

Альбом II

Обозначение	Наименование	№ стр.
КЖИ-ТУ	Технические условия	4÷9
КЖИ-Н	Номенклатура панелей	10
КЖИ-100	Панели стеновые ПС60.15-Т; ПС60.6-Т; ПС12.15-Т; ПС12.15-Т; 1ПС12.15-Т-Н	11
КЖИ-100СБ	Панели стеновые ПС60.15-Т; ПС60.6-Т; ПС12.15-Т; 1ПС12.15-Т; 1ПС12.15-Т-Н Сборочный чертёж.	12÷13
КЖИ-200	Колонна СКЗ-66-3-1. Расположение дополнительных закладных деталей	14
КЖИ-010	Каркасы пространственные КП1 ÷ КП4	15
КЖИ-010СБ	Каркасы пространственные КП1 ÷ КП4 Сборочный чертёж	16÷17
КЖИ-020	Сетки арматурные 61 ÷ 63	18
КЖИ-020СБ	Сетки арматурные 61 ÷ 63 Сборочный чертёж	19
КЖИ-030	Изделия закладные МН1	20
КЖИ-300	Изделия закладные МС1; МС1Н; МС2; МС2Н	21

Всего листов 21

Итого			
Итого			

817-218.85 - ИИИ-ДВ

Тип	Кванцовый	<i>ИИИ-ДВ</i>
Вид	Гомогенный	<i>ИИИ-ДВ</i>
По составу	Теплоизоляционный	<i>ИИИ-ДВ</i>
По способу	Монтаж	<i>ИИИ-ДВ</i>

Содержание

Листов	Лист	Листов
Р	1	6
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Альбом II

Обозначение	Наименование	№ стр
КЖИ-ЗВССБ	Изделия соединительные	
	МС1; МС1.Н; МС2; МС2.Н.	
	Обвочный чертёж.	22
КЖИ-ВРС	Ведомость расхода стали	
	на 1 элемент	23

Имя и фамилия
Подпись
Дата

Примечания			
Итого			

817-218.85 - КЖИ-ДС

ЛАБОР II

1.6. Закладные детали приняты из стали ВстЗкп 2.

1.7. Основные параметры и размеры

1.7.1. Форма, размеры и марки изделий должны соответствовать настоящим рабочим чертежам.

1.7.2. Точность изготовления, отклонения проектных размеров, качество поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015-75.

1.7.3. Отклонения по толщине защитного слоя бетона не должны превышать ± 5 мм

1.7.4. Отклонения от проектного положения закладных деталей не должны превышать в плоскости панели — 8 ÷ 10 мм
из плоскости панели — 2 ÷ 3 мм
по смещению.

1.7.5. Отклонения фактической массы панелей не должны превышать 7%

1.8. Требования к изготовлению панелей

1.8.1. Изготовление должно осуществляться в соответствии со СНиП III-16-79, ГОСТ 13015-75.

1.8.2. При изготовлении должна быть обеспечена правильная укладка арматуры и закладных деталей. Проектная толщина защитного слоя бетона до арматуры обеспечивается применением пластмассовых или деревянных фиксаторов.

1.9. Требования к бетону.

1.9.1. Марка бетона по прочности на сжатие М30.

1.10. Требования к материалам

1.10.1. Материалы, применяемые для изготовления стальных панелей должны удовлетворять требованиям действующих государственных стандартов и обеспечивать выполнение заданных свойств.

Привязки			

817-218.85 - КЖИ-ТУ

КЖИ-ТУ
13015-75
ГОСТ 13015-75

1.10.2. В качестве вяжущего для бетонов должен применяться портландцемент марки не ниже 300

1.10.3. Для тяжелого бетона кварцевый песок и крупный заполнитель должны удовлетворять требованиям ГОСТ 8736-77, ГОСТ 8267-75, ГОСТ 10268-80.

1.10.4. Вода для бетонных смесей должна отвечать требованиям ГОСТ 23732-79.

1.11. Маркировка

1.11.1. Условные обозначения - марки изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 23009-78 и настоящих ТУ.

1.11.2. На каждой панели, поставляемой потребителю, должны быть нанесены основные и информационные подписи, а также маркировочные знаки в соответствии с ГОСТ 13015.2-81.

Основные подписи должны содержать: марку изделий, товарный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя, штамп технического контроля.

Информационные надписи должны содержать: дату изготовления изделия, величину массы изделия.

Маркировочные знаки должны содержать: монтажные знаки (место изделия на подкладке при хранении и транспортировании) и для изделий высшей категории качества - государственной знак качества по ГОСТ 19-87.

1.11.3. Маркировка должна наноситься на торцевую поверхность изделий несъемными краской (ГОСТ 6586-77).

Лист 1 из 1
Издательство
Иркутск, 1983 г.

Привязки

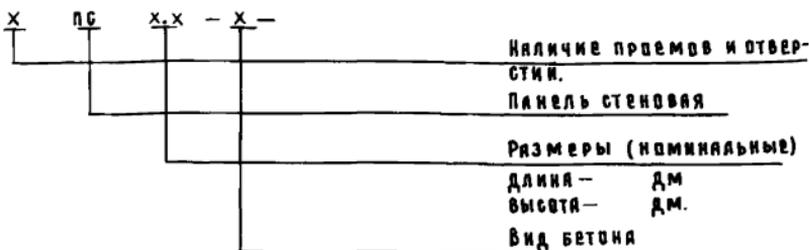
Вязь и

817-218.85 - КЖИ-ТУ

Лист

3

1.14 В соответствии с ГОСТ 23009-78 устанавливается следующая структура обозначения (марки панелей):



Например, ПС60.15-Т панель стеновая длиной 60ДМ, шириной 15ДМ из тяжелого бетона (Т) $\gamma_0 = 2400 \text{ кг/м}^3$

2. Технические требования к арматурным изделиям.

2.1 Арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“

2.2 Плоские карносы должны изготавливаться при помощи контактной сварки, при этом сварке подлежат все пересечения стержней.

2.3 Размеры карносов даны на осев и торцах стержней.

2.4 Сварку производить в соответствии с ГОСТ 19282-73 „Соединения сварных элементов закладных деталей стальных и б. конструкций“ и с „Указаниями по сварке арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“, СН 383-78.

Примечание

Итого

817-218.85 - ИЖИ-ТУ

4

2.5. Сварку металлических изделий выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

2.6. Антикоррозионная защита закладных металлических элементов.

2.6.1. Поверхности всех металлических изделий предварительно должны быть очищены от грязи, ржавчины, окислы и масел - степень очистки третья по ГОСТ 9.402-80

2.6.2. Все поверхности закладных изделий и металлических изделий перед отправкой с завода-изготовителя должны быть огрунтованы слоем грунтовки ПФ-020 по ГОСТ 18186-72.

3. Правила приёмки

3.1. Изделия, поставляемые потребителю, должны быть приняты техническим контролем, предприятия-изготовителя партиями в соответствии с ГОСТ 13015.1-81.

3.2. Партия должна состоять из изделий, изготовленных предприятием в течение не более одной недели, при этом количество изделий в партии не должно превышать 100 шт.

3.3. При изготовлении изделий должен производиться входной, операционный и приёмочный контроль. Требования к входному контролю п.п. 2.3-2.17 СН.ТУ 69-203-82

3.4. Потребитель имеет право проводить контроль качества изделий на строительной площадке или в другом согласованном месте по образцам, которые могут быть приняты на готовых изделиях, применяя при этом правила приёмки, установленные ГОСТ 13015.1-81.

Исполнителя качества, которые не могут быть проверены на готовых изделиях, завод-изготовитель имеет право проверять по данным ИК или другим документам завода-изготовителя.

Имя

Имя

817-218.85 - КЖИ-ТУ

лист

5

3.5 Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую принятую техническим контролем партию изделий документом о качестве - паспортом согласно ГОСТ 13015.3-81. Требования к содержанию паспорта см п. П2.20, 2.21, ТУ 69-209-82.

фактические данные о поставляемых изделиях, указываемые в документе о качестве, должны подтвердиться подписью работника, ответственного за технический контроль предприятия-изготовителя.

Разделы „Методы контроля“, „Транспортирование и хранение“, и „Гарантия изготовителя“ см. ТУ 69-203-82

ИЗД. И КОД
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ИЛИ
ИЛИ
ИЛИ

ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИЗД. И

817-218.85 - КЖИ-ТУ

6

Изм. №	Дата	Изм. №

№ типоразмера	Эскиз	Размеры, мм		Марка	Расход материалов			Обозначение
		Длина L	Ширина Ш		Тяжелый бетон М200 м ³	Сталь, кг		
						Всего	в т.ч. на железные изделия	
1		6000	1400	ПС60.15-Т	0,7	26,90	5,32	КЖИ-100
2		3000	800	ПС60.15-Т	0,29	16,18	5,32	-01
3		1100	1400	ПС12.15-Т	0,14	10,02	5,32	-02
4		1100	1400	ПС12.15-Т	0,13	8,71	5,32	-03
5		1100	1400	ПС12.15-Т-Н	0,13	8,71	5,32	-04

Привязки:

Ив.

И.О.	Подпись	<i>[Signature]</i>
Ф.И.О.	Подпись	<i>[Signature]</i>
Место	Подпись	<i>[Signature]</i>
Дата	Подпись	<i>[Signature]</i>
Место	Подпись	<i>[Signature]</i>
Дата	Подпись	<i>[Signature]</i>

817-218.85 - КЖИ-Н

Номенклатура панелей		
Стандия	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

№ п.п.	Исполнитель и дата	Исполнитель

Альбом II

Формат лист	№	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КЖИ-100 -							Примечание
				—	01	02	03	04			
			<u>Документация</u>								
А4		КЖИ-ТУ	Технические условия								
А4		КЖИ-100 СБ	Сборочный чертёж								
А4		КЖИ-ВРС	Ведомость расхода стали								
			<u>Сборочные единицы</u>								
А4	1	КЖИ-ВРС	Каркас пространственный КК1	1							25,01 кг
		- 01	КК2	1							11,52 кг
		- 02	КК3		1						6,40 кг
		- 03	КК4			1	1				6,38 кг
А4	2	КЖИ-100	Изделие заводное МН1	4	4	4	2	2			1,33 кг
			<u>Материалы</u>								
	3		Бетон марки М200	0,7	0,29	0,14	0,13	0,13			м3

Примечания

Лист 1

Исполнитель	Составитель	Проверенный	Согласованный

817-218.85 - КЖИ-100

Панели стеновые
ПС60.15-Т; ПС60.6-Т; ПС12.15-Т
1ПС12.15-Т; 1ПС12.15-Т-Н

Стандия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом II

Рис. 2

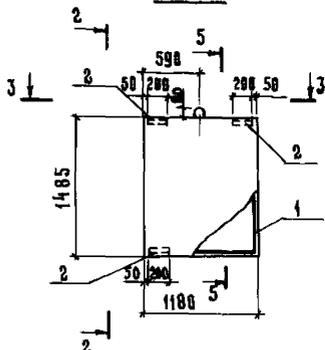


Рис. 3

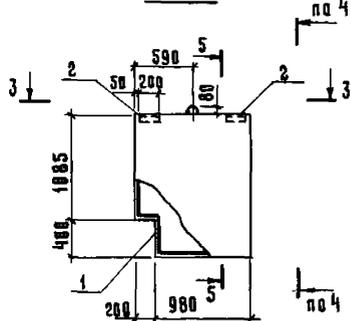
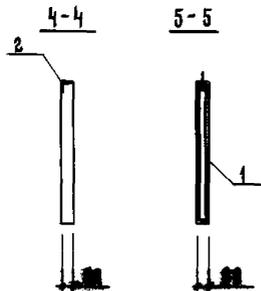
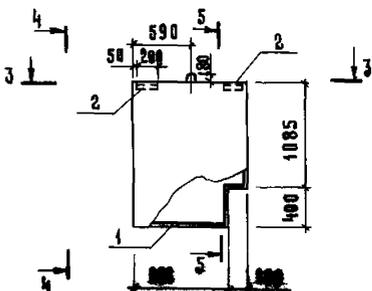


Рис. 4



3-3

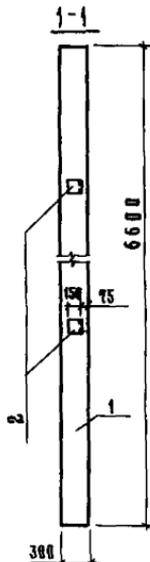
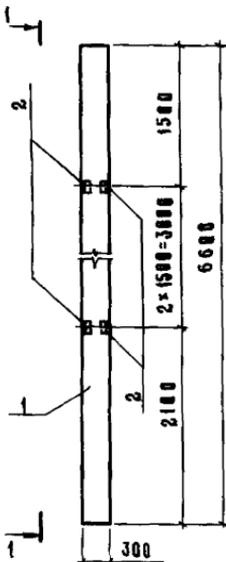


Имя и фамилия
 Инженера
 Дата
 Номер
 листа

Корректировка			

817-218.85 - КМН-1985

АЛБОН II



№	№	Наименование	Изображение	Мас	Примечание
			<u>ЗАКРЕПКА ВАЛОВОМ</u>		
	1	1822-1 мм.2	Кольцо 623-66-3	1	
	2	1700-6/76	Амортизатор 623-66-3	2	

Ведомость расхода стали на доводочные
и другие детали на листе №4-200

09-216.85 - КМ-200

Клинья 623-66-2-1
Эквивалентное доводочным
основным деталям.

Станд	Мас	Масштаб
Р	1:20	1:30
Лист	Листов 1	

ТИТРОНИС ЕЛЬМЗ

№ п/п	Наименование и артикул	Единица измерения

Альбом №

№	Кол-во	№	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КЖИ-010 -				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
			КЖИ-ТУ	Технические условия	×	×	×	×	
			КЖИ-010 СБ	Сборочный чертёж	×	×	×	×	
Сборочные единицы									
	1		0201-020	Сетка штампованная С1	2				11,07 кг
			- 01	02	2				4,76 кг
			- 02	03		2			2,64 кг
				03-1			1		2,64 кг
				03-1И			1		2,64 кг
	2		1.001-1-0-00-00	Металл для объёма М5	2	2	1	1	0,63 кг
Автомат									
	3		0201-001	040, I ГОСТ 27-80 С-70	161	74	49	47	0,01 кг

Итого:

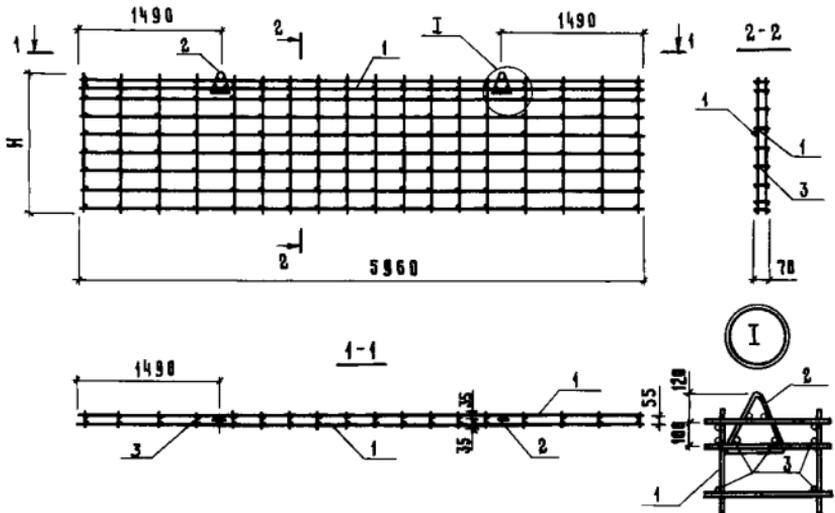
817-218.85-КЖИ-010

Каркасы пространственные
КП1 ÷ КП4

Стандия	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Альбом II

Рис. 1



Обозначение	Наименование	Рис.	Размеры		Масса, кг	Примечание
			H			
КЖИ-010	КЖ1	1	1450		25,01	
-01	КЖ2	1	300		14,92	
-02	КЖ3	2	см.		4,40	
-03	КЖ4	3	дист 2		6,38	

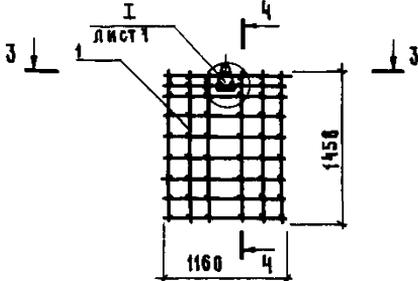
Исполн. и дата					
			009-218.85-КЖИ-01005		
Исполн.	Томский		Корпусы пространственные КЖ1 ÷ КЖ4 Базовый чертеж	Стандарт	Масштаб
Исполн.	Томский			Р	см. проект
Исполн.	Иван			Лист 1	Листов 2
Исполн.	Иван			ГИПРОИССЕЛЬХИЗ	

Копирован Косилов

Формат А4 20480-92 78

Альбом II

Рис. 2



4-4

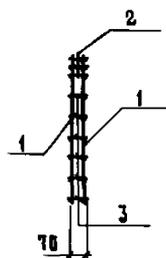
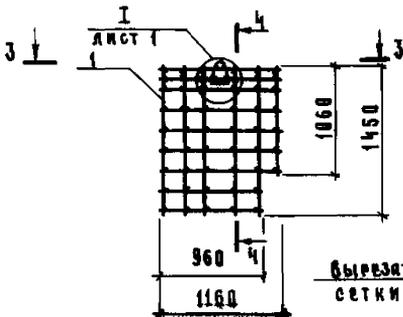
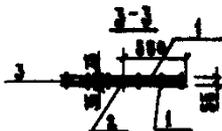
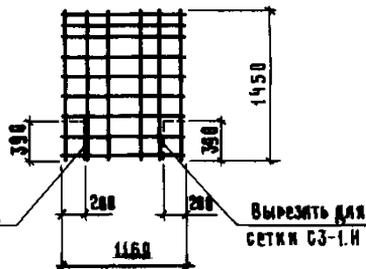


Рис. 3



СЗ-1; СЗ-1Н



Сетки СЗ-1 и СЗ-1Н изготавливаются из сетки СЗ с вырезом
 на месте согласно данному чертежу

ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИЗДАТЕЛЬСТВО			
ИЗДАТЕЛЬСТВО			

87-218.85 - КЖН-ВИБС

Альбом II

Рис. 1

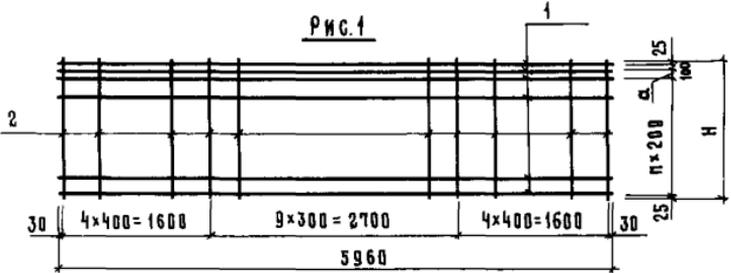
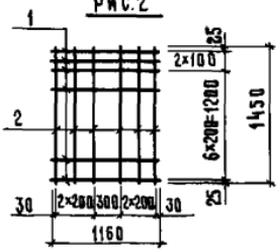


Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.	Размеры			Масса кг
			Н	α	П	
КЖИ-020	С1	1	1450	200	6	11,87
-01	С2		1160	200	1	4,76
-02	С3	2				2,64

047-210.85 - КЖИ-020 СБ

Сетки арматурные
С1 ÷ С3
Сводный чертёж

Студия	Масштаб	Чисел листов
Р	см. толщины	1:50
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХВЗ

Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Утвердил: [Signature]

Исполнитель	Григорьев	[Signature]
Проверил	Григорьев	[Signature]
Утвердил	Юдин	[Signature]
Инж.	Юдин	[Signature]
Рук. гр.	Костянина	[Signature]
Инж.	Матвеев	[Signature]
Ст. инж.	Зюбарова	[Signature]

№ док. в карт.	Введен в действие	№ документа

Альбом II

Формат	Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КЖИ-020 -						Примечание
					-	01	02				
				<u>Документация</u>							
54			КЖИ-ТУ	Технические условия	×	×					
54			КЖИ-020 СБ	Сборочный чертеж	×	×					
				<u>Арматура</u>							
54	1		КЖИ-020	Ø50рI ГОСТ0207-80 С=5960	9	4					0,83 кг
			- 01	С=1160				9			0,16 кг
54	2		- 02	Ø50рI ГОСТ0207-80 С=1450	18			6			0,20 кг
54			- 03	С=550				18			0,08 кг

Примечание

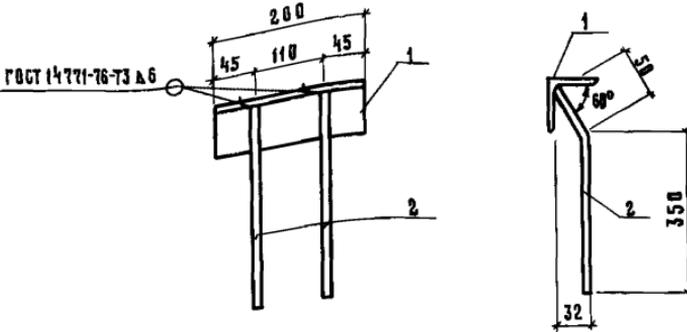
№ док.	Введен в действие	№ документа	

817-218.85- КЖИ-020

Сетки арматурные
С1 ÷ С3

Страниц	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Альбом II



Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			КЖИ-ТУ	Технические условия		×
				<u>АСТАМ</u>		
А4	1		КЖИ-003	Угелик В-2045 ГОСТ 8209-72 всТЖИ2 ГОСТ 8209-72		
				С-200	1	0,05кг
А4	2		КЖИ-004	ГОСТ 8209-72 С-400	2	0,24кг

Имя и фамилия Подпись Дата				017-218.65 - КЖИ-030		
	ИДЕНТИФИКАЦИОННОЕ МН 1			Страна	Масштаб	Масштаб
	Имя и фамилия Подпись Дата			Р	1:33	1:5
	Имя и фамилия Подпись Дата			Лист	Листов 1	
	Имя и фамилия Подпись Дата			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

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

Альбом II

Кол-во	Лист	№	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение КЖИ-300 -							Примечание	
					—	01	02	03					
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>									
04			КЖИ-ТУ	Технические условия									
04			КЖИ-300ББ	Сборочный чертеж									
				<u>ДЕТАЛИ</u>									
04	1		0000-005	Ø 140 ГОСТ 881-82 С=210	1	1							0,25 кг
04	2		0000-006	Класс Б-1000 ГОСТ 103-76 Стр 2 ГОСТ 535-79									
				С=90	1	1	1	1					0,462 кг
04	3		0000-008	Класс Б-1000 ГОСТ 103-76 Стр 2 ГОСТ 535-79									
				С=60	1	1							0,2 кг
04	4		КЖИ-006-01	Ø 140 ГОСТ 881-82 С=126				1					0,15 кг

КРИВАЯ

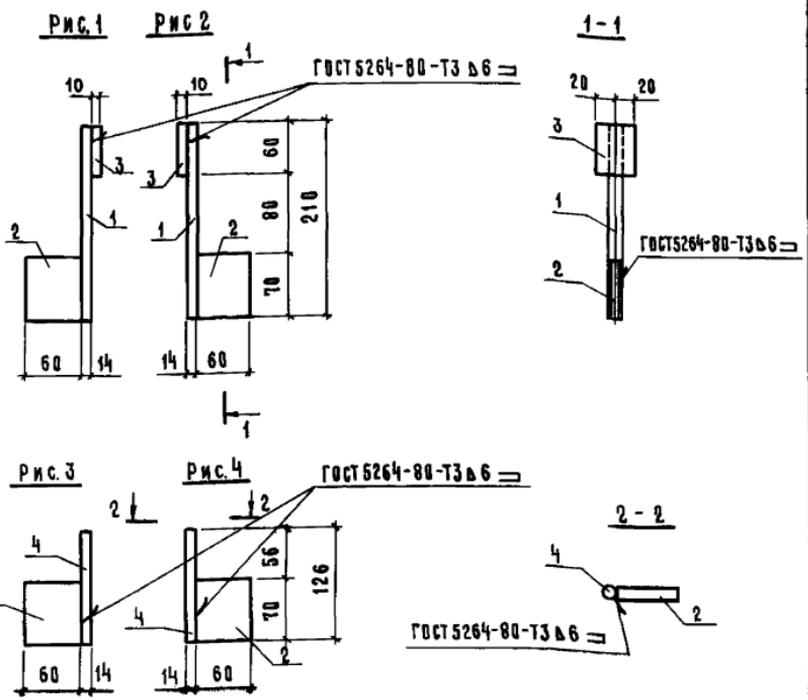
817-218.85- КЖИ-300

Изделия соединительные
МС1; МС1Н; МС2; МС2Н

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом II



Обозначение	Марка	Рис.	Масса кг
КМН-300	МС1	1	0,31
-01	МС1.Н	2	0,31
-02	МС2	3	0,45
-03	МС2.Н	4	0,45

Исполнение		

017-216.85 - КМН-300ББ

Исполн.	Технадзор	<i>[Signature]</i>
Инженер	Технадзор	<i>[Signature]</i>
К. контр.	Юрид.	<i>[Signature]</i>
Б. спец.	Юрид.	<i>[Signature]</i>
Рис. гр.	Калибрщик	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	Балкаров	<i>[Signature]</i>

Листы сдвоенные
 МС1; МС1.Н; МС2; МС2.Н.
 Скрытый чертеж.

Лист	Листов	1	1:5
------	--------	---	-----

ТИПРОИСКЕЛЬХОЗ

№ п/п	Наименование и дата	Проектный №

Марка	Изделия арматурные							Изделия закладные					Общий расход кг.	
	Арматура класса							Арматура класса		Прокат марки				
	A I		Bp I					A III		Bст 3кп 2		Всего		
	Гост 15701-82	Итого	Гост 8727-88			Итого	Гост 5701-82		Итого	Гост 8509-72				Итого
12		4	5				10			156x5				
HC6B.15-T	1,26	1,26	1,0	1,932			2,032	2,158	1,92	1,92	3,40	3,40	5,32	26,90
HC12.15-T	0,60	0,63	0,27	3,24			3,51	4,14	1,92	1,92	3,40	3,40	5,32	9,46
1HC12.15-T	0,60	0,63	0,250	3,14			3,4	4,03	0,96	0,96	1,77	1,77	2,73	6,76
1HC12.15-T.И	0,60	0,63	0,250	3,14			3,4	4,03	0,96	0,96	1,77	1,77	2,73	6,76
HC6A.6-T	1,26	1,26	0,5	7,68			8,18	9,44	1,92	1,92	3,40	3,40	5,32	14,76

ИТЭ-88

КРОВАЛИ			

И. П. И.					

817-218.85-КЖИ-ВРС

Ведомость расхода стали на элемент

Страница	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		