

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.041-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ
ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ
И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 4

РЕБРИСТЫЕ СВЯЗЕВЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5650 мм, ШИРИНОЙ 1490 мм
С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ
КЛАССОВ АIV, АТ-V ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО ВЕТОНОВ

17833
ЦЕНА 129

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать ¹⁷ 1988 года

Заказ № 5916 Тираж 310 экз.

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.041-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ
ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ
И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 4

РЕБРИСТЫЕ СВЯЗЕВЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5650 мм, шириной 1490 мм
С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ
КЛАССОВ АIV, Ат-V ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНОВ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института И. А. Петров
Начальник отнк-2 *Жакош* Э. Н. Кодыш
Гл. инж. проекта *Давсон* И. А. Валенкова

С О В М Е С Т Н О С

ЦНИИЭП

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов
Гл. инженер института *В. Лепский*
Гл. инженер отдела *Б. Н. Волынский*

НИИЖБ

Зам. директора *Соболев* Н. Н. Коровин
Рук. лаборатории *Васильев* Г. И. Бердичевский
Рук. лаборатории *Калинина* Ю. В. Чиненков
Ст. научн. сотрудник *Краварь* В. Г. Крамарь
Ст. научн. сотрудник *Колосов* Г. Е. Колосов

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДены В ДЕЙСТВИЕ
Госстроем СССР с 01.03.82 г.
Постановление от 31.12.81 г.
№ 285.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
1		Содержание	2	
2	1.041-1.8.4.00010	Техническое описание	3-16	
3	1.041-1.8.4.00020	Ведомость ссылочных документов	17	
4	1.041-1.8.4.00030	Выборка стали на одну плиту	18	
5	1.041.1.8.4.1000	Плита ребристая связевая 1490 × 5650 мм	19-26	ПРС56.15-4AII(A+II)T ПРС56.15-6AII(A+II)T ПРС56.15-8AII(A+II)T-1 ПРС56.15-8AII(A+II)T-2 ПРС56.15-10AII(A+II)T ПРС56.15-16AII(A+II)T ПРС56.15-4AII(A+II)П ПРС56.15-6AII(A+II)П ПРС56.15-6AII(A+II)П-1 ПРС56.15-6AII(A+II)П-2 ПРС56.15-10AII(A+II)П ПРС56.15-16AII(A+II)П

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
6	1.041-1.8.4.1010	Коркас плоский ПРП	27	
7	1.041-1.8.4.1020	Сетка арматурная С1	27	
8	1.041-1.8.4.1030	Сетка арматурная	28	С2, С3
9	1.041-1.8.4.1040	Сетка арматурная	28,29	С4, С5, С6, С7
10	1.041-1.8.4.1050	Сетка арматурная	29	С8, С9
11	1.041-1.8.4.1060	Изделие закладное	30,31	МН1, МН1н, МН2, МН2н, МН3, МН3н
12	1.041-1.8.4.1070	Изделие закладное	31	МН4
13	1.041.8.4.1080	Изделие закладное	32	МН5
14	1.041.8.4.1001	Стержень монтажный	32	Стн 1 - Стн 10

Шифр проекта, подпись и дата. Шифр и дата. Шифр и дата.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. Общая часть

1.1. Данный альбом содержит рабочие чертежи ребристых связевых плит, запроектированных из тяжелого и легкого бетонов.

1.2. Ребристые связевые плиты предназначены для установки их в перекрытие из многопустотных панелей по средним рядам колонн при необходимости установки сантехнического оборудования или пропуска вертикальных коммуникаций (плиты с прямоугольными отверстиями) и установки вентиляционного оборудования (плиты с круглыми отверстиями).

1.3. Плиты разработаны шириной 1490мм.
 Длина плит 5650 мм, высота ребер 220 мм, толщина полки - 50 мм. В полках плиты возможно устройство прямоугольных отверстий. Примеры решения плит с прямоугольными отверстиями даны на 0000ТО лист 9.

Ребра плит рассчитаны как шарнирно опертые балки прямоугольного сечения. Полка - как плита, защемленная в ребра на соответствующую равномерно-распределенную нагрузку. Связевые плиты обеспечивают восприятие горизонтальных усилий до 10 тс, возникающих в период монтажа здания.

1.4. Марка плиты состоит из двух частей, например: ПРС56.15-6А1УТ; ПРС56.15-10А1УП; Первая часть марки обозначает: ПРС - плита ребристая связевая
 Цифра, состоящая после буквенного индекса, характеризует типоразмер марки (ее длину и ширину в дециметрах).
 Вторая часть марки характеризует величину расчетной нагрузки на плиту в сотнях килограммов на квадратный метр, класс стали напрягаемой арматуры, вид бетона (на тяжелых или пористых заполнителях).

Если плита имеет отверстие, то ко второй части марки добавляется цифровой индекс, например ПРС56.15-6А1УТ-2.

1.5. Марки плит и нагрузки, на которые плиты рассчитаны, приведены в табл. I, II на 0000ТО лист 3,4.
 Номенклатура дана на 0000ТО лист 14.

1.6. Плиты предназначены для применения в обычных неагрессивных условиях эксплуатации.

1.7. Предел огнестойкости плит - не ниже 0,75 часа.

2. Технические требования к изготовлению плит

2.1. Плиты изготавливаются из тяжелого бетона и бетона на пористых крупных заполнителях при плотном мелком заполнителе.
 Марки бетона - 300, 350, 400, 450.
 В качестве крупных пористых заполнителей легкого бетона приняты керамзит, аглопорит или шлаковая пемза с объемной насыпной массой $\gamma = 700 \text{ кг/м}^3$ и крупностью не более 10 мм.
 В качестве мелкого заполнителя для легких бетонов принимается кварцевый песок, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 8736-77 "Песок для строительных работ. Технические условия".

2.2. В качестве предварительно напрягаемой арматуры приняты:

- сталь стержневая горячекатаная периодического профиля класса А1У по ГОСТ 5781-81;
- сталь стержневая термически упрочненная периодического профиля класса АтУ по ГОСТ 10884-81.

В случае отсутствия стали класса АтУ допускается принять сталь класса АУ по ГОСТ 5781-81 с теми же прочностными характеристиками.

2.3. Арматура сеток и каркасов принята из холоднокатаной обыкновенной арматурной проволоки Вр1 по ГОСТ 6727-80 и горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса АШ по ГОСТ 5781-81

2.4. В закладных деталях применяется сортовой прокат из стали класса С 38/23 по ГОСТ 380-71^к.

Инв. № подл. Предл. и дата 03.01.84

			1.041-1.8.4.0000ТО		
			Техническое описание		
			Стация	Лист	Листов
			В	1	14
			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
			г. Москва		
И. и. к. пр.	Валенкова	К. С. М.			
И. ч. 0111-2	Кодыш	К. С. М.			

2.5. Для извлечения плит из опалубки и монтажа предусмотрены четыре петли, изготавливаемые из горячекатаной арматурной гладкой стали А1 марок ВСтЗсп2 или ВСтЗсп2. Петли соединены с опорной закладной деталью.

2.6. Толщина защитного слоя бетона для предварительно напрягаемой арматуры - 25 мм для верхних сеток ребра - 15 мм; для сеток полки - 20 мм.

3. Указания по изготовлению и испытанию плит

3.1. При изготовлении плит необходимо выполнять требования действующих нормативных и инструктивных документов.

3.2. Плиты изготавливаются по агрегатно-поточной технологии.

3.3. До начала производства плит завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления плит.

3.4. Предварительное напряжение стержневой арматуры предусмотрено электротермическим способом. Допускается применение механического способа натяжения. Величины предварительного напряжения рабочей арматуры панелей приведены в табл.3 на 0000Т0Л 6

3.5. При натяжении термически упрочненной арматуры электротермическим способом должны производиться контрольные испытания образцов стержней после электронагрева.

3.6. В случае необходимости приварки коротышей в качестве временных анкеров к концам стержней термически упрочненной арматуры следует предусматривать мероприятия, предотвращающие перегрев основного металла стержней.

3.7. Стальные закладные детали должны изготавливаться в соответствии с "Инструкцией по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН ЗИС-65*, вторая редакция).

3.8. Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки. Замена контактной точечной сварки на электродуговую не допускается.

3.9. Дуговая сварка арматурных стержней из класса АЕ со стальными закладными деталями из полосовой или профильной стали, а также сварка закладных деталей должна производиться электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных для каждого класса и марки стали должен производиться на основании указания СН З9З-78.

3.10. Продольные ребра и полка плит армируются сварными сетками, поперечные ребра - сварными каркасами.

3.11. Передаточная прочность бетона R_c назначена в соответствии с таблицей 7 СНиП П-21-75 и принята по таблице 3 настоящего технического описания.

3.12. Отпуск арматуры рекомендуется производить плавно.

3.13. При изготовлении плит из легких (на пористых заполнителях) бетонов, объемная масса бетона в высушенном состоянии принята 1800 кг/м³. Объем межзерновых пустот в уплотненной бетонной смеси, определенный по ГОСТ И1051-70, не должен превышать 3%.

3.14. Объемная масса легких бетонов с установившейся влажностью - 5% и учетом веса арматуры - $\gamma = 2000$ кг/м³.

3.15. При бетонировании плит особое внимание следует обратить на тщательное заполнение бетоном опорных зон.

3.16. Для обеспечения требуемой величины защитного слоя бетона должны применяться подкладки из цементно-песчаного раствора или пластмасс. Применение стальных фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

1.041-1.В.4. 0000Т0

1/с:н
2

Таблица I

Марка плиты	Унифицированная равномерно распределенная нагрузка без учета массы плиты кгс/м ²		Равномерно распределенная нагрузка с учетом массы плиты кгс/м ²	
	Нормат.	Расчет.	Нормат.	Расчет
I	2	3	4	5
ПРС56. I5-4AIY(AтУ)T	320	400	640	750
ПРС56. I5-6AIY(AтУ)T	500	600	820	950
ПРС56. I5-6AIY(AтУ)T- I,2	500	600	820	950
ПРС56. I5-10AIY(AтУ)T	850	1000	1170	1350
ПРС56. I5-16AIY(AтУ)T	1350	1600	1670	1950
ПРС56. I5-4AIY(AтУ)II	320	400	576	680
ПРС56. I5-6AIY(AтУ)II	500	600	756	880
ПРС56. I5-6AIY(AтУ)II-I	500	600	756	880
ПРС56. I5-6AIY(AтУ)II-2	500	600	756	880
ПРС56. I5-10AIY(AтУ)II	850	1000	1106	1280
ПРС56. I5-16AIY(AтУ)II	1350	1600	1606	1880

Примечания: I. Равномерно распределенные нагрузки, приведенные в графах 4,5, включают в себя собственную массу плит с заливкой швов, равный для плит из тяжелого бетона соответственно 320 кгс/м² и 350 кгс/м², а для плит из легкого бетона - 256 кгс/м² и 280 кгс/м².

2. Нагрузки, приведенные в графах 2+5, включают в себя постоянную нагрузку от массы пола, заполнителя корытообразных промежутков между ребрами с объемным весом $\gamma = 600 \text{ кг/м}^3$ и перегородок:

нормативную - 350 кгс/м²

расчетную - 395 кгс/м²

3. Эквивалентные равномерно распределенные нагрузки от вентиляционного устройства для плит с круглыми отверстиями для дефлекторов, зонтов и вентиляторов приведены в таблице 2.

I.04I-I.8.4.0000T0

лист

3

Таблица 2

Марка плиты	Вид вентиляционного устройства	Диаметр отверстия мм	Эквивалентная равномерно распределенная нагрузка на плиту кгс/м ²	
1	2	3	4	
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -I ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Зонт	400	50	
		700	50	
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -I ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Дефлектор	400	60	
		700	80	
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2 ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Центробежный вентилятор	700	КЦЗ-90#4	50
			КЦЗ-90#5	60
			КЦЗ-90#6	75
ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2 ПРС56.15-6А1У(АтУ) -2	Осевой вентилятор	700	№ 4	45
			№ 5	50
			№ 6	55

- Расчетная равномерно распределенная нагрузка на плиты с отверстиями для дефлекторов, зонтов и крышных вентиляторов № 4, 5, 6 определяется по таблице I за вычетом эквивалентной расчетной равномерно распределенной нагрузки от вентиляционного устройства, приведенной в настоящей таблице в графе 4.
- При определении эквивалентной нагрузки от вентиляционного устройства учтены следующие нагрузки:
 - масса дефлектора или зонта (по серии I.494-32) или одного крышного вентилятора (с № 4 по № 6)
 - масса "стакана" (по серии I.494-24), вес трубы, утеплителя клапана и балочной клетки;
 - ветровая нагрузка при значении нормативного скоростного напора " W " на уровне верха трубы, не превышающего 90 кгс/м²;
 - динамические нагрузки от одного из крышных вентиляторов № № 4,5 или 6;
 - эквивалентность нагрузки вычислена от вентиляционных устройств высотой трубы до 2-х метров включительно от верха обреза "стакана" до раструба дефлектора или верха зонта (без расчалок).

3.17. При изготовлении плит должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль прочности бетона и арматуры.

3.18. Отклонения от проектных размеров не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 13015-75.

3.19. Внешний вид и качество поверхностей плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций, предназначенных под окраску.

3.20. Для оценки качества изготавливаемых плит необходимо систематически проводить испытания плит в соответствии с ГОСТ 8829-77.

Контрольные прогибы и контрольные нагрузки для испытания на прочность даны в табл.4 на 0000ТО лист 7.

3.21. Порядок использования плит, не выдержавших испытания, регламентируется ГОСТ 8829-77.

3.22. Величина отпускной прочности плит устанавливается в соответствии с ГОСТ 13015-75.

3.23. На боковой грани плиты должны быть обозначены несмываемой краской: марка плиты, дата изготовления, масса плиты в кг, марка предприятия-изготовителя и штамп ОТК.

4. Указания по применению плит

4.1. Назначение марок плит производится по нагрузкам конкретного объекта в соответствии с величиной предельно допустимых нагрузок на плиту, приведенных в графах 2,3 таблицы 1.

4.2. В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете, назначение марок плит производится на основе расчета на конкретные нагрузки, применяя при этом типовые плиты необходимой несущей способности.

4.3. При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок плит должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП и "Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под

машины с динамическими нагрузками".

4.4. Плиты допускается применять в условиях постоянного воздействия температуры до +50°C и нормального влажностного режима. При применении плит в условиях воздействия температуры выше +50°C назначение их марок должно производиться на основе расчета, с соблюдением требований инструкции СН 482-76. Плиты, предназначенные для применения в условиях низких или высоких температур или динамических нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих определенных требований, должны иметь маркировку, отличную от маркировки плит, предназначенных для обычных условий.

В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали, без указания марки стали.

4.5. Марки стали арматуры и закладных деталей должны устанавливаться в проекте конкретного объекта в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок, в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

4.6. При устройстве в полях плит максимально допустимых отверстий размером 860x1800 мм сетки полок вырезаются по месту, по краям отверстия в поперечном направлении укладываются 2 Ø 10АШ (см. 0000ТО лист 9). При этом расчетная унифицированная равномерно распределенная нагрузка на плиту снижается на одну ступень.

4.7. При отверстиях диаметром 500 мм и 700 мм сетки полок плит вырезаются по месту, а по контуру отверстий устанавливаются дополнительные арматурные сетки С8 или С9 (см. I.04I-I в.4. I050СБ стр.29).

4.8. При применении плит в зданиях со связевой схемой каркаса предусмотрена возможность установки дополнительных закладных деталей МН 5 (см. 0000ТО лист 13), обеспечивающих восприятие горизонтальных усилий до 5 тс.

Таблица 3

Марка плиты	Марка бетона		Ø мм и кол.	Предварительное напряжение "бс" кгс/см ² перед бетонированием	Усилие натяжения на плиты "Лс" кгс	Усилие натяжения на I стержень кгс
	Проектная	Передаточ				
I	2	3	4	5	6	7
ПРС56.15-4А1УТ	300	210	2Ø10 2Ø12	5100	19544	4004 5768
ПРС56.15-6А1УТ ПРС56.15-6А1УТ-1 ПРС56.15-6А1УТ-2	350	250	2Ø10 2Ø16	5100	28520	4004 10256
ПРС56.15-10А1УТ	400	280	6Ø10 2Ø16	5100	44536	4004 10256
ПРС.56.15-16А1УТ	450	350	6Ø18	5100	77877	12980
ПРС56.15-4А1УП	300	210	4Ø10	5100	16016	4004
ПРС56.15-6А1УП ПРС56.15-6А1УП-1 ПРС56.15-6А1УП-2	300	210	2Ø10 2Ø14	5100	23706	4004 7849
ПРС56.15-10А1УП	350	250	4Ø12 2Ø18	5100	49032	5768 12980
ПРС56.15-16А1УП	400	280	4Ø16 4Ø18	5100	92944	10256 12980

Марка плиты	Марка бетона		Ø мм и кол.	Предварительное напряжение "бс" кгс/см ² перед бетонированием	Усилие натяжения на плиты "Лс" кгс	Усилие натяжения на I стержень кгс
	Проектная	Передаточ				
I	2	3	4	5	6	7
ПРС56.15-4А1УТ	350	250	4Ø10	6200	19468	4867
ПРС56.15-6А1УТ ПРС56.15-6А1УТ-1 ПРС56.15-6А1УТ-2	350	250	2Ø10 2Ø12	6500	24907	5102 7352
ПРС56.15-10А1УТ	400	280	6Ø10 2Ø12	6500	45316	5102 7352
ПРС56.15-16А1УТ	450	350	6Ø12 2Ø18	6500	77198	7352 16543
ПРС56.15-4А1УП	350	250	4Ø10	6200	19468	4867
ПРС56.15-6А1УП ПРС56.15-6А1УП-1 ПРС56.15-6А1УП-2	350	250	2Ø10 2Ø12	6500	24907	5102 7352
ПРС56.15-10А1УП	350	250	6Ø12	6500	44109	7352
ПРС56.15-16А1УП	400	280	2Ø10 6Ø16	6500	88633	5102 13072

Таблица 4

Марка плит	Контрольные равномерно распределенные нагрузки "Рпр" в кгс/м ² и контрольные прогибы от кратковременной нагрузки f_k в см. и отношение прогиба от длительной нагрузки к предельно допустимому прогибу для оценки жесткости плит при возрасте бетона к моменту испытания в сутках															Контрольные равномерно распределенные нагрузки для оценки прочности плит в кгс/см ²	
	3			7			14			28			100			R _{кпр} с. 1/4	R _{кпр} с. 1/6
	R _{пр.}	f _{крат.}	$\frac{f_{длт.}}{[f]}$	R _{пр.}	f _{крат.}	$\frac{f_{длт.}}{[f]}$	R _{пр.}	f _{крат.}	$\frac{f_{длт.}}{[f]}$	R _{пр.}	f _{крат.}	$\frac{f_{длт.}}{[f]}$	R _{пр.}	f _{крат.}	$\frac{f_{длт.}}{[f]}$		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ПРС56.15-4А1УТ	320	0,438	0,310	320	0,535	0,310	321	0,418	0,296	328,0	0,406	0,288	320	0,396	0,281	576	704
ПРС56.15-6А1УТ-(1,2)	508	0,628	0,560	503	0,624	0,556	511	0,612	0,543	516	0,599	0,529	500	0,463	0,717	828	992
ПРС56.15-10А1УТ	870	0,928	0,840	860	0,904	0,826	872	0,795	0,734	881	0,771	0,709	850	0,425	0,878	1318	1552
ПРС56.15-16А1УТ	1455	1,222	1,333	1432	0,945	1,214	1433	0,944	1,148	1421	0,913	1,087	1350	0,838	1,004	2018	2352
ПРС56.15-4А1УП	320	0,507	0,359	-	-	-	-	-	-	327	0,478	0,339	320	0,466	0,331	550	666
ПРС56.15-6А1УП-(1,2)	508	1,597	0,283	-	-	-	-	-	-	516	0,746	0,529	500	0,692	0,596	802	954
ПРС56.15-10А1УП	898	1,414	1,019	-	-	-	-	-	-	892	1,213	0,913	850	1,094	0,793	1292	1514
ПРС56.15-16А1УП	1350	1,249	1,292	-	-	-	-	-	-	1379	1,221	1,175	1350	1,139	1,104	1992	2314
ПРС56.15-4А1УТ	320	0,369	0,261	320	0,368	0,261	320	0,349	0,247	325	0,337	0,239	320	0,331	0,235	576	704
ПРС56.15-6А1УТ-(1,2)	500	0,535	0,379	500	0,535	0,379	500	0,507	0,359	508	0,493	0,349	500	0,484	0,343	828	992
ПРС56.15-10А1УТ	866	0,944	0,830	856	0,921	0,818	868	0,876	0,785	878	0,791	0,706	850	0,761	0,684	1318	1552
ПРС56.15-16А1УТ	1435	1,571	1,326	1416	1,535	1,302	1420	1,446	1,234	1410	1,354	1,162	1350	0,972	0,997	2018	2352
ПРС56.15-4А1УП	320	0,475	0,336	-	-	-	-	-	-	326	0,447	0,317	320	0,438	0,310	550	666
ПРС56.15-6А1УП-(1,2)	500	0,701	0,497	-	-	-	-	-	-	511	0,665	0,472	500	0,650	0,461	802	954
ПРС56.15-10А1УП	874	1,409	1,018	-	-	-	-	-	-	882	1,172	0,843	850	1,114	0,806	1292	1514
ПРС56.15-16А1УП	1470	2,854	1,632	-	-	-	-	-	-	1426	2,623	1,648	1350	2,038	1,402	1992	2314

1. Величине $f_{длт.}$ дана с учетом выгиба.

2. Отношения $f_{длт.}$ за вычетом выгиба к f предельному $[f]$ для всех плит

составляет менее 0,85.

1.041 - 1.В 4. 000070

ЛСГ
7

И.В. Верей. Подпись и дата. Номер инв. №

4.9. Плиты для установки вентиляционных шахт с дефлекторами, зонтами и крышными вентиляторами имеют в продольных ребрах специальные закладные детали МН4 для креплений к ним балочной клетки для установки сборных железобетонных "стаканов". Примеры решения и установки балочной клетки даны на 0000ТО лист 10, 11.

Крепление стакана приведено на 0000ТО лист 12.

5. Указания по приемке, транспортированию, хранению и монтажу плит

5.1. Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 8829-77 и рабочих чертежей.

5.2. Транспортирование и хранение плит производится в горизонтальном (рабочем) положении.

5.3. Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от собственной массы плит распределялась равномерно между четырьмя петлями.

5.4. Плиты должны храниться в штабелях, рассортированные по типоразмерам, маркам и партиям.

5.5. При складировании и транспортировке плит прокладки устанавливаются в пределах участков, равных 300 мм от торцов плит. Прокладки между плитами должны устанавливаться строго по вертикали.

5.6. Высота штабеля плит в соответствии со СНиП Ш-4-80 не должна превышать 2,5 м.

5.7. При транспортировании плит допускается смещение прокладок не более чем на 0,5 м от торцов плит, при этом должна быть соблюдена вертикальность расположения прокладок.

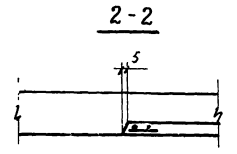
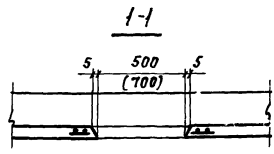
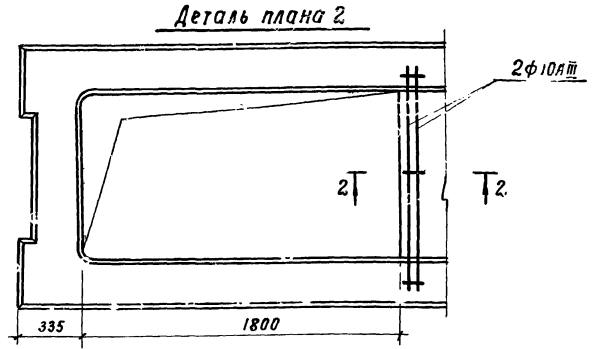
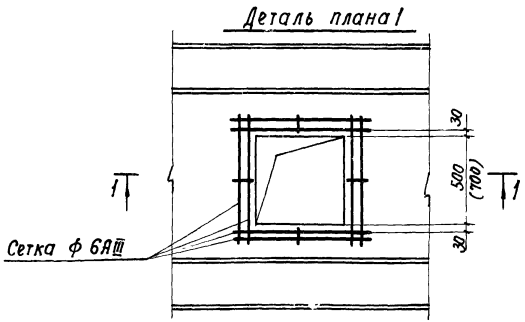
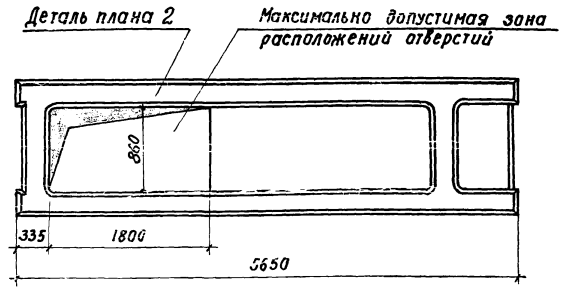
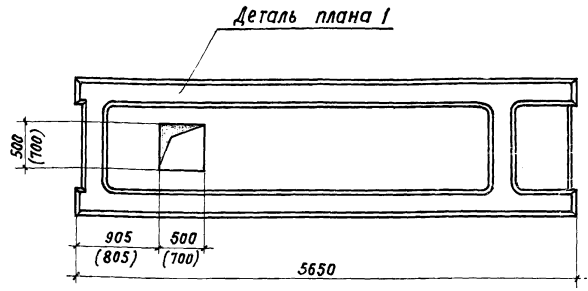
5.8. При перевозке плит автомобильным транспортом следует руководствоваться "Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом". (Стройиздат, 1966г.).

5.9. Перевозку плит железнодорожным транспортом следует производить в соответствии с требованиями "Руководства по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупногабаритных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" (Стройиздат, 1967 г.).

5.10. Монтаж плит производится в соответствии с требованиями главы СНиП Ш-16-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные".

СНПШ-16-80

Примеры решений плит с отверстиями для пропуска вертикальных коммуникаций



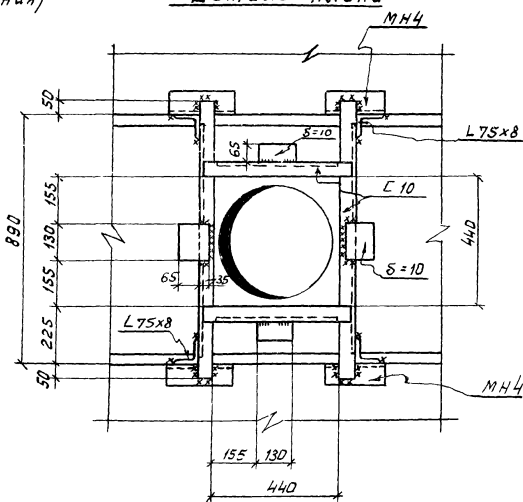
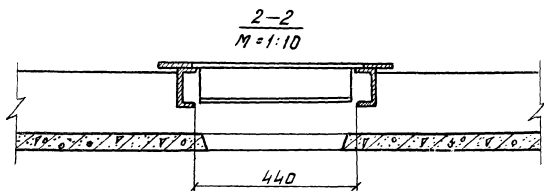
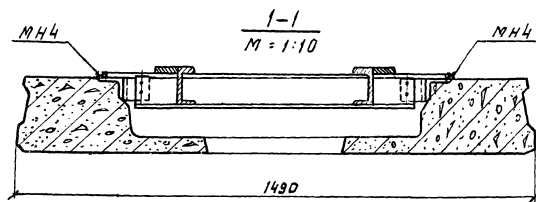
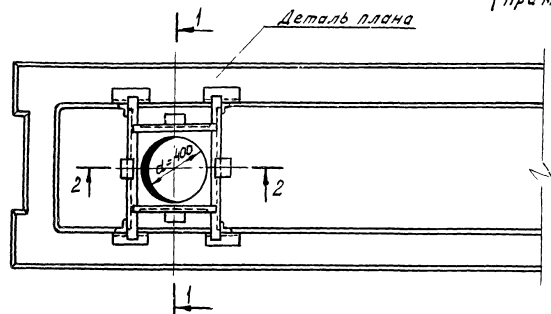
1. Положение и размеры отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций определяются в конкретном проекте.
2. В случае необходимости устройства отверстий размером 860 x 1800 мм сетки СЧ-27 вырезаются по месту. По краю отверстия укладываются стержни ф 10 А III.
3. При отверстиях меньших размеров сетки полов плит вырезаются по месту, а по контуру отверстий устанавливаются дополнительные сетки (см. деталь плана 1 на данном листе).

1.041-1.6.4.000010

Лист 9

Лист № табл. Подпись и дата

Установка балочной сетки под сборный железобетонный стакан $d=400$ мм на плите покрытия
(Пример решения)

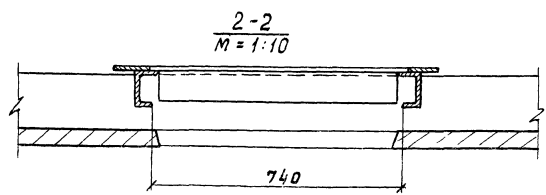
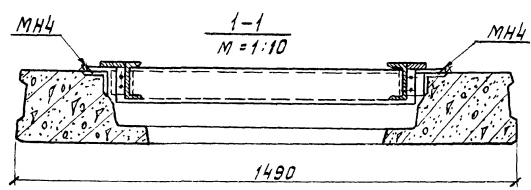
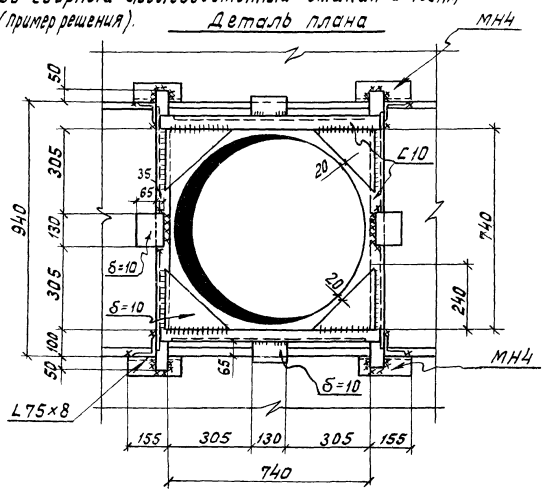
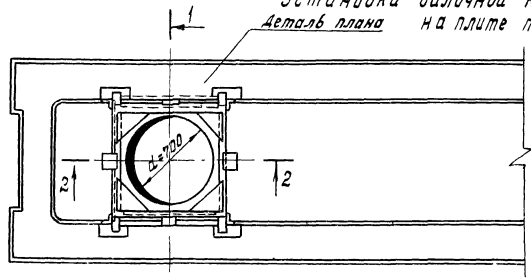


Изготовление балочной клетки производить
в соответствии с СН и ПП-В. 3-72 и СН 393-78.

1041-1. В 4. 000070

Лист
10

Установка балочной клетки под сборный железобетонный стакан $d=700$ мм
 Деталь плана на плите покрытия (пример решения). Деталь плана

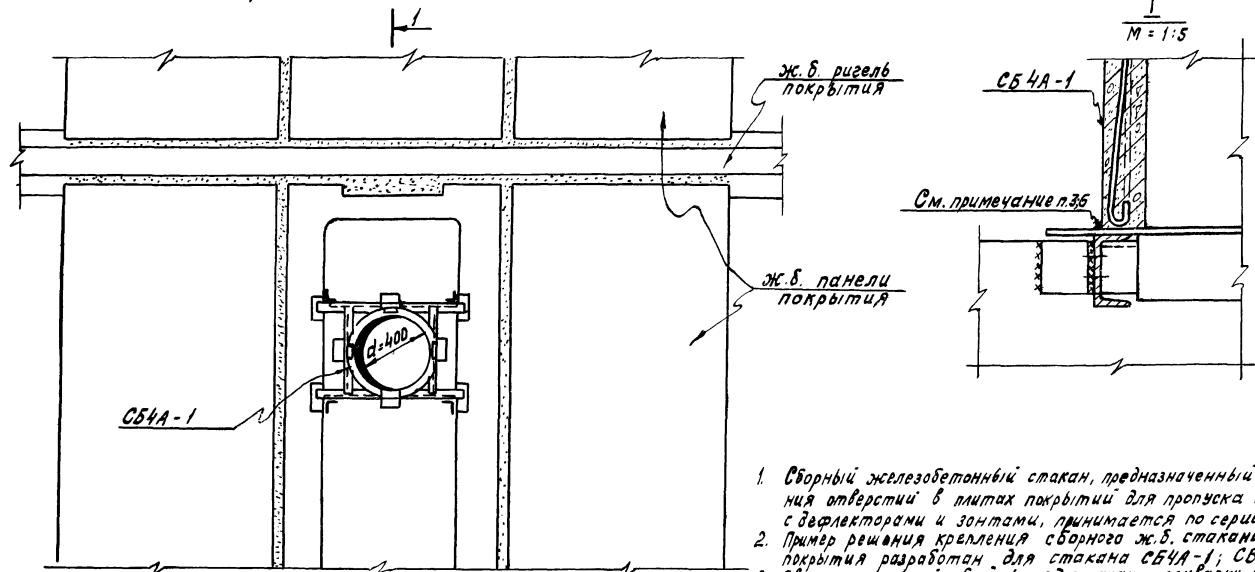


Изготовление балочной клетки производить в соответствии с СНиП-В.3-72 и СН 393-78.

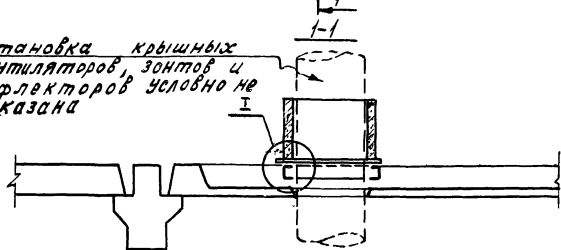
1.041 - 1. В. 4. 000000 Лист 11

Цифры в кружках: Подписи и дата. Взам. инв. №

Крепление стакана СБ4А-1 к плите покрытия (пример решения)



Установка крышных вентиляторов, зонтов и дефлекторов условно не показана



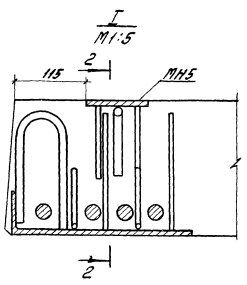
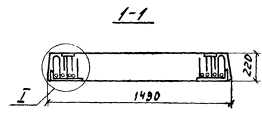
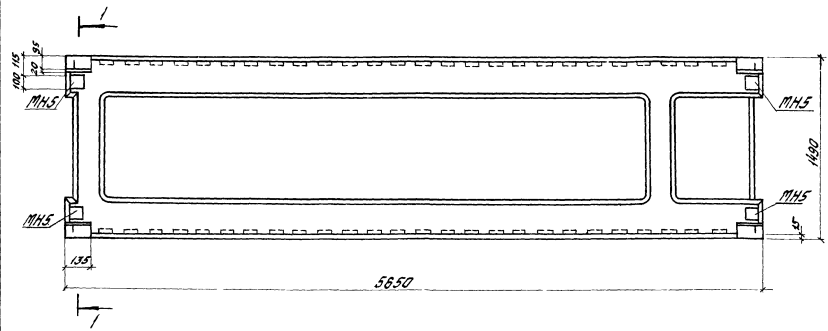
1. Сборный железобетонный стакан, предназначенный для окаймления отверстий в плитах покрытия для пропуска вентилякт с дефлекторами и зонтами, принимается по серии 1,494-24.
2. Пример решения крепления сборного ж.б. стакана к плите покрытия разработан для стакана СБ4А-1; СБ7А-1.
3. Сварку стальной обоймы под стакан и приварку закладных деталей стакана к обойме производить в соответствии с нормами проектирования стальных конструкций СНиП II-В.3-72 и, инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-78.
4. Болты в стакане предусмотрены для крепления трубы дефлектора.
5. Установка центробежных и осевых крышных вентиляторов №4,5,6 производится по серии 1,469-7; установка дефлекторов или зонтов производится по серии 1,494-32.
6. Стальные элементы в местах монтажной сварки покрыть антикоррозионным составом в соответствии с требованиями СНиП II-28-73.

1. 041 - 1. В. 4. 000070

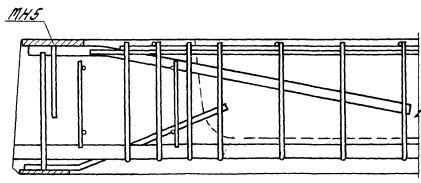
Лист

12

Пример установки в плите дополнительных закладных деталей МН5 при решении зданий со связевой сеткой каркаса



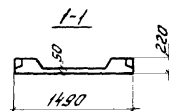
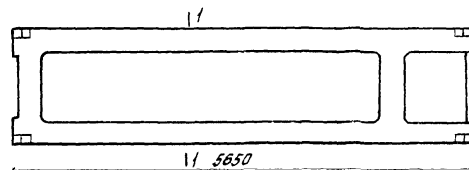
2-2



1. Конструкция плиты ст. 1.041-1.В.4. 1000СБ
2. Конструкция закладной детали МН5 ст. 1.041-1.В.4. 1080.

Шифр проекта, Подпись и дата Взам. инв. №

Номенклатура



Марка плиты	Ширина плиты в мм	Марка бетона	Расход материала на 1 пог		Масса Т	1	2	3	4	5	6
			Бетон, м³	Сталь, кг							
	2	3	4	5	6	ПРСБ.15-4АЭТ		250		48,0 (52,7)	
						ПРСБ.15-6АЭТ		250		54,7 (60,8)	
ПРСБ.15-4АЭТ	1490	200	1,0	49,0 (55,7)	2,5	ПРСБ.15-6АЭТ	1490	250	1,0	64,3 (71,0)	2,0
ПРСБ.15-6АЭТ		200		58,3 (63,0)		ПРСБ.15-6АЭТ-2		250		64,8 (71,5)	
ПРСБ.15-6АЭТ-1		200		68,5 (75,2)		ПРСБ.15-10АЭТ		300		78,5 (85,2)	
ПРСБ.15-6АЭТ-2		200		69,0 (75,7)		ПРСБ.15-16АЭТ		400		121,7 (127,8)	
ПРСБ.15-10АЭТ		300		74,7 (81,4)		ПРСБ.15-4АЭТ		350		46,0 (52,7)	
ПРСБ.15-16АЭТ		400		110,7 (118,8)		ПРСБ.15-6АЭТ		350		50,5 (57,2)	
ПРСБ.15-4АЭТ		300		46,0 (52,7)		ПРСБ.15-6АЭТ-1		350		60,7 (67,9)	
ПРСБ.15-6АЭТ		350		50,5 (57,2)		ПРСБ.15-6АЭТ-2		350		61,2 (67,9)	
ПРСБ.15-6АЭТ-1		350		60,7 (67,4)		ПРСБ.15-10АЭТ		350		85,9 (92,3)	
ПРСБ.15-6АЭТ-2		350		61,2 (67,9)		ПРСБ.15-16АЭТ		400		102,7 (109,4)	
ПРСБ.15-10АЭТ		300		66,9 (73,0)							
ПРСБ.15-16АЭТ		400		91,9 (101,6)							

В скобках даны расходы в случае применения закладных деталей МН5 (см. пункт 4.8 1.041-1.8.4.0000Т0)

№ стр.	Обозначение	Наименование
1		Государственные документы
2	СН и П II-21-75	Бетонные и железобетонные
3		конструкции.
4	СН и П III-4-79	Техника безопасности в
5		строительстве.
6		Руководство по технологии
7		изготовления предварительно
8		напряженных железобетонных
9		конструкций.
10	СН 319-65	Инструкция по монтажу
11		сборных железобетонных
12		конструкций промышленных
13		зданий и сооружений
14	СН 393-78	Инструкция по сварке соеди-
15		нений арматуры и закладных
16		деталей железобетонных
17		конструкций.
18	СН 313-65*	Инструкция по технологии
19		изготовления и установки стальных
20		закладных деталей в сборных
21		железобетонных и бетонных изделиях.

1.041 - 1. В. 4. 0000 ВД

ведомость ссылочных
документов

Стadia	Лист	Листов
Р		?
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

Шиф. проекта, Подпись и дата, Взам. шиф. 19

Ст. инж.	Бочарова
Инж. по	Валенцова
Инж. ОТКЗ	Ходыш

Выборка стали на одну плиту (масса в кг)

Марка плиты	Напрягаемая арматура																		Арматурные изделия										Закладные изделия										Всего при напря- гаемой арматуре из стали классов						
	Сталь ГОСТ 5781-81									Сталь 10884-81									ГОСТ 5781-81					ГОСТ 6727-80					ГОСТ 380-71*					ГОСТ 5781-81											
	Класса АІІ									Класса АІІ									Класса АІІ					Класса ВІІ					Класса С38/23					Класса АІІ							Класса АІ				
	φ, мм					Штото	φ, мм					Штото	φ, мм		Штото	φ, мм			Штото	Профиль L100 x 70 x 8	S=8	φ, мм				Штото	φ, мм		Штото	φ, мм	Штото	АІІ	АІ												
10	12	14	16	18	10		12	16	18	6	8		3	4		5	10	12				14	16	18	10		12	14						16	18										
ПРС56-15-4Т	7.0	10.0				17.0	14.0				14.0	4.1	4.1	5.5	10.8	0.7	17.0	21.1	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7	2.3 (3.7)	2.3 (6.5)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	49.0 (55.7)	46.0 (52.7)															
ПРС56-15-6Т	7.0			17.8		24.8	7.0	10.0			17.0	4.1	4.1	3.5	14.3	0.7	18.5	22.6	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7	2.3 (3.7)	2.3 (7.1)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	58.3 (63.0)	50.5 (57.2)															
ПРС56-15-6Т-1	7.0			17.8		24.8	7.0	10.0			17.0	1.3	4.1	5.4	3.5	14.3	0.7	18.5	23.9	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	68.5 (75.2)	60.7 (67.4)															
ПРС56-15-6Т-2	7.0			17.8		24.8	7.0	10.0			17.0	1.8	4.1	5.9	3.5	14.3	0.7	18.5	24.4	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	69.0 (75.7)	61.2 (67.9)															
ПРС56-15-10Т	21.0			17.8		38.8	21.0	10.0			31.0	4.1	4.1	3.5	10.8	6.2	20.5	24.6	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	(0.5)	2.7	3.3 (3.7)	3.3 (6.9)	1.5	1.5	11.3 (18.0)	74.7 (81.4)	66.9 (73.5)															
ПРС56-15-16Т				67.8	67.8	30.0			22.6	52.6	4.1	4.1		14.4	12.2	26.6	30.7	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	1.3 (1.8)	1.7	3.0 (3.7)	1.5	1.5	11.6 (18.3)	110.1 (118.8)	94.9 (101.6)																	
ПРС56-15-4П	14.0					14.0	14.0				14.0	4.1	4.1	5.5	10.8	0.7	17.0	21.1	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7	2.3 (3.7)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	46.0 (52.7)	46.0 (52.7)																
ПРС56-15-6П	7.0		13.6			20.6	7.0	10.0			17.0	4.1	4.1	3.5	14.3	0.7	18.5	22.6	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	0.6 (1.1)	1.7	2.3 (3.7)	1.5	1.5	10.9 (17.6)	54.1 (60.8)	50.5 (57.2)																
ПРС56-15-6П-1	7.0		13.6			20.6	7.0	10.0			17.0	1.3	4.1	5.4	3.5	14.3	0.7	18.5	23.9	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	54.3 (71.0)	60.7 (67.4)															
ПРС56-15-6П-2	7.0		13.6			20.6	7.0	10.0			17.0	1.8	4.1	5.9	3.5	14.3	0.7	18.5	24.4	10.1	3.6 (6.1)	13.7 (16.2)	0.6 (1.1)	4.0	4.6 (8.8)	1.5	1.5	19.8 (26.5)	54.8 (71.5)	61.2 (67.9)															
ПРС56-15-10П		20.0				22.6	42.6	30.0			30.0	4.1	4.1	3.5	10.8	6.2	20.5	24.6	3.5	3.6 (6.1)	7.7 (9.6)	(0.5)	2.7	3.3 (3.7)	1.5	1.5	11.3 (18.0)	78.5 (86.2)	66.9 (72.6)																
ПРС56-15-16П				35.6	43.2	78.8	7.0		53.4	60.4	4.1	4.1		14.4	12.2	26.6	30.7	3.5	3.6 (6.1)	7.1 (9.6)	1.3 (1.8)	1.7	3.0 (3.7)	1.5	1.5	11.6 (18.3)	121.1 (127.8)	102.7 (109.4)																	

В скобках даны расходы в случае применения закладных деталей МН5 (ст. п. 4.8 1.044-1.84.000070)

1.044-1.8.4. 000008Т

Проведен
ст. инж. Бочарова
ст. инж. Валенкова
нач. отд. Кодыш

Выборка стали
на одну плиту

Листов
2 1 1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
г. Москва

Формат Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.																		Примечание					
				—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17		18				
			<u>Документация</u>																								
12		1.041-1.в.ч. 1000СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×					
11		1.041-1.в.ч. 0000ТО	Техническое описание	×	×	×	×	×		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×					
11		1.041-1.в.ч. 0000ВД	Ведомость ссылочных док	×	×	×	×	×		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×					
12		1.041-1.в.ч. 0000ВСТ	Выборка стали	×	×	×	×	×		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×					
			<u>Сборочные единицы</u>																								
11	1	1.041-1.в.ч. 1010	Каркас плоский КР1	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
11	2	1.041-1.в.ч. 1020	Сетка арматурная С1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
11	3	1.041-1.в.ч. 1030	Сетка арматурная С2	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2		2	2	2	2	2	2		2				
			-01 Сетка арматурная С3						2						2							2					
11	4	1.041-1.в.ч. 1040	Сетка арматурная С4	3						3						3							3			3	
			-01 Сетка арматурная С5		3	3	3				3	3	3				3	3	3								
			-02 Сетка арматурная С6					3						3								3					
			-03 Сетка арматурная С7						3						3								3				
11	5	1.041-1.в.ч. 1050	Сетка арматурная С8			1						1							1								
			-01 Сетка арматурная С9				1						1							1							
11	6	1.041-1.в.ч. 1060	Изделие закладное МН1т	2	2	2	2			2	2	2	2			2	2	2	2					2			
			-02 Изделие закладное МН2т					2						2								2					
			-04 Изделие закладное МН3т						2						2									2			
11	7	1.041-1.в.ч. 1060-01	Изделие закладное МН1М	2	2	2	2			2	2	2	2			2	2	2	2					2			
			-03 Изделие закладное МН2Н					2						2								2					

Марка	ПРС 56.15-4А II Т	ПРС 56.15-6А II Т	ПРС 56.15-6А II Т-1	ПРС 56.15-6А II Т-2	ПРС 56.15-10А II Т	ПРС 56.15-16А II Т	ПРС 56.15-4А I Т	ПРС 56.15-6А I Т	ПРС 56.15-6А I Т-1	ПРС 56.15-6А I Т-2	ПРС 56.15-10А I Т	ПРС 56.15-16А I Т	ПРС 56.15-4А II П	ПРС 56.15-6А II П	ПРС 56.15-6А II П-1	ПРС 56.15-6А II П-2	ПРС 56.15-10А II П	ПРС 56.15-16А II П	ПРС 56.15-4А I П
-------	-------------------	-------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	------------------	------------------	--------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	------------------

Исполнения 19 ÷ 23 см. листы 4 и 5.

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

1.041-1.в.ч. 1000		
Проверил	Бочарова	Вам
Ст. инж.	Баранова	Вам
Гл. инж. пр.	Валенкова	Вам
Ил. инж.	Кодыш	Вам
Плита ребристая связевая 1490 x 5650 мм		
Стадия	Лист	Листов
Р	1	5
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исп. н.																		Примечание		
					1.041-1.8.4.1000-																				
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
11	7		1.041-1.8.4.1060-05	Изделие закладное МНЗн						2						2						2			
11	8		1.041-1.8.4.1070	Изделие закладное МНЧ			4	4						4	4				4	4					
<u>Детали</u>																									
11	9		1.041-1.8.4.1001-04	Стержень напрягаемый Стн5	2	2	2	2	2								2	2	2	2					
			-00	Стержень напрягаемый Стн1						2													2		
			-09	Стержень напрягаемый СтнЮ							2	2	2	2	2									2	
			-08	Стержень напрягаемый Стн9												2									
			-03	Стержень напрягаемый Стн3																		2			
			-01	Стержень напрягаемый Стн2																			2		
11	10		1.041-1.8.4.1001-04	Стержень напрягаемый Стн5					2																
			-09	Стержень напрягаемый СтнЮ											2										
			-08	Стержень напрягаемый Стн9												2									
			-03	Стержень напрягаемый Стн4																		2			
			-00	Стержень напрягаемый Стн1																			2		
11	11		1.041-1.8.4.1001-01	Стержень напрягаемый Стн2					2														2		
			-00	Стержень напрягаемый Стн1						2															
			-08	Стержень напрягаемый Стн9											2										
			-05	Стержень напрягаемый Стн6												2									
11	12		1.041-1.8.4.1001	Стержень напрягаемый Стн4	2																				
			-01	Стержень напрягаемый Стн2		2	2	2																	
			-04	Стержень напрягаемый Стн5					2								2								
			-00	Стержень напрягаемый Стн1						2												2	2		
			-09	Стержень напрягаемый СтнЮ							2					2								2	
			-08	Стержень напрягаемый Стн9								2	2	2		2									
			-02	Стержень напрягаемый Стн3														2	2	2					

1.041-1.8.4.1000

Лист
12

Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.																		Примечание		
					1.041-1.8.4.1000-																				
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
				<u>Материал</u>																					
				Бетон ($\gamma=2500 \text{ кг/м}^3$)																					
				ГОСТ 7473-76																					
				Марки 300	1.0																				м ³
				Марки 350		1.0	1.0	1.0			1.0	1.0	1.0	1.0											м ³
				Марки 400					1.0						1.0										м ³
				Марки 450						1.0						1.0									м ³
				Бетон ($\gamma=2000 \text{ кг/м}^3$)																					
				ГОСТ 7473-76																					
				Марки 300												1.0	1.0	1.0	1.0						м ³
				Марки 350																1.0		1.0			м ³
				Марки 400																	1.0				м ³

Имя, фамилия, подпись и дата

ВЗНМ Ч.В.В.14

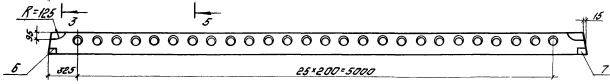
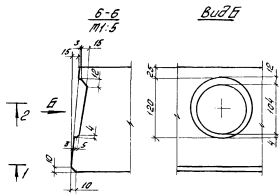
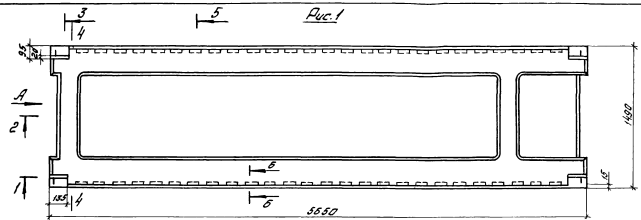
Инвентарный номер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					1.041-1.8.4. 1000-										Примечание								
				19	20	21	22	23																			
				<u>Документация</u>																							
12		1.041-1.8.4. 1000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X																			
11		1.041-1.8.4. 0000ТО	Техническое описание	X	X	X	X	X																			
11		1.041-1.8.4. 0000ВД	Ведомость ссылочных докум.	X	X	X	X	X																			
12		1.041-1.8.4. 0000ВСТ	Выборка стали	X	X	X	X	X																			
				<u>Сборочные единицы</u>																							
11	1	1.041-1.8.4. 1010	Каркас плоский КР1	4	4	4	4	4																			
11	2	1.041-1.8.4. 1020	Сетка арматурная С1	2	2	2	2	2																			
11	3	1.041-1.8.4. 1030	Сетка арматурная С2	2	2	2	2																				
			-01 Сетка арматурная С3																					2			
11	4	1.041-1.8.4. 1040-01	Сетка арматурная С5	3	3	3																					
			-02 Сетка арматурная С6																						3		
			-03 Сетка арматурная С7																							3	
11	5	1.041-1.8.4. 1050	Сетка арматурная С8		1																						
			-01 Сетка арматурная С9					1																			
11	6	1.041-1.8.4. 1060	Изделие закладное МН1	2	2	2																					
			-02 Изделие закладное МН2																							2	
			-04 Изделие закладное МН3																								2
11	7	1.041-1.8.4. 1060-01	Изделие закладное МНН	2	2	2																					
			-03 Изделие закладное МН2Н																								2
			-05 Изделие закладное МН3Н																								2
11	8	1.041-1.8.4. 1070	Изделие закладное МН4		4	4																					
				Марка	ПРС-8; 15-80А-2П	ПРС-8; 15-80А-2П	ПРС-8; 15-80А-2П	ПРС-8; 15-80А-2П	ПРС-8; 15-80А-2П																		

1.041-1.8.4.1000

Лист
4

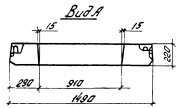
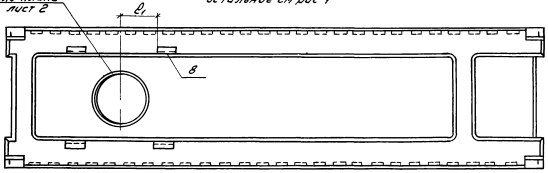
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					1.041-1.8.4.1000												Примечание					
					19	20	21	22	22																		
<u>Детали</u>																											
11	9		1.041-1.8.4.1001 - 09	Стержень напрягаемый Стн10	2	2	2																				
			- 08	Стержень напрягаемый Стн9																							
			- 06	Стержень напрягаемый Стн7																							
11	10		1.041-1.8.4.1001 - 09	Стержень напрягаемый Стн10																							
11	11		1.041-1.8.4.1001 - 08	Стержень напрягаемый Стн9																							
			- 06	Стержень напрягаемый Стн7																							
11	12		1.041-1.8.4.1001 - 08	Стержень напрягаемый Стн9	2	2	2	2																			
			- 06	Стержень напрягаемый Стн7																							
<u>Материал</u>																											
Бетон ($\psi = 2000 \text{ кг/м}^3$)																											
ГОСТ 7473-76																											
			Марки 350		1.0	1.0	1.0	1.0																	м ³		
			Марки 400																						м ³		

СНБ. ФОРМАТ, ЗОНА, ПОЗ. ВВЕДЕНА Ч. 155 ИТОГ ВВЕДЕНА Ч. 155



деталь плана
см. лист 2

Fig. 2
остальной см. рис 1



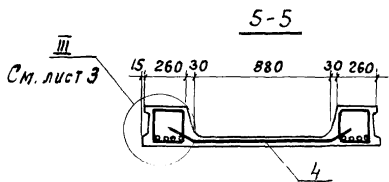
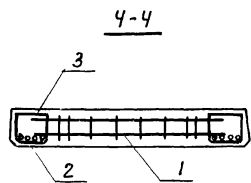
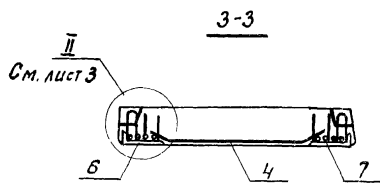
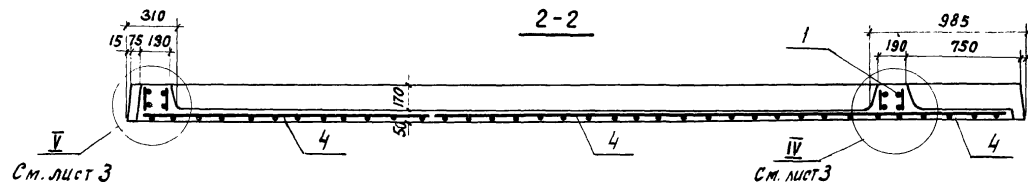
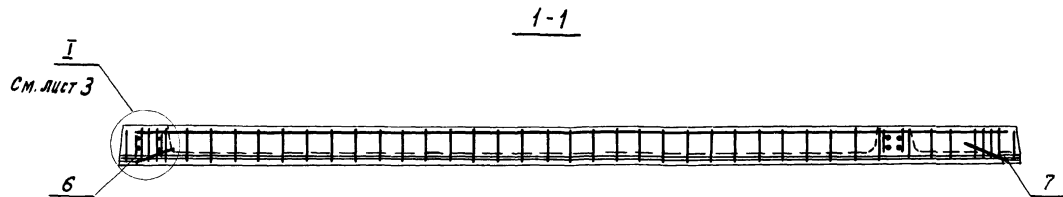
Обозначение	Наименование	Рис	d	l ₁
1.041-1.В.4.1000(02; 03)	ПРС.56.15.6.А.2(А-2)Г-1	2	400	220
1.041-1.В.4.1000(14; 20)	ПРС.56.15.6.А.2(А-2)Г-1			
1.041-1.В.4.1000(03; 09)	ПРС.56.15.6.А.2(А-2)Г-2	2	700	370
1.041-1.В.4.1000(15; 21)	ПРС.56.15.6.А.2(А-2)Г-2			

Все остальные исполнения по рис 1

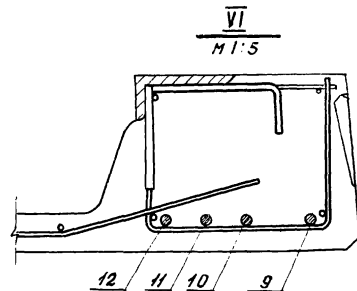
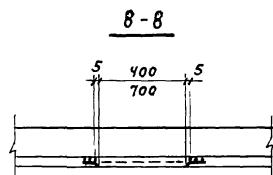
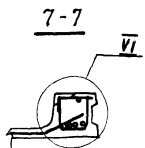
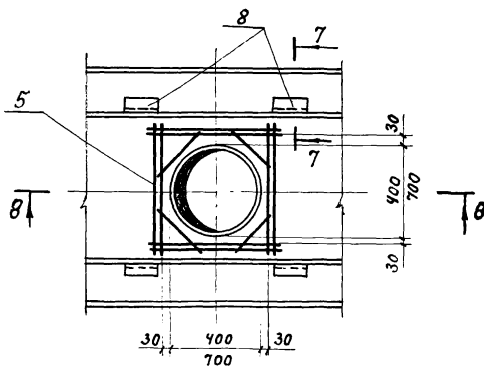
1. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 и 5-5 см. лист 2.
2. Величина массы в скобках приведена для плит из бетона на пористых заполнителях

Проведен	Варанова	инж.
Умкенов	Пухов	инж.
Ст. инж.	Бочарова	инж.
Инж.пр.	Валенкова	инж.
Инж.пр.	Ковыш	инж.

1.041-1.В.4. 1000 СБ		
Плита ребристая связевая 1400x5650мм Сборочный чертеж.	Стадия	Масса
	Р	2,57 (2,07)
	Лист 1	Листов 3
ЦНИИПРОМЗДАНИИ Москва		

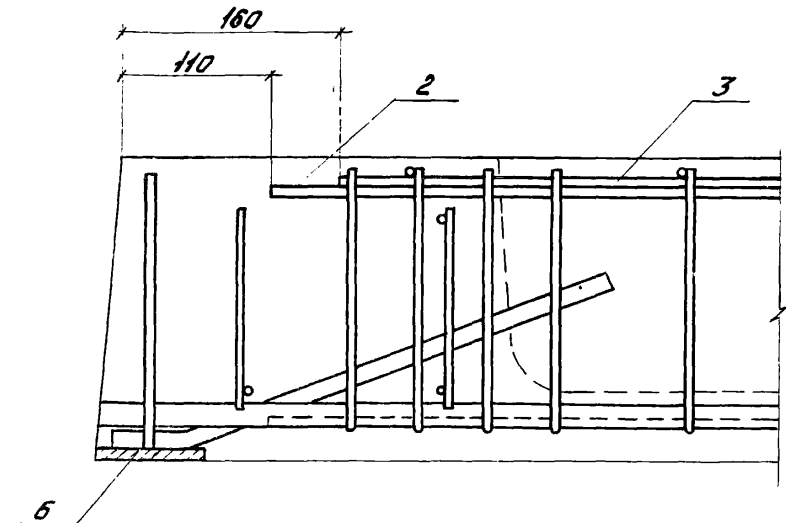


Деталь плана

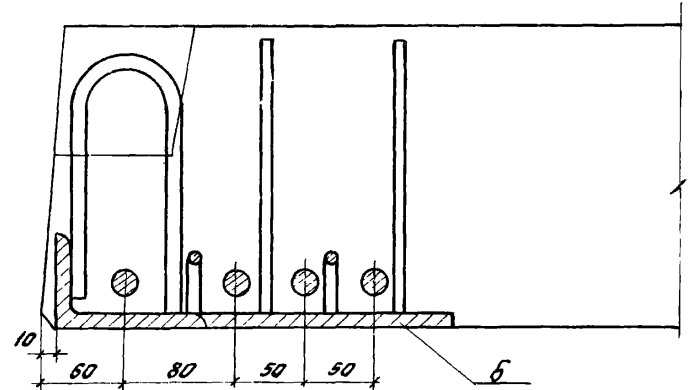


Шкв. № подл. Подпись и дата 15.30м. Шкв. №

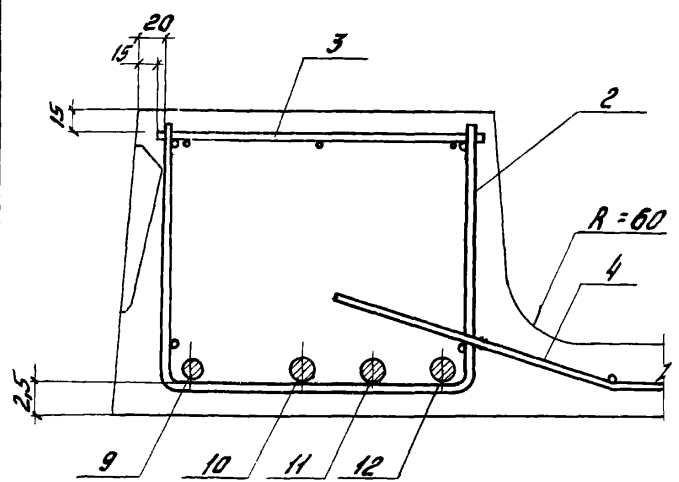
I
M1:4



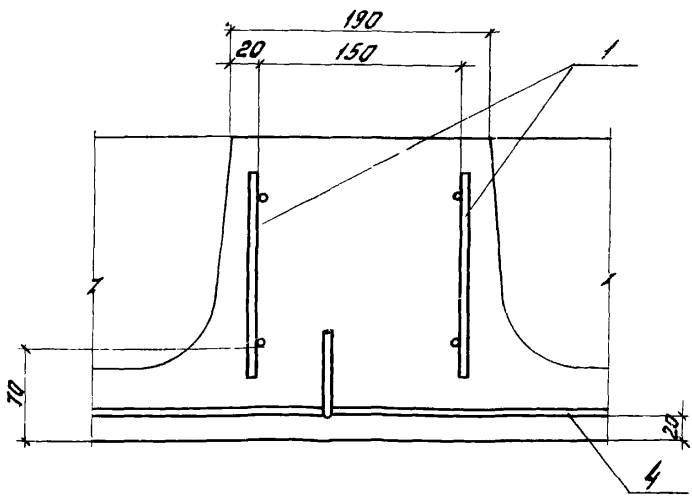
II
M1:4



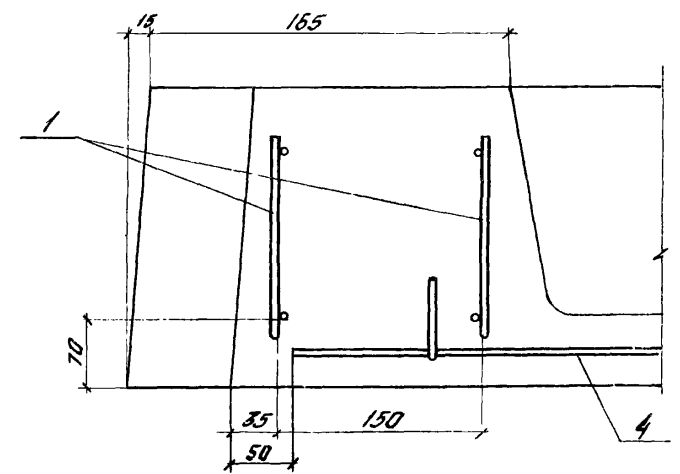
III
M1:4



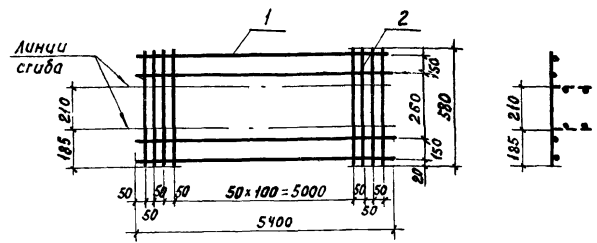
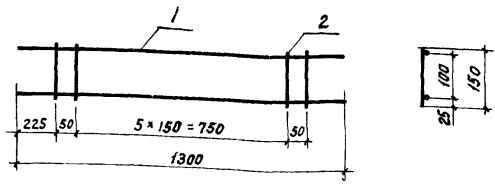
IV
M1:4



V
M1:4



1.041-1.8.4. 1000 CB



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1	1.041-1.В.Ч.	1011	Стержень φ8AIII ГОСТ 5781-81 L = 1300 мм	2	1,03 кг
Б4	2	1.041-1.В.Ч.	1012	Стержень φ5BpI ГОСТ 6727-80 L = 150 мм	8	0,17 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стержни φ4BpI ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.В.Ч.	1021	L = 5400 мм	4	2,14 кг
Б4	2	1.041-1.В.Ч.	1022	L = 580 мм	57	3,27 кг

№, № табл. 1, Подпись и дата

1.041-1.В.Ч. 1010

Каркас плоский КР1

Проверил Баранова М.В.
Инженер Матросова М.А.
Ст. инж. Бочарова В.О.
Гл. инж. пр. Валенкова В.И.
Нач. ОП №21 Кобылин

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,2 кг	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

№, № табл. 1, Подпись и дата

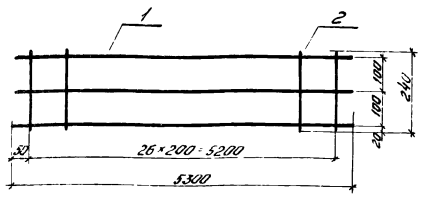
1.041-1.В.Ч. 1020

Сетка арматурная С1

Проверил Баранова М.В.
Инженер Матросова М.А.
Ст. инж. Бочарова В.О.
Гл. инж. пр. Валенкова В.И.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,41 кг	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Кол-во	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1041-1.8.4. 1030(с2)		1,14кг
			Стержни $\Phi 3$ Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.8.4. 1031	$l_2 = 5300$ мм	3	0,81кг
Б4	2	1.041-1.8.4. 1032	$l_2 = 240$ мм	27	0,33кг
			1041-1.8.4. 1030-01(с3)		2,79кг
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.8.4. 1033	$\Phi 5$ $l_2 = 5300$ мм	3	2,21кг
Б4	2	1.041-1.8.4. 1034	$\Phi 4$ $l_2 = 240$ мм	27	0,58кг

1.041-1.8.4. 1030

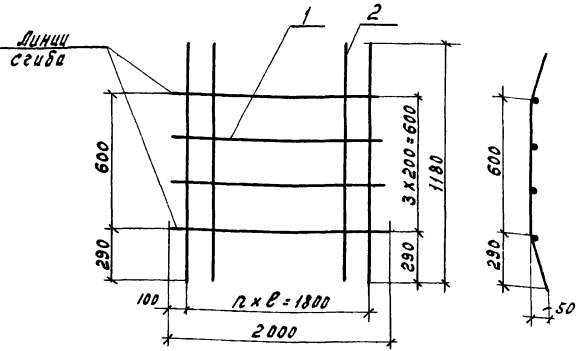
Сетка арматурная			Стадия	Масштаб
Проектировщик	Литвинин	Иванов	Р	см. табл.
Инженер	Матросов	Манд	Лист 1 из 1	
Ст. инж.	Бочаров	В.И.	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Инж. по вентил. об.	В.И.			
Нач. отд.	Кобылиц	Коб		

Кол-во	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		1.041-1.8.4. 1040 СБ	Сборочный чертеж		
			1.041-1.8.4. 1040 (с4)		1,09кг
			Детали		
			Стержни $\Phi 3$ Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.8.4. 1041	$l_2 = 2000$ мм	4	0,44кг
Б4	2	1.041-1.8.4. 1042	$l_2 = 1180$ мм	10	0,65кг
			1.041-1.8.4. 1040-01(с5)		1,61кг
			Детали		
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.8.4. 1041	$\Phi 3$ $l_2 = 2000$ мм	4	0,44кг
Б4	2	1.041-1.8.4. 1043	$\Phi 4$ $l_2 = 1180$ мм	10	1,17кг
			1.041-1.8.4. 1040-02(с6)		2,25кг
			Детали		
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.8.4. 1041	$\Phi 3$ $l_2 = 2000$ мм	4	0,44кг
Б4	2	1.041-1.8.4. 1044	$\Phi 5$ $l_2 = 1180$ мм	10	1,81кг
			1.041-1.8.4. 1040-03(с7)		3,15кг
			Детали		
			Стержни класса Вр I		
			ГОСТ 6727-80		
Б4	1	1.041-1.8.4. 1045	$\Phi 4$ $l_2 = 2000$ мм	4	0,79кг
Б4	2	1.041-1.8.4. 1046	$\Phi 5$ $l_2 = 1180$ мм	13	2,36кг

1.041-1.8.4. 1040

Лист № табл. Видового и детального чертежа

Сетка арматурная			Стадия	Лист	Листов
Проектировщик	Борисов	В.И.	Р	1	1
Инженер	Литвинин	В.И.	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
Ст. инж.	Бочаров	В.И.			
Инж. по вентил. об.	В.И.				
Нач. отд.	Кобылиц	Коб			



Обозначение	марка	В, мм	Г	Масса кг
1.041-1.В.4. 1040	С4	200	9	1.09
-01	С5			1.61
-02	С6			2.25
-03	С7			3.15

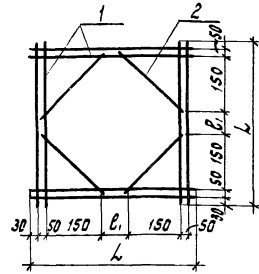
1.041-1.В.4. 1040

Сетка арматурная,
Сборочный чертеж

Стация	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов /	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
г. Москва

Проверил: Ермакова
Инженер: Латынин
Ст. инж.: Бочарово
Тех. инж.: Валенкова
Нач. ОКБ: Кадыш



Обозначение	Марка	В, мм	Г, мм	Масса кг
1.041-1.В.4. 1050	С8	620	160	1.32
-01	С9	920	460	1.85

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				1.041-1.В.4.1050(С8)		1.32кг
				Стержни ФБА III		
Б.4	1		1.041-1.В.4 1051	ГОСТ 5781-81 L = 620 мм	8	1.1кг
Б.4	2		1.041-1.В.4 1052	L = 250 мм	4	0.22кг
				1.041-1.В.4. 1050-01(С9)		1.85 кг
				Стержни ФБА III		
Б.4	1		1.041-1.В.4 1053	ГОСТ 5781-81 L = 920 мм	8	1.63кг
Б.4	2		1.041-1.В.4 1052	L = 250 мм	4	0.22кг

1.041-1.В.4. 1050

Сетка арматурная,
Сборочный чертеж

Проверил: Ермакова
Инженер: Латынин
Ст. инж.: Бочарово
Тех. инж.: Валенкова
Нач. ОКБ: Кадыш

Проверил: Ермакова
Инженер: Латынин
Ст. инж.: Бочарово
Тех. инж.: Валенкова
Нач. ОКБ: Кадыш

Стация	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов /	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
			1.041-1.В.Ч. 1060 СБ	Сборочный чертёж			
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060(МН1Т)</u>	2,73кг		
				<u>Детали</u>			
Б4	1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок $110 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8510-72 С 38/23 ГОСТ 380-71*	L = 80 мм	1	0,87кг	
Б4	2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса 8×80 ГОСТ 103-76 С 38/23 ГОСТ 380-71*	L = 180 мм	1	0,90 кг	
Б4	3	1.041-1.В.Ч. 1063	Ф8А III ГОСТ 5781-81, l=200мм	Стержни	2	0,16кг	
Б4	4	1.041-1.В.Ч. 1064	Ф10А III ГОСТ 5781-81, l=350мм	Стержни	2	0,43 кг	
Б4	5	1.041-1.В.Ч. 1065	Ф12А I ГОСТ 5781-81, l=420мм	Стержни	1	0,37 кг	
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-01(МН1М)</u>			
			То же, что и для базового исполнения				
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-02(МН2Т)</u>	2,82кг		
				<u>Детали</u>			
Б4	1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок $110 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8510-72 С 38/23 ГОСТ 380-71*	L = 80 мм	1	0,87кг	
Б4	2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса 8×80 ГОСТ 103-76 С 38/23 ГОСТ 380-71*	L = 180 мм	1	0,90 кг	
			1.041-1 В.Ч 1060				
Проверил	Бочарова	Богдан	Изделие закладное	Стадия	Лист	Листов	
Инженер	Матросова	Ирина		Р	1	2	
Ст. инж.	Баранова	Ирина		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ г. Москва			
Тя. инж. пр.	Валенкова	Валентина					
Нач. ОТК	Кадыйш	Александр					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стержни</u>		
Б4	3	1.041-1.В.Ч. 1066	Ф10А III ГОСТ 5781-81, l=200мм	Стержни	2	0,25 кг
Б4	4	1.041-1.В.Ч. 1064	Ф10А III ГОСТ 5781-81, l=350мм	Стержни	2	0,43 кг
Б4	5	1.041-1.В.Ч. 1065	Ф12А I ГОСТ 5781-81, l=420мм	Стержни	1	0,37 кг
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-03(МН2Н)</u>		
			То же, что и для исп. - 02			
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-04(МН3Т)</u>	2,89кг	
				<u>Детали</u>		
Б4	1	1.041-1.В.Ч. 1061	Уголок $110 \times 70 \times 8$ ГОСТ 8510-72 С 38/23 ГОСТ 380-71*	L = 80 мм	1	0,87кг
Б4	2	1.041-1.В.Ч. 1062	Полоса 8×80 ГОСТ 103-76 С 38/23 ГОСТ 380-71*	L = 180 мм	1	0,90 кг
				<u>Стержни</u>		
Б4	3	1.041-1.В.Ч. 1063	Ф8А III ГОСТ 5781-81, l=200мм	Стержни	4	0,32 кг
Б4	4	1.041-1.В.Ч. 1064	Ф10А III ГОСТ 5781-81, l=350мм	Стержни	2	0,43 кг
Б4	5	1.041-1.В.Ч. 1065	Ф12А I ГОСТ 5781-81, l=420мм	Стержни	1	0,37 кг
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060-05(МН3Н)</u>		
			То же, что и для исп. - 04			
				<u>1.041-1.В.Ч. 1060</u>		
						Лист
						2

1.041-1.В.4.1060 - изображено
 1.041-1.В.4.1060 - 01-зеркальное отображение
 1.041-1.В.4.1060 - 02-изображено
 1.041-1.В.4.1060 - 03-зеркальное отображение
 1.041-1.В.4.1060 - 04-изображено
 1.041-1.В.4.1060 - 05-зеркальное отображение

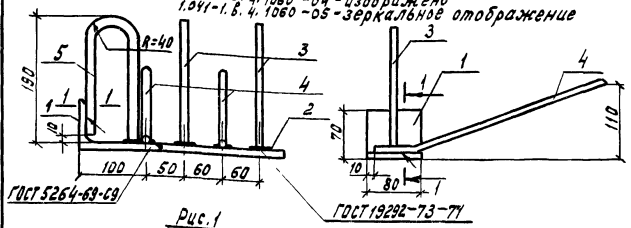


Рис.1

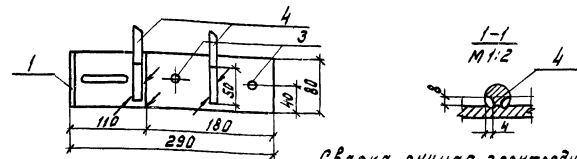
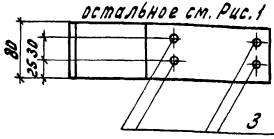


Рис.2



Сварка ручная электродуговая

Обозначение	Марка	Рис.	Масса кг
1.041.В.4.1060	МНЧ	1	2,73
-01	МНЧ	1	2,73
-02	МНЧ	1	2,82
-03	МНЧ	1	2,82
-04	МНЗг	2	2,89
-05	МНЗн	2	2,89

1.041-1.В.4.1060 СБ

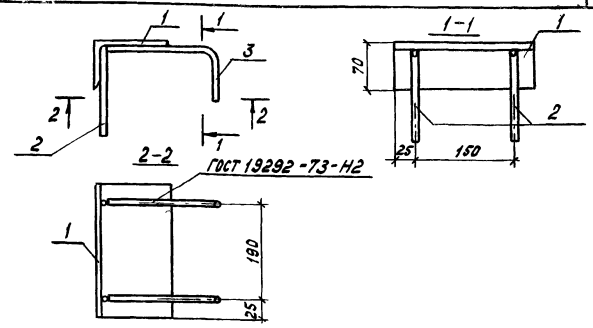
Изделие закладное.
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Шифр проекта, наименование изделия, фамилия и инициалы автора

Проверил Баранова
 Инженер Митросова
 Ст. техн. Бочарова
 Ст. техн. Валерикова
 Начальник Кобыш



ГИСТ 19292-73-Н2

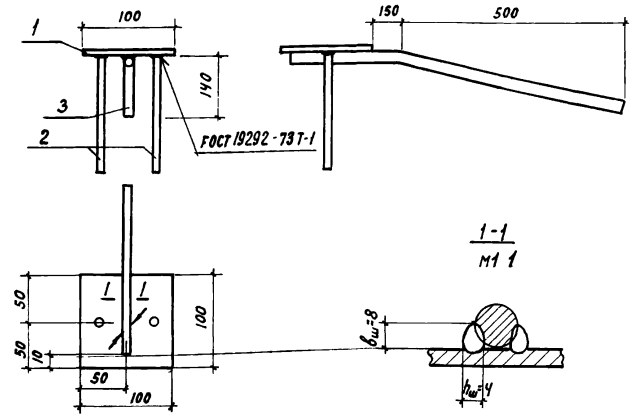
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1	1.041-1.В.4. 1071	Уголок	10x10x8 ГИСТ 8310-72 С.33/23 ГИСТ 380-77г	1	1,64кг
Б4	2	1.041-1.В.4. 1072	Стержень ф 10АШ	ГОСТ 5781-81	2	0,22кг
Б4	3	1.041-1.В.4. 1073		L = 280мм	2	0,35кг

1.041-1.В.4. 1070

Изделие закладное
МНЧ

Шифр проекта, наименование изделия, фамилия и инициалы автора

Проверил Баранова
 Инженер Митросова
 Ст. техн. Бочарова
 Ст. техн. Валерикова
 Начальник Кобыш



Сортир	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	1.041-1.В.Ч. 1081	Полоса 8x100 ГОСТ 103-76 С38/23 ГОСТ 380-71* L=100 мм	1	0,63 кг
Б4		2	1.041-1.В.Ч. 1082	Стержень φ 8 А III ГОСТ 5781-81 L=160 мм	2	0,12 кг
Б4		3	1.041-1.В.Ч. 1083	Стержень φ 14 А III ГОСТ 5781-81 L=760 мм	1	0,92

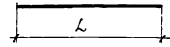
1.041-1.В.Ч. 1080

Изделие складное
МНС

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,67 кг	1:4
Лист		Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Проверил Бочарова В.М.
Инженер Пархалица И.А.
Л. инж. пр. Валенкова В.М.
Нач. ОТК-2 Кодыш С.А.



Обозначение	Марка	φ мм	L мм	Масса кг	Материал
1.041-1.В.Ч.	1001	СтН 1	18	11,3	Сталь класса А II ГОСТ 5781-81
	-01	СтН 2	16	8,9	
	-02	СтН 3	14	6,8	
	-03	СтН 4	12	5,0	
	-04	СтН 5	10	3,5	
	-05	СтН 6	18	11,3	Сталь класса А I ГОСТ 10884-81
	-06	СтН 7	16	8,9	
	-07	СтН 8	14	6,8	
	-08	СтН 9	12	5,0	
	-09	СтН 10	10	3,5	

Длина предварительно напрягаемой арматуры L указана теоретическая. Действительную длину принимать в зависимости от способа натяжения и конструкции захватных приспособлений.

1.041-1.В.Ч. 10001

Стержень
напрягаемый

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

№ п. п. подл. Стадия и дата Подпись и дата Взам. инв. №

Проверил Пархалица И.А.
Ст. инж. Бочарова В.М.
Гл. инж. пр. Валенкова В.М.
Нач. ОТК-2 Кодыш С.А.