

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ  
ВЫСОТОЙ 250 мм  
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЛИТЫ ЖБм. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.  
РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ  
ВЫСОТОЙ 250 мм  
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЛИТЫ 3x6 м. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭПсельстрой

И. П. Директора *Заренин* ЗАРЕНИН  
Зав. лаб. несущих  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ

*В. Г. Назаренко*  
В. Г. НАЗАРЕНКО

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Министра России,  
письмо от 17.10.94 №9-3-1/149.  
Введены в действие с 01.12.94, приказ  
ЦНИИЭПсельстроя от 15.10.94 №63-Р

11.00326-09. 2

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.065.1-2.94.2 - TT	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
- 1	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1, КР2	8
- 2	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3... КР7	9
- 3	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8... КР12	10
- 4	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15... КР15	11
- 5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР16... КР18	12
- 6	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР19... КР21	13
- 7	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР1... КР3	14
- 8	СЕТКА С1... С5	15
- 9	СЕТКА С6, С7	16
- 10	СЕТКА С8	17
- 11	СЕТКА С9, С10	18
- 12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН1, МН2	19
- 13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН3, МН4	21
- 14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН5	23
- 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН6, МН7	24
- 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН6', МН7'	25
- 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН8, МН9	26
- 18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН10, МН11	28
- 19	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН12, МН13	30
- 20	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МН14, МН15	31
- 21	ШАЙБА Ш1... Ш6	32

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗНМ.-МНВ. №

Blank space for additional information or notes.

1.065.1-2.94.2			
Зав. лаб. И. НАЗАРЕНКО	Инженер Л. ЛАВРЕНТЬЕВА	Инженер А. АНТОНОВА	Провер. И. НАЗАРЕНКО
СОДЕРЖАНИЕ		Стр. 1	Листов 1
		ЦНИИЭП «Бельстрой»	

## ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящие технические требования распространяются на арматурные и закладные изделия, применяемые в железобетонных предварительно напряженных плитах покрытий сельскохозяйственных производственных зданий размером 3х6м.

Условия эксплуатации плит покрытий приведены в технических условиях на плиты (выпуск 1)

Арматурные и закладные изделия обозначены марками, состоящими из буквенного индекса и порядкового цифрового номера. Буквенный индекс указывает на вид изделия:

- КВ - каркас плоский;
- КП - каркас пространственный;
- С - сетка арматурная;
- МН - изделие закладное;
- Ш - шайба.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

#### 1.1 Основные параметры и размеры.

1.1.1. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться по рабочим чертежам настоящего выпуска 2 и в соответствии с данными техническими требованиями.

1.1.2. Форма, размеры и масса изделий должны соответствовать указанным на чертежах настоящего выпуска.

На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.

1.1.3. В необходимых случаях (в соответствии с указаниями в конкретном проекте здания) закладные изделия должны поступать на сборку плиты с металлическим антикоррозионным покрытием.

1.1.4. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 40922-90.

1.065.1.-2.94.2-ТТ

ЗАВ. РАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОПР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

СТАЛИЯ	ЛКСТ	ЛКСТОВ
Р	1	5

ЦНИИЭПсельстрой

Ц00326-02 4

1.1.5. Рассадения, трещины и окарины в металлопрокате для закладных изделий не допускаются.

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

1.1.7. Опорные закладные изделия, устанавливаемые на концах продольных ребер плит, разработаны в двух конструктивных вариантах: марки МН1 и МН2 (без торцевой пластины) — предназначены для плит с анкерной напрягаемой арматуры с помощью "бшматя обьёма и, высаженная головка". Марки МН3 и МН4 (с торцевой пластиной) — предназначены для плит с анкерной напрягаемой арматуры с помощью шайбы, привариваемой к торцевой пластине;

марки, соответственно, МН5, МН6, МН7, МН8 предназначены для плит, эксплуатируемых в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов. Выбор конструктивных вариантов закладных изделий производит завод-изготовитель плит в зависимости от принятого способа анкерования арматуры.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

### 2.1. Арматура.

2.1.1. Требования к ненапрягаемой арматуре сварных каркасов и сеток приведены в технических условиях на плиты (выпуск 1).

### 2.2. Металл закладных изделий.

2.2.1. Закладные изделия должны изготавливаться из толстолистового и фасонного проката из углеродистой стали общего назначения марки Ст 3 кп по ГОСТ 380-88.

Анкерные стержни — из арматурной стали класса АIII по ГОСТ 5781-82. Монтажные петли — из горячекатанной гладкой арматурной стали класса АI марок Ст 3сп и Ст 3пс по ГОСТ 5781-82. Допускается применять для монтажных петель арматуру периодического профиля класса Ас-II марки ГОСТ по ГОСТ 5781-82.

2.2.2. Опорные закладные изделия для плит, предназначенных для эксплуатации в зданиях с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов, должны изготавливаться из стали марок:

толстолистовой прокат — из стали марки Ст 3сп по ТУ 14-1-3023-80;

1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

2

Ц.00326-02 5

Взам инв. №

Подпись и дата

Инд. № по л.

Фасонный прокат (прокатные уголки) - из стали марки СтЗ сп. по ГОСТ 380-88; анкерные стержни и монтажные петли принимать по п.2.2.4.

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

2.2.3. Указанные выше марки стали для закладных изделий и классы арматуры (приведены в технических условиях на плиты - вычехк 1) для арматурных каркасов и сеток соответствуют условиям эксплуатации плит при расчетной температуре воздуха не ниже минус 40°C.

2.2.4. Для плит, предназначенных для эксплуатации в районах с расчетной температурой наружного воздуха ниже минус 40°C, до минус 55°C, марки арматурной стали и марки стали для закладных изделий принимать по указаниям конкретного проекта здания.

При отсутствии таких указаний марки стали принимать по таблице 1.

Таблица 1

Наименование изделий	Класс арматуры, вид проката	Условия эксплуатации плит	
		Расчетная сейсмичность не более 6 баллов	Расчетная сейсмичность 7 и 9 баллов
		Марка стали, ГОСТ	
Арматурные каркасы и сетки	A-II	25Г2Л, ГОСТ 5781-82	
	ВрI	ВрI, ГОСТ 6727-80*	
Закладные изделия	Тростяжестовый	СтЗ сп ТУ 44-1-3023-80	09Г2С-12-1, ТУ 44-1-3023-80
	Фасонный (уголки)	СтЗ сп ГОСТ 380-88	
	A-II (анкерные стержни)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	Монтажные петли: A-I A-II	СтЗ сп, ГОСТ 5781-82 10ГТ, ГОСТ 5781-82	

1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

3

Ц.00326-02 6

### 2.3. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЗАЩИТНОЙ ОБРАБОТКИ.

2.3.1. Необетонируемые поверхности закладных изделий плит должны быть защищены антикоррозионным покрытием в соответствии с указаниями, приведенными в конкретном проекте здания или сооружения.

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

ТАБЛИЦА 2

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	СТЕПЕНЬ АГРЕССИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ ГАЗООБРАЗНОЙ СРЕДЫ НА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ	
	СЛАБОАГРЕССИВНАЯ (марки плит с кл. II)	СРЕДНЕАГРЕССИВНАЯ (марки плит с кл. II)
СПОСОБЫ ЗАЩИТЫ И ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ	0) ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ ( $t=50-60$ мин) 8) ГАЗОТЕРМИЧЕСКОЕ НАПЛАВЛЕНИЕ ЦИНКА ( $t=120$ мин)	МЕТАЛЛИЗАЦИОННЫЙ СЛОЙ ПОД КОМБИНИРОВАННОЕ ПОКРЫТИЕ: ГАЗОТЕРМИЧЕСКОЕ НАПЛАВЛЕНИЕ ЦИНКА ( $t=120$ мин).
СТЕПЕНЬ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ ОТ ОКСИДОВ ПОД ПOKРЫТИЯ ПО ГОСТ 9.402-81*	I	I

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.304-86\* „ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические. Общие требования“ и ГОСТ 9.309-85 „ЕСЗКС. Покрyтия цинковые горячие. Вознашение, технические требования, правила приемки и методы контроля“.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ

3.1. Арматурные стержни и прокатные профили должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выравнены.

3.2. Арматурные сетки и каркасы должны изготавливаться в контакторах в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90 при помощи контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-91 „Соединения сварные арматуры и

1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

4

400326-02 7

и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры." Сварку изделий производить во всех точках пересечения стержней.

3.3. Объединение плавких каркасов в пространственные необходимо производить в контакторах при помощи электросварочных клещей.

3.4. Закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 40922-90. Сварные соединения закладных изделий приняты по ГОСТ 4098-91. Ручную сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9406-75\* и ГОСТ 9467-75\*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с углоком в закладных изделиях МН1...МН4 и МНВ...МН11 допускается выполнять контактной рельефной сваркой типа К2-КР по ГОСТ 4098-91. Размеры рельефа принимать по табл. 16 указанного ГОСТа. На поверхности рельефа не допускаются трещины.

3.6. Нанесение защитных металлических покрытий на закладные изделия должно производиться в заводских условиях на готовом изделии в соответствии с требованиями ГОСТ 9.315-84\* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Операции технологических процессов получения покрытий.“

3.7. Очистку поверхностей стальных изделий под защитные покрытия рекомендуется выполнять:

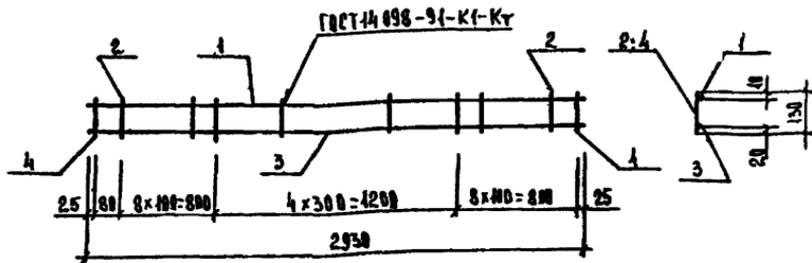
под горячее цинкование - химическим способом (травлением);  
под металлизационное покрытие - песко- или дробеструйными аппаратами;

под лакокрасочное покрытие - металлическими щетками.

3.8. После защитной обработки и правки изделий последние должны быть маркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 40922-90.





МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КРЗ	1	$\phi 4 \text{ Вр I}; l=2930$	1	0,29	2,44
	2	$4 \text{ Вр I}; l=130$	20	0,01	
	3	$10 \text{ А II}; l=2930$	1	1,81	
	4	$10 \text{ А II}; l=130$	2	0,08	
КР4	Поз. 1,2 по КРЗ				3,31
	3	$\phi 12 \text{ А II}; l=2930$	1	2,6	
КР5	Поз. 1,2 по КРЗ				4,33
	3	$\phi 14 \text{ А II}; l=2930$	1	3,54	
КР6	Поз. 1,2 по КРЗ				3,52
	3	$\phi 16 \text{ А II}; l=2930$	1	4,63	
КР7	Поз. 1,2 по КРЗ				7,19
	3	$\phi 5 \text{ Вр I}; l=2930$	1	0,42	
	2	$5 \text{ Вр I}; l=130$	20	0,02	
	3	$18 \text{ А II}; l=2930$	1	5,85	
КР7	Поз. 1,2 по КРЗ				0,26
	4	$18 \text{ А II}; l=130$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1065.1-2.94.2-ТТ.  
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6924-80\*, КЛАССА А II по ГОСТ 5781-82

1. 065.1-2.94.2-2

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КРЗ ... КР7

СТАЛИЯ АМСТ АМСТОВ

Р П П

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

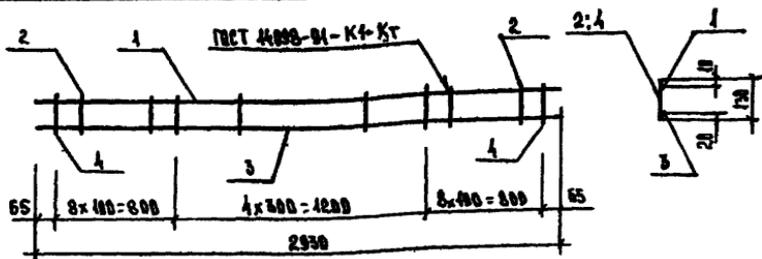
Ц.00326-02 10

ВЗАИМ. ИД. №

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИД. № ДОК. А.

ЗАВ. ЛАБ.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГЛ. И СТОП.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ИМЕНЕД	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>



МАРКА КАРКАСА	№№	НАИМЕНОВАНИЕ	№Д.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 8	1	$\phi$ 8 А II; $l = 2930$	1	4,15	8,34
	2	4 бр I; $l = 130$	19	0,04	
	3	10 А II; $l = 2930$	1	4,84	
	4	10 А II; $l = 130$	2	0,08	
КР 9	№№ 1, 2 по КР 8				4,18
	3	$\phi$ 12 А II; $l = 2930$	1	2,6	
	4	12 А II; $l = 130$	2	0,12	
КР 10	№№ 1, 2 по КР 8				5,20
	3	$\phi$ 14 А II; $l = 2930$	1	3,54	
КР 11	№№ 1, 2 по КР 8				6,39
	3	$\phi$ 16 А II; $l = 2930$	1	4,63	
КР 12	1	$\phi$ 5 бр I; $l = 2930$	1	0,42	8,05
	2	5 бр I; $l = 130$	10	0,02	
	3	18 А II; $l = 2930$	1	5,85	
	4	18 А II; $l = 130$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. (065.1-2.94.2-ТТ.  
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГВСТ 6724-80\*, КЛАССА А II по ГВСТ 5781-82.

ВЗНМ ИЛИ №	
ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЛИ № ВОДА	

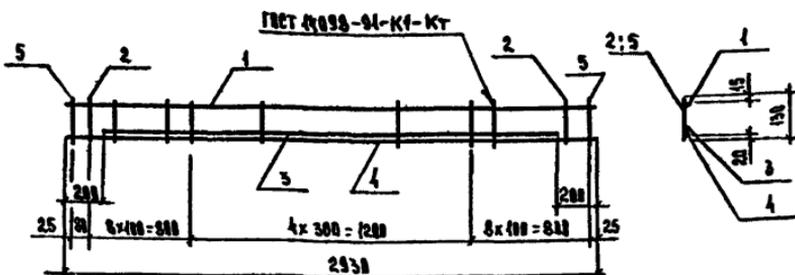
ЗАДАЛ	НАЗАРЕНКО	
ИП	НАЗАРЕНКО	
СТ И СОП.	ЛЮБЕНТЬЕВА	
КНИЖЕН	АНТОНОВА	
ПРОБЕР	НАЗАРЕНКО	

1. 065.1-2.94.2-3

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР 8 . . КР 12

СТАЛКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ		

ЦОД 326-02 44



СВАРКИ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ.3 И 4 ВЫПОЛНЯТЬ ШВАМИ  $\ell=50$ ММ ЧЕРЕЗ 200ММ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СТЕРЖНЕЙ ПО ТИПУ СОБИРАТЕЛЯ С23-РЭ ГОСТ 4098-91

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 13	1	$\phi 40$ I, $\ell=2930$	1	0,27	5,6
	2	40 I, $\ell=150$	20	0,01	
	3	12 A II, $\ell=2530$	1	2,25	
	4	12 A II, $\ell=2930$	1	2,60	
	5	12 A II, $\ell=150$	2	0,12	
КР 14		Поз. 1 и 2 по КР 13			9,5
	3	$\phi 16$ A II, $\ell=2530$	1	3,99	
	4	16 A II, $\ell=2930$	1	4,63	
	5	16 A II, $\ell=150$	2	0,21	
КР 15	1	$\phi 56$ I, $\ell=2930$	1	0,12	12,2
	2	56 I, $\ell=150$	20	0,02	
	3	18 A II, $\ell=2530$	1	5,05	
	4	18 A II, $\ell=2930$	1	5,85	
	5	18 A II, $\ell=150$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА ВР I ПО ГОСТ 6727-80\*, КЛАССА А II ПО ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-4

ЭВБ. АЛБ.	НАЗАРЕНКО	13
ГИИ	НАЗАРЕНКО	
СТ. В. СОП	НАЗАРЕНКО	
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	

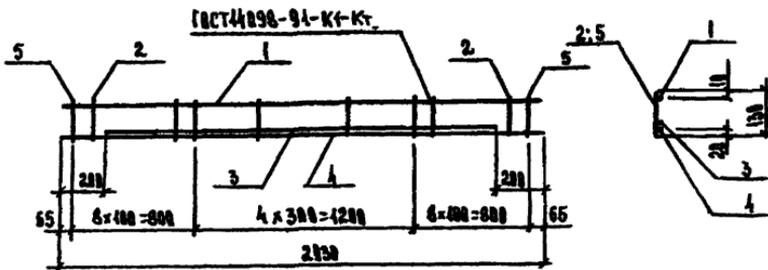
КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР 13 ... КР 15

СТАЛИА / ЛИСТ / ЛИСТОВ

Р / /

ЦНИИЭПСельстрой

Ц.00325-02 12



СВАЖКИ СТЕРЖНЕЙ №№ 3 и 4 ВЫПОЛНЯТЬ ЦЕПАМИ С-50 КМ ЧЕРЕЗ 800 ММ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СТЕРЖНЕЙ ПО ТИПУ СРЕДНЕГО С23-09 ГОСТ 4098-84.

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР16	1	∅ 8А II, L=2930	4	1,15	6,98
	2	4Вр I, L=130	49	0,04	
	3	12А II, L=2530	1	2,25	
	4	12А III, L=2930	1	2,60	
	5	12А III, L=130	2	0,12	
КР14	Пос 1 и 2 по КР16				10,38
	3	∅ 16 А II, L=2530	1	3,99	
	4	16 А III, L=2930	1	4,62	
	5	16 А III, L=130	2	0,24	
КР18	1	∅ 5Вр I, L=2930	1	0,42	13,08
	2	5Вр I, L=130	15	0,02	
	3	18 А III, L=2530	1	5,05	
	4	18 А III, L=2930	1	5,85	
	5	18 А III, L=130	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.865.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГОСТ 6724-80<sup>п</sup>, КЛАССА III по ГОСТ 5781-82.

1.865.1-2.94.2-5

Зав. МБ.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>
Суд.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>
Ст. н. с. стр.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>Л.В.</i>
Инженер	Антонова	<i>Л.В.</i>
Провер.	НАЗАРЕНКО	<i>В.М.</i>

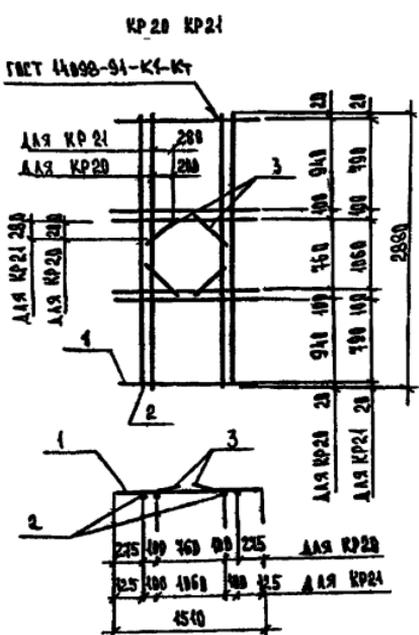
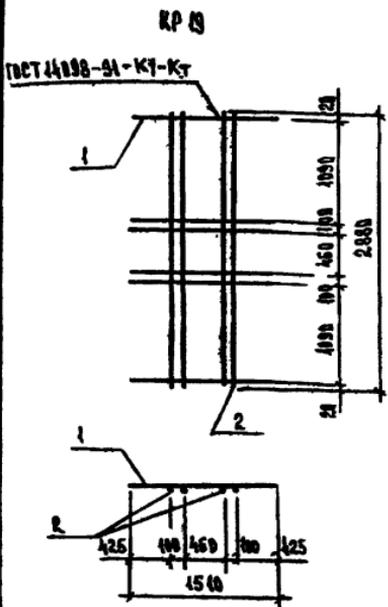
КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР16...КР18

СТАВКА	АМЕТ	АМЕТОВ
Р		1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-02 13

Ш. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ДЗАМ УИВ. №



МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., кг	МАССА КАРКАСА, кг
KP19	1	Ø12AIII, l=1510	6	1,34	18,2
	2	12AIII, l=2880	4	2,55	
KP20	Поз. 1 и 2 по KP19				49,7
	3	Ø12AIII, l=400	4	0,36	
KP21	Поз. 1 и 2 по KP19				20,0
	3	Ø12AIII, l=500	4	0,44	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.  
 2. АРМАТУРА КЛАССА АIII по ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-6

ЗАВ. АБВ.	НАЗАРЕНКО	
ГИД.	НАЗАРЕНКО	
СТ. И СОТР.	АВРЕНТЬЕВ	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОБФР.	НАЗАРЕНКО	

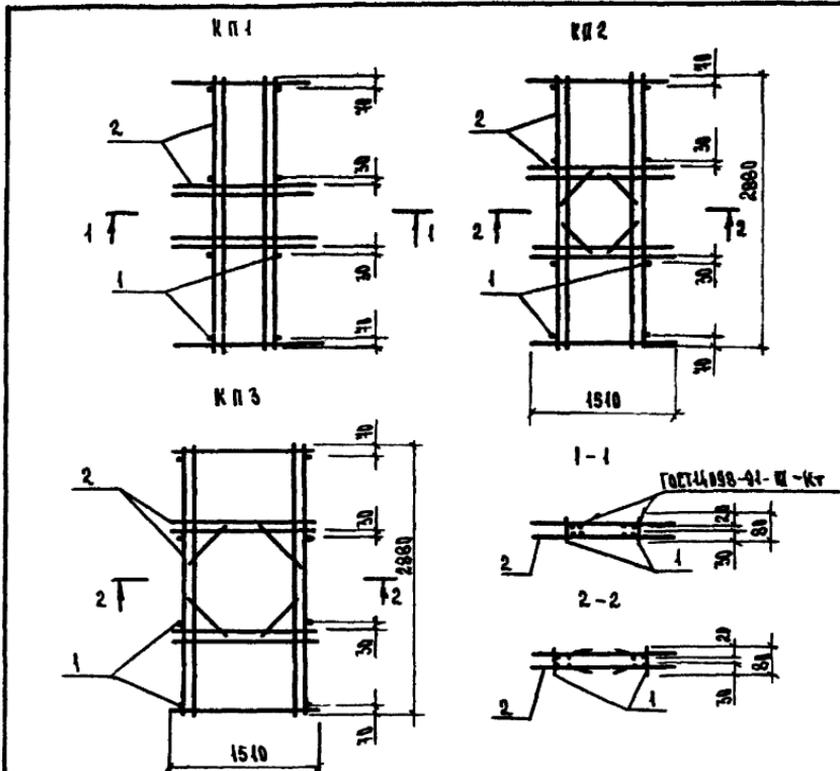
КАРКАС ПЛОСКИЙ  
 KP19... KP21

СТАМПС	АНСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭСельстрой

Ц.00326-02 14

ЛИСТ № КОЛ. Ч. КОЛ. ЛИСТОВ И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИД. №



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА КАРКАС КР-					ПРИБЛИЖИТЕЛЬНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ АРМУРА
		1	2	3			
1	$\phi 12 \text{ A III}$ , $l=80$ ; 0,4 кг	8	8	8			БЕЗ ЧЕРТ.
2	КАРКАС КР19	2					1.065.1-2.94.2-Б
	КР20		2				
	КР21			2			
	МАССА КАРКАСА, КГ	39,2	40,2	40,8			

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ГГ.  
2. АРМУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-Г

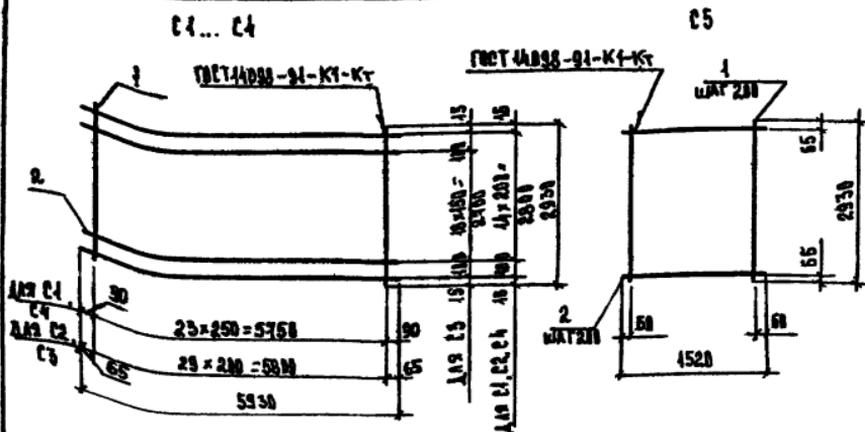
Зав. лаб.	Назаренко	<i>[Signature]</i>
Гип	Назаренко	<i>[Signature]</i>
Ст. и сотр.	Лаврентьева	<i>[Signature]</i>
Инженер	Антонова	<i>[Signature]</i>
Провер.	Назаренко	<i>[Signature]</i>

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ  
КР1... КР3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПСельстрой

ЦУ0326-02 15



МАРКА СЕТКИ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С1	1	$\phi$ 36pI, L=2930	24	0,15	8,6
	2	36pI, L=5930	16	0,34	
С2	1	$\phi$ 40pI, L=2930	30	0,24	16,9
	2	40pI, L=5930	16	0,55	
С3	1	$\phi$ 48pI, L=2930	30	0,24	19,6
	2	48pI, L=5930	24	0,55	
С4	1	$\phi$ 48pI, L=2930	24	0,24	15,3
	2	48pI, L=5930	16	0,55	
С5	1	$\phi$ 48pI, L=2930	8	0,24	4,3
	2	48pI, L=1520	15	0,14	

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

2. АРМАТУРА КЛАССА ВР I ПО ГВСТ 6724-80\*

1.065.1-2.94.2-8

ЗАВ. ЛАГ.	НАЗАРЕНКО	
ГЛВ	НАЗАРЕНКО	
СТ. И. СТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	

СЕТКА С1... С5

СТАЛКА | ЛКСТ | ЛКСТОВ

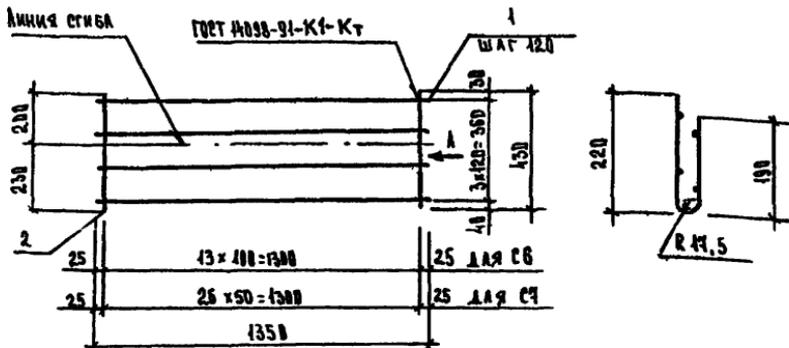
Р | | 1

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ

Ц.00336-02 16

С6, С7  
РАЗВЕРТКА

А  
В СОГНУТОМ ВИДЕ



МАРКА СЕТКИ	Пос.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С6	1	∅ 48 p I, L = 1350	4	0,12	1,0
	2	48 p I, L = 430	14	0,04	
С7	1	∅ 48 p I, L = 1350	4	0,12	1,6
	2	48 p I, L = 430	24	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.  
2. АРМАТУРА КЛАССА ВР I ПО ГОСТ 6727-80\*.

ВЗАН КИВ №:

ПОДПИСЬ И ДАТА

ЛИСТ № ПОЛЛ

Зав АМБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ И СОПР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.2-9

СЕТКА С6, С7

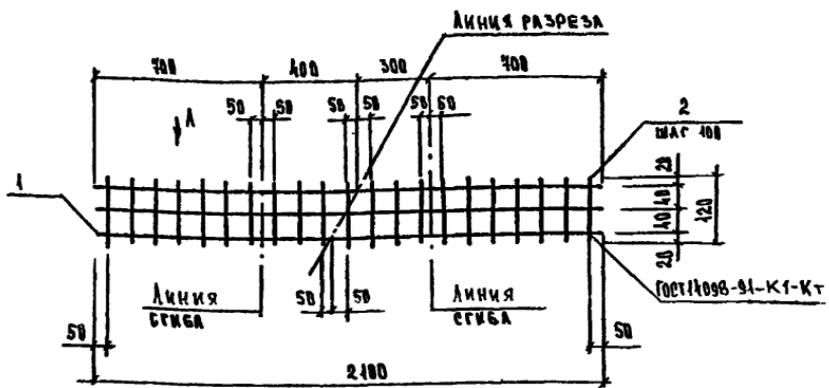
СТАЛЬЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р 1 1

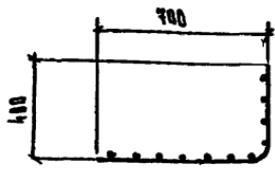
ЦНИИЭПСАБСТРОЙ

ЦО0386-02 44

ЗАГОТОВКА



А  
В СОГНУТОМ ВИДЕ



Из заготовки получают 2 сетки

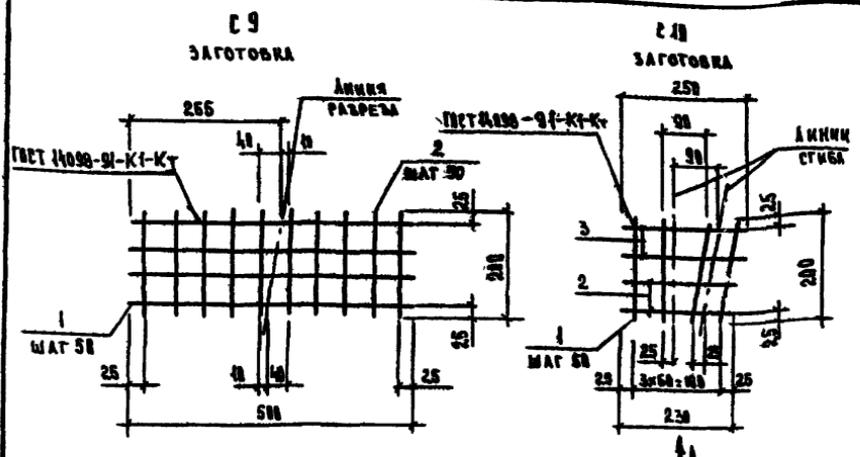
МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С8	1	∅4 Вр I; L=2100	3	0,2	0,4
	2	4 Вр I; L=120	21	0,01	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI по ГОСТ6924-80\*.

ИЗБ. № ПОЛ. № ПОЛУЧЕН К ДАТА ВЗН. № №

1.065.1-2.94.2-10			
ЗАВ. РАБ.	НАЗАРЕНКО		
ГЛАВ.	НАЗАРЕНКО		
СТ. И СОПР.	ЛАВРЕНТЬЕВ		
ИЖИМЕР	АНТОНОВА		
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО		
СЕТКА С8		СТАДИЯ	ЛИСТ
		Р	Л
ЦНИИЭПсельстрой		1	

ЦО325-02 19



Из заготовок вяжут  
2 сетки С9

МАРКИ СЕТКИ	Пос	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С9	1	∅ 4ВрI, L=500	4	0,05	0,2
	2	4ВрI, L=200	16	0,02	
С10	1	∅ 4ВрI, L=230	4	0,02	0,16
	2	4ВрI, L=230	2	0,02	
	3	4ВрI, L=250	2	0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА ВрI по ГОСТ 6727-80.

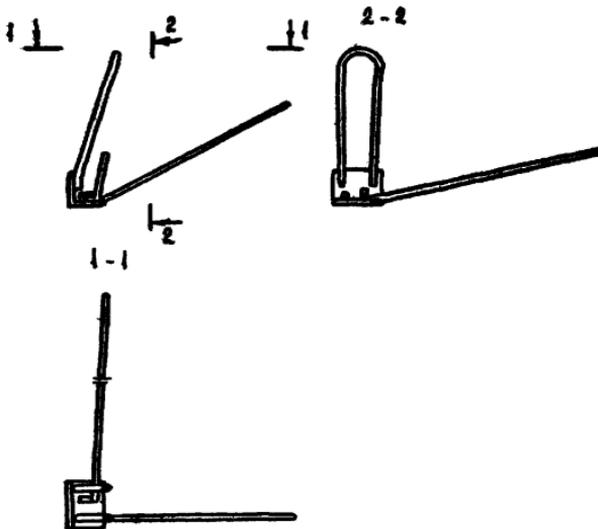
ИЗВ. № ПОДА  
ПОДПИСА И ДАТА  
ИЗМ. № И ДАТА

1.065.1-2.94.2-И			
ЗМД ААБ	НАЗАРЕНКО		
СМД	НАЗАРЕНКО		
СТ. П. СОТР	АВРЕНТЬЕВА		
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА		
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО		
СЕТКА С9, С10		СТАЛИЯ	АМЕТ
		Р	І
		ЦНИИЭПсельстрой	

ЦО0326-02 49



## МН2 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН1



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., кг	МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг
1	УГОЛОК 70x70x6-В ГОСТ 8509-85 С13 или ГОСТ 535-88*			1,84
	ℓ=400	1	0,6	
2	∅12 АТ, ℓ=685	1	0,5	
3	10 А В, ℓ=500	1	0,3	
4	10 А В, ℓ=505	1	0,3	
5	Лист 6-8x18 ГОСТ 4903-94* С13 или ГОСТ 44639-89			
	ℓ=95	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. Арматура класса АТ и АВ по ГОСТ 5781-82\*.

1.065.1-2.94.2-12

Лист

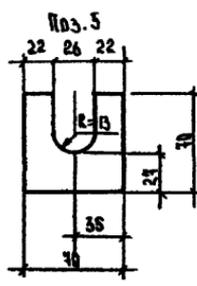
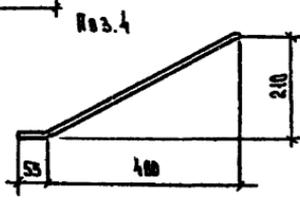
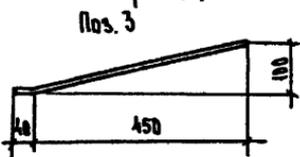
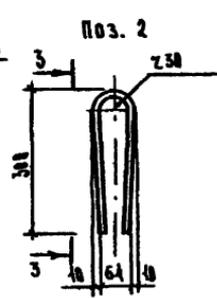
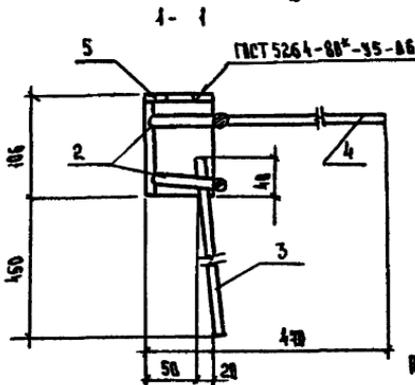
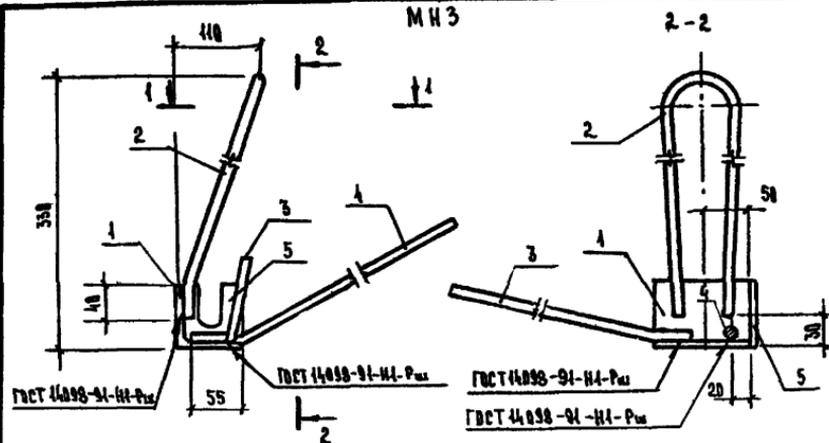
2

400326-02 21

ВЗАМ. ИКР. №

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИД. № ПОДА.



ИИЛ. № 10. АР. ПОДРИСЫ И АТА. С. ЗАН. КИЛ. №

ЭЛ. ДАС	КАЗАРЕНКО	
ГИП	КАЗАРЕНКО	
СТ. И. СОП	ЛАВРЕНТЬЕВ	
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОВЕР.	КАЗАРЕНКО	

1.065.1-2.94.2-13

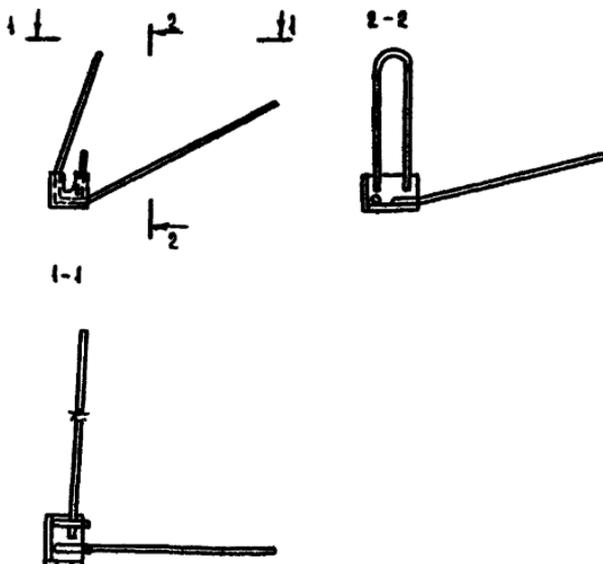
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МНЗ, МН4

СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ЦНИИЭПсельстрой

400326-02 22

## МН4 ЗЕРКАЛЬНОЕ СТРАМЕННОЕ МН3



№№.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $30 \times 30 \times 6 - 0$ ГОСТ 8505-85 Ст 3кп ГОСТ 8505-85 <sup>а</sup>			2,1
	$L=100$	4	0,5	
2	$\phi 12$ А I, $L=685$	4	0,5	
3	$\phi 8$ А II, $L=510$	4	0,3	
4	$\phi 8$ А II, $L=505$	4	0,3	
5	Анет $5-6 \times 90$ ГОСТ 9005-94 <sup>а</sup> Ст 3кп ТУМ-1-3025-80			
	$L=90$	1	0,2	

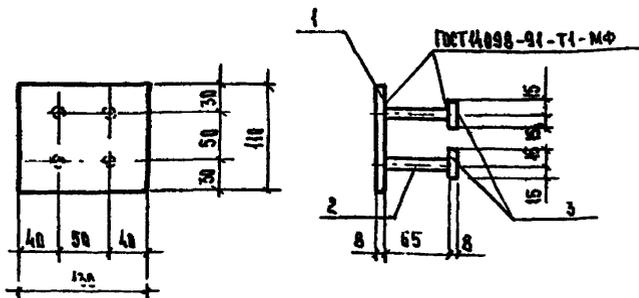
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А I И А II ПО ГОСТ 5181-82.

1.065.1-2.94.2-13

АНЕТ  
2

Ц.00326-02 23

ИЗМ. ПО ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗНМ. №



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист Б-8х110 ГДСТ 19903-74*			13
	Ст 3 кл ГДСТ 4634-89			
	ℓ=130	1	0,9	
2	∅ 10 А III ГДСТ 5781-82, ℓ=65	4	0,04	
3	Лист Б-8х30 ГДСТ 19903-74*			13
	Ст 3 кл ГДСТ 4634-89			
	ℓ=30	1	0,06	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. Для плит марки ПБ6, используемых в районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов, поз. 2 исполнить из арматуры ∅ 12, поз. 3 исполнить из листа 8х110.

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛ. ИЛИ №

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

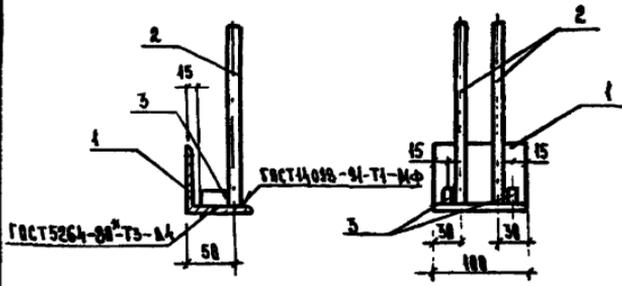
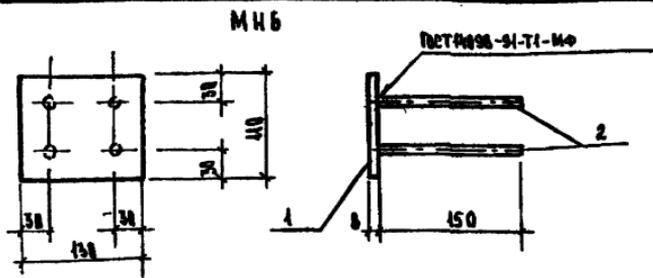
1.065.1 - 2.94.2 - 14

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МНС

СТАЛЬ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИЭПсельстрой

Ц.00326-02 24



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН6	1	Б-8x10 ГВСТ49983-74 <sup>н</sup> Лист Ст3кп ГВСТ4699-89 L=100	1	0,9	1,3
	2	∅40А Б ГВСТ5781-82, L=150	4	0,1	
МН7	1	Углок 30x30x6-8 ГВСТ8589-88 Ст3кп ГВСТ535-88 <sup>н</sup> L=100	1	0,6	0,9
	2	∅40А Б ГВСТ5781-82 L=200	2	0,1	
	3	Лист Б-8x10 ГВСТ49983-74 <sup>н</sup> Ст3кп ГВСТ4699-89 L=35	2	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-15

ВЗН. № ПОДА  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗН. № ИВБ №

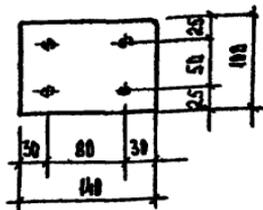
ЭКЗ. НАС.	НАЗАРЕНКО	
ГНД	НАЗАРЕНКО	
СТ. И СОП	АВРЕНТЬЕВА	
ДИШЕНЕР	АНТОНОВА	
ПРОБ.Р.	НАЗАРЕНКО	

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН6, МН7

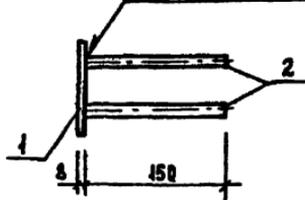
СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭПСЕЛБСТРОИ		

Ц.00326-02 25

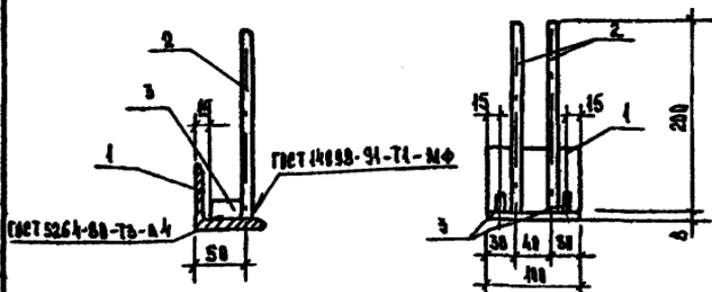
МН 6'



ГОСТ 14098-91-Т1-МФ



МН 7'



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 6'	1	6-ПКХ 130-6-К3-НО ГОСТ 19903-74 <sup>а</sup> С 255 ГОСТ 27472-88	1	0,92	1,1
	2	φ12А В ГОСТ 5701-82, L=150	4	0,13	
МН 7'	1	Угловая 70x70x8 В ГОСТ 8509-86 С 255 ГОСТ 27472-88 L=100	1	0,94	1,2
	2	φ12 А В ГОСТ 5701-82, L=200	2	0,13	
	3	6-ПКХ 35-6-К3-НО ГОСТ 19903-74 <sup>а</sup> С 255 ГОСТ 27472-88	2	0,04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.865.1-2.94.2-СТ.  
ДЛЯ ПАКЕТ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 3БААА00

1.865.1-2.94.2-16

ЗАР. АБВ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ТМ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СТР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

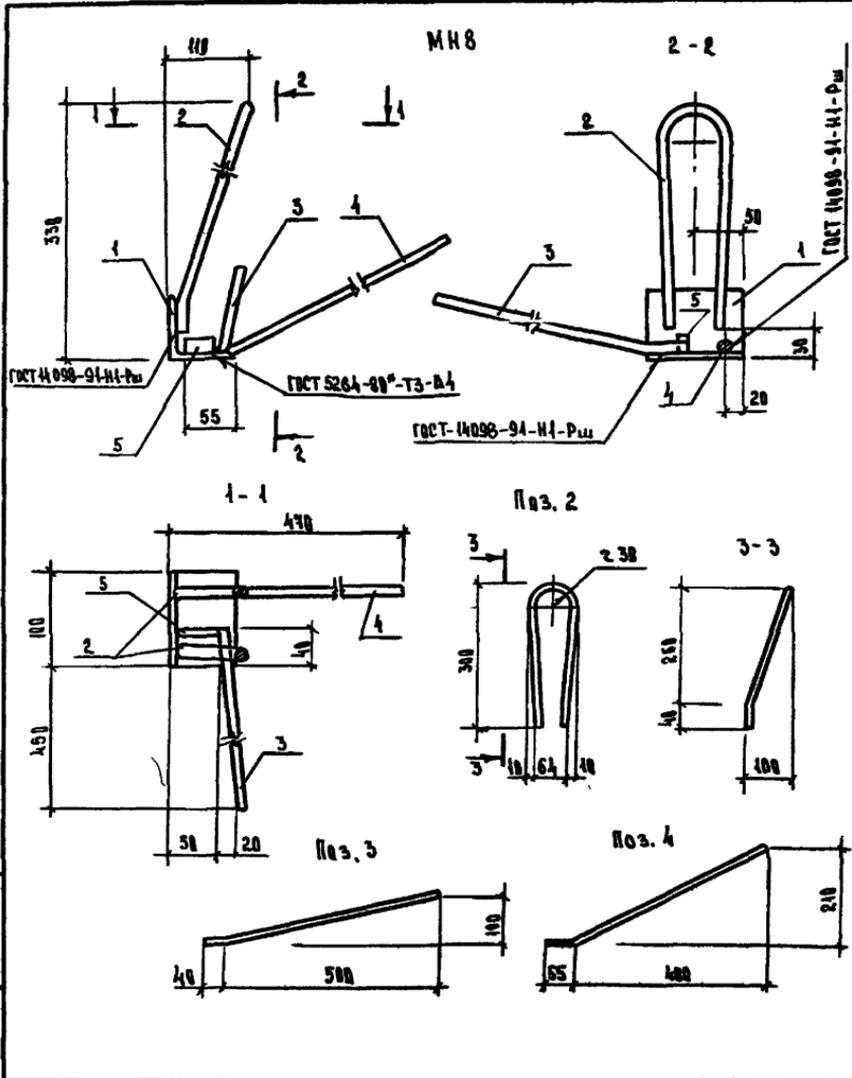
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 6'; МН 7'

СТАНДАРТ

Лист 1

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

400336-02 26



ИЗМ. № ПОДЛИН. ПОДЛИСЬ Р. ААТА

ЗАВ. МАБ	НАЗАРЕНКО	
ГНИ	НАЗАРЕНКО	
СТ. И СТР	ХАБРЕТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	АВТОНОВА	
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	

1.065.1-2.94.2-17

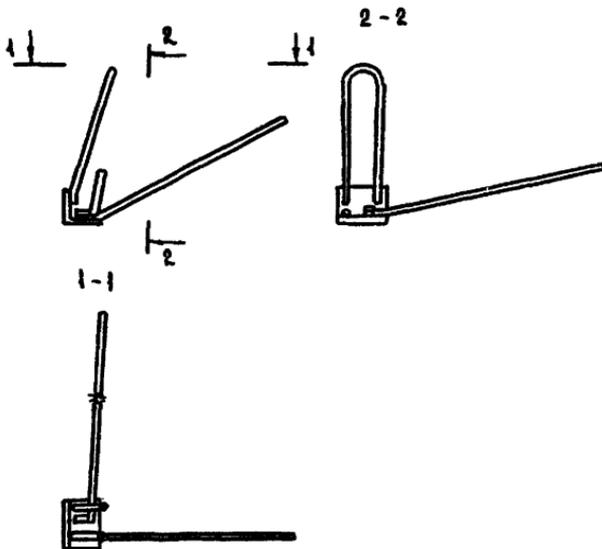
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ

МН8, МН9

СТАНАС	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ

## МН9 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН8



Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88*			2,4
	$l=100$	1	0,84	
2	$\varnothing 12 \text{ A I}$ , $l=685$	1	0,6	
3	$12 \text{ A II}$ , $l=550$	1	0,49	
4	$12 \text{ A III}$ , $l=505$	1	0,44	
5	Лист $6-8 \times 16$ ГОСТ 19903-74* Ст 3сп ТУ 14-1-3023-89			
	$l=35$	1	0,04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.  
2. АРМАТУРА КЛАССА АІ и АІІ по ГОСТ 5181-82.

1.065.1-2.94.2-17

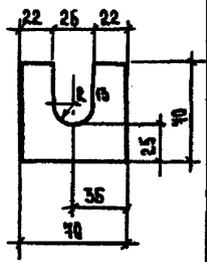
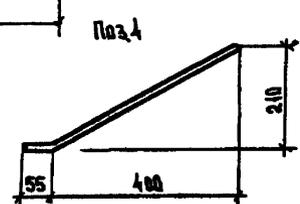
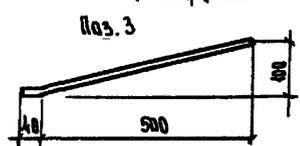
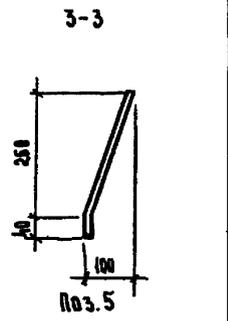
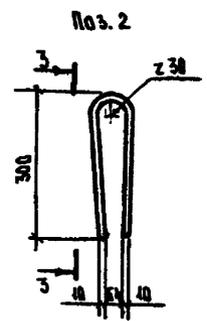
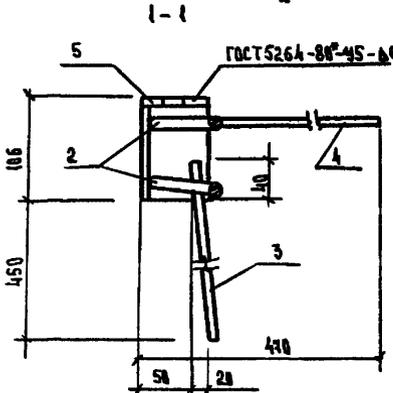
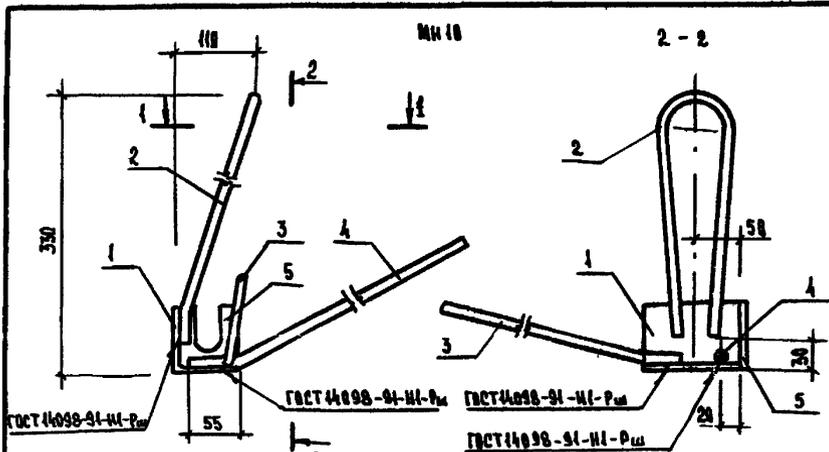
Лист

2

400326-02 28

ОЗНАЧ. МН9. ПР

ИЗМ. № ПОРЯД. ПОЛНОЕ ИЛИ ЧАСТ. ДАТА



№№ КОЛ. ПОДРОБ. И АРТА. ВЗНМ. КОЛ. №

ЗАВ. АСБ	НАЗАРЕНКО			
ГИС	НАЗАРЕНКО			
СТ. И. СОТР.	МАРЕНТЬЕВА			
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА			
ПРОБЕР	НАЗАРЕНКО			

1.065.1-2.94.2-10

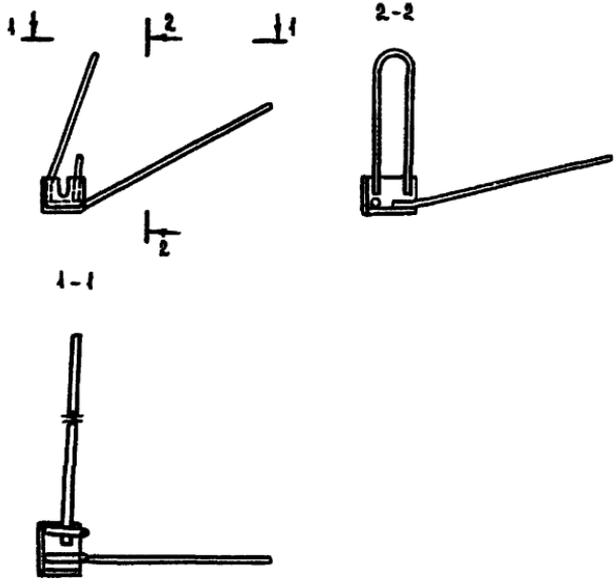
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 10, МН 11

СТАЛКА	АКЕТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ЦНИИЭП СЕЛЕКТРОИ

Ц.00326-02 2/3

МН II ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН10

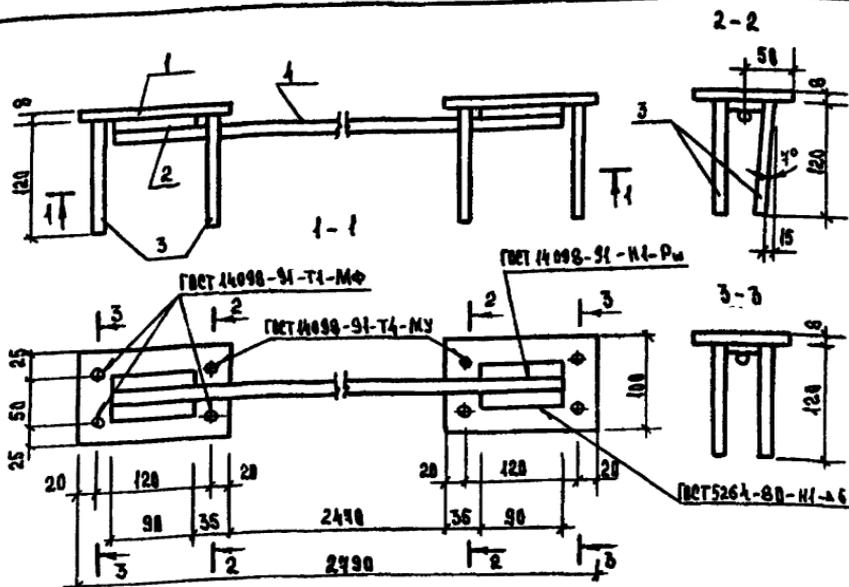


Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $30 \times 30 \times 8$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88*			2.6
	$l = 100$	1	0,84	
2	$\varnothing 12$ А I, $l = 685$	1	0,6	
3	$12$ А III, $l = 550$	1	0,49	
4	$12$ А III, $l = 505$	1	0,44	
5	Амет $6-6 \times 90$ ГОСТ 1903-74* Ст 3 сп ТЗ 4-1-3023-80			
	$l = 40$	1	0,2	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1.065.1-2.94.2-ТТ.  
 2. АРМАТУРА: КЛАСС А I и А II по ГОСТ 5781-82.

ИВ. № ПОД. ВОЛКОВ И ДАТА ВЗЯТ. ЧИСЛ. №

1.065.1-2.94.2-18 Лист 2



МАРКА КВАБЕЛЯ	Пос.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, КГ	МАССА КВАБЕЛЯ, КГ
МН 12	1	Лист 8=100-6-ПЗ-НО ГОСТ 19903-74* с 2,55 ГОСТ 23772-88 L=160	2	1,01	5,9
	2	Лист 8=50-6-ПЗ-НО ГОСТ 19903-74* с 2,55 ГОСТ 23772-88 L=90	2	0,30	
	3	∅12A III ГОСТ 5781-82, L=120	8	0,11	
	4	∅12A III ГОСТ 5781-82, L=2420	1	2,42	
МН 13	3	Пос. 1... 3 по МН 12			6,8
	4	∅14A III ГОСТ 5781-82, L=2420	1	3,29	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 10654-2.94.2-ТТ.

1.165.1-2.94.2-19

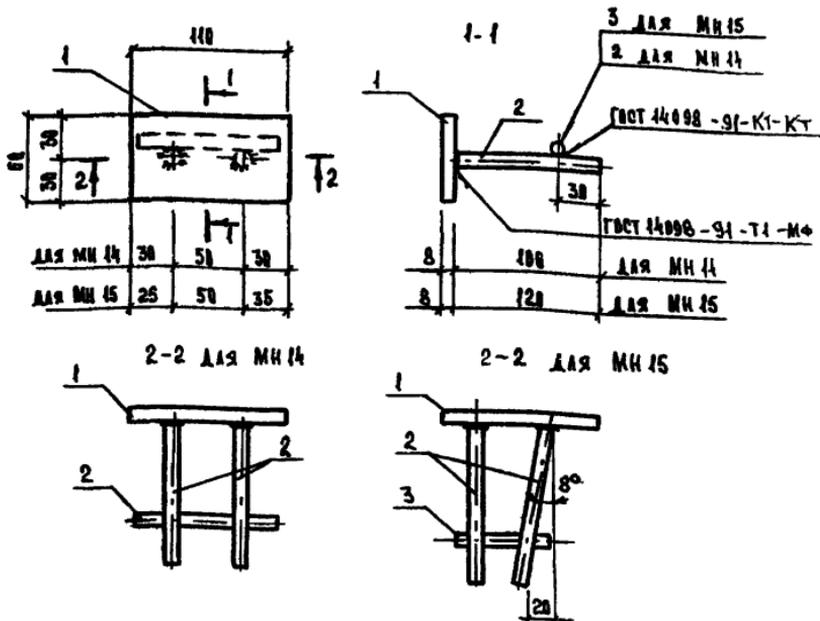
ЗАВ. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СТР.	АВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН12; МН13

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

ЦНИИЭСельстрой

Ц.00326-02 31



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	Лист 8-60-10-6-84-10 ГОСТ 19903-77 С 255. ГОСТ 27472-88	1	0,41	0,7
	2	φ120 III ГОСТ 5781-82, L=100	3	0,09	
МН 15	1	Лист 8-60-10-6-84-10 ГОСТ 19903-77 С 255 ГОСТ 27472-88	1	0,41	0,7
	2	φ120 III ГОСТ 5781-82, L=120	2	0,41	
	3	φ120 III ГОСТ 5781-82, L=80	1	0,07	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-00

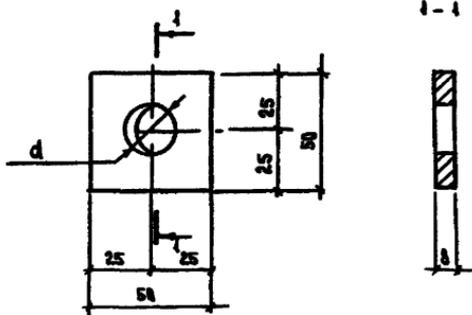
Зав. авт.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГНП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст.н.с.отв.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Инженер	Антонова	<i>[Signature]</i>
Провер.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 14, МН 15

СТАЛКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

ЦНИИЭПрезабстрой

Ц.00326-02 32



МАРКА ШАХТА	d, мм
Ш1	16
Ш2	18
Ш3	20
Ш4	22
Ш5	24
Ш6	26

№№ № ПОЛД  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗАС ШИЛД

				1.065.1-2.94.2-21.		
ЗАК. ЛАБ	НАЗАРЕНКО	ШАХТА Ш1... Ш6	СТАЛИЯ	МАССА	НАСНТАС	
ТИП	НАЗАРЕНКО		Р	02	1:2	
СТ. И СОТ	АНДРЕТЬЕВА		ЛИСТ / ЛИСТОВ 1			
ИНЖЕНЕР	АКТОКОВА					
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО					
Лист 6-8x50 ГОСТ19003-74 2-50 673ев ТУ14-1-3023-80			ЦНИИЭПСЕАСТРОИ			