ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-6

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

Выпуск 5

Рамы пролетом 12, 18 и 21 м с высотой стойки 3,75 м
Арматурные и закладные изделия. Рабочие чертежи

24109 - 02
ЦЕНА

https://zavodjbi.com/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-6

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

Выпуск 5

Рамы пролетом 12, 18 и 21 м с высотой стойки 3,75 м
Арматурные и закладные изделия. Рабочие чертежи

Разработаны
Гипронисельхозом

Гл. инж. института — В.А. Чернояров
Нач. отдела — И.Н. Котов
Гл. инж. проекта — С.Б. Ерусалимская

При участии:
ЦНИИЭП сельстрой

Зам. директора — П.В. Чичков
Зав. лаборатории Ж.Б.К. — А.И. Мангушев
Ст. научн. сотр. — В.Г. Назаренко

НИИЖБ

Зав. сектором — Ф.А. Иссерс
Гл. констр. проекта — Е.С. Гейлер

Утверждены Госстроем СССР, письмо от 06.05.89 № 4/5-670.
Введены в действие Гипронисельхозом с 01.04.90, приказ от 18.09.89 № 211-П

24109-02 2

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.822.1-6.5 - ТУ	Технические условия	2
- 1	Каркас КП1... КП12	4
- 2	Каркас КП13... КП17, КП18... КП23	6
- 3	Каркас КП18, КП24	8
- 4	Каркас КП25... КП27, КП31... КП33	10
- 5	Каркас КП28... КП30, КП34... КП36	12
- 6	Каркас КР1... КР12	14
- 7	Каркас КР13... КР24	15
- 8	Каркас КР25... КР36	17
- 9	Каркас КР37... КР48	19
- 10	Каркас КР49... КР60	21
- 11	Каркас КР61... КР72	23
- 12	Сетка С1, С2	25
- 13	Сетка С3, С4	25
- 14	Сетка С5	26
- 15	Изделие закладное МН1	26
- 16	Изделие закладное МН2, МН3	27
- 17	Изделие закладное МН4, МН5, МН9	27
- 18	Изделие закладное МН6	28
- 19	Изделие закладное МН7, МН8	28

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

Исполн.	Гусева		1.822.1 - 6.5
Провер.	Ахметова		
Н. контр.	Коган		Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

1. Выпуск 5 содержит рабочие чертежи арматурных изделий железобетонных полурам, разработанных в выпуске 4 настоящей серии.
2. Арматурные стержни должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выправлены.
3. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
4. Арматурные сетки и каркасы должны изготовляться в кондукторах при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры."

Стыкование стержней при заготовке арматуры следует производить контактной стыковой сваркой.

Сварку изделий производить во всех точках пересечения стержней. Каждое изделие должно иметь бирку с указанием его марки. Результаты приемочного контроля должны быть занесены в журнал ОТК.

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Состав.	Ерусалимская		1.822.1 - 6.5 -ТУ
Провер.	Сасонко		
Н. контр.	Коган		Технические условия

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

24109-02 3

https://zavodjbi.com/

5. На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.
6. Объединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторе:
при поперечных стержнях ф6 и ф8 - при помощи шпилек с вязкой всех мест пересечения. Жесткость пространственного каркаса обеспечивается связями, привариваемыми дуговой сваркой;
при поперечных стержнях ф10 - при помощи скоб, привариваемых дуговой сваркой к поперечным стержням плоских каркасов.
7. Сварку в закладных изделиях следует производить в соответствии с ГОСТ 14098-85.
8. В зависимости от расчетной температуры наружного воздуха наиболее холодной пятидневки марку стали закладных изделий принимать по таблице 1.

Таблица 1

Расчетная температура наружного воздуха, С°	Марка стали	ГОСТ
до минус 30 включительно	ВСт3 кп2	380-71
ниже минус 30 до минус 40 включительно	ВСт3 пс6	
до минус 50 * включительно	ВСт3 сп5 ВСт3Г пс5 ВСт3 пс6	

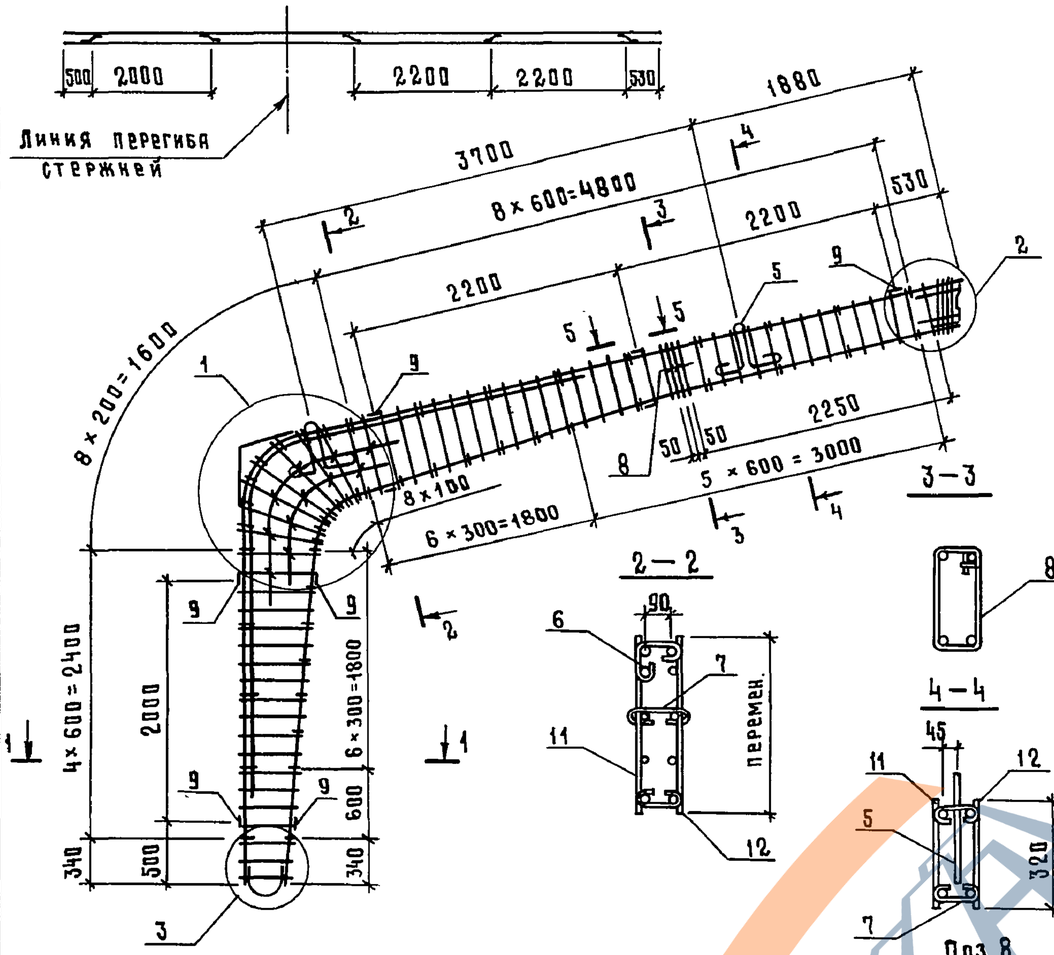
* Марку стали закладных изделий МН6 и МН8 полурам предназначенных для зданий с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов принимать 09Г2С по ТУ14-1-3023-80.

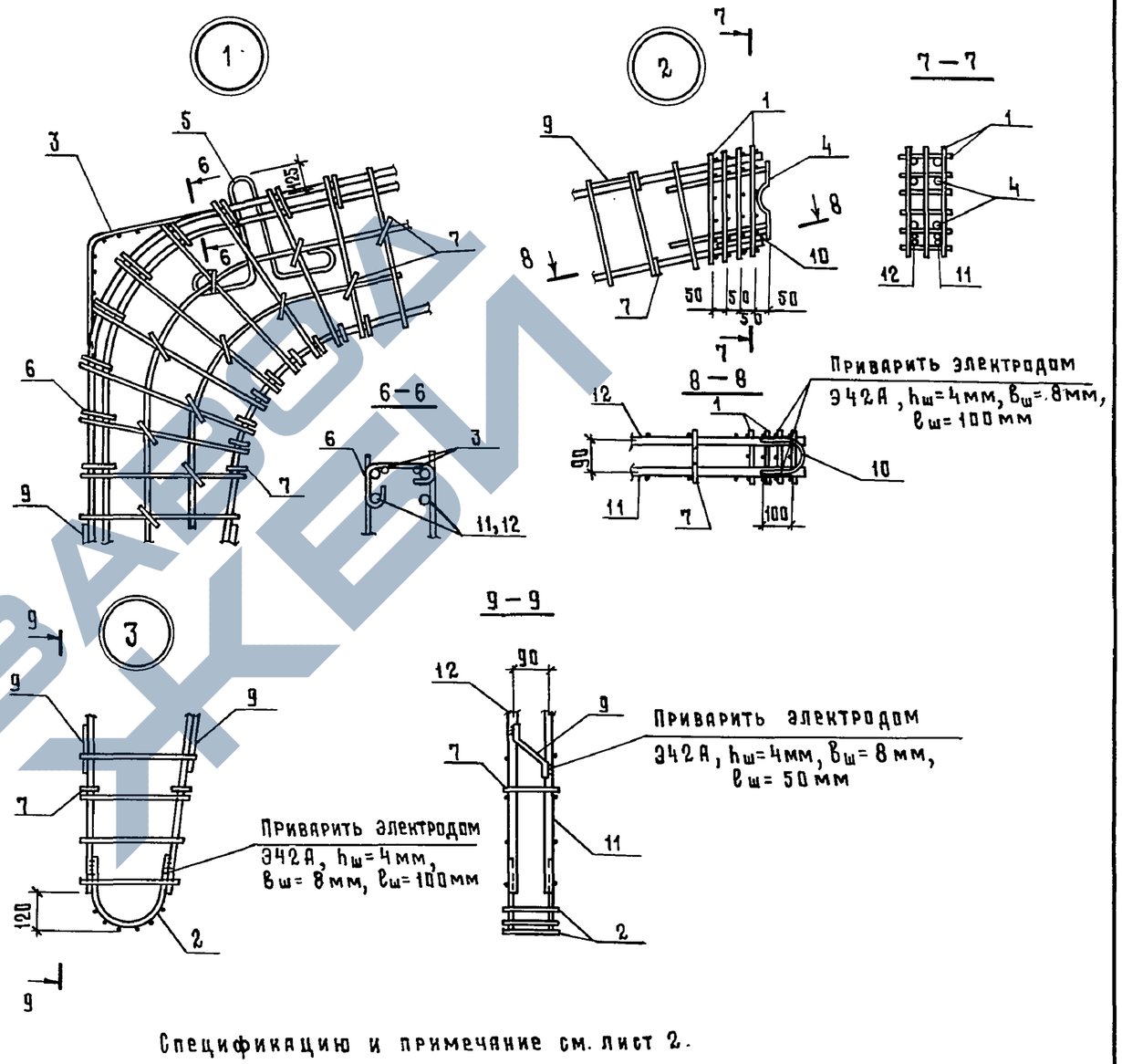
9. При эксплуатации конструкций в неотапливаемых зданиях или навесах при расчетной температуре ниже минус 40°С применять арматурную сталь класса А-III следует только марки 25Г2С, применение арматурной стали класса A_T-IVС не допускается.
10. Монтажные петли должны изготовляться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2 или из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса Ас-II марки 10ГТ по ГОСТ 5781-82.
Сталь марки ВСт3пс2 не допускается применять для изготовления петель, предназначенных для подъема и монтажа полурам при температуре ниже минус 40°С.
11. Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены антикоррозионными покрытиями согласно требованиям главы СНиП 2.03.11-85 и указаниям, приведенным в составе проекта здания.
12. При технологической невозможности изготовления на данном заводе плоских каркасов принятой в рабочей документации длины, их можно собирать из двух каркасов меньшей длины путем соединения продольных стержней каркасов ванной сваркой. В случаях, когда стержни имеют диаметр менее 20мм, необходимо использовать переходные стержни, привариваемые контактной стыковой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-85.
Стык размещать в месте перехода верхнего продольного стержня на меньший диаметр.

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

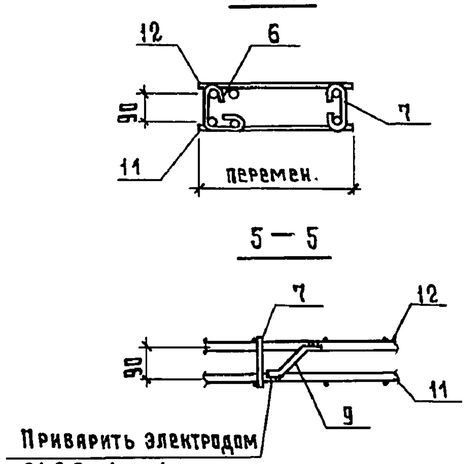
24109-02 4

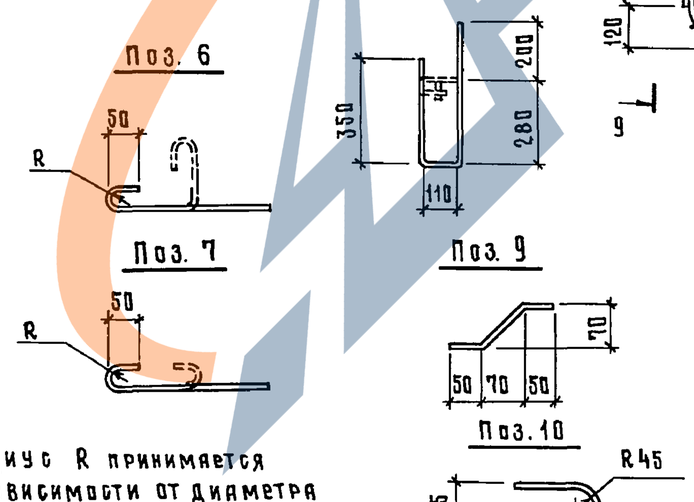
Схема расположения поз. 9 в КП





Спецификацию и примечание см. лист 2.





Радиус R принимается в зависимости от диаметра продольной арматуры

Разраб.	Ахметова		
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		
Пров.	Сасонко		
Н. контр.	Коган		

1.822.1 - 6.5 - 1

Каркас КП1...КП12

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

24109-02 5

Формат А3

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

ЗАВОД ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП1	1	Сетка С1	4	1.822.1-6.5-12	100,5
	2	С3	1	-13	
	3	С5	1	-14	
	4	Изделие закладное МН1	1	-15	
	5	МН2	2	-16	
	6	Ø6 AI, ℓ=370; 0,08кг	15	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	6 AI, ℓ=320; 0,07кг	44	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	6 AI, ℓ=950; 0,21кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	12 AIII, ℓ=200; 0,18кг	9	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	12 AIII, ℓ=360; 0,32кг	1	БЕЗ ЧЕРТ	
	11	Каркас КР1	1	1.822.1-6.5-6	
	12	КР2	1	-6	
КП2		Поз. 1...10 по КП1			112,9
	11	Каркас КР3	1	1.822.1-6.5-6	
	12	КР4	1	-6	
КП3		Поз. 1...10 по КП1			129,9
	11	Каркас КР5	1	1.822.1-6.5-6	
	12	КР6	1	-6	
КП4		Поз. 1...10 по КП1			135,5
	11	Каркас КР7	1	1.822.1-6.5-6	
	12	КР8	1	-6	
КП5		Поз. 1...10 по КП1			149,1
	11	Каркас КР9	1	1.822.1-6.5-6	
	12	КР10	1	-6	
КП6		Поз. 1...10 по КП1			165,5
	11	Каркас КР11	1	1.822.1-6.5-6	
	12	КР12	1	-6	
КП7		Поз. 1...10 по КП1			100,5
	11	Каркас КР13	1	1.822.1-6.5-7	
	12	КР14	1	-7	

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП8		Поз. 1...10 по КП1			112,9
	11	Каркас КР15	1	1.822.1-6.5-7	
	12	КР16	1	-7	
КП9		Поз. 1...10 по КП1			129,9
	11	Каркас КР17	1	1.822.1-6.5-7	
	12	КР18	1	-7	
КП10		Поз. 1...10 по КП1			135,5
	11	Каркас КР19	1	1.822.1-6.5-7	
	12	КР20	1	-7	
КП11		Поз. 1...10 по КП1			143,3
	11	Каркас КР21	1	1.822.1-6.5-7	
	12	КР22	1	-7	
КП12		Поз. 1...10 по КП1			160,9
	11	Каркас КР23	1	1.822.1-6.5-7	
	12	КР24	1	-7	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.

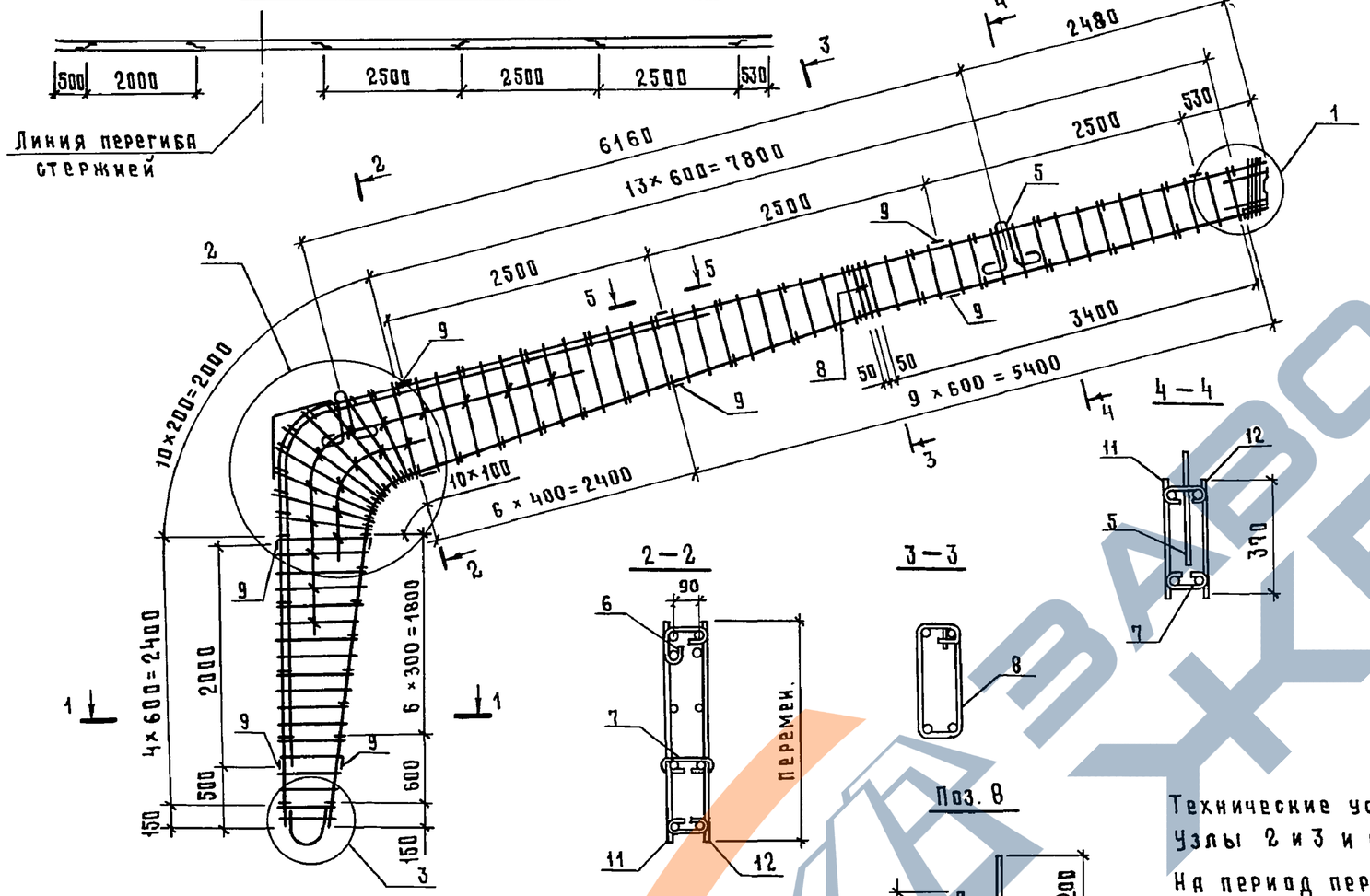
На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой. Проектное положение изделий поз. 4 и 5 обеспечить фиксацией их к опалубке. Для обеспечения жесткости пространственного каркаса КП, поз. 9 расположить в соответствии со схемой и приварить к продольным стержням дуговой сваркой электродом Э42А, $h_ш$=4мм, $b_ш$=8мм, $ℓ_ш$=50мм. Арматура класса А-I и класса А-III по ГОСТ 5781-82.

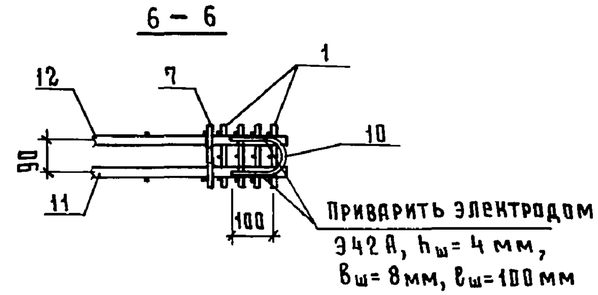
Взам. инв №

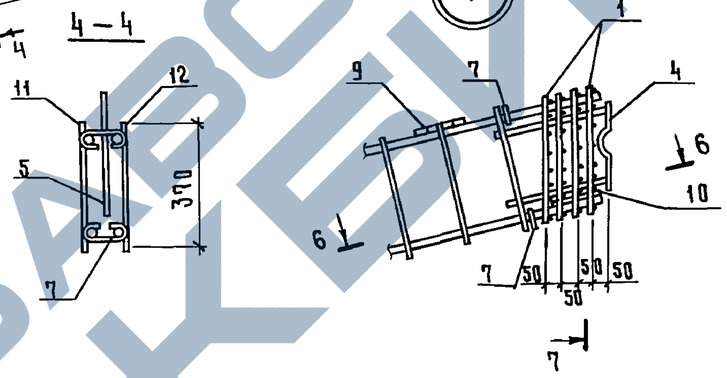
Подпись и дата

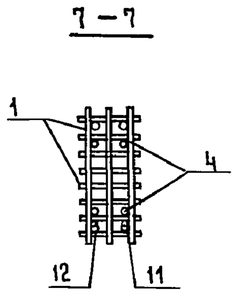
Инв. № подл.

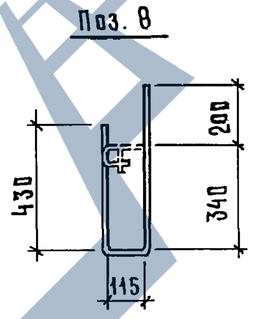
Схема расположения поз. 9 в КП

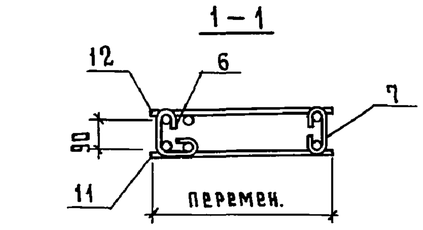


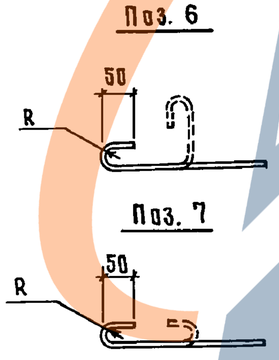


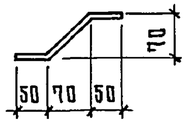


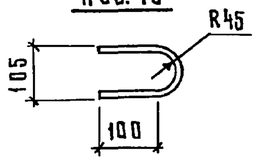


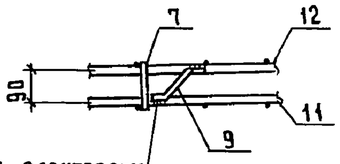












Приварить электродом
Э42А, $h_ш$= 4 мм,
$в_ш$= 8мм, $l_ш$= 50мм

Радиус R принимается в зависимости от диаметра продольной арматуры

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.
Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2.

На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой.

Проектное положение изделий поз. 4 и 5 обеспечить фиксацией их к опалубке.

Для обеспечения жесткости пространственного каркаса КП, поз. 9 расположить в соответствии со схемой и приварить к продольным стержням дуговой сваркой электродом Э42А, $h_ш$=4мм, $в_ш$=8мм, $l_ш$=50мм.

Разраб.	Сасонко		
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		
Пров.	Ахметова		
Н. контр.	Коган		

1.822.1-6.5-2

Каркас КП13...КП17; КП19...КП23

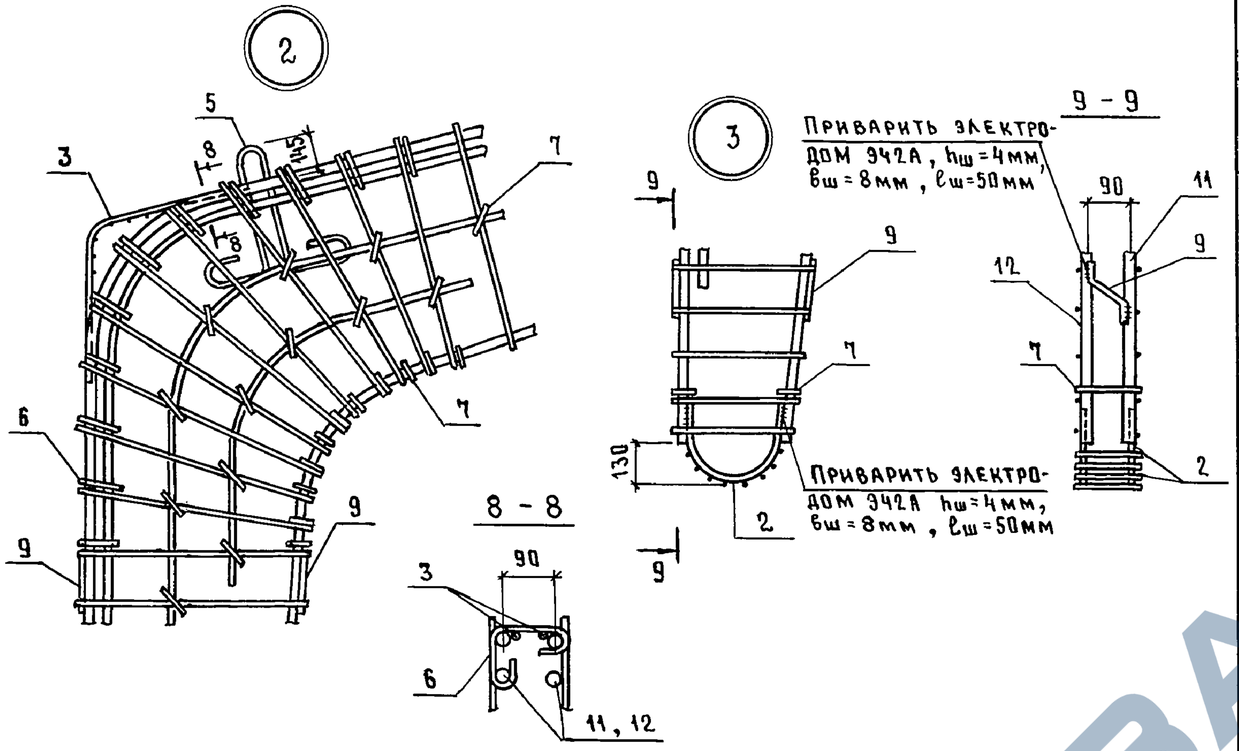
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

24109-02 7

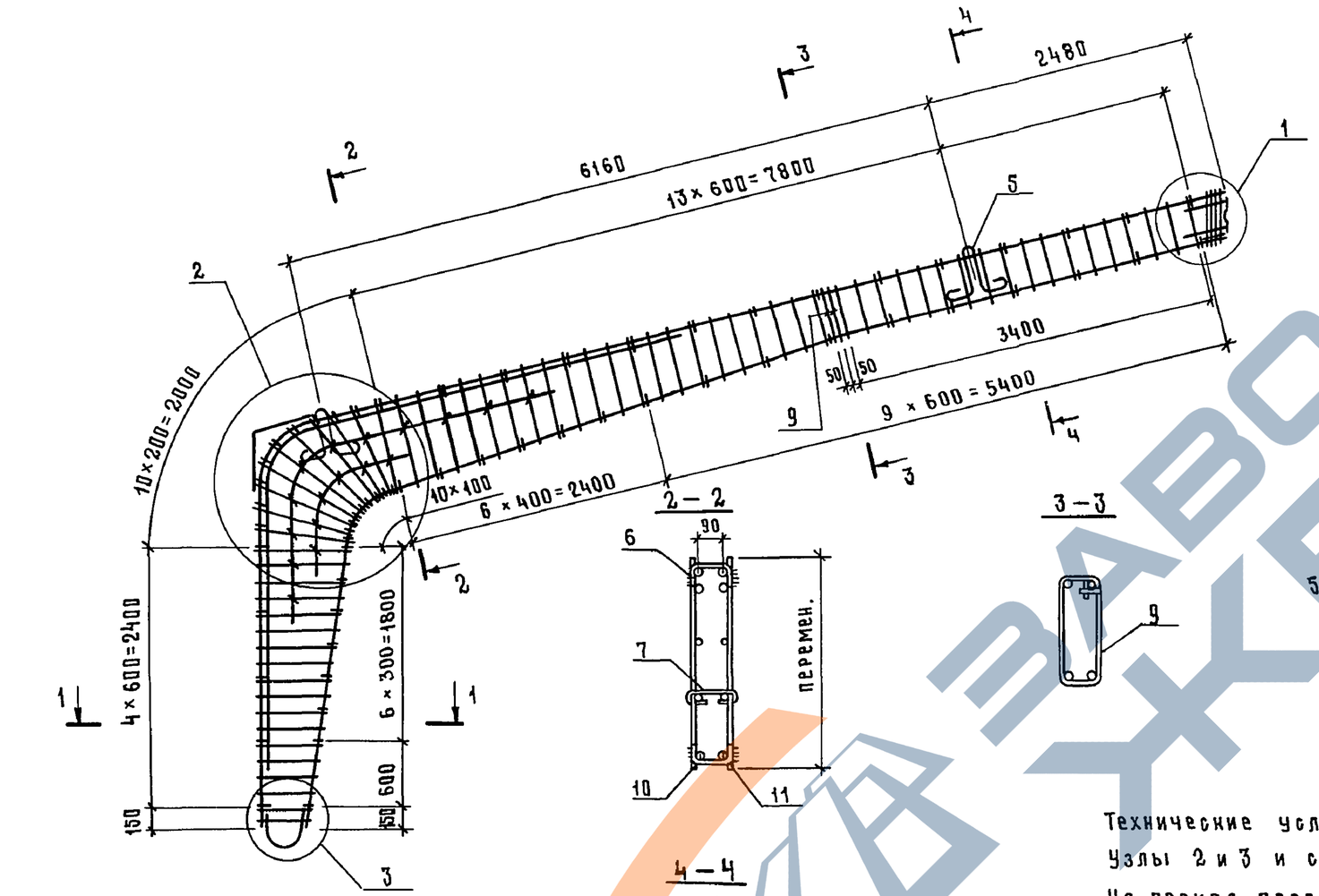
Формат А3

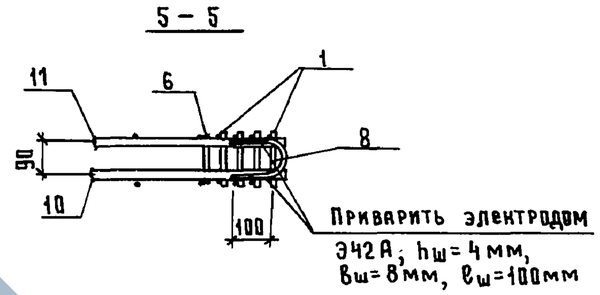


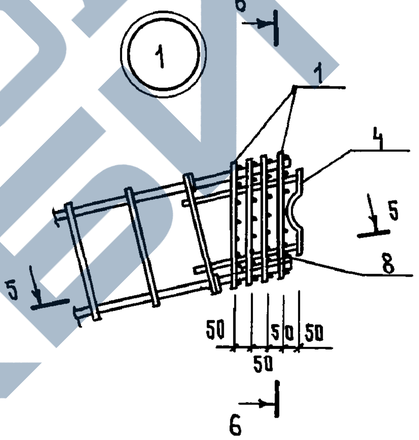
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП13	1	Сетка С2	4	1.822.1-6.5 - 12	149,8
	2	С4	1	- 13	
	3	С5	1	- 14	
	4	Изделие закладное МН1	1	- 15	
	5	МН3	2	- 16	
	6	⌀ 6 AI, ℓ=370 ; 0,08 кг	18	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	6 AI, ℓ=320 ; 0,07 кг	60	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	6 AI, ℓ=1100 ; 0,24 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	12 AIII, ℓ=200 ; 0,18 кг	11	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	12 AIII, ℓ=360 ; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	11	Каркас КР25	1	1.822.1-6.5 - 8	
	12	КР26	1	- 8	
КП14		Поз. 1...10 по КП13			164,6
	11	Каркас КР27	1	1.822.1-6.5 - 8	
	12	КР28	1	- 8	
КП15		Поз. 1...10 по КП13			
	11	Каркас КР29	1	1.822.1-6.5 - 8	181,5
	12	КР30	1	- 8	
КП16		Поз. 1...10 по КП13			222,2
	11	Каркас КР31	1	1.822.1-6.5 - 8	
	12	КР32	1	- 8	
КП17		Поз. 1...10 по КП13			234,2
	11	Каркас КР33	1	1.822.1-6.5 - 8	
	12	КР34	1	- 8	
КП19		Поз. 1...10 по КП13			150,0
	11	Каркас КР37	1	1.822.1-6.5 - 9	
	12	КР38	1	- 9	
КП20		Поз. 1...10 по КП13			164,8
	11	Каркас КР39	1	1.822.1-6.5 - 9	
	12	КР40	1	- 9	
КП21		Поз. 1...10 по КП13			183,9
	11	Каркас КР41	1	1.822.1-6.5 - 9	
	12	КР42	1	- 9	
КП22		Поз. 1...10 по КП13			211,2
	11	Каркас КР43	1	1.822.1-6.5 - 9	
	12	КР44	1	- 9	
КП23		Поз. 1...10 по КП13			238,2
	11	Каркас КР45	1	1.822.1-6.5 - 9	
	12	КР46	1	- 9	

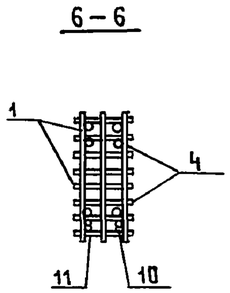
Арматура класса А-I и класса А-III по ГОСТ 5781-82.

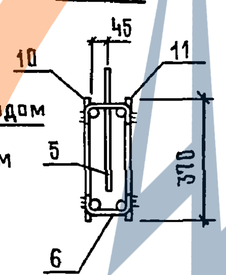
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

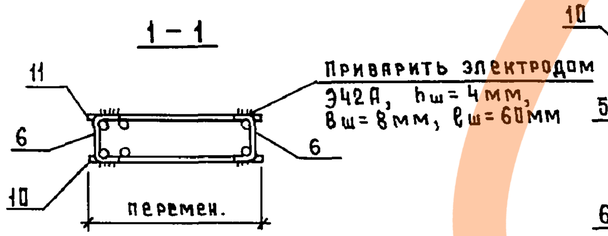


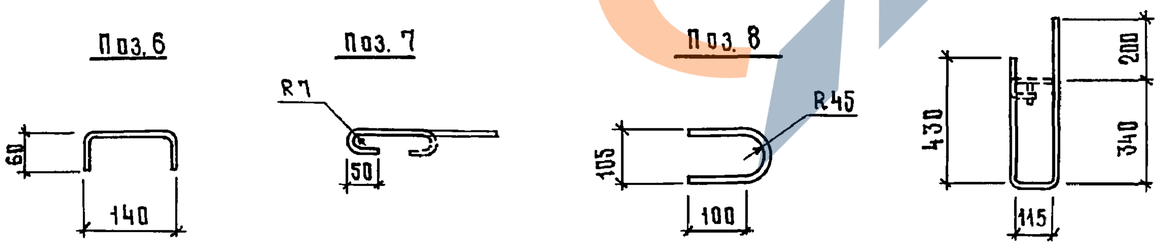












Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.

Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2

На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой.

Проектное положение изделий поз. 4 и 5 обеспечить фиксацией их к опалубке.

Стержни поз. 6 приварить к поперечным стержням каркасов поз. 10 и 11 дуговой сваркой hш = 4 мм, вш = 8 мм, lш = 60 мм.

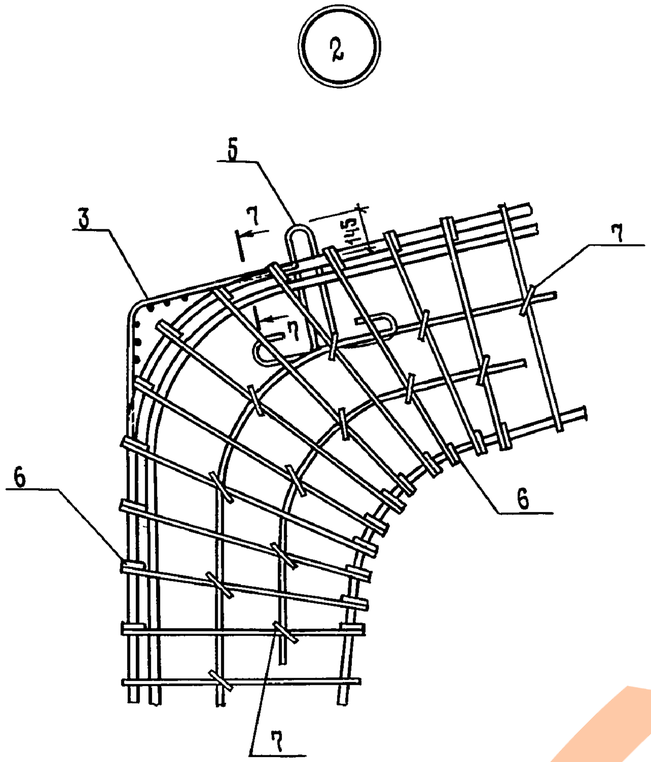
Разраб.	Ерусалимская		1.822.1-6.5-3
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		Каркас КП18, КП24
Пров.	Сасонко		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Н. контр	Коган		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

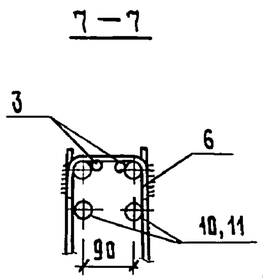
Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

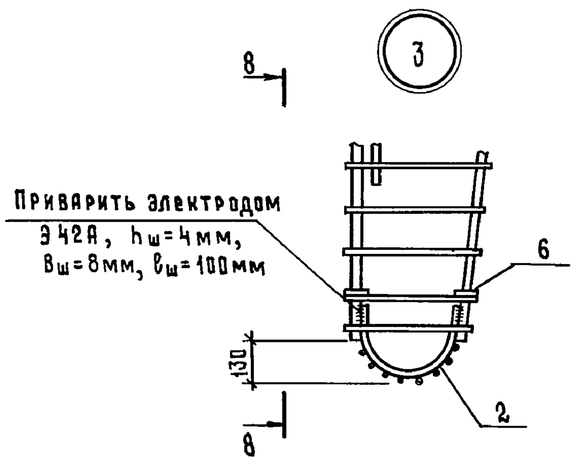
24109-02 9

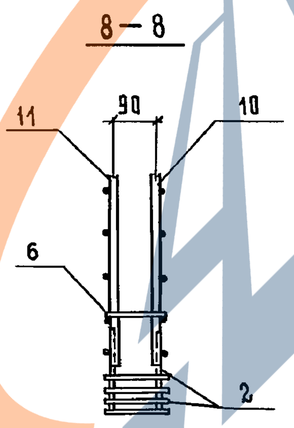
Формат А3

https://zavodjbi.com/









Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП18	1	Сетка С2	4	1.822.1-6.5-12	280,7
	2	С4	1	-13	
	3	С5	1	-14	
	4	Изделие закладное МН1	1	-15	
	5	МН3	2	-16	
	6	Ø10 А I, ℓ=260; 0,16 кг	61	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	6 А I, ℓ=320; 0,07 кг	17	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	12 А III, ℓ=360; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	6 А I, ℓ=1100; 0,24 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	Каркас КР35	1	1.822.1-6.5-8	
	11	КР36	1	-8	
КП24		Поз. 1...9 по КП18			280,7
	10	Каркас КР47	1	1.822.1-6.5-9	
	11	КР48	1	-9	

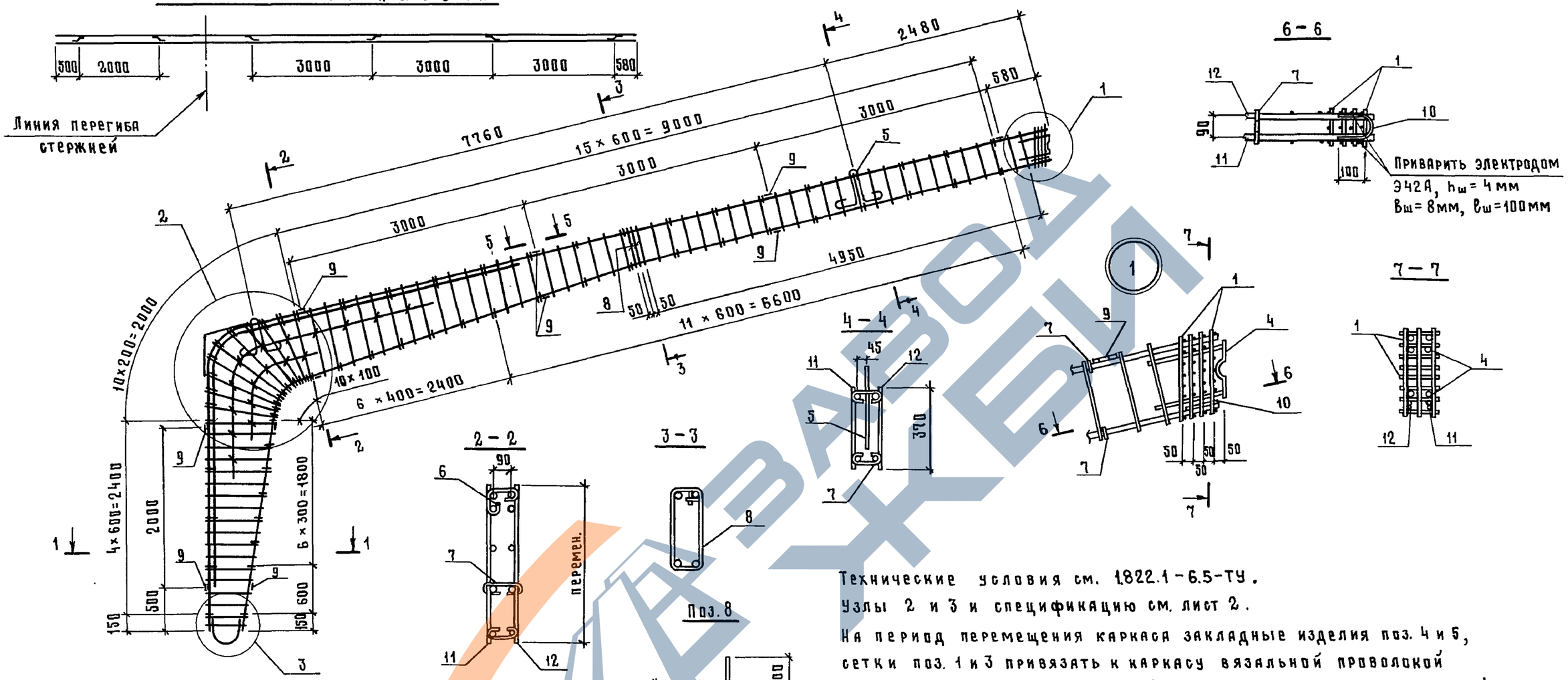
Арматура класса А-I и класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. №подл.

Схема расположения поз. 9 в КП



Радиус R принимается в зависимости от диаметра продольной арматуры.

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.

Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2.

На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой. Проектное положение изделий поз. 4 и 5 обеспечить фиксацией их к опалубке.

Для обеспечения жесткости пространственного каркаса КП, поз. 9 расположить в соответствии со схемой и приварить к продольным стержням дуговой сваркой электродом Э42, $h_ш$=4мм, $B_ш$=8мм, $l_ш$=50мм.

Разраб.	Ахметова		
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Сасонко		
Н. контр.	Каган		

1.822.1-6.5-4

Каркас КП25...КП27; КП31...КП33

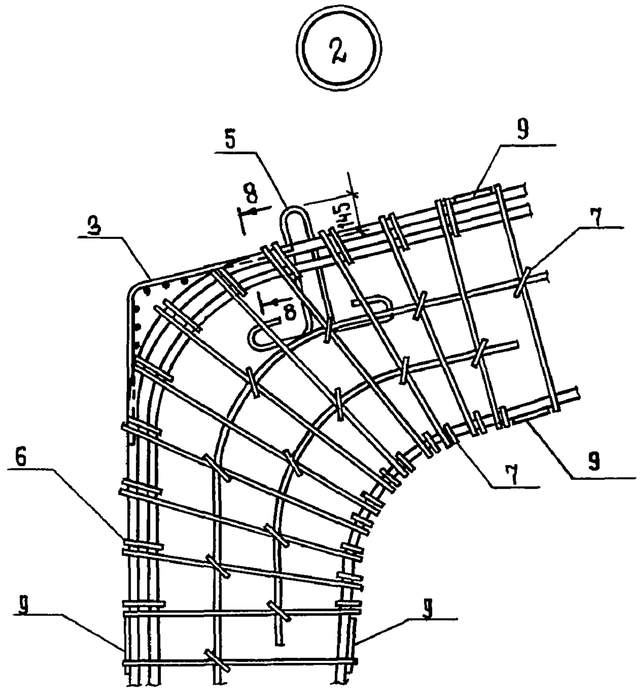
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

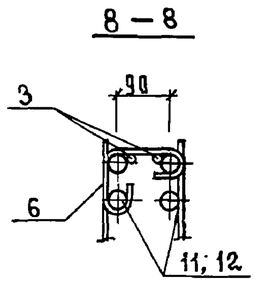
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

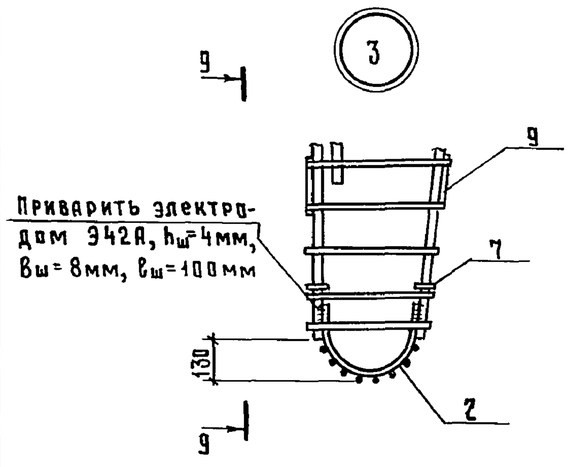
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

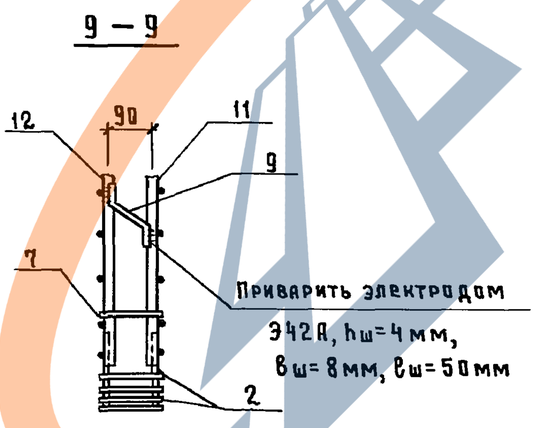
24109-02 11

Формат А3







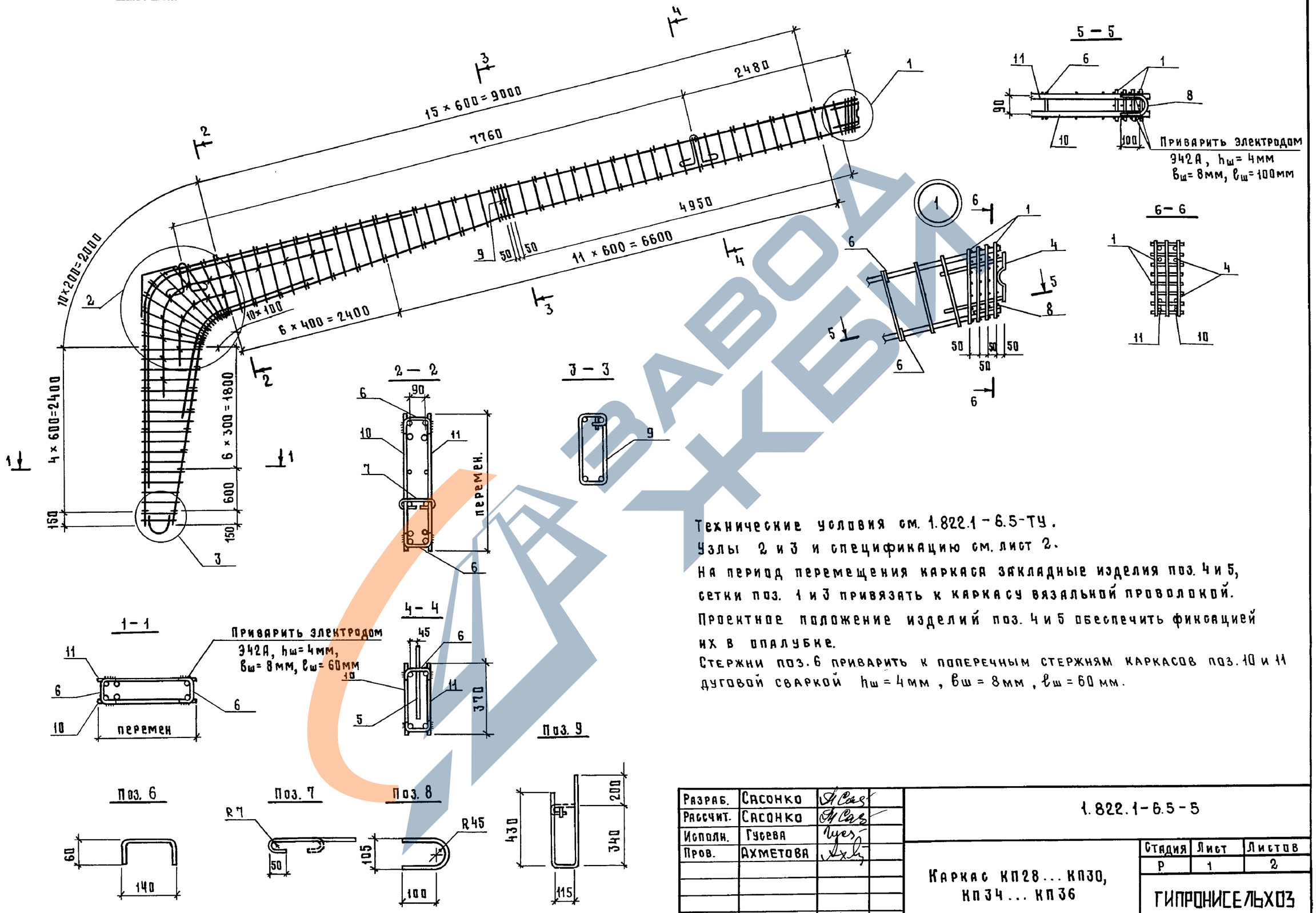


Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП25	4	Изделие закладное МН1	1	1.822.1-6.5-15	206,2
	5	МН3	2	-16	
	6	Ø 6АI, ℓ=370; 0,08 кг	18	без черт	
	7	6АI, ℓ=320; 0,07 кг	64	без черт.	
	8	6АI, ℓ=1100; 0,24 кг	2	без черт.	
	9	12АIII, ℓ=200; 0,18 кг	11	без черт.	
	10	12АIII, ℓ=360; 0,32 кг	1	БЕЗ. ЧЕРТ.	
	11	Каркас КР49	1	1.822.1-6.5-10	
	12	КР50	1	-10	
КП26		Поз. 1...10 по КП25			223,1
	11	Каркас КР51	1	1.822.1-6.5-10	
	12	КР52	1	-10	
КП27		Поз. 1...10 по КП25			266,3
	11	Каркас КР53	1	1.822.1-6.5-10	
	12	КР54	1	-10	
КП31		Поз. 1...10 по КП25			193,2
	11	Каркас КР61	1	1.822.1-6.5-11	
	12	КР62	1	-11	
КП32		Поз. 1...10 по КП25			208,3
	11	Каркас КР63	1	1.822.1-6.5-11	
	12	КР64	1	-11	
КП33		Поз. 1...10 по КП25			270,3
	11	Каркас КР65	1	1.822.1-6.5-11	
	12	КР66	1	-11	

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

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП25	1	Сетка С2	4	1.822.1-6.5-12	
	2	С4	1	-13	
	3	С5	1	-14	

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



Технические условия см. 1.822.1 – 6.5-ТУ.

Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2.

На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой.

Проектное положение изделий поз. 4 и 5 обеспечить фиксацией их в опалубке.

Стержни поз. 6 приварить к поперечным стержням каркасов поз. 10 и 11 дуговой сваркой hш = 4мм, bш = 8мм, lш = 60 мм.

Разраб.	Сасонко		1.822.1-6.5-5
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		Каркас КП28...КП30, КП34...КП36
Пров.	Ахметова		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Н.контр.	Коган		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

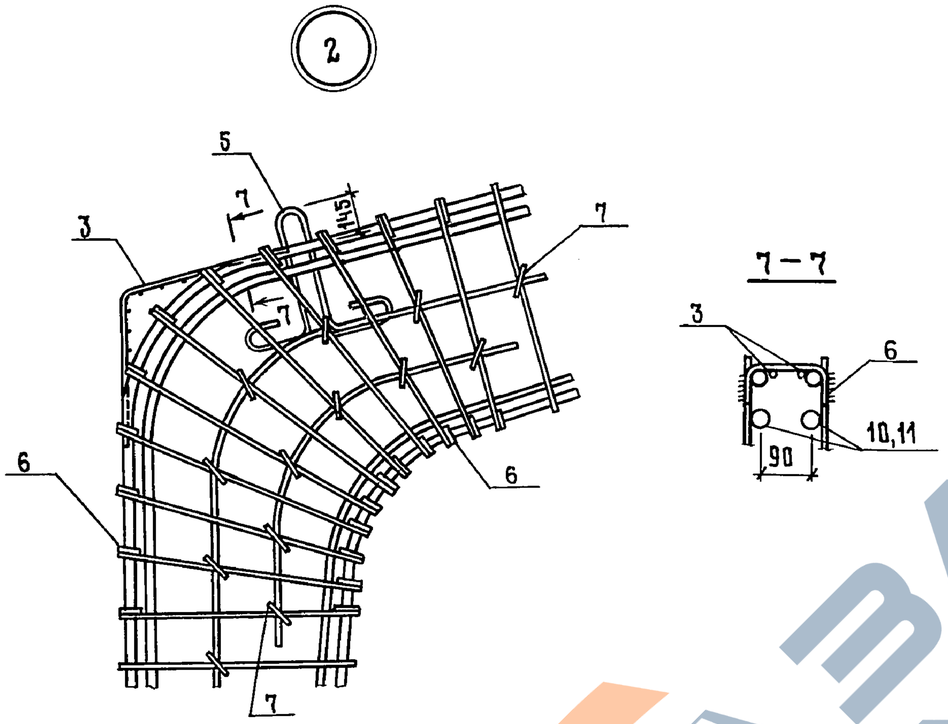
24109-02 13

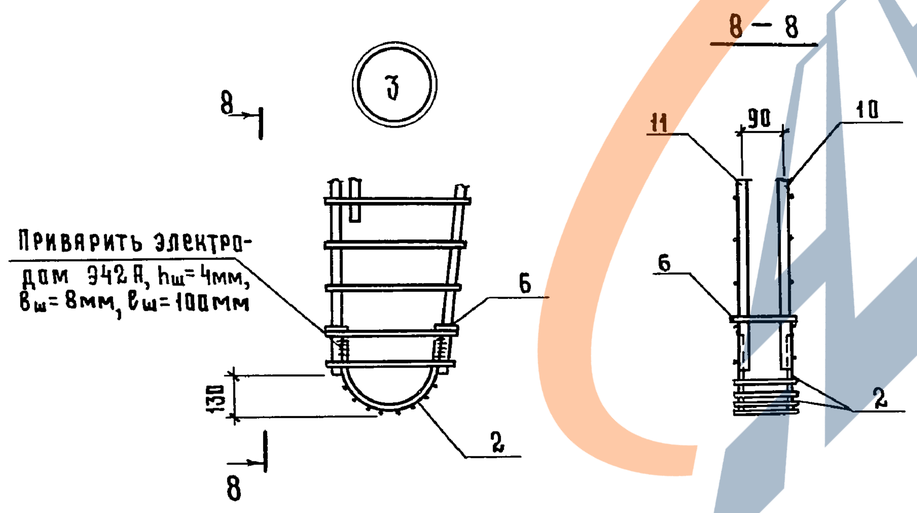
Формат А3

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.





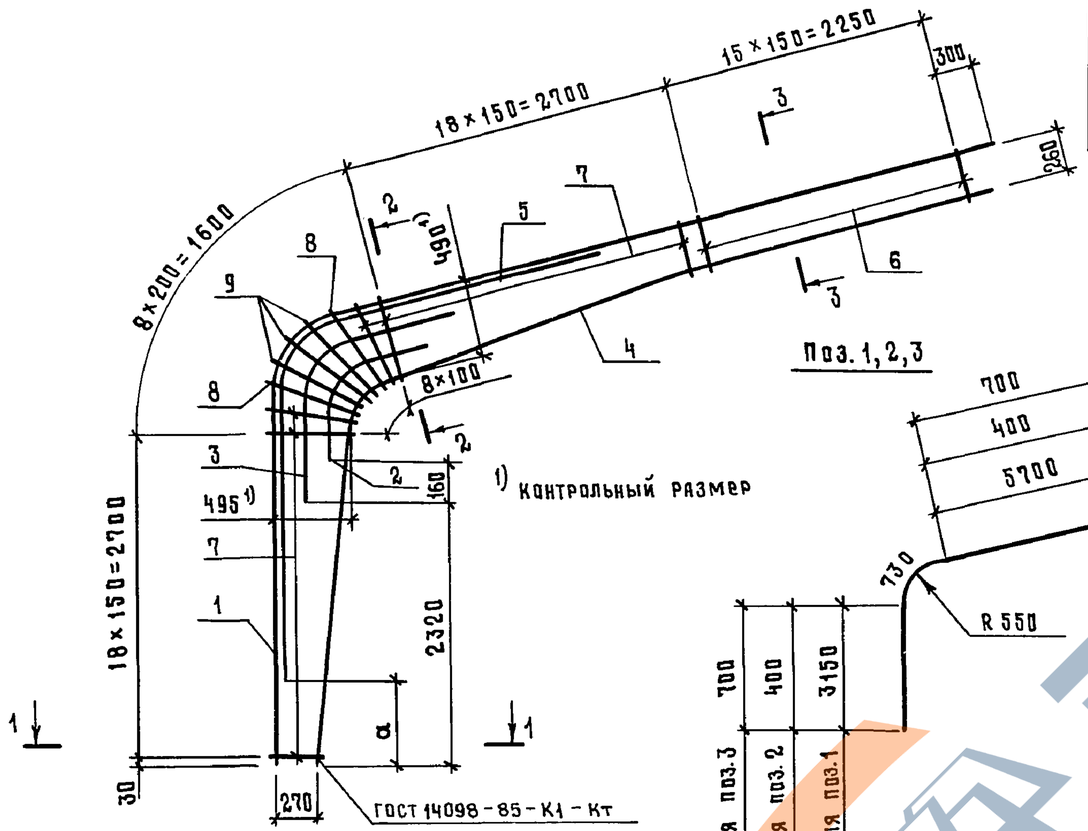
Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП28	1	Сетка С2	4	1.822.1-6.5-12	324,1
	2	С4	1	-13	
	3	С5	1	-14	
	4	Изделие закладное МН1	1	-15	
	5	МН3	2	-16	
	6	Ø10АIII, ℓ=260; 0,16 кг	65	без черт.	
	7	6АI, ℓ=320; 0,07 кг	17	без черт.	
	8	12АIII, ℓ=360; 0,32 кг	1	без черт.	
	9	6АI, ℓ=1100; 0,24 кг	2	без черт.	
	10	Каркас КР55	1	1.822.1-6.5-10	
	11	КР56	1	-10	
КП29		Поз. 1...9 по КП28			363,0
	10	Каркас КР57	1	1.822.1-6.5-10	
	11	КР58	1	-10	
КП30		Поз. 1...9 по КП28			408,8
	10	Каркас КР59	1	1.822.1-6.5-10	
	11	КР60	1	-10	
КП34		Поз. 1...9 по КП28			324,1
	10	Каркас КР67	1	1.822.1-6.5-11	
	11	КР68	1	-11	
КП35		Поз. 1...9 по КП28			363,0
	10	Каркас КР69	1	1.822.1-6.5-11	
	11	КР70	1	-11	
КП36		Поз. 1...9 по КП28			385,8
	10	Каркас КР71	1	1.822.1-6.5-11	
	11	КР72	1	-11	

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

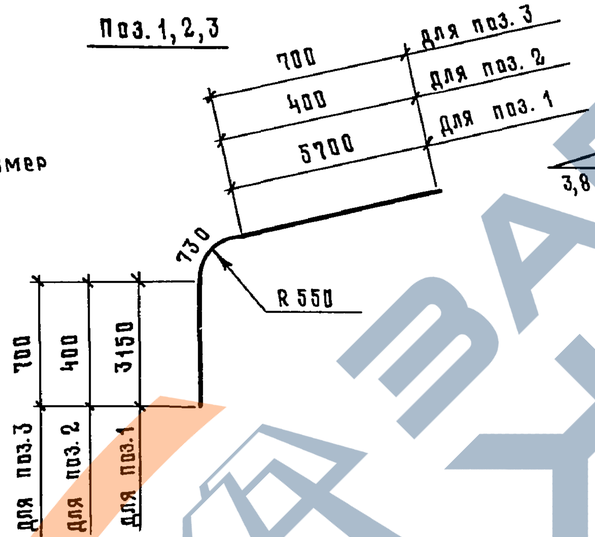
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЗАВОД ЖЕЛЕЗА

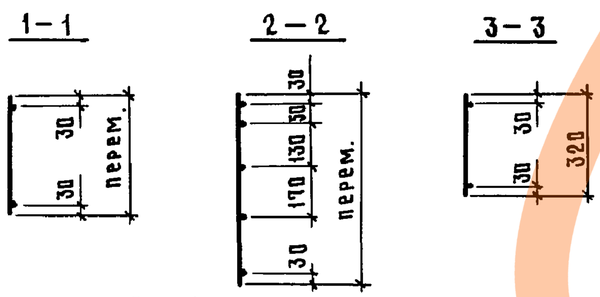
Марка каркаса	Размеры, мм	
	а	в
КР1...КР4	850	2260
КР5...КР8	530	2585
КР9...КР12	750	2360



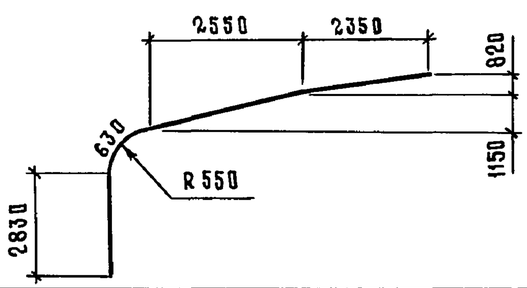
Для КР1, КР3, КР5, КР7, КР9, КР11

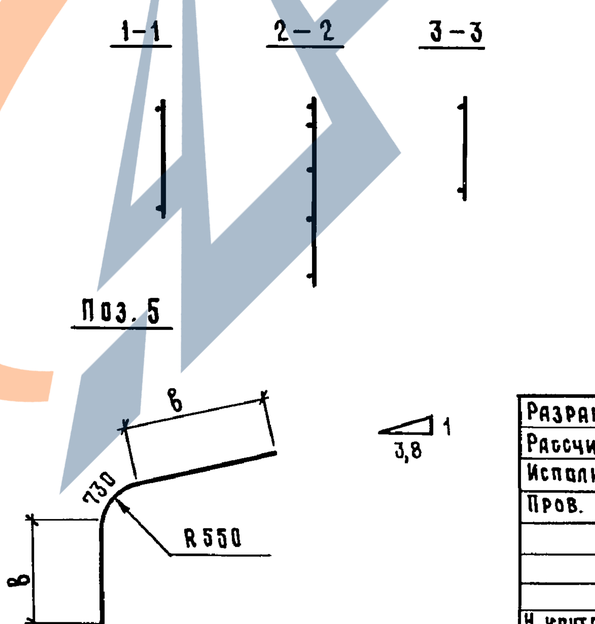


Для КР2, КР4, КР6, КР8, КР10, КР12



Поз. 4





Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1, КР2	1	Ø 16 А III, ℓ = 9580	1	15,1	40,3
	2	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	3	12 А III, ℓ = 2130	1	1,9	
	4	12 А III, ℓ = 8750	1	7,8	
	5	16 А III, ℓ = 5250	1	8,3	
	6	6 А III, ℓ = 320	16	0,07	
	7	6 А III, ℓ от 340 до 580	39	0,10	
	8	6 А III, ℓ = 610	2	0,14	
	9	6 А III, ℓ = 700	3	0,16	
КР3, КР4		Поз. 2...4; 6...9 по КР1			46,5
	1	Ø 18 А III, ℓ = 9580	1	19,1	
	5	18 А III, ℓ = 5250	1	10,5	
КР5, КР6		Поз. 2...4; 6...9 по КР1			55,0
	1	Ø 20 А III, ℓ = 9580	1	23,6	
	5	20 А III, ℓ = 5900	1	14,5	
КР7, КР8		Поз. 2,3; 6...9 по КР1			57,8
	1	Ø 20 А III, ℓ = 9580	1	23,6	
	4	14 А III, ℓ = 8750	1	10,6	
	5	20 А III, ℓ = 5900	1	14,5	
КР9, КР10		Поз. 2,3; 6...9 по КР1			64,6
	1	Ø 22 А III, ℓ = 9580	1	28,6	
	4	14 А III, ℓ = 8750	1	10,6	
	5	22 А III, ℓ = 5450	1	16,3	
КР11, КР12		Поз. 2,3; 6...9 по КР1			72,8
	1	Ø 25 А III, ℓ = 9580	1	36,8	
	4	14 А III, ℓ = 8750	1	10,6	
	5	22 А III, ℓ = 5450	1	16,3	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Разраб.	Сасонко		1.822.1-6.5-6
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		
Пров.	Ахметова		Каркас КР1...КР12
Н. контр.	Коган		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

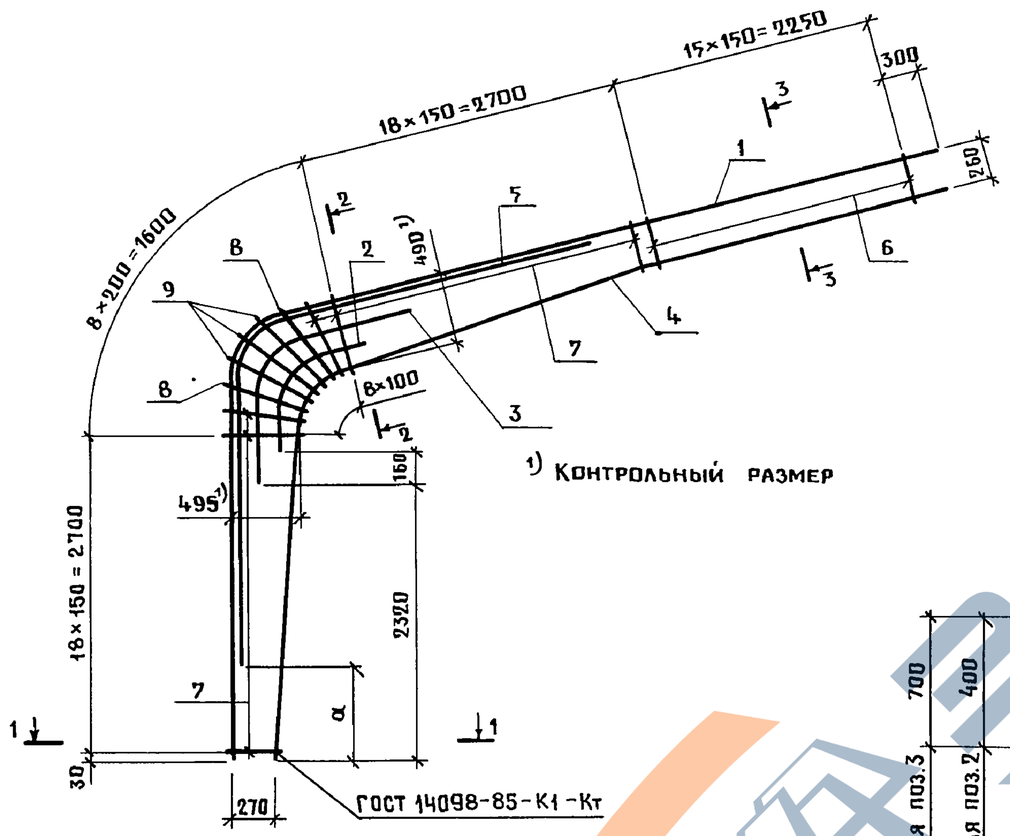
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

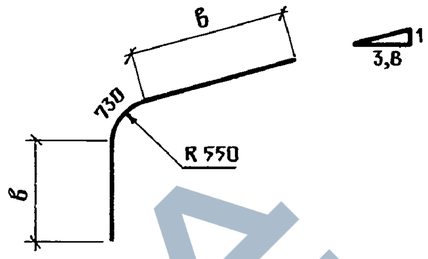
24109-02 15

Формат А3

https://zavodjbi.com/

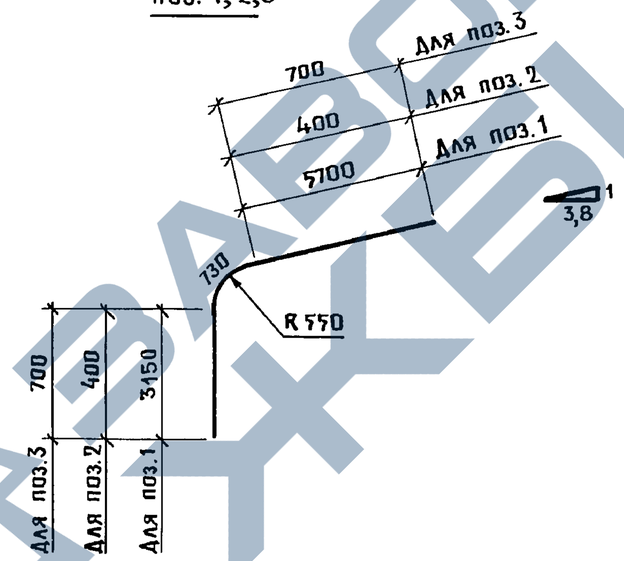


Поз. 5

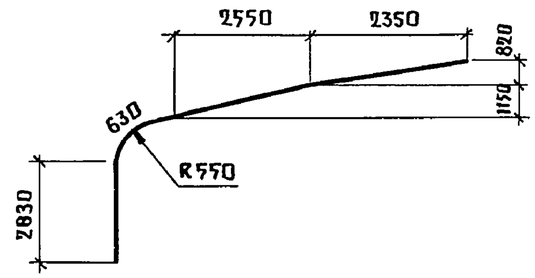


Марка каркаса	Размеры, мм	
	α	в
КР13... КР16	850	2260
КР17... КР20	530	2585
КР21, КР22	750	2360
КР23, КР24	450	2660

Поз. 1,2,3



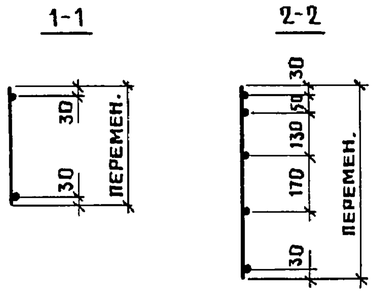
Поз.4



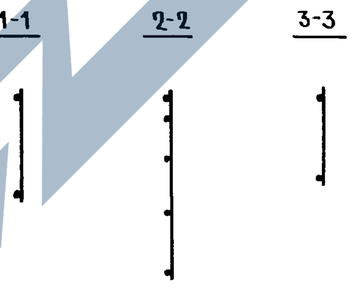
Технические условия см. 1.822.1-6.2-ТУ.

Спецификацию см. лист 2.

Для КР13, КР15, КР17, КР19, КР21, КР23



Для КР14, КР16, КР18, КР20, КР22, КР24



Разраб.	Ахметова		1.822.1-6.5-7
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		Каркас КР13... КР24
Провер.	Сасонко		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Н.контр.	Коган		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

24109-02 16

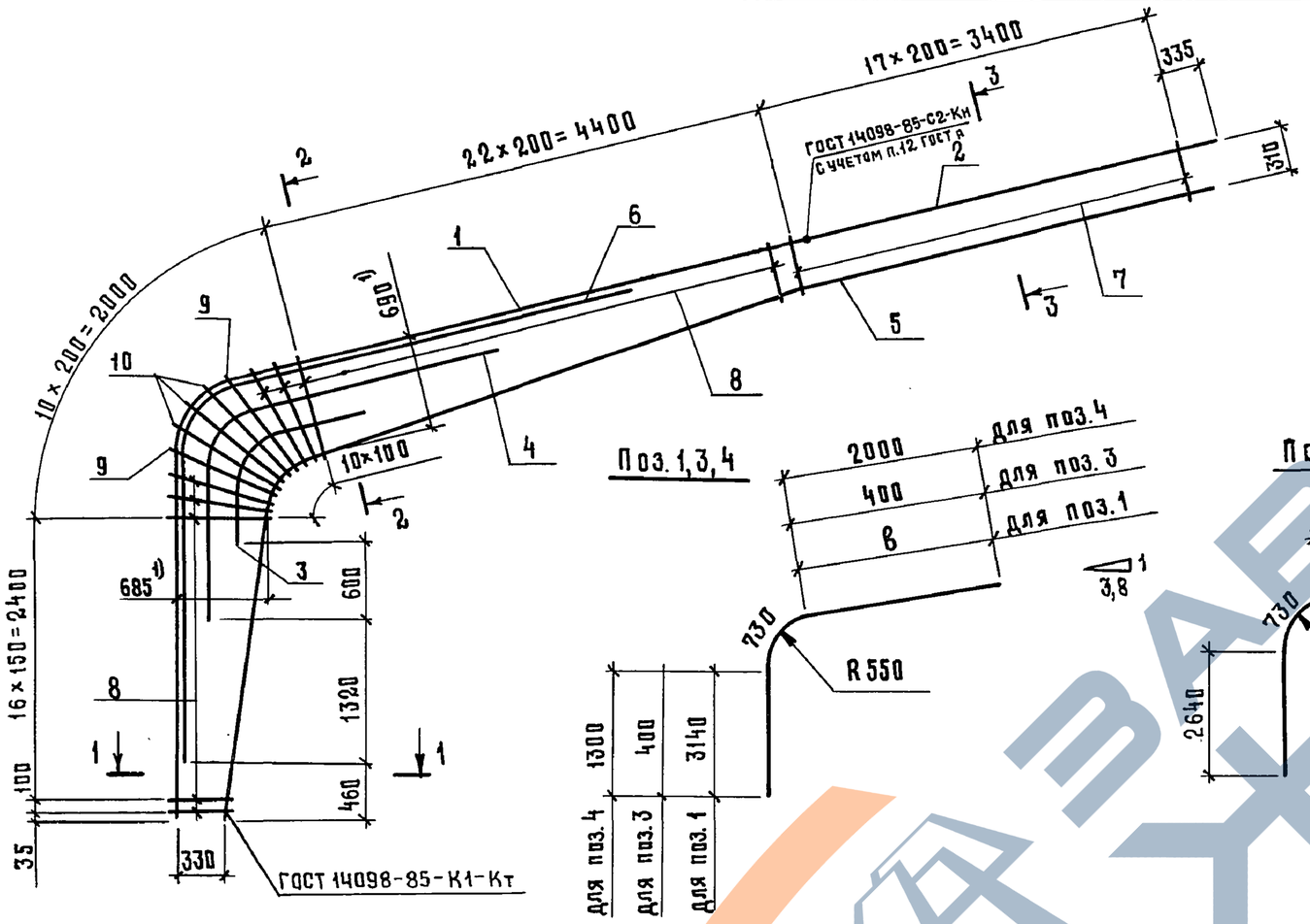
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР13, КР14	1	⌀ 16 АтIV с, ℓ = 9580	1	15,1	40,3
	2	12 АтIV с, ℓ = 1530	1	1,4	
	3	12 АтIV с, ℓ = 2130	1	1,9	
	4	12 АтIV с, ℓ = 8750	1	7,8	
	5	16 АтIV с, ℓ = 5250	1	8,3	
	6	6 AIII, ℓ = 320	16	0,07	
	7	6 AIII, ℓ от 340 до 580	39	0,10	
	8	6 AIII, ℓ = 610	2	0,14	
	9	6 AIII, ℓ = 700	3	0,16	
КР15, КР16		Поз. 2...4, 6...9 по КР13			46,5
	1	⌀ 18 АтIV с, ℓ = 9580	1	19,1	
	5	18 АтIV с, ℓ = 5250	1	10,5	
КР17, КР18		Поз. 2...4, 6...9 по КР13			55,0
	1	⌀ 20 АтIV с, ℓ = 9580	1	23,6	
	5	20 АтIV с, ℓ = 5900	1	14,5	
КР19, КР20	1	⌀ 20 АтIV с, ℓ = 9580	1	23,6	57,8
	2	12 АтIV с, ℓ = 1530	1	1,4	
	3	12 АтIV с, ℓ = 2130	1	1,9	
	4	14 АтIV с, ℓ = 8750	1	10,6	
	5	20 АтIV с, ℓ = 5900	1	14,5	
	6	6 AIII, ℓ = 320	16	0,07	
	7	6 AIII, ℓ от 340 до 580	39	0,10	
	8	6 AIII, ℓ = 610	2	0,14	
	9	6 AIII, ℓ = 700	3	0,16	
КР21, КР22		Поз. 2...4, 6...9 по КР19			61,7
	1	⌀ 22 АтIV с, ℓ = 9580	1	28,6	
	5	20 АтIV с, ℓ = 5450	1	13,4	

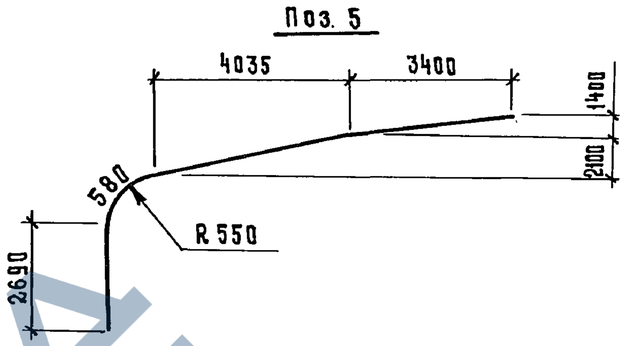
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР23, КР24	1	⌀ 22 АтIV с, ℓ = 9580	1	28,6	70,4
	2	12 АтIV с, ℓ = 1530	1	1,4	
	3	12 АтIV с, ℓ = 2130	1	1,9	
	4	14 АтIV с, ℓ = 8750	1	10,6	
	5	22 АтIV с, ℓ = 5850	1	17,5	
	6	8 AIII, ℓ = 320	16	0,13	
	7	8 AIII, ℓ от 340 до 580	39	0,18	
	8	8 AIII, ℓ = 610	2	0,24	
	9	8 AIII, ℓ = 700	3	0,28	

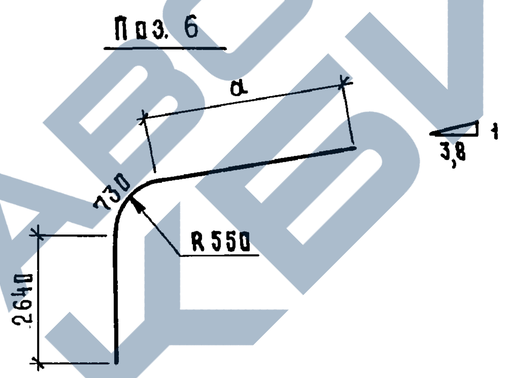
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82, класса Ат-IVс по ГОСТ 10884-81.

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

ЗАВОД ЖБИ

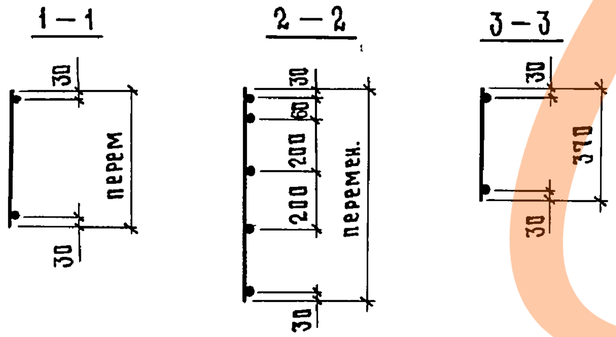




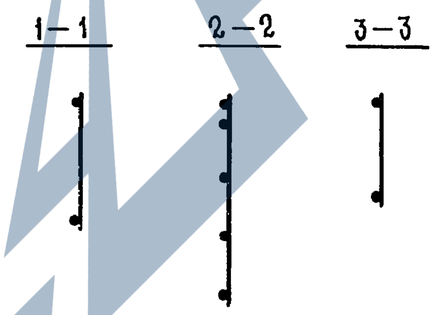


Марка каркаса	Размеры, мм	
	а	в
КР25, КР27	3380	4800
КР26, КР28		5800
КР29, КР31	3420	4800
КР30, КР32		5800
КР33, КР35	3480	4800
КР34, КР36		5800

Для КР25, КР27, КР29, КР31, КР33, КР35



Для КР26, КР28, КР30, КР32, КР34, КР36



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР25	1	⌀18АIII, ℓ=8670	1	17,3	62,6
	2	14АIII, ℓ=4000	1	4,8	
	3	12АIII, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12АIII, ℓ=4030	1	3,6	
	5	14АIII, ℓ=11500	1	13,9	
	6	18АIII, ℓ=6750	1	13,5	

Продолжение спецификации см. лист 2

1) Контрольный размер

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.

Разраб.	Сасонко		1.822.1-6.5-8
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		Каркас КР25...КР36
Пров.	Ахметова		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Н.контр.	Коган		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

24109-02 18 Формат А3

https://zavodjbi.com/
ЗАВОД ЖБИ

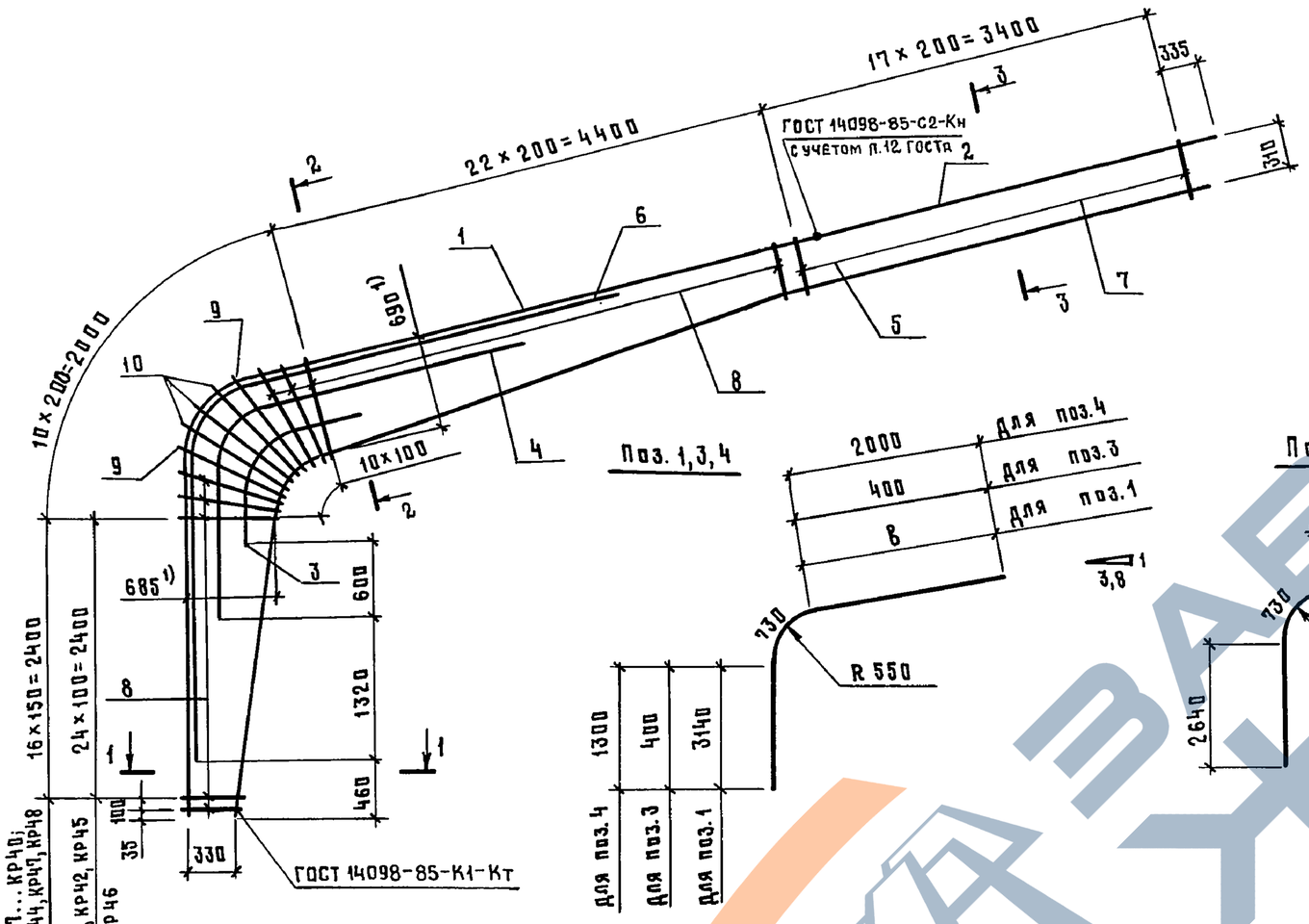
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
	7	Ø 6 А III, ℓ = 370	18	0,08	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,13	
	9	6 А III, ℓ = 860	2	0,19	
	10	6 А III, ℓ = 950	3	0,21	
КР26		Поз. 3...10 по КР25			63,4
	1	Ø 18 А III, ℓ = 9670	1	19,3	
	2	14 А III, ℓ = 3000	1	3,6	
КР27		Поз. 3, 4; 7...10 по КР25			69,9
	1	Ø 20 А III, ℓ = 8670	1	21,4	
	2	14 А III, ℓ = 4000	1	4,8	
	5	14 А III, ℓ = 11500	1	13,9	
	6	20 А III, ℓ = 6750	1	16,6	
КР28		Поз. 3, 4; 7...10 по КР25			71,1
	1	Ø 20 А III, ℓ = 9670	1	23,8	
	2	14 А III, ℓ = 3000	1	3,6	
	5	14 А III, ℓ = 11500	1	13,9	
	6	20 А III, ℓ = 6750	1	16,6	
КР29		Поз. 3, 4, 7...10 по КР25			78,1
	1	Ø 22 А III, ℓ = 8670	1	25,9	
	2	14 А III, ℓ = 4000	1	4,8	
	5	14 А III, ℓ = 11500	1	13,9	
	6	22 А III, ℓ = 6790	1	20,3	
КР30		Поз. 3, 4, 7...10 по КР25			79,8
	1	Ø 22 А III, ℓ = 9670	1	28,8	
	2	14 А III, ℓ = 3000	1	3,6	
	5	14 А III, ℓ = 11500	1	13,9	
	6	22 А III, ℓ = 6790	1	20,3	
КР31	1	Ø 25 А III, ℓ = 8670	1	33,3	98,1
	2	16 А III, ℓ = 4000	1	6,3	
	3	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	16 А III, ℓ = 11500	1	18,1	

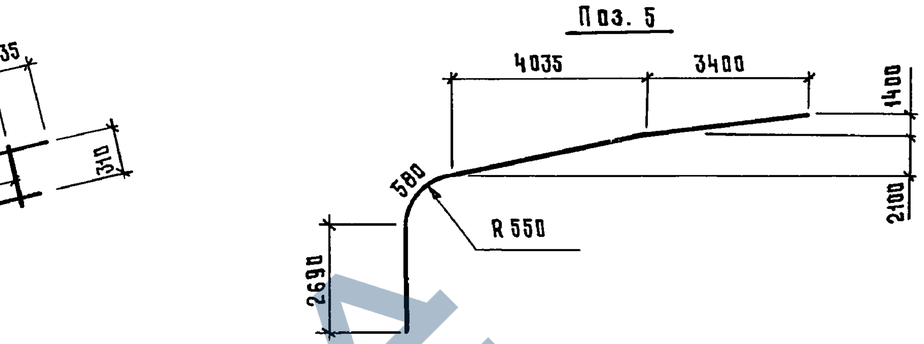
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
	6	Ø 22 А III, ℓ = 6790	1	20,3	
	7	8 А III, ℓ = 370	18	0,15	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,24	
	9	8 А III, ℓ = 860	2	0,34	
	10	8 А III, ℓ = 950	3	0,38	
КР32		Поз. 3...10 по КР31			100,3
	1	Ø 25 А III, ℓ = 9670	1	37,1	
	2	16 А III, ℓ = 3000	1	4,7	
КР33		Поз. 1...5, 7...10 по КР31			104,1
	6	Ø 25 А III, ℓ = 6850	1	26,3	
КР34		Поз. 3...5, 7...10 по КР31			106,3
	1	Ø 25 А III, ℓ = 9670	1	37,1	
	2	16 А III, ℓ = 3000	1	4,7	
	6	25 А III, ℓ = 6850	1	26,3	
КР35	1	Ø 25 А III, ℓ = 8670	1	33,3	126,1
	2	20 А III, ℓ = 4000	1	9,9	
	3	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	20 А III, ℓ = 11500	1	28,4	
	6	25 А III, ℓ = 6850	1	26,3	
	7	10 А III, ℓ = 370	18	0,23	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,37	
	9	10 А III, ℓ = 860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ = 950	3	0,59	
КР36		Поз. 3...10 по КР35			127,4
	1	Ø 25 А III, ℓ = 9670	1	37,1	
	2	20 А III, ℓ = 3000	1	7,4	

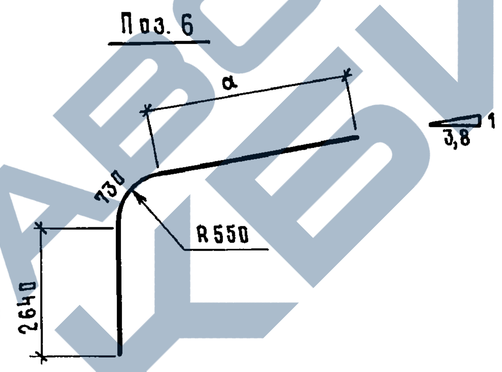
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

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

ЗАВОД ЖБИ

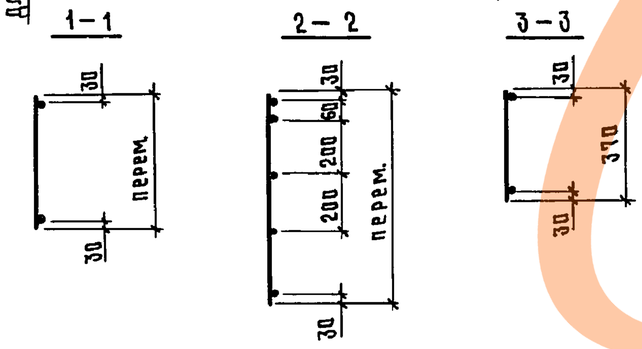




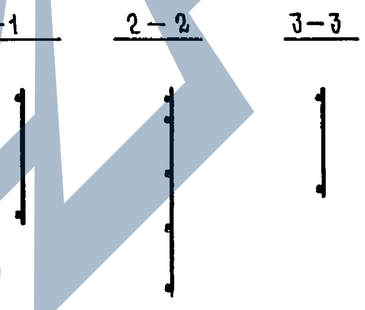


Марка каркаса	Размеры, мм	
	а	в
КР37, КР39	3380	4800
КР38, КР40		5800
КР41, КР43	3420	4800
КР42, КР44		5800
КР45, КР47	3480	4800
КР46, КР48		5800

Для КР37, КР39, КР41, КР43, КР45, КР47



Для КР38, КР40, КР42, КР44, КР46, КР48



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР37	1	Ø18 АтIV с, ℓ = 8670	1	17,3	62,6
	2	14 АтIV с, ℓ = 4000	1	4,8	
	3	12 АтIV с, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 АтIV с, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	14 АтIV с, ℓ = 11500	1	13,9	
	6	18 АтIV с, ℓ = 6750	1	13,5	

Продолжение спецификации см. лист 2

1) Контрольный размер

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.

Разраб.	Ахметова		1.822.1-6.5-9
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		
Пров.	Сасонко		Каркас КР37... КР48
Н.контр.	Коган		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

24109-02 20 Формат А3

ЗАВОД ЖБИ

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
	7	ф 6 А III, ℓ=370	18	0,08	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,13	
	9	6 А III, ℓ=860	2	0,19	
	10	6 А III, ℓ=950	3	0,21	
КР38		Поз. 3...10 по КР37			63,4
	1	ф 18 Ат IVС, ℓ=9670	1	19,3	
	2	14 Ат IVС, ℓ=3000	1	3,6	
КР39		Поз. 2...5, 7...10 по КР37			69,8
	1	ф 20 Ат IVС, ℓ=8670	1	21,4	
	6	20 Ат IVС, ℓ=6750	1	16,6	
Кр40		Поз. 3...5, 7...10 по КР37			71,0
	1	ф 20 Ат IVС, ℓ=9670	1	23,8	
	2	14 Ат IVС, ℓ=3000	1	3,6	
	6	20 Ат IVС, ℓ=6750	1	16,6	
КР41		Поз. 3,4,7,9,10 по КР37			79,2
	1	ф 22 Ат IVС, ℓ=8670	1	25,9	
	2	14 Ат IVС, ℓ=4000	1	4,8	
	5	14 Ат IVС, ℓ=11500	1	13,9	
	6	22 Ат IVС, ℓ=6790	1	20,3	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,13	
КР42		Поз. 3,4,7,9,10 по КР37			81,0
	1	ф 22 Ат IVС, ℓ=9670	1	28,8	
	2	14 Ат IVС, ℓ=3000	1	3,6	
	5	14 Ат IVС, ℓ=11500	1	13,9	
	6	22 Ат IVС, ℓ=6790	1	20,3	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,13	
КР43	1	ф 25 Ат IVС, ℓ=8670	1	33,3	92,4
	2	14 Ат IVС, ℓ=4000	1	4,8	
	3	12 Ат IVС, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 Ат IVС, ℓ=4030	1	3,6	
	5	14 Ат IVС, ℓ=11500	1	13,9	
	6	22 Ат IVС, ℓ=6790	1	20,3	
	7	8 А III, ℓ=370	18	0,15	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,24	

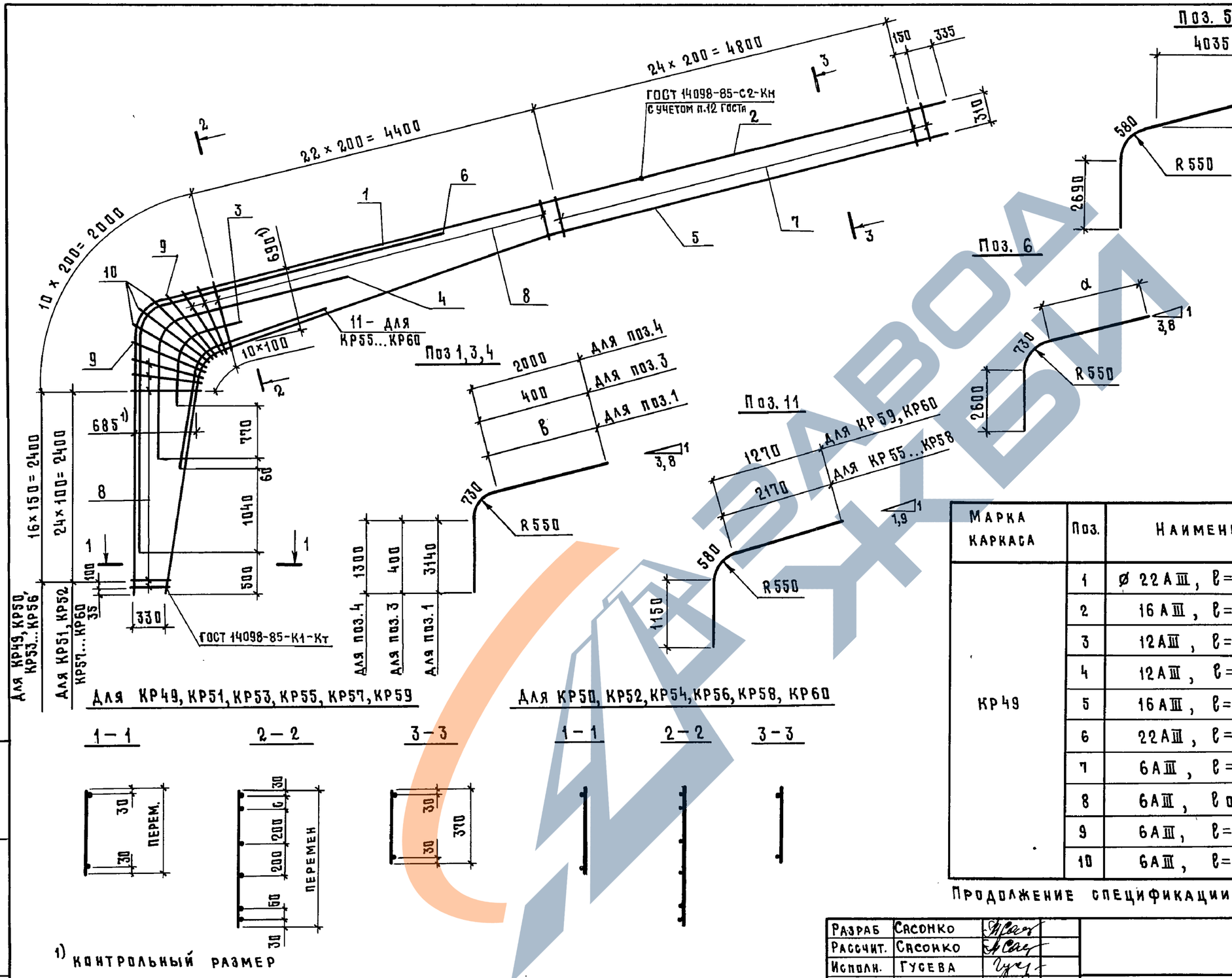
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
	9	ф 8 А III, ℓ=860	2	0,34	
	10	8 А III, ℓ=950	3	0,38	
Кр44		Поз. 3...10 по КР43			95,0
	1	ф 25 Ат IVС, ℓ=9670	1	37,1	
	2	14 Ат IVС, ℓ=3000	1	3,6	
КР45		Поз. 1,3,4,7,9,10 по КР43			106,1
	2	ф 16 Ат IVС, ℓ=4000	1	6,3	
	5	16 Ат IVС, ℓ=11500	1	18,2	
	6	25 Ат IVС, ℓ=6850	1	26,3	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,24	
КР46		Поз. 3,4,7,9,10 по КР43			108,3
	1	ф 25 Ат IVС, ℓ=9670	1	37,1	
	2	16 Ат IVС, ℓ=3000	1	4,7	
	5	16 Ат IVС, ℓ=11500	1	18,2	
	6	25 Ат IVС, ℓ=6850	1	26,3	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,24	
КР47	1	ф 25 Ат IVС, ℓ=8670	1	33,3	126,2
	2	20 Ат IVС, ℓ=4000	1	9,9	
	3	12 Ат IVС, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 Ат IVС, ℓ=4030	1	3,6	
	5	20 Ат IVС, ℓ=11500	1	28,4	
	6	25 Ат IVС, ℓ=6850	1	26,3	
	7	10 А III, ℓ=370	18	0,23	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,37	
	9	10 А III, ℓ=860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ=950	3	0,59	
КР48		Поз. 3...10 по КР47			127,5
	1	ф 25 Ат IVС, ℓ=9670	1	37,1	
	2	20 Ат IVС, ℓ=3000	1	7,4	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82, класса Ат-IVС по ГОСТ 10884-81.

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

24109-02 21

https://zavodjbi.com/



Марка каркаса	Размеры, мм		
	α	в	с
КР49, КР51	3570	5350	60
КР50, КР52		6350	
КР53	3820	5350	
КР54		6350	
КР55		5650	
КР56		6650	
КР57	3870	5350	70
КР58		6350	
КР59	4370	5650	
КР60		6650	

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР49	1	⌀ 22 А III, ℓ = 9220	1	27,5	90,4
	2	16 А III, ℓ = 5000	1	7,9	
	3	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	16 А III, ℓ = 13050	1	20,6	
	6	22 А III, ℓ = 6900	1	20,6	
	7	6 А III, ℓ = 370	26	0,08	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,13	
	9	6 А III, ℓ = 860	2	0,19	
	10	6 А III, ℓ = 950	3	0,21	

Продолжение спецификации см. лист 2

1) Контрольный размер

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ

Разраб.	Сасонко	
Рассчит.	Сасонко	
Исполн.	Гусева	
Пров.	Ахметова	
Н.контр.	Коган	

1.822.1-6.5-10

Каркас КР49...КР60

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

24109-02 22

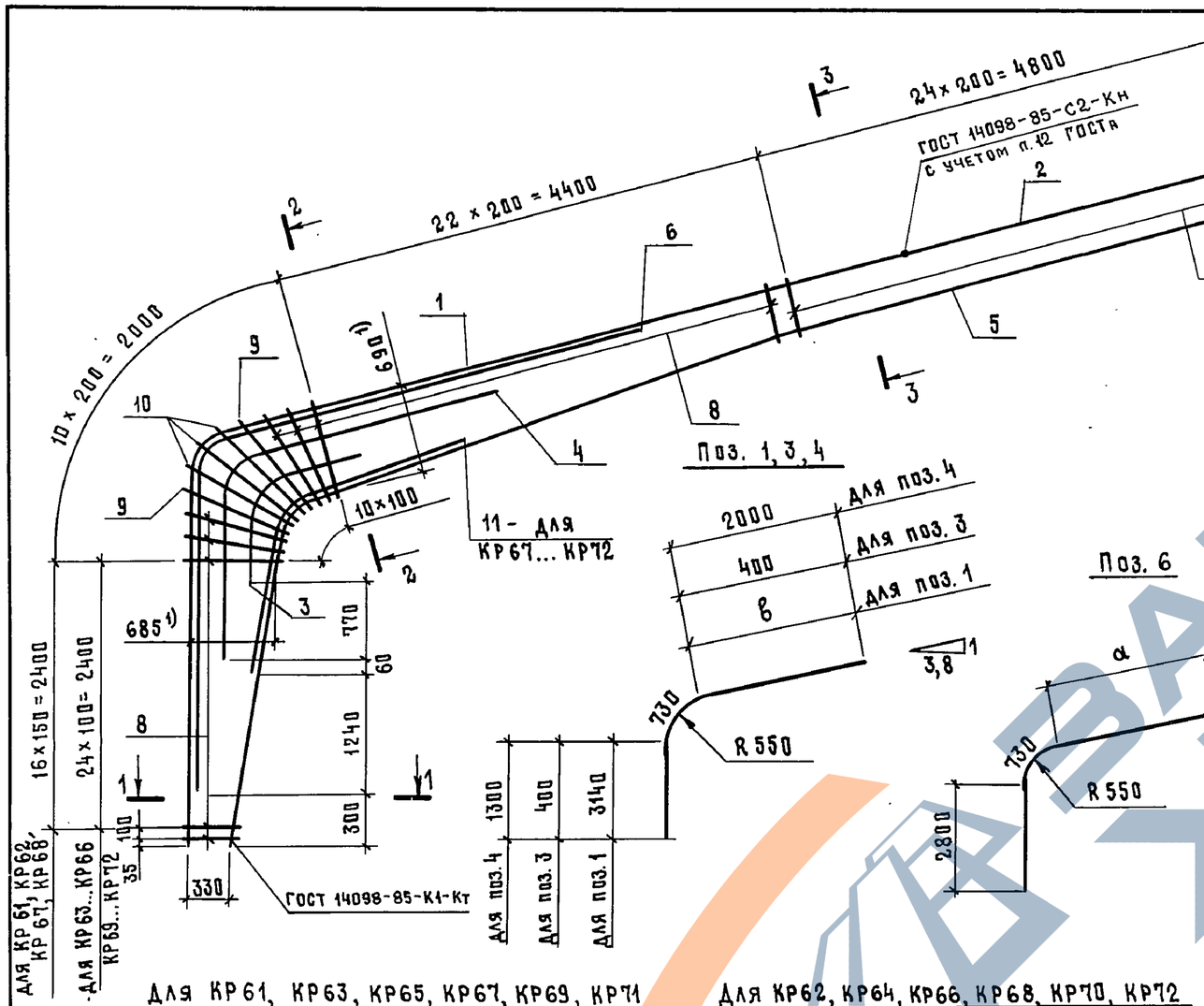
Формат А3

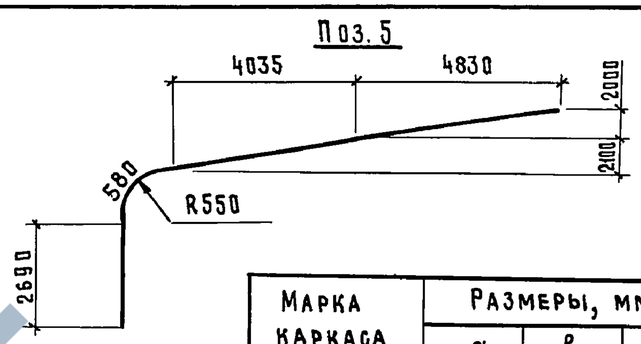
https://zavodjbi.com/

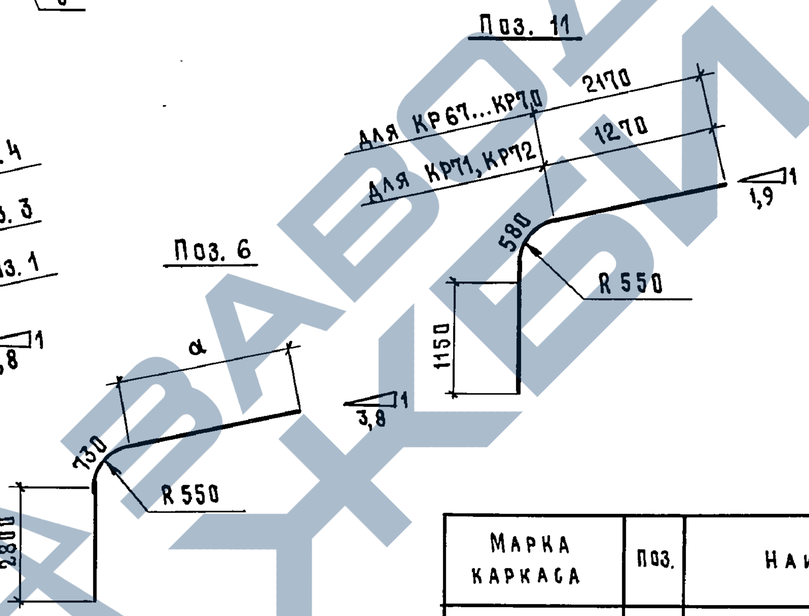
Марка каркаса	поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР50		Поз. 3...10 по КР49			91,8
	1	Ø 22 А III, ℓ = 10220	1	30,5	
	2	16 А III, ℓ = 4000	1	6,3	
КР51		Поз. 1,3,4,6,7,9,10 по КР49			99,1
	2	Ø 18 А III, ℓ = 5000	1	10,0	
	5	18 А III, ℓ = 13050	1	26,1	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,13	
КР52		Поз. 3,4,6,7,9,10 по КР49			100,1
	1	Ø 22 А III, ℓ = 10220	1	30,5	
	2	18 А III, ℓ = 4000	1	8,0	
	5	18 А III, ℓ = 13050	1	26,1	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,13	
КР53	1	Ø 25 А III, ℓ = 9220	1	35,4	120,3
	2	18 А III, ℓ = 5000	1	10,0	
	3	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	18 А III, ℓ = 13050	1	26,1	
	6	25 А III, ℓ = 7150	1	27,5	
	7	8 А III, ℓ = 370	26	0,15	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,24	
	9	8 А III, ℓ = 860	2	0,34	
	10	8 А III, ℓ = 950	3	0,38	
КР54		Поз. 3...10 по КР53			122,1
	1	Ø 25 А III, ℓ = 10220	1	39,2	
	2	18 А III, ℓ = 4000	1	8,0	
КР55	1	Ø 25 А III, ℓ = 9520	1	36,6	147,7
	2	20 А III, ℓ = 4700	1	11,6	
	3	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	20 А III, ℓ = 13050	1	32,2	
	6	25 А III, ℓ = 7150	1	27,5	
	7	10 А III, ℓ = 370	26	0,23	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,37	
	9	Ø 10 А III, ℓ = 860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ = 950	3	0,59	
	11	20 А III, ℓ = 3900	1	9,6	
КР56		Поз. 3...11 по КР55			149,0
	1	Ø 25 А III, ℓ = 10520	1	40,4	
	2	20 А III, ℓ = 3700	1	9,1	
КР57		Поз. 3...5, 7, 9...11 по КР55			166,5
	1	Ø 28 А III, ℓ = 9220	1	44,5	
	2	20 А III, ℓ = 5000	1	12,3	
	6	28 А III, ℓ = 7200	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
КР58		Поз. 3...5, 7, 9...11 по КР55			169,0
	1	Ø 28 А III, ℓ = 10220	1	49,4	
	2	20 А III, ℓ = 4000	1	9,9	
	6	28 А III, ℓ = 7200	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
КР59	1	Ø 28 А III, ℓ = 9520	1	46,0	189,5
	2	20 А III, ℓ = 4700	1	11,6	
	3	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	25 А III, ℓ = 13050	1	50,1	
	6	28 А III, ℓ = 7700	1	37,2	
	7	10 А III, ℓ = 370	26	0,23	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
	9	10 А III, ℓ = 860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ = 950	3	0,59	
	11	25 А III, ℓ = 3000	1	11,5	
КР60		Поз. 3...11 по КР59			191,8
	1	Ø 28 А III, ℓ = 10520	1	50,8	
	2	20 А III, ℓ = 3700	1	9,1	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

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







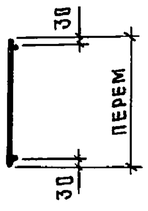
Марка каркаса	Размеры, мм		
	а	в	с
КР61, КР63	3570	5350	60
КР62, КР64		6350	
КР65	3820	5350	
КР66		6350	
КР67		5650	
КР68		6650	
КР69	3870	5350	70
КР70		6350	
КР71	4370	5650	
КР72		6650	

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР61	1	ф 22 Ат IVс, ℓ = 9220	1	27,5	83,7
	2	14 Ат IVс, ℓ = 5000	1	6,0	
	3	12 Ат IVс, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 Ат IVс, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	14 Ат IVс, ℓ = 13050	1	15,8	
	6	22 Ат IVс, ℓ = 7100	1	20,6	
	7	6 А III, ℓ = 370	26	0,08	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,13	

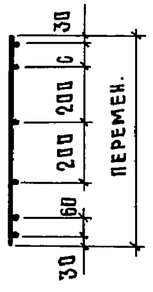
Продолжение спецификации см. лист 2

Для КР61, КР63, КР65, КР67, КР69, КР71

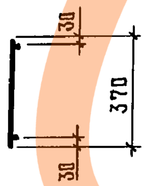
1—1



2—2

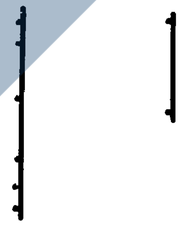


3—3



Для КР62, КР64, КР66, КР68, КР70, КР72

1—1



2—2

3—3

1) контрольный размер

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ

Разраб.	Ахметова		1.822.1-6.5-11
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Сасонко		Каркас КР61...КР72
Н. контр.	Коган		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

24109-02 24

Формат А3

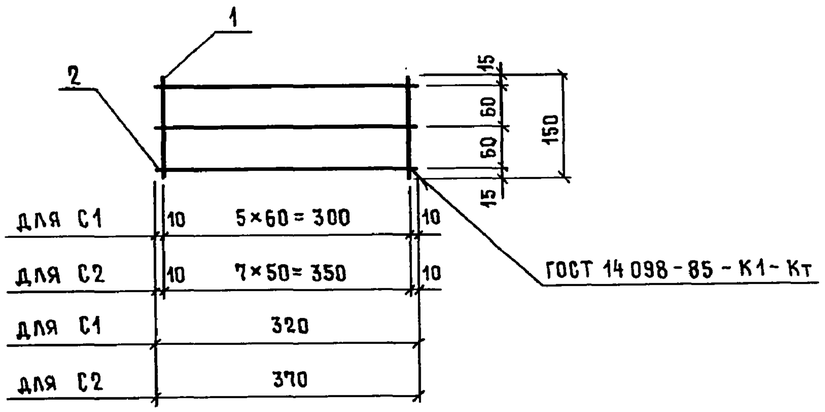
https://zavodjbi.com/

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
	9	Ø 6 А III, ℓ=860	2	0,19	
	10	6 А III, ℓ=950	3	0,21	
КР62		Поз. 3...10 по КР61			85,5
	1	Ø 22 Ат IV с, ℓ=10220	1	30,5	
	2	14 Ат IV с, ℓ=4000	1	4,8	
КР63		Поз. 1, 3, 4, 6, 7, 9, 10 по КР61			91,5
	2	Ø 16 Ат IV с, ℓ=5000	1	7,9	
	5	16 Ат IV с, ℓ=13050	1	20,6	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,13	
КР64		Поз. 3, 4, 6, 7, 9, 10 по КР61			92,9
	1	Ø 22 Ат IV с, ℓ=10220	1	30,5	
	2	16 Ат IV с, ℓ=4000	1	6,3	
	5	16 Ат IV с, ℓ=13050	1	20,6	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,13	
КР65	1	Ø 25 Ат IV с, ℓ=9220	1	35,4	122,2
	2	18 Ат IV с, ℓ=5000	1	10,0	
	3	12 Ат IV с, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 Ат IV с, ℓ=4030	1	3,6	
	5	18 Ат IV с, ℓ=13050	1	26,1	
	6	25 Ат IV с, ℓ=7350	1	27,5	
	7	8 А III, ℓ=370	26	0,15	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,24	
	9	8 А III, ℓ=860	2	0,34	
	10	8 А III, ℓ=950	3	0,38	
КР66		Поз. 3...10 по КР65			124,0
	1	Ø 25 Ат IV с, ℓ=10220	1	39,2	
	2	18 Ат IV с, ℓ=4000	1	8,0	
КР67	1	Ø 25 Ат IV с, ℓ=9520	1	36,6	147,7
	2	20 Ат IV с, ℓ=4700	1	11,6	
	3	12 Ат IV с, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 Ат IV с, ℓ=4030	1	3,6	
	5	20 Ат IV с, ℓ=13050	1	32,2	
	6	25 Ат IV с, ℓ=7350	1	27,5	
	7	10 А III, ℓ=370	26	0,23	

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
	8	Ø 10 А III, ℓ от 390 до 800	44	0,37	
	9	10 А III, ℓ=860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ=950	3	0,59	
	11	20 Ат IV с, ℓ=3900	1	9,6	
КР68		Поз. 3...11 по КР67			149,0
	1	Ø 25 Ат IV с, ℓ=10520	1	40,4	
	2	20 Ат IV с, ℓ=3700	1	9,1	
КР69		Поз 3...5, 7, 9...11 по КР67			166,3
	1	Ø 28 Ат IV с, ℓ=9220	1	44,5	
	2	20 Ат IV с, ℓ=5000	1	12,3	
	6	28 Ат IV с, ℓ=7400	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
КР70		Поз. 3...5, 7, 9...11 по КР67			169,0
	1	Ø 28 Ат IV с, ℓ=10220	1	49,4	
	2	20 Ат IV с, ℓ=4000	1	9,9	
	6	28 Ат IV с, ℓ=7400	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
КР71		Поз. 3, 4, 7, 9, 10 по КР67			178,1
	1	Ø 28 Ат IV с, ℓ=9520	1	46,0	
	2	22 Ат IV с, ℓ=4700	1	14,0	
	5	22 Ат IV с, ℓ=13050	1	38,9	
	6	28 Ат IV с, ℓ=7900	1	37,2	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
	11	22 Ат IV с, ℓ=3000	1	8,9	
КР72		Поз. 3, 4, 7, 9, 10 по КР67			179,9
	1	Ø 28 Ат IV с, ℓ=10520	1	50,8	
	2	22 Ат IV с, ℓ=3700	1	11,0	
	5	22 Ат IV с, ℓ=13050	1	38,9	
	6	28 Ат IV с, ℓ=7900	1	37,2	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	52	0,37	
	11	22 Ат IV с, ℓ=3000	1	8,9	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82, класса Ат-IV с по ГОСТ 10884-81

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



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	⌀ 6 АIII, ℓ = 150	6	0,03	0,4
	2	6 АIII, ℓ = 320	3	0,07	
С2	1	6 АIII, ℓ = 150	8	0,03	0,5
	2	6 АIII, ℓ = 370	3	0,08	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

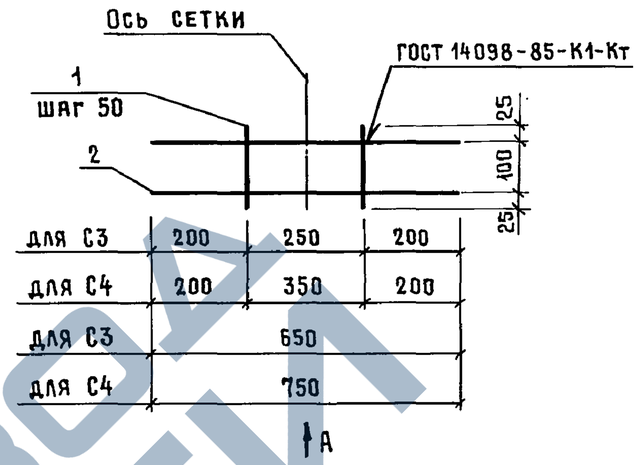
Разраб.	Сасонко		1.822.1-6.5-12
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Ахметова		Сетка С1, С2
Н.контр.	Коган		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

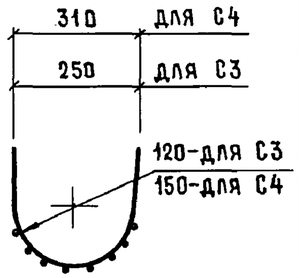
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

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



Вид А
в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С3	1	⌀ 6 АIII, ℓ = 150	6	0,03	1,3
	2	12 АIII, ℓ = 650	2	0,58	
С4	1	6 АIII, ℓ = 150	8	0,03	1,6
	2	12 АIII, ℓ = 750	2	0,67	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Ахметова		1.822.1-6.5-13
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Сасонко		Сетка С3, С4
Н.контр.	Коган		

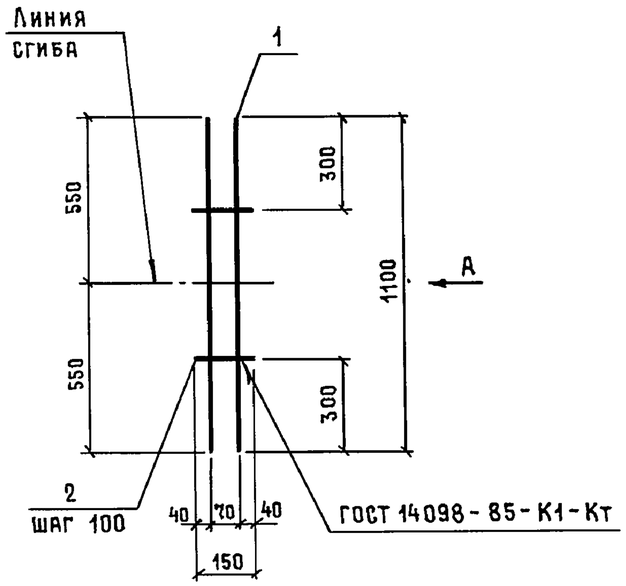
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

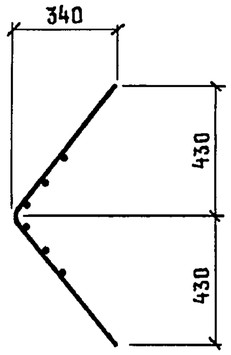
Формат А4

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

ЗАВОД ЖБИ



Вид А
в согнутом виде



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	ф12 AIII, ℓ = 1100	2	1,0	2,2
2	6 AIII, ℓ = 150	6	0,03	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Ерусалимская		1.822.1-6.5-14
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Ахметова		Сетка С5
Н. контр.	Коган		

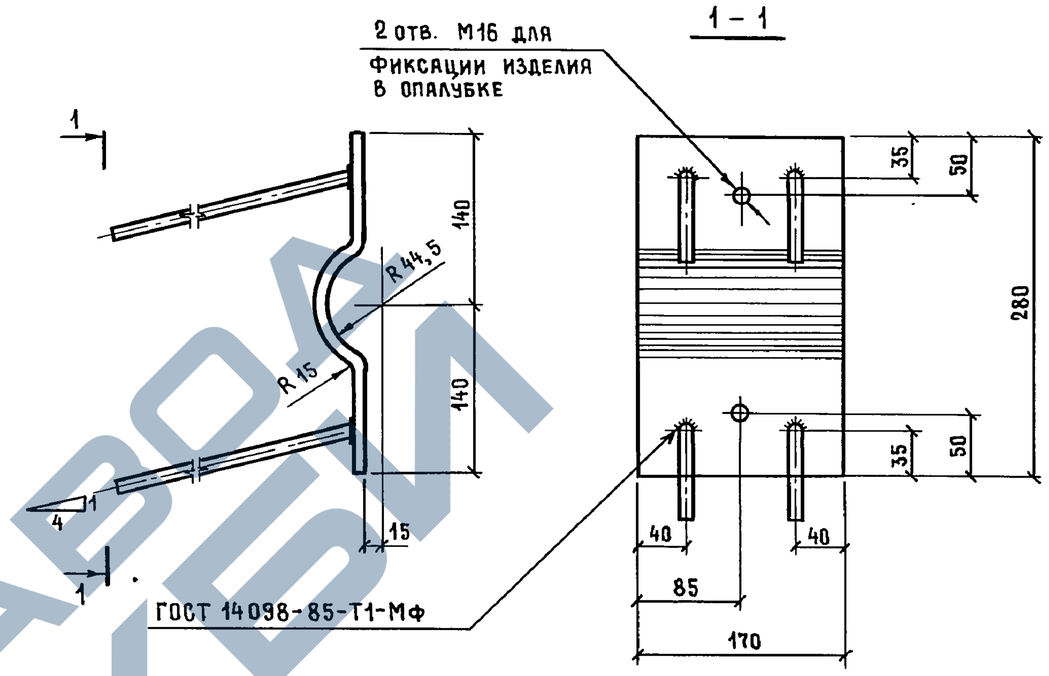
Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Формат А4

1 – 1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса закладного изделия, кг
1	Лист 8 × 170, ℓ = 330	1	3,6	4,8
2	ф12 AIII, ℓ = 350	4	0,3	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74, ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Сасонко		1.822.1-6.5-15
Рассчит.	Сасонко		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Ахметова		Изделие закладное МН1
Н. контр.	Коган		

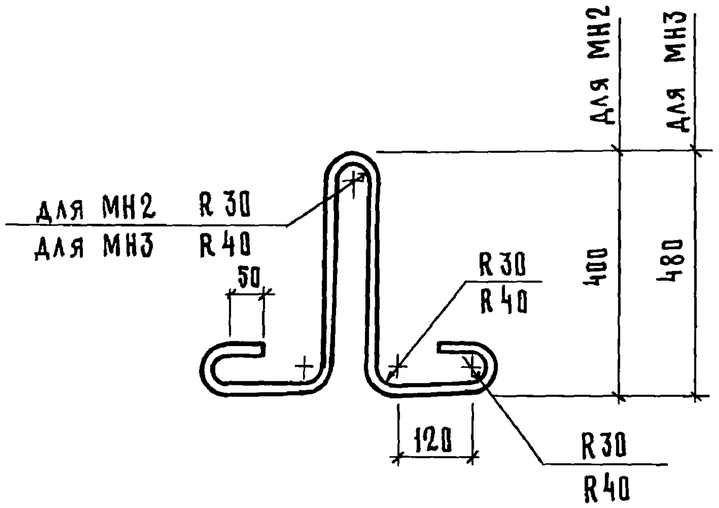
Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Формат А4

https://zavodjbi.com/



Марка закладного изделия	⌀, мм	Длина, мм	Масса, кг
МН2	16АI	1330	2,1
МН3	18АI	1700	3,4

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.
Арматура класса А-I по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Ахметова	
Рассчит.	Ахметова	
Исполн.	Гусева	
Пров.	Сасонко	
Н. контр.	Коган	

1.822.1-6.5-16

Изделие закладное МН2, МН3

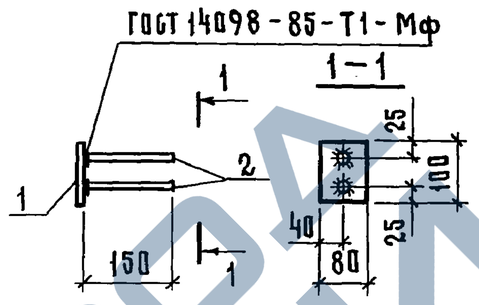
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

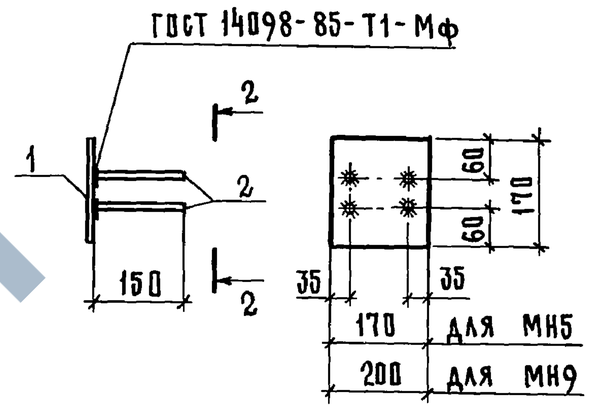
Формат А4

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

МН4



МН5, МН9



Марка закладного изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса закладного изделия, кг
МН4	1	Лист 6×80, ℓ=100	1	0,4	0,5
	2	⌀ 8 А III, ℓ=150	2	0,06	
МН5	1	Лист 6×170, ℓ=170	1	1,4	1,6
	2	⌀ 8 А III, ℓ=150	4	0,06	
МН9	1	Лист 6×170, ℓ=200	1	1,6	1,8
	2	⌀ 8 А III, ℓ=150	4	0,06	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ.
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб	Сасонко	
Рассчит	Сасонко	
Исполн.	Гусева	
Пров.	Ахметова	
Н. контр.	Коган	

1.822.1-6.5-17

Изделие закладное МН4, МН5, МН9

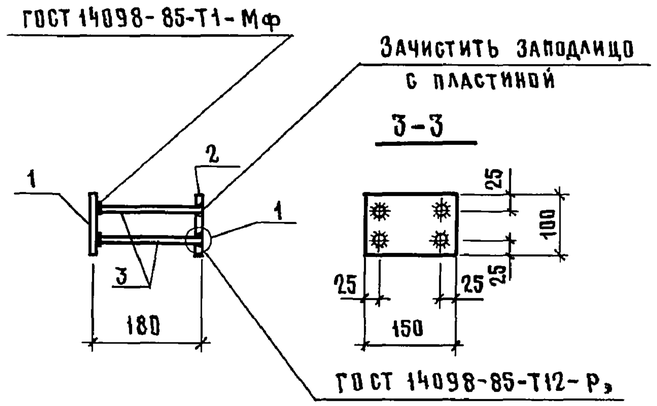
Стадия	Лист	Листов
Р		1

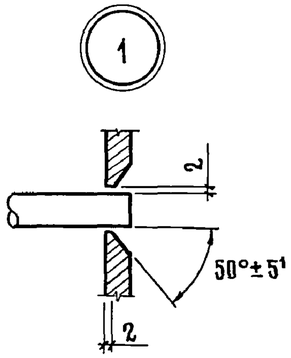
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Копир. Коз 24109-02 28 Формат А4

https://zavodjbi.com/





Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса закладного изделия, кг
1	Лист 8×100, ℓ=150	1	0,9	2,4
2	Лист 8×100, ℓ=150	1	0,9	
3	⌀ 12 А III, ℓ=170	4	0,15	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Разраб.	Ерусалимская		1.822.1-6.5-18
Рассчит.	Сясонко		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Сясонко		Изделие закладное МН6
Н. контр.	Ахметова		

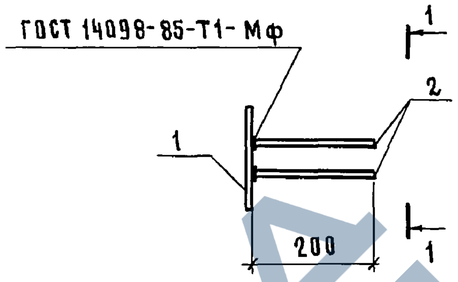
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

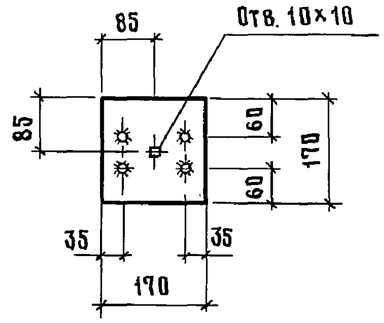
Формат А4

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

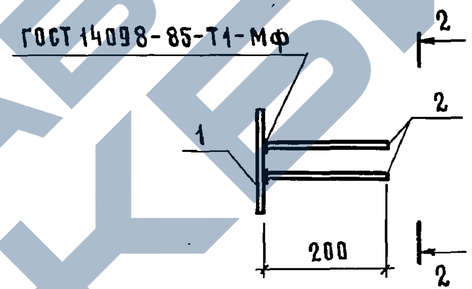
МН7



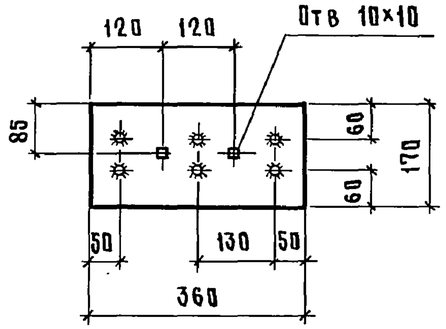
1-1



МН8



2-2



Марка закладного изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса закладного изделия, кг
МН7	1	Лист 8×170, ℓ=170	1	1,8	2,2
	2	⌀10А III, ℓ=200	4	0,1	
МН8	1	Лист 8×170, ℓ=360	1	3,8	4,4
	2	⌀10А III, ℓ=200	6	0,1	

Технические условия см. 1.822.1-6.5-ТУ
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Разраб	Сясонко		1.822.1-6.5-19
Рассчит	Сясонко		
Исполн.	Гусева		
Пров.	Ерусалимская		Изделие закладное МН7, МН8
Н. контр.	Ахметова		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

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

9.01.90г.

https://zavodjbi.com/