ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1442.1-1

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ВЫСОТОЙ 400 мм, УКЛАДЫВАЕМЫЕ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

ВЫПУСК 3

ПЛИТЫ ШИРИНОЙ 0,75 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Утверждены и введены в действие с 01.01.83 Госстроем СССР. Постановление от 22.10.82 N 262

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Главный инженер И.А. Петров

Руководитель ОКМЭ Г.В. Выжигин

Гл. инженер проекта В.М. Трахтенгерц

СОВМЕСТНО с НИИЖБ

Зам. директора Н.Н. Коровин

Рук. лаборатории Г.И. Бердичевский

Ст. научный сотрудник А.Е. Кузьмичев

с НИИСК

Зам. директора П.И. Кривошеев

Зав. отделом Б.П. Ковтунов

Зав. отделом Ю.Н. Кардовский

18211 2

https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Стр. выпуска
	Содержание	
1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ	Пояснительная записка	2÷5
1.442.1-1.3 0.0.0 Н	Номенклатура	6
1.442.1-1.31.0.0	Плита 1П7, 1П8	6,7
1.442.1-1.31.0.0 СБ	Плита 1П7, 1П8 Сборочный чертеж	8,9
1.442.1-1.30.0.0 ВМС	Ведомость расхода стали на плиту	10
1.442.1-1.31.0.0 СТ	Плита 1П7 с квадратными отверстиями (Пример)	11
1.442.1-1.30.1.0.	Каркас плоский	12,13
1.442.1-1.30.1.0 СБ	Каркас плоский. Сборочный чертеж	14,15
1.442.1-1.30.2.0	Каркас плоский КР13	16
1.442.1-1.30.3.0	Каркас плоский КР14	16
1.442.1-1.30.4.0	Сетка	17
1.442.1-1.30.4.0 СБ	Сетка. Сборочный чертеж	17
1.442.1-1.30.5.0	Сетка	18
1.442.1-1.30.5.0 СБ	Сетка. Сборочный чертеж	18
1.442.1-1.30.6.0	Составная позиция СП1	19
1.442.1-1.30.0.3	Стержень	19

1. Общая часть

1.1. Данный выпуск содержит рабочие чертежи плит шириной 0,75м с ненапрягаемой рабочей арматурой.

Плиты данного выпуска являются переработанным вариантом плит серии ИИ24-9 и ИИ24-11

Кроме того, в выпуске дан пример решения в плитах перекрытий прямоугольных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций (см. докум. 1.442-1.3.1.0.ДСТ).

1.2 Марки плит и их несущая способность приведены в табл. Маркировка плит принята по ГОСТ 23009-78 и ГОСТ 21508-76.

1.3. Расчет плит произведен в соответствии с требованиями „Строительных норм и правил" СНиП II-21-75 с учетом изменений и дополнений по постановлению ГОССТРОЯ СССР от 11 мая 1981г №67 и СНиП II-28-73*. Ребра плит рассчитаны как шарнирно опертые однопролетные балки таврового сечения.

1.4. Плиты изготовляются из тяжелого бетона марок М200, М300, М400 и М500 или из бетона на пористых заполнителях М200, М300 и М400 В качестве крупного заполнителя бетонов на пористых заполнителях приняты керамзит, аглопорит и шлаковая пенза, а мелкого заполнителя - кварцевый песок.

Материалы, применяемые для приготовления бетона, должны соответствовать действующим стандартам или техническим условиям на эти материалы.

1.5 В качестве рабочей арматуры продольных ребер плит принята стержневая горячекатаная арматурная сталь периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-81.

1.6 Полка плит армируется сварными сетками, торцевые и продольные ребра армируются сварными каркасами

Сварные каркасы и сетки изготовляются при диаметре стержней до 5мм включительно из обыкновенной арматурной проволоки периодического профиля класса Вр-I по ГОСТ 6727-80, при диаметре стержней 6мм и более - из стержневой горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-81.

1.7. Предел огнестойкости плит составляет не менее 0,75 часа.

1.8. При применении плит в условиях воздействия слабо и среднеагрессивных газовых сред в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные условия по изготовлению плит, вытекающие из характера агрессивной среды и требований СНиП II-28-73*.

1.9. В плитах перекрытий допускается устройство прямоугольных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций.

Отверстия размером до 800×400мм могут устраиваться у торцов плиты до 2х отверстий одновременно. Несущая способность плит с отверстиями принимается такой же, как и плит без отверстий согласно величинам, приведенным в таблице

Рук. отд.	Выжигин		1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ
Гл. инж. пр.	Трахтенгерц		Пояснительная записка
Рук. гр.	Суровова		Стадия Р · Лист 1 · Листов 4 · ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Подп. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1.10. Армирование плит перекрытий с прямоугольными отверстиями для пропуска коммуникаций может выполняться по чертежам плит настоящего выпуска с учетом рекомендаций, приведенных в докум. 1.442.1-13.100СМ, по которым можно изготовлять и устанавливать обрамляющие отверстия сетки из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ5781-81.

2. Технические требования к изготовлению, приемке и испытанию плит.

2.1. Изготовление плит предусмотрено агрегатно-поточным способом.

2.2. При изготовлении плит необходимо выполнять требования ГОСТ 21506-76 и других действующих нормативных и инструктивных документов.

2.3. Плиты из бетона на пористых заполнителях отличаются от плит из тяжелого бетона только составом бетонной смеси, поэтому их армирование следует принимать по армированию соответствующих по нагрузкам плит из тяжелого бетона.

2.4. Плоские каркасы и сетки должны изготовляться при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75. Применение дуговой электросварки вместо предусмотренной контактной точечной не допускается.

2.5. Сталь для изготовления плит должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного здания.

2.6. В плитах перекрытий с прямоугольными отверстиями сетки, предусмотренные для армирования полок плит, в местах расположения отверстий вырезаются

2.7. Отклонения от проектных размеров плит и величин защитных слоев бетона не должны превышать указанных в ГОСТ 21506-76 и рабочих чертежах.

2.8. Внешний вид и качество поверхностей плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций производственных зданий, предназначаемых под окраску

2.9. При изготовлении плит 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

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

При изготовлении плит должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства

2.11. Для предохранения лицевых поверхностей стальных изделий от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой, кроме поверхностей изделий, установленных в плитах, предназначенных для применения в условиях агрессивных сред, которые согласно требованиям СНиП II-28-73* должны быть защищены цинковым или другим равнозначным покрытием.

2.12. Для оценки качества изготовляемых плит необходимо систематически проводить их испытания в соответствии с ГОСТ8829-77.

2.13. Испытания методом нагружения следует производить только для плит длиной 5.55 м

Оценка плит по прочности производится по величине разрушающей нагрузки; жесткости — по величине прогиба продольных ребер, а трещиностойкости — по величине раскрытия трещин.

Величины контрольных нагрузок на прочность ($P_к$ и $P_к'$), жесткость и трещиностойкость ($P_{пр}$), а также величины контрольных прогибов ($f_к$) приведены в таблице.

Допускаемые величины контрольной ширины раскрытия трещин принимаются по ГОСТ8829-77 п. 2.4.7.

2.14. Плиты длиной 5,05 м следует испытывать неразрушающими методами.

2.15 Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с п. 1.30 ГОСТ 13015-75.

2.16. Маркировку готовой продукции необходимо производить согласно требованиям ГОСТ21506-76, при этом после марки плиты, следует указать номер ГОСТа или серию рабочих чертежей.

3. Указания по применению плит

3.1. Плиты настоящего выпуска предназначены для применения в неотапливаемых зданиях и на открытом воздухе при расчетной температуре наружного воздуха до минус 40°С, а также в отапливаемых зданиях в условиях систематического воздействия температур до 50°С и эксплуатируемых в условиях воздействия как неагрессивной, так и агрессивной газовой среды

3.2. При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок плит должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП II-21-75 и „Инструкции по расчету несущих конструкций промышленных зданий и сооружений на динамические нагрузки" (Стройиздат. Москва. 1970г).

3.3. Применение плит на открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при расчетной температуре наружного воздуха ниже минус 40°С назначение марок плит должно производиться при соблюдении требований СНиП II-21-75.

3.4. При применении плит в условиях постоянного воздействия температуры выше 50°С назначение марок плит должно производиться при соблюдении требований СН482-76.

3.5 В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете плит, назначение марок плит следует производить на основе расчетов, используя при этом типовые плиты необходимой несущей способности.

3.6 Плиты из тяжелого бетона предназначены для применения в условиях как неагрессивной, так и слабо и средне — агрессивной газовых сред, а из бетона на пористых заполнителях — для неагрессивных сред.

3.7 При применении плит в условиях агрессивной среды, в проекте здания, в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СНиП II-28-73*, должны быть дополнительно указаны:

а) специальные требования по плотности бетона с указанием марки по водонепроницаемости и водоцементного отношения.

б) марка и расход цемента, состав заполнителей и применяемых добавок;

в) виды защиты и способы их нанесения на поверхность плиты и стальных закладных изделий.

г) требования к качеству бетонной поверхности.

3.8 В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали без указания марки стали. В проекте конкретных зданий должны быть указаны марки стали арматуры и стальных закладных изделий плит Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

3.9 Плиты, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких и высоких температур, динамических нагрузок и изготовляемые с учетом соответствующих требований, должны иметь маркировку, отличную от маркировки плит для обычных условий эксплуатации.

Для плит, предназначенных для применения в условиях воздействия агрессивной среды требуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

„П" — для плиты с повышенной плотностью бетона.

Например: если при отсутствии специальных требований к плотности бетона применяется плита марки 1П7-2АIIIт, то при требуемой повышенной плотности бетона — 1П7-2АIIIт-П.

4. Указания по приемке, транспортированию и хранению плит

4.1 Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 21506-76, ГОСТ 8829-77 и рабочих чертежей плит.

4.2 Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от собственного веса распределялась равномерно между четырьмя петлями

4.3 Транспортирование, складирование и хранение плит следует производить согласно требованиям ГОСТ 21506-76.

4.4 При перевозке плит автомобильным транспортом следует пользоваться главой СНиП III-1-76 раздел „Транспорт" и „Руководством по перевозке автомобильным транспортом строительных конструкций." Стройиздат 1980 г.

4.5 При перевозке плит железнодорожным транспортом следует руководствоваться „Техническими условиями погрузки и крепления грузов" Издание „Транспорт". МПС 1967 г

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

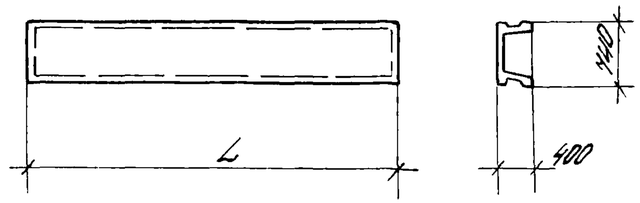
Таблица

Размер плиты м	Марка плиты	Равномерно распределенная нагрузка на 1м² плиты, кгс/м²		Контрольные равномерно распределенные нагрузки для оценки прочности плит, кгс/м²		Контрольные равномерно распределенные нагрузки (Рпр) для оценки жесткости и трещиностойкости плит, кгс/м²	Контрольный прогиб fк продольного ребра плиты в см.	
		при n = 1	при n > 1	Рк при С = 1,25*	Рк' при С = 1,6		при 70% проектной прочности бетона	при 100% проектной прочности бетона
1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,75 x 5,55	1П7-1А$\overline{III}$ Т (п)	360	450	770	1090	360	0,51	0,66
	1П7-2А$\overline{III}$ Т (п)	1350	1600	2210	2930	1350	1,07	0,97
	1П7-3А$\overline{III}$ Т (п)	1750	2100	2830	3730	1750	1,13	1,04
	1П7-4А$\overline{III}$ Т (п)	2750	3300	4330	5650	2750	1,42	1,33
	1П7-5А$\overline{III}$ Т	3450	4100	5330	6930	3450	1,43	1,40
	1П7-6А$\overline{III}$ Т	4250	5100	6580	6530	4250	1,50	1,42
0,75 x 5,05	1П8-1А$\overline{III}$ Т (п)	360	450	Испытание следует производить неразрушающими методами				
	1П8-2А$\overline{III}$ Т (п)	1350	1600					
	1П8-3А$\overline{III}$ Т (п)	1750	2100					
	1П8-4А$\overline{III}$ Т (п)	2750	3300					
	1П8-5А$\overline{III}$ Т	3450	4100					
	1П8-6А$\overline{III}$ Т	4250	5100					

*) Коэффициент „С" принят равным 1,25 на основании письма Госстроя СССР от 12.$\overline{II}$.82 г N17-Д.

1. В графе 2 индекс Т во второй части марки обозначает тяжелый бетон, а индекс П – бетон на пористых заполнителях
2. В графах 3 и 4 нагрузки приведены без учета массы плиты.
3. При расчете плит учитывалась масса плит с заливкой швов, равная для плит из тяжелого бетона – 415 кгс/м² (при n = 1) и 455 кгс/м² (при n > 1), для плит из бетона на пористых заполнителях – 330 кгс/м² (при n = 1) и 365 кгс/м² (при n > 1)
4. В графах 5, 6 и 7 величины Рпр, Рк и Рк' приведены без учета массы плиты принятой – для плит из тяжелого бетона – 350 кгс/м². Указанными величинами допускается пользоваться при испытании плит из бетона на пористых заполнителях.
5. Для плит марок 1П7-1А$\overline{III}$Т(п) ÷ 1П7-3А$\overline{III}$Т(п) отношение $f_{дл}/f_{пр}$ составляет < 0,85, а для марок 1П7-4А$\overline{III}$Т(п) ÷ 1П7-6А$\overline{III}$Т > 0,85.

https://zavodjbi.com/



Назначение	L мм	Марка плиты: из тяжелого бетона	Марка плиты: из бетона на пористом заполнителе	Марка бетона	Расход материалов: бетон м³	Сталь, кг: натуральная	Сталь, кг: привед. к классу А-I	Масса, т: из тяжелого бетона	Масса, т: из бетона на пористом заполнит
Тензоплонная	5550	1ПТ-1АIIIТ	1ПТ-1АIIIП	200	0,6	45,5	62,1	1,5	1,2
		1ПТ-2АIIIТ	1ПТ-2АIIIП			63,9	89,4		
		1ПТ-3АIIIТ	1ПТ-3АIIIП			78,9	111,7		
		1ПТ-4АIIIТ	1ПТ-4АIIIП	300		89,3	127,3		
		1ПТ-5АIIIТ	—	400		101,1	144,9		
		1ПТ-6АIIIТ	—	500		127,2	184,8		
	5050	1ПВ-1АIIIТ	1ПВ-1АIIIП	200	0,55	42,6	57,8	1,37	1,1
		1ПВ-2АIIIТ	1ПВ-2АIIIП			59,5	82,8		
		1ПВ-3АIIIТ	1ПВ-3АIIIП			72,2	103,1		
		1ПВ-4АIIIТ	1ПВ-4АIIIП	300		82,2	116,7		
		1ПВ-5АIIIТ	—	400		92,8	132,5		
		1ПВ-6АIIIТ	—	500		116,5	170,2		

Расход стали, приведенный к классу А-I дан с учетом коэффициентов отходов

Рук. отд.	Вымчейн		1.4421-13 О.О.ОН
Н. контр.	Трахтенгерц		
Гл. инж. пр.	Трахтенгерц		Номенклатура плит
Рук. гр.	Сторожова		Стадия Р · Лист — · Листов 1
Проверил	Ловейнер		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Разраб.	Ловейнер		

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.442.1-1.3 1.0.0СБ	Сборочный чертеж		
			1.442.1-1.3 0.0.0ПЗ	Пояснительная записка		
			1.442.1-1.3 0.0.0ВМС	Ведомость расхода стали		
			1.442.1-1.3 0.0.0Н	Номенклатура плит		
				Сборочные единицы		
11		1	1.442.1-1.3 0.2.0	Каркас плоский КР13	2	
11		2	1.442.1-1.3 0.3.0	Каркас плоский КР14	4	
11		6	1.442.1-1.3 0.6.0	Составная позиция СП1	4	

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
			Переменные данные		
			Сборочные единицы		
12		Поз 3	Каркас плоский (КР1÷КР12)		
		-00	1.442.1-1.30.1.0	2	КР1
		-01	-01	2	КР2
		-02	-02	2	КР3
		-03	-03	2	КР4
		-04	-04	2	КР5
		1) Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено „00"			

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
		-05	1.442.1-1.30.1.0-05	2	КР6
		-06	-06	2	КР7
		-07	-07	2	КР8
		-08	-08	2	КР9
		-09	-09	2	КР10
		-10	-10	2	КР11
		-11	-11	2	КР12
11		Поз. 4	Сетка (С1÷С8)		
		-00...-02	1.442.1-1.30.4.0	2	С1
		-03	-01	2	С2
		-04	-02	2	С3
		-05	-03	2	С4
		-06...-08	-04	2	С5
		-09	-05	2	С6
		-10	-06	2	С7
		-11	-07	2	С8
		Поз. 5	Сетка (С9÷С14)		
		-00...-02	1.442.1-1.30.5.0	1	С9
		-03; -04	-01	1	С10
		-05	-02	1	С11
		-06...-08	-03	1	С12
		-09; -10	-04	1	С13
		-11	-05	1	С14
			Материал		
		Марка и расход бетона см. номенклатуру плит			
			1.442.1-1.3 0.0.0Н		

Рук.отд.	Выжогин		
Н.контр.	Трахтенгерц		
Гл.ин.пр.	Трахтенгерц		
Рук.гр.	Суровова		
Провер.	Товгина		
Разраб.	Лобович		

1.442.1-1.3 1.0.0

Плита 1П7, 1П8

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

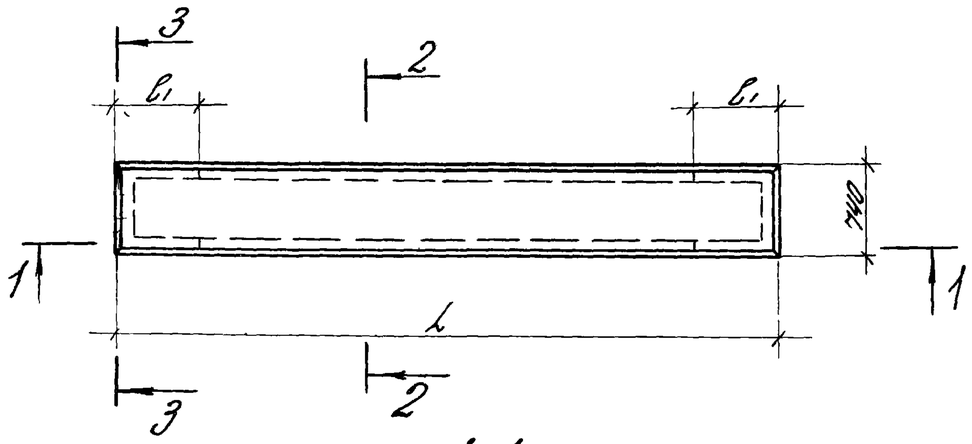
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

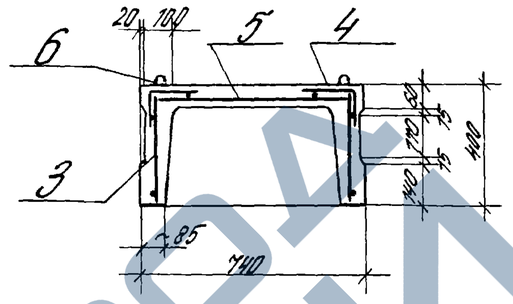
1.442.1-1.31.0.0

Лист 2

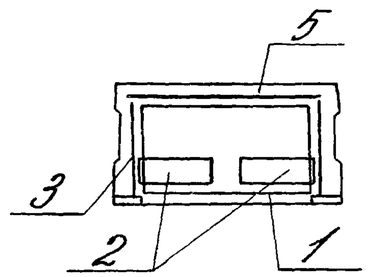
ЗАВОД ЖБИ



1-1



2-2



3-3

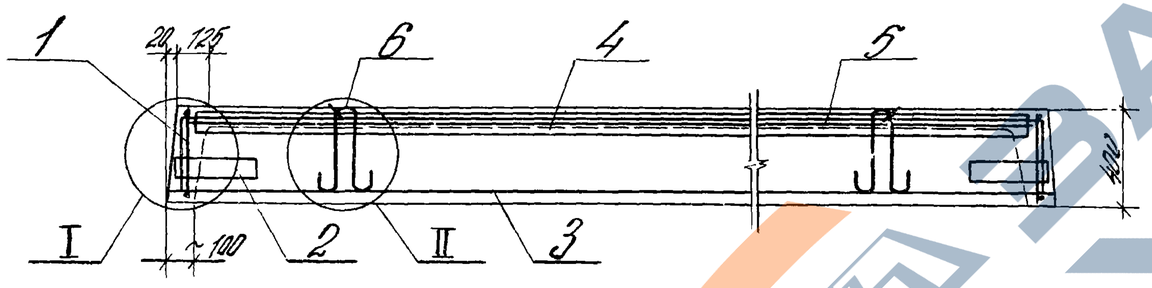


ТАБЛИЦА 1

Обозначение	Марка	Обозначение	Марка
1.442.1-1.31.00	1П7-1АIIIT	-06	1П8-1АIIIT
-01	1П7-2АIIIT	-07	1П8-2АIIIT
-02	1П7-3АIIIT	-08	1П8-3АIIIT
-03	1П7-4АIIIT	-09	1П8-4АIIIT
-04	1П7-5АIIIT	-10	1П8-5АIIIT
-05	1П7-6АIIIT	-11	1П8-6АIIIT

ТАБЛИЦА 2

Обозначение	Размеры, мм		Масса, т
	L	B1	
-00 ... -05	5550	1125	1.5
-06 ... -11	5050	950	1.34

Рук.отд.	Вынгсебин		
Н.контр.	Тархтенберг		
Гл.ин.пр.	Тархтенберг		
Рук.гр.	Суровая		
Провер.	Лобанов		
Разраб.	Полетаева		

1.442.1-1.31.00 СБ

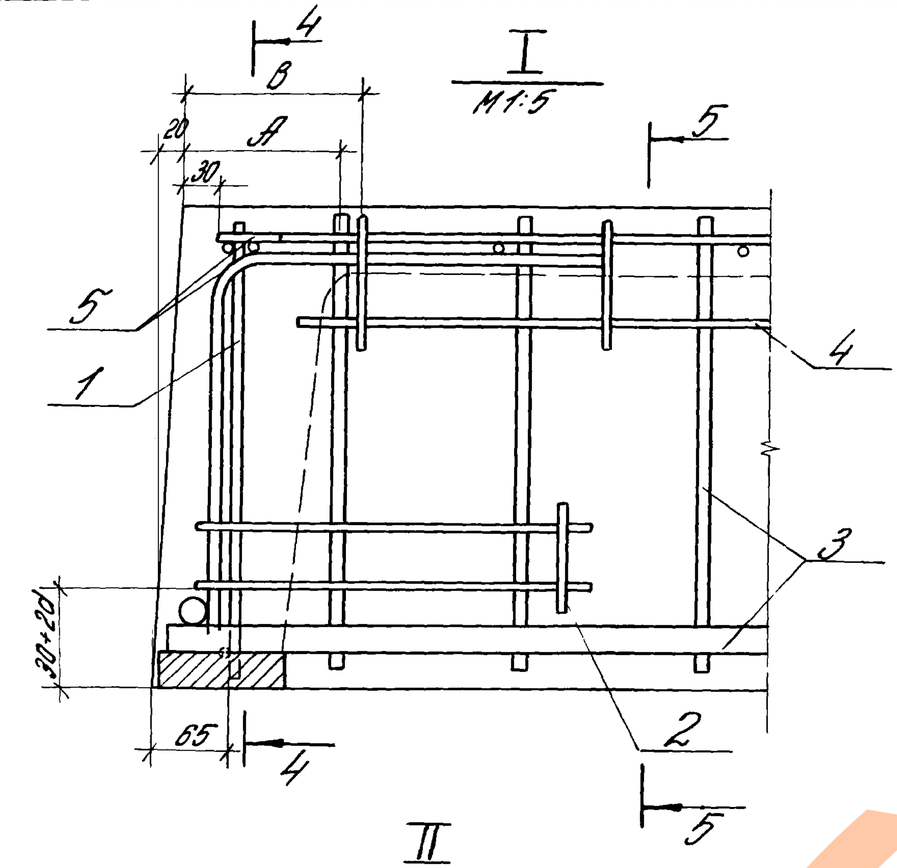
Плита 1П7, 1П8

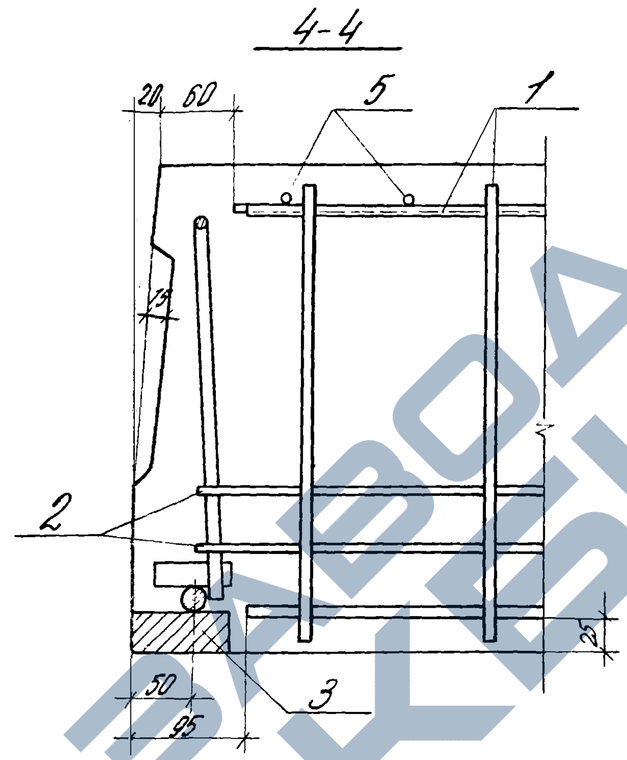
Сборочный чертеж

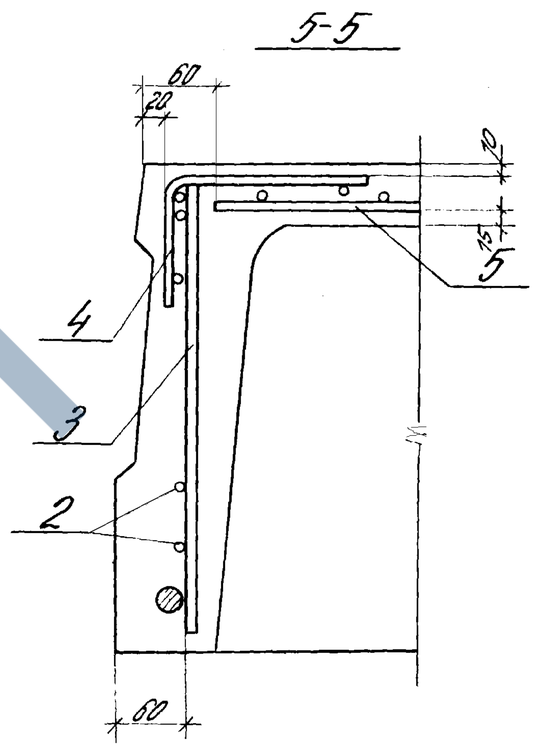
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист 1	Листов 2	

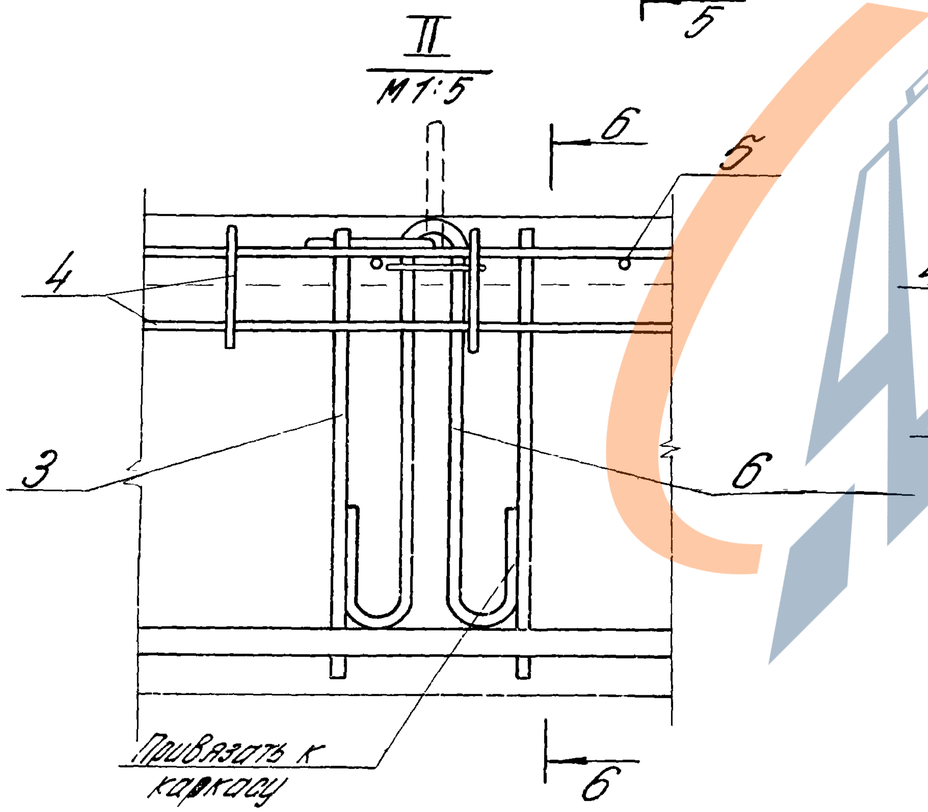
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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









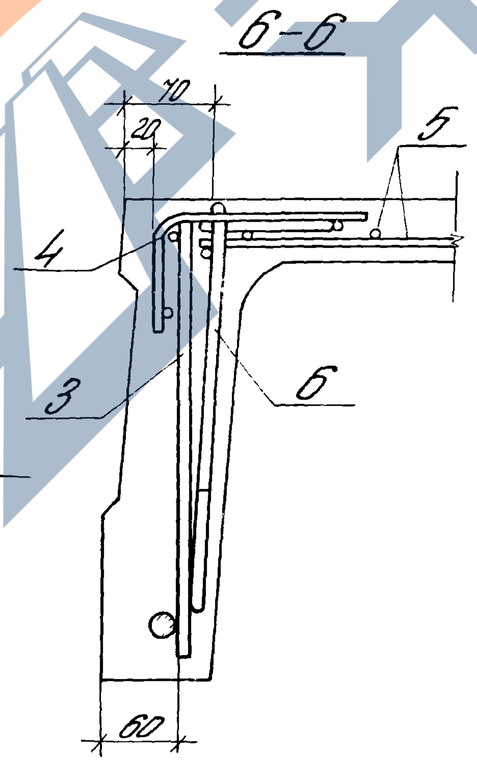


ТАБЛИЦА 3

Обозначение	Размеры, мм		Примечан.
	А	В	
-00 ... -04	130	145	
-05		140	
-06 ... -10	105	195	
-11		145	

18211 10

Ведомость расхода стали на плиту, кг

Марка плиты	Изделия арматурные																					Общий расход
	Арматура класса																		Прокат марки			
	А-I				А-III									Вр-I					ВСт3кп2			
	ГОСТ 5781-81													ГОСТ 6727-80					ГОСТ 103-76			
	Ф10	Ф16		Итого	Ф6	Ф8	Ф10	Ф16	Ф20	Ф22	Ф25			Итого	Ф4	Ф5		Итого	-30×80		Итого	
1П7-1А III Т	2,4	2,4		4,8	—	2,8	1,6	17,8	—	—	—			22,2	6,6	4,3		10,9	7,6		7,6	45,5
1П7-2А III Т	2,4	2,4		4,8	6,7	2,8	1,6	—	—	33,8	—			44,9	6,6			6,6	7,6		7,6	63,9
1П7-3А III Т	2,4	2,4		4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	43,2			59,9	6,6			6,6	7,6		7,6	78,9
1П7-4А III Т	2,4	2,4		4,8	—	15,1	1,6	—	51,6	—	—			68,3	4,2	4,4		8,6	7,6		7,6	89,3
1П7-5А III Т	2,4	2,4		4,8	3,2	15,1	1,6	—	—	52,4	—			82,3	4,2	2,2		6,4	7,6		7,6	101,1
1П7-6А III Т	2,4	2,4		4,8	4,2	2,8	20,6	—	—	—	80,0			107,6	4,2	3,0		7,2	7,6		7,6	127,2
1П8-1А III Т	2,4	2,4		4,8	—	2,8	1,6	16,2	—	—	—			20,6	5,7	3,9		9,6	7,6		7,6	42,6
1П8-2А III Т	2,4	2,4		4,8	5,2	2,8	1,6	—	—	30,8	—			41,4	5,7			5,7	7,6		7,6	59,5
1П8-3А III Т	2,4	2,4		4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	39,4			54,1	5,7			5,7	7,6		7,6	72,2
1П8-4А III Т	2,4	2,4		4,8	—	14,1	1,6	—	46,8	—	—			62,5	3,4	3,9		7,3	7,6		7,6	82,2
1П8-5А III Т	2,4	2,4		4,8	2,9	14,1	1,6	—	—	56,4	—			75,0	3,4	2,0		5,4	7,6		7,6	92,8
1П8-6А III Т	2,4	2,4		4,8	3,8	2,8	19,1	—	—	—	72,4			98,1	3,4	2,6		6,0	7,6		7,6	115,5

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

Рук. отд.	Выжигин		
Н. контр.	Трахтенгерц		
Гл. инж. пр	Трахтенгерц		
Рук. гр.	Суровов		
Провер.	Товгина		
Разраб.	Лобович		

1.442.1-1.3000.0 ВТС

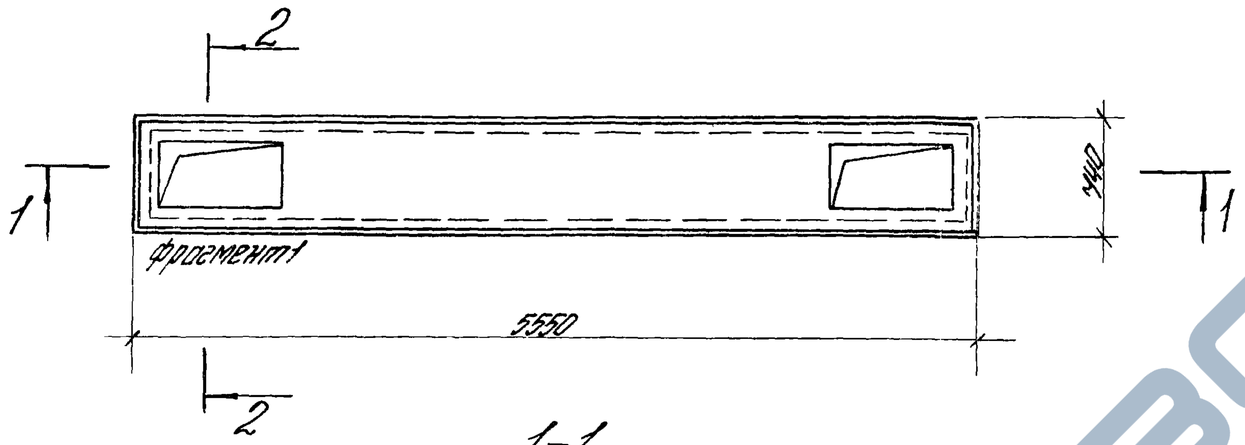
Ведомость расхода стали на плиту

Стадия	Лист	Листов
Р	—	1

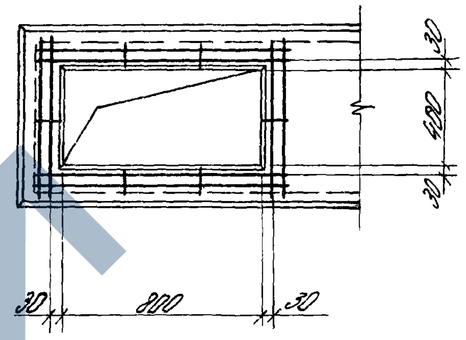
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18211 11

https://zavodjbi.com/

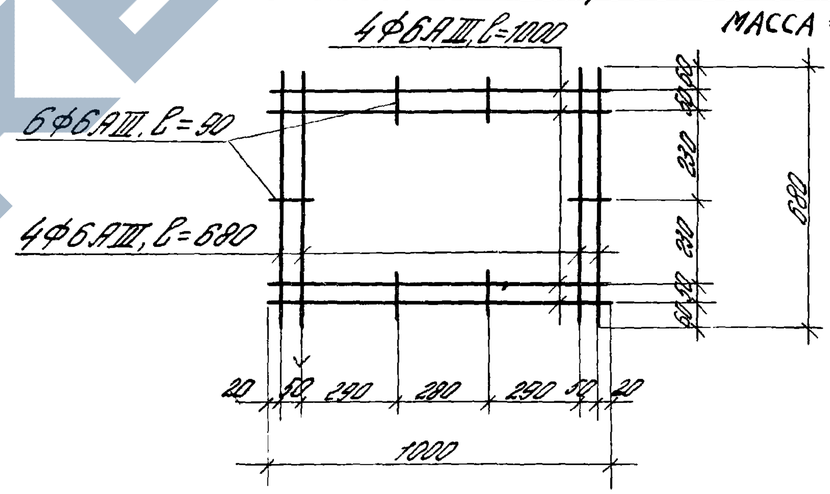


Фрагмент 1

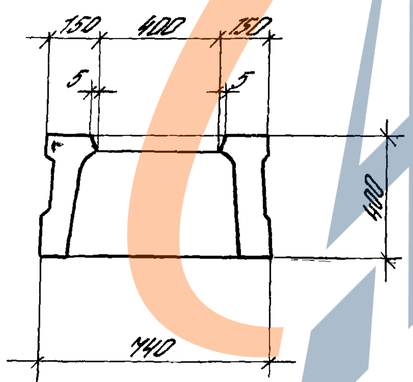


1-1

Сетка для отверстия 400×800 мм



2-2



Рук. отд.	Вынчигин		
Н. контр.	Трахтенгерц		
Гл. ин. пр.	Трахтенгерц		
Рук. гр.	Суровова		
Гл. арх.	Лобович		
Разраб.	Полетаева		

1.442.1-1.31.0.0 СМ

Плита 1ПГ с квадратными отверстиями (пример)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. лист	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ведомость расхода стали на плиту, кг

Марка плиты	Изделия арматурные																					Общий расход
	Арматура класса																			Прокат марки		
	А-I				А-III									Вр-I						ВСт3кп2		
	ГОСТ 5781-81													ГОСТ 6727-80						ГОСТ 103-76		
	Ф10	Ф16		Итого	Ф6	Ф8	Ф10	Ф16	Ф20	Ф22	Ф25			Итого	Ф4	Ф5		Итого	-30×80		Итого	
1П7-1А III Т	2,4	2,4		4,8	—	2,8	1,6	17,8	—	—	—			22,2	6,6	4,3		10,9	7,6		7,6	45,5
1П7-2А III Т	2,4	2,4		4,8	6,7	2,8	1,6	—	—	33,8	—			44,9	6,6			6,6	7,6		7,6	63,9
1П7-3А III Т	2,4	2,4		4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	43,2			59,9	6,6			6,6	7,6		7,6	78,9
1П7-4А III Т	2,4	2,4		4,8	—	15,1	1,6	—	51,6	—	—			68,3	4,2	4,4		8,6	7,6		7,6	89,3
1П7-5А III Т	2,4	2,4		4,8	3,2	15,1	1,6	—	—	52,4	—			82,3	4,2	2,2		6,4	7,6		7,6	101,1
1П7-6А III Т	2,4	2,4		4,8	4,2	2,8	20,6	—	—	—	80,0			107,6	4,2	3,0		7,2	7,6		7,6	127,2
1П8-1А III Т	2,4	2,4		4,8	—	2,8	1,6	16,2	—	—	—			20,6	5,7	3,9		9,6	7,6		7,6	42,6
1П8-2А III Т	2,4	2,4		4,8	5,2	2,8	1,6	—	—	30,8	—			41,4	5,7			5,7	7,6		7,6	59,5
1П8-3А III Т	2,4	2,4		4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	39,4			54,1	5,7			5,7	7,6		7,6	72,2
1П8-4А III Т	2,4	2,4		4,8	—	14,1	1,6	—	46,8	—	—			62,5	3,4	3,9		7,3	7,6		7,6	82,2
1П8-5А III Т	2,4	2,4		4,8	2,9	14,1	1,6	—	—	56,4	—			75,0	3,4	2,0		5,4	7,6		7,6	92,8
1П8-6А III Т	2,4	2,4		4,8	3,8	2,8	19,1	—	—	—	72,4			98,1	3,4	2,6		6,0	7,6		7,6	116,5

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

Рук. отд.	Выжигин		
Н. контр.	Трахтенгерц		
Гл. инж. пр.	Трахтенгерц		
Рук. гр.	Суровова		
Провер.	Товгина		
Разраб.	Лобович		

1.442.1-1.3 0.0.0. ВТС

Ведомость расхода стали на плиту

Стадия	Лист	Листов
Р	—	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18211 11

https://zavodjbi.com/

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. —	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	Примечание
					1.442.1-1.30.1.0												
Б4		3	1.442.1-1.30.0.2-16	Стержень ГОСТ 6727-80													
				ф5 Вр I, ℓ=375	27						25						0.05
				Стержень, ГОСТ 5781-81													
			-17	ф6 А III, ℓ=375		27						25					0.08
			-18	ф8 А III, ℓ=375			27	27	27				25	25	25		0.15
			-19	ф10 А III, ℓ=375						27						25	0.23
11		4	1.442.1-1.3 0.0.3	Стержень	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	0.4
				Стержень, ГОСТ 5781-81													
Б4		5	1.442.1-1.30.0.2-20	ф16 А III, ℓ=60	2						2						0.1
			-21	ф20 А III, ℓ=60				2						2			0.2
			-22	ф22 А III, ℓ=60		2			2			2			2		0.2
			-23	ф25 А III, ℓ=60			2			2			2			2	0.2
Б4		6	1.442.1-1.3 0.0.4	Полоса $\frac{30\times80\ \text{ГОСТ 103-76}}{\text{С 38/23 ГОСТ 380-71*}}$													
				ℓ=100	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1.9
				Стержень, ГОСТ 5781-81													
Б4		7	1.442.1-1.3 0.0.2-24	ф20 А III, ℓ=4800				1									11.8
			-25	ф20 А III, ℓ=4300										1			10.6
			-26	ф22 А III, ℓ=4800					1								14.3
			-27	ф22 А III, ℓ=4300											1		12.8
			-28	ф25 А III, ℓ=4800						1							18.4
			-29	ф25 А III, ℓ=4300												1	16.5

ЗАВОД ЖБИ

Рис. 1

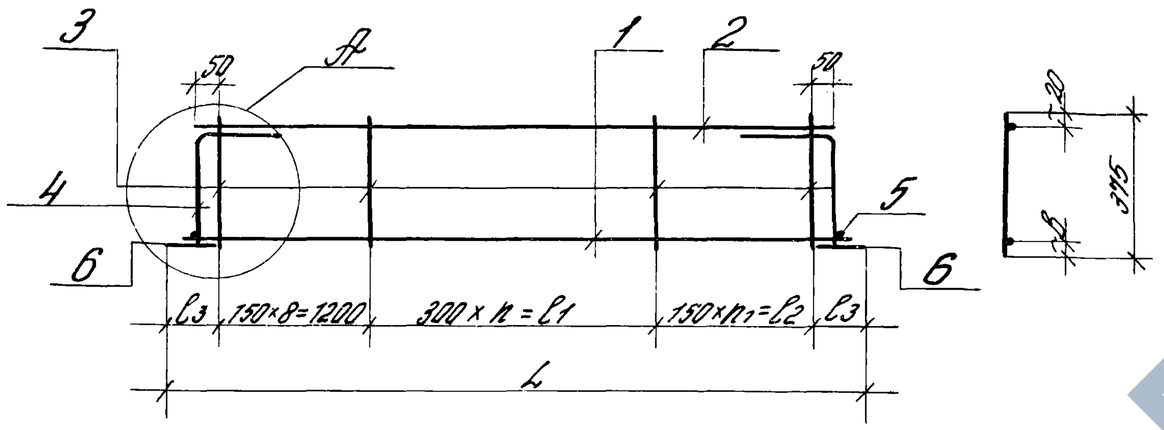
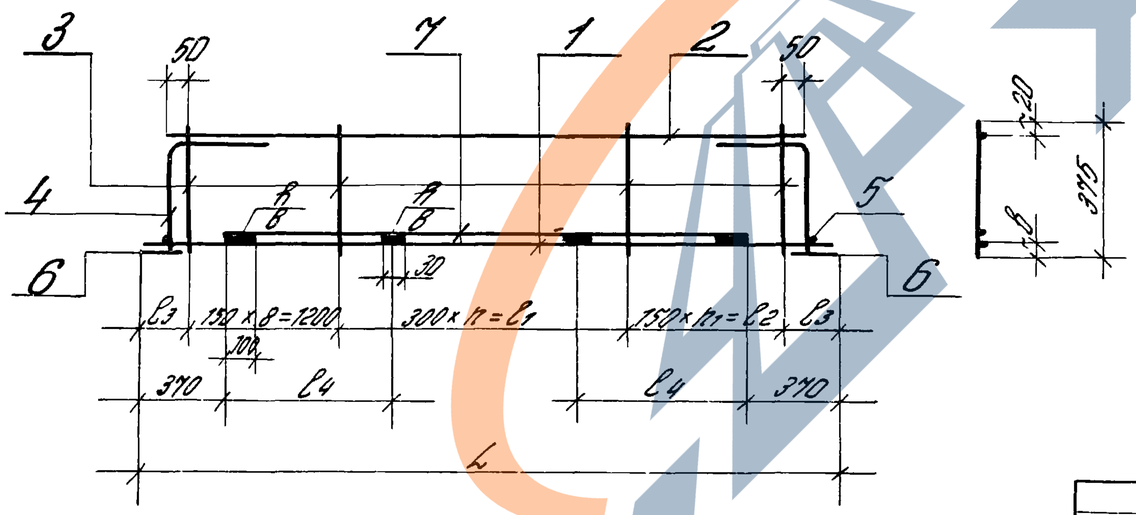


Рис 2



Обозначение	Марка	Поз.	Размеры, мм L	l_1	l_2	l_3	l_4	в	n	n_1	Масса
1.442.1-1.30.1.0	КР1	1	5540	2400	1350	145	1600	20	9	9	15,7
-01	КР2										24,9
-02	КР3							25			32,4
-03	КР4	2									36,6
-04	КР5							20			42,0
-05	КР6							25			54,1
-06	КР7	1	5040	2400	1200	120	1400	20	8	8	14,7
-07	КР8										23,1
-08	КР9							25			30,0
-09	КР10	2						20			33,7
-10	КР11										38,5
-11	КР12							25			49,6

Рук. отд.	Выжогин		
Н. конт.	Трактенгерц		
Гл. ин. пр.	Трактенгерц		
Рук. гр.	Суровова		
Пров.	Любович		
Разраб.	Полетаева		

1.442.1-1.30.1.0 СБ

Каркас плоский
Сборочный чертеж

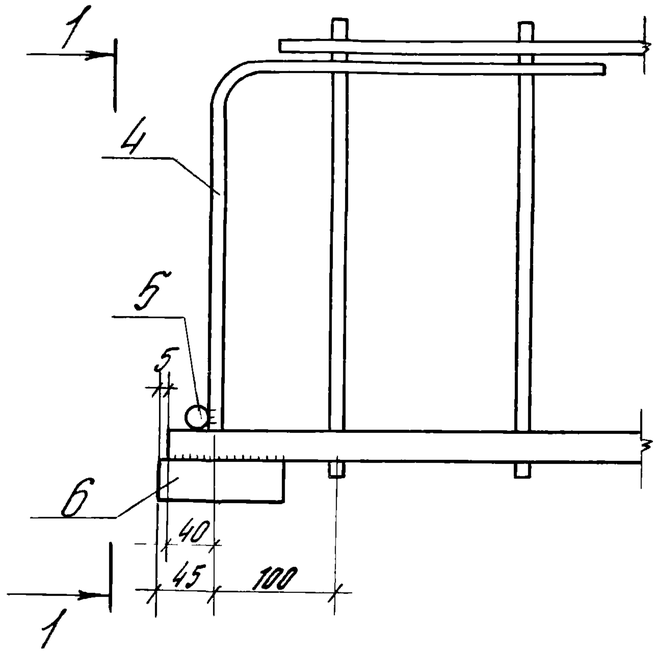
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПромзданий

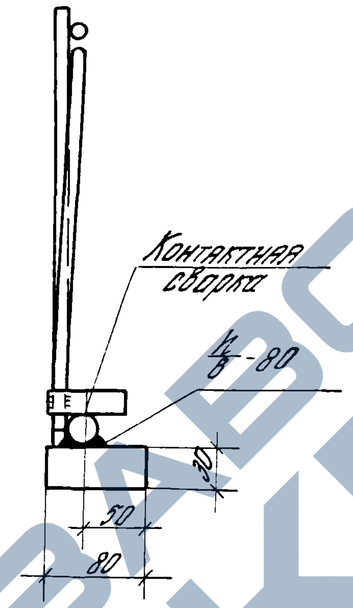
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

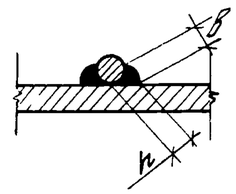
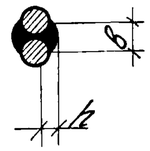
https://zavodjbi.com/

А
М1:5



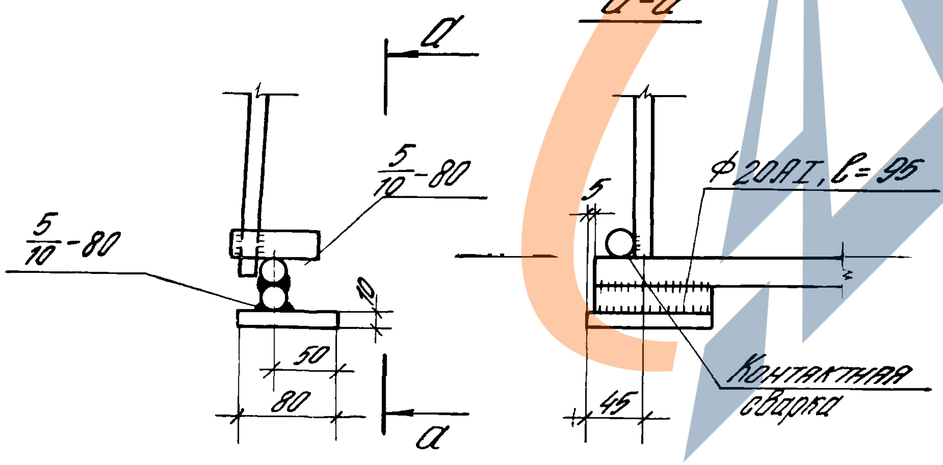
1-1



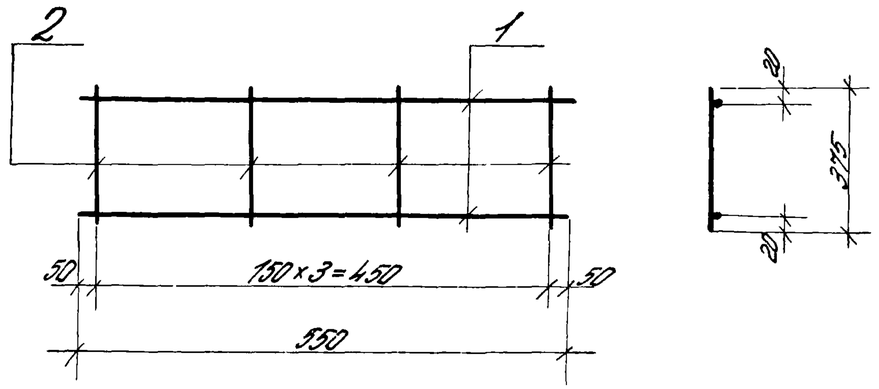
Тип шва	ф стержня мм	размеры сварных швов h мм	b мм
	16АIII	4	8
	20АIII	5	10
	22АIII	6	12
	25АIII	6	12
	20АIII	5	10
	22АIII	6	12
	25АIII	6	12

Вариант опорной детали

а-а



ЗАВОД ЖБИ



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			1.442.1-1.3.0.0.0 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
Б4		1	1442.1-1.3.0.0.2-30	Стержень, ГОСТ 5781-81		
				Ф8АIII, ℓ=550	2	0.4
Б4		2	-31	Стержень, ГОСТ 6727-80		
				Ф4ВрI, ℓ=375	4	0,1

Рук.отд.	Выжигин		
Н.контр.	Трахтенгерц		
Гл.ин.пр.	Трахтенгерц		
Рук.гр.	Суровова		
Провер.	Лобович		
Разраб.	Полетаева		

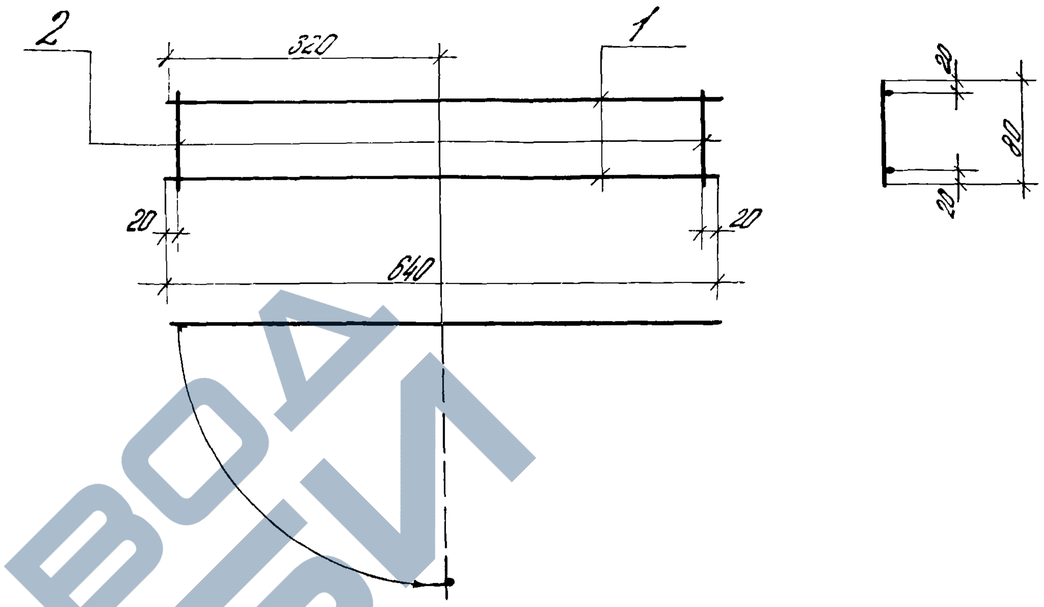
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

1.442.1-1.3.0.2.0

Каркас плоский КР13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,5	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.442.1-1.3.0.0.0 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
Б4.		1	1.442.1-1.3.0.0.2-32	Стержень, ГОСТ 5781-81		
				Ф8АIII, ℓ=640	2	0,5
Б4.		2	-33	Стержень, ГОСТ 6727-80		
				Ф4ВрI, ℓ=80	2	0,01

Рук.отд.	Выжигин		
Н.контр.	Трахтенгерц		
Гл.ин.пр.	Трахтенгерц		
Рук.гр.	Суровова		
Провер.	Лобович		
Разраб.	Полетаева		

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

1.442.1-1.3.0.3.0

Каркас плоский КР14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,5	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18211 17

ЗАВОД ЖБИ
https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. —	01	02	03	04	05	06	07	Примечание
	Документация									
1.442.1-1.30.3ОСБ	Сборочный чертеж									
1.442.1-1.30.0.ПЗ	Пояснительная записка									
	Детали									
	Стержень ГОСТ 6727-80									
1.442.1-1.30.02-38	ф4ВрI, ℓ=5250	2	2	2	2					0,5
-39	ф4ВрI, ℓ=4700					2	2	2	2	0,4
-40	ф4ВрI, ℓ=240	24				24				0,02
-41	ф5ВрI, ℓ=240		24				24			0,04
-42	Стержень ГОСТ 5781-81									
	ф6АIII, ℓ=2700			24	35			24	32	0,06
1	БЧ									
2	БЧ									

Формат | Зона | Поз.

Наименование" в графе" Длины указаны в мм
В графе" Примечание" указан
вес одного стержня в кг.

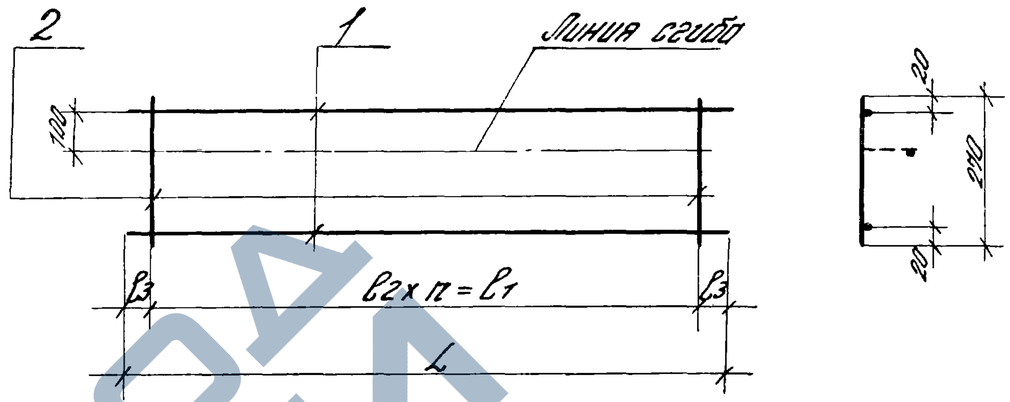
1.442.1-1.30.4.0

Стадия | Лист | Листов
Р | — | 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Сетка

Рук. отд. Выжигин
Н. контр. Трактенгерц
Гл. ин. пр. Трактенгерц
Рук. гр. Суворова
Провер. Лобович
Разраб. Полетаева



Обозначение	Марка	Размеры, мм L	ℓ1	ℓ2	ℓ3	n	Масса
1.442.1-1.30.4.0	С1	5250	5200	200	25	26	1,5
-01	С2						2,1
-02	С3						2,6
-03	С4		5100	150	75	34	3,1
-04	С5	4700	4600	200	50	23	1,3
-05	С6						1,8
-06	С7						2,2
-07	С8		4650	150	25	31	2,7

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

1.442.1-1.30.4.0СБ

Рук. отд. Выжигин
Н. контр. Трактенгерц
Гл. ин. пр. Трактенгерц
Рук. гр. Суворова
Провер. Лобович
Разраб. Полетаева

Сетка
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/
ЗАВОД ЖБИ

Обозначение	Наименование	Кол. на элемент —	01	02	03	04	05	0.50	Примечание
	Документация								
1.442.1-1.30.5.0 СБ	Сборочный чертеж								
1.442.1-1.30.0.0 ПЗ	Пояснительная записка								
	Детали								
	Стержень, ГОСТ 6727-80								
1.442.1-1.30.02-34	ф 4 ВрI, ℓ = 5450	4	4	4					0.5
-35	ф 4 ВрI, ℓ = 4950				4	4	4		0.4
-36	ф 4 ВрI, ℓ = 580	28		28	25				0.05
-37	ф 5 ВрI, ℓ = 580		28	37		25	33		0.08
	Формат		Б4		Б4				
	Зона								
	Поз.		1		2				

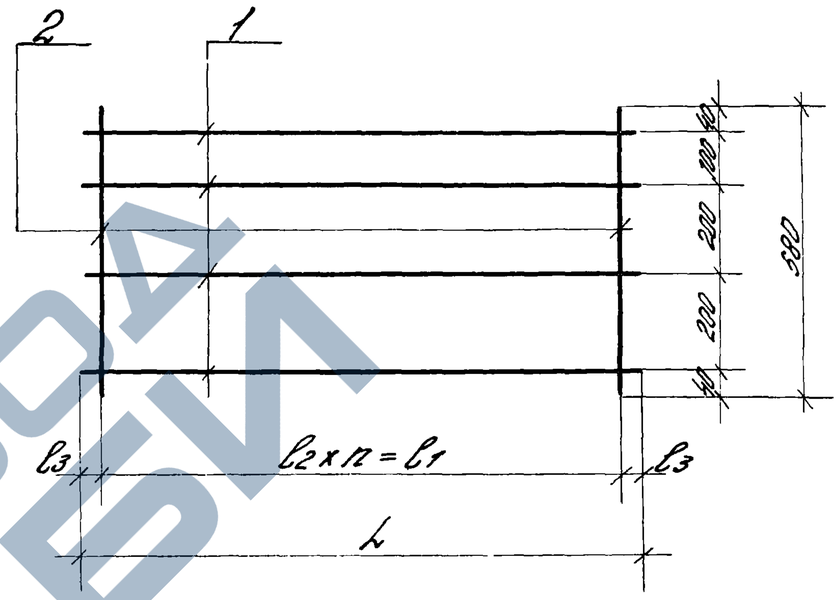
В графе „Наименование" длины указаны в мм.
В графе „Примечание" указана масса одного стержня в кг.

1.442.1-1.30.5.0				
Рук. отд.	Выжигин			
Н. контр.	Трахтенгерц			
Гл. инж. пр.	Трахтенгерц			
Рук. гр.	Суровова			
Провер.	Лобович			
Разраб.	Полетаева			

Сетка

Стадия	Лист	Листов
Р	—	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	Марка	Размеры, мм ℓ	ℓ1	ℓ2	ℓ3	n	Масса
1.442.1-1.30.5.0	С9	5450	5400	200	25	27	3.4
-01	С10						4.2
-02	С11			150		36	5.0
-03	С12	4950	4800	200	75	24	2.9
-04	С13						3.6
-05	С14			150		32	4.2

Рук. отд.	Выжигин	
Н. контр.	Трахтенгерц	
Гл. инж. пр.	Трахтенгерц	
Рук. гр.	Суровова	
Провер.	Лобович	
Разраб.	Полетаева	

1.442.1-1.30.5.0 СБ

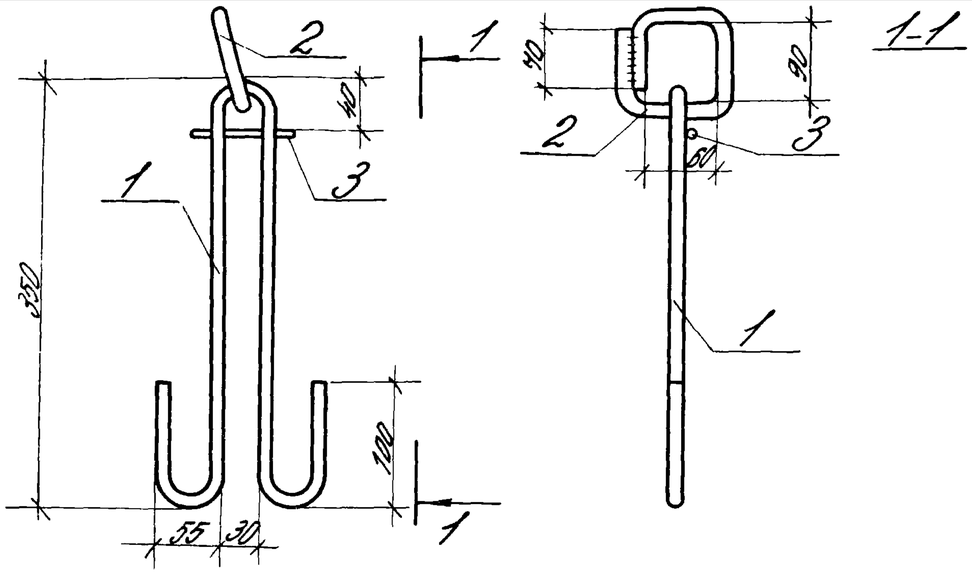
Сетка
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

https://zavodjbi.com/



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.442.1-1.30.0.0 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
				Стержень, ГОСТ 5781-81		
Б4		1	1.442.1-1.30.0.5	ф10 AI, ℓ=940	1	0.6
Б4		2	1.442.1-1.30.0.6	ф 16 AI, ℓ=400	1	0.6
Б4		3	1.442.1-1.30.0.2-33	Стержень, ГОСТ 6727-80		
				ф 4 Вр I, ℓ=80	1	0.01

Рук. отд.	Выжигин		
Н. контр.	Трахтенберц		
Гл. ин. пр.	Трахтенберц		
Рук. гр.	Сурова		
Провер.	Лобович		
Разраб.	Полетаева		

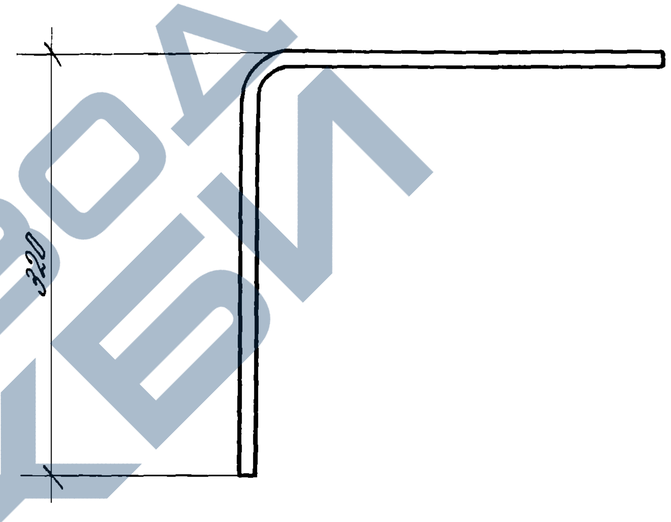
1.442.1-1.30.0.0

Составная позиция СП1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.2	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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



Рук. отд.	Выжигин		
Н. контр.	Трахтенберц		
Гл. ин. пр.	Трахтенберц		
Рук. гр.	Сурова		
Провер.	Лобович		
Разраб.	Полетаева		

1.442.1-1.30.03

Стержень

ГОСТ 5781-81
ф10 AIII, ℓ=640

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.4	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/