

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 6-1

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25494

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ



ВЫПУСК 6-1

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА
ГЛ.КОНСТРУКТОР ОСК


 В ЛЕПСКИЙ
Б.ВОЛЬНСКИЙ
СШАЦ

УТВЕРЖДЕН

ПРИКАЗОМ 246

ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ

ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ОТ 14 ДЕКАБРЯ 1990 Г.

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА
ЗАВ.СЕКТОРОМ

 Т.МУХАМЕДИЕВ
 Н.КОРОВИН

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
1.020.1-7.6-1 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
К 1	УЗЕЛ 1	6
К 2	УЗЕЛ 2	7
К 3	УЗЕЛ 3	8
К 4	УЗЕЛ 4	9
К 5	УЗЕЛ 5	10
К 6	УЗЕЛ 6	11
К 7	УЗЕЛ 7	12
К 8	УЗЕЛ 8	13
К 9	УЗЕЛ 9	14
К 10	УЗЕЛ 10	15
К 11	УЗЕЛ 11	16
К 12	УЗЕЛ 12	17
К 13	УЗЕЛ 13	18
К 14	УЗЕЛ 14	19
К 15	УЗЛЫ 15,16	20
К 16	УЗЛЫ 17,18	21
К 17	УЗЕЛ 19	22
К 18	УЗЛЫ 20,21	23
К 19	УЗЕЛ 22	24
К 20	УЗЕЛ 23	25
К 21	УЗЕЛ 24	26
К 22	УЗЕЛ 25	27
К 23	УЗЕЛ 26	28
К 24	УЗЕЛ 27	29

ИНВ № ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ ИНВ.Х

Нач отд	Волынский	<i>[Signature]</i>
Н контр	Хорошцлова	<i>[Signature]</i>
Гл кон ота	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл спец	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл спец	Егоров	<i>[Signature]</i>

1 020. 1-7 6-1

СОДЕРЖАНИЕ

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 3

ФОРМАТ А4

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
К 25	УЗЛЫ 28, 29	30
К 26	УЗЕЛ 30	31
К 27	УЗЕЛ 31	32
К 28	УЗЛЫ 32, 33	33
К 29	УЗЕЛ 34	34
К 30	УЗЕЛ 35	35
К 31	УЗЕЛ 36	36
К 32	УЗЕЛ 37	37
К 33	УЗЛЫ 38, 39	38
К 34	УЗЕЛ 40	39
К 35	УЗЛЫ 41, 42, 43	40
К 36	СПЕЦИФИКАЦИЯ	41

ИНВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

1 020. 1-7 6-1

Лист

2

25494 4

ФОРМАТ А4

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения сборных железобетонных элементов каркаса серии 1020.1-7.

Общие указания по применению изделий, основные требования по выполнению конструктивных решений узлов, обеспечивающих прочность и пространственную устойчивость каркаса, а также схемы расположения элементов каркаса с маркировкой узлов, приведены в вып. 0-1 „Указания по применению изделий”

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжений элементов каркаса обеспечивают совместную работу этих элементов, а следовательно, и прочность, устойчивость как отдельных конструкций, так и всего здания в целом. Поэтому монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с проектными решениями. Прочность и устойчивость здания в целом и его частей должны быть обеспечены на всех стадиях возведения здания. Порядок монтажа конструкции должен разрабатываться для каждого конкретного проекта в соответствии с указаниями вып 0-1, данной серии, а также вып 0-8 „Указания по монтажу изделий каркаса” серии 1020-1/87

Особенно важным является образование жестких горизонтальных дисков перекрытия, поэтому с особой тщательностью необходимо выполнять монолитообразование и зачеканку всех швов между элементами перекрытий с соблюдением СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные”.

Сварочные работы следует выполнять в соответствии с

Днев. № подл. подл. и дата взам. инв. №

ИЗМ.							
НАЧ. ОТД.	Вольинский	<i>[Signature]</i>		1.020.1-7	6-1	ПЗ	
И. КОНТР.							
САМОН. ОТД.	Шац	<i>[Signature]</i>		ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СА СПЕЦ.	Николаева	<i>[Signature]</i>			Р	1	2
СА СПЕЦ.	Егоров	<i>[Signature]</i>			ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		
ПРОВЕР.							
РАЗРАБ.							

25494 5

указаниями СН 393-78 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций”, ГОСТ 5264-80 „Ручная дуговая сварка Соединения сварные” и ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций.” При дуговой сварке следует применить электроды, рекомендуемые главой СНиП II-23-81*, „Стальные конструкции”

Марка арматурной стали и стали на прокат, используемые для изготовления соединительных изделий, должна приниматься по СНиП 2 03 01-84 „Бетонные и железобетонные конструкции” (Приложение 1 и 2) в зависимости от условий строительства и эксплуатации

Соединительные элементы должны иметь антикоррозионное покрытие, решаемое в конкретном проекте, согласно условиям эксплуатации конструкции, исходя из требований главы СНиП 2 03 11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии” При выполнении сварочных работ нарушенное антикоррозионное покрытие должно быть восстановлено в соответствии с указаниями вып 0-8 серии 1020-1/87.

Перечень выпусков, входящих в состав серии приведен в вып. 0-0 „Состав серии. Общие указания по применению изделий Номенклатура изделий”

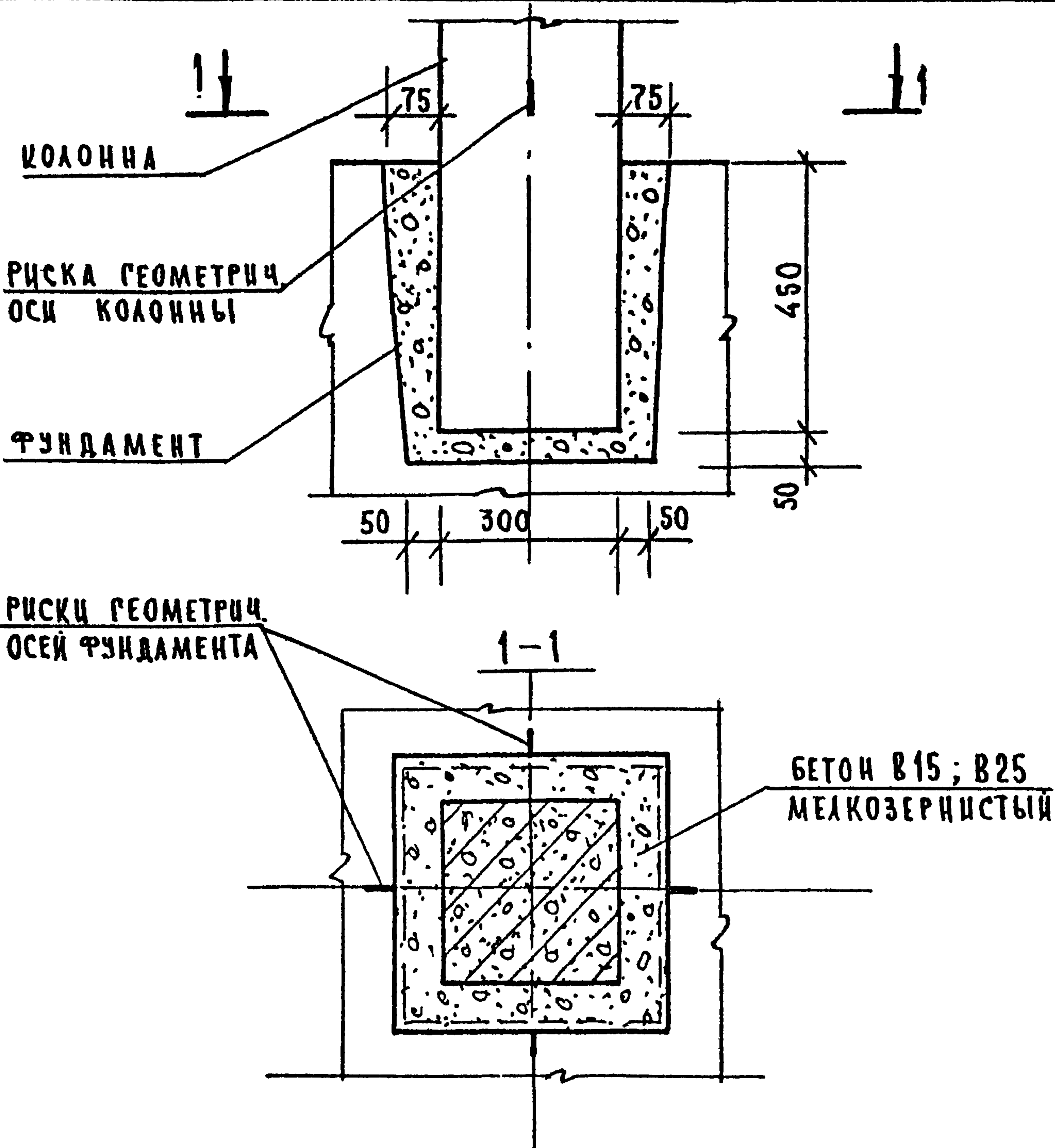
ИЗВ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА ВЗАМ ИЗВ. №

1 0 2 0 . 1 - 7 6 - 1 П 3

Лист
2

25494 6

ФОРМАТ А4



Колонна устанавливается по рискам фундамента, центрированным по разбивочным осям. Бетон замоноличивания - класса В15 или В25 соответственно классу бетона фундамента.

ИВБ № ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВБ.Х

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГА КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	САВВИНА	<i>[Signature]</i>

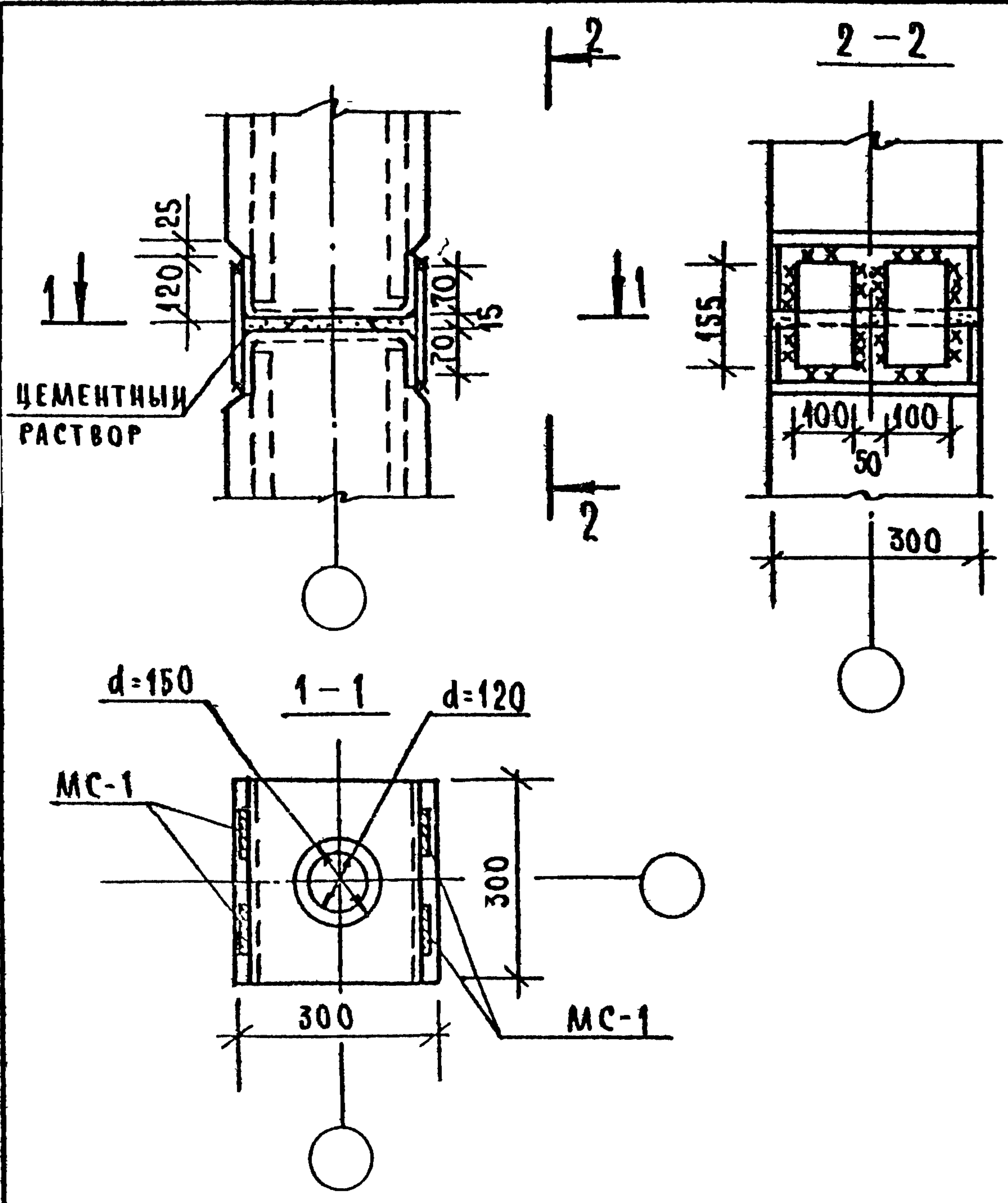
1 0 2 0 . 1 - 7 6 - 1 К 1

У з е л 1

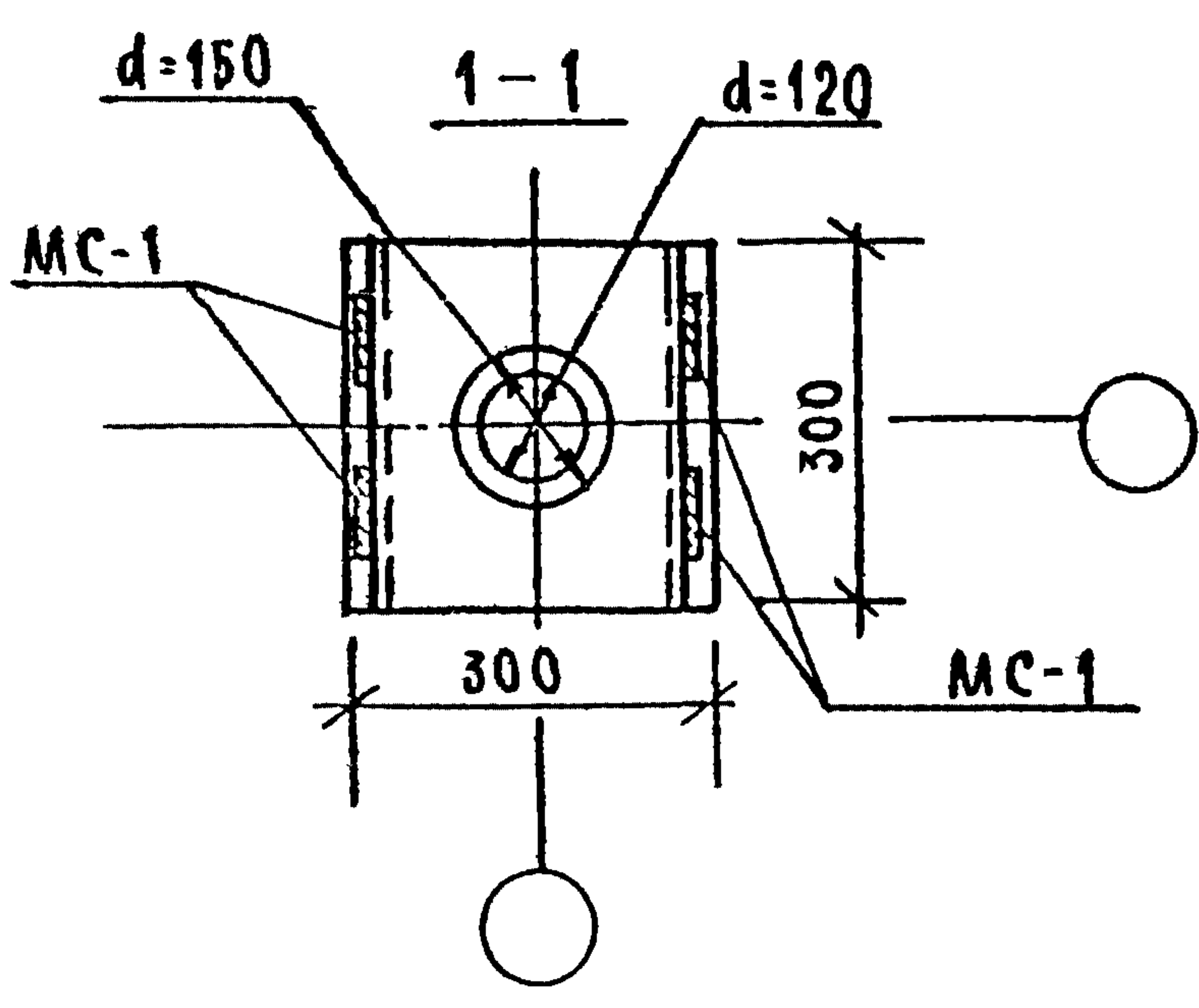
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 7

ФОРМАТ А4.



ЦЕМЕНТНЫЙ РАСТВОР



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы НГ по ГОСТ 5264-80 $k_{ш} = 6$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 Спецификацию на узел см. КЗБ.

ЧИВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧИВ. №

Нач. отд.	Вольинский	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Берлова	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер.	Лакеева	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Сливина	<i>[Signature]</i>

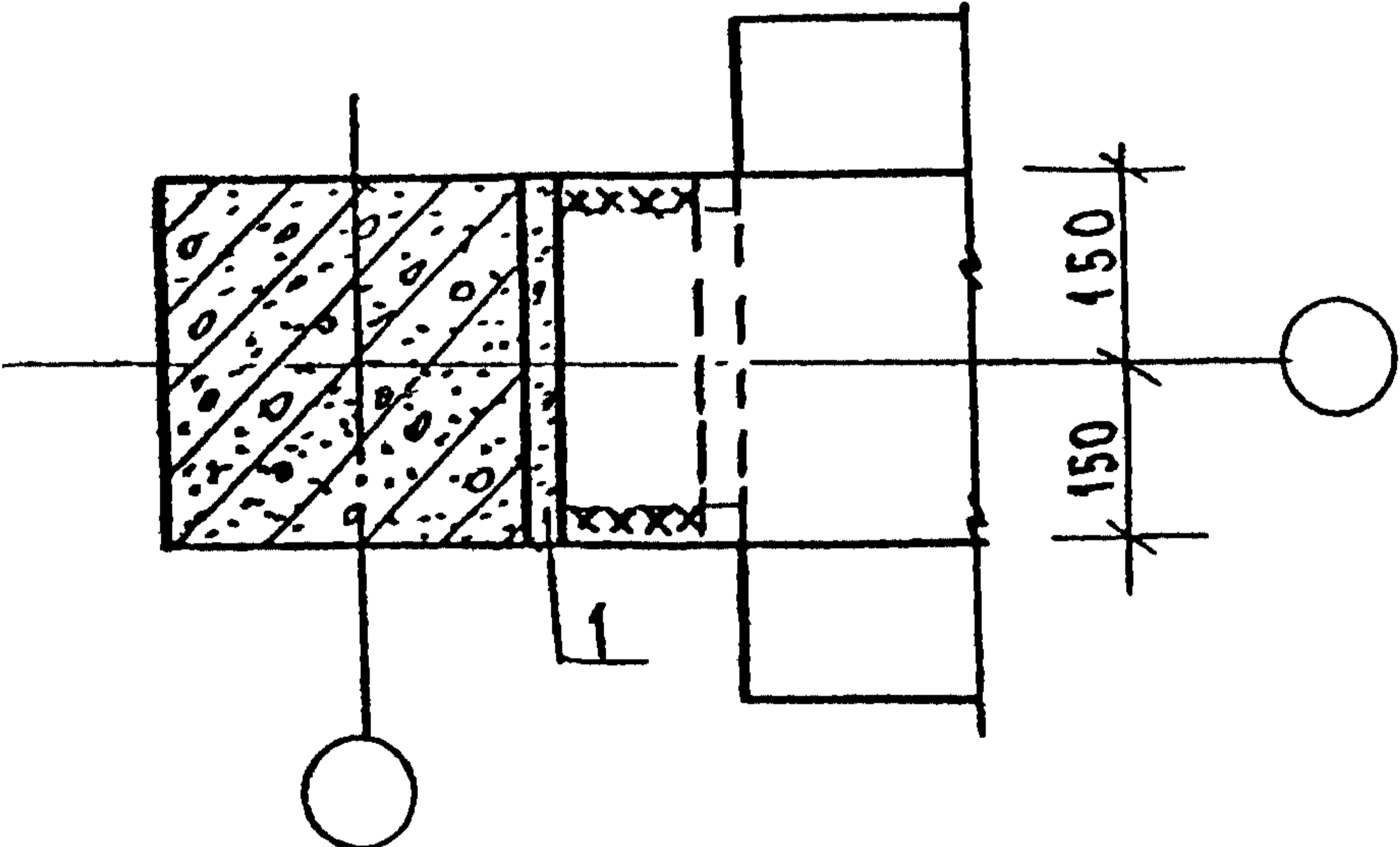
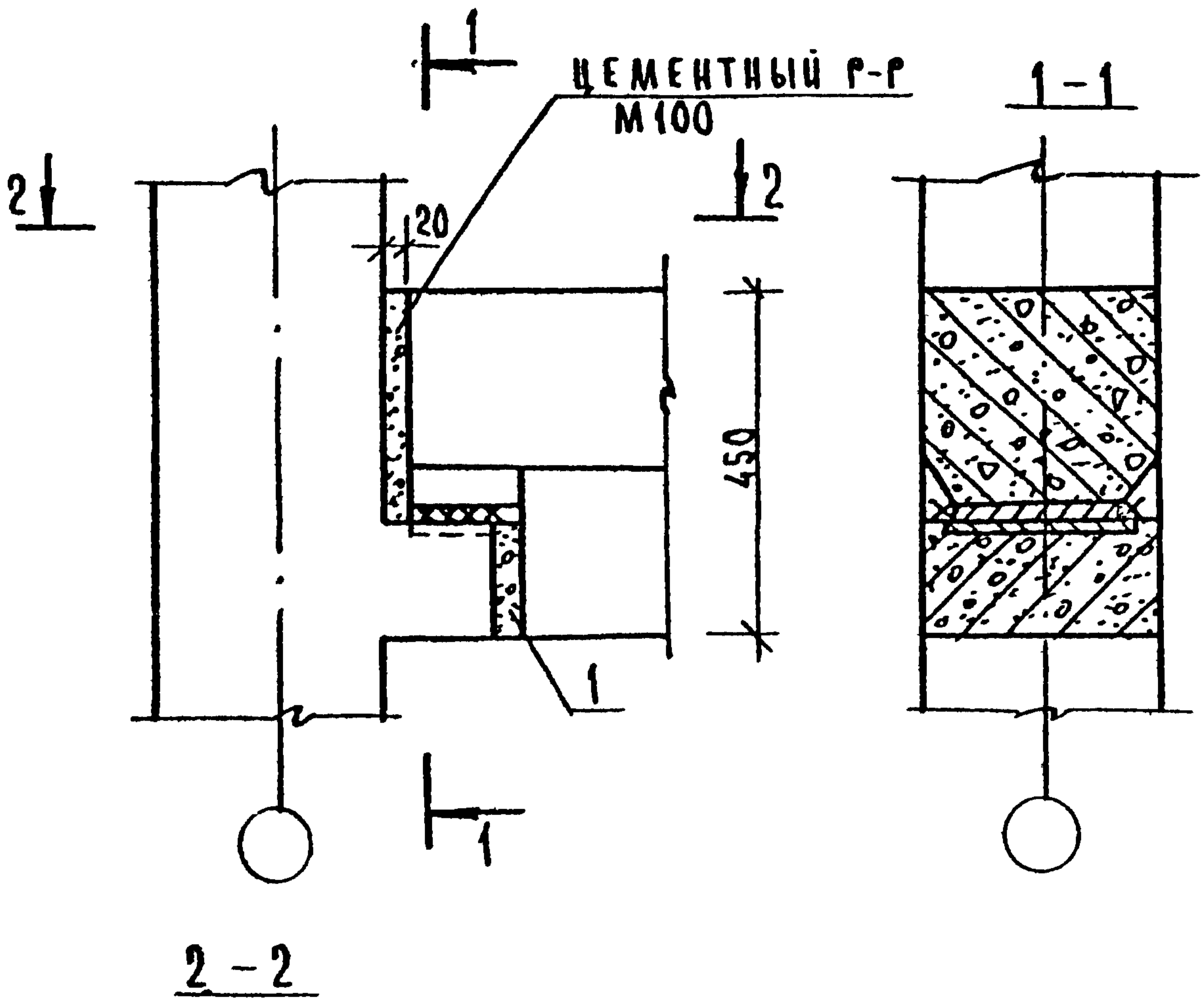
1.020.1-7 6-1 К2

Узел 2

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 8

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ И1 ПО ГОСТ 5264-80 $k_{ш}=8$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
 ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ДНЕВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГА КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	СЛИВИНА	<i>[Signature]</i>

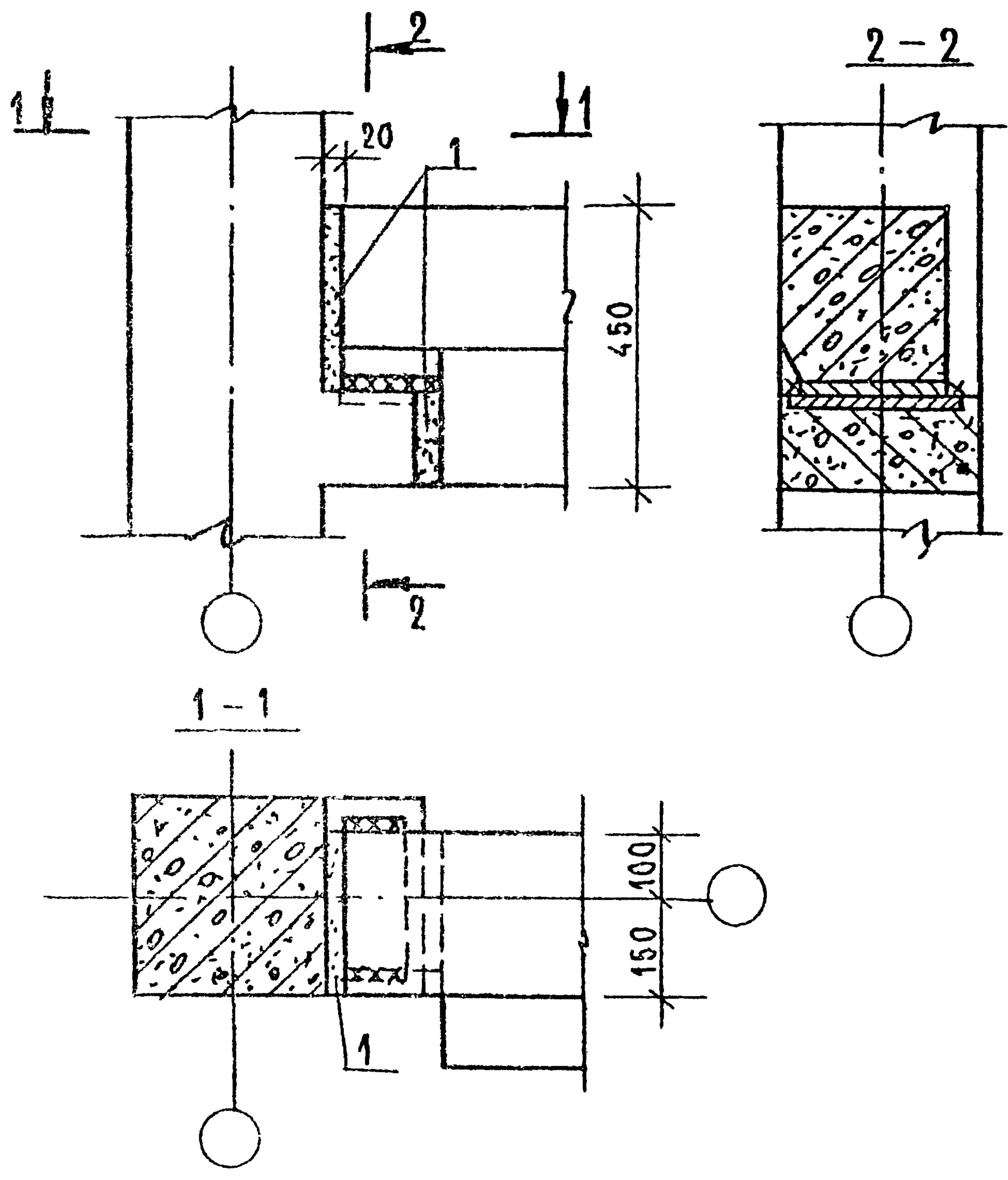
1 0 2 0 1 - 7 6 - 1 К 3

УЗЕЛ 3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 9

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80, $k_{ш} = 12$ выполнять по
 всей длине свариваемых элементов.

ШВ. Ж. ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ ШВ. Ж.

Нач отд.	Вольинский	<i>[Signature]</i>
И контр	Берлова	<i>[Signature]</i>
Гл конст	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл спец	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл спец	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер	Лакеева	<i>[Signature]</i>
Разраб	Саввина	<i>[Signature]</i>

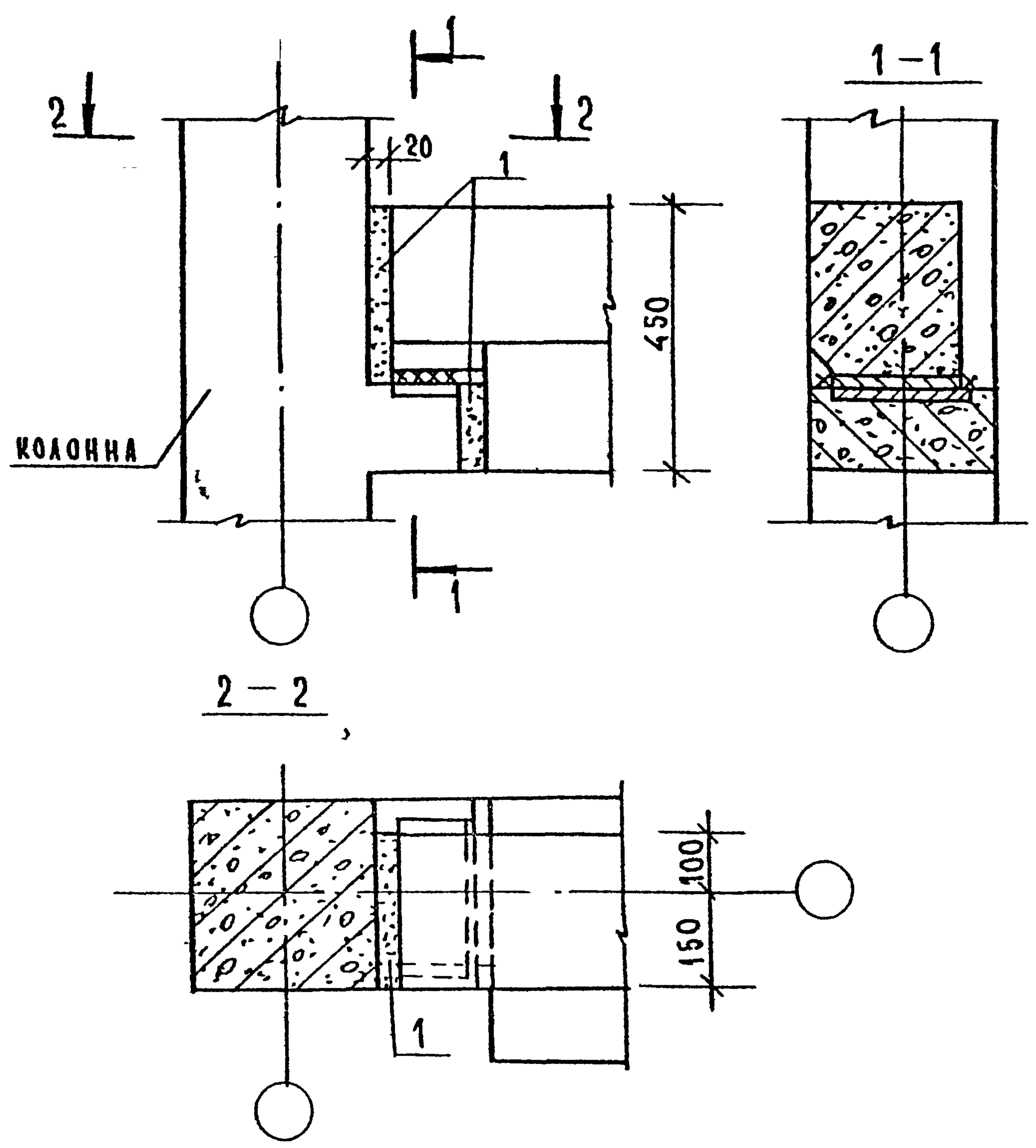
1 020. 1-7 6-1 К4

УЗЕА 4

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП. РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 10

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку
 Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80, $t_{ш} = 12$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов

Ш. № ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ ИИВ.Х.

Нач. отд.	Вольнский	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Бераова	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер.	Лакеева	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Савина	<i>[Signature]</i>

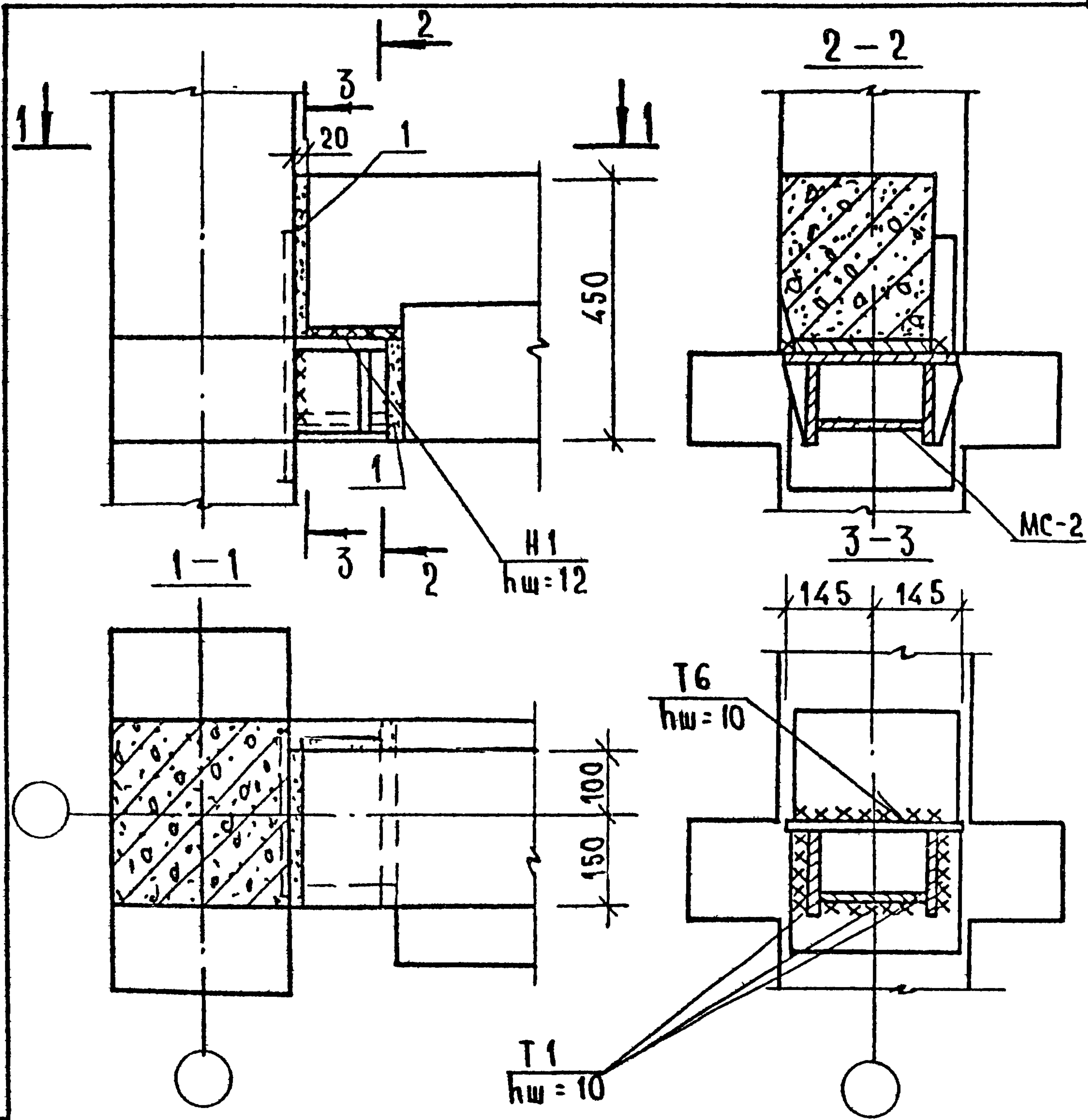
1.020.1-7 6-1 К5

Узел 5

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 11

ФОРМАТ А4



СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.
 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ МС-2 ПРИВАРИТЬ К
 КОЛОННЕ ДО ЕЕ МОНТАЖА. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
 СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.

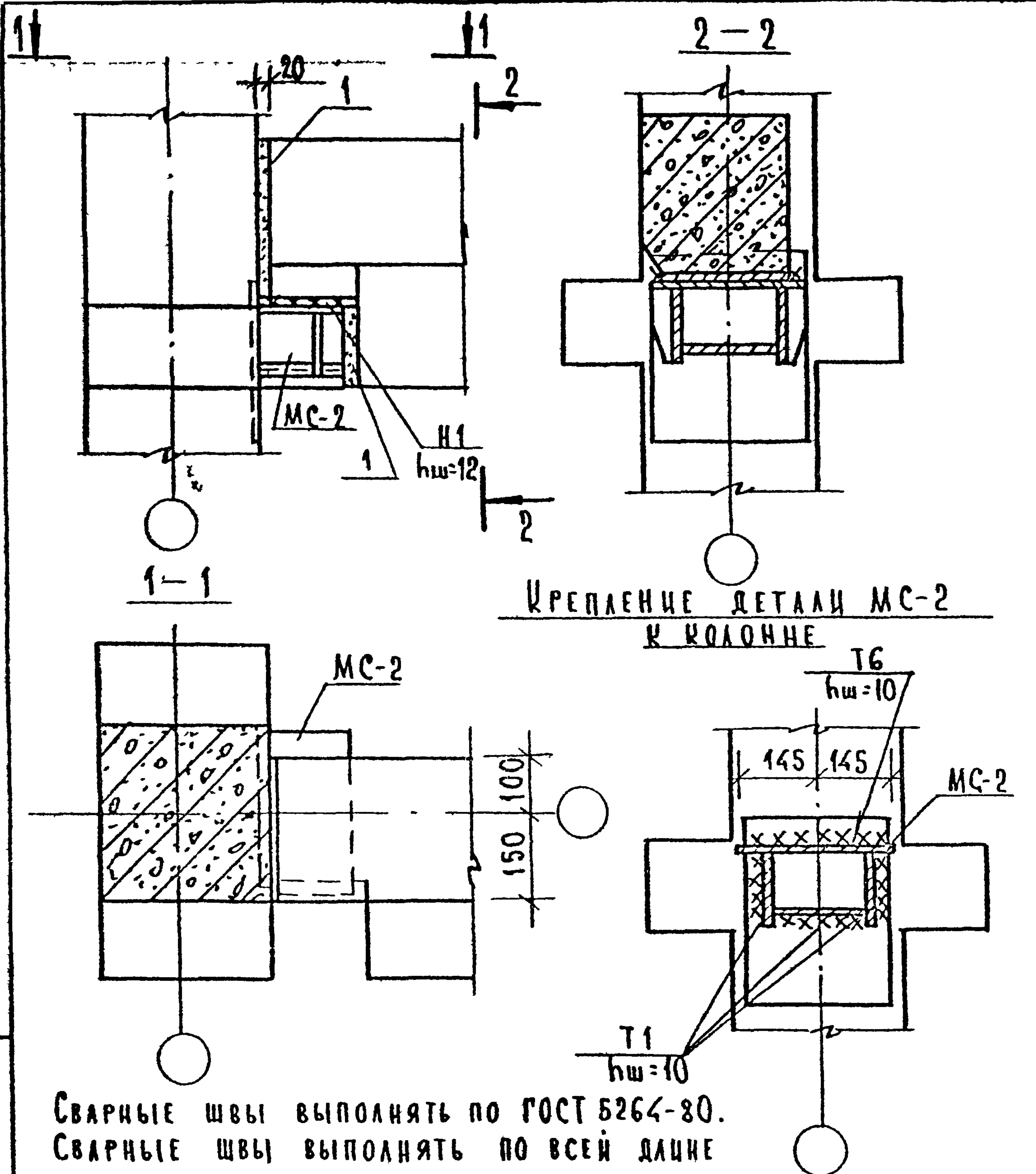
ИЗМ. И ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. Я

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	САВИНА	<i>[Signature]</i>

1 0 2 0 . 1 - 7 6 - 1 К 6

УЗЕЛ 6

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ МС-2
К КОЛОННЕ

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.
СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ
СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. КЗБ.

Ш.В. ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ. Ш.В.В.

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	БЕЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГА КОН	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	СЛИВИНА	<i>[Signature]</i>

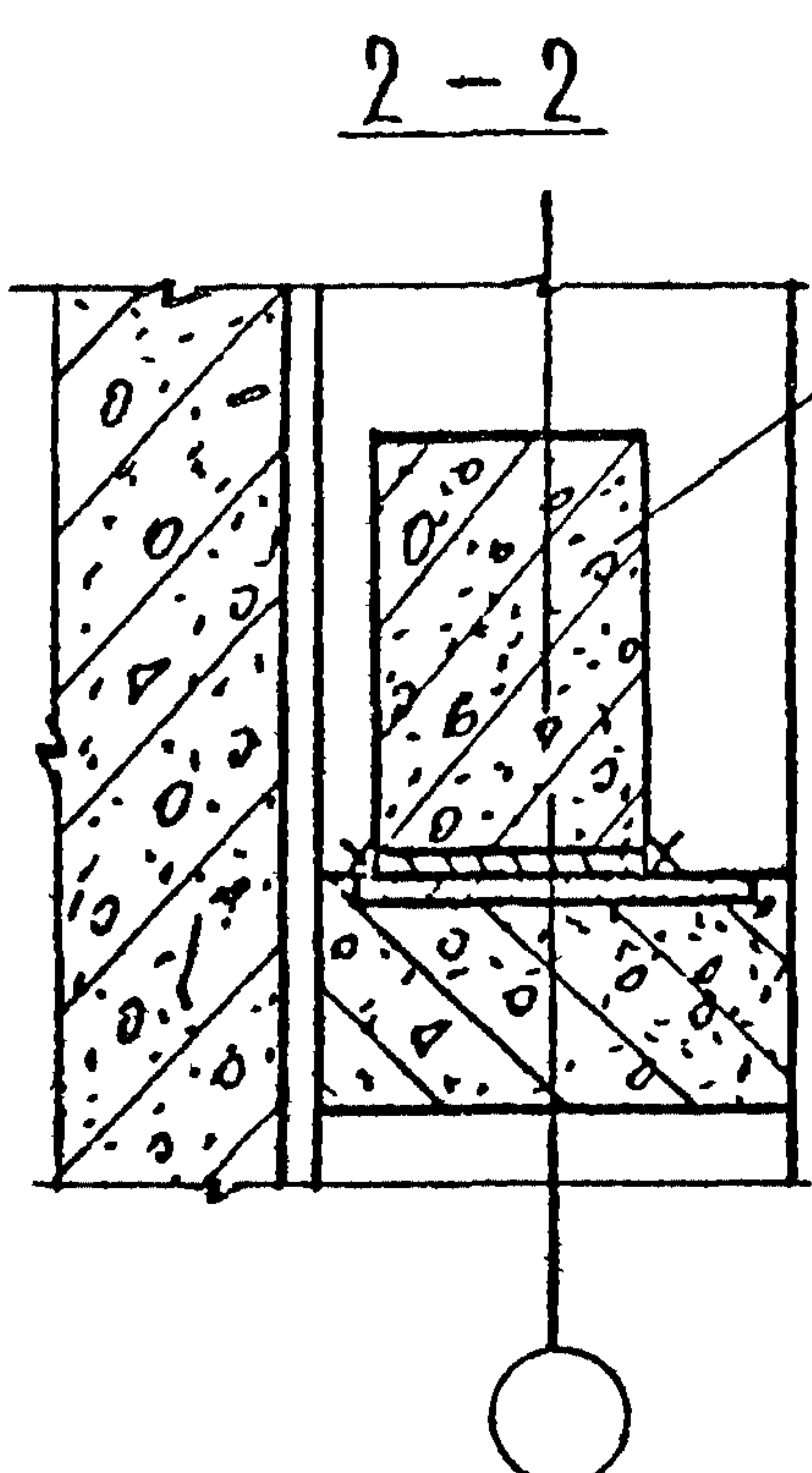
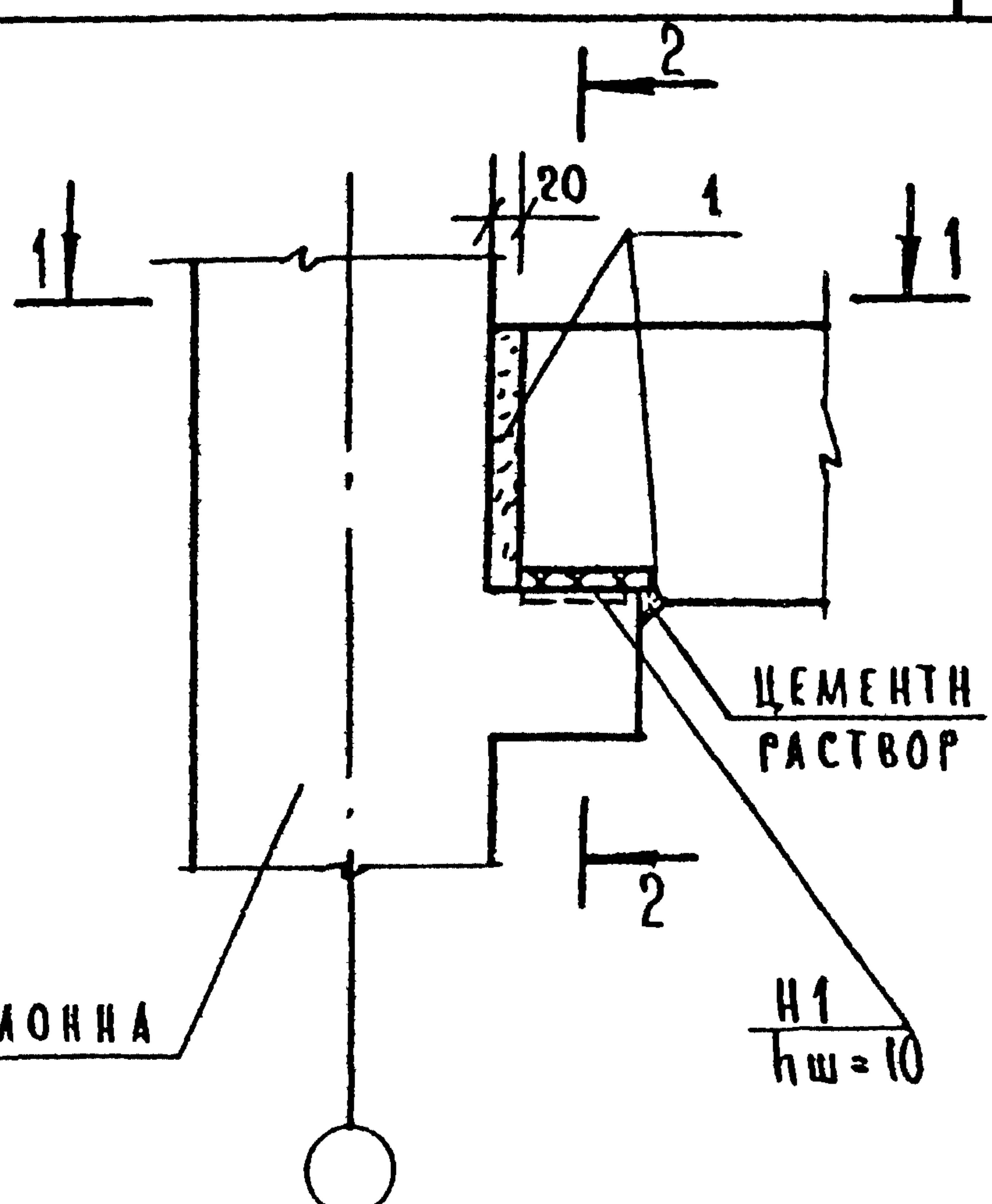
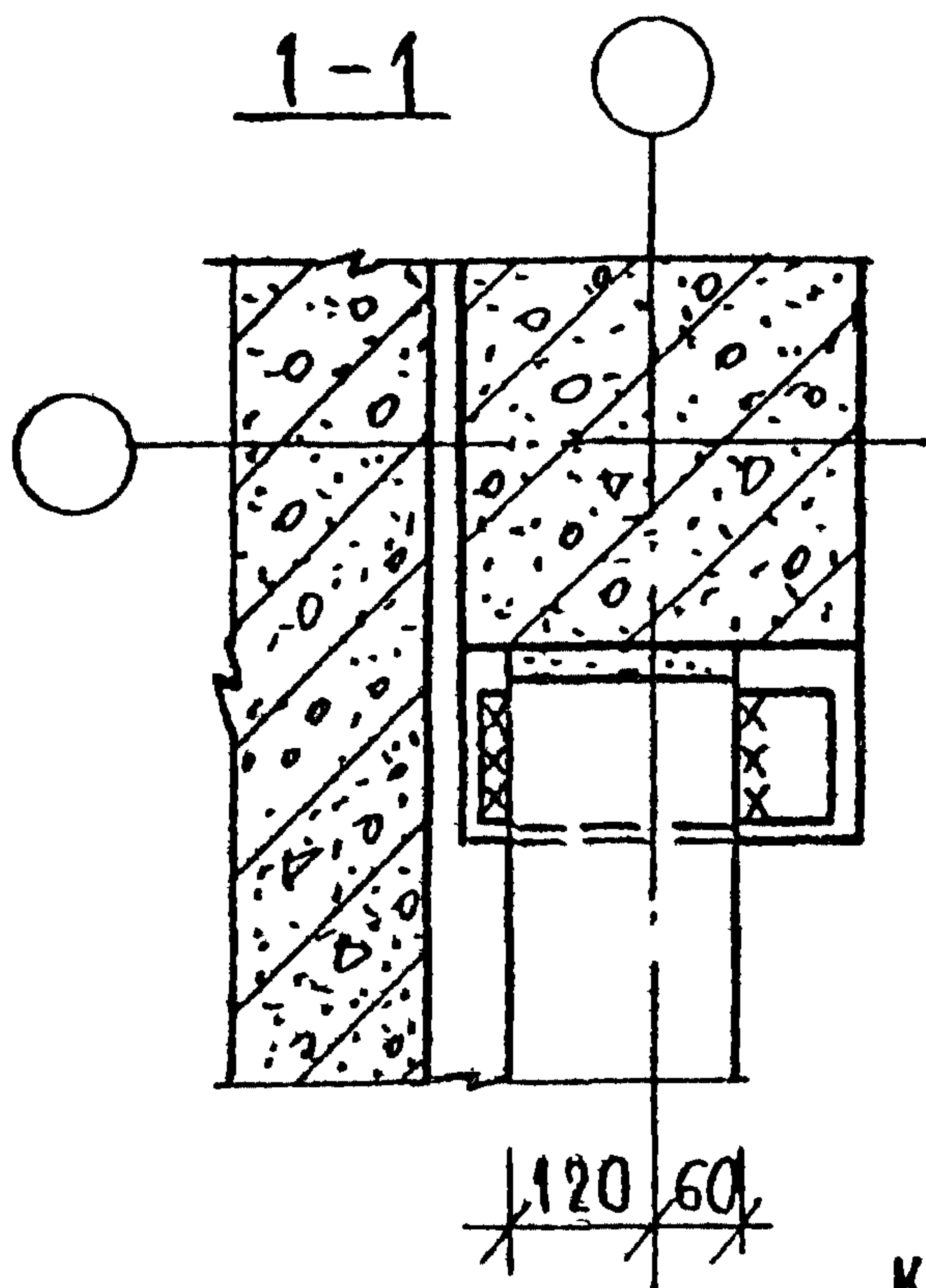
1 020. 1-7 6-1 К7

УЗЕЛ 7

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 13

ФОРМАТ А4



ОБВЯЗОЧНАЯ БАЛКА

Сварные швы покрыть слоем цементного раствора толщиной 20 мм.
 Сварные швы Н1 выполнять по всей длине свариваемых элементов. Высота шва должна быть тщательно проконтролирована, $h_{ш} = 10$.
 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80

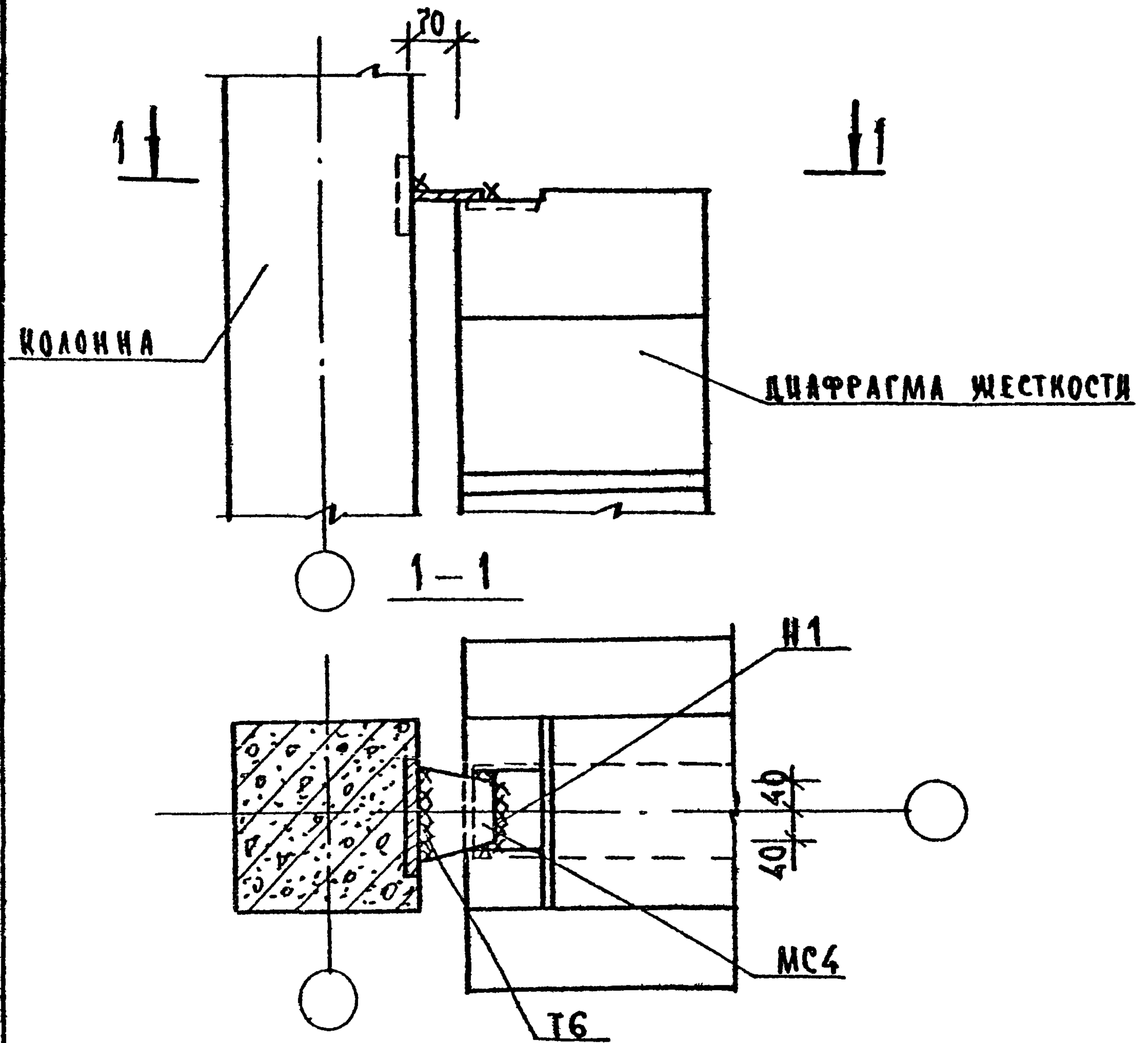
ЦНВ № ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

Нач отд.	Волынский	<i>[Signature]</i>
И контр.	Берлова	<i>[Signature]</i>
СА КОНСТ.	Шац	<i>[Signature]</i>
СА СПЕЦ	Николаева	<i>[Signature]</i>
СА СПЕЦ	Егоров	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	Лакеева	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	Самвина	<i>[Signature]</i>

1 020. 1-7 6-1 К8

УЗЕЛ 8

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80, $k_{sw} = 12$ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЖКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМОЙ И КОЛОННОЙ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 15 К15.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЛА СМ. К36.

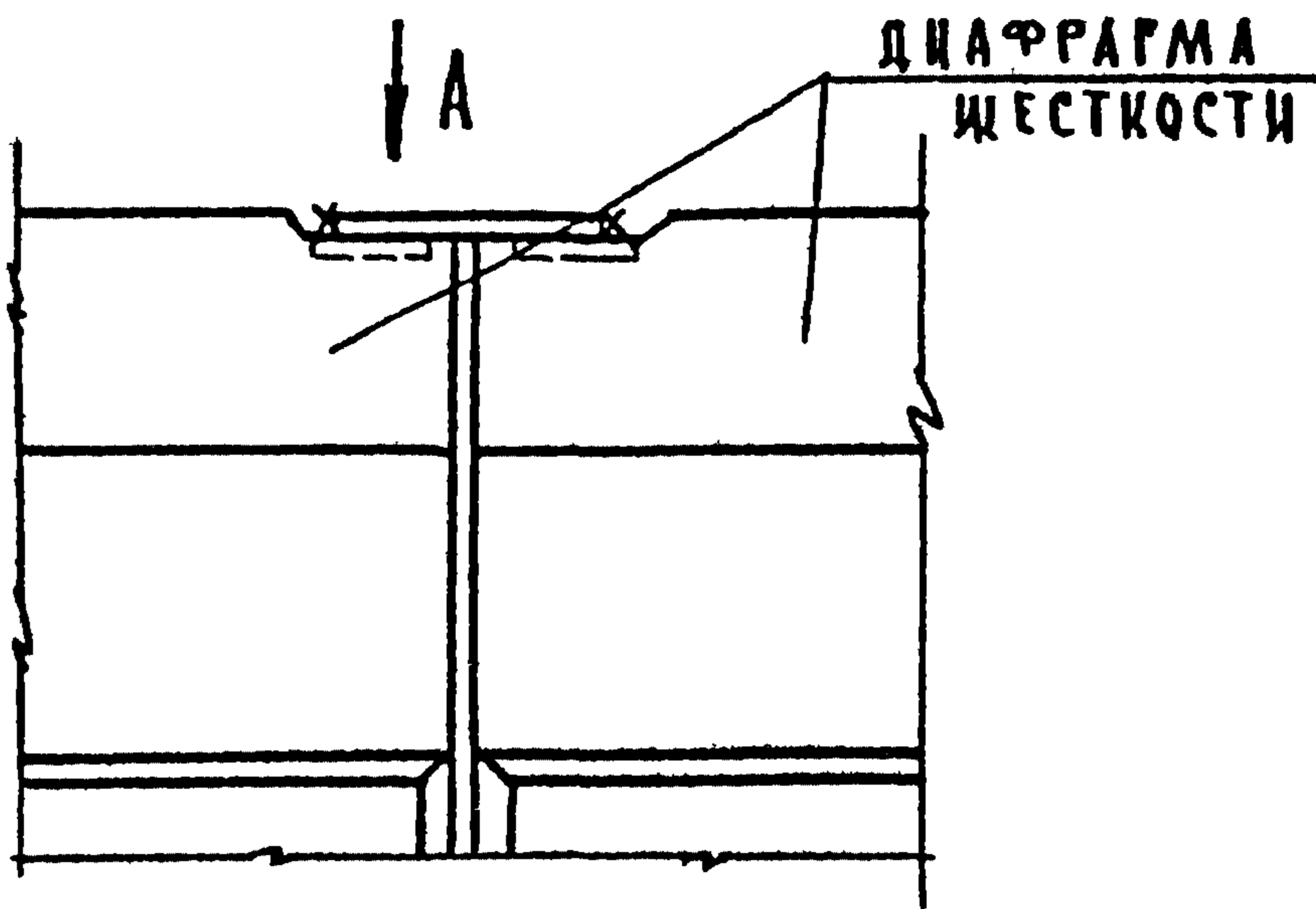
ШВ. № ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЦНВР

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	БЕрЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЦОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>

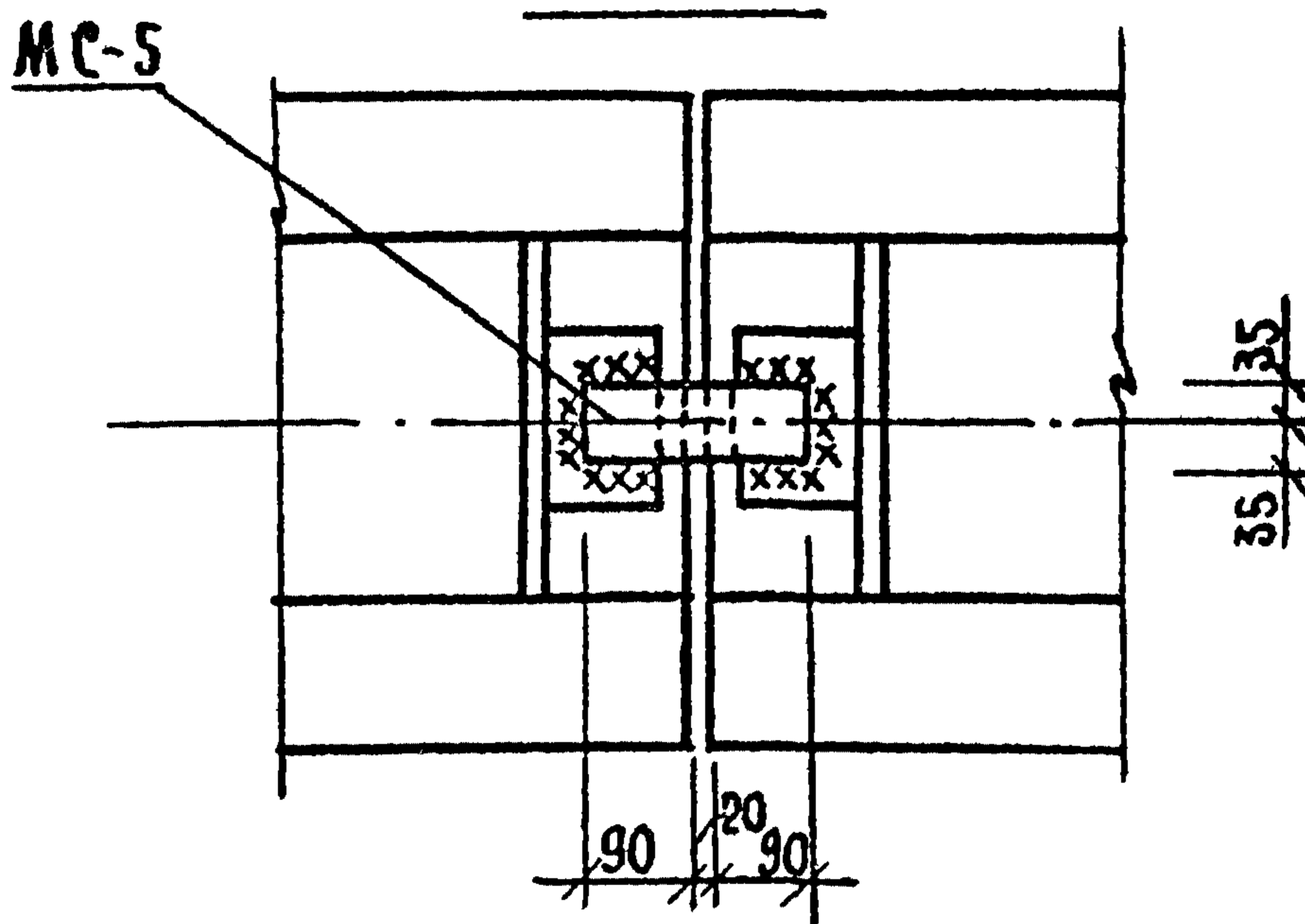
1.020.1-7 6-1 К10

УЗЛА 10

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		



Вид А



Общие указания по сварке смотри пояснительную записку.
 Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80; $h_{ш} = 6$, выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 Заделку стыка между диафрагмами выполнять по узлу 16 К15.
 Спецификацию на узел см. К36.

ИЗМ. ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. К

Нач. отд.	Вольнский	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Берлова	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер.	Хорошилов	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Луговая	<i>[Signature]</i>

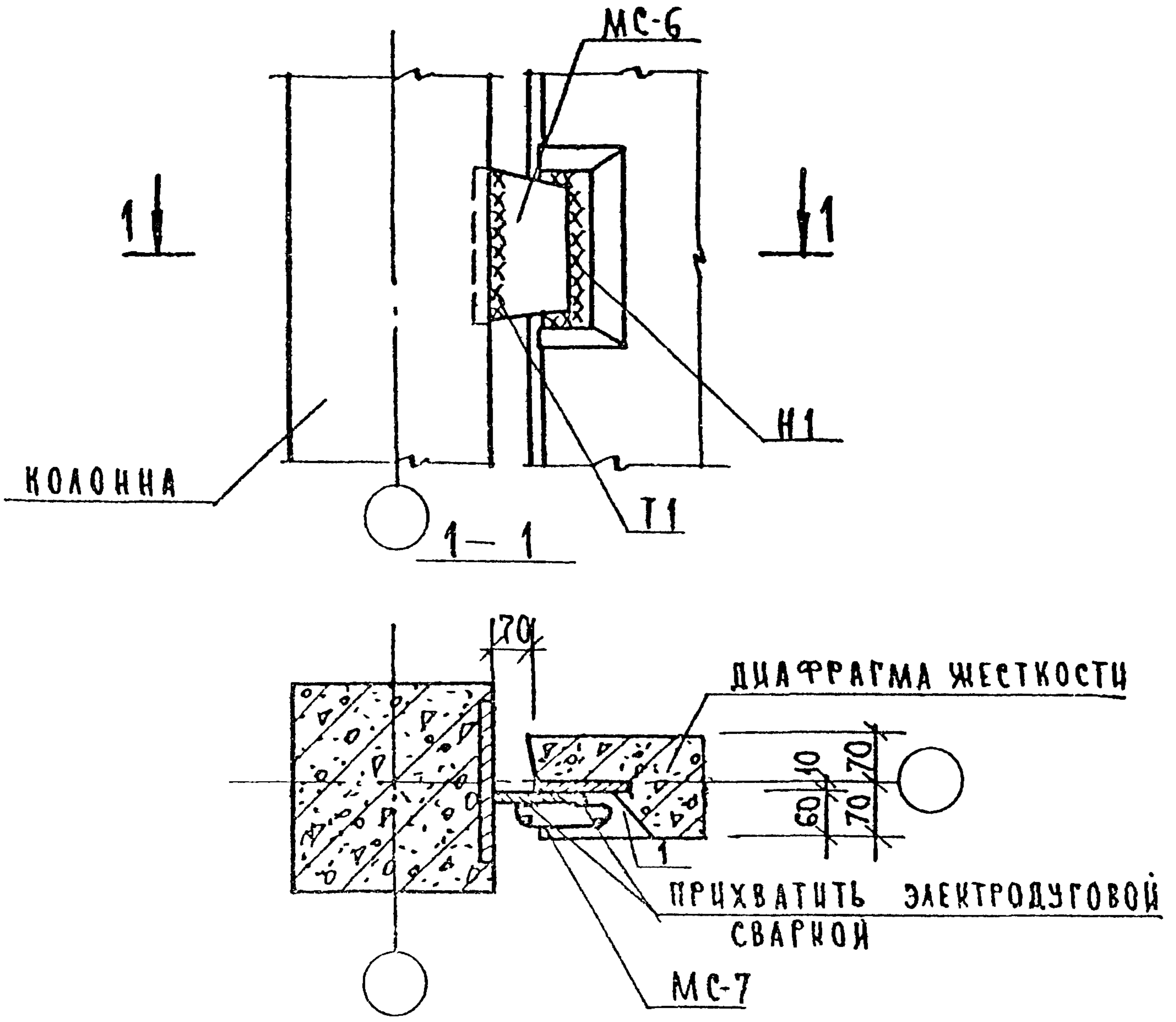
1.020.1-7 6-1 К11

Узел 11

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 17

ФОРМАТ А4



СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 12$ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ УЗЛА ПО СДВИГУ 15Тс.
 ШПОНКИ ДИАФРАГМЫ ЗАМОНОЛИТЬ БЕТОНОМ КЛАССА В15 НА МЕЛКОМ ЗАПОЛНИТЕЛЕ НА ВИДЕ УЗЛА МС-7 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.
 ЗАДЕАКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМОЙ И КОЛОННОЙ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 15 К15
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

Ш.В. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ ЧИВЖ

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	БЕРАЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГА. КОНСТ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ЛУРОВАЯ	<i>[Signature]</i>

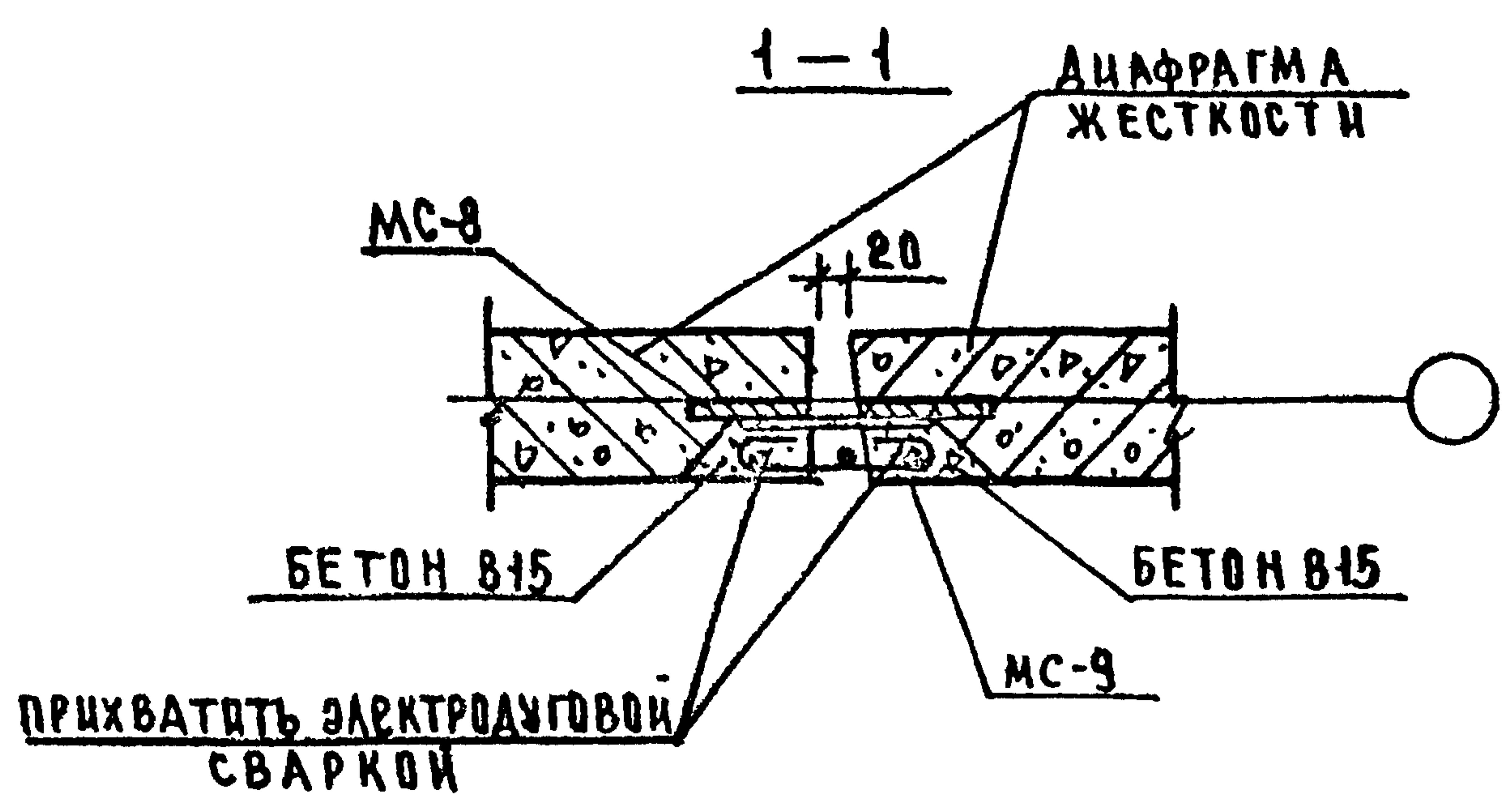
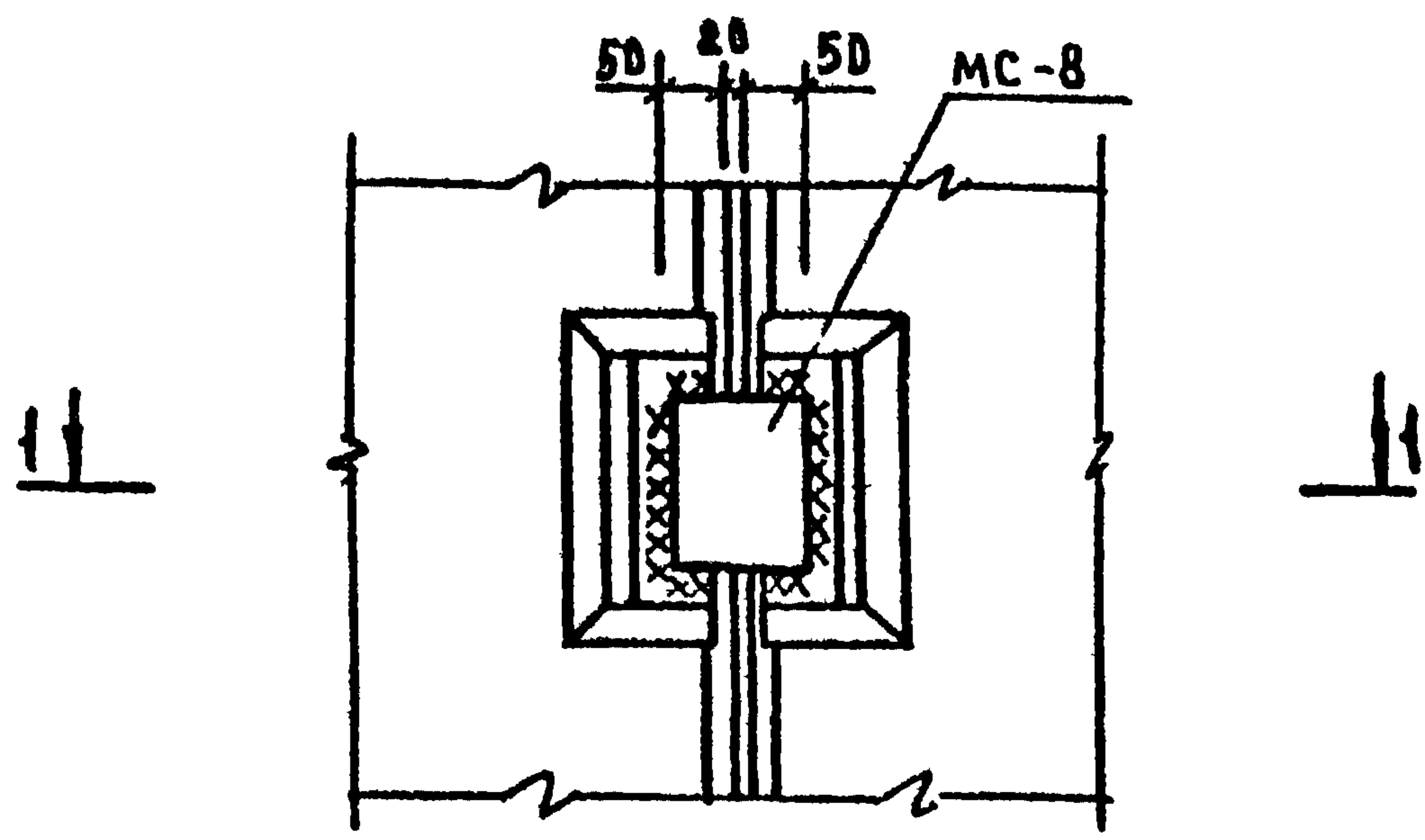
1 020. 1-7 6-1 К12

УЗЕЛ 12

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 18

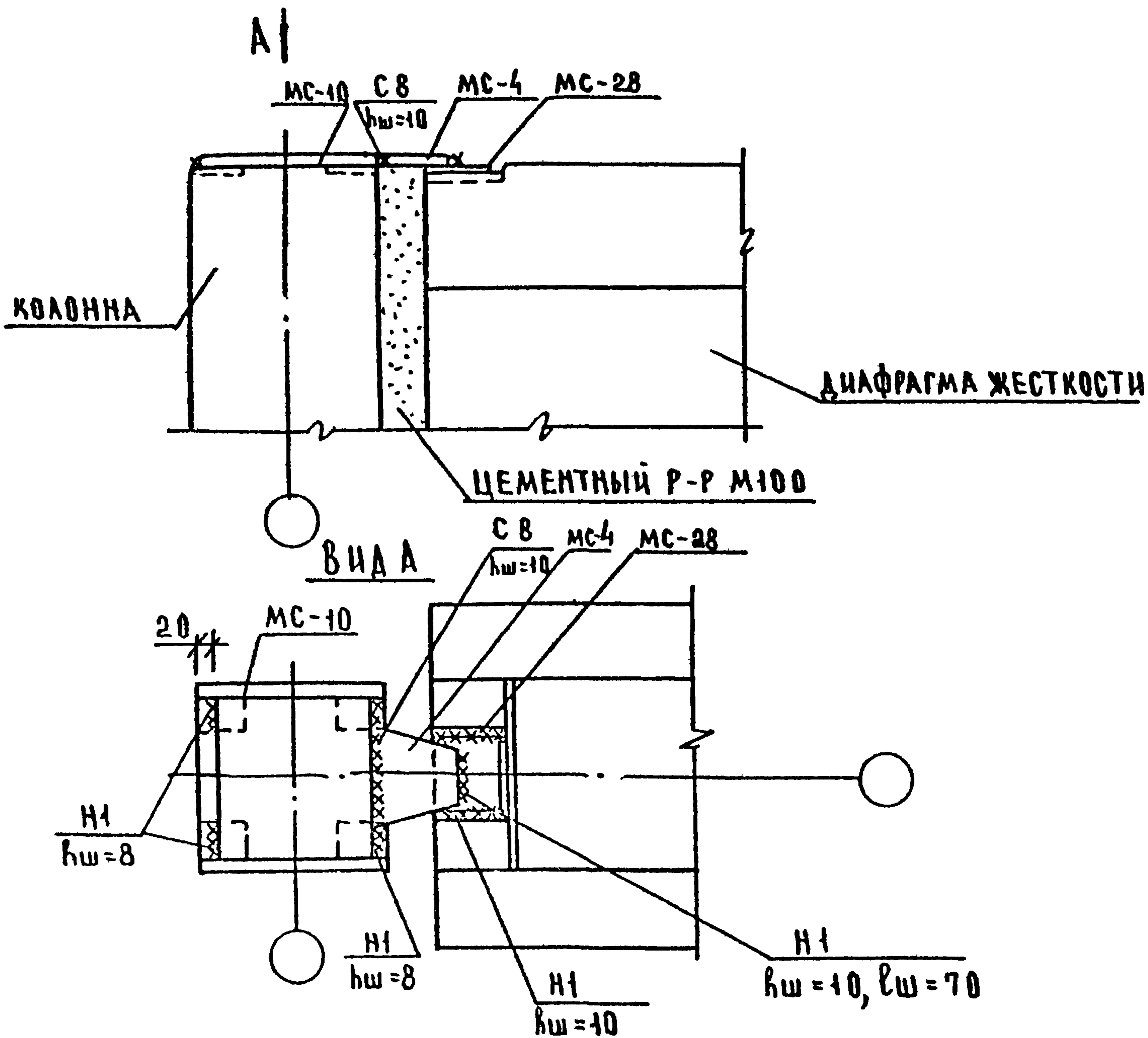
ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80, h_ш=12 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
 ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМАМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 16К15.
 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ УЗЛА ПО СДВИГУ 15ТС.
 ШПОНКУ ДИАФРАГМЫ ЗАМОНОЛИТИТЬ БЕТОНОМ КЛАССА В15
 НА МЕЛКОМ ЗАПОЛНИТЕЛЕ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.
 НА ВИДЕ УЗЛА МС-9 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.

ИНВ. АРХИВ ПОД. НАДАТА ВЗАИМНЕНА

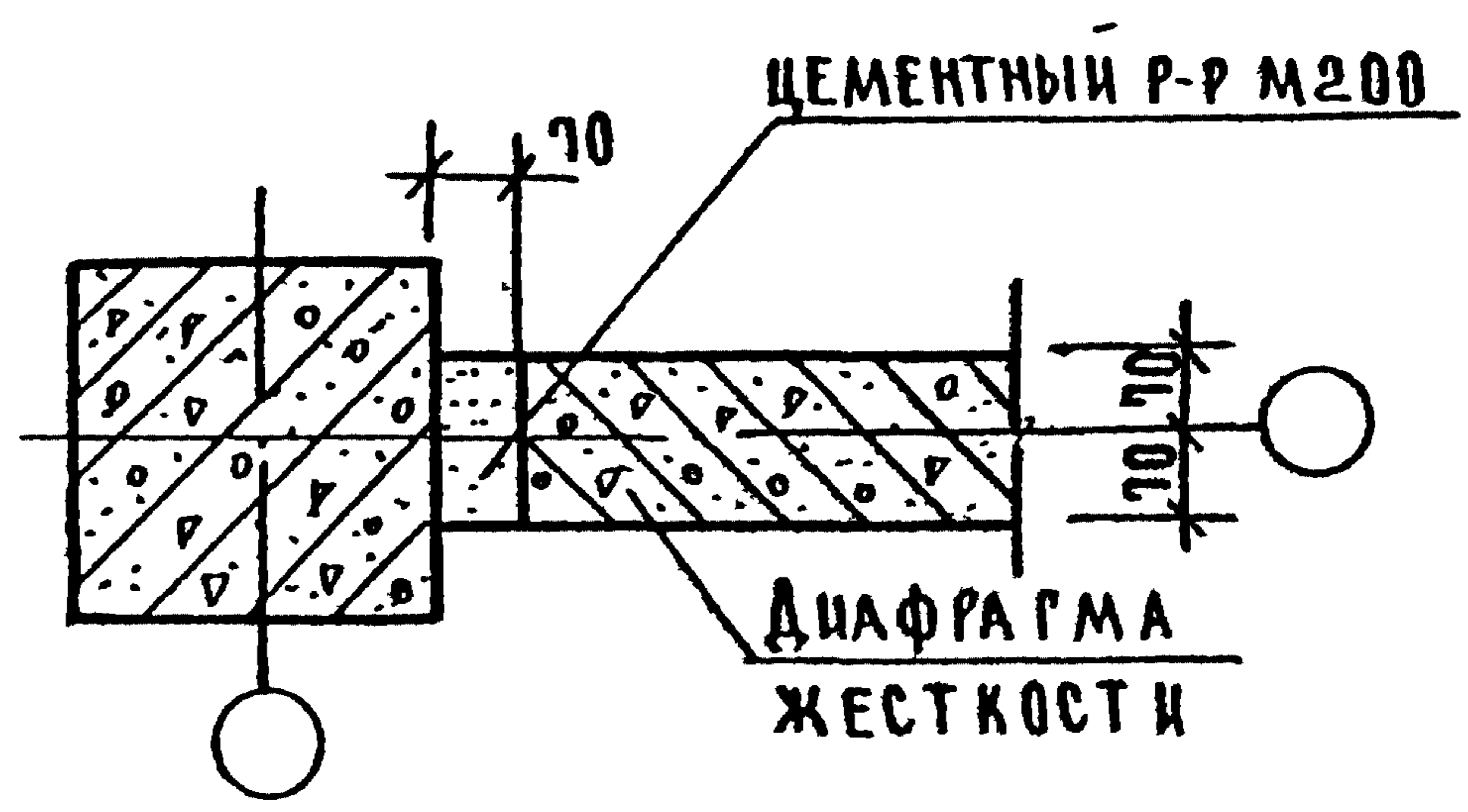
НАЧ. ВТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	1.020 1-7 6-1 К13	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Н. КОИТ	БЕЛОВА	<i>[Signature]</i>		УЗЕЛ 13	Р		1
ГА. КОИТ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>			ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРДОВ		
ГА. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>					
ГА. СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕР	ХОРОШАКОВА	<i>[Signature]</i>					
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>					



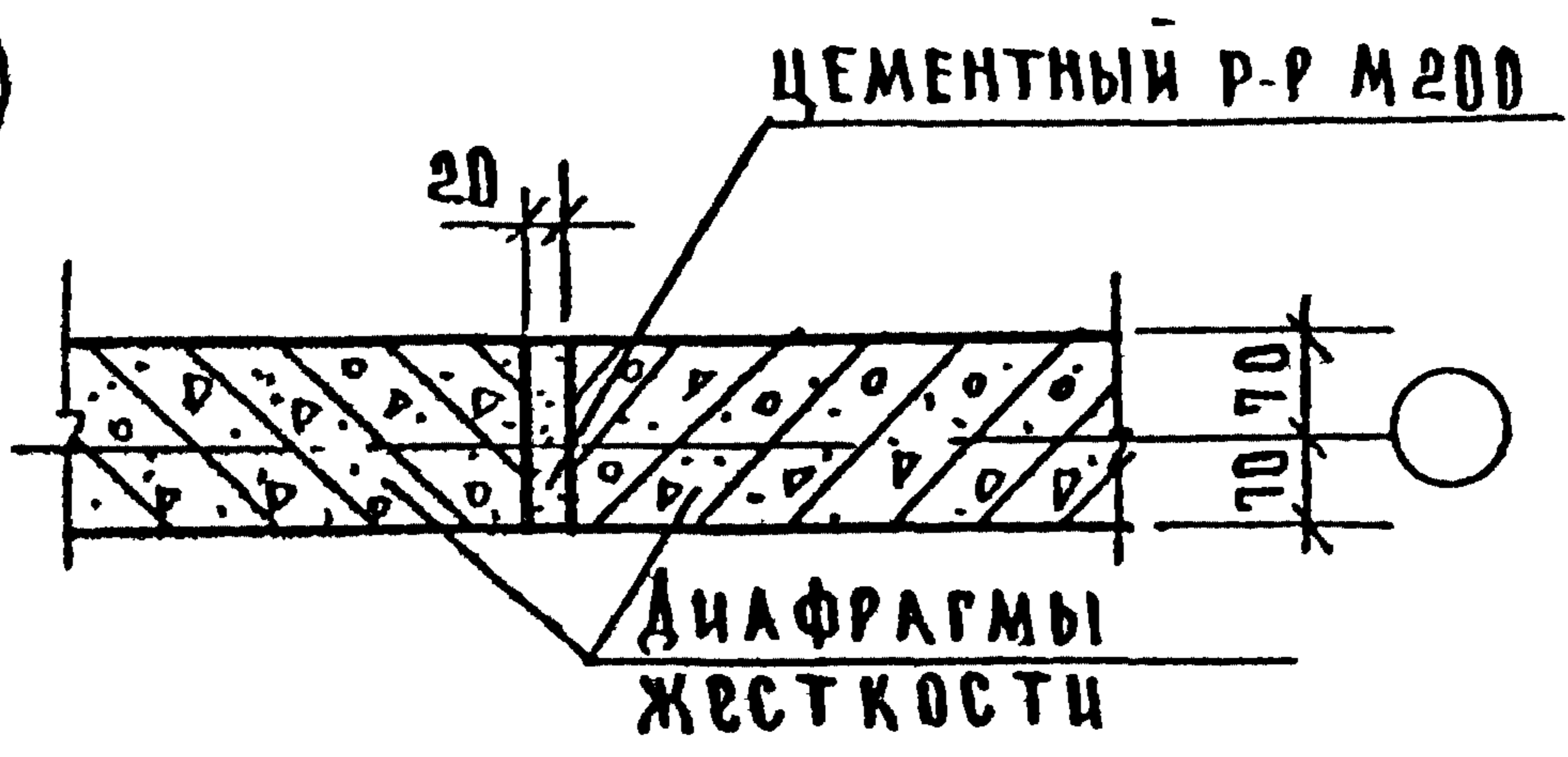
ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ШВ 2 ПОД ПОДЛ ПЛАТА ВЗАМ ШВ 1	НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	1.020.1-7 6-1 К14 УЗЕЛ 14	СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1	
	И КОНТР	БЕРЛОВА			
	ГЛ.ИИЖ.ОТА	ШАЦ		ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ	
	ГАС.СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА			
	ГАС.СПЕЦ	ЕГОРОВ			
	ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВА			
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ				

15



16



ИНВЕНТАРИЗОВАНО ИЛИ НЕ ИЛИ

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	БЕРАДОВА	<i>[Signature]</i>
ГА. ЦИЖ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ	ЕГОРОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ХОРРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>

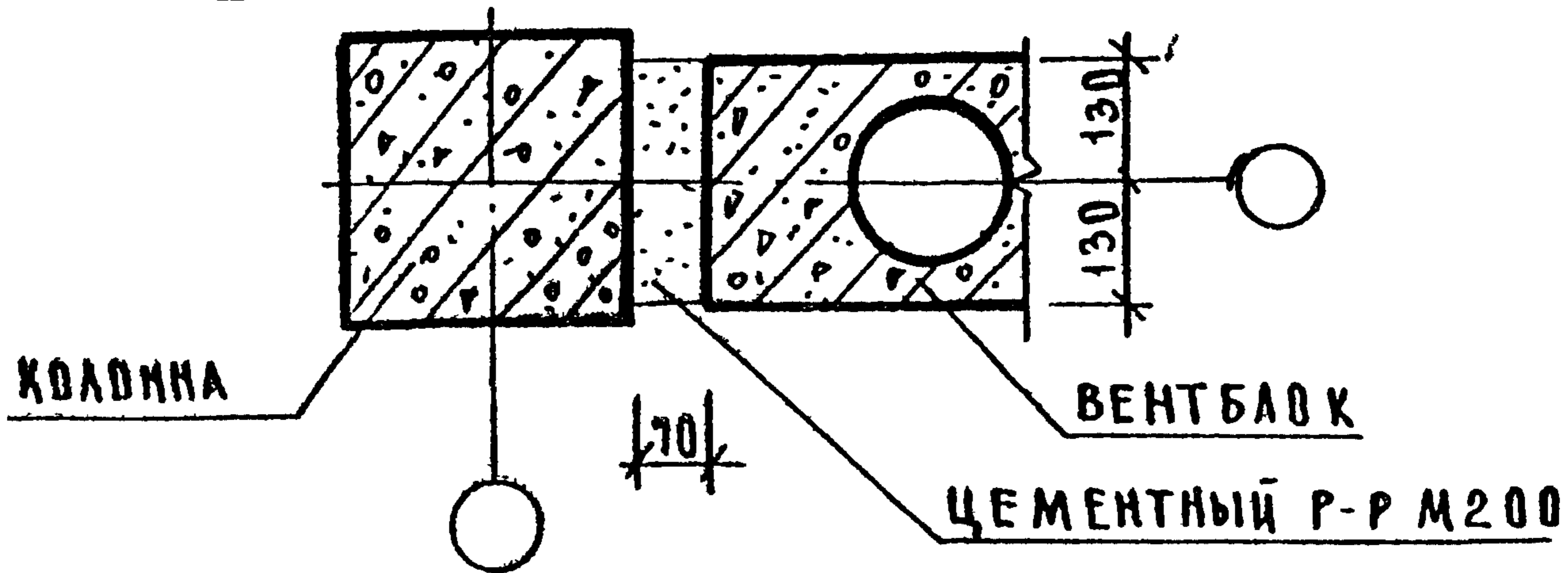
1.020.1-7 6-1 К15

УЗЛЫ 15, 16

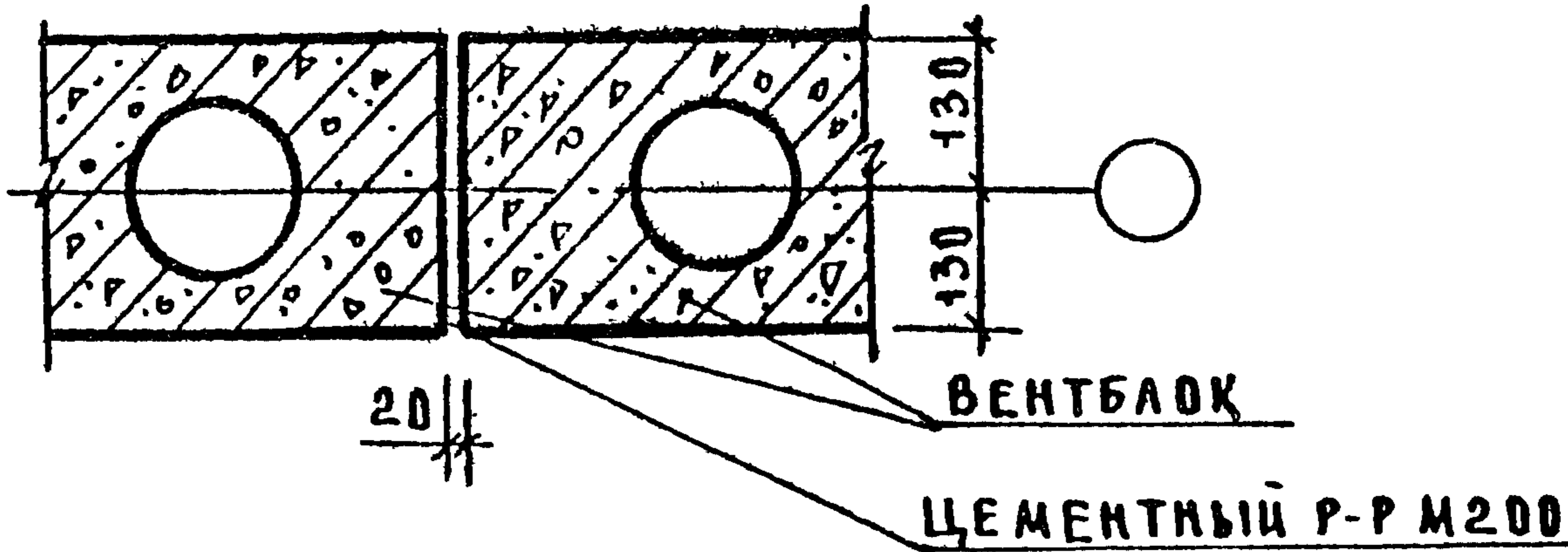
СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЩИИП РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРОДОВ		

25494 21 ФОРМАТ А4

17



18



ШВ № ПОДАРОД НАТА ВЗАМ ШВ А

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТ	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
РА КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
РА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>

1.020.1-7 6-1 К 16

УЗЫ 17, 18

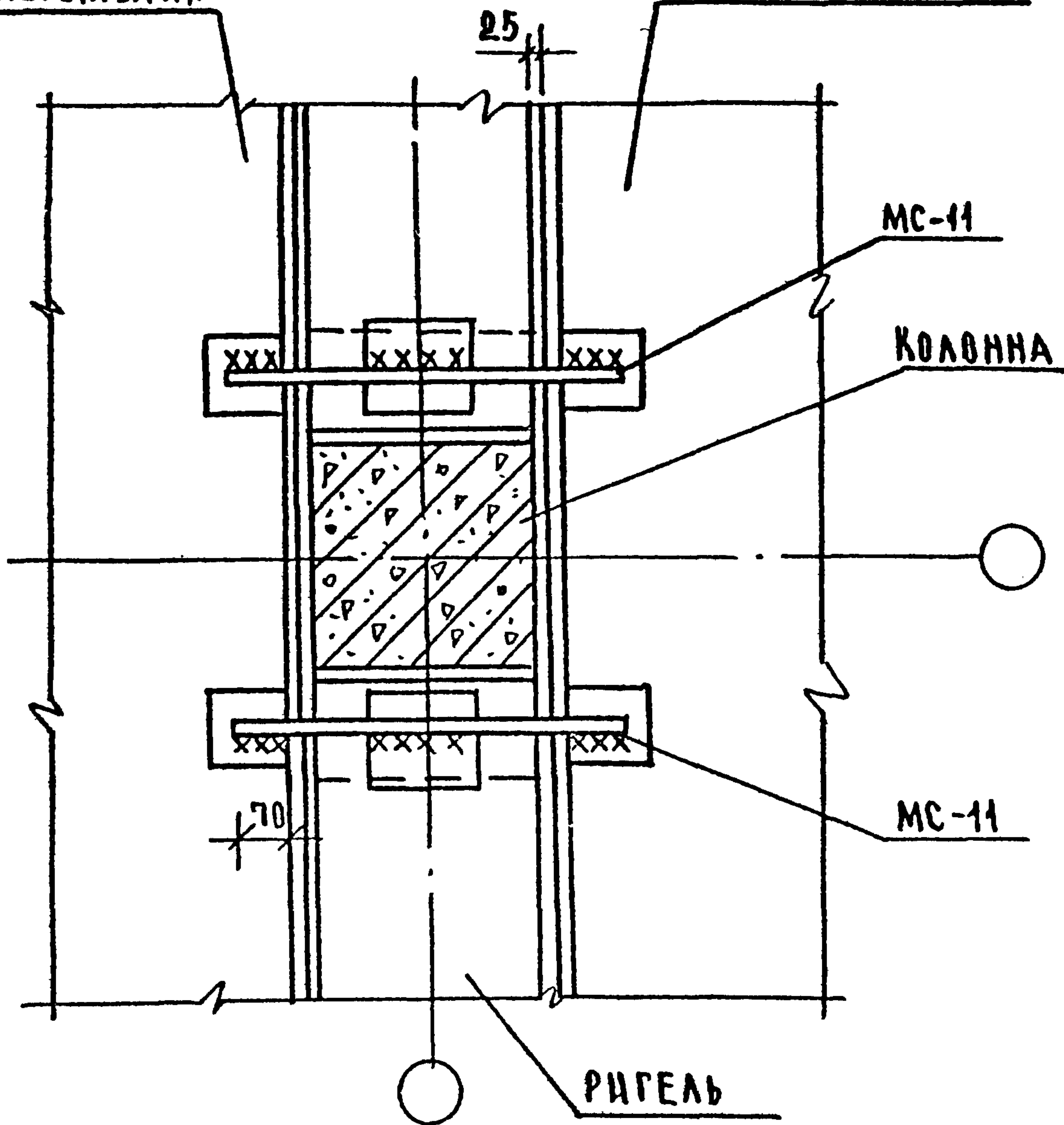
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 22 ФОРМАТ А4

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ И-Рш ПО ГОСТ 14098-85 $h_{ш} = 4$, $в_{ш} = 8$ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИНВ. И ПОДА ПОД ПЛАТА ВЗАМ. ИМОВ

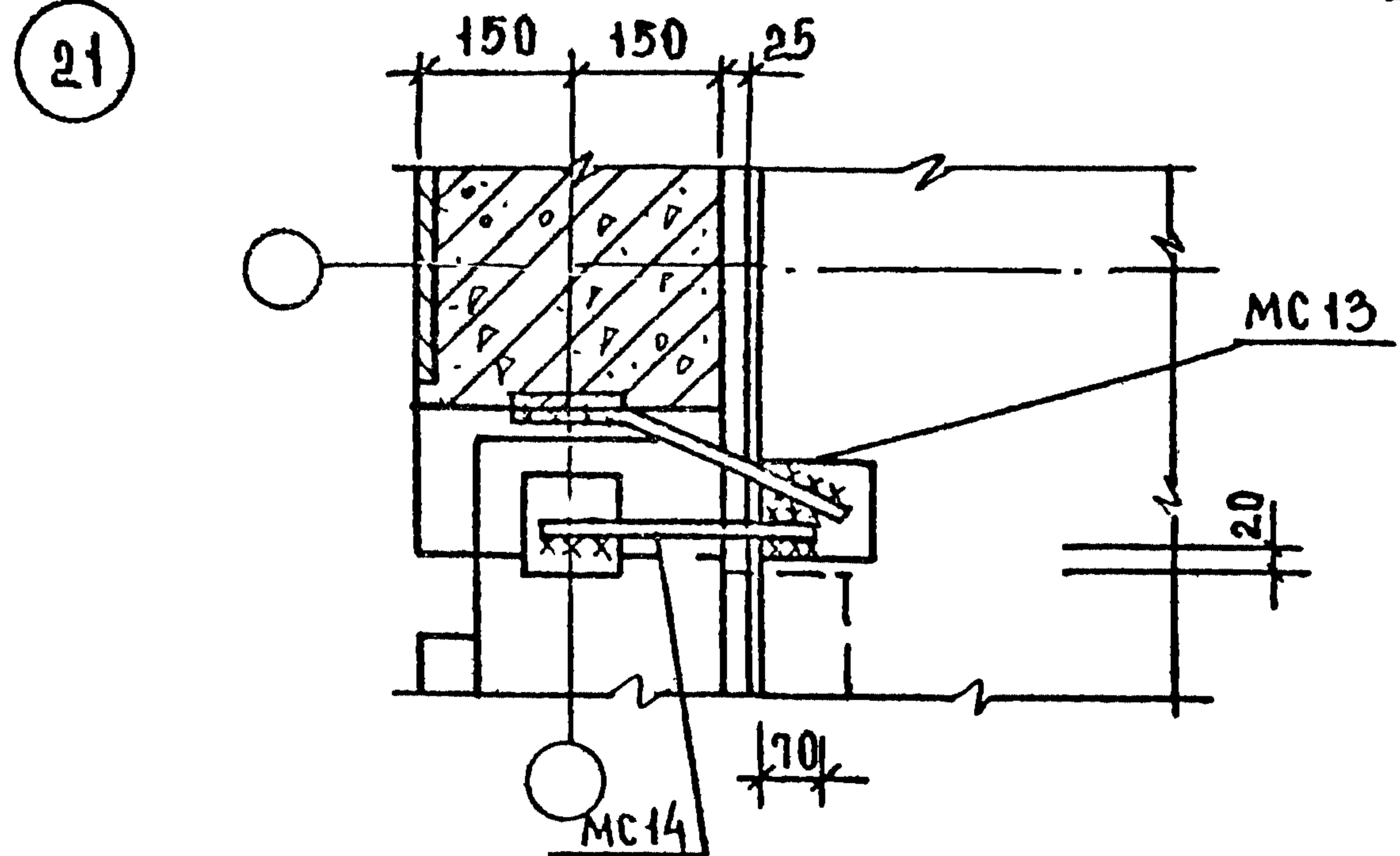
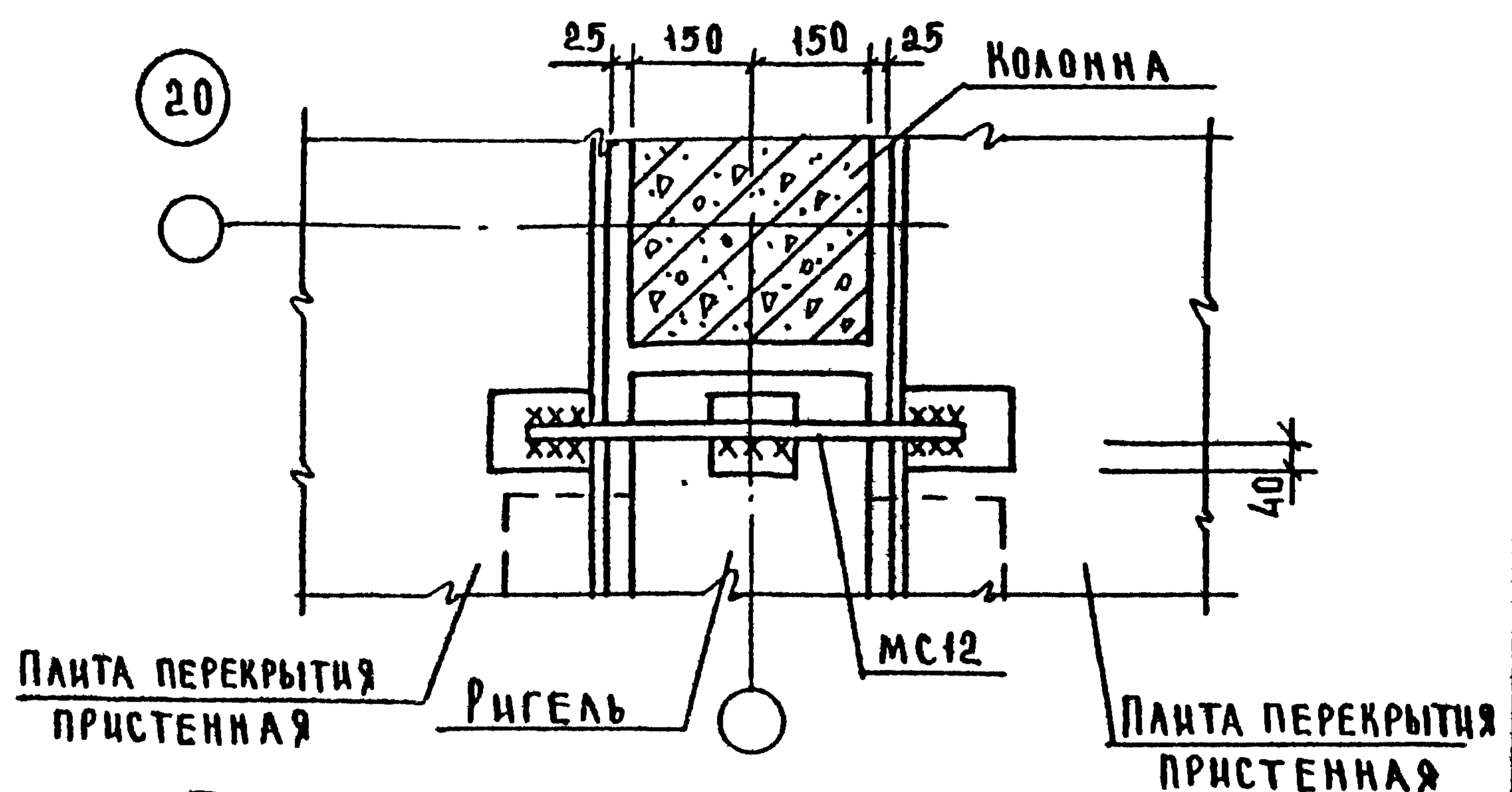
НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>dc</i>
И КОНТР	ХОРРШЦАДОВА	<i>Корнев</i>
ГЛ. СПЕЦ	ШАЦ	<i>Ш</i>
ГЛ. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>С.И.</i>
ГЛ. СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Е.И.</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>Л.И.</i>
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>Б.И.</i>

1.020.1-7 6-1 К17

УЗЕЛ 19

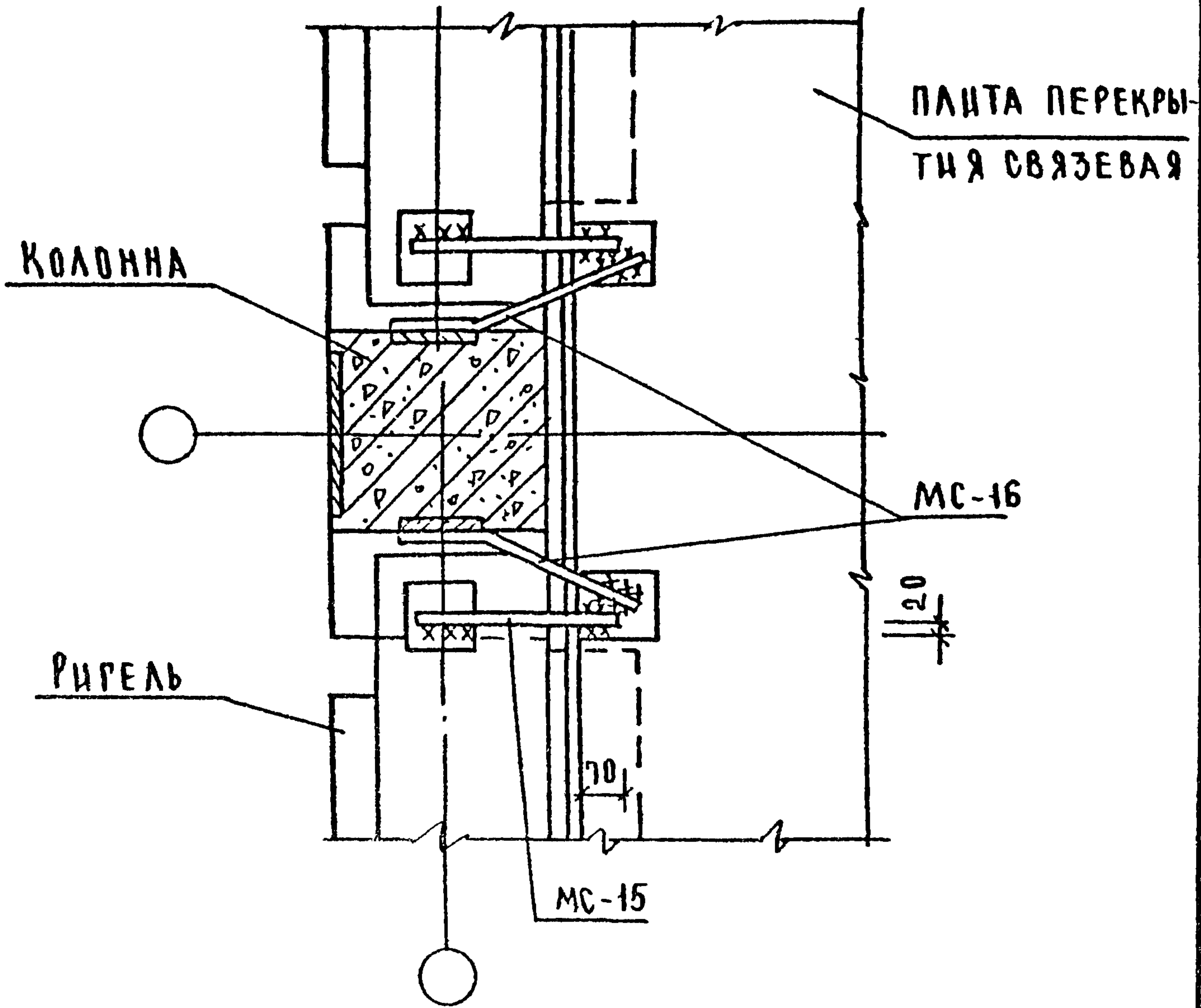
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 23 ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ НТ-РШ ПО ГОСТ 14098-85 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ
 СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ. СВАРНЫЕ ШВЫ НТ-РШ ДЛЯ УЗЛА 20
 $h_{ш} = 6, b_{ш} = 12$, СВАРНЫЕ ШВЫ НТ-РШ ДЛЯ УЗЛА 21 $h_{ш} = 4, b_{ш} = 8$.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЯ НА УЗЛЫ СМ. К 36.

ЧИСТОВАЯ ПОЛКАТА ВЗАМНУМ	НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ		1.020 1-7 6-1 К 18
	Н.КОНТР	БЕРЛОВА		
	ГАИЖОП	ШАЦ		УЗЛЫ 20, 21
	ГА.СПЕЦ	НИКОЛАЕВА		
	ГА.СПЕЦ	ЕГОРОВ		
	ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ		
РАЗРАБ	БЕРЛОВА			СТАЦИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1
				ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРЬКОВ



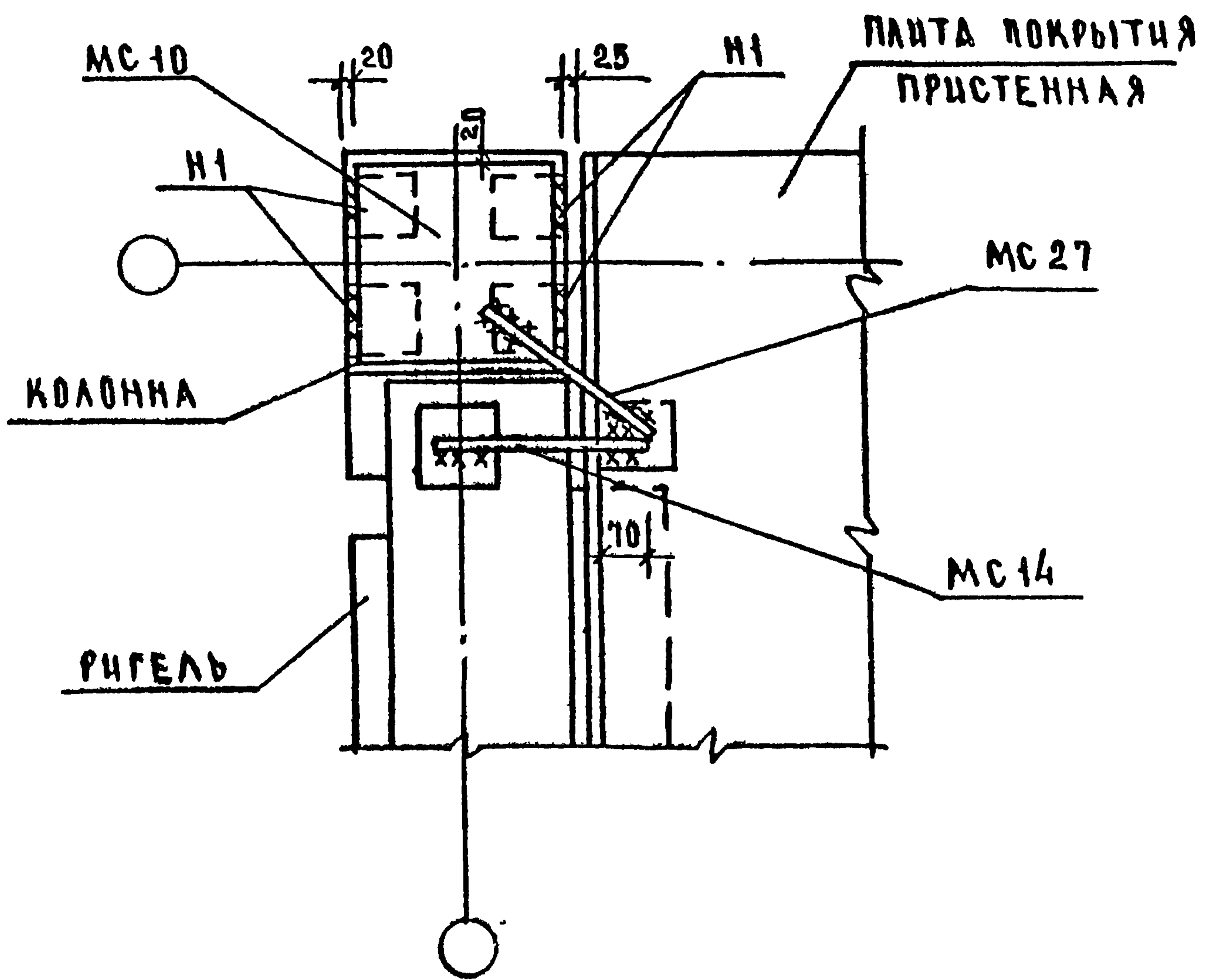
ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85 $h_{ш}=4$, $b_{ш}=8$ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 23 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ИМЯ ПОЛН. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИМВ.Н

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ		1.020 1-7 6-1 К19				
И КОНТР	ХОРШЦАЛОВА	<i>Хоршцалова</i>					
ГЛ ИНЖОД	ШАЦ	<i>Шац</i>					
ГЛ СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>					
ГЛ СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>					
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>Лугова</i>					
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>Берлова</i>					
			УЗЕЛ 22		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р		1
			ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ				

25494 25

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_{ш} = 4, v_{ш} = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

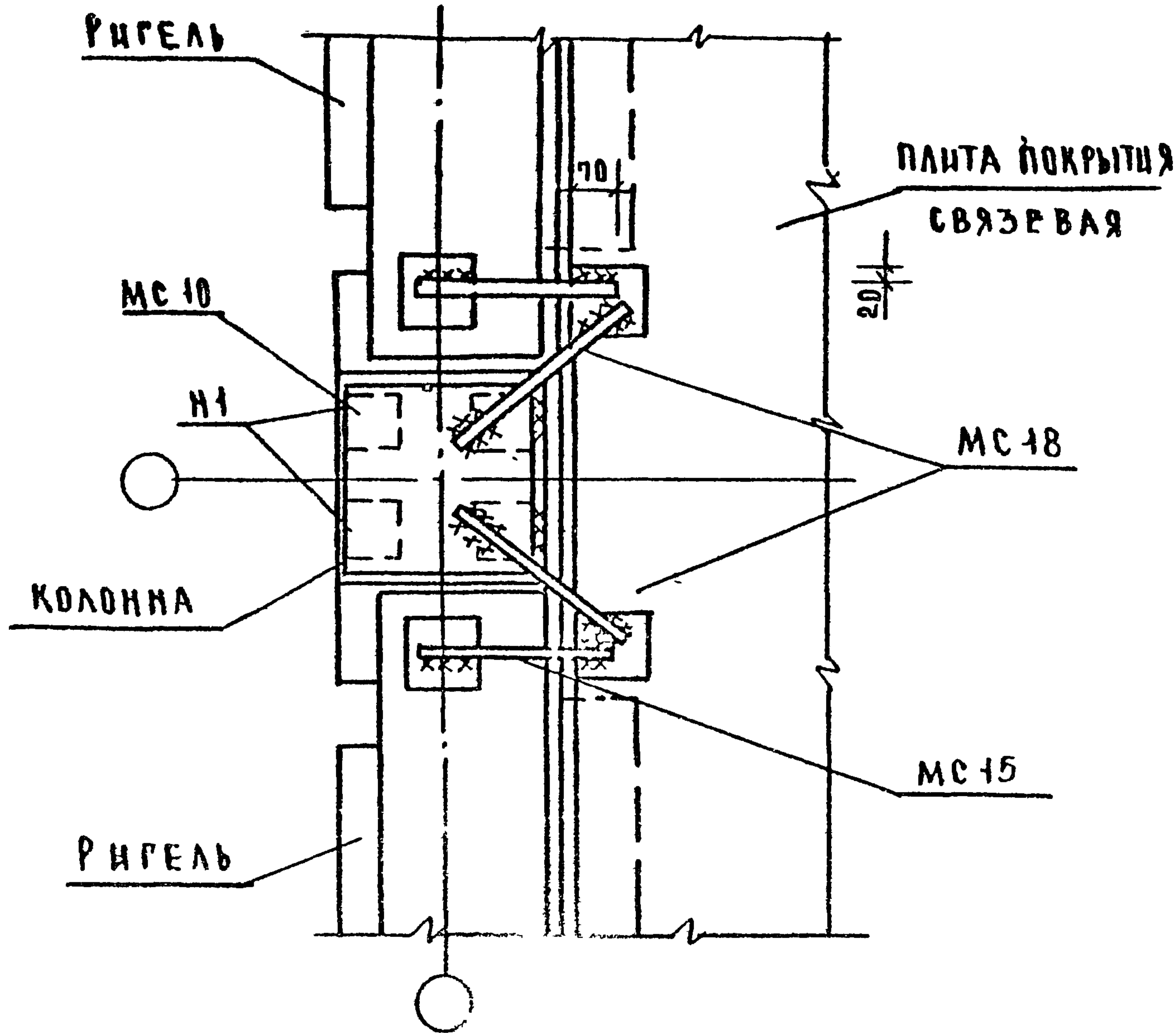
ИЗВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА В ЗАМ. ИЗВ. И

ИЗВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	В ЗАМ. ИЗВ. И
НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНС.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	БЕРЛОВА	<i>[Signature]</i>

1.020. 1-7 6-1 - К20

УЗЕЛ 23

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-88, $h_{ш} = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1 Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_{ш} = 4, b_{ш} = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

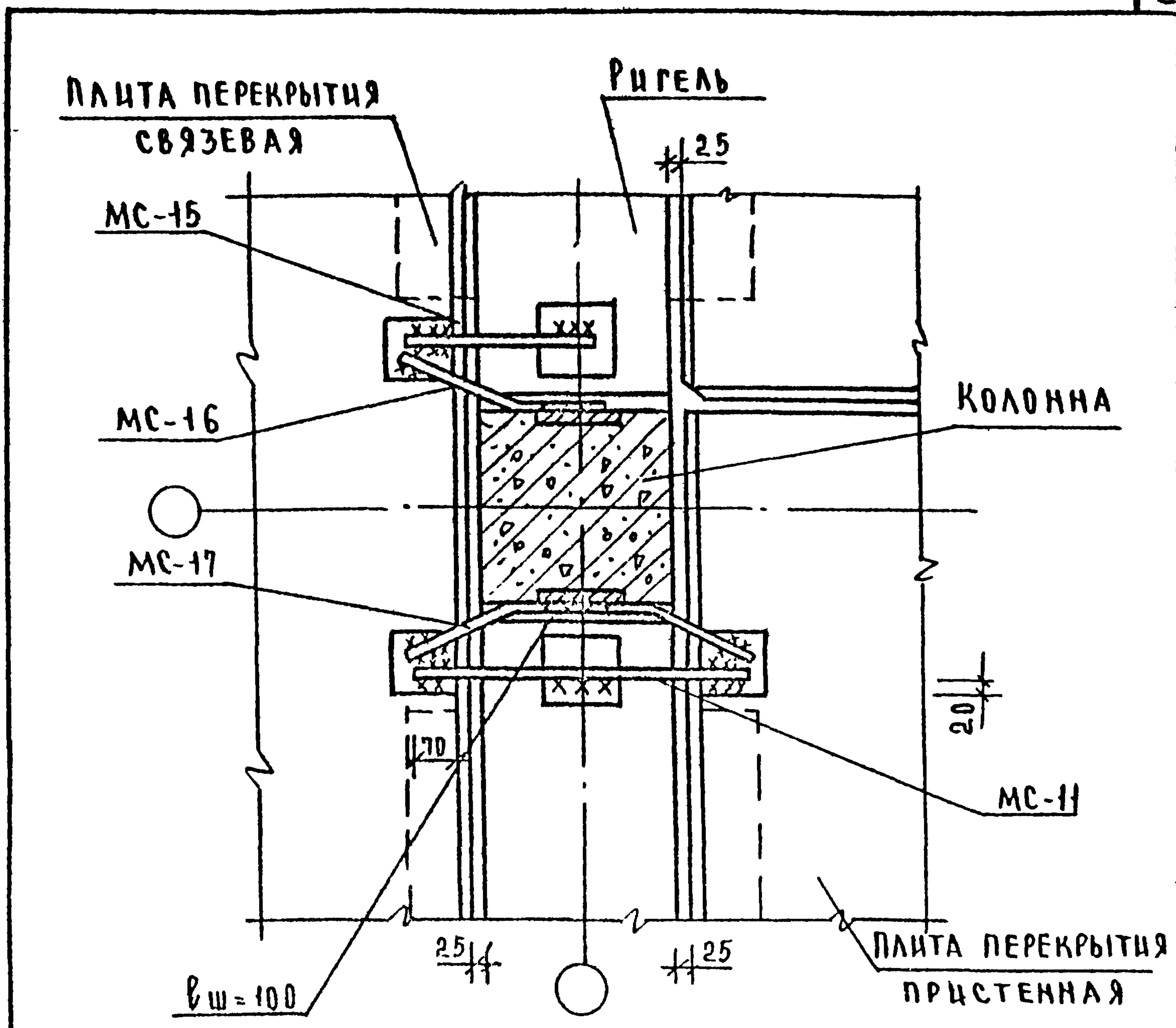
ИНВЕНТАРЬ ЧАСТЕЙ ВЗАМ. ИМЕНА

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР	ХОРОШЦОВА	<i>[Signature]</i>
ГАИЖ ОТА	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>[Signature]</i>

1.020.1-7 6-1 К21

УЗЕЛ 24

СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85, hш=4, bш=8.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО
 ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ШНВ АПОАА. ПОД ЧАТА ВЗАМННА

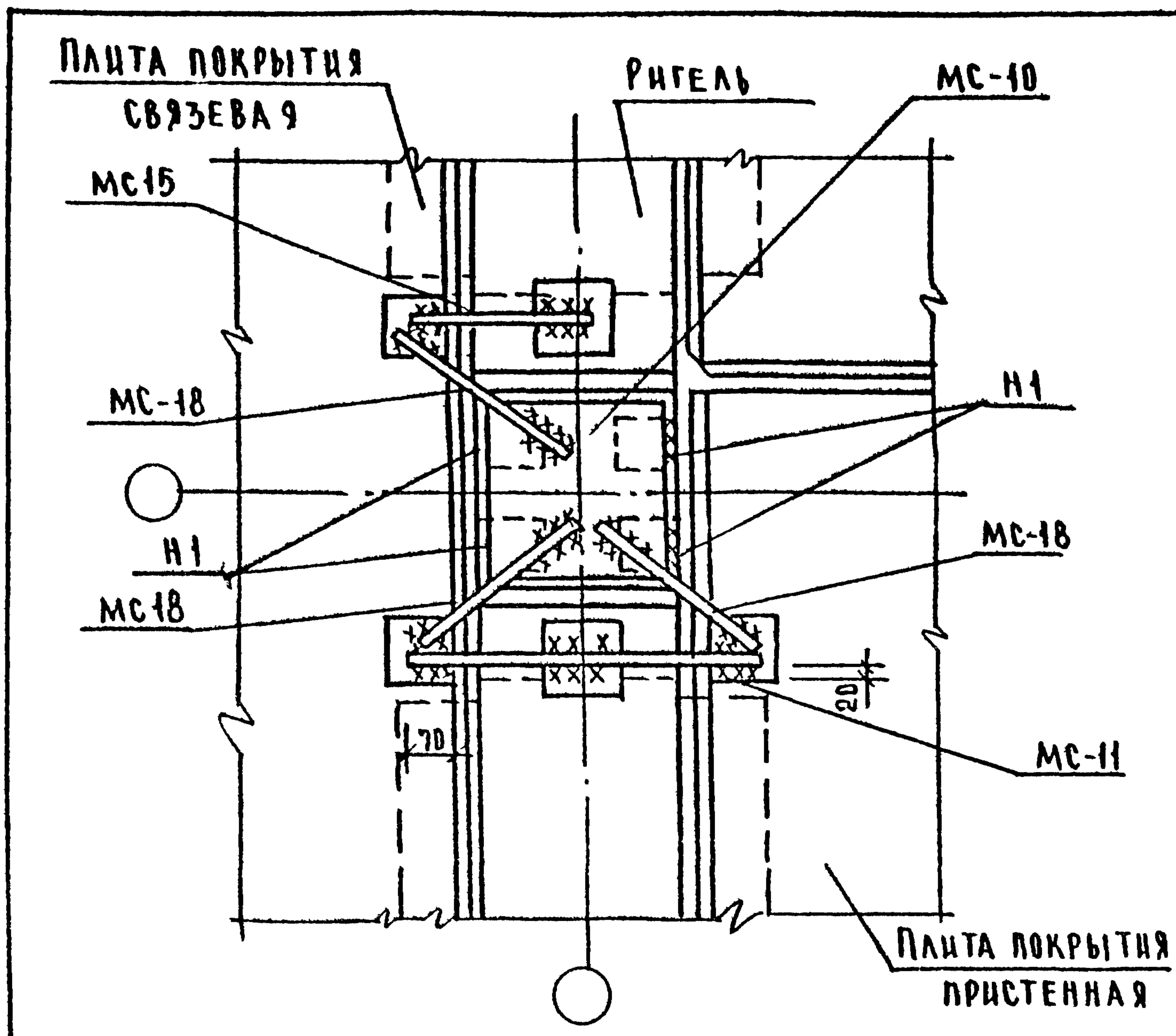
НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	
И КОНТР	ХОРОШИЛОВА	<i>Хорошилова</i>
РА ЦНЖ ОУ	ШАЦ	<i>Шац</i>
РА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>Берлова</i>

1. 020 1-7 6-1. К 22

УЗЕЛ 25

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРДОВ		

25494 28 ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098 - 85, $h_{ш} = 4$, $b_{ш} = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

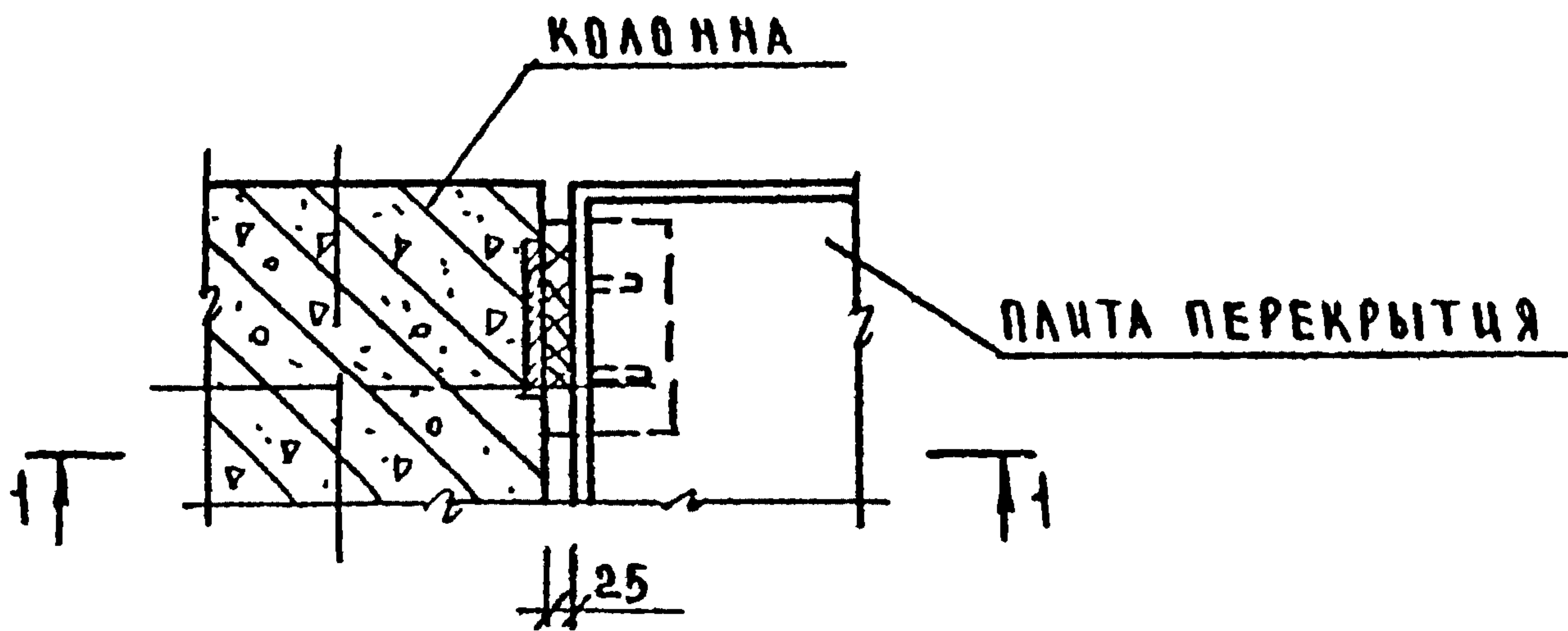
ИНВ. ПРОБЛ. ПЛАТ. И АТА ВЗАМ. ИВН

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР	ХРОШЦОВА	<i>[Signature]</i>
ГАШЖОР	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	БЕРАДОВА	<i>[Signature]</i>

1.020 1-7 6-1 К 23

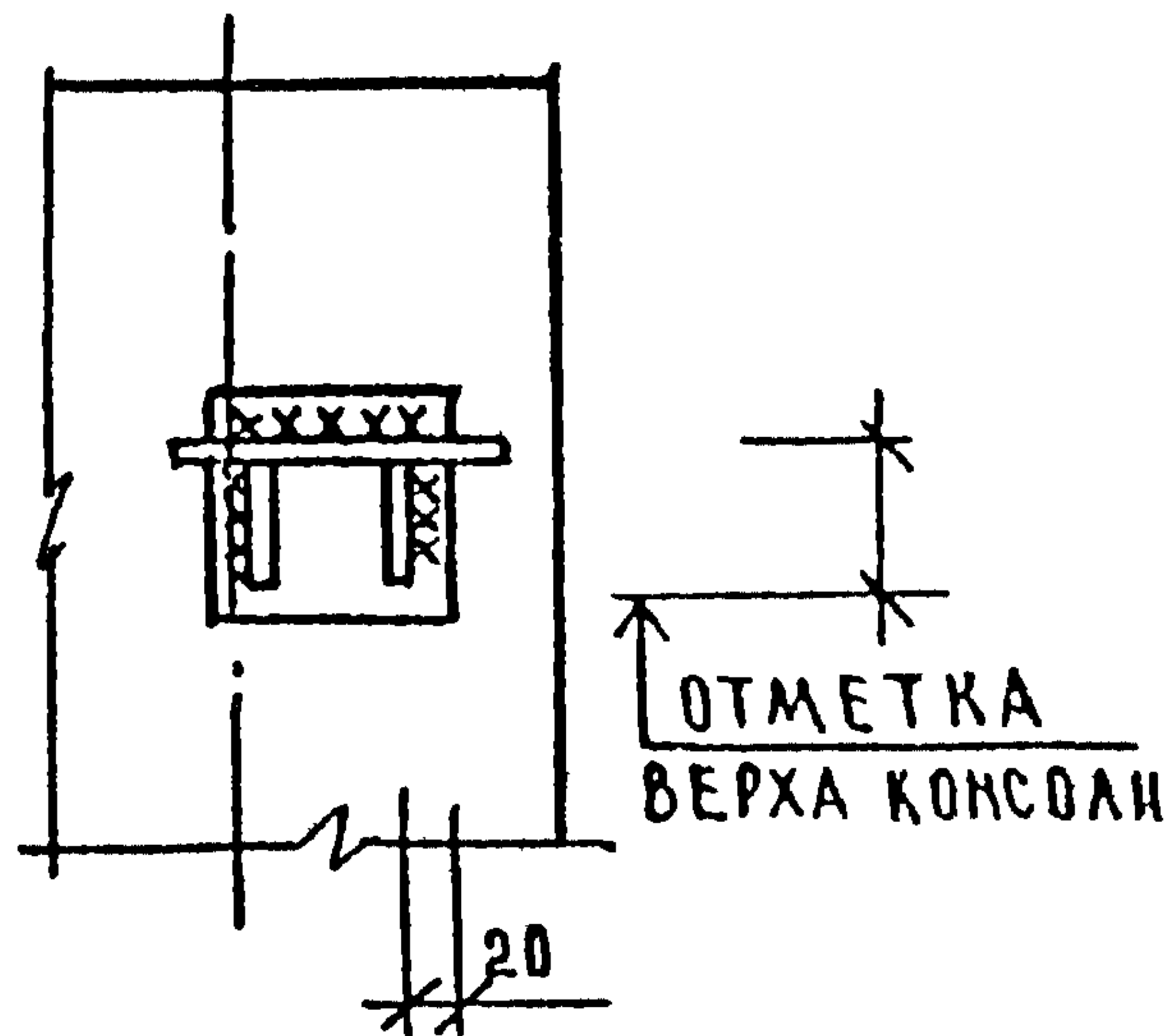
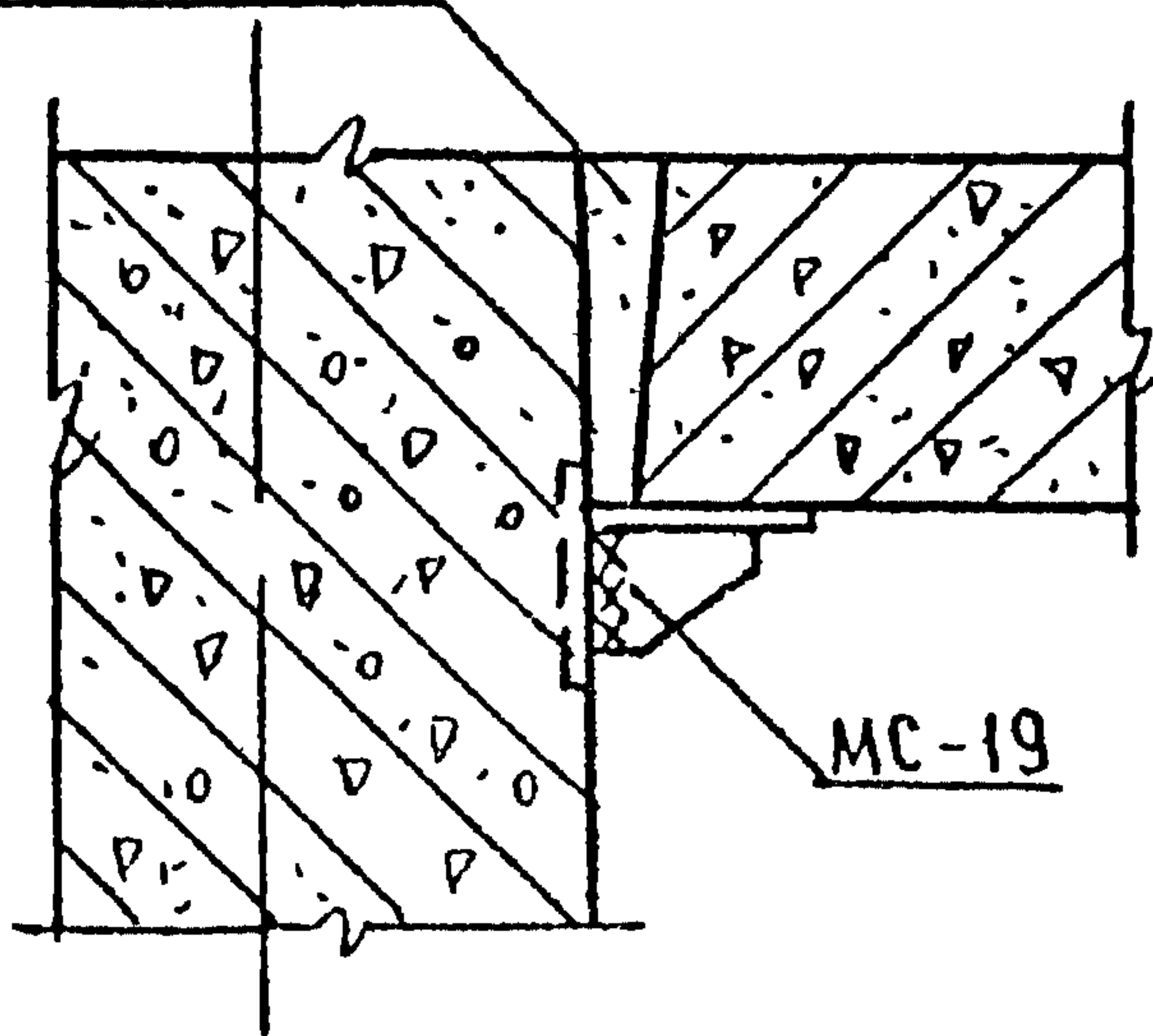
УЗЕЛ 26

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		



ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100 1-1

КРЕПЛЕНИЕ МС-14
К КОЛОННЕ



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1 ПО ГОСТ 5264-80; hш = 8.
 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МС-19 - 3,0 ТС.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ИНВ. И ПОДАЛ ПОДПИСАТА ВЗАМ. ИНВ. И

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
И. КОНТР.	БЕРАЛОВА	<i>Бералова</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ПРОВЕР.	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВ	<i>Хорошилов</i>
	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>

1.020 1-7 6-1 К24

УЗЕЛ 27

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

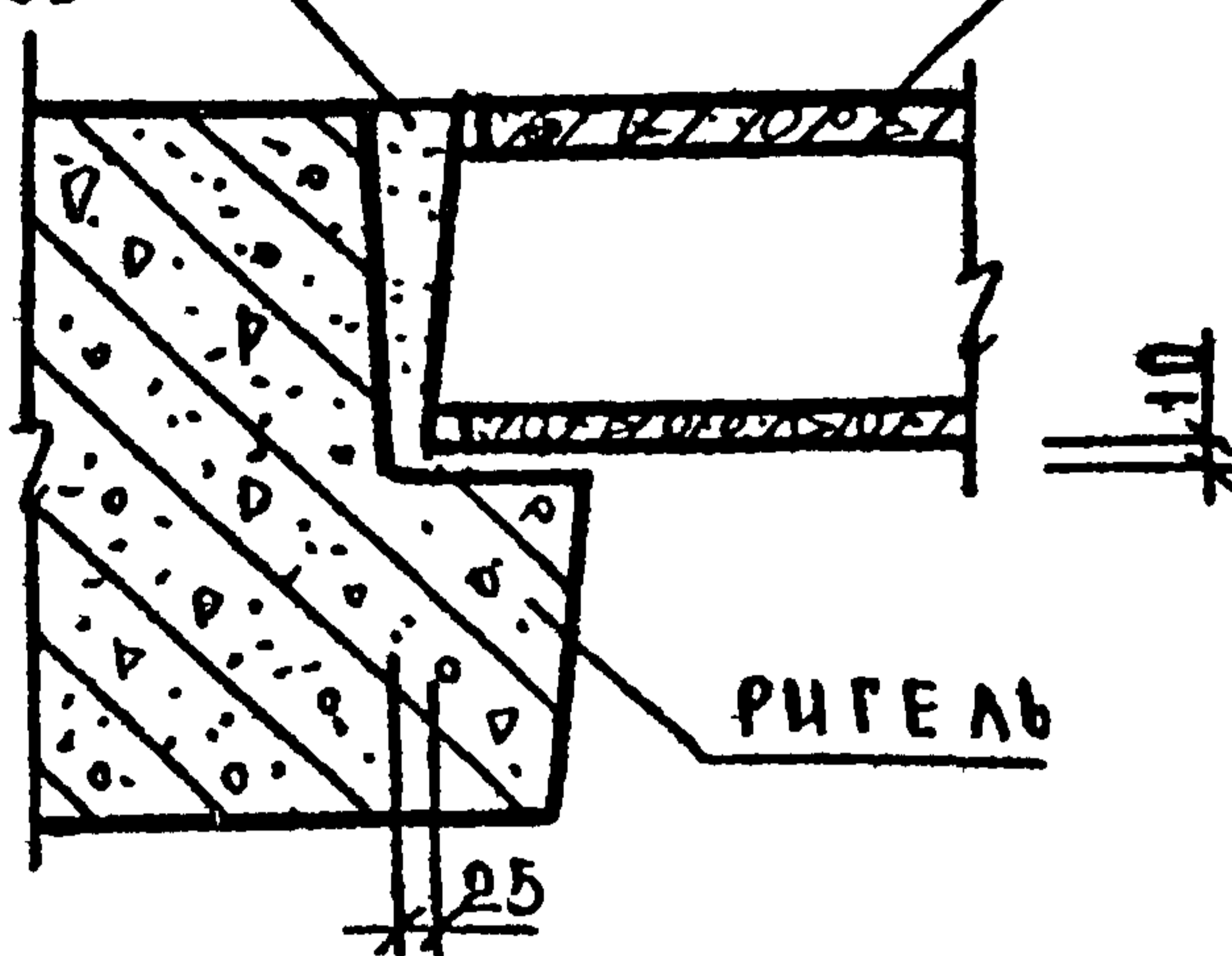
25494 30

ФОРМАТ А4

28

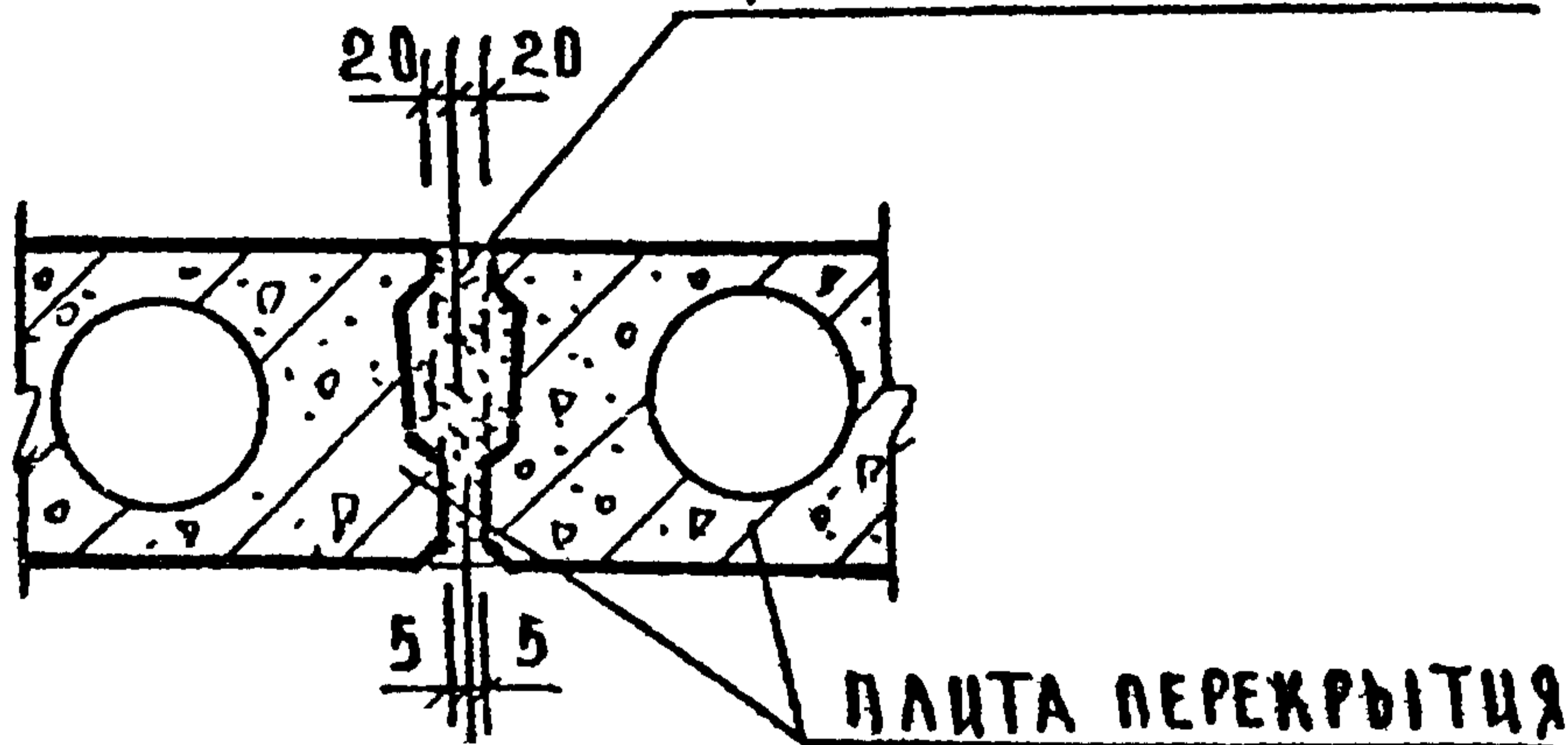
ЦЕМЕНТНЫЙ
Р-Р М100

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ



29

ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100



В УЗЛАХ 28 И 29 ЗАЗОРЫ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ
КАРКАСА ЗАПОЛНЯТЬ ЦЕМЕНТНЫМ РАСТВОРОМ
С ОСОБОЙ ТЩАТЕЛЬНОСТЬЮ.

ИНВЕНТАРЬ ПОДПИСАТЕЛЬ ВЗАИМОВЫ

НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАДВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>

1.020.1-7 6-1 К 25

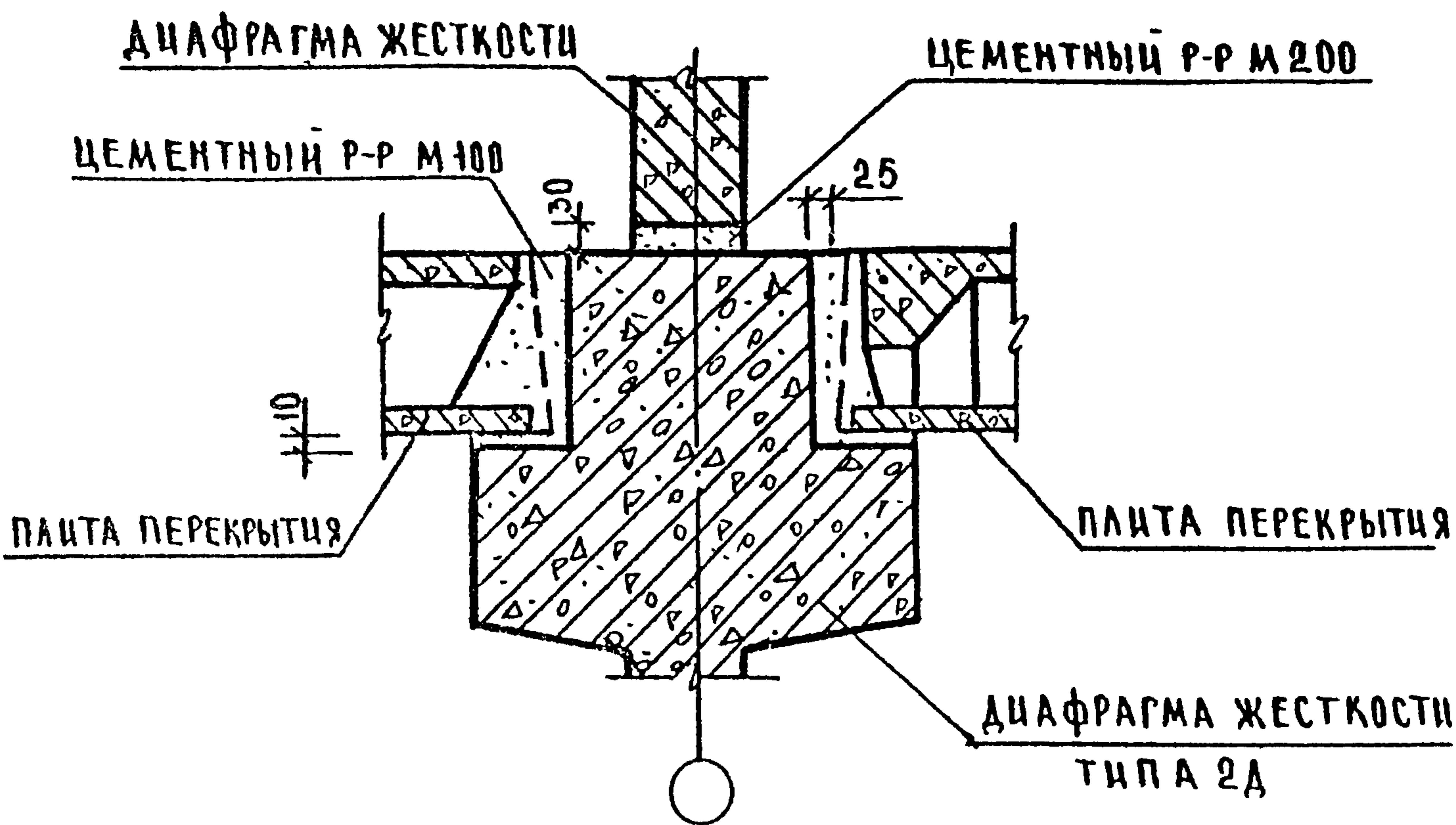
УЗЛЫ 28, 29

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 31

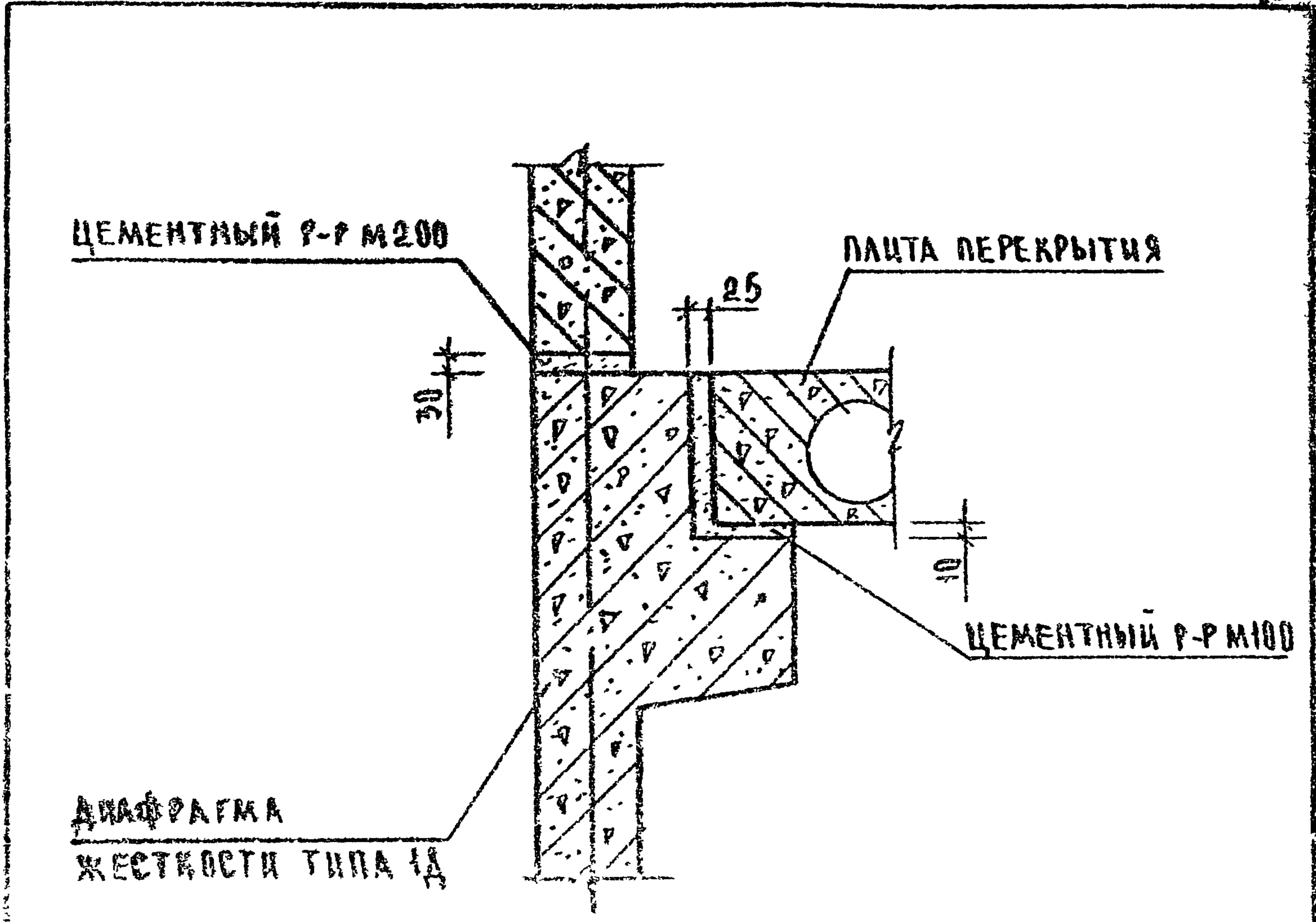
ФОРМАТ А4



При монтаже диафрагм жесткости необходимо вести тщательный контроль толщины растворного шва в их горизонтальном стыке. Превышение проектной величины горизонтального шва, равной 30 мм, более чем на 10 мм недопустимо. Монтаж диафрагм каждого последующего этажа осуществлять после монтажа перекрытия предыдущего этажа. Перед укладкой раствора на верхнюю грань и нижестоящей диафрагмы необходимо срезать петля и очистить её. Необходимо следить за равномерной раскладкой раствора по длине грани диафрагмы. После установки вышестоящей диафрагмы произвести проверку толщины и качества шва. Шов не должен иметь пустот и раковин. При наличии дефектов необходимо производить зачеканку. Зимний монтаж производить с использованием электропрогрева растворного шва или на цементно-песчаных пастах с химическими добавками для обеспечения проектной прочности.

ИНВ. ПОД. ПОД. ПЛАТА ВЗАМ. ИНВ.

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ		1.020 1-7 6-1 К26				
И КОНТР.	БЕРЛОВА	<i>В. Берлова</i>					
ГАИЖ ОТА	ШАЦ	<i>Ш. Шац</i>					
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Н. Николаева</i>					
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Е. Егоров</i>					
ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВ	<i>Х. Хорошилов</i>					
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>Л. Луговая</i>					
			УЗЕЛ 30		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р		1
			ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ				



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СМ К26

ИМБ ЧЛРБА П.ВАН. П.А.СА. В.А.М.И.В.А.	НАЧ ОТА	ВОДЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	1.020.1-7 6-1 К27	СТАДИЯ	Р	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
	И КОИТГ	БЕРАДВА	<i>[Signature]</i>						
	САИКУ ВМ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>		УЗЕЛ 31	ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ			
	ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>						
	ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>						
	ПРОВЕР	ХОРОШАЛОВА	<i>[Signature]</i>						
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>							

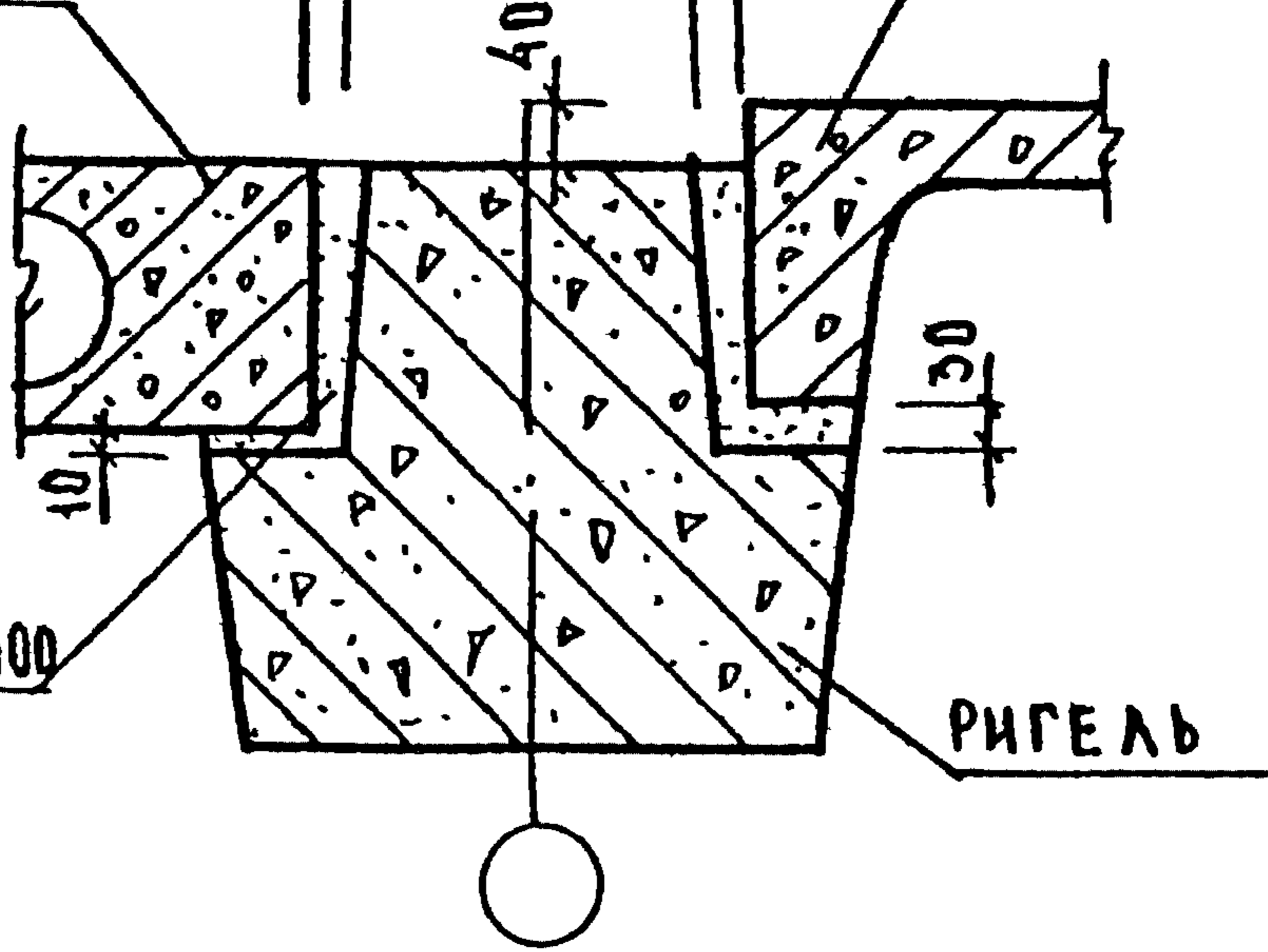
32

ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ

25

25

ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ



ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100

РИГЕЛЬ

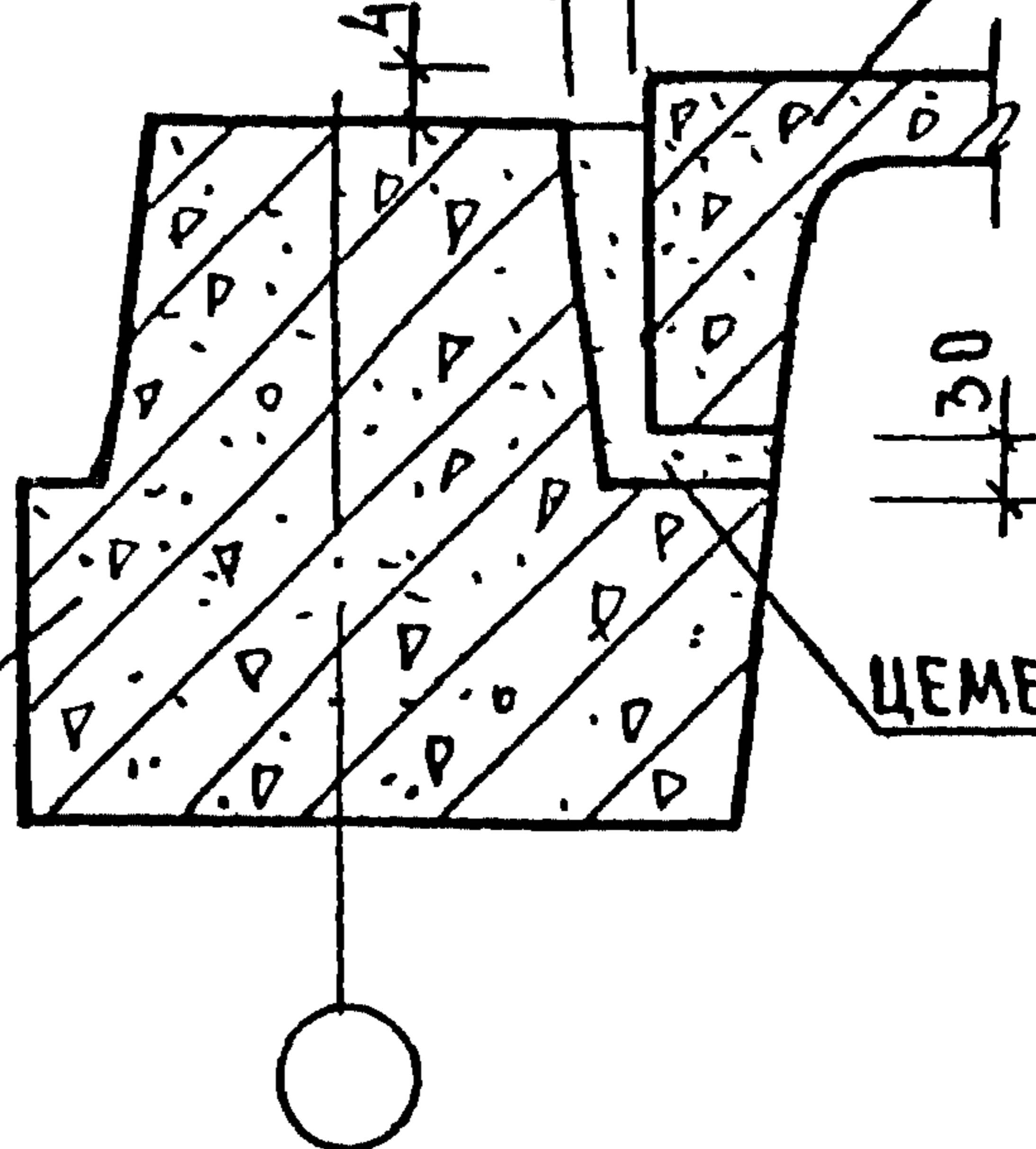
33

ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ

25

40

РИГЕЛЬ



ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100

ИНВ. № ПОДА ПОД ПЛАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ОТА	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШЦАОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>

1:020. 1-7 6-1 К28

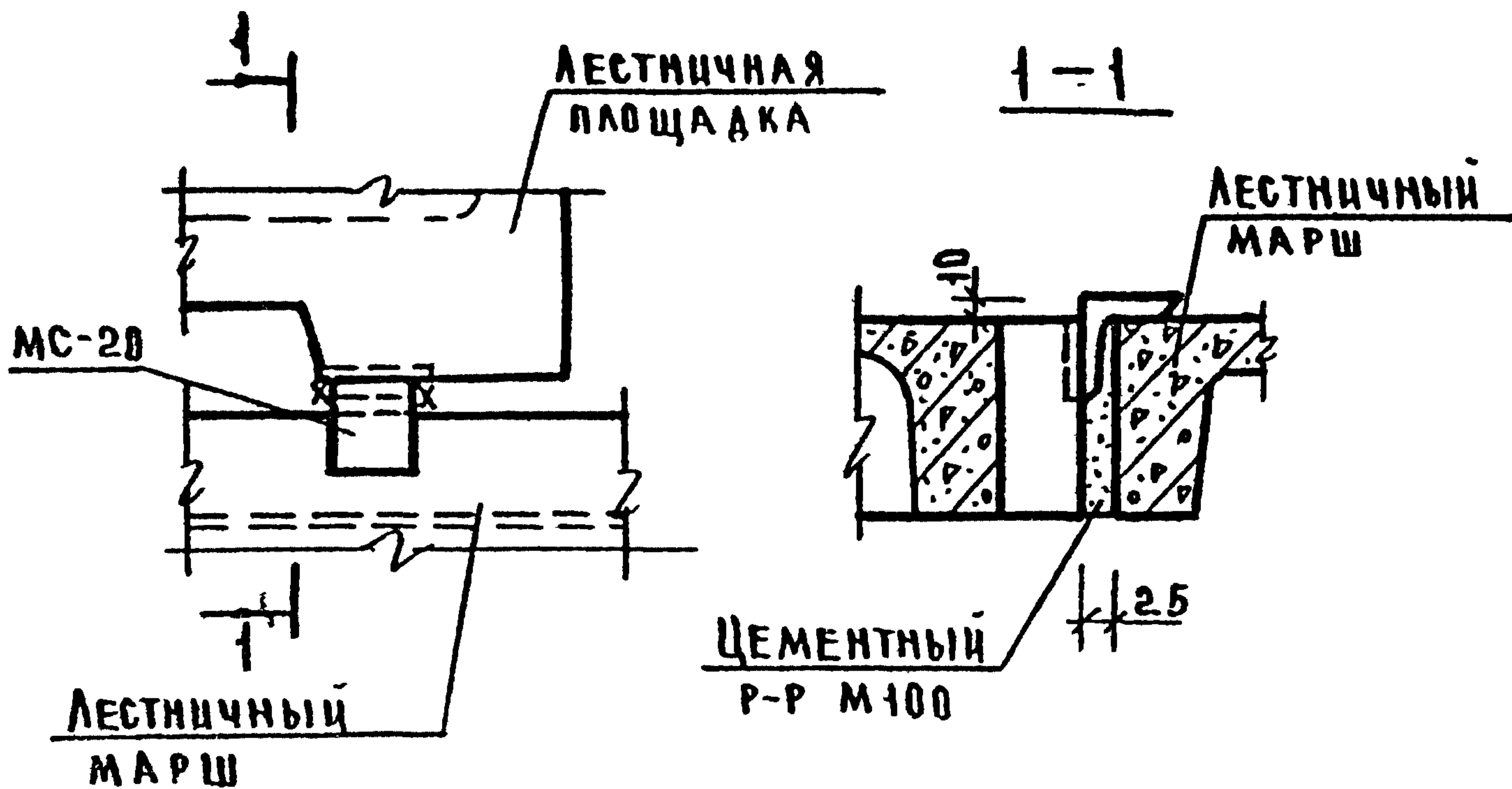
УЗЛЫ 32, 33

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
Р 1 1

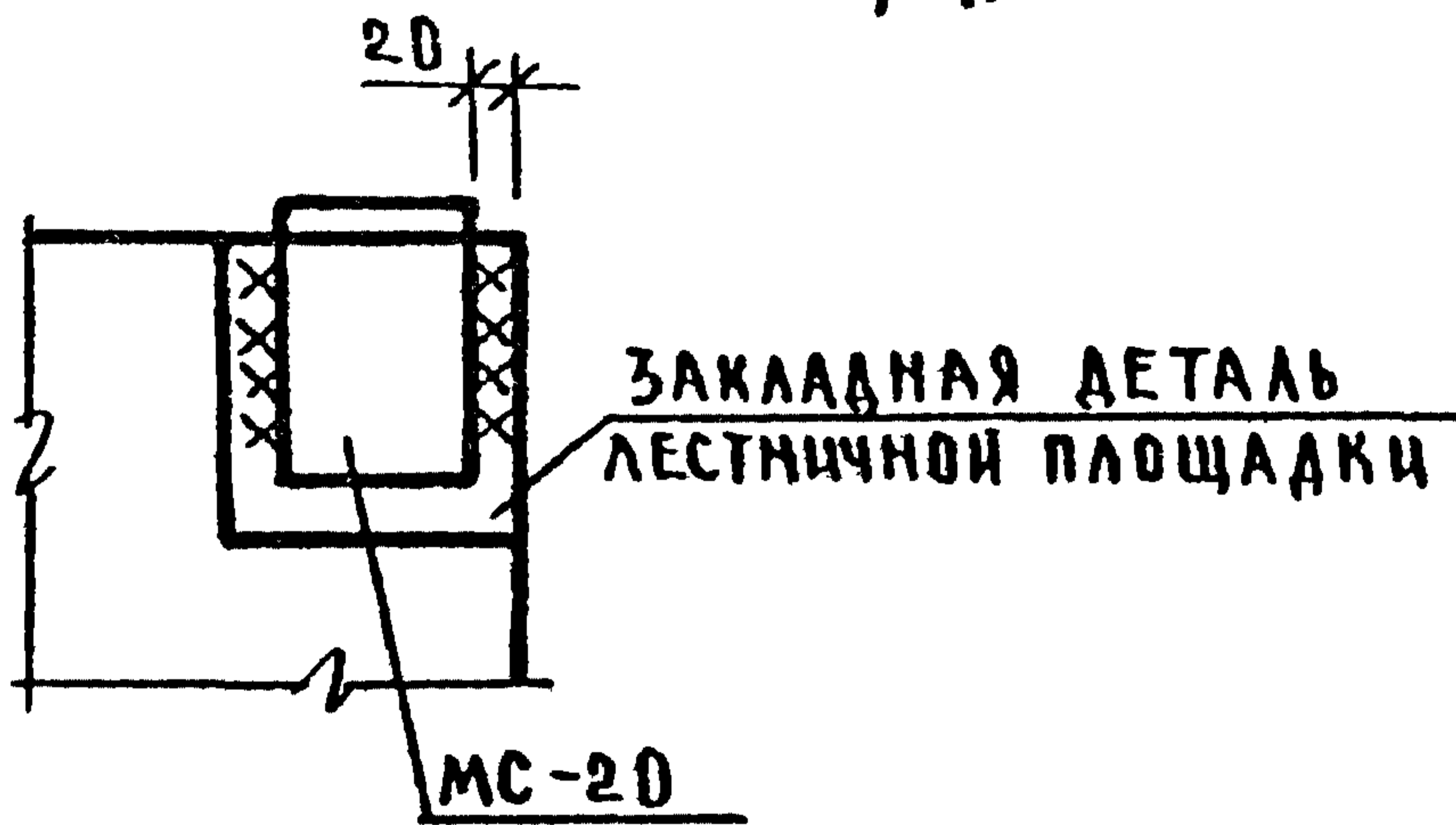
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 34

ФОРМАТ А4



КРЕПЛЕНИЕ МС-20 К ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКИ



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ. МОНТАЖНУЮ ДЕТАЛЬ МС-20 ПРИВАРИТЬ К ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКЕ ДО МОНТАЖА. СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80 $t_{ш} = 6$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ. СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ КЗБ.

ИЗМ. ПОДПИСАЛ. ЛЮДИН А.А. Т.А.А. ВЗАМ. ШИВА

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н. КОМП.	БЕРЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ. С.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХРОСТИЛОВА	<i>[Signature]</i>

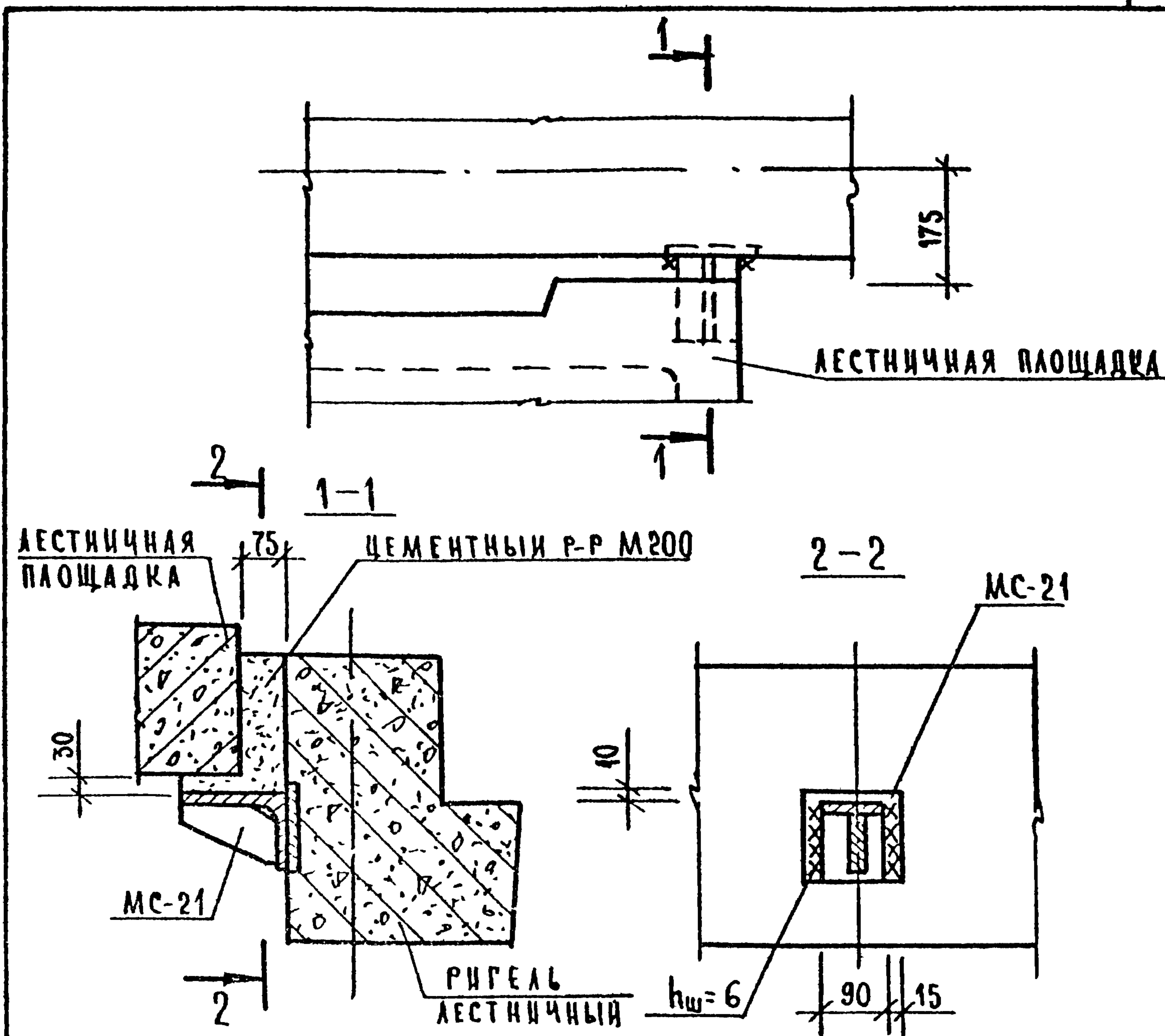
1.020.1-7 6-1 К29

УЗЕЛ 34

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПТРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРБАДОВ

25494 35 ФОРМАТ А4



Указаня по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80 выполнить по всей
 длине привариваемого элемента.
 Монтажную деталь MS-21 приварить до установки ригеля.
 Лестничную площадку устанавливать на MS-17 по слою
 цементного раствора М200.
 Спецификацию на узлы см. К36.

ИНВ № ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	Волынский	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	Берлова	<i>[Signature]</i>
ГЛА ИНЖЕНЕР	Шац	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ.	Николаева	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ	Егоров	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	Хорошлов	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	Луговая	<i>[Signature]</i>

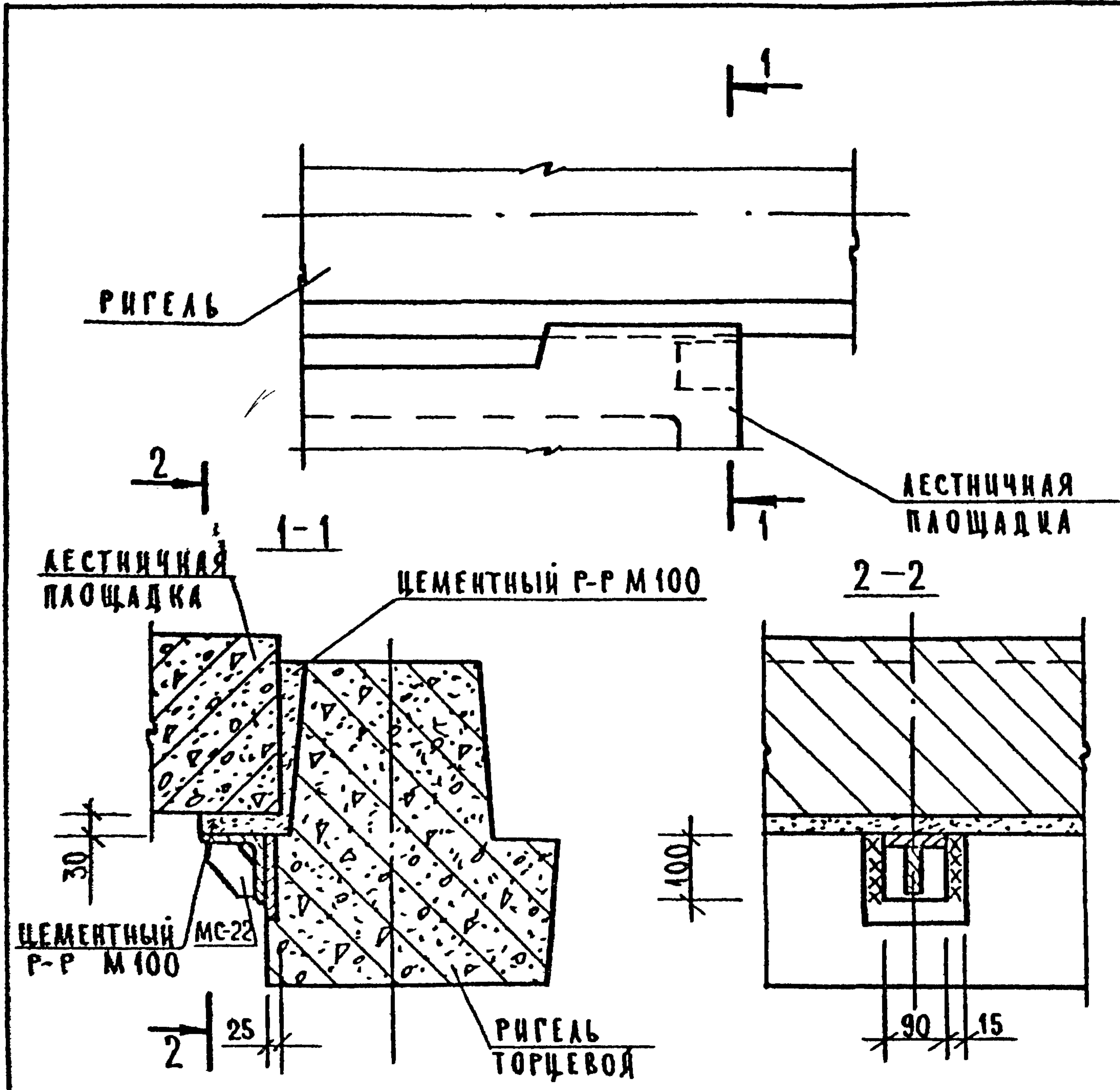
1 020. 1-7 6-1 К30

Узел 35

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 36

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш}=6$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ ПРИВАРИВАЕМОГО ЭЛЕМЕНТА.
 МС-22 ПРИВАРИТЬ ДО УСТАНОВКИ РИГЕЛЯ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЛЫ СМ КЗБ.

ИНВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР.	БЕрЛОВА	<i>[Signature]</i>
СА. ДИШ. ОТД.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
СА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
СА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>

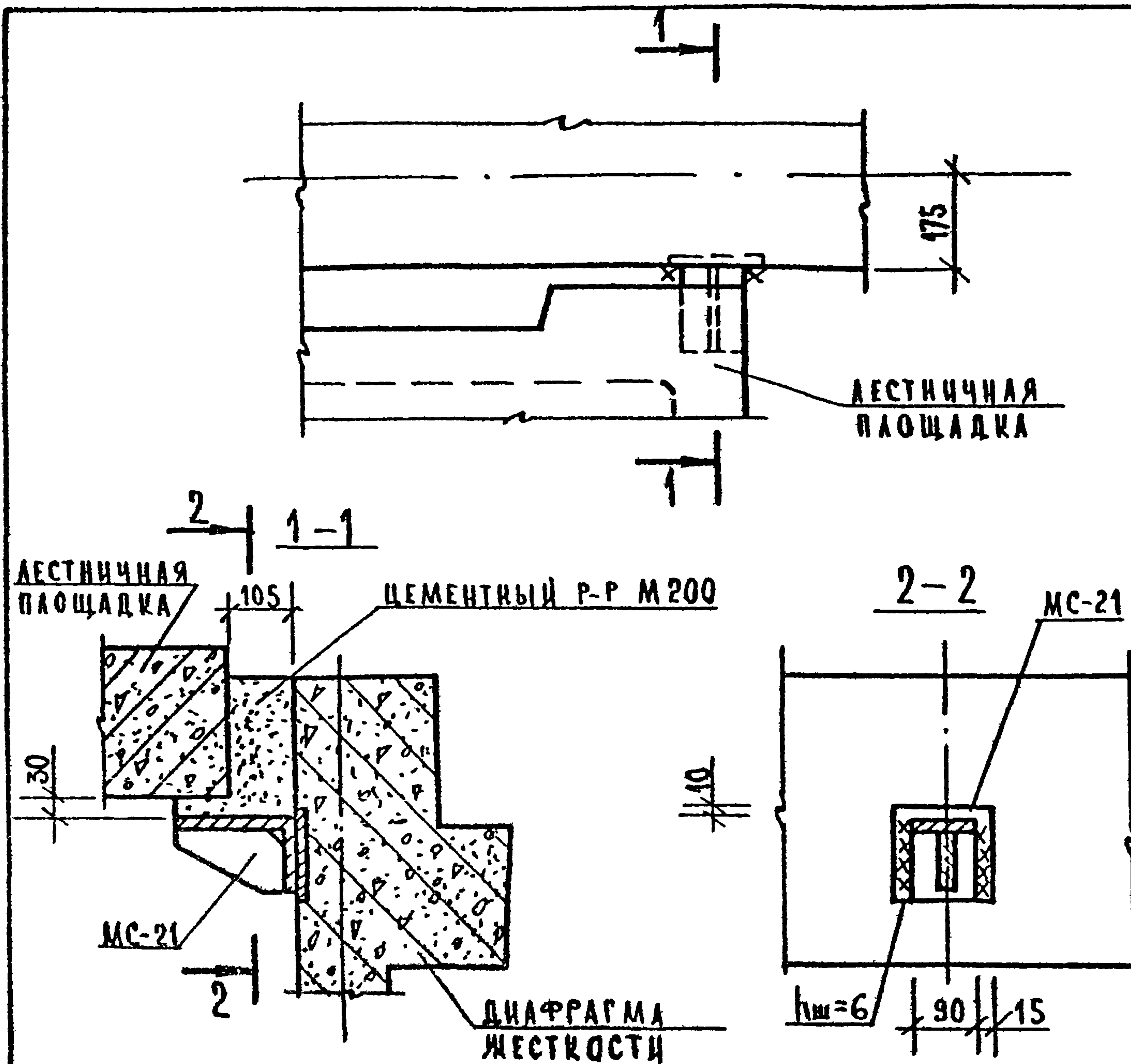
1.020. 1-7 6-1 КЗ1

УЗЕЛ 36

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 37

ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
 ДЛИНЕ ПРИВАРИВАЕМОГО ЭЛЕМЕНТА.
 МОНТАЖНУЮ ДЕТАЛЬ МС-21 ПРИВАРИТЬ ДО УСТАНОВКИ
 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.
 ЛЕСТНИЧНУЮ ПЛОЩАДКУ УСТАНАВЛИВАТЬ НА МС-17 ПО
 СЛОЮ ЦЕМЕНТНОГО РАСТВОРА М200.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

ИМВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАМ ИМВ. №

НАЧ ОТД.	ВОЛЬНСКИЙ	<i>В.В.</i>
И КОНТР	БЕРАЛОВА	<i>Бералова</i>
ГА ИНЖОТ	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	<i>Хорошилова</i>
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>

1.020.1-7 6-1 К32

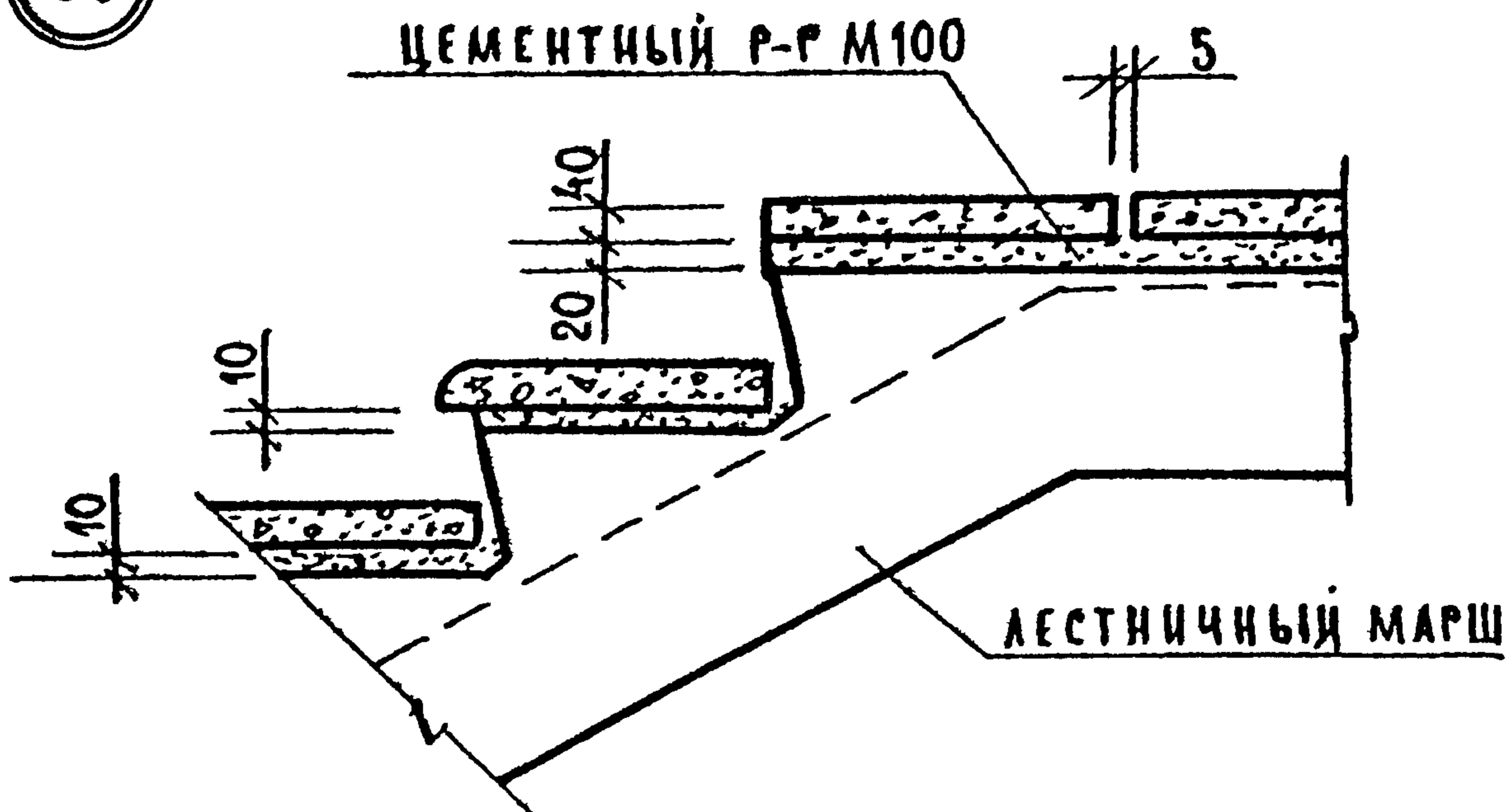
УЗЕЛ 37

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

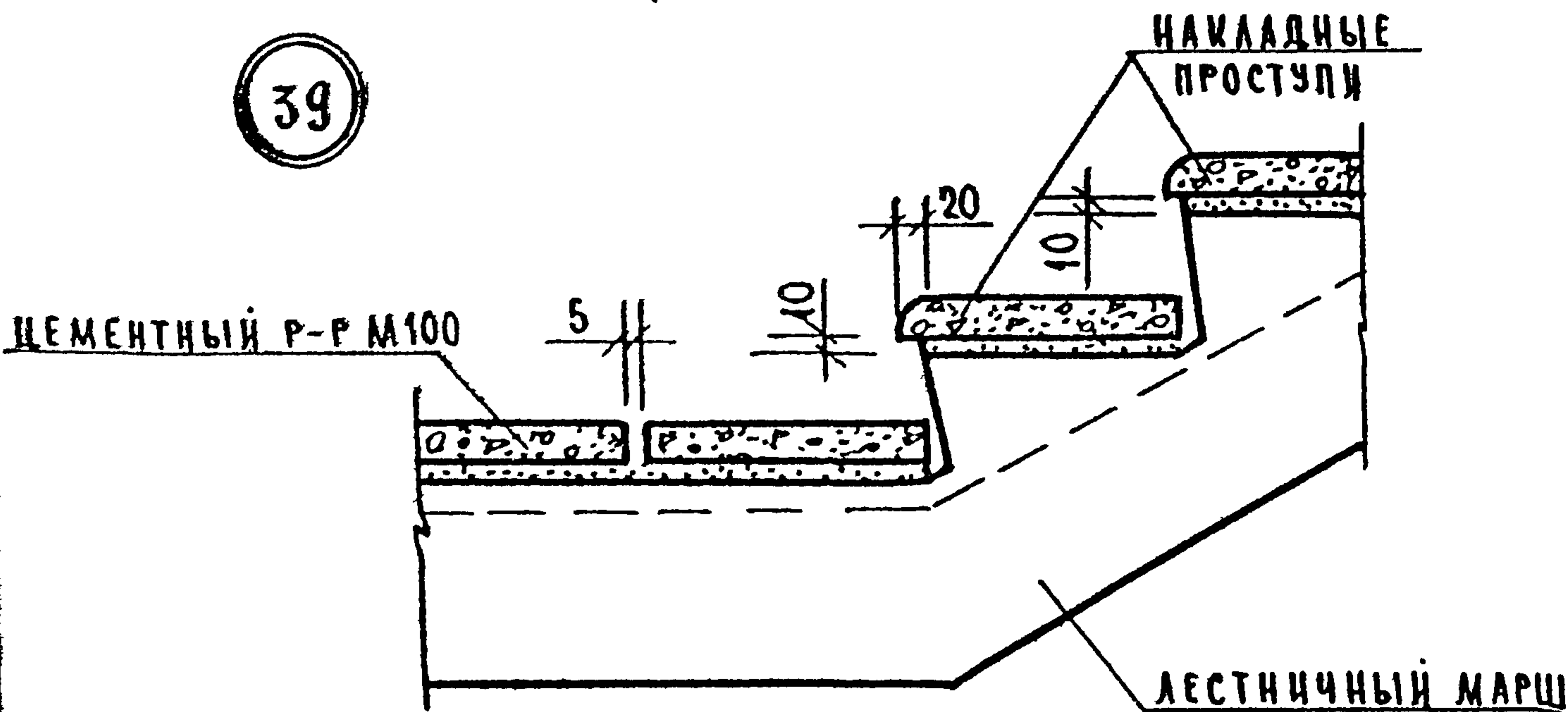
25494 38

ФОРМАТ А4

38



39



Днев. Ж. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ДНВ.Ж.

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХОРОШНОВА	<i>[Signature]</i>

1 020. 1-7 Б-1 К33

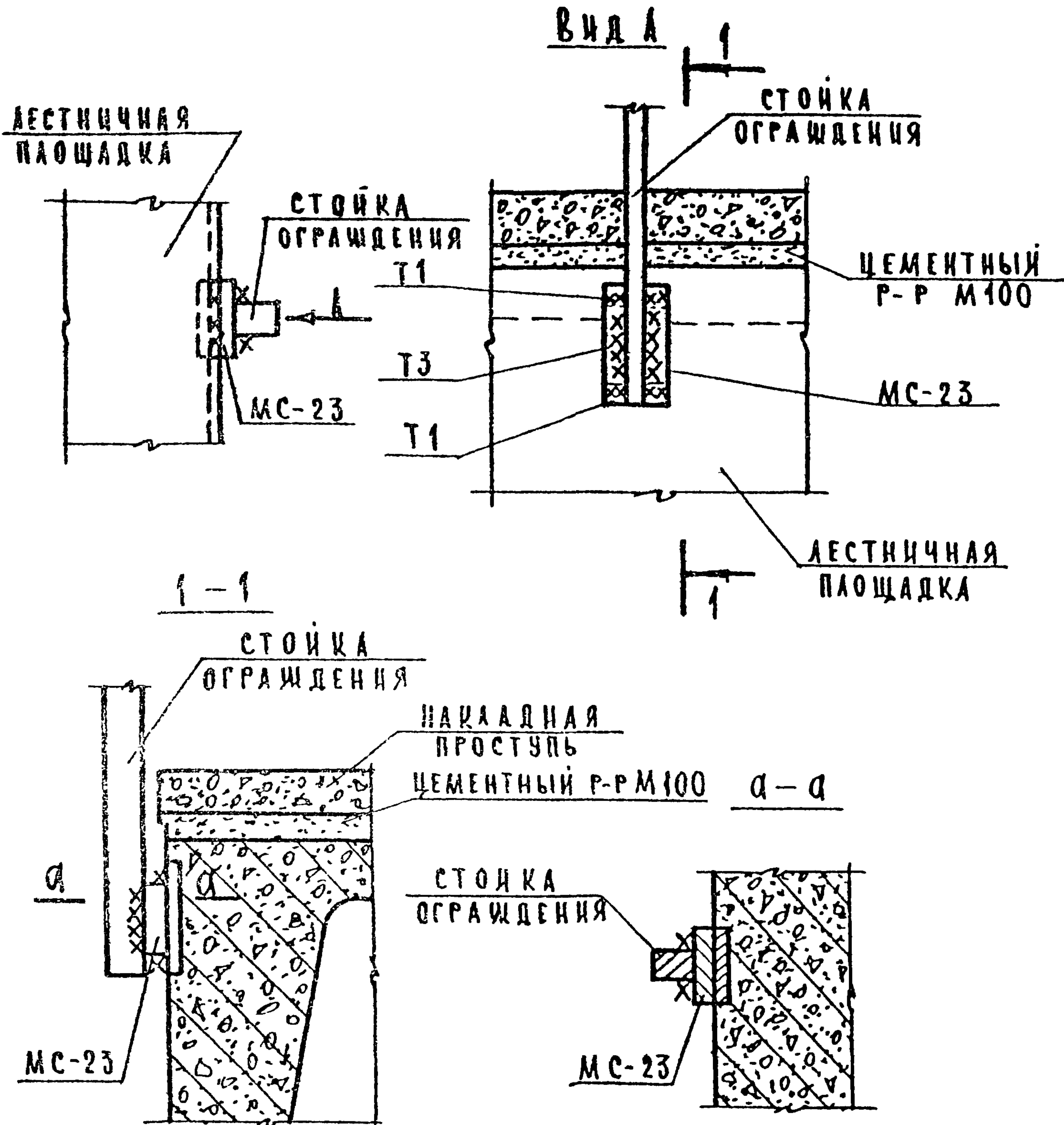
Узлы 38, 39

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРОДОВ

25494 39

ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1, Т3 ПО ГОСТ 5264-80 кш-6 ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 МС-20 ПРИВАРИТЬ К ЗАКАЛДНОЙ ДЕТАЛИ МАРША ДО МОНТАЖА ОГРАЖДЕНИЯ
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ЧИСЛО ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. Л.

Нач отд	Волюнских	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	БЕРАЛОВА	<i>[Signature]</i>
ГА КОНСТ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>

1. 020 1-7 6-1 К 34

УЗЕЛ 40

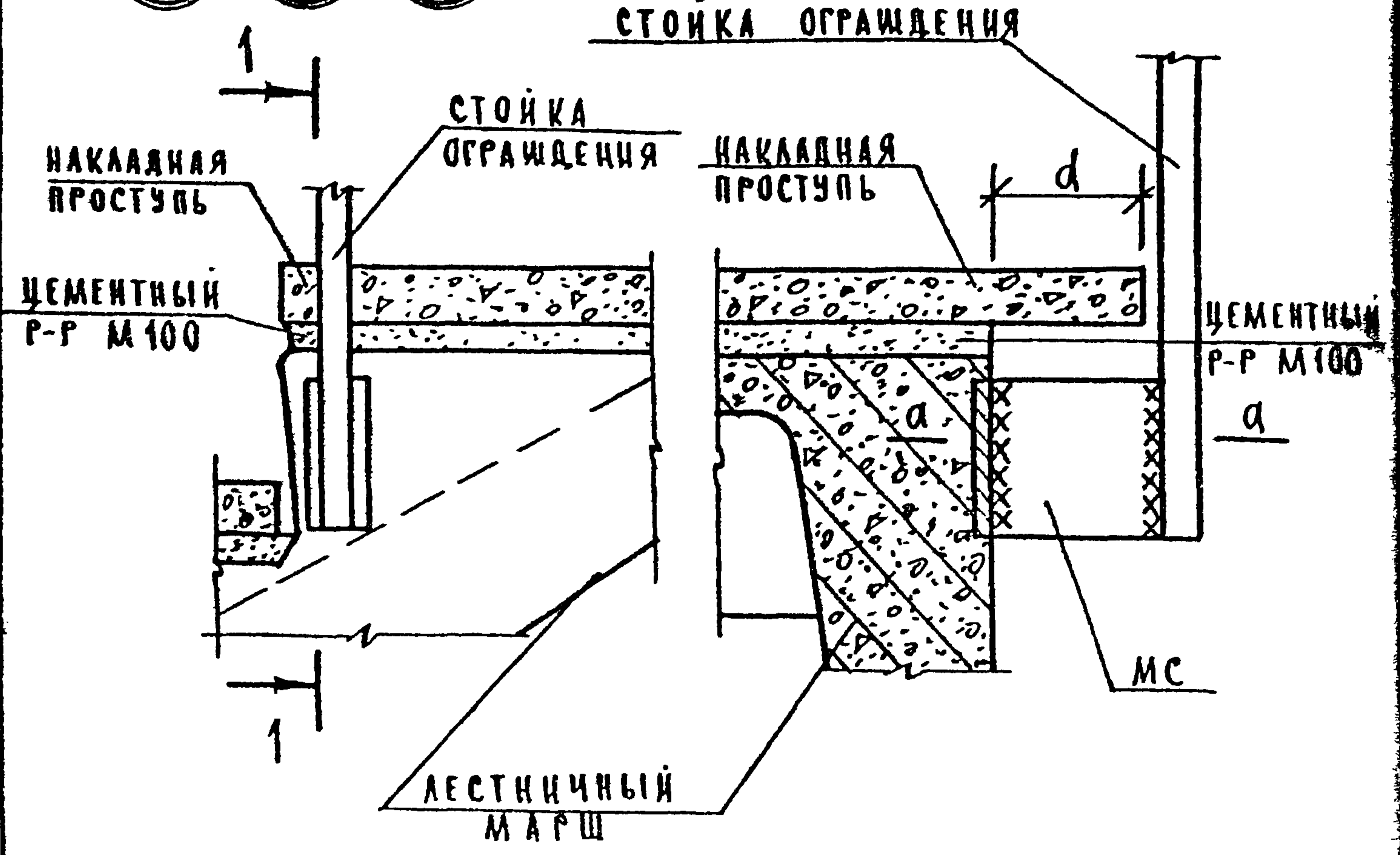
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 40

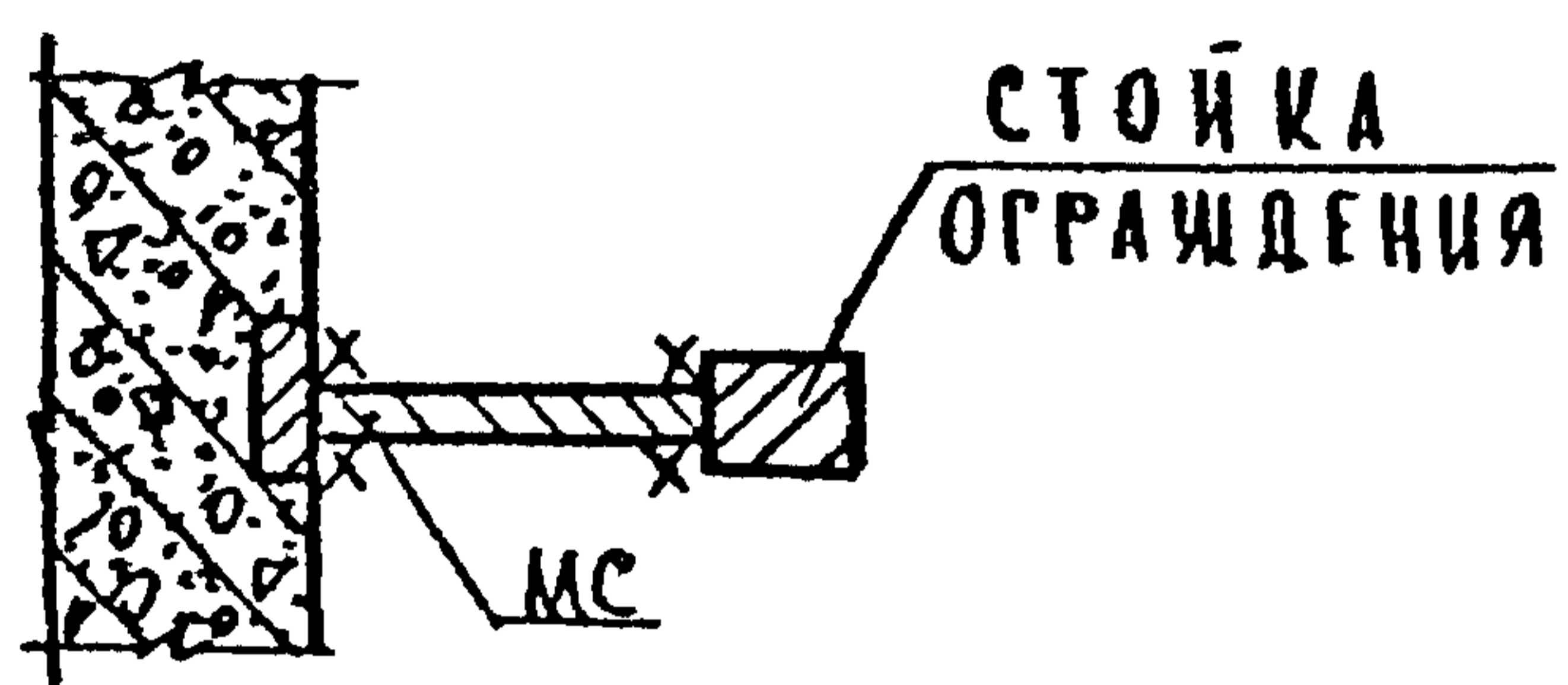
ФОРМАТ А4

41 42 43

1-1



а-а



№ узла	d, мм	МС
41	100	24
42	60	25
43	10	26

Указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы ТЗ по ГОСТ 5264-80 $h_{ш}=6$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 МС 21, 22 приварить к стойке до монтажа ограждения.
 Спецификацию на узлы см КЗБ.

ИЗМ. № ПОДП. И ДАТА. ВЗМ. И ДАТА

Иач. отд.	Волынский	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Бераова	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер.	Луговая	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Хорошкова	<i>[Signature]</i>

1.020 1-7 6-1 КЗБ

Узлы 41, 42, 43

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 41

ФОРМАТ А4

№ УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
2	МС-1				1.020. 1-7 7-1 К1
6	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
7	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
9	МС-3	Уголок 140×90×10, е=220	1	3,85	
		ГОСТ 8510-86			
10	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
11	МС-5	Лист 12×70, е=200	1	1,32	
		ГОСТ 19903-74*			
12	МС-6		1	2,43	1.020. 1-7 7-1 К5
	МС-7		1	0,1	1.020. 1-7 7-1 К6
13	МС-8	Лист 12×120, е=200	1	2,26	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-9		1	0,15	
14	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
	МС-10	Лист 10×260, е=260 ГОСТ 19903-74*	1	5,31	
	МС-28	Лист 10×100, е=110 ГОСТ 19903-74*	1	0,86	
19	МС-11	Ø14 АІ, е=600	2	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
20	МС-12	Ø22 АІ, е=540	1	1,61	
		ГОСТ 5781-82			

ИНВ. № ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЬНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХОРОШЦАЛОВ	<i>[Signature]</i>

1.020. 1-7 6-1 К36

СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 42

ФОРМАТ А4

№ УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
21	МС-13		1	0,82	1.020.1-7 7-1 К7
	МС-14	Ø16 АІ, l = 300 ГОСТ 5781-82	1	0,45	
22	МС-15	Ø14 АІ, l = 350 ГОСТ 5781-82	2	0,41	
	МС-16		2	0,51	1.020.1-7 7-1 К7
23	МС-10	Лист 10×260, l = 260 ГОСТ 19903-74*	1	5,31	
	МС-14	Ø16 АІ, l = 300 ГОСТ 5781-82	1	0,45	
	МС-27		1	0,59	1.020.1-7 7-1 К9
24	МС-10	Лист 10×260, l = 260 ГОСТ 19903-74*	1	5,31	
	МС-15	Ø14 АІ, l = 350 ГОСТ 5781-82	2	0,41	
	МС-18		2	0,38	1.020.1-7 7-1 К9
25	МС-11	Ø14 АІ, l = 600 ГОСТ 5781-82	1	0,73	
	МС-15	Ø14 АІ, l = 350 ГОСТ 5781-82	1	0,41	
	МС-16		1	0,51	1.020.1-7 7-1 К7
	МС-17		1	0,93	1.020.1-7 7-1 К8
26	МС-10	Лист 10×260, l = 260 ГОСТ 19903-74*	1	5,31	
					1.020.1-7 6-1 К36
					Лист 2

ЦНВ. С. ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ. ЦНВ. С.

№ УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
26	МС-11	Ø14АІ, L=600	1	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-15	Ø14АІ, L=350	1	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-18		3	0,38	1.020. 1-7 7-1 К9
27	МС-19		1	3,32	1.020. 1-7 7-1 К10
34	МС-20	УГОЛОК 125×80×10, L=60	1	0,93	
		ГОСТ 8510-86			
35	МС-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 К12
36	МС-22		1	1,66	1.020. 1-7 7-1 К12
37	МС-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 К12
40	МС-23	Лист 12×50, L=60	1	0,28	
		ГОСТ 19903-74*			
41	МС-24	Лист 6×100, L=105	1	0,50	
		ГОСТ 19903-74*			
42	МС-25	Лист 6×100, L=65	1	0,31	
		ГОСТ 19903-74*			
43	МС-26	Лист 6×100, L=15	1	0,07	
		ГОСТ 19903-74*			

ИНВ. № ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ ИНВ. №

1.020. 1-7 6-1 К36	Лист
	3

25494 44

ФОРМАТ А4

Подписано в печати 23/III-93 заказ 30-6 Тираж 10-3 с

Ф-ка «Картолитография», ул Зорге, 15

10,93 Копка