.М.СМИЛИНСКАЯ
А.Л.РУДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР
протокол от 17 марта 1989г. №АЧ-10.
Введены в действие ЦНИИпромзданий
с 1 января 1991г.
Приказ №46 от 13 апреля 1989г.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88.2-8-70	Техническое описание	2
-1	Опалубка карнизной панели ПК 60.65-Л	4
-2	Опалубка карнизной панели ПК 60.7-Л	5
-3	Опалубка карнизной панели ПК 60.7,5-Л	6
-4	Опалубка карнизной панели ПК 60.8-Л	7
-5	Армирование карнизных панелей. Разрез 3-3	8
-6	Крепление карнизной панели	9
-7	Сетка С1	10
-8	Сетка С2	
-9	Сетка С3	11
-10	Сетка С4	
-11	Плоцкий каркас КР1	12
-12	Закладные изделия М1... М8	
-13	Закладное изделие М9	13
-14	Петля для подъема П1, П2	

1.030.1-1/88.2-8

Содержание

Лист		Листов	
Р		1	

ИМПРЕСМЗДАНИИ

1. Общая часть

1.1. Выпуск 2-в содержит рабочие чертежи карнизных панелей длиной 6м для отапливаемых промышленных зданий.

1.2. Панели предназначены для применения при проектировании и строительстве одноэтажных промышленных зданий высотой до 10 м.

1.3. Номенклатура карнизных панелей приведена в выпуске 0-0 ч.2.

1.4. Карнизные панели запроектированы из легкого бетона класса В12,5 плотностью не более 1500 кг/м³.

1.5. Панели рассчитаны на нагрузку от собственного веса, веса выравнивающего слоя, гидроизоляционного ковра и на временную нагрузку на край карниза от двух блоков подвесной лампы по 500 кг на один блок при расстоянии между блоками 2,0 м.

1.6. Марка панелей состоит из буквенно-цифровой группы, которые разделяются дефисом. Буквенный индекс первой группы марки означает тип конструкции. Цифры, стоящие после буквенного индекса, обозначают габаритные размеры длины и ширины в дециметрах. Буквенный индекс второй части марки обозначает вид бетона.

Пример: ПК60.7-Л - панель карнизная длиной 5980 мм, шириной 700 мм, из легкого бетона

1.030.1-1/88.2-8-70

Зад. отд. Смелянский
В. инж. Рубская
Инж. Гаврилова
И. инж. Иванова

Техническое
описание

Таблица	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗАГ		

1.7. Марки проставляются на чертежах и спецификации проекта, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях. Каждая изготовленная панель должна иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 13015.2-81.

2. Технические требования

2.1. Карнизные панели изготавливаются из легкого бетона класса B12,5 с плотностью в сухом состоянии не более 1500 кг/м³.

2.2. Панели армированы сборными каркасами и сетками из стали классов А-III по ГОСТ 5781-82* и Вр-I по ГОСТ 6787-80.*

2.3. Монтажные петли выполняются из горячекатаной арматурной стали классов А-I марок ВСт.Зп2 и ВСт.Зп2 по ГОСТ 5781-82*. В случае монтажа панелей при температуре ниже минус 40°, применение петлей из стали марки ВСт.Зп2 не допускается.

3. Указания по изготовлению панелей

3.1. Плоские сварные сетки и каркасы должны изготавливаться с помощью контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Замена контактной сварки на электродуговую не допускается.

3.2. Все сварные соединения следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 "Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций".

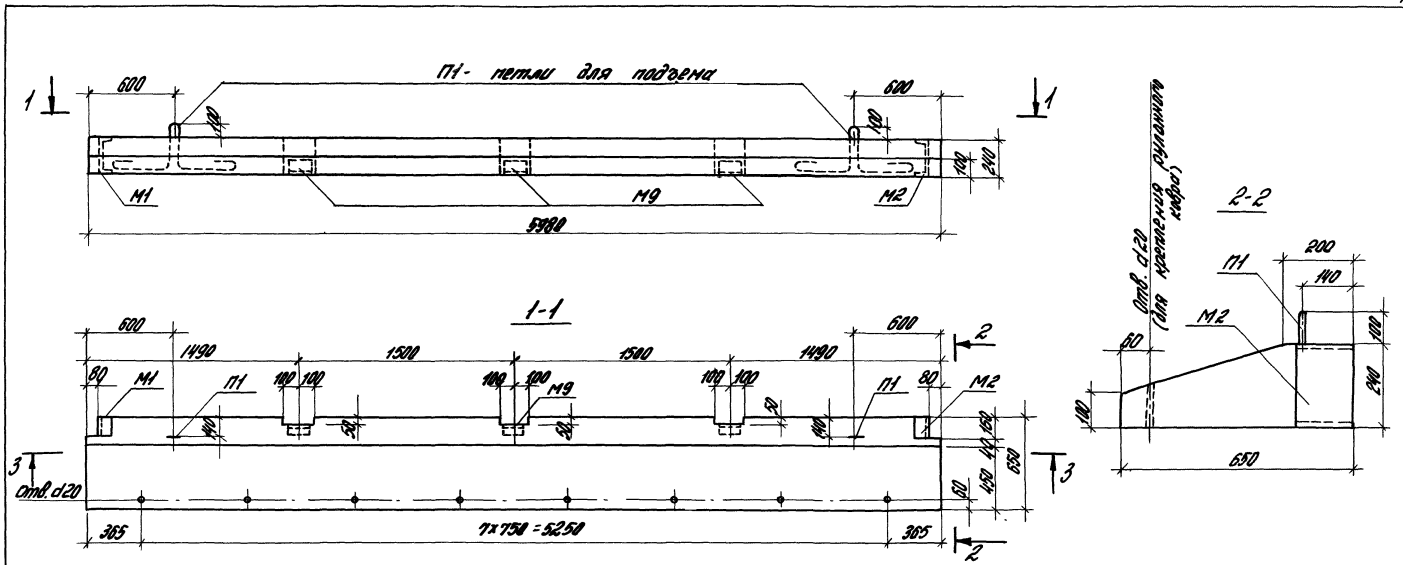
3.3. Проектное положение закладных элементов обеспечивается закреплением их на форме.

3.4. Предельные допустимые отклонения от размеров изделий, а также качество поверхности панелей должно отвечать требованиям ГОСТ 13015.3-81.

3.5. Прочность бетона к моменту отпуска изделий с завода-изготовителя должна составлять 85% в зимний период, а в летний период, не менее 70%. При этом завод-изготовитель должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

3.6. Соединение карнизных панелей с подкарнизными стеновыми панелями следует производить до их монтажа, преимущественно в построчные условия. Допускается также производить сборку на заводах-изготовителях.

3.7. Собранные карнизы должны транспортироваться и складироваться в вертикальном положении.

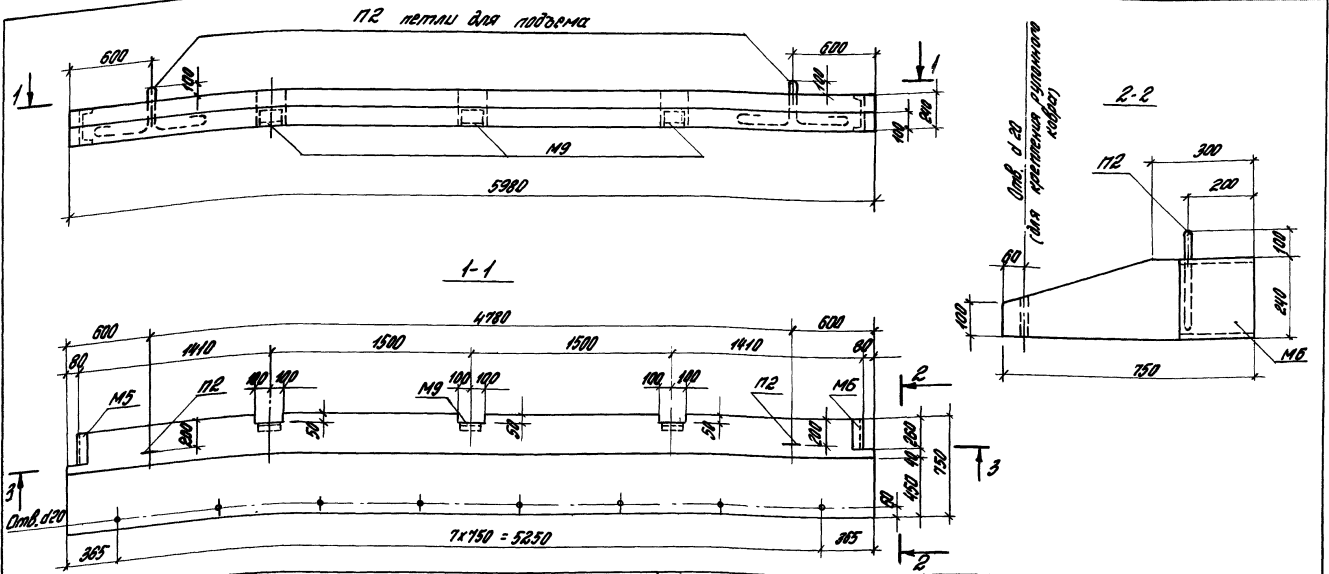


№ панели по нomenclатуре	Марка	Объем бетона кубовых м 8,125 м3	Масса т	Спецификация арматурных изделий на одну панель					Выборка стали на одну панель КР								Итого	Всего								
				Плоские шпатель		Сварные сетки		Закладные изделия		Петли		Арматурные изделия				Закладные изделия										
				Марка	Кол.	Марка	Кол.	Марка	Кол.	Марка	Кол.	Арматурная сталь			Сталь прокатная				Итого	Всего						
												ГОСТ 5781-82* кл. А-III	ГОСТ 5781-82* кл. А-III	ГОСТ 5781-82* кл. В-III	ГОСТ 8240-89	ГОСТ 8240-89										
Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого	ГОСТ	ГОСТ	Итого	ГОСТ	ГОСТ																		
1	ПКВ.6,5-Л	0,75	1,23	КР1	2	С1	1	М1	1	М2	1	М9	3	П1	1	10	20	5	58,10	0,98	1,82	2,78	7,68	3,21	13,67	69,77

Разрез 3-3 дан в докум. 1.030.1-1/88.2-8-5

1.030.1-1/88.2-8-1

Зод. инж. Смирнов И. Инж. Г. Воробей Инж. Г. Воробей	Опалубка железобетонной панели ПКВ.6,5-Л	Состав Р Ц, ИИ, Ш, П, Р, М, Д, А, Н
--	--	---



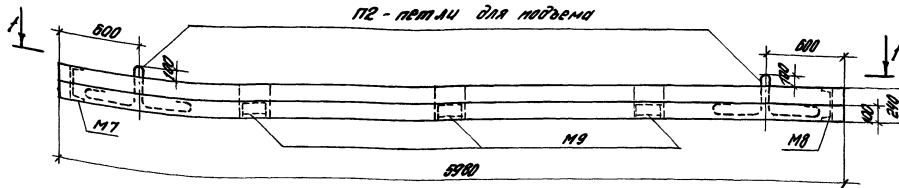
№ детали по каталогу	Марка	Объем детали по каталогу (м³)	Марка, т	Стандартизация арматурных изделий на одну панель				Выборка стали на одну панель, кг										Итого	Всего								
				Плоские каретки		Сварные сетки		Закладные изделия		Потели		Арматурные изделия			Закладные изделия					Итого	Всего						
				Марка	кол.	Марка	кол.	Марка	кол.	Марка	кол.	ГОСТ 5781-82* кл. А-I	ГОСТ 5781-82* кл. В-I	ГОСТ 5781-82* кл. В-II	Сталь прокатная	Итого	Всего										
				ГОСТ 5781-82* кл. А-I	ГОСТ 5781-82* кл. В-I	ГОСТ 5781-82* кл. В-II	Марка	ГОСТ	ГОСТ																		
3	11100.2.5-1	0,89	247	К10	1	Г2	1	М5	1	М6	3	112	2	10	22	5	35,06	13,40	14,54	63,00	0,96	1,82	2,78	12,48	3,21	18,47	81,47

Разрез 3-3 дан в док. ч. 1.030.1-1/88.2-8-5

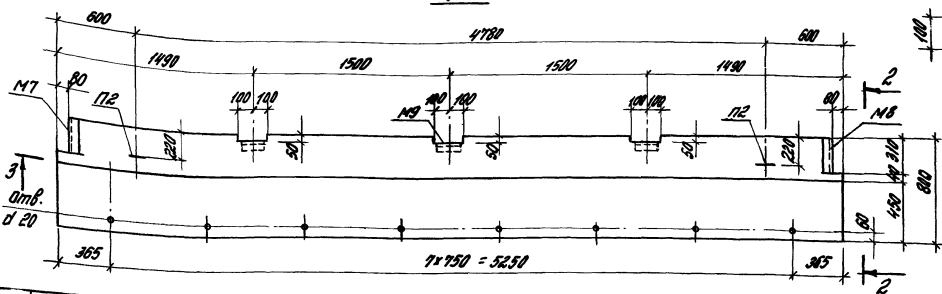
1.030.1-1/88.2-8-3

Зав. отд. Стальметизм. Ф.	Инженер Руднев (И.И.)	Опладана коррозийной панели 11100.2.5-1	Стальной лист	Листов
Инж. ТИ. Обовина	И.И.		Р	1
Инж. Тодоба	Т.С.		Ц.И.И.И.И.И.И.И.И.	

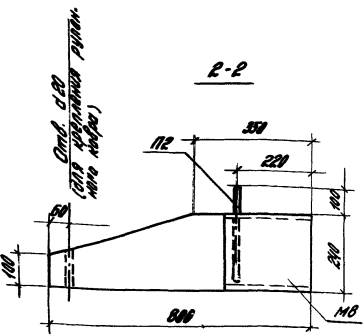
П2 - петли для подъема



1-1



2-2

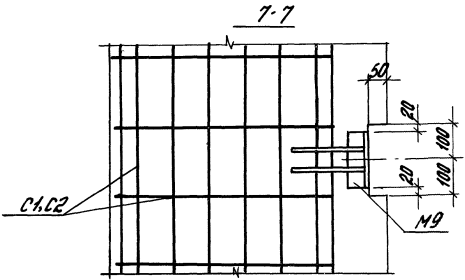
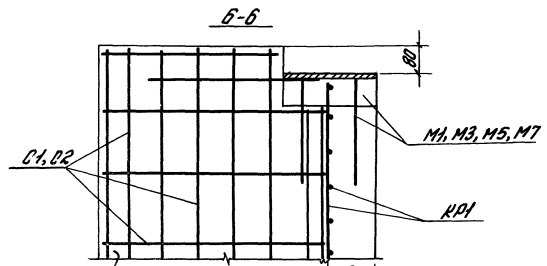
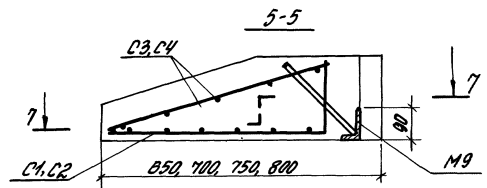
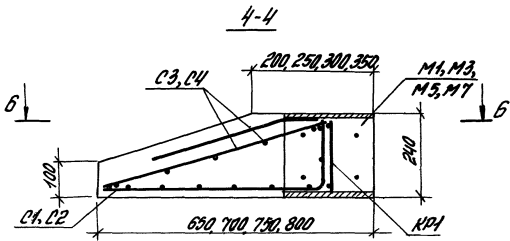
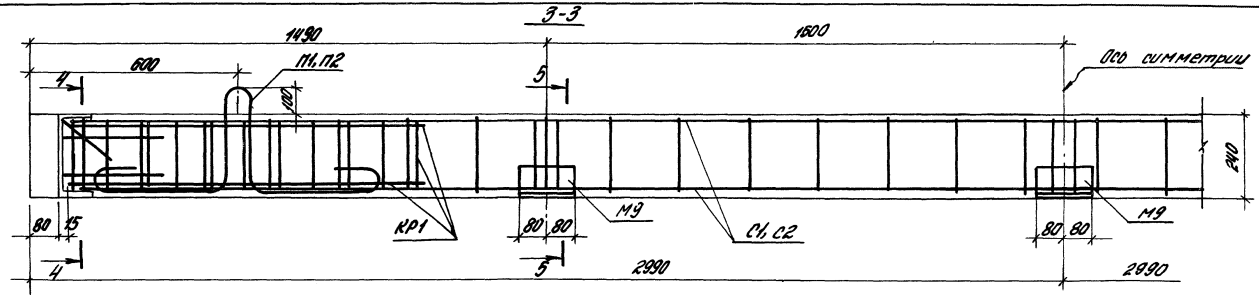


3-3

№ панели по номерной базе	Марка	Объем бетона класса В12,5, м ³	Масса, т	Спецификация армирующих изделий на одну панель						Выборка стержней на одну панель, кг																
				Гладкие каркасы		Сварные сетки		Закладные изделия		Петли		Арматурные изделия			Закладные изделия											
				Марка	кол.	Марка	кол.	Марка	кол.	Марка	кол.	Уморо	Арматурная сталь		Уморо	Сумма	Уморо	Всего								
													ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 5781-82*		Сумма					
				Марка	кол.	Марка	кол.	Марка	кол.	Марка	кол.	Ф, мм	Литр	Ф, мм	Литр	Сумма	Литр	Сумма	Всего							
10		22																		5						
4	ПКБ0.8-А	0,96	4,59	КП1	2	С2	1	С4	1	М7	1	М9	3	П2	2	25,05	13,40	14,54	8,30	0,95	1,82	2,78	16,46	3,21	22,45	85,45

Разрез 3-3 дан в докум. 1.030.1-1/88.2-8-5

1.030.1-1/88.2-8-4	Спецификация	Лист	1
Опалубка каркасной панели ПКБ0.8-А	Сумма	Литр	1
Уморо	Литр	Сумма	Всего



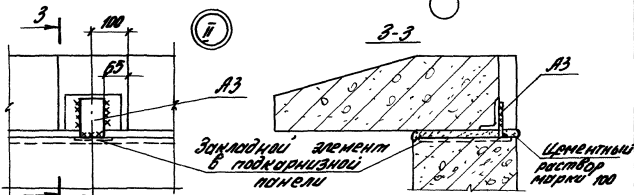
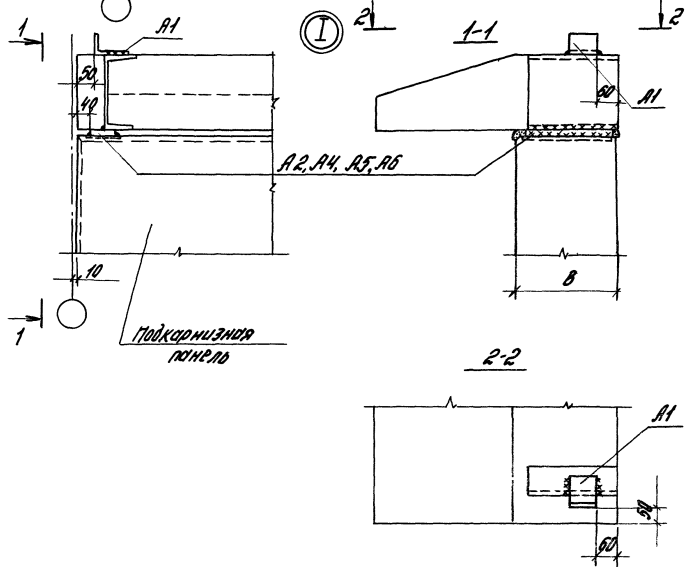
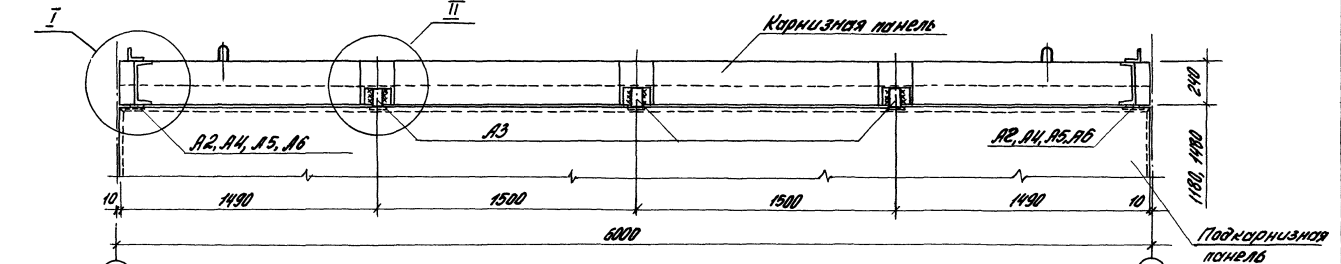
Ил. принята. Подпись и дата. Взам. инв. №

Сетки С3, С4 условно
№ 400, 300 мм

80	Для ПКБД.Б-Л
100	Для ПКБД.7-Л
130	Для ПКБД.35-Л
150	Для ПКБД.8-Л

1.030.1-1/88.2-8-5

Зол. инж. Смирнов Инж. И. Суров Инж. Т. Урманча И. Комар. Подпись	Армирование карнизных панелей. Разрез 3-3	Страна	Лист	Листов
		Р	1	1
		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		



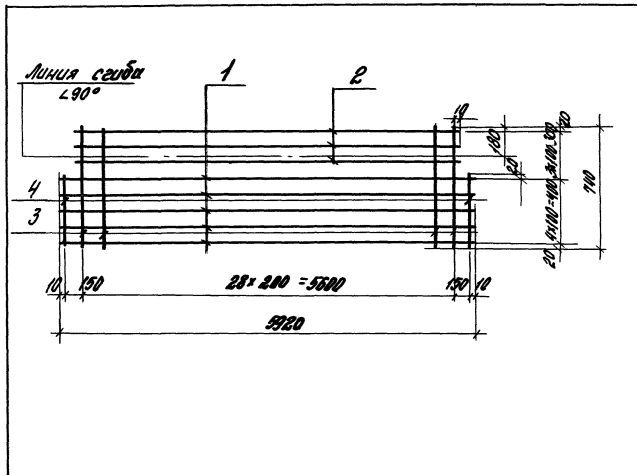
3 Спецификация стали на крепежные элементы

Толщина панели В мм	Марка элемента	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг	
					шт.	всего
200	A1	L90x58x8	80	2	0,7	5,0
	A2	-70x14	150	2	1,2	
	A3	-70x8	100	3	0,4	
250	A1	L90x58x8	80	2	0,7	5,6
	A3	-70x8	100	3	0,4	
	A4	-70x14	200	2	1,5	
300	A1	L90x58x8	80	2	0,7	6,4
	A3	-70x8	100	3	0,4	
	A5	-70x14	250	2	1,9	
350	A1	L90x58x8	80	2	0,7	7,2
	A3	-70x8	100	3	0,4	
	A6	-70x14	300	2	2,3	

1.030.1-1/88.2-8-6

Монтажные сварные швы $t_{sw} = 8 \text{ мм}$

Изд. №: _____ Утвержден: _____ Дата: _____ И.о. инж. Подпись: _____	Крепление карнизной панели	Сталь: _____ Лист: _____ Листов: _____
--	----------------------------	--



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол.	Общая длина, м	Выборка столу		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С1	1	10,0 II	5920	5	29,6	10,0 II	46,5	28,7
	2	10,0 II	5620	3	16,9	50р-I	22,4	3,5
	3	50р I	790	29	21,5			
	4	50р I	490	2	0,9			
						Итого 32,2		

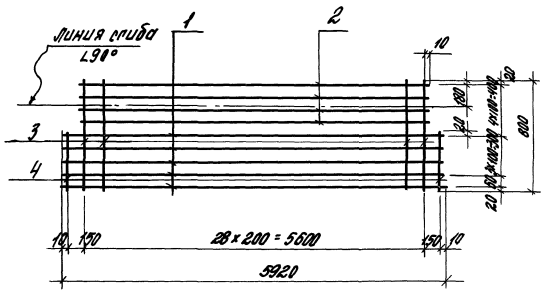
Зад. №	Исполнитель	Дата
И.И.	С.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.

1.030.1-1/86 2-3-7

Сетка С1

И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.

ИПРОМЗДАНЛИ



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	Общая длина, м	Выборка стали		
						Ф, мм	Общая длина	Масса, кг
С2	1	10,8 мм	5920	5	29,6	10,8 мм	52,1	32,2
	2	10,8 мм	5620	4	22,5	58р I	24,0	3,7
	3	58р I	800	29	23,2			
	4	58р I	400	2	0,8			
Итого								35,9

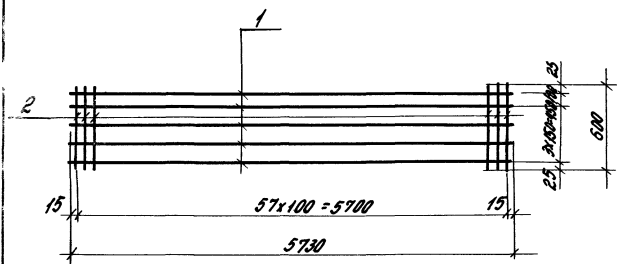
1.030.1-1/88.2-8-8

Сетка С2

Зав. отд. С.И. Яценко
 Г.И.И. Рудков
 Вед. инж. И.В. Мана
 Н. контр. Г. Савва

Страница 1
 Р
 Листов 3
 Ц.Н.И.И.П.Р.О.М.З

№1. М.П.О.Д. Подпись и дата. Взам. инв. №



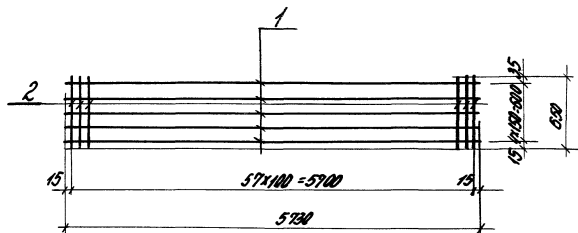
Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	общая длина, м	Выборка стальной		
						Ф, мм	общая длина, м	масса, кг
СЗ	1	5ВрТ	5730	5	28,7	5ВрТ	63,5	9,8
	2	5ВрТ	600	58	34,8			
	Итого							

1.030.1-1/88. 2-8-9

Зав. отд. С.Иваненко
 ГИП Рудомов
 Вед. инж. Цветкова
 Н.контр. Гайдарова

Сетка СЗ

Стадия _____ лист _____ из _____
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	Общая длина, м	Выборка столу		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С4	1	58pI	5730	5	28,7	58pI	66,4	10,2
	2	58pI	650	58	37,7			
							Итого	10,2

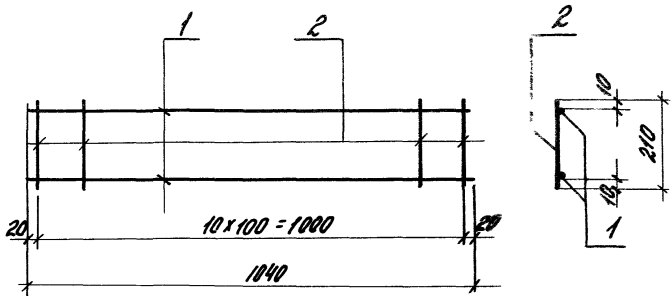
1.030.1-1/88.2-8-10

Сетка С4

Зав. отд. Смилянский
 Г.И.П. Рудяков
 Ведущий Иванов
 И.К.И.Т.П.П.П.

Сторона Лист Листов
 Р 1 1
 ЦИИИПРОМЗДАНИИ

Инд. № подл. Формы и дата ВЗРК.Ш.С.А.



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол.	Общая длина, м	Выборка стали		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
КР1	1	58pT	1040	2	2,1	10A II	2,3	1,43
	2	10A II	210	11	2,3	58pT	2,1	0,32
							Итого	1,75

№ 1/1041. Проверить изделие. Взам. инв. №

1.030.1-1/88.2-8-11

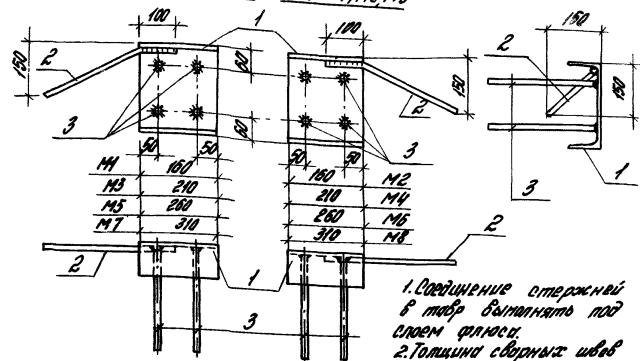
Зад. отд. Смирновский
 Проектор Рудков
 Инж. Уманов
 Н. Контр. Гладкова

ПЛОСКИЙ корпус КР1

Лист	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

M1, M3, M5, M7 M2, M4, M6, M8



1. Соединение стержней в торец выталкивать под слоем флюса.
2. Толщина сварных швов h_ш = 6 мм.

Марка	№ поз.	Элемент или сечение	Длина, мм	Кол.	Вес, кг		
					Г/ос.	Числа	Моюки
M1	1	EN 24	150	1	3,84	3,84	4,03
	2	$\phi 10 \text{ A II}$	600	1	0,31	0,31	
	3	$\phi 8 \text{ A II}$	300	4	0,12	0,48	
M3	1	EN 24	210	1	5,04	5,04	5,83
	2	см. M1 $\phi 10 \text{ A II}$	500	1	0,31	0,31	
	3	$\phi 8 \text{ A II}$	300	4	0,12	0,48	
M5	1	EN 24	260	1	6,24	6,24	7,03
	2	см. M1 $\phi 10 \text{ A II}$	500	1	0,31	0,31	
	3	$\phi 8 \text{ A II}$	300	4	0,12	0,48	
M7	1	EN 24	310	1	7,44	7,44	8,23
	2	см. M1 $\phi 10 \text{ A II}$	500	1	0,31	0,31	
	3	$\phi 8 \text{ A II}$	300	4	0,12	0,48	

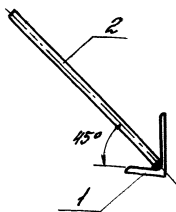
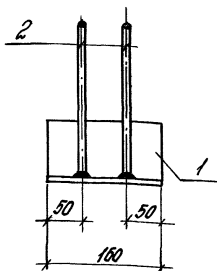
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.030.1-1/88.2-8-12

Зав. отд. Сталинский
Инженер Рылов
Шеф. Ин. Иванов
Н. Кондр. Гайдар

Закладные изделия
M1... M8

Стандарт Лист Лист
Р 1
ЦНИИПРОМЗАДА



Спецификация стали на одно закладное изделие

Марка	№ поз.	Закл. или сечение	Длина, мм	Кол.	Вес, кг		
					Поз.	Номера	Марки
М9	1	L90 x 56 x 6	160	1	1,07	1,07	1,47
	2	Ф 10,8 III	300	2	0,20	0,40	

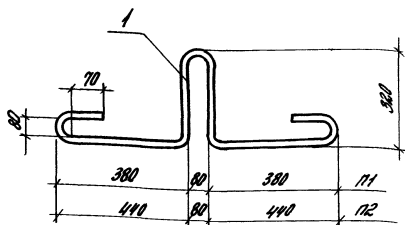
Соединение стержней в тавр выполнять под слесем флюса

1.030.1-1/88.2-8-13

Зав. отд. *Смирновский*
 Инженер *Рудков*
 Инж. I к. *Савельев*
 в контр. *Гордеева*

Закладное изделие
 М9

Страница *Р* Лист *1* Листов *1*
 ИЛШШШПРМЗЛАНШШ



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	Общая длина, м	Выборка стали		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
171	1	20A1	2140	1	2,14	20A1	2,14	5,3
172	1	22A1	2260	1	2,26	22A1	2,26	6,7

Петли изготавливать из сталей марок ВСт 3пс 2 и ВСт 3 ст 2 по ГОСТ 5781-82* для изделий, предназначенных для подъема и монтажа при t° ниже минус 40; запрещается применять сталь марки ВСт 3 пс 2.

1.030.1-1/88.2-8-14

Зав. отд. Смирнов
 Главный конструктор Радченко
 Инж. 1 к. Либанова
 Инж. П. Раднева

Петля для подъема
 171, 172

Продерж. лист Листов
 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

№ 19 по плану. Подпись и дата. 23.07.88. 11/14