ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-2/82

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

ВЫПУСК 5

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ РАМ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ПРОЛЕТОМ 24 М

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23150-02
ЦЕНА

Отпускная цена на момент реализации указана в счет-накладной

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-2/82

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

ВЫПУСК 5

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ РАМ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ПРОЛЕТОМ 24 М

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработан

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗОМ

Гл. инж. ин-та В.А. Чернояров

Нач. отд. Н и СК И.Н. Котов

Гл. инж. проекта С.Б. Ерусалимская

ЦНИИЭПсельстрой

Зам. директора П.В. Чичков

Зав. лабораторией ЖБК А.И. Мангушев

Ст. научный сотрудник Т.Н. Любомирова

При участии:

НИИЖБ

Зам. директора Р.Л. Серых

Зав. лабораторией преднапряженных констр. В.А. Якушин

Зав. сектором Ф.А. Иссерс

Гл. констр. проекта Е.С. Гейлер

Утверждены Госстроем СССР, письмо от 01.12.87г. № 6/6-4320.

Введены в действие Гипронисельхозом с 01.07.88г., приказ от 16.05.88г. № 137П.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.822.1-2/82.5-ТУ	Технические условия	2
-1	Каркас КП1...КП5	4
-2	Каркас КП6	6
-3	Каркас КР1... КР10	7
-4	Каркас КР11, КР12	9
-5	Сетка С1	10
-6	Сетка С2	10
-7	Сетка С3	11
-8	Изделие закладное МН1	11
-9	Изделие закладное МН2	12
-10	Изделие закладное МН4...МН6	12

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Исполнит.	Кирпичкина	
Провер.	Ахметова	
Н. контр.	Сасонко	

1.822.1-2/82.5

Содержание выпуска

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

формат А4

1. Выпуск 5 серии 1.822.1-2/82 содержит рабочие чертежи арматурных изделий железобетонных полурам, разработанных в выпуске 4 настоящей серии.
2. Арматурные стержни должны быть очищены от ржавчины, масляных и других загрязнений и выправлены.
3. Арматурные и закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
4. Арматурные сетки и каркасы должны изготовляться в кондукторах при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматурные и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры."

Стыкование стержней при заготовке арматуры следует производить контактной стыковой сваркой.

Сварку изделий производить во всех точках пересечения стержней. Каждое изделие должно иметь бирку с указанием его марки. Результаты приёмочного контроля должны быть занесены в журнал ОТК.

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Состав.	Ерусалимская	
Провер.	Ахметова	
Н. контр.	Сасонко	

1.822.1-2/82.5-ТУ

Технические условия

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ЗАВОД ЖЕЛЕЗА

5. На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.
6. Объединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторе при помощи шпилек с вязкой всех мест пересечения. Жесткость пространственного каркаса обеспечивается связями, привариваемыми дуговой сваркой.

Возможно объединение плоских каркасов в пространственный с помощью скоб, привариваемых дуговой сваркой к поперечным стержням плоских каркасов. Диаметр скоб и поперечных стержней при этом должен быть не менее 10 мм, а длина одностороннего сварного шва - 60 мм.

В этом случае следует в плоских каркасах КР1...КР6 поперечные стержни принятые в проекте ф6 и ф8 заменить на стержни ф10 и установить их с шагом 200 мм по всей длине каркаса.

7. Сварку в закладных изделиях следует производить в соответствии с ГОСТ14098-85 и СН393-78.
8. В зависимости от расчетной температуры наружного воздуха наиболее холодной пятидневки марку стали закладных изделий принимать по таблице 1.

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Таблица 1

Расчетная температура наружного воздуха, С°	Марка стали	ГОСТ
до минус 30 включительно	ВСт3кп2	380-71
ниже минус 30 до минус 40 включительно	ВСт3пс6	
до минус 50 включительно	ВСт3сп5 ВСт3Гпс5	

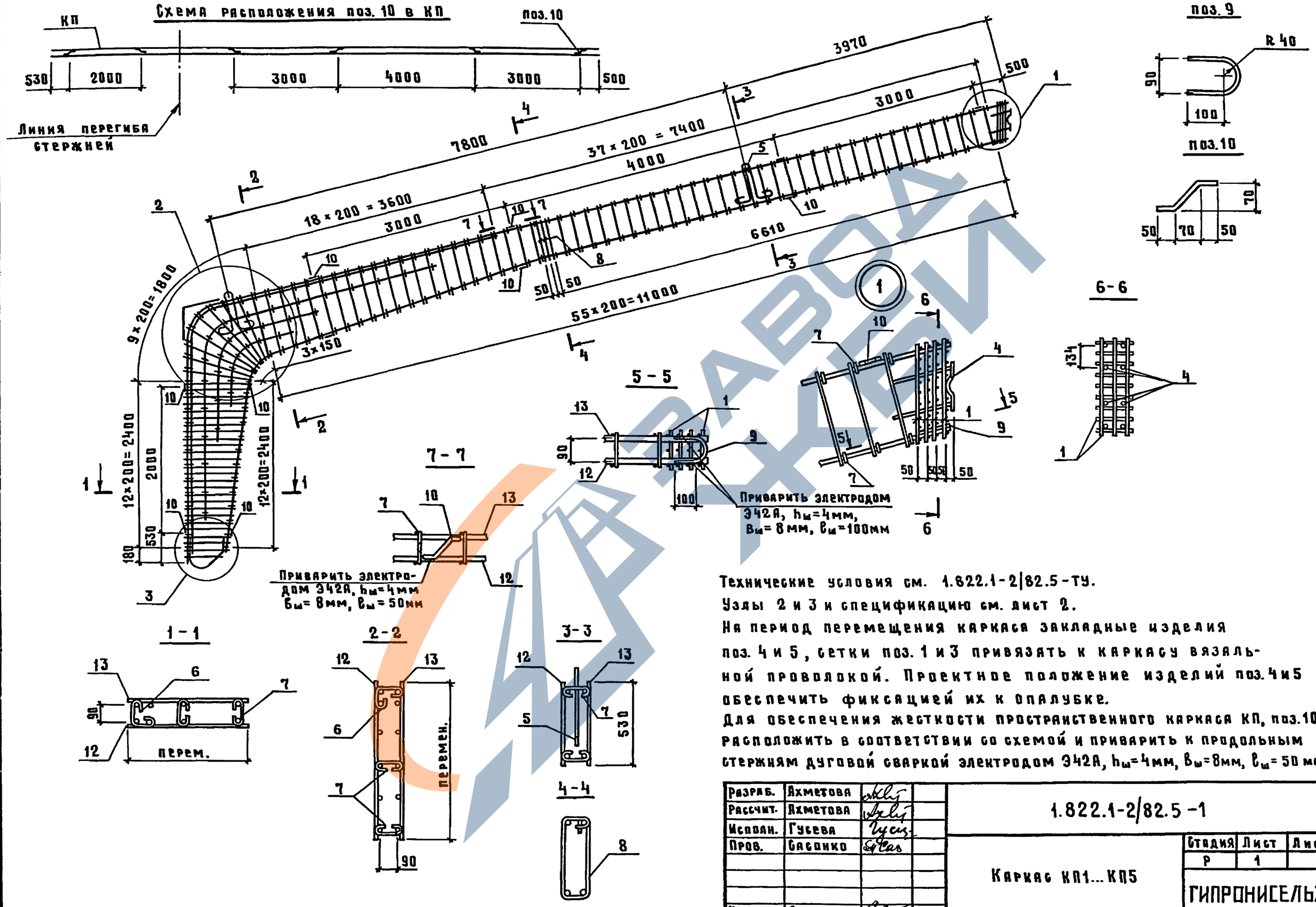
9. Монтажные петли должны изготовляться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2 или из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса A_c-II марки 10ГТ по ГОСТ 5781-82.

Сталь марки ВСт3пс2 не допускается применять для изготовления петель, предназначенных для подъема и монтажа полурам при температуре ниже минус 40° С.

10. Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены антикоррозионными покрытиями согласно требованиям главы СНиП 2.03.11-85 и указаниям, приведенным в составе проекта здания.
11. При технологической невозможности изготовления на данном заводе плоских каркасов принятой в рабочей документации длины, их можно собирать из двух каркасов меньшей длины путем соединения продольных стержней каркасов ванной сваркой. В случаях, когда стержни имеют диаметр менее 20 мм, необходимо использовать переходные стержни, привариваемые контактной стыковой сваркой в соответствии с СН393-78.

Стык размещать в месте перехода верхнего продольного стержня на меньший диаметр.

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

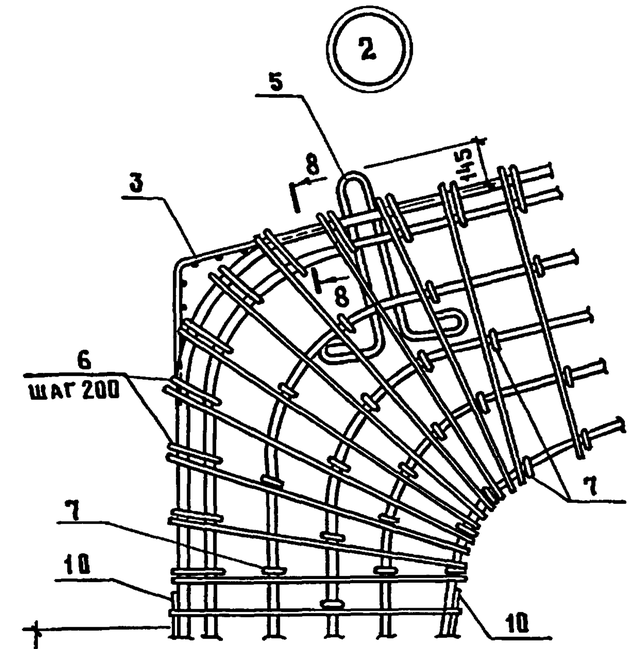


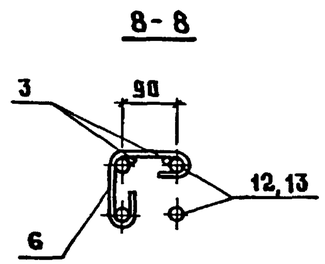
Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2.
На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз. 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой. Проектное положение изделий поз. 4 и 5 обеспечить фиксацией их к опалубке.
Для обеспечения жесткости пространственного каркаса КП, поз. 10 расположить в соответствии со схемой и приварить к продольным стержням дуговой сваркой электродом Э42А, $h_ш$=4мм, $b_ш$=8мм, $l_ш$=50 мм.

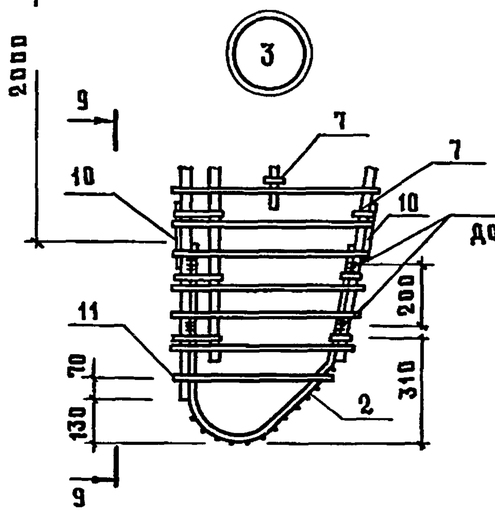
Разраб.	Ахметова		1.822.1-2/82.5-1	
Рассчит.	Ахметова			
Исполн.	Гусева			
Пров.	Сасонко		Каркас КП1...КП5	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Н.контр.	Сасонко			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Копир. Косенкова 23150-02 5 формат А3

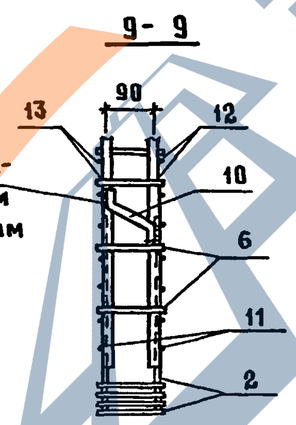
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

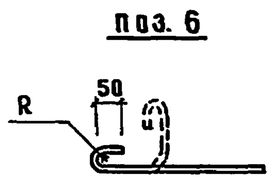


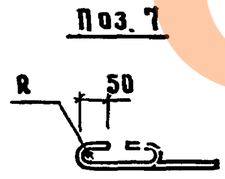


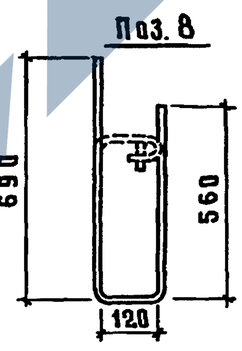


Приварить электродом Э42А, $h_м$=4мм $в_м$=8мм, $l_м$=50мм









Радиус R принимается в зависимости от диаметра продольной арматуры.

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП 1	1	Сетка С1	4	1.822.1-2/82.5 -5	256,9
	2	С2	1	-6	
	3	С3	1	-7	
	4	Изделие закладное МН1	1	-8	
	5	МН2	2	-9	
	6	⌀6АI, ℓ=370; 0,08 кг	40	-1	
	7	⌀6АI, ℓ=270; 0,06 кг	141	-1	
	8	⌀6АI, ℓ=1370; 0,30 кг	2	-1	
	9	⌀12АIII, ℓ=340; 0,30 кг	1	-1	
	10	⌀12АIII, ℓ=200; 0,18 кг	11	-1	
	11	⌀6АIII, ℓ=500; 0,11 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР1	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР2	1	-3	
КП 2		Поз. 1...10 по КП1			327,1
	11	⌀8АIII, ℓ=500; 0,20 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР3	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР4	1	-3	
КП 3		Поз. 1...10 по КП1			345,4
	11	⌀8АIII, ℓ=500; 0,20 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР5	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР6	1	-3	
КП 4		Поз. 1...10 по КП1			392,9
	11	⌀10АIII, ℓ=500; 0,31 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР7	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР8	1	-3	
КП 5		Поз. 1...10 по КП1			409,5
	11	⌀10АIII, ℓ=500; 0,31 кг	1	без черт.	
	12	Каркас КР9	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР10	1	-3	

Арматура класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82

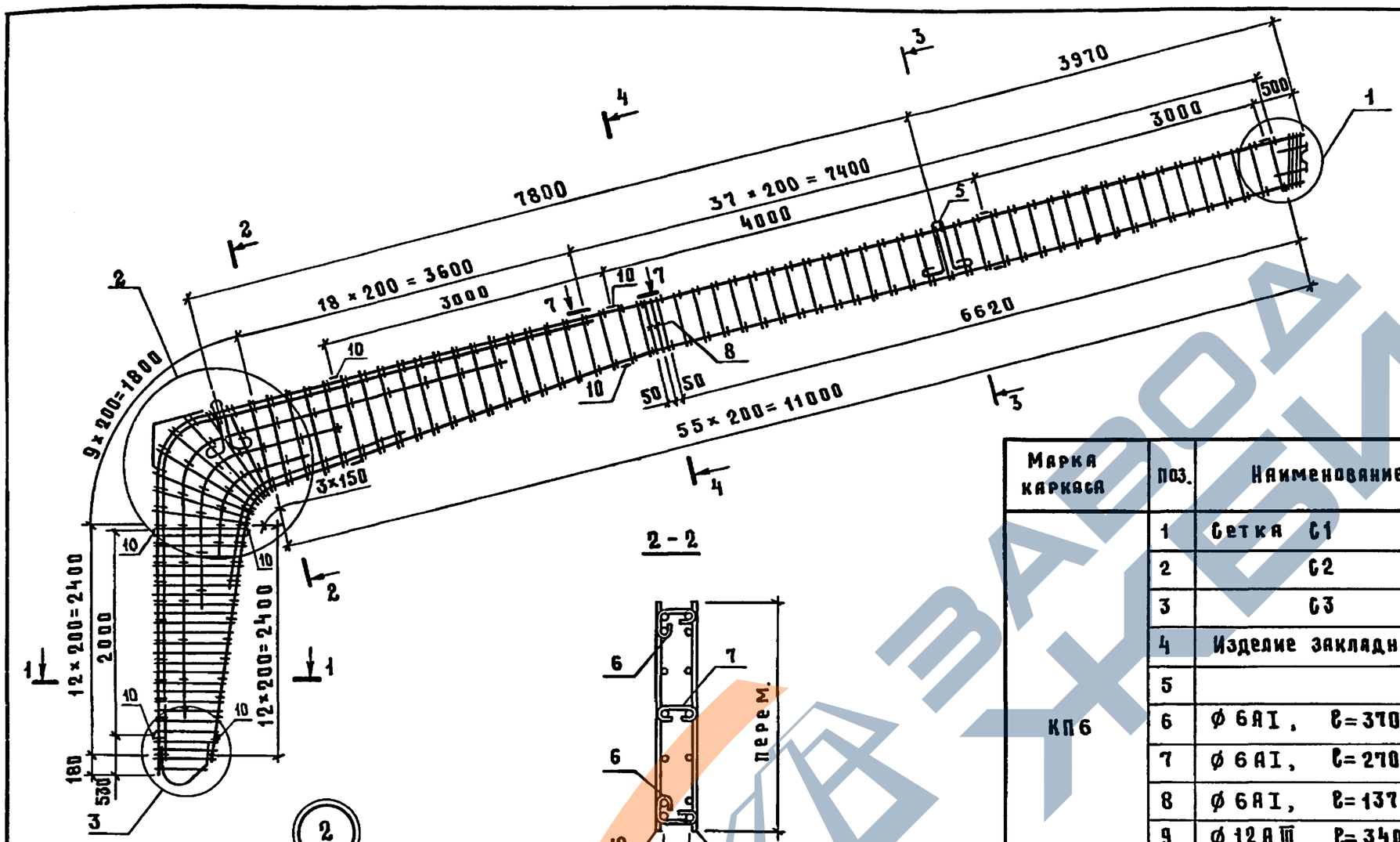
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

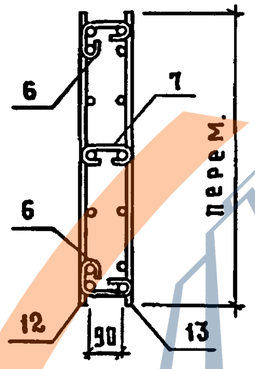
1.822.1-2/82.5-1

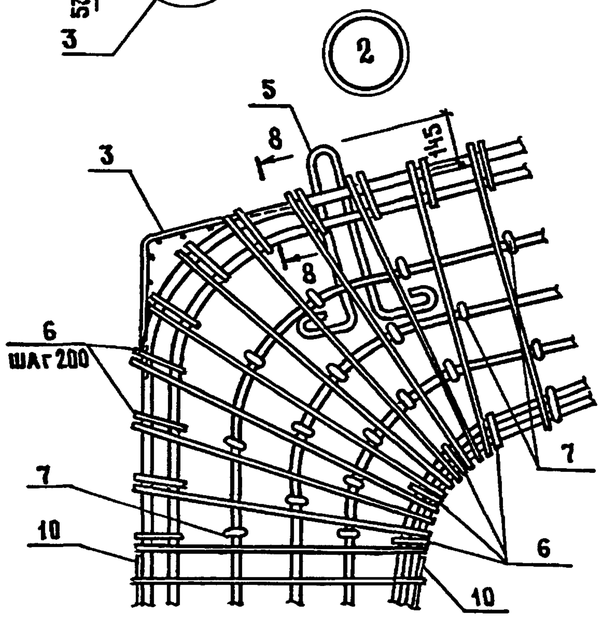
Лист 2

Копир. Косникова 23150-02 6 формат А3

ЗАВОД ЖЕЛЕЗА







Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ
Узлы 1,3; сечения 1-1, 3-3, 4-4, 7-7, 8-8 см. 1.822.1-2/82.5-1.
На период перемещения каркаса закладные изделия поз. 4 и 5, сетки поз 1,3 привязать к каркасу вязальной проволокой.
Проектное положение изделий поз.4 и 5 обеспечивают фиксацией их к опалубке

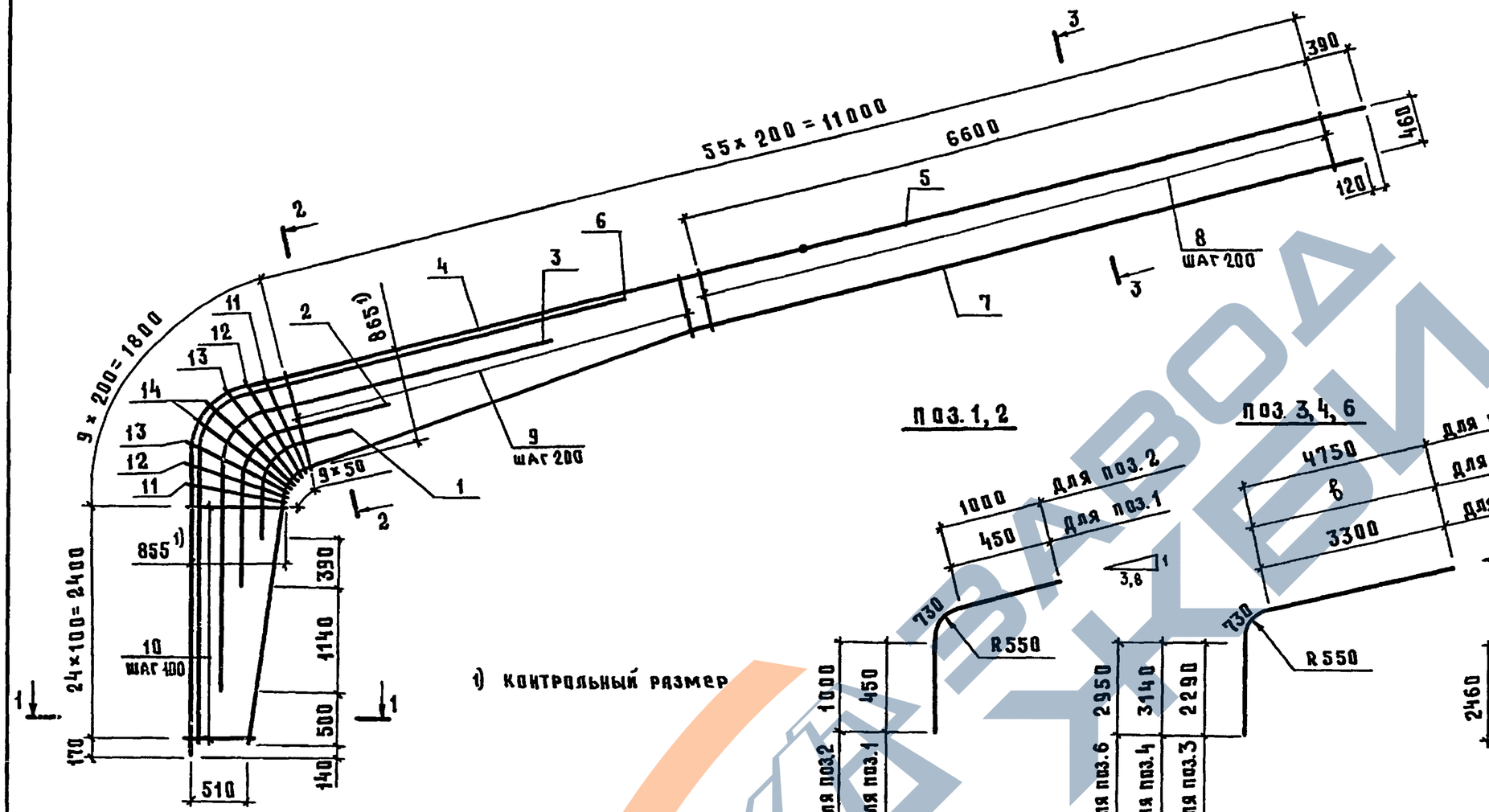
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП6	1	Сетка С1	4	1.822.1-2/82.5 -5	446,4
	2	С2	1	-6	
	3	С3	1	-7	
	4	Изделие закладное МН1	1	-8	
	5	МН2	2	-9	
	6	⌀ 6 AI, ℓ=370; 0,08 кг	54	-1	
	7	⌀ 6 AI, ℓ=270; 0,06 кг	127	-1	
	8	⌀ 6 AI, ℓ=1370; 0,30 кг	2	-1	
	9	⌀ 12 A III, ℓ=340; 0,30 кг	1	-1	
	10	⌀ 12 A III, ℓ=200; 0,18 кг	11	-1	
	11	⌀ 10 A III, ℓ=500; 0,31 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР11	1	1.822.1-2/82.5 -4	
	13	КР12	1	-4	

Арматура класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82

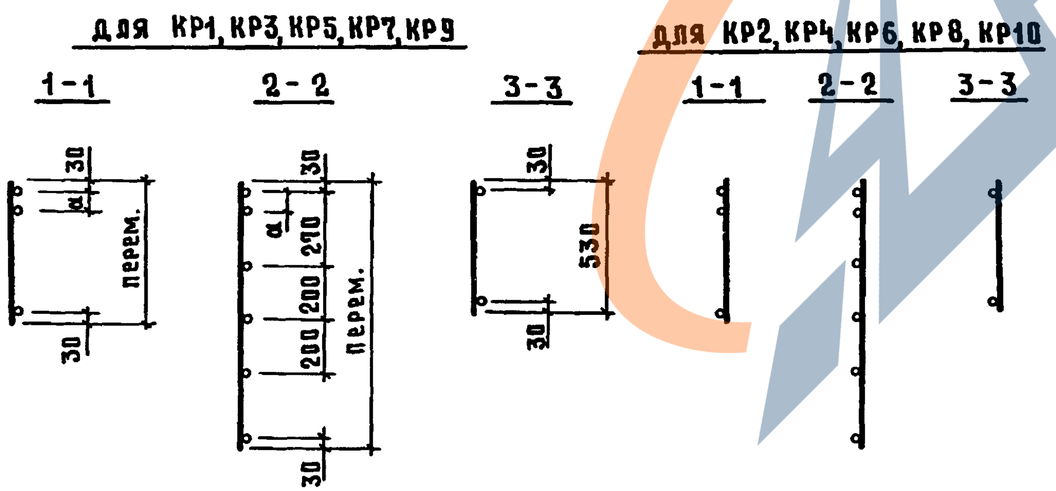
Разраб.	Ахметова		1.822.1-2/82.5 - 2
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		Каркас КП6
Провер.	Сасонко		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Н. контр.	Сасонко		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Марка каркаса	Размеры, мм	
	а	в
КР1, КР3, КР5	50	5890
КР2, КР4, КР6		6890
КР7	60	5890
КР8		6890
КР9	70	5890
КР10		6890



1) Контрольный размер



Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Спецификацию см. лист 2.
Поз. 4 и 5 соединить между собой контактной сваркой.
Сварку производить в соответствии с СН393-78.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Разраб.	Ахметова		
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		
Провер.	Сасонко		
Н.контр.	Сасонко		

1.822.1-2/82.5-3

Каркас КР1... КР10

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

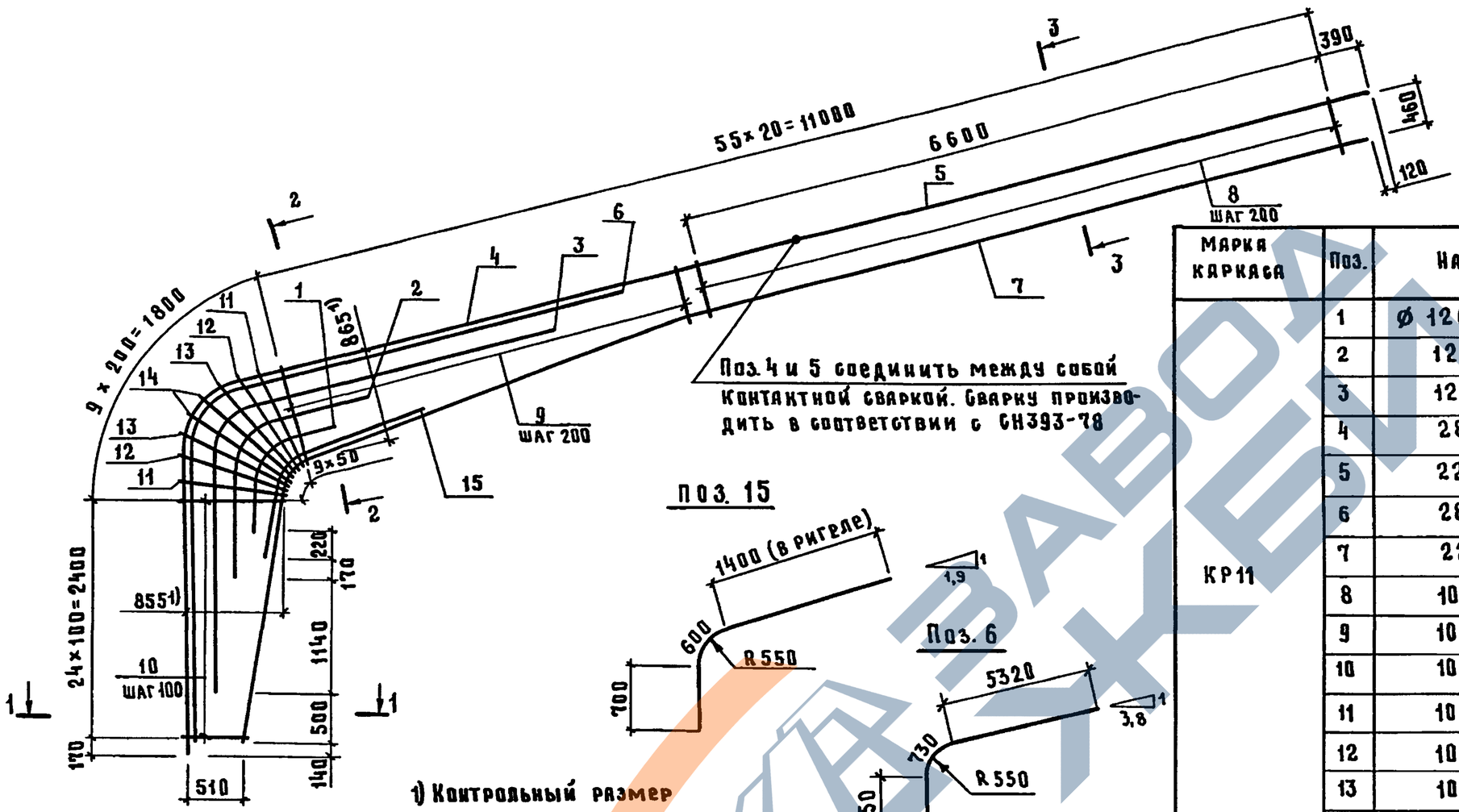
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР1	1	⌀ 12 А III, ℓ=1630	1	1,4	109,4
	2	12 А III, ℓ=2730	1	2,4	
	3	12 А III, ℓ=6320	1	5,6	
	4	22 А III, ℓ=9760	1	29,1	
	5	16 А III, ℓ=6000	1	9,5	
	6	22 А III, ℓ=8430	1	25,2	
	7	16 А III, ℓ=14230	1	22,5	
	8	6 А III, ℓ=530	34	0,12	
	9	6 А III, ℓ от 540 до 930	22	0,16	
	10	6 А III, ℓ от 580 до 920	25	0,17	
	11	6 А III, ℓ=950	2	0,21	
	12	6 А III, ℓ=1020	2	0,23	
	13	6 А III, ℓ=1100	2	0,24	
	14	6 А III, ℓ=1180	2	0,26	
КР2		Поз. 1...3; 6...14 по КР1			110,8
	4	⌀ 22 А III, ℓ=10760	1	32,1	
	5	16 А III, ℓ=5000	1	7,9	
КР3	1	⌀ 12 А III, ℓ=1630	1	1,4	144,1
	2	12 А III, ℓ=2730	1	2,4	
	3	12 А III, ℓ=6320	1	5,6	
	4	25 А III, ℓ=9760	1	37,5	
	5	18 А III, ℓ=6000	1	12,0	
	6	25 А III, ℓ=8430	1	32,4	
	7	18 А III, ℓ=14230	1	28,4	
	8	8 А III, ℓ=530	34	0,21	
	9	8 А III, ℓ от 540 до 930	22	0,29	
	10	8 А III, ℓ от 580 до 920	25	0,30	
	11	8 А III, ℓ=950	2	0,38	
	12	8 А III, ℓ=1020	2	0,4	
	13	8 А III, ℓ=1100	2	0,43	
	14	8 А III, ℓ=1180	2	0,47	
КР4		поз 1...3; 6...14 по КР3			145,9
	4	⌀ 25 А III, ℓ=10760	1	41,3	
	5	⌀ 18 А III, ℓ=5000	1	10,0	
КР5		Поз. 1...4; 6; 8...14 по КР3			153,6
	5	⌀ 20 А III, ℓ=6000	1	14,8	
	7	20 А III, ℓ=14230	1	35,1	
КР6		Поз 1...3; 6; 8...14 по КР3			154,9
	4	⌀ 25 А III, ℓ=10760	1	41,3	
	5	20 А III, ℓ=5000	1	12,3	
	7	20 А III, ℓ=14230	1	35,1	
КР7	1	⌀ 12 А III, ℓ=1630	1	1,4	176,7
	2	12 А III, ℓ=2730	1	2,4	
	3	12 А III, ℓ=6320	1	5,6	
	4	28 А III, ℓ=9760	1	47,1	
	5	20 А III, ℓ=6000	1	14,8	
	6	25 А III, ℓ=8430	1	32,4	
	7	20 А III, ℓ=14230	1	35,1	
	8	10 А III, ℓ=530	34	0,33	
	9	10 А III, ℓ от 540 до 930	22	0,45	
	10	10 А III, ℓ от 580 до 920	25	0,46	
	11	10 А III, ℓ=950	2	0,59	
	12	10 А III, ℓ=1020	2	0,63	
	13	10 А III, ℓ=1100	2	0,68	
	14	10 А III, ℓ=1180	2	0,73	
КР8		Поз. 1...3; 6...14 по КР7			179,1
	4	⌀ 28 А III, ℓ=10760	1	52,0	
	5	20 А III, ℓ=5000	1	12,3	
КР9		Поз. 1...5; 7...14 по КР7			185,0
	6	⌀ 28 А III, ℓ=8430	1	40,7	
КР10		Поз 1...3; 7...14 по КР7			187,4
	4	⌀ 28 А III, ℓ=10760	1	52,0	
	5	20 А III, ℓ=5000	1	12,3	
	6	28 А III, ℓ=8430	1	40,7	

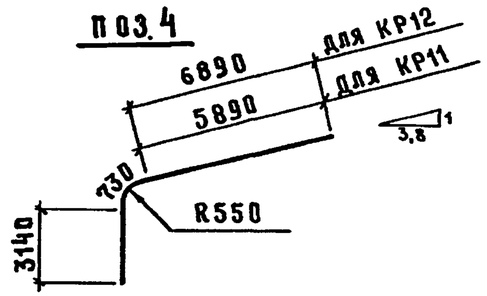
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

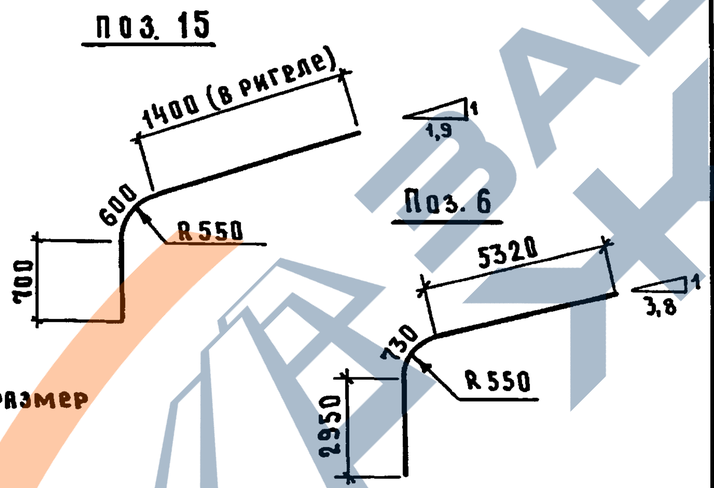
Копир. Код 23150-02 9 Формат А3



Поз. 4 и 5 соединить между собой контактной сваркой. Сварку производить в соответствии с СН393-78

1) Контрольный размер

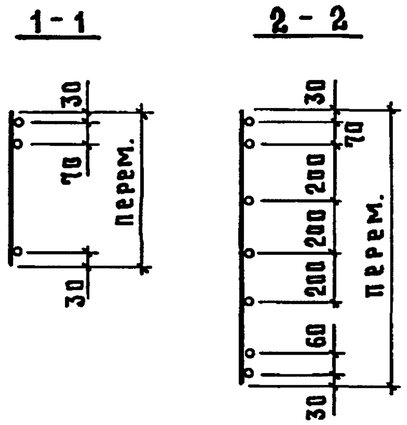




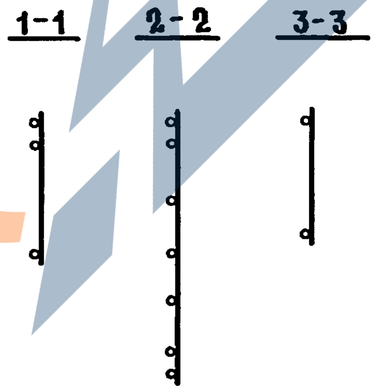
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР11	1	⌀ 12АIII, ℓ = 1630	1	1,4	203,6
	2	12АIII, ℓ = 2730	1	2,4	
	3	12АIII, ℓ = 6320	1	5,6	
	4	28АIII ℓ = 9760	1	47,1	
	5	22АIII, ℓ = 6000	1	17,9	
	6	28АIII, ℓ = 9000	1	40,7	
	7	22АIII, ℓ = 14230	1	42,5	
	8	10АIII, ℓ = 530	34	0,33	
	9	10АIII, ℓ от 540 до 930	22	0,45	
	10	10АIII, ℓ от 580 до 920	25	0,46	
	11	10АIII, ℓ = 950	2	0,59	
	12	10АIII, ℓ = 1020	2	0,63	
	13	10АIII, ℓ = 1100	2	0,68	
	14	10АIII, ℓ = 1180	2	0,73	
	15	22АIII, ℓ = 2700	1	8,1	
КР12		Поз. 1...3; 6...15 по КР11			205,5
	4	⌀ 28АIII, ℓ = 10760	1	52,0	
	5	22АIII, ℓ = 5000	1	14,9	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Поз. 1...3, 6, 7 см. 1.822.1-2/82.5-3.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

ДЛЯ КР11

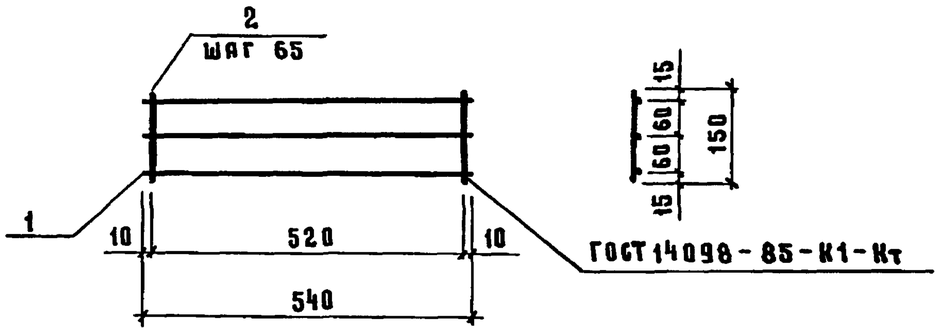


ДЛЯ КР12



Разраб.	Ахметова		1.822.1-2/82.5-4
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Гусева		Каркас КР11, КР12
Провер.	Сасонко		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Н. контр.	Сасонко		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	⌀ 6 А III, ℓ = 540	3	0,12	0,6
2	⌀ 6 А III, ℓ = 150	9	0,03	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Яхметова		1.822.1-2/82.5-5
Рассчит.	Яхметова		
Исполн.	Кирпичкина		
Провер.	Сасонко		Сетка С1
Н.контр.	Сасонко		

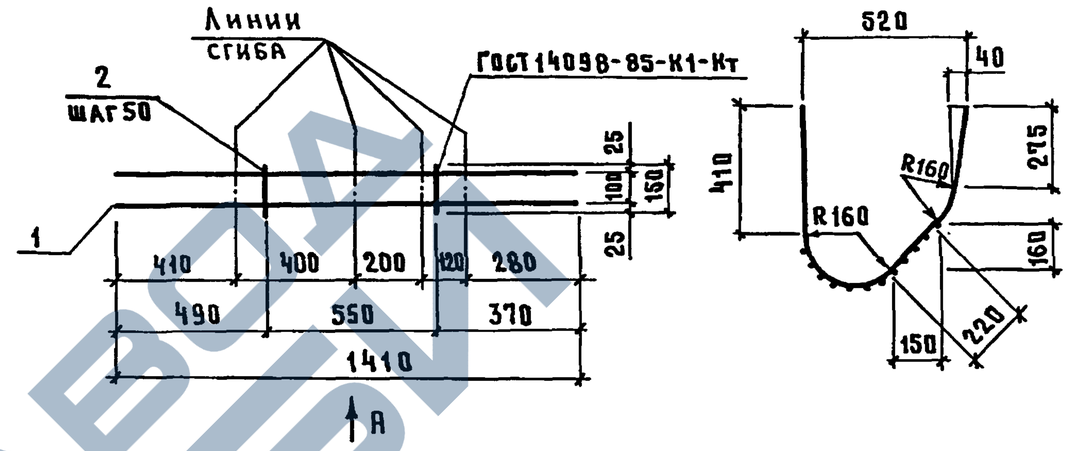
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

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

Вид А
в согнутом виде



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	⌀ 12 А III, ℓ = 1410	2	1,25	2,9
2	⌀ 6 А III, ℓ = 150	12	0,03	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

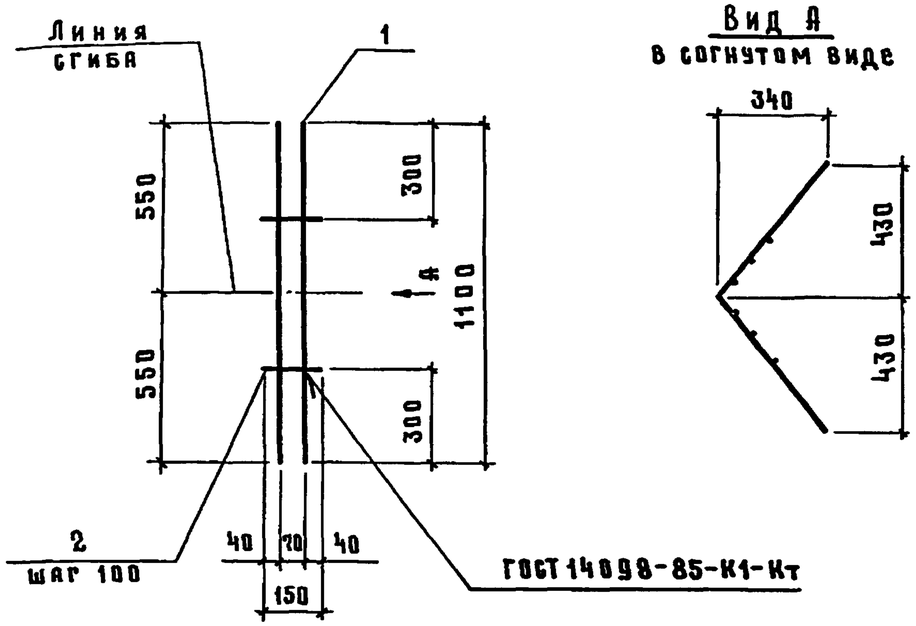
Разраб.	Яхметова		1.822.1-2/82.5-6
Рассчит.	Яхметова		
Исполн.	Кирпичкина		
Провер.	Сасонко		Сетка С2
Н.контр.	Сасонко		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

ЗАВСА ЖЕВИ



Вид А
в согнутом виде

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса сетки, кг
1	⌀ 12 А III, ℓ= 1100	2	1,00	2,2
2	⌀ 6 А III, ℓ= 150	6	0,03	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

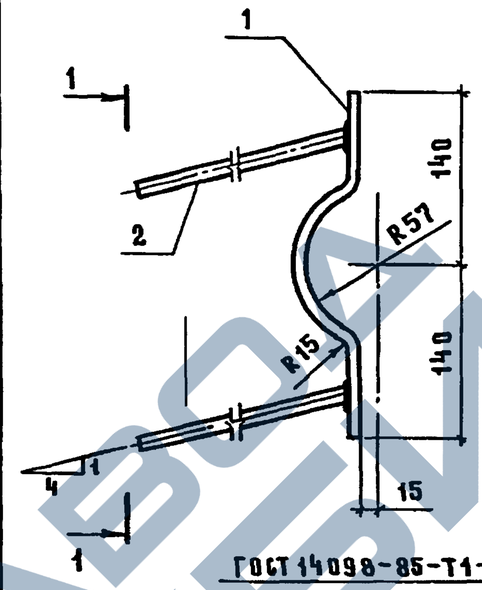
Разраб.	Яхметова		1.822.1-2/82.5-7
Рассчит.	Яхметова		
Исполн.	Кирпичкина		
Провер.	Сасонко		Сетка С3
Н.контр.	Сасонко		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

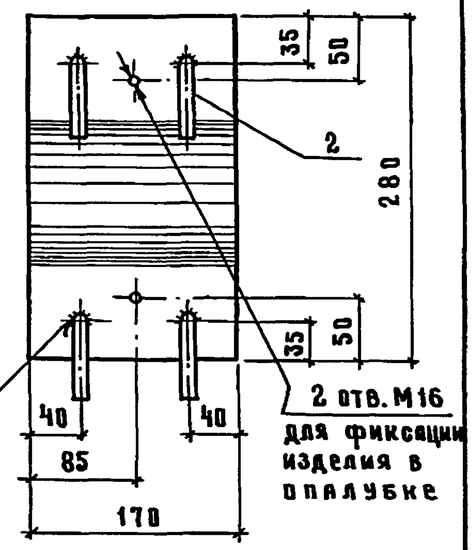
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

формат А4



1-1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия закладного кг
1	Лист 8×170; ℓ= 340	1	3,6	4,8
2	⌀ 12 А III; ℓ= 350	4	0,3	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74, ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Яхметова		1.822.1-2/82.5-8
Рассчит.	Яхметова		
Исполн.	Кирпичкина		
Провер.	Сасонко		Изделие закладное МН1
Н.контр.	Сасонко		

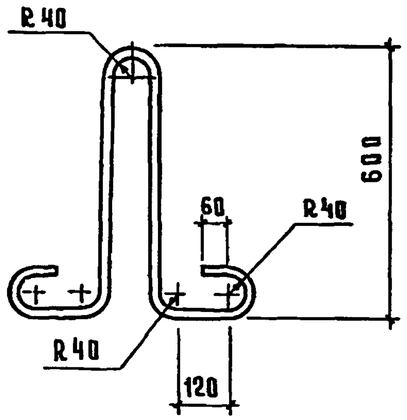
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

формат А4

https://zavodjbi.com/



Наименование	Кол.	Масса изделия закладного, кг
Ø20 AI; ℓ=1950	1	4,8

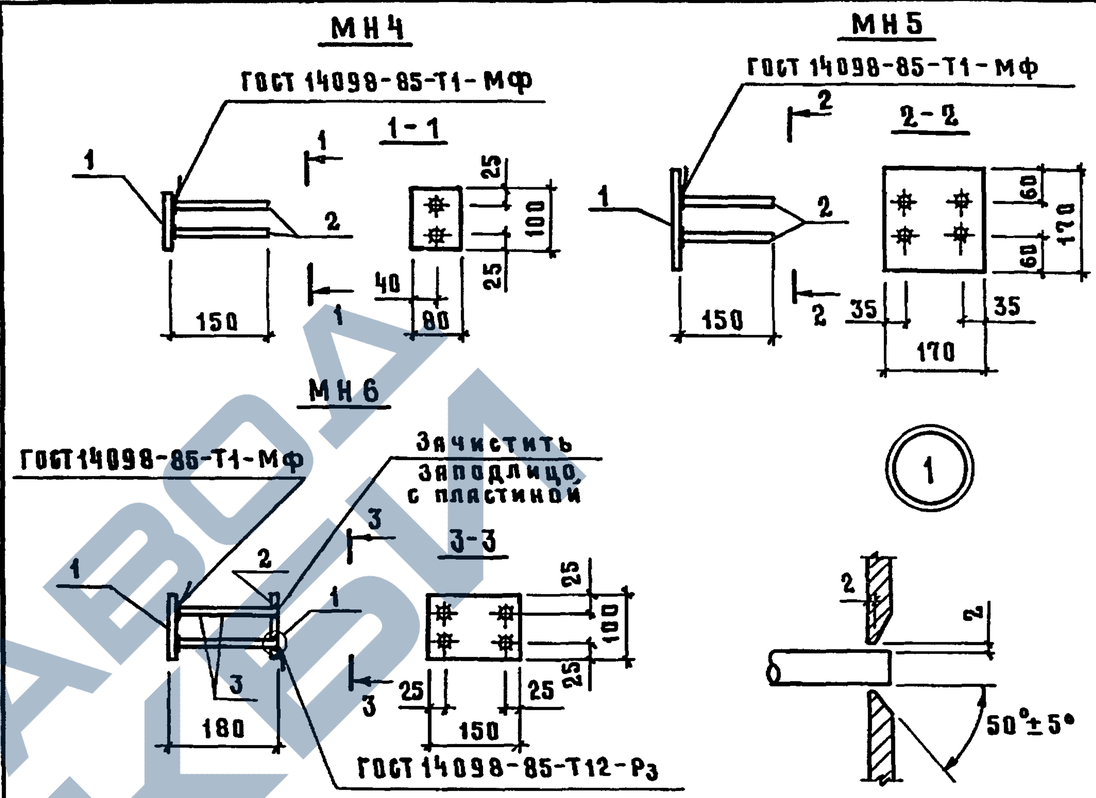
Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Арматура класса А-I по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Ахметова		1.822.1-2/82.5 -9
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Кирпичкина		
Провер.	Сасонко		Изделие закладное МН2
Н.контр.	Сасонко		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4



Марка изделия закладного	Поз.	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса изделия закладного, кг
МН4	1	Лист 6×80; ℓ=100	1	0,4	0,5
	2	Ø8 AIII, ℓ=150	2	0,06	
МН5	1	Лист 6×170; ℓ=170	1	1,4	1,6
	2	Ø8 AIII, ℓ=150	4	0,06	
МН6	1	Лист 8×100, ℓ=150	1	0,9	2,4
	2	Лист 8×100, ℓ=150	1	0,9	
	3	Ø12 AIII, ℓ=170	4	0,15	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74, ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Ахметова		1.822.1-2/82.5 -10
Рассчит.	Ахметова		
Исполн.	Кирпичкина		
Провер.	Сасонко		Изделие закладное МН4...МН6
Н.контр.	Сасонко		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Копия Косенкова 23150-02 (13) Формат А4

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

ЗАВОД ЖБИ