

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

## СЕРИЯ 1.030.1—1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ  
КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТ-  
ВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3—4с

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СТЕН МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ  
В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7,8 И 9 БАЛЛОВ  
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

## СЕРИЯ 1.030.1—1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ  
КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТ-  
ВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3—4 с

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СТЕН МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ  
В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ.  
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ ТЕМЛЕЗНИКИ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *А. Дем*  
ГЛАВ. КОНСТР. ИНСТИТУТА *Сид*  
НАЧ. ОТДЕЛА *Сид*  
ГЛАВ. КОНСТР. ОТД. *Ром*  
ТМБ *Сид*

Н.А. ЭДИШЕРАШВИЛИ  
А.Г. ЧЕКОБАВА  
Г.В. ТУРМАНЦЕЗ  
Н.А. КАПАНАДЗЕ  
Г.И. ОСИПОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ

ПРИКАЗ ОТ 11.12.90 №226  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.03.91  
ТЕМЛЕЗНИКИ ПРИКАЗ №160

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
1.050.1-1/88 3-4С	СОДЕРЖАНИЕ	2
К7	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
К1	УЗЕЛ 1	4
К2	УЗЕЛ 2	5
К3	УЗЕЛ 3	6
К4	УЗЕЛ 4	7
К5	УЗЕЛ 5	8
К6	УЗЕЛ 6	9
К7	УЗЕЛ 7	10
К8	УЗЕЛ 8; 9; 10; 11	11
К9	УЗЕЛ 12; 13; 14; 15	12
К10	УЗЕЛ 16, 17; 18; 19	15
К11	УЗЕЛ 20	14
К12	УЗЕЛ 21	15
К13	УЗЕЛ 22	16
К14	УЗЕЛ 23	17
К15	УЗЕЛ 24 и 25	18
К16	УЗЕЛ 26	19

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
1.050.1-1/88 3-4С К17	УЗЕЛ 27	20
К18	УЗЕЛ 28	21
К19	УЗЕЛ 29; 30	22
К20	УЗЕЛ 31 ÷ 37	23
К21	УЗЕЛЫ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ М41 ÷ М48	25

ИЗМ. ИЛИ ДОП. ИЛИ ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ В.

РАЗРАБ.	АНТОН	И.Е.
ПРОБЕЖИ	КАНОВ	200
РАЙСТ.	АНТОН	
УИИ	ОСИНОВ	
И.КОНТ.	ОСИНОВ	

1.050.1-1/88 3-4С

СОДЕРЖАНИЕ

Страна	Лист	Листов
Р	4	4

ТБИЗНИИЭП

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения стеновых панелей навесных стен с каркасом серии 1.030.1-20/80 и между собой и соединительные изделия.

2. Монтажные схемы крепления стеновых панелей с замаркированными на них узлами приведены в выпуске 0-4С.

3. Очистка и крепление стеновых панелей к колоннам и между собой осуществляется с помощью металлических соединительных изделий.

4. Рядовые панели, укладываемые в уровне перекрытия нижними углами опираются на металлические опорные стлжи, привариваемые к закладным деталям колонн. Полосовые угловые и цокольные панели верхними углами гибко крепятся к колоннам каркаса. Пластина с отверстием приваривается к закладной детали колонны, сквозь отверстие в пластине пропускается соединительный элемент, привариваемый к закладным деталям смежных панелей. См. узлы 4, 5, 6

5. Простеночные панели в верхних и нижних узлах крепятся с помощью штыря. См. узлы 24, 25.

6. Горизонтальные швы между панелями заполняются цементным раствором марки 100, за исключением вертикальных угловых швов и горизонтальных под столбами, которые заполняются просмоленной паклей между прокладками из гернита (это сейсмические смещаемые швы).

7. Монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с материалами данного выпуска, по указаниям проекта производства конкретного здания, с соблюдением требований СНиП III-16-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки работ" и СН420-71 "Указания по герметизации стыков при монтаже строительных конструкций". Рекомендации и материалы по герметизации сты-

ков приведены в серии 1.030.1-1/88 вып. 0-1.

8. Монтаж стеновых панелей следует производить после окончания монтажа перекрытия данного этажа и закрепления стеновых панелей железобетонного этажа. Необходимо обеспечивать устойчивость стеновых панелей в стадии строительства.

9. Соединительные изделия следует изготавливать в соответствии с СНиП 2.03.01-84 "Бетонные и железобетонные конструкции" и СНиП II-23-81 "Стальные конструкции".

10. Сварочные работы следует выполнять в соответствии с указаниями СН 393-73 ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14098-85.

11. Мероприятия по антикоррозийной защите соединительных и закладных изделий должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.17-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

12. Пазы в верхних углах полосовых панелей (см. узлы 4, 5 и 6) после монтажа заделать шпатель.

ИНВ. ЧТОБЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИГВ. №

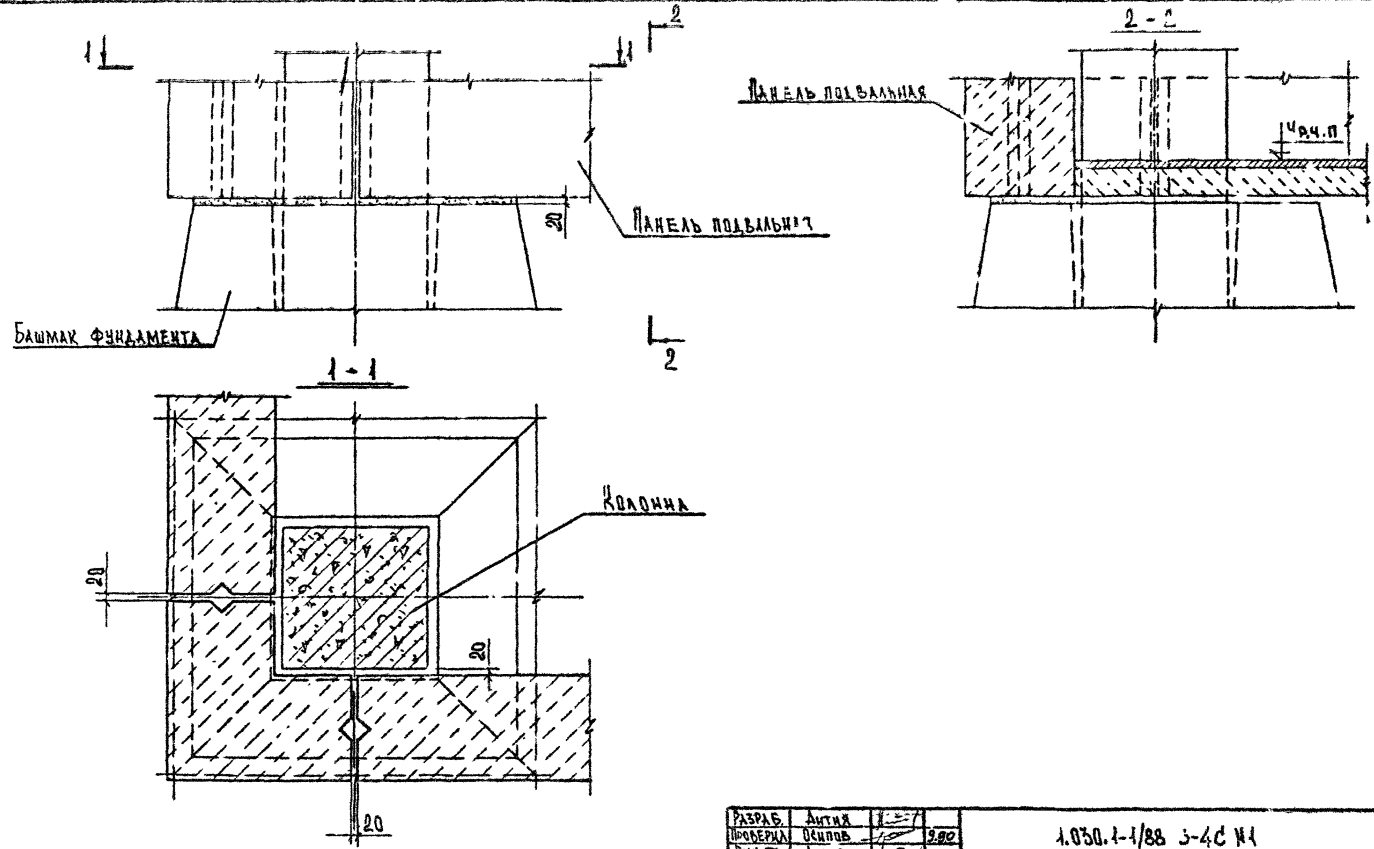
РАЗРАБ.	АНТЯ	
ПРОВЕРКА	ОСЦПОВ	
ЭК. ГР.	АНТЯ	
ГИП	ВАНДОВ	
И. КОНТР.	ОСЦПОВ	

1.030.1-1/88 3-4С ТТ

Страница	Лист	Листов
Р	1	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ТбилиЗНИИЭП



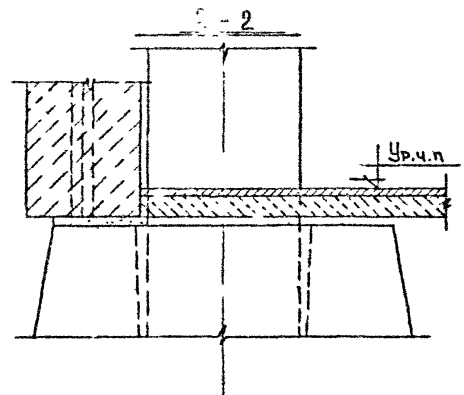
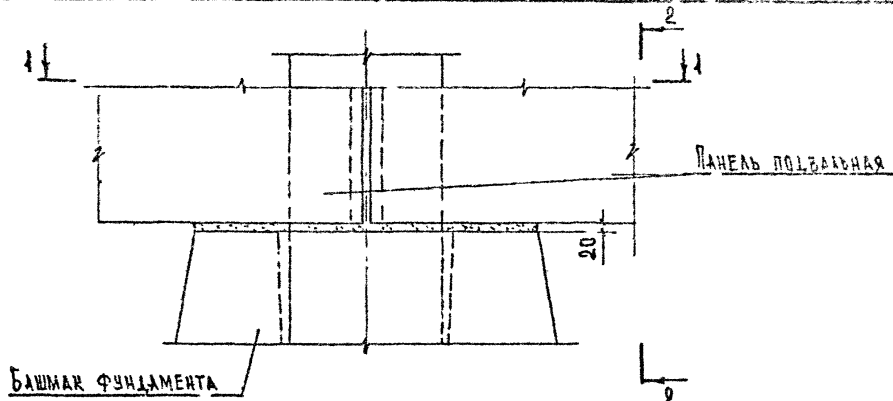
ИЗМЕНЕНИЯ, ПОЯВ. И ДАТА ВЗАМЕНИТЕЛЯ

РАЗРАБ.	АИТЯ	1-1	
ПРОВЕРКА	ВАНОВ	1-1	2.80
РУК.ГР.	АИТЯ	1-1	
ГЦП	ВАНОВ		
И.КОНТР.	ОДУНОВ	1-1	

1.050.1-1/88 3-4С №1

УЗЕЛ 1

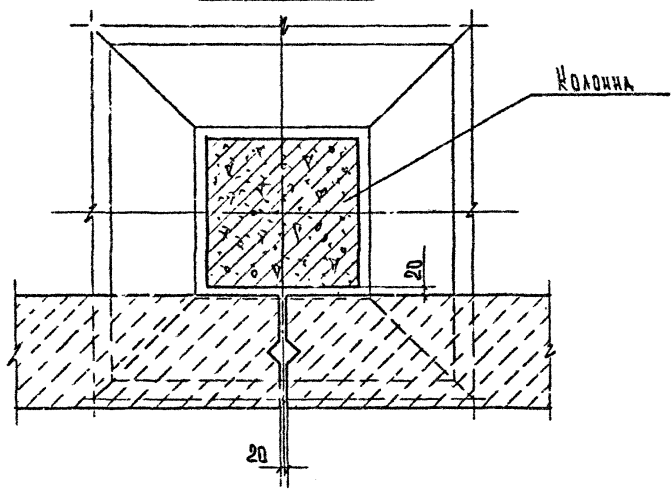
Стенка	Лист	Листов
Р	1	1



БАШМАК ФУНДАМЕНТА

1-1

КОЛОННА



ВНЕС. И ПОДП. И ДАТА

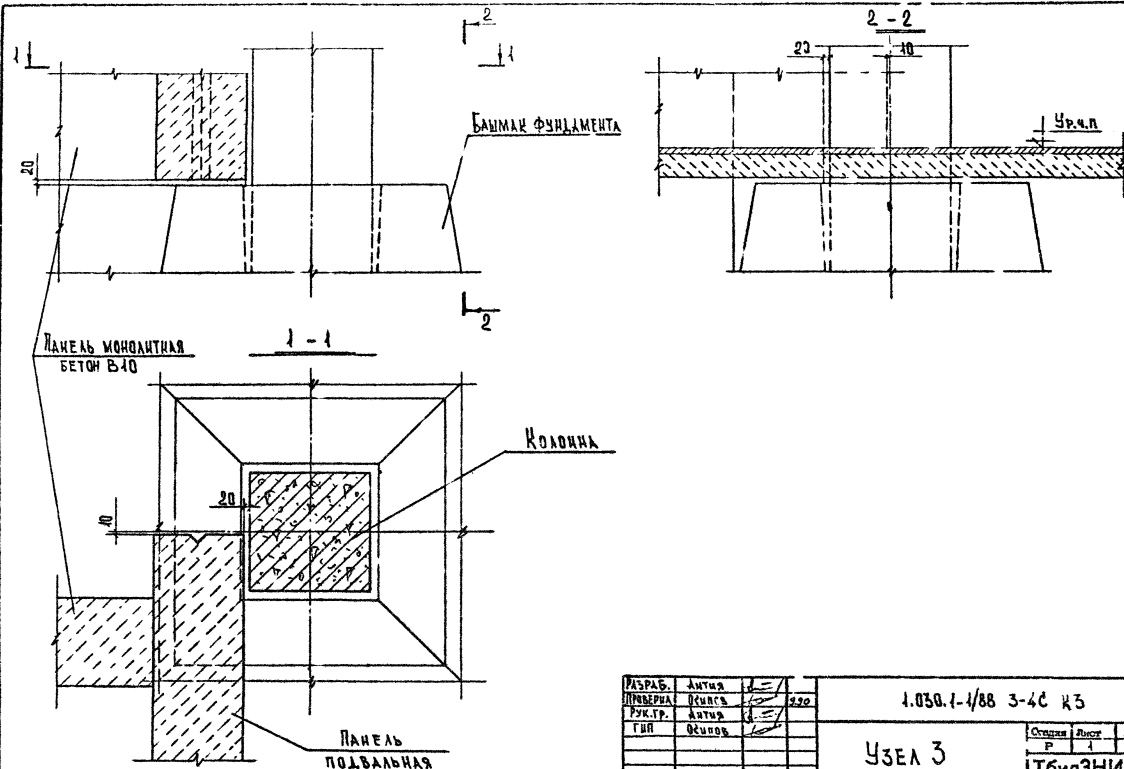
РАЗРАБ	АН.ИП	1/88	
ПРОВЕРКА	ОС.ИПОВ	1/88	8.00
ФУН.ТР.	АН.ИП	1/88	
ГЕН	ОС.ИПОВ	1/88	
И.КОНТР.	ОС.ИПОВ	1/88	

1.030.1-1/88 3-4С К2

УЗЕН 2

Стрелка	Лист	Листов
Р	4	4

ТбилиЗНИИЭП



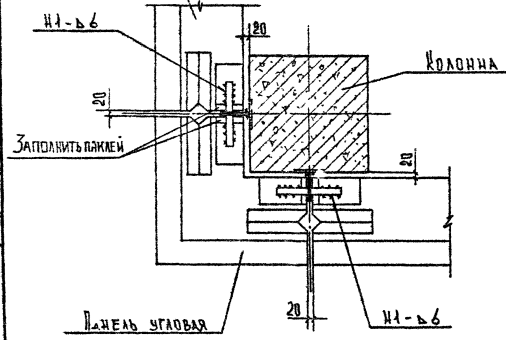
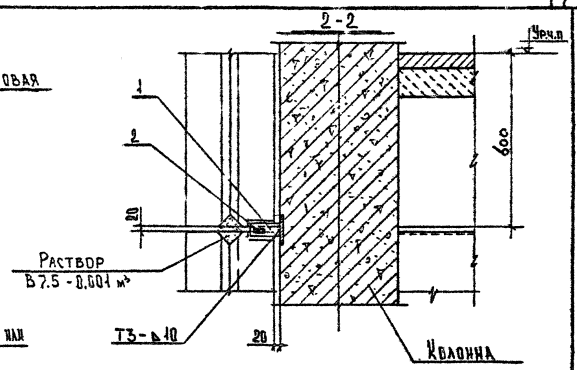
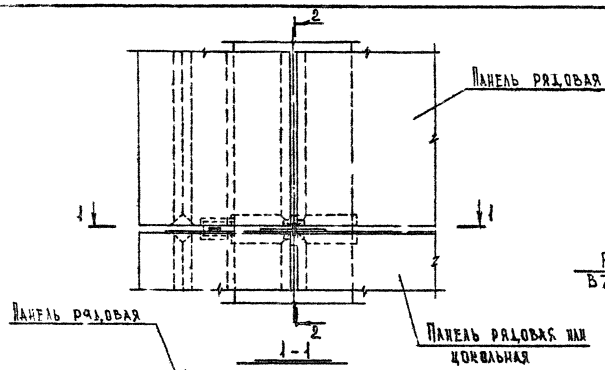
ИНВЕНТАРЬ ПОСЛ. И ДАТА ВЗАИМНОГО

РАЗРАБ.	Антия	1-1	/
ПРОВЕРКА	Белая	1-1	220
ЭКСП.	Антия	1-1	/
ТИП	Фундамент	1-1	/
И.ЗНАТР.	Осунев	1-1	/

1.050.1-1/88 3-4С К5

Узел 3

Степень	Лист	Всего
Р	1	1
ТБИЛЗНИИЭП		



Поз.	наименование	кол.	масса кг шт.	объем м³	обозначение документа
1	раствор соединительный МС	2	0.35	0.70	К.21
2	ТЗ-В 10	2	0.43	0.86	БЕЗ ЧЕРТ.
			итого: 1.56		

Всё указание по сборке см. технические требования

ФИЛИАЛ ИЛИ ПОДП. И ДАТА ВЗАИМНО-ИЗДАНИЯ

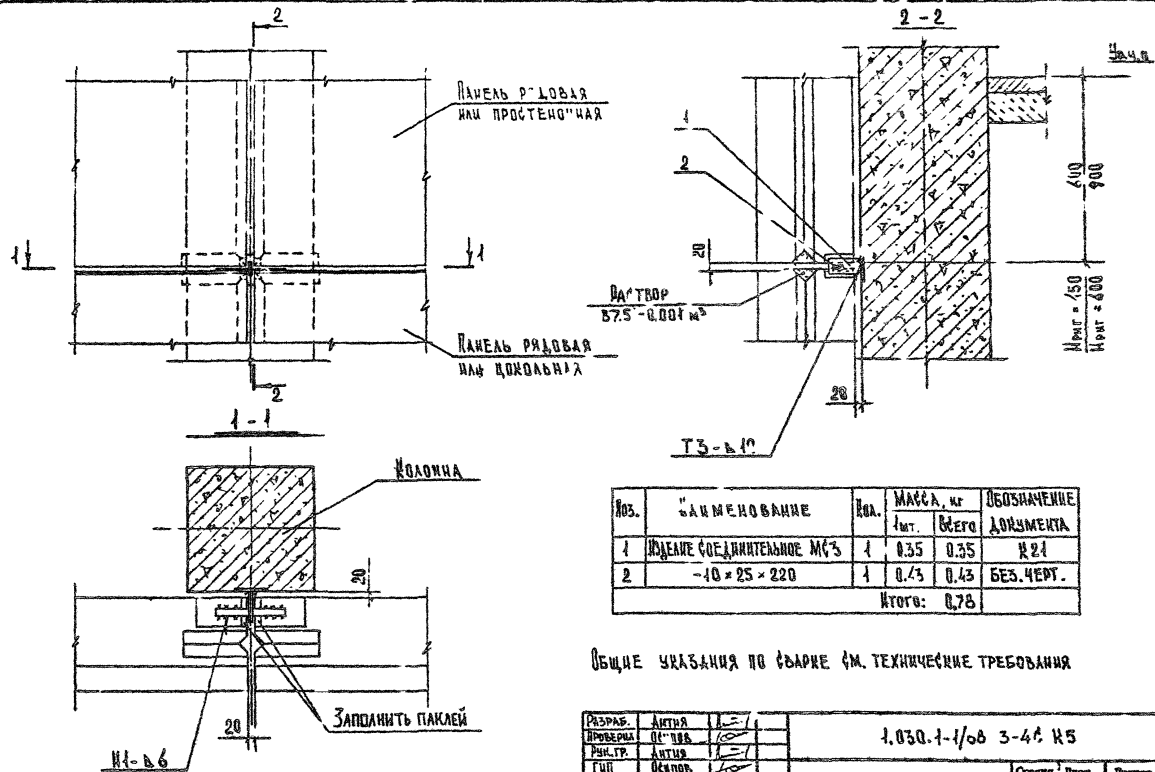
ИЗДАВ.	ИТЛ	1	297
ПРОВЕРКА	ОБЩИЕ	1	
РК.Т.	АНТЯ	1	
ТИП	КНИЖ	1	
И.КОНТ.	ОДУНО	1	

1.030.1-1/88 3-4С К4

Узел 4

Оформ.	Лист	Рисунки
Р	1	4
<b>ТБИЛЗИНИЭП</b>		





№№.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			шт.	Всего	
1	СЪЕДИНИТЕЛЬНОЕ МСЗ	1	0,35	0,35	Н 21
2	-10 × 25 × 220	1	0,43	0,43	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого:		0,78

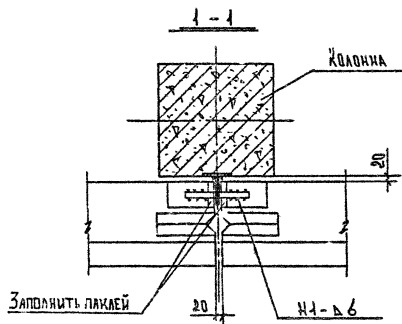
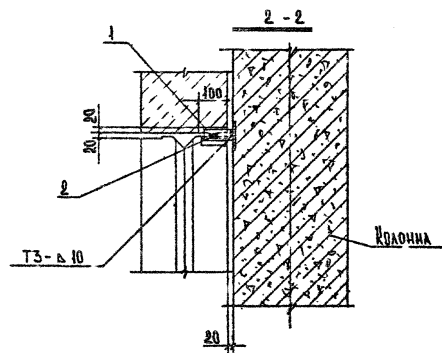
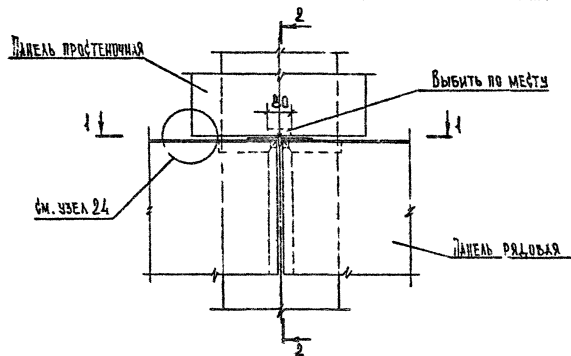
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РЕЗРБА	Антур	1	1
ПРОБЕРКА	Антур	1	1
РЕН. ГР.	Антур	1	1
ГИП	Антур	1	1
И. КОНТР.	Осипов	1	1

1.030.1-1/08 3-4С Н5

Узел 5

Страница	Лист	Листов
5	1	1
ТбилизНИИЭП		



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА, кг	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	
1	ПАНЕЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МСЗ	1	0,35	0,35	Н21
2	-10 × 25 × 220	1	0,43	0,43	БЕЗ ЧЕРТ.
			ИТОГО:	0,78	

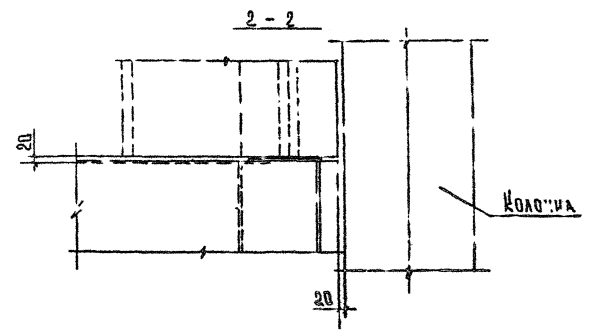
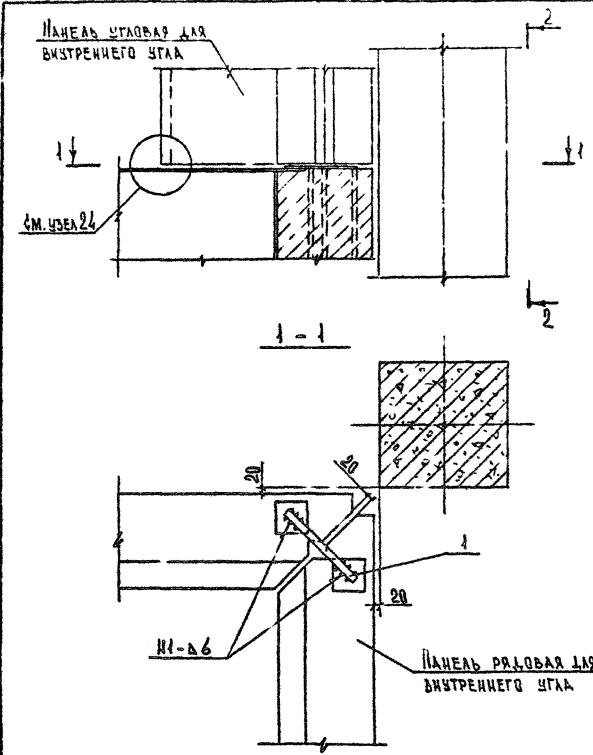
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ см. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	АКТИВ	
ПРОБ. РАБ.	ВЗНОВ	
И.К.Т.R.	АНУИЯ	
Г.П.	ВЕНОВ	
И.КОНТ.R.	ОСИМОВ	1-0

1.030.1-1/88 3-4С №6

УЗЕЛ 6

Состав	Рисун	Листов
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА кг	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	-10 × 25 × 300	1	0,59	БЕЗ ЧЕРТ.

ВНЕШНИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

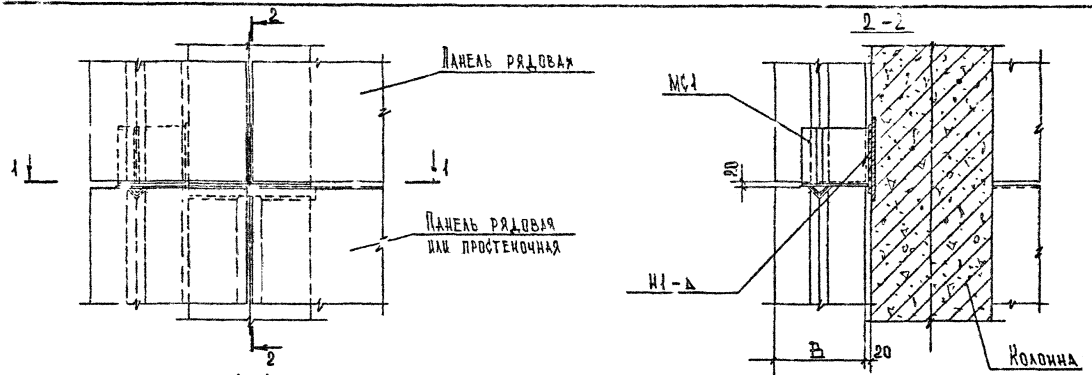
ИНВ. АННОДАТ, ПОСП. И ДАТА ВЗАИМОВИД.

РАЗРАБ.	А.И.ТЯ	1/1	
ПРОБЕРА	Осипов	1/1	2.20
РЧ. ГР.	Антия	1/1	
ГИИ	Вслюв	1/1	
И.КОНТ.	Осипов	1/1	

1.030.1-1/88 3-4С К7

Узел 7

Страна	Лист	Листов
Р	1	1
ТБИЛНИИЭП		



УЗЕЛ	Толщина панели в мм	Δ мм	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
					1 шт.	ВСЕГО	
8	250	8	ВЗДЕЛКЕ СЪЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1-25	2	15,70	31,40	И 21
9	300	10	.. МС1-30	2	11,77	35,54	..
10	350	12	.. МС1-35	2	22,05	44,10	..
11	400	12	.. МС1-40	2	24,48	48,96	..

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗВ. АТОМЭЛ. ГОСП. И ДЛА. ВЗАМ. ИВЕН. М

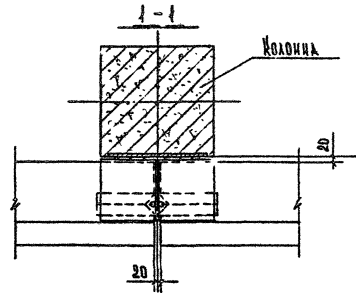
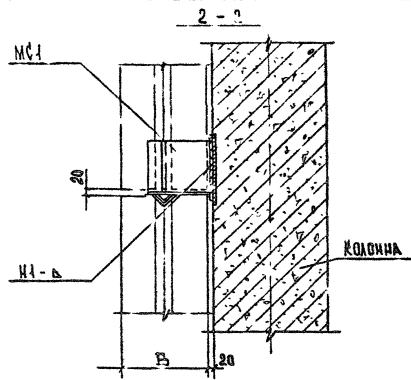
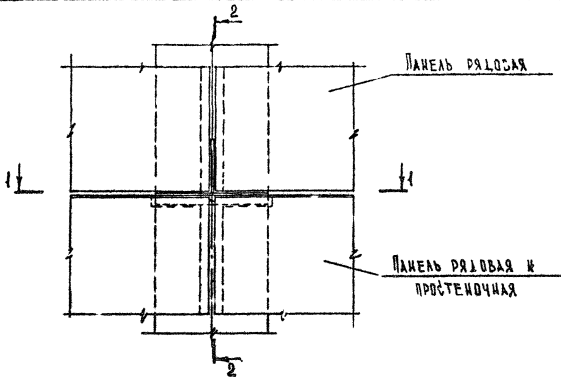
РАЗРАБ	И. И. И.	И. И. И.
ПРОВЕРКА	И. И. И.	И. И. И.
Р. С. Т. Р.	И. И. И.	И. И. И.
ТШ	И. И. И.	И. И. И.
И КОМП	И. И. И.	И. И. И.

1.050.1-1/88 3-4С КВ

УЗЕЛ 8; 9; 10; 11

Степень	Лист	Листов
Р		
ТбилизНИИЭП		

ГОРМАТ А3



Узел	Глубина панели в мм	h мм	Наименование	Кол.	'ЛАСЛА' кг		Обозначен
					1 шт.	Всего	
12	250	8	ПАНЕЛЬ СРЕДНЕТЕПЛОЕ МС1-2С	1	15,70	15,70	К 24
13	300	10	---	1	17,77	17,77	---
14	350	12	---	1	22,05	22,05	---
15	400	12	---	1	24,48	24,48	---

ВНЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПОСЛ. И ДАТА

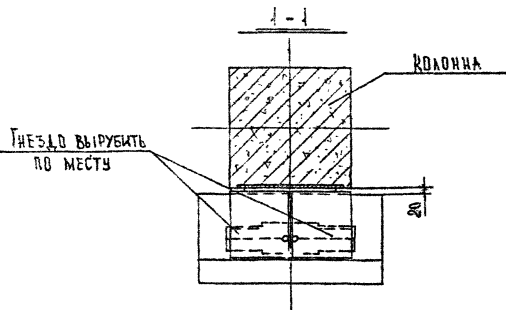
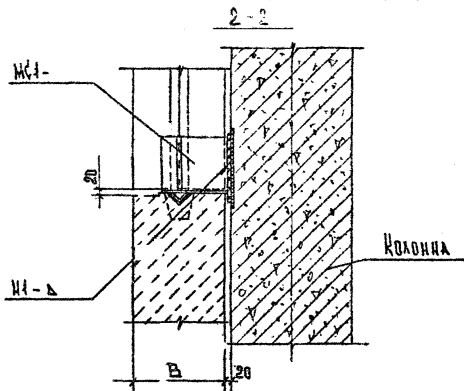
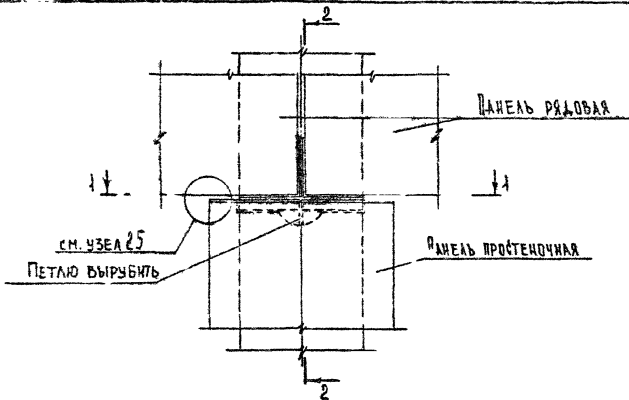
РАЗРАБ.	АВТОР	1-1
ПРОБЕРА	ОЦЕНКА	1-1
РАСЧ. ГР.	АВТОР	1-1
ГРП	ОЦЕНКА	1-1
И. КОНТР.	ОЦЕНКА	1-1

1.030.1-1/88 3-4/ К9

Узел 12; 13; 14; 15

Страна	Лист	Листов
Р	1	1

ТблЗНИИЭП



УЗЕЛ	ТОЛЩИНА ПАНЕЛИ В. мм	Δ мм	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
					шт.	Всего	
16	250	8	ВЗДЕЛКЕ СЪЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МК-25	1	15.70	15.70	К 21
17	300	10	-- МК-30	1	12.77	12.77	--
18	550	12	-- МК-35	1	22.05	22.05	--
19	100	12	-- МК-40	1	24.48	24.48	--

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДП. И ДАТА

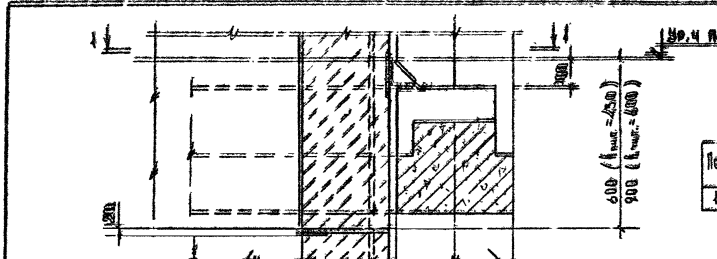
РАЗРАБ.	Лития	15/1
ПРОВЕРКА	В.П.П.	15/1 19.90
РЪК.ПР.	Лития	15/1
Г.П.	Осипов	15/1
И.КОНТ.	Осипов	15/1

1.030.1-1/88 3-4С К10

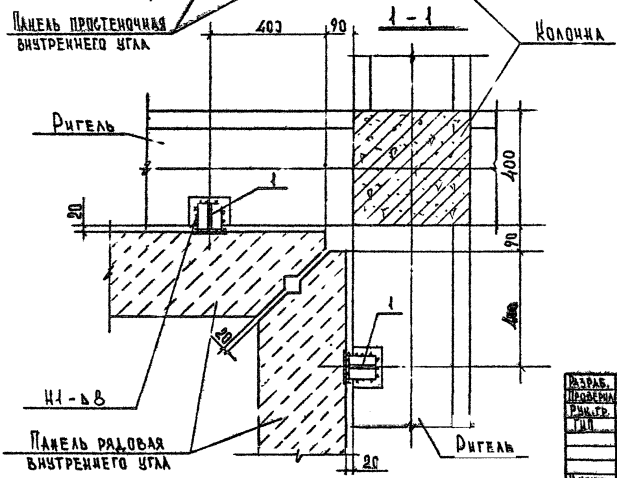
Узел 16; 17; 18; 19

Страна	Лист	Листов
Р	1	1

ТБИЗНИИЭП



Пос.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Масса, кг		ОТЗЫКАНИЕ
			шт.	Всего	
1	Панель соединительная №2	2	2,84	4,82	К 21



Закладная в ригеле устанавливается в открытой верхней части ригелей до их замоноличивания! Выполняется по проекту под фактические размеры. Замоноличивание производить по конфигурации на данном листе.  
 Общие указания по сварке см. технические требования

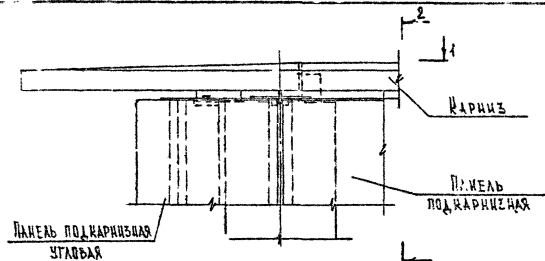
ИНВЕНТАРЬ ПОСЛ. И ДАТА ВКЛ. ЛИСТОВ

РАЗРАБ.	АВТОР	ЧЕХ	1
ПРОЕКТ	ОСН. ДИ	ЧЕХ	1
РИС. ДР.	АВТОР	ЧЕХ	1
СДЛ	ДЕКОП	ЧЕХ	1
ИСПИТ.	ОСНОВ	ЧЕХ	1

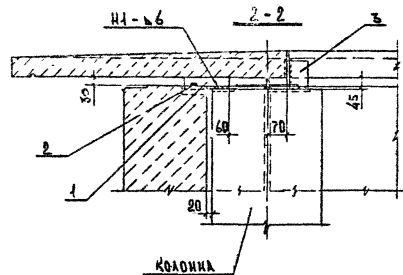
1.050.1-1/88 5-4С К11

ЧЗЕЛ 20

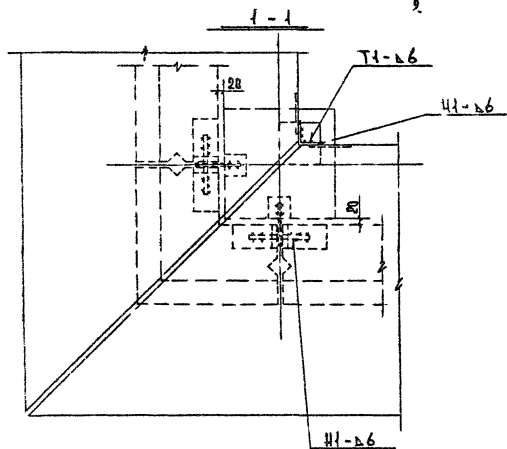
Состав	Лист	Всего
Р	1	1
ТБЛЗНИИЭП		



ПАНЕЛЬ ПОДКАРНИЗНАЯ  
УГЛОВАЯ



КОЛОДКА



№ П.З.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг шт. всего	ОБЪЕМ ДОКУМЕНТА
1	ПОДКОННЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС4	2	0,57 1,14	№ 21
2	-10 × 25 × 220	2	0,43 0,86	БЕЗ ЧЕРТ.
3	Л 75 × 6 L=100	1	0,69 0,69	БЕЗ ЧЕРТ.
Итого:			2,69	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗМЕНЕНИЯ ПО СП. И ДАТА ВВЕДЕНИЯ

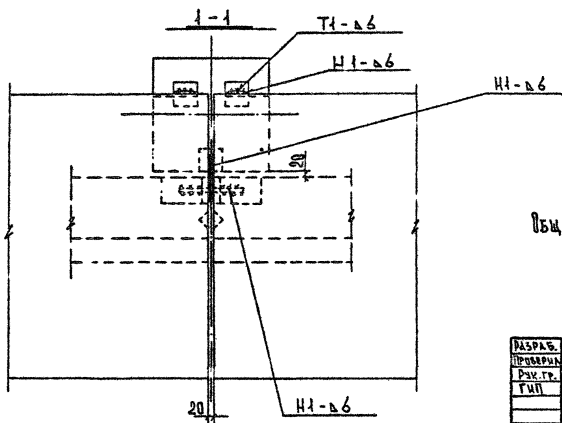
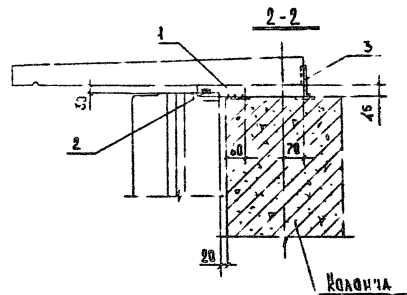
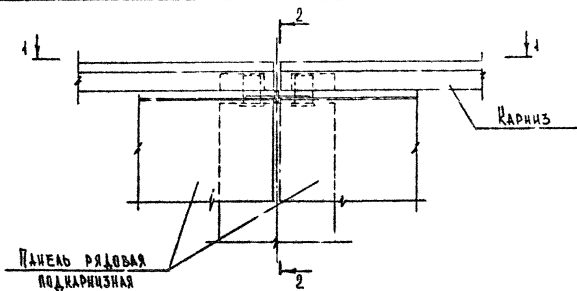
ИЗРАБ.	АВТОР	ЧЕРТ.	СВЯЗ.
ПРОЕКТ	М.И.И.	10	10
РЭМ. ГР.	А.И.И.	10	10
ТИП	ОБЪЕКТ	10	10
И.КОНТР.	О.С.И.	10	10

1.030.1-1/88 3-4С К12

УЗБА 21

Страна Литва  
Р 1 1  
ТбилизНИИЭП





Пос.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Примечание
			шт.	всего	
1	Клей для соединительных швов	1	0,57	0,57	К 21
2	-10 × 25 × 220	1	0,43	0,43	Без черт.
3	-10 × 60 × 100	2	0,47	0,94	Без пр.
Итого:			1,47		

Всё указание по сварке см. технические требования

ИЗМЕНЕНИЯ ПО ДАТ. И ДАТА ВВЕДЕНИЯ

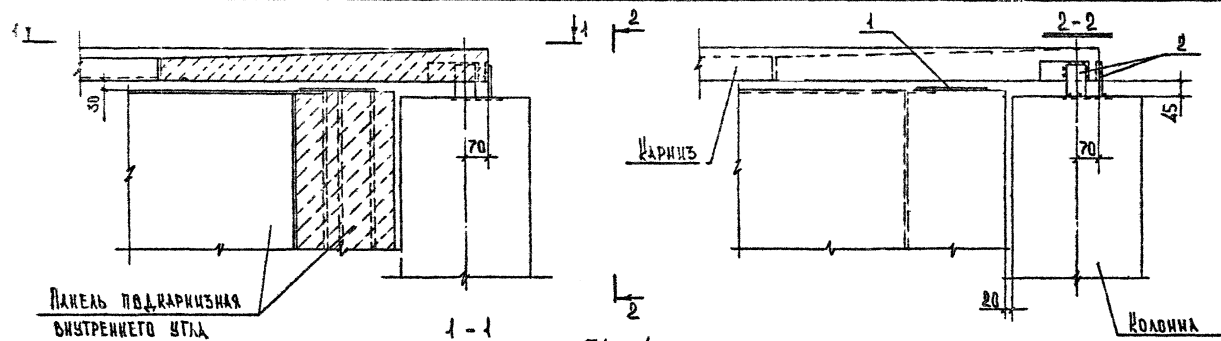
ВЗРАС.	ИТЯ	Кол.
ПРОЕКТИР.	ВЕЩЬ	1
РАСЧ. И Д. ТИП	ВЕЩЬ	1
И. КОНТ.	Однов	1

1.00.0.1-1/88 3-4С К15

ЧЗЕЛ 22

Страна	Лист	Листов
Р	1	1

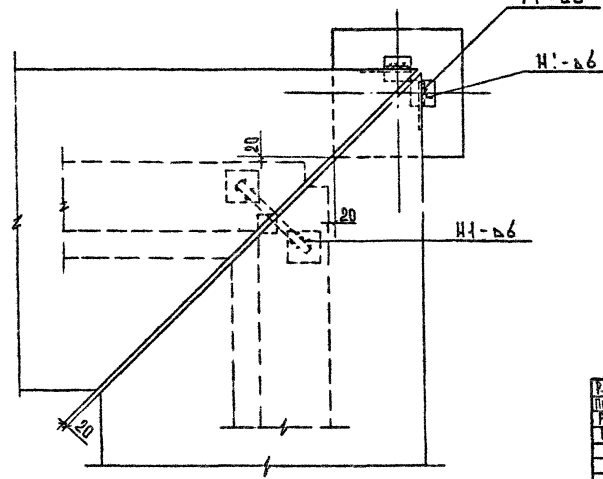
ТБИЗНИИЭП



Панель подкарнизная  
внутреннего угла

Кирпич

Колодки



№№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			шт.	всего	
1	- 10 × 25 × 300	1	0,59	0,59	БЕЗ ЧЕРТ.
2	- 10 × 60 × 100	2	0,47	0,94	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого: 1,53		

ВЩЕ УКАЗАНЫ: ПО ФАРЖЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

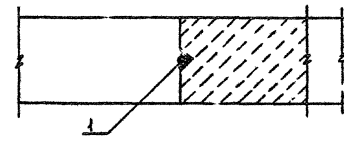
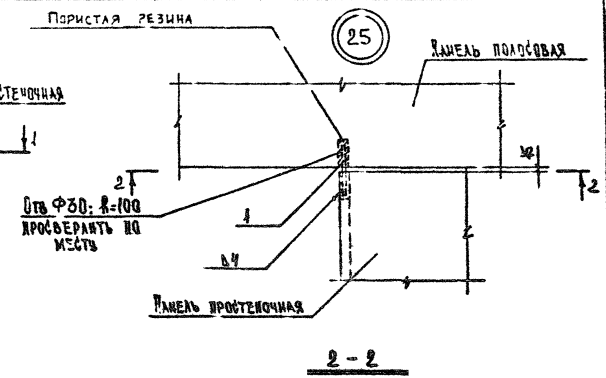
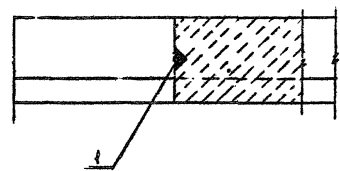
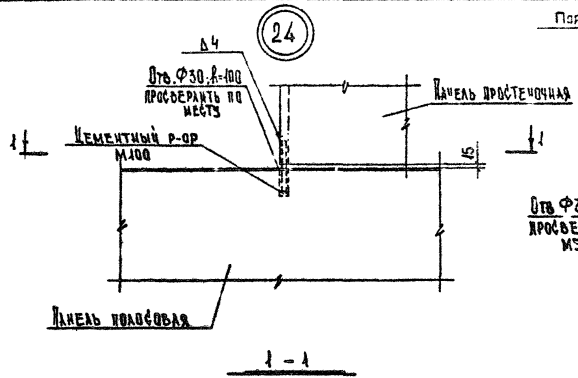
ИЗМ. ИЛИ ПОП. И ДАТА

РАЗРАБ.	АИТЯ	1/88
ПРОБЕРИЛ	СЕНПО	1/88
РЪК. ГР.	АИТЯ	1/88
УПР.	ОСИМОВ	1/88
И. КОНТР.	ОСИМОВ	1/88

1.030.1-1/88 3-40 К14

Узел 23

Состав	Лист	Листов
Р	1	1
ТБМЗНИИЭП		



БЕЗНЕ УКАЗАНИЯ ПО БЫРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

№	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			Лит.	ВЕСИ	
1	Ø70 R-100	1	0.16	0.16	БЕЗ ЧЕРТ

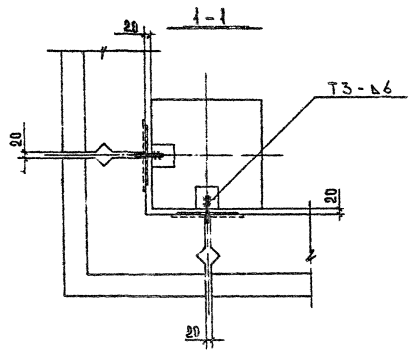
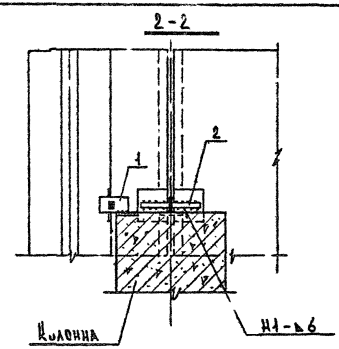
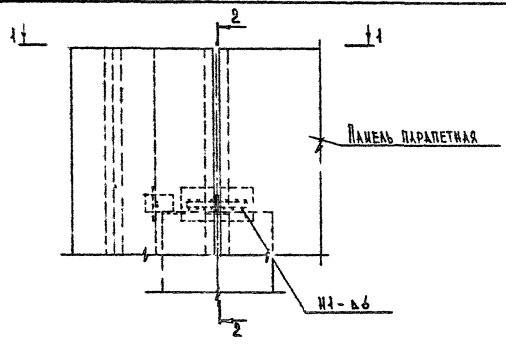
РАЗРАБ.	А. ТИХ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРКА	О. ЧИЛОВ	<i>[Signature]</i> 9.90
РСК. ГР.	А. ТИХ	<i>[Signature]</i>
ГИИ	О. ЧИЛОВ	<i>[Signature]</i>
И. КОМП.	О. ЧИЛОВ	<i>[Signature]</i>

1.030.1-1/88 3-4С №15

УЗЕА 24 и 25

Одобрено	Лист	Всего
Р	1	1
ТБИЗНИИЭП		

СВЯЗАННЫЕ С ПОСЛ. И ВСТАВКА



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			шт.	Всего	
1	ВЫДЕЛЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС5	2	0.47	0.94	К21
2	-10 × 25 × 220	2	0.43	0.86	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого:		1.80

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗМ. ИЛИ ДОП. КОЛ-ВО И ДАТА ВВЕДЕНИЯ

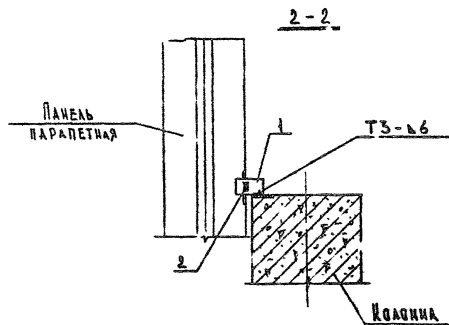
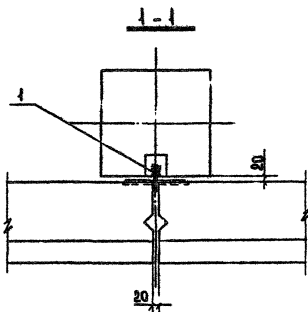
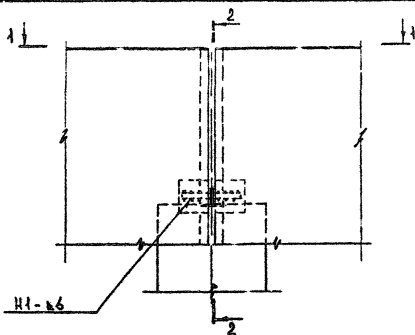
РАЗРАБ.	ДЮТОВ	1/2	
ПРОВЕРКА	ДЕЛЕТОВ	1/2	1.20
ГЛАВ. ДИЗ.	ДЕЛЕТОВ	1/2	
Т.И.	ВЕЛЛОВ	1/2	
И.И.	СЕРГЕЕВ	1/2	

1.030.1-1/88 3-4С К16

Узел 26

Состав	Дизей	Исполн
Р	Д	И

ТбилизНИИЭП



Код.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			шт.	всего	
1	УЗЕЛ СВЕДЕНИТЕЛЬНЫЕ М5	1	0.47	0.47	К 21
2	-10 × 25 × 220	1	0.43	0.43	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого: 0.90		

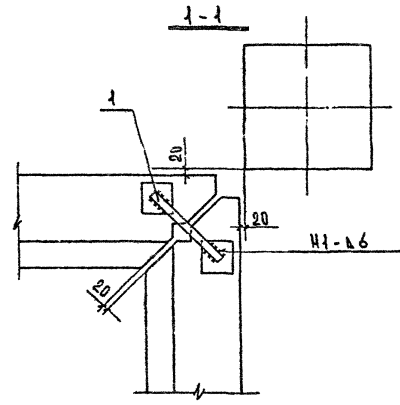
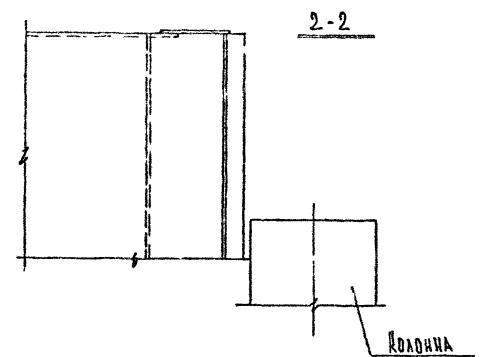
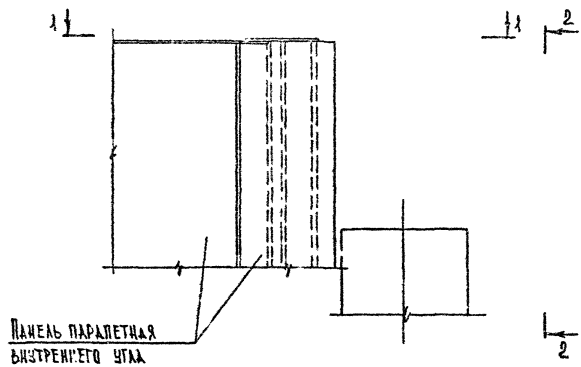
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	Л. П. П.	1	2.90
ПРОБЛ. РАБ.	К. П. П.		
УМ. П. Р.	Л. П. П.		
Т. П. Р.	К. П. П.		
У. К. П. Р.	О. П. П.		

050.1-1/88 3-40 К 17

УЗЕЛ 27

Страна | Литра | Литра  
 ТбИЛЗНИИЭП



№	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			шт.	всего	
1	-10 × 25 × 300	1	0,59	0,59	БЕЗ ЧЕРТ.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

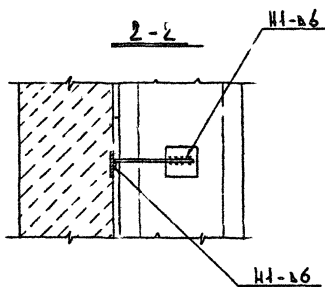
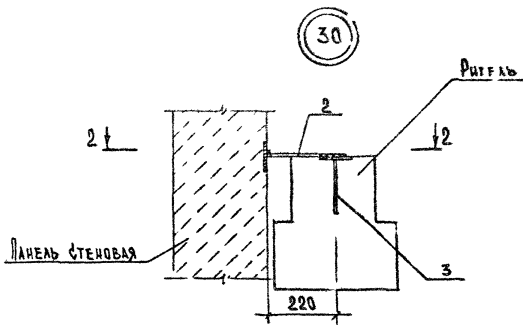
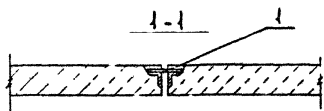
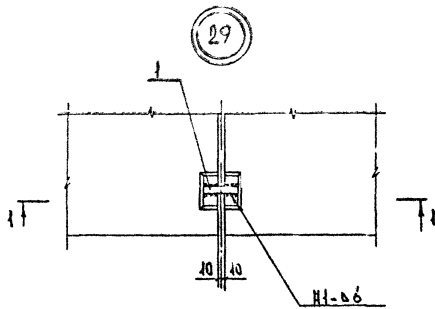
ИЗМЕНЕНИЯ  
КОЛ-ВО  
ПРОЦ. И ДАТА  
ВЗАИМ. ИВЛ.

РАЗРАБ.	А.И.ИИИ	ИИИ	
ПРОВЕРКА	П.И.ИИИ	ИИИ	9.90
УТВЕРЖ.	А.И.ИИИ	ИИИ	
ТИП	Однор.		
И.КОНТ.	Однор.	ИИИ	

1.030.1-1/08 3-4с К18

Узел 28

Одобр.	Рис.	Рис.
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		



Узел	Пос.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
				шт.	Всего	
30	1	- 8 x 40 x 40	1	0.27	0.27	БЕЗ ЧЕРТ
	2	УЗЛЕМ СРЕДЕНТЕЛЬНОМЪ	1	0.54	0.54	К 21
	3	М87	1	1.04	1.04	К 21
Итого на узел 30 :				1.42		

Общие указания по фидуре см. технические требования  
 Закадная деталь М87 пос. 3 устанавливается в верхней  
 зоне ригеля до замоноличивания.

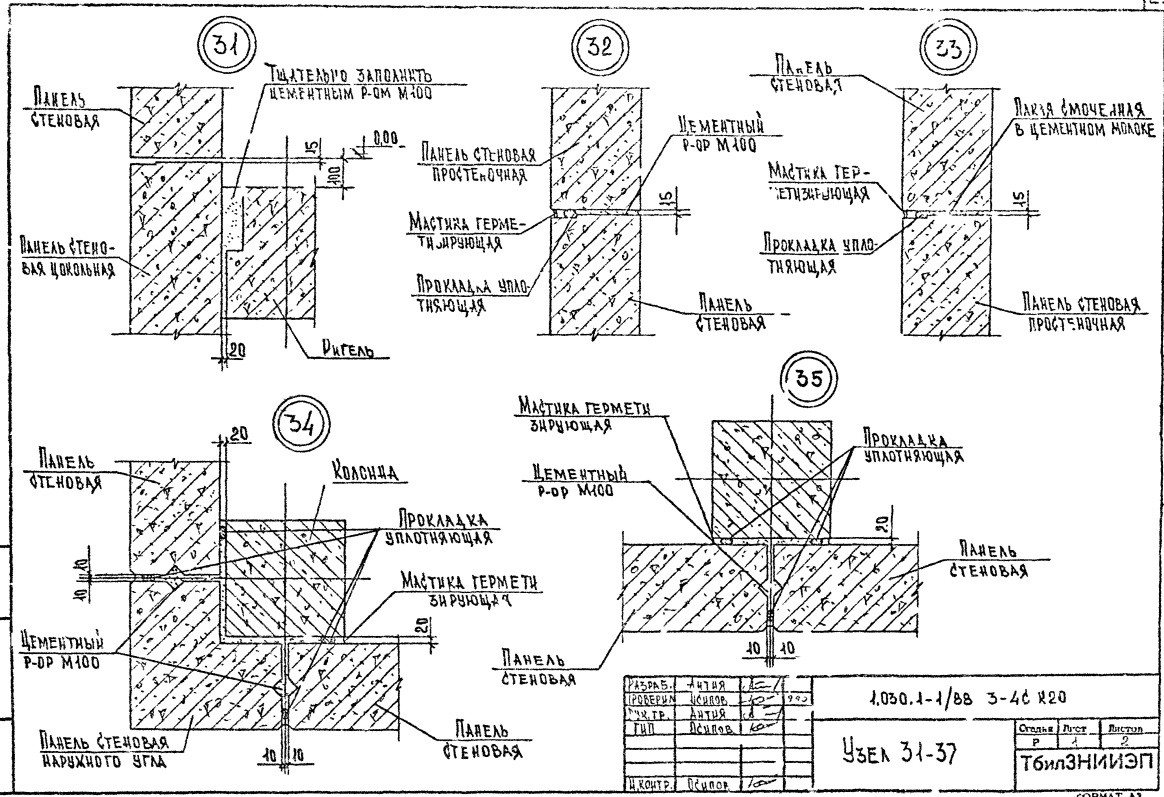
Разраб.	Лития	И-1	
Проверка	Чел-ов	1-0	2.90
Дир.гр.	Ангма	1-0	
Гип	Обупов	1-0	
И.контр.	Селанд	1-0	

1.030.1-1/86 3-4с К19

Узел 29;30

Состав	Иср	Встр
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		

ИВ.А.МОСКОЛ, ПОДП. И ДАТА. ВЗАМ.ИДЕОМ



ВИД, УГОЛ, ПОСЛ. П. ДАТА ВЗАИМ. ИСП.

РАЗРАБ.	А. ЧУР	1/80	100
ПРОВЕРИЛ	И. СКОПОВ	1/80	100
УЧ. ТР.	А. ЧУР	1/80	100
ГИП	И. СКОПОВ	1/80	100
И. КОНТР.	И. СКОПОВ	1/80	100

1.050.1-1/88 3-46 К20

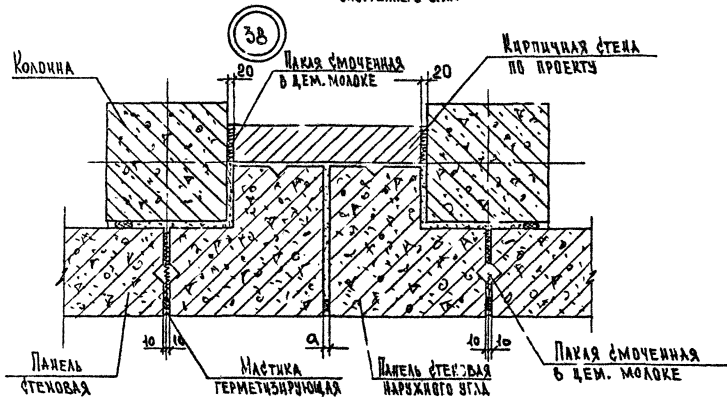
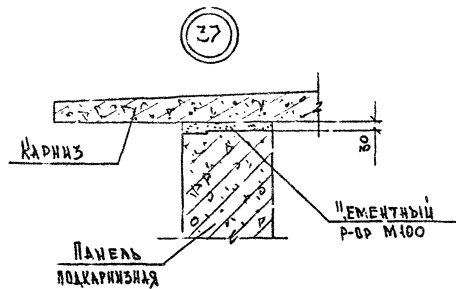
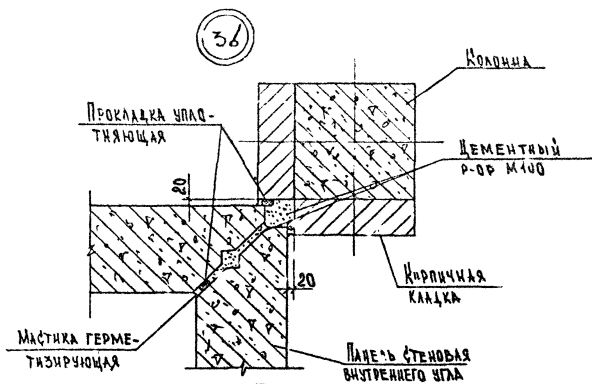
УЗЕЛ 31-37

Страна	Лист	Всего листов
Р	1	2

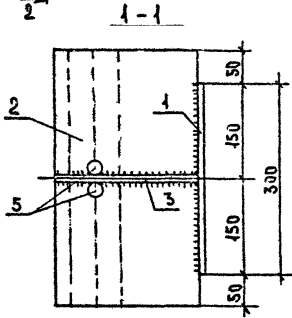
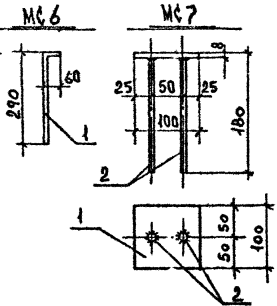
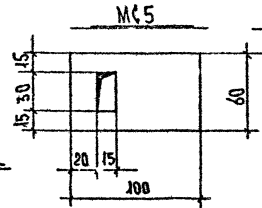
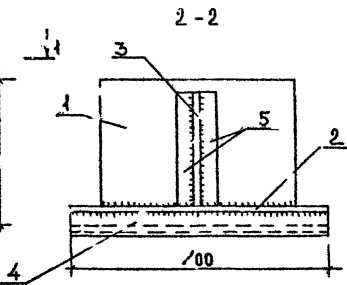
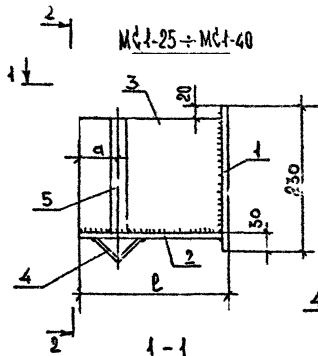
ТбилизНИИЭП

ГОРМАТ АЗ

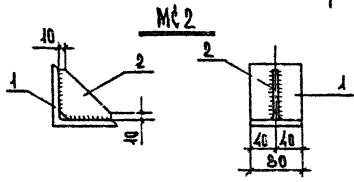
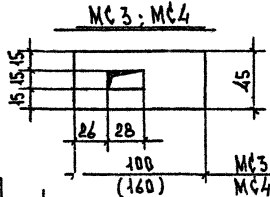




Толщину шва а - брать в соответствии с СНиП II-7-81 п.3.5.  
 Материалы по герметизации стыков флотры вып. 0-1.  
 Узел 38 - узел сейсмического шва здания.



ТОЛЩИНА ПАНЕЛИ	l	a	Н. ПРА. СТОЛБА	ТОЛШ. МИЛ. мм
250	180	35	MC1-25	8
300	230	60	MC1-30	10
350	280	85	MC1-35	12
400	330	110	MC1-40	12



СПЕЦИФИКАЦИЮ И ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ 2.

ИЗВ. ИГОШ. ТРЕП. И ДАТА. ВЗАМ. ИРИБ. ИМ.

РАЗРАБ.	ИЗУЧ.	1	1
ПРОБЕРА	ПРОВЕР.	1	1
РЧ. ТР.	ИЗУЧ.	1	1
УИР	ДЕКУД.	1	1
И. КОИТ.	ОДУМ.	1	1

1.030.1-1/88 3-4С №21

ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬ. ЧОЕ  
MC1 ÷ MC8

Степень	Истор.	Листов
Р	А	В

ТБИЛЗИНИИЭП

МАРКА	№	СЕЧЕНИЕ мм	Длина мм	Кол. шт.	МАССА, кг		
					шт.	Пос.	Марки
МСт-25	1	-10×250	300	1	5,42	5,42	15,70
	2	-10×170	400	1	5,34	5,34	
	3	-10×170	180	1	2,40	2,40	
	4	L 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	φ 25 АІ	180	2	0,69	1,38	
МСт-30	1	-10×250	300	1	5,42	5,42	17,77
	2	-10×220	400	1	6,64	6,64	
	3	-10×180	220	1	3,14	3,14	
	4	L 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	φ 25 АІ	180	2	0,69	1,38	
МСт-35	1	-12×250	300	1	6,50	6,50	22,05
	2	-10×240	400	1	8,44	8,44	
	3	-12×180	240	1	4,54	4,54	
	4	L 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	φ 25 АІ	400	2	0,69	1,38	
МСт-40	1	-12×250	300	1	6,50	6,50	24,48
	2	-10×310	400	1	9,98	9,98	
	3	-12×180	318	1	5,40	5,40	
	4	L 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	φ 25 АІ	180	2	0,69	1,38	
МСт	1	L 100×10	100	2	1,51	1,51	2,01
	2	-10×80	80	1	0,50	0,50	
МСт	-	-10×45	100	1	0,35	0,35	0,35
МСт	-	-10×45	160	1	0,57	0,57	0,57
МСт	-	-10×60	100	1	0,47	0,47	0,47
МСт	1	φ 12 АІ	350	1	0,31	0,31	0,31
МСт	1	-10×100	100	1	0,79	0,79	1,02
	2	φ 10 АІ	180	2	0,11	0,22	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Ст. ст. по ГОСТ 5264-80
2. Толщина шва брать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Зарить по всему контуру сопряжения элементов 1/2.
3. Сталь листовая по ГОСТ 19905-74.
4. Сталь арматурная по ГОСТ 5781-82.

1.030.1-1/88 3-4с К21