

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.136.1-13

**ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ДЛЯ ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 1

ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

18344
цена 1-03

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИИ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.136.1-13

**ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ДЛЯ ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 1

ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ
ГЛ. ИНЖЕНЕР *Л.А.* ЛЯХОВИЧ
НАЧ. ОТДЕЛА *В.Г.* ГРЕКОВ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД. *Э.Ш.* ШАХОВА

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ ГОСУДАРСТВЕННЫМ
КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ
СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР с 01.12.82
ПРИКАЗ ОТ 13.10.82 № 270

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание.	3
I.I36.I-I3.I 0.0 ПЗ	Пояснительная записка.	3 - 9
I.I36.I-I3.I I.0	Плита подоконная длиной от 700 до 1450 мм.	10,11
I.I36.I-I3.I I.0 СБ	Плита подоконная длиной от 700 до 1450 мм. Сборочный чертеж.	12
I.I36.I-I3.I 2.0	Плита подоконная длиной от 1600 до 2800 мм.	13,14
I.I36.I-I3.I 2.0 СБ	Плита подоконная длиной от 1600 до 2800 мм. Сборочный чертеж.	15
I.I36.I-I3.I 3.0	Плита подоконная длиной от 2200 до 2800 мм с закладной деталью в правом и левом исполнении.	16,17
I.I36.I-I3.I 3.0 СБ	Плита подоконная длиной от 2200 до 2800 мм с закладной деталью в правом и левом исполнении. Сборочный чертеж.	18
I.I36.I-I3.I 0.1	Сетка С1, С3, С5, С9, С10.	19
I.I36.I-I3.I 0.1 СБ	Сетка С1, С3, С5, С9, С10. Сборочный чертеж.	19
I.I36.I-I3.I 0.2	Сетка С11, С13, С15, С18 ÷ С20.	20
I.I36.I-I3.I 0.2 СБ	Сетка С11, С13, С15, С18 ÷ С20 Сборочный чертеж.	20
I.I36.I-I3.I 0.3	Сетка С2, С4, С6 ÷ С8, С12, С14, С16, С17, С21 ÷ С50.	21,22
I.I36.I-I3.I 0.3 СБ	Сетка С2, С4, С6 ÷ С8, С12, С14, С16, С17, С21 ÷ С50. Сборочный чертеж.	23
I.I36.I-I3.I 0.4	Изделие закладное МП	24
I.I36.I-I3.I 0.5	Изделие закладное МП	24
I.I36.I-I3.I 0.0 ВС	Ведомость расхода стали	25,26

Подоконные плиты предназначены для жилых, общественных и вспомогательных зданий со спаренной и раздельной столляркой; применять в помещениях с неагрессивной средой.

Настоящие чертежи разработаны взамен рабочих чертежей серии I.136-I выпуск I.

I. Типы, основные параметры и марки.

I.1. В выпуске представлена номенклатура и рабочие чертежи подоконных плит, в марках которых не отражена обработка их лицевой поверхности.

I.2. При конкретном проектировании и при изготовлении на заводе-изготовителе маркировка плит должна производиться с учетом вида их лицевой поверхности (с добавлением соответствующего индекса).

I.3. В зависимости от вида лицевой поверхности подоконные плиты подразделяются на три типа:

ПОШ - из бетона на щебне из мрамора с шлифованной мозаичной лицевой поверхностью;

ПОГ - из бетона на белом или цветном цементе с глянцевой лицевой поверхностью;

ПОО - из бетона на цементном или известковом вяжущем с гладкой поверхностью, предназначенной под окраску.

I.4. Форма и основные размеры плит должны соответствовать указанным в рабочих чертежах.

I.5. Допускается изготавливать подоконные плиты с лицевым профилем, отличающимся от указанного в рабочих чертежах / с валиком, капельником, закругленными углами, с вырезами в углах и срезами торцов/, что оговаривается в конкретном проекте и в заказах заводам-изготовителям.

I.6. Плиты обозначаются марками, состоящими из буквенно-цифровых групп, разделенных дефисами.

Первая группа содержит обозначение типа плиты / ПОШ, ПОГ или ПОО - см. п. I.3./, номинальные габаритные размеры - длина округленно в дециметрах, ширина в сантиметрах, толщина в миллиметрах / и вариант исполнения плиты / "пр" и "л" - плита с изделием закладным, расположенным соответственно на правом или левом торце /.

1.136.1-13.1 0.0 ПЗ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ
ЗАПИСКА

СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	8

УНИИЭП
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

ИМБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗРМ. ИМЕНЕ

ИМБ. ОТА	ГРЕКОВ	<i>Грек</i>
ГИП	ШАХОВА	<i>Шах</i>
СТ. ИИЖ	ЖЕРАЕВА	<i>Жера</i>

Во второй группе указывают вид бетона "Т" - тяжелый бетон. В третьей группе указывают наличие в середине плиты изделия закладного "З". Дополнительные конструктивные характеристики плит / наличие валиков, каледельников и т.п./ также указываются в этой группе и обозначаются арабскими цифрами или строчными буквами.

1.7. Марки изделий проставляются в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на готовых изделиях. Марки плит должны быть даны с указанием вида лицевой поверхности. Внесение изменений в обозначение марок не допускается.

1.8. Пример маркировки подоконной плиты из тяжелого бетона на щебне из мрамора с шлифованной мозаичной лицевой поверхностью длиной 1000 мм, шириной 150 мм, высотой 45 мм: ПОШ 10.15.45-Т.

2. Расчетные данные и технические требования.

2.1. Расчет подоконных плит произведен в соответствии с требованиями главы СНиП II-21-75.

2.2. Плиты в стадии транспортирования и монтажа рассчитаны как свободно опертые балки. При транспортировании подоконные плиты рассчитаны на действие в плоскости плиты собственной массы с коэффициентом перегрузки $\mu = 1,8$, при монтаже - на действие из плоскости плиты собственной массы с коэффициентом перегрузки $\mu = 1,5$.

2.3. Плиты в стадии эксплуатации рассчитаны как консоли на сосредоточенную нагрузку 100 кгс с коэффициентом перегрузки $\mu = 1,2$, приложенную с шагом 60 см на свободной кромке плиты.

2.4. Подоконные плиты следует опирать на стену и заводить в паз коробки оконного блока. При этом свободный вылет консоли принят 50 мм для плит шириной 150 и 200 мм и не более 150 мм для плит шириной от 250 до 450 мм.

2.5. Подоконные плиты длиной 1600 мм и более следует дополнительно опирать в середине пролета на кронштейн с приваркой его к изделию закладному плиты.

2.6. Подоконные плиты шириной 150 и 200 мм при применении их с малым /см.п.2.4/ опиранием /по длинной стороне плиты/ на стену или при применении их в качестве приставных к стене следует, кроме опирания их в середине пролета, опирать в зависимости от расчета на дополнительные кронштейны.

2.7. При применении составных подоконных плит следует использовать плиты с закладными деталями, установленными на нижней стороне плиты у левого или правого торца. В местах стыка подоконные плиты необходимо опирать на металлические кронштейны.

2.8. Подоконные плиты армировать сварными сетками из стали класса Вр-I /ГОСТ 6727-80/ ϕ 3-5 с R_d равным соответственно 3850, 3750, 3550 кгс/см².

2.9. Сварные сетки запроектированы из условия изготовления их на многоэлектродных машинах заводов железобетонных конструкций.

2.10. Сварку сеток выполнять контактной точечной сваркой с нормируемой прочностью крестообразных соединений в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Дуговая сварка крестообразных соединений не допускается.

2.11. Закладные изделия выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 393-78. Пластини закладных изделий выполнять из стали марок ВСтЗкп2 /ГОСТ 380-71*/ , анкеры из стали класса А-III марок 25Г2С или 35ГС.

2.12. Выбор марок сталей изделий закладных производить в зависимости от условий эксплуатации конструкций в соответствии с требованиями главы СНиП П-23-82.

2.13. Все закладные изделия должны иметь антикоррозийное покрытие согласно требованиям главы СНиП П-28-73* , п.3.18.

2.14. Подоконные плиты изготавливать из тяжелого бетона проектной марки по прочности на сжатие 200.

2.15. Прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода должна быть не менее 160 кгс/см².

2.16. При производстве работ в зимнее время и в других случаях, когда по условиям возведения зданий не может быть обеспечено своевременное приращение прочности бетона, поставщик обязан поставлять изделия с прочностью бетона не менее 100% проектной.

2.17. Подоконные плиты изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 6785-80 и настоящих рабочих чертежей.

3. Правила приемки.

3.1. Приемку и паспортизацию подоконных плит производить в соответствии с требованиями ГОСТ 6785-80.

4. Методы контроля и испытаний.

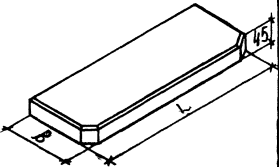
4.1. Контроль и испытания подоконных плит производить по данным рабочим чертежам, ГОСТ 8829-77 с учетом требований ГОСТ 6785-80.

5. Маркировка, хранение и транспортирование.

5.1. Маркировку, хранение и транспортирование подоконных плит производить в соответствии с требованиями ГОСТ 6785-80.

1. 136.1 - 13.1 0.0 ПЗ

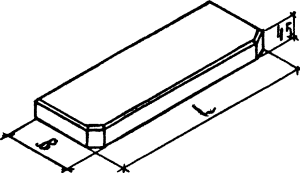
Лист
3

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА ИЗДЕЛИЯ, кг	ПРОЕКТИРОВА МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ, м ³	СТАЛИ, кг		
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ,	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-І	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА Ст 3
1	по 7.15.45-Т		700	150	12	200	0.005	0.17	0.25	
2	по 8.15.45-Т		850		14		0.006	0.23	0.34	
3	по 10.15.45-Т		1000		1		0.007	0.36	0.53	
4	по 13.15.45-Т		1300		2		0.009	0.50	0.73	
5	по 14.15.45-Т		1450		2		0.010	0.72	1.06	
6	по 16.15.45-Т-Ø		1600		2		0.011	0.70	0.76	0.17
7	по 19.15.45-Т-Ø		1900		3		0.013	0.75	0.84	0.17
8	по 22.15.45-Т-Ø		2200		37		0.015	0.81	0.93	0.17
9	по 25.15.45-Т-Ø		2500		42		0.017	1.00	1.21	0.17
10	по 28.15.45-Т-Ø		2800		47		0.019	1.07	1.30	0.17
11	по 7.20.45-Т		700	200	16		0.006	0.17	0.25	
12	по 8.20.45-Т		850		19		0.008	0.24	0.35	
13	по 10.20.45-Т		1000		23		0.009	0.36	0.53	
14	по 13.20.45-Т		1300		29		0.012	0.52	0.76	
15	по 14.20.45-Т		1450		33		0.013	0.73	1.07	
16	по 16.20.45-Т-Ø		1600		36		0.014	0.72	0.80	0.17
17	по 19.20.45-Т-Ø		1900		43		0.017	0.78	0.89	0.17
18	по 22.20.45-Т-Ø		2200		50		0.020	0.94	1.12	0.17
19	по 25.20.45-Т-Ø		2500		56		0.023	1.02	1.24	0.17
20	по 28.20.45-Т-Ø		2800		63		0.025	1.11	1.31	0.17

1.136.1 - 13.1 0.0 п3

Лист

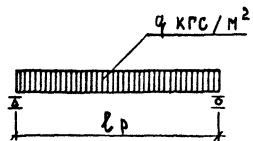
4

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, ММ		МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ	ПРОЕКТИРОВА МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ М ³	СТАЛЛ, КГ		
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-1	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА СтЗ
21	по 7.25.45-Т		700	250	20	200	0.008	0.18	0.26	
22	по 8.25.45-Т		850		24		0.010	0.25	0.37	
23	по 10.25.45-Т		1000		28		0.011	0.37	0.54	
24	по 13.25.45-Т		1300		37		0.014	0.53	0.78	
25	по 14.25.45-Т		1450		41		0.016	0.75	1.10	
26	по 16.25.45-Т-Ø		1600		45		0.018	0.73	0.81	0.17
27	по 19.25.45-Т-Ø		1900		53		0.021	0.89	1.05	0.17
28	по 22.25.45-Т-Ø		2200		62		0.025	0.99	1.16	0.17
29	по 25.25.45-Т-Ø		2500		70		0.028	1.33	1.69	0.17
30	по 28.25.45-Т-Ø		2800		79		0.032	1.43	1.84	0.17
31	по 7.35.45-Т		700	350	28		0.011	0.20	0.29	
32	по 8.35.45-Т		850		33		0.013	0.30	0.44	
33	по 10.35.45-Т		1000		39		0.016	0.33	0.49	
34	по 13.35.45-Т		1300		51		0.020	0.63	0.93	
35	по 14.35.45-Т		1450		57		0.023	0.70	1.03	
36	по 16.35.45-Т-Ø		1600		63		0.025	0.85	0.99	0.17
37	по 19.35.45-Т-Ø		1900		75		0.030	0.93	1.10	0.17
38	по 22.35.45-Т-Ø		2200		87		0.035	1.03	1.40	0.17
39	по 25.35.45-Т-Ø		2500		98		0.039	1.60	2.19	0.17
40	по 28.35.45-Т-Ø		2800		110		0.040	1.74	2.29	0.17

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, ММ		МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ	ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ м ³	СТАЛИ, КГ		
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-І	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА СтЗ
41	по 7.45.45-Т		700	450	35	200	0.014	0.21	0.31	
42	по 8.45.45-Т		850		43		0.017	0.31	0.46	
43	по 10.45.45-Т		1000		51		0.02	0.35	0.51	
44	по 13.45.45-Т		1300		66		0.026	0.65	0.96	
45	по 14.45.45-Т		1450		73		0.029	0.73	1.07	
46	по 16.45.45-Т-д		1600		81		0.033	0.96	1.15	0.17
47	по 19.45.45-Т-д		1900		96		0.039	1.08	1.31	0.17
48	по 22.45.45-Т-д		2200		113		0.045	1.31	1.66	0.17
49	по 25.45.45-Т-д		2500		127		0.051	1.65	2.16	0.17
50	по 28.45.45-Т-д		2800		142		0.057	2.33	3.16	0.17
51	по 22.15.45 пр-Т-д		2200	150	37		0.015	1.20	1.25	0.34
52	по 22.15.45 л-Т-д		2200		37		0.015	1.20	1.25	0.34
53	по 25.15.45 пр-Т-д		2500		42		0.017	1.39	1.53	0.34
54	по 25.15.45 л-Т-д		2500		42		0.017	1.39	1.53	0.34
55	по 28.15.45 пр-Т-д		2800		47		0.019	1.46	1.62	0.34
56	по 28.15.45 л-Т-д		2800		47		0.019	1.46	1.62	0.34
57	по 22.20.45 пр-Т-д		2200	200	50		0.020	1.33	1.44	0.34
58	по 22.20.45 л-Т-д		2200		50		0.020	1.33	1.44	0.34
59	по 25.20.45 пр-Т-д		2500		56		0.023	1.44	1.56	0.34
60	по 25.20.45 л-Т-д		2500		56		0.023	1.44	1.56	0.34

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА ИЗДЕЛИЯ кг	ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ				
			L	B			БЕТОНА НА ИЗДЕЛИЕ м ³	СТАЛИ, кг		ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА А-І	ПРИВЕДЕННОЙ К СТАЛИ КЛАССА С3
								ВСЕГО НА ИЗДЕЛИЕ			
61	по 28.20.45 пр-Т-д		2800	200	63		0.025	1.80	2.13	0.34	
62	по 28.20.45 л-Т-д		2800		63		0.025	1.80	2.13	0.34	
63	по 22.25.45 пр-Т-д		2200	250	62		0.025	1.36	1.48	0.34	
64	по 22.25.45 л-Т-д		2200		62		0.025	1.36	1.48	0.34	
65	по 25.25.45 пр-Т-д		2500		70		0.028	1.72	2.04	0.34	
66	по 25.25.45 л-Т-д		2500		70		0.028	1.72	2.04	0.34	
67	по 28.25.45 пр-Т-д		2800	350	79		0.032	1.82	2.16	0.34	
68	по 28.25.45 л-Т-д		2800		79		0.032	1.82	2.16	0.34	
69	по 22.35.45 пр-Т-д		2200		87		0.035	1.52	1.72	0.34	
70	по 22.35.45 л-Т-д		2200		87		0.035	1.52	1.72	0.34	
71	по 25.35.45 пр-Т-д		2500	350	98		0.039	1.99	2.44	0.34	
72	по 25.35.45 л-Т-д		2500		98		0.039	1.99	2.44	0.34	
73	по 28.35.45 пр-Т-д		2800	350	110		0.040	2.13	2.61	0.34	
74	по 28.35.45 л-Т-д		2800		110		0.040	2.13	2.61	0.34	
75	по 22.45.45 пр-Т-д		2200	450	113		0.045	1.70	1.98	0.34	
76	по 22.45.45 л-Т-д		2200		113		0.045	1.70	1.98	0.34	
77	по 25.45.45 пр-Т-д		2500		127		0.051	2.04	2.48	0.34	
78	по 25.45.45 л-Т-д		2500		127		0.051	2.04	2.48	0.34	
79	по 28.45.45 пр-Т-д		2800		142		0.057	2.72	3.48	0.34	
80	по 28.45.45 л-Т-д		2800		142		0.057	2.72	3.48	0.34	

Схема опирания и загрузки



При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТ 8829-77

Марка изделия	Проверка прочности			Коэффициента "С"		
	Вид разрушения и величина			Коэффициента "С"		
	Текучесть продольной растянутой арматуры до наступления разрушения бетона сжатой зоны сечения, $C = 1.4^*$.			Р зр С то А рм а т у р а к о н с т р	Продольной растянутой арматуры или раздробления бетона зоны сечения до наступления текучести продольной растянутой или разрушение по сечениям, наклонным к продольной оси щин, или выдергивание арматуры и раскол бетона, $C = 1.6^{**}$.	
	Величина разрушающей нагрузки, кгс/м^2				Величина разрушающей нагрузки, кгс/м^2	
При которой изделия признаются годными (п.2.4.2 ГОСТ)	При которой требуются повторные испытания (п.3.2.2. ГОСТ)	При ко	год	При ко	год	
с учетом собств. массы изделия	за вычетом собств. массы изделия	за вычетом собственной массы изделия	с учетом собств. массы изделия	за вычетом собств. массы изделия	за вычетом собственной массы изделия	
ПО 7 ÷ ПО 28	237	125	< 125, но ≥ 105	270	160	< 160, но ≥ 135

* Текучесть продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом, величина которого равна $1/50$ пролета конструкции (п.3.2.1а ГОСТ).

** Раздробление бетона сжатия до достижения в продольной растянутой арматуре предела текучести или одновременно с ним характери-

зуется прогибом конструкции менее, чем в 1.5 раза превышающим прогиб при контрольной нагрузке по проверке жесткости или раскрытием трещин на величину менее 1мм (п.3.2.1б ГОСТ).

ФОРМ. ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1 - 13.1 1.0														ПРИМЕЧАНИЕ											
				—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11														
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																													
ВЗ		1.136.1 - 13.1 1.0 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X											
В4		1.136.1 - 13.1 0.0 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X											
В4		1.136.1 - 13.1 0.0 ВС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X											
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>																													
<u>СЕТКА АРМАТУРНАЯ</u>																													
В4	1	1.136.1 - 13.1 0.1	С1	1																									
ВЗ	1	1.136.1 - 13.1 0.3 - 20	С2		1																								
В4	1	1.136.1 - 13.1 0.1 - 01	С3			1																							
ВЗ	1	1.136.1 - 13.1 0.3 - 21	С4				1																						
В4	1	1.136.1 - 13.1 0.1 - 02	С5					1																					
В4	1	1.136.1 - 13.1 0.2	С11						1																				
ВЗ	1	1.136.1 - 13.1 0.3 - 22	С12							1																			
В4	1	1.136.1 - 13.1 0.2 - 01	С13								1																		
ВЗ	1	1.136.1 - 13.1 0.3 - 23	С14									1																	
В4	1	1.136.1 - 13.1 0.2 - 02	С15										1																
ВЗ	1	1.136.1 - 13.1 0.3 - 05	С21												1														
ВЗ	1	1.136.1 - 13.1 0.3 - 24	С22													1													
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>																													
<u>БЕТОН МАРКИ 200</u>				0005	0006	0007	0009	0010	0006	0008	0009	0012	0015	0008	0010														м ³

НАЧ. ОТА	ГРЕКОВ	<i>Грек</i>
Р/П	ШАХОВА	<i>Шах</i>
СТ. УМЖ.	ЖЕРАБА	<i>Жераба</i>
ТЕХНИК	ШИШКИНА	<i>Шискина</i>

1.136.1 - 13.1 1.0

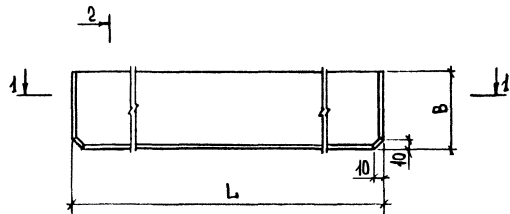
ПЛИТА ПОДОКОННАЯ
ДЛИНОЙ ОТ 700 ДО 1450 ММ

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

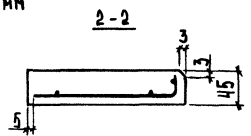
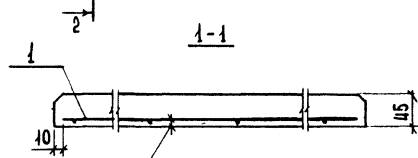
ЦНИИЭП,
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

ФОРМ. ЗОНА ПОЭ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1 - 13.1 1.0													ПРИМЕЧАНИЕ				
			12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24					
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																		
ВЗ	1.136.1 - 13.1 1.0 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
В4	1.136.1 - 13.1 0.0 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
В4	1.136.1 - 13.1 0.0 ВС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>																		
		<u>СЕТКА АРМАТУРНАЯ</u>																		
ВЗ	1 1.136.1 - 13.1 0.3 - 25	С 23	1																	
		- 26		1																
		- 27			1															
		- 09				1														
		- 10					1													
		- 11						1												
		- 30							1											
		- 31								1										
		- 15									1									
		- 16										1								
		- 17											1							
		- 34													1					
		- 35															1			
		<u>МАТЕРИАЛЫ.</u>																		
		БЕТОН МАРКИ 200	0.011	0.014	0.016	0.011	0.013	0.016	0.020	0.023	0.014	0.017	0.020	0.026	0.029					М³

1.136.1 - 13.1 1.0



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 10 мм



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ		МАССА, КГ
		Л	В	
1.156.1-13.1 1.0	по 7.15.45-Т	700	150	12
-01	по 8.15.45-Т	850		14
-02	по 10.15.45-Т	1000		17
-03	по 13.15.45-Т	1300		22
-04	по 14.15.45-Т	1450		24

ПРОДОЛЖЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ		МАССА, КГ
		Л	В	
-05	по 7.20.45-Т	700	200	16
-06	по 8.20.45-Т	850		19
-07	по 10.20.45-Т	1000		23
-08	по 13.20.45-Т	1300		29
-09	по 14.20.45-Т	1450		33
-10	по 7.25.45-Т	700	250	20
-11	по 8.25.45-Т	850		24
-12	по 10.25.45-Т	1000		28
-13	по 13.25.45-Т	1300		37
-14	по 14.25.45-Т	1450		41
-15	по 7.35.45-Т	700	350	28
-16	по 8.35.45-Т	850		33
-17	по 10.35.45-Т	1000		39
-18	по 13.35.45-Т	1300		51
-19	по 14.35.45-Т	1450		57
-20	по 7.45.45-Т	700	450	35
-21	по 8.45.45-Т	850		43
-22	по 10.45.45-Т	1000		51
-23	по 13.45.45-Т	1300		66
-24	по 14.45.45-Т	1450		73

				1.156.1 - 13.1 1.0 СБ				
				ПЛИТА ПОДКОМНАЯ		СТАНЦИЯ	МАССА	НАСЧЕТА
				ДЛИНОЙ ОТ 700 ДО 1450 ММ		р	СМ.	1:20
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ТАБЛ.		
НАЧ. ОТА	ГРЕКОВ					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Г.И.П.	ШАХОВА					ЦНИИЭП		
СТ.И.Н.Ж.	ЖЕДЯЕВА					УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		
ТЕХНИК	ЩИШКИНА							

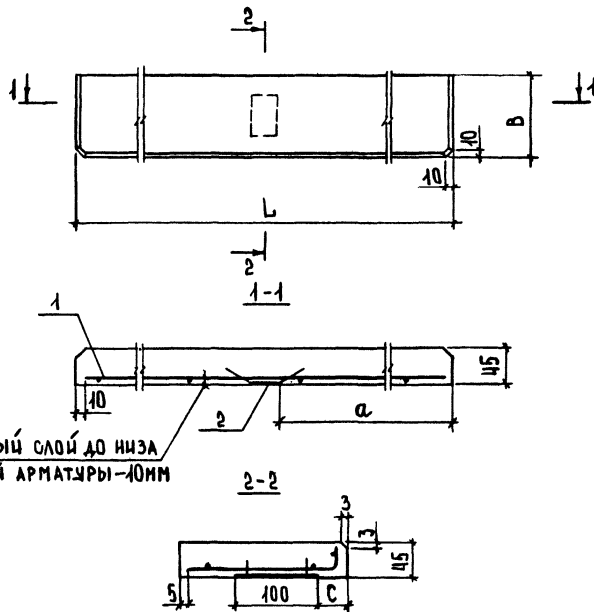
ФОРМ. ЗОНА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1 - 13.1 2.0																	ПРИМЕЧАНИЕ			
			-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11									
		<u>Документация</u>																					
A3	1.136.1-13.1 2.0 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
A4	1.136.1-13.1 0.0 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
A4	1.136.1-13.1 0.0 ВС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>																					
		<u>СЕТКА АРМАТУРНАЯ</u>																					
A3	1 1.136.1-13.1 0.5	С 6	1																				
		- 01		1																			
		- 02			1																		
A4	1 1.136.1-13.1 0.1 - 03	С 9				1																	
		- 04					1																
A3	1 1.136.1-13.1 0.3 - 03	С 16						1															
		- 04							1														
A4	1 1.136.1-13.1 0.2 - 03	С 18									1												
		- 04										1											
		- 05											1										
A3	1 1.136.1-13.1 0.3 - 06	С 26																	1				
		- 07																			1		
		<u>ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ</u>																					
A4	2 1.136.1-13.1 0.4	МА 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
		<u>МАТЕРИАЛЫ</u>																					
		БЕТОН МАРКИ 200	0.011	0.015	0.015	0.017	0.019	0.014	0.017	0.020	0.023	0.025	0.018	0.021									M3

			1.136.1-13.1 2.0		
НАЧ. ОТА	ПРЕКОВ	<i>[подпись]</i>	ПЛИТА ПОДОКОННАЯ		
РИП	ШАХОВА	<i>[подпись]</i>	ДЛИНОЙ ОТ 1600 ДО 2800 ММ		
СТ. ИИЭ.	ХЕРАЕВА	<i>[подпись]</i>	СТАЦИЯ	АУСТ	АНСТОВ
ТЕХНИК	ШИШКИНА	<i>[подпись]</i>	Р	1	2
			ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

ФОРМ. ЗОНА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1 - 13.1 2.0																								ПРИМЕЧАНИЕ
			12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24												
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																									
ВЗ	1.136.1-13.1 2.0 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
В4	1.136.1-13.1 0.0 ПЗ	Пояснительная записка	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
В4	1.136.1-13.1 0.0 ВС	Ведомость расхода стали	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>																									
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ																									
ВЗ	1 1.136.1-13.1 0.3 - 08	С 28	1																								
		- 28		1																							
		- 29			1																						
		- 12				1																					
		- 13					1																				
		- 14						1																			
		- 32							1																		
		- 33								1																	
		- 18									1																
		- 19										1															
		- 36											1														
		- 37												1													
		- 38													1												
		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ																									
В4	2 1.136.1-13.1 0.4	МЛ 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
		<u>МАТЕРИАЛЫ</u>																									
		БЕТОН МАРКИ 200	0.025	0.028	0.032	0.025	0.030	0.035	0.039	0.040	0.033	0.039	0.045	0.051	0.057												

ИЗЧ. В ПДАИ ПША. И ДАТА [ВОЛГ. ИВБ. И]

ПРОДАЖЕНЦЕ



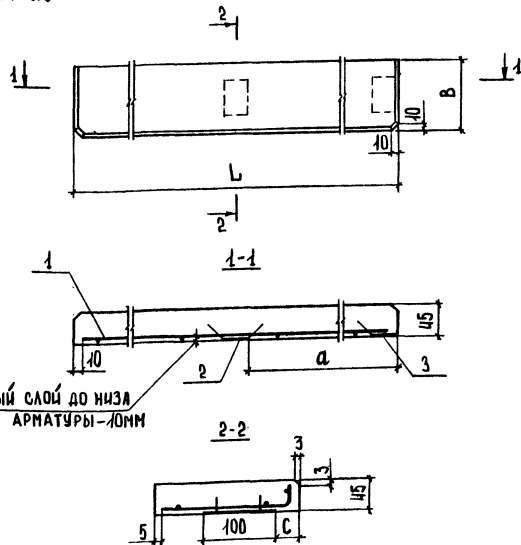
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		L	B	a	C	
1.136.1-13.1 2.0	ПО 16.15.45-Т-В	1600	150	770	25	27
- 01	ПО 19.15.45-Т-В	1900		920		32
- 02	ПО 22.15.45-Т-В	2200		1070		37
- 03	ПО 25.15.45-Т-В	2500		1220		42
- 04	ПО 28.15.45-Т-В	2800		1370		47

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		L	B	a	C	
- 05	ПО 16.20.45-Т-В	1600	200	770	25	36
- 06	ПО 19.20.45-Т-В	1900		920		43
- 07	ПО 22.20.45-Т-В	2200		1070		50
- 08	ПО 25.20.45-Т-В	2500		1220		56
- 09	ПО 28.20.45-Т-В	2800		1370		63
- 10	ПО 16.25.45-Т-В	1600	250	770	25	45
- 11	ПО 19.25.45-Т-В	1900		920		53
- 12	ПО 22.25.45-Т-В	2200		1070		62
- 13	ПО 25.25.45-Т-В	2500		1220		70
- 14	ПО 28.25.45-Т-В	2800		1370		79
- 15	ПО 16.35.45-Т-В	1600	350	770	50	63
- 16	ПО 19.35.45-Т-В	1900		920		75
- 17	ПО 22.35.45-Т-В	2200		1070		87
- 18	ПО 25.35.45-Т-В	2500		1220		98
- 19	ПО 28.35.45-Т-В	2800		1370		110
- 20	ПО 16.45.45-Т-В	1600	450	770	50	81
- 21	ПО 19.45.45-Т-В	1900		920		96
- 22	ПО 22.45.45-Т-В	2200		1070		113
- 23	ПО 25.45.45-Т-В	2500		1220		127
- 24	ПО 28.45.45-Т-В	2800		1370		142

1.136.1-13.1 2.0 СБ					
ПЛИТА ПОДКОННАЯ ДЛИНОЙ ОТ 1600 ДО 2800 ММ				СТАДИЯ	МАСШТАБ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				р	СМ. ТАБЛ. 1:20
НАЧ. ОТД.	ГРЕКОВ	27.12.66		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
СТ. ИНЖ.	ШАХОВА	27.12.66		ЦНИИЭП	
ТЕХНИК	ЖЕРЕВА	27.12.66		УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ	
	ШИШКИНА	27.12.66			

ФОРМ.	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1 - 13.1 3.0															ПРИМЕЧАНИЕ		
					13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27		28	29
				ДОКУМЕНТАЦИЯ																		
А3			1.136.1-13.1 3.0 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×			
А4			1.136.1-13.1 0.0 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×			
А4			1.136.1-13.1 0.0 ВС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×			
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ																		
				СЕТКА АРМАТУРНАЯ																		
А3	1		1.136.1-13.1 0.3 - 37	С 49	1														1			
			- 38	С 50		1													1			
			- 02	С 8			1															
А4	1		1.136.1-13.1 0.1 - 03	С 9			1															
			- 04	С 10				1														
А4	1		1.136.1 - 13.1 0.2 - 03	С 18					1													
			- 04	С 19						1												
			- 05	С 20							1											
А3	1		1.136.1 - 13.1 0.3 - 08	С 28								1										
			- 28	С 29									1									
			- 29	С 30										1								
			- 14	С 38											1							
			- 32	С 39												1						
			- 33	С 40													1					
			- 36	С 48														1				
				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ																		
А4	2		1.136.1-13.1 0.4	МЛ 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
А4	3		1.136.1-13.1 0.5	МЛ 2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
				МАТЕРИАЛЫ																		
				БЕТОН МАРКИ 200	0.051	0.057	0.015	0.017	0.019	0.020	0.023	0.025	0.025	0.028	0.032	0.035	0.039	0.040	0.045	0.051	0.057	МЗ
																			ЛИСТ			
																					2	

1.136.1 - 13.1 3.0 - Д0-14 ИЗОБРАЖЕНО
 1.136.1 - 13.1 3.0 - 15...-29- ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ-10ММ

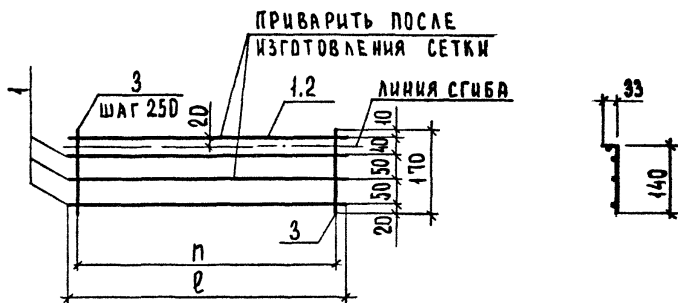
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		Л	В	а	С	
1.136.1 - 13.1 3.0	ПО 22.15.45ПР-Т-Ø	2200	150	1090	25	37
- 01	ПО 25.15.45ПР-Т-Ø	2500		1220		42
- 02	ПО 28.15.45ПР-Т-Ø	2800		1370		47
- 03	ПО 22.20.45ПР-Т-Ø	2200		1090		50
- 04	ПО 25.20.45ПР-Т-Ø	2500		1220		56
- 05	ПО 28.20.45ПР-Т-Ø	2800	1370	63		

ПРОДОЛЖЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ
		Л	В	а	С	
- 06	ПО 22.25.45ПР-Т-Ø	2200	250	1090	25	62
- 07	ПО 25.25.45ПР-Т-Ø	2500		1220		70
- 08	ПО 28.25.45ПР-Т-Ø	2800		1370		79
- 09	ПО 22.35.45ПР-Т-Ø	2200	350	1090	50	87
- 10	ПО 25.35.45ПР-Т-Ø	2500		1220		98
- 11	ПО 28.35.45ПР-Т-Ø	2800		1370		110
- 12	ПО 22.45.45ПР-Т-Ø	2200	450	1090	50	113
- 13	ПО 25.45.45ПР-Т-Ø	2500		1220		127
- 14	ПО 28.45.45ПР-Т-Ø	2800		1370		142
- 15	ПО 22.15.45А-Т-Ø	2200	150	1090	25	37
- 16	ПО 25.15.45А-Т-Ø	2500		1220		42
- 17	ПО 28.15.45А-Т-Ø	2800		1370		47
- 18	ПО 22.20.45А-Т-Ø	2200	200	1090	25	50
- 19	ПО 25.20.45А-Т-Ø	2500		1220		56
- 20	ПО 28.20.45А-Т-Ø	2800		1370		63
- 21	ПО 22.25.45А-Т-Ø	2200	250	1090	25	62
- 22	ПО 25.25.45А-Т-Ø	2500		1220		70
- 23	ПО 28.25.45А-Т-Ø	2800		1370		79
- 24	ПО 22.35.45А-Т-Ø	2200	350	1090	50	87
- 25	ПО 25.35.45А-Т-Ø	2500		1220		98
- 26	ПО 28.35.45А-Т-Ø	2800		1370		110
- 27	ПО 28.45.45А-Т-Ø	2200	450	1090	50	113
- 28	ПО 28.45.45А-Т-Ø	2500		1220		127
- 29	ПО 28.45.45А-Т-Ø	2800		1370		142

НАЧ. ОТА		ГРЕКОВ	Исполн.	1.136.1 - 13.1 3.0 СБ	
ГЛП		ШАХОВА	Исполн.	ПЛИТА ПОДОКОННАЯ ДЛИНОЙ ОТ 2200	
СТ. ИЖ.		ЖЕРДЕВА	Исполн.	ДО 2800ММ С ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛЬЮ	
ТЕХНИК		ШИШКИНА	Исполн.	В ПРАВОМ И ЛЕВОМ ВАРИАНТЕ	
ИСПОЛНЕНИЯ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
				Р	СМ. ТАБЛ.
				ЦНИИЭП	
				УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ	

ФОРМ	ЗДАНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1 0.1										ПРИМЕЧАНИЕ									
					—	01	02	03	04															
					<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																			
А4			1.136.1-13.1 0.1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X															
					<u>ДЕТАЛИ</u>																			
				Ф5 Вр I, ГОСТ 6727-80																				
Б4	1			ℓ = 1430							3													
				Ф4 Вр I, ГОСТ 6727-80																				
	1			ℓ = 980						3														
				Ф3 Вр I, ГОСТ 6727-80																				
	1			ℓ = 2780									4											
	1			ℓ = 2480								4												
	2			ℓ = 1430						1														
	2			ℓ = 980						1														
	1			ℓ = 680						4														
	3			ℓ = 170						3	4	6	10	11										
					1.136.1-13.1 0.1																			
					СЕТКА С1, С3, С5, С9, С10.																			
										СТАНА					ЛИСТ					ЛИСТОВ				
										Р					1									
					НАЧ. ОТА ГРЕКОВ <i>Греков</i>										ЦНИИЭП									
					Г.ИП ШАХОВА <i>Шахова</i>										УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ									
					СТ. ИИЖ. ЖЕРАБЕВА <i>Жерабева</i>																			



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ϱ , мм	n , мм	МАССА КГ
1.136.1-13.1 0.1	С 1	680	500	0.17
-01	С 3	980	750	0.36
-02	С 5	1430	1250	0.72
-03	С 9	2480	2250	0.61
-04	С 10	2780	2500	0.68

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЕНА

1.136.1-13.1 0.1 СБ

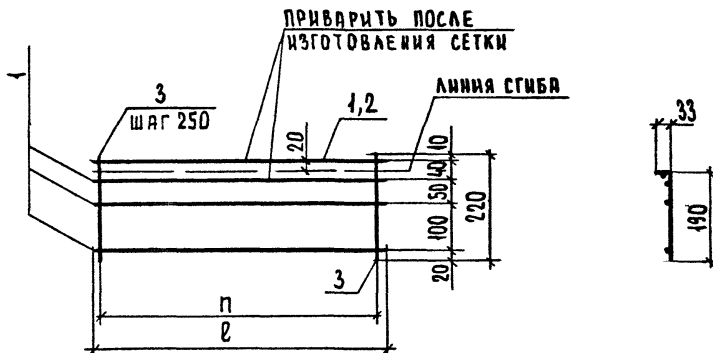
СЕТКА С1, С3, С5, С9, С10.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ		

НАЧ. ОТА	ГРЕКОВ	<i>Грек</i>
ГНП	ШАХОВА	<i>Шах</i>
СЛИНЖ	ЖЕДЕВА	<i>Жеде</i>
СТ. ТЕХНИК	ШИШКИНА	<i>Шис</i>

ФОРМ.	ЗОНА.	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1 0.2										ПРИМЕЧАНИЕ	
					-	01	02	03	04	05						
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
А4			1.136.1-13.1 0.2 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X	X						
				<u>ДЕТАЛИ</u>												
				Ф58РІ, ГОСТ 6727-80												
Б4	1			ℓ = 1430			3									
				Ф48РІ, ГОСТ 6727-80												
	1			ℓ = 2780							3					
	1			ℓ = 980		3										
				Ф38РІ, ГОСТ 6727-80												
	2			ℓ = 2780								1				
	1			ℓ = 2480							4					
	1			ℓ = 2180					4							
	2			ℓ = 1430			1									
	2			ℓ = 980		1										
	1			ℓ = 680	4											
	3			ℓ = 220	3	4	6	9	10	11						

				1.136.1 - 13.1 0.2												
														СТАРИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ		
														Р 1		
														ЦНИИЭП		
														УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		
ИМ. ОТА	ГРЕКОВ	<i>Григорий</i>		СЕТКА С11, С13, С15, С18. ÷ С20.												
ГМ	ШАХОВА	<i>Шахова</i>														
СТ. ИЖ	ЖЕРДЕВА	<i>Жердева</i>														



ОБЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ℓ, мм	п, мм	МАССА, кг
1.136.1-13.1 D.2	С11	680	500	0.17
-01	С13	980	750	0.36
-02	С15	1430	1250	0.73
-03	С18	2180	2000	0.55
-04	С19	2480	2250	0.63
-05	С20	2780	2500	1.02

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯМ. ИНВ. №

1.136.1-13.1 D.2 СБ

СЕТКА
С11, С13, С15, С18 ÷ С20.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

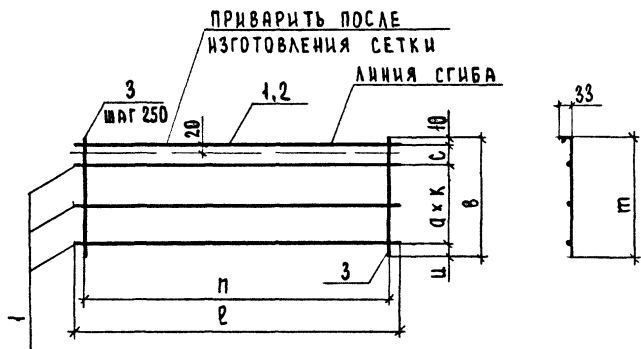
ИМЯ ОТД. ГРЕКОВ
Г.И.П. ШАХОВА
С.И.И.Ж. ЖЕРАЕВА

ЦАИИ ЭО
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

ФОРМ.	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1 0.3															ПРИМЕЧАНИЕ			
					—	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14		15	16	17
					<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																		
43			1.136.1-13.1 0.3 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
					<u>ДЕТАЛИ</u>																		
				Ф3ВрI, ГОСТ 6727-80																			
Б4	1			ℓ = 2180			3					4					5						
	1			ℓ = 1880		3		3			4					4						5	
	1			ℓ = 1580	3			3			3					4						5	
	1			ℓ = 980											5						5		
	1			ℓ = 830										5							5		
	1			ℓ = 680					4				4								4		
	3			ℓ = 470														3	4	4	7	8	
	3			ℓ = 370											3	4	4	7	8	9			
	3			ℓ = 270						3	7	8	9										
	3			ℓ = 220				7	8														
	3			ℓ = 170	7	8	9																

1.136.1-13.1 0.3		
СЕТКА С2, С4, С6 ÷ С8,		
С12, С14, С16, С17,		
С21 ÷ С50.		
Исполн	ГРЕКОВ	<i>Греков</i>
ГНП	ШАХОВА	<i>Шахова</i>
Ст. инж.	ЖЕРАЕВА	<i>Жераева</i>
СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2
Ц. И. И. И. Э. П.		УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

ФОРМ. ЗОНА	ПОС.	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.136.1-13.1.03															ПРИМЕЧАНИЕ										
				20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34		35	36	37	38						
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																										
А3		1.136.1-13.1.03 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
			<u>ДЕТАЛИ</u>																										
			Φ 5 Вр I, ГОСТ 6727-80																										
Б4	1		ℓ = 2780																								4		
	1		ℓ = 1430							3																			
	1		ℓ = 1280		2		2			2																			
			Φ 4 Вр I, ГОСТ 6727-80																										
	1		ℓ = 2780											3					4										
	1		ℓ = 2480											3					4							4			
	1		ℓ = 2180																							3			
	1		ℓ = 1430													4													
	1		ℓ = 1280													4										4			
	1		ℓ = 980																										
	1		ℓ = 830		2		2			2																			
			Φ 3 Вр I, ГОСТ 6727-80																										
	2		ℓ = 2780																										
	2		ℓ = 2480																										
	2		ℓ = 2180																										
	2		ℓ = 1430																										
	2		ℓ = 1280																										
	2		ℓ = 980																										
	2		ℓ = 830																										
	3		ℓ = 470																										
	3		ℓ = 370																										
	3		ℓ = 270																										
	3		ℓ = 220																										
	3		ℓ = 170																										
					4		5																						

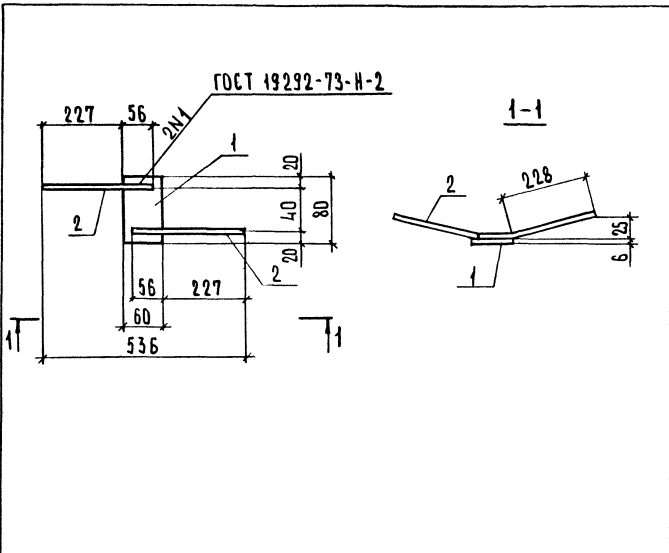


ПРОДОЛЖЕНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	л, мм	п, мм	а, мм	к	с, мм	ц, мм	в, мм	т, мм	МАССА, кг
1.136.1-13.1 03-17	С 43	980	750	100	4		60	470	440	0.35
-18	С 46	1580	1500	100	4		60	470	440	0.57
-19	С 47	1880	1750	100	4		60	470	440	0.69
-20	С 2	830	750	100		40	20	170	140	0.23
-21	С 4	1280	1000	100		40	20	170	140	0.50
-22	С 12	830	750	100		90	20	220	190	0.24
-23	С 14	1280	1000	100		90	20	220	190	0.52
-24	С 22	830	750	200		40	20	270	240	0.25
-25	С 23	980	750	100	2	40	20	270	240	0.37
-26	С 24	1280	1000	200		40	20	270	240	0.53
-27	С 25	1430	1250	100	2	40	20	270	240	0.75
-28	С 29	2480	2250	100	2	40	20	270	240	0.94
-29	С 30	2780	2500	100	2	40	20	270	240	1.04
-30	С 34	1280	1000	100	3	40	20	370	340	0.63
-31	С 35	1430	1250	100	3	40	20	370	340	0.70
-32	С 39	2480	2250	100	3	40	20	370	340	1.21
-33	С 40	2780	2500	100	3	40	20	370	340	1.35
-34	С 44	1280	1000	100	4		60	470	440	0.65
-35	С 45	1430	1250	100	4		60	470	440	0.73
-36	С 48	2480	2000	200	2	40	20	470	440	0.92
-37	С 49	2480	2250	100	4		60	470	440	1.26
-38	С 50	2780	2500	100	4		60	470	440	1.34

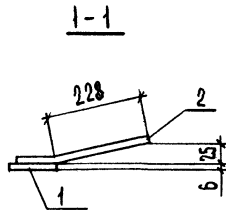
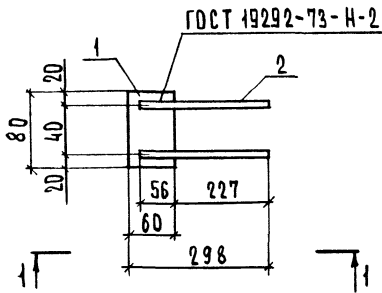
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	л, мм	п, мм	а, мм	к	с, мм	ц, мм	в, мм	т, мм	МАССА, кг
1.136.1-13.1 03	С 6	1580	1500	100		40	20	170	140	0.31
-01	С 7	1880	1750	100		40	20	170	140	0.36
-02	С 8	2180	2000	100		40	20	170	140	0.42
-03	С 16	1580	1500	100		90	20	220	190	0.33
-04	С 17	1880	1750	100		90	20	220	190	0.39
-05	С 21	680	500	100	2	40	20	270	240	0.18
-06	С 26	1580	1500	200		40	20	270	240	0.34
-07	С 27	1880	1750	100	2	40	20	270	240	0.50
-08	С 28	2180	2000	100	2	40	20	270	240	0.58
-09	С 31	680	500	100	3		60	370	340	0.20
-10	С 32	830	750	100	3	40	20	370	340	0.30
-11	С 33	980	750	100	3	40	20	370	340	0.33
-12	С 36	1580	1580	100	3		60	370	340	0.46
-13	С 37	1880	1750	100	3		60	370	340	0.54
-14	С 38	2180	2000	100	3	40	20	370	340	0.74
-15	С 41	680	500	200	2	40	20	470	440	0.21
-16	С 42	830	750	100	4		60	470	440	0.31

				1.136.1-13.1 03 СБ				
				СЕТКА С 2, С 4, С 6 ÷ С 8, С 12, С 14, С 16, С 17, С 21 ÷ С 50		СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		р	СМ. ТАБЛ.	—
						ЛИСТ	ЛИСТОВ	
НАЧ.ОТД	ГРЕКОВ	Генд						
ГИП	ШАХОВА	С.Иван						
СТ.ИНЖ.	ЖЕЛДЕБА	И.И.						
				Ц И Ц И Ц П УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ				



ФОРМ. ЗОНА.	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	1.136.1-13.1 0.4.1	- 60×6 ГОСТ 103-76 $\rho=80$	1	0.17
Б4	2	1.136.1-13.1 0.4.2	Ф 8 А III ГОСТ 5781-81 $\rho=284$	2	0.22

1.136.1 - 13.1 0.4 СБ							
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЛ1				СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ	
				Р	0.39	—	
НАЧ.ОТД.	ГРЕКОВ	<i>Shady</i>	ЛИСТ				ЛИСТОВ 1
ГНП	ШАКОВА		ЦНИИЭП				
СТ.ИИЖ.	ЖЕРДЕВА		УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ				



ФОРМ.	ЗНАЧ.	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		1.136.1-13.1 0.5.1	- 60×6 ГОСТ 109-76 $\rho=80$	1	0.17
Б4	2		1.136.1-13.1 0.5.2	Ø 8 мм ГОСТ 5781-81 $\rho=284$	2	0.22

1.136.1-13.1 0.5 СБ

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЛ2

СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
Р	0.39	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ		

НАЧ.ОТД ГРЕКОВ *Григорьев*
 ГИП ШАХОВА *Шахова*
 СТ.ИНЖ. ЖЕРДЕВА *Жердева*

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КР

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				Общий расход	
	АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ			Всего
	ВР - I				А - IV		ВСтЗкл2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
	Ф3	Ф4	Ф5	Итого	Ф8	Итого	-60x6	Итого		
ПО 7.15.45-Т	0.17			0.17					0.17	
ПО 8.15.45-Т	0.08	0.15		0.23					0.23	
ПО 10.15.45-Т	0.09	0.27		0.36					0.36	
ПО 13.15.45-Т	0.10		0.40	0.50					0.50	
ПО 14.15.45-Т	0.12		0.60	0.72					0.72	
ПО 16.15.45-Т-Ø	0.31			0.31	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.70
ПО 19.15.45-Т-Ø	0.36			0.36	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.75
ПО 22.15.45-Т-Ø	0.42			0.42	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.81
ПО 25.15.45-Т-Ø	0.61			0.61	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.00
ПО 28.15.45-Т-Ø	0.68			0.68	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.07
ПО 7.20.45-Т	0.17			0.17						0.17
ПО 8.20.45-Т	0.05	0.19		0.24						0.24
ПО 10.20.45-Т	0.05	0.31		0.36						0.36
ПО 13.20.45-Т	0.06		0.46	0.52						0.52
ПО 14.20.45-Т	0.07		0.66	0.73						0.73
ПО 16.20.45-Т-Ø	0.33			0.33	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.72
ПО 19.20.45-Т-Ø	0.39			0.39	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.78
ПО 22.20.45-Т-Ø	0.55			0.55	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.94

4.136.1 - 13.1 Д.О.В.С.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА
СТАЛИ

СТАЛИЯ	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИЭП
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

Иач.Од. ГРЕКОВ
ГМН ШАХОВА
Ст.ИИЖ. ЖЕРДЕВА

ПРОДОЛЖЕНИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				ОБЩИЙ РАСХОД	
	АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ			ВСЕГО
	ВР-I				А-III		В Ст 3 кп 2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
	Ф 3	Ф 4	Ф 5	Итого	Ф 8	Итого	60x6	Итого		
ПО 25.20.45-Т-В	0.63			0.63	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.02
ПО 28.20.45-Т-В	1.02			1.02	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.41
ПО 7.25.45-Т	0.18			0.18						0.18
ПО 8.25.45-Т	0.06	0.19		0.25						0.25
ПО 10.25.45-Т	0.06	0.31		0.37						0.37
ПО 13.25.45-Т	0.07		0.46	0.53						0.53
ПО 14.25.45-Т	0.08		0.67	0.75						0.75
ПО 16.25.45-Т-В	0.34			0.34	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.73
ПО 19.25.45-Т-В	0.50			0.50	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.89
ПО 22.25.45-Т-В	0.58			0.58	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.79
ПО 25.25.45-Т-В	0.27	0.67		0.94	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.33
ПО 28.25.45-Т-В	0.29	0.75		1.04	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.43
ПО 7.35.45-Т	0.20			0.20						0.20
ПО 8.35.45-Т	0.30			0.30						0.30
ПО 10.35.45-Т	0.33			0.33						0.33
ПО 13.35.45-Т	0.17	0.46		0.63						0.63
ПО 14.35.45-Т	0.19	0.51		0.70						0.70
ПО 16.35.45-Т-В	0.46			0.46	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.85
ПО 19.35.45-Т-В	0.54			0.54	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.93
ПО 22.35.45-Т-В	0.74			0.74	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.03
ПО 25.35.45-Т-В	0.32	0.89		1.21	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.60

1.136,1 - 13,1 0.0 ВС

ЛИСТ

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ. №

ПРОДОЛЖЕНИЕ										
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				Всего	Общий расход
	Арматура класса				Арматура класса		Прокат марки			
	Вр-І				А-ІІ		ВСт 3кп 2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
φ 3	φ 4	φ 5	Итого	φ 8	Итого	6D×6	Итого			
по 28.35.45-Т-в	0.35	1.00		1.35	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.74
по 7.45.45-Т	0.21			0.21						0.21
по 8.45.45-Т	0.31			0.31						0.31
по 10.45.45-Т	0.35			0.35						0.35
по 13.45.45-Т	0.19	0.46		0.65						0.65
по 14.45.45-Т	0.22	0.51		0.73						0.73
по 16.45.45-Т-в	0.57			0.57	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	0.96
по 19.45.45-Т-в	0.69			0.69	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.08
по 22.45.45-Т-в	0.93	0.59		0.92	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.31
по 25.45.45-Т-в	0.37	0.89		1.26	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	1.65
по 28.45.45-Т-в	0.40		1.54	1.94	0.22	0.22	0.17	0.17	0.39	2.33
по 22.15.45 пр-Т-в	0.42			0.42	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.20
по 22.15.45 л-Т-в	0.42			0.42	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.20
по 25.15.45 пр-Т-в	0.61			0.61	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.39
по 25.15.45 л-Т-в	0.61			0.61	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.39
по 28.15.45 пр-Т-в	0.68			0.68	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.46
по 28.15.45 л-Т-в	0.68			0.68	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.46
по 22.20.45 пр-Т-в	0.55			0.55	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.33
по 22.20.45 л-Т-в	0.55			0.55	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.33
по 25.20.45 пр-Т-в	0.63			0.63	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.41
по 25.20.45 л-Т-в	0.63			0.63	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.41
по 28.20.45 пр-Т-в	1.02			1.02	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.80
									1.136.1 - 13.1 0.0 ВС	Итого 3

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

ПРОДОЛЖЕНИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				ВСЕГО	ОБЩИЙ РАСХОД
	АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ			
	Вр - I				А - III		ВСтЗкп 2			
	ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-81		ГОСТ 103-76			
Ф 3	Ф 4	Ф 5	ИТОГО	Ф 8	ИТОГО	60x6	ИТОГО			
ПО 28.20.45Л - Т-Д	1.02			1.02	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.80
ПО 22.25.45 пр-Т-Д	0.58			0.58	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.36
ПО 22.25.45Л - Т-Д	0.58			0.58	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.36
ПО 25.25.45 пр-Т-Д	0.27	0.67		0.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.72
ПО 25.25.45Л - Т-Д	0.27	0.67		0.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.72
ПО 28.25.45 пр-Т-Д	0.29	0.75		1.04	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.82
ПО 28.25.45Л - Т-Д	0.29	0.75		1.04	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.82
ПО 22.35.45 пр-Т-Д	0.74			0.74	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.52
ПО 22.35.45Л - Т-Д	0.74			0.74	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.52
ПО 25.35.45 пр-Т-Д	0.32	0.89		1.21	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.99
ПО 25.35.45Л - Т-Д	0.32	0.89		1.21	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.99
ПО 28.35.45 пр-Т-Д	0.35	1.00		1.35	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.13
ПО 28.35.45Л - Т-Д	0.35	1.00		1.35	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.13
ПО 22.45.45 пр-Т-Д	0.33	0.59		0.92	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.70
ПО 22.45.45Л - Т-Д	0.33	0.59		0.92	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	1.70
ПО 25.45.45 пр-Т-Д	0.37	0.89		1.26	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.04
ПО 25.45.45Л - Т-Д	0.37	0.89		1.26	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.04
ПО 28.45.45 пр-Т-Д	0.40		1.54	1.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.72
ПО 28.45.45Л - Т-Д	0.40		1.54	1.94	0.44	0.44	0.34	0.34	0.78	2.72

ВЗРМ. ИВБ. №
ИВБ. № ПОДАТ. ПОДАРИТЬ К ДАТА

1.136.1-13.1 0.0 ВС

АМСТ
4