

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ  
ВЫСОТОЙ 250 мм  
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЛИТЫ 3х6 м. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.  
РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.065.1-2.94

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ  
ВЫСОТОЙ 250 мм  
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЛИТЫ 3х6 м. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭСельстрой

И.О. ДИРЕКТОРА *Заренин* ЗАРЕНИН  
ЗАВ. ЛАБ. НЕСУЩИХ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ

В.Г. НАЗАРЕНИН

УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВПРОЕКТОМ Министра России,  
ПИСЬМО ОТ 17.10.94 №9-3-1/149.  
ВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.12.94, ПРИКАЗ  
ЦНИИЭСельстроя ОТ 15.10.94 №63-Р

1100326-02. 2





1.1.5. Рассадения, трещины и окаины 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 грата, 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 анкером с помощью "обмотка обмотка и выемочная головка". Марки МН3 и МН4 (с торцевой пластиной) - предназначены для плит с анкером с помощью анкера с помощью шайбы, привариваемой к торцевой пластине;

марки, соответственно, МН8, МН9, МН10, МН11 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 анкеровки 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 кл 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 IOST 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;

№№, № ПОЛ	
ПОДПИСЬ И ДАТА	
ВЗЯМ МНВ. №	

1.065.1-2.94.2-ТТ	Лист
	2

Ц00326-02 5

ФАСОННЫЙ ПРОКАТ (ПРОКАТНЫЕ УГОЛКИ) - ИЗ СТАЛИ МАРКИ Ст3 сп - по ГОСТ 380-88; АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ И МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ ПРИНИМАТЬ ПО П.2.2.1.

ПРОЧНЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЭТИХ ПАНТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ МАРОК ПО П.2.2.1.

2.2.3. УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ МАРКИ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И КЛАССЫ АРМАТУРЫ (ПРИБЕДЕНА В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ НА ПАНТЫ - ВЫПУСК 1) ДЛЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СООТВЕТСТВУЮТ УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАНТ ПРИ РАСЧЕТНОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НЕ НИЖЕ МИНУС 40°C.

2.2.4. ДЛЯ ПАНТ, 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 ПАНТ	
		РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ НЕ БОЛЕЕ 6 БАЛЛОВ	РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7 И 9 БАЛЛОВ
		МАРКА СТАЛИ, ГОСТ	
АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	A-II	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	BpI	BpI, ГОСТ 6727-80*	
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ТОЛСТОЛИСТОВЫЙ	Ст3 сп ТУ 14-1-3023-80	09Г2С-12-1, ТУ 14-1-3023-80
	ФАСОННЫЙ (УГОЛКИ)	Ст3 сп ГОСТ 380-88	
	A-II (АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ)	25Г2С, ГОСТ 5781-82	
	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ: A-I Ac-II	Ст3 сп, ГОСТ 5781-82 10ГТ, ГОСТ 5781-82	

1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

3

Ц00326-02 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 инд. И)	Среднеагрессивная (марки плит с инд. П)
Способы защиты и толщина покрытия	а) горячее цинкование (t=50-60 мкм) б) газотермическое напыление цинка (t=120 мкм)	металлизационный слой под комбинированное покрытие: газотермическое напыление цинка (t=120 мкм).
Степень очистки поверхности металлических деталей от окислов код покрытия по ГОСТ 9.402-80*	I	I

2.3.2. Металлические покрытия стальных изделий должны отвечать требованиям ГОСТ 9.301-86\* „ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические. Общие требования“ и ГОСТ 9.307-85 „ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Обозначение, 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 выправлены.

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

ИНВ. № ПОДА  
ПОДПИСЬ МАСТА  
ВЗМ. ИНВ. №

400326-02 7

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

3.3. Обьединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторах при помощи электросварочных клещей.

3.4. Закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90. Сварные соединения закладных изделий приняты по ГОСТ 14098-91. Ручную сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9466-75\* и ГОСТ 9467-75\*.

3.5. Сварные соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с углом в закладных изделиях МН1... МН2 и МНВ... МН4 допускается выполнять контактной рельефной сваркой типа Н2-КР по ГОСТ 14098-91. 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 готовое изделие 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 замаркированы. Маркировку изделий помещать на бирках, прикрепленных к изделиям.

3.9. Приемку изделий, методы контроля и испытаний принимать по ГОСТ 10922-90.

№ п.п. подл. Подпись мастера Взам. инв. №

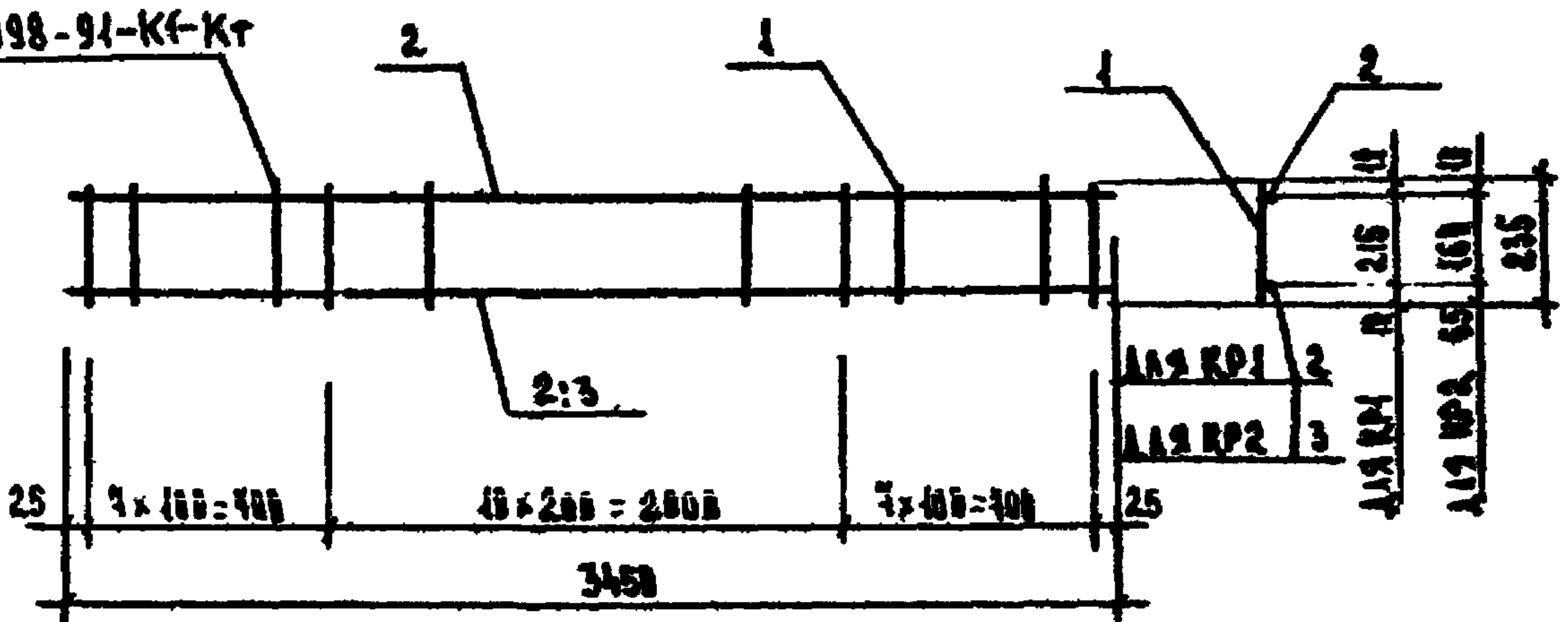
1.065.1-2.94.2-ТТ

Лист

5

ЦОД 326-02 8

ГВСТ 14098-91-КГ-КТ

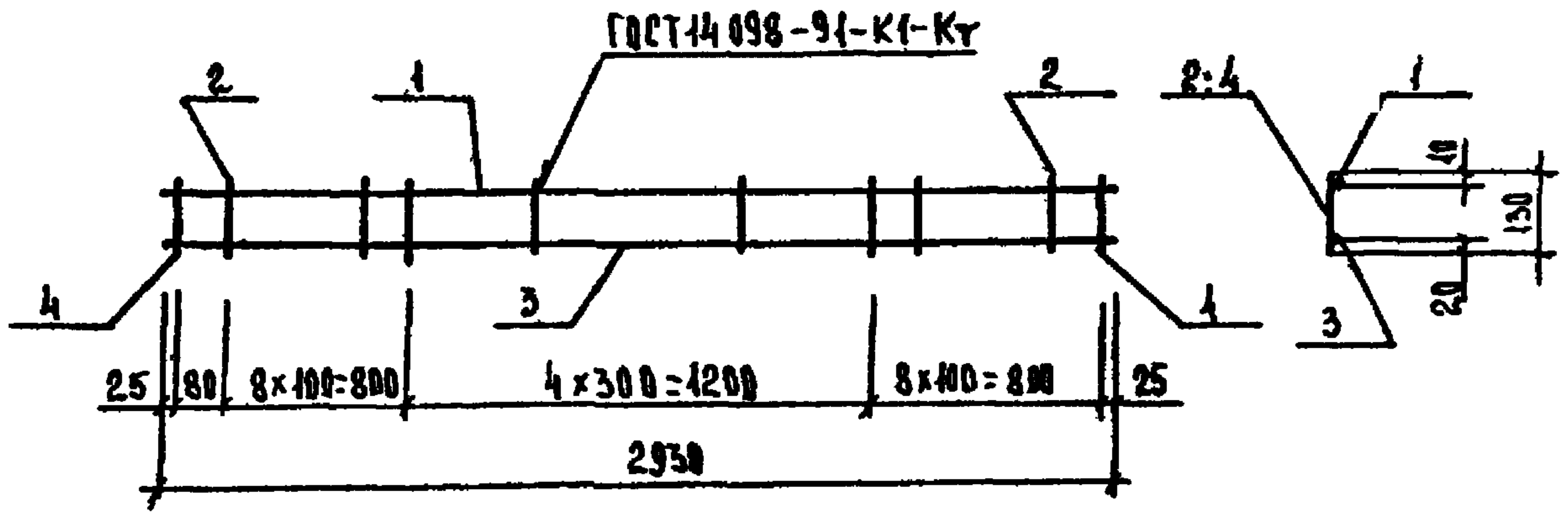


МАРКА КАРКАСА	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД, КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
KR1	1	∅4 Вр I, L=235	25	0,02	4,1
	2	4 Вр I, L=3450	2	0,30	
KR2	1	∅4 Вр I, L=235	25	0,02	2,9
	2	4 Вр I, L=3450	1	0,30	
	3	10 А III, L=3450	1	2,10	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-Т.Т,
2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I по ГВСТ 6724-80\*, КЛАССА А III по ГВСТ 5781-82.

ИЗВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ КАТА	ВЗАМ. ИМБ. №	1.065.1-2.94.2-1		
			ЗАВ. ААБ НАЗАРЕНКО ГИЯ НАЗАРЕНКО СТ.Н.СОТР ЛАВРЕНТЬЕВА ИНЖЕНЕР АНТОНОВА ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО	Каркас плоский КР1, КР2	СТАЛИЯ АКСТ Р
ЦНИИЭСельстрой					

Ц00326-02 9



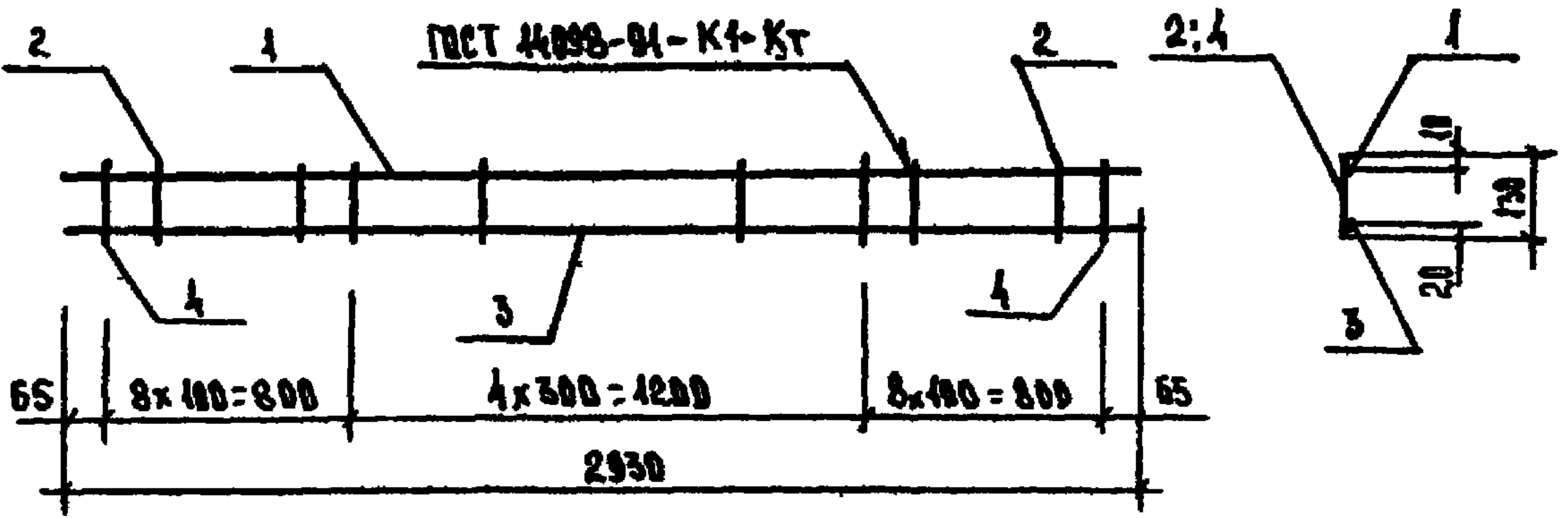
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР3	1	∅4 Вр I; L=2930	1	0,27	2,44
	2	4 Вр I; L=130	20	0,01	
	3	10 А III; L=2930	1	1,81	
	4	10 А III; L=130	2	0,08	
КР4		Поз. 1,2 по КР3			3,31
	3	∅12 А III; L=2930	1	2,6	
КР5		Поз. 1,2 по КР3			4,33
	3	∅14 А III; L=2930	1	3,54	
КР6		Поз. 1,2 по КР3			3,52
	3	∅16 А III; L=2930	1	4,63	
КР7	1	∅5 Вр I; L=2930	1	0,42	7,19
	2	5 Вр I; L=130	20	0,02	
	3	18 А III; L=2930	1	5,85	
	4	18 А III; L=130	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 III по ГОСТ 5781-82

ВЗЯТ. ИМБ. №  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ПОДА.

1. 065.1-2.94.2-2		
ЗАВ. АЛБ.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГЛА	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3 ... КР7		СТАЛИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1 1
		ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ

Ц.00326-02 10



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 8	1	∅-8 АІІ; L = 2930	1	1,15	3,34
	2	4 Вр I; L = 130	19	0,01	
	3	10 АІІ; L = 2930	1	1,84	
	4	10 АІІ; L = 130	2	0,08	
КР 9	Поз. 1, 2 по КР 8				4,18
	3	∅ 12 АІІ; L = 2930	1	2,6	
КР 10	Поз. 1, 2 по КР 8				5,20
	3	∅ 14 АІІ; L = 2930	1	3,54	
КР 11	Поз. 1, 2 по КР 8				6,39
	3	∅ 16 АІІ; L = 2930	1	4,63	
КР 12	1	∅ 5 Вр I; L = 2930	1	0,42	8,05
	2	5 Вр I; L = 130	19	0,02	
	3	18 АІІ; L = 2930	1	5,85	
	4	18 АІІ; L = 130	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.  
 2. АРМАТУРА КЛАССА Вр I ПО ГОСТ 6724-80, КЛАССА АІІ ПО ГОСТ 5781-82.

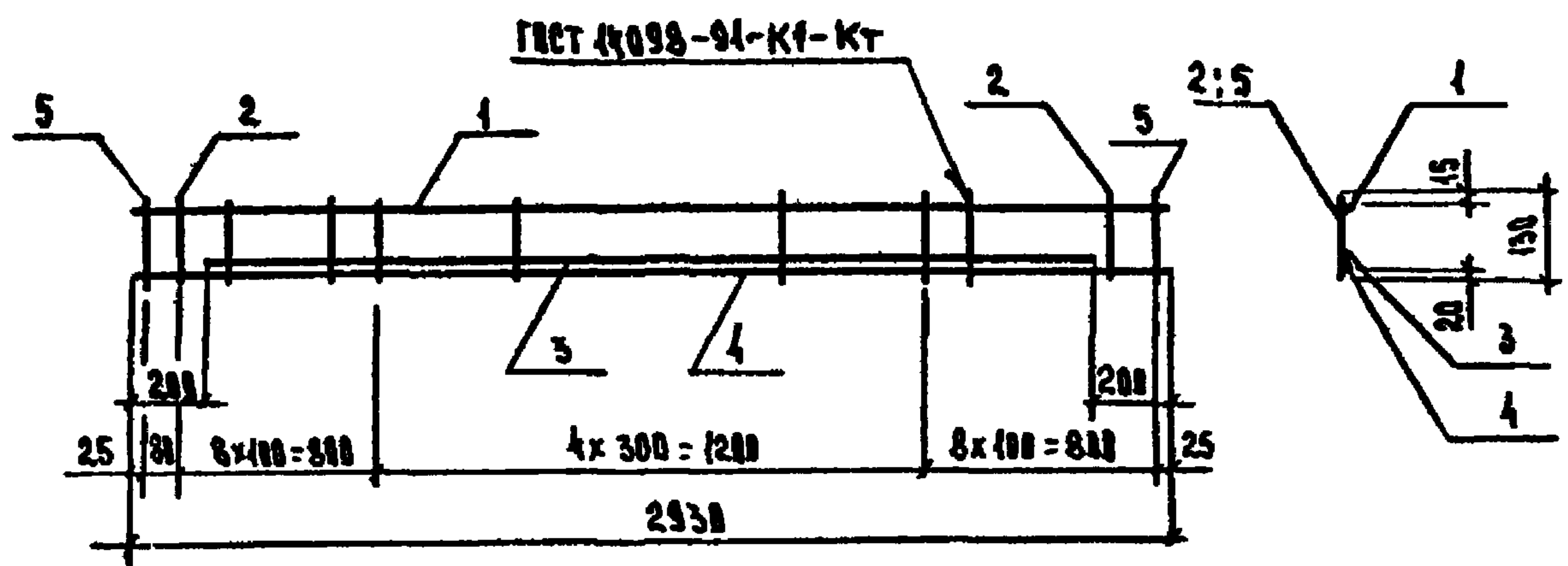
ВЗАН ЧИСЛО  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ЧИСЛО РОДА

ЗАДАЧА	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ И СОПР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
КОНСТРУКТОР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.2-3  
 КАРКАС ПЛОСКИЙ  
 КР 8... КР 12

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ		

Ц00326-02 И



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

МАДРА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 13	1	$\varnothing 40pI$ , $\ell=2930$	1	0,29	5,6
	2	$40pI$ , $\ell=130$	20	0,81	
	3	$12AIII$ , $\ell=2530$	1	2,25	
	4	$12AIII$ , $\ell=2930$	1	2,60	
	5	$12AIII$ , $\ell=130$	2	0,12	
КР 14	Поз. 1 и 2 по КР 13				9,5
	3	$\varnothing 16AIII$ , $\ell=2530$	1	3,99	
	4	$16AIII$ , $\ell=2930$	1	4,63	
	5	$16AIII$ , $\ell=130$	2	0,21	
КР 15	1	$\varnothing 50pI$ , $\ell=2930$	1	0,42	12,2
	2	$50pI$ , $\ell=130$	20	0,82	
	3	$18AIII$ , $\ell=2530$	1	5,05	
	4	$18AIII$ , $\ell=2930$	1	5,85	
	5	$18AIII$ , $\ell=130$	2	0,26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА  $pI$  ПО ГОСТ 6727-80\*, КЛАССА  $III$  ПО ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-4

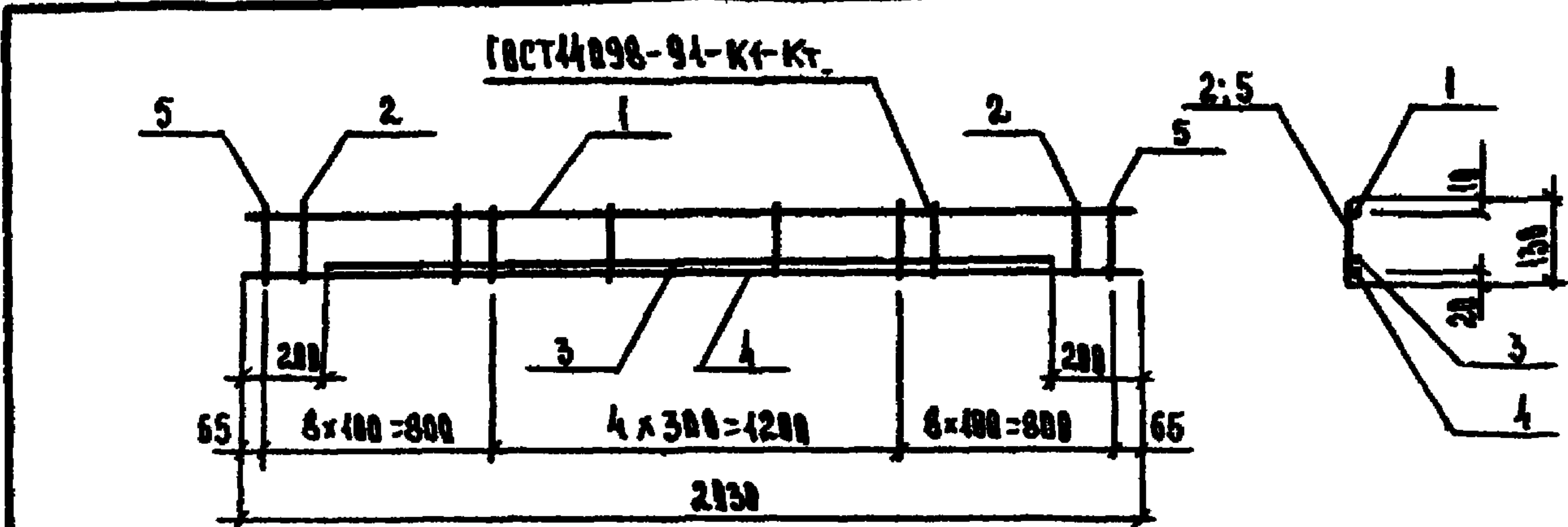
ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Зав. Лаб.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СНВ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. в. сотр	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
Инженер	АИТОНОВА	<i>[Signature]</i>
Провер	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР 13 ... КР 15

Страница	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИЭСельстрой		

Ц00326-02 12



Сварку стержней поз. 3 и 4 выполнять швами  $l=50$  мм через 800 мм по всей длине стержней по типу соединения С23-Р9 ГОСТ 44098-94.

Модель каркаса	Поз	Наименование	Рол	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР16	1	$\varnothing 8AII, l=2930$	1	1.15	6.18
	2	4BpI, $l=130$	19	0.04	
	3	12AIII, $l=2530$	1	2.25	
	4	12AIII, $l=2930$	1	2.60	
	5	12AIII, $l=130$	2	0.12	
КР17	Поз 1 и 2 по КР16				10.38
	3	$\varnothing 16AIII, l=2530$	1	3.99	
	4	16AIII, $l=2930$	1	4.62	
	5	16AIII, $l=130$	2	0.21	
	1	$\varnothing 5BpI, l=2930$	1	0.42	
КР18	2	5BpI, $l=130$	15	0.02	13.08
	3	18AIII, $l=2530$	1	5.05	
	4	18AIII, $l=2930$	1	5.05	
	5	18AIII, $l=130$	2	0.26	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-Т.Т.
2. АРМАТУРА КЛАССА BpI по ГОСТ 6727-80, КЛАССА AIII по ГОСТ 5781-82.

1.065.1-2.94.2-5

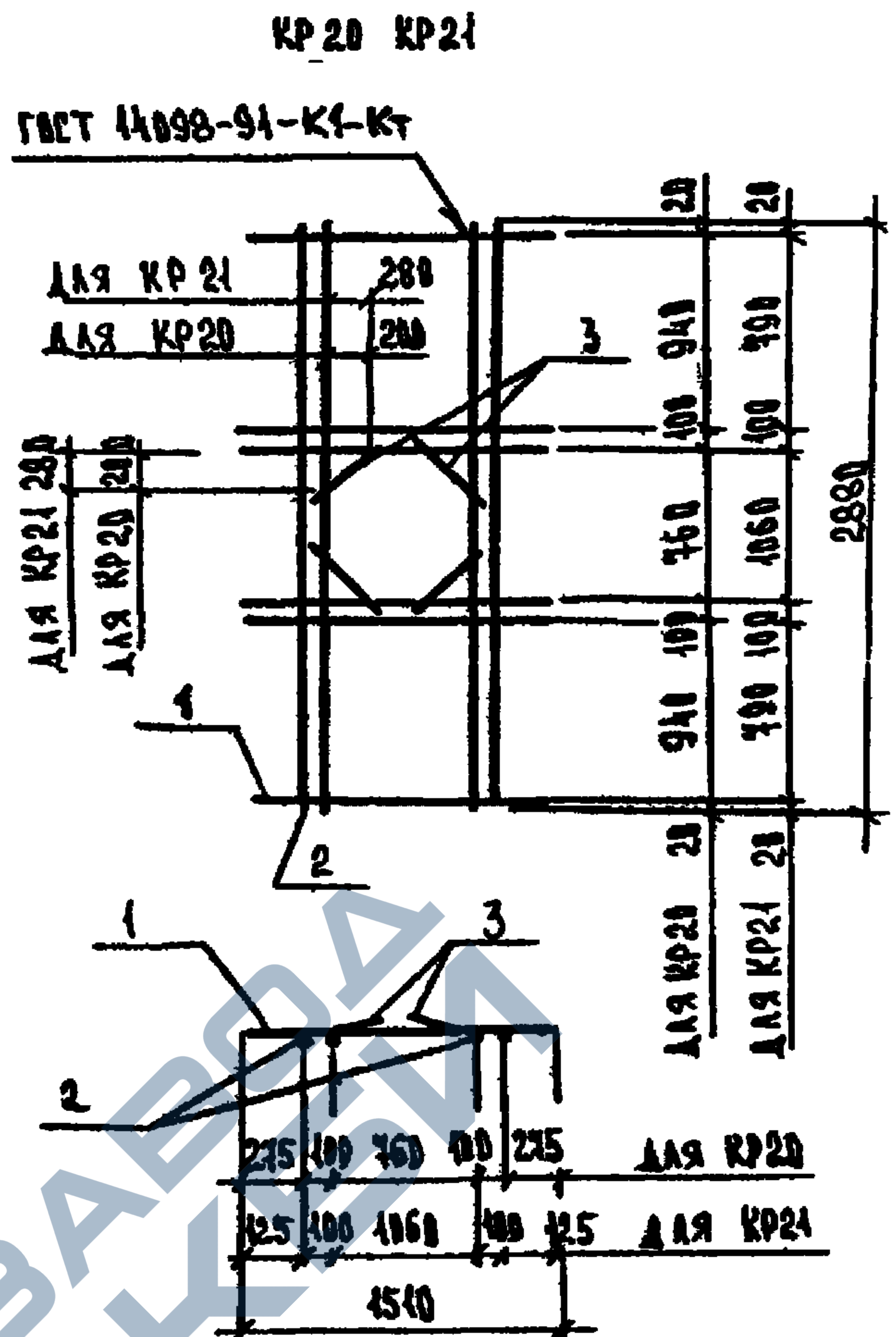
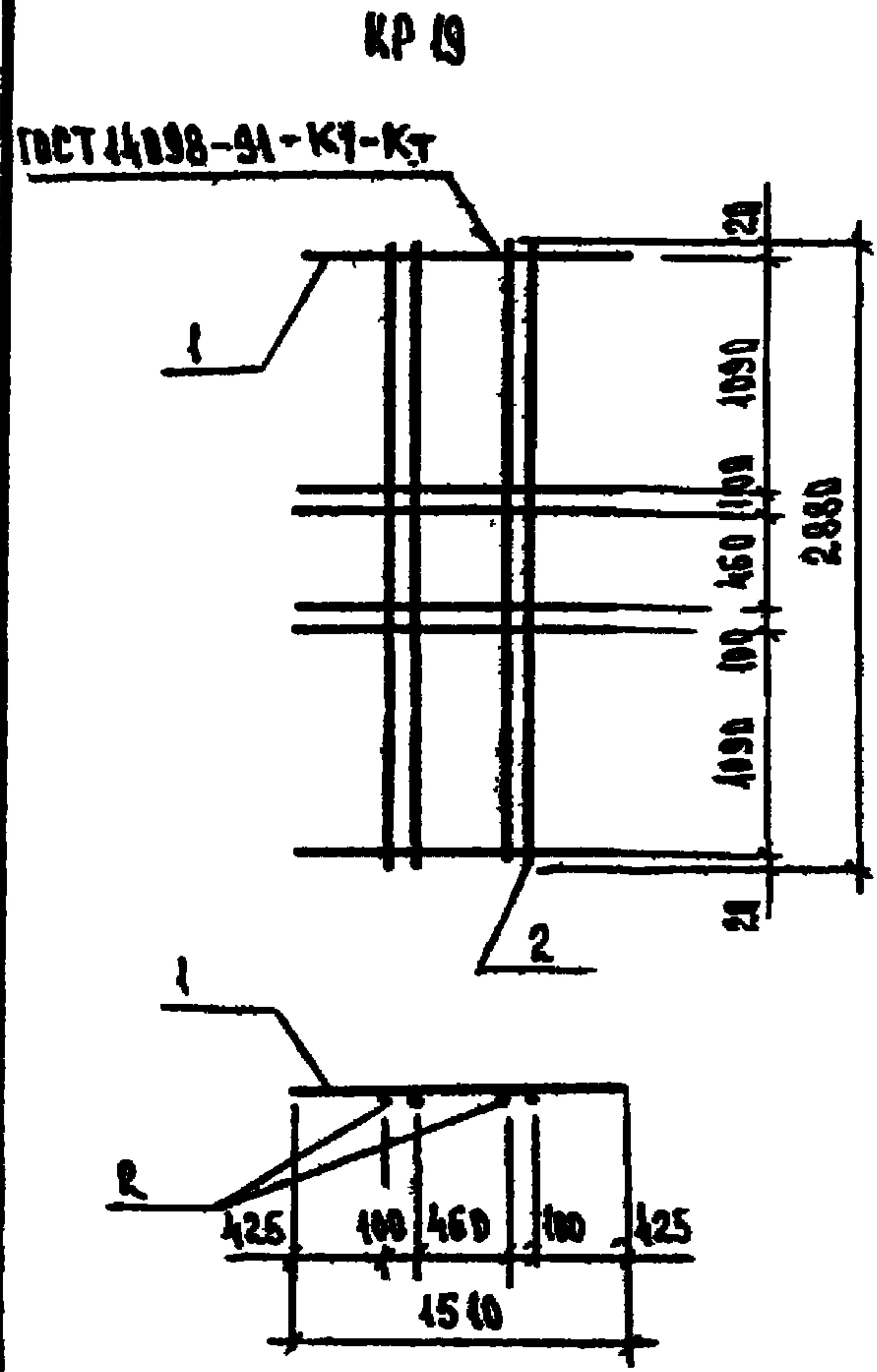
Зав. МБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

Каркас плоский  
КР16... КР18

СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИКЭПСЕЛЬСТРОИ		

Ц00326-02 13

КМБ. № ПОДА  
ПОДАЧЬ И ДАТА  
ВЗАН КМБ. №



МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 19	1	∅ 12 АШ, L=1510	6	1,34	18,2
	2	12 АШ, L=2880	4	2,55	
КР 20	Поз. 1 и 2 по КР 19				19,7
	3	∅ 12 АШ, L=400	4	0,36	
КР 21	Поз. 1 и 2 по КР 19				20,0
	3	∅ 12 АШ, L=500	4	0,44	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА АШ ПО ГОСТ 5781-82

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛИСЬ МАТА ВЗАМ. ИНО. №

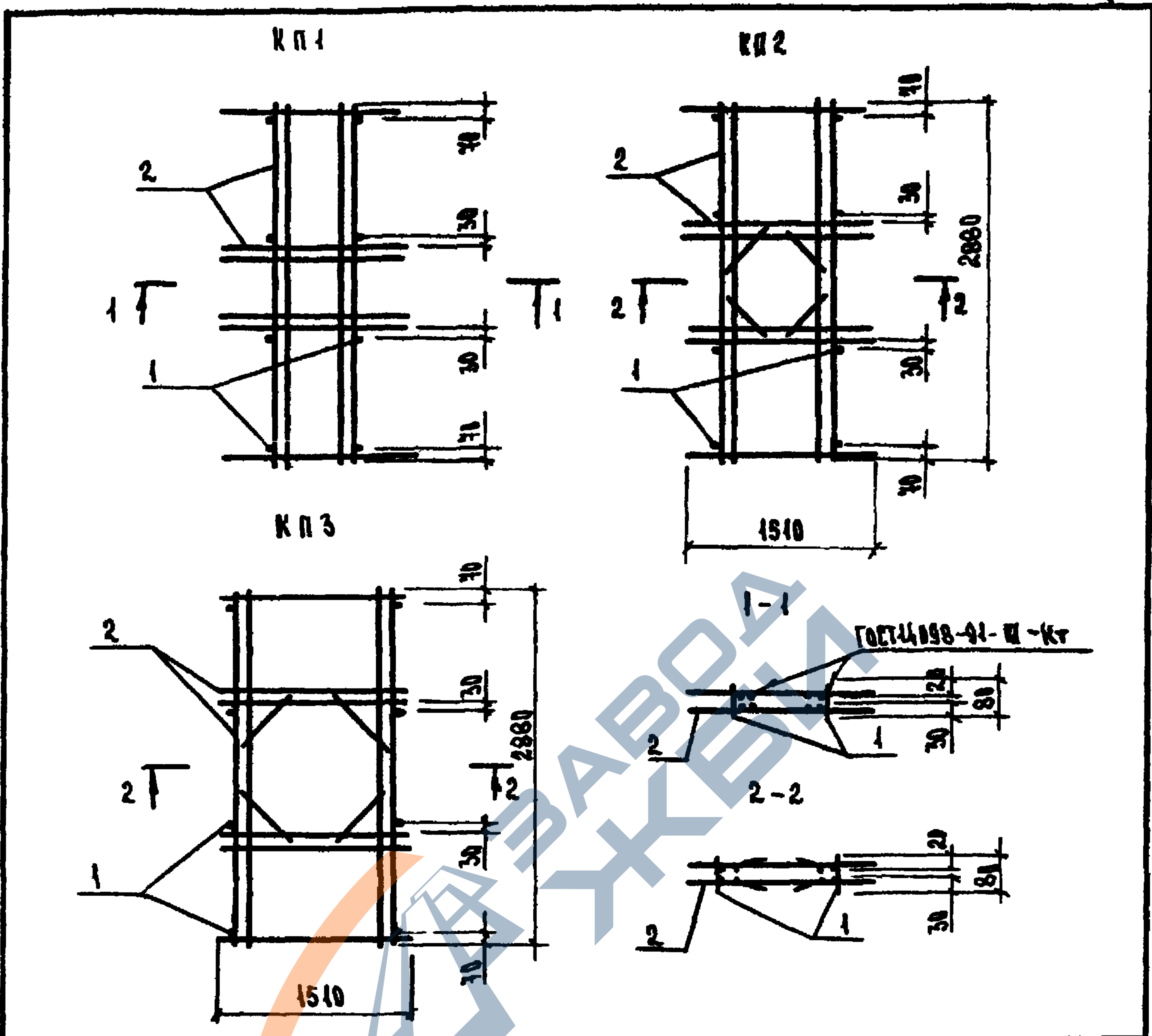
ЗАВ. АБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИС	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. Н. СОТР.	АВРЕНТЬЕВ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

1.065.1-2.94.2-6

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР 19... КР 21

СТАЛИЯ	ЛКСТ	ЛКСТОВ
Р		1
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00325-02 14



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА КАРКАС КП-				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
		1	2	3		
1	Ø 12 А III, l=80; 0,1 кг	8	8	8		БЕЗ ЧЕРТ.
2	КАРКАС КП 19	2				1.065.1-2.94.2-5
	КП 20		2			
	КП 21			2		
	МАССА КАРКАСА, КГ	34,2	40,2	40,8		

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ГТ.  
 2. АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82

1.065.1-2.94.2-4

ВЗНМ. ИМВ. №

ПОДПИСЬ И ДАТА

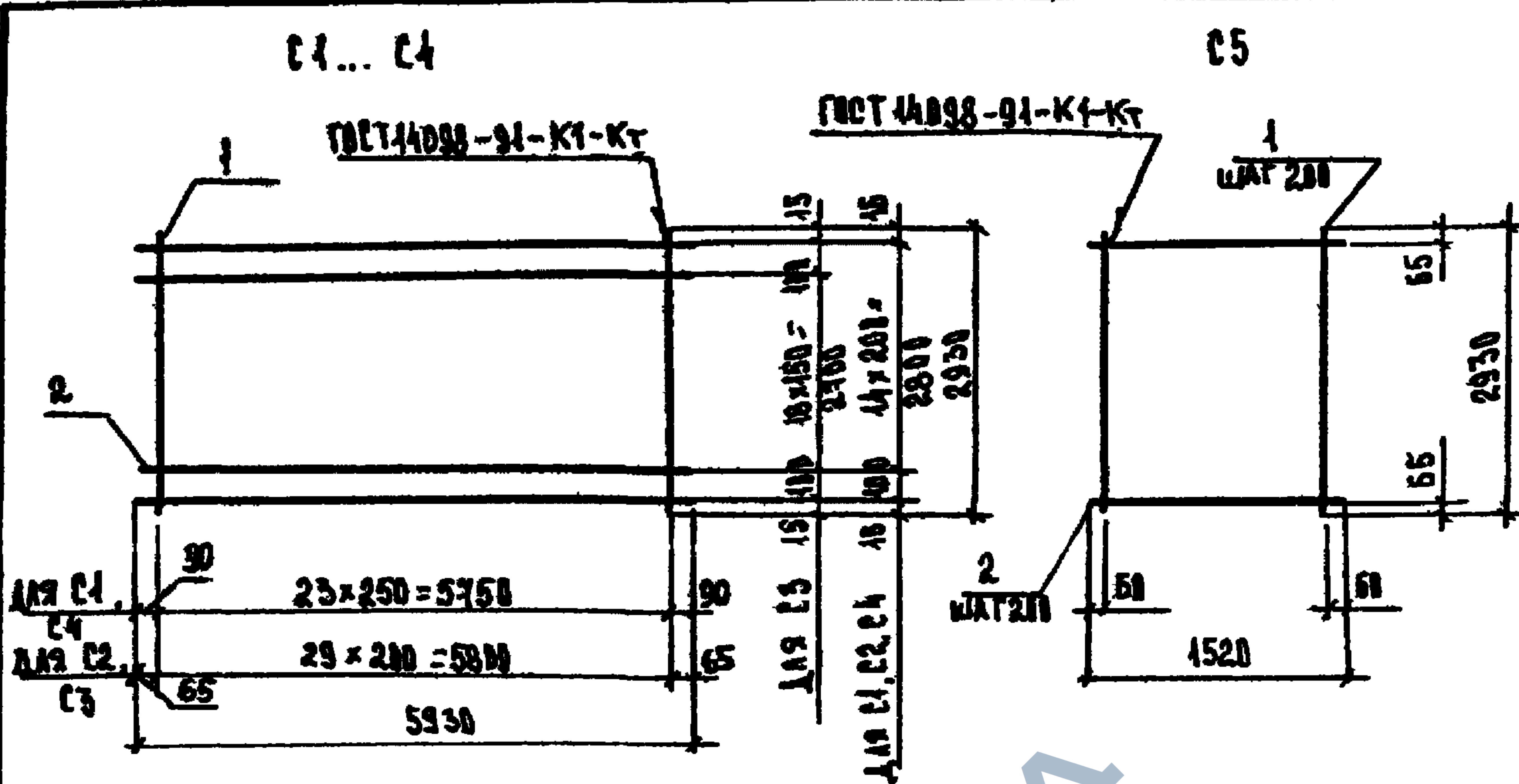
ИМВ. № ПОДЛ

ЗАВ. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АКТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ  
 КП 1 ... КП 3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-02 15



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
C1	1	∅ 3 Вр I, L=2930	24	0,15	8,6
	2	3 Вр I, L=5930	16	0,31	
C2	1	∅ 4 Вр I, L=2930	30	0,27	16,9
	2	4 Вр I, L=5930	16	0,55	
C3	1	∅ 4 Вр I, L=2930	30	0,27	19,6
	2	4 Вр I, L=5930	24	0,55	
C4	1	∅ 4 Вр I, L=2930	24	0,27	15,3
	2	4 Вр I, L=5930	16	0,55	
C5	1	∅ 4 Вр I, L=2930	8	0,27	4,3
	2	4 Вр I, L=1520	15	0,14	

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

1.065.1-2.94.2-8

СЕТКА C1...C5

СТАЛКА ЛИСТ ЛИСТОВ  
P 1 1

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ

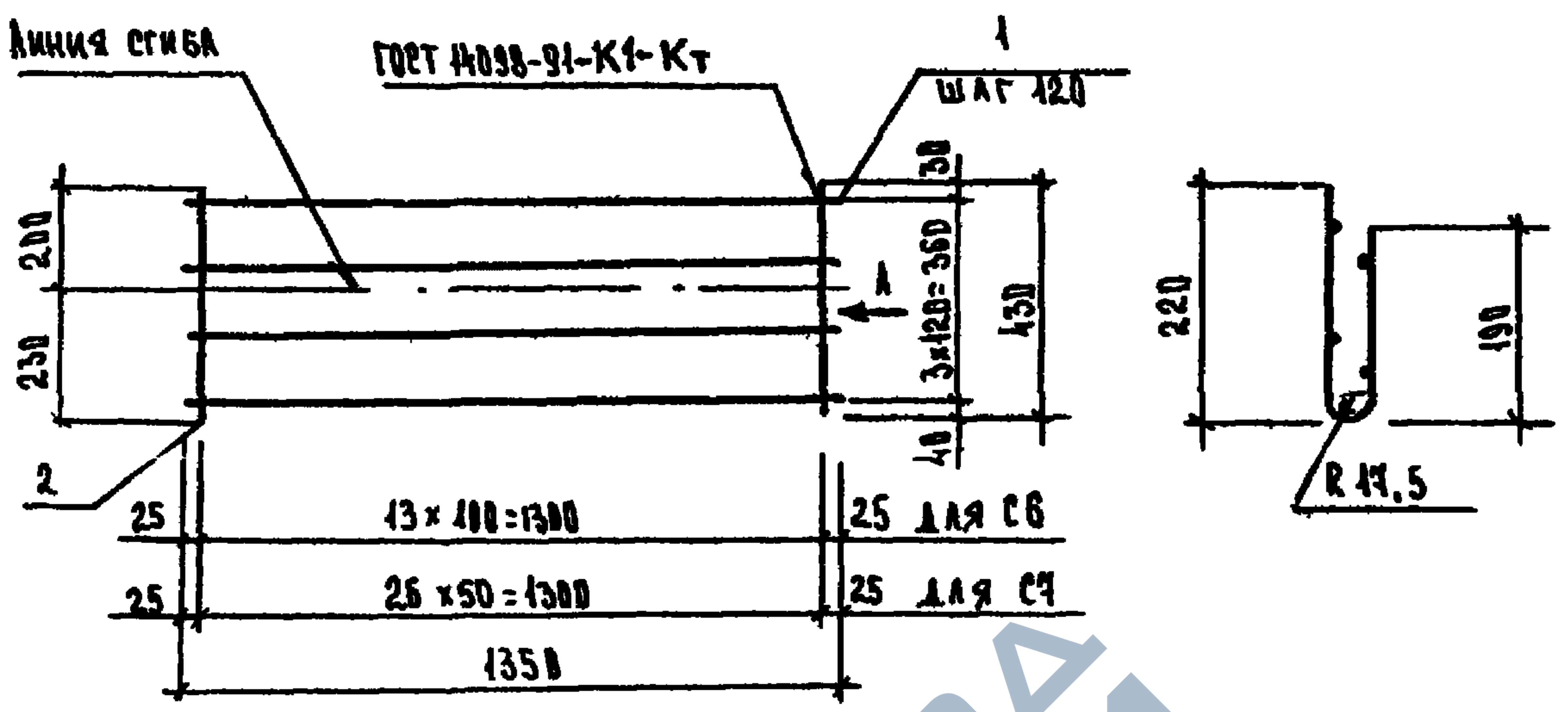
Ц.00326-02 16

ИМВ. № ОБЛА. ПОДАКСЬ И ДАТА ВЗАН. ИМВ. №

ЗАВ. ААБ. НАЗАРЕНКО  
ГМП НАЗАРЕНКО  
СТ. И. СОТР. ЛАВРЕНТЬЕВА  
ИНЖЕНЕР АНТОНОВА  
ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО

С 6, С 7  
РАЗВЕРТКА

А  
В СОГНУТОМ ВИДЕ



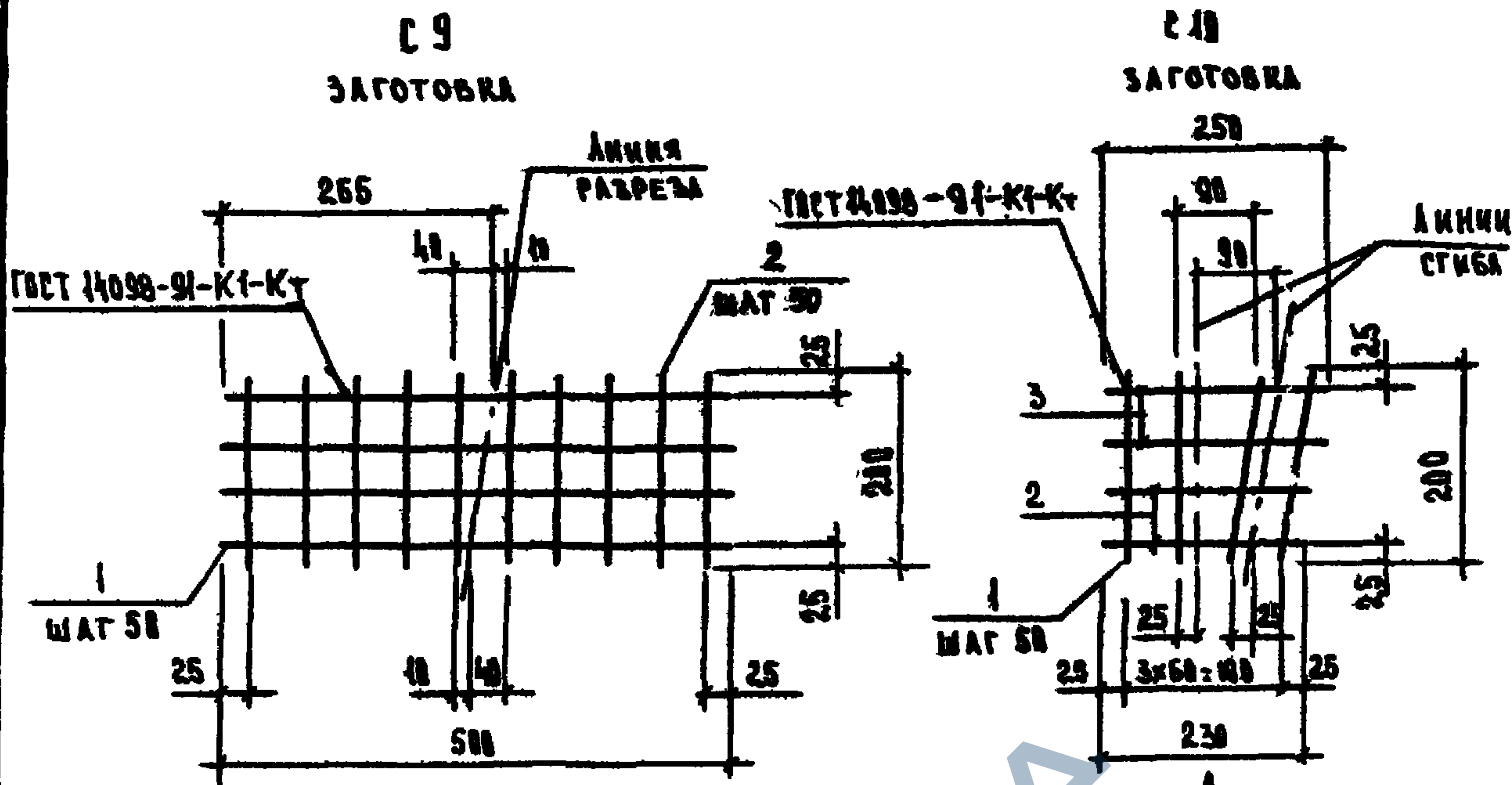
МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С 6	1	∅ 4 Вр I, L = 1350	4	0,12	1,0
	2	4 Вр I, L = 430	24	0,04	
С 7	1	∅ 4 Вр I, L = 1350	4	0,12	1,6
	2	4 Вр I, L = 430	24	0,04	

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

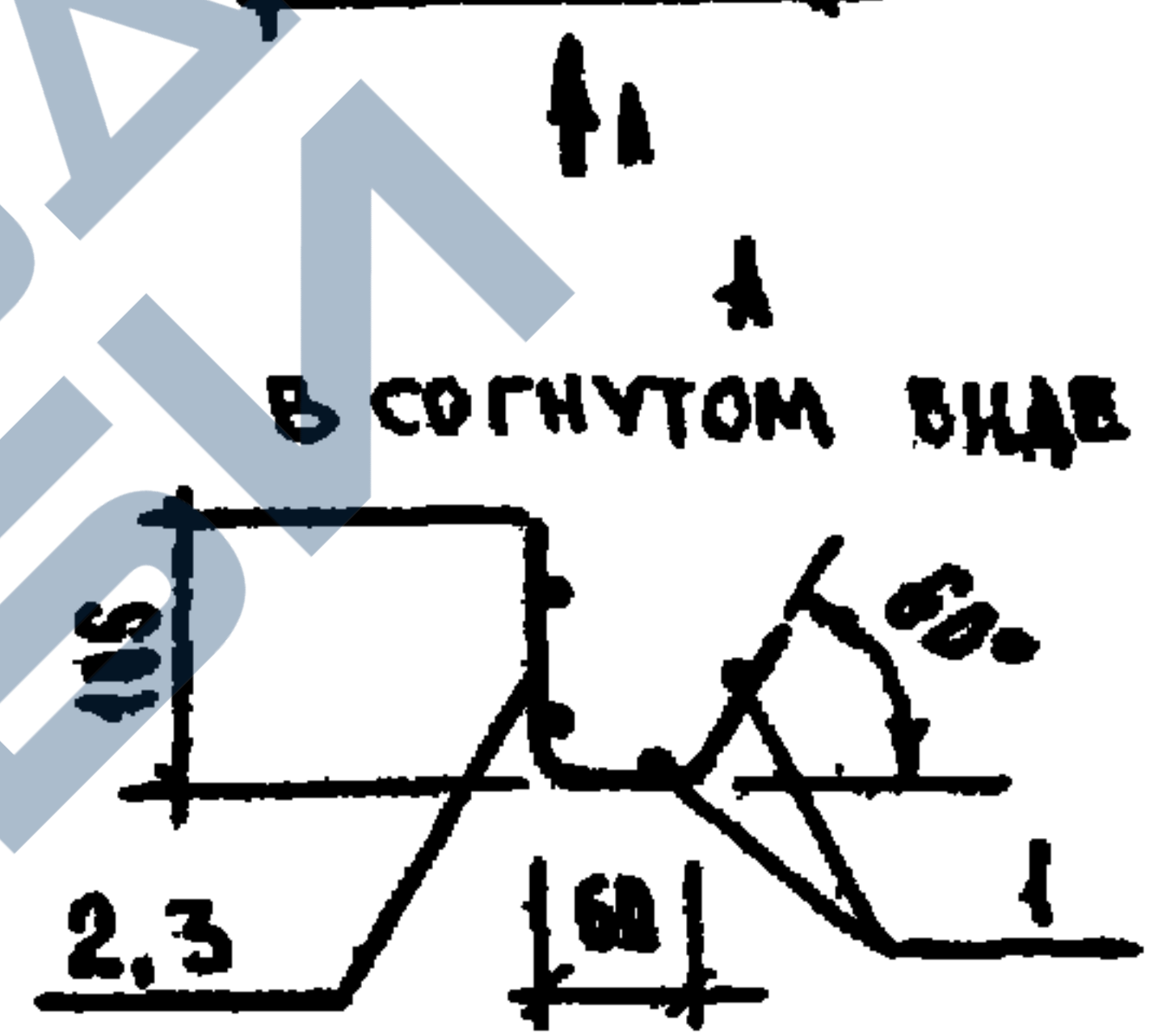
ИЗМ № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ КИВ №	1.065.1-2.94.2-9			
			Зав ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
ИЗМ № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ КИВ №	ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
			СТ И СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>	
			ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>	
			ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	
			СЕТКА С 6, С 7	СТАЛКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		1
				ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-02 17





Из заготовки получают 2 сетки С9



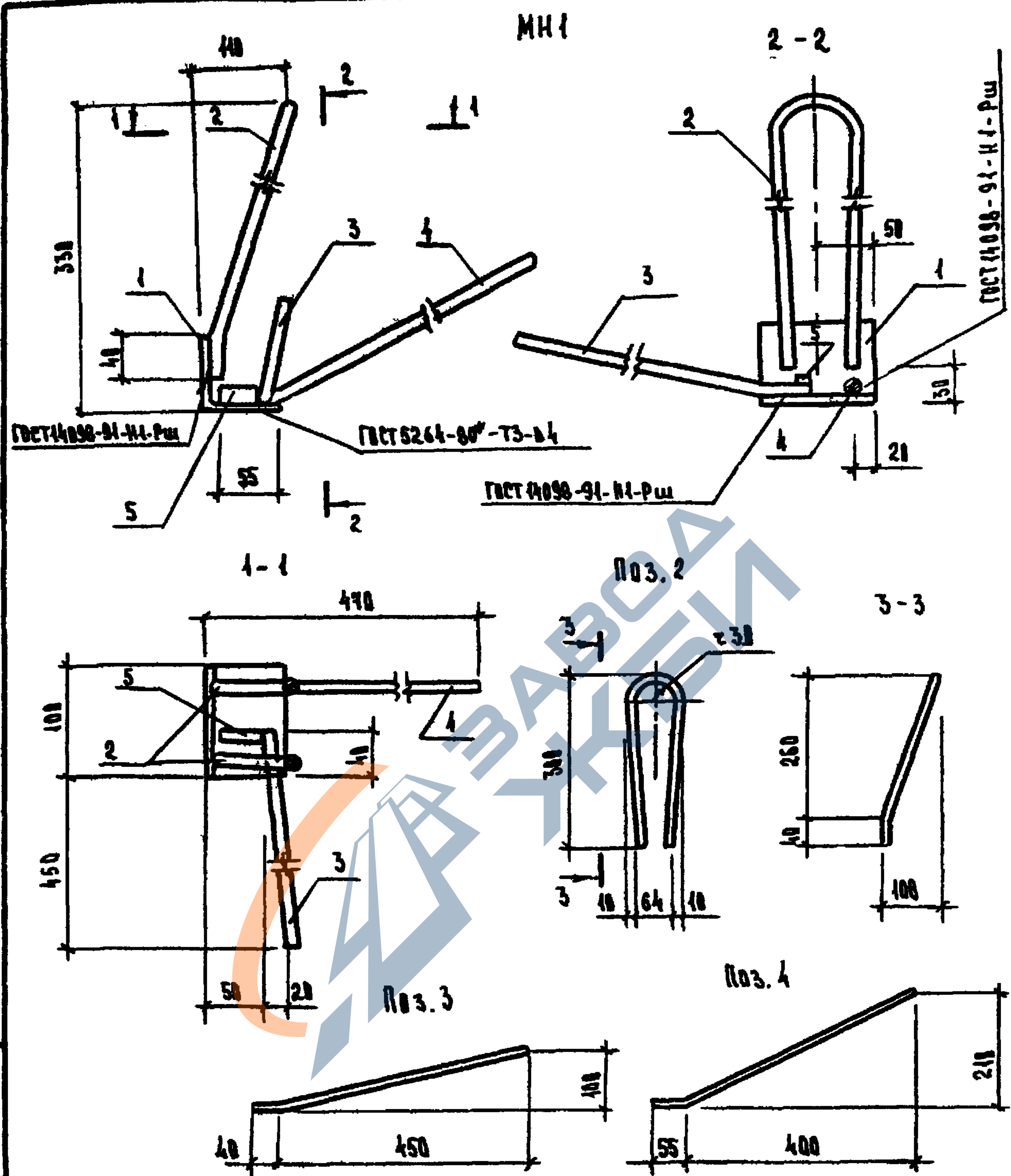
МАРКИ СЕТКИ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С9	1	∅ 4BpI, L=500	4	0,05	0,2
	2	4BpI, L=200	10	0,02	
С10	1	∅ 4BpI, L=200	4	0,02	0,16
	2	4BpI, L=230	2	0,02	
	3	4BpI, L=250	2	0,02	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА BpI ПО ГОСТ 6727-80\*

КВ. № ПОДА  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗМ. ИНО. №

1.065.1-2.94.2-И		
ЗАВ ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГМП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СЕТКА С9, С10		СТАРИЯ / ЛИСТ / ЛИСТОВ Р / / 1
		ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Ц00326-02 19



ВЗЯТ. ИД. №	
ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИД. № ДОКА.	

ЗАВ. АЛБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

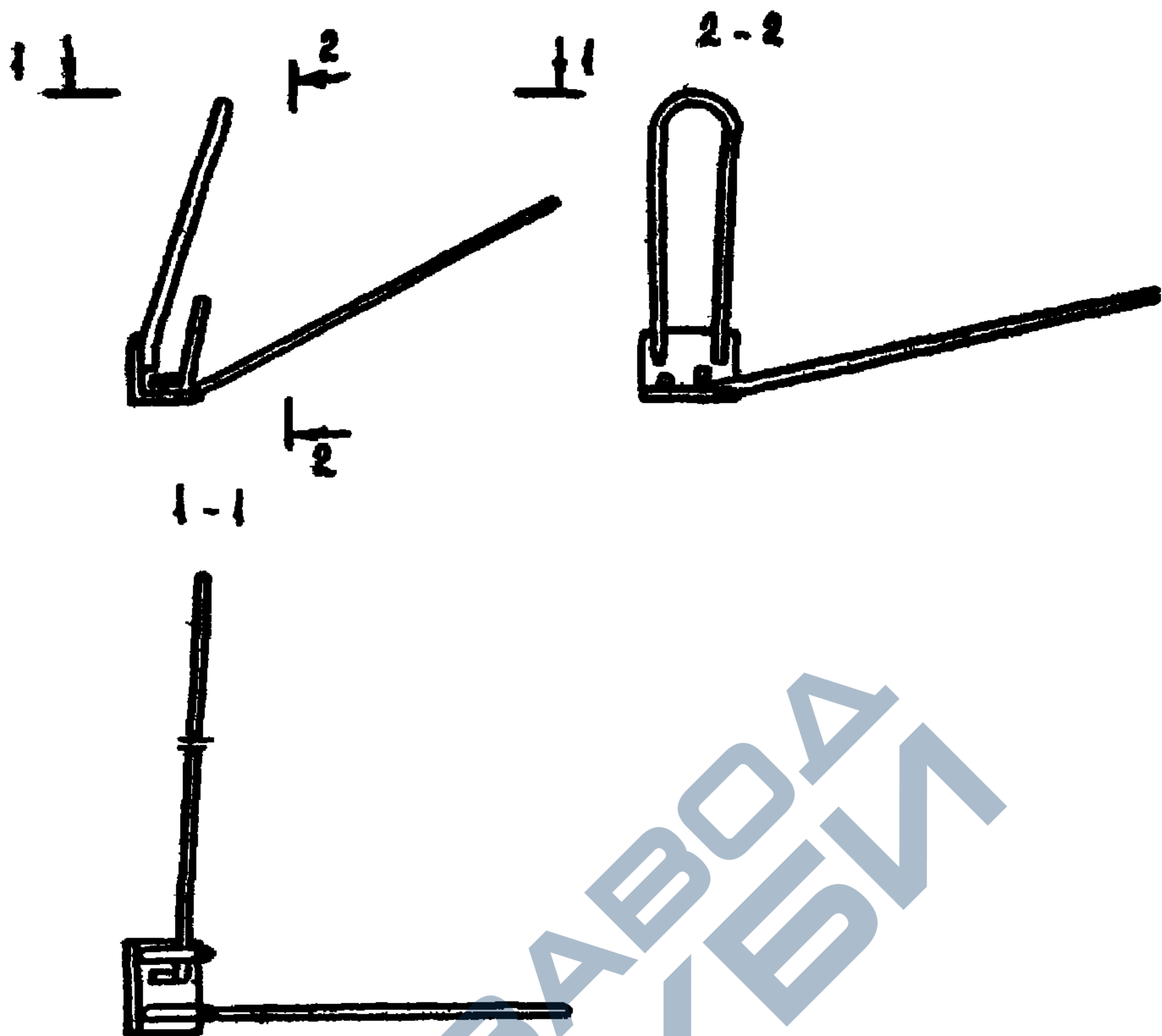
1.065.1-2.94.2-12

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН1, МН2

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ЦНИИЭПсельстрой		

Ц00326-02 20

ИУ2 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ ИИ1



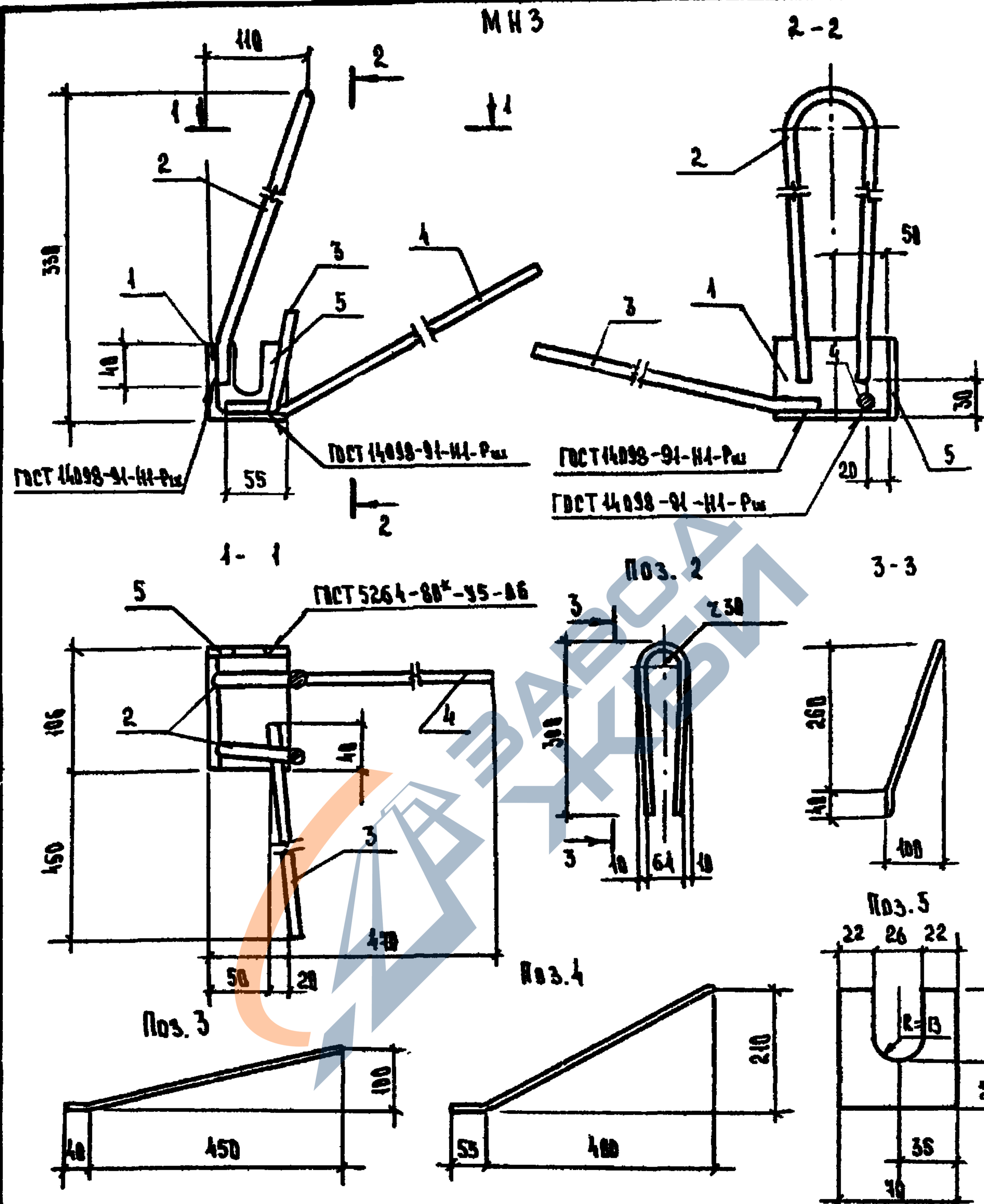
Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	УГОЛОК $70 \times 70 \times 6$ В ГОСТ 8509-85 Ст 3 кп ГОСТ 535-88*			1,84
	ℓ=100	1	0,6	
2	∅12 АТ, ℓ=685	1	0,6	
3	10 А В, ℓ=500	1	0,3	
4	10 А В, ℓ=505	1	0,3	
5	Лист $6-8 \times 18$ ГОСТ 19903-71* Ст 3 кп ГОСТ 4634-88			
	ℓ=55	1	0,04	

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

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ИИ. №

1.065.1-2.94.2-12 Лист 2

400326-02 21



ИЗМ. № ПОДР. ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗАВ. ИАС	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СПП	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

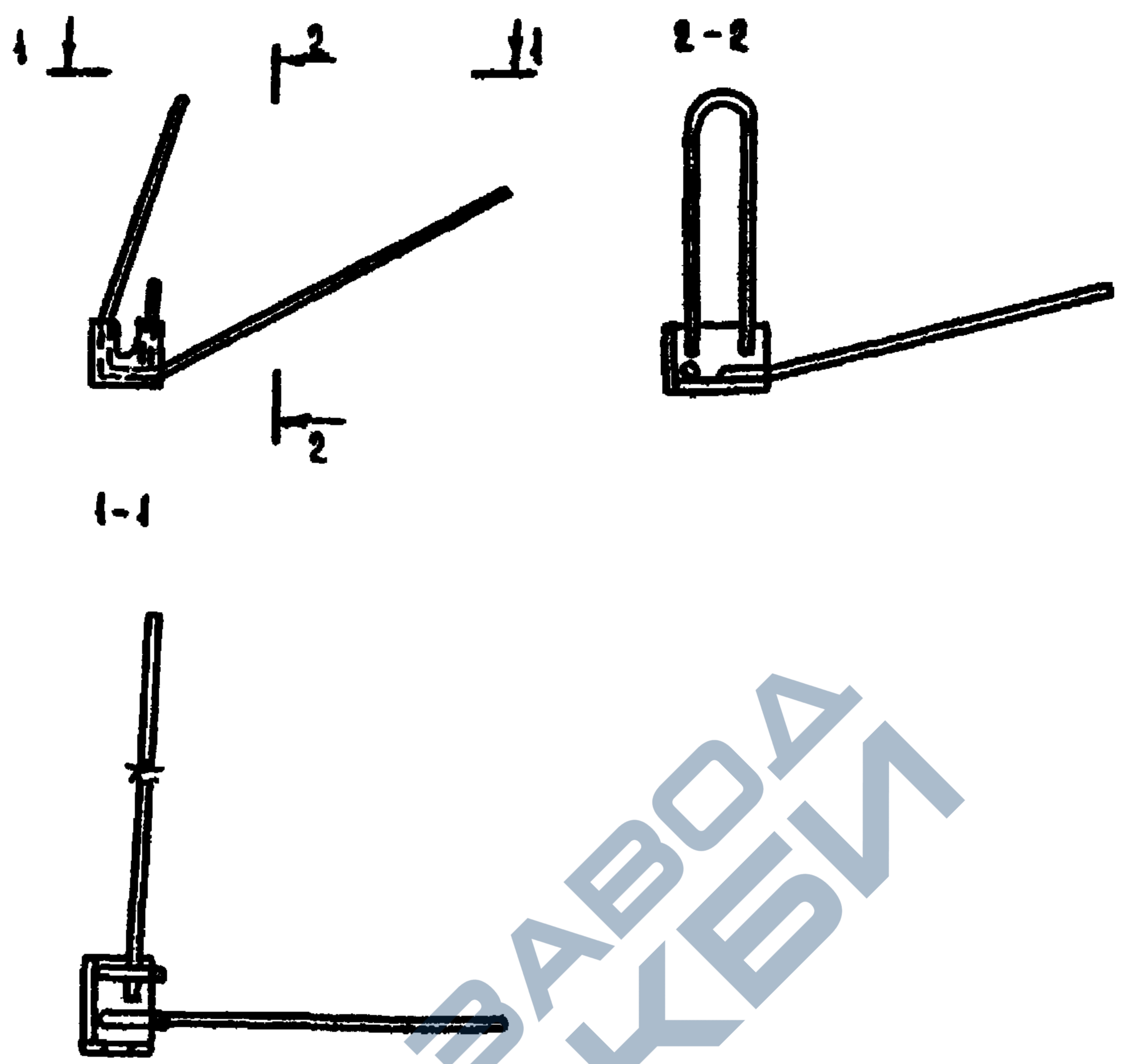
1.065.1-2.94.2-13

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МНЗ, МН4

СТАЖА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

Ц00326-02 22

МН 4 ЗЕРКАЛЬНОЕ СТРАЖЕННЕ МНЗ

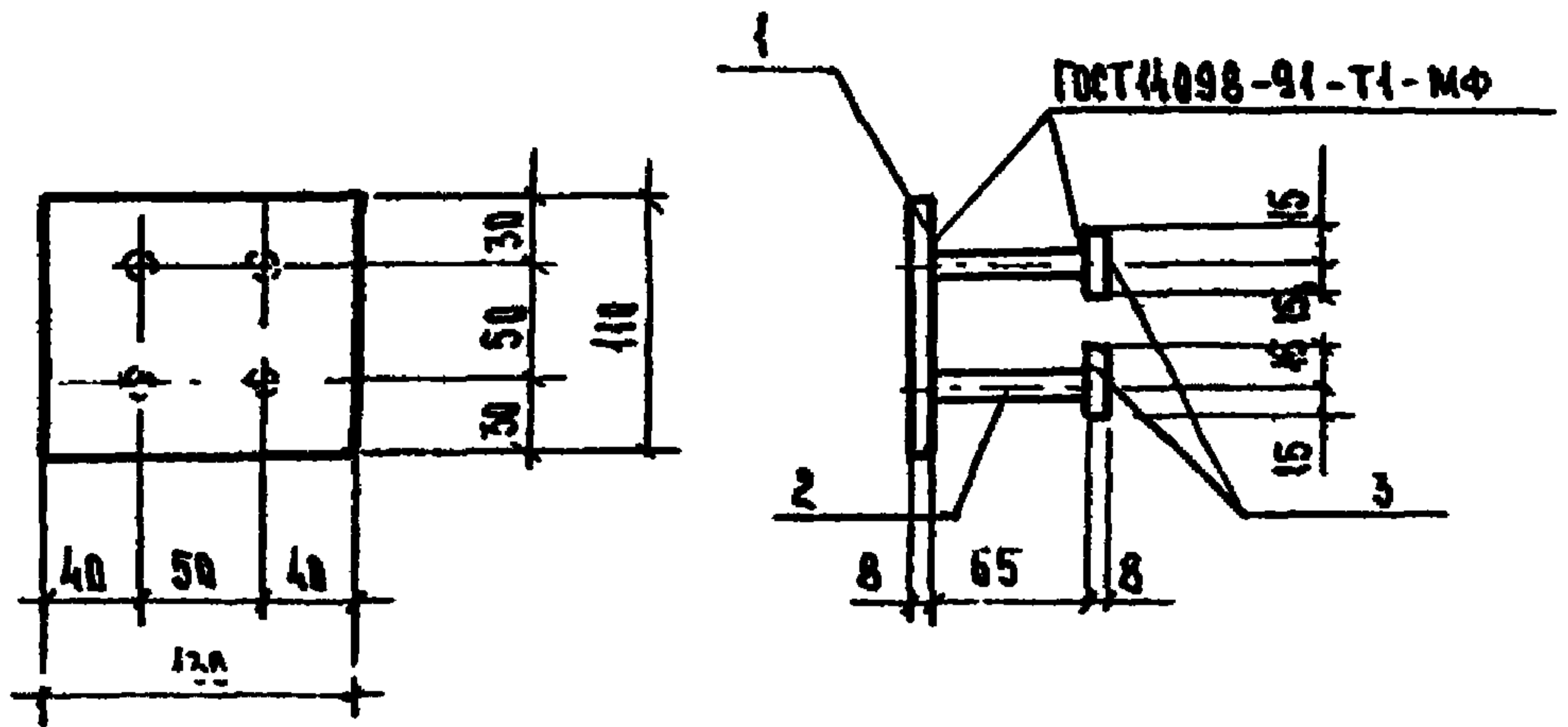


Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $70 \times 70 \times 6 - B$ ГОСТ 8509-86 Ст 3кп ГОСТ 836-88 <sup>а</sup>			2,1
	$L=100$	1	0,5	
2	$\varnothing 12$ А I, $L=685$	1	0,5	
3	10 А II, $L=510$	1	0,3	
4	10 А II, $L=505$	1	0,3	
5	Лист $5 - 5 \times 90$ ГОСТ 1905-74 <sup>а</sup> Ст 3кп ТУ 14-1-3025-80			
	$L=70$	1	1,2	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА А I И А II ПО ГОСТ 5781-82.

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ ИЗОБ. №

1.065.1 - 2.94.2 - 13 Лист 2



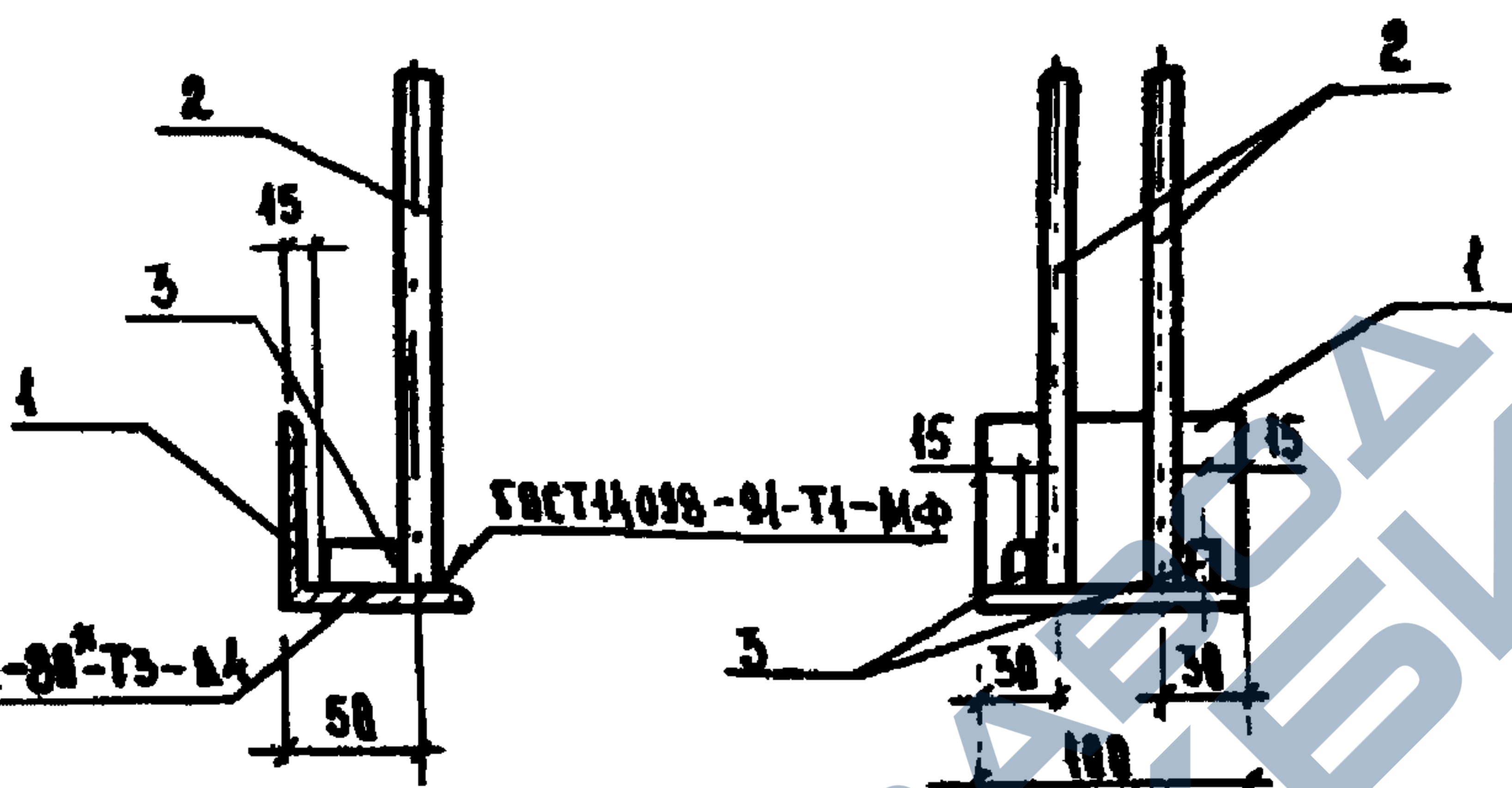
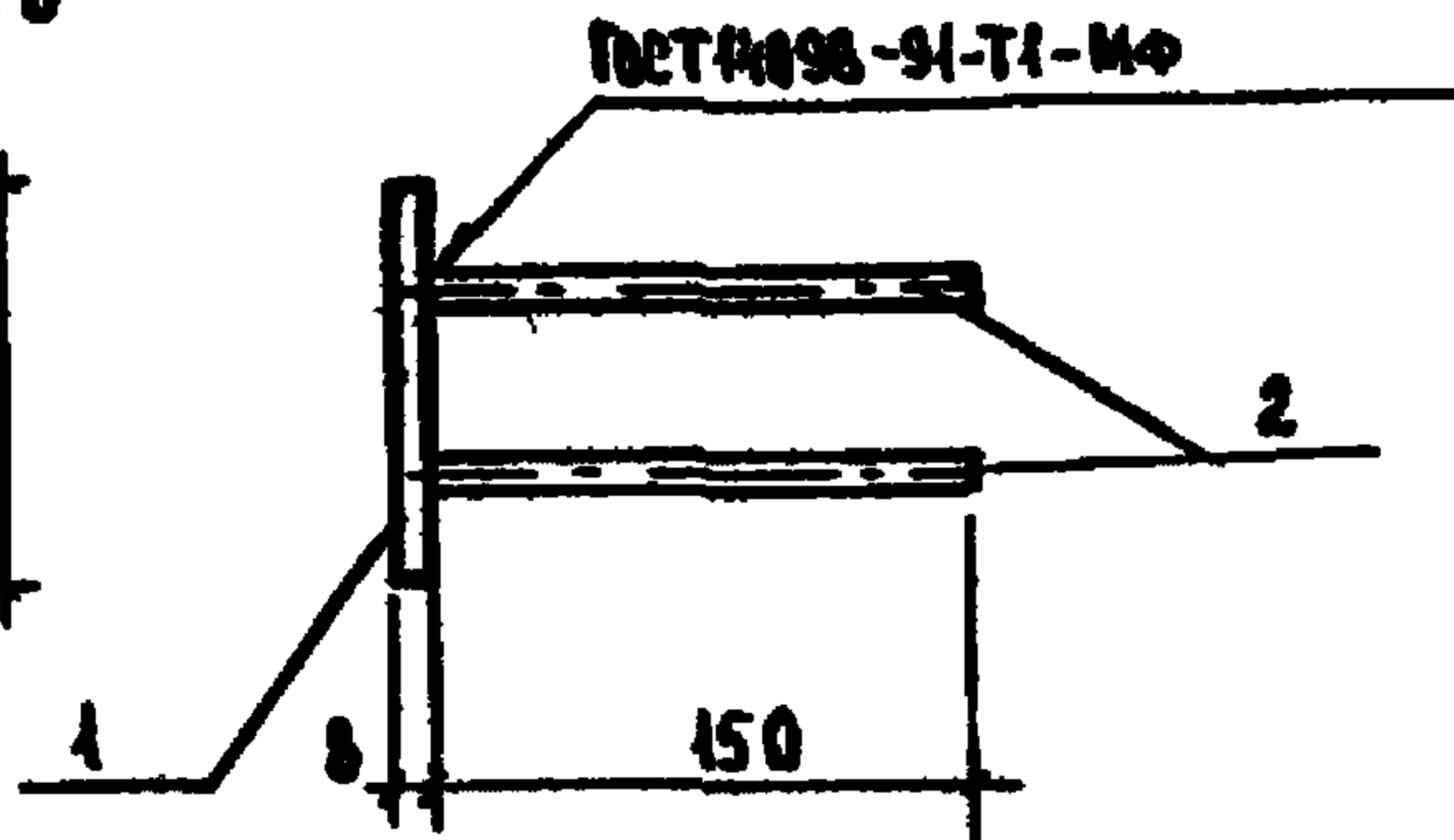
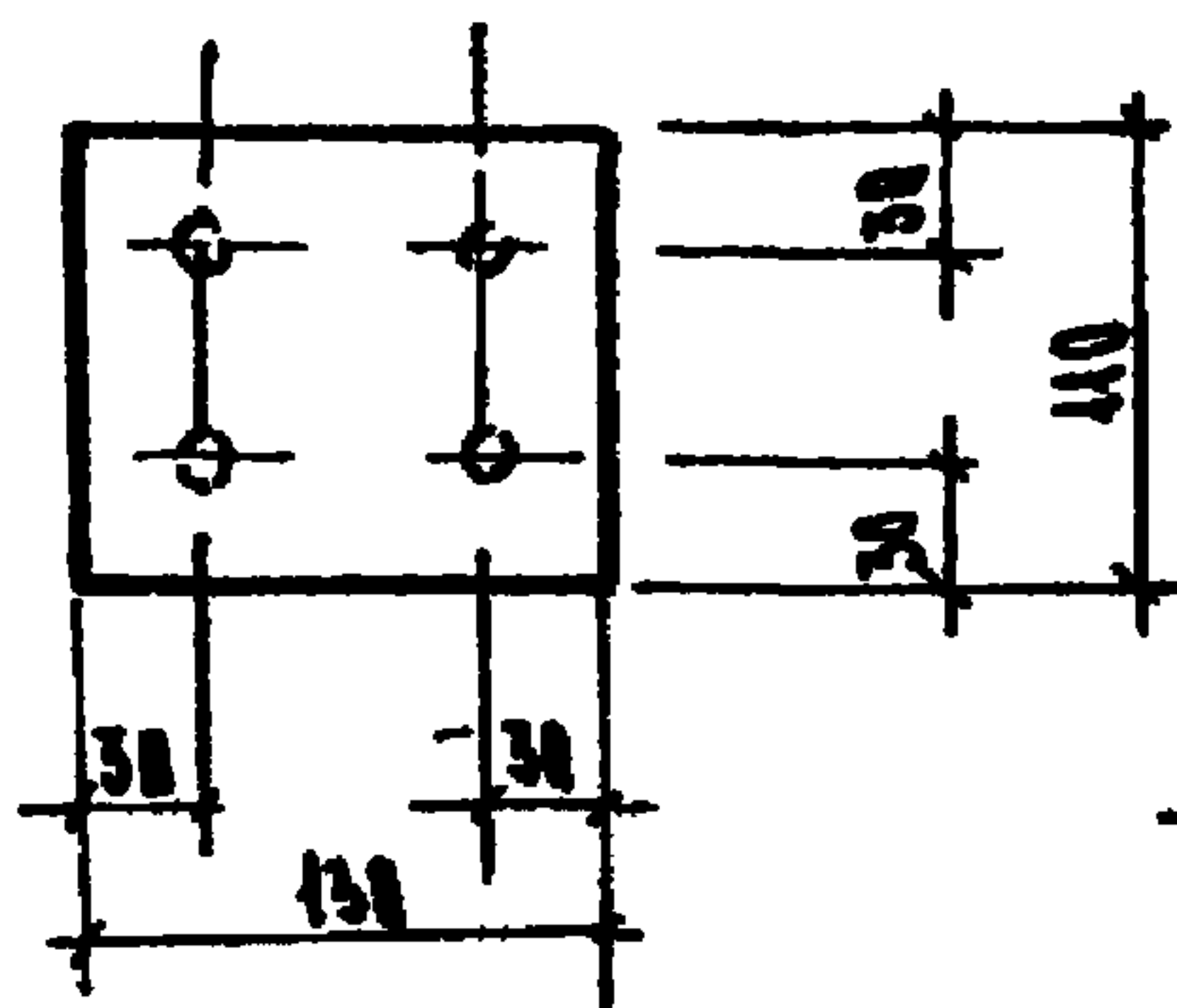
Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист $B-8 \times 110$ ГОСТ 19903-74* Ст 3 кп ГОСТ 14637-89			13
	$L=130$	1	0.9	
2	$\varnothing 10$ А III ГОСТ 5781-82, $L=65$	4	0.04	
3	Лист $B-8 \times 30$ ГОСТ 19903-74* Ст 3 кп ГОСТ 14637-89			
	$L=30$	4	0.06	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. Для пилт марки ПБ6, используемых в районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов, поз. 2 исполнить из арматуры  $\varnothing 12$ , поз. 3 исполнить из листа  $8 \times 110$ .

ВЗМ. ИВ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА			1.065.1 - 2.94.2 - 14			
	Зав. Лаб.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН5	СТАЛКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИВ. № ПОДЛ.	ГИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>		Р		1
	СТ. И. СОТР	МАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ		
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>				
	ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>				

Ц00326-02 24

МНБ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МНБ	1	Лист $Б-8 \times 110$ ГОСТ 49983-74* $L=130$ Ст 3 кп ГОСТ 4637-89	1	0.9	1.3
	2	$\varnothing 10A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82, $L=150$	4	0.1	
МНГ	1	Уголок $70 \times 70 \times 6-В$ ГОСТ 8509-85 $L=100$ Ст 3 кп ГОСТ 535-88*	1	0.6	0.9
	2	$\varnothing 10A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82 $L=200$	2	0.1	
	3	Лист $Б-8 \times 18$ ГОСТ 49983-74* $L=35$ Ст 3 кп ГОСТ 4637-89	2	0.04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

1.065.1-2.94.2-15

Зав. кат.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Г.И.О.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
Ст. и сотр.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
Инженер	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
Провер. р.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>

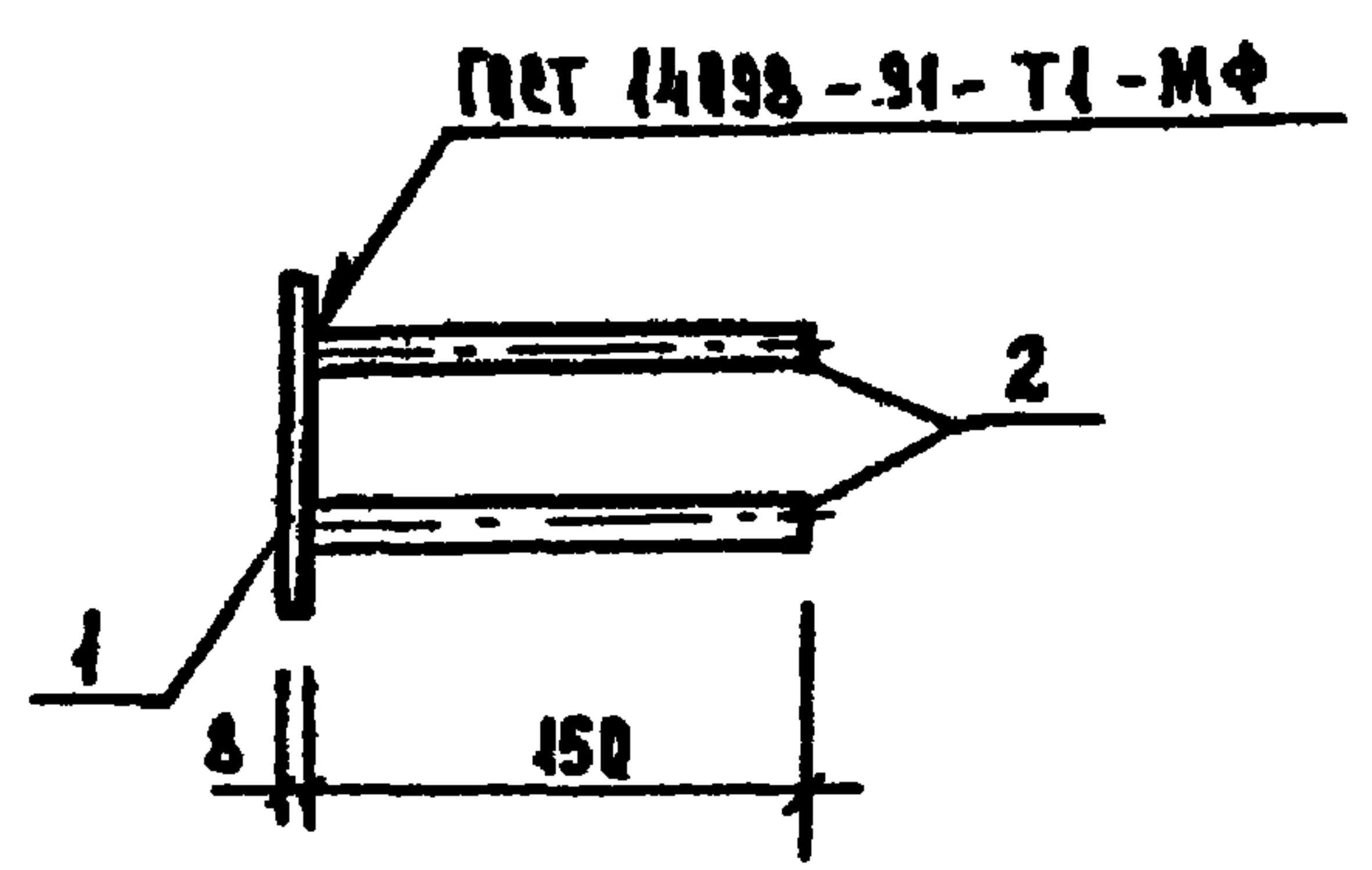
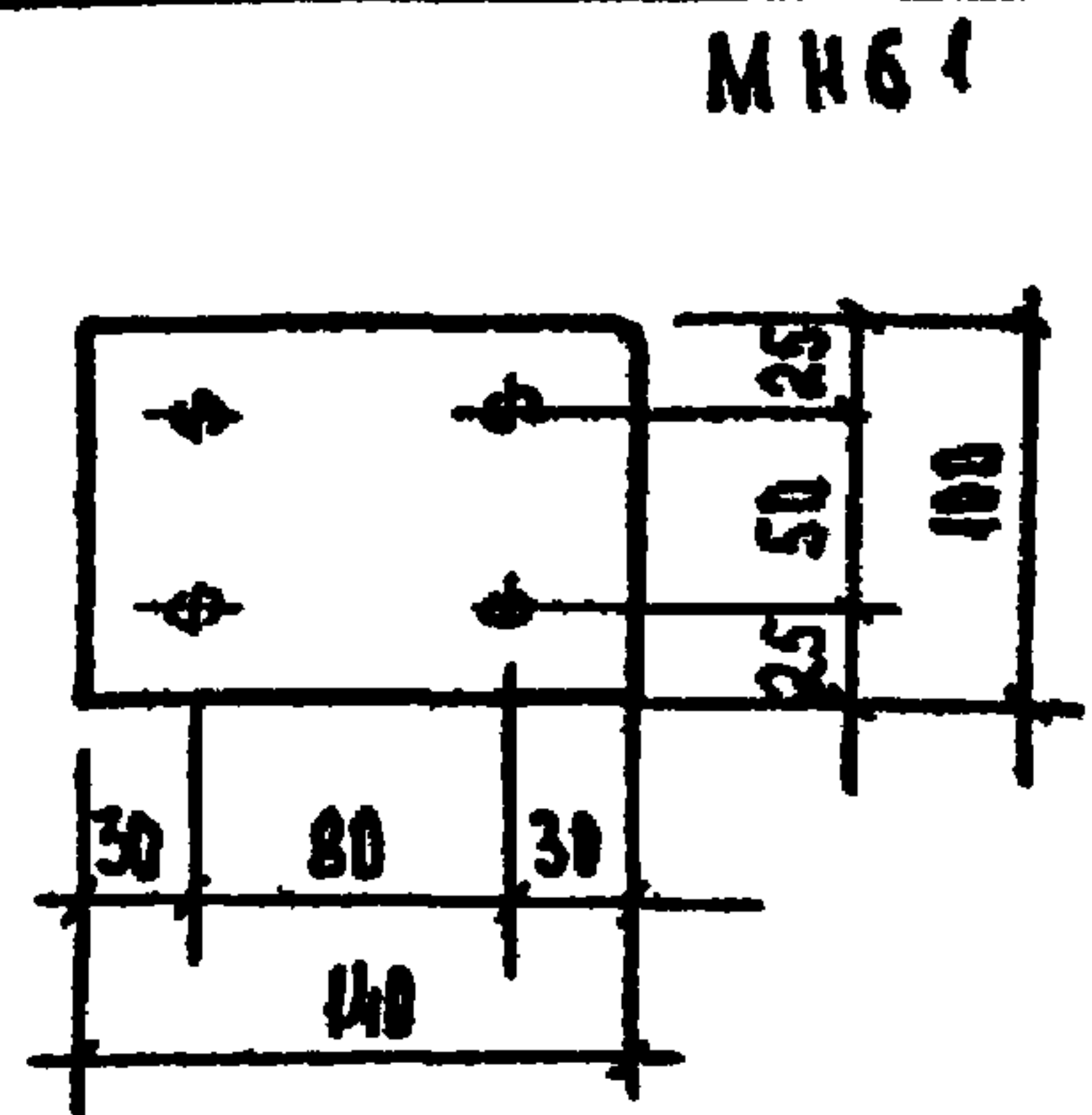
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МНБ, МНГ

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

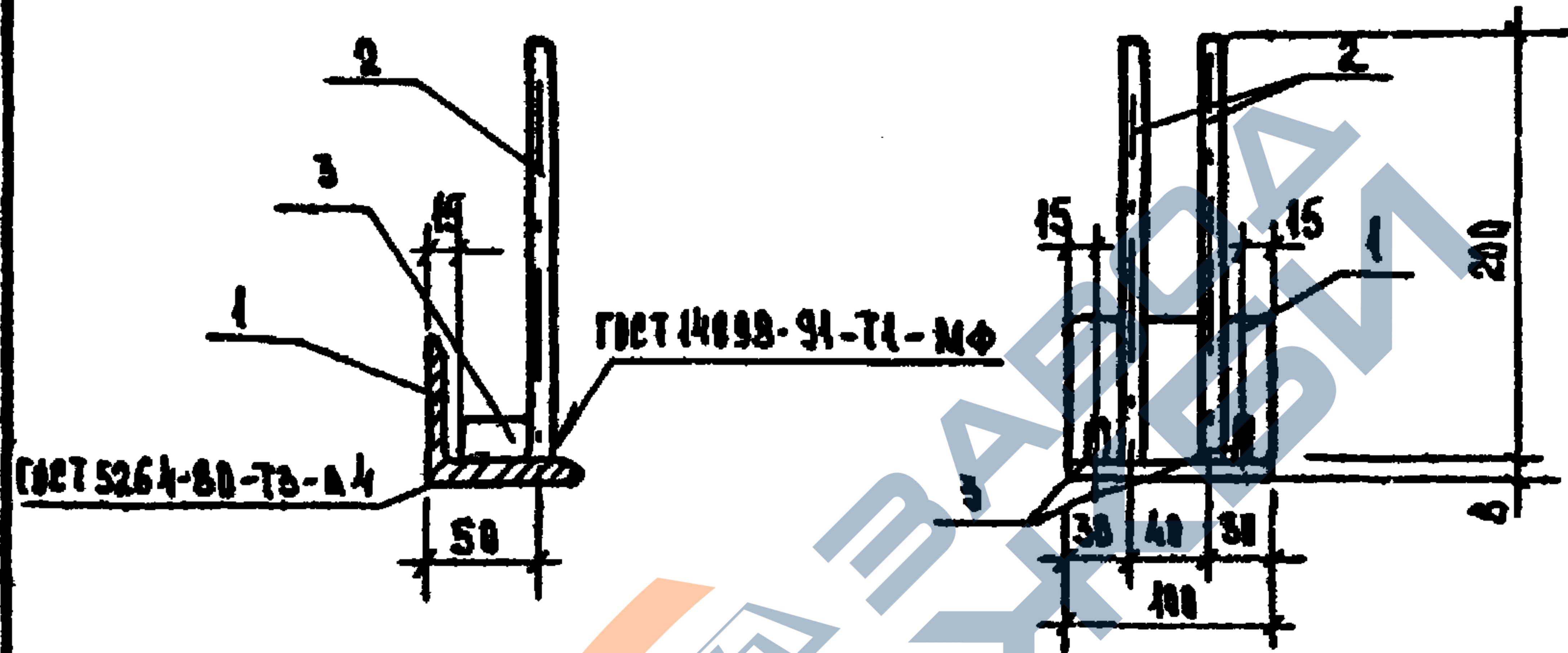
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ

Ц00326-02 25

ВЗРАМ ИМБ №  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ № ПОЛ



МНБ I



МНЧ I

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МНБ I	1	Лист $8 \times 100 \times 130$ -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74* С 255 ГОСТ 27472-88	1	0.82	1.4
	2	$\phi 12$ А III ГОСТ 5781-82, L=150	4	0.13	
МНЧ I	1	УГОЛОК $70 \times 70 \times 8$ Б ГОСТ 8509-86 С 255 ГОСТ 27472-88 L=100	1	0.84	1.2
	2	$\phi 12$ А III ГОСТ 5781-82, L=200	2	0.13	
	3	Лист $8 \times 70 \times 35$ -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74* С 255 ГОСТ 27472-88	2	0.04	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ПТ.  
ДЛЯ ПАИТ С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 3БААА00Б

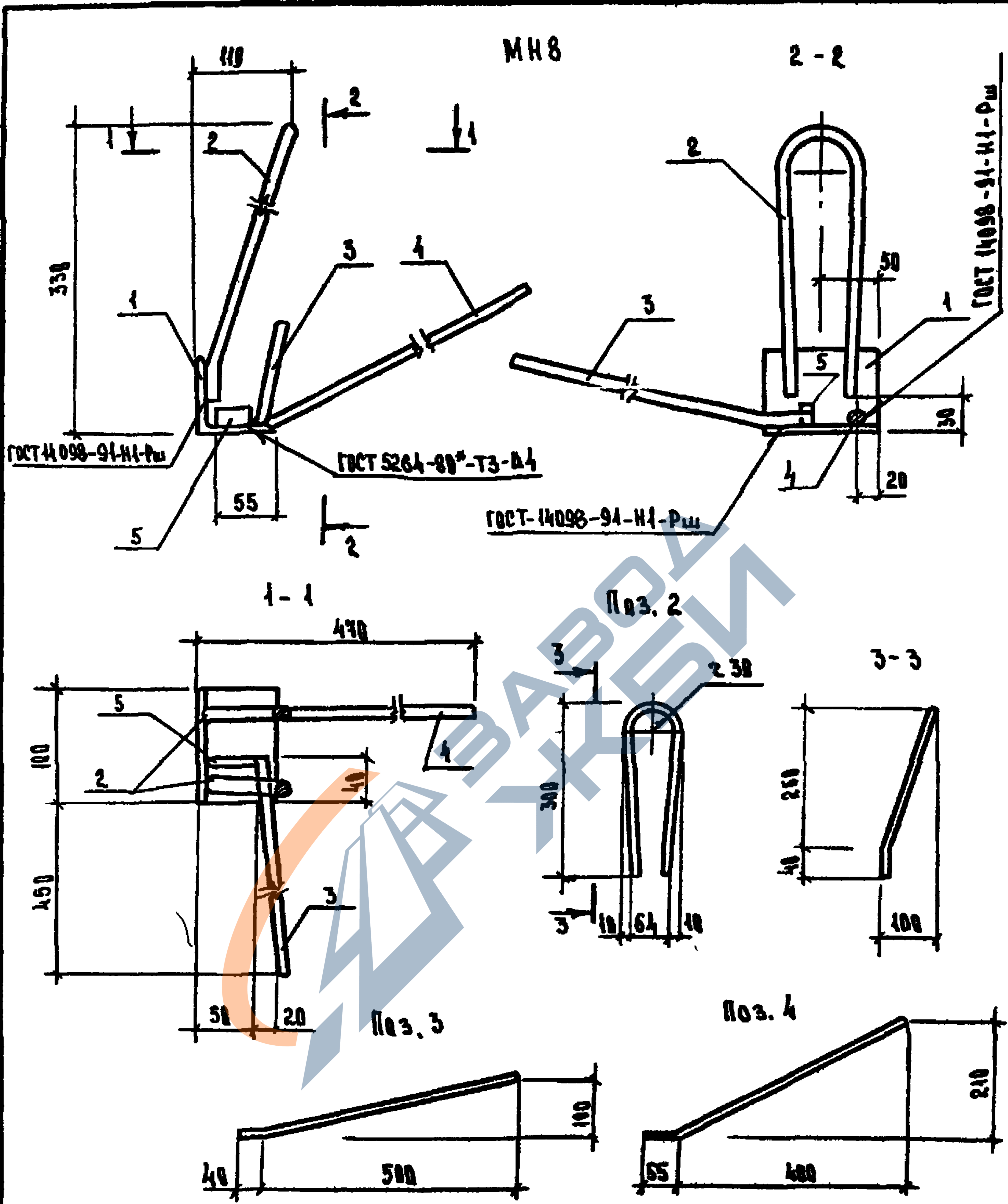
1.065.1-2.94.2-16

№ ВЗ. № ВОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №
	ЗАВ. ЛАБ. НАЗАРЕНКО	
	ГЛАВ. НАЗАРЕНКО	
	СТ. И. СОТР. ДАВРЕНТЬЕВА	
№ ВЗ. № ВОДА	ИНЖЕНЕР ЛЯТОНОВА	
	ПРОВЕР. НАЗАРЕНКО	

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МНБ I; МНЧ I

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ		

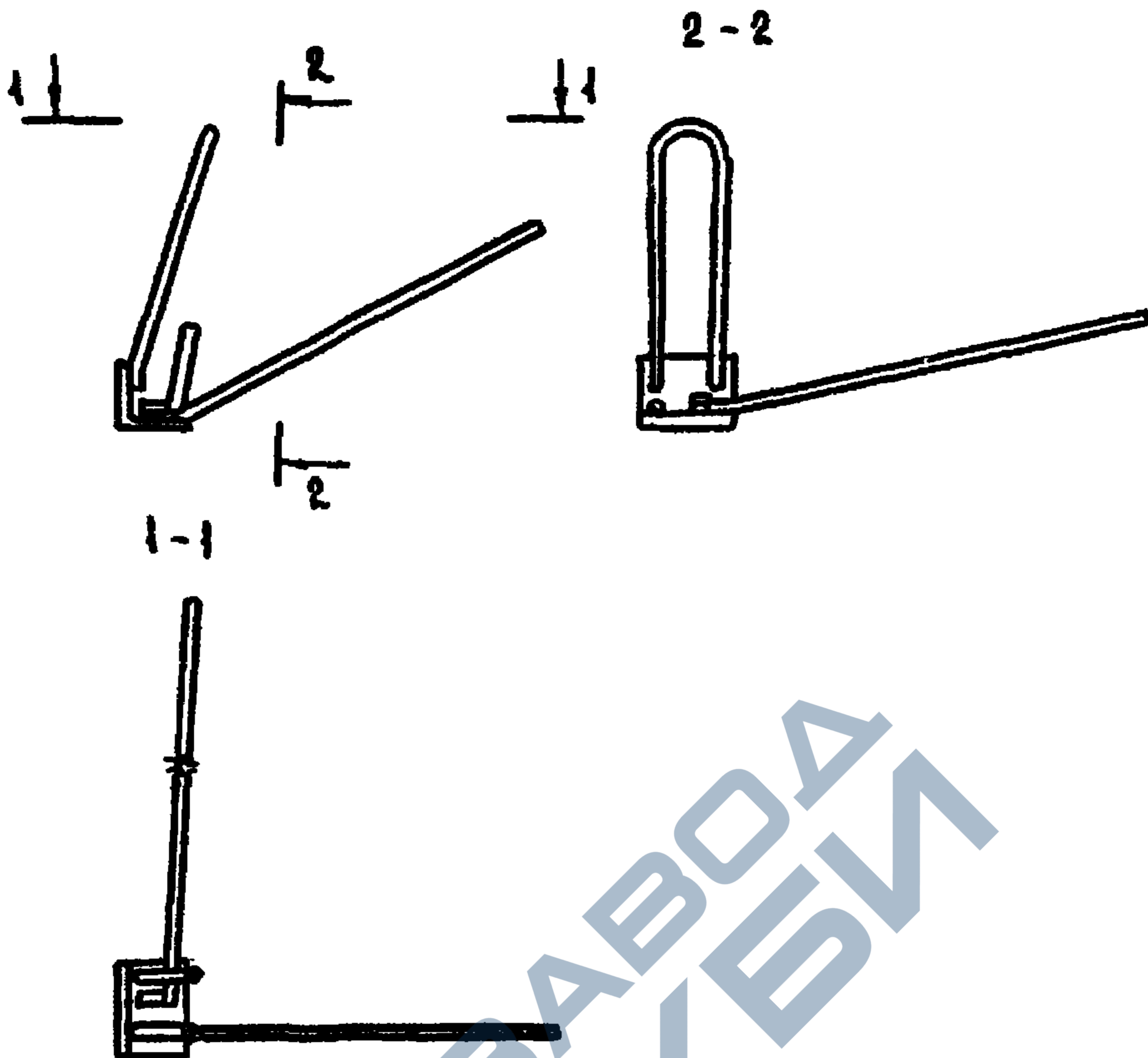
Ц00326-02 26



ВЗЯМ КИЌ №				1. 065. 1-2. 94. 2 - 17			
	ПОДПИСЬ И ДАТА						
№№ ПОДЛН.	ЗАВ. АСБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН8, МН9	СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	ГМН	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>		Р	4	2
	СТ. И СОТР	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ		
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>					

Ц00326-02 27

МН 9 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН 8



Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ - в 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 $6-8 \times 18$ ГОСТ 19903-74* Ст 3сп ТУ 14-1-3023-80			
	$l=35$	1	0.04	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ см. 1.065.1-2.94.2-ТТ.
2. АРМАТУРА КЛАССА  $\text{A I}$  и  $\text{A II}$  по ГОСТ 5701-82.

ВЗАН. МНВ. №

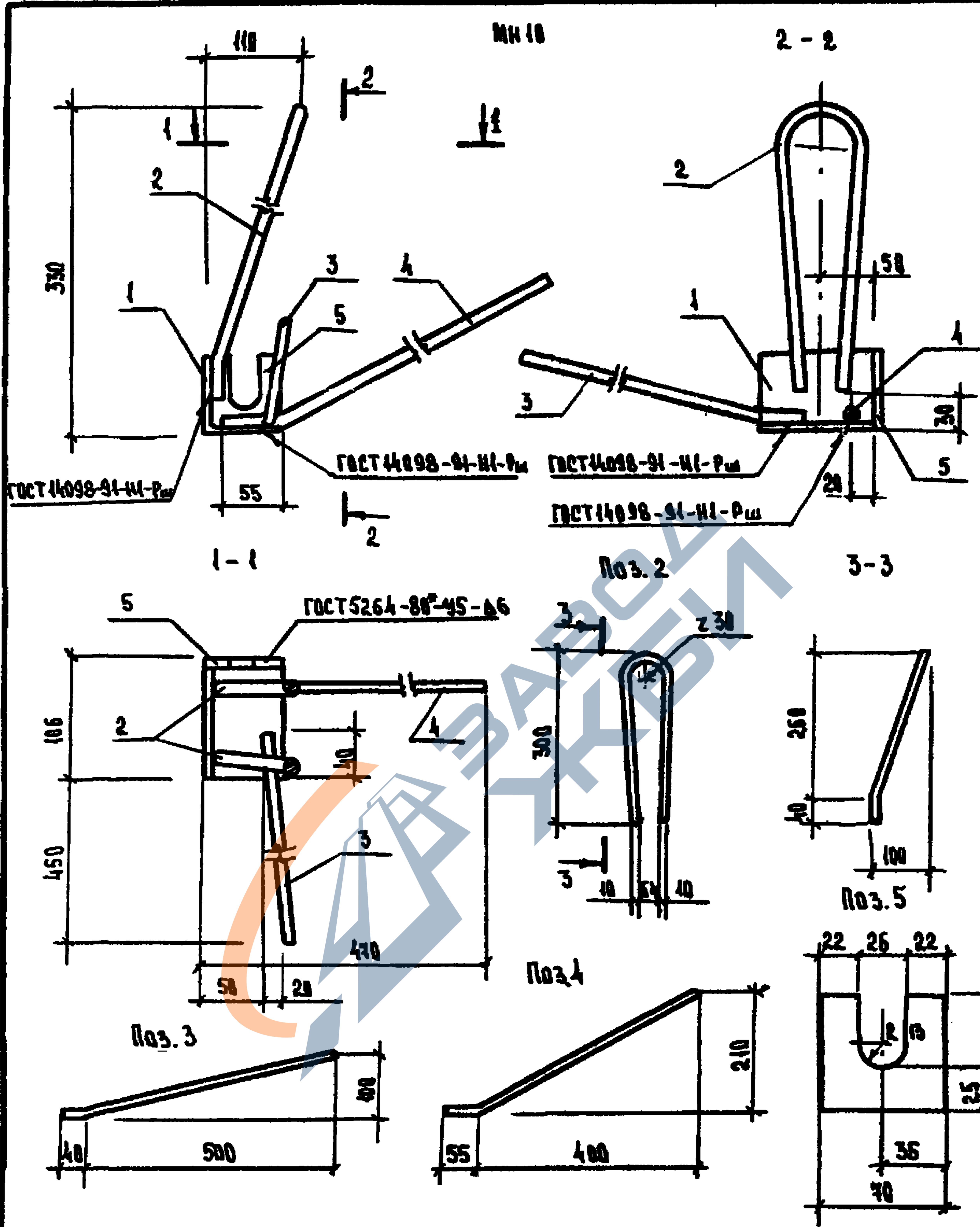
МНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

1.065.1-2.94.2-17

Лист

2

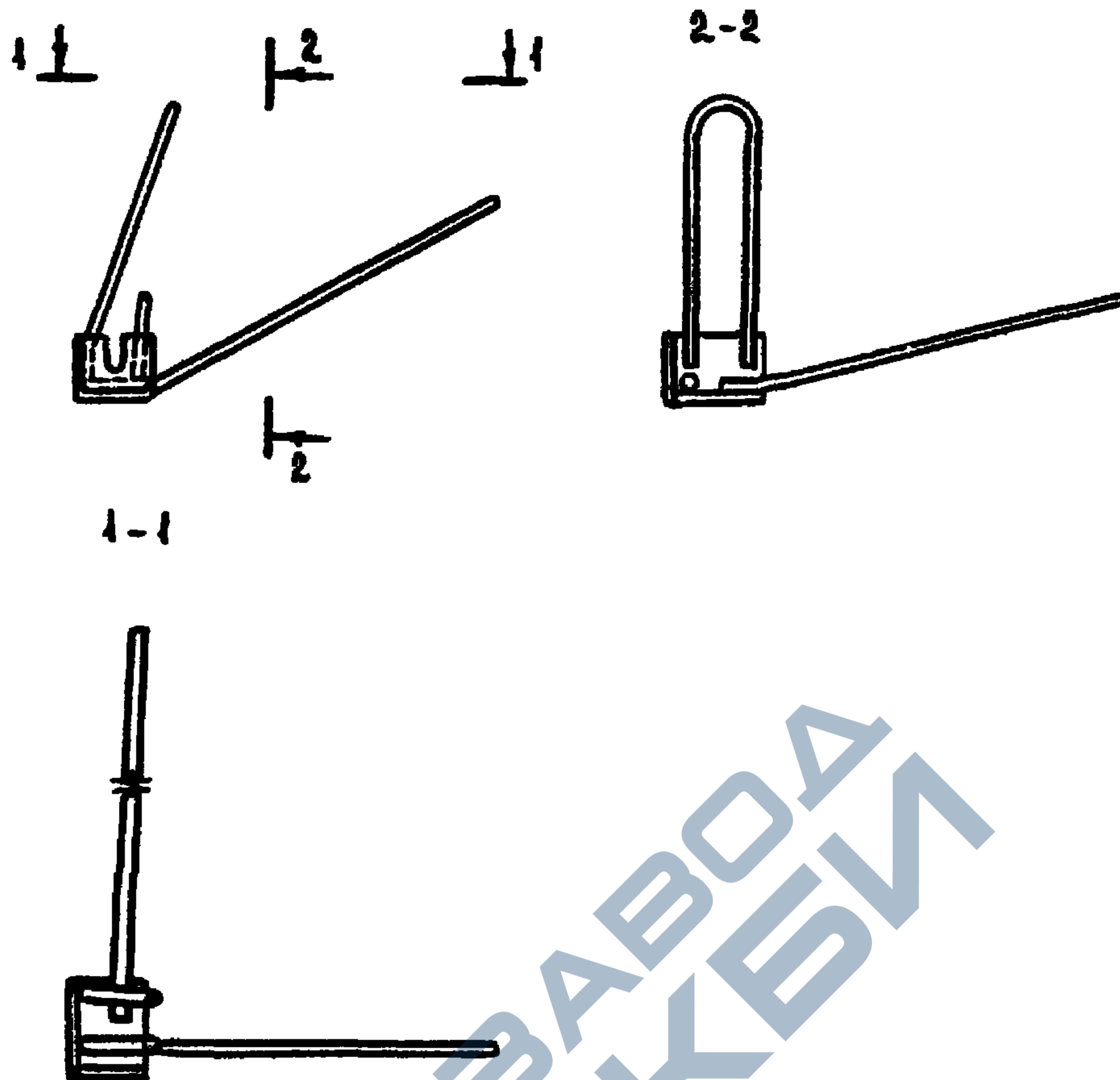
400326-02 28



ИЗВ. № ПОСЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЗВ. №	1.065.1-2.94.2-18					
	ЗАВ. ЛАБ	НАЗАРЕНКО						
ИЗВ. № ПОСЛ.	ТИП	НАЗАРЕНКО	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 10, МН 11					
	СТ. И. СОТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА				СТАЛИЯ	ЛКСТ	ЛКСТОВ
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА				Р	1	2
	ПРОВЕР	НАЗАРЕНКО				ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ		

Ц00326-02 28

МН 11 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ МН10

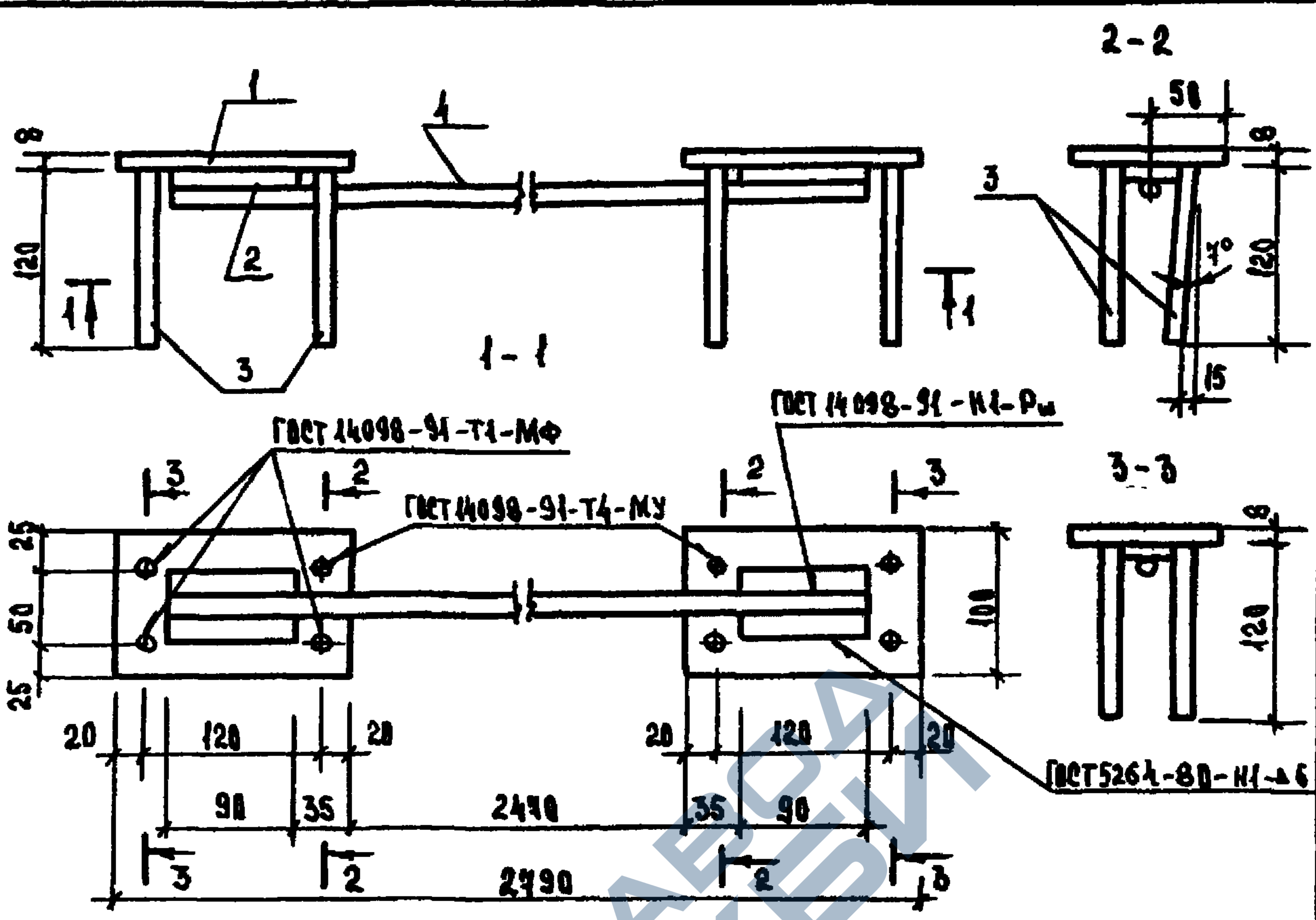


Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД, КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Уголок $70 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8509-86 Ст 3 по ГОСТ 535-88*			2.6
	$l=100$	1	0.84	
2	$\varnothing 12$ А I, $l=685$	1	0.6	
3	12 А II, $l=550$	1	0.49	
4	12 А III, $l=505$	1	0.44	
5	Лист $6-6 \times 70$ ГОСТ 19903-74* Ст 3 по ТУ 14-1-3023-80			
	$l=90$	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. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ. №

1.065.1-2.94.2-12 ЛИСТ 2



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 12	1	лист 8×100-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74 <sup>н</sup> с 255 ГОСТ 27772-88 L=160	2	1,01	5,9
	2	лист 8×50-Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74 <sup>н</sup> с 255 ГОСТ 27772-88 L=90	2	0,30	
	3	Ø12A III ГОСТ 5781-82, L=120	8	0,11	
	4	Ø12A III ГОСТ 5781-82, L=2720	1	2,42	
МН 13		Поз. 1...3 по МН 12			6,8
	4	Ø14A III ГОСТ 5781-82, L=2720	1	3,29	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1065.1-2.94.2-ТТ.

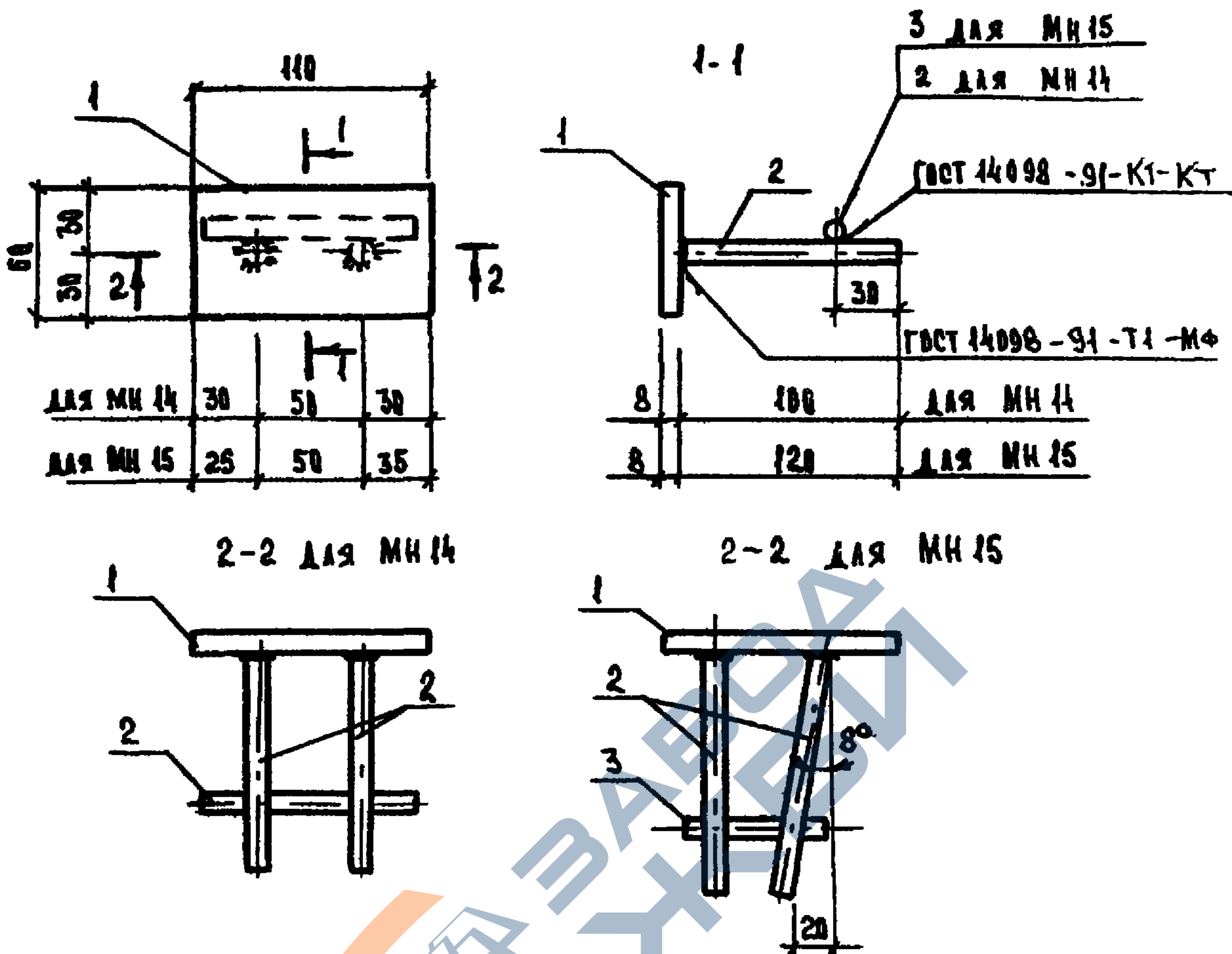
1.065.1-2.94.2-19

КНИЖ. № ПОДАЛ.	СОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯМ. КНИЖ. №	
	ЗАВ. ЛАБ.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
	ГКП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>
	СТ. К. СТР.	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
	ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН12: МН13

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ		

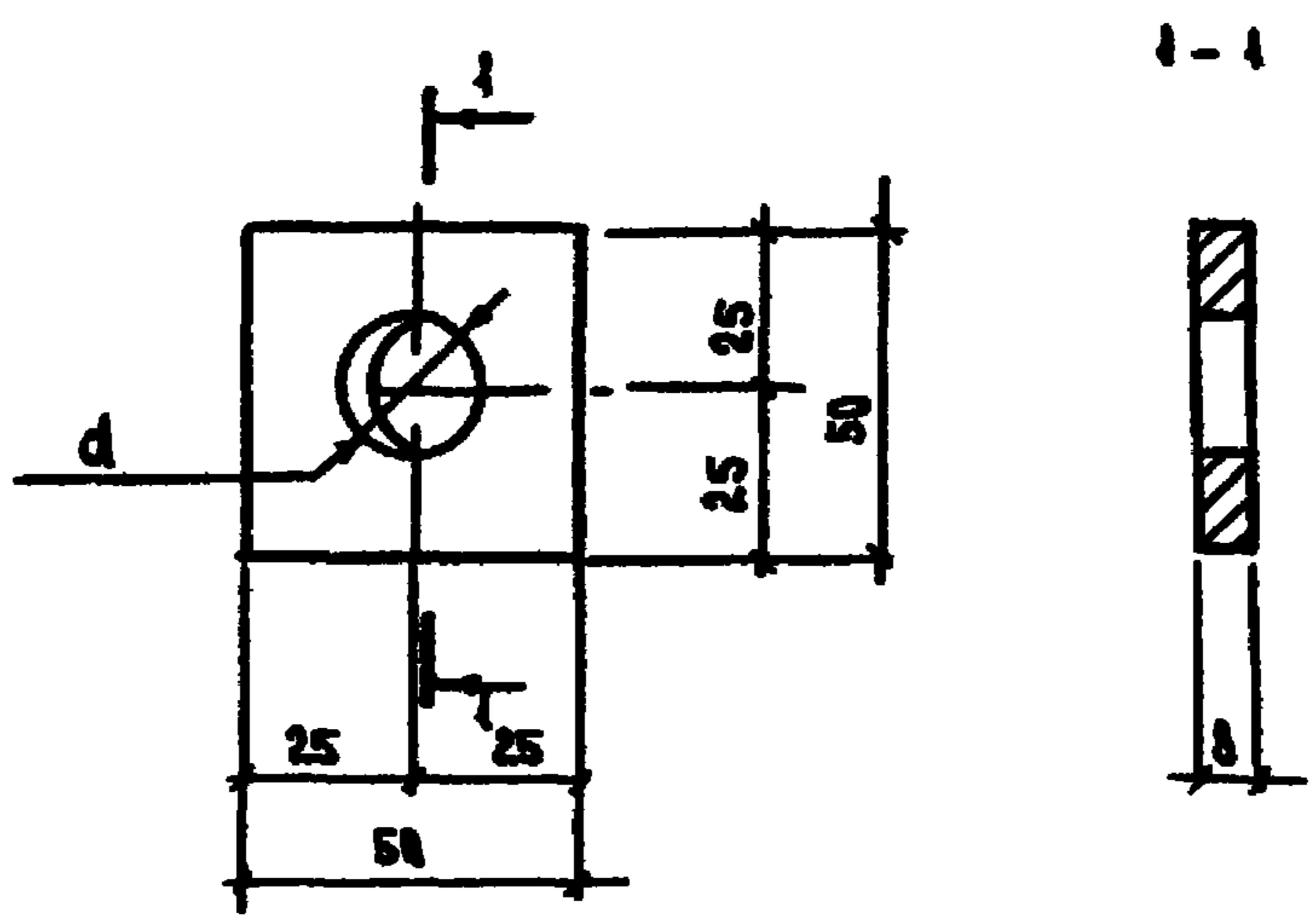
Ц00326-02 31



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	Лист $8 \times 60 \times 100$ -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74 С255. ГОСТ 27472-88	1	0,41	0,7
	2	$\phi 12$ III ГОСТ 5781-82, $l=100$	3	0,09	
МН 15	1	Лист $8 \times 60 \times 100$ -Б-ПУ-НО ГОСТ 19903-74 С255 ГОСТ 27472-88	1	0,41	0,7
	2	$\phi 12$ III ГОСТ 5781-82, $l=120$	2	0,11	
	3	$\phi 12$ III ГОСТ 5781-82, $l=80$	1	0,07	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ СМ. 1.065.1-2.94.2-ТТ.

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИМБ. №	1.065.1-2.94.2-22		
	Зав. авт.	Назаренко			
	Г.И.И.	Назаренко	Р		1
	Ст.н.сотр.	Лаврентьева	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 14, МН 15		
	Инженер	Антонова			
Провер.	Назаренко	Ц00326-02 32			



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

ИЗМ. № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАР. ИЛИ Д. №	1.065.1-2.94.2-21.		
			ШАЙБА Ш1... Ш6		
ЗАВ. ЛАБ	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ТИП	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>			
СТ. И. СОТ	ЛАВРЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1		
ИНЖЕНЕР	АКТОКОВА	<i>[Signature]</i>			
ПРОВЕР.	НАЗАРЕНКО	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОИ		
ЛИСТ 6-8x50 ГОСТ 19903-74 6-50 СтЗед - ТУ 14-1-3023-80					