https://zavodjbi.com/

Серия 1.465.1-15

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 3×12 м ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 8

Плиты 2-го типоразмера.
Арматурные и закладные изделия.
Рабочие чертежи

24035-09
ЦЕНА 3-04

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать 1 1990 года

Заказ № 111 Тираж 5700 экз

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.465.1-15

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 3×12 м ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 8

Плиты 2-го типоразмера.

Арматурные и закладные изделия.

Рабочие чертежи

Утверждены
Главпроектом Госстроя СССР,
техническое задание от 22.04.88г.
Введены в действие с 01.03.90 г.
приказом ЦНИИпромзданий
от 01.09.89 г. N 100

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ. ДИРЕКТОРА В.В.ГРАНЕВ

НАЧ. ОТДЕЛА СНКОЗ А.Я.РОЗЕНБЛЮМ

ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА В.А.БАЖАНОВА

© ЦИТП Госстроя СССР, 1989

24035-09 2

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Стр.
1.465.1-15.8-ТТ	Технические требования	4
1.465.1-15.8-1	Каркас КР1... КР5	14
1.465.1-15.8-2	Каркас КР6...КР12	16
1.465.1-15.8-3	Каркас КР13...КР15	18
1.465.1-15.8-4	Каркас КР16	19
1.465.1-15.8-5	Каркас КР17...КР24	20
1.465.1-15.8-6	Каркас КР25...КР32	22
1.465.1-15.8-7	Каркас КР33...КР37	24
1.465.1-15.8-8	Каркас КР38...КР45	25
1.465.1-15.8-9	Каркас КР46	27
1.465.1-15.8-10	Каркас КР47	28
1.465.1-15.8-11	Каркас КР48	29
1.465.1-15.8-12	Каркас КР49	30
1.465.1-15.8-13	Каркас КР50	31
1.465.1-15.8-14	Каркас КР51	32
1.465.1-15.8-15	Каркас КР52, КР53	33
1.465.1-15.8-16	Каркас КР54, КР55	34
1.465.1-15.8-17	Каркас КР56	35
1.465.1-15.8-18	Каркас КР57...КР64	36
1.465.1-15.8-19	Каркас КП1...КП4	38
1.465.1-15.8-20	Сетка С1...С3	39
1.465.1-15.8-21	Сетка С4...С6	40
1.465.1-15.8-22	Сетка С7...С9	41
1.465.1-15.8-23	Сетка С10, С11	42
1.465.1-15.8-24	Сетка С12	43
1.465.1-15.8-25	Сетка С13, С14	44
1.465.1-15.8-26	Сетка С15, С16	45

1.465.1-15.8

Гл.инж.пр.	Божанова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 3

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Стр.
1.465.1-15.8-27	Сетка С17, С18	46
1.465.1-15.8-28	Сетка С19, С20	47
1.465.1-15.8-29	Сетка С21, С22	48
1.465.1-15.8-30	Сетка С23	49
1.465.1-15.8-31	Сетка С24, С25	50
1.465.1-15.8-32	Сетка С26, С27	51
1.465.1-15.8-33	Изделие закладное МН1-1, МН1-2;	
	МН2-1, МН2-2	52
1.465.1-15.8-34	Изделие закладное МН3-1, МН3-2;	
	МН4-1, МН4-2	54
1.465.1-15.8-35	Изделие закладное МН5-1, МН5-2;	
	МН6-1, МН6-2	56
1.465.1-15.8-36	Изделие закладное МН7-1, МН7-2,	
	МН8-1, МН8-2	58
1.465.1-15.8-37	Изделие закладное МН9-1, МН9-2	60
1.465.1-15.8-38	Изделие закладное МН10-1, МН10-2	62
1.465.1-15.8-39	Изделие закладное МН11-1, МН11-2	64
1.465.1-15.8-40	Изделие закладное МН12-1, МН12-2	66
1.465.1-15.8-41	Изделие закладное МН13	68
1.465.1-15.8-42	Изделие закладное МН14	69
1.465.1-15.8-43	Изделие закладное МН15, МН16	70
1.465.1-15.8-44	Изделие закладное МН17	71
1.465.1-15.8-45	Закладное изделие МН18	72
1.465.1-15.8-46	Закладное изделие МН19, МН20	73
1.465.1-15.8-47	Изделие закладное МН21, МН22	74
1.465.1-15.8-48	Стержень напрягаемый СТН1...СТН29	75
1.465.1-15.8-49	Изделие соединительное МС1, МС2	76

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

1. Выпуск 8 серии 1.465.1-15 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий для плит размером 3х12 м второго типоразмера, разработанных в выпусках 5, 6 и 7.

2. Арматурные и закладные изделия должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-75 и „Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-78, разделам 2, 3, 4 и Приложению 1).

3. Все сварные соединения должны удовлетворять требованиям ГОСТ 14098-85.

4. Изготовление каркасов и сеток должно производиться с применением контактной точечной сварки (соединение типа К1-Кт по ГОСТ 14098-85).

5. Для производства арматурных изделий плит рекомендуется использовать серийно выпускаемое оборудование

6. Заготовку стали, поставляемой в мотках, следует производить на правильно-отрезных станках типа ГД-162, НВ-6118 и АКС-500; для резки стержневой арматуры рекомендуются станки типа СМЖ-172Б и СМЖ-322А.

7. Для изготовления плоских каркасов рекомендуются одноточечные сварочные машины типа МТ-1222.

8. Для снижения трудоемкости изготовления каркасов КР1... КР16 рекомендуется основу каркаса (поз. 1 и 2 каркасов КР1...КР5 и поз. 1 и 3 каркасов КР6... КР16) изготавливать на многоточечной машине типа МТМ-201, а дополнительные стержни (поз. 3 в каркасе КР4, поз. 4 в остальных каркасах), доваривать на одноточечной машине.

				1.465.1-15.8-ТТ		
Гл.	инж.пр.	Бажанова		Технические требования	Стадия	Лист	Листов
Рук.	гр.	Виноградов			Р	1	10
Сост.	мл.	Николаева			ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Допускается эти стержни подвязывать к каркасу непосредственно в форме при армировании плиты или перед установкой каркаса в форму.

9. Анкеровка нижних продольных стержней каркасов поперечных ребер плит КР17... КР45 и КР57... КР64 (за исключением каркасов КР33... КР37) выполняется с помощью высаженных головок (см. докум. 5, 6 и 8).

Высадку головок рекомендуется производить на установке типа СМЖ-524 (первое исполнение).

При отсутствии необходимого оборудования разрешается высаженную головку заменять приваркой поперечного стержня диаметром $d_1 \geq \frac{d}{2}$, но не менее 6 А III, где d - диаметр нижнего продольного стержня каркаса (см. узел 1б в указанных выше документах).

10. Объединение плоских каркасов КР46... КР49 и отдельных стержней в пространственные каркасы КП1... КП4 (см. докум. 19) рекомендуется производить контактной точечной сваркой крестообразных пересечений стержней с помощью сварочных клещей.

11. Арматурные сетки С1... С27 следует изготавливать на многоточечных сварочных машинах типа МТМ-160 с последующей их резкой или гибкой в соответствии с требованиями рабочих чертежей.

Для узких сеток рекомендуется машина МТМК3х100-4 или МТМ-244.

12. Сетка С12 получается путем резки на карты требуемых размеров (см. докум. 24) сетки-заготовки, имеющей поперечные стержни постоянной длины, равной 600 мм.

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

13. Сетки С26, С27 могут изготавливаться соответственно вместо сеток С8 и С9 при отсутствии на заводе-изготовителе оборудования, позволяющего варить сетки с шагом поперечных стержней 50 мм.

14. Стержни напрягаемой арматуры должны применяться в виде изделий, имеющих по концам временные концевые анкеры для закрепления натянутой арматуры на упорах форм или стендов.

Кроме того, в случаях, оговоренных в рабочих чертежах плит, на стержнях напрягаемой арматуры помимо временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкеры в виде высаженных головок или обжатых шайб. Расположение постоянных анкеров по длине стержня должно приниматься в соответствии с указаниями докум. 48.

Форма и размеры постоянных анкеров, а также технические данные, необходимые для их изготовления, приведены в табл. 1 и 2 на листах 7... 9 настоящего документа.

Анкеры в виде обжатых шайб могут предусматриваться на стержнях диаметром до 22 мм включительно, что отвечает техническим возможностям выпускаемого для этих целей серийного оборудования (станки МО-5 и МО-6).

Опрессовку шайб можно производить и на установке К-Т-5, „Стройиндустрия" Минюгстроя СССР.

Образование временных и постоянных анкеров в виде высаженных головок рекомендуется производить на установке типа СМЖ-524 (первое исполнение).

15. Устройство анкеров на стержнях напрягаемой арматуры следует выполнять в соответствии с „Руководством по технологии

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

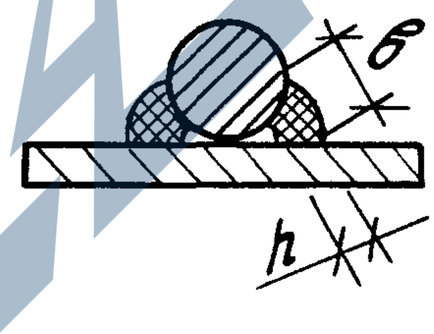
изготовления предварительно напряженных железобетонных конструкций "(НИИЖБ, 1975г), а также ТУ 21-33-31-88„ Анкерные стойки типа „обжатая обойма." Технические условия" (ВНИИЖБ, 1983г.).

16. Стержни напрягаемой арматуры классов А-IIIв, А-IV (марки 20ХГ2Ц), Ат-IVС (марки 25Г2С), А-V (марки 23Х2Г2Т) и Ат-VСК (марки 20ХГС2) могут быть состыкованы стыковой сваркой (соединение типа С1-Ко по ГОСТ 14098-85). Сварные стыки должны располагаться в пределах 1/4 пролета от торца плиты.

17. Закладные изделия МН1...МН12(исполнения 1 и 2) следует изготавливать с учетом следующих требований:

нахлесточное соединение анкеров с уголком или пластиной выполнять контактной рельефной сваркой (соединение Н2-Кр по ГОСТ 14098-85). Допускается применение ручной дуговой сварки швом (соединение Н1-Ру по ГОСТ 14098-85);

Размеры шва должны соответствовать оговоренным на рабочих чертежах изделий (на чертежах указана величина ширины шва „в", высота шва „h" должна приниматься равной 0,5„в").



Соединение монтажной петли (поз.2, докум. 33 и 34; поз.3 докум. 35,36) с уголком или пластиной в изделиях МН1...МН8 производить ручной дуговой сваркой швом в соответствии с требованиями ГОСТ14098-85 электродами типа Э42Т или Э42А-Ф по ГОСТ 9467-75 при строгом соблюдении технологии и параметров сварки для обеспечения высокого качества сварного соединения.

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

18. Закладные изделия МН13.. МН19 следует изготавливать с учетом нижеследующих требований:

тавровое соединение анкерных стержней с пластиной или полкой уголка выполнять дуговой механизированной сваркой под флюсом (соединение типа Т1-Мф по ГОСТ 14098-85).

Допускается тавровое соединение выполнять дуговой ручной сваркой валиковыми швами в раззенкованное отверстие (соединение типа Т12-Р3 по ГОСТ 14098-85), при условии увеличения толщины пластин, соединяемых с анкерами, до 8 мм.

Нахлесточное соединение элементов закладных изделий МН18 и МН19 выполнять ручной дуговой сваркой швом по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14098-85 электродами типа Э42Т или Э42А-Ф.

19. Стержни поз.3 закладного изделия МН15, МН16 предусмотрены для фиксации положения изделия в форме. Поз.3 может выполняться из арматурных обрезков любого класса.

В случае, если завод-изготовитель производит крепление этих изделий к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение, поз.3 в МН15 и МН16 разрешается не предусматривать.

20. Длины анкеров закладных изделий, привариваемых встав, на чертежах и в спецификациях указаны номинальные, т.е. без учета оплавления и осадки стержня при его приварке.

При резке стержней для анкеров длину заготовки рекомендуется увеличивать на величину, равную диаметру анкера.

21. В пластинах или полках уголков закладных изделий разрешается устройство отверстий размером 10х10 мм для крепления изделия к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение.

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

22. Испытания соединений арматурных и закладных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

23. Монтажные петли МН21, МН22 (см. докум. 47) должны изготовляться из горячекатаной арматурной стали класса А-I марки ВСт3сп2 и ВСт3пс2. Марка стали должна указываться в заказе.

Допускается изготавливать петли МН21 и МН22 из арматурной стали периодического профиля класса Ас-II по ГОСТ 5781-82* марки 10ГТ, снижая диаметр петли на один номер по сравнению с указанным в рабочих чертежах.

24. Арматурные и закладные изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с ГОСТ 13015.1-81. Каждое готовое изделие должно иметь бирку с указанием его марки.

25. Антикоррозийная защита закладных изделий должна выполняться в соответствии с указаниями, приведенными в составе проекта здания.

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

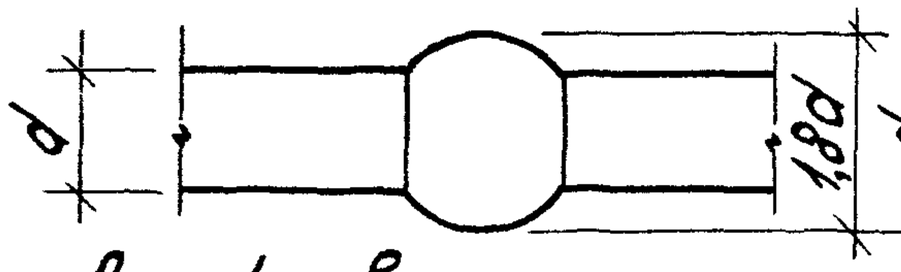


Рис. 1 Высаженная головка

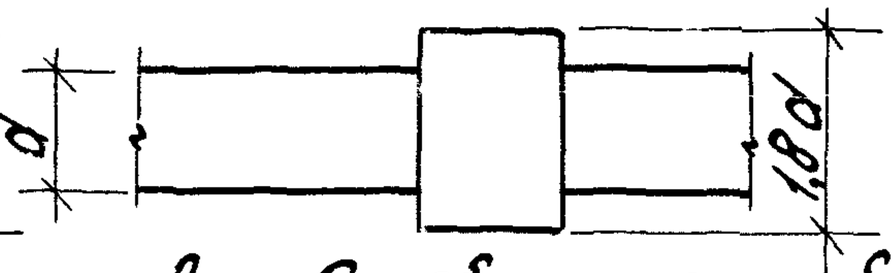


Рис. 2 Обжатая шайба

Таблица 1

Дополнительный расход стали на постоянные анкеры

Напрягаемая арматура		Количество анкеров на плиту, шт	Дополнительный расход стали на плиту, кг, при постоянных анкерах в виде	
класс	Диаметр d, мм		высаженных головок (рис. 1)	обжатых шайб (рис. 2)
Ат-VI	16	8	0,4	0,6
	18		0,6	0,7
	20	4	0,4	0,6
	22		0,6	0,7
	25		0,8	—
Ат-V Ат-VCK A-V	16	8	0,4	0,5
	18		0,6	0,7
	20	4	0,4	0,5
	22		0,6	0,5
	25		0,8	—
Ат-IVC	16	8	0,4	0,4
	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Продолжение табл. 1

Напрягаемая арматура		Количество анкеров на плиту,	Дополнительный расход стали на плиту, т, при постоянных анкерах вида	
класс	диаметр d, мм	шт	высаженных головок (рис 1)	высаженных головок с шайбой (рис 2)
Ат-IVК	16	8	0,4	0,4
	18		0,6	0,5
A-IV	20	4	0,4	0,4
	22		0,6	0,5
A-IIIв	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—
	32		1,6	—

1. На образование одной высаженной головки предусмотрен дополнительный расход стали, равный массе стержня длиной 2d, где d-диаметр стержня, на котором высаживаются головки.

2. При расположении напрягаемых стержней в несколько рядов по высоте ребра постоянные анкеры предусматриваются только на стержнях, расположенных в нижнем ряду.

3. На рис. 2 указан размер шайбы после ее опрессовки. Размеры шайбы - заготовки приведены в табл. 2 на листе 9.

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

1.465.1-15.8-ТТ

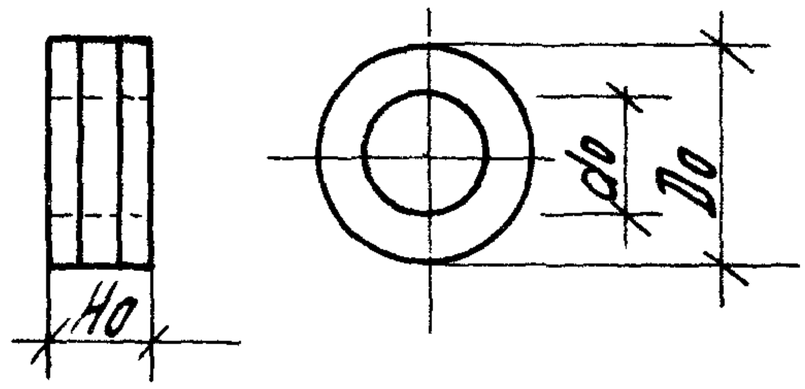
Лист 8

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Таблица 2

Технические данные по заготовкам для постоянных анкеров-обжатых шайб



Напрягаемая арматура		Диаметр шайбы до опрессовки, мм		Высота шайбы Но до опрессовки, мм	Расход стали на одну шайбу, кг
класс	Диаметр d, мм	do	Do		
Ат-IV	16	20	32	18	0,07
	18	22	36		0,09
	20	24	40	24	0,15
	22	26	42		0,16
Ат-V; А-V; Ат-VСК	16	20	32	16	0,06
	18	22	36		0,08
	20	24	40	18	0,11
	22	26	42		0,12
Ат-IVС; Ат-IVК; А-IV; А-IIIВ	16	20	32	12	0,05
	18	22	36		0,06
	20	24	40	16	0,10
	22	26	42		0,11

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Таблица 3

Ключ для подбора марок опорных закладных изделий (на одну плиту)

Принято в рабочем чертеже			Вариант замены				
Закладное изделие (докум. -33... -36)			Закладное изделие (докум. -37... -40)		Монтажная петля (докум. -47)		Расход стали, кг
Марка	Кол.	Расход стали, кг	Марка	Кол.	Марка	Кол.	
МН1-1	2	25,6	МН9-1	2	МН21	4	37,2
МН1-2	2		МН9-2	2	МН22	4	40,4
МН2-1	2	27,2					
МН2-2	2						
МН3-1	2	25,6	МН10-1	2	МН21	4	37,2
МН3-2	2		МН10-2	2	МН22	4	40,4
МН4-1	2	27,2					
МН4-2	2						
МН5-1	2	28,8	МН11-1	2	МН21	4	40,8
МН5-2	2		МН11-2	2	МН22	4	44,0
МН6-1	2	30,0					
МН6-2	2						
МН7-1	2	30,8	МН12-1	2	МН21	4	41,6
МН7-2	2		МН12-2	2	МН22	4	44,8
МН8-1	2	32,0					
МН8-2	2						

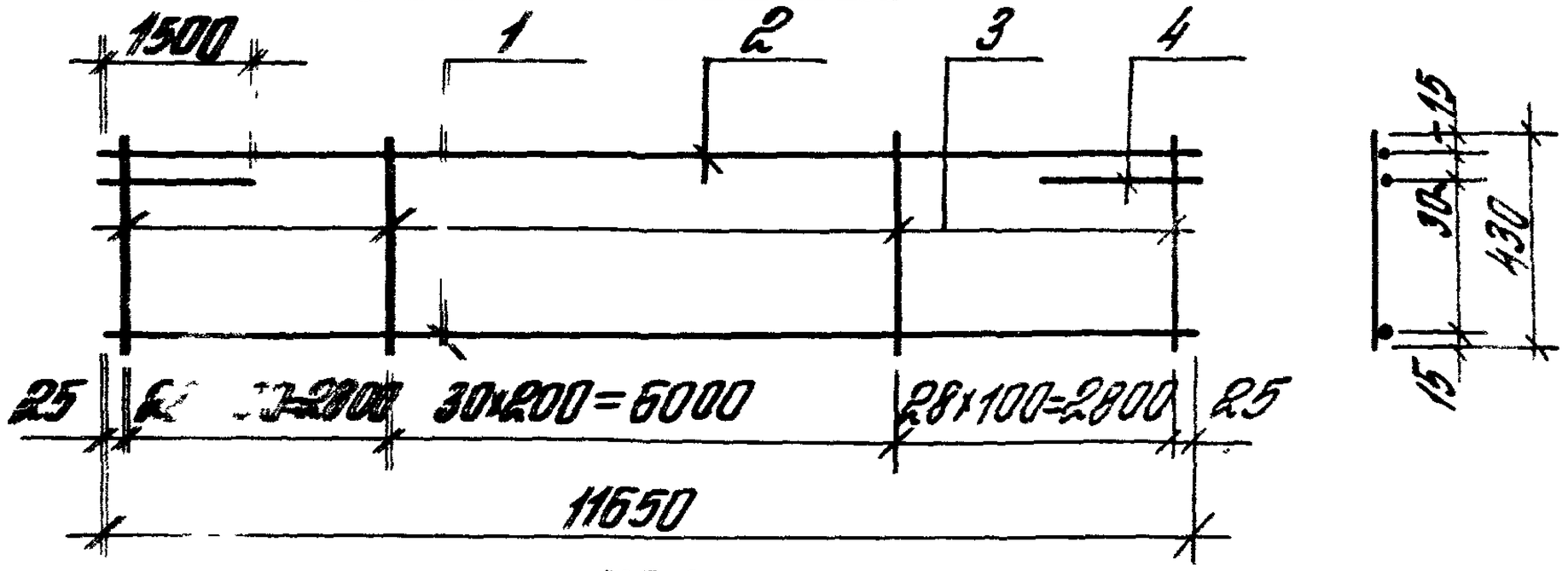
Указания по пользованию таблицей - см. вып. 5 докум. ТТ, п. 4.4

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

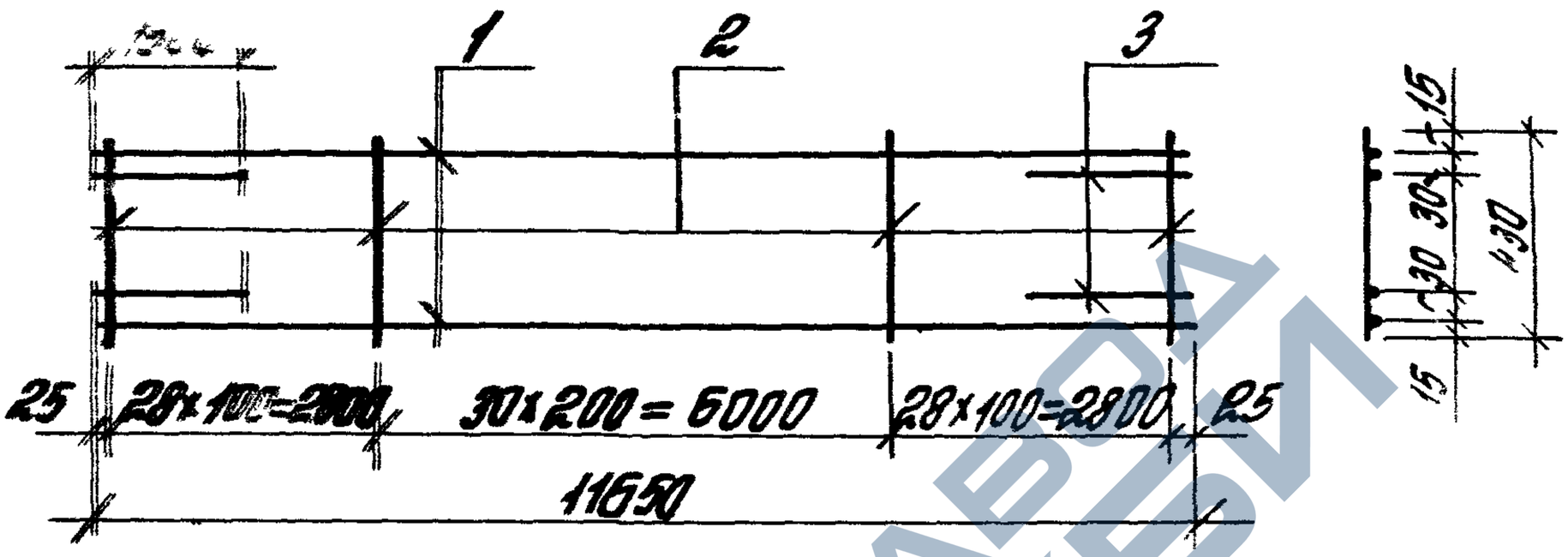
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

КР1... КР3, КР5



КР4



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1	1,2	ф 5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	10,5
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 430	87	0,06	
	4	ф 10 А III, ℓ= 1500	2	0,93	
КР2	1,2	ф 6 А III, ℓ= 11650	2	2,59	15,8
	3	ф 6 А III, ℓ= 430	87	0,10	
	4	ф 10 А III, ℓ= 1500	2	0,93	

Продолжение спецификации см. лист 2

Технические требования см. докум. ТТ

Гл. инж. пр.	Бушанова		
Рук. гр.	Петрова		
Инж.	Николаева		
Инж.	Иванова		
Н. контр.	Ахростина		

1.465.1-15.8-1

Каркас КР1... КР5

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

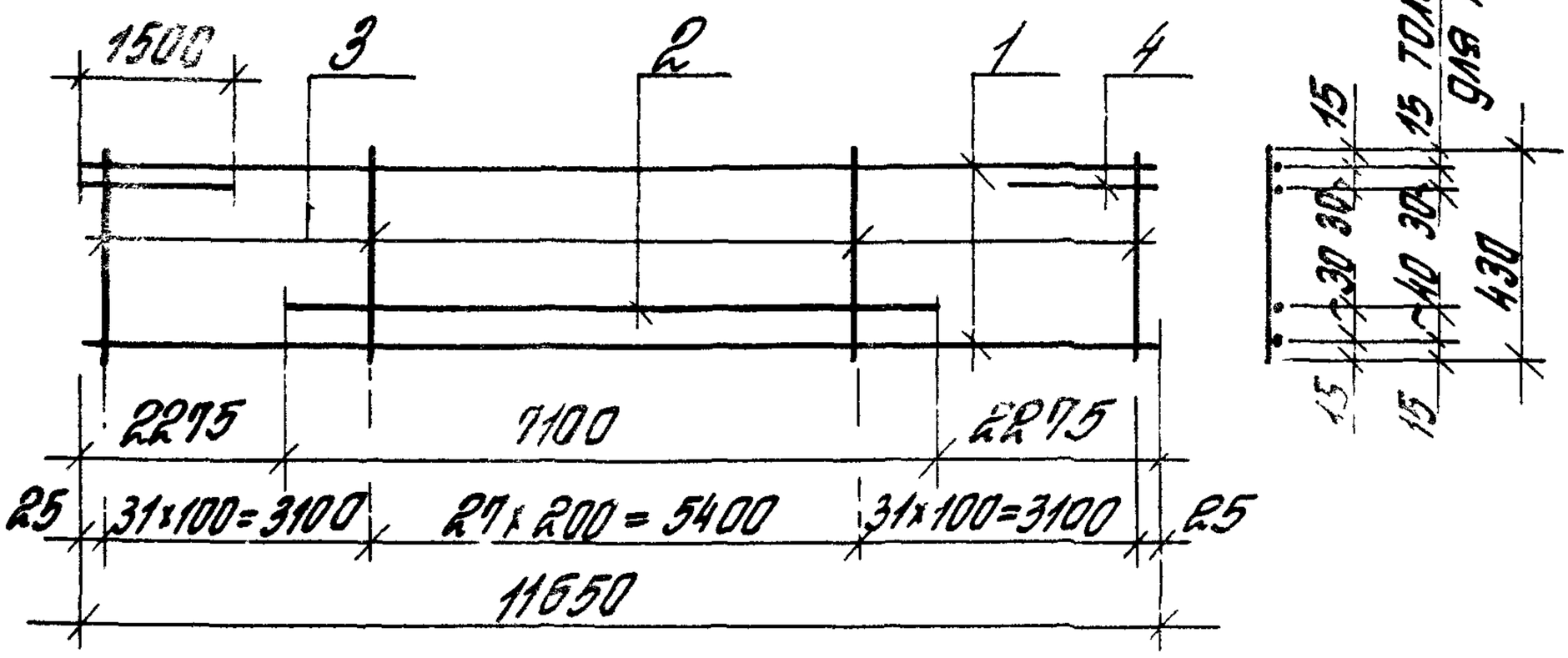
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР3	1,2	ф8 AIII, ℓ= 11650	2	4,60	25,9
	3	ф8 AIII, ℓ= 430	87	0,17	
	4	ф10 AIII, ℓ= 1500	2	0,93	
КР4	1	ф8 AIII, ℓ= 11650	2	4,60	27,7
	2	ф8 AIII, ℓ= 430	87	0,17	
	3	ф10 AIII, ℓ= 1500	4	0,93	
КР5	1	ф5 BpI, ℓ= 11650	1	1,68	16,0
	2	ф10 AIII, ℓ= 11650	1	7,19	
	3	ф5 BpI, ℓ= 430	87	0,06	
	4	ф10 AIII, ℓ= 1500	2	0,93	

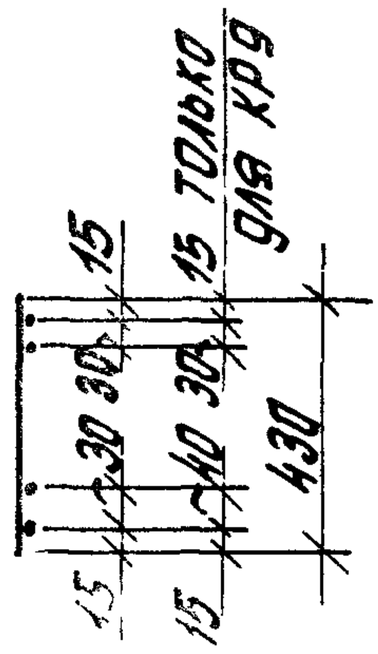
Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*
Bp-I по ГОСТ 6727-80.*

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР6	1	ф5 Вр I, ℓ= 11650	2	16,8	17,0
	2	ф12 А-V, ℓ= 7100	1	5,31	
	3	ф5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф10 А-III, ℓ= 1500	2	0,93	
КР7	1	ф5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	19,3
	2	ф14 А-V, ℓ= 7100	1	8,58	
	3	ф5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф10 А-III, ℓ= 1500	2	0,93	
КР8	1	ф5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	17,0
	2	ф12 А-IVС, ℓ= 7100	1	6,31	
	3	ф5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф10 А-III, ℓ= 1500	2	0,93	

Гл. инж. пр	Баженова	
Рук. гр.	Петрова	
Гл. спец.	Николаева	
Инж.	Святова	
Н. контр.	Старостина	

1.465.1-15.8-2

Каркас КР6 ... КР12

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР9	1	ф 5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	19,3
	2	ф 14 Ат IV С, ℓ= 7100	1	8,58	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф 10 А III, ℓ= 1500	2	0,93	
КР10	1	ф 5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	21,9
	2	ф 16 Ат IV С, ℓ= 7100	1	11,20	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф 10 А III, ℓ= 1500	2	0,93	
КР11	1	ф 5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	17,0
	2	ф 12 А IV, ℓ= 7100 *)	1	6,31	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф 10 А III, ℓ= 1500	2	0,93	
КР12	1	ф 5 Вр I, ℓ= 11650	2	1,68	21,9
	2	ф 16 А IV, ℓ= 7100 *)	1	11,2	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 430	90	0,06	
	4	ф 10 А III, ℓ= 1500	2	0,93	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*;
Ат-IVС, Ат-V по ГОСТ 10884-81
А-IV, А-III по ГОСТ 5781-82*

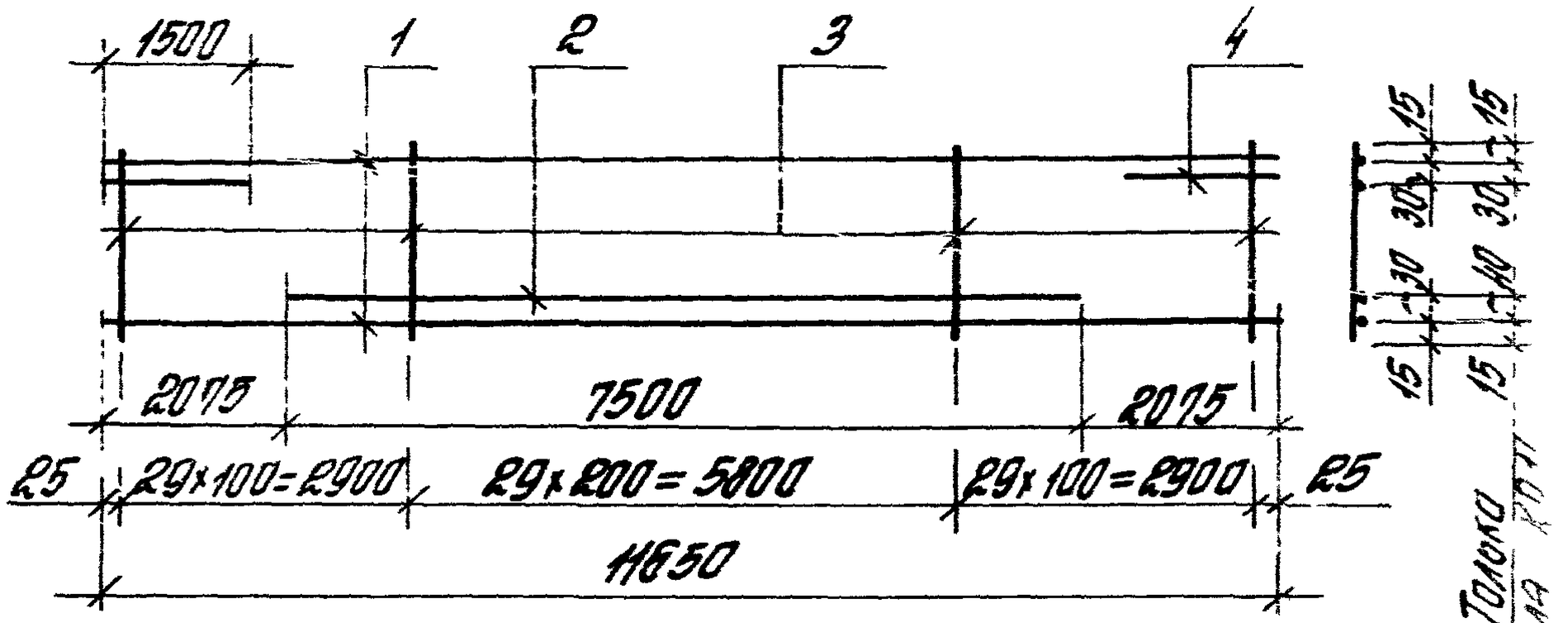
*) Арматурный стержень поз. 2, изготовленный из стали класса А-IV, привязать к поперечным стержням каркаса КР11 и КР12.
Допускается поз. 2 изготавливать из стали класса Ат-IVК (марки 10ГС2 и 08Г2С). В этом случае поз. 2 может быть приварена к поз. 3 контактно-точечной сваркой.

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

1.465.1-15.8-2

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР13	1	ф5ВрI, ℓ= 11660	2	1,68	22,4
	2	ф16АтIIIс, ℓ= 7500	1	11,84	
	3	ф5ВрI, ℓ= 430	88	0,06	
	4	ф10AIII, ℓ= 1500	2	0,93	
КР14	1	ф5ВрI, ℓ= 11650	2	1,68	19,7
	2	ф14AIIIв, ℓ= 7500	1	9,06	
	3	ф5ВрI, ℓ= 430	88	0,06	
	4	ф10AIII, ℓ= 1500	2	0,93	
КР15	1	ф5ВрI, ℓ= 11650	2	1,68	22,4
	2	ф16AIIIв, ℓ= 7500	1	11,84	
	3	ф5ВрI, ℓ= 430	88	0,06	
	4	ф10AIII, ℓ= 1500	2	0,93	

Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
А-IIIс по ГОСТ 10884-81
А-III по ГОСТ 5781-82*

1.465.1-15.8-3

Гл.инж.пр.	Боканова	
Разраб.	Петрова	
Исполн.	Николаева	
Провер.	Святова	
Н.контр.	Старостина	

Каркас КР13.. КР15

Стадия	Лист	Листов
Р		1

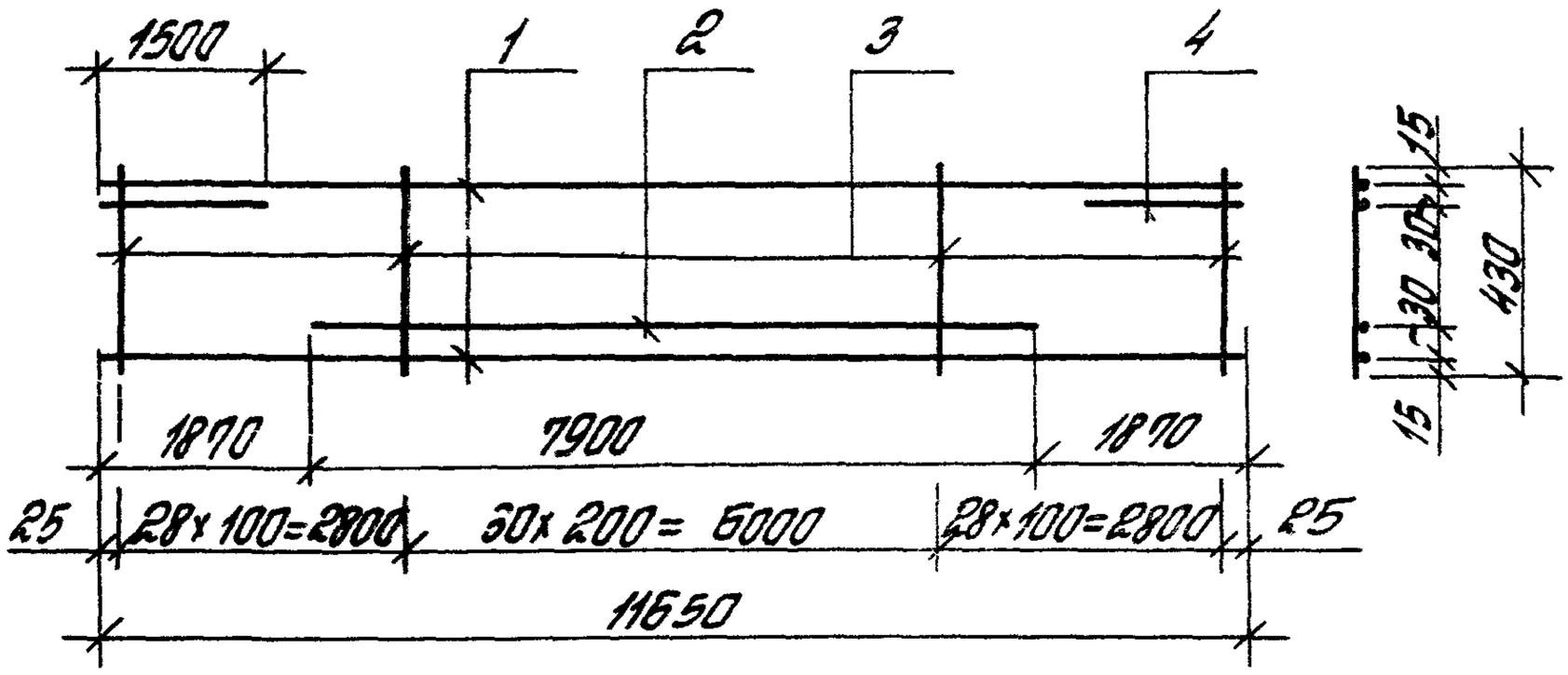
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 19

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркас. кг
КР16	1	ф 5 ВрI, ℓ= 11650	2	1,68	23,0
	2	ф 16 AIV, ℓ= 7900*)	1	12,47	
	3	ф 5 ВрI, ℓ= 430	87	0,06	
	4	ф 10 AIII, ℓ= 1500	2	0,93	

Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
A-IV, A-III по ГОСТ 5781-82*

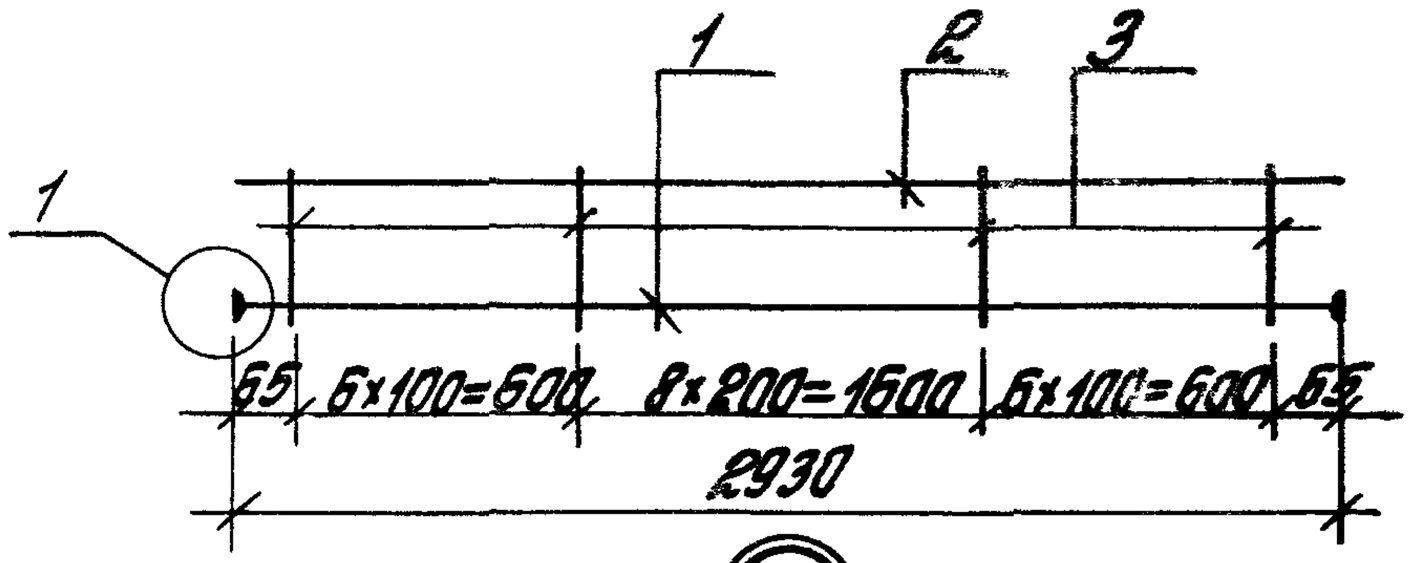
*) см. докум. 1.465.1-15.8-2, лист 2

Гл.инж.пр	Бажанова		1.465.1-15.8-4	
Разраб.	Петрова		Каркас КР16	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Исполн.	Николаева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Святова			
Н.контр.	Старостина			

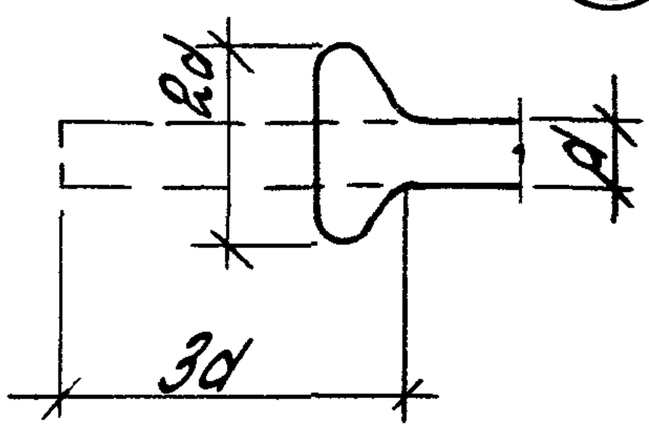
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

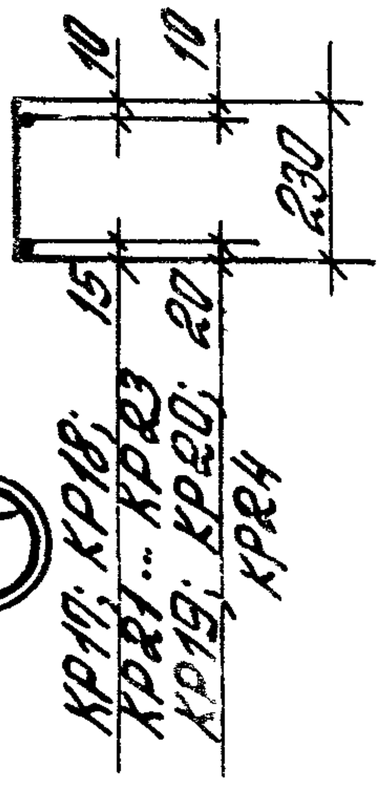
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

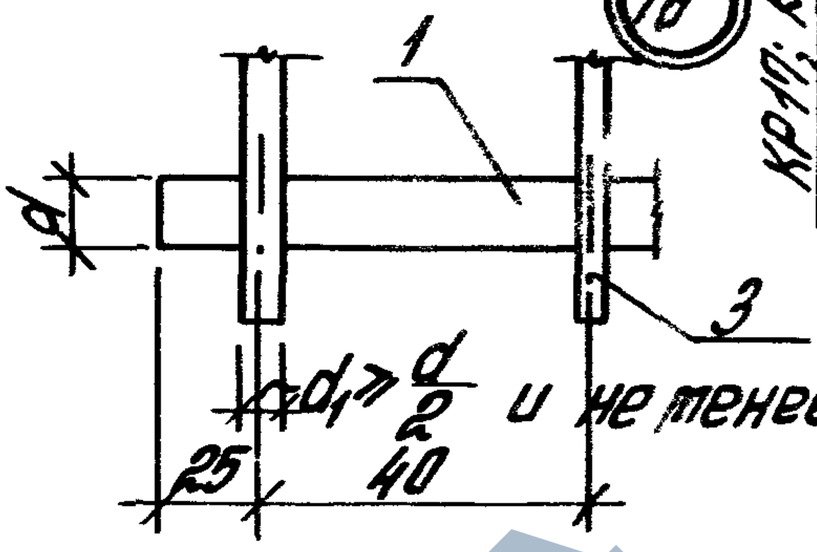


1а





1б



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР17	1	ф12 AIII, ℓ=2980	1	2,65	3,4
	2	ф4 BpI, ℓ=2930	1	0,27	
	3	ф4 BpI, ℓ=230	21	0,02	
КР18	1	ф14 AIII, ℓ=2990	1	3,61	4,6
	2	ф5 BpI, ℓ=2930	1	0,42	
	3	ф5 BpI, ℓ=230	21	0,03	
КР19	1	ф16 AIII, ℓ=3000	1	4,73	5,7
	2	ф5 BpI, ℓ=2930	1	0,42	
	3	ф5 BpI, ℓ=230	21	0,03	
КР20	1	ф18 AIII, ℓ=3010	1	6,01	7,8
	2	ф6 AIII, ℓ=2930	1	0,65	
	3	ф6 AIII, ℓ=230	21	0,05	

См. л. 2 документа 1.465.1-15.8-ТТ

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

Гл.инж.пр.	Баженова		
Разраб.	Летова		
Н.контр.	Н[illegible]ова		
Провер.	[illegible]		
Гл.спец.	[illegible]		

1.465.1-15.8-5

Каркас КР17... КР24

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

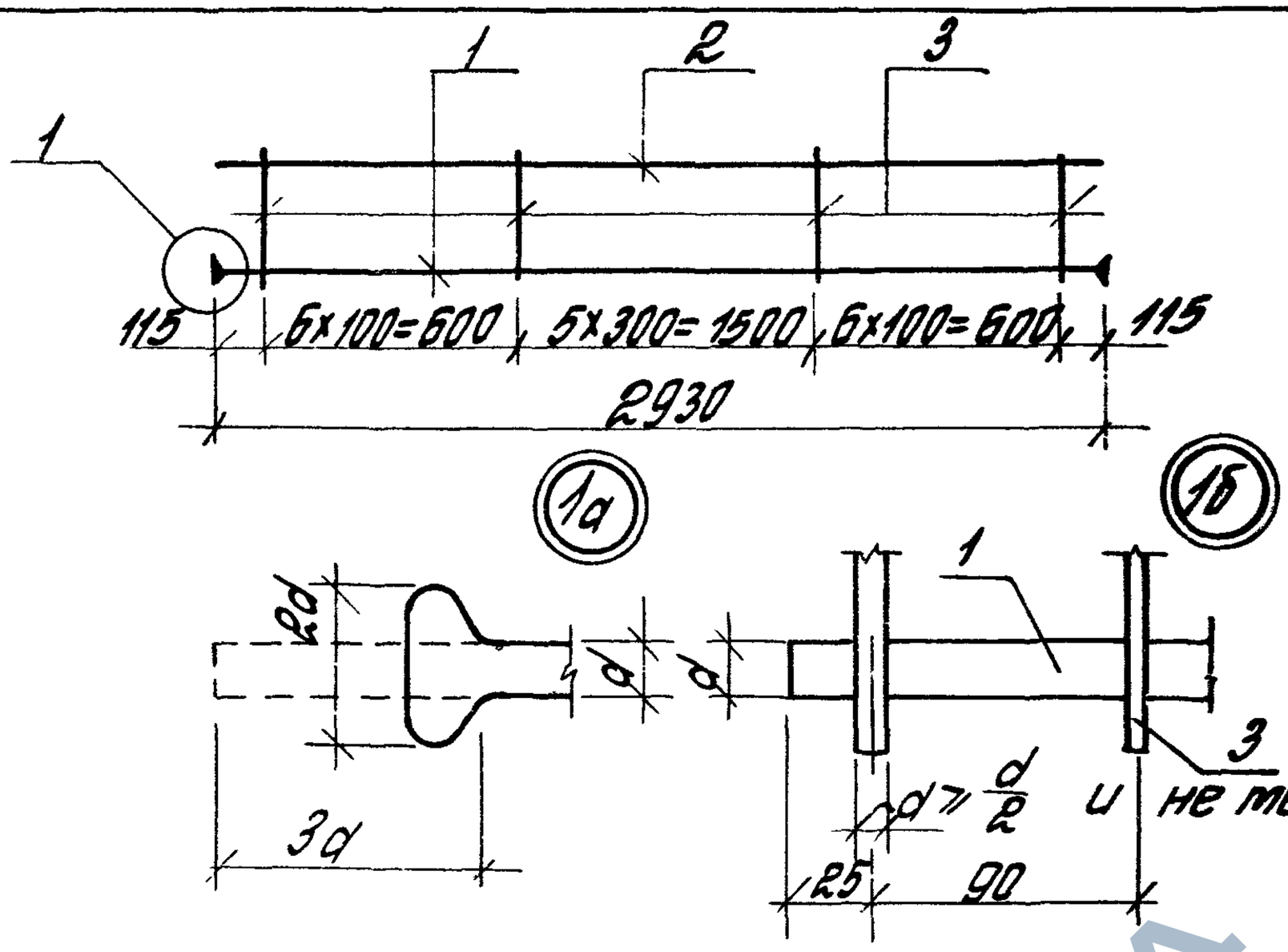
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР21	1	ф 10 Ат IVс, ℓ= 2970	1	1,83	2,5
	2	ф 4 Вр I, ℓ= 2930	1	0,27	
	3	ф 4 Вр I, ℓ= 230	21	0,02	
КР22	1	ф 12 Ат IVс, ℓ= 2980	1	2,65	3,4
	2	ф 4 Вр I, ℓ= 2930	1	0,27	
	3	ф 4 Вр I, ℓ= 230	21	0,02	
КР23	1	ф 14 Ат IVс, ℓ= 2990	1	3,51	4,6
	2	ф 5 Вр I, ℓ= 2930	1	0,42	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 230	21	0,03	
КР24	1	ф 16 Ат IVс, ℓ= 3000	1	4,73	5,7
	2	ф 5 Вр I, ℓ= 2930	1	0,42	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 230	21	0,03	

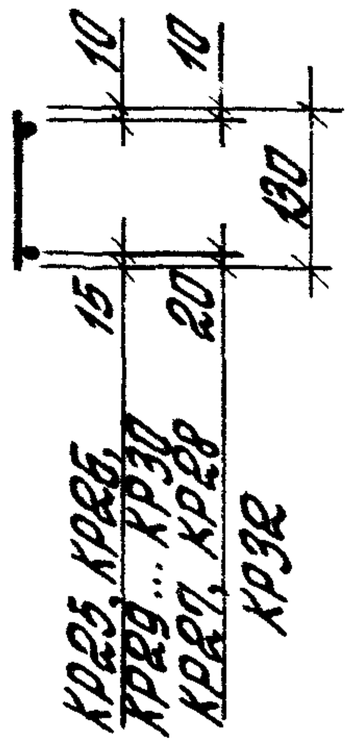
Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80*
Ат-IVс по ГОСТ 10884-81

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР25	1	ф 12 А III, l= 2980	1	2,65	3,2
	2	ф 4 Вр I, l= 2930	1	0,27	
	3	ф 4 Вр I, l= 130	18	0,01	
КР26	1	ф 14 А III, l= 2990	1	3,61	4,4
	2	ф 5 Вр I, l= 2930	1	0,42	
	3	ф 5 Вр I, l= 130	18	0,02	
КР27	1	ф 16 А III, l= 3000	1	4,73	5,5
	2	ф 5 Вр I, l= 2930	1	0,42	
	3	ф 5 Вр I, l= 130	18	0,02	
КР28	1	ф 18 А III, l= 3010	1	6,01	7,2
	2	ф 6 А III, l= 2930	1	0,65	
	3	ф 6 А III, l= 130	18	0,03	

Гл.инж.пр.	Бажанова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-6

Каркас КР25... КР32

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЭО135-09 .23 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

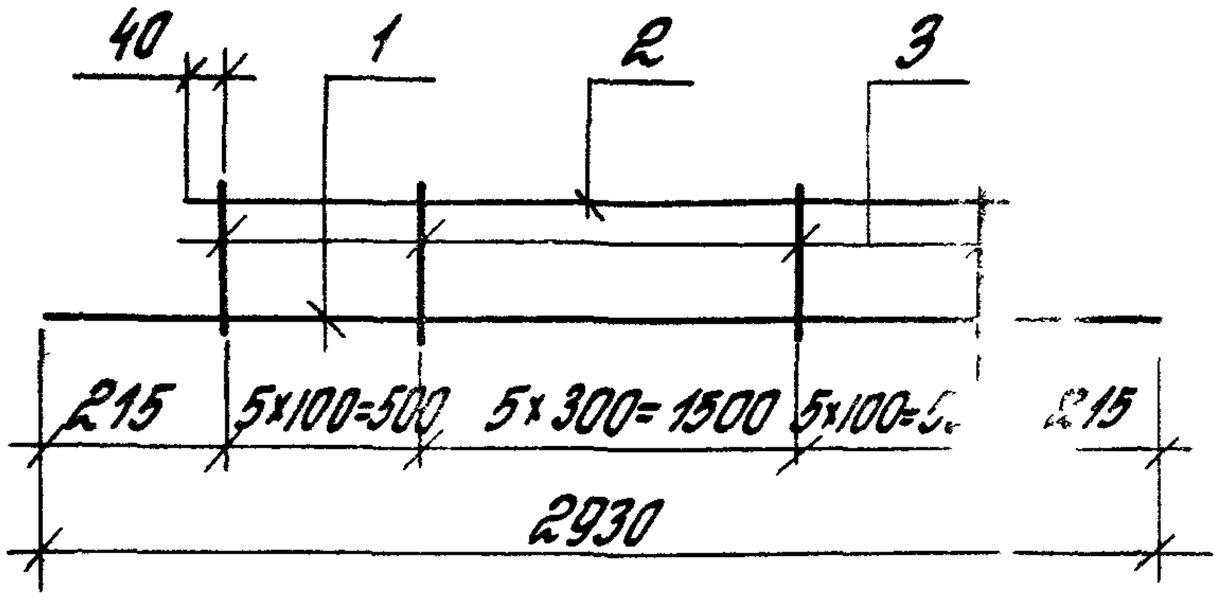
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР29	1	ф 10 Ат IV с, ℓ= 2970	1	1,83	2,3
	2	ф 4 Вр I, ℓ= 2930	1	0,27	
	3	ф 4 Вр I, ℓ= 130	18	0,01	
КР30	1	ф 12 Ат IV с, ℓ= 2980	1	2,65	3,2
	2	ф 4 Вр I, ℓ= 2930	1	0,27	
	3	ф 4 Вр I, ℓ= 130	18	0,01	
КР31	1	ф 14 Ат IV с, ℓ= 2990	1	3,61	4,4
	2	ф 5 Вр I, ℓ= 2930	1	0,42	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 130	18	0,02	
КР32	1	ф 16 Ат IV с, ℓ= 3000	1	4,73	5,5
	2	ф 5 Вр I, ℓ= 2930	1	0,42	
	3	ф 5 Вр I, ℓ= 130	18	0,02	

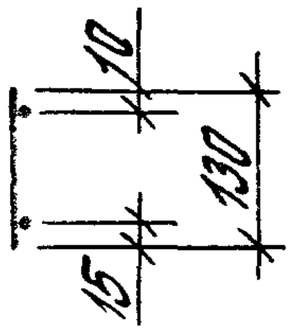
Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80*
Ат-IV с по ГОСТ 10884-81

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР33	1	ф10АIII, ℓ= 2930	1	1,83	3,0
	2	ф8АIII, ℓ= 2580	1	1,02	
	3	ф4ВрI, ℓ= 130	16	0,01	
КР34	1	ф12АIII, ℓ= 2930	1	2,65	4,5
	2	ф10АIII, ℓ= 2580	1	1,59	
	3	ф4ВрI, ℓ= 130	16	0,01	
КР35	1	ф14АIII, ℓ= 2930	1	3,61	5,5
	2	ф10АIII, ℓ= 2580	1	1,59	
	3	ф5ВрI, ℓ= 130	16	0,02	
КР36	1	ф10АтIVС, ℓ= 2930	1	1,83	3,6
	2	ф10АтIVС, ℓ= 2580*)	1	1,59	
	3	ф4ВрI, ℓ= 130	16	0,01	
КР37	1	ф12АтIVС, ℓ= 2930	1	2,65	4,5
	2	ф10АтIVС, ℓ= 2580*)	1	1,59	
	3	ф4ВрI, ℓ= 130	16	0,01	

*) Поз. 2 каркасов КР36 и КР37 допускается изготавливать из арматурной стали ф10АIII.

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

Гинж.пр	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Гл.н.	Николаева		
Нач.гр.	Святова		
Контр	Старостина		

1.465.1-15.8-7

Каркас КР33... КР37

Стадия	Лист	Листов
Р		1

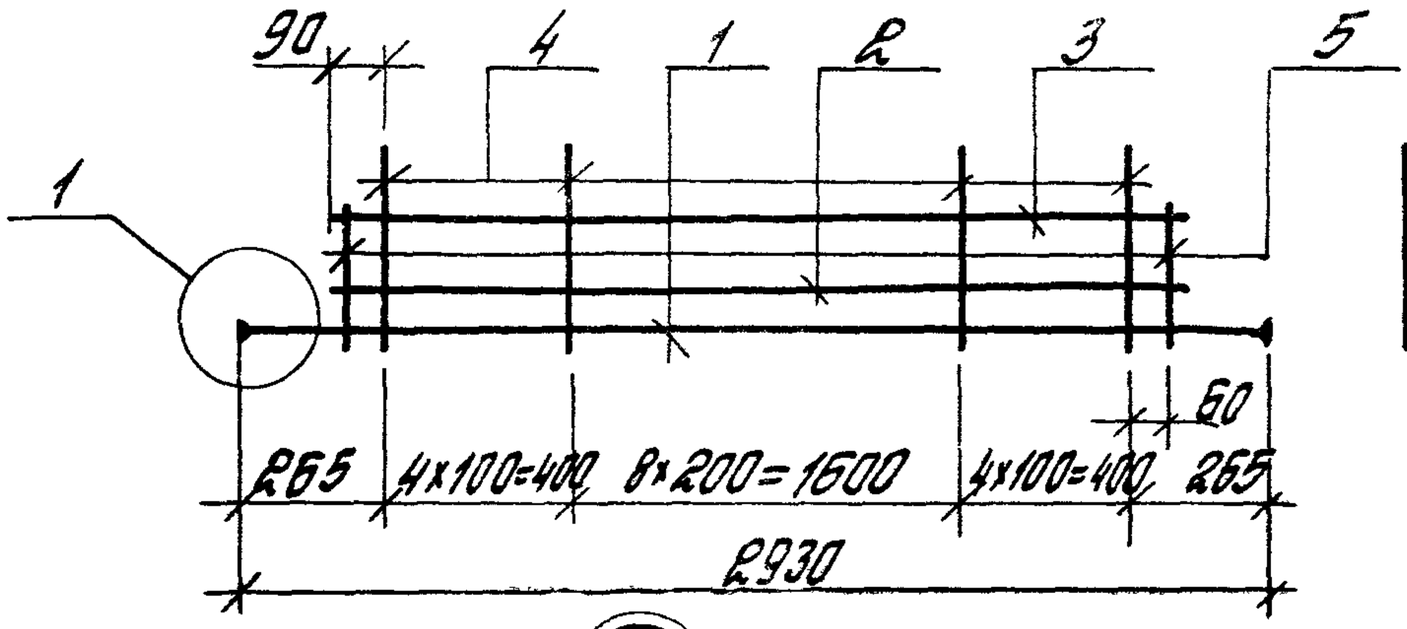
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

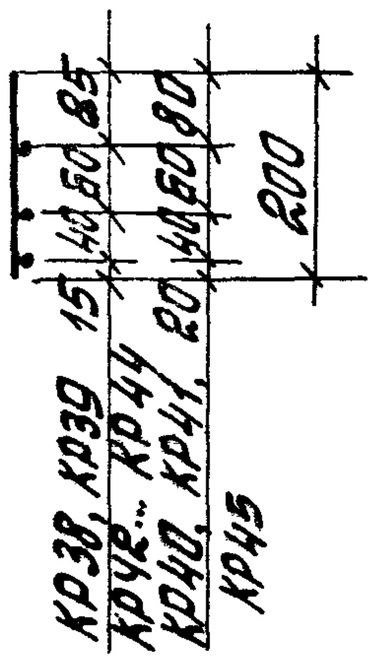
24035-09 25

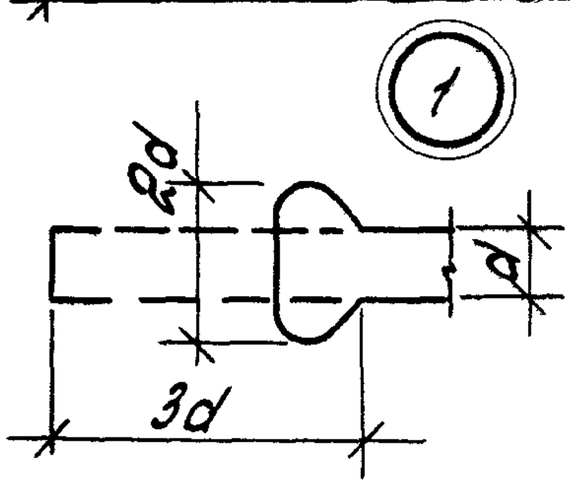
Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/







Марка каркаса	Рис.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР38	1	ф 12 AIII, ℓ = 2980	1	2,65	6,9
	2	ф 12 AIII, ℓ = 2580	1	2,29	
	3	ф 10 AIII, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	ф 4 BpI, ℓ = 200	17	0,02	
	5	ф 4 BpI, ℓ = 130	2	0,01	
КР39	1	ф 14 AIII, ℓ = 2990	1	3,61	8,8
	2	ф 14 AIII, ℓ = 2580	1	3,12	
	3	ф 10 AIII, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	ф 5 BpI, ℓ = 200	17	0,03	
	5	ф 5 BpI, ℓ = 130	2	0,02	
КР40	1	ф 16 AIII, ℓ = 3000	1	4,73	10,9
	2	ф 16 AIII, ℓ = 2580	1	4,07	
	3	ф 10 AIII, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	ф 5 BpI, ℓ = 200	17	0,03	
	5	ф 5 BpI, ℓ = 130	2	0,02	

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

1.465.1-15.8-8

Гл.инж.пр.	Бананова	
Разраб.	Петрова	
Исполн.	Николаева	
Провер.	Светлова	
Н.контр.	Ростина	

Каркас
КР38 ... КР45

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПжилища

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

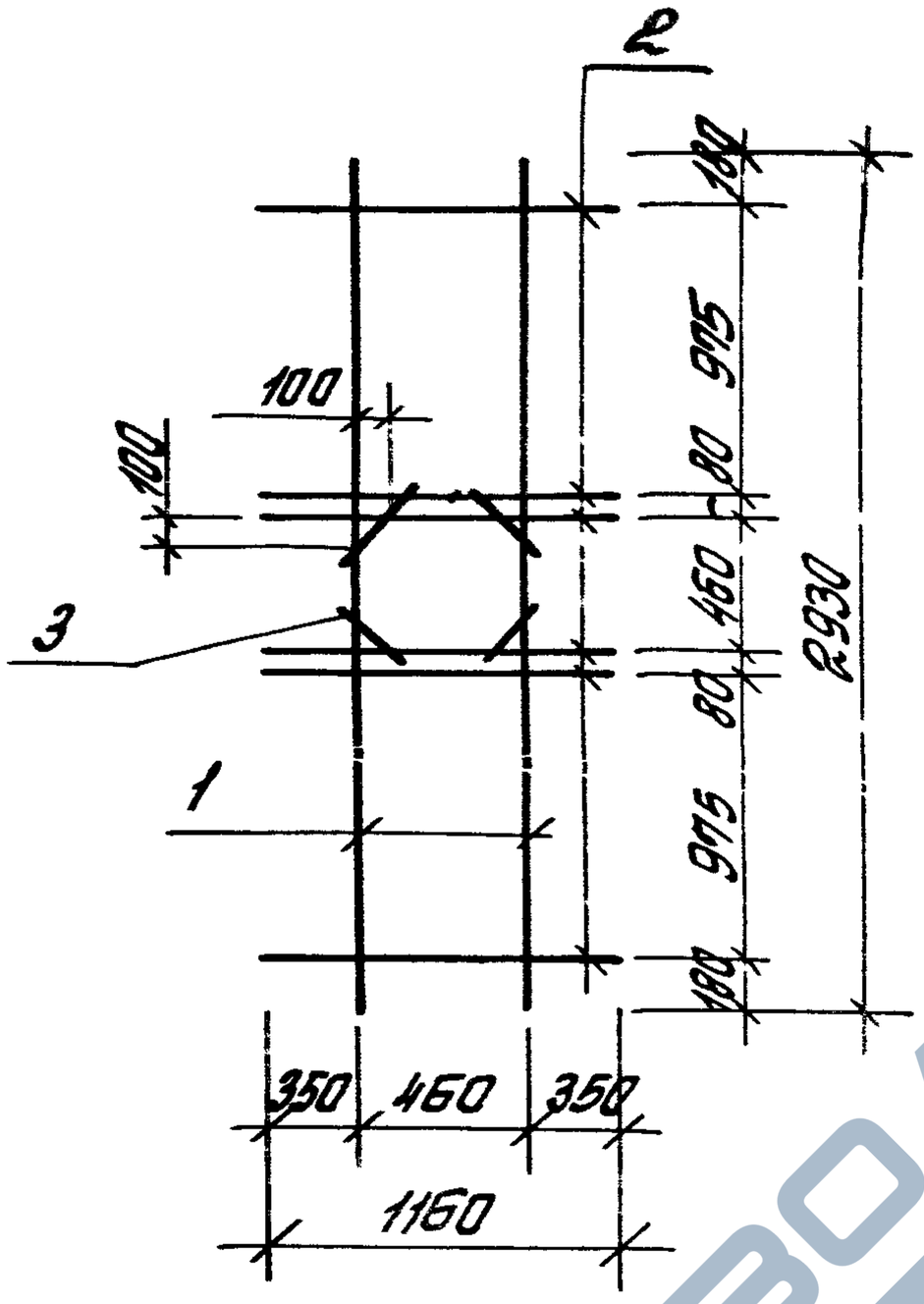
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР41	1	ф18 A III, ℓ = 3010	1	6,01	13,6
	2	ф18 A III, ℓ = 2580	1	5,16	
	3	ф10 A III, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	ф6 A III, ℓ = 200	17	0,04	
	5	ф6 A III, ℓ = 130	2	0,03	
КР42	1	ф10 Ат IVC, ℓ = 2970	1	1,83	5,3
	2	ф10 Ат IVC, ℓ = 2580	1	1,59	
	3	ф10 Ат IVC, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	ф4 Вр I, ℓ = 200	17	0,02	
	5	ф4 Вр I, ℓ = 130	2	0,01	
КР43	1	ф12 Ат IVC, ℓ = 2980	1	2,65	6,9
	2	ф12 Ат IVC, ℓ = 2580	1	2,29	
	3	ф10 Ат IVC, ℓ = 2580 *)	1	1,59	
	4	ф4 Вр I, ℓ = 200	17	0,02	
	5	ф4 Вр I, ℓ = 130	2	0,01	
КР44	1	ф14 Ат IVC, ℓ = 2990	1	3,61	8,8
	2	ф14 Ат IVC, ℓ = 2580	1	3,12	
	3	ф10 Ат IVC, ℓ = 2580 *)	1	1,59	
	4	ф5 Вр I, ℓ = 200	17	0,03	
	5	ф5 Вр I, ℓ = 130	2	0,02	
КР45	1	ф16 Ат IVC, ℓ = 3000	1	4,73	10,9
	2	ф16 Ат IVC, ℓ = 2580	1	4,07	
	3	ф10 Ат IVC, ℓ = 2580 *)	1	1,59	
	4	ф5 Вр I, ℓ = 200	17	0,03	
	5	ф5 Вр I, ℓ = 130	2	0,02	

*) Поз. 3 каркасов КР43, КР44 и КР45 допускается изготавливать из арматурной стали ф10 AIII.

Арматура: классов A-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80*
Ат-IVC по ГОСТ 10884-81

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР46	1	ф 12 AIII, ℓ= 2930	2	26	12,5
	2	ф 12 AIII, ℓ= 1160	6	1,03	
	3	ф 12 AIII, ℓ= 320	4	0,28	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*

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

Гл.инж.пр.	Бажанова		1.465.1-15.8-9
Разраб.	Пен. ова		
Испол.	Чик. ева		Каркас КР46
Пров.	Пав. ова		
Н.контр.	Отл. тина		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

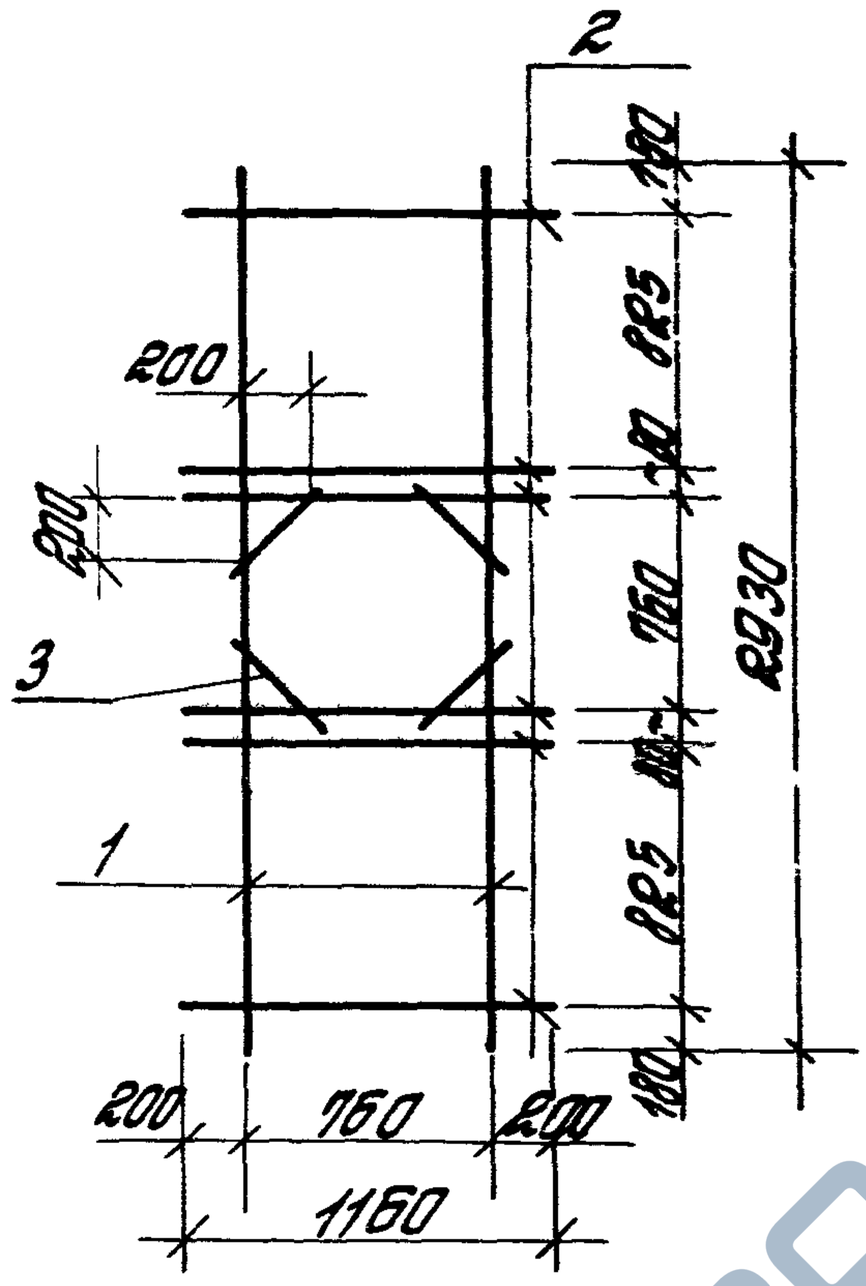
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 28

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР47	1	ф 12 AIII, ℓ= 2930	2	2,6	12,5
	2	ф 12 AIII, ℓ= 1160	6	1,03	
	3	ф 12 AIII, ℓ= 320	4	0,28	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*

1.465.1-15.8-10

Гип	Бажанова		
Рук	Петрова		
Н.к.	Николс		
Нач	Свято		
Гл.с	Старос		

Каркас КР47

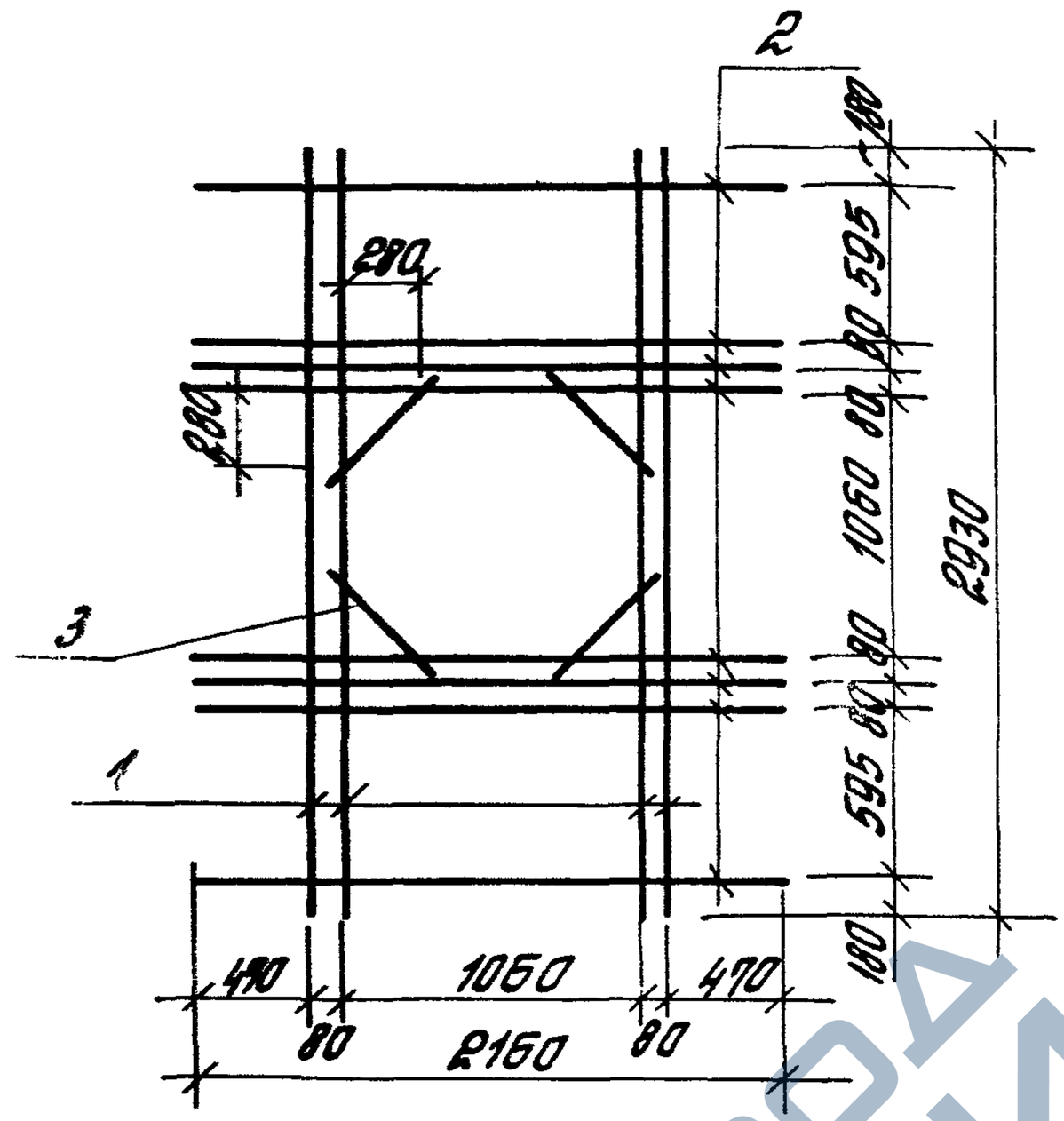
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 29

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Масса каркаса, кг
КР48	1	ф12 AIII, ℓ= 2930	4	2,6	28,0
	2	ф12 AIII, ℓ= 2160	8	1,92	
	3	ф12 AIII, ℓ= 620	4	0,55	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-81*

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

Гл.инж.пр.	Баканова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н. контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-11

Каркас КР48

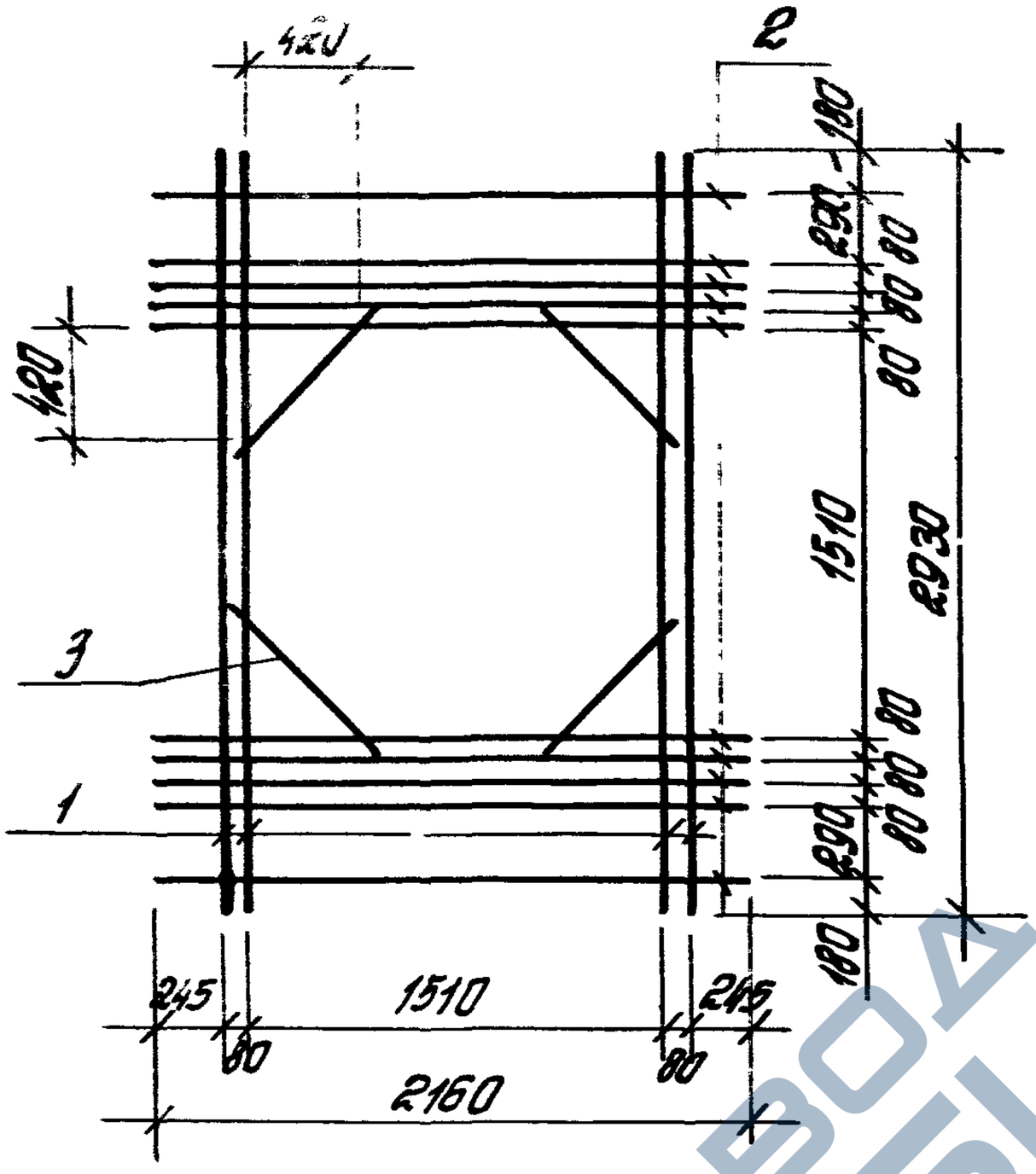
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОСЗДАНИЙ

24035-09 30 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР49	1	ф 12 AIII, ℓ= 2930	4	2,6	31,8
	2	ф 12 AIII, ℓ= 2160	10	1,92	
	3	ф 12 AIII, ℓ= 620	4	0,55	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*

1.465.1-15.8-12

Гл. инж.	Баканова	
Разраб.	Петрова	
Исполн.	Николаева	
Провер.	Сватова	
Н. контр.	Старостина	

Каркас КР49

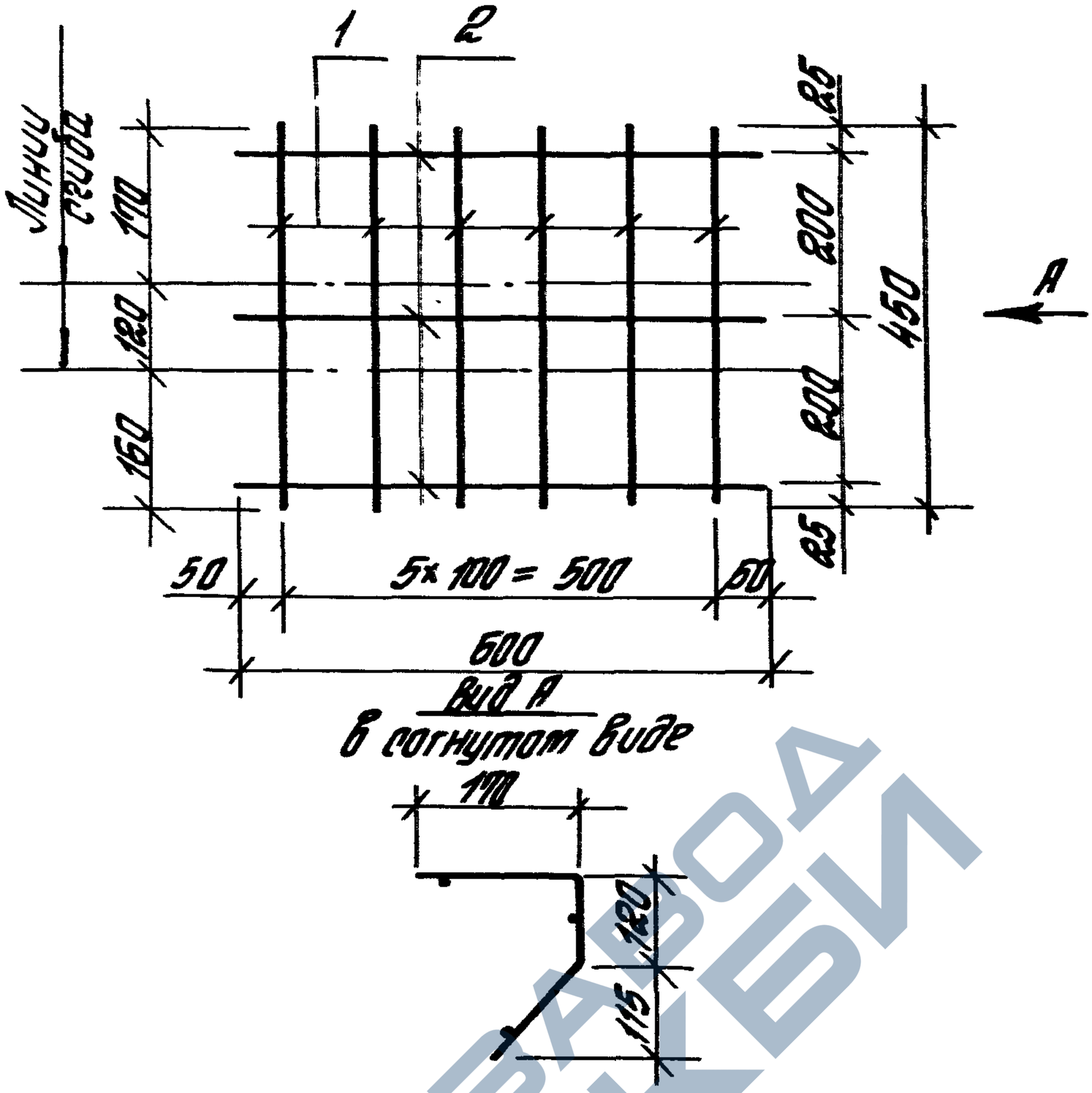
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИ ОМЗДАНИЙ

24035-09 31

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



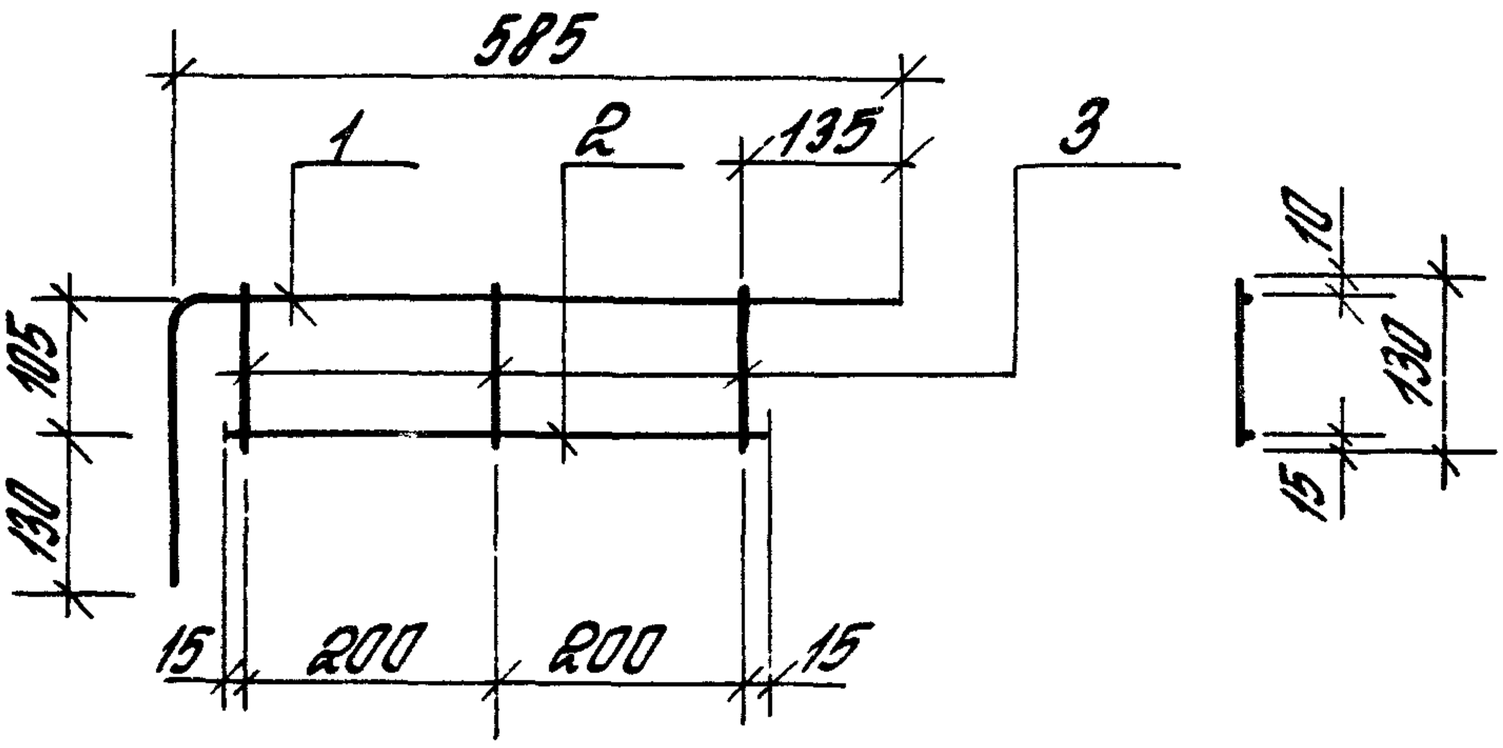
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР50	1	ф4 ВрI, ℓ = 450	6	0,04	0,4
	2	ф4 ВрI, ℓ = 600	3	0,06	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №				
Гл. инж. пр.	Баженова			1.465.1-15.8-13		
Разраб.	Петрова			Коркас КР50	Стадия: Р	Лист: 1
Исполн.	Николаева				ЦНИИПРОТЗДАНИЙ	
Провер.	Святова					
Н. контр.	Старостина					

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР51	1	ф 10 AIII, ℓ= 820	1	0,51	0,6
	2	ф 4 BpI, ℓ= 430	1	0,04	
	3	ф 4 BpI, ℓ= 130	3	0,01	

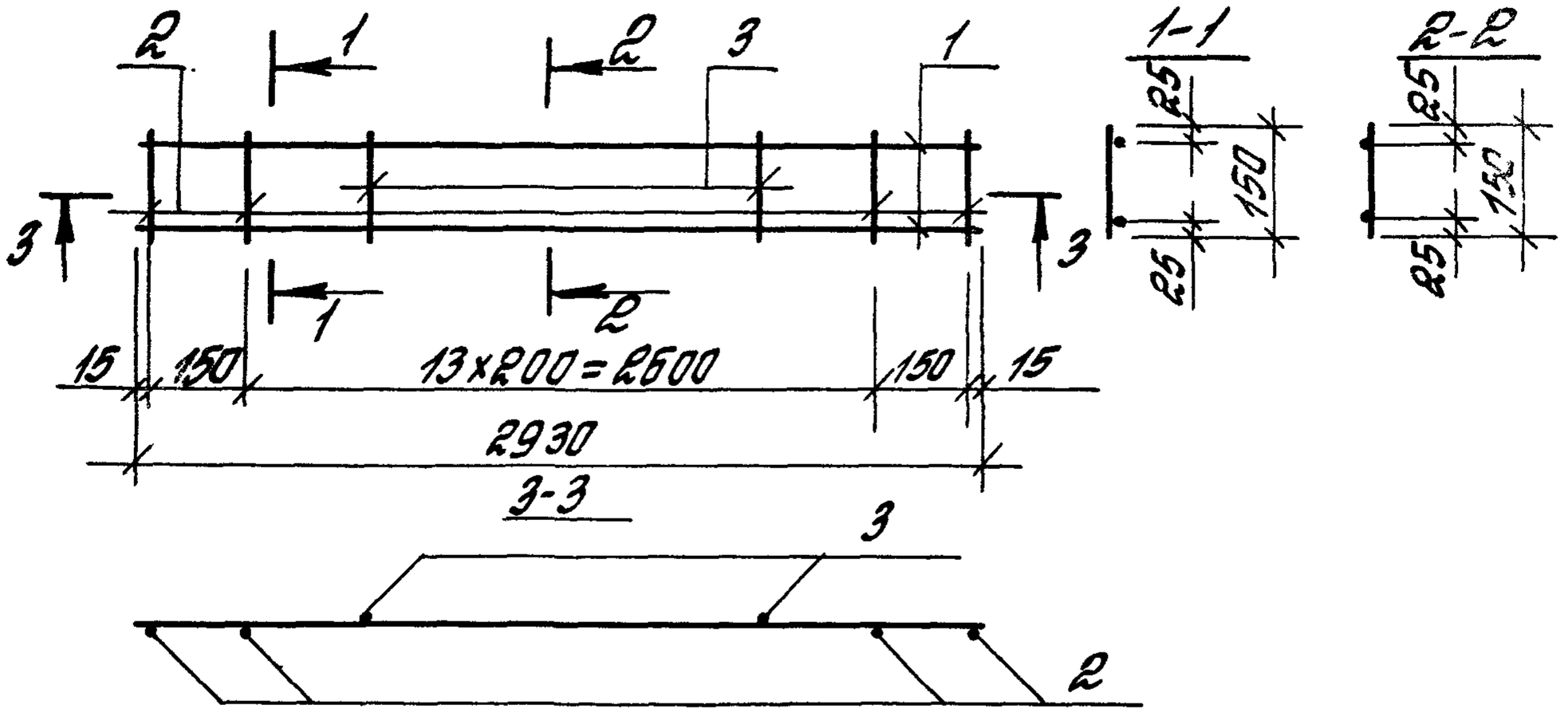
Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*
Bp-I по ГОСТ 6727-80*

Гл.инж.пр.	Баженова		1.465.1-15. 8-14		
Разраб.	Петрова		Каркас КР51	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Николаева			Р		1
Гл.констр.	Сватова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Нач.отд.	Старостина					

24035-09 33 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР52	1	ф8 AIII, ℓ= 2930	2	1,16	2,6
	2	ф8 AIII, ℓ= 150	4	0,06	
	3	ф4 Bp I, ℓ= 150	12	0,01	
КР53	1	ф6 AIII, ℓ= 2930	2	0,65	1,5
	2	ф6 AIII, ℓ= 150	4	0,03	
	3	ф4 Bp I, ℓ= 150	12	0,01	

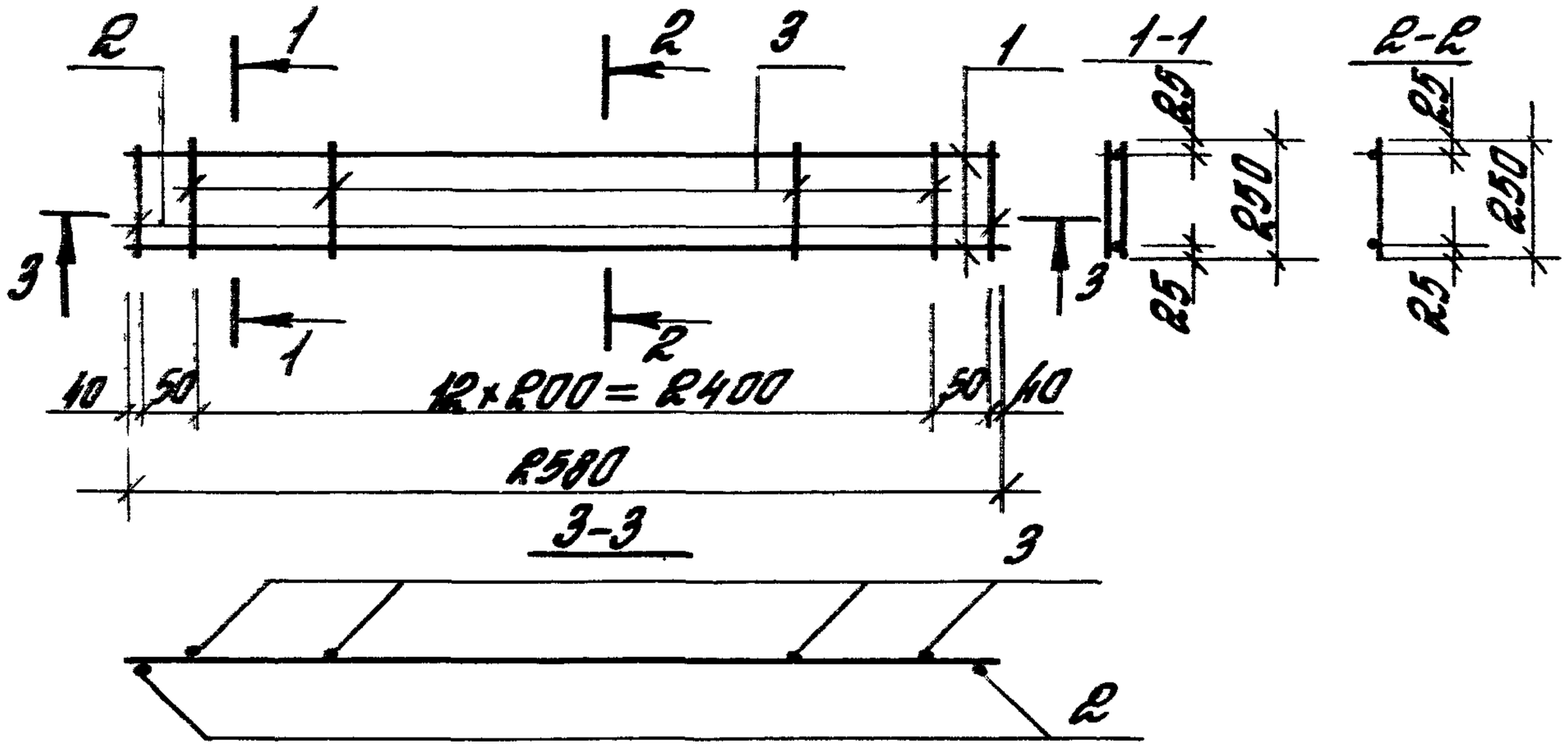
Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*
Bp-I по ГОСТ 6727-80*

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

Гл.инж.пр.	Бажанова		1.465.1-15.8-15	
Разраб.	Петрова		Каркас КР52, КР53	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Исполн.	Николаева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Святова			
Н.контр.	Старостина			

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



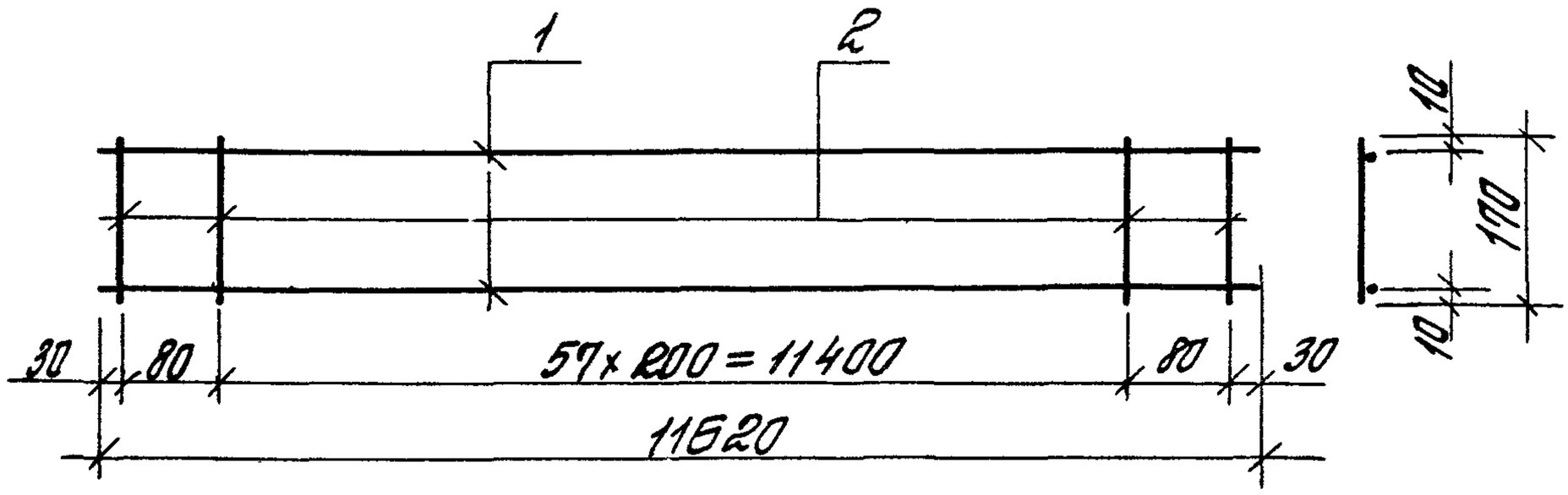
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР54	1	ф8AIII, ℓ= 2580	2	1,02	2,5
	2	ф8AIII, ℓ= 250	2	0,10	
	3	ф4BpI, ℓ= 250	13	0,02	
КР55	1	ф6AIII, ℓ= 2580	2	0,57	1,5
	2	ф6AIII, ℓ= 250	2	0,06	
	3	ф4BpI, ℓ= 250	13	0,02	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*
Bp-I по ГОСТ 6727-80.*

Гип.	Божонова		1.465.1-15.8-16		
Нач. отд.	Петрова				
Нач. сект.	Николаева		Каркас КР54, КР55	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Сватова			Р		1
Гл. спец.	Столостина			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР 56	1	ф8 AIII, ℓ= 11620	2	4,6	10,4
	2	ф4 BpI, ℓ= 170	60	0,02	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*
Bp-I по ГОСТ 6727-80*

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

Гл.инж.пр.	Бажанова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-17

Каркас КР 56

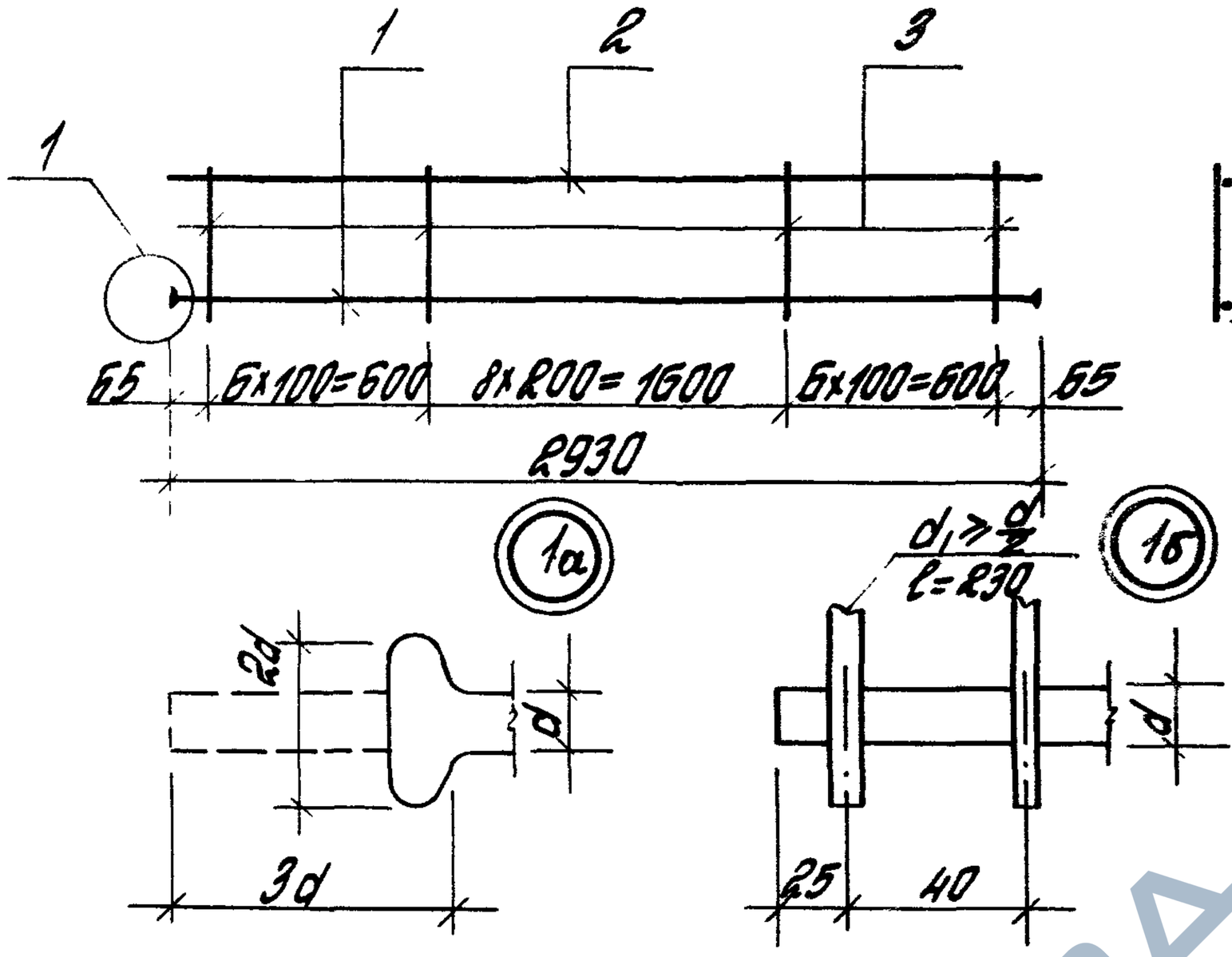
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 36 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР57	1	ф12 AIII, l= 2980	1	2,65	6,8
	2	ф14 AIII, l= 2930	1	3,54	
	3	ф5 BpI, l= 230	21	0,03	
КР58	1	ф12 AIII, l= 2980	1	2,65	7,9
	2	ф16 AIII, l= 2930	1	4,62	
	3	ф5 BpI, l= 230	21	0,03	
КР59	1	ф14 AIII, l= 2990	1	3,61	7,7
	2	ф14 AIII, l= 2930	1	3,54	
	3	ф5 BpI, l= 230	21	0,03	

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

Гип	Божанов	
Нач. отд.	Петров	
Нач. сект.	Николаев	
Н. контр.	Святов	
Рук. гр.	Старов	

1.465.1-15.8-18

Каркас КР57.... КР64

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 37

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР60	1	ф 14 AIII, ℓ= 2990	1	3,61	8,8
	2	ф 16 AIII, ℓ= 2930	1	4,62	
	3	ф 5 BpI, ℓ= 230	21	0,03	
КР61	1	ф 16 AIII, ℓ= 3000	1	4,73	6,8
	2	ф 14 AIII, ℓ= 2930	1	3,54	
	3	ф 5 BpI, ℓ= 230	21	0,03	
КР62	1	ф 16 AIII, ℓ= 3000	1	4,73	9,2
	2	ф 16 AIII, ℓ= 2930	1	4,62	
	3	ф 5 BpI, ℓ= 230	21	0,03	
КР63	1	ф 18 AIII, ℓ= 3010	1	6,01	10,6
	2	ф 14 AIII, ℓ= 2930	1	3,54	
	3	ф 6 AIII, ℓ= 230	21	0,05	
КР64	1	ф 18 AIII, ℓ= 3010	1	6,01	11,7
	2	ф 16 AIII, ℓ= 2930	1	4,62	
	3	ф 6 AIII, ℓ= 230	21	0,05	

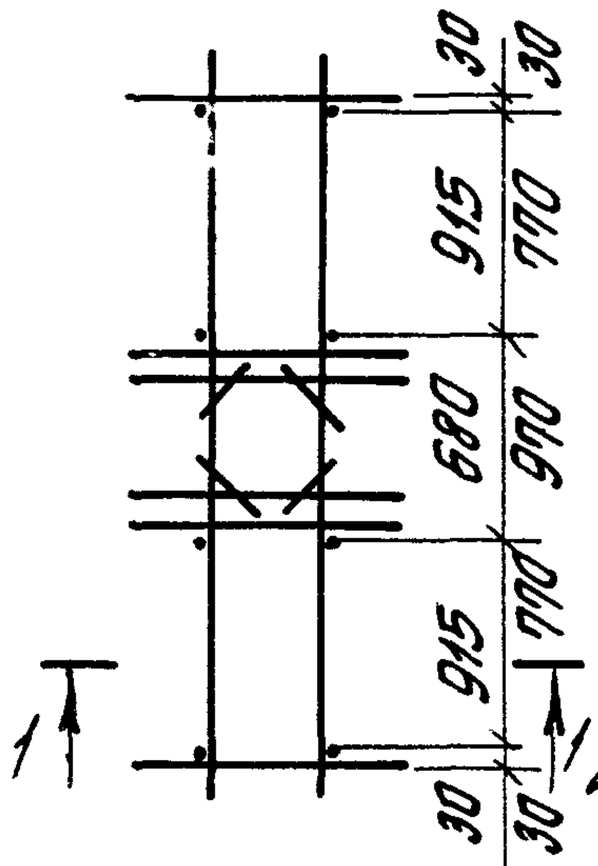
Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82*
Bp-I по ГОСТ 6727-80.*

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

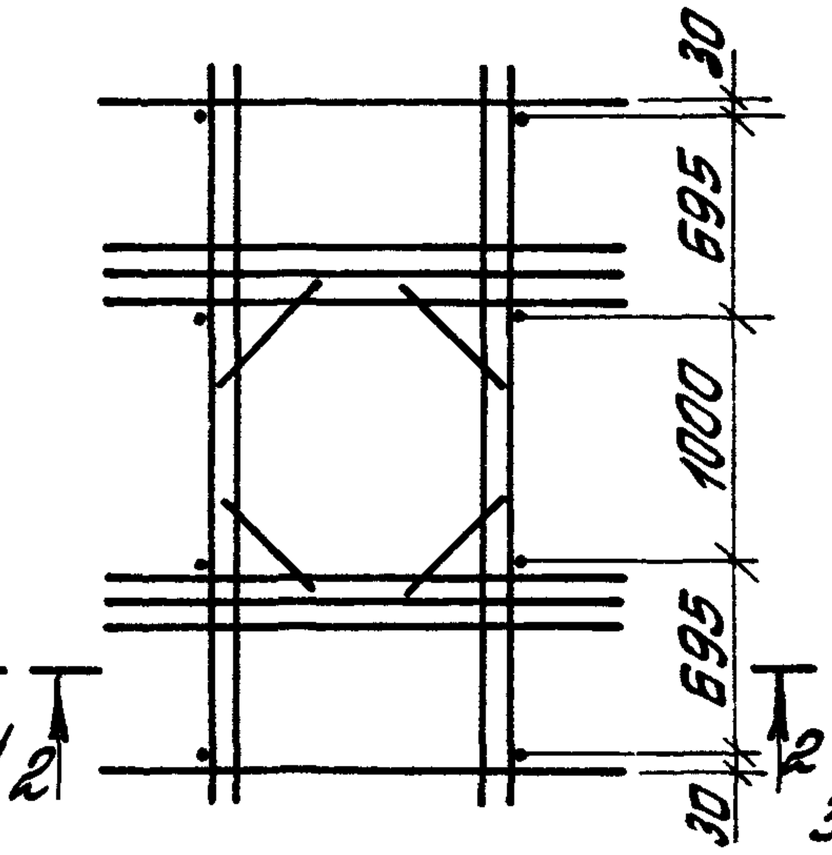
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

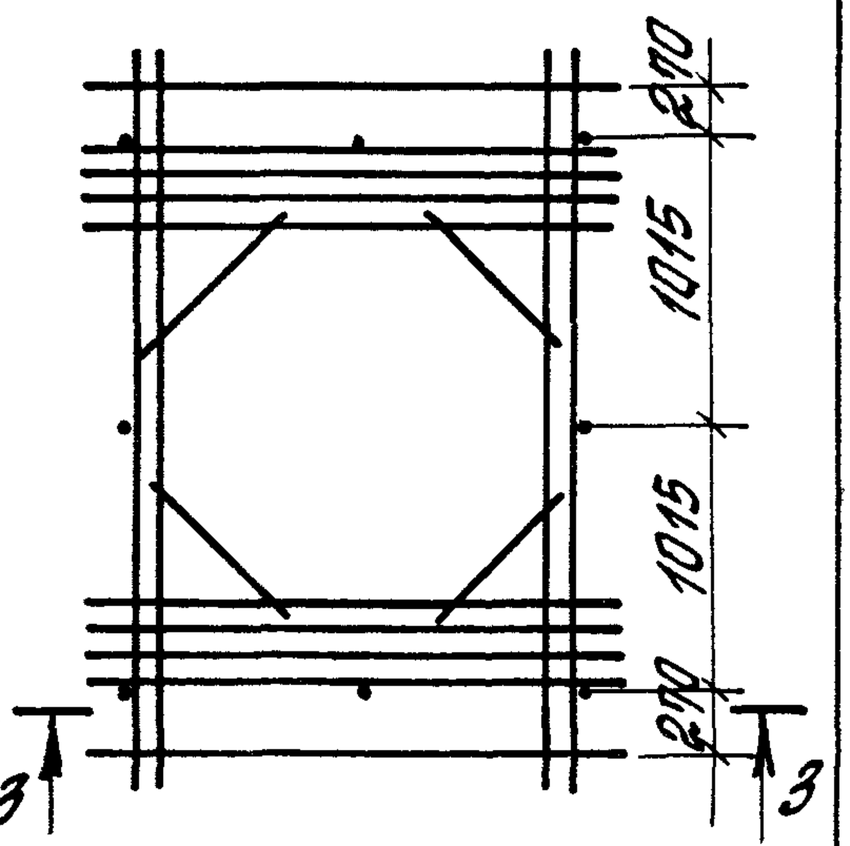
КП1, КП2



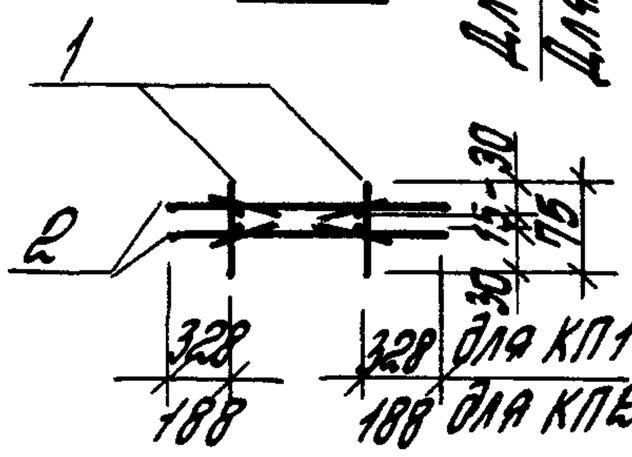
КП3



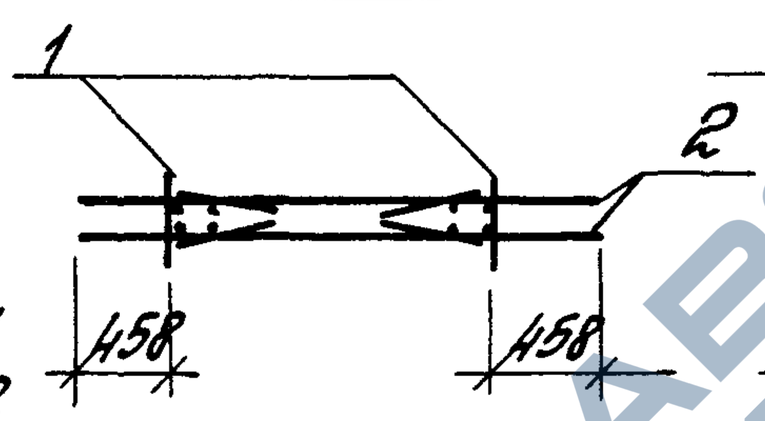
КП4



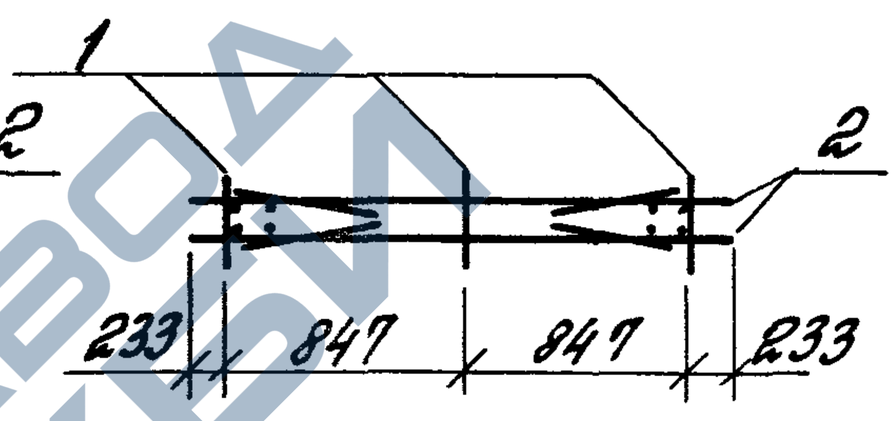
1-1



2-2



3-3



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа 1.465.1-15.8-	Масса каркаса кг
КП1	1	ф 12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	8	Без черт.	25,6
	2	Каркас КР46	2	9	
КП2	1	ф 12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	8	Без черт.	25,6
	2	Каркас КР47	2	10	
КП3	1	ф 12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	8	Без черт.	56,6
	2	Каркас КР48	2	11	
КП4	1	ф 12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	8	Без черт.	64,2
	2	Каркас КР49	2	12	

Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82*

Гл. инж. пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Проверил.	Святова		
Н. контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-19

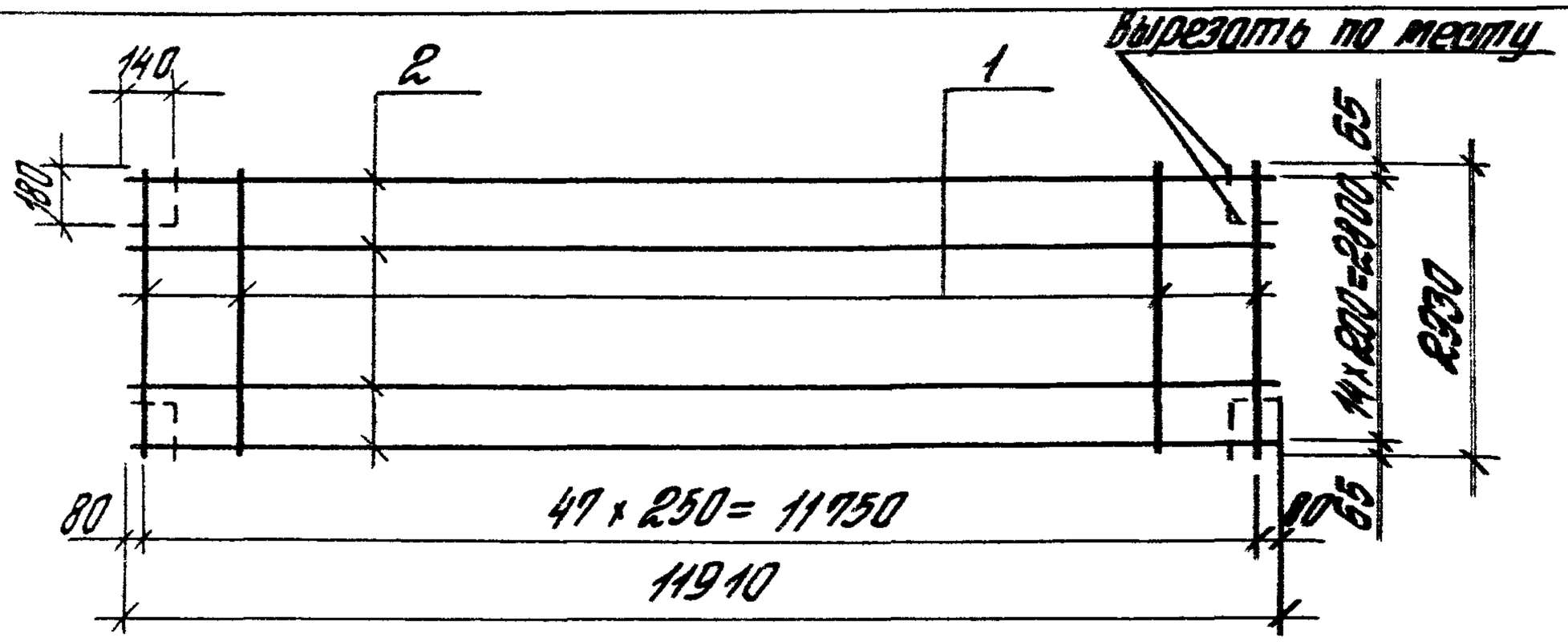
Каркас КП1... КП4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	ф3 Вр I, ℓ=2930	48	0,15	16,5
	2	ф3 Вр I, ℓ=11910	15	0,62	
С2	1	ф3 Вр I, ℓ=2930	48	0,15	23,7
	2	ф4 Вр I, ℓ=11910	15	1,10	
С3	1	ф3 Вр I, ℓ=2930	48	0,15	33,0
	2	ф5 Вр I, ℓ=11910	15	1,72	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
Технические требования на изготовление сеток см. докум. ТТ.

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

Гл.инж.пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-20

Сетка С1... С3

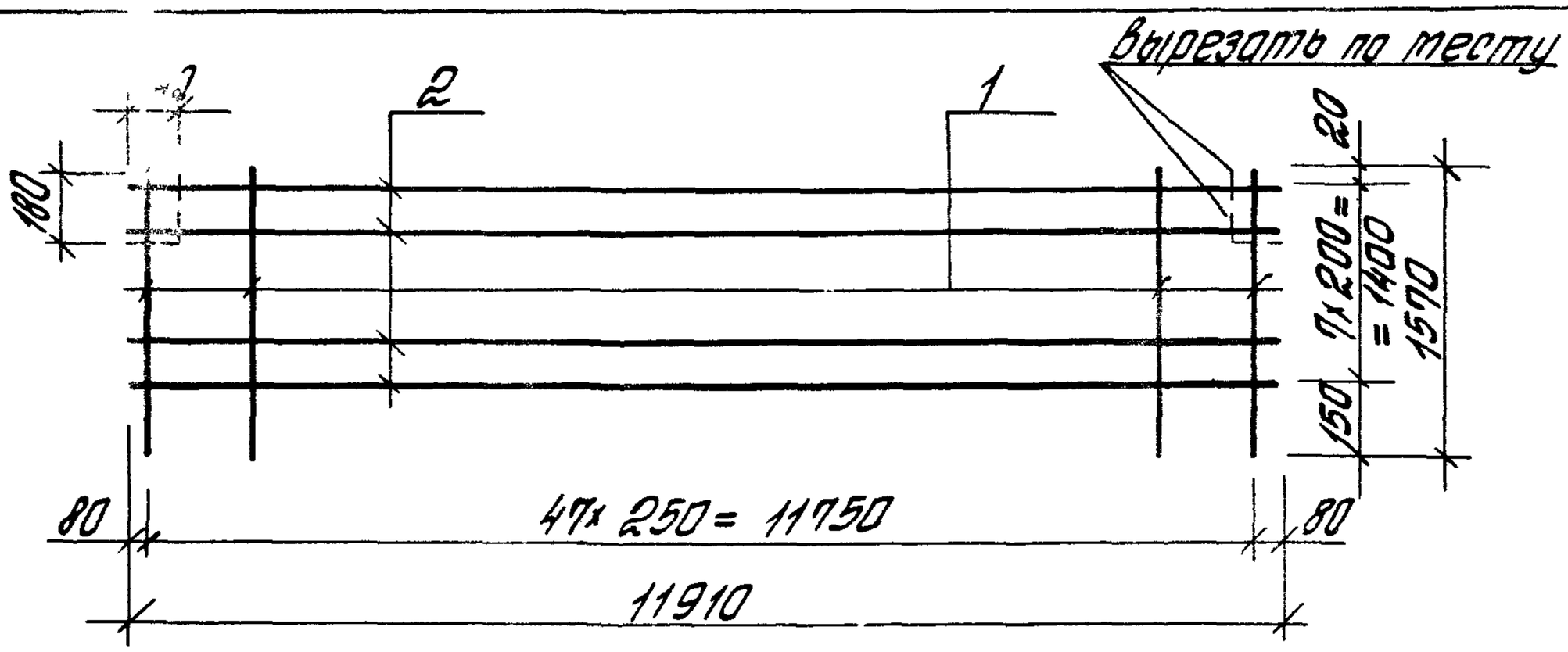
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

24П35-ПЧ ИП

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С4	1	ф3Вр I, ℓ= 1570	48	0,08	8,8
	2	ф3Вр I, ℓ= 11910	8	0,62	
С5	1	ф3Вр I, ℓ= 1570	48	0,08	12,6
	2	ф4Вр I, ℓ= 11910	8	1,10	
С6	1	ф3Вр I, ℓ= 1570	48	0,08	17,6
	2	ф5Вр I, ℓ= 11910	8	1,72	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Гинж. пр.	Божанова		
Гразраб.	Петрова		
Гисполн.	Николаева		
Гпровер.	Святова		
Гнконтр.	Старостина		

1.465.1-15.8-21

Сетка С4 ... С6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

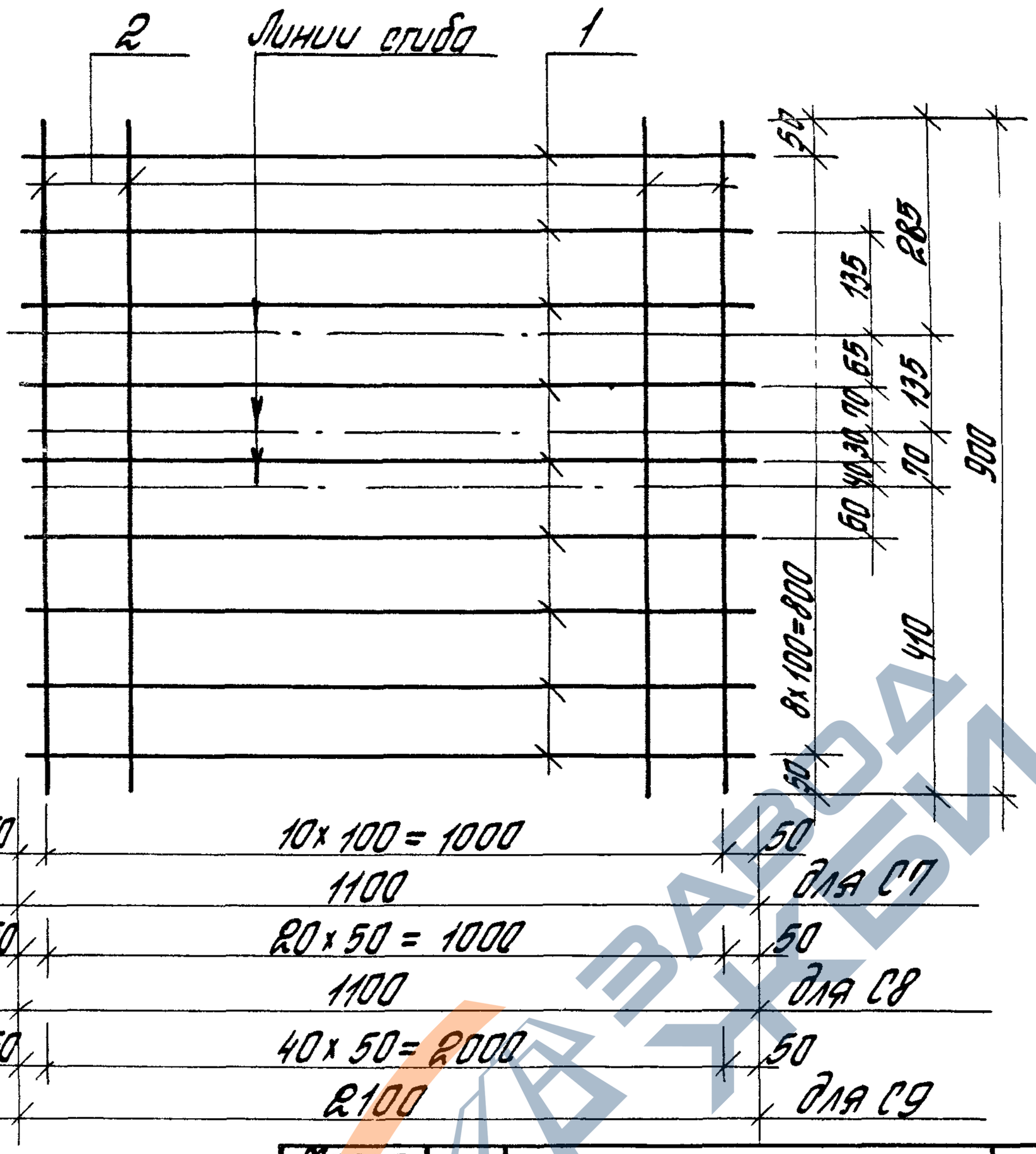
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

24035-09 41

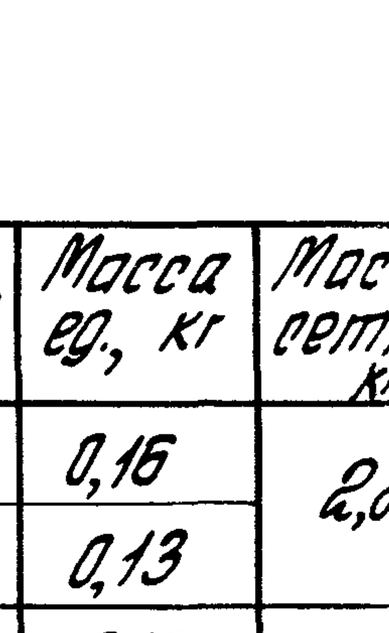
Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



С7 ... С9
В отогнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С7	1	ф 5 Вр I, ℓ = 1100	9	0,16	2,8
	2	ф 5 Вр I, ℓ = 900	11	0,13	
С8	1	ф 5 Вр I, ℓ = 1100	9	0,16	4,1
	2	ф 5 Вр I, ℓ = 900	21	0,13	
С9	1	ф 5 Вр I, ℓ = 2100	9	0,30	8,0
	2	ф 5 Вр I, ℓ = 90	41	0,13	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

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

Гл. инж. пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Н. контр.	Николаева		
Нач. отд.	Фатова		
Нач. гр.	Ипполитина		

1.465.1-15.8-22

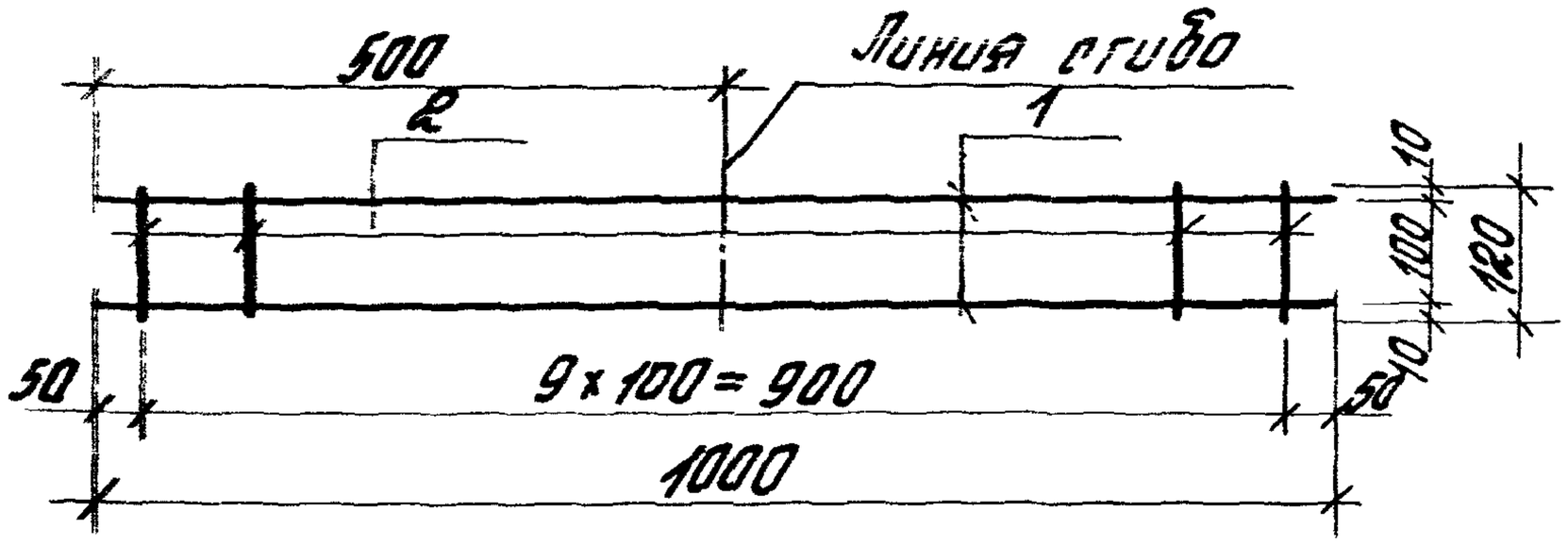
Сетка С7 ... С9

Стадия	Лист	Листов
Р		

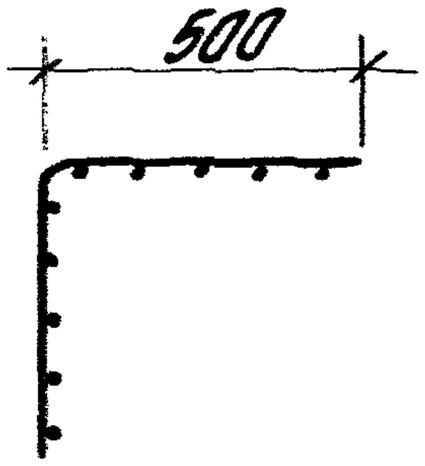
ПРИЛП.

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



С10, С11 в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
С10	1	ф5 Вр I, ℓ= 1000	2	0,14	0,4
	2	ф4 Вр I, ℓ= 120	10	0,01	
С11	1	ф8 А III, ℓ= 1000	2	0,40	0,9
	2	ф4 Вр I, ℓ= 120	10	0,01	

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

1.465.1-15.8-23

Гл.инж.-пр.	Баженова	
Нач.отд.	Петрова	
Гл.спец.	Никонова	
Нач.сект.	Светова	
Констр.	Старостина	

Сетка С10, С11

Стадия	Лист	Листов
Р		1

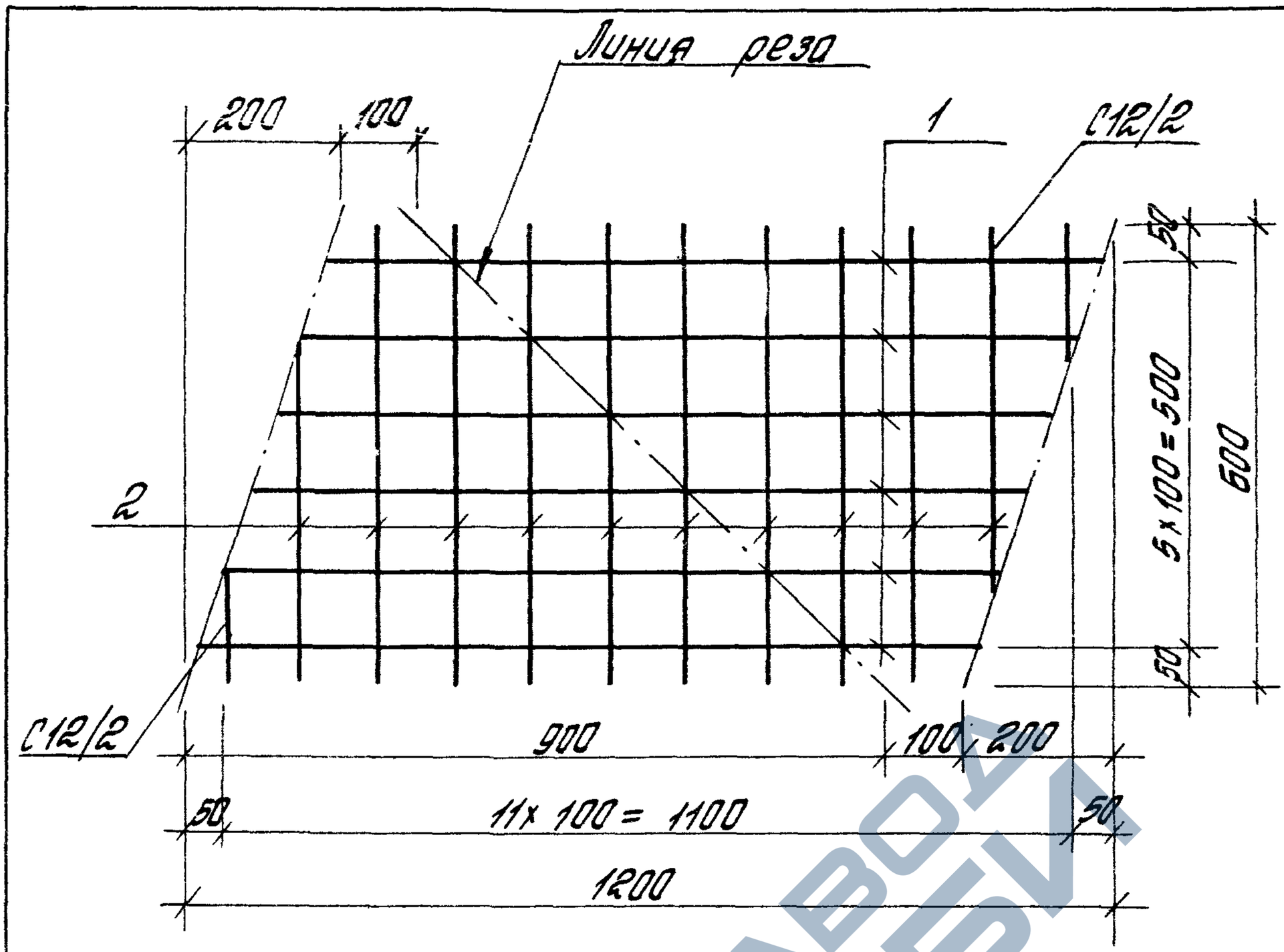
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24.35-01 43

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С12 (На 2 шт С12/2)	1	ф 4 Вр I, ℓ = 1000	6	0,09	1,1
	2	ф 4 Вр I, ℓ = 600	10	0,06	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
Технические требования на изготовление
по ТОК см. докум. ТТ

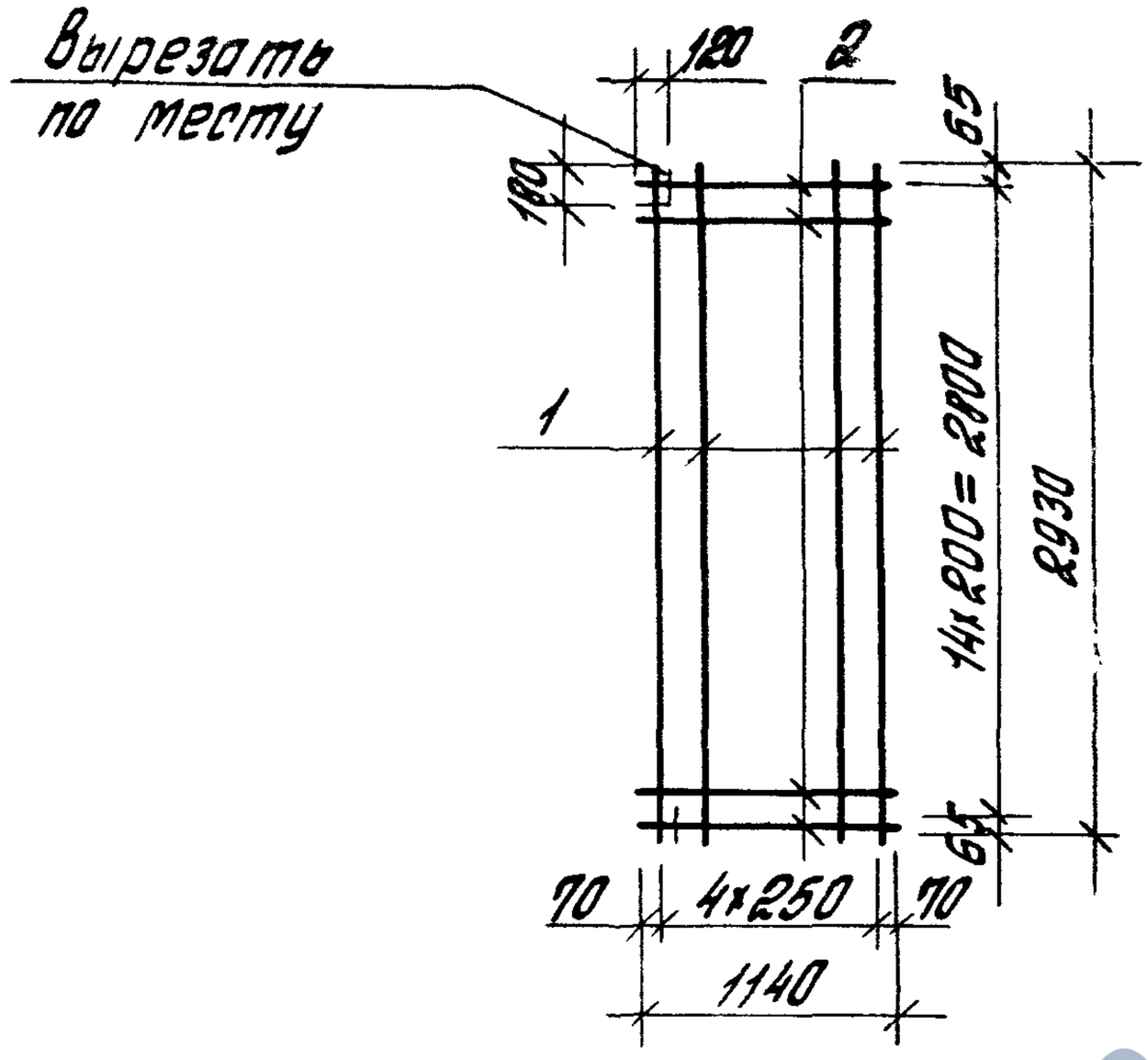
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1.465.1-15.8-24

Гл. инж. пр.	Баканова				
Разраб.	Петрова		Сетка С12	Стадия: Р	Лист	Листов: 1
Исполн.	Николаева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Провер.	Свя...ва				
Н. контр.	Старостина				

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С13	1	ф 3 Вр I, ℓ = 2930	5	0,15	2,5
	2	ф 4 Вр I, ℓ = 1140	15	0,11	
С14	1	ф 3 Вр I, ℓ = 2930	5	0,15	3,2
	2	ф 5 Вр I ℓ = 1140	15	0,16	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Гл.инж.пр.	Бажанова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Сватова		
Н.контр.	[illegible]ина		

1.465.1-15.8-25

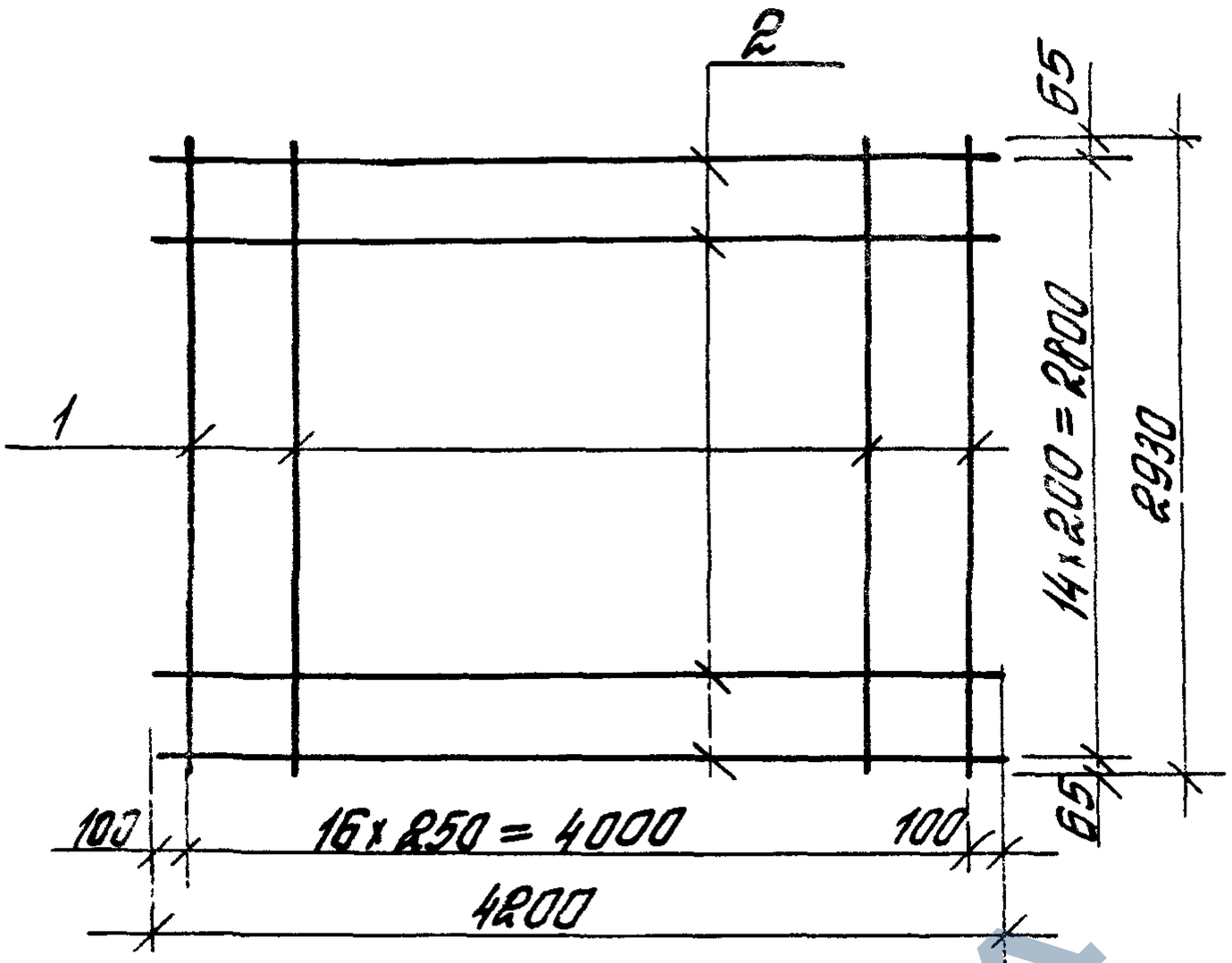
Сетка С13, С14

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С15	1	ф3Вр I, ℓ= 2930	17	0,15	8,5
	2	ф4Вр I, ℓ= 4200	15	0,39	
С16	1	ф3Вр I, ℓ= 2930	17	0,15	11,8
	2	ф5Вр I, ℓ= 4200	15	0,61	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

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

Гл.инж.пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-26

Сетка С15, С16

Стадия	Лист	Листов
Р		1

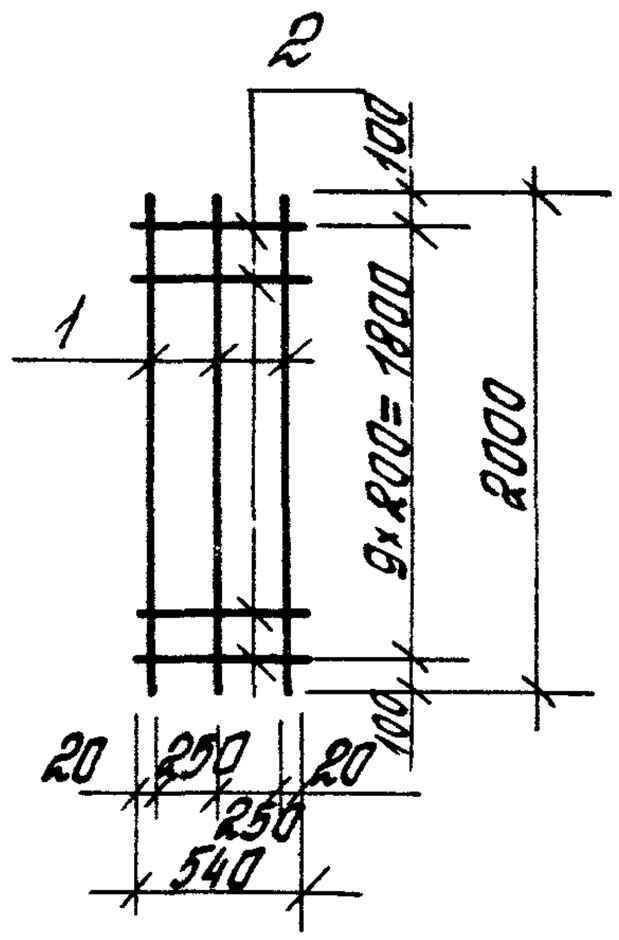
ЦНИИПромзданий

24035-09 46

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С17	1	ф3 Вр I, ℓ= 2000	3	0,10	0,8
	2	ф4 Вр I, ℓ= 540	10	0,05	
С18	1	ф3 Вр I, ℓ= 2000	3	0,10	1,1
	2	ф5 Вр I, ℓ= 540	10	0,08	

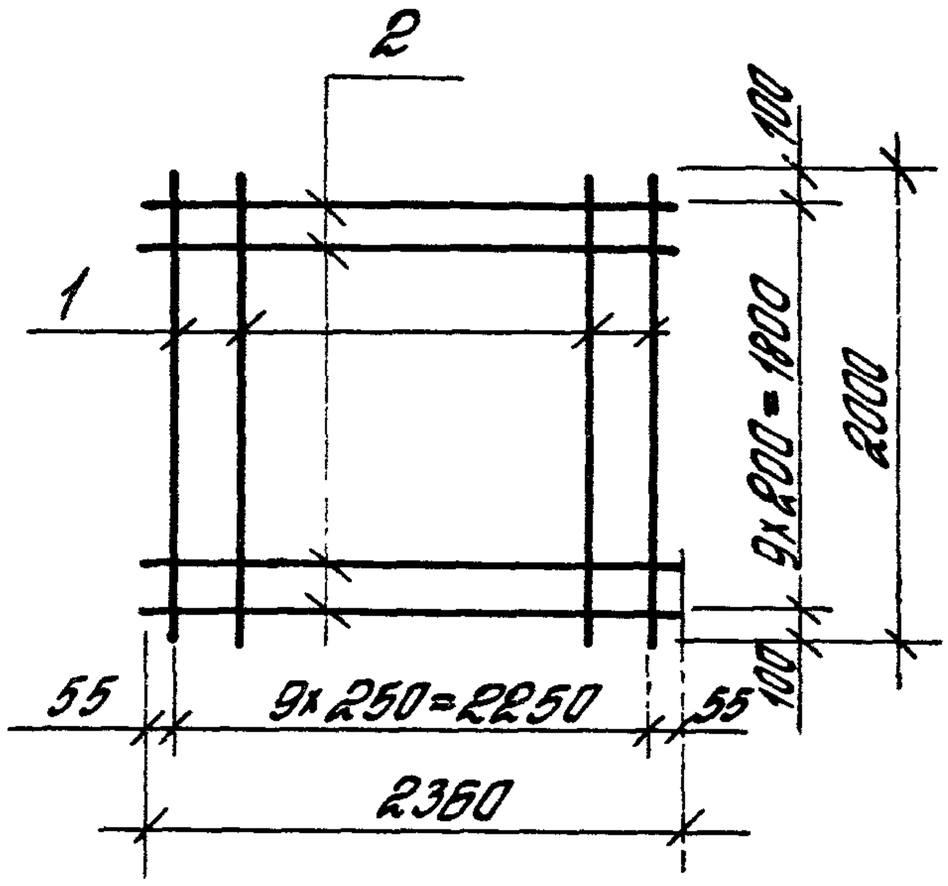
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Гл.инж.пр.	Баканова		1.465.1-15.8-27
Разраб.	Петрова		Сетка С17, С18
Исполн	Николаева		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Провер.	Сватова		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Н.контр.	Старостина		

24П35-П9 47 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



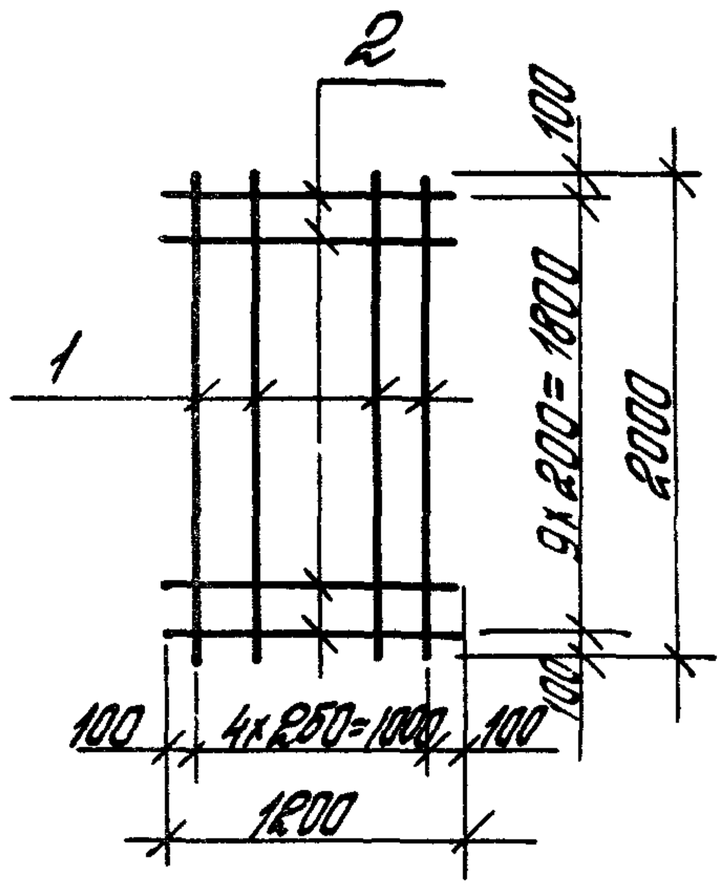
Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки кг
С19	1	ф 3 Вр I ℓ= 2000	10	0,10	3,2
	2	ф 4 Вр I ℓ= 2360	10	0,22	
С20	1	ф 3 Вр I ℓ= 2000	10	0,1	4,4
	2	ф 5 Вр I ℓ= 2360	10	0,34	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№				
				1.465.1-15.8-28		
Гл.инж.пр.	Бажанова			Сетка С19; С20	Стадия Р	Лист	Листов 1
Разраб.	Петрова						
Исполн.	Николаева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Святова						
Н.контр.	Старостина						

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки кг
С21	1	ф3ВрI, ℓ= 2000	5	0,10	1,6
	2	ф4ВрI, ℓ= 1200	10	0,11	
С22	1	ф3ВрI, ℓ= 2000	5	0,10	2,2
	2	ф5ВрI, ℓ= 1200	10	0,17	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

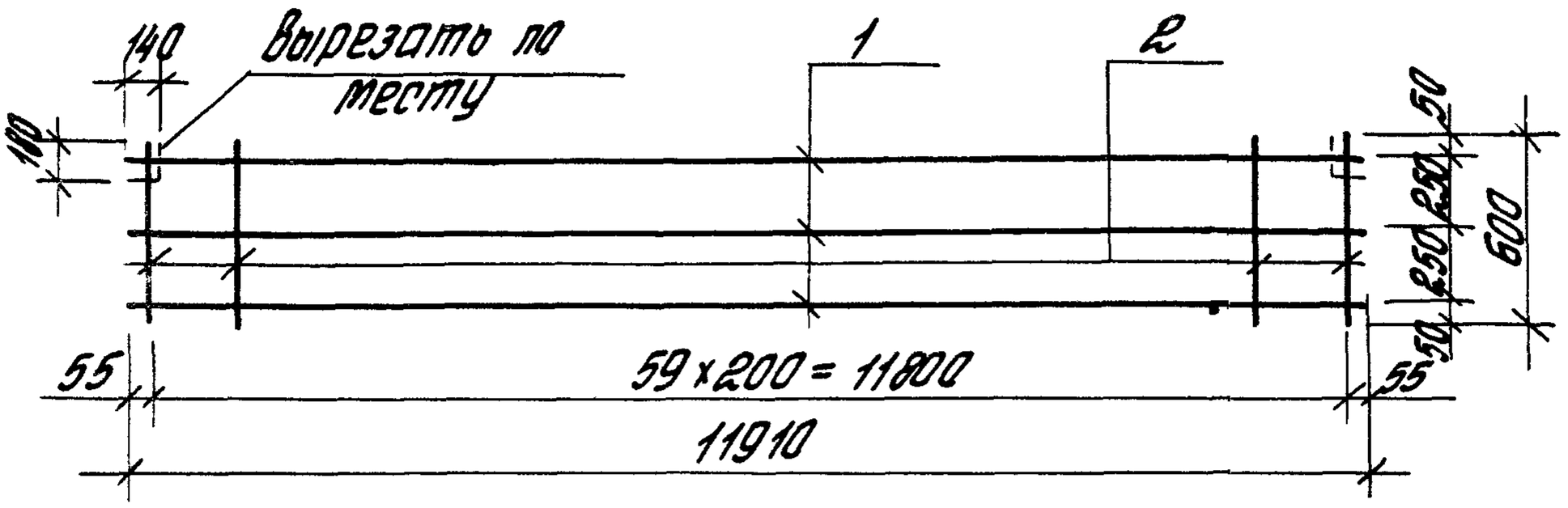
Гип.	Баженова		1.465.1-15.8-29
Нач.пр.	Баженова		
Нач.отд.	Петрова		Сетка С21, С22
Гл.инж.	Николаева		Стадия Р; Лист; Листов 1
Инж.пр.	Сватова		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж.стр.	Старостина		

24035-09 49

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С23	1	ф 4 Вр I, ℓ = 11910	3	1,10	6,9
	2	ф 4 Вр I, ℓ = 600	60	0,06	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

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

Гл.инж.пр.	Бажанова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Стародубина		

1.465.1-15.8-30

Сетка С23

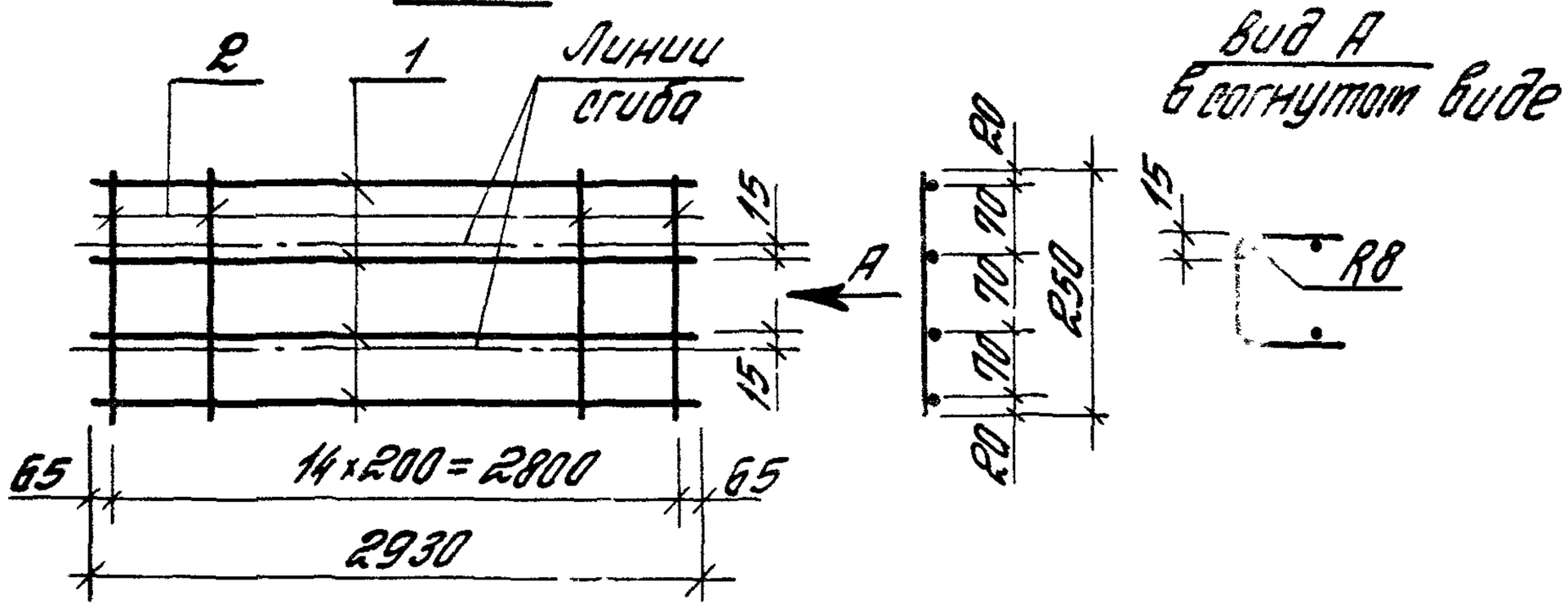
Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИПромзданий

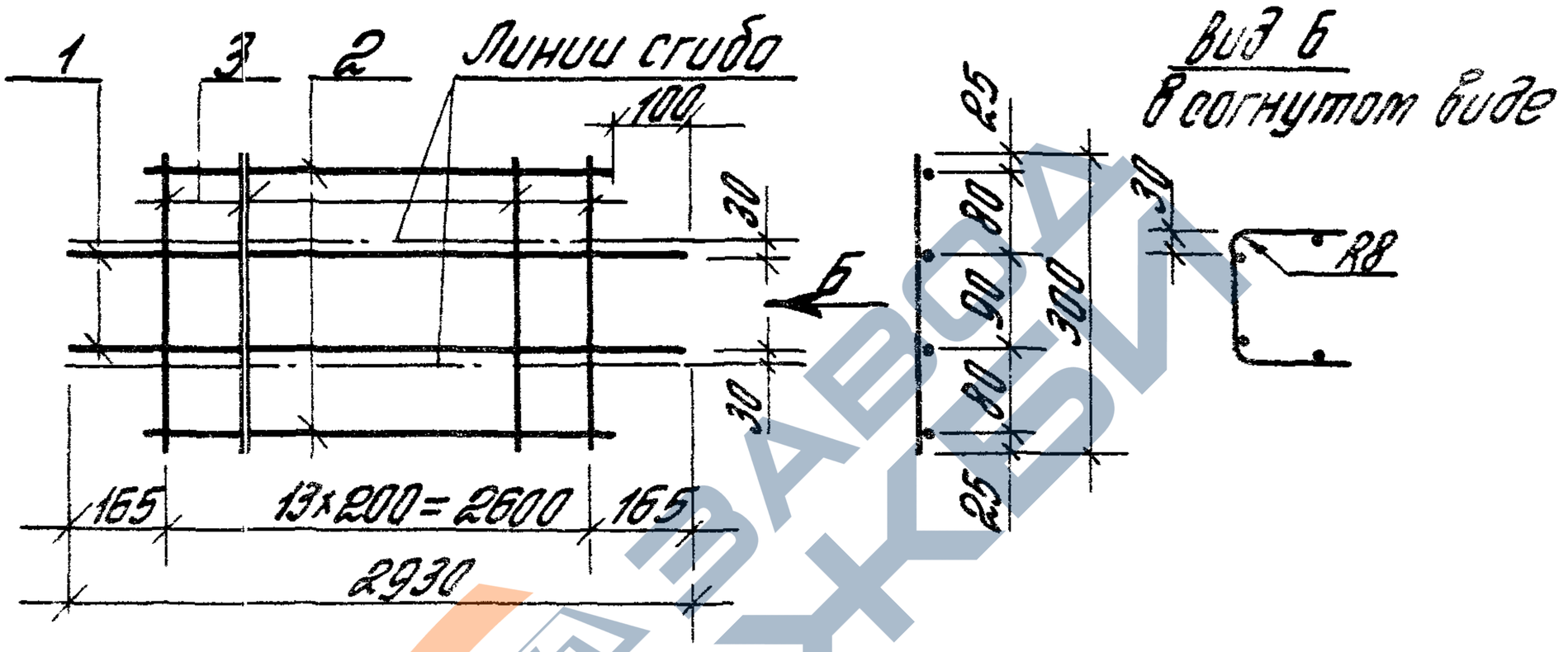
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

С24



С25



Марка сетки	Поз.	Наименование	Поз.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С24	1	ф4 Вр I, ℓ= 2930	4	0,27	1,4
	2	ф4 Вр I, ℓ= 250	15	0,02	
С25	1	ф4 Вр I, ℓ= 2930	2	0,27	1,4
	2	ф4 Вр I, ℓ= 2730	2	0,6	
	3	ф4 Вр I, ℓ= 300	14	0,4	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465 1-15. 8-31

Гл. инж. пр.	Важнова	
Разраб.	Петрова	
Н. контр.	Николаева	
Провер.	Святова	
Н. контр.	Старостина	

Сетка С24, С25

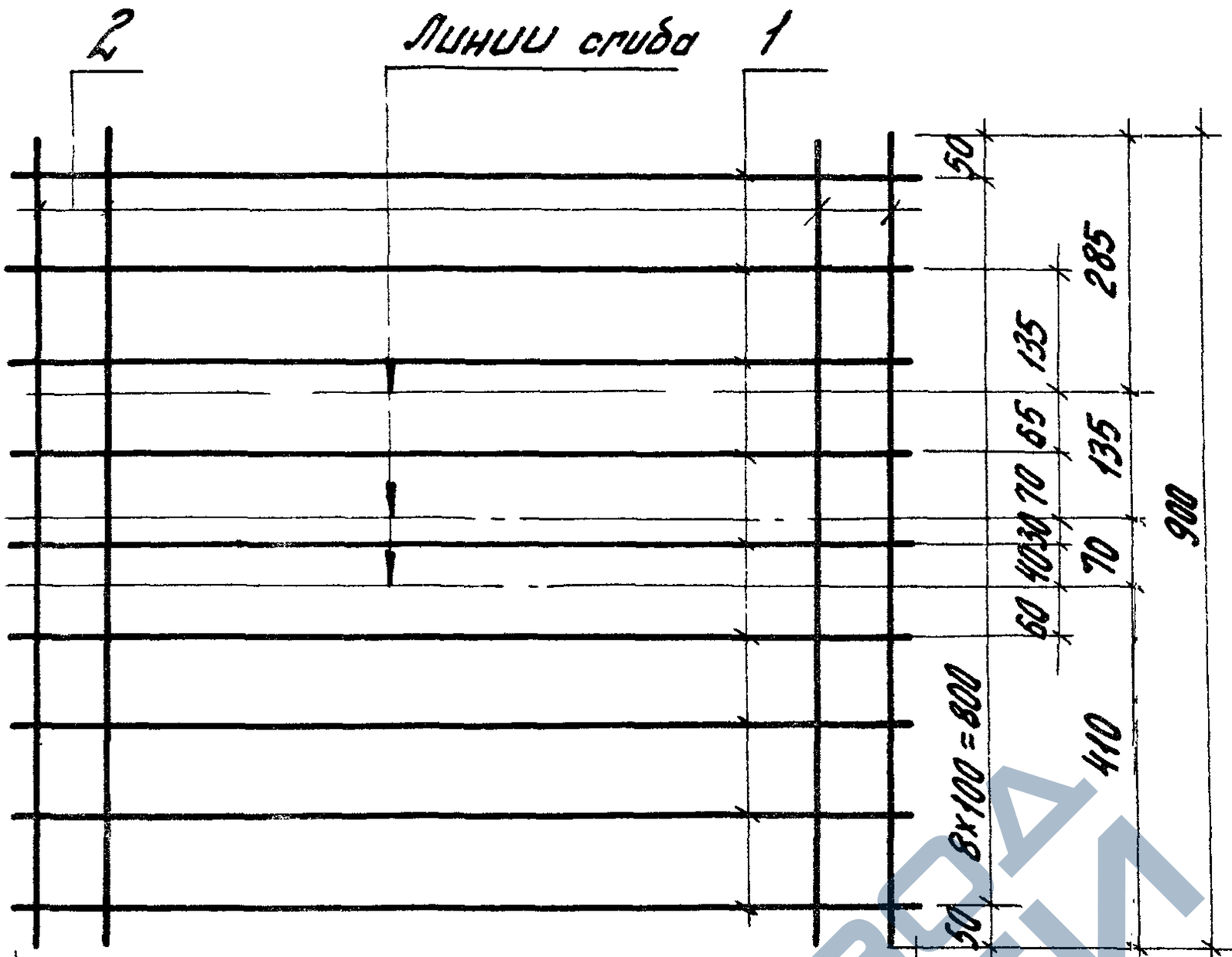
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

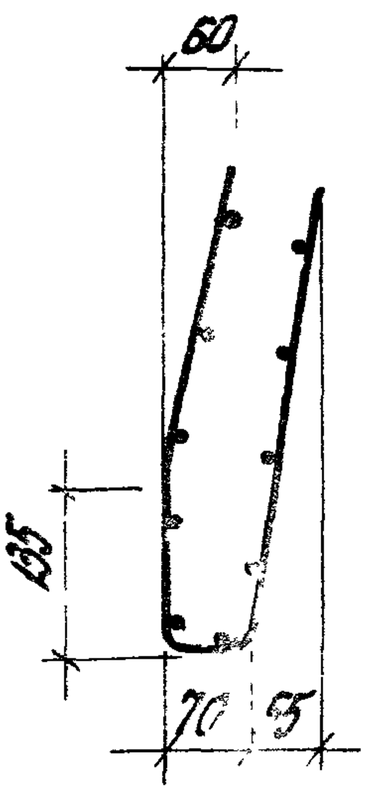
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



С26, С27
в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С26	1	Ф5 Вр I, ℓ = 1100	9	0,16	4,0
	2	Ф6 А III, ℓ = 900	13	0,2	
С27	1	Ф5 Вр I, ℓ = 2100	9	0,3	7,9
	2	Ф6 А III, ℓ = 900	26	0,2	

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

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

Гл. инж. пр.	Бажанова	
Разраб.	Петрова	
Исполн.	Николаева	
Провер.	Старостина	
Н. контр.	Святова	

1.465.1-15.8-32

Сетка С26, С27

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

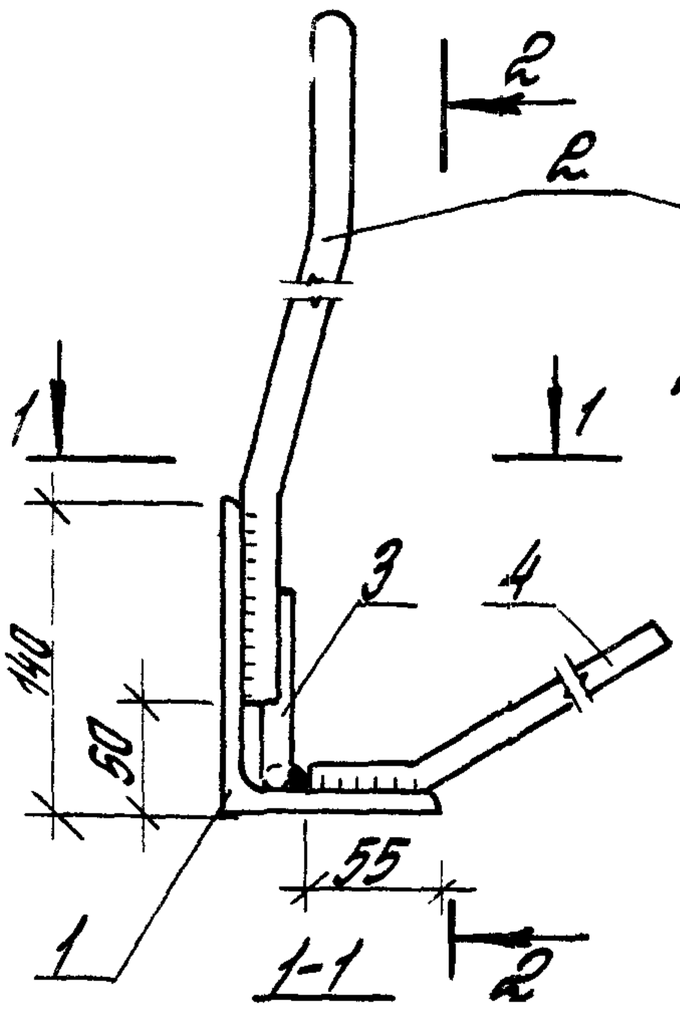
24035-09 52

Формат

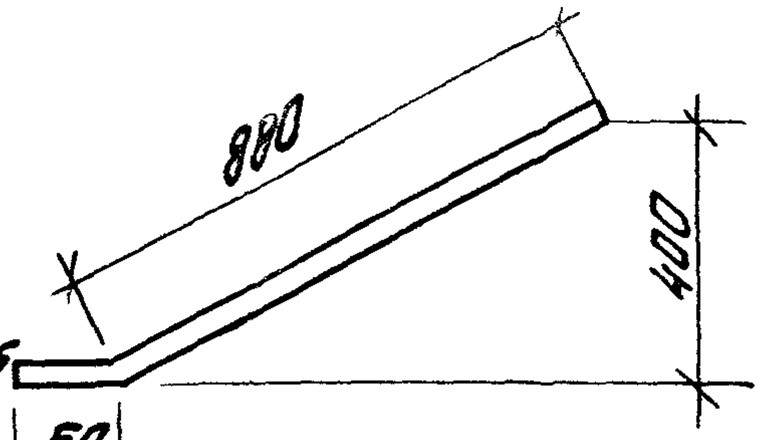
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

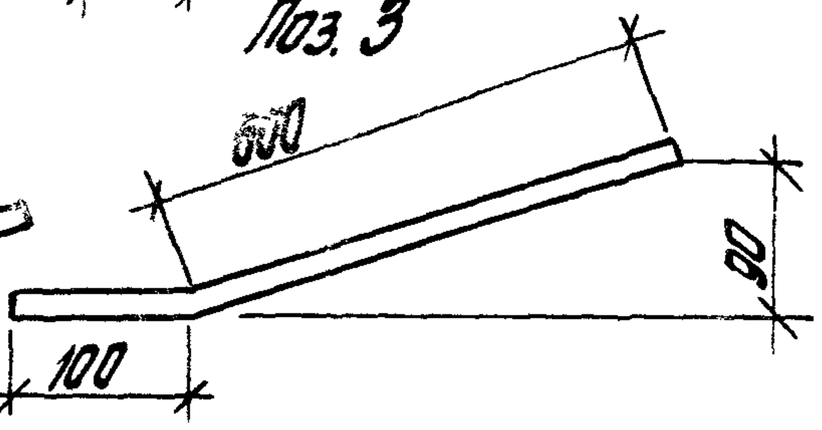
МН1-1, МН2-1

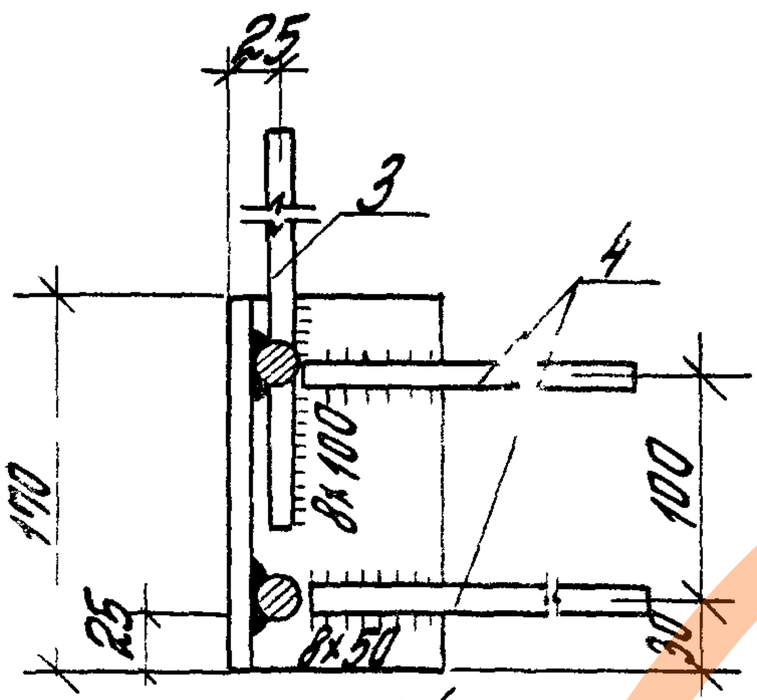


Поз. 4



Поз. 3

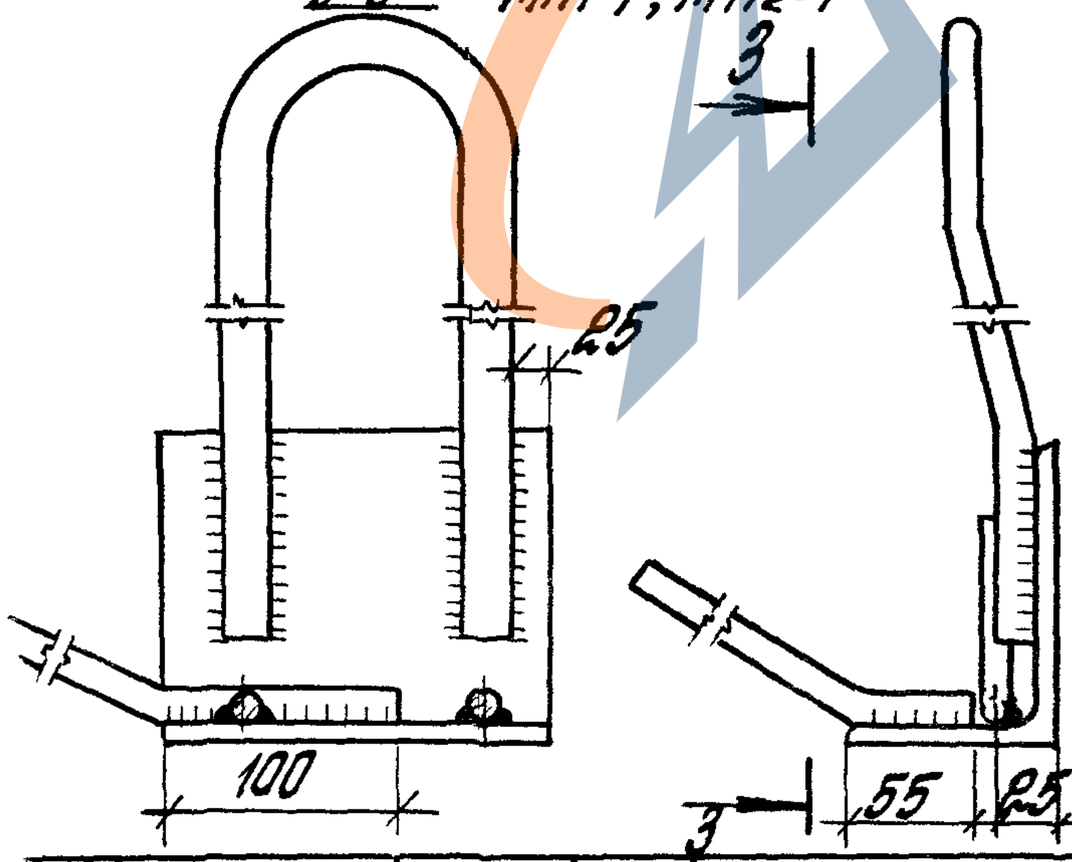




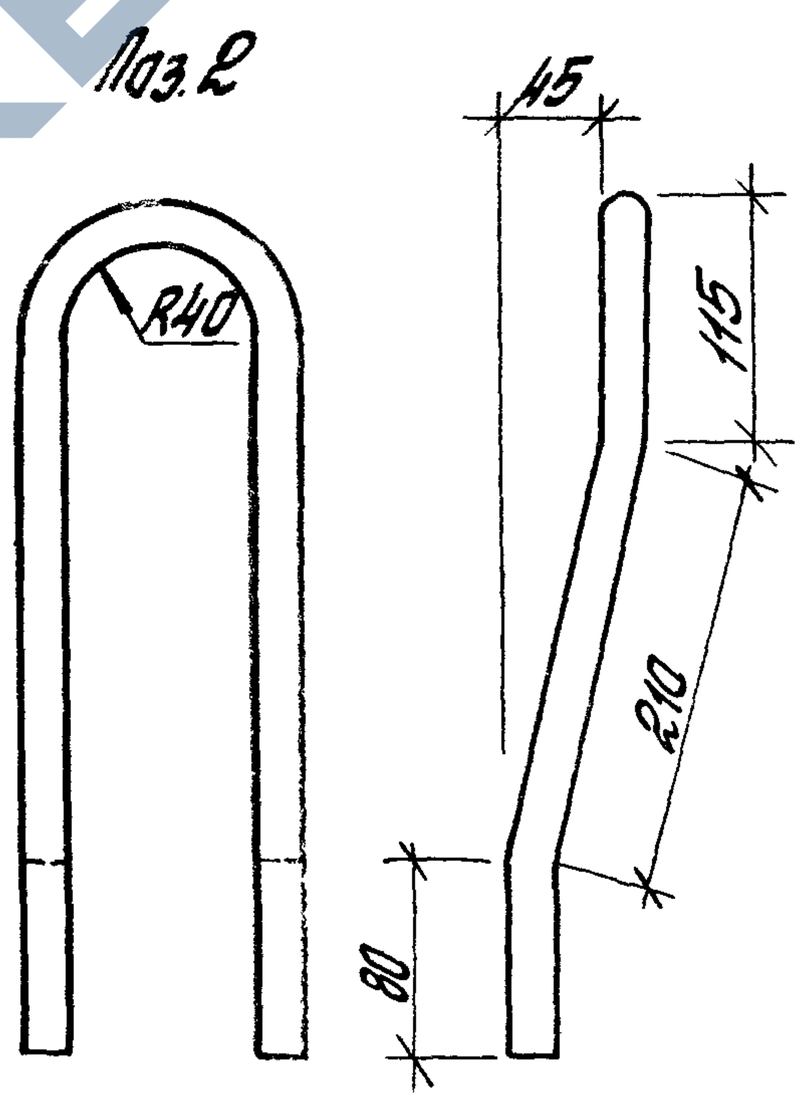
МН1-2, МН2-2 (зеркальное отражение)

3-3

МН1-1, МН2-1



Поз. 2



Спецификацию см. л. 2

				1.465.1-15.8-33		
Гип	Банах			Изделие закладное МН1-1, МН1-2; МН2-1, МН2-2	Стадия	Лист	Листов
					Р	1	2
Нач. отд.	Петро				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н. контр.	Никол						
Рук. гр.	Сват						
Инж.	Стар						

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

РИП35-09 52

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН1-1 МН1-2	1	L 140×90×8, ℓ= 170	1	2,40	5,4
	2	Ф 18 AI, ℓ= 840	1	1,68	
	3	Ф 12 A III, ℓ= 700	1	0,62	
	4	Ф 12 A III, ℓ= 930	2	0,83	
МН2-1 МН2-2	1	L 140×90×8, ℓ= 170	1	2,40	6,8
	2	Ф 20 AI, ℓ= 840	1	2,07	
	3	Ф 12 A III, ℓ= 700	1	0,62	
	4	Ф 12 A III, ℓ= 930	2	0,83	

Арматура: класса A-I и A-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-86 марки ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80.

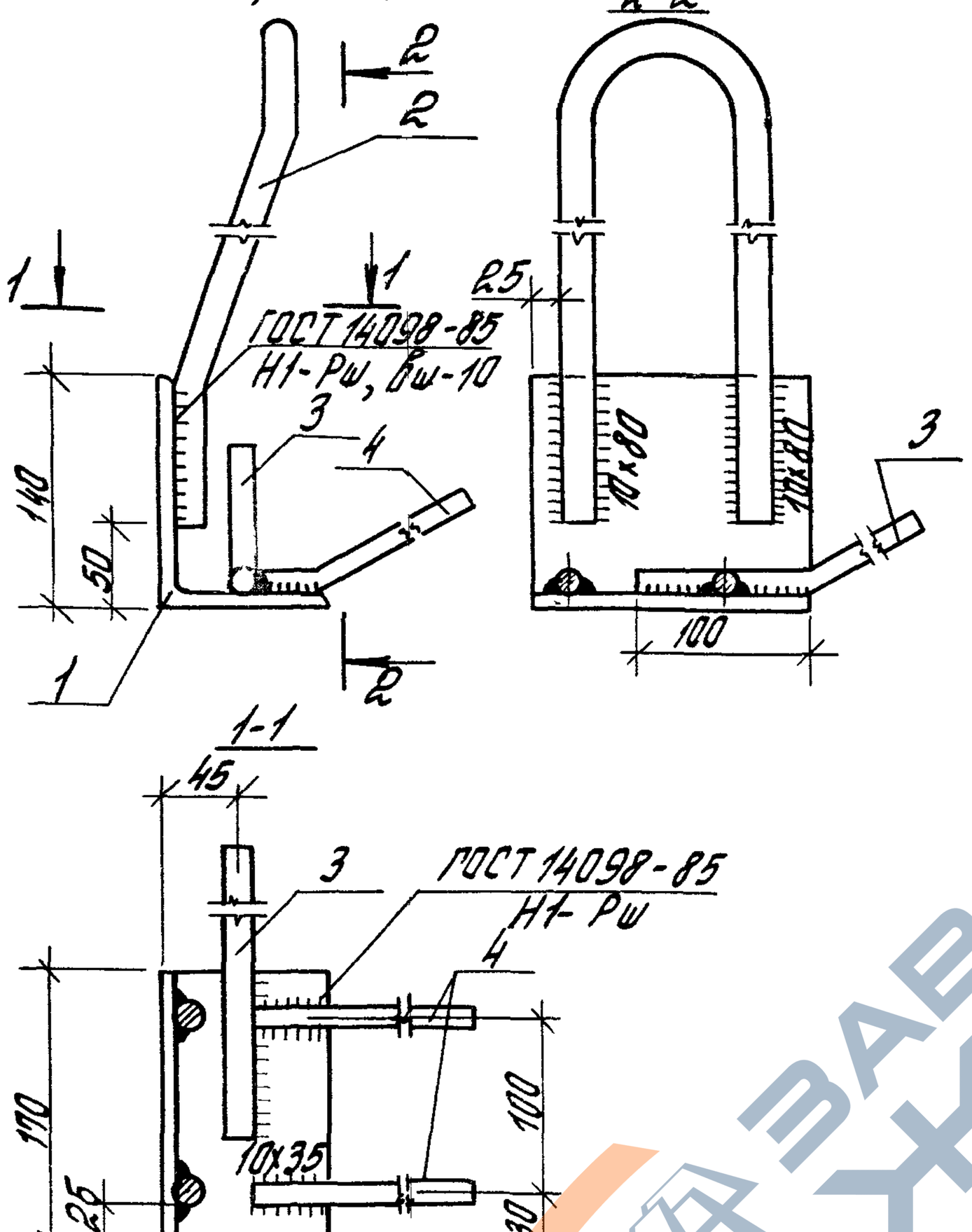
Указания по сварке см. п. 17 докум. ТТ

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

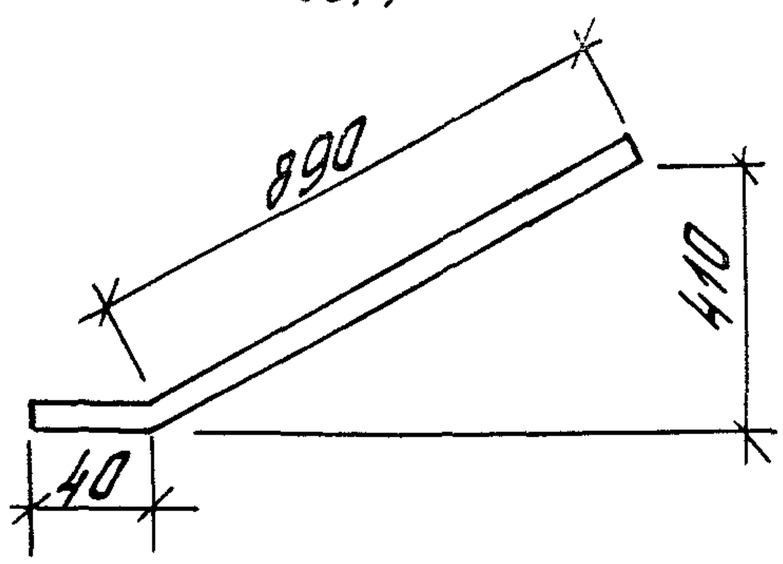
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

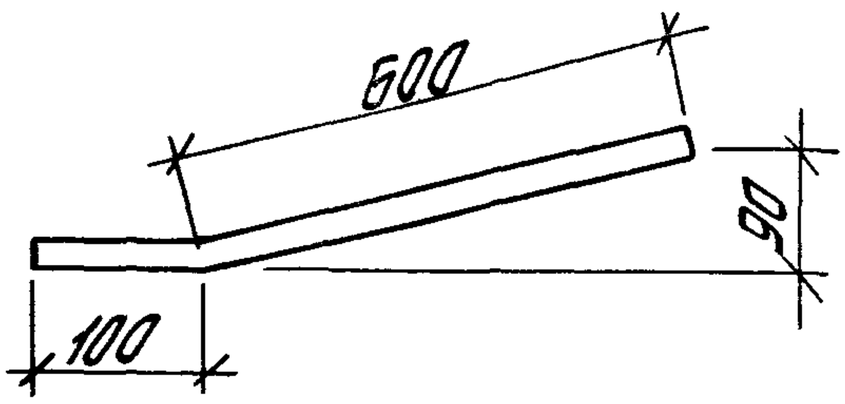
МН3-1, МН4-1



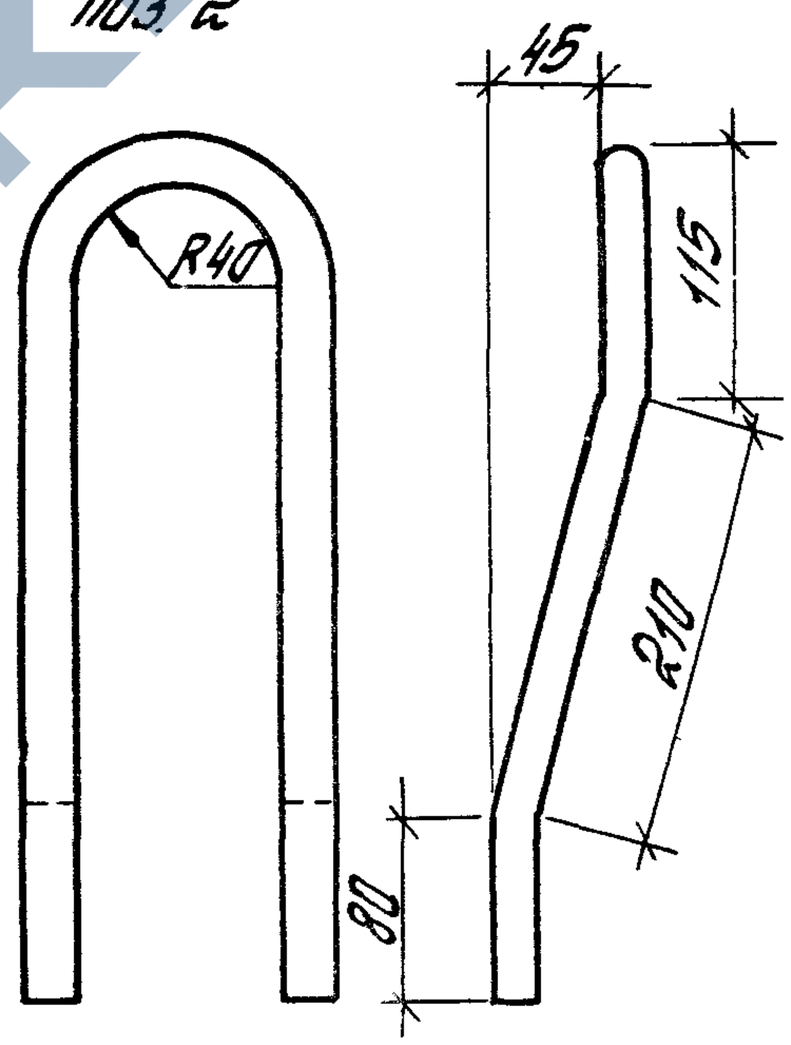
Поз. 4



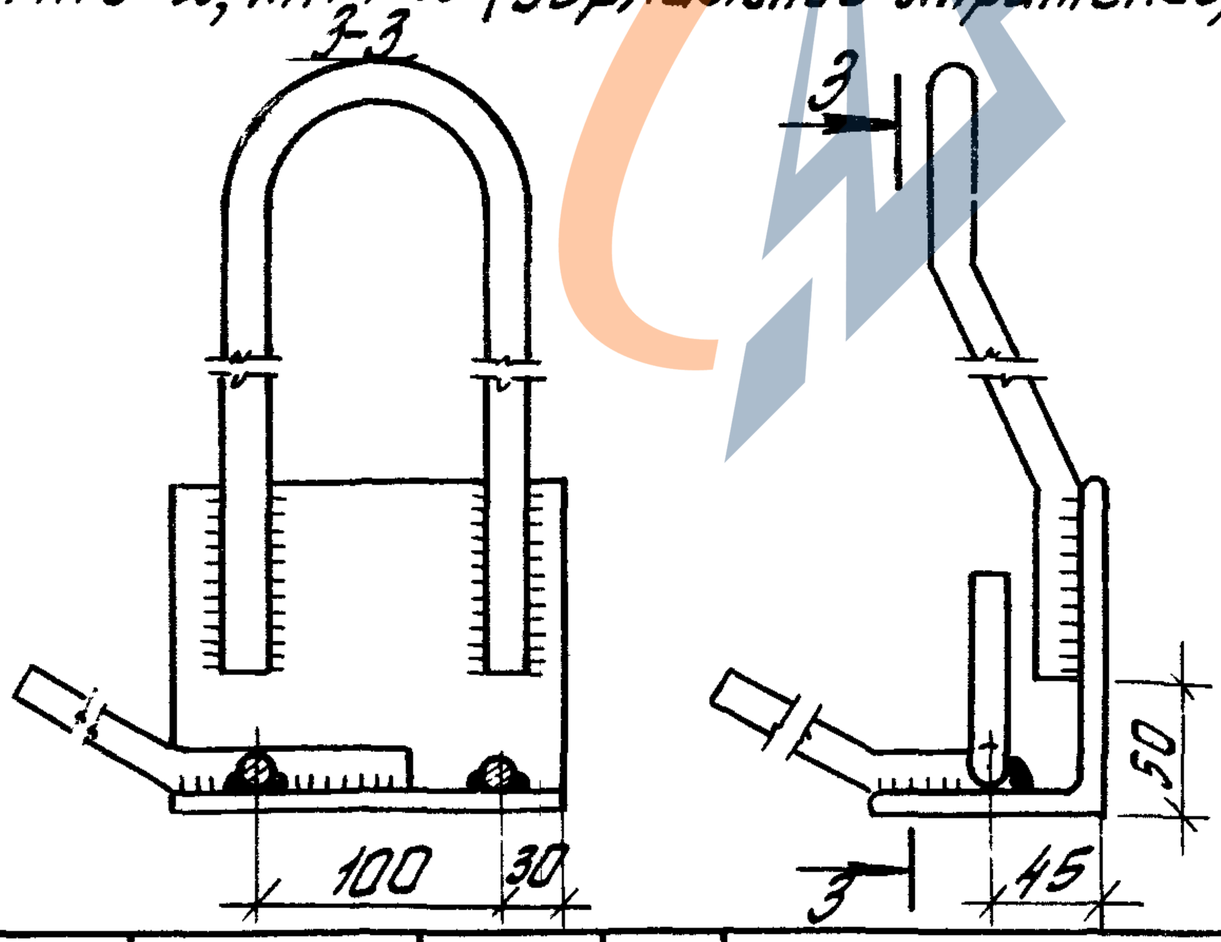
Поз. 3



Поз. 2



МН3-2, МН4-2 (зеркальное отражение)



				1.465.1-15.8-34	
Гл.инж.пр	Баженова				
Разраб.	Петрова			Изделие закладное МН3-1, МН3-2; МН4-1, МН4-2	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Исполн.	Николаева				ЦНИИПромзданий
Провер	Святова				
Н.контр.	Старостина				

24035-09 55 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
	1	L 140×90×8, ℓ = 170	1	2,40	
МН3-1	2	ф 18 AI, ℓ = 840	1	1,68	
МН3-2	3	ф 12 AIII, ℓ = 700	1	0,62	6,4
	4	ф 12 AIII, ℓ = 930	2	0,83	
	1	L 140×90×8 ℓ = 170	1	2,40	
МН4-1	2	ф 20 AI, ℓ = 840	1	2,07	
МН4-2	3	ф 12 AIII, ℓ = 700	1	0,62	6,8
	4	ф 12 AIII, ℓ = 930	2	0,83	

Арматура: класса A-I и AIII по ГОСТ 5781-82*
Сталь прокатная угловая неравнополочная
по ГОСТ 8510-86 марки ВСт3кп 2-1
ТУ 14-1-3023-80

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН5-1, МН6-1

МН5-2, МН6-2
(зеркальное отражение)

2-2

4-4

ГОСТ 140-98-85
Н1-Рш,
Вш=10

ГОСТ 5264-80
Н1-Д8-Т

1-1

Поз. 3

3-3

ГОСТ 14098-85
Н1-Рш

Поз. 5

Поз. 4

Спецификацию см. л. 2

Гл.инж.пр.	Бажанова		1.465.1-15.8-35		
Разраб.	Петрова		Изделие закладное МН5-1, МН5-2; МН6-1, МН6-2	Стадия	Лист	Листов
				Р	1	2
Испол.	Николаева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Проверр.	Сватова				
Н.контр.	Старостина				

24035-09 57 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса кг
	1	L 90×90×8, ℓ= 170	1	1,85	
	2	– 150×8 , ℓ= 160	1	1,57	
МН5-1	3	ф 18 AI , ℓ= 730	1	1,46	7,2
МН5-2	4	ф 12 A III , ℓ= 700	1	0,62	
	5	ф 12 A III , ℓ= 930	2	0,83	
	1	L 90×90×8, ℓ= 170	1	1,85	
	2	– 150×8 , ℓ= 160	1	1,57	
МН6-1	3	ф 20 AI, ℓ= 730	1	1,80	7,5
МН6-2	4	ф 12 A III, ℓ= 700	1	0,62	
	5	ф 12 A III, ℓ= 930	2	0,83	

Арматура: классов A-I и A-III по ГОСТ 5781-82*

Сталь прокатная марки Вст3 кп 2-1
ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

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

1.465.1-15.8-35

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН7-1 ; МН8-1

МН7-2, МН8-2
(зеркальное отражение)

2-2

4-4

Привязать к поз 3

ГОСТ 14098-85
Н1-Рш, Вш-10

ГОСТ 5264-80
Н1-ДШ-3

Поз. 3

1-1

ГОСТ 14098-85
Н1-Рш

3-3

Поз. 5

Поз. 4

Поз. 6

Спецификацию см. л. 2

Гл.инж.пр	Баженова			1.465.1-15.8-36		
Разраб.	Петрова			Изделие закладное МН7-1, МН7-2; МН8-1, МН8-2	Стадия	Лист	Листов
					Р	1	2
Н.контр.	Никалаева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Святова						
Н.контр.	Старостина						

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МНТ-1 МНТ-2	1	L 90×90×8, ℓ=170	1	1,85	
	2	– 150×8, ℓ=210	1	1,98	
	3	ф18АI, ℓ=640	1	1,28	7,7
	4	ф12АIII, ℓ=700	1	0,62	
	5	ф12АIII, ℓ=930	2	0,83	
	6	ф8АIII, ℓ=630	1	0,25	
МН8-1 МН8-2	1	L 90×90×8, ℓ=170	1	1,85	
	2	– 150×8, ℓ=210	1	1,98	
	3	ф20АI, ℓ=640	1	1,58	8,
	4	ф12АIII, ℓ=700	1	0,62	
	5	ф12АIII, ℓ=930	2	0,83	
	6	ф8АIII, ℓ=630	1	0,25	

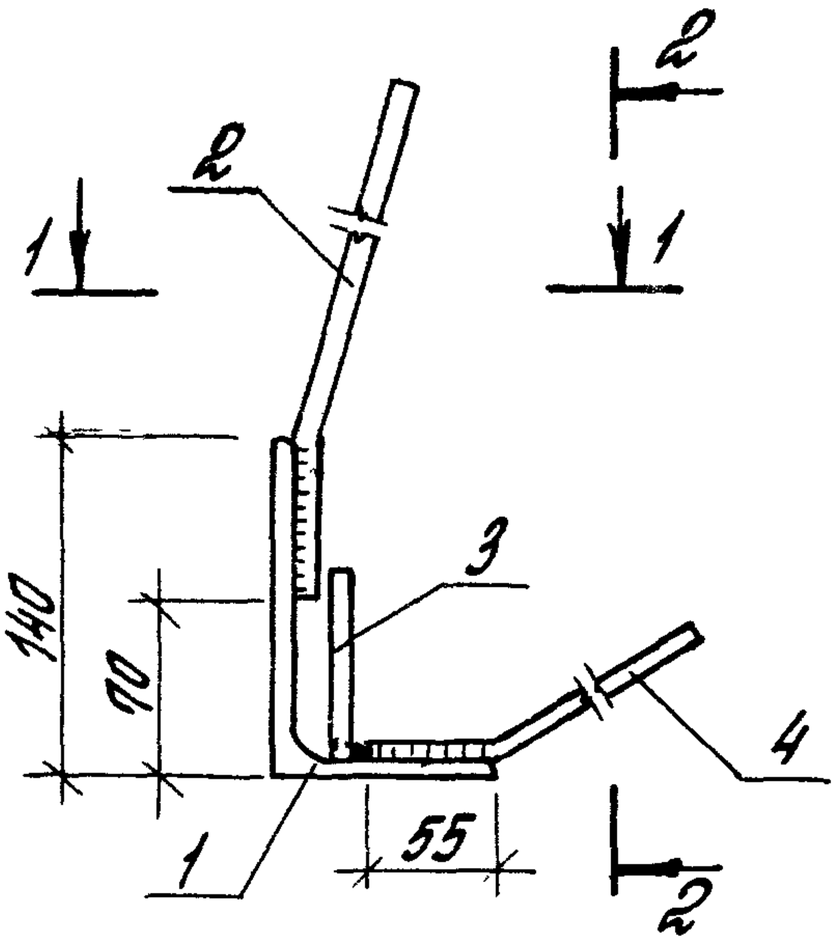
Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82*
Сталь прокатная марки ВСт3 кп 2-1
ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

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

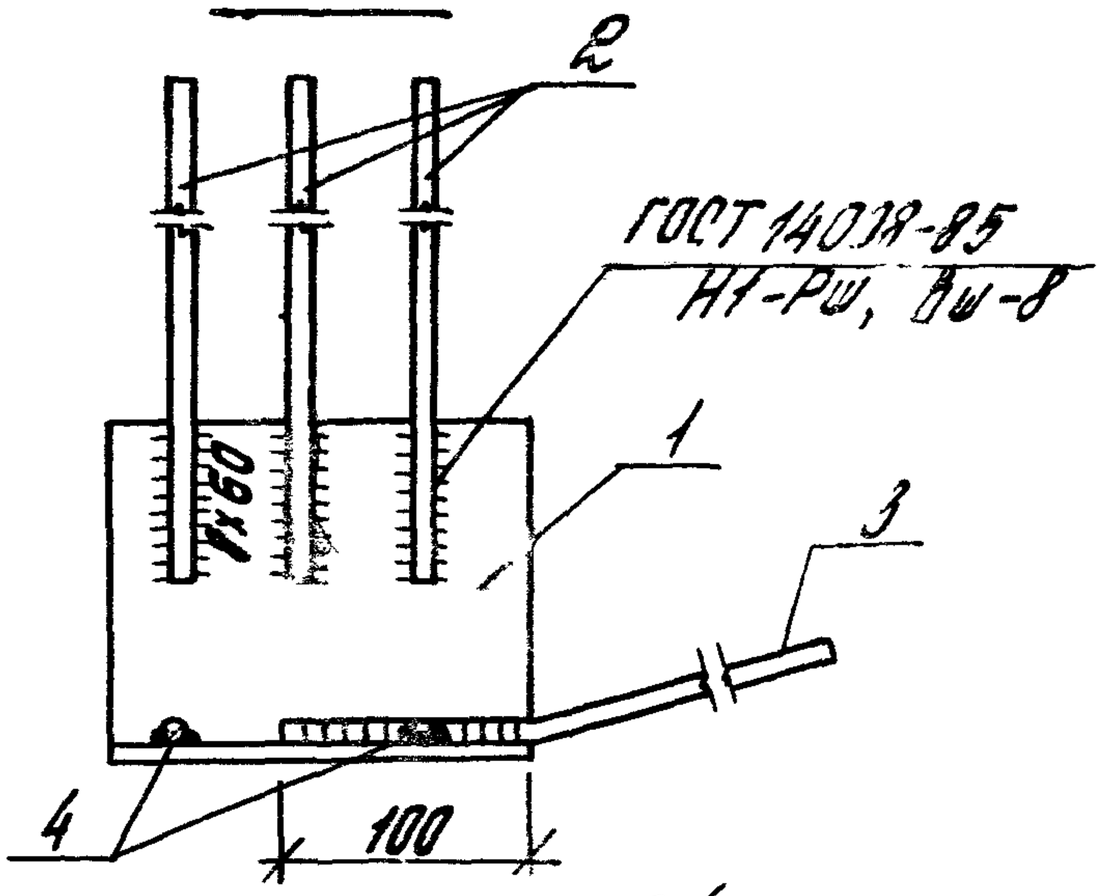
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

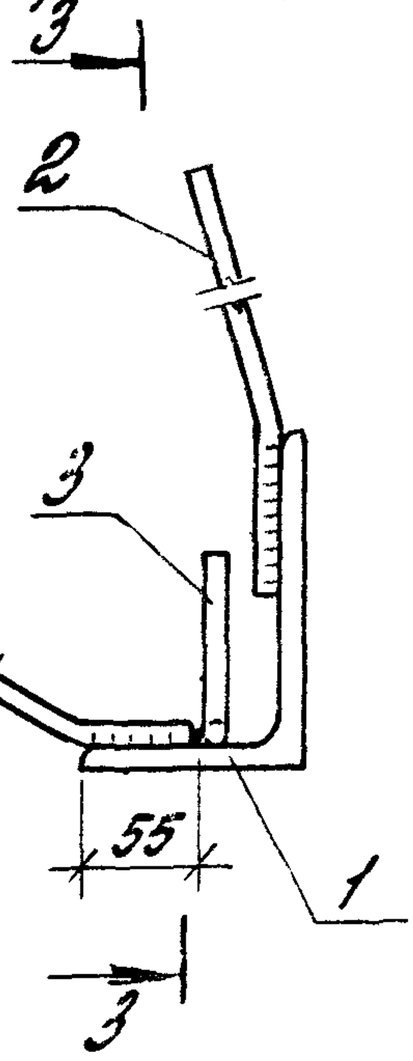
МНЭ-1



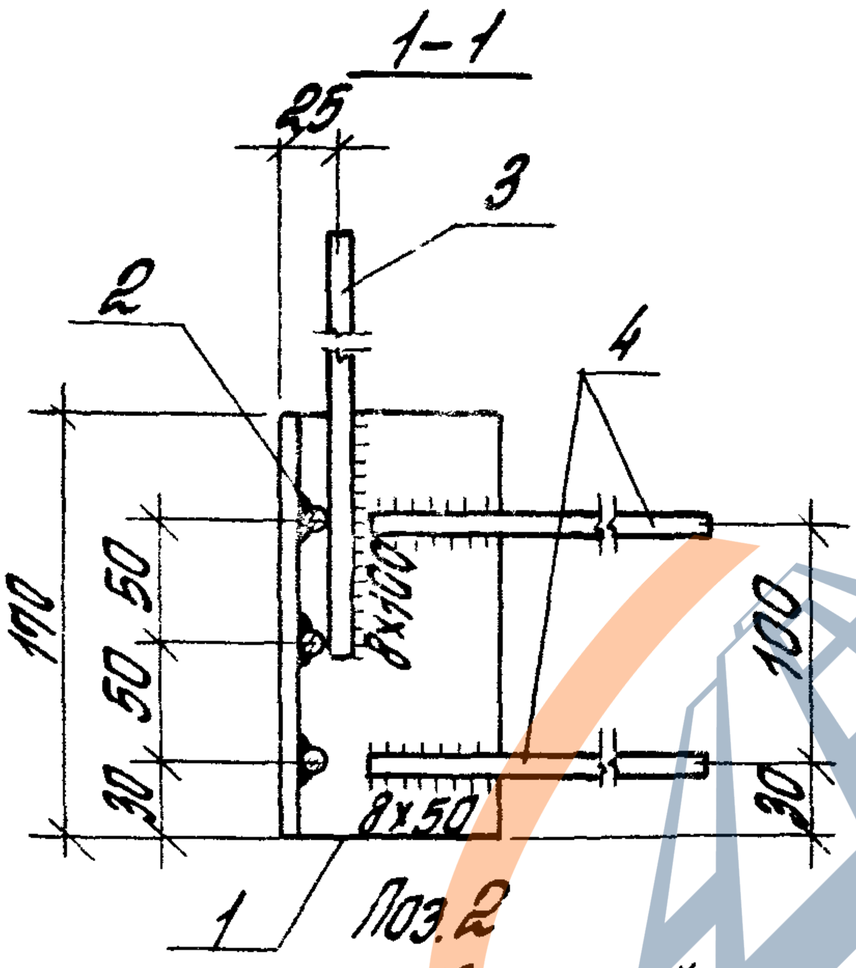
2-2



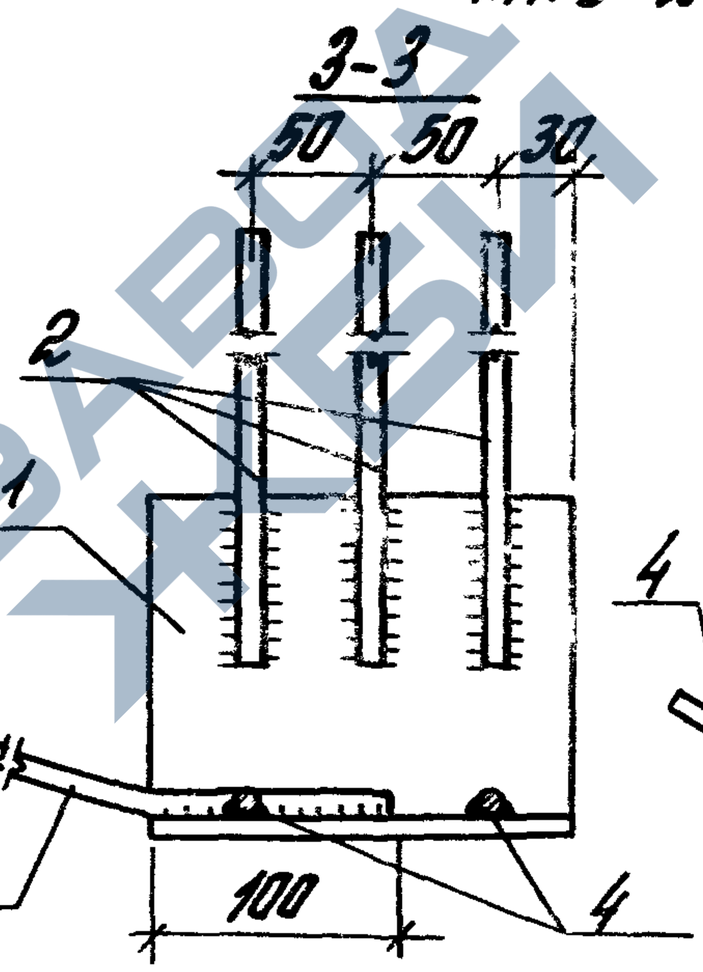
МНЭ-2 (зеркальное отражение)



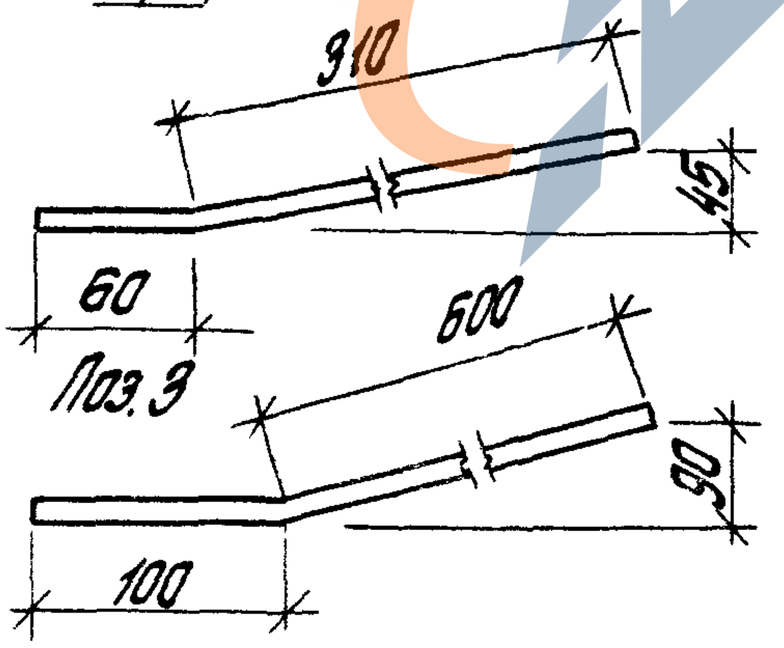
1-1



3-3

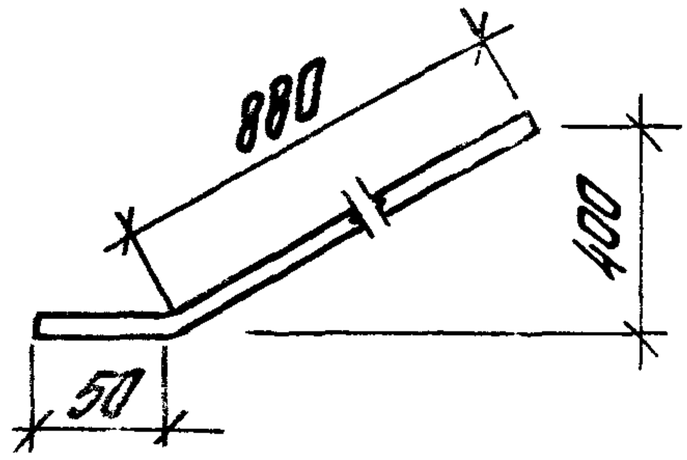


Поз. 2



Поз. 3

Поз. 4



Спецификация ст. 1. 2

				1.465.1-15.8-37	
Гл. инж. пр.	Бажанова			Изделие закладное МНЭ-1, МНЭ-2	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Разраб.	Петрова				ЦНИИЭПграждан
Исполн.	Максимова				
Провер.	Святова				
Н. контр.	Старостина				

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН9-1, МН9-2	1	L 140×90×8, ℓ= 170	1	2,40	5,7
	2	ф 12 AIII, ℓ= 370	3	0,33	
	3	ф 12 AIII, ℓ= 700	1	0,62	
	4	ф 12 AIII, ℓ= 930	2	0,83	

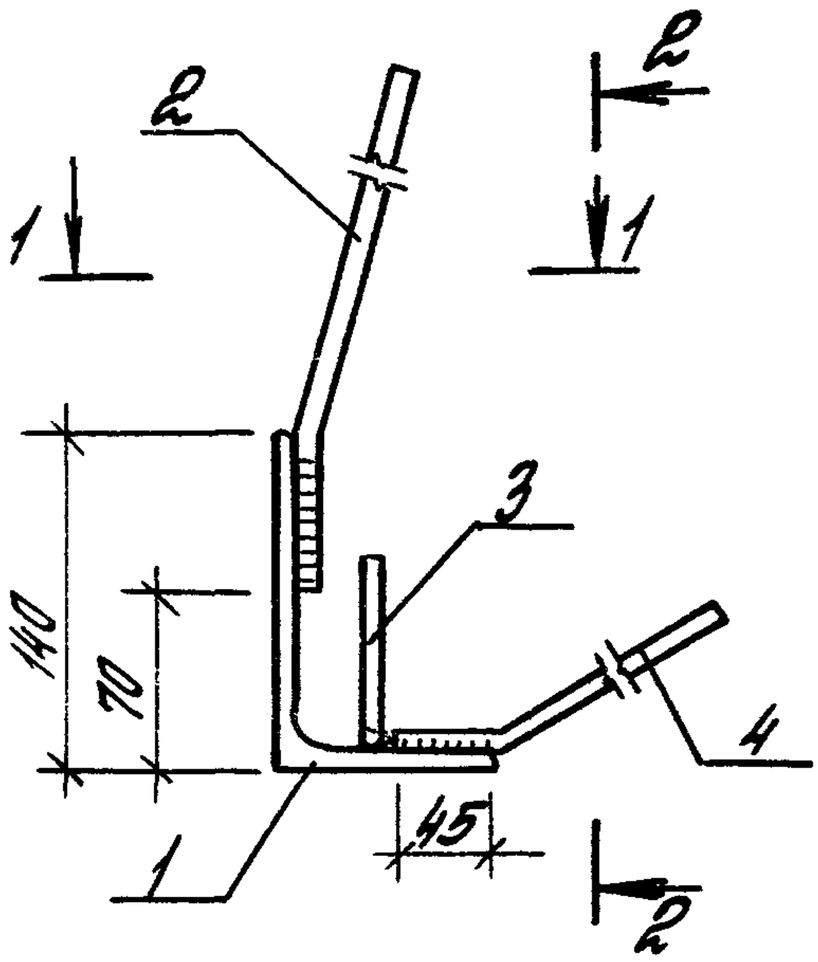
Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-86 марки ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80.

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

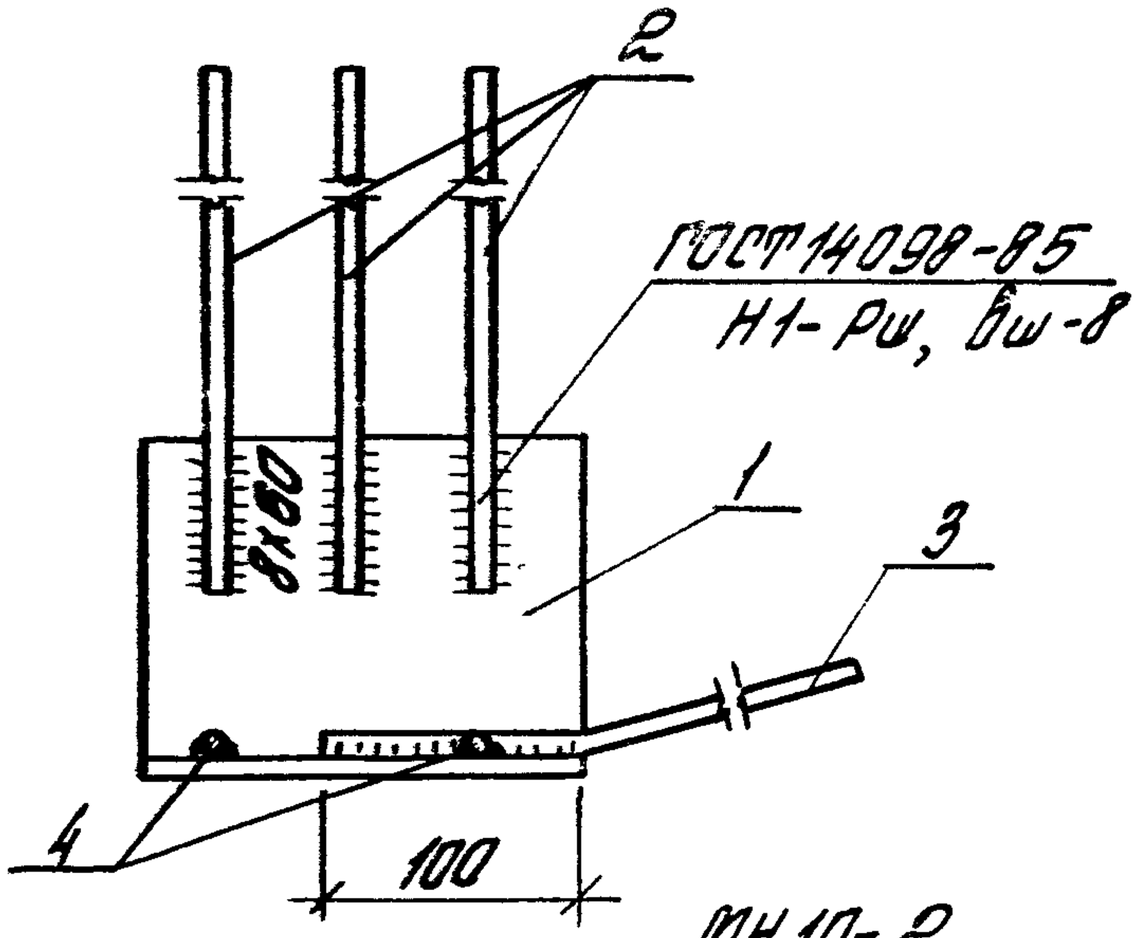
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

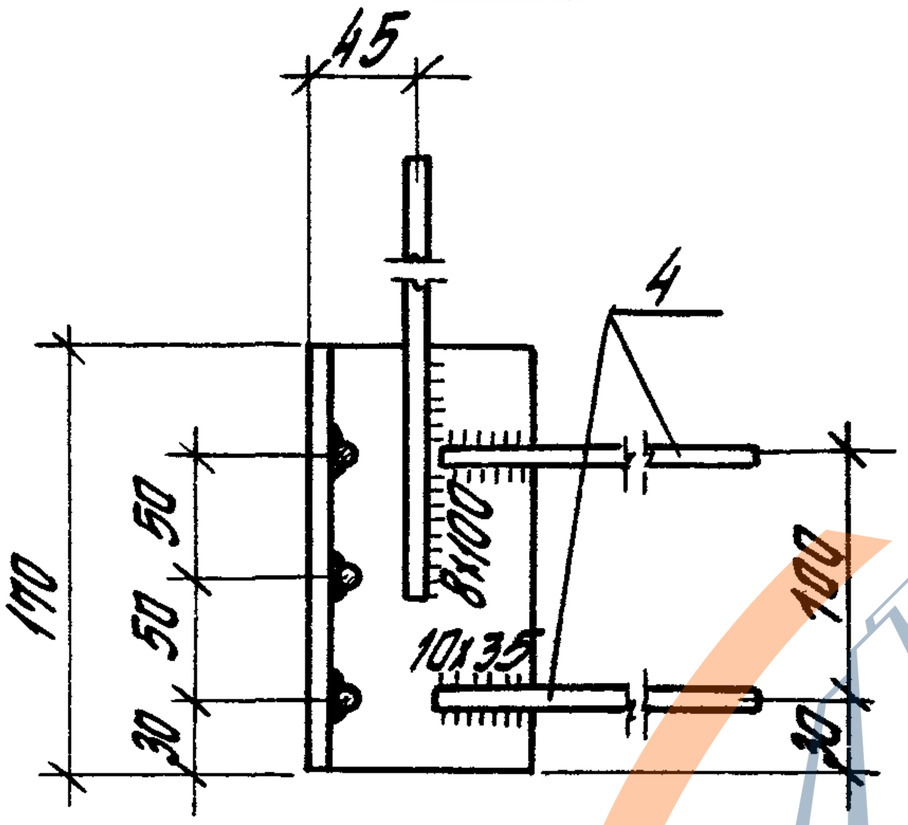
МН 10-1



2-2

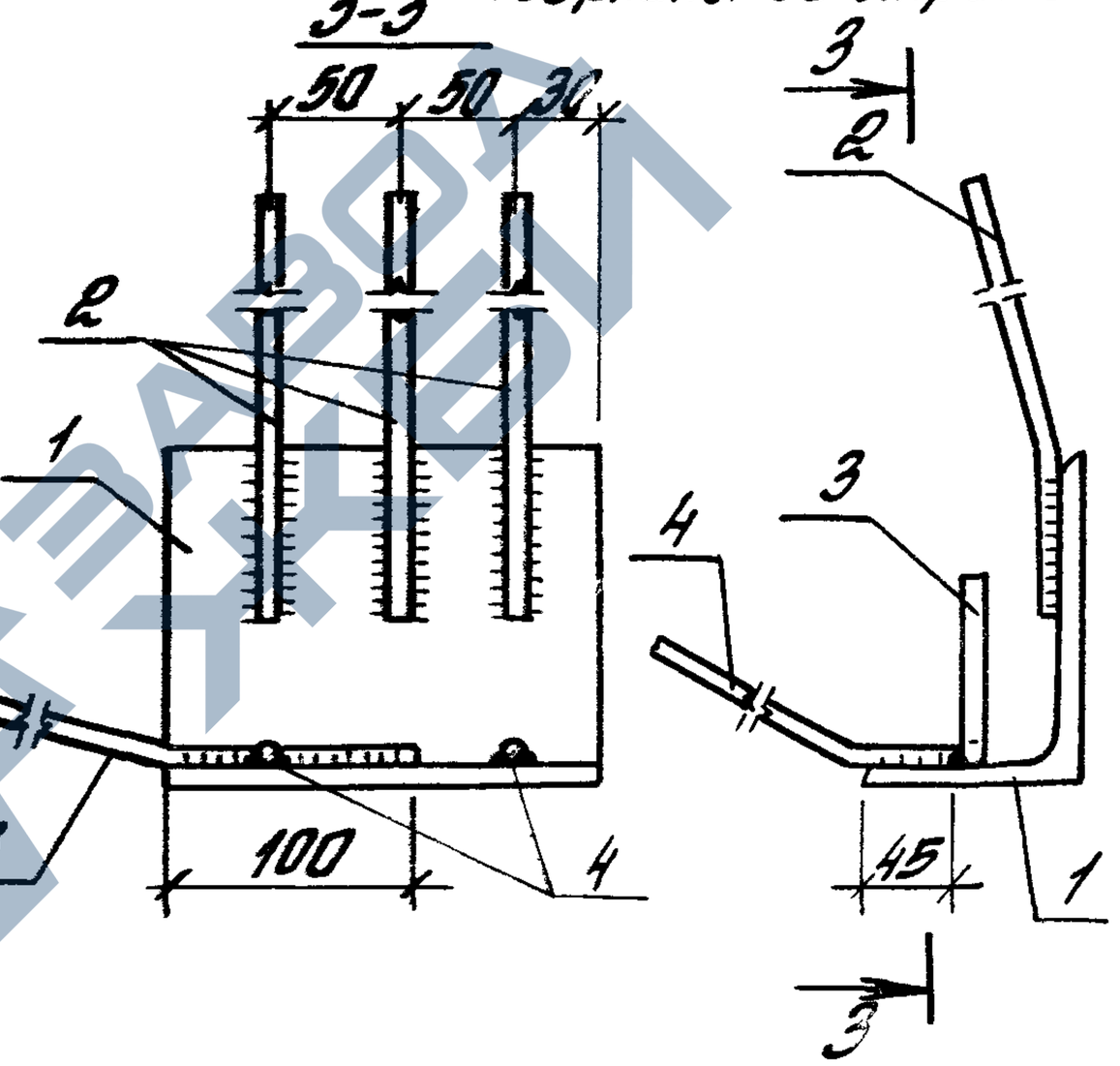


1-1

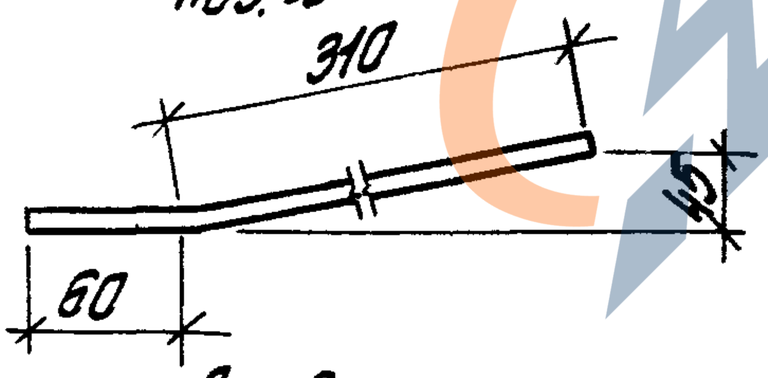


МН 10-2
(зеркальное отражение)

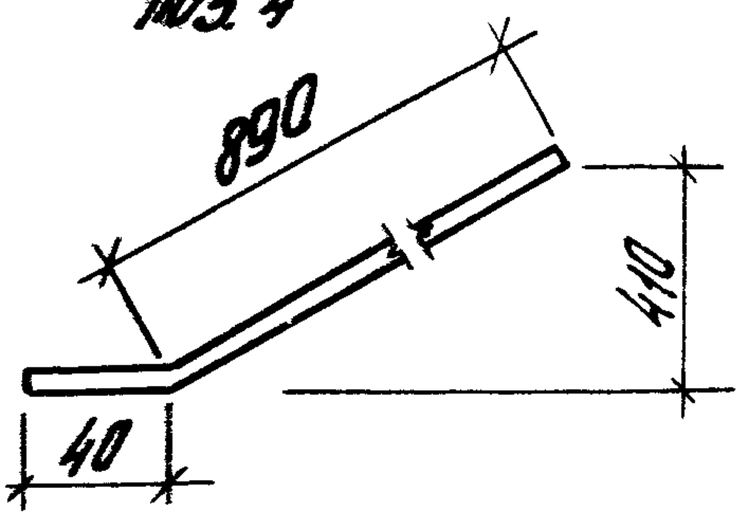
3-3



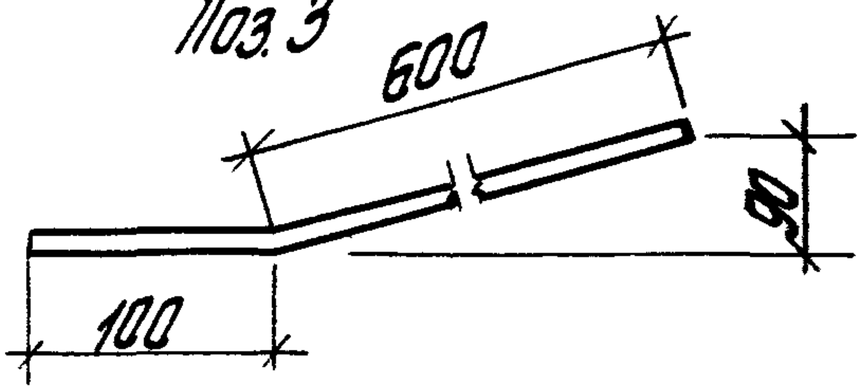
Поз. 2



Поз. 4



Поз. 3



Гл.инж.пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Максимова		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-38

Изделие закладное
МН10-1, МН10-2

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 63 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН10-1 МН10-2	1	L 140×90×8, ℓ=170	1	2,4	5,7
	2	ф12АIII, ℓ=370	3	0,33	
	3	ф12АIII, ℓ=700	1	0,62	
	4	ф12АIII, ℓ=930	2	0,83	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-86 марки ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80.

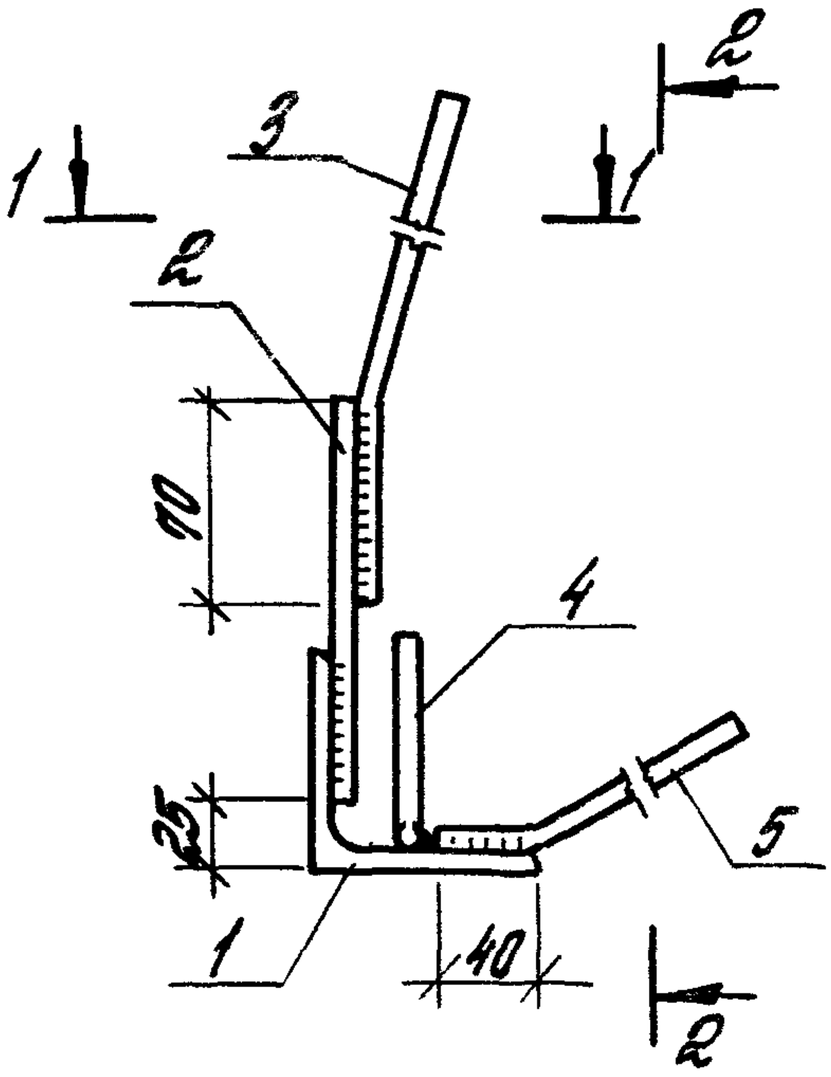
ЗАВОД ЖБИ

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

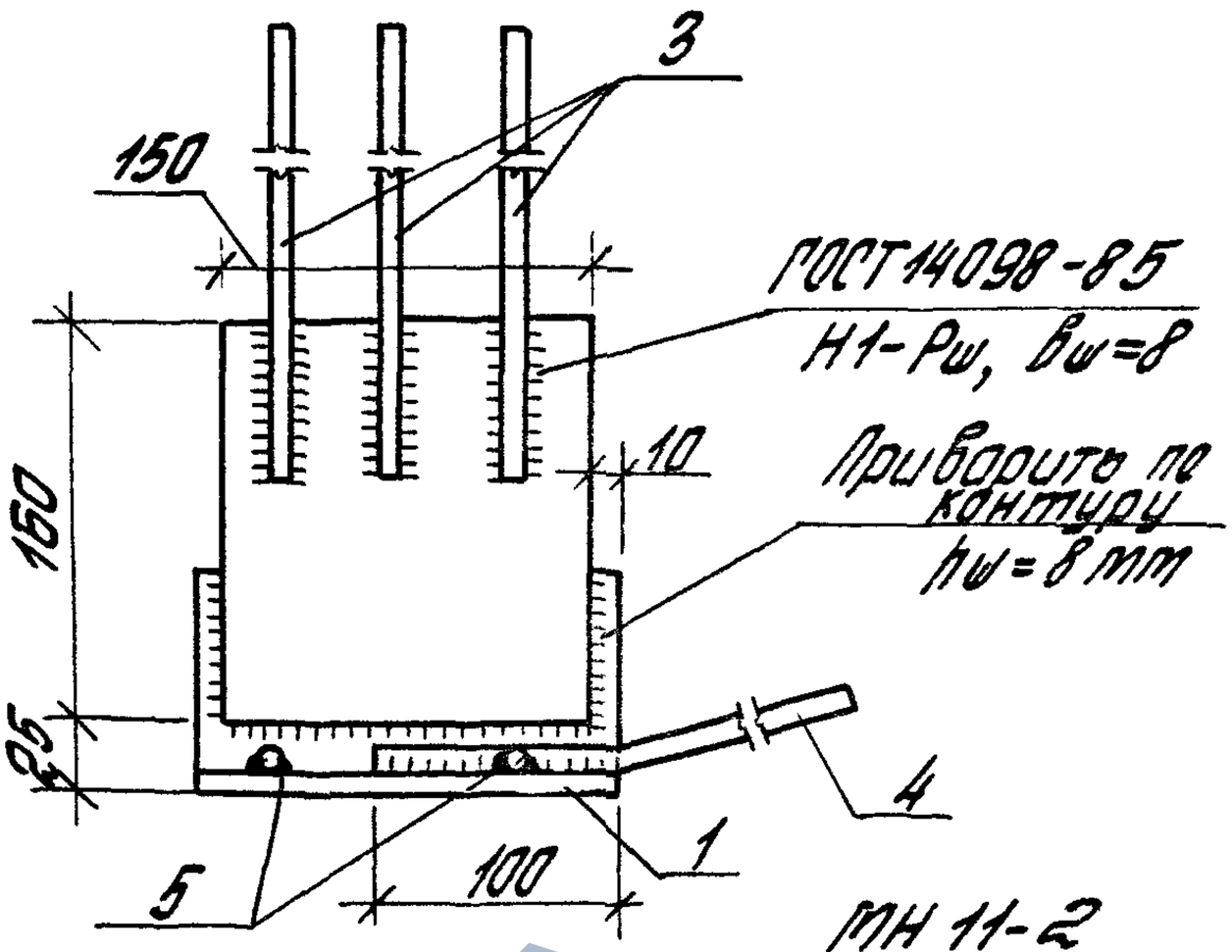
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН 11-1

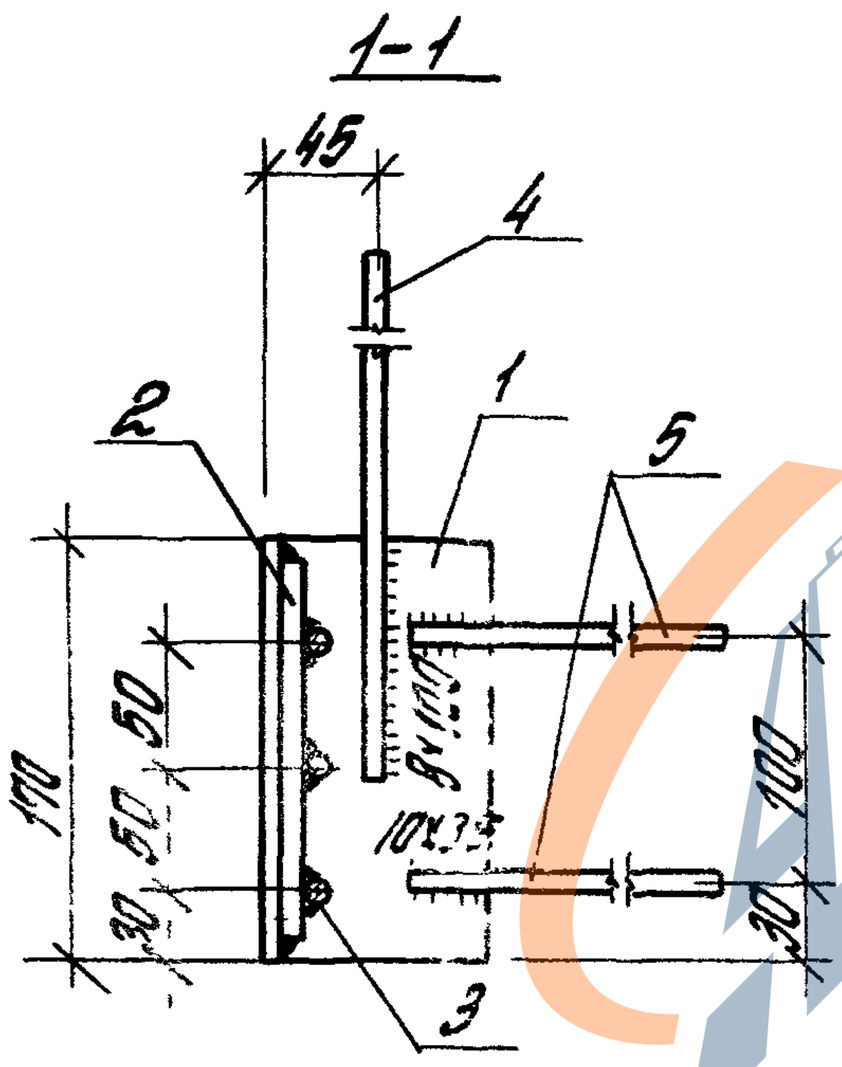


2-2

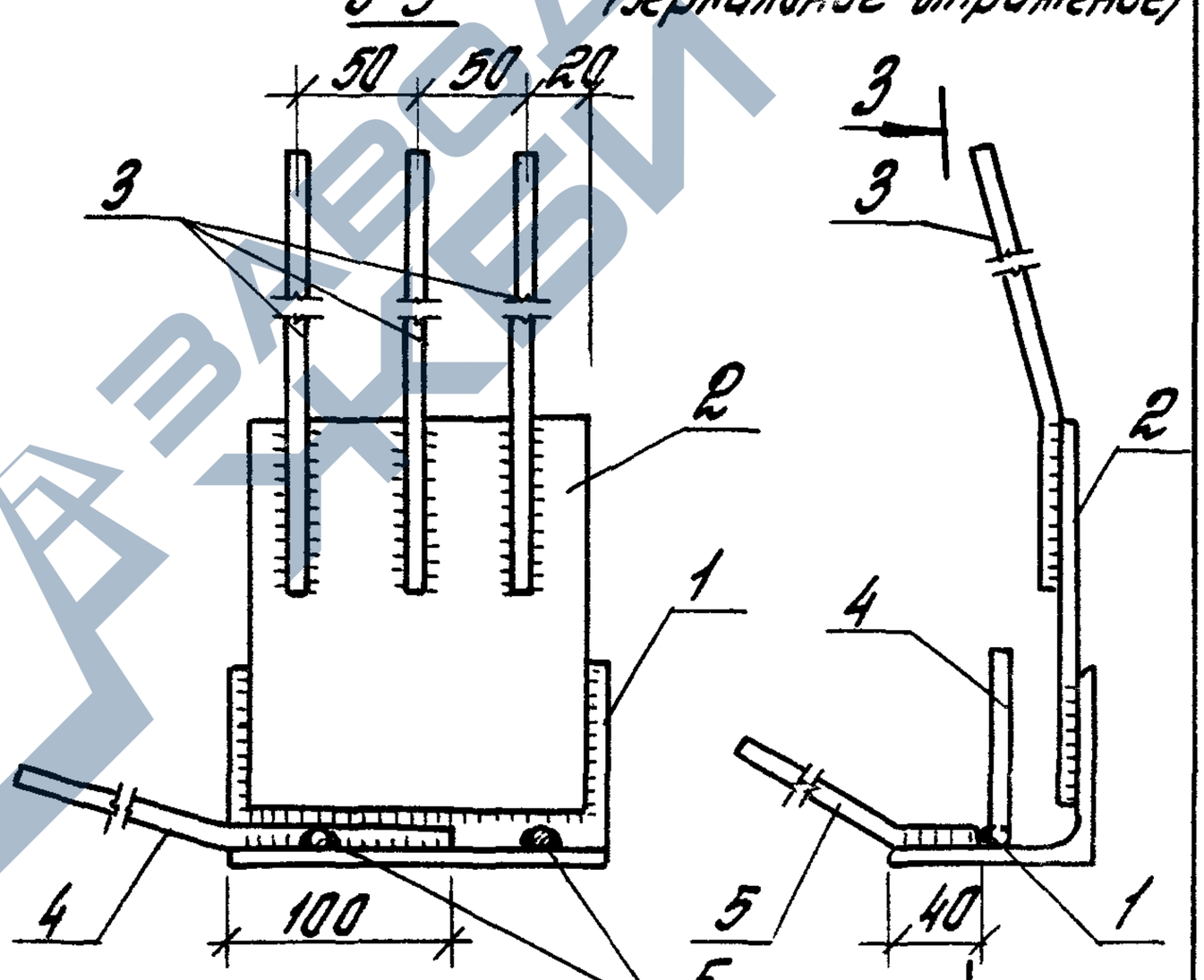


МН 11-2
(зеркальное отражение)

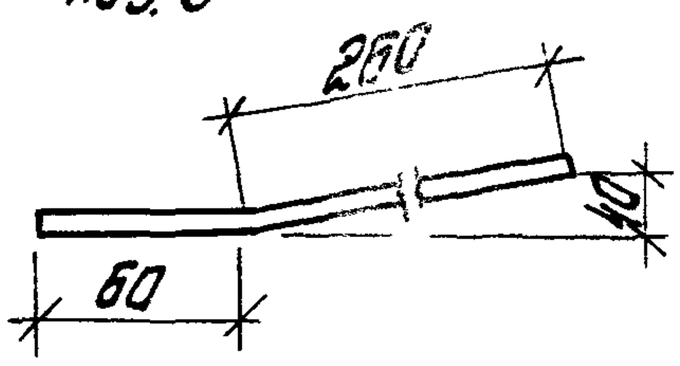
1-1



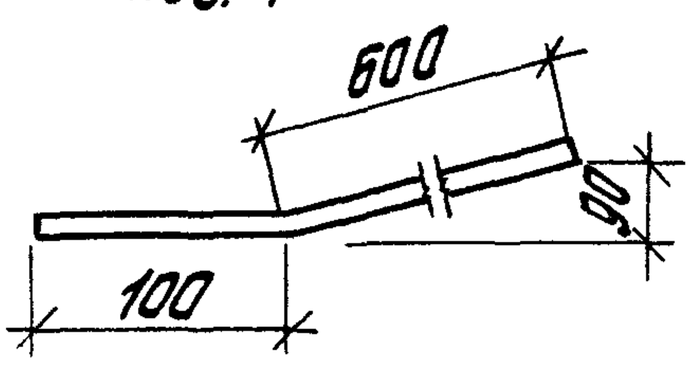
3-3



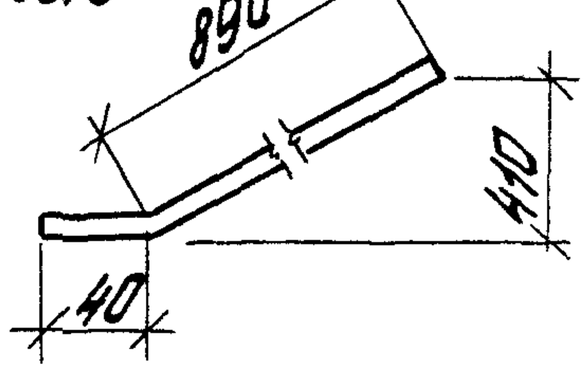
Поз. 3



Поз. 4



Поз. 5



				1.465.1-15.8-39	
Гл. инж. пр.	Баженова			Изделие закладное МН 11-1; МН11-2	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Рук. гр.	Петрова				ЦНИИПромзданий
Н. контр.	Максимова				
Нач. сект.	Святова				
Техн.	Старостина				

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
	1	L 90×90×8, ℓ = 170	1	1,85	
	2	– 150×8, ℓ = 160	1	1,57	
МН11-1	3	ф 12 А III, ℓ = 320	3	0,28	6,6
МН11-2	4	ф 12 А III, ℓ = 700	1	0,62	
	5	ф 12 А III, ℓ = 930	2	0,83	

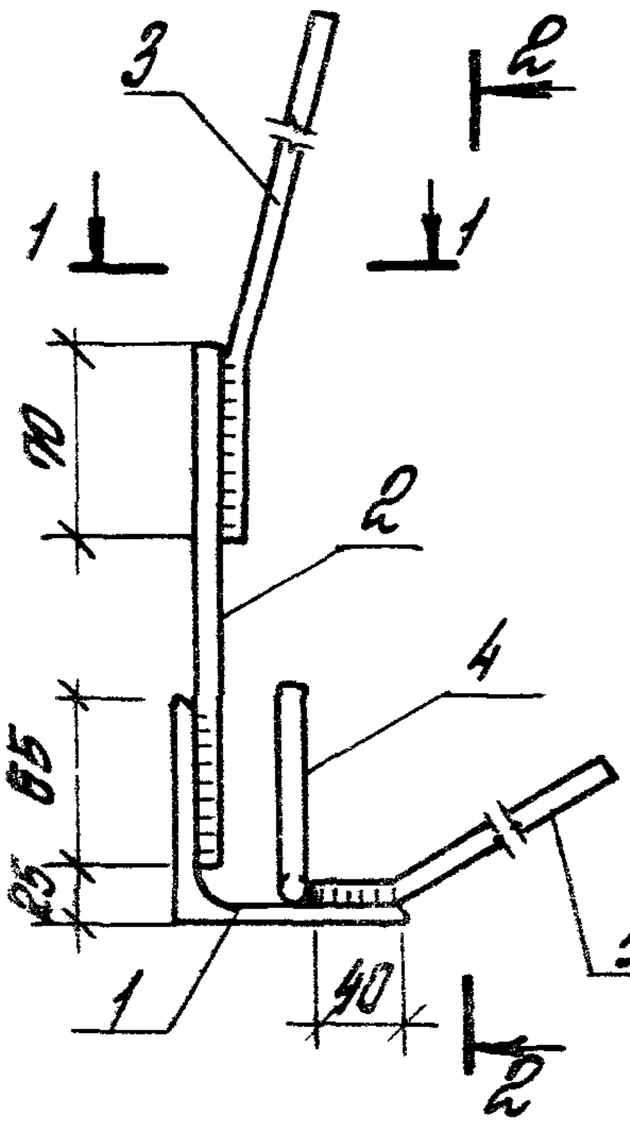
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь прокатная марки Вст3кп2-1
ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*.

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

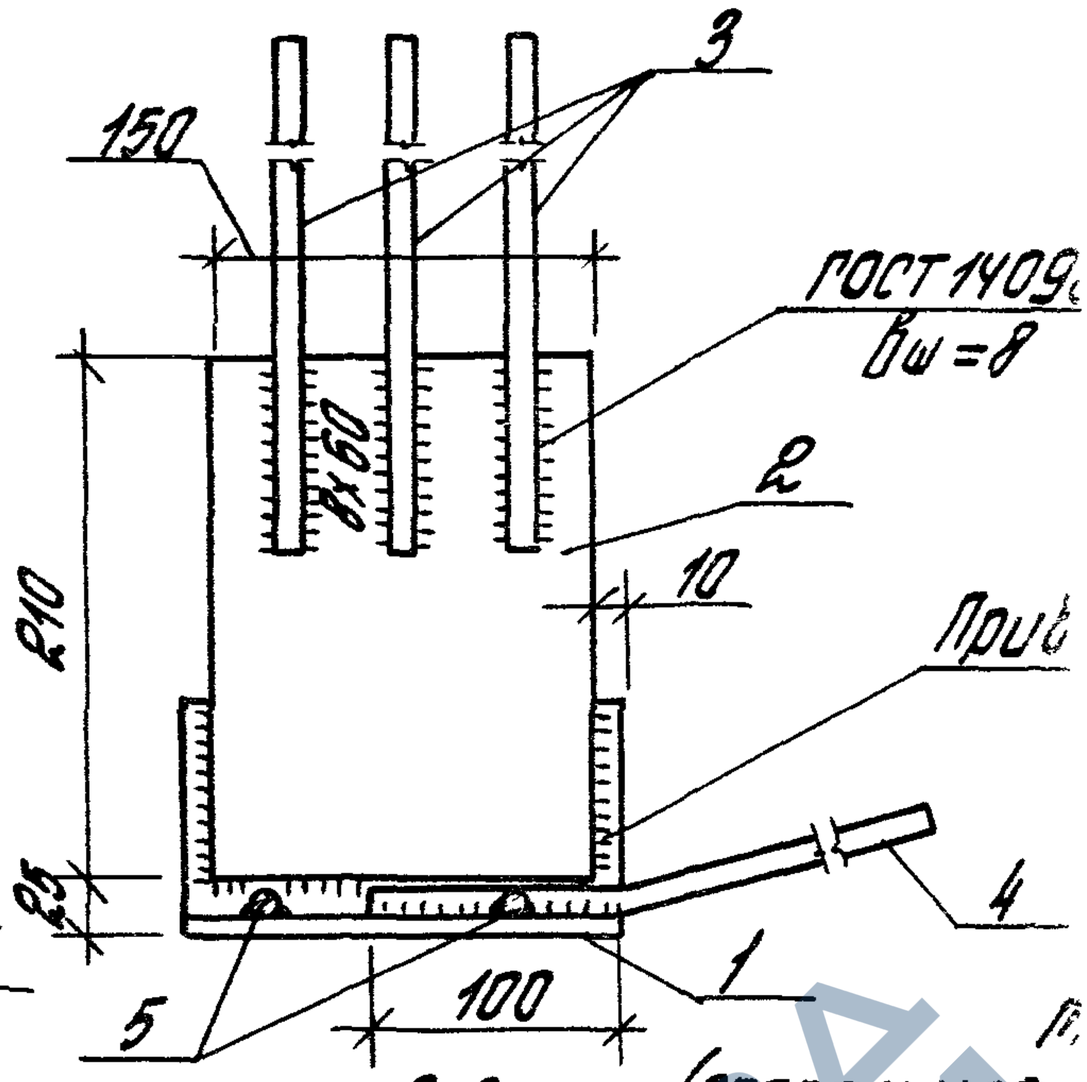
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

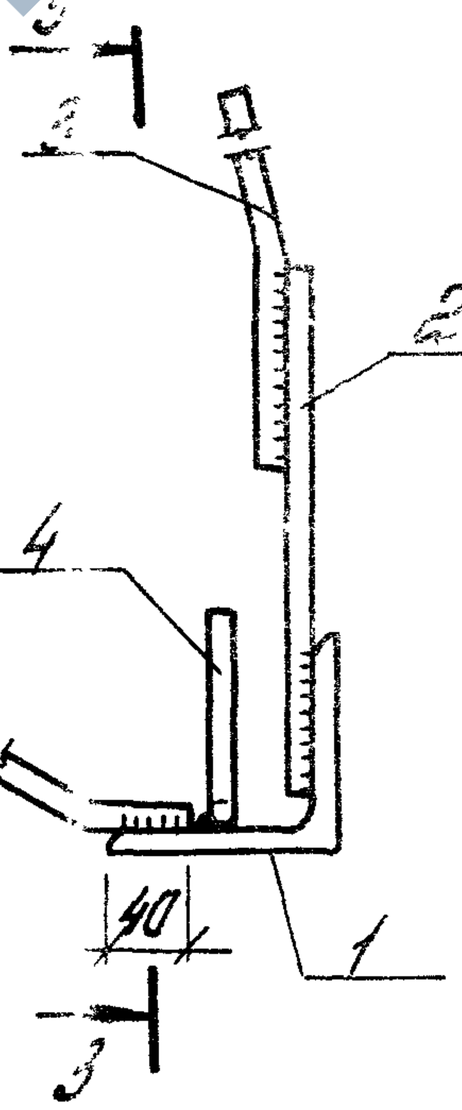
МН 12-1



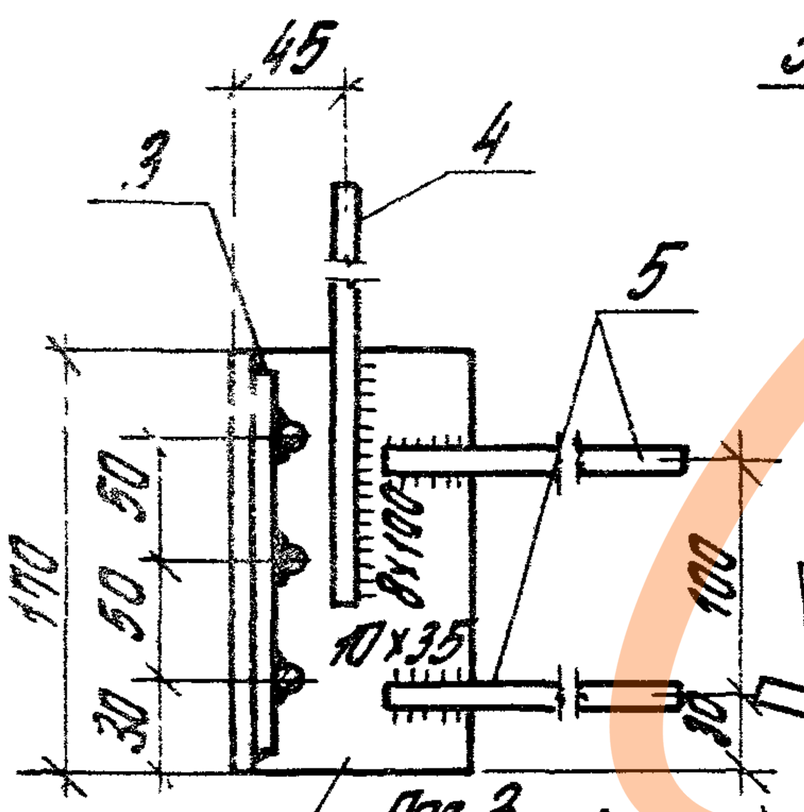
2-2



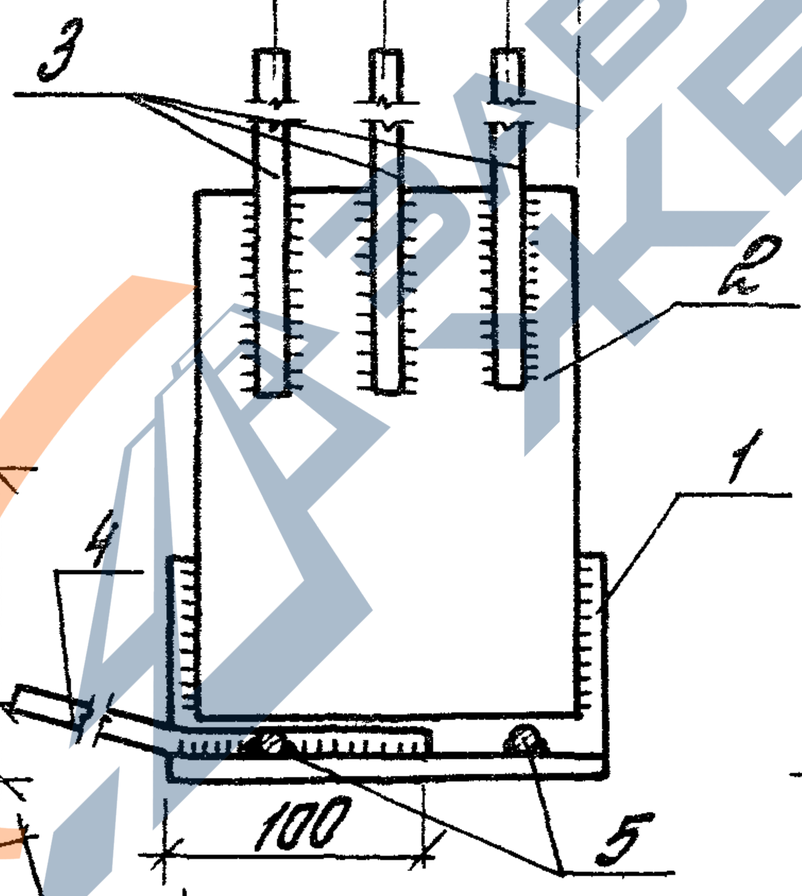
МН 12-2
(зеркальное отражение)

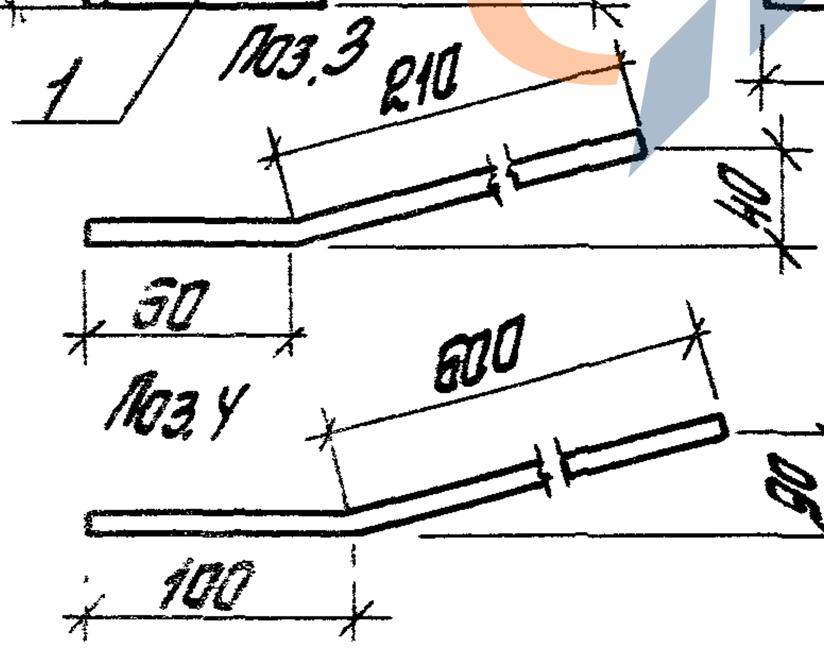


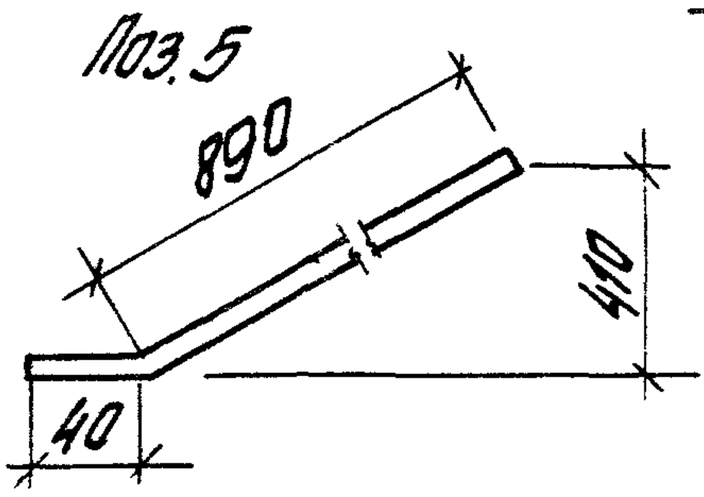
1-1



3-3







1.465 1-15. 8-40

Гл.инж.пр.	Божанова		
Рук.под.	Петрова		
Нач.отд.	Мактимова		
Конструктор	Святова		
Н.контр.	Старостина		

Изделие закладное МН12-1, МН12-2

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 67

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

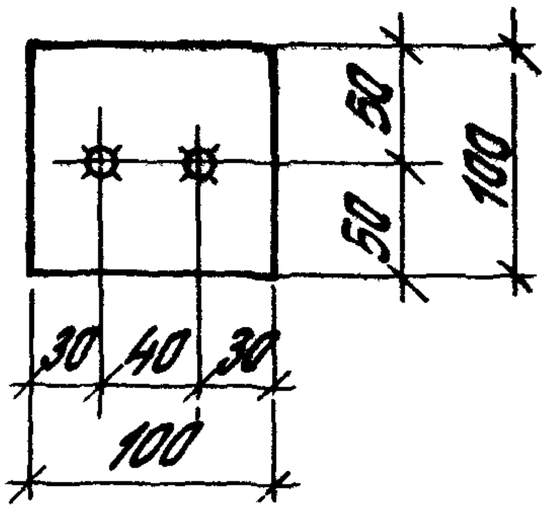
Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
ТН12-1 ТН12-2	1	L 90×90×8, ℓ=170	1	1,85	6,8
	2	−150×8, ℓ=210	1	1,98	
	3	ф12АIII, ℓ=270	3	0,24	
	4	ф12АIII, ℓ=700	1	0,62	
	5	ф12АIII, ℓ=930	2	0,83	

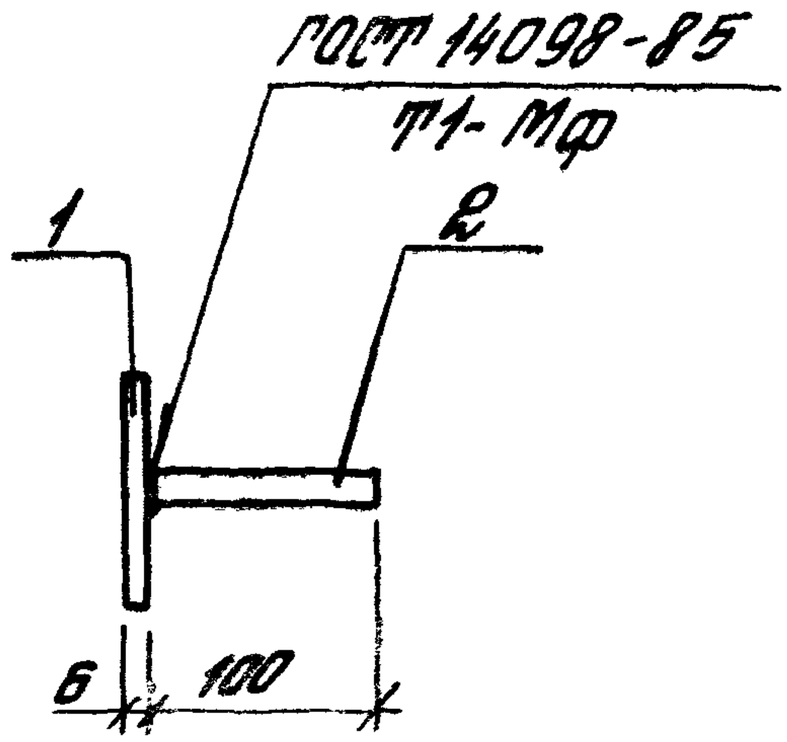
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь прокатная марки ВСт3кп2-1
ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





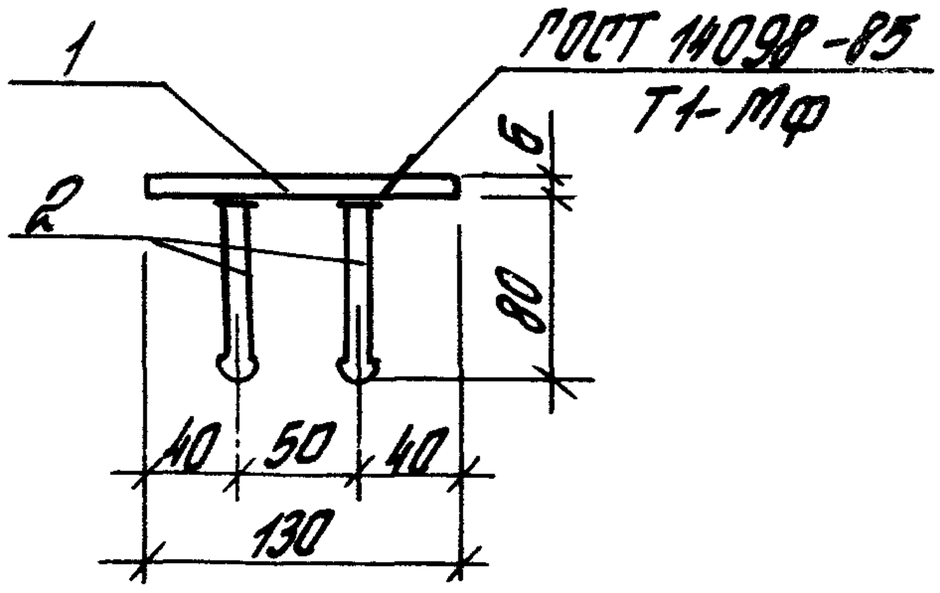
Марка изделия	Поз.	Наименование.	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 13	1	-100×6, ℓ=100	1	0,47	0,6
	2	ф 10 AIII, ℓ=100	2	0,06	

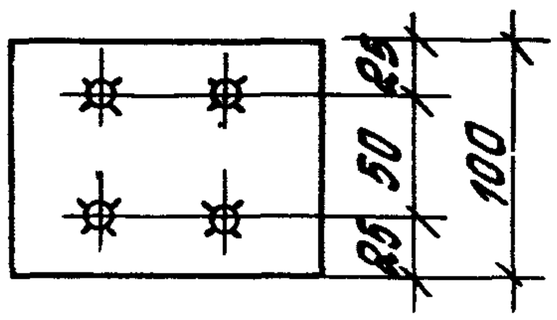
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
Вст 3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

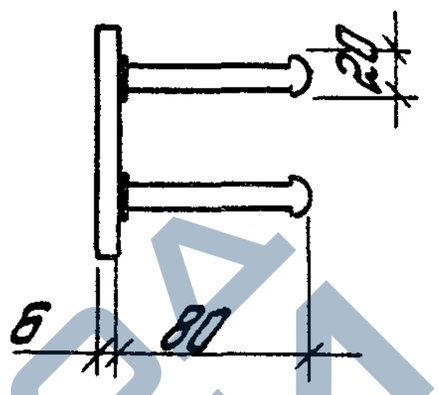
			1.465.1-15.8-41
Инж.пр.	Баженова		Изделие закладное МН 13
Работ.	Петрова		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Гл.н.	Никитина		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Пр.	Свято[illegible]		
Контр.	Ста[illegible]ино		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/







1. Закладные изделия МН 14 рекомендуется об'единять с пространственными каркасами КП 1... КП 4 до установки последних в форму.
2. На устройство высаженных головок предусматривается дополнительная длина стержня, равная 3d

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 14	1	– 100×6, ℓ= 130	1	0,61	0,9
	2	ф 10 А-III, ℓ= 110	4	0,07	

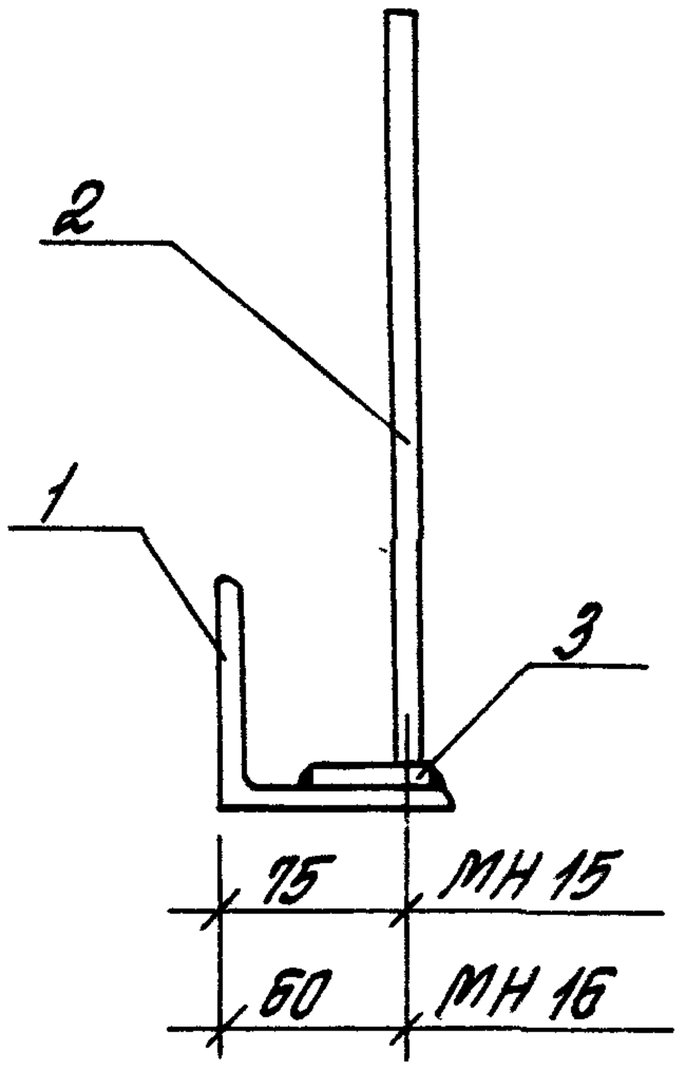
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь толосовая по ГОСТ 103-76* марки ВСт3кп2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

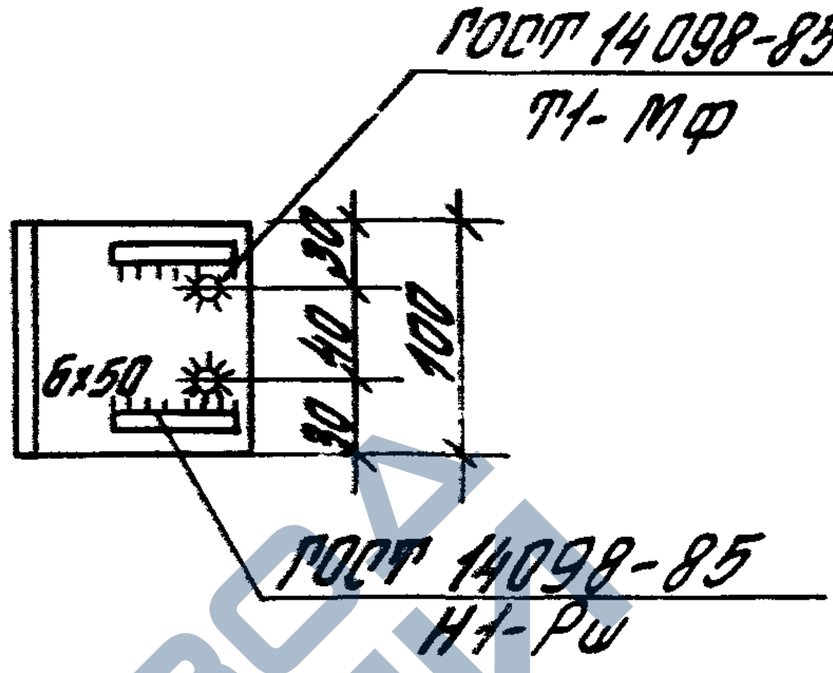
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

				1.425.1-15.8-42
Гл.инж.пр	Баженова			Изделие закладное МН14
Разраб.	Петрова			Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Исполнил.	Николаева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Святова			
Н.контр.	Старостина			

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 15 МН 16	1	L 90×8, ℓ= 100	1	1,1	1,4
	2	ф 10 AIII, ℓ= 300	1	0,19	
	3	ф 10 AIII, ℓ= 50	2	0,03	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
Стали прокатная угловая равнополочная по ГОСТ 8509-86 марки Вст3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

Гл.инж.пр.	Баканова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Сватова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-43

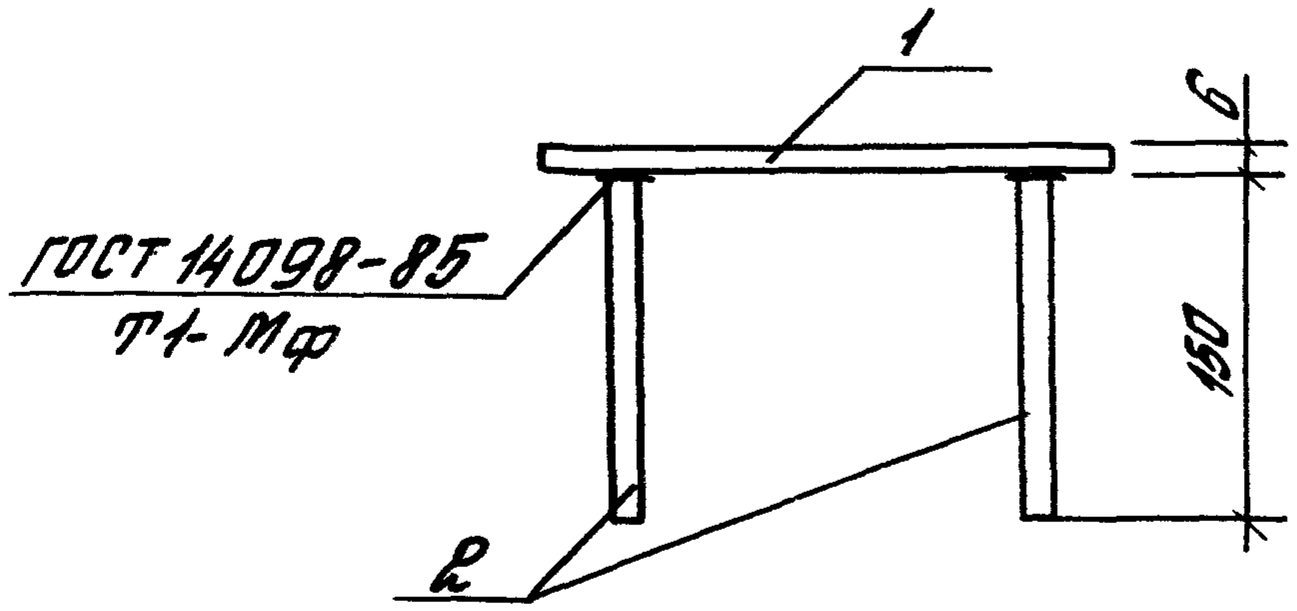
Изделие закладное МН15, МН16

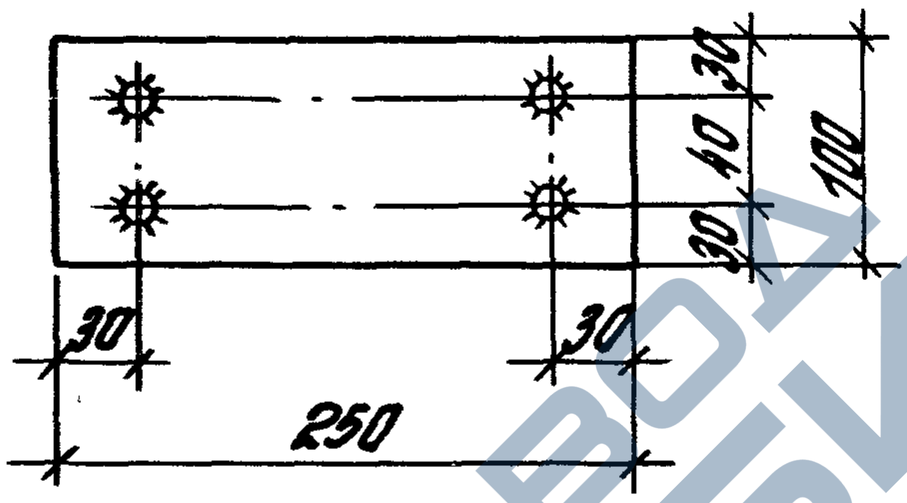
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 17	1	— 100×6, ℓ=250	1	1,2	1,6
	2	ф 10 А III, ℓ= 150	4	0,09	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки ВСт 3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

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

Гл.инж.пр	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-44

Изделие закладное МН 17

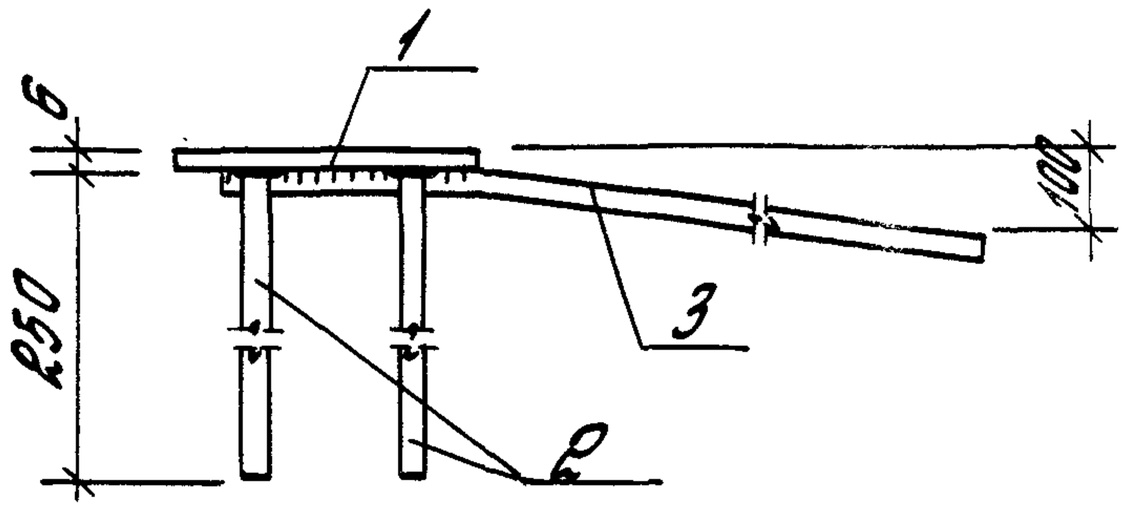
Стадия	Лист	Листов
Р		1

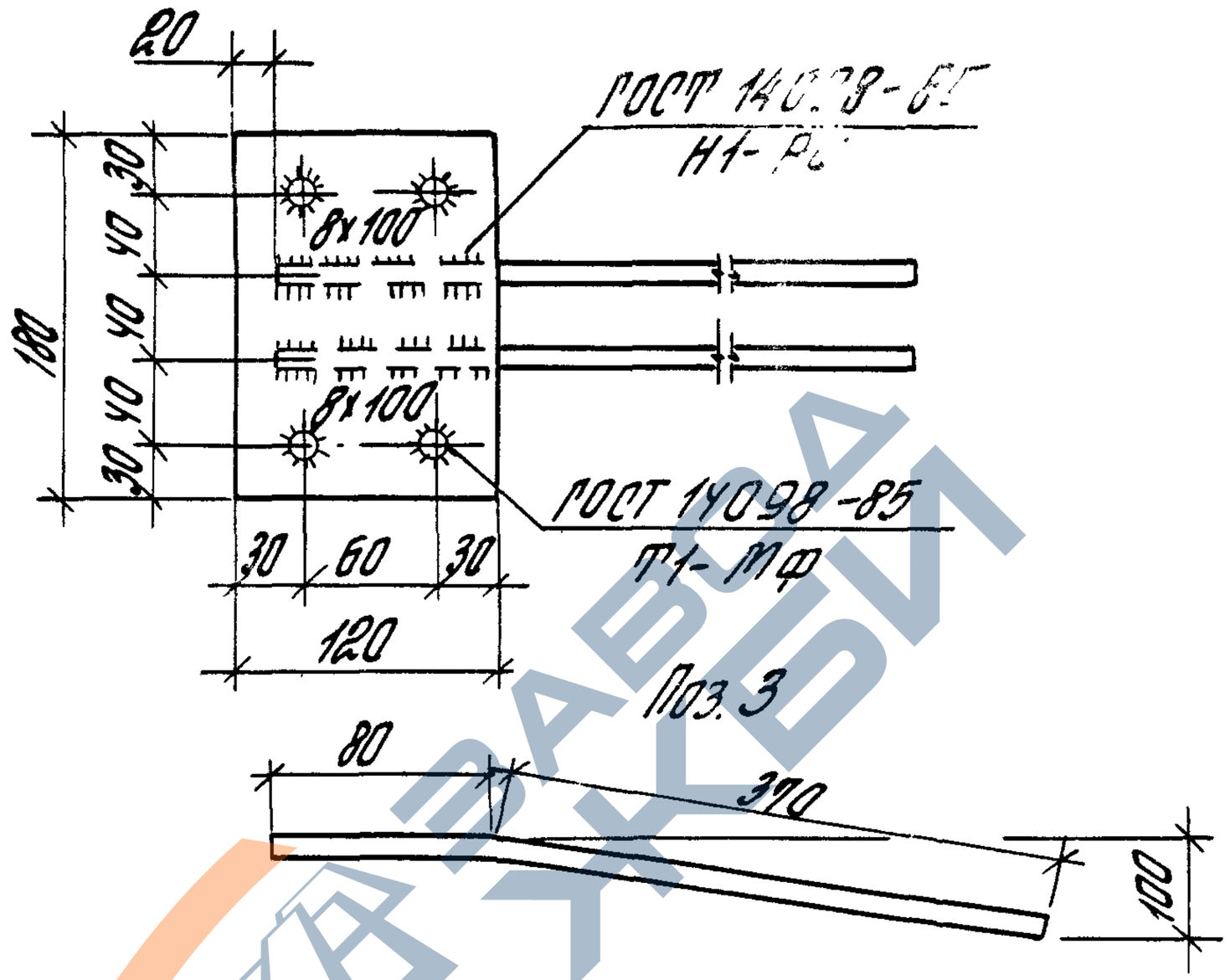
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 72 Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН18	1	—120×6, ℓ=180	1	1,02	2,4
	2	ф10 AIII, ℓ=250	4	0,15	
	3	ф12 AIII, ℓ=450	2	0,4	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* тип 2
ВСт3кп 2-1 по ТУ14-1-3023-80.

Гл. инж. пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Проверил	Святова		
Н. контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-45

Изделие закладное МН18

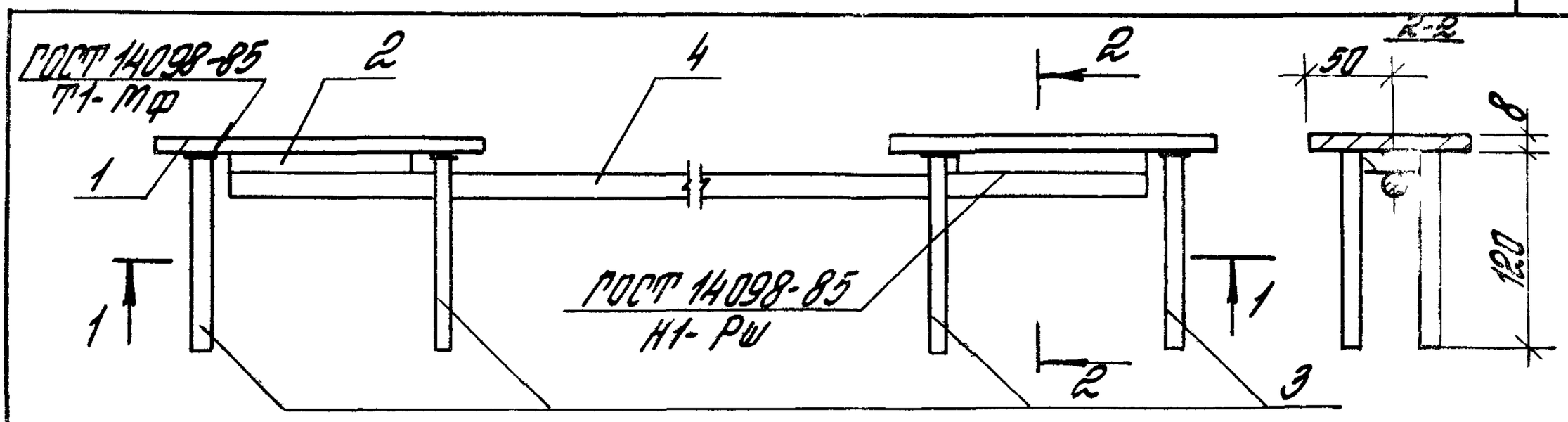
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

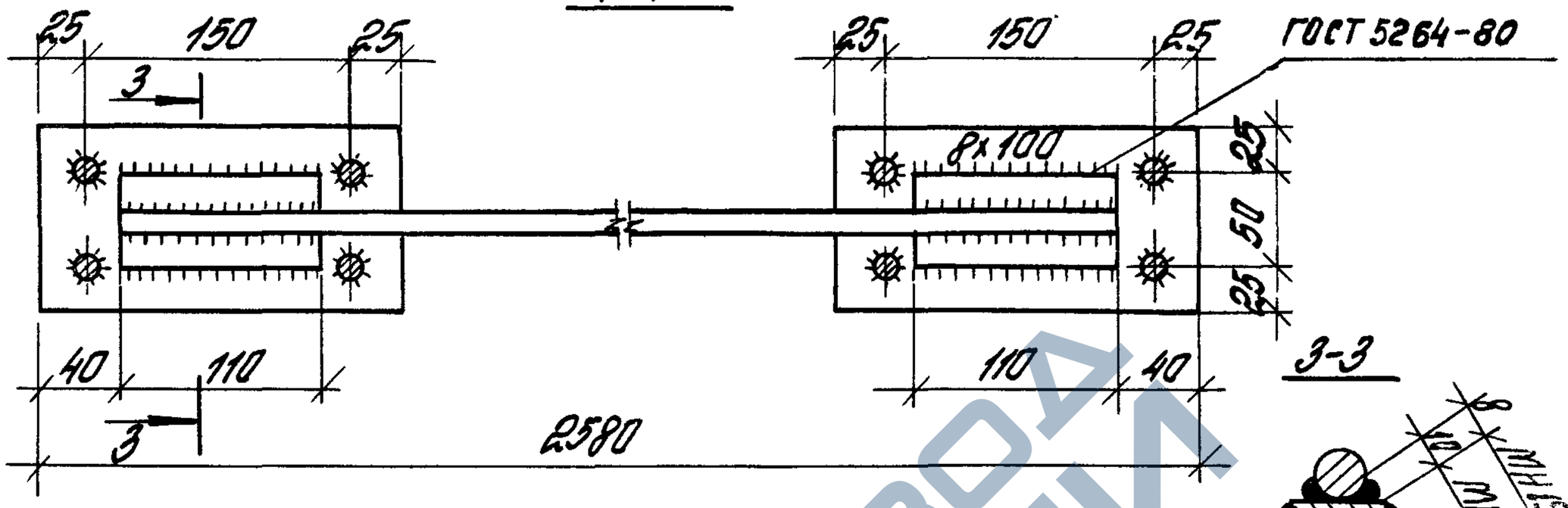
24035-09 73

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



1-1



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН19	1	-100х8, ℓ=200	2	1,26	6,8
	2	-50х8, ℓ=110	2	0,35	
	3	ф10АIII, ℓ=120	8	0,07	
	4	ф14АIII, ℓ=2500	1	3,02	
МН20	1	-100х8, ℓ=200	2	1,26	8,8
	2	-50х8, ℓ=110	2	0,35	
	3	ф10АIII, ℓ=120	8	0,07	
	4	ф18АIII, ℓ=2500	1	5,00	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
ВСт3кп2-1 по ТУ 14-1-3023-80

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

1.465.1-15.8-46

Гл.инж.пр.	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

Изделие закладное МН19, М:?

Стадия	Лист	Листов
Р		1

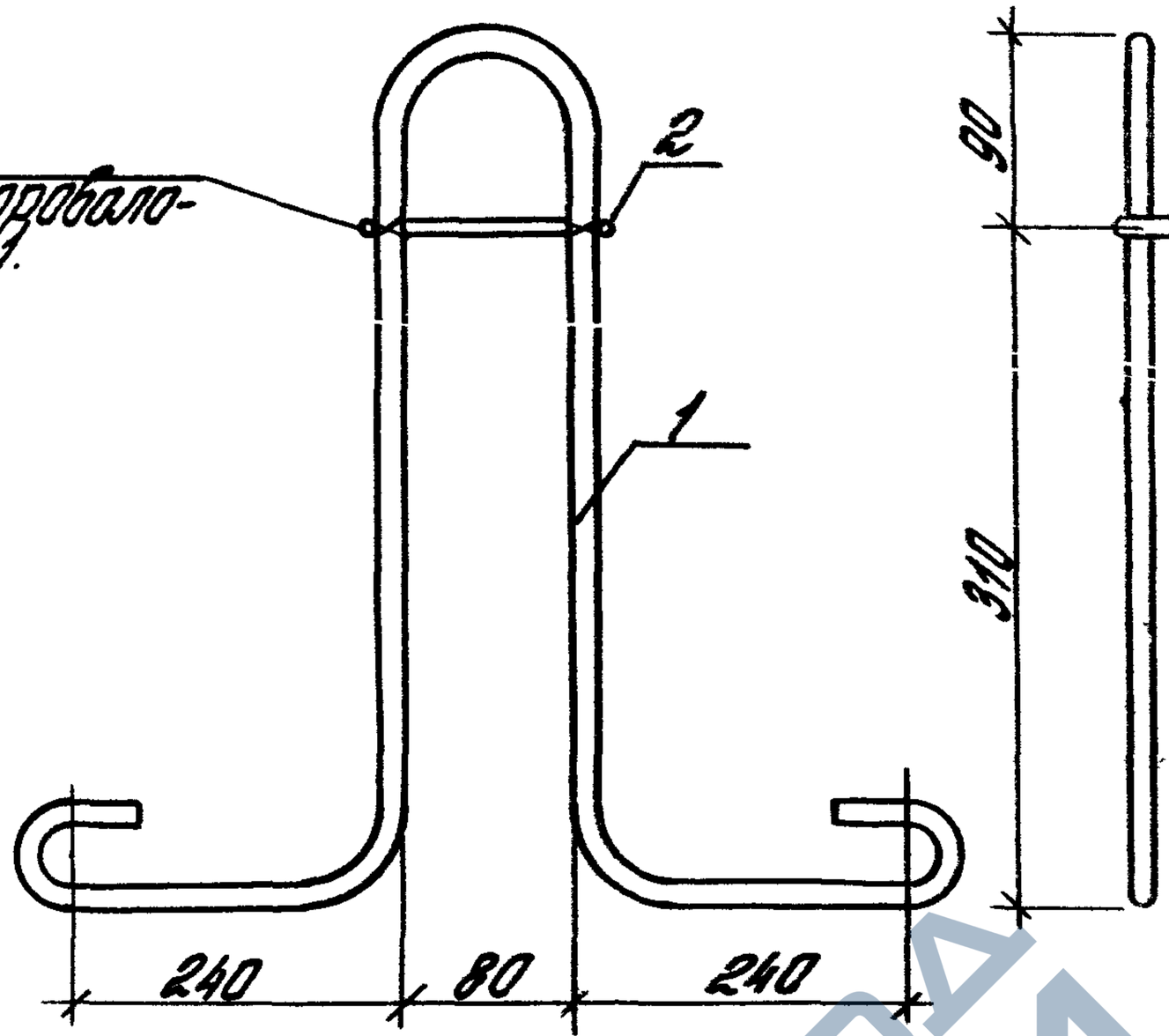
ЦНИИПРОМЗ

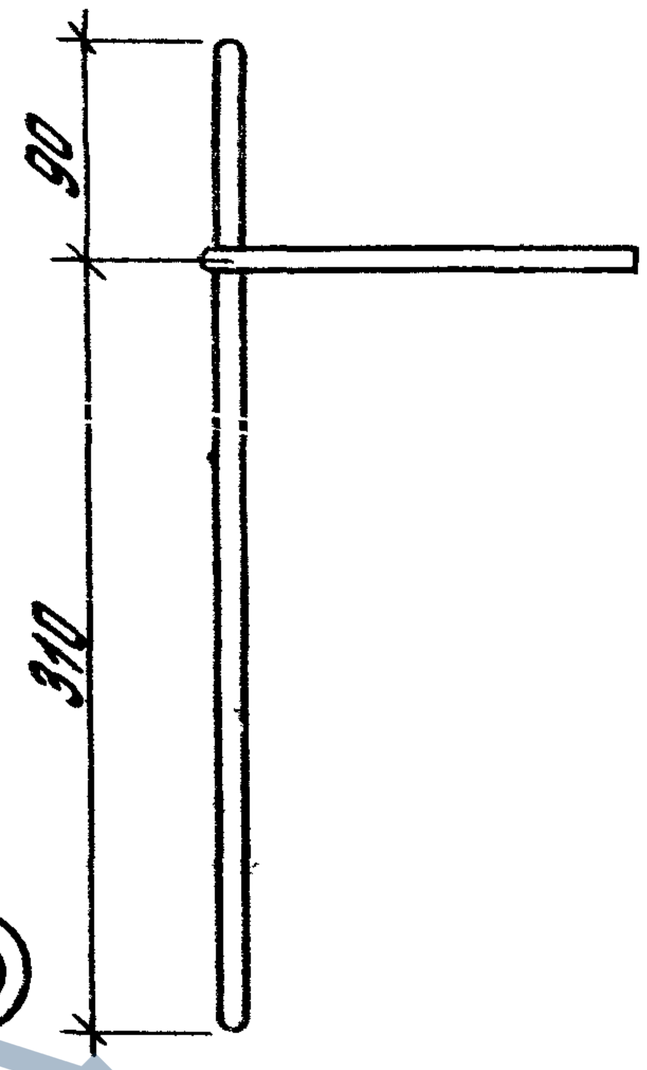
035-09 74 Фотопт

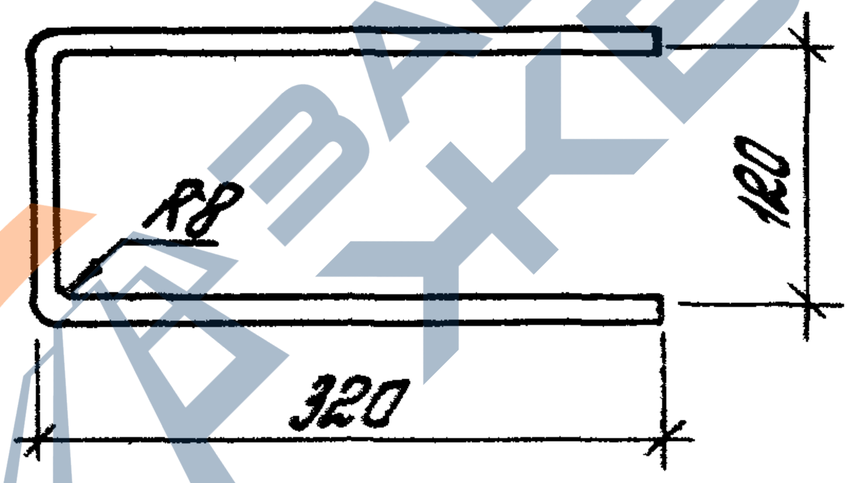
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Привязать вазелиной проволокой к поз. 1.







Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса петли, кг
МН21	1	ф18 AI, ℓ= 1660	1	3,3	3,6
	2	ф8 AIII, ℓ= 770	1	0,3	
МН22	1	ф20 AI, ℓ=1660	1	4,1	4,4
	2	ф8 AIII, ℓ= 770	1	0,3	

Арматура: класса A-I, A-III по ГОСТ 5781-82*

Гл.инж.пр.	Баженова		
Разраб.	Баженова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Сватова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-47

Изделие закладное МН21, МН22

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 7Б Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

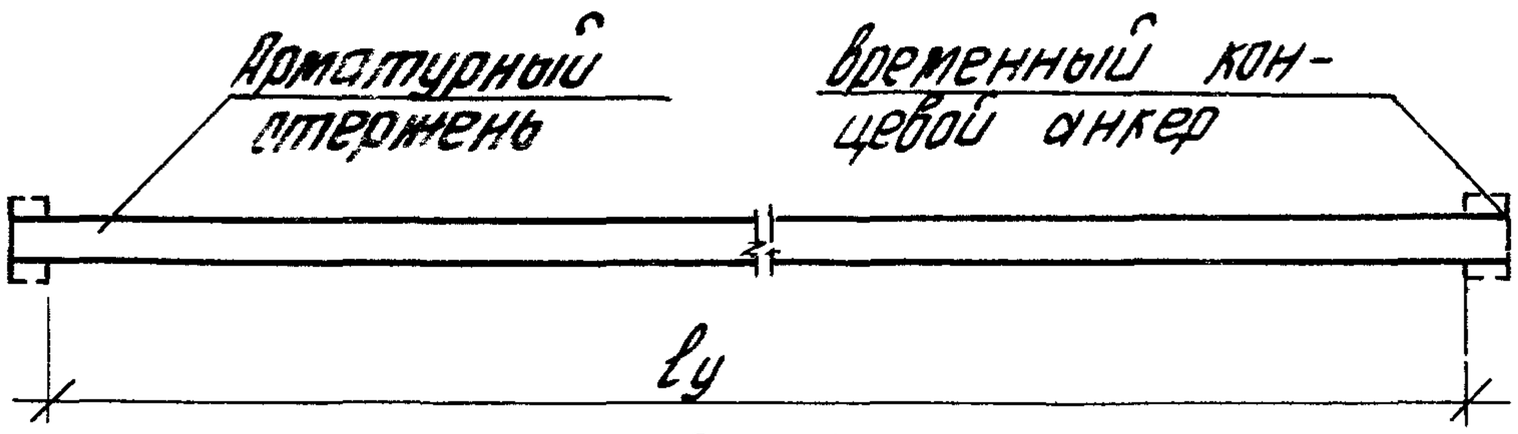


Рис. 1

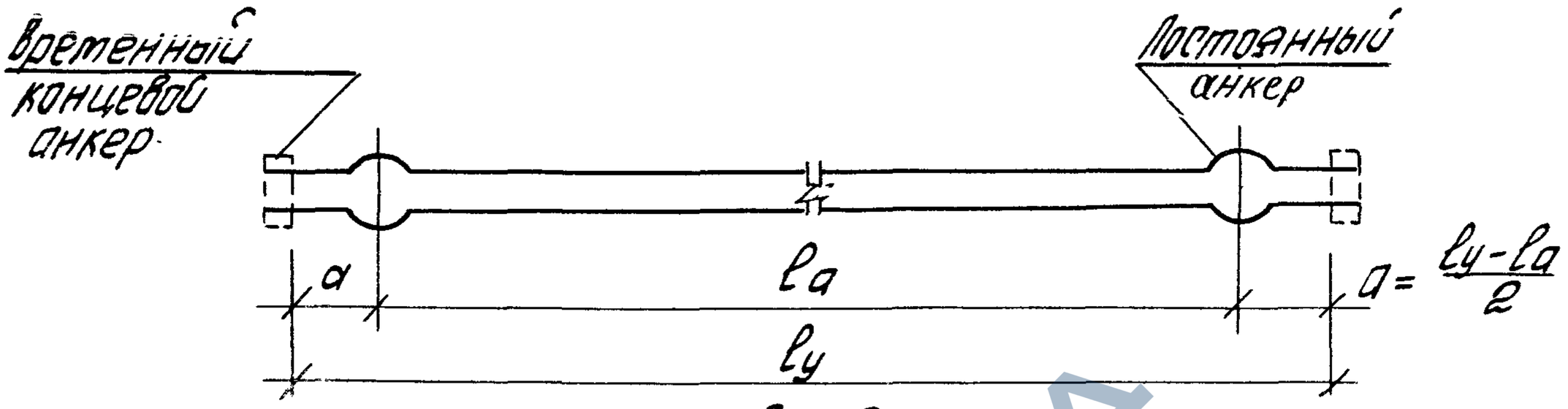
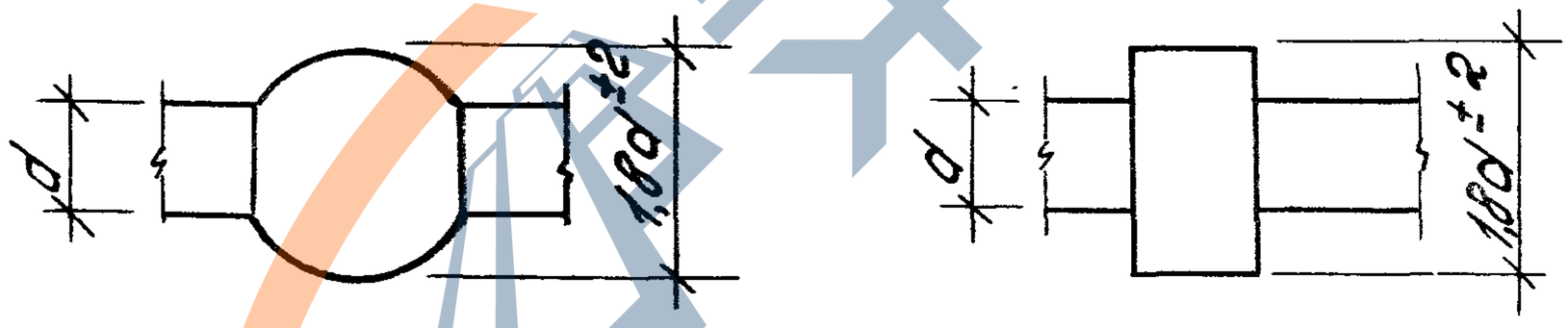


Рис. 2

lу - расстояние между упорными поверхностями временных концевых анкеров (определяется заводом - изготовителем)



Технология натяжения стержня СТН	la, мм
Одностороннее натяжение (с одного конца стержня)	11790
Двустороннее натяжение (с двух концов стержня)	11820

По рис. 1 заготавливают напрягаемые стержни, имеющие по концам временные анкеры, по рис. 2 - стержни, имеющие, кроме временных, постоянные анкеры (см. п. 14 докум. 1.465.1-15.8-ТТ).

Спецификацию см. л. 2

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

Гл.инж.пр	Бажанова		
Разраб.	Бажанова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр	Старостина		

1.465.1-15.8-48

Стержень напрягаемый СТН1... СТН29

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

24035-09 76

Формат А4

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка напрягаемого стержня	Наименование	Кол.	Масса, кг
СТН 1	ф 16 Ат V, ℓ= 12000	1	18,9
СТН 2	ф 18 Ат V, ℓ= 12000		24,0
СТН 3	ф 20 Ат V, ℓ= 12000		29,6
СТН 4	ф 22 Ат V, ℓ= 12000		35,8
СТН 5	ф 25 Ат V, ℓ= 12000		46,2
СТН 6	ф 18 Ат V, ℓ= 12000		24,0
СТН 7	ф 20 Ат V, ℓ= 12000		29,6
СТН 8	ф 22 Ат V, ℓ= 12000		35,8
СТН 9	ф 25 Ат V, ℓ= 12000		46,2
СТН 10	ф 18 Ат V СК, ℓ= 12000		24,0
СТН 11	ф 20 Ат V СК, ℓ= 12000		29,6
СТН 12	ф 22 Ат V СК, ℓ= 12000		35,8
СТН 13	ф 25 Ат V СК, ℓ= 12000		46,2
СТН 14	ф 18 Ат IV С, ℓ= 12000		18,9
СТН 15	ф 18 Ат IV С, ℓ= 12000		24,0
СТН 16	ф 20 Ат IV С, ℓ= 12000		29,6
СТН 17	ф 22 Ат IV С, ℓ= 12000		35,8
СТН 18	ф 25 Ат IV С, ℓ= 12000		46,2
СТН 19	ф 28 Ат IV С, ℓ= 12000		58,0
СТН 20	ф 16 А IV, ℓ= 12000		18,9
СТН 21	ф 18 А IV, ℓ= 12000		24,0
СТН 22	ф 20 А IV, ℓ= 12000		29,6
СТН 23	ф 22 А IV, ℓ= 12000		35,8

Продолжение спецификации
см. лист 3

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка напрягаемого стержня	Наименование	Кол.	Масса, кг
СТН24	ф22АIIIв, ℓ= 12000	1	35,8
СТН25	ф25АIIIв ℓ= 12000		46,2
СТН26	ф28АIIIв, ℓ= 12000		58,0
СТН27	ф32АIIIв, ℓ= 12000		75,7
СТН28	ф15К7, ℓ= 12000		13,4
СТН29	ф5Вр, ℓ= 12000		1,9

Арматура класса АТ-VI, АТ-V по ГОСТ 10884-81
АТ-IIIС по ГОСТ 10884-8
А-IIIв, А-IV по ГОСТ 5781-82*
К-7 по ГОСТ 13840-68
Вр по ГОСТ 7348-81

В спецификации указана номинальная длина напрягаемого стержня ℓ= 12000 мм.

Требуемая длина стержня-заготовки определяется заводом-изготовителем в зависимости от расстояния между наружными гранями упоров форм, способа натяжения арматуры и наличия или отсутствия постоянных анкеров в виде высаженных головок.

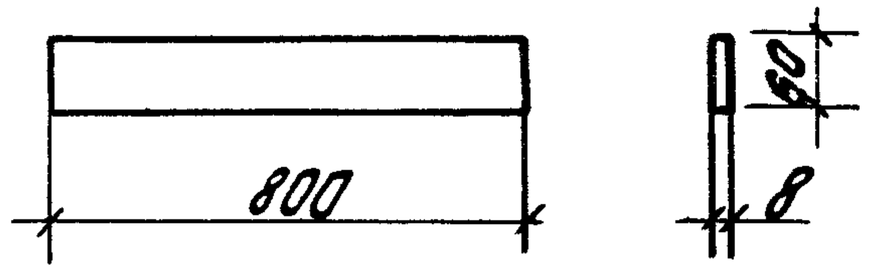
На образование одной высаженной головки должна быть предусмотрена дополнительная длина заготовки, равная 2d, где d-диаметр стержня, на котором высаживаются головки (см. лист 3 п.14 документа 1.465.1-15.8-ТТ).

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

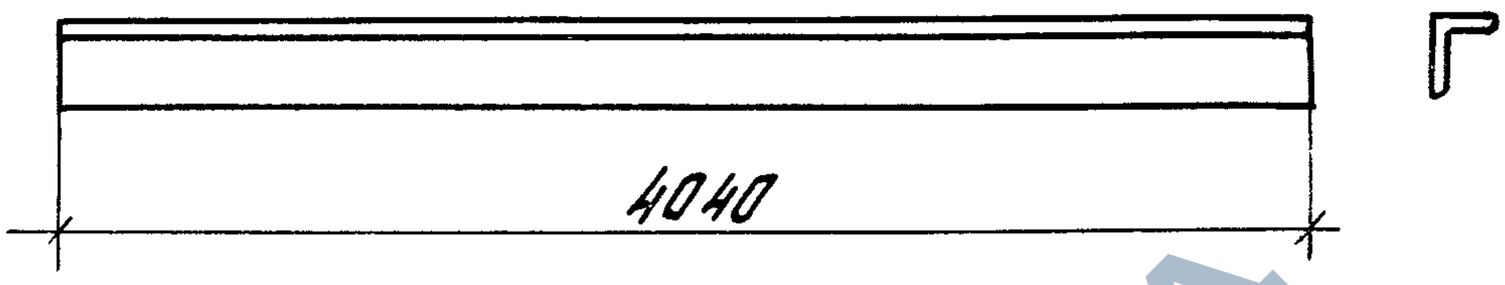
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МС1



МС2



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС1	1	−60×8, ℓ=800	1	3,0	3,0
МС2	1	∟63×6, ℓ=4040	1	23,1	23,1

Материал: сталь прокатная полосовая по ГОСТ 103-76* и угловая равнополочная по ГОСТ 8509-86 марки Вст 3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

Гл.инж.пр.	Бажанова		
Рзраб.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Святова		
Н.контр.	Старостина		

1.465.1-15.8-49

Изделие соединительное МС1, МС2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/