

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.424.1 - 5

КОЛОННЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ  
ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ВЫСОТОЙ 8,4 - 14,4 м,  
ОБОРУДОВАННЫХ МОСТОВЫМИ ОПОРНЫМИ КРАНАМИ  
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 32 ТОНН

ВЫПУСК 1С  
КОЛОННЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 8,4; 9,6 и 10,8 м  
С РАСЧЕТНОЙ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7,8 и 9 БАЛЛОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Гл. инженер-института  
Начальник СКО-1  
Гл. инж. проекта

*В. И. Королев*  
*В. В. Михайлов*  
*И. И. Григорьев*

НИИЖБ

Зам. директора  
Рук. лаборатории  
Рук. лаборатории

*Р. А. Серых*  
*В. А. Клевцов*  
*Н. Н. Коровин*

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
С 1 АПРЕЛЯ 1989 г.  
ПРОТОКОЛ ГОССТРОЯ СССР  
ОТ 23 ДЕКАБРЯ 1988 г. № ДЧ-47

© ЦИТП Госстроя СССР, 1989

23572-02 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.424.1-5.1С - ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	5 ÷ 7
-1	КОЛОННА 1К84-1-С...1К84-5-С; 2К84-1-С...2К84-4-С	8
-2	КОЛОННА 3К84-1-С...3К84-5-С; 4К84-1-С...4К84-6-С	9
-3	КОЛОННА 5К84-1-С...5К84-4-С; 6К84-1-С...6К84-3-С	10
-4	КОЛОННА 7К84-1-С...7К84-9-С; 8К84-1-С...8К84-10-С	11
-5	КОЛОННА 9К84-1-С...9К84-4-С; 10К84-1-С...10К84-4-С	12
-6	КОЛОННА 1К96-1-С...1К96-6-С; 2К96-1-С...2К96-8-С; 3К96-1-С...3К96-7-С	13
-7	КОЛОННА 4К96-1-С...4К96-8-С; 5К96-1-С...5К96-7-С; 6К96-1-С...6К96-6-С	14
-8	КОЛОННА 7К96-1-С...7К96-4-С; 8К96-1-С...8К96-4-С; 9К96-1-С; 9К96-2-С	15
-9	КОЛОННА 10К96-1-С...10К96-6-С; 11К96-1-С...11К96-7-С	16
-10	КОЛОННА 12К96-1-С...12К96-7-С	17
-11	КОЛОННА 13К96-1-С...13К96-3-С; 14К96-1-С...14К96-3-С; 15К96-1-С...15К96-4-С	18
-12	КОЛОННА 1К108-1-С...1К108-5-С; 2К108-1-С...2К108-7-С	19
-13	КОЛОННА 3К108-1-С...3К108-7-С	20

				1.424.1-5.1С			
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>		СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ.СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>			Р	1	6
ГЛ.КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>					
РУК.БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>					
СТ.ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>					

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.424.1-5.1С-14	КОЛОННА 4К108-1-С...4К108-6-С	21
-15	КОЛОННА 5К108-1-С... 5К108-6-С; 6К108-1-С... 6К108-7-С	22
-16	КОЛОННА 7К108-1-С... 7К108-10-С	23
-17	КОЛОННА 8К108-1-С... 8К108-3-С; 9К108-1-С... 9К108-6-С; 10К108-1-С... 10К108-8-С	24
-18	КОЛОННА 11К108-1-С... 11К108-8-С; 12К108-1-С... 12К108-12-С	25
-19	КОЛОННА 13К108-1-С... 13К108-17-С	26
-20	КОЛОННА 14К108-1-С... 14К108-3-С; 15К108-1-С... 15К108-4-С	27
-21	КОЛОННА 16К108-1-С... 16К108-7-С	28
-22	УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ М2-32 В ОГОЛОВКЕ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ. УЗЕЛ 1. ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0" УЗЕЛ 2. ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250"	29
-23	УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН30, МН31 В ОГОЛОВКЕ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ ПРИ СТАЛЬНОЙ СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ УЗЕЛ 3. ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0" УЗЕЛ 4. ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250"	29
-24	УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ М2-33, МН15 В ОГОЛОВКЕ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА УЗЕЛ 5. ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ. УЗЕЛ 7. ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	30
1.424.1-5.1С		ЛИСТ 2

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ ДАТА ВЗАМ. ИНВ.№

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.424.1 - 5.1С - 25	УЗЕЛ 6. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ	
	МН32 В ОГОЛОВКЕ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ	
	СРЕДНЕГО РЯДА ПРИ СТАЛЬНОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	30
- 26	УЗЕЛ 8. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
	М2-23, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ	
	КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0" ПРИ ЖЕЛЕ- ЗОБЕТОННОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	31
- 27	УЗЕЛ 10. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
	М2-23, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ	
	КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250"	
	ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	31
- 28	УЗЕЛ 9. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
	МН30, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ	
	КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0" ПРИ СТАЛЬНОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	32
- 29	УЗЕЛ 11. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
	МН31, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ	
	КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250" ПРИ СТАЛЬНОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	32
- 30	УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ М2-25, МН32, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ	
	СРЕДНЕГО РЯДА.	
	УЗЕЛ 12. ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	
	УЗЕЛ 13. ПРИ СТАЛЬНОЙ СТОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	33
1.424.1 - 5.1С		Лист 3

Обозначение	Наименование	Стр.
1.424.1-5.1С - 31	Узел 14. Установка закладных изделий	
	МН15, МН34, МН35 в оголовке связевой	
	колонны среднего ряда при железобетонной	
- 32	подстропильной конструкции	33
	Узел 20. Установка закладных изделий	
	МН1, МН3, МН54 в консоли рядовой колонны	
- 33	крайнего ряда при привязке "0", шаг	
	колонн 6 м	34
	Узел 15. Установка закладных изделий	
- 34	МН3, МН5, МН36, МН37, МН51 в консоли	
	связевой колонны крайнего ряда при	
	привязке "0", шаг колонн 6 м	34
- 35	Узел 21. Установка закладных изделий	
	МН1, МН3, МН4 в консоли рядовой колонны	
	крайнего ряда при привязке "250", шаг	
- 35	колонн 6 м, грузоподъемность крана 32т	35
	Узел 16. Установка закладных изделий	
	МН3, МН5, МН36, МН37, МН51 в консоли	
- 36	связевой колонны крайнего ряда при	
	привязке "250", шаг колонн 6 м, грузо-	
	подъемность крана 32т	35
- 36	Узел 15а. Установка закладных изделий	
	МН3, МН5, МН36, МН37, МН54 в консоли	
	связевой колонны крайнего ряда при	
- 37	привязке "0", шаг колонн 6 м	36
	Узел 16а. Установка закладных изделий	
	МН3, МН54, МН36, МН37, МН51 в консоли	
- 37	связевой колонны крайнего ряда при	
	привязке "250", шаг колонн 6 м, грузопод.	
	крана 32т	36
	1.424.1-5.1С	Лист 4

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

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.424.1-5.1С-38	УЗЕЛ 22. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН2, МН3, МН53В КОНСОЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250", ШАГ КОЛОНН 12 м	37
-39	УЗЕЛ 17. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН3, МН11; МН38; МН51; МН53 В КОНСОЛИ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250", ШАГ КОЛОНН 12 м	37
-40	УЗЕЛ 23. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН1, МН3 В КОНСОЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА, ШАГ КОЛОНН 6 м	38
-41	УЗЕЛ 18. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН3, МН36, МН37, МН52 В КОНСОЛИ СВЯЗЕ- ВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА, ШАГ КОЛОНН 6 м	38
-42	УЗЕЛ 24. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН2, МН3 В КОНСОЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА, ШАГ КОЛОНН 12 м	39
-43	УЗЕЛ 19. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН3, МН11, МН38, МН52 В КОНСОЛИ СВЯЗЕ- ВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА, ШАГ КОЛОНН 12 м	39
-44	УЗЕЛ 27. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ М36 И КАРКАСОВ КР150 В ПОДКОНСОЛЬНОЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ДЛЯ КРЕП-	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span>1.424.1-5.1С</span> <span>Лист 5</span> </div>		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	ЛЕНИЯ НИЖНЕГО УЗЛА ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ	
	ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0"	40
1.424.1-5.1С -45	Узел 25. Установка закладного изделия	
	МНЗБ и каркасов КР150 в подконсольной	
	части колонны среднего ряда для крепле-	
	ния нижнего узла вертикальных связей	40
-46	Узел 28. Установка закладного изделия	
	МНЗБ и каркасов КР150 в подконсольной	
	части колонны крайнего ряда для креп-	
	ления нижнего узла вертикальных связей	
	при привязке "250"	41
-47	Узел 26. Установка закладного изделия	
	МНЗБ в подконсольной части колонны	
	крайнего ряда для крепления среднего	
	узла вертикальных связей	41
-48	ПЕТАИ ДЛЯ МОНТАЖА КОЛОНН	42
-РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ, кг	43
1.424.1 - 5.1С		Лист 6

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

1. Выпуск 1С серии 1.424.1-5 содержит рабочие чертежи марок железобетонных колонн для одноэтажных производственных зданий высотой 8,4; 9,6; 10,8 м с мостовыми опорными кранами, предназначенных для применения в зданиях с расчетной сейсмичностью 7, 8 и 9 баллов.

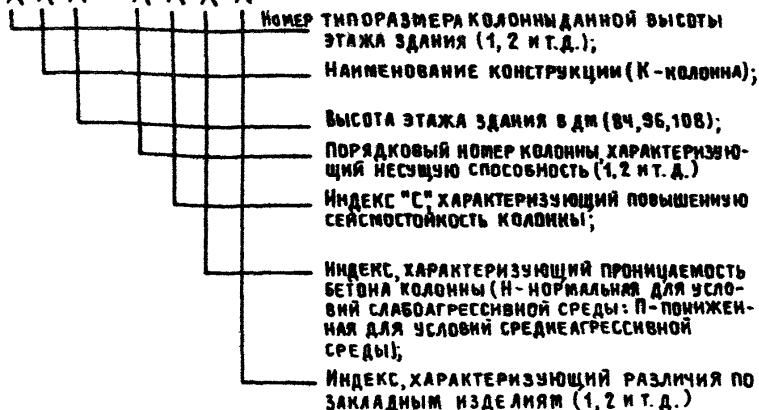
Материалы для проектирования зданий с применением колонн данного выпуска приведены в выпуске 0-2С, арматурные изделия - в выпуске 3С, закладные изделия - в выпуске 5С, стальные связи по колоннам - в выпуске 6С настоящей серии.

2. Колонны запроектированы ступенчатыми, прямоугольного сечения с консолями в плоскости большего размера сечения для опирания подкрановых балок. Для колонн средних рядов в соответствующих случаях предусмотрены консоли в плоскости меньшего размера сечения для опирания железобетонных подстропильных конструкций.

Высота сечения подконсольной части колонн - 600, 700 и 800 мм, надконсольной части - 380 и 600 мм. Ширина сечения - 400 мм.

3. Марки колонн имеют следующую структуру:

X X X - X X X X



1.424.1 - 5.1С - ТТ

Н. КОНТР.	Михайлов		
Иач. СКВ-1	Михайлов		
Т.А. КОНСТР.	Матвеев		
Г.А. ИЖ. ВР.	Григорьев		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	6

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



НАПРИМЕР: 9К84-2СП1 - КОЛОННА ДЕВЯТОГО ТИПОРАЗМЕРА ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 8,4М, ВТОРОЙ МАРКИ ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ, ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ДЛЯ ЗДАНИЯ ПОВЫШЕННОЙ СЕЙСМОСТОЙКОСТЬЮ ИЗ БЕТОНА Пониженной проницаемости с закладными изделиями для крепления стропильных конструкций и подкрановых балок.

В рабочих чертежах колонн, разработанных в данном выпуске, марки колонн приведены в сокращенном виде, без двух последних индексов, которые назначаются при разработке чертежей марки КЖИ.

4. Колонны должны изготавливаться по чертежам марки КЖИ проекта здания, включающим в качестве сборочных единицу колонну, разработанную в настоящем выпуске, закладные изделия и стропильные приспособления, которые должны быть замаркированы, а их местоположение определено в чертежах КЖИ, при необходимости, должны быть приведены также указания по коррозионной стойкости колонн.

5. Колонны разработаны с учетом конструктивных требований СНиП II-7-81 "Строительство в сейсмических районах".

6. Колонны изготавливаются из тяжелого бетона класса по прочности на сжатие В15, В22,5, В30 в стальных инвентарных формах. Класс бетона по прочности на сжатие установлен для каждой марки колонны в зависимости от требуемой несущей способности и приведен в спецификации рабочей документации на колонны.

7. Марка бетона по морозостойкости нормируется в случаях, оговоренных в проекте здания в зависимости от условий эксплуатации.

8. Марка бетона по водонепроницаемости, прямые и косвенные показатели проницаемости бетона колонн с повышенной коррозионной стойкостью (с индексом Н или П см. п.3 настоящей записки) приводятся в проекте здания и должны соответствовать требованиям таблицы 1 СНиП 2.03. II-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

9. Требования к материалам для приготовления бетона колонн с повышенной коррозионной стойкостью должны приниматься в соответствии с указаниями проекта здания.

10. В качестве арматуры применяется арматурная сталь класса А-III по ГОСТ 5781-82\*, класса Вр-1 по ГОСТ 6727-80\* и класса А-I по ГОСТ 5781-82\*. Для колонн, в марках которых отсутствует индекс, "П", т.е. предназначенных для применения при неагрессивной и слабоагрессивной степени воздействия газонных сред, допускается взамен арматуры

КЛАССА А-III ПРИМЕНЯТЬ АРМАТУРУ КЛАССА АТ-III С ПО ГОСТ 10884-81 БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ КОЛИЧЕСТВА ДИАМЕТРОВ И ИХ РАСПОЛОЖЕНИЯ В АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЯХ.

МАРКИ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ НЕОТАПЛЯЕМЫХ ЗДАНИЙ ПРИ РАСЧЕТНОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ  $-40^{\circ}\text{C}$ .

11. Колонны армируются пространственными арматурными каркасами, марки которых приведены в спецификациях настоящего выпуска, в зависимости от марки колонны. Шаг поперечных стержней в каркасах принят в соответствии с рекомендациями СНиП II-7-81.

Во всех колоннах должны быть предусмотрены закладные изделия для крепления стропильных или подстропильных конструкций и подкрановых балок, а в колоннах, к которым примыкают связи и стены — соответствующие закладные изделия для их крепления. Кроме того, в необходимых случаях могут быть предусмотрены дополнительные закладные изделия для крепления коммуникаций, устройства молниезащиты и т. п.

Разбивка всех закладных изделий и марки их принимаются в соответствии с указаниями проекта здания.

Установка закладных изделий для крепления стропильных и подстропильных конструкций, подкрановых балок, стен и связей производится по примерам, приведенным в настоящем выпуске.

12. Колонны проверены на усилия, действующие при подъеме, транспортировании и монтаже, как шарнирно опертые балки с консолями, нагруженные равномерно распределенной нагрузкой от веса колонны. Расчетные схемы при расчете на усилия, действующие при транспортировке, приведены на рисунке 1, при монтаже и подъеме — на рис. 2, где  $l$  — длина колонны,  $q$  — нагрузка от веса колонны с коэффициентом надежности по нагрузке  $\gamma_F = 1,1$ . При расчете по схеме рис. 1 нагрузка от веса колонны учтена с коэффициентом динамичности  $K_d = 1,6$ , при расчете по схеме рис. 2 — с  $K_d = 1,4$ . Опоры по рис. 1 соответствуют местам строповки. Промежуточная опора по рис. 2 расположена у низа консоли.

Расчет на усилия, действующие при подъеме и транспортировании (рис. 1), произведен из условия, что колонны опираются "плашмя", а при монтаже — "на ребро" (рис. 2).

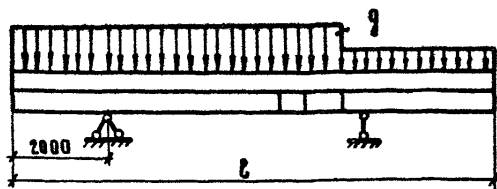


Рис. 1

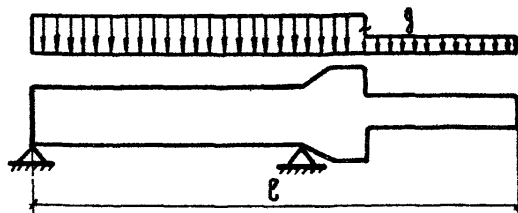


Рис. 2

13. Установку строповочных приспособлений для извлечения колонны из формы, транспортирования и монтажа следует производить в местах, указанных на докум. 1.424.1-5.1С-48.

Для строповки колонн при извлечении из формы рекомендуется применять инвентарные строповочные приспособления.

При отсутствии инвентарных приспособлений допускается применять строповочные петли. Марку и число строповочных петель следует принимать в соответствии с документом 1.424.1-5.1С-48. Там же приведены примеры установки петель.

Строповочные петли должны изготавливаться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВСтЗсп2 по Гост 5781-82\*. Сталь марки ВСтЗсп2 не допускается применять для строповочных петель, если возможен монтаж колонн при температуре ниже минус 40°C. Допускается изготавливать строповочные петли из арматурной стали периодического профиля класса АС-II марки 10ГТ по Гост 5781-82\*, снижая диаметр арматуры на один номер по сравнению с петлей из арматуры класса А-I.

14. Для выверки при монтаже колонн и примыкающих к ним конструкций на боковых поверхностях колонн предусмотрены риски координационных осей в уровне верха фундамента, верха подкрановой консоли и верха колонны. Для безвыверочной фиксации опорного сечения колонны в нижнем торце предусмотрена коническая выемка.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗМ. ИМВ. №

1.424.1-5.1С-ТТ

ЛМСТ

4

15. Проектное положение арматурных изделий в опалубке следует обеспечивать фиксаторами из пластмассы или из плотного цементно-песчаного раствора. Применение стальных фиксаторов не допускается.

Положение закладных изделий для крепления стропильных и подстропильных конструкций и подкрановых балок, а также закладных изделий для опирания и крепления стен следует фиксировать путем крепления к форме при помощи инвентарных приспособлений, для чего в закладных изделиях предусмотрены квадратные отверстия 10×10 мм.

Форма и размеры отверстий могут быть уточнены на заводе-изготовителе. Допускается не устраивать эти отверстия, при применении на заводе другого надежного способа фиксации закладных изделий к форме.

Особое внимание следует обратить на точность установки закладных изделий для крепления подкрановых балок, стропильных и подстропильных конструкций.

16. При размещении стальных закладных изделий для крепления вертикальных связей допускается разрезать поперечные стержни каркасов, мешающие их установке, при условии установки заменяющих их шпилек.

17. Закладные изделия для опирания и крепления навесных стеновых панелей, а также все закладные изделия колонн с повышенной коррозионной стойкостью (марки колонн с индексом Н или П см. п. 3) должны быть металлизированы в соответствии с указаниями проекта здания. Металлизация анкерных стержней закладных изделий должна производиться на длине приварки плюс 50 мм. Вид металлизационного покрытия назначается в проекте здания. В тех случаях, когда металлизация закладных изделий не требуется, их открытые поверхности должны быть огрунтованы в один слой (СНиП II-03.11-85) "Защита стальных конструкций от коррозии".

В остальных случаях открытые поверхности закладных изделий должны огрунтовываться в один слой.

18. Извлечение колонн из формы следует производить после достижения бетоном не менее 70% проектной прочности.

19. Открытые поверхности закладных изделий должны быть очищены от наплывов бетона.

20. Выборки стали на колонны составлены без учета расхода стали на закладные изделия и строповочные устройства. Этот расход должен быть учтен дополнительно в соответствии с указаниями проекта здания.

21. Точность изготовления, внешний вид и качество поверхностей колонны должны удовлетворять требованиям ГОСТ 25628-83\* "Колонны железобетонные для одноэтажных производственных зданий. Общие технические условия".

22. Величина отпускной прочности бетона должна назначаться в соответствии с требованиями ГОСТ 25628-83\*.

23. Контроль, испытания и приемка колонн, а также маркировка, хранение и транспортирование должны производиться в соответствии с ГОСТ 25628-83\*.

ИНВ.№ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛ. ИВ. №

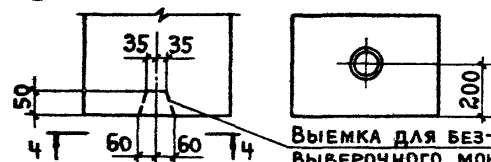
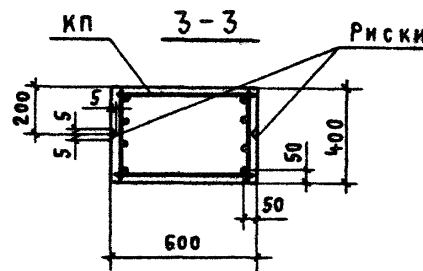
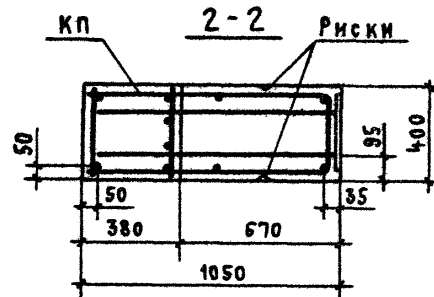
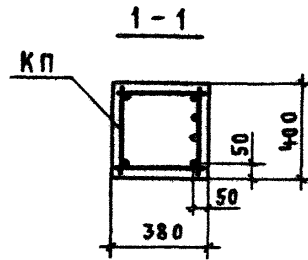
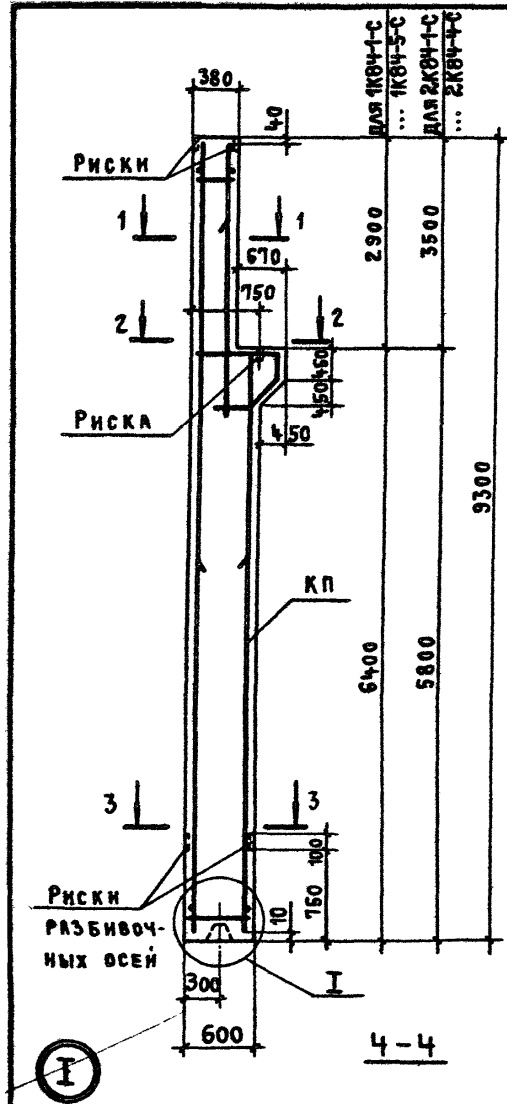
1.424.1-5.1С-ТТ

Лист

6

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
1К84-1С	КП101-1	1	1.424.1-5.3С-1
1К84-2С	КП101-2		-1
1К84-3С	КП101-3		-2
1К84-4С	КП101-4		-2
1К84-5С	КП101-5		-2
2К84-1С	КП102-1	1	1.424.1-5.3С-3
2К84-2С	КП102-2		-3
2К84-3С	КП102-3		-3
2К84-4С	КП102-4		-3

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 1К84-4С

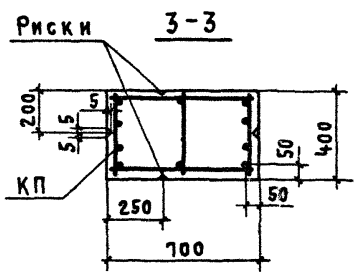
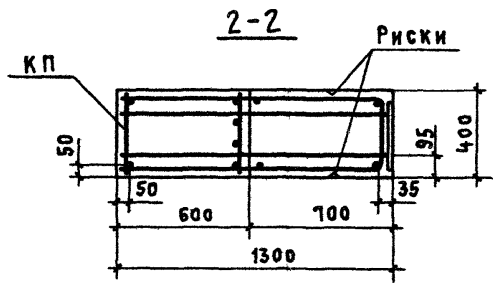
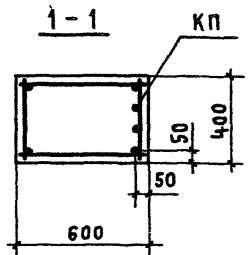
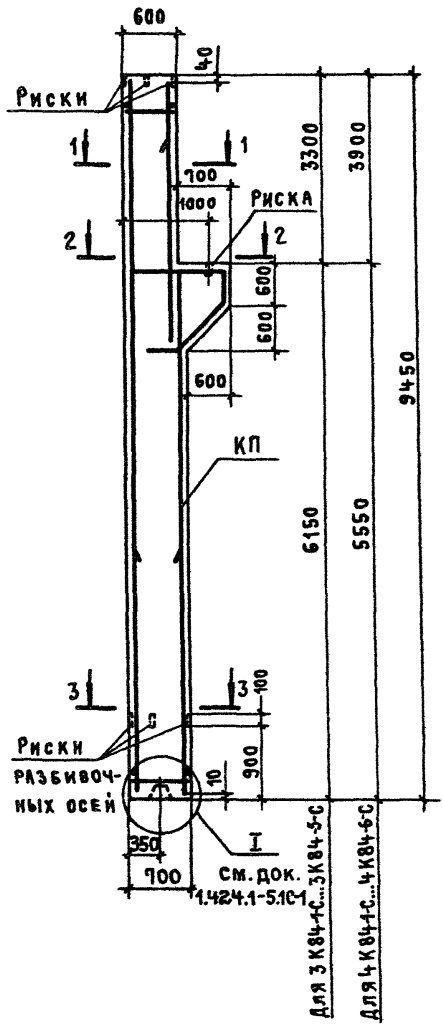


МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, М <sup>3</sup>	МАССА, Т
1К84-1С...1К84-5С	В 15	2,1	5,2
2К84-1С...2К84-4С	(М 200)	2,0	5,1

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-1		
Колонна 1К84-1С...1К84-5С 2К84-1С...2К84-4С		СТАДИЯ Р
		ЛИСТ 1
		ЛИСТОВ 1
<b>ПРОМСТРОЙПРОЕКТ</b>		

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
ЗК84-1С	КП103-1	1	1.424.1-5.3С-4
ЗК84-2С	КП103-2		-5
ЗК84-3С	КП103-3		-4
ЗК84-4С	КП103-4		-5
ЗК84-5С	КП103-5		-4
4К84-1С	КП104-1	1	1.424.1-5.3С-6
4К84-2С	КП104-2		-6
4К84-3С	КП104-3		-6
4К84-4С	КП104-4		-7
4К84-5С	КП104-5		-7
4К84-6С	КП104-6		-7

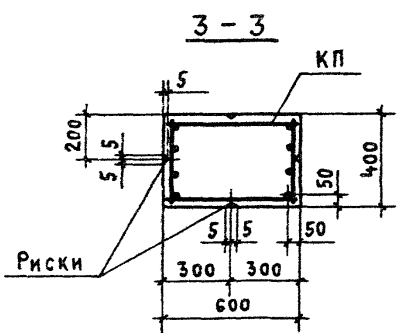
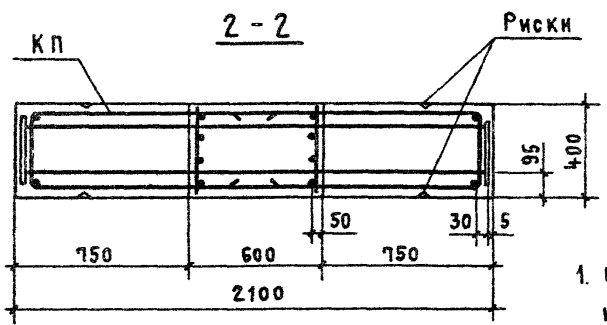
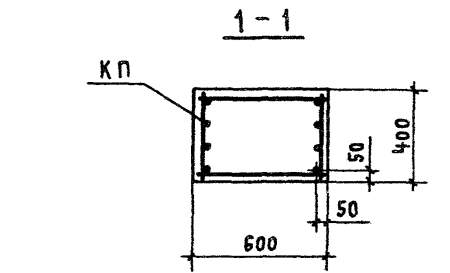
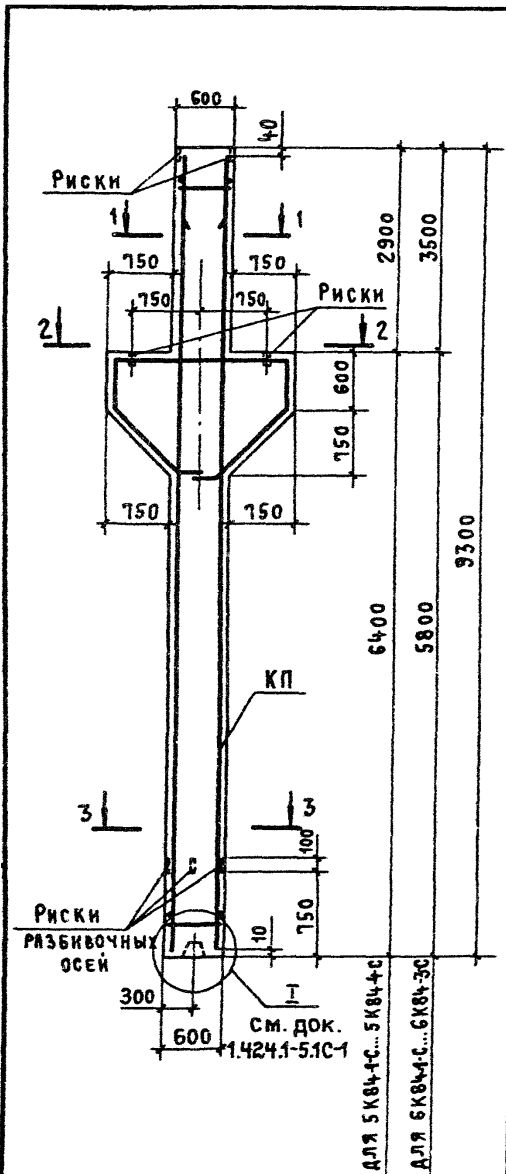


1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ ЗК84-3С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
ЗК84+С...ЗК84-5С	В 15	2,7	6,8
4К84+С...4К84-6С	(М 200)		

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКОТ	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
Л. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
Л. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШНИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-2		
КОЛОННА ЗК84-1С...ЗК84-5С		СТАНДАРТ ЛИСТ ЛИСТОВ
4К84-1С...4К84-6С		Р 1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
5К84-1С	КП105-1	1	1.424.1-5.3С-8
5К84-2С	КП105-2		-8
5К84-3С	КП105-3		-8
5К84-4С	КП105-4		-8
6К84-1С	КП106-1	1	1.424.1-5.3С-9
6К84-2С	КП106-2		-9
6К84-3С	КП106-3		-9

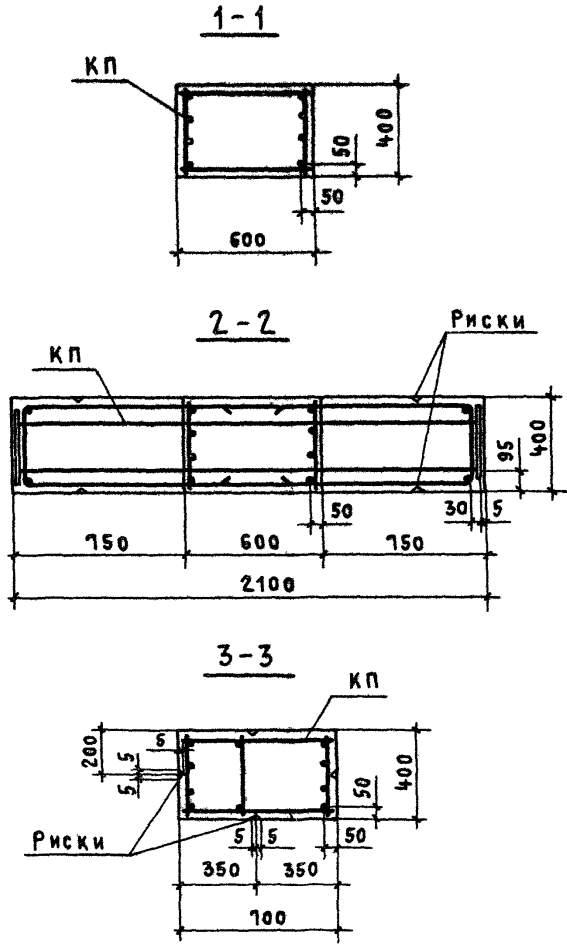
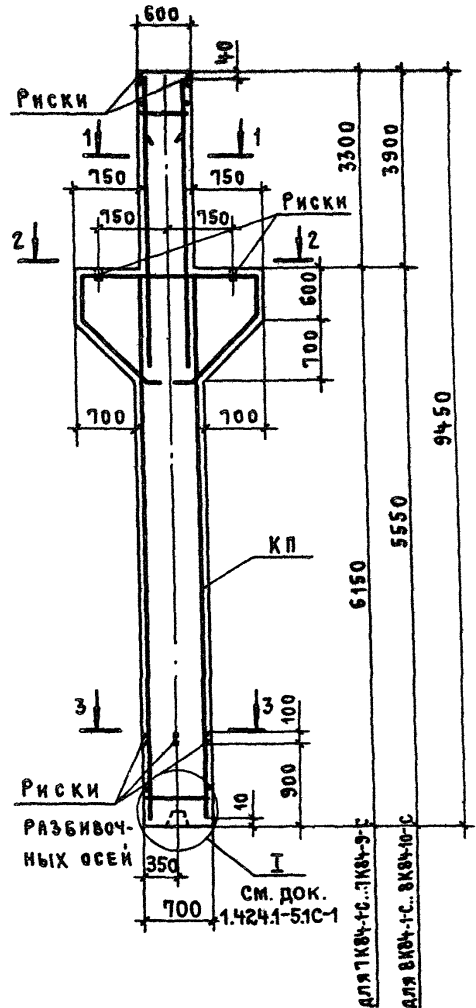
1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ БК84-2С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
5К84-1С...5К84-4С	В 15 (М 200)	2,8	7,0
6К84-1С...6К84-3С			

И КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
Л. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
Л. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-3		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
КОЛОННА 5К84-1С...5К84-4С 6К84-1С...6К84-3С		
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		





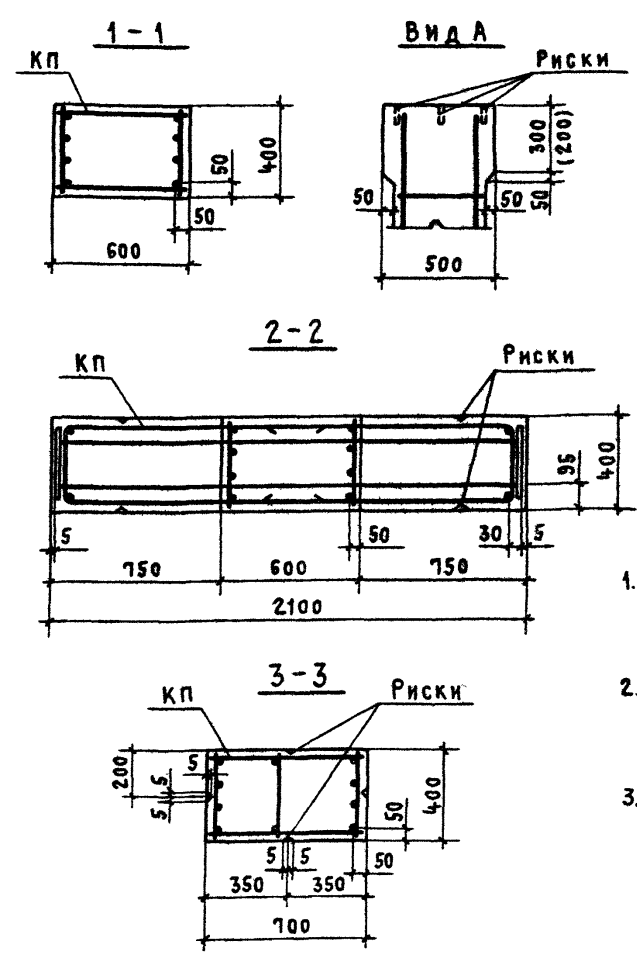
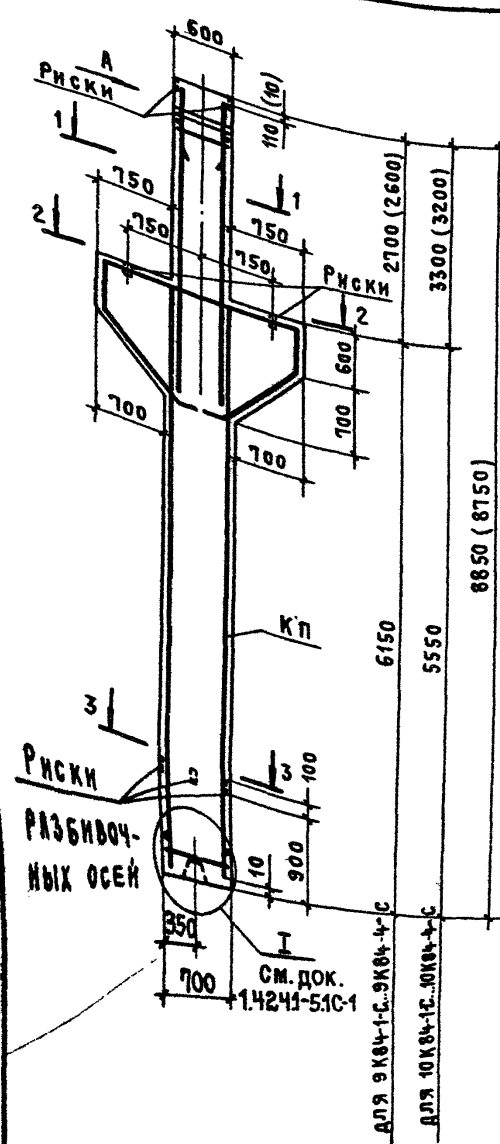
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
7К84-1С	КП107-1	1	1.424.1-53С-10
7К84-2С	КП107-2		-11
7К84-3С	КП107-3		-11
7К84-4С	КП107-4		-12
7К84-5С	КП107-5		-10
7К84-6С	КП107-6		-11
7К84-7С	КП107-7		-12
7К84-8С	КП107-8		-10
7К84-9С	КП107-9		-12
8К84-1С	КП108-1		1
8К84-2С	КП108-2	-13	
8К84-3С	КП108-3	-14	
8К84-4С	КП108-4	-14	
8К84-5С	КП108-5	-14	
8К84-6С	КП108-6	-14	
8К84-7С	КП108-7	-15	
8К84-8С	КП108-8	-15	
8К84-9С	КП108-9	-15	
8К84-10С	КП108-10	-13	

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 7К84-4С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, М <sup>3</sup>	МАССА, Т
7К84-1С...7К84-9С	В22,5 (М300)	3,0	7,6
8К84-1С...8К84-10С			

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ВЛАДИМ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-51С-4		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
Колонны 7К84-1С...7К84-9С 8К84-1С...8К84-10С		<b>ПРОИСТРОЙПРОЕКТ</b>



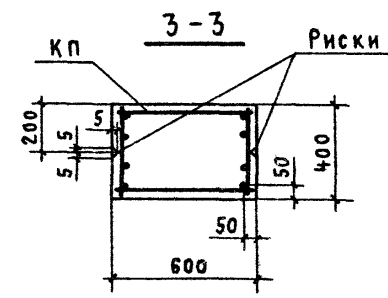
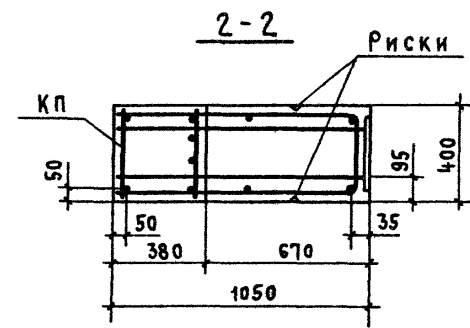
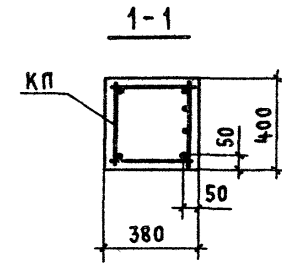
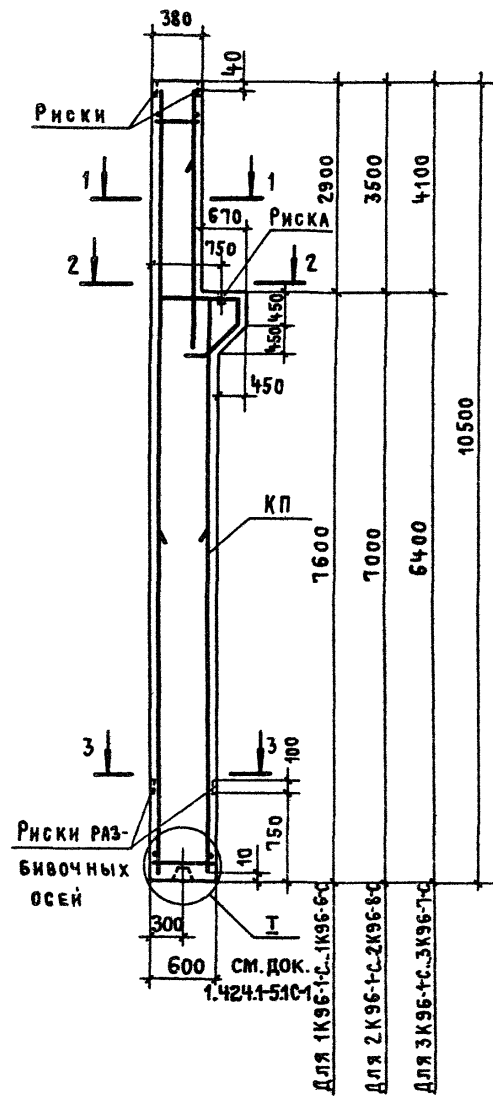
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
9К84-1С	КП109-1	1	1.424.1-53С-16
9К84-2С	КП109-2		-16
9К84-3С	КП109-3		-16
9К84-4С	КП109-4		-16
10К84-1С	КП110-1	1	1.424.1-53С-17
10К84-2С	КП110-2		-17
10К84-3С	КП110-3		-17
10К84-4С	КП110-4		-17

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 10К84-2С.
3. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ ПАРАМЕТРЫ УКРОЧЕННЫХ НА 100 мм КОЛОНН, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ С ВЫСОТОЙ НА ОПЕРЕ 700 мм.

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
9К84-1С...9К84-4С	B22,5 (M300)	2,9	7,3
10К84-1С...10К84-4С			7,2

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-П	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
О. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
О. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-51С-5		
Колонна		
9К84-1С...9К84-4С		
10К84-1С...10К84-4С		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



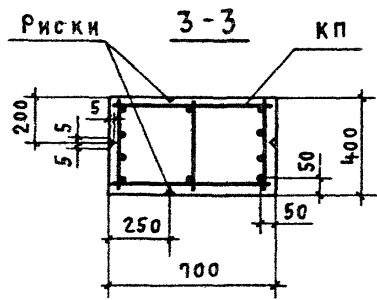
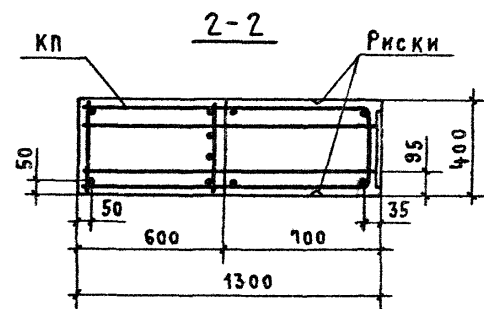
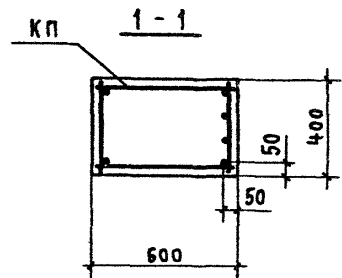
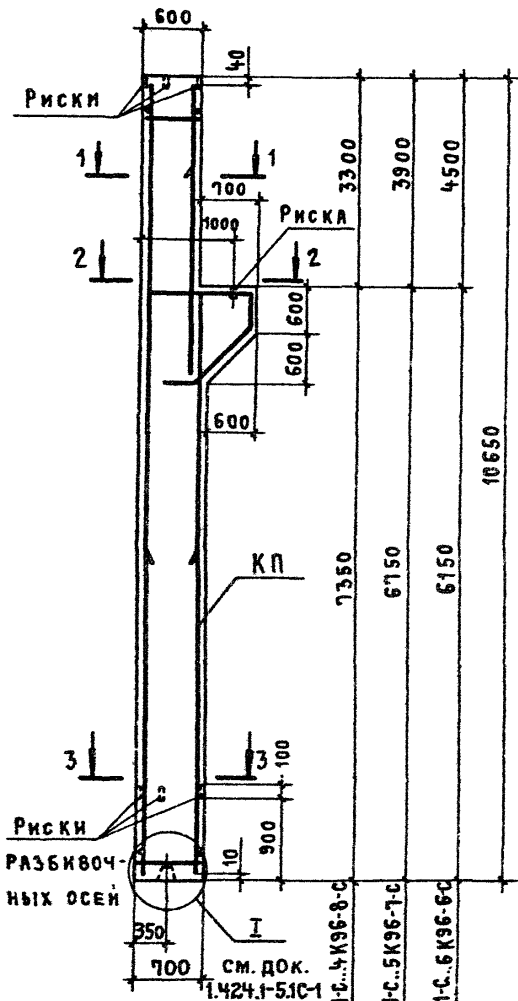
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол	НАИМЕНОВАНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
1К96-1-С	КП111-1	1	1.424.1-5.3С-18
1К96-2-С	КП111-2		-19
1К96-3-С	КП111-3		-19
1К96-4-С	КП111-4		-19
1К96-5-С	КП111-5		-19
1К96-6-С	КП111-6		-18
2К96-1-С	КП112-1	1	1.424.1-5.3С-20
2К96-2-С	КП112-2		-20
2К96-3-С	КП112-3		-21
2К96-4-С	КП112-4		-20
2К96-5-С	КП112-5		-21
2К96-6-С	КП112-6		-21
2К96-7-С	КП112-7		-22
2К96-8-С	КП112-8		-22
3К96-1-С	КП113-1	1	1.424.1-5.3С-23
3К96-2-С	КП113-2		-23
3К96-3-С	КП113-3		-23
3К96-4-С	КП113-4		-24
3К96-5-С	КП113-5		-24
3К96-6-С	КП113-6		-24
3К96-7-С	КП113-7		-24

- МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
- В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 2К96-3С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, М <sup>3</sup>	МАССА, Т
1К96-1-С...1К96-6-С	В 22,5	2,4	6,0
2К96-1-С...2К96-8-С	(М 300)	2,3	5,8
3К96-1-С...3К96-7-С			5,7

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РЪК. БР.	АКИШНИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРЯЯ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-6		
КОЛОННА		
1К96-1-С...1К96-6-С 2К96-1-С...2К96-8-С 3К96-1-С...3К96-7-С		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
<b>ПРОМСТРОЙПРОЕКТ</b>		



для 4К96-1С...4К96-8С  
для 5К96-1С...5К96-7С  
для 6К96-1С...6К96-6С

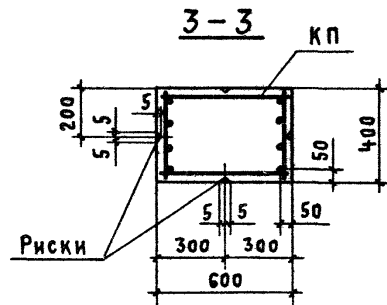
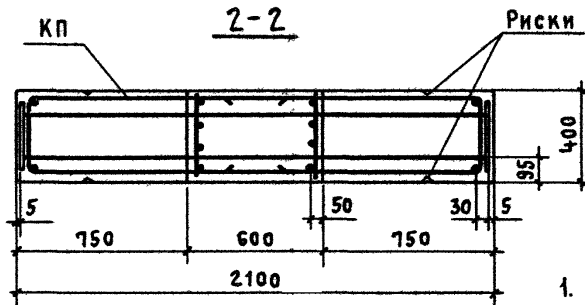
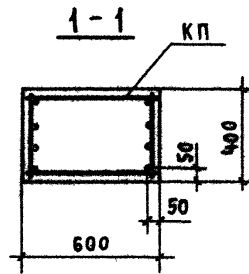
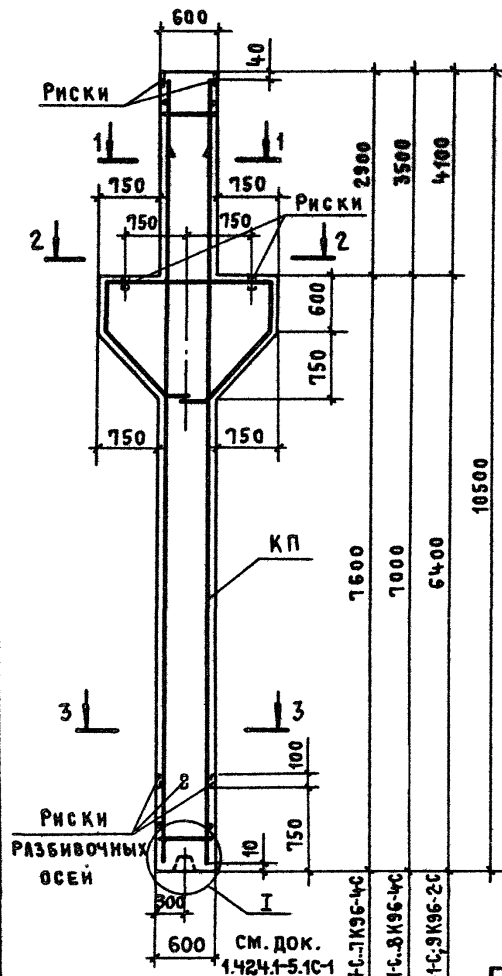
МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА БЕТОНА)	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
4К96-1С...4К96-8С	В 22,5	3,1	7,7
5К96-1С...5К96-7С	(М 300)	3,0	7,6
6К96-1С...6К96-6С			7,5

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
4К96-1С	КП114-1	1	1.424.1-5.3С-25
4К96-2С	КП114-2		-25
4К96-3С	КП114-3		-26
4К96-4С	КП114-4		-25
4К96-5С	КП114-5		-26
4К96-6С	КП114-6		-26
4К96-7С	КП114-7		-27
4К96-8С	КП114-8		-27
5К96-1С	КП115-1	1	1.424.1-5.3С-28
5К96-2С	КП115-2		-29
5К96-3С	КП115-3		-28
5К96-4С	КП115-4		-28
5К96-5С	КП115-5		-29
5К96-6С	КП115-6		-30
5К96-7С	КП115-7		-30
6К96-1С	КП116-1	1	1.424.1-5.3С-31
6К96-2С	КП116-2		-31
6К96-3С	КП116-3		-32
6К96-4С	КП116-4		-32
6К96-5С	КП116-5		-32
6К96-6С	КП116-6		-31

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 6К96-3С

И КОНТР.	МИХАЙЛОВ				1.424.1-5.1С-7
НАЧ СКО	МИХАЙЛОВ				
ОЛ. КОНСТ.	МАТВЕЕВ				Колонна 4К96-1С...4К96-8С; 5К96-1С... 5К96-7С; 6К96-1С...6К96-6С
ОЛ. ИНЖ. П.	ГРИГОРЬЕВ				
РУК. БР.	АКИШИНА				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА				
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ				

СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
7К96-1С	КП117-1	1	1.424.1-5.3С-33
7К96-2С	КП117-2		-33
7К96-3С	КП117-3		-33
7К96-4С	КП117-4		-33
8К96-1С	КП118-1	1	1.424.1-5.3С-34
8К96-2С	КП118-2		-34
8К96-3С	КП118-3		-34
8К96-4С	КП118-4		-34
9К96-1С	КП119-1	1	1.424.1-5.3С-35
9К96-2С	КП119-2		-35

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 8К96-2С

Риски  
РАЗБИВОЧНЫХ  
ОСЕЙ  
СМ. ДОК.  
1.424.1-5.1С-1

ДЛЯ 7К96-1С; 7К96-4С  
ДЛЯ 8К96-1С; 8К96-4С  
ДЛЯ 9К96-1С; 9К96-2С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
7К96-1С; 7К96-4С	В 22,5 (М 300)	3,1	7,8
8К96-1С; 8К96-4С			
9К96-1С; 9К96-2С			

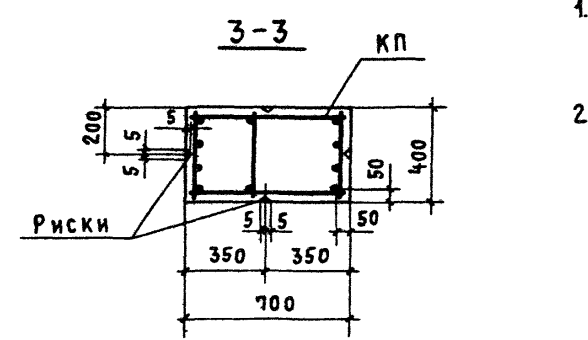
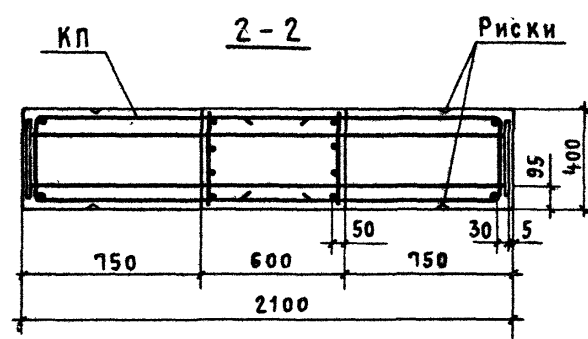
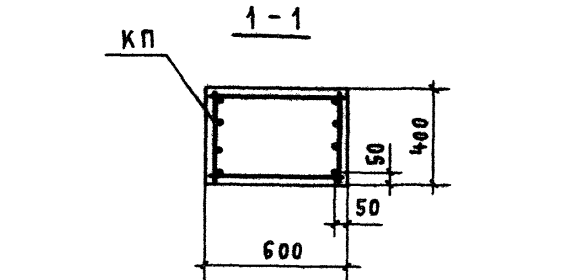
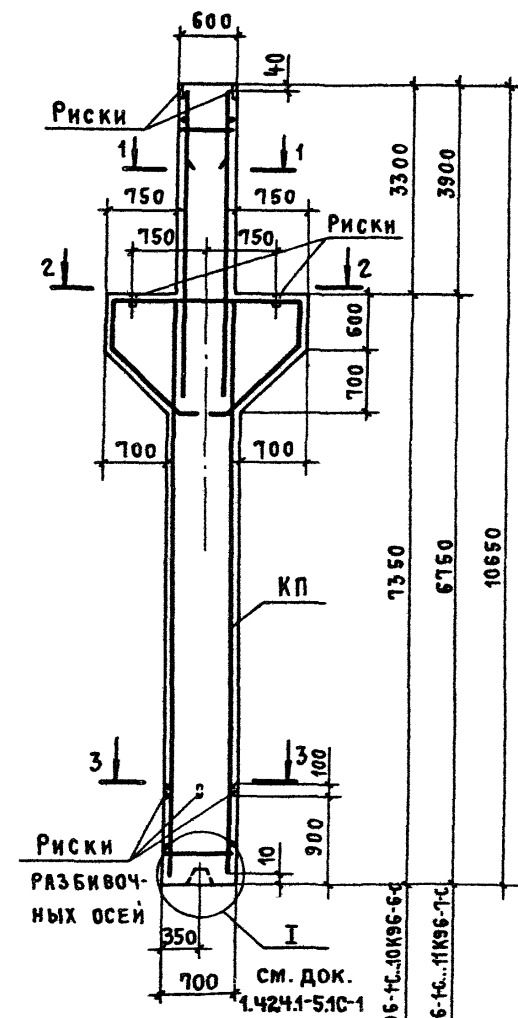
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКОЛ.	МИХАЙЛОВ	
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
П. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-8

КОЛОННА  
7К96-1С; 7К96-4С  
8К96-1С; 8К96-4С  
9К96-1С; 9К96-2С

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
10К96-1С	КП120-1	1	1.424.1-5.3С-36
10К96-2С	КП120-2		-37
10К96-3С	КП120-3		-36
10К96-4С	КП120-4		-36
10К96-5С	КП120-5		-36
10К96-6С	КП120-6		-37
11К96-1С	КП121-1	1	1.424.1-5.3С-38
11К96-2С	КП121-2		-38
11К96-3С	КП121-3		-39
11К96-4С	КП121-4		-39
11К96-5С	КП121-5		-39
11К96-6С	КП121-6		-39
11К96-7С	КП121-7		-39

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 11К96-3С

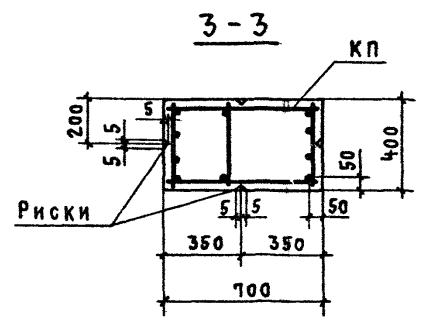
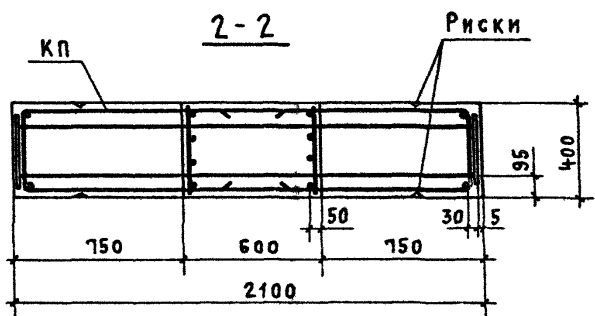
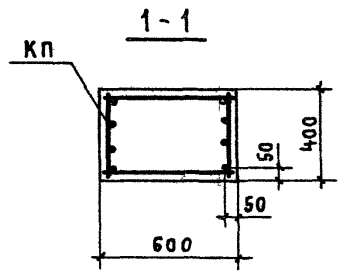
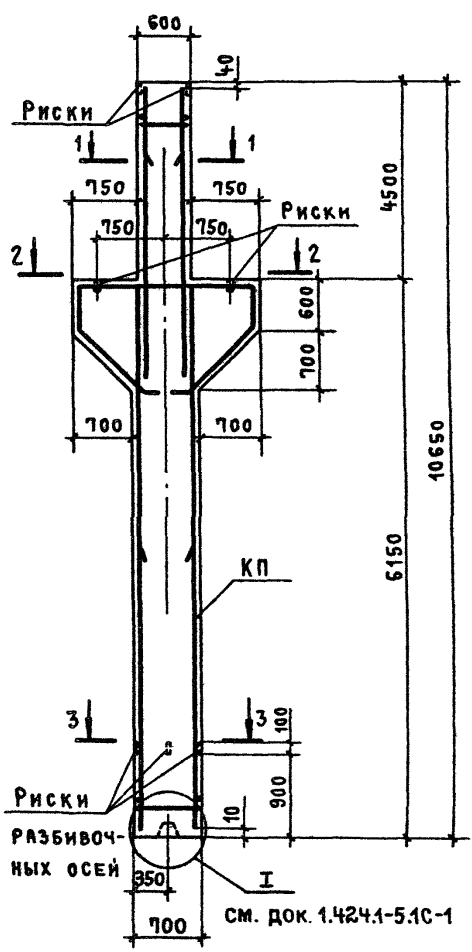
ДЛЯ 10К96-1С...10К96-6С  
 ДЛЯ 11К96-1С...11К96-7С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, М <sup>3</sup>	МАССА, Т
10К96-1С...10К96-6С	В30	3,4	8,5
11К96-1С...11К96-7С	(М400)		8,4

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ТРИГОРЬЕВ	
РУК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-9		
Колонна		СТАДИЯ ЛИСТ
10 К96-1С...10 К96-6С	11 К96-1С... 11К96-7С	Л И С Т О В
		Р 1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Код	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
12К96-1С	КП122-1	1	1.424.1-5.3С-40
12К96-2С	КП122-2		-41
12К96-3С	КП122-3		-40
12К96-4С	КП122-4		-41
12К96-5С	КП122-5		-41
12К96-6С	КП122-6		-41
12К96-7С	КП122-7		-40

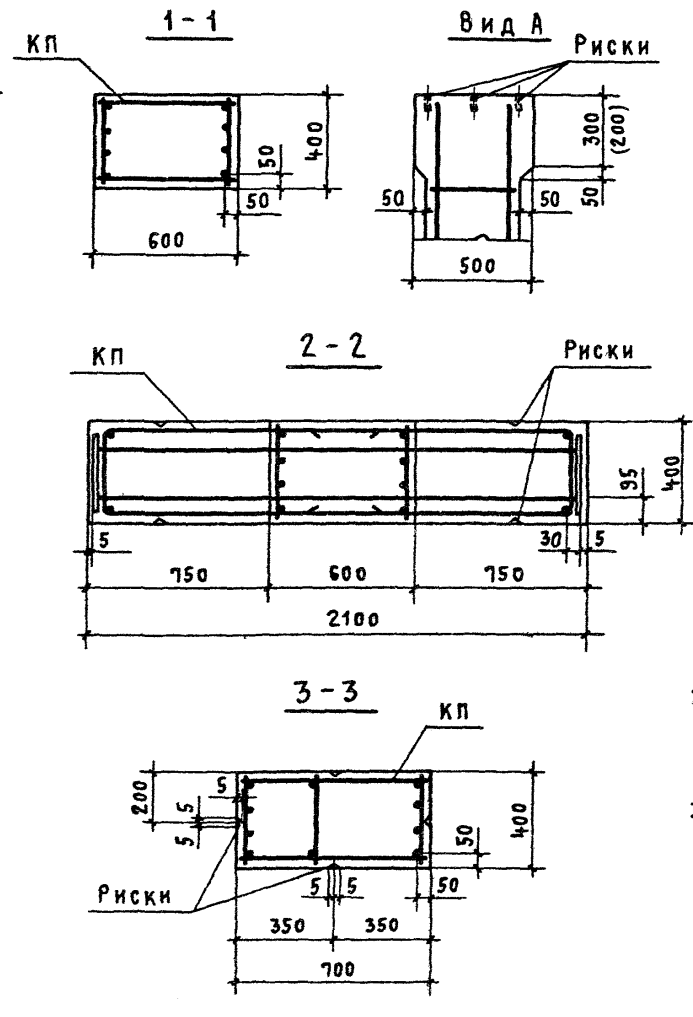
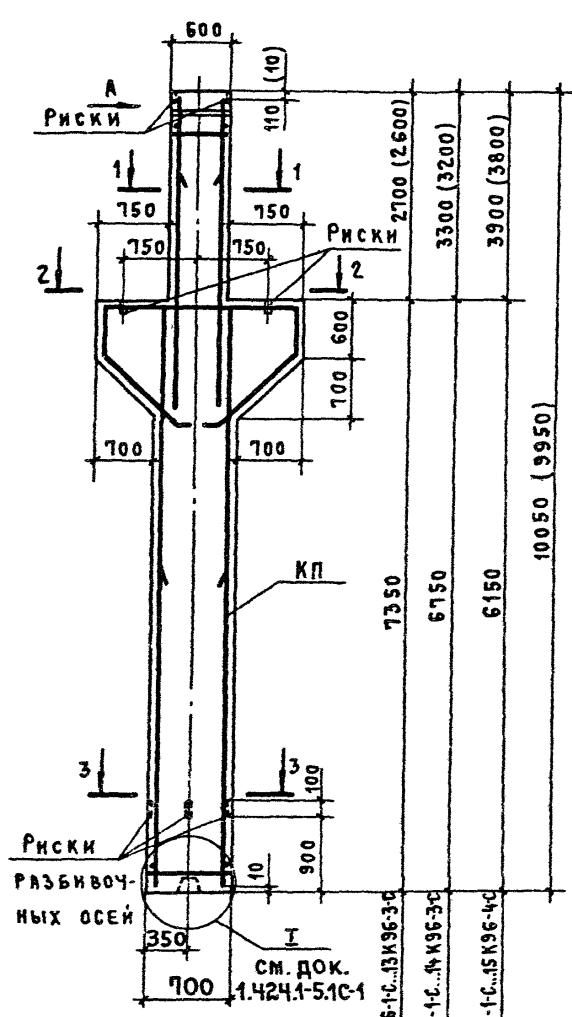


1. Марки закладных изделий и номера узлов их установки принимать по чертежам КЖИ проекта здания.
2. В сечениях 1-1, 2-2, 3-3 количество продольных стержней условно показано для колонны 12К96-5С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
12К96-1С...12К96-7С	В 30 (М 400)	3,3	8,3

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО	МИХАЙЛОВ	
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
Л. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РЪК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-10		
Колонна		
12К96-1С...12К96-7С		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
13К96-1С	КП123-1	1	1.424.1-5.3С-42
13К96-2С	КП123-2		-42
13К96-3С	КП123-3		-42
14К96-1С	КП124-1	1	1.424.1-5.3С-43
14К96-2С	КП124-2		-43
14К96-3С	КП124-3		-43
15К96-1С	КП125-1	1	1.424.1-5.3С-44
15К96-2С	КП125-2		-44
15К96-3С	КП125-3		-44
15К96-4С	КП125-4		-44

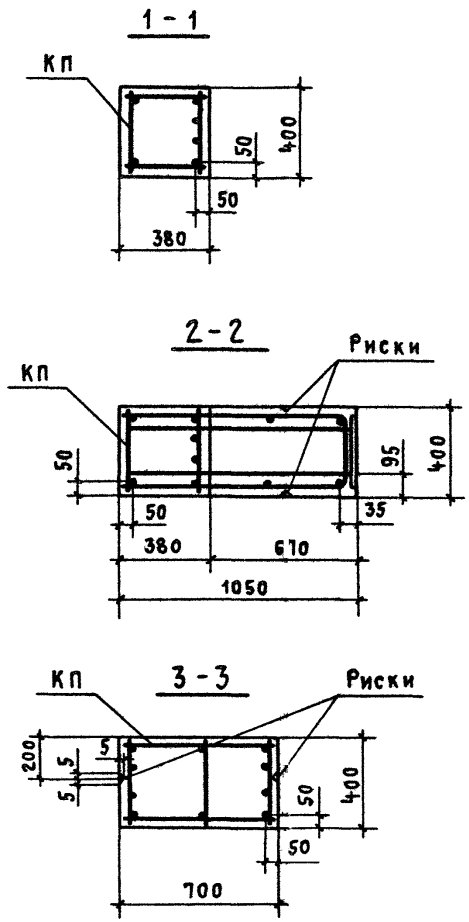
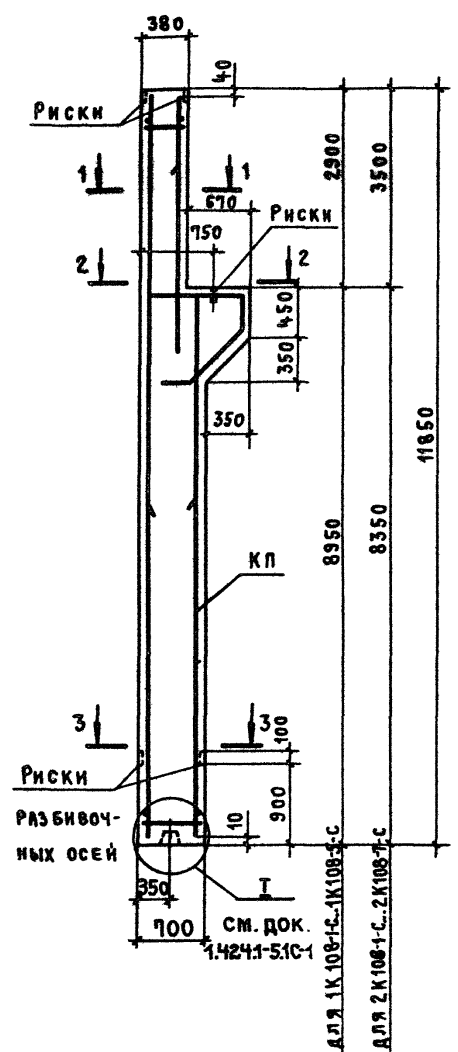
1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 15К96-3С
3. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ ПАРАМЕТРЫ УКОРОЧЕННЫХ НА 100ММ КОЛОНН, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ С ВЫСОТОЙ НА ОПОРЕ 700 ММ.

ДЛЯ 13К96-1С...13К96-3С  
 ДЛЯ 14К96-1С...14К96-3С  
 ДЛЯ 15К96-1С...15К96-4С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
13К96-1С...13К96-3С	В30 (М400)	3,3	8,1
14К96-1С...14К96-3С		3,2	
15К96-1С...15К96-4С			8,0

Н. КОНТР. МИХАЙЛОВ		1.424.1-5.1С-11			
НАЧ. СКО-1 МИХАЙЛОВ					
СЛ. КОНСТР. МАТВЕЕВ		Колонна			
СЛ. ИЖ. ПР. ГРИГОРЬЕВ					
РУК. БР. АКИШИНА		13К96-1С...13К96-3С; 14К96-1С...14К96-3С; 15К96-1С...15К96-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИНЖЕНЕР МИХЕЕВА			Р		1
ПРОВЕРИЛ ПОЛЯКОВ		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			





МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
1К108-1С	КП126-1	1	1.424.1-5.3С-45
1К108-2С	КП126-2		-46
1К108-3С	КП126-3		-46
1К108-4С	КП126-4		-46
1К108-5С	КП126-5		-45
2К108-1С	КП127-1	1	1.424.1-5.3С-47
2К108-2С	КП127-2		-48
2К108-3С	КП127-3		-48
2К108-4С	КП127-4		-48
2К108-5С	КП127-5		-47
2К108-6С	КП127-6		-49
2К108-7С	КП127-7		-49

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.  
 2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 2К108-5С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
1К108-1С...1К108-5С	В 22,5	3,0	7,6
2К108-1С...2К108-7С	(М 300)		7,4

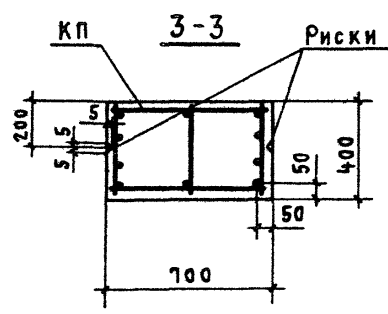
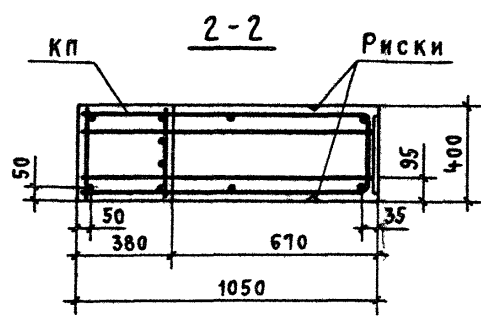
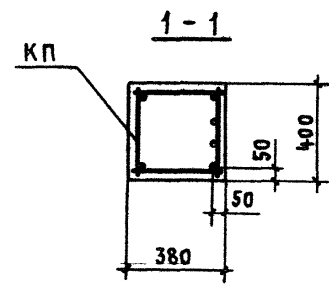
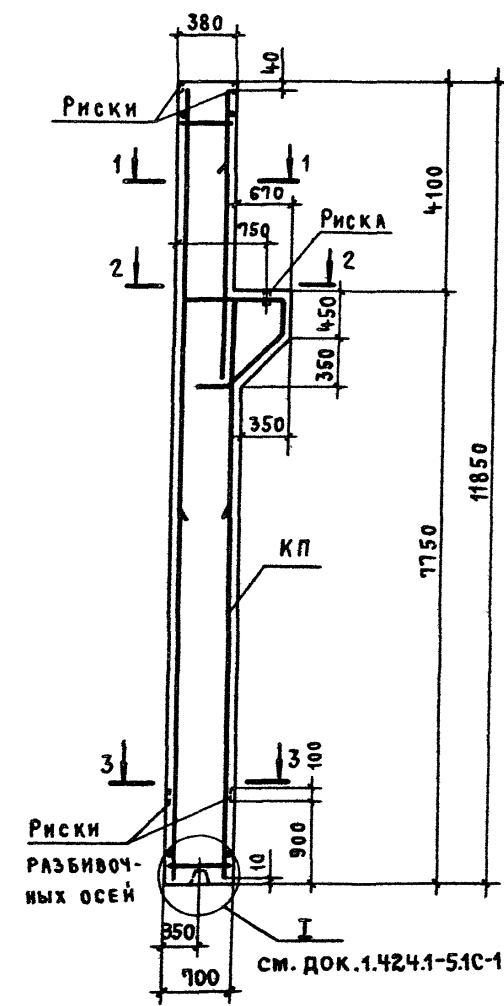
И. КОНТР	МИХАЙЛОВ	
НАЧ СКО-1	МИХАЙЛОВ	
ОЛ КОНСТР	МАТВЕЕВ	
ОЛ ИНЖ ПР	ГРИГОРЬЕВ	
РУК БР	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-12

КОЛОННА  
1К108-1С...1К108-5С  
2К108-1С...2К108-7С

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

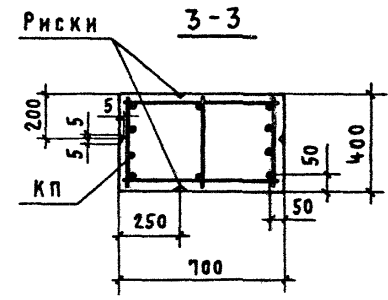
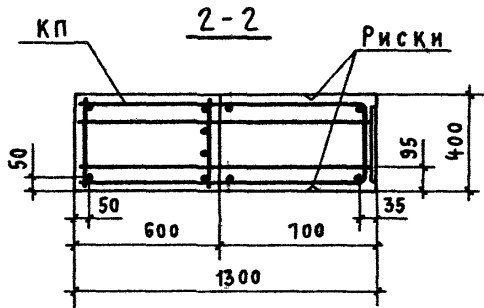
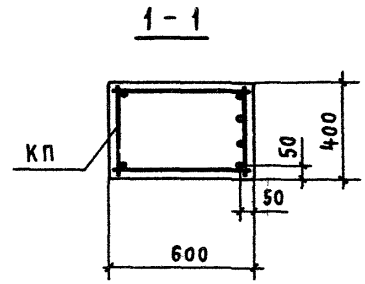
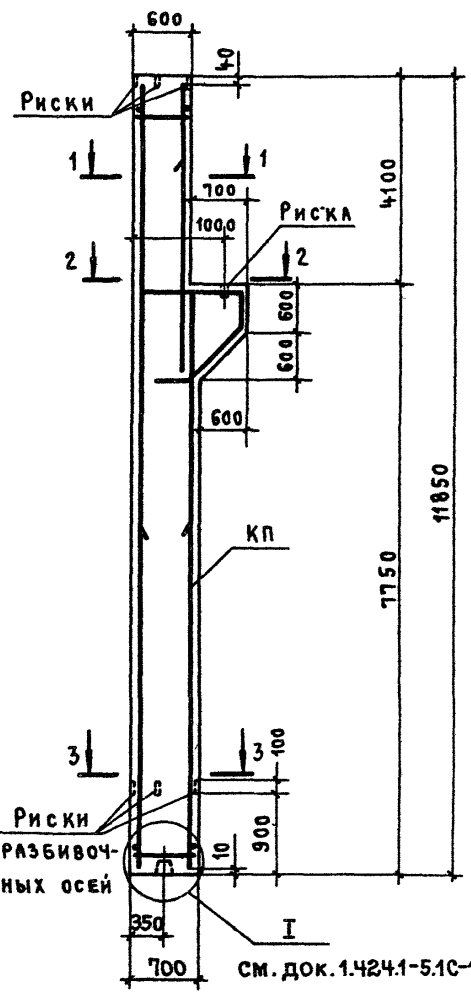


МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
ЗК108-1С	КП128-1	1	1.424.1-5.3С-50
ЗК108-2С	КП128-2		-51
ЗК108-3С	КП128-3		-51
ЗК108-4С	КП128-4		-50
ЗК108-5С	КП128-5		-52
ЗК108-6С	КП128-6		-52
ЗК108-7С	КП128-7		-52

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ ЗК108-4С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
ЗК108-1С...ЗК108-7С	В 22,5 (М 300)	2,9	7,2

И. КОНТР. МИХАЙЛОВ		1.424.1-5.1С-13	
НАЧ. СКО-1 МИХАЙЛОВ			
ГЛ. КОНСТ. МАТВЕЕВ			
ГЛ. ИНЖ. ПР. ГРИГОРЬЕВ			
РУК. БР. АКИШИНА		КОЛОННА	
ИНЖЕНЕР МИХЕЕВА		ЗК108-1С...ЗК108-7С	
ПРОВЕРИЛ ПОЛЯКОВ		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ	
		Р 1	
<b>ПРОМСТРОЙПРОЕКТ</b>			



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	НАИМЕНОВАНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
4К108-1С	КП129-1	1	1.424.1-5.3С-53
4К108-2С	КП129-2		-54
4К108-3С	КП129-3		-54
4К108-4С	КП129-4		-54
4К108-5С	КП129-5		-54
4К108-6С	КП129-6		-53

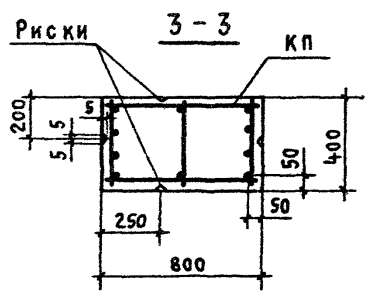
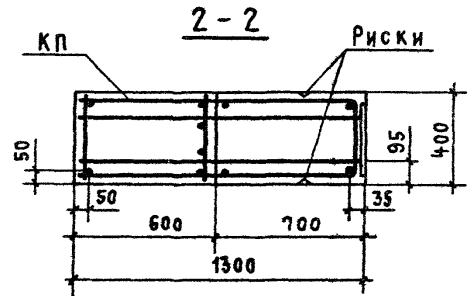
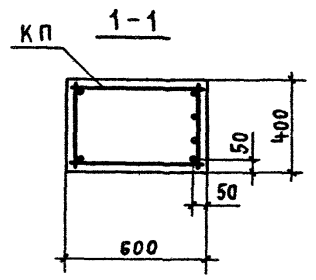
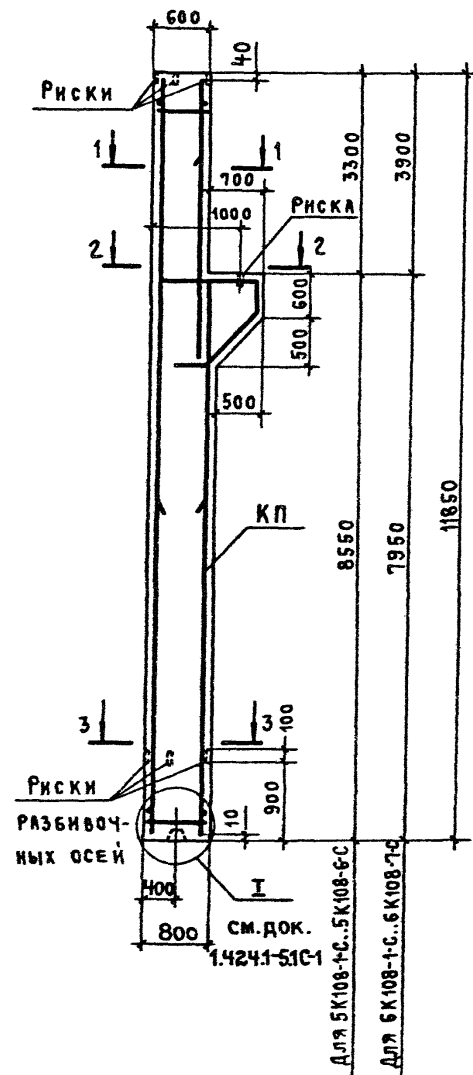
1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 4К108-6С

см. док. 1.424.1-5.1С-1

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, М <sup>3</sup>	МАССА, Т
4К108-1С...4К108-6С	В 22,5 (М 300)	3,4	8,4

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ		1.424.1-5.1С-14			
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ					
ГЛАВ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ		КОЛОННА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ			Р		1
РУК. БР.	ЛЯКИШИНА			4К108-1С...4К108-6С	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА					
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ					

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА К П	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС К П
5К108-1С	КП130-1	1	1.424.1-53С-55
5К108-2С	КП130-2		-56
5К108-3С	КП130-3		-55
5К108-4С	КП130-4		-57
5К108-5С	КП130-5		-57
5К108-6С	КП130-6		-56
6К108-1С	КП131-1	1	1.424.1-53С-58
6К108-2С	КП131-2		-58
6К108-3С	КП131-3		-59
6К108-4С	КП131-4		-59
6К108-5С	КП131-5		-59
6К108-6С	КП131-6		-59
6К108-7С	КП131-7		-59



1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.  
 2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 5К108-6С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
5К108-1С...5К108-6С	В 22,5	3,7	9,2
6К108-1С...6К108-7С	(М 300)	3,6	9,1

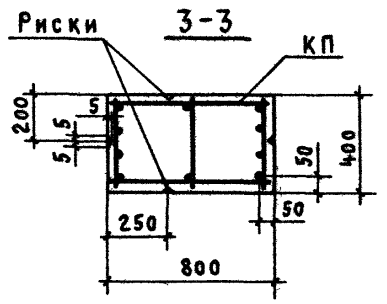
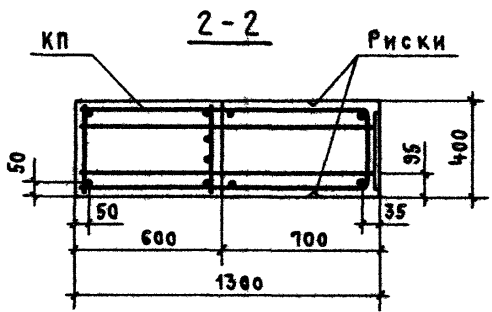
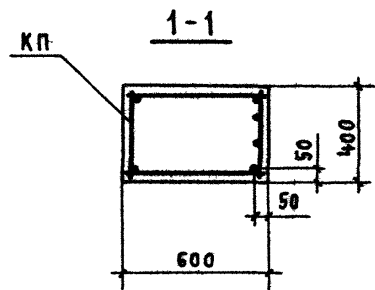
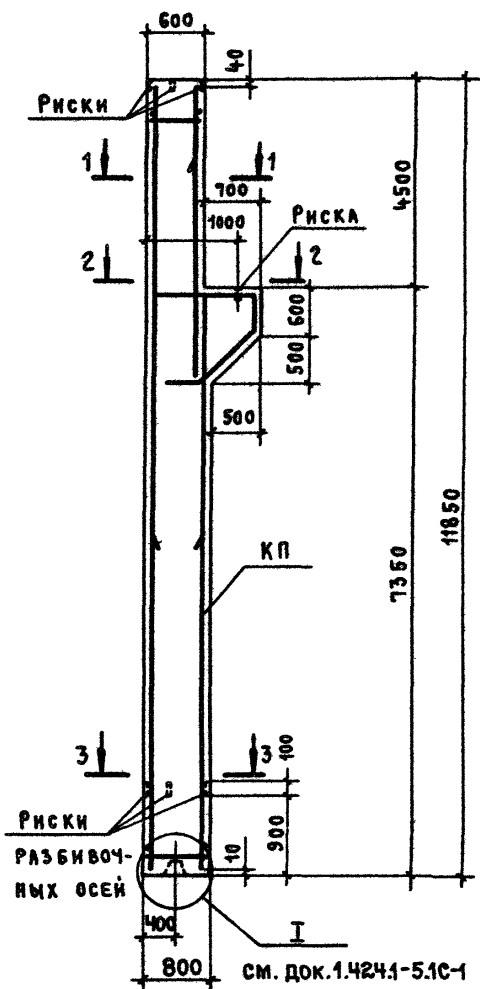
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-И	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
П. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
П. ИНЖ. ЛЯ	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-15

КОЛОННА  
5 К 108-1С...5 К 108-6С  
6 К 108-1С...6 К 108-7С

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

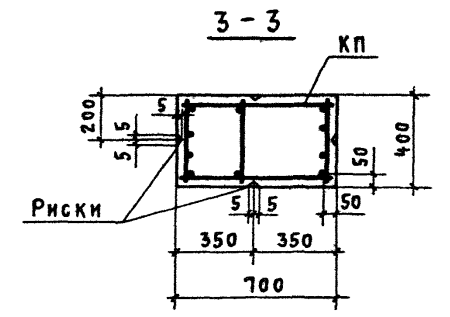
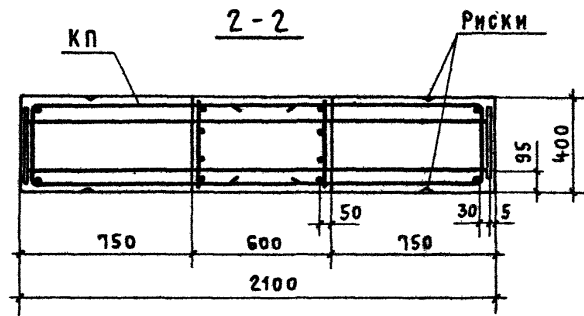
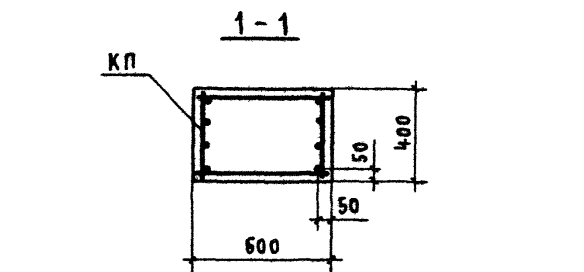
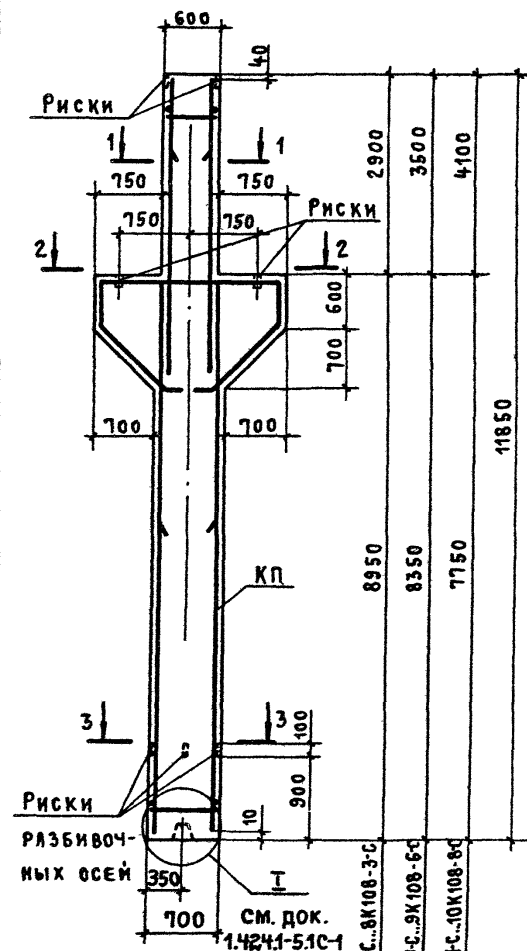


МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
7К108-1С	КП132-1	1	1.424.1-5.3С-60
7К108-2С	КП132-2		- 60
7К108-3С	КП132-3		- 60
7К108-4С	КП132-4		- 61
7К108-5С	КП132-5		- 61
7К108-6С	КП132-6		- 61
7К108-7С	КП132-7		- 62
7К108-8С	КП132-8		- 62
7К108-9С	КП132-9		- 61
7К108-10С	КП132-10		- 62

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 7К108-4С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, М <sup>3</sup>	МАССА, Т
7К108-1С..7К108-10С	В 22,5 (М 300)	3,6	9,0

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ			1.424.1-5.1С-16		
ИЗЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ					
СЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ					
СЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ					
РЭК. БР.	АКИШИНА					
ИНЖЕНЕР	МИХЕВА					
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ					
				Колонна		СТАДИЯ
				7 К 108-1С...7 К 108-10С		Л И С Т
						Л И С Т О В
						1
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол	НАИМЕНОВАНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
8К108-1С	КП133-1	1	1.424.1-5.3С-63
8К108-2С	КП133-2		-63
8К108-3С	КП133-3		-63
9К108-1С	КП134-1	1	1.424.1-5.3С-64
9К108-2С	КП134-2		-65
9К108-3С	КП134-3		-65
9К108-4С	КП134-4		-65
9К108-5С	КП134-5		-64
9К108-6С	КП134-6		-65
10К108-1С	КП135-1	1	1.424.1-5.3С-66
10К108-2С	КП135-2		-66
10К108-3С	КП135-3		-66
10К108-4С	КП135-4		-66
10К108-5С	КП135-5		-67
10К108-6С	КП135-6		-67
10К108-7С	КП135-7		-67
10К108-8С	КП135-8		-67

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 10К108-5С

ДЛЯ 8К108-1С...8К108-3С  
 ДЛЯ 9К108-1С...9К108-6С  
 ДЛЯ 10К108-1С...10К108-8С

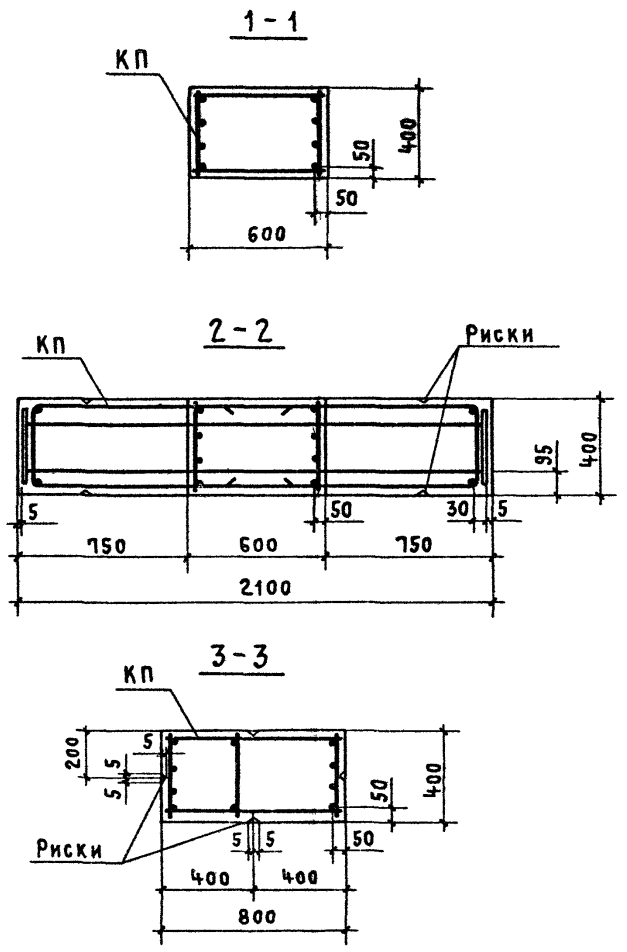
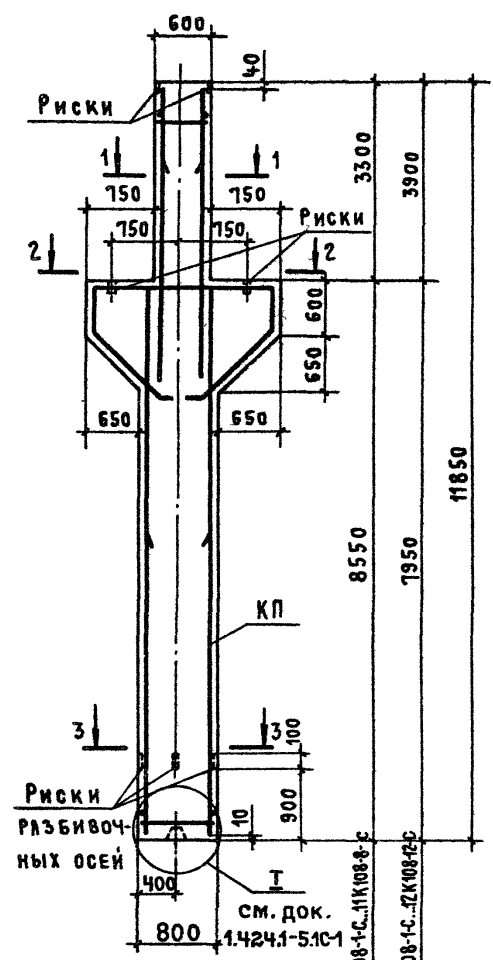
МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, Т
8К108-1С...8К108-3С	В 22,5 (М 300)	3,7	9,3
9К108-1С...9К108-6С			9,2
10К108-1С...10К108-8С			9,2

И КОНТР	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКОЗ	МИХАЙЛОВ	
ГЛ. КОНСТР	МАТВЕЕВ	
ОЛНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-17		
КОЛОННА 8К108-1С...8К108-3С 9К108-1С...9К108-6С 10К108-1С...10К108-8С		СТАНДАРТ ЛИСТ Р 1
<b>ПРОМСТРОЙПРОЕКТ</b>		

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
11К108-1С	КП136-1	1	1.424.1-5.3С-68
11К108-2С	КП136-2		-68
11К108-3С	КП136-3		-69
11К108-4С	КП136-4		-68
11К108-5С	КП136-5		-69
11К108-6С	КП136-5		-70
11К108-7С	КП136-7		-69
11К108-8С	КП136-8		-70
12К108-1С	КП137-1	1	1.424.1-5.3С-71
12К108-2С	КП137-2		-71
12К108-3С	КП137-3		-71
12К108-4С	КП137-4		-71
12К108-5С	КП137-5		-72
12К108-6С	КП137-6		-72
12К108-7С	КП137-7		-72
12К108-8С	КП137-8		-72
12К108-9С	КП137-9		-73
12К108-10С	КП137-10		-73
12К108-11С	КП137-11		-73
12К108-12С	КП137-12		-73

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 11К108-8С

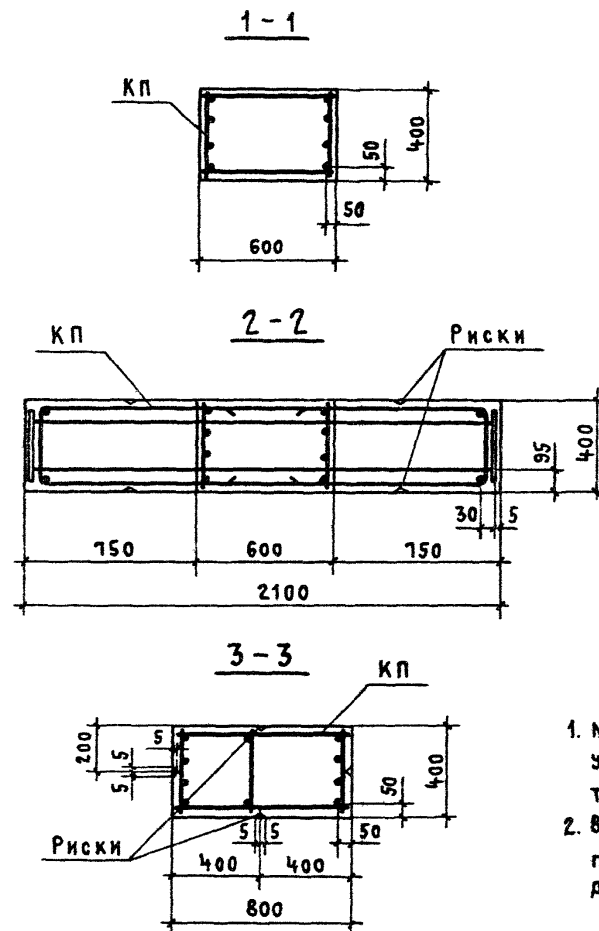
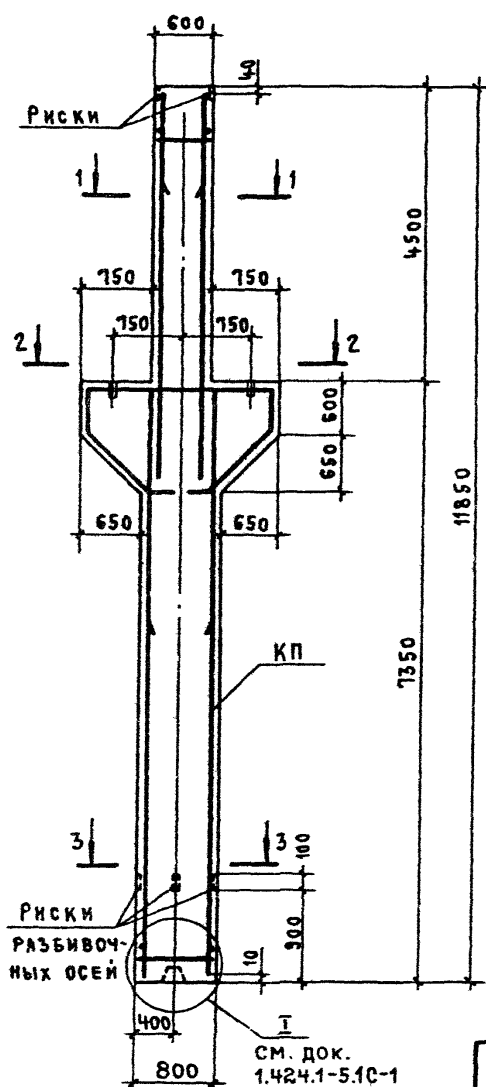


МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
11К108-1С...11К108-8С	В30 (М400)	4,0	10,0
12К108-1С...12К108-12С			9,9

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-18		
КОЛОННА		СТАДИЯ
11К108-1С...11К108-8С	12К108-1С...12К108-12С	ЛИСТ
		Листов
		Р
		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	НАИМЕНОВАНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
13К108-1С	КП138-1	1	1.424.1-53С-74
13К108-2С	КП138-2		- 75
13К108-3С	КП138-3		- 75
13К108-4С	КП138-4		- 75
13К108-5С	КП138-5		- 75
13К108-6С	КП138-6		- 75
13К108-7С	КП138-7		- 75
13К108-8С	КП138-8		- 75
13К108-9С	КП138-9		- 75
13К108-10С	КП138-10		- 74
13К108-11С	КП138-11		- 75
13К108-12С	КП138-12		- 75
13К108-13С	КП138-13		- 75
13К108-14С	КП138-14		- 75
13К108-15С	КП138-15		- 75
13К108-16С	КП138-16		- 75
13К108-17С	КП138-17		- 74



1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 13К108-17С

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
13К108-1С...13К108-17С	В30 (М400)	3,9	9,8

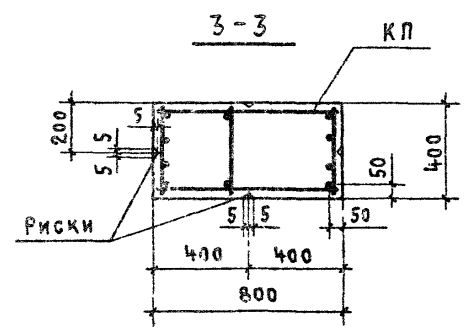
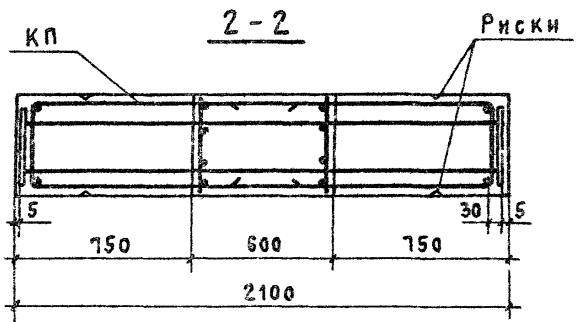
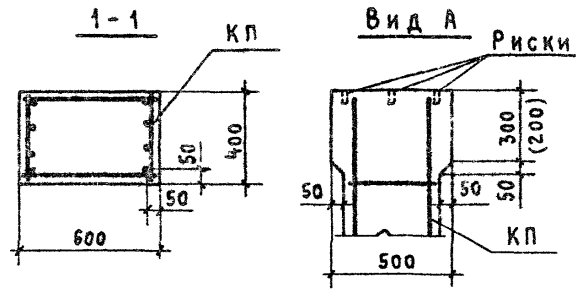
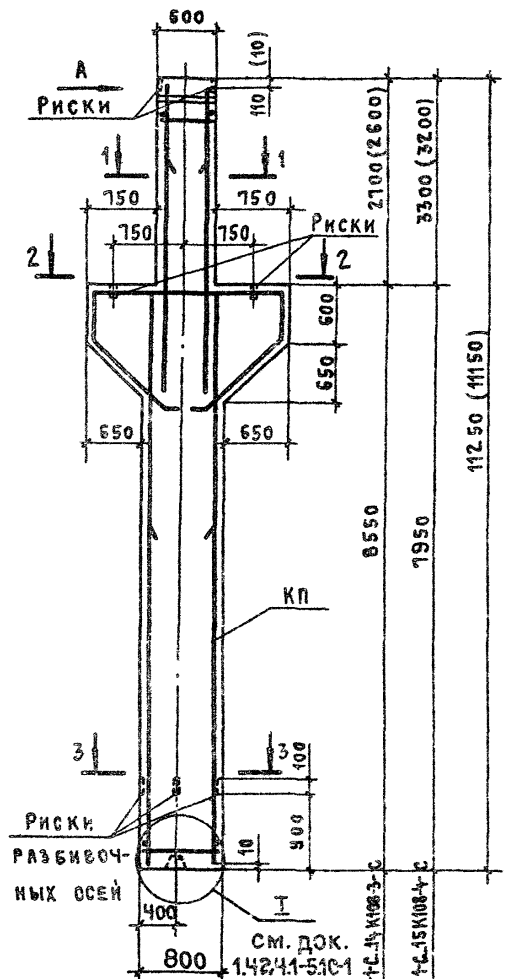
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-19		
Колонна		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
13 К 108-1С... 13 К 108-17С		Р 1
ПРОМСТРАЙПРОЕКТ		

СМ. ДОК. 1.424.1-5.1С-1



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
14 К108-1С	КП139-1	1	1.424.1-5.3С-76
14 К108-2С	КП139-2		-76
14 К108-3С	КП139-3		-76
15 К108-1С	КП140-1	1	1.424.1-5.3С-77
15 К108-2С	КП140-2		-77
15 К108-3С	КП140-3		-77
15 К108-4С	КП140-4		-77

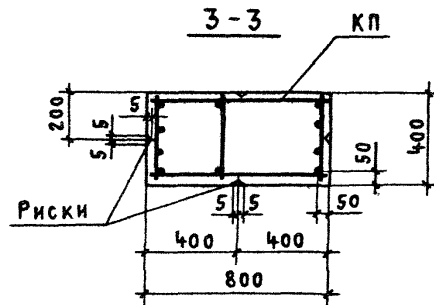
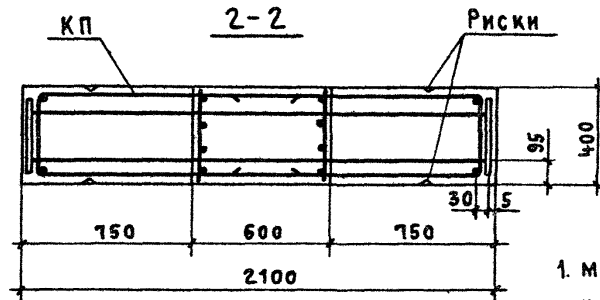
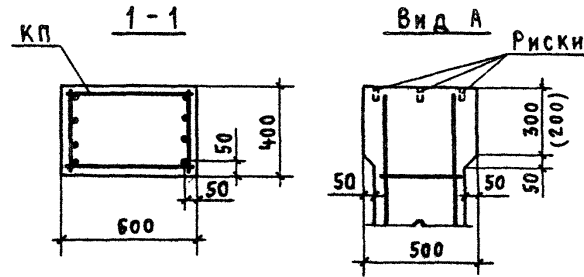
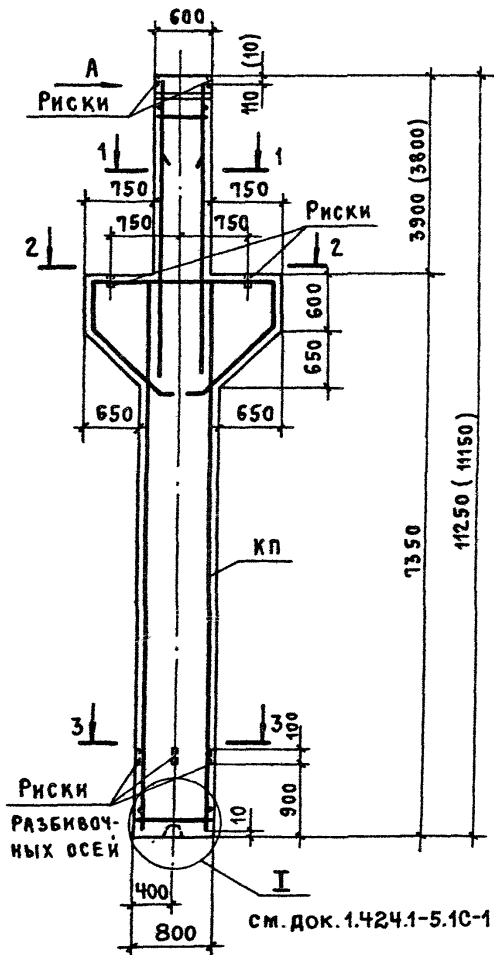


1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 15К108-4С
3. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ ПАРАМЕТРЫ УКОРОЧЕННЫХ НА 100 ММ КОЛОНН, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ С ВЫСОТОЙ НА ОПЕРЕ 700 ММ.

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
14 К108-1С...14 К108-3С	В 30 (м 400)	3,9	9,7
15 К108-1С...15 К108-4С		3,8	9,6

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО.	МИХАЙЛОВ	
П. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
О. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРИЛ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-20		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
КОЛОННА		
14 К108-1С...14 К108-3С		
15 К108-1С...15 К108-4С		
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КАРКАСА КП	Кол	НАИМЕНОВАНИЕ ДОКУМЕНТА НА КАРКАС КП
16К108-1С	КП141-1	1	1.424.1-5.3С-78
16К108-2С	КП141-2		-78
16К108-3С	КП141-3		-78
16К108-4С	КП141-4		-79
16К108-5С	КП141-5		-79
16К108-6С	КП141-6		-79
16К108-7С	КП141-7		-79

1. МАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НОМЕРА УЗЛОВ ИХ УСТАНОВКИ ПРИНИМАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ КЖИ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.
2. В СЕЧЕНИЯХ 1-1, 2-2, 3-3 КОЛИЧЕСТВО ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ УСЛОВНО ПОКАЗАНО ДЛЯ КОЛОННЫ 16К108-2С
3. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ ПАРАМЕТРЫ УКРОЧЕННЫХ НА 100 мм КОЛОНН, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ С ВЫСОТОЙ НА ОПЕРЕ 700 мм.

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС (МАРКА) БЕТОНА	БЕТОН, м <sup>3</sup>	МАССА, т
16К108-1С...16К108-7С	В30 (М400)	3,8	9,5

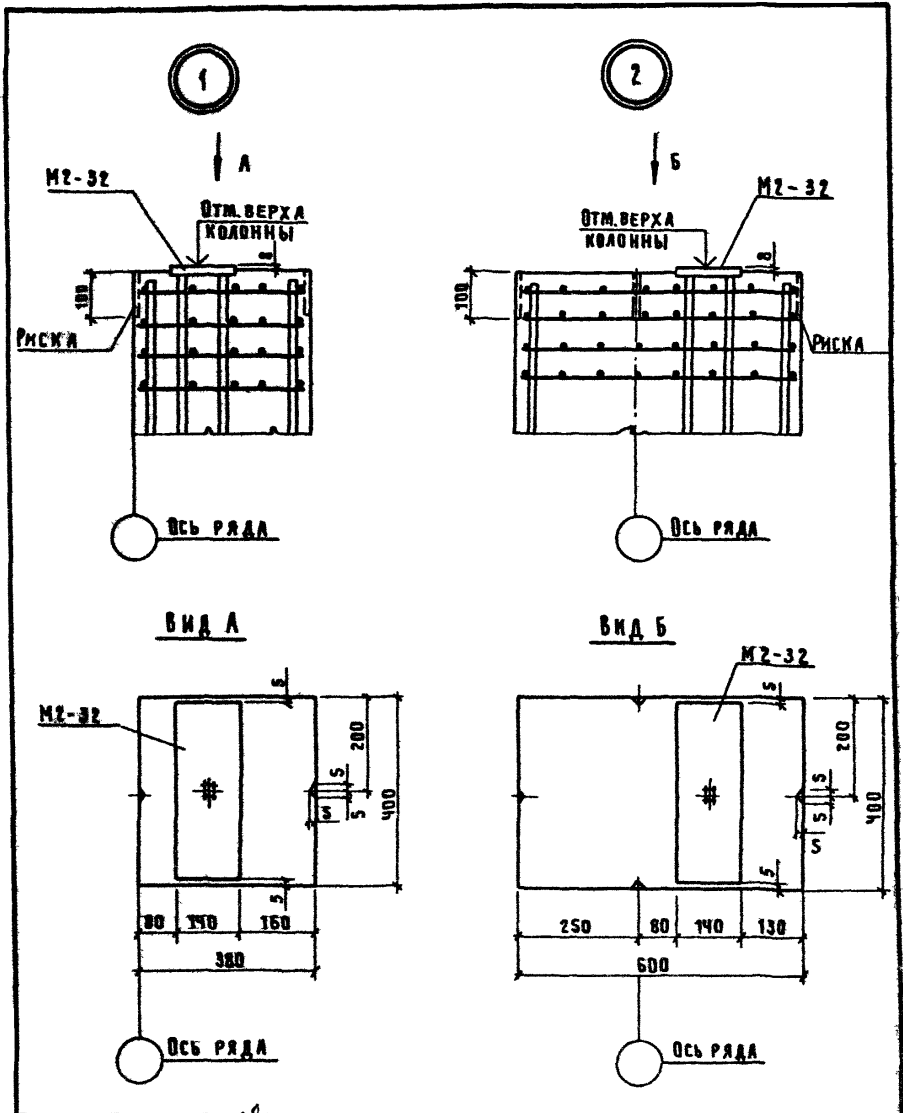
И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	
ГЛ. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	
ГЛ. ИНЖ. ПРО	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БР.	АКИШИНА	
ИНЖЕНЕР	МИХЕЕВА	
ПРОВЕРЯЮЩИЙ	ПОЛЯКОВ	

1.424.1-5.1С-21

Колонна  
16К108-1С... 16К108-7С

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ  
Р 1 1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>	
СЛ. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>	
ОЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>	
РУК. БРИГ.	АКИШНИН	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИНЖ.	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>	
ПРОВЕРИЛ	АКИШНИН	<i>[Signature]</i>	

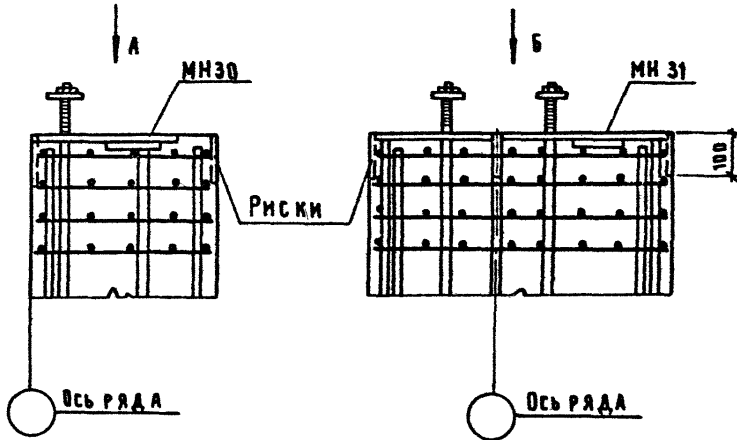
1.424.1-5.1С-22

УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ  
M2-32 В ОГОЛОВКЕ РАДОВОЙ КОЛОННЫ  
КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ  
СТРЯПЫЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ.  
УЗЕЛ 1. ПРИ ПРИВЯЗКЕ, 0°  
УЗЕЛ 2. ПРИ ПРИВЯЗКЕ, 250°

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

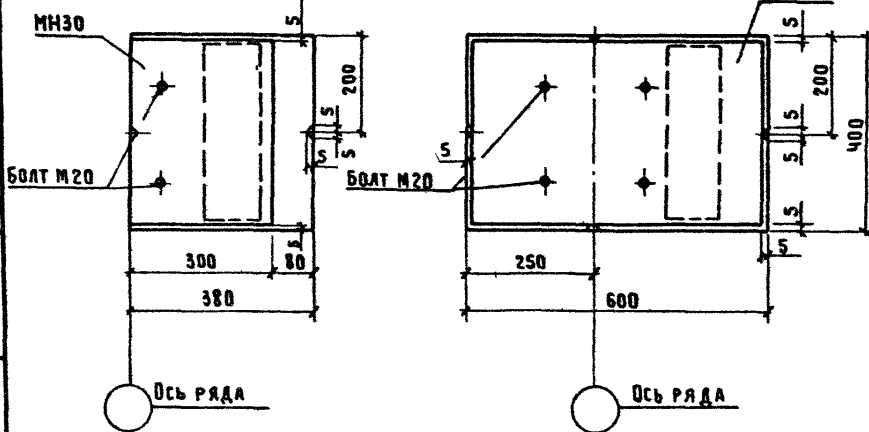
3

4



Вид А

Вид Б



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

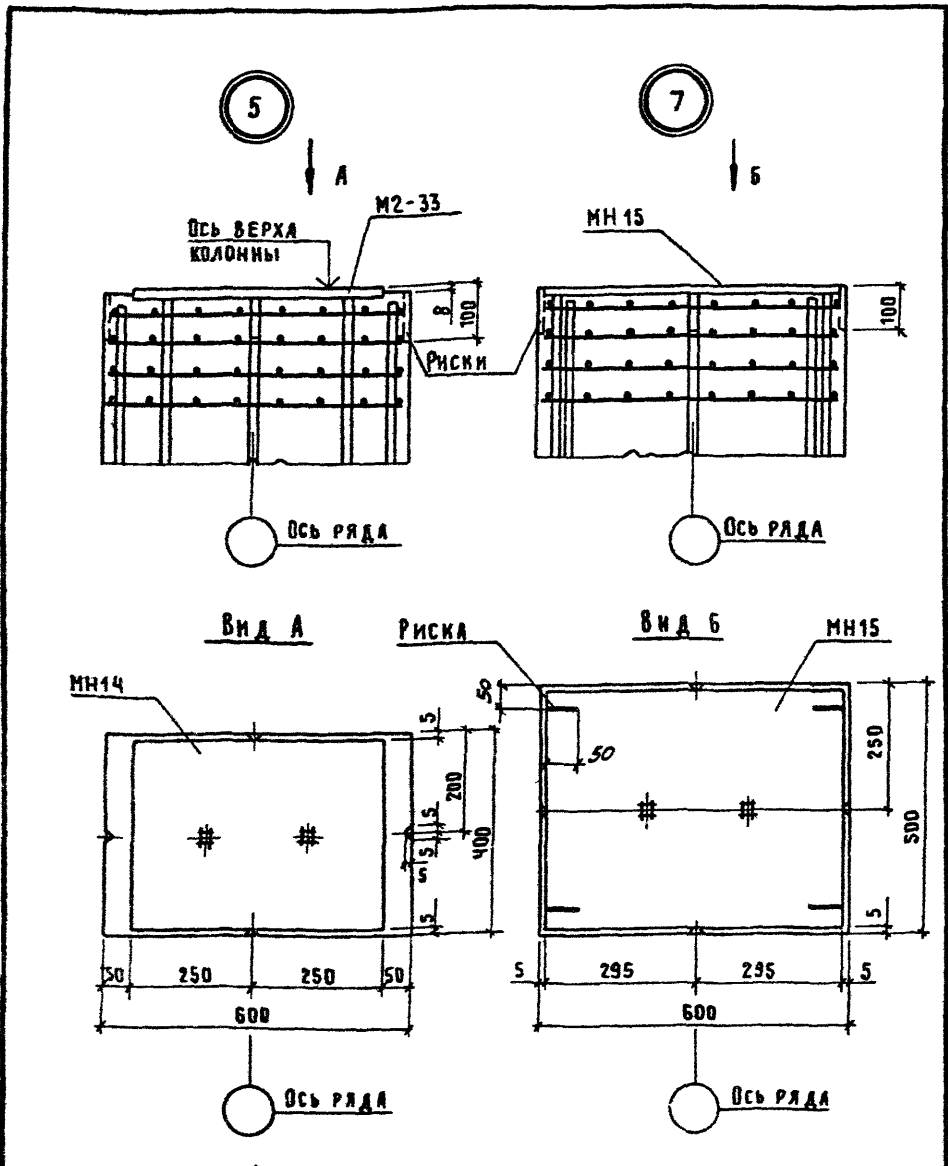
И. КОНТР.	Михайлов	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	Михайлов	<i>[Signature]</i>
СА. КОНСТ.	Матвеев	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Григорьев	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	Акишина	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Поляков	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Никитова	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	Акишина	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-23

УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
МН30, МН31 В ОГЛОВКЕ РЯДОВОЙ  
КОЛОННЫ ПРИСТАЛЬНОЙ СТРОПИЛЬНОЙ  
КОНСТРУКЦИИ.  
УЗЕЛ 3. ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0"  
УЗЕЛ 4. ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250"

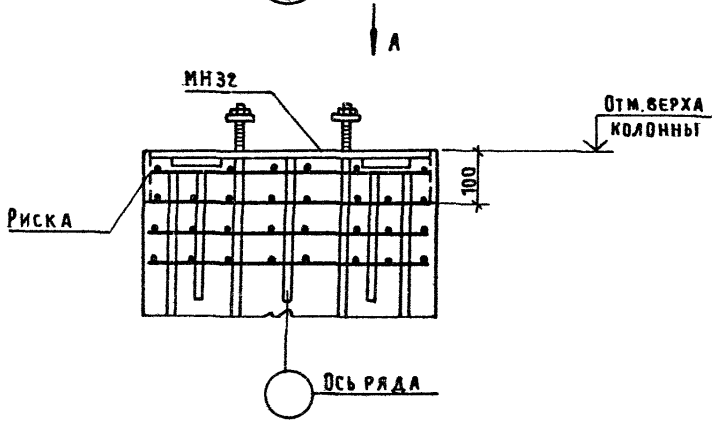
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

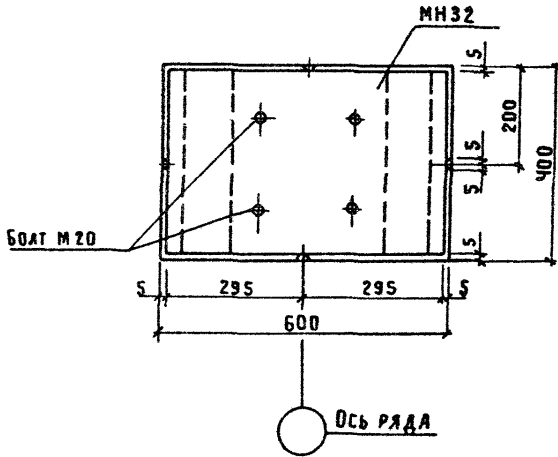


Н. КОНТР.	Михайлов	<i>[Signature]</i>		1 4 2 4 . 1 - 5 1 C - 2 4	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. СКО-1	Михайлов	<i>[Signature]</i>			Р		1
ОТ. КОНСТ.	Матвеев	<i>[Signature]</i>			ПРОЕКТ		
ГЛАВ. ИНЖ. ЛР	Григорьев	<i>[Signature]</i>					
РУК. БРИГ.	Акишина	<i>[Signature]</i>					
СТ. ИНЖ.	Поляков	<i>[Signature]</i>		УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН 14, МН 15 В ОГЛОВКЕ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА УЗЛА 5. ПРИ Ж-Б СТОПНЬИЛН. КОНС УЗЛА 7. ПРИ Ж-Б ПОДСТРОПНЬИЛН. КОНС.			
СТ. ИНЖ.	Никонова	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕРИЛ	Акишина	<i>[Signature]</i>					

6



Вид А



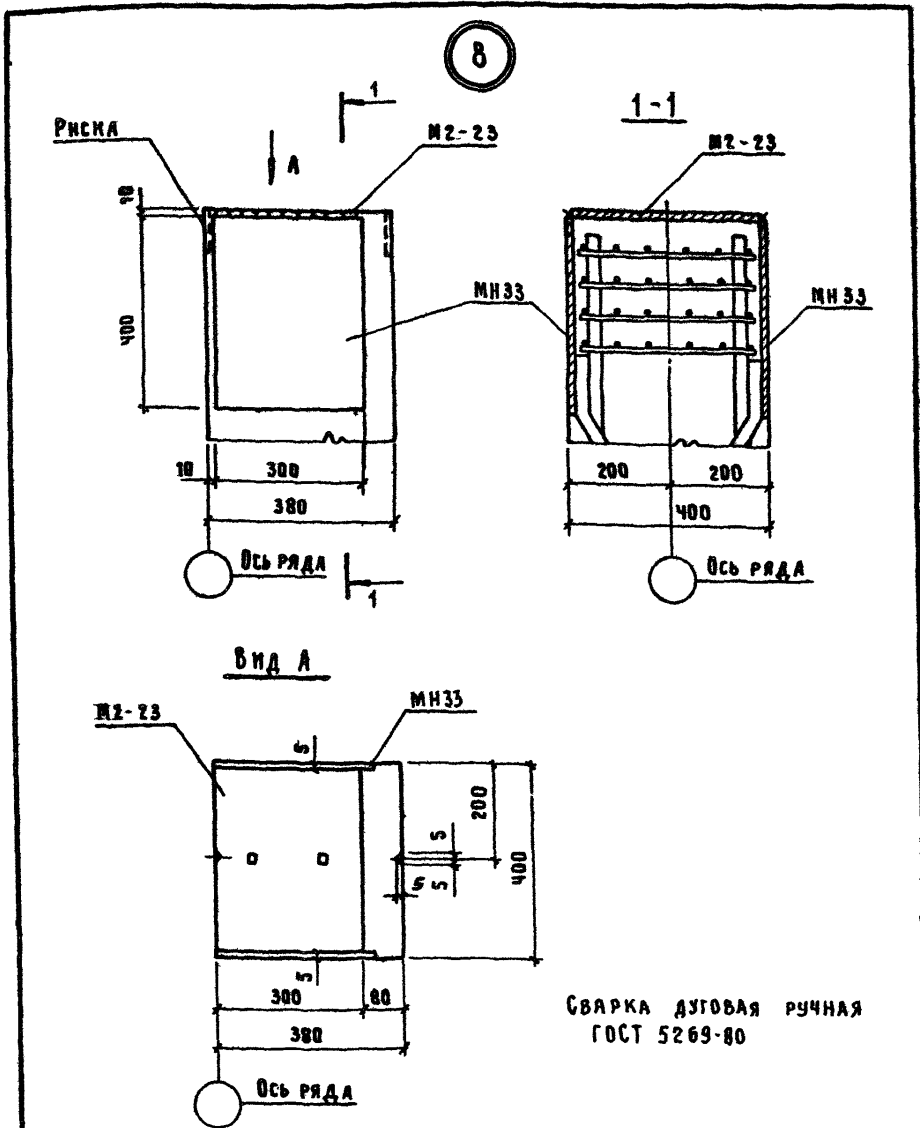
ИВ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМН. №

И КОНТР	Михайлов	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	Михайлов	<i>[Signature]</i>
САМОНСТ.	Матвеев	<i>[Signature]</i>
СА ИНЖ. ПР.	Григорьев	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	Акишина	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Поляков	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Никонова	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРКА	Акишина	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-25

Узел 6. Установка закладного изделия МН32 в оголовке рядовой колонны среднего ряда при стальной стропильной конструкции

СТАДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
0		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

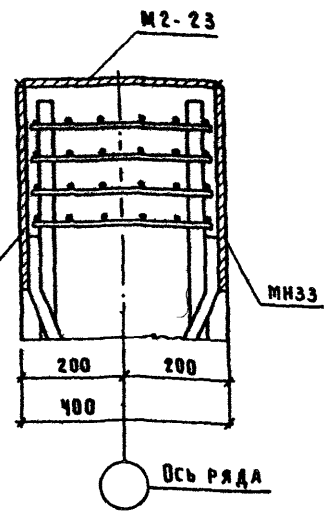
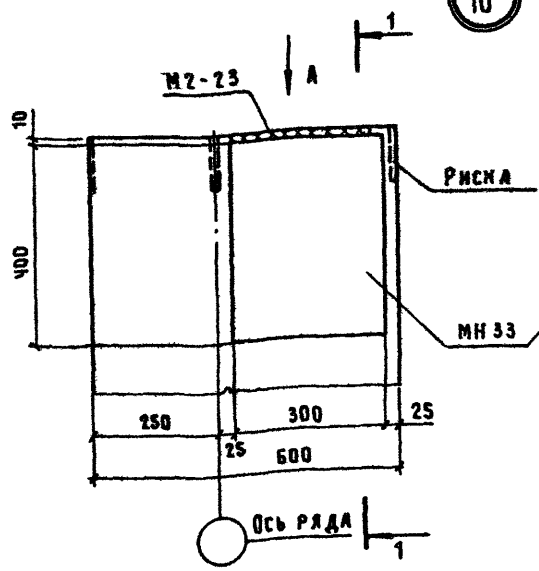


СВАРКА ДУГОВАЯ РУЧНАЯ  
ГОСТ 5269-80

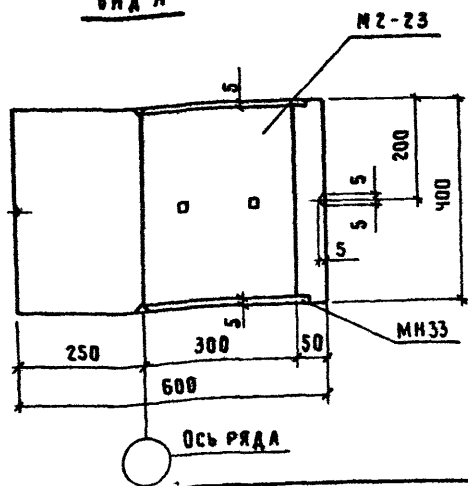
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>		1.424.1-5.1С-26		
НАЧ. СРО-Т	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>				
СА. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>		Узел В. Установка закладных изделий М2-23, МН33 в оголовке связевой колонны крайнего ряда при привязке, 0° при железобет. стальной конструкции.		
СА. НИЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>				
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>				
СТ. НИЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>				
СТ. НИЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		1
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

10

1-1



ВНА А



СВАРКА ДУГОВАЯ РУЧНАЯ  
ГОСТ 5269-80

Лист № по д.д. Подпись и дата Взам. инв. №

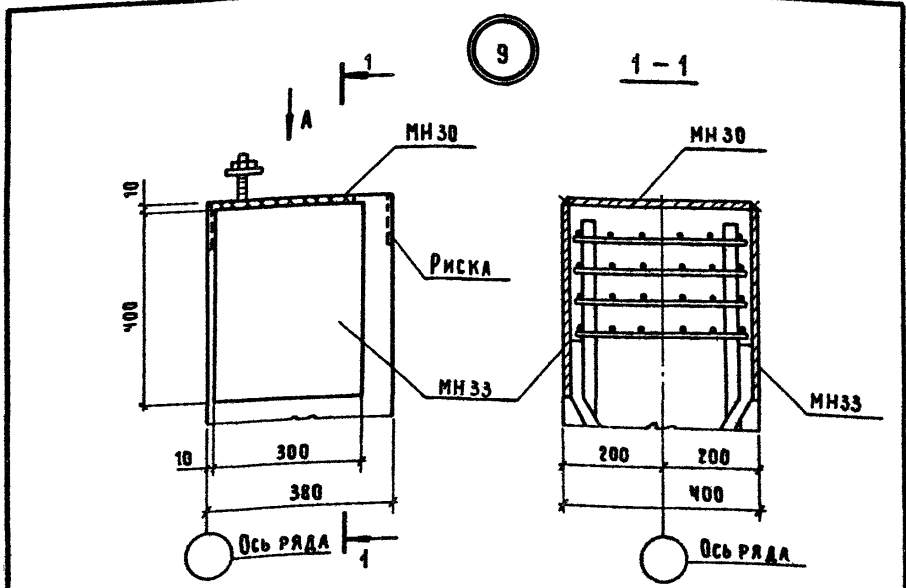
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-27

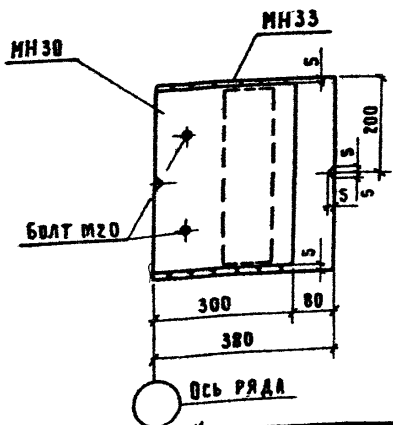
Узел 10. Установка закладных изделий М2-23, МН 33 в оголовке связевой колонны крайнего ряда при привязке, 250° при железобетон. стропильной конструкции

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		





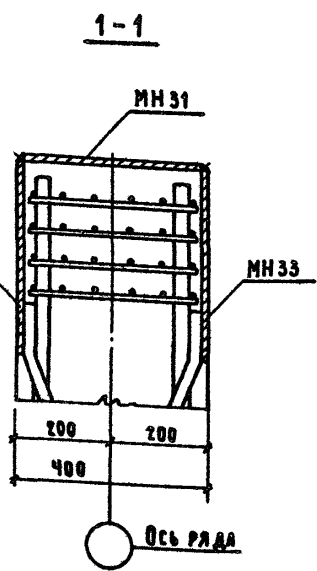
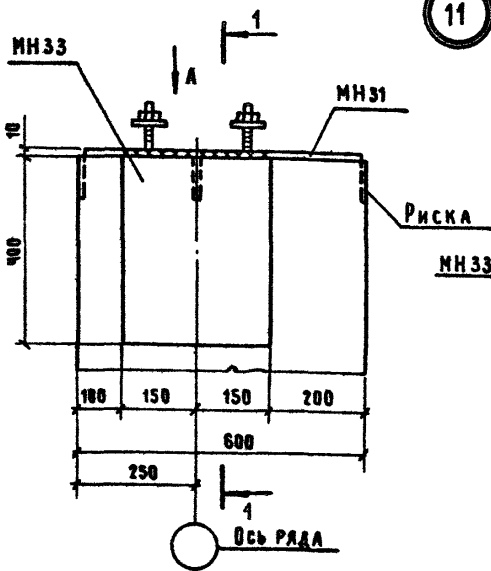
**ВИД А**



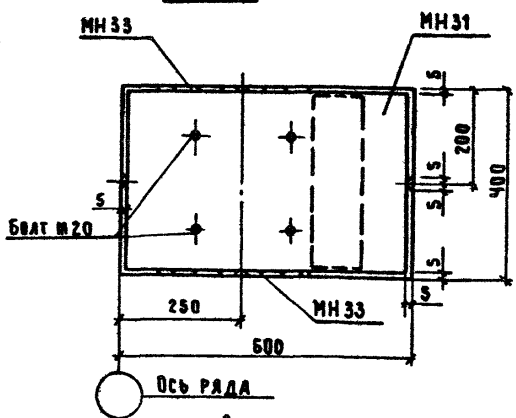
СВАРКА ДУГОВАЯ РУЧНАЯ  
ГОСТ 5269-80

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>Мих</i>		1.424.1 - 5.1С - 28	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>Мих</i>			Р		1
ТА. КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>Мат</i>		УЗЕЛ 9. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН30, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗОВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ „О“ ПРИ СТАЛЬНОЙ СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
САМЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>Гри</i>					
РЭК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>Аки</i>					
СТ. ИИЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>Поля</i>					
СТ. ИИЖ.	НИКОНОВА	<i>Нико</i>					
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>Аки</i>					

11



ВИД А



СВАРКА ДУГОВАЯ РУЧНАЯ  
ГОСТ 5269-80

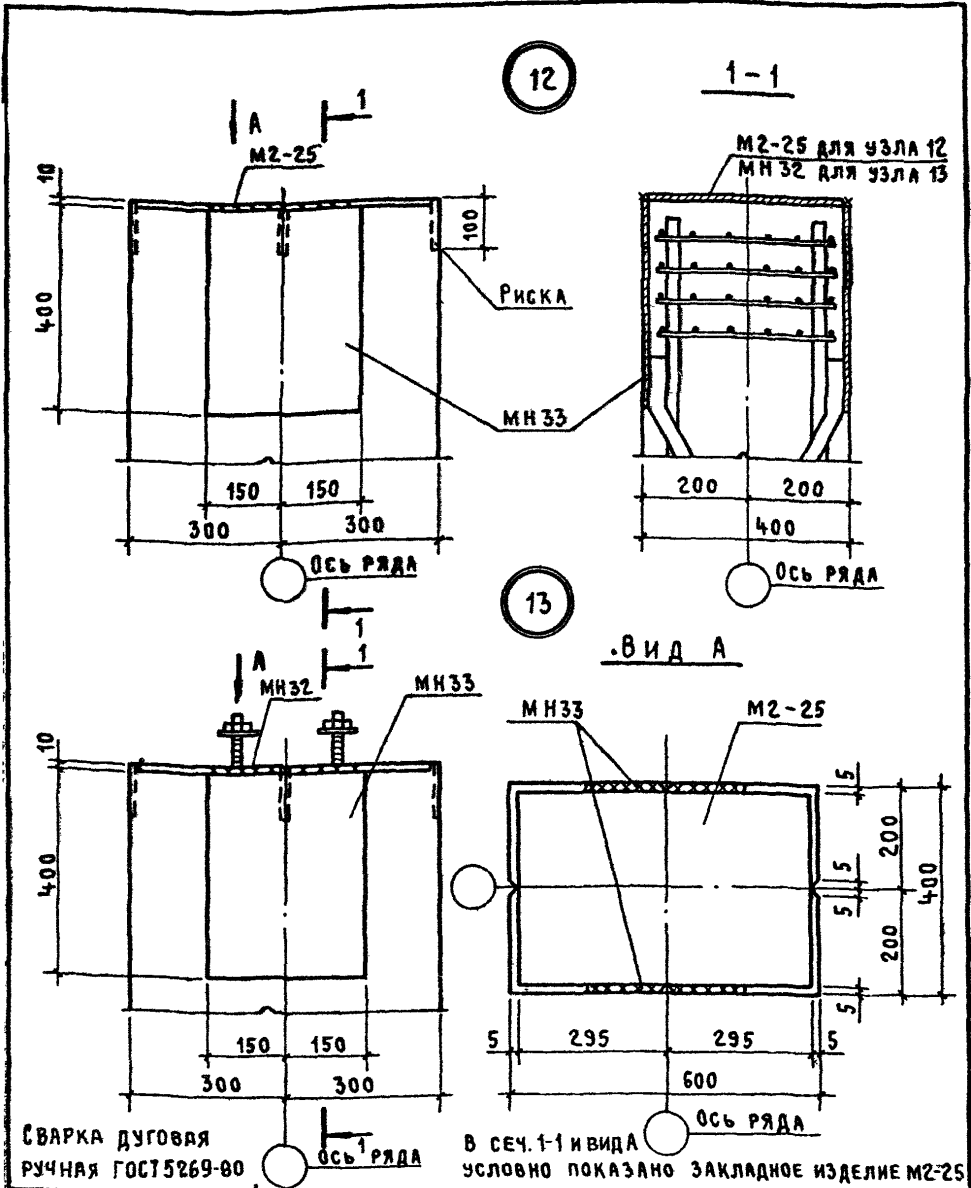
ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ.ИНВ.№

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>Мих</i>	
НАЧ.СКО-Т	МИХАЙЛОВ	<i>Мих</i>	
СЛ.КОНСТ.	МАТВЕЕВ	<i>Матв</i>	
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>Григор</i>	
РУК.БРИС.	АКИШИНА	<i>Акиш</i>	
СТ.ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>Поляк</i>	
СТ.ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>Нико</i>	
ПРОВЕРЯЛ	АКИШИНА	<i>Акиш</i>	

1.424.1-5.1С-29

УЗЕЛ 11. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН31, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ „250“ К СТАЛЬНОЙ СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

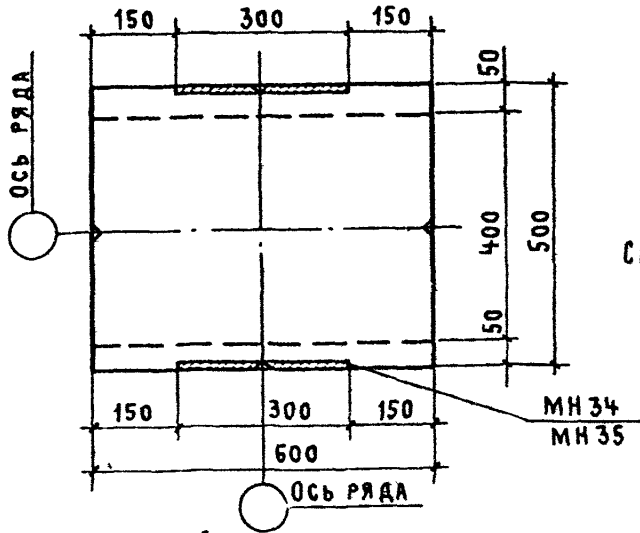
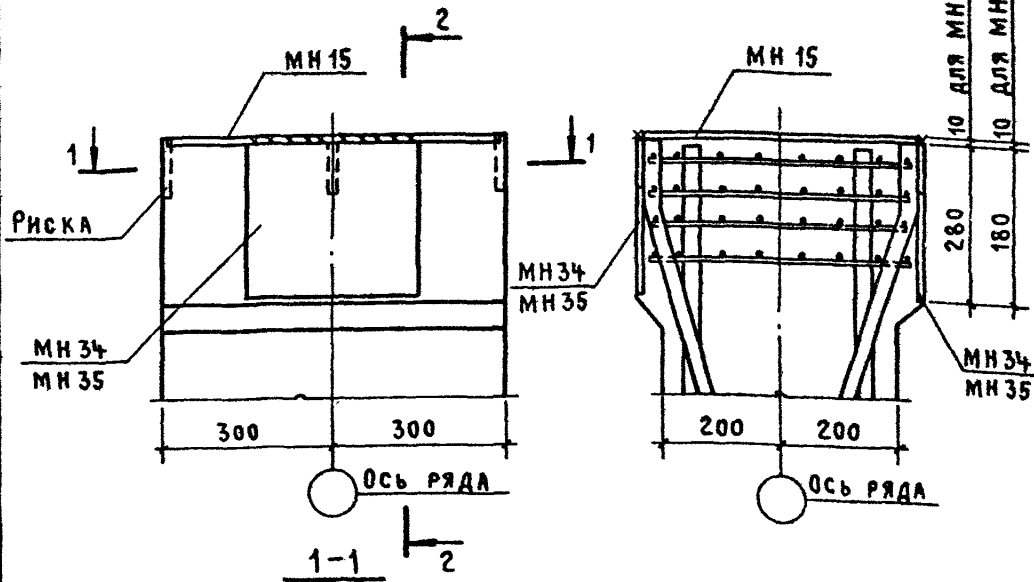


Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>	
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>	
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>	
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>	
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>	

1.424.1-5.1 с-30			
УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ М2-25, МН32, МН33 В ОГОЛОВКЕ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА. УЗЕЛ 12. ПРИ Ж.Б. СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ. УЗЕЛ 13. ПРИ СТАЛЬНОЙ СТРОП. КОН-ЦИИ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р		1
<b>ПРОМСТРОЙПРОЕКТ</b>			

14

2-2



СВЯРКА ДУГОВАЯ РУЧНАЯ  
ГОСТ 5269-80

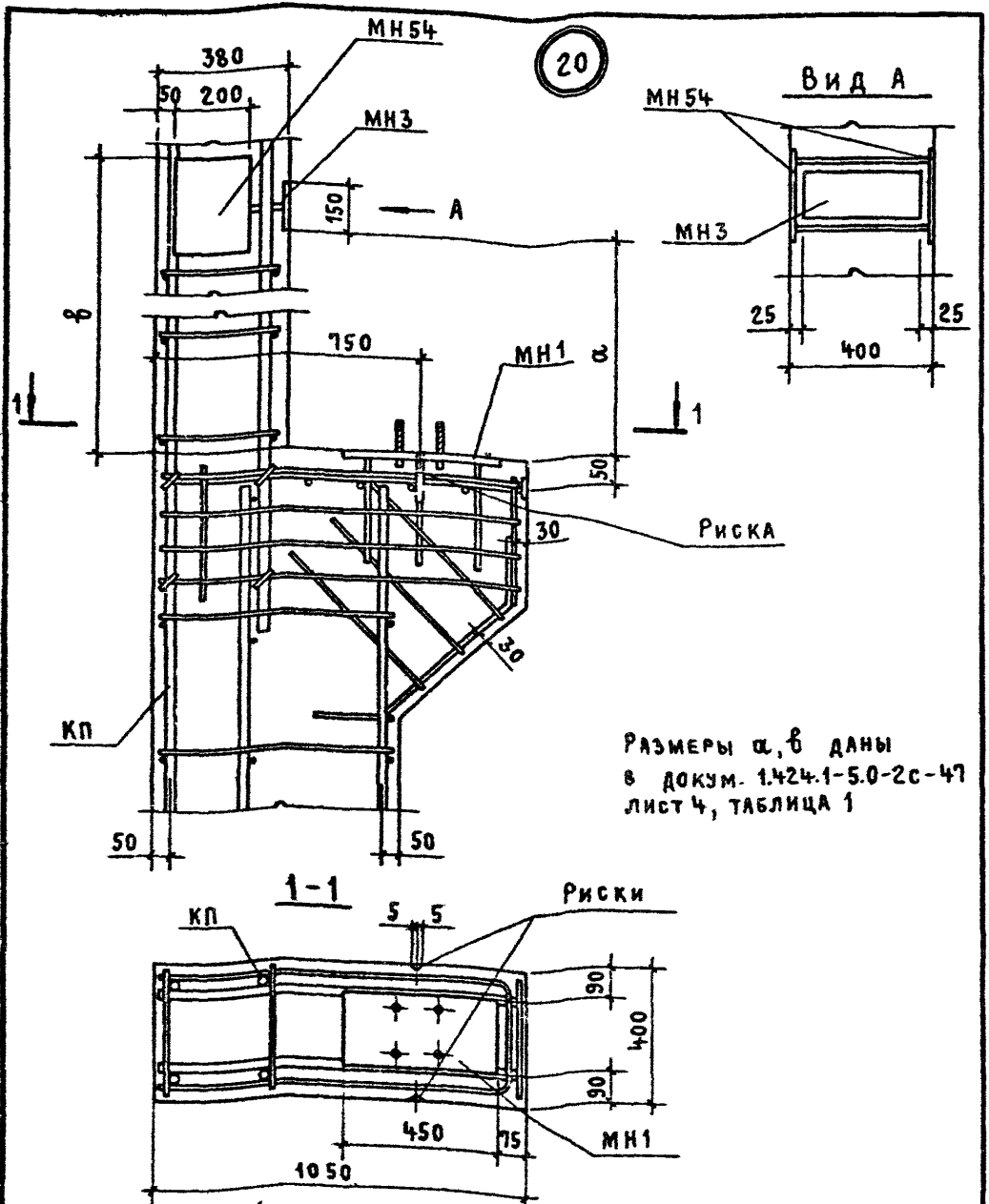
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

И. КОНТР	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОНОР.1	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРЧЛ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1 с-31

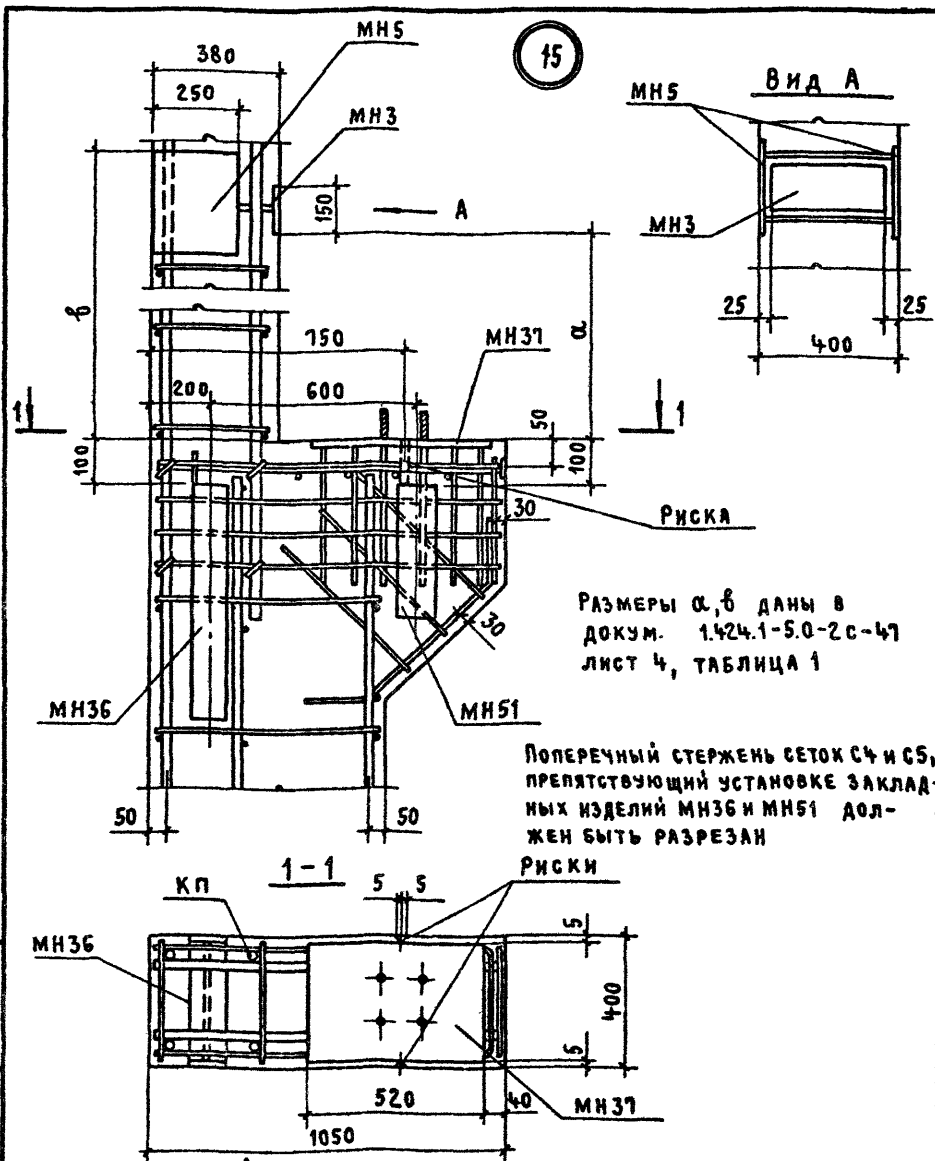
УЗЕЛ 14. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ МН15, МН34, МН35  
В УГОЛОВКЕ СВЯЗ. КОЛОННЫ СРЕДНЕГО  
РЯДА ПРИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ ПОД-  
СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



И КОНТР.	МИХАЙЛОВ		1.424.1-5.1с-32	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ.СКО-1	МИХАЙЛОВ			Р		1
ГЛ.КОНСТ.	МАТВЕЕВ			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ГРИГОРЬЕВ					
РУК.БРИГ.	АКШИНА					
СТ.ИНЖ.	ПОЛЯКОВ		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
СТ.ИНЖ.	НИКОЛОВА					
ПРОВЕРИЛ	АКШИНА		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

Узел 20. Установка закладных изделий МН1, МН3, МН54 в консоли рядовой колонны крайнего ряда при привязке, 0", шаг колонн 6м



РАЗМЕРЫ  $\alpha, \delta$  ДАНЫ В  
 ДОКУМ. 1.424.1-5.0-2с-47  
 ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 1

ПОПЕРЕЧНЫЙ СТЕРЖЕНЬ СЕТОК С4 И С5,  
 ПРЕПЯТСТВУЮЩИЙ УСТАНОВКЕ ЗАКЛАД-  
 НЫХ ИЗДЕЛИЙ МН36 И МН51 ДОЛ-  
 ЖЕН БЫТЬ РАЗРЕЗАН

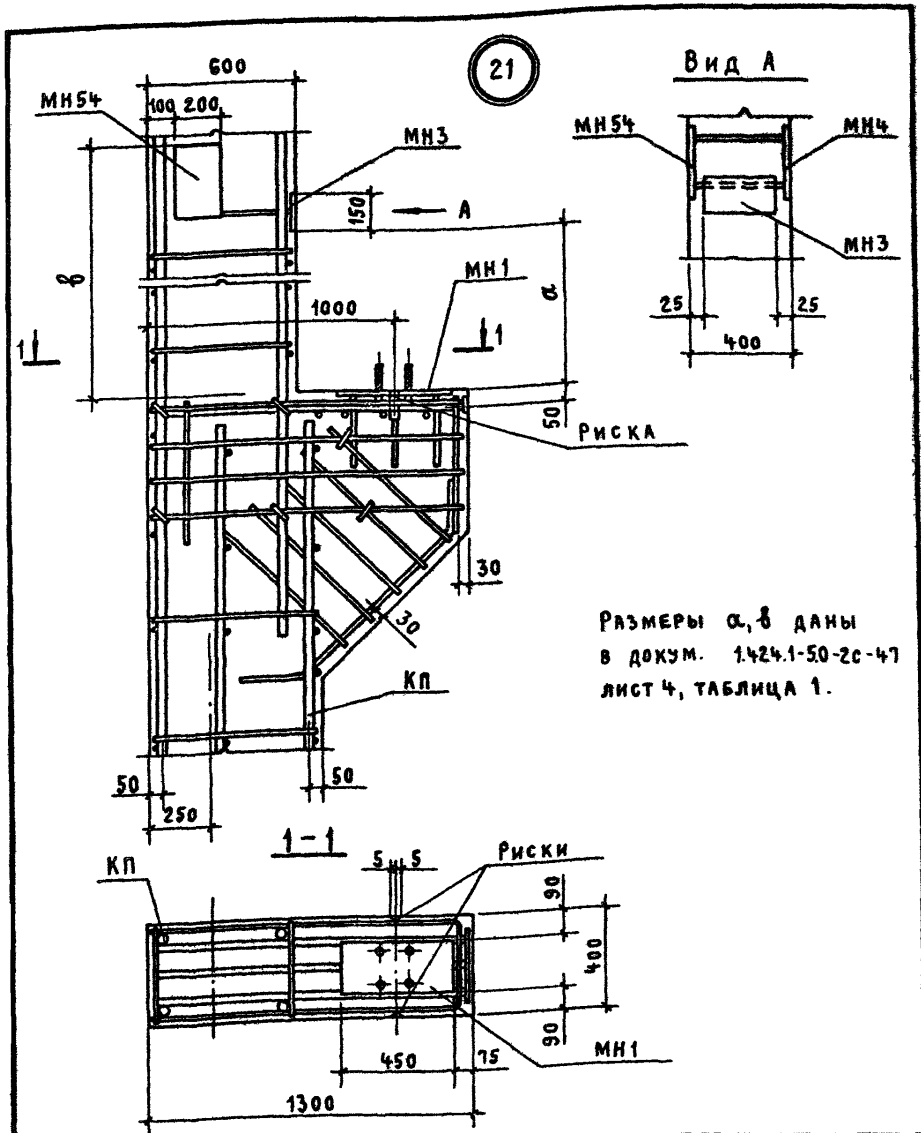
ИНВ. № ПОДАТ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	

1.424.1-5.1с-33

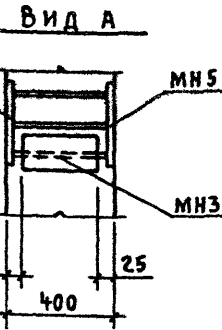
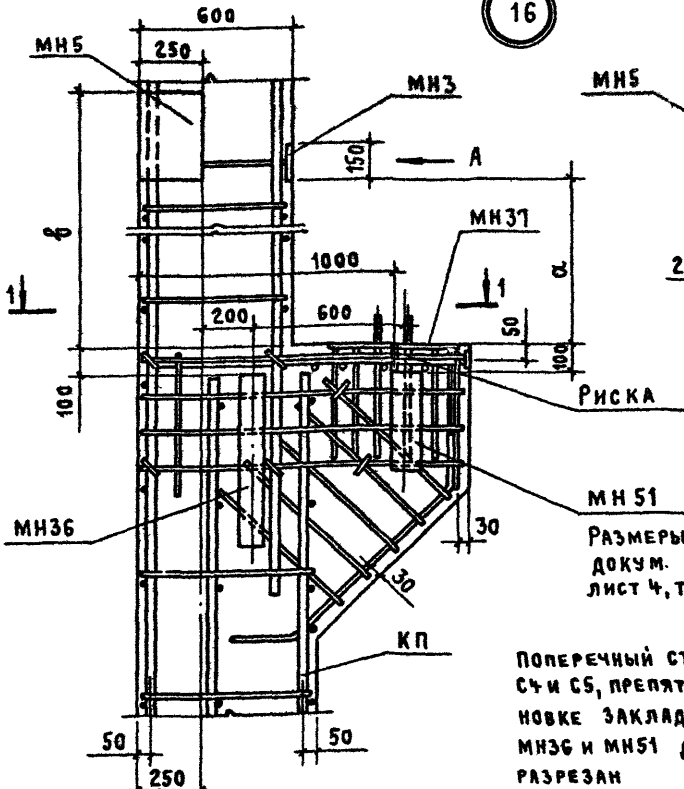
УЗЕЛ 15 УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ  
 ИЗДЕЛИЙ МН3, МН5, МН36, МН37,  
 МН51 В КОНСОЛИ СВЯЗОВОЙ КОЛОННЫ  
 КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ „0“;  
 ШАГ КОЛОНН 6 м

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

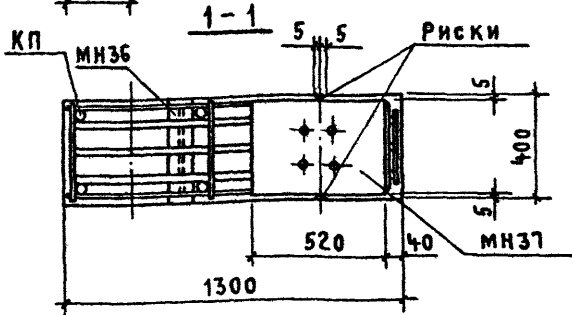


И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>	1.424.1-5.1С-34 УЗЕЛ 21. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН1, МН3, МН4 В КОМСО-ЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯ-ДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ 250", ШАГ КОЛОНН 6м, ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КРАНА 32Т	СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>		Р		1
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>				
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>				
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>				
СТ. ИНЖ.	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>				

16



ПОПЕРЕЧНЫЙ СТЕРЖЕНЬ СЕТОК С4 и С5, ПРЕПЯТСТВУЮЩИЙ УСТАНОВКЕ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН36 и МН51 ДОЛЖЕН БЫТЬ РАЗРЕЗАН



ИВ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. №

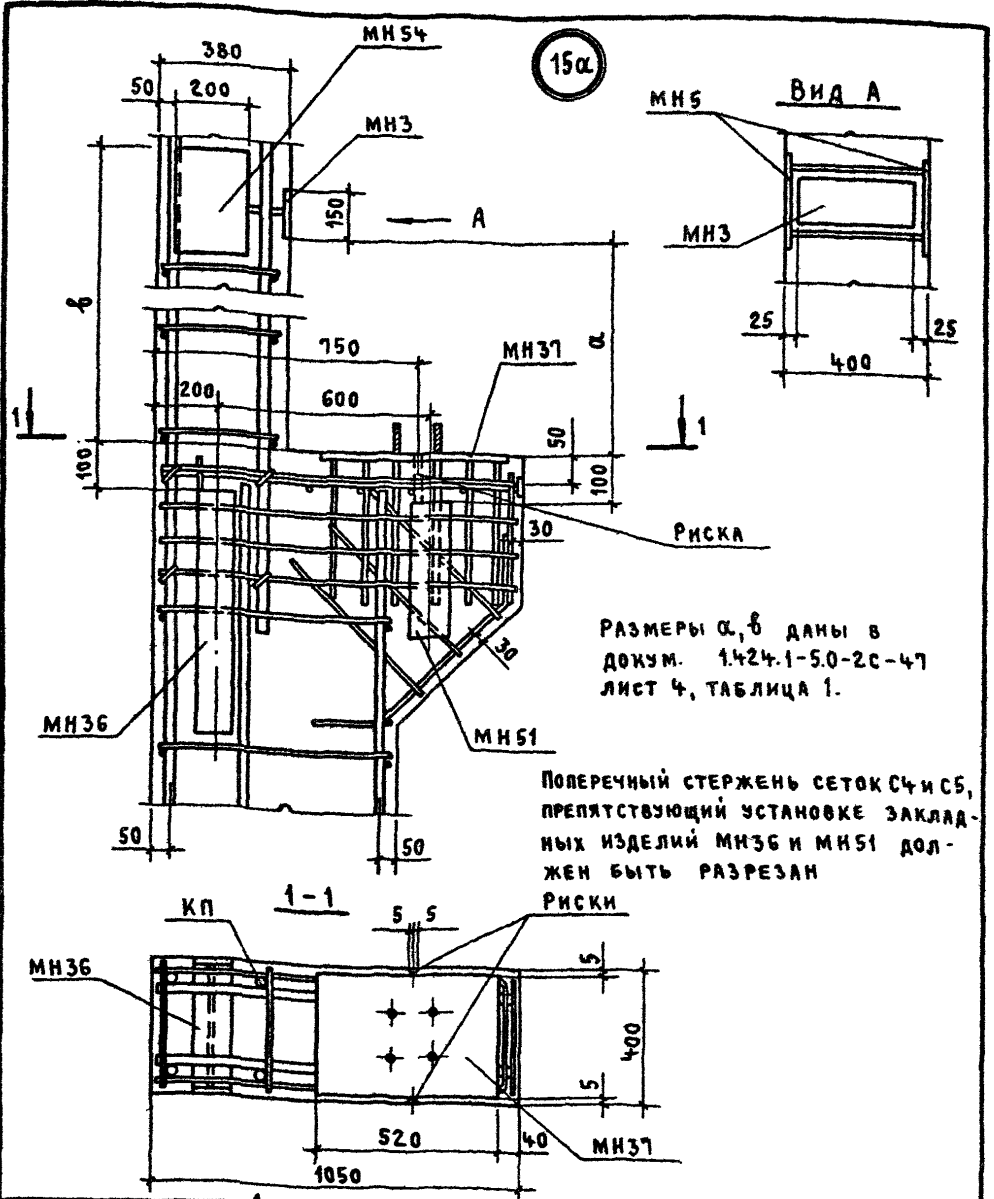
И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
БЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1с-35

Узел 16. Установка закладных изделий МН3, МН5, МН36, МН37, МН51 в консоли связевой колонны крайнего ряда при привязке „250“, шаг колонн 6м, грузоподъемность крана 32 т

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		





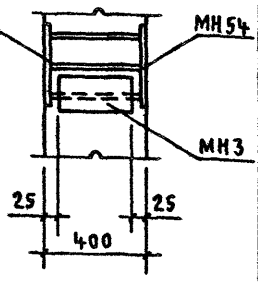
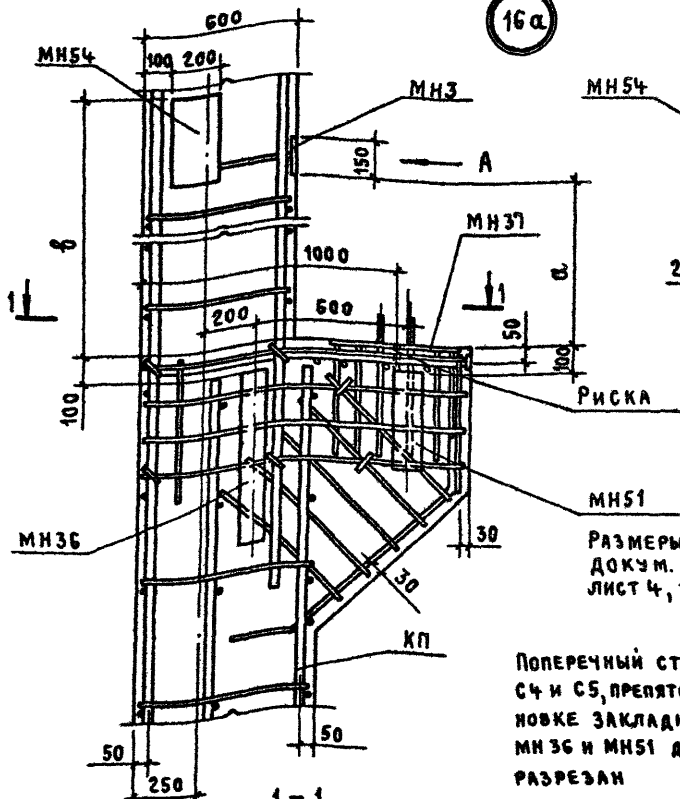
РАЗМЕРЫ  $\alpha, \beta$  ДАНЫ В ДОКУМ. 1.424.1-5.0-2C-47 ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 1.

ПОПЕРЕЧНЫЙ СТЕРЖЕНЬ СЕТОК С4 И С5, ПРЕпятСТВУЮЩИЙ УСТАНОВКЕ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МНЗ6 И МН51 ДОЛЖЕН БЫТЬ РАЗРЕЗАН РИСКАМИ

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ					
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ					
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ					
Т.А. ИНЖ. ПР.	ТРИГОРЬЕВ					
РУК. БРИГ.	АКИШИНА					
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ					
СТ. ИНЖ.	НИКОМОВА					
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА					
				1.424.1-5.1c-36		
				УЗЕЛ 15а УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МНЗ, МН5, МНЗ6, МНЗ7 МН54 В КОНСОЛИ СВЯЗЕВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0" ШАГ КОЛОННЫ 6 М		
				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		1
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

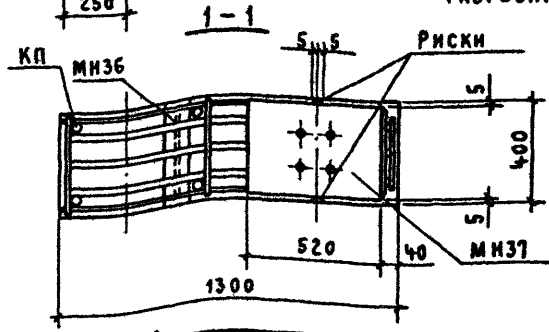
16а

Вид А



РАЗМЕРЫ  $\alpha, \delta$  ДАНЫ В ДОКУМ. 1.424.1-5.0-2с-47 ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 1.

ПОПЕРЕЧНЫЙ СТЕРЖЕНЬ СЕТКИ С4 И С5, ПРЕпятСТВУЮЩИЙ УСТАНОВКЕ ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН36 И МН51 ДОЛЖЕН БЫТЬ РАЗРЕЗАН



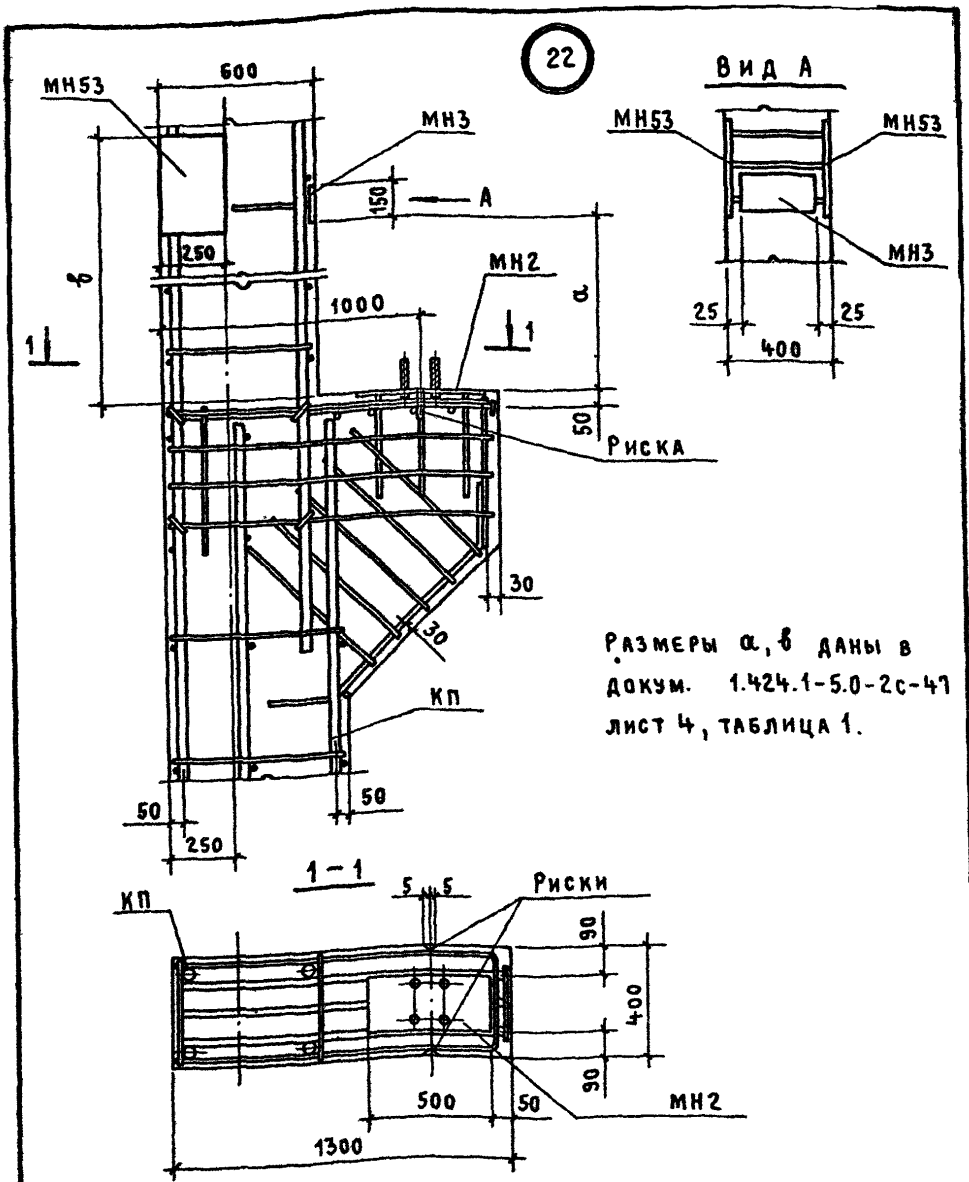
ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ИВ. №

И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-П	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. ИНЖ. ЛЕ	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1с-37

УЗЕЛ 16а. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН3, МН54, МН36, МН37, МН51 В КОНСОЛИ СВЯЗОВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ 250", ШАГ КОЛОНН 6М, ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КРМЫ 32Т

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

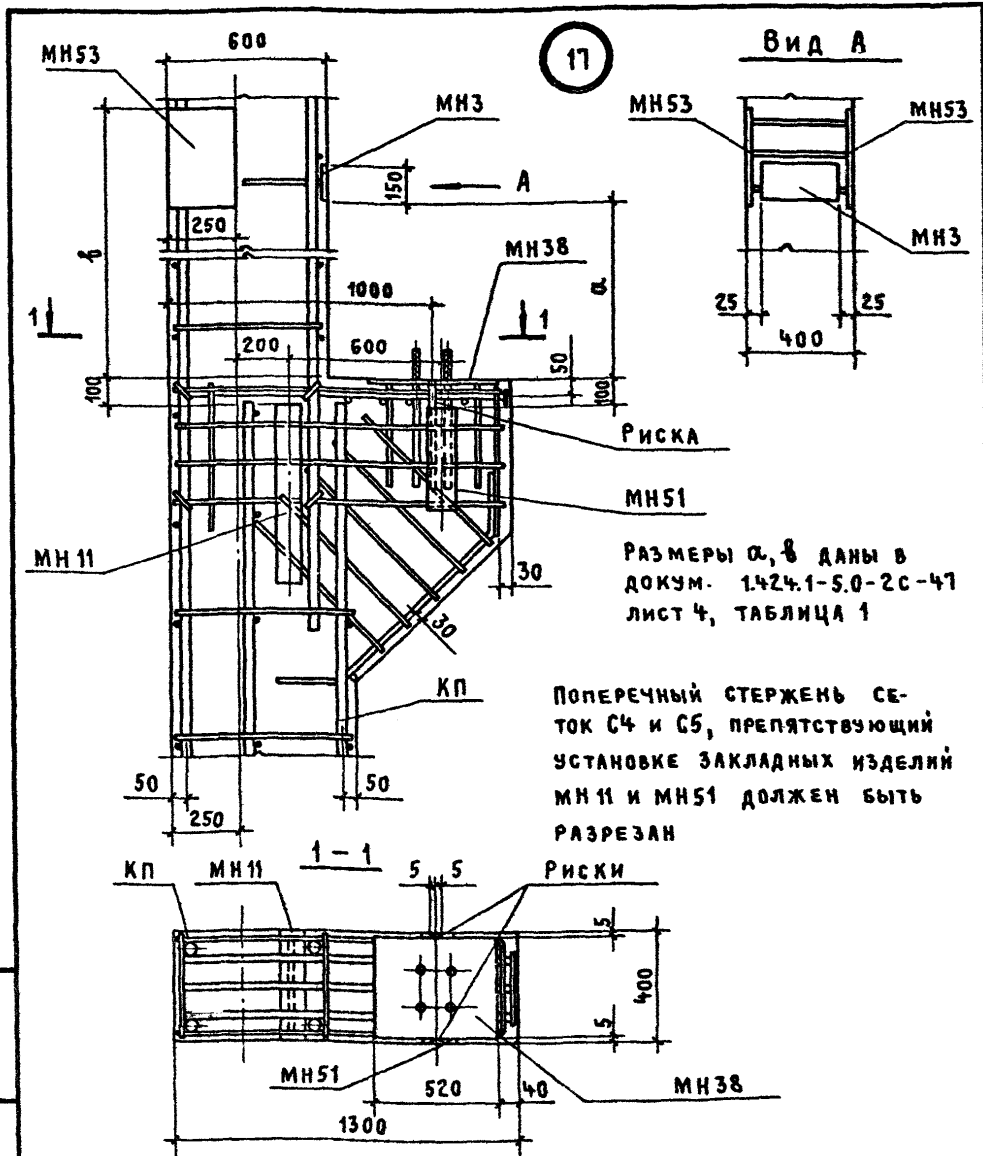


Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РЭК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРЯЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1с-38

УЗЕЛ 22. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН2, МН3, МН53 В КОНСОЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ПРИ ПРИВЯЗКЕ "250", ШАГ КОЛОНН 12 м

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



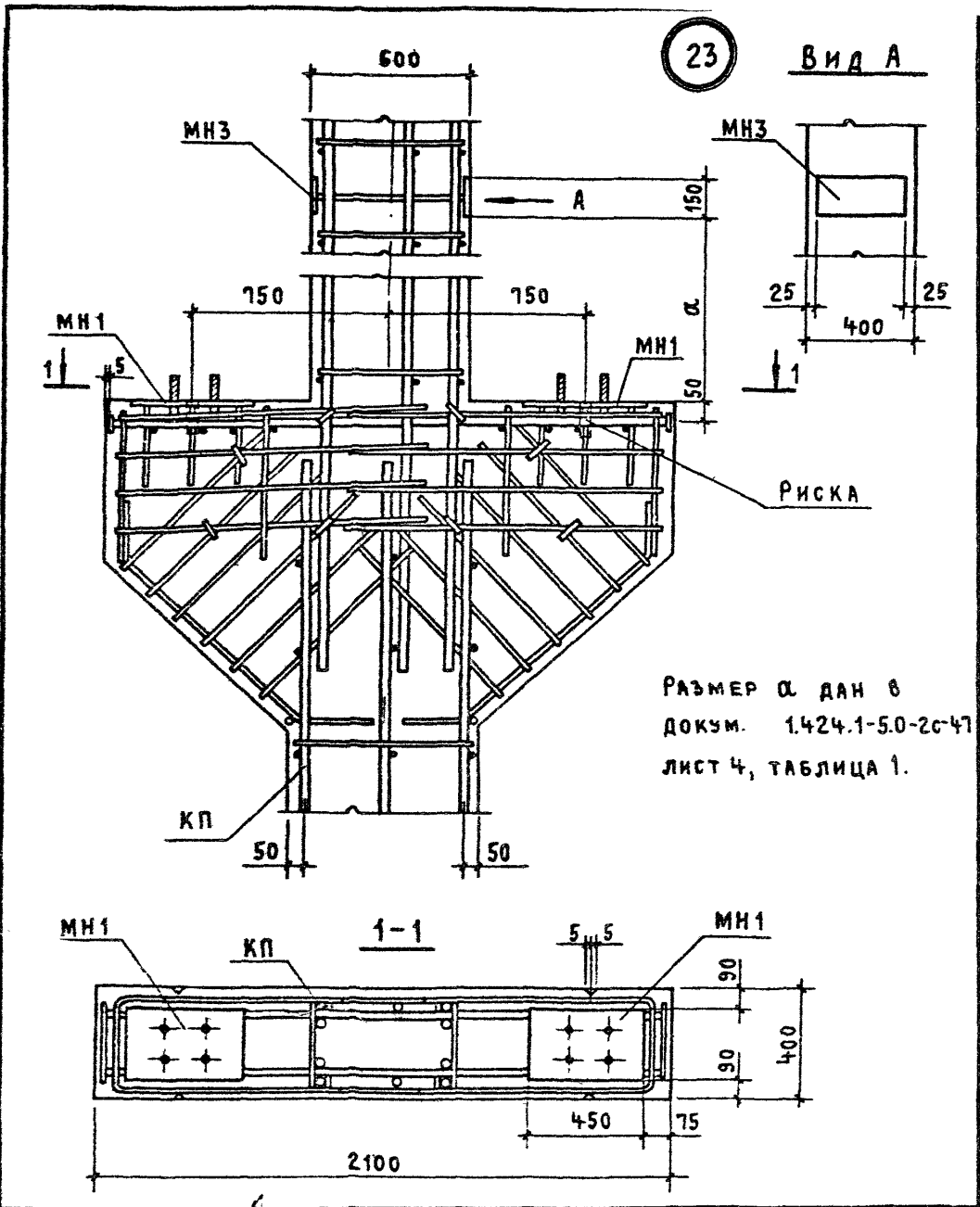
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО	МИХАЙЛОВ	
П. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
СЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	
СТ. ИНЖ.	НИКОЛОВА	
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	

1.424.1-5.1с-39

Узел 17. Установка закладных изделий МН3, МН53, МН11, МН38, МН51 в консоли связи всей колонны крайнего ряда при привязке 250, шаг колонн 12 м

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

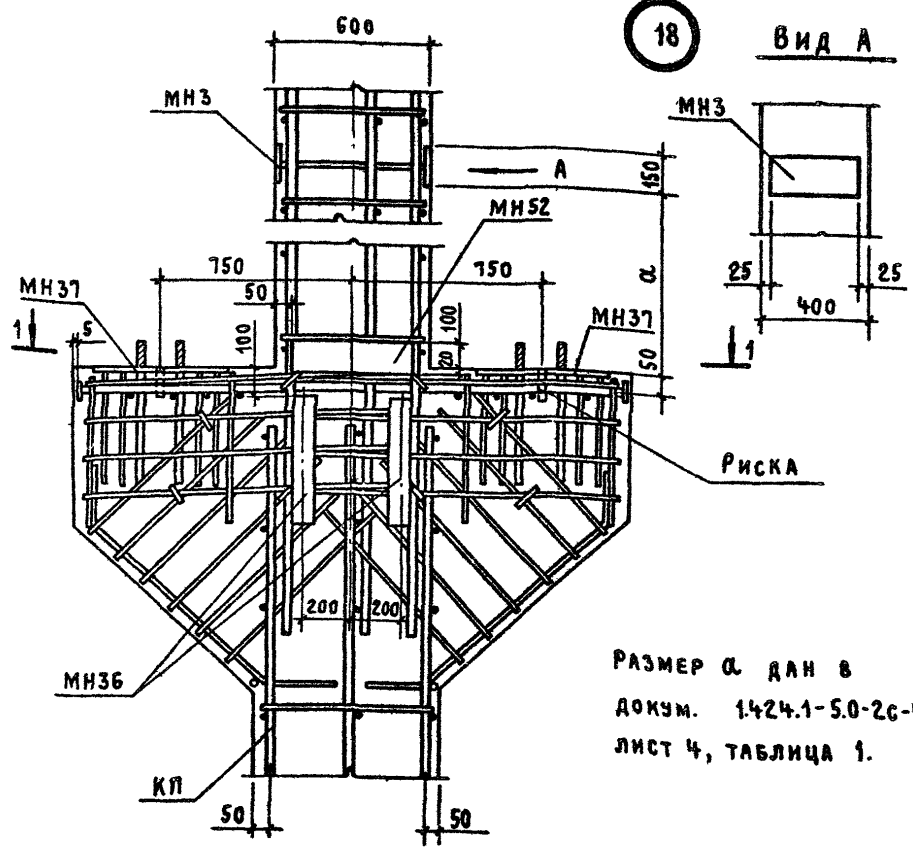


РАЗМЕР  $\alpha$  ДАН В  
 ДОКУМ. 1.424.1-5.0-20-47  
 ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 1.

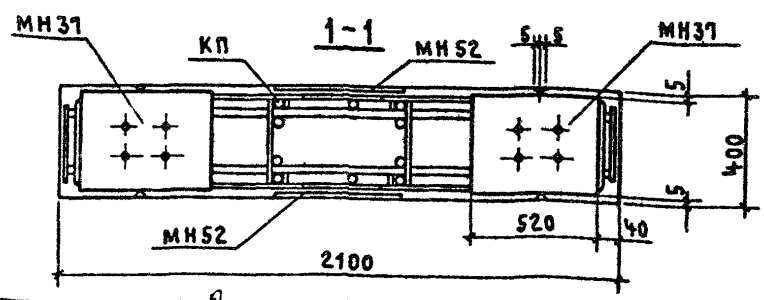
И. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>		1.424.1-510-40	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>			Р		1
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>		УЗЕЛ 23 УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН1, МН3 В КОНСОЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА, ШАГ КОЛОНН 6 м	ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ОЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>					
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>					
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>					
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>					

18

Вид А



РАЗМЕР  $\alpha$  ДАН В  
 ДОКУМ. 1.424.1-5.0-2с-47  
 ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 1.



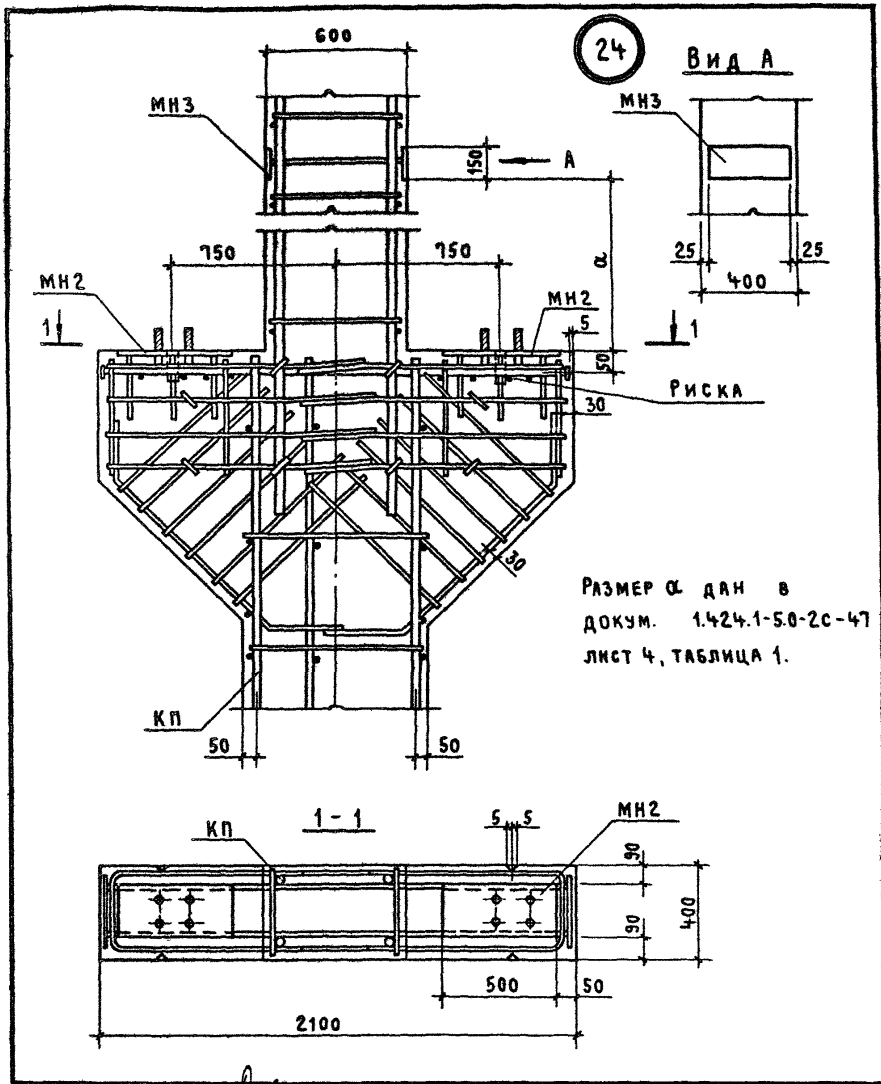
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. СБ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	<i>Михайлов</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>Михайлов</i>
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>Матвеев</i>
ОЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>Григорьев</i>
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>Акишина</i>
СТ. ИНЖ.	ДОЛЯКОВ	<i>Доляков</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>Никонова</i>
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>Акишина</i>

1.424.1-5.1с-41

Узел 18. Установка закладных изделий МН3; МН36; МН37; МН52 в консоли связевой колонны среднего ряда. Шаг колонн 6м

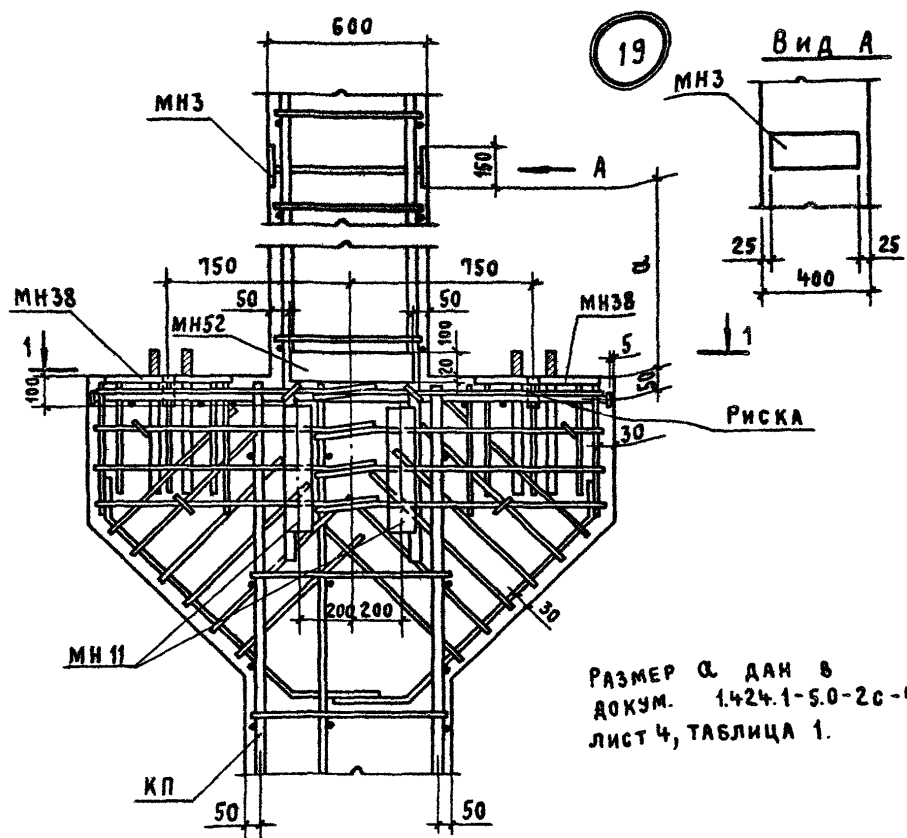
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
<b>ПРОИСТРОЙПРОЕКТ</b>		



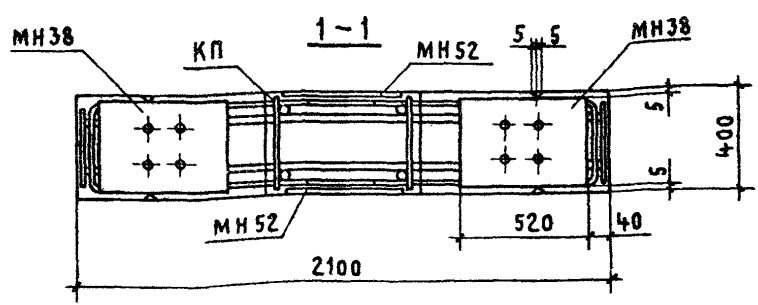
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ								
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>Михайлов</i>							
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	<i>Матвеев</i>							
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>Григорьев</i>							
РУК. БРИГ.	АКИШИНА	<i>Акишина</i>							
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>Поляков</i>							
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>Никонова</i>							
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>Акишина</i>							
					1.424.1-5.1С-42				
					Узел 24. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ МН2, МН3 В КОНСОЛИ РЯДОВОЙ КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА, ШАГ КОЛОНН 12 м		СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
							Р		1
							ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

19

Вид А



РАЗМЕР А ДАН В  
ДОКУМ. 1.424.1-5.0-2с-47  
ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 1.



ИНВ № ПОДЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ИНВ. №

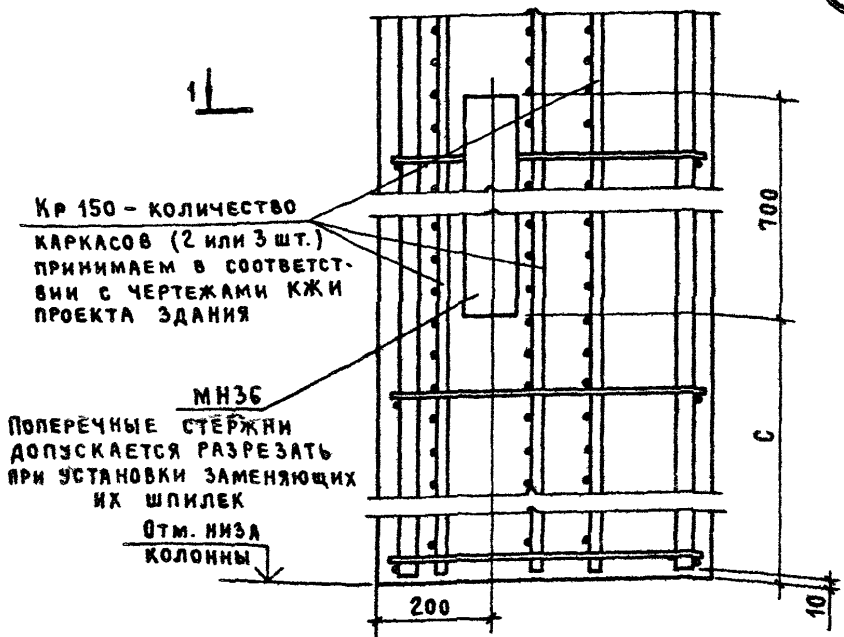
Н. КОНТР	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. КОНСТР	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ. ИНЖ. ПР	ТРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1с-43

УЗЕЛ 19. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ МНЗ, МН11, МН38,  
МН52 В КОНСОЛИ СВЯЗЕВОЙ  
КОЛОННЫ СРЕДНЕГО РЯДА,  
ШАГ КОЛОНН 12 м

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



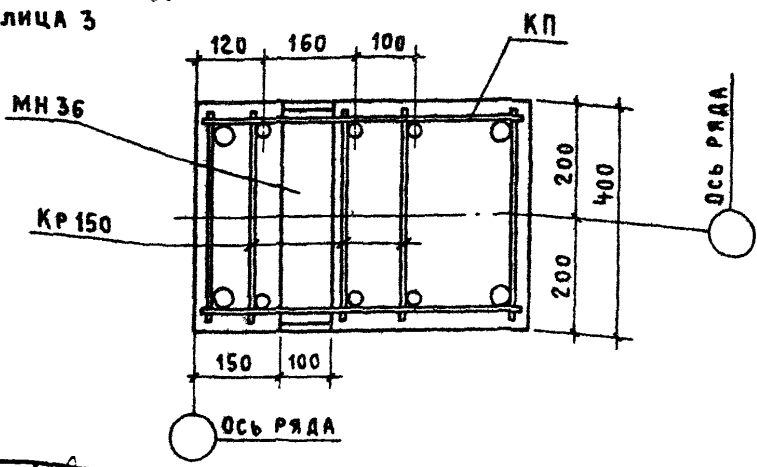


КР 150 - количество  
КАРКАСОВ (2 или 3 шт.)  
ПРИНИМАЕМ В СООТВЕТСТ-  
ВИИ С ЧЕРТЕЖАМИ КЖИ  
ПРОЕКТА ЗДАНИЯ

МН 36  
ПОПЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ  
ДОПУСКАЕТСЯ РАЗРЕЗАТЬ  
ПРИ УСТАНОВКИ ЗАМЕНЯЮЩИХ  
ИХ ШПИЛЕК  
ОТМ. НИЗА  
КОЛОННЫ

РАЗМЕР С ДАН В  
ДОКУМ. 1424.1-5.0-2С-47  
ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 3

Ось РЯДА 1-1



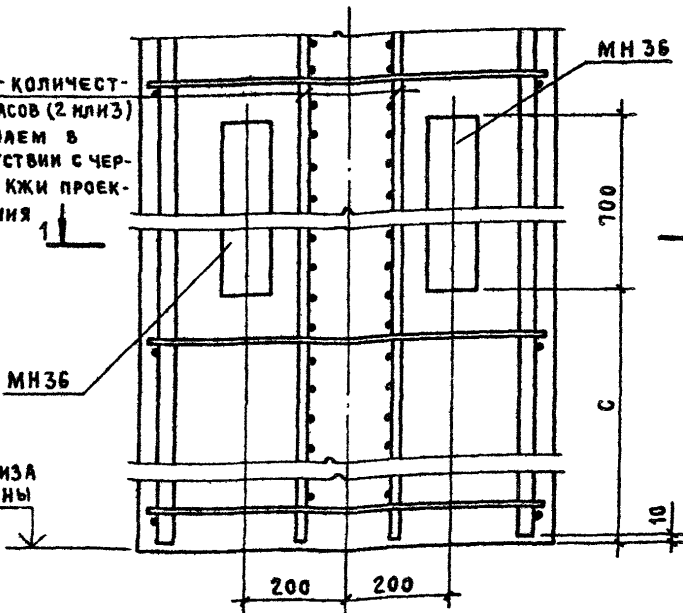
Н. КОНТР.	МИХАЙЛОВ	
НАЧ. СКО-1	МИХАЙЛОВ	
ОЛ. КОНСТР.	МАТВЕЕВ	
ОЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	
УК. БРИГ.	АКИШИНА	
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	
СТ. ИНЖ.	НИКОНОВА	
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	

1424.1-5.1с-44

УЗЕЛ 27. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО  
ИЗДЕЛИЯ МН36 И КАРКАСОВ КР150  
В ПОДКОНСОЛЬНОЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ  
КРАЙНЕГО РЯДА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
НИЖНЕГО УЗЛА ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯ-  
ЗЕЙ ПРИ ПРИВЯЗКЕ "0"

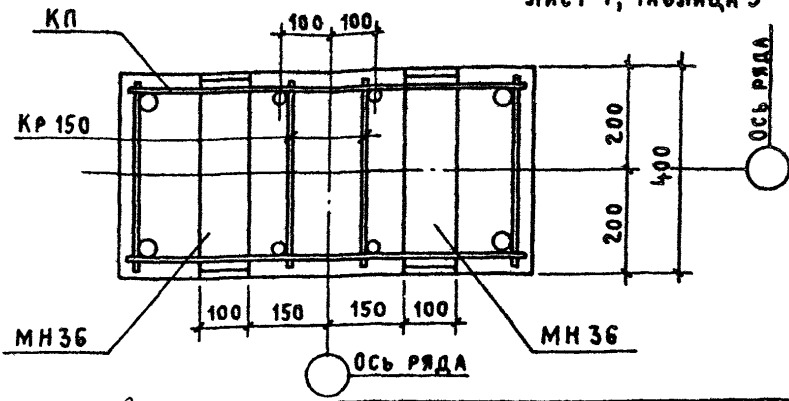
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

КР 150 - КОЛИЧЕСТВО  
КАРКАСОВ (2 или 3)  
ПРИНИМАЕМ В  
СООТВЕТСТВИИ С ЧЕР-  
ТЕЖАМИ КЖИ ПРОЕК-  
ТА ЗДАНИЯ



Ось ряда  
1-1

РАЗМЕР С ДАН В  
ДОКУМ. 1.424.1-5.0-2С-47  
ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 3



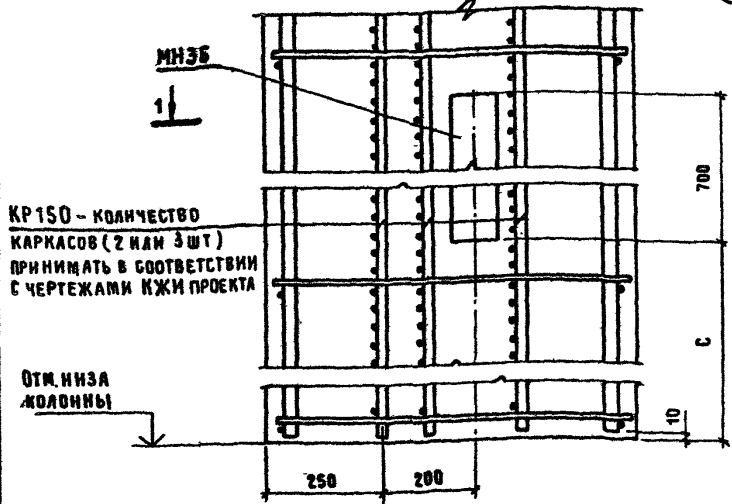
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

И КОНТР	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ КОНСТР	МАТВЕЕВ	<i>[Signature]</i>
ОЛ ИНЖ. ПР	ГРИГОРЬЕВ	<i>[Signature]</i>
РУК БРИГ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>
СТ ИНЖ	ПОЛЯКОВ	<i>[Signature]</i>
СТ ИНЖ	НИКОНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	АКИШИНА	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1с-45

УЗЕЛ 25. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО  
ИЗДЕЛИЯ МН36 И КАРКАСОВ КР150  
В ПОДКОНСОЛЬНОЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ  
СРЕДНЕГО РЯДА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
НИЖНЕГО УЗЛА ВЕРТИКАЛЬНЫХ  
СВЯЗЕЙ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

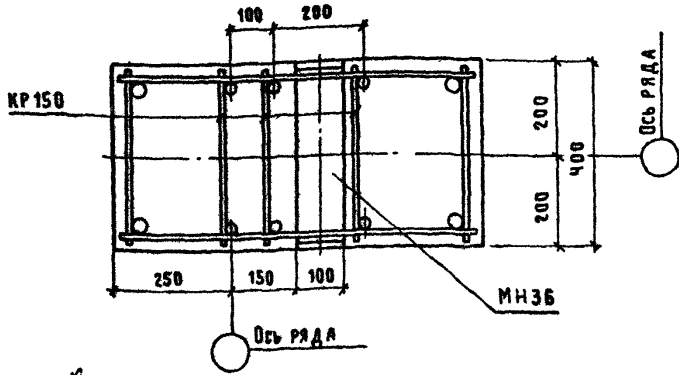


KR 150 - количество  
каркасов (2 или 3 шт)  
принимать в соответствии  
с чертежами КЖИ проекта

Отм. ннза  
колонны

РАЗМЕР С ДАН В ДОКУМ.  
1.424.1-5.0-2С-47  
ЛИСТ 4, ТАБЛИЦА 3

Ось ряда  
1-1



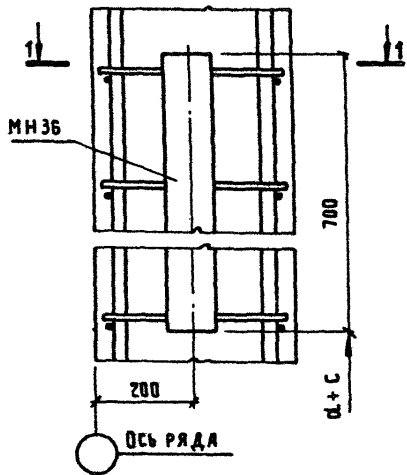
В. КОНТР.	Михайлов	<i>[Signature]</i>
НАЧ. СКО-1	Михайлов	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. КОНСТ.	Матвеев	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	Григорьев	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	Акишина	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Подяков	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Никонова	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРЯА	Акишина	<i>[Signature]</i>

1.424.1-5.1С-46

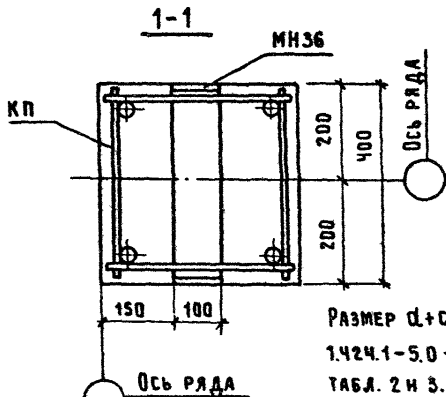
УЗЕЛ 28. Установка закладного  
изделия МНЗБ к каркасов KR150  
в подконсольной части колонны  
крайнего ряда для крепления ниж-  
него узла вертикальных связей  
при привязке „250“.

СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

26



В МЕСТАХ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ МНЗБ, МЕШАЮЩИЕ ПОПЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСА, ПЕРЕРЕЗАТЬ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ, А ВМЕСТО РАЗРЕЗАННЫХ СТЕРЖНЕЙ УСТАНОВИТЬ ШПИЛЬКИ

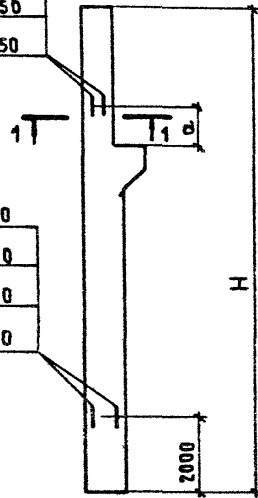


РАЗМЕР  $d+c$  ДАН В ДОКУМ.  
1.424.1-5.0-2С-47 ЛИСТ 4,  
ТАБЛ. 2 И 3.

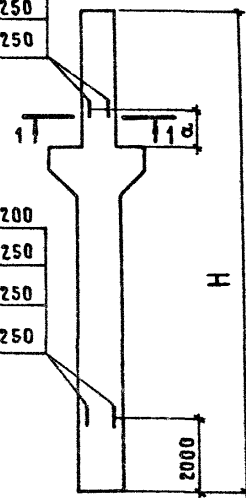
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

И КОНТР	Михайлов	<i>М.И.</i>		1.424.1-5.1С-47	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. СКО-1	Михайлов	<i>М.И.</i>			Р		1
ТЛ. КОНСТ.	Матвеев	<i>М.И.</i>			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
СЛ. ИНЖ. ПР.	Григорьев	<i>Г.И.</i>					
РУК. БРИГ.	Акишина	<i>А.И.</i>					
СТ. ИНЖ.	Лояков	<i>Л.И.</i>					
СТ. ИНЖ.	Ниманова	<i>Н.И.</i>		УЗЕЛ 26. УСТАНОВКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ МНЗБ В ПОДКОНСОЛЬНОЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ КРАЙНЕГО РЯДА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СРЕДНЕГО УЗЛА ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ.			
ПРОВЕРИЛ	Акишина	<i>А.И.</i>					

M 16 - 200  
M 18 - 250  
M 20 - 250  
M 22 - 250

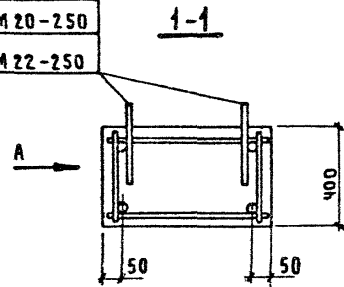


M 16 - 200  
M 18 - 250  
M 20 - 250  
M 22 - 250

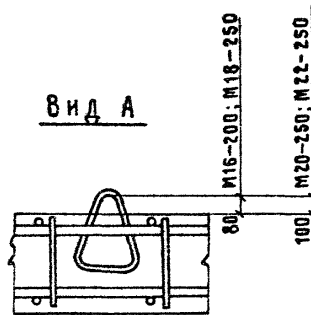


M 16 - 200  
M 18 - 250  
M 20 - 250  
M 22 - 250

M 16 - 200  
M 18 - 250  
M 20 - 250  
M 22 - 250



Вид А



ГРУППА КОЛОНН	МАРКА КОЛОНН	МАРКА ПЕТЛИ	α, м	H, м
КРАЙНИЕ	1К 84	M 16-200	0,4	9,3
	2К 84			
	1К 96			10,5
	2К 96			
	3К 96	M 18-250	0,4	9,45
	3К 84			
	4К 84			11,85
	2К 108			
	3К 108	M 20-250	0,4	1,0
	6К 96			
	4К 96			11,85
	5К 96			
1К 108	M 22-250	0,4	10,65	
5К 108				
6К 108			11,85	
4К 108				
7К 108	M 18-250	0,4	9,3	
5К 84				
6К 84			8,85	
9К 84				

ТИП КОЛОНН	МАРКА КОЛОНН	МАРКА ПЕТЛИ	α, м	H, м
СРЕДНИЕ	10К 84	M 18-250	0,4	8,85
	7К 84			
	8К 84			9,45
	7К 96			
	8К 96	M 20-250	0,4	10,5
	10К 96			
	11К 96			10,65
	13К 96			
	14К 96	M 22-250	0,4	10,05
	15К 96			
	8К 108			11,85
	9К 108			
9К 96	M 18-250	0,4	1,0	
12К 96				
10К 108			10,85	
11К 108				
12К 108	M 22-250	0,4	11,85	
14К 108				
15К 108			11,25	
16К 108				
13К 108	M 18-250	0,4	1,0	
				11,85

ПЕТЛИ РАЗРАБОТАНЫ В СЕРИИ 3.400-7 ВЫП. 1/87.  
УНИФИЦИРОВАННЫЕ МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ ПОДЪЕМА  
СБОРНЫХ БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ.

Н. КОНТР	МИХАЙЛОВ	<i>М.И.</i>
НАЧ СКО-1	МИХАЙЛОВ	<i>М.И.</i>
СА КОНСТР	МАТВЕЕВ	<i>М.И.</i>
СА ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>Г.И.</i>
РУК БРИГ	АКИШИНА	<i>А.И.</i>
ИНЖ.	ЭПОВА	<i>Э.И.</i>
ПРОВ	МИХЕЕВА	<i>М.И.</i>

1.424.1-5.1С-48		
ПЕТЛИ ДЛЯ МОНТА- ЖА КОЛОНН		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																				Общий расход, кг		
	АРМАТУРА КЛАССА			АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА										Всего	ПРОКАТ МАРКИ				
	ВР-I			А-I				А-III											ВСт 3 пс 6-1 ТУ 14-1-3023-80				
	ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*											Ø=12	Ø=14			Итого
	φ5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28			Итого					
1К84-1-С	0,6		0,6	12,5		0,2	12,7	9,4	3,5	4,6		31,9	180,0					229,4	242,7	1,7		1,7	244,4
1К84-2-С	7,5		7,5	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6		95,4						112,9	124,8	1,7		1,7	126,5
1К84-3-С	6,2		6,2	6,3		0,2	6,5	9,4	3,5	4,6		126,5	22,6					166,6	179,3	1,7		1,7	181,0
1К84-4-С	7,5		7,5	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6		158,4						175,9	187,8	1,7		1,7	189,5
1К84-5-С	0,3		0,3	15,8		0,2	16,0	9,4	3,5	4,6			192,1					209,6	225,9	1,7		1,7	227,6
2К84-1-С	0,9		0,9	14,8		0,2	15,0	9,4	3,5	4,6		36,8	89,4					143,7	159,6	1,7		1,7	161,3
2К84-2-С	6,8		6,8	7,2		0,2	7,4	9,4	3,5	4,6	94,8		45,6					157,9	172,1	1,7		1,7	173,8
2К84-3-С	0,3		0,3	15,7		0,2	15,9	9,4	3,5	4,6			187,4					204,9	221,1	1,7		1,7	222,8
2К84-4-С	0,9		0,9	4,2	19,1	0,2	23,5	9,4	3,5	4,6		36,8		186,3				240,6	265,0	1,7		1,7	266,7
3К84-1-С	2,2		2,2	5,8	14,7	0,2	20,7	12,7	15,5	4,7	44,4			192,6				269,9	292,8	1,7		1,7	294,5
3К84-2-С	11,3		11,3	5,8		0,2	6,0	12,7	15,5	4,7	141,4							174,3	191,6	1,7		1,7	193,3
3К84-3-С	1,8		1,8	18,5		0,2	18,7	12,7	15,5	4,7	28,2		148,4					209,5	230,0	1,7		1,7	231,7
3К84-4-С	1,8		1,8	5,8	22,9	0,2	28,9	12,7	15,5	4,7	28,2			221,5				282,6	343,3	1,7		1,7	345,0
3К84-5-С	1,8		1,8	5,8	19,1	0,2	25,1	12,7	15,5	4,7	28,2				242,5			303,6	330,5	1,7		1,7	332,2
4К84-1-С	1,1		1,1	5,8	15,9	0,2	21,9	12,7	14,4			7,9		285,3				320,3	343,3		2,6	2,6	345,9
4К84-2-С	6,9		6,9	9,9		0,2	10,1	12,7	14,4			124,4	49,8					201,3	218,3		2,6	2,6	220,9
4К84-3-С	1,1		1,1	14,6	7,3	0,2	22,1	12,7	14,4			7,9	140,6	65,8				241,4	264,6		2,6	2,6	267,2
4К84-4-С	1,1		1,1	5,8	23,4	0,2	29,4	12,7	14,4			7,9		247,6				282,6	313,1		2,6	2,6	315,7
4К84-5-С	1,1		1,1	5,8	23,5	0,2	29,5	12,7	14,4			7,9		273,7				308,7	339,3		2,6	2,6	341,9
4К84-6-С	1,1		1,1	5,8	19,6	0,2	25,6	12,7	14,4			7,9		65,8	232,4			333,2	359,9		2,6	2,6	362,5

НАЧ. СМО-1	МИХАИЛОВ	<i>Михайлов</i>
Н. КОНТР.	МАТВЕЕВ	<i>Матвеев</i>
СЛ. ИНЖ. ПР.	ГРИГОРЬЕВ	<i>Григорьев</i>
РУЖ. БР.	АКИШИНА	<i>Акишина</i>
СТ. ИНЖ.	ПОЛЯКОВ	<i>Поляков</i>
СТ. ИНЖ.	ЭПОВА	<i>Эпова</i>
ИНЖЕНЕР	ТИЩЕНКО	<i>Тищенко</i>
ПРОВЕРИЛ	СМИРНОВА	<i>Смирнова</i>

1.424.1-5.10-РС

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА  
СТАЛИ, КГ

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	11

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																	Общий расход, кг		
	АРМАТУРА КЛАССА		АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА						Всего	ПРОКАТ МАРКИ						
	ВР-I		А-I				А-III							ВСт 3 сп 6-1 ТУ 14-1-3023-80						
	ГОСТ 6727-80*		ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*							Ø=12	Ø=14		Итого			
	Ø5	Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	Итого					Итого
БК84-1-С	8,3	8,3	6,1		0,4	6,5	27,8	10,2	6,6		91,4				136,0	150,8	3,4		3,4	154,2
БК84-2-С	0,6	0,6	18,4		0,4	18,8	27,8	10,2	6,6		110,2				154,8	174,2	3,4		3,4	177,6
БК84-3-С	8,3	8,3	6,1		0,4	6,5	27,8	10,2	6,6		110,8				165,4	200,2	3,4		3,4	203,6
БК84-4-С	0,6	0,6	18,4		0,4	18,8	27,8	10,2	6,6				169,8		214,4	233,8	3,4		3,4	237,2
БК84-1-С	0,6	0,6	18,4		0,4	18,8	27,8	10,2		8,4			110,2		156,6	176,0	3,8		3,8	179,8
БК84-2-С	9,8	9,8	6,1		0,4	6,5	27,8	10,2		118,0					186,0	202,3	3,8		3,8	206,1
БК84-3-С	8,3	8,3	6,1		0,4	6,5	27,8	10,2		8,4	170,8				217,2	232,0	3,8		3,8	235,8
ТК84-1-С	8,7	8,7	6,1		0,4	6,5	28,0	20,7	6,6	68,6	106,6				230,5	245,7	3,4		3,4	249,1
ТК84-2-С	7,0	7,0	10,3		0,4	10,7	28,0	20,7	6,6		60,2	117,8			163,3	181,0	3,4		3,4	184,4
ТК84-3-С	11,0	11,0	6,1		0,4	6,5	28,0	20,7	6,6	97,6	38,6				191,5	209,0	3,4		3,4	212,4
ТК84-4-С	11,5	11,5	6,1		0,4	6,5	28,0	20,7	6,6	150,8					206,1	224,1	3,4		3,4	227,5
ТК84-5-С	7,0	7,0	10,3		0,4	10,7	28,0	20,7	6,6		106,6	82,8			244,7	262,4	3,4		3,4	265,8
ТК84-6-С	4,5	4,5	14,9		0,4	15,3	28,0	20,7	6,6	30,8			115,4		231,5	251,3	3,4		3,4	254,7
ТК84-7-С	4,0	4,0	14,9		0,4	15,3	28,0	20,7	6,6		66,6	115,4			267,3	286,6	3,4		3,4	290,0
ТК84-8С	4,5	4,5	6,1	16,1	0,4	22,6	28,0	20,7	6,6	53,2			170,2		278,7	305,8	3,4		3,4	309,2
ТК84-9-С	1,4	1,4	10,3	16,1	0,4	26,8	28,0	20,7	6,6			82,8	170,2		308,3	336,5	3,4		3,4	339,9
БК84-1-С	1,3	1,3	7,5	13,9	0,4	21,8	28,0	19,6				107,3	188,0		312,9	366,0		5,8	5,8	371,8
БК84-2-С	1,8	1,8	9,8	9,0	0,4	19,2	28,0	19,6			22,2	107,3		190,4	367,5	388,5		5,8	5,8	394,3
БК84-3-С	1,3	1,3	13,9	9,1	0,4	23,4	28,0	19,6				78,1	125,6		251,3	276,0		5,8	5,8	281,8
БК84-4-С	7,5	7,5	11,2		0,4	11,6	28,0	19,6		88,0			107,3		242,9	262,0		5,8	5,8	267,8
БК84-5-С	6,5	6,5	11,2		0,4	11,6	28,0	19,6			108,4	107,3			263,3	281,4		5,8	5,8	287,2
БК84-6-С	6,5	6,5	6,1	9,1	0,4	15,6	28,0	19,6			108,4	12,5	125,6		294,1	316,2		5,8	5,8	322,0
БК84-7-С	1,3	1,3	19,0		0,4	19,4	28,0	19,6					238,5		286,1	306,8		5,8	5,8	312,6
БК84-8-С	1,3	1,3	11,2	14,4	0,4	26,0	28,0	19,6				107,3	169,4		324,3	351,6		5,8	5,8	357,4

Марка колонны	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																				Общий расход, кг		
	Арматура класса ВР-I		Арматура класса А-I				Арматура класса А-III											Всего	Прокат марки ВСт 3 пс 6-1 ТУ 14-1-3023-80				
	ГОСТ 6727-80*		ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*																
	Ф5	Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	Итого	Ø=12		Ø=14	Итого			
	8К84-9С	1,3	1,3	6,1	23,5	0,4	30,0	28,0	19,6				12,5	295,0				355,1	386,4			5,8	5,8
8К84-10-С	2,0	2,0	6,1	21,4	0,4	27,9	28,0	19,6		17,8		12,5	125,6	190,4			393,9	423,8		5,8	5,8	429,6	
9К84-1-С	11,0	11,0	7,3		0,4	7,7	28,0	20,7	6,6	123,6							178,9	197,6	3,4		3,4	201,0	
9К84-2-С	9,6	9,6	7,3		0,4	7,7	28,0	20,7	6,6	26,0	106,6						187,9	205,2	3,4		3,4	208,6	
9К84-3-С	4,0	4,0	16,1		0,4	16,5	28,0	20,7	6,6	26,0		145,4					226,7	247,2	3,4		3,4	250,6	
9К84-4-С	4,0	4,0	7,3	16,1	0,4	23,8	28,0	20,7	6,6	26,0			170,2				251,5	279,3	3,4		3,4	282,7	
10К84-1-С	7,5	7,5	11,9		0,4	12,3	28,0	19,6		88,0		95,3					230,9	250,7		5,8	5,8	256,5	
10К84-2-С	6,5	6,5	11,9		0,4	12,3	28,0	19,6			97,2	95,3					240,1	258,9		5,8	5,8	264,7	
10К84-3-С	1,3	1,3	19,7		0,4	20,1	28,0	19,6				212,7					260,3	281,7		5,8	5,8	287,5	
10К84-4-С	1,3	1,3	11,9	14,4	0,4	26,7	28,0	19,6				95,3	151,8				294,7	322,7		5,8	5,8	328,5	
1К96-1-С	8,9	8,9	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6	13,8	88,9						120,2	133,5	1,7		1,7	135,2	
1К96-2-С	10,0	10,0	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6	116,4	18,3						152,2	166,6	1,7		1,7	168,3	
1К96-3-С	0,3	0,3	17,4		0,2	17,6	9,4	3,5	4,6			197,9					215,4	233,3	1,7		1,7	235,0	
1К96-4-С	0,3	0,3	4,9	22,7	0,2	27,8	9,4	3,5	4,6			22,6	227,8				267,9	296,0	1,7		1,7	297,7	
1К96-5-С	0,3	0,3	4,9	17,9	0,2	23,0	9,4	3,5	4,6			22,6		287,8			327,9	351,2	1,7		1,7	352,9	
1К96-6-С	0,7	0,7	4,2	13,5	9,4	27,1	9,4	3,5	4,6		31,9		227,9				277,3	305,1	1,7		1,7	306,8	
2К96-1-С	0,9	0,9	16,4		0,2	16,6	9,4	3,5	4,6		34,9	103,7					156,1	173,6	1,7		1,7	175,3	
2К96-2-С	10,0	10,0	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6	135,0	34,9						187,4	201,8	1,7		1,7	203,5	
2К96-3-С	10,0	10,0	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6	112,4	34,9						164,8	179,2	1,7		1,7	180,9	
2К96-4-С	8,5	8,5	4,2		0,2	4,4	9,4	3,5	4,6		201,9						219,4	232,3	1,7		1,7	234,0	
2К96-5-С	0,3	0,3	17,3		0,2	17,5	9,4	3,5	4,6			208,9					226,4	244,2	1,7		1,7	245,9	
2К96-6-С	0,3	0,3	5,1	22,1	0,2	27,4	9,4	3,5	4,6			43,2	220,1				280,8	308,5	1,7		1,7	310,2	
2К96-7-С	0,3	0,3	5,1	17,5	0,2	22,8	9,4	3,5	4,6			43,2		272,4			333,1	356,2	1,7		1,7	357,9	
2К96-8-С	0,3	0,3	5,1	17,2	0,2	22,5	9,4	3,5	4,6			43,2		110,2	220,8		391,7	414,5	1,7		1,7	416,2	

1424.1-5.10-РС

Лист

3



МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																			Общий расход, кг				
	Арматура класса ВР-I			Арматура класса А-I				Арматура класса А-III											Всего		Прокат марки ВСт 3пс 6-1 ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*													Ø=12	Ø=14	Ø=16	Итого
	Ø5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36	Итого						
3К96-1-С	0,3		0,3	14,0	5,6	0,2	19,8	9,4	3,5	4,6			100,1	61,0				184,6	204,7	1,7			1,7	206,4
3К96-2-С	6,4		6,4	7,3		0,2	7,5	9,4	3,5	4,6			131,4	49,2				198,1	212,0	1,7			1,7	213,7
3К96-3-С	6,4		6,4	4,2	5,6	0,2	10,0	9,4	3,5	4,6			131,4					213,9	230,3	1,7			1,7	232,0
3К96-4-С	0,3		0,3	14,0	5,6	0,2	19,8	9,4	3,5	4,6			160,9	65,0				243,4	263,5	1,7			1,7	265,2
3К96-5-С	0,3		0,3	4,2	23,4	0,2	27,8	9,4	3,5	4,6				269,0				286,5	314,6	1,7			1,7	316,3
3К96-6-С	0,3		0,3	4,2	23,3	0,2	27,7	9,4	3,5	4,6				313,8				331,3	359,3	1,7			1,7	361,0
3К96-7-С	0,3		0,3	4,2	19,2	0,2	23,6	9,4	3,5	4,6				65,0	263,7			346,2	370,1	1,7			1,7	371,8
4К96-1-С	1,9		1,9	17,5		0,2	17,7	12,7	17,6	4,7	15,4			230,7				281,1	300,7	1,7			1,7	302,4
4К96-2-С	12,6		12,6	5,8		0,2	6,0	12,7	17,6	4,7	139,2	19,3						193,5	212,1	1,7			1,7	213,8
4К96-3-С	1,4		1,4	17,8	5,2	0,2	23,2	12,7	17,6	4,7				101,1	121,3			257,4	282,0	1,7			1,7	283,7
4К96-4-С	1,9		1,9	19,8		0,2	20,0	12,7	17,6	4,7	19,3	206,8						261,1	283,0	1,7			1,7	284,7
4К96-5-С	1,4		1,4	6,6	25,6	0,2	32,4	12,7	17,6	4,7				41,4	224,8			301,2	335,0	1,7			1,7	336,7
4К96-6-С	1,4		1,4	6,6	20,7	0,2	27,5	12,7	17,6	4,7				41,4		284,4		360,8	389,7	1,7			1,7	391,4
4К96-7-С	2,0		2,0	5,8	21,7	0,2	27,7	12,7	17,6	4,7	26,6						371,6	433,2	462,9	1,7			1,7	464,6
4К96-8-С	1,4		1,4	6,6		32,3	38,9	12,7	17,6	4,7				41,4			471,4	547,8	588,1	1,7			1,7	589,8
5К96-1-С	1,7		1,7	5,8	18,6	0,2	24,6	12,7	16,6		17,8	7,9		62,8	270,5			388,3	414,6		2,6		2,6	417,2
5К96-2-С	12,3		12,3	5,8		0,2	6,0	12,7	16,6		134,4	46,2						209,9	228,2		2,6		2,6	230,8
5К96-3-С	1,2		1,2	20,5		0,2	20,7	12,7	16,6			7,9	214,1					251,3	273,2		2,6		2,6	275,8
5К96-4-С	1,2		1,2	5,8	26,7	0,2	32,7	12,7	16,6			7,9		275,4				312,6	346,5		2,6		2,6	349,1
5К96-5-С	1,2		1,2	5,8	22,1	0,2	28,1	12,7	16,6			7,9		62,8	275,3			375,3	404,6		2,6		2,6	407,2
5К96-6-С	1,2		1,2	5,8	22,2	0,2	28,2	12,7	16,6			7,9		62,8		354,6		454,6	484,0		2,6		2,6	486,6
5К96-7-С	1,2		1,2	5,8	1,8	31,7	39,3	12,7	16,6			7,9		62,8			450,7	550,7	591,2		2,6		2,6	593,8
6К96-1-С	1,2		1,2	5,8	18,1	0,2	24,1	12,7	15,5					9,8		401,3		439,3	464,6		2,9		2,9	467,5
6К96-2-С	8,8		8,8	5,8	9,9	0,2	15,9	12,7	15,5		129,8			9,8	70,4			238,0	262,7		2,9		2,9	265,6

1.424.1-5.1С-РС

Лист

4

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																				Общий расход, кг
	Арматура класса ВР-I		Арматура класса А-I				Арматура класса А-III										Всего	Прокат марки ВСтЗ по 6-1 ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 6727-80*		ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*											δ=12	δ=14	Итого	
	φ5	Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36					
6К96-3-С	1,2	1,2	15,7	8,1	0,2	24,0	12,7	15,5				165,4		90,3			283,9	309,1	2,9	2,9	312,0
6К96-4-С	1,2	1,2	5,8	26,2	0,2	32,2	12,7	15,5				9,8	206,4	90,3			334,7	368,1	2,9	2,9	371,0
6К96-5-С	1,2	1,2	5,8	20,8	0,2	26,8	12,7	15,5				9,8		356,4			394,4	422,4	2,9	2,9	425,3
6К96-6-С	1,2	1,2	5,8	20,8	0,2	26,8	12,7	15,5				9,8		379,1			417,1	445,1	2,9	2,9	448,0
7К96-1-С	9,3	9,3	6,1		0,4	6,5	28,0	10,2	6,6		103,2						148,0	163,8	3,4	3,4	167,2
7К96-2-С	0,6	0,6	20,0		0,4	20,4	28,0	10,2	6,6		124,6						169,4	190,4	3,4	3,4	193,8
7К96-3-С	0,6	0,6	20,0		0,4	20,4	28,0	10,2	6,6		193,8						238,6	259,6	3,4	3,4	263,0
7К96-4-С	0,6	0,6	6,1	25,3	0,4	31,8	28,0	10,2	6,6				250,2				295,0	327,4	3,4	3,4	330,8
8К96-1-С	0,6	0,6	20,0		0,4	20,4	28,0	10,2		8,4	124,6						171,2	192,2	3,8	3,8	196,0
8К96-2-С	10,9	10,9	6,1		0,4	6,5	28,0	10,2		167,2							205,4	222,8	3,8	3,8	226,6
8К96-3-С	0,6	0,6	20,0		0,4	20,4	28,0	10,2		8,4	237,2						283,8	304,8	3,8	3,8	308,6
8К96-4-С	0,6	0,6	6,1	19,2	0,4	25,7	28,0	10,2		8,4				363,4			430,0	456,3	3,8	3,8	460,1
9К96-1-С	0,6	0,6	20,0		0,4	20,4	28,0	10,2			249,7						287,9	308,9	5,8	5,8	314,7
9К96-2-С	0,6	0,6	6,1	25,1	0,4	31,6	28,0	10,2			12,5	302,0					352,7	384,9	5,8	5,8	390,7
10К96-1-С	9,7	9,7	6,1		0,4	6,5	28,0	22,8	6,6	68,6	126,0						252,0	268,2	3,4	3,4	271,6
10К96-2-С	9,8	9,8	10,3		0,4	10,7	28,0	22,8	6,6	116,8		47,8					222,0	242,5	3,4	3,4	245,9
10К96-3-С	11,0	11,0	6,1		0,4	6,5	28,0	22,8	6,6		194,6						252,0	269,5	3,4	3,4	272,9
10К96-4-С	2,6	2,6	19,3		0,4	19,7	28,0	22,8	6,6		66,6	154,4					278,4	300,7	3,4	3,4	304,1
10К96-5-С	4,2	4,2	6,1	19,5	0,4	26,0	28,0	22,8	6,6		66,6		199,4				323,4	353,6	3,4	3,4	357,0
10К96-6-С	1,6	1,6	10,3	15,0	0,4	25,7	28,0	22,8	6,6			82,8		252,0			392,2	419,5	3,4	3,4	422,9
11К96-1-С	1,9	1,9	17,7		0,4	18,1	28,0	21,8		17,8	267,1						334,7	354,7	5,8	5,8	360,5
11К96-2-С	3,8	3,8	6,1	10,7	0,4	17,2	28,0	21,8			76,6	12,5	206,4				345,3	366,3	5,8	5,8	372,1
11К96-3-С	9,0	9,0	11,2		0,4	11,6	28,0	21,8		107,2		107,3					264,3	284,9	5,8	5,8	290,7
11К96-4-С	1,4	1,4	20,8		0,4	21,2	28,0	21,8			267,1						316,9	339,5	5,8	5,8	345,3

1.424.1-5.1С-РС

Лист

5

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																		Общий расход, кг					
	Арматура класса ВР-I			Арматура класса А-I				Арматура класса А-III												Всего	Прокат марки ВСтЗ пс 6-1 ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*													Ø=12	Ø=14	Итого	
	Ø5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36	Итого						
11К96-5-С	1,4		1,4	15,7	9,1	0,4	25,2	28,0	21,8				172,3	125,6				347,7	374,3		5,8		5,8	380,1
11К96-6-С	1,4		1,4	6,1	26,9	0,4	33,4	28,0	21,8				12,5	332,0				394,3	429,1		5,8		5,8	434,9
11К96-7-С	1,4		1,4	11,2	13,5	0,4	25,1	28,0	21,8				107,3		234,8			391,9	418,4		5,8		5,8	424,2
12К96-1-С	1,4		1,4	6,1	19,4	0,4	25,9	28,0	20,7				15,5		328,8	104,2		497,2	524,5		5,2		5,2	529,7
12К96-2-С	8,4		8,4	6,1	8,5	0,4	15,0	28,0	20,7		97,6		15,5			180,6		342,4	365,8		5,2		5,2	371,0
12К96-3-С	1,4		1,4	14,9	10,6	0,4	25,9	28,0	20,7				15,5	145,4	140,8			350,4	377,7		5,2		5,2	382,9
12К96-4-С	1,4		1,4	14,9	8,5	0,4	23,8	28,0	20,7				15,5	145,4		180,6		390,2	415,4		5,2		5,2	420,6
12К96-5-С	1,4		1,4	6,1	24,6	0,4	31,1	28,0	20,7				15,5		170,2	180,6		415,0	447,5		5,2		5,2	452,7
12К96-6-С	1,4		1,4	6,1	23,0	0,4	29,5	28,0	20,7				15,5		140,8	213,4		418,4	449,3		5,2		5,2	454,5
12К96-7-С	1,4		1,4	6,1	20,9	0,4	27,4	28,0	20,7				15,5			311,8	138,8	514,8	543,6		5,2		5,2	548,8
13К96-1-С	4,0		4,0	17,9		0,4	18,3	28,0	22,8	6,6	26,0		154,4					237,8	260,1	3,4			3,4	263,5
13К96-2-С	4,0		4,0	7,3	19,5	0,4	27,2	28,0	22,8	6,6	26,0				199,4			282,8	314,0	3,4			3,4	317,4
13К96-3-С	4,0		4,0	7,3	15,0	0,4	22,7	28,0	22,8	6,6	26,0				252,0			335,4	362,1	3,4			3,4	365,5
14К96-1-С	4,0		4,0	16,9		0,4	17,3	28,0	21,8				66,6	172,3				288,7	310,0		5,8		5,8	315,8
14К96-2-С	4,5		4,5	7,3	17,6	0,4	25,3	28,0	21,8		53,2			12,5	182,6			298,1	327,9		5,8		5,8	333,7
14К96-3-С	1,4		1,4	11,5	9,9	0,4	21,8	28,0	21,8					95,3		234,8		319,9	403,1		5,8		5,8	408,9
15К96-1-С	8,4		8,4	7,3	9,1	0,4	16,8	28,0	20,7		97,6		15,5		125,6			287,4	312,6		5,2		5,2	317,8
15К96-2-С	1,4		1,4	7,3	25,2	0,4	32,9	28,0	20,7					15,5		295,8		360,0	394,3		5,2		5,2	399,6
15К96-3-С	1,4		1,4	7,3	22,8	0,4	30,5	28,0	20,7					15,5		170,2	161,4	395,8	427,7		5,2		5,2	432,9
15К96-4-С	1,4		1,4	7,3	19,1	0,4	26,8	28,0	20,7					15,5		374,8		439,0	467,2		5,2		5,2	472,4
1К108-1-С	1,9		1,9	19,5		0,2	19,7	8,5	19,2	4,6			18,3	123,3				173,9	195,5	1,7			1,7	197,2
1К108-2-С	10,6		10,6	6,3		0,2	6,5	8,5	19,2	4,6			200,0	22,6				254,9	272,0	1,7			1,7	273,7
1К108-3-С	1,5		1,5	20,2		0,2	20,4	8,5	19,2	4,6				263,9				296,2	318,1	1,7			1,7	319,8
1К108-4-С	1,5		1,5	4,9	28,0	0,2	33,1	8,5	19,2	4,6				22,6	311,9			366,8	401,4	1,7			1,7	403,1

1.424.1-5.1С-РС

Лист

6

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																			Общий РАСХОД, кг								
	АРМАТУРА КЛАССА			АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА													Всего	ПРОКАТ МАРКИ						
	ВР-I			А-I				А-III														ВСт 3 пс 6-1 ТУ 14-1-3023-80						
	ГОСТ 6127-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*																				
	Ф5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36	Итого	Ø=12			Ø=14		Итого				
1К108-5-С	1,5		1,5	4,9	21,7	0,2	26,8	8,5	19,2	4,6			22,6					327,6				382,5	410,8	1,7			1,7	412,5
2К108-1-С	2,0		2,0	19,1		0,2	19,3	8,5	18,1	4,6		34,9	119,8									185,9	207,2	1,7			1,7	208,9
2К108-2-С	11,7		11,7	7,2		0,2	7,4	8,5	18,1	4,6	149,4		43,2									223,8	242,9	1,7			1,7	244,6
2К108-3-С	10,0		10,0	6,9		0,2	7,1	8,5	18,1	4,6		194,1	43,2									268,5	285,6	1,7			1,7	287,3
2К108-4-С	1,4		1,4	19,3		0,2	19,5	8,5	18,1	4,6			277,3									308,5	329,4	1,7			1,7	331,1
2К108-5-С	1,4		1,4	17,3	4,8	0,2	22,3	8,5	18,1	4,6			196,0	57,4								284,6	308,3	1,7			1,7	310,0
2К108-6-С	1,4		1,4	4,2	28,9	0,2	33,3	8,5	18,1	4,6				360,0								391,2	425,9	1,7			1,7	427,6
2К108-7-С	1,4		1,4	4,2	22,9	0,2	27,3	8,5	18,1	4,6				57,4	377,8							466,4	495,1	1,7			1,7	496,8
3К108-1-С	1,3		1,3	19,7		0,2	19,9	8,5	17,1	4,6			165,4									195,6	216,8	1,7			1,7	218,5
3К108-2-С	11,1		11,1	4,2	6,2	0,2	10,6	8,5	17,1	4,6	152,0		65,0									247,2	268,9	1,7			1,7	270,6
3К108-3-С	9,4		9,4	4,2	5,6	0,2	10,0	8,5	17,1	4,6		188,2	65,0									283,4	302,8	1,7			1,7	304,5
3К108-4-С	1,3		1,3	5,2	26,4	0,2	31,8	8,5	17,1	4,6			49,2	242,2								321,6	354,7	1,7			1,7	356,4
3К108-5-С	1,3		1,3	16,6	5,6	0,2	22,4	8,5	17,1	4,6			227,0	65,0								322,2	345,9	1,7			1,7	347,6
3К108-6-С	1,3		1,3	4,2	28,4	0,2	32,8	8,5	17,1	4,6				358,4								388,6	422,7	1,7			1,7	424,4
3К108-7-С	1,3		1,3	4,2	22,8	0,2	27,2	8,5	17,1	4,6				65,0	366,2							461,4	489,9	1,7			1,7	491,6
4К108-1-С	1,4		1,4	22,6		0,2	22,8	12,7	18,4				175,2									206,3	230,5		2,9		2,9	233,4
4К108-2-С	11,0		11,0	5,8	8,9	0,2	14,9	12,7	18,4		152,0		9,8	65,0								257,9	283,8		2,9		2,9	286,7
4К108-3-С	9,5		9,5	5,8	8,0	0,2	14,0	12,7	18,4			188,2	9,8	65,0								294,1	317,6		2,9		2,9	320,5
4К108-4-С	1,4		1,4	18,2	8,0	0,2	26,4	12,7	18,4				236,8	65,0								332,9	360,7		2,9		2,9	363,6
4К108-5-С	1,4		1,4	5,8	30,8	0,2	36,8	12,7	18,4				9,8	358,4								399,3	437,5		2,9		2,9	440,4
4К108-6-С	1,4		1,4	5,8	25,2	0,2	31,2	12,7	18,4				9,8	65,0	310,1							416,0	448,6		2,9		2,9	451,5
5К108-1-С	8,9		8,9	5,8	4,6	0,2	10,6	11,8	19,6	4,7		214,5			40,6							291,2	310,7	1,7			1,7	312,4
5К108-2-С	1,5		1,5	16,9	4,6	0,2	21,7	11,8	19,6	4,7			204,5	31,6								272,2	295,4	1,7			1,7	297,1

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																				Всего	ПРОКАТ МАРКИ				Общий РАСХОД, кг
	АРМАТУРА КЛАССА			АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА									ВСт 3 по 6-1 ТУ 14-1-3023-80									
	ВР-I			А-I				А-III									Ø=12		Ø=14							
	ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*																		
	Ø5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36	Итого				Итого				
5К108-3-С	12,8		12,8	5,8		0,2	6,0	11,8	19,6	4,7		206,8					242,9	261,7	1,7		1,7	263,4				
5К108-4-С	1,5		1,5	23,4		0,2	23,6	11,8	19,6	4,7			250,3				286,4	311,5	1,7		1,7	313,2				
5К108-5-С	2,0		2,0	5,8	31,0	0,2	37,0	11,8	19,6	4,7		33,3		305,7			375,1	414,1	1,7		1,7	415,8				
5К108-6-С	1,5		1,5	6,6	24,8	0,2	31,6	11,8	19,6	4,7			41,4		322,7		400,2	433,3	1,7		1,7	435,0				
6К108-1-С	8,0		8,0	6,5	5,2	0,2	11,9	11,8	18,4			197,1	47,4	36,2			410,9	330,8		2,6	2,6	333,4				
6К108-2-С	12,6		12,6	5,8		0,2	6,0	11,8	18,4			236,3					266,5	285,1		2,6	2,6	287,7				
6К108-3-С	1,4		1,4	5,8	32,0	0,2	38,0	11,8	18,4			7,9		306,9			345,0	364,4		2,6	2,6	367,0				
6К108-4-С	1,4		1,4	5,8	26,2	0,2	32,2	11,8	18,4			7,9		62,8	313,5		414,4	448,0		2,6	2,6	450,6				
6К108-5-С	1,4		1,4	6,8	30,3	0,2	37,3	11,8	18,4			7,9	47,4	296,5			382,0	420,7		2,6	2,6	423,3				
6К108-6-С	1,4		1,4	5,8	26,2	0,2	32,2	11,8	18,4			7,9		62,8		403,8	504,7	538,3		2,6	2,6	540,9				
6К108-7-С	1,4		1,4	5,8	1,8	37,8	45,4	11,8	18,4			7,9		62,8		512,9	613,8	660,6		2,6	2,6	663,2				
7К108-1-С	7,6		7,6	5,8	7,9	0,2	13,9	11,8	17,4			198,2		40,8	38,1	69,4	372,7	394,2		2,6	2,6	396,8				
7К108-2-С	9,5		9,5	5,8	8,5	0,2	14,5	11,8	17,4			196,1		70,4			295,7	319,7		2,6	2,6	322,3				
7К108-3-С	9,5		9,5	5,8	8,1	0,2	14,1	11,8	17,4			196,1			38,1	69,4	332,8	356,4		2,6	2,6	359,0				
7К108-4-С	1,4		1,4	18,4	8,5	0,2	27,1	11,8	17,4			11,9	185,6	70,4			297,1	325,6		2,6	2,6	328,2				
7К108-5-С	1,4		1,4	18,4	8,1	0,2	26,7	11,8	17,4			11,9	185,6		38,1	69,4	334,2	362,3		2,6	2,6	364,9				
7К108-6-С	1,4		1,4	5,8	31,4	0,2	37,4	11,8	17,4			11,9		236,0	90,3		367,4	406,2		2,6	2,6	408,8				
7К108-7-С	1,4		1,4	5,8	31,4	0,2	37,4	11,8	17,4			11,9		287,2		120,5	448,8	487,6		2,6	2,6	490,2				
7К108-8-С	1,4		1,4	5,8	24,7	0,2	30,7	11,8	17,4			11,9			372,3	69,4	482,8	514,9		2,6	2,6	517,5				
7К108-9-С	1,4		1,4	5,8	24,7	0,2	30,7	11,8	17,4			11,9			38,1	461,2	540,4	572,5		2,6	2,6	575,1				
7К108-10-С	1,4		1,4	5,8	1,7	35,7	43,2	11,8	17,4			11,9			38,1	69,4	490,6	639,2	683,8		2,6	2,6	686,4			
8К108-1-С	4,8		4,8	20,4		0,4	20,8	28,0	25,7	6,6	27,6		106,0				193,9	219,5	3,4		3,4	222,9				
8К108-2-С	13,2		13,2	6,1		0,4	6,5	28,0	25,7	6,6		212,4					272,7	292,4	3,4		3,4	295,8				
8К108-3-С	4,0		4,0	20,4		0,4	20,8	28,0	25,7	6,6		36,6	186,6				283,5	308,3	3,4		3,4	311,7				

1.424.1-5.10-РС

Лист

8

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																			Общий РАСХОД кг		
	АРМАТУРА КЛАССА			АРМАТУРА КЛАССА				АРМАТУРА КЛАССА								Всего	ПРОКАТ МАРКИ					
	ВР-I			А-I				А-III									ВСтЗ по 6-1					
	ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*									ТУ 14-1-3023-80					
φ5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28			Итого	φ=12	φ=14		Итого	
9К108-1-С	10,2		10,2	10,8		0,4	11,2	28,0	24,6		8,4	82,0	50,0				193,0	214,4	3,8		3,8	218,2
9К108-2-С	13,2		13,2	6,1		0,4	6,5	28,0	24,6		8,4	151,8					212,8	232,5	3,8		3,8	236,3
9К108-3-С	15,4		15,4	6,1		0,4	6,5	28,0	24,6		196,8						249,4	271,3	3,8		3,8	275,1
9К108-4-С	10,2		10,2	10,8		0,4	11,2	28,0	24,6		8,4	145,2	86,4				292,6	314,0	3,8		3,8	317,8
9К108-5-С	1,7		1,7	24,0		0,4	24,4	28,0	24,6		8,4		225,2				286,2	312,3	3,8		3,8	316,1
9К108-6-С	4,7		4,7	19,3		0,4	19,7	28,0	24,6		8,4	69,8	175,2				306,0	330,4	3,8		3,8	334,2
10К108-1-С	9,5		9,5	11,5		0,4	11,9	28,0	23,6			91,5	98,4				241,5	262,9		5,2	5,2	268,1
10К108-2-С	9,5		9,5	6,1	10,0	0,4	16,5	28,0	23,6			91,5		130,0			273,1	299,1		5,2	5,2	304,3
10К108-3-С	1,6		1,6	23,9		0,4	24,3	28,0	23,6			15,5	190,2				257,3	283,2		5,2	5,2	288,4
10К108-4-С	1,6		1,6	18,5	10,0	0,4	28,9	28,0	23,6			15,5	91,8	130,0			288,9	319,4		5,2	5,2	324,6
10К108-5-С	11,0		11,0	11,5		0,4	11,9	28,0	23,6		123,2	15,5	98,4				288,7	311,6		5,2	5,2	316,8
10К108-6-С	1,6		1,6	23,9		0,4	24,3	28,0	23,6			15,5	282,0				349,1	375,0		5,2	5,2	380,2
10К108-7-С	1,6		1,6	18,5	10,0	0,4	28,9	28,0	23,6			15,5	164,0	130,0			361,1	391,6		5,2	5,2	396,8
10К108-8-С	1,6		1,6	11,5	22,7	0,4	34,6	28,0	23,6			15,5	98,4	211,8			377,3	413,5		5,2	5,2	418,7
11К108-1-С	2,5		2,5	16,3	4,6	0,4	21,3	25,6	25,0	6,6		66,6	202,6		40,6		367,0	390,8	3,4		3,4	394,2
11К108-2-С	4,3		4,3	19,5		0,4	19,9	25,6	25,0	6,6		66,6	101,4				225,2	249,4	3,4		3,4	252,8
11К108-3-С	12,1		12,1	10,3		0,4	10,7	25,6	25,0	6,6	136,0		47,8				241,0	263,8	3,4		3,4	267,2
11К108-4-С	14,9		14,9	6,1		0,4	6,5	25,6	25,0	6,6	189,2						246,4	267,8	3,4		3,4	271,2
11К108-5-С	10,4		10,4	10,3		0,4	10,7	25,6	25,0	6,6		168,0	47,8				273,0	294,1	3,4		3,4	297,5
11К108-6-С	4,3		4,3	19,5		0,4	19,9	25,6	25,0	6,6		66,6	176,4				300,2	324,4	3,4		3,4	327,8
11К108-7-С	1,7		1,7	10,3	24,9	0,4	35,6	25,6	25,0	6,6		82,8	261,8				401,8	439,1	3,4		3,4	442,5
11К108-8-С	4,3		4,3	6,1	19,0	0,4	25,5	25,6	25,0	6,6		66,6			291,8		415,6	445,4	3,4		3,4	448,8
12К108-1-С	1,6		1,6	15,6	7,3	0,4	23,3	25,6	23,8				200,9	161,8			412,1	437,0		5,8	5,8	442,8
12К108-2-С	11,2		11,2	11,2		0,4	11,6	25,6	23,8		126,4		107,3				283,1	305,9		5,8	5,8	311,7

1.424.1-5.10-РС

Лист

9

МАРКА КОЛОННЫ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																			Общий расход, кг				
	Арматура класса Вр-I			Арматура класса А-I				Арматура класса А-III											Всего		ПРОКАТ МАРКИ В Ст 3 по 6-1 ТУ 14-1-3023-80			
	ГОСТ 6727-80*			ГОСТ 5781-82*				ГОСТ 5781-82*													δ=12		δ=14	
	φ5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36	Итого				Итого		
	12К108-3-С	9,7		9,7	11,2		0,4	6,5	25,6	23,8			156,0	107,3					312,7		334,0		5,8	
12К108-4-С	9,7		9,7	6,1	9,1	0,4	15,6	25,6	23,8			156,0	12,5	125,6				343,5	368,8		5,8		5,8	374,6
12К108-5-С	9,7		9,7	6,1	6,7	0,4	13,2	25,6	23,8			156,0	12,5		161,4			379,3	402,2		5,8		5,8	408,0
12К108-6-С	1,6		1,6	16,7	9,1	0,4	28,2	25,6	23,8				200,9	125,6				375,9	405,7		5,8		5,8	411,5
12К108-7-С	1,6		1,6	6,1	32,0	0,4	38,5	25,6	23,8				12,5	369,0				430,9	471,0		5,8		5,8	476,8
12К108-8-С	1,6		1,6	6,1	29,8	0,4	36,3	25,6	23,8				12,5	243,4	68,6	123,6		497,5	535,4		5,8		5,8	541,2
12К108-9-С	1,6		1,6	6,1	26,7	0,4	33,2	25,6	23,8				12,5	125,6	305,2			492,7	527,5		5,8		5,8	533,3
12К108-10-С	1,6		1,6	6,1	24,3	0,4	30,8	25,6	23,8				12,5		466,6			528,5	560,9		5,8		5,8	566,7
12К108-11-С	1,6		1,6	6,1	26,7	0,4	33,2	25,6	23,8				12,5	125,6		354,6		542,1	576,9		5,8		5,8	582,7
12К108-12-С	1,6		1,6	6,1	24,3	0,4	30,8	25,6	23,8				12,5		161,4	398,8		622,1	654,5		5,8		5,8	660,3
13К108-1-С	1,6		1,6	6,1	21,2	0,4	27,7	25,6	22,8				18,7	265,6	76,2	138,8		547,7	577,0		5,8		5,8	582,8
13К108-2-С	10,3		10,3	11,9		0,4	12,3	25,6	22,8		116,8		125,5					290,7	313,3		5,8		5,8	319,1
13К108-3-С	10,3		10,3	6,1	10,6	0,4	17,1	25,6	22,8		116,8		18,7	140,8				324,7	352,1		5,8		5,8	357,9
13К108-4-С	10,3		10,3	6,1	8,5	0,4	15,0	25,6	22,8		116,8		18,7		180,6			364,5	389,8		5,8		5,8	395,6
13К108-5-С	10,3		10,3	6,1	8,5	0,4	15,0	25,6	22,8		116,8		18,7			241,0		424,9	450,2		5,8		5,8	456,0
13К108-6-С	9,0		9,0	6,1	10,6	0,4	17,1	25,6	22,8			144,2	18,7	140,8				352,1	378,2		5,8		5,8	384,0
13К108-7-С	9,0		9,0	6,1	8,5	0,4	15,0	25,6	22,8			144,2	18,7			241,0		452,3	476,3		5,8		5,8	482,1
13К108-8-С	1,6		1,6	17,6	10,6	0,4	28,6	25,6	22,8				192,7	140,8				381,9	412,1		5,8		5,8	417,9
13К108-9-С	1,6		1,6	17,6	8,5	0,4	26,5	25,6	22,8				192,7		76,2	138,8		456,1	484,2		5,8		5,8	490,0
13К108-10-С	1,6		1,6	6,1	31,8	0,4	38,3	25,6	22,8				18,7	340,2				407,3	447,2		5,8		5,8	453,0
13К108-11-С	1,6		1,6	6,1	29,7	0,4	36,2	25,6	22,8				18,7	224,8	76,2	138,8		506,9	544,7		5,8		5,8	550,5
13К108-12-С	1,6		1,6	6,1	29,7	0,4	36,2	25,6	22,8				18,7	224,8		241,0		532,9	570,7		5,8		5,8	576,5
13К108-13-С	1,6		1,6	6,1	24,8	0,4	31,3	25,6	22,8				18,7		282,0	241,0		590,1	623,0		5,8		5,8	628,8
13К108-14-С	1,6		1,6	6,1	16,3	13,3	35,7	25,6	22,8				18,7		282,0	102,2	179,0	630,3	667,6		5,8		5,8	673,4

1.424.1-5.1С-РС

Лист  
10

Марка колонны	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ																	Общий расход, кг						
	Арматура класса		Арматура класса					Арматура класса											Всего	Прокат марки				
	Bp-I		A-I					A-III												BCT 3 пс 6-1				
	ГОСТ 6727-80*		ГОСТ 5781-82*					ГОСТ 5781-82*												ТУ 14-1-3023-80				
Ф5		Итого	6	8	10	Итого	10	12	16	18	20	22	25	28	32	36	Итого	б=12	б=14	Итого				
13 К 108-15-С	1,6		1,6	6,1	24,8	0,4	31,3	25,6	22,8				18,7			609,4		676,5	709,4		5,8		5,8	715,2
13 К 108-16-С	1,6		1,6	6,1	16,3	13,3	35,7	25,6	22,8				18,7			470,6	179,0	716,7	754,0		5,8		5,8	759,8
13 К 108-17-С	1,6		1,6	6,1	8,5	25,5	40,1	25,6	22,8				18,7		76,2	138,8	425,0	707,1	748,8		5,8		5,8	754,6
14 К 108-1-С	1,7		1,7	24,0		0,4	24,4	25,6	25,0	6,			217,0					274,2	300,3	3,4			3,4	303,7
14 К 108-2-С	12,5		12,5	7,3		0,4	7,7	25,6	25,0	6,		200,6						257,8	278,0	3,4			3,4	281,4
14 К 108-3-С	1,7		1,7	10,6	24,9	0,4	35,9	25,6	25,0	6,			40,6	261,8				359,6	397,2	3,4			3,4	400,6
15 К 108-1-С	11,2		11,2	11,5		0,4	11,9	25,6	23,8		126,4		95,3					271,1	294,2		5,8		5,8	300,0
15 К 108-2-С	9,7		9,7	7,3	7,6	0,4	15,3	25,6	23,8			156,0	12,5	110,2				328,1	353,1		5,8		5,8	358,9
15 К 108-3-С	1,6		1,6	19,9	7,6	0,4	27,9	25,6	23,8				200,9	110,2				360,5	390,0		5,8		5,8	395,8
15 К 108-4-С	1,6		1,6	7,3	30,3	0,4	38,0	25,6	23,8				12,5	325,8				387,7	427,3		5,8		5,8	433,1
16 К 108-1-С	10,3		10,3	7,3	9,1	0,4	16,8	25,6	22,8		116,8		18,7	125,6				309,5	336,6		5,8		5,8	342,4
16 К 108-2-С	10,3		10,3	7,3	6,7	0,4	14,4	25,6	22,8		116,8		18,7		161,4			345,3	370,0		5,8		5,8	375,8
16 К 108-3-С	10,3		10,3	7,3	6,9	0,4	14,6	25,6	22,8		116,8		18,7		68,6	123,6		376,1	401,0		5,8		5,8	406,8
16 К 108-4-С	9,0		9,0	7,3	6,7	0,4	14,4	25,6	22,8			144,2	18,7		161,4			372,7	396,1		5,8		5,8	401,9
16 К 108-5-С	9,0		9,0	7,3	6,9	0,4	14,6	25,6	22,8			144,2	18,7			215,8		427,1	450,7		5,8		5,8	456,5
16 К 108-6-С	1,6		1,6	18,8	6,9	0,4	26,1	25,6	22,8				192,7		68,6	123,6		433,3	461,0		5,8		5,8	466,8
16 К 108-7-С	1,6		1,6	7,3	28,1	0,4	35,8	25,6	22,8				18,7	224,8	68,6	123,6		484,1	521,5		5,8		5,8	527,3

1.424.1-5.1С-РС

Лист  
11

23572-02 (54)

Копирован Самараева

МАШ  
ФОРМАТ А3 *Андрей*