https://zavodjbi.com/

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1—1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3—4с

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СТЕН МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1-1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3-4с

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СТЕН МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ. СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ ТБИЛЗНИИЭП

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА	Н.А.ЭДИШЕРАШВИЛИ
ГЛ.КОНСТР.ИНСТИТУТА	А.Г.ЧИКОБАВА
НАЧ.ОТДЕЛА	Г.В.ТУРМАНИДЗЕ
ГЛ.КОНСТР.ОТД.	Н.А.КАПАНАДЗЕ
ГИП	Г.И.ОСИПОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ

ПРИКАЗ ОТ 11.12.90 №226

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.03.91

ТБИЛЗНИИЭП ПРИКАЗ №160

https://zavodjbi.com/

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88 3-4С	Содержание	2
ТТ	Технические требования	3
К1	Узел 1	4
К2	Узел 2	5
К3	Узел 3	6
К4	Узел 4	7
К5	Узел 5	8
К6	Узел 6	9
К7	Узел 7	10
К8	Узел 8; 9; 10; 11	11
К9	Узел 12; 13; 14; 15	12
К10	Узел 16, 17; 18; 19	13
К11	Узел 20	14
К12	Узел 21	15
К13	Узел 22	16
К14	Узел 23	17
К15	Узел 24 и 25	18
К16	Узел 26	19
К17	Узел 27	20
К18	Узел 28	21
К19	Узел 29; 30	22
К20	Узел 31 ÷ 37	23
К21	Изделие соединительное М1 ÷ М18	25

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С
Проверил	Осипов		1.90	
Рук.гр.	Антия			Содержание
ГИП	Осипов			Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

Формат А3

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжений стеновых панелей навесных стен с каркасом серии I.020.I-2с/89 и между собой и соединительные изделия.

2. Монтажные схемы крепления стеновых панелей с замаркированными на них узлами приведены в выпуске 0-4С.

3. Опирание и крепление стеновых панелей к колоннам и между собой осуществляется с помощью металлических соединительных изделий.

4. Рядовые панели,укладываемые в уровне перекрытий нижними углами опираются на металлические опорные столики,привариваемые к закладным деталям колонн. Полосовые угловые и цокольные панели верхними углами гибко крепятся к колоннам каркаса. Пластина с отверстием приваривается к закладной детали колонны, сквозь отверстие в пластине пропускается соединительный элемент,привариваемый к закладным деталям смежных панелей. См узлы 4,5,6

5. Простеночные панели в верхних и нижних узлах крепятся с помощью шкворня. См.узлы 24,25.

6. Горизонтальные швы между панелями заполняются цементным раствором марки 100,за исключением вертикальных угловых швов и горизонтальных под столиками,которые заполняются просмоленной паклей между прокладками из гернита (это сейсмические смещаемые швы).

7. Монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с материалами данного выпуска,по указаниям проекта производства конкретного здания, с соблюдением требований СНиП III-I6-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки работ" и СН420-7I"Указания по герметизации стыков при монтаже строительных конструкций". Рекомендации и материалы по герметизации стыков приведены в серии I.030.I-I/88 вып.3-I.

8. Монтаж стеновых панелей следует производить после окончания монтажа перекрытия данного этажа и закрепления стеновых панелей вышележащего этажа. Необходимо обеспечивать устойчивость стеновых панелей в стадии строительства.

9. Соединительные изделия следует изготавливать в соответствии с СНиП 2.03.0I-84"Бетонные и железобетонные конструкции" и СНиП II-23-8I "Стальные конструкции".

I0. Сварочные работы следует выполнять в соответствии с указаниями СН 393-78 ГОСТ 5264-80 и ГОСТ I4098-85.

II. Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных и закладных изделий должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП2.03.II-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

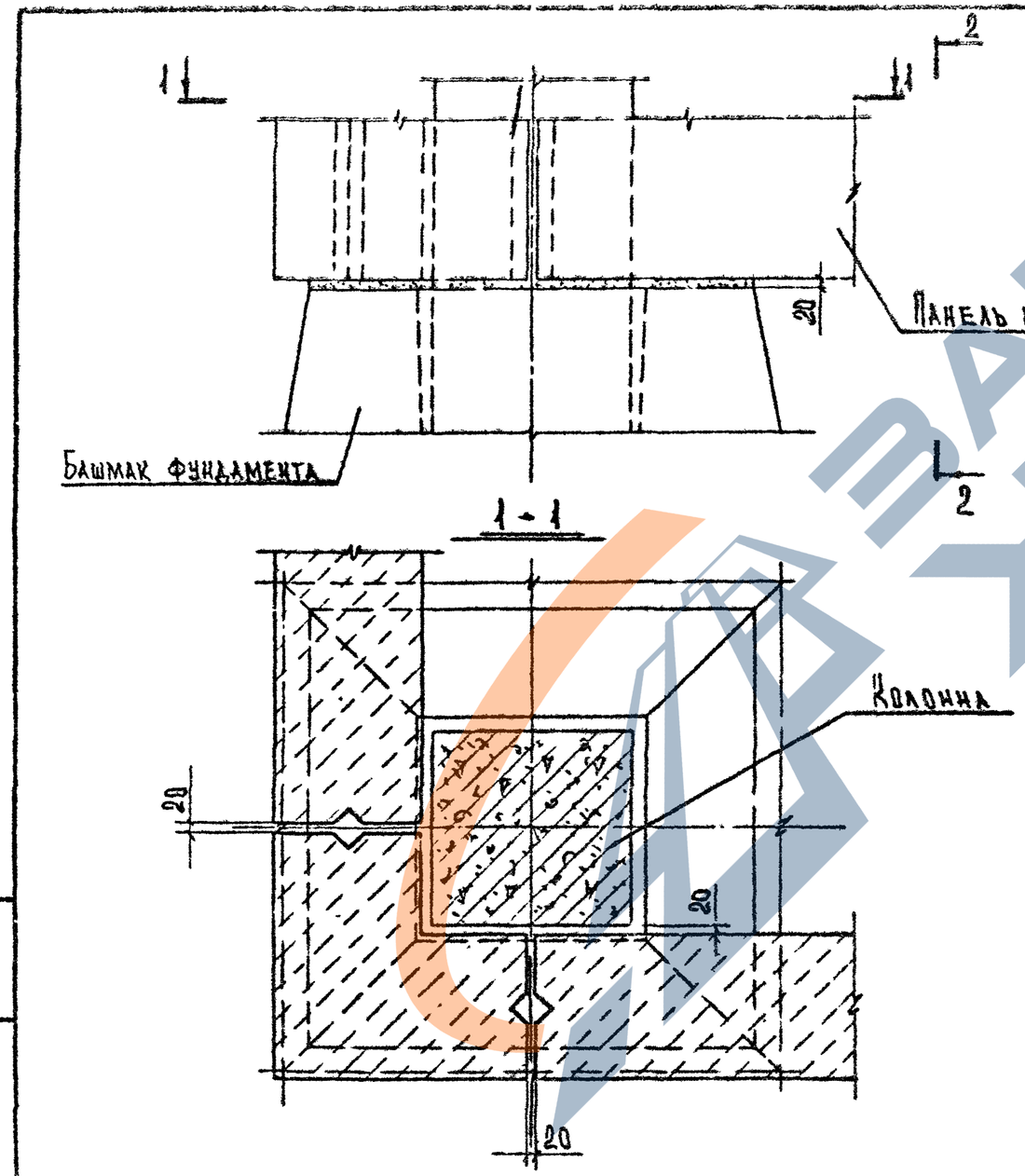
I2. Пазы в верхних углах полосовых панелей (см.узлы 4,5 и6) после монтажа заделать панелей.

Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С ТТ	
Провер.	Осипов		9.90		
Нач.гр.	Антия				
ГИП	Осипов			Технические требования	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н.контр.	Осипов				ТбилЗНИИЭП

ФОРМАТ А3

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

https://zavodjbi.com/

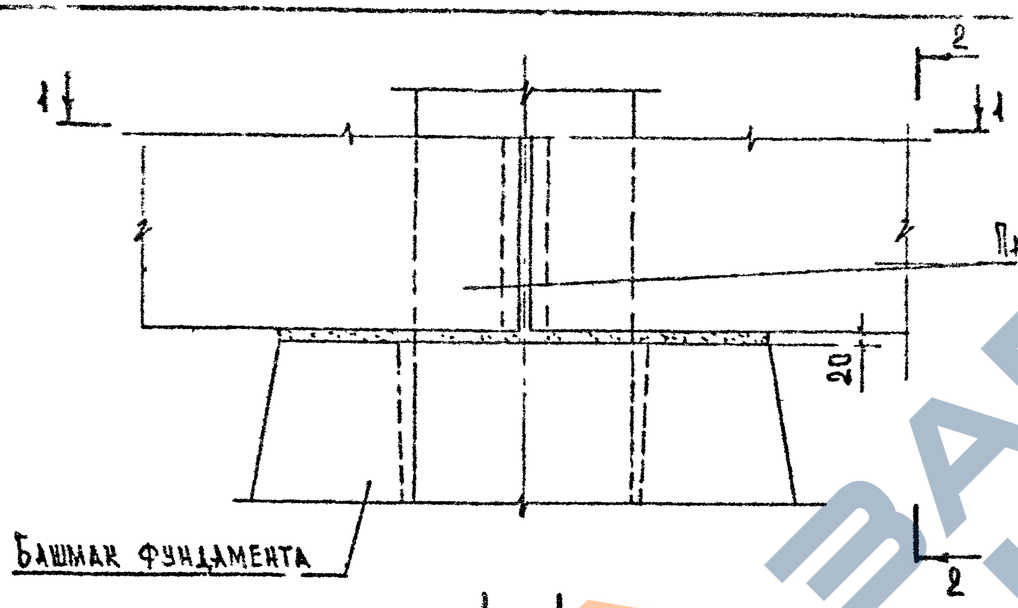


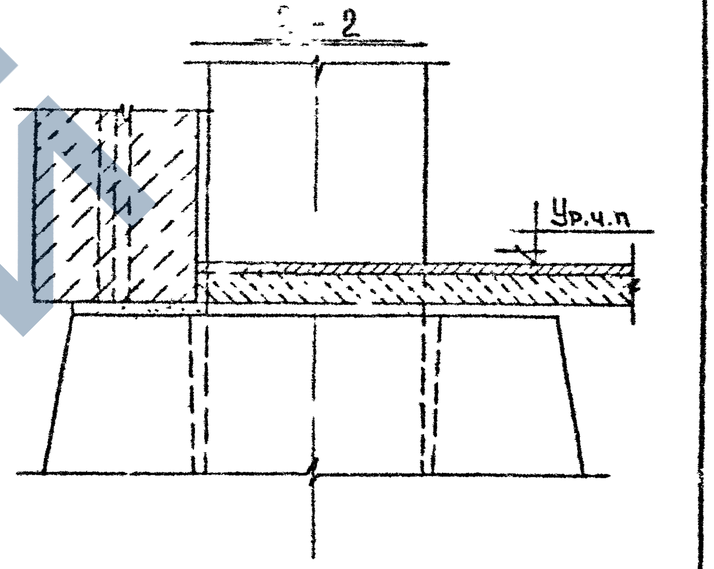
Разраб.	Антия			1.030.1-1/88	3-4С №1
Проверил	Осипов		9.90		
Рук.гр.	Антия			Узел 1	Стадия: Р; Листов: 1; Листов: 1
ГИП	Осипов				
Н.контр.	Осипов				

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

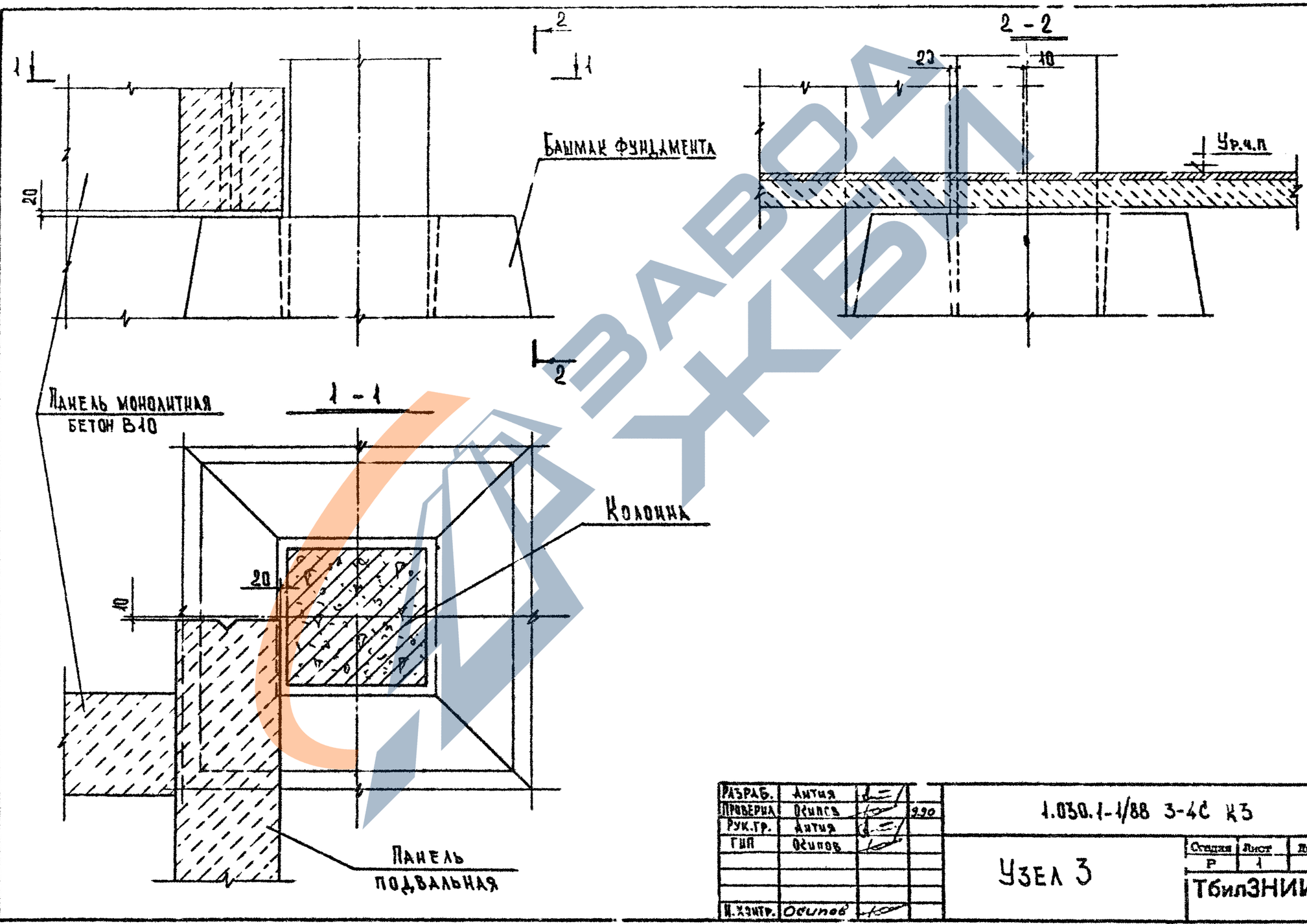




Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

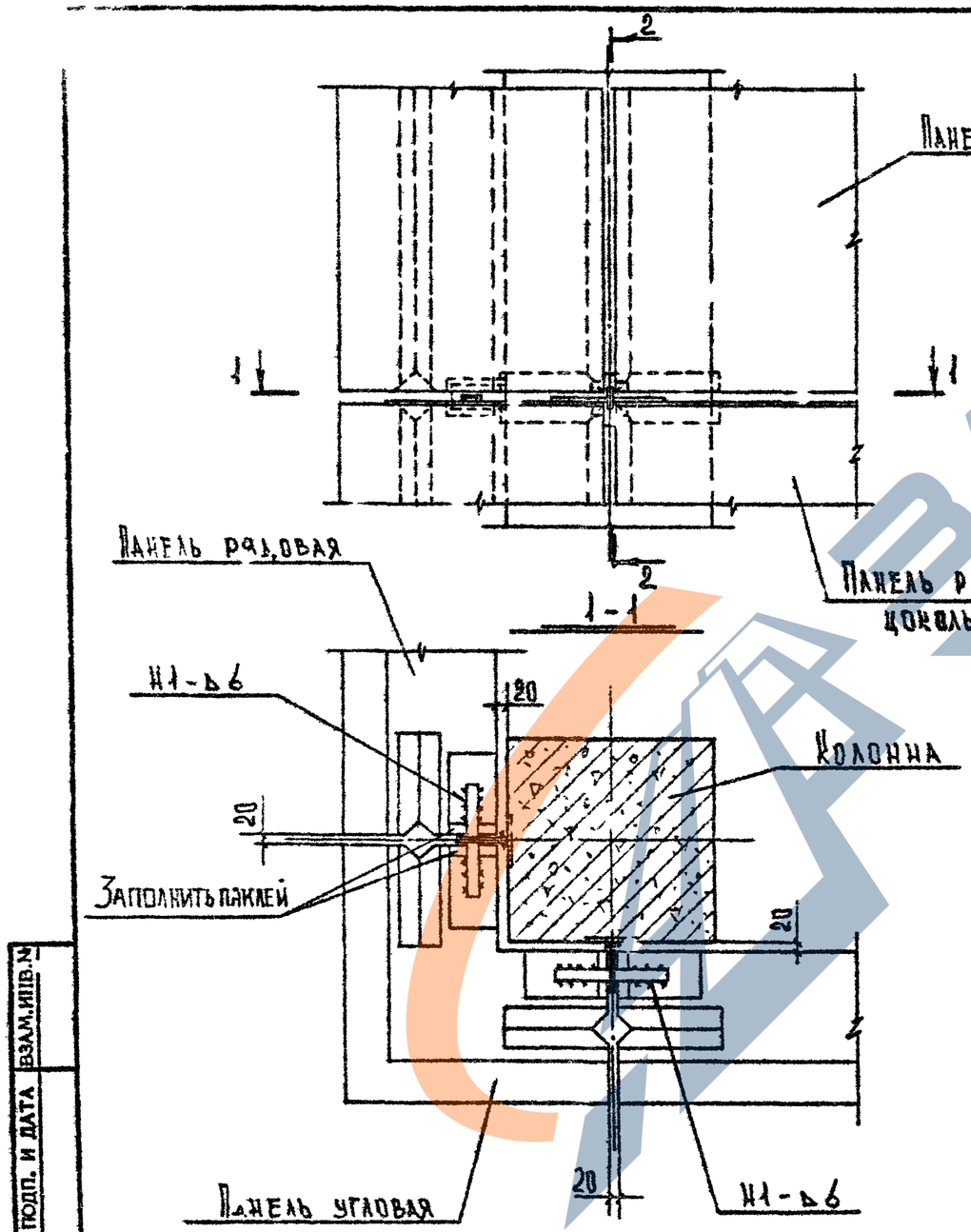
Разраб.	Ан.иё			1.030.1-1/88 3-4С К2
Проверил	Осипов		5.0	
Рук.гр.	Ан.иё			Узел 2
ГИП	Осипов			Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

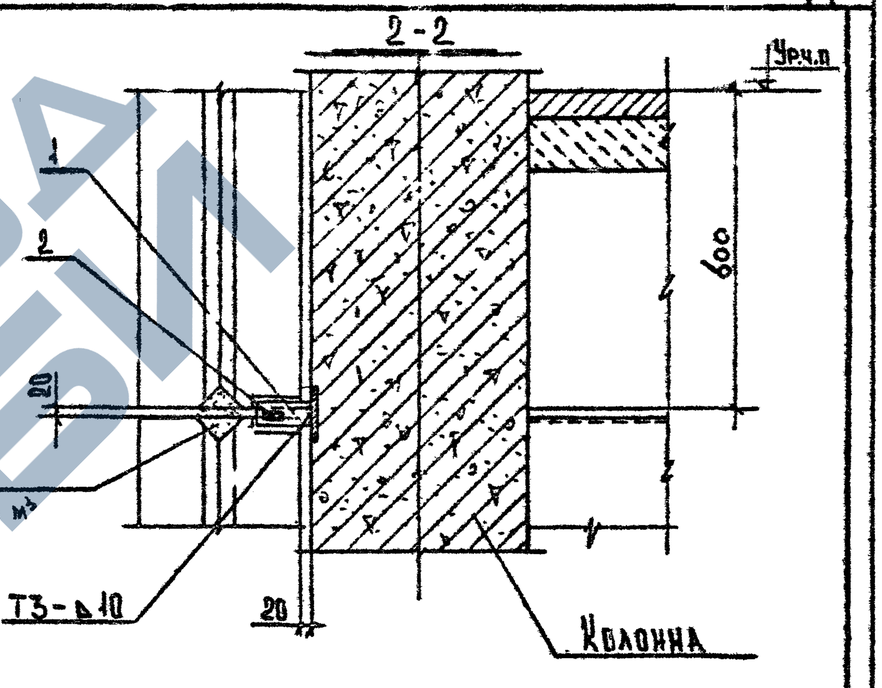
https://zavodjbi.com/



Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С КЗ
Проверил	Осипов		990	
Рук.гр.	Антия			Узел 3
ГИП	Осипов			Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№





Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное МС5	2	0.35	0.70	К21
2	-13×25×220	2	0.43	0.86	Без черт.
			Итого:	1.56	

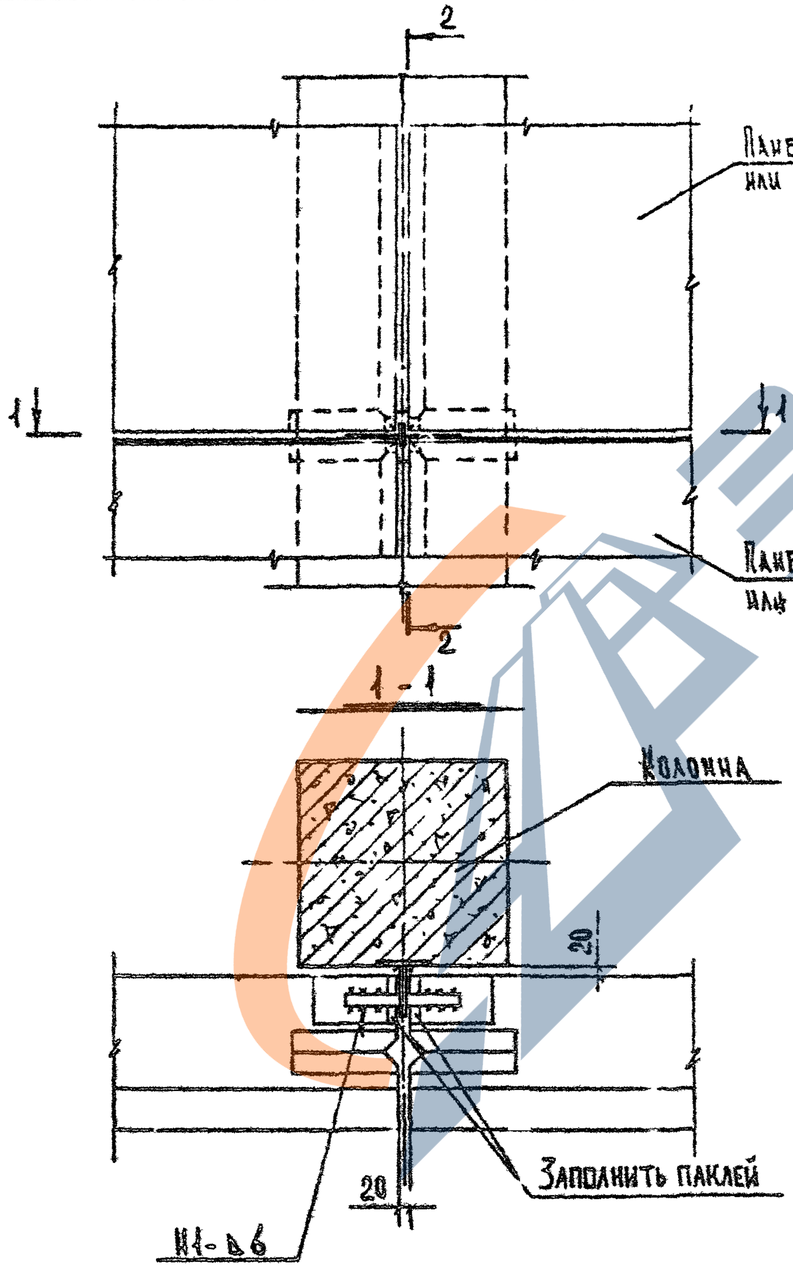
Общие указания по сварке см. технические требования

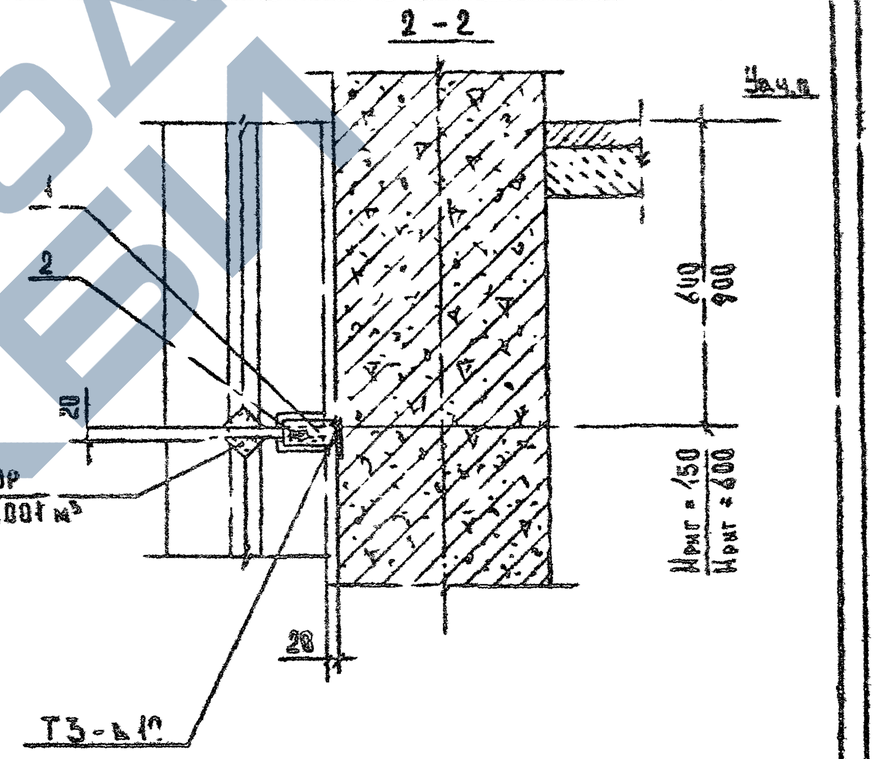
Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С К4
Проверил	Осинов		9.91	
Рук.гр.	Антия			Узел 4
ГИП	Осинов			Стадия Р; Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Odunoc			ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3

https://zavodjbi.com/





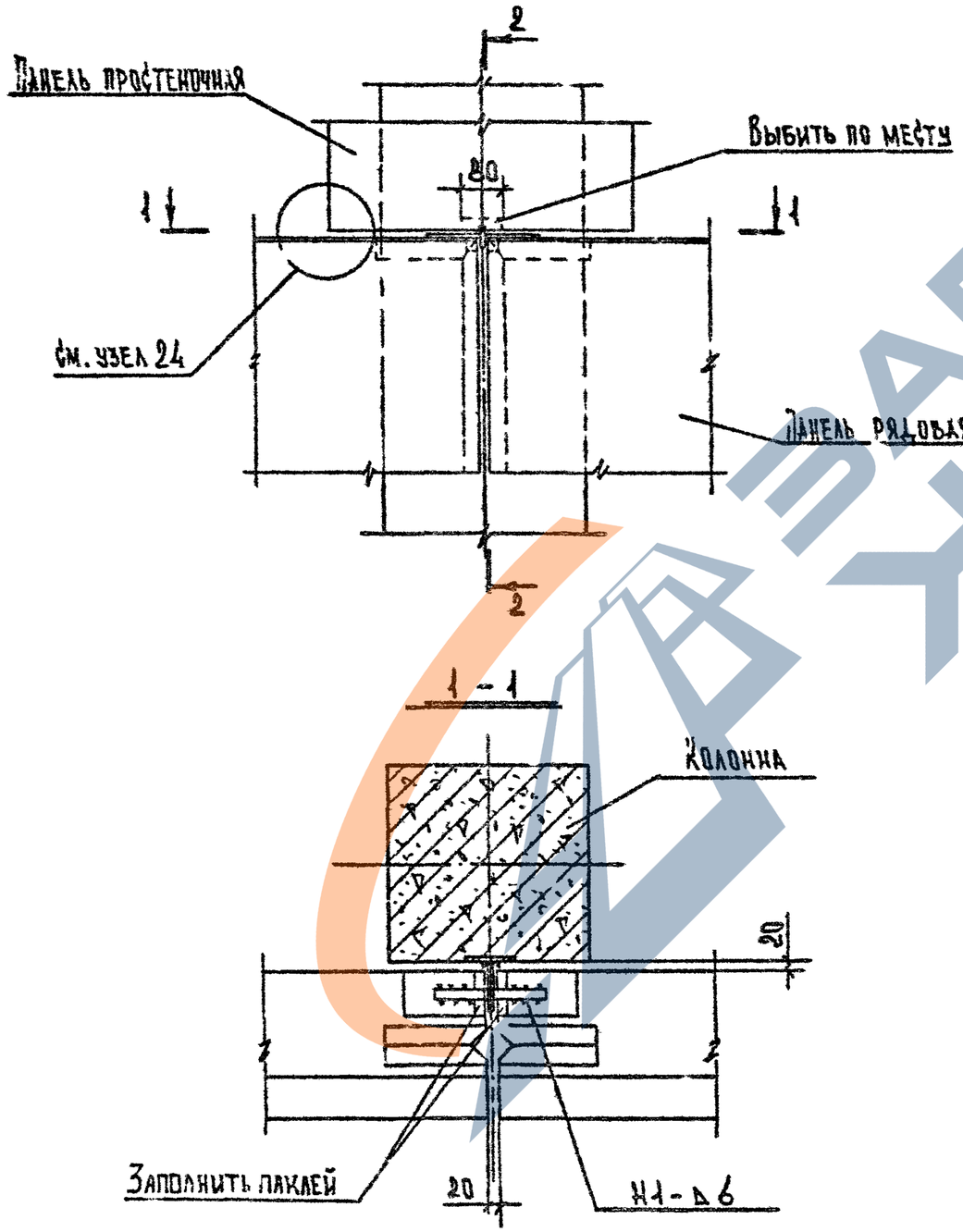
Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное МС3	1	0.35	0.35	К21
2	-10×25×220	1	0.43	0.43	Без. черт.
		Итого:		0.78	

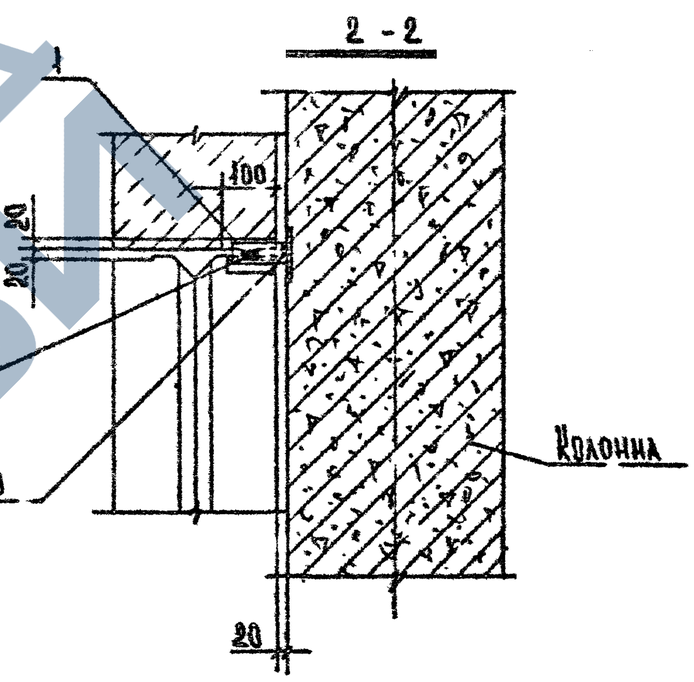
Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		1.030.1-1/88 3-4с К5
Проверил	Осипов		
Рук. гр.	Антия		Узел 5
ГИП	Осипов		Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Н. контр.	Осипов		ТбилЗНИИЭП

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Формат А3



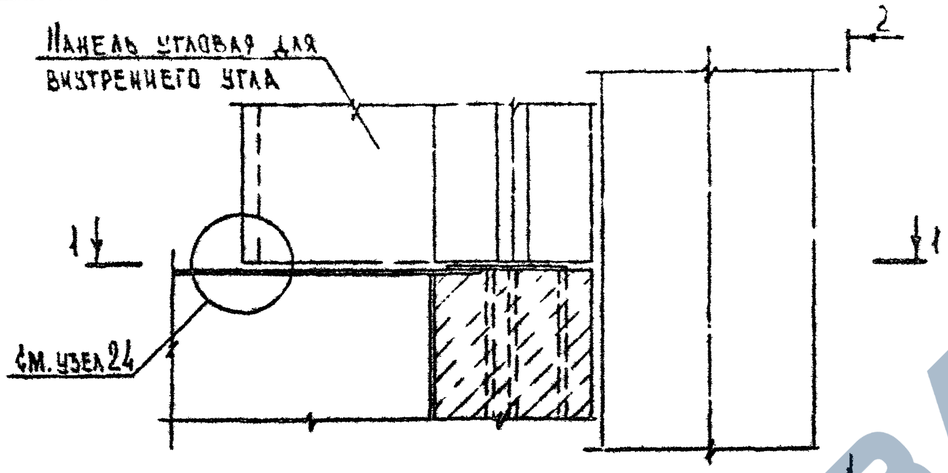


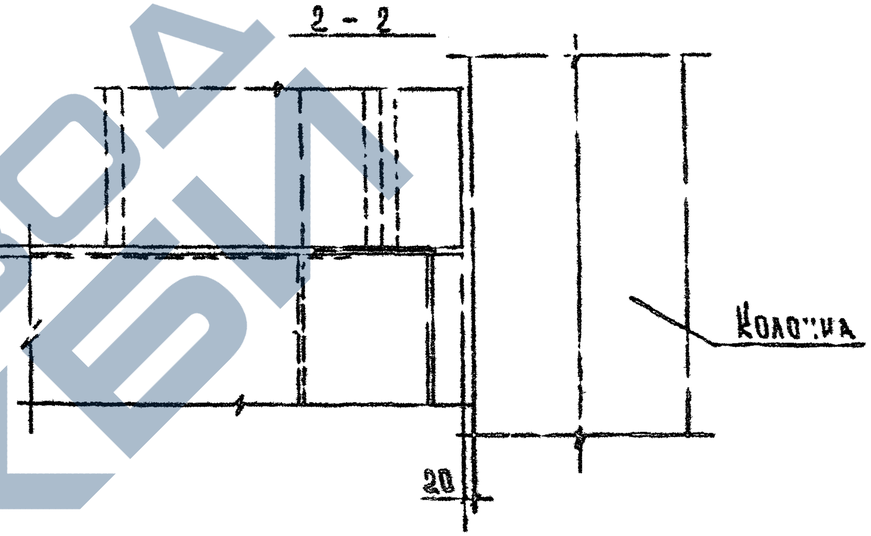
Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное МС3	1	0.35	0.35	К21
2	-10 × 25 × 220	1	0.43	0.43	Без черт.
			Итого:	0.78	

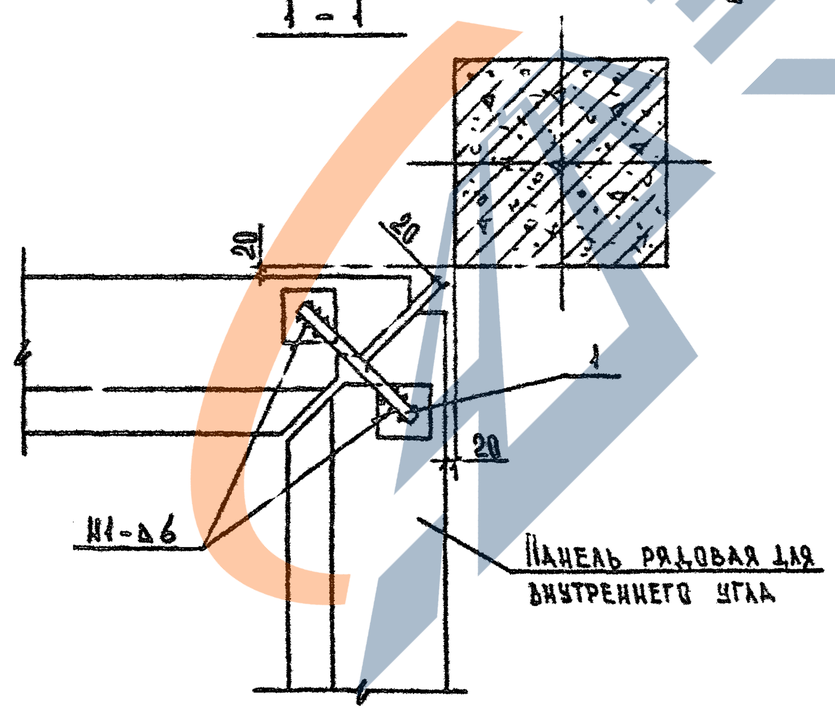
Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		1.030.1-1/88 3-4С К6
Пров.рук.	Осипов		
Гл.к.тр.	Антия		
ГИП	Осипов		Узел 6
Н.контр.	Осипов		Стадия Р; Лист 1; Листов 1; ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№







Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг	Обозначение документа
1	-10×25×303	1	0.59	БЕЗ ЧЕРТ.

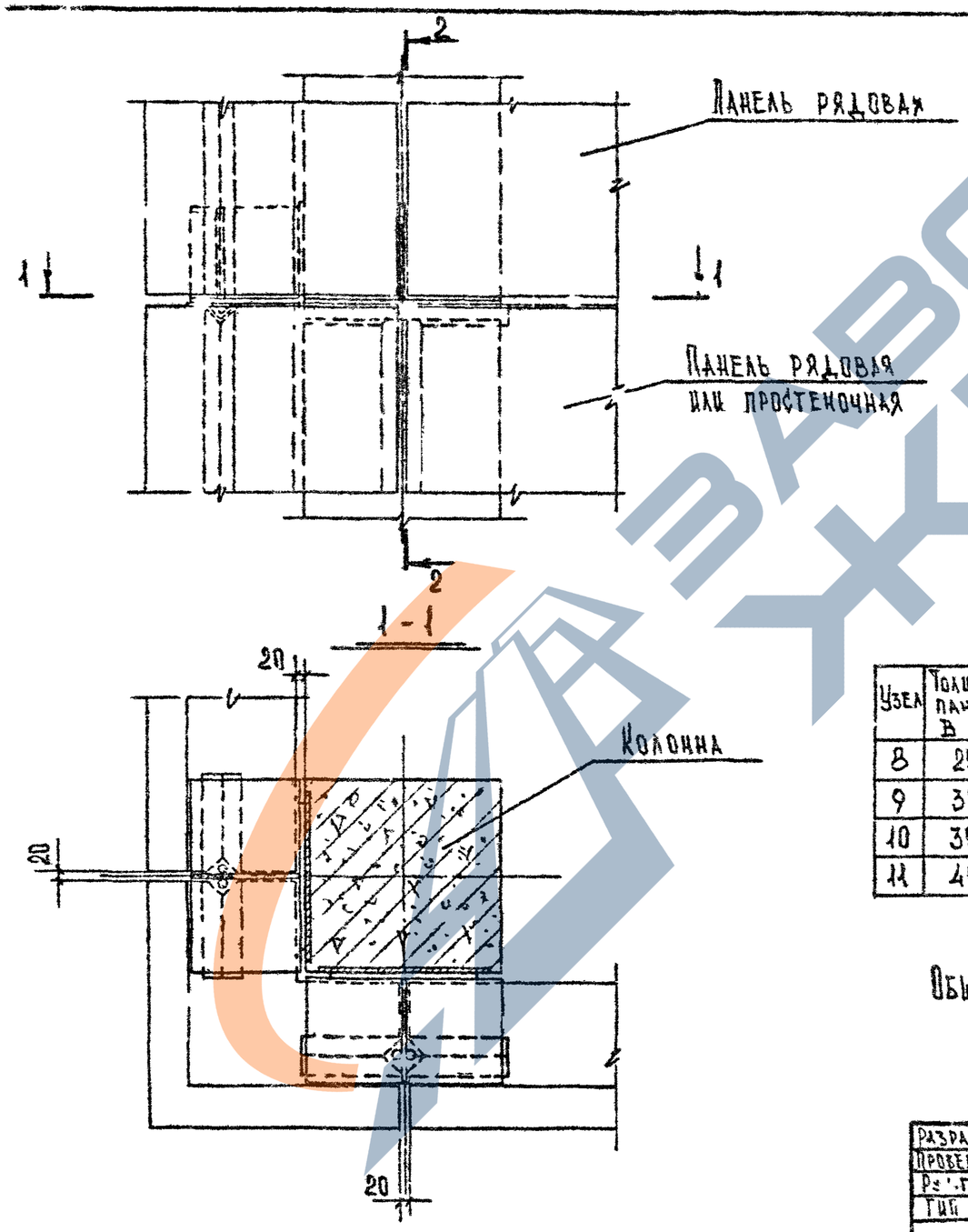
Общие указания по сварке см. технические требования

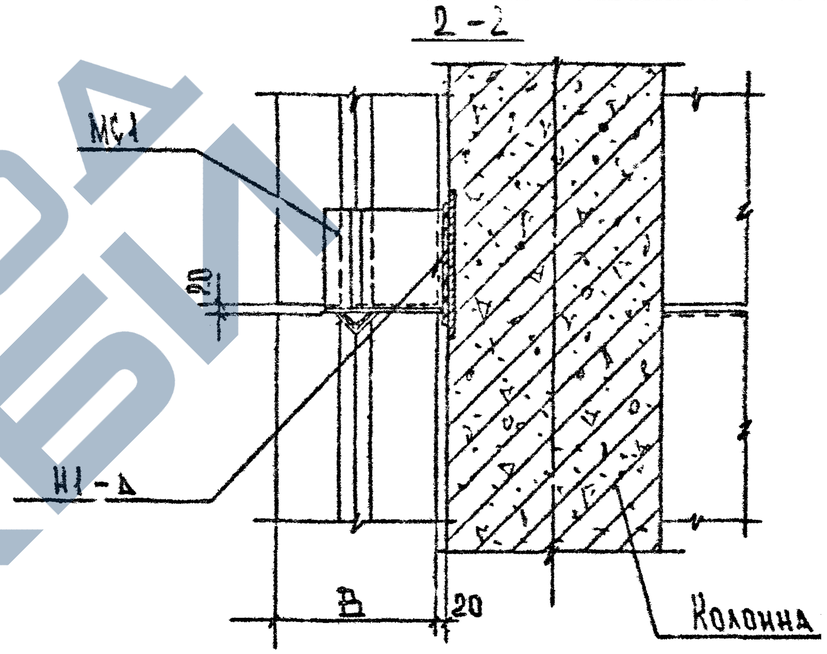
Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С КЖ	
Проверил	Осипов		2.90		
Рук. гр.	Антия				
ГИП	Осипов			Узел 7	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н. контр.	Осипов				ТбилЗНИИЭП

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

ЗАВОД ЖБИ

Формат А3





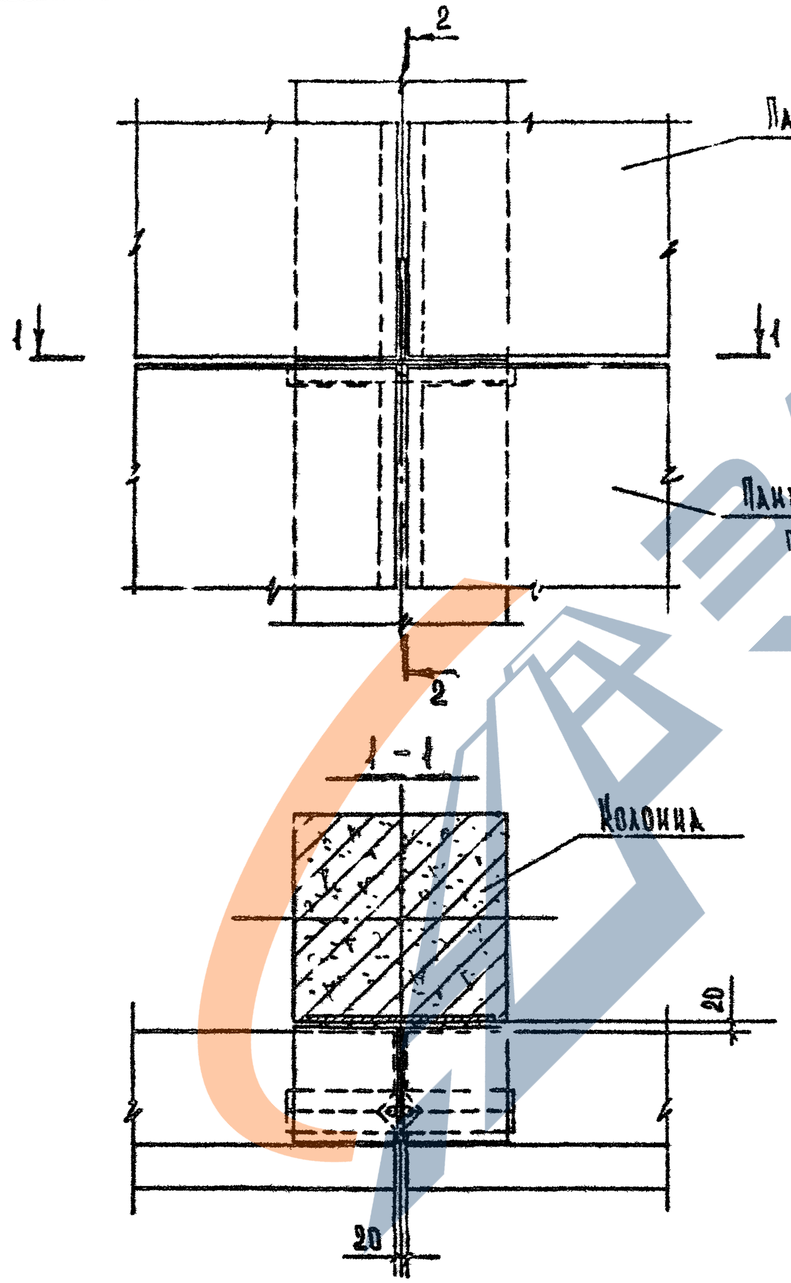
Узел	Толщина панели В мм	Δ мм	Наименование	Кол.	Масса, кг 1 шт.	Масса, кг Всего	Обозначение документа
8	250	8	Изделие соединительное МС1-25	2	15.70	31.40	К 21
9	300	10	-"- МС1-30	2	17.77	35.54	-"-
10	350	12	-"- МС1-35	2	22.05	44.10	-"-
11	400	12	-"- МС1-40	2	24.48	48.96	-"-

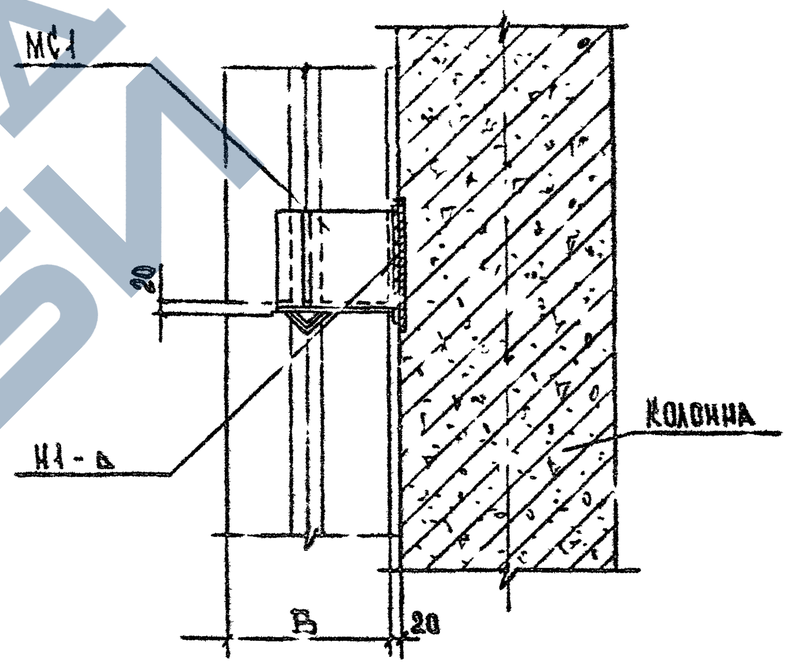
Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб	Антия		1.030.1-1/88 3-4С КВ
Проверил	Осипов		
Рук. гр.	Антия		Узел 8; 9; 10; 11
ГИП	Осипов		Стадия: Р; Лист; Листов
Н. контр	Осипов		ТбилЗНИИЭП

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Формат А3





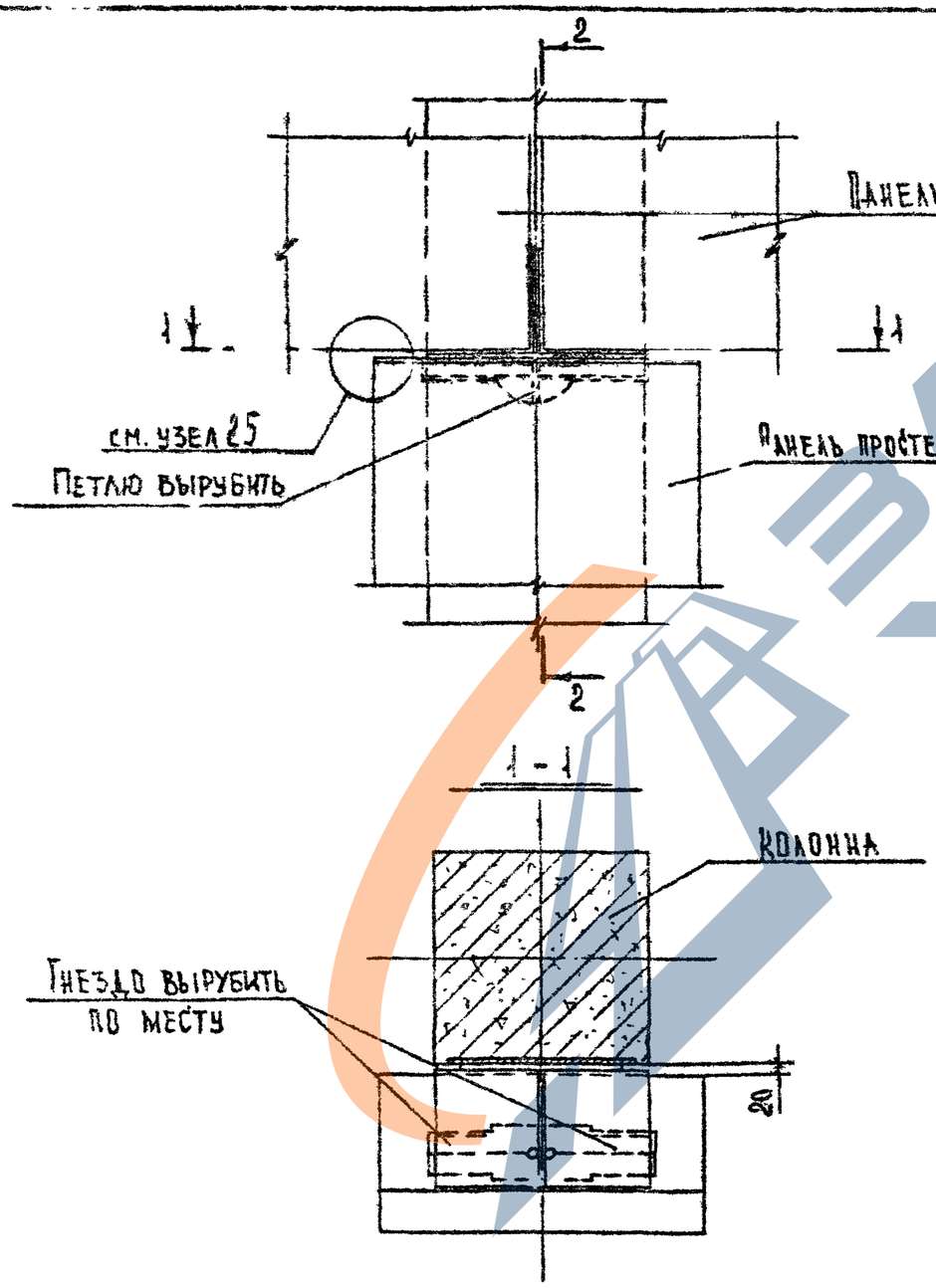
Узел	Толщина панели В мм	δ мм	Наименование	Кол.	Масса, кг 1 шт.	Масса, кг Всего	Обозначение документа
12	250	8	Изделие соединительное МС1-25	1	15.70	15.70	К 24
13	300	10	-"- МС1-30	1	17.77	17.77	-"-
14	350	12	-"- МС1-35	1	22.05	22.05	-"-
15	400	12	-"- МС1-40	1	24.48	24.48	-"-

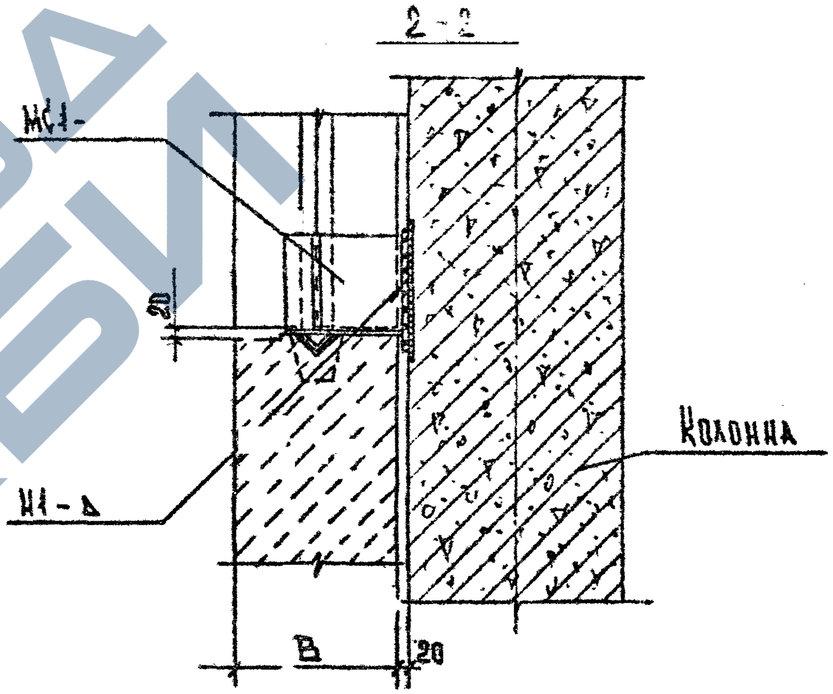
Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		1.030.1-1/88 3-4С К9
Проверил	Осипов		
Рук.гр.	Антия		Узел 12; 13; 14; 15
ГИП	Осипов		Стадия Р; Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Осипов		ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

ФОРМАТ А3





Узел	Толщина панели В, мм	Δ мм	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
					1 шт.	Всего	
16	250	8	Изделие соединительное МС1-25	1	15.70	15.70	К 21
17	300	10	-"- МС1-30	1	17.77	17.77	-"-
18	350	12	-"- МС1-35	1	22.05	22.05	-"-
19	400	12	-"- МС1-40	1	24.48	24.48	-"-

Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		
Проверил	Осипов		9.90
Рук.гр.	Антия		
Г.ИП	Осипов		
Н.контр.	Осипов		

1.030.1-1/88 3-4С К10

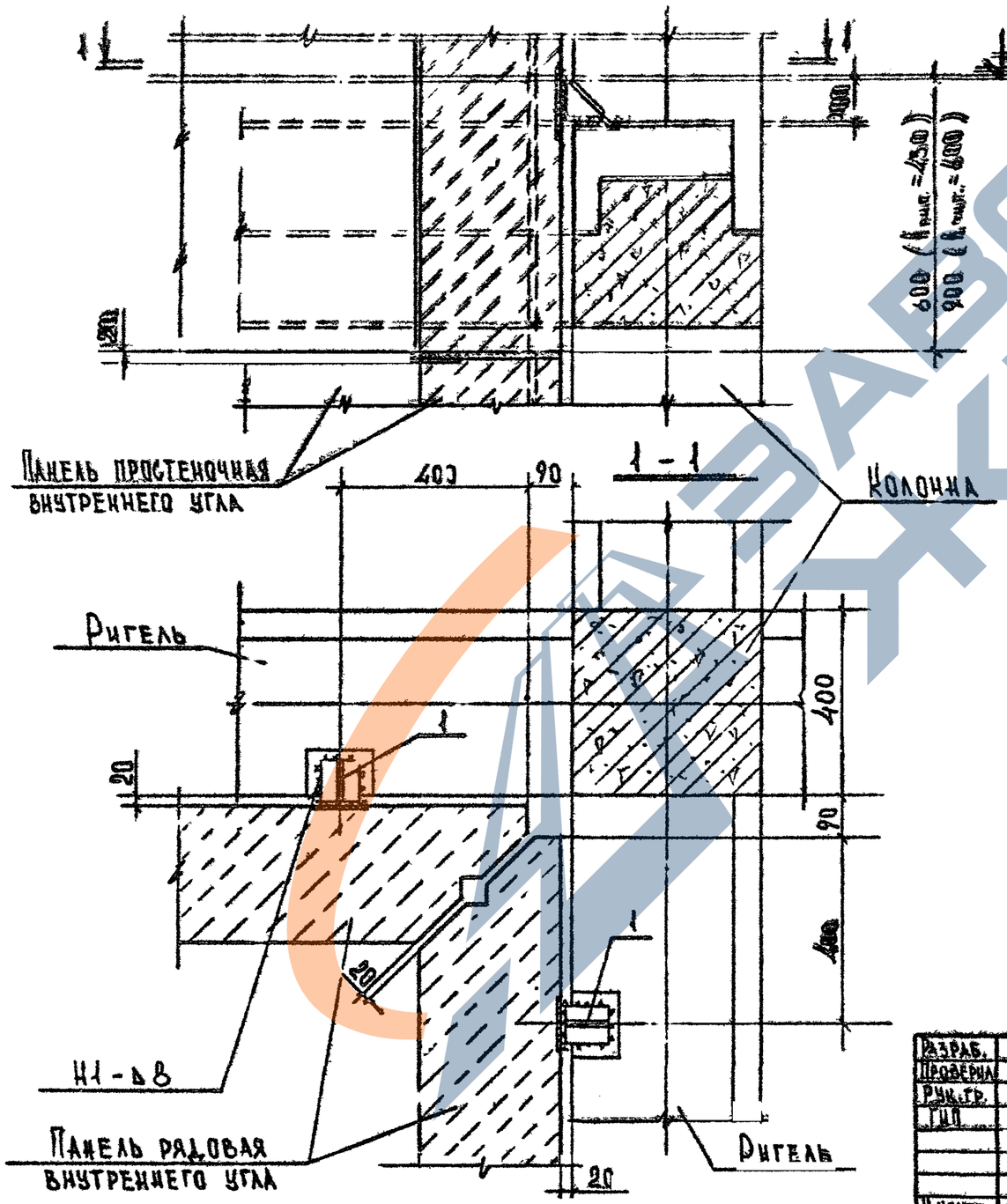
Узел 16; 17; 18; 19

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ТбилЗНИИЭП

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

https://zavodjbi.com/



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное М-2	2	2.01	4.02	К-21

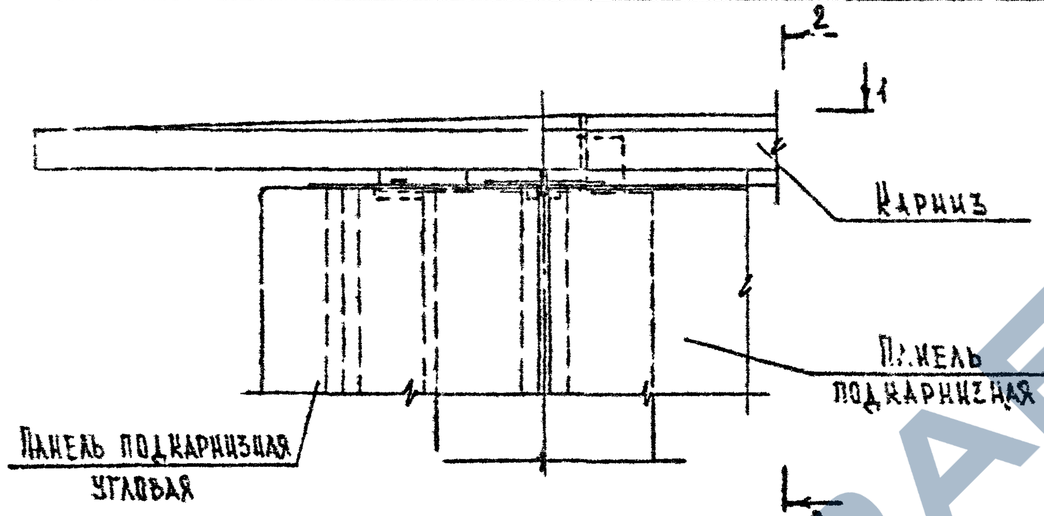
Закладная в ригеле устанавливается в открытой верхней зоне ригелей до их замоноличивания. Выполняется по проекту под фактические нагрузки. Замоноличивание производить по конфигурации на данном листе.

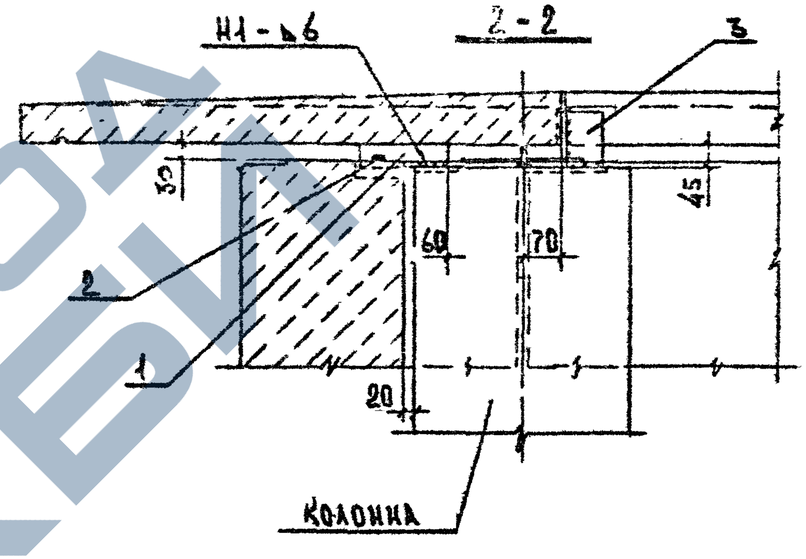
Общие указания по сварке см. технические требования

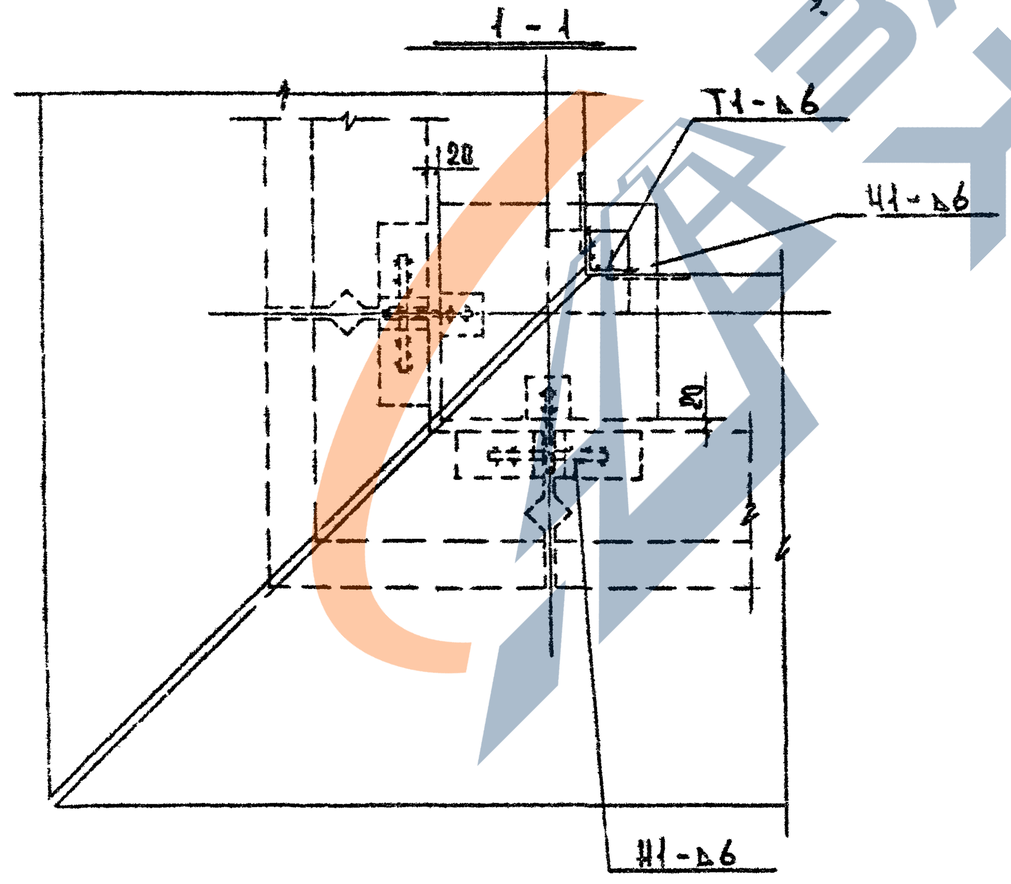
Разраб.	Антия		1.030.1-1/88 Э-4С К11
Проверил	Осипов		
Рук.гр.	Антия		
ГИП	Осипов		Узел 20
Н.контр.	Осипов		Стадия Р; Лист 1; Листов 1
			ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3







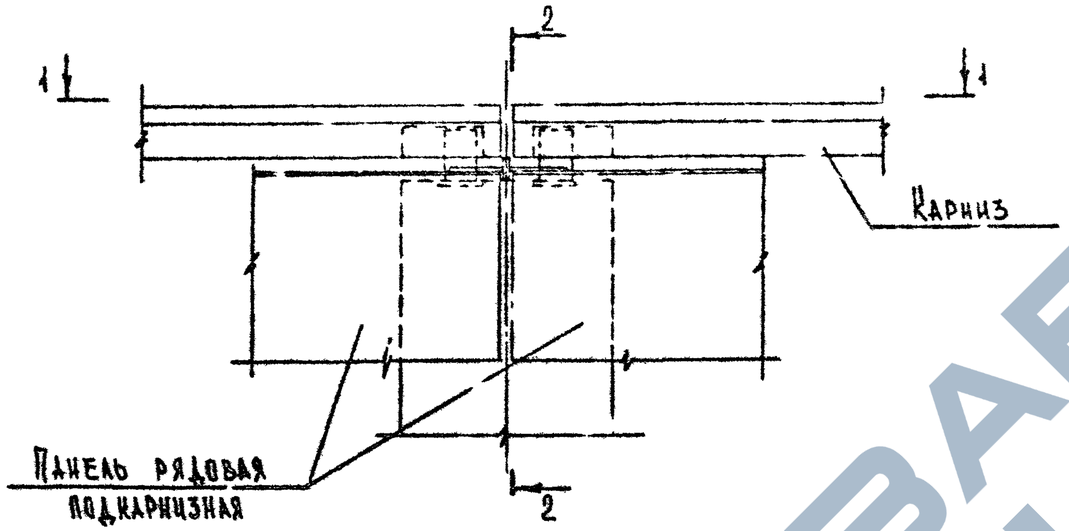
Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное МК4	2	0.57	1.14	К 21
2	-10 × 25 × 220	2	0.43	0.86	Без черт.
3	∟75 × 6 L=100	1	0.69	0.69	Без черт.
		Итого:		2.69	

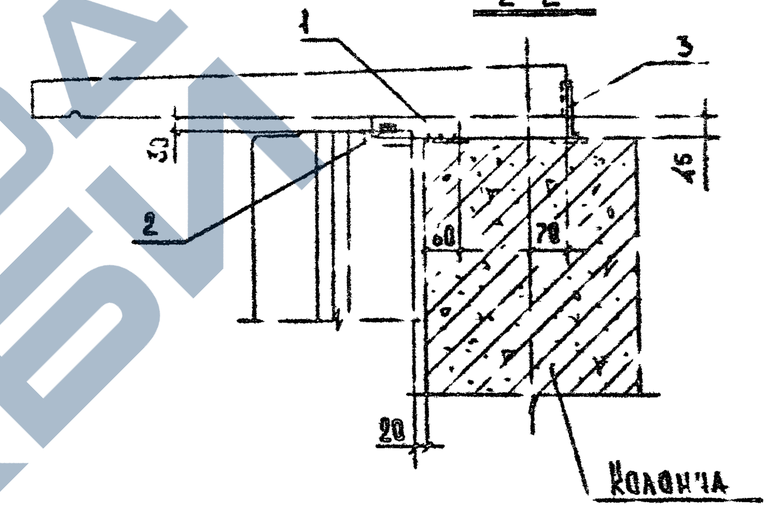
Общие указания по сварке см. технические требования

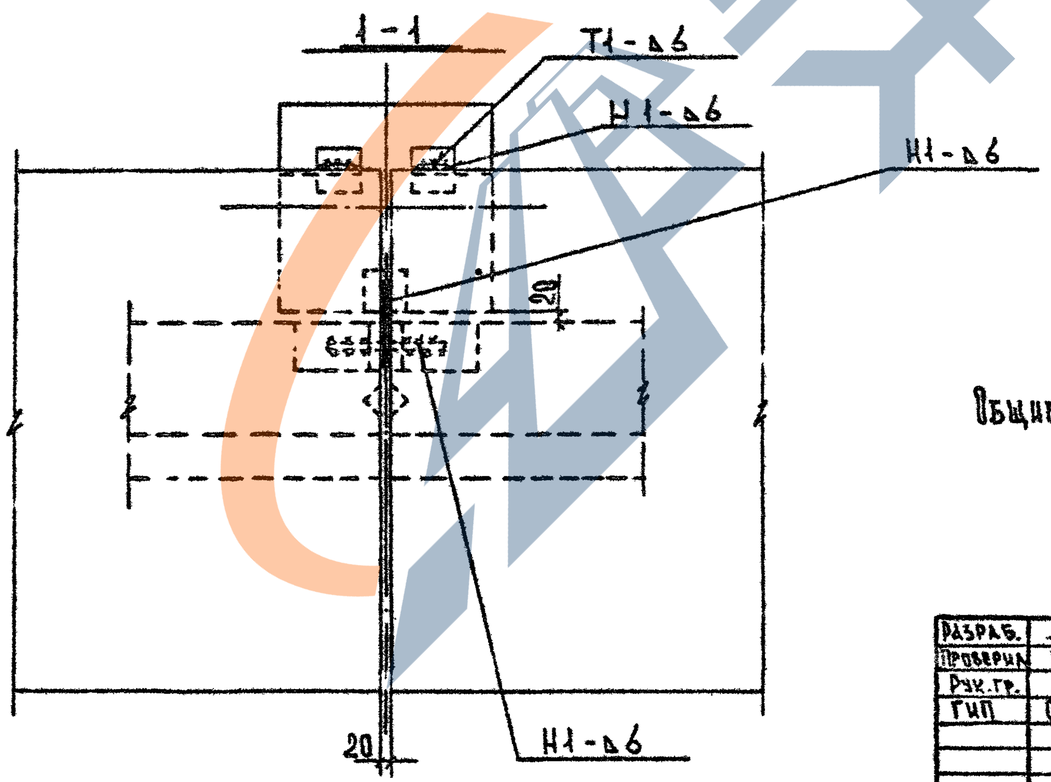
Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С К12
Провер.	Осипов			
Рук.гр.	Антия			Узел 21
ГИП	Осипов			Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3







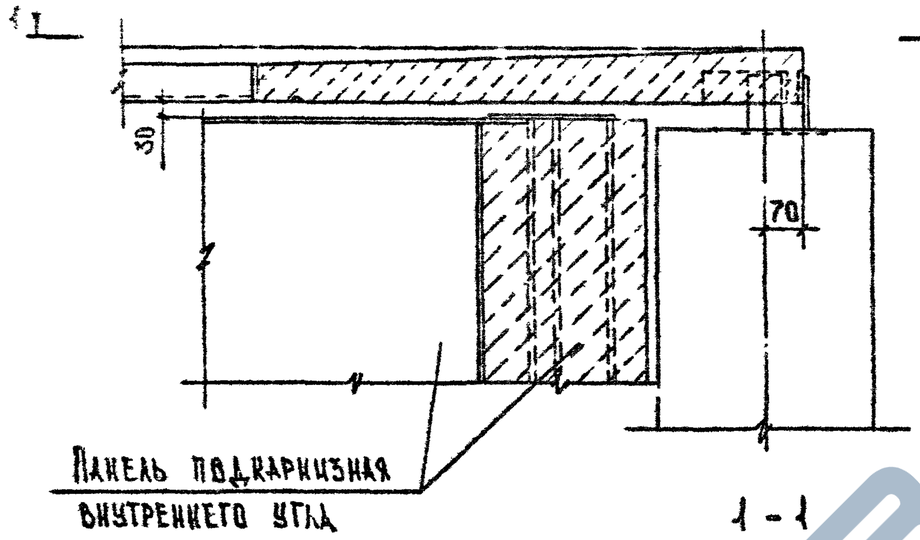
Поз.	Наименование	Кол	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное №4	1	0.57	0.57	К 21
2	-10 × 25 × 220	1	0.43	0.43	Без черт.
3	-10 × 60 × 100	2	0.47	0.94	Без чрт.
			Итого:	1.94	

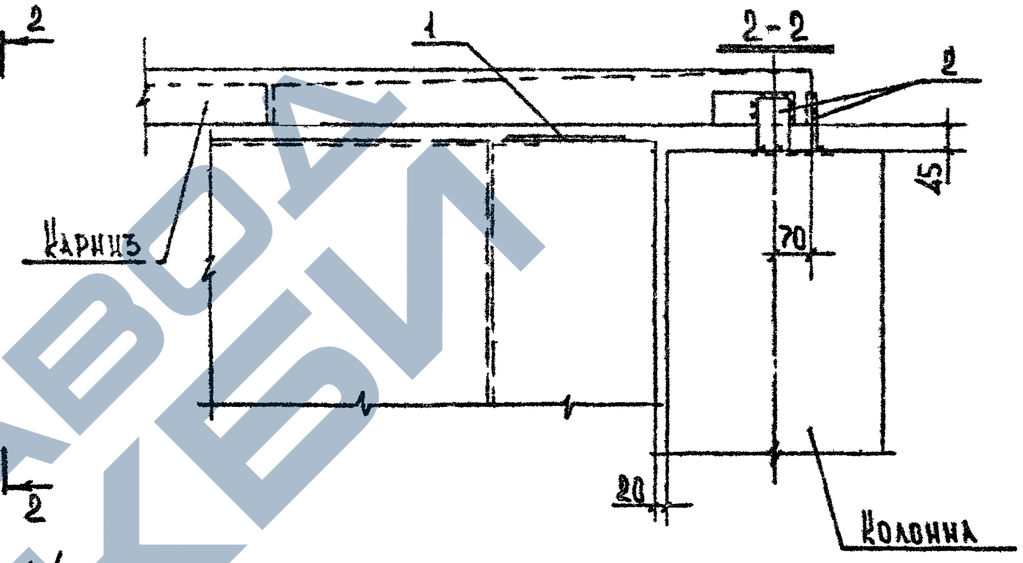
Общие указания по сварке см. технические требования

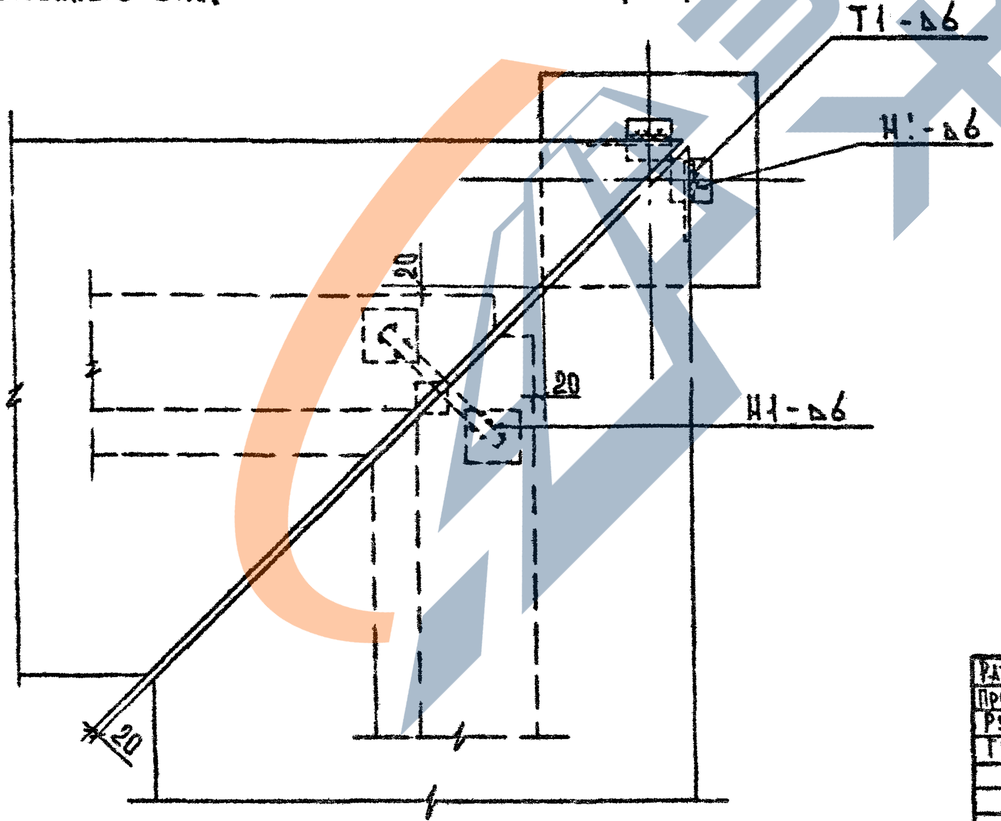
Разраб.	Антия		1.090.1-1/88 3-4С К13
Проверил	Осипов		
Рук.гр.	Антия		Узел 22
ГИП	Осипов		Стадия Р; Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Осипов		ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3







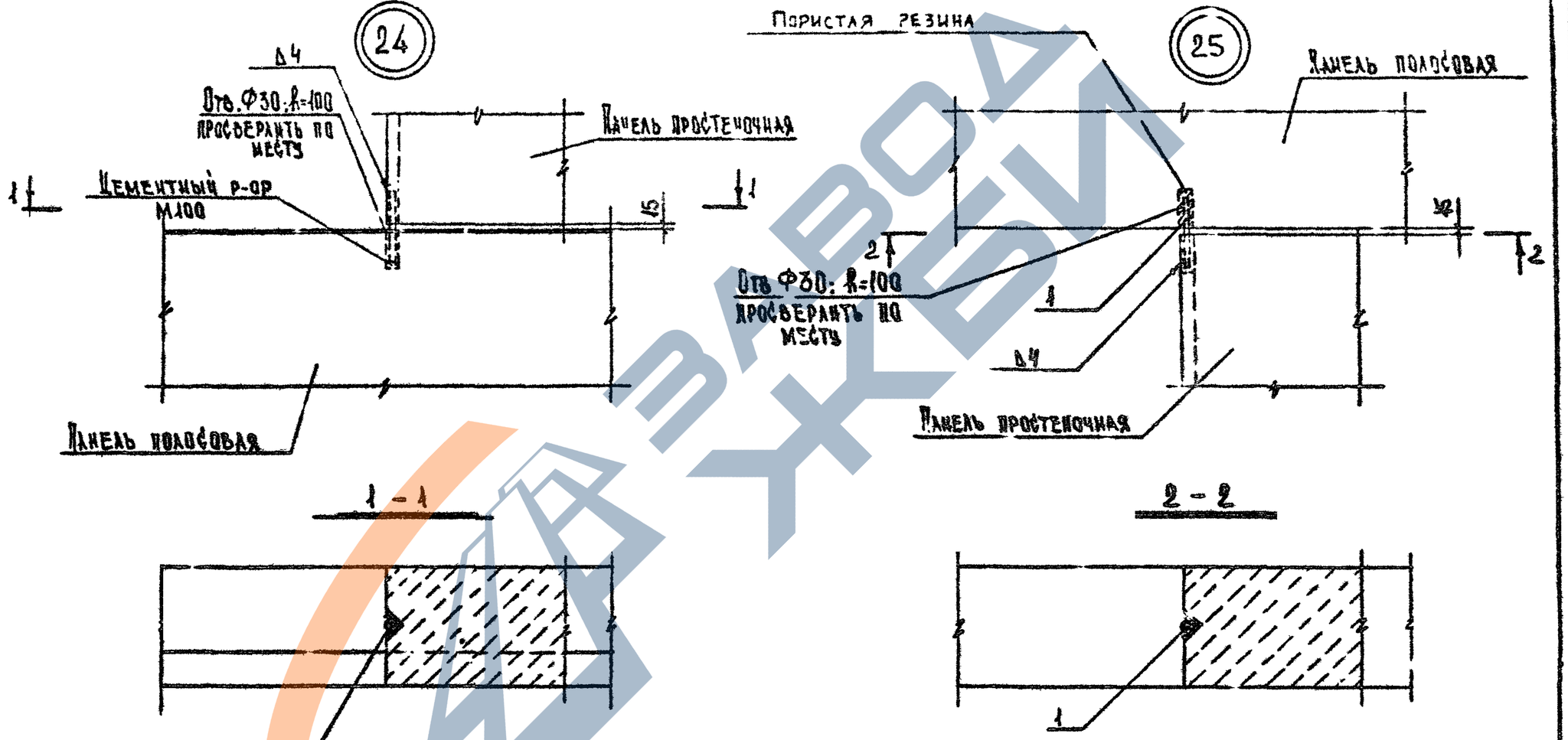
Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	-10×25×300	1	0.59	0.59	БЕЗ ЧЕРТ.
2	-10×60×100	2	0.47	0.94	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого:	1.53	

Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		1.030.1-1/88 3-4С К14
Проверил	Осипов		
Рук.гр.	Антия		Узел 23
Гип	Осипов		Стадия Р; Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Осипов		ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	Ф12 AI : L=180	1	0.16	0.16	БЕЗ. ЧЕРТ

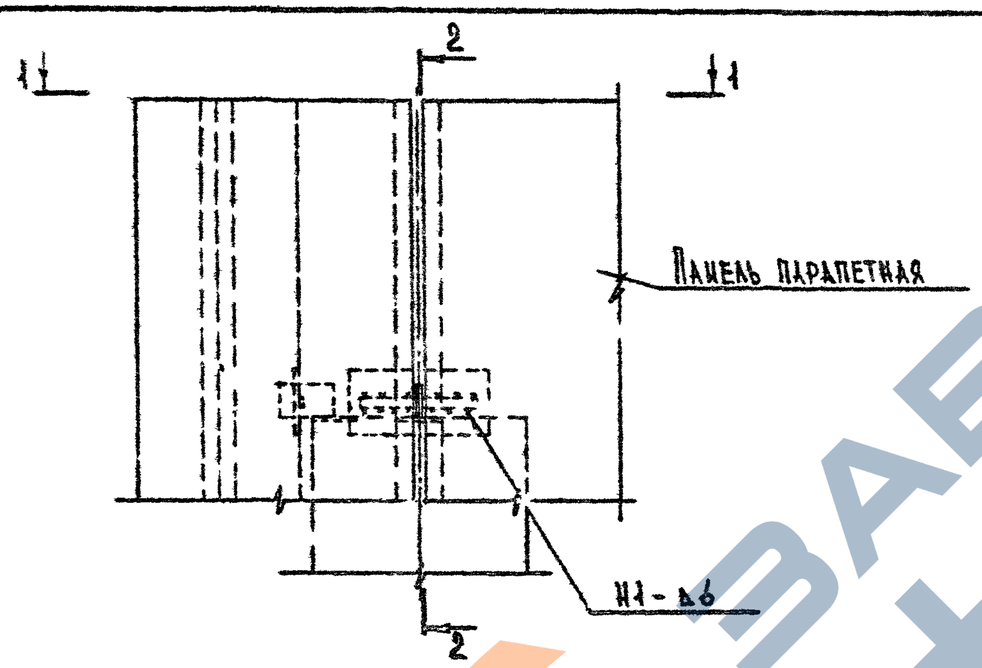
Общие указания по сварке см. технические требования

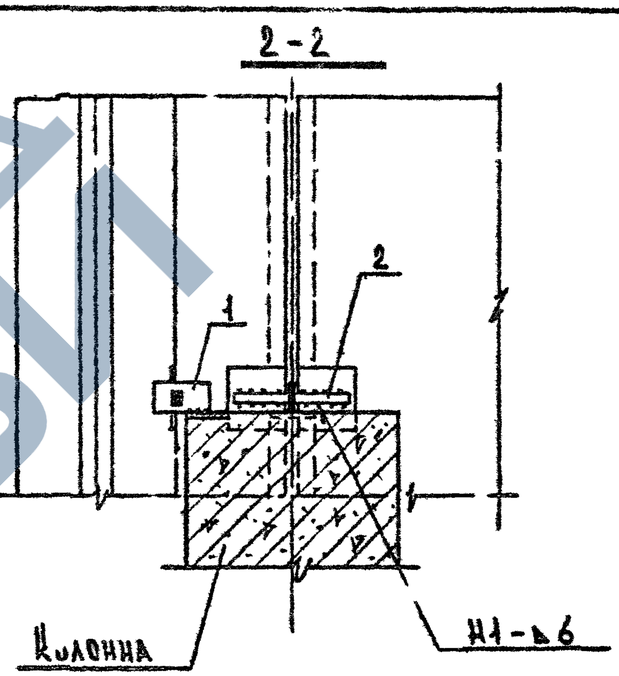
Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С К15
Проверил	Осипов		9.90	
Рук.гр.	Антия			
ГИП	Осипов			Узел 24 и 25
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

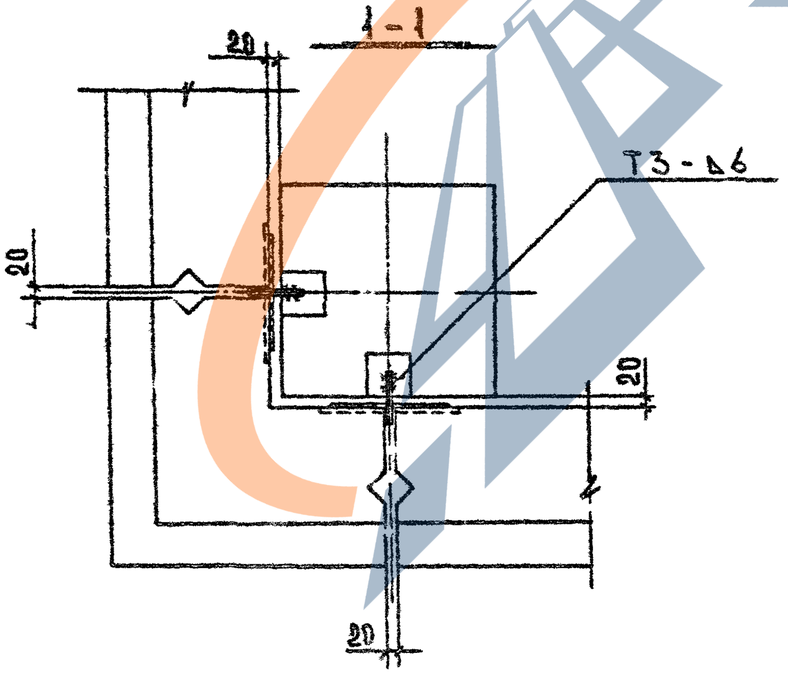
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3







Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			шт.	Всего	
1	Изделие соединительное МС5	2	0.47	0.94	К21
2	-10×25×220	2	0.43	0.86	Без. черт.
			Итого:	1.80	

Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		9.90
Проверил	Осипов		
Рук. гр.	Антия		
ГИП	Осипов		
Н. контр.	Осипов		

1.030.1-1/88 3-4С К16

Узел 26

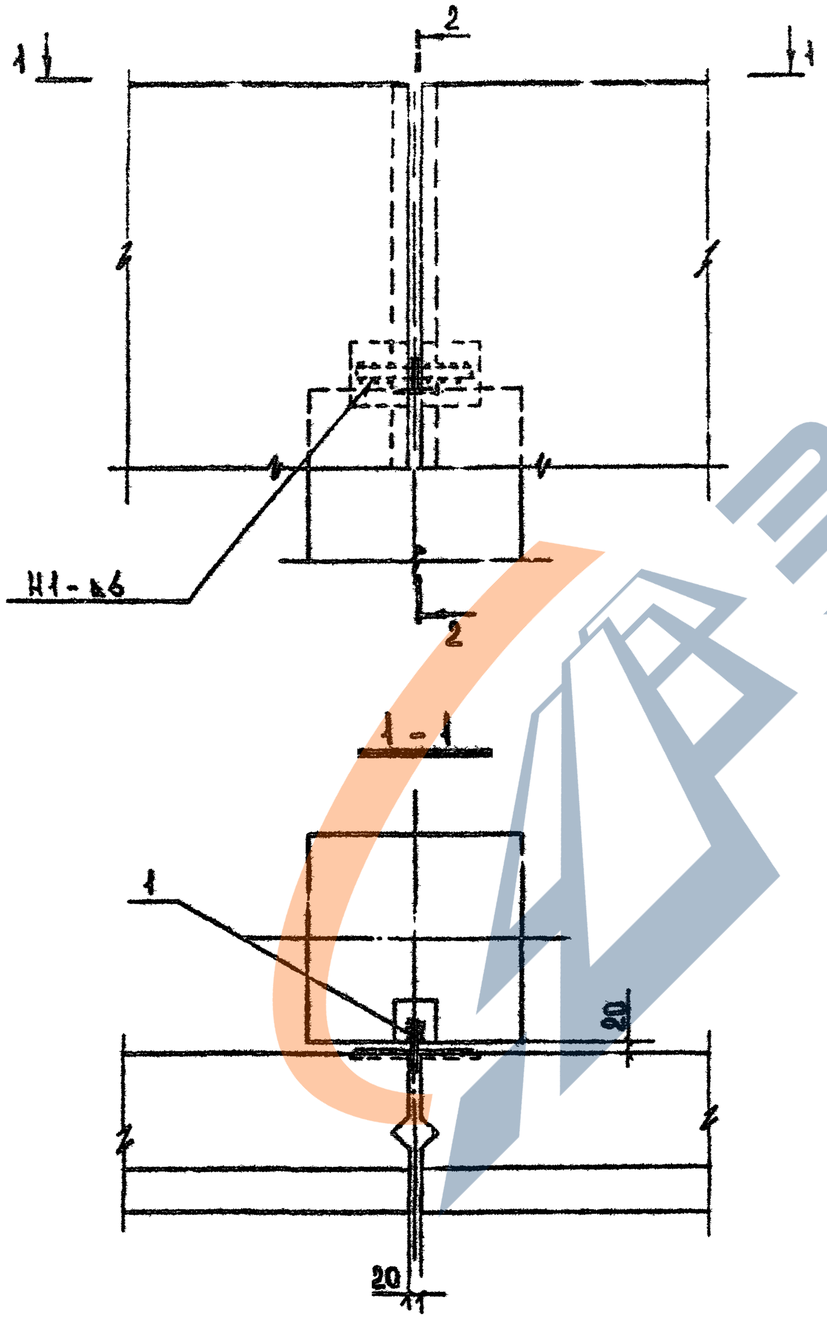
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

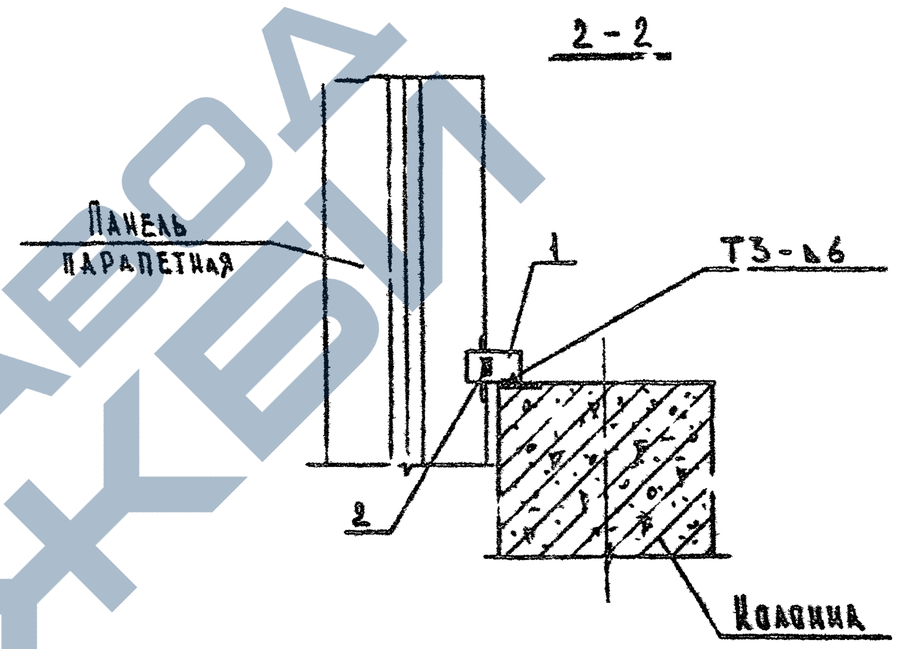
ТбилЗНИИЭП

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документ.
			1 шт.	Всего	
1	Изделие соединительное МС5	1	0.47	0.47	Н 21
2	-10×25×220	1	0.43	0.43	Без черт.
			Итого:	0.90	

Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия		9.90
Проверил	Осипов		
Рук.гр.	Антия		
ГИП	Осипов		
Н.контр.	Осипов		

3.0.1-1/88 3-4С К 17

Узел 27

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3

https://zavodjbi.com/

Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			1 шт.	Всего	
1	-10×25×300	1	0.59	0.59	Без. черт.

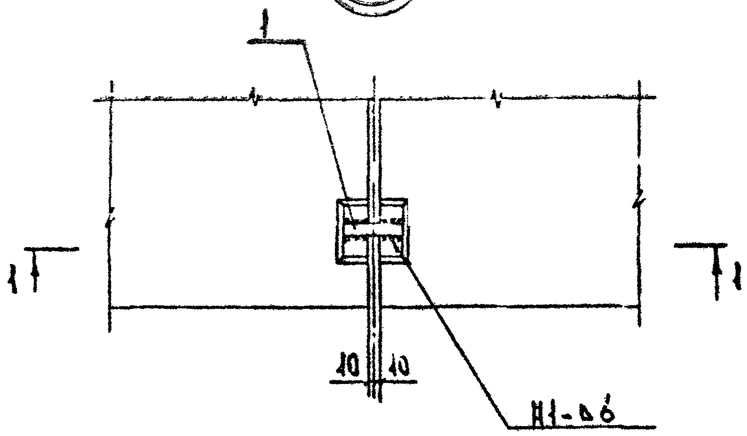
Общие указания по сварке см. технические требования

Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С К18
Проверил	Осипов		9.90	
Рук.гр.	Антия			Узел 28
ГИП	Осипов			Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 1
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

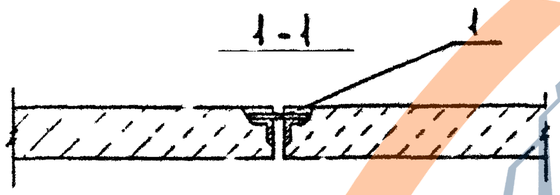
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3

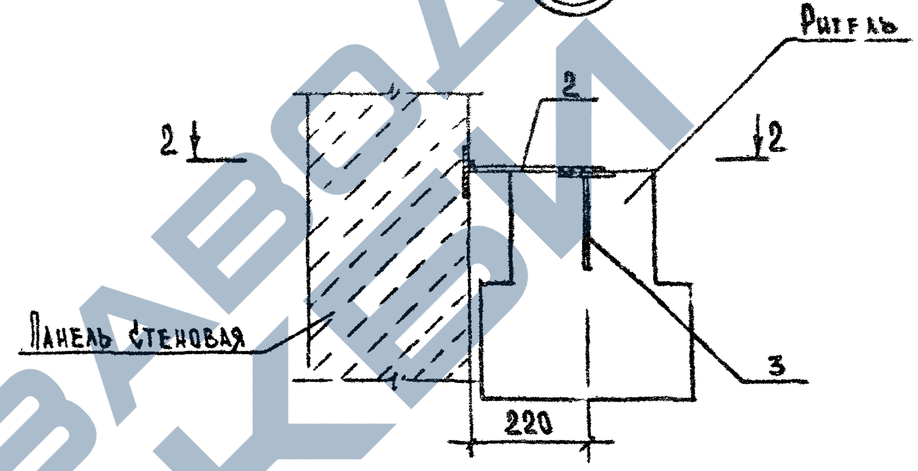
29



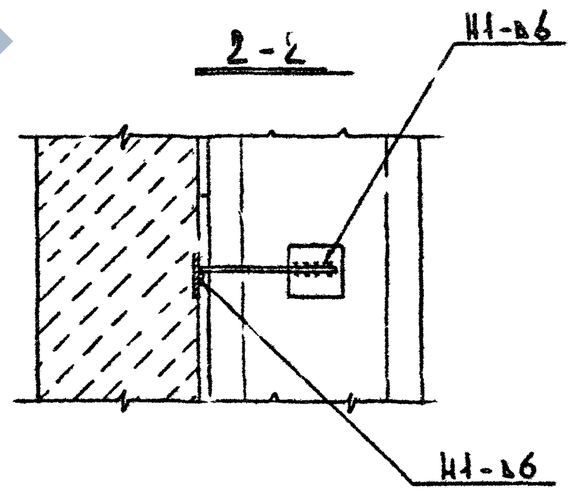
1-1



30



2-2



Узел	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
				1 шт.	Всего	
29	1	- 8 × 40 × 110	1	0.27	0.27	БЕЗ. ЧЕРТ
30	2	Изделие соединительное МС6	1	0.31	0.31	К 21
	3	МС7	1	1.01	1.01	К 21
	Итого на узел 30 :				1.42	

Общие указания по сварке см. Технические требования
Закладная деталь МС7 поз. 3 устанавливается в верхней зоне ригеля до замоноличивания.

Разраб.	Антия		
Проверил	Осипов		9.90
Рук. гр.	Антия		
ГИП	Осипов		
Н. контр.	Осипов		

1.030.1-1/88 3-4С К19

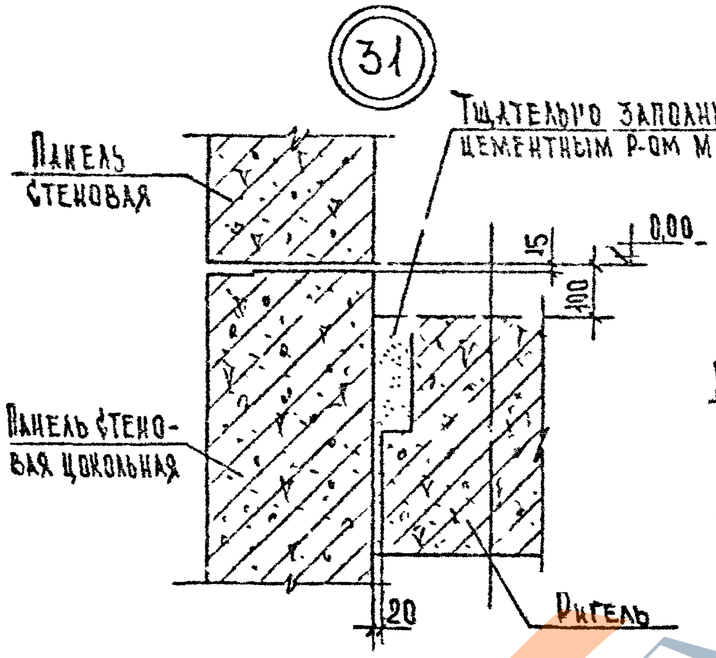
Узел 29;30

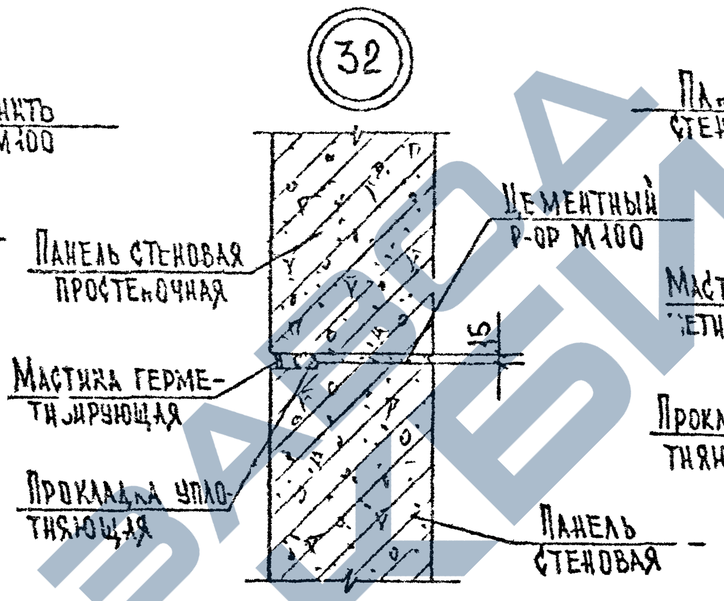
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

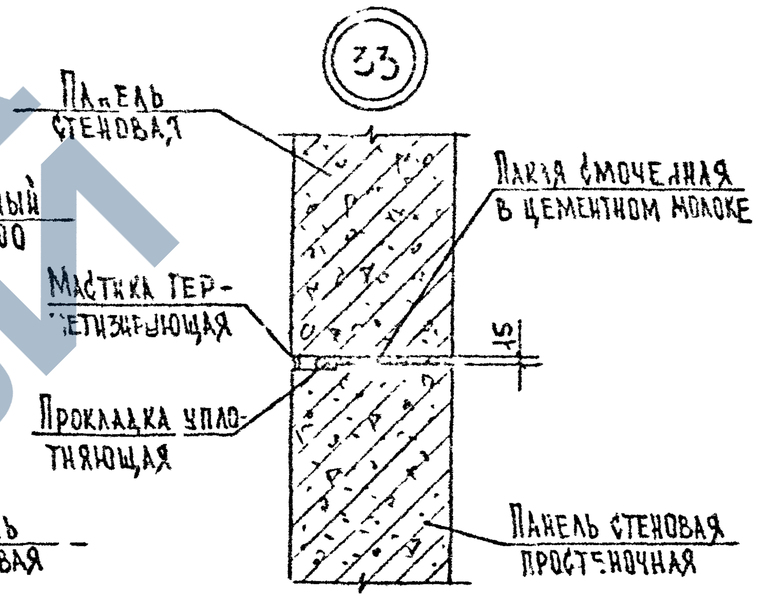
ТбилЗНИИЭП

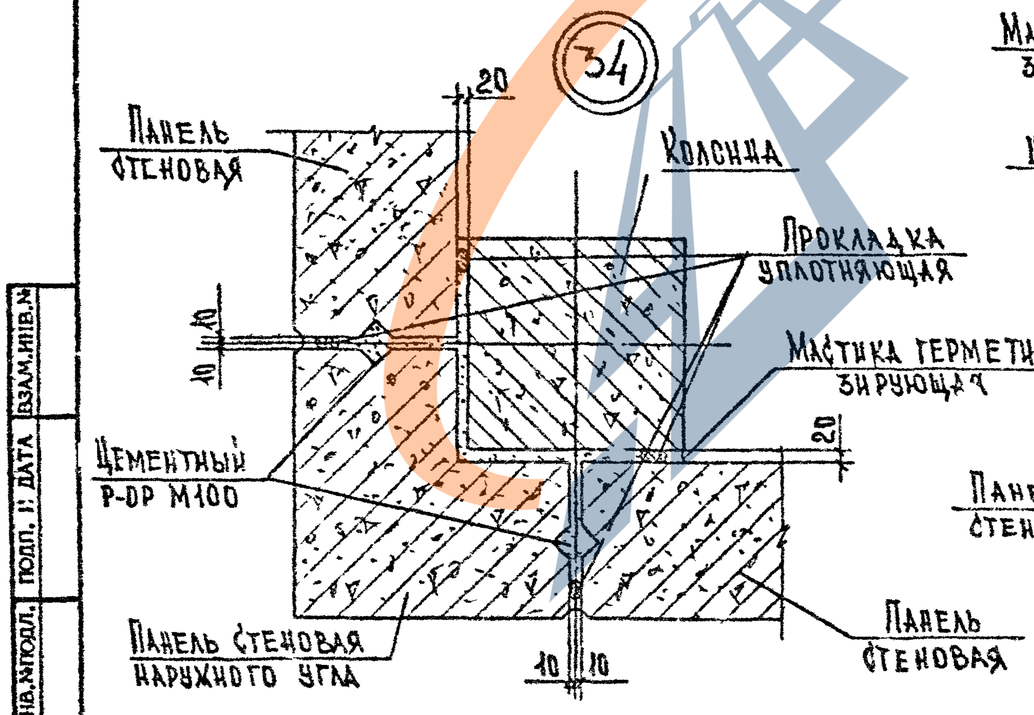
ФОРМАТ А3

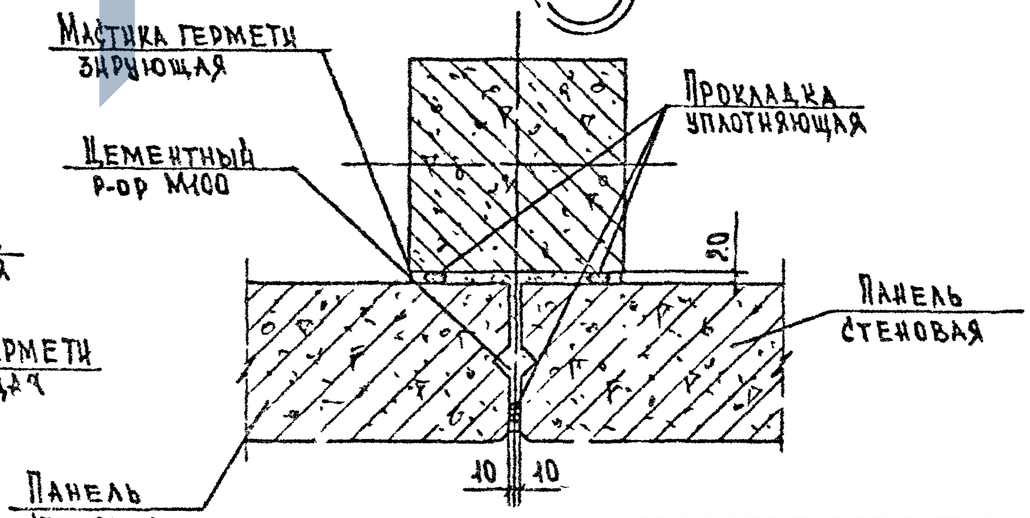
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №









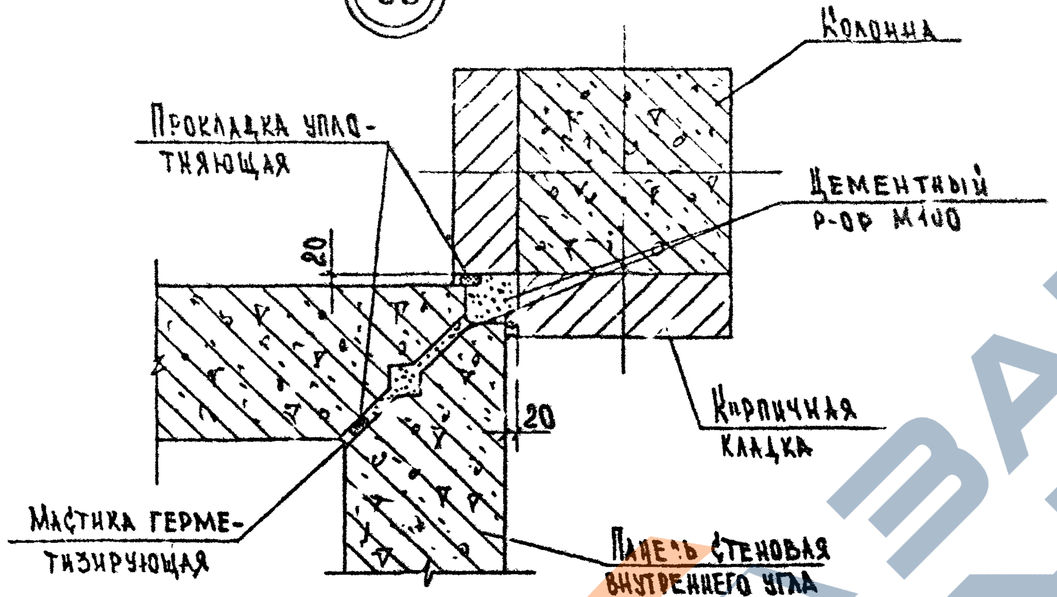


Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4с К20
Проверил	Осипов		90	
Нач.гр.	Антия			Узел 31-37
ГИП	Осипов			Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

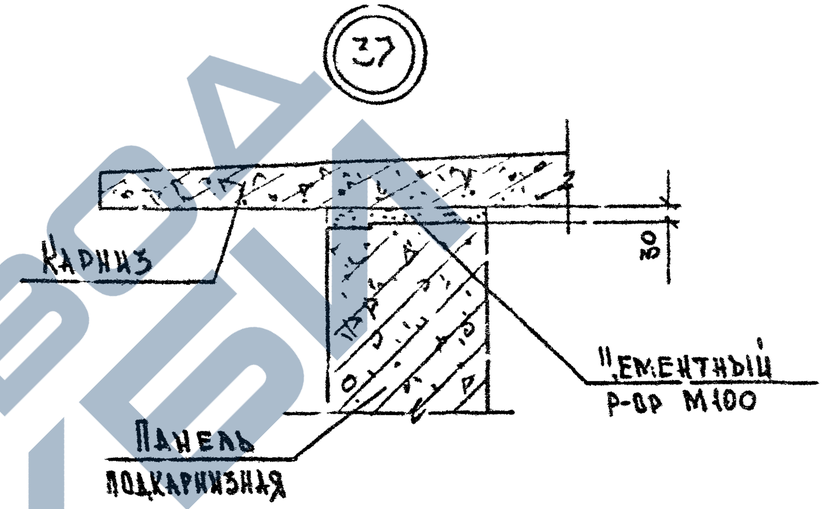
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3

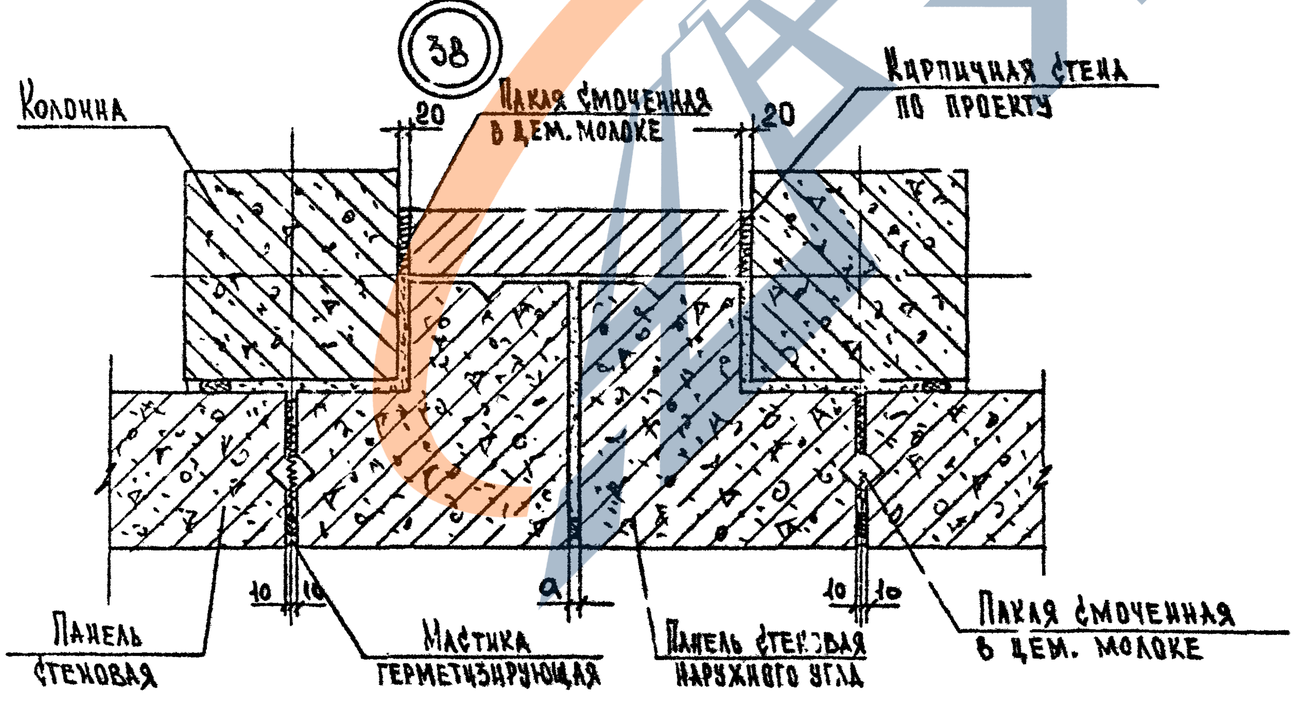
36



37



38



Толщину шва а - брать в соответствии с СНиП II-7-81 п.3.5.
Материалы по герметизации стыков смотри вып. 0-1.
Узел 38 - узел сейсмического шва здания.

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

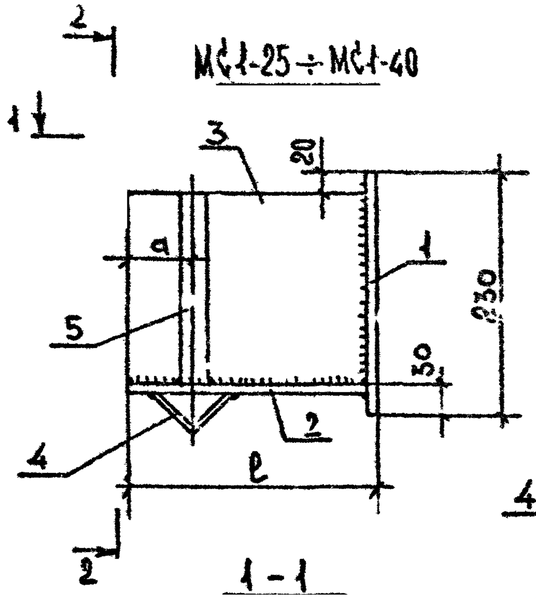
1.030.1-1/88 3-4с К20

Лист 2

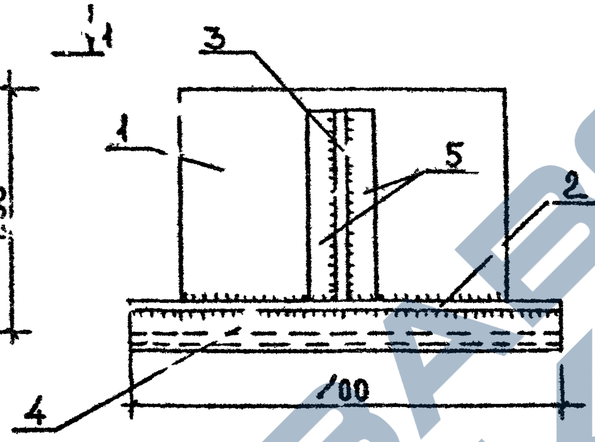
Копировал

Формат А3

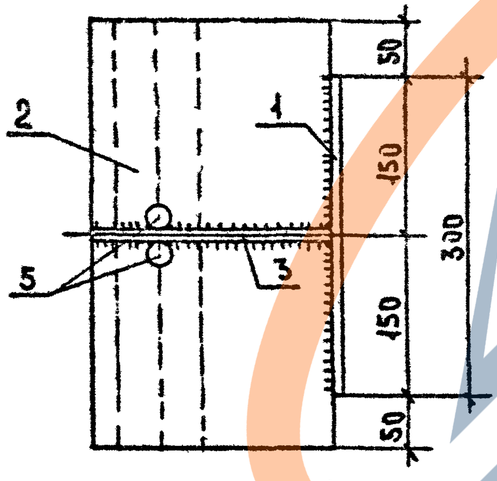
МС1-25 ÷ МС1-40



2 - 2

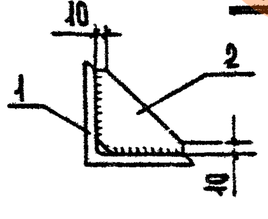


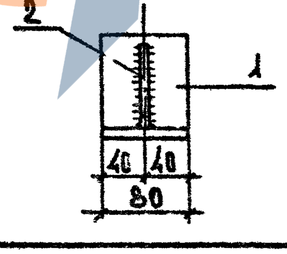
1 - 1



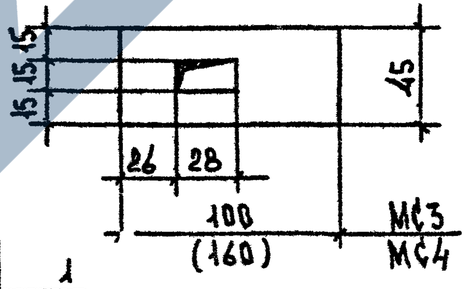
Толщина панели	ℓ	a	Марка столика	Толщ. монт. шва
250	180	35	МС 1-25	8
300	230	60	МС 1-30	10
350	280	85	МС 1-35	12
400	330	110	МС 1-40	12

МС2

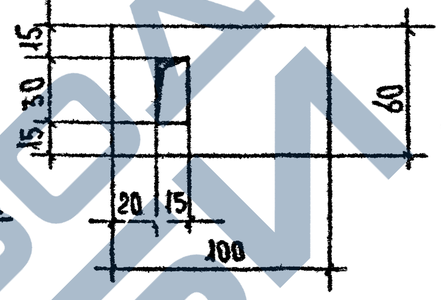




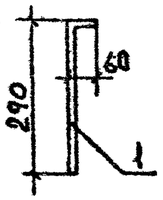
МС3 ; МС4



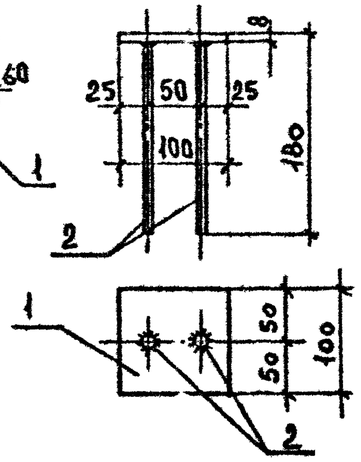
МС5



МС6



МС7



Спецификацию и примечания см. лист 2.

Разраб.	Антия			1.030.1-1/88 3-4С К21
Провер.	Осипов		9.90	
Рук.гр.	Антия			Изделие соединительное МС1 ÷ МС8
Т.инж.	Осипов			Стадия Р; Лист 1; Листов 2
Н.контр.	Осипов			ТбилЗНИИЭП

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Формат А3

Марка	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг 1 шт.	Поз.	Марки
МС1-25	1	-12×230	300	1	5.42	5.42	15.70
	2	-10×170	400	1	5.34	5.34	
	3	-10×170	180	1	2.40	2.40	
	4	∟50×4	400	1	1.22		
	5	⌀25 AI	180	2	0.69		
МС1-30	1	-10×230	300	1	5.42	5.42	12.77
	2	-10×220	400	1	6.64	6.64	
	3	-10×180	220	1	3.14	3.14	
	4	∟50×4	400	1	1.22	1.22	
	5	⌀25 AI	180	2	0.69	1.38	
МС1-35	1	-12×230	300	1	6.50	6.50	22.05
	2	-10×248	400	1	8.41	8.41	
	3	-12×180	268	1	4.54	4.54	
	4	∟50×4	400	1	1.22	1.22	
	5	⌀25 AI	400	2	0.69	1.38	
МС1-40	1	-12×230	300	1	6.50	6.50	24.48
	2	-10×318	400	1	9.98	9.98	
	3	-12×180	318	1	5.40	5.40	
	4	∟50×4	400	1	1.22	1.22	
	5	⌀25 AI	180	2	0.69	1.38	
МС2	1	∟100×10	100	1	1.51	1.51	2.01
	2	-10×80	80	1	0.50	0.50	
МС3	-	-10×45	100	1	0.35	0.35	0.35
МС4	-	-10×45	160	1	0.57	0.57	0.57
МС5	-	-10×60	100	1	0.47	0.47	0.47
МС6	1	⌀12 AI	350	1	0.31	0.31	0.31
МС7	1	-10×100	100	1	0.79	0.79	1.02
	2	⌀10 AI	180	2	0.11	0.22	

Примечание

1. Все швы по ГОСТ 5264-80*
2. Толщина шва брать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварить по всему контуру соприкасания электродами Э42.
3. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74.
4. Сталь арматурная по ГОСТ 5781-82*.

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

1.030.1-1/88 3-4С КЖ1

Копировал

Формат А3