

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ 56

С Е Р И Я 1.090.1-2с

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ
ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ
ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,0 И 3,3М
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ВЫПУСК 1-4

ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ СТЕН НУЛЕВОГО ЦИКЛА
ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЮ 9 БАЛЛОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

1910-03
Цикл 3-96

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ПРИМЕЧАНИЕ	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	3		12	I.090.1-2с.1-4 0.5.0.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТ. ИСП 14, 2КП 14	31	ИСП 14.21.2.5 2КП 14.21.2.5
2	I.090.1-2с.1-4 1.0.0.0	ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ ИСП 60, ИСП 60	6	ПСЦ 60.21.2.5-П-С9 ИПСЦ 60.21.2.5-П-С9	13	I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ДР	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	33	
3	I.090.1-2с.1-4 2.0.0.0	ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ ИСП 30 - 4ИСП 30	8	ПСЦ 30.21.2.5-П-С9 ИПСЦ 30.21.2.5-П-С9 2ИСП 30.21.2.5-П-С9 3ИСП 30.21.2.5-П-С9 4ИСП 30.21.2.5-П-С9	14	I.090.1-2с.1-4 0.0.1.0	КАРКАС УГРУПЛИТЕЛЬ-НОЙ СБОРКИ СКР1	38	
4	I.090.1-2с.1-4 3.0.0.0	ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ ИСП 18, ИСП 12, 5 ИСП 30	10	ПСЦ 18.21.2.5-П-С9 ИПСЦ 12.21.2.5-П-С9 5ИСП 30.21.2.5-П-С9	15	I.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1 - КР8	40	
5	I.090.1-2с.1-4 4.0.0.0	ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ ИСП 32, 2ИСП 32	12	ПСЦ 32.21.2.5-П-С9 2ИСП 32.21.2.5-П-С9	16	I.090.1-2с.1-4 0.0.3.0	СЕТКА С1 - С3	44	
6	I.090.1-2с.1-4 5.0.0.0	ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ ИСП 14, 2ИСП 14	14	ПСЦ 14.21.2.5-П-С9 2ИСП 14.21.2.5-П-С9	17	I.090.1-2с.1-4 0.0.4.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛЮЧНОЕ МН1 - МН6	46	
7	I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Д1	УЗЛЫ ОПАЛУБОЧНЫЕ	16		18	I.090.1-2с.1-4 0.0.0.1	ПЕЛЮ СТРОПОВОЧ-НАЯ СП1 - СП3, СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН1 - АН6	49	
8	I.090.1-2с.1-4 0.1.0.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТ. КП 60.21.2.5, ИСП 60.21.2.5	22	КП 60.21.2.5 ИСП 60.21.2.5	19	I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0РС	РАСХОД СТАЛИ	50	
9	I.090.1-2с.1-4 0.2.0.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТ. КП 30 - 4КП 30	24	КП 30.21.2.5 ИСП 30.21.2.5 2КП 30.21.2.5 3КП 30.21.2.5 4КП 30.21.2.5					
10	I.090.1-2с.1-4 0.3.0.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТ. КП 18, КП 12, 5КП 30	26	КП 18.21.2.5 КП 12.21.2.5 5КП 30.21.2.5					
11	I.090.1-2с.1-4 0.4.0.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТ. ИСП 32, 2КП 32	29	ИСП 32.21.2.5 2КП 32.21.2.5					

1.К. I.090.1-2с. Вып. 1-4

Итого листов: _____
 Подписи и даты: _____
 Взам. инв. № _____

1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0

СОДЕРЖАНИЕ

ТБилЗНИИЭП

формат А3

Контроли

1. Общие данные

Выпуск 1-4 Панели наружных стен нулевого цикла однослойные для применения в районах сейсмичности 9 баллов в составе серии 1.090.1-2с "Сборные железобетонные конструкции жилищного назначения для круглых зданий оборотных этажей и вспомогательных этажей промышленных предприятий с высотой этажа 3,0 и 3,3 и для строительства в сейсмичных районах".

Выпуск содержит: техническое описание, спецификации и сборочные чертежи панелей наружных стен нулевого цикла, стандартные узлы, спецификации и сборочные чертежи их железобетонных каркасов, арматурные узлы, спецификации и сборочные чертежи арматурных и закладных элементов, узлы стен.

Панели предназначены в соответствии с требованиями СНиП П-7-81 "Строительство в сейсмичных районах. Выпуск проектирования", постановления Госстроя СССР от 11 марта 1981 г. №84 "О внесении изменений в спецификацию железобетонных конструкций при изготовлении стальных конструкций, ВСН 23-77 "Устройство и проектирование железобетонных каркасов зданий", ГОСТ 11024-84 "Панели из легкого бетона для наружных стен жилых и общественных зданий. Технические требования".

Продолжительность изготовления панелей - 2,5 часа.

2. Конструкция панелей.

2.1. Панели запроектированы из легкого бетона В10 на пористых неорганических заполнителях, толщиной 250 мм, высотой 2100 мм. В качестве заполнителя применен гранит керамзитовый по ГОСТ 9759-83. Морозостойкость бетона должна быть не менее F 25. Марка бетона по средней плотности принята D 1200. Отделка наружных поверхностей панелей в виде декоративного слоя раствора марки М40, толщиной 20 мм. При привязке к конкретному проекту допускается принимать другие виды отделки, имеющие требуемые декоративные, защитные и другие эксплуатационные свойства.

По горизонтальным и вертикальным границам панелей предусмотрены шпонки, арматурные выпуски и закладные детали для соединения панелей между собой, с внутренними стенами и перегородками. На верхней горизонтальной грани устанавливаем строповочные петли.

В панелях предусмотрено устройство неоправданных арматурных поясов-обвязок в виде расположенных в теле стеновых панелей продольных арматурных элементов из двух стержней. Арматурные элементы по-

ясов-обвязок расположены в двух уровнях - в верхней и нижней частях панели, арматура поясов в местах стыка панелей связывается между собой. Устройство неоправданных по всему контуру здания арматурных поясов-обвязок в наружных стеновых панелях в уровнях перегородки повышает надежность связи в единое целое вертикальных стен-диафрагм и горизонтальных поясов перегородки, повышает тем самым общую пространственную жесткость здания.

2.2. Арматурные панели производятся сферами пространственных каркасами, которые устанавливаются в формуемое обобудование в сборном виде, каждая петля имеет выпуски и закладные детали. Пространственный каркас состоит из каркаса основной стеновой обвязки, стеновых стержней, арматурных сеток, стальных стержней, петлевых выпусков и закладных деталей.

Арматурная сталь принята в соответствии со СНиП 2.03.01-84 и постановлением Госстроя СССР от 25 апреля 1980 г. №8-1 "О мерах по предотвращению коррозии арматурной стали при проектировании и изготовлении железобетонных конструкций для промышленных, жилищно-коммунального и сельского строительства"; для стержней каркасов, сеток и отделочных стержней - сталь класса А-III марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 5727-80¹; для закладных элементов (шпонки) - сталь класса А-III марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 5781-82²; для стеновых стержней - сталь класса А-III марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 5781-82³; для закладных деталей - сталь класса А-III марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 5781-82⁴; для поясовой стали по ГОСТ 103-78⁵ марки ВСтЗпс6 по ГОСТ 380-71⁶; для поясов-обвязки - сталь класса А-III по ГОСТ 5781-82⁷ марки ВСтЗпс2.

Размеры панелей не должны иметь отклонений от основных проектных размеров, превышающих установленные по ГОСТ 12504-80⁸. Масса панелей не должна превышать проектную массу более чем на 7%.

3. Изготовление панелей.

3.1. Панели должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 11024-84 по рабочим чертежам в инвентарной заводской оснастке. При этом необходимо выполнять следующие требования:

1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО

Наименование	Содержание	Итого
Выпуск	Эксплуатационный	1/1
Техническое описание	Техническое описание	1/1
Спецификация	Спецификация	1/1
Сборочный чертеж	Сборочный чертеж	1/1
Спецификация арматуры	Спецификация арматуры	1/1
Спецификация закладных элементов	Спецификация закладных элементов	1/1
Спецификация стержней	Спецификация стержней	1/1
Спецификация сеток	Спецификация сеток	1/1
Спецификация стальных стержней	Спецификация стальных стержней	1/1
Спецификация петлевых выпусков	Спецификация петлевых выпусков	1/1
Спецификация закладных деталей	Спецификация закладных деталей	1/1
Спецификация шпонок	Спецификация шпонок	1/1
Спецификация строповочных петель	Спецификация строповочных петель	1/1
Спецификация арматурных элементов	Спецификация арматурных элементов	1/1

Техническое описание	Листов	3
Спецификация	Листов	3
Сборочный чертеж	Листов	3
Спецификация арматуры	Листов	3
Спецификация закладных элементов	Листов	3
Спецификация стержней	Листов	3
Спецификация сеток	Листов	3
Спецификация стальных стержней	Листов	3
Спецификация петлевых выпусков	Листов	3
Спецификация закладных деталей	Листов	3
Спецификация шпонок	Листов	3
Спецификация строповочных петель	Листов	3
Спецификация арматурных элементов	Листов	3

Формат А3

рованы должно производиться на специальные прокладки (деревянные, резиновые и т.п.).

5. Маркировка панелей.

Маркировка панелей выполнена в соответствии с ГОСТ 23009-78 "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Условные обозначения (марки)". Марка содержит обозначение основных характеристик панели и состоит из буквенно-цифровых групп.

Первая цифра означает отличие в типах и расположении вертикальных торцов панели (зеркальность), наличие проема, наличие дополнительных арматурных выпусков.

Группа букв означает: ПЦ -панель стеновая нулевого цикла (цокольная); вторая группа цифр (записаны через точку) обозначает габариты панели (длина, высота, толщина) в дециметрах. Последующая буква "П" означает вид бетона - бетон на пористых заполнителях. Буквенно-цифровая группа "С9" в конце марки означает - для применения в районах сейсмичность 9 баллов.

Марки проставляются на чертежах и спецификациях проекта в заказах завода-изготовителя и на изделиях. Каждая изготовленная панель должна иметь маркировку согласно ГОСТ 13015.2-81 "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила маркировки", выполненную несмаываемой краской. Должны быть нанесены: марка панели, индекс предприятия, масса панели, дата изготовления. Внесение изменений в обозначении марок не допускается.

6. Изготовление просторанственных каркасов, арматурных и закладных изделий.

Сборка просторанственных каркасов выполняется из плоских каркасов, отдельных стержней, петлевых выпусков и закладных изделий при помощи монтажных стержней в кондукторах. Все соединения следует производить сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций". Технические требования и методы испытаний", СН 393-78 "Инструкция по сварке соединенной арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций". Качество сварки, выполняемой при сборке просторанственных каркасов, плоских каркасов и закладных изделий, должно быть не ниже требований, предъявляемых к соединениям с неармируемой прочностью по ГОСТ 10922-75. При изготовлении закладных изделий следует соблюдать требования ГОСТ 19292-85 "Соединения сварные

3.1.1. Панели изготавливаются в горизонтальных формах фасадной стороной вниз.

3.1.2. Армирование панелей производится сварными просторанственными каркасами, которые устанавливаются в форму в собранном виде. Все петлевые выпуски фиксируются в проектном положении бортовыми обечайками формы. Фиксация просторанственных каркасов в проектном положении в форме должна обеспечиваться при помощи пластмассовых или цементных фиксаторов.

3.1.3. Термообработку панелей производить при температуре не выше 70°C, допускается воздействие температуры до 85°C на срок не более 30 минут.

3.1.4. Распалубку панелей производить при достижении бетоном прочности не менее 70% проектной с применением кантователя, обеспечивающим угол подъема не менее 70° к горизонту.

Контроль качества при изготовлении должен производиться путем систематического пооперационного контроля; прочности бетонных кубов и арматуры; точности укладки просторанственных каркасов; толщины защитных слоев.

Для предохранения от коррозии лицевые поверхности закладных изделий должны быть покрыты антикоррозийной обмазкой слоем 0,5 мм.

Минимальная прочность бетона к моменту отпуски изделия с завода, если она не оговорена в проекте, должна быть не менее 80% проектной марки бетона, влажность панелей не должна быть более 12%.

3.2. При отпуске с завода панели должны иметь максимальную готовность в соответствии с требованиями ГОСТ 11024-84.

3.3. Приемка панелей ОТК завода-изготовителя и контрольная выборочная проверка производится в соответствии с требованиями ГОСТ 11024-84. При освоении производства панелей и при изменении технологии их изготовления рекомендуется провести испытания панелей и оценку их прочности, трещиностойкости по ГОСТ 8829-85 "Конструкции и изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости".

Указания по грунтовке торцов панелей см. л. 3, рис. 1.

4. Указания по хранению и транспортированию панелей.

Хранение и транспортирование панелей должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 11024-84. Подъем панелей производится с применением самобалансирующихся траверс; обеспечивающих вертикальное положение панелей, наклон строп к вертикали допускается не более 15°. Опирающие панели при хранении и транспорти-

Т.К. 1.090.1-2с вып. 1-4

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО

Копировать

формат А3

Лист 2

Расчетные нагрузки на стэк цокольных панелей (Уоп= 12,4 см)

е _{оп} , см	q, тс/м	е _{оп} , см	q, тс/м
0,0	67,0	0,0	67,0
1,0	58,0	-1,0	72,0
2,0	52,0	-2,0	65,0
3,0	45,0	-3,0	58,0
4,0	40,0	-4,0	54,0
5,0	35,0	-5,0	52,0
6,0	32,0	-6,0	47,0
7,0	28,0		
8,0	27,0		
9,0	25,0		
10,0	24,0		

элементов закладных изделий сборных железобетонных конструкций.
 Контактная автоматическая сварка плавлением. Основные типы и кон-
 структивные элементы."

7. Маркировка пространственных каркасов, арматурных и закладных изделий.

Маркировка пространственных каркасов имеет буквенно-цифровое обозначение.

Первая цифра обозначает - отличие в конструкции торца или его расположение (зеркальность), наличие дополнительных анкерных выпусков. Группа букв означает: КР - каркас пространственный; группа цифр (записаны через точку) обозначает габариты каркаса в дециметрах (длина, высота, толщина).

Марки арматурных и закладных изделий имеют буквенно-цифровое обозначение. Группа букв означает: КР - каркас плоский, СКР - каркас укрупнительной сборки, МН - изделие закладное, АН - петля монтажная (анкер), СП - петля ступенчатая, С - сетка.

Расчетные нагрузки на панели.

Панели наружных стен рассчитаны по указаниям СНиП П-7-81, ВСН 32-77 и СНиП 2.03.01-84. Несущая способность панелей определяется несущей способностью опорных сечений (комбинированным способом) согласно п.п. 12.48, 12.60 и приложения И4 ВСН 32-77.

ЦЕНТР ЖЕСТКОСТИ ОПОРНОГО СЕЧЕНИЯ

Уоп.

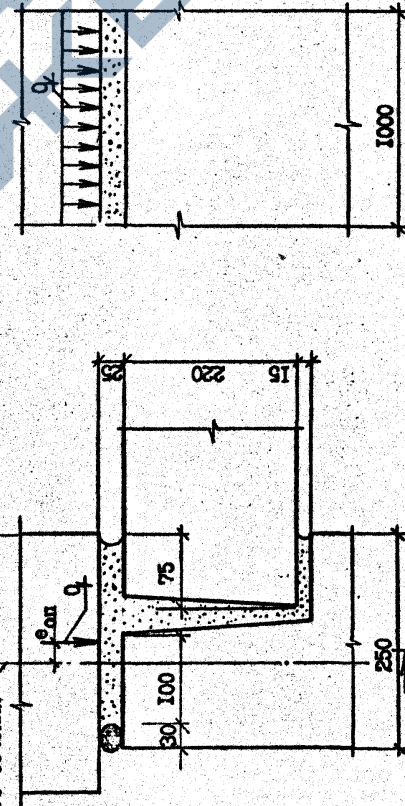


РИС. 1



Лунктирной линией обозначена грунтуемая часть верхней и боковых поверхностей. Материалы для грунтовки должны применяться в соответствии с данными конкретного проекта

Т.К. 1.090.1-2с. Вып. 1-4

Взам. инв. № Подпись и дата

И.090.1-2с.1-4 0.0.0.010
 Лист 3

Контроль

Формат А3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ

Имя, № подл. _____
 Подпись и дата _____
 Взам. инв. № _____

Копировал _____
 Формат А-4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
A3			I.090.1-2с.1-4 I.0.0.003 I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Д1 I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0РС I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ УЗЛЫ ОПЛУМБОВЫЕ РАСХОД СТАЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
			<u>ПЕРЕЧЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</u>			
A4	I	I	I.090.1-2с.1-4 I.0.0.0 I.090.1-2с.1-4 0.1.0.0	ПСЦ 60.21.2.5-П-С9 <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> КАРКАС ПР. КИ 60.21 <u>МАТЕРИАЛЫ</u> БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10	I I	2,55м ³ 0,25м ³
A4	I	I	I.090.1-2с.1-4 0.1.0.0-01	ПСЦ 60.21.2.5-П-С9 <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> КАРКАС ПР. КИ 60.21 <u>МАТЕРИАЛЫ</u> БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10	I	2,55м ³ 0,25м ³

В. В. В. В.

ИЗДАНИЕ _____

Т.К. 1.090.1-2с. Вып. 1-4

Имя, № подл. _____
 Подпись и дата _____
 Взам. инв. № _____

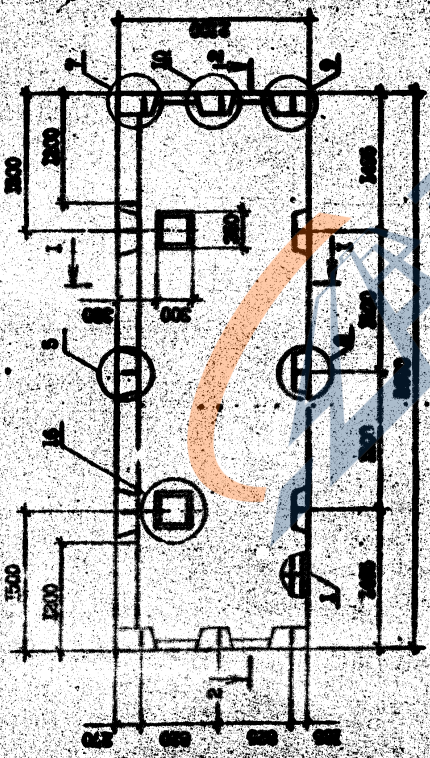
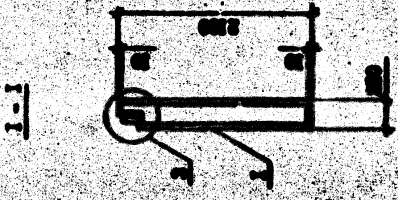
Копировал _____
 Формат А-4

И.контр.	Силагале	22/07
Нач.отп.	Эливерашвили	22/07
Руковод.	Бахтадзе	22/07
ГИП	Эливерашвили	22/07
ГИП	Бурджанадзе	22/07
Рук.гр.	Самуа	22/07
Проверил	Шалия	22/07
Разраб.	Самуа	22/07

I.090.1-2с.1-4 I.0.0.0
 ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ
 ПСЦ 60, ПСЦ 60

Страниц Лист
 Р Т

ТБИЗНИИЭП



Проект выполнено в пакете ПКД 60.21.2.5-П.09.

Обозначение	Материал	Масса, г
1.090.1-2с.1-4 1.0.0.0	ПКД 60.21.2.5-П.09	3,56
-01	ПКД 60.21.2.5-П.09	3,50

1.090.1-2с.1-4 1.0.0.0СБ	
Страница	Масштаб
Р	Ом, табл. 1:40
Лист	Листов
ТБНЗНИИЭП	

Формат А3

Компьютер

Имя	№ докум.	Дата	Взам. инв. №
И.К. 10901-2с. 001-1-4			

ФОРМАТ		ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМ-ЧАНИЕ												
М4	I	I.090.1-2с.1-4 2.0.0.0-03	I	I.090.1-2с.1-4 2.0.0.0-03	<p><u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ УЗЛЫ ОПАЛУСОВАННЫЕ РАСТВОР СТАЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ</p> <p>ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</p> <p>ПСИ 30.21.2.5-П-С9 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ КАРКАС ПР. КИ 30.21 МАТЕРИАЛЫ БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10</p>	I	I.25м ³ 0.13м ³												
								М4	I	I.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-04	<p>ПСИ 30.21.2.5-П-С9 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ КАРКАС ПР. 4КП 30.21 МАТЕРИАЛЫ БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10</p>	I	I.25м ³ 0.13м ³						
														М4	I	I.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-04	<p>ПСИ 30.21.2.5-П-С9 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ КАРКАС ПР. 2КП 30.21 МАТЕРИАЛЫ</p>	I	I.25м ³ 0.13м ³
Имя и Подп.		Подпись и Дата	Дата	Лист	Листов	<p>И.090.1-2с.1-4 2.0.0.0</p> <p>Копирован</p> <p>Формат А-4</p>													

Рис. 2

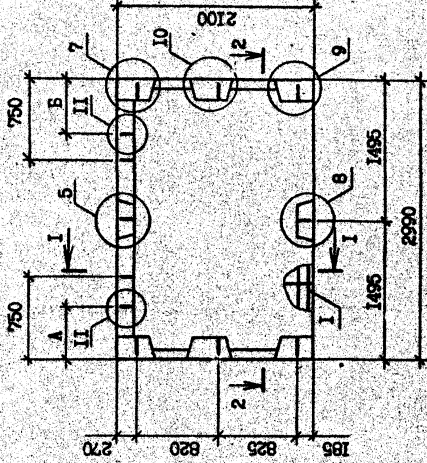
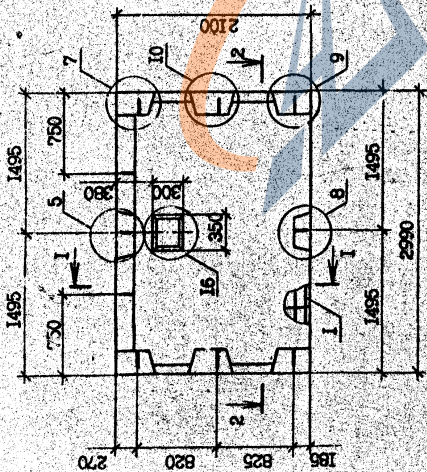
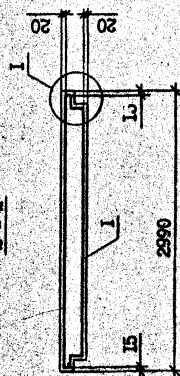


Рис. 1



2-2



Проект только в паре с 4ПСЦ 30.21.2.5-П-С9

Обозначение	Марка	Рис.	Размеры, мм		Масса, г
			А	Б	
I.090.1-2с.1-4 2.0.0.0.0	ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	1	-	-	1,73
-01	ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	1	520	1290	1,73
-02	2ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	2	670	670	1,73
-03	3ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	3	370	370	1,73
-04	4ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	4	-	-	1,69

I.090.1-2с.1-4 2.0.0.0СБ		Сталь	Масса	Масштаб
И.докум.	См. табл. 1	Р	См. табл. 1	1:40
И.наим.	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.материал	Балка	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.тип	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.условия	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.проверка	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.размер	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1

I.090.1-2с.1-4 2.0.0.0СБ		Сталь	Масса	Масштаб
И.докум.	См. табл. 1	Р	См. табл. 1	1:40
И.наим.	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.материал	Балка	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.тип	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.условия	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.проверка	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1
И.размер	Эксплуатация	Р	См. табл. 1	Листов 1

Формат А3
Контроль

ТБПЗНИИЭП

Т К 1.090-1-2с. вкл. 1-4

ИД	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		0,90м ² 0,10м ²		БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10		
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ				

Формат А 4

Копировать

1.090.1-2с.1-4 3.0.0.0

Лист

2

Имя и номер, Подпись и дата, Взам.инв.№

ИД	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ УЗЛЫ ОПАЛУБОЧНЫЕ РАСХОД СТАЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ				
				ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:		
				ПСЦ 18.21.2.5-П-С9 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		0,70м ² 0,06м ²
				КАРКАС ПР. КИ 18.21 МАТЕРИАЛЫ	I	
				БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10		
				ПСЦ 12.21.2.5-П-С9 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		0,45м ² 0,06м ²
				КАРКАС ПР. КИ 12.21 МАТЕРИАЛЫ	I	
				БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10		
				БЛСЦ 30.21.2.5-П-С9 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				КАРКАС ПР. 5КП 30.21 МАТЕРИАЛЫ	I	
				1.090.1-2с.1-4 3.0.0.0		
				ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ ПСЦ 18, ПСЦ 12, БЛСЦ 30		
				1.090.1-2с.1-4 3.0.0.0		

Формат А 4

Копировать

ТБЛЗНИИЭП

Страниц 1 Лист 1

Листов 2

Имя и номер, Подпись и дата, Взам.инв.№

Т К 1.090-1-2с В10.1-4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
A3			I.090.1-2c.1-4 4.0.0.0CB	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
A3			I.090.1-2c.1-4 0.0.0.0DI	УЗЛЫ ОПАЛУБОВОЧНЫЕ		
A3			I.090.1-2c.1-4 0.0.0.0PC	РАСХОД СТАЛИ		
A3			I.090.1-2c.1-4 0.0.0.0TO	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u> БЕТОН ЛЕГКИЙ В10 РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10		I.29A ³ 0.13A ³
				<u>ПЕРЕЧЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</u>		
A4		I	I.090.1-2c.1-4 4.0.0.0	ПЦС 32.21.2.5-П-С9 <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>	I	
			I.090.1-2c.1-4 0.4.0.0	КАРКАС ПР. 1П1 32.21		
A4		I	I.090.1-2c.1-4 4.0.0.0-01	2ПЦ 32.21.2.5-П-С9 <u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>	I	
			I.090.1-2c.1-4 0.4.0.0-01	КАРКАС ПР. 2П1 32.21		

Т.К. 10901-2c BPH 1-4

Имя, И.Ф.О. М.П. Дата
Взам. Имя, И.Ф.О. М.П. Дата

И.090.1-2c.1-4 4.0.0.0	Страна	Лист	Листов
ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ			
ПЦС 32, 2ПЦ 32			
ТБИЗНИИЭП			

Формат А4

Контроль

Формат А4

Контроль

Рис. 2

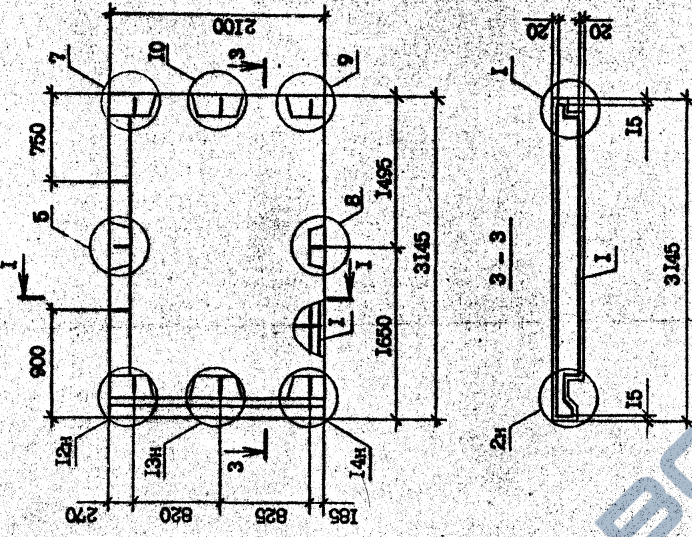
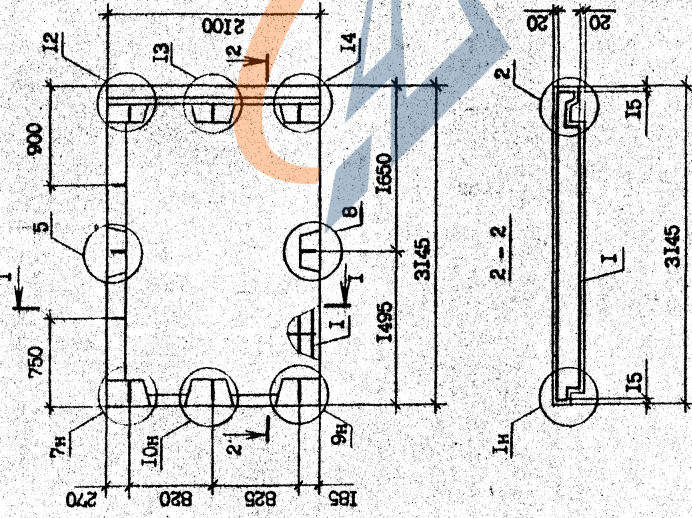


Рис. 1



И.090.1-2с.1-4 4.0.0.0СВ		Средняя масса	Масштаб
ПАНЕЛЬ ЦИОНОВАЯ		Р	1:40
ИПСЦ 32, 2ПСЦ 32		Лист	Листов
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ТбилизНИИЭП	
Исполн.	Силкадзе	2/90	
Начальн.	Эммерманов	1/2/8	2/8/0
Рук.мест.	Балухадзе	2/2/4	2/2/0
ГИП	Эммерманов	1/3	2/0/0
ГИП	Бурдманов	2/2/2	2/1/0
Экз.гв.	Шопия	2/2/2	
Проверил	Шопия	2/2/2	
Разработ.	Шопия	2/2/2	

Обозначение	Марка	Рис.
И.090.1-2с.1-4 4.0.0.0	ИПСЦ 32, 2ПСЦ 32, 5-П-С9	1
-01	2ПСЦ 32, 2ПСЦ 32, 5-П-С9	2

Формат А3

Контроль

Т.К. 1.090.1-2с. Вып. 1-4

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

ИД	ПРИЛОЖЕНИЕ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБЪЯСНЕНИЕ	КОЛ.	ПРИЛОЖЕНИЕ
14						
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИЛОЖЕНИЕ
Имя, Фамилия, Инициалы	Дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Имя, Фамилия, Инициалы	Дата	Подпись и дата

ИД	ПРИЛОЖЕНИЕ	КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБЪЯСНЕНИЕ	КОЛ.	ПРИЛОЖЕНИЕ
14						
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИЛОЖЕНИЕ
Имя, Фамилия, Инициалы	Дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Имя, Фамилия, Инициалы	Дата	Подпись и дата

И.контр.	Силгарде	22/05
Нац.отг.	Элшерашвили	27/05
Руководит.	Балтардзе	28/05/2017
ГИП	Элшерашвили	27/05
Инж.гр.	Сулханов	27/05
Проектир.	Щеня	27/05
Разраб.	Салтанова	27/05

1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0	ДОКУМЕНТАЦИЯ	
1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0П1	УЗЛЫ ОПАЛУБОВОЧНЫЕ	
1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0РС	РАСХОД СТАЛИ	
1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
	МАТЕРИАЛЫ	
	БЕТОН ЛЕЖИЙ В10	0,48 м ³
	РАСТВОР ЦЕМЕНТНЫЙ В10	0,06 м ³
ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:		
1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0	ЛПЦ 14.21.2.5-П-С9	
	СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	
1.090.1-2с.1-4 0.5.0.0	КАРКАС ПР.° ПЦ 14.21	1
1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0-01	2ПЦ 14.21.2.5-П-С9	
	СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	
1.090.1-2с.1-4 0.5.0.0-01	КАРКАС ПР. 2ПЦ 14.21	1

1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0	1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0
ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ	ПАНЕЛЬ ЦОКОЛЬНАЯ
ЛПЦ 14, 2ПЦ 14	ЛПЦ 14, 2ПЦ 14

Рис. 1

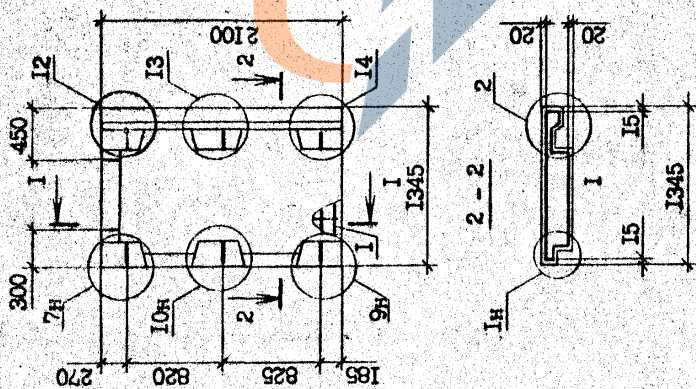
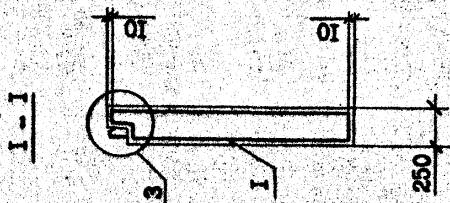
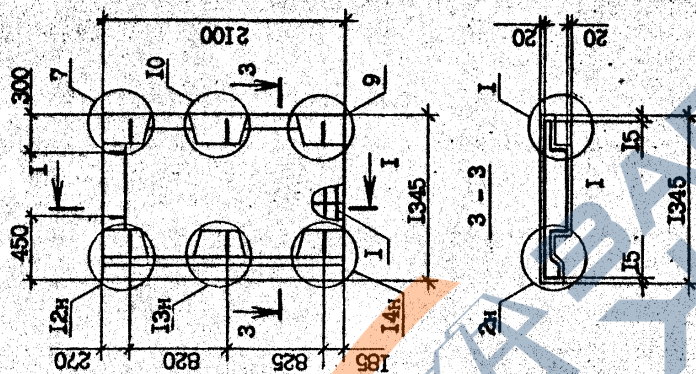


Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.
1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0	ИПСЦ 14.21.2.5-П-С9	1
-01	2ПСЦ 14.21.2.5-П-С9	2

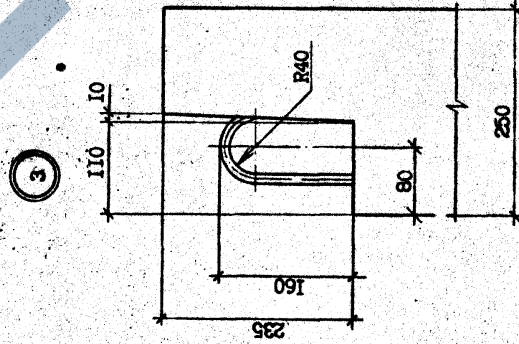
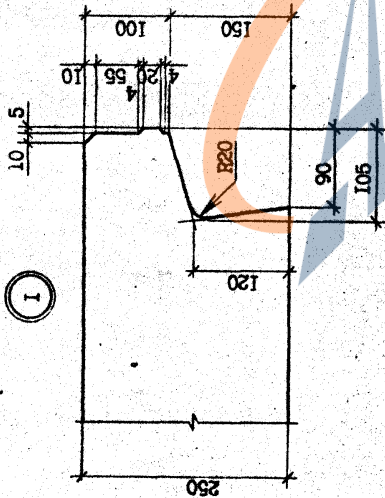
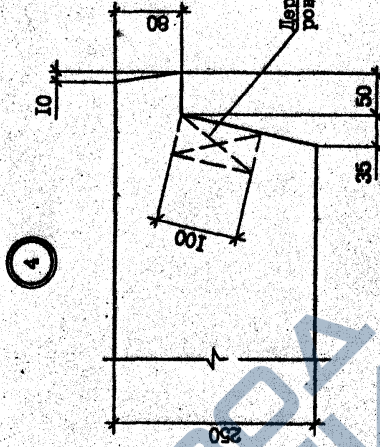
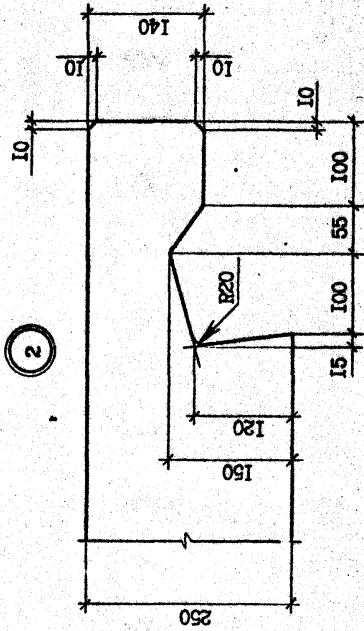
1.090.1-2с.1-4 5.0.0.0СВ		Стадия	Масса	Масштаб
И.контр.	С.Магале	Р	0,68	1:40
Нач.отв.	Э.Ишерашвили	Лист	т	
Руч.маст.	Б.Бегаре	Тыпизниэг		
ГИП	Э.Ишерашвили			
ГИП	Б.Урджамаше			
Руч.гв.	Ш.Шелия			
Проверка	С.Салихова			
Разраб.	Ш.Шелия			

Формат А3

Комплект

Т.К. 1.090.1-2с. Вып. 1-4

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------



И. дораб.	С. дораб.	Уч. д.	Уч. д.
Нач. отд.	С. нач. отд.	Уч. д.	Уч. д.
Уч. д.	Уч. д.	Уч. д.	Уч. д.
ГИП	Эксперт	Уч. д.	Уч. д.
ГИП	Эксперт	Уч. д.	Уч. д.
Уч. д.	Уч. д.	Уч. д.	Уч. д.
Проверка	Уч. д.	Уч. д.	Уч. д.
Разраб.	Полюс	Уч. д.	Уч. д.

1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Д1

УЗЛЫ ОПЛАТБОЧНЫЕ

ТБИЗНИИЭП

Страницы / Листы / Листов
Р / I / 6

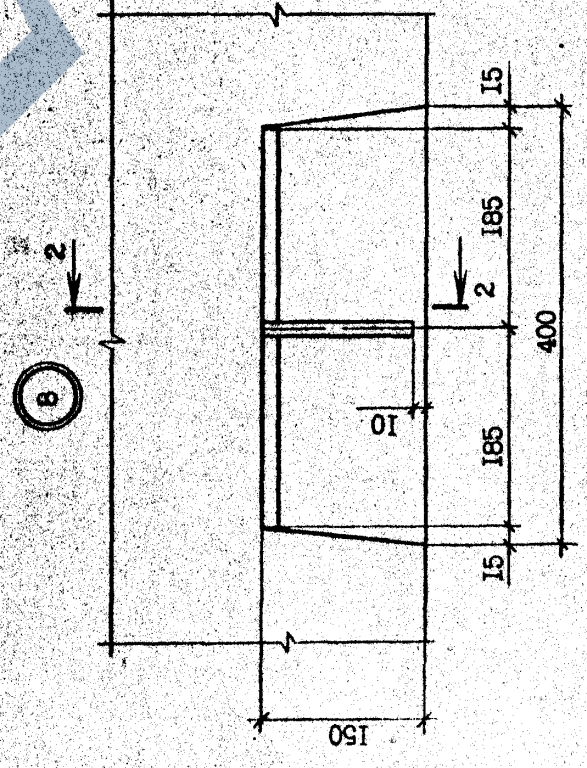
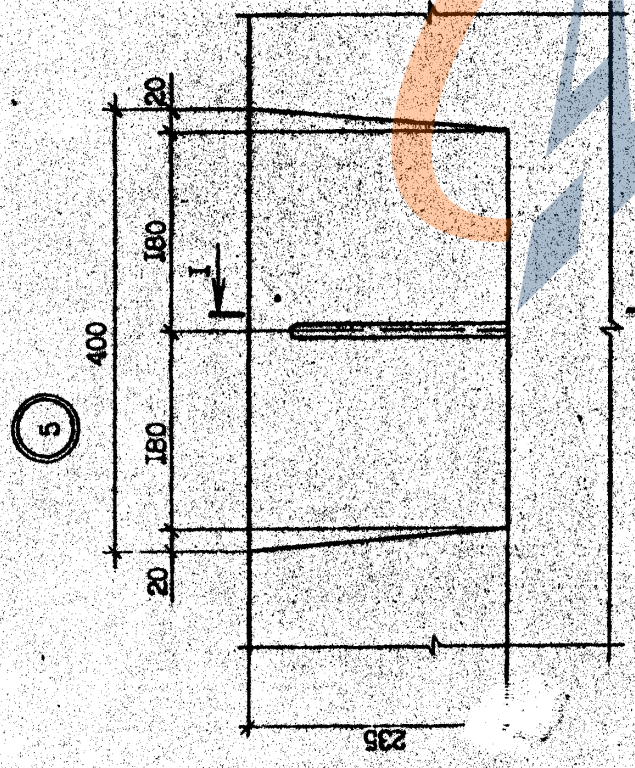
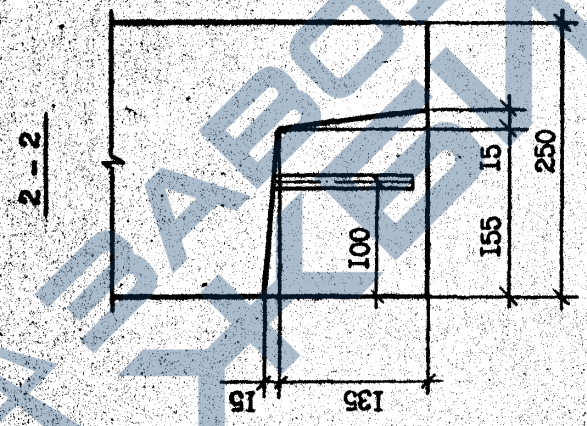
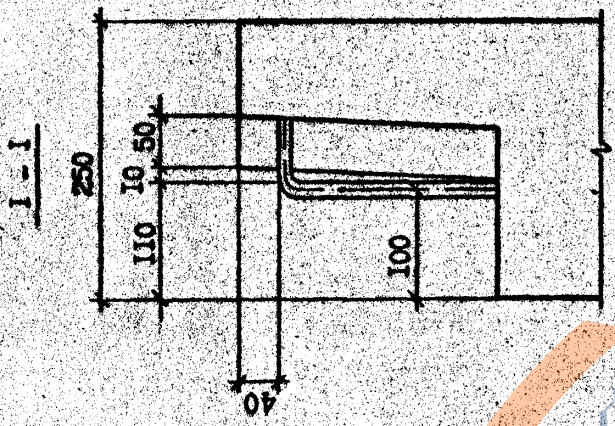
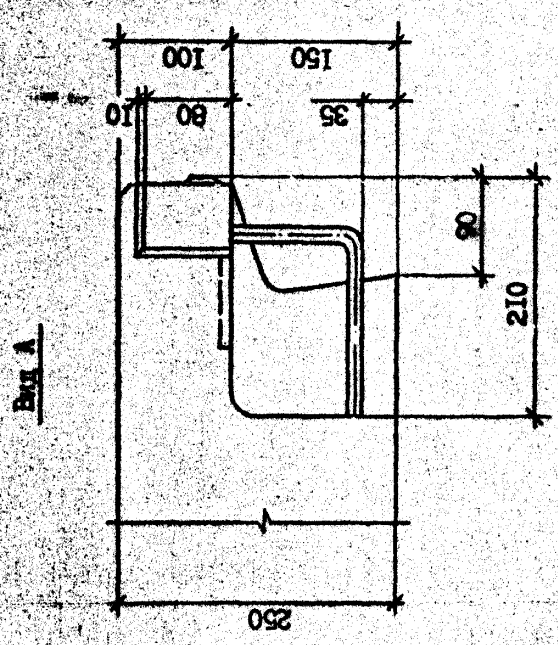
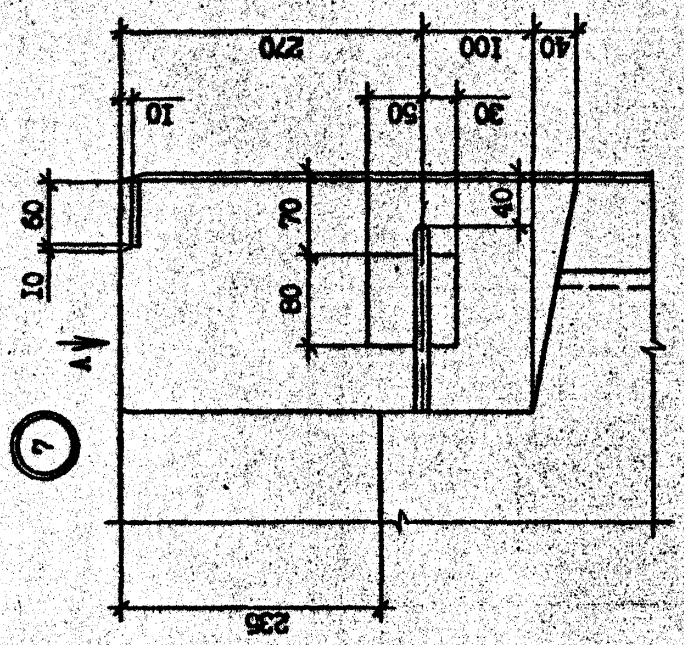
Контурный Формат А3

Т.К. 1.090.1-2с. Бил. 1-4

Имя, Фамилия, Подпись и дата, Дата, Имя, М.

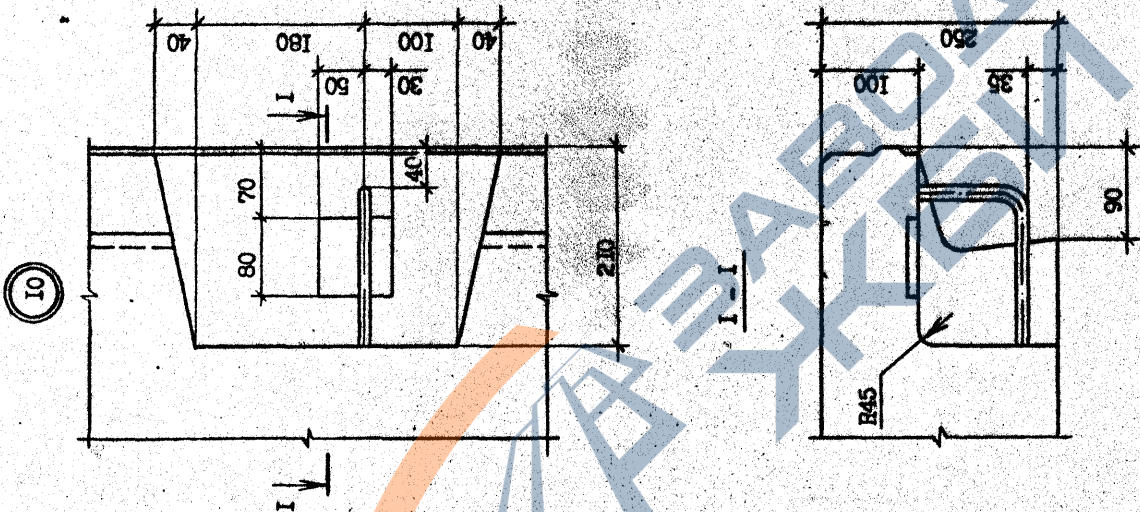
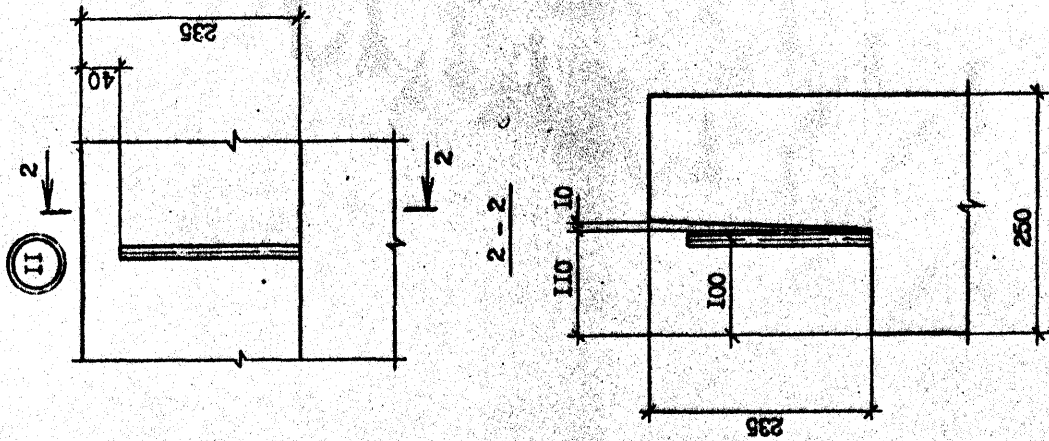
17

Изм. № 02
1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0.011
Контроль
Формат А3



Т.К. 1.090.1-2с.1-4

Изм. № 02
Лист № 02
Формат А3

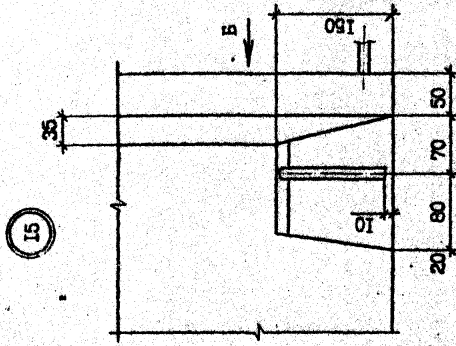


Лист 3
 I.090.1-2c.1-4 0.0.0.HI
 Чертеж А3
 Масштаб:

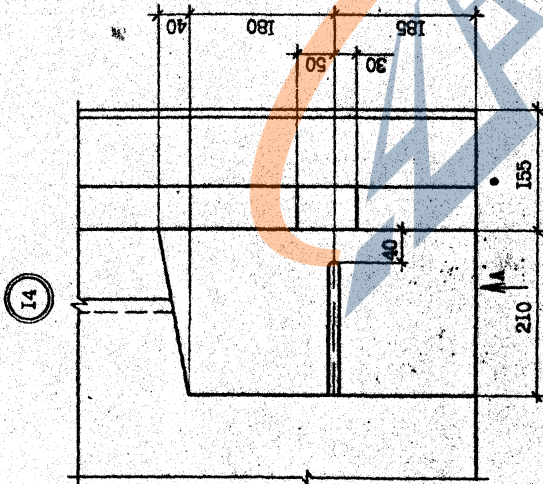
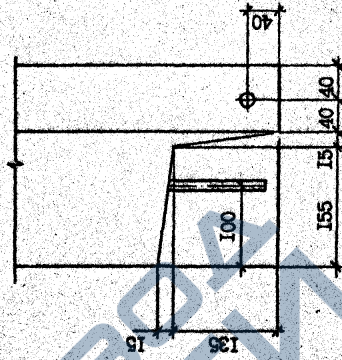
Т.К. I.090.1-2c.1-4

Имя, № докум.	Подпись и дата	Сдел. №№
---------------	----------------	----------

Handwritten signature

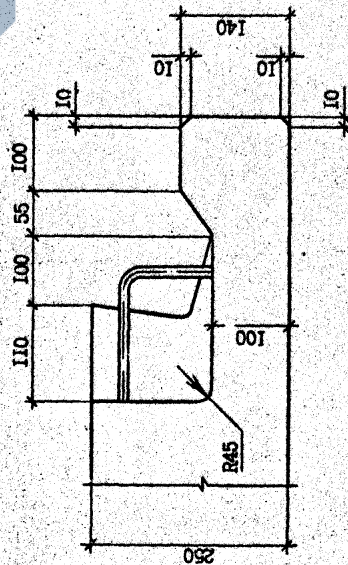


Вид В



Вид А

Вид А



Лист	5
I.090.I-2c.I-4 0.0.0.0II	

Формат А3

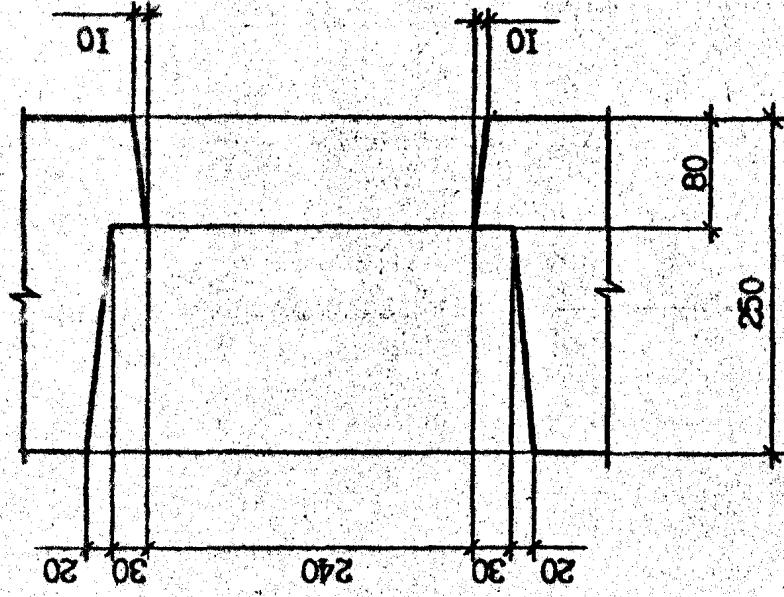
Компонент

Т.К. 1090-I-2c. бл. 1-4

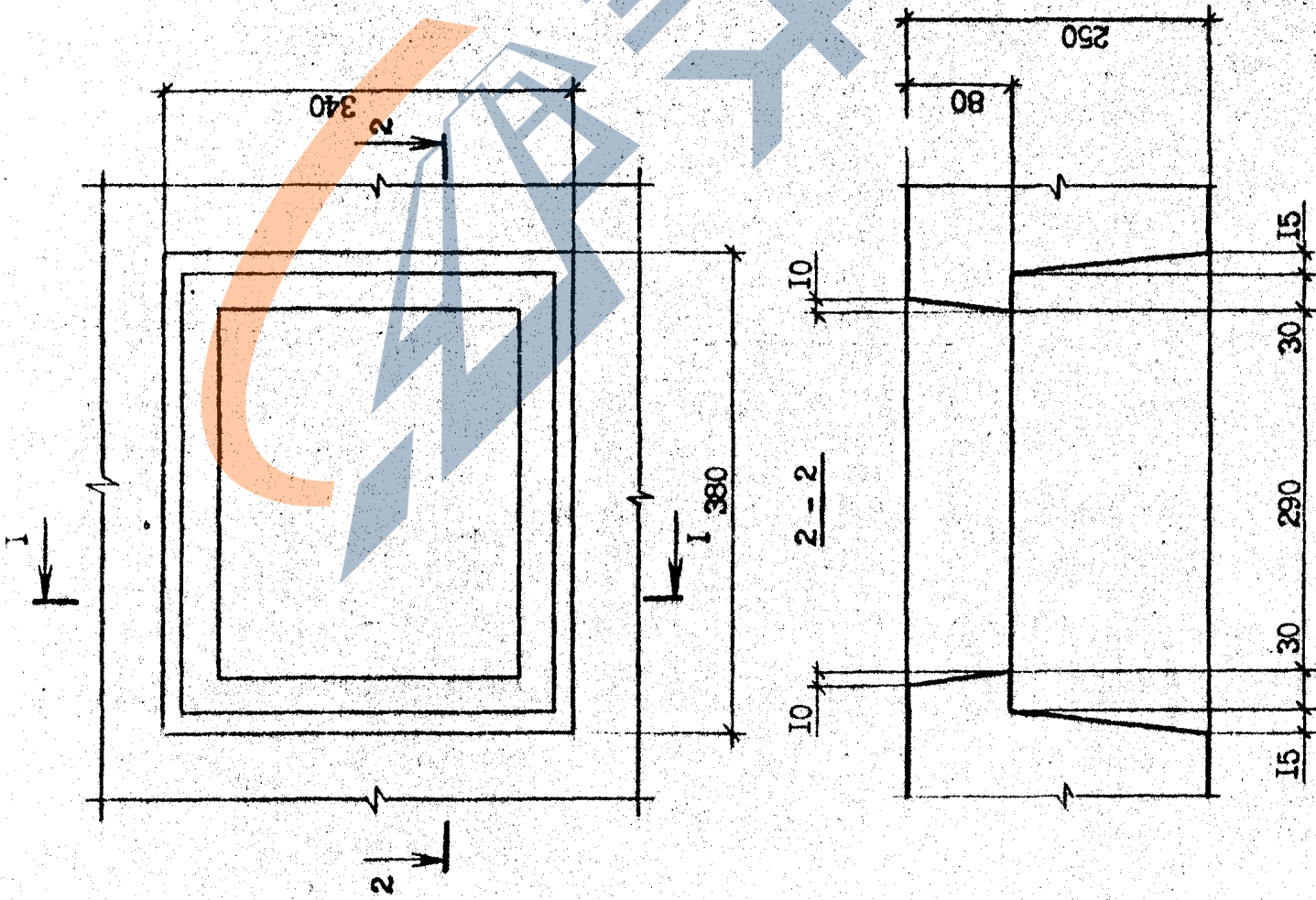
Имя, № докум.	Листов в сборе	Взам. инв. №
---------------	----------------	--------------

11

I-I



16



Име. № по инт. Лист
 1.090.1-2с.1-4 0.0.0.011
 6

Контроль
 Форма А3

Т.К. 1.090.1-2с. 1-4
 Билл. 1-4

Име. № по инт.	Лист	Дата	Взам. инв. №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4		16	5.041.5500	L -5500	2	0,85 кг
Б4		17	5.041.130	L -130	12	0,02 кг
<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</u>						
			I.090.I-2c.I-4 0.I.0.0	КП 60.21.2,5		
			I.090.I-2c.I-4 0.I.0.0-01	КП 60.21.2,5		

Имя, № подл. Подпись и дата. Возм. инв. №

Формат А 4

Копирован

I.090.I-2c.I-4 0.I.0.0

2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
А3			I.090.I-2c.I-4 0.I.0.0C5	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СВОРОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
А3			I.090.I-2c.I-4 0.0.0.0D2			
А3			I.090.I-2c.I-4 0.0.0.0TO			
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
<u>КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ</u>						
А4		1	I.090.I-2c.I-4 0.0.2.0	КР1	20	
А4		2	-01	КР2	9	
А4		3	-02	КР3	2	
А4		4	-03	КР4	2	
<u>ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ</u>						
А4		5	I.090.I-2c.I-4 0.0.4.0	МН1	2	
А4		6	-01	МН2	4	
А4		7	-02	МН3	2	
<u>ДЕТАЛИ</u>						
А3		8	I.090.I-2c.I-4 0.0.0.1	ПЕЛИ СТРОПОВОЧНАЯ СИ1	2	
А3		9	I.090.I-2c.I-4 0.0.0.1-03	СТЕРЖНИ АНКЕРНЫЕ	2	
А3		10	-04	АН1	3	
А3		11	-05	АН2	3	
А3		12	-06	АН3	4	
Б4		13	14.011.5500	СТЕРЖНИ ОТДЕЛЬНЫЕ Ф14А-1 ГОСТ 5781-82 ^а L -5500	4	6,64 кг
Б4		14	5.041.5960	ФБВр-1 ГОСТ 6727-80 ^а L -5960	6	0,92 кг
Б4		15	5.041.5760	L -5760	4	0,89 кг
I.090.I-2c.I-4 0.I.0.0						
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП 60.21.2,5, КП 60.21.2,5						
ТБПЗНИИЭП						

Т.К. I.090-I-2c. Р.в.н. I-4

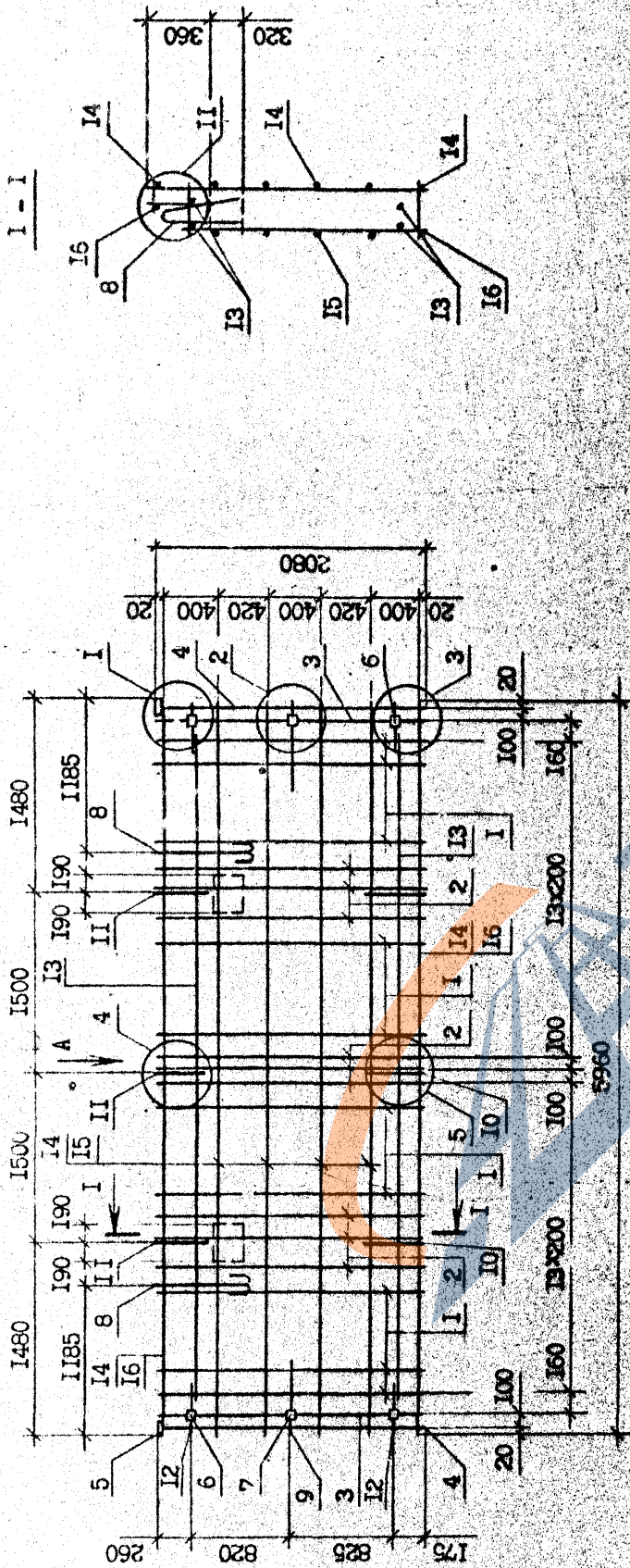
Имя, № подл. Подпись и дата. Возм. инв. №

Формат А 4

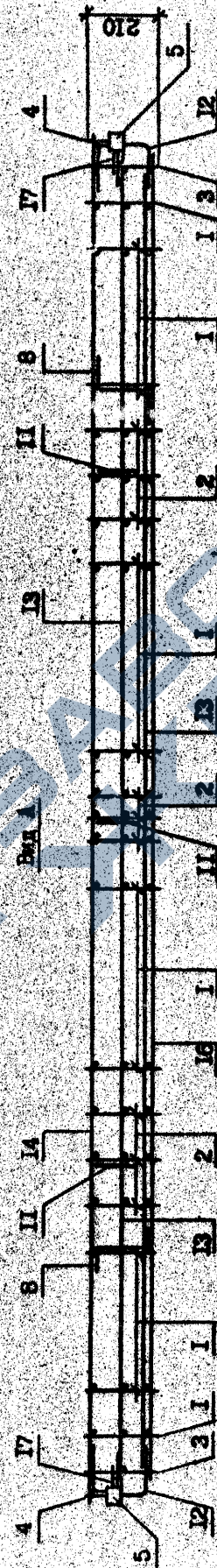
Копирован

Старше Лист 1

Листов 2



I - I



II - II

Разрезать по месту по пунктирной линии только для пространственного каркаса КИП 60.21.2.5.

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1.090.1-2с.1-4 0.1.0.0СБ
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КИ 60.21.2.5, КИП 60.21.2.5
Статус	Масштаб	Масштаб	Р 1:08, 2:1
Лист	Листов	Листов	1 / 1
Тыпизация			Тыпизация

Формат А3

Т.К. 1.090.1-2с.1-4

№ п/п	Обозначение	Исполнение	Материал	Кол-во	Примечание
А3	И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-04	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-01	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-04	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-02	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-04	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-03	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-04	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-04	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-05	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	

Формат А4

И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0

Контроль

№ п/п	Обозначение	Исполнение	Материал	Кол-во	Примечание
А3	И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0-03	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.0-02	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.0-01	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.0-03	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.4-0	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-01	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-03	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-05	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
А3	И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-06	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3	
Б4	И.011.2500	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	3,02 кг	
Б4	5.041.2960	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	0,46 кг	
Б4	5.041.2760	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	0,43 кг	
Б4	5.041.2550	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	1,39 кг	
Б4	5.041.130	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН2	СТАЛИ	0,02 кг	

Формат А4

И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0

Контроль

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
КП 30 - 4ПЗ 30

ТБЛЗНИИЭП

И.090.1-2с.1-4 0.2.0.0

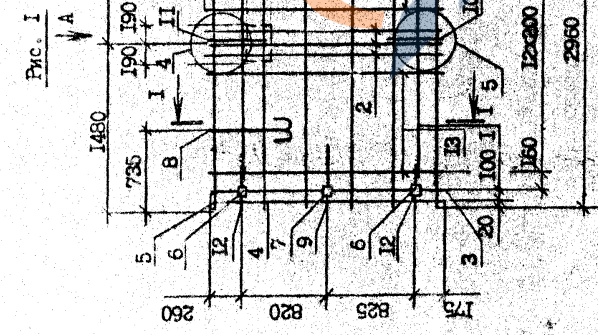


Рис. 1

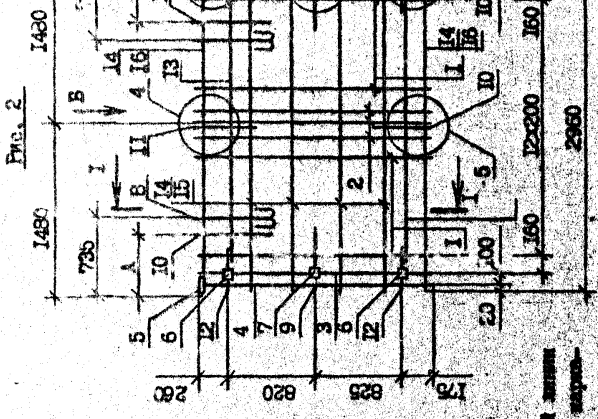
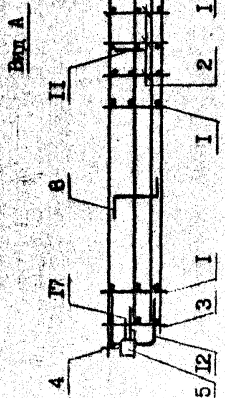
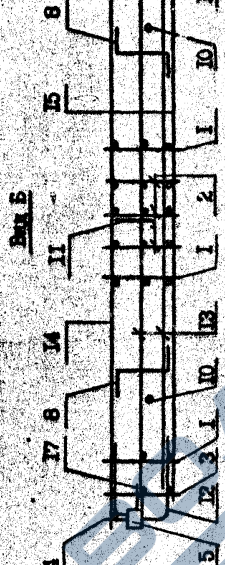


Рис. 2

Разрезать по месту по пунктирной линии только для пространственного каркаса АКП 30.21.2,5



Вид А



Вид Б

Обозначение	Марка	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
			А	Б	
I.090.1-2с.1-4 0.2.0.0	КП 30.21.2,5	I	-	-	62,78
-01	КП 30.21.2,5		505	1275	64,84
-02	2КП 30.21.2,5	2	655	655	64,84
-03	3КП 30.21.2,5		355	355	64,84
-04	4КП 30.21.2,5	I	-	-	62,78

I.090.1-2с.1-4 0.2.0.0СБ		Страна	Масса	Масштаб
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП 30 - АКП 30 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
Исполн.	Салагадзе	И.С.	И.С.	И.С.
Нач. отд.	Эксплуатация	И.С.	И.С.	И.С.
Уч. мест	Балачене	И.С.	И.С.	И.С.
ГИП	Эксплуатация	И.С.	И.С.	И.С.
ГИП	Эксплуатация	И.С.	И.С.	И.С.
Руковод.	Шелева	И.С.	И.С.	И.С.
Проверил	Селихова	И.С.	И.С.	И.С.
Разработ.	Шелева	И.С.	И.С.	И.С.

Комплект: Формат А3

Т.К. 1090-2с В.М. 1-4

№ по инв. / № чертежа и дата / Дата инв. №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	Б4	14	5.041.1760	1 - 1760	6	0,27кг
Б4	Б4	15	5.041.1560	1 - 1560	4	0,24кг
Б4	Б4	16	5.041.890	1 - 890	2	0,14кг
Б4	Б4	17	5.041.130	1 - 130	12	0,02кг
			1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0-01	КП 12.21.2,5 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	3	
		1	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	КАРКАС ПЛОСКИЕ КР1	2	
		3		КР3	2	
		4		КР4	2	
		5	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН1	2	
		6		МН2	4	
		7		МН3	2	
			14.011.700	ДЕТАЛИ		
		8	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-02	ПЕЛИ СТРОПОВОЧНАЯ С13	2	
		12	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-06	СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЙ АН4	6	
				СТЕРЖЕНЬ ОТДЕЛЬНЫЕ		
				Ф14А-1 ГОСТ 5781-82*		
		13		Л - 700	6	0,85кг
				Ф5Вр-1 ГОСТ 6727-80*		
		14	5.041.1160	1 - 1160	6	0,18кг
		15	5.041.960	1 - 960	4	0,15кг
		16	5.041.200	1 - 200	3	0,03кг
		17	5.041.130	1 - 130	12	0,02кг
			1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0-02	5КП 30.21.2,5 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ	1	
		1	1.090.1-2с.1-4 0.0.1.0	КАРКАС УПР.СБОРКИ СКР1	4	
		2	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	КАРКАС ПЛОСКИЕ КР1	4	

Формат А4

Копировал

1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0

Лист 2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Д2	УЗЛЫ ОПАЛКОВОЧНЫЕ		
			1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:		
			1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0	КП 12.21.2,5 СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ		
		1	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	КР1	5	
		2		КР2	1	
		3		КР3	2	
		4		КР4	2	
				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		
		5	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0	МН1	2	
		6		МН2	4	
		7		МН3	2	
				ДЕТАЛИ		
		8	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-02	ПЕЛИ СТРОПОВОЧНАЯ С13	2	
				СТЕРЖЕНЬ АНГЕРНЫЕ		
		9	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-03	АН1	2	
		10		АН2	1	
		11		АН3	1	
		12		АН4	4	
				СТЕРЖЕНЬ ОТДЕЛЬНЫЕ		
				Ф14А-1 ГОСТ 5781-82*		
				Л - 1300	4	1,57 кг
		13	14.011.1300	75Вр-1 ГОСТ 6727-80*		
				1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0		

Формат А4

Копировал

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
КП 12, КП 12, 5КП 30

Листов 3

ТБЛЗНИИЭП

TK 1.090.1-2с.1-4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4 3	I.090.I-2c.I-4 0.0.2.0-05	КР6	4	
A4 4	-02	КР3	2	
A4 5	-03	КР4	2	
A4 6	I.090.I-2c.I-4 0.0.3.0-01	СЕУКИ	2	
A4 7	-02	С2	1	
A4 8	I.090.I-2c.I-4 0.0.4.0	С3	2	
A4 9	-01	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	4	
A4 10	-02	МН1 МН2 МН3 ДЕТАЛИ	2	
A3 11	I.090.I-2c.I-4 0.0.0.1-01	ПЕТЕЛЬ СТРОПОВИЧНАЯ С1S	2	
A4 12	I.090.I-2c.I-4 0.0.0.1-03	СТЕРЖНИ АНКЕРНЫЕ	4	
A4 13	-04	АН1	2	
A4 14	-07	АН2	1	
A4 15	-06	АН3 АН4	2	
B4 16	5.041.1060	СТЕРЖНИ ОТДЕЛЬНЫЕ	12	
B4 17	5.041.860	65Bp-I ГОСТ 6727-60 ^н	6	0,16 кг
B4 18	5.041.810	L-860	4	0,13 кг
B4 19	5.041.130	L-810	4	0,12 кг
B4 20	12.013.2000	L-130	12	0,02 кг
B4 21	14.011.2500	612A-II ГОСТ 5781-82 ^н	1	1,76 кг
		L-2000	2	3,02 кг
		614A-I ГОСТ 5781-82 ^н		
		L-2500		

Т.К. I.090.I-2c B.И.И. 1-4

Лист № по др.	Лист
Всего листов	3

1.090.I-2c.I-4 0.3.0.0

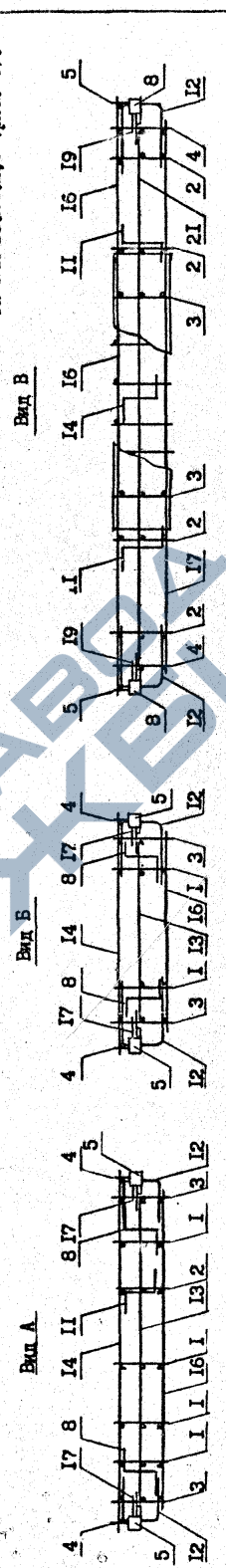
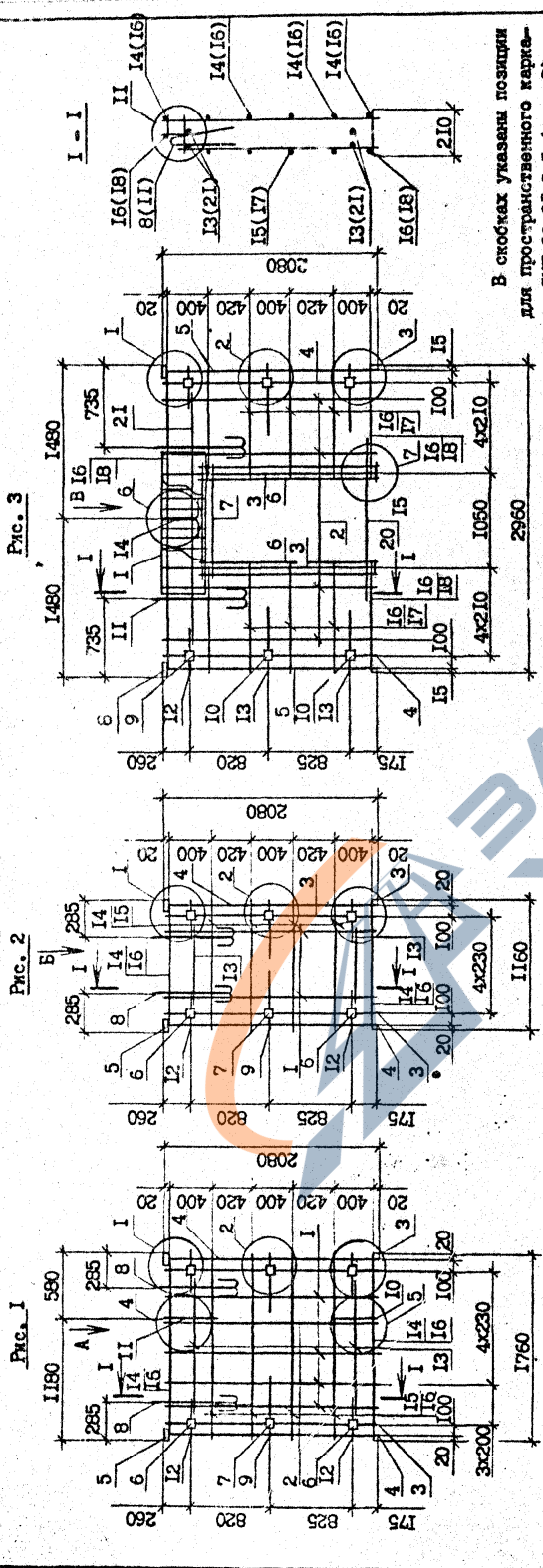
Формат А4

Копировать

Копировать

Формат А4

Лист



Т.К. 1.090.1-2с.1-4 БИЛ. 1-4

Обозначение	Марка	Рис.	Масса, кг
1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0	КП 18.21.2,5	1	44,06
-01	КП 12.21.2,5	2	38,09
-03	БКП 30.21.2,5	3	57,65

1.090.1-2с.1-4 0.3.0.0СБ		Славя	Масштаб
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ		Р	См. табл.
КП 18, КП 12, БКП 30		Штук	1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист	1
ТБИЛНИИЭП			

Контроль: [Signature] Формат А3

ФОРМАТ	ЗНА	ПСЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕРОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	18	18	5.041.2760	Л -2760	4	0,43кг
Б4	19	19	5.041.2700	Л -2700	2	0,42кг
Б4	20	20	5.041.130	Л -130	6	0,02кг
Б4	21	21	5.041.390	Л -390	6	0,05кг
<u>ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</u>						
			1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0	ЛКП 32.21.2.5		
			1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0-01	2КП 32.21.2.5		

Имя, Н подм., Подпись и дата, Взам. инв. №

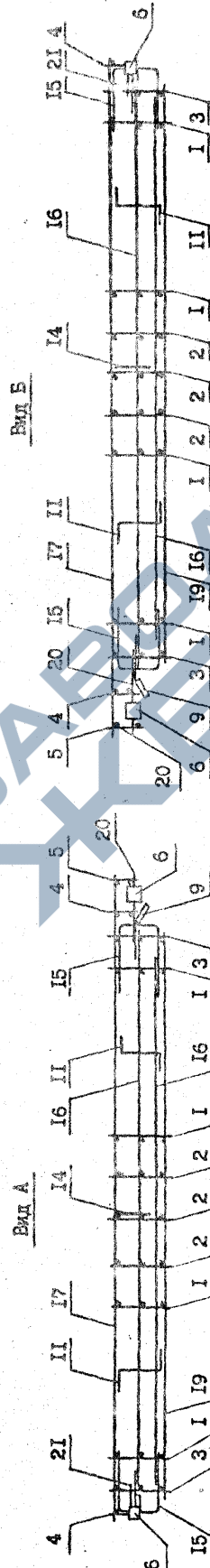
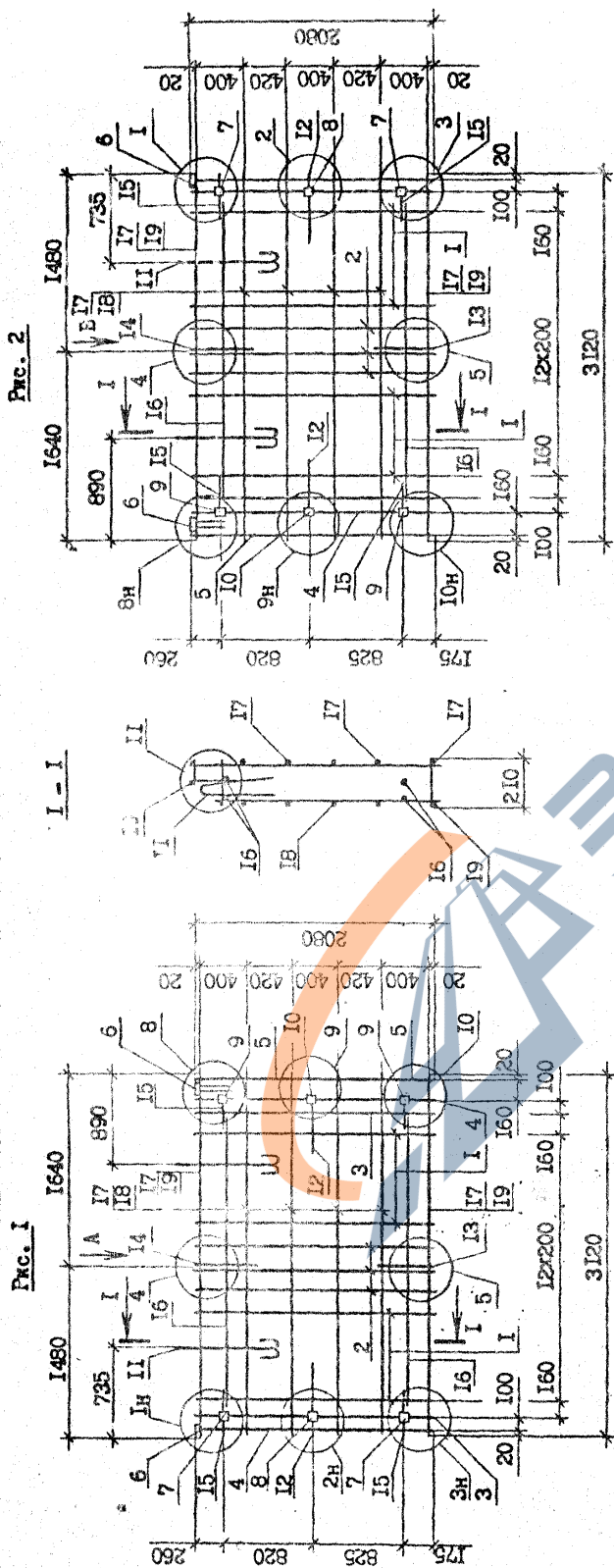
Копировал: 1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0
Формат А4

ФОРМАТ	ЗНА	ПСЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕРОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
А3			1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0СВ	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	10	
А4	1	1	1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0	<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u> КАРКАС ПЛОСКИЕ	3	
А4	2	2	-01	КР1	2	
А4	3	3	-02	КР2	2	
А4	4	4	-03	КР3	2	
А4	5	5	-04	КР4	1	
А4	6	6	1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0	<u>ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ</u>	2	
А4	7	7	-01	М1	2	
А4	8	8	-02	М2	1	
А4	9	9	-03	М3	2	
А4	10	10	-04	М4	1	
А3	11	11	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-01	<u>ДЕТАЛИ</u> ШЕЛЫ СТОПОВОЧНАЯ С12	2	
А3	12	12	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-03	СТЕРЖНИ АНТЕРНЫЕ	2	
А3	13	13	-04	АН1	1	
А3	14	14	-05	АН2	1	
А3	15	15	-06	АН3	1	
Б4	16	16	14.011.2500	СТЕРЖЕНЬ ОТДЕЛЬНЫЕ Ф14А-1 ГОСТ 5781-82 ^М Л-2500	4	3,02кг
Б4	17	17	5.041.3115	Ф3Вр-1 ГОСТ 6727-80 ^М Л-3115	6	0,48 кг

Т.К. 1.090.1-2с Взм. 1-4

Имя, Н подм., Подпись и дата, Взам. инв. №

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
ЛКП 32, 2КП 32
ТБЛЗНИИЭП
Копировал: 1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0
Формат А4



Т.К. 1.090.1-2с.1-4 Взм. 1-4

Обозначение	Марка	Рис.
1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0	ИП 32.21.2,5	1
-01	2КП 32.21.2,5	2

1.090.1-2с.1-4 0.4.0.0СБ		Статья	Масса	Масштаб
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ		Р	62,51	
ИП 32, 2КП 32		Лист		Листов
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ТБИЛЗНИИЭП		
И.контр.	Складное	2885		
Нач.отд.	Эксплуатация	А.Ю.		
Рук.маш.	Балтале	В.П.		
ГМП	Эксплуатация	В.П.		
Рук.ГД.	Эксплуатация	В.П.		
Проверка	Шелля	В.П.		
Разраб.	Солжкова	В.П.		
	Шеня	В.П.		

Копировал: Формат А3

КОД	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
А3	1.090.1-2с.1-4 0.5.0.0СБ	ДОКУМЕНТАЦИЯ	3	
А3	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Д2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	2	
А3	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Т0	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	2	
		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	1	
А4	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	СБОРОЧНЫЕ КУРТИЛЫ	2	
А4		КАРТАШ ПЛОСКИЕ	2	
А4		КР1	1	
А4		КР3	1	
А4		КР4	1	
А4		КР5	1	
А4	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	2	
А4		ИИ1	2	
А4		ИИ2	2	
А4		ИИ3	1	
А4		ИИ4	2	
А4		ИИ5	1	
А3	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-02	ДЕТАЛИ	2	
А3		ПЕЛИЯ СТРОПОВОЧНАЯ С13	2	
А3		СТЕРЖЕНЬ АНКЕРНЫЙ АН4	6	
А3		СТЕРЖНИ ОТСЕЛЬНЫЕ	6	
Б4	14.011.700	Ф14А-1 ГОСТ 5781-82 ^А	6	0,85 кг
Б4		Б5Вр-1 ГОСТ 6727-80 ^В	6	0,20 кг
Б4		1-1315	4	0,15 кг
Б4	5.041.960	1-960	2	0,14 кг
Б4	5.041.900	1-900	6	0,02 кг
Б4	5.041.130	1-130	6	0,05 кг
Б4	5.041.330	1-330	6	0,05 кг

КОД	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
А3	1.090.1-2с.1-4 0.5.0.0СБ	ДОКУМЕНТАЦИЯ	3	
А3	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Д2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	2	
А3	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0Т0	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	2	
		ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	1	
А4	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	СБОРОЧНЫЕ КУРТИЛЫ	2	
А4		КАРТАШ ПЛОСКИЕ	2	
А4		КР1	1	
А4		КР3	1	
А4		КР4	1	
А4		КР5	1	
А4	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	2	
А4		ИИ1	2	
А4		ИИ2	2	
А4		ИИ3	1	
А4		ИИ4	2	
А4		ИИ5	1	
А3	1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1-02	ДЕТАЛИ	2	
А3		ПЕЛИЯ СТРОПОВОЧНАЯ С13	2	
А3		СТЕРЖЕНЬ АНКЕРНЫЙ АН4	6	
А3		СТЕРЖНИ ОТСЕЛЬНЫЕ	6	
Б4	14.011.700	Ф14А-1 ГОСТ 5781-82 ^А	6	0,85 кг
Б4		Б5Вр-1 ГОСТ 6727-80 ^В	6	0,20 кг
Б4		1-1315	4	0,15 кг
Б4	5.041.960	1-960	2	0,14 кг
Б4	5.041.900	1-900	6	0,02 кг
Б4	5.041.130	1-130	6	0,05 кг
Б4	5.041.330	1-330	6	0,05 кг

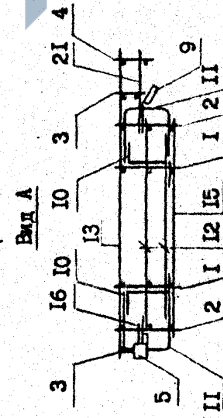
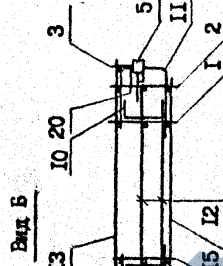
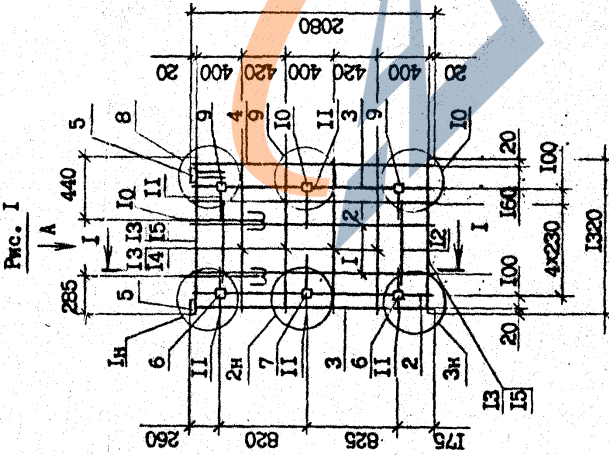
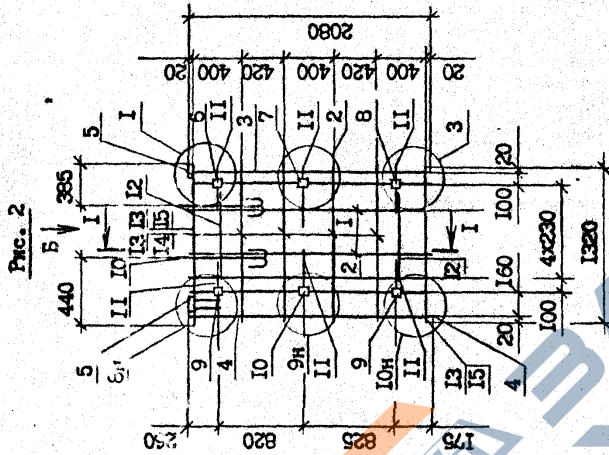
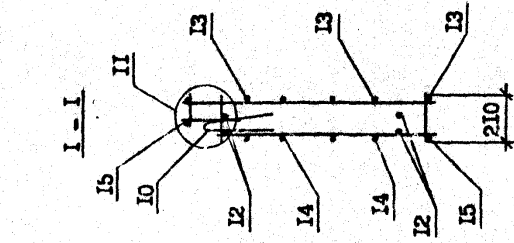
т.к. 1.090.1-2с. Вып. 1-4

Вам.к.в.В. Подпись и дата

Вам.к.в.В. Подпись и дата

Изм. № подл. 1.090.1-2с.1-4 0.5.0.0
Копировал
Формат А4

Изм. № подл. ТБЛЗНИИЭП
Копировал
Формат А4



И. контр.		Силагидзе	З. М.	Сталь	Масса	Масштаб
Начерт.		Эшверашвили	И. П.	Р	40,05 кг	
Рук. нач.		Батгадзе	И. П.	Лист		Листов
ГМП		Эшверашвили	И. П.	ТбилизНИИЭП		
ГМП		Бурмагаладзе	И. П.			
Рук. гд.		Шелия	И. П.			
Проверка		Салихова	И. П.			
Разраб.		Шелия	И. П.			

Обозначение	Марка	Рис.
I.090.I-2c.I-4 0.5.0.0	ИП 14.21.2.5	1
-01	2КП 14.21.2.5	2

I.090.I-2c.I-4 0.5.0.005

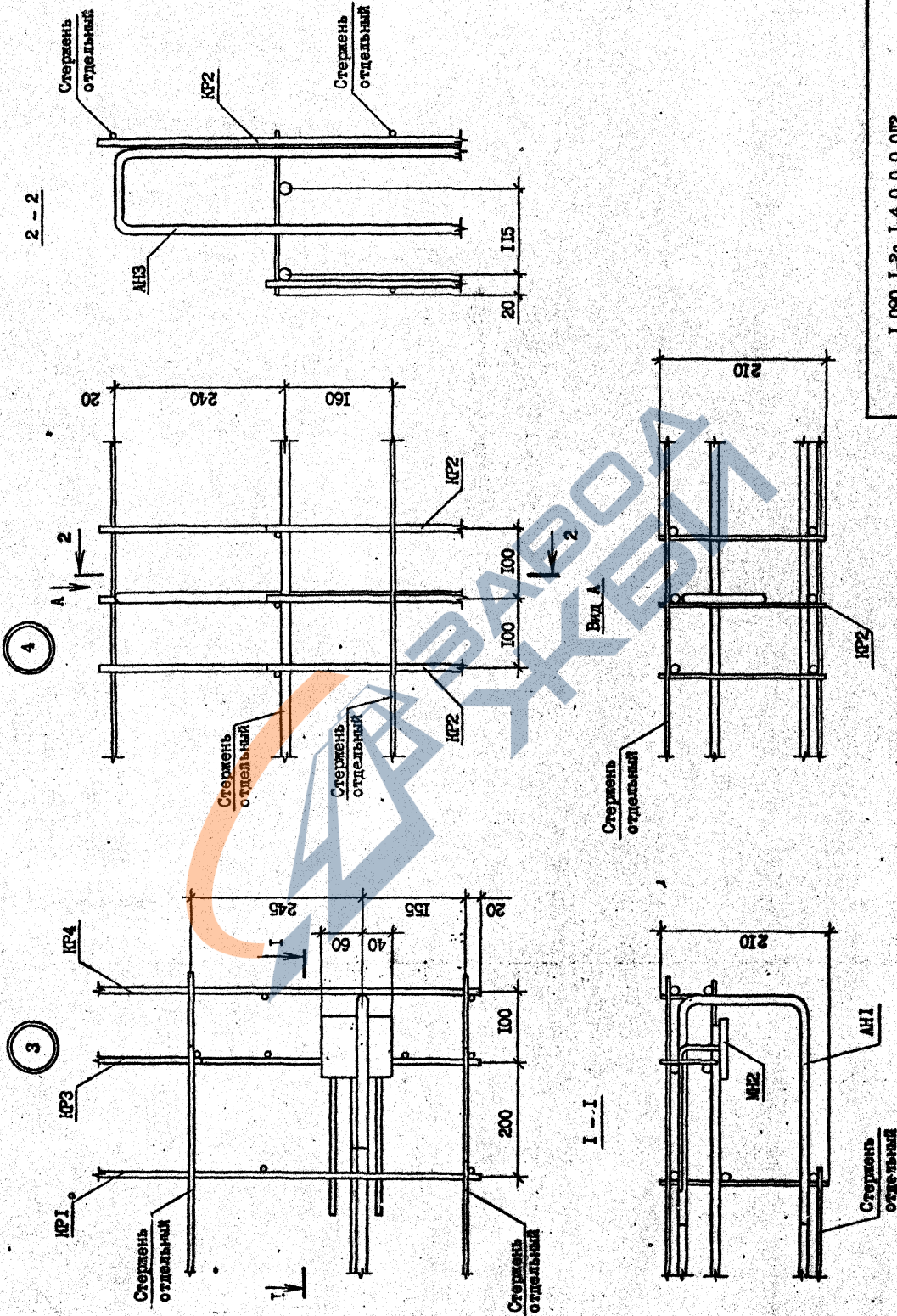
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
ИП 14, 2КП 14
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

формат А3

Контрвал

TK 1090-I-2c B.M. 1-4

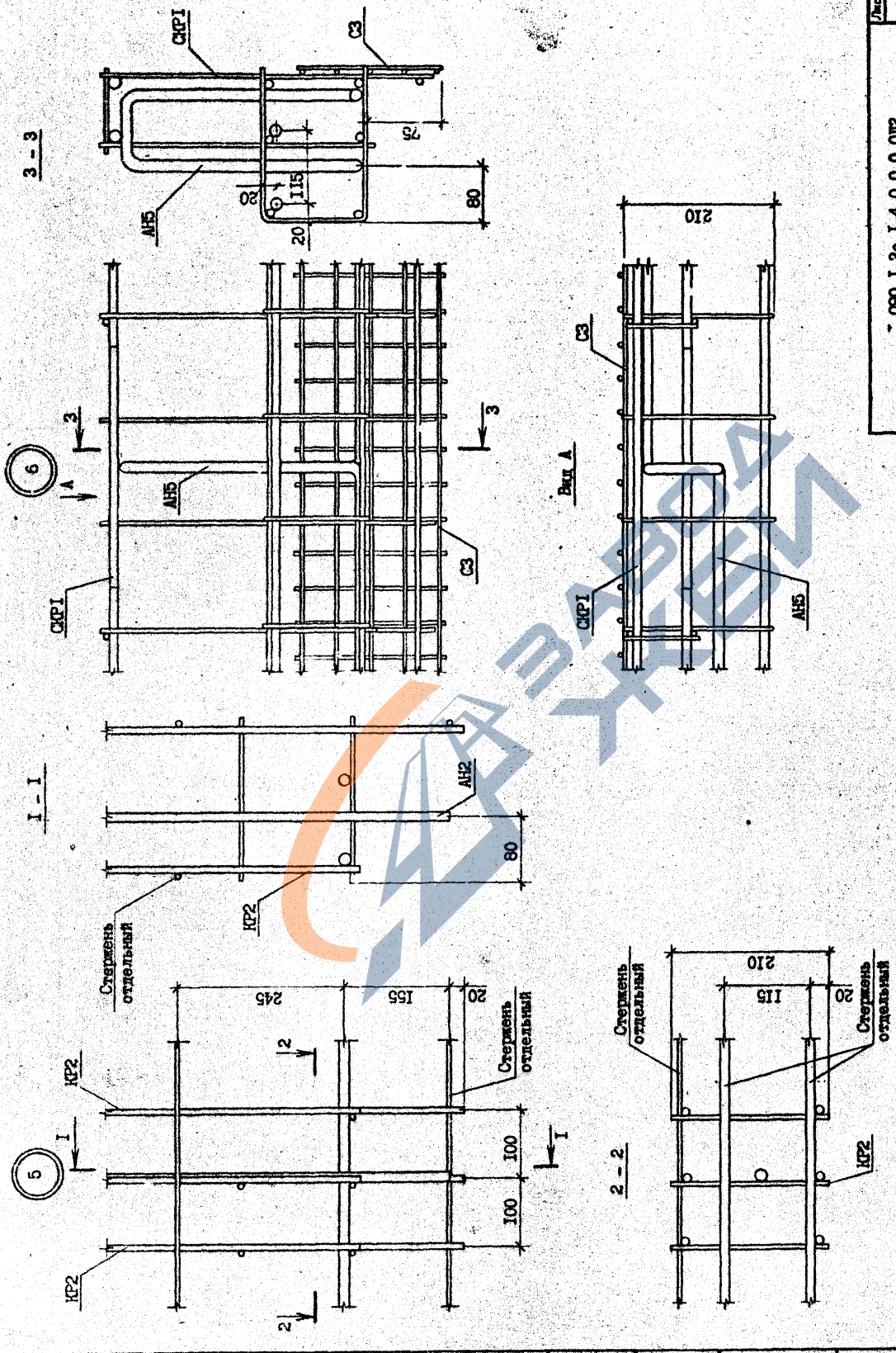
Имя, № поля	Подпись и дата	Вам имя, №
-------------	----------------	------------



Т.К. 1.090.1-2с. 1-4 ВИД. 1-4

Конт. №	Подпись и дата	Дата вв. №

Лист	2
1.090.1-2с. 1-4 0.0.0.012	
Контракт	Формат А3



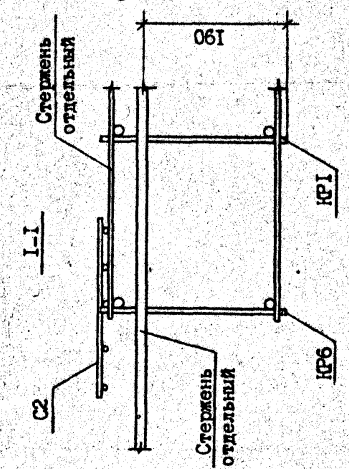
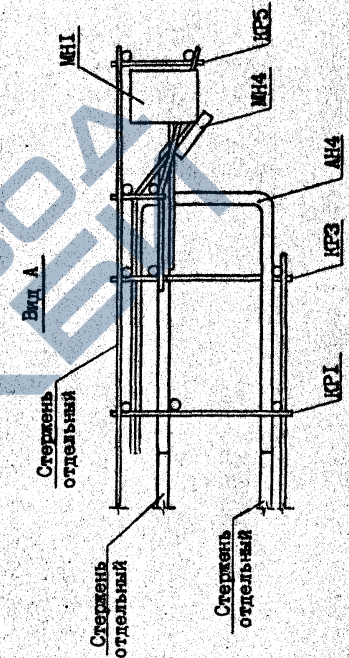
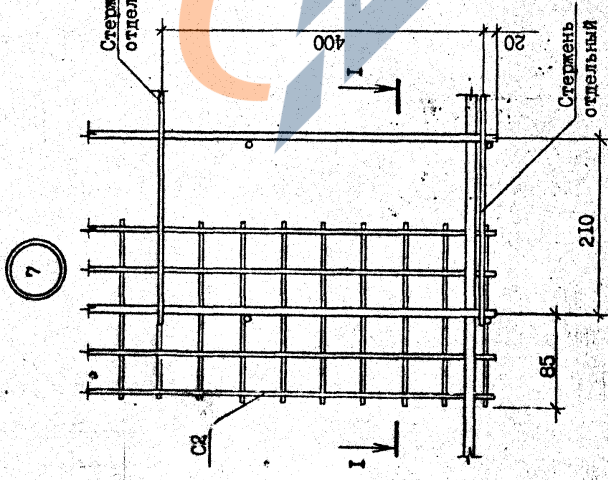
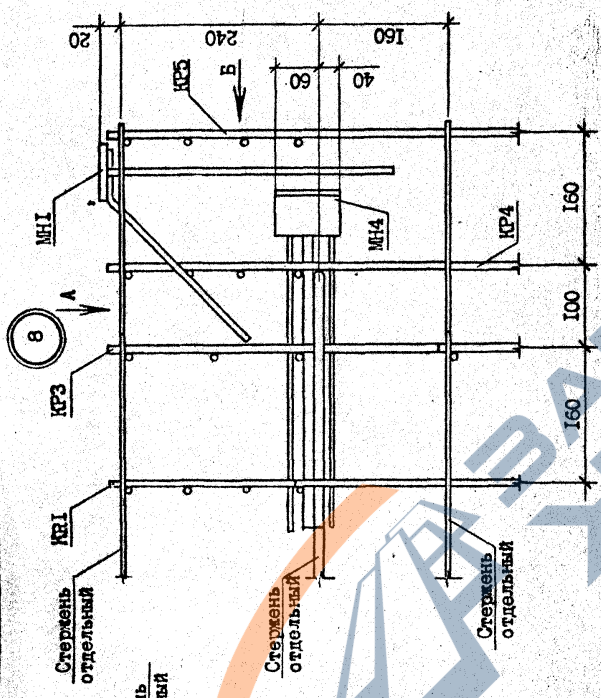
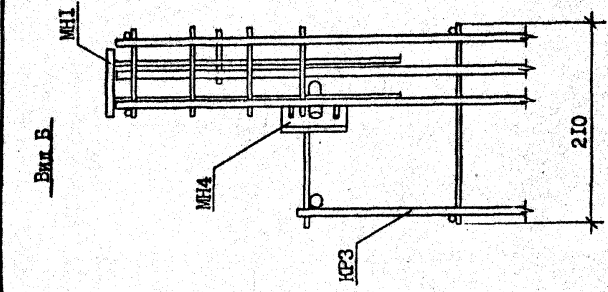
Т.К. 1.0904-2с. Взм 1-4

Изм. №	№ позн.	Подпись и дата	Взм. №

Умк
3

090.1-2с.1-4 0.0.0.072

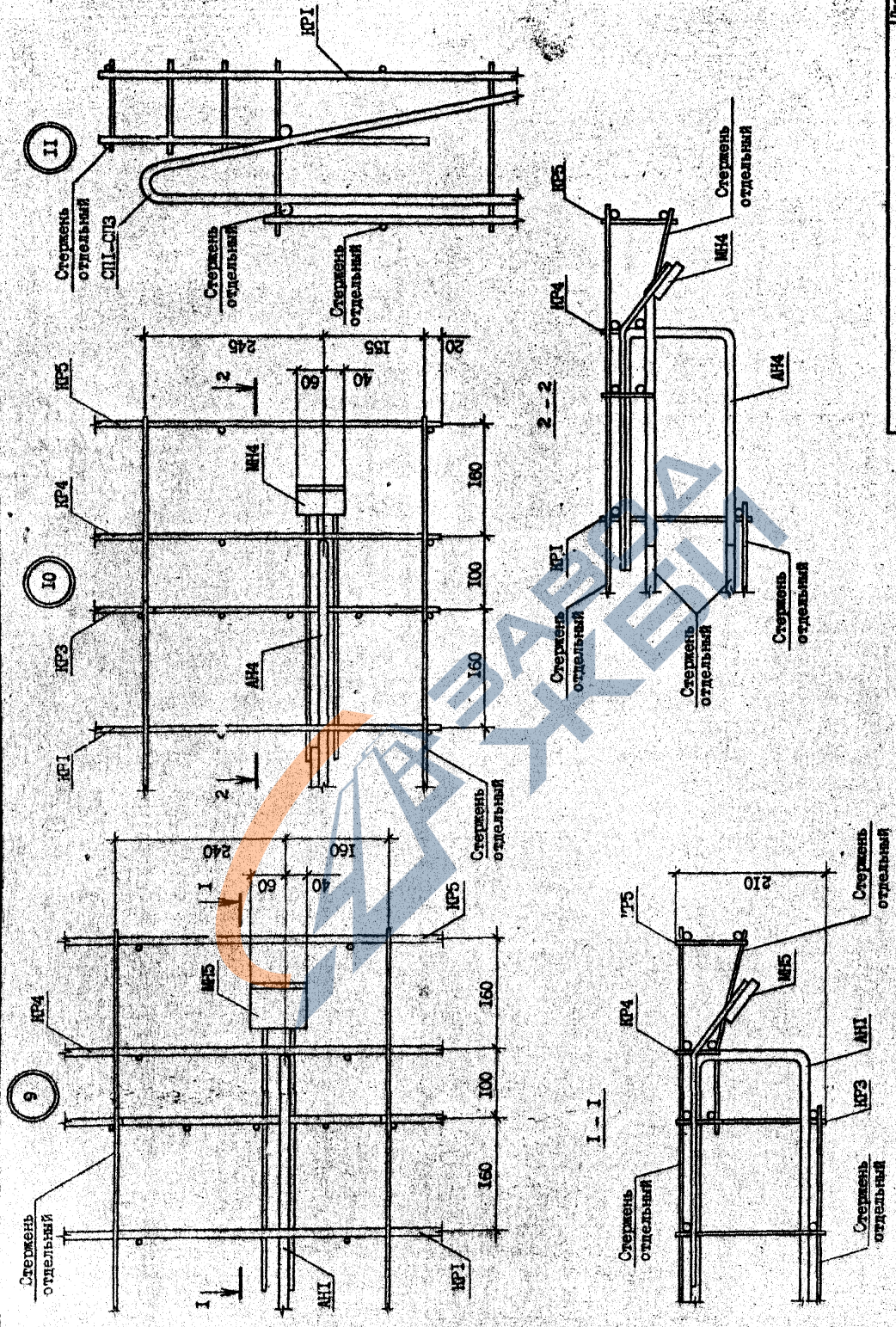
Копиролан
Формат А3



Т.К. 1.090.1-20 Вид 1-4

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

Лист 4
I.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ДР
Формат А3
Компьютер



1.090.1-2с.1-4 0.0.0.012

Контроль

Формат А3

Лист 5

Т.К. 1.090/2с. 6мн. 1-4

Имя, № проекта	Подпись и дата	В.м.н. №
----------------	----------------	----------

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Копировать
Формат А 4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
А4			1.090.1-2с.1-4 0.0.1.0СБ	ДОКУМЕНТАЦИЯ	2	
А3			1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО	СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	1	
А4			1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-06	СБОРОЧНЫЕ ВЕРСИИ КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	1	
А4			1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0	КР7 КР8 СЕТКА С1 ДЕТАЛИ	1	
Б4			6.013.95	СТЕРЖНИ ОПЕЛЕННЫЕ 86А-Ш ГОСТ 5781-82 ^а L=95	10	0,02кг
Б4			5.041.1900	95Вр-1 ГОСТ 6727-90 ^а L=1900	1	0,29кг

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

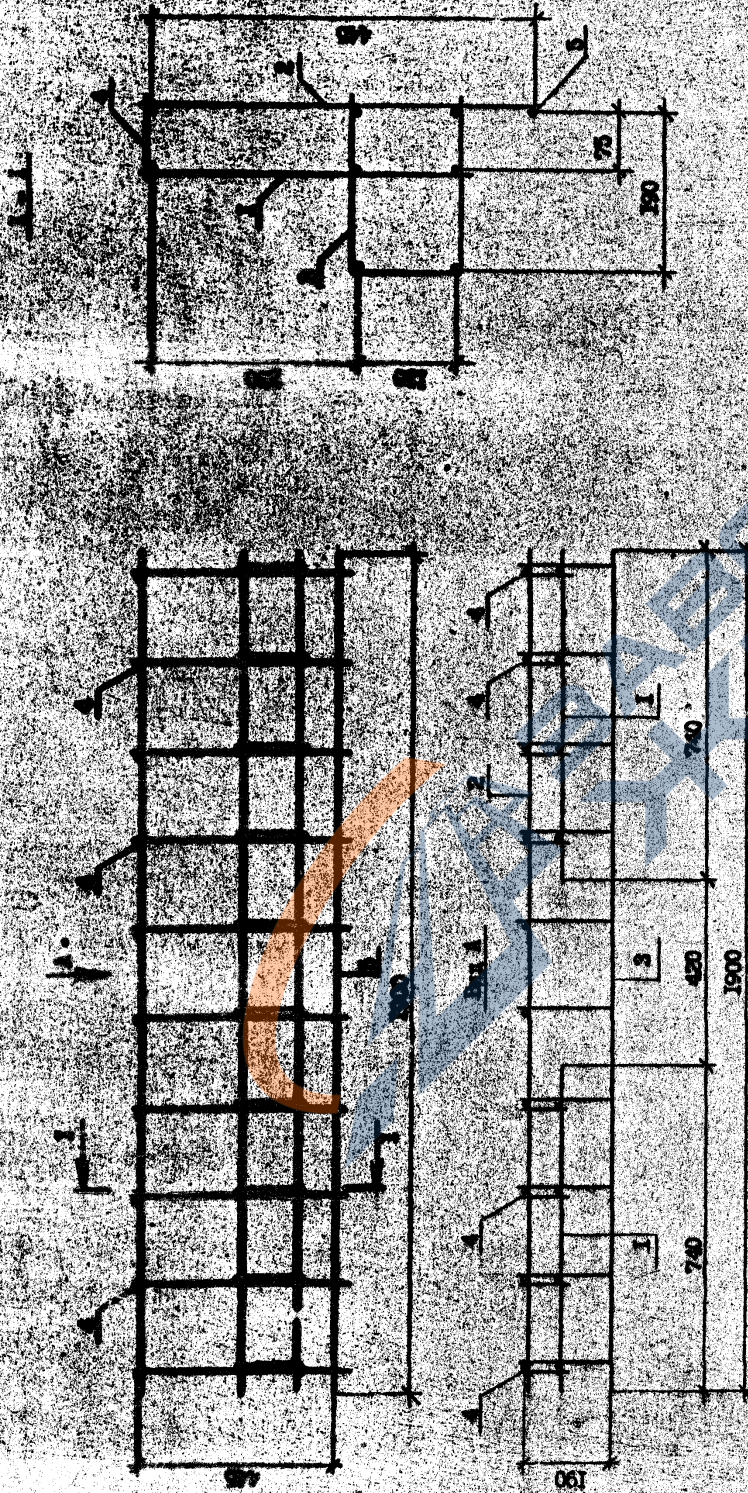
Копировать
Формат А 4

И. контр.	Силагасе	И. В. В. В.
Нах. отд.	Эксплуатация	И. В. В. В.
Руковод.	Вальтерзе	И. В. В. В.
ГИП	Эксплуатация	И. В. В. В.
ГИП	Бурлакадзе	И. В. В. В.
Руковод.	Самулова	И. В. В. В.
Проверка	Шелла	И. В. В. В.
Разраб.	Силихова	И. В. В. В.

1.090.1-2с.1-4 0.0.1.0

КАРКАС УКРЕПИТЕЛЬНОЙ
СБОРКИ СБС1

ТБИЛЗИНИЭП



Т.К. 1.090.1-2с.1-4 бл.к. 1-4

1.090.1-2с.1-4 0.0.1.0СБ			
КАРКАС УГРУБЛЕНТЕЛЬНОЙ СВОРОТЫ СРП1 СВОРОЧНОЙ ЧЕРТЕЖ	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	6,12 кг	
Лист			Листов
			ТБИЗНИИЭП
И.п.проект.	С.И.Савельев	И.п.исп.	И.В.Иванов
И.п.осп.	В.И.Смирнов	И.п.з.	В.С.Сидоров
И.п.исп.	Б.А.Александров	И.п.з.	И.В.Иванов
И.п.пр.	С.И.Савельев	И.п.з.	И.В.Иванов
И.п.исп.	В.И.Смирнов	И.п.з.	И.В.Иванов
И.п.пр.	С.И.Савельев	И.п.з.	И.В.Иванов
И.п.исп.	В.И.Смирнов	И.п.з.	И.В.Иванов
И.п.пр.	С.И.Савельев	И.п.з.	И.В.Иванов
И.п.исп.	В.И.Смирнов	И.п.з.	И.В.Иванов

Формат А3

Комплект

№ по плану	Листов в альбоме	Всего листов

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ	
Б4	1	6.013.2080	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-03	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4 65А-III ГОСТ 5781-82* L-2070	2	0,46кг	
Б4	2	6.013.440					65А-III ГОСТ 5781-82* L-440
Б4	3	4.041.210	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-04	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР5 65А-III ГОСТ 5781-82* L-2080	2	0,46кг	
Б4	4	4.041.60					65А-III ГОСТ 5781-82* L-60
Б4	1	6.013.2080	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-05	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР6 65А-III ГОСТ 5781-82* L-1680	2	0,37кг	
Б4	2	4.041.100					65А-III ГОСТ 5781-82* L-100
Б4	1	6.013.1680	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-06	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР7 65А-III ГОСТ 5781-82* L-740	1	0,29кг	
Б4	2	4.041.210					65А-III ГОСТ 5781-82* L-740
Б4	3	5.041.400	65А-III ГОСТ 5781-82* L-400	4	0,06кг		
				Итого		1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ			
А3			1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-03	ДОКУМЕНТАЦИЯ СЕГОРЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ					
А3			1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0-010	ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ					
Б4	1	6.013.2080	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1 ДЕТАЛИ 65А-III ГОСТ 5781-82* L-2080 L-1940 L-550	1	0,46кг			
Б4	2	6.013.1940					65А-III ГОСТ 5781-82* L-1940	1	0,41кг
Б4	3	6.013.550					65А-III ГОСТ 5781-82* L-550	1	0,12кг
Б4	4	4.041.210	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-01	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР2 ДЕТАЛИ 65А-III ГОСТ 5781-82* L-2080	7	0,02кг			
Б4	5	4.041.95					65А-III ГОСТ 5781-82* L-95	3	0,01кг
Б4	1	6.013.2080	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-02	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3 ДЕТАЛИ 65А-III ГОСТ 5781-82* L-1700	1	0,46кг			
Б4	2	6.013.1700					65А-III ГОСТ 5781-82* L-1700	1	0,38кг
Б4	3	4.041.210	65А-III ГОСТ 5781-82* L-210	7	0,02кг				
				Итого		1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0			

Т.К. 1.090-1-2с. 1-4

Формат А-4

Композит

Формат А-4

Композит

ТБЛЗНИИЭП

КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1 - КР8

1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0

Итого

2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ

Имя, № докум., Подпись и дата
Взам. инв. №

Формат А4

Копировать

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4		1	1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0-07	КАРКАС ПЛОСКИЙ КРБ ФБА-Ш ГОСТ 5781-82* L = 1900	1	0,75кг
Б4		2	6.013.1900	ФБА-Ш ГОСТ 5781-82* L = 1900	2	0,42кг
Б4		3	5.041.480	ФБВр-1 ГОСТ 6727-80* L = 480	10	0,07кг

Имя, № докум., Подпись и дата
Взам. инв. №

1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0

Формат А4

Копировать

3

Т.К. 1090.1-2с. 0вн. 1-4

Рис. 7

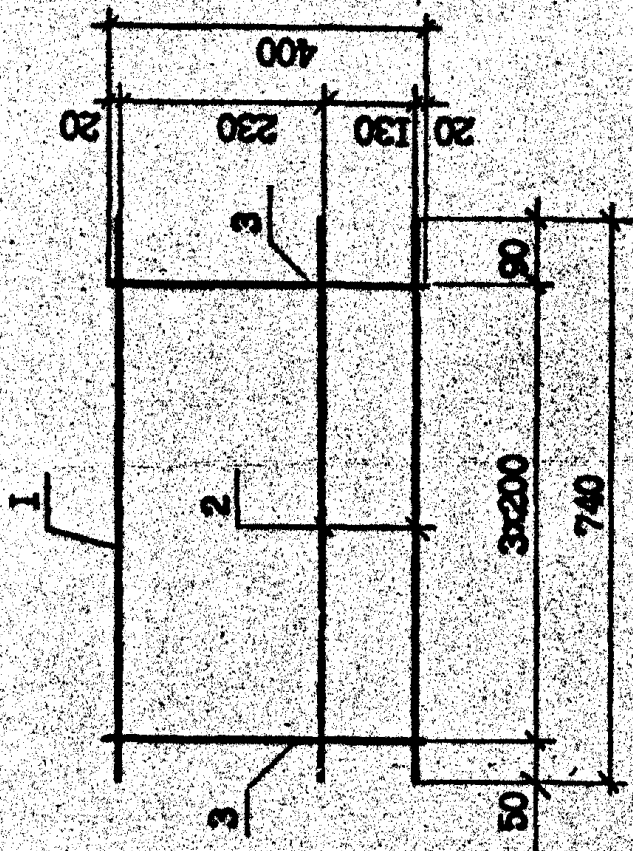


Рис. 8

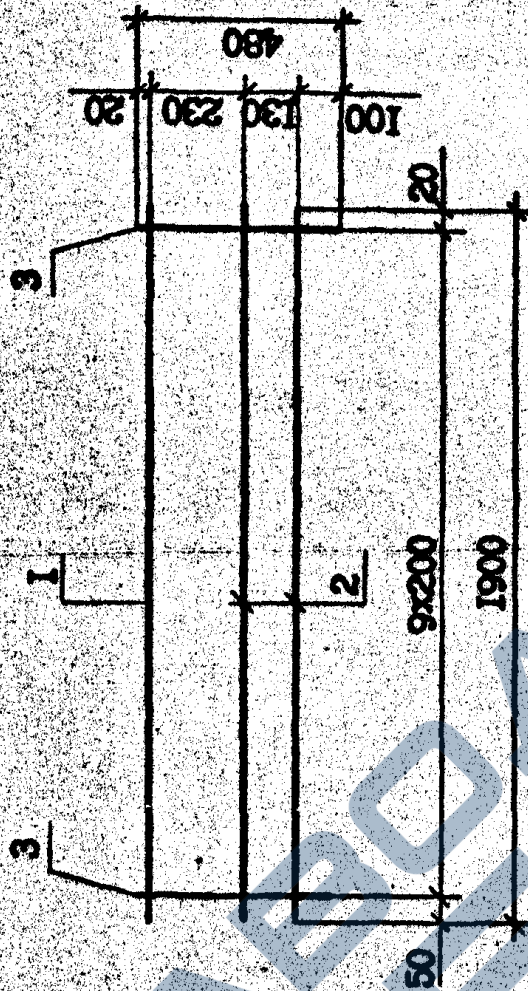


Рис. 5

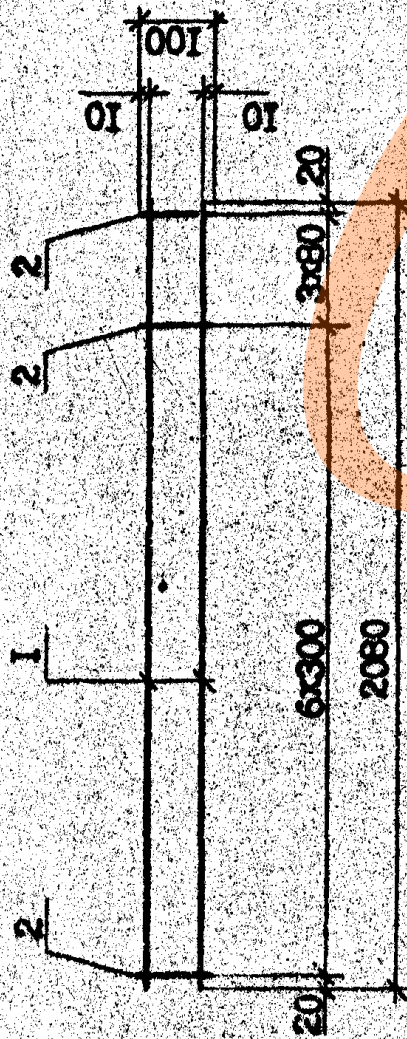
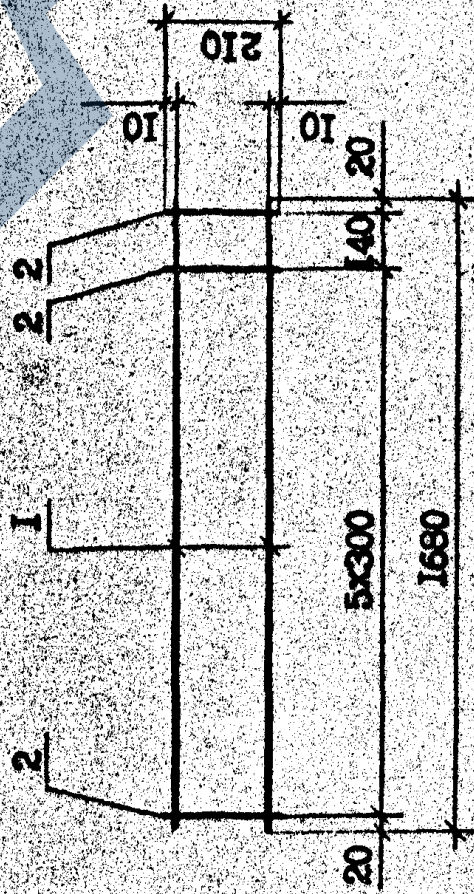


Рис. 6



Т.К. 1.090.1-2с.1-4 БММ 1-4

№№ по инв.	№ инв.	№ инв.	№ инв.
№№ по инв.	№ инв.	№ инв.	№ инв.
№№ по инв.	№ инв.	№ инв.	№ инв.
№№ по инв.	№ инв.	№ инв.	№ инв.

Лист

-2

1.090.1-2с.1-4 0.0.2.0СБ

Комплект

Формат А3

44	ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
А3			1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0СВ	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А3			1.090.1-2с.1-4 0.0.0.0ТО	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</u>		
Б4	1	6.013.1900	1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0	СЕТКА С1 <u>ДЕТАЛИ</u>	2	0,42кг
Б4	2	5.041.550		66А-III ГОСТ 5781-82* L-1900		
				66Вр-I ГОСТ 6727-80* L-550	10	0,08кг
Б4	1	4.041.1520	1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0-01	СЕТКА С2 <u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	2	4.041.220		64Вр-I ГОСТ 6727-80* L-1520 L-220	5 31	0,15кг 0,02кг
Б4	1	4.041.1820	1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0-02	СЕТКА С3 <u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	2	4.041.220		64Вр-I ГОСТ 6727-80* L-1820 L-220	5 37	0,15кг 0,02кг
И.090.1-2с.1-4 0.0.3.0						
СЕТКА С1 - С3						
Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ

ТК 10901-2с Взм 1-4

Формат А4

Копирован

Формат А4

Копирован

ТБИЗНИИЭП

Страниц Лист

Р

Листов

Рис. 1

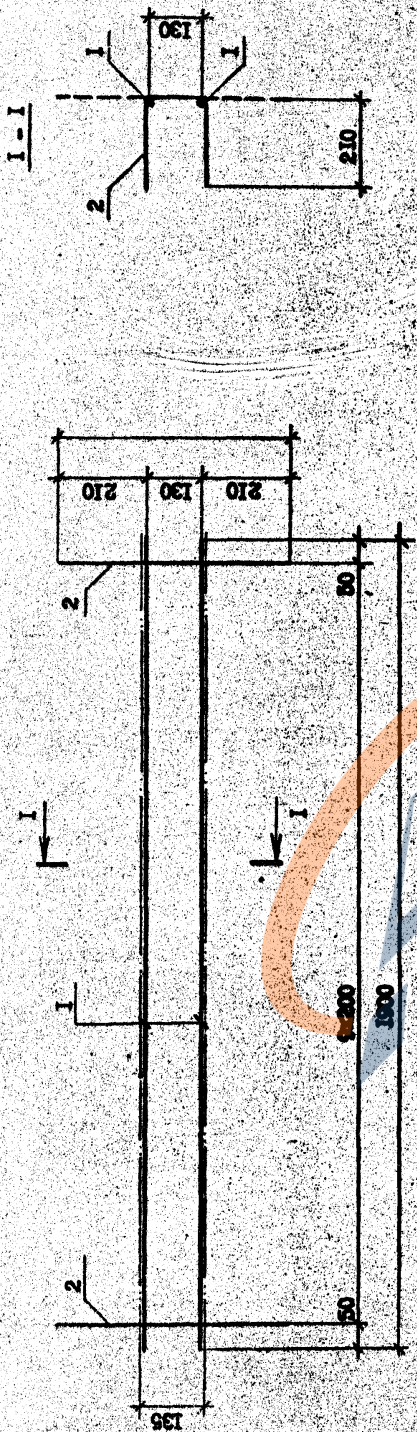
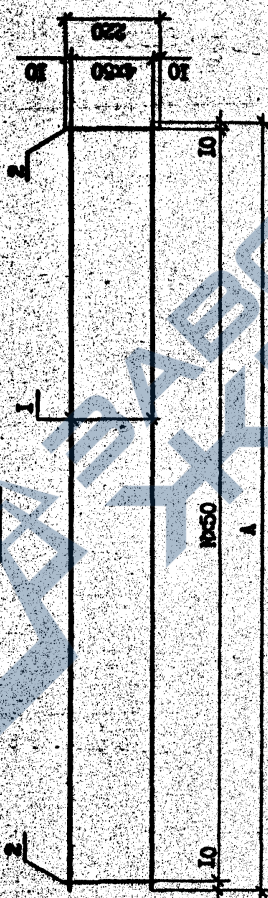


Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.	К	А, мм	Масса, кг
1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0	C1	1	-	-	1,64
-01	C2	2	30	1520	1,37
-02	C3	2	36	1820	1,64

1.090.1-2с.1-4 0.0.3.0СБ		Сталь	Масса	Масштаб
СЕТКА С1 - С3		Р	См.	
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист	Дистов	1
ТБИЛЗИНИЭГТ				

Исполн.	С.М.М.
Нач.отд.	Э.М.М.
Рук.м.к.	Б.М.М.
ГМП	Э.М.М.
Е.М.М.	С.М.М.
Проверил	С.М.М.
Разработ.	Ш.М.М.

Формат А3

Контроль

TK 1090-1-2c 1-4 0.0.3.0

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

ФОРМАТ		ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ																																
Б4	А3		1	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0СБ	<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u> СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ																																		
Б4	А3		2	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0ТО	<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:</u>																																		
Б4			1	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1 <u>ДЕТАЛИ</u> полоса-8x60 ГОСТ 103-76 ^М I -80	1	0,30кг																																
Б4			2	8.013.360	Ф6А-Ш ГОСТ 5781-82 ^М I -360	2	0,14кг																																
Б4			3	6.013.310	Ф14А-1 ГОСТ 5781-82 ^М I -310 °	1	0,07кг																																
Б4			1	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0-01	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2 <u>ДЕТАЛИ</u> полоса-8x60 ГОСТ 103-76 ^М I = 100	1	0,50кг																																
Б4			2	6.013.300	Ф6А-Ш ГОСТ 5781-82 ^М I -300	2	0,07кг																																
Б4			3	14.011.260	Ф14А-1 ГОСТ 5781-82 ^М I -260	1	0,31кг																																
Б4			1	1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0-02	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3 <u>ДЕТАЛИ</u>																																		
1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0																																							
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>И.контр.</td> <td>Салагадзе</td> <td>В.А.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Мен.отд.</td> <td>Эксплуатация</td> <td>Л.А.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Рук.м/ста</td> <td>Вахтадзе</td> <td>В.В.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Г.МП</td> <td>Эксплуатация</td> <td>А.А.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Г.МП</td> <td>Бурджанадзе</td> <td>В.В.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Р.У.Г.Р.</td> <td>Саликова</td> <td>Л.А.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Проверка</td> <td>Шениа</td> <td>В.В.</td> <td>8.11.87</td> </tr> <tr> <td>Разреш.</td> <td>Саликова</td> <td>Л.А.</td> <td>8.11.87</td> </tr> </table>								И.контр.	Салагадзе	В.А.	8.11.87	Мен.отд.	Эксплуатация	Л.А.	8.11.87	Рук.м/ста	Вахтадзе	В.В.	8.11.87	Г.МП	Эксплуатация	А.А.	8.11.87	Г.МП	Бурджанадзе	В.В.	8.11.87	Р.У.Г.Р.	Саликова	Л.А.	8.11.87	Проверка	Шениа	В.В.	8.11.87	Разреш.	Саликова	Л.А.	8.11.87
И.контр.	Салагадзе	В.А.	8.11.87																																				
Мен.отд.	Эксплуатация	Л.А.	8.11.87																																				
Рук.м/ста	Вахтадзе	В.В.	8.11.87																																				
Г.МП	Эксплуатация	А.А.	8.11.87																																				
Г.МП	Бурджанадзе	В.В.	8.11.87																																				
Р.У.Г.Р.	Саликова	Л.А.	8.11.87																																				
Проверка	Шениа	В.В.	8.11.87																																				
Разреш.	Саликова	Л.А.	8.11.87																																				
Изм. № подл.				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1 - МН3																																			
Подпись и дата				1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0																																			
Взам. инв. №				ТБИЗНИИЭП																																			
				Страниц Лист Листов																																			
				Р 1 2																																			
				2																																			

Т.К. 1.090.1-2с. Вып. 1-4

Формат А4

Копировал

Формат А4

Копировал

1.090.1-2с.1-4 0.0.4.0

ТБИЗНИИЭП

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1 - МН3

Лист 2

Рис. 5

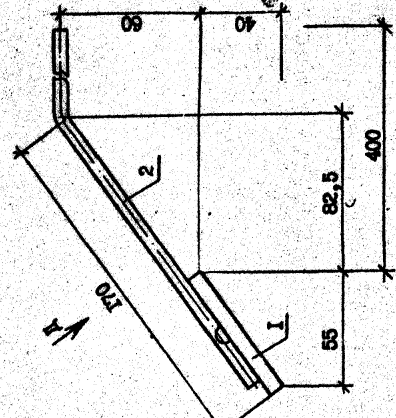


Рис. 4

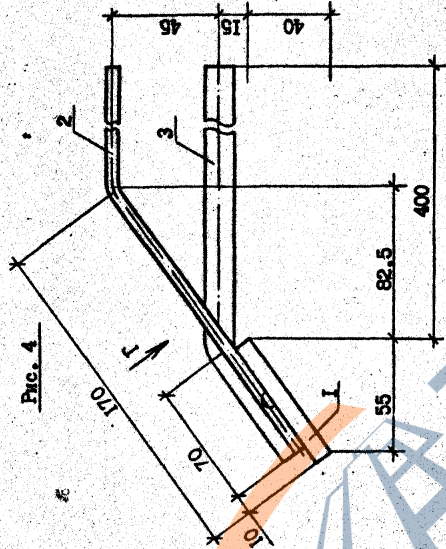
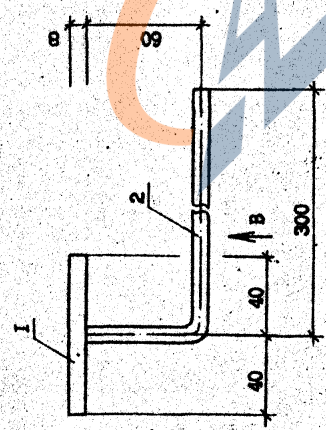
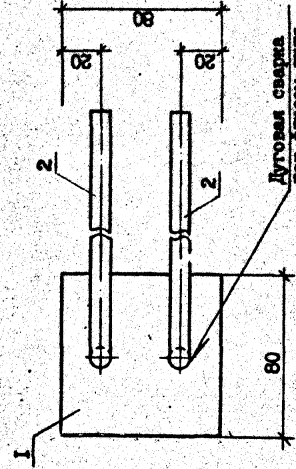


Рис. 3

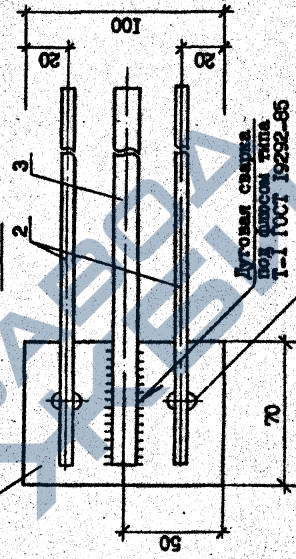


Вид Б



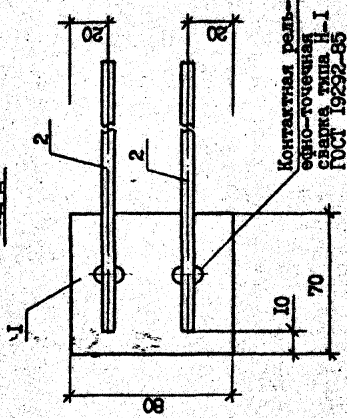
Дуговая сварка по диаметру типа Т-1 ГОСТ 19292-85

Вид Г



Дуговая сварка по диаметру типа Т-1 ГОСТ 19292-85
Контактная резьбовая сварка типа Н-1 ГОСТ 19292-85

Вид А

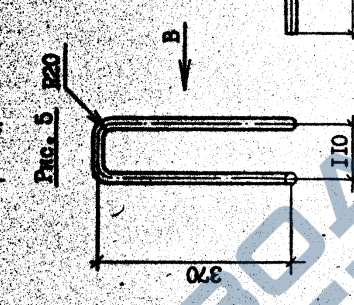
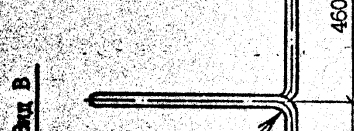
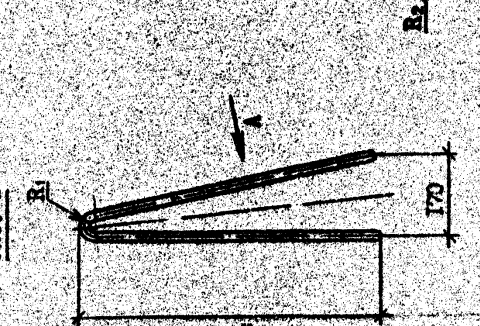
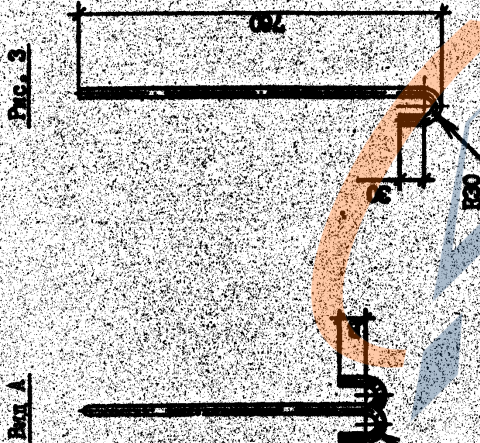
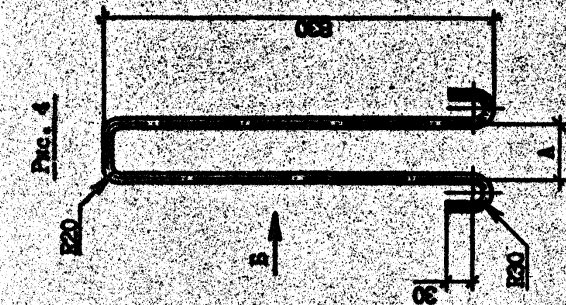
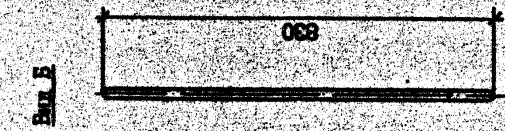


Контактная резьбовая сварка типа Н-1 ГОСТ 19292-85

TK 1090-1-2c B.M. 1-4

№ докум. Дата введ. в действие

И.090.1-2c.1-1 0.0.4.0CB
Комплект
Формат А3
Лист 2



Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Т.К. 1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1

Обозначение	Марка	Рис.	Размеры, мм				Общая длина, мм	Масса, кг
			R ₁	R ₂	A	B		
1.090.1-2с.1-4 0.0.0.1	СП1	1	40	30	770	50	1820	2,87
-01	СП2	1	30	20	630	30	1440	1,27
-02	СП3	1	30	20	630	30	1440	0,99
-03	АН1	4	-	-	170	-	14А-1	0,93
-04	АН2	3	-	-	-	-	14А-1	1,03
-05	АН3	4	-	-	110	-	14А-1	2,36
-06	АН4	2	-	-	-	-	14А-1	2,42
-07	АН5	5	-	-	-	-	14А-1	2,14

И.090.1-2с.1-4 0.0.0.1		Стрелка	Масса	Масштаб
ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ		Р	См. табл.	1:10
СП1 - СП3,		Лист	Листов	1
СТЕРЖЕНЬ АНКЕРНЫЙ		ТыпЗНИИЭП		
АН1 - АН6		ГОСТ 5781-82*		
И.контр.	Сингадзе	1/20	1/20	1/20
Нач.ств.	Эдигерашвили	1/20	1/20	1/20
Рук.машт.	Багдари	1/20	1/20	1/20
ГИП	Эдигерашвили	1/20	1/20	1/20
ГИП	Бурдзиедзе	1/20	1/20	1/20
Рект.д.	Шедли	1/20	1/20	1/20
Проверка	Салихова	1/20	1/20	1/20
Разраб.	Шелма	1/20	1/20	1/20

Комплект А3
Формат А3

50

Марка элемента	Изделия арматурные										Изделия закладные										Всего							
	А-I					А-II					А-III					Арматура класса						Прочая арматура						
	ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 103-76*						
	Ø10	Ø14	Итого	Ø12	Ø12	Ø14	Итого	Ø6	Ø8	Ø12	Итого	Ø14	Итого	Ø6	Ø8	Итого	Ø14	Итого	Ø6	Ø8		Итого	Ø14	Итого	Ø6	Ø8	Итого	
ПСЦ 60.21.2.5-П-С9	48,24	48,24	48,24	-	5,74	5,74	31,44	-	-	31,44	5,32	11,02	16,34	101,76	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	108,22			
ПСЦ 60.21.2.5-П-С9	48,24	48,24	48,24	-	5,74	5,74	31,44	-	-	31,44	5,32	11,02	16,34	101,76	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	108,22			
ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	27,00	27,00	27,00	2,54	-	2,54	16,50	-	-	16,50	2,78	7,50	10,28	56,32	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	62,78			
ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	29,06	29,06	29,06	2,54	-	2,54	16,50	-	-	16,50	2,78	7,50	10,28	58,38	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	64,84			
ЗПСЦ 30.21.2.5-П-С9	29,06	29,06	29,06	2,54	-	2,54	16,50	-	-	16,50	2,78	7,50	10,28	58,38	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	64,84			
ЗПСЦ 30.21.2.5-П-С9	29,06	29,06	29,06	2,54	-	2,54	16,50	-	-	16,50	2,78	7,50	10,28	58,38	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	64,84			
ПСЦ 18.21.2.5-П-С9	1,78	21,20	22,98	-	-	-	9,87	-	-	9,87	1,65	3,10	4,75	37,60	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	44,06			
ПСЦ 12.21.2.5-П-С9	1,78	19,62	21,40	-	-	-	7,05	-	-	7,05	1,17	2,01	3,18	31,63	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	38,09			
ПСЦ 30.21.2.5-П-С9	1,78	18,80	20,58	-	-	-	16,07	-	-	16,07	1,33	1,76	19,16	4,00	5,69	9,69	49,43	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	55,89
ПСЦ 32.21.2.5-П-С9	27,00	27,00	27,00	2,54	-	2,54	17,42	-	-	17,42	2,88	5,86	8,74	55,70	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	62,61			
ЗПСЦ 32.21.2.5-П-С9	27,00	27,00	27,00	2,54	-	2,54	17,42	-	-	17,42	2,88	5,86	8,74	55,70	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	62,61			
ПСЦ 14.21.2.5-П-С9	1,78	19,62	21,40	-	-	-	7,97	-	-	7,97	1,27	2,50	3,77	33,14	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	40,05			
ЗПСЦ 14.21.2.5-П-С9	1,78	19,62	21,40	-	-	-	7,97	-	-	7,97	1,27	2,50	3,77	33,14	1,24	1,24	0,7	1,12	1,82	0,6	-	2,8	3,4	6,46	40,05			

И. номер	См. табл.	3	5	6
И. дата	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. номер	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. дата	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. номер	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. дата	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. номер	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. дата	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. номер	См. табл.	1/78	1/78	1/78
Уд. дата	См. табл.	1/78	1/78	1/78

1.090.1.2с.1-4 0.0.0.0FC

РАСХОД СТАЖИ
ТБИУНИМЭП

Формат А3

Т.К. 10901-2с В.п. 1-4