

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М И Н И Т Э П

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ С УЗКИМ ШАГОМ НЕСУЩИХ СТЕН
ДЛЯ ЖИЛЫХ БЛОК-СЕКЦИЙ ПЗМ ПРОИЗВОДСТВА ВЭЖБС. ДСК-3

З РС 74-09

П Л И Т Ы П О К Р Ы Т И Я Т Р Е Х С Л О Й Н Ы Е Б Е Т О Н Н Ы Е

/ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПЫТНОЙ ПАРТИИ/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

МОСКВА 1999г.

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М Н И Т Э П

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ С УЗКИМ ШАГОМ НЕСУЩИХ СТЕН
ДЛЯ ЖИЛЫХ БЛОК-СЕКЦИЙ ПЭМ ПРОИЗВОДСТВА ВЭЖБ. ДСК-3

ЗРС 74-09

ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ ТРЕХСЛОЙНЫЕ БЕТОННЫЕ

/ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПИТНОЙ ПАРТИИ/

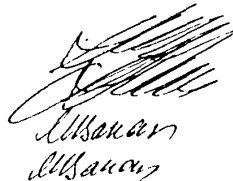
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института

Главный конструктор института

Начальник отдела ОСК

Главный специалист ОСК



Е.Е.Никитин

Г.И.Шапиро

М.В.Ванаг

Н.Н.Баско

МОСКВА 1999г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СОДЕРЖАНИЕ	Стр.
ЗРС 74-09.ПЗ	Пояснительная записка	4-6
ЗРС 74-09 НИ	Номенклатура изделий	7
ЗРС 74-09.РС	Ведомость расхода стали	8
ЗРС74-09.6П4.О1СБ	Плиты 6П4 З-1, 6П4 З-2 .Сборочный чертёж.	9-15
ЗРС74-09.6П4.О2СБ	Плита 6П4 2-1. Сборочный чертёж.	16-18
ЗРС74-09.6П4.О3СБ	Плиты 6П4 1-2, 6П4 1-1.Сборочный чертёж.	19-21
ЗРС 74-09	Каркасы. Сборочный чертёж.	22-24
ЗРС 74-09	Сетка. Сборочный чертёж.	25
ЗРС 74-09.К	Информационная карта.	26
	Договор 1-376	

				ЗРС 74 -09.С		
				СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ		
				Р	ЖЛ	
				Содержание МНИИТЭП ОСК		

1. Настоящий альбом ЭРС 74-09 содержит рабочие чертежи трёхслойных бетонных плит покрытия с высокими теплотехническими характеристиками для чердачной крыши с тёплым чердаком и наплавленными кровельными материалами, предназначенных для жилых домов серии ЦЭМ производства АО ДСК -3.

Теплотехнические характеристики плит покрытия и чердака в целом удовлетворяют по потребительскому подходу требованиям второго этапа энергосбережений Московских норм МГСН 2.01.99г.

2. Изделия запроектированы с учётом их изготовления в стальных горизонтальных формах. Рядовые плиты покрытия толщиной 320мм формируются в рабочем положении - потолочной поверхностью к поддону /внутренний слой/

Подъём изделий из форм производится без помощи кантователя.

3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01 - 84^ж на воздействие усилий, возникающих при подъёме из формы, транспортировании, монтаже и эксплуатации, а также учтены рекомендации и результаты испытаний, проведенных НИИМосстроем.

4. Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.0 - 83^ж и Техническими условиями, утвержденными в уста новленном порядке.

5. Трёхслойные плиты покрытия состоят из трёх слоев: наружного и внутреннего железобетонного слоя и среднего теплоизоляционного слоя. Связь наружного и внутреннего слоёв осуществляется железобетонными ребрами, армированными каркасами, продольные стержни которых должны располагаться в слоях.

Рядовые плиты толщиной 320 мм состоят:

наружный и внутренний слой - 60 мм.
теплоизоляционный слой - 200 мм.

6. Для изготовления трёхслойных плит покрытия принят тяжёлый бетон средней плотности $\gamma = 2300 \text{ кг/м}^3$, класса прочности на сжатие В 22,5, марки по морозостойкости F 100, марки по водонепроницаемости W 2; с осадкой конуса бетонной смеси не менее 6 см.

7. Для теплоизоляционного слоя приняты плиты полистирольного пенопласта ПСБ марки 25 /толщиной 200 мм, ГОСТ 15588-86, соответствующие гигиеническому сертификату № 563-6 от 15.07.94 г.

Коэффициент теплопроводности полистирольного пенопласта должен быть не более $\lambda = 0,041 \text{ Вт/м}^2\text{°C}$ в сухом состоянии.

Утеплитель укладывается по всей плоскости плит с обязательным контролем за соблюдением толщин бетонных рёбер.

8. Отпуская прочность бетона плит покрытия на сжатие из условий транспортирования, монтажа и эксплуатации должна быть не менее 70 % в тёплый период и 85% в холодный период года от класса по прочности на сжатие.

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

9. Армирование изделий предусмотрено из сварных сеток, каркасов.

Каркасы, сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов АIII /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-I /ГОСТ 6727-80/.

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

Для арматурных изделий разрешается без изменения диаметров применять арматуру классов А400с и А500с вместо А-III.

10. Подъёмные петли привариваются к продольным стержням петлевых каркасов в соответствии с ГОСТ 14098-91 /С23-Рз/.

Сварка должна производиться аттестованным сварщиком.

Обратить внимание на недопустимость поджогов петель при приварке их к каркасам.

НАЧ ОТА	ВАНАГ	МЛЛ	ЭРС 74 - 09.ПЗ			
ТК СПЕЦ	БАСКО	МЛЛ				
			Пояснительная записка	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		
				МНИИТЭП		
				ОСК		

Монтажные /подъёмные/петли должны изготавливаться из горячекатаной арматурной стали класса АІ марок СтЗсп2 или класса АСП марки ІОГТ /ГОСТ 578І -82/.

В случае,если возможен монтаж изделий при температуре ниже 40° С, для монтажных петель не допускается применять сталь СтЗпс2.

II. В изделиях предусмотрены оварные закладные детали,чертежи которых приведены в настоящем альбоме.

Для изготовления сварных закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 380-88/ и арматурная сталь класса АІ /ГОСТ 578І-82/ - для анкеров.Разрешается заменить класс анкеров АІ на АШ, А400С и А500С без изменения диаметров.

Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ І0922 - 90,ГОСТ І4098- 9І.

І2. Систематический контроль всех параметров бетона,арматурной стали,а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ ІІ024-84*

Значения действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать:

- по длине \pm 10 мм
- по ширине и толщине \pm 5 мм.
- по размерам и положению отверстий вырезов и выступов \pm 10 мм
- по положению закладных деталей в плоскости \pm 10 мм
из плоскости \pm 3 мм

Поверхности,подвергающиеся атмосферным воздействиям, должны отвечать требованиям категории А4,потолочные поверхности-категории А6,остальные поверхности - категории А7.

І3. Подъём плит покрытия из форм,отделка,хранение и транспортировка производится за 2 петли,расположенные на боковых гранях.

Подъём,погрузка и монтаж плит покрытия должны производиться с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений,обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах.

Плиты перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих их неподвижность,сохранность лицевых поверхностей.

І4. Изделия должны храниться на складе в кассетных установках в вертикальном положении,рассортированными по маркам и установленными на деревянные прокладки под внутренним и наружном слоями.

При всех опираниях плит на отделочном конвейере,складе, при перевозке необходимо принять меры по закреплению плит от опрокидывания.

І5. Систематический контроль всех параметров бетона,арматурной стали,а также изделия в целом должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ І3015.0-83*

І6. Перед массовым изготовлением плит покрытия необходимо:

- провести испытания опытных образцов плит на прочность,жесткость и трещиностойкость в соответствии с ГОСТ 8829-94 и схемами испытаний,приведенными на стр.8

- проверить надёжность анкеровки монтажных /подъёмных/петель на выдёргивание.Петли должны выдерживать нагрузку,равную нормативному усилию,умноженному на коэффициент 2,6.

І7. Предел огнестойкости плит покрытия 0,5 часа и предел распространения огня равен 0,установленные СНиП2 ОІ 02-85"Противопожарные нормы" обеспечиваются конструкцией трёхслойных панелей.

І8. Исходное сырьё для наружного и внутреннего слоёв должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

І9. Маркировка плит покрытий соответствует принятой в проекте.

І0. Маркировка узлов:

2	- номер узла
_____	_____
уа лист 5	- номер листа,на котором расположен узел.

ІІ. Замена арматурной стали АШ и АІ в арматурных изделиях и закладных деталях на термомеханически упроченную овариваемую арматуру класса А500С производится в соответствии с письмом Госстроя РФ №09-І32/І3 от ІІ.03.98г. и Рекомендациями НИИЖБа от 28 04 97г.

Рис 1

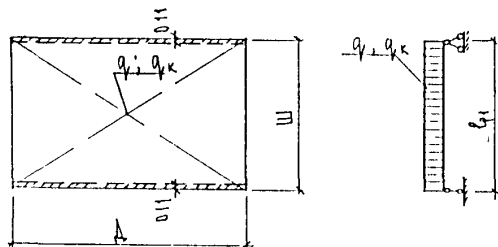
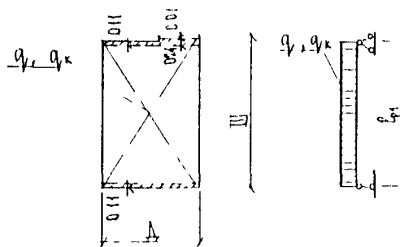


Рис 2

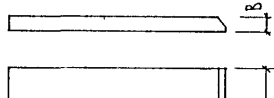
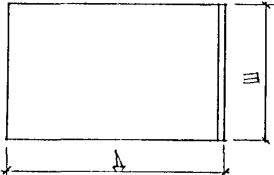
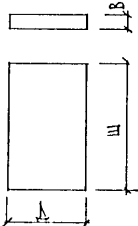
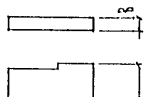
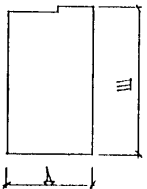


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	РИС	РАЗМЕРЫ		b _{р1} М	НАГРУЗКИ, КГ/М ²			КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ, КГ/М ²				ЗАМЕРАЕМЫЙ ПРОГИБ f _з СМ
		Д М	Ш М		ПОЛНАЯ РАСЧЕТНАЯ q _р	ПОЛНАЯ НОРМАТИВНАЯ q _н	ДЛИТЕЛЬНАЯ НОРМАТИВНАЯ q _{дл}	ПОЛНАЯ		ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПРИКЛАДЫВ.		
								НА ПРОЧНОСТЬ	НА ЖЕСТКОСТЬ	НА ПРОЧНОСТЬ	НА ЖЕСТКОСТЬ	
6ПЧ 3-1	1	5,10	3,21	3,10	770	625	485	1000	625	630	255	≤ $\frac{1}{300} l$
6ПЧ 3-2		5,10	3,11	3,00								
6ПЧ 2-1		1,78	2,95	2,84								
6ПЧ 1-1	2	2,08	3,49	3,24	770	625	485	1000	625	630	255	
6ПЧ 1-2												

ЗРС 74-09 ПЗ

ЛИСТ

ИЗМ. № ПОДАК ПОДАТЦИС И ДАТА ВЗАМ. ИВВ. №

№№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м ³									№ СТРАНИЦ РЧ
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м ²	ОБЪЕМ, м ³	ПРОЕКТИРОВАННАЯ МАССА, т	ВРЕМЯ БЕТОН. РАБОТ, ч	УПЕЧАТ. ПСБ	КЛАСС (МАРКА)						ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В						В22.5	25						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
		БПЧЗ-1		5100	3210	320	16.57	5.14	5.90	2.43	2.71								
2		БПЧЗ-2		5100	3110	320	15.86	4.98	5.73	2.56	2.62								
3		БПЧ2-1		1780	2950	320	5.25	1.65	2.06	0.85	0.80								
4		БПЧ1-2		2080	3490	320	7.09	2.24	2.64	1.09	1.15								
5		БПЧ1-1																	

ИМЬ. № ПОД. 1 ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМН. С. Т. М. 5

НАЧ. ОТД.	ВАН АГ	<i>М. Са</i>
ГАСПЕИ	БАСКО	<i>М. Са</i>
ГАСПЕЦ		
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>М. Са</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>М. Са</i>
ПРОВЕР.	ВАН АГ	<i>М. Са</i>
И КОНТР.		

3РС 74-09.НИ		
НОМЕНКЛАТУРА		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

№ пп	МАРКА	УЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ											УЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ			
		АРМАТУРА КЛАССА											В СЕГО	АРМАТУРА КЛАССА			ПЕЖАТ МАРКИ			В СЕГО	ОБЩИЙ	НА 1 М ² УЗДЕЛИЯ
		А I ГОСТ 5781-82			А III ГОСТ 5781-82			ВР I ГОСТ 5781-82			А II ГОСТ 5781-82			Г 3 К П ГОСТ 103-76								
		φ 20	φ 14	Итого	φ 12	φ 8	Итого	φ 5	φ 4	Итого	φ 10	Итого		Итого	100x8	Итого	Итого	ОБЩИЙ	НА 1 М ² УЗДЕЛИЯ			
1	6ПЧ 3-1	9.88		9.88	46.71	7.7	54.41	6.02	48.57	54.59	118.88	4.08	4.08	5.04	5.04	9.12	128.00	7.82				
2	6ПЧ 3-2	9.88		9.88	45.81	7.7	53.51	6.02	47.00	53.02	116.41	4.08	4.08	5.04	5.04	9.12	125.53	7.91				
3	6ПЧ 2-1		4.16	4.16	23.11	2.74	25.85	2.87	15.72	18.59	48.60	3.06	3.06	3.78	3.78	6.84	55.44	10.56				
4	6ПЧ 1-2		4.16	4.16	26.7	4.10	30.8	3.63	18.62	22.25	57.21	2.55	2.55	3.15	3.15	5.70	62.91	8.87				
5	6ПЧ 1-1																					

Взаим. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ИЛЧ. ОТД.	В. АНАГ	<i>И. АНАГ</i>
ГЛ. СПЕЦ.	Б. АСКО	<i>Б. АСКО</i>
ЗАВ. ГР.	Н. КОЛМЕВА	<i>Н. КОЛМЕВА</i>
РАЗРАБ.	У. БЕДЕЛНАЗЕ	<i>У. БЕДЕЛНАЗЕ</i>
ПРОВЕР.	Н. КОЛМЕВА	<i>Н. КОЛМЕВА</i>

3РС 74 09 РС		
ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ В КГ		
Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист 1	Листов 1	
МНИИТЭП ОСК		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА ИСПОЛ					ПРИМЕЧ.
					01	02	03	04	05	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
A3			ЗРС 74-09. 01 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×				
			ЗРС 74-09. 02 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			×			
			ЗРС 74-09. 03 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				×	×	
			ЗРС 74-09 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×	×	×	×	
			ЗРС 74-09. РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×	×	×	×	
			ЗРС 74-09. У	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	×	×	×	×	×	
A3				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
	1		ЗРС 74-08	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М22	8	8	6	5	5	

ИМЯ ОТЧ.	ВАНАГ	<i>И.В.В.</i>	ЗРС 74-08 6ПЧ 01-0305						
П.А. СПЕШ	ВАСКО	<i>В.В.В.</i>							
З-В. ГР	НИКОЛАЕВА	<i>Н.В.В.</i>							
РАЗРАБОТ	УБЕЖЕНАКОВ	<i>У.В.В.</i>							
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>Н.В.В.</i>							
			ПЛИТЫ 6ПЧ 3-1 6ПЧ 3-2 6ПЧ 2-1 6ПЧ 1-2 6ПЧ 1-1						
			<table border="1"> <tr> <th>СТАДИЯ</th> <th>ЛИСТ</th> <th>ЛИСТОВ</th> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>4</td> </tr> </table> МНИИТЭП ОСК	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	3	1	4
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ							
3	1	4							

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА ИСПОЛ					ПРИМЕЧ.	
					01	02	03	04	05		
A3	5		ЗРС 74-08	КАРКАС ПЕТЛЕСОИ КП1				1	1		
	6			КП2				1	1		
	7		ЗРС 74-09	КП29	2						
	8			КП30		2					
	9			КП31			2				
	10										
	11										
	12										
	13										
A3	14		ЗРС 74-08	КАРКАС К1				2	2		
	15			К4				2	2		
	16			К8			1				
	17			К12				1	1		
	18			К13	3						
	19			К14		3					

МАРКУ	6ПЧ 3-1	6ПЧ 3-2	6ПЧ 2-1	6ПЧ 1-2	6ПЧ 1-1	
ЗРС 74-08. 6ПЧ. 01-0305						ЛИСТ
						2

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75 9

ИНВ № ПОДА | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАИМ №

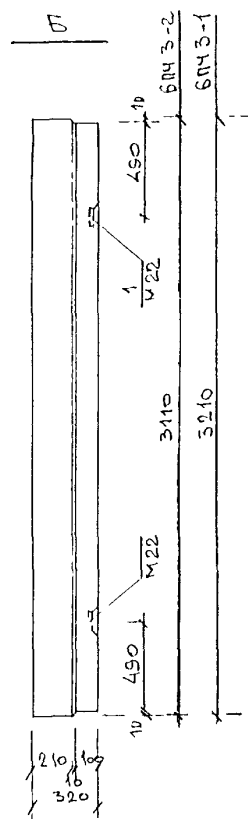
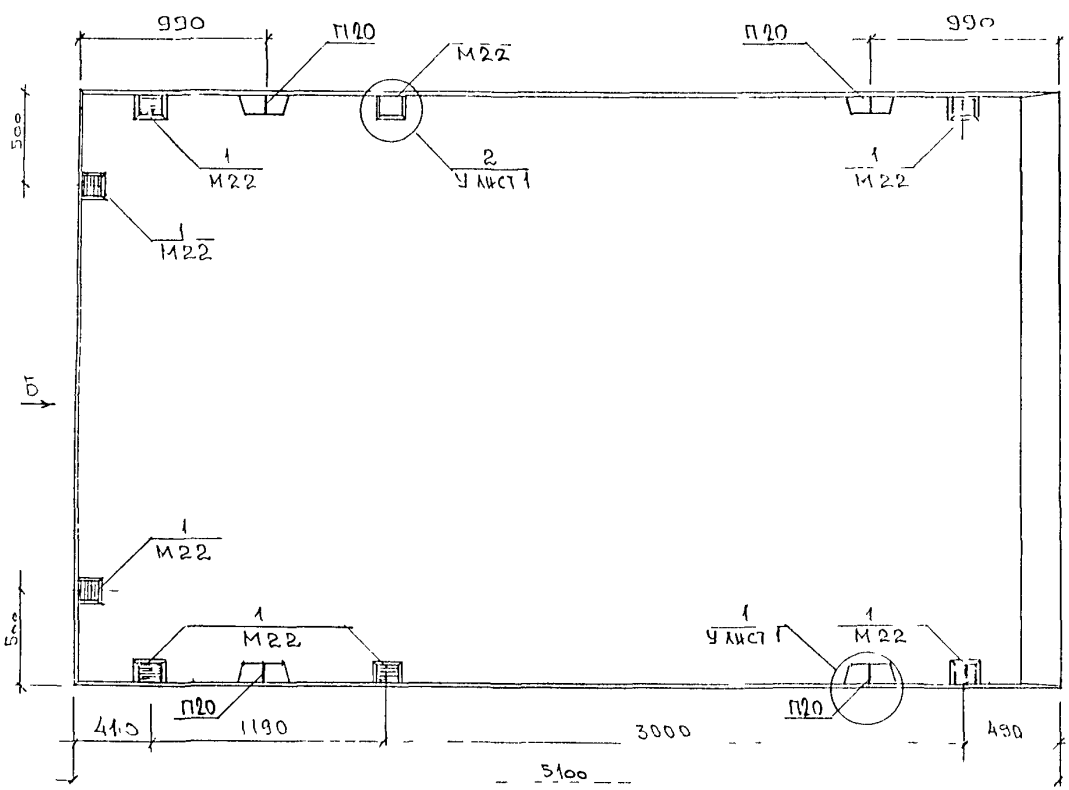
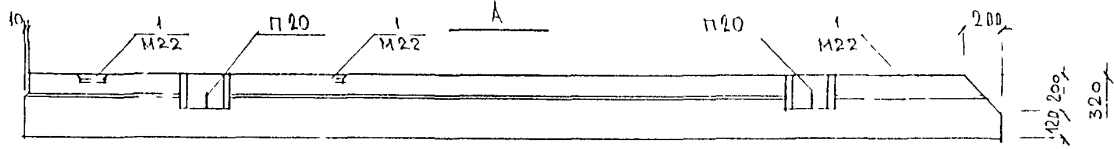
ФОРМАТ	ЗОНА	Позиц	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ					ПРИМЕЧ							
					01	02	03	04	05								
А3	20		З РС 74-09	КАРКАС	К 59	2	2										
	21				К 60	2	2										
	22				К 61			2									
	23				К 62			2									
	24				К 63				1	1							
	25																
	26																
	27																
	28																
	29																
	30		З РС 74-08	СЕТКА	С 2	2											
	31				С 3		2										
	32				С 15				2	2							
	33				С 18	4											
	34				С 19		4										
	35				С 27	1											
	36				С 28		1										
					МАРКА	6ПЧ3-1	6ПЧ3-2	6ПЧ2-1	6ПЧ4-2	6ПЧ4-1							
					З РС 74-09. 6ПЧ 01 - 0305										ЛМЕТ	3	

ФОРМА 18.1001.2.115.75

ИНВ № ПОДА | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАИМ №

ФОРМАТ	ЗОНА	Позиц	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ					ПРИМЕЧ							
					01	02	03	04	05								
А3	37		З РС 74-08	СЕТКА	С 31			2									
	38																
	39																
	40																
	41																
	42																
	43		З РС 74-08	<u>ДЕТАЛИ</u> ШТУЛЬКА	Ш 1	12	12	12	12	12							
					МАРКА	6ПЧ3-1	6ПЧ3-2	6ПЧ2-1	6ПЧ4-2	6ПЧ4-1							
					З РС 74-08. 6ПЧ 01 - 0305										ЛМЕТ	4	

10



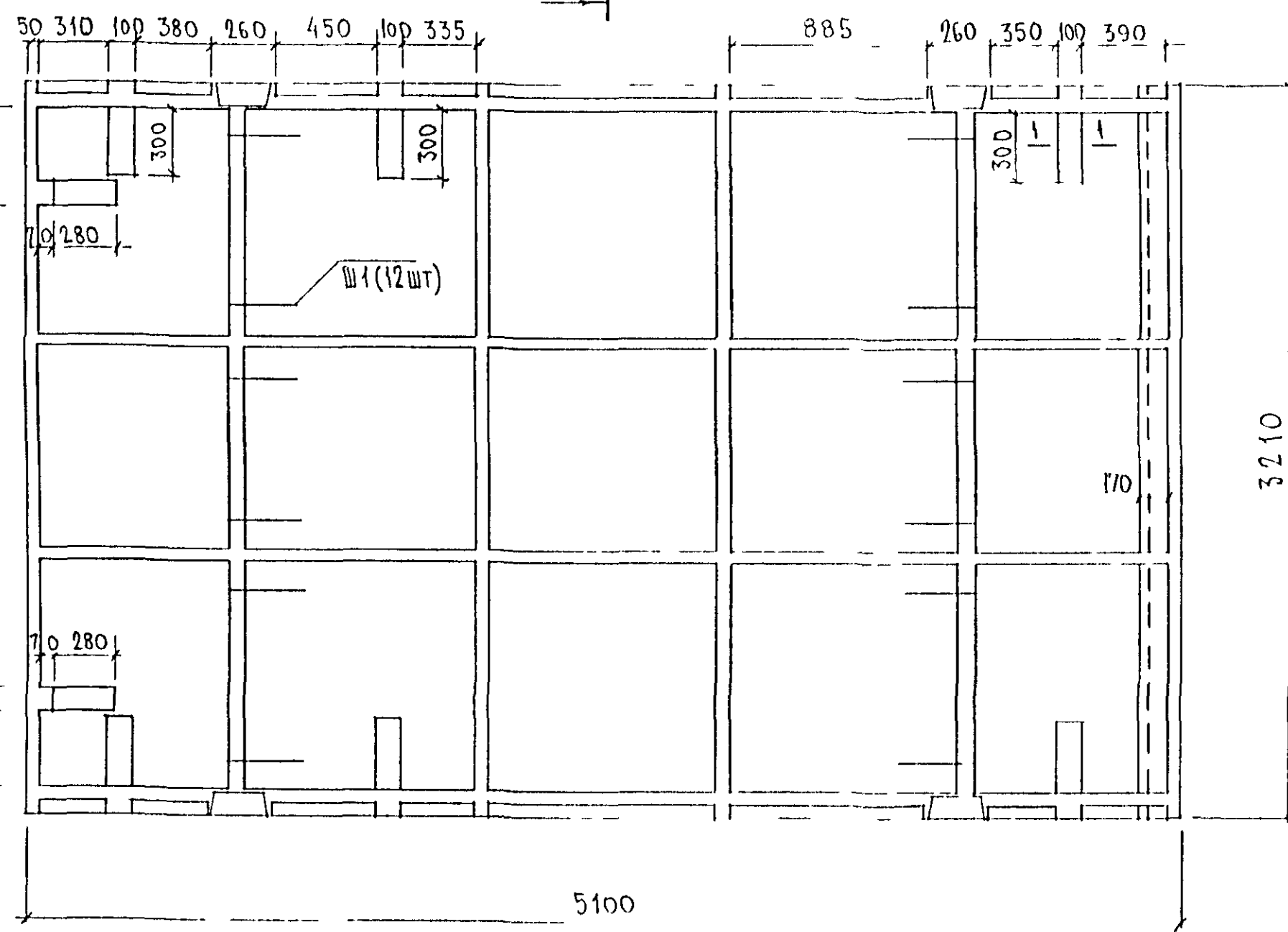
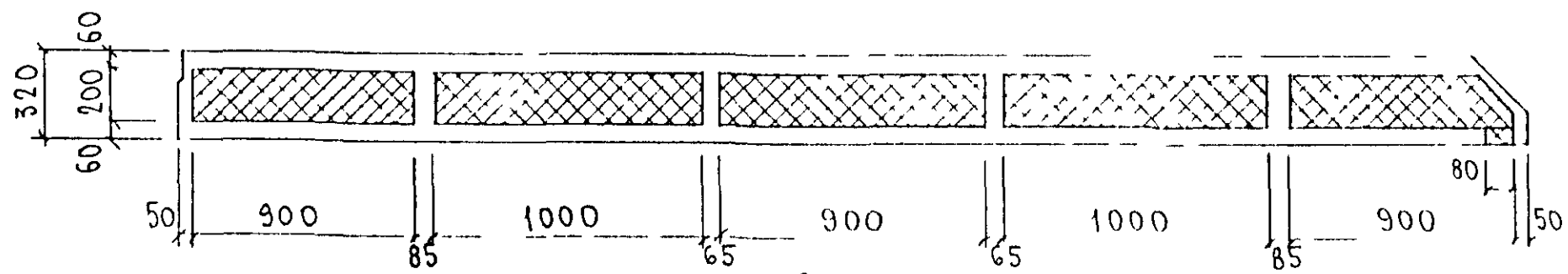
ГЛП М 3 КОЛОБАЛОВА

ЗРС 74-09.6ПЧ.01СБ

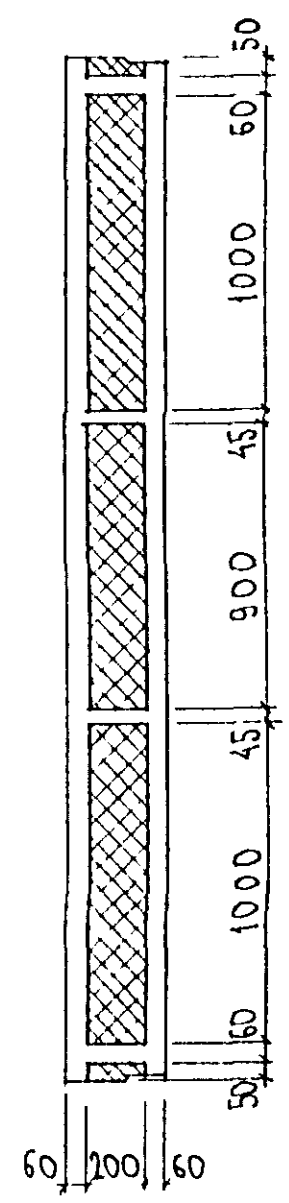
ИЧ ОД	БАНАГ	<i>[Signature]</i>	ПЛИНЫ 6ПЧ 3 1, 6ПЧ 3-2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>		Р		
ЗАВ.ГР	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 5	
РАЗРАБ	УБЕДЕЛИЦЕ	<i>[Signature]</i>		МНИИТЭП ОСК		
ПРОВЕР	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>				

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ 6ПЧЗ-1

1 - 1



2 - 2



2 - 1

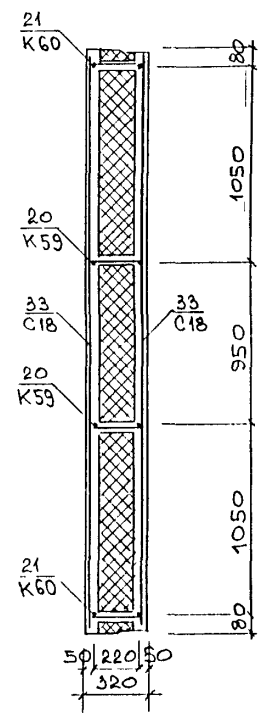
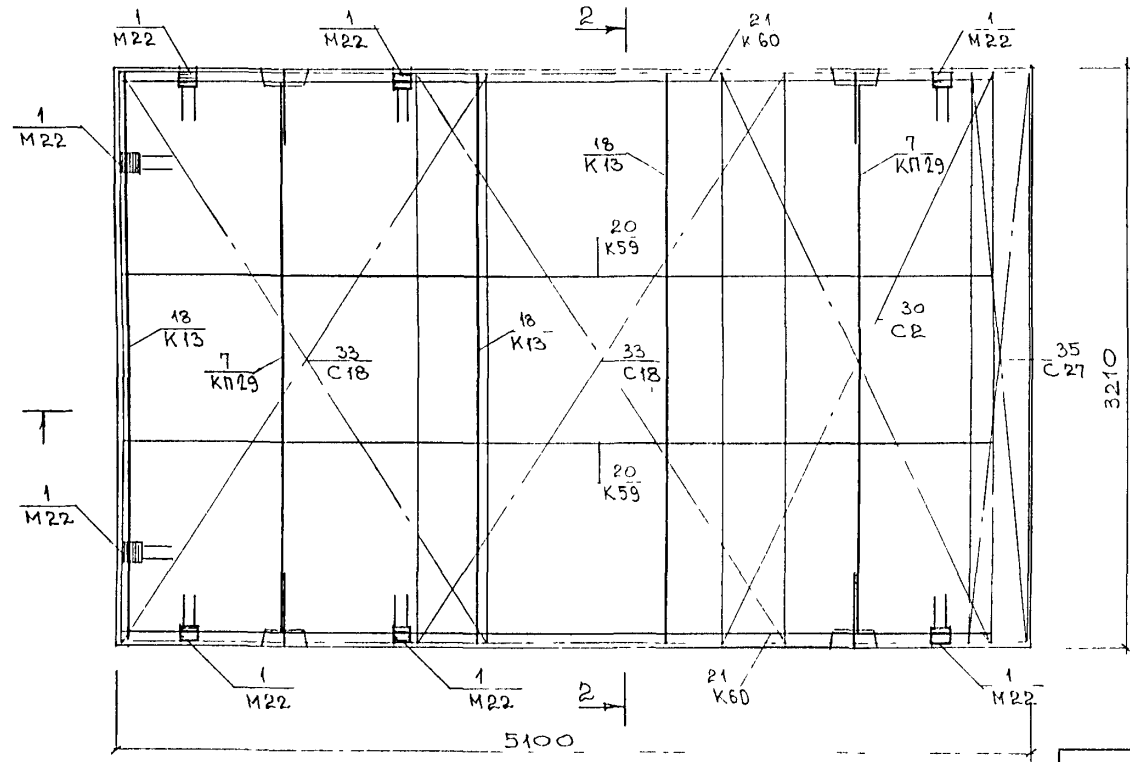
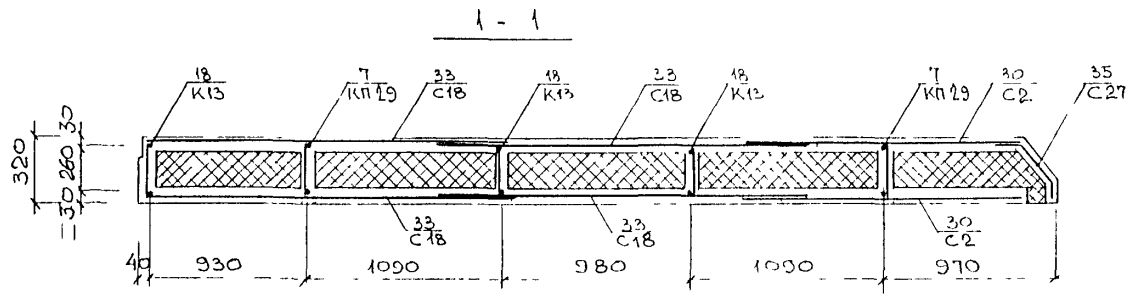
Сечение 1-1 см на листе пакетов утеплителя

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЪЗМ. ИНВ. №

ЗРС 74-09. 6ПЧ 01СБ.

ЛИСТ 2

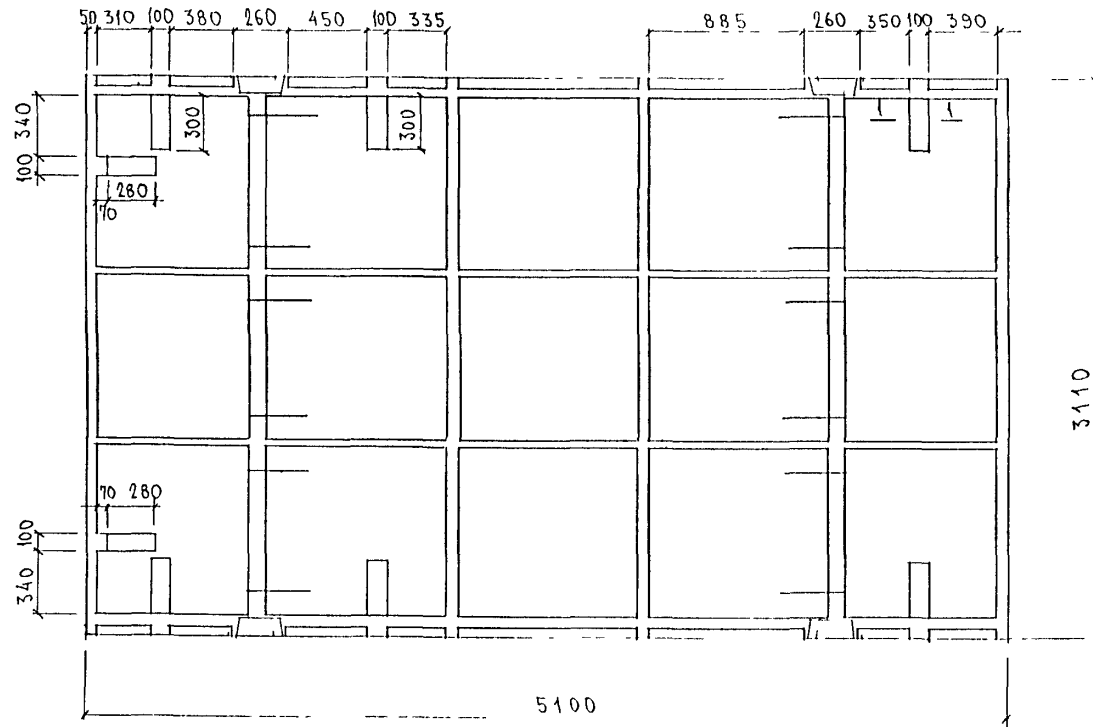
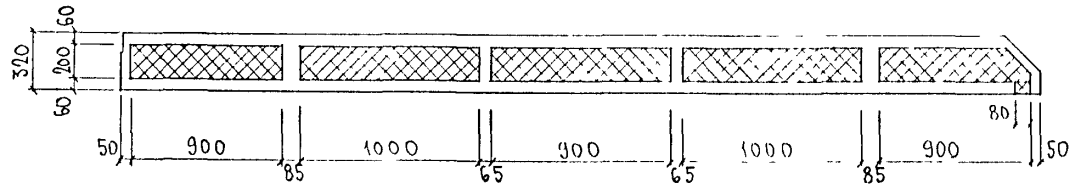
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БПЧ 3-1



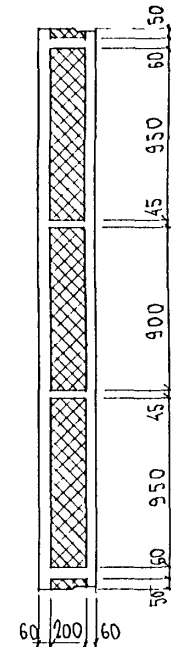
ЛИСТ № ПОДА... ПОДПИСЬ И ДАТА... ИВАНА ИВАНОВ

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ГПЧ 3-2

1-1



2-2



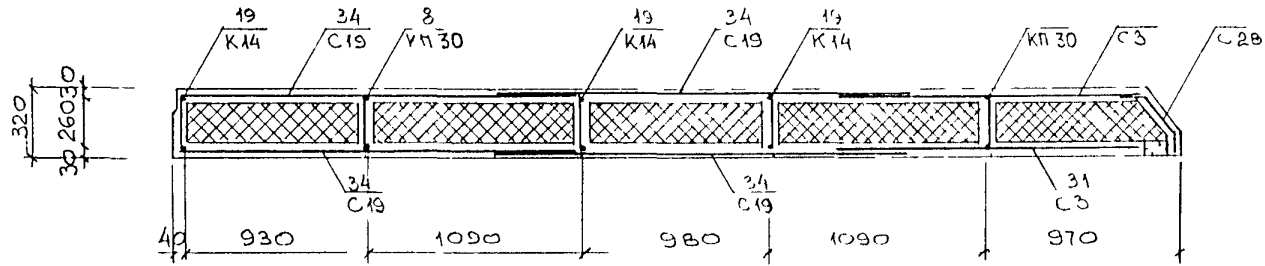
Сечение 1-1 см на листе пакетов утеплителя

ЗРС 74-09.ГПЧ.01СБ

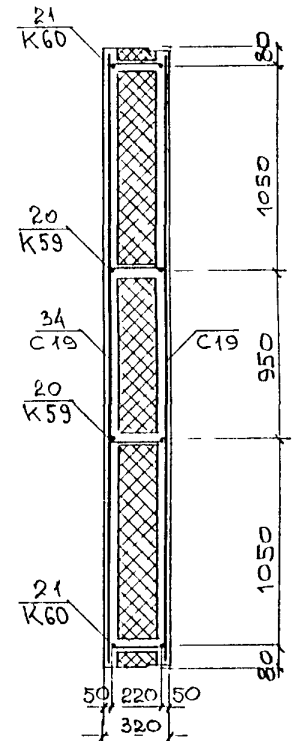
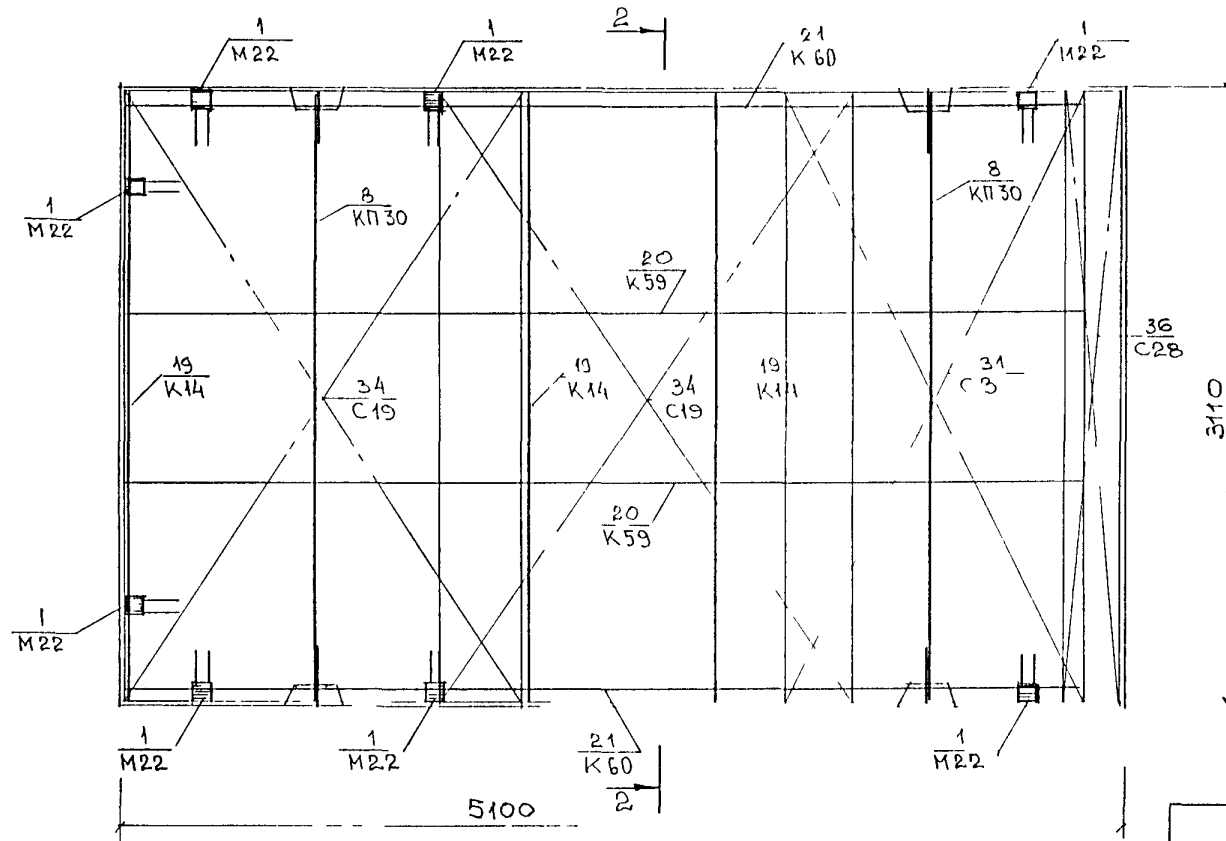
лист
4

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БПЧ 3-2

1-1



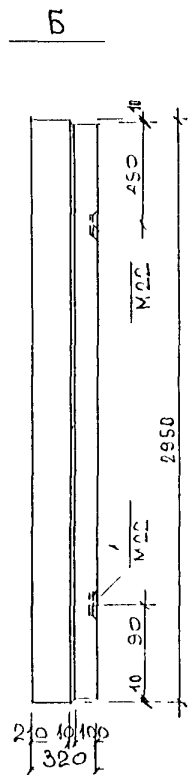
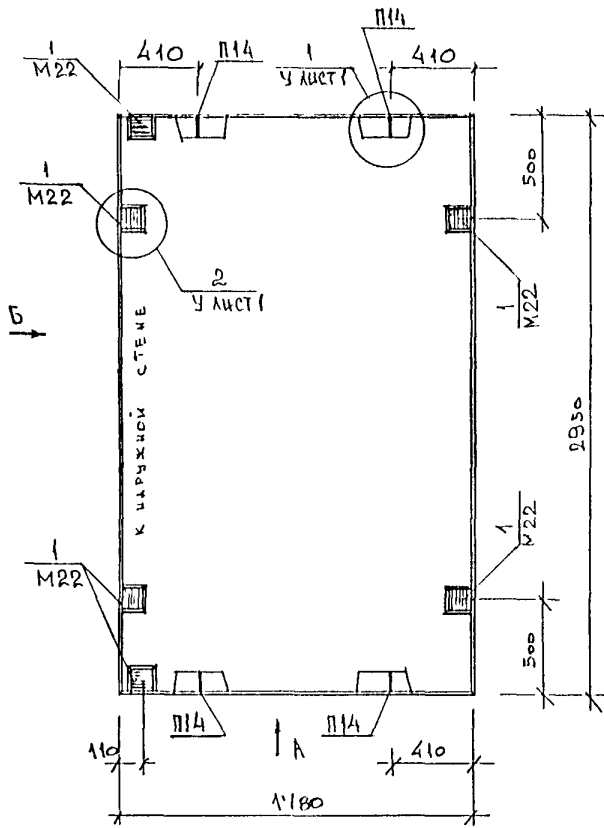
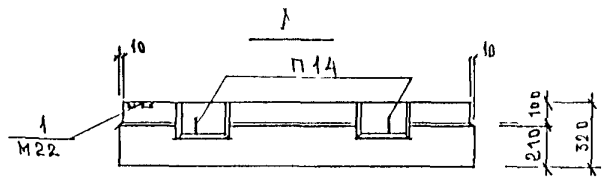
2-2



ЛИСТ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗРС 74 09 6П4 01СБ

ЛИСТ	5
------	---

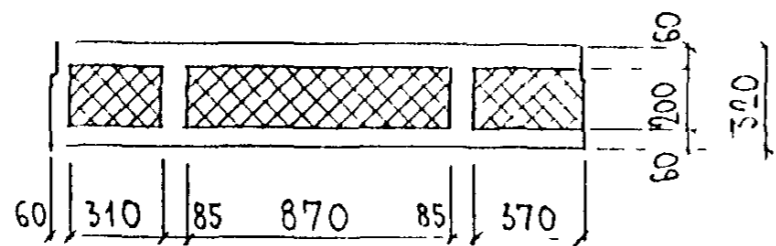


Т.А. И.И.Ж. М.З. КОЗУЦЬКИН
 Т.И.П. М.З. КОЛОВРАКОВА

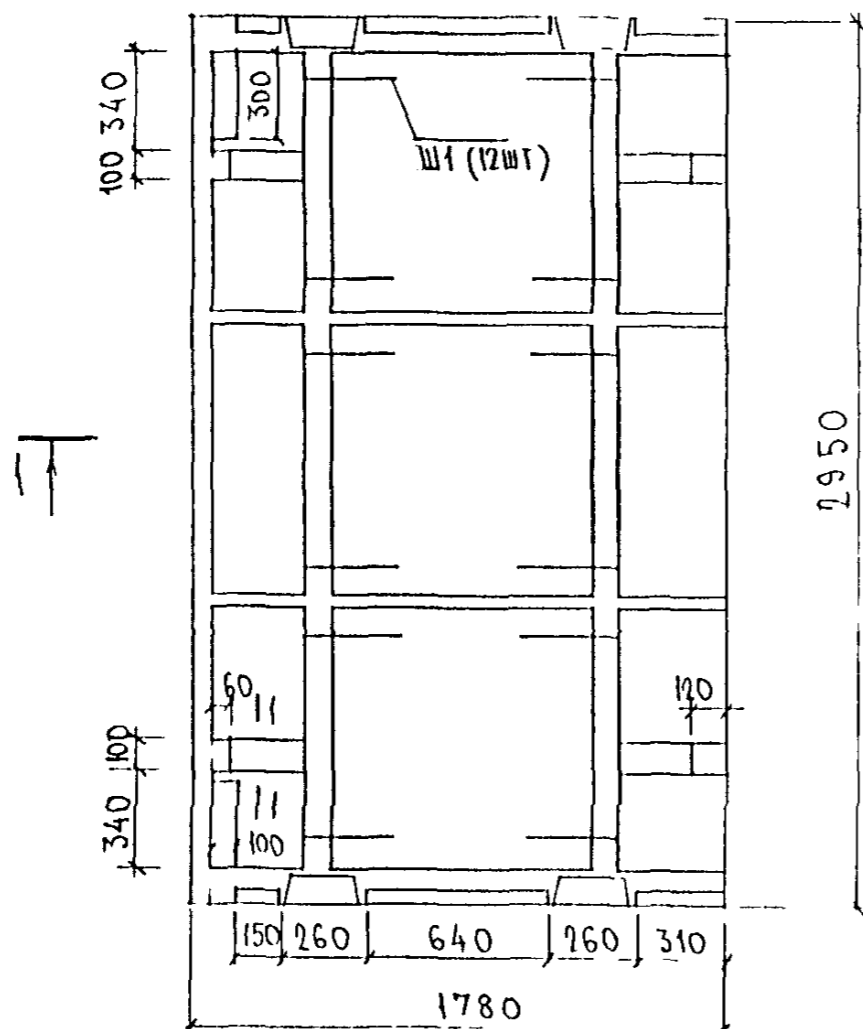
3 РС 74-09 ГПЧ.02 СБ		
КАЧЕСТВО	ВАННА	<i>М.С.С.</i>
ГЛА. СРЕД.	БАСКО	<i>М.С.С.</i>
ЗАВ. ПР.	НИКОЛАЕВА	<i>М.С.С.</i>
РАЗРЪБ.	ХУДЕБНИКОВ	<i>М.С.С.</i>
ПРОЕКТ.	НИКОЛАЕВА	<i>М.С.С.</i>
ПЛИТА ГПЧ 2-1		
СБОРОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 3
МНИИТЭП ОСК		

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ 6ПЧ 2-1

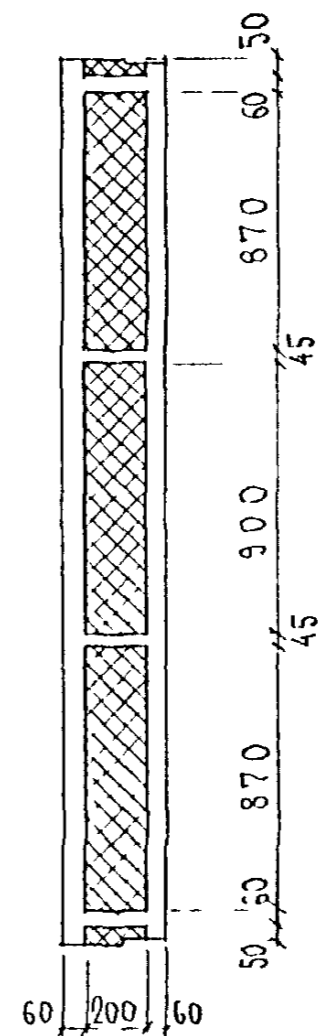
1-1



2-1



2-2



2-1

СЕЧЕНИЕ 1-1 СМ НА ЛИСТЕ ПАКЕТОВ УТЕПЛИТЕЛЯ

ЗРС 74-09 6ПЧ 02 СБ

ЛИСТ

2

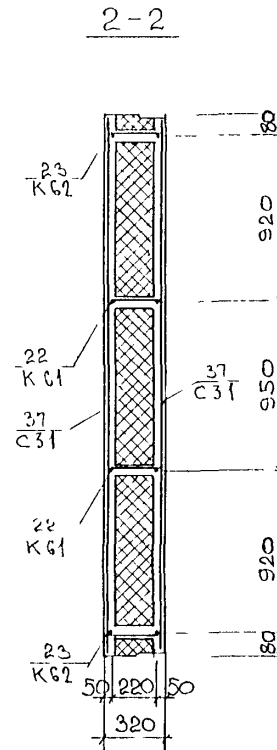
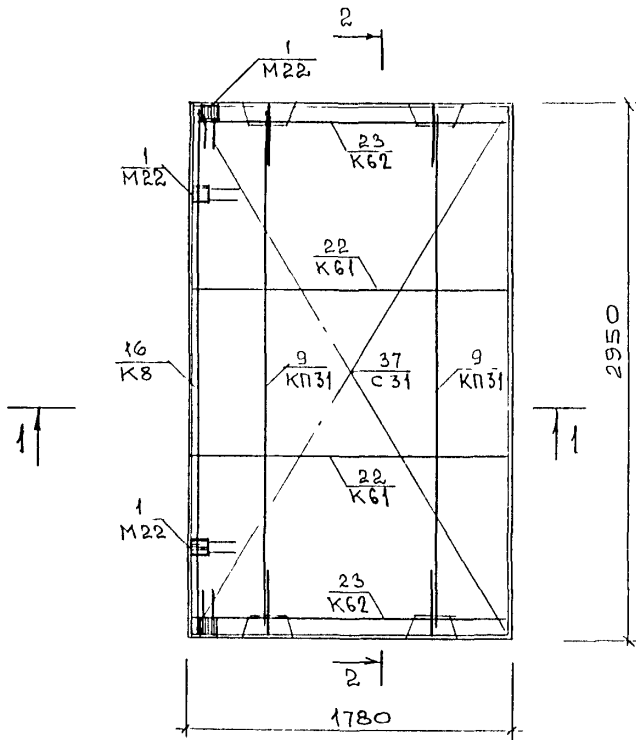
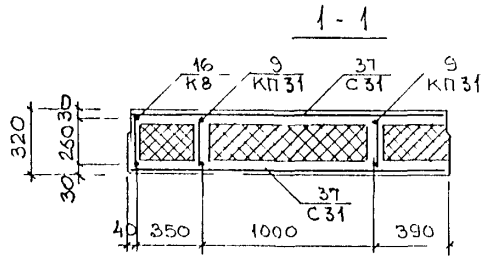
ИНВ. № ПОДА ПОДАТЬ И ДАТА

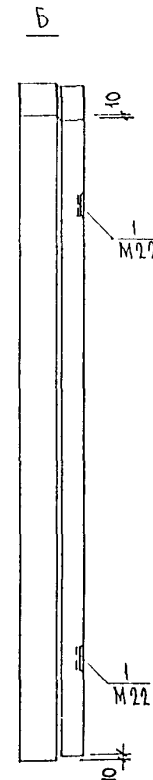
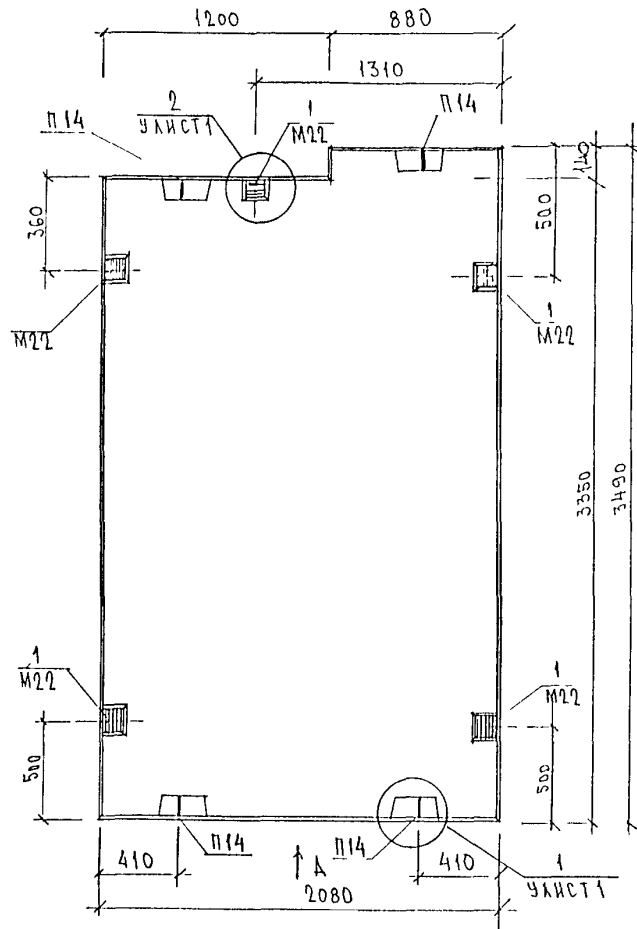
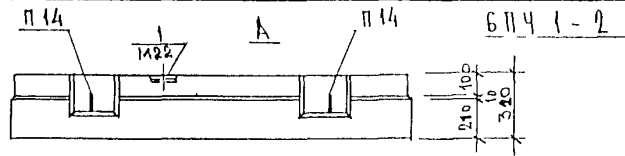
БЪЛГАРИЯ

ПОДАТЬ И ДАТА

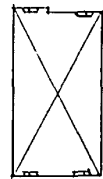
ИНВ. №

СХЕМА АРМИРОВАННЯ БПЧ 2-1





6ПЧ 1-1
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ 6ПЧ1-2



НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>Васильев</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Васильев</i>
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ПРОВЕРКА	ВАНАГ	<i>Васильев</i>

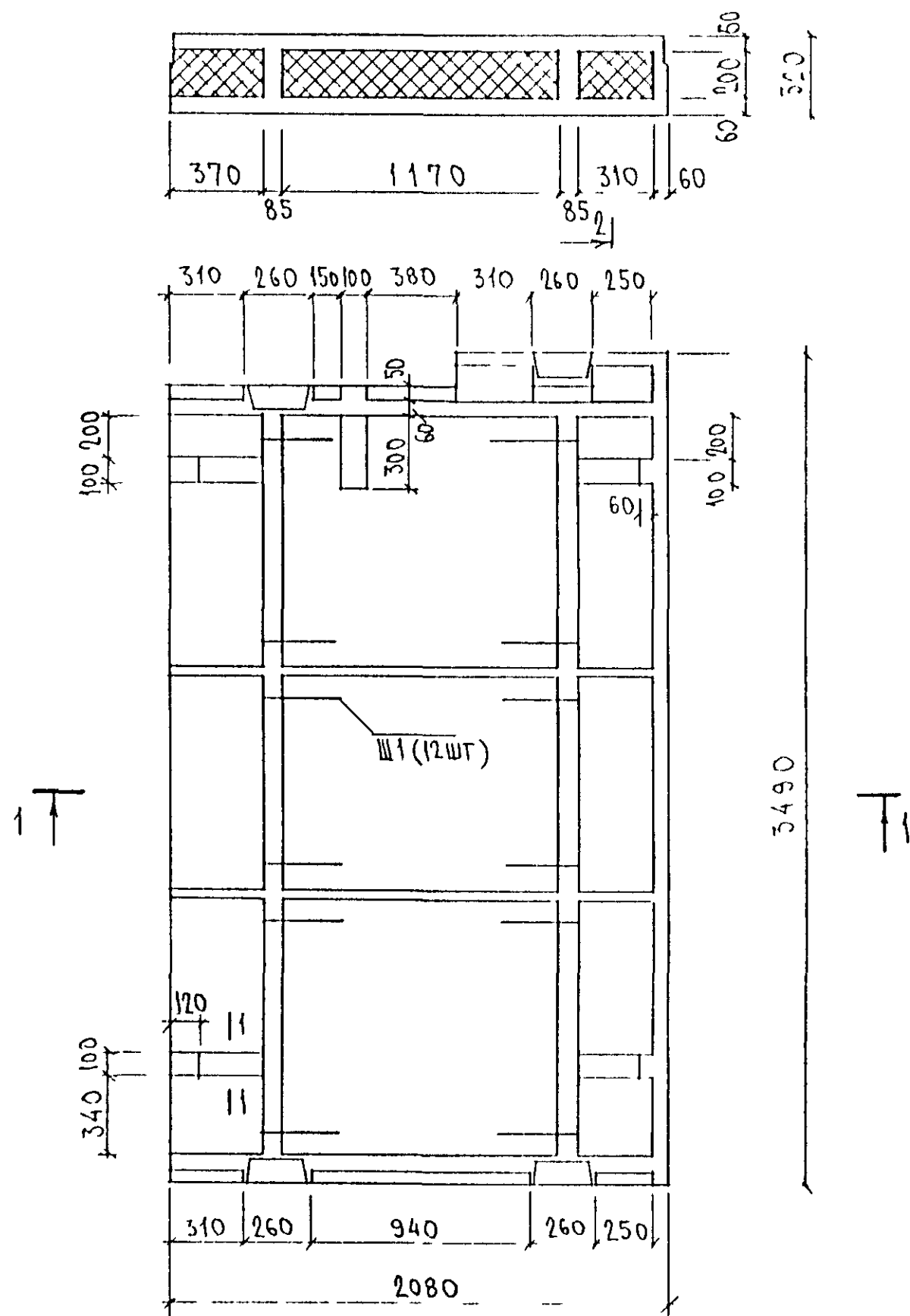
ЗРС 74-09.6ПЧ.03 СБ.

Плиты 6ПЧ1-2. 6ПЧ1-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

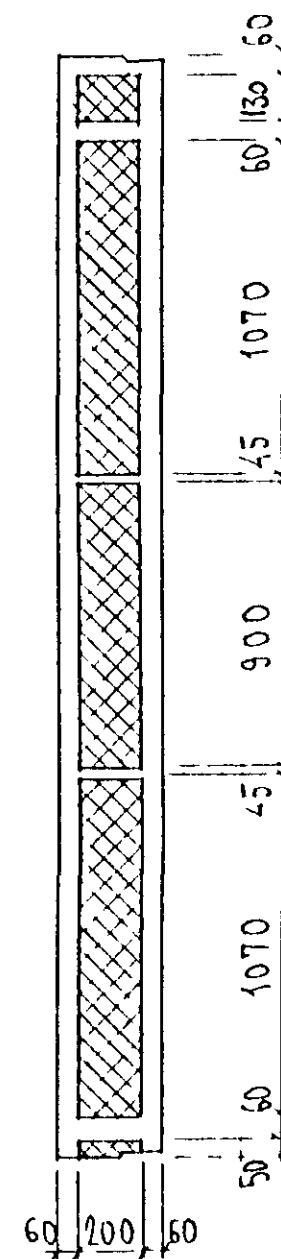
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
МНИИТЭП ОСК		

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ БПЧ 1-2

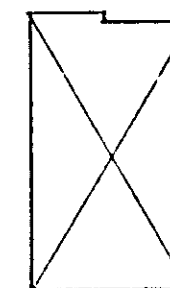
1 - 1



2 - 2



БПЧ 1-1
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БПЧ 1-2



Сечение 1-1 см на листе пакетов утеплителя

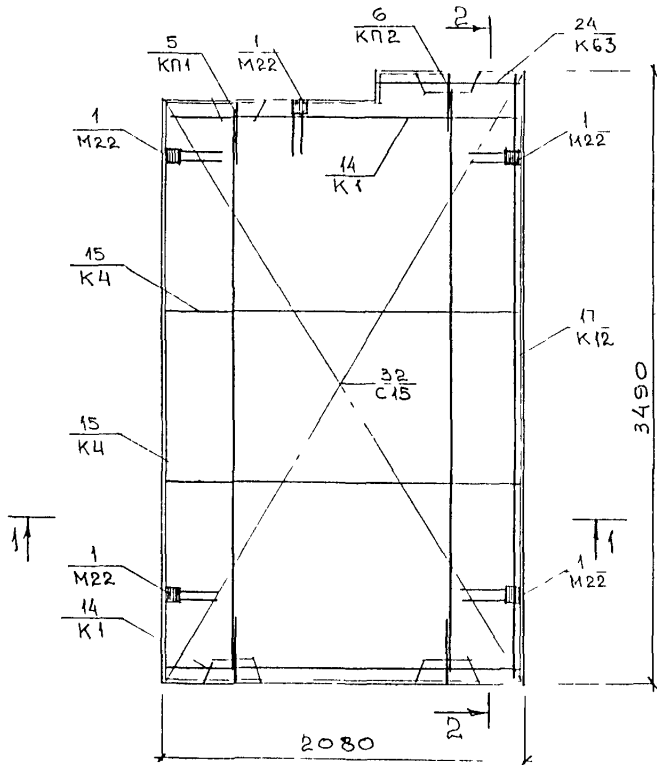
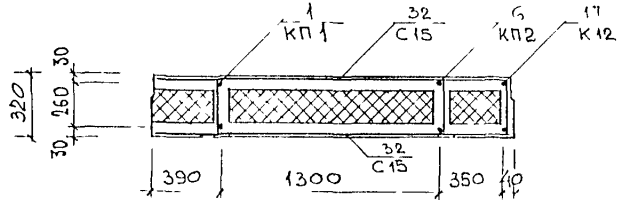
ЗРС 74-09.БПЧ.03 СБ.

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИНВ №

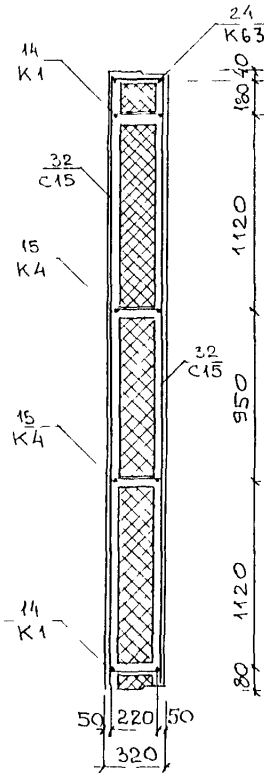
ЛИСТ
2

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БПЧ 1-2

1-1



2-2



БПЧ 1-1

ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БПЧ 1-2

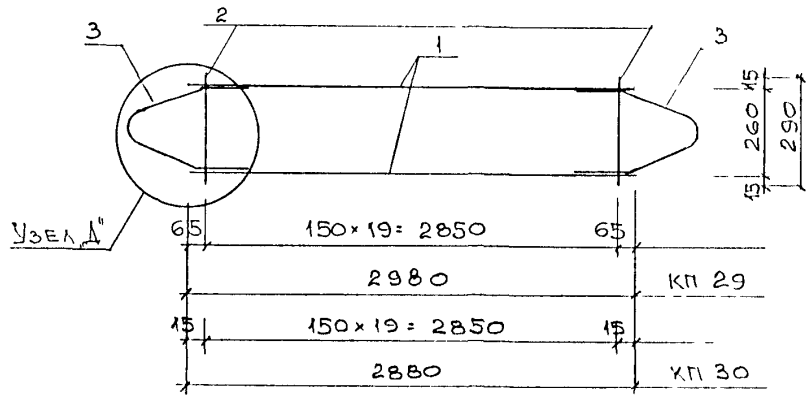


ИМЬ № ПОЛА, ПОДПИСЬ И ДАТА, ВОЗРАСТ ИЛИ №

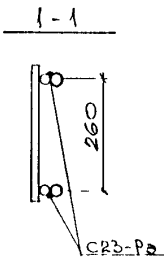
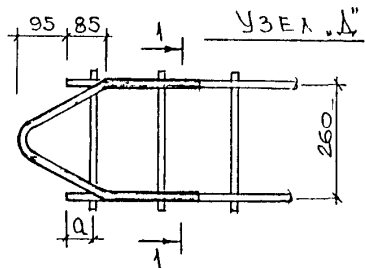
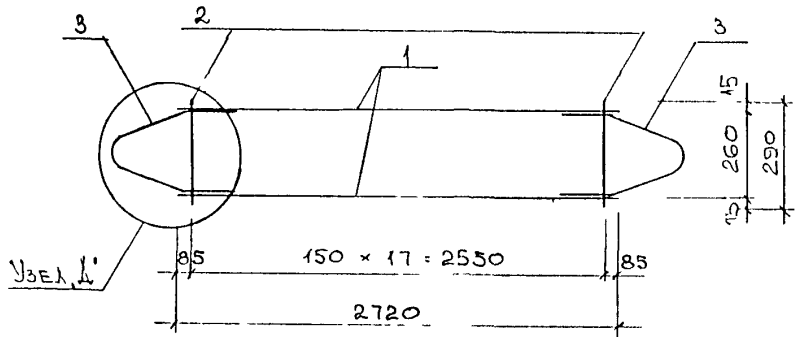
СПС 74-09.БПЧ 03СБ

Лист
3

РЧС. 1



РЧС. 2



РЧС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	КП 29	1	φ 12 АIII ℓ = 2980	2		5,29	11,07
		2	φ 5 Вр I ℓ = 290	20		0,84	
		3	П 20	2		4,94	
	КП 30	1	φ 12 АIII ℓ = 2880	2		5,11	
		2	φ 5 Вр I ℓ = 290	20		0,84	
		3	П 20	2		4,94	
2	КП 31	1	φ 12 АIII ℓ = 2720	2		4,83	7,66
		2	φ 5 Вр I ℓ = 290	18		0,75	
		3	П 14	2		2,08	

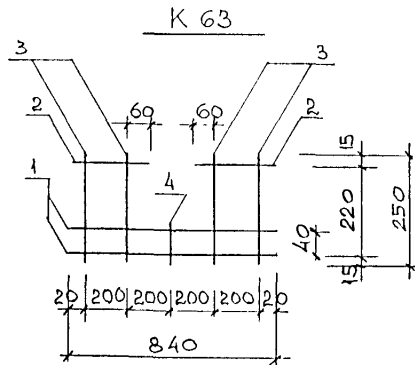
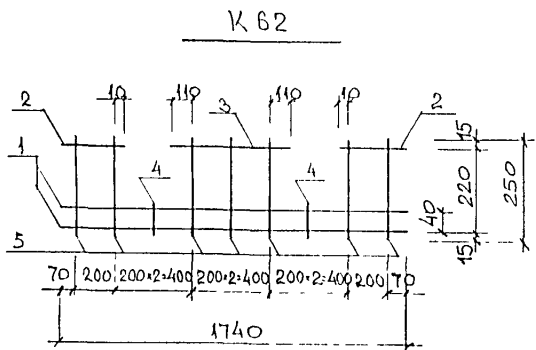
СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82; Вр I ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-Кт, С23-Рэ)
 ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ НА НЕДОПУСТИМОСТЬ ПОДЖЕГОВ ПЕТЕЛЬ ПРИ ПРИВАРКЕ ИХ К КАРКАСАМ.

ЗРС 74-09

НАЧ ОТА	ВАНАГ	<i>Швец</i>
ГА СПЕЦ	БАСКО	<i>Мороз</i>
ЗАВ. ГР	НИКОЛАЕВ	<i>Мороз</i>
РАЗРБ	КЛЕВЕЛИН	<i>Мороз</i>
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВ	<i>Мороз</i>
И КОНТР		

КАРКАСЫ ПЕТЕЛЬНЫЕ
 СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ ЛИСТ			ЛИСТОВ
Р	1	1	1
МНИИТЭП ОСК			



МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИДЕАЛЬН КГ
К 62	1	∅ 12 А III l = 1740	2		3,09	4,41
	2	∅ 12 А III l = 280	2		0,50	
	3	∅ 12 А III l = 620	1		0,55	
	4	∅ 5 Вр I l = 70	2		0,02	
	5	∅ 5 Вр I l = 250	7		0,25	
К 63	1	∅ 8 А III l = 840	2		0,66	1,03
	2	∅ 8 А III l = 280	2		0,22	
	3	∅ 5 Вр I l = 250	4		0,14	
	4	∅ 5 Вр I l = 70	1		0,01	

СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82; Вр I ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ)

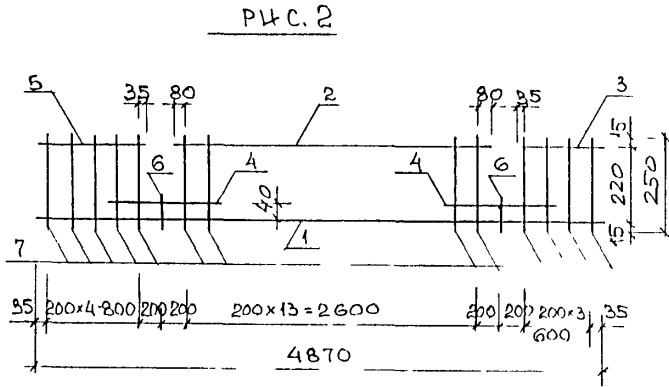
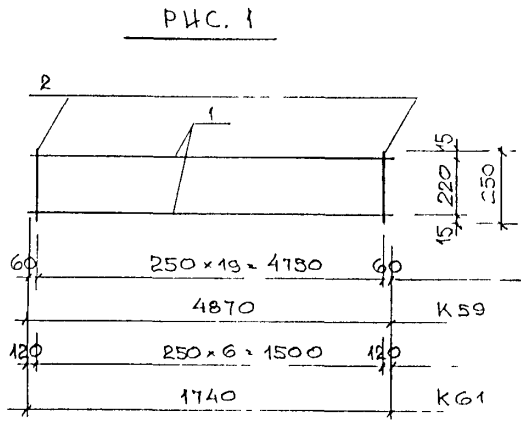
ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАИМН. РИ

НАЧ. ОТД.	БАНАТ	Мороз
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	Мороз
ГЛ. СПЕЦ.		
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	Мороз
РАЗРАБ.	КРЕПКИН	Мороз
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	Мороз
И. КОНТР.		

3 РС 74-09

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАЛЬ ИЛИ		ЛИСТ		ЛИСТОВ
Р	1	1	1	1
МНИИТЭП ОСК				



РЧС	МАРКА	ПОР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	K59	1	φ 8 A III l = 4870	2		3,85	4,31
		2	φ 4 Bp I l = 250	20		0,46	
	K61	1	φ 8 A III l = 1740	2		1,37	1,53
		2	φ 4 Bp I l = 250	7		0,16	
2	K60	1	φ 12 A III l = 4870	1		4,32	10,47
		2	φ 12 A III l = 2760	1		2,45	
		3	φ 12 A III l = 670	1		0,59	
		4	φ 12 A III l = 840	2		1,49	
		5	φ 12 A III l = 870	1		0,77	
		6	φ 5 Bp I l = 10	2		0,02	
		7	φ 5 Bp I l = 250	23		0,83	

СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5781-82; Bp I ПО ГОСТ 6727-80
 МАРКА ПО ГОСТ 14098-94 (К1-КТ)

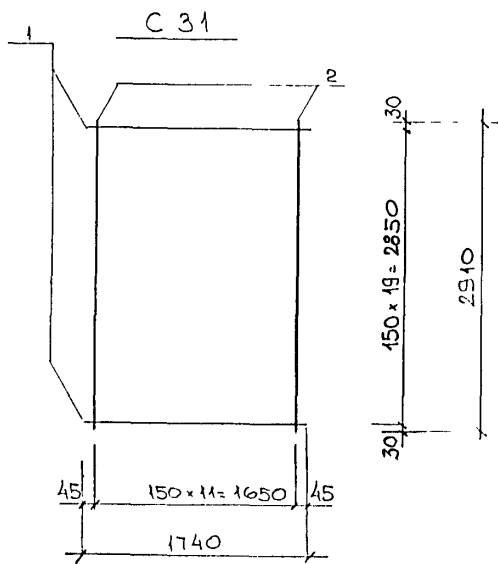
ЛОКА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИРБ. №:

НАЧ ОТД	ВАНДИ	<i>ВАНДИ</i>
ГЛ СПЕЦ	ВАСКО	<i>ВАСКО</i>
ЗАВ ГР	НИКОЛАЕВА	<i>НИКОЛАЕВА</i>
РАЗРАБ	ВЬЕДЬНАЭ	<i>ВЬЕДЬНАЭ</i>
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>НИКОЛАЕВА</i>
И КОНТР		

ЗРС 74-09

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАЛЬН ЛИСТ		ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		



МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
С 31	1	φ 16pI l = 1740	20		3,20	
	2	φ 14 pI l = 2910	12		3,21	6,41

СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАСС ВрI по ГОСТ 6727-80
 СВАРКА по ГОСТ 14038-91 (К1-КТ)

НАЧ. ОТД.	ВАНЯГ	<i>(signature)</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>(signature)</i>
ГЛ. СПЕЦ.		
ЭЛБ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>(signature)</i>
РАЗРАБ.	УДЕВКИН	<i>(signature)</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	<i>(signature)</i>
Н. КОНТР.		

З РС 74-09

СЕТКА
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДНАЯ ЛИСТ			ЛИСТОВ	
Р	1		1	

МНИИТЭП
 ОСК

Шифр	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. лист	Дата	
			ввода	отмены
ЗРС74-09	<u>Плиты покрытия трёхслойные бетонные.</u>			
	Содержание	I		
	Пояснительная записка	З		
	Номенклатура изделий	I		
	Ведомость расхода стали	I		
	Сборочные чертежи	13		
	Изделия арматурные	4		

				ЗРС 74-09.К.		
				Информационная карта		
				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Д	I	I
				МНИИТЭП ОСК		