

1. При изготовлении сборных жел.бет. плит, а так же арматурных и закладных изделий, необходимо руководствоваться действующими нормативными и инструктивными документами.

2. Для изготовления плит принят бетон В30, арматура — сталь класса АI—Ст3кп ГОСТ 5781—82, АIII—25Г2С или 35ГС по ГОСТ 5781—82.

3. Арматурные каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной тогезной сварки.

Каркасы выполнять с нормируемой прочностью.

4. Для выемки из форм и первичного монтажа в плитах заложены петли, которые после первичного монтажа необходимо срезать. Для подъема съёмных плит перекрытия применены рым-болты, ввинчиваемые во втулки.

5. Проектное положение арматурных изделий и толщины защитного слоя бетона следует фиксировать прокладками из плотного цементно-песчаного раствора.

6. Толщины защитных слоев бетона приняты:

- а) для полки плиты — 10мм;
- б) для поперечных ребер — 15-17мм;
- в) для продольных ребер — 27-30мм.

7. При изготовлении плит должен быть обеспечен пропорциональный технологический контроль на всех стадиях производства.

8. Внешний вид плит и качество поверхностей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-2003.

Верхние плоскости плит не заглаживать.

Ростовская АЭС. Блок 4

АРХИВНЫЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

Привязан: R4.0225.3524.021.03.00.001			
Инж. 1 к.	Пошивалов	<i>[подпись]</i>	25.01
Нач.гр.	Туманова	<i>[подпись]</i>	14.12.14
Н.контр.	Воронин	<i>[подпись]</i>	02.13
Инв.№	R4.03286.9.0.21	<i>[подпись]</i>	11.09

ВДА-112-394  
стр. 3

			210012. 0406042. 00002. 000
			КЖИ2. 020000 ТТ

Исх. №	3	Полученный	Исх. №	11.83
проб.		Дондэ	Исх. №	11.83
га. констр.		Шило	Исх. №	11.83
вед. инж.				

Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ИЗДАТЕЛЬСТВО ТЕЛАЗАКТРОПРОЕКТ Харьковское отделение		

формат А4

Инв. № подл. Подпись и дата взыск. Инв. №