

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.063.1-4

ФЕРМЫ СТРОПИЛЬНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРОЛОТОМ 6;9;12;15 и 18м ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ
С УКЛОНОМ АСБЕСТОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ 1 : 4

ВЫПУСК 3

ФЕРМЫ ПРОЛОТОМ 12 м . РАВОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц00097-04

Ц00097-04

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.063.1-4

ФЕРМЫ СТРОПИЛЬНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРОЛОТОМ 6;9;12;15 и 18м ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ
С УКЛОНОМ АСБЕСТОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ 1 : 4

ВЫПУСК 3

ФЕРМЫ ПРОЛОТОМ 12 м РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖДЕНЫ
ГЛАВНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ИНЖЕНЕРНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ
ГОССТРОЯ РОССИИ,
ПИСЬМО ОТ 03.03.93 N 9-3-2/35.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.10.93
ПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ,
ПРИКАЗ ОТ 09.04.93 N 34

РАЗРАБОТАНЫ

ПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

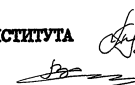
ГЛ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК СКО
ГЛ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



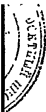
И.В. ЛЬВОВСКИЙ
Д.В. ПОЛЯК
Ю.А. РЕПЕНКО

ЦНИИЭПсельстрой

ЗАМ ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА
ЗАВ ЛАБОРАТОРИЕЙ



В.А. ЗАРЕНИН
В.Г. НАЗАРЕНКО



Обозначение	Наименование	Стр.
1.063.1-4.3-ТЮ	Техническое описание	2
1.063.1-4.3-ФЧ	Ферма типоразмера 1ФТ12.	
	Опалубочный чертеж	7
1.063.1-4.3-1	Ферма типоразмера 1ФТ12.	
	Армирование	8
1.063.1-4.3-PC	Ферма типоразмера 1ФТ12.	
	Ведомость расхода стали	12
1.063.1-4.3-2	Каркас пространственный КП1-1...КП1-4	13
1.063.1-4.3-3	Каркас пространственный КП2-1, КП2-2	13
1.063.1-4.3-4	Каркас пространственный КП3	14
1.063.1-4.3-5	Каркас КР1-1...КР1-4, КР2-1...КР2-4	14
1.063.1-4.3-6	Каркас КР3-1, КР3-2	15
1.063.1-4.3-7	Каркас КР4, КР5	15
1.063.1-4.3-8	Каркас КР6, КР7	16
1.063.1-4.3-9	Каркас КР8, КР9	16
1.063.1-4.3-СМ	Данные для испытания ферм	17

1.063.1-4.3		
-------------	--	--

Нач.СКО	Поляк			
Н.контр.	Репенко			
ГИП	Репенко			
Зав.груп.	Милютин			
Инж.Ик.	Круглова			
Содержание				
			Стр.	Лист
			Р	1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ				

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи стропильных ферм пролетом 12м с напрягаемым нижним поясом и арматурных изделий к ним.

Закладные изделия при изготовлении ферм принимать по выпуску 6.

1.2. Область и условия применения ферм в покрытии зданий, номенклатура ферм, маркировка, расчетные положения, таблицы подбора марок ферм по несущей способности, схемы расположения закладных изделий для крепления плит покрытия, прогонов, подвешеного транспорта, связей приведены в выпуске 0 настоящей серии.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фермы следует изготовлять по настоящим рабочим чертежам в соответствии с требованиями ГОСТ 20213-89 "Фермы железобетонные. Технические условия".

2.2. Фермы следует изготовлять из тяжелого бетона, отвечающего требованиям ГОСТ 26633-91. Класс бетона по прочности на сжатие указан в рабочих чертежах настоящего выпуска.

2.3. Марка бетона по морозостойкости назначается в зависимости от условий эксплуатации согласно требованиям глав СНиП 2.03.01-84* и СНиП 2.03.11-85.

2.4. Марка бетона по водонепроницаемости и косвенные показатели проницаемости бетона ферм с повышенной коррозионной стойкостью (с индексом "Н" или "П") должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

Индекс в марке фермы	Проницаемость бетона	Марка бетона по водонепроницаемости	Водопоглощение по массе, %	Водоцементное отношение В/Ц не более
Н	Нормальная	В4 (W4)	от 4,7 до 5,7	0,6
П	Пониженная	В6 (W6)	от 4,2 до 4,7	0,55

Ив.Н подл.	Подпись и дата	Взаминв.Н
------------	----------------	-----------

Нач.СКО	Поляк			
Н.контр.	Репенко			
ГИП	Репенко			
Зав.груп.	Милютин			
Инж.Ик.	Круглова			
1.063.1-4.3-ТЮ				
			Стр.	Лист
			Р	1
Техническое описание				
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ				

2.5. Прочность бетона на сжатие в момент передачи усилий предварительного напряжения (передаточная прочность $R_{пр}$) принимается не менее 70% от класса бетона по прочности на сжатие.

Отпускная прочность бетона в теплый период года должна быть не ниже 70%, а в холодный период года, характеризуемый согласно СНиП 2.01.01-82 среднемесячной температурой наружного воздуха 0°C и ниже, не ниже 90% от класса бетона по прочности на сжатие.

2.6. Загружение ферм расчетной нагрузкой допускается только после достижения бетоном полной проектной прочности, соответствующей классу бетона для данной марки фермы.

2.7. В качестве напрягаемой арматуры для неагрессивной среды в нижнем поясе ферм принята стержневая арматура классов А-IIIв (упрочненная вытяжкой с контролем напряжения и удлинения), А-IV и А-V по ГОСТ 5781-82* и Ат-IVС, Ат-V и Ат-VСК по ГОСТ 10884-81*.

Напрягаемая арматура классов А-IV и А-V может быть заменена термически упрочненной арматурой классов Ат-IVС и Ат-V (Ат-VСК) без изменения диаметра стержней.

В слабоагрессивной среде принята стержневая арматура классов А-IIIв, А-IV, Ат-IVС и Ат-VСК, в среднеагрессивной среде - стержневая арматура классов А-IIIв и А-IV.

В качестве ненапрягаемой рабочей арматуры принята сталь класса А-III по ГОСТ 5781-82*, в качестве конструктивной - арматурная проволока периодического профиля класса Вр-I по ГОСТ 6727-80* и сталь класса А-I по ГОСТ 5781-82*.

Горячекатаная арматурная сталь класса А-III марки 35ГС в неагрессивной и слабоагрессивной средах может быть заменена упрочненной арматурой класса Ат-IIIС по ГОСТ 10884-81* без изменения диаметра стержней.

2.8. В качестве ненапрягаемой арматуры в фермах допускается применять арматуру класса А-III серповидного профиля по ТУ 14-2-635-85 и ТУ 14-2-793-88 при условии соблюдения требований, приведенных в "Рекомендациях по применению стержневой арматуры серповидного профиля в железобетонных конструкциях" (НИИЖБ, Москва, 1990).

2.9. Марки сталей для арматурных и закладных изделий назначают в проектной документации на конкретное здание соответственно по

приложениям 1 и 2 к СНиП 2.03.01-84*.

2.10. Арматурные изделия следует изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-91.

2.11. Плоские каркасы изготавливают в кондукторах с помощью контактной точечной сварки. Сварку производить во всех точках пересечения стержней.

2.12. Объединение плоских каркасов в пространственные следует производить в кондукторах с использованием электросварочных клещей. Дуговая электросварка не допускается.

2.13. Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены антикоррозионными покрытиями согласно СНиП 2.03.11-85 и в соответствии с конкретными условиями эксплуатации, указанными в проектной документации на конкретное здание.

2.14. Фермы следует изготавливать в горизонтальном положении в стальных силовых формах, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 25781-83*Е. В формах должны быть предусмотрены технологические уклоны с сохранением площади поперечного сечения элемента и специальные приспособления для выемки готовых ферм.

2.15. Проектное положение арматурных изделий и величину защитного слоя бетона следует обеспечивать прокладками из плотного цементно-песчаного раствора или с помощью пластмассовых фиксаторов. Применение стальных фиксаторов не допускается.

2.16. Натяжение напрягаемой арматуры производится групповым механическим способом на упоры формы. Значения принятых в расчетах предельных величин предварительного напряжения, их допустимых отклонений и усилий натяжения напрягаемых стержней приведены в таблице 2 (лист 5).

Контроль натяжения напрягаемой арматуры должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 22362-77.

2.17. Отпуск натяжения напрягаемой арматуры следует производить плавно, применяя предварительный разогрев концевых участков электродугой с постепенным расплавлением металла рабочего стержня на длине 60-70мм, держа электрод вертикально к стержню. Порядок обрезки стержней показан на рис. 1. Стержни не должны выступать за грани фермы бо-

лее чем на 5мм и должны быть защищены слоем плотного цементно-песчаного раствора толщиной 10мм.

2.18. При извлечении готовой фермы из стальной формы отрыв фермы от поддона должен осуществляться с использованием специальных приспособлений, с помощью которых ферма кантуется на высоту, обеспечивающую возможность установки между верхним поясом и формой деревянных прокладок толщиной 100-150мм с целью строповки через отверстия, предусмотренные в верхнем поясе для подъема фермы.

В случае, если форма не снабжена приспособлениями для беспетлевого начального подъема ферм из формы, необходимо предусмотреть в верхнем поясе две строповочные петли, которые после установки деревянных прокладок в местах строповки ферм должны быть срезаны.

2.19. Точность изготовления по чертежам, соответствие заданным геометрическим размерам, качество поверхностей и внешний вид ферм должны отвечать требованиям ГОСТ 20213-89.

2.20. В бетоне ферм трещины не допускаются, кроме усадочных и других поверхностных технологических трещин, а также трещин в ненапрягаемых элементах от усилия предварительного обжатия нижнего пояса фермы. Ширина раскрытия указанных трещин в фермах, установленных на опоры в вертикальном положении, не должна превышать 0,1мм.

Образование трещин в зоне анкеровки напрягаемой арматуры в опорных узлах не допускается.

2.21. Отклонение фактической массы фермы не должно превышать 7% от номинальной массы, указанной в рабочих чертежах.

3. ПРИЕМКА

3.1. Приемка ферм производится в соответствии с требованиями ГОСТ 20213-89 "Фермы железобетонные. Технические условия" и рабочими чертежами.

3.2. Фермы должны быть приняты ОТК предприятия-изготовителя поштучно. Результаты приемочного контроля должны быть зафиксированы в журналах ОТК или заводской лаборатории.

3.3. При освоении производства ферм, внесении изменений в технологический регламент изготовления и замене материалов необходимо испытать до разрушения не менее одной фермы при положительном результате. В дальнейшем, при поточном производстве с целью постоянного контроля прочности, жесткости и трещиностойкости ферм необходимо испыты-

вать не менее одной фермы из партии в 100 шт. в соответствии с требованиями ГОСТ 8829-85.

Схемы приложения нагрузок для испытания и их значения приведены в рабочих чертежах ферм.

3.4. Приемка ферм производится партиями. Партия должна состоять из ферм, изготовленных по одной технологии из материалов одного вида и качества. Размер партии не должен превышать 50 шт. Партия ферм оценивается по результатам поштучного приемочного контроля изделий.

3.5. Потребитель имеет право производить повторный выборочный или поштучный контроль качества ферм, применяя при этом порядок и правила приемки, установленные в рабочих чертежах ферм.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И МАРКИРОВКА ФЕРМ

4.1. При изготовлении ферм должен осуществляться систематический контроль технологии производства и качества работ на всех постах в соответствии с требованиями ГОСТ 20213-89 и настоящих рабочих чертежей.

4.2. При изготовлении ферм контролируются следующие показатели качества: класс бетона по прочности на сжатие, отпускная прочность бетона, марки сталей, армирование и закладные изделия, толщина защитного слоя, размеры поперечных сечений элементов, геометрическая прямолинейность и масса ферм, наличие антикоррозионной защиты закладных изделий, прочность, жесткость и трещиностойкость ферм.

4.3. В фермах, предназначенных для эксплуатации в условиях постоянного воздействия агрессивных газообразных сред или на открытом воздухе, дополнительно контролируются марка бетона по морозостойкости, водонепроницаемости.

Марка бетона по морозостойкости должна контролироваться не реже одного раза в шесть месяцев в соответствии с ГОСТ 10060-87. Испытание бетона на морозостойкость следует производить при каждом изменении состава бетона.

Контроль марки бетона по водонепроницаемости следует производить (не реже одного раза в три месяца) по величине коэффициента фильтрации Кф, определяемого по ГОСТ 12730.5-84.

4.4. Прочность бетона на сжатие определяется по ГОСТ 10180-90.

1.063.1-4.3-ТД

Ивант. подп. Поприсе и дате Взята вна

Передаточная прочность бетона контролируется неразрушающими методами согласно ГОСТ 17625-83 и ГОСТ 22690-88.

Оценку проектного класса бетона по прочности на сжатие, а также передаточной и отпускной прочности бетона следует производить по ГОСТ 18105-86*.

4.5. Размеры ферм, толщину защитного слоя бетона до арматуры, положение закладных изделий, качество поверхностей и внешний вид ферм должны соответствовать ГОСТ 13015.0-83*.

4.6. Измерение величины натяжения напрягаемой арматуры производить по ГОСТ 22362-77.

4.7. Испытание сварных соединений арматурных и закладных изделий, оценку их прочности и качества производить по ГОСТ 10922-90.

4.8. На боковой грани опорного узла каждой фермы должны быть нанесены несмываемой краской при помощи трафарета или штампов маркировочные знаки: товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование, марка фермы, дата изготовления и порядковый номер фермы, штамп технического контроля, масса фермы.

4.9. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую принятую техническим контролем ферму паспортом по ГОСТ 13015.2-81*, в котором указываются: наименование и адрес предприятия-изготовителя, номер и дата выдачи паспорта, наименование и марка фермы, дата изготовления, проектный класс бетона, передаточная и отпускная прочность бетона (в процентах от проектного класса), номер серии рабочих чертежей, гарантии изготовителя.

Паспорт должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль предприятия-изготовителя.

5. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ФЕРМ

5.1. Хранение ферм на складе следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.4-84. Фермы хранят в вертикальном положении с опиранием на инвентарные прокладки, размещаемые в пределах опорных узлов фермы. Толщина прокладок должна быть не менее 40мм, ширина - не менее 150мм, длина - 300мм (рис. 4).

При складировании должна быть обеспечена возможность строповки и подъема каждой фермы.

5.2. Транспортирование ферм должно производиться в соответствии с общими правилами, установленными ГОСТ 13015.4-84*.

При автомобильных перевозках следует учитывать указания, приведенные в "Руководстве по перевозке автомобильным транспортом строительных конструкций" (М. Стройиздат, 1980).

При железнодорожных перевозках следует учитывать указания, приведенные в "Технических условиях погрузки и крепления грузов", глава 1: "Общие требования к размещению и креплению грузов в вагонах" (М. Транспорт, 1981).

Фермы должны транспортироваться в вертикальном (рабочем) положении или с небольшим наклоном (до 10°) и опираться в опорных узлах нижнего пояса на инвентарные деревянные или резиновые подкладки.

Иван подл. Подпись и дата Взявший

ТАБЛИЦА 2

УСИЛИЯ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОГО СТЕРЖНЯ

НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА		МЕХАНИЧЕСКИЙ СПОСОБ НАТЯЖЕНИЯ НА УПОРЫ ФОРМЫ ИЛИ СТЕНЫ		
КЛАСС	ДИАМЕТР, мм	КОНТРОЛИРУЕМАЯ ВЕЛИЧИНА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАТЯЖЕНИЯ (ДО ПОЯВЛЕНИЯ ПОТЕРЬ) Бвр, мПа	ДОПУСТИМОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ± Р, мПа	УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ кН
А-III в	16	486	24,3	98
	18			124
	20			153
	22			185
А-IV	16	531	26,6	107
	18			135
	20			167
	22			202
А-V	14	707	35,4	112
	16			142
	18			180
	20			222

Рис. 1

СХЕМА НАТЯЖЕНИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

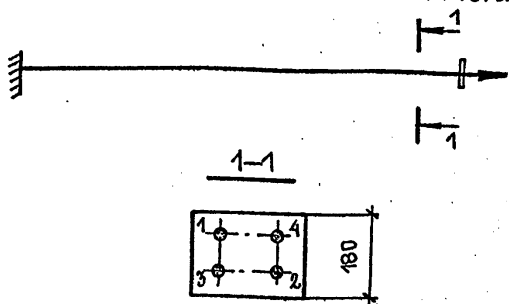
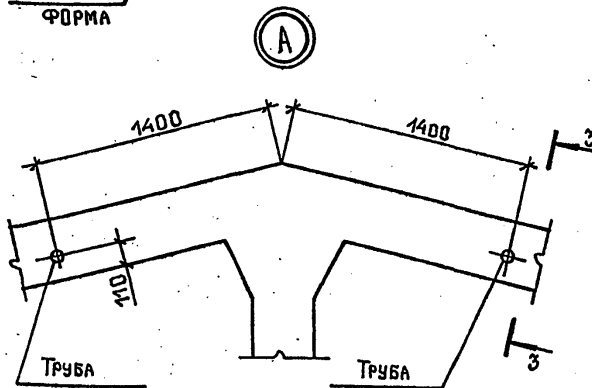
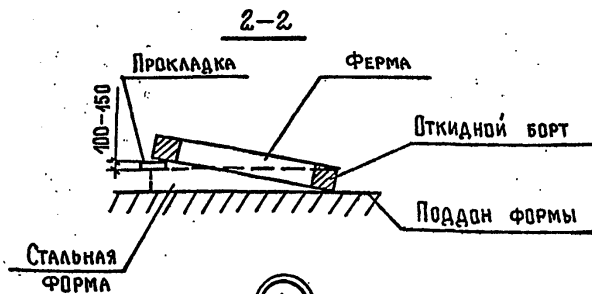
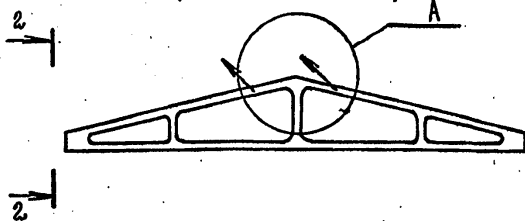


Рис. 2

СТРОПОВКА ФЕРМ ПРИ КАНТОВАНИИ (ВЫЕМКА ИЗ ФОРМЫ)



ТРУБА 60x3 ГОСТ 8732 - 78*
Ст 2сп ГОСТ 8731 - 87

3-3

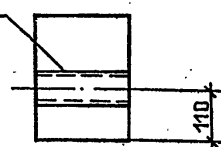


Рис. 3

СТРОПОВКА ФЕРМ ПРИ ПОДЪЕМЕ И МОНТАЖЕ

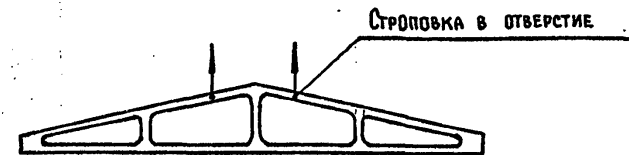
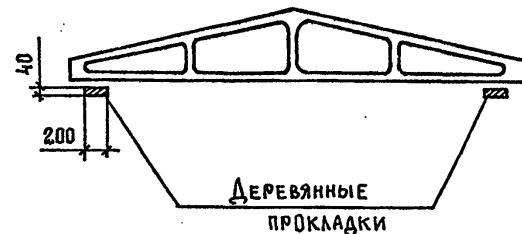


Рис. 4

СХЕМА ОПИРАНИЯ ФЕРМ ПРИ ХРАНЕНИИ И ПЕРЕВОЗКЕ

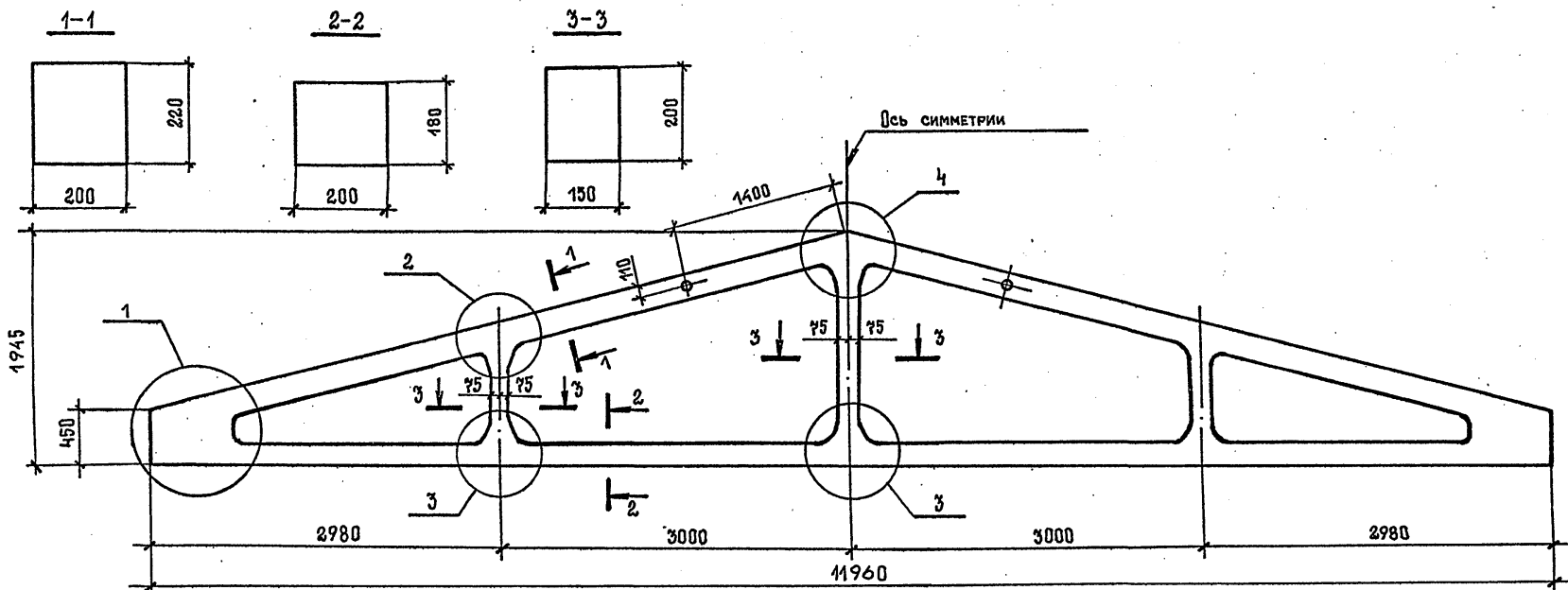


1. В верхнем поясе фермы устанавливаются две трубки, которые предназначены для установки специальных приспособлений при подъеме ферм, при кантовании и монтаже.
2. В случае невозможности с помощью трубок подъема ферм при кантовании необходимо предусмотреть в верхнем поясе две монтажные петли М16-200 по серии 3.400-7, вып. 1/87, которые впоследствии должны быть срезаны. Дальнейший подъем ферм производить при помощи специальных приспособлений через трубки в верхнем поясе.

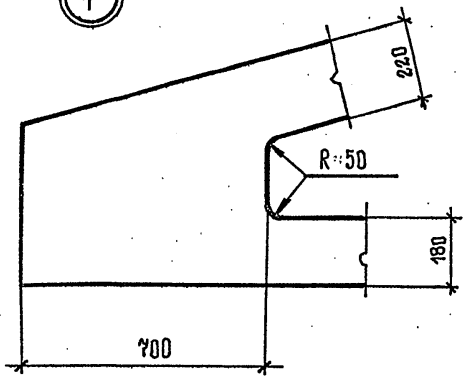
1 063 1-43 - Т0

Лист

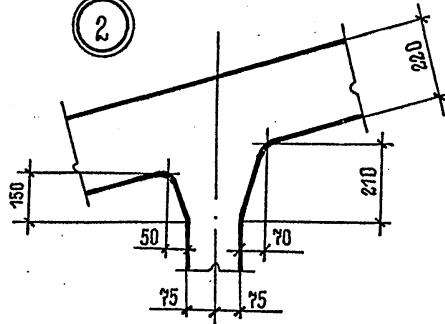
5



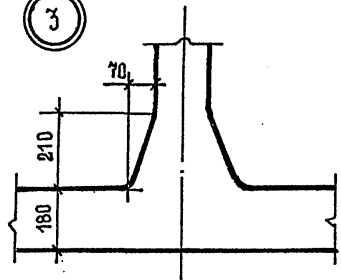
1



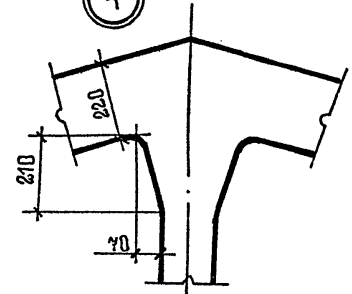
2



3



4



ТИПО РАЗМЕР ФЕРМЫ	МАССА, Т
1ФТ12	2,7

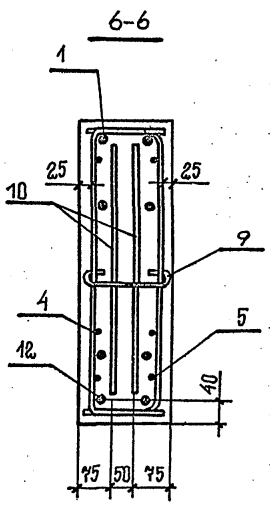
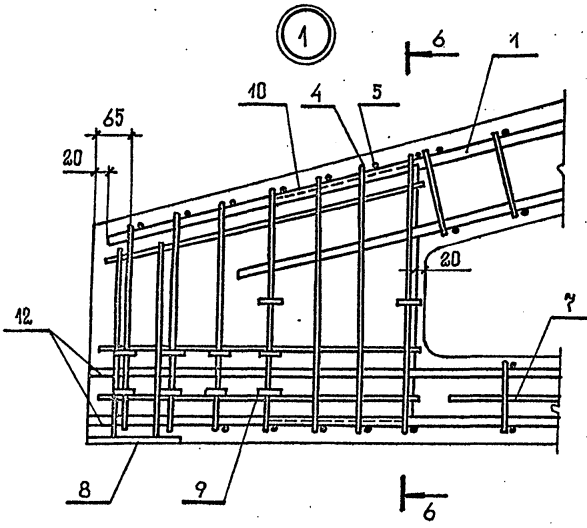
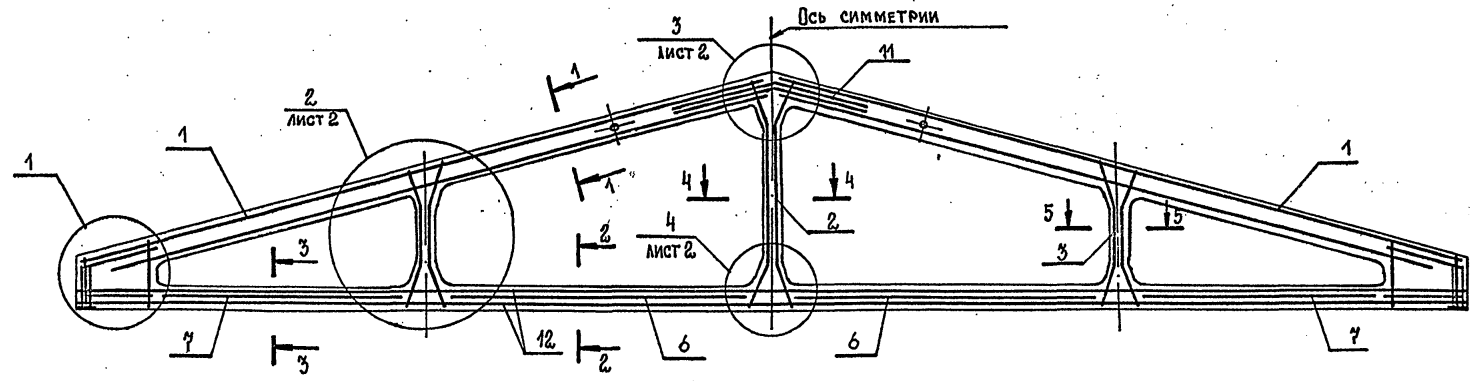
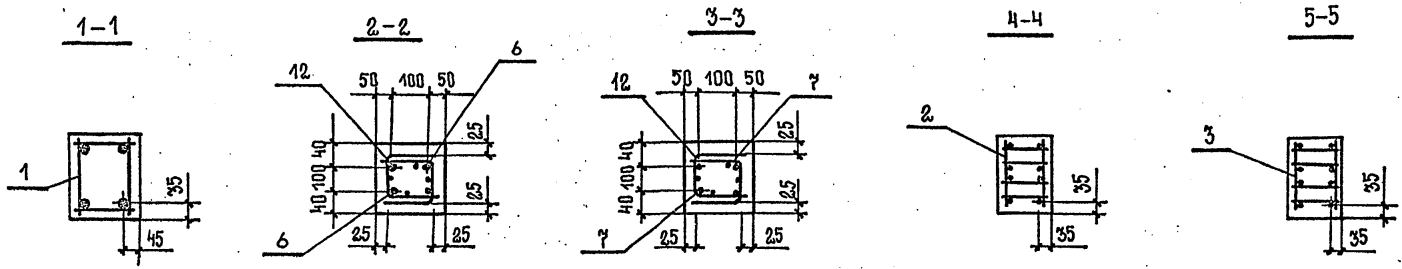
РАДИУС ЗАКРУГЛЕНИЯ В МЕСТАХ ПРИМЫКАНИЯ ПОЯСОВ И СТОЕК
К УЗЛАМ ФЕРМЫ ПРИНЯТЬ 50 ММ

НАЧ. СКО	ПОЛЯК	<i>Л.П.</i>
Н. КОНТР.	РЕПЕНКО	<i>Р.Р.</i>
ГИП	РЕПЕНКО	<i>Р.Р.</i>
ЗАВ. ГР.	МИЛЮТИНА	<i>М.М.</i>
ИНЖ. I К.	КАЛИНОВСКАЯ	<i>К.К.</i>
ПРОВЕРИЛ	АРТЕМЬЕВА	<i>А.А.</i>

1.063.1-4.3-ФЧ

ФЕРМА ТИПОРАЗМЕРА
1ФТ12.
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



Спецификацию см. листы 3 и 4.

НАЧ. СКО	ПОЛЯК	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	РЕПЕНКО	<i>[Signature]</i>
ГИП	РЕПЕНКО	<i>[Signature]</i>
ЗАВ. ГРУП.	МИЛЮТИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖ. I К.	КАЛИНОВСКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	АРТЕМЬЕВА	<i>[Signature]</i>

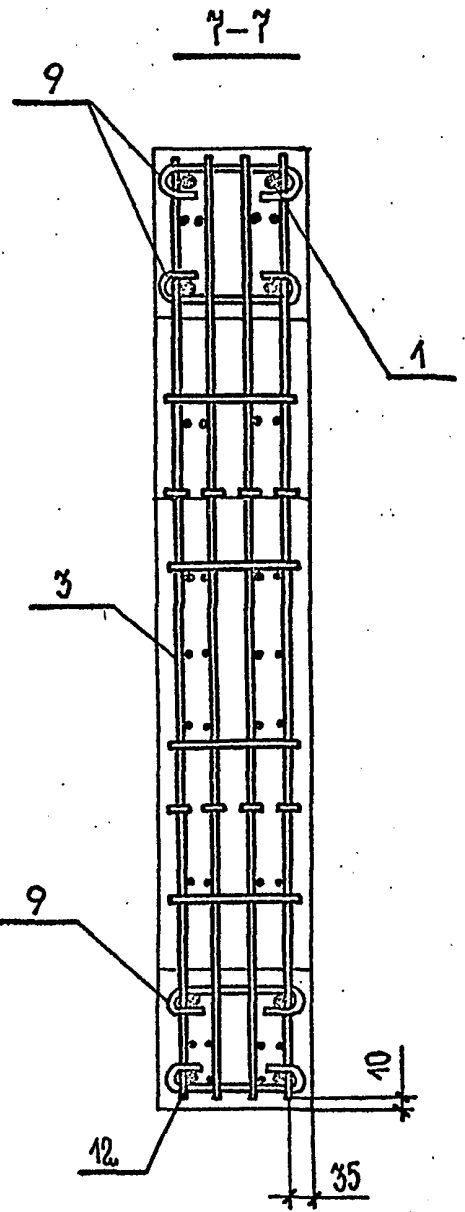
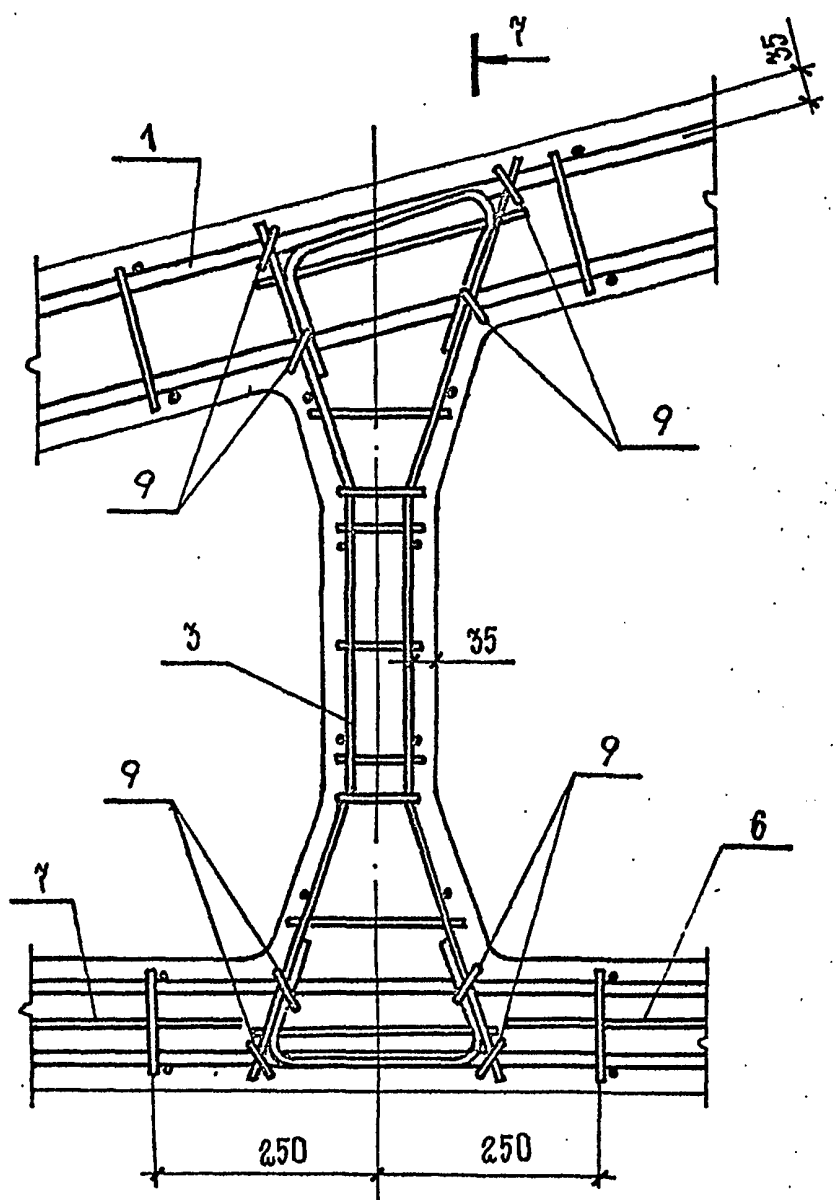
1.063.1-4.3-1

ФЕРМА ТИПОРАЗМЕРА
1ФТ12.
АРМИРОВАНИЕ

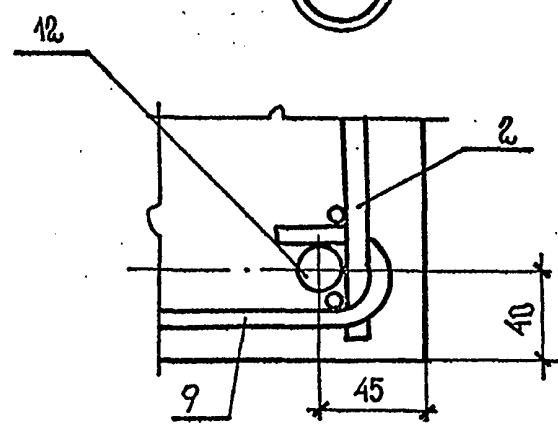
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	4
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

ЛИСТ № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ЛИСТ. №

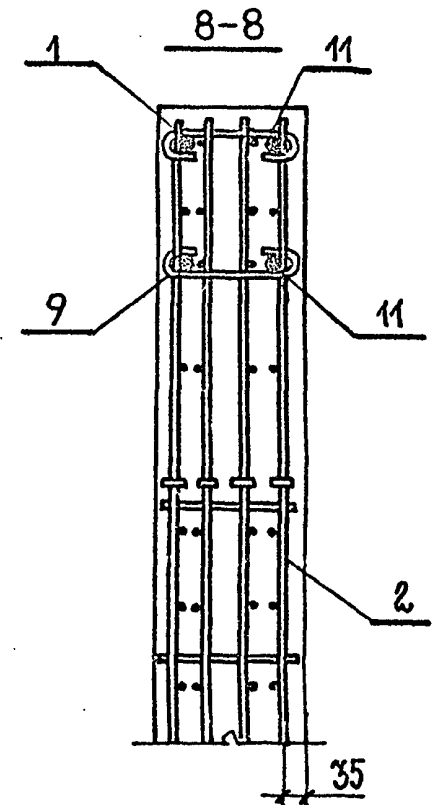
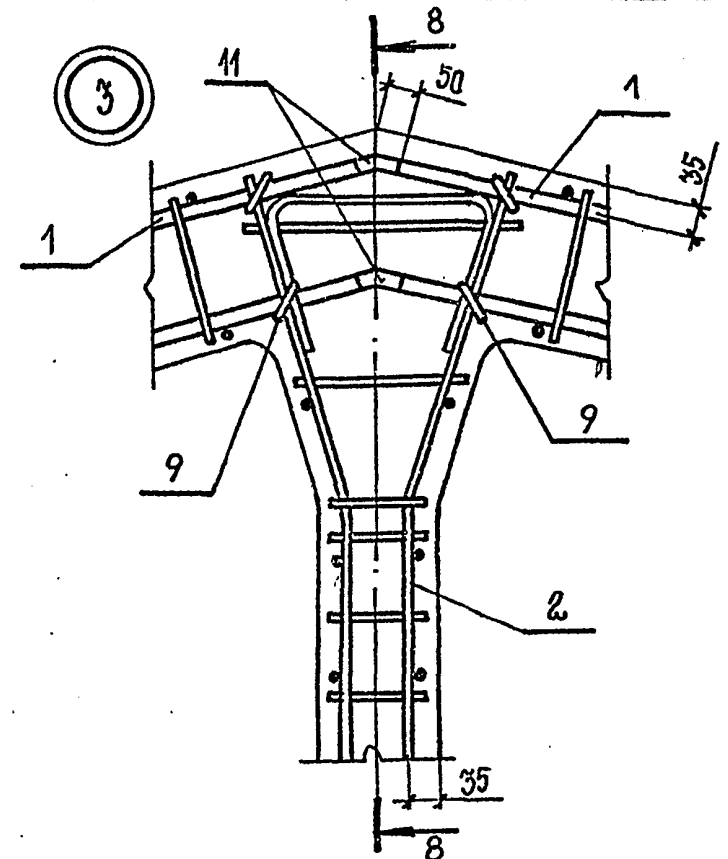
2



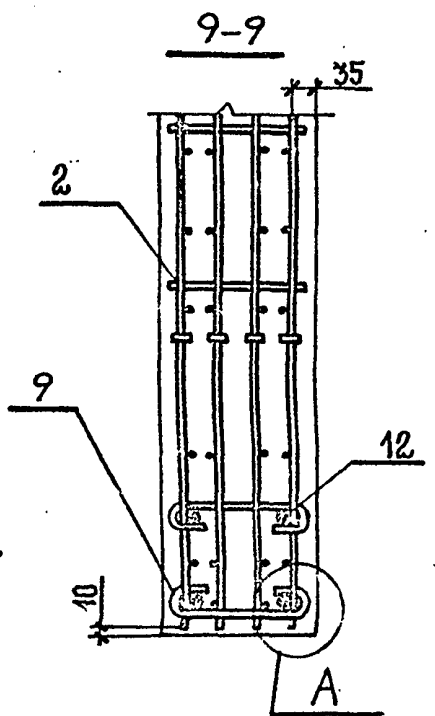
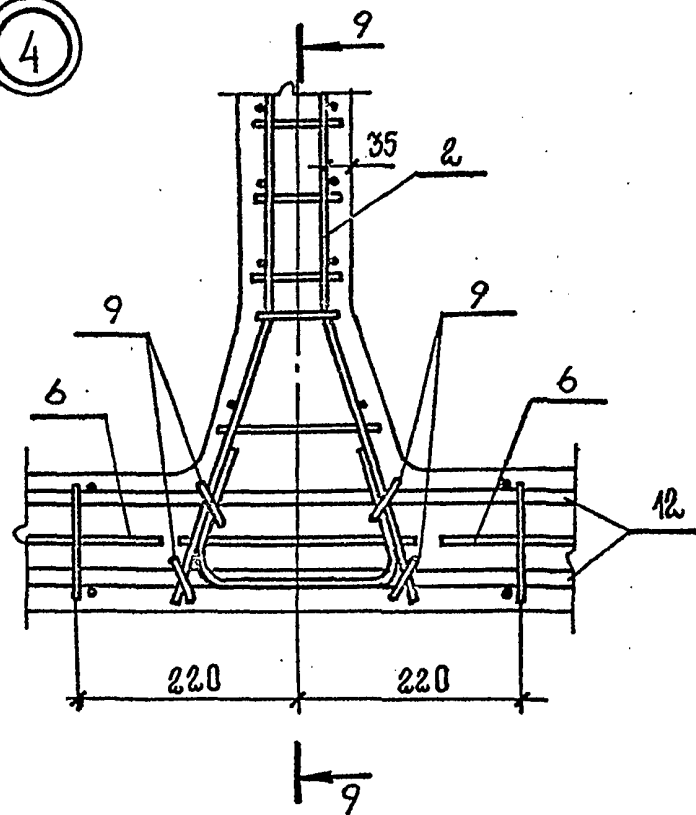
A



3



4



ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗАМ. ИНВ. №

1.063.1-4.3-1

Лист 2

МАРКА ФЕРМЫ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1ФТ12-1АIIIв	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-1	2	1.063.1-4.3-2
	2	КП2-1	1	-3
	3	КП3	2	-4
	4	КАРКАС КР6	2	-8
	5	КР7	2	-8
	6	КР8	4	-9
	7	КР9	4	-9
	8	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЗ-20	2	1.400-6/16 Л. 77
	9*	∅8АI, l=280; 0,11 кг	44	
	10*	8АIII, l=1130; 0,45 кг	4	
	11*	14АIII, l=1700; 2,1 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅16АIIIв, l=11960; 18,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
	13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В20, м ³	1,1	
1ФТ12-1АIV		Поз. 1...11, 13 по 1ФТ12-1АIIIв		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅16АIV, l=11960; 18,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
1ФТ12-1AV		Поз. 1...11, 13 по 1ФТ12-1АIIIв		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅14AV, l=11960; 14,4 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
1ФТ12-2AIIIв		Поз. 2...10, 13 по 1ФТ12-1АIIIв		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-2	2	1.063.1-4.3-2
	11*	∅16АIII, l=1700; 2,7 кг	4	
1ФТ12-2AV		Поз. 2...10, 13 по 1ФТ12-1АIIIв		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅18AIIIв, l=11960; 23,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-2	2	1.063.1-4.3-2
1ФТ12-2AIV		Поз. 2...10, 13 по 1ФТ12-1АIIIв		
	11*	∅16AIII, l=1700; 2,7 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅18AIV, l=11960; 23,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.

МАРКА ФЕРМЫ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1ФТ12-2AV		Поз. 2...11, 13 по 1ФТ12-1АIIIв		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-2	2	1.063.1-4.3-2
	11*	∅16AIII, l=1700; 2,7 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅16AV, l=11960; 18,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
		Поз. 3...10 по 1ФТ12-1АIIIв		
1ФТ12-3AIIIв		Поз. 3...10 по 1ФТ12-1АIIIв		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-2	2	1.063.1-4.3-2
	2	КП2-2	1	-3
	11*	∅16AIII, l=1700; 2,7 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅18AIIIв, l=11960; 23,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В25, м ³	1,1		
1ФТ12-3AV		Поз. 3...10 по 1ФТ12-1АIIIв		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-2	2	1.063.1-4.3-2
	2	КП2-2	1	-3
	11*	∅16AIII, l=1700; 2,7 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅18AV, l=11960; 23,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В25, м ³	1,1		
1ФТ12-3AIV		Поз. 3...10 по 1ФТ12-1АIIIв		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-2	2	1.063.1-4.3-2
	2	КП2-2	1	-3
	11*	∅16AIII, l=1700; 2,7 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ ∅16AIV, l=11960; 18,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В25, м ³	1,1		

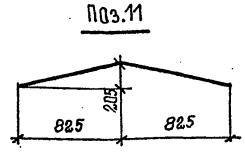
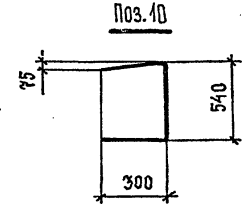
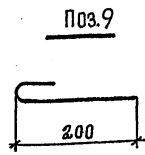
Продолжение спецификации см. лист 4
 *) Поз. 9, 10 и 11 см. лист 4

1.063.1-4.3-1	Лист 3
---------------	--------

ИЗВ. № ПОДАТ. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИНВ. №

МАРКА ФЕРМЫ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1ФТ12-4АIII в	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-3	2	1.063.1-4.3-2
	2	КП2-2	1	- 3
	3	КП3	2	- 4
	4	КАРКАС КР6	2	- 8
	5	КР7	2	- 8
	6	КР8	4	- 9
	7	КР9	4	- 9
	8	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3-20	2	1.400-6/76 л.77
	9 ^{шт}	φ8АI, ℓ=280; 0,11 кг	44	
	10 ^{шт}	8АIII, ℓ=1130; 0,45 кг	4	
	11 ^{шт}	18АIII, ℓ=1700; 3,4 кг	4	
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ20АIII в, ℓ=11960; 29,5 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
	13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В25, м ³	1,1	
1ФТ12-4АIV		Поз. 1..11, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ20АIV, ℓ=11960; 29,5 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
1ФТ12-4AV		Поз. 1..11, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ18AV, ℓ=11960; 23,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
1ФТ12-5АIII в		Поз. 2..10, 12, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-4	2	1.063.1-4.3-2
1ФТ12-5AV		Поз. 2..10, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	11 ^{шт}	φ20АIII, ℓ=1700; 4,2 кг	4	
1ФТ12-5AIV		Поз. 2..10, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-4	2	1.063.1-4.3-2
	11 ^{шт}	φ20АIII, ℓ=1700; 4,2 кг	4	
1ФТ12-5AV		Поз. 2..10, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ20AIV, ℓ=11960; 29,5 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-4	2	1.063.1-4.3-2
1ФТ12-5AV		Поз. 2..10, 13 по 1ФТ12-4АIII в		
	11 ^{шт}	φ20АIII, ℓ=1700; 4,2 кг	4	

МАРКА ФЕРМЫ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	
1ФТ12-5AV (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ18 AV, ℓ=11960; 23,9 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
		Поз. 2..10 по 1ФТ12-4АIII в			
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-4	2	1.063.1-4.3-2	
	11 ^{шт}	φ20АIII, ℓ=1700; 4,2 кг	4		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ22АIII в, ℓ=11960; 35,7 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
	13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В30, м ³	1,1		
		Поз. 2..10 по 1ФТ12-4АIII в			
	1ФТ12-6AIV		Поз. 2..10 по 1ФТ12-4АIII в		
		1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-4	2	1.063.1-4.3-2
		11 ^{шт}	φ20АIII, ℓ=1700; 4,2 кг	4	
	1ФТ12-6AV		Поз. 2..10 по 1ФТ12-4АIII в		
		12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ22AIV, ℓ=11960; 35,7 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.
		13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В30, м ³	1,1	
1ФТ12-6AV		Поз. 2..10 по 1ФТ12-4АIII в			
	1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВ. КП1-4	2	1.063.1-4.3-2	
	11 ^{шт}	φ20АIII, ℓ=1700; 4,2 кг	4		
	12	СТЕРЖЕНЬ НАПРЯГАЕМЫЙ φ20AV, ℓ=11960; 29,5 кг	4	БЕЗ ЧЕРТ.	
13	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ КЛАССА В30, м ³	1,1			



АРМАТУРА КЛАССА А-I, А-II, А-III, А-IV, А-V по ГОСТ 5781-82

1.063.1-4.3-1	Лист 4
---------------	-----------

ИШ. № ПОКА. Подписи и дата. Взам. инв. №.

КГ

МАРКА ФЕРМЫ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА*						ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ											ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНЫЕ			ОБЩИЙ РАСХОД
							АРМАТУРА КЛАССА											ВСЕГО	ПРОКАТ МАРКИ	АРМАТУРА КЛАССА	
	А-I			А-III						Вр-I		ГОСТ 6727-80*	G245	A-III							
	ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 5781-82*						ГОСТ 6727-80*	ГОСТ 82-70*	ГОСТ 5781-82*						
	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 22	Итого	φ 8	Итого	φ 8	φ 10	φ 12			φ 14	φ 16	φ 18	φ 20		Итого	φ 5	
1ФТ12 - 1АIII В	-	75,6	-	-	-	75,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110,8	-	-	-	245,2	
1ФТ12 - 1АIV	-	75,6	-	-	-	75,6	-	-	-	-	66,4	-	-	-	-	110,8	-	-	-	245,2	
1ФТ12 - 1AV	57,6	-	-	-	-	57,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	227,2	
1ФТ12 - 2AIII В	-	-	95,6	-	-	95,6	-	-	15,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285,2	
1ФТ12 - 2AIV	-	-	95,6	-	-	95,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130,8	-	-	-	285,2	
1ФТ12 - 2AV	-	75,6	-	-	-	75,6	-	-	-	-	-	86,4	-	-	-	-	-	-	-	265,2	
1ФТ12 - 3AIII В	-	-	95,6	-	-	95,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	292,0	
1ФТ12 - 3AIV	-	-	95,6	-	-	95,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	137,6	-	-	-	292,0	
1ФТ12 - 3AV	-	75,6	-	-	-	75,6	33,2	33,2	28,8	-	-	-	-	-	-	-	15,6	4,8	5,2	10,0	272,0
1ФТ12 - 4AIII В	-	-	-	118,0	-	118,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	337,2	
1ФТ12 - 4AIV	-	-	-	118,0	-	118,0	-	-	-	-	-	-	-	109,2	-	160,4	-	-	-	337,2	
1ФТ12 - 4AV	-	-	95,6	-	-	95,6	-	-	-	22,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	314,8	
1ФТ12 - 5AIII В	-	-	-	118,0	-	118,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	362,8	
1ФТ12 - 5AIV	-	-	-	118,0	-	118,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	362,8	
1ФТ12 - 5AV	-	-	95,6	-	-	95,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	340,4	
1ФТ12 - 6AIII В	-	-	-	-	142,8	142,8	-	-	-	-	-	-	-	-	134,8	186,0	-	-	-	387,6	
1ФТ12 - 6AIV	-	-	-	-	142,8	142,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	387,6	
1ФТ12 - 6AV	-	-	-	118,0	-	118,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	362,8	

* Напрягаемая арматура классов А-III и А-IV может быть заменена термически упрочненной арматурой классов соответственно АТ-IIIС и АТ-IV (АТ-IVСк) без изменения расхода стали. В этом случае в марках ферм индекс АIII и АIV заменяется соответственно на АIIIС и АIV (АIVСк), например, 1ФТ12-2АТ-IVСк.

Нач.СКО	ПОЛЯК	<i>А.С.</i>
Н.КОНТР.	РЕПЕНКО	<i>А.С.</i>
ГИП	РЕПЕНКО	<i>А.С.</i>
Зав. ГР.	МИЛЮТИНА	<i>А.С.</i>
Инж. I к.	КАЛИНОВСКАЯ	<i>А.С.</i>
ПРОВЕР.	АРТЕМЬЕВА	<i>А.С.</i>

1.063.1-4.3 - РС

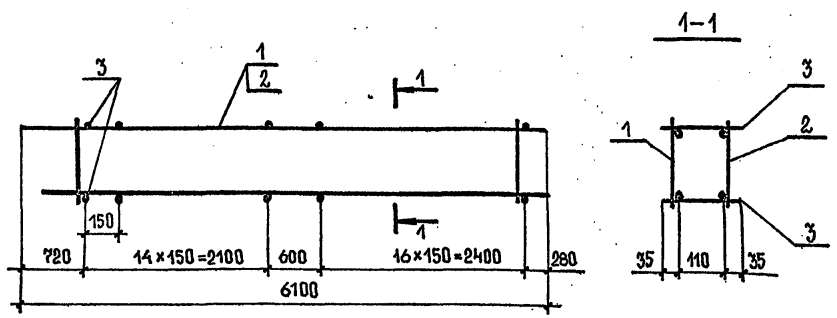
ФЕРМА ТИПОРАЗМЕРА
1ФТ12.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

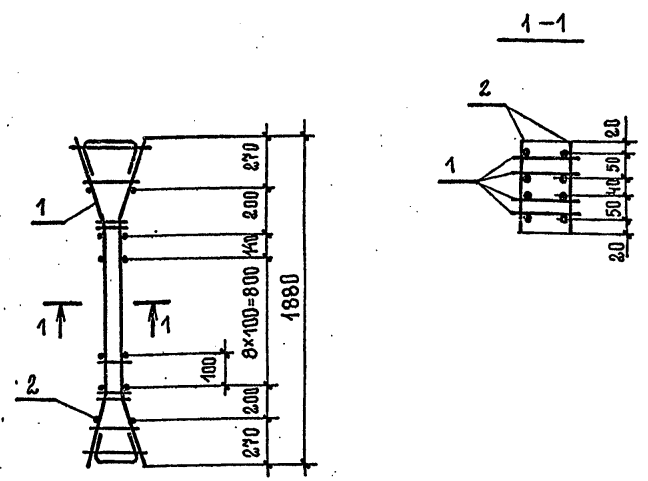
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗРМ. ИНВ. №



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП1-1	1	КАРКАС КР1-1	1	1.063.1-4.3-5	38,7
	2	КР2-1	1	-5	
	3	∅8A1, ℓ=180; 0,07 кг	64	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП1-2	1	КАРКАС КР1-2	1	1.063.1-4.3-5	47,5
	2	КР2-2	1	-5	
	3	∅8A1, ℓ=180; 0,07 кг	64	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП1-3	1	КАРКАС КР1-3	1	1.063.1-4.3-5	57,5
	2	КР2-3	1	-5	
	3	∅8A1, ℓ=180; 0,07 кг	64	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП1-4	1	КАРКАС КР1-4	1	1.063.1-4.3-5	68,7
	2	КР2-4	1	-5	
	3	∅8A1, ℓ=180; 0,07 кг	64	БЕЗ ЧЕРТ.	

Арматура класса А-I по ГОСТ 5781-82*

Нач.СКО	ПОЛЯК		1.063.1-4.3-2	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП1-1 ... КП1-4	СТАДИЯ Р	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
Н.КОНТР.	РЕЛЕНКО						
ГИП	РЕЛЕНКО						
Зав.ГРУП	МИЛЮТИНА		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ				
Инж.И.К.	КАЛИНОВСКАЯ						
ПРОВЕР.	АРТЕМЬЕВА						



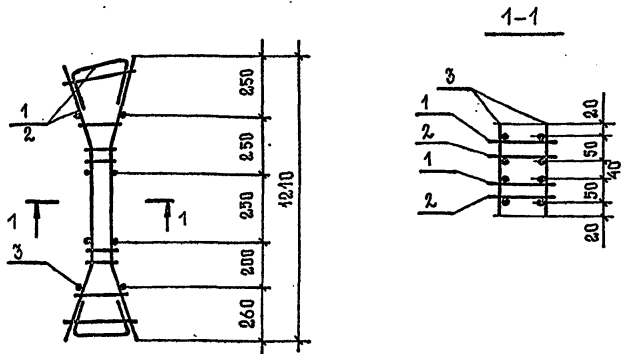
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП2-1	1	КАРКАС КР3-1	4	1.063.1-4.3-6	20,1
	2	∅8A1, ℓ=180; 0,07 кг	24	БЕЗ ЧЕРТ.	
КП2-2	1	КАРКАС КР3-2	4	1.063.1-4.3-6	26,9
	2	∅8A1, ℓ=180; 0,07 кг	24	БЕЗ ЧЕРТ.	

Арматура класса А-I по ГОСТ 5781-82*

Нач.СКО	ПОЛЯК		1.063.1-4.3-3	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП2-1., КП2-2	СТАДИЯ Р	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
Н.КОНТР.	РЕЛЕНКО						
ГИП	РЕЛЕНКО						
Зав.ГРУП	МИЛЮТИНА		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ				
Инж.И.К.	КАЛИНОВСКАЯ						
ПРОВЕР.	АРТЕМЬЕВА						

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №



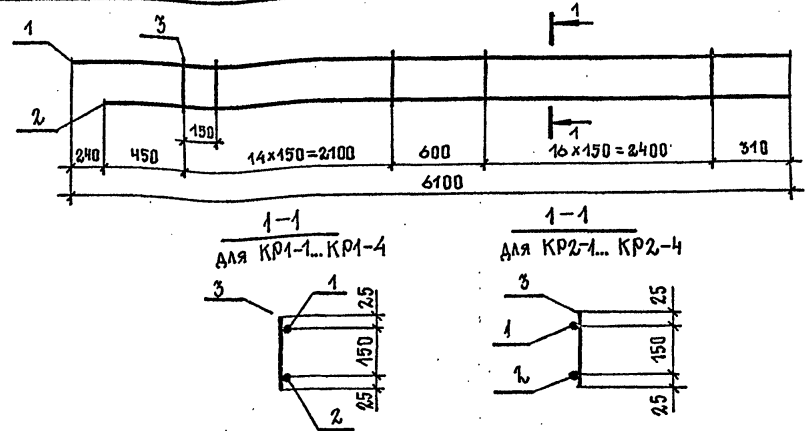
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КПЗ	1	КАРКАС КР4	2	1.063.1-4.3-7	9,8
	2	КР5	2	- 7	
	3	∅8A I, ℓ=180 ; 0,07 кг	8	БЕЗ ЧЕРТ.	

АРМАТУРА КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-82*

1.063.1-4.3-4

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕН-
НЫЙ КПЗ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ИЗВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА
	ПОЛЯК	РЕПЕНКО	РЕПЕНКО
	МИЛЮТИНА	КАЛИНОВСКАЯ	АРТЕМЬЕВА
	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р		1



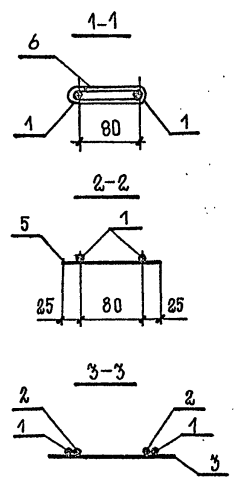
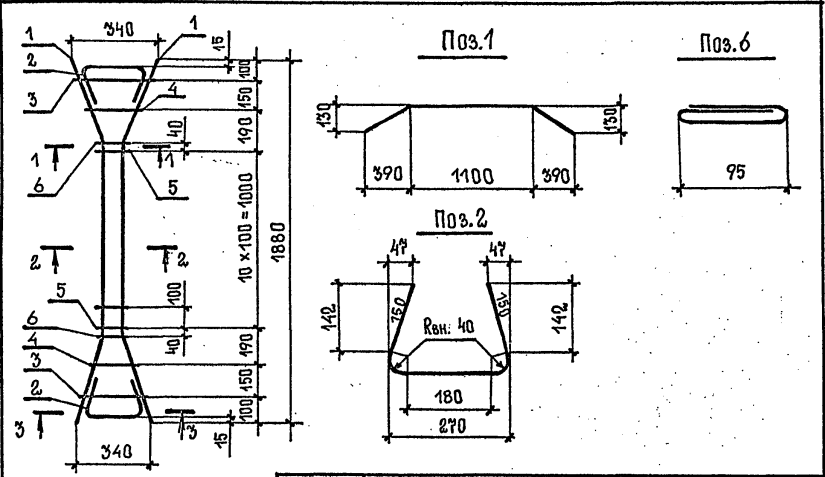
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР1-1 КР2-1	1	∅14A III, ℓ=6100	1	7,4	17,1
	2	14A III, ℓ=5860	1	7,1	
	3	8A I, ℓ=200	32	0,08	
КР1-2 КР2-2	1	∅16A III, ℓ=6100	1	9,6	21,5
	2	16A III, ℓ=5860	1	9,3	
	3	8A I, ℓ=200	32	0,08	
КР1-3 КР2-3	1	∅18A III, ℓ=6100	1	12,2	26,5
	2	18A III, ℓ=5860	1	11,7	
	3	8A I, ℓ=200	32	0,08	
КР1-4 КР2-4	1	∅20A III, ℓ=6100	1	15,0	32,1
	2	20A III, ℓ=5860	1	14,5	
	3	8A I, ℓ=200	32	0,08	

АРМАТУРА КЛАССОВ А-I, А-III по ГОСТ 5781-82*

1.063.1-4.3-5

КАРКАС КР1-1... КР1-4;
КР2-1... КР2-4
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ИЗВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА
	ПОЛЯК	РЕПЕНКО	РЕПЕНКО
	МИЛЮТИНА	КАЛИНОВСКАЯ	АРТЕМЬЕВА
	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р		1

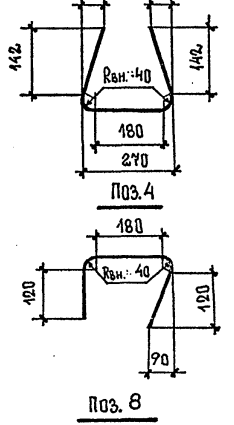
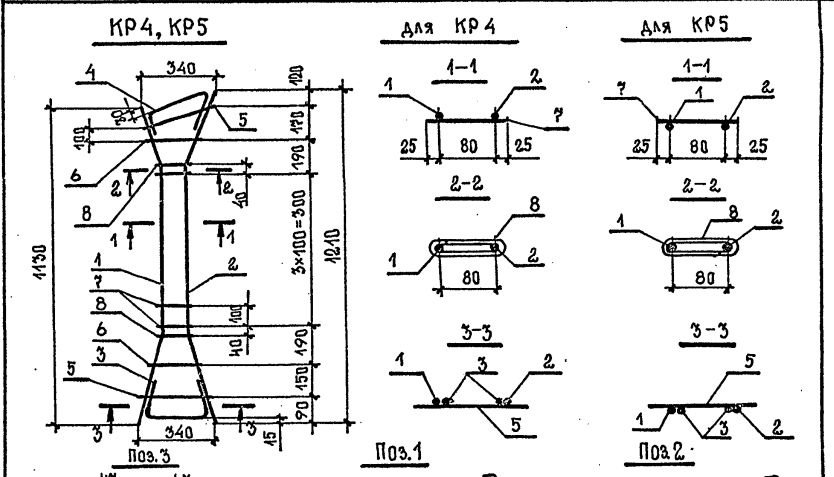


МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА КГ
КР3-1	1	∅10 А III, ℓ=1920	2	1,19	4,6
	2	10 А III, ℓ=650	2	0,40	
	3	10 А III, ℓ=315	2	0,19	
	4	10 А III, ℓ=215	2	0,13	
	5	8 А I, ℓ=130	11	0,05	
	6	8 А I, ℓ=230	2	0,09	
КР3-2	1	∅12 А III, ℓ=1920	2	1,71	6,3
	2	12 А III, ℓ=650	2	0,58	
	3	12 А III, ℓ=315	2	0,28	
	4	12 А III, ℓ=215	2	0,19	
	5	8 А I, ℓ=130	11	0,05	
	6	8 А I, ℓ=230	2	0,09	

Арматура: классы А-I, А-III по ГОСТ 5781-82*

И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №

НАЧ.СКО	ПОЛЯК	1.063.1-4.3-6	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОНТР.	РЕПЕНКО		Р		1
ГИП	РЕПЕНКО		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ЗАВ.ГРУП.	МИЛЮТИНА	КАРКАС КР3-1, КР3-2			
ИНЖ.Т.К.	КАЛИНОВСКАЯ				
ПРОВЕР.	АРТЕМЬЕВА				

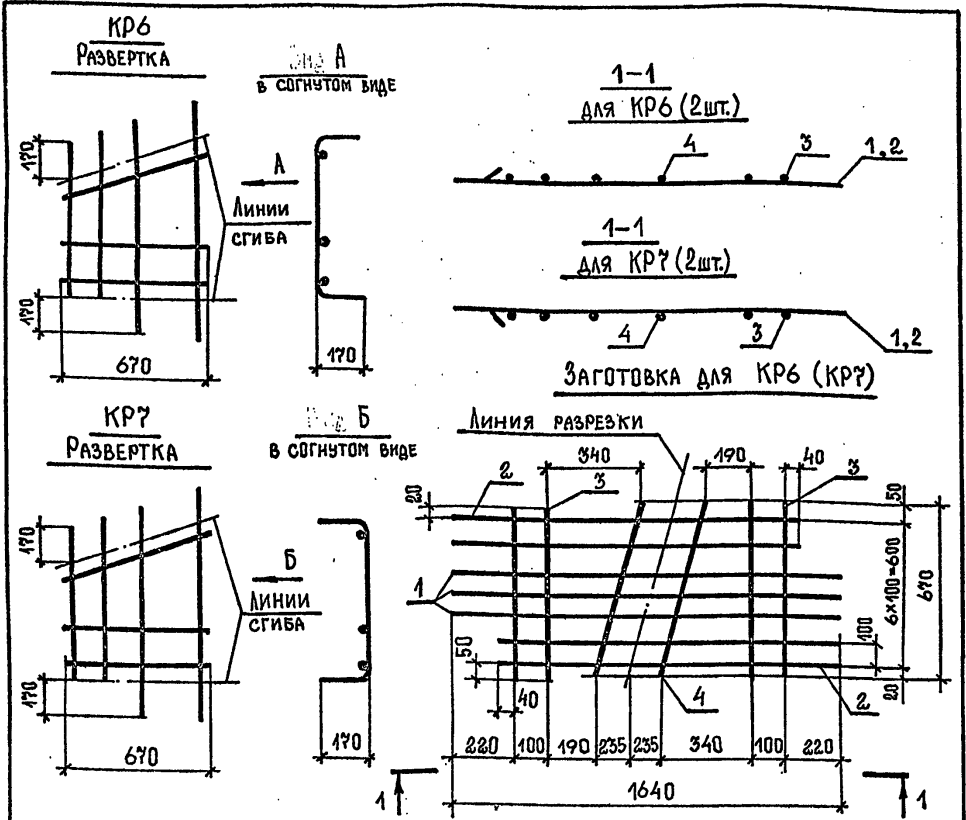


МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА КГ
КР4 КР5	1	∅8 А III, ℓ=1170	1	0,46	2,3
	2	8 А III, ℓ=1255	1	0,5	
	3	8 А III, ℓ=650	1	0,26	
	4	8 А III, ℓ=620	1	0,25	
	5	8 А III, ℓ=315	2	0,12	
	6	8 А III, ℓ=215	2	0,09	
	7	8 А I, ℓ=130	4	0,05	
	8	8 А I, ℓ=230	2	0,09	

Арматура: классы А-I, А-III по ГОСТ 5781-82*

И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №
И.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТИЕ №

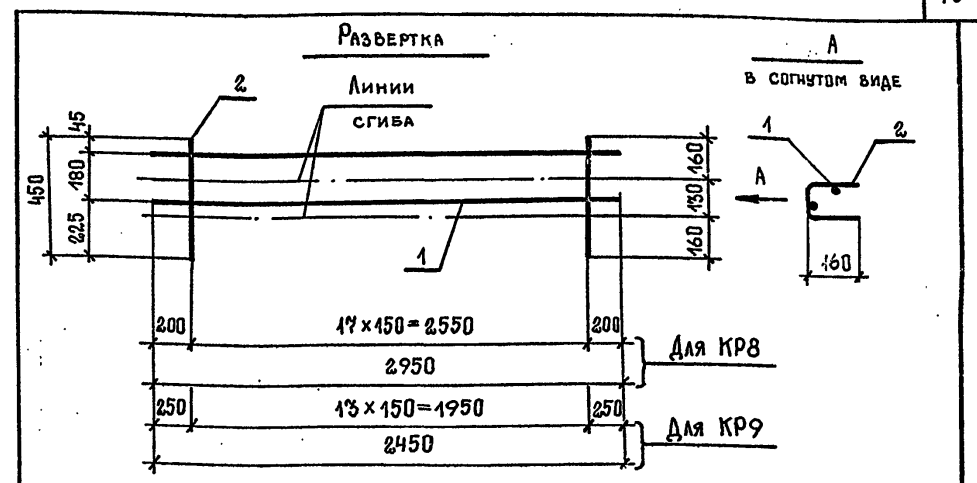
НАЧ.СКО	ПОЛЯК	1.063.1-4.3-7	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОНТР.	РЕПЕНКО		Р		1
ГИП	РЕПЕНКО		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ЗАВ.ГРУП.	МИЛЮТИНА	КАРКАС КР4, КР5			
ИНЖ.Т.К.	КАЛИНОВСКАЯ				
ПРОВЕР.	АРТЕМЬЕВА				



МАРКА КАРКАСА	МАССА КАРКАСА, КГ	МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ЗАГОТОВКИ, КГ
KP6	2,95	KP6 KP7	1	∅ 8AIII, l=1640	3	0,65	5,9
KP7			2	8AIII, l=1460	4	0,58	
	3		8AIII, l=670	4	0,26		
	4		8AIII, l=690	2	0,27		

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*

НАЧ.СКО	ПОЛЯК	<i>Л.С.</i>	1.063.1-4.3-8	СТАДИЯ	Лист	Листов
Н.КОНТР.	РЕПЕНКО	<i>Р.С.</i>			Р	1
ГИП	РЕПЕНКО	<i>Р.С.</i>		КАРКАС КР6, КР7		
ЗАВ.ГРУП.	МИЛЮТИНА	<i>М.С.</i>	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
ИНЖ.И.К.	КАЛИНОВСКАЯ	<i>К.С.</i>				
ПРОВЕР.	ФОКИНА	<i>Ф.С.</i>				



МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
KP8	1	∅ 5BpI, l=2950	2	0,45	2,2
	2	5BpI, l=450	18	0,07	
KP9	1	∅ 5BpI, l=2450	2	0,38	1,7
	2	5BpI, l=450	14	0,07	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80*

НАЧ.СКО	ПОЛЯК	<i>Л.С.</i>	1.063.1-4.3-9	СТАДИЯ	Лист	Листов
Н.КОНТР.	РЕПЕНКО	<i>Р.С.</i>			Р	1
ГИП	РЕПЕНКО	<i>Р.С.</i>		КАРКАС КР8, КР9		
ЗАВ.ГРУП.	МИЛЮТИНА	<i>М.С.</i>	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
ИНЖ.И.К.	КАЛИНОВСКАЯ	<i>К.С.</i>				
ПРОВЕР.	ФОКИНА	<i>Ф.С.</i>				

ВИД ЗАГРУЗКИ	КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ, тс																								
	1ФТ12-1				1ФТ12-2				1ФТ12-3				1ФТ12-4				1ФТ12-5				1ФТ12-6				
	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	
НЕСИММЕТРИЧНОЕ ЗАГРУЖЕНИЕ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН ПРИ ИСПЫТАНИИ ФЕРМЫ В ВОЗРАСТЕ	3-7 ДНЕЙ	0,9	1,7	0,5	1,0	1,1	2,2	0,6	1,2	1,4	2,8	0,8	1,7	1,6	3,1	0,8	1,5	1,8	3,6	1,0	1,9	2,1	4,1	1,3	2,5
	28 ДНЕЙ	0,8	1,6	0,5	0,9	1,0	2,0	1,0	2,0	1,3	2,5	0,8	1,5	1,4	2,8	0,7	1,4	1,7	3,3	0,9	1,7	1,9	3,7	1,1	2,2
	100 ДНЕЙ	0,7	1,4	0,4	0,8	0,9	1,8	0,5	1,0	1,2	2,3	0,7	1,4	1,3	2,5	0,6	1,2	1,5	2,9	0,8	1,5	1,7	3,3	1,0	2,0
СИММЕТРИЧНОЕ ЗАГРУЖЕНИЕ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН ПРИ ИСПЫТАНИИ ФЕРМЫ В ВОЗРАСТЕ	3-7 ДНЕЙ	0,9	1,7	0,9	1,7	1,1	2,2	1,1	2,2	1,5	2,8	1,4	2,8	1,6	3,1	1,6	3,1	1,8	3,6	1,8	3,6	2,1	4,1	2,1	4,1
	28 ДНЕЙ	0,8	1,6	0,8	1,6	1,0	2,0	0,6	1,1	1,3	2,5	1,3	2,5	1,4	2,8	1,4	2,8	1,7	3,3	1,7	3,3	1,9	3,7	1,9	3,7
	100 ДНЕЙ	0,7	1,4	0,7	1,4	0,9	1,8	0,9	1,8	1,2	2,3	1,2	2,3	1,3	2,5	1,3	2,5	1,5	2,9	1,5	2,9	1,7	3,3	1,7	3,3
СИММЕТРИЧНОЕ ЗАГРУЖЕНИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПРОЧНОСТИ ФЕРМ ПРИ КОЭФФИЦИЕНТАХ	C = 1,0	1,0	1,9	1,0	1,9	1,1	2,2	1,1	2,2	1,4	2,8	1,4	2,8	1,6	3,1	1,6	3,1	1,8	3,6	1,8	3,6	2,1	4,1	2,1	4,1
	C = 1,25	1,2	2,4	1,2	2,4	1,4	2,8	1,4	2,8	1,8	3,6	1,8	3,6	2,0	4,0	2,0	4,0	2,4	4,8	2,4	4,8	2,6	5,2	2,6	5,2
	C = 1,35	1,3	2,5	1,3	2,5	1,5	3,1	1,5	3,1	1,9	3,8	1,9	3,8	2,2	4,5	2,2	4,5	2,5	5,0	2,5	5,0	2,8	5,6	2,8	5,6
	C = 1,4	1,3	2,6	1,3	2,6	1,6	3,2	1,6	3,2	2,0	3,9	2,0	3,9	2,3	4,6	2,3	4,6	2,6	5,2	2,6	5,2	2,9	5,8	2,9	5,8
	C = 1,6	1,5	3,0	1,5	3,0	1,9	3,8	1,9	3,8	2,2	4,4	2,2	4,4	2,6	5,2	2,6	5,2	3,0	6,0	3,0	6,0	3,3	6,7	3,3	6,7

СХЕМА ПРИЛОЖЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ НАГРУЗОК

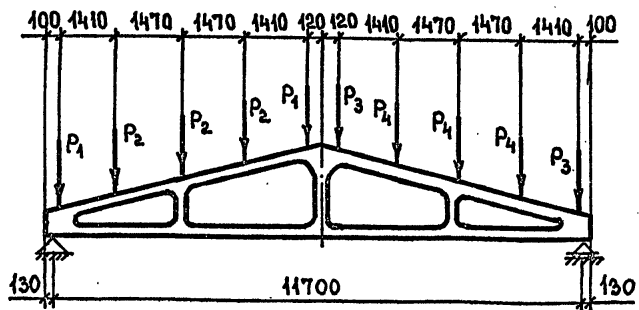


ТАБЛИЦА 2

КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН, мм

СТЕПЕНЬ АГРЕССИВНОСТИ ГАЗООБРАЗНОЙ СРЕДЫ	ДЛЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ КЛАССА	ДЛЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ КЛАССА					
	A-III	A-III B	A-III B	A-III B C	A-III B	A-III B	A-III B C K
НЕАГРЕССИВНАЯ	0,25	0,25	0,25	0,25	0,20	0,20	0,20
СЛАБОАГРЕССИВНАЯ	0,25	0,15	0,15	0,10	-	-	0,10
СРЕДНЕАГРЕССИВНАЯ	0,15	0,10	0,10	-	-	-	-

1. При испытании ферм ранее чем на 100 день после их изготовления, величины контрольных нагрузок для проверки ширины раскрытия трещин увеличены, т.к. потери предварительного напряжения арматуры за этот срок проявляются не полностью.
2. Возраст предварительно напряженных ферм считать со дня передачи усилия натяжения с упоров на бетон.
3. Фермы испытываются в вертикальном положении.
4. Величины контрольных нагрузок даны без учета собственного веса ферм.
5. Для обеспечения устойчивости верхнего пояса необходимо произвести развязку его из плоскости фермы в местах приложения нагрузок. Развязка не должна препятствовать перемещению фермы в ее плоскости.
6. Значения коэффициента "С" приняты в зависимости от характера разрушения, вида арматуры и бетона (см. ГОСТ 8829-85 приложение 1, табл.1).
7. В марках ферм опущены индексы, обозначающие класс напрягаемой арматуры.

НАЧ.СКО	ПОЛЯК	
Н.КОНТР.	РЕПЕНКО	
ГИП	РЕПЕНКО	
ЗАВ.ГРУП.	МИЛОТИНА	
ИНЖ.Т.К.	КАЛИНОВСКАЯ	
ПРОВЕР.	ФОКИНА	

1.063.1-4.3-СМ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ФЕРМ

СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		