

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
ГОССТРОЯ СССР

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
ПРИСТРОЕК БЫТОВЫХ И КОНТОРСКИХ ПОМЕЩЕНИЙ  
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ ИИ-40-01

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

*разработаны*

*государственным проектным институтом промстройпроект  
министерства строительства предприятий  
металлургической и химической промышленности.*

*внесены*

*министерством строительства предприятий  
металлургической и химической промышленности СССР*

*утверждены*

*государственным комитетом совета министров СССР  
по делам строительства  
8 октября 1955 г.*

*лр. 10к.*

2349

Москва 1959

2349 1

Содержание

	<i>Стр.</i>
<i>Пояснительная записка</i>	3
<u><i>Раздел 1</i></u>	
<i>Лист 1, 2. Балка ПР1</i>	4, 5
<i>Лист 3, 4. Балка ПР2</i>	6, 7
<i>Лист 5, 6. Балка ПР3</i>	8, 9
<i>Лист 7. Балка ПР4</i>	10
<u><i>Раздел 2</i></u>	
<i>Лист 8, 9</i>	11, 12
<u><i>Раздел 3</i></u>	
<i>Лист 10, 11, 12 Колонна КЛ1</i>	13-15
<i>Лист 13, 14, 15 Колонна КЛ2</i>	16-18
<i>Лист 16, 17, 18 Колонна КЛ3</i>	19-21
<i>Лист 19 Башмак БШ1</i>	22
<u><i>Раздел 4</i></u>	
<i>Лист 20, 21, 22 Лестничный марш МЛ3</i>	23-25
<i>Лист 23, 24, 25 Лестничный марш МЛ6</i>	26-28
<i>Лист 26, 27, 28, 29 Лестничная площадка ЛП1</i>	19-32
<i>Лист 30, 31 Лестничная площадка ЛП2</i>	33-34
<i>Лист 32, 33 Проступи для маршей ПМ1, ПМ2, ПМ3 ПМ4, ПМ5</i>	35, 36
<u><i>Раздел</i></u>	
<i>Лист 34</i>	<i>Сварные сетки для сборно-монолитных плит перекрытия подвала СЕ-1, 2, 3, 4</i> 37

### Пояснительная записка.

Серия УИ-40-01 содержит рабочие чертежи типовых промышленных железобетонных изделий пристроек бытовых и кантаракных помещений производственных зданий.

В серию включены рабочие чертежи сборных железобетонных элементов перекрытий / междуэтажного и кровельного /, колонн, лестничных маршей и площадок.

Марка каждого изделия состоит из двух букв и порядкового номера.

В марках приняты следующие буквенные обозначения:

ПР — балки

ПД — плиты ребристые

КЛ — колонны

БШ — башмаки

МЛ — лестничные марши

ЛП — лестничные площадки

ПМ — проступи маршей.

Все изделия рассчитаны на заводское изготовление с систематической проверкой прочности образцов и проведением испытаний.

Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.

Поврежденности изделий, отмеченные на чертежах знакам должны быть подготовлены под шпатель.

Все ребристые панели и ребристые плиты / кроме ПД / для перекрытий пристроек бытовых изготавливаются по серии УИ-01-02.

Для изготовления изделий приняты две марки бетона 200 и 300.

Арматура запроектована в виде сварных сеток, плоских и пространственных каркасов.

Для арматуры применена горячекатанная сталь периодического профиля Ст. 5 и круглая сталь марки Ст. 3. Для закладных элементов применена сталь Ст. 3.

Сварные сетки и каркасы изготавливать в соответствии с инструкциями и техническими условиями: У-122-50 / Минтяжстрой /, У-103-52, ТУ-73-53 / Минстрой / и технологическими правилами ТП-2-54 / Минстрой /.

Все железобетонные изделия рассчитаны по нормам и техническим условиям Н и ТУ-3-49.

Прочность бетона изделий к моменту их подъема должна соответствовать прочности, указанной на чертежах конструкций.

Дуговую электросварку производить электродами марки 342 по ГОСТ 2523-51.

Условные обозначения сварных швов.



Шов с ближней стороны



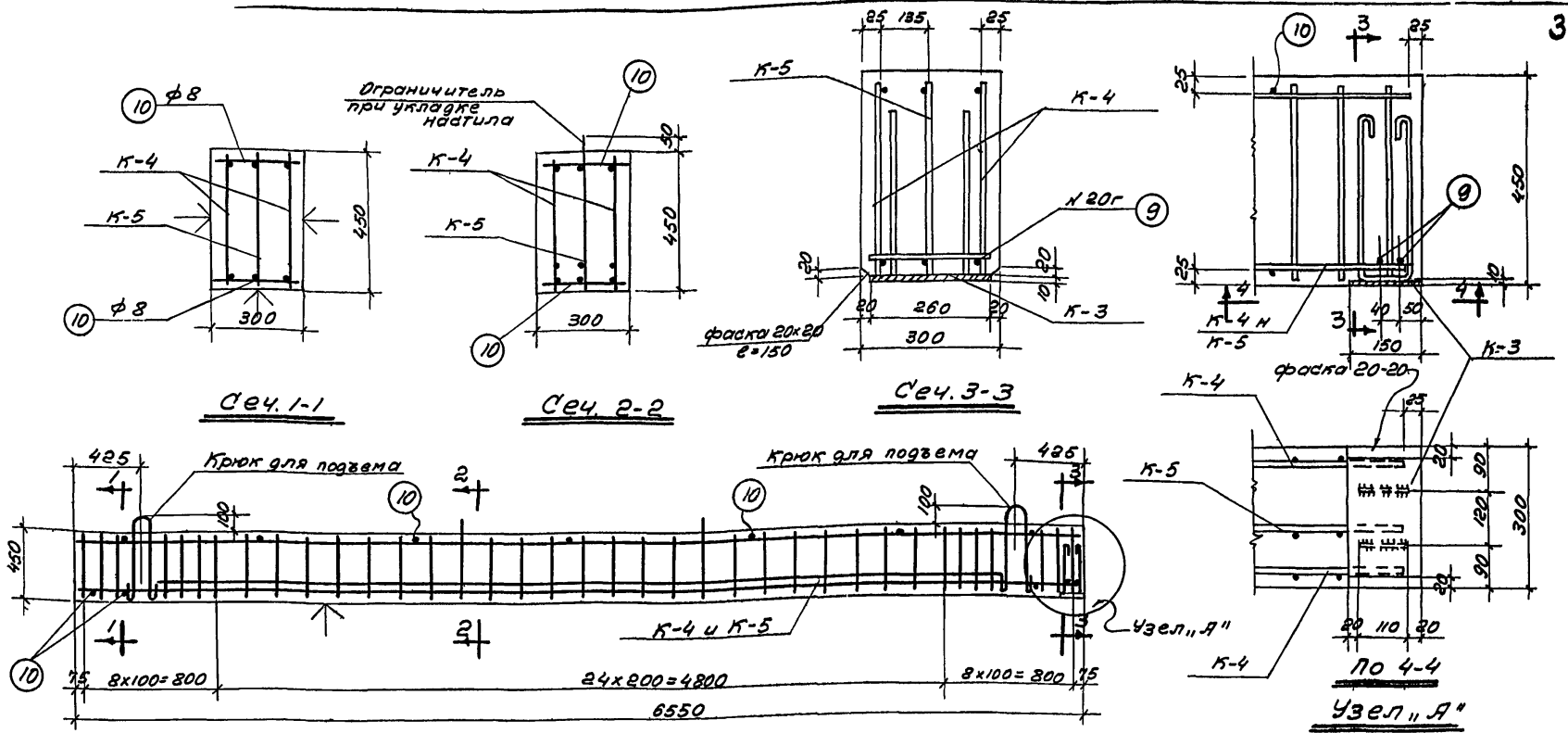
Шов с дальней стороны



Шов с обеих сторон



Монтажный шов.



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку

Марка балки	К-3	К-4	К-5	9	10
Пр-1					
Марка каркаса	К-3	К-4	К-5	9	10
Марка стержня	К-3	К-4	К-5	9	10
шт.	1	2	1	2	10

3461

Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст. 3				Итого	сталь горячекатаная равнополосчатого профиля		сталь горячекатаная полосообразная ст. 3		Всего стали	
	8	14	16			№ по сортаменту	Прочность	Итого			
Пр-1	21,4	3,3	3,2		27,9	17,4	86,9	106,3	3,1	3,1	137,3

Примечания:  
 1. Бетон марки 200.  
 2. Плоские каркасы К-4 и К-5 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 9. Якоряющие торцевыми поз. 9 стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.  
 3. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес стали кг	Содержание стали кг/м <sup>3</sup>
Пр-1	2280	0,68	107,3	156,0

4. Несущая способность балки 2800 кг/м.  
 5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.  
 6. Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 2 раздел 1.

Индустриальные строительные изделия при изготовлении и монтаже помещений производственных зданий

Железобетонные изделия

Балка пр-1

УИ-40-01

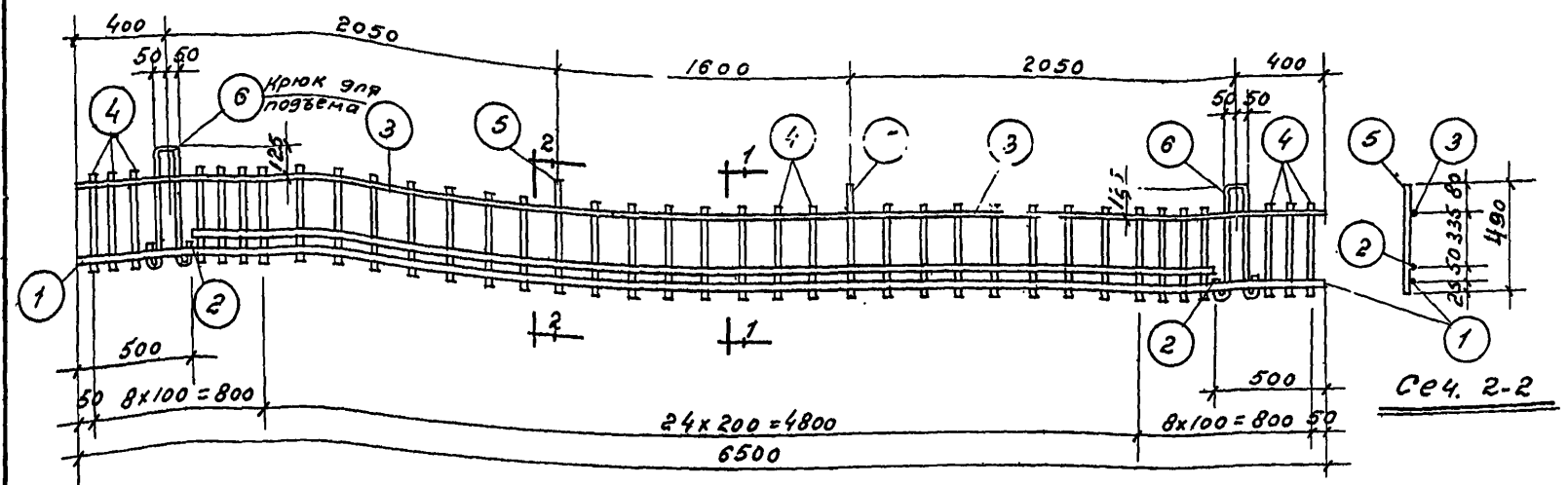
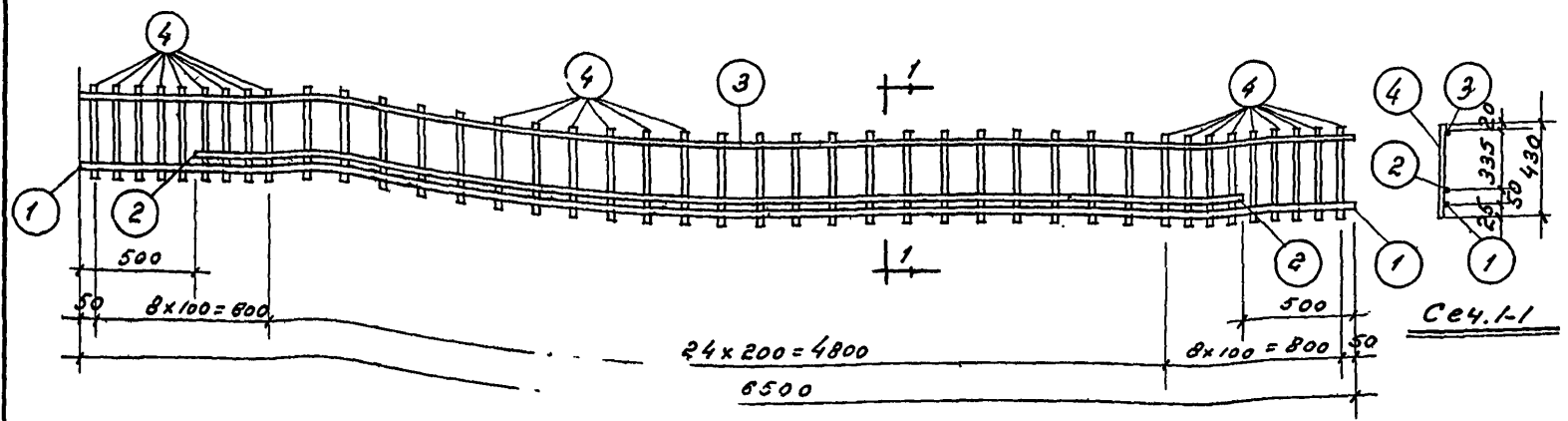
Раздел 1

Лист 1

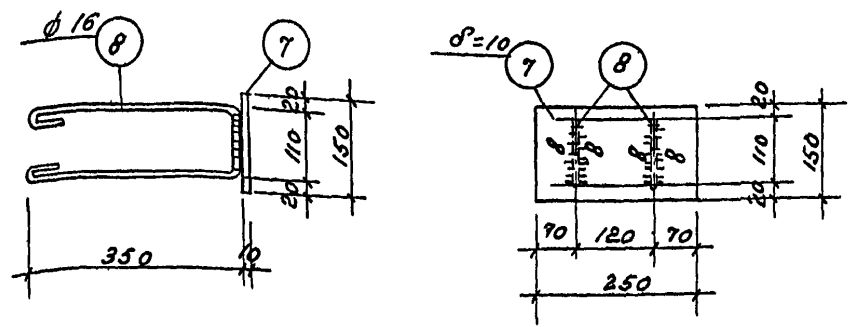
стр. 4

кон. проект  
 проф. З. С. Савицкий

2349 5

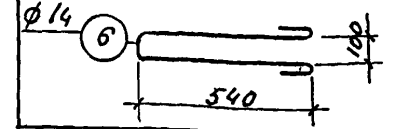


Каркас К-5



Закладной элемент К-3

Наименование Каркаса	Спецификация сирнатуры на Каркас				Выборка арматуры на Каркас	
	№ позиции	Филин по сиртменту	в мм	п шт.	Филин по сиртменту	Вес кг
К-4	1	20г	6500	1	8	7,0
	2	20г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	20г	29,2
	4	8	430	41	итого	42,0
К-5	1	20г	6500	1	8	6,3
	2	20г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	14	3,3
	4	8	430	35	20г	29,8
	5	8	490	2	итого	44,6
	6	14	1360	2		
К-3	7	150x10	260	1	15	3,2
	8	16	1000	2	150x10	3,1
					итого	6,3
отдельные стержни	9	20г	270	2	8	1,1
	10	8	270	10	20г	1,3
					итого	2,4

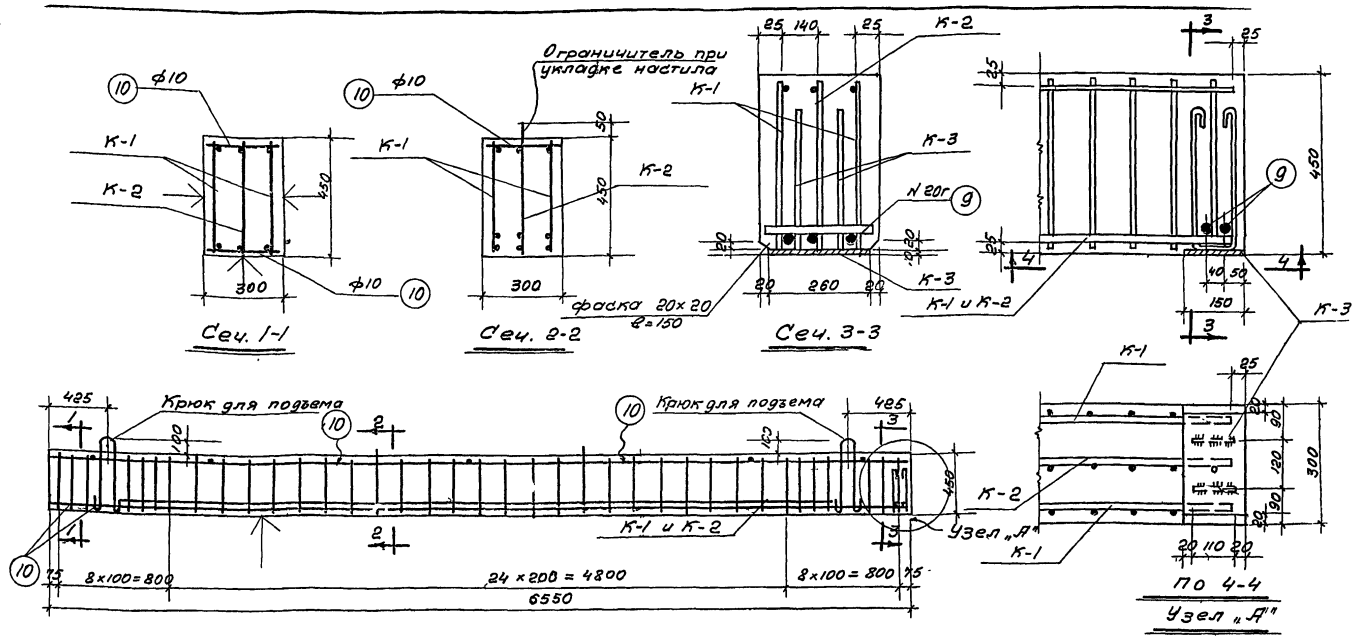


- Примечания:  
 1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки.  
 2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

**ЦИТП**  
 По оригиналу проб.  
 Исполн. В. Зайцев  
 Кол. В. Зайцев

6

Индустральные строительные изделия из железа и конггорских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Болка ПР1	Размер	
Каркасы К-4, К-5 и закладной элемент К-3	Размер	1	
	Лист	2	



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку.

Марка балки	Пр 2
К-1	2
К-2	1
К-3	1
9	2
10	10

Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст. 3			Итого	Сталь горячекатанная периодич. профили ст. 5			Итого	Сталь периодич. профил. всего	
	φ мм	К	по сортаменту		12Г	20Г	28Г			
Пр 2	32.7	3.3	3.2	39.2	17.4	1.3	174.0	192.7	3.1	235.0

Примечания.  
 1. бетон марки 300.  
 2. Площадки каркасов К-1 и К-2 перед укладкой в опалубку обвязывать пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10.  
 3. Инженерные коротышки поз. 9 и стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.  
 4. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.

Технико-экономические показатели на одну балку.

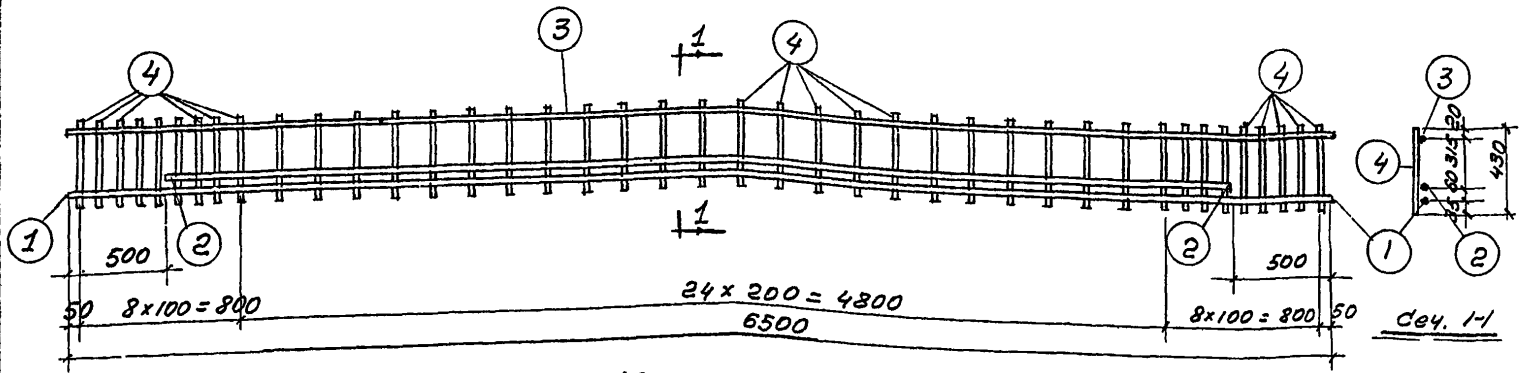
Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес стальной арматуры кг	содержание стали кг/м <sup>3</sup>
Пр 2	2280	0.88	235.0	267.0

4. Несущая способность балки 480 кг/м  
 5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.  
 6. Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 4 раздел 1.

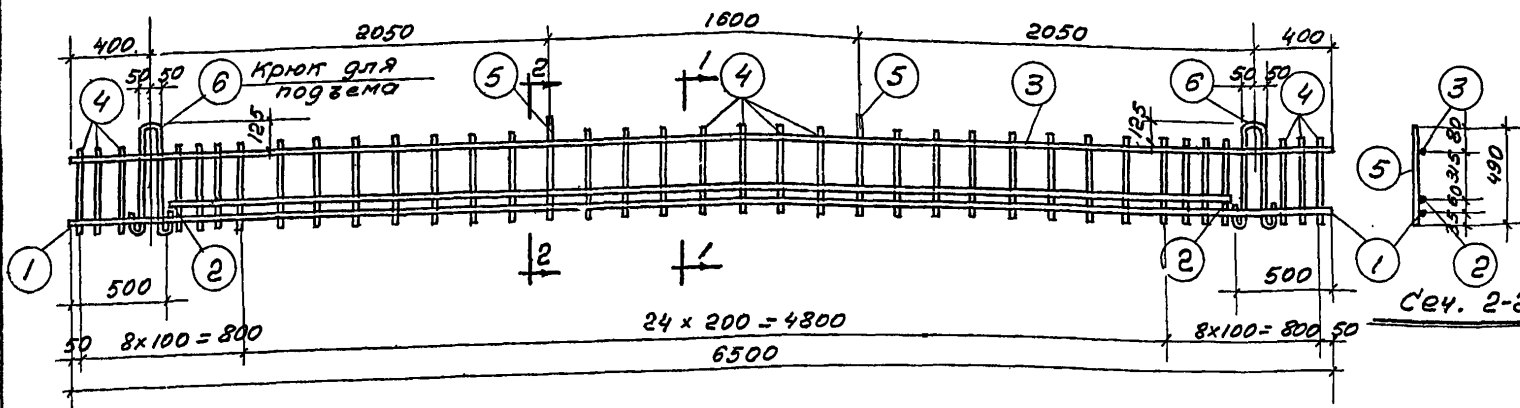
Индустиральные строительные изделия производственных предприятий и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	НИ-40-01
	Балка пр 2	Раздел 1
		Лист 3

2349 7

кол. 1  
 пров. 1  
 Итальян  
 итальян

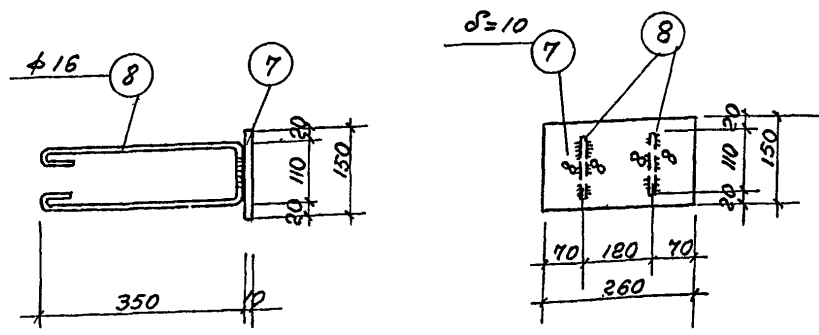
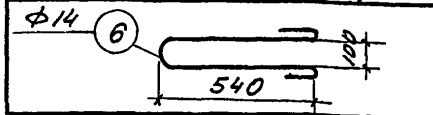


Каркас К-1



Каркас К-2

Наименование каркаса	Спецификация арматуры на один каркас				Выборка арматуры на один каркас	
	№ по порядку	Диаметр, мм	длина, м	п. шт.	Диаметр, мм	Вес, кг
К-1	1	28г	6500	1	10	10.6
	2	28г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	28г	58.0
	4	10	430	41	Утого	74.4
К-2	1	28г	6500	1	10	9.8
	2	28г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	14	3.3
	4	10	430	35	28г	58.0
	5	10	490	2	Утого	76.9
	6	14	1350	2		
К-3	7	150x10	260	1	16	3.2
	8	16	1000	2	150x10	3.1
					Утого	6.3
Итого	9	20г	270	2	10	1.7
	10	10	270	10	20г	1.3
					Утого	3.0

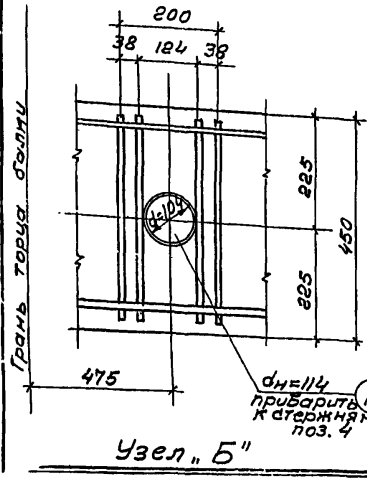
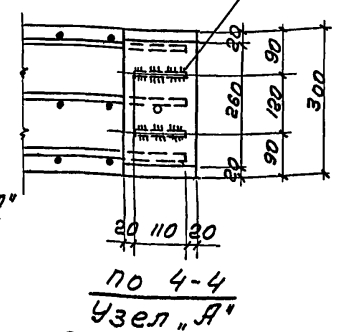
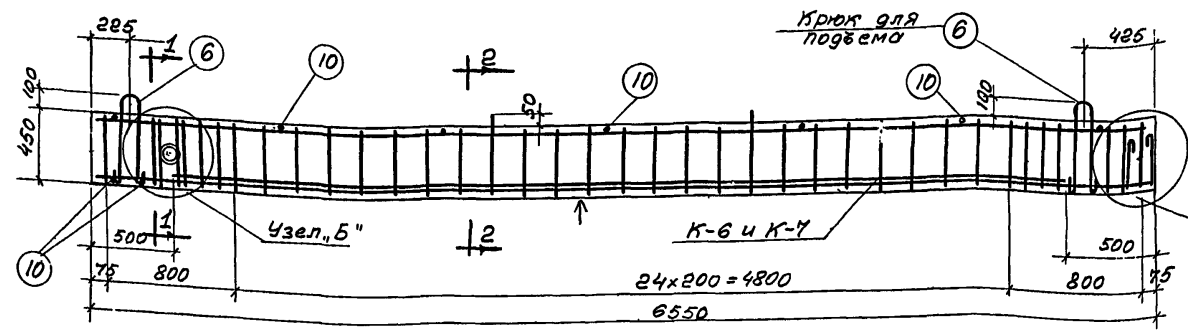
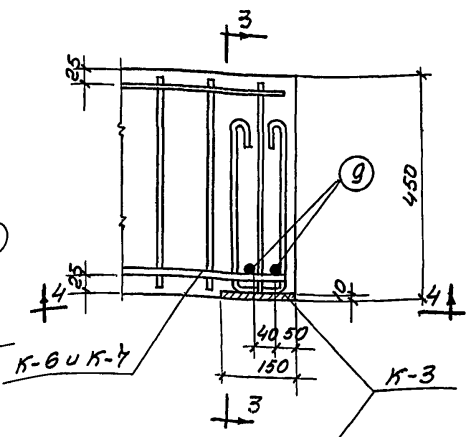
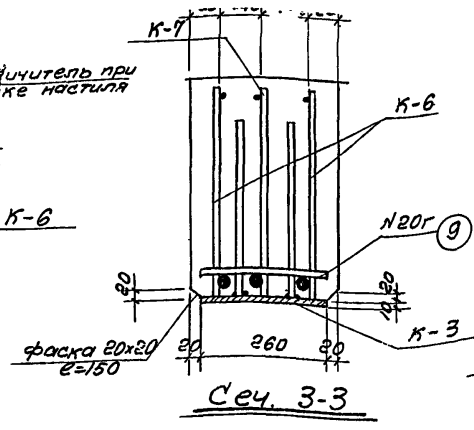
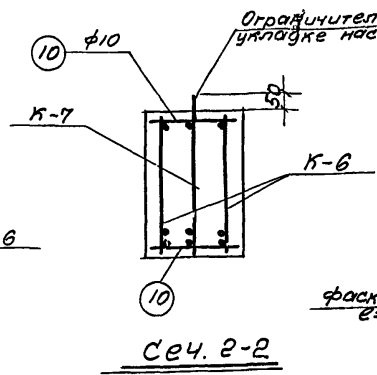
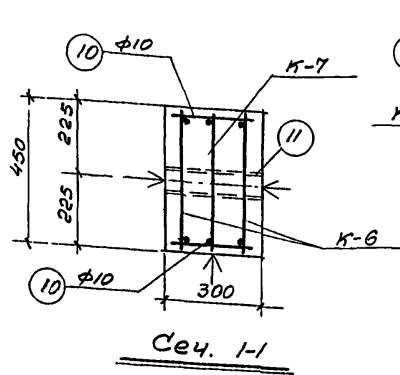


Закладной элемент К-3

- Примечание:
1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки.
  2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

23.49 8

Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка для Каркасы К-1; К-2 и Закладной элемент К-3	Раздел 1
		Лист 4



Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст.-3			Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля			Сталь прокатная, по ГОСТ 8239-72, ст. 3, профиль №20Г			Итого		
	φ мм	шт	кг		№ по сортаменту	шт	кг	Профиль	шт	кг			
ПРЗ	34,2	3,3	3,2	40,7	12Г	20Г	25Г	150x10 dn=14	Уголки	3,1	3,3	6,4	2044

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бето. на м3	Вес стали кг	Содерж. стали кг/м3
ПРЗ	2280	0,88	2044	2325

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку.

Марка балки ПРЗ			
Марка каркаса и отдел. стержн.	К-во шт.	Марка каркаса и отдел. стержн.	К-во шт.
К-3	1	9	2
К-6	2	10	10
К-7	1	11	1

Примечания:  
 1. Бетон марки 200.  
 2. Плоские каркасы К-6 и К-7 перед установкой в опалубку обвязать в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 9 и стержней поз. 10, приварить к каркасам точечной электросваркой.

- Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.
- Несущая способность балки 3400 кг/м.
- Транспортирование балки производится только в рабочем положении.
- Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 6 раздела 1.

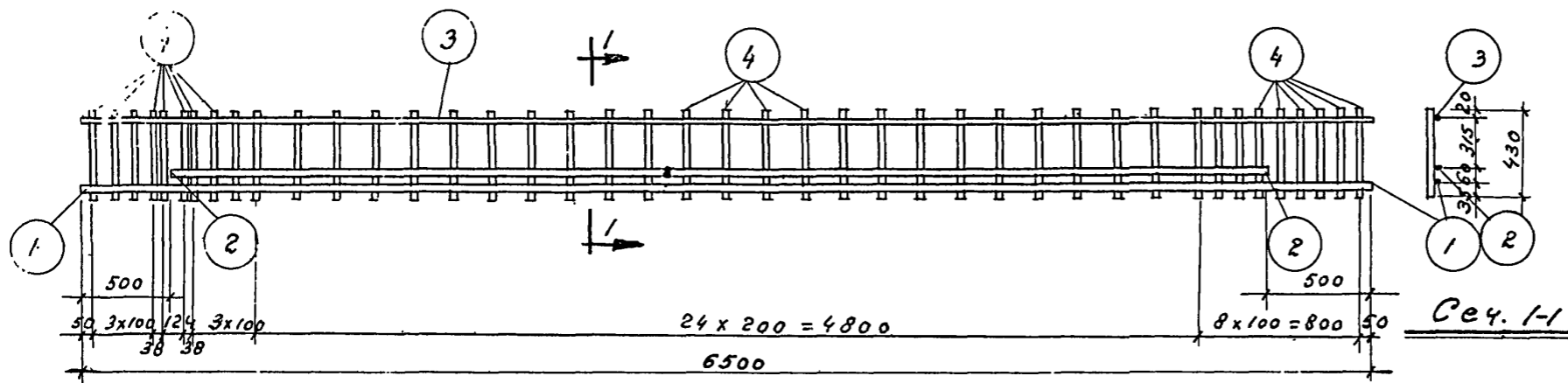
Коп. Италия  
 пр. З. Заларек

2349 9

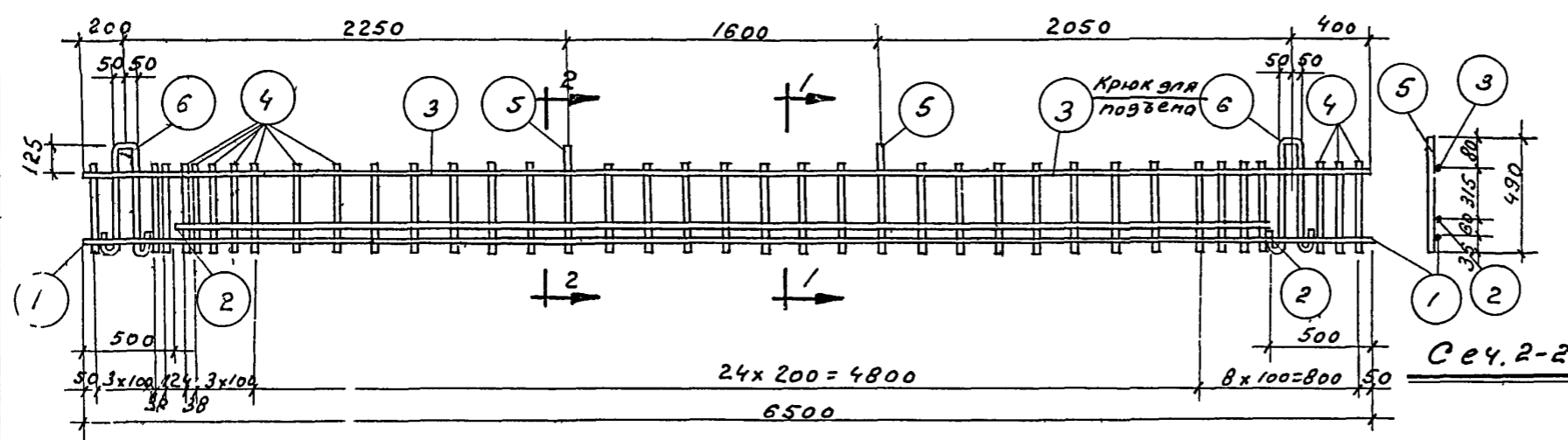
Индустриальные строительные изделия при устройстве бытовых и коммунальных помещений, производственных зданий.

Железобетонные изделия ИИ-40-01	
Балка ПРЗ.	Раздел 1
	Лист 5





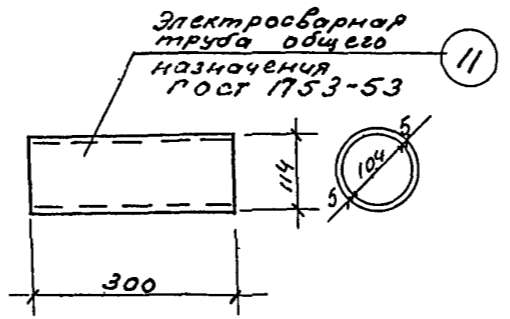
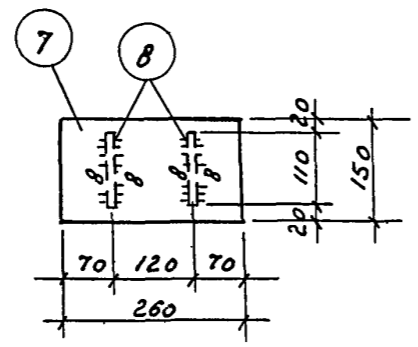
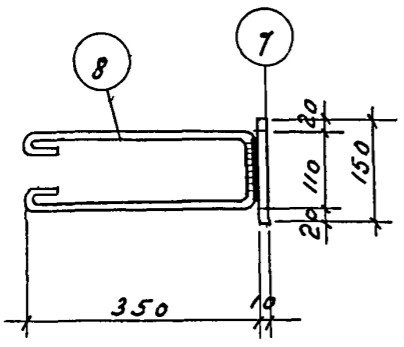
**Каркас К-6**



**Каркас К-7**

Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас				Выборка ар-ры на один каркас	
	№ позиции	Фили по сорту	Р мм	п шт.	Фили по сорту	Вес кг
К-6	1	25г	6500	1	10	11,3
	2	25г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	25г	46,2
	4	10	430	42	Итого	63,3
К-7	1	25г	6500	1	10	9,9
	2	25г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	14	3,3
	4	10	430	36	25г	46,2
	5	10	490	2	Итого	65,2
	6	14	1350	2		
К-3	7	-150x10	260	1	16	3,2
	8	16	1000	2	-150x10	3,1
				Итого	6,3	
Отдельные стержни	9	20г	270	2	10	1,7
	10	10	270	10	20г	1,3
	11	ди=14	300	1	ди=14	3,3
				Итого	6,3	

Примечания:  
 1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки  
 2. Сварке подлежат, все места пересечения стержней.



**Закладной элемент К-3**

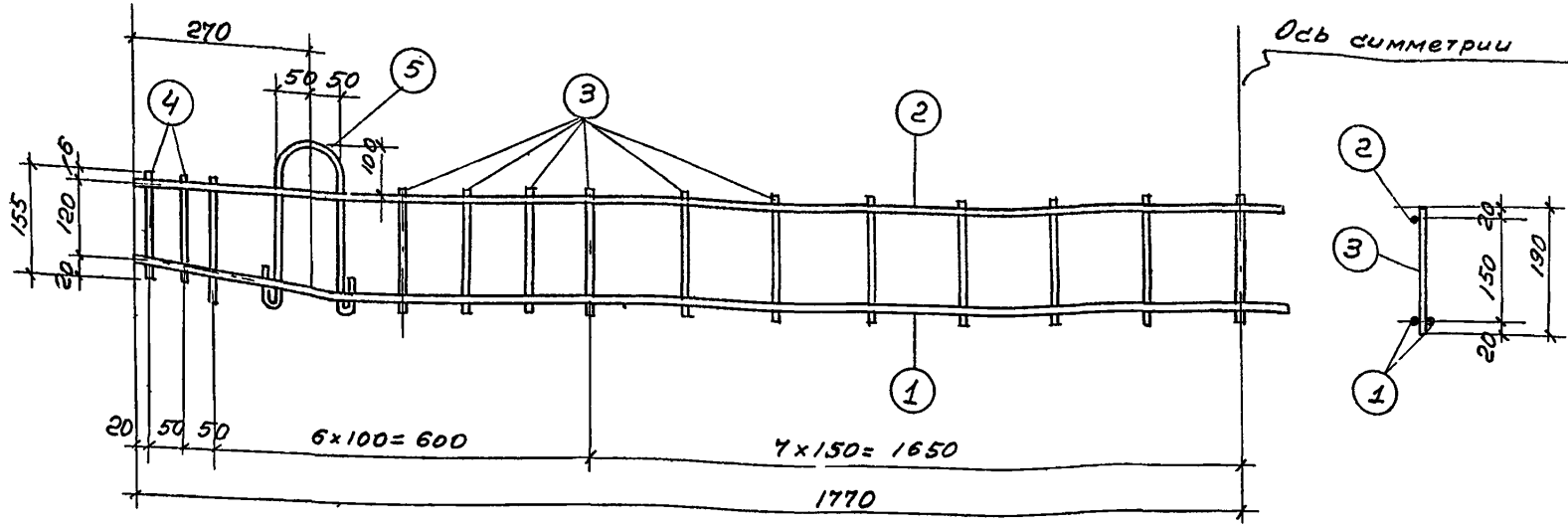
**ЦИТИ**  
 По оригиналу проб  
 инж. Первина  
 Кол. В. Белов

2349 10

Индустриальные строительные изделия пристройки ванных и конторских помещений производственных зон	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПРЗ Каркасы К-6, К-7 и закладной элемент К-3	Раздел 1 Лист 6

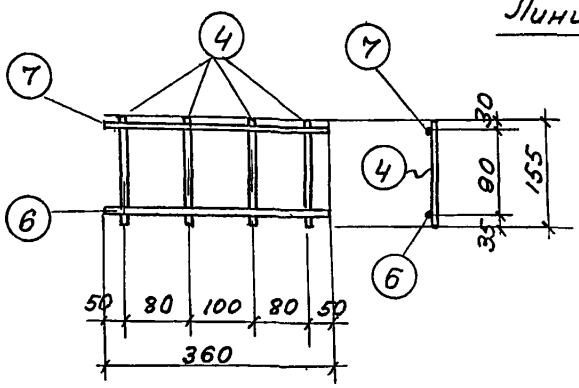




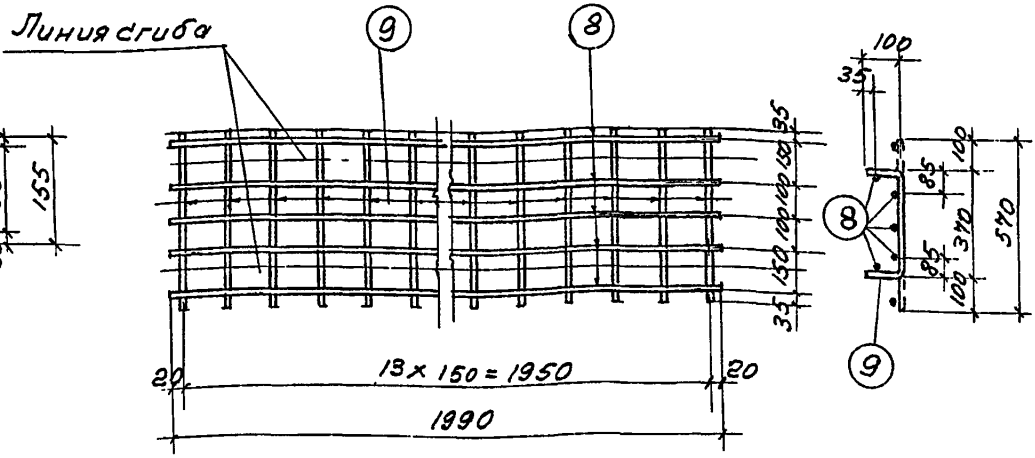


Каркас К-1

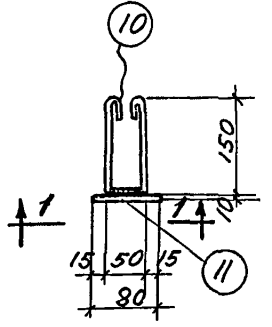
Наименование детали	Спецификация ар-ры на одну каркас или сетку		Выборка ар-ры на один каркас или одну сетку		Вес кг.
	№ по сор-ту	Диаметр мм	п шт.	Диаметр по сор-ту	
К-1	1	16г	3940	2	
	2	12г	3540	1	8
	3	8	190	23	12г
	4	9	155	4	16г
	5	8	720	2	Итого
					16.1
К-2	4	8	155	4	8
	6	16г	360	1	10
	7	10	360	1	16г
				Итого	1.0
С-1	8	4	1990	5	4
	9	6	570	14	6
				Итого	2.8
К-3	10	10	500	1	10
	11	80x10	100	1	80x40
				Итого	0.9



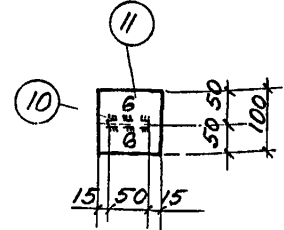
Каркас К-2



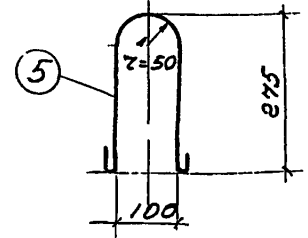
Сетка С-1



Закладной элемент К-3



по 1-1



Деталь крюка для подъема

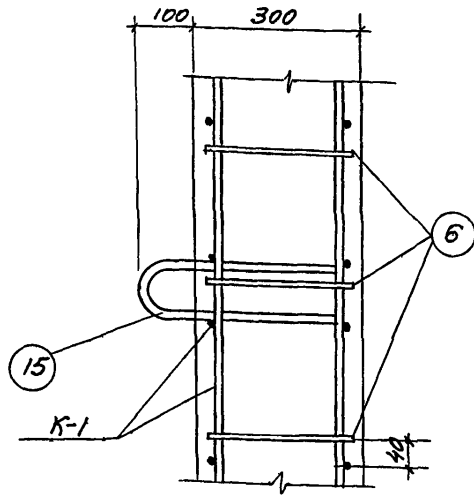
Примечания  
1. Каркасы и сетки сваривать точечной электро-сваркой во всех местах пересечения стержней.

кол. Азальми  
проб. Воронин

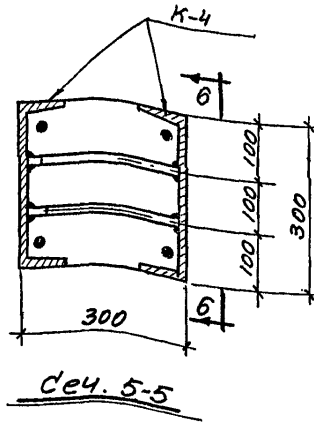
2349 13

Индустриальные строительные изделия пристроен бытовыми и конторскими помещениями производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Плиты ребристая, лд-1	Раздел 2
	Каркасы К-1, К-2, сетка С-1 и закладной элемент К-3	Лист 9

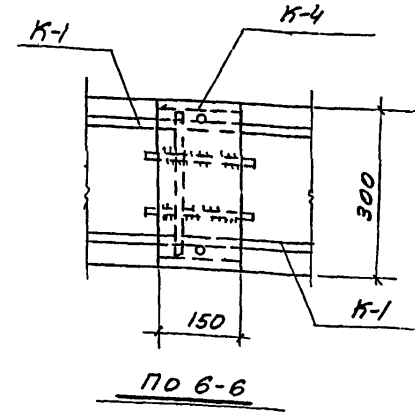




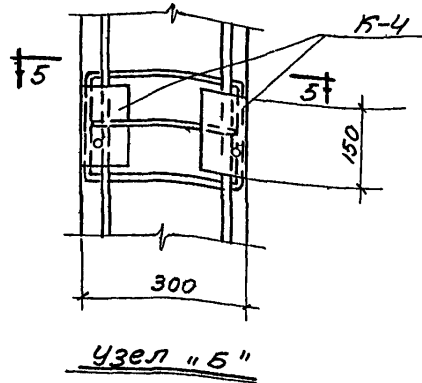
Вид по 4-4



сеч. 5-5



по 6-6



Узел "Б"

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны	
КЛ1	
Марка каркаса стержня	к-во шт.
К-1	2
К-3	4
К-4	4
Ø	84
15	12

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст.3			Итого	сталь горячекатаная перфорированный профиль ст-5		сталь прокатная угловая равносторонняя швеллеры и профили ст-3			Итого	Всего стали	
	φ мм	Итого	Итого		Профиль	Итого						
КЛ1	6	14	16	82.6	18г	26.4	ε30 <sup>2</sup>	δ:10	20.8	14.0	34.8	143.8

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 10 и 12
2. Спецификацию арматуры смотрите на листе 12.

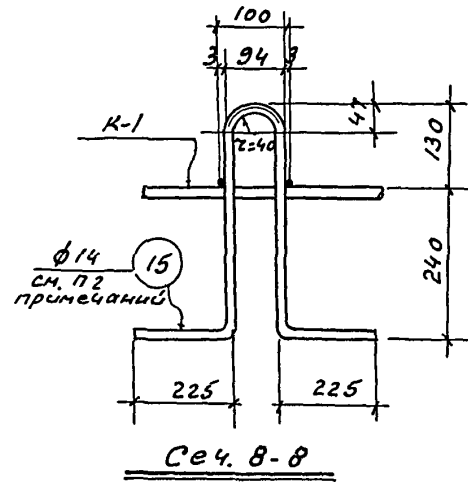
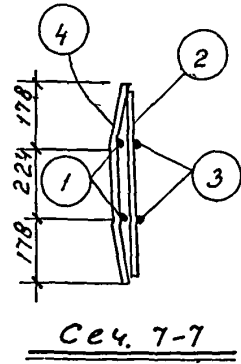
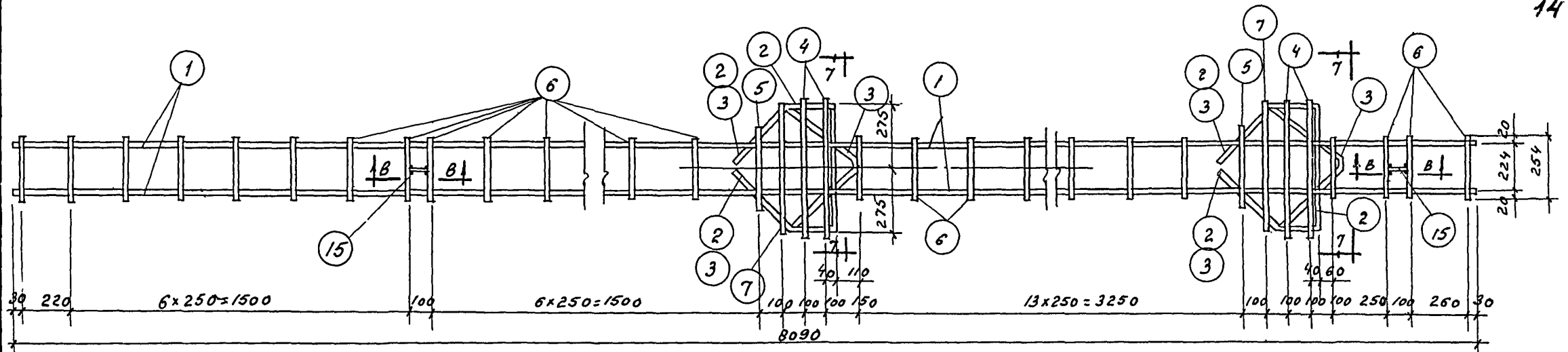
Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетона на м <sup>2</sup>	Вес стали кг	Содержание стали кг/м <sup>3</sup>
КЛ1	2050	0.79	143.8	182

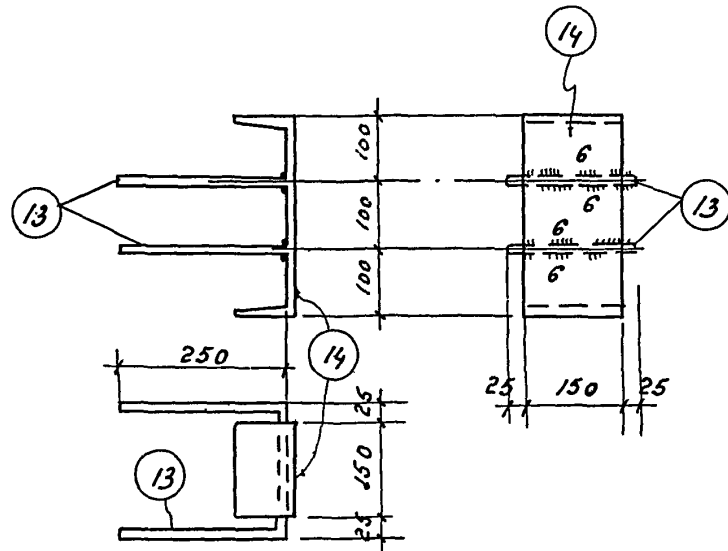
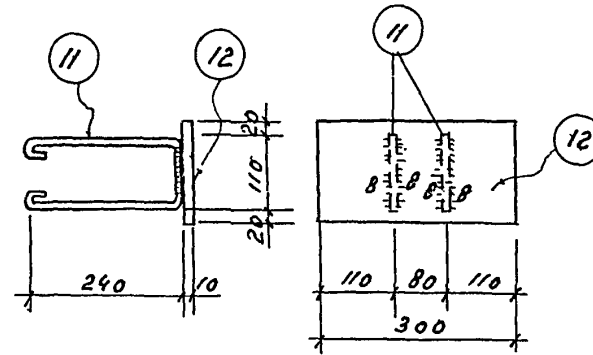
2349 15

Индустриальные строительные изделия пристроен бытвые и конторские помещений производственных зданий.

Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
Колонна КЛ1	Вид по 4-4 и узел "Б"	Раздел	3
		Лист	11

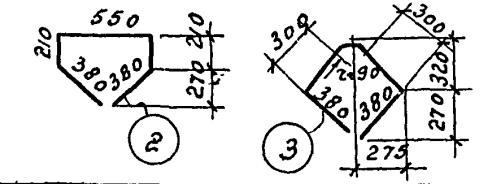


Каркас К-1



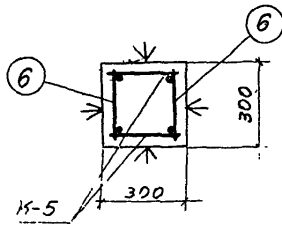
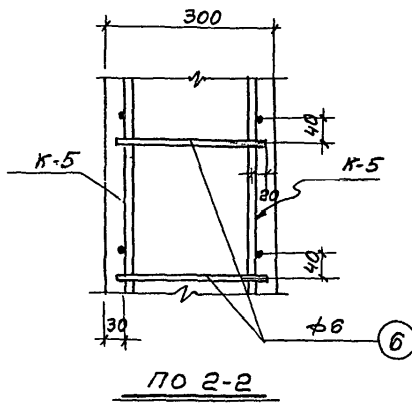
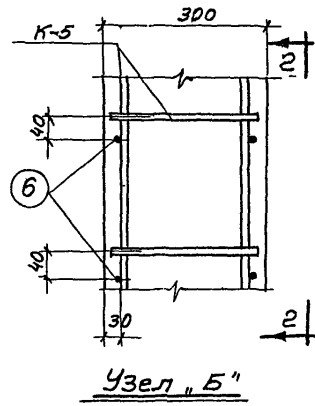
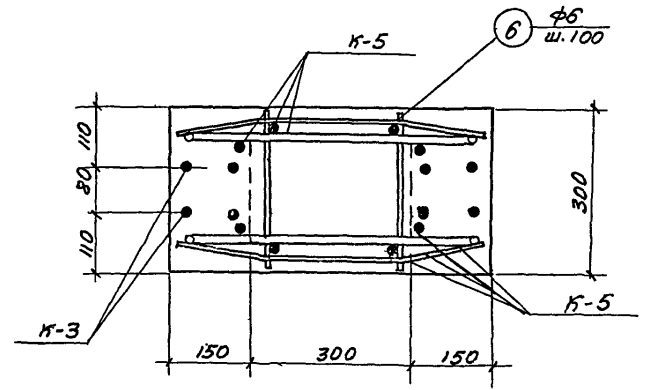
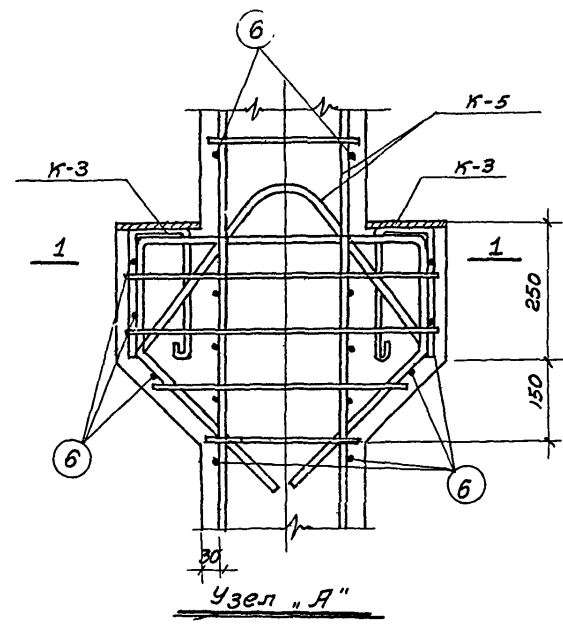
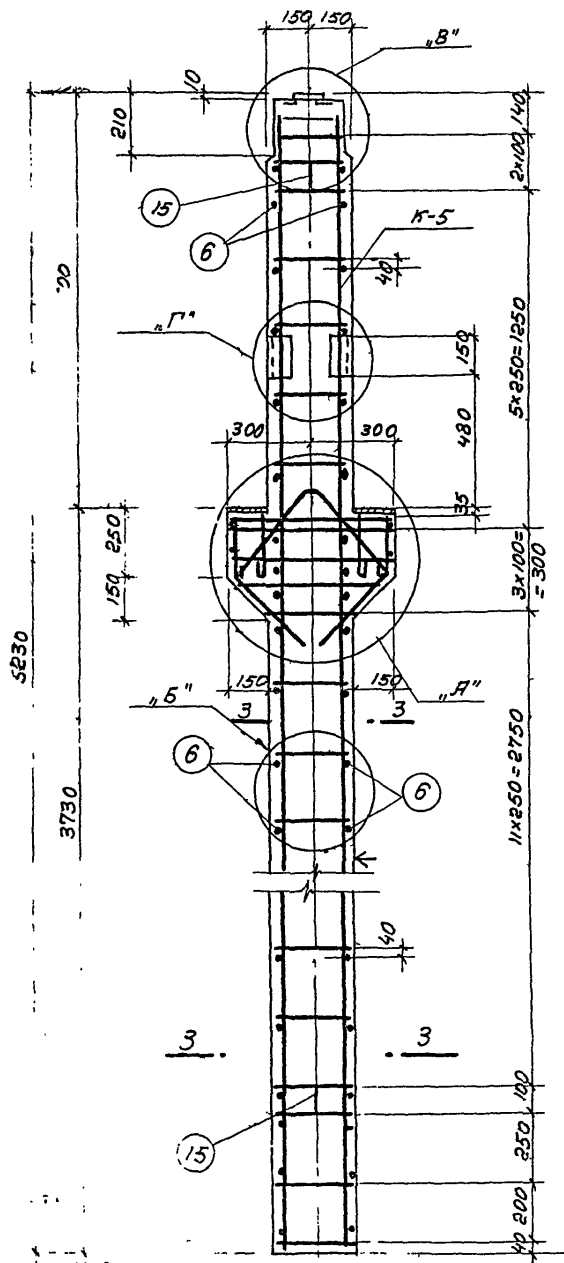
- Примечания**
1. Каркас К-1 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
  2. Крюки для подъема (поз. 15) приварить к стержням поз. №6 только в одном из каркасов К-1.
  3. Данный лист рассматривать совместно с листами 10 и 11.

Но- мен- тура кар- каса	Спецификация ар- матуры на /каркас			Выборка арматуры на каркас		
	№ по пози- ции	Диам по норме	В мм	П шт	Диам по сорта- менту	Вес кг
К-1	1	16	8090	2	6	2,7
	2	18г	1730	2	16	25,5
	3	18г	1580	2	18г	13,2
	4	6	580	4		
	5	6	320	2	итого	41,4
	6	6	264	3/		
	7	6	530	2		
К-3	11	16	800	2	16	2,5
	12	150х10	300	1	150х10	3,5
				итого	6,0	
К-4	13	16	700	2	16	2,2
	14	С30 <sup>2</sup>	150	1	С30 <sup>2</sup>	5,2
				итого	7,4	
отдельные стержни	6	6	264	84	6	4,7
	15	14	1250	2	14	2,7
				итого	7,4	



2349 16

Индустральные строительные изде- лия пристроек бытовых и контор- ских помещений. производственных зданий.	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	Колонна К-1 Каркас К-1 и закладные элементы К-3 и К-4		Раздел	3
		Лист	12	



Сеч. 1-1

Узел "А"

Узел "Б"

по 2-2

Сеч. 3-3

**Примечания:**

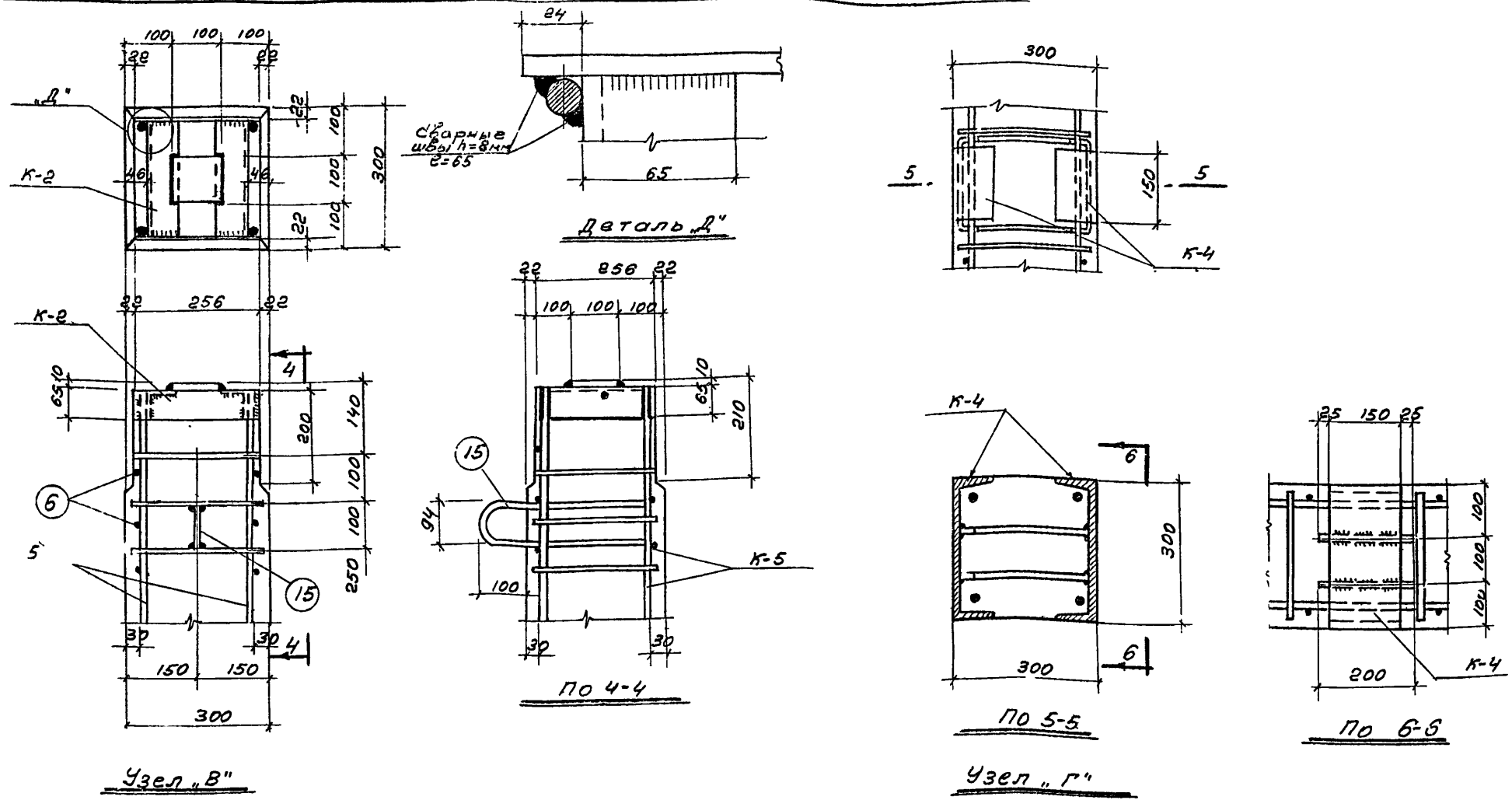
1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-5 перед установкой в опалубку обвязать в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 6. Стержни поз. 6. приварить к каркасам точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса принять равным 1.8.
4. Несущая способность колонны. Нормальная сила  $N=60$  тонн, момент  $M=27$ м.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 14 и 15.
6. Спецификацию арматуры смотрите на листе 15.

2349 17

кап. Калашникова  
проект. И.И.И.И.И.

Индустриальные строительные изделия для предприятий легкой и пищевой промышленности и жилищно-коммунального хозяйства	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ2	Раздел 3
		Лист 13





Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка каркаса	К-во шт.
К-2	1
К-3	2
К-4	2
К-5	2
6	56
15	2

Марка колонны	Сталь круглая ст.3				Сталь горячекатаная периодического профиля ст.3	Утого	Сталь прокатная угловая разноразовая швеллеры и полосы ст.3				Утого	Всего стали
	Ф. мм			Утого			Профиль					
КЛ2	6	14	16		Утого	13Г	Утого	∠65x8	С305	δ=10	δ=8	Утого
КЛ2	6.6	2.7	42.4	51.6	13.2	13.2	3.7	10.4	7.8	2.1	24.0	88.8

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 13 и 15.
2. Спецификацию арматуры смотри на листе 15.

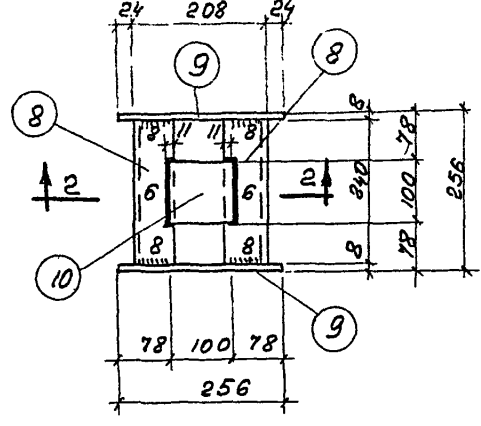
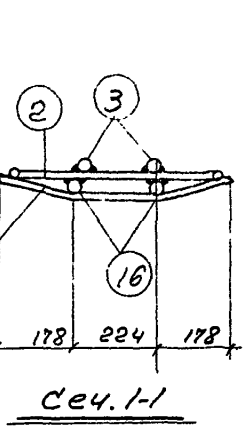
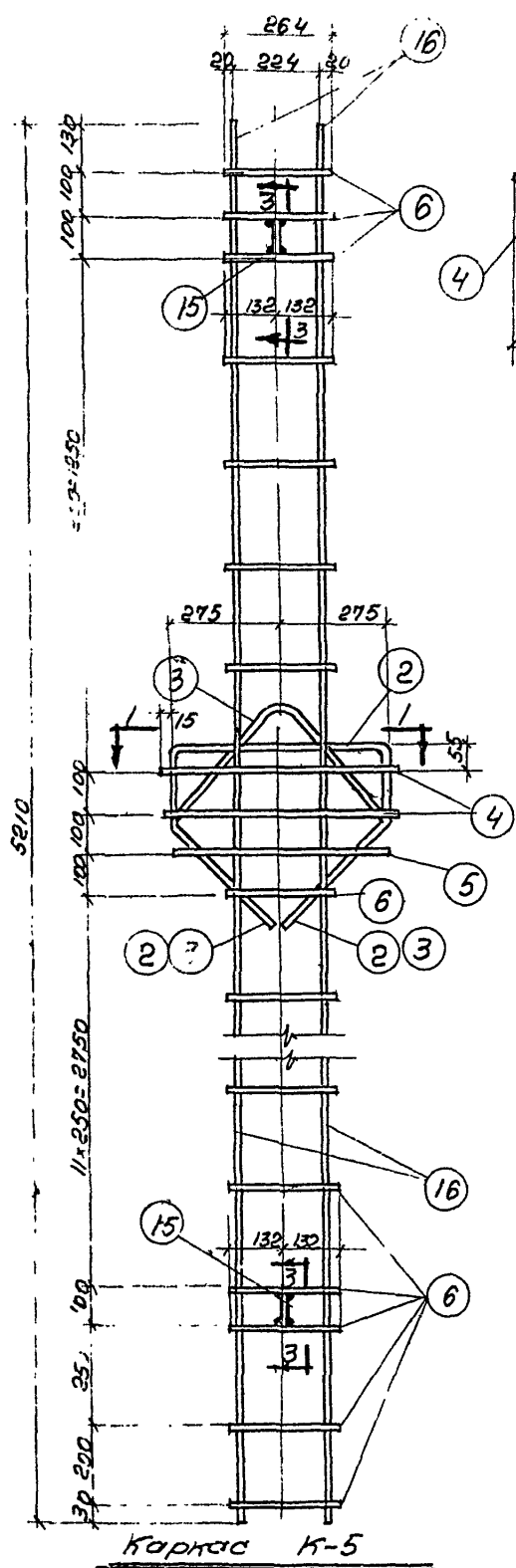
Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетон. м³	Вес стали кг	содержание стали кг/м³
КЛ2	1380	0.53	88.8	167

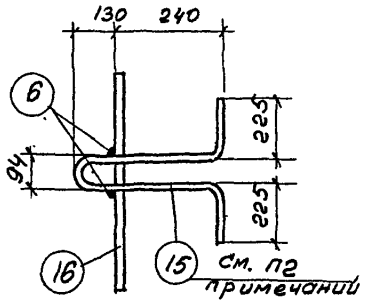
К. А. Фальков  
г.ов. Дзержинск

2349 18

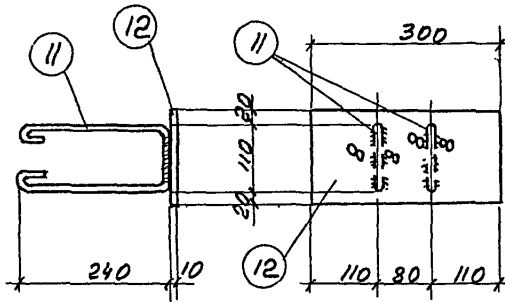
Индустриальные строительные изделия пристроен бытового и канторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия Колонна КЛ-2	ИИ-40-01 Раздел 3
--	--	----------------------



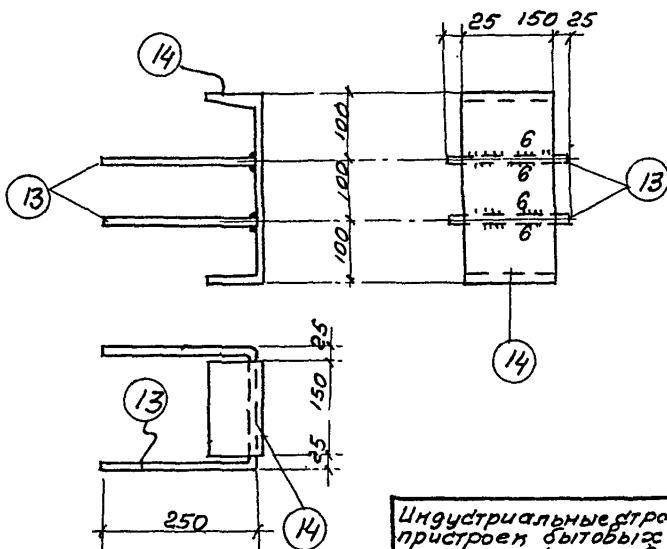
Закладной элемент К-2



Сеч. 3-3



Закладной элемент К-3

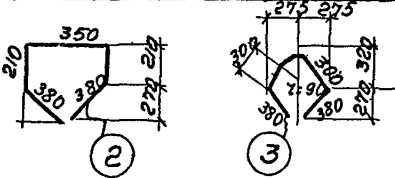


Закладной элемент К-4

Примечания:

1. Каркас К-5 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Крюки для подвеса (поз. 15) приварить к стержням поз. 16 только в одном из каркасов К-5

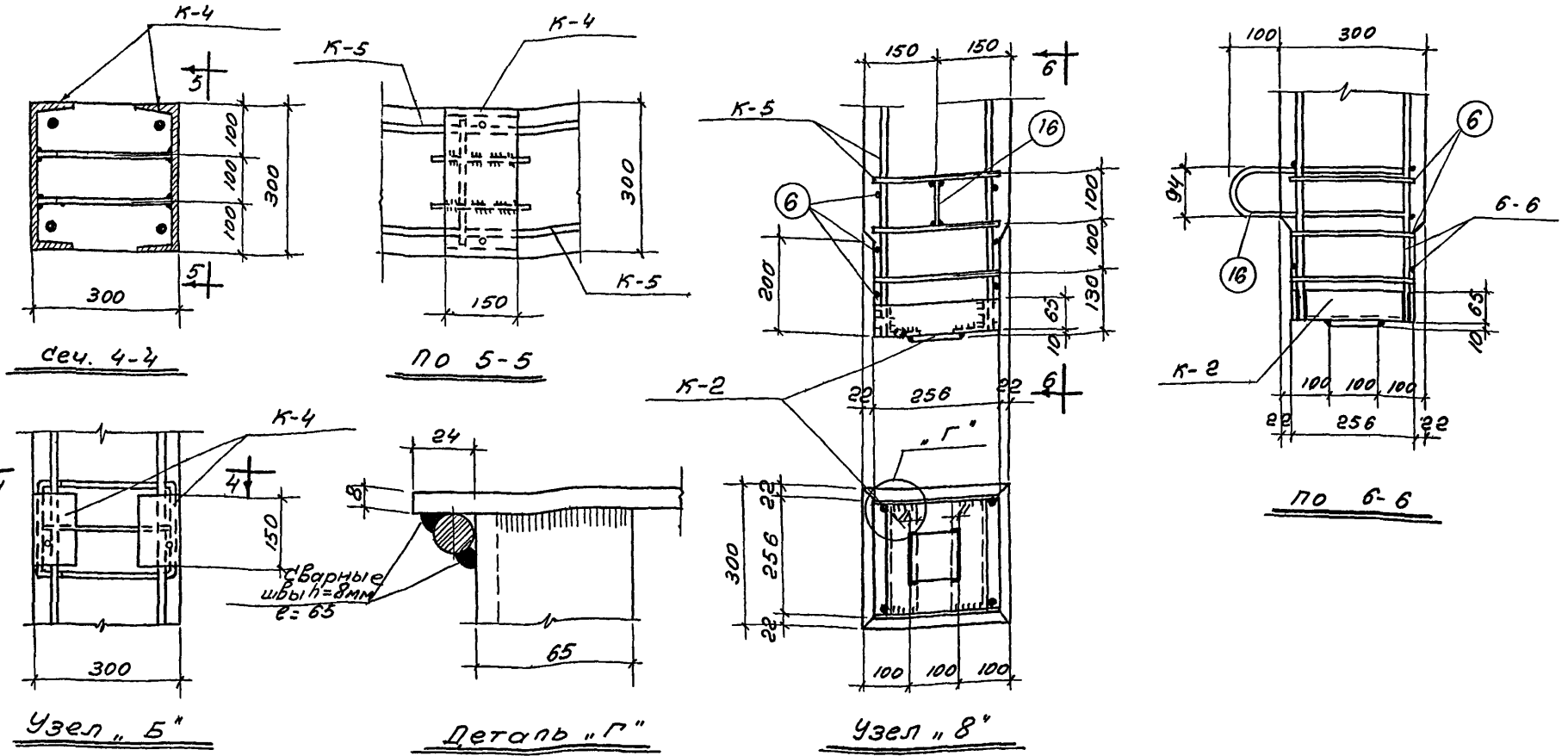
Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас				Выборка ар-ры на один каркас	
	№ по позиции	Филил по сорти Табелу	е мм	п шт.	Филил по сорти Табелу	Вес кг.
К-2	8	265x8	240	2	265x8	3.7
	9	65x8	256	2	65x8	2.1
	10	100x10	100	1	100x10	0.8
				Итого	6.6	
К-3	11	16	800	2	16	2.5
	12	150x10	300	1	150x10	3.5
				Итого	6.0	
К-4	13	16	700	2	16	2.2
	14	130	150	1	130	5.2
				Итого	7.4	
К-5	16	16	5210	2	16	1.7
	2	18г	1730	1	18	16.5
	3	18г	1580	1	18г	6.6
	4	6	580	2		
	5	6	480	1	Итого	24.8
	6	6	264	22		
Отдельные стержни	8	6	264	56	6	3.3
	15	14	1250	2	14	2.7
				Итого	6.0	



кол. Агальки 2349 19  
чуб. 2/3 рамки

Индустриальные строительные изделия пристроен бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия Колонна КЛ2 Каркас К-5 и закладные элементы К-2, К-3 и К-4	ИИ-40-01
		Раздел 3
		Лист 15





Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны	КлЗ
Марка каркасов и отдельных стержней	К-2, К-3, К-4, К-5, 6, 16
К-2	1
К-3	4
К-4	4
К-5	2
6	74
16	2

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст. 3			Итого	И по сортаменту	Сталь прокатная угловая, равнобедренная, равнобокая швеллеры и поковки ст. 3				Итого	Всего стали	
	Ф. мм	Угол	Профиль			Итого						
КлЗ	8.8	2.7	57.8	69.3	26.4	26.4	3.7	20.8	14.8	2.1	41.4	137.1

Примечания.  
1. Данный лист смотреть совместно с листами 16 и 18.  
2. Спецификацию арматуры смотри на листе 18.

Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес стали кг	Содержание стали кг/м <sup>3</sup>
КлЗ	1610	0.62	137.1	222

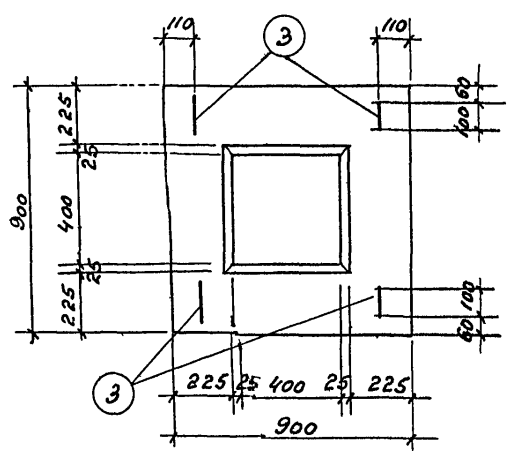
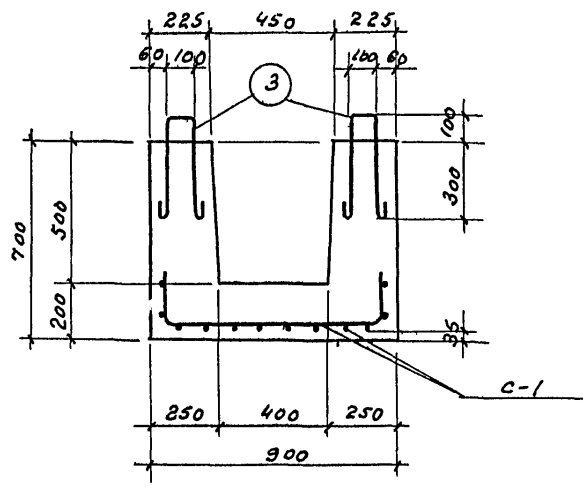
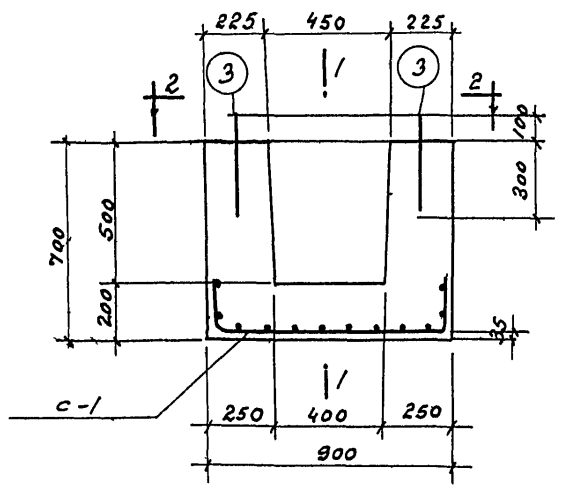
2349 21

Индустриальные строительные изделия пристроем бытовых и конторских помещений производственных зданий.

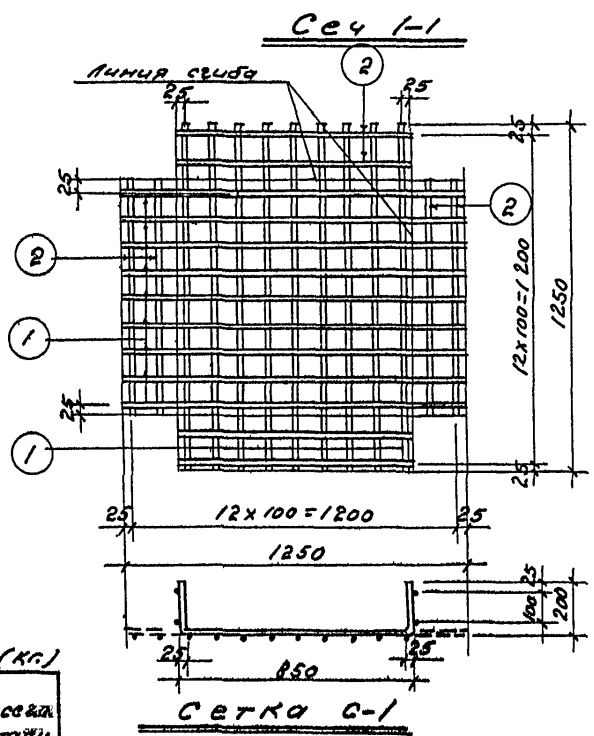
Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
Колонна Кл-3, Узлы: Б, В		Раздел	3
		Лист	17

Коп. пров. Итальяну



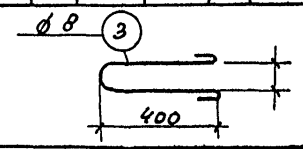


П02-2



сетка С-1

наименование сетки	спецификация ар-р на одну сетку				выборка ар-р по одной сетке	
	№ поз. по спецификации	диаметр мм	длина м	шт.	диаметр мм	вес кг.
С-1	1	10	1250	18	10	18.1
	2	10	850	8	итого 18.1	
отдельные стержни	3	8	1000	4	8	0.4
						итого



Технико-экономические показатели на один башмак

марка башмака	веса башмака кг	объем бетона м3	вес стержней кг	содержание стали кг/м3
Бш 1	1250	0.48	19.7	41

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Бетон марки 200.
2. Коэффициент запаса принят равным 1,8.
3. Стержни сетки С-1 свариваются точечной электросваркой во всех местах пересечения.

**ЦИТИ**  
по оригиналу проб  
инж. Шрамкин  
кол. В. Бельва

2349 23

Спецификация сеток и отдельных стержней на один башмак

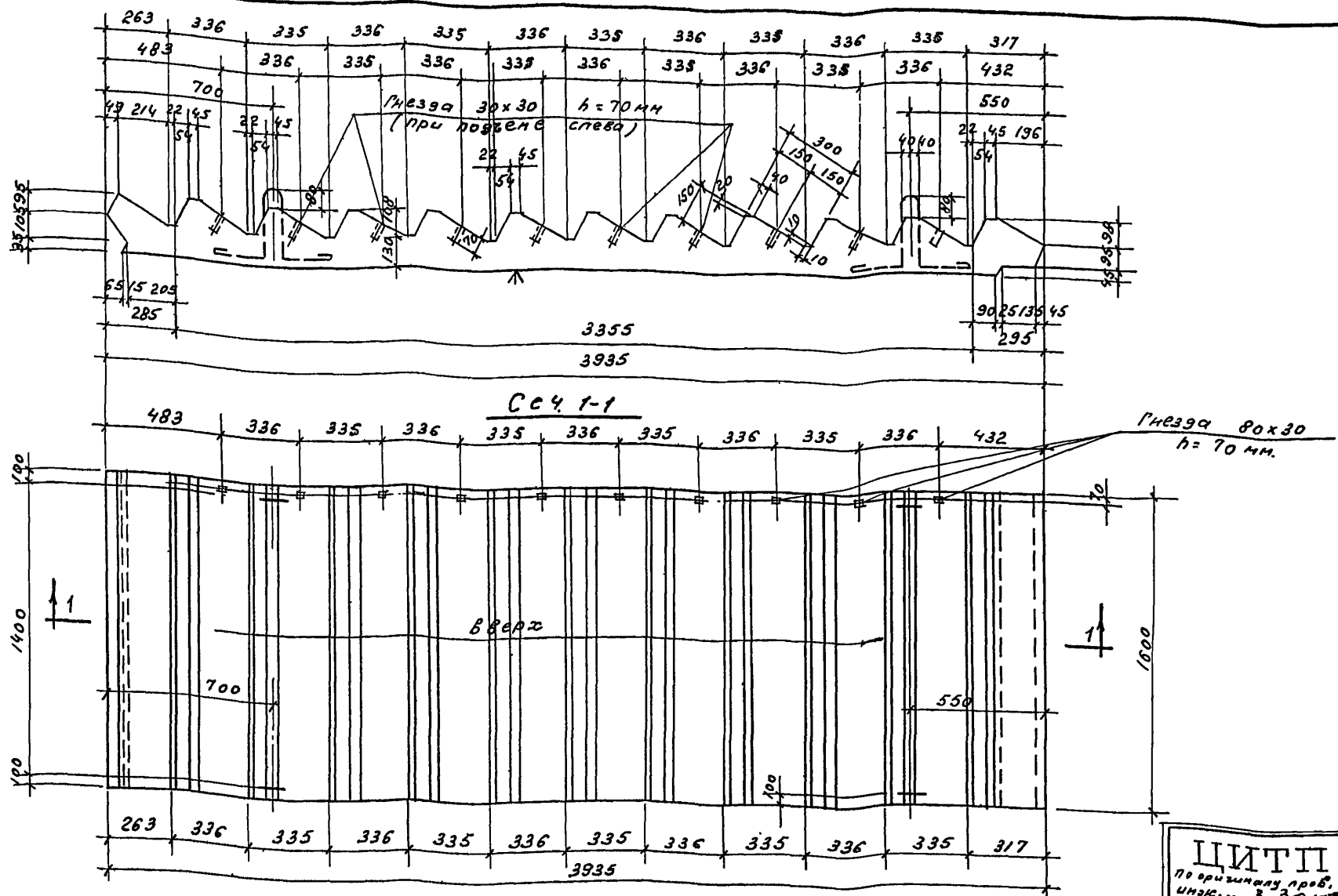
марка башмака	
Бш 1	
марка сетки стержней	к-во шт.
С-1	1
3	4

Выборка стали на один башмак (кг.)

марка башмака	сталь крученая СГ. 3		всего стали
	диаметр мм	вес кг	
Бш 1	10	18.1	19.7

Индустриальный строительный завод пригородных бытовых и коммунальных предприятий производственных зданий

основные изделия		ИИ-40-01	
башмак Бш 1	сетка С-1	раздел	3
		лист	19



ЦИТИ  
по оригиналу пров.  
инж. З. Захар  
Коп. А. Буянов

Спецификация сеток и отдельных стержней на один марш.

Марка марша	
МЛ-3	
Марка сетки и отдельн. стержни	К-60 шт.
С-3	1
С-4	1
С-5	1
4	4

Выборка стали на один марш (кг)

Марка марша	Сталь круглая ст-3				Итого	Сталь горячекатаная пернов. профиля ст-5		Итого	Всего стали
	6	8	14			№ по сортаменту			
МЛ3	16,0	13,5	6,2		35,7	12г		53,4	89,1

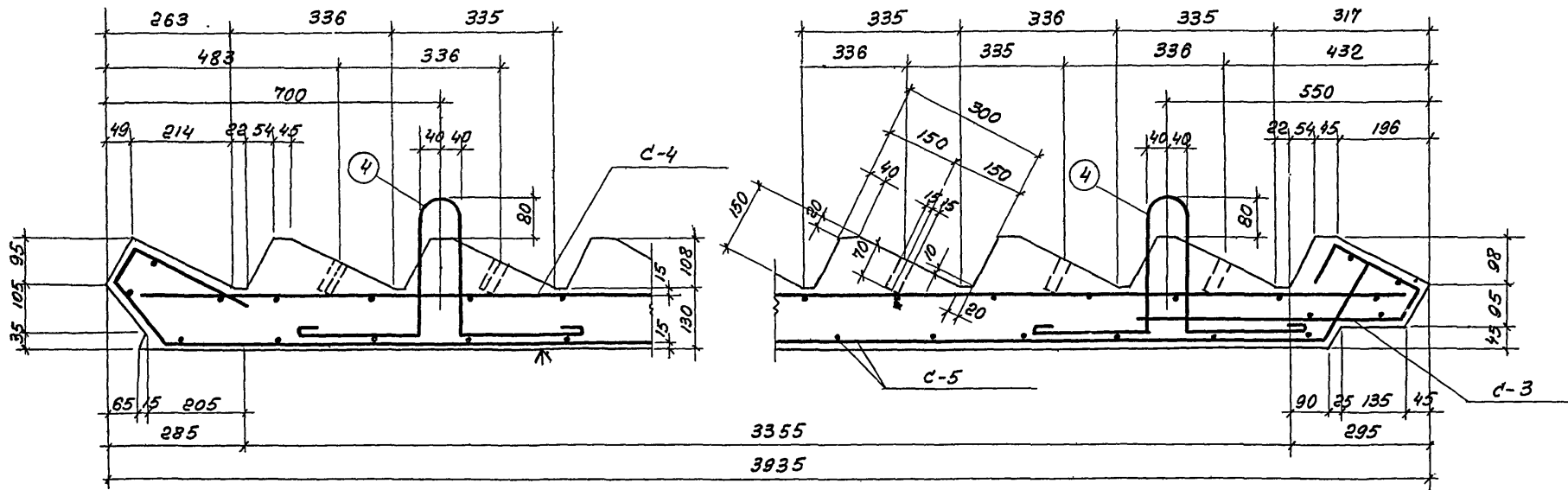
- Примечания:  
 1. Марка бетона 200  
 2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6  
 3. Марш рассчитан на полезную нагрузку 400 кг/м<sup>2</sup>  
 4. Транспортирование марша производить только в рабочем положении.

Технико-экономические показатели на один марш

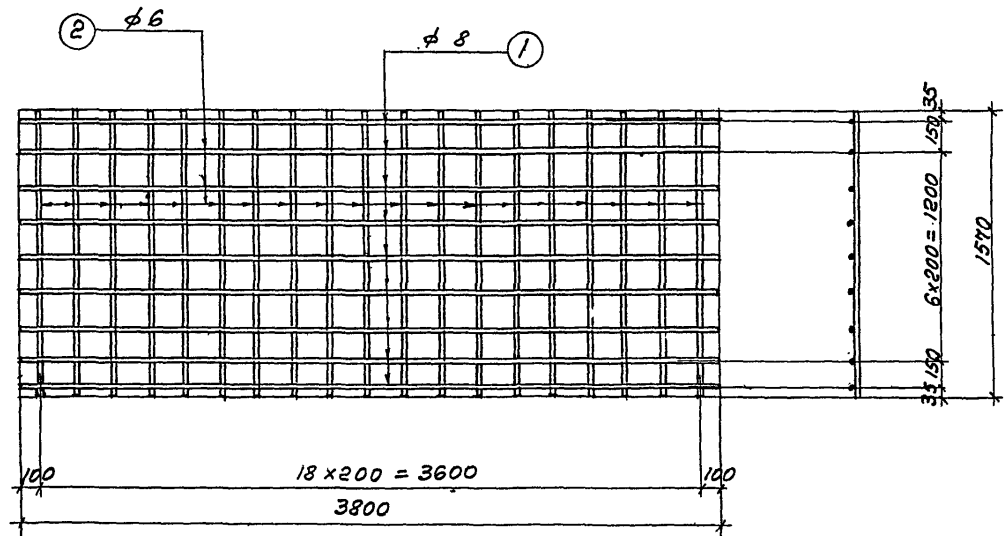
Марка марша	Вес марша кг.	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес стальной арматуры кг	Содержание стали кг/м <sup>3</sup>
МЛ3	2740	1,05	891	85

2349 24

Индустральные строительные изделия приотсек бытовых и кнтарских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛ-3	Раздел 4
		Лист 20



Сеч. 1-1  
(см. план на листе 20)



Сетка С-4

Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборка ар-ры на одну сетку	
	№ по сорти	Филии по сорти	е мм	h шт.	Филии по сорти	Вес кг
С-4	1	8	3800	9	6	6.6
	2	6	1570	19	8	13.5
					Итого	20.1

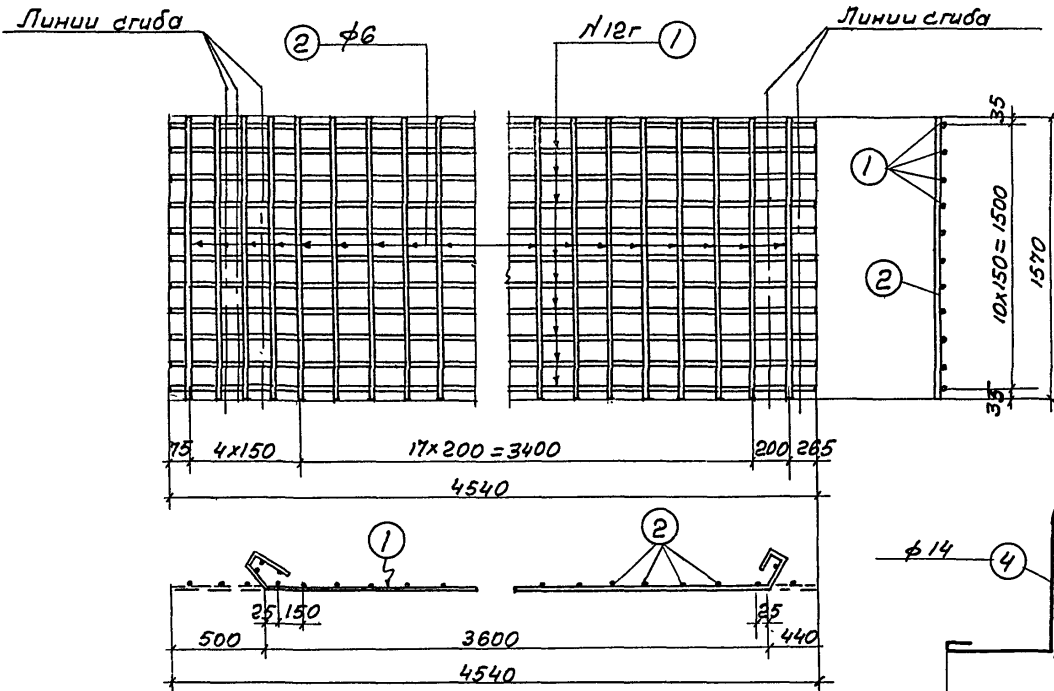
Примечание:  
1. Сетки сварить точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

кон. А.Талдыку  
проб. З. Заматрак

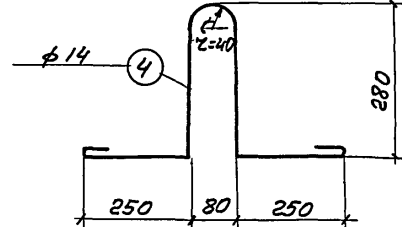
2349 25

Индустриальные строительные изделия пристроев бытовых и конторских помещений производственных зда- ний.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛЗ сетка С-4	Раздел 4 Лист 2/





Сетка С-5

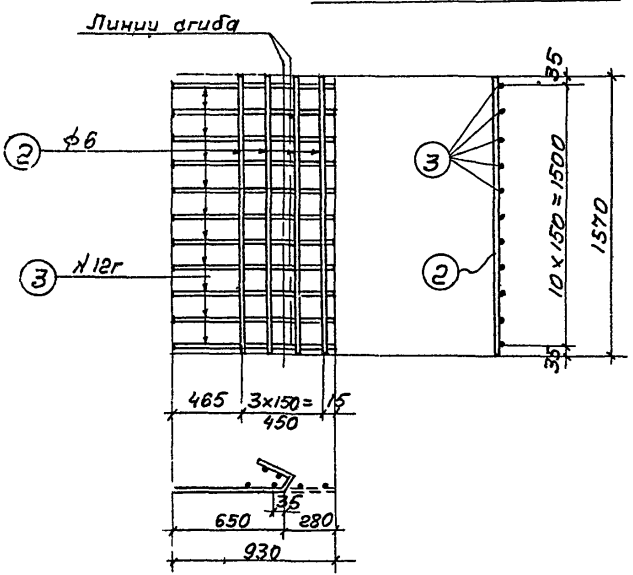


Деталь крюка для подвеса

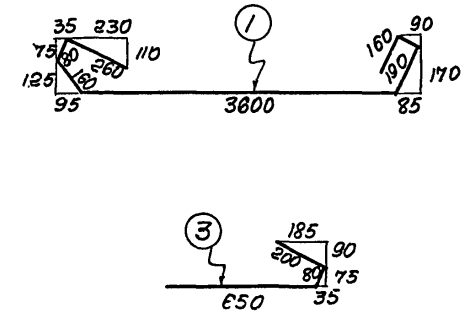
Наименование сетки	Спецификация арматуры на одну балку				Выборка арматуры на одну сетку	
	№ по сорти	диаметр по сорти	ε мм	h шт	диаметр по сорти	Вес кг
С-5	1	12г	4540	11	6	8.0
	2	6	1570	23	12г	44.4
					Итого	52.4
С-3	2	6	1570	4	6	1.4
	3	12г	930	11	12г	9.0
					Итого	10.4
Отдельные стержни	4	14	1300	4	14	6.2
					Итого	6.2

Примечания:

1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Отдельные стержни поз. 4 (крюки для подвеса) приварить точечной сваркой к стержням сетки С-5.



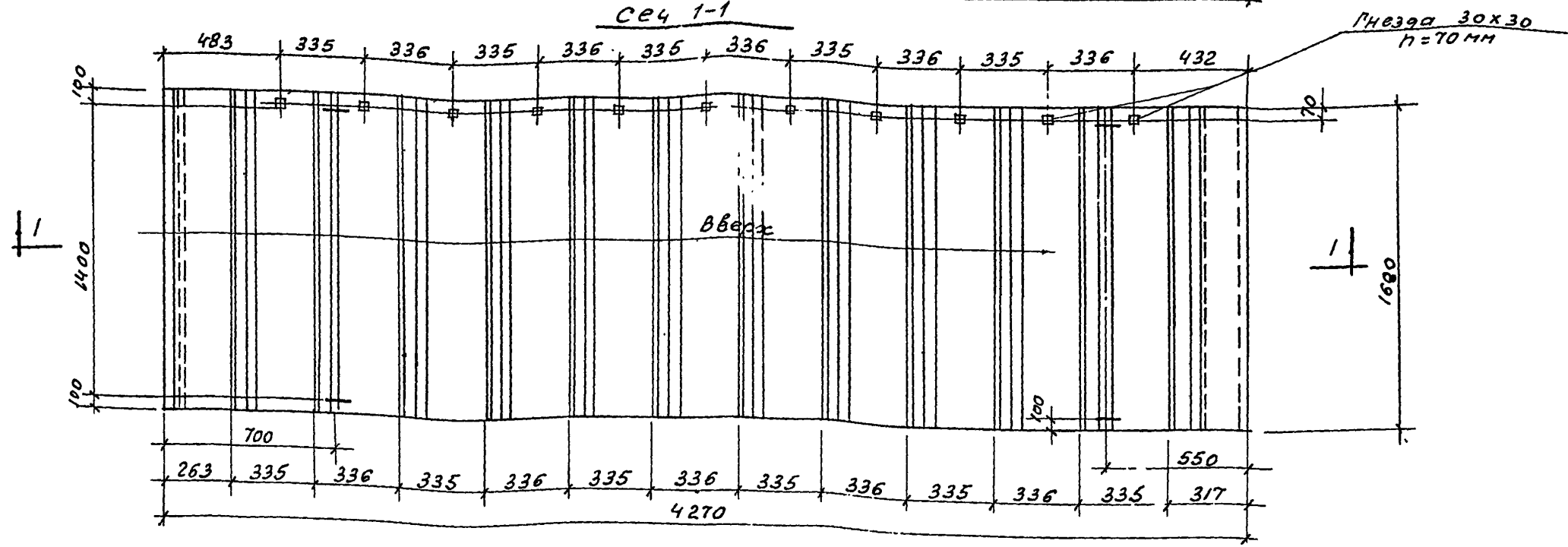
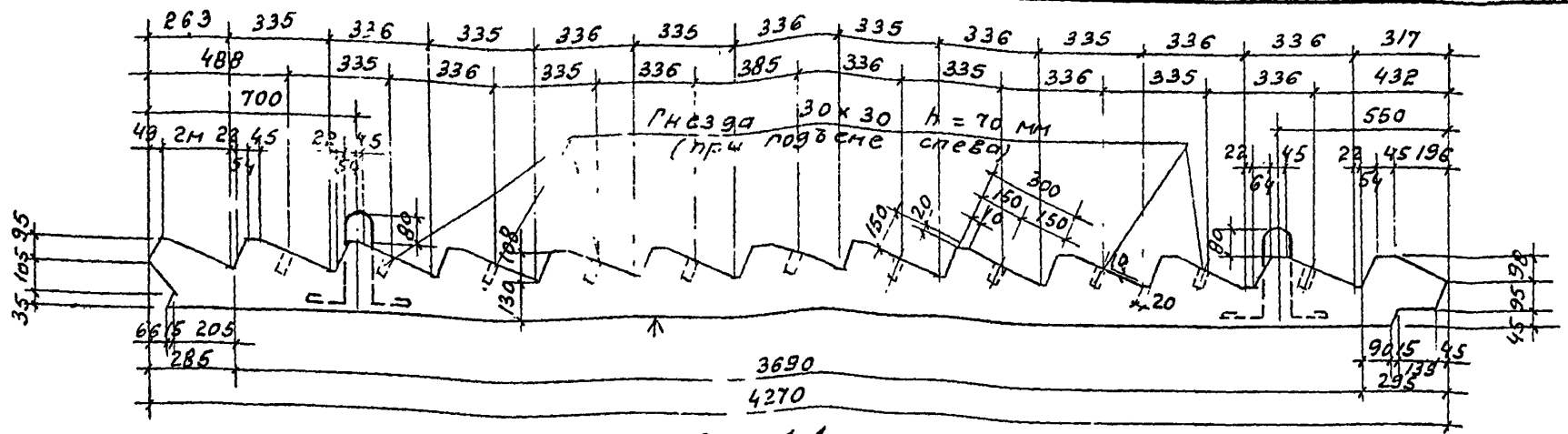
Сетка С-3



2349 26

кон. Ятальки пров Израиль

Индустриальные строительные изделия пристроен фибробыт и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничные марш м.л.з	Раздел 4
	сетки С-3 и С-5.	Лист 22



Спецификация сеток и отдельных стержней на один марш

марка марша	
МЛБ	
марка сетки и отзел стержня	к-во шт.
С-1	1
С-2	1
С-3	1
4	4

Выборка стали на один марш (кг)

Марка марша	Сталь круглая ст. 3				Итого	сталь горячекатанная период. профиля ст. 5		Всего стали
	Ф, мм					К по сортаменту	Итого	
	6	8	14					
МЛБ	17.0	14.7	6.2		37.9	56.3	56.3	94.2

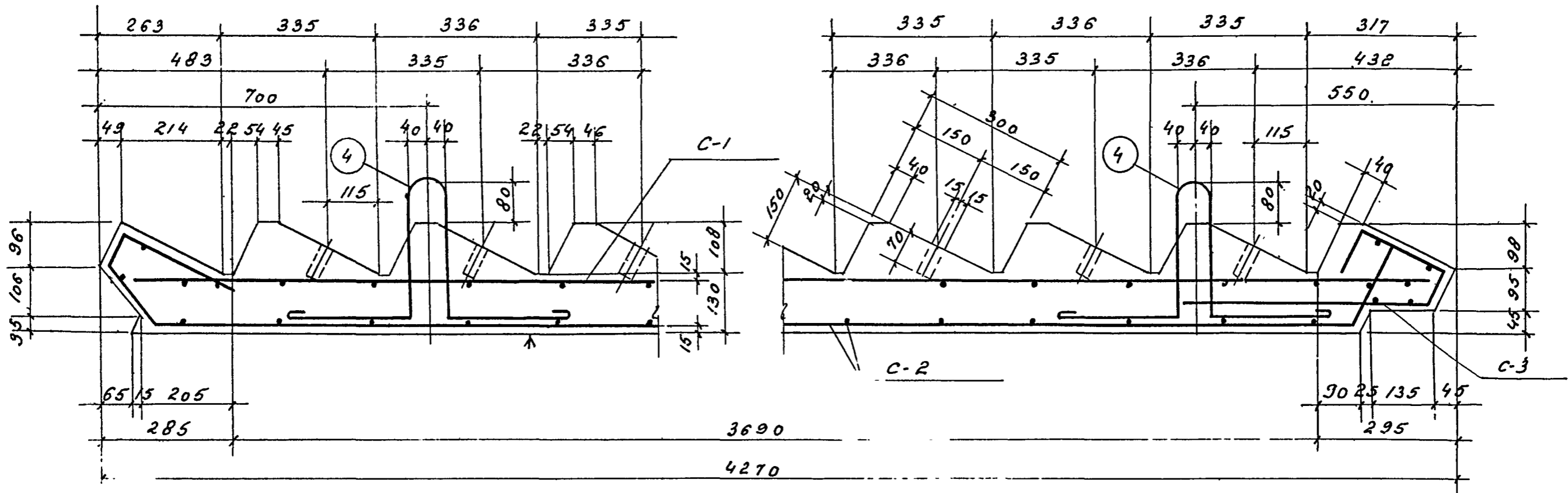
Технико-экономические показатели на один марш.

Марка марша	Вес марша кг	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес стали кг	Содержание стали кг/м <sup>3</sup>
МЛБ	3020	1.16	94.2	81

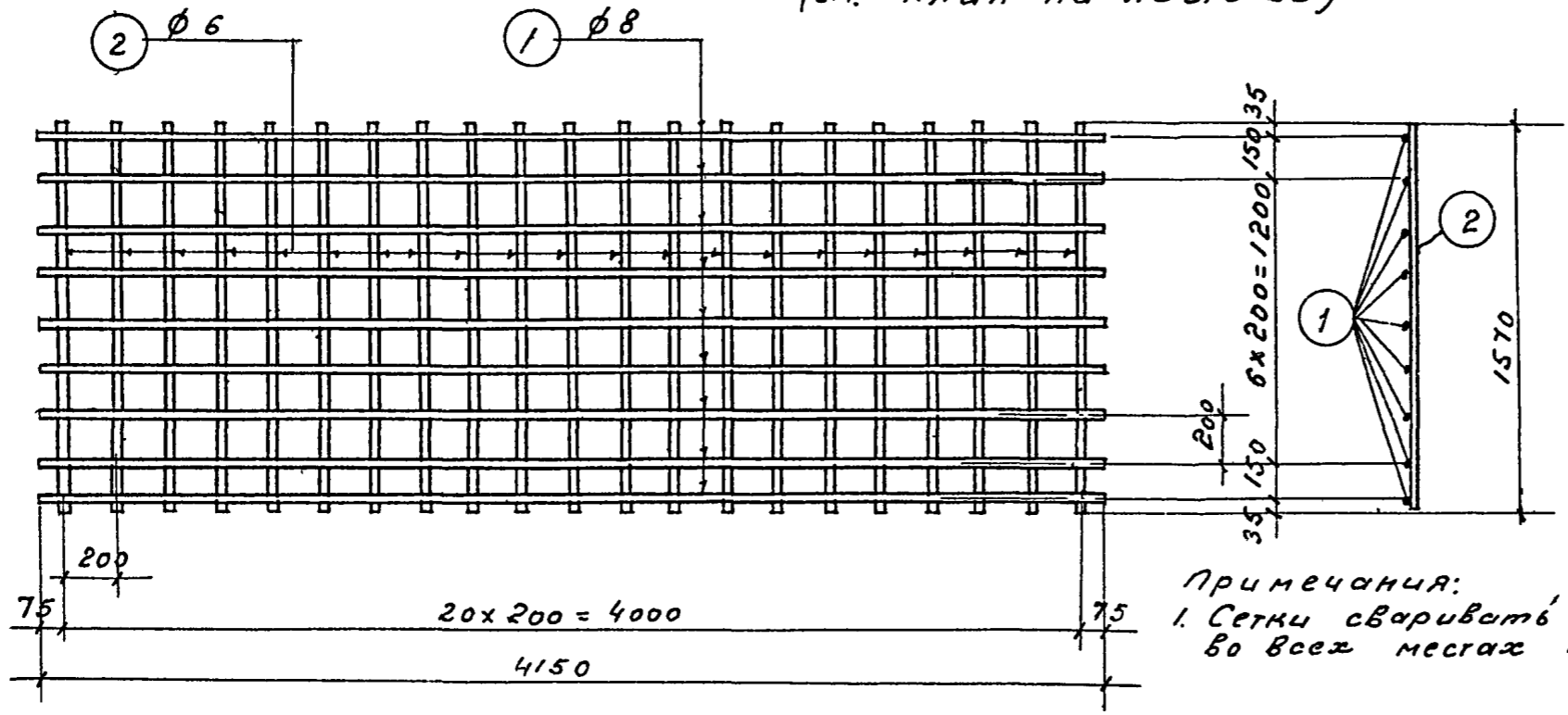
- Примечания:
1. Марка бетона 200
  2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
  3. Марш рассчитан на полезную нагрузку 400 кг/м<sup>2</sup>.
  4. Транспортирование марша производить только в рабочем положении.

Индустриальные строительные изделия пристройки бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛБ	
	раздел	4
	лист	23

2349 27



Сеч. 1-1  
(см. план на листе 23)



Сетка С-1

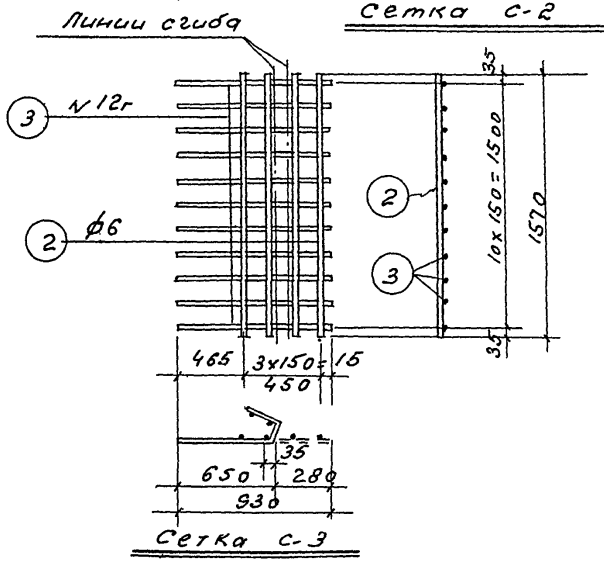
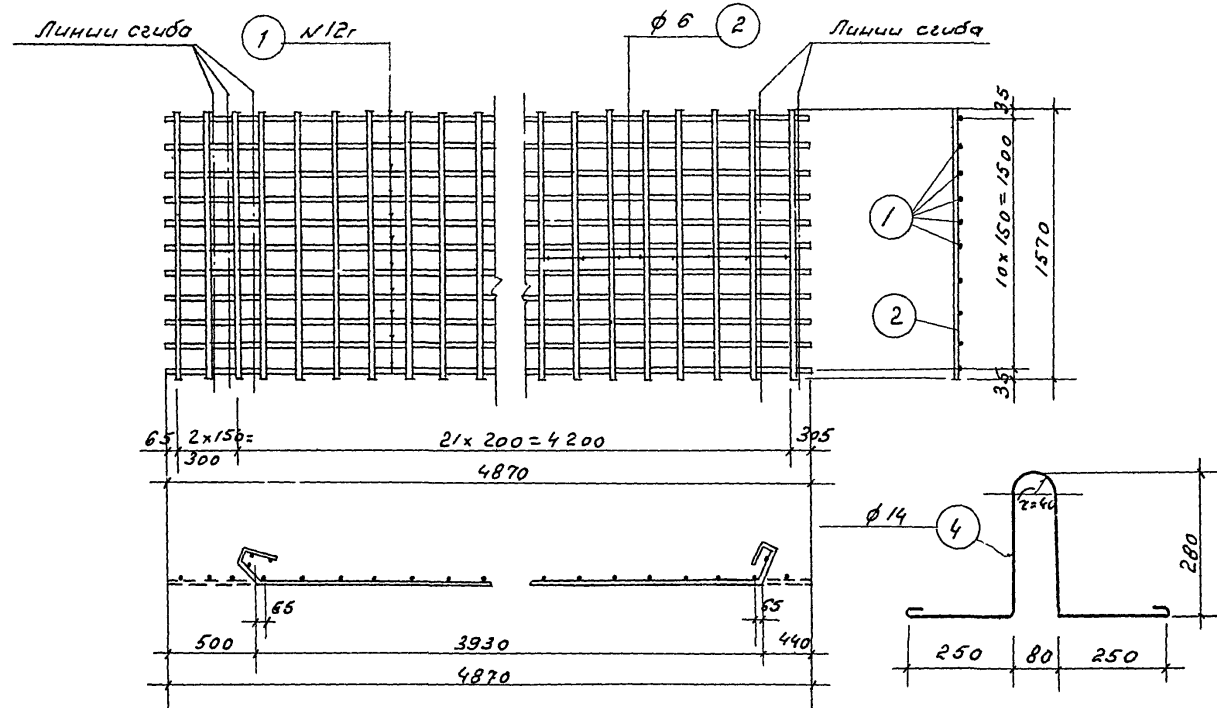
Наименование сетки	Спецификация ар-ры на сетку				Выборка ар-ры на сетку	
	№ пози	Фили № по сор-ти танен	l мм	h шт.	Фили № по сор-ти	Вес кг
С-1	1	8	4150	9	6	7,3
	2	6	1570	21	9	14,7
					Итого:	22,0

Примечания:  
1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ЦИТИ  
по оригиналу проб.  
инфо... З. Загород  
Коп. Я. Белова.

2349 28

Индустриальные строительные изделия пристройки бытового и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ 42-01
	Лестничные марши и сетка С-1		Раздел 4
			Лист 24



Деталь крюка  
для под'ема

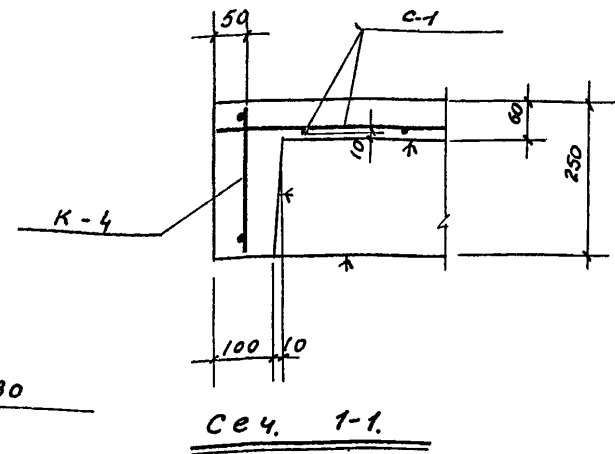
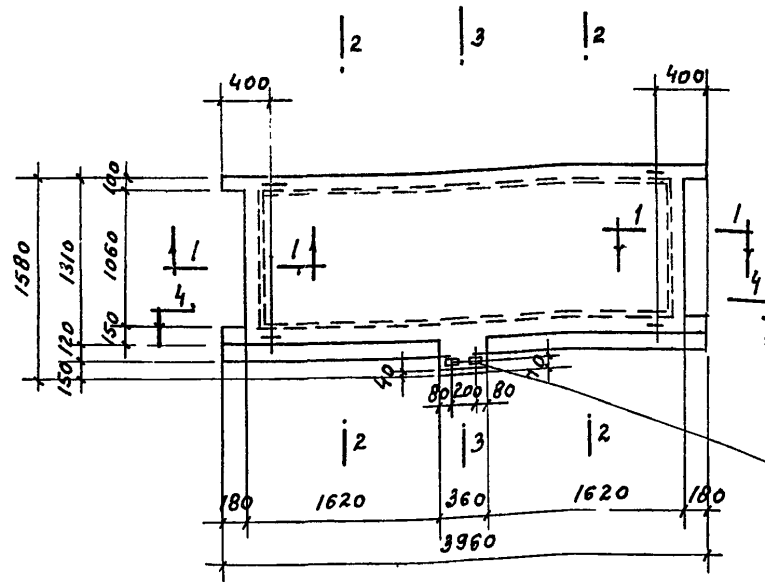
Идентификационная сетка	Спецификация арматуры на сетку				Выборка ар-ры на сетку	
	№ позиции	Фила № по сортименту	В мм	П шт.	Фила № по сортименту	Вес кг
С-2	1	12г	4870	11	6	8,3
	2	6	1570	24	12г	47,3
					Итого	55,6
С-3	2	6	1570	4	6	1,4
	3	12г	930	11	12г	9,0
					Итого	10,4
Отдельные стержни	4	14	1300	4	14	6,2
					Итого	6,2

**Примечания**  
 1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.  
 2. Отдельные стержни поз. 4 (крюки для под'ема) при варить точечной сваркой к стержням сетки С-2.

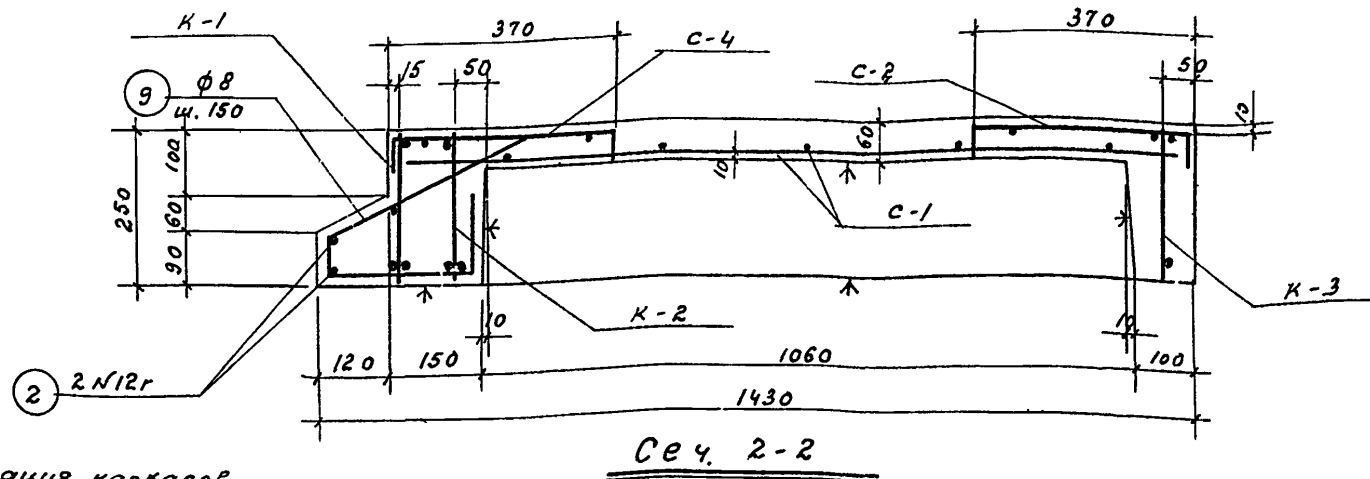
**ЦИТП**  
 По оригиналу пров. инж. В.В. Давыдов, м.п. В.В. Давыдов

2349 29

Индивидуальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничные марш и/б сетки С-2 и С-3	раздел 4 Лист 25



- Примечания:**
1. Марка бетона 200
  2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
  3. Площадка рассчитана на полезную нагрузку 400 кг/м<sup>2</sup>.
  4. Данный лист рассматривается совместно с листами 27, 28, 29.



Спецификация каркасов, сеток отдельных стержней на одну лестничную площадку.

Марка площадки			
ЛП1			
Марка каркаса сетки и стержней	к-80 шт.	Марка каркаса сетки и стержней	к-80 шт.
К-1	1	С-3	1
К-2	1	С-4	2
К-3	1	2	2
К-4	2	9	27
С-1	1	10	12
С-2	1		

Выборка стали на одну площадку (кг)

Марка лестн. площад.	Сталь круглая ст. 3				Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5		Итого	Всего стали	
	φ, мм	6	8	10		№ по сортаменту	12г			18г
ЛП1		21.2	13.9	4.0	6.0	45.1	19.7	39.5	59.2	104.3

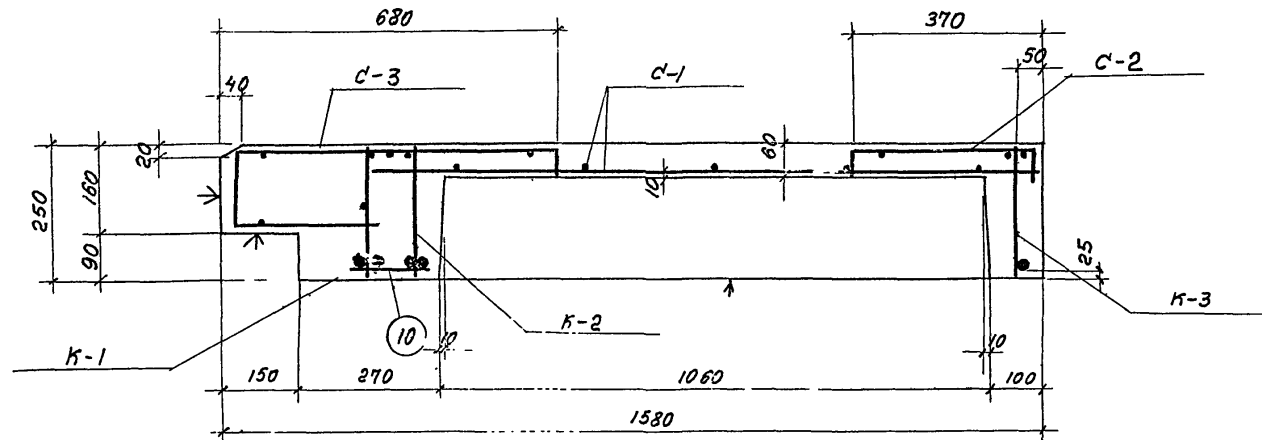
Технико-экономические показатели на одну площадку.

Марка лестн. площад. кч	Вес, кг	Объем бетона, м <sup>3</sup>	Вес стали, кг	Содержание стали, кг/м <sup>3</sup>
ЛП1	1430	0,55	104,3	189

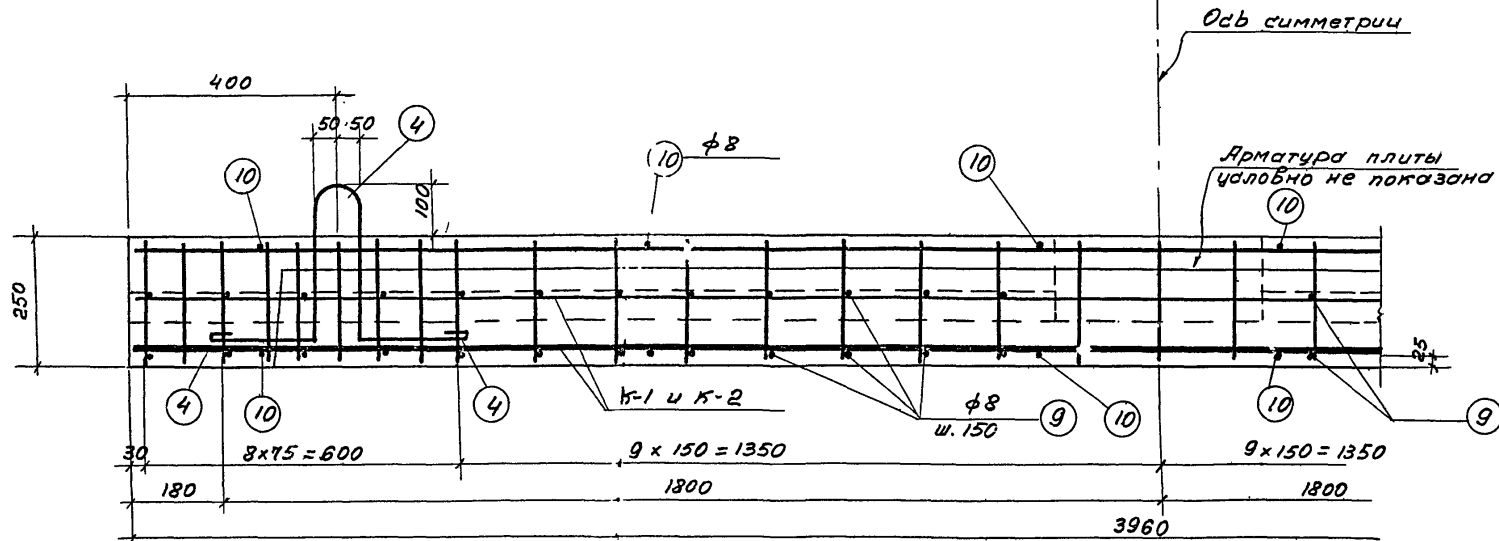
**ЦИТИ**  
По оригиналу проб. лист. 3-301/64  
Ком. В. Белов

2349 30

Индустриальные строительные изделия для пристройки бытовых и коммунальных помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП1	Раздел 4
		Лист 26



сеч. 3-3.



Ось симметрии

Арматура плиты условно не показана

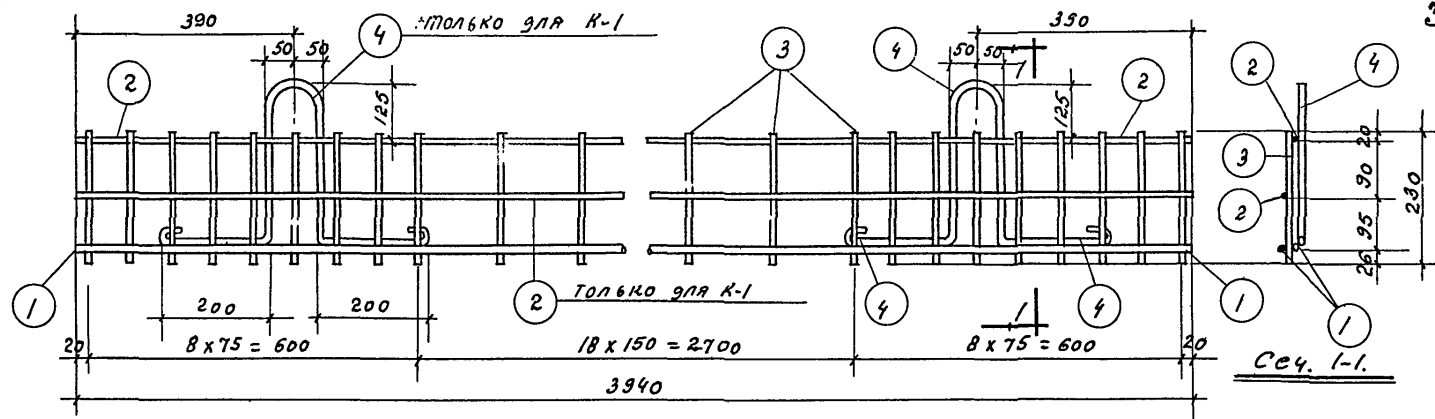
сеч. 4-4

**Примечания:**  
 1. Плоские каркасы К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.

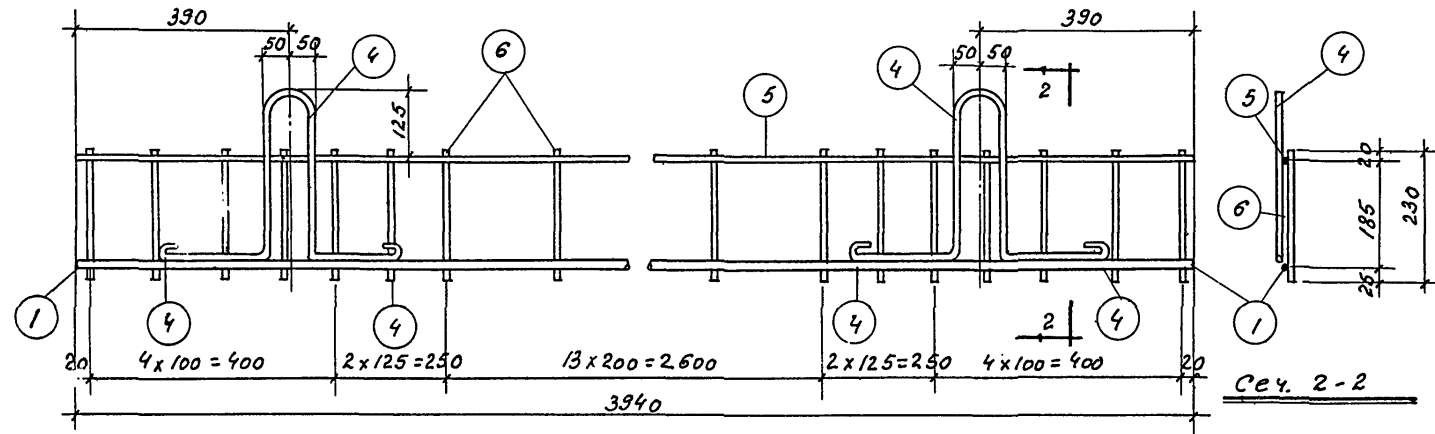
Коп. в альбоме пров. в Израиле

2349 31

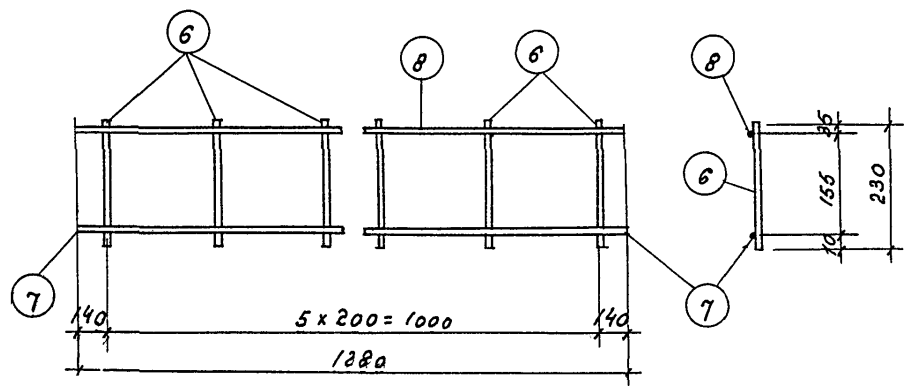
Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Ленточная площадка ЛП-1	Раздел	4
		Лист	27



Каркасы К-1 и К-2.



Каркас К-3

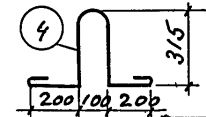
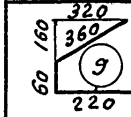


Каркас К-4.

3461

30

Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас				Выборка ар-ры на один каркас	
	№ по позициям	Филин по сертификату	е мм	п шт.	Филин по сертификату	Вес кг
К-1	1	18г	3940	2	8	3.2
	2	12г	3940	2	12г	7.0
	3	8	230	35	14	3.0
	4	14	1250	2	18г	15.8
					Итого	29.0
К-2	1	18г	3940	2	9	3.2
	2	12г	3940	1	12г	3.5
	3	8	230	36	18г	15.8
					Итого	22.5
К-3	1	18г	3940	1	6	1.3
	4	14	1250	2	10	2.4
	5	10	3940	1	14	3.0
	6	6	230	26	18г	7.9
					Итого	14.6
К-4	6	6	230	6	6	0.4
	7	12г	1280	1	10	0.8
	8	10	1280	1	12г	1.1
					Итого	2.3
Отдельные стержни	2	12г	3940	2	8	7.5
	9	8	730	24	12г	7.0
	10	8	130	12		Итого

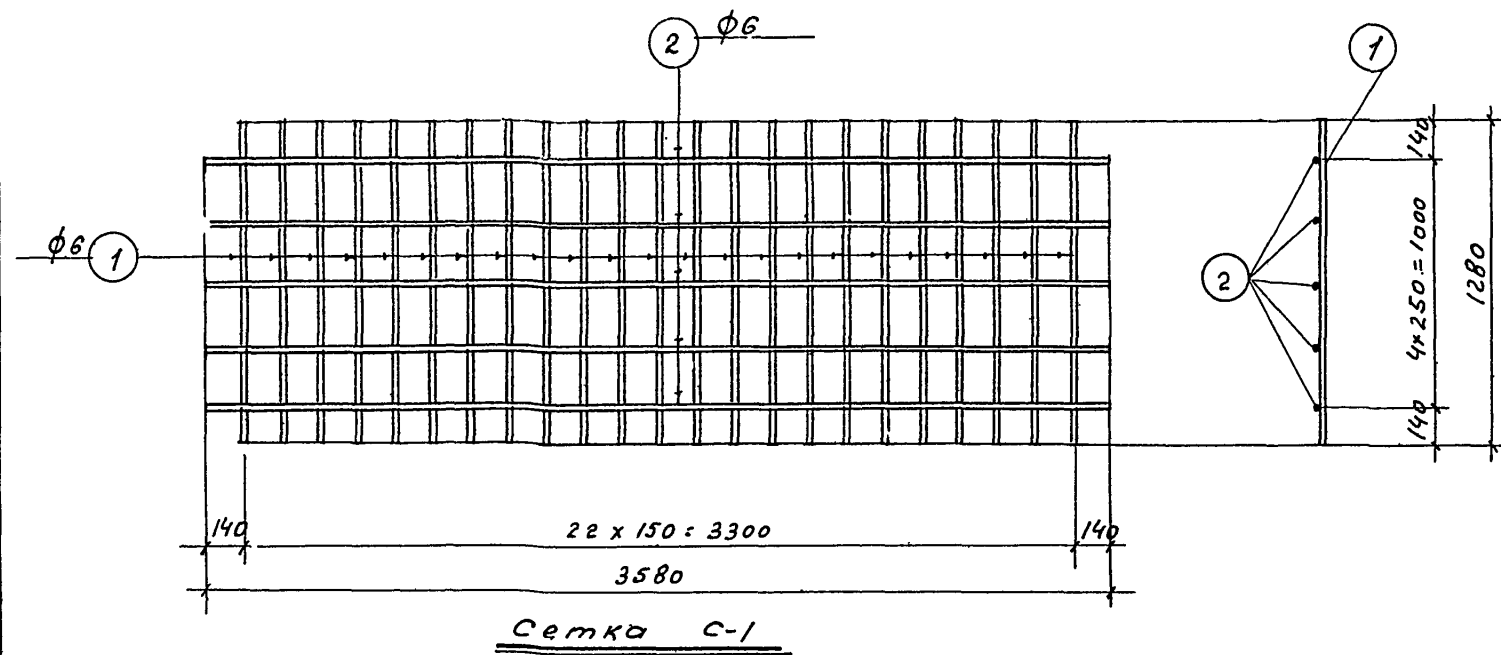


Примечания:  
1. Каркасы сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

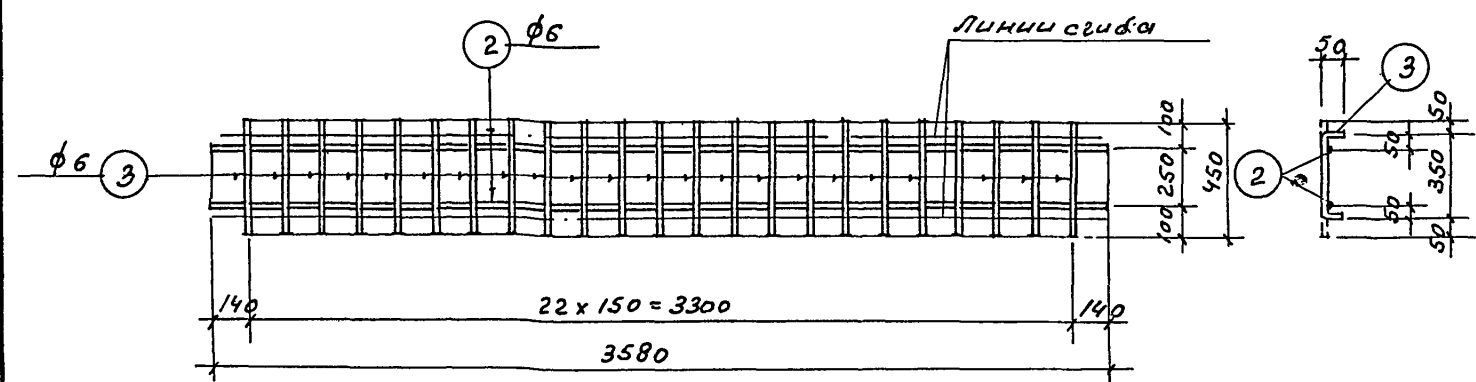
**ЦИТИ**  
по признаку проф.  
инж. Израйлевич  
Кор. Ф. Башвак.

2349 32

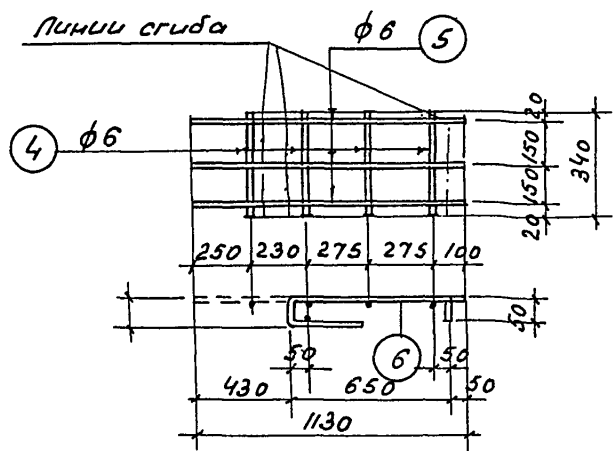
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и монтажных помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП/ Каркасы К-1; К-2; К-3 и К-4	Размер 4 Лист 28



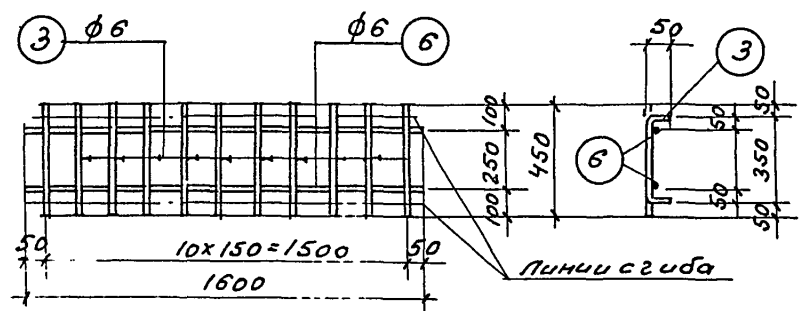
Сетка С-1



Сетка С-2.



Сетка С-3



Сетка С-4.

Наименование сетки	Спецификация ар-р/ш на одну сетку		Сборка ар-р/ш на одну сетку			
	№ позиции	Фили сор-ци диаметр	ℓ мм	h шт	Фили № сор-га мет-ту	Вес кг
С-1	1	6	1280	23	6	10,5
	2	6	3580	5		
					Итого	10,5
С-2	2	6	3580	2	6	3,9
	3	6	450	23		
					Итого	3,9
С-3	4	6	340	4	6	1,1
	5	6	1130	3		
					Итого	1,1
С-4	3	6	450	11	6	1,8
	6	6	1600	2		
					Итого	1,8

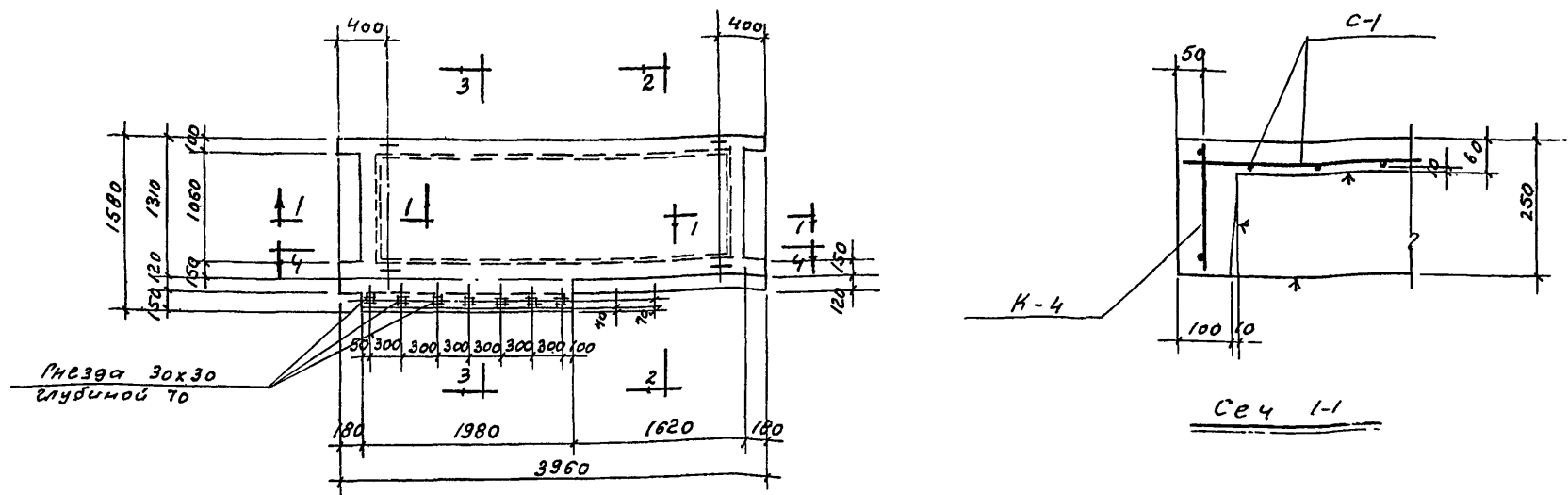
Примечания:  
 1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней

ЦИТИ  
 По оригиналу пров.  
 Инж. З. Зайцева  
 Кол. А. Бандва.

2349 33

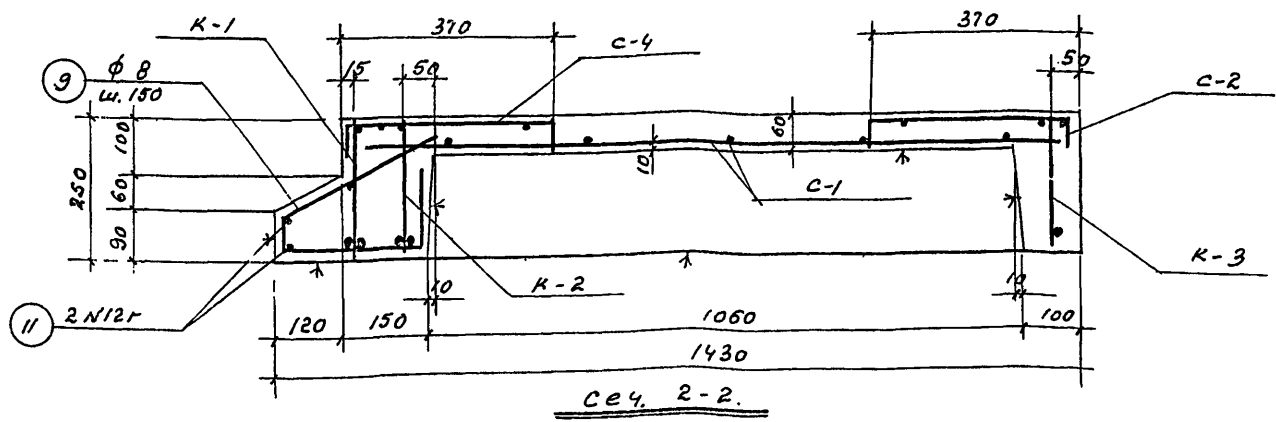
Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	Лестничная площадка	ЛП	Раздел	4
	Сетки С-1; С-2; С-3 и С-4.	Лист	29	





Гнезда 30x30  
глубиной 70

Сеч 1-1



Сеч. 2-2.

Примечания:

1. Марка бетона 200.
2. Коэффициент запаса на изгиб принят равный 1.6.
3. Площадка рассчитана на полезную нагрузку 400 кг/м<sup>2</sup>.
4. Каркасы К-1, К-2, К-3, К-4; Сетки С-1, С-2, С-4 и спецификации к ним, смотри на листах 28, 29.

Спецификация каркасов, сеток, отдельных стержней на одну лестничную площадку.

Выборка стали на одну площадку (кг)

Технико-экономические показатели на одну площадку

Марка площадок			
ЛП 2			
Марка каркаса	К-во	Марка сетки	К-во
сетки и стержней	шт.	отдельных стержней	шт.
К-1	1	С-4	1
К-2	1	С-5	1
К-3	1	9	12
К-4	2	10	12
С-1	1	11	2
С-2	1		

Марка лестничной площадки	Сталь круглая ст. 3				Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5			Всего стали
	φ, мм	В	К	14		№ по сортменту	Цтого	стали	
ЛП 2	23,6	10,4	4,0	6,0	44,0	15,9	39,5	65,4	99,4

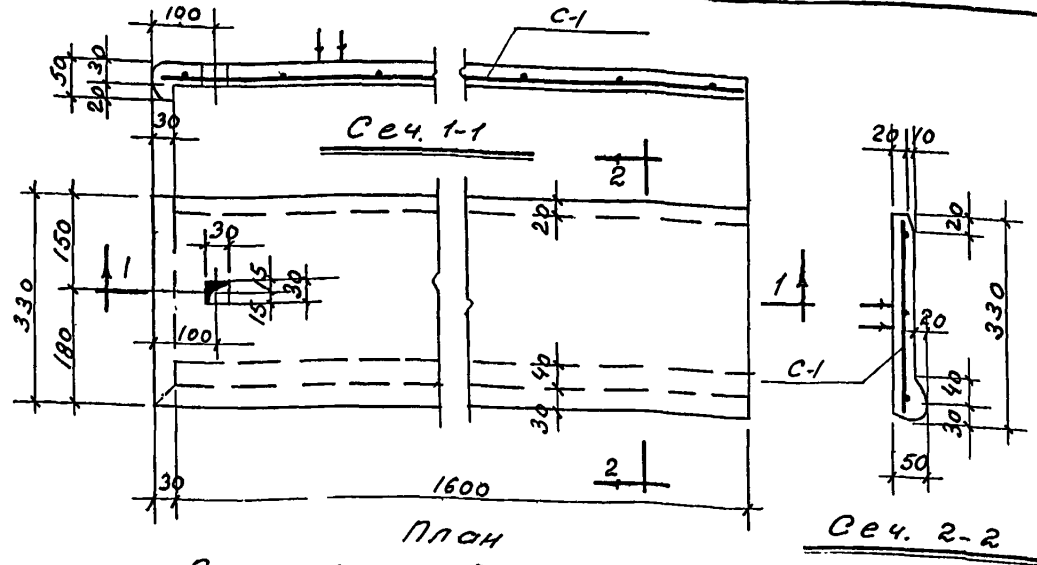
Марка лестничной площадки	Вес площад. бетона кг	Объем м <sup>3</sup>	Вес стальной арматуры кг	Содержание стали кг/м <sup>3</sup>
ЛП 2	1600	0,61	99,4	163

ЦИТТИ  
по оригиналу пров. инж. З. Залорен  
Коп. А. Вельга.

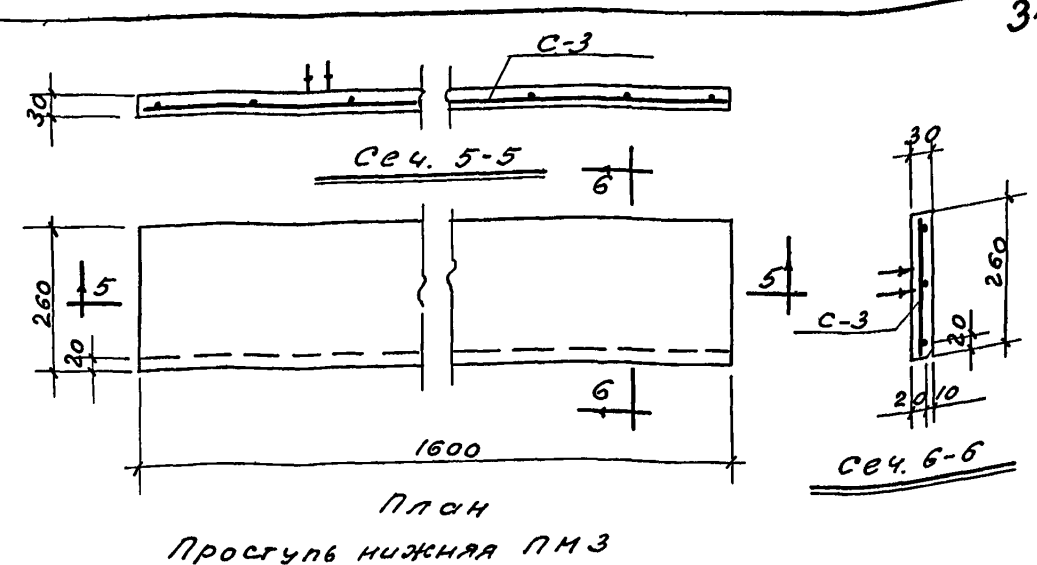
индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	НИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП 2 Выборка арматура	Раздел 4 Лист 30

2349 34

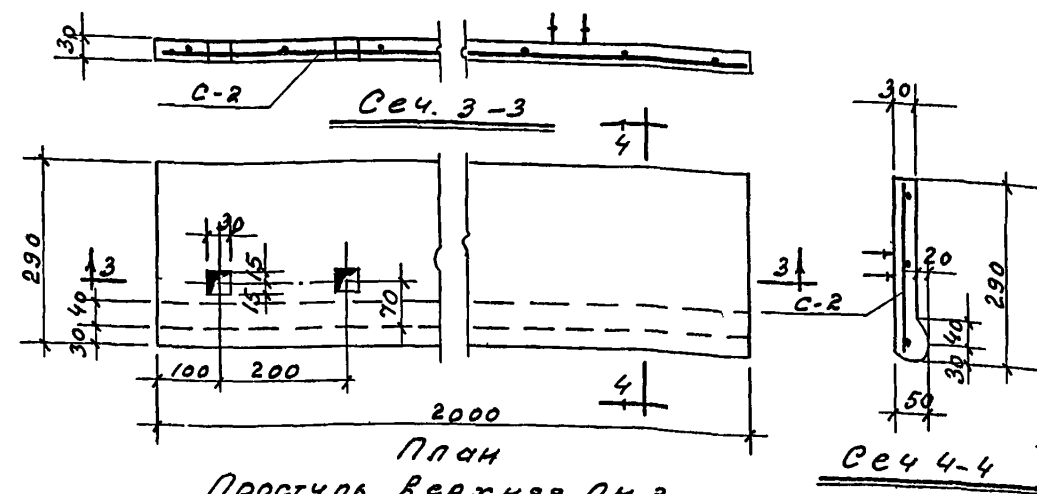




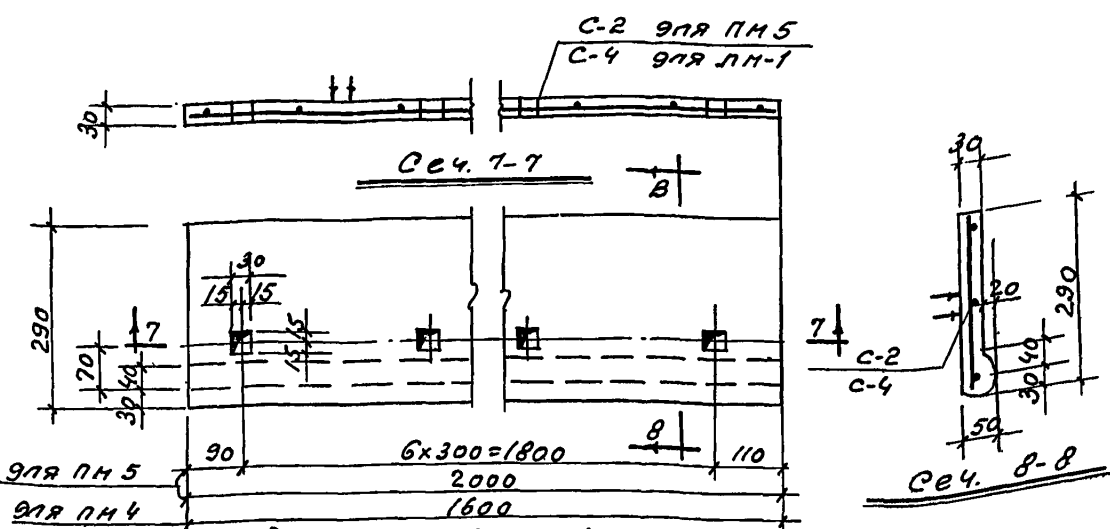
План  
Проступь основная ПМ1



План  
Проступь нижняя ПМ3



План  
Проступь Верхняя ПМ2



Проступи Верхние для верхней площадки ПМ4 и ПМ5

Спецификация сеток на одну проступь

Марка проступи									
ПМ1		ПМ2		ПМ3		ПМ4		ПМ5	
Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.
C-1	1	C-2	1	C-3	1	C-4	1	C-2	1

- Примечания:
1. Бетон марки 200.
  2. Лицевые поверхности, отмеченные знаком †† должны быть мозаичными или глянцевыми.
  3. Данный лист смотреть совместно с листом 33.

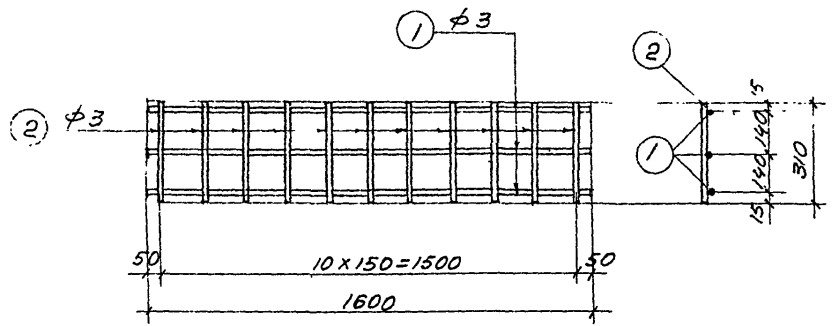
Выборка стали на одну проступь/м) Технико-экономические показатели на одну проступь

Марка проступи	Холоднотянутая проволока B7 500		Всего стали
	Φ, мм	3	
ПМ1	0,5		0,5
ПМ2	0,6		0,6
ПМ3	0,5		0,5
ПМ4	0,5		0,5
ПМ5	0,6		0,6

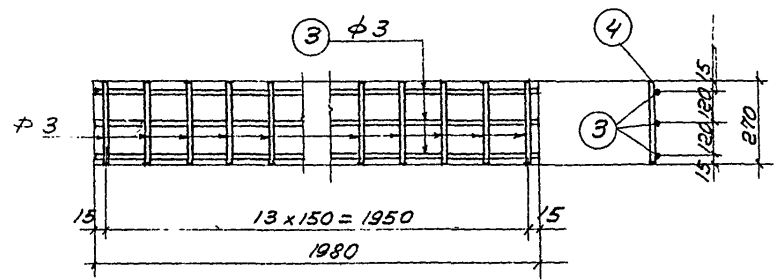
Марка проступи	Вес проступи кг	Объем бетона м3	Вес стали кг	Содержание стали кг/м3
ПМ1	44	0,017	0,5	30
ПМ2	50	0,019	0,6	31
ПМ3	29	0,011	0,5	46
ПМ4	39	0,015	0,5	33
ПМ5	50	0,019	0,6	31

2349 36

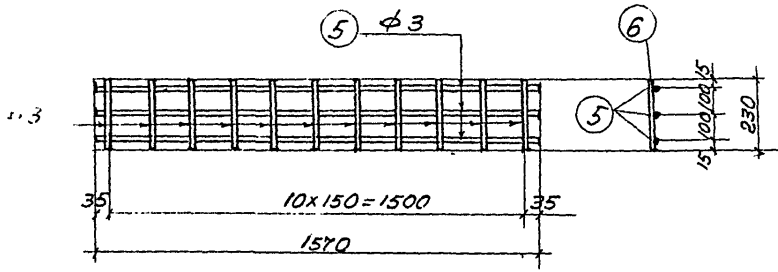
Индустриальные строительные изделия пристроен бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Проступи ПМ1 ПМ2, ПМ3, ПМ4 и ПМ5.		
	Раздел	4	
	Лист	32	



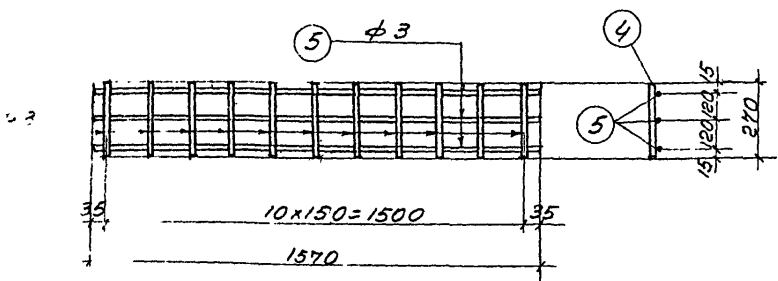
Сетка С-1



Сетка С-2



Сетка С-3



Сетка С-4

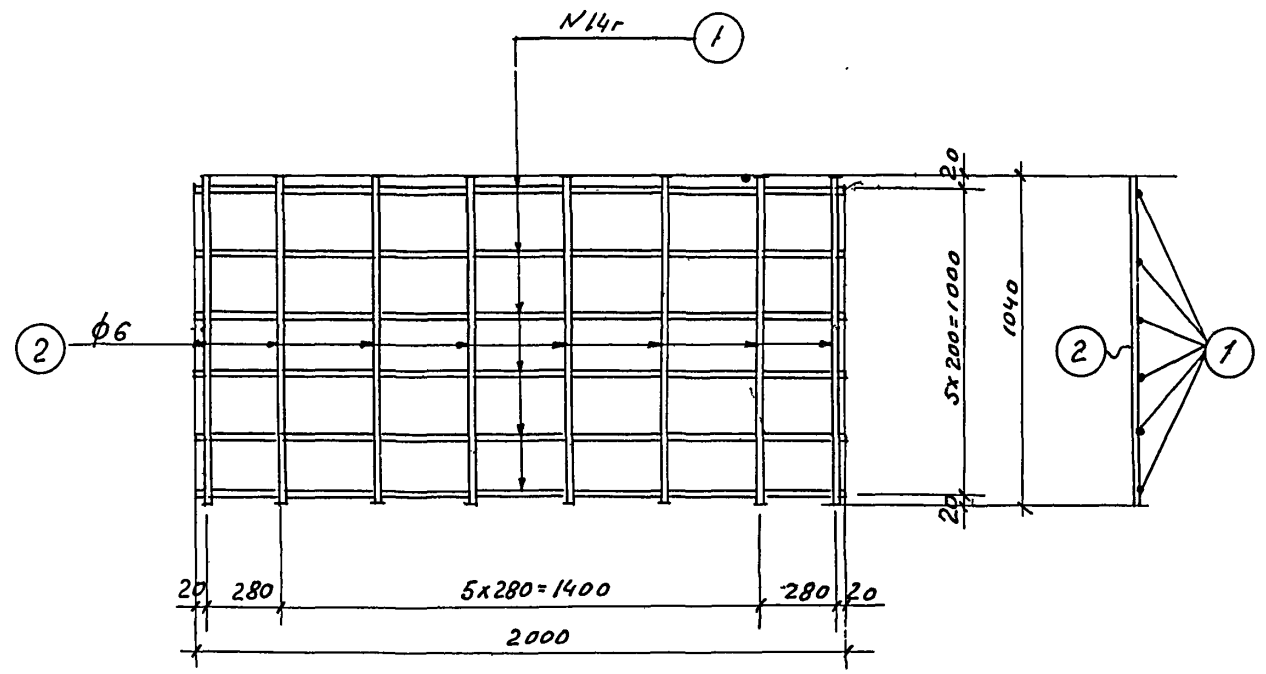
Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборки ар-ры на одну сетку	
	№ по спецификации	Филия по сор-таменту	l мм.	n шт.	Филия по сор-таменту	Вес кг
С-1	1	3	1600	3	3	0.5
	2	3	310	11		
					Итого	0.5
С-2	3	3	1980	3	3	0.6
	4	3	270	14		
					Итого	0.6
С-3	5	3	1570	3	3	0.5
	6	3	230	11		
					Итого	0.5
С-4	5	3	1570	3	3	0.5
	4	3	270	11		
					Итого	0.5

Примечания:

1. Арматура сварных сеток из ст. пр. тянутой проволоки ( $\sigma_t = 4500 \text{ кг/см}^2$ ).

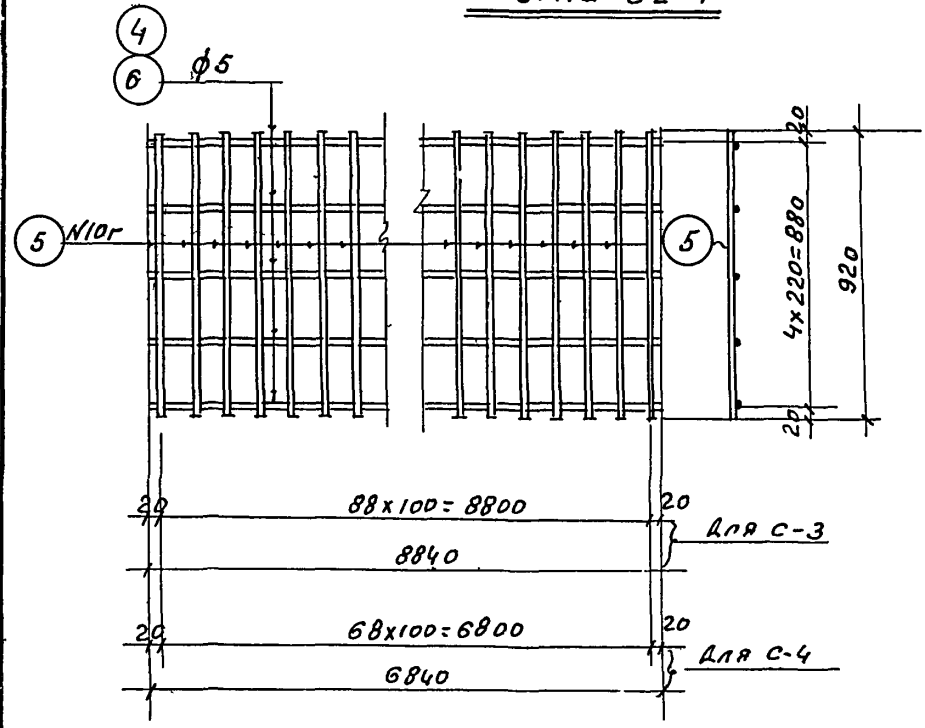
конт. Итал'янч. пров. Цыриалеви

Индустриальные строительные изделия для пристроек дачных и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40
	Троступи ПМ1, ПМ2, ПМ3, ПМ4, ПМ5	Раздел
	Сетки С-1, С-2, С-3 и С-4	Лист

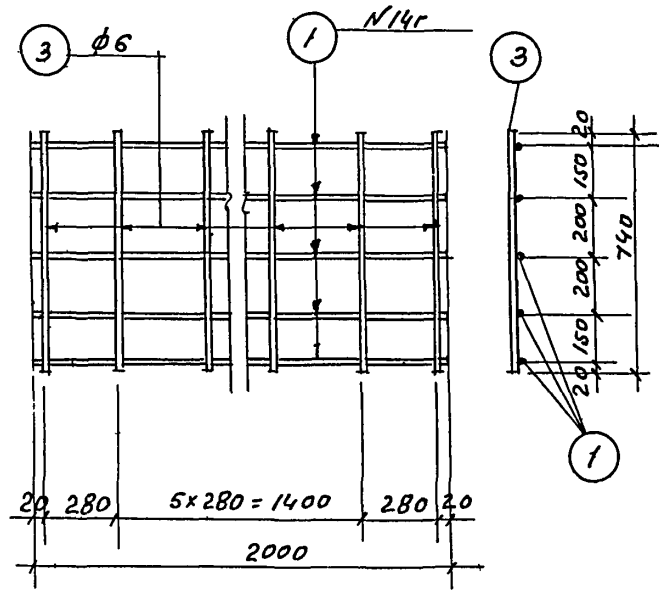


Сетка СЕ-1

Наим. номера сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборка ар-ры на одну сетку	
	№ позы	Филиц по сор-тисту	е мм.	h шт	Филиц по сор-тисту	Всс кг.
СЕ-1	1	14r	2000	6	6	1.9
	2	6	1040	6	14r	14.5
					Итого	16.4
СЕ-2	1	14r	2000	5	6	1.3
	3	6	740	8	14r	12.0
					Итого	13.3
СЕ-3	4	5	8840	5	5	6.8
	5	10r	920	89	10r	51.5
					Итого	58.3
СЕ-4	5	10r	920	69	5	5.3
	6	5	6840	5	10r	40.0
					Итого	45.3



Сетка СЕ-3 и СЕ-4



Сетка СЕ-2

**Примечания:**  
 1. Арматура принята для стержней поз. 1 и 5 горячекатанная периодического профиля №3 стали марки Ст.5 бт = 35р0 кг/см². для остальных стержней из круглой стали марки Ст.0 бт = 2500 кг/см².  
 2. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ЦИТП  
 по оригиналу пров  
 Инж. ... З. Заморен  
 Кар. Я. Белов

2349

38

Индустриальные строительные изделия длястроек бытовых и канторских помещений, производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	сборные сетки для сборно-монолитных плит. перекрытия подвала СЕ-1, СЕ-2 СЕ-3, СЕ-4.		Раздел	5
			Лист	34