

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ: ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.020.1-2с/89

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

ВЫПУСК 2-14

КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400X400 ММ
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

1962-28
Цена: 1-22

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.020.1-2с/89

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

ВЫПУСК 2-14

КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400X400 ММ
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ТБИЗНИИЭИ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

И.А. КОСТР. ИБСТ.

ЗАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

Г.А. ИЧЕ. ДР. ЕКТА

ИЗДАТЕЛЬСТВО НИИЖЕ ГОССТРОИ СССР

И.А. Эдишерашвили
А.Г. Чикобава
Г.В. Турманидзе
Н.А. Капанадзе

Н.А. ЭДИШЕРАШВИЛИ

А.Г. ЧИКОБАВА

Г.В. ТУРМАНИДЗЕ

Н.А. КАПАНАДЗЕ

СОГЛАСОВАНО С ИНЖИНИРОМ Ч.В.А. КУЧЕРЕНКО

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

ЗАВ. ЛАБ. СЕЙСМО-
СТОЙКИХ КОНСТРУК-
ЦИЙ ЗДАНИЙ

СТ. НАУЧНЫЙ СОТР.

О.О. Андрикев
А.Б. Черкашин
С.А. Минаков

О.О. АНДРИКЕВ

А.Б. ЧЕРКАШИН

С.А. МИНАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ

ПРИКАЗ ОТ 25.12.1989 г. № 244

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.07.1990 г.

ТБИЗНИИЭИ ПРИКАЗ № 174 ОТ 27.12.1989 г.

1.020.1-2с/89 В.2-14

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

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

ИНВ.МОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ.ИВ.Н

РАЗРАБ.	ЧКВАНАЗА	<i>Чкв</i>
ПРОВЕРНА	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>
ГН П	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>
И.КОНТР.	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>

1.020.1-2с/89 2-14

СОДЕРЖАНИЕ

Страниц	Лист	Листов
2	1	1

ГонимийЭП

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Серия 1.020.1-2с/89 , выпуск 2-14 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, применяемых при изготовлении колонн серии 1.020.1-2с/89 вып. 2-1 ... 2-13.

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

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

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

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

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

В данном выпуске марка стали принята из условия применения соединительных изделий для расчетной температуры эксплуатации конструкций до 40°C включительно.

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

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

2.4. Соединительные изделия должны отвечать механизированного изготовления.

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

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

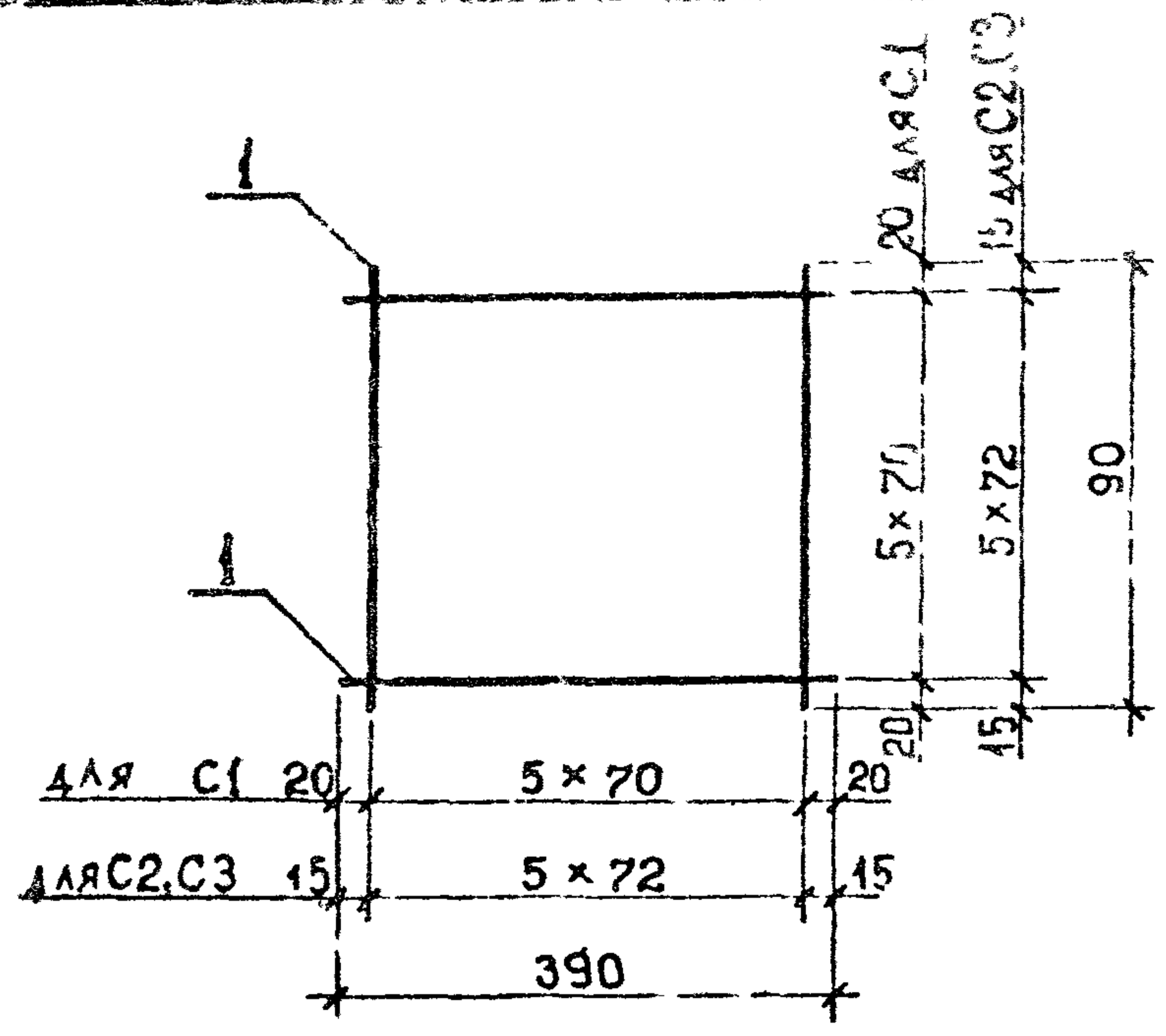
2.7. Режимы контактной стыковой и точечной сварки арматуры должны быть установлены согласно СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".

1.020.1-2с/89 В. 2-14

ИЗДАНИЕ

РАЗРАБ.	ЧКВАНАВА	<i>Чк</i>		1.020.1-2с/89	2-14	ТТ	
ПРОВЕР.	БАРБАКАДЗЕ	<i>Б</i>	08.87				
ГИП	БУСКИВАДЗЕ	<i>Б</i>		Технические требования	Стандарт	Лист	Вместо
П.УЧ.ОТЗ	КАПАНАДЗЕ	<i>К</i>	05.87		Р		1
ЗАМ.НАЧ.ОТЗ	АНДРЕЕВ	<i>А</i>			ТбилЗНИИЭП		
НАЧ.ОТД.	ТУРМАНИДЗЕ	<i>Т</i>					
Н.КОНТР	БУСКИВАДЗЕ	<i>Б</i>		ФОРМАТ А3			

1.020.1-2с/89 2-14

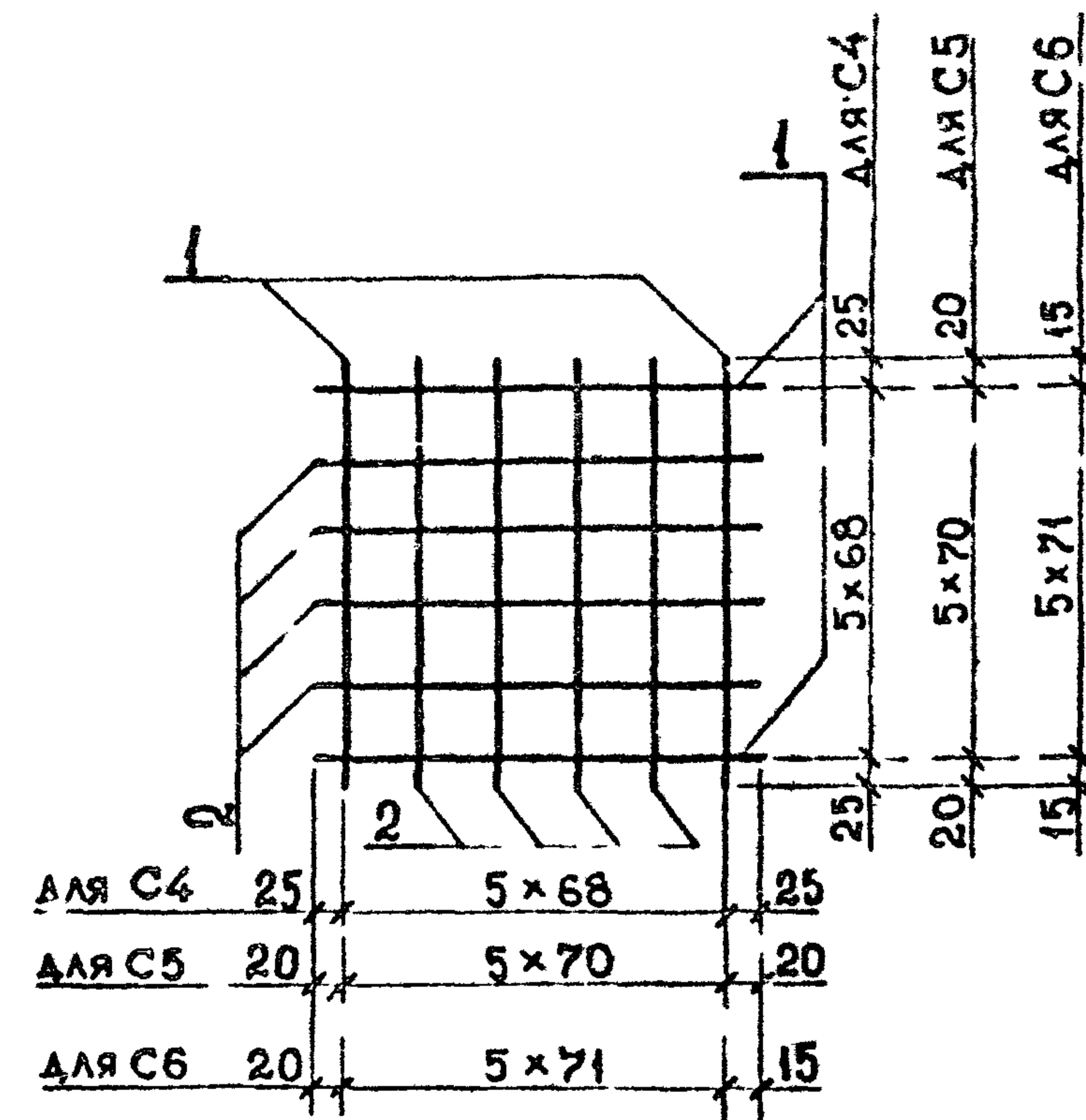


МАРКА СЕТКИ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С1	1	∅8 АIII, L=390	12	0,15	1,8
С2		∅10 АIII, L=390	12	0,24	2,9
С3		∅12 АIII, L=390	12	0,35	4,2

Арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82*

Изм. № подл.	Подпись в дата	Разм. в мм. №	РАЗРАБ. ЧАНКВЕТАДЗЕ <i>flavb</i>	1.020.1-2с/89 2-14 К1	Сетка	Степень	Лист	Листов
						Р	1	1
			ПРОВЕРИЛ БУСКИБАДЗЕ <i>flavb</i>					
			ГИП ЧКВАНАВА <i>ЧКВ</i>					
			Н. КОНТР. ЧКВАНАВА <i>ЧКВ</i>					

ФОРМАТ А4

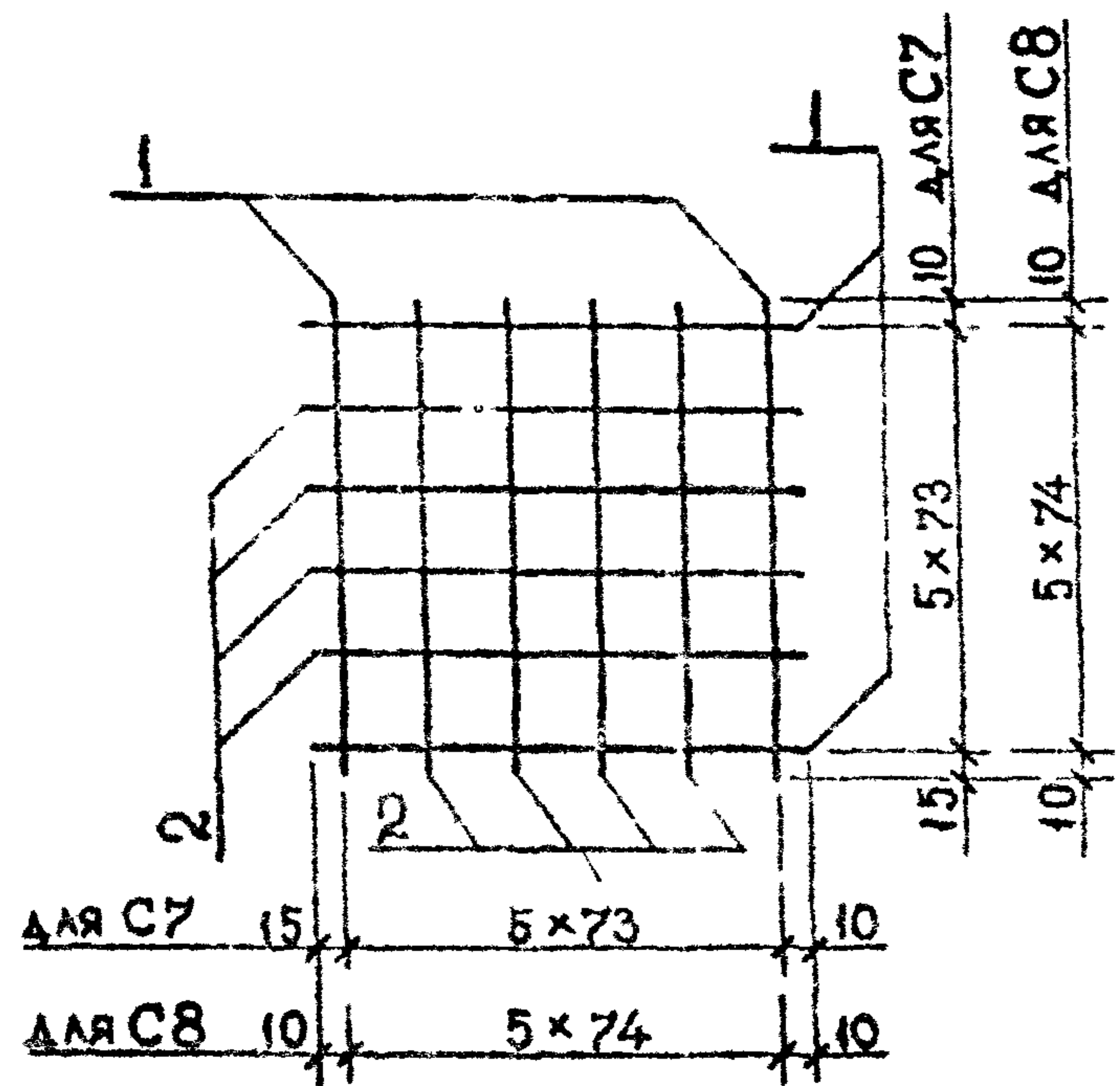


МАРКА СЕТКИ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С4	1	∅10 АIII, L=390	4	0,24	2,2
	2	∅8 АIII, L=390	8	0,15	
С5	1	∅14 АIII, L=390	4	0,47	3,1
	2	∅8 АIII, L=390	8	0,15	
С6	1	∅16 АIII, L=390	4	0,62	3,7
	2	∅8 АIII, L=390	8	0,15	

Арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82*.

Изм. № подл.	Подпись в дата	Разм. в мм. №	РАЗРАБ. ЧАНКВЕТАДЗЕ <i>flavb</i>	1.020.1-2с/89 2-14 К2	Сетка	Степень	Лист	Листов
						Р	1	1
			ПРОВЕРИЛ БУСКИБАДЗЕ <i>flavb</i>					
			ГИП ЧКВАНАВА <i>ЧКВ</i>					
			Н. КОНТР. ЧКВАНАВА <i>ЧКВ</i>					

ФОРМАТ А4



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С7	1	∅ 18 АIII, L=390	4	0,78	4,3
	2	∅ 8 АIII, L=390	8	0,15	
С8	1	∅ 20 АIII, L=390	4	0,96	5,0
	2	∅ 8 АIII, L=390	8	0,15	

АРМАТУРА КЛАССА АIII по ГОСТ 5781-82*

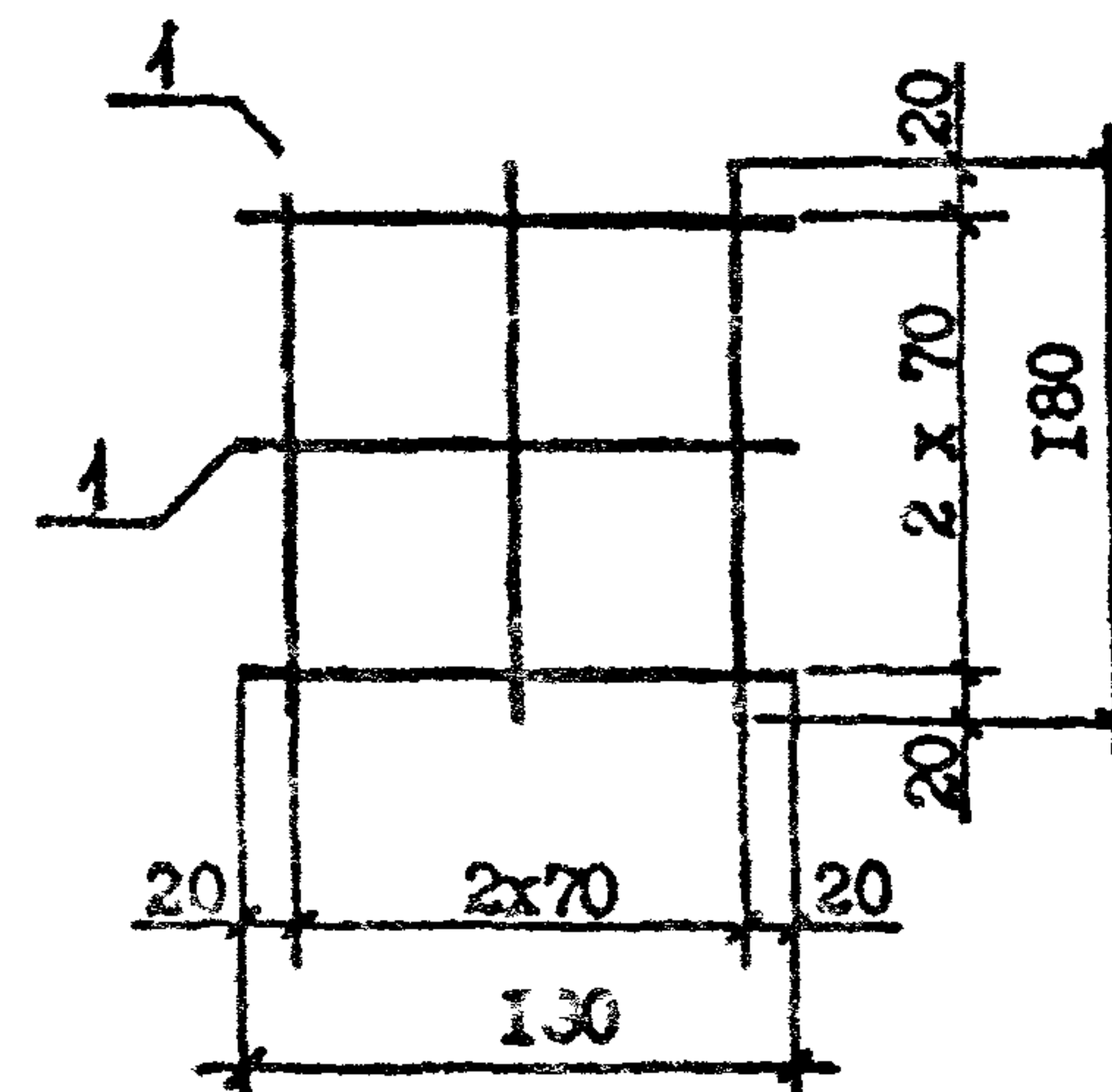
Изм.	Испол.	Проверил	Разработчик
			ЧАНКВЕТАДЗЕ
			БУСКИВАДЗЕ
			ЧКВАНАВА
			ЧКВАНАВА

1.020.1-2с/89 2-14 К3

СЕТКА
С7, С8

Страница	Лист	Листов
Р		1

ТбилЗНИИЭП



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ
С9	1	∅ 10 АIII, L=180	6	0,11	0,7

АРМАТУРА КЛАССА АIII по ГОСТ 5781-82*

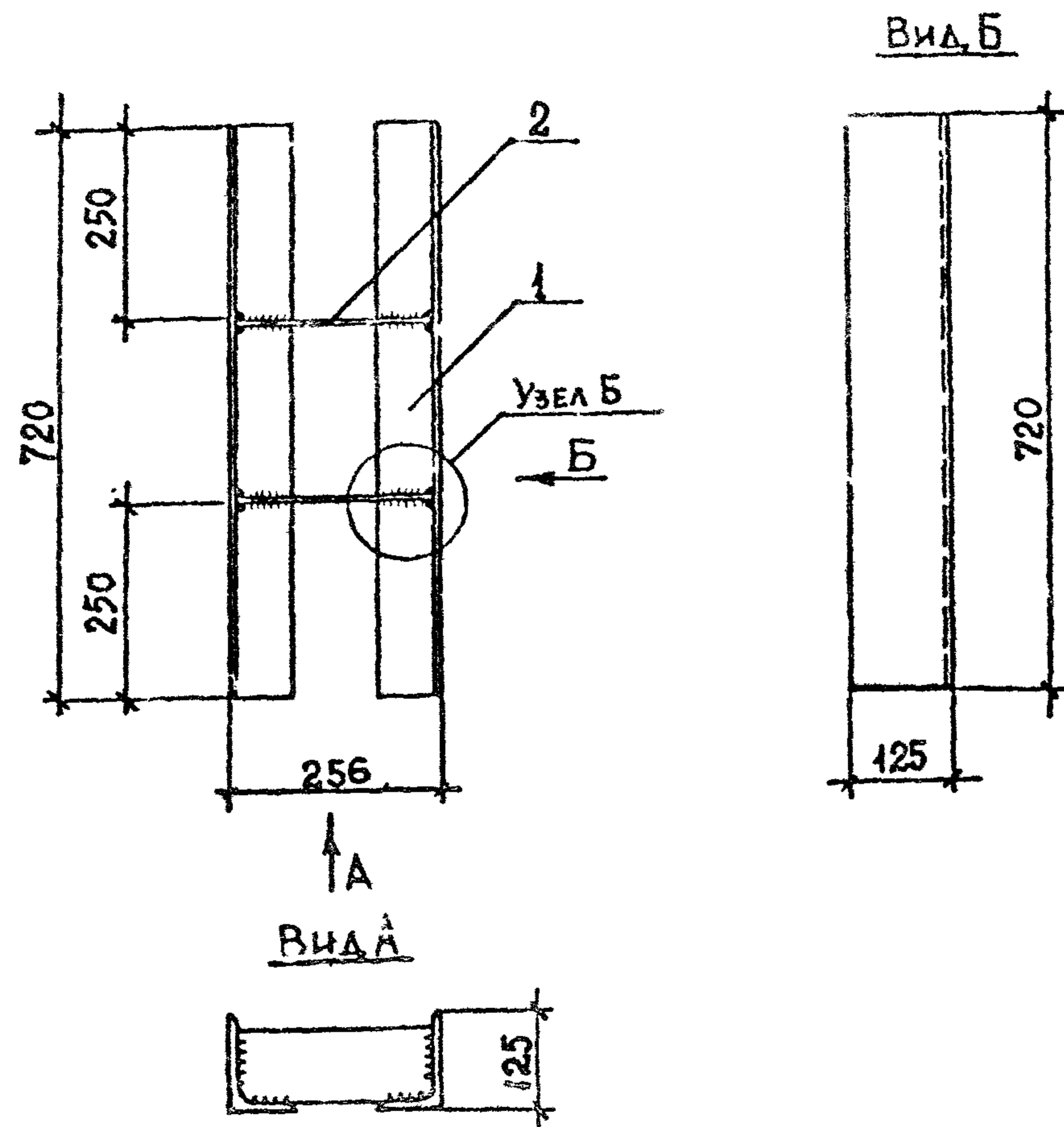
Изм.	Испол.	Проверил	Разработчик
			ЧАНКВЕТАДЗЕ
			БУСКИВАДЗЕ
			ЧКВАНАВА
			ЧКВАНАВА

1.020.1-2с/89 2-14 К4

СЕТКА
С9

Страница	Лист	Листов
Р		1

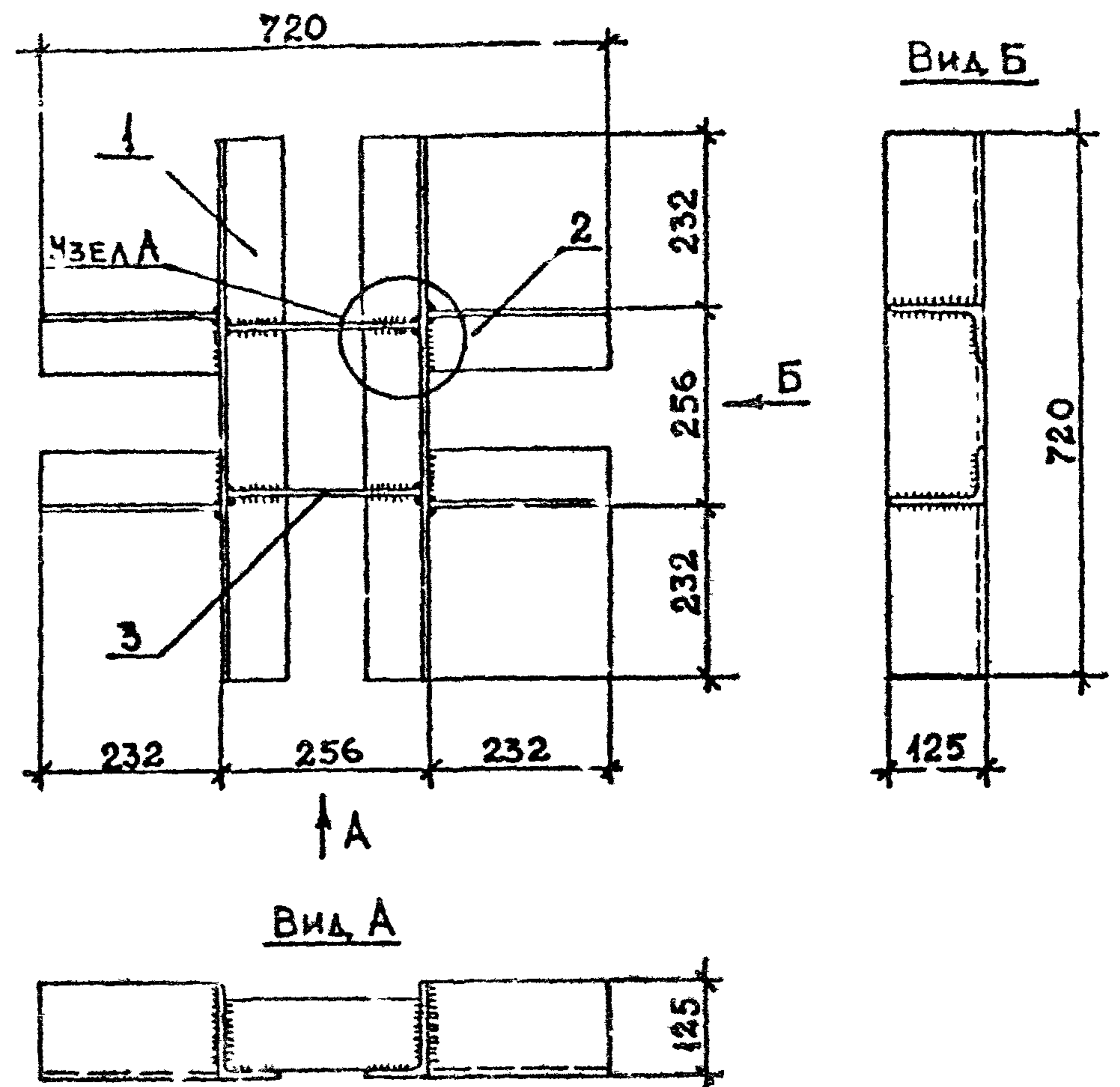
ТбилЗНИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН1	1	L125×80×10, L=720	2	11,15	25,6
	2	-10×90, L=234	2	1,65	

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

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк	1020.1-2с/89 2-14 К5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Склад	Лист	Высота
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВААЗЕ	Бус					
РИП	ЧКВАЧАВА	Чк					
ИЗДЕЛИЕ	МН1			ТБИЛЗНИИЭП			
И.КОНТР.	ЧКВАЧАВА	Чк					

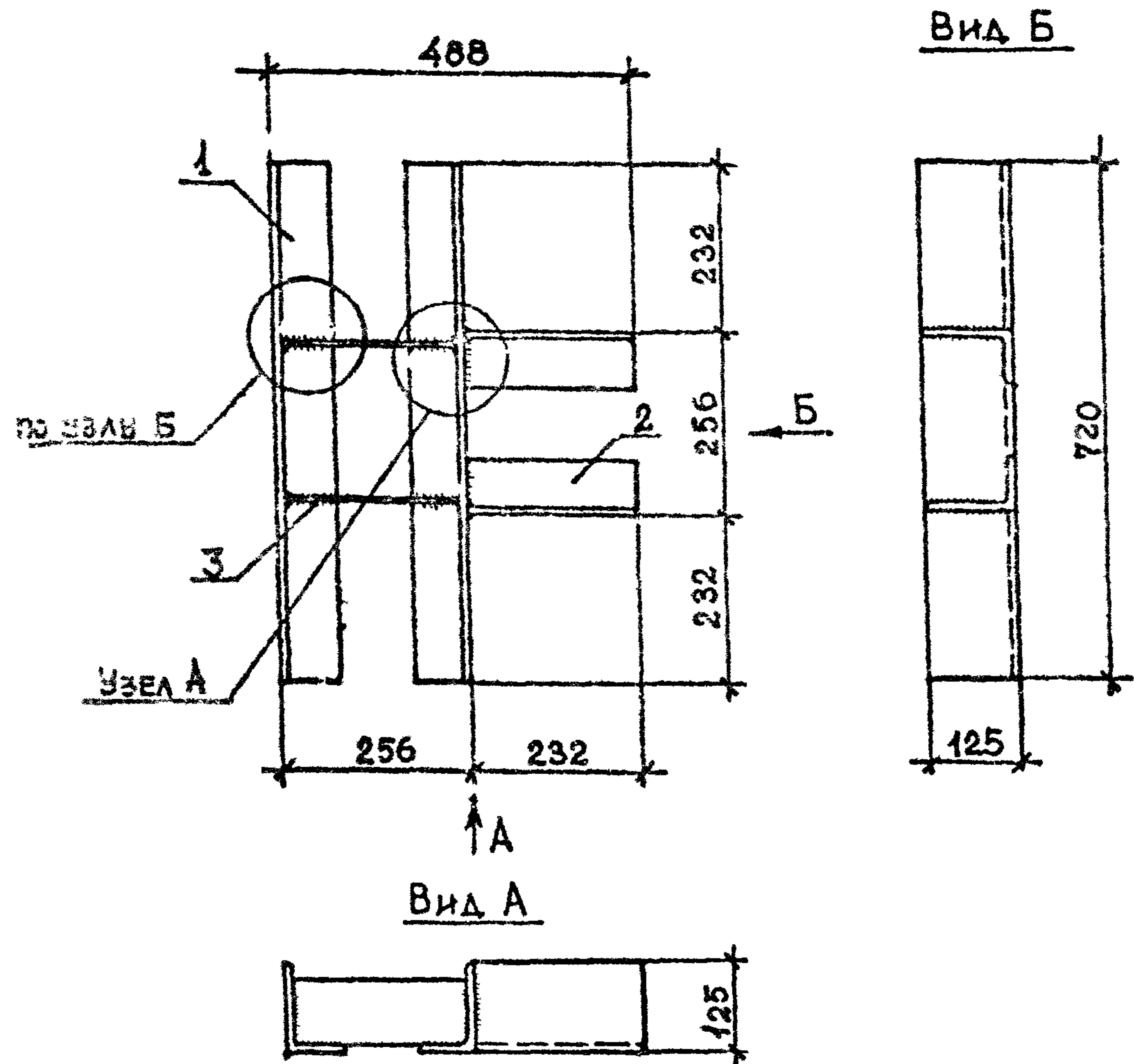


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН2	1	L125×80×10, L=720	2	11,15	40,0
	2	L125×80×10, L=232	4	3,50	
	3	-10×90, L=234	2	1,65	

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

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк	1020.1-2с/89 2-14 К6	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Склад	Лист	Высота
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВААЗЕ	Бус					
РИП	ЧКВАЧАВА	Чк					
ИЗДЕЛИЕ	МН2			ТБИЛЗНИИЭП			
И.КОНТР.	ЧКВАЧАВА	Чк					

1.020.1-2с/89 В. 2-14



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

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

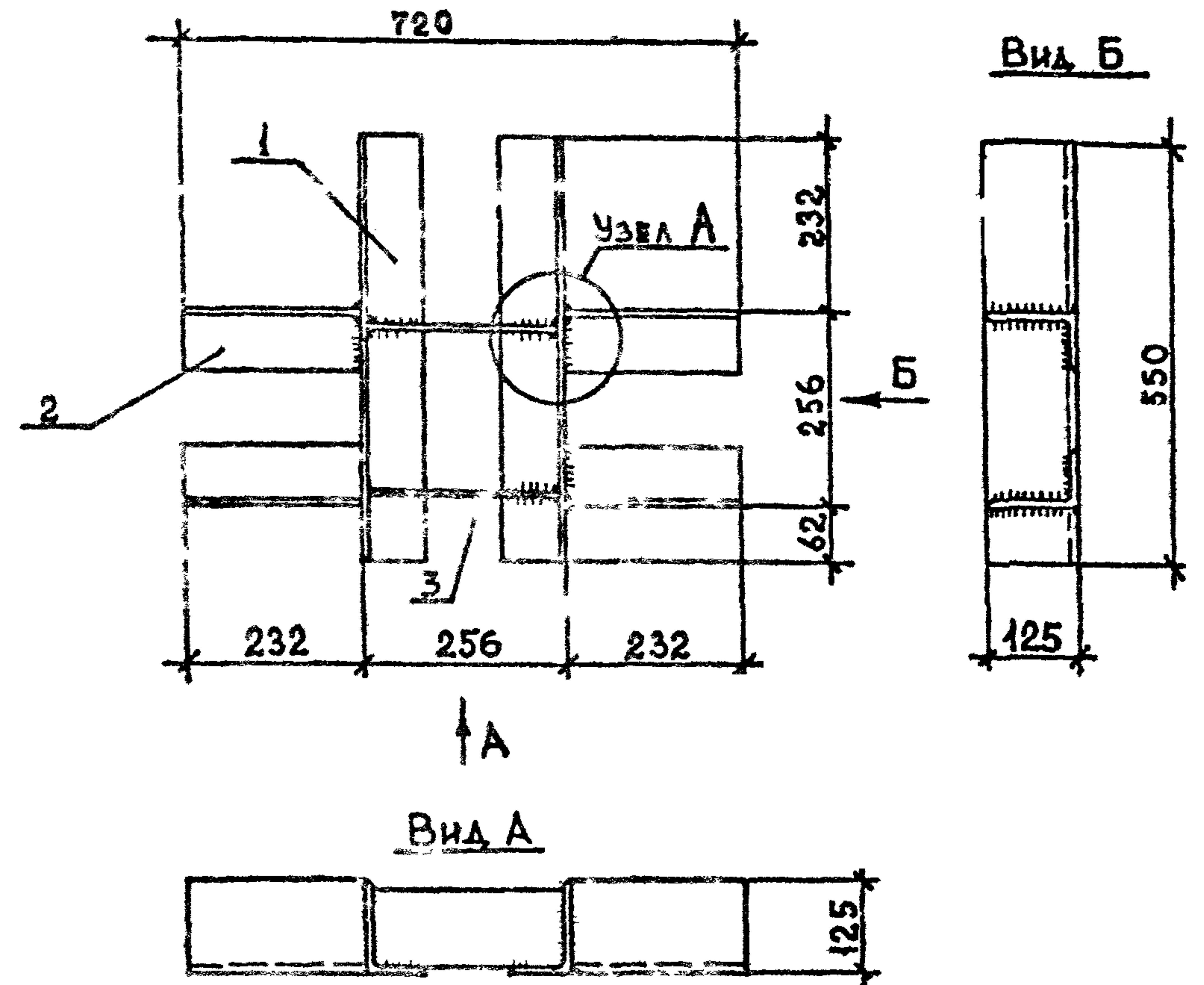
РАСЧ. ЦАНКВЕТАДЗЕ	Улант
ПРОВЕРИЛ ЧКВАНАВА	Чка
ГИП БУСКИВАДЗЕ	Бус
И.КОНТР. БУСКИВАДЗЕ	Бус

1.020.1-2с/89 2-14 К7

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН3

Страница Р
Лист 1
ТблЗНИИЭП

ФОРМАТ А4



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

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

Разм. в мм
Подпись и дата
Иск. Мпозд.

РАЗРАБ. ЦАНКВЕТАДЗЕ	Улант
ПРОВЕРИЛ БУСКИВАДЗЕ	Бус
ГИП ЧКВАНАВА	Чка
И.КОНТР. ЧКВАНАВА	Чка

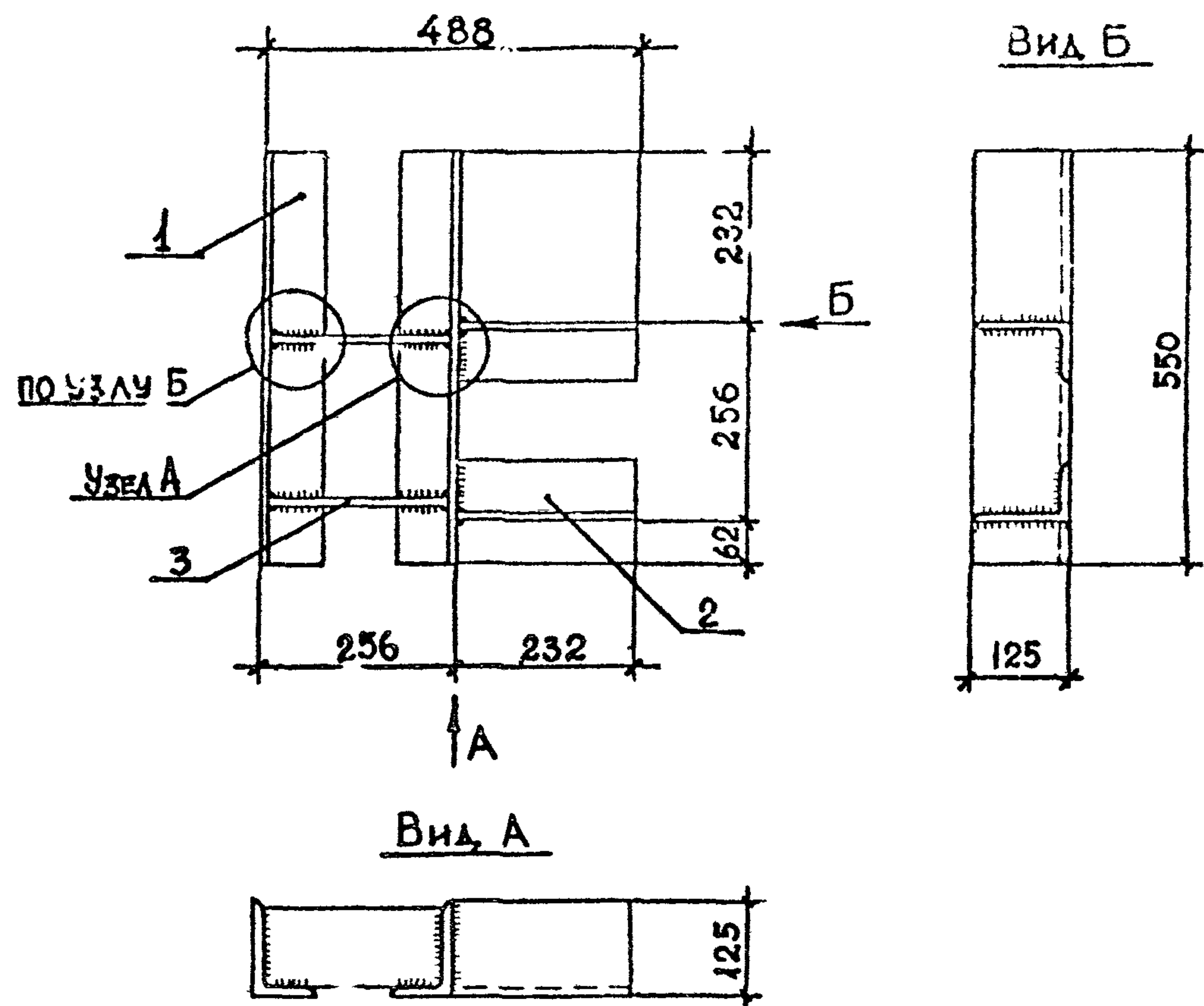
1.020.1-2с/89 2-14 К8

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН4

Страница Р
Лист 1
ТблЗНИИЭП

ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/89 В. 2-14

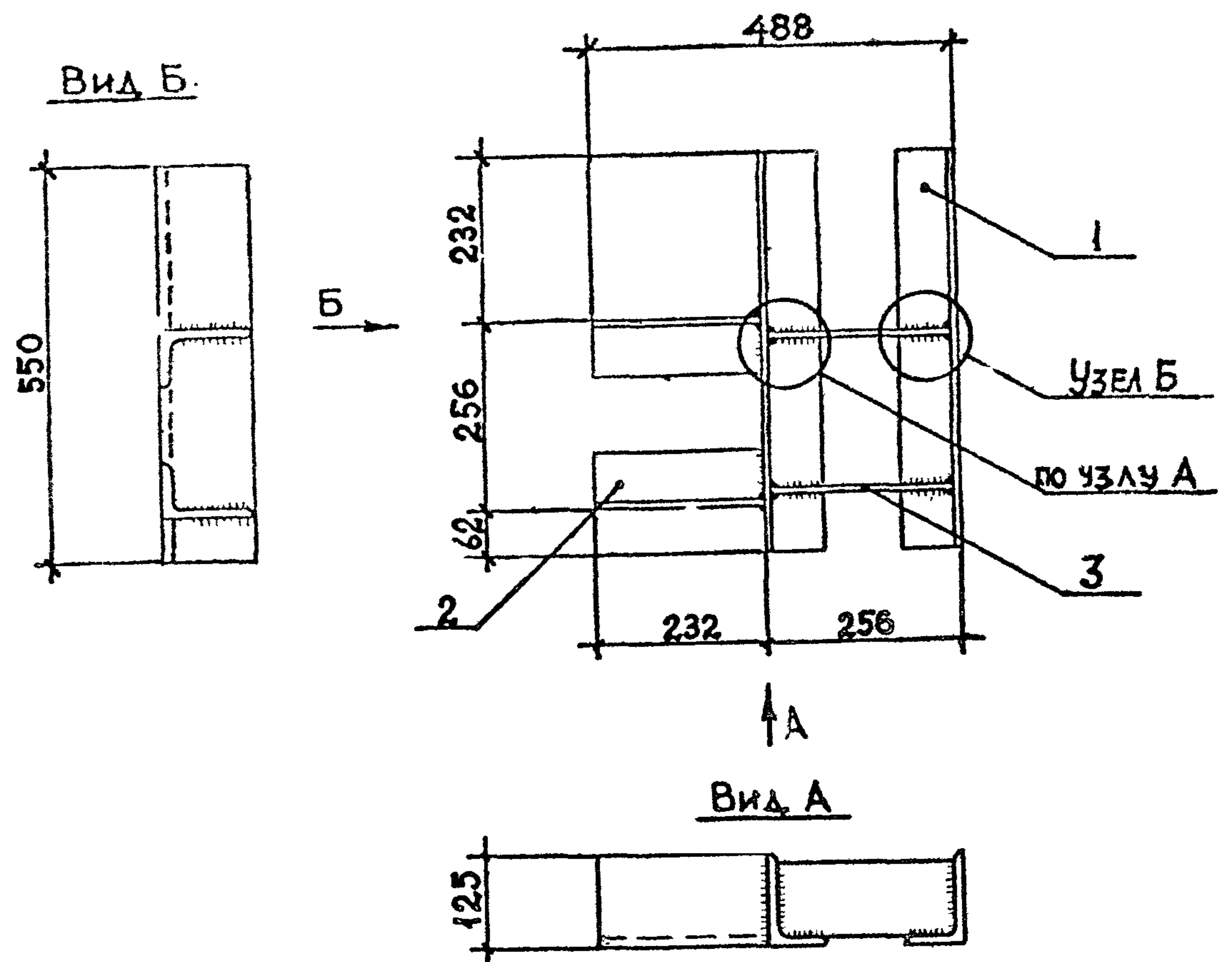


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН5	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	27,6
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

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

Мир. Мпозл.	Разраб.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	<i>Чанк</i>	1.020.1-2с/89 2-14 К9	Стандия	Лист	Листов
	Проверка	ЧКВАНОВА	<i>Чкв</i>				
Подпись и дата	Гип	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	Р		1
Разм. и дата	Н.КОНТР.	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>		ТбилЗНИИЭП		

ФОРМАТ А4



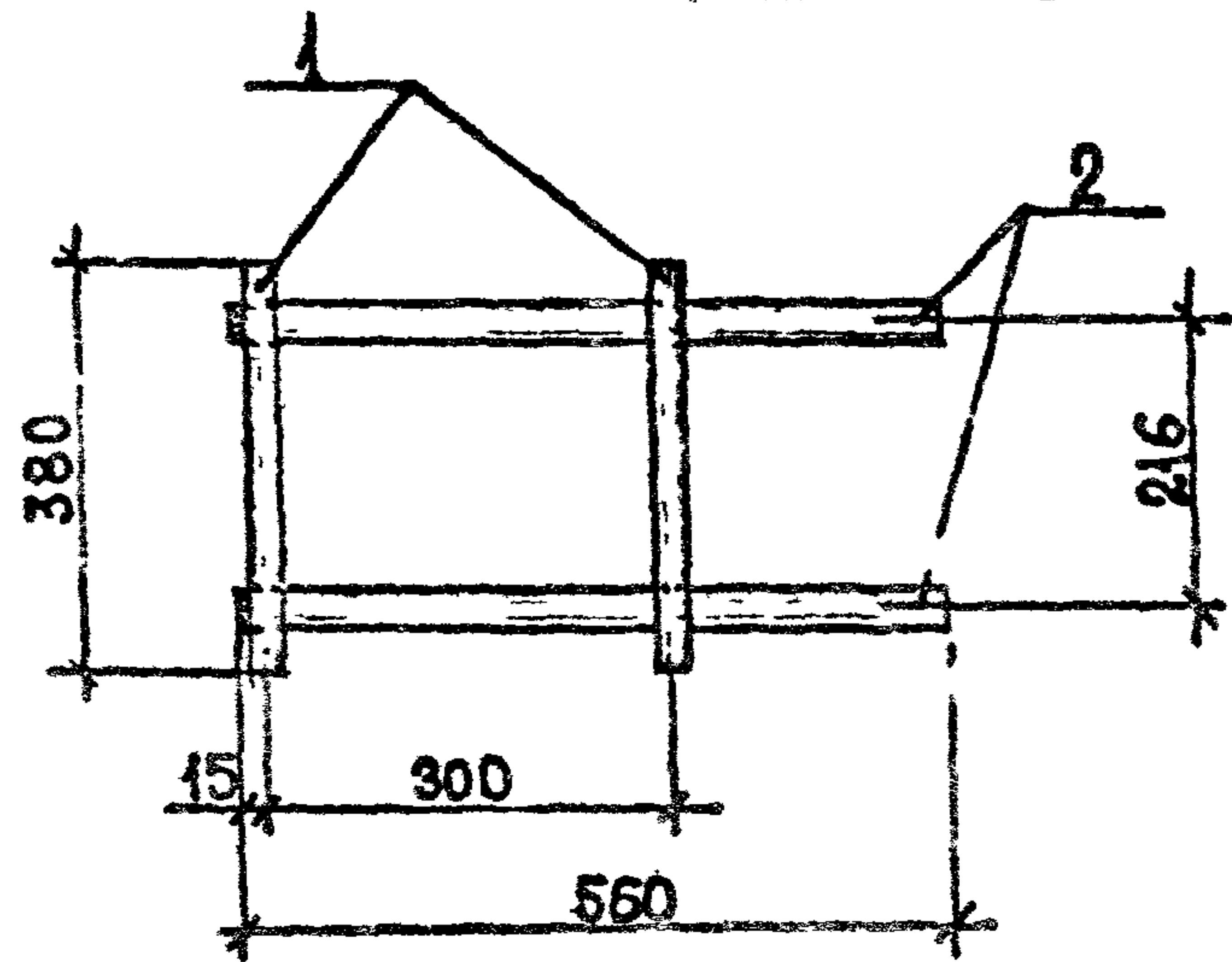
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН5н	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	27,6
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

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

Мир. Мпозл.	Разраб.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	<i>Чанк</i>	1.020.1-2с/89 2-14 К10	Стандия	Лист	Листов
	Проверка	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>				
Подпись и дата	Гип	ЧКВАНОВА	<i>Чкв</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5н	Р		1
Разм. и дата	Н.КОНТР.	ЧКВАНОВА	<i>Чкв</i>		ТбилЗНИИЭП		

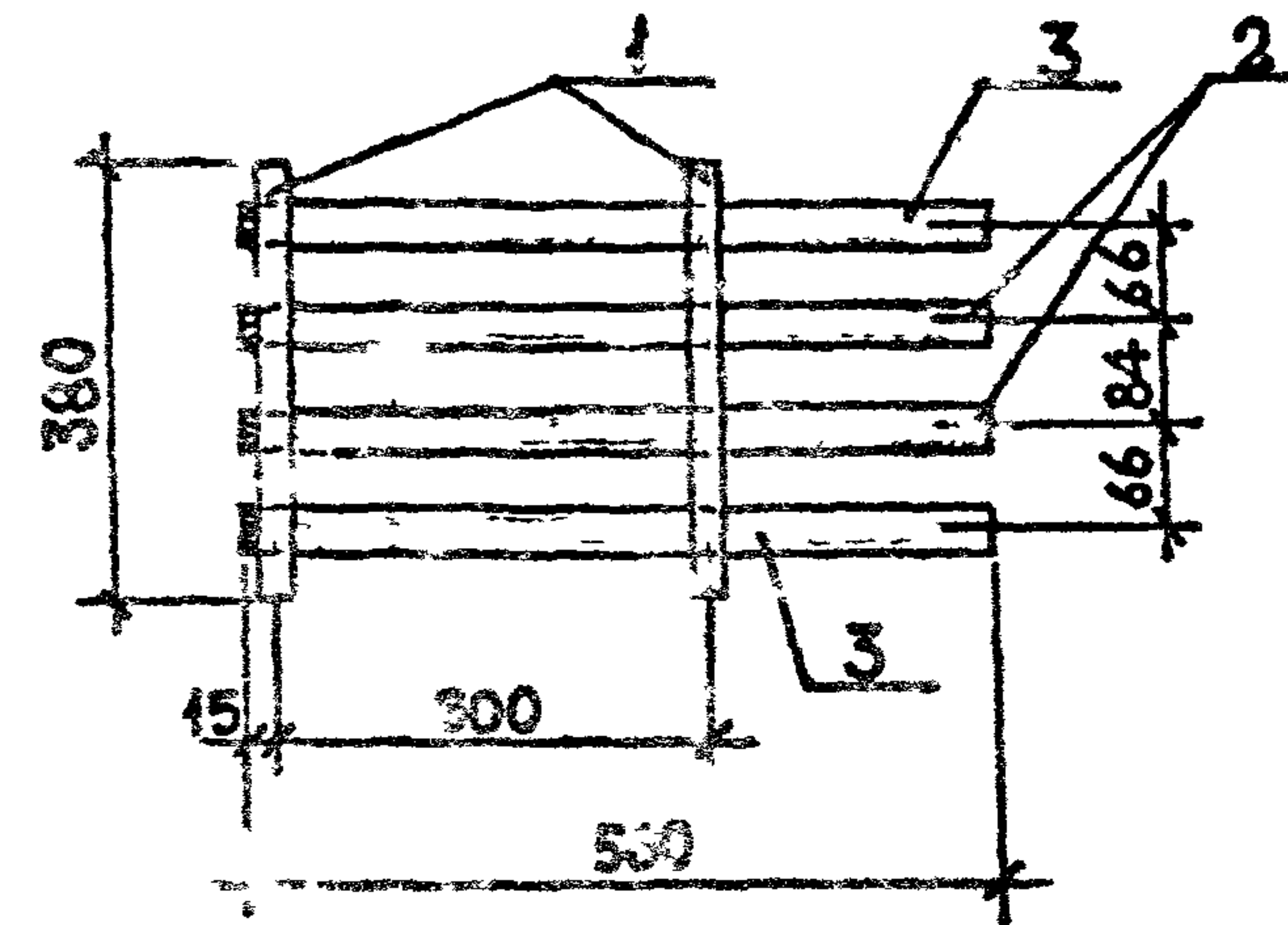
ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/89 В. 2-14



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

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*



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

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*

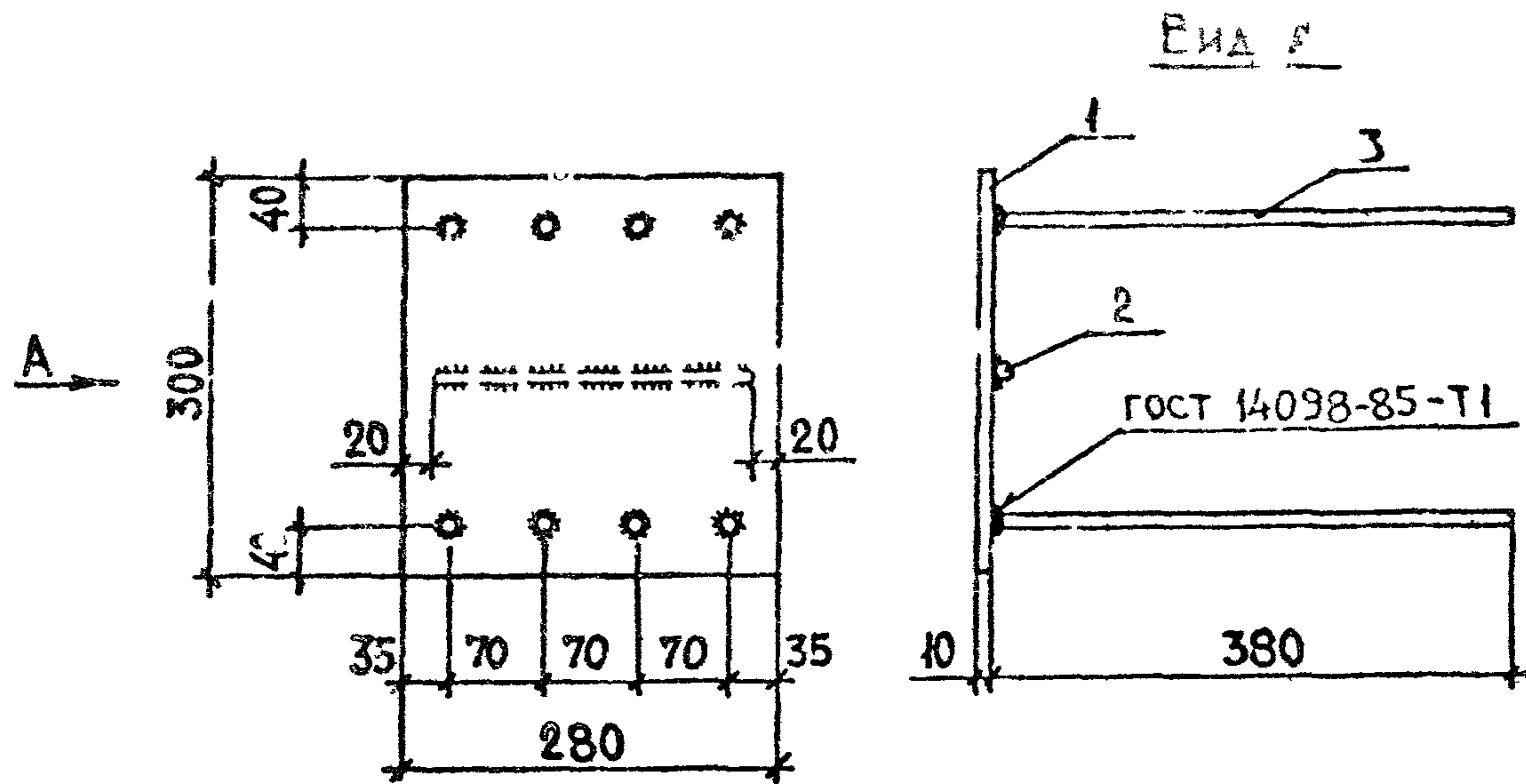
РАЗРАБ. ЧКВ. ЧВ. АЗЕ	ЧКВ.	1.020.1-2с/89 2-14 К11	Страна	Лист	Листов
ПРОВЕРИЛ ЧКВ. АЗЕ	ЧКВ.		Р		1
ДИП. ЧКВ. АЗЕ	ЧКВ.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6...МН8		

ФОРМАТ А4

РАЗРАБ. ЧКВ. ЧВ. АЗЕ	ЧКВ.	1.020.1-2с/89 2-14 К12	Страна	Лист	Листов
ПРОВЕРИЛ ЧКВ. АЗЕ	ЧКВ.		Р		1
ДИП. ЧКВ. АЗЕ	ЧКВ.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9, МН10		

ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/89 8.2-14

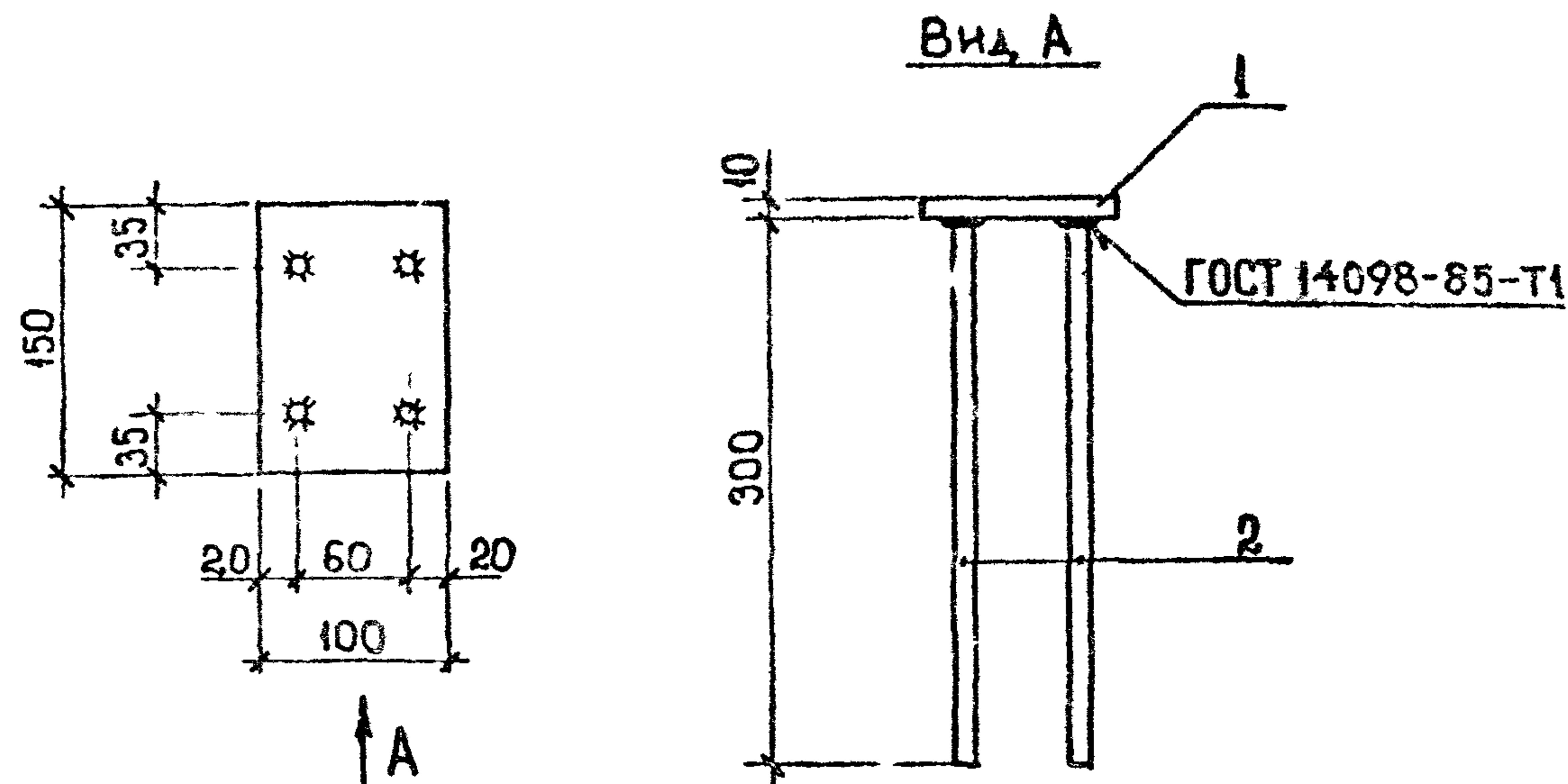


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 11	1	— 10×280, L=300	1	6,59	9,5
	2	∅12 АIII, L=240	1	0,21	
	3	∅12 АIII, L=380	8	0,34	
МН 12	1	— 10×280, L=300	1	6,59	10,5
	2	∅12 АIII, L=240	1	0,21	
	3	∅14 АIII, L=380	8	0,46	

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

Мин. Мпост.	Подпись	Дата	Разм. мм. №
	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	<i>Чанк</i>
	ПРОВЕРКА	ЧКВАНАВА	<i>Чкв</i>
	ГИП	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>
			1.020.1-2с/89 2-14 К13
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
			МН 11, МН 12
			ТбилЗНИИЭП
			Средня Р Лист 1
			Н.КОНТР. БУСКИВАДЗЕ <i>Бус</i>

ФОРМАТ А4

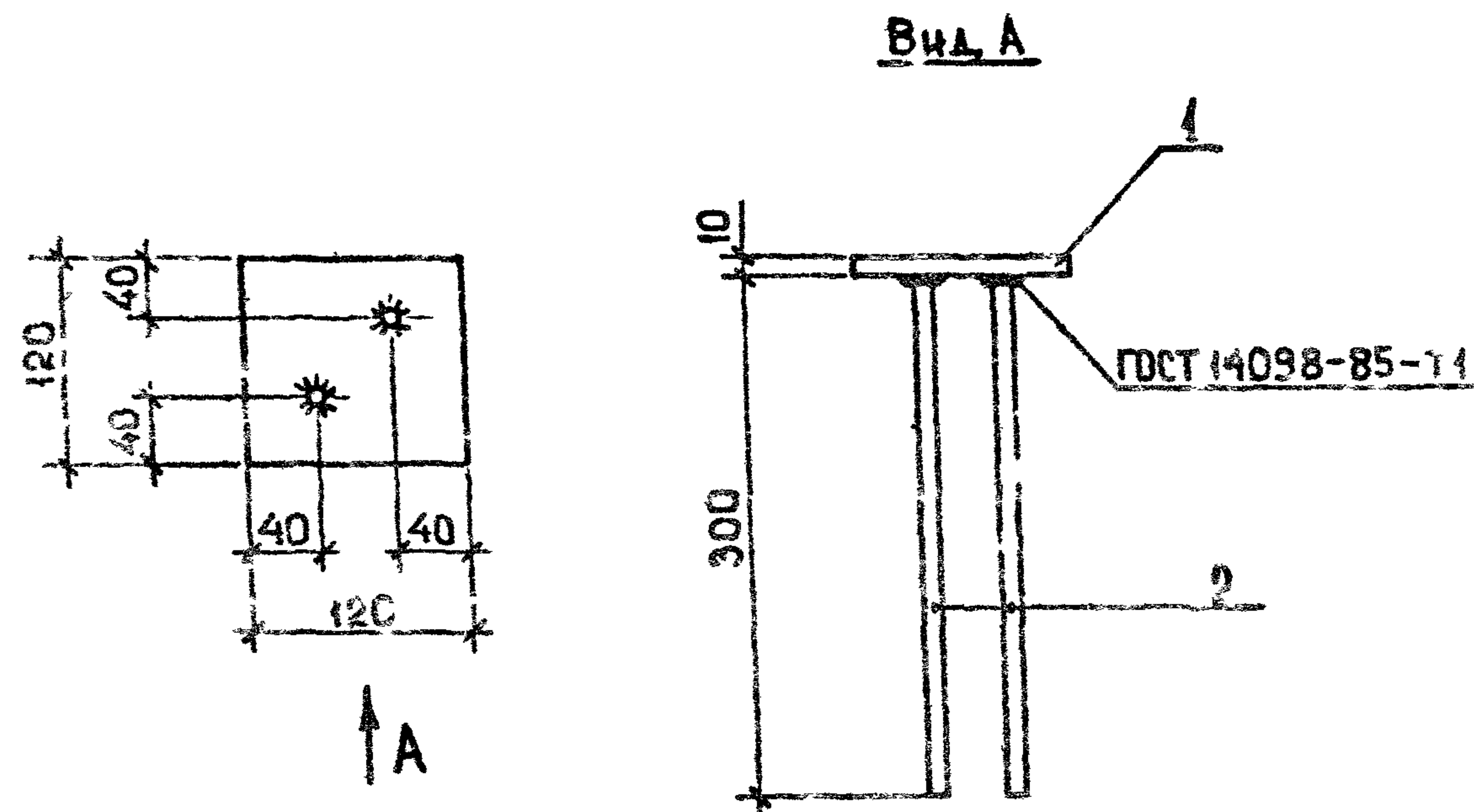


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 13	1	— 10×100, L=150	1	1,18	1,9
	2	∅10 АIII, L=300	4	0,19	

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

Мин. Мпост.	Подпись	Дата	Разм. мм. №
	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	<i>Чанк</i>
	ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	<i>Бус</i>
	ГИП	ЧКВАНАВА	<i>Чкв</i>
			1.020.1-2с/89 2-14 К14
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
			МН 13
			ТбилЗНИИЭП
			Средня Р Лист 1
			Н.КОНТР. ЧКВАНАВА <i>Чкв</i>

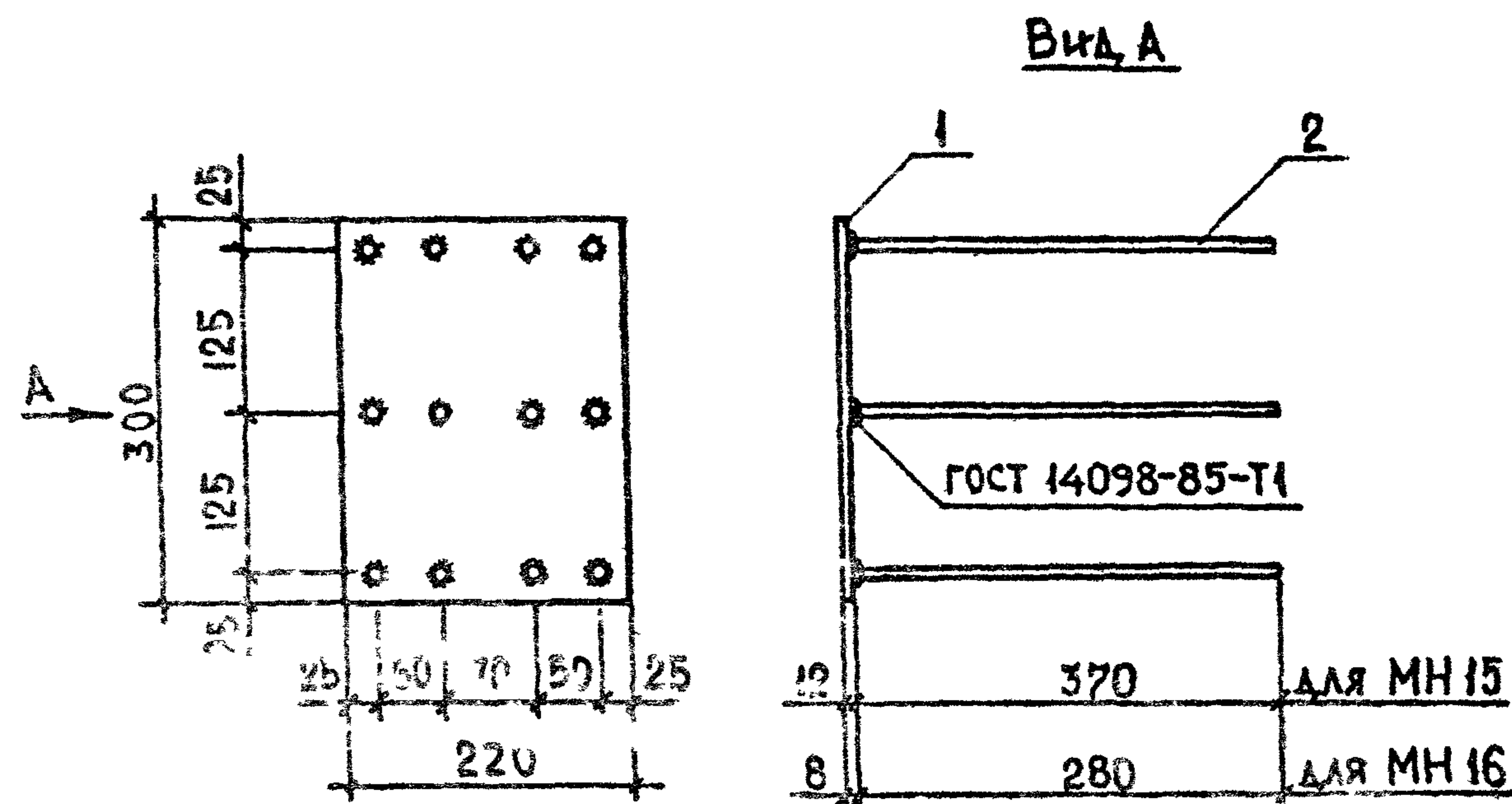
ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	- 10x120, L=120	1	1,13	1,5
	2	Ø10 АIII, L=300	2	0,19	

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

РАЗРАБ. ЧКВАНАВА	ЧКВАНАВА	1.020.1-2с/89 2-14 К15	Стр. 1	Лист 1	Листов 1
ПРОВЕРКА БУСКИВАДЗЕ	БУСКИВАДЗЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	Р		
ГНП ЧКВАНАВА	ЧКВАНАВА	МН 14			ТБИЗНИИЭП
И.КОНТР. ЧКВАНАВА	ЧКВАНАВА				

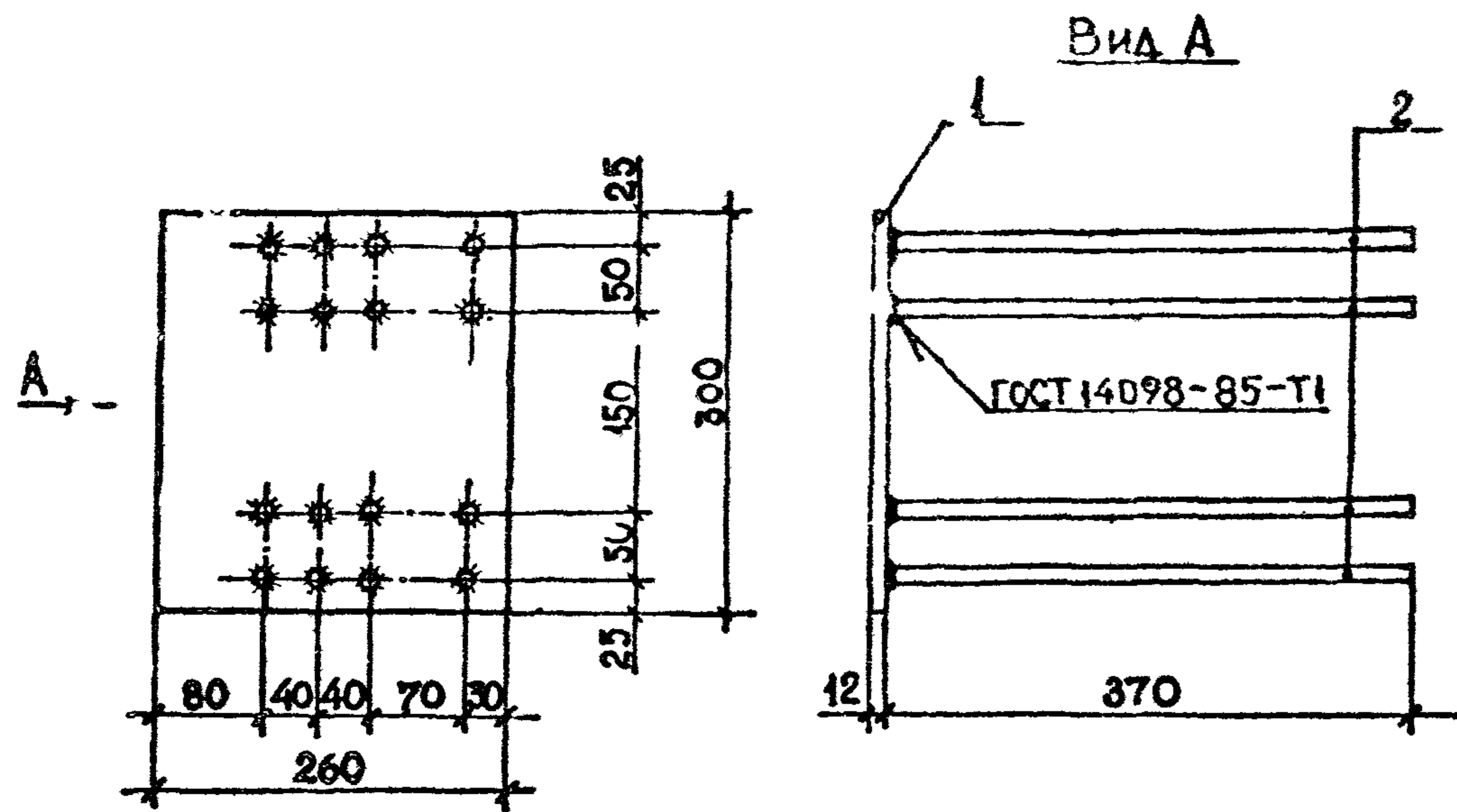


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 15	1	- 12x220, L=300	1	6,22	13,2
	2	Ø12 АIII, L=370	12	0,58	
МН 16	1	- 8x220, L=300	1	4,14	7,1
	2	Ø12 АIII, L=280	12	0,25	

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

РАЗРАБ. ЧКВАНАВА	ЧКВАНАВА	1.020.1-2с/89 2-14 К16	Стр. 1	Лист 1	Листов 1
ПРОВЕРКА БУСКИВАДЗЕ	БУСКИВАДЗЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	Р		
ГНП ЧКВАНАВА	ЧКВАНАВА	МН 15, МН 16			ТБИЗНИИЭП
И.КОНТР. ЧКВАНАВА	ЧКВАНАВА				

1.020.1-2с/89 В.2-14



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН17	1	-12x260, L=300	1	7,35	16,6
	2	φ16 АIII, L=370	16	0,58	

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

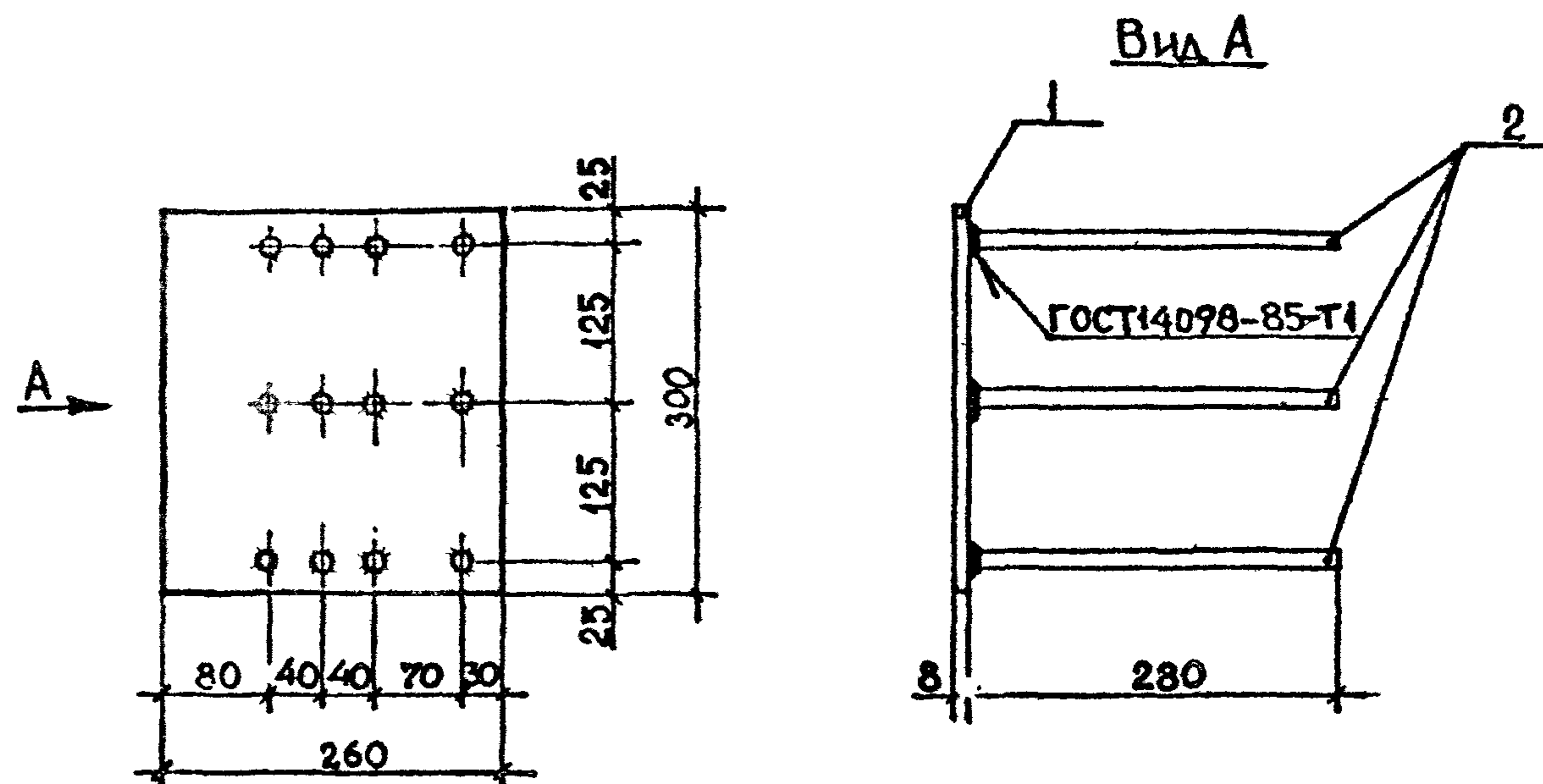
Разраб.	ЧАНВЕТАДЗЕ	Грант			
Проверил	БУСКИВАЯ	Грип			
Гип	ЧКВАНАВА	Грип			
Н.Контр.	ЧКВАНАВА	Грип			

1.020.1-2с/89 2-14 К17

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Стр. №	Лист	Листов
МН17	Р		1

ТБИЛЗНИИЭП

ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН18	1	-8x260, L=300	1	4,90	10,2
	2	φ16 АIII, L=280	12	0,44	

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

Разраб.	ЧАНВЕТАДЗЕ	Грант			
Проверил	БУСКИВАЯ	Грип			
Гип	ЧКВАНАВА	Грип			
Н.Контр.	ЧКВАНАВА	Грип			

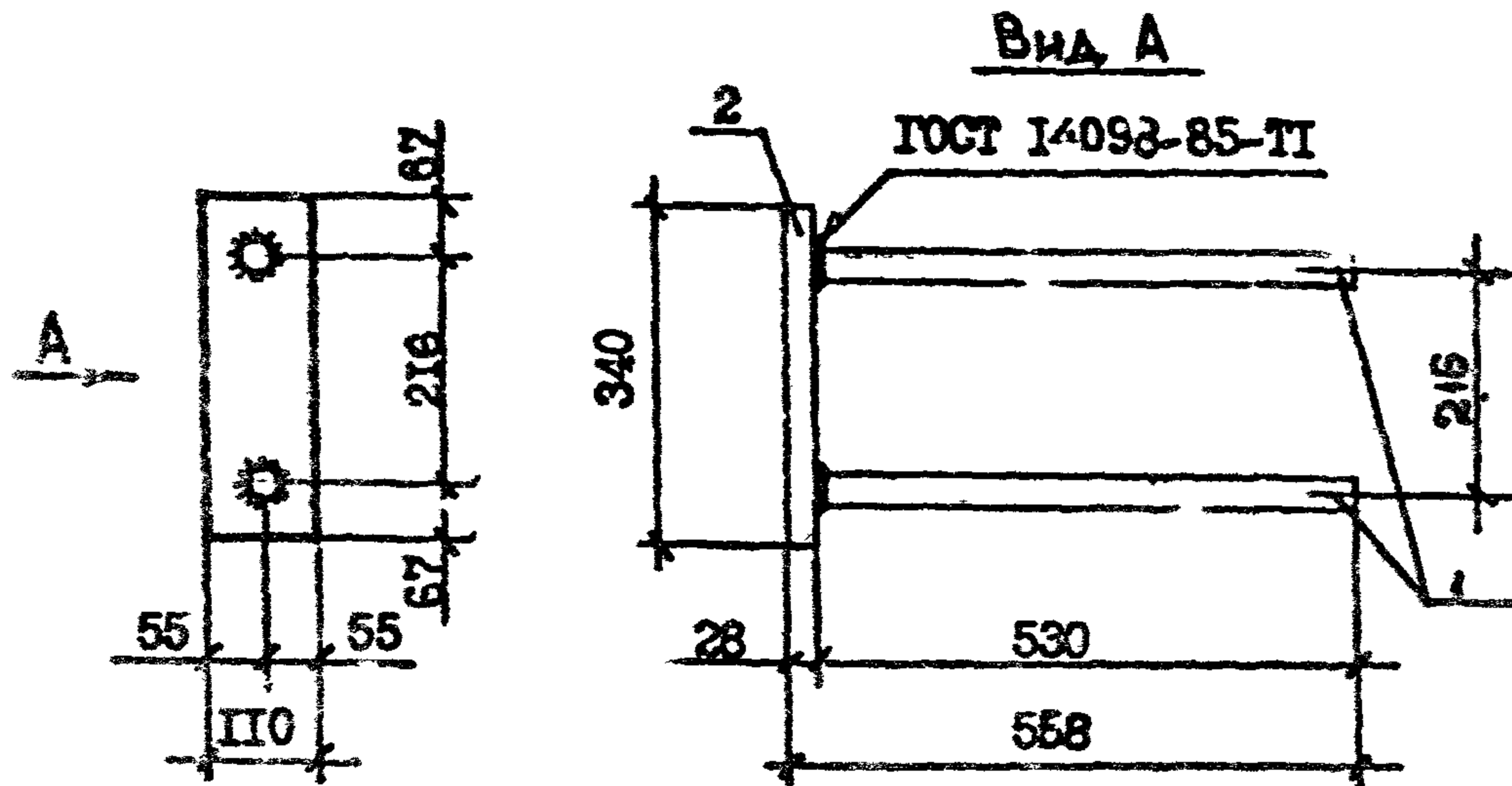
1.020.1-2с/89 2-14 К18

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Стр. №	Лист	Листов
МН18	Р		1

ТБИЛЗНИИЭП

ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/39 В. 2-14

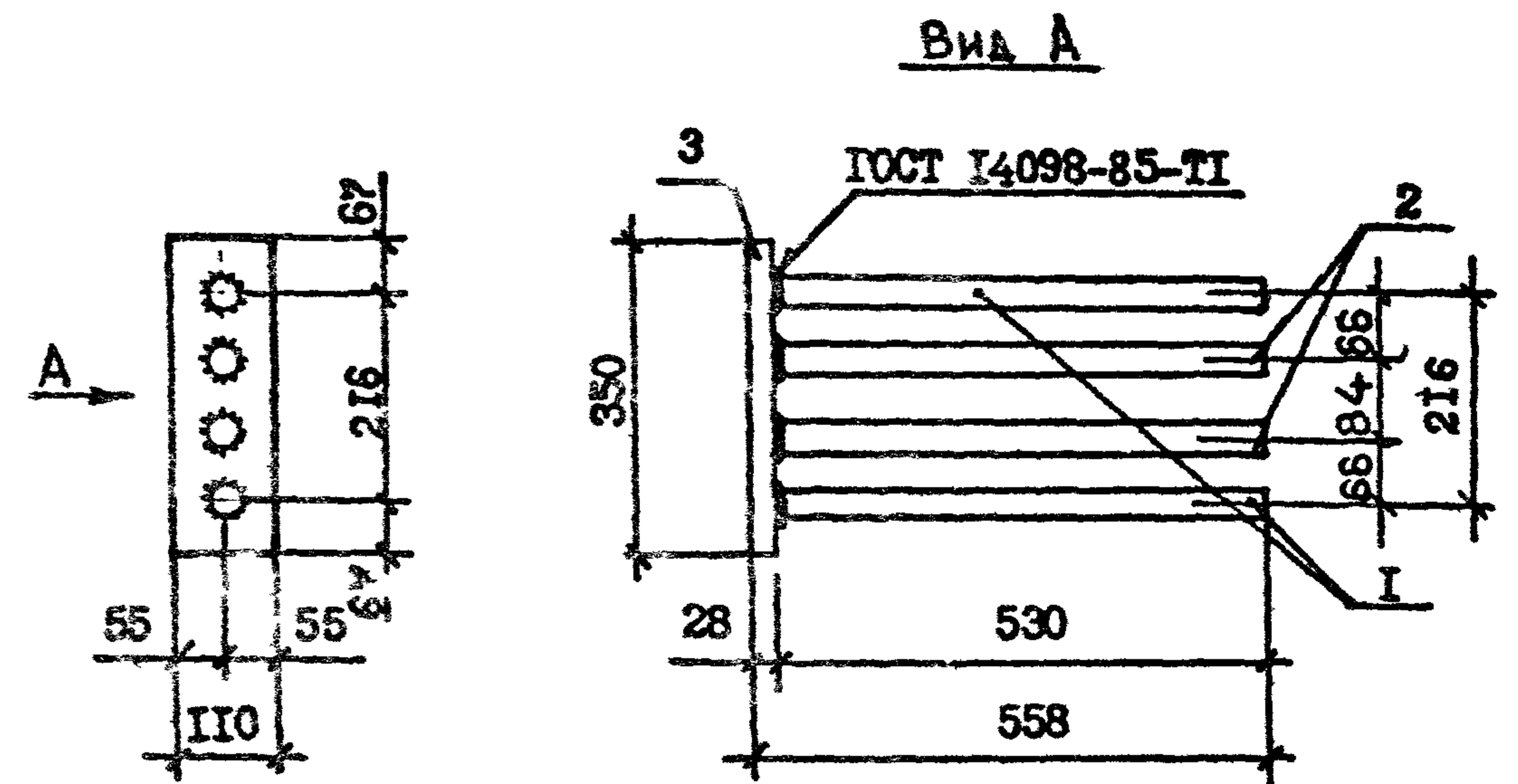


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 19	1	∅28 АIII, L=530	2	2,56	13,6
	2	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 20	1	∅32 АIII, L=530	2	3,34	15,1
	2	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 21	1	∅36 АIII, L=530	2	4,23	16,9
	2	-28×110, L=350	1	8,46	

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

Исполн.	П. инст. в вета	Г. зам. инж. М	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	ЧК	1.020.1-2с/89 2-14 К19
			ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДИЕ	Б	
			ГИП	ЧКВАКАВА	ЧК	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 19... МН 21
			Н. КОНТР.	ЧКВАКАВА	ЧК	Страница Р

ФОРМАТ А4



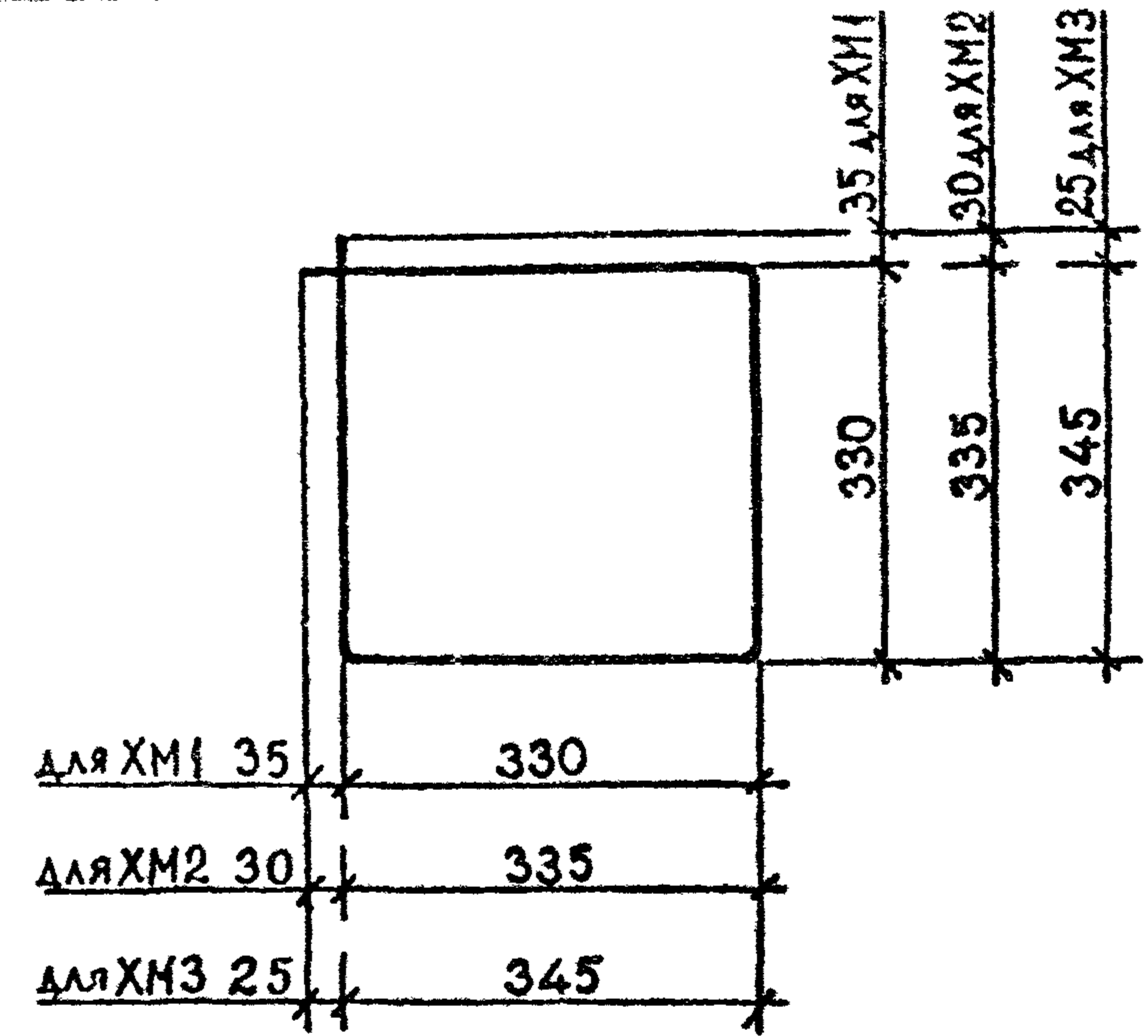
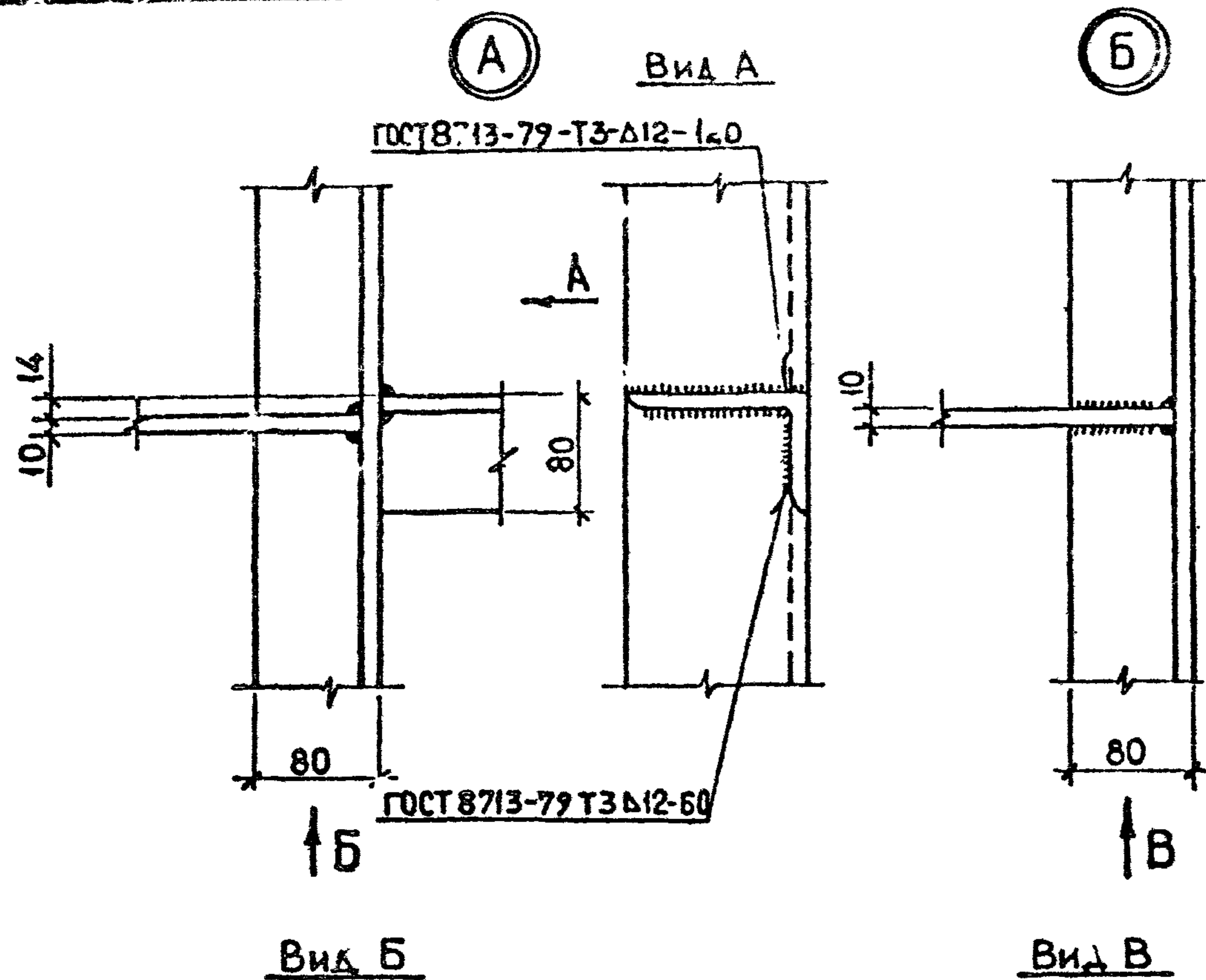
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 22	1	∅28 АIII, L=530	2	2,56	22,0
	2	∅36 АIII, L=530	2	4,23	
	3	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 23	1	∅36 АIII, L=530	2	4,39	26,0
	2	∅36 АIII, L=530	2	4,39	
	3	-28×110, L=350	1	8,46	

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

Исполн.	Подпись в вета	Г. зам. инж. М	РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	ЧК	1.020.1-2с/89 2-14 К20
			ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДИЕ	Б	
			ГИП	ЧКВАКАВА	ЧК	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 22... МН 23
			Н. КОНТР.	ЧКВАКАВА	ЧК	Страница Р

ФОРМАТ А4

1.020.1-2с/89 В.2-14



МАРКА ХОМУГА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ХОМУГА
XМ1	-	∅8 АІ, L=1390	1	0,55	0,55
XМ2	-	∅8 АІ, L=1400	1	0,55	0,55
XМ3	-	∅10 АІ, L=1430	1	0,88	0,88

АРМАТУРА КЛАССА АІ ПО ГОСТ 5781-82^р

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Ч. Гауц
ПРОВЕРКА	БУСКИВААЗЕ	Б.
ГИП	ЧКВАНАВА	Ч.
Н. КОНТР.	ЧКВАНАВА	Ч.

1.020 1-2с/89 2-14 К21

Узга А, Б

С. ЧОНЕ	П. ОФ	П. КОТЭ
Р		1

ТБИЛЗНИИЭП

ФОРМАТ А4

РАЗРАБ	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Ч. Гауц
ПРОВЕРКА	БУСКИВААЗЕ	Б.
ГИП	ЧКВАНАВА	Ч.
Н. КОНТР.	ЧКВАНАВА	Ч.

1.0201-2с/89 2-14 К22

ХОМУТ

XМ1...XМ3

С. ЧОНЕ	П. ОФ	П. КОТЭ
Р		1

ТБИЛЗНИИЭП

ФОРМАТ А4