

ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

ИИ24 - 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ

ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ ТИПА 1, С ОПИРАНИЕМ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

РАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1 октября 1964г
Государственным Комитетом по делам строительства СССР
Распоряжение №151 от 29 августа 1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1964

НИИЖБ	М.И.М.З.В.	М.И.М.З.В.	М.И.М.З.В.
НИИПРОМЗДАНИЙ	С.Р.С.В.	С.Р.С.В.	С.Р.С.В.
Инженер	С.Р.С.В.	С.Р.С.В.	С.Р.С.В.
Тя. конструктор	В.С.С.В.	В.С.С.В.	В.С.С.В.
Нач. отдела	В.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.	В.И.И.И.И.
Рук. группой	И.П.О.С.С.С.	И.П.О.С.С.С.	И.П.О.С.С.С.
Рук. группой	Т.Р.А.Т.Т.Т.	Т.Р.А.Т.Т.Т.	Т.Р.А.Т.Т.Т.

Шифр
ШШ 24-1
Марка-лист
ШБ №

Содержание.

	Стр.
I. Пояснительная записка.....	2-9
II. Рабочие чертежи	Листы
1. Плиты ПI-1 + ПI-6. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	1-3.
2. Плиты ПI-1-1 ÷ ПI-6-1. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали..	4-6
3. Плиты П2-1 ÷ П2-5 Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	7-9.
4. Плиты П2-1-1 + П2-5-1. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	10-12
5. Плиты ПI-1 ÷ ПI-6; ПI-1-1 ÷ ПI-6-1; П2-1 ÷ П2-5; П2-1-1 ÷ П2-5-1. Арматурные изделия и спецификация стали.....	13-20
6. Плиты ПI-1 ÷ ПI-6; ПI-1-1 ÷ ПI-6-1; П2-1 ÷ П2-5; П2-1-1 ÷ П2-5-1. Закладной элемент и спецификация стали.....	21
7. Плиты П3-1 ÷ П3-5 Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	22-24
8. Плиты П4-1 ÷ П4-5. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	25-27
9. Плиты П3-1 ÷ П3-5; П4-1 ÷ П4-5. Арматурные изделия и спецификация стали.....	28-32
10. Плиты П3-1 ÷ П3-5; П4-1 ÷ П4-5 Закладной элемент и спецификация стали.....	33

Г. А. Шенников	Сергеев
М. И. Д. К. 1	В. И. С. У. М. И. Н.
Л. К. В. Р. У. М. И. Н.	Я. П. О. Л. С. К. И. И.
Л. К. В. Р. У. М. И. Н.	Т. Р. А. Т. Е. Н. Е. В. Е. Р. У.

Пояснительная записка

I Общая часть.

Рабочие чертежи железобетонных конструкций для многоэтажных промышленных зданий разработаны в соответствии с распоряжением Госстроя СССР № 163 от 2 июля 1963 г.

Данный альбом является частью работы, полный состав которой приведен в альбомах ЦУ20-1, ЦУ20-2.

В настоящем альбоме даны чертежи плит с ненапрягаемой арматурой.

Марки и несущая способность плит приведены в таблице 1.

Первая часть марки обозначает типоразмер конструкции и состоит из буквенного обозначения и порядкового номера типоразмера. Цифры второй части марки обозначают несущую способность, а цифры третьей части марки - разновидность плит, вызванную различием в закладных деталях и т.п.

Таблица № 1

Размер плит в м.	Марка плит	Назначение плит	Равномерно распределенная нагрузка, кг/м ²			
			по продольное ребро		по поперечное ребро	
1	2	3	4	5	6	7
	П1-1	Рядовые для покрытия.	750	640	560	470

1	2	3	4	5	6	7
15 × 5,55	П1-2		1200	1040	1610	1370
	П1-3	Рядовые	1800	1540	2210	1870
	П1-4	для	2400	2040	2210	1870
	П1-5	перекры-	3000	2540	2810	2370
	П1-6	тия.	3600	3040	3410	2870
	П1-1-1	Межколон-	750	640	560	470
		ные для				
		покрытия				
	П1-2-1	Межколон-	1200	1040	1610	1370
	П1-3-1	ные для	1800	1540	2210	1870
	П1-4-1	перекры-	2400	2040	2210	1870
	П1-5-1	тия	3000	2540	2810	2370
П1-6-1		3600	3040	3410	2870	
15 × 5,05	П 2-1		1200	1040	1610	1370
	П 2-2	Рядовые	1800	1540	2210	1870
	П 2-3	для	2400	2040	2210	1870
	П 2-4	перекры-	3000	2540	2810	2370
	П 2-5	тия	3600	3040	3410	2870
	П2-1-1	Межколон-	1200	1040	1610	1370
П2-2-1	ные	1800	1540	2210	1870	

Сергеев
 Выжигин
 Ямпольский
 Троицкий
 Нов. ДТН
 Рун. группы
 Рун. группы

ШУФР
ШУФР-1
Марка мс
Уч. №.

1	2	3	4	5	6	7
	П2-3-1	для перекрытия	2400	2040	2210	1870
	П2-4-1		3000	2540	2810	2370
	П2-5-1		3600	3040	3410	2870
0,75 × 5,55	П3-1	Межколон- ные для перекрытия	1330	1160	1610	1370
	П3-2		1930	1660	2210	1870
	П3-3		2530	2160	2210	1870
	П3-4		3130	2660	2810	2370
	П3-5		3730	3160	3410	2870
0,75 × 5,05	П4-1	Межколон- ные для перекрытия	1330	1160	1610	1370
	П4-2		1930	1660	2210	1870
	П4-3		2530	2160	2210	1870
	П4-4		3130	2660	2810	2370
	П4-5		3730	3160	3410	2870

Примечание. Нагрузки, указанные в таблице №1 в графах 4 и 5, включают собственный вес плиты с заливкой швов, равный для плит шириной 1,5 м. — нормативный — 295 кг/м²,
расчетный — 325 кг/м²
для плит шириной 0,75 м —
нормативный — 415 кг/м²;
расчетный — 455 кг/м².
Нагрузки, указанные в графах 6 и 7, включают собственный вес толки, равный для всех плит — нормативный — 125 кг/м²

расчетный 140 кг/м²
Расчет плит произведен по "Строительным нормам и правилам" (СНиП II-V I-62).

В продольных ребрах плит предусмотрены отверстия диаметром 35 мм. через ~ 1000 мм. для пропуска осветительной сети и крепления различных подвесок.

Сосредоточенная нагрузка от подвесок не должна превышать 0,3 т. на одно отверстие и должна учитываться при выборе марок плит

Плиты марок П1-6, П1-6-1, П2-5, П2-5-1 дополнительно рассчитаны на нагрузку от обтопогрузчика 4004 грузоподъемностью 750 кг при толщине пола не менее 100 мм.

Ребра плит рассчитаны как свободно опертые однопролетные балки. Ширина раскрытия трещин — не более 0,3 мм.

Предел огнестойкости плит составляет 1,5 ч.

Плиты изготавливаются из бетона марки 200 и 300.

Рабочая арматура продольных ребер плит принята из горячекатаной арматурной стали периодического профиля классов АII (ст.5) и АIII (35ГС) по ГОСТ 5781-61

Нормативное сопротивление арматуры класса:

AII - R_н = 3000 кг/см²
AIII - R_н = 4000 кг/см²

Расчетное сопротивление арматуры класса:

AII - R_р = 2700 кг/см²
AIII - R_р = 3400 кг/см²

Сергей
Валерий
Евгений
Трапезников
Ген. инженер
Мон. ОТК-1
Инж. армия
Инж. армия

Шифр
ИИ 24-1
Марка мст
ИИ.И
Сереб
Выжигин
Виноградов
Трапезин
И.И.И
Нов. Утк.-1
Дир. группы
Дир. группы

Полка плит армируется сварными сетками; поперечные и продольные ребра армируются сварными каркасами.

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при диаметре стержней до 5 мм включительно из холоднотянутой обыкновенной арматурной проволоки класса В-I по ГОСТ 6727-53, при диаметре 6 мм и более, - из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса АIII (35ГС) по ГОСТ 5781-61.

Петли для подъема плит изготавливаются только из горячекатаной арматурной гладкой стали класса А-I (ст.3) по ГОСТ 5781-61.

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с „Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций“ /ТУ-73-56/.

Электродуговая сварка стержней с прокатом должна производиться электродами Э42, а электродуговая сварка стержней друг с другом - электродами Э50 А.

Толщина защитного слоя бетона устанавливается:

- а) для рабочей арматуры в продольных ребрах плит 30 мм;
- б) для нижней арматуры в поперечных ребрах 20 мм;
- в) для верхней сетки 10 мм (от верха плиты);
- г) для нижней сетки в пролете - 15 мм

(от низа плиты),
над поперечными ребрами - 15 мм.
(от верха плиты).

Допусковые отклонения по толщине защитного слоя ± 3 мм.

II Технические требования к изготовлению, приемке и испытанию ПЛИТ.

Изготовление плит предусмотрено оперативно-поточным способом.

При изготовлении плит необходимо выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов:

а) главы СНиП

III-В. 1-62 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Общие правила производства и приемки работ.“

III-В.3-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ.“

I-В. 1-62 „Заполнители для бетонов и растворов.“

I-В. 2-62 „Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов.“

I-В. 3-62 „Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях.“

I-В. 4-62 „Арматура для железобетонных конструкций.“

I-В. 5-62 „Железобетонные изделия. Общие указания.“

ШУФР
 ШУ 24-1
 МАРКА-АКСТ
 УИВ. №

I-В. 51-62 „Железобетонные изделия для зданий“:

- б) „Технические условия на изготовление и приемку сборных железобетонных и бетонных изделий“ /СН1-61/.
- в) „Технические условия на сварную арматуру для железобетонных конструкций“ /ТУ73-56/МСПМХП/.
- г) „Указания по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций“ /ВСНЗВ-57/МСПМХП-МСЭС/.
- д) „Указания по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве“ /Н9-6Р. НИОМТП/.

Стальные детали изготавливаются в соответствии с главой СН и ПШ-В. 5-62. „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки“.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении эти поверхности должны быть покрашены цементным молоком.

При изготовлении плит должен быть обеспечен операционный технологический контроль на всех стадиях производства.

До начала производства плит завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий. Внешний вид плит должен удовлетворять следующим требованиям:

- а) искривление граней в горизонтальной плоскос-

- ти допускается не более 2 мм на каждый погонный метр плиты, а на всю длину не более: наружу - 5 мм, внутрь - 10 мм;
- б) раковины на ребрах и нижней поверхности плиты допускаются размером не более 10 мм и глубиной не более 5 мм в количестве не свыше двух на каждый погонный метр плиты;
- в) на верхней поверхности плиты допускаются местные наплывы и неровности высотой не более 5 мм и раковины размером не более 10 мм и глубиной не более 8 мм;
- г) околы нижних граней и углов допускаются на глубину не более 7 мм, в одном поперечном сечении допускается только один околы;
- д) обнаженная арматура не допускается.

Примечания: 1. Допускаемые околы и раковины должны быть заделаны на заводе-изготовителе конструкций.

2. Требования п. „д“ не относятся к закладным деталям.

Для проверки прочности и жесткости плит следует производить испытания на изгиб.

Испытание плит производится в соответствии с ГОСТ 8829-58. „Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости.“

Оценка прочности плит производится по величине разрушающей нагрузки. Величина разрушающей нагрузки, полученная при испытании каждой плиты, должна быть не менее контроль-

Сергей
 Давыдов
 Инженер
 АМОЛСКИЙ
 Тракторный
 завод
 Москва

ной разрушающей нагрузки, определяемой по формуле:

$$q_{разр}^{контр} = q_p \cdot c - q_{с.в.}$$

где: $q_{разр}^{контр}$ - величина контрольной разрушающей нагрузки в кг/м² без учета собственного веса.

q_p - полная расчетная нагрузка в кг/м²

c - коэффициент, равный 1,4.

$q_{с.в.}$ - собственный вес 1 м² плиты.

Величины нагрузок $q_{разр}^{контр}$ приведены в таблице №2. Испытания плит на жесткость и на величину раскрытия трещин, производят нормативной нагрузкой, q_n . Величины нагрузок q_n и соответствующие им величины прогибов, f , которые следует проконтролировать при кратковременном испытании плиты, приведены в таблице №2.

Таблица № 2.

Размер плиты м.	Марка плиты	Контрольная разрушающая нагрузка, кг/м ²	Нормативная нагрузка, кг/м ²	Прогиб f мм
1	2	3	4	5
1,5x5,55	П1-1, П1-1-1	780	370	0,60 + 15%
	П1-2, П1-2-1	1410	770	1,20 + 15%
	П1-3, П1-3-1	2250	1270	1,20 + 15%
	П1-4, П1-4-1	3090	1770	1,15 + 15%
	П1-5, П1-5-1	3930	2270	1,15 + 15%
	П1-6, П1-6-1	4770	2770	1,20 + 15%

1	2	3	4	5
1,5x5,05	П2-1, П2-1-1	1410	770	1,00 + 15%
	П2-2, П2-2-1	2250	1270	1,00 + 15%
	П2-3, П2-3-1	3090	1770	0,95 + 15%
	П2-4, П2-4-1	3930	2270	0,95 + 15%
	П2-5, П2-5-1	4770	2770	0,95 + 15%
0,75x5,55	П3-1	1490	790	1,20 + 15%
	П3-2	2330	1290	1,20 + 15%
	П3-3	3170	1790	1,15 + 15%
	П3-4	4010	2290	1,10 + 15%
	П3-5	4850	2790	1,15 + 15%
0,75x5,05	П4-1	1490	790	0,80 + 30%
	П4-2	2330	1290	1,00 + 15%
	П4-3	3170	1790	1,10 + 15%
	П4-4	4010	2290	0,90 + 30%
	П4-5	4850	2790	0,90 + 15%

Примечание. Величины прогибов определены при условии, что к моменту испытаний бетон достиг 70% проектной прочности

Ширина раскрытия трещины при испытаниях не должна превышать 0,2 мм Допускаемое отклонение +30%.

Отпускная прочность бетона в летнее время должна быть не менее 70% проектной прочности, а в зимнее время не менее 100%.

На доковой поверхности плиты должны быть

№ 100000
ИИЭ-1
Монтаж-мех
ИИЭ-1
Сергей
Выжигин
Владислав
Тришневич
ИИЭ-1
Сунь
Сунь

ШУФР
ШУ 24-1
Марка-класс
Шв.Н.

обозначены марка плиты, дата изготовления, марка предприятия - изготовителя и штамп ОТК.

III Указания по применению плит

Плиты разработаны для зданий с обычной средой. Они могут применяться в зданиях со слабой и средней агрессивной средой при условии нанесения на них защитного покрытия.

При применении плит в зданиях с агрессивной средой бетон (состав заполнителей, добавки, водоцементное отношение и т.д.) и защитное покрытие, наносимое на поверхности плиты и закладных деталей, следует принимать в зависимости от степени агрессивности среды согласно „Указаниям по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами“ (СН 262-63).

Антикоррозионные материалы, применяемые для защиты плит принимаются по СНиП I-V-27-62.

Технические требования к выполнению работ по защите от коррозии устанавливаются по СНиП III-V-6-62.

В плитах, эксплуатирующихся на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчетных температурах от минус 30° до минус 40°, сталь класса А-II должна приме-

няться только марок Ст.5 и КСт.5.

В плитах, эксплуатирующихся на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчетных температурах ниже минус 40°, стали класса А-III марки 35ГС и класса А-II марки Ст.5 должны быть заменены на сталь класса А-III марки 25Г2С без изменения площади сечения арматуры.

В плитах, эксплуатирующихся на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях, при воздействии подвижных и вибрационных нагрузок при расчетных температурах от минус 30° до минус 40° сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь марки 25Г2С, а сталь класса А-II должна применяться только марок Ст.5 и КСт.5; при расчетных температурах ниже минус 40° применение плит не допускается.

В случае монтажа плит при температурах ниже минус 30° петли должны изготавливаться из стали класса А-I марки Ст.3 (спокойная).

Для плит, применяемых в условиях агрессивных сред или низких температур и изготовляемых с учетом соответствующих требований, следует устанавливать в конкретных проектах маркировку, отличную от маркировки плит для обычных условий.

При действии многократно повторяющихся и вибрационных нагрузок назначение марок плит должно

Сереев
Ветухин
Ямпольский
Тропачев
И.А. Умкин
Нач. ОТК
Инж. Сереев
Инж. Ветухин
Инж. Ямпольский
Инж. Тропачев

ШМФР
 ШМ24-1
 Марка-мех
 Ум.п.

производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением дополнительных требований СНиП II-V.1-62 и инструкции УУ200-54.

При необходимости в полке плиты могут устраиваться отверстия. При диаметре отверстия более 200мм расчетом должна быть проверена несущая способность плиты в ослабленном сечении.

Монтаж плит производится в соответствии с требованиями главы СНиП III-V.3-62.

Плиты крепятся на сборке за исключением одной плиты в каждом пролете. Межколонные плиты приворачиваются в четырех точках, остальные не менее чем в двух.

Опирание плит должно быть не менее 100мм ширины между плитами и между торцами плит, ригелями и колоннами должны быть тщательно заполнены бетоном марки 200 на мелком заполнителе.

В конкретных проемах должна указываться отпускная прочность бетона в летнее время года в тех случаях, когда по условиям загрузки конструкций, прочность бетона, равная 70% проектной марки, является недостаточной.

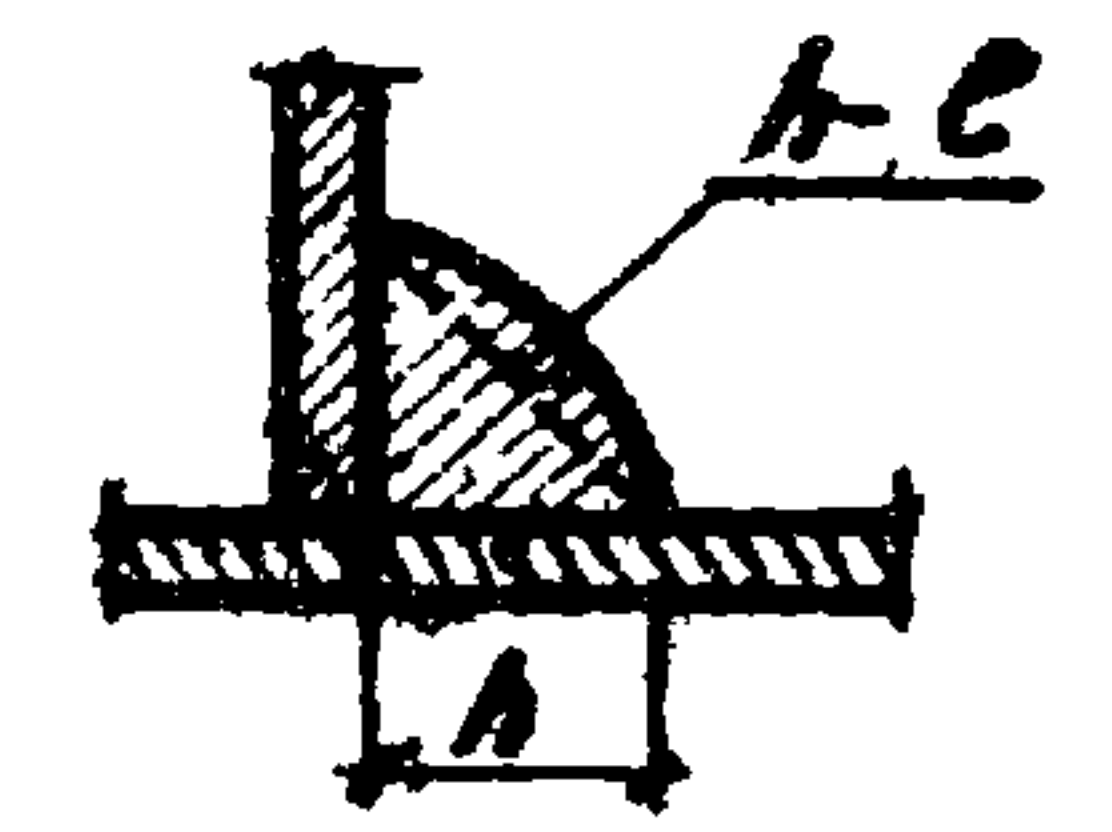
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ СВАРНЫХ ШВОВ



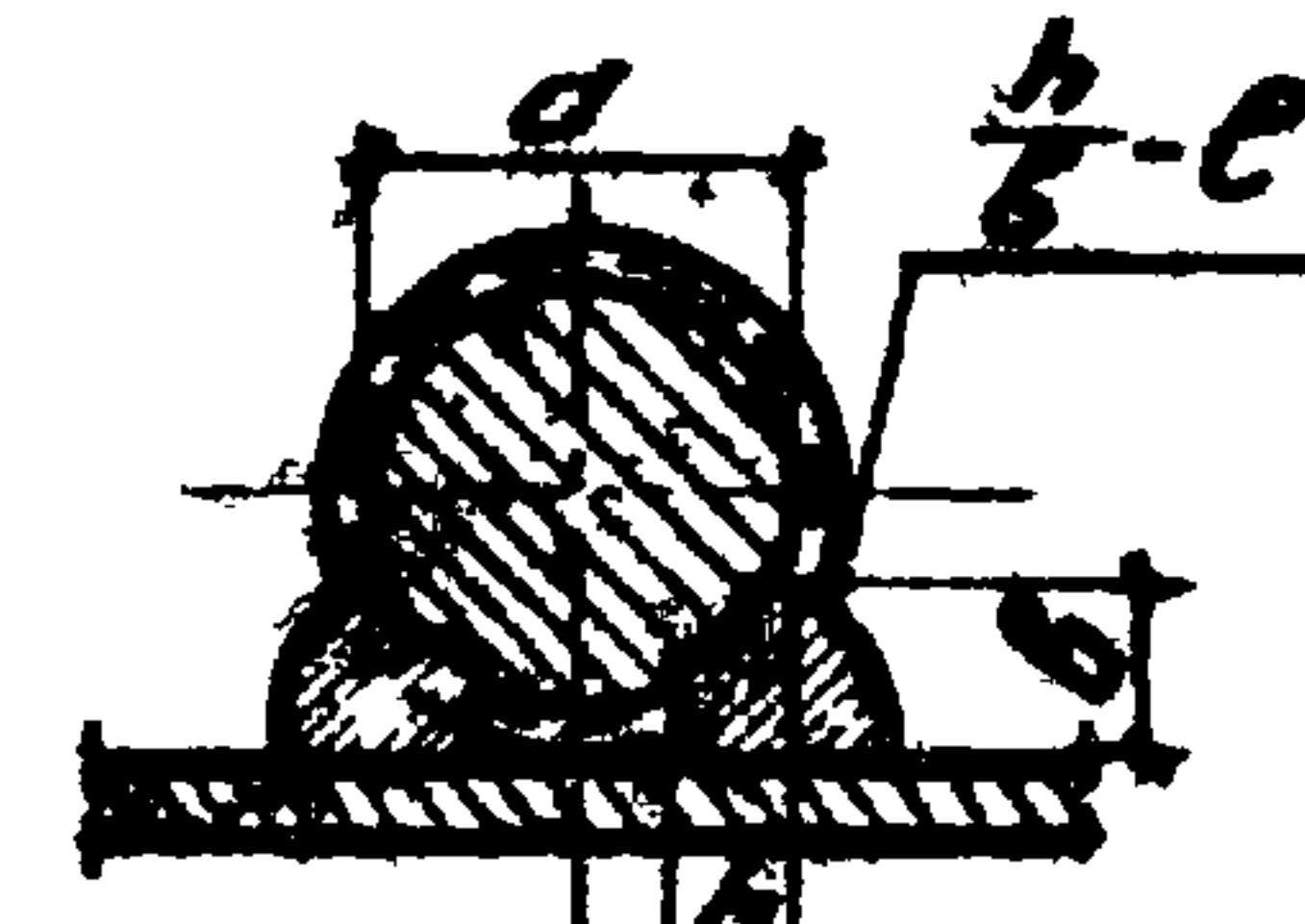
Сварной шов заводской



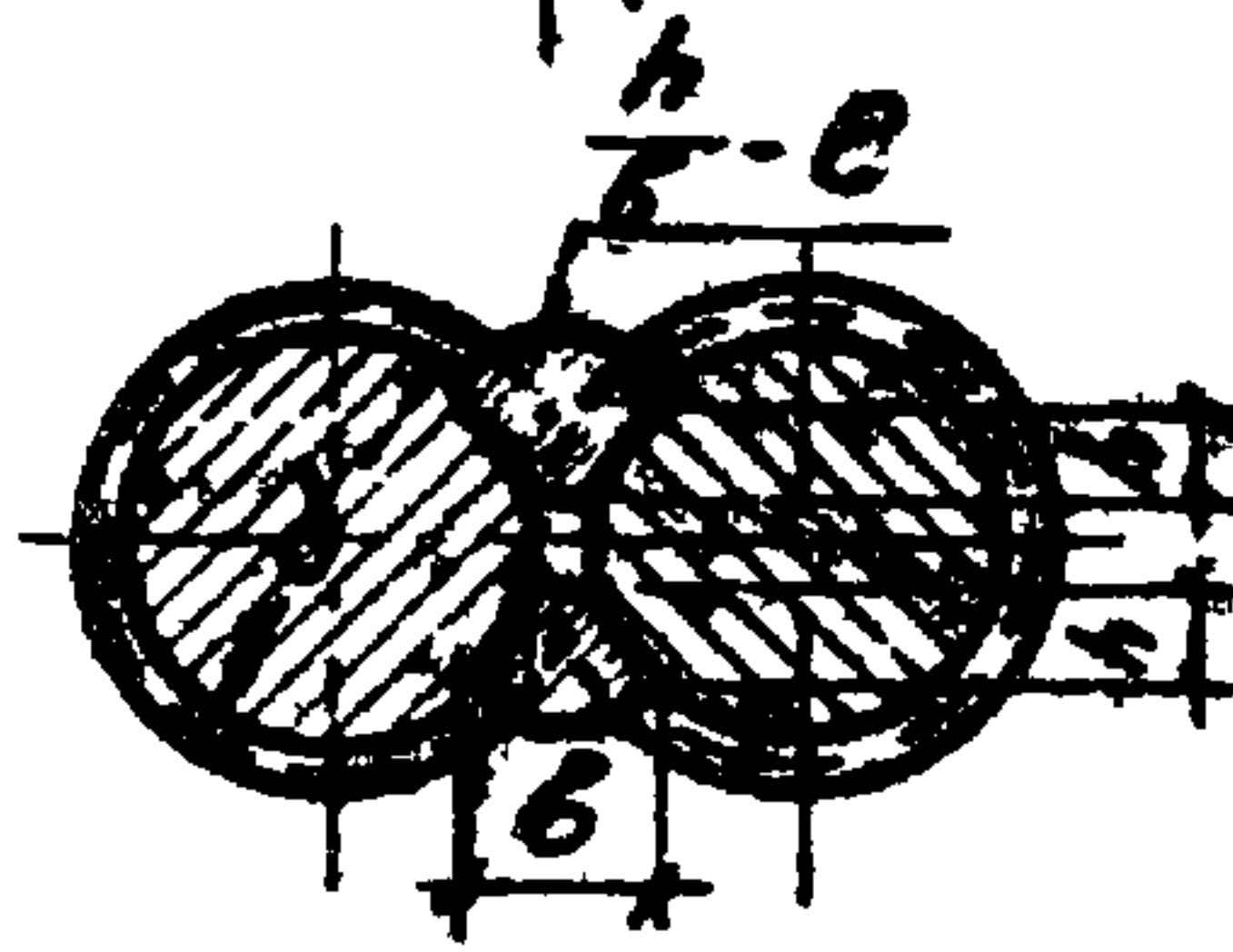
Сварной шов монтажный



h - высота шва
 l - длина шва



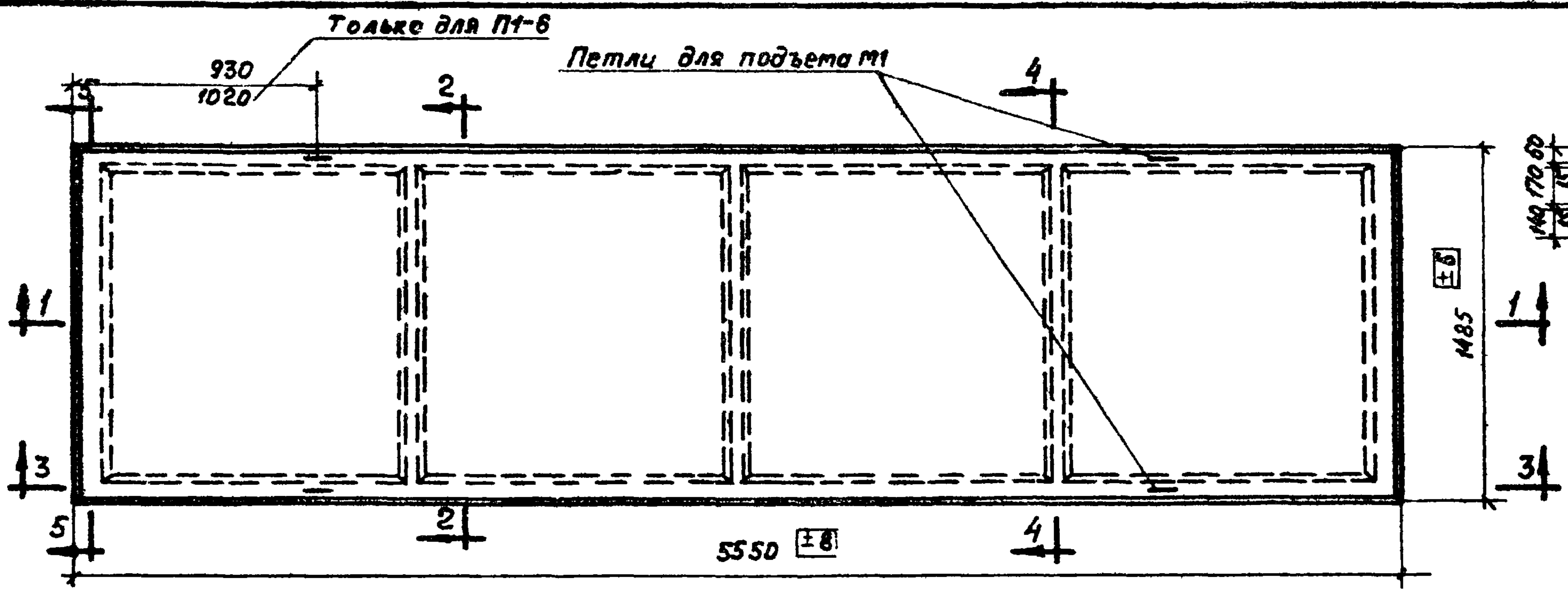
h - высота шва ($h = 0,25d$, но не менее 4мм)
 b - ширина шва ($b = 0,5d$, но не менее 8мм)
 l - длина шва.



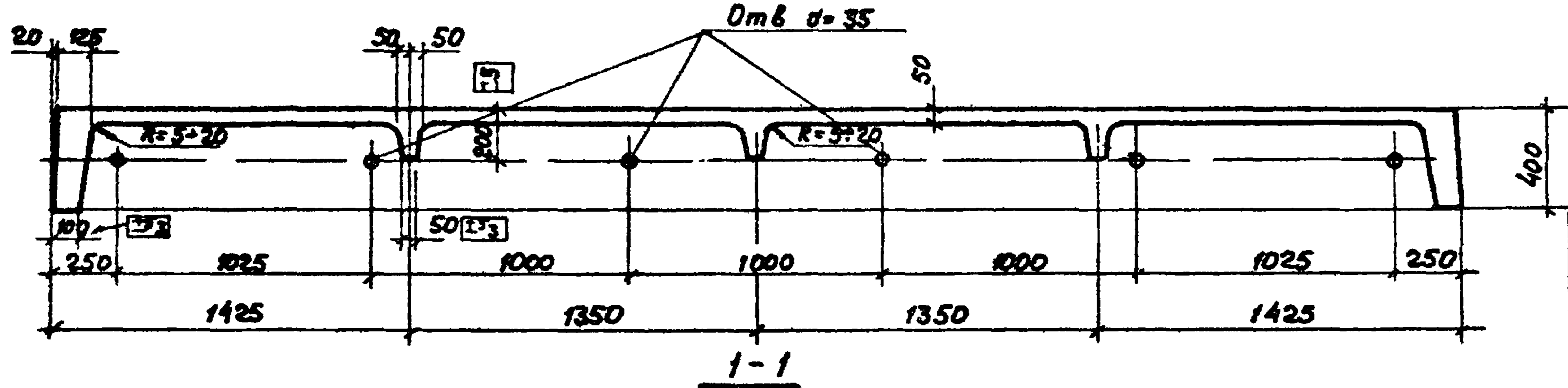
h - высота шва ($h = 0,25d$, но не менее 4мм)
 b - ширина шва ($b = 0,5d$, но не менее 10мм)
 l - длина шва.

Г.И. Умелев
 М.С. ДТХ-1
 Дир. группы
 Р.Х. Груны
 Сергеев
 Выженин
 Егоровский
 Третьяков

Ширдр
ШМ 24-1
Тараб-лист
ЛНБ.Н
Шарина
Лобович
Сухова
См. тех. лист
Пробирка
Високий
Трахтенберг
Выжубин
Ямпольский
Трахангер
В. В. Д. Д. Д.
Рук. зр. уполн.
Рук. зр. уполн.



Плиты П1-1 ÷ П1-6



Выборка стали на одну плиту, кг

Марка плиты	Горьковатановская арматурная сталь ГОСТ 5781-61																Холоднокатаная проволока класса В2 ГОСТ 6727-53		Прокат ст. 3-го класса ГОСТ 380-60		
	класс А-II									класс А-II			класс А-I				про-волокно				
	φ, мм									φ, мм			φ, мм				φ, мм		φ, мм		
	25	22	20	16	14	12	10	8	6	20	28	25	20	16	12	20	5	4	20	φ	φ
П1-1			7.5			1.5	4.2	10.0	33.4				2.4	3.6	6.0	0.4	15.5	15.9	7.6	7.6	
П1-2			22.5				4.3	14.5	3.2	42.7				2.4	3.6	6.0	0.4	15.5	15.9	7.6	7.6
П1-3	43.2					3.9	1.5	14.5	3.2	85.5				2.4	3.6	6.0	2.2	14.3	16.5	7.6	7.6
П1-4		52.0				3.9	1.5	14.5	3.2	85.3				2.4	3.6	6.0	2.2	14.3	16.5	7.6	7.6
П1-5						3.9	1.5	14.5	3.2	83.3		80.0	80.0	2.4	3.6	6.0	6.4	11.5	17.9	7.6	7.6
П1-6					5.4		2.0	2.4	22.1	50.7	100.6		100.6	2.4	3.6	6.0	11.5	3.2	14.7	7.6	7.6

Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-ч шт.	Л листа
П1-1			
П1-2			
П1-3	П1	4	21
П1-4			
П1-5			
П1-6			

Показатели на одну плиту

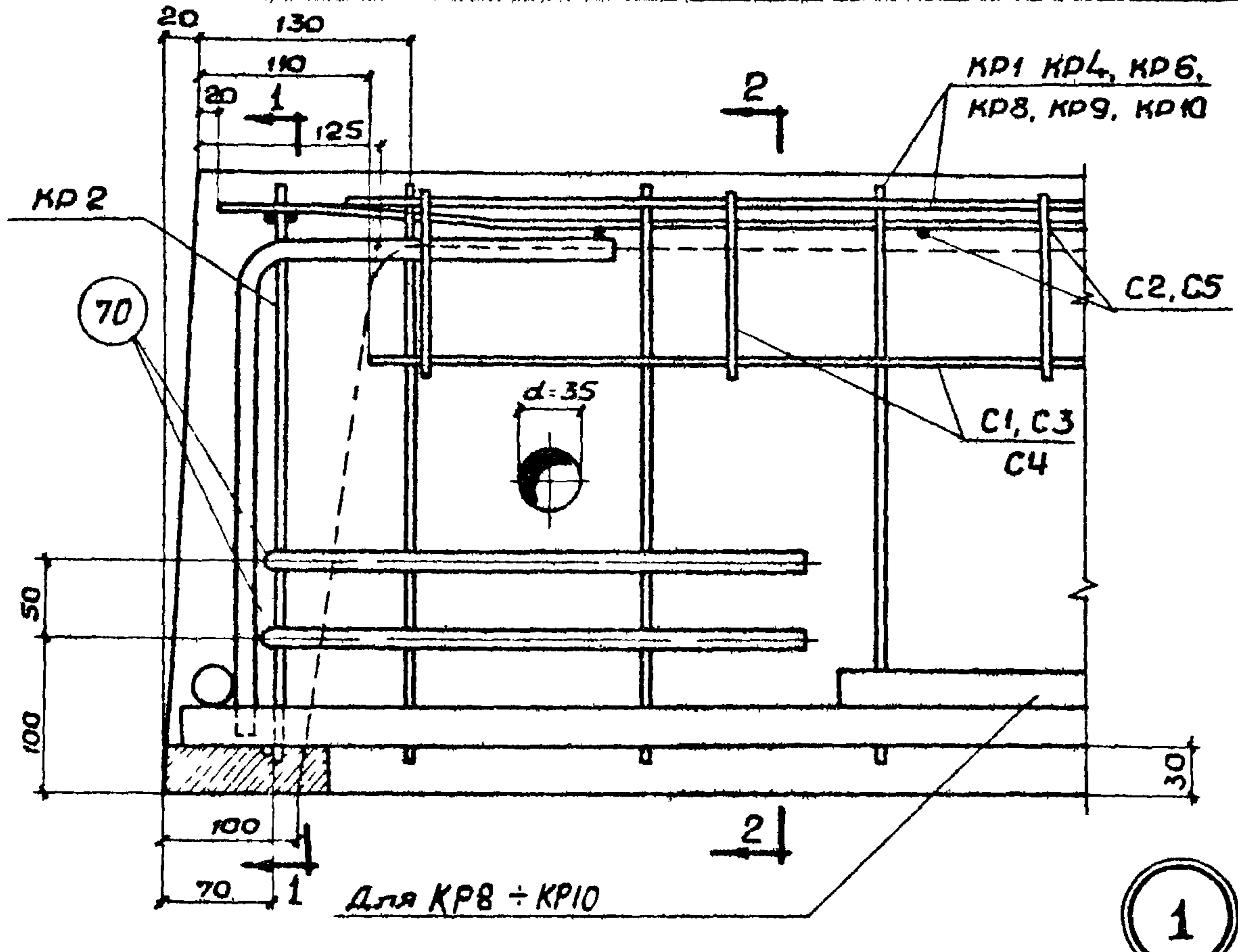
Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П1-1				62,9
П1-2		200		79,2
П1-3	2,2		0,89	96,6
П1-4				115,4
П1-5		300		134,8
П1-6				179,5

Примечания:

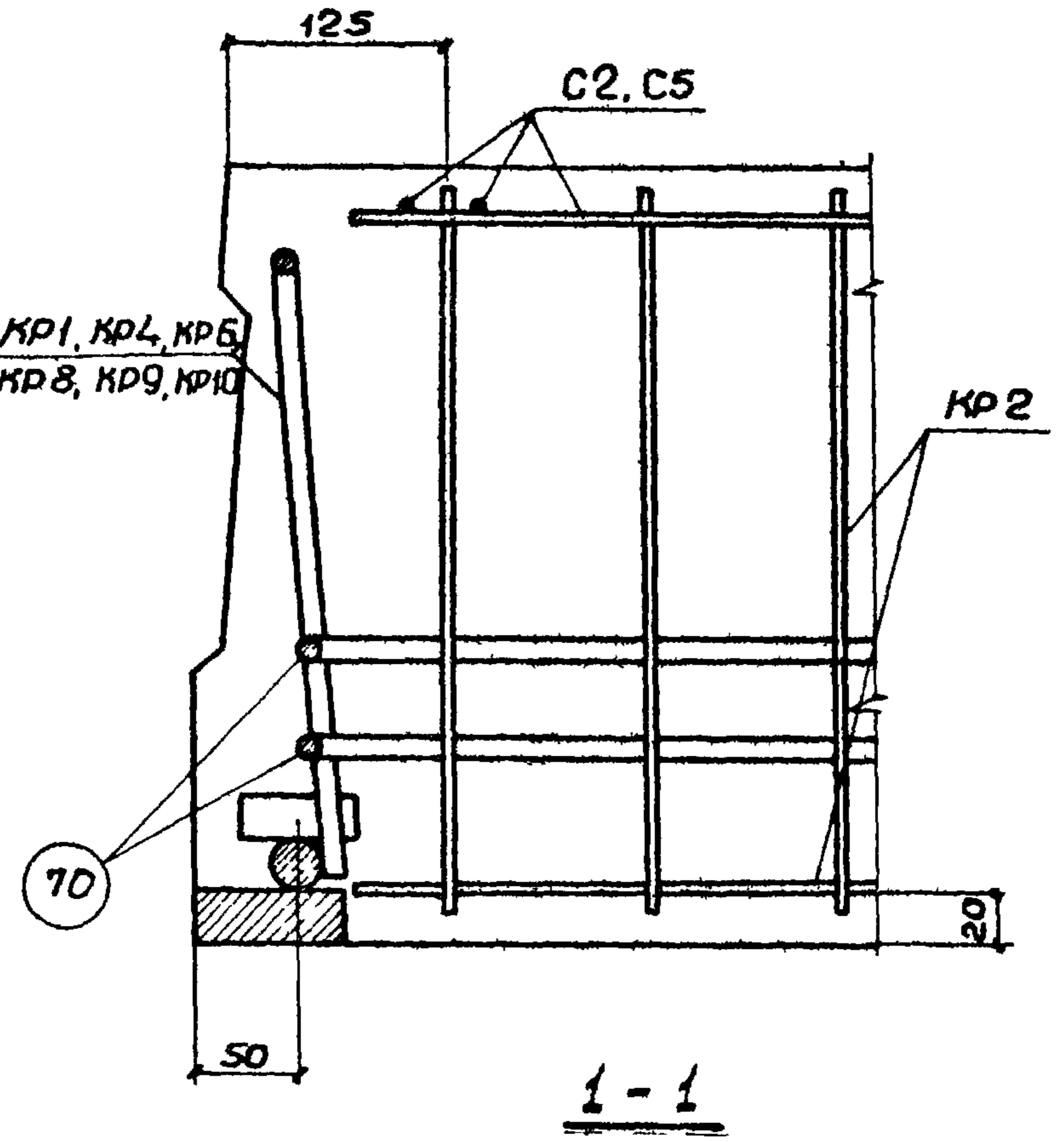
- Разрезы 3-3, 4-4, 5-5 даны на листе 2.
- Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
- При специальной указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ТД 1964	Плиты П1-1 ÷ П1-6 Опалубочный чертеж и показатели	ШМ 24-1 Лист 1
	7553 11	

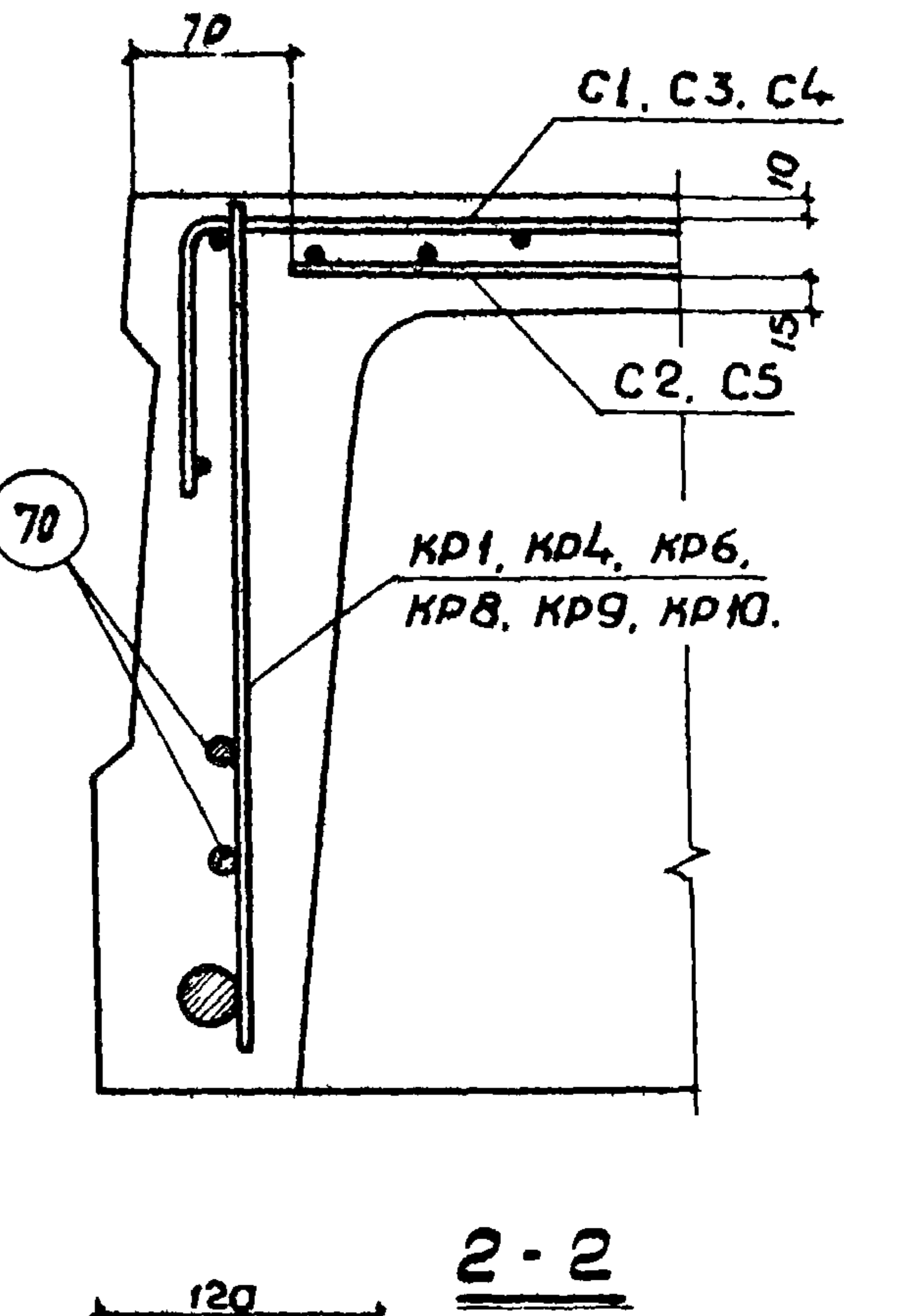
Шифр
 УУ 24-1
 Модельный лист
 Шифр №:
 Шорина
 Сырцова
 Шорина
 Сырцова
 Шорина
 Сырцова
 Шорина
 Сырцова
 Шорина
 Сырцова
 Шорина
 Сырцова
 Шорина
 Сырцова



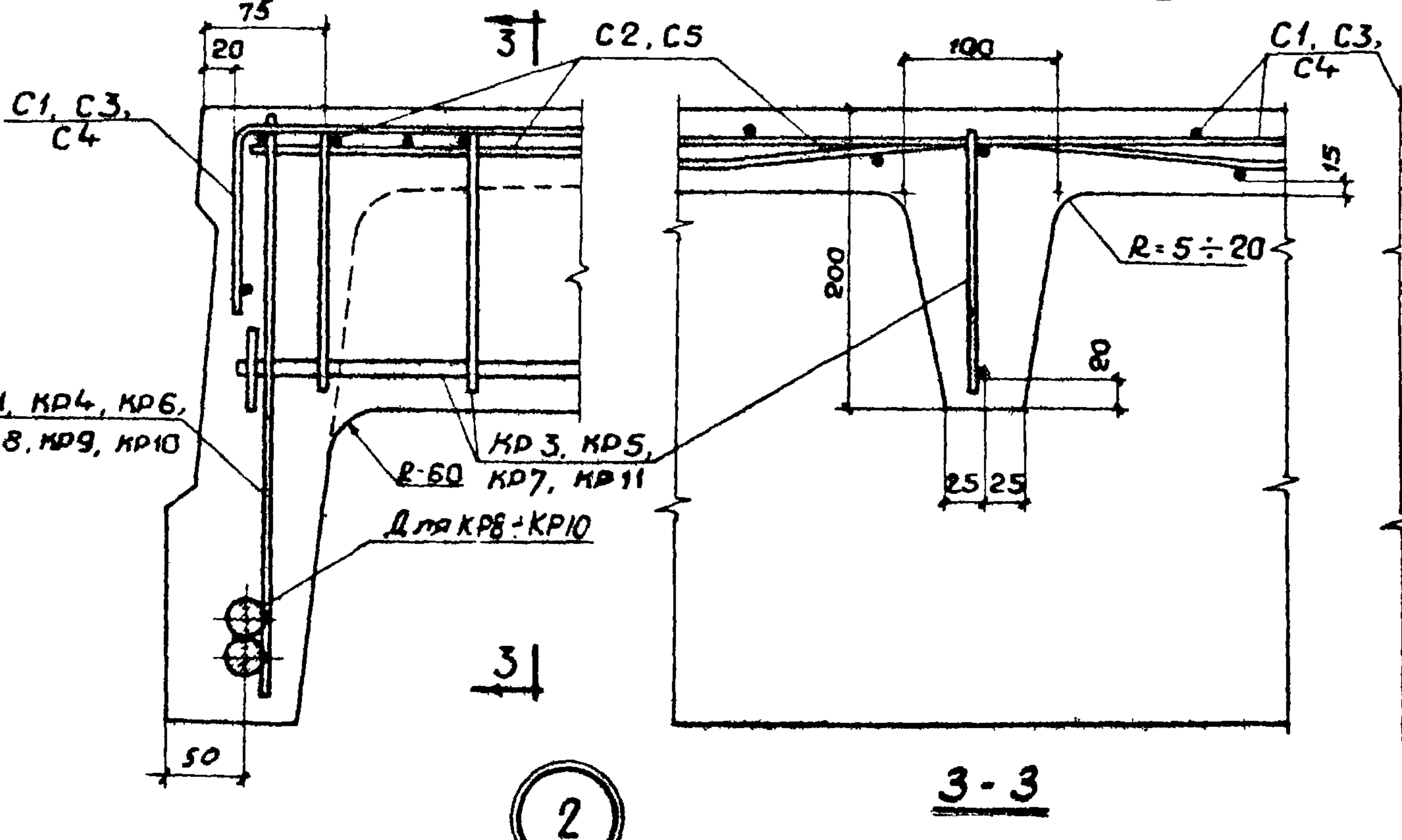
1



1-1

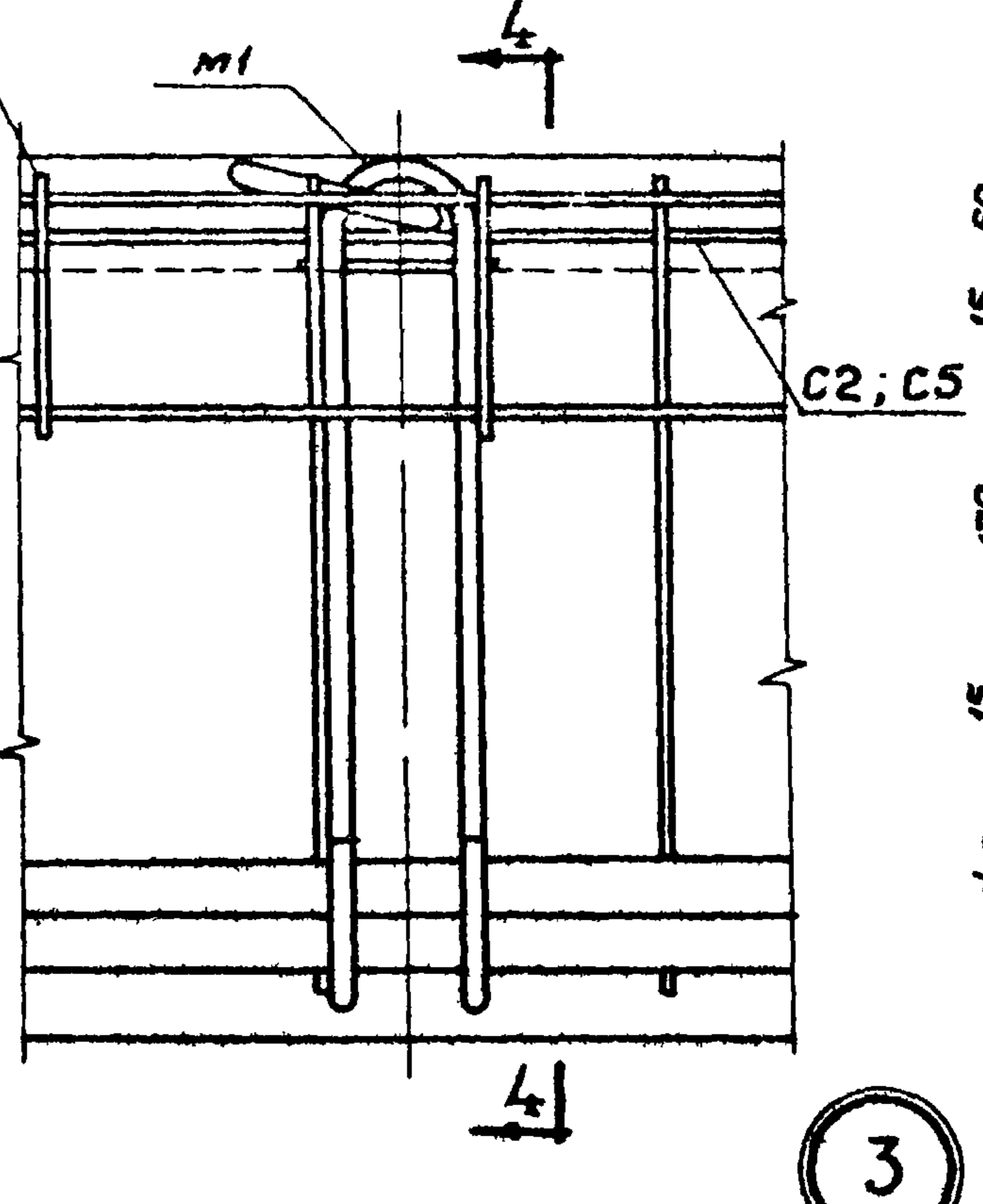


2-2



2

3-3



3

4-4

Примечания:

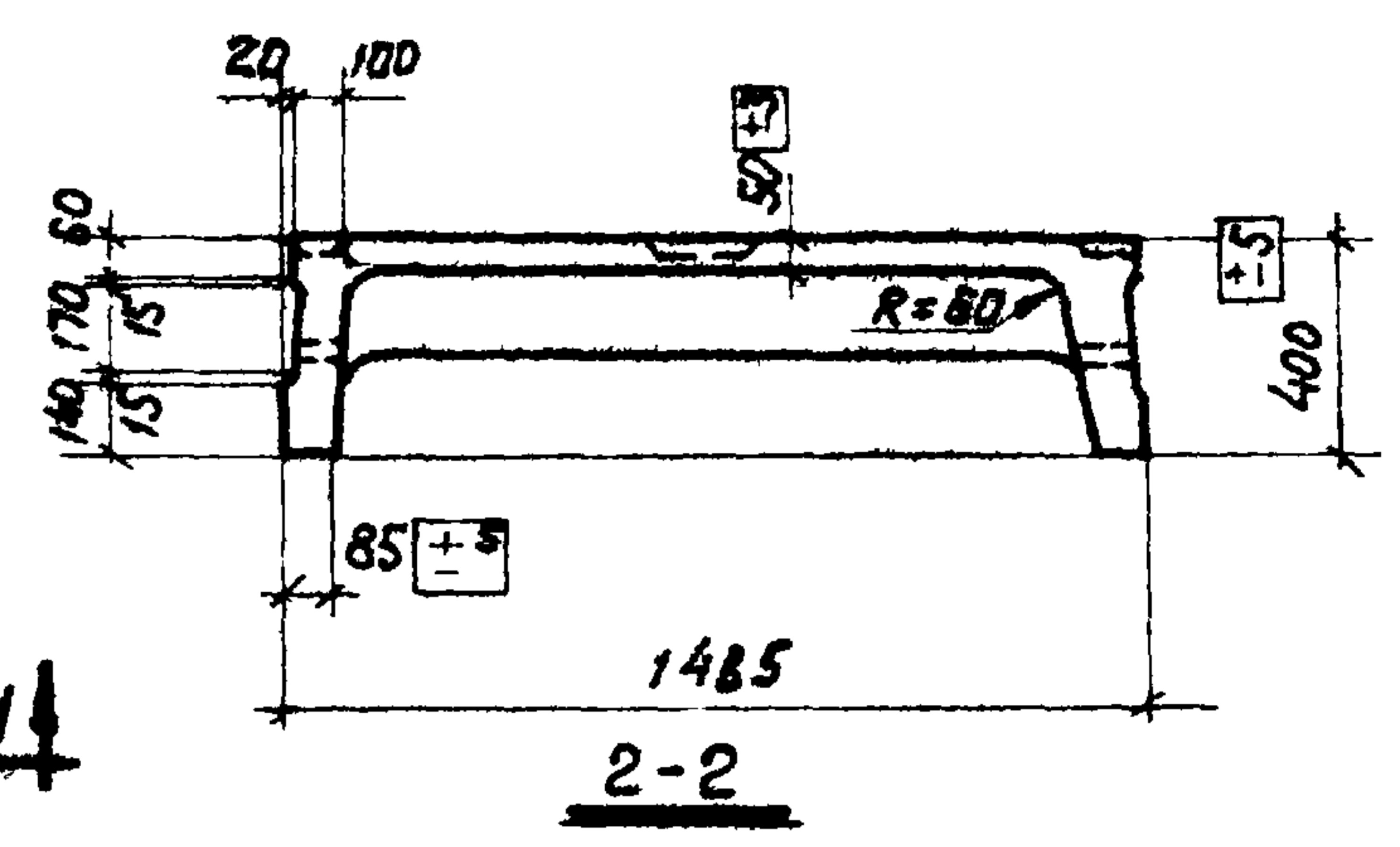
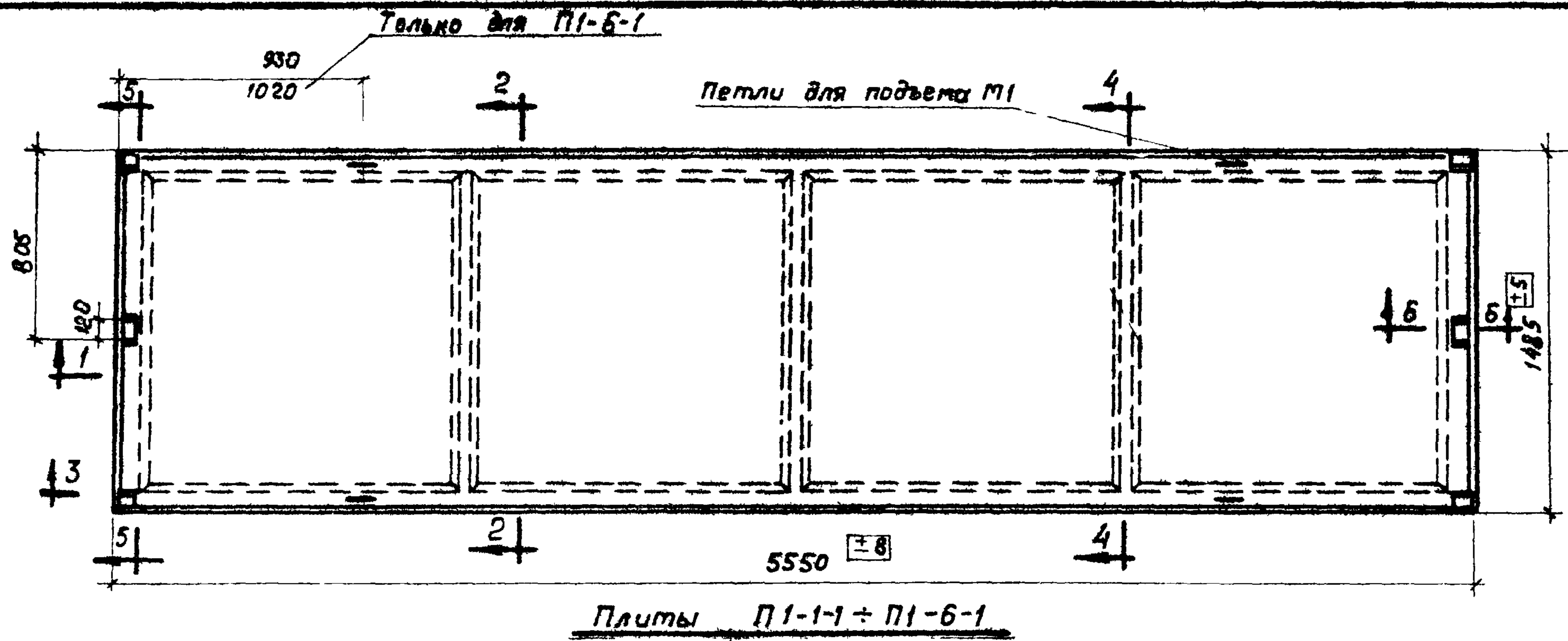
- Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования палки плиты с добетонированием нарушенного участка вокруг петли.
- Поз. 70 привязать к КР2 и КР1, КР4, КР6, КР8, КР9, КР10.

ТД
 1964

Плиты П1-1 ÷ П1-6.
 Детали 1, 2, 3

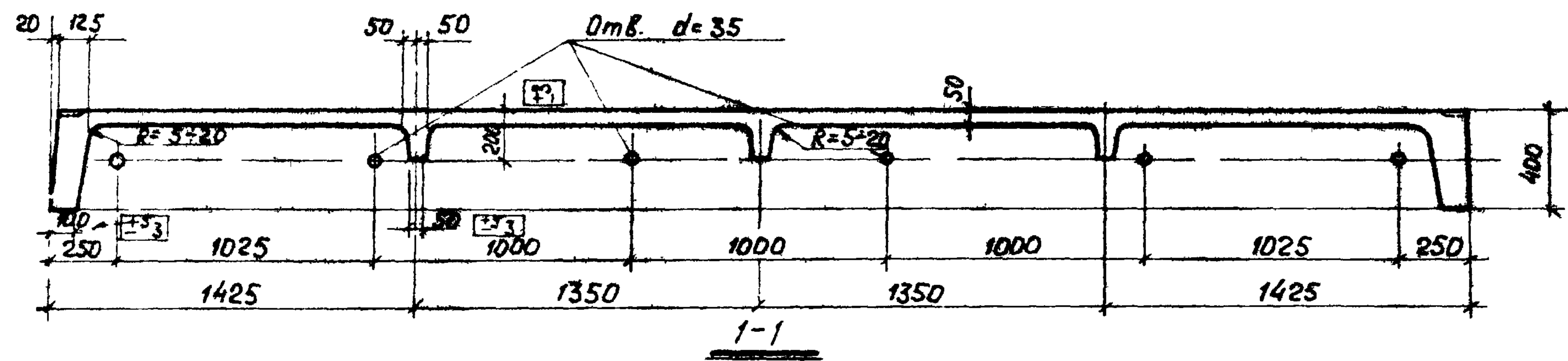
УУ 24-1
 Лист 3

Шифр
 Марка-Лист
 Унб. N
 Шорона Шорома
 Лобовуш Лобовуш
 Глованов Глованов
 Инженер Ст. техник Проверил
 Выжигин Ямпольский Трахтенгерц
 Рук. группы Рук. группы



Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-ч шт.	Лист
П1-1-1			
П1-2-1			
П1-3-1	M1	4	21
П1-4-1			
П1-5-1			
П1-6-1			



Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П1-1-1	2,2	200	0,89	72,1
П1-2-1				88,4
П1-3-1				105,8
П1-4-1		300		124,6
П1-5-1				144,0
П1-6-1				188,8

Выборка стали на одну плиту, кг

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61										Холоднотянутая проволочная сталь класса В-1 ГОСТ 8727-53					Прокат В ст. 3 по ГОСТ 380-60								
	класса А-III										класса А-II					класса А-I								
	φ, мм										φ, мм					φ, мм								
	25	22	20	16	14	12	10	8	6	10	28	25	20	16	12	20	5	4	20	Б-30	Б-8	Б-8	20	
П1-1-1	—	—	—	240	—	—	1,6	4,2	10,0	398	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
П1-2-1	—	—	276	6,4	—	—	4,3	14,6	3,2	56,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
П1-3-1	432	—	—	6,4	—	3,9	1,6	2,4	3,2	72,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
П1-4-1	—	520	—	6,4	—	3,9	1,6	14,6	3,2	91,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
П1-5-1	—	—	—	6,4	—	3,9	1,6	14,6	3,2	29,7	800	800	2,4	3,6	6,0	6,4	11,5	17,9	7,6	1,6	1,2	10,4	—	—
П1-6-1	—	—	—	6,4	5,4	—	2,8	2,4	22,1	57,1	1006	2,4	3,6	6,0	11,5	3,2	14,7	7,8	1,6	1,2	10,4	—	—	

Примечания:

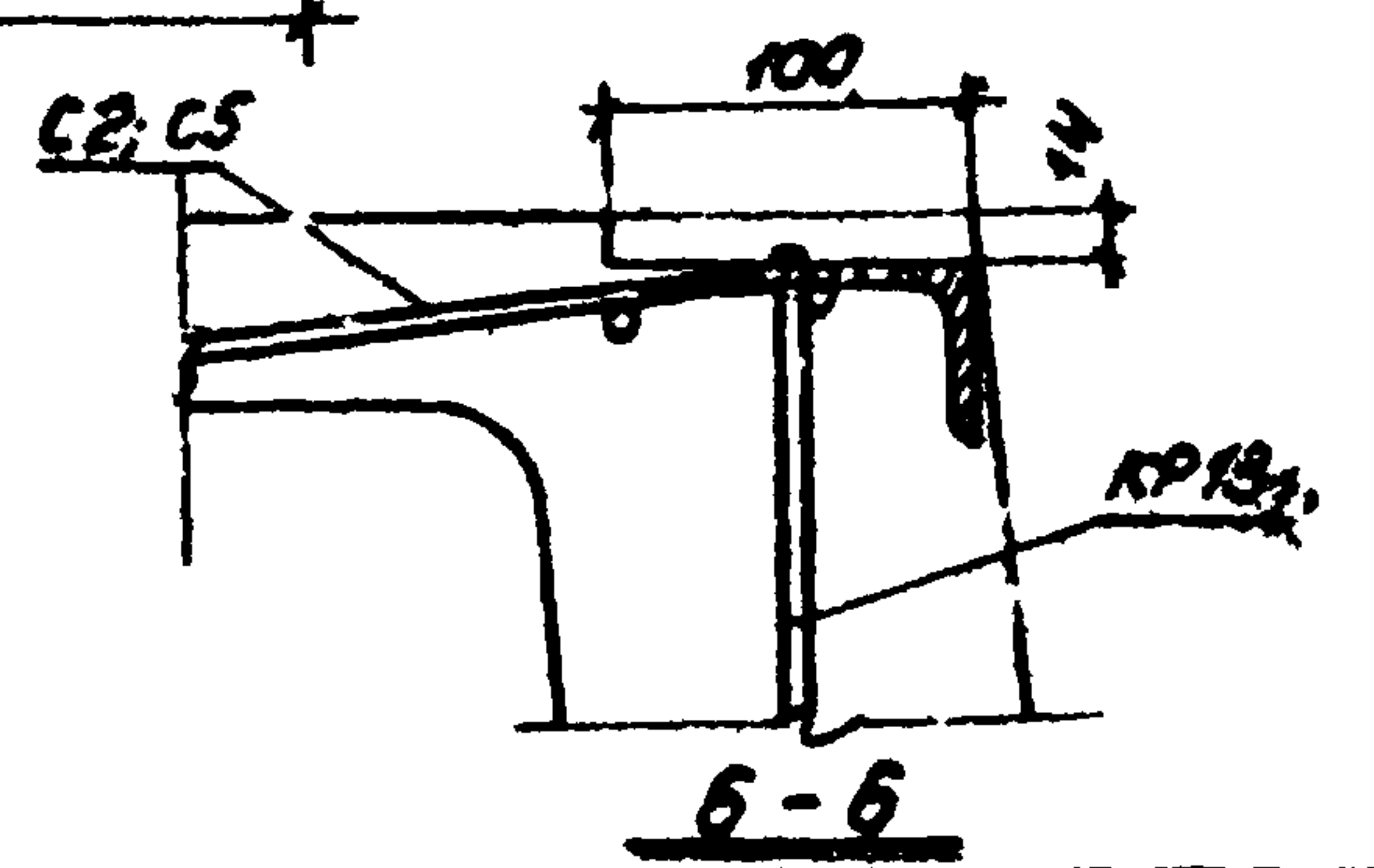
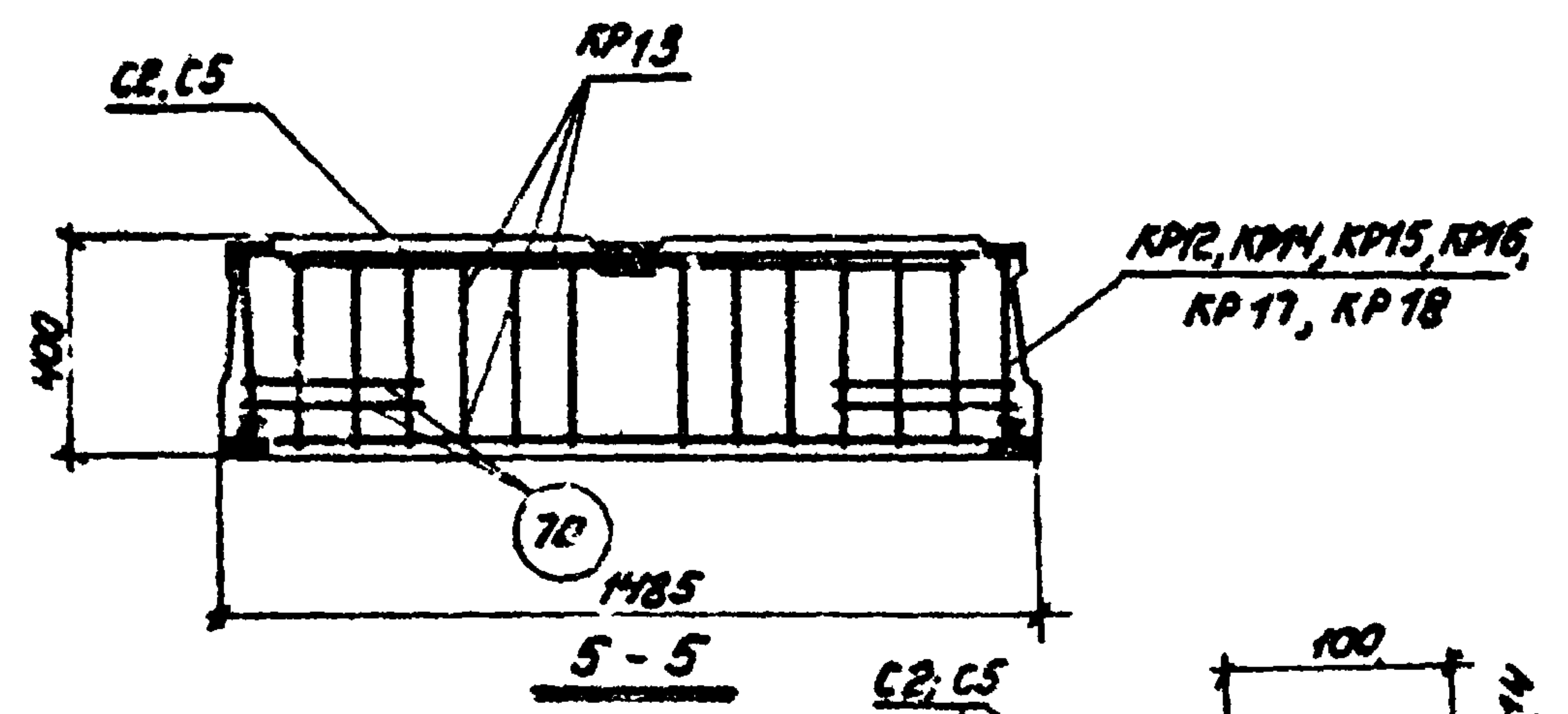
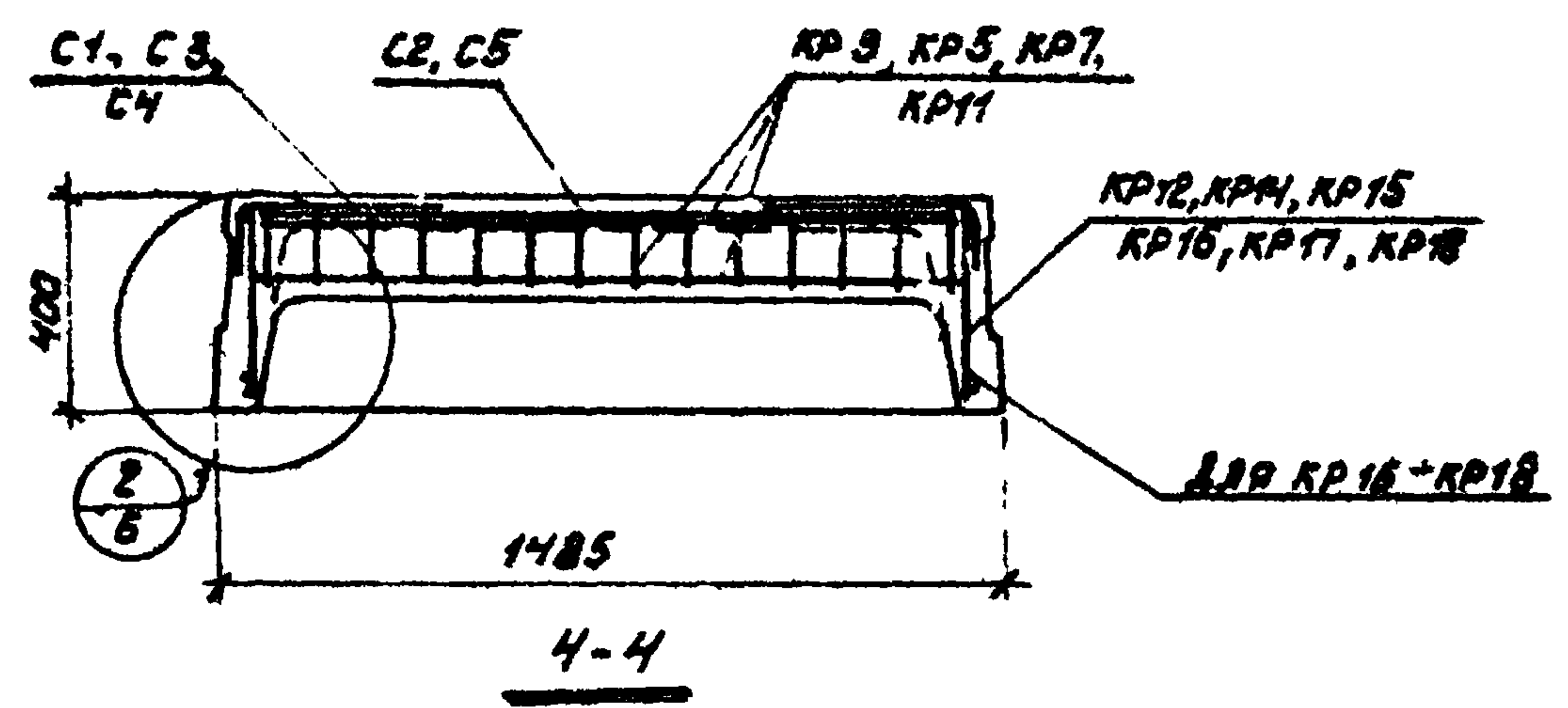
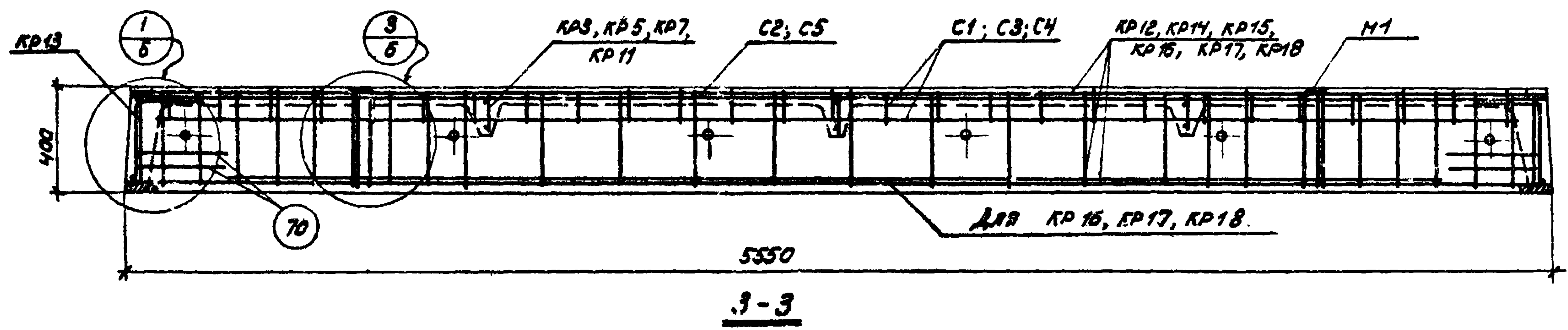
- Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 даны на листе 5
- Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
- При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.



Плиты П1-1-1 - П1-6-1
 Опалубочный чертеж и показатели

Лист 4

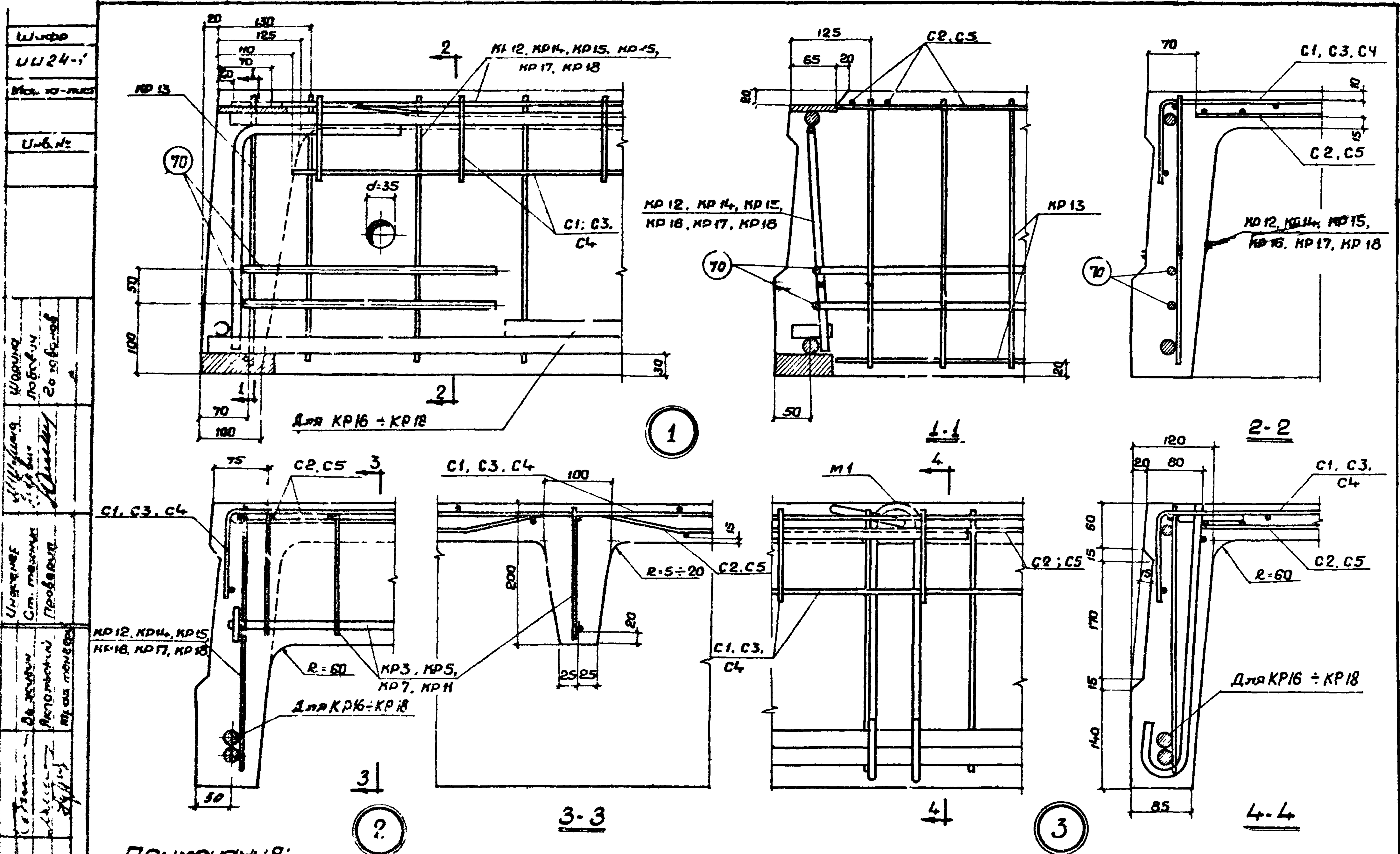
Шифр
ЛВ 24-1
Марка-Асб
Шифр №
Шарнир
фронт
/ опоры
фронт
/ опоры
Шарнир
См. марку
/ опоры
Выпуск
Инсталли
/ опоры
Мн. стк-1
Асб. плиты
/ опоры



Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол-ч. шт.	№ листа	Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол-ч. шт.	№ листа
П1-1-1	КР12	2	13	П1-4-1	КР13, С1, С2, поз.70 см.	2	13
	КР13	2			КР7 см. П1-3-1		
	КР9	3					
	С1	2	15	П1-5-1	КР13, С2, поз.70 см.	2	13
	С2	1			КР7 см. П1-3-1		
70	8	20					
П1-2-1	КР13, С1, С2, поз. 70 см. П1-1-1			П1-6-1	КР13, поз.70. см. П1-1-1		
	КР5	3	13		КР18	2	13
	КР14	2			КР14	3	
П1-3-1	КР13, С1, С2, поз. 70 см. П1-1-1			П1-6-1	С4	2	
	КР7	3	18		С5	1	
	КР15	2					

ТА 1964	Плиты П1-1-1 ÷ П1-6-1		ЛВ 24-1	
	Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 Спецификация марок арматурных изделий			Лист



Шифр	УЛ 24-1
Исх. №	
Учб. №	
Исполнитель	Щербаков Л.В.
Проверенный	Щербаков Л.В.
Утвержденный	Щербаков Л.В.
Составитель	Щербаков Л.В.
Дата	
Лист	6

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Колышки петли устанавливаются в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добетонированием нарушенного участка вокруг петли
2. Под 70 привязать к KR 13 и KR 12, KR 14, KR 15, KR 16, KR 17, KR 18.

ТД 1964	Плита П1-1-1 ÷ П1-6-1	УЛ 24-1
	Детали 1, 2, 3	Лист 6

Шифр
ИИ 24-1
Марка-рост
Сб. №

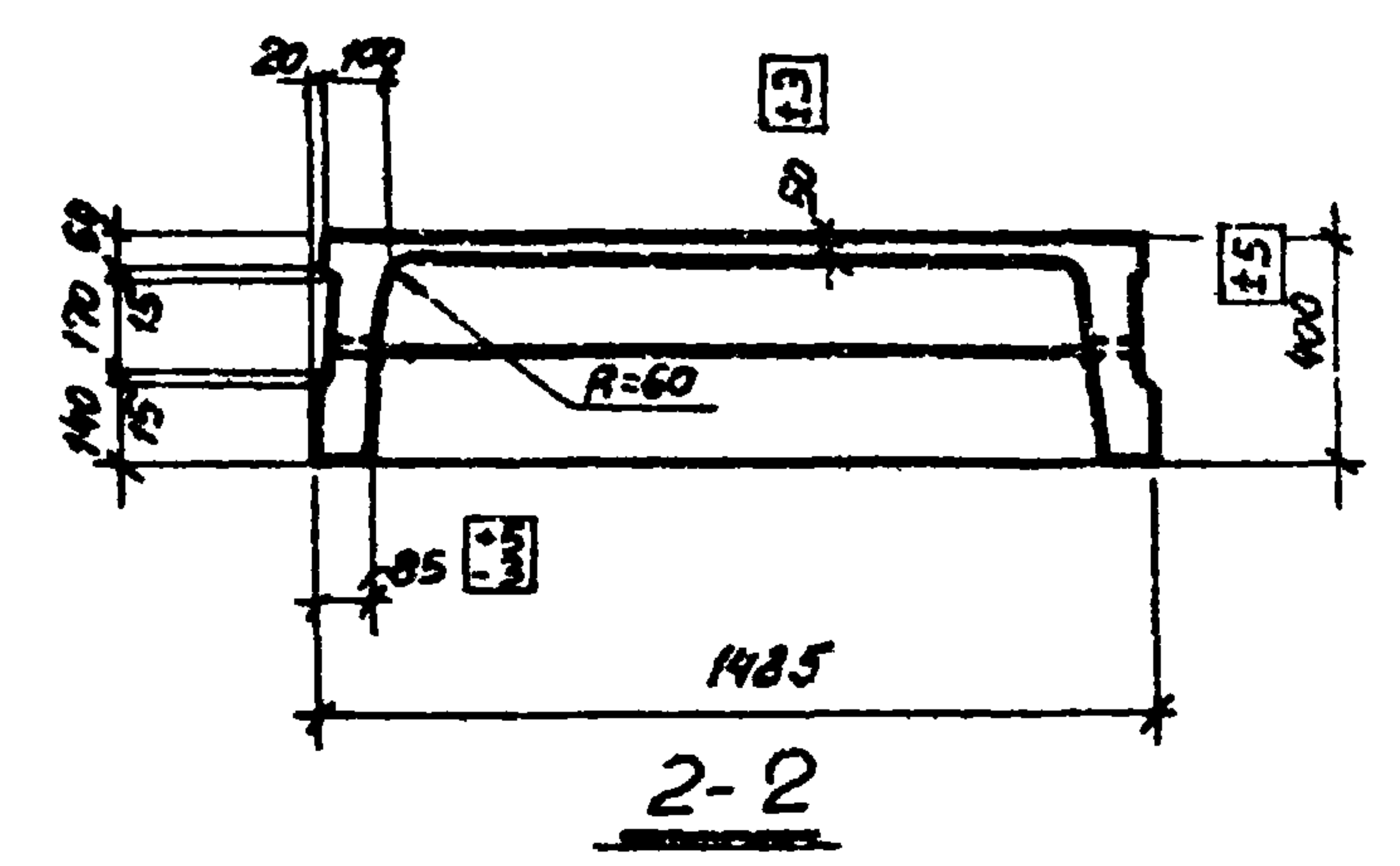
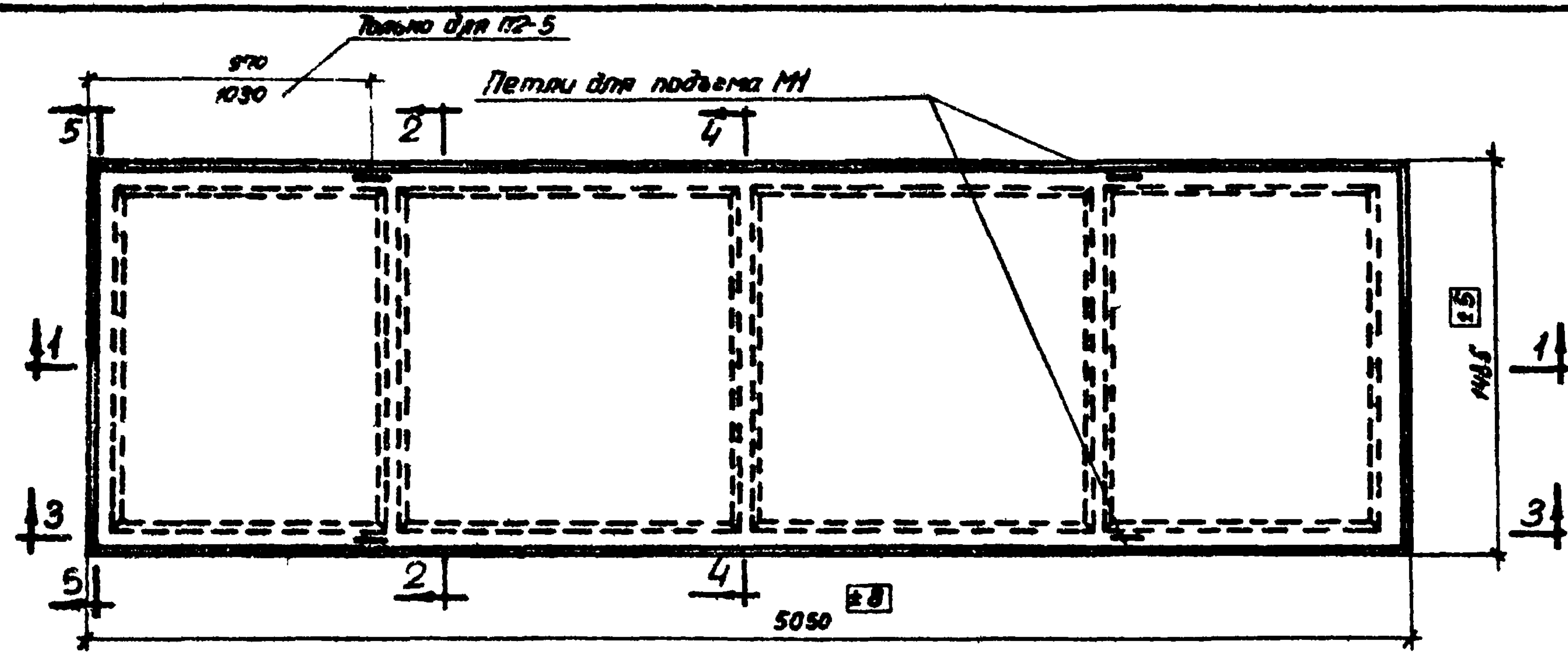
Возможен
Кабели
Таблицы

Варианты
Кабели
Таблицы

Уменьш
Ст. техн.
Проект

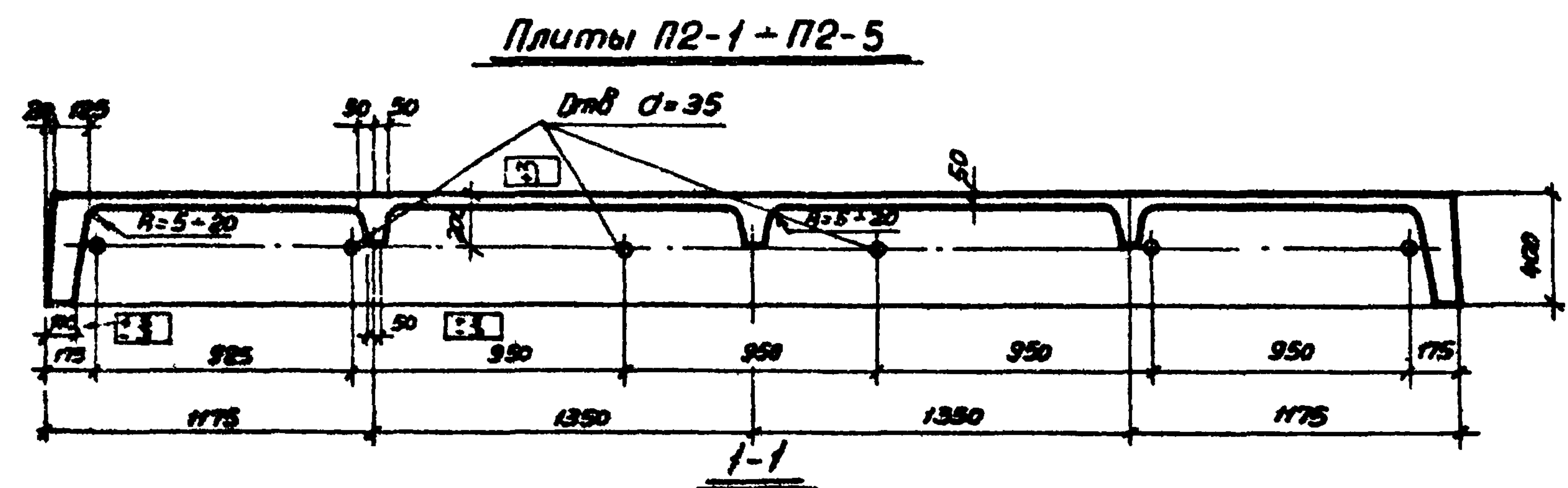
Вопросы
Исполн.
Проект

Нов. стр.
Измен.
Измен.



Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-ч шт.	л листа
П2-1			
П2-2	М1	4	21
П2-3			
П2-4			
П2-5			



Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П2-1	2,0	200	0,81	64,7
П2-2				81,3
П2-3				94,9
П2-4				106,1
П2-5				143,4

Выборка стали на одну плиту, кг

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61														Условная марка		Прочность			
	класс А-III														класс А-III		класс А-III			
	φ, мм														φ, мм		φ, мм			
	22	20	18	16	14	12	10	8	6	25	22	16	12	5	4	φ, мм	φ, мм			
П2-1	-	-	20	-	-	12	8	6	36,7	-	-	24	3,6	60	0,4	19,0	19,9	76	76	
П2-2	30,4	-	-	-	3,9	1,6	13,6	3,2	52,7	-	-	24	3,6	60	2,2	12,8	15,0	76	76	
П2-3	-	4,4	-	-	3,9	1,6	13,6	3,2	44,3	-	-	24	3,6	60	2,2	12,8	15,0	76	76	
П2-4	-	-	-	-	3,9	1,6	13,6	3,2	22,3	-	33,8	33,8	24	3,6	60	6,0	10,9	16,4	76	76
П2-5	-	-	-	5,9	-	12,2	2,4	20,2	172,6	12	-	43,2	2,4	3,6	60	11,6	2,8	13,4	76	76

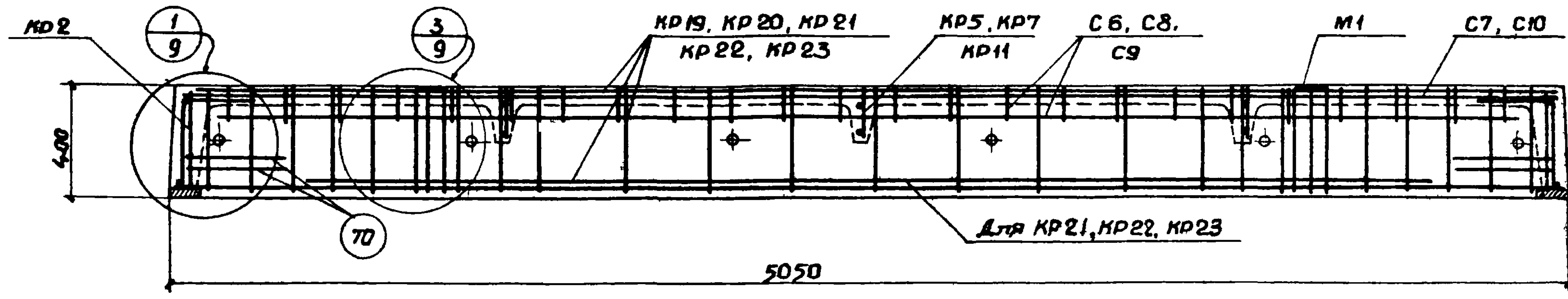
Примечания:

1. Разрезы 3-3, 4-4, 5-5 даны на листе 8.
2. Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
3. При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

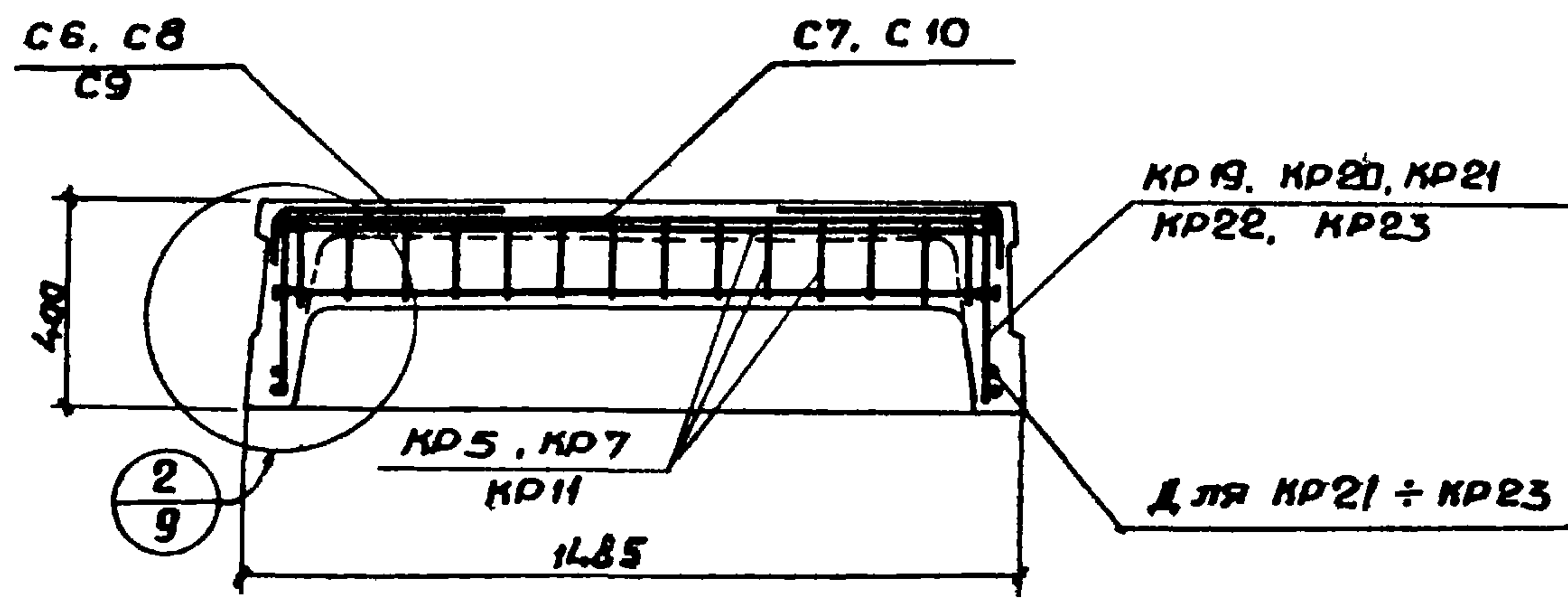
ТА 1964	Плиты П2-1 ÷ П2-5 Опалубочный чертеж и показатели	ИИ 24-1
		Лист 7

Шифр
УУ 24-1
Марка-лист
Умб. №

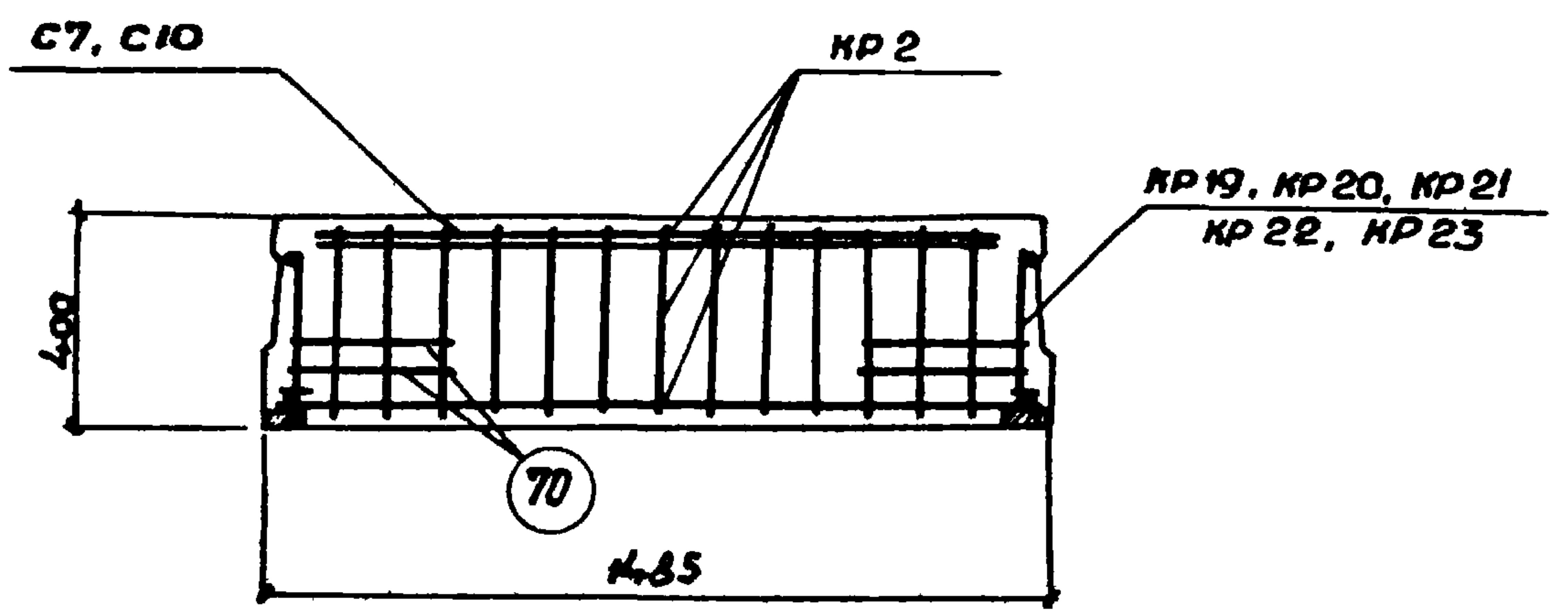
Богемалова
Лобову
Зотовов
Лобову
Мелин
Уткин
Он. мезник
Проверит
Выжесуев
Ямпольский
Трапезников
Иванов
Сидоров
Петров



3-3



4-4

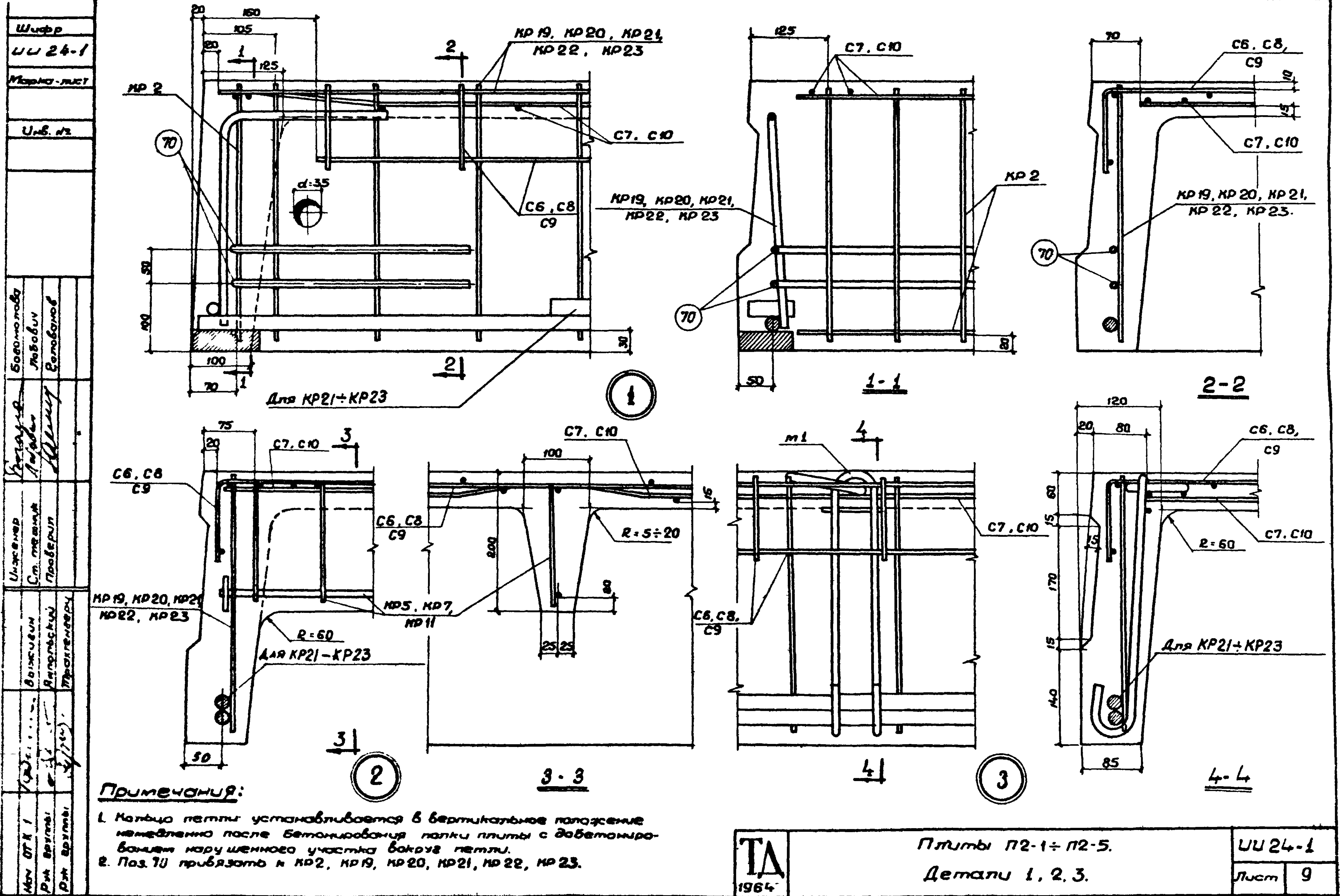


5-5

Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол-ч шт.	№ листа	Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол-ч шт.	№ листа
П2-1	KR19	2	14	П2-3	KR2, C6, C7, поз. 70 см. П2-1		
	KR2	2	13		KR7 см. П2-2		
	KR5	3			KR21	2	14
	C6	2	15	П2-4	KR2, C7, поз. 70 см. П2-1		
	C7	1			KR7 см. П2-2		
	70	8	20	KR22	2	14	
П2-2	KR2, C6, C7, поз. 70 см. П2-1			П2-5	KR2, поз. 70 см. П2-1		
	KR20	2	14		KR23	2	14
	KR7	3	13	KR11	3	13	
				C9	2	15	
				C10	1		

ТД 1964г.	Плиты П2-1 ÷ П2-5 Разрезы 3-3, 4-4, 5-5. Спецификация марок арматурных изделий.	УУ 24-1	
		Лист	8

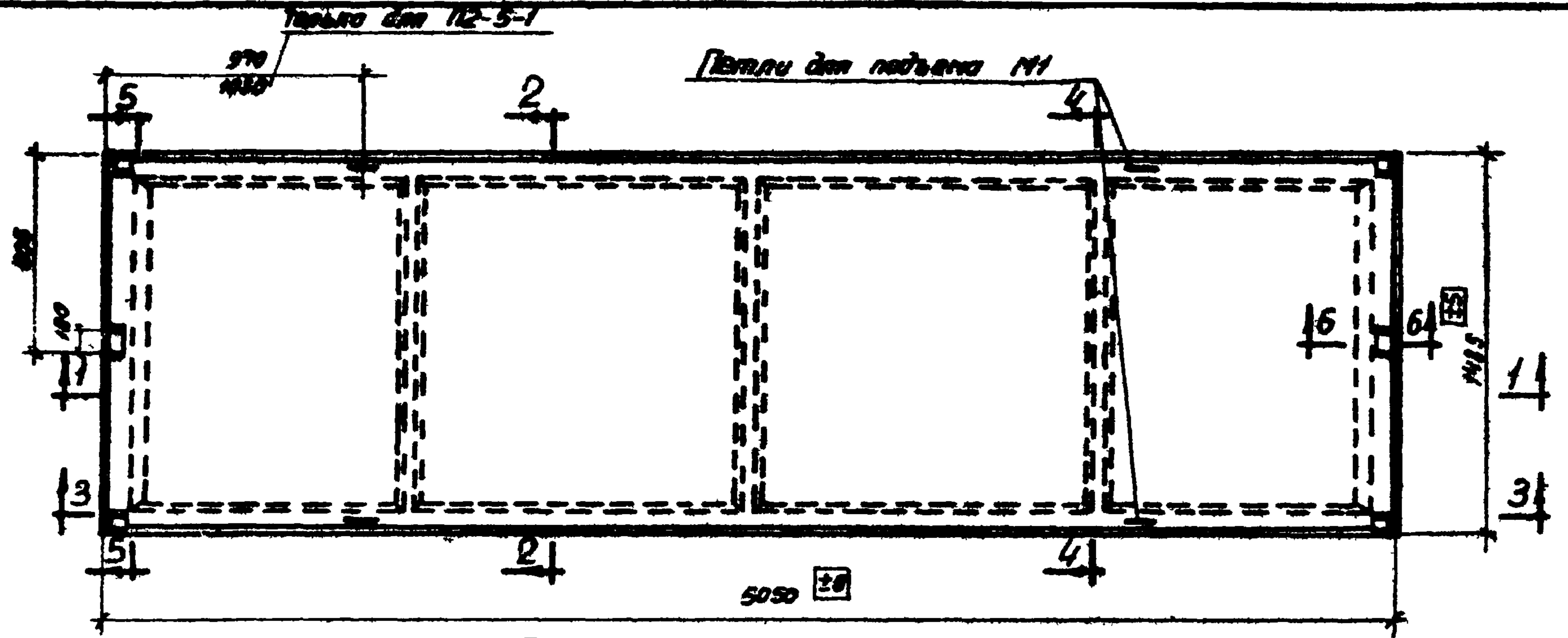


Шифр	UU 24-1	
Масштаб	1:1	
Уч. №		
Исполнитель	Боровикова	Лобовин
Проверенный	Александр	С.т. прораб
Составитель	Важенин	Яворский
Проектировщик	Трофименко	
Масштаб	1:1	
Рис. вкл.	1	
Рис. вкл.	1	

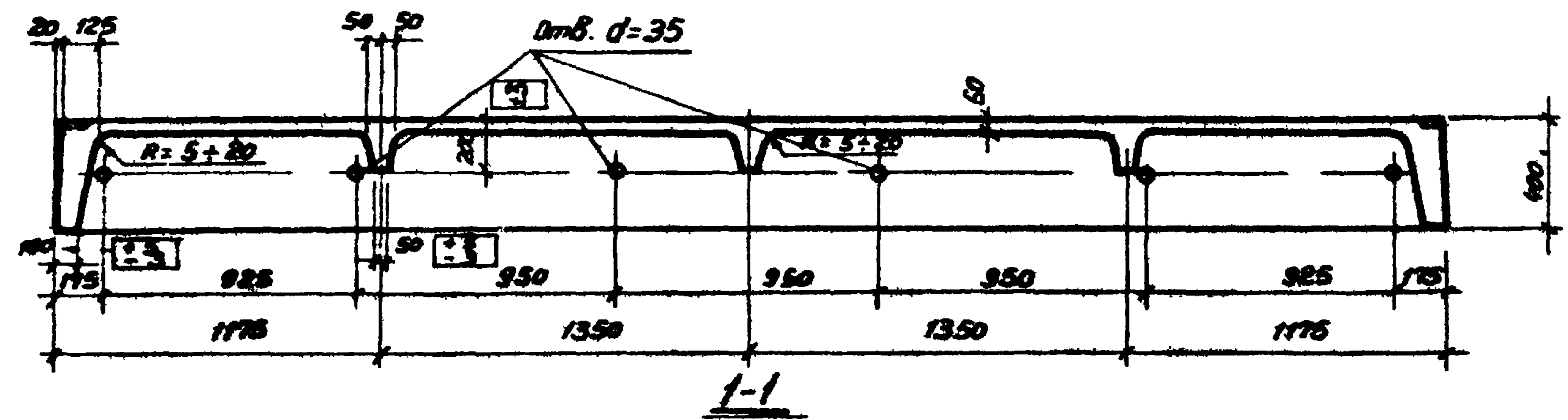
Примечания:
 I. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования палки плиты с бетономработаем нарушенного участка вокруг петли.
 B. Поз. 70 привязать к КР 2, КР 19, КР 20, КР 21, КР 22, КР 23.

ТА 1964	Плмбы П2-1 ÷ П2-5.	UU 24-1
	Детали 1, 2, 3.	Лист 9

Шифр
 УИ 24-1
 Марк.-лист
 Уч. №
 Назначение
 Составитель
 Проверен
 Утвержден
 Дата
 Подпись
 Подпись
 Подпись

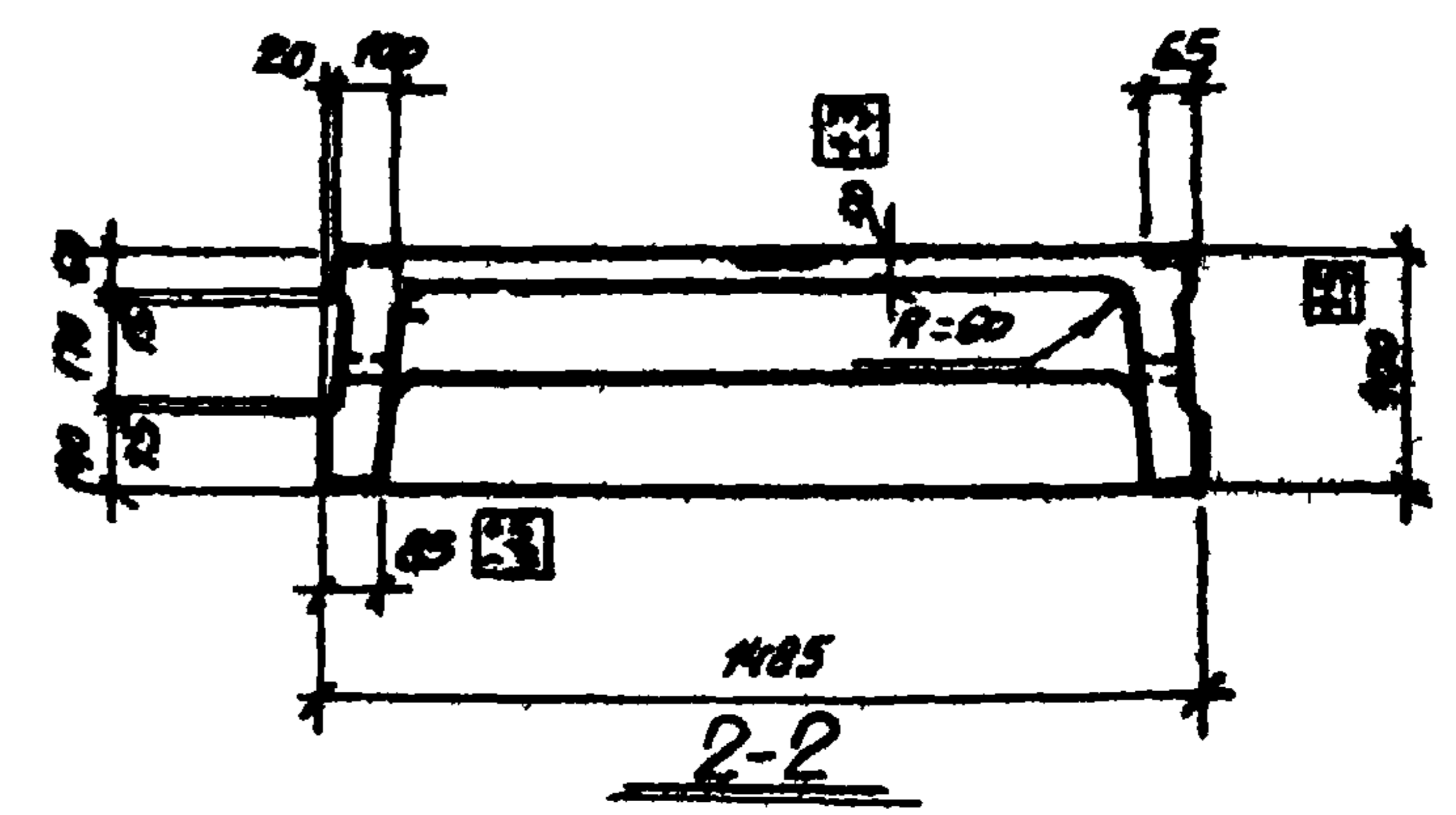


Плиты П2-1-1 ÷ П2-5-1



Выборка стали на одну плиту, кг

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61										Классификация провода				Прокат в ст 3 по ГОСТ 380-60								
	Класс А-III										Класс А-II		Класс А-I		Класс В-I ГОСТ 380-60								
	φ, мм										φ, мм		φ, мм		Профиль								
	22	20	18	16	14	12	10	8	6	25	22	16	12	20	5	4	В-3 В-8 В-8к						
П2-1-1	-	-	24	6,4	-	-	4,3	2,4	9,6	13,1	-	-	2,4	3,6	6,0	4,4	14,0	14,4	7,6	1,6	1,2	10,4	
П2-2-1	24	-	-	6,4	-	3,9	1,6	13,6	3,2	5,8	-	-	2,4	3,6	6,0	2,2	12,8	15,0	7,6	1,6	1,2	10,4	
П2-3-1	-	14	-	6,4	-	3,9	1,6	13,6	3,2	7,2	-	-	2,4	3,6	6,0	2,2	12,8	15,0	7,6	1,6	1,2	10,4	
П2-4-1	-	-	-	6,4	-	3,9	1,6	13,6	3,2	5,8	5,8	5,8	2,4	3,6	6,0	6,0	10,4	15,4	7,6	1,6	1,2	10,4	
П2-5-1	-	-	-	6,4	5,4	-	1,2	2,4	2,2	5,6	5,2	-	1,2	2,4	3,6	6,0	10,6	2,8	13,4	7,6	1,6	1,2	10,4



Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-во шт.	№ листа
П2-1-1			
П2-2-1			
П2-3-1	М1	4	21
П2-4-1			
П2-5-1			

Показатели на одну плиту

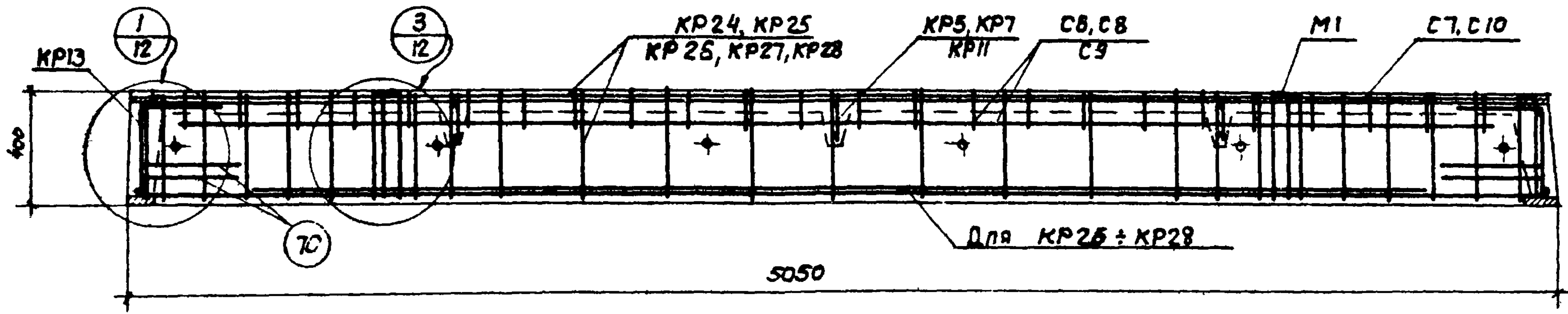
Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П2-1-1				73,9
П2-2-1		200		90,5
П2-3-1	20		0,61	104,1
П2-4-1				115,3
П2-5-1		300		152,6

Примечания:

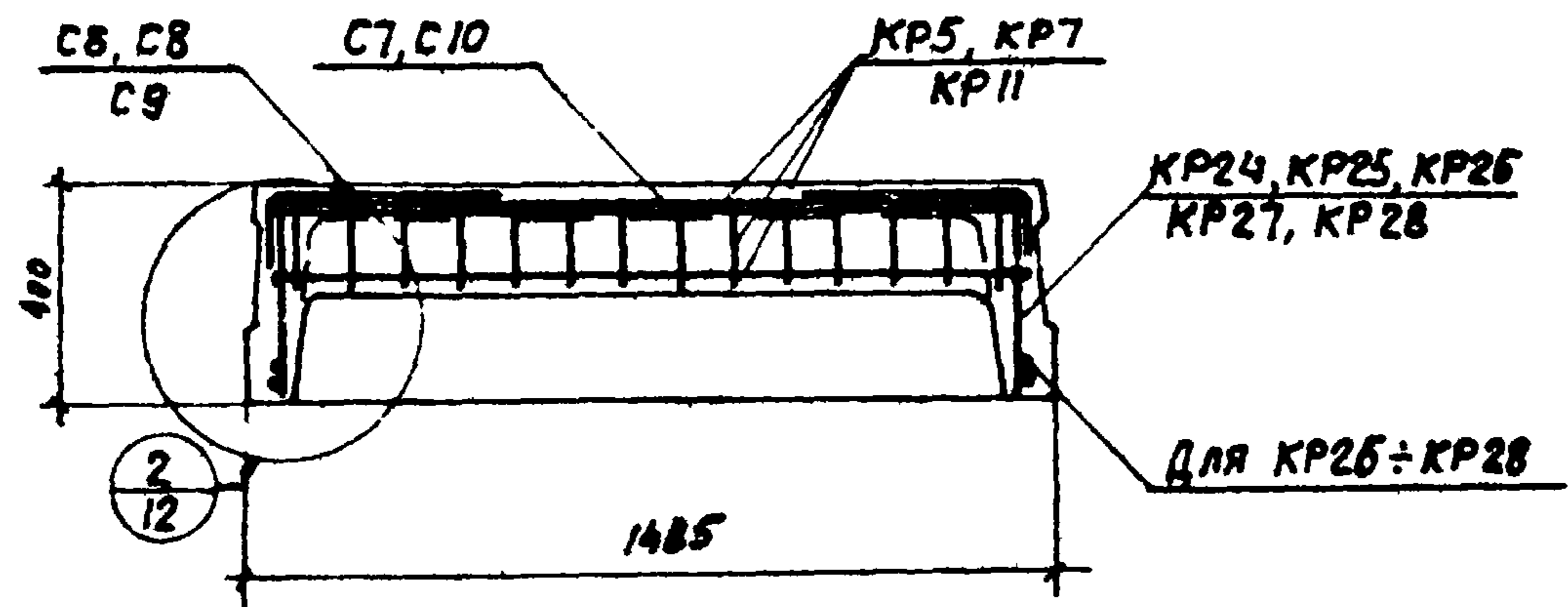
1. Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 даны на листе 11.
2. Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
3. При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ТА 1964
 Плиты П2-1-1 ÷ П2-5-1
 Опалубочный чертеж и показатели
 УИ 24-1
 Лист 10

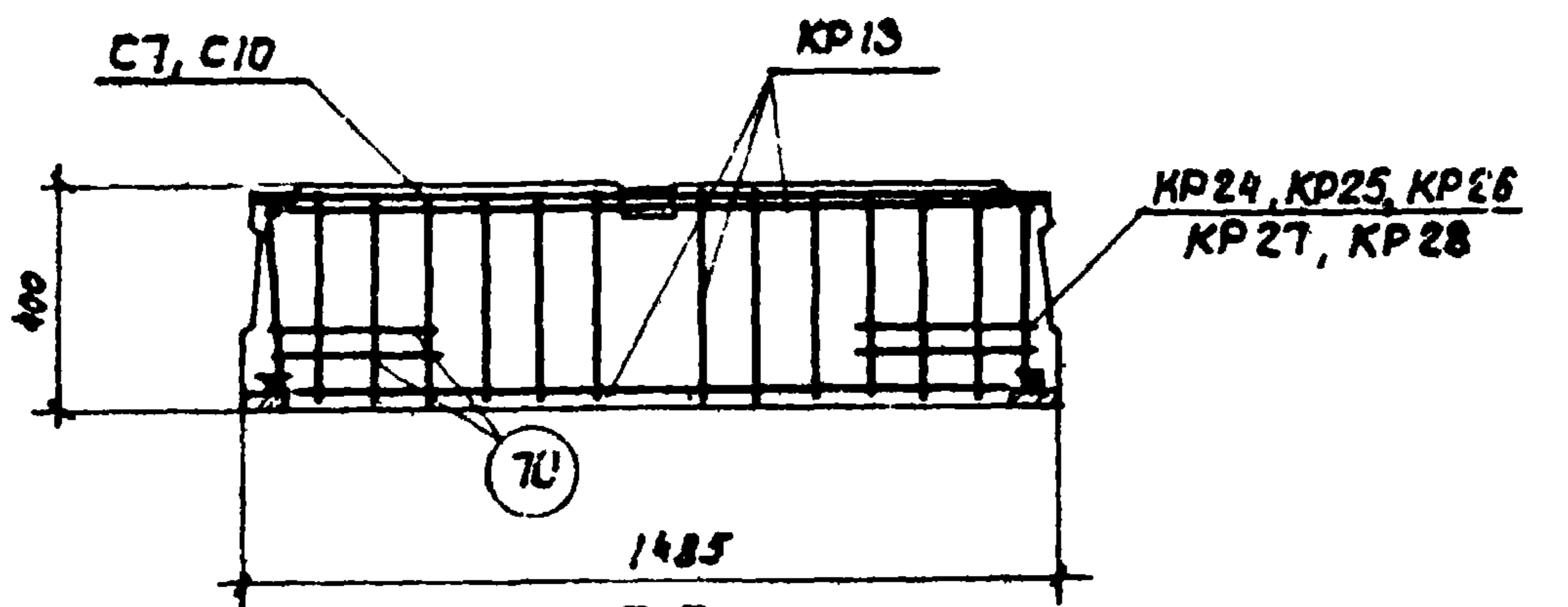
Шурф
 УИ 24-1
 Марка-лист
 УИВ. №
 Лобовыч
 Попович
 Попович
 Ст. техник
 Пробирш
 Выжигин
 Амольский
 Трахтенгерц
 Богомолова
 Моч. группа
 Рук. группы
 Рук. группы
 УИВ. №



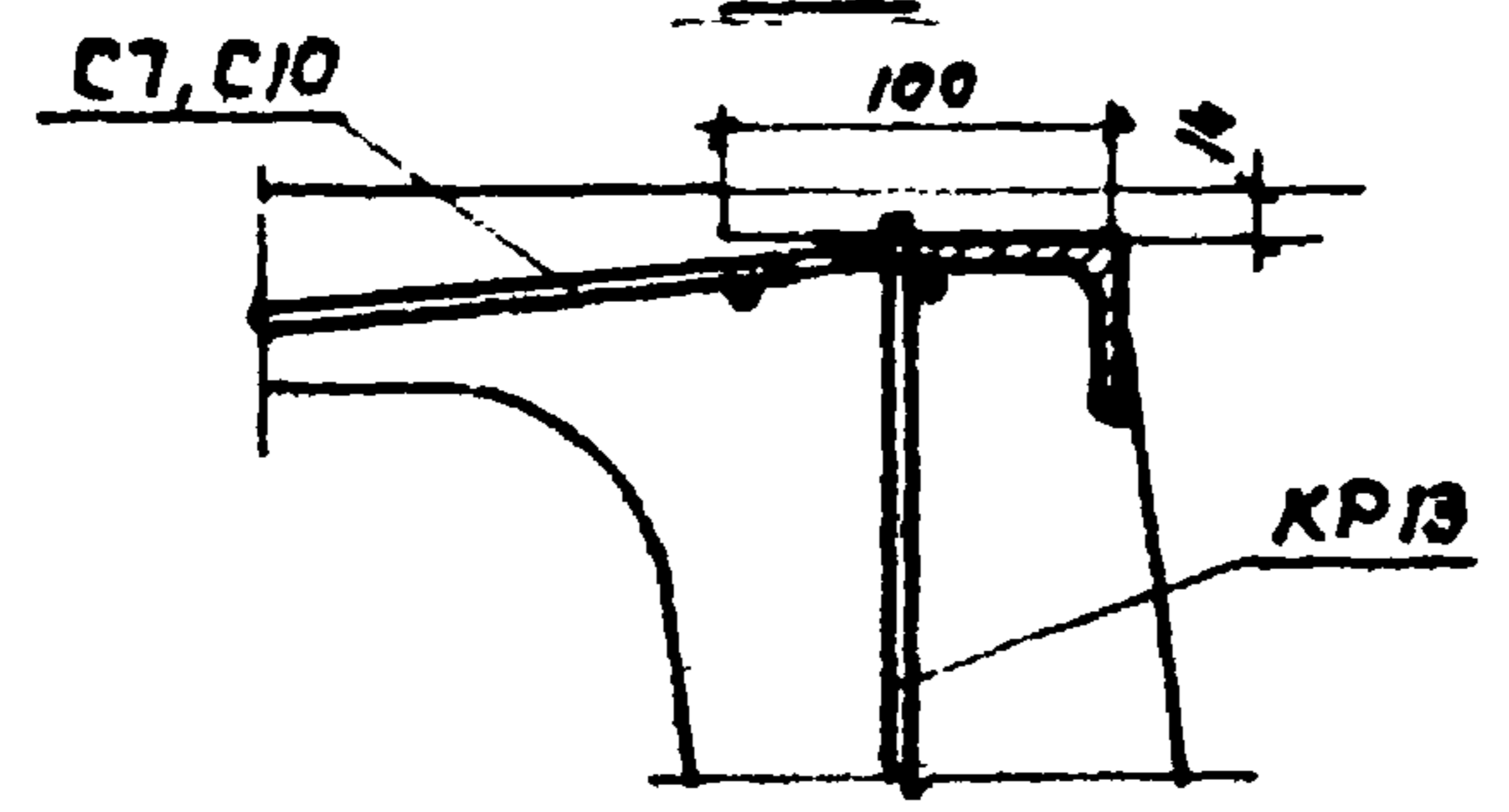
3-3



4-4



5-5



6-6

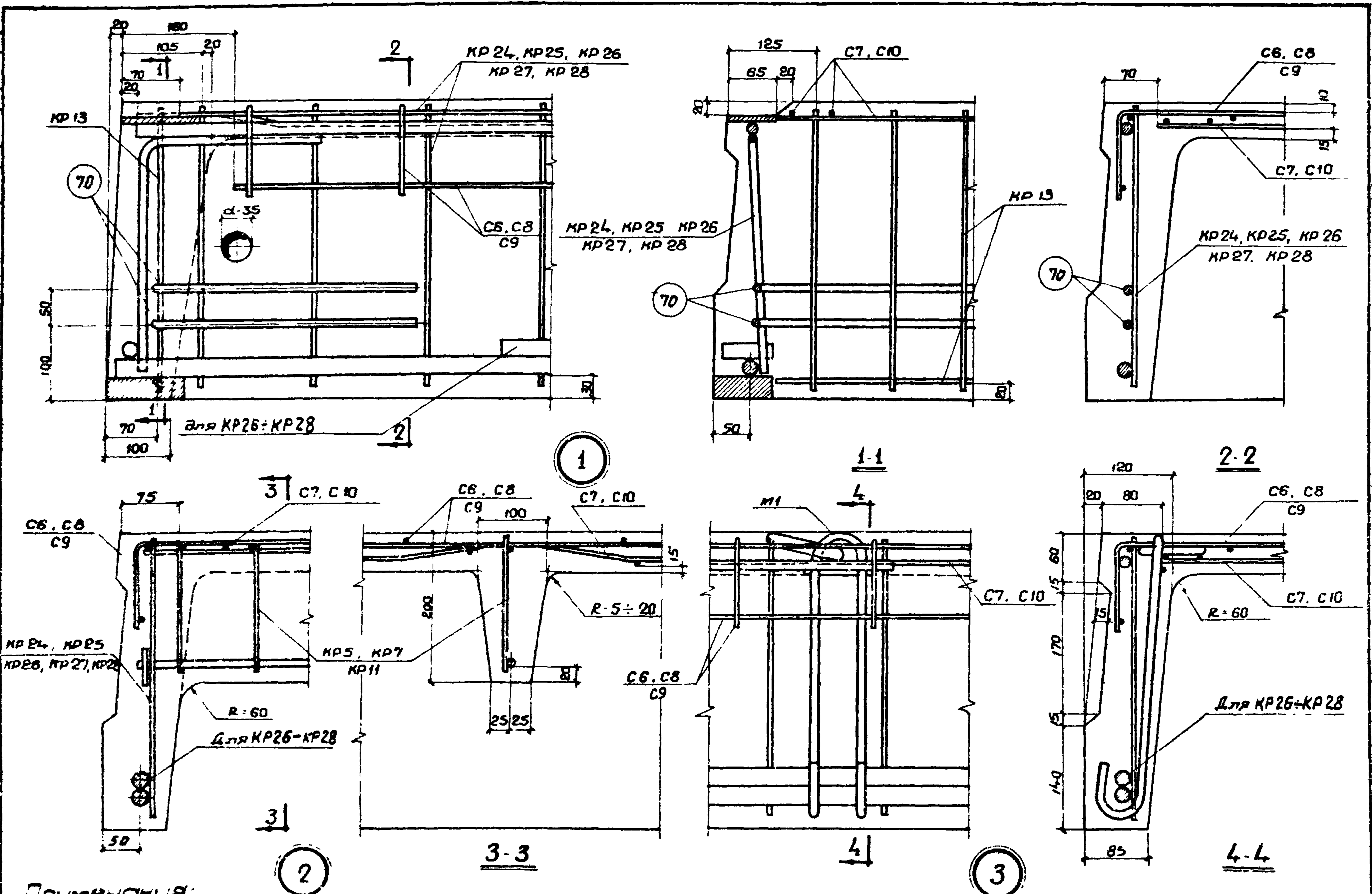
Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

Марка плиты	Марка изделия или н поз.	Кол-ч шт.	н листа	Марка плиты	Марка изделия или н поз.	Кол-ч шт.	н листа
П2-1-1	KR24	2	14	П2-3-1	KR13, C8, C7, поз 70 см П2-1-1		
	KR13	2	13		KR7 см. П2-2-1		
	KR5	3			KR26	2	14
	C8	2	15	KR13, C7, поз. 70 см. П2-1-1			
	C7	1		KR7 см. П2-2-1			
	70	8	20	KR27	2	14	
				C8	2	15	
П2-2-1	KR13, C8, C7, поз 70 см П2-1-1			П2-5-1	KR13, поз. 70 см. П2-1-1		
	KR25	2	4		KR28	2	14
	KR7	3	13		KR11	3	13
					C9	2	15
				C10	1		

Плиты П2-1-1 ÷ П2-5-1
 Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6. Спецификация марок арматурных изделий.

УИ 24-1
 Лист 11

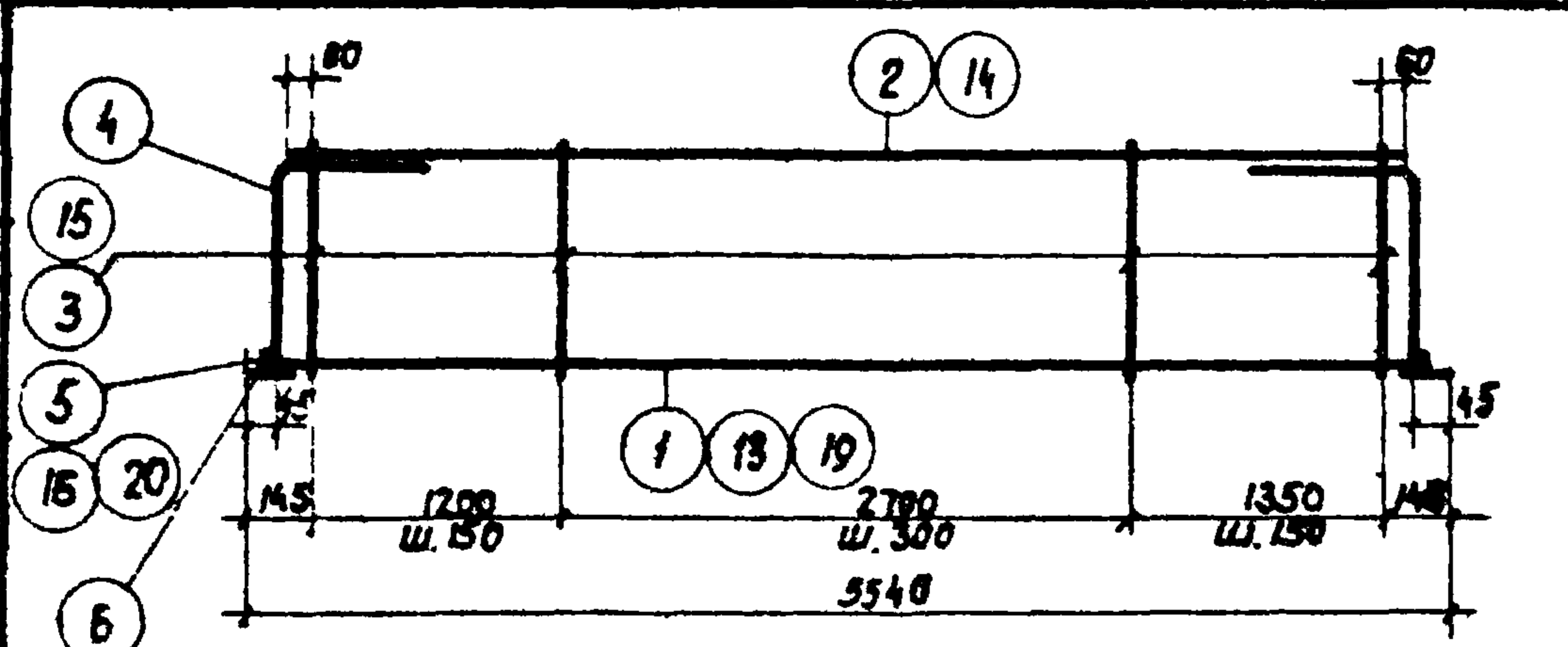
Шифр
УЛ 24-1
Модель-лист
Умб. №
Лоб-виз
Сам-виз
Сторона
Штандарт
Проблем
На ж. " Штандарт
Чертёж или
Проектирование
Бороздки
Материал
Деталь
Масштаб
Лист
12



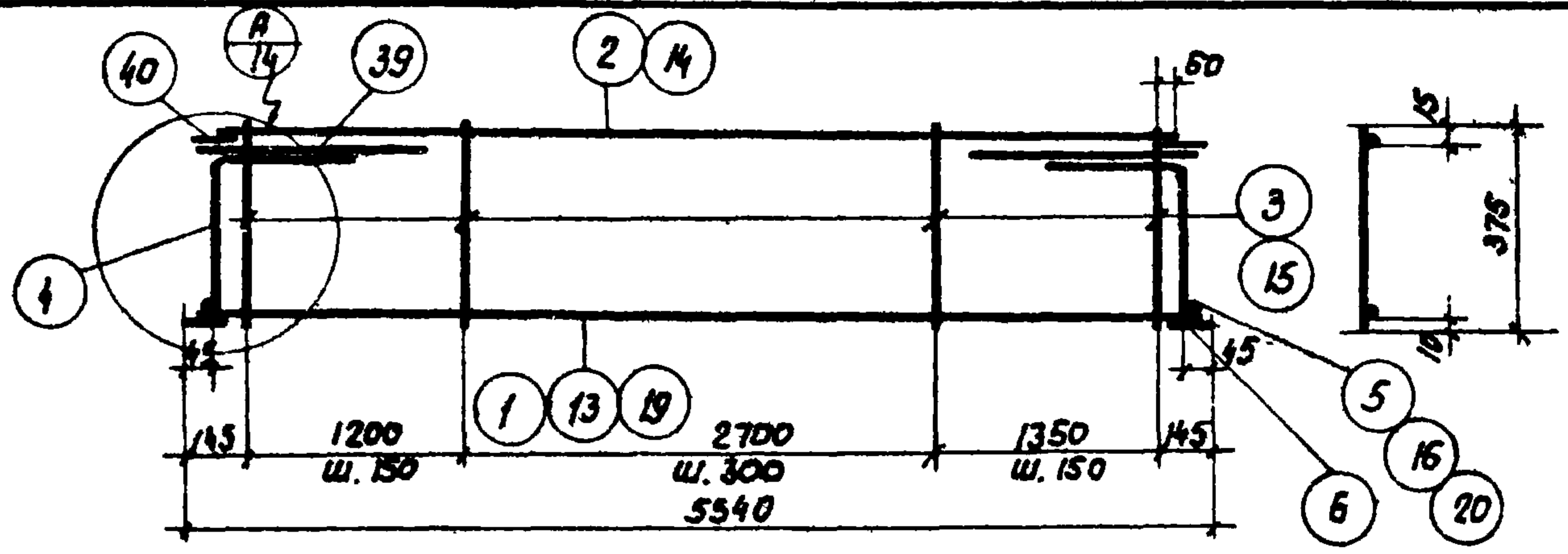
Примечания:
 1 Колесо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования папки плиты с добетонированием нарезанного участка вокруг петли
 2 Поэ 70 привязать к КР13 и КР24, КР25, КР26, КР27, КР28.

ТД 1964	Плиты П2-1-1 ÷ П2-5-1 Детали 1.2.3.	УЛ 24-1
		Лист 12

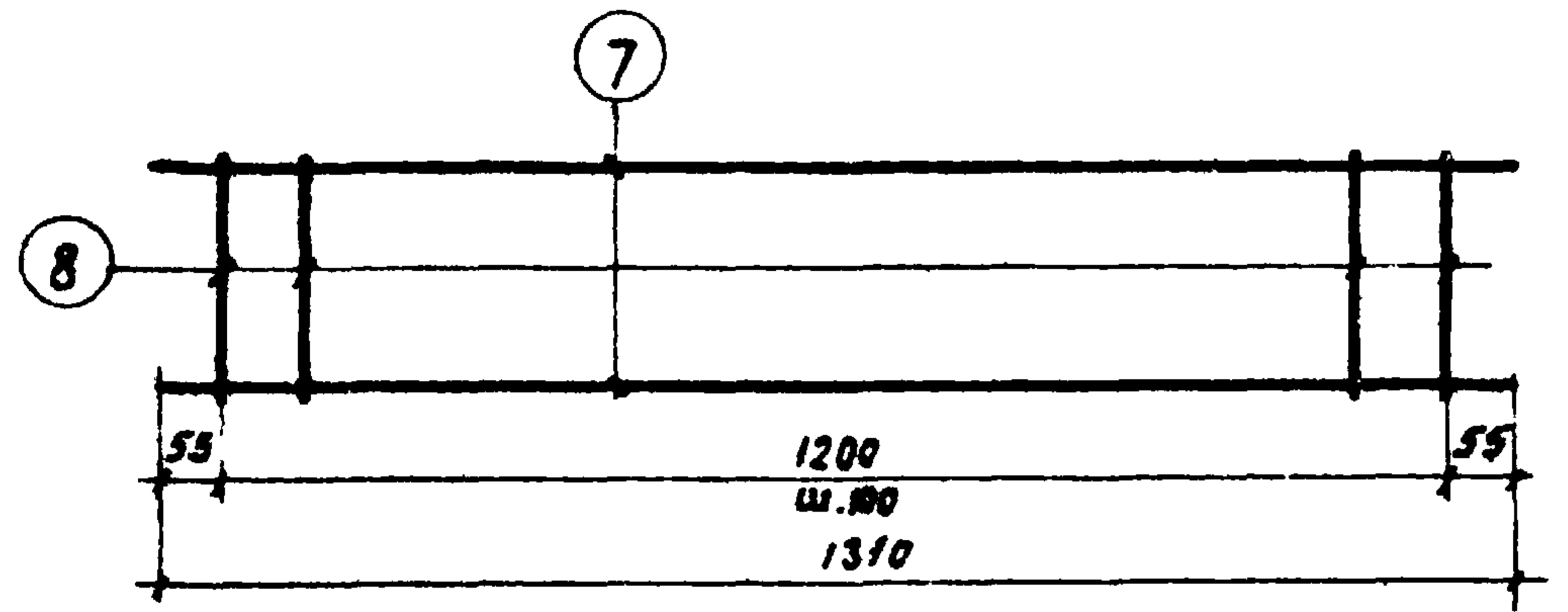
ШУСОР
ШУ24-1
Марка-Аустит
УИВ. №
Волгоград
Голованов
Сысоев
Добрыня
Инженер
Проберш
Выжугин
Ханжарский
Тришменгеру
Шорина
Рук. группы
Рук. группы
Инженер



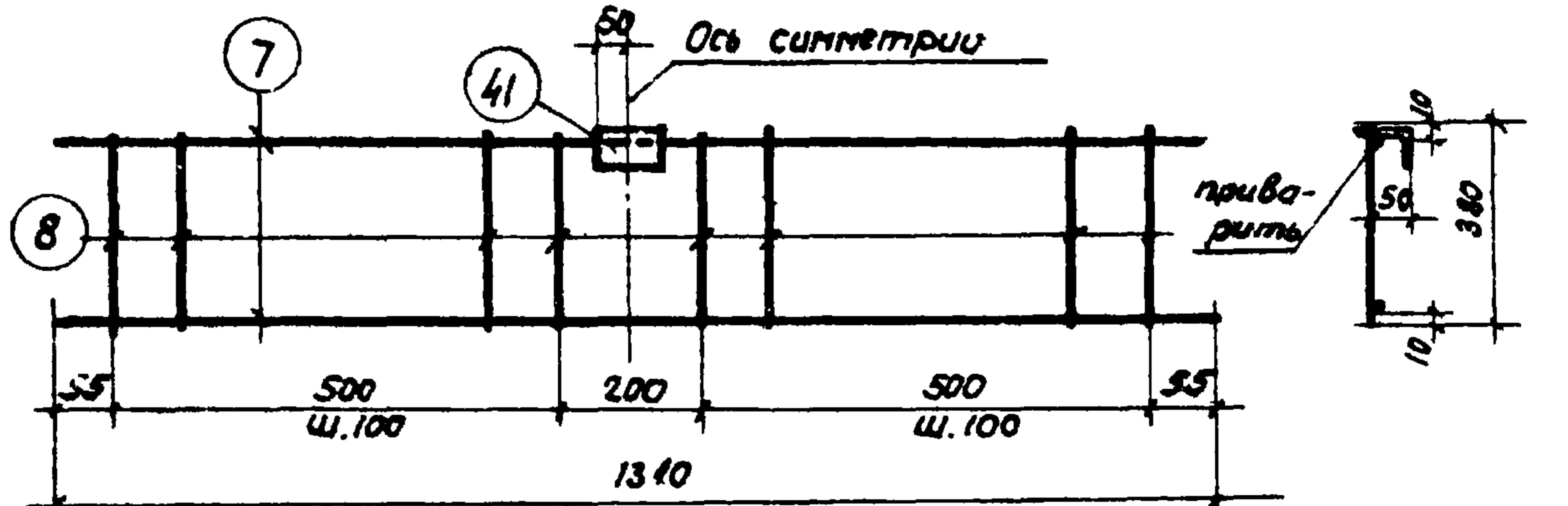
KP1, KP4, KP6



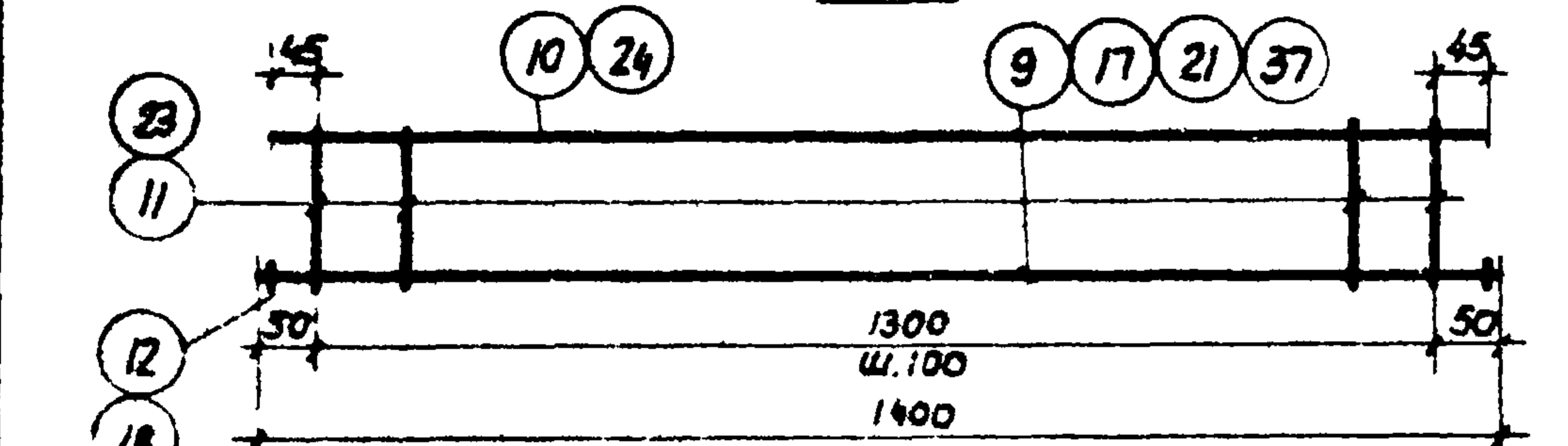
KP12, KP14, KP15



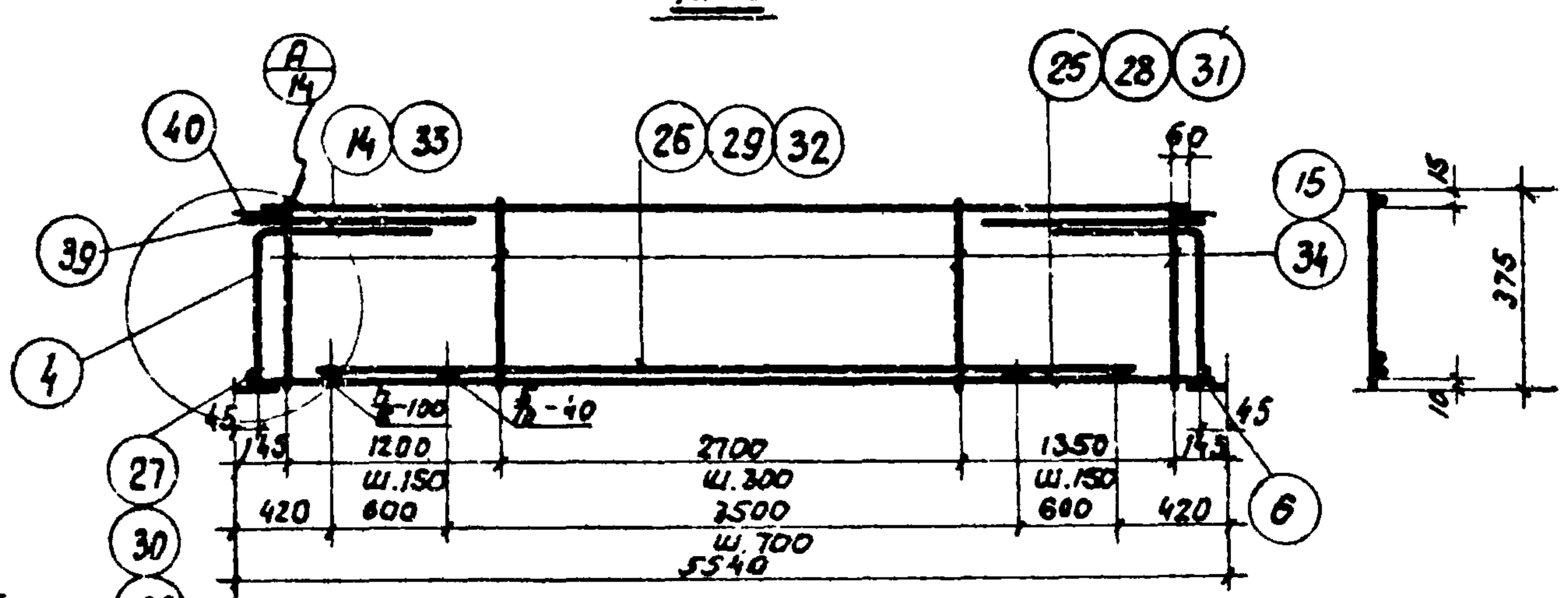
KP2



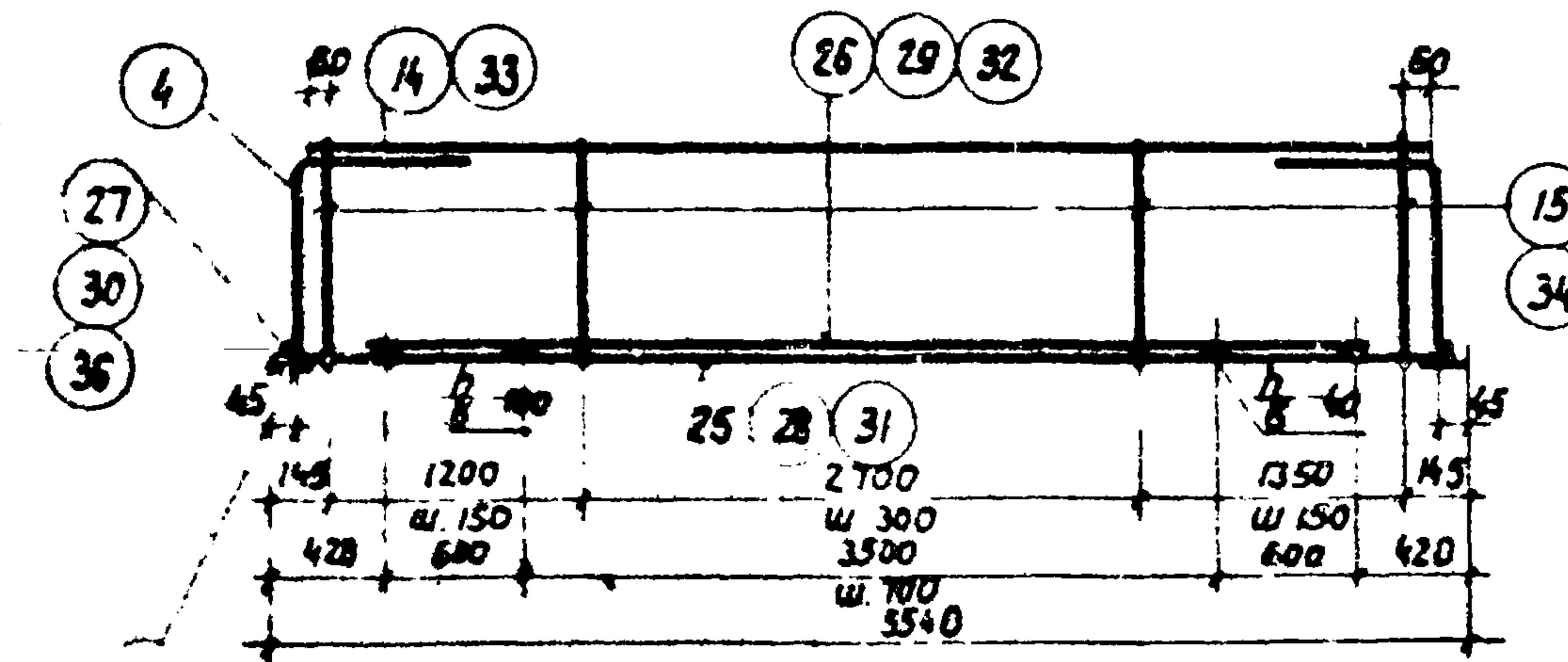
KP13



KP3, KP5, KP7, KP11



KP16, KP17, KP18



KP8, KP9, KP10

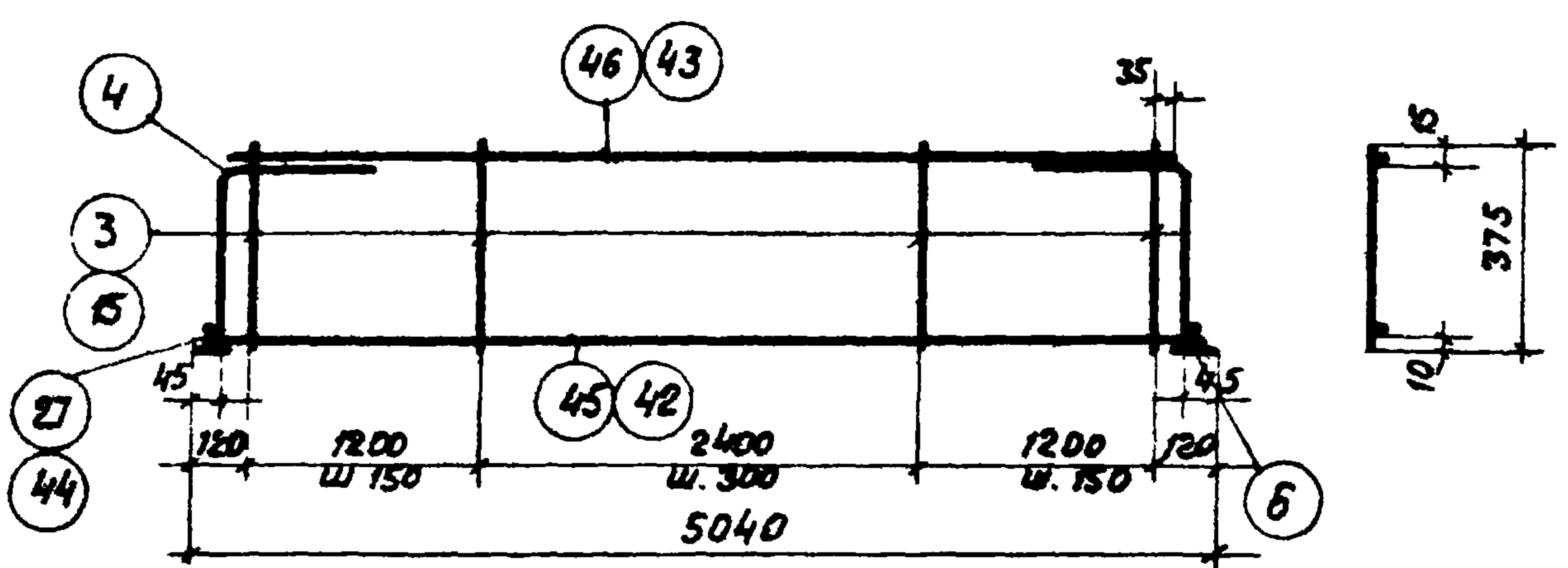
Примечание и размеры сварных швов см. на листе 14



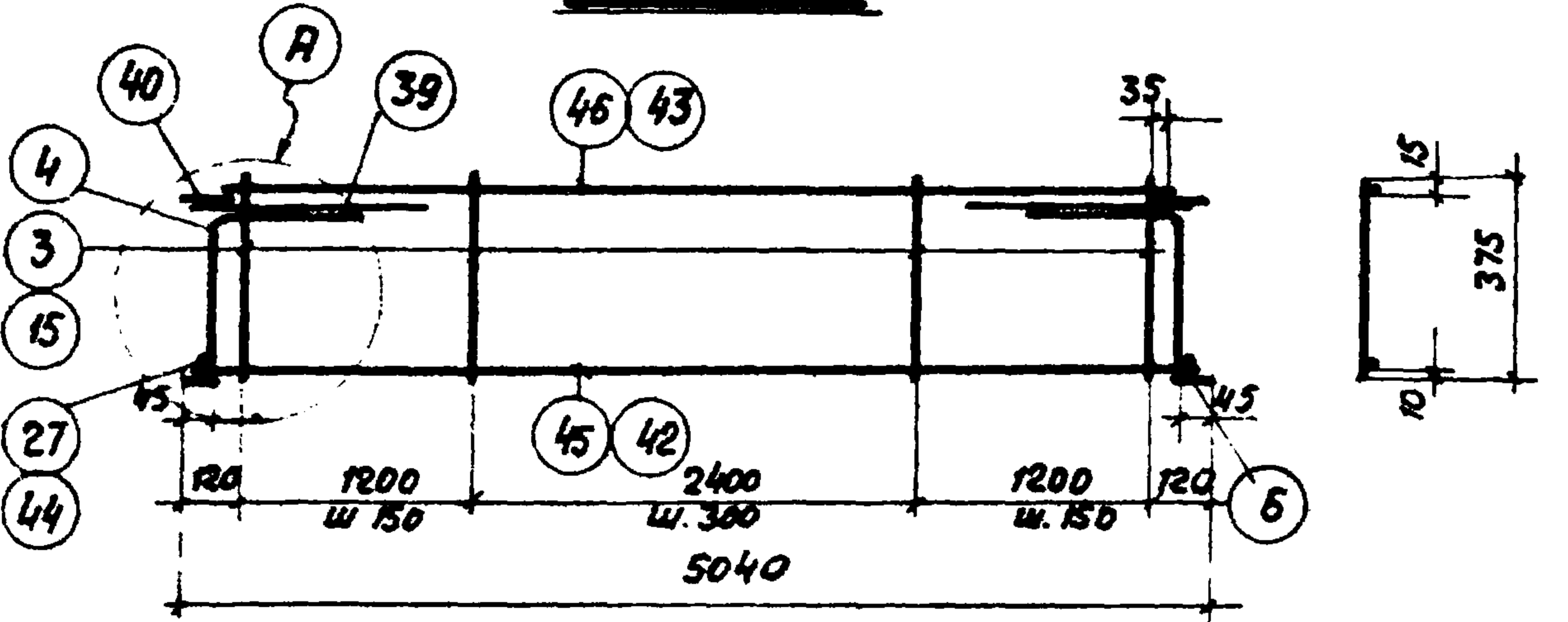
Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1
Каркасы КР1÷КР18

ШУ24-1
Лист 13

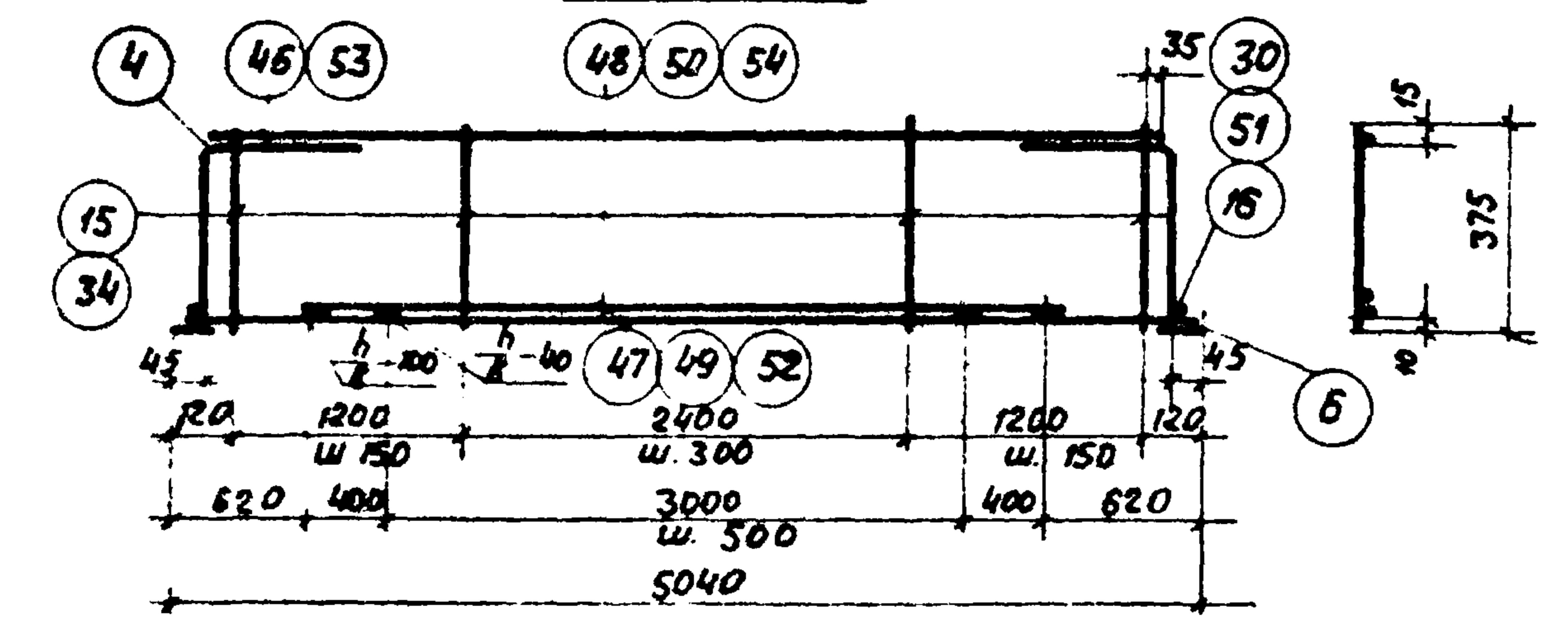
Шифр
 ЛЧ 24-1
 Марка-лист
 УИБ. №
 Босомолова
 Лобович
 Голованов
 Имжмер
 с.т. техник
 Проверил
 Выжигин
 Ямпольский
 Трахтенгерц
 Шорина
 Нов отн 1
 Рук группы
 Рук группы
 Имжмер



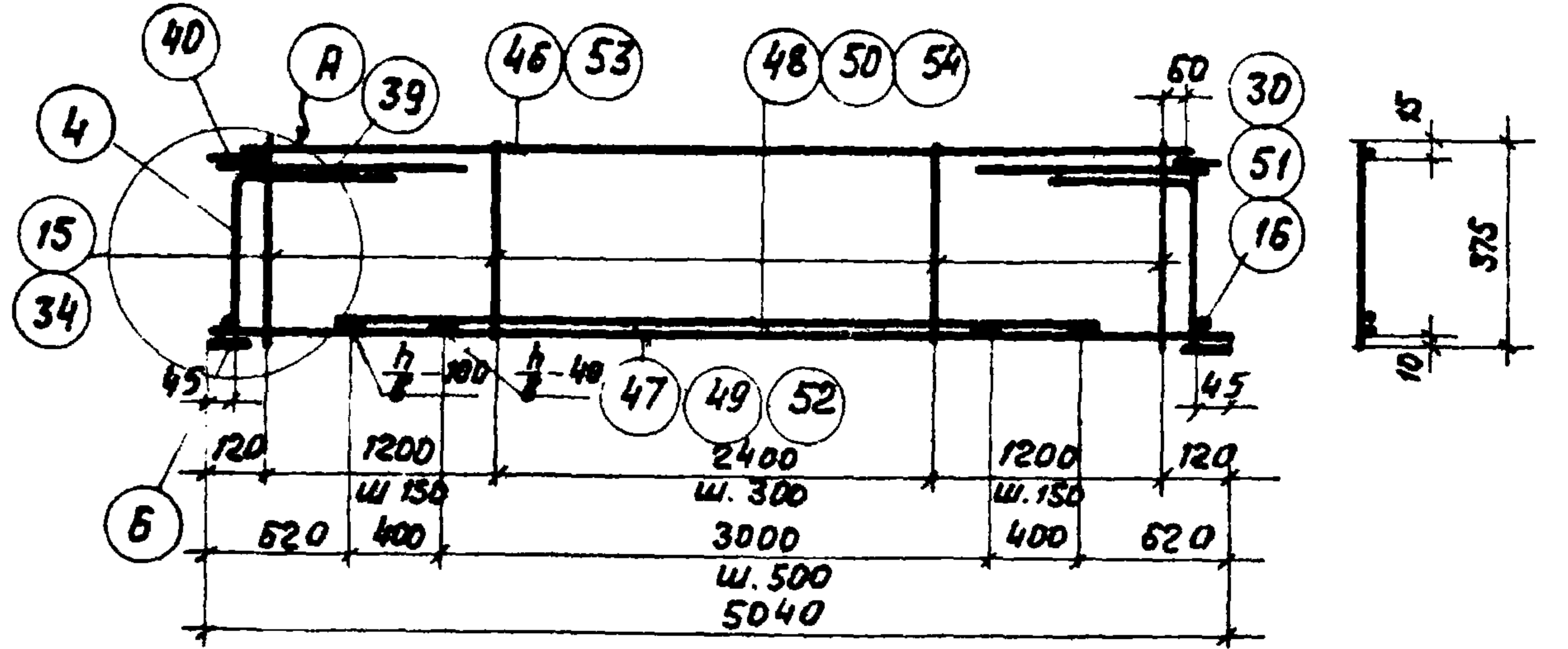
КР 19, КР 20



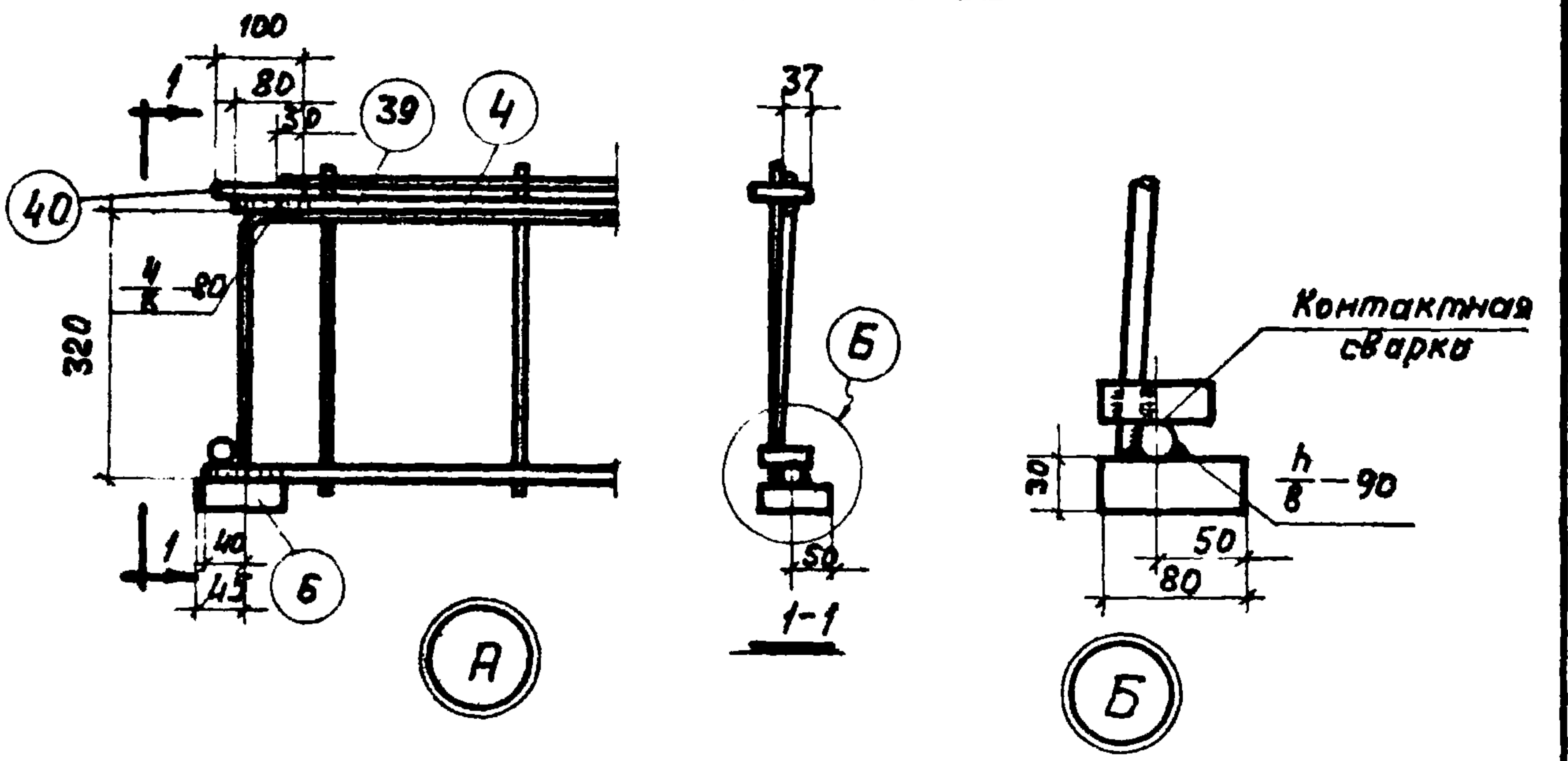
КР 24, КР 25



КР 21, КР 22, КР 23



КР 26, КР 27, КР 28



Размеры сварных швов

Тип шва	d стерж. мм	h мм	B мм	Тип шва	d стерж. мм	h мм	B мм
	16A	4	8		20A	5	10
	18A	5	10		22A	6	12
	20A	5	10		25A	6	12
	22A	6	12		28A	7	14
	25A	6	12				
	28A	7	14				

Примечание.

Сварные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с «Техническими условиями на сварную арматуру для железобетонных конструкций» /ТУ 73-56/.



Плиты П1-1÷П1-6; П1-1-1÷П1-6-1; П2-1+П2-5; П2-1-1+П2-5-1.

Каркасы КР 19-КР 28

ЛЧ 24-1

Лист 14

Шурф
ИИ 24-1
Марка-луст
ЛНБ-Н

Володарова
Лободич
Голобанов

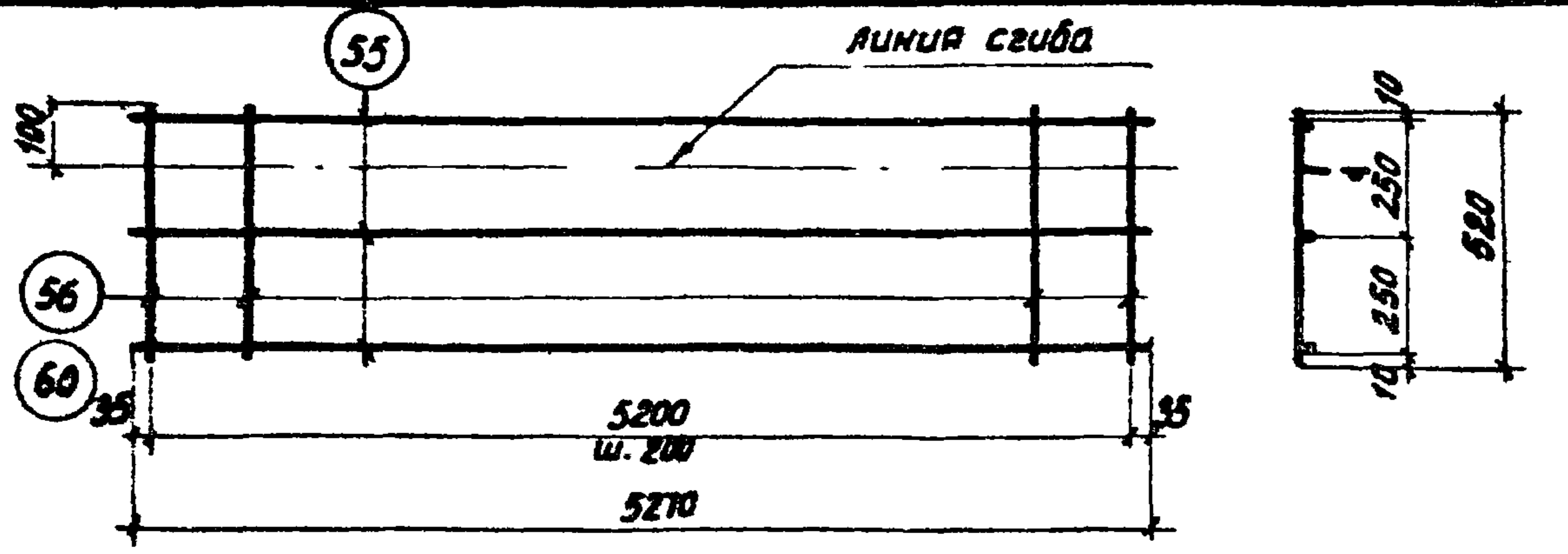
Сажин
Лободич
Голобанов

Ильин
С.т. мезник
Проверил

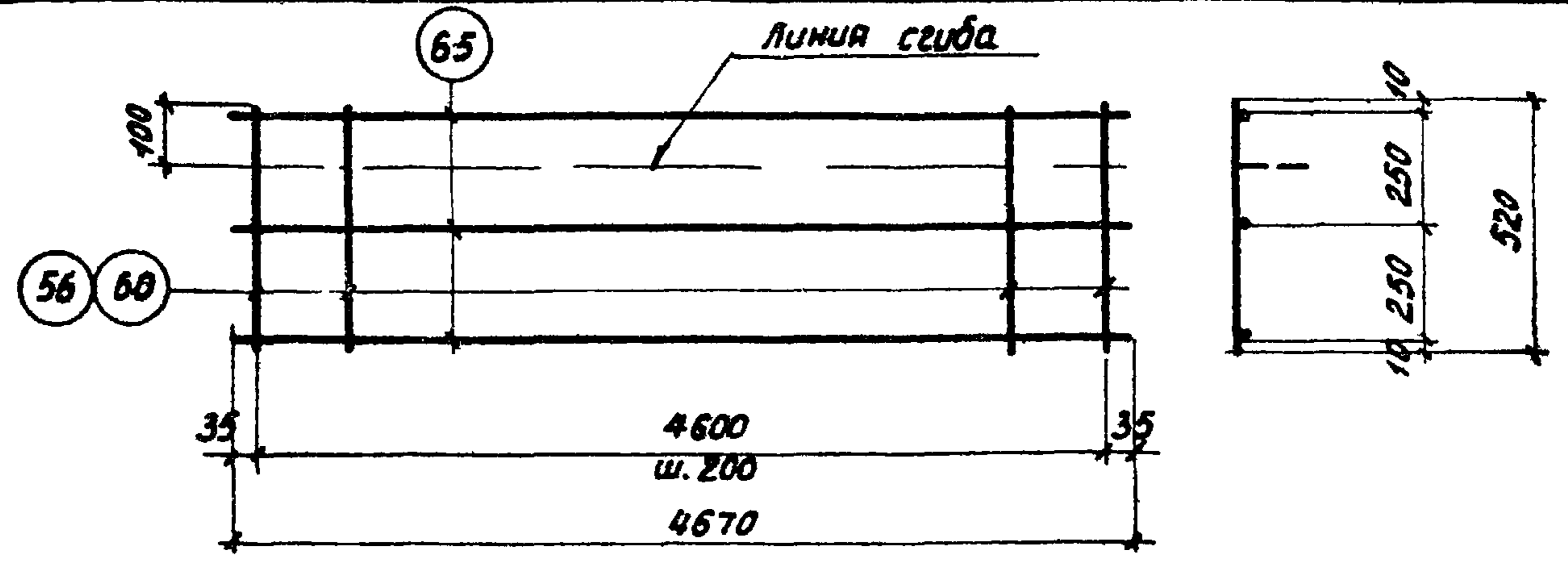
Выжигин
Вялковский
Прозангер

Ильин
Ильин
Шорин

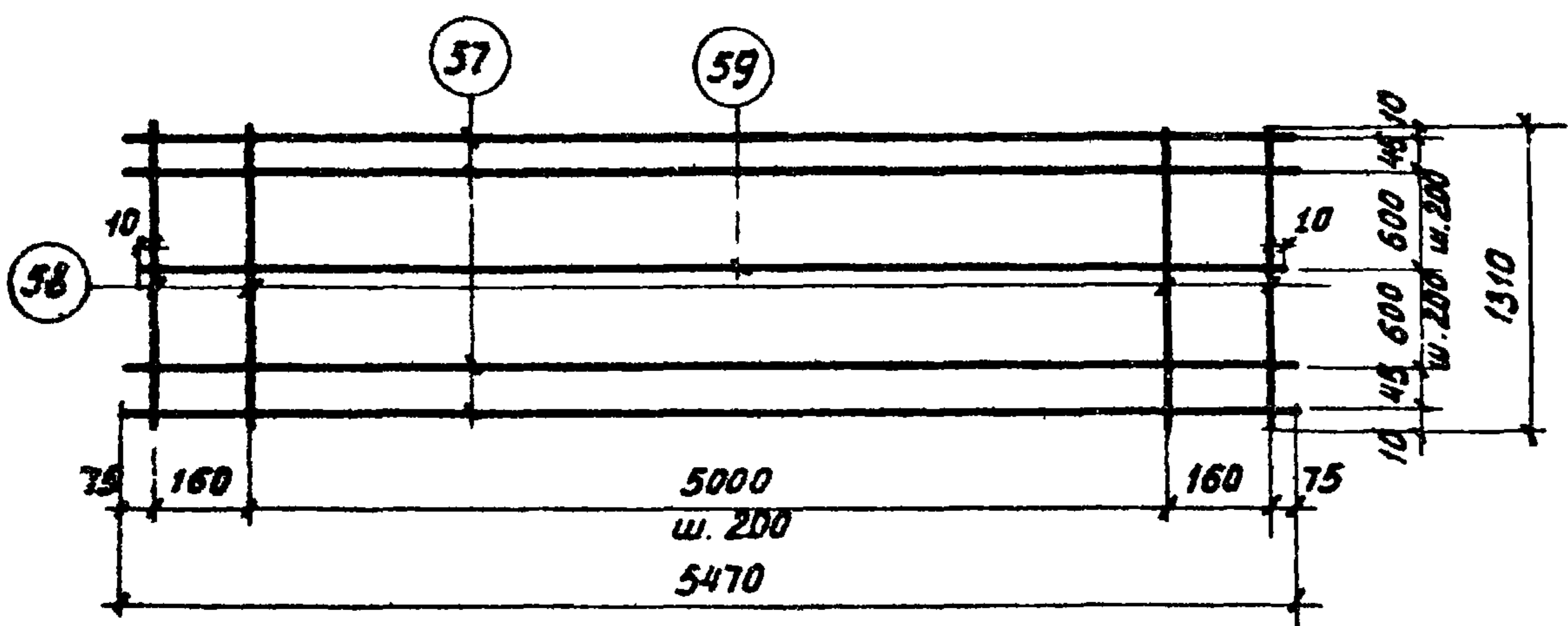
ИИ 24-1
Рук. группы
Рук. группы
Ильин



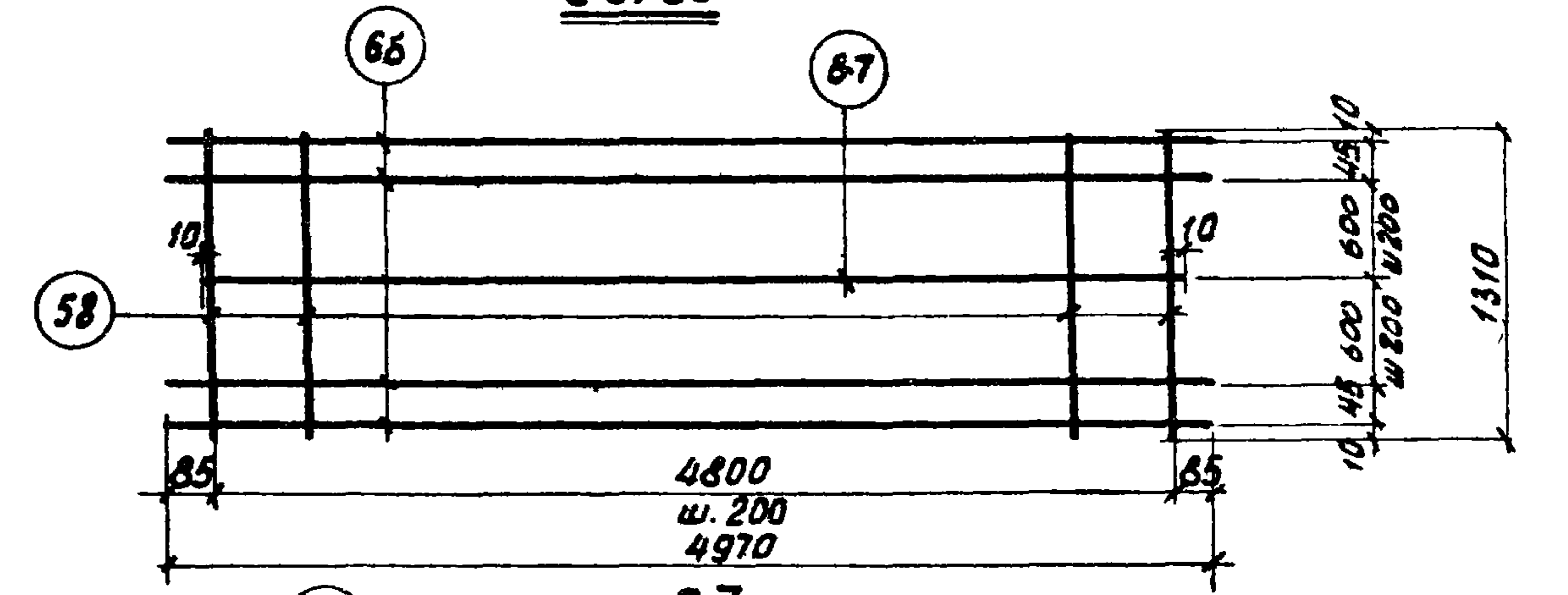
C1, C3



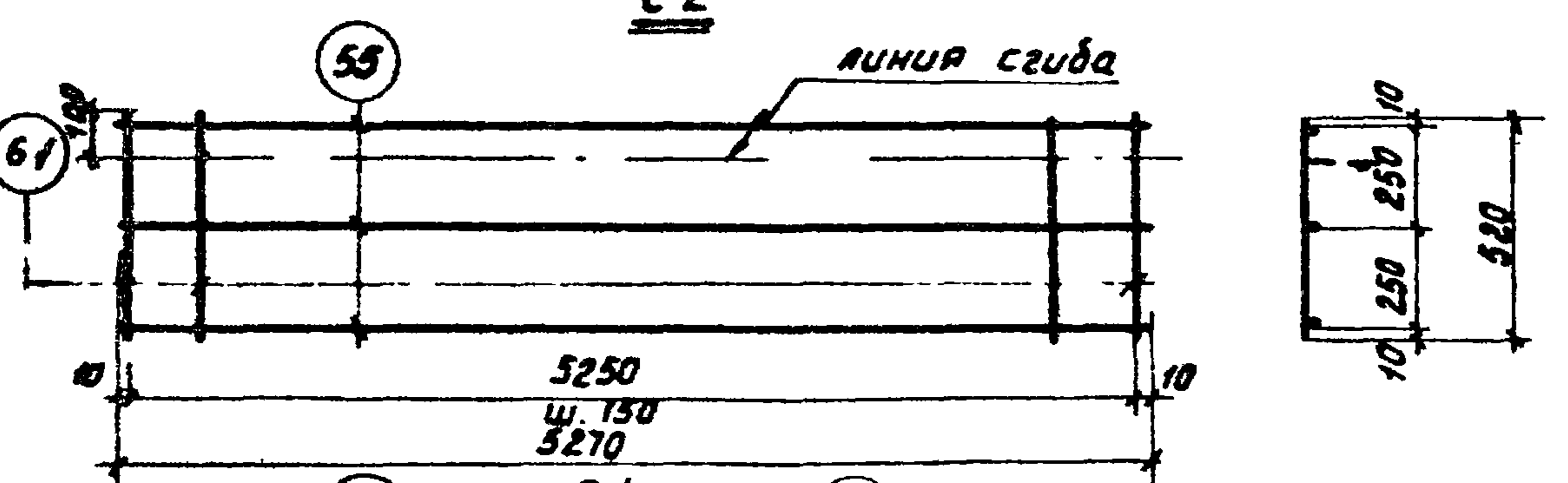
C6, C8



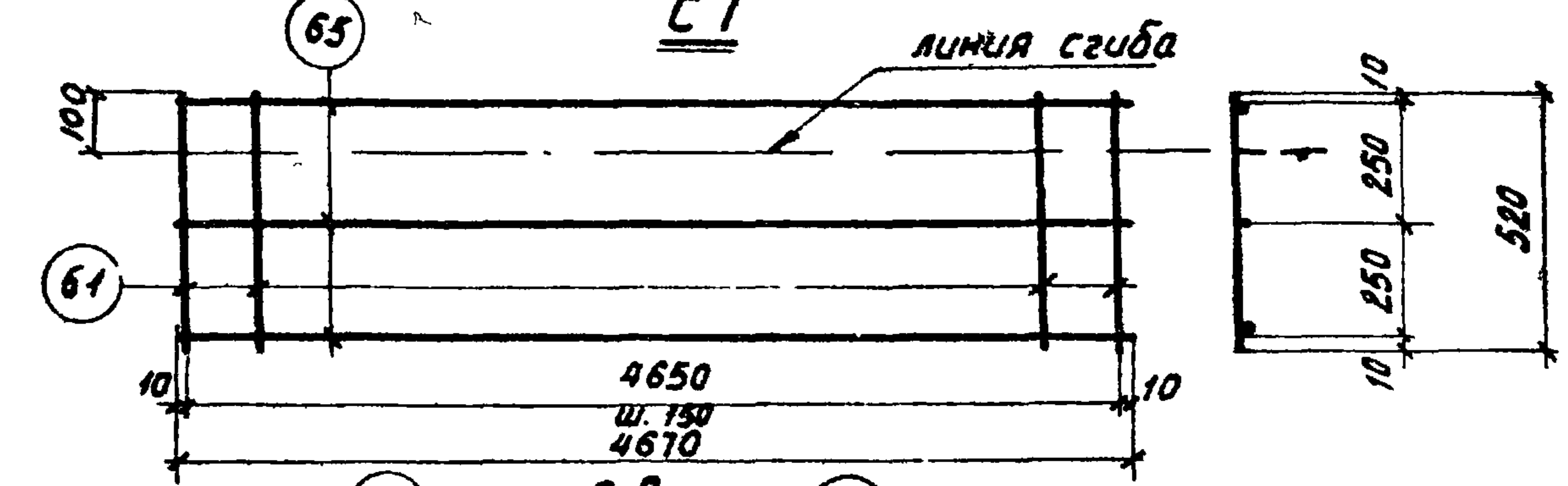
C2



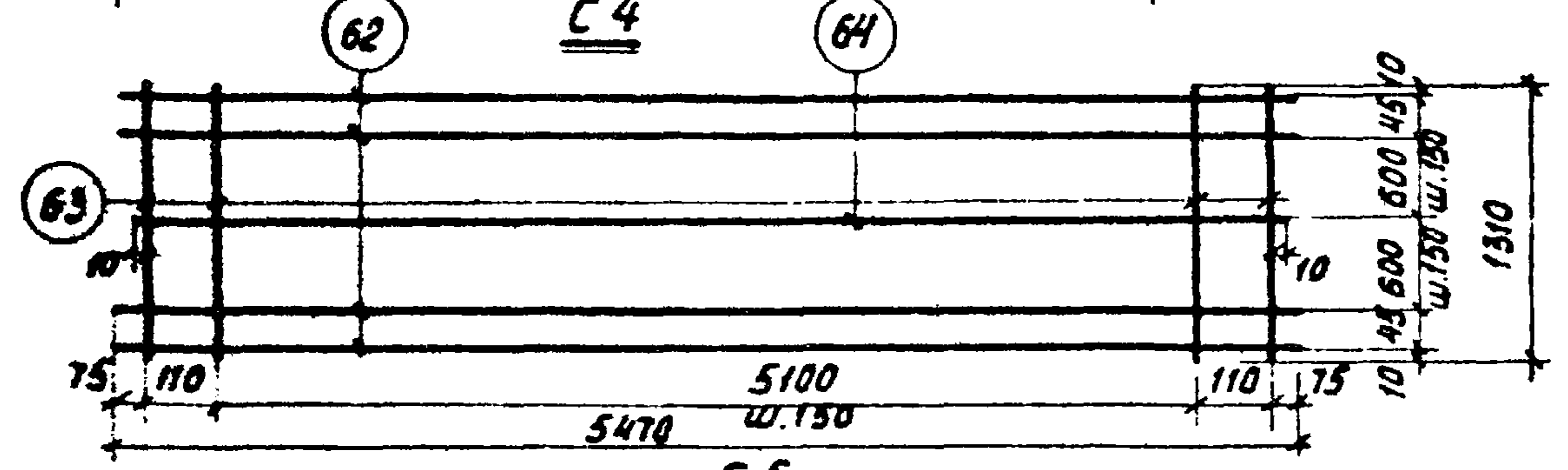
C7



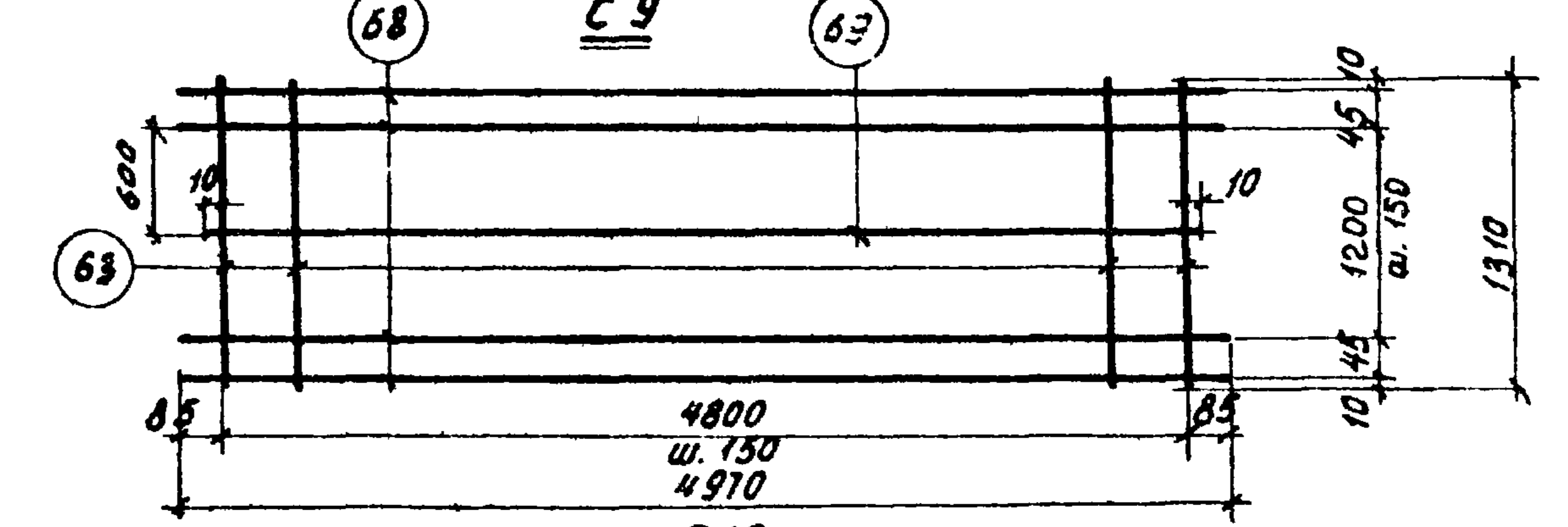
C4



C9



C5



C10

Примечание.
Сварные сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с «Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций» (ТУ-73-56).

ТА 1964	Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1	ИИ 24-1
	Сетки C1 ÷ C10	Луст 15

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Шифр
ИИ 24-1
Марка-лист

И.И.И.

Инженер: Богомолова
Ст. техник: Лобович
Проверил: Галованов
Выжигин
Амаловский
Трапезниченко
Шорина
Инженер: Шорина
Инженер: Шорина

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР1	1		16AII	5530	1	5,5	16AII	5,6	0,8
	2		6AII	5370	1	5,4	10AII	4,3	0,8
	3		6AII	375	27	10,1	6AII	15,5	3,4
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	5		16AII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		16,8
КР2	7		6AII	1310	2	2,6	6AII	7,6	1,6
	8		6AII	380	13	5,0	Итого:		4,6
КР3	9		8AII	1400	1	1,4	8AII	4,5	0,6
	10		4BII	1390	1	1,4	4BII	3,9	0,4
	11		4BII	180	14	2,5			
	12		8AII	50	2	0,1	Итого:		1,0
КР4	13		20AII	5530	1	5,5	20AII	5,6	13,8
	14		10AII				10AII	4,3	0,8
	14		8AII	5370	1	5,4	8AII	15,5	6,1
	15	8AII	375	27	10,1	δ=30	0,2	3,8	
	4		10AII	650	2	1,3			
	16		20AII	60	2	0,1			
6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		24,5	
КР5	17		10AII	1400	1	1,4	10AII	1,5	0,9
	18		4BII	1390	1	1,4	4BII	3,9	0,4
	11		4BII	180	14	2,5			
	18		10AII	50	2	0,1	Итого:		4,3

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР6	19		25AII	5530	1	5,5	25AII	5,6	21,6
	14		10AII				10AII	4,3	0,8
	15		8AII	5370	1	5,4	8AII	15,5	6,1
	15	8AII	375	27	10,1	δ=30	0,2	3,8	
	4		10AII	650	2	1,3			
	20		25AII	60	2	0,1			
6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		32,3	
КР7	21		12AII	1400	1	1,4	12AII	1,5	1,3
	22		5BII	1390	1	1,4	5BII	3,8	0,6
	23		5BII	180	14	2,5			
	24		12AII	50	2	0,1	Итого:		1,9
КР8	25		22AII	5530	1	5,5	22AII	10,4	31,0
	26		22AII	4800	1	4,8	10AII	4,3	0,8
	14		8AII	5370	1	5,4	8AII	15,5	6,1
	15	8AII	375	27	10,1	δ=30	0,2	3,8	
	4		10AII	650	2	1,3			
	27		22AII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		44,7

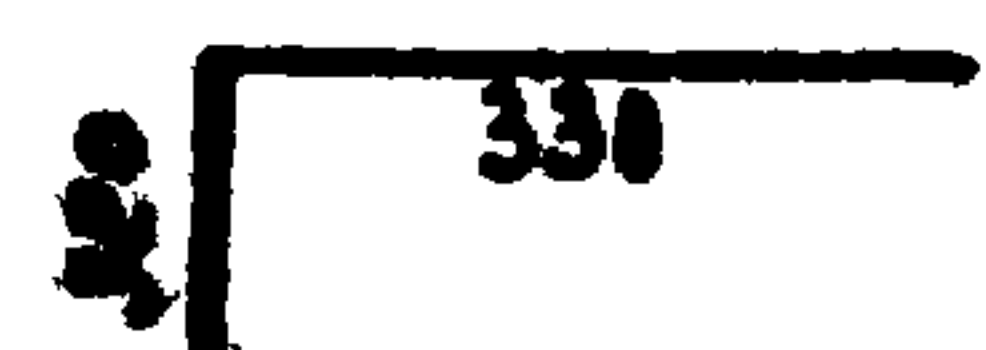

Продолжение спецификации дано на листе 17.

ТД
1964

Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1
Спецификация и выборка стали

ИИ 24-1
Лист 16

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР9	28	—	25AII	5530	1	5,5	25AII	10,4	40,0
	29		25AII	4800	1	4,8	10AII	1,3	0,8
	4		8AII	5370	1	5,4	8AII	15,5	6,1
	15		8AII	375	27	10,1	δ=30	0,2	3,8
	4		10AII	650	2	1,3			
	30	—	25AII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		50,7
КР10	31	—	28AII	5530	1	5,5	28AII	10,4	50,3
	32		28AII	4800	1	4,8	10AII	16,8	10,4
	33		10AII	5370	1	5,4	δ=30	0,2	3,8
	34		10AII	375	27	10,1			
	4		10AII	650	2	1,3			
	36	—	28AII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		64,5
КР11	37	—	14AII	1400	1	1,4	14AII	1,5	1,8
	22		5BI	1390	1	1,4	5BI	3,9	0,6
	23		5BI	180	14	2,5			
	38	14AII	50	2	0,1	Итого:		2,4	
КР12	1	См. выше	16AII	5530	1	5,5	16AII	7,6	12,0
	2		6AII	5370	1	5,4	10AII	1,3	0,8
	3		6AII	375	27	10,1	6AII	15,5	3,4
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	5		16AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР12 продолжение	39	—	16AII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		20,8
КР13	7	—	6AII	1310	2	2,6	6AII	7,2	1,6
	8		6AII	380	12	4,6	∠80x50x6	0,1	0,6
	41	Уголок	∠80x50x6	100	1	0,1	Итого:		2,2
КР14	13	См. выше	20AII	5530	1	5,5	20AII	5,6	13,8
			16AII				16AII	2,0	3,2
	14		8AII	5370	1	5,4	10AII	1,3	0,8
	15		8AII	375	27	10,1	8AII	15,5	6,1
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	16		20AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
39	—	16AII	1000	2	2,0				
40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		28,5	
КР15	19	См. выше	25AII	5530	1	5,5	25AII	5,6	21,6
			16AII				16AII	2,0	3,2
	14		8AII	5370	1	5,4	10AII	1,3	0,8
	15		8AII	375	27	10,1	8AII	15,5	6,1
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	20		25AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
39	—	16AII	1000	2	2,0				
40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		36,3	

Продолжение спецификации дано на листе 18.

Шифр
ИИ 24-1
Марки-Лист
ИИВ.М
Выжиган
Амальский
Трапезин
Богачев
Иванов

ГД
1964

Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1
Спецификация и выборка стали (продолжение)

ИИ 24-1
Лист 17

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Шифр
И-24-1
Марка-лист
ИИВ.И

Бугаева
Лобович
Гарданов

Кочетков
Лобович
Александр

Ильин
С.М. Механик
Проверка

Вильямсон
Александровский
Трапезин
Шорина

Нач. ОТК
Дук
Дук
Ильин

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм.	Длина мм.	Кол-во шт.	Общая длина м.	Выборка стали			
							Ф или сечение мм.	Общая длина м.	Вес кг.	
КР16	25	См. Выше	22AII	5530	1	5,5	22AII	10,4	31,0	
	26		22AII	4800	1	4,8	16AII	2,0	3,2	
	14		8AII	5370	1	5,4	10AII	1,3	0,8	
	15		8AII	375	27	10,1	8AII	15,5	6,1	
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8	
	27		22AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8	
	6		-80x30	100	2	0,2				
	39		—	16AII	1000	2	2,0			
	40		Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		45,7
КР17	28	См. Выше	25AII	5530	1	5,5	25AII	10,4	40,0	
	29		25AII	4800	1	4,8	16AII	2,0	3,2	
	14		8AII	5370	1	5,4	10AII	1,3	0,8	
	15		8AII	375	27	10,1	8AII	15,5	6,1	
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8	
	30		25AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8	
	6		-80x30	100	2	0,2				
	39		—	16AII	1000	2	2,0			
	40		Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		54,7
КР18	31	См. Выше	28AII	5530	1	5,5	28AII	10,4	50,3	
	32		28AII	4800	1	4,8	16AII	2,0	3,2	
	33		10AII	5370	1	5,4	10AII	16,8	10,4	
	34		10AII	375	27	10,1	δ=30	0,2	3,8	
	4		10AII	650	2	1,3	δ=8	0,2	0,8	
	36		28AII	60	2	0,1				
	6		-80x30	100	2	0,2				
	39		—	16AII	1000	2	2,0			
	40		Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		68,5

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм.	Длина мм.	Кол-во шт.	Общая длина м.	Выборка стали			
							Ф или сечение мм.	Общая длина м.	Вес кг.	
КР19	42	—	18AII	5030	1	5,0	18AII	5,1	10,2	
	43		6AII	4870	1	4,9	10AII	1,3	0,8	
	3		6AII	375	25	9,4	6AII	14,3	3,2	
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8	
	44		18AII	60	2	0,1				
	6		Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		18,0
	КР20		45	—	22AII	5030	1	5,0	22AII	5,1
46		8AII	4870		1	4,9	10AII	1,3	0,8	
15		8AII	375		25	9,4	δ=30	0,2	3,8	
4		10AII	650		2	1,3				
27		22AII	60		2	0,1				
6		Полоса	-80x30		100	2	0,2	Итого:		25,5
КР21		47	—		20AII	5030	1	5,0	20AII	9,0
	46	8AII		4870	1	4,9	10AII	1,3	0,8	
	48	20AII		3900	1	3,9	8AII	14,3	5,6	
	15	8AII		375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8	
	4	10AII		650	2	1,3				
	16	20AII		60	2	0,1				
	6	Полоса		-80x30	100	2	0,2	Итого:		32,2


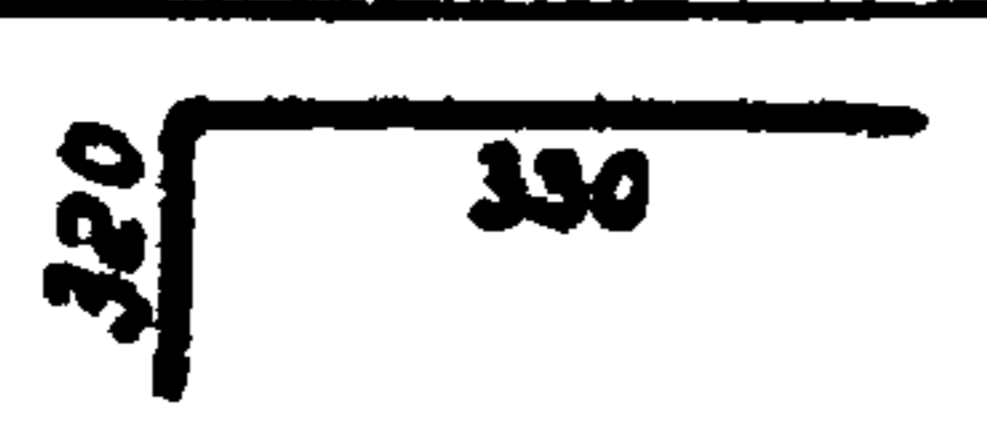
Продолжение спецификации дано на листе 19.

ТД 1964	Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1	ИИ 24-1
	Спецификация и выборка стали (продолжение)	Лист 18

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Шифр
ИИ 24-1
Марка-Лист
ИИВ.М

Босомелда
Лобозин
Горобанов
Ботомин
Лобозин
Лобозин
Инженер
Ст. техник
Проверил
В. Юриш
А. Мозилкин
Т. М. М. М. М. М.
ИИВ.М

Марка изделия	№ п/з.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР22	49	—	22АІІ	5030	1	5,0	22АІІ	9,0	26,9
	46		8АІІ	4870	1	4,9	10АІІ	1,3	0,8
	50		22АІІ	3900	1	3,9	8АІІ	14,3	5,6
	15		8АІІ	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8
	4		10АІІ	650	2	1,3			
	51		22АІІ	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		37,1
КР23	52	—	25АІІ	5030	1	5,0	25АІІ	9,0	34,6
	53		10АІІ	4870	1	4,9	10АІІ	15,6	9,6
	54		25АІІ	3900	1	3,9	δ=30	0,2	3,8
	34		10АІІ	375	25	9,4			
	4		10АІІ	650	2	1,3			
	30		25АІІ	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		48,0
КР24	42	См. выше	18АІІ	5030	1	5,0	18АІІ	5,1	10,2
	43		6АІІ	4870	1	4,9	16АІІ	2,0	3,2
	3		6АІІ	375	25	9,4	10АІІ	1,3	0,8
	4		10АІІ	650	2	1,3	6АІІ	14,3	3,2
	4		18АІІ	60	2	0,1	δ=30	0,2	3,8
	5		-80x30	100	2	0,2	δ=8	0,2	0,8
	39	16АІІ	1000	2	2,0				
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		22,0

Марка изделия	№ п/з.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР25	45	См. выше	22АІІ	5030	1	5,0	22АІІ	5,1	15,2
	46		8АІІ	4870	1	4,9	16АІІ	2,0	3,2
							10АІІ	1,3	0,8
	15		8АІІ	375	25	9,4	8АІІ	14,3	5,7
	4		10АІІ	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	27		22АІІ	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6	-80x30	100	2	0,2				
	39	16АІІ	1000	2	2,0				
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		29,5
КР26	47	См. выше	20АІІ	5030	1	5,0	20АІІ	9,0	22,0
	46		8АІІ	4870	1	4,9	16АІІ	2,0	3,2
	48		20АІІ	3900	1	3,9	10АІІ	1,3	0,8
	15		8АІІ	375	25	9,4	8АІІ	14,3	5,6
	4		10АІІ	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	16		20АІІ	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6	-80x30	100	2	0,2				
	39	16АІІ	1000	2	2,0				
40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		36,2	

Продолжение спецификации дано на листе 20.

ТД
1964

Литвы П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1
Спецификация и выборка стали (продолжение)

ИИ24-1
Лист 19

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР27	49	См. Выше	22AII	5030	1	5,0	22AII	9,0	26,9
	48		8AII	4870	1	4,9	16AII	2,0	3,2
	50		22AII	3900	1	3,9	10AII	1,3	0,8
	19		8AII	375	25	9,4	8AII	14,3	5,6
	4		10AII	650	2	1,3	5=30	0,2	3,8
	51		22AII	60	2	0,1	5=8	0,2	0,9
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39	—	16AII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	65x8	100	2	0,2	Итого:		4,2
КР28	52	См. Выше	25AII	5030	1	5,0	25AII	9,0	34,6
	53		10AII	4870	1	4,9	16AII	2,0	3,2
	54		25AII	3900	1	3,9	10AII	15,6	9,6
	34		10AII	375	25	9,4	5=30	0,2	3,8
	4		10AII	650	2	1,3	5=8	0,2	0,9
	30		25AII	60	2	0,1			
	6	-80x30	100	2	0,2				
	39	—	16AII	1000	2	2,0			
40	Полоса	65x8	100	2	0,2	Итого:		52,1	
С1	55	—	48I	5270	3	15,8	48I	29,8	2,9
	56		48I	520	27	14,0	Итого:		2,9
С2	57	—	48I	5470	8	43,7	48I	85,6	8,5
	58		48I	1310	28	36,6			
	59		48I	5340	1	5,3	Итого:		8,5

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	общая длина м	Вес кг
С3	55	—	48I	5270	3	15,8	58I	14,0	2,1
	60		58I	520	27	14,0	48I	15,8	1,5
			Итого:			3,6			
С4	55	—	48I	5270	3	15,8	6AII	18,7	4,1
	61		6AII	520	36	18,7	48I	15,8	1,6
			Итого:			5,7			
С5	62	—	58I	5470	10	54,7	6AII	48,4	10,7
	63		6AII	1310	37	48,4	58I	60,0	9,3
	64		58I	5340	1	5,3	Итого:		20,0
С6	56	—	48I	520	24	12,5	48I	26,5	2,6
	65		48I	4670	3	14,0			
			Итого:			2,6			
С7	58	—	48I	1310	25	32,7	48I	77,3	7,6
	66		48I	4970	8	38,8			
	67		48I	4820	1	4,8	Итого:		7,6
С8	65	—	48I	4670	3	14,0	58I	12,5	1,9
	60		58I	520	24	12,5	48I	14,0	1,4
			Итого:			3,3			
С9	65	—	48I	4670	3	14,0	6AII	16,6	3,7
	61		6AII	520	32	16,6	48I	14,0	1,4
			Итого:			5,1			
С10	65	—	6AII	1310	33	43,2	6AII	43,2	9,6
	68		58I	4970	10	49,7	58I	54,5	8,4
	69		58I	4820	1	4,8	Итого:		18,0
См. 24-1 Спектр	70	—	8AII	700	1	0,7	8AII	0,7	0,3

Шифр
ИИ 24-1
Период-лист
ИВ. И

Богомолова
Лобович
Голованов

Сидорова
Лобович
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

Сидорова
Сидорова
Сидорова

ТА 1954

Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1

Спецификация и выборка стали (продолжение)

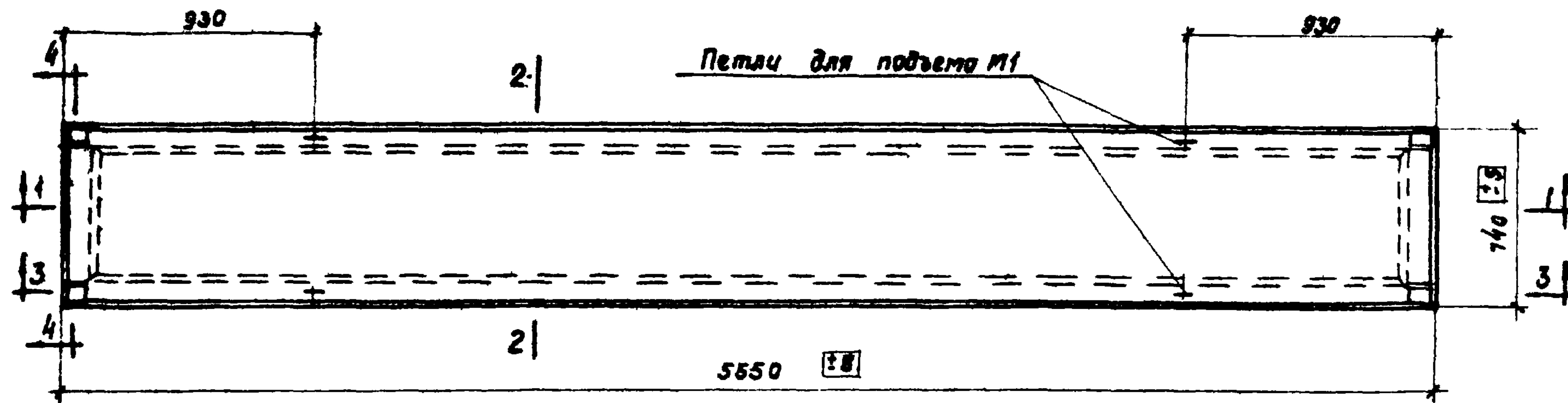
ИИ 24-1

Лист 20

7553 30

Шифр
УУ 24-1
Марка лист

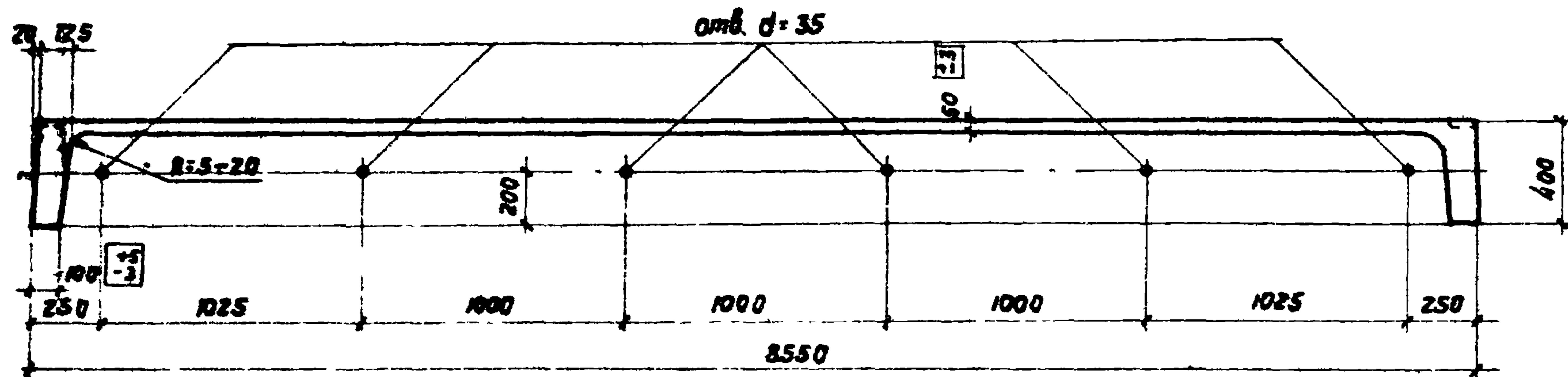
Шифр №



Плиты ПЗ-1, ПЗ-2, ПЗ-3, ПЗ-4, ПЗ-5.

Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Колич. шт.	И листа
ПЗ-1	М1	4	33
ПЗ-2			
ПЗ-3			
ПЗ-4			
ПЗ-5			



1-1

Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
ПЗ-1	1,5	200	0,6	50,9
ПЗ-2				61,9
ПЗ-3				78,3
ПЗ-4		88,1		
ПЗ-5		97,7		

Выборки стали на одну плиту, кг

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61										Холоднотянутая проволока класса В-1 ГОСТ 6727-53			Прокат В Ст. 3 по ГОСТ 380-60							
	Класса А-II					Класса А-III					Класса А-I			профиль							
	φ, мм					φ, мм					φ, мм			φ-30 φ-8							
	22	18	16	14	10	8	8	20	25	20	20	18	10	20	5	4	3	20	20	20	
ПЗ-1	-	-	6,4	13,4	1,6	1,6	-	23	-	-	-	2,4	2,4	4,8	4,8	9,1	-	13,9	7,6	1,6	9,2
ПЗ-2	-	22,4	6,4	-	1,6	1,6	6,8	38,8	-	-	-	2,4	2,4	4,8	-	9,1	-	9,1	7,6	1,6	9,2
ПЗ-3	33,4	-	6,4	-	1,6	1,6	-	55,2	-	-	-	2,4	2,4	4,8	-	9,1	-	9,1	7,6	1,6	9,2
ПЗ-4	-	-	6,4	-	1,6	1,6	-	21,8	43,2	-	43,2	2,4	2,4	4,8	-	9,1	-	9,1	7,6	1,6	9,2
ПЗ-5	-	-	6,4	-	1,6	1,6	-	21,8	-	51,4	51,4	2,4	2,4	4,8	4,6	5,9	-	12,5	7,6	1,6	9,2

Примечания:

1. Разрезы с указанием арматуры 2-2, 3-3, 4-4 даны на листе 23.
2. Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
3. При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ТД
1964

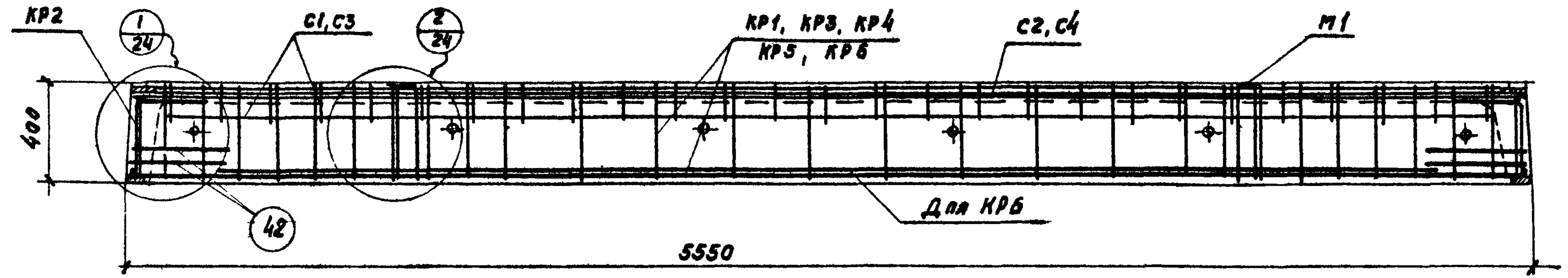
Плиты ПЗ-1, ПЗ-2, ПЗ-3, ПЗ-4, ПЗ-5
Опалубочный чертеж и показатели

УУ 24-1

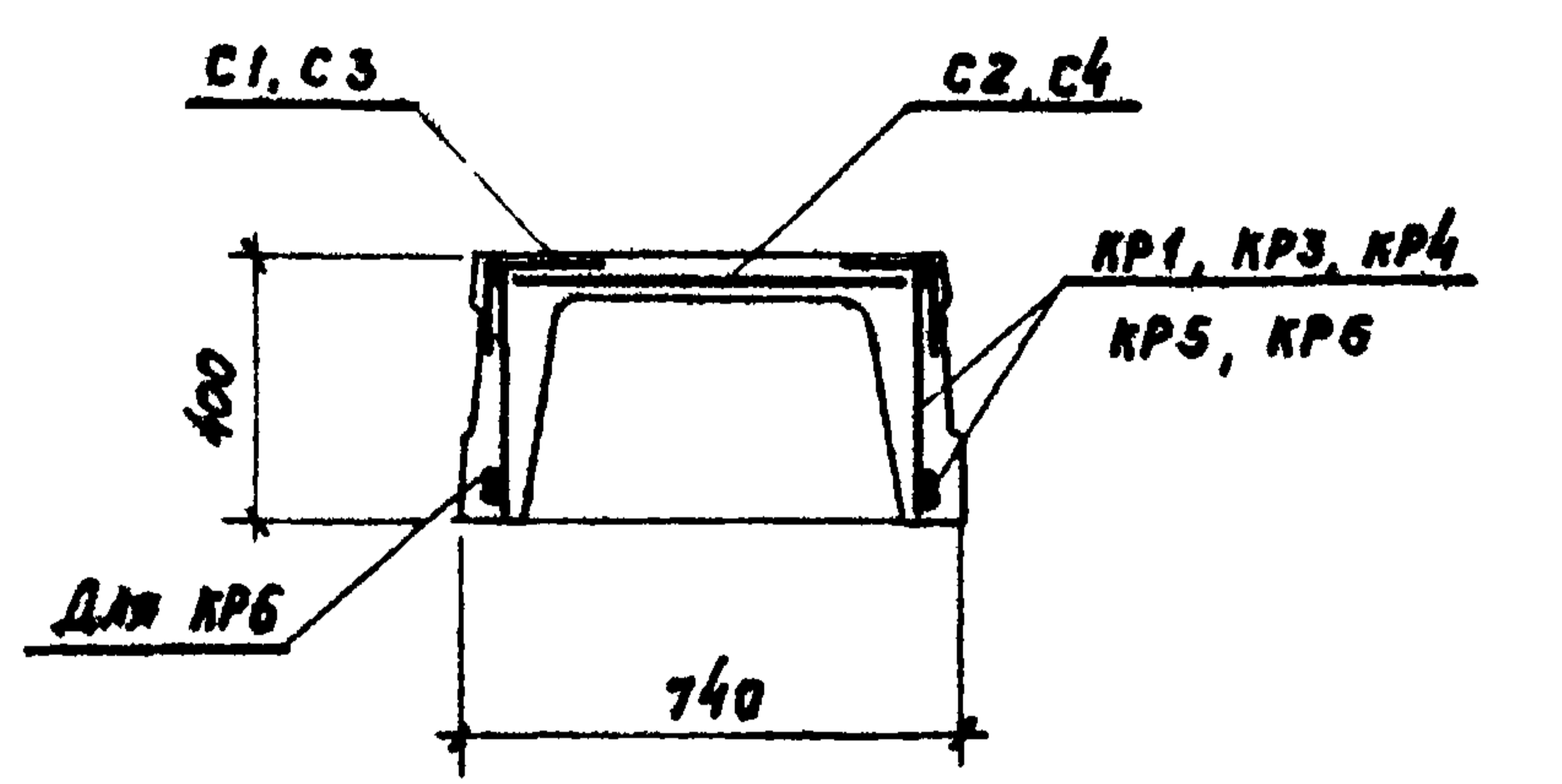
Лист 22

Модели
Суроводы
Проверка
Шорина

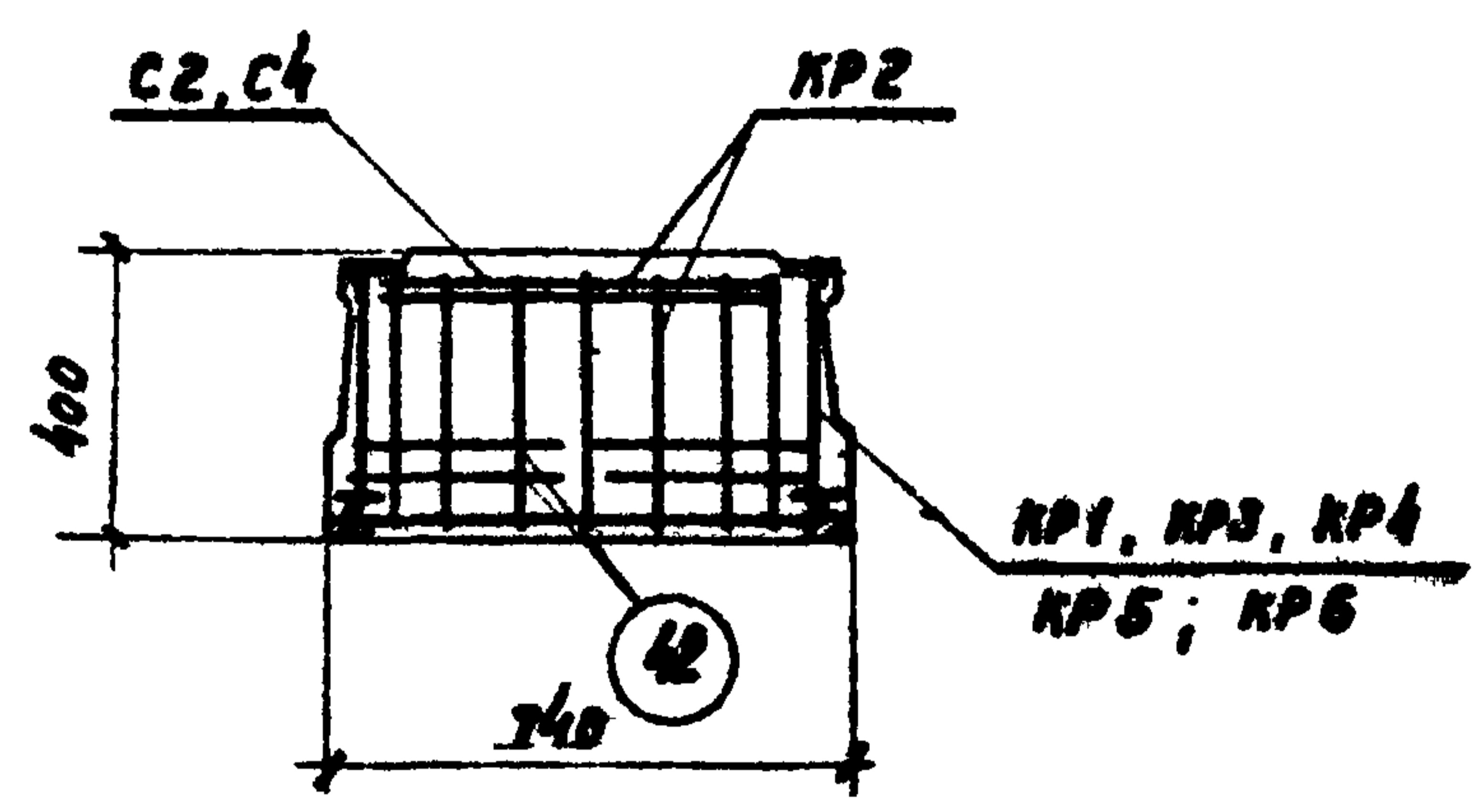
Шифр	UU 24-1
Марка-лист	
ИВБ. N	
суровода	
Ручка	
Проверила	
Выполнил	
Рук. группы	
Инженер	



3-3



2-2



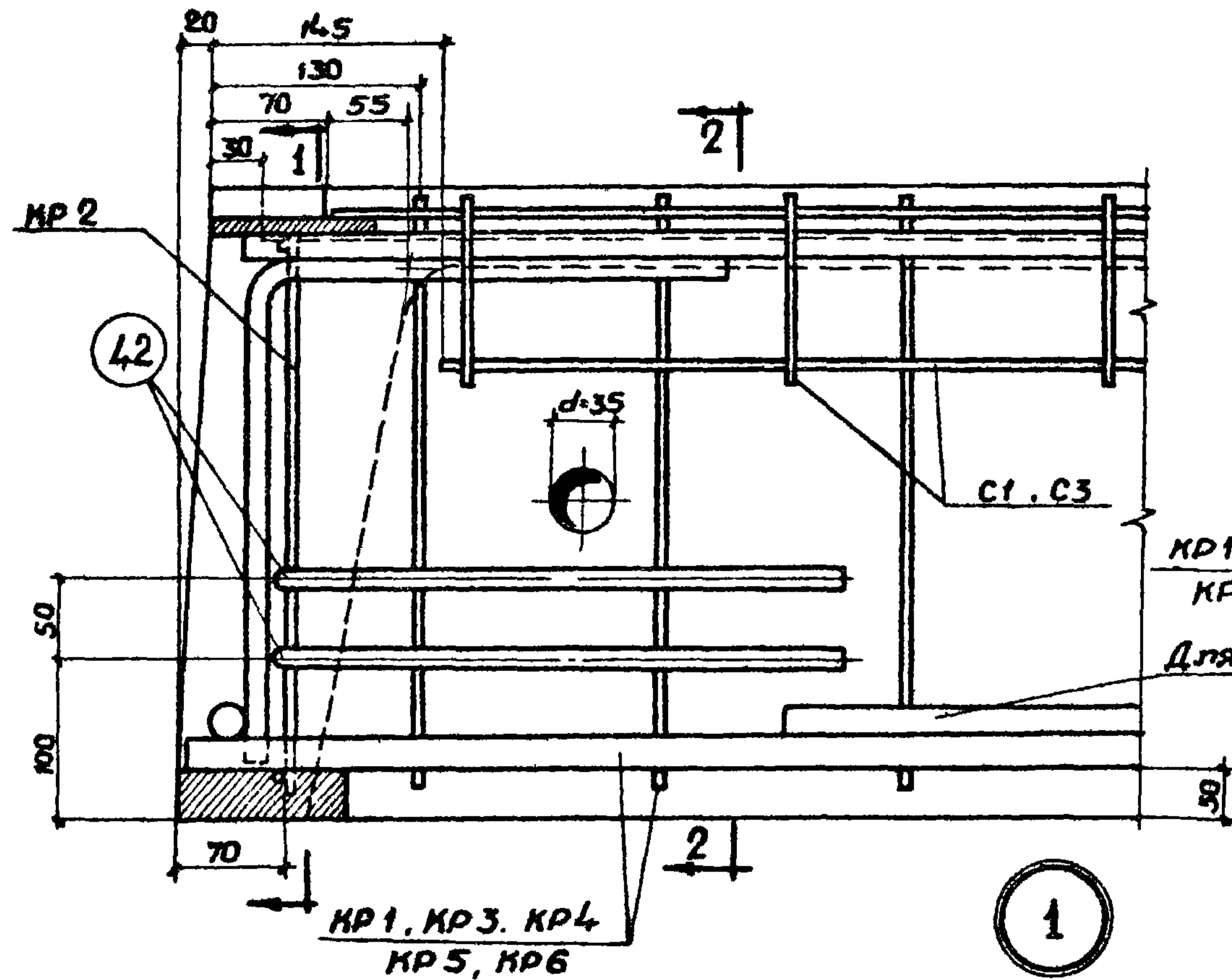
4-4

Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

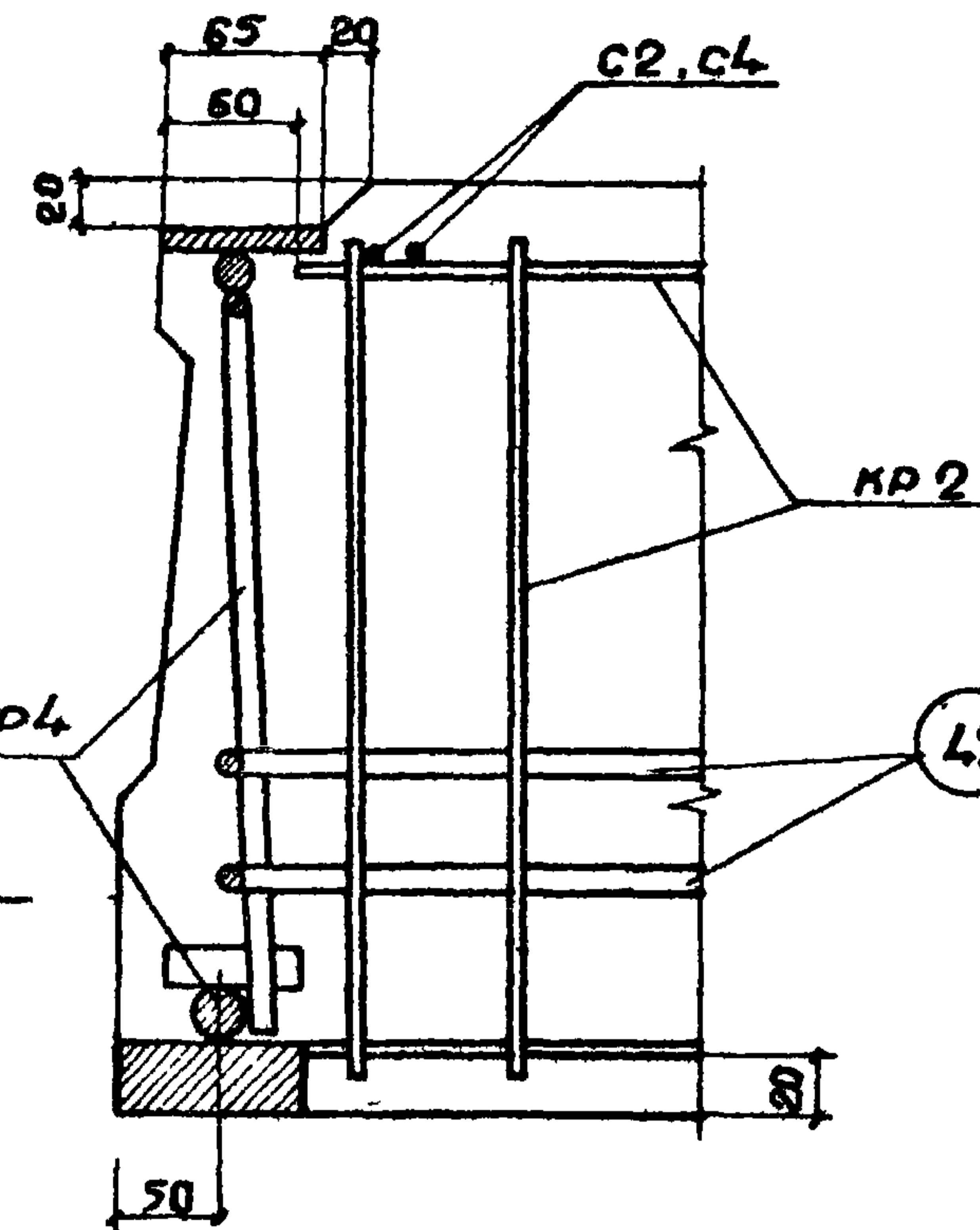
Марка плиты	Марка изделия или н поз.	Коллич. шт	н листа	Марка плиты	Марка изделия или н поз.	Коллич. шт.	н листа	
ПЗ-1	КР1	2	28	ПЗ-3	КР4	2	28	
	КР2	2			КР2, С1; С2 Поз. 42 см. ПЗ-1	ПЗ-4	КР5	2
	С1	2	КР2, С1, С2; Поз. 42 см. ПЗ-1				ПЗ-5	КР6
	С2	1		32	С3	2		29
	42	8	КР2 и поз. 42 см. ПЗ-1					
ПЗ-2	КР3	2	28					
	КР2, С1, С2 Поз. 42 см ПЗ-1							

ТД 1964	Плиты ПЗ-1, ПЗ-2, ПЗ-3, ПЗ-4, ПЗ-5 Разрезы 2-2, 3-3, 4-4. Спецификация марок арматурных изделий		UU 24-1
	Лист	23	

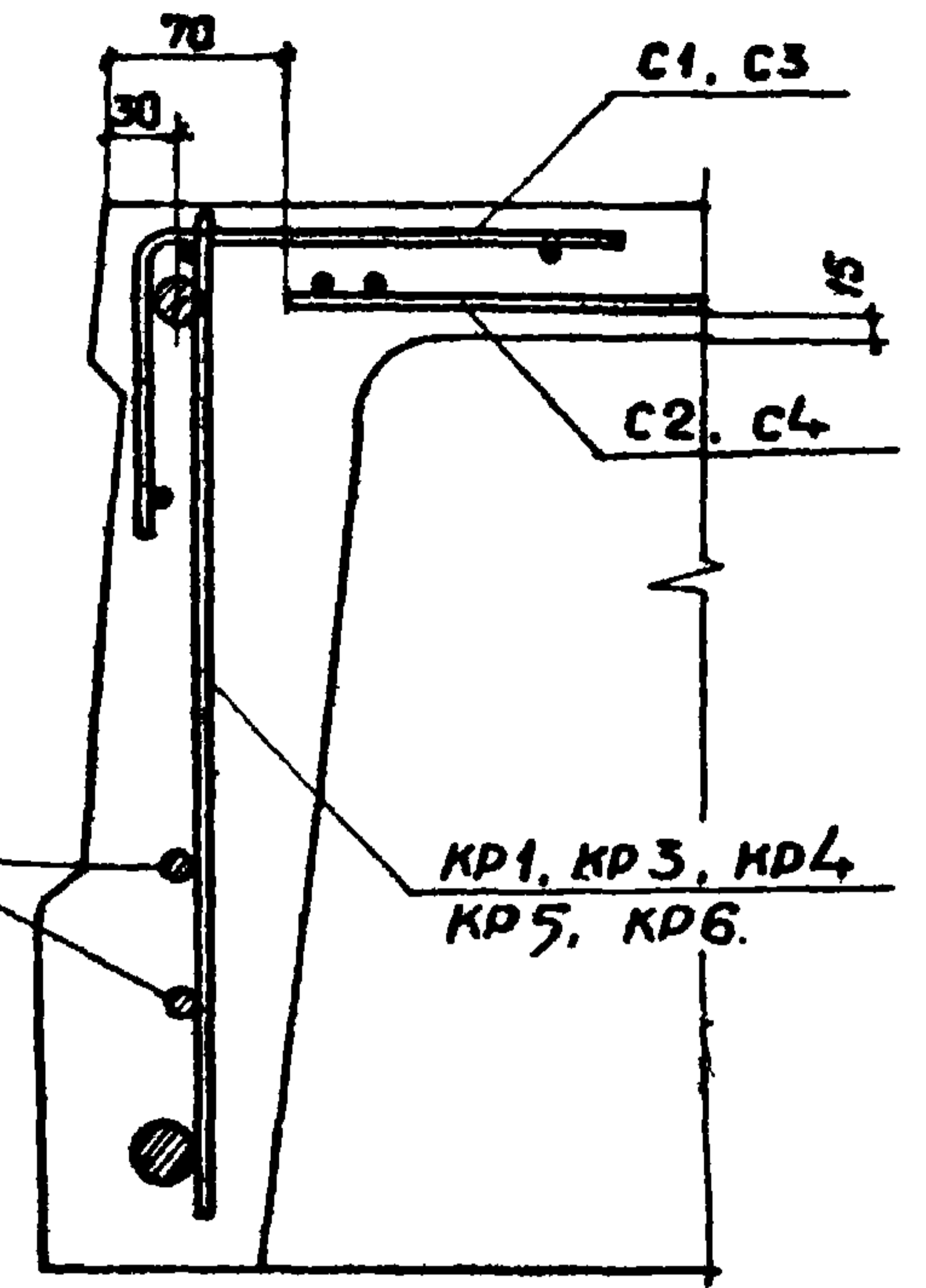
Шифр		УУ 24-1	
Марка-лист			
Учб. №			
Шарико	Шарико	Шарико	Шарико
Сурово	Сурово	Сурово	Сурово
Учмер	Учмер	Учмер	Учмер
Пробит	Пробит	Пробит	Пробит
Выжиган	Выжиган	Выжиган	Выжиган
Амгольскый	Амгольскый	Амгольскый	Амгольскый
Трохленевыч	Трохленевыч	Трохленевыч	Трохленевыч
Нов. ОТК-1	Нов. ОТК-1	Нов. ОТК-1	Нов. ОТК-1
Рук. Приты	Рук. Приты	Рук. Приты	Рук. Приты
Рук. Соуплы	Рук. Соуплы	Рук. Соуплы	Рук. Соуплы



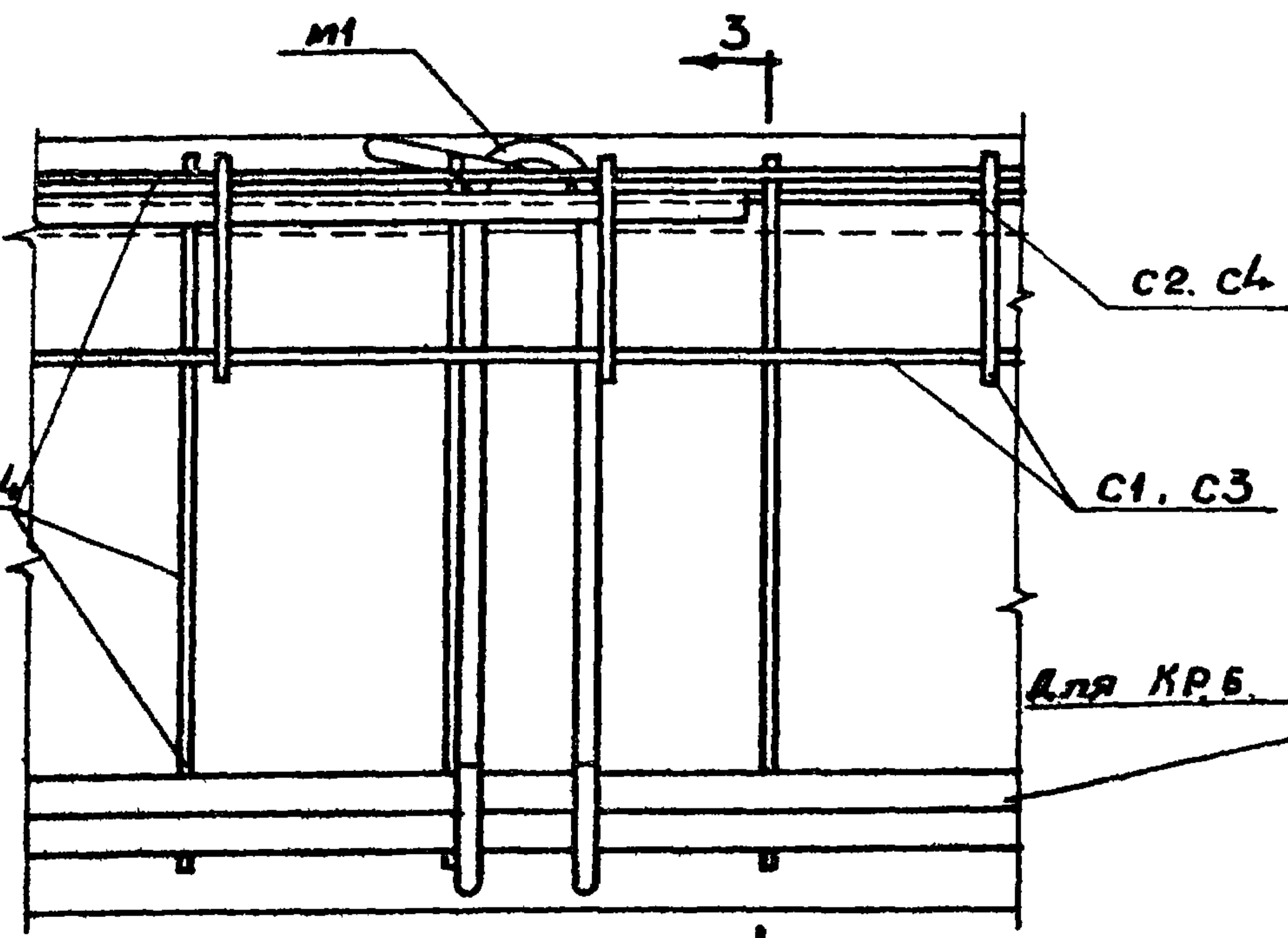
1



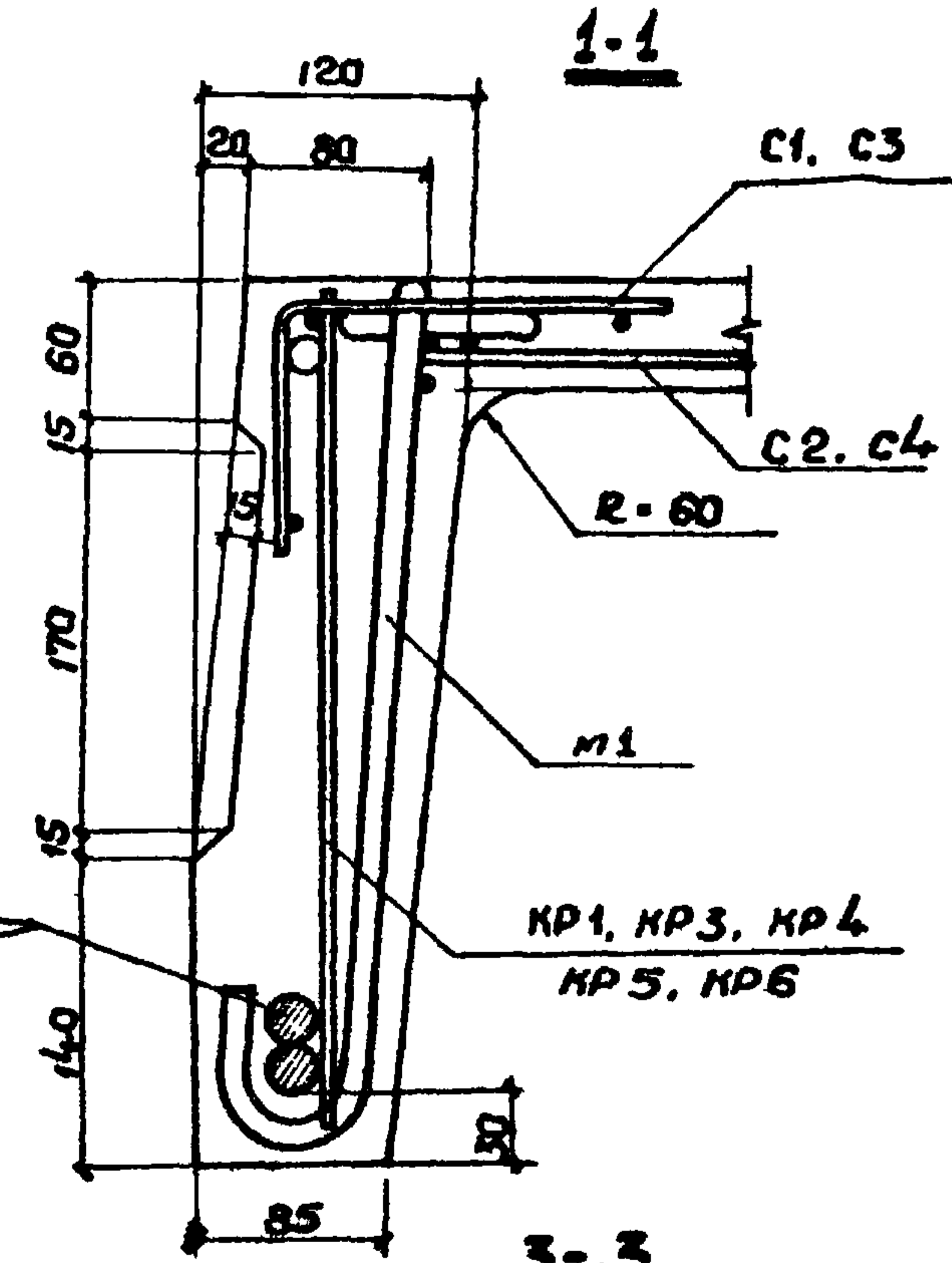
1-1



2-2



2



3-3

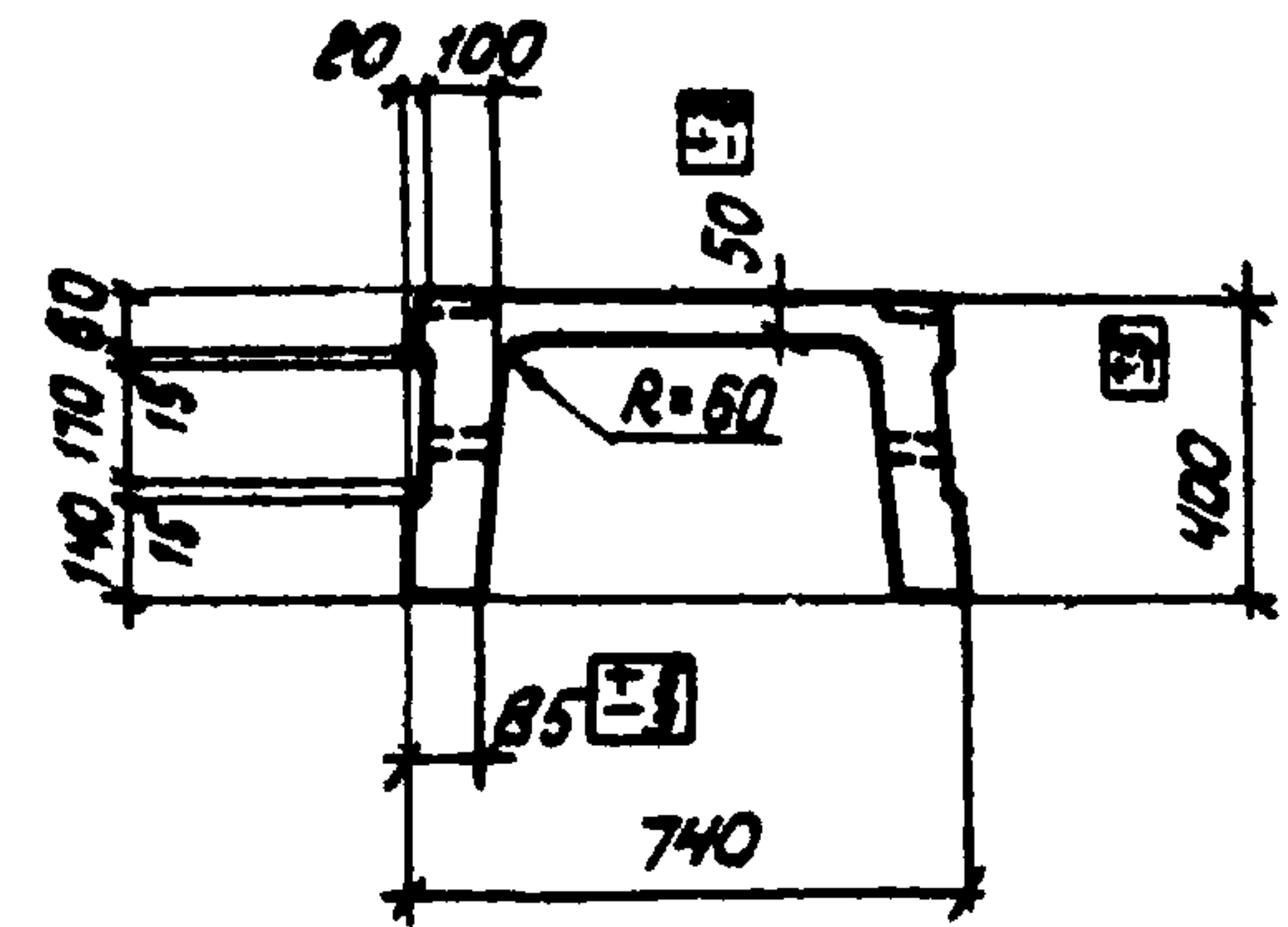
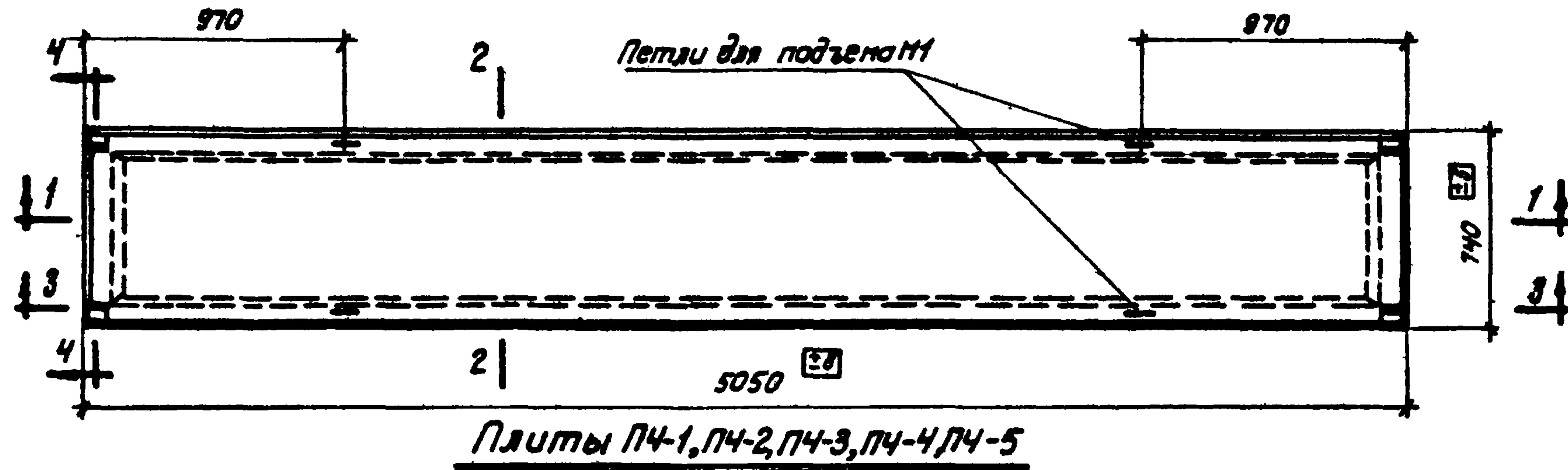
Примечания:
 1. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с забетонированием нарушенного участка вокруг кольца.
 2. Поз. 42 привязать к каркасам KP 2, KP 1, KP 3, KP 4, KP 5, KP 6.

ТА
1964

Плиты ПЗ-1, ПЗ-2, ПЗ-3, ПЗ-4, ПЗ-5.
 Детали 1, 2.

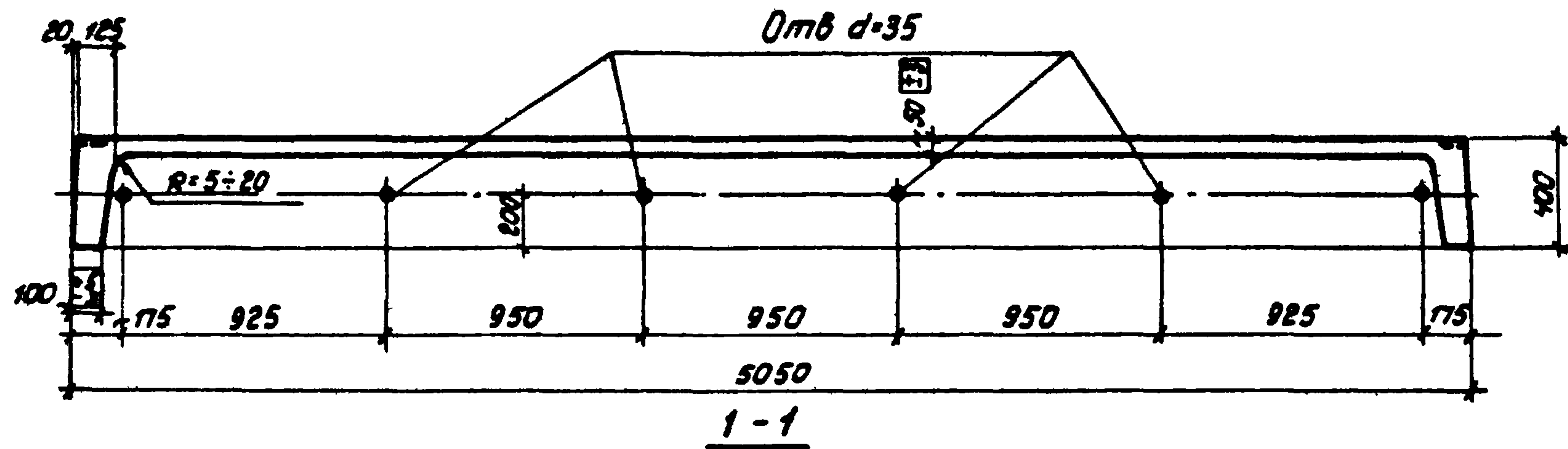
УУ 24-1
 лист 24.

ШУФР
УУ 24-1
Марка-лист
Умб. №
Лобовин
Суровов
Лобовин
Суровов
С.Т. ТЕХНИК
Проверил
Выполнил
1964г.



Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-ч шт.	№ листа
ПЧ-1	М1	4	33
ПЧ-2			
ПЧ-3			
ПЧ-4			
ПЧ-5			



Выборка стали на одну плиту, кг

Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
ПЧ-1	1,37	200	0,55	48,6
ПЧ-2				54,2
ПЧ-3				58,6
ПЧ-4		300		73,4
ПЧ-5		83,7		

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61												Холоднотянутая проволока класса В-1 ГОСТ 6727-53						Прокат В Ст. 3 пс ГОСТ 380-60		
	класса А-III						класса А-II						Профиль			Што					
	φ мм						φ мм						φ мм			φ мм					
	18	16	14	10	8	6	20	25	22	20	16	10	20	5	4	3	20	б=30	б=8	20	
ПЧ-1	-	5,4	12,4	1,6	1,6	-	22,0	-	-	-	2,4	2,4	4,8	4,4	8,2	-	12,6	7,6	1,6	9,2	
ПЧ-2	-	2,4	-	1,6	1,6	6,4	32	-	-	-	2,4	2,4	4,8	-	8,2	-	8,2	7,6	1,6	9,2	
ПЧ-3	20,4	6,4	-	1,6	1,6	6,4	36,4	-	-	-	2,4	2,4	4,8	-	8,2	-	8,2	7,6	1,6	9,2	
ПЧ-4	-	6,4	-	1,6	1,6	-	20,8	-	20,4	20,4	2,4	2,4	4,8	-	8,2	-	8,2	7,6	1,6	9,2	
ПЧ-5	-	6,4	-	1,6	1,6	-	20,8	20,2	-	20,2	2,4	2,4	4,8	2,2	7,5	-	9,7	7,6	1,6	9,2	

Примечания:

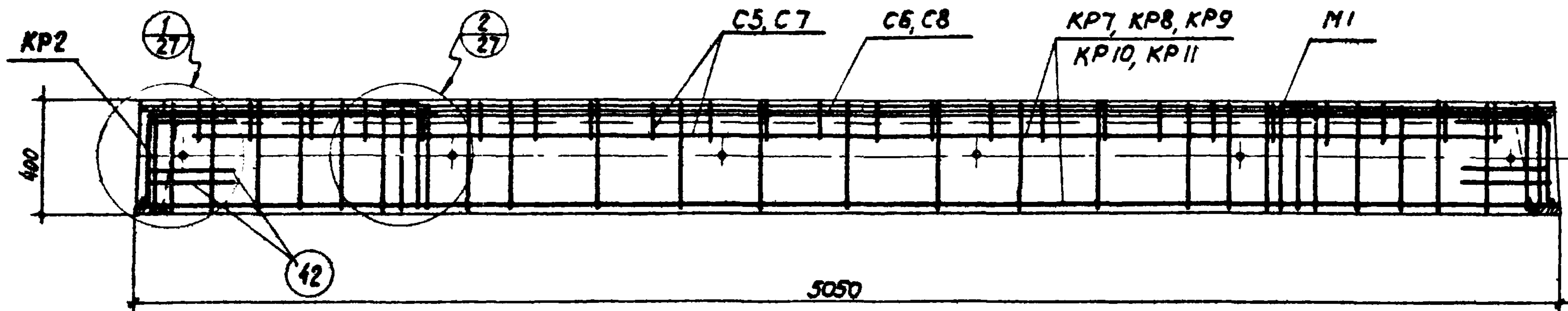
1. Разрезы с указанием арматуры 2-2, 3-3, 4-4 даны на листе 26.
2. Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
3. При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ГД
1964

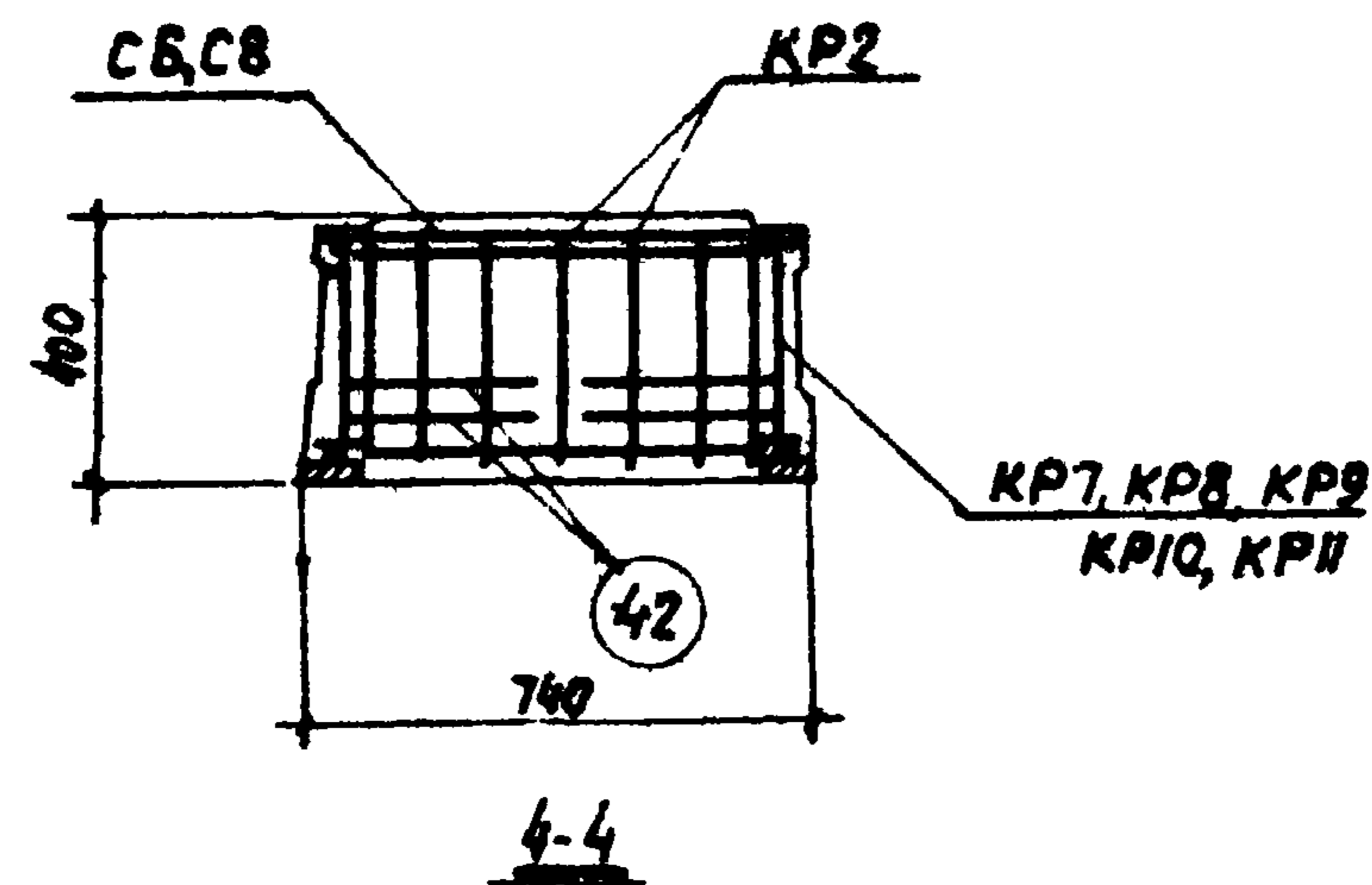
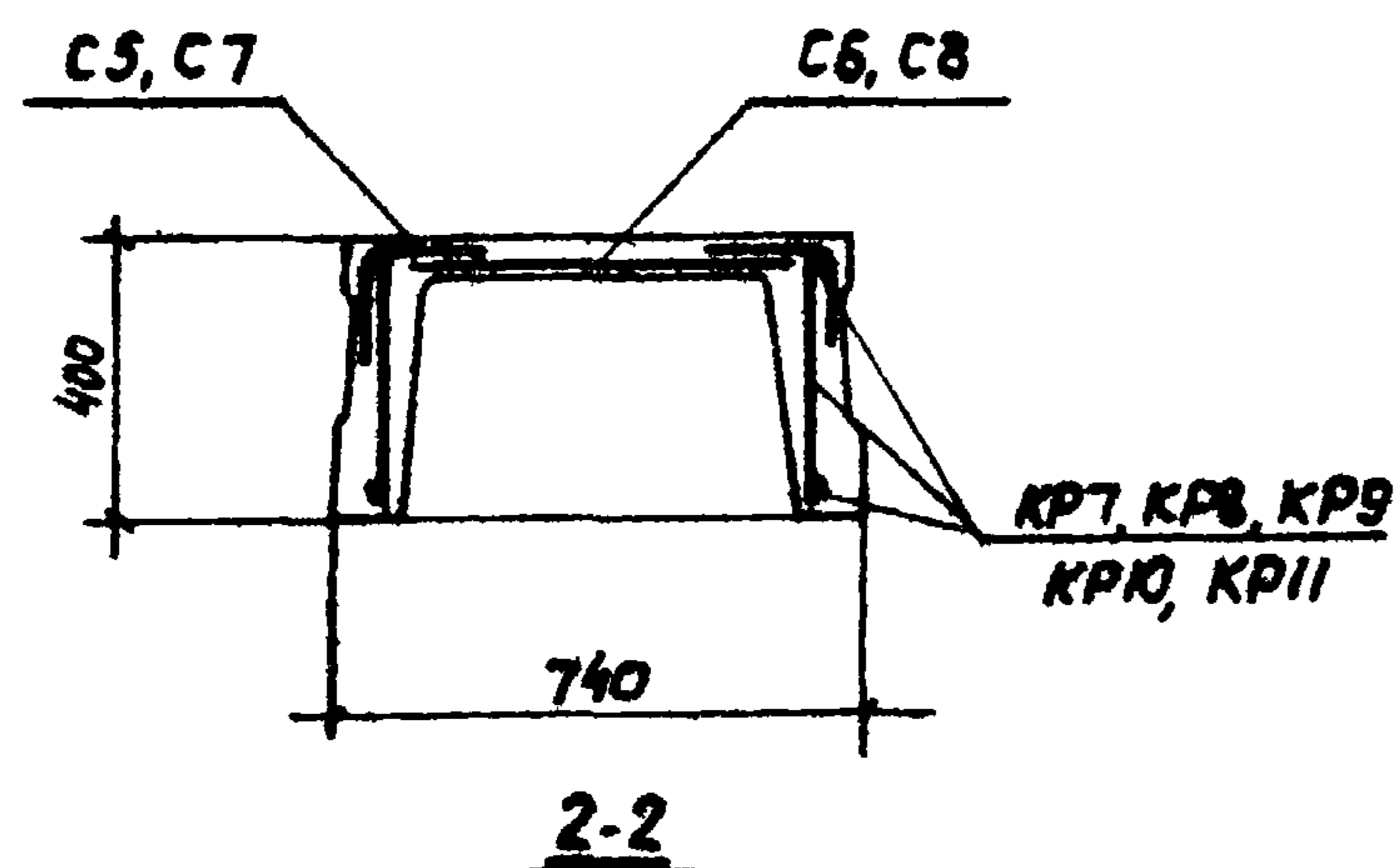
Плиты ПЧ-1, ПЧ-2, ПЧ-3, ПЧ-4, ПЧ-5
Опалубочный чертеж и показатели.

УУ 24-1
Лист 25

Шифр	УИ 24-1
Марка-Актн	
Лист. №	
Сурова	
Ефремов	
Пробирин	
Валиков	
Виноградов	
Трапезниченко	
Шарин	
Моч. ДПС. 1	
Рук. Группы	
Рук. Группы	
Инженер	



3-3



Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

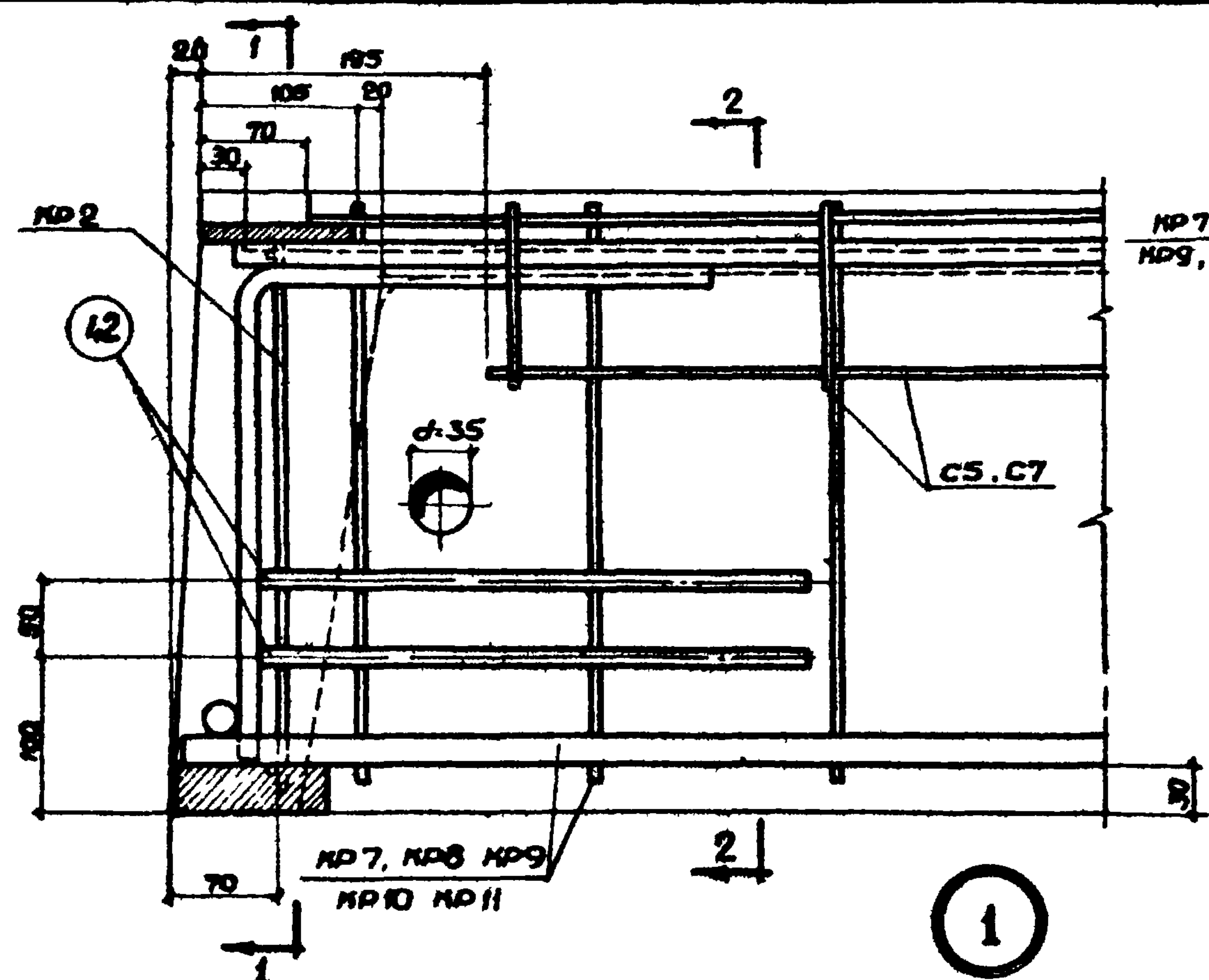
Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол. шт.	№ листа	Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол. шт.	№ листа
П4-1	КР2	2	28	П4-3	КР2, С5, С6 поз. 42 см П4-1		
	КР7	2					
	С5	2	20	П4-4	КР2, С5, С6, поз. 42 см. П4-1	2	28
	С6	1					
	42	8	32		КР10	2	28
П4-2	КР2, С5, С6, поз. 42 см. П4-1			П4-5	КР2 и поз 42 см. П4-1		
	КР8	2	28		КР11	2	28
					С7	2	29
					С8	1	



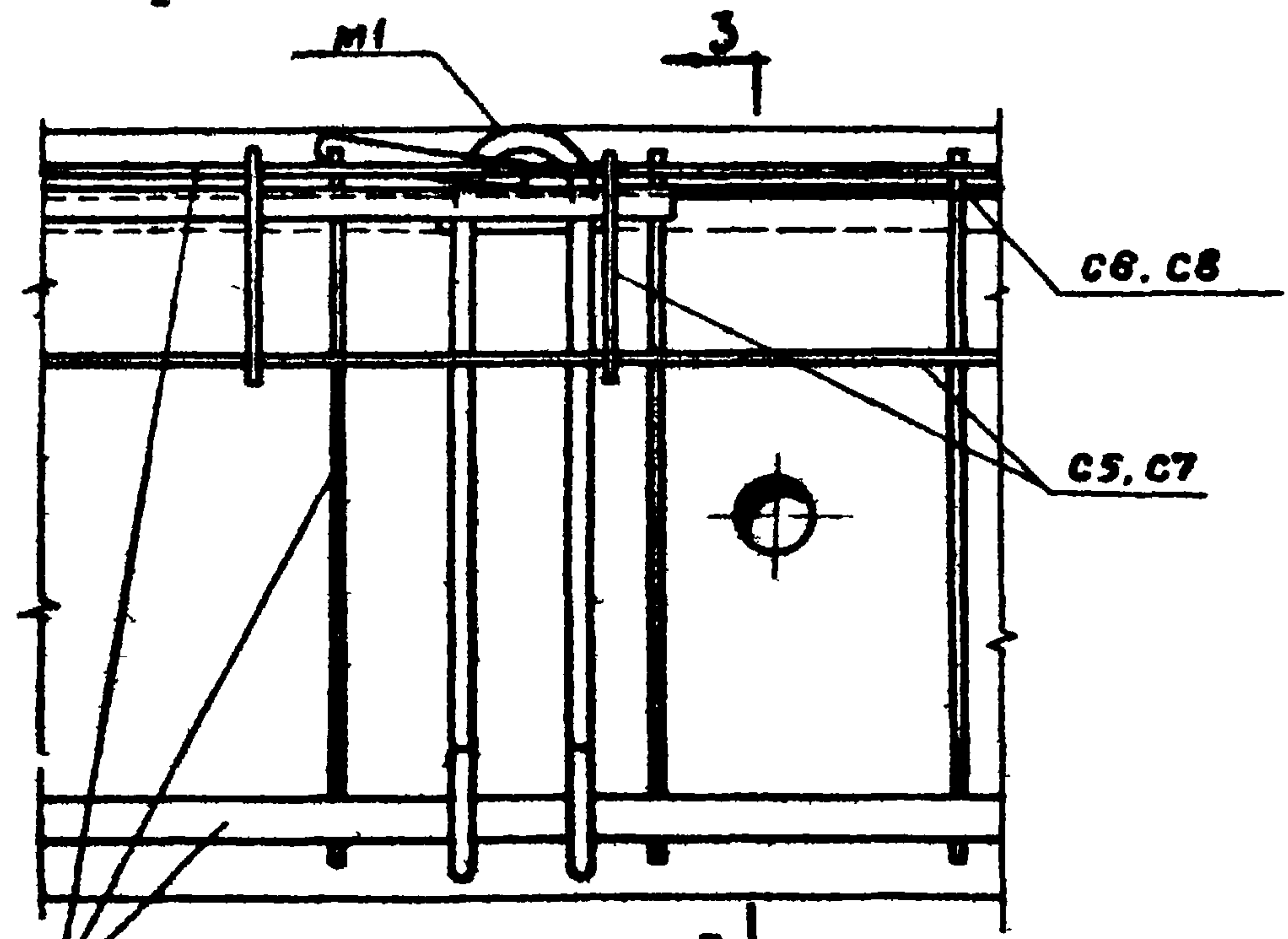
Плиты П4-1, П4-2, П4-3, П4-4, П4-5
Разрезы 2-2, 3-3, 4-4
Спецификация марок арматурных изделий

УИ 24-1
Лист 26

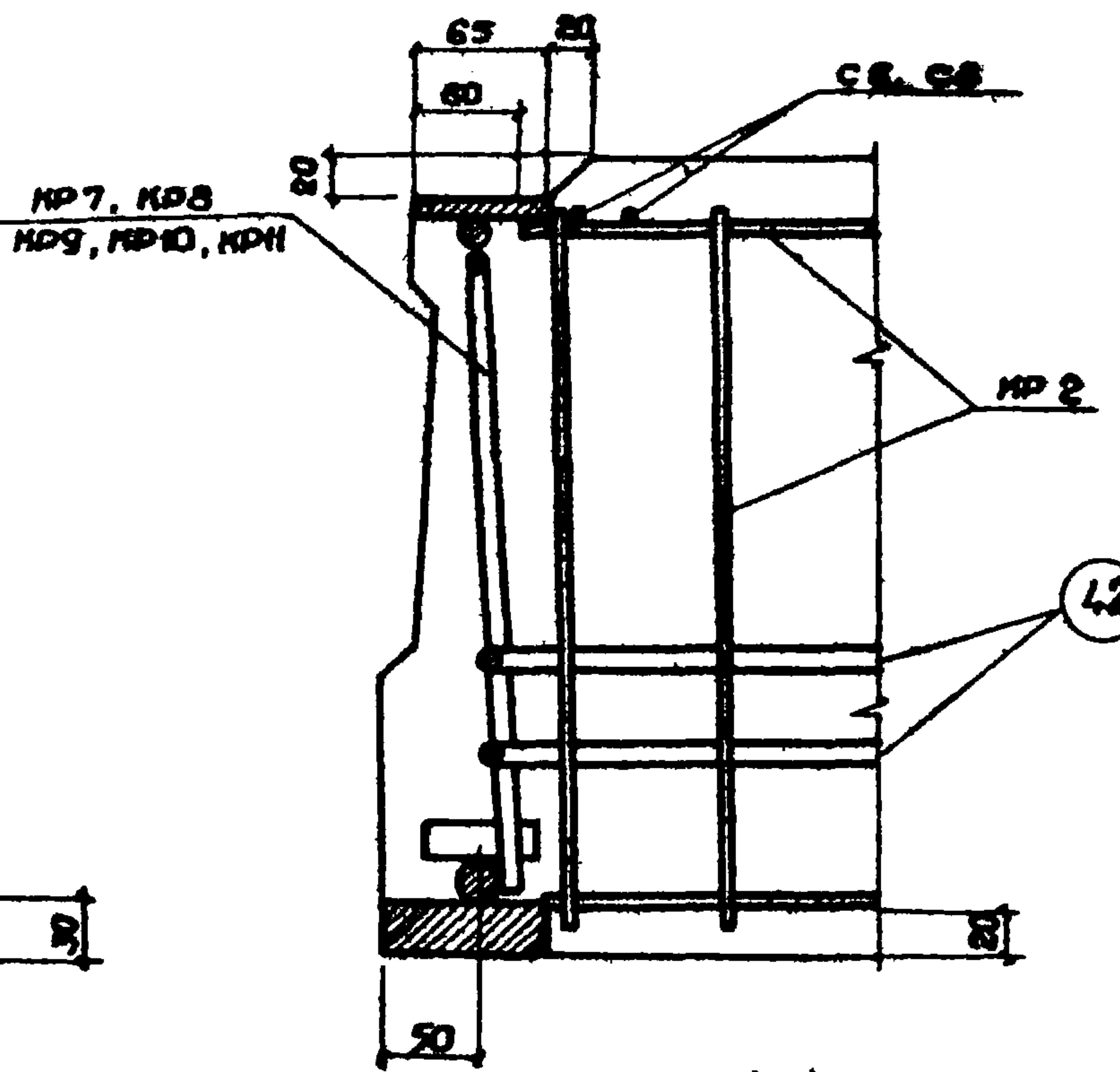
Шифр	УУ24-1
Марка-лист	
Уч. №	
Исполн. Шарома	
Сверст. Сирцова	
Утверд. Прохорук	
Выполн. Риненбуш	
Сверст. Сирцова	
Утверд. Сирцова	
Рис. Сирцова	
Рис. Сирцова	



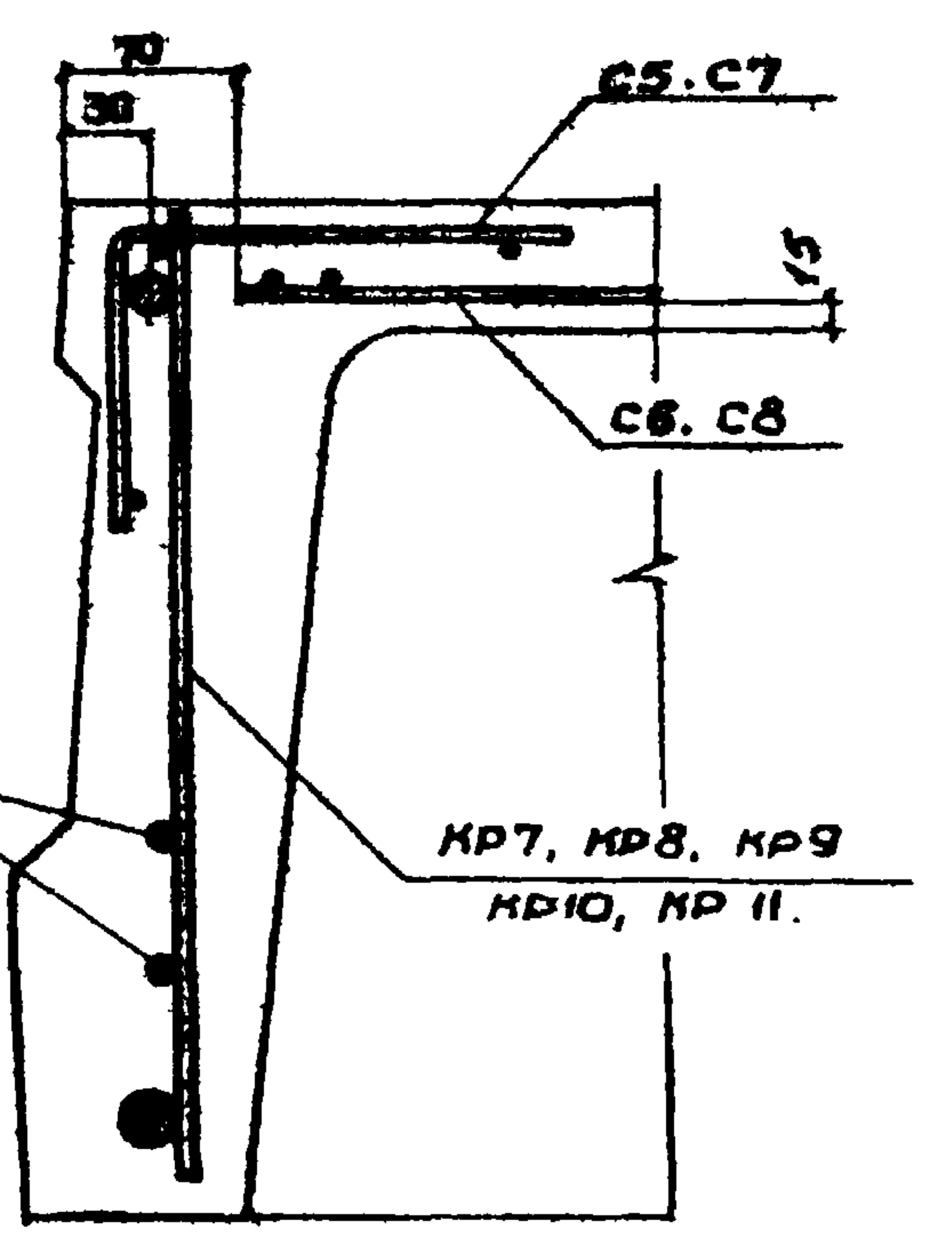
1



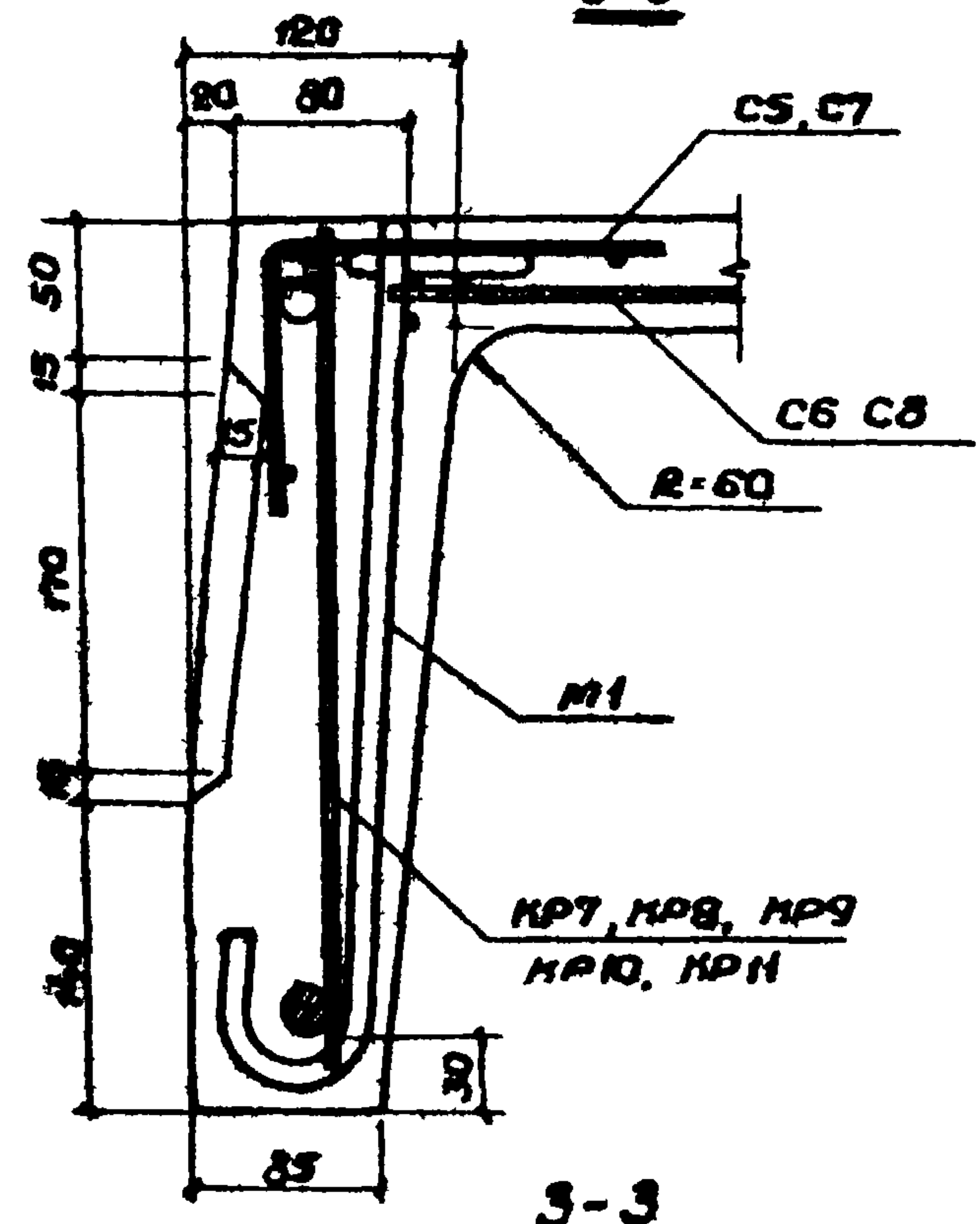
2



1-1



2-2



3-3

Примечания
 1. Колпачок петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования палки плиты с добетонированием наружного участка. Вокруг колпачка в поз. 42 привязать к каркасам KR 2, KR 7, KR 8, KR 9, KR 10, KR 11



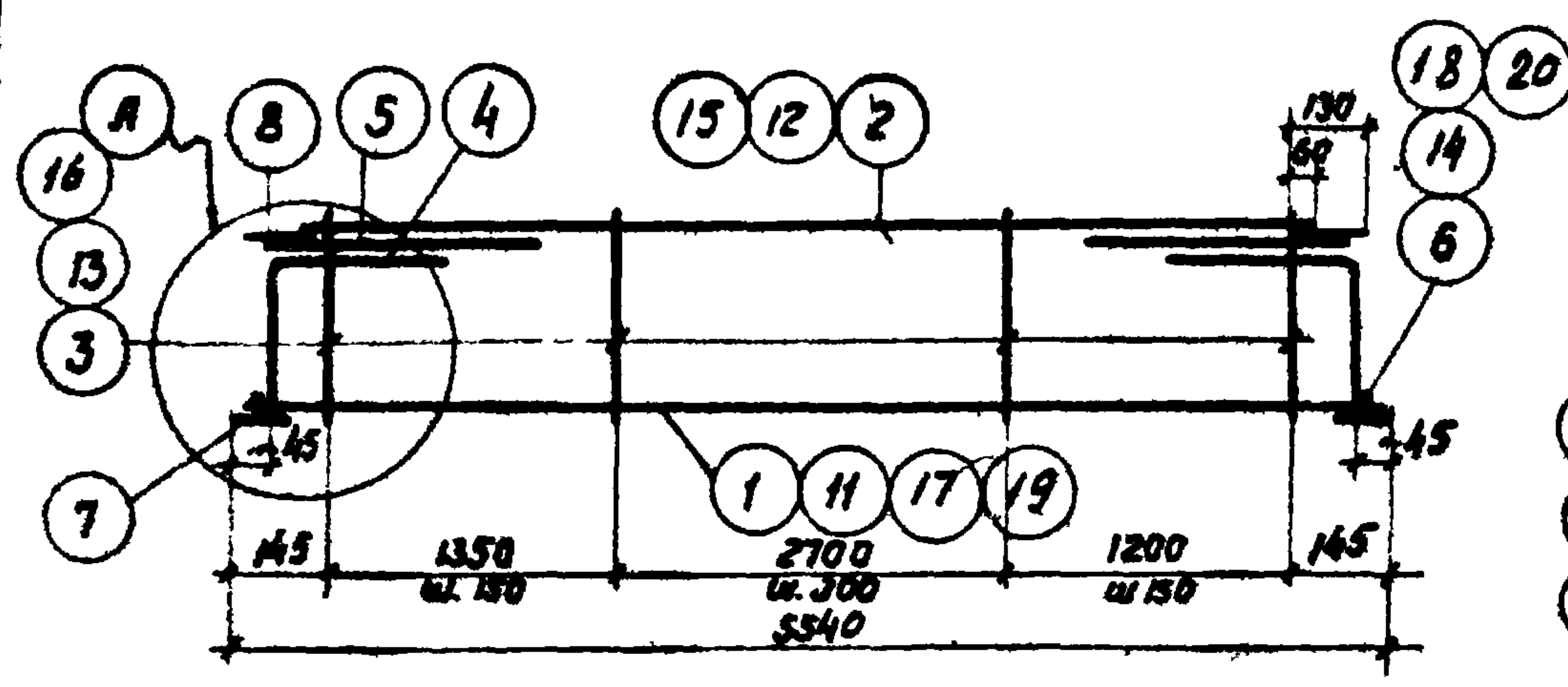
Плиты П4-1, П4-2, П4-3, П4-4, П4-5.

Детали 1, 2

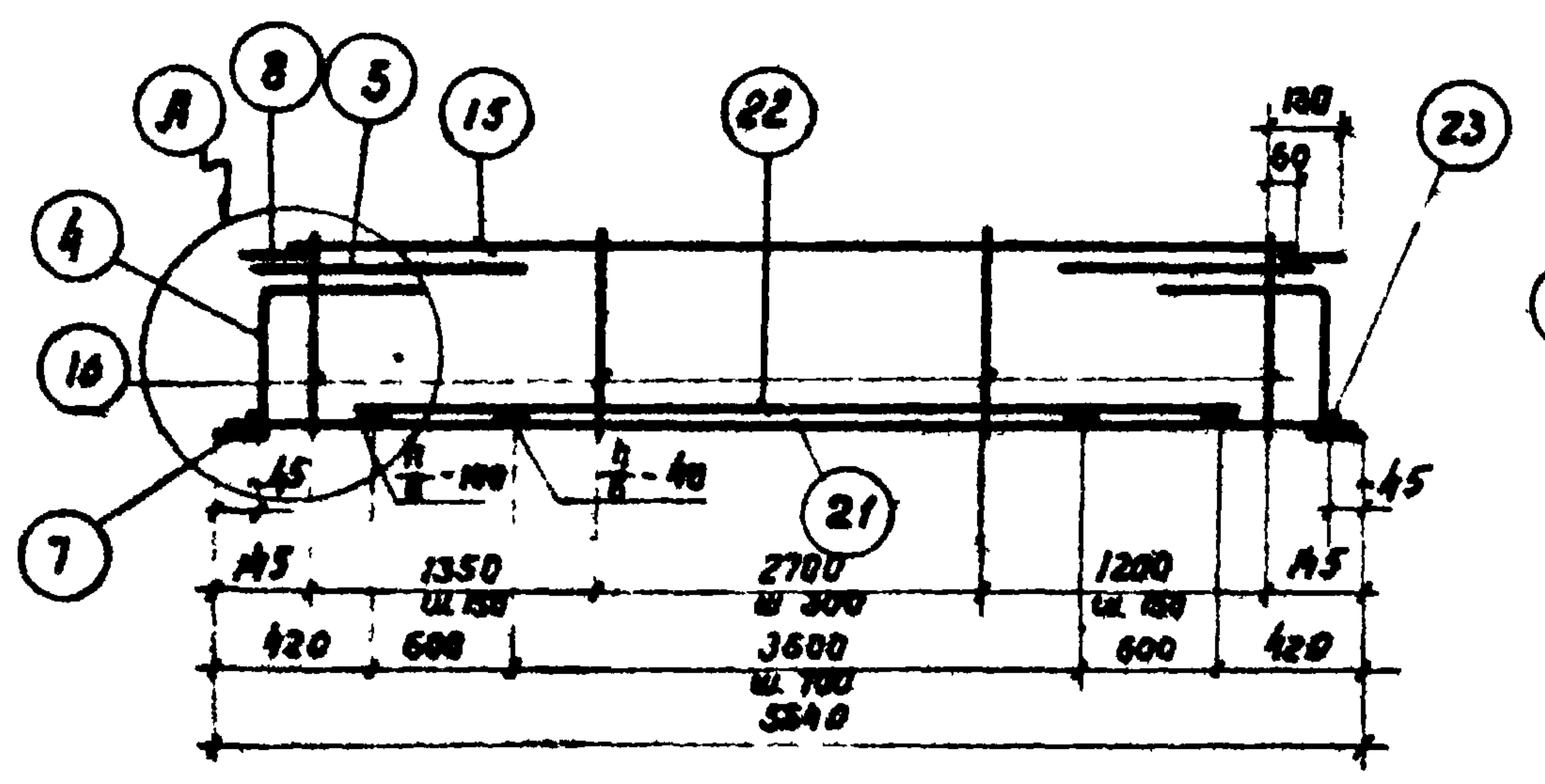
УУ24-1

Лист 27

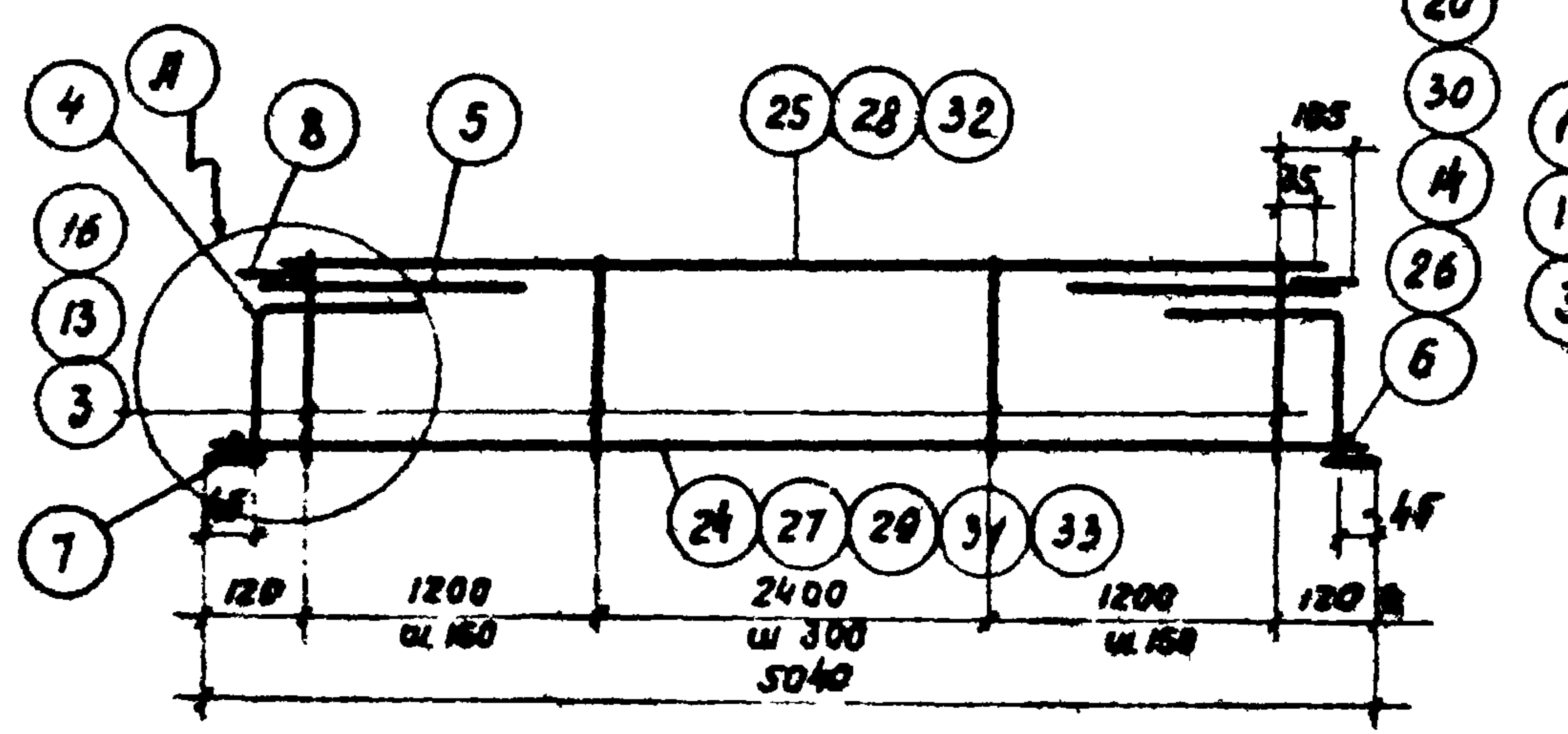
Шифр	УУ24-1
Формы - лист	
Шв. н	
Проверен	Суровов
Выполнен	Япольский
Трансфер	Шорина
Изм.	
Исполн	
Шифр	
Изм.	



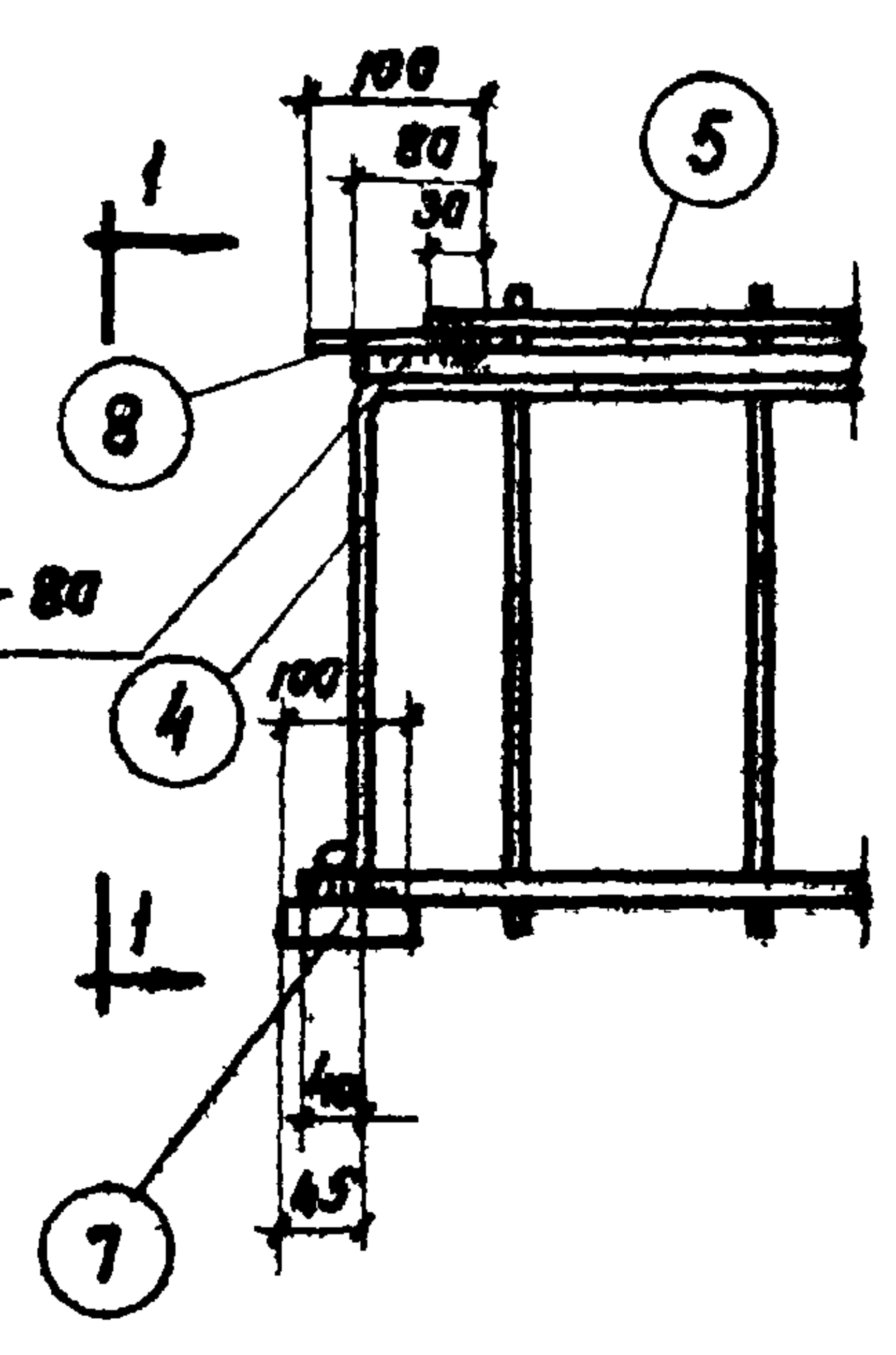
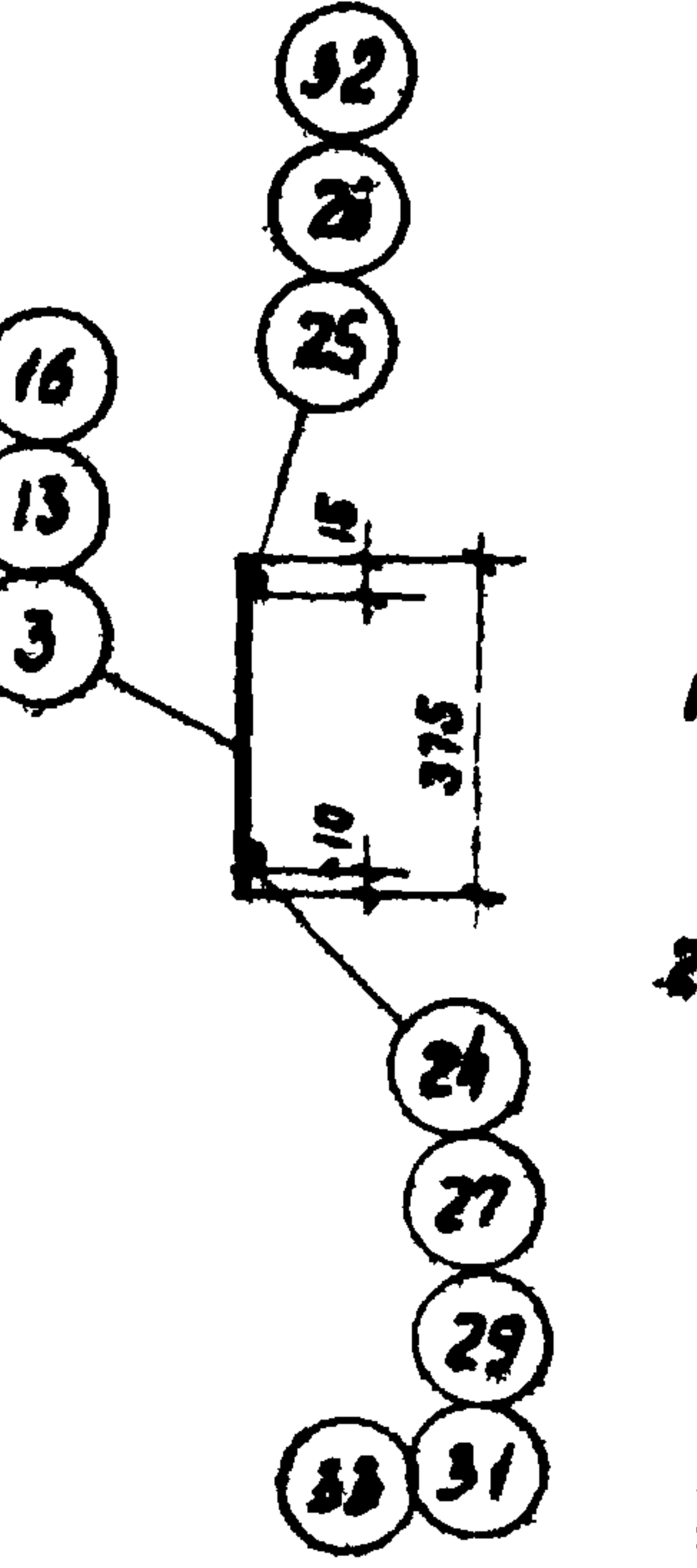
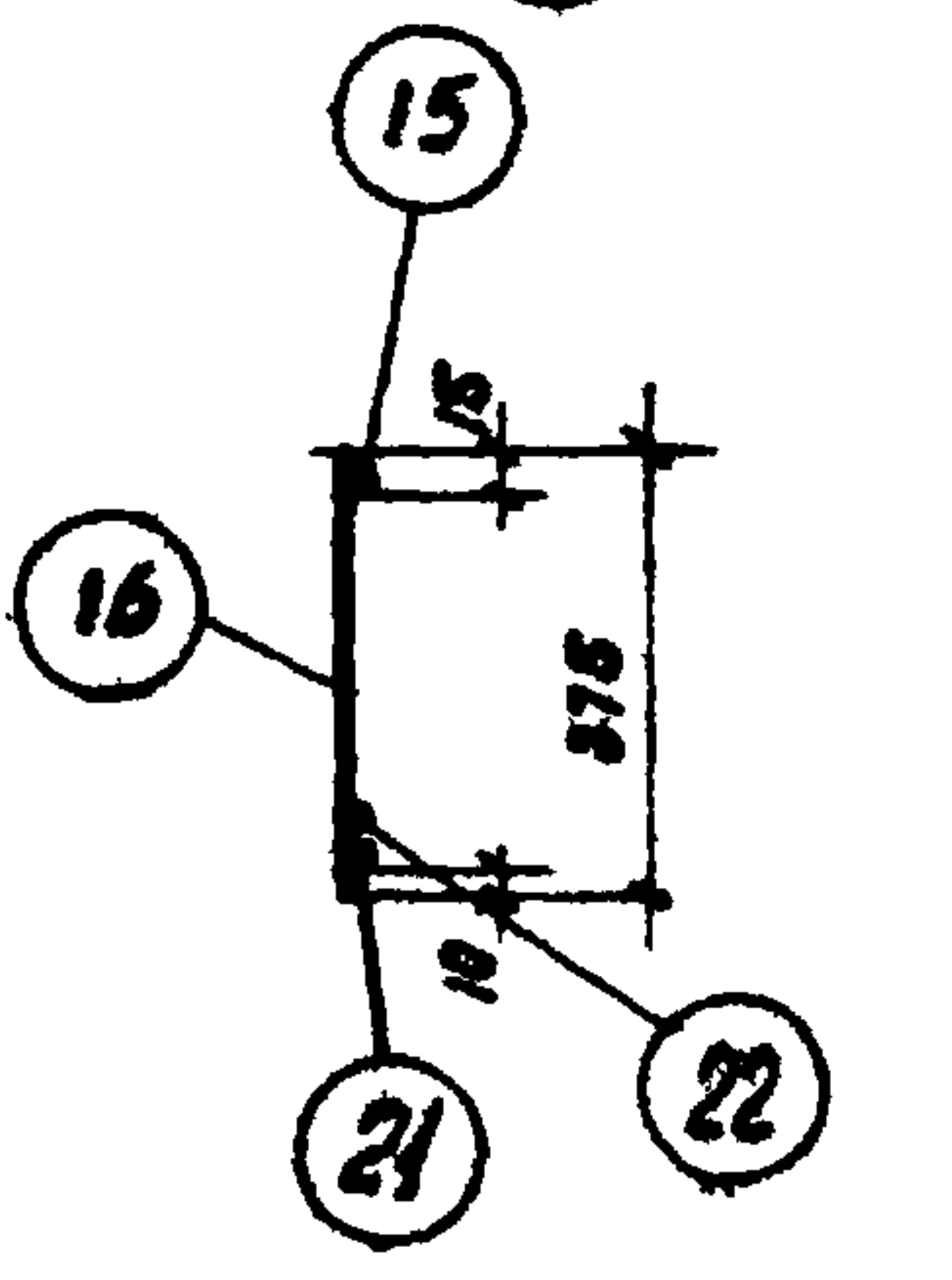
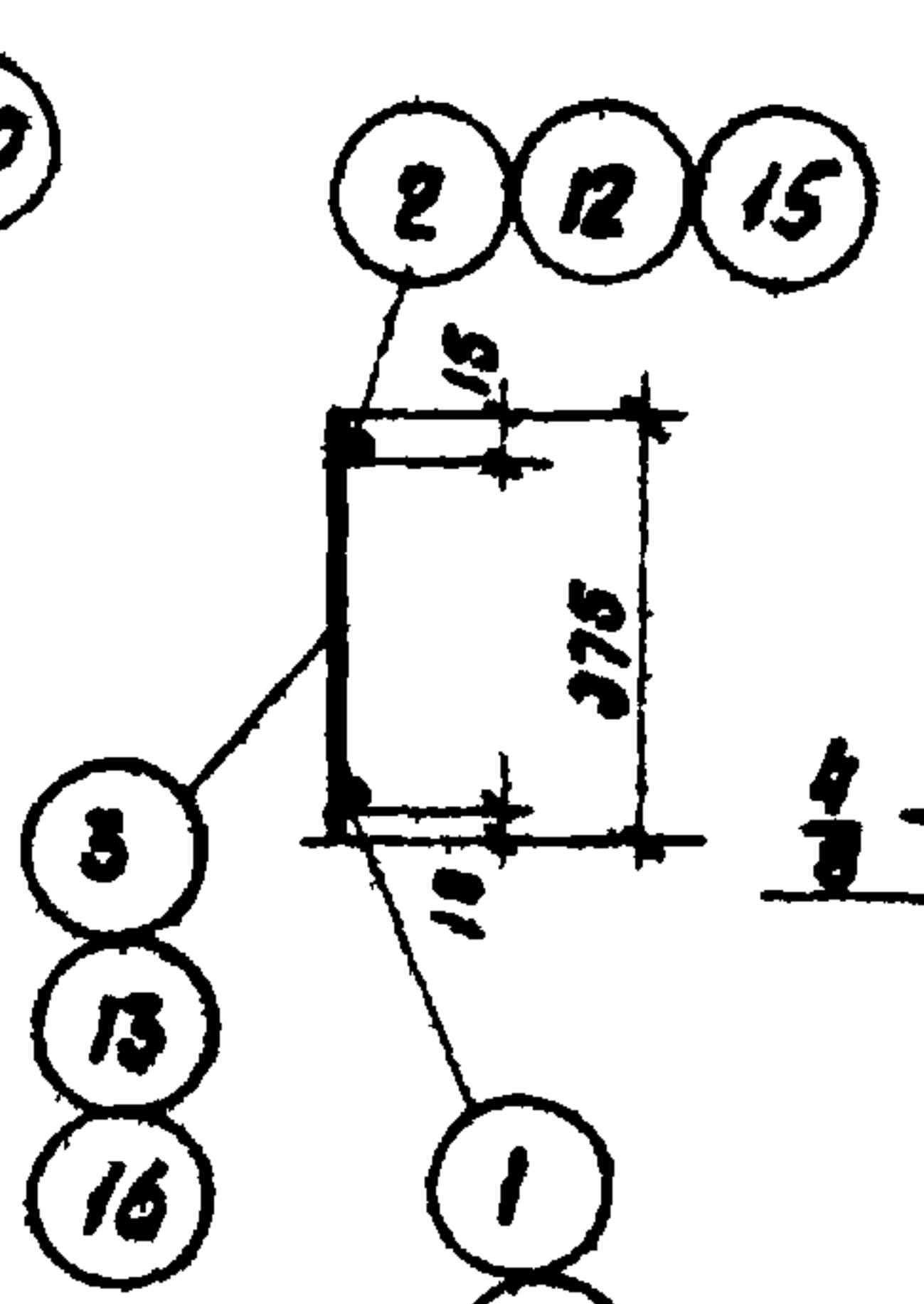
КР1, КР3, КР4, КР5



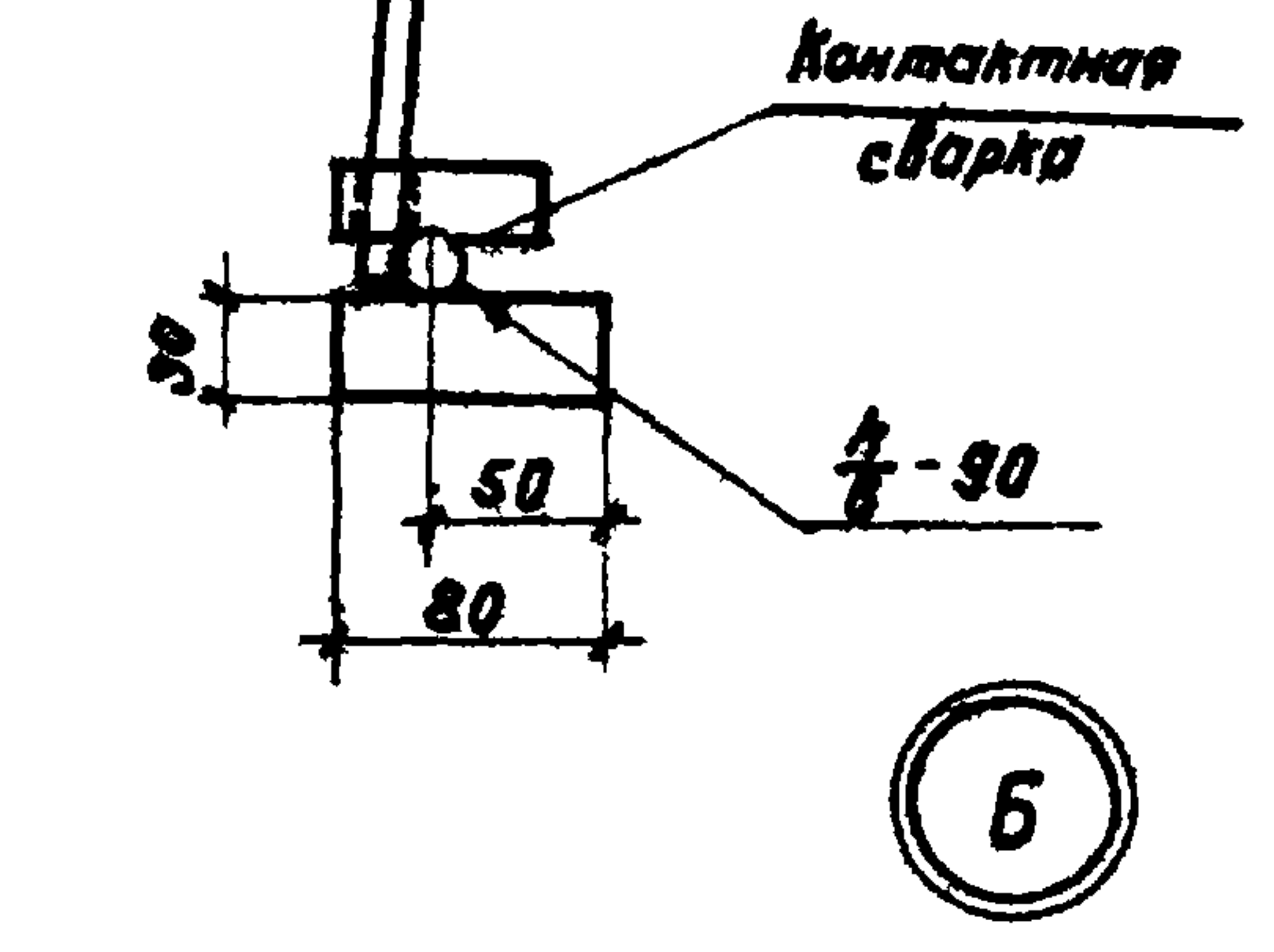
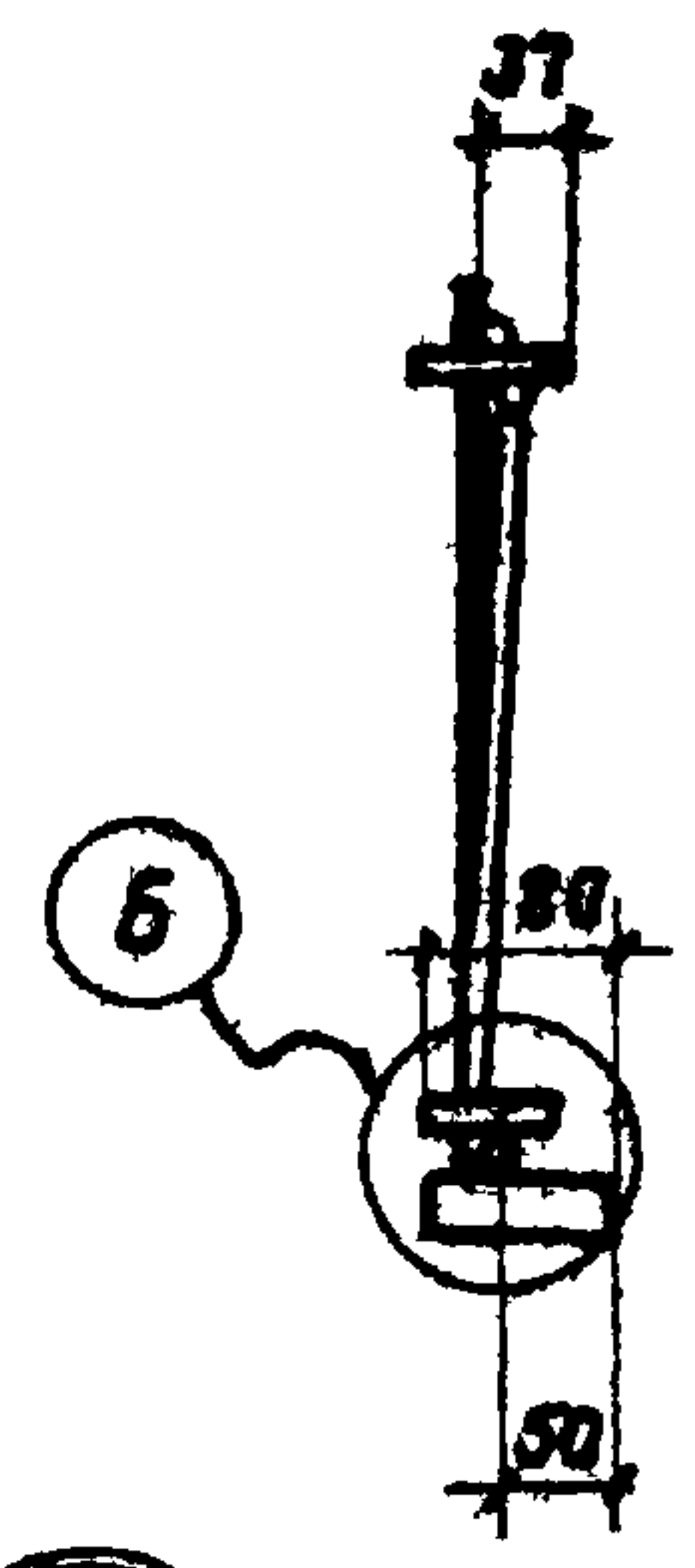
КР6



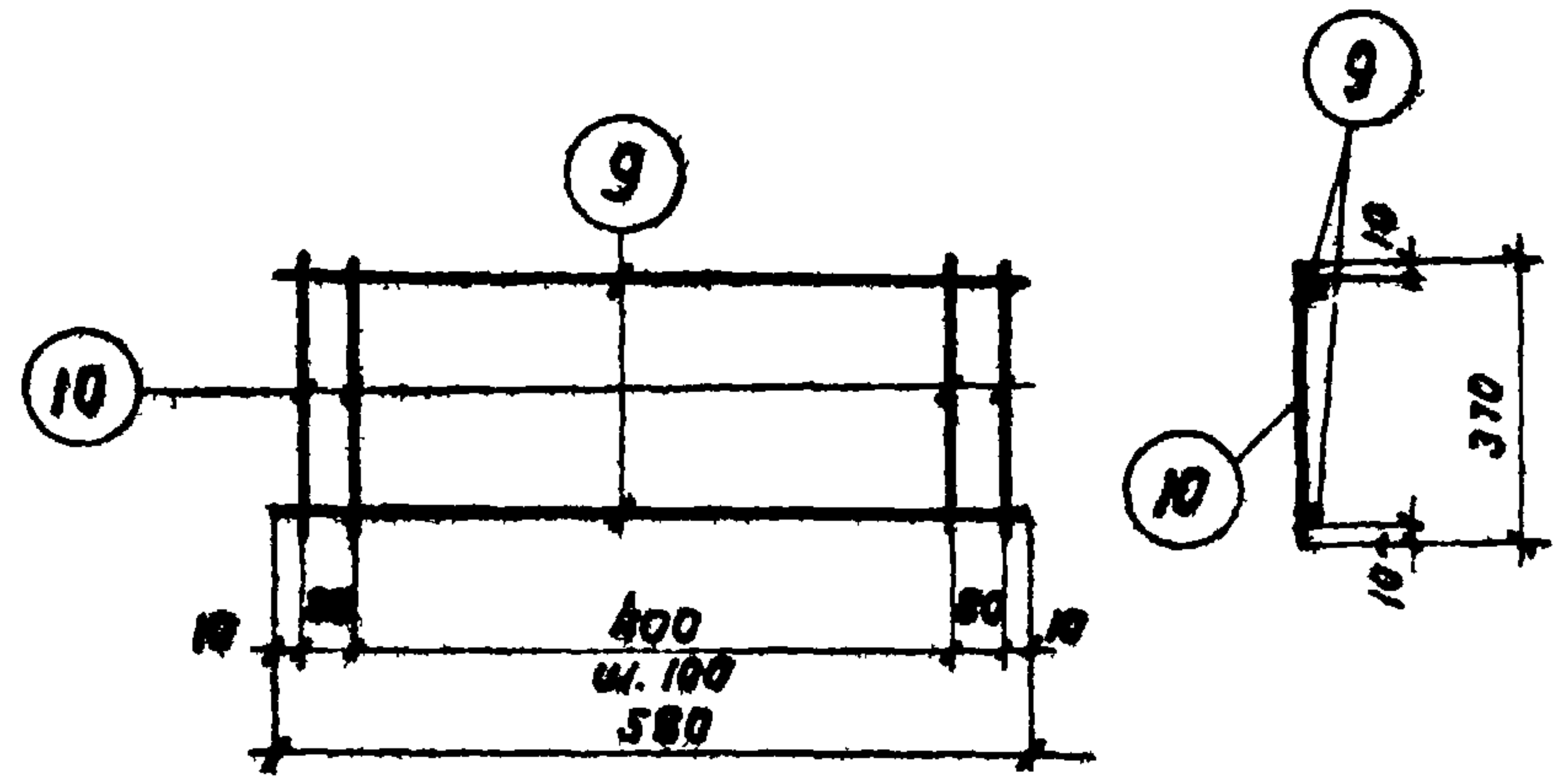
КР7, КР8, КР9, КР10, КР11



А 1-1



Б



КР2

Примечания:

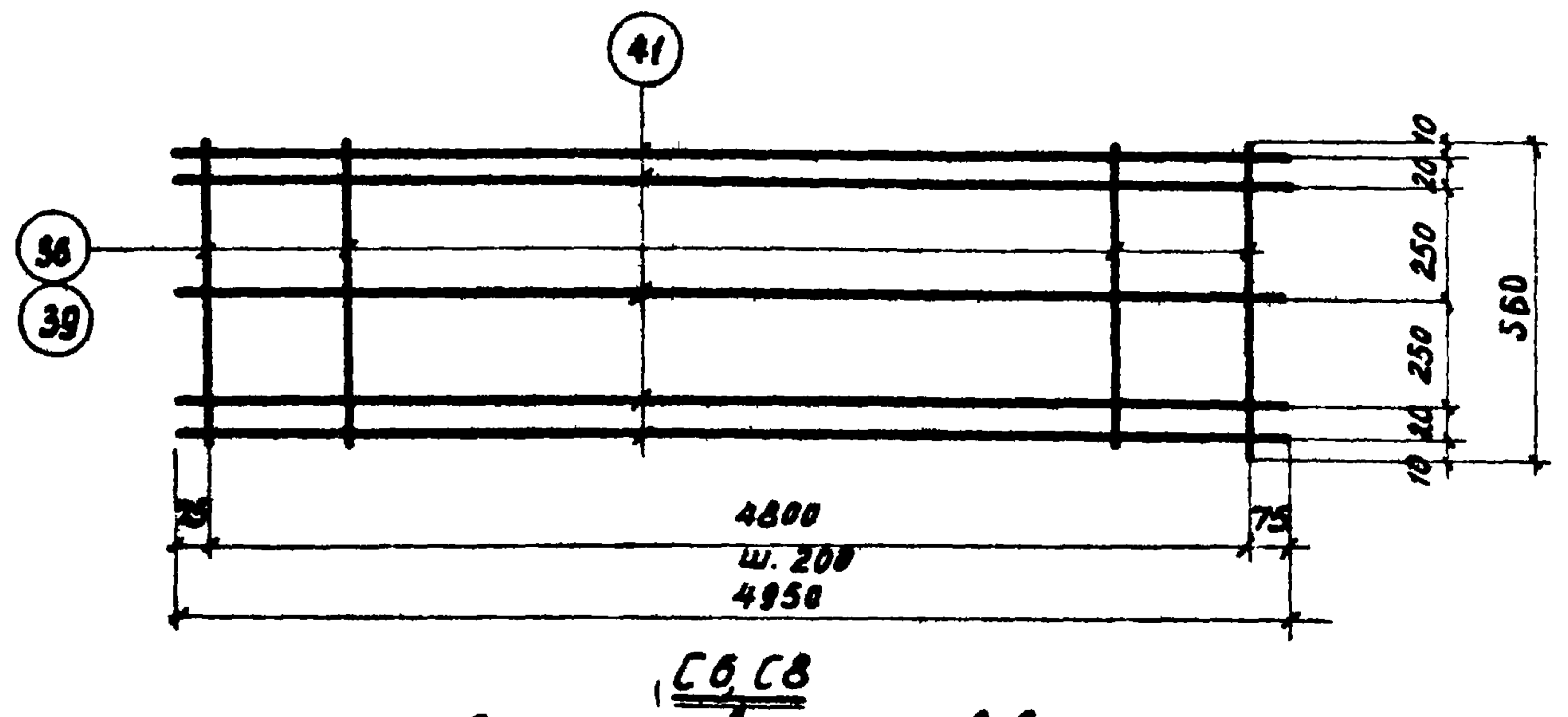
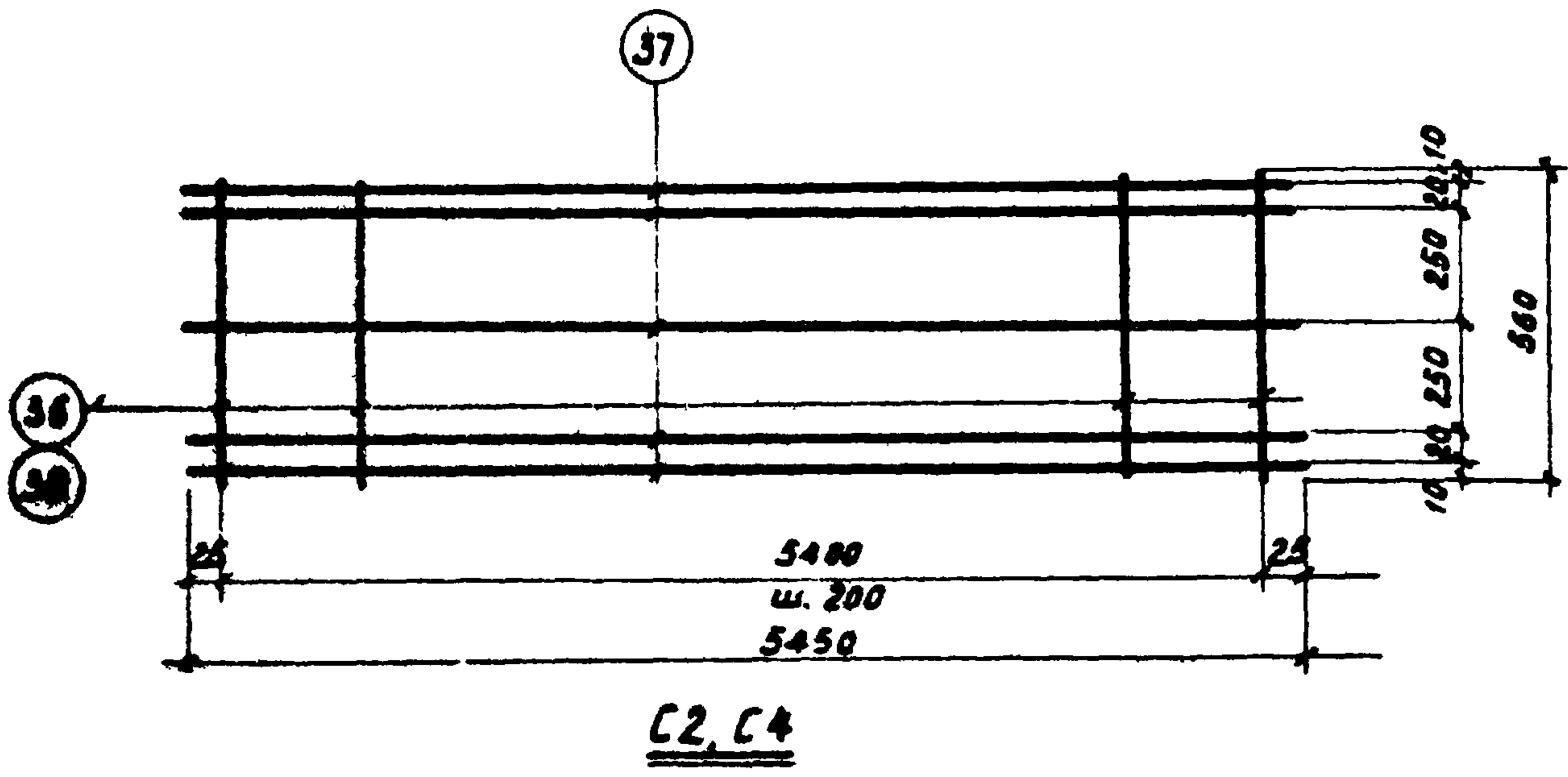
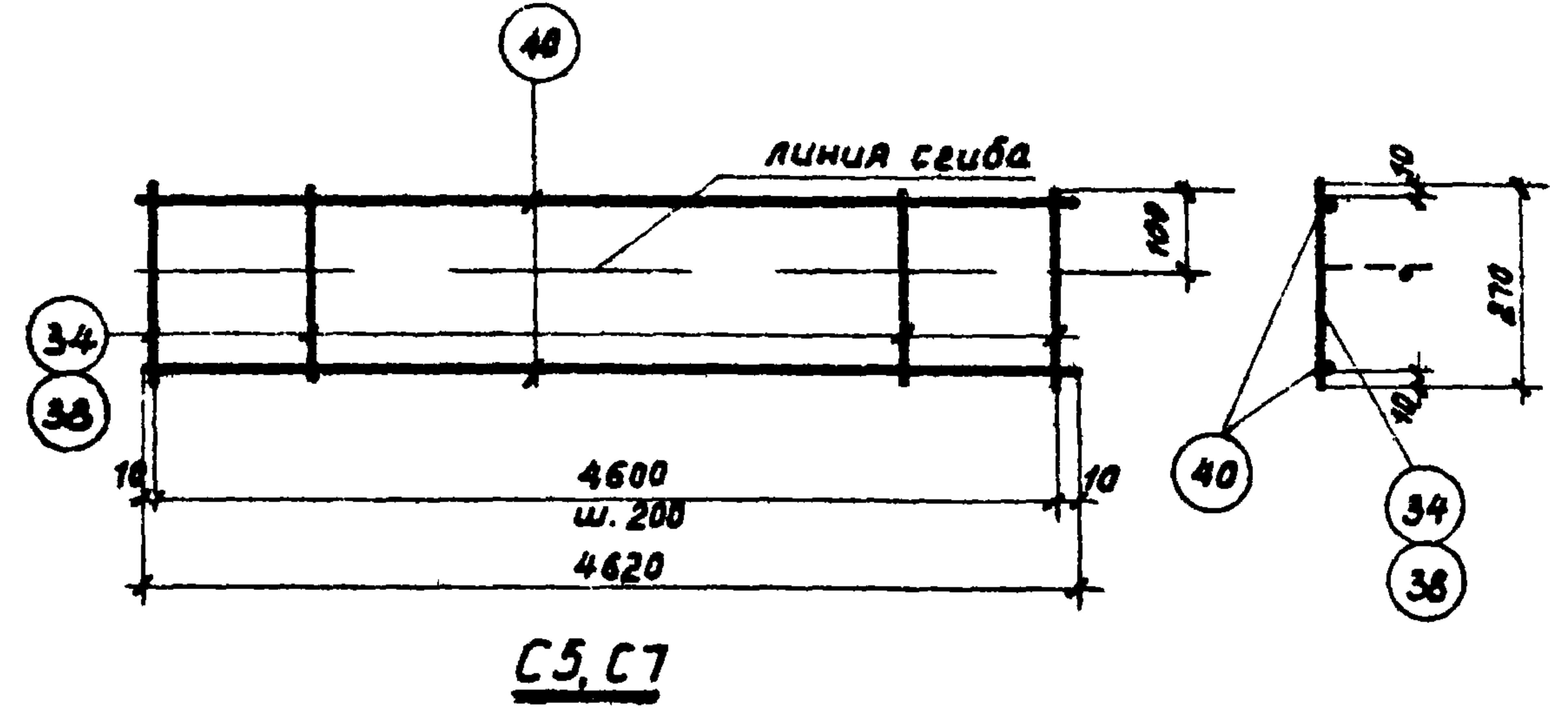
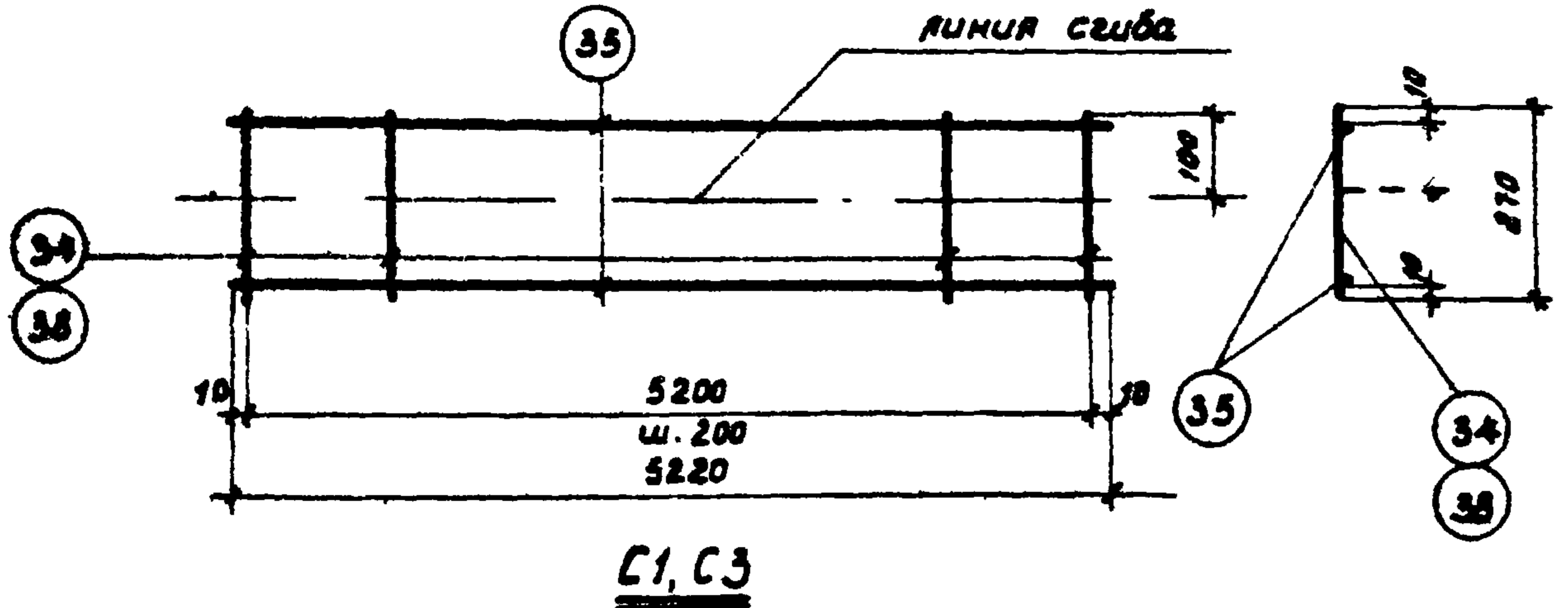
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с *Техническими условиями на сварную арматуру для железобетонных конструкций* ТУ-73-56.
2. Размеры сварных швов см. на листе 29.



Литеры ПЗ-1 ÷ ПЗ-5, П4-1 ÷ П4-5
Каркасы КР1 ÷ КР11

УУ24-1
Лист 28

Шифр
 УУ 24-1
 Марка-лист
 Инв. №
 Сварщик
 Проверил
 35 жигун
 Амурски
 Тротенер
 Шарин
 Маш. 011-1
 Руч. группа
 Руч. группа
 Инженер



Размеры сварных швов

Тип шва	d стержня мм	h мм	b мм	Тип шва	d стержня мм	h мм	b мм	
	14 АП	4	8		20 АЦ	5	10	
	16 АП	4	8					
	18 АП	5	10					
	20 АП	5	10					
	22 АП	6	12					
25 АП	6	12						

Примечание.

Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с Техническими условиями на сварную арматуру для железобетонных конструкций * /ТУ-73-56/.



















Плиты ПЗ-1÷ПЗ-5, П4-1÷П4-5
 Сетки С1÷С8











УУ 24-1
 лист 29

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Шифр
ИИ 24-1
Формы - Лист

И.В.М

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
КР1	1		14AII	5530	1	5,5	16AII	7,0	3,2
	2		5BII	5370	1	5,4	14AII	5,6	6,7
	3		5BII	375	27	10,1	10AII	1,3	0,8
	4		10AII	650	2	1,3	5BII	15,5	2,4
							δ=30	0,2	3,8
	5		16AII	1000	2	2,0	δ=8	0,2	0,8
	6		14AII	60	2	0,1	Итого:		17,7
	7	Полоса	-80x30	100	2	0,2			
	8		-65x8	100	2	0,2			
КР2	9		4BII	380	2	1,2	4BII	3,8	0,4
	10		4BII	370	7	2,6	Итого:		0,4
КР3	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	18AII	5,6	11,2
	5	См. выше	16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7	См. выше	-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8	См. выше	-65x8	100	2	0,2	6AII	15,5	3,4
	11		18AII	5530	1	5,5	δ=30	0,2	3,8
	12		6AII	5370	1	5,4	δ=8	0,2	0,8
	13		6AII	375	27	10,1	Итого:		23,8
	14		18AII	60	2	0,1			
КР4	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	22AII	5,6	16,7
	5	См. выше	16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7	См. выше	-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8	См. выше	-65x8	100	2	0,2	8AII	15,5	6,1
	15		8AII	5370	1	5,4	δ=30	0,2	3,8
	16		8AII	375	27	10,1	δ=8	0,2	0,8
	17		22AII	3530	1	5,5	Итого:		31,4

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ, или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
КР4 (продолжение)	18		22AII	60	2	0,1			
КР5	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	25AII	5,6	21,6
	5	См. выше	16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7	См. выше	-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8	См. выше	-65x8	100	2	0,2	8AII	15,5	6,1
	19		25AII	5530	1	5,5	δ=30	0,2	3,8
	15		8AII	5370	1	5,4	δ=8	0,2	0,8
	16		8AII	375	27	10,1	Итого:		36,3
	20		25AII	60	2	0,1			
КР6	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	20AII	10,4	25,7
	5	См. выше	16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7	См. выше	-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8	См. выше	-65x8	100	2	0,2	8AII	15,5	6,1
	21		20AII	5530	1	5,5	δ=30	0,2	3,8
	22		20AII	4800	1	4,8	δ=8	0,2	0,8
	15		8AII	5370	1	5,4	Итого:		40,4
	16		8AII	375	27	10,1			
23		20AII	60	2	0,1				

Шифр изделия
 ИИ 24-1
 Формы - Лист
 И.В.М
 № от 1
 Тр. 2, 10, 11
 Рук. 2, 10, 11
 Рук. 2, 10, 11
 Листов 2
 Шорина
 Трапезенгер
 Ами-Заски
 Вик. И. 1190

ТД
1964

Плиты ПЗ-1÷ПЗ-5, П4-1+П4-5.
Спецификация и выборка стали

ИИ 24-1
Лист 30

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Шифр
ИИ 24-1
Марка-Лист
Цикл
С. Козлов
А. С. Сидоров
Проверка
В. И. Жуков
А. П. Давыдов
В. П. Сидоров
М. П. Сидоров
В. П. Сидоров
Шорин

Марка изделия	№	Эскиз	φ	Длина	Кол-во	Общая длина	Выборка стали			
							φ или сечен. мм	Длина м	Вес кг	
КР7	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	16AII	2,0	3,2	
	5		16AII	1000	2	2,0	14AII	5,1	6,2	
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8	
	8		-65x8	100	2	0,2	5BII	14,3	2,2	
	3		5BII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8	
	6		14AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8	
	24		—	14AII	5030	1	5,0	Итого:		17,0
	25		—	5BII	4870	1	4,9			
КР8	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	16AII	7,1	11,2	
	5		16AII	1000	2	2,0	10AII	1,3	0,8	
	7		-80x30	100	2	0,2	6AII	14,3	3,2	
	8		-65x8	100	2	0,2	δ=30	0,2	3,8	
	13		6AII	375	25	9,4	δ=8	0,2	0,8	
	26		16AII	60	2	0,1	Итого:		19,8	
	27		—	16AII	5030	1	5,0			
	28		—	6AII	4870	1	4,9			
КР9	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	18AII	5,1	10,2	
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2	
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8	
	8		-65x8	100	2	0,2	6AII	14,3	3,2	
	13		6AII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8	
	14		18AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8	
	23		—	6AII	4870	2	4,9	Итого:		22,0
	29		—	18AII	5030	2	5,0			

Марка изделия	№	Эскиз	φ	Длина	Кол-во	Общая длина	Выборка стали			
							φ или сечен. мм	Длина м	Вес кг	
КР10	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	22AII	5,1	15,2	
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2	
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8	
	8		-65x8	100	2	0,2	8AII	14,3	5,6	
	16		8AII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8	
	30		22AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8	
	31		—	22AII	5030	1	5,0	Итого:		29,4
	32		—	8AII	4870	1	4,9			
КР11	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	25AII	5,1	19,6	
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2	
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8	
	8		-65x8	100	2	0,2	8AII	14,3	5,6	
	16		8AII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8	
	20		25AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8	
	32		—	8AII	4870	2	4,9	Итого:		33,8
	33		—	25AII	5030	2	5,0			

ГА
1961

Плиты ПЗ-1 ÷ ПЗ-5, П4-1 ÷ П4-5.
Спецификация и выборка стали (продолжение)

ИИ 24-1
Лист 31

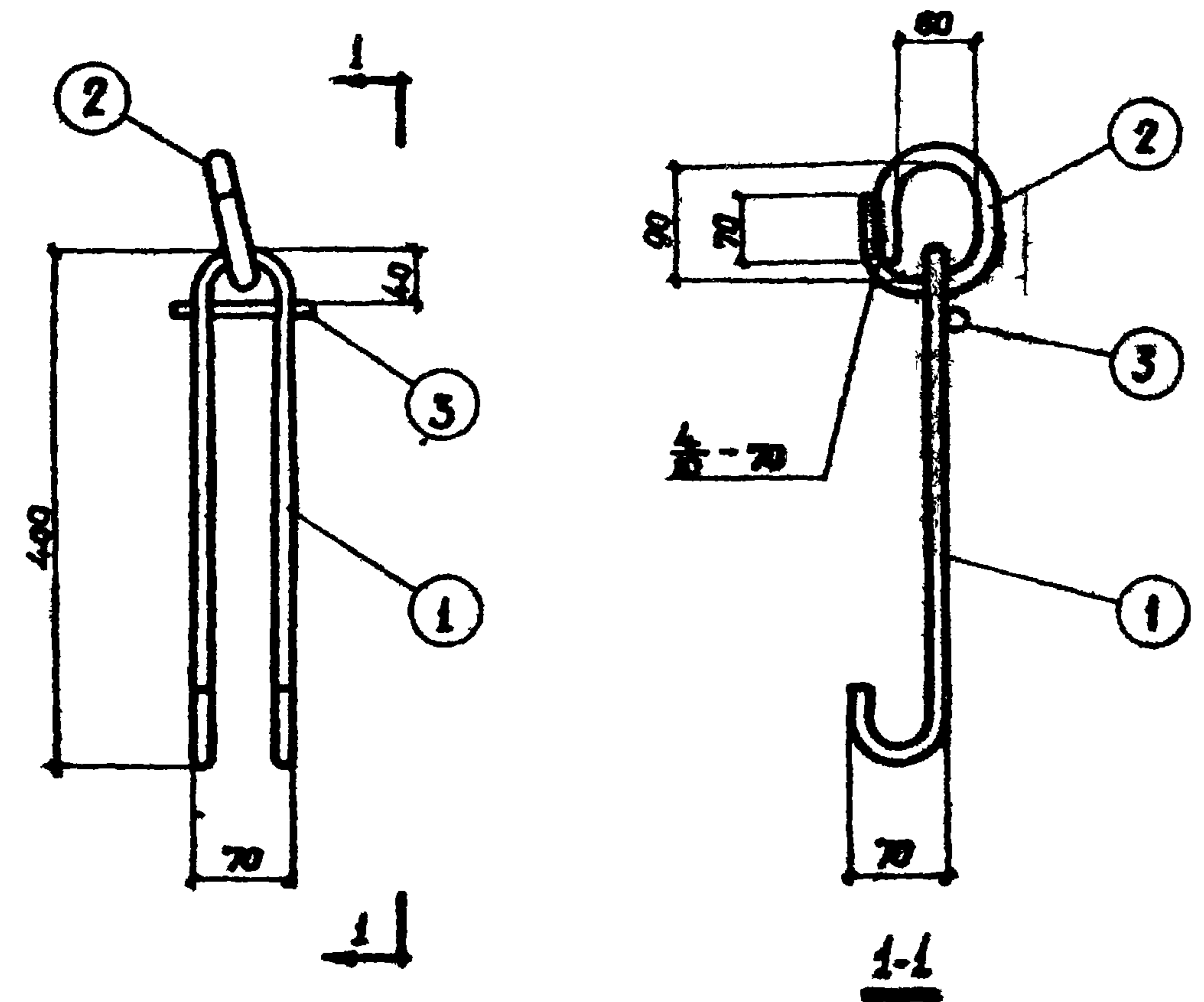
Спецификация и выборка сталей на одно арматурное изделие
(продолжение)

Шифр
ИИ 24-1
Марка - лист
ИНВ №
Выс. и
Ямпольский
Трапезинер
Шорина
Моч. О
Рук. группы
Рук. группы
Инженер
Сурово
Сурово

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол- честв шт	Общая длина м	Выборка стали			
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг	
С1	34		4ВІ	270	27	7,3	4ВІ	17,7	1,8	
	35		4ВІ	5220	2	10,4	Итого:		1,8	
С2	36		4ВІ	560	28	15,7	4ВІ	43,0	4,3	
	37		4ВІ	5450	5	27,3	Итого:		4,3	
С3	35	Ст. выше	4ВІ	5220	2	10,4	5ВІ	7,3	1,1	
	38		5ВІ	270	27	7,3	4ВІ	10,4	1,0	
							Итого:			2,1
С4	37	Ст. выше	4ВІ	5450	5	27,3	5ВІ	16,7	2,4	
	39		5ВІ	560	28	15,7	4ВІ	27,3	2,7	
							Итого:			5,1
С5	34	Ст. выше	4ВІ	270	24	6,5	4ВІ	16,8	1,6	
	40		4ВІ	4620	2	9,3				
							Итого:			1,6
С6	36	Ст. выше	4ВІ	560	25	14,0	4ВІ	34,8	3,8	
	41		4ВІ	4050	5	24,8				
							Итого:			3,8
С7	38	Ст. выше	5ВІ	270	24	6,5	5ВІ	6,5	1,0	
	40		4ВІ	4620	2	9,3	4ВІ	9,3	0,9	
							Итого:			1,9

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол- честв шт.	Общая длина м	Выборка стали			
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг	
С8	39	Ст. выше	5ВІ	560	25	14,0	5ВІ	14,0	2,2	
	41		4ВІ	4050	5	24,8	4ВІ	24,8	2,5	
							Итого:			4,7
отдель- ные стерж- ни	42		8ЛІІ	600	1	0,6	8ЛІІ	0,6	0,2	

Шифр	УУ 24-1
Марка-лист	
Умб. н	
Исполнен	Шерина
Сверлен	Суховова
Профрез	
Резьба	
Анодиров	
С/П/И/Х	
С/Г/В	
Мат. группа	
Мат. группа	



M1

Спецификация стали на один
закладной элемент

Марка элемент та.	N поз.	Эскиз	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг			Примечания
					Одной поз.	Всех поз.	Эле- мента	
M1	1		1000	1	0.6	0.6	1.3	
	2		400	1	0.6	0.6		
	3		90	1	0.1	0.1		

Примечание.

Сварку производить электродами типа Э42.

ТД 1984r	Плиты ПЗ-1 ÷ ПЗ-5, П4-1 ÷ П4-5 Закладной элемент M1. Спецификация стали	УУ 24-1
		Лист 33