

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.822.1-10.93

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

ВЫПУСК 2

ДРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц 00035-02

Ц 00035-02

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.822.1-10.93

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С УКЛОНОМ КРАВЛИ 1:4

ВЫПУСК 2

Арматурные и закладные изделия. Рабочие чертежи

АП ГИПРОКИСЕЛЬХОЗ

Гл. инж. института *Венг* В. А. Чернойров

Гл. инж. проекта *Котлов* И. Н. Котов

Нач. отдела *Котлов* И. Н. Котов

ЦНИИЭПсельстрой

Зам. директора *Заренин* В. А. Заренин

Зав. лабораторией *Назаренко* В. Г. Назаренко

УТВЕРЖДЕНЫ
УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ИНЖЕНЕРНЫХ ИЗЫСКАНИЙ
МИНИСТРОМ РОССИИ
ПИСЬМО ОТ 31.12.92 № 9-1/429
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.06.93
АП ГИПРОКИСЕЛЬХОЗ
ПРИКАЗ ОТ 01.03.93 № 23-П

Ц00035-02 2

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.822.1-10.93.2 - ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
- 1	КАРКАС КП1... КП6	5
- 2	КАРКАС КП7... КП12	9
- 3	КАРКАС КР1... КР12	13
- 4	КАРКАС КР13... КР24	16
- 5	СЕТКА С1	19
- 6	СЕТКА С2, С3	20
- 7	СЕТКА С4, С5	21
- 8	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	22
- 9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	23
- 10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3, М4, М5	24
- 11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М6	25
12	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1, МС2	26

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

				1.822.1-10.93.2		
				СОДЕРЖАНИЕ		
				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		1
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Н. КОНТР. ГУСЕВА *Гусева*
 ВЕД. ИНЖ. АХМЕТОВА *Ахметова*

1. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-90 «Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические условия.»
2. Арматурные сетки и каркасы должны изготавливаться в кондукторах при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-91 «Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.» Сварку изделий производить во всех точках пересечения. Каждое изделие должно иметь бирку с указанием его марки. Результаты приемочного контроля должны быть занесены в журнал ОТК.
3. На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.
4. Объединение плоских каркасов в пространственный необходимо производить в кондукторе при помощи шпилек с вязкой всех мест пересечения. Жесткость пространственного каркаса обеспечивается связями, привариваемыми дуговой сваркой.
5. Сварку закладных изделий производить в соответствии с ГОСТ 14098-91.
6. Арматурные стержни должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выправлены.
7. В зависимости от расчетной температуры наружного воздуха наиболее холодной пятидневки марку стали закладных изделий принимать по таблице.

Расчетная температура наружного воздуха, $^{\circ}\text{C}$	Марка стали	ГОСТ
до минус 30°C включительно	С 235	27772-88
от минус 30°C до минус 40°C включительно	С 245	
от минус 40°C до минус 50°C включительно	С 255	

1.822.1-10.93.2-ТТ

Нач. отд.	Котов	<i>Котов</i>
Н. контр.	Гусева	<i>Гусева</i>
Вед. инж.	Ахметова	<i>Ахметова</i>
Инж. Кат.	Антипина	<i>Антипина</i>

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ТРЕБОВАНИЯ

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

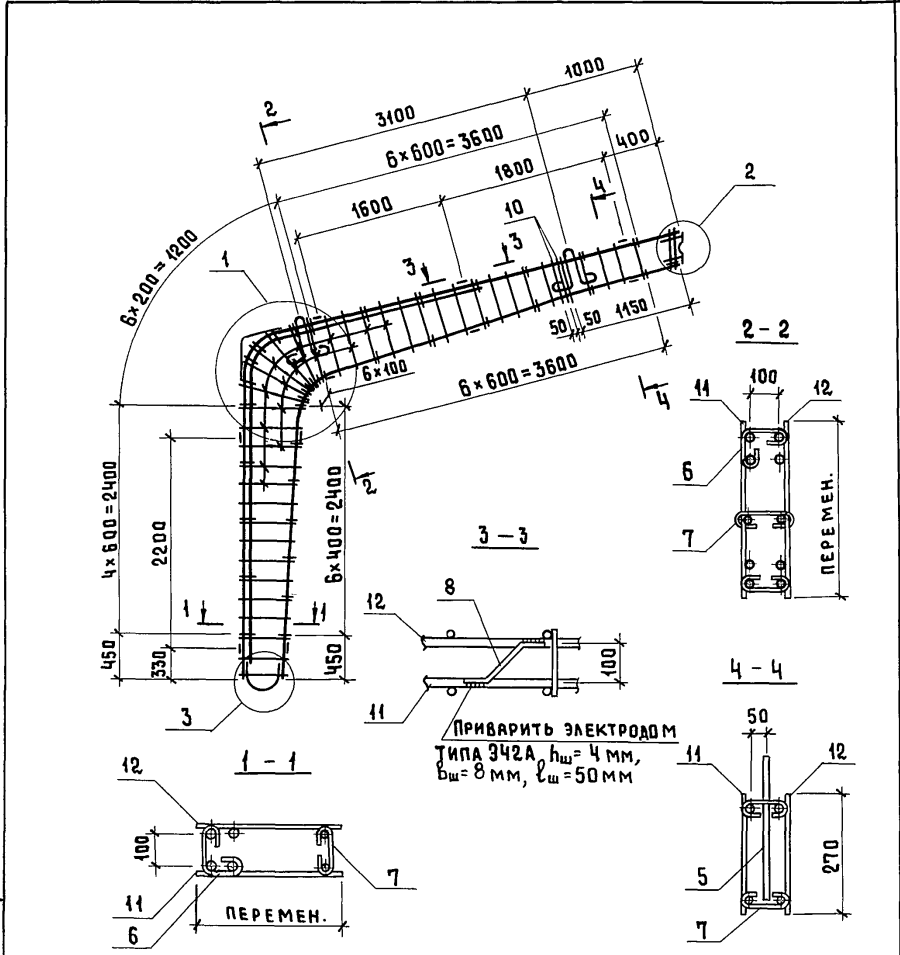
8. При эксплуатации конструкций в неотапливаемых зданиях или навесах при расчетной температуре ниже минус 40°C применять арматурную сталь класса А-III следует только марки 25Г2С.
9. Монтажные петли должны изготавливаться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок СтЗсп2 и СтЗпс2 или из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса АС-II марки 10ГТ по ГОСТ 5781-82. Сталь марки СтЗпс2 не допускается применять для изготовления петель, предназначенных для подъема и монтажа полурам при температуре ниже минус 40°C.
10. Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены антикоррозионными покрытиями согласно требованиям главы СНиП 2.03.11-85 и указаниям, приведенным в составе проекта здания.

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

1.822.1-10.93.2-ТТ

ЛИСТ

2



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. ДОК.: 1.822.1-10.93.2-ТТ.
2. Узлы даны на листе 2, поз. 6...10-на листе 3.
3. Спецификация дана на листе 4.
4. На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1и 2 привязать к каркасу вязальной проволокой.

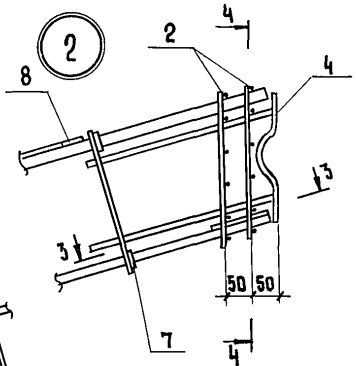
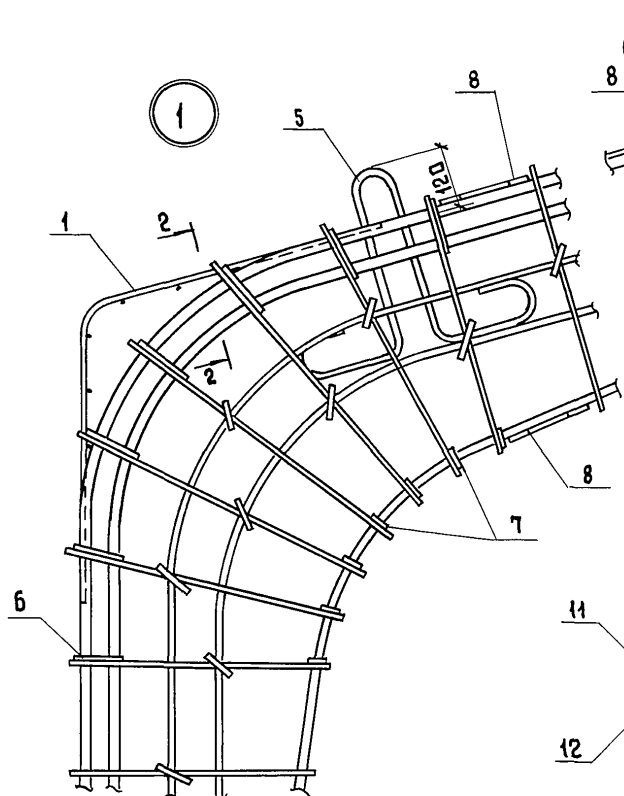
1.822.1-10.93.2 - 1

ИВ.№ ПОДА. Подпись и дата ВЗАМ.ИВ.№

НАЧ.ОТД.	Котов	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	Гусева	<i>[Signature]</i>
ВЕД.ИНЖ.	Ахметова	<i>[Signature]</i>
ИНЖ.И.КАТ.	Антипина	<i>[Signature]</i>

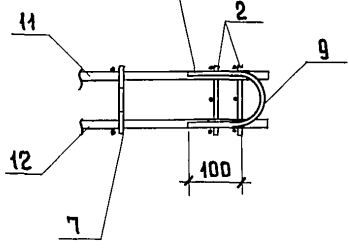
Каркас КП1... КП6

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	4
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

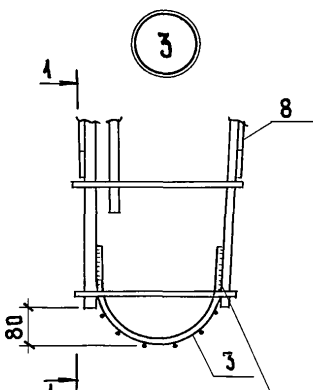


3 - 3

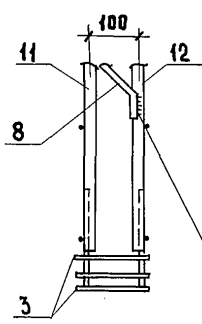
Приварить электродом
 ТИПА Э42А $h_w = 4 \text{ мм}$,
 $b_w = 8 \text{ мм}$, $l_w = 100 \text{ мм}$



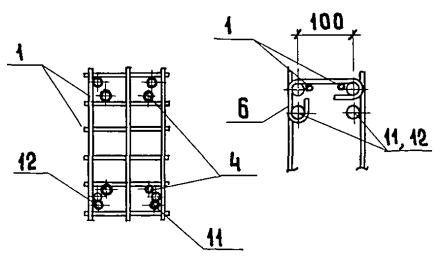
2 - 2



1 - 1



4 - 4



3

Приварить электродом
 ТИПА Э42А $h_w = 4 \text{ мм}$,
 $b_w = 8 \text{ мм}$, $l_w = 50 \text{ мм}$

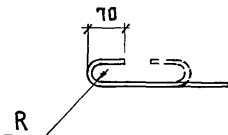
Приварить электродом
 ТИПА Э42А $h_w = 4 \text{ мм}$,
 $b_w = 8 \text{ мм}$, $l_w = 100 \text{ мм}$

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

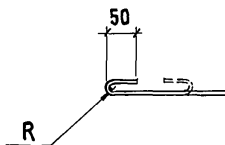
1.822.1-10.93.2-1

ЛИСТ
2

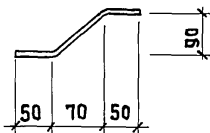
Поз. 6



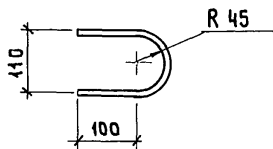
Поз. 7



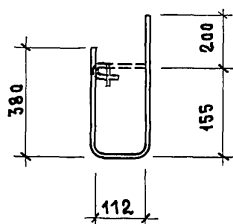
Поз. 8



Поз. 9



Поз. 10



РАДИУС R ПРИНИМАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ
ОТ ДИАМЕТРА ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ

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

1.822.1-10.93.2 - 1

Лист
3

Ц00035-02 8

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП1	1	СЕТКА С1	1	1.822.1-10.93.2-5	66,3
	2	СЕТКА С2	2	- 6	
	3	СЕТКА С4	1	- 7	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	1	- 8	
	5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	2	- 9	
	6	ФБА \bar{I} , $l = 370$, 0,08 кг	14	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	БА \bar{I} , $l = 320$, 0,07 кг	28	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	8А \bar{III} , $l = 200$, 0,08 кг	10	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	8А \bar{III} , $l = 360$, 0,14 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	БА \bar{I} , $l = 930$, 0,2 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	11	КР1	1	1.822.1-10.93.2-3	
	12	КР2	1	- 3	
КП2		поз. 1... 10 по КП1			74,9
	11	КР3	1	1.822.1-10.93.2-3	
	12	КР4	1	- 3	
КП3		поз. 1... 10 по КП1			82,1
	11	КР5	1	1.822.1-10.93.2-3	
	12	КР6	1	- 3	
КП4		поз. 1... 10 по КП1			86,1
	11	КР7	1	1.822.1-10.93.2-3	
	12	КР8	1	- 3	
КП5		поз. 1, 4... 10 по КП1			95,6
	2	СЕТКА С3	2	1.822.1-10.93.2-6	
	3	СЕТКА С5	1	- 7	
	11	КР9	1	- 3	
	12	КР10	1	- 3	
КП6		поз. 1, 4... 10 по КП1; поз. 2, 3 по КП5			108,4
	11	КР11	1	1.822.1-10.93.2-3	
	12	КР12	1	- 3	

АРМАТУРА КЛАССА А-I и А-III по ГОСТ 5781-82

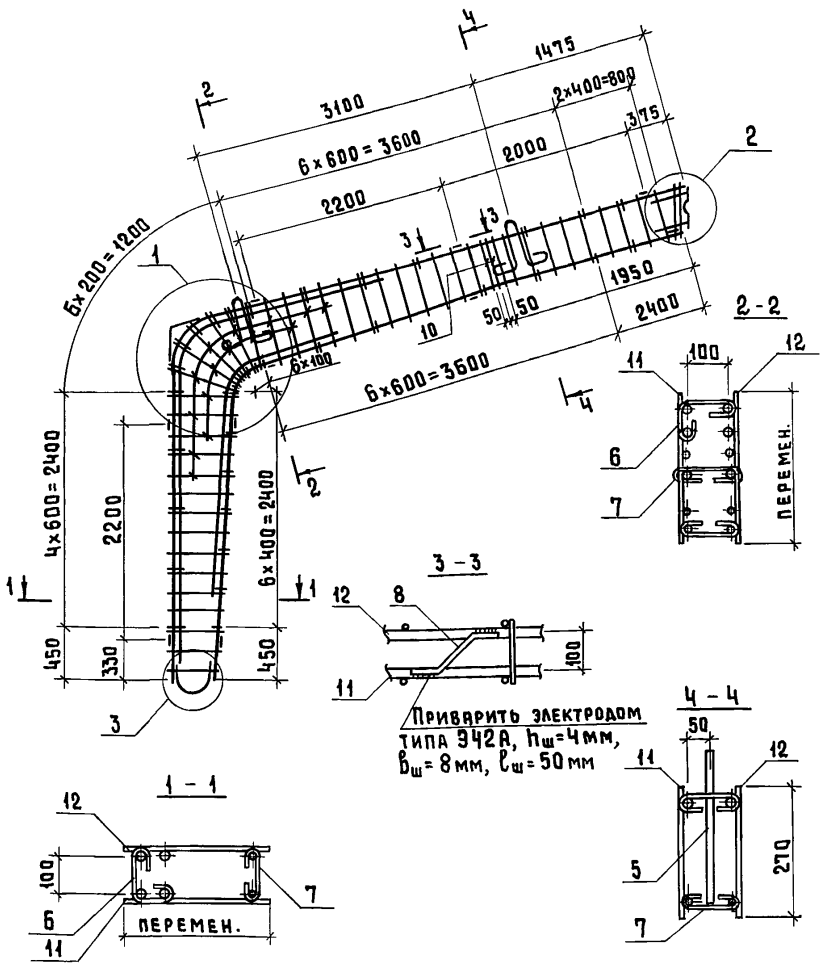
1.822.1-10.93.2-1

Лист

4

Ц00035-02 9

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯТ. ИНВ. №Р

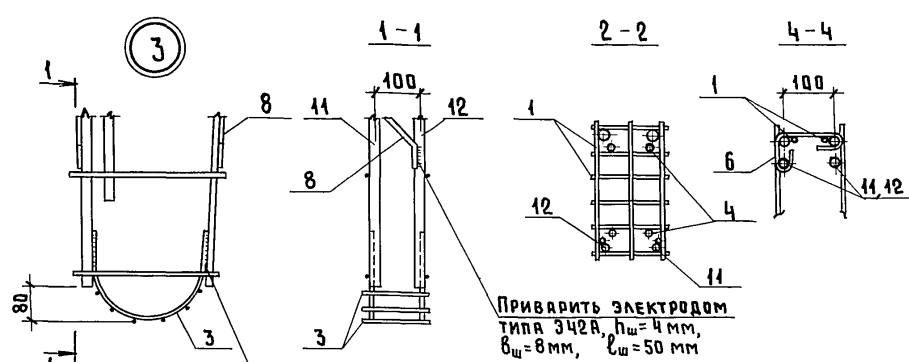
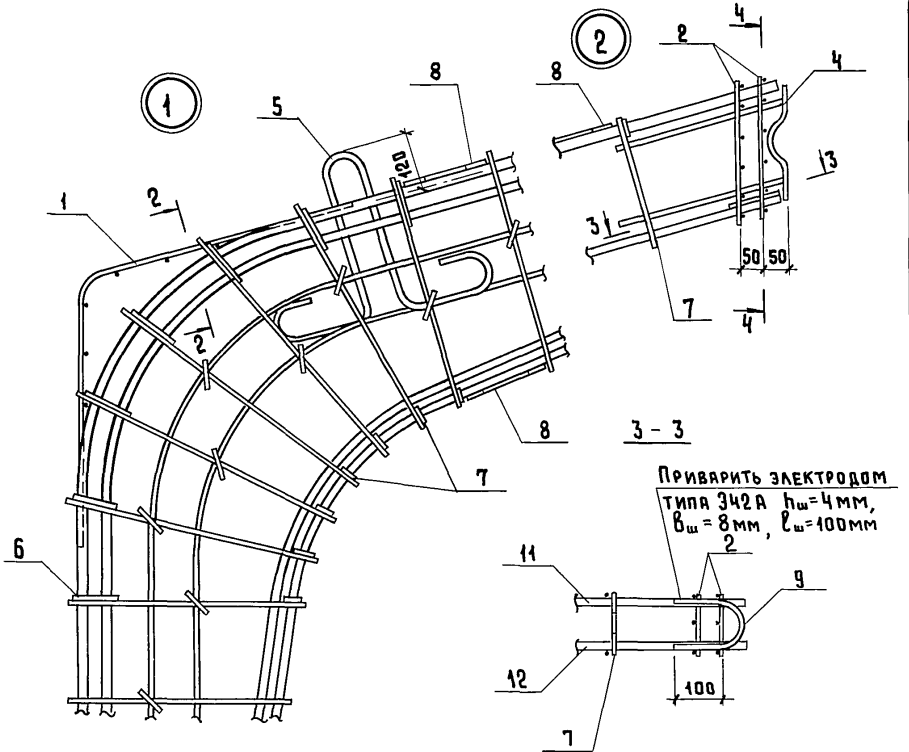


1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. ДОК. 1.822.1-10.93.2 - ТТ.
2. УЗЛЫ ДАНЫ НА ЛИСТЕ 2, ПОЗ. 6... 10 - НА ЛИСТЕ 3.
3. СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. ЛИСТ 4.
4. НА ПЕРИОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРКАСА ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПОЗ. 4 И 5 И СЕТКИ ПОЗ. 1 И 2 ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСУ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОККОЙ.

ИМЬ, ПОГОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИМЬ. №

				1.822.1-10.93.2 - 2		
НАЧ. ОТД. КОТОВ	<i>Kotov</i>			СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОМТ. ГУСЕВА	<i>Guseva</i>			Р	1	4
ВЕД. ИНЖ. АХМЕТОВА	<i>Akhmetova</i>			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ИНЖ. I КЛ. АНТИПИНА	<i>Antipina</i>					

КАРКАС КП7... КП12



Инв. № подл. Подпись и дата ВЗРМ.ИИЭ. №

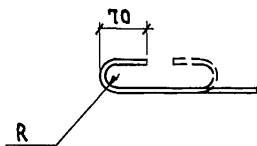
Приварить электродом типа Э42А, h_ш=4 мм, b_ш=8 мм, l_ш=100 мм

Приварить электродом типа Э42А, h_ш=4 мм, b_ш=8 мм, l_ш=50 мм

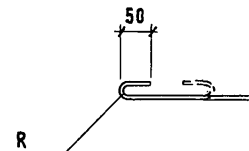
1.822.1-10.93.2-2

Лист 2

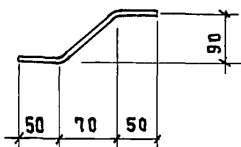
Поз. 6



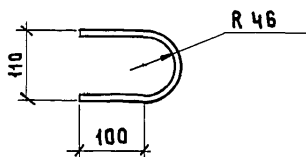
Поз. 7



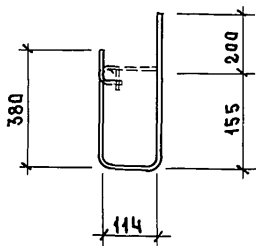
Поз. 8



Поз. 9



Поз. 10



РАДИУС R ПРИНИМАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ
ОТ ДИАМЕТРА ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №

1.822.1-10.93.2 - 2

ЛИСТ

3

Ц00035-02 12

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП7	1	СЕТКА С1	1	1.822.1-10.93.2 - 5	82,0
	2	СЕТКА С2	2	- 6	
	3	СЕТКА С4	1	- 7	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	1	- 8	
	5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	2	- 9	
	6	ФБАІ, $l=370$, 0,08 кг	13	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	БАІ, $l=320$, 0,07 кг	31	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	8АІІІ, $l=200$, 0,08 кг	10	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	8АІІІ, $l=360$, 0,14 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	6АІ, $l=930$, 0,2 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	11	КР13	1	1.822.1-10.93.2 - 4	
	12	КР14	1	- 4	
КП8		поз. 1... 10 по КП7			95,0
	11	КР15	1	1.822.1-10.93.2 - 4	
	12	КР16	1	- 4	
КП9		поз. 1... 10 по КП7			100,2
	11	КР17	1	1.822.1-10.93.2 - 4	
	12	КР18	1	- 4	
КП10		поз. 1... 10 по КП7			113,4
	11	КР19	1	1.822.1-10.93.2 - 4	
	12	КР20	1	- 4	
КП11		поз. 1, 4... 10 по КП7			133,1
	2	СЕТКА С3	1	1.822.1-10.93.2 - 6	
	3	СЕТКА С5	1	- 7	
	11	КР21	1	- 4	
	12	КР22	1	- 4	
КП12		поз. 1, 4... 10 по КП7; поз. 2, 3 по КП11			148,9
	11	КР23	1	1.822.1-10.93.2 - 4	
	12	КР24	1	- 4	

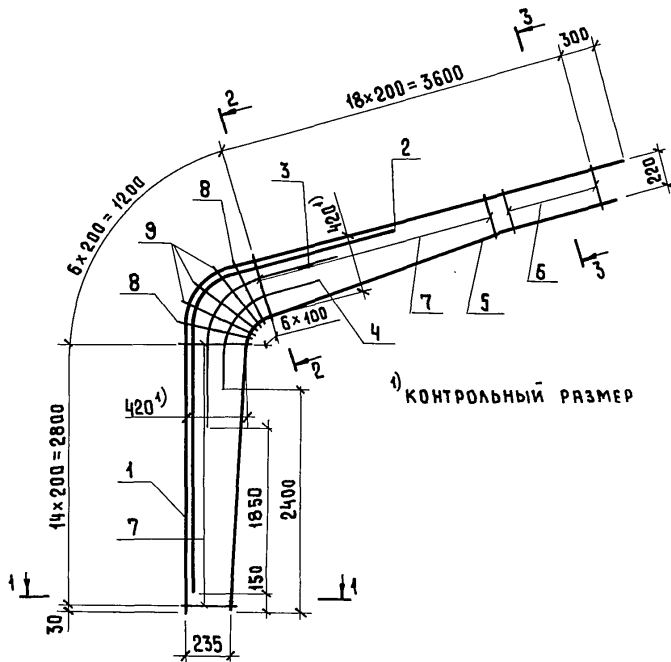
АРМАТУРА КЛАССА А-I и А-III по ГОСТ 5781-82

1.822.1-10.93.2-2

ЛИСТ
4

Ц00035-02 13

ИМЬ, ИМЬ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ. ИМЬ. 19



Для КР1, КР3, КР5, КР7, КР9, КР11

Для КР2, КР4, КР6, КР8, КР10, КР12

1 - 1

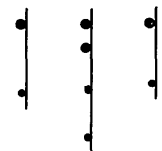
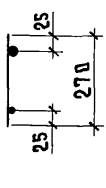
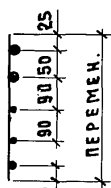
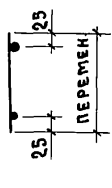
2 - 2

3 - 3

1 - 1

2 - 2

3 - 3



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. ДОК. 1.822.1-10.93.2 - ТТ.
2. Поз. 1... 4 даны на листе 2.
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДАНА НА ЛИСТЕ 3.

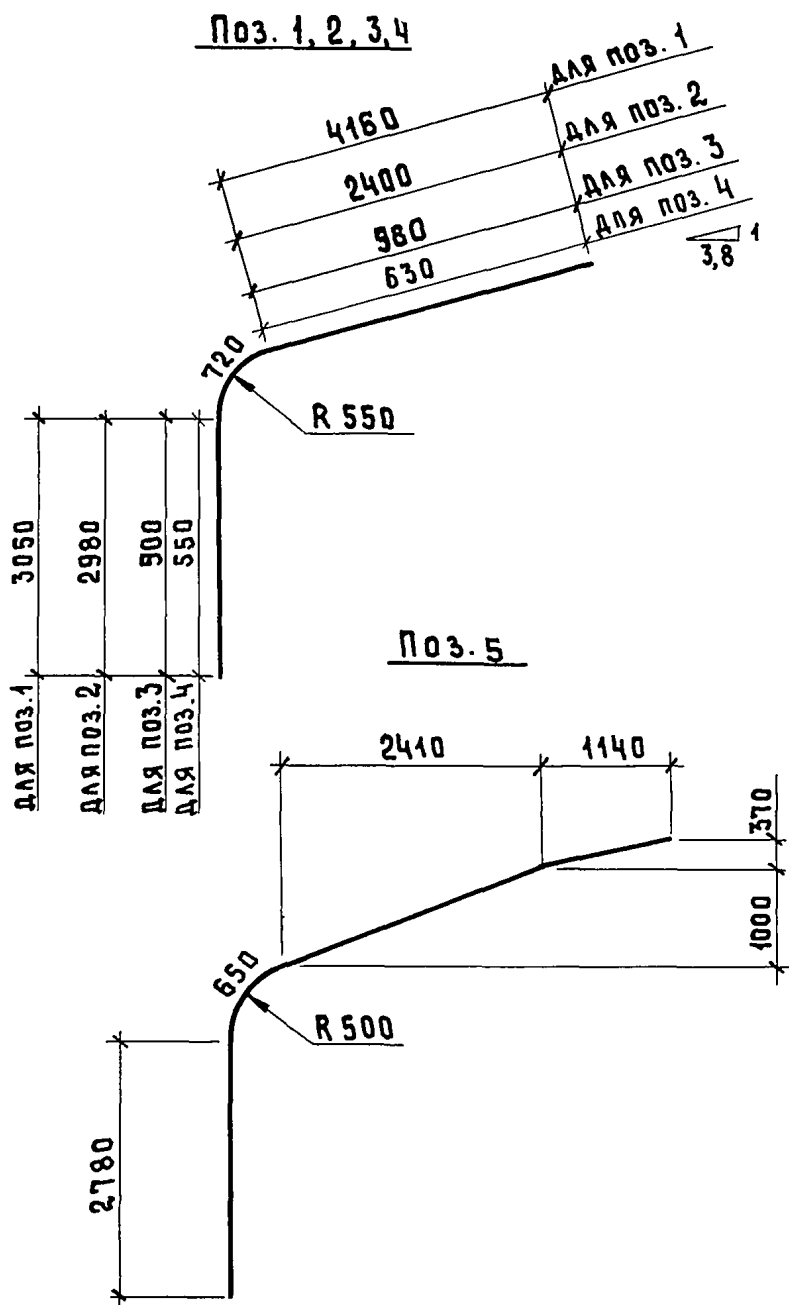
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Нач. отд.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	ГУСЕВА	<i>[Signature]</i>
Вед. инж.	АХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>
Инж. 1 кат.	АНТИПИНА	<i>[Signature]</i>

1.822.1 - 10. 93. 2 - 3

Каркас КР1... КР12

СТADIЯ	Лист	Листов
Р	1	3
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



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

1.822.1 - 10.93.2 - 3	Лист
	2

ЦД00035-02 15

МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР1, КР2	1	$\phi 14 \text{ A III}$, $l = 7930$	1	9,6	27,3
	2	14 A III , $l = 6100$	1	7,4	
	3	8 A III , $l = 1900$	1	0,7	
	4	8 A III , $l = 2600$	1	1,0	
	5	12 A III , $l = 7240$	1	6,5	
	6	5 Bp I , $l = 270$	5	0,04	
	7	5 Bp I , $l = \text{от } 280 \text{ до } 470$	30	0,05	
	8	5 Bp I , $l = 500$	2	0,07	
	9	5 Bp I , $l = 570$	3	0,08	
КР3, КР4	поз. 3...9 по КР1				31,6
	1	$\phi 18 \text{ A III}$, $l = 7930$	1	15,9	
КР5, КР6	поз. 3...9 по КР1; поз. 2 по КР3				35,2
	1	$\phi 20 \text{ A III}$, $l = 7930$	1	19,5	
КР7, КР8	поз. 3...9 по КР1				37,2
	1	$\phi 20 \text{ A III}$, $l = 7930$	1	15,5	
КР9, КР10	2	14 A III , $l = 6100$	1	7,4	41,9
	1	$\phi 18 \text{ A III}$, $l = 7930$	1	15,9	
	2	18 A III , $l = 6100$	1	12,2	
	3	12 A III , $l = 1900$	1	1,7	
	4	12 A III , $l = 2600$	1	2,3	
	5	12 A III , $l = 7240$	1	6,5	
	6	6 A III , $l = 270$	5	0,06	
	7	6 A III , $l = \text{от } 280 \text{ до } 470$	30	0,08	
	8	6 A III , $l = 500$	2	0,11	
КР11, КР12	поз. 3...9 по КР9				48,3
	1	$\phi 20 \text{ A III}$, $l = 7930$	1	19,5	
	2	20 A III , $l = 6100$	1	15,0	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82, класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

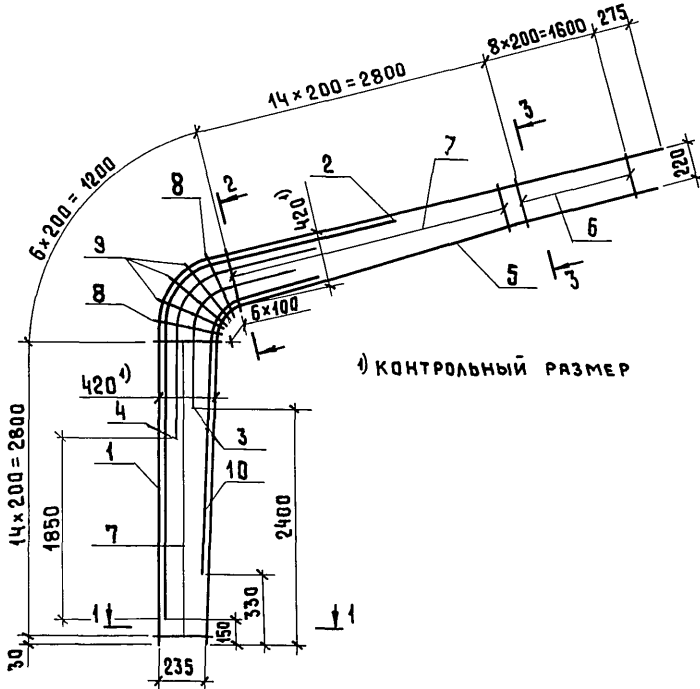
1.022.1-10.93.2-3

Лист

3

100035-02 16

ИВ. № подл. Подпись и дата ВЗЯТИЕ. №



Для КР13, КР15, КР17, КР19, КР21, КР23

Для КР14, КР16, КР18, КР20, КР22, КР24

1 - 1

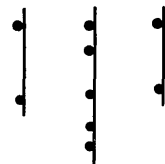
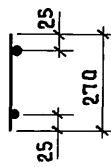
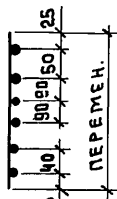
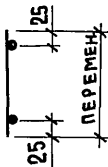
2 - 2

3 - 3

1 - 1

2 - 2

3 - 3



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. ДСК. 1.822.1-10.93.2-ТТ.
2. Поз. 1... 4 даны на листе 2 ; поз. 9 только для КР 21... КР 24.
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДАНА НА ЛИСТЕ 3.

1. 822.1-10.93.2 - 4

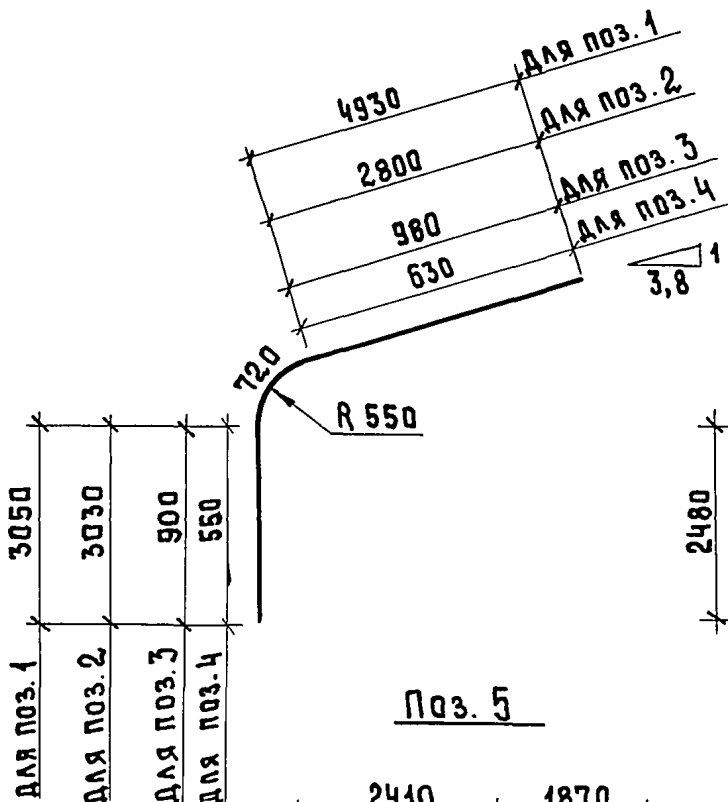
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Нач. отд. Котов
 Н. контр. Гусева
 Вед. инж. Ахметова
 Инж. I кат. Антипина

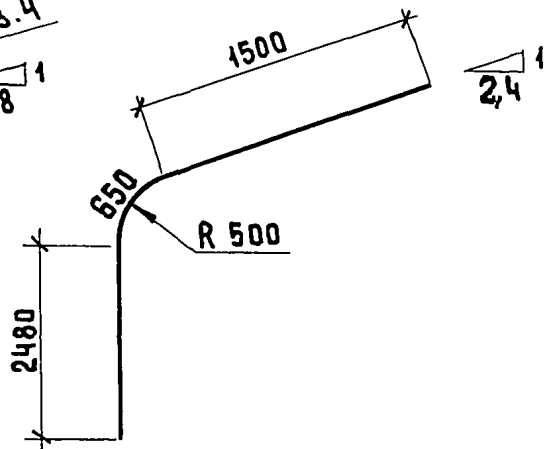
Каркас КР13... КР24

Стандия	Лист	Листов
Р	1	3
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

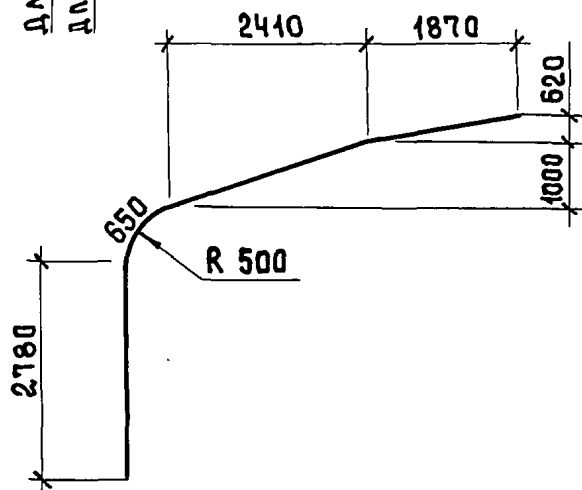
Поз. 1, 2, 3, 4



Поз. 10



Поз. 5



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

1.822.1-10.93.2 - 4

Лист
2

МРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ		
КР13, КР14	1	$\phi 16 A_{III}$, $l = 8700$	1	13,7	35,1		
	2	$16 A_{III}$, $l = 6550$	1	10,3			
	3	$8 A_{III}$, $l = 1900$	1	0,7			
	4	$8 A_{III}$, $l = 2600$	1	1,0			
	5	$12 A_{III}$, $l = 8010$	1	7,2			
	6	$5 BpI$, $l = 270$	9	0,04			
	7	$5 BpI$, $l = \text{от } 280 \text{ до } 470$	30	0,05			
	8	$5 BpI$, $l = 500$	2	0,07			
	9	$5 BpI$, $l = 570$	3	0,08			
КР15, КР16	Поз. 3...9 по КР13				41,6		
	1	$\phi 18 A_{III}$, $l = 8700$	1	17,4			
КР17, КР18	Поз. 3,4,6...9 по КР13				44,2		
	1	$\phi 18 A_{III}$, $l = 8700$	1	17,4			
	2	$18 A_{III}$, $l = 6550$	1	13,1			
	5	$14 A_{III}$, $l = 8010$	1	9,8			
КР19, КР20	Поз. 3,4,6...9 по КР13				51,3		
	1	$\phi 20 A_{III}$, $l = 8700$	1	21,4			
	2	$20 A_{III}$, $l = 6550$	1	16,2			
КР21, КР22	Поз. 1,2,5 по КР19				54,9		
	3	$\phi 12 A_{III}$, $l = 1900$	1	1,7			
	4	$12 A_{III}$, $l = 2600$	1	2,3			
	6	$6 A_{III}$, $l = 270$	9	0,06			
	7	$6 A_{III}$, $l = \text{от } 280 \text{ до } 470$	30	0,08			
	8	$6 A_{III}$, $l = 500$	2	0,11			
	9	$6 A_{III}$, $l = 570$	3	0,13			
	10	$14 A_{III}$, $l = 4630$	1	5,6			
	КР23, КР24	Поз. 3...9 по КР21					62,2
		1	$\phi 22 A_{III}$, $l = 8700$	1		25,4	
	2	$22 A_{III}$, $l = 6550$	1	19,5			

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

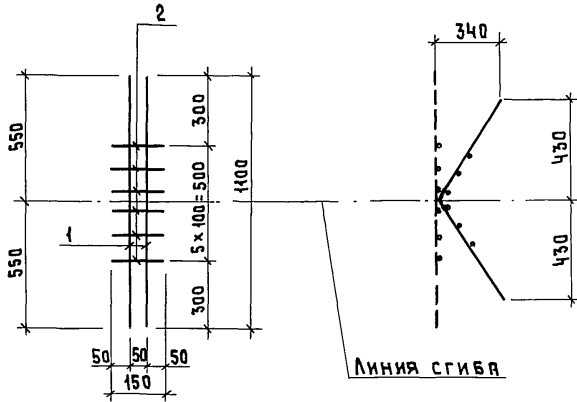
Арматура класса А-III по
ГОСТ 5781-82, класса Вр-I
по ГОСТ 6727-80.

1.822.1-10.93.2-4

Лист

3

400035-02 19



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса, сетки, кг
1	$\phi 8 \text{ AIII}, l=1100$	2	0,4	1,2
2	$8 \text{ AIII}, l=150$	6	0,06	

Арматура класса А-III ГОСТ 5781-82

1.822.1-10.93.2 - 5

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

Иач. отд.	Котов	<i>Котов</i>
И.контр.	Гусева	<i>Гусева</i>
Вед. инж.	Яхметова	<i>Яхметова</i>
Инж. I кат.	Антипина	<i>Антипина</i>

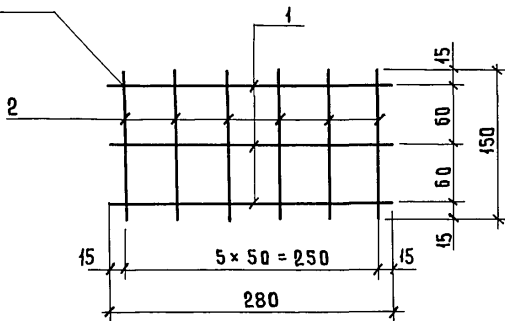
Сетка С1

Стр.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ЦД0035-02 20

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С2	1	φ 5 ВР I, l=280	3	0,04	0,24
	2	5 ВР I, l=150	6	0,02	
С3	1	φ 6 А III, l=280	3	0,06	0,36
	2	6 А III, l=150	6	0,03	

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Арматура класса ВР-I по ГОСТ 6727-80.
3. При изготовлении сетки С2 ручной дуговой сваркой арматуру φ5ВРI заменить на φ6АIII.

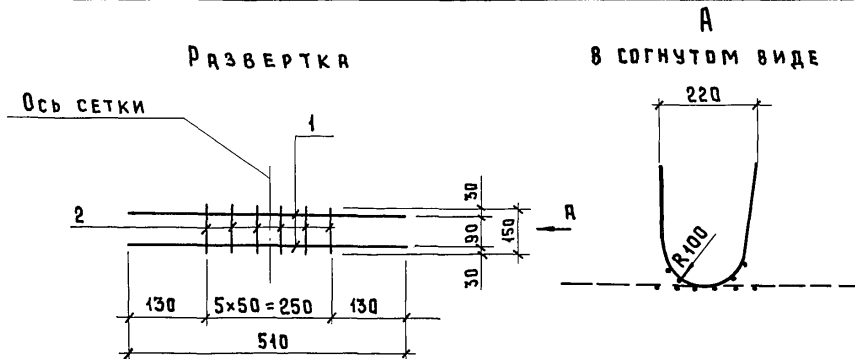
1.822.1-10.93.2-6

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИВ. №

ИВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА ВЗЯТ.	ИВ. №
НАЧ. ОУД.	КОТОВ	<i>Котов</i>	
Н. КОНТР.	АНТИПИНА	<i>Антипина</i>	
ВЕД. ИНЖ.	АХМЕТОВА	<i>Ахметова</i>	
ИНЖ. КАТ.	ГУСЕВА	<i>Гусева</i>	

СЕТКА С2, С3

СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



МАРКА СЕТКИ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С4	1	$\phi 10 \text{ A III}, \ell = 510$	2	0,31	0,7
	2	5 ВР I, $\ell = 150$	6	0,02	
С5	1	$\phi 10 \text{ A III}, \ell = 510$	2	0,31	0,8
	2	6 A III, $\ell = 150$	6	0,03	

1. АРМАТУРА КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВР-I ПО ГОСТ 6727-80.
3. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ С4 РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ АРМАТУРУ $\phi 5 \text{ ВР I}$ ЗАМЕНИТЬ НА $\phi 6 \text{ A III}$.

1.822.1-10.93.2-7

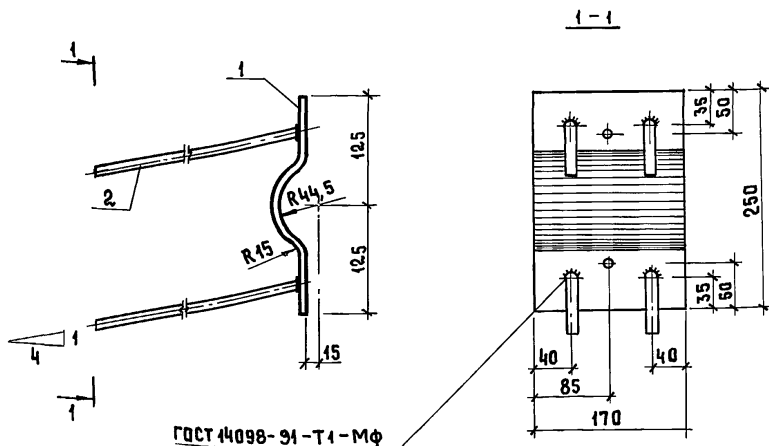
СЕТКА С4, С5

СТРАНИЦ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	АНТИПИНА	<i>[Signature]</i>
ВЕД. ИНЖ.	АХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖ. I КАТ.	ГУСЕВА	<i>[Signature]</i>

400035-02 22



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА ЗАКЛ. ИЗД., КГ
1	Лист 66×170×250 ГОСТ 19903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	2,0	2,6
2	φ 8 А-III, ℓ=350	4	0,14	

1. Арматура класса А-III ГОСТ 5781-82.
2. Марку стали принимать по таблице в док. 1.822.1-10.93.2-ТТ.

1.822.1-10.93.2 - 8

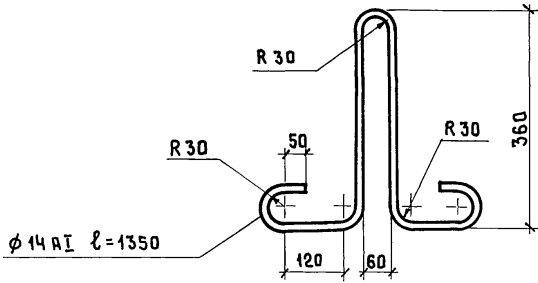
Име. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Нач. отд. КОТОВ *Александр*
 Н. контр. ГУСЕВА *Гусева*
 Вед. инж. АХМЕТОВА *Ахметова*
 Инж. Кат. АНТИПИНА *Антипина*

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
 М1

Стация	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Ц00035-02 23



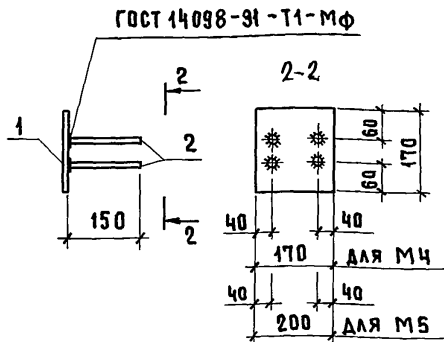
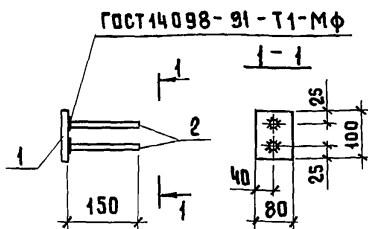
1. МАССА ИЗДЕЛИЯ 1,6 КГ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А-I ГОСТ 5781-82.

ИНД.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНД.№

				1.822.1-10.93.2 - 9		
НАЧ.ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н.КОНТР.	ГУСЕВА	<i>[Signature]</i>		Р		1
ВЕД.ИНЖ.	АХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ИНЖ.КАТ.	АНТИПИНА	<i>[Signature]</i>				

М3

М4, М5



МАРКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ
М3	1	Лист Б 6×80×100 ГОСТ 19903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	0,4	0,5
	2	∅ 8 А III, ℓ=150	2	0,06	
М4	1	Лист Б 6×170×170 ГОСТ 19903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	1,4	1,6
	2	∅ 8 А III, ℓ=150	4	0,06	
М5	1	Лист Б 6×170×200 ГОСТ 19903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	1,6	1,8
	2	∅ 8 А III, ℓ=150	4	0,06	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.822.1-10.93.2 - ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82.

3. МАРКУ СТАЛИ ПРИНИМАТЬ ПО ТАБЛИЦЕ В ДДК. 1.822.1-10.93.2-ТТ.

1.822.1-10.93.2 - 10

Имя, Подпись и дата (взам. инв. №)

Нач. отд. Котов
Н. контр. Гусева
вед. инж. Ахметова
инж. Кат. Антипина

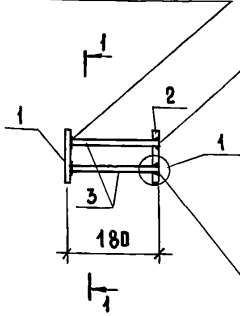
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
М3, М4, М5

СТАЯЯ Лист Листов
Р 1

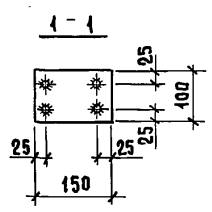
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Ц.00035-02 25

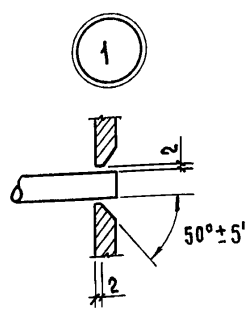
ГОСТ 14098-91-Т1-МФ



Зачистить заповлицо с пластиной



ГОСТ 14098-91-Т12-Рз



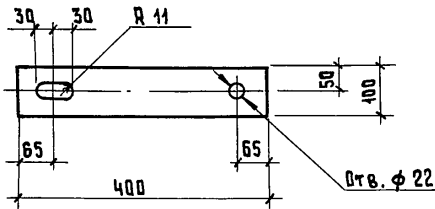
Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист $510 \times 100 \times 150$ ГОСТ 19903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	1,2	3,0
2	Лист $510 \times 100 \times 150$ ГОСТ 19903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	1,2	
3	$\phi 12$ А III, $l = 170$	4	0,15	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.822.1-10.93. 2 - ТТ .
2. АРМАТУРА КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82 .
3. МАРКУ СТАЛИ ПРИНИМАТЬ ПО ТАБЛИЦЕ В ДОК. 1.822.1-10.93. 2-ТТ .

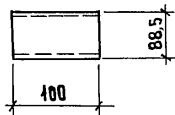
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

			1.822.1-10.93. 2 -11			
Нач. отд.	Котов	<i>[Signature]</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М 6	Старая	Лист	Листов
Н. контр.	Гусева	<i>[Signature]</i>		Р		1
Вед. инж.	Ахметова	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Инж. Кат.	Антипина	<i>[Signature]</i>				

МС 1



МС 2



3 зачеканить цементным раствором М 150*

* Расход цементного раствора - 0,001 м³

Марка изделия	Наименование	Кол.	Масса, кг
МС 1	Лист $Б\ 8 \times 100 \times 400$ ГОСТ 49903-74 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	2,5
МС 2	Труба $88,5 \times 4 \times 170$ ГОСТ 3262-75 СТАЛЬ ГОСТ 27772-88	1	1,4

Марку стали см. таблицу в док. 1.822.1-10.93.2-ТТ

1.822.1-10.93-2-12

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

Исполн.	Котов	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Антипина	<i>[Signature]</i>
Вед. инж.	Ахметова	<i>[Signature]</i>
Инж. 1 кат.	Гусева	<i>[Signature]</i>

Изделие соединительное
МС 1, МС 2

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		