

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.020.1-2с/89

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ МНОГОЭТАЖНЫХ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В РАЙОНАХ
СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7,3 И 9 БАЛЛОВ И В НЕСЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ,
С ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ИЗДЕЛИЙ КАРКАСА В ЕДИНЫХ
ОПАЛУБОЧНЫХ ФОРМАХ

ВЫПУСК 2-14

КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400X400 ММ
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

1962-28
Цена: 1-22

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.020.1-2с/89

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ МНОГОЭТАЖНЫХ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВОСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В РАЙОНАХ
СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7,8 И 9 БАЛЛОВ И В НЕСЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ,
С ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ИЗДЕЛИЙ КАРКАСА В ЕДИНЫХ
ОПАЛУБОЧНЫХ ФОРМАХ

ВЫПУСК 2-14

КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400X400 ММ
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ТЕЛЕВИЗИОН

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

ГЛ. КОНСТР. МЕСТ.

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

ЭН. КЕН. ЦЕ. БКТА

ИЛИ УЧАСТИИ НИИСК ГОССТРОИ СССР

Н.А. ЗИДАНОВСКИЙ

А.Г. ЧИКОБАВА

Г.В. ТУРМАНИДЗЕ

Н.А. КАПАНАДЗЕ

СОГЛАСОВАНО С ИНЖЕНЕРом ЧИ. В. А. КЮЧЕРЯНКО

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

ЗАВ. ЛАБ. СЕЙСМО-
СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ
ЗДАНИЙ

СТ. НАУЧНЫЙ СОТР.

О.О. АНДРИЯЕВ

А.Б. ЧЕРКАШИН

С.А. МИШКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОСКОМАРХИТЕКТУР

ПРИКАЗ ОТ 25.12.1989 г. № 244

ВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.07.1990 г.

ТЕЛАЗНИЧЕВ ПР. КАВ № 174 ОТ 27.12.1989 г.

1.020.1-2с/89 в. 2-14

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.020.1-2с/89 2-14	СОДЕРЖАНИЕ	2
ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
К1	СЕТКА С1 ... С3	4
К2	С4 ... С6	4
К3	С7, С8	5
К4	С9	5
К5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	6
К6	МН2	6
К7	МН3	7
К8	МН4	7
К9	МН5	8
К10	МН5н	8

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.020.1-2с/89 2-14 К11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6 ... МН8	9
К12	МН9, МН10	9
К13	МН11, МН12	10
К14	МН13	10
К15	МН14	11
К16	МН15, МН16	11
К17	МН17	12
К18	МН18	12
К19	МН19 ... МН21	13
К20	МН22, МН23	13
К21	УЗЕЛ А, Б	14
К22	ХОНУТ ХМ1 ... ХМ3	14

ИЗДАТЕЛЬСТВО, ПОДП. И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. И. И.

РАЗРАБ.	ЧКВАНОВА	И.И.
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	И.И.
Г. П.	БУСКИВАДЗЕ	И.И.
И. КОНТР.	БУСКИВАДЗЕ	И.И.

1.020.1-2с/89 2-14

СОДЕРЖАНИЕ

Страницы Листы Листов

ГомЗНИИЭП

ФОРМАТ А8

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Серия I.020.I-2с/89, выпуск 2-14 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, применяемых при изготовлении колонн серии I.020.I-2с/89 вып. 2-1 ... 2-13.

1.2. Перечень выпусков входящих в состав серии, приведен в выпуске 0-0.

1.3. Арматурные и закладные изделия разработаны в соответствии с требованиями СНиП 2.03.01-84 "Бетонные и железобетонные конструкции", СНиП П-23-81^ж "Стальные конструкции", СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии", "Рекомендации по проектированию стальных закладных деталей для железобетонных конструкций", разработанных НИИЖБ Госстроя СССР, ГОСТ 14098-85.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

2.1. Изделия арматурные изготавливаются из стержневой арматурной стали класса А-III и А-I ГОСТ 5781-82^ж. Анкеры сварных закладных деталей изготавливаются из арматурной стали класса А-III. Марку стали для анкерных стержней принимать по приложению I СНиП 2.03.01-84 и табл. I "Рекомендаций" (см. п. 1.3).

2.2. Марку сталей для изготовления пластин закладных деталей следует принимать в соответствии с приложением 2 СНиП 2.03.01-84 и п. 3.2 "Рекомендаций по проектированию стальных закладных деталей для железобетонных конструкций", разработанных НИИЖБ Госстроя СССР.

В данном выпуске марка стали принята из условия применения соединительных изделий для расчетной температуры эксплуатации конструкций до $t_{\text{расч}} = 40^{\circ}\text{C}$ включительно.

Можно применять в сталь других марок при соблюдении требований по выбору материалов для сварки в соответствии с СНиП П-23-81^ж.

2.3. Сварные соединения анкерных стержней с пластинами следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14098-85 в табл. 5 "Рекомендаций" (см. п. 1.3).

2.4. Соединительные изделия должны отвечать механизированного изготовления.

2.5. Сварку пересечения арматурных стержней в сетках следует выполнять контактно-точечным способом с нормируемой прочностью на односторонней машине типа МТТ.

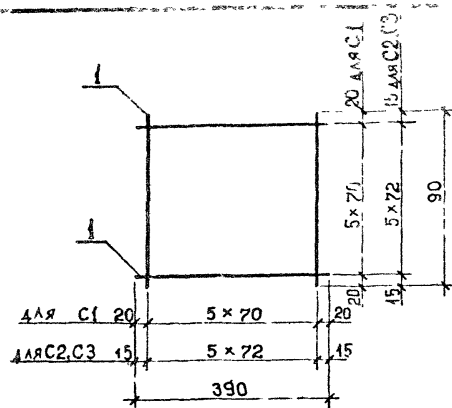
2.6. Замкнутые хомуты следует изготавливать на автоматизированных установках с пневматическим приводом гибочных рычагов и точечной контактной сваркой замыкающего угла хомута.

2.7. Режимы контактной стыковой и точечной сварки арматуры должны быть установлены согласно СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ

РАЗРАБ.	ЧКВАНОВА	<i>ЧК</i>		I.020.I-2с/89 2-14 ТТ		
ПРОВЕР.	БАРГАЛАК	<i>ББ</i>	08.89			
ГИП	БЫСКОВАЗЕ	<i>ББ</i>				
НАЧ. ОТД.	КАПАНДЗЕ	<i>КК</i>	08.89			
ЗАМ. НАЧ. ОТД.	АНДРЕЕВ	<i>АА</i>				
НАЧ. ОТД.	ПЕРМАНДЗЕ	<i>ПП</i>		Техническое задание		
И. КОНТР.	БЫСКОВАЗЕ	<i>ББ</i>				
				Составил	Лист	Всего
				Р	1	1
				ТбилЗНИИЭП		

1.020.1-2с/89 2-14

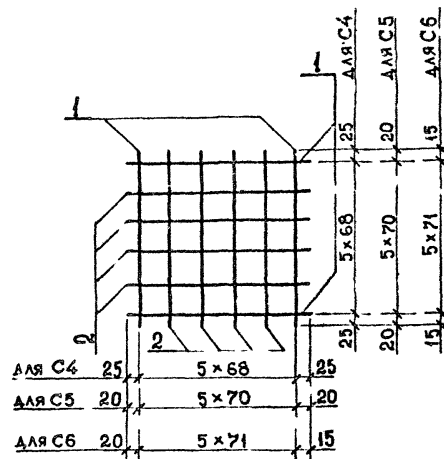


МАРКА СЕТКИ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С1	1	$\phi 8 \text{ A III}, L=390$	12	0,15	1,8
С2		$\phi 10 \text{ A III}, L=390$	12	0,24	2,9
С3		$\phi 12 \text{ A III}, L=390$	12	0,35	4,2

АРМАТУРА КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82*

Исполн.	Подпис. в дата	Исполн.	Подпис. в дата	РАЗРАБ. ЧИКВЕТАДЗЕ <i>Чик</i>	ПРОВЕРКА БУСЕНБААЗЕ <i>Бу</i>	ГИП ЧКВАНАВА <i>Чк</i>	1.020.1-2с/89 2-14 К1	СЕТКА	Создан	Лист	Листов	
									Р	1	1	
И.КОНТР.	ЧКВАНАВА <i>Чк</i>						ТБИЛЗНИИЭП					

ФОРМАТ А4



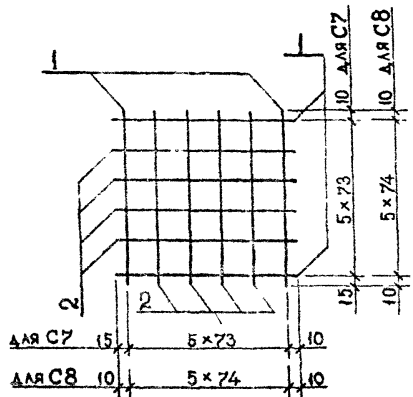
МАРКА СЕТКИ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С4	1	$\phi 10 \text{ A III}, L=390$	4	0,24	2,2
	2	$\phi 8 \text{ A III}, L=390$	8	0,15	
С5	1	$\phi 14 \text{ A III}, L=390$	4	0,47	3,1
	2	$\phi 8 \text{ A III}, L=390$	8	0,15	
С6	1	$\phi 16 \text{ A III}, L=390$	4	0,62	3,7
	2	$\phi 8 \text{ A III}, L=390$	8	0,15	

АРМАТУРА КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82* .

Исполн.	Подпис. в дата	Исполн.	Подпис. в дата	РАЗРАБ. ЧИКВЕТАДЗЕ <i>Чик</i>	ПРОВЕРКА БУСЕНБААЗЕ <i>Бу</i>	ГИП ЧКВАНАВА <i>Чк</i>	1.020.1-2с, е9 2 14 К2	СЕТКА	Создан	Лист	Листов	
									Р	1	1	
И.КОНТР.	ЧКВАНАВА <i>Чк</i>						ТБИЛЗНИИЭП					

ФОРМАТ А3

1.020.1-2с/89 2-14



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С 7	1	∅ 18 А III, L=390	4	0,78	4,3
	2	∅ 8 А III, L=390	8	0,15	
С 8	1	∅ 20 А III, L=390	4	0,96	5,0
	2	∅ 8 А III, L=390	8	0,15	

АРМАТУРА КЛАССА А III по ГОСТ 5781-82*

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Н.С.
ПРОВЕРКА	БУСКИВБАДЗЕ	Б.С.
И.КОНТР.	ЧКВАНАВА	Р.С.

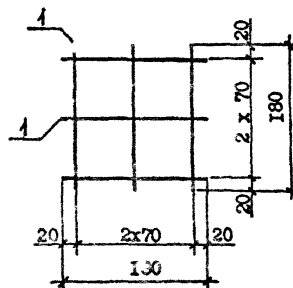
1.020.1-2с/89 2-14 К3

СЕТКА
С 7, С 8

Сетка Лист Листов
Р 1 1
ТБилЗНИИЭП

ФОРМАТ А4

5



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ
С 9	1	∅ 10 А III, L=180	6	0,11	0,7

АРМАТУРА КЛАССА А III по ГОСТ 5781-82*

Подпись и дата
Взам.инв.№
Изм. №

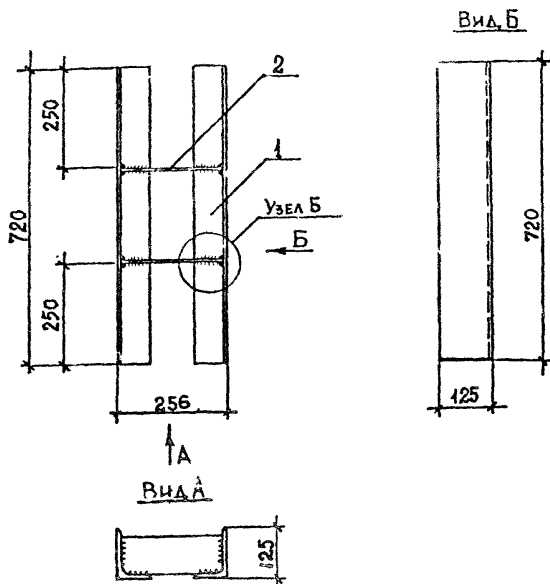
РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Н.С.
ПРОВЕРКА	БУСКИВБАДЗЕ	Б.С.
И.КОНТР.	ЧКВАНАВА	Р.С.

1.020.1-2с/89 2-14 К4

СЕТКА
С 9

Сетка Лист Листов
Р 1 1
ТБилЗНИИЭП

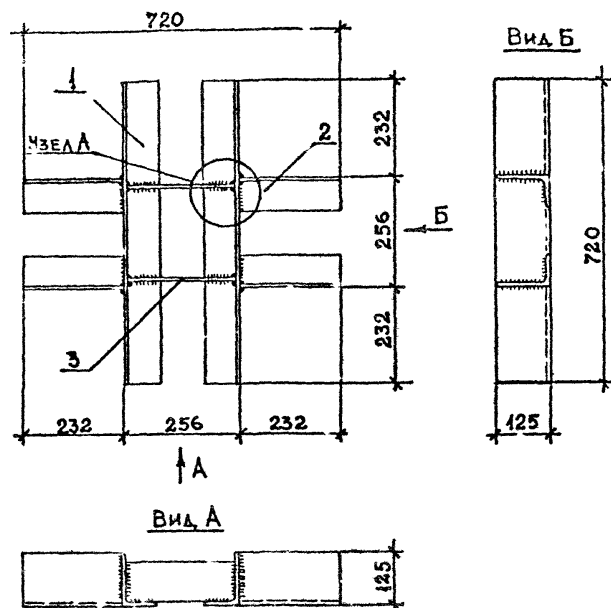
ФОРМАТ А6



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН1	1	L 125×80×10, L=720	2	11,15	25,6
	2	- 10×90, L=234	2	1,65	

ПРОКАТ МАРКИ ВСТЗПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76°
УЗЕЛ Б СМ. 1020.1-2с/89 2-14 К21

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАЗЕ	С/С	1020.1-2с/89 2-14 К5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	Степень Р	Лист I	Листов I
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	С/С					
ДИП	ЧКВАНОВА	С/С					
И.КОНТР.	ЧКВАНОВА	С/С	ТБИЛЗНИИЭП				

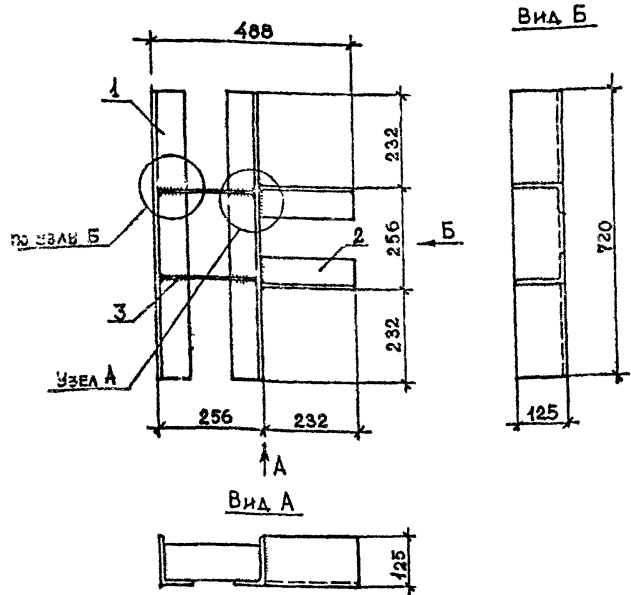


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН2	1	L 125×80×10, L=720	2	11,15	40,0
	2	L 125×80×10, L=232	4	3,50	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

ПРОКАТ МАРКИ ВСТЗПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ
8510-86, СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76°
УЗЕЛ А СМ. 1020.1-2с/89 2-14 К21

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАЗЕ	С/С	1020.1-2с/89 2-14 К6	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	Степень Р	Лист I	Листов I
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	С/С					
ДИП	ЧКВАНОВА	С/С					
И.КОНТР.	ЧКВАНОВА	С/С	ТБИЛЗНИИЭП				

1.020.1-2с/89 Б. 2-14



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН3	1	L 125×80×10, L=720	2	11,15	32,8
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

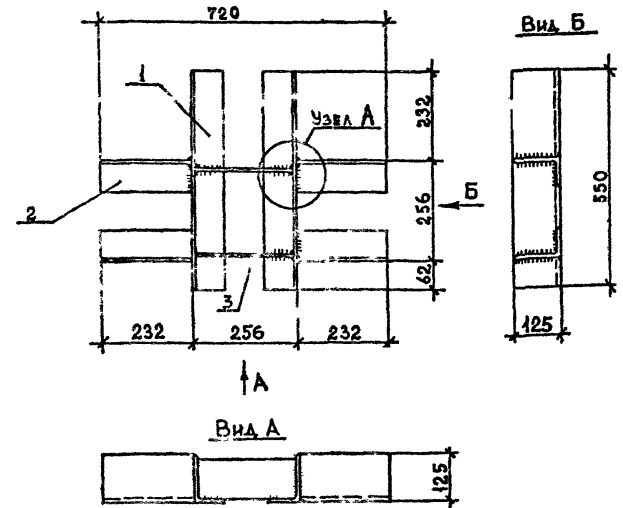
ПРОКАТ МАРКИ ВСТ3ПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
 СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
 УЗЕЛ А И Б СМ. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

РАСЧ. ИСБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Улант
ПРОВ. РГ	ЧКВАНАВА	Р.В.
ГПП	БУСКИВАДЗЕ	Р.В.
ИЗМ. ИСПОЛ.		
Н. КОНТР.	БУСКИВАДЗЕ	Р.В.

1.020.1-2с/89 2-14 К7

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
 МН3

Средств Р Лист 1
 ТБИЛЗНИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН4	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	34,8
	2	L 125×80×10, L=232	4	3,60	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

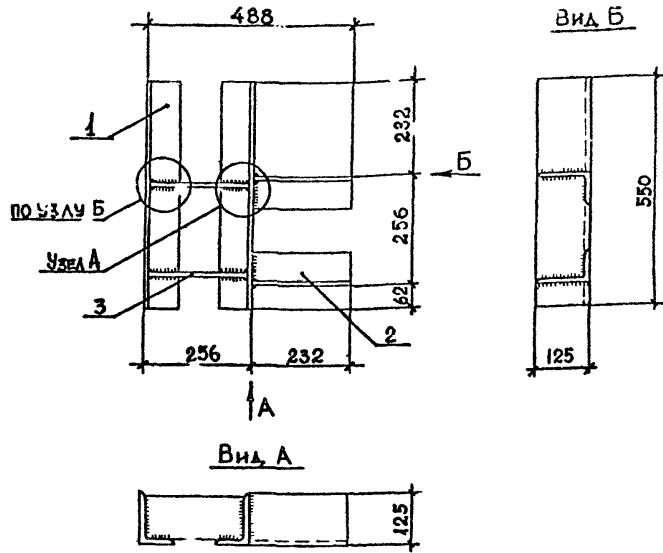
ПРОКАТ МАРКИ ВСТ3ПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
 СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
 УЗЕЛ А СМ. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

РАСЧ. ИСБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Улант
ПРОВ. РГ	БУСКИВАДЗЕ	Р.В.
ГПП	ЧКВАНАВА	Р.В.
ИЗМ. ИСПОЛ.		
Н. КОНТР.	ЧКВАНАВА	Р.В.

1.020.1-2с/89 2-14 К8

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
 МН4

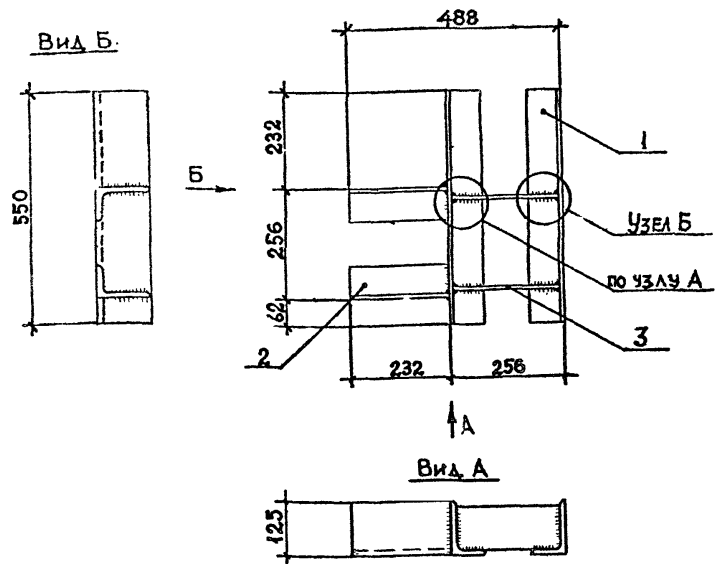
Средств Р Лист 1
 ТБИЛЗНИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН5	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	27,6
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	-10×90, L=234	2	1,65	

ПРОКАТ МАРКИ ВСтЗпс6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86, СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
Узел А и Б см. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

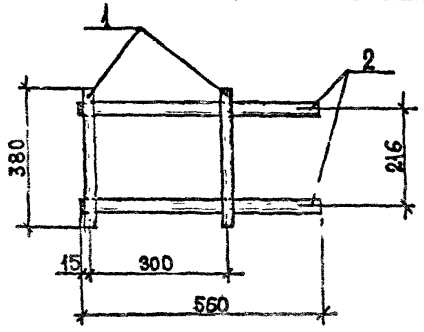
Изм. №	Подпись и дата	Разм. мм, №
РАЗРАБ.	ЦАНКВЕТАДЖ	Чанк
ПРОВЕРИЛ	ЦКВАНАВА	Цик
ТИП	БУСКИВАДЖЕ	Буск
1.020.1-2с/89 2-14 К9		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ		Страницы Лист Листов
МН5		Р 1 1
		ТБИЛЗНИИЭП
И.КОНТР.	БУСКИВАДЖЕ	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН5н	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	27,6
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	-10×90, L=234	2	1,65	

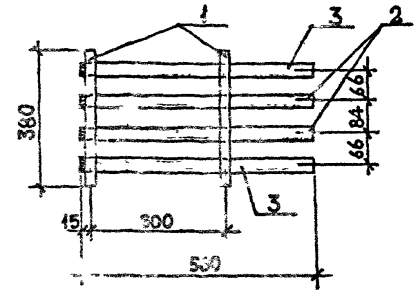
ПРОКАТ МАРКИ ВСтЗпс6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86, СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
Узел А и Б см. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

Изм. №	Подпись и дата	Разм. мм, №
РАЗРАБ.	ЦАНКВЕТАДЖ	Чанк
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДЖЕ	Буск
ТИП	ЦКВАНАВА	Цик
1.020.1-2с/89 2-14 К10		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ		Страницы Лист Листов
МН5н		Р 1 1
		ТБИЛЗНИИЭП
И.КОНТР.	ЦКВАНАВА	Цик



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН6	1	∅25 АIII, L=380	2	1,46	8,3
	2	∅28 АIII, L=560	2	2,70	
МН7	1	∅25 АIII, L=380	2	1,46	9,7
	2	∅32 АIII, L=560	2	3,53	
МН8	1	∅25 АIII, L=380	2	1,46	11,9
	2	∅36 АIII, L=560	2	4,47	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН9	1	∅25 АIII, L=380	2	1,46	17,3
	2	∅28 АIII, L=560	2	2,67	
	3	∅36 АIII, L=560	2	4,40	
МН10	1	∅25 АIII, L=380	2	1,46	20,8
	2	∅28 АIII, L=560	2	4,40	
	3	∅36 АIII, L=560	2	4,40	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*

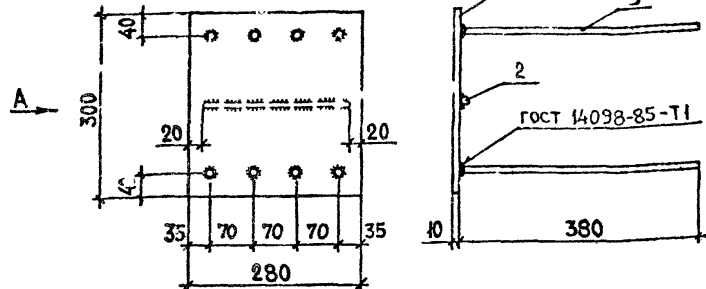
1.020.1-2с/89 В. 2-14

Исполнитель	Проверил	Составил	Дата
Д.А.Б. / [подпись]	В.К.В. / [подпись]	В.К.В. / [подпись]	20.08.89
1.020.1-2с/89 2-14 К11			
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ		Стр. №	Лист №
МН6...МН8		Р	1
ТБИЛЗНИИЭП			

Исполнитель	Проверил	Составил	Дата
Д.А.Б. / [подпись]	В.К.В. / [подпись]	В.К.В. / [подпись]	20.08.89
1.020.1-2с/89 2-14 К12			
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ		Стр. №	Лист №
МН9, МН10		Р	1
ТБИЛЗНИИЭП			

1.020.1-2с/89 6.2-14

Вид Б



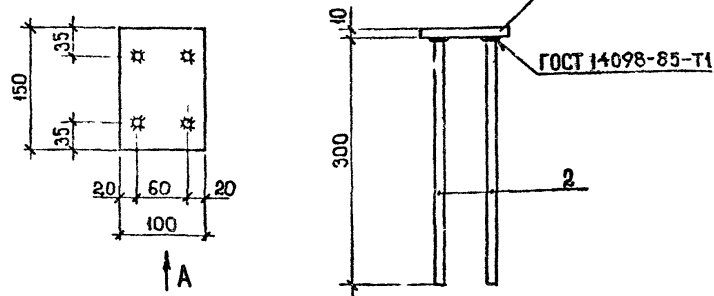
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 11	1	-10×280, L=300	1	6,59	5,5
	2	φ12 АIII, L=240	1	0,21	
	3	φ12 АIII, L=380	8	0,34	
МН 12	1	-10×280, L=300	1	5,59	10,5
	2	φ12 АIII, L=240	1	0,21	
	3	φ14 АIII, L=380	8	0,46	

АРМАТУРА КЛАССА АIII по ГОСТ 5781-82*
Полоса по ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс 6-1.

Исполн.	Подписи	Дата	Взам.инв.№	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Челн	1.020.1-2с/89 2-14 К13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Средние	Лист	Листов
				ПРОВЕРИЛ	ЧКВАНАВА	Челн			Р		
				ГИП	БУСКИВАДЗЕ	Челн		МН 11, МН 12			
				Н.КОНТР.	БУСКИВАДЗЕ	Челн					

ФОРМАТ А4

Вид А

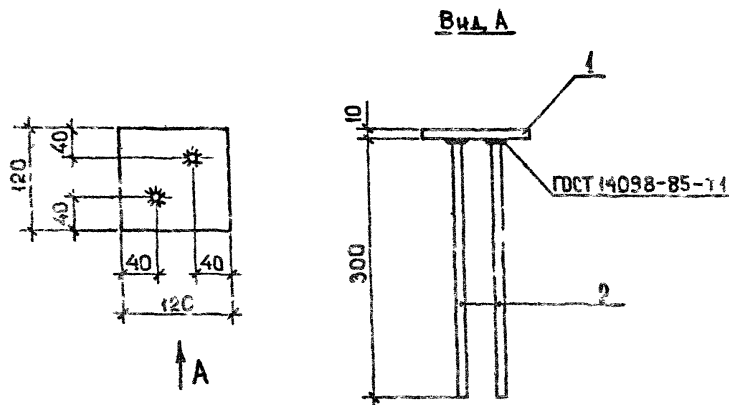


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 13	1	-10×100, L=150	1	1,18	1,9
	2	φ10 АIII, L=300	4	0,19	

АРМАТУРА КЛАССА АIII по ГОСТ 5781-82*
Полоса по ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс 6-1.

Исполн.	Подписи	Дата	Взам.инв.№	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Челн	1.020.1-2с/89 2-14 К14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Средние	Лист	Листов
				ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДЗЕ	Челн			Р		
				СНП	ЧКВАНАВА	Челн		МН 13			
				Н.КОНТР.	ЧКВАНАВА	Челн					

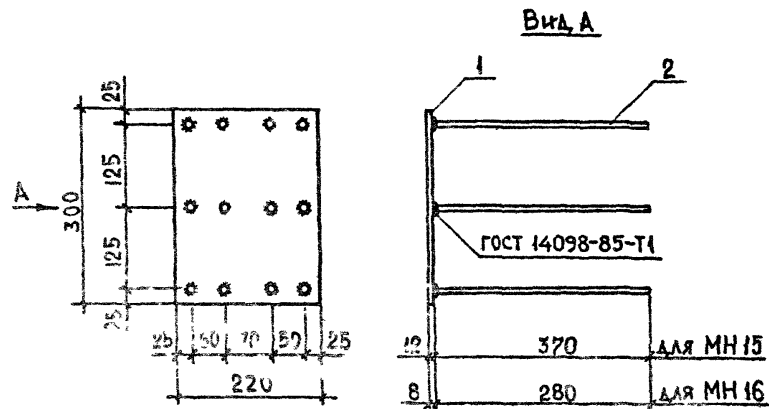
ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	— 10×120, L=120	1	1,13	1,5
	2	∅10 АIII, L=300	2	0,19	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.
ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс 6-1.

РАЗРАБ.	ИНКВЕТАЛЕ	УС			
ПРОЕ.	БУКВИЛАЛЕ	УС			
ГПП	ЧКВАНБА	УС			
1.020.1-2с/89 2-14 №15					
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ			Сводня	Лист	Листов
МН 14			Р	1	1
ТБилЗНИИЭП					

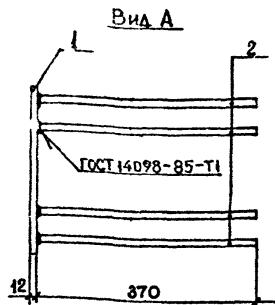
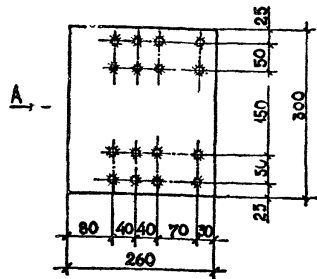


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 15	1	— 12×220, L=300	1	6,22	13,2
	2	∅16 АIII, L=370	12	0,58	
МН 16	1	— 8×220, L=300	1	4,14	7,1
	2	∅12 АIII, L=280	12	0,25	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.
ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс 6-1.

РАЗРАБ.	ИНКВЕТАЛЕ	УС			
ПРОЕ.	БУКВИЛАЛЕ	УС			
ГПП	ЧКВАНБА	УС			
1.020.1-2с/89 2-14 №15					
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ			Сводня	Лист	Листов
МН 15, МН 16			Р	1	1
ТБилЗНИИЭП					

1.020.1-2с/89 В. 2-14



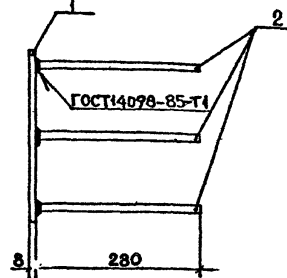
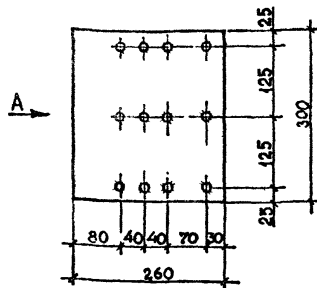
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 17	1	—12×260, L=300	1	7,35	16,6
	2	φ16 A III, L=370	16	0,58	

Арматура класса A III по ГОСТ 5781-82*.
Полоса по ГОСТ 103-76*, марка стали ВСтЗпс 6-1.

Изм. Исполн.	Подпись и дата	Взам. инв. №	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк	1.020.1-2с/89 2-14 К17	Состав	Лист	Листов
			ПРОВЕРИЛ	БУСКИРАВИ	Бус				
			ГИП	ЧКВАНОВА	Чкв	МН 17	ТБИЛЗНИИЭП		
			И.КОНТР.	ЧКВАНОВА	Чкв				

ФОРМАТ А4

Вид А



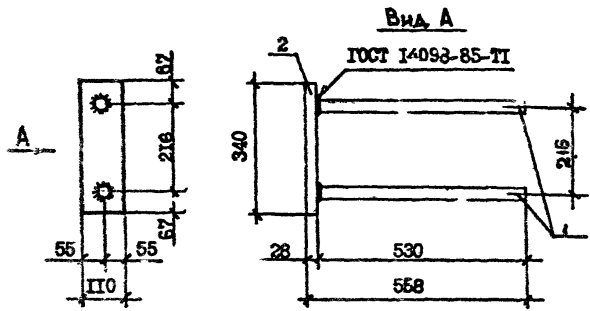
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 18	1	—8×260, L=300	1	4,90	10,2
	2	φ16 A III, L=280	12	0,44	

Арматура класса A III по ГОСТ 5781-82*.
Полоса по ГОСТ 103-76*, марка стали ВСтЗпс 6-1.

Изм. Исполн.	Подпись и дата	Взам. инв. №	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк	1.020.1-2с/89 2-14 К18	Состав	Лист	Листов
			ПРОВЕРИЛ	БУСКИРАВИ	Бус				
			ГИП	ЧКВАНОВА	Чкв	МН 18	ТБИЛЗНИИЭП		
			И.КОНТР.	ЧКВАНОВА	Чкв				

ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/89 В. 2-14



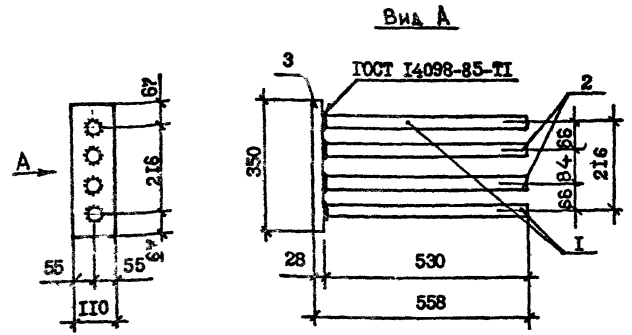
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 19	1	∅28 АIII, L=530	2	2,56	13,6
	2	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 20	1	∅32 АIII, L=530	2	3,34	15,1
	2	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 21	1	∅36 АIII, L=530	2	4,23	16,9
	2	-28×110, L=350	1	8,46	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*
 ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс6-1.

РАЗРАБ.	ЧУКВЕТАЗЕ	ЧК
ПРОВЕРКА	БУСИНБАВЛЕ	Б
СМД	ЧУКВАНОВА	Ч
И.КОНТР.	ЧУКВАНОВА	Ч

1.020.1-2с/89 2-14 К19
 ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
 МН 19 ... МН 21
 Склад Лист Листов
 Р
 ТБИЗНИИЭП

ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 22	1	∅28 АIII, L=530	2	2,56	22,0
	2	∅36 АIII, L=530	2	4,23	
	3	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 23	1	∅36 АIII, L=530	2	4,39	26,0
	2	∅36 АIII, L=530	2	4,39	
	3	-28×110, L=350	1	8,46	

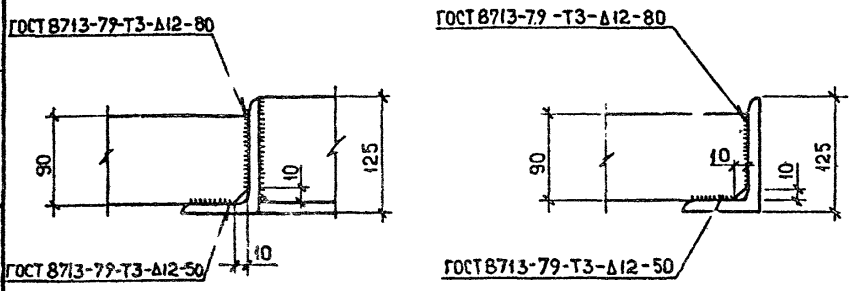
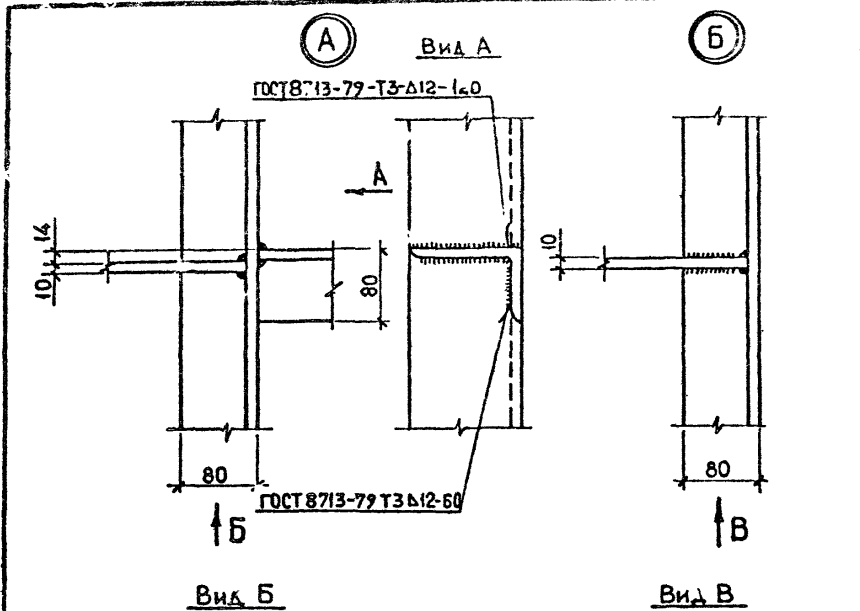
АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*
 ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс6-1.

РАЗРАБ.	ЧУКВЕТАЗЕ	ЧК
ПРОВЕРКА	БУСИНБАВЛЕ	Б
СМД	ЧУКВАНОВА	Ч
И.КОНТР.	ЧУКВАНОВА	Ч

1.020.1-2с/89 2-14 К20
 ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
 МН 22 ... МН 23
 Склад Лист Листов
 Р
 ТБИЗНИИЭП

ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/89 В.2-14



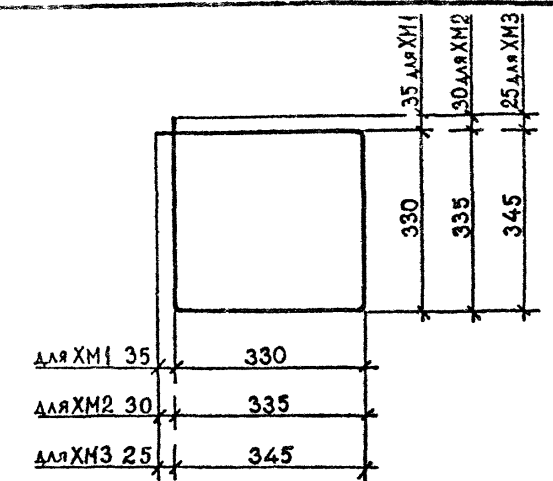
Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Удмч	
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДЗЕ		
ГИП	ЧКВАНАВА		
И.КОНТР.	ЧКВАНАВА		

1.020.1-2с/89 2-14 К21

Узга А, Б

ТБИЛЗНИИЭП

ФОРМАТ А4



МАРКА ХОМУГА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ХОМУГА
ХМ1	-	Ø8 АІ, L=1390	1	0,55	0,55
ХМ2	-	Ø8 АІ, L=1400	1	0,55	0,55
ХМ3	-	Ø10 АІ, L=1430	1	0,88	0,88

АРМАТУРА КЛАССА АІ по ГОСТ 5781-82^п

Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Удмч	
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДЗЕ		
ГИП	ЧКВАНАВА		
И.КОНТР.	ЧКВАНАВА		

1.020.1-2с/89 2-14 К22

ХОМУТ
ХМ1...ХМ3

ТБИЛЗНИИЭП

ФОРМАТ А4