Правительство Москвы
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы
МНИИТЭП

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

РС1 - 7809

ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЧЕРДАЧНЫЕ И МАШИННЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ЛИФТОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 2004г.

gost.e-ecolog.ru

Правительство Москвы
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы
МНИИТЭП

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

РС1 - 7809

ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЧЕРДАЧНЫЕ И МАШИННЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ЛИФТОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института	Е.Е. Никитин
Главный конструктор института	Г.И. Шапиро
Начальник ОСК	М.В. Ванаг
Главный специалист ОСК	Н.Н. Баско

Москва 2004г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
РС 1-7809 ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4,5
РС 1-7809 НИ.	НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ	6-8
РС 1-7809 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ	9,10
РС 1-7809 01 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-6-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	11-16
РС 1-7809 02 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-7-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	17,18
РС 1-7809 03 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-8-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	19,20
РС 1-7809 04 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-9-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	21,22
РС 1-7809 05 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-10-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	23,24
РС 1-7809 06 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-11-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	25,26
РС 1-7809 07 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВМ 1458-2-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	27,28
РС 1-7809 08 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-12-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	29-33
РС 1-7809 09 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-13-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	34,35
РС 1-7809 10 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВМ 1458-1-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	36,37
РС 1-7809 11 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-2-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	38,39
РС 1-7809 12 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-3-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	40,41
РС 1-7809 13 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1445-1-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	42,43
РС 1-7809 14 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-1-ЧС. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	44,45
РС 1-7809 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ.	46,47
РС 1-7809 УА.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ.	48-50
РС 1-7809	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	51
РС 1-7809	КАРКАСЫ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	52-58
РС 1-7809	ГНУТЫЕ КАРКАСЫ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	59
РС 1-7809	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	60
РС 1-7809	ПЕТЛИ.	61,62
РС 1-7809	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	63-67
РС 1-7809	ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА.	68

ДОГОВОР 1-148

ИНД. ПОДЛ. | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ

РС 1-7809. С.

СОДЕРЖАНИЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

М Н И И Т Э П
О С К

1. Настоящий альбом РС 1-7809. содержит рабочие чертежи панелей внутренних отен чердачных и машинных помещений лифтов, предназначенных для жилых домов серии П44Т, производства АО ДСК-1 с учетом требований по предотвращению прогрессирующего обрушения при чрезвычайных ситуациях (Дополнение 25)

2. Изделия запроектированы с учётом их изготовления в горизонтальных формах. Перевод изделий из горизонтального положения в вертикальное производится без помощи кантователя (для РЗЖБК).

3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01-84.*

4. Панели должны изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80* "Панели стеновые внутренние бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" и ГОСТ 13015.0-83*

5. Для изделий принят тяжелый бетон средней плотности γ = 2400 кг/м^3 класса по прочности на сжатие В22,5; марка по морозостойкости F50. *)

6. Отпускная прочность бетона на сжатие с учетом усилий, возникающих при выме из формы и ороков монтажа здания, должна быть не менее 70%- в летнее время и не менее 85 % -в зимнее время от класса по прочности на сжатие.

   При этом предприятие-изготовитель обязано гарантировать достижение бетоном проектной прочности, соответствующей его классу в возрасте 28 суток.

7. Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов и отдельных стержней, собираемых в объёмный каркас в кондукторе и соединенных в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /КІ-КТ/.

   Каркасы и сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов АІ, АП /ГОСТ 5781-82/ и холоднотянутой арматурной проволоки класса Вр-І /ГОСТ6727-80/.

   Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону.

   Качество изготовления арматурных каркасов и сеток должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.

8. Монтажные петди изготовляются из горячекатаной арматурной стали класса АІ марок СтЗсп2 и СтЗпс2 /ГОСТ 5781-82/.

   В случае применения стали СтЗпс2 завод-изготовитель обязан предупредить заказчика о запрещении подъёма изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°С.

*) Для изделий АВЧ 1442-1чс; АВЧ 1445-1-чс; АВЧ 1442-2-чс и АВЧ 1442-3чс марка по морозостойкости F100. Марка водонепроницаемости W4.

9. В изделиях предусмотрены сварные закладные детали, чертежи которых приведены в настоящем альбоме.

   Для изготовления закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 535-88/ и арматурная сталь класса А400с /ТСН 102-00/

   Закладные детали должны изготовляться в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91.

10. Замена арматурной стали классов А-Ш в арматурных изделиях на термомеханичеоки упрочненную свариваемую арматуру класса А400С и класса А500С производится в соответствии с Территориальнми строительными нормами г. Москвы ТСН 102-00 "Железобетонные конструкции с арматурой классов А500С и А400С".

11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80* п.3.9.

12. Качество отделки поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.0-83* - А4

13. Подъём, погрузка и выгрузка панелей должны производиться краном с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений, обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах и соблюдением мер, исключающих возможность повреждения изделий.

14. Изделия должны храниться на окладе в вертикальном положении рассортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах. Панели перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность панелей и сохранность лицевых поверхностей.

15. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80*, ГОСТ 13015.0-83*

Нач. отд.	Ванаг		РС 1-7809 ПЗ
Гл. спец.	Баско		
			Пояснительная записка

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

МНИИТЭП ОСК

16. Перед применением в строительстве панели должны быть испытаны неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80* п.5.2.

При этом необходимо контролировать участки в опорных зонах и в средней трети панели по высоте.

17. Минимальный предел огнестойкости несущих панелей не менее R 120, класс конструктивной пожарной опасности С0, класс пожарной опасности внутренних панелей К0, что соответствует СНиП 21-01-97* "Пожарная безопасность зданий и сооружений".

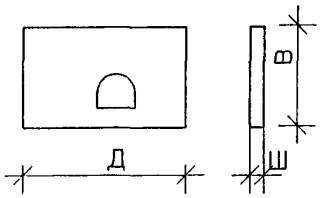
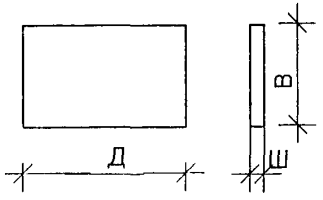
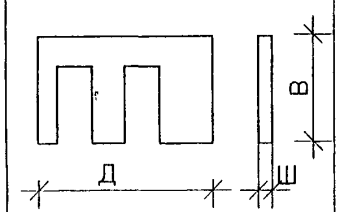
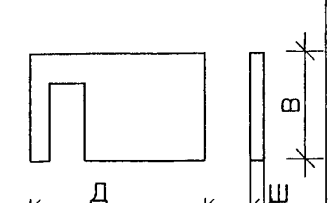
18. Исходное сырьё должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

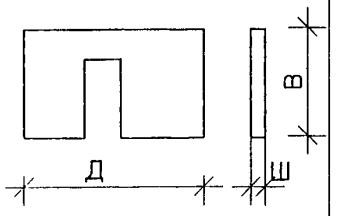
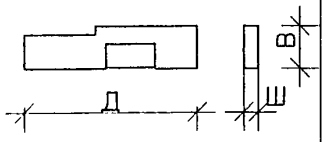
19. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.

20. Принятое обозначение по маркировке узлов.

2	номер узла
У лист 1	номер листа, на котором расположен узел.

| ?? П. П. | МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ГОСТ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ПРОЕКТУ | ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЙ | ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЙ: РАЗМЕРЫ ММ Д | Ш | В | ПЛОЩАДЬ $м^2$ | ОБЪЕМ $м^3$ | ПРОЕКТНАЯ МАССА Т | ОБЪЕМ, $м^3$: ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН $\gamma = 2400 кг/м^3$, КЛАСС В 22.5 | ТИП КОНСТРУКЦИЙ | № СТРАНИЦ Р.Ч. |
|---|---|---

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
7		ЛВЧ 1860-12-ЧС		5980	180	2510	14,04	2,52	6,05	2,52								27;31
8		ЛВЧ 1860-13-ЧС		5980	180	2510	14,04	2,52	6,05	2,52								32,33
9		ЛВЧ 1442-1-ЧС		4180	140	1940	8,11	1,12	2,69	1,12								42,43
10		ЛВЧ 1445-1-ЧС		4500	140	1940	8,73	1,21	2,90	1,21								40,41
11		ЛВЧ 1442-2-ЧС		4180	140	1940	5,23	0,72	1,73	0,72								36;37
12		ЛВЧ 1442-3-ЧС		4180	140	1940	6,67	0,92	2,21	0,92								38,39

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
13		ЛВМ 1458-1-ЧС		5800	140	2510	12,35 ~~12,93~~	1,76 1,80	4,22 ~~4,32~~	1,76 ~~1,80~~								34,35
14		ЛВМ 1458-2-ЧС		5800	140	1180	4,94	0,68	1,63	0,68								25,26

РС 1–7809 НИ.

ЛИСТ 3

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

№№ п/п	Марка панели	Изделия арматурные: Арматура класса: A I ГОСТ 5781-82 Ø22	Ø16	Ø14	Ø12/Ø10	Ø8	Ø6	Итого	A III ГОСТ 5781-82 Ø16	Ø14	Ø12	Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Bp-I ГОСТ 6727-80 Ø5	Ø4	Итого	Всего	Арматура класса A 400c ТСН 102-00 Ø12	Ø10	Итого	Изделия закладные: Прокат марки Ст3 КП2 ГОСТ 103-76 -200x6	-100x6	-100x8	-60x8	Итого	Всего	Расход стали: Общий	на м² изделия
1	ЛВЧ 1860-6-ЧС	10.74				0.48	11.24	22.46			10.48	56.64			67.12		2.19	2.19	91.77		6.93	6.93		2.82	2.52	6.96	5.34	12.30	111.00	6.64
2	ЛВЧ 1860-7-ЧС		8.84			15.60	4.80	29.24		44.70	37.59	13.00	5.30		100.59	0.54	1.28	1.82	131.65		6.79	6.79		3.29	5.04	4.06	12.39	19.18	150.83	10.72
3	ЛВЧ 1860-8-ЧС			3.06			0.30	3.36				15.10			15.10	12.26		12.26	30.72		2.00	2.00		1.88			1.88	3.88	34.60	5.20
4	ЛВЧ 1860-9-ЧС		4.42				0.30	4.72				14.60			14.60	13.90		13.90	33.22		1.51	1.51		1.41			1.41	2.92	36.14	5.12
5	ЛВЧ 1860-10-ЧС				1.24		0.30	1.54				16.83			16.83	6.18	0.12	6.30	24.67	1.97	2.88	4.85	3.78	1.88			5.66	10.51	32.83	10.76
6	ЛВЧ 1860-11-ЧС				1.24		0.30	1.54				15.76			15.76	6.18	0.03	6.21	23.51	1.97	2.40	3.37	1.89	1.88			3.77	7.14	29.46	9.66
7	ЛВМ 1458-2-ЧС				4.00		3.64	7.64	6.48	11.60	9.58	16.56	5.79		50.01		0.94	0.94	58.59		1.59	1.59		1.41			1.41	3.00	61.59	12.47
8	ЛВЧ 1860-12-ЧС	10.74					18.41	29.15			10.51	21.20	3.16		34.87		3.63	3.63	67.65		5.44	5.44		4.23	2.52		6.75	12.19	79.84	5.69

Нач. отд	Ванаг		
Гл. спец	Баско		
Рук. гр	Комиссарова		
Разработ	Золотарев		
Проверил	Комиссарова		
Норм.контр.	Гуревич		

РС 1-7809 РС.

Ведомость расхода стали на элемент в кг

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

МНИИТЭП ОСК

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

ОСК

№№ п/п	Марка панели	Изделия арматурные																		Изделия закладные						Расход стали	
		Арматура класса																Арматура класса			Прокат марки							
		A I ГОСТ 5781-82							A III ГОСТ 5781-82							Bp-I ГОСТ 6727-80			Всего	A 400c ТСН 102-00			Ст3 КП2 ГОСТ 103-76					Всего	Общий	на м² изделия
		Ø22	Ø16	Ø14	Ø12 / Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø16	Ø14	Ø12	Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø5	Ø4	Итого		Ø12	Ø10	Итого	-200х6	-100х6	-100х8	-60х8	Итого			
9	ЛВЧ 1860-13-ЧС	10.74					18.41	29.15			10.51	18.36	3.16		32.03		3.63	3.63	64.81	0.97	7.00	9.02	1.89	6.11	1.26	4.06	13.32	22.34	87.15	6.21
10	ЛВМ 1458-1-ЧС				4.00		14.09	18.09			10.16	30.55	1.53	3.80	46.04		1.68	1.68	65.81	1.94	7.68	9.62	3.78	0.94	2.52	9.86	17.10	26.72	92.53	7.16
11	ЛВЧ 1442-2-ЧС			5.78			3.74	9.52				35.11	3.69	5.06	43.86	1.35	0.90	2.25	55.63		3.62	3.62		0.94		4.56	5.50	9.12	64.75	12.38
12	ЛВЧ 1442-3-ЧС			2.89			5.57	8.46				30.65	2.16	2.54	35.35	1.35	1.00	2.35	46.16		4.11	4.11		1.88	3.78	2.28	7.94	12.05	58.21	8.73
13	ЛВЧ 1445-1-ЧС			3.06			9.12	12.18				26.69			26.69		1.32	40.19	2.85		2.85	2.85		1.88	3.78		5.66	8.51	48.70	5.58
14	ЛВЧ 1442-1-ЧС			3.06			8.49	11.55				23.94			23.94		1.21	1.21	36.70		1.51	1.51		1.41			1.41	2.92	39.62	4.89

ВЗАМ. ИНВ. №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИНВ. № ПОДЛ.

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч.
				Документация											
А3			РС 1-7809 01 СБ.	Сборочный чертеж	X										
			РС 1-7809 02 СБ.	Сборочный чертеж		X									
			РС 1-7809 03 СБ	Сборочный чертеж			X								
			РС 1-7809 04 СБ	Сборочный чертеж				X							
			РС 1-7809 05 СБ	Сборочный чертеж					X						
			РС 1-7809 06 СБ	Сборочный чертеж						X					
			РС 1-7809 07 СБ	Сборочный чертеж							X				
			РС 1-7809 ПЗ.	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	X				
			РС 1-7809 РС.	Ведомость расхода стали	X	X	X	X	X	X	X				
			РС 1-7809 У.	Узлы габаритные	X	X	X	X	X	X	X				
			РС 1-7809 УА	Узлы арматурные	X	X	X	X	X	X	X				

Нач.отд.	Ванаг	
Гл.спец.	Баско	
Рук.гр.	Комиссарова	
Разраб.	Комиссарова	
Проверил	Комиссарова	
Н.контр.	Гуревич	

РС 1-7809 01÷07.СБ.

Панели ЛВ4 1860-6-4С, ЛВ4 1860-7-4С, ЛВ4 1860-8-4С, ЛВ4 1860-9-4С, ЛВ4 1860-10-4С, ЛВМ 1458-2-4С, ЛВ4 1860-11-4С

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

МНИИТЭП ОСК

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч.
				Сборочные единицы											
А3		1	РС 1-7809	Закладные детали М 11	1										
		2		КМК 14 4С	2	2	2	2	2	2	2				
		3		КМК 14	1	1	1			1					
		4		М 34У	2	4									
		5		М 34У*-1И	1										
		6		М 9-1		3									
		7		М 9		1	1	1	2		2				
		8		Д63	12	7									
		9		М 33-1					2		1				
		11		Петля П 22-1	2										
		12		П 16-2		4		2							
		13		П 14-2			2								
		14		П 12-12						3					
		15		П 10-2					2		2				

Марка	ЛВ4 1860-6-4С	ЛВ4 1860-7-4С	ЛВ4 1860-8-4С	ЛВ4 1860-9-4С	ЛВ4 1860-10-4С	ЛВМ 1458-2-4С	ЛВ4 1860-11-4С

РС 1-7809 01÷07 СБ

Лист 2

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч.
		16		П 12-13						1					
		18		Каркас К 19						1					
		19		К 20						1					
		20		К 21						1					
		21		К 22						1					
		22		К 23						3					
		23		К 24						3					
		24		К 25						5					
		25		К 26						2					
		26		К 27	2										
		27		К 28	9	7									
		28		К 29	1										
		29		К 30		3									
		30		К 31		2									
		31		К 32		3									
		32		К 33		1									
				Марка	АВЧ 1860-6-4С	АВЧ 1860-7-4С	АВЧ 1860-8-4С	АВЧ 1860-9-4С	АВЧ 1860-10-4С	АВЧ 1458-9-4	АВЧ 1860-11-4С				

РС 1-7809 01-07 СБ.

Лист 3

Формат А4

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч.
		33		Каркас К 34		1									
		34		К 35		2									
		35		К 36			2								
		36		К 37				2							
		37		К 38					2		2				
		38		К 41					4		2				
		43		Гнутый каркас ГК5	1										
		44		ГК8	1										
		45		ГК9	1										
		47		Сетка С30	2	4	2	2	2		2				
				Марка	АВЧ 1860-8С	АВЧ 1860-7С	АВЧ 1860-8С	АВЧ 1860-9С	АВЧ 1860-10С	АВЧ 1458-1С	АВЧ 1860-11С				

РС 1-7809 01-07 СБ

Лист 4

Формат А4

Форма 1б ГОСТ 2.113-75

ИН[illegible] ДА	[illegible]	ВЗАМ [illegible]

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч
				Стержни											
				Сталь класса AIII ГОСТ 5781-82											
		52		⌀ 10 ℓ = 5900	10										
		53		ℓ = 500	4	4									
		54		⌀ 16 ℓ = 2680						2					
		55		⌀ 12 ℓ = 3800						2					
		56		⌀ 10 ℓ = 200 0,12кг						4					
		57		⌀ 14 ℓ = 1900		2									
				Сталь класса AI ГОСТ 5781-82											
		58		⌀ 8AI ℓ = 600	2	2									
		59		ℓ = 3860		6									
		60		ℓ = 3500		2									
		61		ℓ = 1060		6									
		62		ℓ = 900		2									
				Марка	ЛВЧ1860-6-4С	ЛВЧ1860-7-4С	ЛВЧ1860-8-4С	ЛВЧ1860-9-4С	ЛВЧ1860-10-4С	ЛВМ1458-2-4С	ЛВЧ1860-11-4С				

РС1-7809 01-07 СБ.

Лист 5

Формат А4

Форма 1в ГОСТ 2 113-75

ИНВ № ПОДЛ	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ ИНВ №

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч
		64		⌀ 3AI ℓ = 1320						2					
		65		ℓ = 2640						2					
				Сталь класса BpI ГОСТ 6727-80											
		71		⌀ 5 ℓ = 140			37	38	38		38				
		72		ℓ = 110											
		76		ГС						2					
				Марка	ЛВЧ1860-6-4С	ЛВЧ1860-7-4С	ЛВЧ1860-8-4С	ЛВЧ1860-9-4С	ЛВЧ1860-10-4С	ЛВМ1458-2-4С	ЛВМ1860-11-4С				

РС1-7809 01-07 СБ

Лист 6

Форма 1в ГОСТ 2 113-75

Инв. №	Дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 01	02	03	04	05	06	07				Примеч.
				Материалы											
				Тяжелый бетон В22,5; м³	3,02	2,53	1,19	1,26	0,55	4,94	0,55				
		80		Деревянные антисептированные пробки сеч. 160×80×40 шт		4									
		81		Р4И						1					

Марка	АВ4 1860-6-4С	АВ4 1860-7-4С	АВ4 1860-8-4С	АВ4 1860-9-4С	АВ4 1860-10-4С	АВМ 1458-2-4С	АВ4 1860-11-4С

РС 1-7809 01-07 СБ.

Лист 7

Формат А4

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

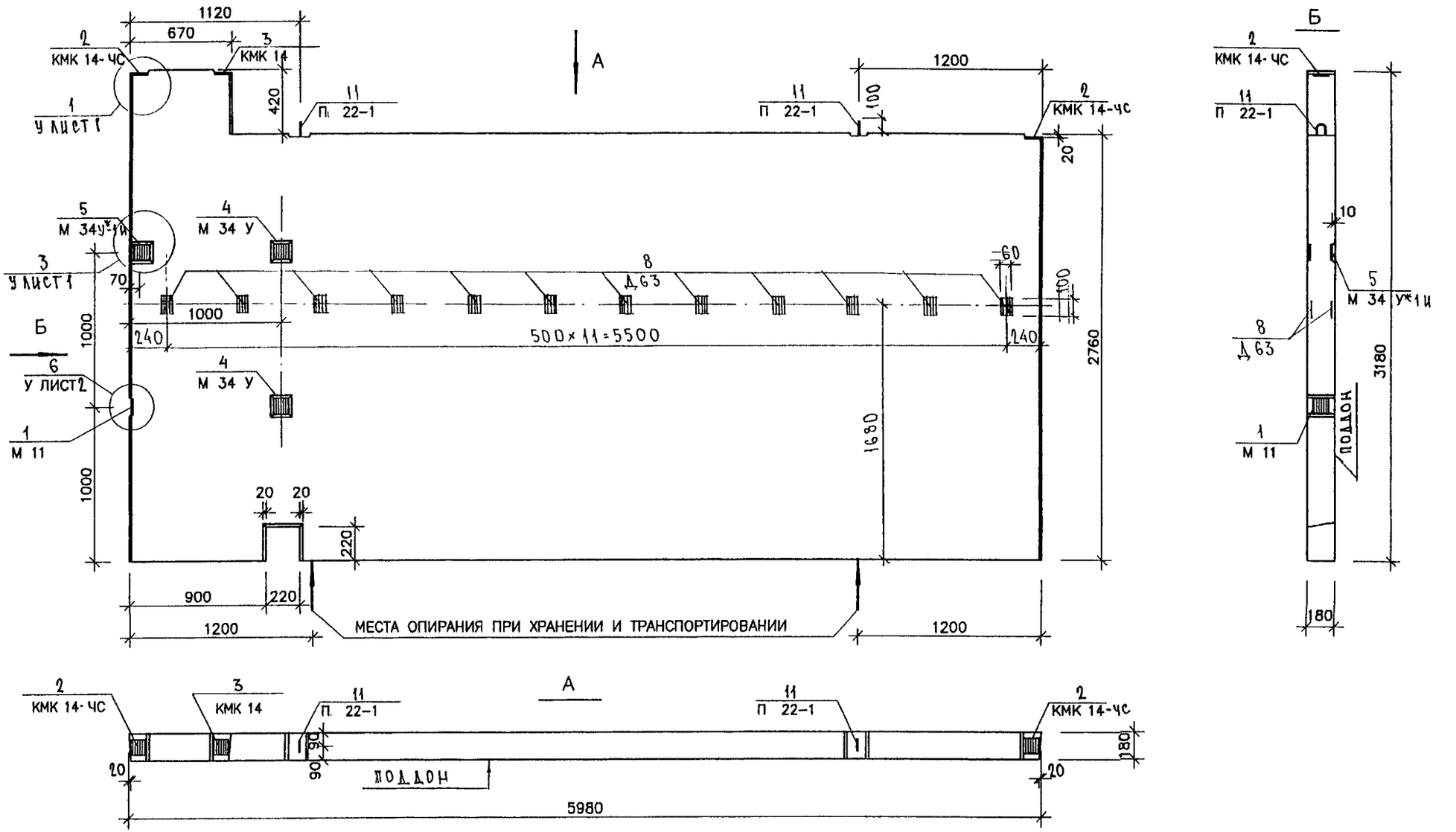
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.										Примеч.

Лист

Формат А4

Форма 18 ГОСТ 2.113-75



Согласовано

ГИП	ЯНКО	
ГИП М 1	НАКЛАКОВА	
ГИП МТО	ЛАТОВЕР	

17.04.04

Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809. 01 СБ.

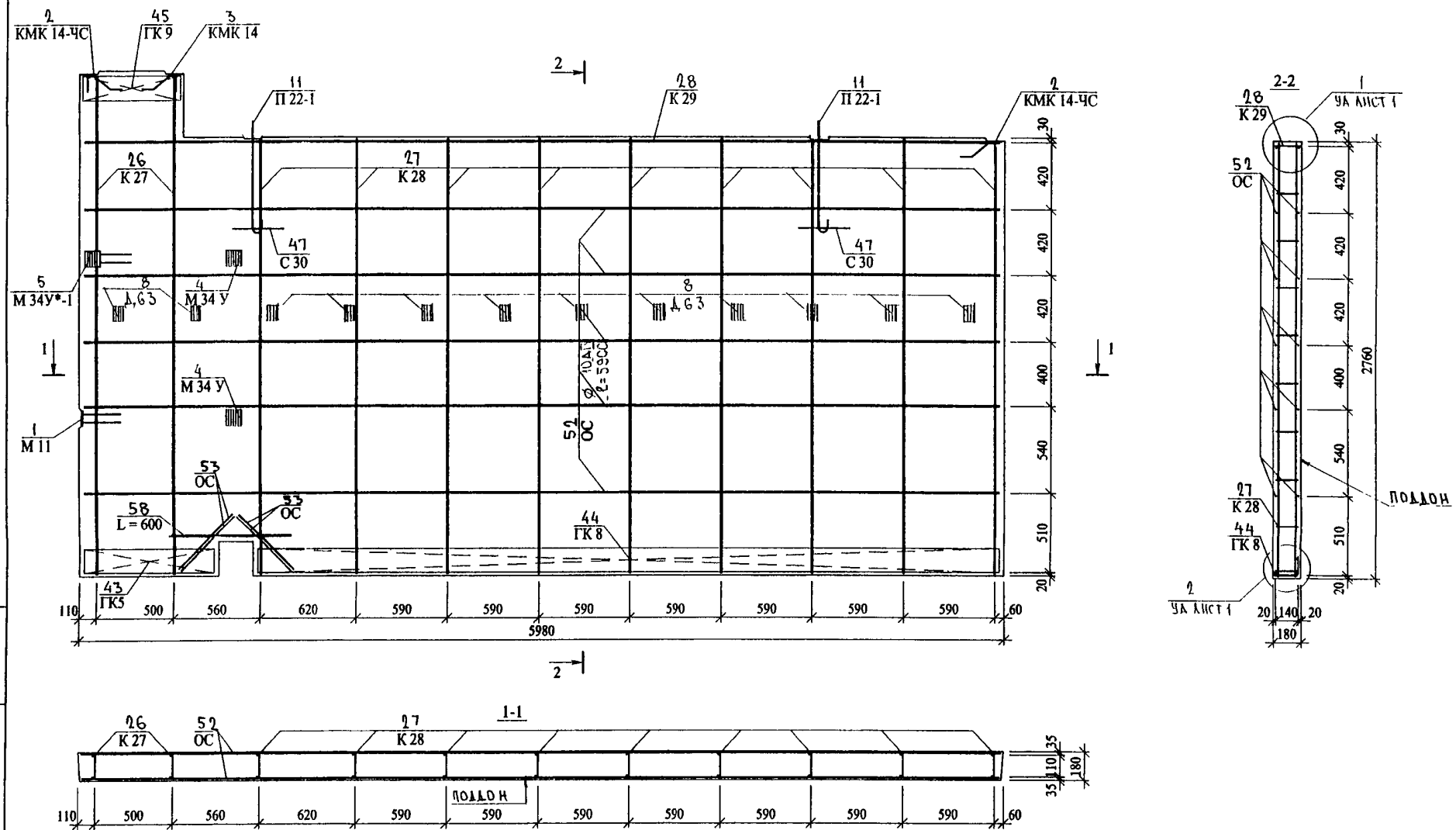
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-6-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП
ОСК

Форма согласована 6 октября 2004г

Схема армирования ЛВЧ 1860-6-ЧС



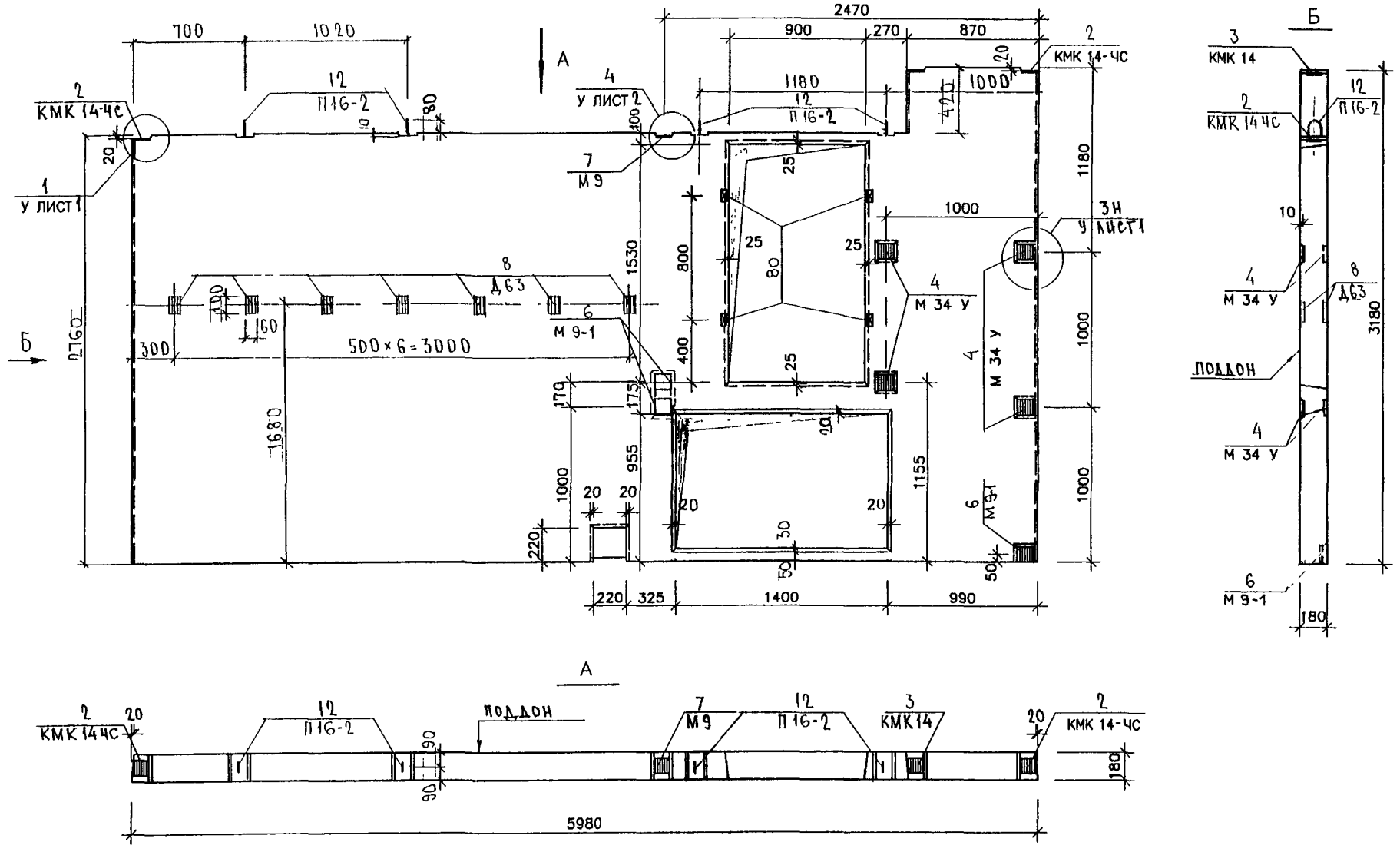
Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону

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

РС 1-7809. 01СБ

Лист 2

ОСК



ГИП инж. М 1	ЯНКО	
ГИП М 1	НИКЛАКОВА	
ГИП МТО	КАГРОВЕР	

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809 02 СБ.

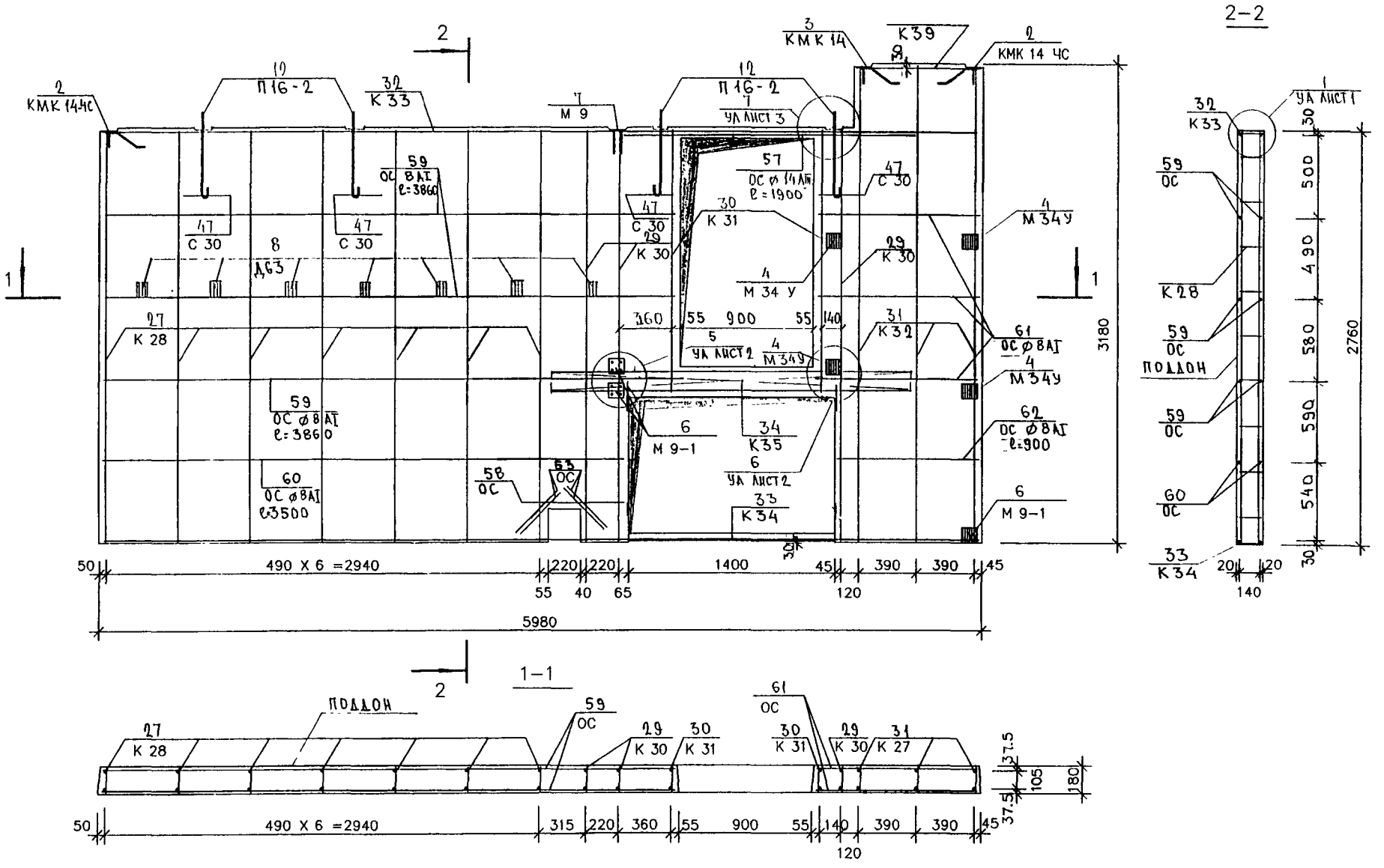
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-7-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП ОСК

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

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-7-ЧС

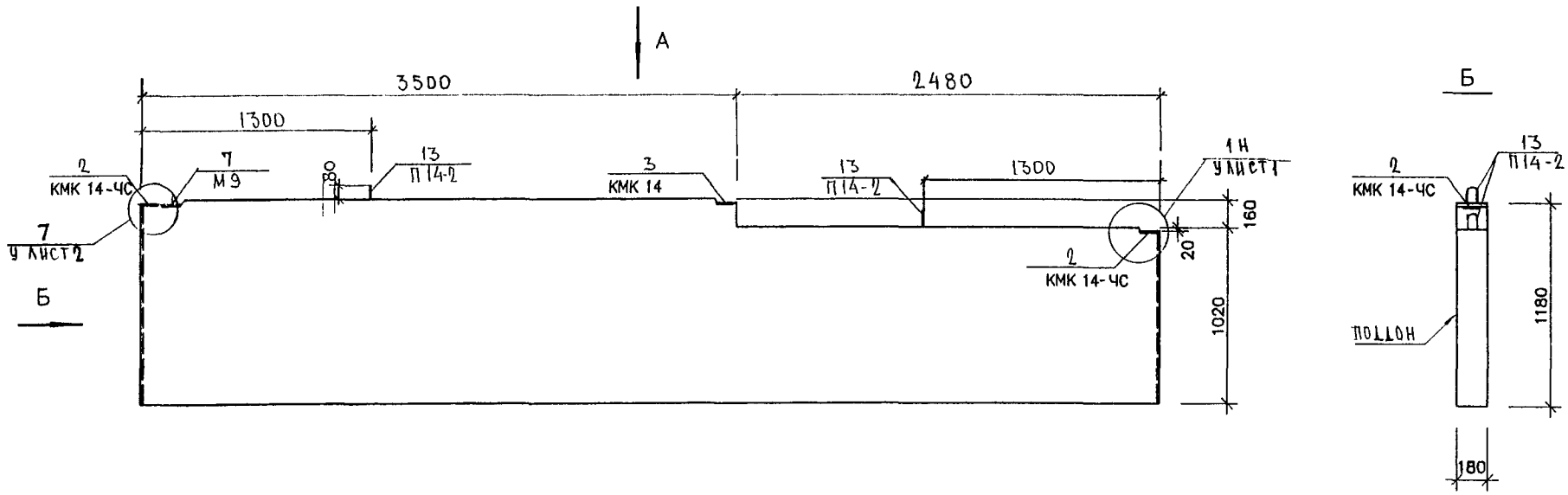


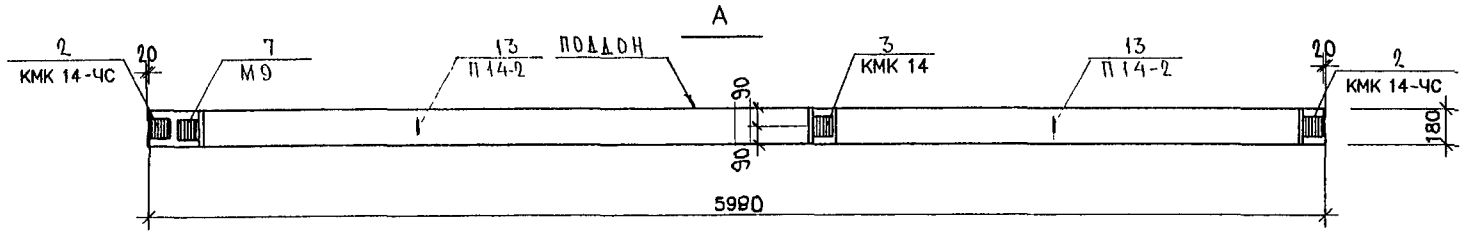
Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону

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

РС 1-7809. 02 СБ

Лист 2





Согласовано

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

ГИП	М 1	МАКЛАКОВА
ГИП ИНЖ	М 1	ЯНКО

17.04.04

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

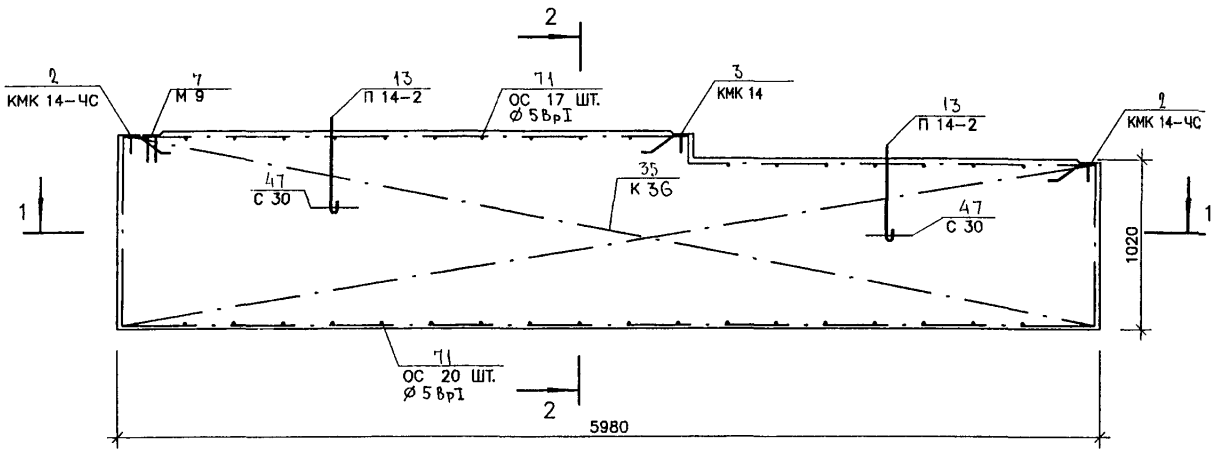
РС1-7809. 03СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-8-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

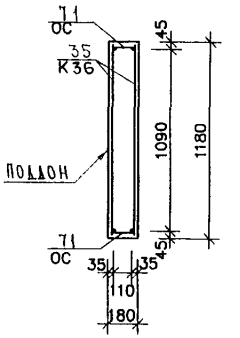
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП
ОСК

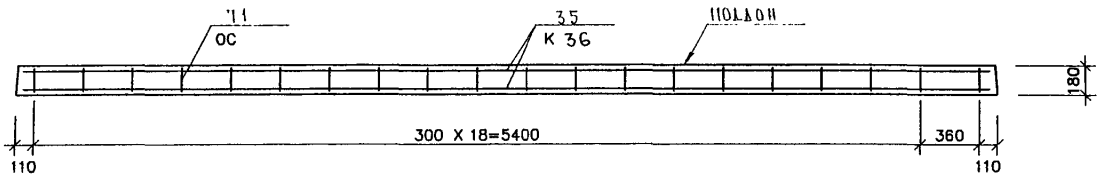
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-8-ЧС

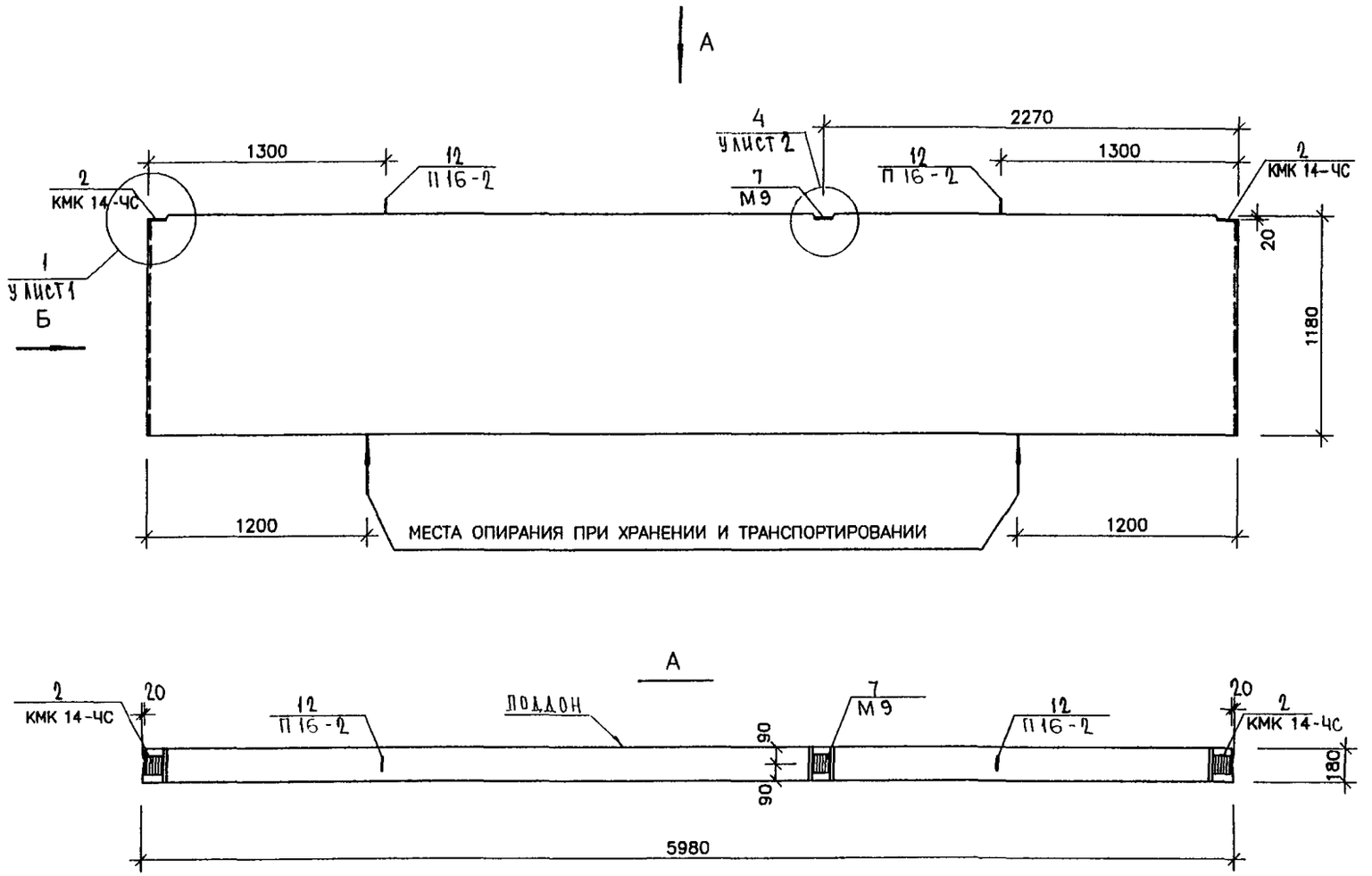


2-2



1-1





НАЧ. ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809. 04 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-9-4С
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП ОСК

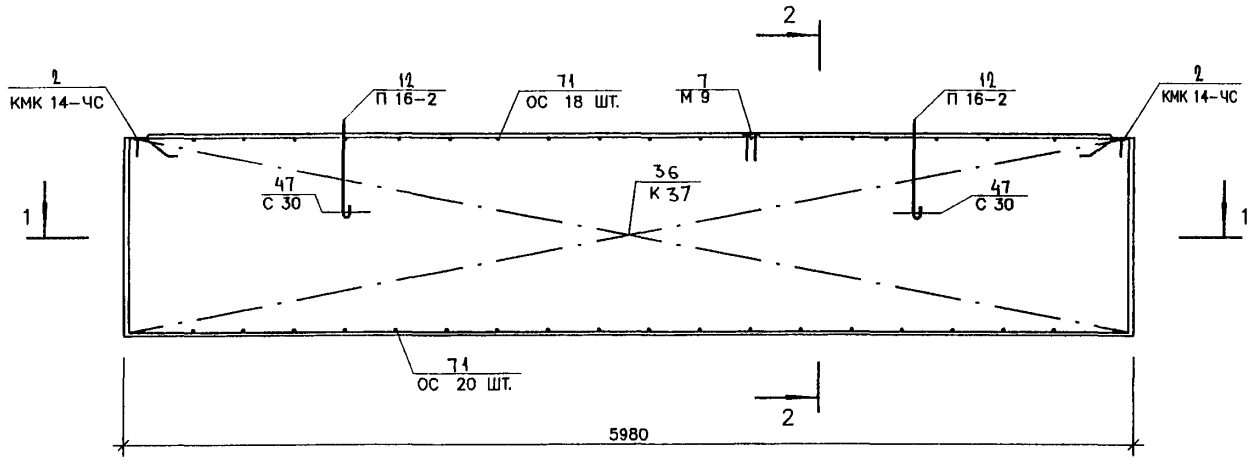
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГИП М 1 | ПЛ. ИНЖ. М 1 | ЯНКО | МАКЛАКОВА

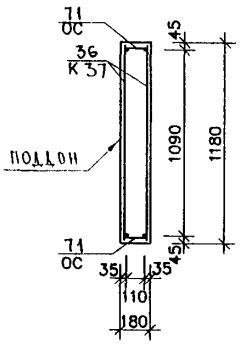
Сс ова

17.04.04

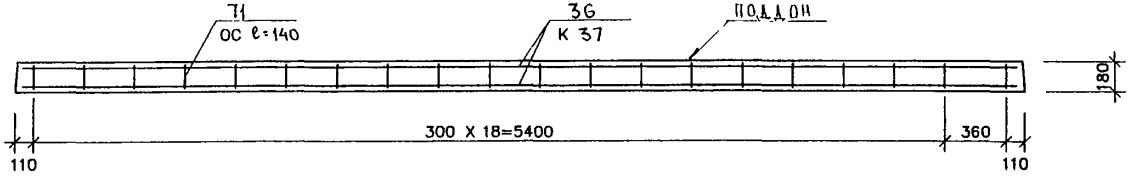
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-9-ЧС



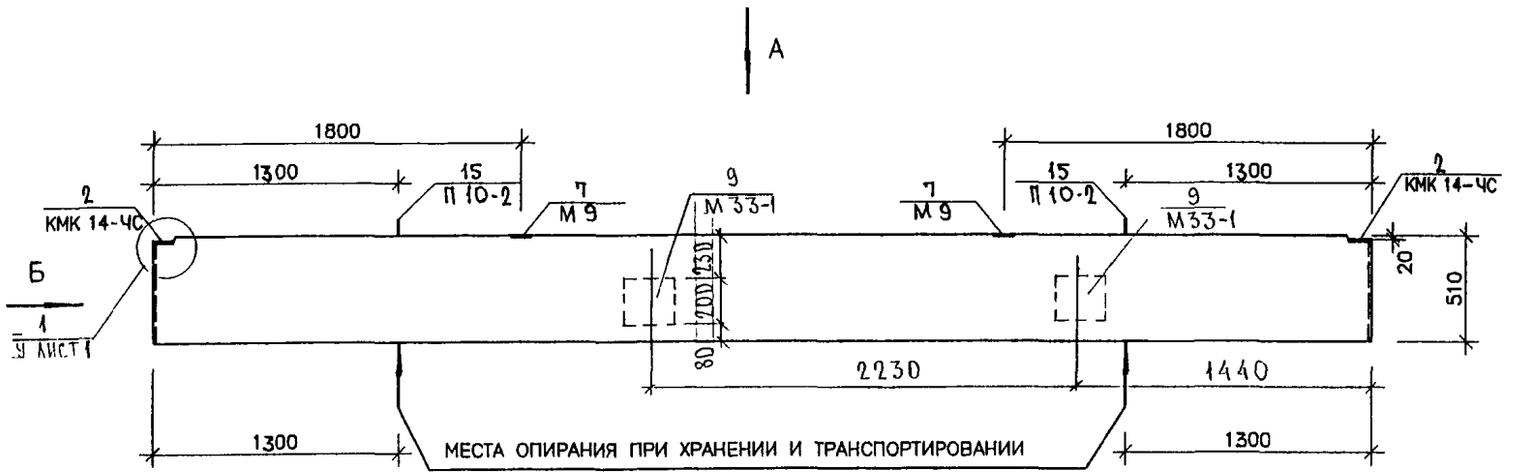
2-2

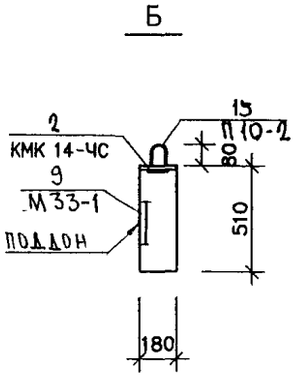


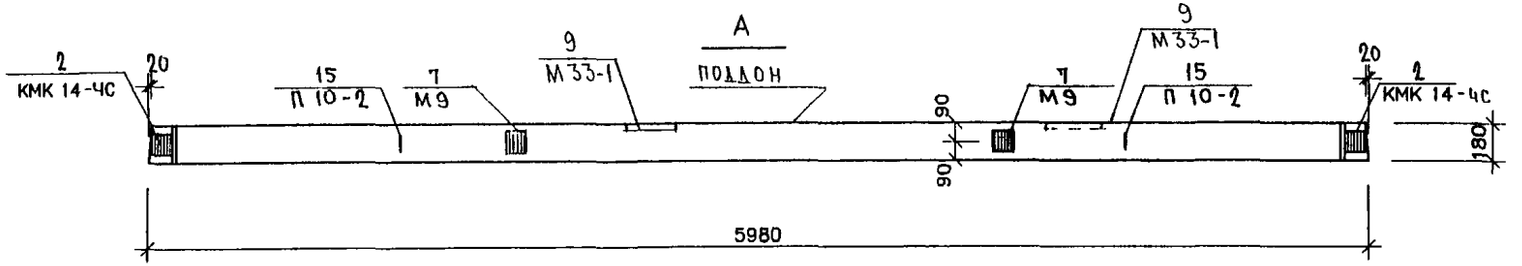
1-1



Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№







НАЧ. ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС1-7809. 05СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-10-4С
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

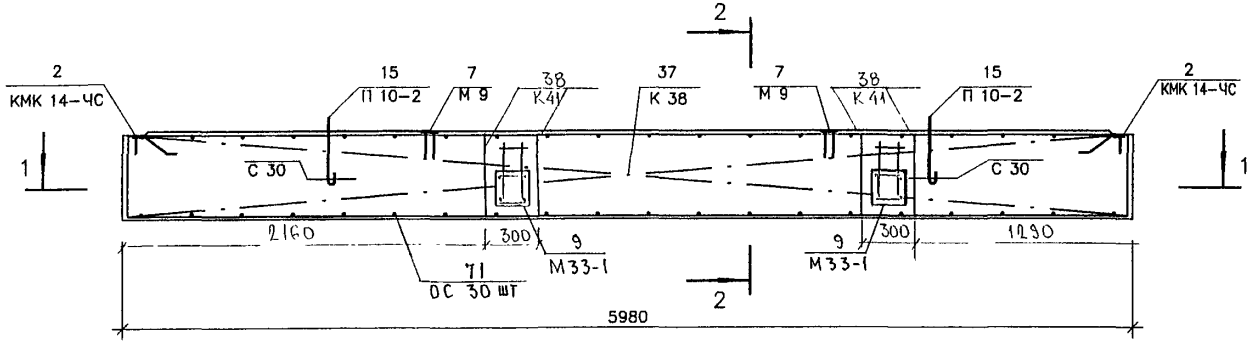
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП ОСК

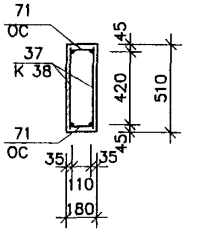
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

ГИП М 1 ЯНКО МАКЛАКОВА
ГЛ.ИНЖ.М 1
Сс
ова
17.04.04

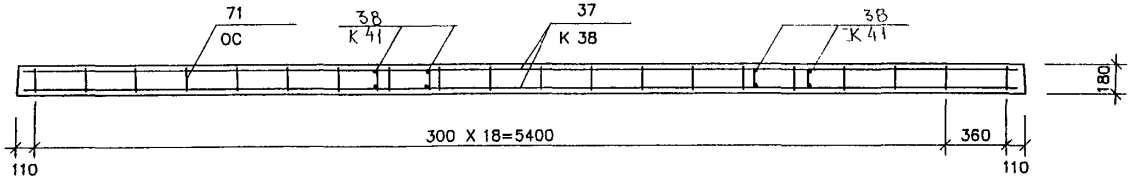
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-10-ЧС



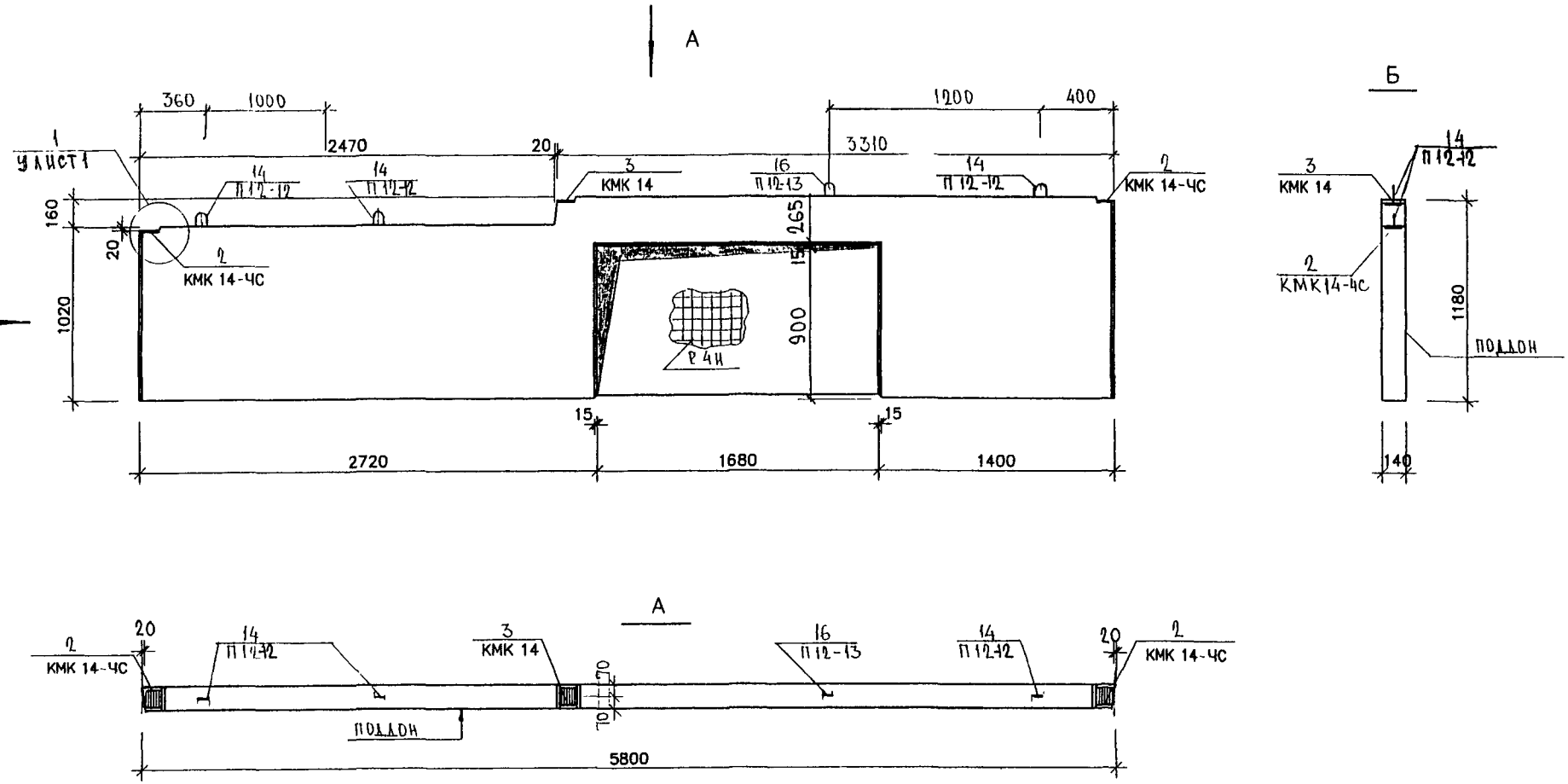
2-2



1-1



Инд.№подл. | подпись и дата | взам.инд.№



Решетку Р4Ц см. альбом РТ1402.03-000
Решетка Р4Ц с приваренными стержнями устанавливается до бетонирования панели

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО		
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809 06 СБ.

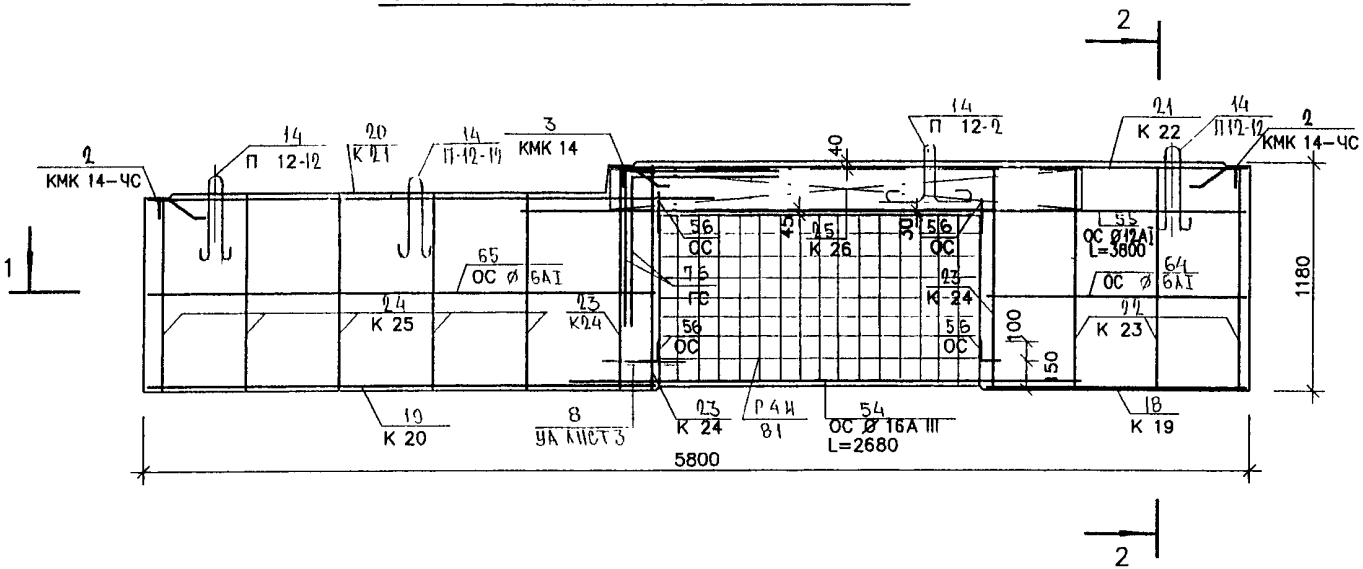
ПАНЕЛЬ ЛВМ1458-2-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

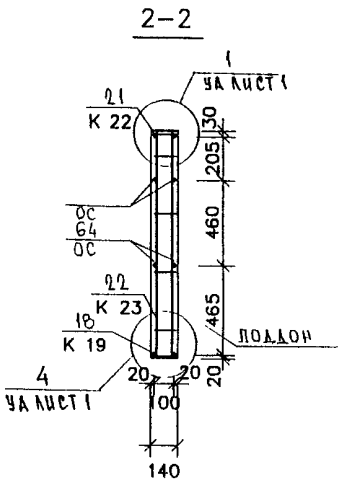
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП ОСК

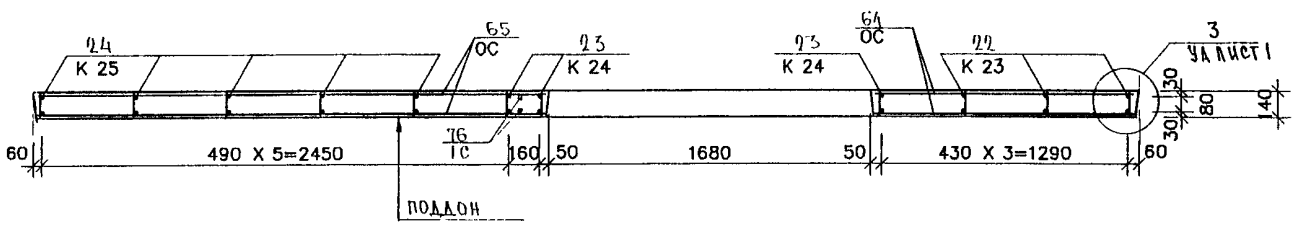
Согласовано
ГИП М.1 МАКЛАКОВА
ГИП ЖМ.1 ЯНКО
17.04.04
Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№подл.

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-2-ЧС





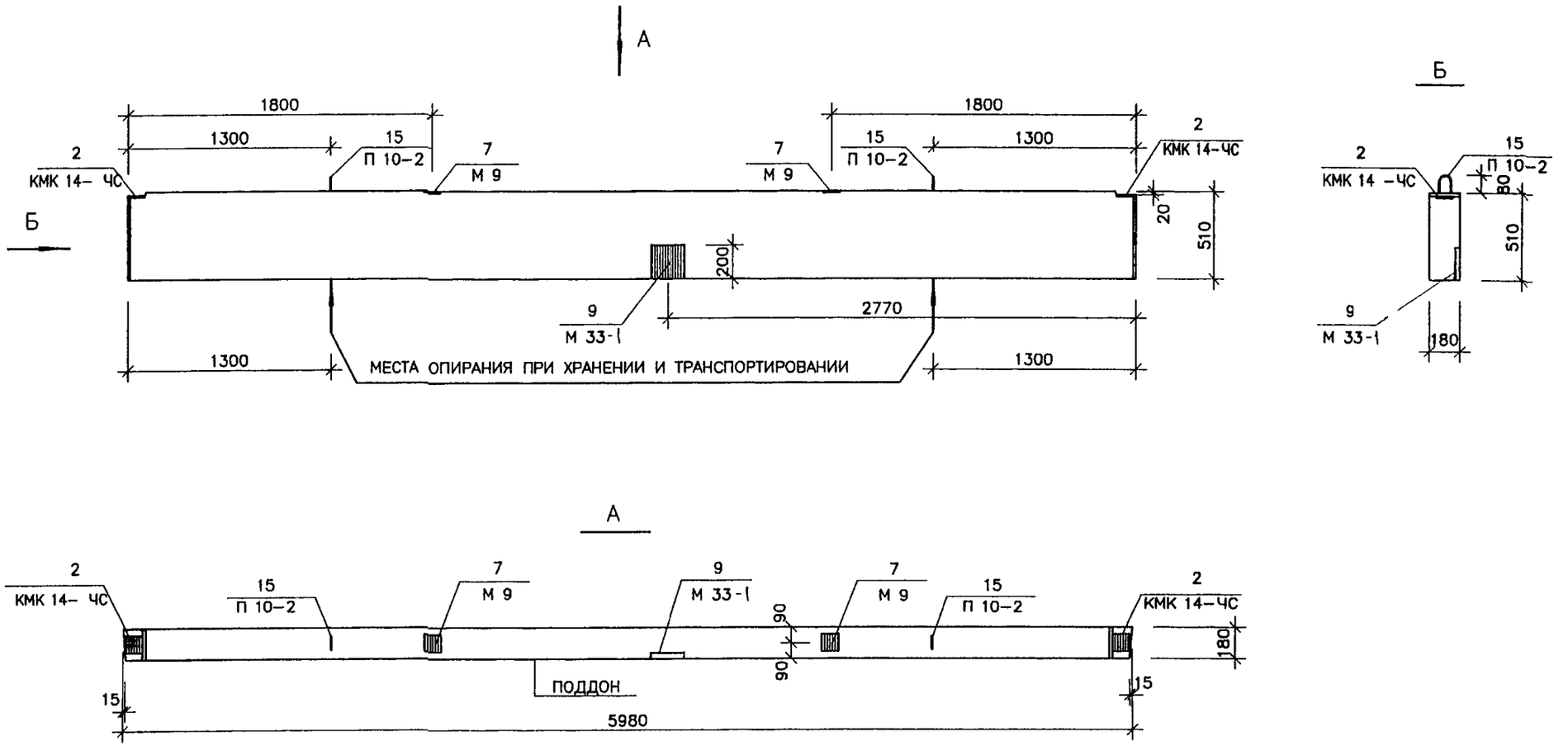
1-1



Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону.

РС 1-7809. 06 СБ.	ЛИСТ 2

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



НАЧ. ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809 . 07 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-11-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

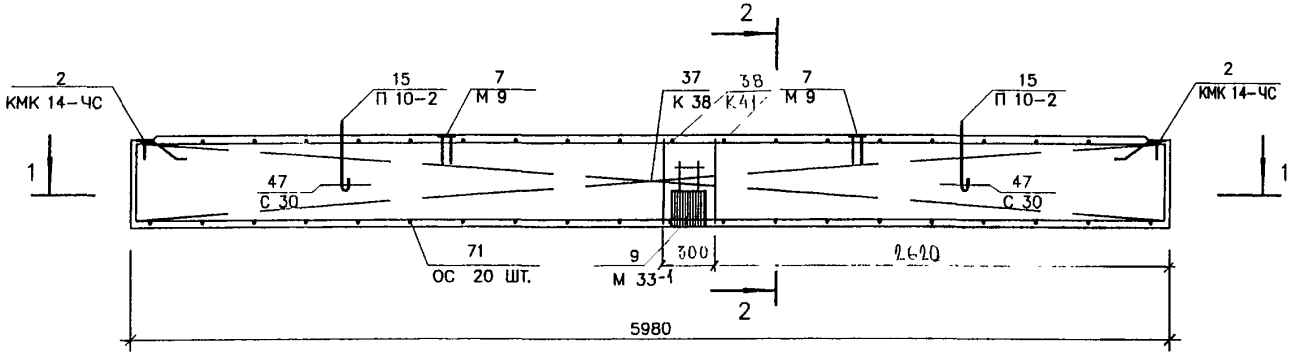
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	

МНИИТЭП
ОСК

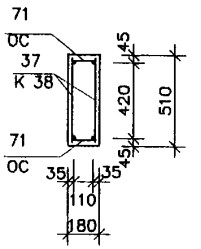
СОВ:
ГЛ. ИНЖ. М 1 ЯНКО
ГИП М 1 МАКЛАКОВА
17.04.04

инд. № подл. | подпись и дата | взам. инв. №

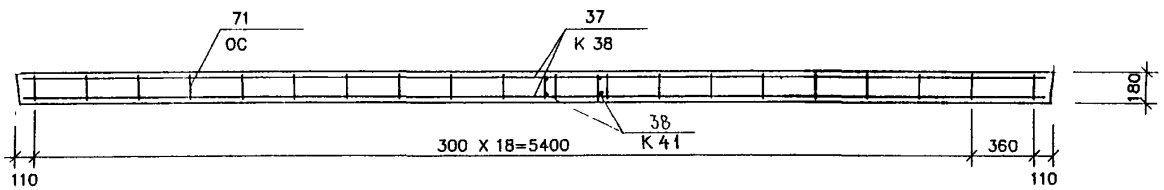
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-11-ЧС



2-2



1-1



РС 1-7809. 07 СБ.	ЛИСТ	2

инд.№подл. | подпись и дата | взам.инд.№

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 01	02	03	04	05	06	07	08	09		ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ											
А3			РС 1-7809 08 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X										
			РС 1-7809 09 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		X									
			РС 1-7809 10 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			X								
			РС 1-7809 11 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				X							
			РС 1-7809 12 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					X						
			РС 1-7809 13 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						X					
			РС 1-7809 14 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							X				
			РС 1-7809 ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X				
			РС 1-7809 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X				
			РС 1-7809 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X				
			РС 1-7809 УА.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X				

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809. 08-14 СБ.

ПАНЕЛИ ЛВЧ 1960-12-ЧС, ЛВЧ 1860-13-ЧС, ЛВМ 1458-1-ЧС, ЛВЧ 1442-2-ЧС, ЛВЧ 1442-3-ЧС, ЛВЧ 1445-1-ЧС, ЛВЧ 1442-1-ЧС.

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	5

М Н И И Т Э П
О С К

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

Формат	Зона	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 01	02	03	04	05	06	07	08	09		ПРИМЕЧ.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ											
А3		1	РС 1-7809	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ КМК 14-ЧС	2	2	2	2	2	2	2				
		2		М 9	4	5			2	2	1				
		3		М 11	1										
		4		М 34 У	2	1									
		5		М 34 У*-1И	1	3									
		6		М 100*Ц			2								
		7		М 1				12	6						
		8		М 100*					3	3					
		9		Д 63		7	17								
		10		М 33-2			2								
		11	РС 1-7809	ПЕТЛЯ П 20-2	2	2									
		12		П 14-2						2	2				
		13		П 14-3				2	1						
		14		П 14-13				2	1						
		15		П 12-12			4								
					ЛВЧ 1860-12-ЧС	ЛВЧ 1860-13-ЧС	ЛВМ 1458-1-ЧС	ЛВЧ 1442-2-ЧС	ЛВЧ 1442-3-ЧС	ЛВМ 1445-1-ЧС	ЛВЧ 1442-1-ЧС				

РС 1-7809. 08-14 СБ.

ЛИСТ 2

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 01	02	03	04	05	06	07	08	09	ПРИМЕЧ.
А3		16	РС 1-7809	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М33-1		1								
А3		18	РС 1-7809	КАРКАС К 1	7	7								
		19		К 2	2	2								
		20		К 3	1	2								
		21		К 4	1	1								
		22		К 5	2	2								
		23		К 6	1	1								
		24		К 7			1							
		25		К 8			2							
		26		К 9			1	2	1					
		27		К 10			5							
		28		К 11			5							
		30		К 12			1							
		31		К 13				2	5	9	8			
		32		К 14				5	2					
					ЛВЧ 1860-12-ЧС	ЛВЧ 1860-13-ЧС	ЛВМ 1458-1 -ЧС	ЛВЧ 1442-2 -ЧС	ЛВЧ 1442- 3-ЧС	ЛВМ 1445-1 -ЧС	ЛВЧ 1442-1 -ЧС			

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№
35		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 01	02	03	04	05	06	07	08	09	ПРИМЕЧ.
		33	РС 1-7809	КАРКАС К 15				2						
		34		К 16					2					
		35		К 17				1	1		1			
		36		К 18						1				
		37		К 40				1	1					
		38												
		40												
		41	РС 1-7809	КАРКАС ОК 1				1	1					
		42												
		43	РС 1-7809	КАРКАС ГК 1	1	1								
		44		ГК 2			1							
		45		ГК 3			1		1					
		46		ГК 4				1						
		47		ГК 5				1						
		48		ГК 6							1			
		49		ГК 7						1				
					ЛВЧ 1860-12-ЧС	ЛВЧ 1860-13-ЧС	ЛВМ 1458-1 -ЧС	ЛВЧ 1442-2 -ЧС	ЛВЧ 1442- 3-ЧС	ЛВМ 1445-1 -ЧС	ЛВЧ 1442-1 -ЧС			

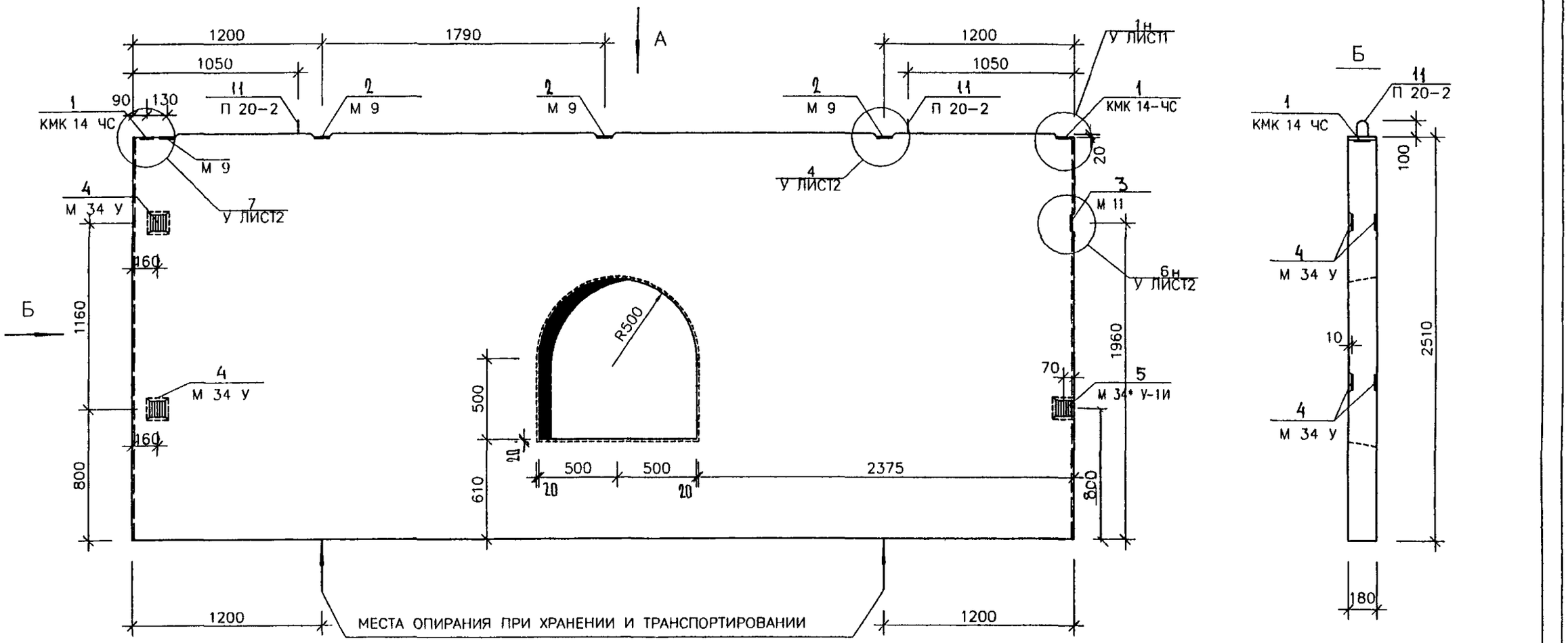
инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

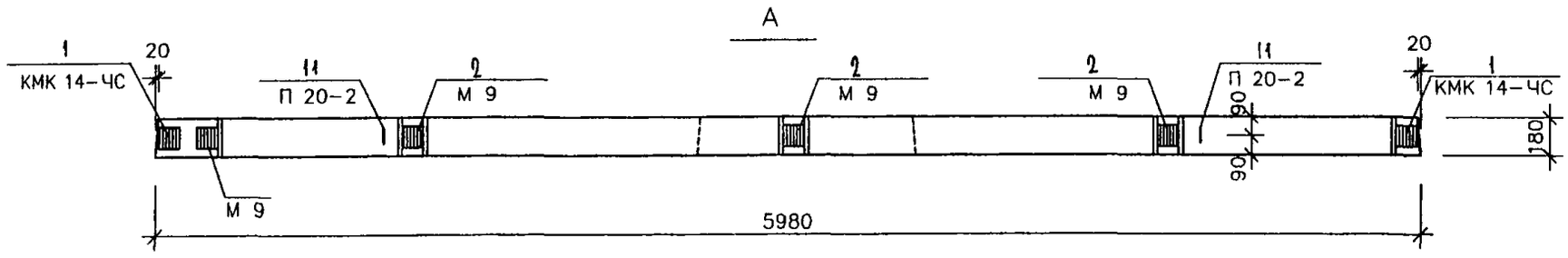
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ. 01	02	03	04	05	06	07	08	09	ПРИМЕЧ.
А3		54		СЕТКА С 30	2	2				2	2			
				ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ										
Б/ч		58		ОС 1-А	2									
		59		ОС 5			2	8	4					
				ЛВЧ 1860-12-ЧС	ЛВЧ 1860-13-ЧС	ЛВМ 1458-1-ЧС	ЛВЧ 1442-2-ЧС	ЛВЧ 1442-3-ЧС	ЛВЧ 1445-1-ЧС	ЛВЧ 1442-1-ЧС				

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ. 01	02	03	04	05	06	07	08	09	ПРИМЕЧ.
				Сталь класса AI ГОСТ 5781-82										
		65		⌀6AI ℓ = 2500 0.55кг	2	2								
		66		ℓ = 2300 0.51кг	2	2								
		67		ℓ = 5900 1.31кг	6	6								
		68		ℓ = 2800 0.62кг					6					
		69		ℓ = 1900 0.42кг			8							
		70		ℓ = 860 0,19кг				6						
		71		ℓ = 1040 0.23кг				6						
		72		ℓ = 4420 0,98кг						6				
		73		ℓ = 4100 0,91кг							6			
		74		ℓ = 2750 0.61кг			8							
				Материалы										
				Тяжелый бетон В22.5 м³	2.52	2.52	1.80	0.72	0.92	1.21	1.12			
		*		Дверной блок ДМЭВ 20-9Л										
				ЛВЧ 1860-12-ЧС	ЛВЧ 1860-13-ЧС	ЛВМ 1458-1-ЧС	ЛВЧ 1442-2-ЧС	ЛВЧ 1442-3-ЧС	ЛВМ 1445-1-ЧС	ЛВЧ 1442-1-ЧС				

*Марка дверного блока будет уточнена после разработки





Согласовано

ГИП	М 1	МАКЛАКОВА
ГИП	М 1	ЯНКО

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ЗОЛОТАРЕВ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809 08 СБ

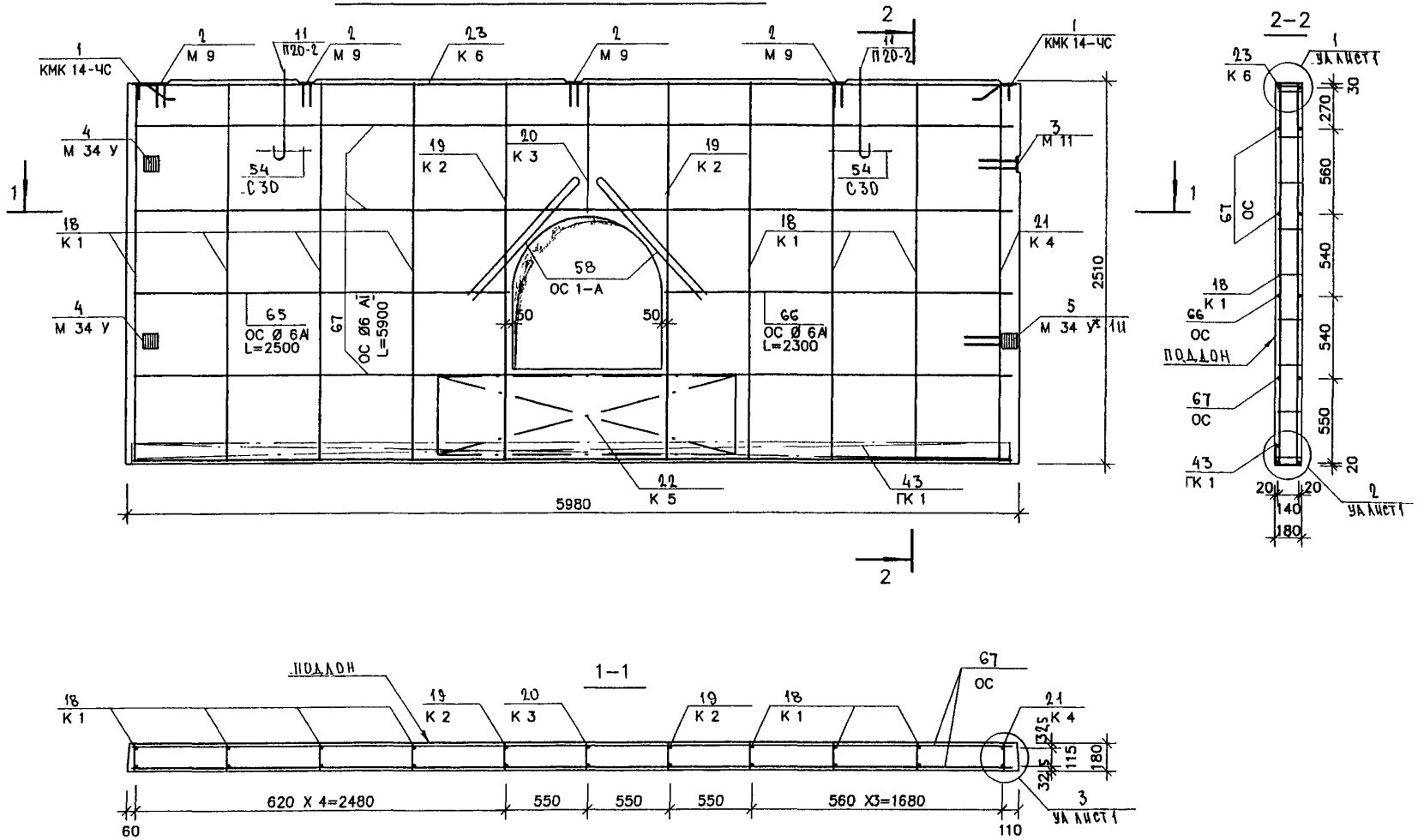
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-12-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	

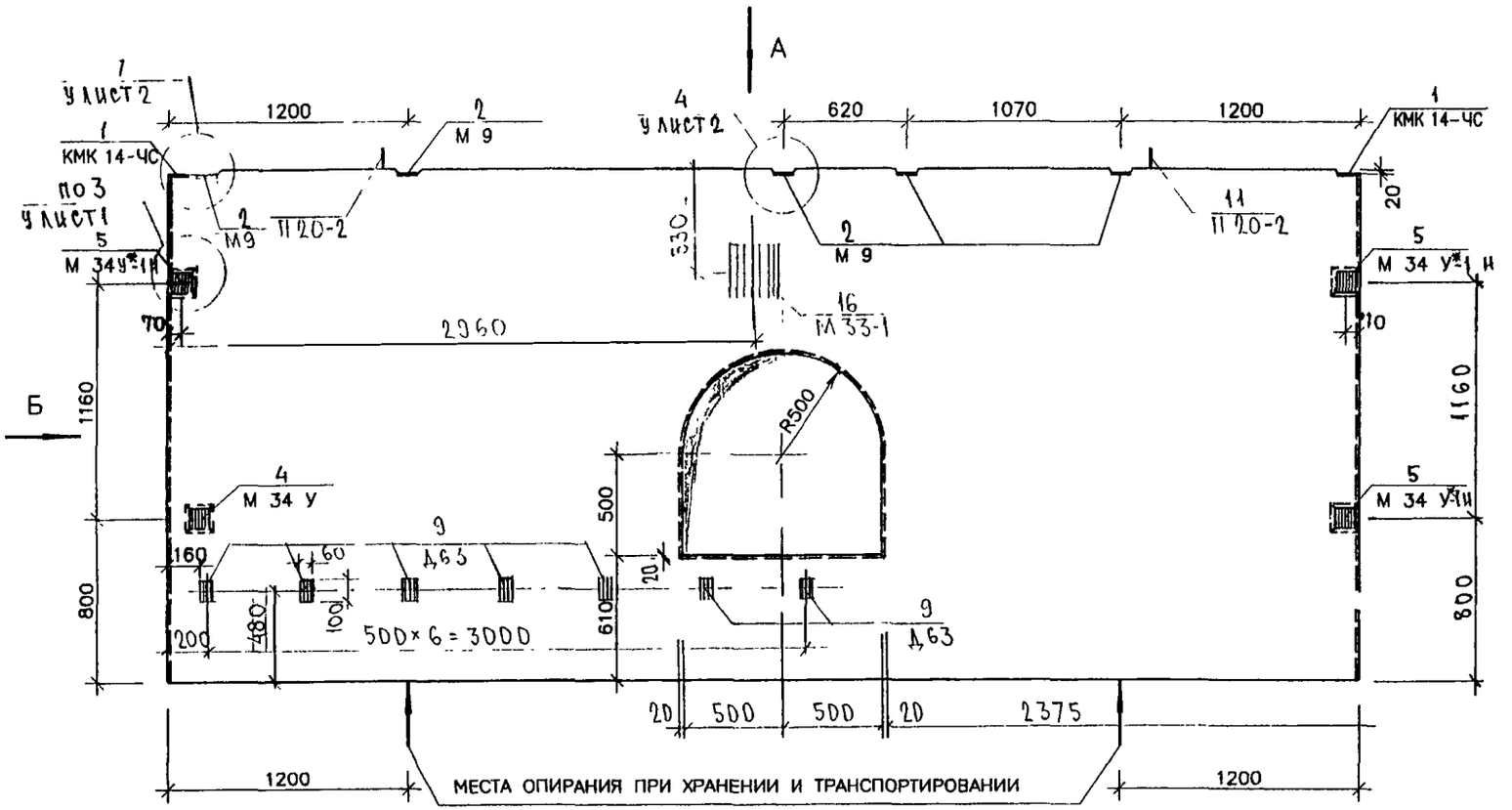
М Н И И Т Э П
О С К

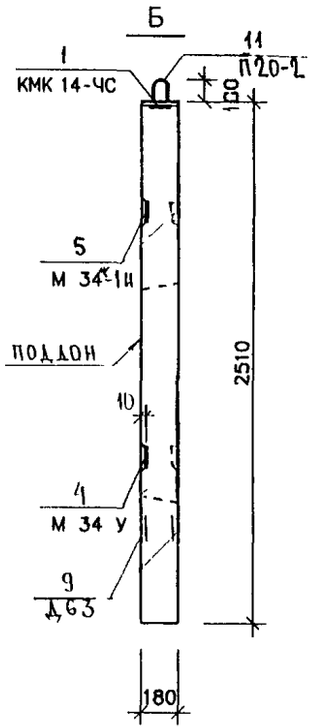
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

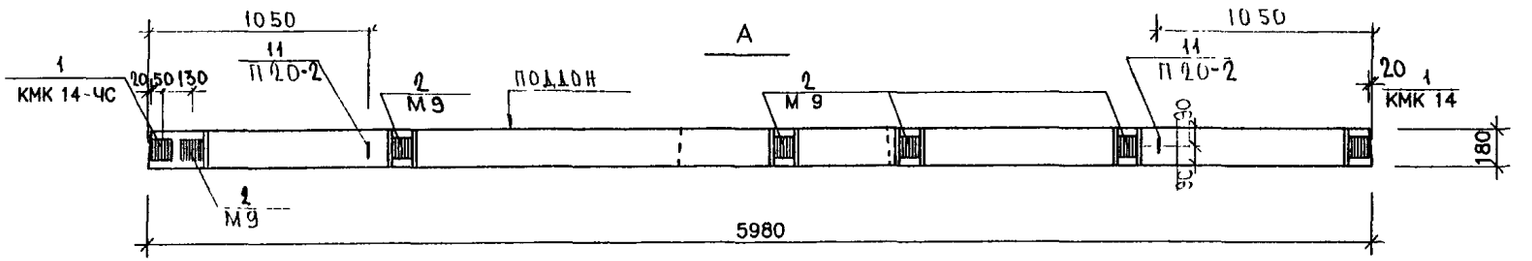
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-12-ЧС



Каркасы К1, К3 устанавливаются большим диаметром к поддону.







НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809-- 09 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-13-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

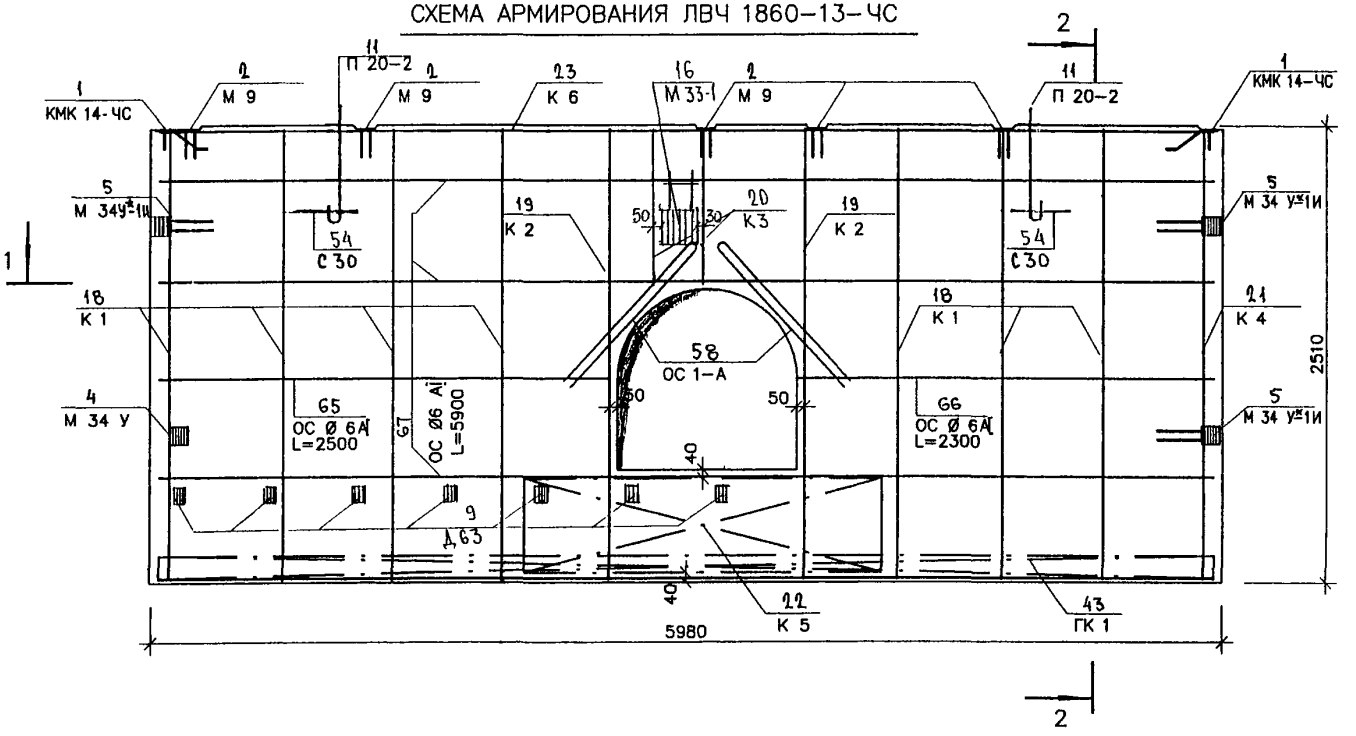
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

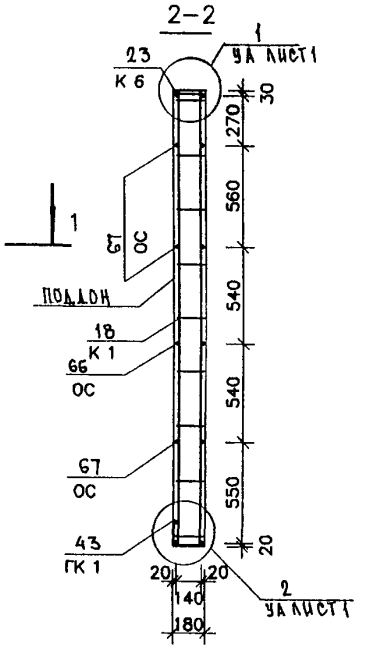
М Н И И Т Э П
О С К

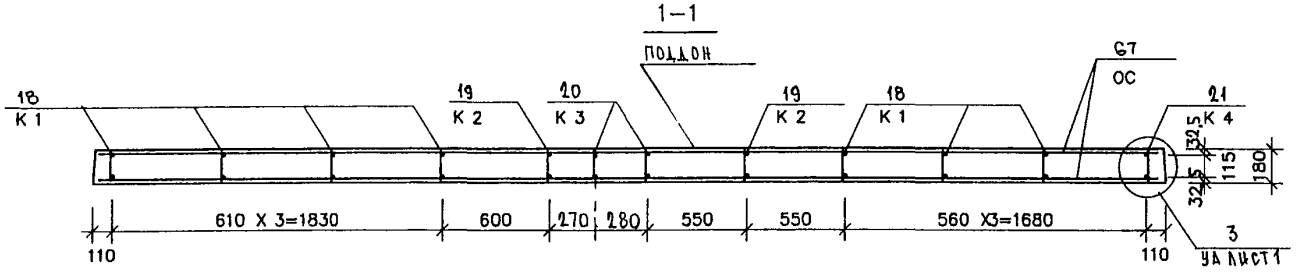
ГИП	М 1	ЯНКО
ГИП	МТО	МАКЛАКОВА
		ЛАТОВЕР

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

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-13-ЧС

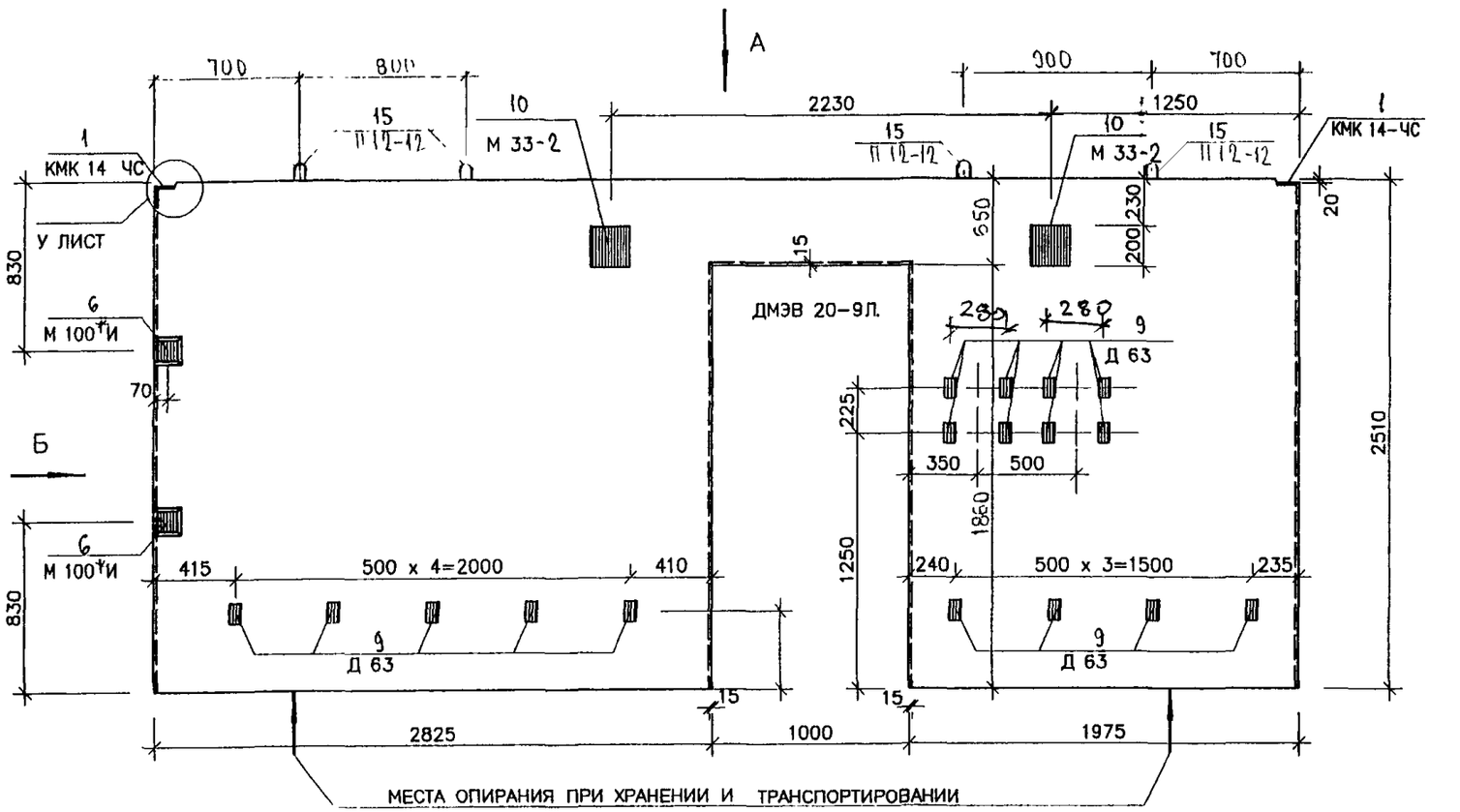






Каркасы К1, К3 устанавливаются большим диаметром к поддону.

Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№



Размеры дверного проема будут уточнены после разработки двери ДМЭВ 20-9 л

Форма согласована 6 октября 2004 г

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809. 10 СБ.

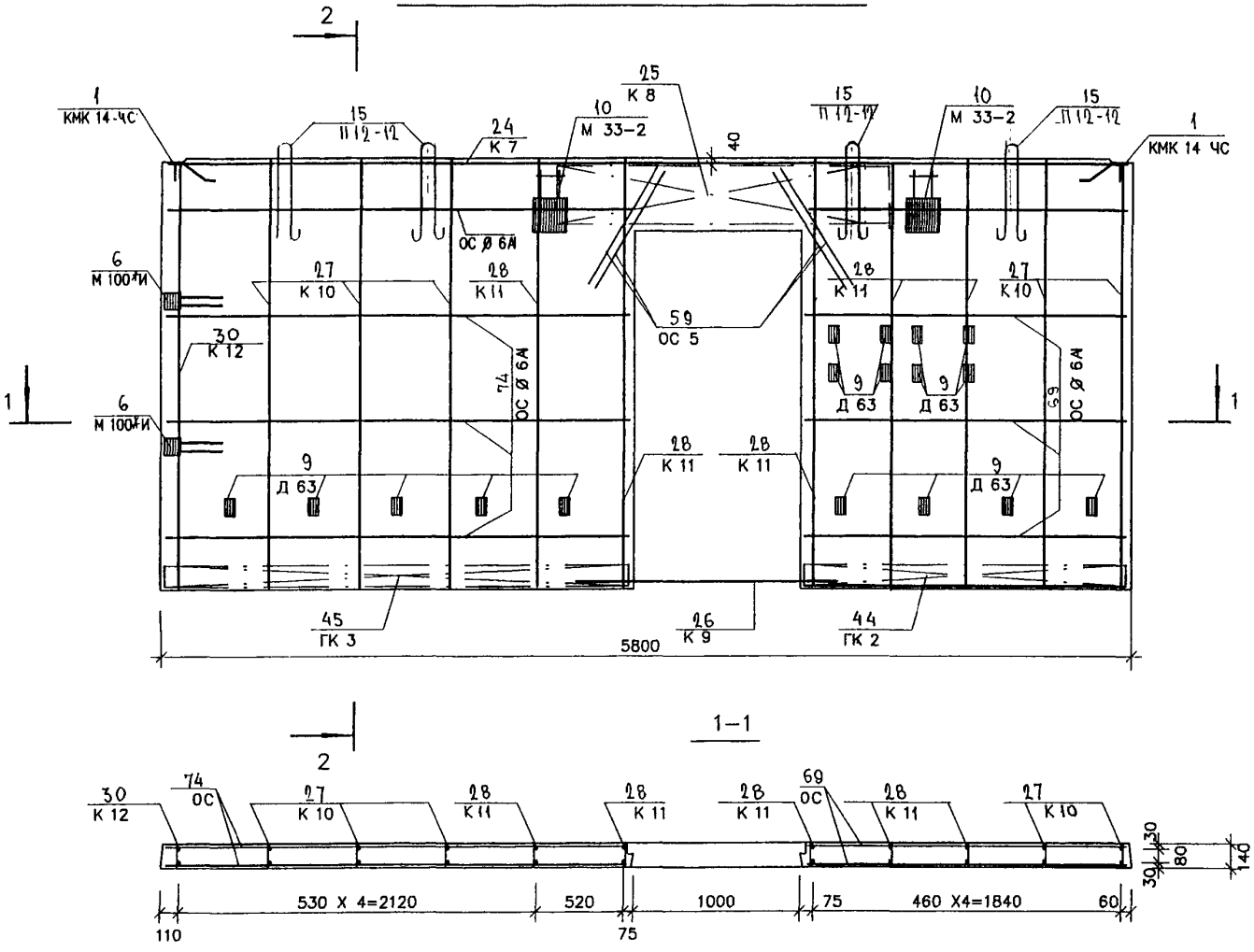
ПАНЕЛЬ ЛВМ 1458-1-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

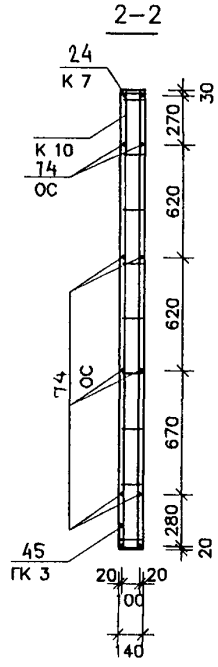
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	

М Н И И Т Э П
О С К

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | ГИП М 1 МАКЛАКОВА | ГИП М 1 ЯНКО | 17.04.04

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-1-ЧС



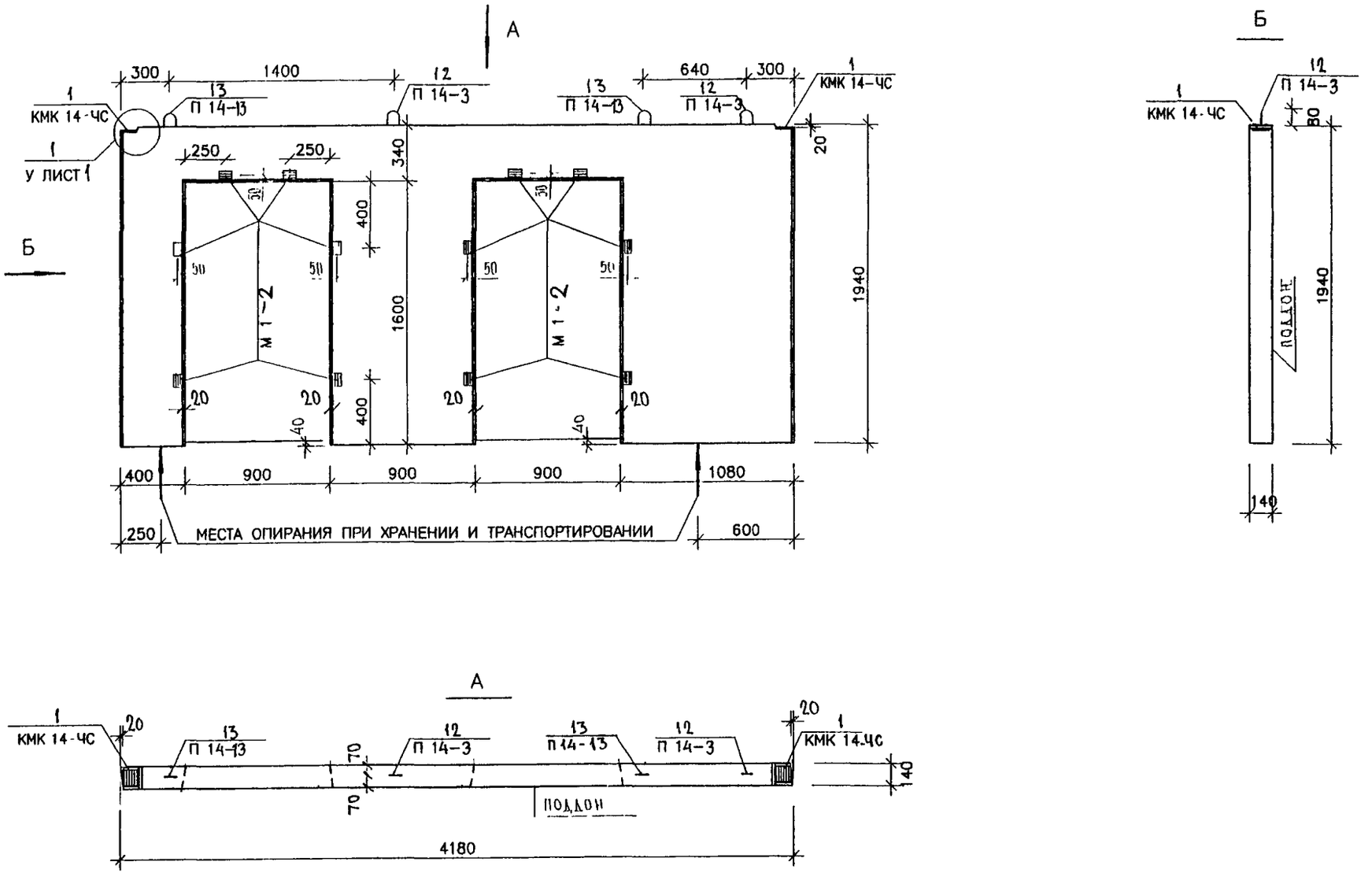


Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону
При возникновении сложности установки К 9 допускается
заменить его на отдельный стержень Ø 12 AIII l = 1700 мм.

инд. № подл.	подпись и дата	взам. инд. №

РС 1-7809. 10 СБ.

ЛИСТ 2



НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809 11 СБ.

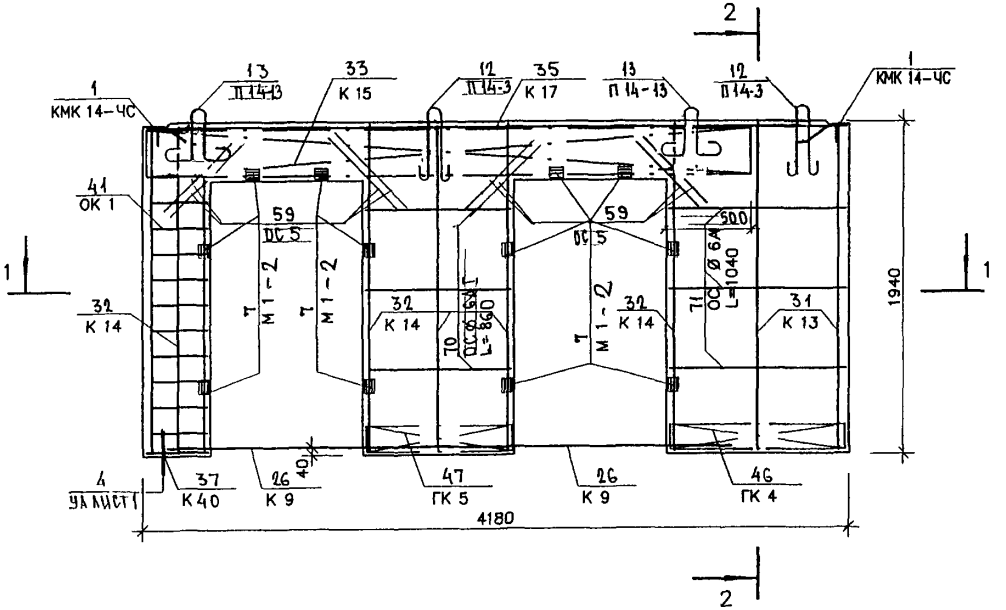
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-2-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

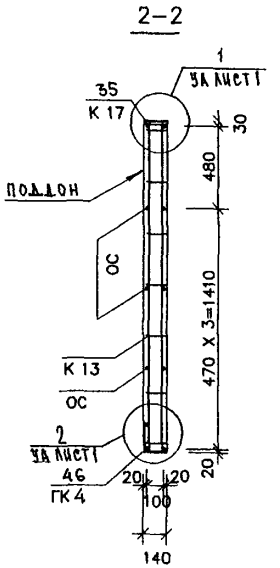
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

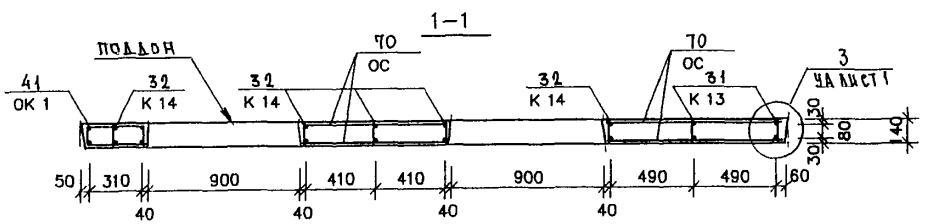
МНИИТЭП
ОСК

Со ова
ГЛ. ИНЖ. М 1 ЯНКО
ГИП М 1 МАКЛАКОВА
17 04 04
взам. инв. №
подпись и дата
инд. № подл.

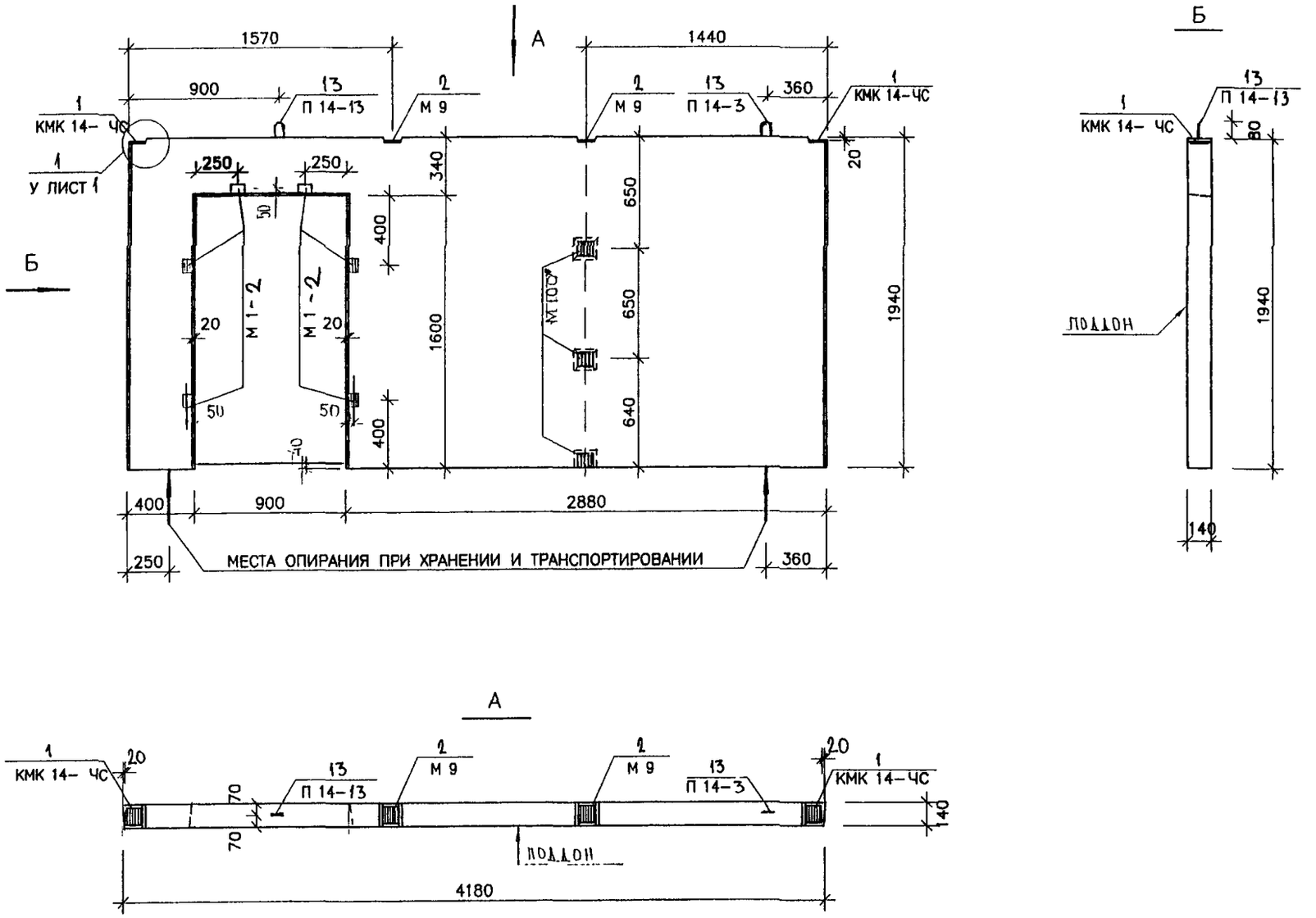
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-2-ЧС







Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	



НАЧ. ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809 12СБ

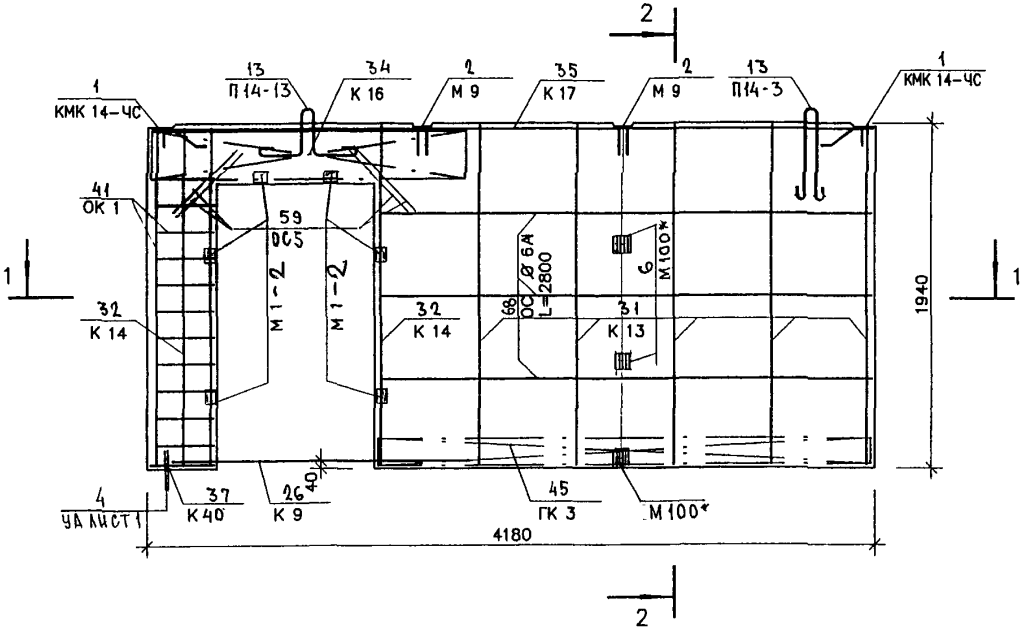
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-3-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

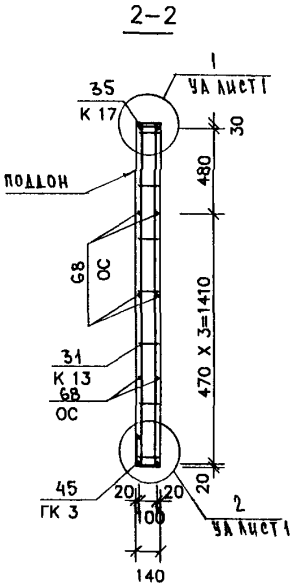
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

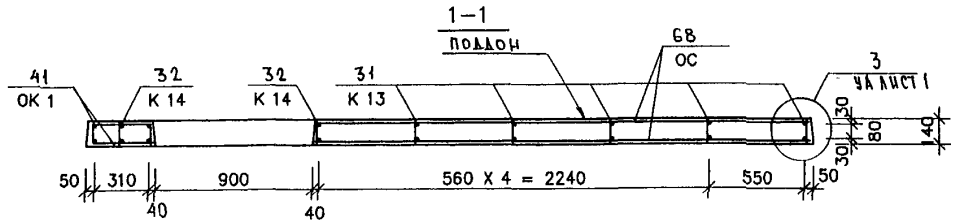
МНИИТЭП
ОСК

Со...ова
ГЛ. ИНЖ. М 1 ЯНКО
ГИП М 1 МАКЛАКОВА
17 04 04
взам. инв. №
подпись и дата
инд. № подл.

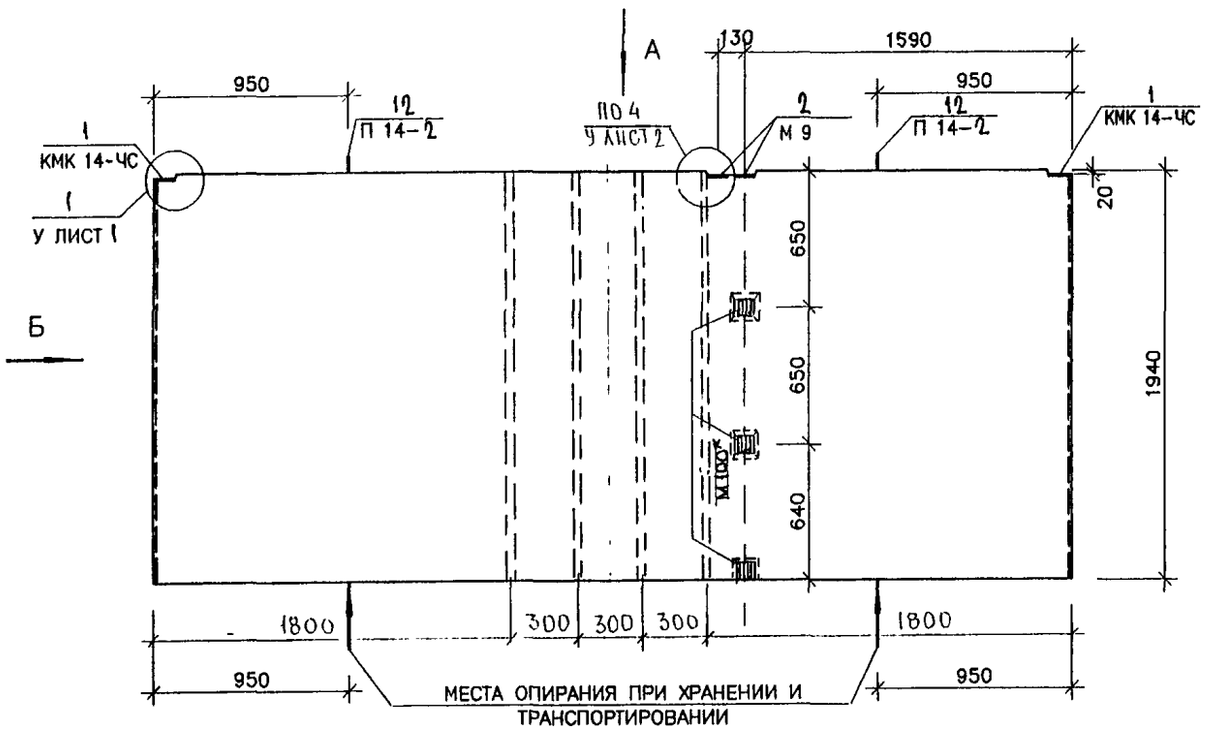
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-3-ЧС

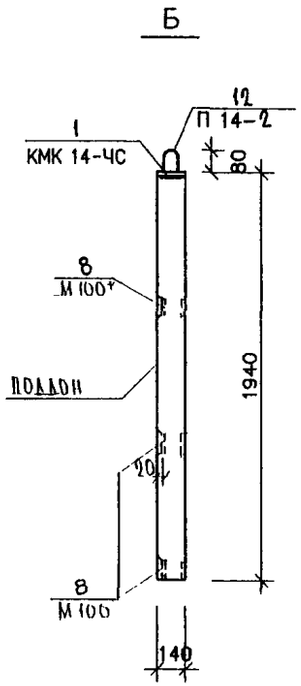


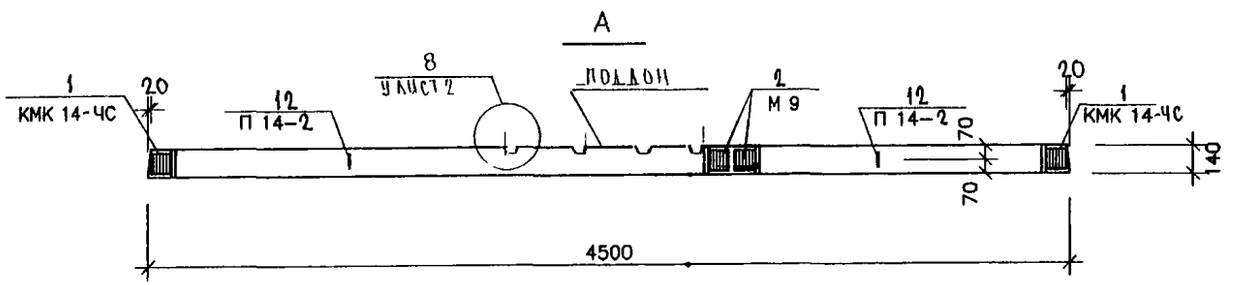




Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№







НАЧ. ОТД.	ВАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809 13 СБ

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1445-1-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

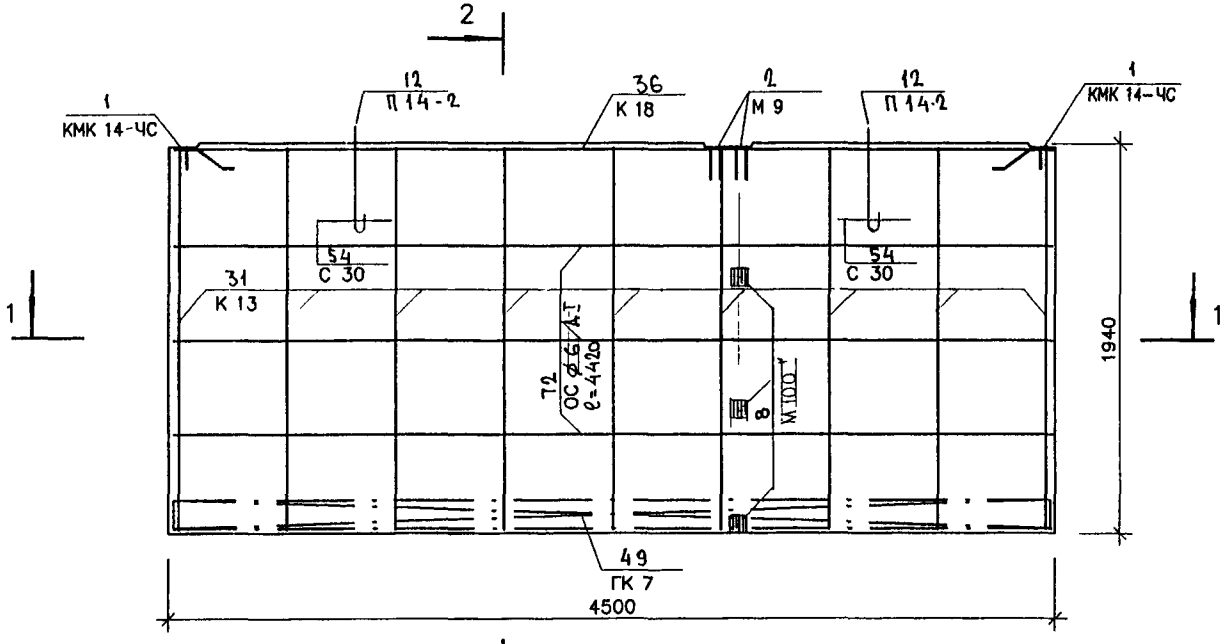
М Н И И Т Э П
О С К

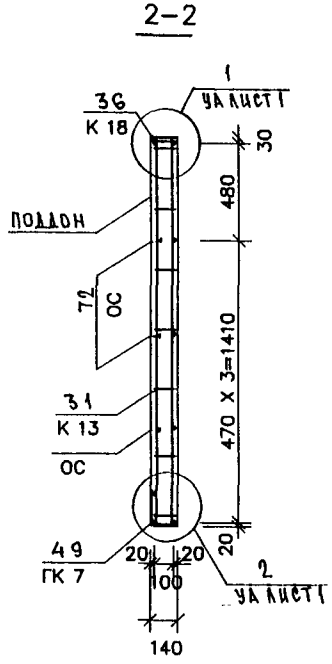
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

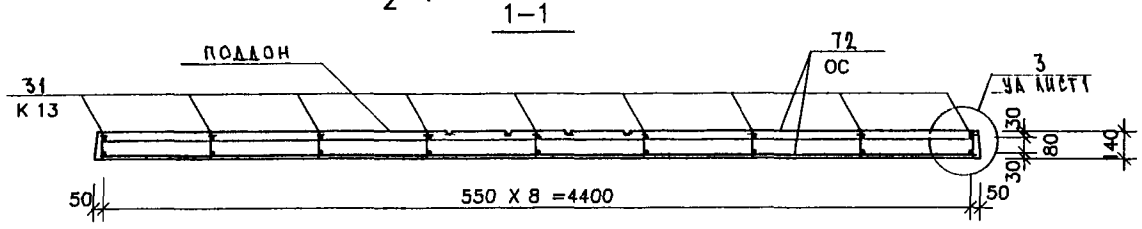
ГИП М 1 МАКЛАКОВА
ГЛ. ИНЖ. М 1 ЯНКО

Типовые

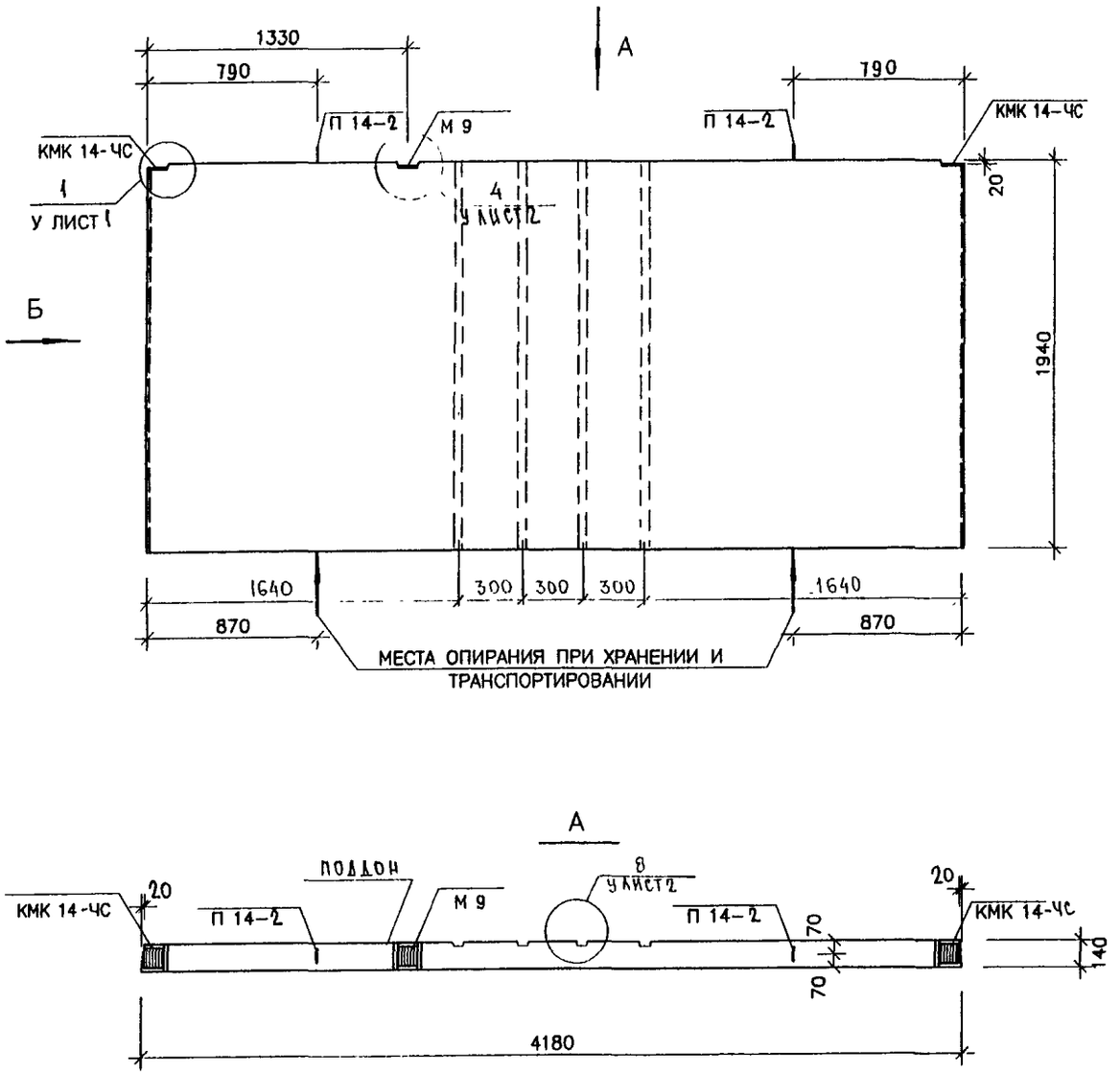
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1445-1-ЧС

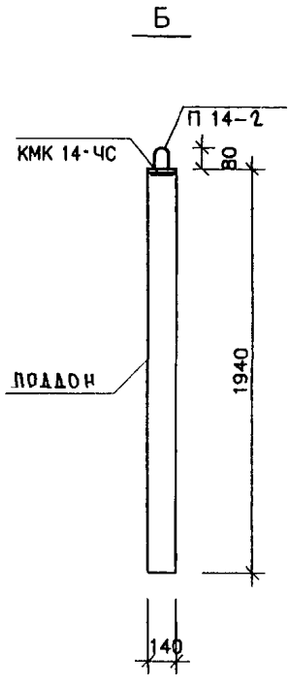






Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№





НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809 14 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-1-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП
ОСК

Согласовано

ГЛ. ИНЖ. М 1	ЯНКО	
ГИП М 1	МАКЛАКОВА	

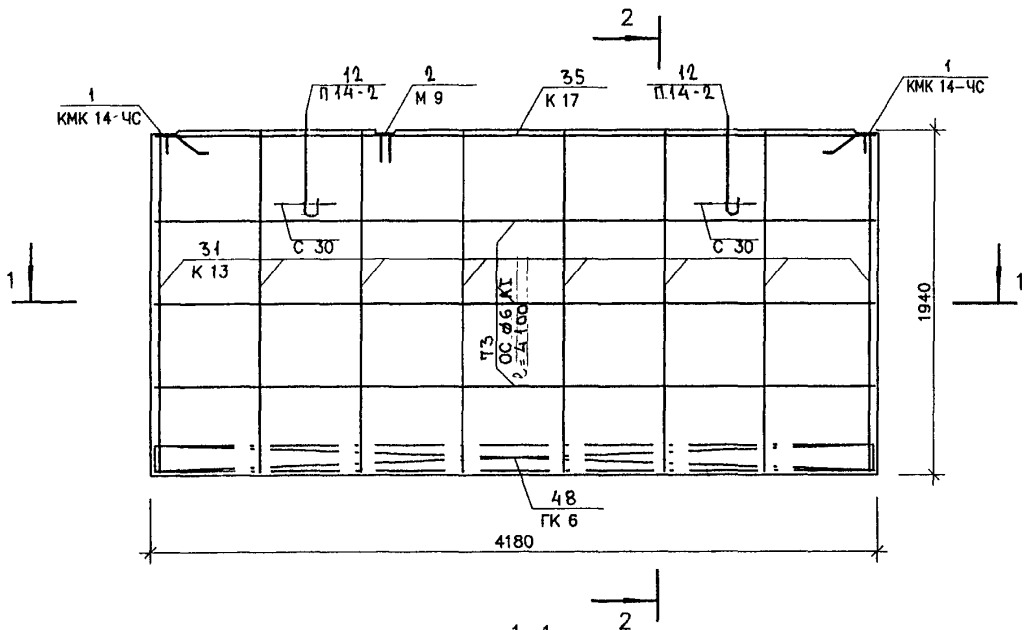
17 04 04

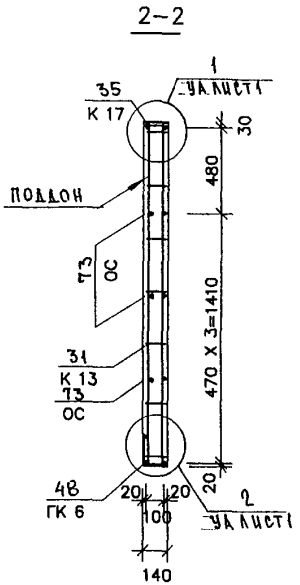
взам. инв. №

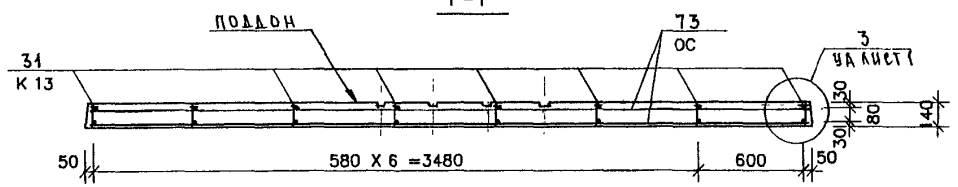
подпись и дата

инд. № подл.

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-1-ЧС



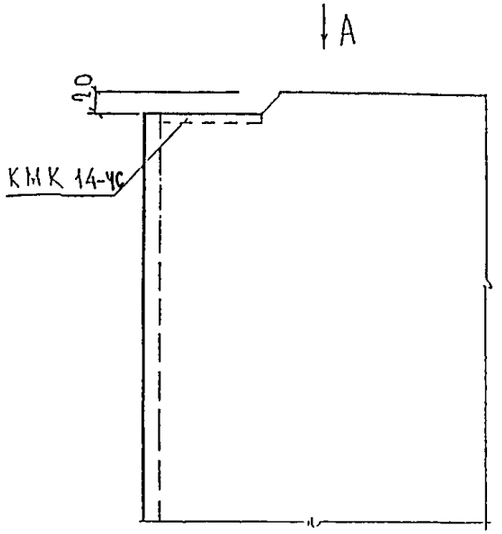


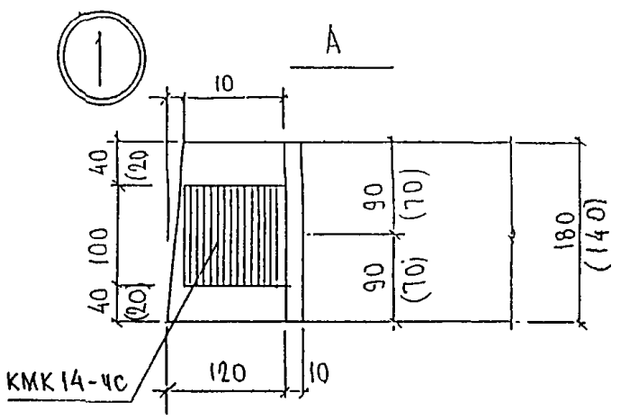


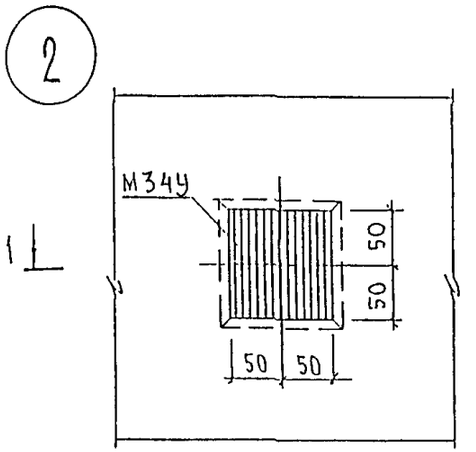
Инв.№подл.	
Подпись и дата	
Взам.инв.№	

РС 1-7809. 14 СБ.

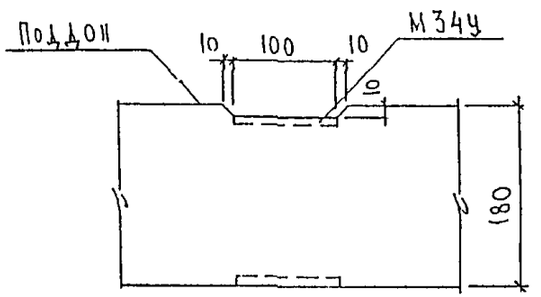
Лист 2

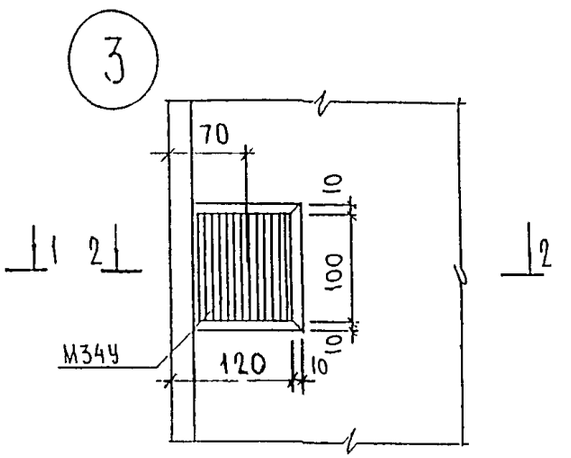




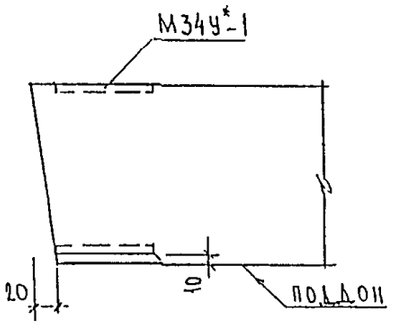


1-1





2-2



Согласование

Гл.инж.м 1	ЯНКО	
ГИП М 1	МАКЛАКОВА	

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

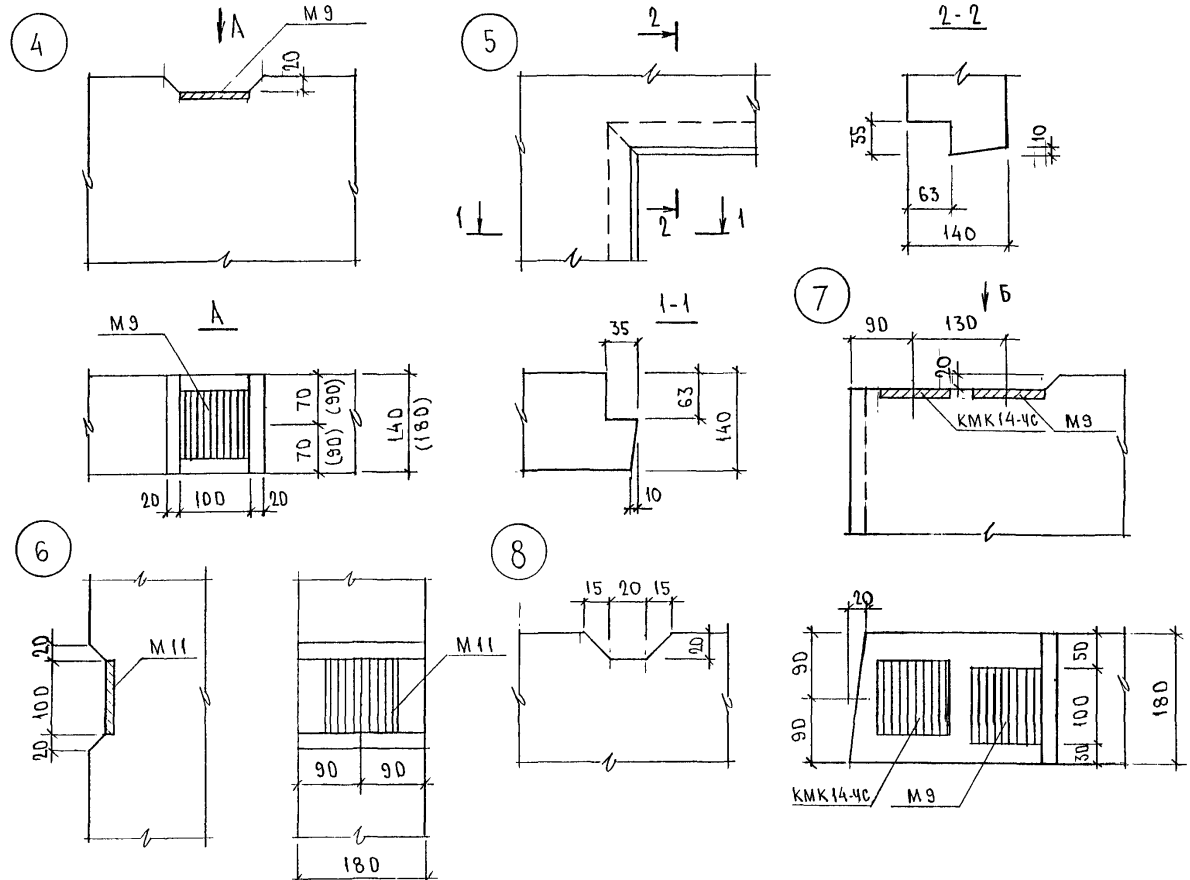
НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809. У.

Узлы габаритные

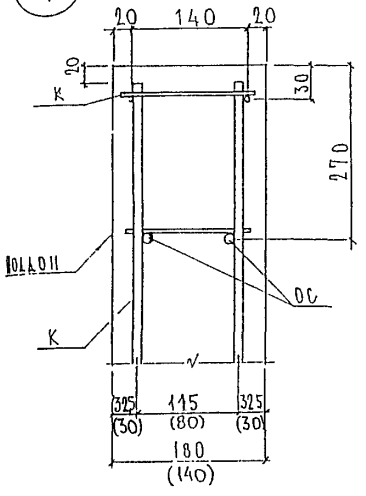
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2

МНИИТЭП ОСК

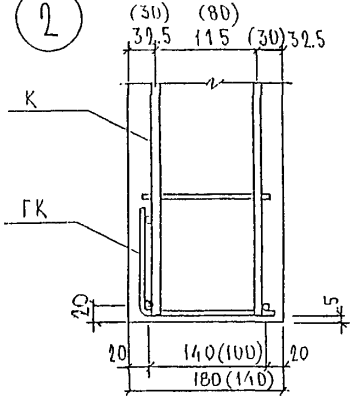


Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

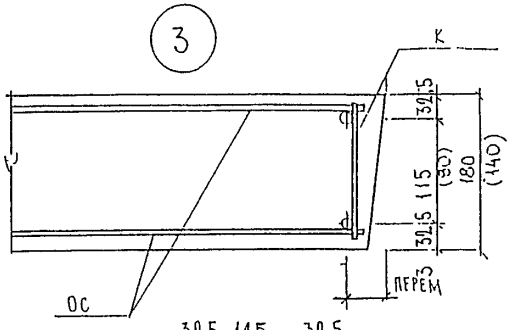
1



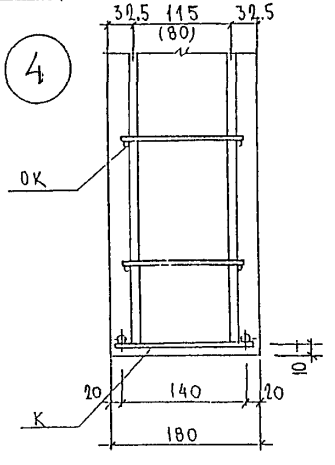
2



3



4



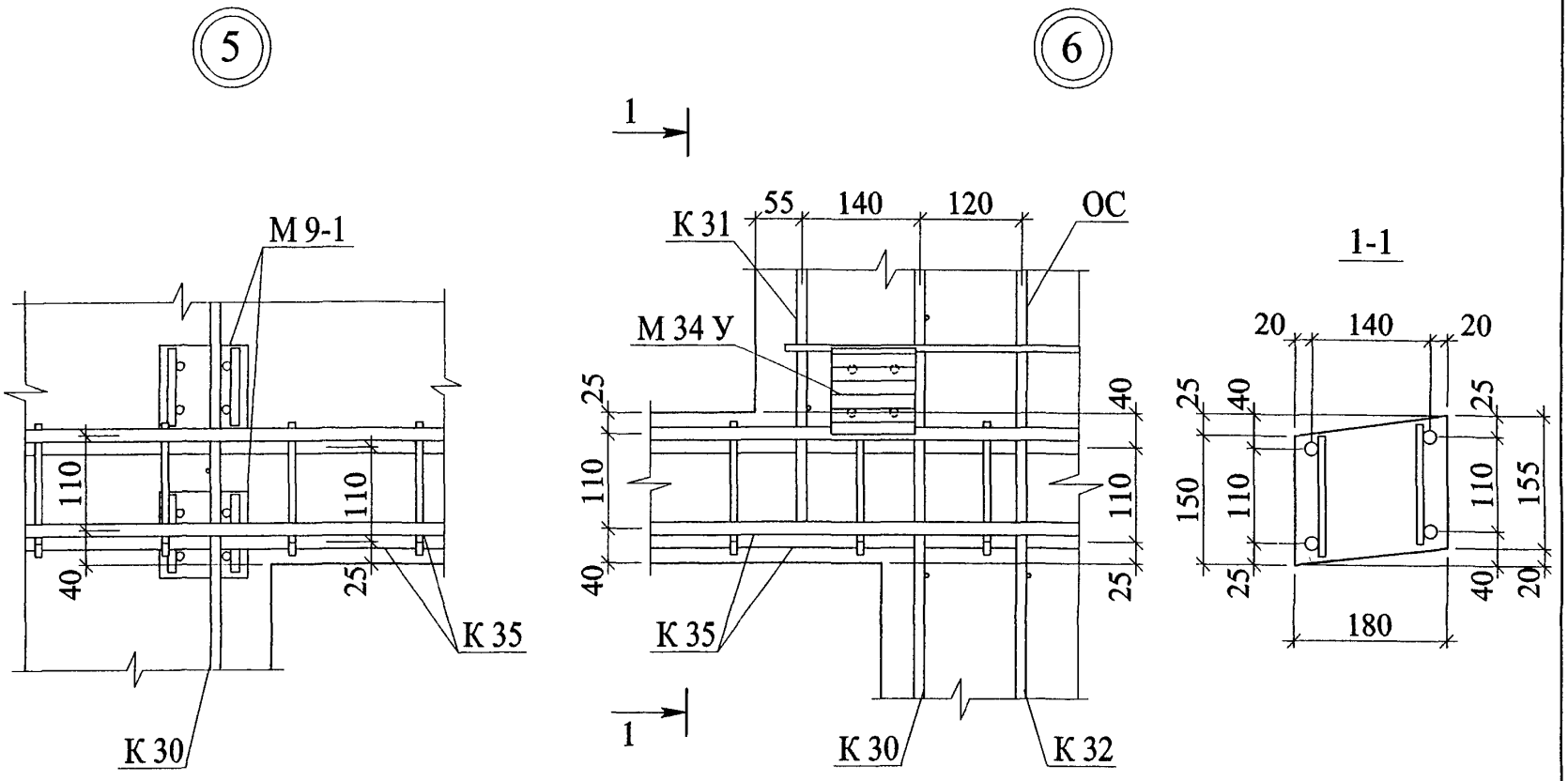
НАЧ ОТД.	ВАНАГ		
ГА. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н КОНТР	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809. УА.

Узлы арматурные

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3

МНИИТЭП ОСК

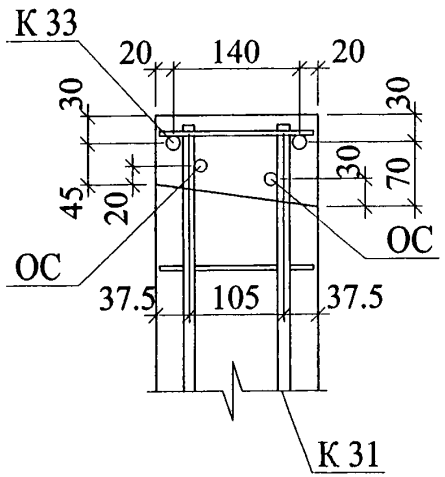


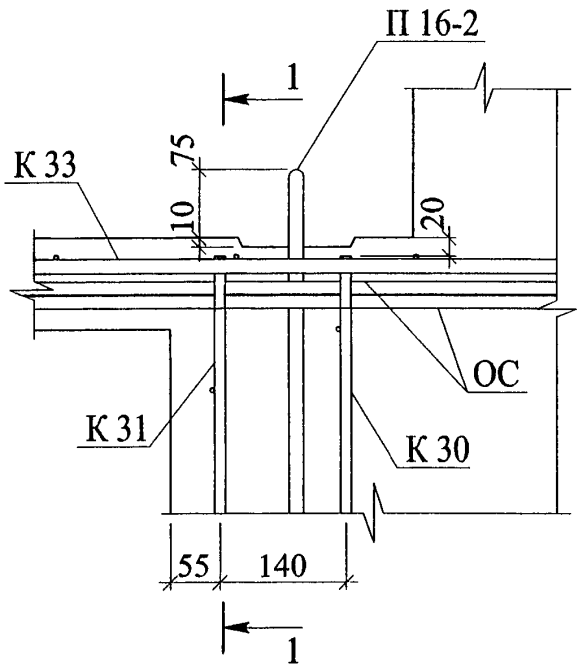
ИНД. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №

РС 1-7809. УА.

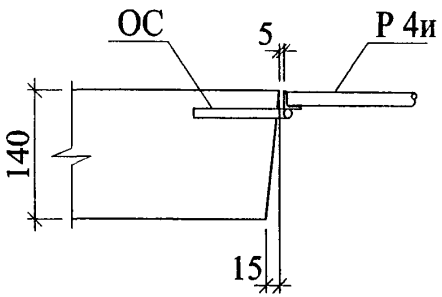
Лист 2

7





8



Инд. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	

Рис.1

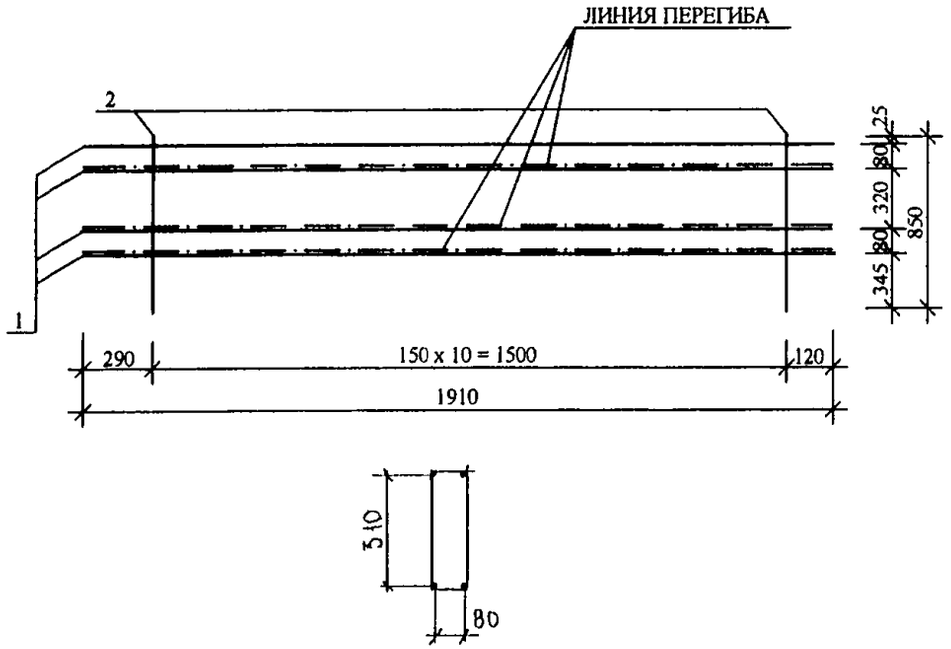
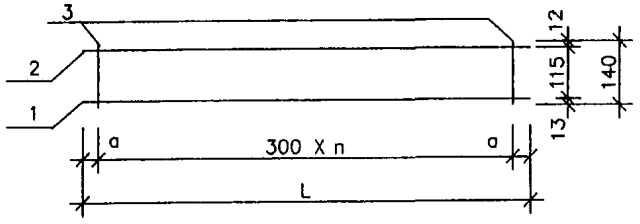


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	ОК 1	1	Ø 10A III L=1910	4		4,71	6,06
		2	Ø 5Bp I L=850	11		1,35	

АРМАТУРА КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ)

НАЧ ОТД.	ВАНАГ		РС 1-7809	
ГЛ СПЕЦ	БАСКО			
РУК ГР	КОМИССАРОВА			
РАЗРАБ	ТОМИЛИН		ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС	СТАДИЯ: Р. / ЛИСТ: 1 / ЛИСТОВ: 1
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	МНИИТЭП ОСК
Н КОНТР	ГУРЕВИЧ			

РИС.1



МАРКА	ДЛИНА	a	n
К 1	2480	40	8
К 2	2480	40	8
К 3	850	125	2

РИС.2

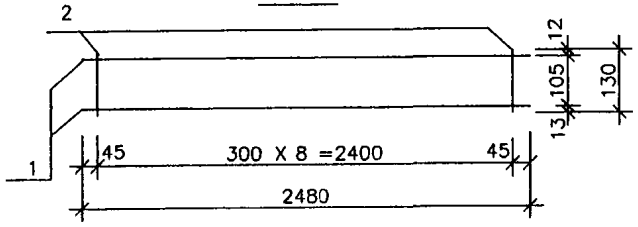


РИС.3

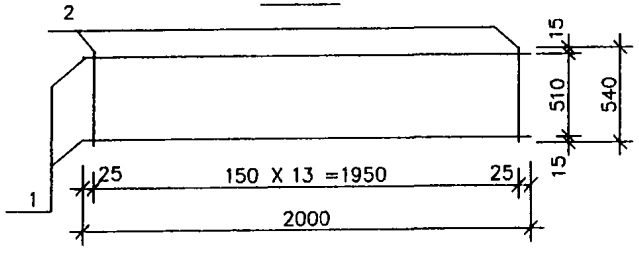


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 1	1	Ø 6A I L=2480	1		0.55	
		2	Ø 10A III L=2480	1		1.53	
		3	Ø 4Bp I L=140	9		0.12	2.20
	К 2	1	Ø 10A III L=2480	1		1.53	
		2	Ø 10A III L=2480	1		1.53	
		3	Ø 4Bp I L=140	9		0.12	3.18
	К 3	1	Ø 10A III L=850	1		0.52	
		2	Ø 10A III L=850	1		0.52	
		3	Ø 4Bp I L=140	3		0.04	1.08
2	К 4	1	Ø 10A III L=2480	2		1.53	
		2	Ø 4Bp I L=130	9		0.11	1.64
3	К 5	1	Ø 8A III L=2000	2		1.58	
		2	Ø 4Bp I L=540	14		0.70	2,28

АРМАТУРА КЛАССА AIII, A I ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

М Н И И Т Э П
О С К

РИС.1

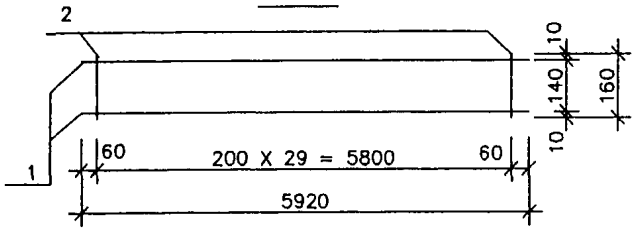


РИС.2

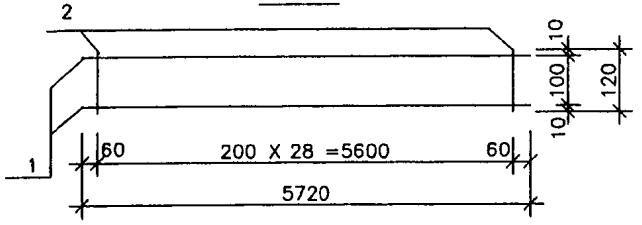


РИС.3

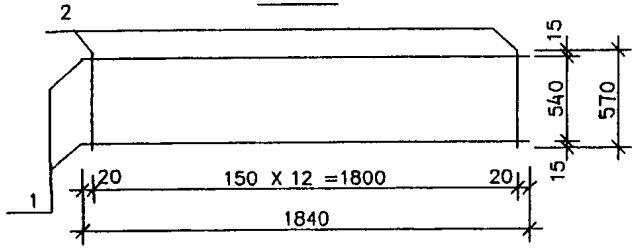


РИС.4

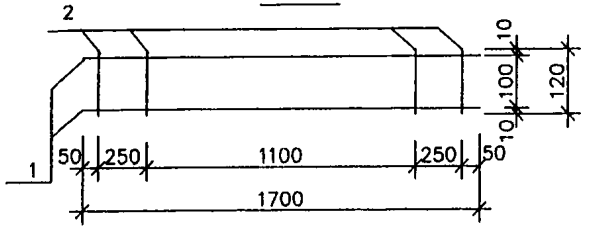


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 6	1	Ø 12А III L=5920	2		10.51	
		2	Ø 4Вр I L=160	30		0.44	10.95
2	К 7	1	Ø 12А III L=5720	2		10.16	
		2	Ø 4Вр I L=120	29		0.32	10.48
3	К 8	1	Ø 10А III L=1840	2		2.27	
		2	Ø 6А III L=570	13		1.64	3.91
4	К 9	1	Ø 8А III L=1700	2		1.34	
		2	Ø 8А III L=120	4		0.19	1.53

АРМАТУРА КЛАССА AIII I ПО ГОСТ 5781-81, Вр I ПО ГОСТ 6727-80.
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

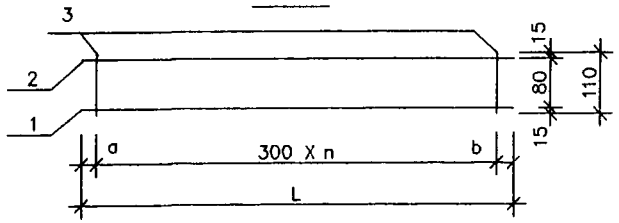
КАРКАСЫ

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

М Н И И Т Э П
О С К

РИС.1



МАРКА	ДЛИНА	a	b	n
К 10	2480	40	40	8
К 11	2480	570	110	6
К 13	1910	55	55	6

РИС.2

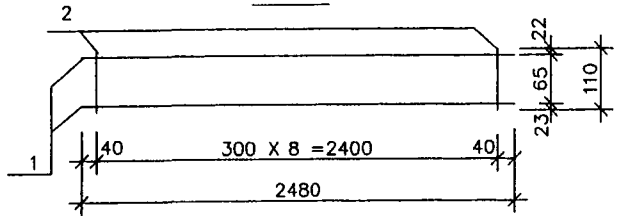


РИС.3

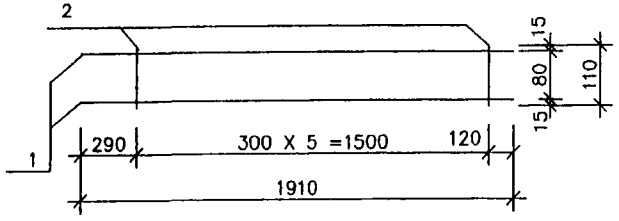


РИС 4

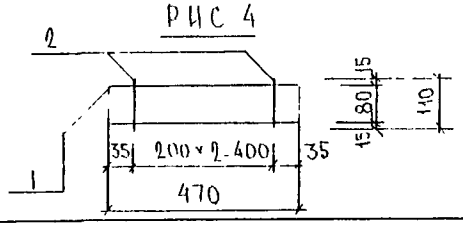


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 10	1	Ø 6A I L=2480	1		0.55	
		2	Ø 10A III L=2480	1		1.53	
		3	Ø 4Bp I L=110	9		0.09	2.17
	К 11	1	Ø 10A III L=2480	1		1.53	
		2	Ø 10A III L=2480	1		1.53	
		3	Ø 4Bp I L=110	7		0.07	3.13
	К 13	1	Ø 10A III L=1910	1		1.18	
		2	Ø 10A III L=1910	1		1.18	
		3	Ø 4Bp I L=110	7		0.07	2.43
2	К 12	1	Ø 10A III L=2480	2		3.06	
		2	Ø 4Bp I L=110	9		0.09	3.15
3	К 14	1	Ø 10A III L=1910	2		2.36	
		2	Ø 4Bp I L=110	6		0.06	2.42
4	К 41	1	Ø 10A III L=470	2		0,58	
		2	Ø 4BpI L=110	3		0,03	0,61

АРМАТУРА КЛАССА AIII, A I ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80.
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

М Н И И Т Э П
О С К

РИС.1

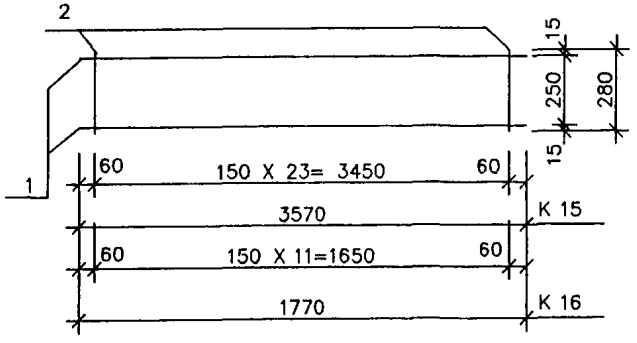
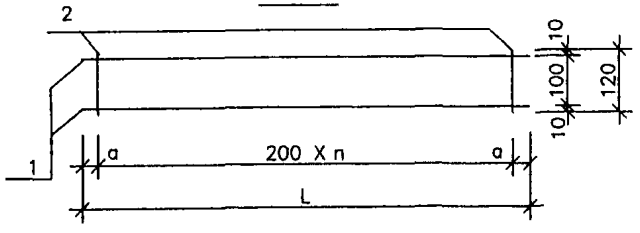


РИС.2



МАРКА	ДЛИНА	a	n
К 17	4100	50	20
К 18	4420	110	21
К 19	1320	60	6
К 20	2640	20	13
К 22	2350	75	11

РИС.3

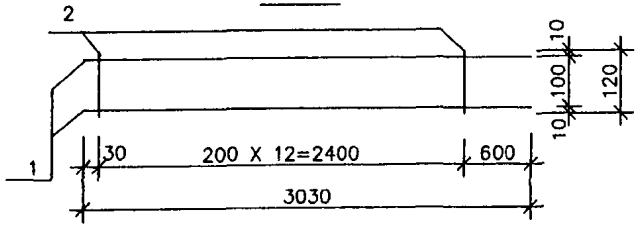


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 15	1	Ø 10А III L=3570	2		4.41	
		2	Ø 6А III L=280	24		1.49	5.90
	К 16	1	Ø 10А III L=1770	2		2.18	
		2	Ø 6А III L=280	12		0.75	2.93
2	К 17	1	Ø 10А III L=4100	2		5.06	
		2	Ø 4Вр I L=120	21		0.23	5.29
	К 18	1	Ø 10А III L=4420	2		5.45	
		2	Ø 4Вр I L=120	22		0.24	5.69
	К 19	1	Ø 8А III L=1320	2		1.04	
		2	Ø 4Вр I L=120	7		0.08	1.12
	К 20	1	Ø 8А III L=2640	2		2.09	
		2	Ø 4Вр I L=120	14		0.15	2.24
	К 22	1	Ø 10А III L=2350	2		2.90	
		2	Ø 4Вр I L=120	12		0.13	3.03
3	К 21	1	Ø 10А III L=3030	2		3.74	
		2	Ø 4Вр I L=120	13		0.14	3.88

АРМАТУРА КЛАССА AIII, A I ПО ГОСТ 5781-81, Вр I ПО ГОСТ 6727-80.
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

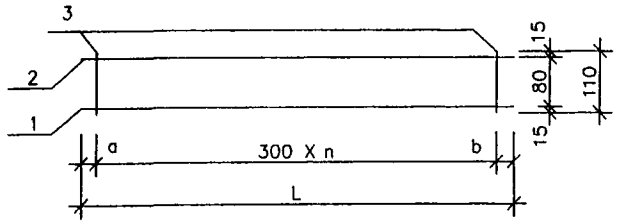
КАРКАСЫ

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

М Н И И Т Э П
О С К

РИС.1



МАРКА	ДЛИНА	a	n
К 23	1150	125	3
К 24	1150	125	3
К 25	990	45	3

РИС.2

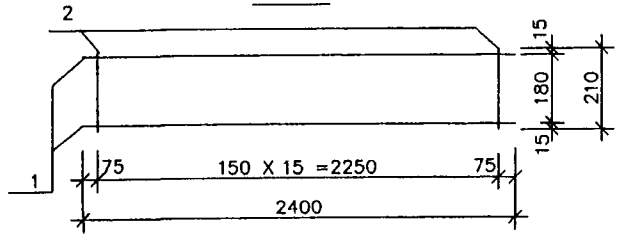


РИС.3

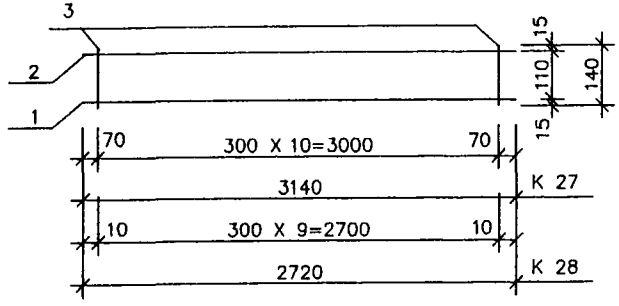


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 23	1	Ø 6A I L=1150	1		0.26	
		2	Ø 10A III L=1150	1		0.71	
		3	Ø 4Bp I L=110	4		0.04	1.01
	К 24	1	Ø 10A III L=1150	1		0.71	
		2	Ø 10A III L=1150	1		0.71	
		3	Ø 4Bp I L=110	4		0.04	1.46
	К 25	1	Ø 6A I L=990	1		0.22	
		2	Ø 10A III L=990	1		0.61	
		3	Ø 4Bp I L=110	4		0.04	0.87
2	К 26	1	Ø 14A III L=2400	2		5.80	
		2	Ø 8A III L=210	16		1.33	7.13
3	К 27	1	Ø 6A I L=3140	1		0.70	
		2	Ø 10A III L=3140	1		1.94	
		3	Ø 4Bp I L=110	11		0.11	2.75
	К 28	1	Ø 6A I L=2720	1		0.60	
		2	Ø 10A III L=2720	1		1.68	
		3	Ø 4Bp I L=110	10		0.10	2.38

АРМАТУРА КЛАССА AIII, A I ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

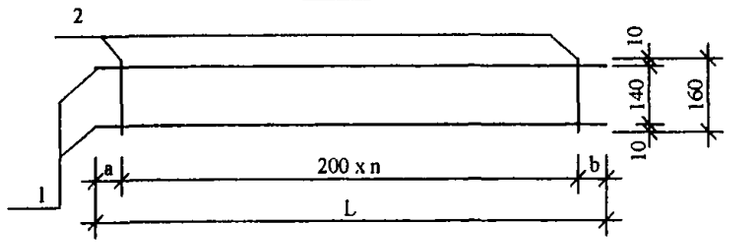
РС 1-7809

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

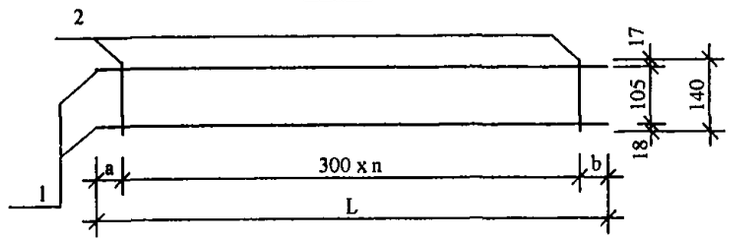
М Н И И Т Э П
О С К

Рис 1



МАРКА	ДЛИНА	a	b	n
К 29	5900	600	100	26
К 33	5900	100	800	25
К 34	5900	50	50	29
К 39	790	95	95	3

Рис 2



МАРКА	ДЛИНА	a	n
К 30	2720	160	8
К 31	1790	145	5
К 32	3140	70	10

Рис.3

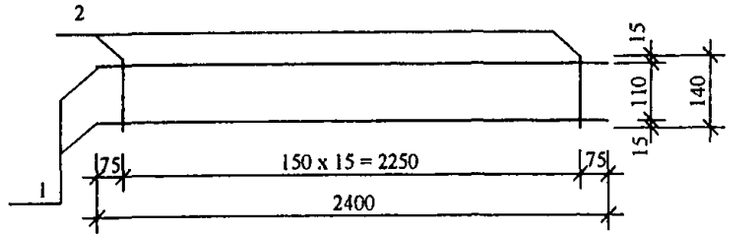


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 29	1	Ø 12A III L=5900	2		10,48	10,88
		2	Ø 4Bp I L=160	27		0,40	
	К 33	1	Ø 14A III L=5900	2		14,25	15,89
		2	Ø 8A III L=160	26		1,64	
	К 34	1	Ø 14A III L=5900	2		14,25	16,15
		2	Ø 8A III L=160	30		1,90	
	К 39	1	Ø 10A III L=790	2		0,97	1,03
		2	Ø 4Bp I L=160	4		0,06	
2	К 30	1	Ø 12A III L=2720	2		4,83	5,01
		2	Ø 5Bp I L=140	9		0,18	
	К 31	1	Ø 12A III L=1790	2		3,18	3,26
		2	Ø 4Bp I L=140	6		0,08	
	К 32	1	Ø 12A III L=3140	2		5,58	5,72
		2	Ø 4Bp I L=140	11		0,14	
3	К 35	1	Ø 14A III L=2400	2		5,80	6,68
		2	Ø 8A III L=140	16		0,88	

АРМАТУРА КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ)

НАЧ ОТД	ВАНАГ	
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	
РУК ГР	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ	ТОМИЛИН	
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	
Н КОНТР	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

КАРКАСЫ

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

Рис.1

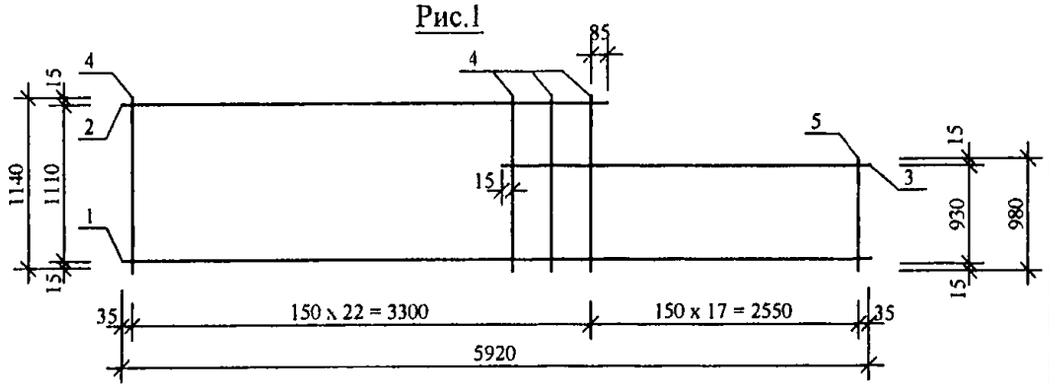


Рис.2

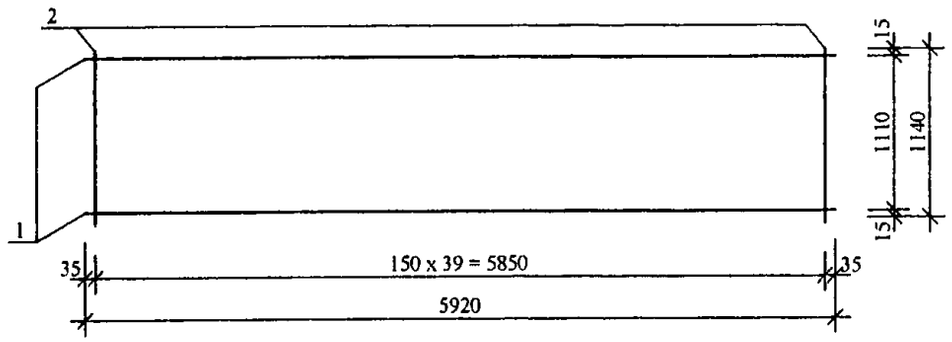


Рис.3

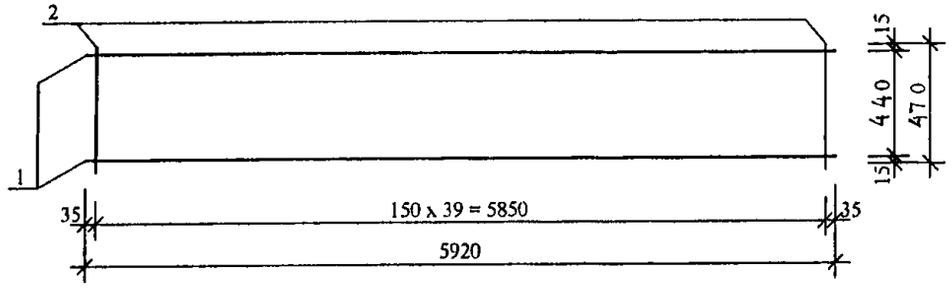


Рис.4

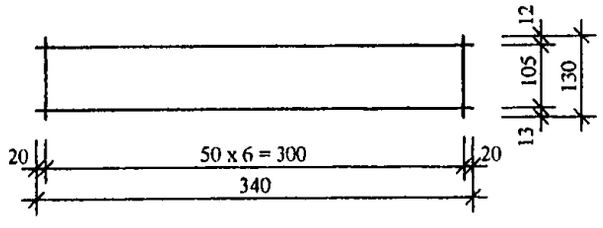


РИС.	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 36	1	Ø 10А III L=5920	1		3,65	
		2	Ø 10А III L=3420	1		2,11	
		3	Ø 10А III L=2900	1		1,79	
		4	Ø 5Вр I L=1140	23		3,78	
		5	Ø 5Вр I L=980	17		1,98	13,31
2	К 37	1	Ø 10А III L=5920	2		7,30	
		2	Ø 5Вр I L=1140	40		6,57	13,87
3	К 38	1	Ø 10А III L=5920	2		7,30	
		2	Ø 5Вр I L=470	40		2,71	10,01
4	К 40	1	Ø 8А III L=340	2		0,27	
		2	Ø 8А III L=130	7		0,36	0,63

АРМАТУРА КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5781-81, Вр I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ)

НАЧ ОТД	ВАНАГ	
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ	ТОМИЛИН	
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	
Н КОНТР	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

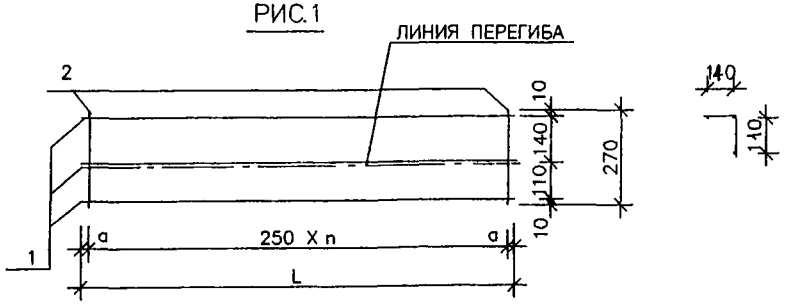
КАРКАСЫ

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

РИС.1



МАРКА	ДЛИНА	а	n
ГК 1	5920	85	23
ГК 2	1900	75	7
ГК 3	2750	5	10
ГК 4	1000	125	3
ГК 5	820	35	3
ГК 6	4100	50	16
ГК 7	4420	85	17
ГК 8	4780	15	19
ГК 9	610	55	2

РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	ГК 1	1	Ø 6A I L=5920	3		3.94	
		2	Ø 4Bp I L=270	24		0.60	4.54
	ГК 2	1	Ø 6A I L=1900	3		1.27	
		2	Ø 4Bp I L=270	8		0.20	1.47
	ГК 3	1	Ø 6A I L=2750	3		1.83	
		2	Ø 4Bp I L=270	1		0.27	2.10
	ГК 4	1	Ø 6A I L=1000	3		0.67	
		2	Ø 4Bp I L=270	4		0.10	0.77
	ГК 5	1	Ø 6A I L=820	3		0.55	
		2	Ø 4Bp I L=270	4		0.10	0.65
	ГК 6	1	Ø 6A I L=4100	3		2.73	
		2	Ø 4Bp I L=270	17		0.42	3.15
	ГК 7	1	Ø 6A I L=4420	3		2.94	
		2	Ø 4Bp I L=270	18		0.45	3.39
	ГК 8	1	Ø 6A I L=4780	3		3.18	
		2	Ø 4Bp I L=270	20		0.50	3.68
	ГК 9	1	Ø 6A I L=610	3		0.41	
		2	Ø 4Bp I L=270	3		0.07	0.48

АРМАТУРА КЛАССА А1 ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7)

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809

ГНУТЫЕ КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

М Н И И Т Э П
О С К

Рис. 1

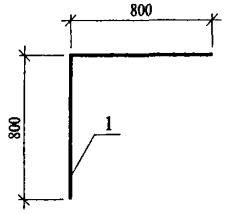


Рис. 2

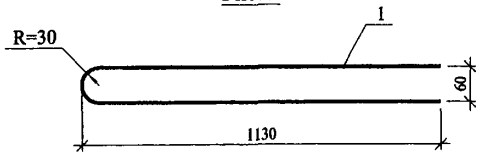


Рис. 3

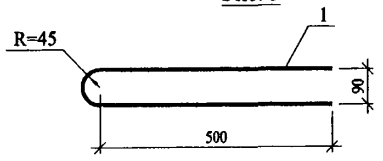


Рис. 4

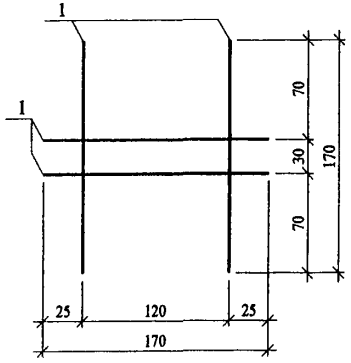


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	ГС	1	Ø12 AIII L=1600	1		1.42	1.42
2	ОС1-А	1	Ø10 AIII L=2300	1		1.42	1.42
3	ОС 5	1	Ø6 AIII L=1150	1		0.26	0.26
4	С 30	1	Ø6 AIII L=170	4		0.15	0.15

Арматура класса А I, А III по ГОСТ 5781-82.
Сварные соединения по ГОСТ 14098-91 (К1-Кт).

Нач. отд.	Ванаг	
Гл. спец.	Баско	
Рук. гр.	Комиссарова	
Разработ.	Золотарев	
Проверил	Комиссарова	
Норм.контр.	Гуревич	

РС 1-7809

Арматурные изделия
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

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

Рис. 1

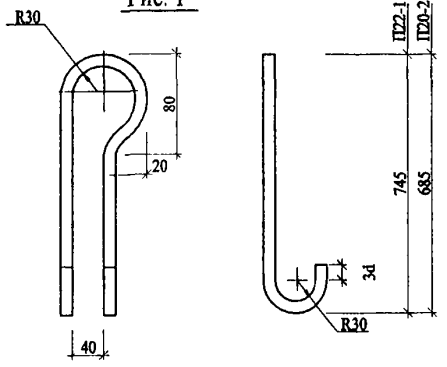


Рис.2

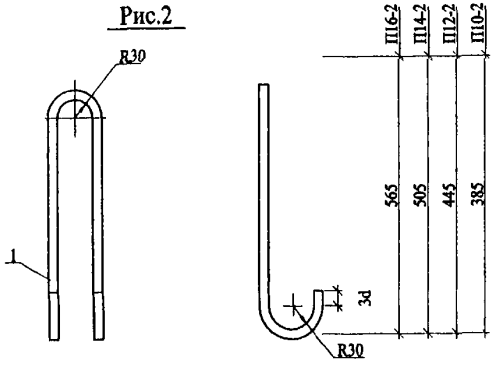


Рис. 3

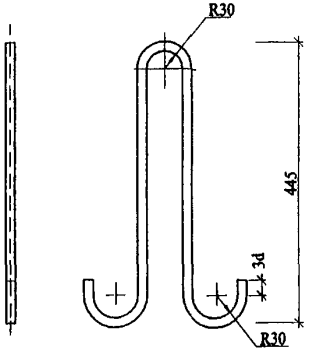


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	П22-1	1	∅ 22 AI L = 1800	1		5,37	5,37
	П20-2	1	∅ 20 AI L = 1670	1		4,12	4,12
2	П16-2	1	∅ 16 AI L = 1400	1		2,21	2,21
	П14-2	1	∅ 14 AI L = 1270	1		1,53	1,53
	П12-2	1	∅ 12 AI L = 1130	1		1,00	1,00
	П10-2	1	∅ 10 AI L = 1000	1		0,62	0,62
3	П12-12	1	∅ 12 AI L = 1130	1		1,00	1,00

Арматура класса A I по ГОСТ 5781-82

Нач отд	Ванаг	
Гл. спец	Баско	
Рук гр	Комиссарова	
Разработ.	Томилин	
Проверил	Комиссарова	
Норм.контр.	Гуревич	

РС 1-7809.

Петли

Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р		

МНИИТЭП
ОСК

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

Рис. 1

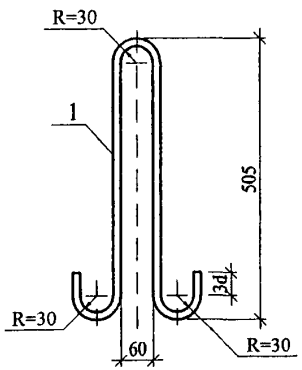


Рис. 2

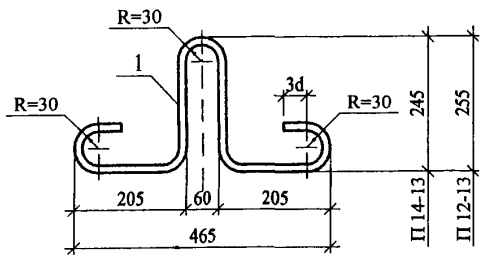


Рис	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	П 14-3	1	Ø14 A I L = 1270	1		1.53	1.53
2	П 14-13	1	Ø14 A I L = 1130	1		1.36	1.36
	П 12-13	1	Ø12 A I L = 1130	1		1.00	1.00

Арматура класса A I по ГОСТ 5781-82

Нач. отд.	Ванаг		РС 1-7809
Гл. спец.	Баско		
Рук гр	Комиссарова		
Разработ.	Золотарев		Петли Сборочный чертеж
Проверил	Комиссарова		
Норм.контр.	Гуревич		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

ВЗАМ. ИНВ. № | ПОДПИСЬ И ДАТА | ИНД. № ПОДЛ.

Рис. 1

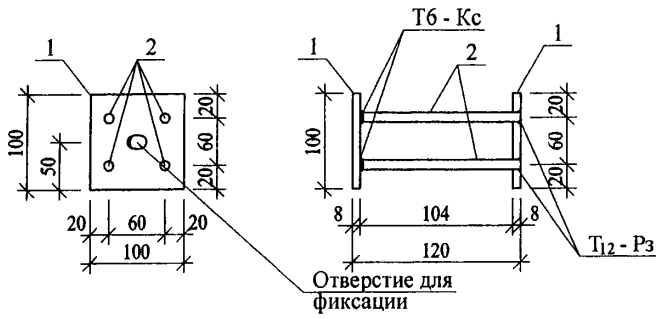


Рис. 2

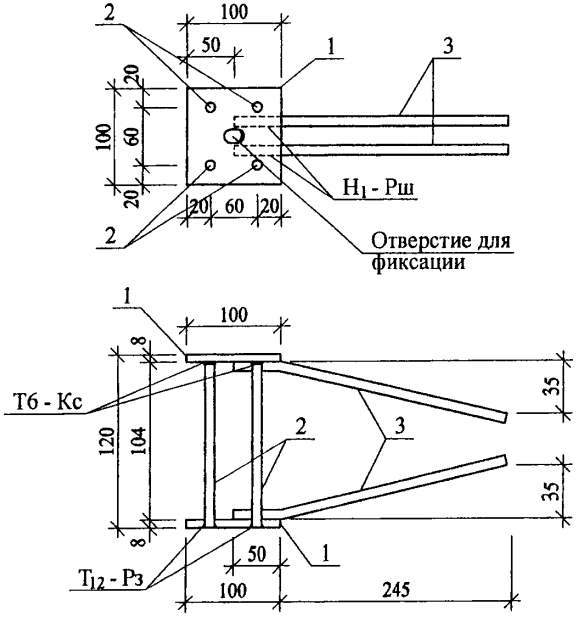


Рис.	Марка	Поз.	Наименование		Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 100*	1	- 100 х 8	L = 100	2		1.26	1.57
		2	Ø 10 А 400 с	L = 150	4		0.31	
2	М 100* и	1	- 100 х 8	L = 100	2		1.26	2.31
		2	Ø 10 А 400 с	L = 150	4		0.31	
		3	Ø 10 А 400 с	L = 300	4		0.74	

Полосовая сталь по ГОСТ 103-76* из стали марки Ст3кп по ГОСТ 535-88.
Арматура класса А400 с /ТСН 102-00/. Сварка по ГОСТ 14098-91.

Нач. отд.	Ванаг	
Гл. спец.	Баско	
Рук. гр.	Комиссарова	
Разработ.	Золотарев	
Проверил	Комиссарова	
Норм.контр.	Гуревич	

РС 1-7809

Закладные детали
Сборочный чертеж

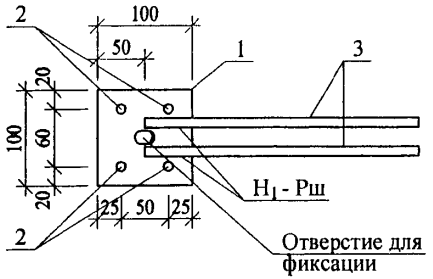
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

ОСК

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

Рис. 1



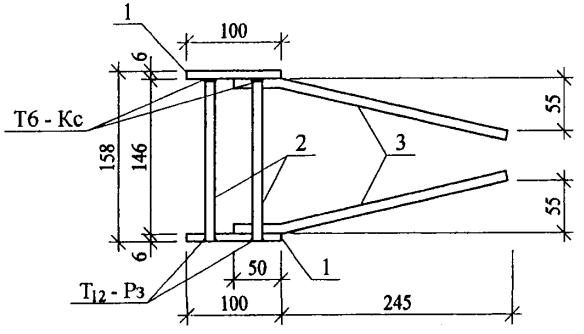


Рис. 2

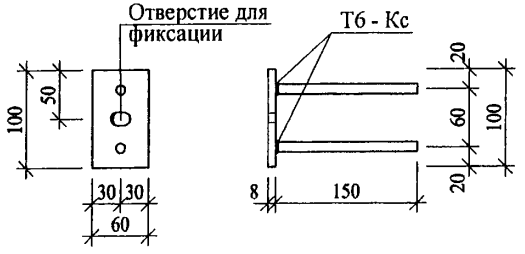


Рис.	Марка	Поз.	Наименование		Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	М 34у*-1и	1	- 100 х 6	L = 100	2		0.94	2.07
		2	Ø 10 А 400 с	L = 160	4		0.39	
		3	Ø 10 А 400 с	L = 300	4		0.74	
2	М 1	1	- 60 х 8	L = 100	1		0,38	0,59
		2	Ø 10 А 400 с	L = 165	2		0,21	

Полосовая сталь по ГОСТ 103-76* из стали марки Ст3кп по ГОСТ 535-88.
Арматура класса А400 с /ТСН 102-00/. Сварка по ГОСТ 14098-91.

Нач. отд.	Ванаг	
Гл. спец.	Баско	
Рук. гр.	Комиссарова	
Разработ.	Золотарев	
Проверил	Комиссарова	
Норм.контр.	Гуревич	

РС 1-7809

Закладные детали
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

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

Рис. 1

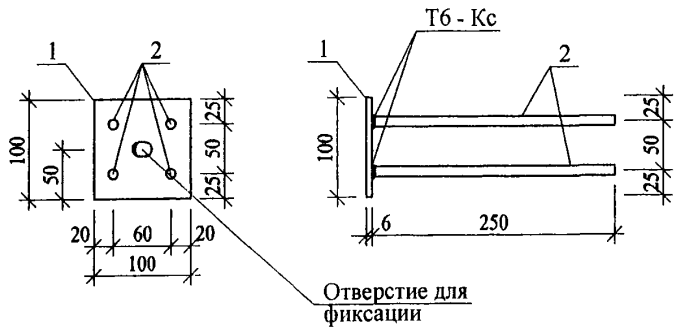


Рис. 2

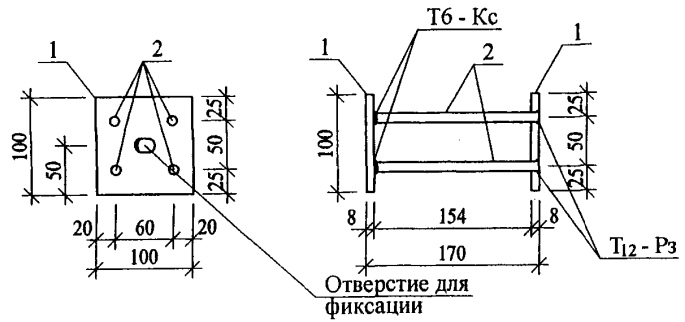


Рис.	Марка	Поз.	Наименование		Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 11	1	- 100 х 6	L = 100	1		0.47	1.12
		2	Ø 10 А 400 с	L = 265	4		0.65	
2	М 34-у	1	- 100 х 8	L = 100	2		1.26	1.72
		2	Ø 10 А 400 с	L = 185	4		0.46	

Полосовая сталь по ГОСТ 103-76* из стали марки Ст3кп по ГОСТ 535-88.
Арматура класса А400 с /ТСН 102-00/. Сварка по ГОСТ 14098-91.

Нач. отд.	Ванаг	
Гл. спец.	Баско	
Рук. гр.	Комиссарова	
Разработ.	Золотарев	
Проверил	Комиссарова	
Норм.контр.	Гуревич	

РС 1-7809

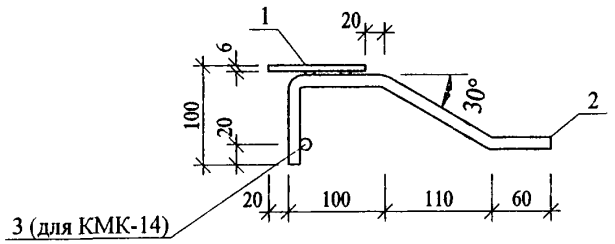
Закладные детали
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

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

Рис. 1



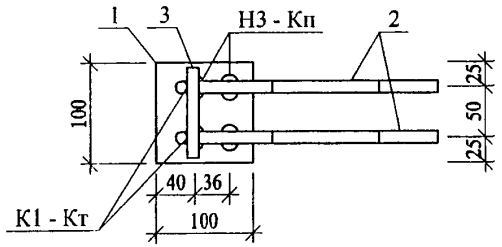


Рис. 2

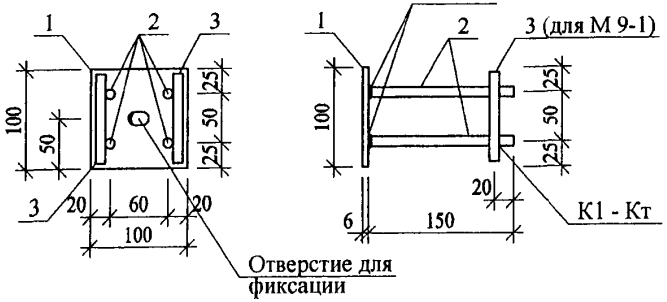


Рис.	Марка	Поз.	Наименование		Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	КМК-14	1	- 100 x 6	L = 100	1		0.47	0.96
		2	Ø 10 A 400c	L = 400	2		0.49	
	КМК-14чс	1	- 100 x 6	L = 100	1		0.47	1.02
		2	Ø 10 A 400c	L = 400	2		0.49	
		3	Ø 10 A 400c	L = 90	1		0.06	
2	М 9	1	- 100 x 6	L = 100	1		0.47	0.88
		2	Ø 10 A 400c	L = 165	4		0.41	
	М 9-1	1	- 100 x 6	L = 100	1		0.47	0.94
		2	Ø 10 A 400c	L = 165	4		0.41	
		3	Ø 10 A 400c	L = 90	2		0.06	

Полосовая сталь по ГОСТ 103-76* из стали марки Ст3кп по ГОСТ 535-88.
Арматура класса А400 с /ТСН 102-00/. Сварка по ГОСТ 14098-91.

Нач. отд.	Ванаг	
Гл. спец.	Баско	
Рук. гр.	Комиссарова	
Разработ.	Золотарев	
Проверил	Комиссарова	
Норм.контр.	Гуревич	

РС 1-7809

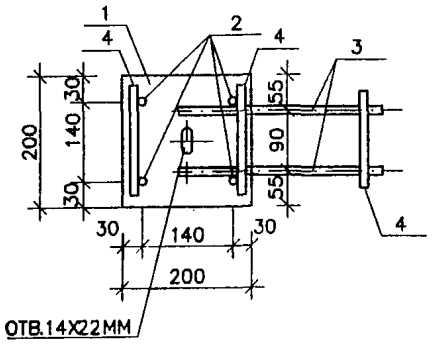
Закладные детали
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

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

РИС.1



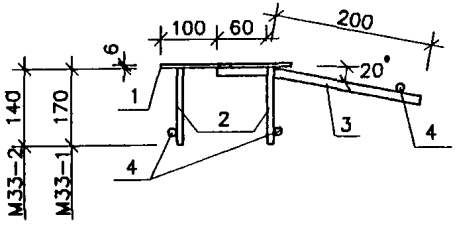
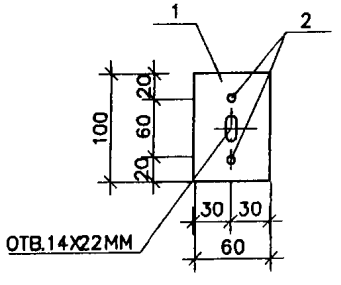


РИС.2



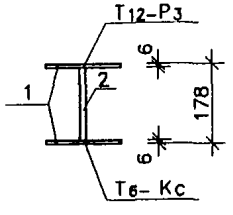


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	М 33-1	1	−200 Х 6 L=200	1		1.89	
		2	Ø 10 А 400с L=185	4		0.48	
		3	Ø 12 А 400с L=260	2		0.46	
		4	Ø 12 А 400с L=190	3		0.51	3.34
	М 33-2	1	−200 Х 6 L=200	1		1.89	
		2	Ø 10 А 400с L=150	4		0.37	
		3	Ø 12 А 400с L=260	2		0.46	
		4	Ø 12 А 400с L=190	3		0.51	3.23
2	Д 63	1	−60 Х 6 L=100	2		0.58	
		2	Ø 10 А 400с L=180	2		0.22	0.80

ПОЛОСОВАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 103-76 МАРКИ СТ 3КП
АРМАТУРА КЛАССАА 400с/ТСН 102-00/. СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7).

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ			РС 1-7809
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО			
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА			
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ			ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ			

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

МНИИТЭП
ОСК

ШИФР	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во листов	ДАТА ввода	ДАТА отмены	
РС 1-7809	Панели внутренних стен чердачные и машинных помещений лифтов				
	Содержание	1	Приказ		
	Пояснительная записка	2	№		
	Номенклатура изделий	3	от		
	Ведомость расхода стали	2			
	Сборочные чертежи	33			
	Узлы габаритные	2			
	Узлы арматурные	3			
	Объемные каркасы	1			
	Каркасы	7			
	Гнутые каркасы	1			
	Арматурные изделия	1			
	Петли	2			
	Закладные детали	4			

РС 1-7809.

ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА

Стадия	Лист	Листов
Р		

МНИИТЭП ОСК

gost.e-ecolog.ru