https://zavodjbi.com/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.465.1-16

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 1,5×12 м ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 3

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ. ДИРЕКТОРА В.В. ГРАНЕВ

НАЧ.ОТДЕПА СНКОЗ А.Я. РОЗЕНБЛЮМ

ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА В.А. БАЖАНОВА

УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ГОССТРОЯ СССР

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

ОТ 13.03.89г.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

С 01.10.90г.

ПРИКАЗОМ ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ОТ 06.03.90г. № 35

© ЦНИИПромзданий Госстроя СССР, 1990

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Стр
1.465.1-16.3-ТТ	Технические требования	4
1.465.1-16.3-1	Каркас КР1 ... КР4	14
1.465.1-16.3-2	Каркас КР5 ... КР7	15
1.465.1-16.3-3	Каркас КР8 ... КР11	16
1.465.1-16.3-4	Каркас КР12	17
1.465.1-16.3-5	Каркас КР13 ... КР15	18
1.465.1-16.3-6	Каркас КР16 ... КР18	19
1.465.1-16.3-7	Каркас КР19, КР20	20
1.465.1-16.3-8	Каркас КР21, КР22	21
1.465.1-16.3-9	Каркас КР23, КР24	22
1.465.1-16.3-10	Каркас КР25	23
1.465.1-16.3-11	Каркас КР26	24
1.465.1-16.3-12	Каркас КР27	25
1.465.1-16.3-13	Каркас КР28	26
1.465.1-16.3-14	Каркас КР29	27
1.465.1-16.3-15	Каркас КР30	28
1.465.1-16.3-16	Каркас КР31	29
1.465.1-16.3-17	Каркас КР32	30
1.465.1-16.3-18	Каркас КР33	31
1.465.1-16.3-19	Каркас КП1 ... КП3	32
1.465.1-16.3-20	Сетка С1, С2	33
1.465.1-16.3-21	Сетка С3	34
1.465.1-16.3-22	Сетка С4, С5	35
1.465.1-16.3-23	Сетка С6	36

Гл.инж.пр.	Банковский		
Исполн.	Николаева		
Провер.	Светова		
Н.контр.	Петрова		

1.465.1-16.3

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Обозначение	Наименование	Стр.
1.465.1-16.3-24	Изделие закладное МН1-1, МН1-2	37
1.465.1-16.3-25	Изделие закладное МН2-1, МН2-2	39
1.465.1-16.3-26	Изделие закладное МН3-1, МН3-2	40
1.465.1-16.3-27	Изделие закладное МН4-1, МН4-2	41
1.465.1-16.3-28	Изделие закладное МН5-1, МН5-2	42
1.465.1-16.3-29	Изделие закладное МН6-1, МН6-2	43
1.465.1-16.3-30	Изделие закладное МН7	44
1.465.1-16.3-31	Изделие закладное МН8, МН9	45
1.465.1-16.3-32	Изделие закладное МН10	46
1.465.1-16.3-33	Изделие закладное МН11	47
1.465.1-16.3-34	Изделие закладное МН12	48
1.465.1-16.3-35	Изделие закладное МН13	49
1.465.1-16.3-36	Изделие закладное МН14	50
1.465.1-16.3-37	Изделие закладное МН15	51
1.465.1-16.3-38	Стержень напрягаемый СТН1...СТН20	52
1.465.1-16.3-39	Изделие соединительное МС1	55

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

1. Выпуск 3 серии 1.465.1-15 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий для плит размером 1,5×12 м, разработанных в выпусках 1 и 2.

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

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

4. Изготовление каркасов и сеток должно производиться с применением контактной точечной сварки (соединение типа К-1 по ГОСТ 14098-85).

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

6. Заготовку стали, поставляемой в мотках, следует производить на правильно-отрезных станках типа СД-162, НВ-6418 и АКС-500; для резки стержневой арматуры рекомендуются станки типа СМЖ-1726 и СМЖ-322А.

7. Для изготовления плоских каркасов рекомендуются одноточечные сварочные машины типа МТ-1232.

8. Для снижения трудоемкости изготовления каркасов КР1...КР12 рекомендуется основу каркаса (поз. 1...3 каркасов КР1...КР4, поз. 1 и 3 каркасов КР5...КР12) изготовлять на многоточечной машине типа МТМ-207, а дополнительные стержни (поз. 4

ГАП	Белецкий		1.465.1-16.3-ТТ			
Рук. сект.	Кожухарь		Технические требования	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Виноградов			Р	1	10
Н. контр.	Гетманец			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

в каркасах КР1...КР4, поз.2 и 4 в каркасах КР5...КР12) подваривать на автоматической машине.

Допускается поз. 4 подвязывать к каркасу непосредственно в форме при армировании плиты или перед установкой каркаса в форму.

Допускается дополнительный стержень (поз.2) в каркасах КР5...КР12 подвязывать к поперечным стержням при условии его обязательной приварки на концевых участках не менее, чем в двух точках с каждого конца.

9. Анкеровку нижних продольных стержней каркасов поперечных ребер плит КР13, КР15, КР19...КР24, КР29 и КР33 выполняется с помощью высаженных головок (см. докум. 5, 7, 8, 9, 14 и 18).

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

При отсутствии необходимого оборудования разрешается высаженную головку заменять приваркой поперечного стержня диаметром $d_1 \geq \frac{d}{2}$, но не менее 6 мм, где d – диаметр нижнего продольного стержня каркаса (см. узел 5 в указаниях выше документа 5).

10. Объединение плоских каркасов КР25...КР27 и отдельных стержней в пространственные каркасы КП1...КП3 (см. докум. 19) рекомендуется производить контактной точечной сваркой крестообразных пересечений стержней с помощью сварочных клещей.

11. Арматурные сетки С1...С6 следует изготовливать на многоточечных сварочных машинах типа МТМ-160 с последующей их резкой или гибкой в соответствии с требованиями рабочих чертежей.

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

12. Сетка С6 получается путем резки на карты требуемых размеров (см. докум. 23) сетки-заготовки, имеющей поперечные стержни постоянной длины, равной 400 мм.

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

Кроме того, в случаях, оговоренных в рабочих чертежах плит, на стержнях напрягаемой арматуры помимо временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкеры в виде высаженных головок или обжатых шайб. Расположение постоянных анкеров по длине стержня должно приниматься в соответствии с указаниями докум. 38.

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

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

Опрессовку шайб можно производить и на установке КТБ «Стройиндустрия» Минстроя СССР.

Образование временных и постоянных анкеров в виде высаженных головок рекомендуется производить на установке типа СМЖ-324 (первое исполнение).

14. Устройство анкеров на стержнях напрягаемой арматуры следует выполнять в соответствии с «Руководством по технологии изготовления предварительно напряженных железобетонных конструк-

https://zavodjbi.com/

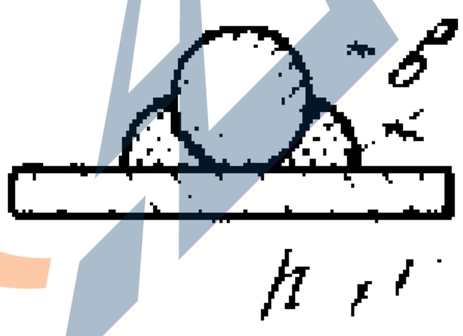
ций" (Минск, 1975г.), а также ТУ24-33-34-88 „Анкерные стяжки типа, обжатая вдвое" Технические условия (Минск, 1983г.).

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

16. Закладные изделия МН1...МН6 (исполнения 1 и 2) следует изготавливать с учетом следующих требований:

неперпендикулярное соединение анкеров с уголком или пластиной выполнять контактной рельефной сваркой (соединение Н2 по ГОСТ 14098-85). Допускается применение ручной дуговой сварки швом (соединение Н4 по ГОСТ 14098-85)

Размеры шва должны соответствовать указанным на рабочих чертежах изделий. На чертежах указаны величины ширины шва „в" (высота шва „h" должна приниматься равной „в") и длина шва „ℓ".



Соединение монтажной петли (поз.2 докум. 24 и 25, поз.3 докум. 26) с уголком или пластиной в изделиях МН1...МН3 производят ручной дуговой сваркой швом в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 электродами типа Э42Т или Э42А-Ф по ГОСТ 9467-75 при строгом соблюдении технологии и параметров сварки для обеспечения высокого качества сварного соединения.

17. Закладные изделия МН7...МН14 следует изготавливать с учетом следующих требований:

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

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

Допускается тавровое соединение выполнять дуговой ручной сваркой валиковыми швами в разделкованное отверстие (соединение типа Т12-Ф3 по ГОСТ 14098-85), при условии увеличения толщины пластин, соединяемых с анкерами, до 8 мм.

Нахлесточное соединение элементов закладного изделия мяо выполнять ручной дуговой сваркой швом по ГОСТ 14098-85 (соединение типа Н1-Рш) электродами типа Э42Т или Э42А-Ф.

18. Стержни поз.3 закладного изделия МН9, МН9 предусмотрены для фиксации положения изделия в форме. Поз.3 может выполняться из арматурных отрезков любого класса.

В случае, если завод-изготовитель производит крепление этих изделий к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение, поз.3 в МН8 и МН9 разрешается не предусматривать.

19. Длины анкеров закладных изделий, приведенные в таблице, по чертежам и в спецификациях указаны номинальные, т.е. без учета оплавления и осадки стержня при его приварке.

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

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

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

22. Монтажная петля МН15 (см. докум. ЗТ) должна изготавливаться из горячекатаной арматурной стали класса А-I марки ВСт3 сп2 и ВСт3 пс2. Марка стали должна указываться в заказе.

Допускается изготавливать петли МН15 из арматурной стали периодического профиля класса Ас-II по ГОСТ 5781-82* марки 10ГТ, снижая диаметр петли на один номер по сравнению с указанным в рабочих чертежах.

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

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

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

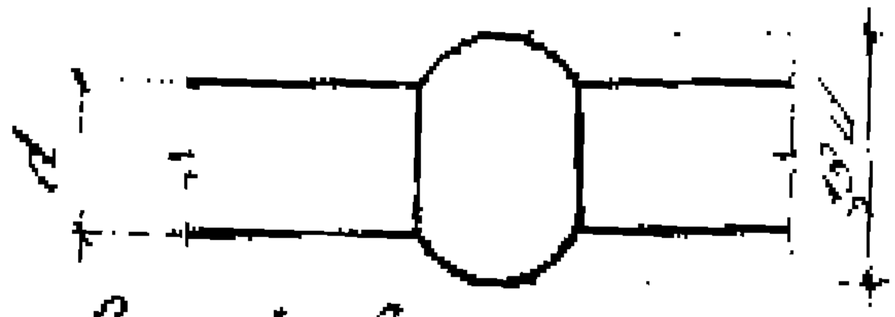


Рис. 1 Высаженная головка

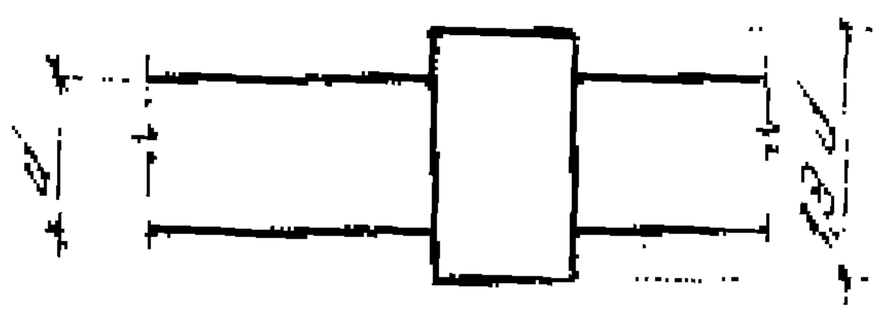


Рис. 2 Отжатый конец

Таблица 1

Дополнительный расход стали на постоянные анкеры

Напрягаемая арматура		Количество анкеров на плиту, шт.	Дополнительный расход стали на плиту, кг, при постоянных анкерах в виде	
Класс	Диаметр d, мм		высаженных головок (рис. 1)	отжатых концов (рис. 2)
А-IV	16	8	0,4	0,6
	18		0,6	0,7
	20		0,4	0,6
	22	4	0,6	0,7
	25		0,8	—
	28		1,1	—
Ат-IV	16	8	0,4	0,5
	18		0,6	0,7
Ат-V А1-V сх А-V	20		0,4	0,5
	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	—
Ат-IVС	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Продолжение табл. 1

Напрягаемая арматура		Количество анкеров на плиту, шт	Дополнительный расход стали на плиту, кг, при постоянных d анкеров и Δd	
Класс	Диаметр d, мм		высаженных головок (рис. 1)	вмятых шайб (рис. 2)
А-IV	14	8	0,3	—
	16		0,4	0,4
	18		0,6	0,5
	20	4	0,4	0,4
	22		0,6	0,5
А-IIIв	20	4	0,4	0,4
	22		0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—
	32		1,6	—

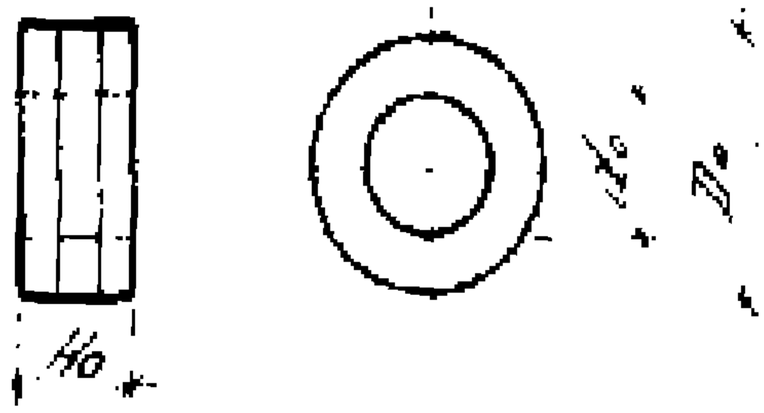
1. На образование одной высаженной головки предусмотрен дополнительный расход стали, равный массе стержня длиной $2d$, где d – диаметр стержня, на котором высаживается головка.
2. При расположении напрягаемых стержней в несколько рядов по высоте ребра постоянные анкеры предусматриваются только на стержнях, расположенных в нижнем ряду.
3. На рис. 2 указан размер шайбы после ее опрессовки. Размеры шайбы – заготовки приведены в табл. 2 на листе 9.

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Таблица 2

Технические данные
по заготовкам для постановки анкеров-обжатых шайб



Напрягаемая арматура		Диаметр шайбы до опрессовки, мм		Высота шайбы Но до опрессовки, мм	Расход стали на одну шайбу, кг
Класс	Диаметр d, мм	Do	D		
Ат-VI	16	20	32	18	0,07
	18	22	36		0,09
	20	24	40	24	0,15
	22	26	42		0,16
Ат-V; А-V; Ат-VCK	16	20	32	16	0,06
	18	22	36		0,08
	20	24	40	18	0,11
	22	26	42		0,12
Ат-IVC; А-IV; А-IIIв	14	18	28	12	0,04
	16	20	32		0,05
	18	22	36		0,06
	20	24	40	16	0,10
	22	26	42		0,11

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Таблица 3

Канон для подбора марок отдельных закладных изделий (на одну плиту)

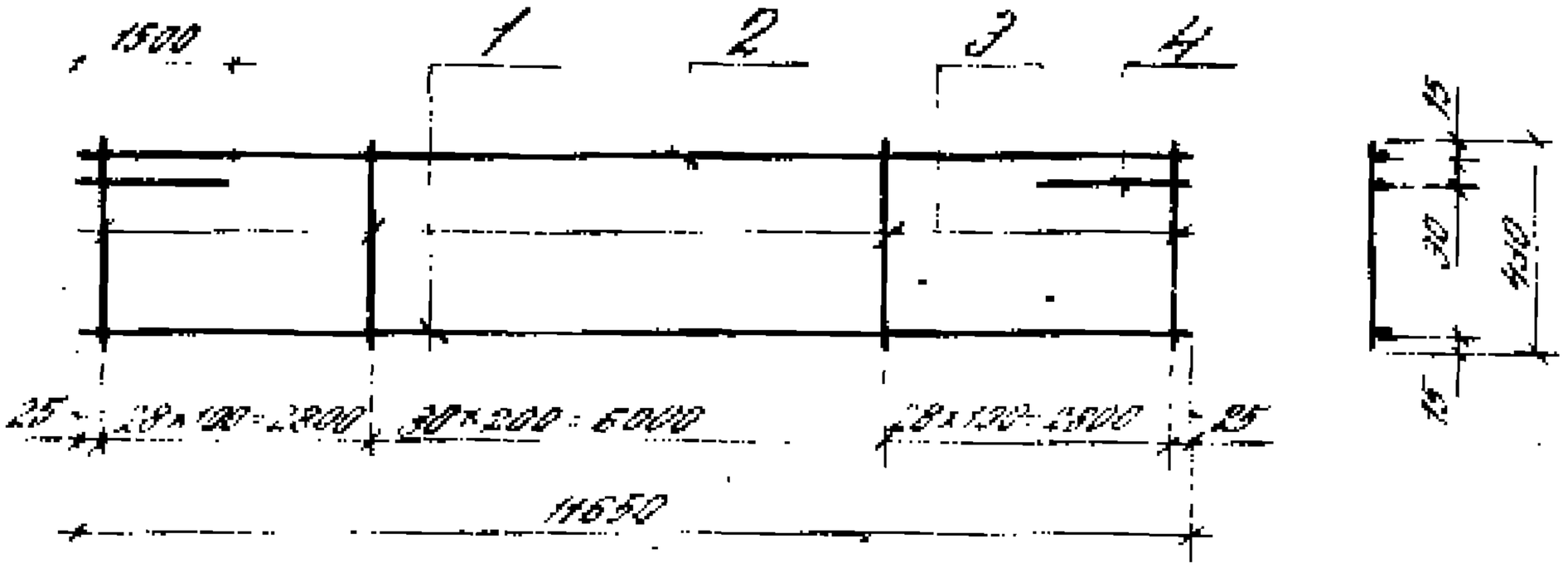
Панель без дверного проема			Вариант замены					
Закладные изделия (докум. 24...26)			Закладные изделия (докум. 27...29)		Монтажные петли (докум. - 37)		Расход стали, кг	
Марка	Кол.	Расход стали, кг	Марка	Кол.	Марка	Кол.		
МН1-1	2	22,0	МН4-1	2	МН15	4	32,8	
МН1-2	2		МН4-2	2				
МН2-1	2	22,0	МН5-1	2	МН15	4	32,9	
МН2-2	2		МН5-2	2				
МН3-1	2	25,6	МН6-1	2	МН15	4	36,0	
МН3-2	2		МН6-2	2				

Указания по заполнению таблицы — см. вып. 1 докум. ГГ, п. 4.4.

В графе подведен суммарный расход стали на общее количество указанных марок закладных изделий.

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР1	1,2	Ф5 Вр I,	ℓ = 11650	2	1,69	10,5
	3	Ф5 Вр I,	ℓ = 430	87	0,06	
	4	Ф10 А III,	ℓ = 1500	2	0,93	
КР2	1	Ф8 А III,	ℓ = 1650	1	4,60	13,4
	2	Ф5 Вр I,	ℓ = 1650	1	1,69	
	3	Ф5 Вр I,	ℓ = 430	87	0,06	
	4	Ф10 А III,	ℓ = 1500	2	0,93	
КР3	1	Ф12 А III,	ℓ = 11650	1	10,35	16,2
	2	Ф5 Вр I,	ℓ = 11650	1	1,69	
	3	Ф5 Вр I,	ℓ = 430	87	0,06	
	4	Ф10 А III,	ℓ = 1500	2	0,93	
КР4	1	Ф5 Вр I,	ℓ = 11650	1	1,69	16,0
	2	Ф10 А III,	ℓ = 11650	1	7,19	
	3	Ф5 Вр I,	ℓ = 430	87	0,06	
	4	Ф10 А III,	ℓ = 1500	2	0,93	

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

1.465.1-163.1

Гл. инж. пр.	Баклыкова		
Рук. гр.	Петрова		
Нач. отд.	Николаев		
Нач. сект.	Баклыкова		
Н. контр.	Петрова		

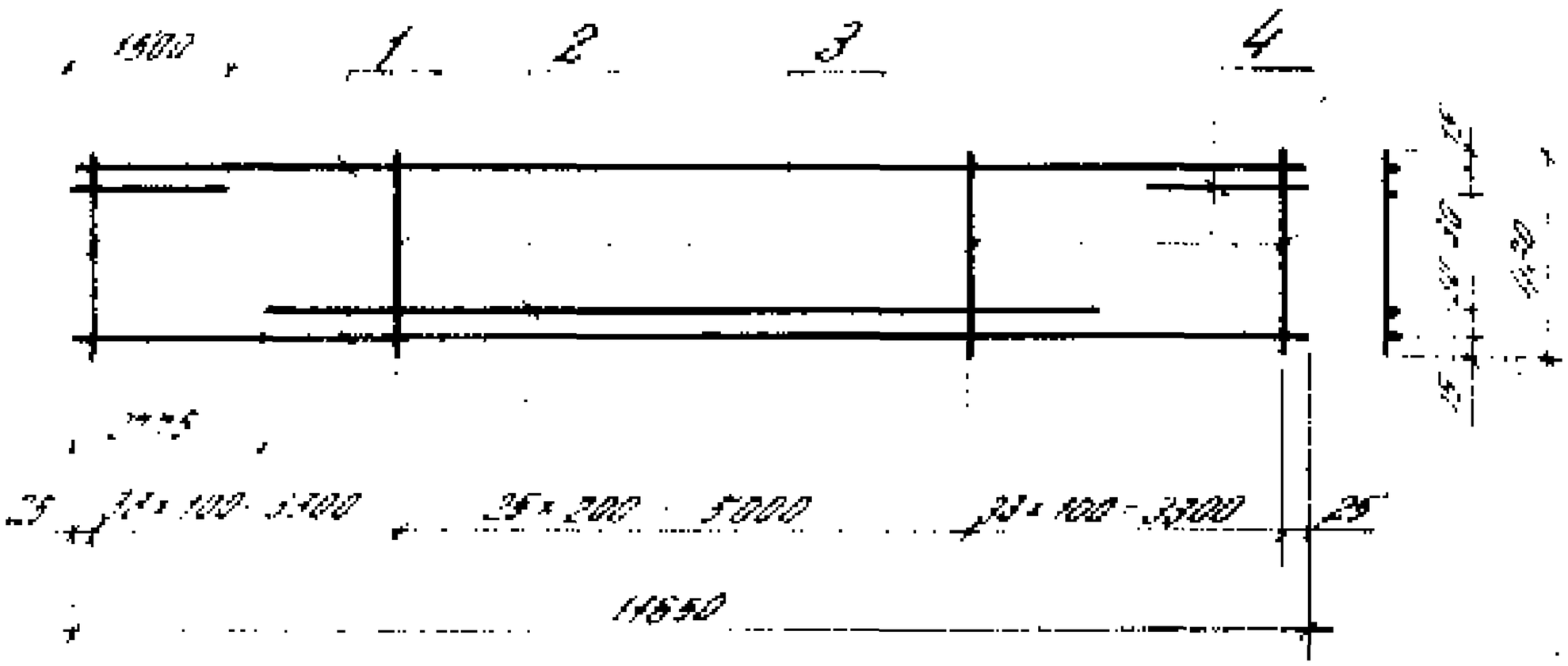
Каркас КР1... КР4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка колонн	Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед., кг	Масса марки, кг
КР5	1	Ф5 Вр I,	ℓ= 11650	2	18,0	102
	2	Ф12 А-II,	ℓ= 5100	1	3,14	
	3	Ф5 Вр I,	ℓ= 420	92	0,26	
	4	Ф10 А-III,	ℓ= 1500	2	0,93	
КР6	1	Ф5 Вр I,	ℓ= 11650	2	7,19	204
	2	Ф16 А-II,	ℓ= 5100	1	9,67	
	3	Ф5 Вр I,	ℓ= 420	92	0,26	
	4	Ф10 А-III,	ℓ= 1500	2	0,93	
КР7	1	Ф5 Вр I,	ℓ= 11650	2	7,68	204
	2	Ф16 А-II,	ℓ= 5100	1	9,63	
	3	Ф5 Вр I,	ℓ= 420	92	0,26	
	4	Ф10 А-III,	ℓ= 1500	2	0,93	

Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80;
А-II, А-III по ГОСТ 10884-81;
А-III по ГОСТ 5781-82

Гл. инж.	Бакунов		
Рук. гр.	Петрова		
Исполн.	Николаева		
Пров.	Сватова		
Н. контр.	Петрова		

1.465.1-16.3-2

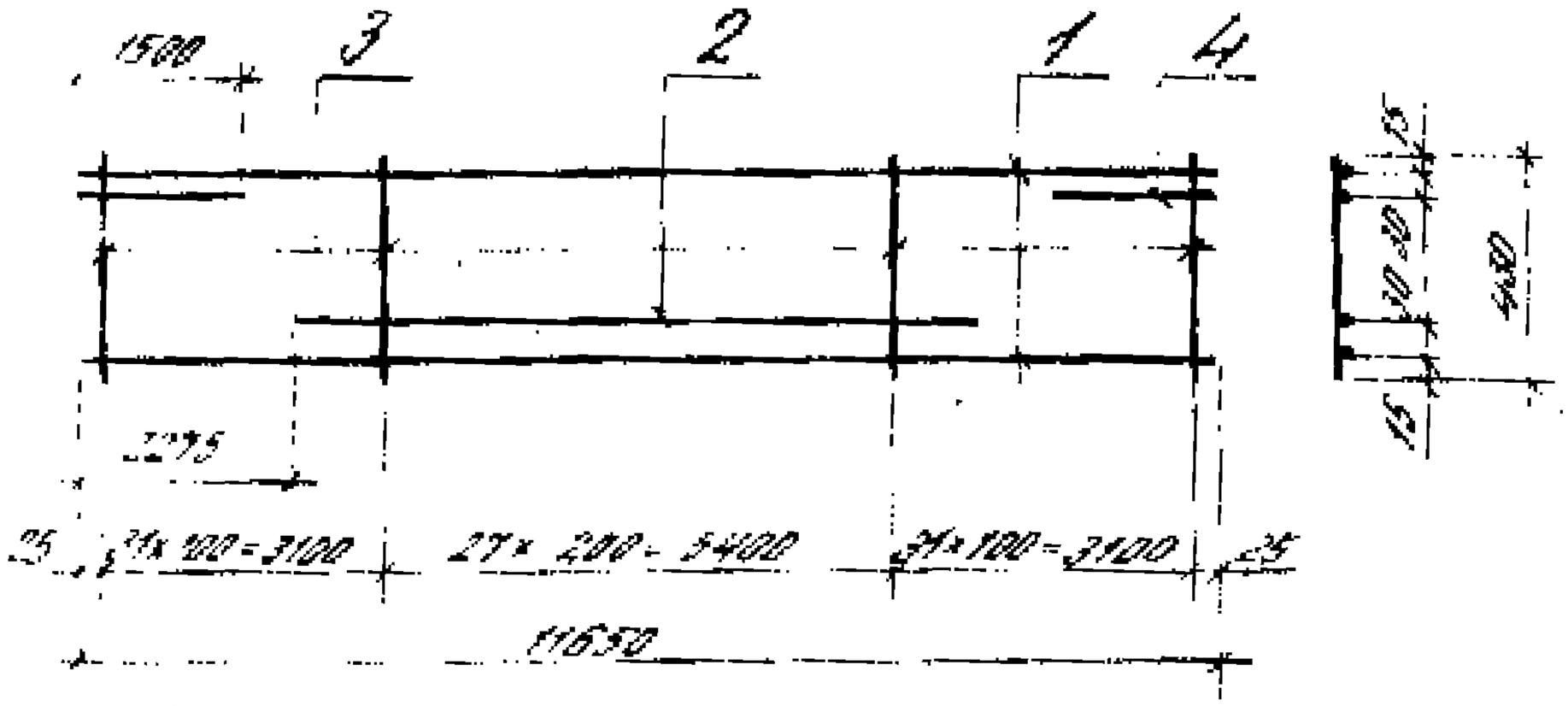
Каркас КР5...КР7

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Элемент конструкции	Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
Ригель по серии 1.020.1-2.80, вып. IV по ГОСТ 23981-82	КР8	1	Ø 5 В р I, ℓ = 11650	2	1,68	1,70
		2	Ø 12 А-V, ℓ = 7100	1	6,31	
		3	Ø 5 В р I, ℓ = 430	90	0,06	
		4	Ø 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	
Ригель по серии 1.020.1-2.80, вып. V по ГОСТ 23981-82	КР9	1	Ø 5 В р I, ℓ = 11650	2	1,68	1,70
		2	Ø 12 А III, ℓ = 7100	1	6,31	
		3	Ø 5 В р I, ℓ = 430	90	0,06	
		4	Ø 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	
	КР10	1	Ø 5 В р I, ℓ = 11650	2	1,68	2,19
		2	Ø 16 А IV, ℓ = 7100	1	11,20	
		3	Ø 5 В р I, ℓ = 430	90	0,06	
		4	Ø 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	
*) См. примечание в докум. 4	КР11	1	Ø 5 В р I, ℓ = 11650	2	1,68	1,70
		2	Ø 12 А III в; *) ℓ = 7100	1	6,31	
		3	Ø 5 В р I, ℓ = 430	90	0,06	
		4	Ø 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	

1.465.1-163-3

Гип.	Данилова		
Разраб.	Петрова		
Констр.	Николаева		
Провер.	Сергеев		
Н. контр.	Попова		

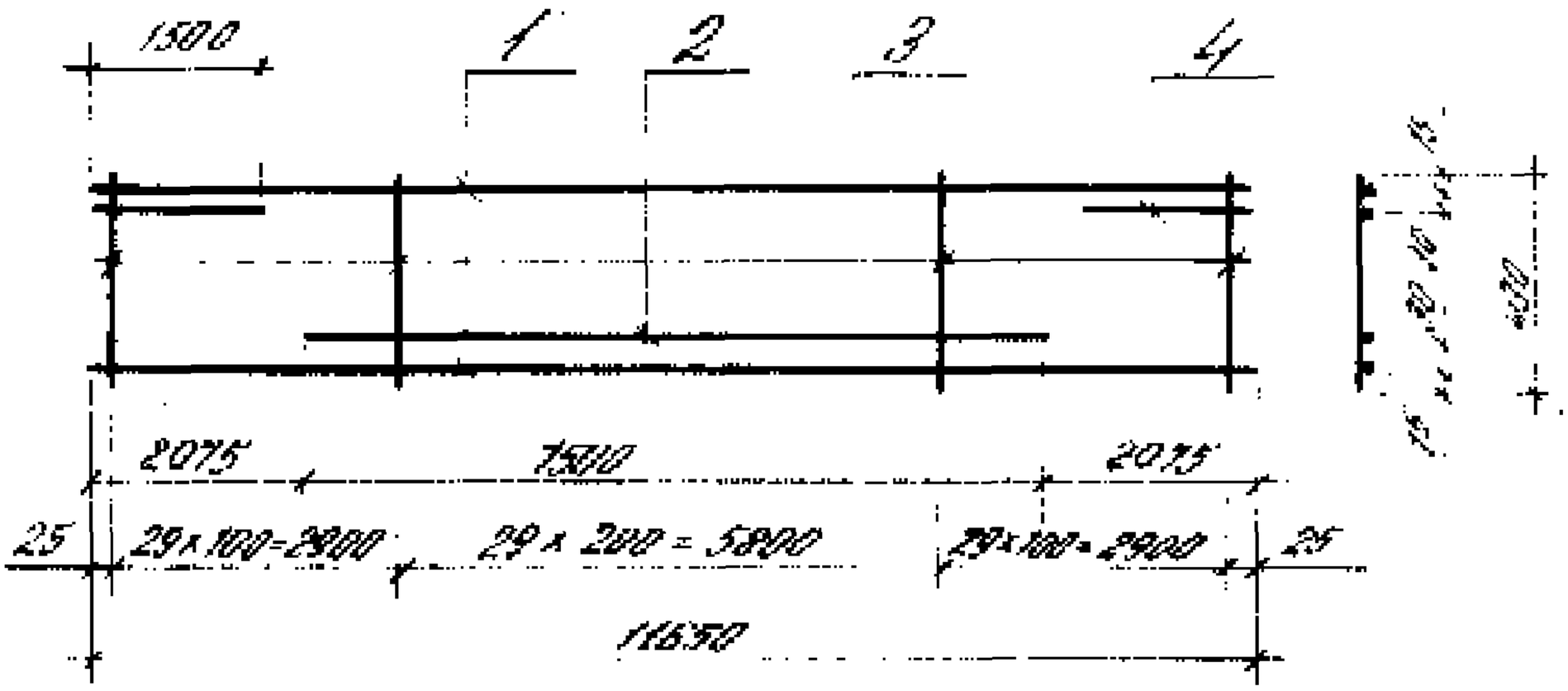
Ригель
КР8 ... КР11

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦИНИПРОМЗЕРНОМ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
КР 12	1	Ø 5 Bp I, ℓ = 11650	2	1,69	22,4
	2	Ø 16 A III в, ℓ = 1300	1	11,84	
	3	Ø 5 Bp I, ℓ = 430	88	0,66	
	4	Ø 10 A III, ℓ = 1500	2	0,93	

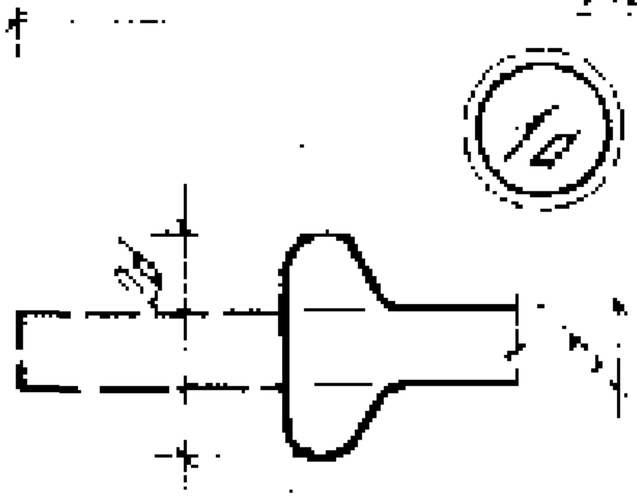
Арматура: класса Bp-I по ГОСТ 6727-80
A-III по ГОСТ 5781-82

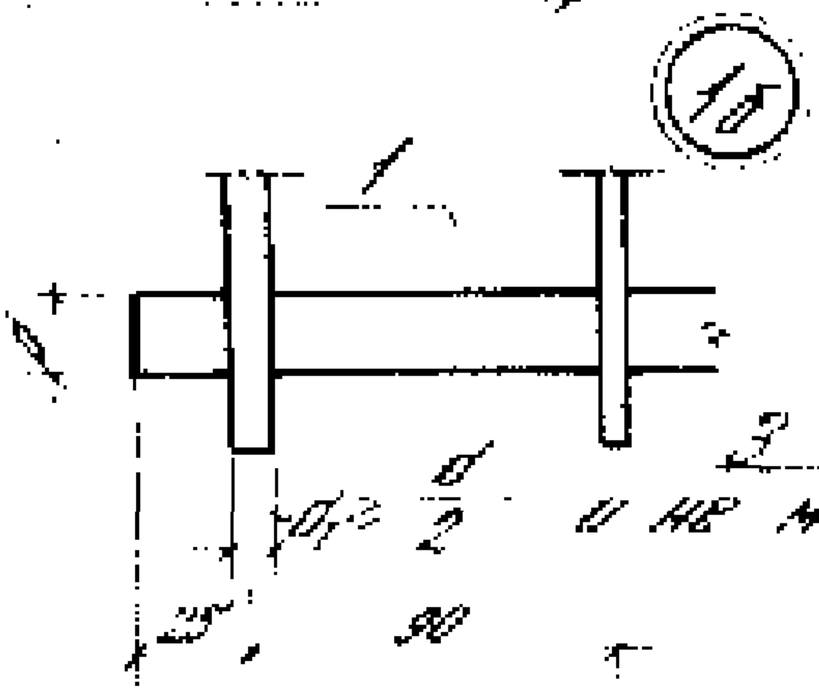
Поз. 2 допускается изготовлять из арматурной стали класса A-III по ГОСТ 5781-82 при условии увеличения диаметра стержня на один номер.

Гл. инж. проекта	Дмитренко		1.465.1-16.3-4		
Нач. отд.	Петренко				
Нач. гр.	Никитенко		Каркас КР12.	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Сметанко			Р		1
Н. контр.	Петренко			ЦНИИЭПсельстрой		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка конструкции	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса конструкции, кг
КР13	1	Ø10 AIII, ℓ= 1480	1	0,91	11
	2	Ø4 BpI, ℓ= 1430	1	0,13	
	3	Ø4 BpI, ℓ= 130	9	0,04	
КР14	1	Ø12 AIII, ℓ= 1480	1	1,31	15
	2	Ø4 BpI, ℓ= 1430	1	0,13	
	3	Ø4 BpI, ℓ= 130	9	0,04	
КР15	1	Ø10 AIII, ℓ= 1480	1	0,91	11
	2	Ø4 BpI, ℓ= 1430	1	0,13	
	3	Ø4 BpI, ℓ= 130	9	0,04	

Арматура: класса Бр I по ГОСТ 6727-80
А-III по ГОСТ 5781-82
Ат-IIIС по ТУ 14-2-154-84,
марки стали 25Г2С.

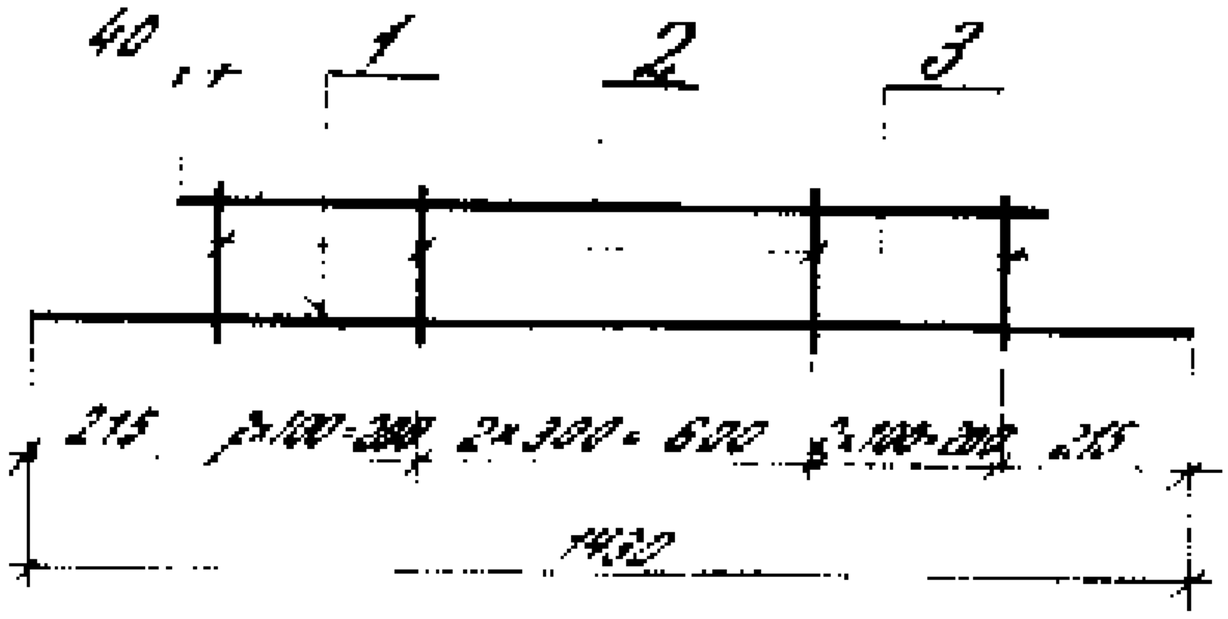
1.465.1-16.3-5

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Короткие КР13...КР15

ЦНИИпромзданий

https://zavodjbi.com/



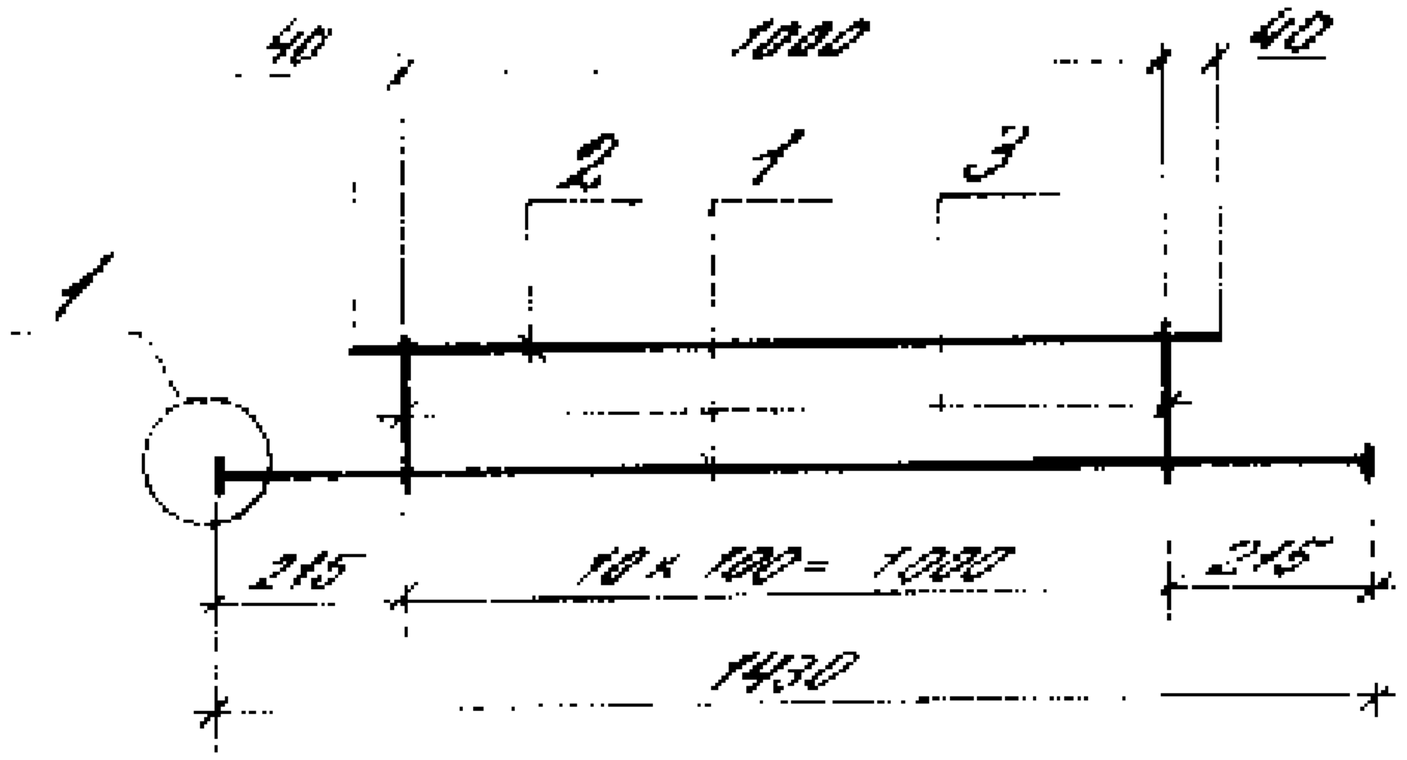
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
КР16	1	Ø8 AIII, ℓ= 1490	1	0,57	1,1
	2	Ø8 AIII, ℓ= 1080	1	0,43	
	3	Ø4 BpI, ℓ= 130	2	0,01	
КР17	1	Ø 10 AIII, ℓ= 1490	1	0,88	1,7
	2	Ø 10 AIII, ℓ= 1080	1	0,67	
	3	Ø4 BpI, ℓ= 130	2	0,01	
КР18	1	Ø 10 AIIIC, ℓ= 1490	1	0,88	1,7
	2	Ø 10 AIIIC, ℓ= 1080	1	0,67	
	3	Ø4 BpI, ℓ= 130	2	0,01	

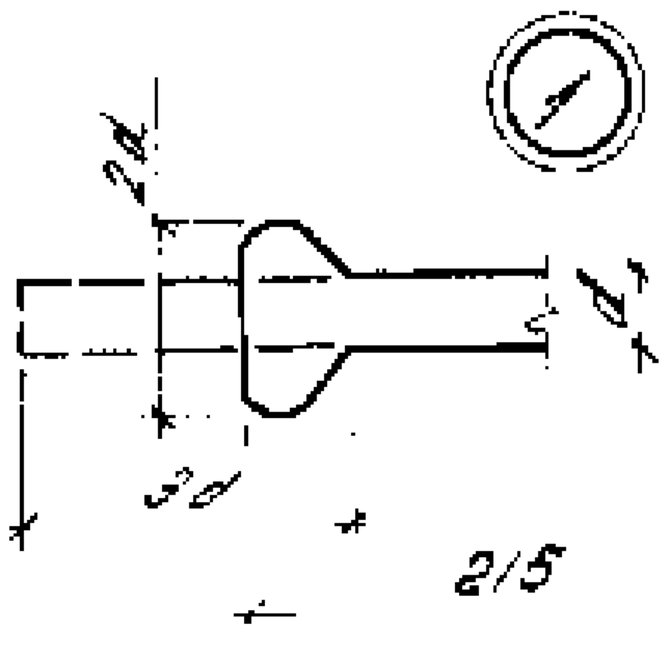
Арматура: класса Bp-I по ГОСТ 6727-80
AT-IIC по ГОСТ 10884-81
A-III по ГОСТ 5781-82

Нач. отд.	Бочкарева		1.465.1-16.3-6		
Гл. спец.	Попова				
Н. контр.	Николаева		Каркас КР16... КР18	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Сивкова			Р		1
Исполн.	Попова			Центрпроектсборкон		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка изделия	Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед., кг	Марка изделия кг
КР19	1	Ø10 AIII,	ℓ= 1480	1	0,91	2,3
	2	Ø14 AIII,	ℓ= 1080	1	1,34	
	3	Ø4 Bp I,	ℓ= 130	11	0,04	
КР20	1	Ø10 AIII,	ℓ= 1480	1	0,91	3,3
	2	Ø18 AIII,	ℓ= 1080	1	2,15	
	3	Ø5 Bp I,	ℓ= 130	14	0,02	

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

Гл.инж.пр.	Бочманова		
Разраб.	Петрова		
Нач.отд.	Николаева		
Провер.	Сватова		
Н.контр.	Панкова		

1.465.1-16.3-7

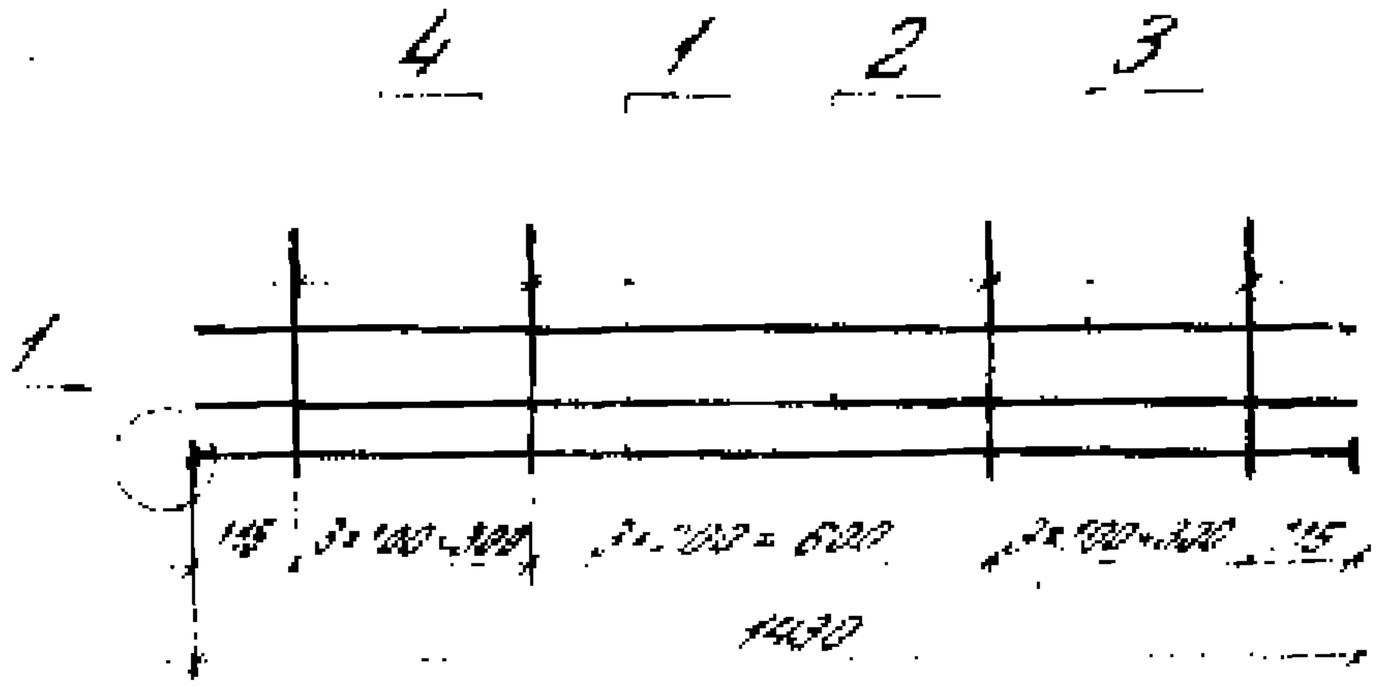
Каркас КР19, КР20

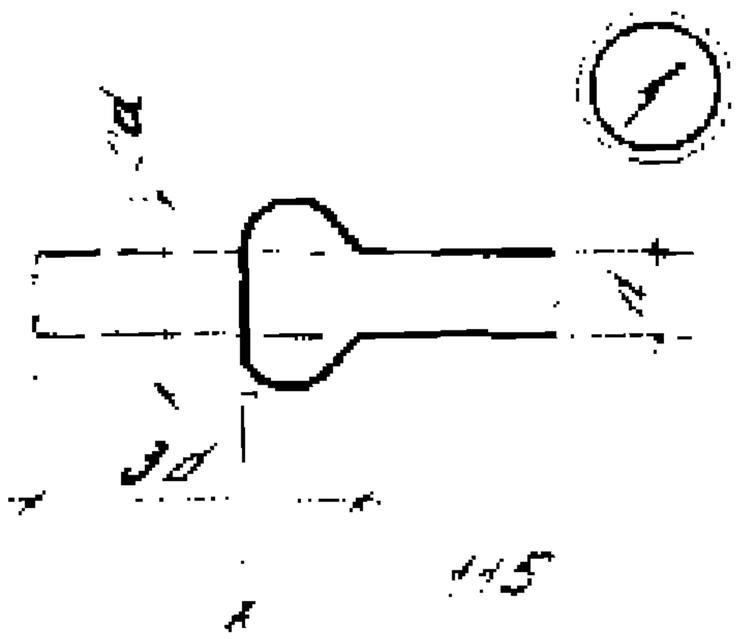
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса общая, кг
КО21	1	Ф12 AIII, ℓ = 1480	1	1,31	2,9
	2	Ф12 AIII, ℓ = 1400	1	1,27	
	3	Ф4 Bp I, ℓ = 1480	1	0,13	
	4	Ф4 Bp I, ℓ = 200	10	0,02	
КО22	1	Ф10 AIIIC, ℓ = 1480	1	0,91	2,1
	2	Ф10 AIIIC, ℓ = 1420	1	0,88	
	3	Ф4 Bp I, ℓ = 1420	1	0,13	
	4	Ф4 Bp I, ℓ = 200	10	0,02	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82
A-IIIC по ГОСТ 10884-81
Bp-I по ГОСТ 6727-80

1.465.1-163-8

Гл.инж.	Блинова				
Разраб.	Петрова				
Нач.отд.	Николаев				
Провер.	Сметов				
Н.контр.	Петров				

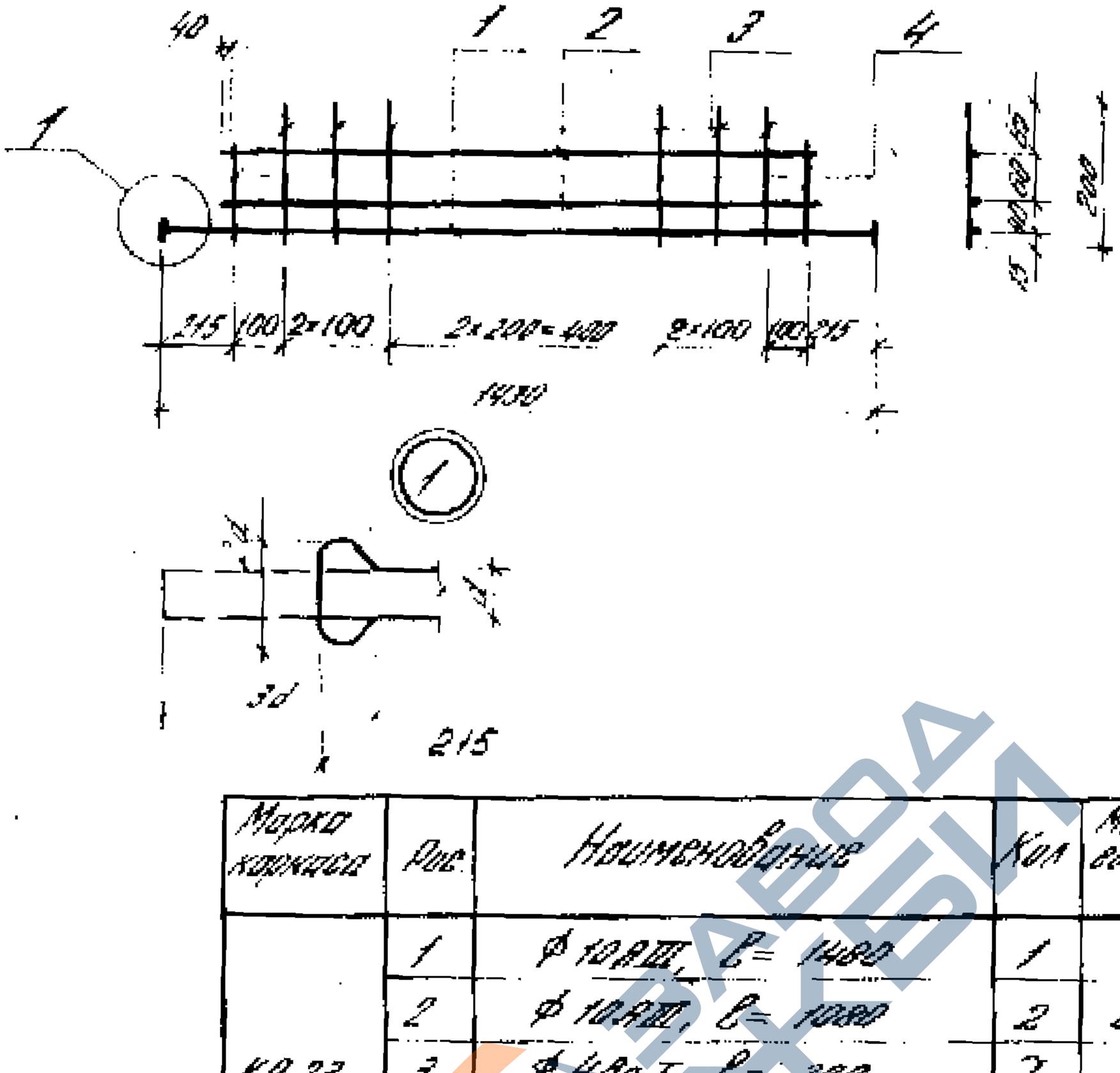
Каркас КО21, КО22

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка конструкции	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса констр., кг
КР23	1	Ø 10 AIII, ℓ = 1480	1	0,91	2,4
	2	Ø 10 AIII, ℓ = 1000	2	0,57	
	3	Ø 4 Bp I, ℓ = 200	7	0,02	
	4	Ø 4 Bp I, ℓ = 120	2	0,01	
КР24	1	Ø 10 A-IIIC, ℓ = 1480	1	0,91	2,4
	2	Ø 10 A-IIIC, ℓ = 1000	2	0,57	
	3	Ø 4 Bp I, ℓ = 200	7	0,02	
	4	Ø 4 Bp I, ℓ = 120	2	0,01	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82
Bp-I по ГОСТ 6727-80
A-IIIC по ГОСТ 10884-81

1.465.1-163-9

Гл. инж. пр.	Белянкин		
Рук. гр.	Петрова		
Нач. отд.	Николаев		
Проверил	Свитова		
Н. контр.	Пинаева		

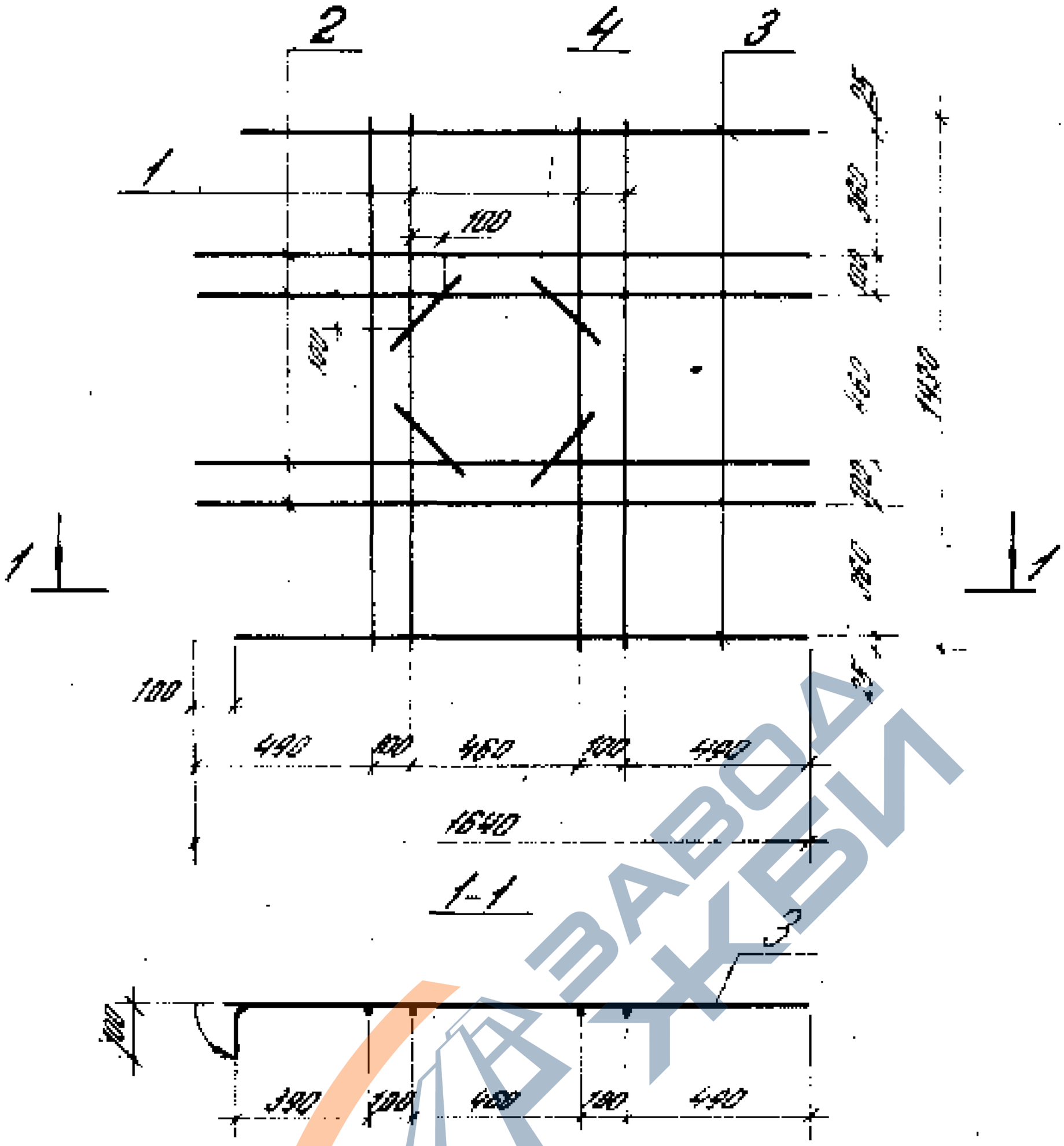
Каркас КР23, КР24

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса общая, кг
КР 25	1	Ø 12 AIII, ℓ = 1430	4	6,27	15,0
	2,3	Ø 12 AIII, ℓ = 1640	6	1,46	
	4	Ø 12 AIII, ℓ = 320	4	0,28	

Арматура класса А III по ГОСТ 5781-82

1.465.1-16.3.10

Гл. инж.	Бочкова		
Рук. гр.	Петрова		
Нач. отд.	Николаев		
Проверил	Иванов		
Исполн.	Петрова		

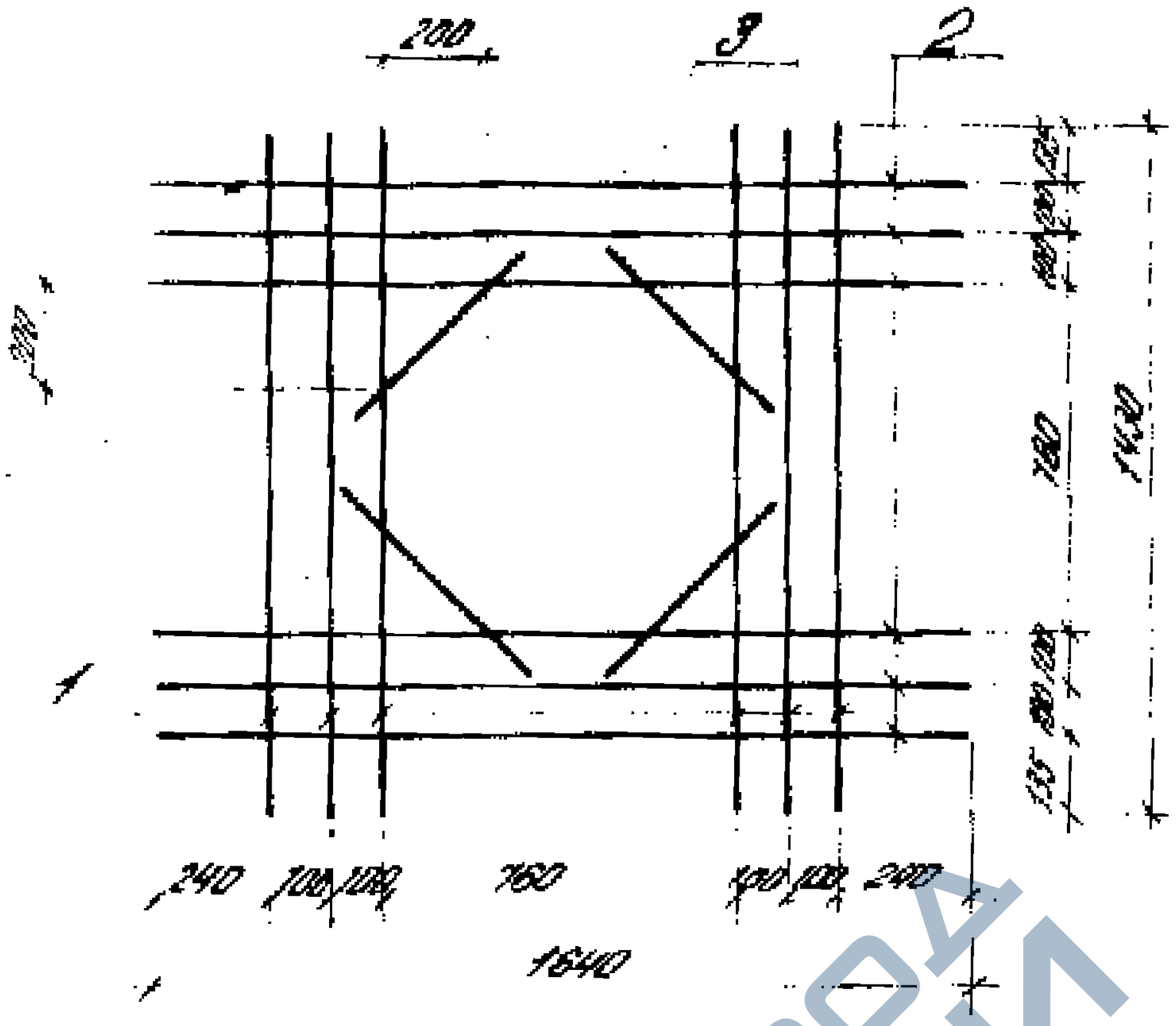
Каркас КР 25

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР26	1	Ø12 AIII, ℓ = 1430	6	1,27	18,0
	2	Ø12 AIII, ℓ = 1640	6	1,46	
	3	Ø12 AIII, ℓ = 450	4	0,4	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

1.465.1-16.3-11

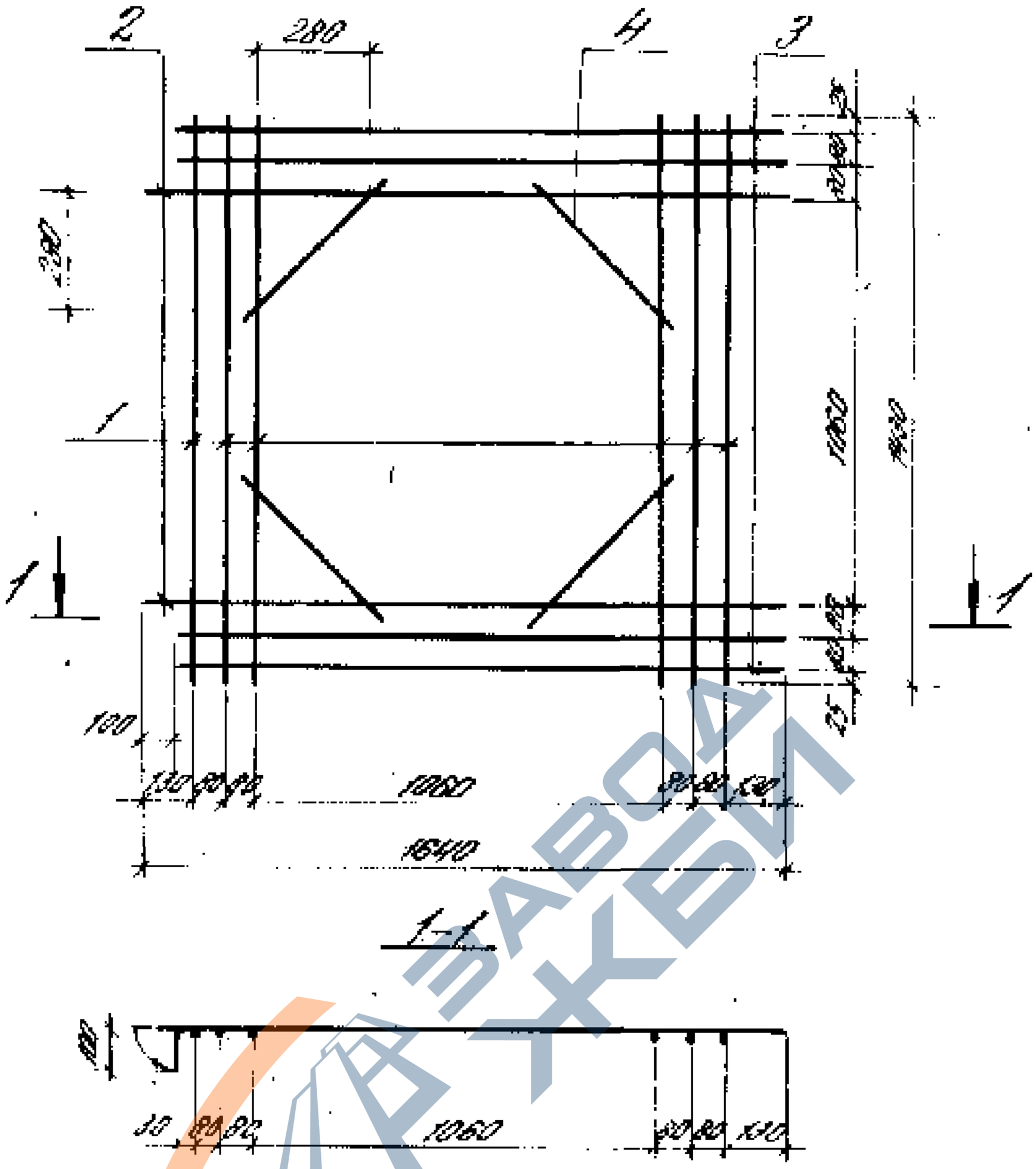
Гл.инж.пр.	Бондарь				
Рисовал	Ларина			Стадия	Лист	Листов
Исполн.	Кононова			Р		1
Провер.	Сапожко					
Н.контр.	Романова					

Каркас КР26

Индивидуальный

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка конструкции	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса конструкции, кг
КР 27	1	Ø12 AIII, ℓ= 1430	6	1,27	18,0
	2,3	Ø12 AIII, ℓ= 1640	6	1,46	
	4	Ø12 AIII, ℓ= 450	4	0,4	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-81

1.465.1-16.3-12

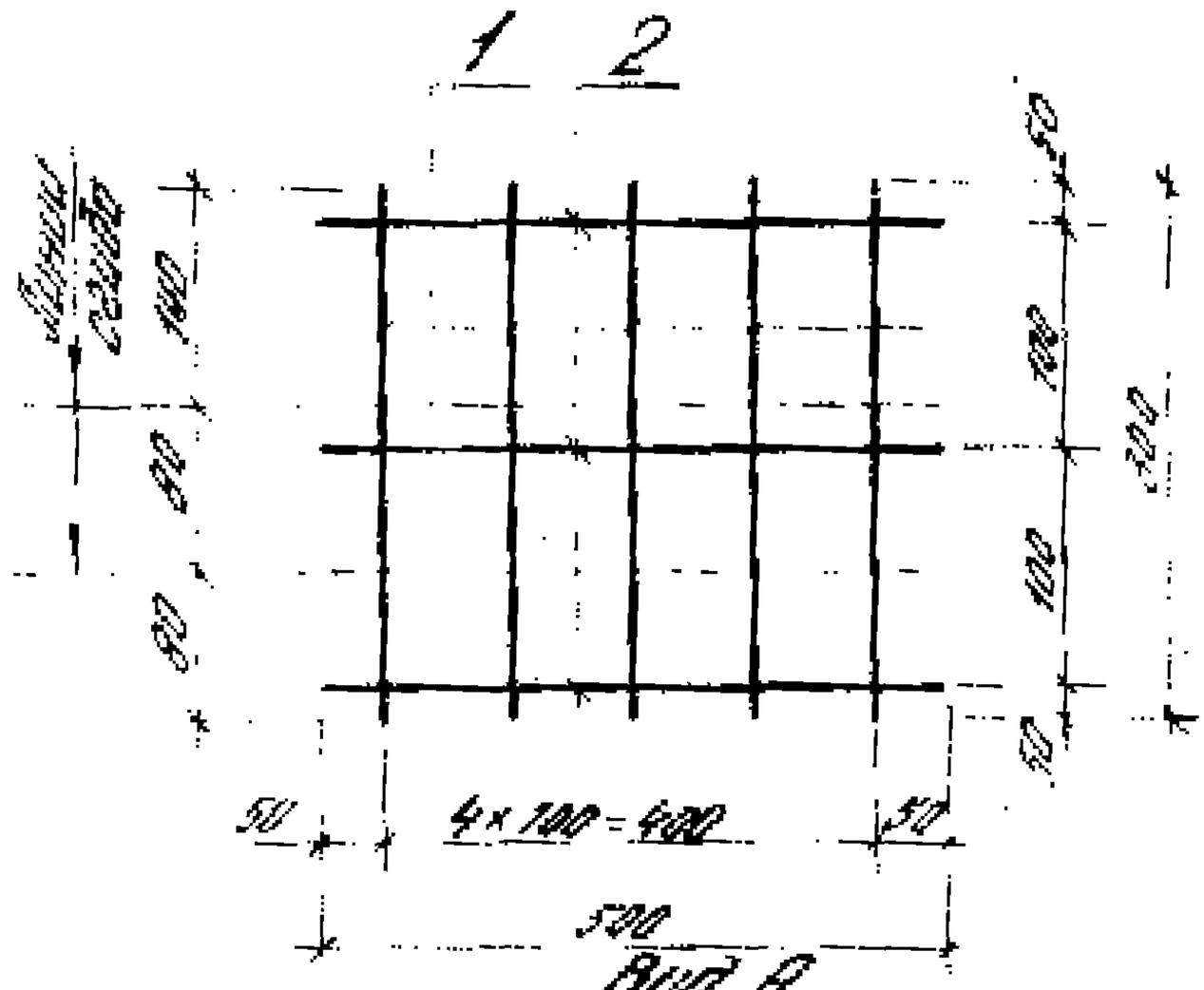
ГИП	Иванов			Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Петров			Р		1
Нач.отд.	Николаев					
Контр.	Сидоров					
Н.контр.	Алексеев					

Каркас КР 27

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



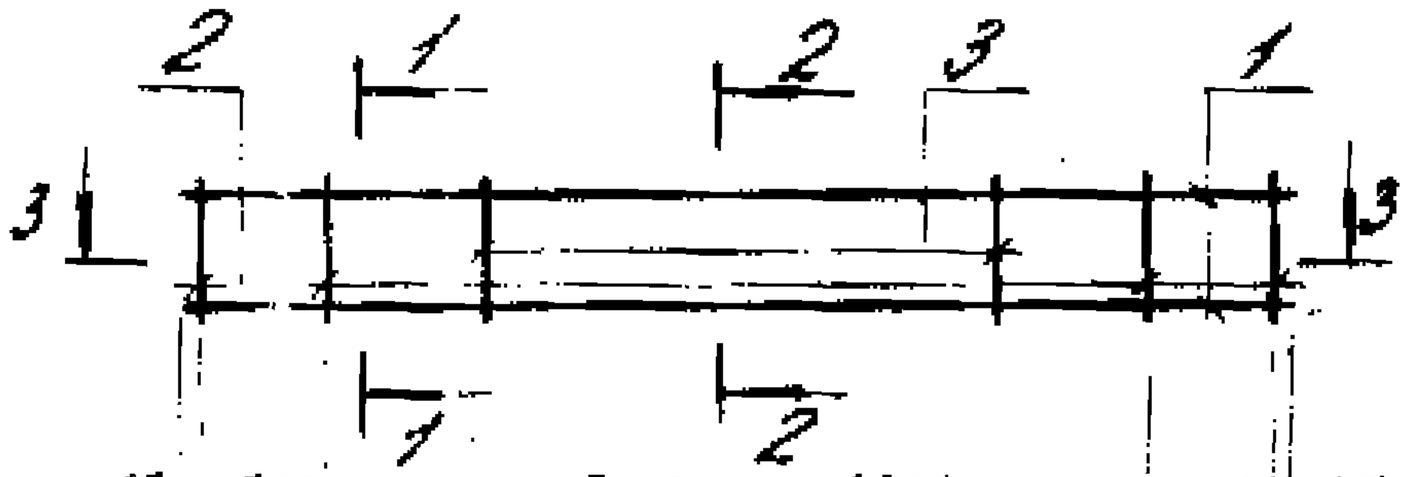
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР28	1	Ø4 Вр I, ℓ = 300	5	0,07	0,4
	2	Ø4 Вр I, ℓ = 500	3	0,05	

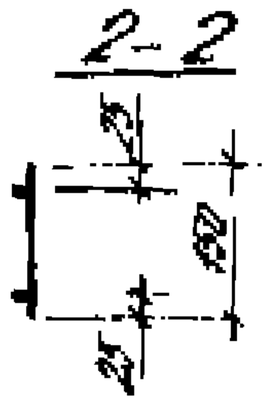
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

				1.465.1-16.3-13		
Гл. инж. пр.	Тихонов					
Отдел	Петров			Каркас КР28	Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.	Николаев				Р		1
Разраб.	Иванов				ЦНИИПромзданий	
Н. контр.	Попов					

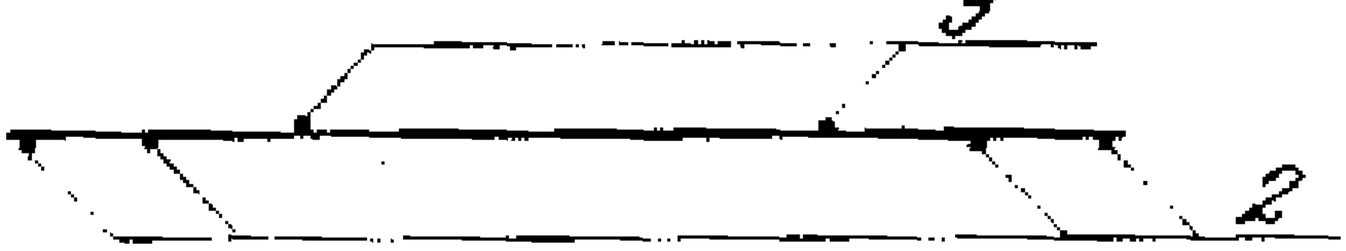
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





3–3



Марка корпуса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса корпуса кг
КО30	1	Ф 10 AIII, ℓ = 1430	2	0,88	2,3
	2	Ф 10 AIII, ℓ = 150	4	0,08	
	3	Ф 4 BpI, ℓ = 150	5	0,01	

Арматура: класса A-III по ГОСТ 5781-82

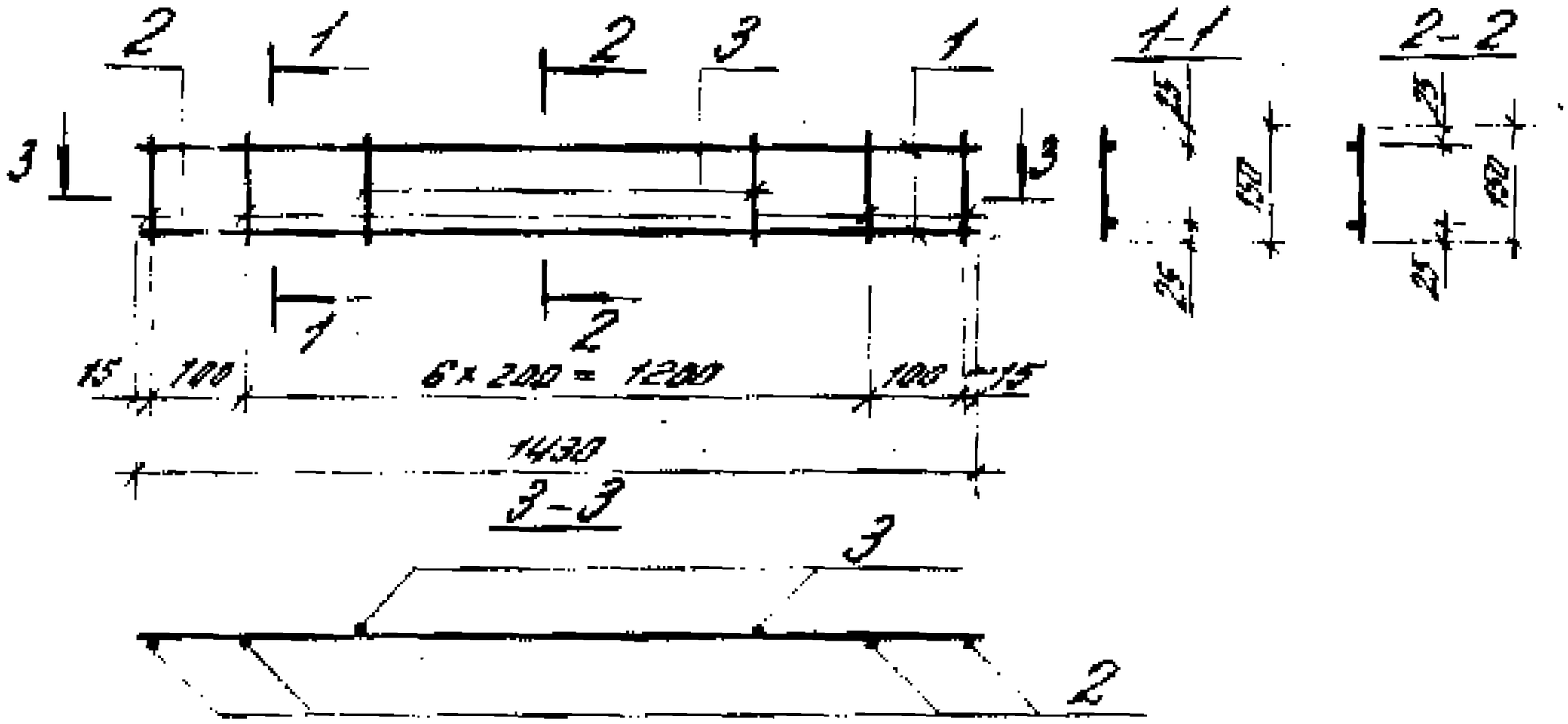
Вр-I по ГОСТ 6727-80

				1.465.1-16.3-15		
Гл. инж. пр.	Данилов					
Разраб.	Попова			Корпус КО30	Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.	Арсланов				Р		1
Пров.	Ефимов				ЦНИИПромзданий		
Н. контр.	Лесунов						

24295-04 29

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР30	1	Ø 10 AIII, L = 1430	2	0,88	2,3
	2	Ø 10 AIII, l = 150	4	0,06	
	3	Ø 4 Bp I, l = 150	5	0,01	

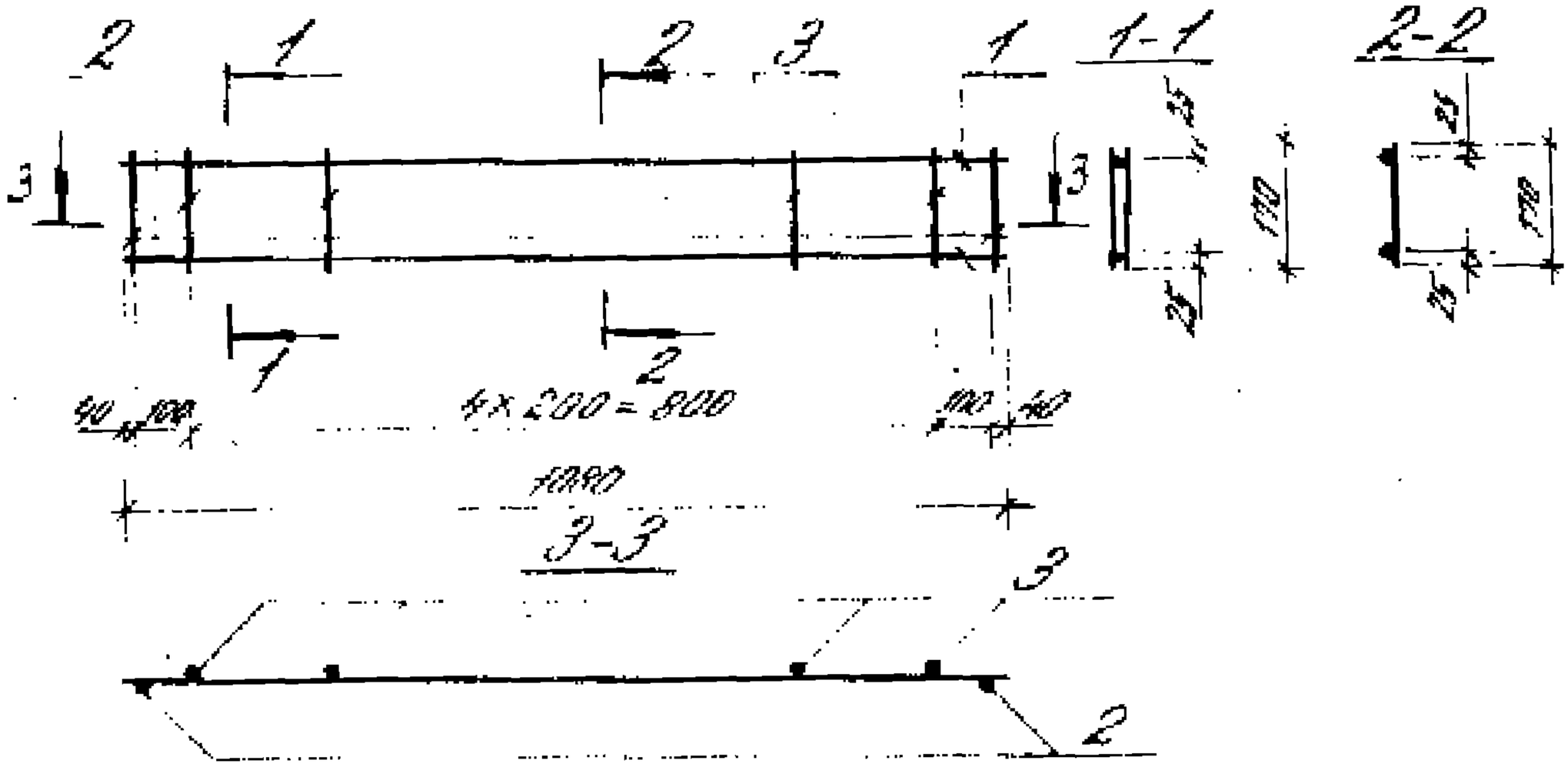
Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82
Вр-I по ГОСТ 6727-80

Гл. инж. пр.	Данилов		1.465.1-163-15		
Разраб.	Попов				
Нормок.	Кузьмина		Каркас КР30	Стадия: Р	Лист:	Листов: 1
Провер.	Волков			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Н. контр.	Петрова				

24295-04 29

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



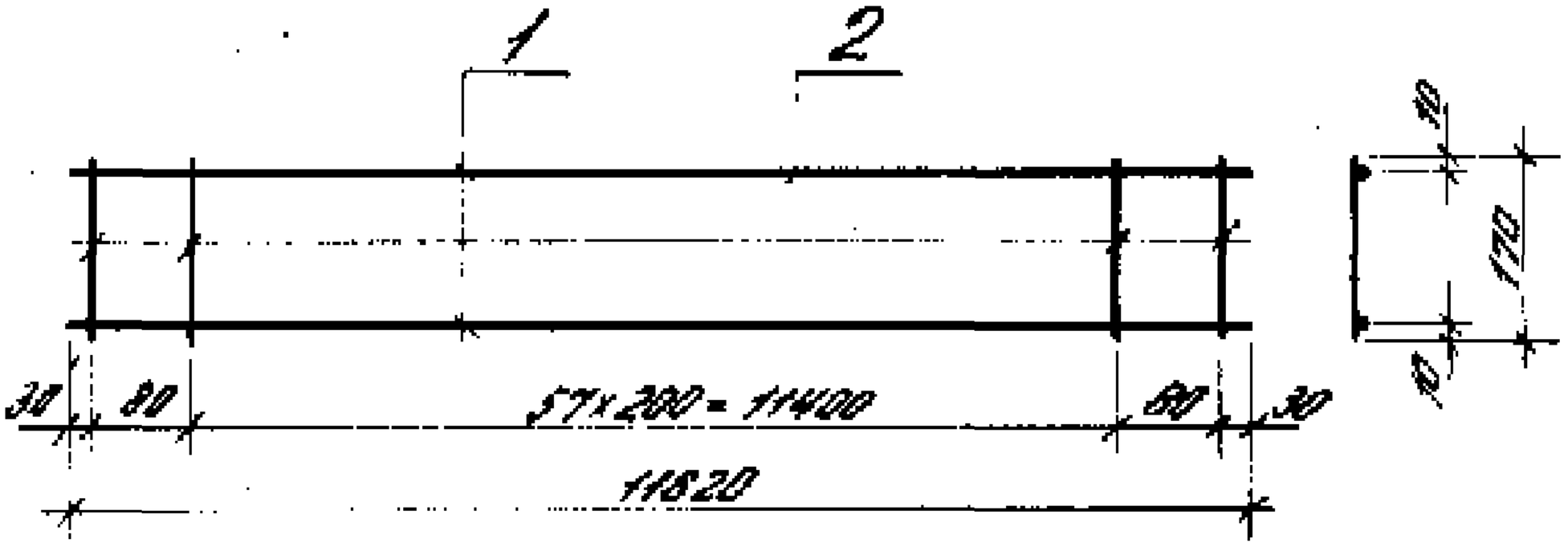
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
КР31	1	Ø8 AIII, ℓ = 1080	2	0,43	1,1
	2	Ø8 AIII, ℓ = 170	2	0,07	
	3	Ø4 Bp-I, ℓ = 170	5	0,02	

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

Гип.	Бережной		1.465.1-163-15		
Нач.отд.	Петрова				
Нач.сект.	Николаева		Каркас КР31	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сивцова			Р		1
Н.контр.	Ломакина			ЦНИИПромзданий		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
КР 32	1	Ф8 AIII, ℓ = 11620	2	4,59	10,4
	2	Ф4 Вр I, ℓ = 170	60	0,02	

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

ГИП	Баженова		
Разраб.	Петрова		
Н.контр.	Никанорова		
Проверил	Сметанин		
Н.контр.	Данилов		

1.465.1-163-17

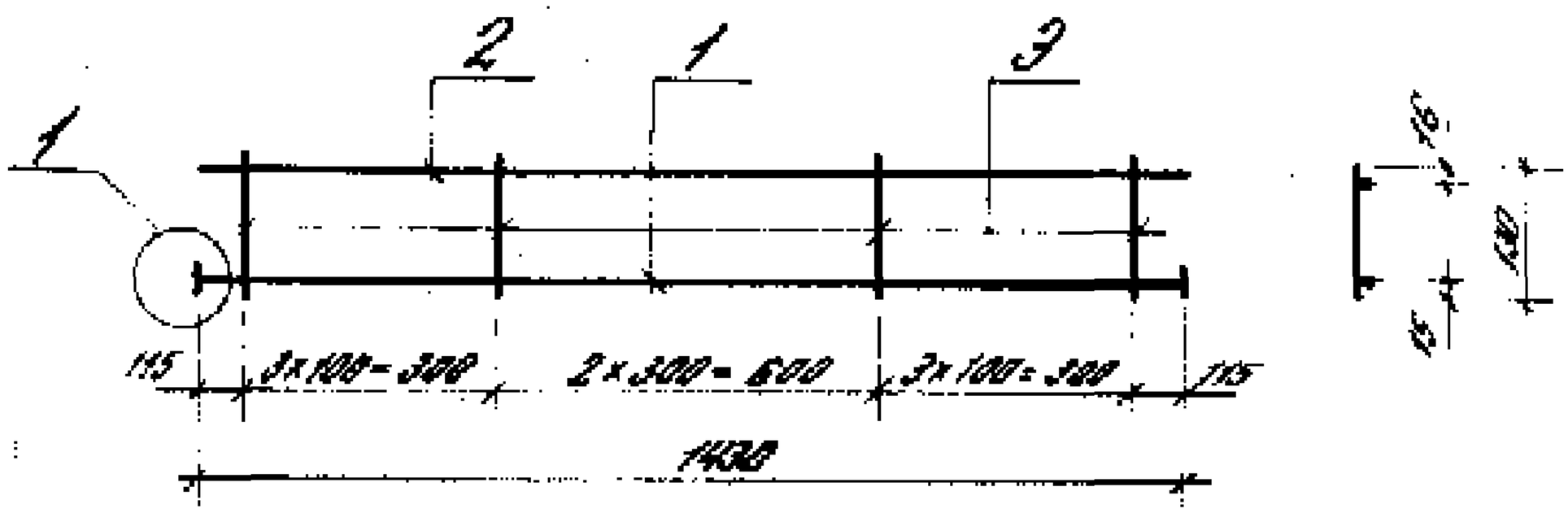
Каркас КР 32

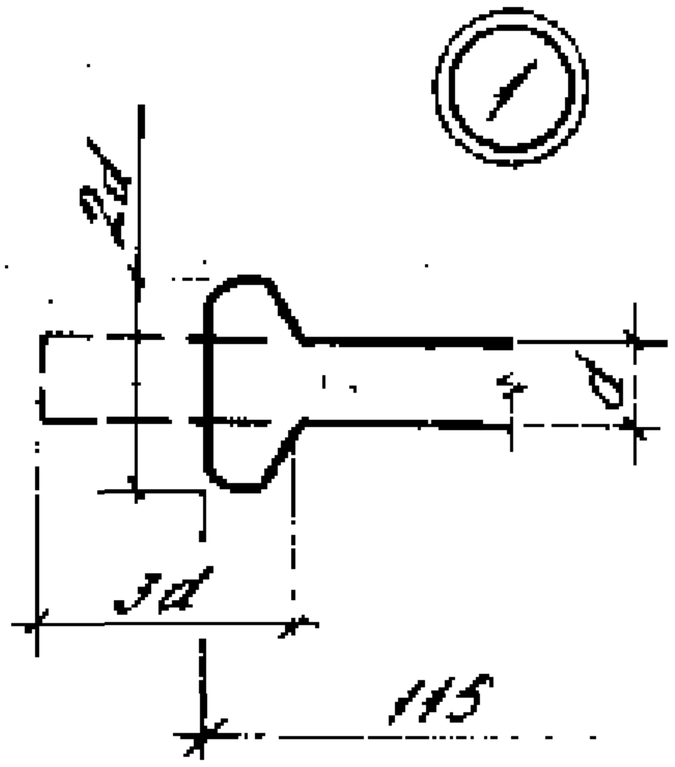
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР33	1	Ф12 А III, ℓ = 1480	1	1,31	3,27
	2	Ф16 А III, ℓ = 1430	1	2,26	
	3	Ф5 Вр I, ℓ = 130	9	0,02	

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

Гл.инженер	Бачинский		
Рук.гр.	Петрова		
Нач.отд.	Никитина		
Гл.спец.	Сычева		
Исполн.	Петрова		

1.465.1-16.3-18

Каркас КР33

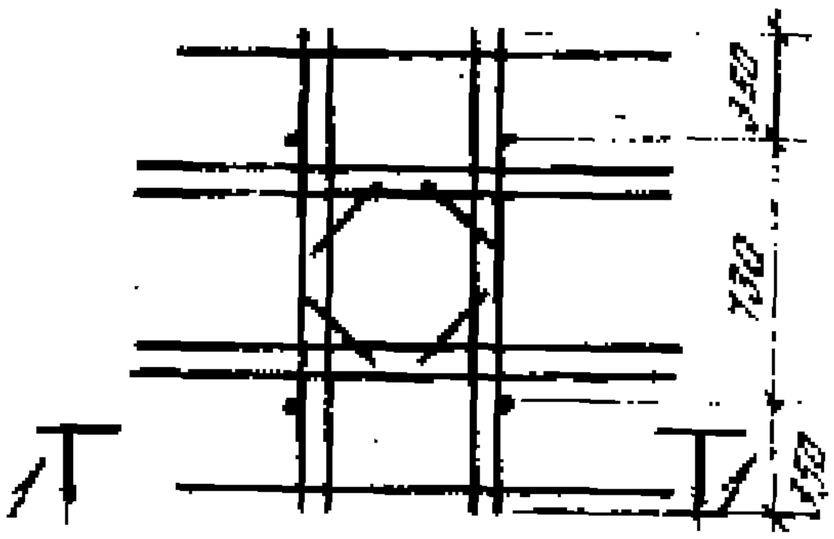
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

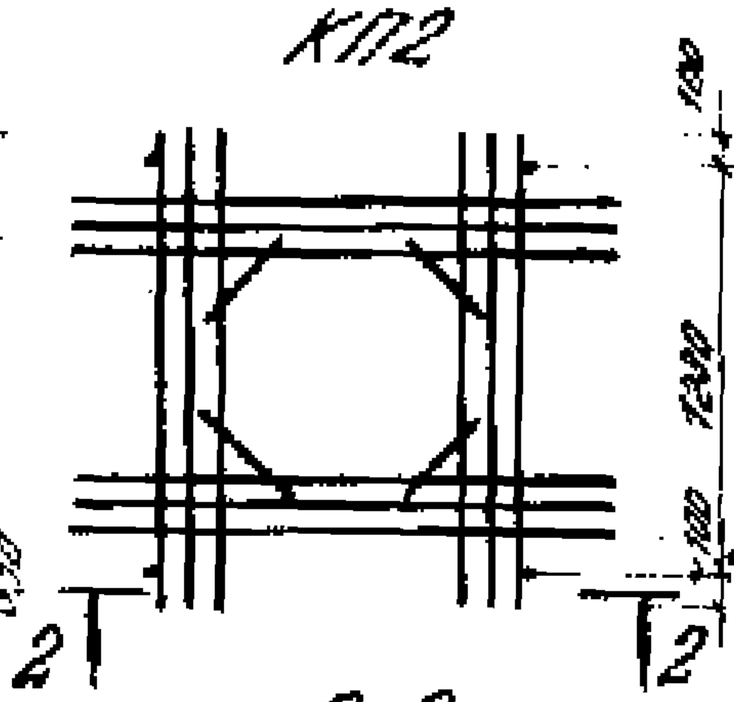
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

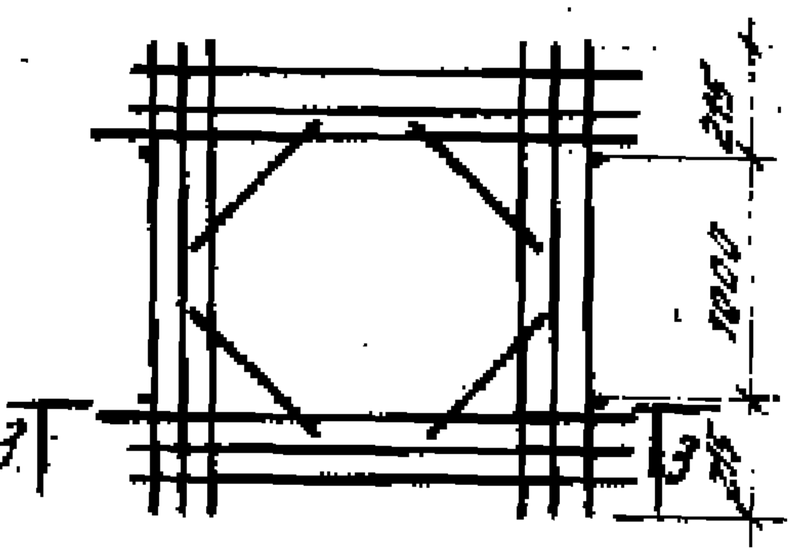
КП1



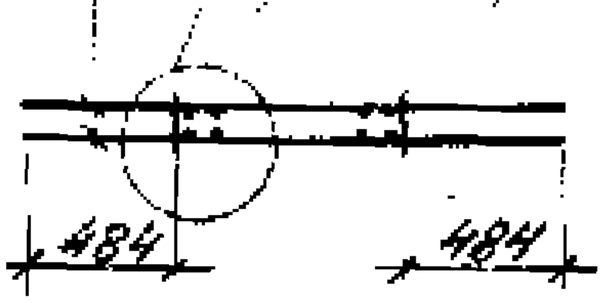
КП2



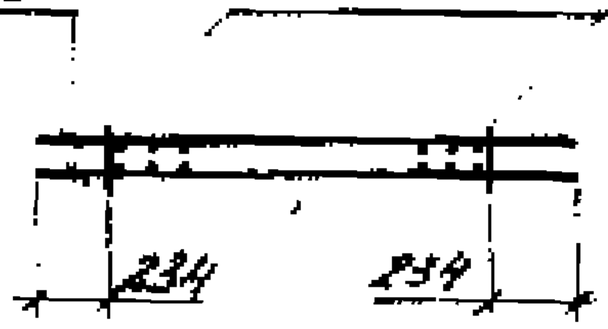
КП3



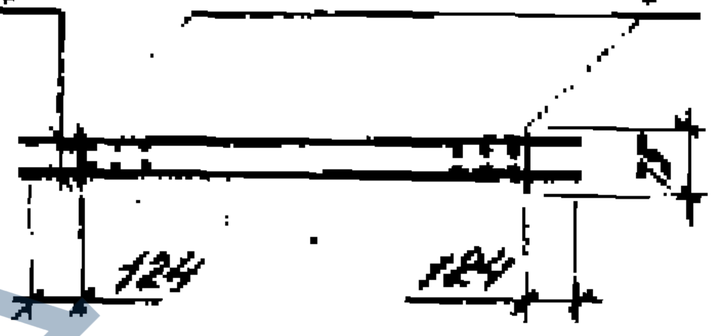
1-1

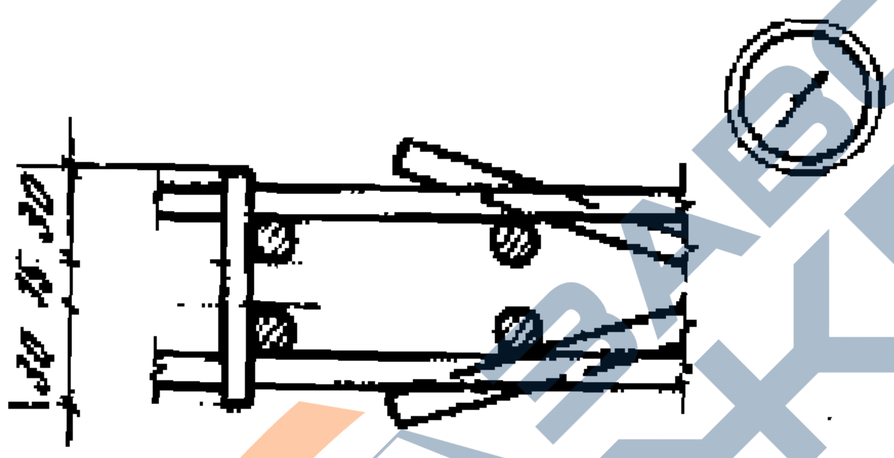


2-2



3-3





Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа 1.465.1-16.3-	Масса каркас. кг
КП1	1	Ф12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	4	Без черт.	30,3
	2	Каркас КП 25	2	10	
КП2	1	Ф12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	4	Без черт.	36,3
	2	Каркас КП 26	2	11	
КП3	1	Ф12 AIII, ℓ=75; 0,07кг	4	Без черт.	26,3
	2	Каркас КП 27	2	12	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Гл. инженер	Белоглазов		
Разраб.	Петрова		
Нач. отд.	Николаева		
Провер.	Светлова		

1.465.1-16.3-19

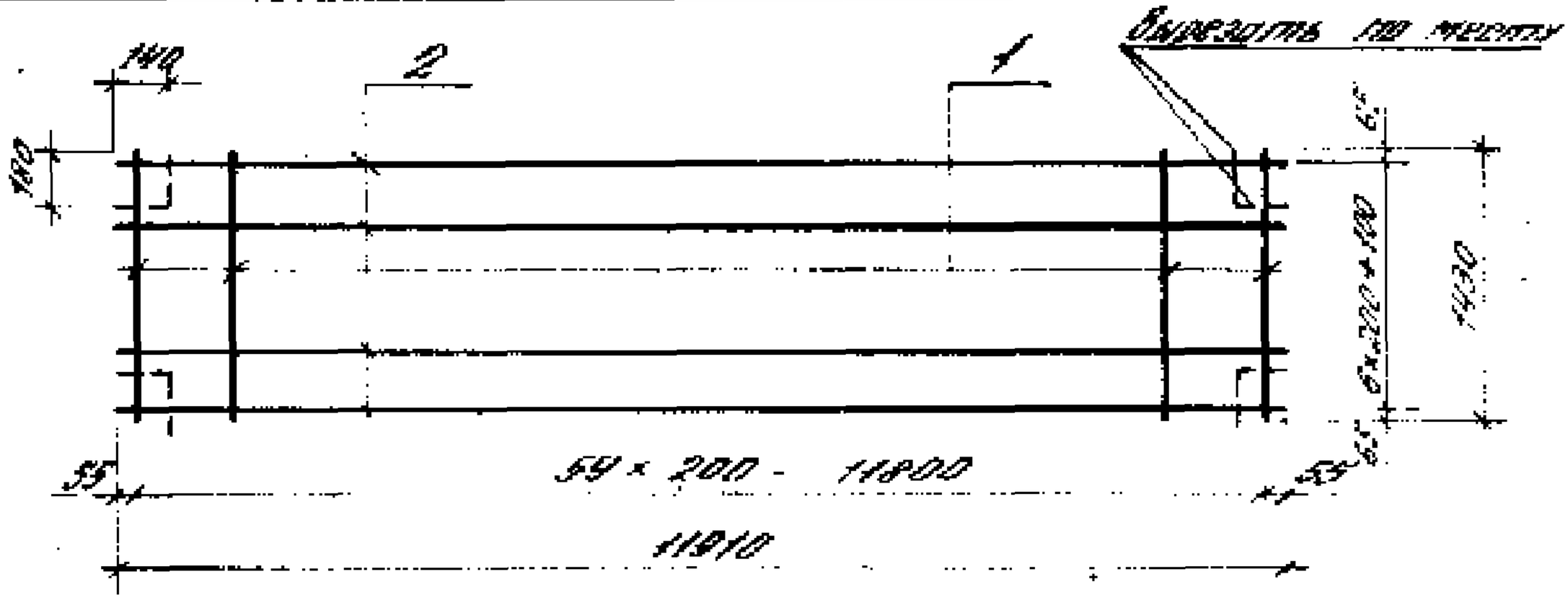
Каркас КП1...КП3

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Допускается изготавливать сетки С1, С2 с поперечным швом продольных стержней, равным 7×195 мм.

Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	Ф4 Вр I, ℓ = 11820	60	0,93	16,6
	2	Ф4 Вр I, ℓ = 11910	8	1,10	
С2	1	Ф5 Вр I, ℓ = 11820	60	0,21	26,4
	2	Ф5 Вр I, ℓ = 11910	8	1,72	

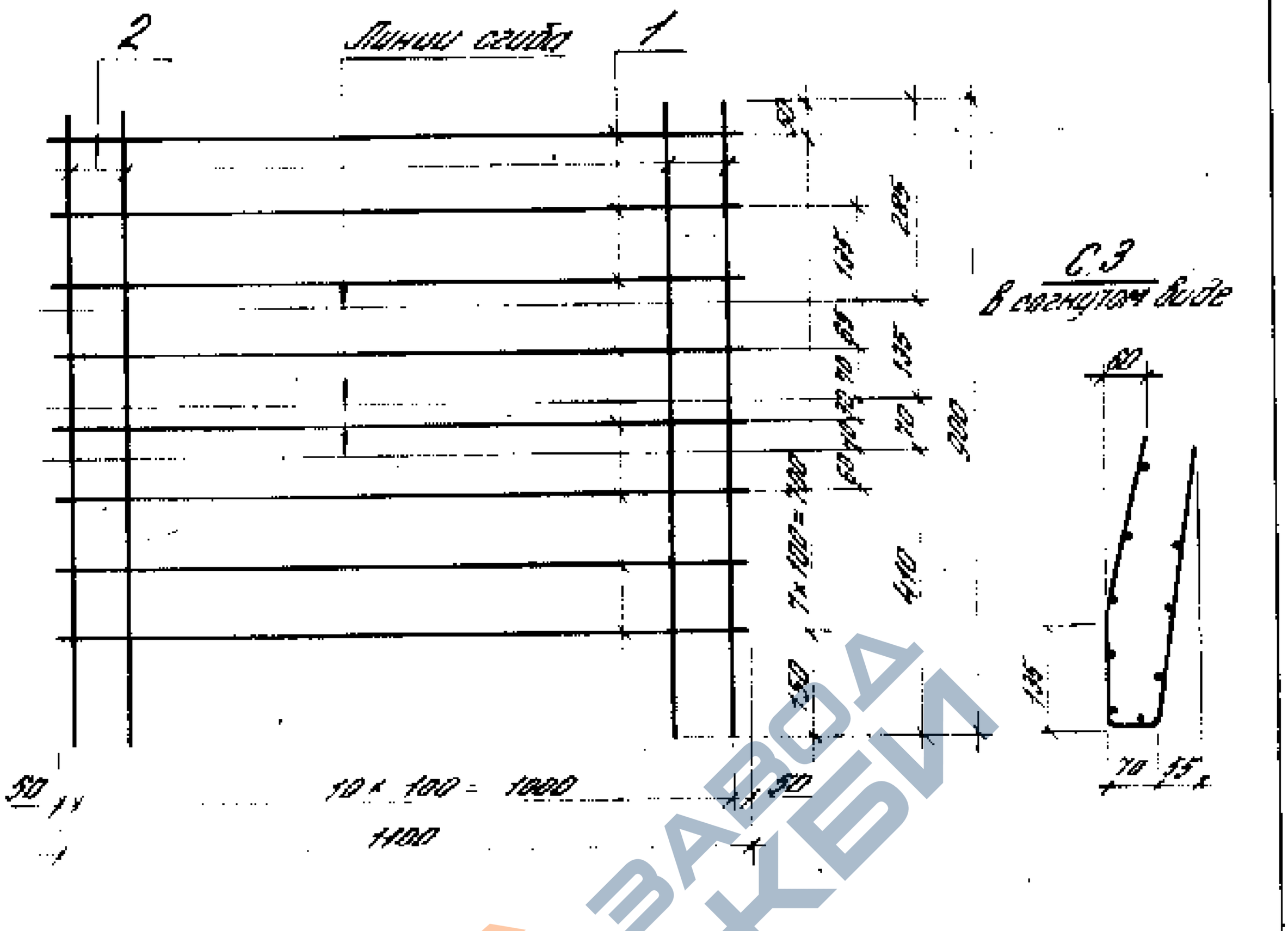
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Технические требования на изготовление сеток см. Вариант. ТТ

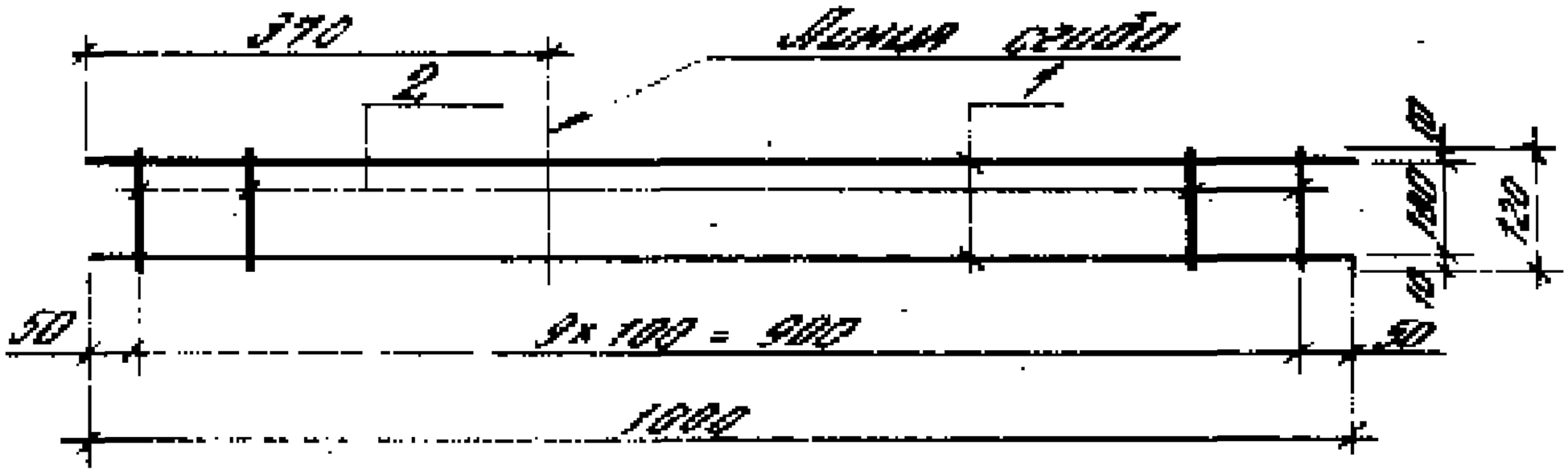
				1.465.1-163-20	
Гип.	Ольховик				
Нач. отд.	Петрова			Стадия	Лист	Листов
Ст. техн.	Николаева			Р		1
Н. контр.	Сивкова				
Исполн.	Петрова			Сетка С1, С2	ЦНИИПромзданий

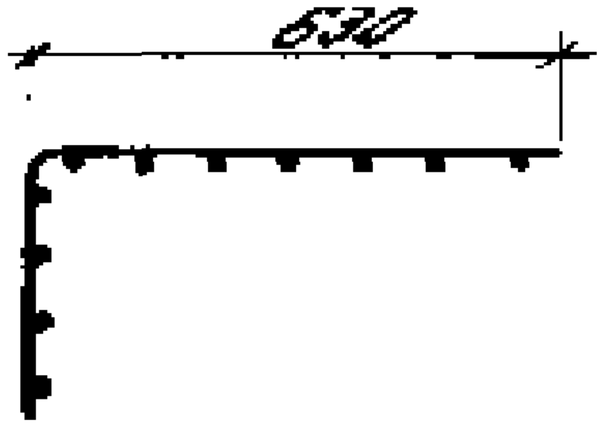
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/


2
Лишние сетки
1
С3
в сварных балках
10 х 100 = 1000
1100
50
50
100
100
100

https://zavodjbi.com/





С4, С5 Каркасы плоские

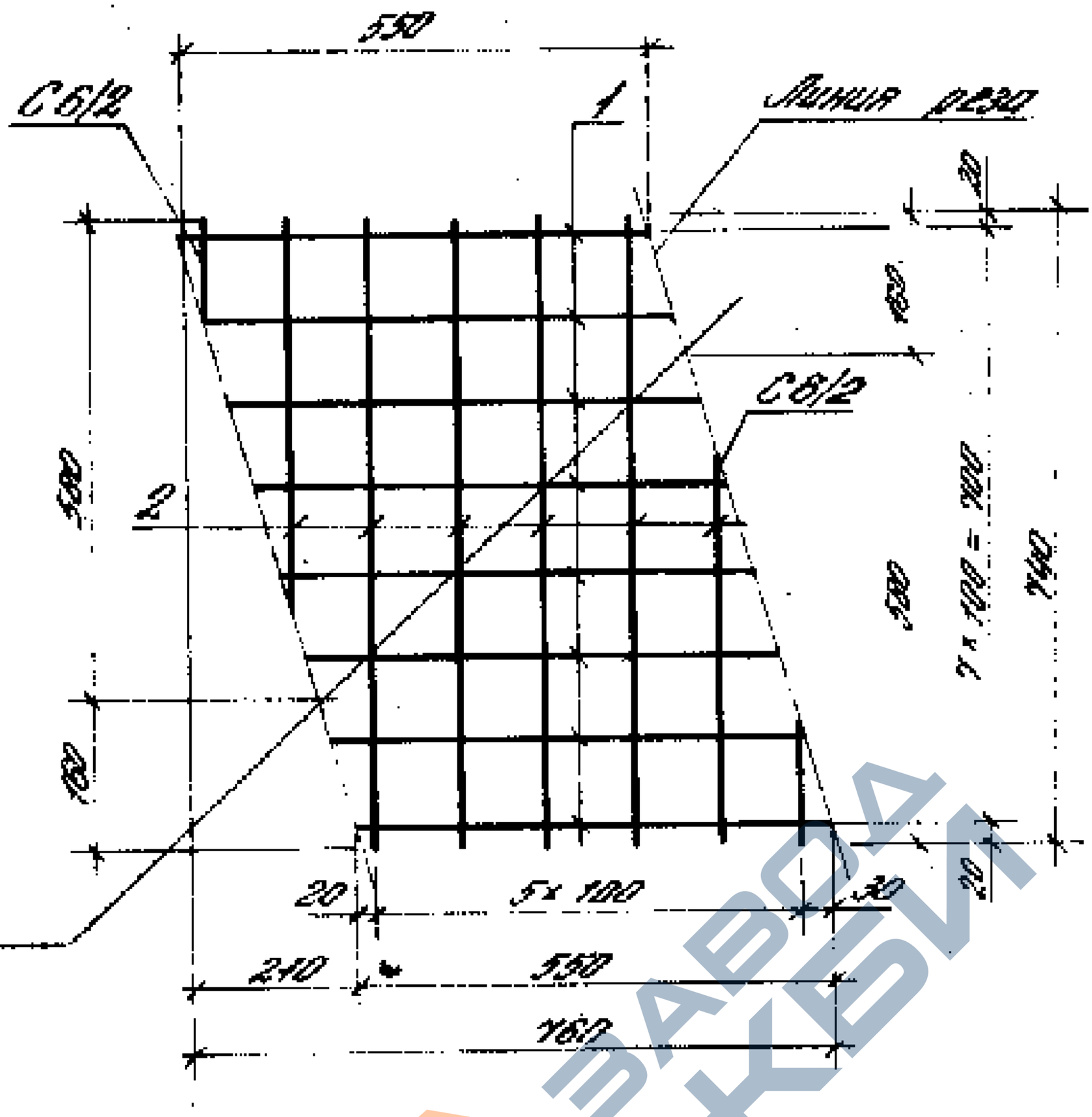
Марка элем.	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса марки, кг
С4	1	Ø 5 Вр I, ℓ = 1000	2	0,14	0,4
	2	Ø 4 Вр I, ℓ = 120	10	0,01	
С5	1	Ø 8 А III, ℓ = 1000	2	0,40	0,9
	2	Ø 4 Вр I, ℓ = 120	10	0,01	

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

Гип	Гончаров		1.465.1-16.3-22		
Нач. отд.	Гончаров				
Нач. сект.	Шмелев		Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Шмелев		Р		1
Разраб.	Гончаров		Схема С4, С5		
				ЦНИИПромзданий	

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С6 (на 2 шт. С6/2)	1	Ф 4 Вр I, ℓ = 550	8	0,05	0,8
	2	Ф 4 Вр I, ℓ = 740	6	0,07	

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

Гл. инж. пр.	Блинкова		
Рук. гр.	Волкова		
Нач. отд.	Николаева		
Проект.	Ефимова		
Н. контр.	Денисова		

1.465.1-16.3-23

Сетка С6

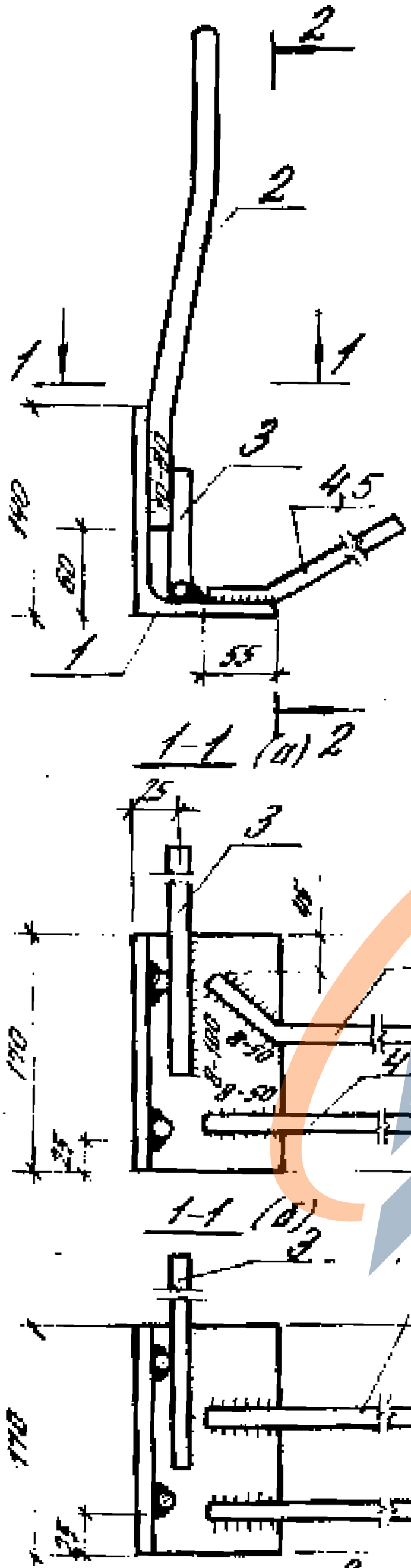
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦИНИПРОМЗЕРНОМ

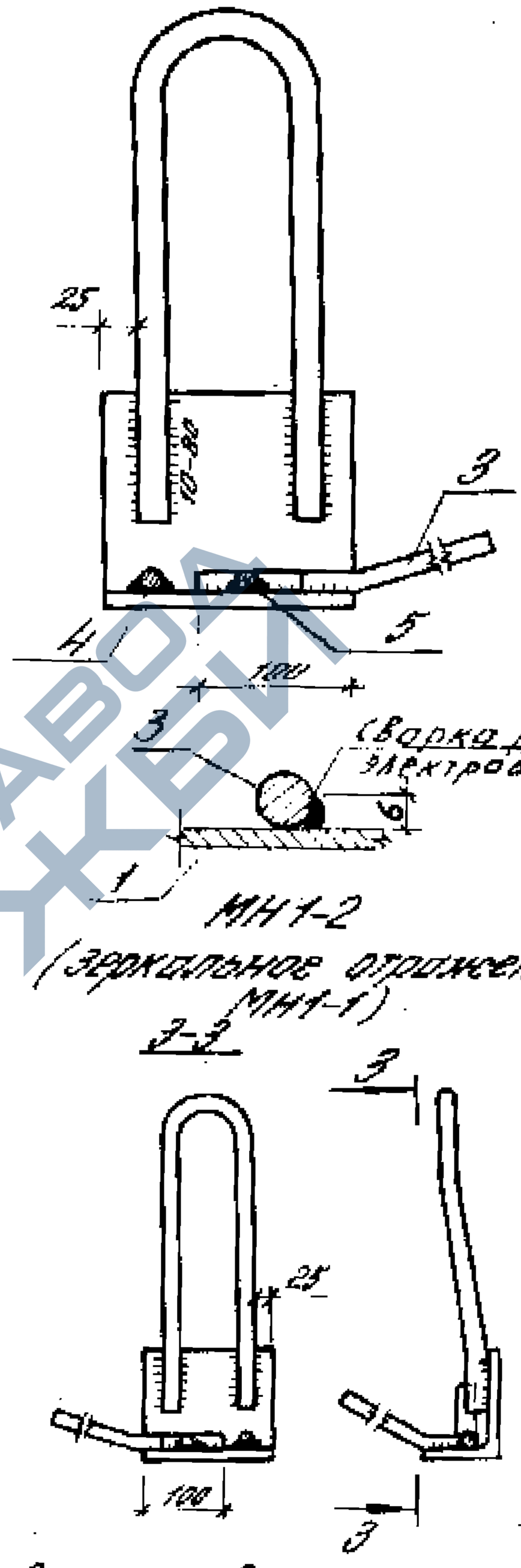
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН 1-1



2-2



МН 1-2
(зеркальное отражение МН 1-1)

2-2

Привязка анкеров к узелку сборным швом ГОСТ 14098-85-Н1-Рш

14651-163-24

Гл.инж.пр.	Бакланов		
Отдел	Петрова		
Констр.	Николаева		
Пров.	Сватова		
Н.контр.	Протопов		

Изделие закладное МН 1-1, МН 1-2

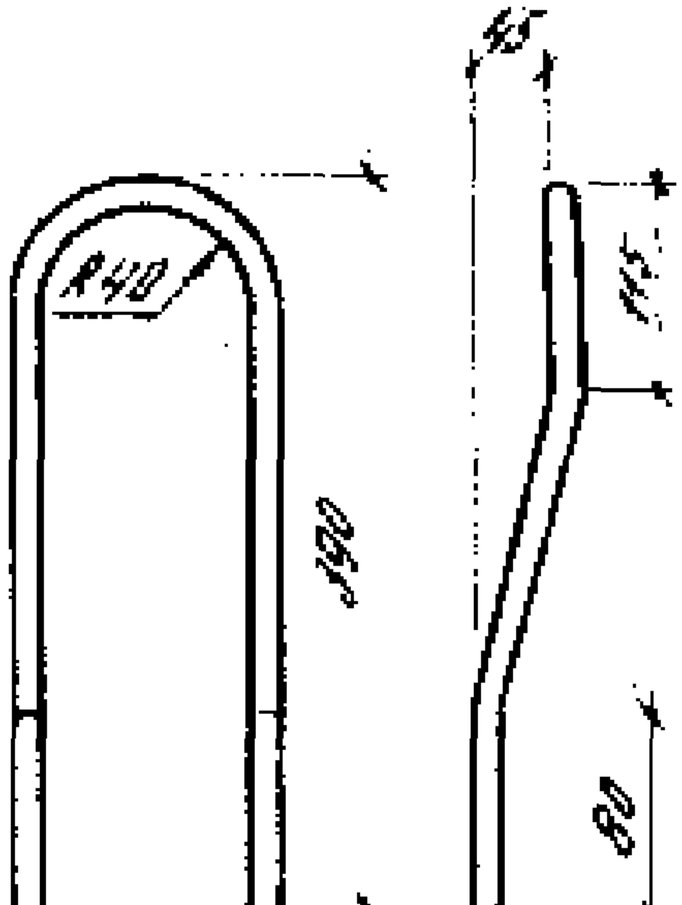
Стадия	Масса	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭПсельский

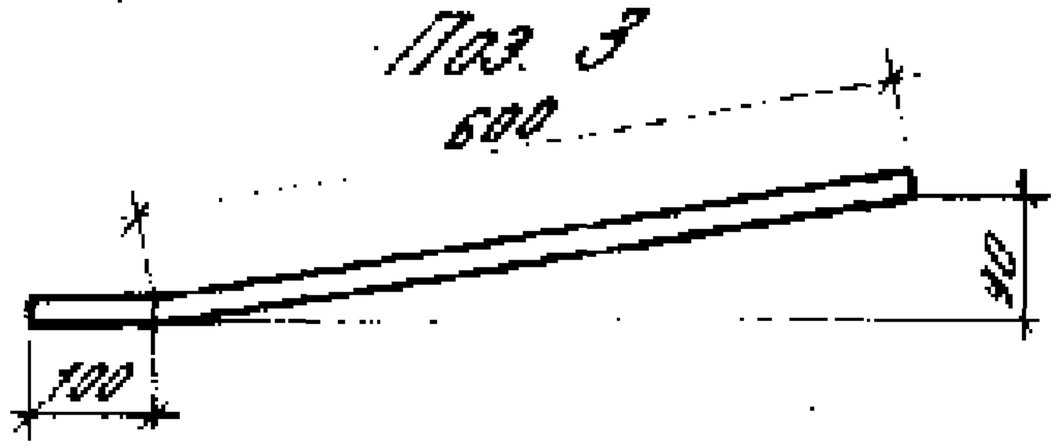
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

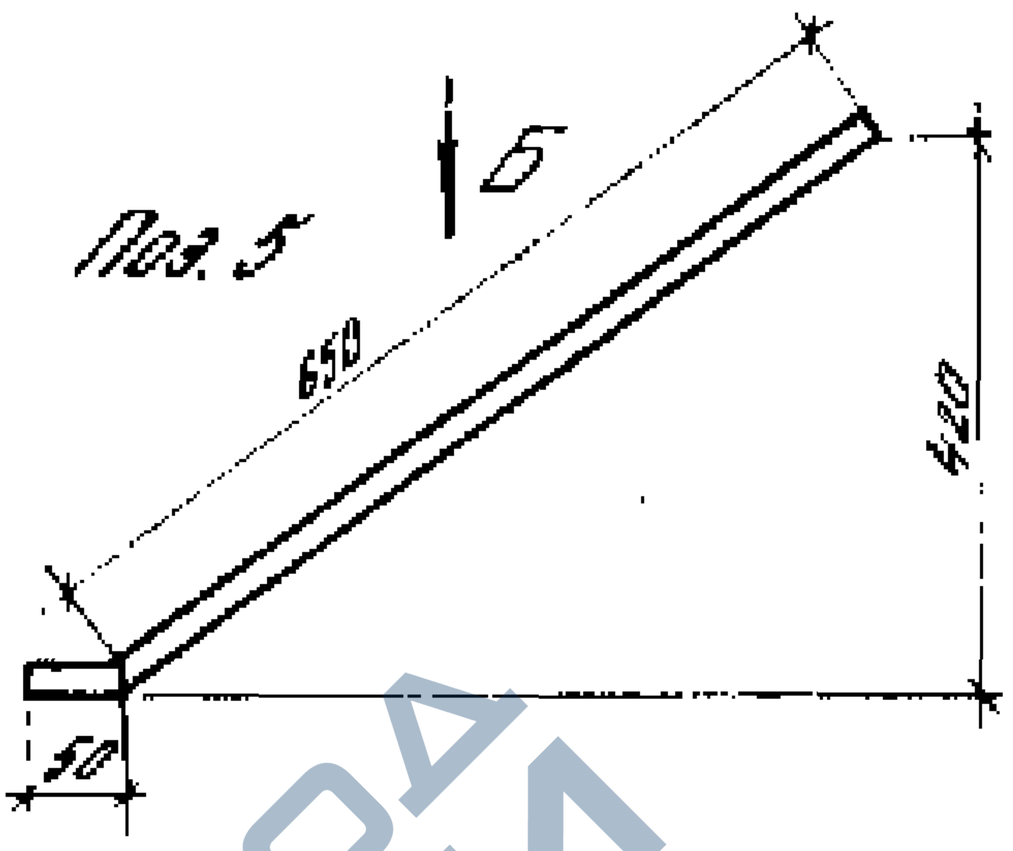
Поз. 2



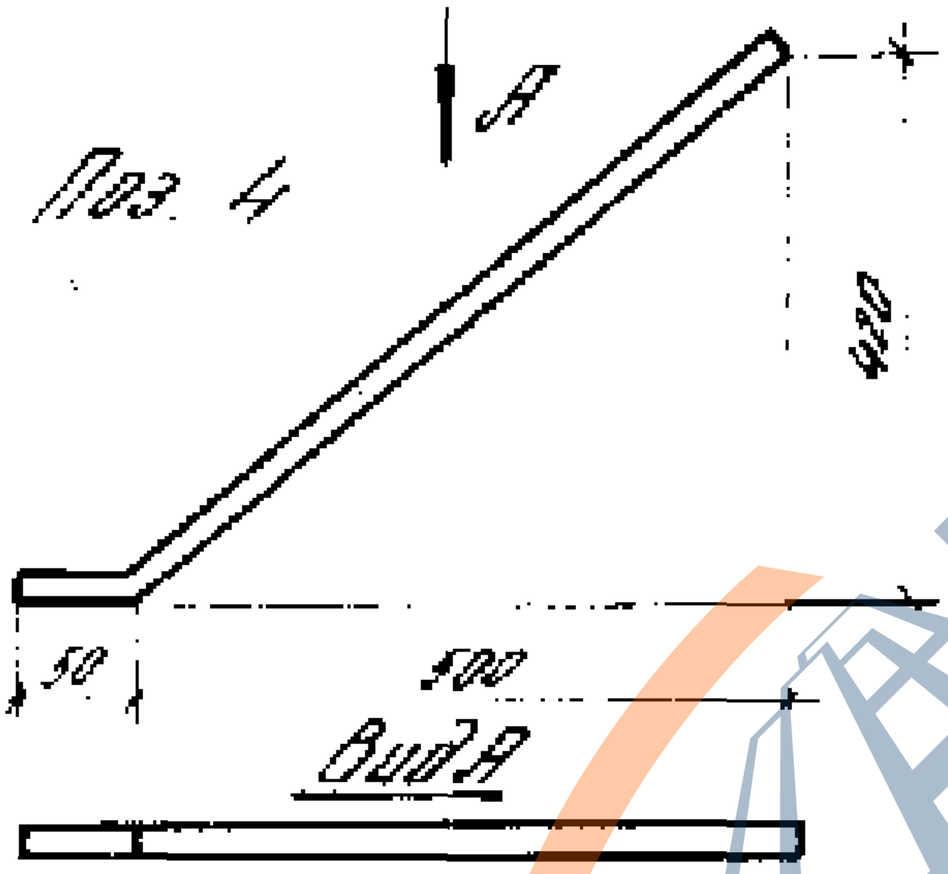
Поз. 3



Поз. 5



Поз. 4



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН1-1 МН1-2	1	L 140×80×8, ℓ=170	1	2,40	5,5
	2	ф 16 А I, ℓ=840	1	1,32	
	3	ф 12 А III, ℓ=700	1	0,62	
	4,5	ф 12 А III, ℓ=700	2	0,62	

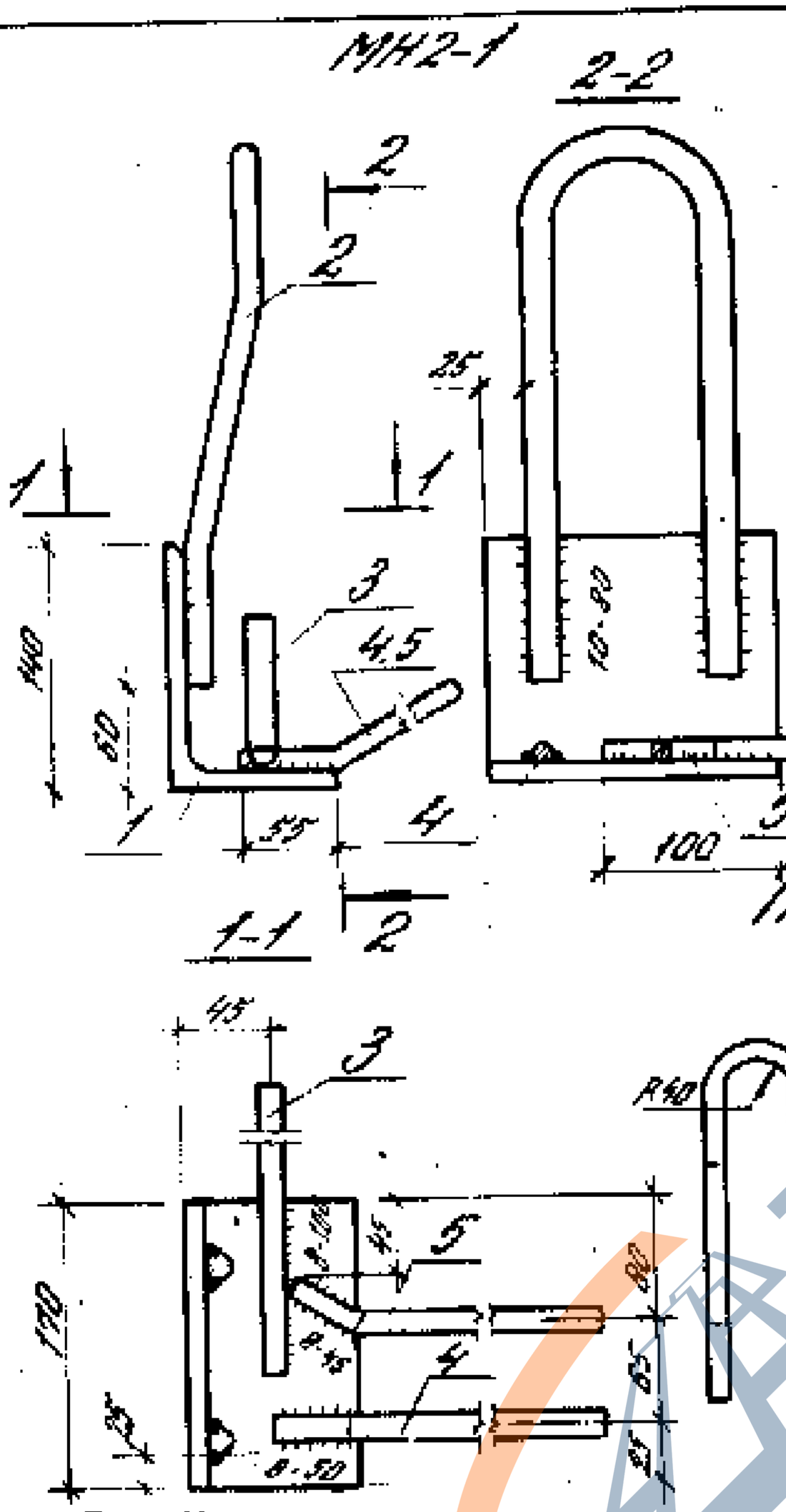
Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82.
Сталь прокатная угловая, неравнополочная по ГОСТ 8510-86 марки ВСт3кп2-1 ТУ14-1-3023-80

1. Стержень поз. 5 имеет изгиб в 2 местах.
2. При натяжении предварительно напряженной арматуры электротермическим способом (двустороннее натяжение) допускается поз. 5 заменять поз. 4. (см. сечение 1-1, 5 на листе 1)

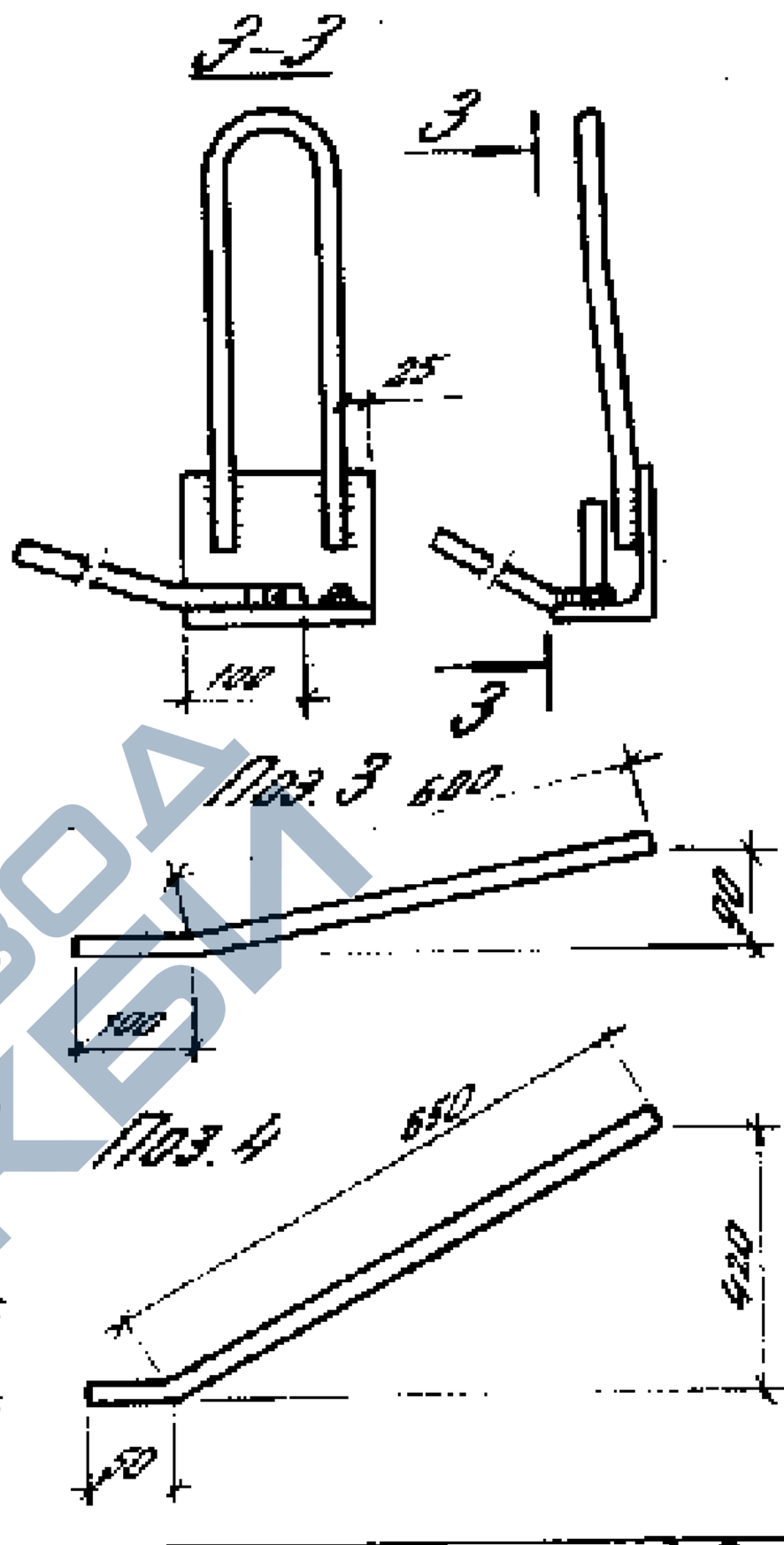
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН2-1



МН2-2
(зеркальное отражение МН2-1)



Для 5 см
защит. -24, п.2
Привязка отходов к уклону сборным швом ГОСТ 13015-85 Ч1 - P_{III}

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН2-1 МН2-2	1	∟140×90×8, ℓ = 370	1	2,40	5,5
	2	Ф16 AI, ℓ = 840	1	1,32	
	3	Ф12 AIII, ℓ = 700	1	0,62	
	4,5	Ф12 AIII, ℓ = 700	2	0,62	

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

Гл.инж.пр.	Белянкова		
Разраб.	Ветлова		
Констр.	Никитина		
Проверил	Иванова		
Н.контр.	Ветлова		

1.465.1-16.3-25

Узловые закладные МН2-1, МН2-2

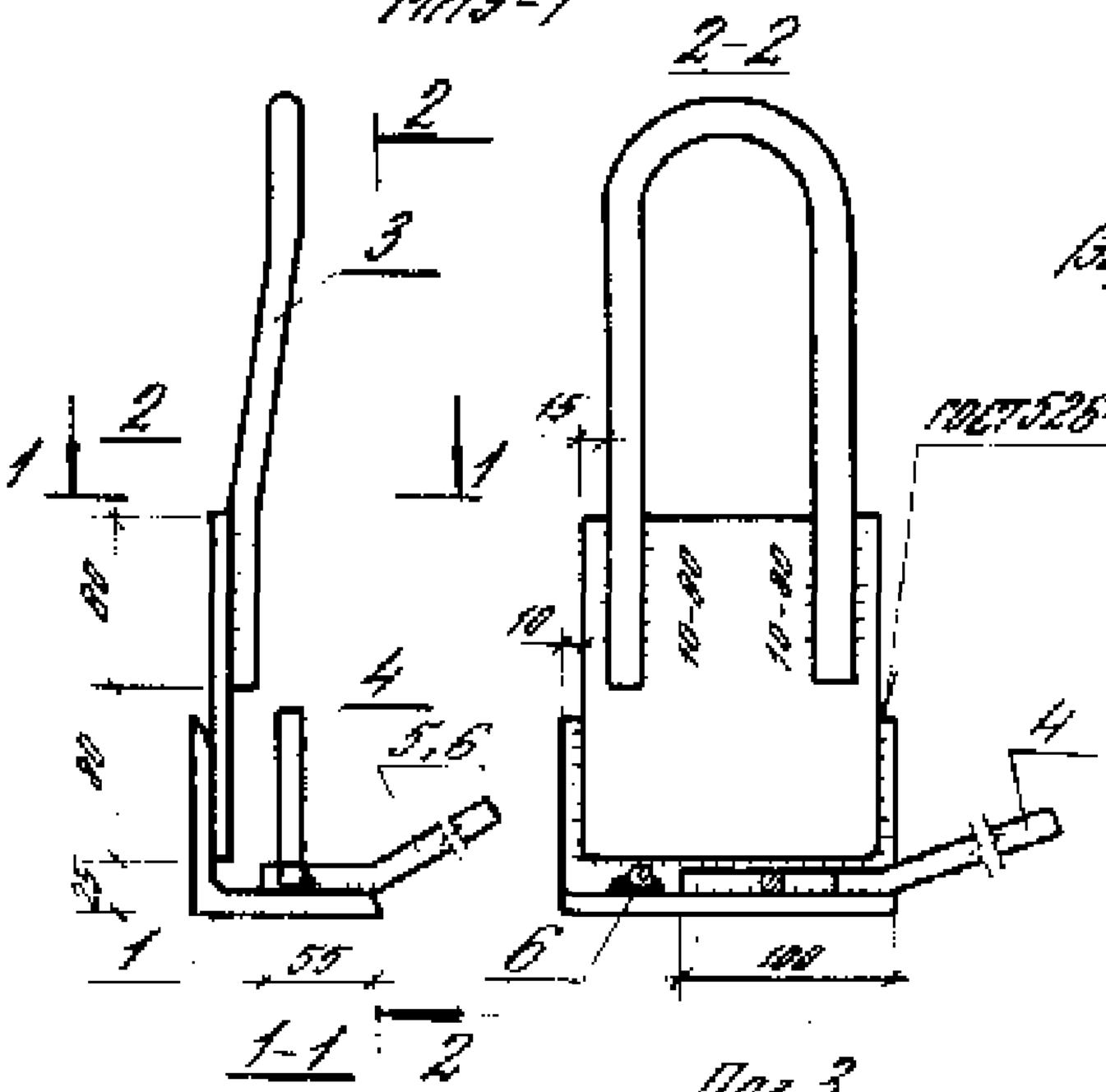
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

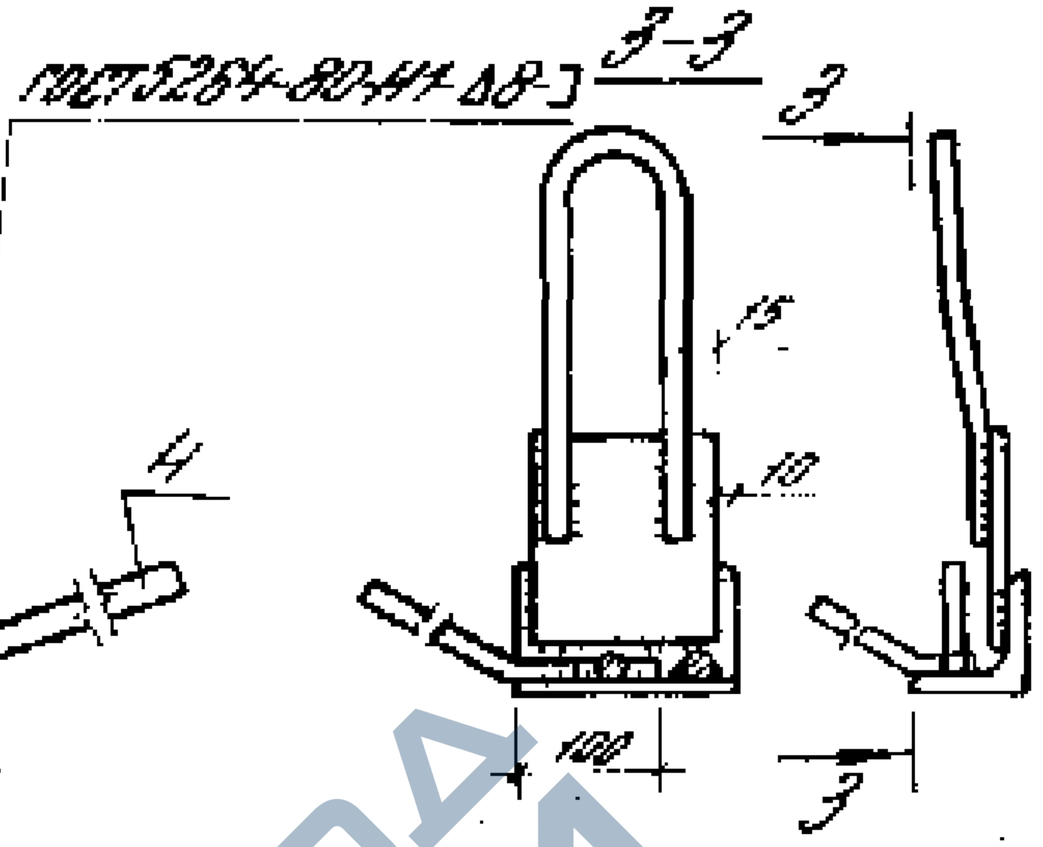
https://zavodjbi.com/

МН3-1

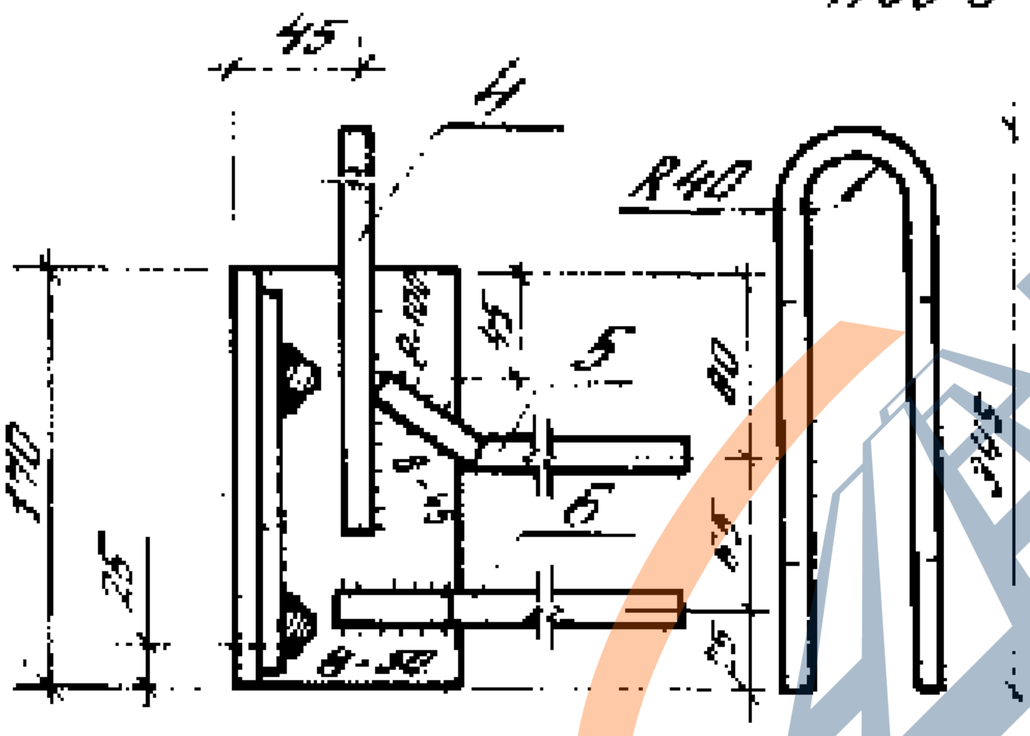


МН3-2

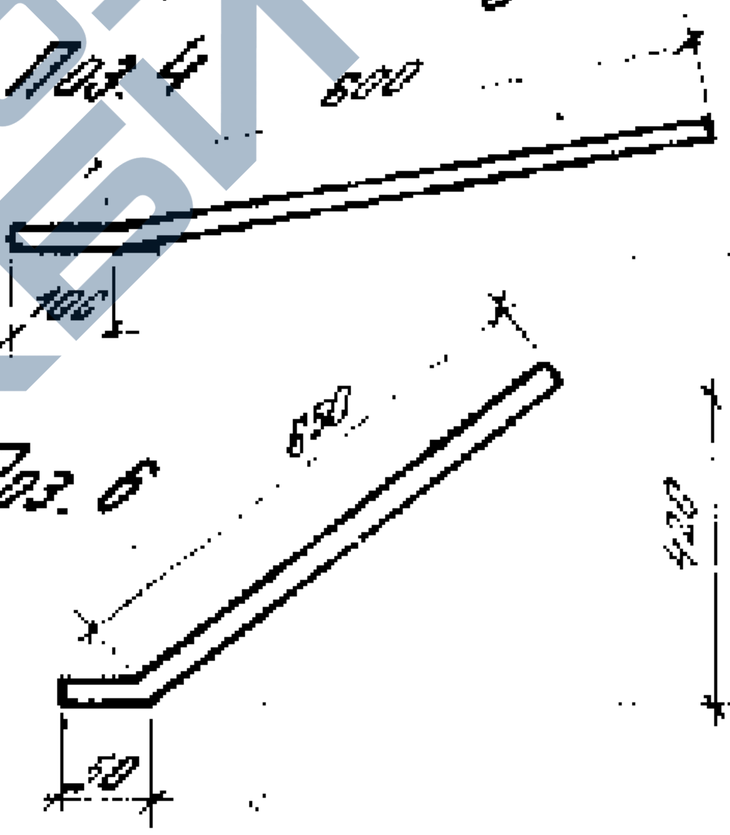
(зеркальное отражение МН3-1)



Поз 3



Поз. 4



Поз.	Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
1			∟ 80×80×8, ℓ = 170	1	1,85	
2			— 150×8, ℓ = 160	1	1,61	
3	МН3-1		Ø 16 AI, ℓ = 730	1	1,15	6,4
4	МН3-2		Ø 12 AIII, ℓ = 700	1	0,62	
5,6			Ø 12 AIII, ℓ = 700	2	0,62	

Поз. 5 см. докум. 24, л. 2 Привязку анкеров к узлу и листам с верхним швом ГОСТ 14098-85-У4-Ев.

Арматура класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82

Сталь прокатная марки ВСт3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76

1.465.1-163-26

Гл. инж. пр.	Белоконь		
Разраб.	Попова		
Нач. отд.	Никонова		
Пров.	Сборщик		
Н. контр.	Попова		

Изделие закладное МН3-1, МН3-2

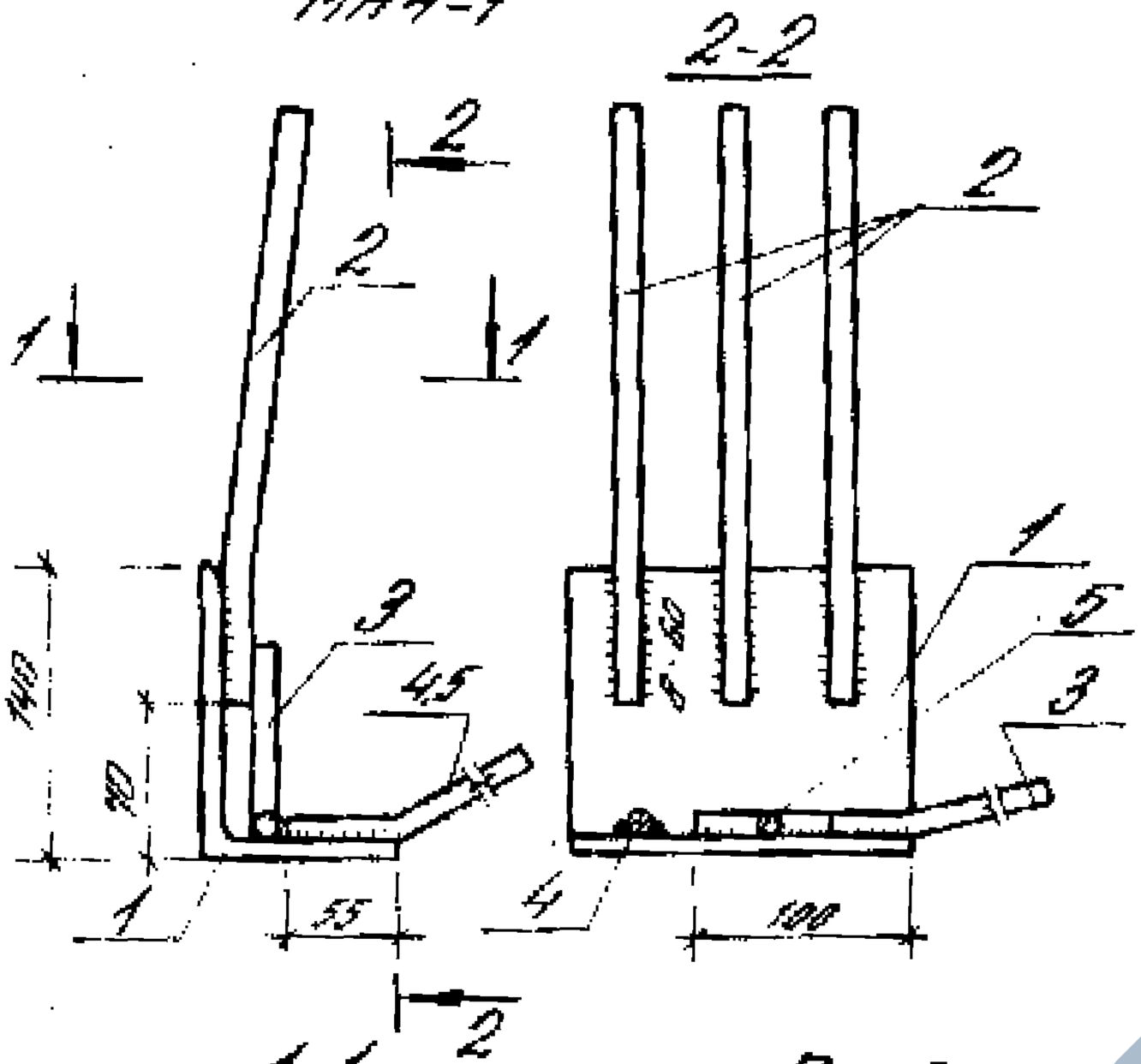
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

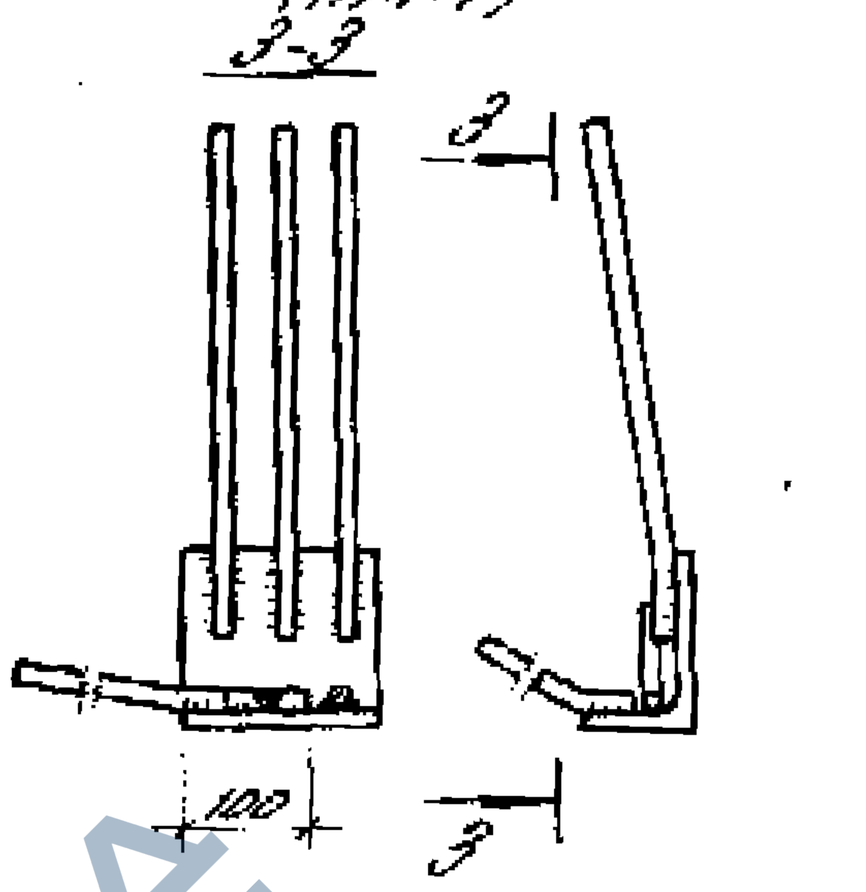
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН4-1

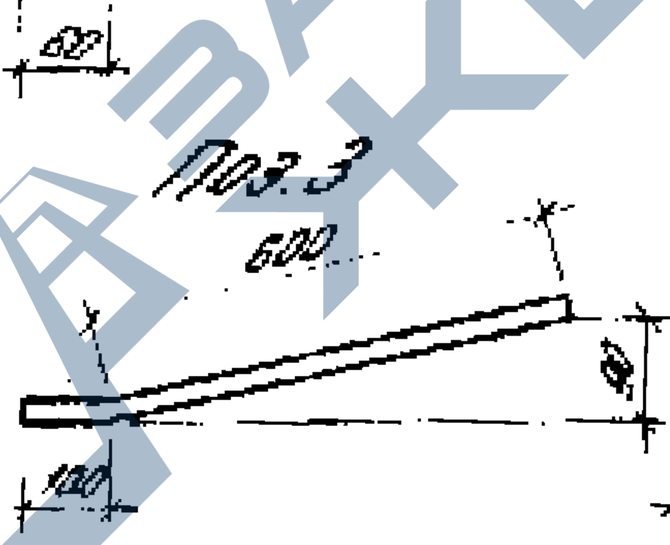


МН4-2
(зеркальное отражение МН4-1)

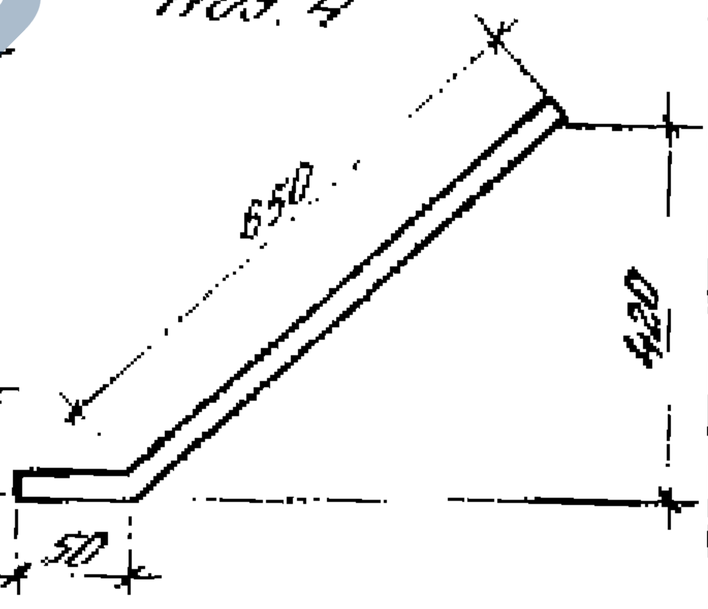


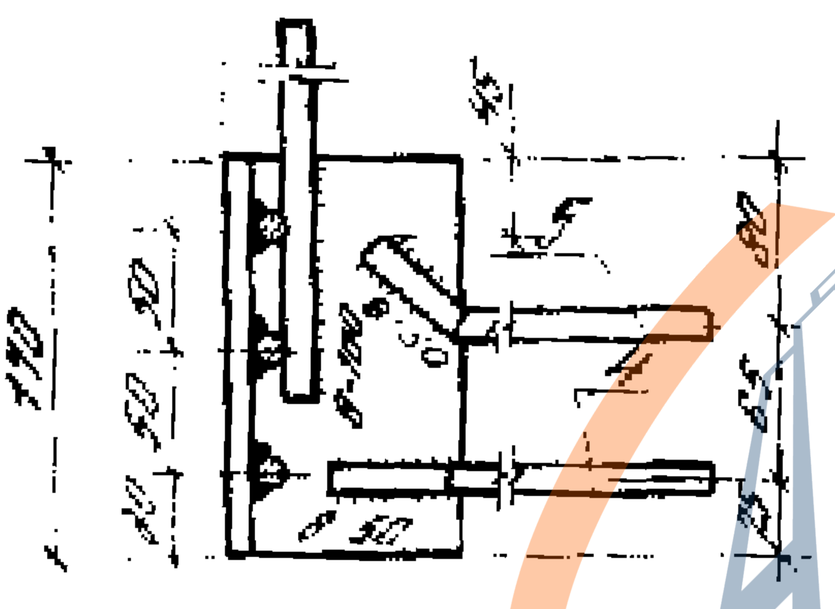
Поз. 2

Поз. 3



Поз. 4





Поз. 5 см. ведом. -24, л. 2

Приварка анкеров к закладному сборному изделию ГОСТ 14098-85 Тип.

Марка	Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН4-1 МН4-2	1	L 140 × 90 × 8,	ℓ = 170	1	2,40	5,2
	2	ф 12 А III,	ℓ = 370	3	0,33	
	3	ф 12 А III,	ℓ = 700	1	0,62	
	4,5	ф 12 А III,	ℓ = 700	2	0,62	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-86 марки В ст3кп2-1 ТУ 14-1-3023-80

Гип гр	Баженова		
Рязрад.	Ветлова		
Испол.	Ананьева		
Провер.	Сметова		
Н.контр.	Ветлова		

1.465.1-16.3-27

Изделие закладное МН4-1, МН4-2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

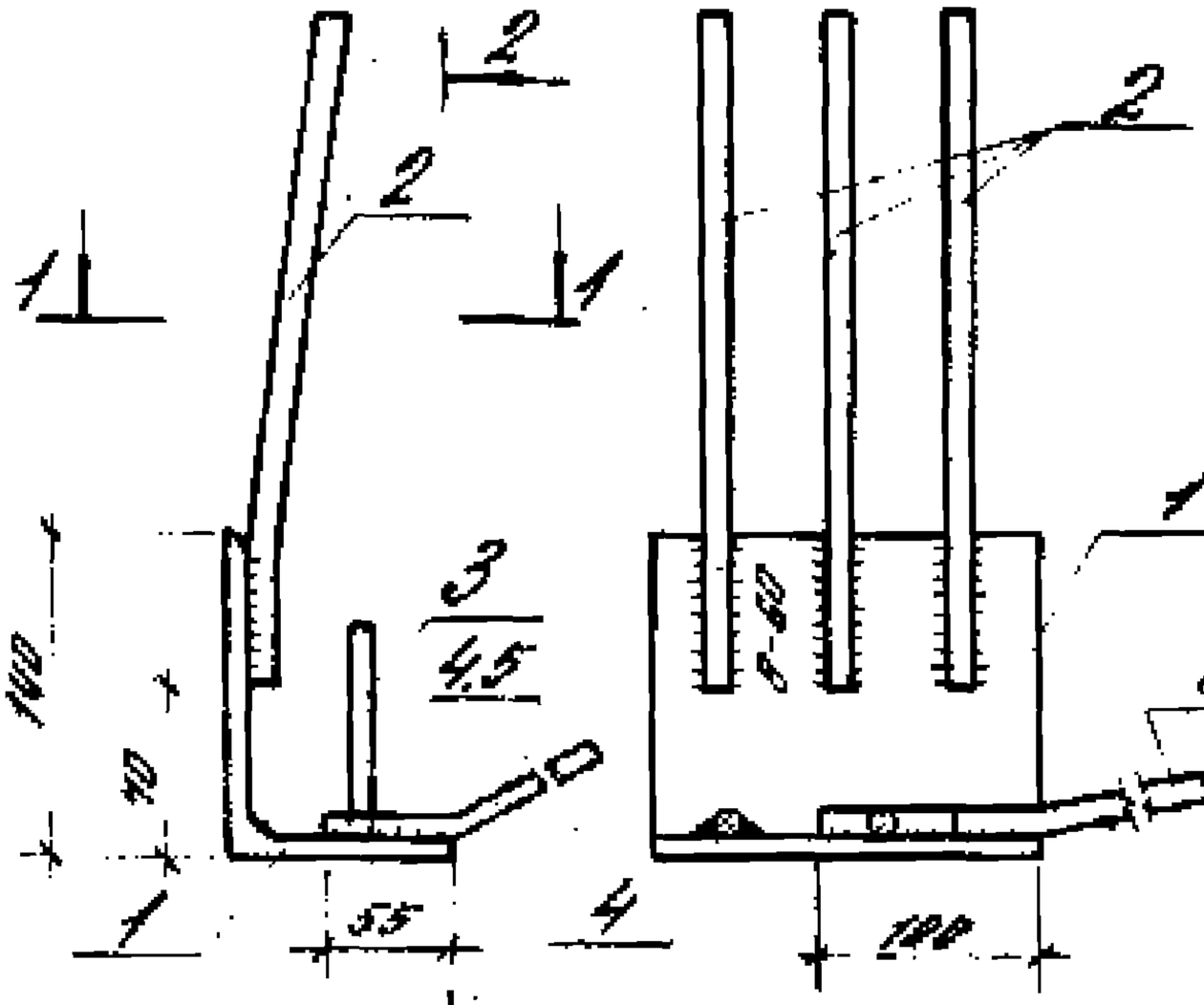
ЦНИИПромзданий

ЭПОЕ-.ПЛ 1.0

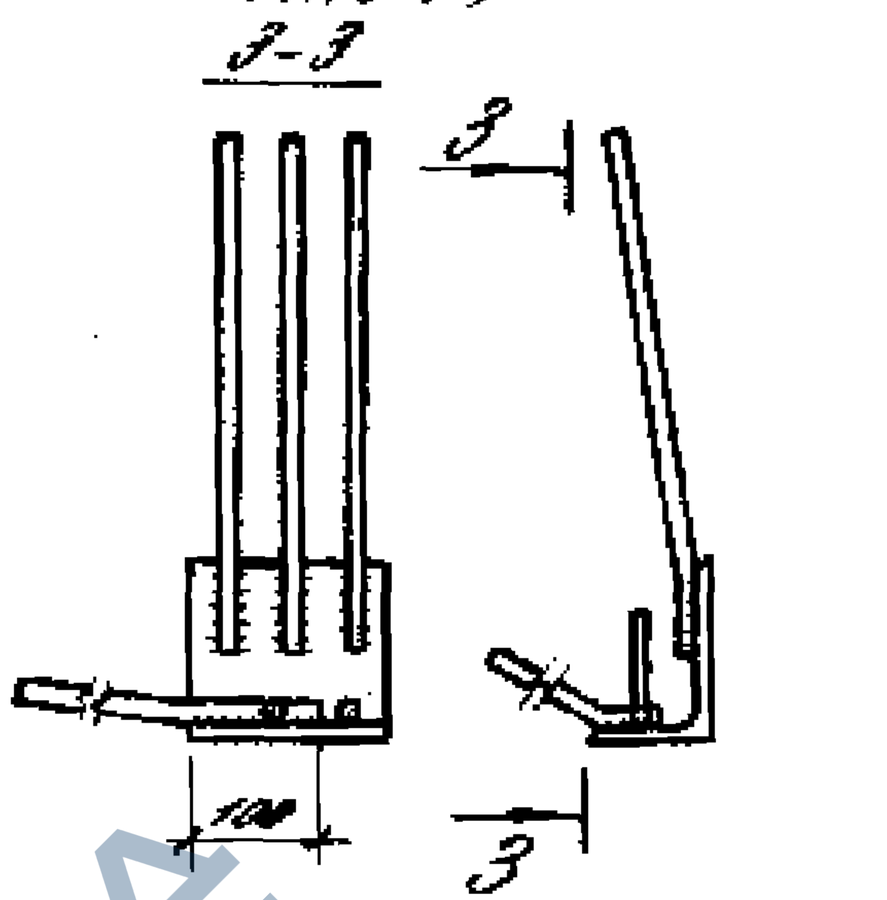
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

МН5-1



МН5-2
(зеркальное отражение МН5-1)



Поз. 5 см. докум. 24, л. 2

Размеры отверстий к указанию сварных швов ГОСТ 14098-85 Ну-рш

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН5-1	1	∟140×90×8, ℓ=170	1	2,40	5,52
	2	Ф12 А-III, ℓ=370	3	0,33	
МН5-2	3	Ф12 А-III, ℓ=700	1	0,62	
	4,5	Ф12 А-III, ℓ=700	2	0,62	

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

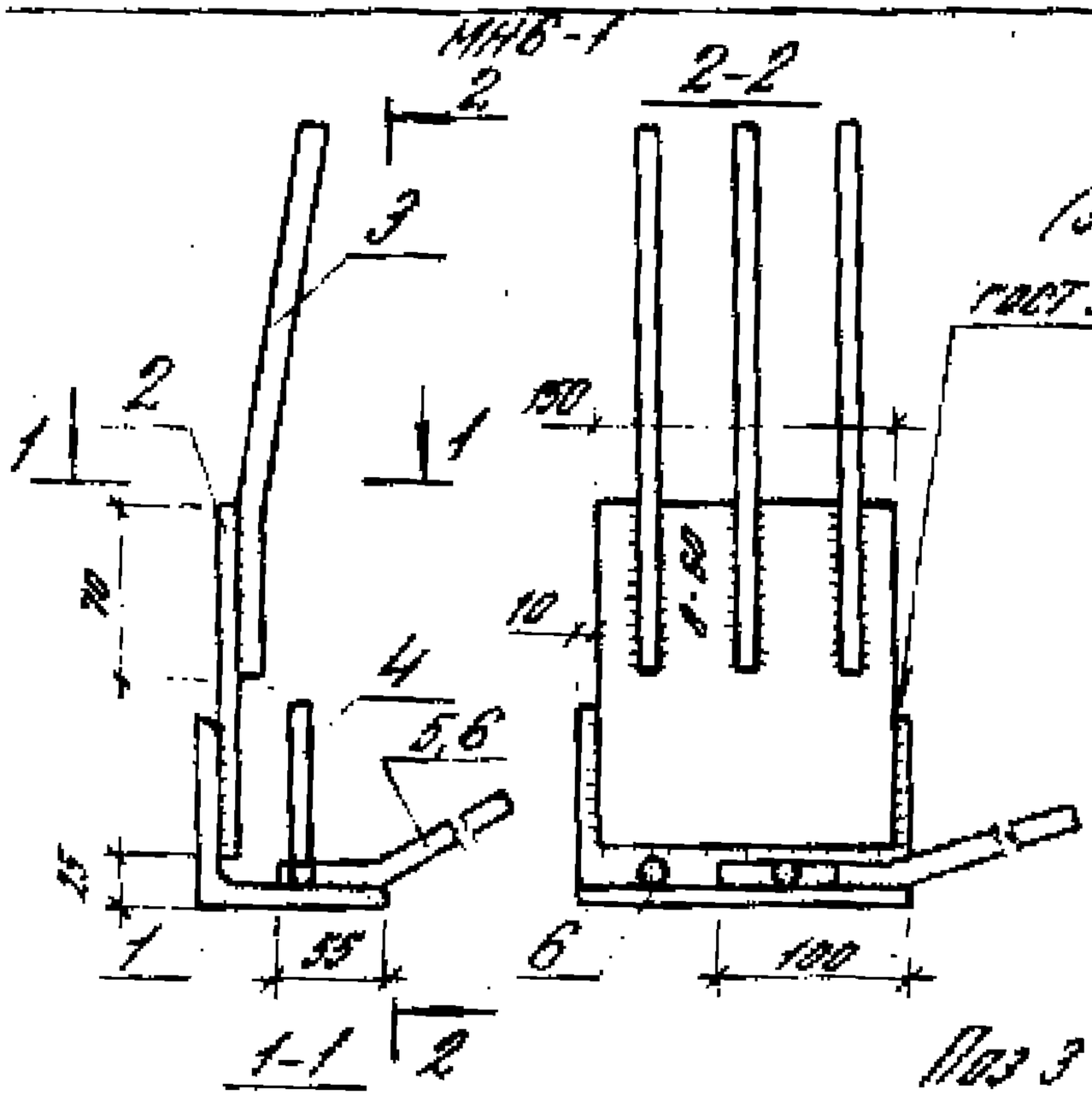
1.465.1-16.3-28

Гип	Белоусова		Изделие закладное МН5-1, МН5-2	Стадия	Лист	Листов
Рук.гр.	Петрова			Р		1
Нач.отд.	Николаева			ЦНИИпромзданий	
Разраб.	Сватова				
Конс.	Петрова				

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

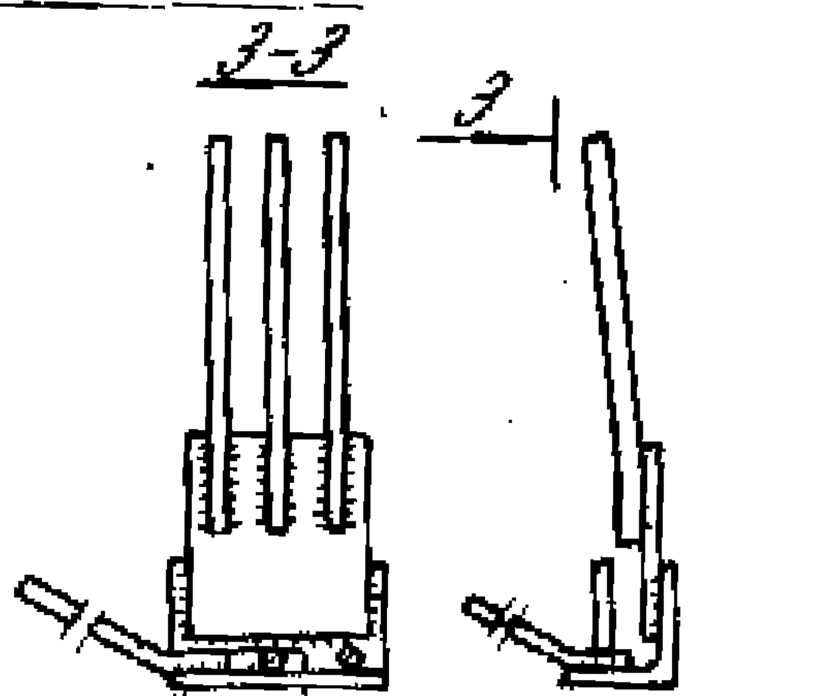
МН6-1

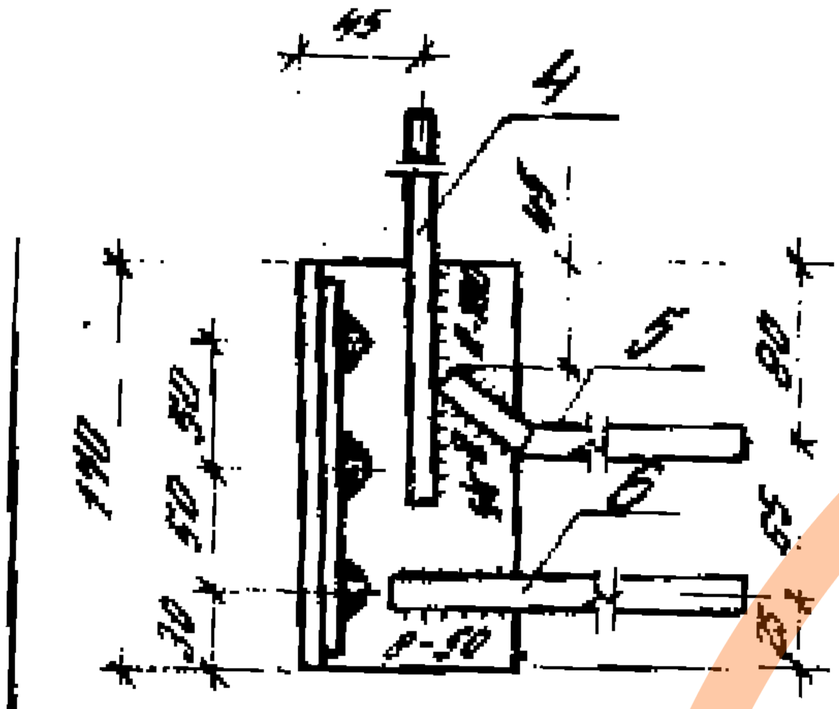


МН6-2

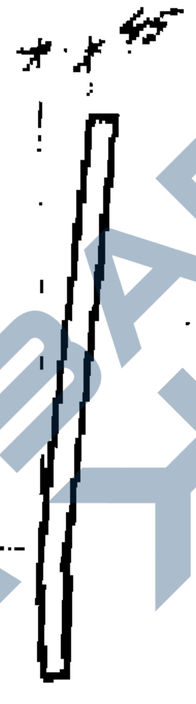
(зеркальное отражение МН6-1)

ГОСТ 5264-80-Н1-А8

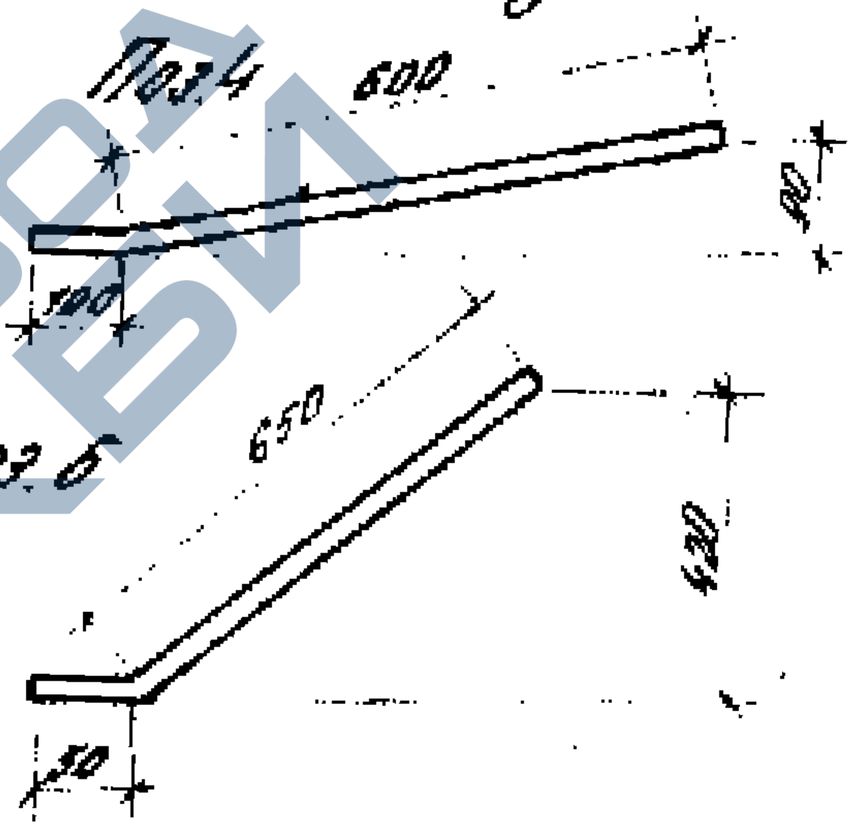




Поз 3



Поз 4



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН6-1 МН6-2	1	∟90×90×8, ℓ=170	1	1,85	6,0
	2	−150×8, ℓ=160	1	1,51	
	3	Ф12 А III, ℓ=320	3	0,28	
	4	Ф12 А III, ℓ=700	1	0,62	
	5,6	Ф12 А III, ℓ=700	2	0,62	

Поз. 5 см. докум. 24.2.2

Привязка анкеров к уголку и плоскими сварными швами ГОСТ 14098-85-Н1-Вш

Арматурная класса А-III по ГОСТ 5781-82.
Сталь прокатная марки ВСт3кп2-1 ТУ14-1-3023-80 калибровая равнополочная по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

1.465.1-163-29

Гл.инж.пр.	Бакланов		
Рядовб.	Петрова		
Испол.	Николаев		
Пров.	Соколов		
Н.контр.	Волкова		

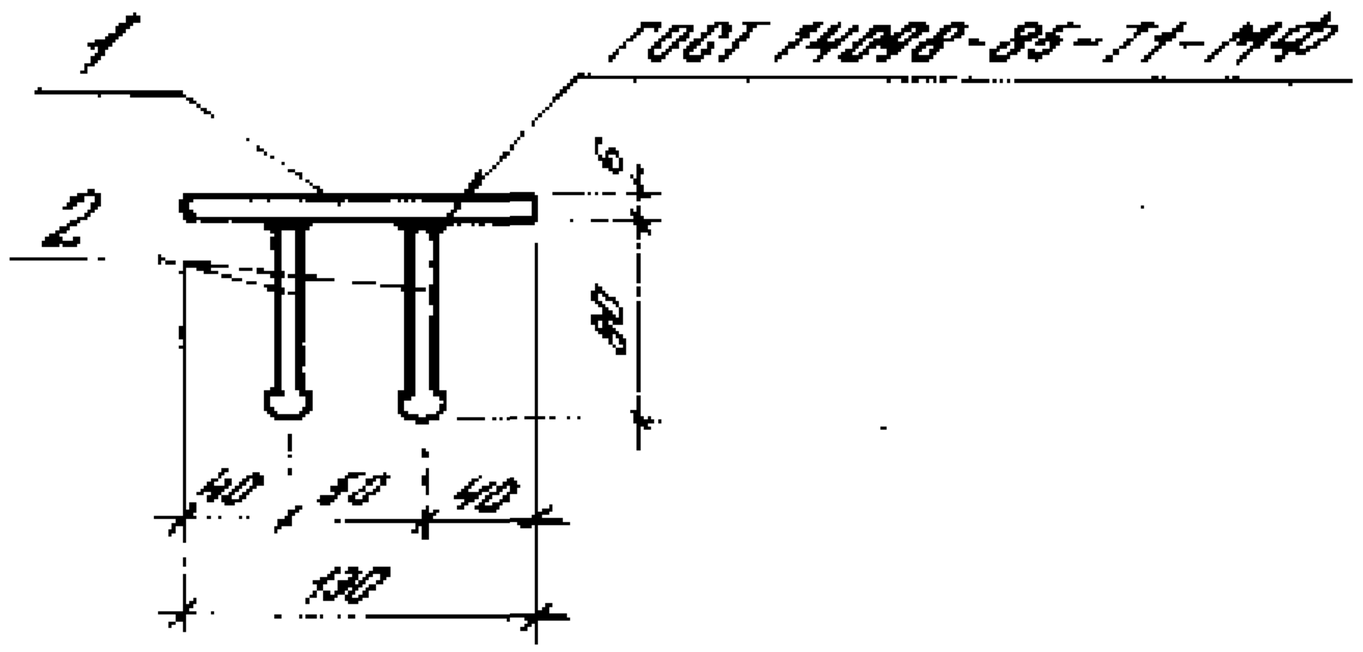
Изделие закладное МН6-1, МН6-2

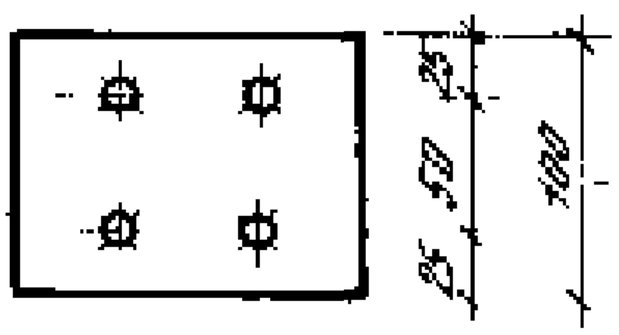
Стадия	Лист	Листов
Р		1

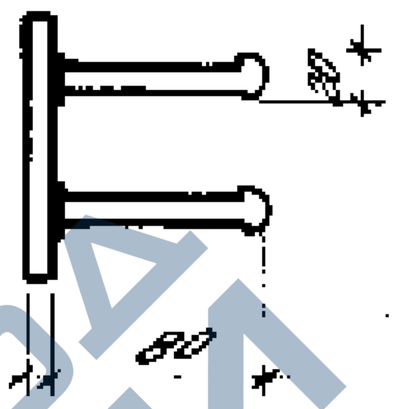
ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/







1. Закладные изделия МН7 рекомендуется объединять с пространственными каркасами КП1... КП3 до установки последних в форму.
2. На устройство высаженных головок предусмотрен дополнительный длина стержня, равная 3d

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН7	1	—100×6, ℓ = 130	1	0,61	0,9
	2	Ø10AIII, ℓ = 110	4	0,27	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
Вст3 кп2-1 по ТУ 14-1-3023-80

1.465.1-163-30

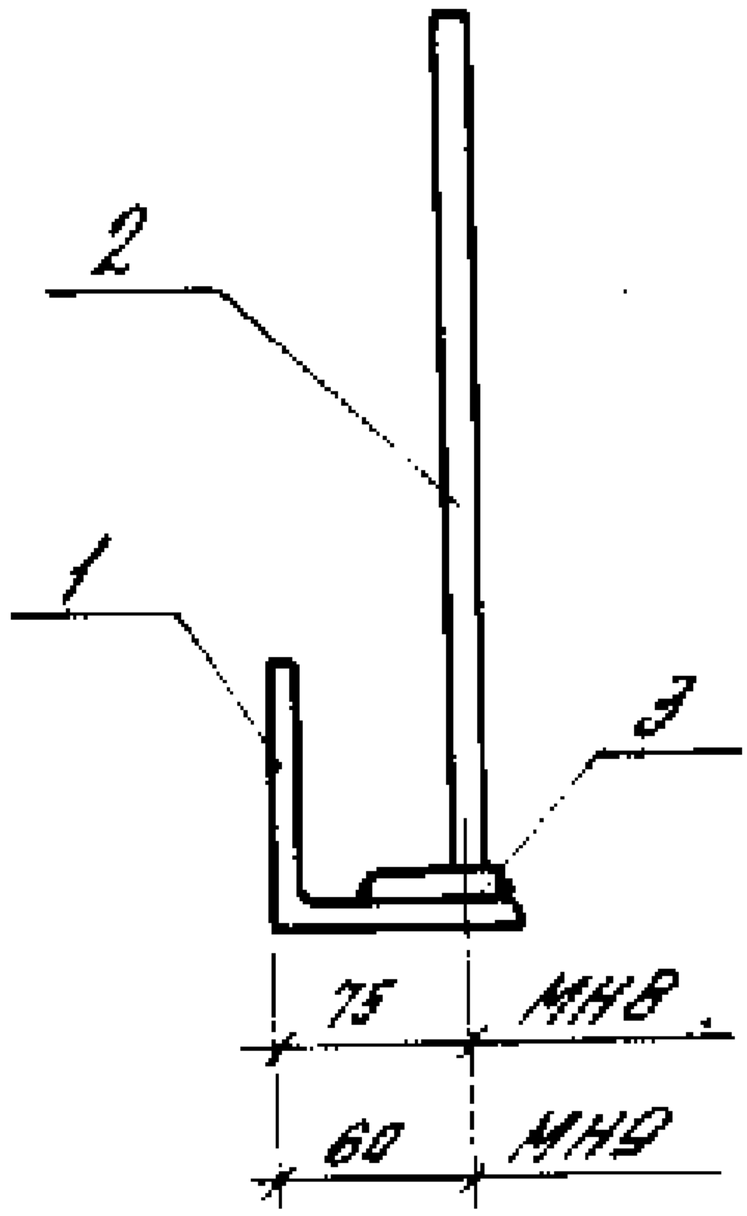
Гип	Бакланова			Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Петрова			Р		1
Нач.отд.	Бык-ова					
Гл.спец.	Свистов			Изделие закладное МН7		
Н.контр.	Петрова					

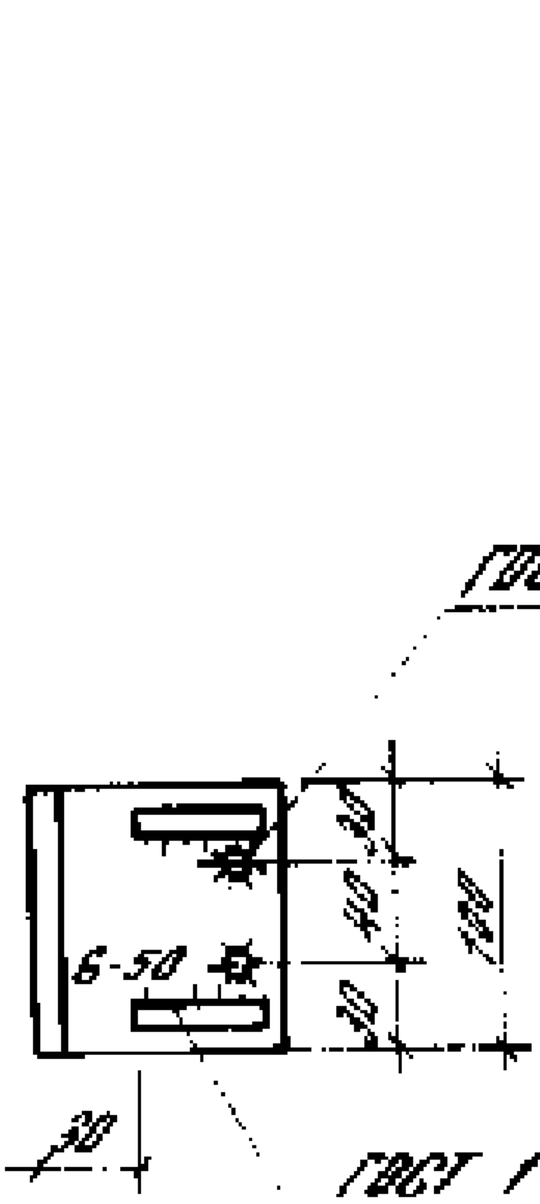
ЦНИИПромзданий

ЗЦЭОС... ПП 1.К

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





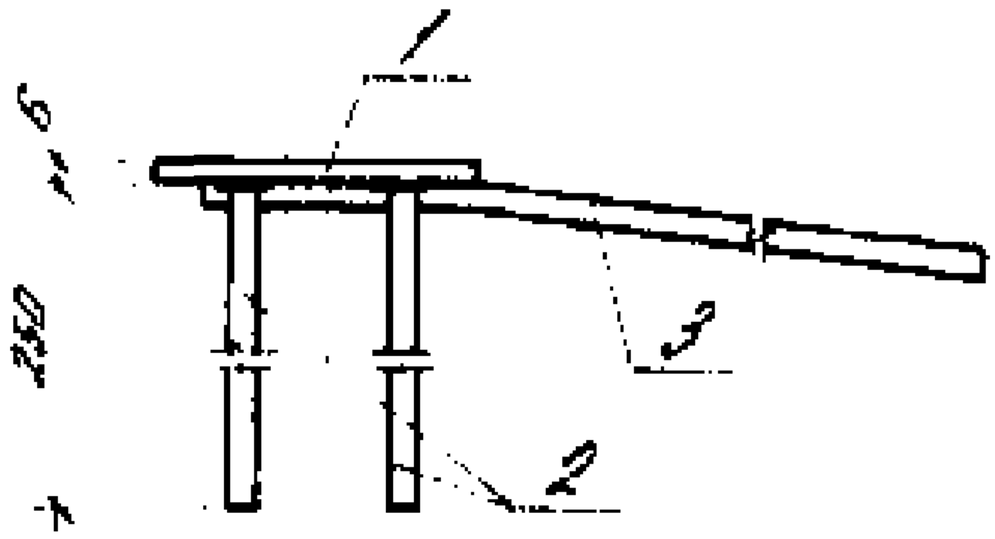
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН8	1	∟90×8, ℓ=100	1	1,1	1,5
	2	Ф10 AIII, ℓ=300	2	0,19	
МН9	3	Ф10 AIII, ℓ=50	2	0,03	

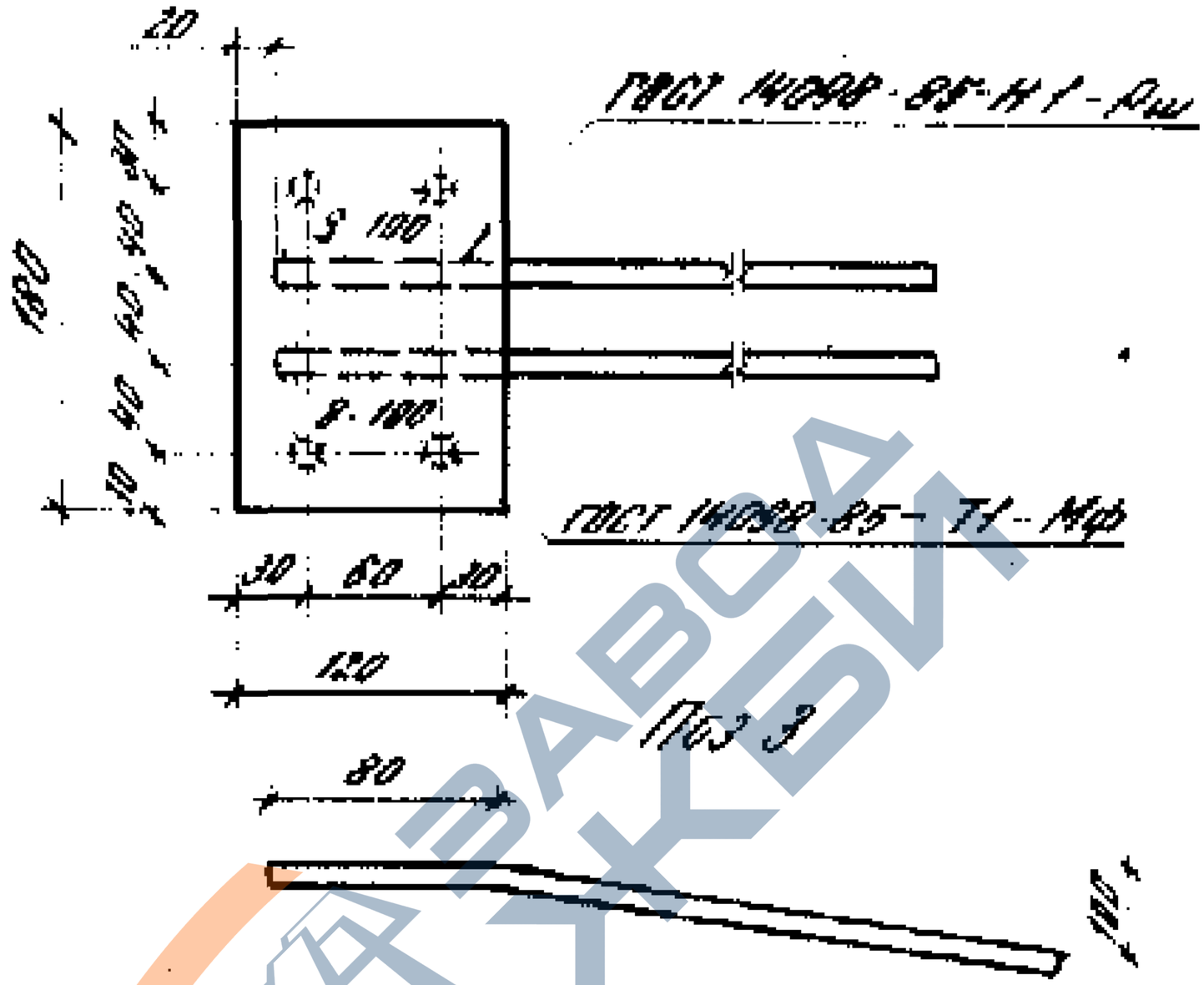
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
Сталь прокатная угловая равнополочная
по ГОСТ 8509-86 марки Вст3кп2-1 по
ТУ14-1-3023-80

Гип	Банковой			1.465.1-163-31	
Разраб.	Петрова			Изделие закладное МН8, МН9	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Нконтр.	Никанова				ЦНИИпромзданий
Гл.спец.	Сметова				
Н.контр.	Петрова				

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 18	1	— 120×6, ℓ=180	1	1,02	2,4
	2	Ø 10 AIII, ℓ=250	4	0,15	
	3	Ø 12 AIII, ℓ=450	2	0,4	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
Вст3кп2-1 ТУ14-1-3023-80

ГИП	Бажанов		
Вед. инж.	Петрова		
Испол.	Николаев		
Пров.	Сомова		
Н. контр.	Петрова		

1.465.1-163-32

Изделие закладное МН 18

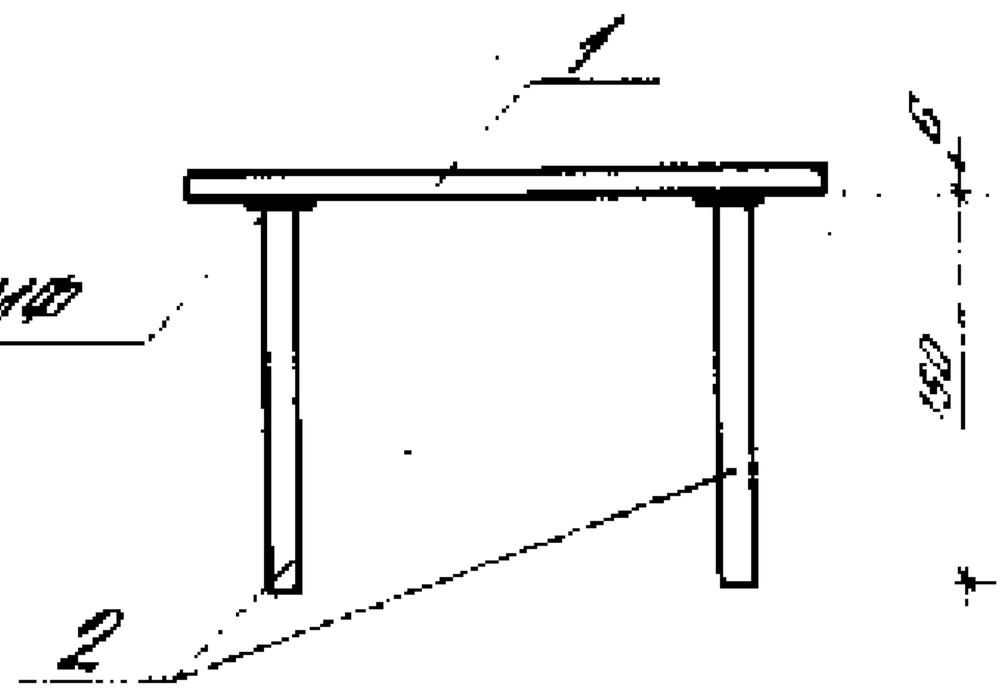
Стадия	Лист	Листов
Р		1

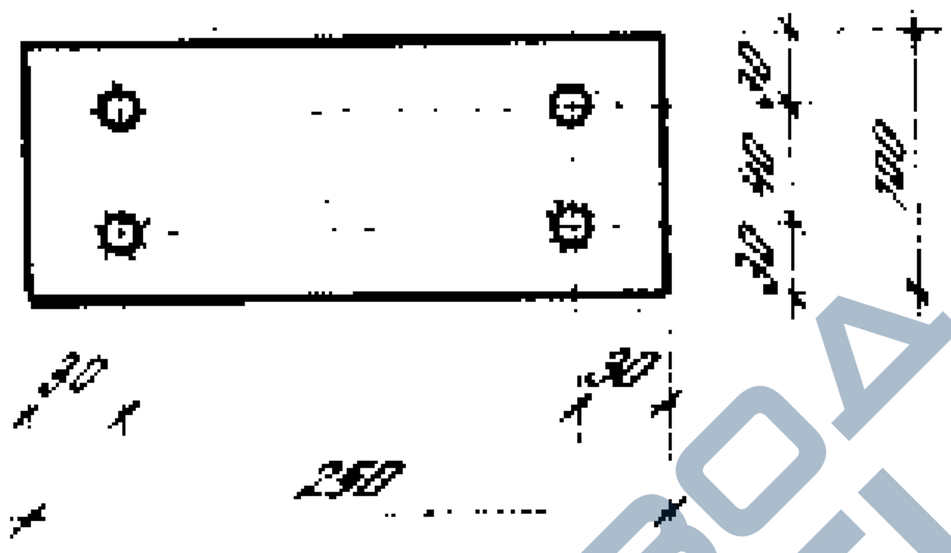
ЦНИИПромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ГОСТ 14098-85-Т1-МП





Марка изделия	Поз	Наименование		Кол	Масса ед., кг	Масса марки, кг
МН11	1	— 100×6,	ℓ = 250	1	1,2	1,6
	2	⌀ 10 AIII,	ℓ = 350	4	0,09	

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

1.465.1-163-33

Гл. инж. пр.	Бикчентаев		
Рук. гр.	Петрова		
Нач. отд.	Николаева		
Проверил	Сметанина		
Исполн.	Петрова		

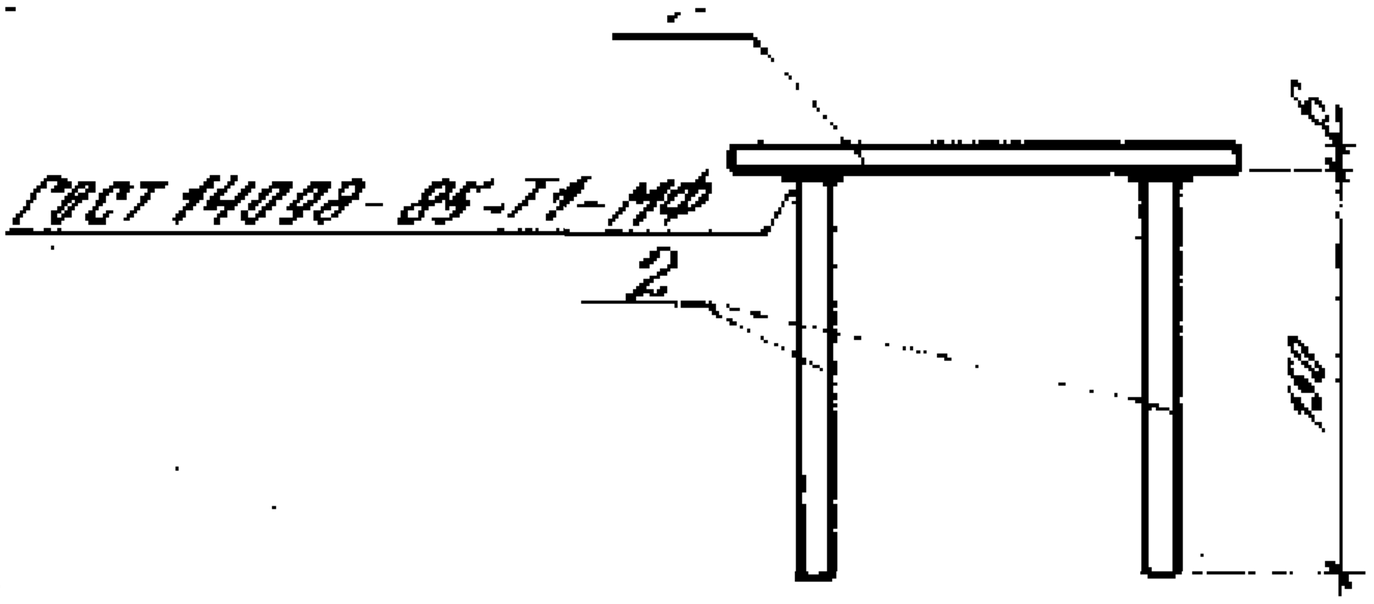
Изделие закладное МН 11

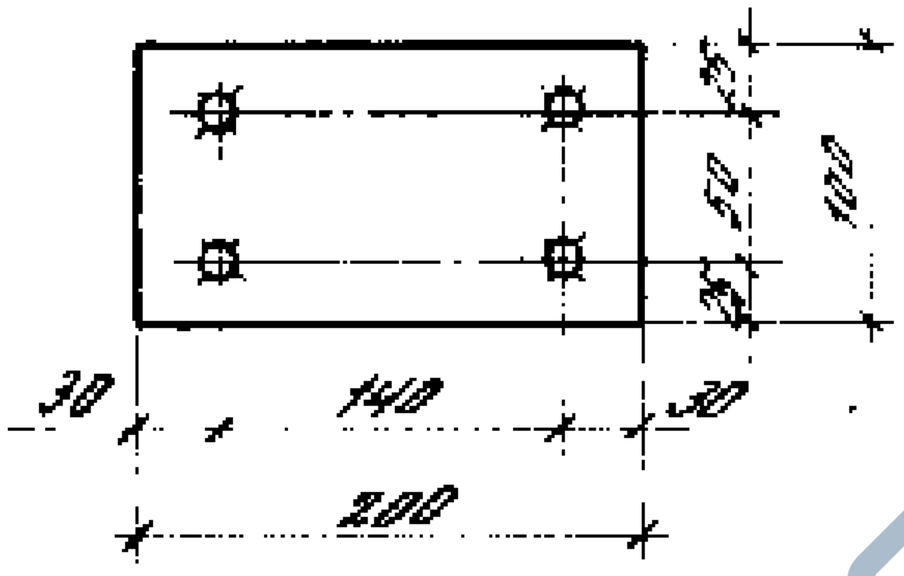
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Чувашпромгражданпроект

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





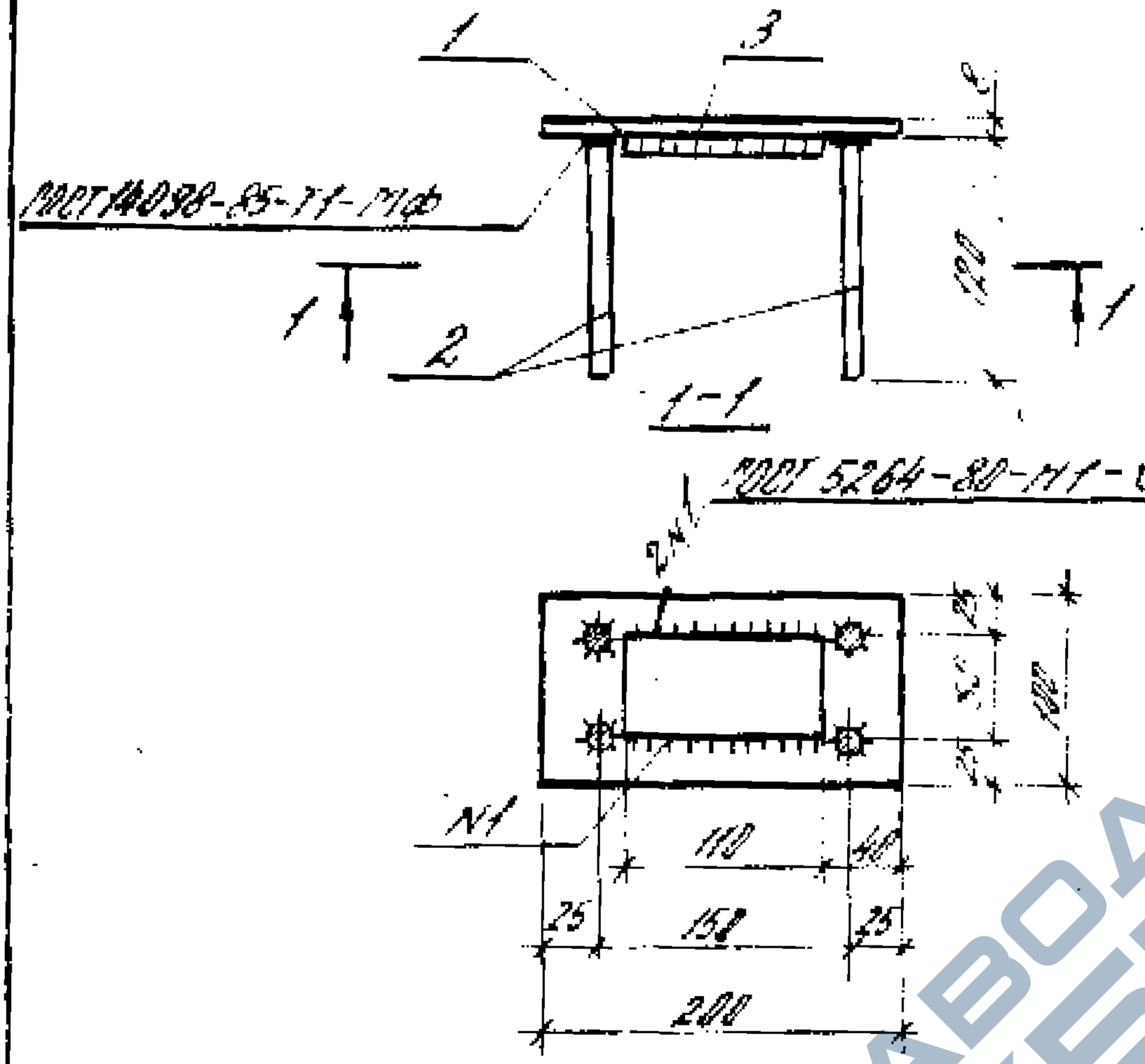
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 12	1	— 100×6, ℓ = 200	1	0,94	1,3
	2	ф 10 AIII, ℓ = 150	4	0,09	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
В Ст3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80

				1.465.1-163-34		
Гл. инж.	Белоконь			Изделие закладное МН 12	Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.	Белоконь				Р		1
Констр.	Николаева				ЦНИИПромзданий		
Техкер.	Сватова						
Н. контр.	Петрова						

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 13	1	— 180 × 8,	1	1,28	1,9
	2	⌀ 10 А III,	4	0,09	
	3	— 50 × 8,	1	0,35	

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

1.465.1-16.3-35

Гл. инж. пр.	Жиганова	
Разраб.	Бекетова	
Нормок.	Тихонова	
Проверил	Левтова	
Н. контр.	Петрова	

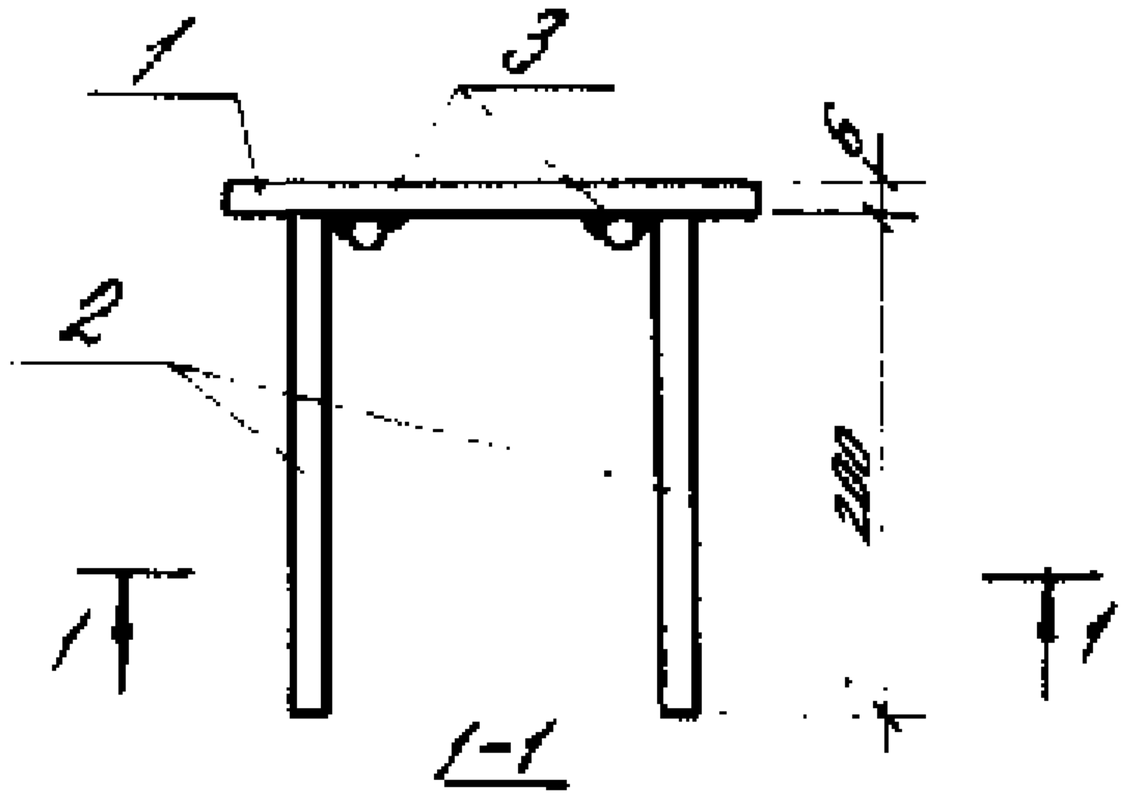
Изделие закладное МН13

Стадия	Лист	Листов
Р		1

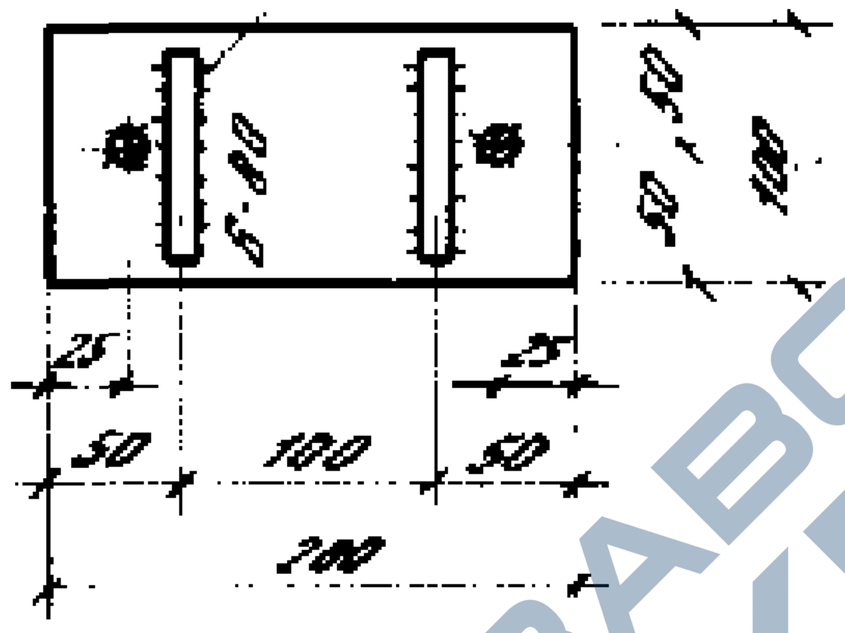
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/



ГОСТ 14098-85* – Н1 – Вш



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН14	1	– 100×6; ℓ = 200	1	0,94	1,3
	2	⌀10 AIII, ℓ = 200	2	0,12	
	3	⌀12 AIII, ℓ = 80	2	0,07	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
ВСт3кп2-1 по ТУ14-1-3023-80

1.465.1-15.3-35

Гип	Бакинская		
Разраб.	Ломакина		
Нач.отд.	Кочкарева		
Зав.сек.	Сергеева		
Констр.	Петрова		

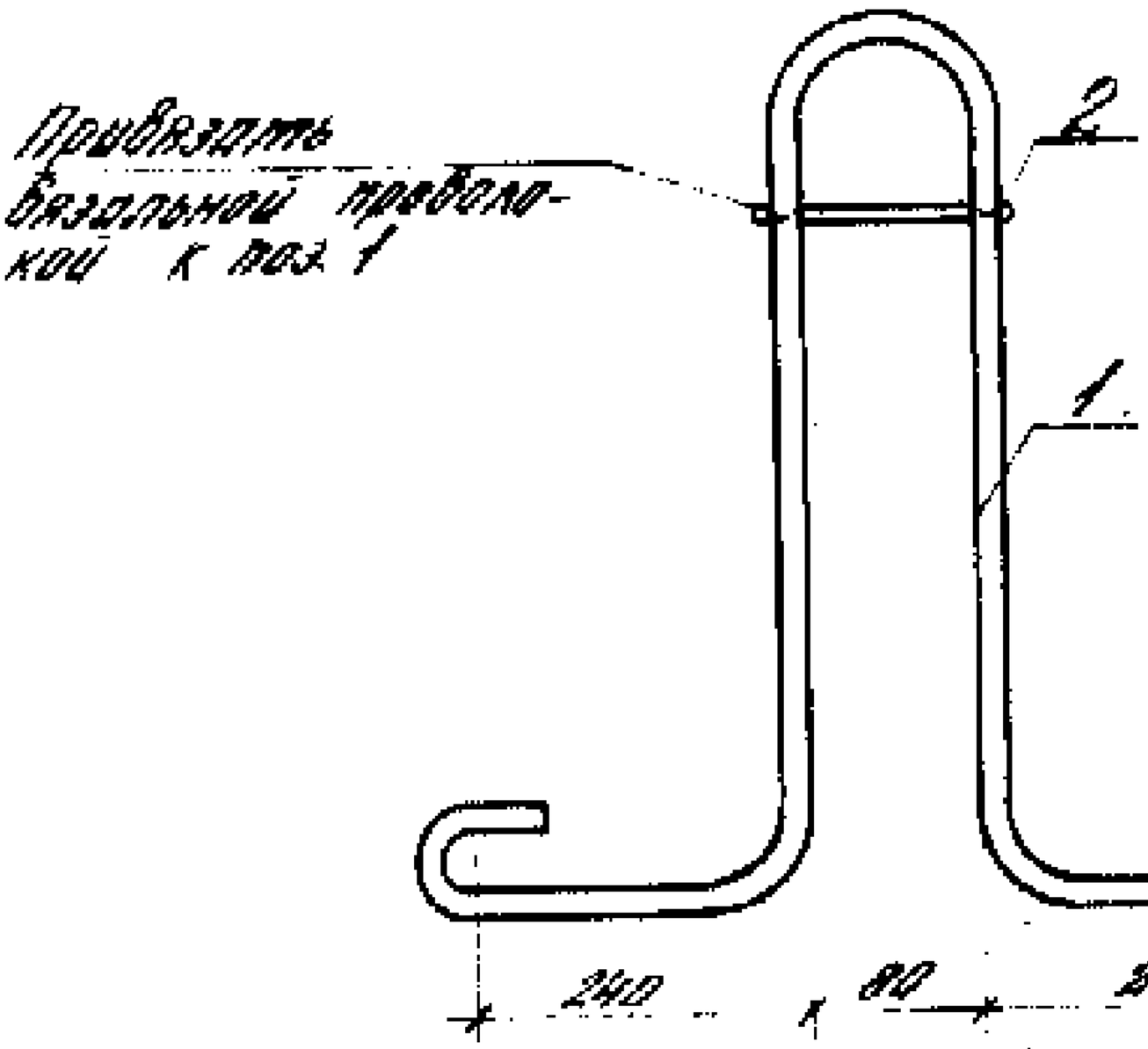
Изделие закладное МН14

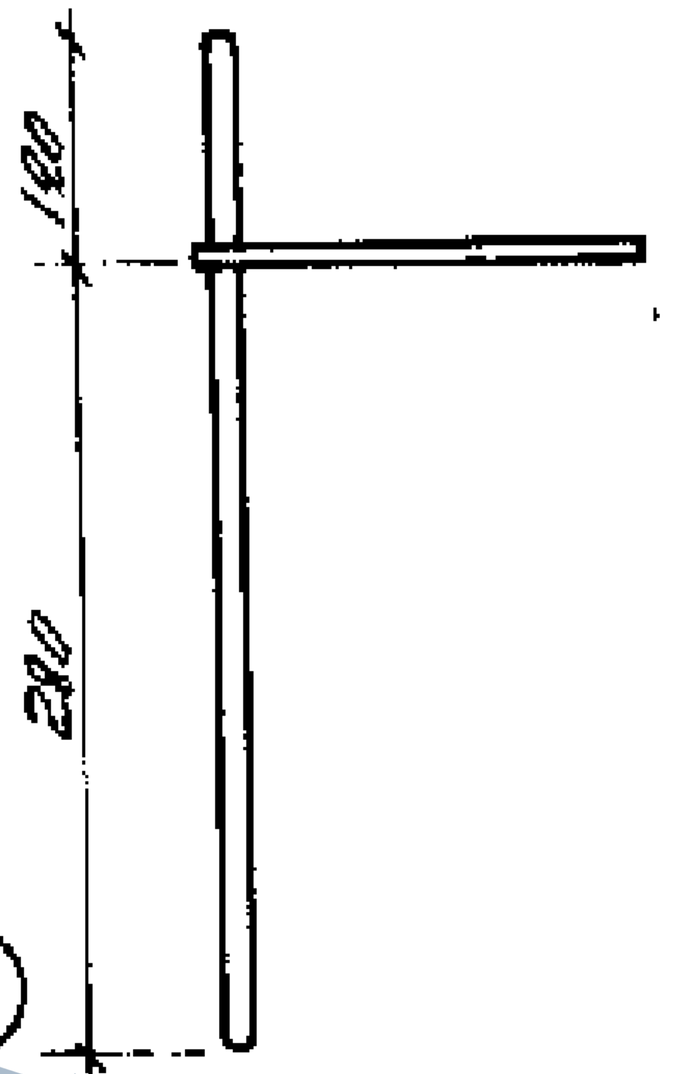
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Поз. 2

Марка	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса общ., кг
МН15	1	ф16 А I, ℓ= 1680	1	2,7	3,0
	2	ф8 А III, ℓ= 770	1	0,3	

Арматура: класса А-I, А-III по ГОСТ 5781-82

Гл. инж. пр.	Баженова		
Рязанов	Баженова		
Контр.	Николаева		
Разраб.	Свитова		
Исполн.	Петрова		

1.465.1-10.3-37

Изделие закладное МН 15

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

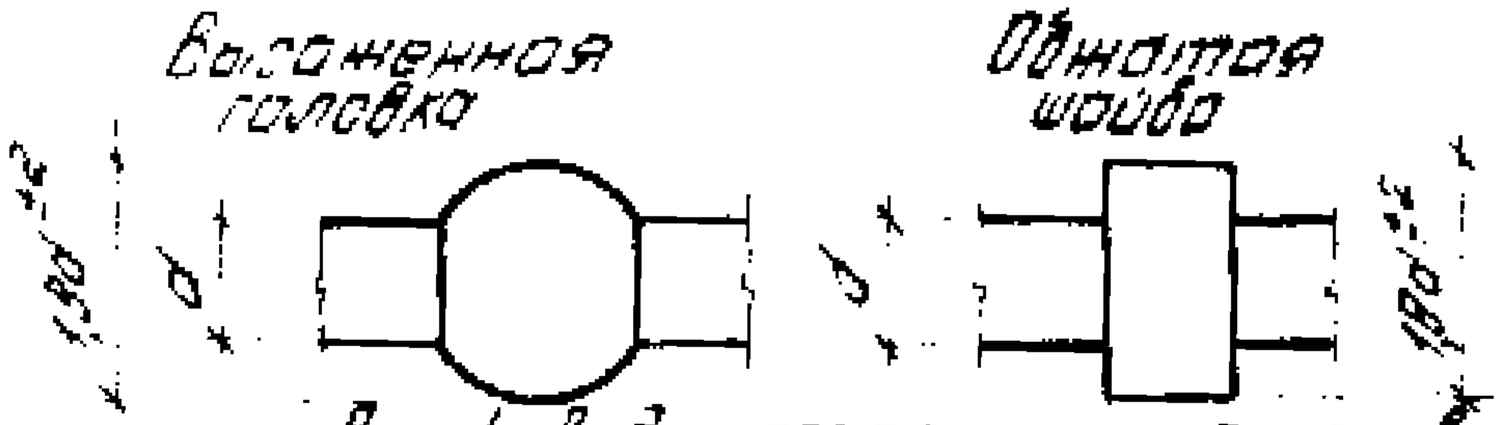


Рис. 1 Виды постоянных анкеров

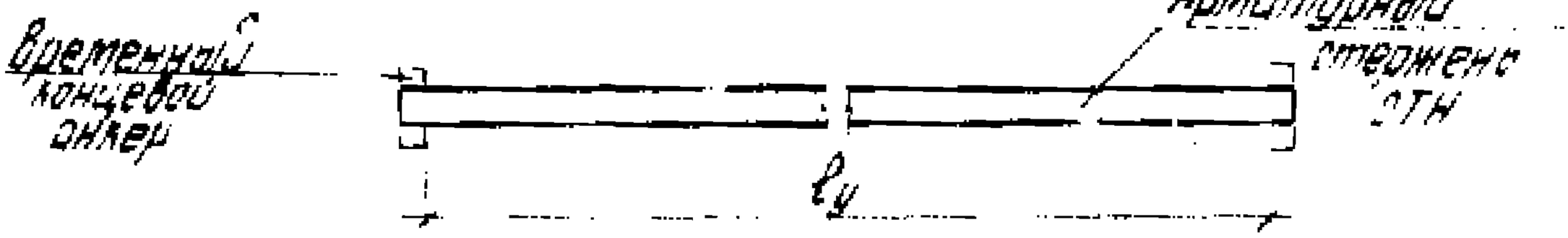


Рис 2 Напрягаемый стержень с временными концевыми анкерами

$\ell_p = 11940$

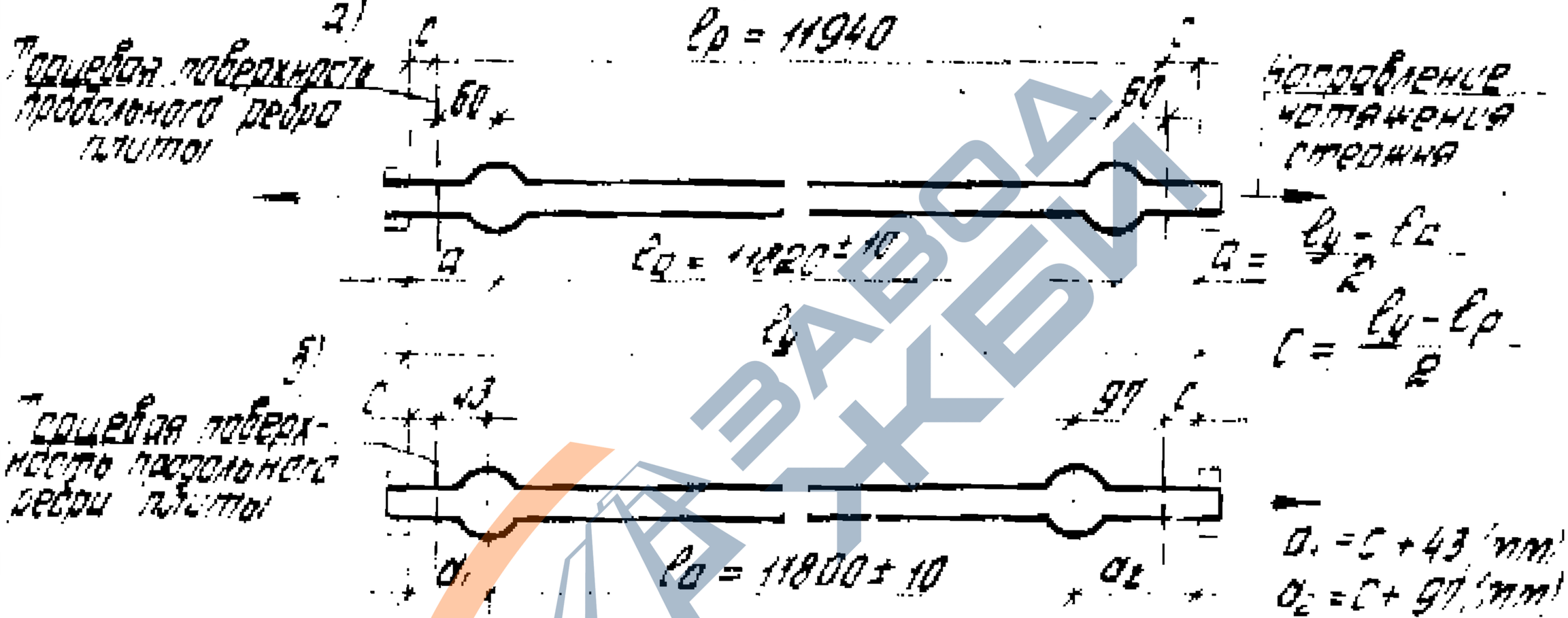


Рис 3 Напрягаемый стержень с временными концевыми и постоянными анкерами:
а - при двустороннем (с двух концов) натяжении стержня;
б - при одностороннем (с одного конца) натяжении стержня
ℓ_c - расстояние между упорными поверхностями временных концевых анкеров (определяется заводом-изготовителем); ℓ_p - проектная длина продольных ребер плиты $\ell_p = 11940$

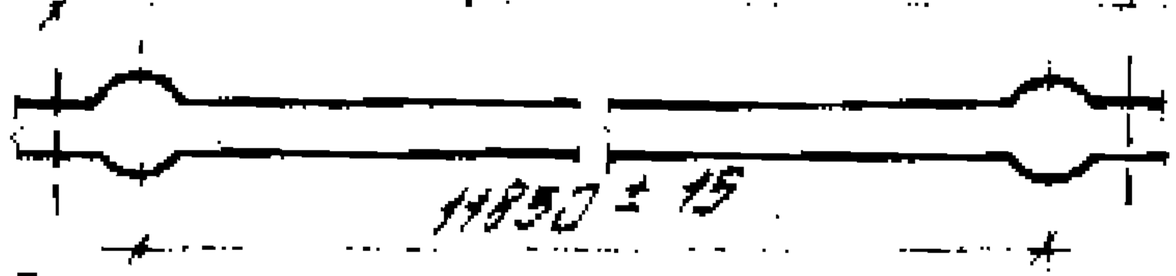


Рис. 4 Проектное положение постоянных анкеров на напрягаемом стержне

Гл.инж.пр.	Бондаренко		1.465.1-16 3-38			
Гл.спец.	Виноградов					
Исполн.	Николаева		Стержень напрягаемый СТН1 ... СТН29	Стадия	Лист	Листов
Провер.	Шатова			Р	1	3
Н.контр.	Летова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка изделия	Наименование	Кол	Масса, кг
СТН 1	Ф 16 А-II, ℓ = 12000		18,9
СТН 2	Ф 18 А-II, ℓ = 12000		24,0
СТН 3	Ф 20 А-II, ℓ = 12000		29,6
СТН 4	Ф 22 А-II, ℓ = 12000		35,8
СТН 5	Ф 25 А-II, ℓ = 12000		46,2
СТН 6	Ф 28 А-II, ℓ = 12000		58,0
СТН 7	Ф 16 А-I, ℓ = 12000		18,9
СТН 8	Ф 18 А-I, ℓ = 12000		24,0
СТН 9	Ф 20 А-I, ℓ = 12000		29,6
СТН 10	Ф 22 А-I, ℓ = 12000		35,8
СТН 11	Ф 25 А-I, ℓ = 12000		46,2
СТН 12	Ф 20 А-I Сп, ℓ = 12000		29,6
СТН 13	Ф 22 А-I Сп, ℓ = 12000		35,8
СТН 14	Ф 25 А-I Сп, ℓ = 12000		46,2
СТН 15	Ф 22 А-IIС, ℓ = 12000		35,8
СТН 16	Ф 25 А-IIС, ℓ = 12000		46,2
СТН 17	Ф 28 А-IIС, ℓ = 12000		58,0
СТН 18	Ф 14 А-II, ℓ = 12000		14,5
СТН 19	Ф 16 А-II, ℓ = 12000		18,9
СТН 20	Ф 18 А-II, ℓ = 12000		24,0
СТН 21	Ф 20 А-II, ℓ = 12000		29,6
СТН 22	Ф 22 А-II, ℓ = 12000		35,8

Продолжение спецификации

см. лист 3

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марки изделий, которые специфицируют	Наименование	Кол	Масса, кг
СТН 23	Ф20 А III в, ℓ = 12000	1	29,6
СТН 24	Ф22 А III в, ℓ = 12000		35,9
СТН 25	Ф25 А III в, ℓ = 12000		46,2
СТН 26	Ф28 А III в, ℓ = 12000		58,0
СТН 27	Ф32 А III в, ℓ = 12000		75,7
СТН 28	Ф15 К7, ℓ = 12000		13,4
СТН 29	Ф5 Вр, ℓ = 12000		1,9

Арматура: классов Ат-V, Ат-V, Ат-V СК, Ат-IVС по ГОСТ 10884-94; А-IV по ГОСТ 5781-82; К-7 по ГОСТ 13840-68; Вр по ГОСТ 7348-81

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

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

На образование одной высаженной головки должно быть предусмотрено дополнительная длина заготовки, равная 2d, где d - диаметр стержня, на котором высаживается головка (см. докум. ТТ, лист 3 п. 13).

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС1	1	— 60×8, ℓ = 800	1	3,0	3,0

Материал: Сталь прокатная полосовая по ГОСТ 103-76* марки ВСт3кп2-1 по ТУ 14-1-3023-80

1.465-1.163-39

Гл. инж. проекта	Замощиков		Изделие соединительное МС1	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Степанов			Р		1
Нач. отд.	Николаев					
Пров.	Шитова					
Н. контр.	Петрова					

https://zavodjbi.com/