

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**  
**ПЛИТЫ ПОДОКОННЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ**  
**ДЛЯ ЖИЛЫХ, ОБЩЕСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ**

**Технические условия**

**Reinforced concrete window boards for residential,  
civil and auxiliary buildings. Specifications**

ОКП 58 9420

Дата введения 1987-07-01

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. РАЗРАБОТАН Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Э.Л. Шахова (руководитель темы); В.Н. Греков; Н.П. Каляпкина; А.А. Тучнин, канд. техн. наук; В.И. Деньщиков

2. ВНЕСЕН Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР

Зам. председателя М.П. Коханенко

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 6 июня 1986 года № 77

ВЗАМЕН ГОСТ 6785-80 в части плит для жилых, общественных и вспомогательных зданий

Настоящий стандарт распространяется на подоконные железобетонные плиты (далее плиты), изготавливаемые из тяжелого и плотного силикатного бетонов и предназначенные для применения в жилых и общественных зданиях, а также в вспомогательных зданиях и помещениях промышленных и сельскохозяйственных предприятий.

Допускается применять плиты в условиях воздействия агрессивной среды при соблюдении дополнительных требований, установленных проектной документацией в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 и СН 165-76 и указанных в заказе на изготовление плит.

**1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Плиты в зависимости от отделки верхних лицевых поверхностей подразделяют на три типа:

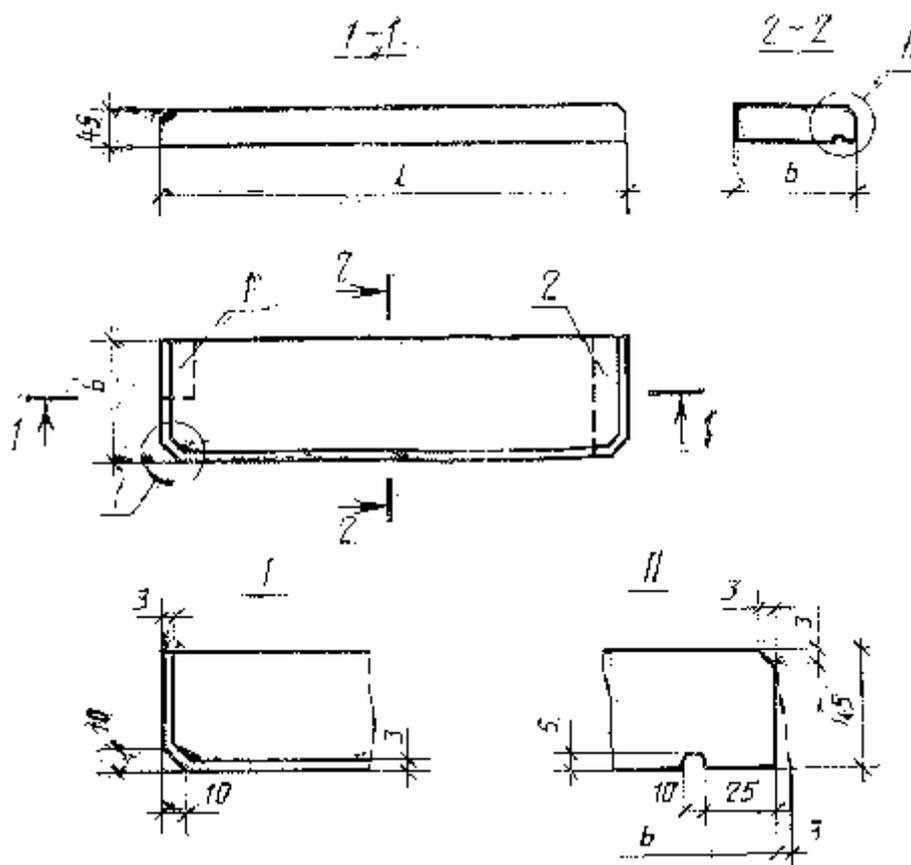
ПОШ - с шлифованной мозаичной поверхностью;

ПОГ - с глянцевой поверхностью;

ПОО - с гладкой поверхностью, предназначенной под окраску.

1.2. Форма и размеры плит, а также их показатели материалоемкости должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**Подоконные плиты для жилых, общественных и  
вспомогательных зданий**



1 - вырез; 2 - срез торца; 3 - технологический уклон не более 3 мм.

Черт. 1

1.3. В случаях, предусмотренных проектной документацией, плиты могут иметь: лицевой профиль, отличающийся от указанного на черт. 1 (с валиком, без капельника, с закругленными углами);

вырезы в углах и срезы торцов.

1.4. Плиты длиной до 1450 мм включительно предусмотрены для опирания на стену (с заведением в паз коробки оконного блока) при вылете свободной консоли не более, мм:

100 - для плит шириной до 200 мм;

150 - для плит шириной более 200 мм.

Плиты длиной 1600 мм и более предусмотрены для опирания на стену и металлические кронштейны с приваркой к ним закладных изделий, расположенных в середине длины плиты или по торцам и в середине длины плиты (при ленточном остеклении).

1.5. Плиты, при необходимости, изготавливают в двух вариантах исполнения: правом и левом - с вырезом в углу (срезом торца), расположенным соответственно на правом или левом торце плиты.

1.6. Конструкции плит, а также арматурных и закладных изделий к ним приведены в обязательном приложении.

1.7. Плиты следует обозначать марками в соответствии с требованиями ГОСТ 23009-78.

Марка плит состоит из буквенно-цифровых групп, разделенных дефисами.

Первая группа содержит обозначение типа плиты и ее габаритные размеры. Длину плиты указывают в дециметрах (значение которой округляют до целого числа), ширину - в сантиметрах.

Во второй группе для плит, изготавливаемых из плотного силикатного бетона, указывают вид бетона, обозначаемый прописной буквой "С".

В третьей группе (или во второй группе марки плит, изготавливаемых из тяжелого бетона) указывают:

наличие в плите закладных изделий, обозначаемых арабскими цифрами: 1 - для плит с

закладными изделиями, расположенными в середине длины плиты; 2 - для плит с закладными изделиями, расположенными по торцам и в середине длины плиты;

наличие в плите вырезов в углах или срезов торцов, обозначаемых строчными буквами;

левый вариант исполнения плиты, обозначаемый строчной буквой "л";

дополнительные характеристики плит, применяемых в условиях воздействия агрессивных сред, - проницаемость бетона, обозначаемую прописными буквами: "Н" - нормальная, "П" - пониженная и "О" - особо низкая проницаемость.

Пример условного обозначения (марки) плиты типа ПОШ, длиной 1300 мм, шириной 150 мм, из тяжелого бетона:

**ПОШ13.15**

То же, плиты типа ПОГ, длиной 1600 мм, шириной 250 мм, из тяжелого бетона, с закладным изделием в середине длины плиты:

**ПОГ16.25-1**

То же, плиты типа ПОО, длиной 2200 мм, шириной 350 мм, в правом варианте исполнения, из плотного силикатного бетона, с закладными изделиями по торцам и в середине длины плиты:

**ПОО22.35-С-2**

Таблица 1

Код ОКП	Марка плиты	Основные размеры плиты, мм		Расход материалов		Масса плиты (справочная), кг
		l	b	Бетон, куб.м	Сталь, кг	
58 9421 1032 58 9421 1097 58 9421 1162	ПОШ7.15 ПОГ7.15 ПОО7.15	700	150	0,005	0,17	12
58 9424 0192 58 9424 0257 58 9424 0322	ПОШ7.15-С ПОГ7.15-С ПОО7.15-С					9
58 9421 1034 58 9421 1099 58 9421 1164	ПОШ10.15 ПОГ10.15 ПОО10.15	1000		0,007	0,36	17
58 9424 0194 58 9424 0259 58 9424 0324	ПОШ10.15-С ПОГ10.15-С ПОО10.15-С					13
58 9421 1035 58 9421 1100 58 9421 1165	ПОШ13.15 ПОГ13.15 ПОО13.15	1300		0,009	0,48	22
58 9424 0195 58 9424 0260 58 9424 0325	ПОШ13.15-С ПОГ13.15-С ПОО13.15-С					17
58 9421 1036 58 9421 1101 58 9421 1166	ПОШ15.15 ПОГ15.15 ПОО15.15	1450		0,010	0,74	24
58 9424 0196 58 9424 0261 58 9424 0326	ПОШ15.15-С ПОГ15.15-С ПОО15.15-С					19
58 9421 1057 58 9421 1122 58 9421 1187	ПОШ16.15-1 ПОГ16.15-1 ПОО16.15-1	1600		0,011	0,70	27
58 9424 0217 58 9424 0282 58 9424 0347	ПОШ16.15-С-1 ПОГ16.15-С-1 ПОО16.15-С-1					21
58 9421 1058 58 9421 1123 58 9421 1188	ПОШ19.15-1 ПОГ19.15-1 ПОО19.15-1	1900	0,013	0,75	32	
58 9424 0218 58 9424 0283 58 9424 0348	ПОШ19.15-С-1 ПОГ19.15-С-1 ПОО19.15-С-1				24	

58 9421 1059	ПОШ22.15-1	2200		0,015	0,81	37
58 9421 1124	ПОГ22.15-1					28
58 9421 1189	ПОО22.15-1					
58 9424 0219	ПОШ22.15-С-1	2500		0,017	1,00	42
58 9424 0284	ПОГ22.15-С-1					32
58 9424 0349	ПОО22.15-С-1					
58 9421 1060	ПОШ25.15-1	2800		0,019	1,07	47
58 9421 1125	ПОГ25.15-1					36
58 9421 1190	ПОО25.15-1					
58 9424 0220	ПОШ25.15-С-1	700		0,006	0,17	16
58 9424 0285	ПОГ25.15-С-1					11
58 9424 0350	ПОО25.15-С-1					
58 9421 1061	ПОШ28.15-1	1000		0,009	0,36	23
58 9421 1126	ПОГ28.15-1					17
58 9421 1191	ПОО28.15-1					
58 9424 0221	ПОШ28.15-С-1	1300		0,012	0,49	29
58 9424 0286	ПОГ28.15-С-1					23
58 9424 0351	ПОО28.15-С-1					
58 9421 1037	ПОШ7.20	1450		0,013	0,76	33
58 9421 1102	ПОГ7.20					25
58 9421 1167	ПОО7.20					
58 9424 0197	ПОШ7.20-С	1600	200	0,014	0,72	36
58 9424 0262	ПОГ7.20-С					26
58 9424 0327	ПОО7.20-С					
58 9421 1039	ПОШ10.20	1900		0,017	0,78	43
58 9421 1104	ПОГ10.20					32
58 9421 1169	ПОО10.20					
58 9424 0199	ПОШ10.20-С	2200		0,020	0,94	50
58 9424 0264	ПОГ10.20-С					
58 9424 0329	ПОО10.20-С					
58 9421 1040	ПОШ13.20	2200		0,020	0,94	
58 9421 1105	ПОГ13.20					
58 9421 1170	ПОО13.20					
58 9424 0200	ПОШ13.20-С	2200		0,020	0,94	
58 9424 0265	ПОГ13.20-С					
58 9424 0330	ПОО13.20-С					
58 9421 1041	ПОШ15.20	2200		0,020	0,94	
58 9421 1106	ПОГ15.20					
58 9421 1171	ПОО15.20					
58 9424 0201	ПОШ15.20-С	2200		0,020	0,94	
58 9424 0266	ПОГ15.20-С					
58 9424 0331	ПОО15.20-С					
58 9421 1062	ПОШ16.20-1	2200		0,020	0,94	
58 9421 1127	ПОГ16.20-1					
58 9421 1192	ПОО16.20-1					
58 9424 0222	ПОШ16.20-С-1	2200		0,020	0,94	
58 9424 0287	ПОГ16.20-С-1					
58 9424 0352	ПОО16.20-С-1					
58 9421 1062	ПОШ19.20-1	2200		0,020	0,94	
58 9421 1128	ПОГ19.20-1					
58 9421 1193	ПОО19.20-1					
58 9424 0223	ПОШ19.20-С-1	2200		0,020	0,94	
58 9424 0288	ПОГ19.20-С-1					
58 9424 0353	ПОО19.20-С-1					
58 9421 1064	ПОШ22.20-1	2200		0,020	0,94	
58 9421 1129	ПОГ22.20-1					
58 9421 1194	ПОО22.20-1					
58 9424 0224	ПОШ22.20-С-1					

58 9424 0289	ПОГ22.20-С-1					38
58 9424 0354	ПОО22.20-С-1					
58 9421 1065	ПОШ25.20-1	2500	250	0,023	1,02	56
58 9421 1130	ПОГ25.20-1					
58 9421 1195	ПОО25.20-1					
58 9424 0225	ПОШ25.20-С-1	2800	250	0,025	1,43	44
58 9424 0290	ПОГ25.20-С-1					
58 9424 0355	ПОО25.20-С-1					
58 9421 1066	ПОШ28.20-1	2800	250	0,025	1,43	63
58 9421 1131	ПОГ28.20-1					
58 9421 1196	ПОО28.20-1					
58 9424 0226	ПОШ28.20-С-1	700	250	0,008	0,18	48
58 9424 0291	ПОГ28.20-С-1					
58 9424 0356	ПОО28.20-С-1					
58 9421 1042	ПОШ7.25	700	250	0,008	0,18	20
58 9421 1107	ПОГ7.25					
58 9421 1172	ПОО7.25					
58 9424 0202	ПОШ7.25-С	1000	250	0,011	0,37	15
58 9424 0267	ПОГ7.25-С					
58 9424 0332	ПОО7.25-С					
58 9421 1044	ПОШ10.25	1000	250	0,011	0,37	28
58 9421 1109	ПОГ10.25					
58 9421 1174	ПОО10.25					
58 9424 0204	ПОШ10.25-С	1300	250	0,014	0,51	21
58 9424 0269	ПОГ10.25-С					
58 9424 0334	ПОО10.25-С					
58 9421 1045	ПОШ13.25	1300	250	0,014	0,51	37
58 9421 1110	ПОГ13.25					
58 9421 1175	ПОО13.25					
58 9424 0205	ПОШ13.25-С	1450	250	0,016	0,77	26
58 9424 0270	ПОГ13.25-С					
58 9424 0335	ПОО13.25-С					
58 9421 1046	ПОШ15.25	1450	250	0,016	0,77	41
58 9421 1111	ПОГ15.25					
58 9421 1176	ПОО15.25					
58 9424 0206	ПОШ15.25-С	1600	250	0,018	0,73	30
58 9424 0271	ПОГ15.25-С					
58 9424 0336	ПОО15.25-С					
58 9421 1067	ПОШ16.25-1	1600	250	0,018	0,73	45
58 9421 1132	ПОГ16.25-1					
58 9421 1197	ПОО16.25-1					
58 9424 0227	ПОШ16.25-С-1	1900	250	0,021	0,89	34
58 9424 0292	ПОГ16.25-С-1					
58 9424 0357	ПОО16.25-С-1					
58 9421 1068	ПОШ19.25-1	1900	250	0,021	0,89	53
58 9421 1133	ПОГ19.25-1					
58 9421 1198	ПОО19.25-1					
58 9424 0228	ПОШ19.25-С-1	2200	250	0,025	0,97	40
58 9424 0293	ПОГ19.25-С-1					
58 9424 0358	ПОО19.25-С-1					
58 9421 1069	ПОШ22.25-1	2200	250	0,025	0,97	62
58 9421 1134	ПОГ22.25-1					
58 9421 1199	ПОО22.25-1					
58 9424 0229	ПОШ22.25-С-1	2200	250	0,025	0,97	47
58 9424 0294	ПОГ22.25-С-1					
58 9424 0359	ПОО22.25-С-1					
58 9421 1070	ПОШ25.25-1					70
58 9421 1135	ПОГ25.25-1					

58 9421 1200	ПОО25.25-1	2500	350	0,028	1,33	
58 9424 0230	ПОШ25.25-С-1					
58 9424 0295	ПОГ25.25-С-1					53
58 9424 0360	ПОО25.25-С-1					
58 9421 1071	ПОШ28.25-1	2800	350	0,032	1,46	
58 9421 1136	ПОГ28.25-1					79
58 9421 1201	ПОО28.25-1					
58 9424 0231	ПОШ28.25-С-1					
58 9424 0296	ПОГ28.25-С-1					60
58 9424 0361	ПОО28.25-С-1					
58 9421 1047	ПОШ7.35	700	350	0,011	0,20	
58 9421 1112	ПОГ7.35					28
58 9421 1177	ПОО7.35					
58 9424 0207	ПОШ7.35-С					
58 9424 0272	ПОГ7.35-С					20
58 9424 0337	ПОО7.35-С					
58 9421 1049	ПОШ10.35	1000	350	0,016	0,33	
58 9421 1114	ПОГ10.35					39
58 9421 1179	ПОО10.35					
58 9424 0209	ПОШ10.35-С					
58 9424 0274	ПОГ10.35-С					30
58 9424 0339	ПОО10.35-С					
58 9421 1050	ПОШ13.35	1300	350	0,020	0,63	
58 9421 1115	ПОГ13.35					51
58 9421 1180	ПОО13.35					
58 9424 0210	ПОШ13.35-С					
58 9424 0275	ПОГ13.35-С					37
58 9424 0340	ПОО13.35-С					
58 9421 1051	ПОШ15.35	1450	350	0,023	0,72	
58 9421 1116	ПОГ15.35					57
58 9421 1181	ПОО15.35					
58 9424 0211	ПОШ15.35-С					
58 9424 0276	ПОГ15.35-С					43
58 9424 0341	ПОО15.35-С					
58 9421 1072	ПОШ16.35-1	1600	350	0,025	0,85	
58 9421 1137	ПОГ16.35-1					63
58 9421 1202	ПОО16.35-1					
58 9424 0232	ПОШ16.35-С-1					
58 9424 0297	ПОГ16.35-С-1					47
58 9424 0362	ПОО16.35-С-1					
58 9421 1073	ПОШ19.35-1	1900	350	0,030	0,93	
58 9421 1138	ПОГ19.35-1					75
58 9421 1203	ПОО19.35-1					
58 9424 0233	ПОШ19.35-С-1					
58 9424 0298	ПОГ19.35-С-1					56
58 9424 0363	ПОО19.35-С-1					
58 9421 1074	ПОШ22.35-1	2200	350	0,035	1,03	
58 9421 1139	ПОГ22.35-1					87
58 9421 1204	ПОО22.35-1					
58 9424 0234	ПОШ22.35-С-1					
58 9424 0299	ПОГ22.35-С-1					65
58 9424 0364	ПОО22.35-С-1					
58 9421 1075	ПОШ25.35-1	2500	350	0,039	1,62	
58 9421 1140	ПОГ25.35-1					98
58 9421 1205	ПОО25.35-1					
58 9424 0235	ПОШ25.35-С-1					
58 9424 0300	ПОГ25.35-С-1					73
58 9424 0365	ПОО25.35-С-1					

58 9421 1076	ПОШ28.35-1	2800	450	0,040	1,77	110
58 9421 1141	ПОГ28.35-1					75
58 9421 1206	ПОО28.35-1					
58 9424 0236	ПОШ28.35-С-1	700	0,014	0,21	35	
58 9424 0301	ПОГ28.35-С-1					26
58 9424 0366	ПОО28.35-С-1					
58 9421 1052	ПОШ7.45	1000	0,020	0,35	51	
58 9421 1117	ПОГ7.45					37
58 9421 1182	ПОО7.45					
58 9424 0212	ПОШ7.45-С	1300	0,026	0,65	66	
58 9424 0277	ПОГ7.45-С					48
58 9424 0342	ПОО7.45-С					
58 9421 1054	ПОШ10.45	1450	0,029	0,75	73	
58 9421 1119	ПОГ10.45					54
58 9421 1184	ПОО10.45					
58 9424 0214	ПОШ10.45-С	1600	0,033	0,96	81	
58 9424 0279	ПОГ10.45-С					62
58 9424 0344	ПОО10.45-С					
58 9421 1055	ПОШ13.45	1900	0,039	1,08	96	
58 9421 1120	ПОГ13.45					73
58 9421 1185	ПОО13.45					
58 9424 0215	ПОШ13.45-С	2200	0,045	1,31	113	
58 9424 0280	ПОГ13.45-С					84
58 9424 0345	ПОО13.45-С					
58 9421 1056	ПОШ15.45	2500	0,051	1,68	127	
58 9421 1121	ПОГ15.45					95
58 9421 1186	ПОО15.45					
58 9424 0216	ПОШ15.45-С	2800	0,057	2,40	110	
58 9424 0281	ПОГ15.45-С					
58 9424 0346	ПОО15.45-С					
58 9421 1077	ПОШ16.45-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9421 1142	ПОГ16.45-1					
58 9421 1207	ПОО16.45-1					
58 9424 0237	ПОШ16.45-С-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9424 0302	ПОГ16.45-С-1					
58 9424 0367	ПОО16.45-С-1					
58 9421 1078	ПОШ19.45-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9421 1143	ПОГ19.45-1					
58 9421 1208	ПОО19.45-1					
58 9424 0238	ПОШ19.45-С-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9424 0303	ПОГ19.45-С-1					
58 9424 0368	ПОО19.45-С-1					
58 9421 1079	ПОШ22.45-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9421 1144	ПОГ22.45-1					
58 9421 1209	ПОО22.45-1					
58 9424 0239	ПОШ22.45-С-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9424 0304	ПОГ22.45-С-1					
58 9424 0369	ПОО22.45-С-1					
58 9421 1080	ПОШ25.45-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9421 1145	ПОГ25.45-1					
58 9421 1210	ПОО25.45-1					
58 9424 0240	ПОШ25.45-С-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9424 0305	ПОГ25.45-С-1					
58 9424 0370	ПОО25.45-С-1					
58 9421 1081	ПОШ28.45-1	2800	0,057	2,40	110	
58 9421 1146	ПОГ28.45-1					
58 9421 1211	ПОО28.45-1					
58 9424 0241	ПОШ28.45-С-1					

58 9424 0306	ПОГ28.45-С-1					107	
58 9424 0371	ПОО28.45-С-1						
58 9421 1082	ПОШ22.15-2	2200	150	0,015	1,59	37	
58 9421 1147	ПОГ22.15-2						
58 9421 1212	ПОО22.15-2						
58 9424 0242	ПОШ22.15-С-2	2500		150	0,017	1,78	28
58 9424 0307	ПОГ22.15-С-2						
58 9424 0372	ПОО22.15-С-2						
58 9421 1083	ПОШ25.15-2	2500	150		0,017	1,78	42
58 9421 1148	ПОГ25.15-2						
58 9421 1213	ПОО25.15-2						
58 9424 0243	ПОШ25.15-С-2	2800		150	0,019	1,85	32
58 9424 0308	ПОГ25.15-С-2						
58 9424 0373	ПОО25.15-С-2						
58 9421 1084	ПОШ28.15-2	2800	150		0,019	1,85	47
58 9421 1149	ПОГ28.15-2						
58 9421 1214	ПОО28.15-2						
58 9424 0244	ПОШ28.15-С-2	2200		200	0,020	1,72	36
58 9424 0309	ПОГ28.15-С-2						
58 9424 0374	ПОО28.15-С-2						
58 9421 1085	ПОШ22.20-2	2200	200		0,020	1,72	50
58 9421 1150	ПОГ22.20-2						
58 9421 1215	ПОО22.20-2						
58 9424 0245	ПОШ22.20-С-2	2500		200	0,023	1,80	38
58 9424 0310	ПОГ22.20-С-2						
58 9424 0375	ПОО22.20-С-2						
58 9421 1086	ПОШ25.20-2	2500	200		0,023	1,80	56
58 9421 1151	ПОГ25.20-2						
58 9421 1216	ПОО25.20-2						
58 9424 0246	ПОШ25.20-С-2	2800		200	0,025	2,21	44
58 9424 0311	ПОГ25.20-С-2						
58 9424 0376	ПОО25.20-С-2						
58 9421 1087	ПОШ28.20-2	2800	200		0,025	2,21	63
58 9421 1152	ПОГ28.20-2						
58 9421 1217	ПОО28.20-2						
58 9424 0247	ПОШ28.20-С-2	2200		200	0,025	1,75	48
58 9424 0312	ПОГ28.20-С-2						
58 9424 0377	ПОО28.20-С-2						
58 9421 1088	ПОШ22.25-2	2200	250		0,025	1,75	62
58 9421 1153	ПОГ22.25-2						
58 9421 1218	ПОО22.25-2						
58 9424 0248	ПОШ22.25-С-2	2500		250	0,028	2,11	47
58 9424 0313	ПОГ22.25-С-2						
58 9424 0378	ПОО22.25-С-2						
58 9421 1089	ПОШ25.25-2	2500	250		0,028	2,11	70
58 9421 1154	ПОГ25.25-2						
58 9421 1219	ПОО25.25-2						
58 9424 0249	ПОШ25.25-С-2	2800		250	0,032	2,24	53
58 9424 0314	ПОГ25.25-С-2						
58 9424 0379	ПОО25.25-С-2						
58 9421 1090	ПОШ28.25-2	2800	250		0,032	2,24	79
58 9421 1155	ПОГ28.25-2						
58 9421 1220	ПОО28.25-2						
58 9424 0250	ПОШ28.25-С-2						60
58 9424 0315	ПОГ28.25-С-2						
58 9424 0380	ПОО28.25-С-2						
58 9421 1091	ПОШ22.35-2						87
58 9421 1156	ПОГ22.35-2						

58 9421 1221	ПОО22.35-2	2200	350	0,035	1,91	65
58 9424 0251	ПОШ22.35-С-2					
58 9424 0316	ПОГ22.35-С-2					
58 9424 0381	ПОО22.35-С-2	2500	350	0,039	2,40	98
58 9421 1092	ПОШ25.35-2					
58 9421 1157	ПОГ25.35-2					
58 9421 1222	ПОО25.35-2	2800	350	0,040	2,55	110
58 9424 0252	ПОШ25.35-С-2					
58 9424 0317	ПОГ25.35-С-2					
58 9424 0382	ПОО25.35-С-2	2200	450	0,045	2,09	113
58 9421 1093	ПОШ28.35-2					
58 9421 1158	ПОГ28.35-2					
58 9421 1223	ПОО28.35-2	2500	450	0,051	2,46	127
58 9424 0253	ПОШ28.35-С-2					
58 9424 0318	ПОГ28.35-С-2					
58 9424 0383	ПОО28.35-С-2	2800	450	0,057	3,18	142
58 9421 1094	ПОШ22.45-2					
58 9421 1159	ПОГ22.45-2					
58 9421 1224	ПОО22.45-2	2500	450	0,051	2,46	95
58 9424 0254	ПОШ22.45-С-2					
58 9424 0319	ПОГ22.45-С-2					
58 9424 0384	ПОО22.45-С-2	2800	450	0,057	3,18	107
58 9421 1095	ПОШ25.45-2					
58 9421 1160	ПОГ25.45-2					
58 9421 1225	ПОО25.45-2	2800	450	0,057	3,18	107
58 9424 0255	ПОШ25.45-С-2					
58 9424 0320	ПОГ25.45-С-2					
58 9424 0385	ПОО25.45-С-2	2800	450	0,057	3,18	107
58 9421 1096	ПОШ28.45-2					
58 9421 1161	ПОГ28.45-2					
58 9421 1226	ПОО28.45-2	2800	450	0,057	3,18	107
58 9424 0256	ПОШ28.45-С-2					
58 9424 0321	ПОГ28.45-С-2					
58 9424 0386	ПОО28.45-С-2					

Примечания:

1. В марках плит по табл. 1 не указаны варианты исполнения плит (п. 1.5).
2. В случае устройства в плитах вырезов в углах или срезов торцов (п. 1.3) расход бетона и стали на плиту, указанный в табл. 1, следует соответственно изменить.
3. Масса плит приведена для плит из тяжелого бетона средней плотности 2400 кгс/куб.м и плотного силикатного бетона - 1800 кгс/куб.м.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Плиты должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015.0-83:

по прочности;

по показателям фактической прочности бетона (в проектном возрасте и отпускной);

по морозостойкости бетона;

к качеству материалов, применяемых для приготовления бетона;

к бетону плит, применяемых в условиях воздействия агрессивных сред;

к качеству арматурных и закладных изделий и их положению в плите;

к маркам сталей для арматурных и закладных изделий;

по отклонению толщины защитного слоя бетона;

по защите от коррозии;

по применению форм для изготовления плит.

2.3. Плиты следует изготавливать из бетона класса по прочности на сжатие В15.

2.4. Коэффициент вариации прочности бетона по сжатию в партии для плит высшей категории качества не должен быть более:

- 9% - для тяжелого бетона;
- 10% - для плотного силикатного бетона.

2.5. Значение нормируемой отпускной прочности бетона плит в процентах от класса бетона по прочности на сжатие следует принимать равным:

- 70 - для плит из тяжелого бетона;
- 100 - для плит из плотного силикатного бетона.

При поставке плит из тяжелого бетона в холодный период года допускается повышать нормируемую отпускную прочность бетона, но не более 80% класса по прочности на сжатие. Значение нормируемой отпускной прочности тяжелого бетона следует принимать по проектной документации на конкретное здание в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.0-83.

2.6. Плотный силикатный бетон должен иметь среднюю плотность (в высушенном до постоянной массы состоянии) не менее 1800 кг/куб.м.

- 2.7. Арматурная сталь должна удовлетворять требованиям:  
 стержневая арматурная сталь класса А-III - ГОСТ 5781-82;  
 проволока класса Вр-I - ГОСТ 6727-80.

2.8. Форма и размеры сварных арматурных сеток, закладных изделий и их положение в плитах должны соответствовать указанным в обязательном приложении.

2.9. Арматуру в плитах из плотного силикатного бетона, предназначенных для применения в помещениях с относительной влажностью внутреннего воздуха свыше 60 %, следует защищать от коррозии. Способ защиты арматуры должен соответствовать установленному проектной документацией (согласно требованиям СН 165-76) и указанному в заказе на изготовление плит.

2.10. Значения действительных отклонений геометрических параметров плит не должны превышать предельных, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм		
Наименование отклонения геометрического параметра	Наименование геометрического параметра	Пред. откл.
Отклонения линейных размеров	Длина плиты	+/-5
	Ширина плиты	+/-3
	Толщина плиты	+/-2
	Положение закладного изделия: в плоскости плиты	5
Отклонение от прямолинейности	из плоскости плиты	2
	Прямолинейность лицевого профиля поверхности плиты в любом сечении на всей длине плиты длиной 700-1300	+/-2
Отклонение от плоскостности	То же, плиты длиной 1450-2800	+/-3
	Плоскостность лицевой поверхности плиты относительно прилегающей плоскости	3

2.11. Устанавливаются следующие категории бетонных поверхностей плиты:

- A0 или A1 - лицевой шлифованной или глянцевой;
- A2 - лицевой гладкой, предназначенной под окраску;
- A7 - нелицевой, невидимой в условиях эксплуатации.

Требования к качеству поверхностей и внешнему виду плит - по ГОСТ 13015.0-83 и настоящему стандарту.

2.11.1. Верхняя лицевая поверхность плит одной партии должна иметь одинаковый цвет и тон окраски.

Расположение мраморного щебня на лицевых шлифованных поверхностях плит должно быть равномерным или предусмотренным проектной документацией на конкретное здание и заказом. В первом случае участки без мраморного щебня площадью более 3 кв.см не допускаются.

2.11.2. На поверхностях плит не допускаются трещины в бетоне, за исключением усадочных и других местных технологических шириной не более 0,1 мм на нижней поверхности плит.

2.11.3. Плиты высшей категории качества должны быть типов ПОШ или ПОГ.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемку плит следует проводить партиями в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.1-81 и настоящего стандарта.

3.2. Приемку плит по показателям их прочности, морозостойкости бетона следует проводить по результатам периодических испытаний.

3.3. Приемку плит по показателям прочности бетона (классу бетона по прочности на сжатие и отпускной прочности бетона), средней плотности плотного силикатного бетона, соответствия арматурных и закладных изделий требованиям обязательного приложения, прочности сварных соединений, точности геометрических параметров, толщины защитного слоя бетона до арматуры, ширины раскрытия усадочных трещин, категории бетонной поверхности следует проводить по результатам приемо-сдаточных испытаний.

3.4. При приемке плит по показателям точности геометрических параметров, толщины защитного слоя бетона до арматуры, ширины раскрытия усадочных трещин и категории бетонной поверхности следует применять одноступенчатый выборочный контроль.

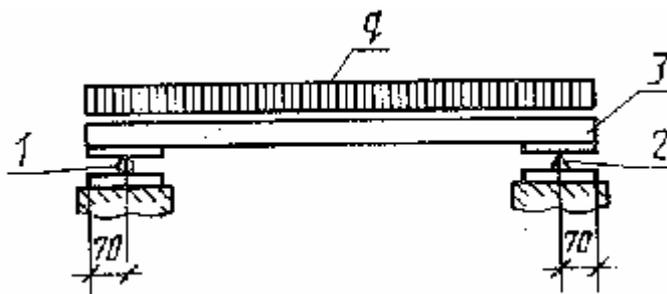
3.5. Приемку плит по наличию закладных изделий, правильности нанесения маркировочных надписей и знаков, соответствию вида отделки установленным требованиям к эталону следует проводить путем сплошного контроля с отбраковкой плит, имеющих дефекты по указанным показателям.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Испытания плит нагружением для определения их прочности следует проводить по достижении бетоном прочности, соответствующей классу по прочности на сжатие.

Прочность плит следует контролировать по ГОСТ 8829-85.

4.1.1. Схема опирания и нагружения плиты при испытании ее нагружением приведена на черт. 2, а значения контрольных нагрузок при проверке прочности плит указаны в табл. 3.



1 - подвижная опора; 2 - неподвижная опора; 3 - подоконная плита.

Черт. 2

Таблица 3

Значение коэффициента С	Контрольная нагрузка по проверке прочности плиты $q$ , кПа (кгс/кв.м), при которой	
	плита признается годной	требуется повторное испытание плиты
1,4	1,23(125)	1,04(105)
1,6	1,57(160)	1,33(135)

Примечания:

1. Значения контрольных нагрузок указаны без учета веса плиты.

2. Значение коэффициента С принимают в зависимости от возможного характера разрушения плиты согласно ГОСТ 8829-85.

4.2. Прочность бетона на сжатие следует определять по ГОСТ 10180-78 на серии образцов, изготовленных из бетонной смеси рабочего состава и хранившихся в условиях, установленных ГОСТ 18105.1-80.

При испытании плит неразрушающими методами фактическую отпускную прочность бетона на сжатие следует определять ультразвуковым методом по ГОСТ 17624-78 или приборами механического действия по ГОСТ 22690.0-77 - ГОСТ 22690.4-77, а также другими методами,

предусмотренными стандартами на методы испытания образца.

4.3. Морозостойкость бетона следует определять по ГОСТ 10060-76 на серии образцов, изготовленных из бетонной смеси рабочего состава.

4.4. Среднюю плотность плотного силикатного бетона следует определять по ГОСТ 12730.0-78 и ГОСТ 12730.1-78 на серии образцов, изготовленных из бетонной смеси рабочего состава.

4.5. Методы контроля и испытаний сварных арматурных и закладных изделий - по ГОСТ 10922-75.

4.6. Положение арматурных и закладных изделий, а также толщину защитного слоя бетона до арматуры следует определять по ГОСТ 17625-83 и ГОСТ 22904-78.

4.7. Размеры плит, отклонения от прямолинейности и плоскостности верхних лицевых поверхностей качеству бетонных поверхностей, ширину раскрытия усадочных трещин и внешний вид плит следует проверять методами, установленными ГОСТ 13015-75.

## **5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. Маркировка плит - по ГОСТ 13015.2-81.

Маркировочные надписи и знаки следует наносить на нелицевой поверхности плит.

Допускается по соглашению изготовителя с потребителем и проектной организацией - автором проекта конкретного здания вместо марок наносить на плиты их сокращенные условные обозначения, принятые в проектной документации.

5.2. Требования к документу о качестве плит, поставляемых потребителю, - по ГОСТ 13015.3-81.

5.3. Транспортировать и хранить плиты следует в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.4-84 и настоящего стандарта.

5.3.1. Плиты следует транспортировать и хранить в контейнерах или пакетах.

5.3.2. Плиты следует укладывать на нелицевую грань шириной 45 мм лицевыми поверхностями вплотную одна к другой. Подкладки под нижний ряд и прокладки между рядами плит должны быть толщиной не менее 25 мм и уложены на расстоянии от торцов плит:

100 мм - для плит длиной 700-1000 мм;

200 мм - для плит длиной 1300-2800 мм.

5.3.3. Грузовые стропы и другие захватные приспособления применяемые для погрузки, разгрузки и складирования плит, в местах соприкосновения их с плитами должны иметь мягкое покрытие.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
Обязательное

### **КОНСТРУКЦИЯ ПЛИТ, АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ К НИМ**

1. Положение сварных арматурных сеток и закладных изделий в плитах должно соответствовать указанному:

на черт. 1 - для плит длиной 700-1450 мм;

на черт. 2 и в табл. 1 - для плит длиной 1600-2800 мм (с одним закладным изделием);

на черт. 3 и в табл. 2 - для плит длиной 2200-2800 мм (с тремя закладными изделиями).

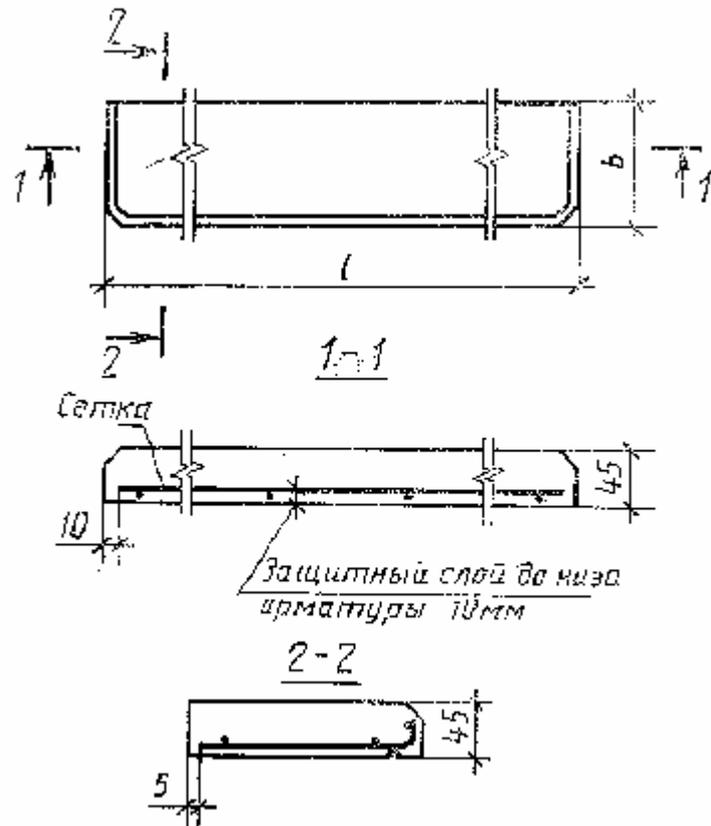
Спецификация арматурных и закладных изделий и выборка стали на одну плиту приведены в табл. 3.

2. Форма и размеры арматурных сеток должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4, а закладных изделий - на черт. 5.

Спецификация и выборка стали на одну арматурную сетку приведены в табл. 5, а на одно закладное изделие - в табл. 6.

3. Марки плит на чертежах и в таблицах настоящего обязательного приложения приведены без указания вида бетона и отделки верхних лицевых поверхностей плит.

**Плиты длиной 700 - 1450 мм**



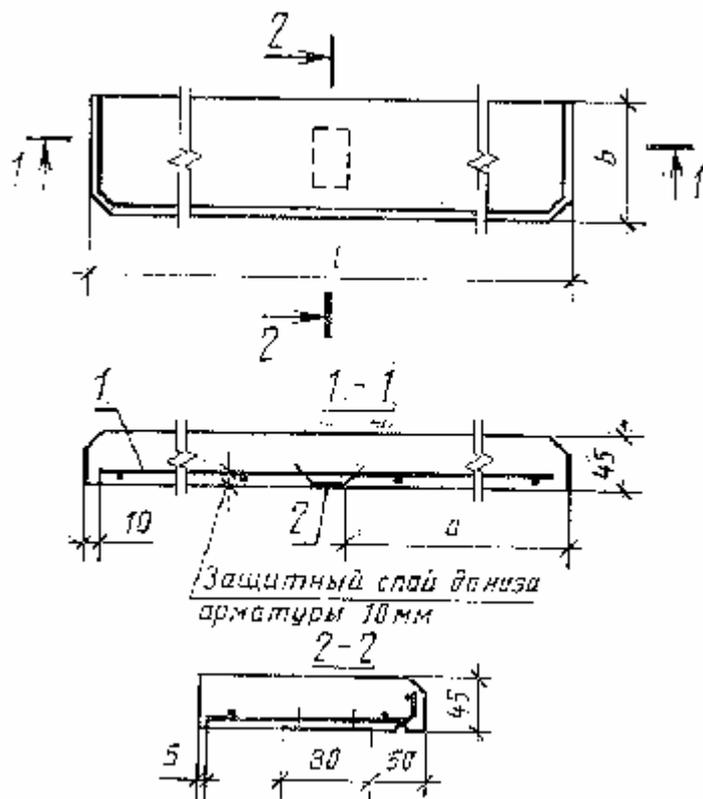
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Марка плиты	a	Марка плиты	a	Марка плиты	a
ПО 16.15-1	770	ПО 25.20-1	1220	ПО 19.35-1	920
ПО 19.15-1	920	ПО 28.20-1	1370	ПО 22.35-1	1070
ПО 22.15-1	1070	ПО 16.25-1	770	ПО 25.35-1	1220
ПО 25.15-1	1220	ПО 19.25-1	920	ПО 28.35-1	1370
ПО 28.15-1	1370	ПО 22.25-1	1070	ПО 16.45-1	770
ПО 16.20-1	770	ПО 25.25-1	1220	ПО 19.45-1	920
ПО 19.20-1	920	ПО 28.25-1	1370	ПО 22.45-1	1070
ПО 22.20-1	1070	ПО 16.35-1	770	ПО 25.45-1	1220
				ПО 28.45-1	1370

Плиты длиной 1600 - 2800 мм (с одним закладным изделием)



1 - сетка; 2 - закладное изделие М1.

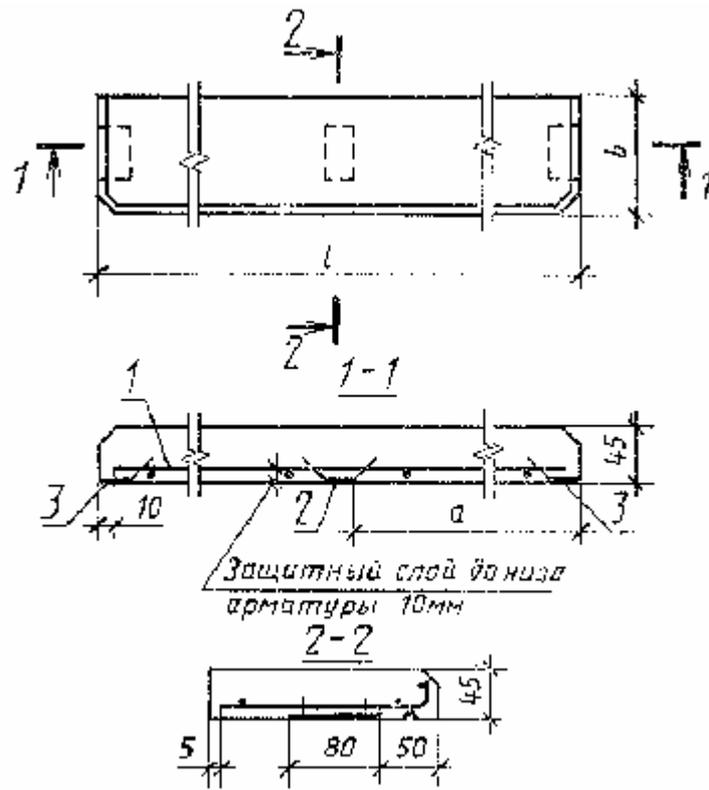
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Марка плиты	a	Марка плиты	a	Марка плиты	a
ПО 22.15-2	1070	ПО 28.20-2	1370	ПО 25.35-2	1220
ПО 25.15-2	1220	ПО 22.25-2	1070	ПО 28.35-2	1370
ПО 28.15-2	1370	ПО 25.25-2	1220	ПО 22.45-2	1070
ПО 22.20-2	1070	ПО 28.25-2	1370	ПО 25.45-2	1220
ПО 25.20-2	1220	ПО 22.35-2	1070	ПО 28.45-2	1370

Плиты длиной 2200 - 2800 мм (с тремя закладными изделиями)

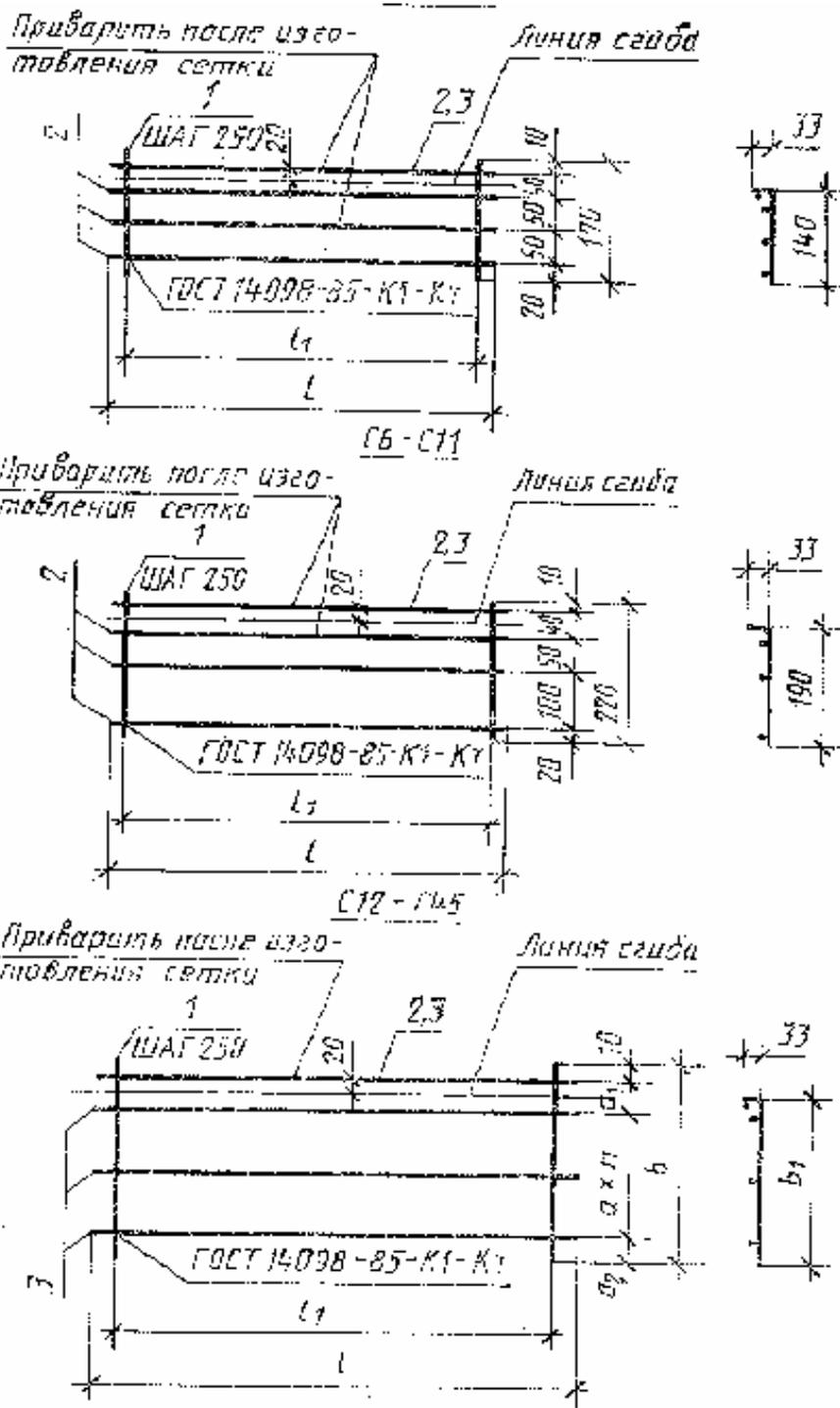


1 - сетка; 2 - закладное изделие M1; 3 - закладное изделие M2.  
 Черт. 3

**Спецификация арматурных и закладных изделий и выборка стали на одну плиту**

Марка плиты	Сетка		Закладное изделие		Выборка стали, кг											
	Ма рка	Количе ство	Ма рка	Количе ство	Арматурное изделие				Закладное изделие				Итого	Всего		
					Арматурная сталь по ГОСТ 6727-80				Арматурная сталь по ГОСТ5781-82		Полосовая сталь по ГОСТ 103-76					
					Класс Вр-I				Класс А-III		Марка ВСт3кп2 по ГОСТ380-71					
					Диаметр, мм			Итого	Диаметр 8 мм	Итого	-60x6	Итого				
3	4	5														
ПО 7.15	C1	1	-	-	0,17	-	-	0,17	-	-	-	-	-	-	0,17	
ПО 10.15	C2		-	-	0,09	0,27	-	0,36	-	-	-	-	-	-	-	0,36
ПО 13.15	C12		-	-	0,11	-	0,37	0,48	-	-	-	-	-	-	-	0,48
ПО 15.15	C3		-	-	0,13	-	0,62	0,75	-	-	-	-	-	-	-	0,75
ПО 16.15-1	C13		M1	1	0,31	-	-	0,31	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,70		
ПО 19.15-1	C14				0,36	-	-	0,36	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,75		
ПО 22.15-1	C15				0,42	-	-	0,42	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,81		
ПО 25.15-1	C4				0,60	-	-	0,60	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,99		
ПО 28.15-1	C5				0,68	-	-	0,68	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,07		
ПО 7.20	C6				-	-	0,18	-	-	0,18	-	-	-	-	-	0,18
ПО 10.20	C7		-	-	0,10	0,27	-	0,37	-	-	-	-	-	0,37		
ПО 13.20	C16		-	-	0,12	-	0,37	0,49	-	-	-	-	-	0,49		
ПО 15.20	C8		-	-	0,14	-	0,62	0,76	-	-	-	-	-	0,76		
ПО 16.20-1	C17		M1	1	0,33	-	-	0,33	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,72		
ПО 19.20-1	C18				0,38	-	-	0,38	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,77		
ПО 22.20-1	C9				0,56	-	-	0,56	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,95		
ПО 25.20-1	C10				0,63	-	-	0,63	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,02		
ПО 28.20-1	C11				0,27	0,77	-	1,04	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,43		
ПО 7.25	C19				-	-	0,18	-	-	0,18	-	-	-	-	-	0,18
ПО 10.25	C20		-	-	0,11	0,27	-	0,38	-	-	-	-	-	0,38		
ПО 13.25	C21		-	-	0,14	-	0,37	0,51	-	-	-	-	-	0,51		
ПО 15.25	C22		-	-	0,16	-	0,62	0,78	-	-	-	-	-	0,78		
ПО 16.25-1	C23		M1	1	0,34	-	-	0,34	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,73		
ПО 19.25-1	C24				0,50	-	-	0,50	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,89		
ПО 22.25-1	C25				0,58	-	-	0,58	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,97		
ПО 25.25-1	C26				0,27	0,68	-	0,95	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,34		
ПО 28.25-1	C27				0,30	0,77	-	1,07	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,46		

ПО 7.35	C28	-	-	0,20	-	-	0,20	-	-	-	-	-	0,20
ПО 10.35	C29	-	-	0,33	-	-	0,33	-	-	-	-	-	0,33
ПО 13.35	C30	-	-	0,16	0,47	-	0,63	-	-	-	-	-	0,63
ПО 15.35	C31	-	-	0,19	0,53	-	0,72	-	-	-	-	-	0,72
ПО 16.35-1	C32	M1	1	0,46	-	-	0,46	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,85
ПО 19.35-1	C33			0,54	-	-	0,54	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,93
ПО 22.35-1	C34			0,74	-	-	0,74	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,03
ПО 25.35-1	C35			0,32	0,91	-	1,23	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,62
ПО 28.35-1	C36			0,36	1,02	-	1,38	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,77
ПО 7.45	C37	-	-	0,21	-	-	0,21	-	-	-	-	-	0,21
ПО 10.45	C38	-	-	0,35	-	-	0,35	-	-	-	-	-	0,35
ПО 13.45	C30	-	-	0,19	0,47	-	0,66	-	-	-	-	-	0,66
ПО 15.45	C40	-	-	0,22	0,53	-	0,75	-	-	-	-	-	0,75
ПО 16.45-1	C41	M1	1	0,58	-	-	0,58	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	0,97
ПО 19.45-1	C42			0,68	-	-	0,68	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,07
ПО 22.45-1	C43			0,33	0,60	-	0,93	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,32
ПО 25.45-1	C44			0,37	0,91	-	1,28	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	1,67
ПО 28.45-1	C45			0,41	-	1,60	2,01	0,22	0,22	0,17	0,17	0,39	2,40
ПО 22.15-2	C15	M1 M2	1	0,42	-	-	0,42	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,59
ПО 25.15-2	C14			0,61	-	-	0,61	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,78
ПО 28.15-2	C5			0,68	-	-	0,68	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,85
ПО 22.20-2	C9			0,55	-	-	0,55	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,72
ПО 25.20-2	C10			0,63	-	-	0,63	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,80
ПО 28.20-2	C11			0,27	0,77	-	1,04	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,21
ПО 22.25-2	C25			0,58	-	-	0,58	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,75
ПО 25.25-2	C26			0,27	0,67	-	0,94	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,11
ПО 28.25-2	C27			0,30	0,77	-	1,07	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,24
ПО 22.35-2	C34			0,74	-	-	0,74	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	1,91
ПО 25.35-2	C35			0,32	0,91	-	1,23	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,40
ПО 28.35-2	C36			0,36	1,02	-	1,38	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,55
ПО 22.45-2	C43			0,33	0,59	-	0,92	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,09
ПО 25.45-2	C44			0,37	0,92	-	1,29	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	2,46
ПО 28.45-2	C45			0,41	-	-	1,60	0,66	0,66	0,51	0,51	1,17	3,18



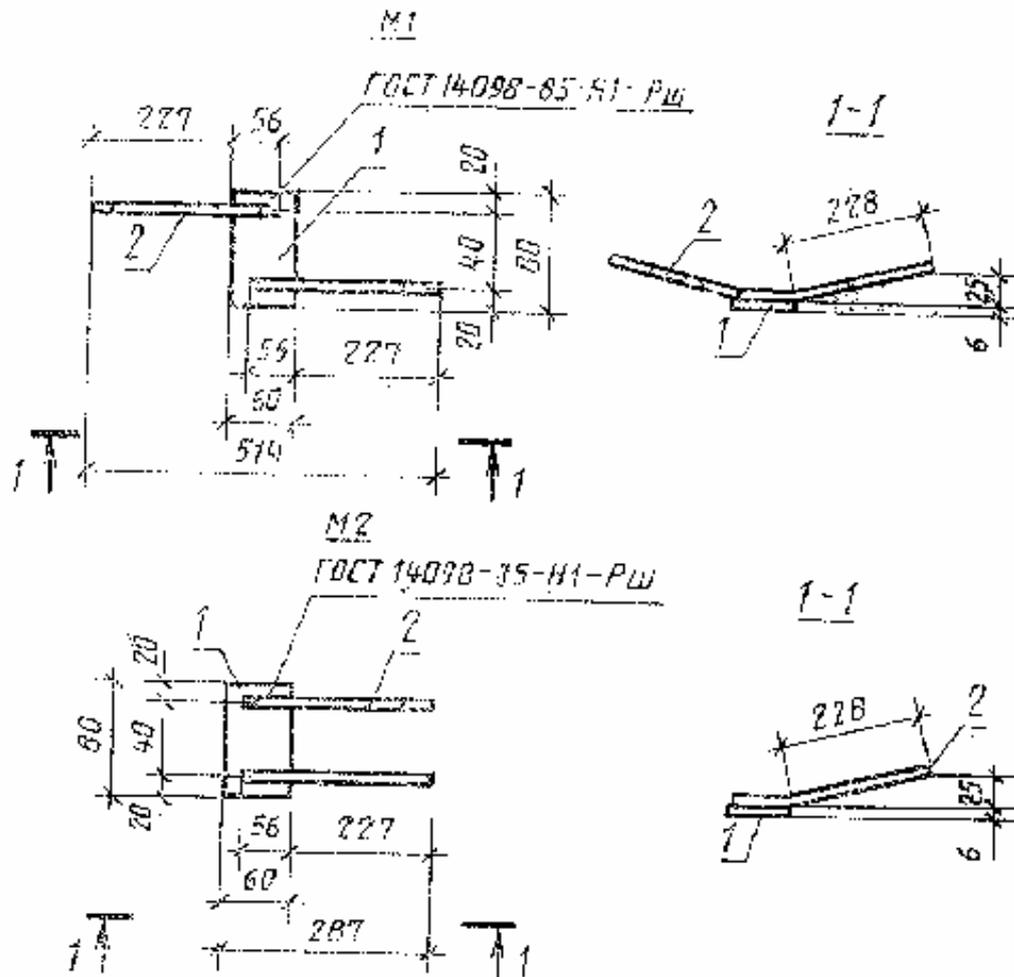
Черт. 4

Таблица 4

Размеры арматурных сеток С1 - С45

Марка сетки	Размеры в мм							n
	l	l <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>	a	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	
C1	680	500						
C2	980	750						
C3	1430	1250	-	-	-	-	-	-
C4	2480	2250						
C5	2780	2500						
C6	690	500						

C7	980	750						
C8	1430	1250	-	-	-	-	-	-
C9	2180	2000						
C10	2480	2250						
C11	2780	2500						
C12	1280	1000						
C13	1580	1500	170	140		40		
C14	1880	1750			100			-
C15	2180	2000						
C16	1280	1000						
C17	1580	1500	220	190		90		
C18	1880	1750						
C19	680	500						2
C20	980	750					20	
C21	1280	1000			200			-
C22	1430	1250	270	240	100	40		2
C23	1580	1500			200			-
C24	1880	1750						
C25	2180	2000						2
C26	2480	2250						
C27	2780	2500						
C28	680	500				-	60	
C29	980	750						
C30	1280	1000			100	40	20	
C31	1430	1250						
C32	1580	1500	370	340		-	60	3
C33	1880	1750						
C34	2180	2000						
C35	2480	2250				40	20	
C36	2780	2500						
C37	680	500			200			2
C38	980	750						
C39	1280	1000						
C40	1430	1250	470	440	100	-	60	4
C41	1580	1500						
C42	1880	1750						
C43	2180	2000			200	40	20	2
C44	2480	2250			100	-	60	4
C45	2780	2500						



Черт. 5

Таблица 5

Спецификация и выборка стали на одну арматурную сетку

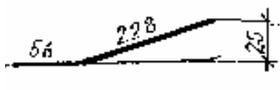
Марка сетки	Позиция	Эскиз стержня	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Выборка стали		
							Диаметр, мм	Масса, кг	Масса изделия, кг
С1	1	-	3Вр1	170	3	0,51	3Вр1	0,17	0,17
	2	-	3Вр1	680	4	2,72			
С2	1	-	3Вр1	170	4	0,68	3Вр1	0,09	0,36
	2	-	4Вр1	980	3	2,94	4Вр1	0,27	
	3	-	3Вр1	980	1	0,98			
С3	1	-	3Вр1	170	6	1,02	3Вр1	0,13	0,75
	2	-	5Вр1	1430	3	4,29	5Вр1	0,62	
	3	-	3Вр1	1430	1	1,43			
С4	1	-	3Вр1	170	10	1,70	3Вр1	0,60	0,60
	2	-	3Вр1	2480	4	9,92			
С5	1	-	3Вр1	170	11	1,87	3Вр1	0,68	0,68
	2	-	3Вр1	2780	4	11,12			
С6	1	-	3Вр1	220	3	0,66	3Вр1	0,18	0,18
	2	-	3Вр1	680	4	2,72			
С7	1	-	3Вр1	220	4	0,88	3Вр1	0,10	0,37
	2	-	4Вр1	980	3	2,94	4Вр1	0,27	
	3	-	3Вр1	980	1	0,98			
	1		3Вр1	220	6	1,32	3Вр1	0,14	0,76

C8	2	-	5Bp1	1430	3	4,29	5Bp1	0,62	
	3		3Bp1	1430	1	1,43			
C9	1	-	3Bp1	220	9	1,98	3Bp1	0,56	0,56
	2		3Bp1	2180	4	8,72			
C10	1	-	3Bp1	220	10	2,20	3Bp1	0,63	0,63
	2		3Bp1	2480	4	9,92			
C11	1	-	3Bp1	220	11	2,42	3Bp1	0,27	1,04
	2		4Bp1	2780	3	8,34			
	3		3Bp1	2780	1	2,78			
C12	1	-	3Bp1	170	5	0,85	3Bp1	0,11	0,48
	2		3Bp1	1280	1	1,28			
	3		5Bp1	1280	2	2,56			
C13	1	-	3Bp1	170	7	1,19	3Bp1	0,31	0,31
	3		3Bp1	1580	3	4,74			
C14	1	-	3Bp1	170	8	1,36	3Bp1	0,36	0,36
	3		3Bp1	1880	3	5,64			
C15	1	-	3Bp1	170	9	1,53	3Bp1	0,42	0,42
	2		3Bp1	2180	3	6,54			
C16	1	-	3Bp1	220	5	1,10	3Bp1	0,12	0,49
	2		3Bp1	1280	1	1,28			
	3		5Bp1	1280	2	2,56			
C17	1	-	3Bp1	220	7	1,54	3Bp1	0,33	0,33
	3		3Bp1	1580	3	4,74			
C18	1	-	3Bp1	220	8	1,76	3Bp1	0,38	0,38
	3		3Bp1	1880	3	5,64			
C19	1	-	3Bp1	270	3	0,81	3Bp1	0,18	0,18
	3		3Bp1	680	4	2,72			
C20	1	-	3Bp1	270	4	1,08	3Bp1	0,11	0,38
	2		3Bp1	980	1	0,98			
	3		4Bp1	980	3	2,94			
C21	1	-	3Bp1	270	5	1,35	3Bp1	0,14	0,51
	2		3Bp1	1280	1	1,28			
	3		5Bp1	1280	2	2,56			
C22	1	-	3Bp1	270	6	1,62	3Bp1	0,16	0,78
	2		3Bp1	1430	1	1,43			
	3		5Bp1	1430	3	4,29			
C23	1	-	3Bp1	270	7	1,89	3Bp1	0,34	0,34
	3		3Bp1	1580	3	4,74			
C24	1	-	3Bp1	270	8	2,16	3Bp1	0,50	0,50
	3		3Bp1	1880	4	7,52			
C25	1	-	3Bp1	270	9	2,43	3Bp1	0,58	0,58
	3		3Bp1	2180	4	8,72			
C26	1	-	3Bp1	270	10	2,70	3Bp1	0,27	0,95
	2		3Bp1	2480	1	2,48			
	3		4Bp1	2480	3	7,44			
C27	1	-	3Bp1	270	11	2,97	3Bp1	0,30	1,07
	2		3Bp1	2780	1	2,78			
	3		4Bp1	2780	3	8,34			
C28	1	-	3Bp1	370	3	1,11	3Bp1	0,20	0,20
	3		3Bp1	680	4	2,72			
C29	1	-	3Bp1	370	4	1,48	3Bp1	0,33	0,33
	3		3Bp1	980	5	4,90			
C30	1	-	3Bp1	370	5	1,85	3Bp1	0,16	0,63
	2		3Bp1	1280	1	1,28			
	3		4Bp1	1280	4	5,12			
C31	1	-	3Bp1	370	6	2,22	3Bp1	0,19	0,72
	2		3Bp1	1430	1	1,43			

	3		4Вр1	1430	4	5,72			
С32	1	-	3Вр1	370	7	2,59	3Вр1	0,46	0,46
	3		3Вр1	1580	4	6,32			
С33	1	-	3Вр1	370	8	2,96	3Вр1	0,54	0,54
	3		3Вр1	1880	4	7,52			
С34	1	-	3Вр1	370	9	3,33	3Вр1	0,74	0,74
	3		3Вр1	2180	5	10,90			
С35	1	-	3Вр1	370	10	3,70	3Вр1	0,32	1,23
	2		3Вр1	2480	1	2,48			
	3		4Вр1	2480	4	9,92			
С36	1	-	3Вр1	370	11	4,07	3Вр1	0,36	1,38
	2		3Вр1	2780	1	2,78			
	3		4Вр1	2780	4	11,12			
С37	1	-	3Вр1	470	3	1,41	3Вр1	0,21	0,21
	3		3Вр1	680	4	2,72			
С38	1	-	3Вр1	470	4	1,88	3Вр1	0,35	0,35
	3		3Вр1	980	5	4,90			
С39	1	-	3Вр1	470	5	2,35	3Вр1	0,19	0,66
	2		3Вр1	1280	1	1,28			
	3		4Вр1	1280	4	5,12			
С40	1	-	3Вр1	470	6	2,82	3Вр1	0,22	0,75
	2		3Вр1	1430	1	1,43			
	3		4Вр1	1430	4	5,72			
С41	1	-	3Вр1	470	7	3,29	3Вр1	0,58	0,58
	3		3Вр1	1580	5	7,90			
С42	1	-	3Вр1	470	8	3,76	3Вр1	0,68	0,68
	3		3Вр1	1880	5	9,40			
С43	1	-	3Вр1	470	9	4,23	3Вр1	0,33	0,93
	2		3Вр1	2180	1	2,18			
	3		4Вр1	2180	3				
С44	1	-	3Вр1	470	10	4,70	3Вр1	0,37	1,28
	2		3Вр1	2480	1	2,48			
	3		4Вр1	2480	4	9,92			
С45	1	-	3Вр1	470	11	5,17	3Вр1	0,41	2,01
	2		3Вр1	2780	1	2,78			
	3		5Вр1	2780	4	11,12			

Таблица 6

**Спецификация и выборка стали на одно закладное изделие**

Ма рка изде лия	Пози ция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр или сечение, мм	Колич ество	Дли на, м	Мас са, кг	Выборка стали		
							Диаме тр или сечен ие, мм	Дли на, м	Мас са изде лия, кг
М1	1	Полоса	-60x6	80	1	0,17	-60x6	0,08	0,39
М2	2		8АIII	284	2	0,22	8АIII	0,57	