

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 1.138-2**

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ**

**ВЫПУСК 1**

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 358, 328, 298, 268, 238 см ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ  
СТЕН ТОЛЩИНОЙ 4, 50, 60 см

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева,4  
Заказ № 1068 Инв.№ 11562 тираж 300  
Сдано в печать 12.04 1984г цена 0-42

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 358, 328, 298, 268, 238 см ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ  
СТЕН ТОЛЩИНОЙ 40, 50, 60 см

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭП ЖИЛИЩА  
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО  
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И  
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ  
СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР С 1 ЯНВАРЯ 1972 Г.  
ПРИКАЗ N 190 ОТ 26 ОКТЯБРЯ 1971 Г.

Б. ШЛЯПИН	Н. РОСИНСКИЙ	А. ЛОКШИН
РУК. ОТДЕЛА КОНСТРУКЦИИ	ГЛ. ИНЖЕНЕР ОТДЕЛА	ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
А. КРИППА	И. ДЫХОВИЧНАЯ	Б. С МИРНОВ
ЗАМ. ДИРЕКТОРА РУК. ОТДЕЛЕНИЯ ПРОЕКТ. РАБОТ	ГЛ. ИНЖЕНЕР ОТДЕЛЕНИЯ	ГЛ. КОНСТР. ОТДЕЛЕНИЯ
ЦНИИЭП ЖИЛИЩА		



Рабочие чертежи парапетных плит разработаны в соответствии с заданием Госкомитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР от 3.IX.1971 г.

В выпуск включены рабочие чертежи унифицированных парапетных плит <sup>длиной</sup> 3580, 3280, 2980, 2680 и 2380 мм, предназначенных для применения в зданиях с крупноблочными стенами. Допускается применение указанных плит в зданиях с кирпичными стенами.

Каждому изделию присвоена марка, так, например, АП-36.4 обозначает плиту парапетную длиной 3580 мм для крупноблочных стен толщиной 400 мм.

Внесение изменений в обозначение марок не допускается. Марки изделий проставляются на чертежах и в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях.

Парапетные плиты должны изготавливаться из тяжелого бетона марки "200". Морозостойкость бетона не ниже Мрз 50.

Условные обозначения арматурных сталей в рабочих чертежах приняты по СНиП I-B.4-62.

Сварка арматуры сеток должна производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

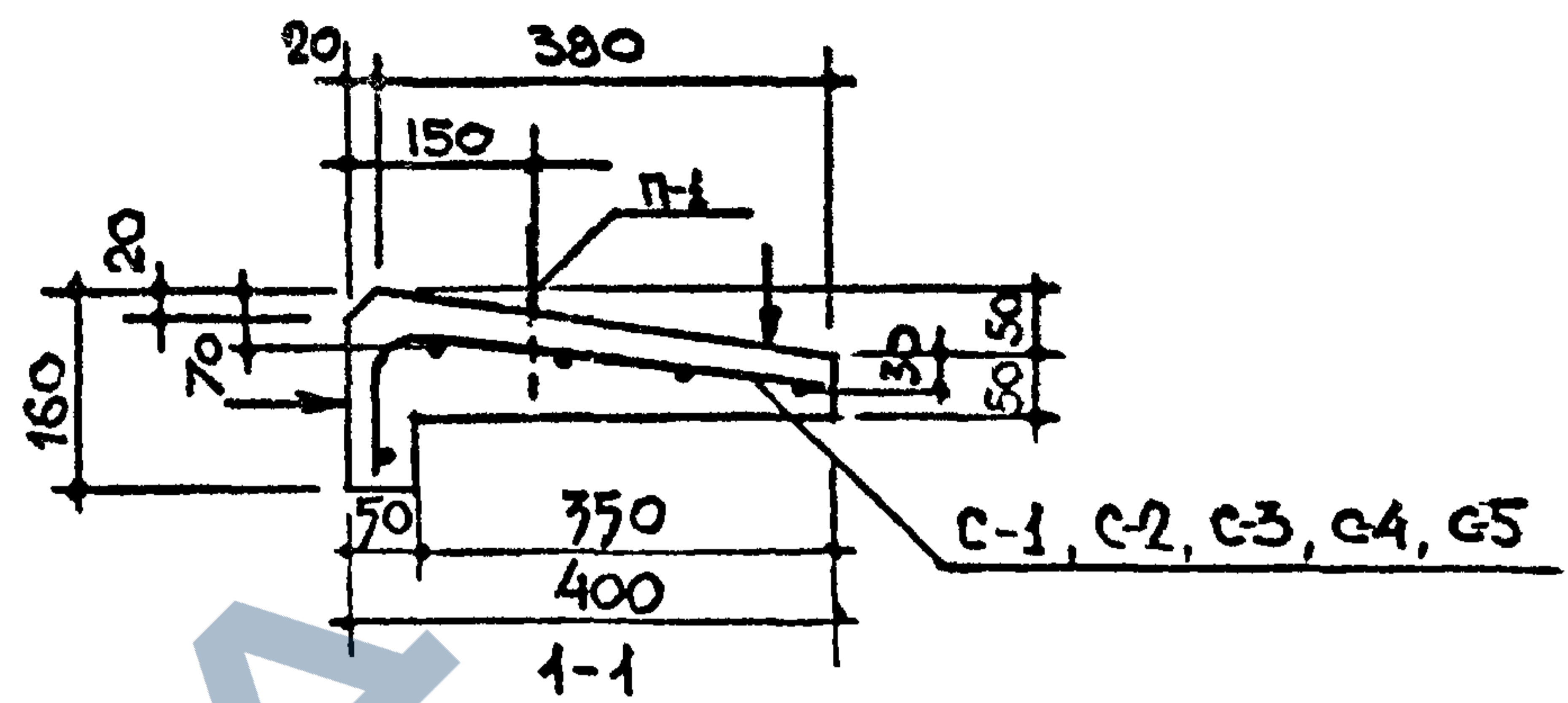
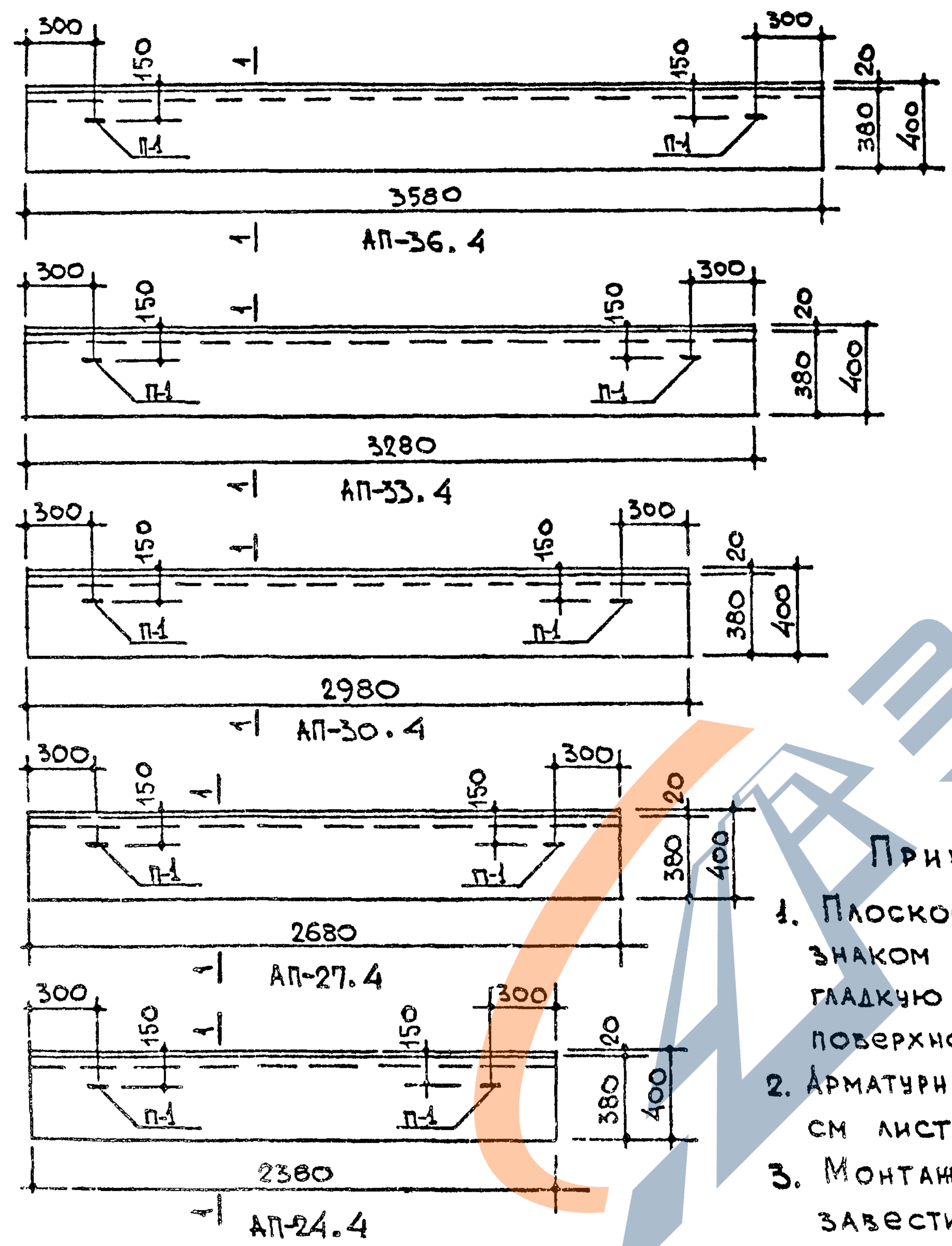
Для подъемных петель следует применять горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок ВМСт.Зсп, ВМСт.Зпс, ВКСт.Зсп и ВКСт.Зпс. При наружных расчетных температурах ниже -40° стали ВМСт.Зпс и ВКСт.Зпс не применять.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортирование изделий производить с учетом указаний СНиП I-B.5-62 и I-B.5.I-62, монтаж по СНиП II-B.3-62.

Б. ШЛЯПИН	А. ЛОКШИН	А. ДОРФМАН
<i>Шляпин</i>	<i>Локшин</i>	<i>Дорфман</i>
Зам. директора рук. отделения проектн. работ	гл. инж. пр-та	гл. инж. пр-та
<i>Крыпа</i>	<i>Крыпа</i>	<i>Крыпа</i>

Щ.И.М.Э.П. ЖИЛИЩА

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРАПЕТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ	СЕРИЯ 1.153-2
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Выпуск Лист 1 П-1



Положение сетки по высоте сечения должно быть строго зафиксировано на форме до изготовления плиты

**Выборка стали.**

МАРКА	АП-36.4			АП-33.4			АП-30.4			АП-27.4			АП-24.4			
Диаметр	мм	φ5ВГ	φ3ВГ	φ8АГ	φ5ВГ	φ3ВГ	φ8АГ	φ4ВГ	φ3ВГ	φ8АГ	φ4ВГ	φ3ВГ	φ8АГ	φ4ВГ	φ3ВГ	φ8АГ
Длина	м	17.80	8.93	1.56	16.30	7.99	1.56	14.80	7.52	1.56	13.30	6.58	1.56	11.80	6.11	1.56
Вес	кг	2.74	0.50	0.62	2.51	0.44	0.62	1.46	0.42	0.62	1.31	0.36	0.62	1.16	0.34	0.62
Норматив. сопр. армат.	кг/см <sup>2</sup>	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500	2400	5500
ГОСТ		6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	6727-53*	5781-61	5781-61

**Примечания:**

1. Плоскости, отмеченные знаком ↓, должны иметь гладкую железную поверхность.
2. Арматурные элементы см лист 4.
3. Монтажные петли П-1 завести за сетки и привязать к ним.
4. Складирование и транспортирование плит должны выполняться в рабочем положении.

**Характеристика изделия.**

МАРКА	АП-36.4	АП-33.4	АП-30.4	АП-27.4	АП-24.4	
Вес	кг	295	270	245	220	195
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0.118	0.108	0.098	0.088	0.078
Вес стали	кг	3.86	3.57	2.50	2.29	2.12
Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона	кг	32.71	33.06	25.51	26.02	27.18
Марка бетона		200	200	200	200	200

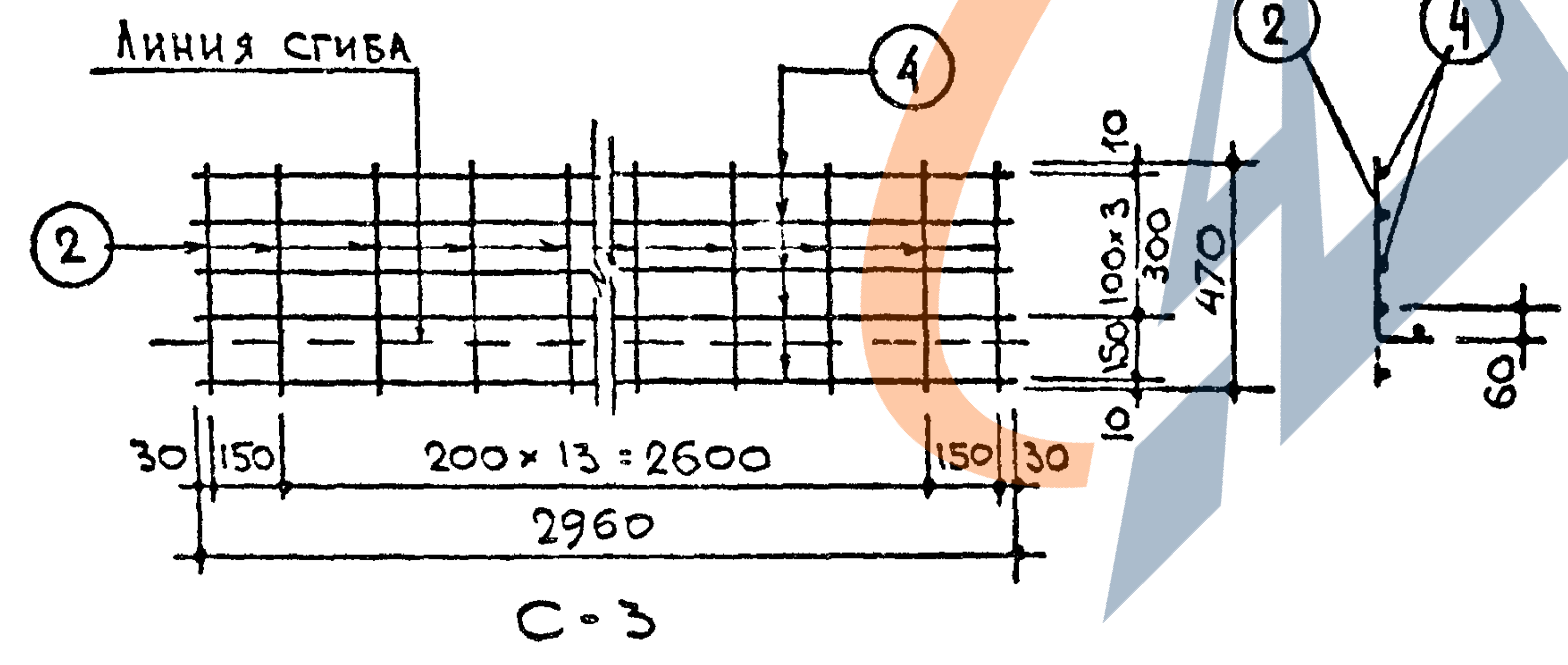
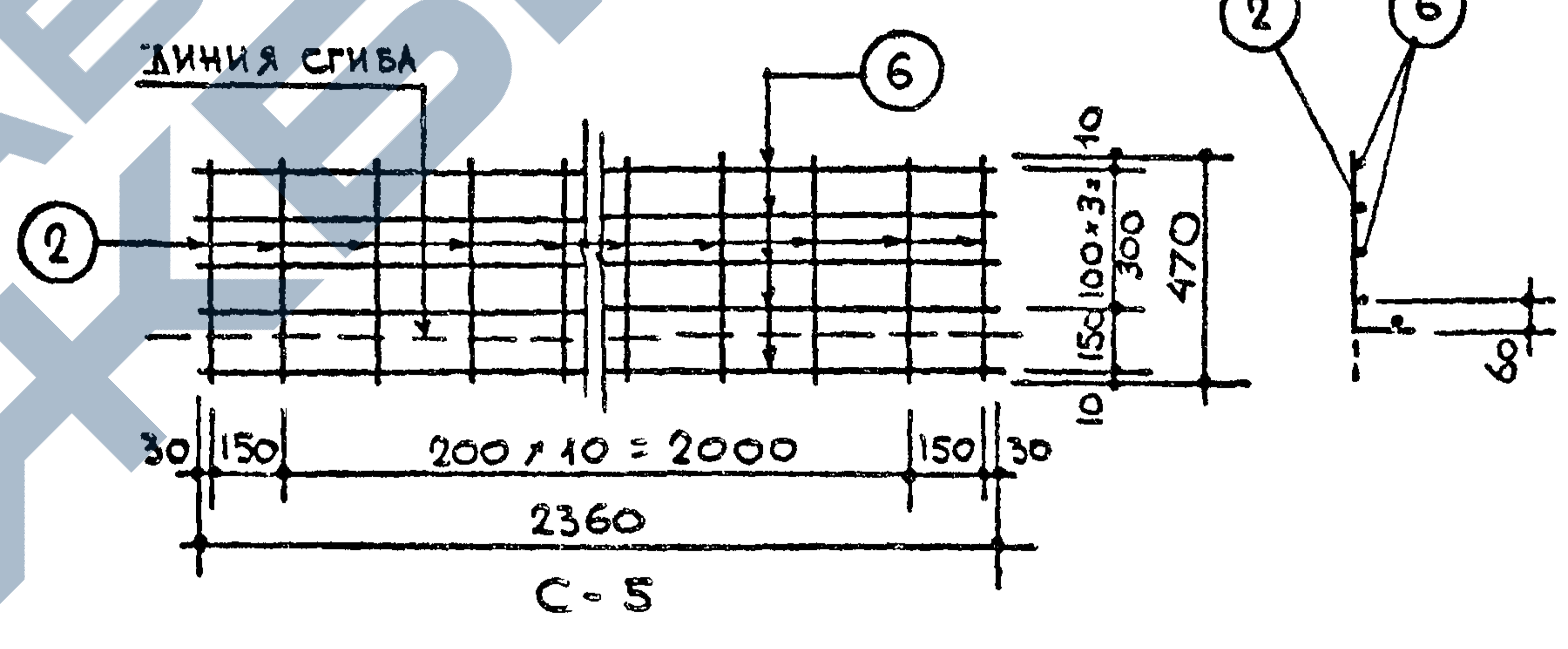
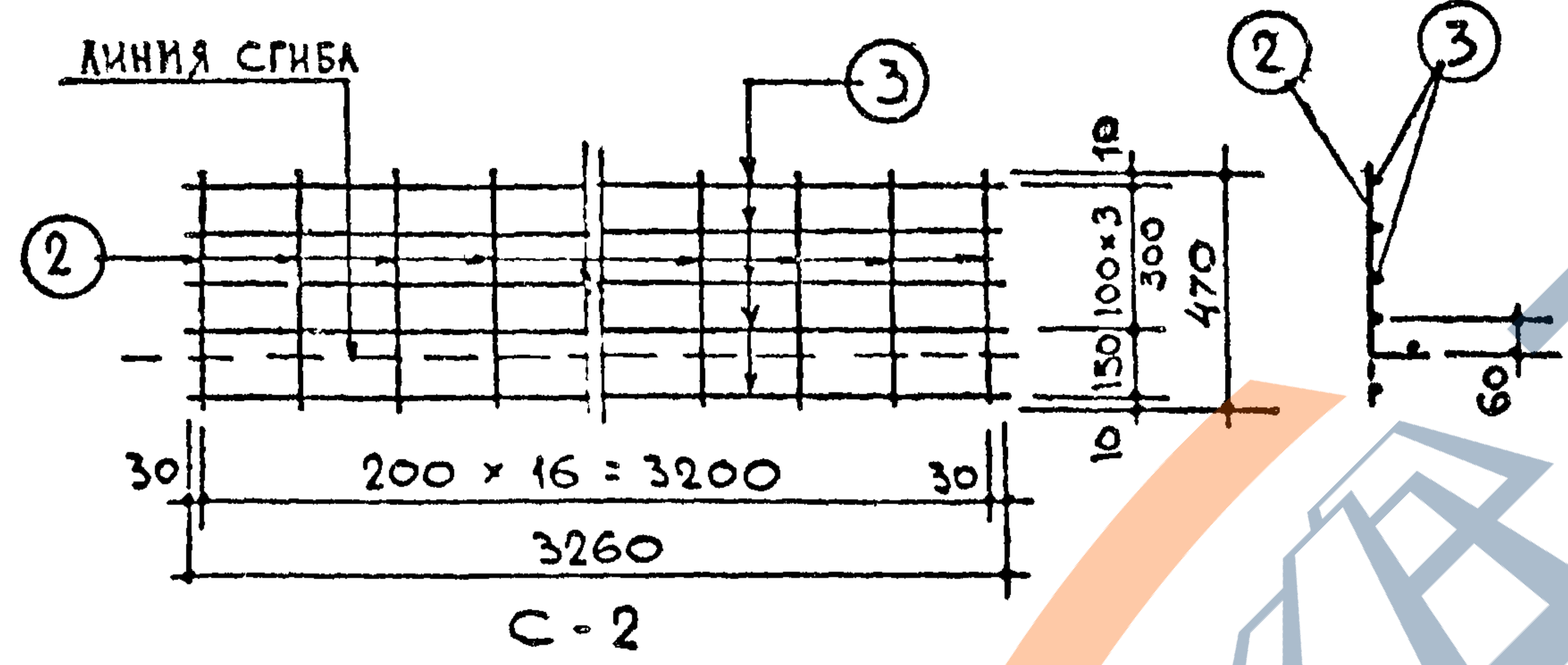
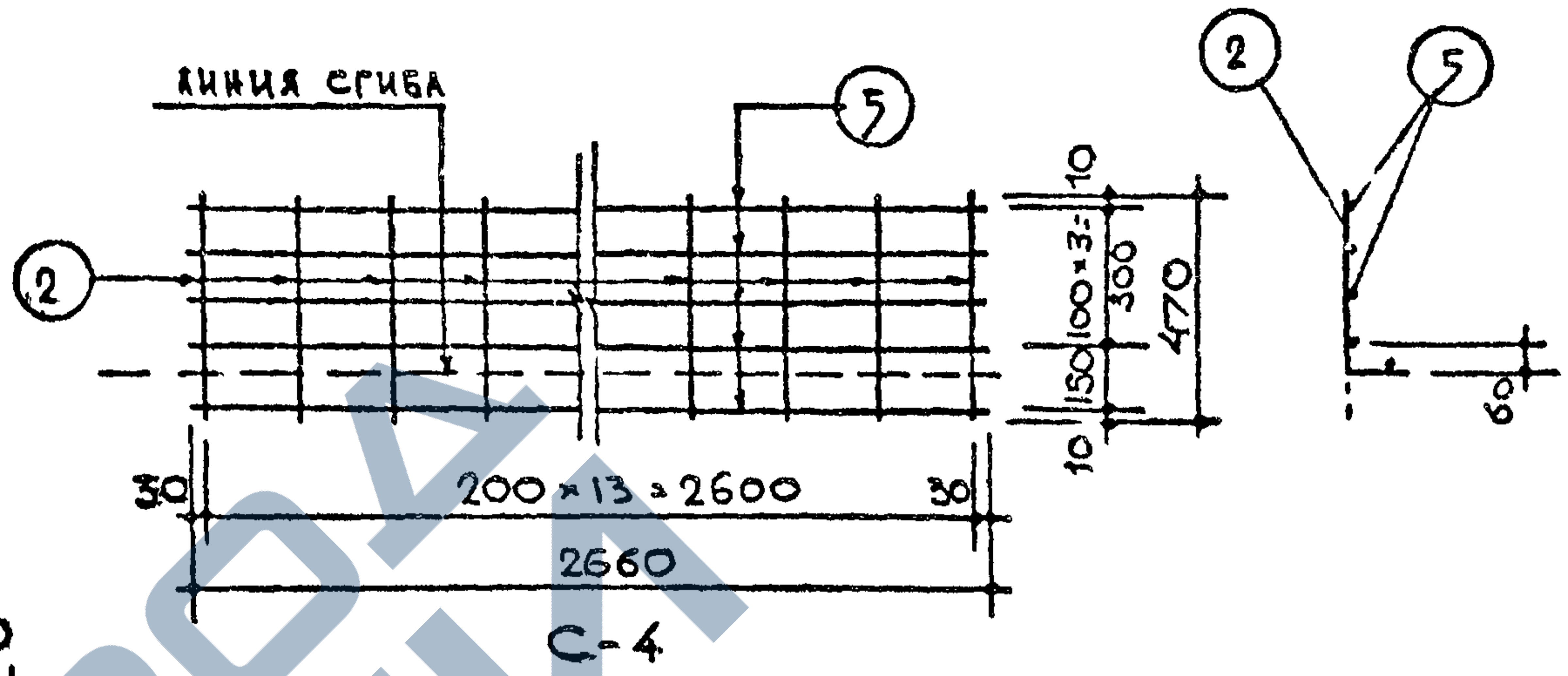
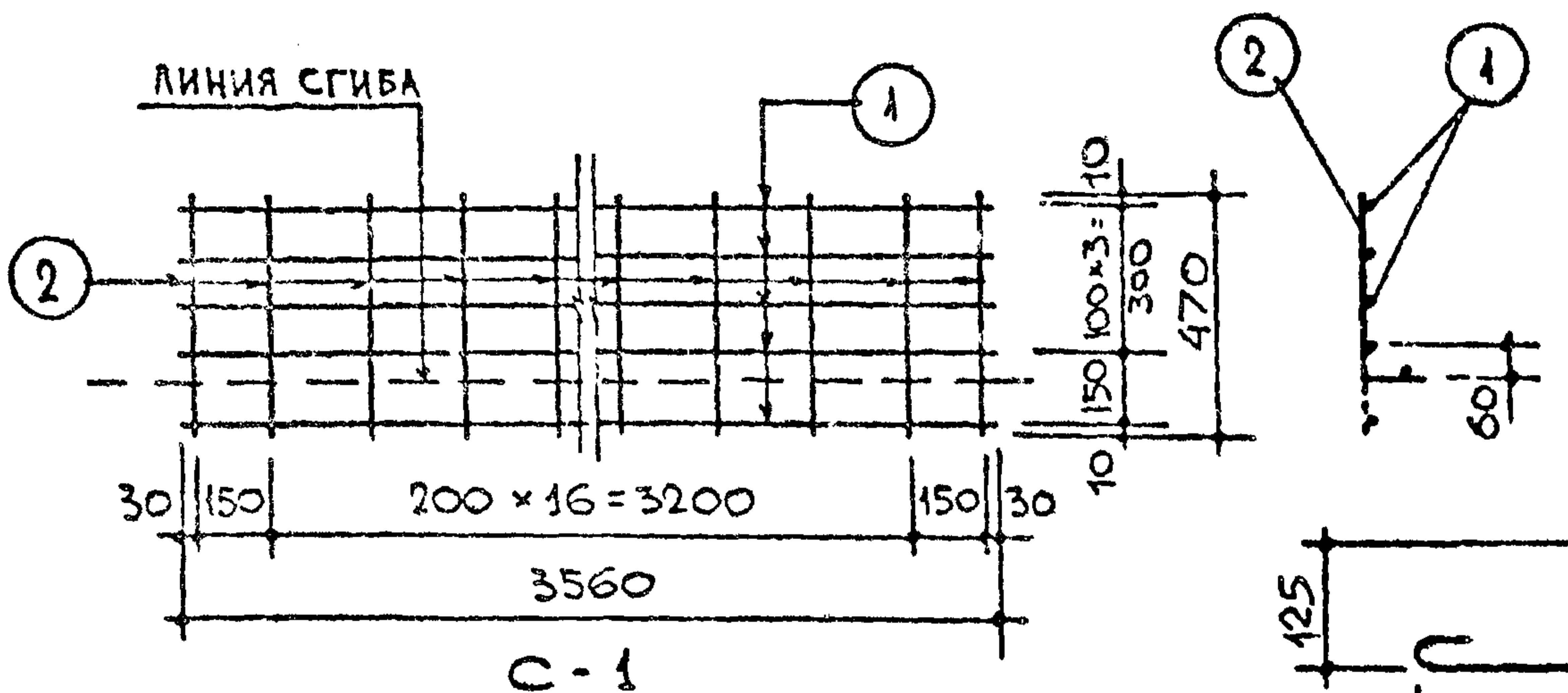
СОГЛАСОВАНО  
 ОТДЕЛ №17  
 ОТДЕЛ №10  
 КТБ  
 ОТДЕЛ №17  
 ОТДЕЛ №10  
 КТБ  
 Д. ШАЛЮН  
 А. ДОРФМАН  
 И. МИЩЕНКО  
 И. КОВПИЧЕВ  
 А. ДОРФМАН  
 Д. ШАЛЮН  
 А. ДОРФМАН  
 И. МИЩЕНКО  
 И. КОВПИЧЕВ  
 А. ДОРФМАН

ТК	Железобетонные парапетные плиты для жилых зданий	серия 1.138-2
1971	Парапетные плиты АП-36.4, АП-33.4, АП-30.4, АП-27.4, АП-24.4.	выпуск 1 лист 1





СОЛАСОВАНО	ДАЛОКШЕН
ГЛАВН. ПР-ТА	
Б. ШАПИЧ	
А. ДОРФМАН	
И. МИЩЕНКО	
Н. КОВЛИНЦУ	
А. ДОРФМАН	
РУК. СТА. КОНСТ.	
ГЛАВН. ПР-ТА	
РУК. ГР. ИНЖ.	
СТ. ИНЖЕНЕР	
ПРОВЕРИЛ	
НИИЩА	



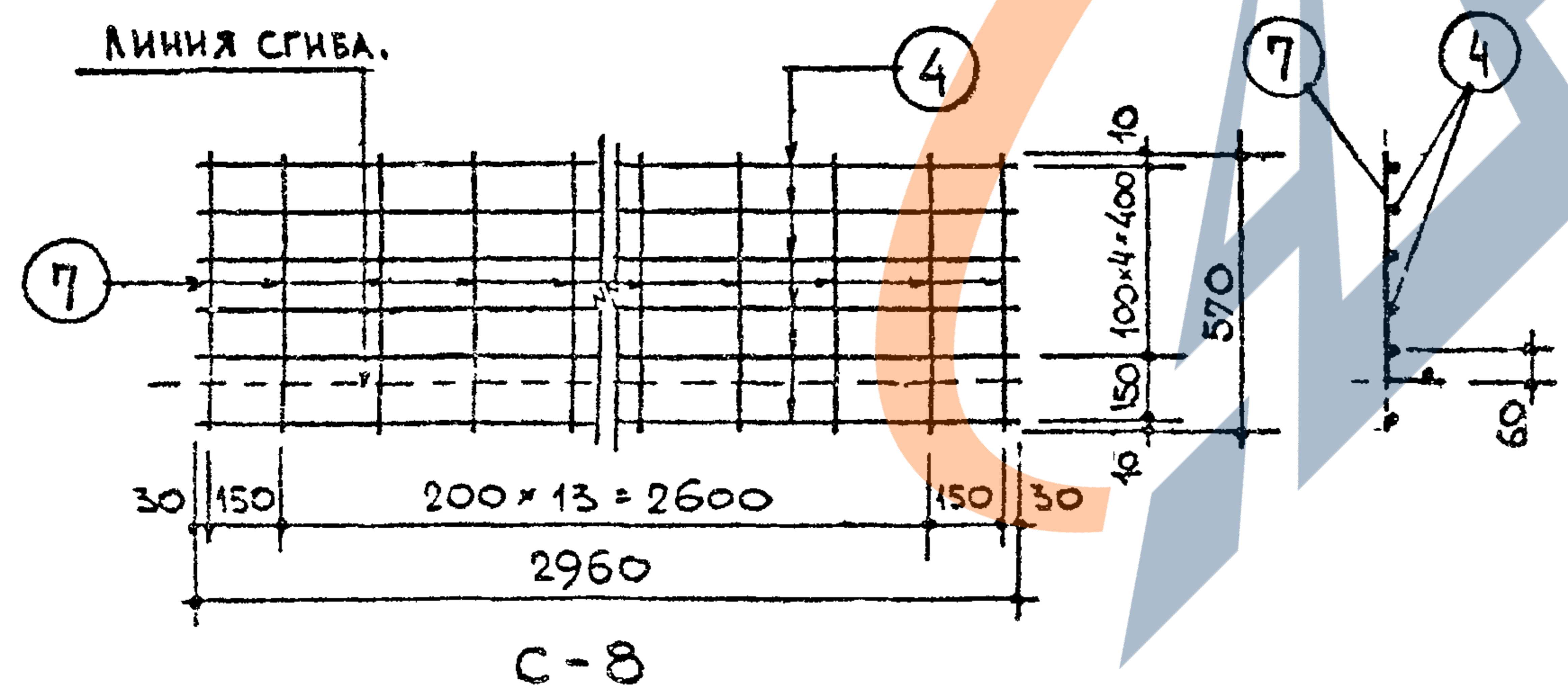
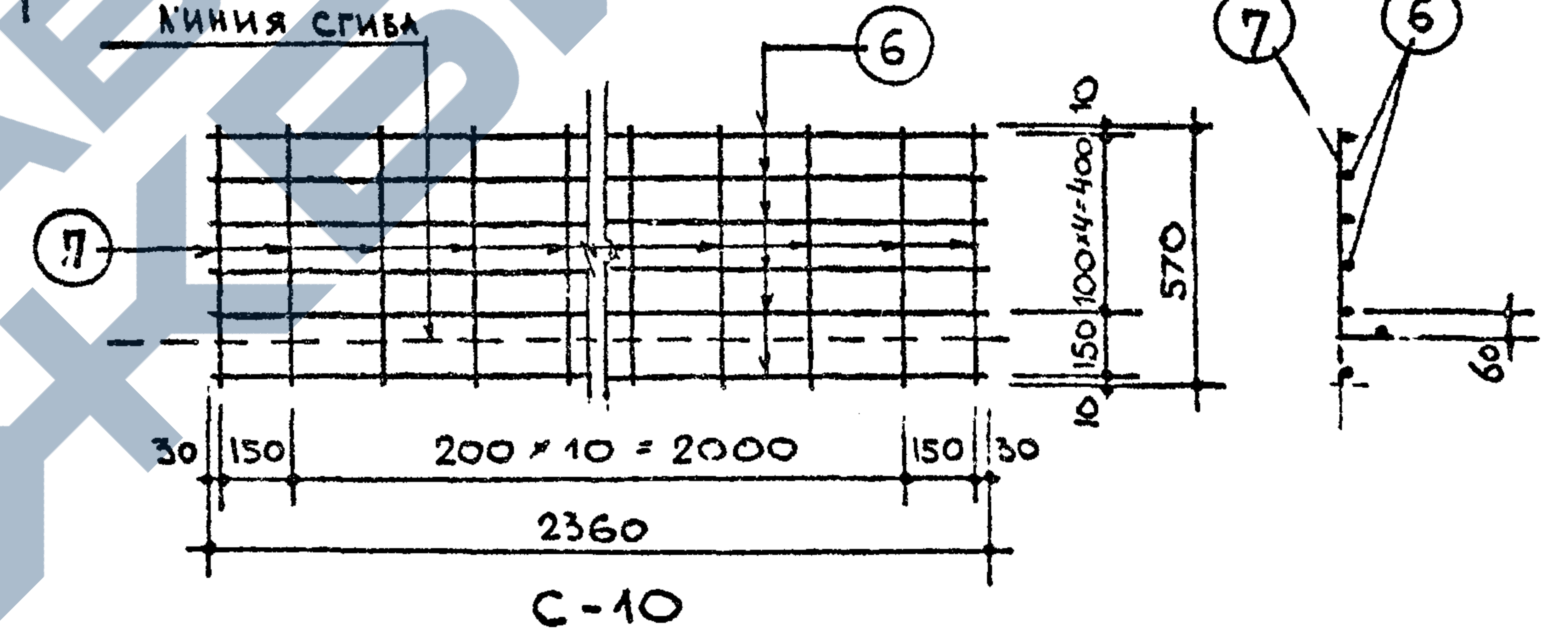
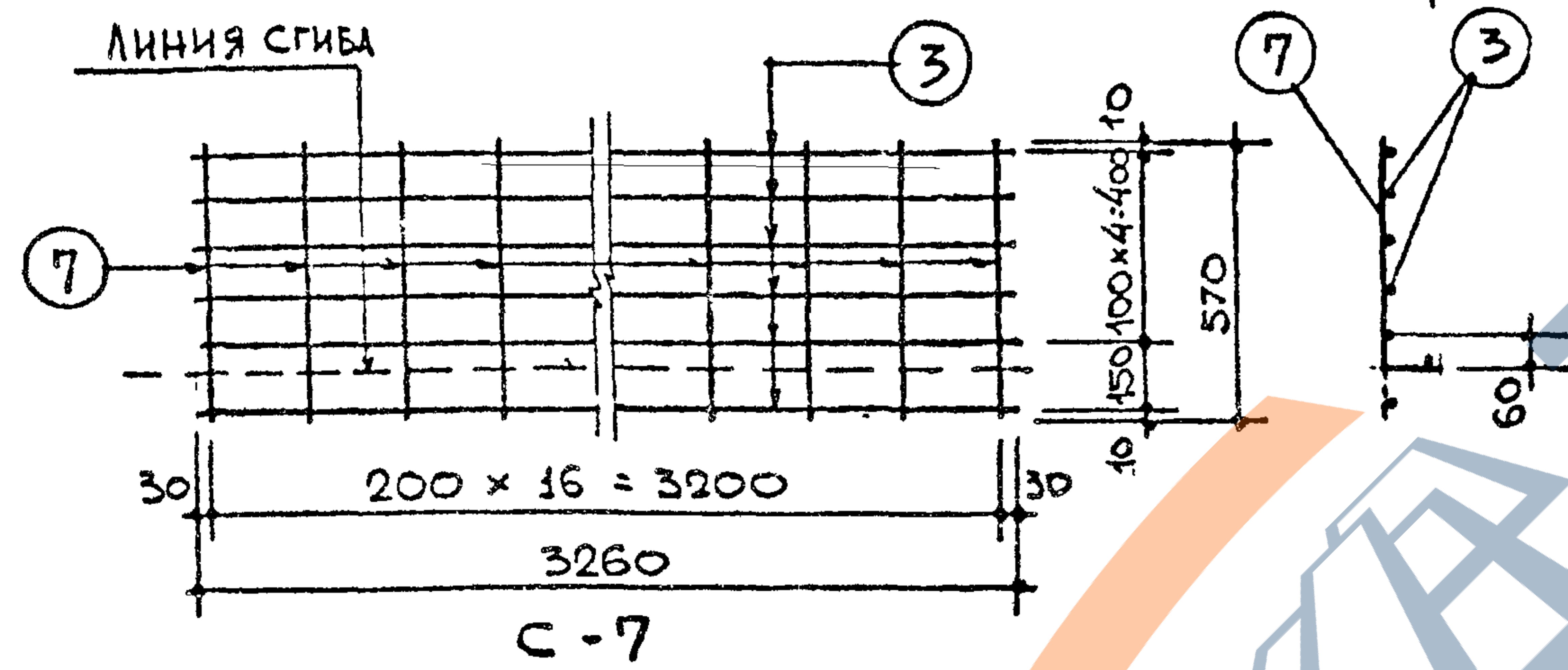
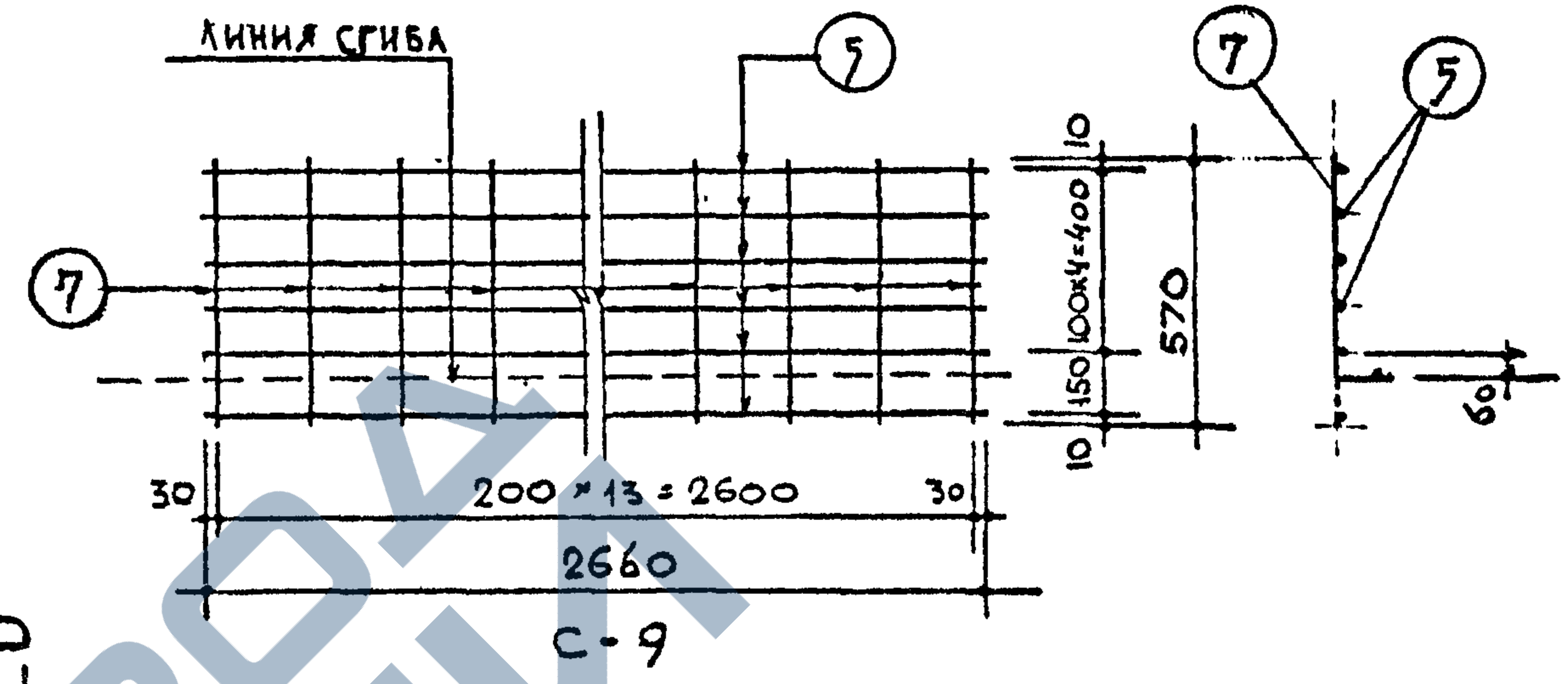
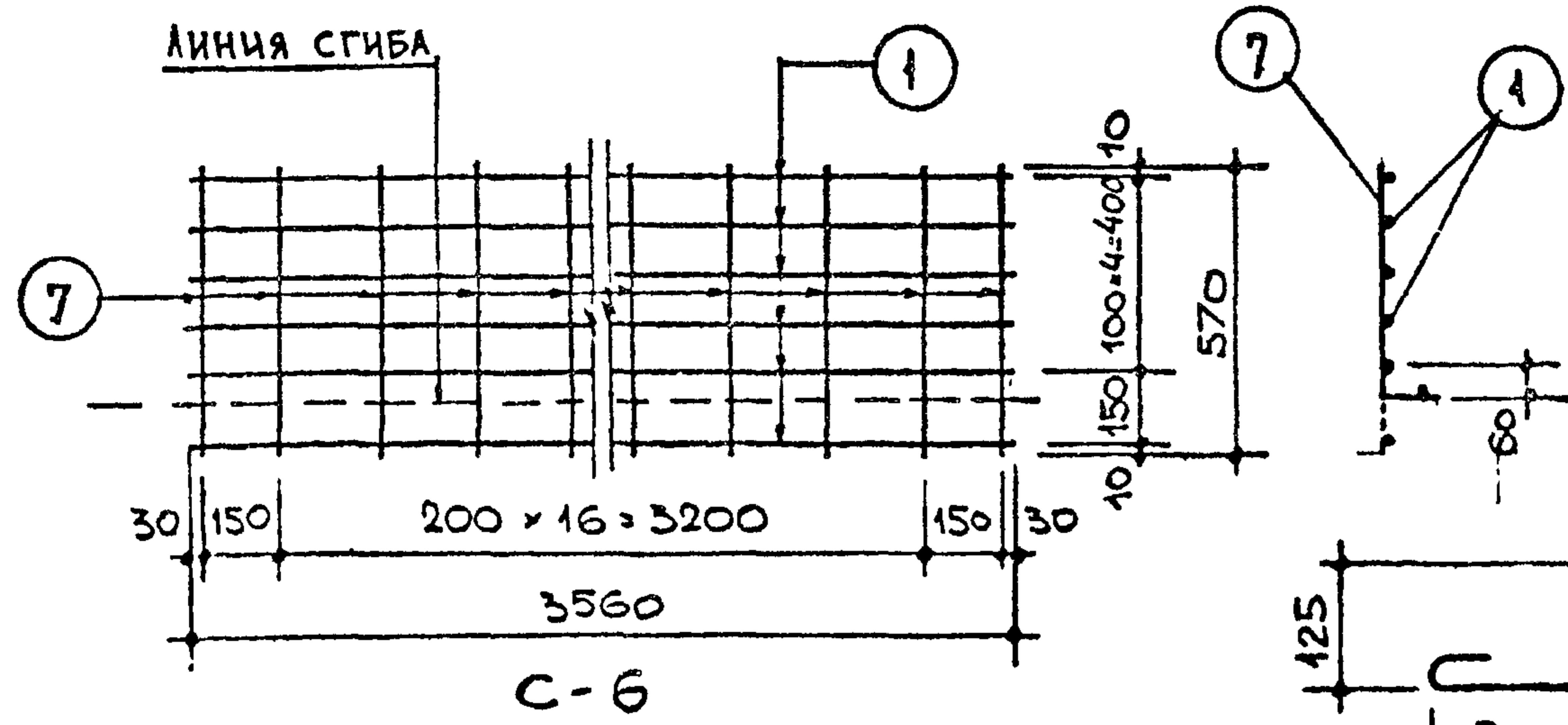
**Примечание.**

Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой. В соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА	№ ПОЗ	СТАЛЬ φ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.	
						ПОЗ	ОБЩИЙ
С-1	1	φ5ВГ	3560	5	17.80	2.74	3.24
	2	φ3ВГ	470	19	8.93	0.50	
С-2	3	φ5ВГ	3260	5	16.30	2.51	2.95
	2	φ3ВГ	470	17	7.99	0.44	
С-3	4	φ4ВГ	2960	5	14.80	1.46	1.88
	2	φ3ВГ	470	16	7.52	0.42	
С-4	5	φ4ВГ	2660	5	13.30	1.31	1.67
	2	φ3ВГ	470	14	6.58	0.36	
С-5	6	φ4ВГ	2360	5	11.80	1.16	1.50
	2	φ3ВГ	470	13	6.11	0.34	
П-1		φ8АГ	780	1	0.78	0.31	0.31

ТК	Железобетонные парапетные плиты для жилых зданий	СЕРИЯ 1.138-2
1971	Сетки С-1, С-2, С-3, С-4, С-5, петля П-1.	ВЫПУСК 4

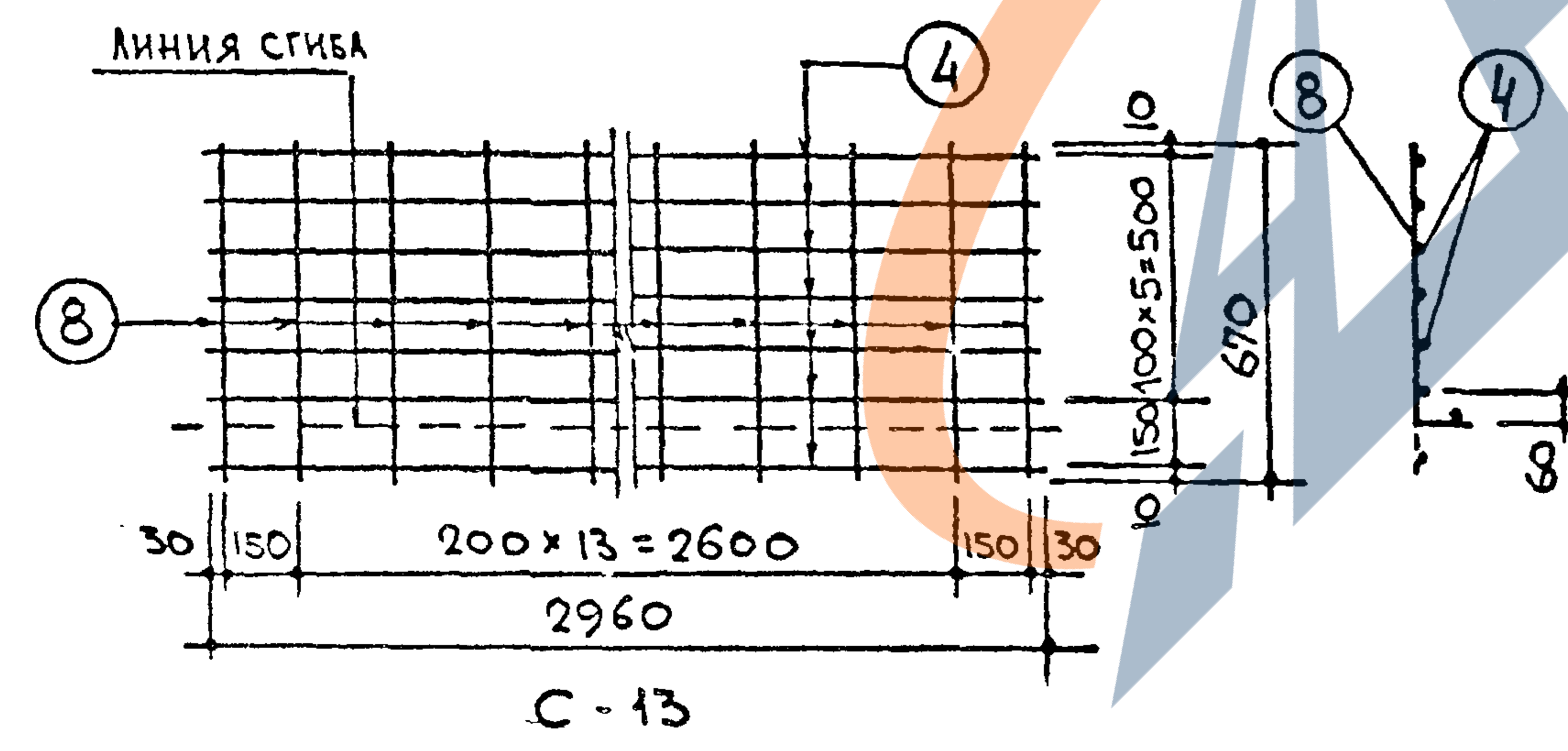
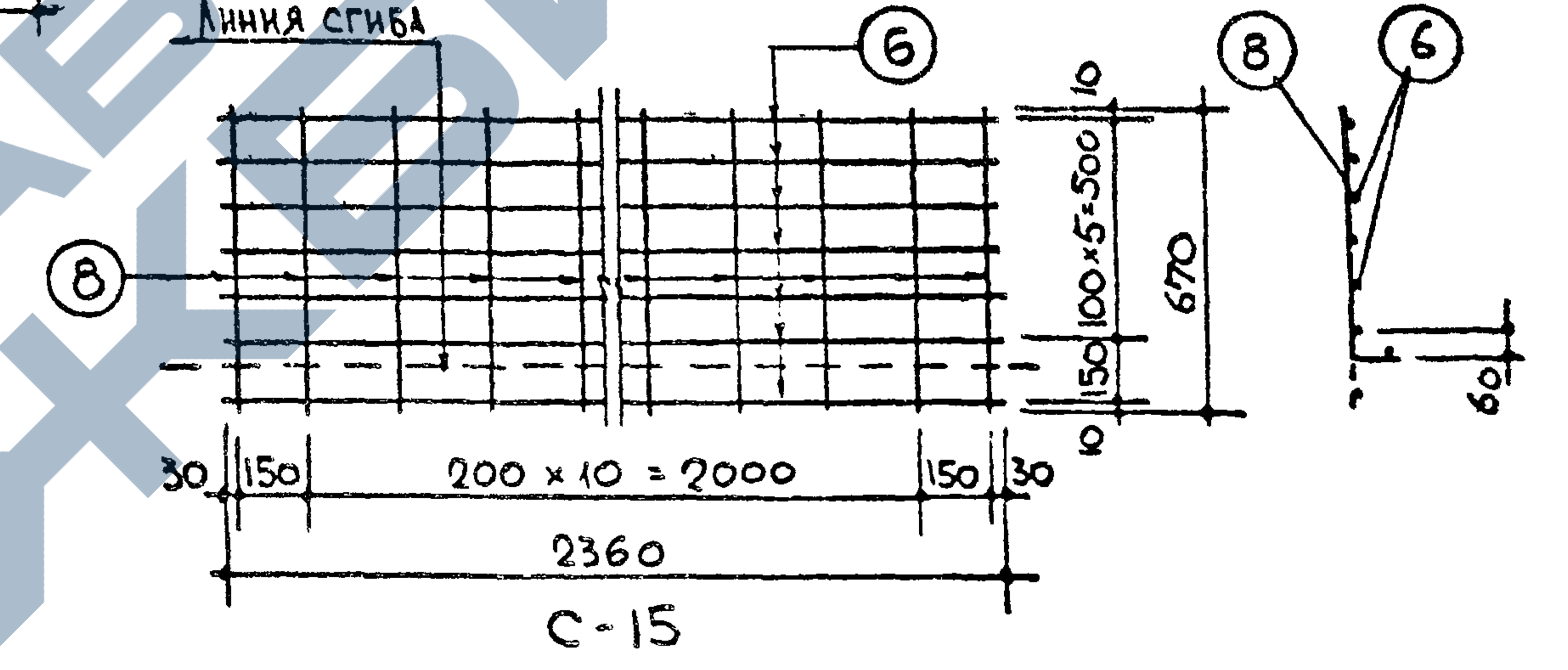
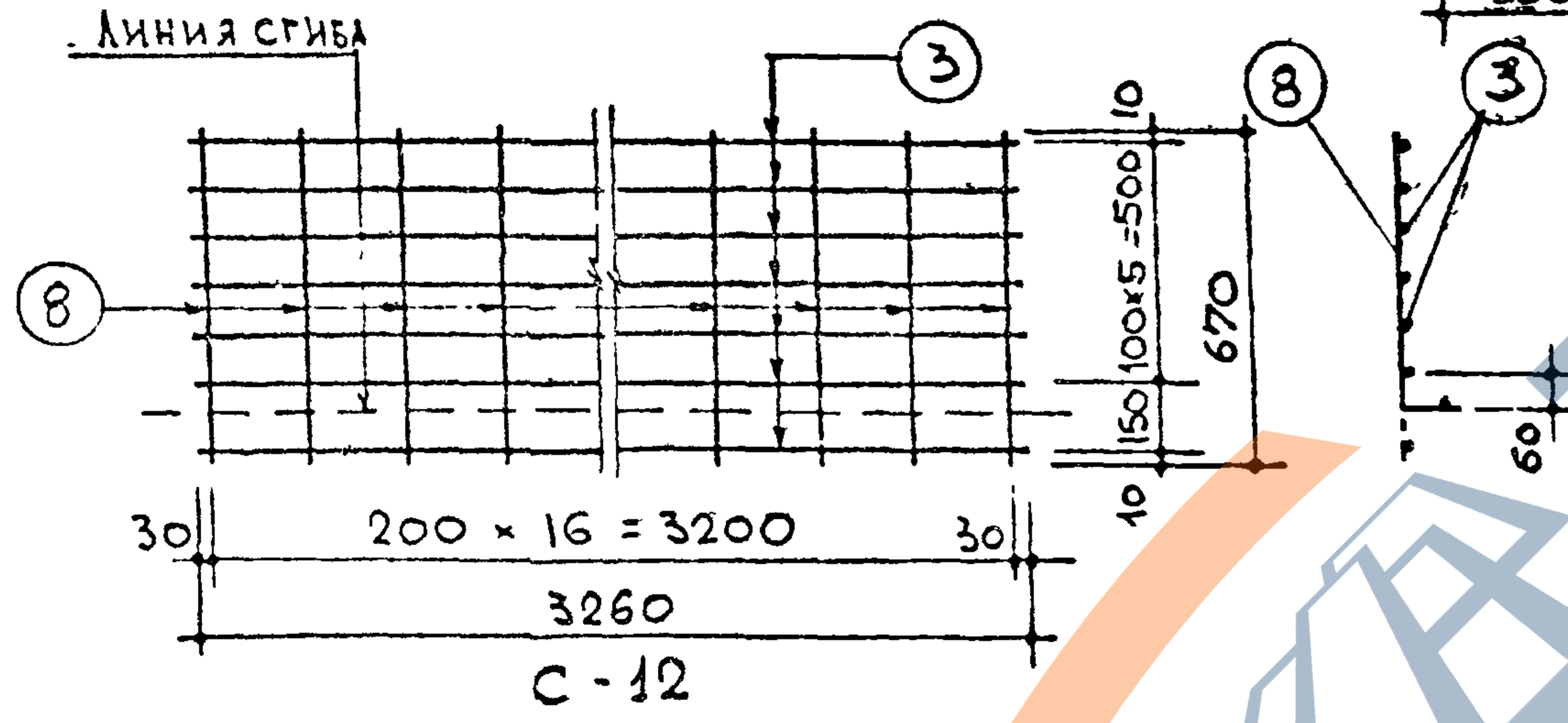
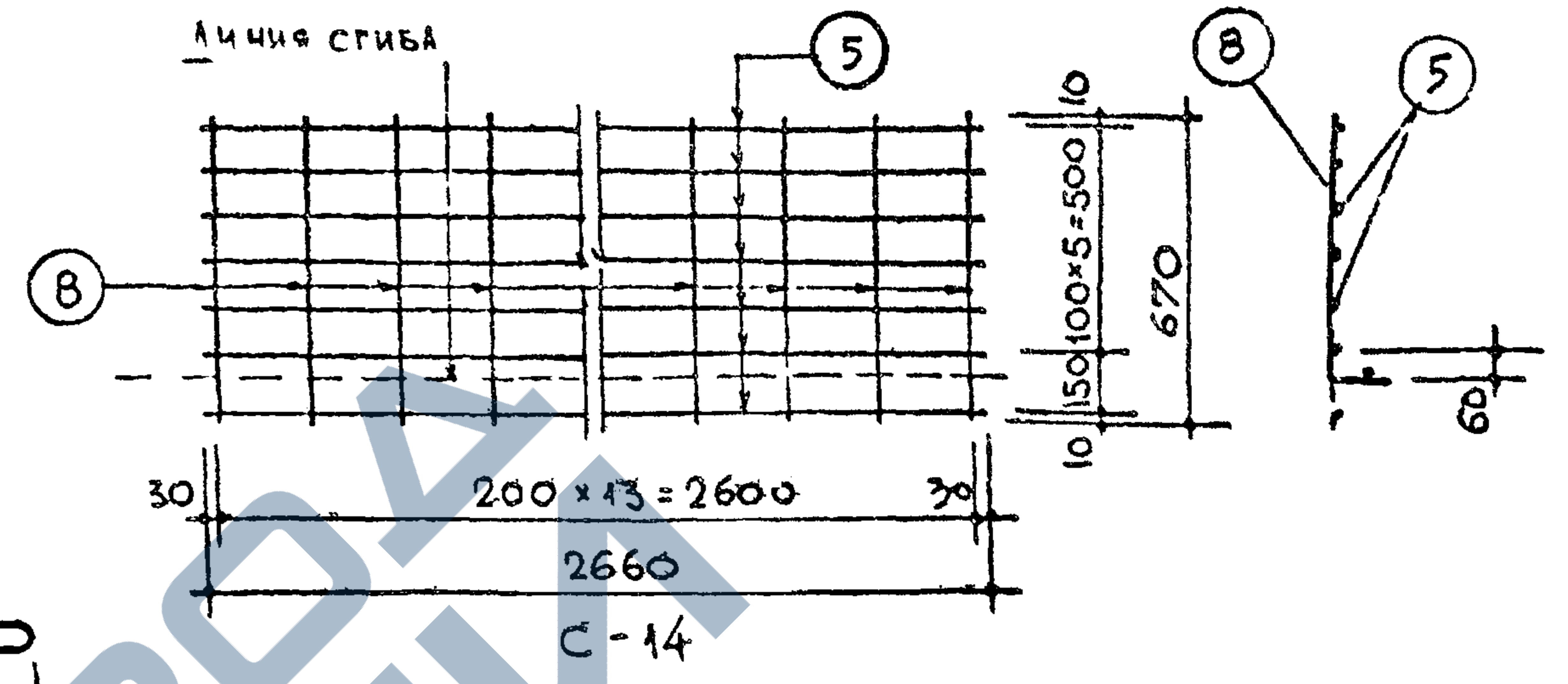
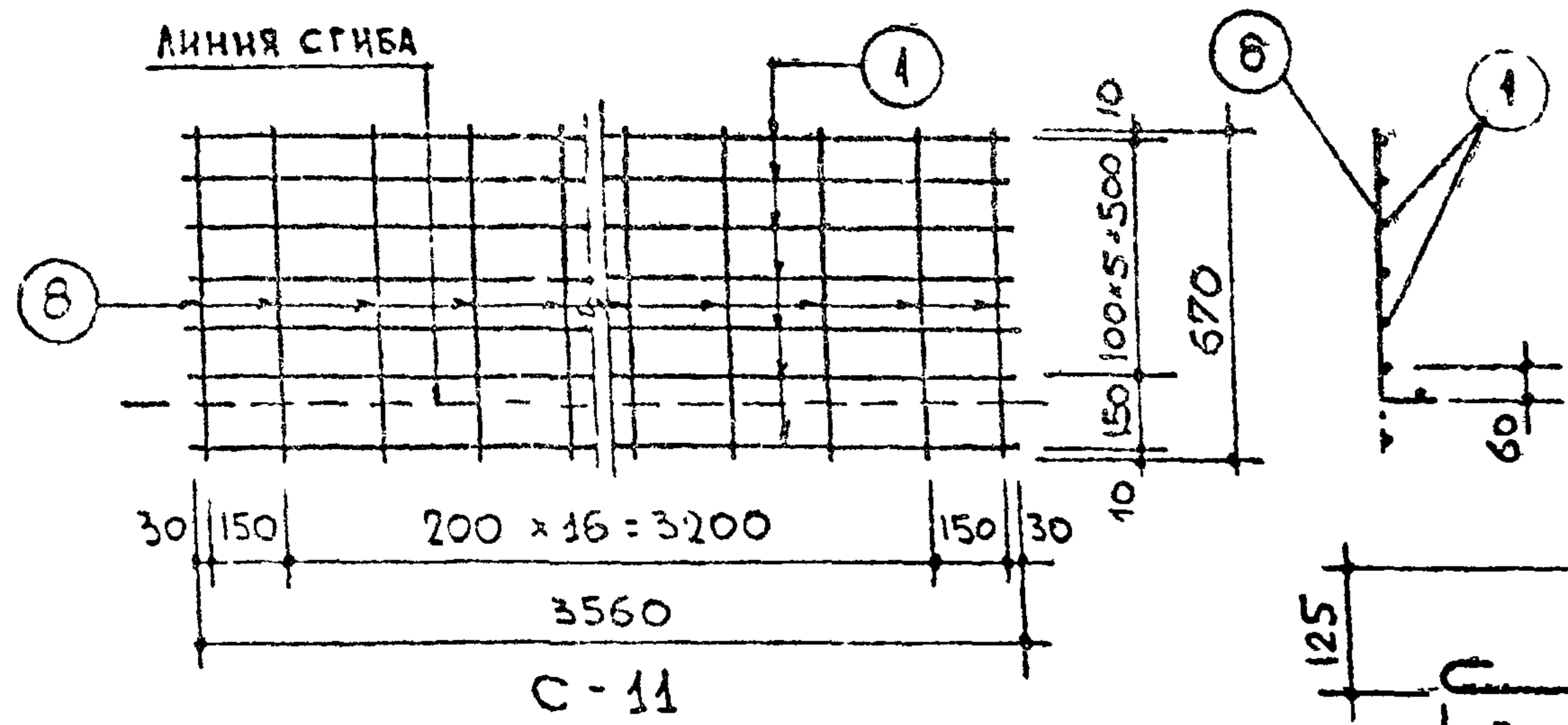
СОГЛАСОВАНО	А. ЛОКШИН
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО-ТА	
ДИРЕКТОР КОНСТ.	
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО-ТА	
РУК. ГР. ИНЖ.	
СТ. ИНЖЕНЕР	
ПРОВЕРИЛ	
ИНИЦИАЛЫ	
ТА. ИНИ. ПРО-ТА	А. ДОРФМАН
РУК. ГР. ИНЖ.	И. МИЩЕНКО
СТ. ИНЖЕНЕР	И. КОВЛИНЦУ
ПРОВЕРИЛ	А. ДОРФМАН
ТА. ИНИ. ПРО-ТА	А. ЛОКШИН



**Примечание.**  
Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

МАРКА	№ ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.	
						ПОЗ.	ОБЩИЙ
С-6	1	Ф5 ВІ	3560	6	21.36	3.29	3.89
	7	Ф3 ВІ	570	19	10.83	0.60	
С-7	3	Ф5 ВІ	3260	6	19.56	3.01	3.54
	7	Ф3 ВІ	570	17	9.69	0.53	
С-8	4	Ф4 ВІ	2960	6	17.76	1.76	2.26
	7	Ф3 ВІ	570	16	9.12	0.50	
С-9	5	Ф4 ВІ	2660	6	15.96	1.58	2.02
	7	Ф3 ВІ	570	14	7.98	0.44	
С-10	6	Ф4 ВІ	2360	6	14.16	1.40	1.81
	7	Ф3 ВІ	570	13	7.41	0.41	
П-1		Ф8 АІ	780	1	0.78	0.31	0.31

А. ДОКШИЯ  
 ГЛАВН. ПР.-ТА  
 Р. ШЛЯГИН  
 А. ДОРФМАН  
 И. МИЩЕНКО  
 И. КОРТЯНЦЕВ  
 А. ДОРФМАН  
 РУК. ОТДЕЛОМ  
 ГЛАВН. ПР.-ТА  
 РУК. ГР. И. И. И.  
 СТ. ИНЖЕНЕР  
 ПРОВЕРКА  
 НИИЩА  
 СИСТ  
 ТК  
 1971



Примечание.  
 Изготовление сеток  
 производить контактной  
 точечной электросваркой  
 в соответствии с требо-  
 ваниями ГОСТ 10922-64  
 и СН 393-69.

Спецификация стали на 1 элемент							
МАРКА	№ ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.	
						ПОЗ.	ОБЩИЙ
C-11	1	Ф5ВІ	3560	7	24.92	3.84	4.55
	8	Ф3ВІ	670	19	12.73	0.71	
C-12	3	Ф5ВІ	3260	7	22.82	3.51	4.14
	8	Ф3ВІ	670	17	11.39	0.63	
C-13	4	Ф4ВІ	2960	7	20.51	2.04	2.63
	8	Ф3ВІ	670	16	10.72	0.59	
C-14	5	Ф4ВІ	2660	7	18.62	1.84	2.36
	8	Ф3ВІ	670	14	9.38	0.52	
C-15	6	Ф4ВІ	2360	7	16.52	1.63	2.11
	8	Ф3ВІ	670	13	8.71	0.48	
П-1		Ф8АІ	780	1	0.78	0.31	