

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.

Правительство Москвы
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы
МНИИТЭП

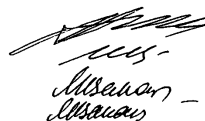
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

РС1 - 7809

**ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЧЕРДАЧНЫЕ
И МАШИННЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ЛИФТОВ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института
Главный конструктор института
Начальник ОСК
Главный специалист ОСК



Е.Е. Никитин
Г.И. Шапиро
М.В. Ваняг
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. ПОДП. 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		

- I. Настоящий альбом РС 1-7809. содержит рабочие чертежи панелей внутренних отен чердачных и машинных помещений лифтов, предназначенных для жилых домов серии П447, производства АО ДСК-1 с учетом требований по предотвращению протекания при чрезвычайных ситуациях (Дополнение 2.5)
2. Изделия запроектированы с учетом 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 изготавливаться 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 $\gamma = 2400 \text{ кг/м}^3$ класса по прочности на сжатие В22,5; марка по морозостойкости F50. *)
6. Отпускная прочность бетона на сжатие с учетом усилий, возникающих при выводе из формы и сроках 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 объемный каркас в кондукторе и соединенных в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /К1-КТ/.
- Каркасы и сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, АП /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-I /ГОСТ 6727-80/.
- Каркасы устанавливаются большим диаметром к поднолу.
Качество изготовления арматурных каркасов и сеток должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.
8. Монтажные петли изготавлиются из горячекатаной арматурной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпо2 /ГОСТ 5781-82/.
- В случае применения стали СтЗсп2 завод-изготовитель обязан предупредить заказчика о запрещении подъема изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°С.

*) Для изделий АВ4 1442-1-С; АВ4 1445-1-С; АВ4 1442-2-С и АВ4 1442-3-С 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 СтЗсп2 /ГОСТ 535-88/ и арматурная сталь класса А400 с /ТСН 102-00/
Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91.
10. Замена арматурной стали классов А-III в арматурных изделиях на термомеханически упругочувствительную свариваемую арматуру класса А400С и класса А500С производится в соответствии с Территориальными строительными нормами г.Москвы ТСН 102-00 "Железобетонные конструкции с арматурой классов А500С и А400С".
- II. 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. Подъем, погрузка и выгрузка панелей должны производиться краем с захватом за подъемные петли с применением подъемных 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. ГЛ. СПЕЦ.	ВАНАГ БАСКО	<i>Иванов</i> <i>Иванов</i>	РС 1-7809 ПЗ		
			Пояснительная записка	Страница	Лист
				Р	1
				МНИЦТЭП ОСК	

16. Перед применением в строительстве панели должны быть испытаны неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80^х 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 21-01-87* "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.

<u>2</u>	<u>номер узла</u>
У лист I	номер листа, на котором расположен узел.

С. П. А. Я. Т.
 П. И. Х. М. Т. Я. Н. К. Д.
 ГИП МАСТ МА КАКАЗОВА

ВВЕД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАМ. ИВВ. №

?? П. П.	МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ГОСТ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ПРОЕКТУ	ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЙ	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЙ						ОБЪЕМ, м ³									
				РАЗМЕРЫ ММ			ПЛОЩАДЬ М ²	ОБЪЕМ М ³	ПРОЕКТНАЯ МАССА Т	ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН $\gamma = 2400 \frac{кг}{м^3}$									
				Д	Ш	В				КЛАСС									
										В 22.5									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
1		ЛВЧ 1860-6-ЧС		5980	180	3180	16,72	3,02	7,25	3,02									11-16
2		ЛВЧ 1860-7-ЧС		5980	180	3180	14,07	2,53	6,01	2,53									17,18
3		ЛВЧ 1860-8-ЧС		5980	180	1180	6,66	1,19	2,86	1,19									19,20
4		ЛВЧ 1860-9-ЧС		5980	180	1180	7,06	1,27	3,02	1,27									21,22
5		ЛВЧ 1860-10-ЧС		5980	180	510	3,05	0,55	1,32	0,55									23,24
6		ЛВЧ 1860-11-ЧС		5980	180	510	3,05	0,55	1,32	0,55									


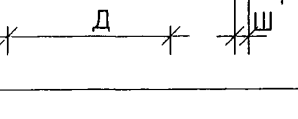
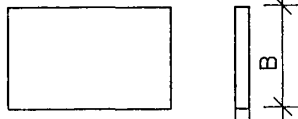
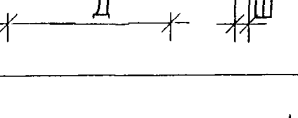
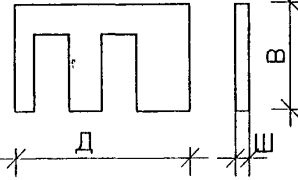
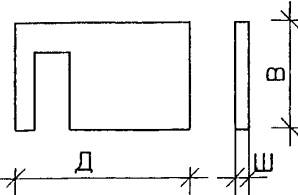
ДОГОВОР 1-148

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809. НИ.

НОМЕНКЛАТУРА
ИЗДЕЛИЙ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
МНИИТЭП О С К		

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	1,13	0,72									36,37
12		ЛВЧ 1442-3-ЧС		4180	140	1940	6,67	0,92	2,21	0,92									38,39

КЕД, № ПОДЦ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВЕР. №

РС 1-7809

НИ.

ЛИСТ
2

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	12,15 12,93	1,76 1,80	4,22 4,82	1,76 1,80									34,55
14		ЛВМ 1458-2-ЧС		5800	140	1180	4,94	0,68	1,63	0,68									75,26

ИИД № ПОДЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАЧ ИИД №

РС 1-7809 НИ.

ЛИСТ 3

№№ п/п	Марка панели	Изделия арматурные															Изделия закладные							Расход стали						
		Арматура класса															Арматура класса			Прокат марки				Всего	Общий	на м ² изделия				
		А I ГОСТ 5781-82						А III ГОСТ 5781-82						Вр-I ГОСТ 6727-80			Всего	А 400с ТШ 102-00				Ст3 КП2 ГОСТ 103-76								
		Ø22	Ø16	Ø14	Ø12/Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø16	Ø14	Ø12	Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø5		Ø4	Итого	Ø12	Ø10	Итого	-200x6				-100x6	-100x8	-60x8	Итого
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				8.41	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			

ИЗД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАМ. ИВВ. №

№№ п/п	Марка панели	Изделия арматурные															Изделия закладные								Расход стали					
		Арматура класса															Арматура класса			Прокат марки					Общий	на м ² изделия				
		А I ГОСТ 5781-82						А III ГОСТ 5781-82						Вр-I ГОСТ 6727-80			Всего	А 400с ТСН 102-00			Ст3 КП2 ГОСТ 103-76						Всего			
		Ø22	Ø16	Ø14	Ø12/Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø16	Ø14	Ø12	Ø10	Ø8	Ø6	Итого	Ø5		Ø4	Итого	Всего	Ø12	Ø10	Итого	200x6				100x6	100x8	60x8
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

ИЗД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАЧ. ЛИБ. №

РС 1-7809 РС.

Лист
2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.	
					01	02	03	04	05	06	07		
				<u>Документация</u>									
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 Ч.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X		
			РС 1-7809 ЧА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X		

Формат 1/8 ГОСТ 2.113-75

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>Ильин</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Ильин</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВ	<i>Ильин</i>
УЗРАБ.	КОМИССАРОВ	<i>Ильин</i>
ПРОВЕРИЛ	КОМИССАРОВА	<i>Ильин</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Ильин</i>

РС 1-7809 01-07.СБ.

ПАНЕЛИ АВЧ 1860-6-4С,
 АВЧ 1860-7-4С, АВЧ 1860-8-4С,
 АВЧ 1860-9-4С, АВЧ 1860-10-4С
 АВМ 1458-2-4С, АВЧ 1860-11-4С

СТАЛИ	АНСТ	АНСТОВ
Р	1	2
МНИИТЭП ОСК		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.	
					01	02	03	04	05	06	07		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНЦЫ</u>									
А3		1	РС 1-7809	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М 11	1								
		2		КМК 14 ЧС	2	2	2	2	2	2	2		
		3		КМК 14	1	1	1			1			
		4		М 34 У	2	4							
		5		М 34 У ^г -М	1								
		6		М 9-1		3							
		7		М 9		1	1	1	2		2		
		8		Д 63	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		

Формат 1/8 ГОСТ 2.113-75

МАРКА	АВЧ 1860-6-4С	АВЧ 1860-7-4С	АВЧ 1860-8-4С	АВЧ 1860-9-4С	АВЧ 1860-10-4С	АВМ 1458-2-4С	АВЧ 1860-11-4С
-------	---------------	---------------	---------------	---------------	----------------	---------------	----------------

РС 1-7809 01-07 СБ

АНСТ
2

Формат А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.		
					01	02	03	04	05	06	07			
		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	ЛВЧ 1860-6-М	ЛВЧ 1860-7-М	ЛВЧ 1860-8-М	ЛВЧ 1860-9-М	ЛВЧ 1860-10-М	ЛВЧ 1458-9-М	ЛВЧ 1860-11-М		
					РС 1-7809 01-07 СБ.							ЛИСТ	3	

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.		
					01	02	03	04	05	06	07			
		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 ГК 5	1									
		44		ГК 8	1									
		45		ГК 9	1									
		47		СЕТКА С 30	2	4	2	2	2		2			
					МАРКА	ЛВЧ 1860-6-С	ЛВЧ 1860-7-С	ЛВЧ 1860-8-С	ЛВЧ 1860-9-С	ЛВЧ 1860-10-С	ЛВЧ 1458-9-С	ЛВЧ 1860-11-С		
					РС 1-7809 01-07 СБ.							ЛИСТ	4	

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.								ПРИМЕЧ			
					01	02	03	04	05	06	07					
				<u>СТЕРЖНИ</u>												
				СТАЛЬ КЛАССА АIII 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 0,12к						4						
		57		∅ 14 ℓ = 1900		2										
				СТАЛЬ КЛАССА АI ГОСТ 5781-82												
		58		∅ 8AII ℓ = 600	2	2										
		59		ℓ = 3860		6										
		60		ℓ = 3500		2										
		61		ℓ = 1060		6										
		62		ℓ = 900		2										
					МАРКА	ВМ 1860-9С	ВМ 1860-7С	ВМ 1860-8С	ВМ 1860-9С	ВМ 1860-10С	ВМ 1458-2С	ВМ 1860-11С				ЛИСТ
					PC1-7809 01-07 СБ.									5		

ФОРМА 18 ГОСТ 2 113-75

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.								ПРИМЕЧ			
					01	02	03	04	05	06	07					
		64		∅ 3AII ℓ = 1320						2						
		65		ℓ = 2640						2						
				СТАЛЬ КЛАССА ВpI ГОСТ 6727-80												
		71		∅ 5 ℓ = 140			37	38	38		38					
		72		ℓ = 110												
		76		ГС						2						
					МАРКА	ВМ 1860-9С	ВМ 1860-7С	ВМ 1860-8С	ВМ 1860-9С	ВМ 1860-10С	ВМ 1458-2С	ВМ 1860-11С				ЛИСТ
					PC1-7809 01-07 СБ									6		

ФОРМА 18 ГОСТ 2 113-75

ФОРМАТ А4

ИИ ДЛГ СБН ВЗАИ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ		
					01	02	03	04	05	06	07			
				МАТЕРИАЛЫ										
				ТЯЖЕЛЫИ БЕТОН В22.5; м ³	302	253	119	126	0,55	4,94	0,55			
	80			ДЕРЕВЯННЫЕ АНТИСЕПТИРОВАННЫЕ ПРИБКИ СЕЧ 160x80x40 ШТ		4								
	81			Р 4 И						1				
					МАРКА	2-9-090-64С	2-4-090-74С	2-4-090-84С	2-4-090-94С	2-4-090-104С	2-4-090-114С	2-4-090-124С		
						РС 1-7809 01-07 СБ.							ЛИСТ	7

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

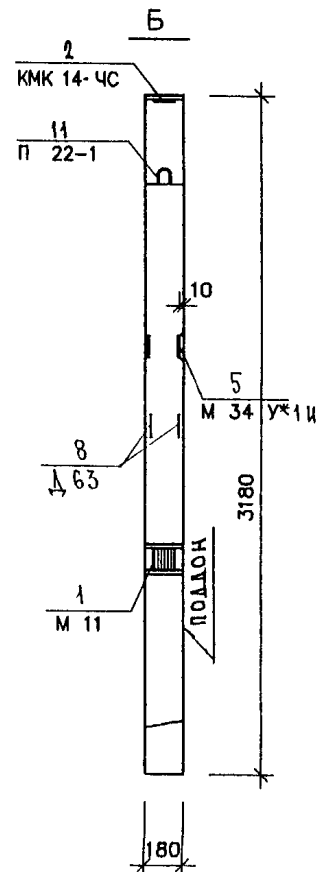
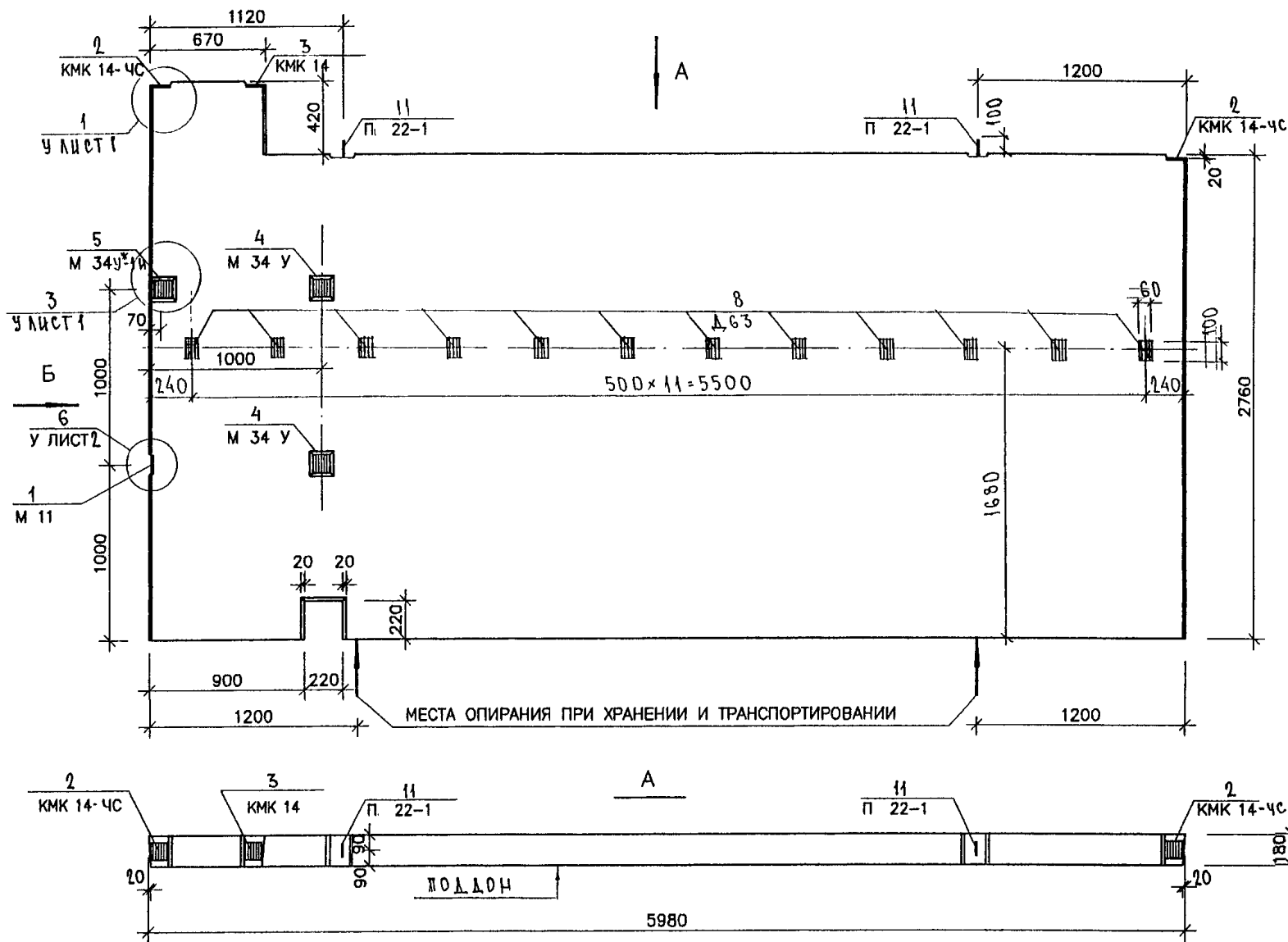
ФОРМАТ А4

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ		
														ЛИСТ
														14

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4



Имя, Подпись	ПЛИНЖ М 1	ЯНКО
	ГЛП М 1	МАКЛАКОВА
Подпись и дата	ГИП	МТО
	ГИП	ЛАТДВЕР
Имя, Подпись	взам. и.и.в. №	17.04.04
	подпись и дата	
Имя, Подпись	Имя, Подпись	
	Имя, Подпись	
Имя, Подпись	Имя, Подпись	
	Имя, Подпись	
Имя, Подпись	Имя, Подпись	
	Имя, Подпись	
Имя, Подпись	Имя, Подпись	
	Имя, Подпись	

МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

Форма согласована 6 октября 2004г

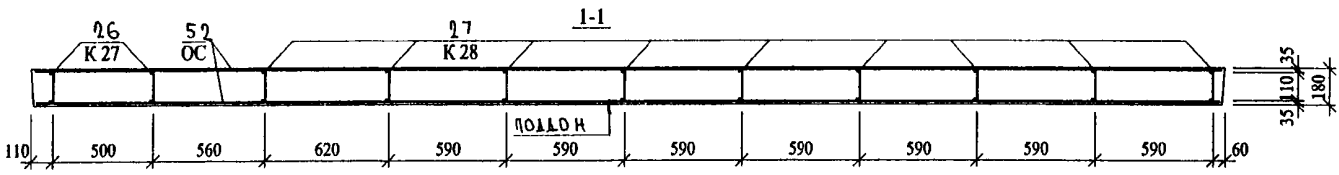
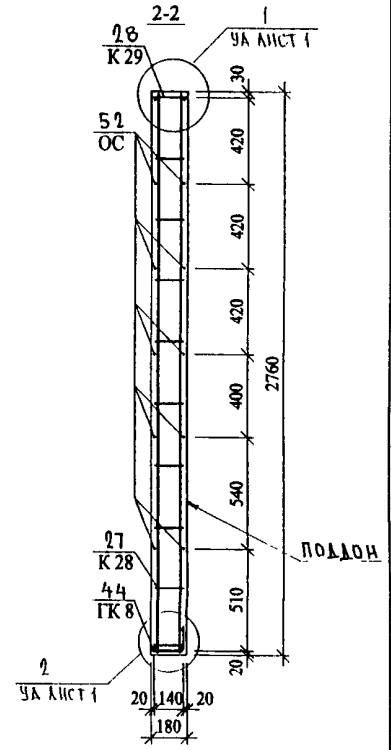
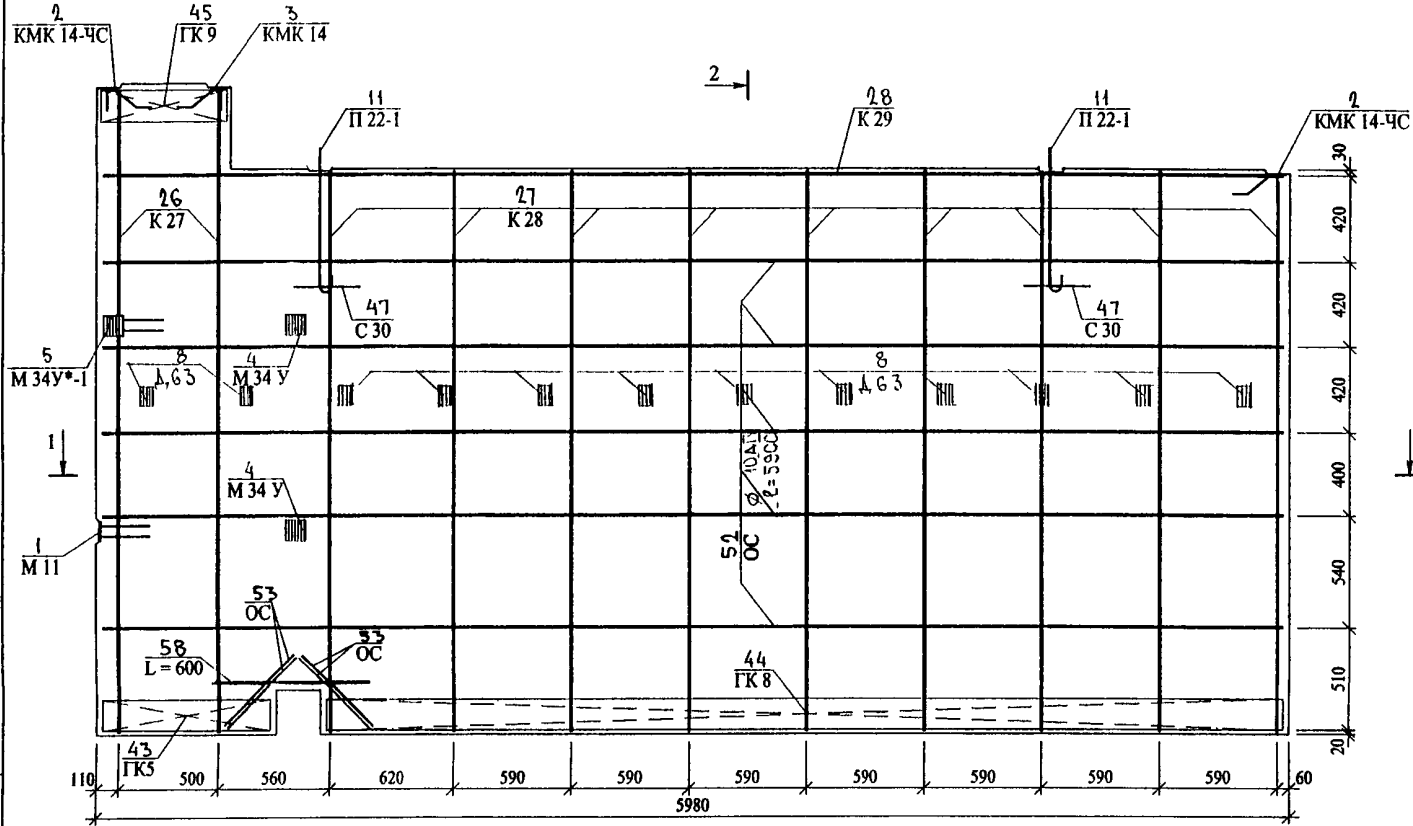
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809. 01 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-6-4С
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К		

Схема армирования ЛВЧ 1860-6-ЧС

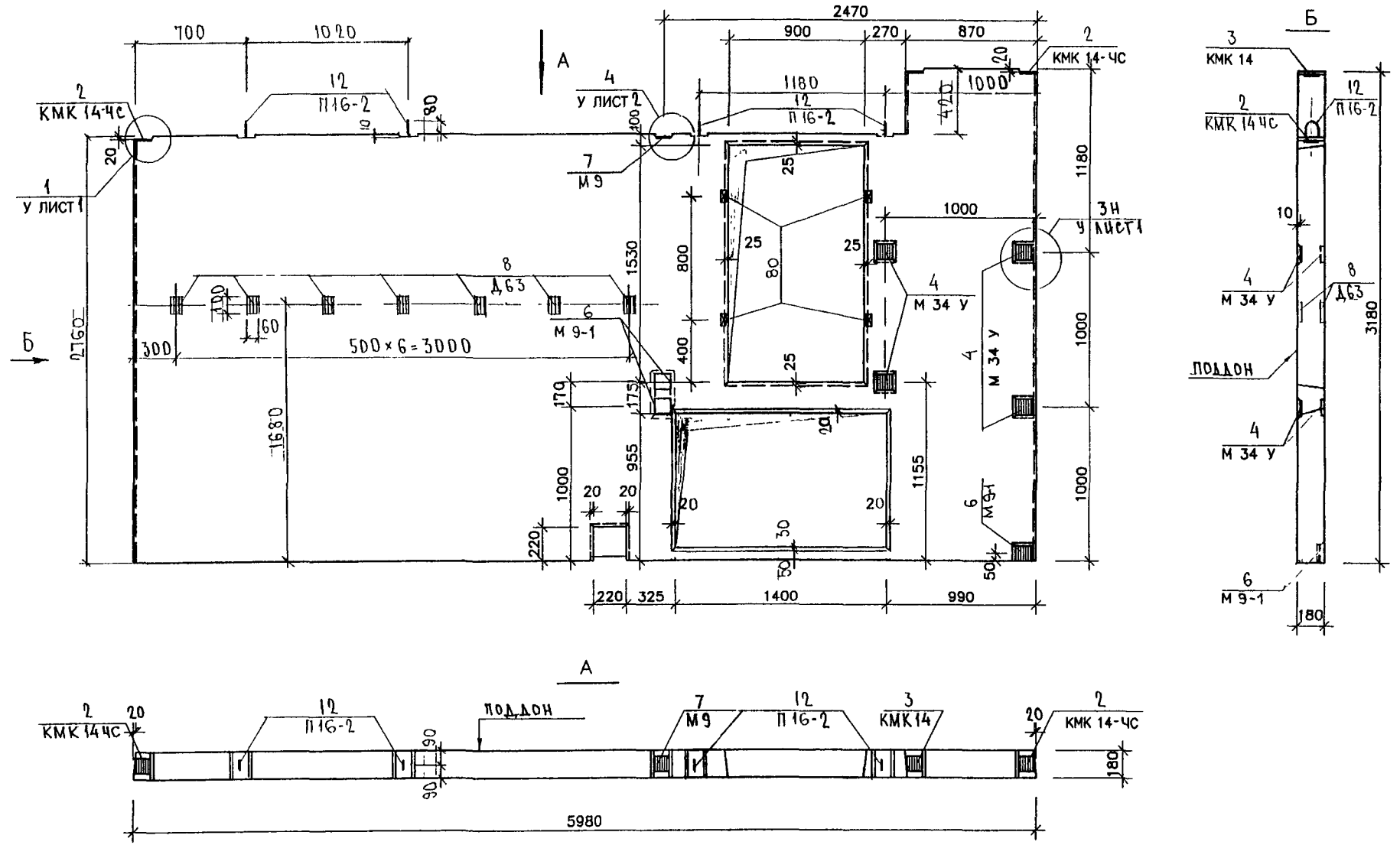


Каркасы устанавливаются большим диаметром к подлону

РС 1-7809. 01СБ

Лист
2

ИЕНД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЕНД. №

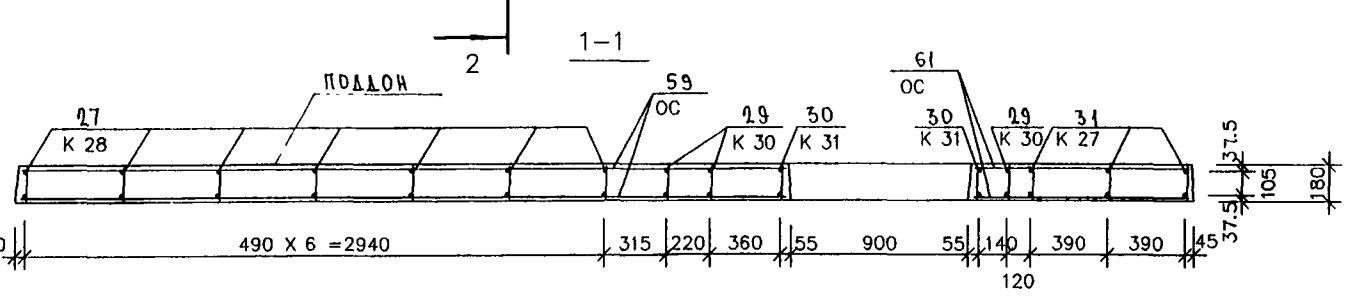
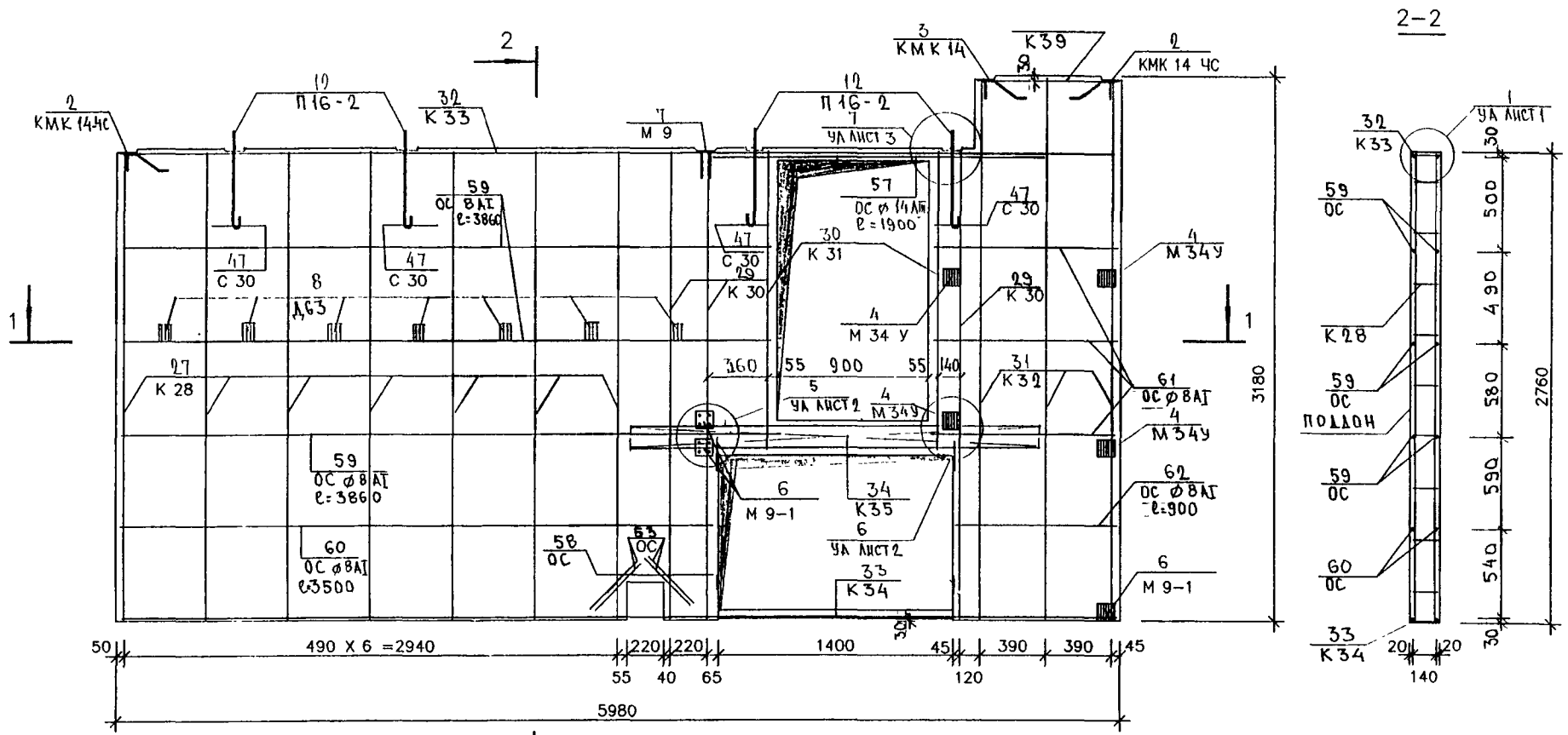


Ц. СОВ.
 ДЛИНА И ЯНКО
 ПАП М 1 МАШИКОВА
 ГИП МТО ЛАГБЕЗ
 1704 СЧ
 вазелинов. №
 подписи и дата
 инд. №подл.

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>Ванаг</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>Тепесницкая</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>

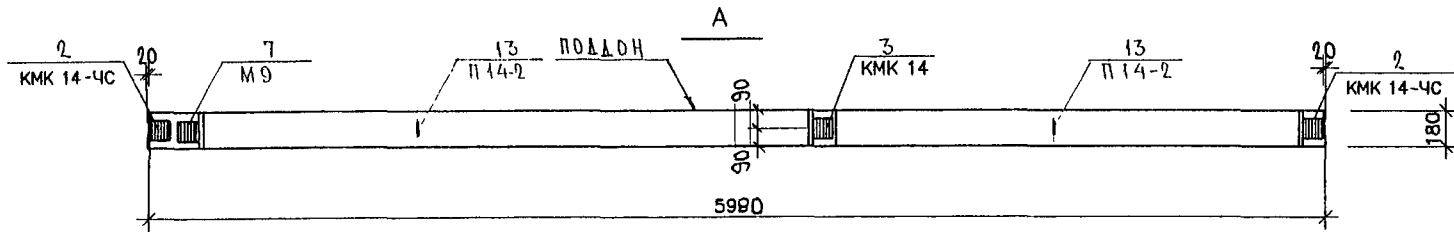
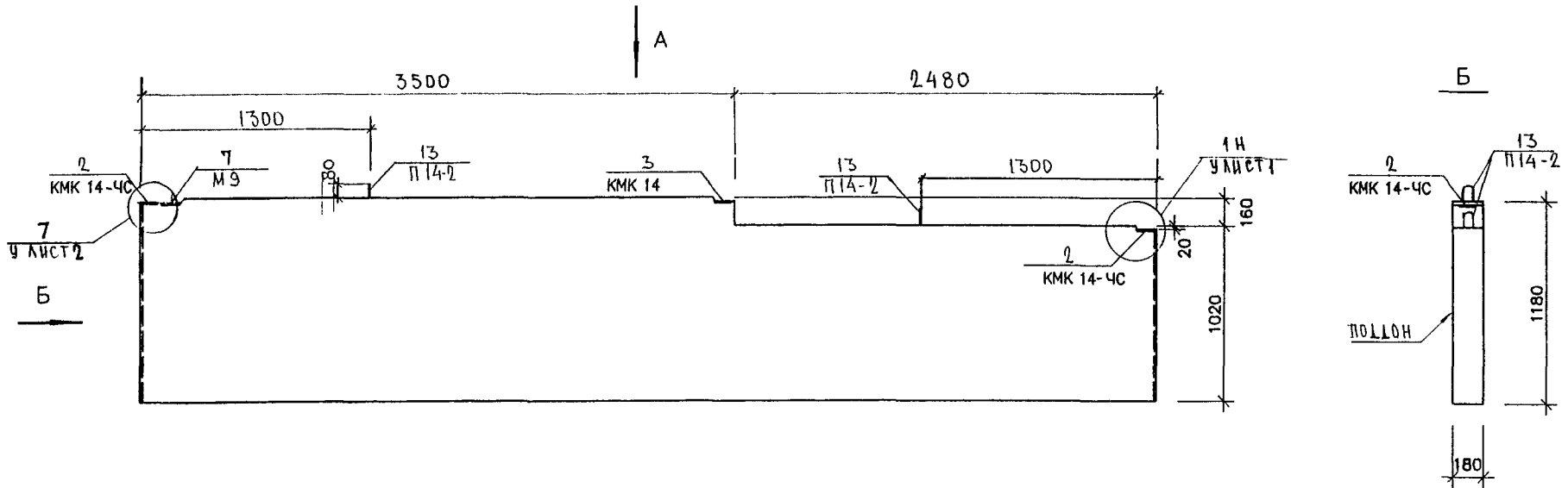
РС 1-7809		02 СБ.	
ПАНЕЛЬ ЛВ4 1860-7-ЧС		СТАДИЯ	ЛИСТ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Р.	1
		ЛИСТОВ	2
		М Н И И Т Э П	
		О С К	

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-7-ЧС



КАРКАСЫ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДДОНУ

Имя, Подпись, дата



СОБИ	ПЛИНКИ И ЯНКО	17.04.04
СИ	ТИП М 1	МАЛЮКОВА
ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМЯ И ПОДПИСЬ		

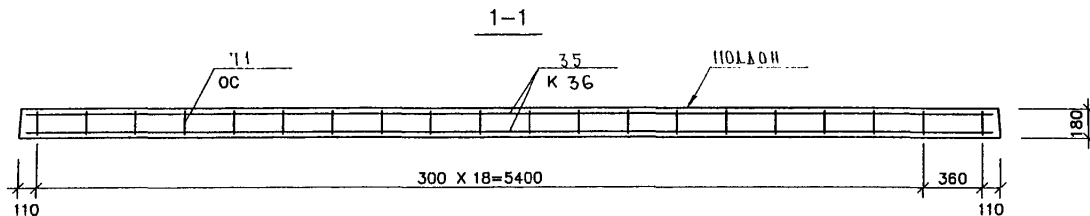
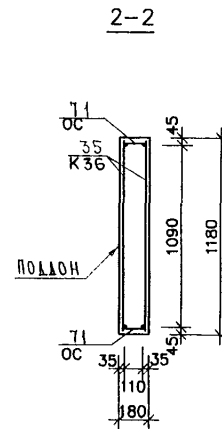
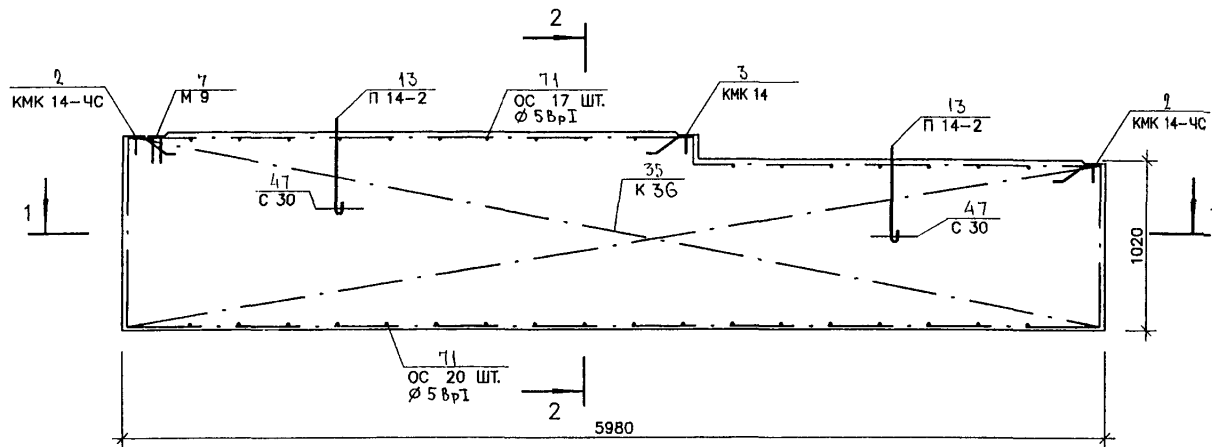
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>М. Бан</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>М. Баско</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Л. Комиссарова</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>Л. Тепесницкая</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Л. Комиссарова</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>В. Гуревич</i>

РС 1-7809. 03СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-8-4С
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
МНИИТЭП ОСК		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-8-4С



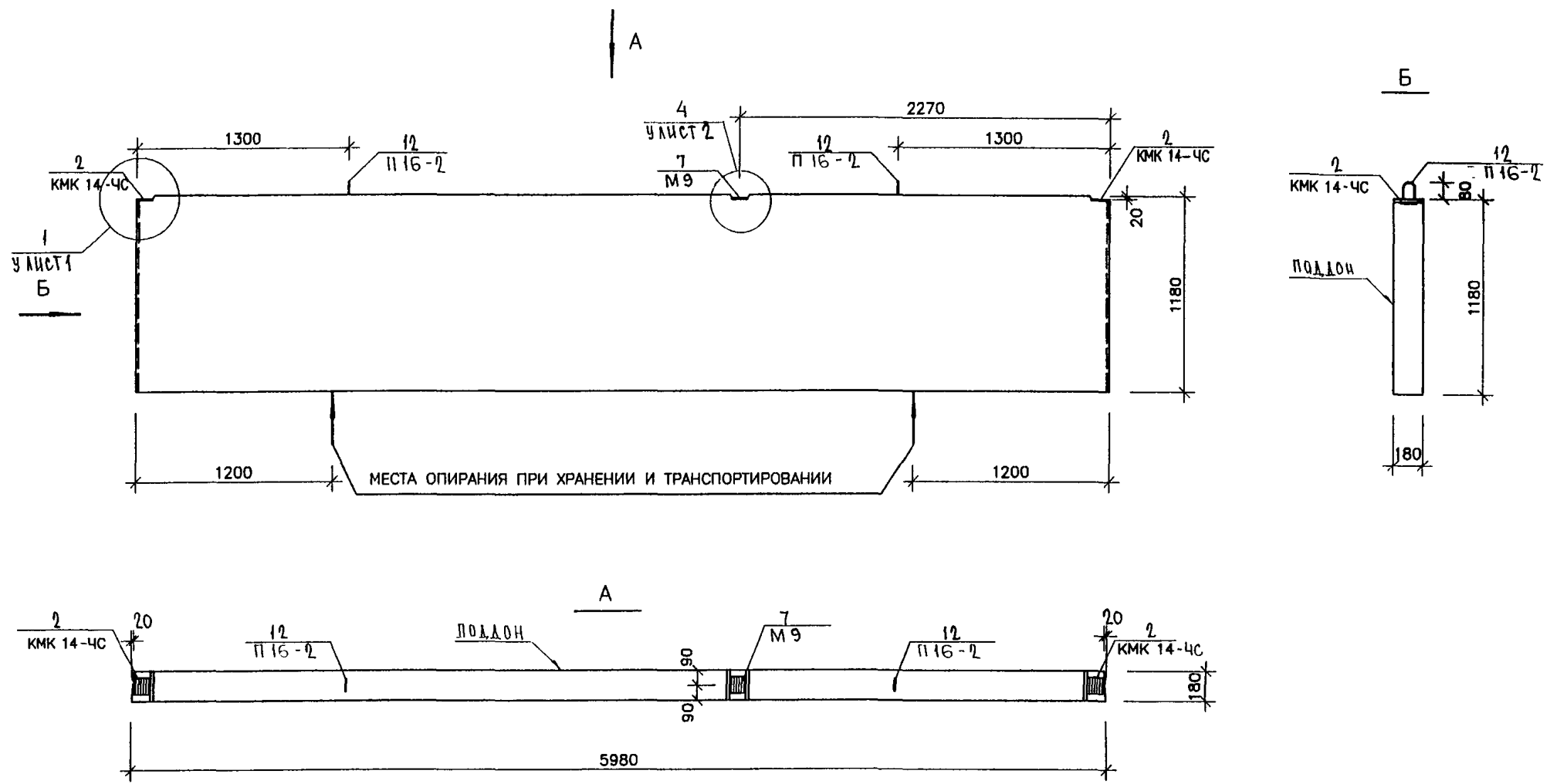
ИНД. ПОСОЛД. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. ИНД. №

РС 1-7809. 03 СБ.

ЛИСТ

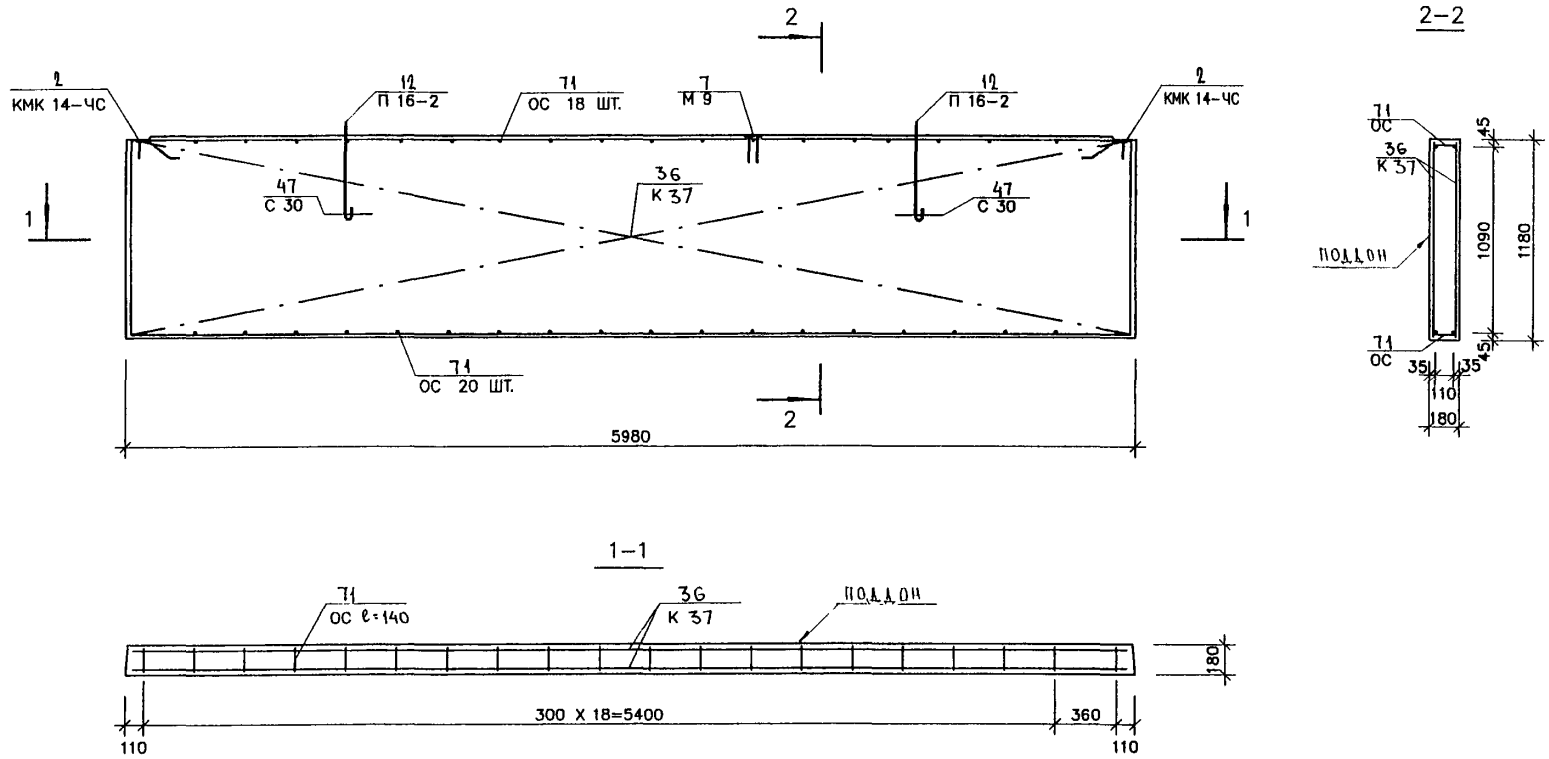
2



ЮВА
 СС
 ПЛ. ИРЖ. М. 1 ЯНКО
 ПИП. М. 1 МАКЛАКОВА
 ВСЕМ. ИМ. №
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИМЯ И ПОДПИСЬ

НАЧ. ОТД.	БАНАГ		РС 1-7809.	04 СБ.		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО					
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-9-4С СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ			Р.	1	2
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА			МНИИТЭП ОСК		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ					

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-9-ЧС

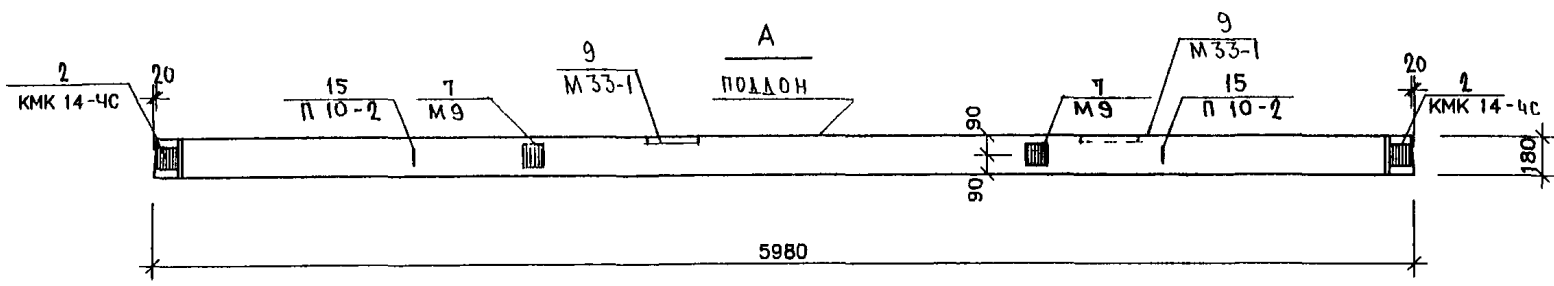
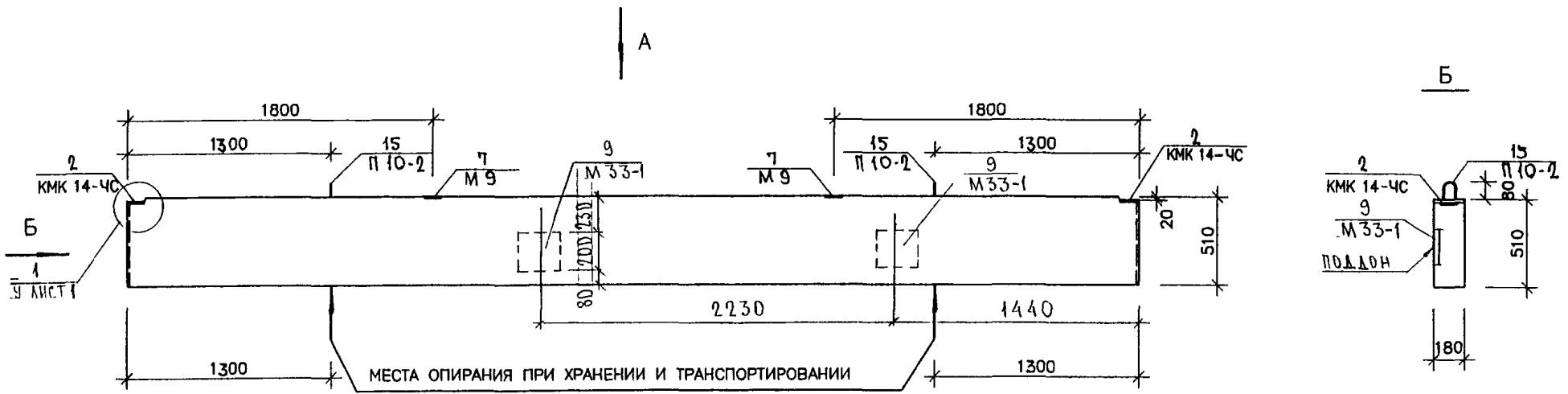


инд. №подл. подпись и дата

взам. инд. №

РС 1-7809. 04 СБ.

ЛИСТ
2

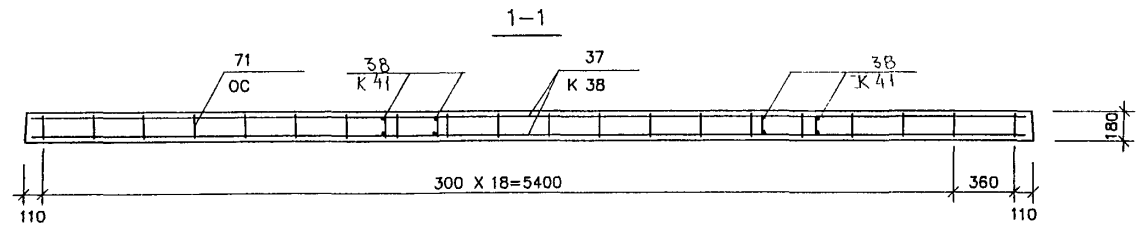
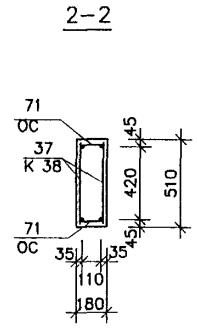
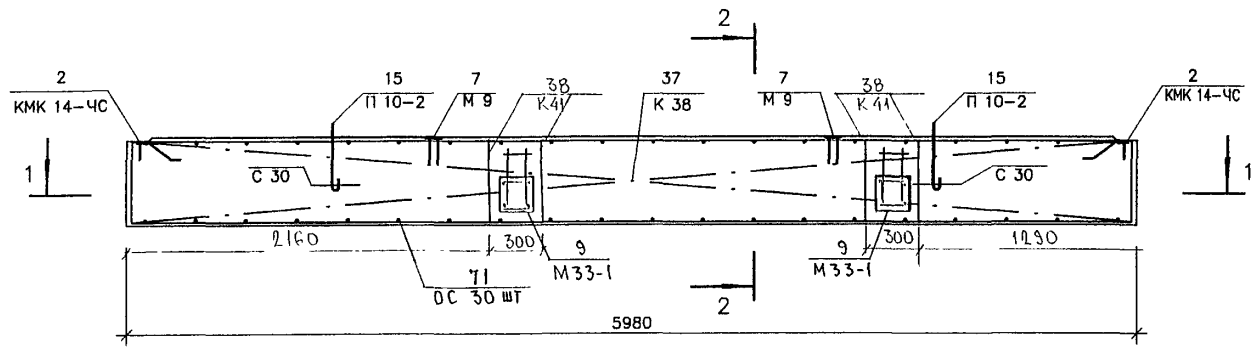


ЦС
 ЮВА
 ПЛАНК М 1 ЯНКО
 ПИП М 1 МАНДАКОВА
 17 счсч
 ВОЗРАСТ И ДАТА
 ИЛИ ИЛИ
 ИЛИ ИЛИ

НАЧ.ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-7809. 05СБ.		
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-10-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1
		2
	М Н И И Т Э П	
	О С К	

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-10-ЧС

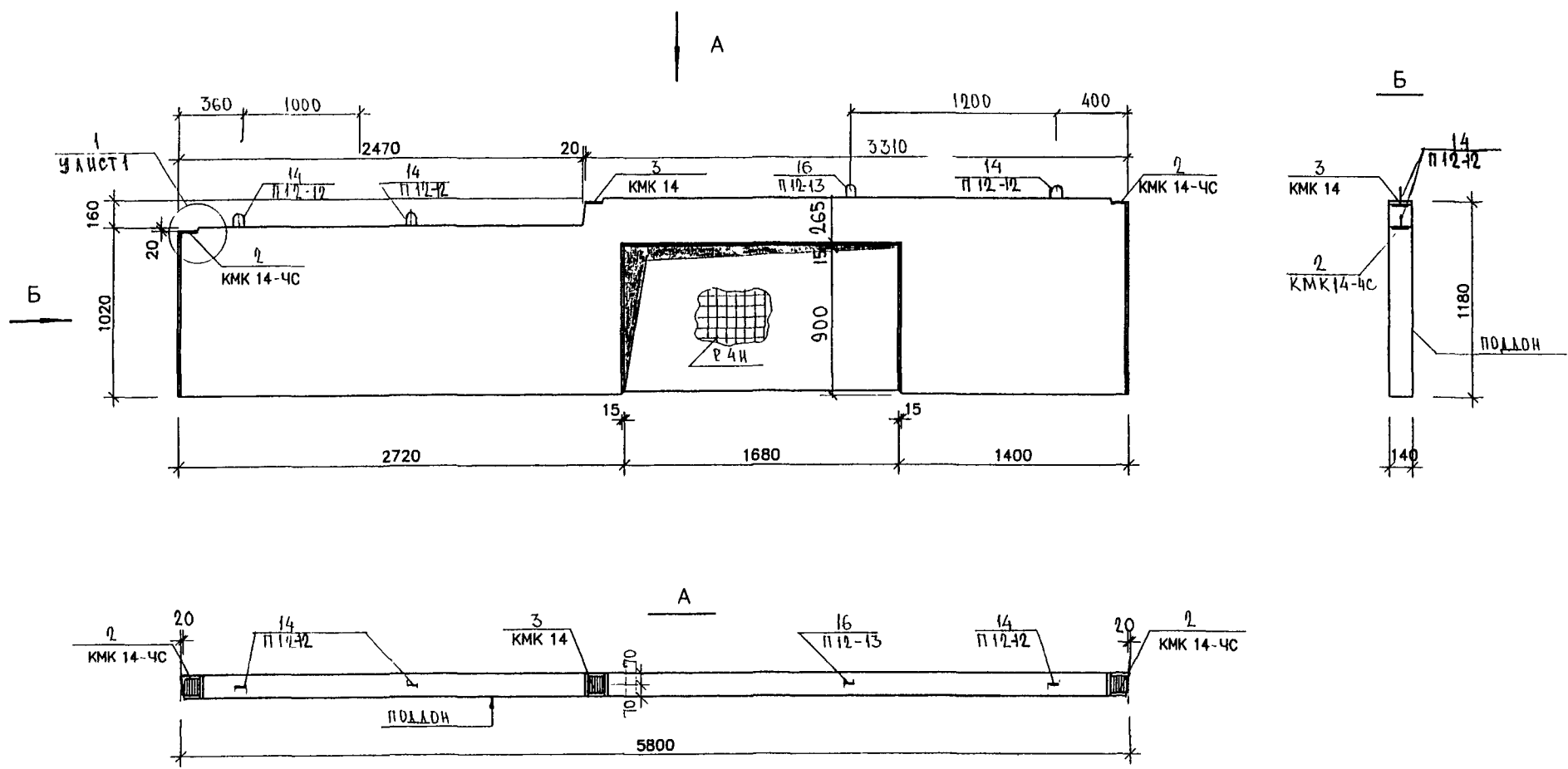


инд. Номер, подпись и дата

взам.инд. №

РС 1-7809. 05 СБ.

Лист 2



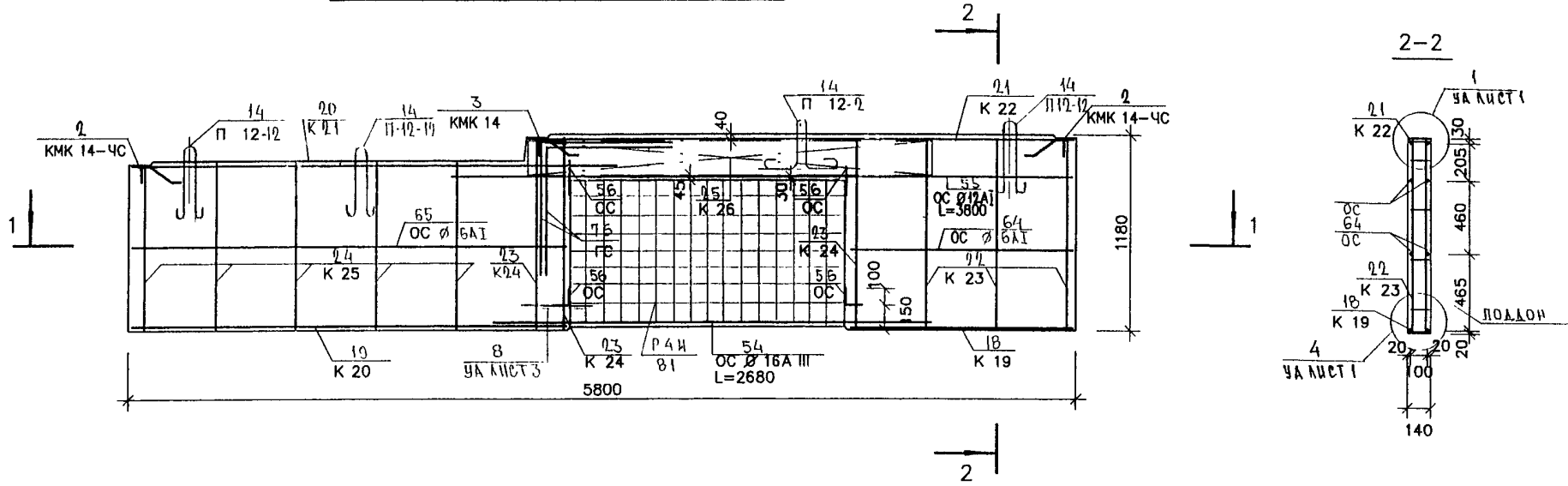
Решетки P 4И см. альбом РТ1402.03-000
 Решетка P 4И с приваренными стержнями устанавливается до бетонирования панели

Сс ЮВА
 ПЛАНК. М. 1 ЯНКО
 ПИП М. 1 МАШИКОВА
 17.04.04
 подпись и дата
 инд. Метод.

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕШИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809 06 СБ.		
ПАНЕЛЬ ЛВМ1458-2-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р.	1
	ЛИСТОВ	2
МНИИТЭПОСК		

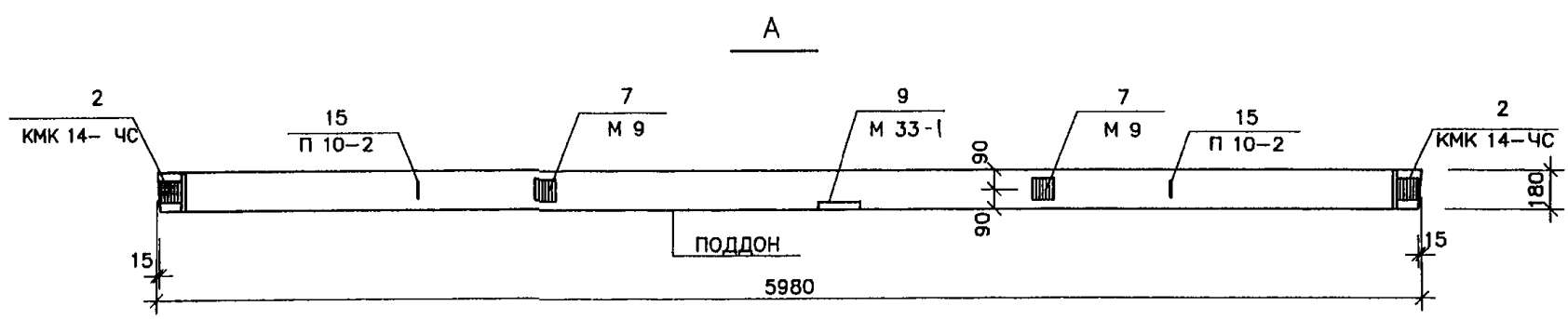
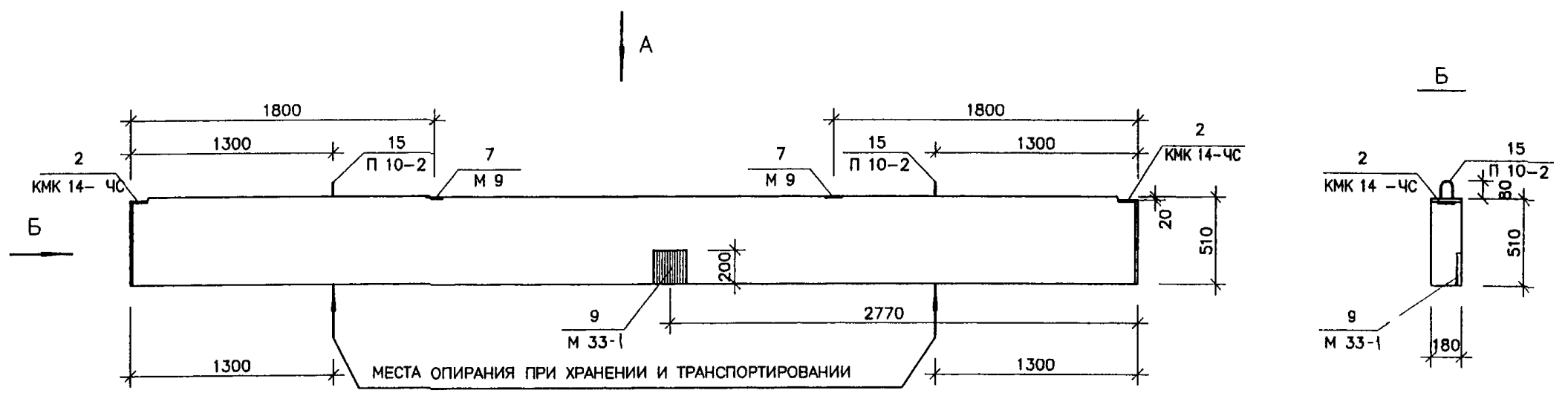
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-2-4С



КАРКАСЫ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДДОНУ.

Инд. Наполн. Подпись и дата

взам. инд. №

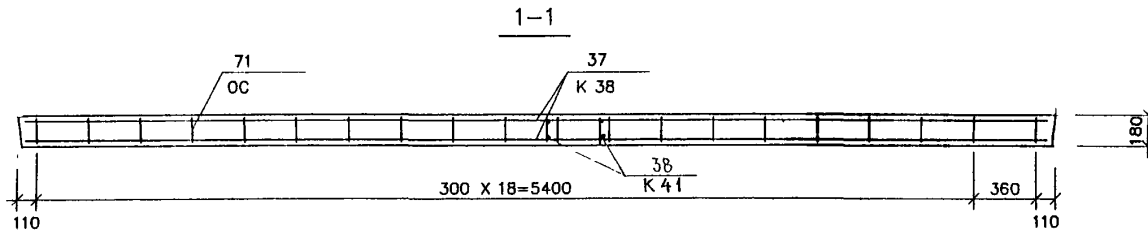
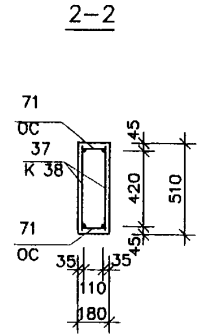
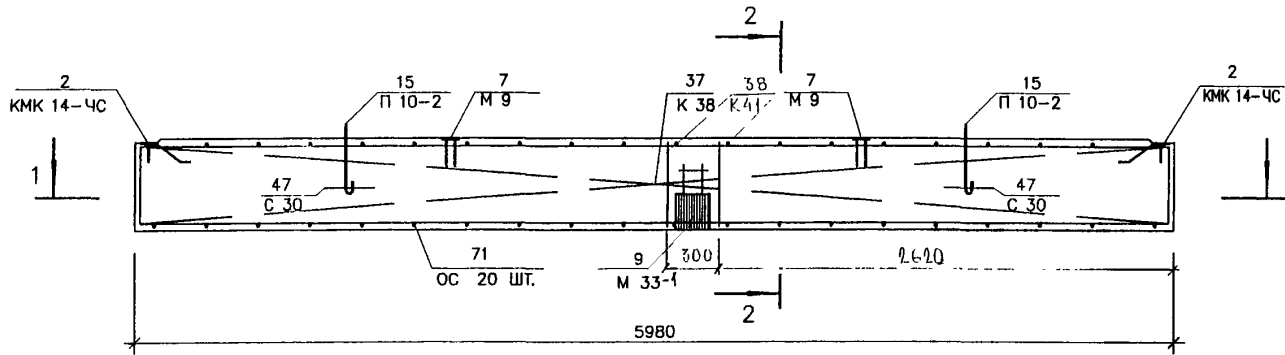


СОБ. С1
 ПЛИНЖИ ЯНКО
 ТИП М1 МАТЛАНОВА СЕВЕР
 17.04.04
 взаим. инв. №
 подпись и дата
 инд. М/подп.

НАЧ. ОТД.	БАНАГ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО		
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА		
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>Тепесницкая</i>	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ		

РС 1-7809 . 07 СБ.			
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-11-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	
М Н И И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-11-ЧС



Инд. Наполн. Подпись и дата

Взам. инд. №

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

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

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Ваня</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Ком</i>
РАЗРАБ.	ТЕБЕСНИКОВА	<i>Тех</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Ком</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гур</i>

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 Т Э П О С К		

инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№

Формат Зона Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.									ПРИМЕЧ.		
			01	02	03	04	05	06	07	08	09			
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ												
А3	1 РС 1-7809	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ КМК 14-ЧС	2	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*И			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 12-2			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.									ПРИМЕЧ.		
					01	02	03	04	05	06	07	08	09			
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		

РС 1-7809. 08-14 СБ.	ЛИСТ 3
----------------------	-----------

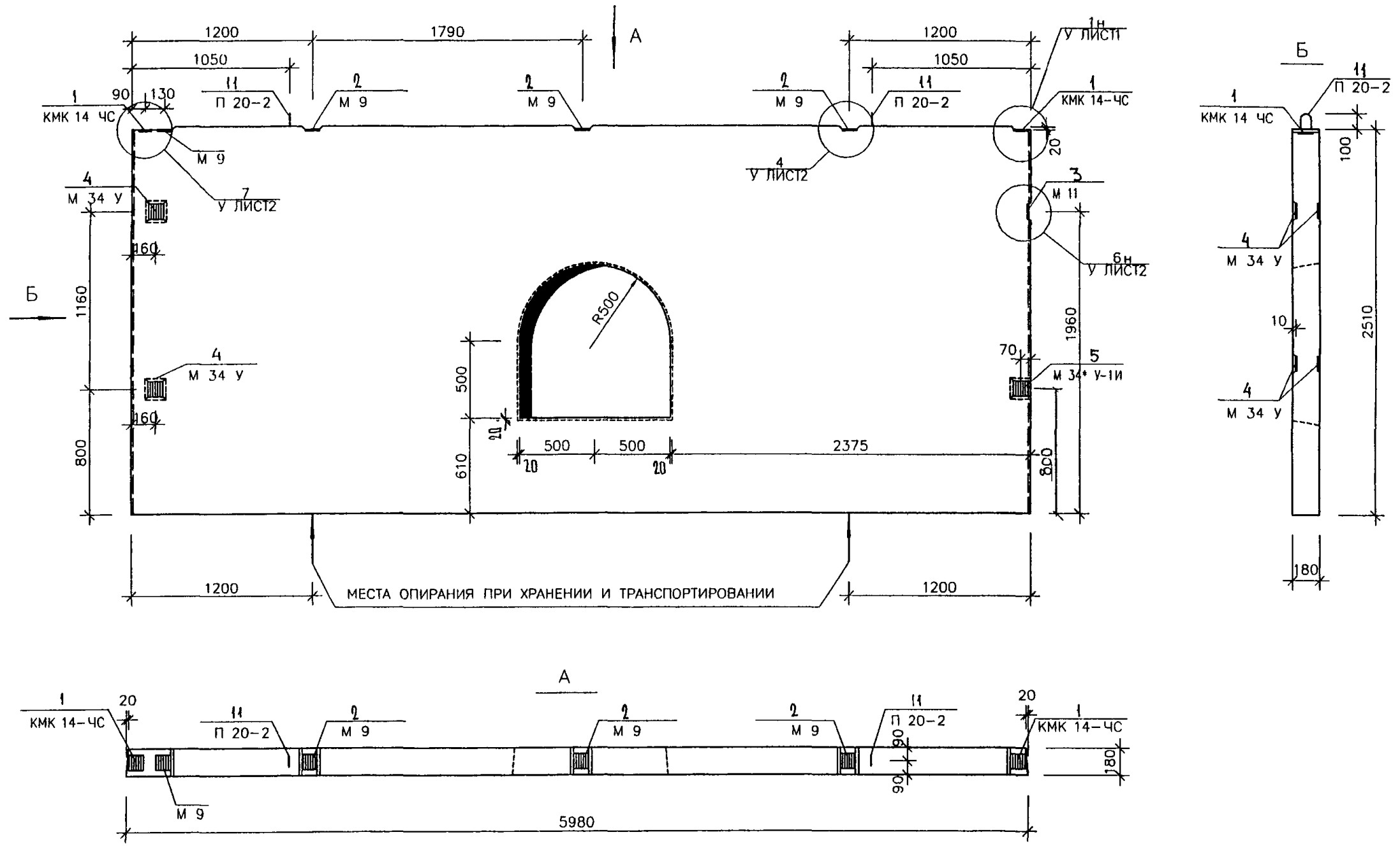
инв.№подл.	подпись и дата	взам.инв.№
------------	----------------	------------

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.									ПРИМЕЧ.		
					01	02	03	04	05	06	07	08	09			
		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							
		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		

РС 1-7809. 08-14 СБ.	ЛИСТ 4
----------------------	-----------

инв.№подл.		подпись и дата		взам.инв.№		КОЛ НА ИСПОЛ										ПРИМЕЧ	
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ		01	02	03	04	05	06	07	08	09	ПРИМЕЧ	
A3		54			СЕТКА С 30		2	2				2	2				
					<u>ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ</u>												
8/4		58			ОС 1-А		1										
		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	ЛВМ 1445-1-ЧС	ЛВЧ 1442-1-ЧС				
													РС 1-7809. 08-14 СБ.		ЛИСТ 5		

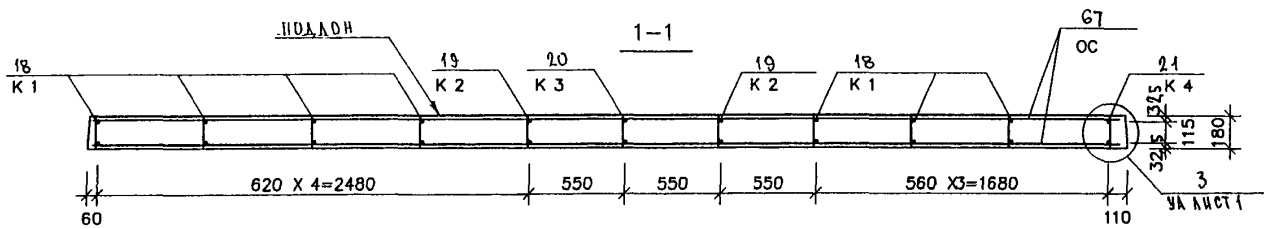
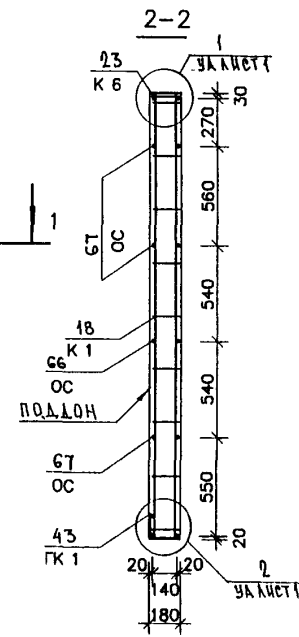
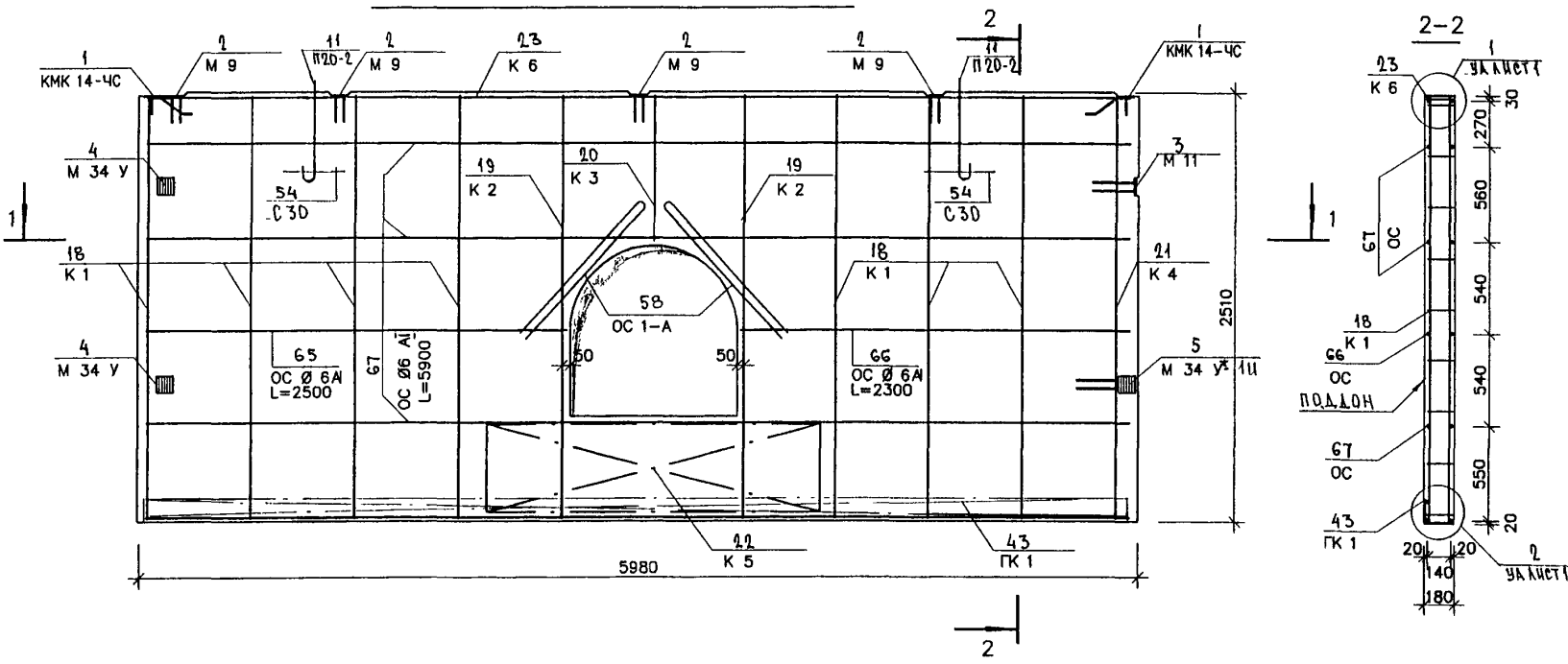
инв.№подл.		подпись и дата		взам.инв.№		КОЛ НА ИСПОЛ										ПРИМЕЧ	
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ		01	02	03	04	05	06	07	08	09	ПРИМЕЧ	
					Сталь класса АІ ГОСТ 5781-82												
		65			Ø 6 АІ $l = 2500$ 0,55 кг		2	2									
		66			$l = 2300$ 0,51 кг		2	2									
		67			$l = 5900$ 1,31 кг		6	6									
		68			$l = 2800$ 0,61 кг						6						
		69			$l = 1900$ 0,42 кг				8								
		70			$l = 860$ 0,19 кг					6							
		71			$l = 1040$ 0,23 кг					6							
		72			$l = 4420$ 0,98 кг						6						
		73			$l = 4100$ 0,91 кг								6				
		74			$l = 2750$ 0,61 кг				8								
							<u>МАТЕРИАЛЫ</u>										
					Тяжелый бетон В 22,5 м ³		2,52	2,52	1,80	0,72	0,92	1,21	1,12				
		*			Дверной блок ДМЭВ 20-9А												
* Марка дверного блока будет уточнена после разработки							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 6		



инд. Наподл.	подпись и дата	17.04.04
	взам. инв. №	
	ПЛИНЖ М 1 ЯНКО	
Согласование	подпись и дата	
	взам. инв. №	
инд. Наподл.	подпись и дата	
взам. инв. №	ПЛИНЖ М 1 МАЛАКОВА	

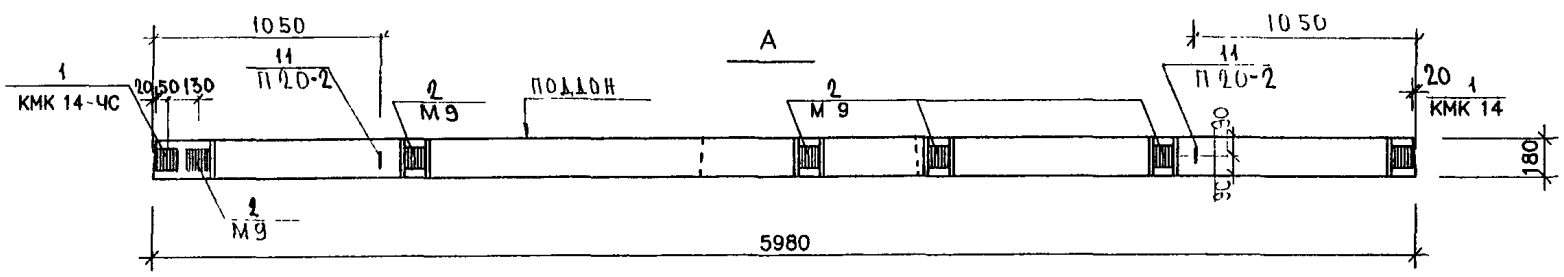
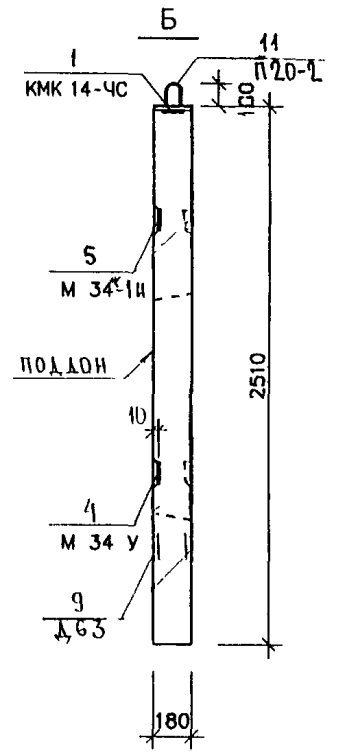
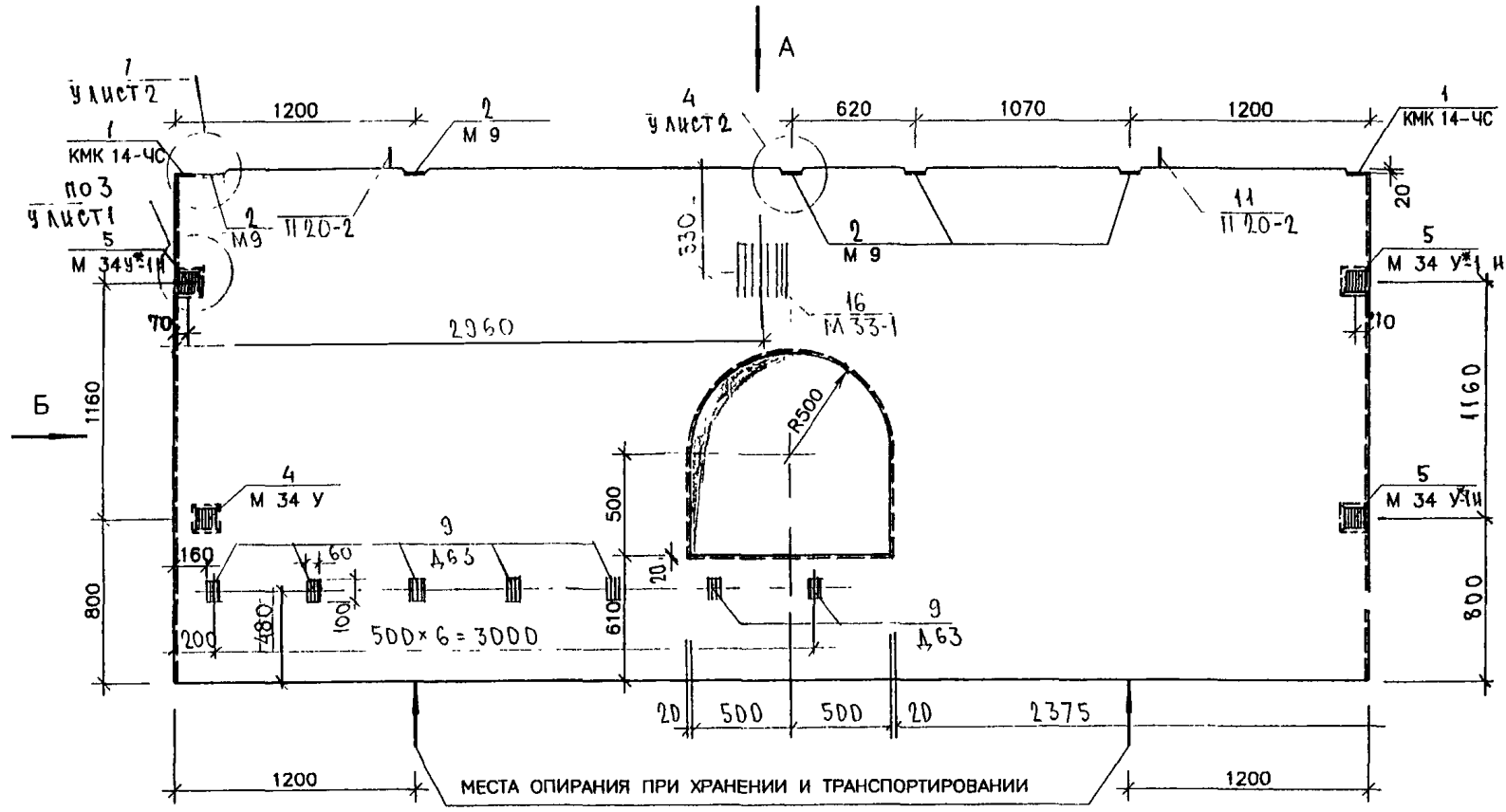
НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>М. Ваняг</i>	РС 1-7809	08 СБ		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>В. Баско</i>				
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>В. Комиссарова</i>				
РАЗРАБ.	ЗОЛОТАРЕВ	<i>В. Золотарев</i>				
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>В. Комиссарова</i>				
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>С. Гуревич</i>	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-12-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р.	1	
			М Н И И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-12-ЧС



Каркасы К1, К3 устанавливаются большим диаметром к подложу.

Изд. №, подгот., подпись и дата



СОБ: 17.04.04

Изд. №	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗНМ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА

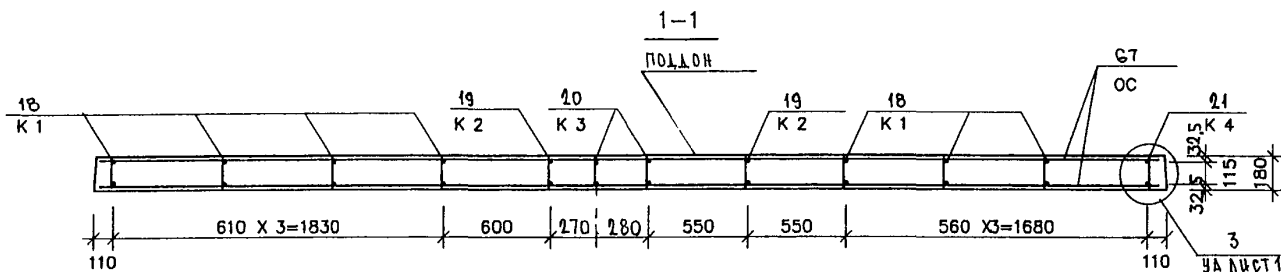
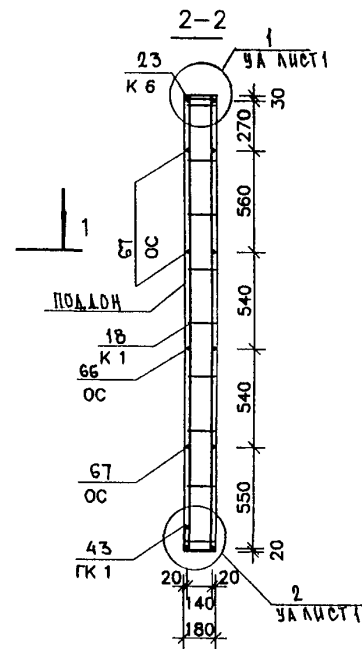
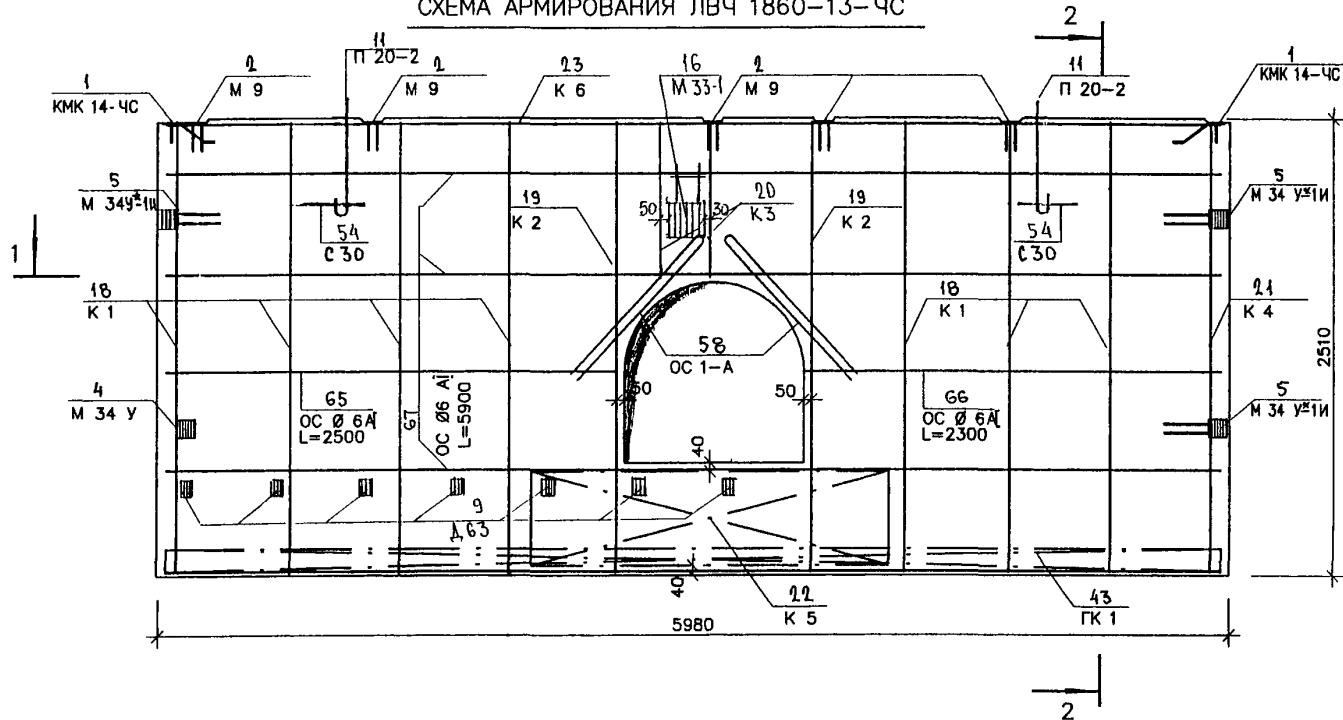
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
И КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809-09 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-13-4С
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

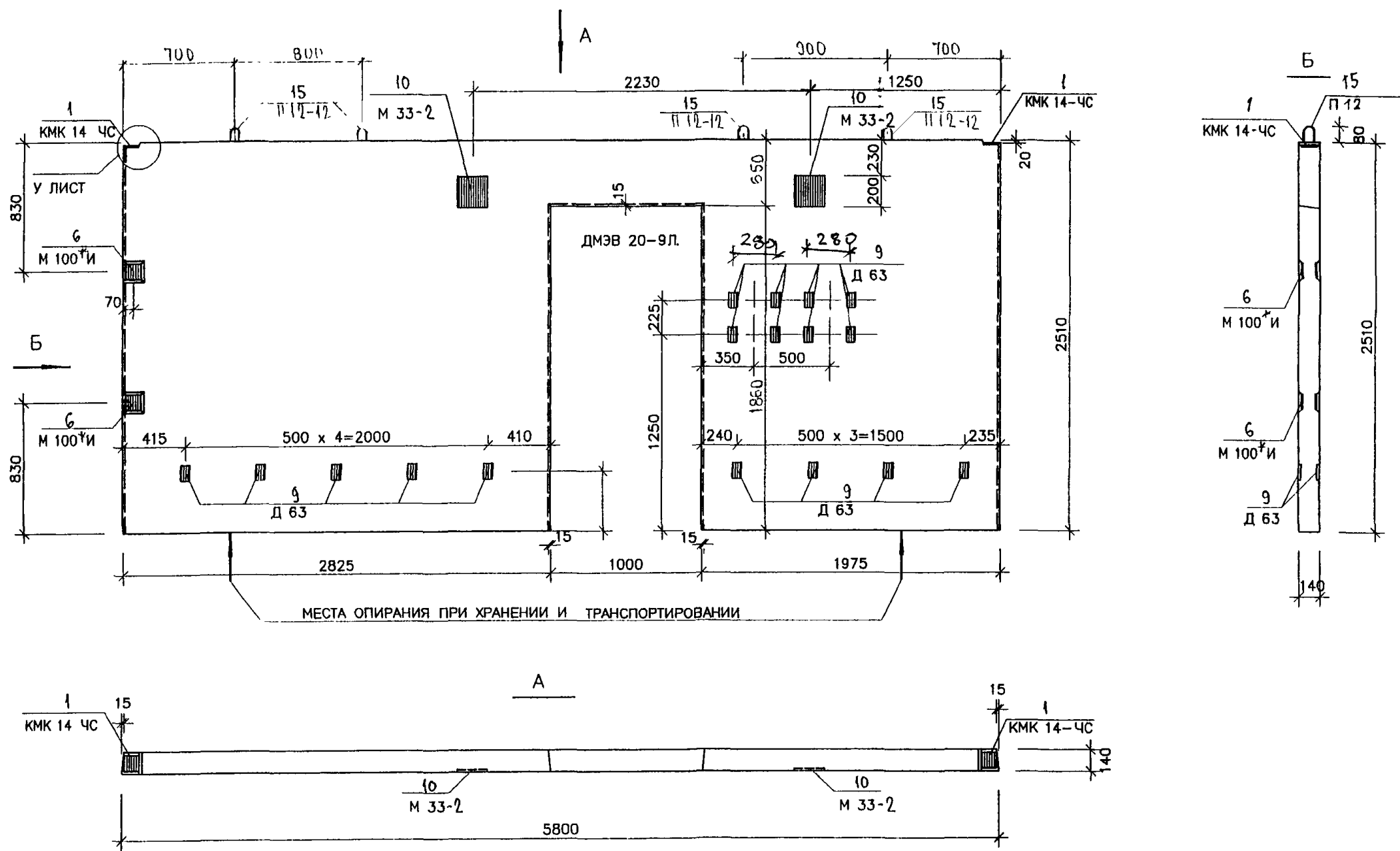
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-13-ЧС



КАРКАСЫ К1, К3 УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДДОНУ.

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



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

РАЗМЕРЫ ДВЕРНОГО ПРОЕМА БУДУТ УТОЧНЕНЫ ПОСЛЕ РАЗРАБОТКИ ДВЕРИ Д.МЭВ 20-9 Л

Форма согласована 6. октября 2004 г

НАЧ.ОТД	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

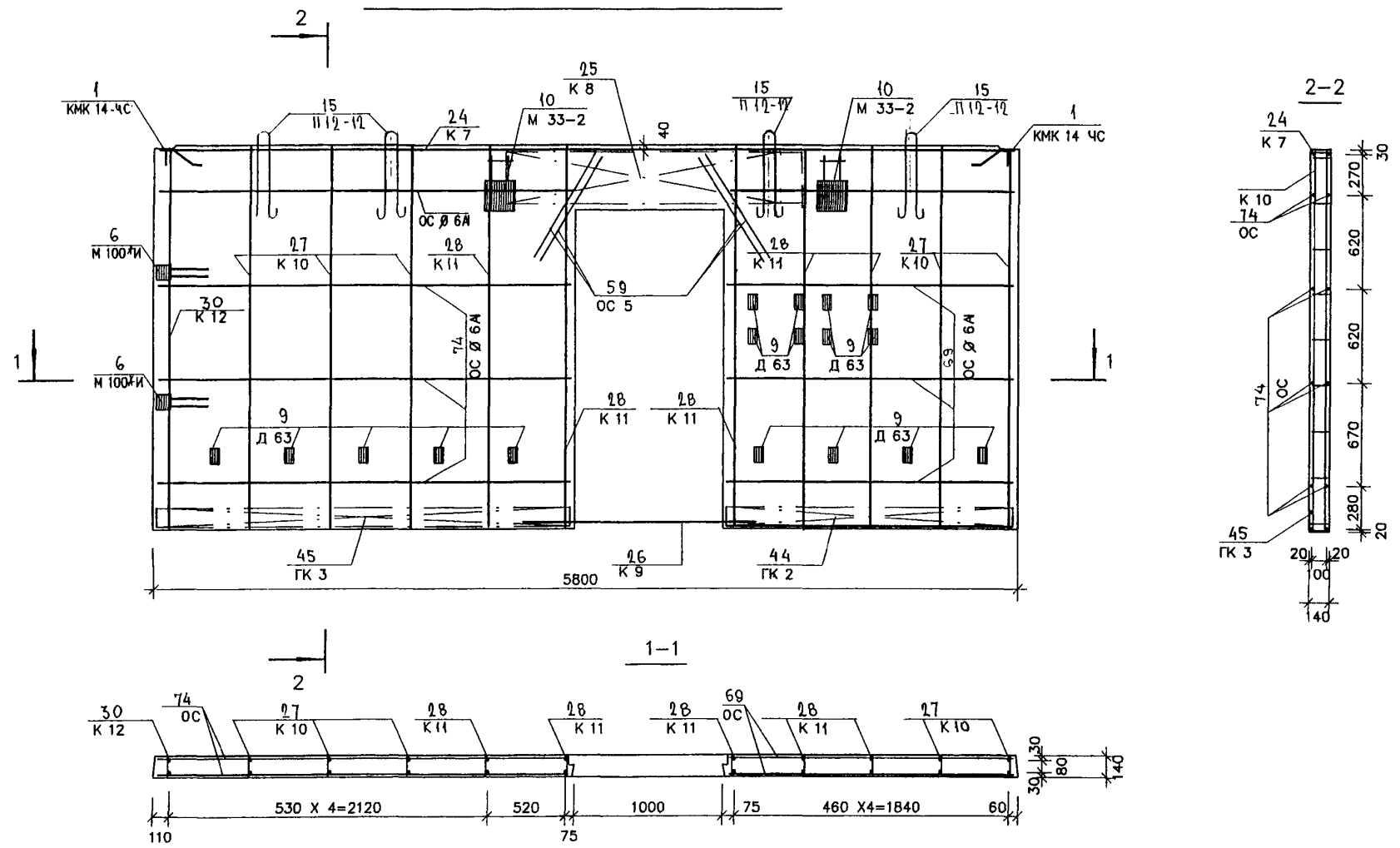
РС 1-7809. 10 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВМ 1458-1-ЧС
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	
М Н И Т Э П О С К		

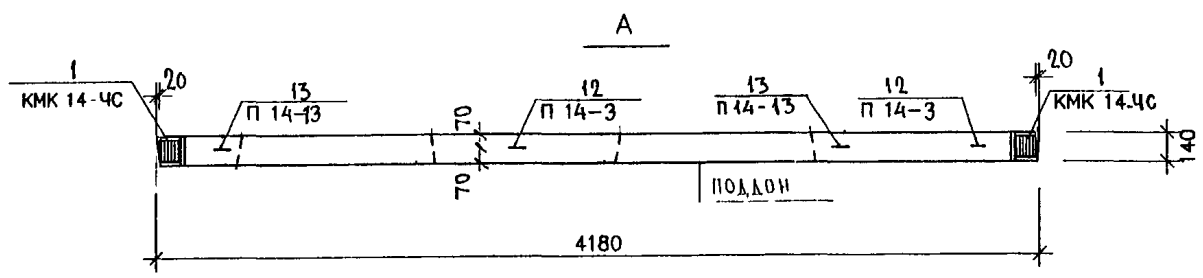
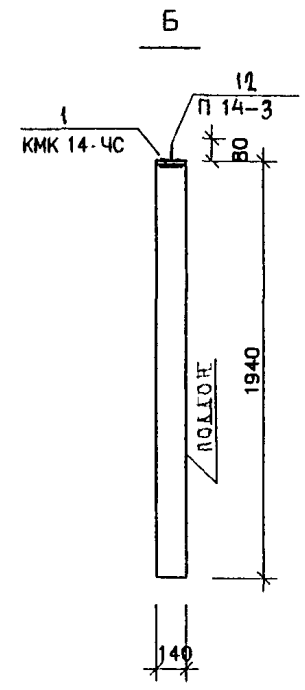
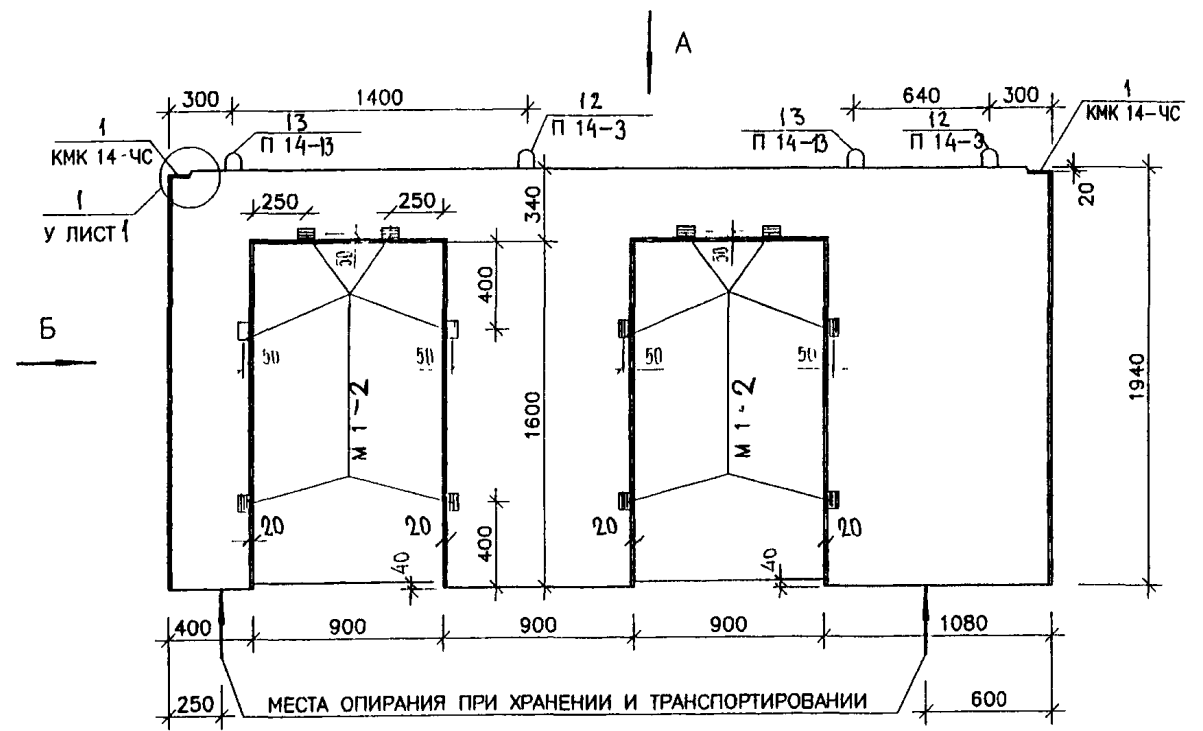
КОМП. И ЯНКО
 ПЛАНК. И ПЛАНК.
 ТИП М 1 МАХЛАКОВА
 17.04.04
 взаим. инв. №
 подпись и дата
 инв. №

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-1-ЧС



Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону
 При возникновении сложности установки к 9 допускается
 заменить его на отдельный стержень $\phi 12$ АIII $R = 1100$ мм.

инд. №подл. подпись и дата взаим. инд. №



Со ова
 ПЛИНЖИ И ЯНКО
 ПИП М 1 МАКОЛКОВА
 ВСЕМ. ИМЕ. №
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИМЯ И ПОДПИСЬ

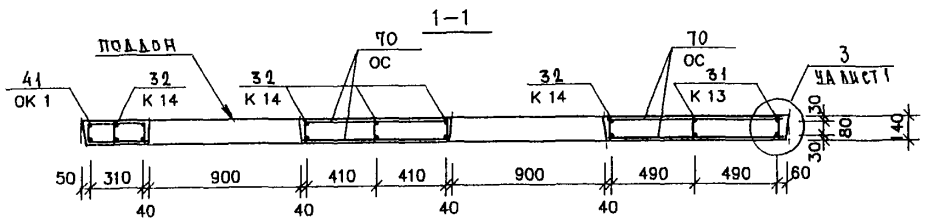
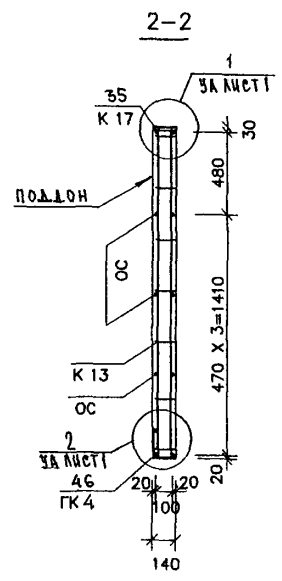
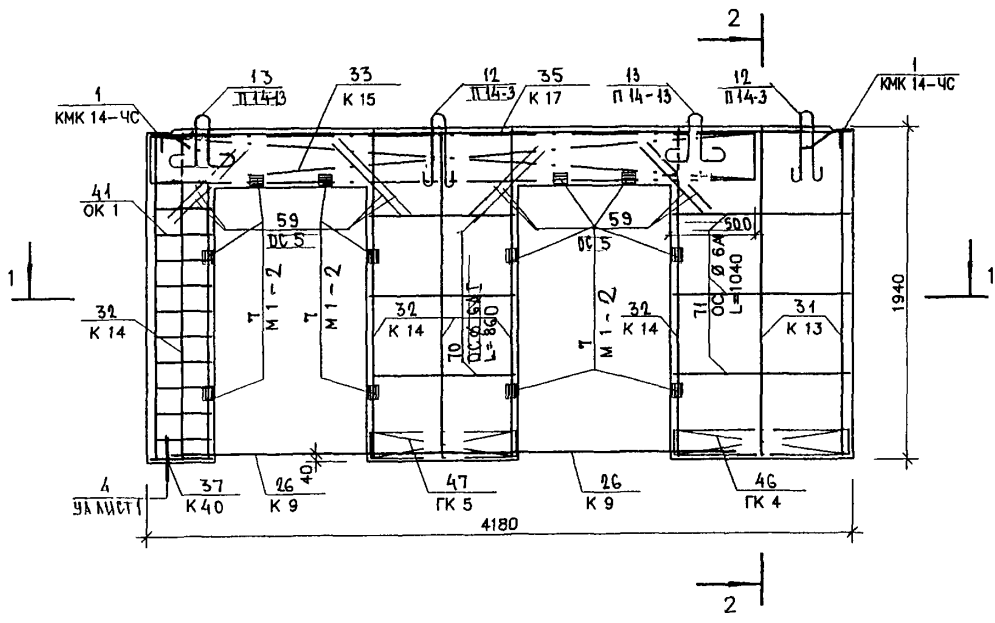
НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809 11 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-2-4С
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К		

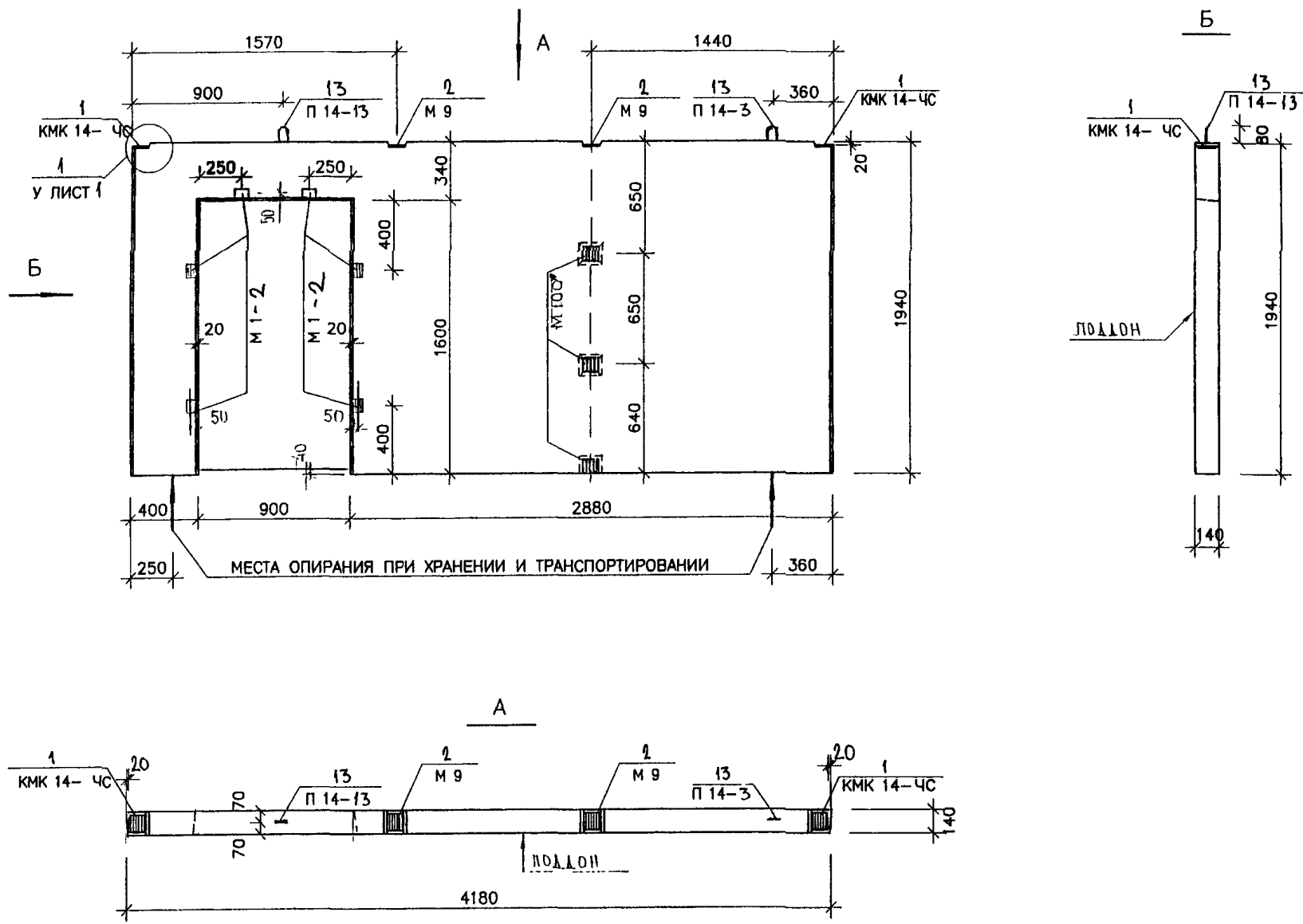
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-2-ЧС



Имя, Подпись и Дата

РС 1-7809. 11 СБ.

Лист 2

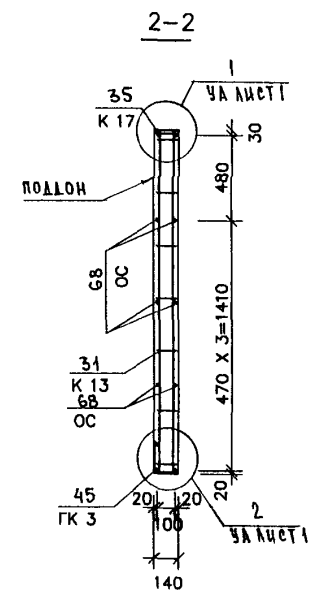
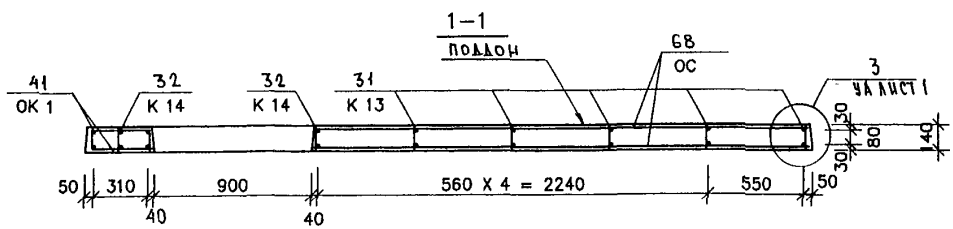
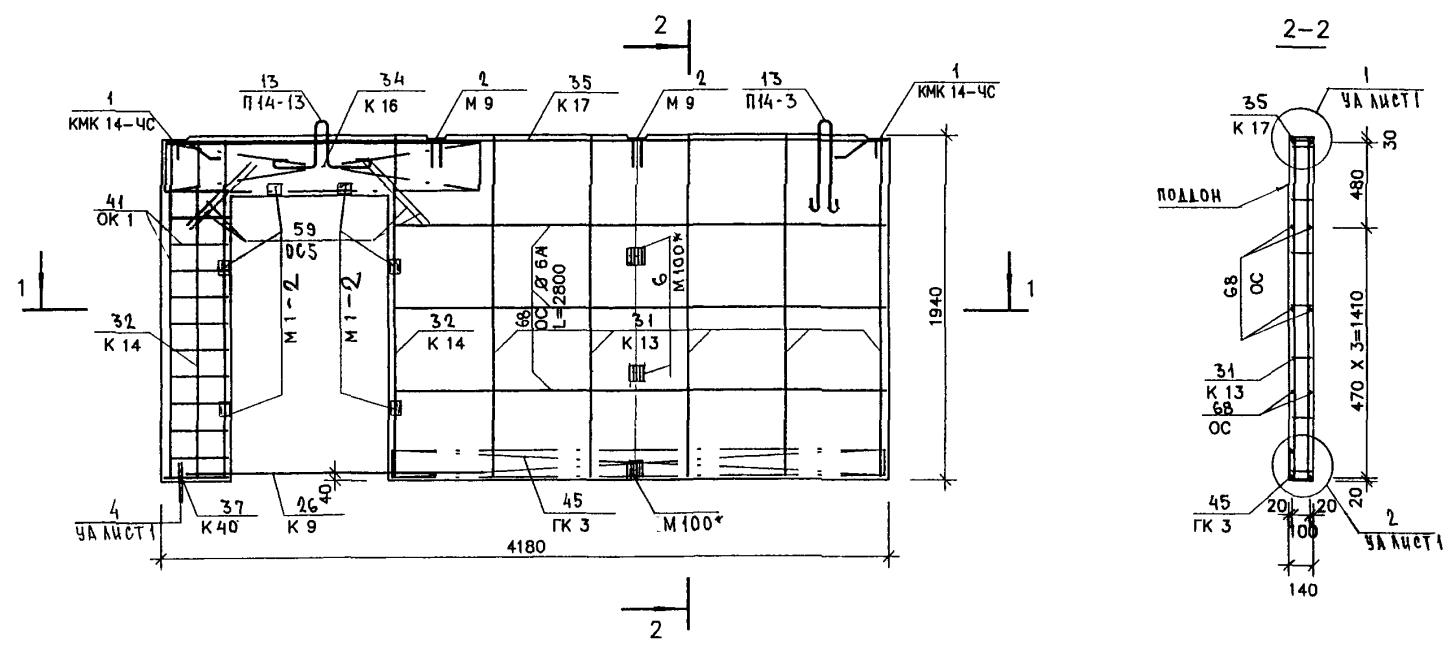


Сд. Юва
 ПЛ. ИРЖ. М. 1 ЯНКО
 ГИП. М. 1 МАКЛАКОВА
 ВСЕМ. ИМВ. №
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИМЯ И ПОСЛ. ИМЯ

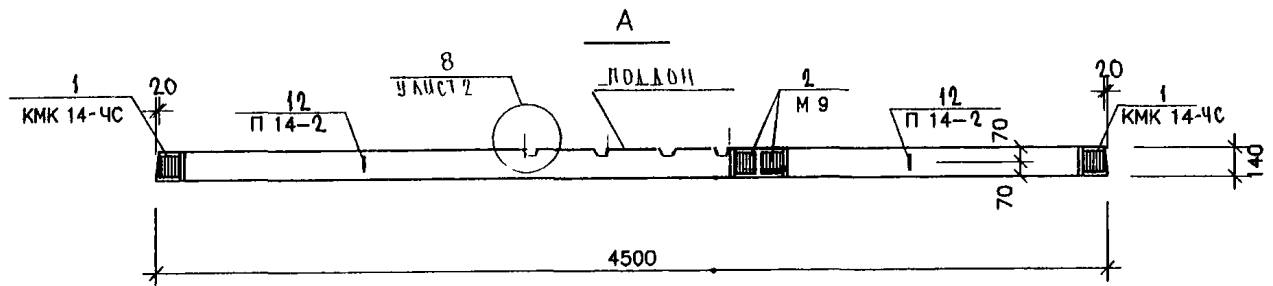
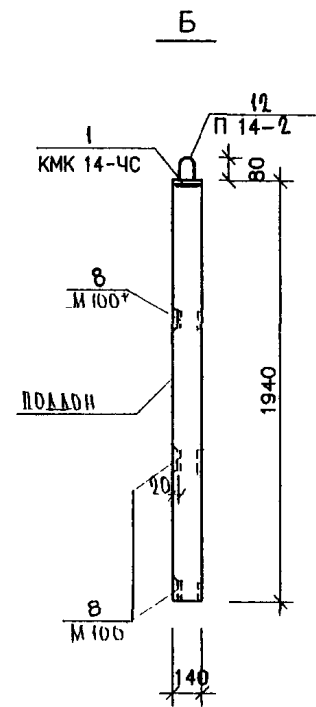
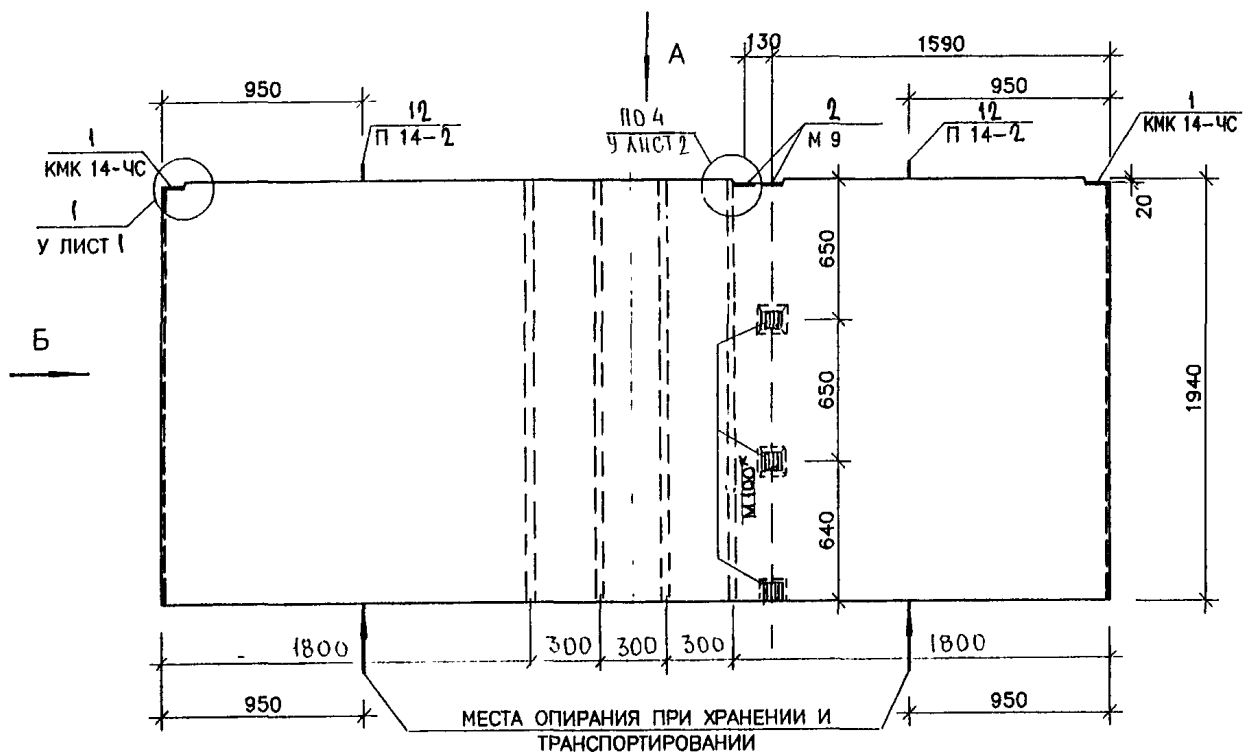
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809 12СБ			
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-3-4С СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-3-ЧС



инж. Неполод. подписать и датой
всего листов №

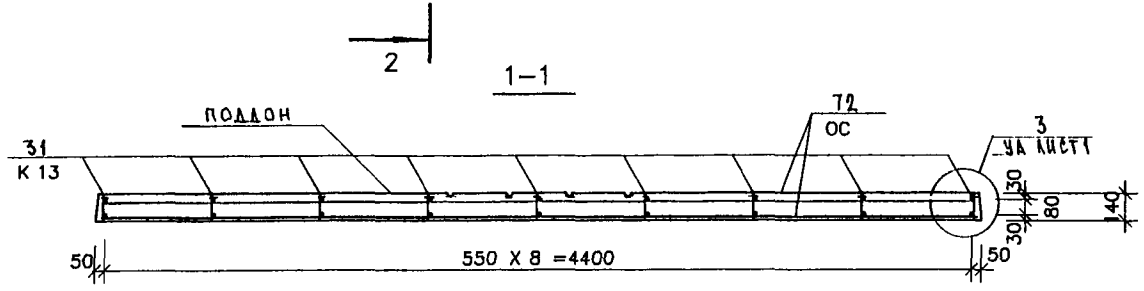
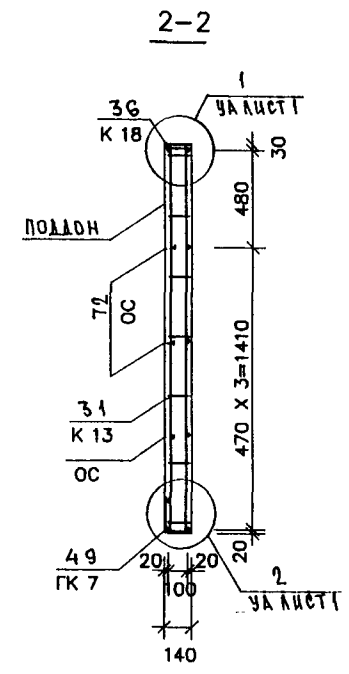
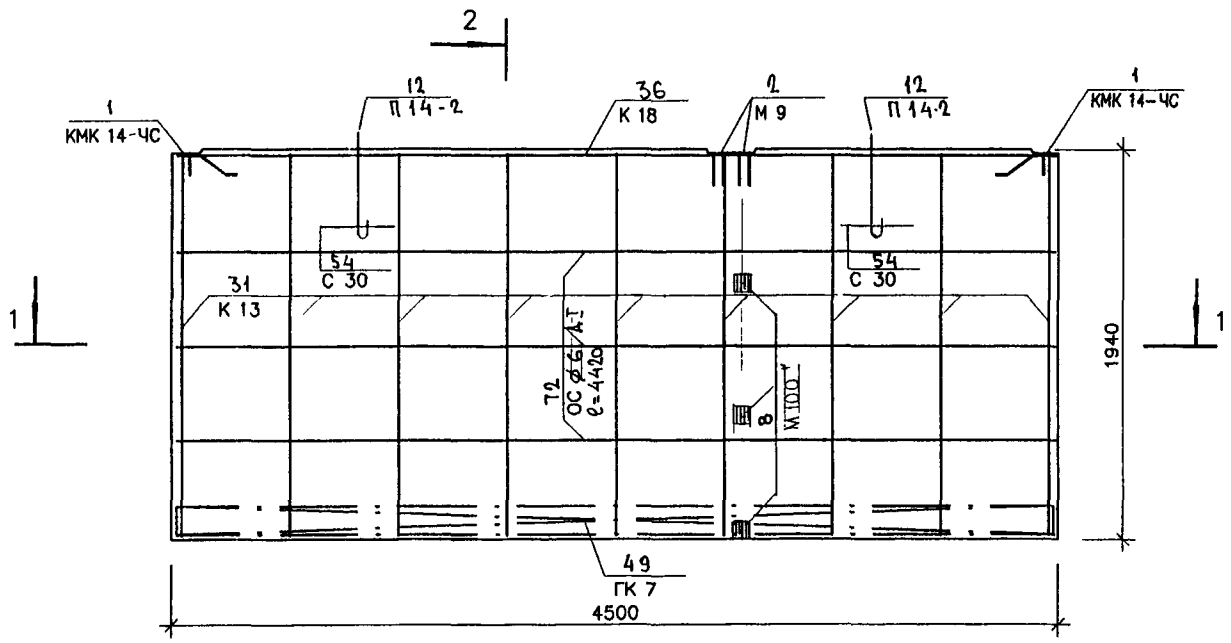


ЗАВЕ
 ПЛ. ИЖ. М. 1 ЯНКО
 ГИП. М. 1 МАКЛАКОВА
 ВОЗМ. ИЖ. №
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИНД. ИЛИ ПОДП.

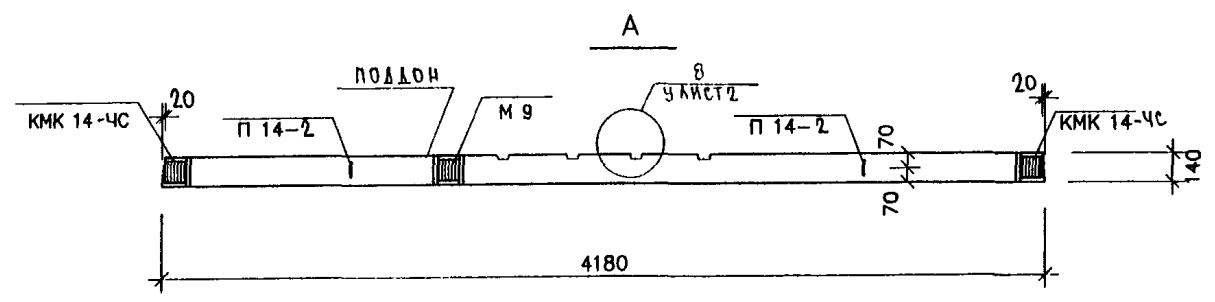
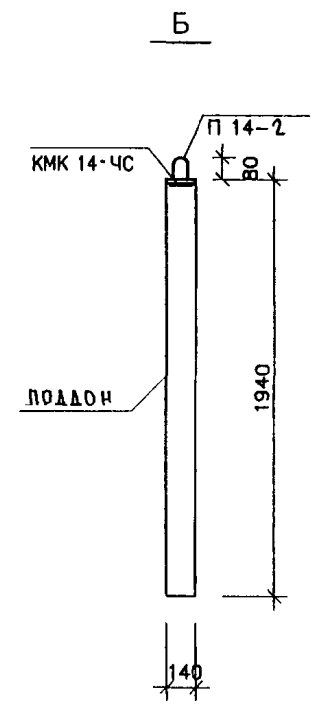
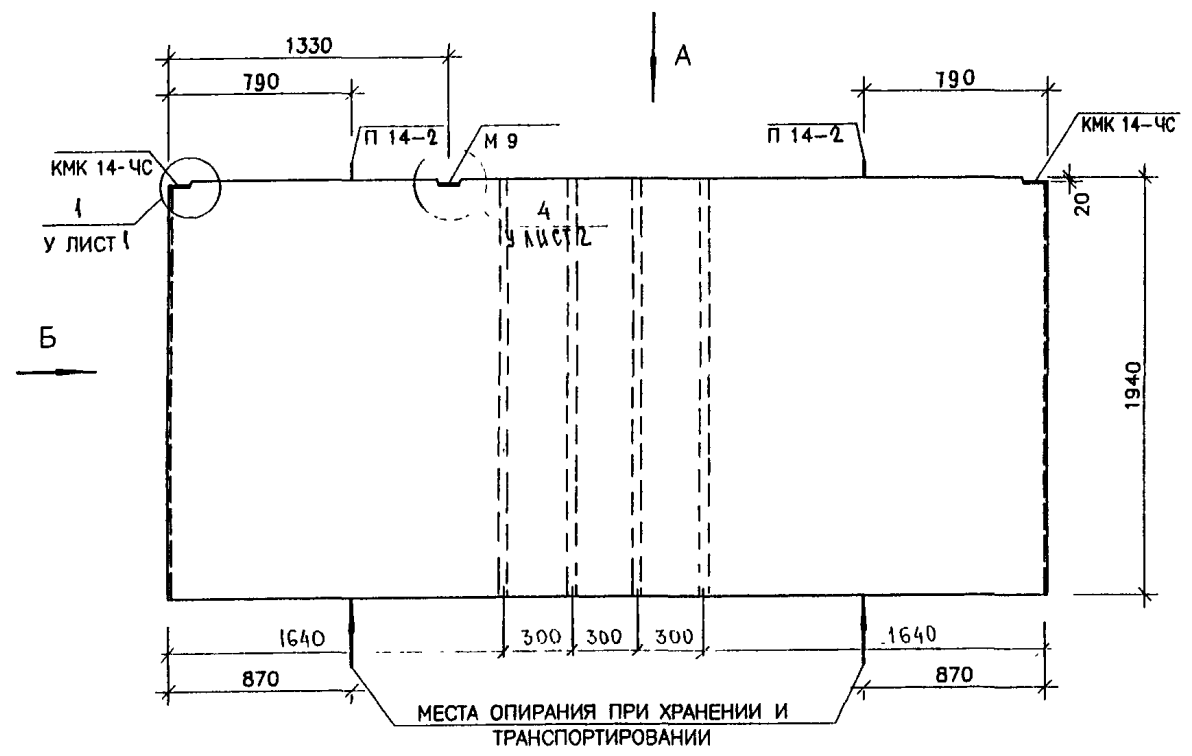
НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

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		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1445-1-ЧС



Инд. Метод. Подпись и дата. Взам. инд. №

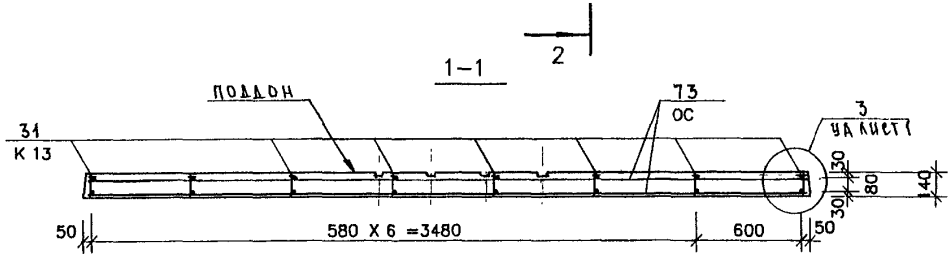
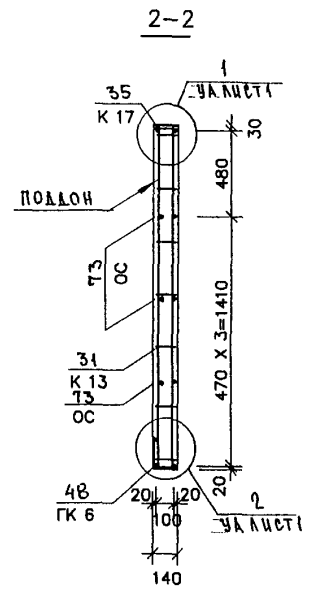
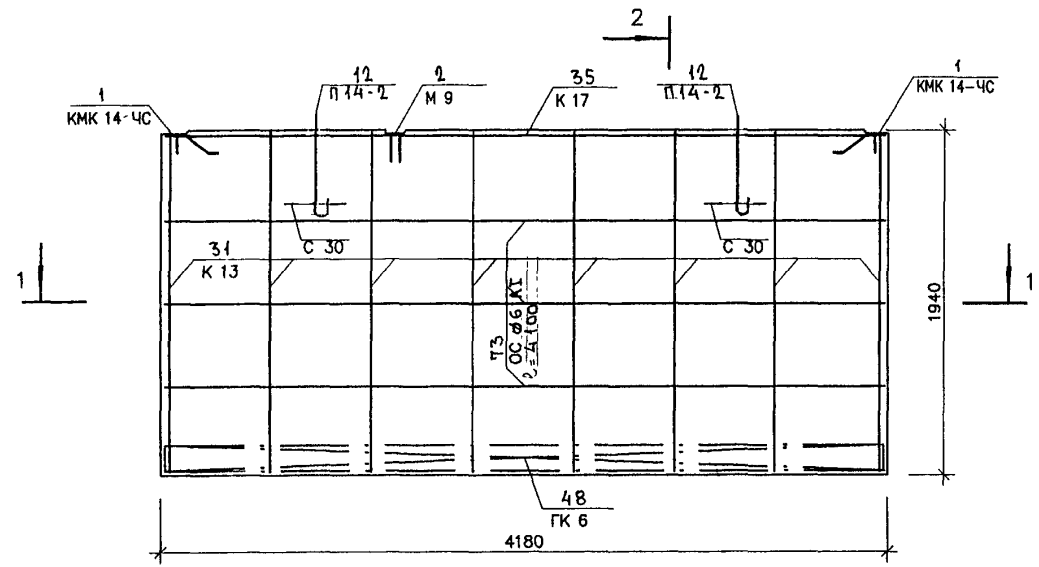


ЗОБИ
 ПЛАНЖ М 1 ЯНКО
 ТИП М 1 МАДАКОВА
 17.04.04
 ВЗЕМЛ.КОН.№
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИНО.МОДЕЛ.

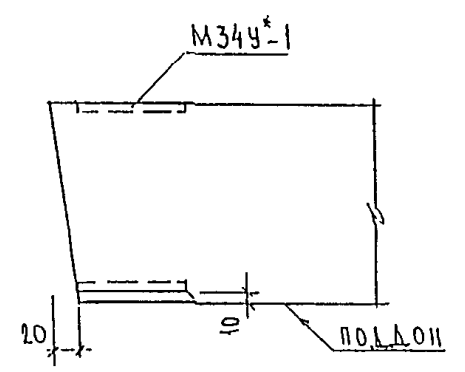
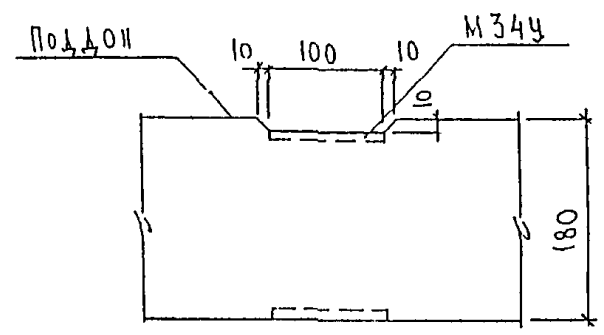
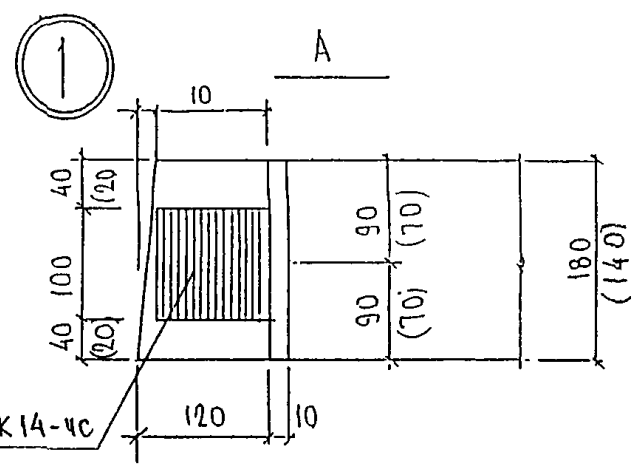
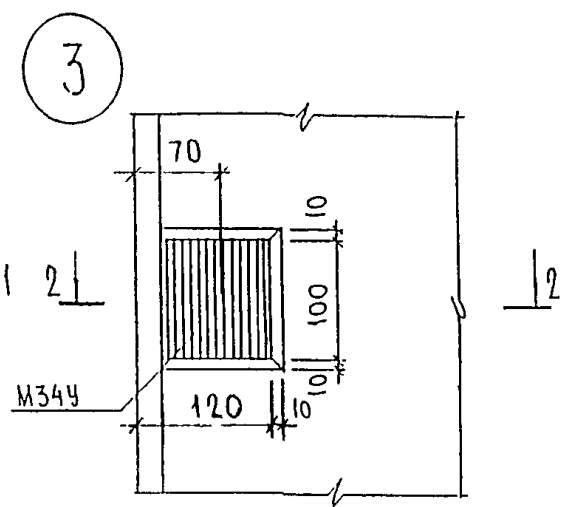
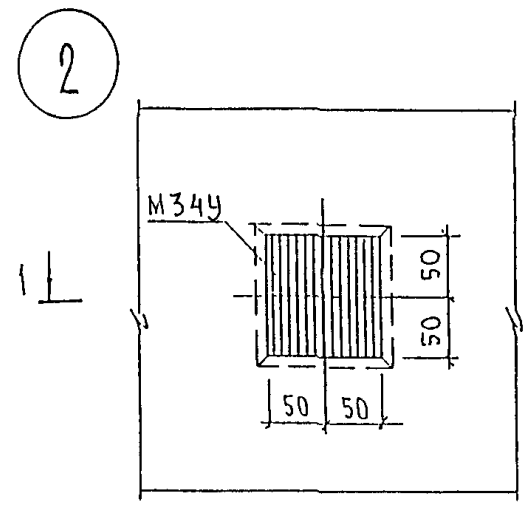
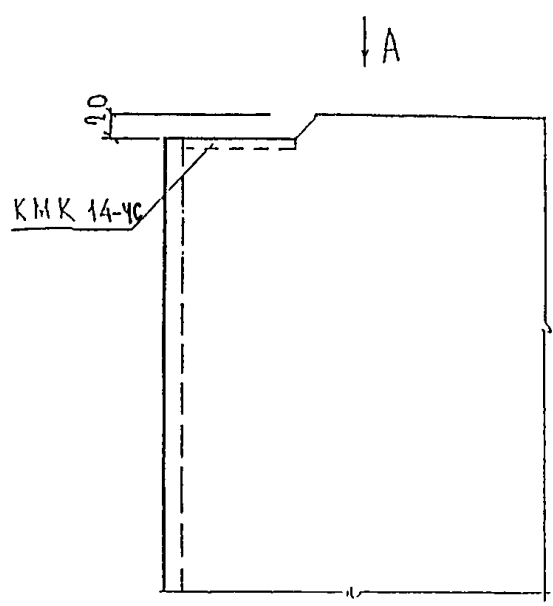
НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809... 14 СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1442-1-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-1-ЧС



ИМЯ, НАПОСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ В С



Согласование

ПЛИНЖИ	ЯНКО
ГИП	МАКЛАКОВА

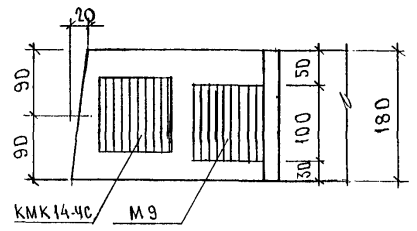
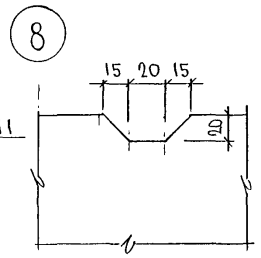
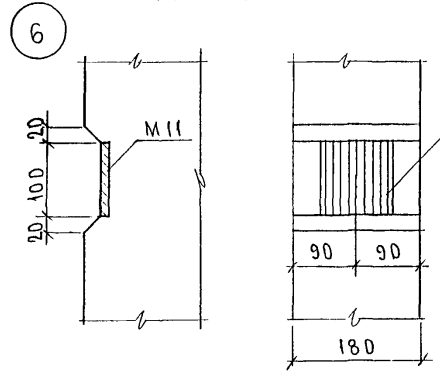
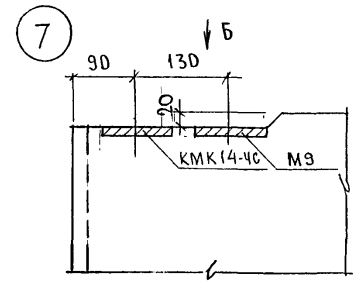
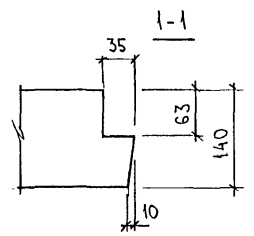
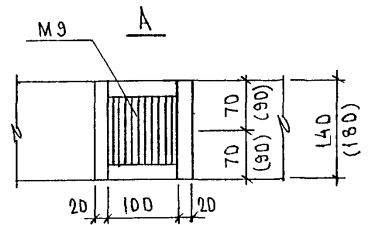
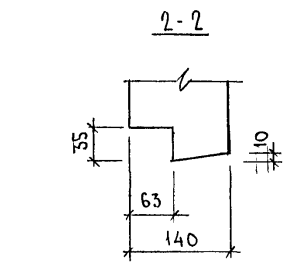
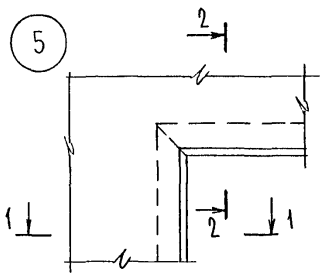
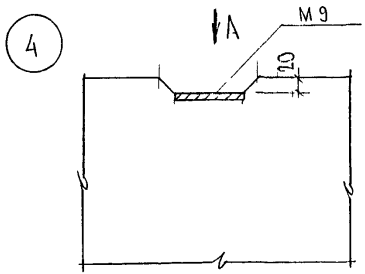
инд. Метролл.	подпись и дата	взам. инв. №
---------------	----------------	--------------

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

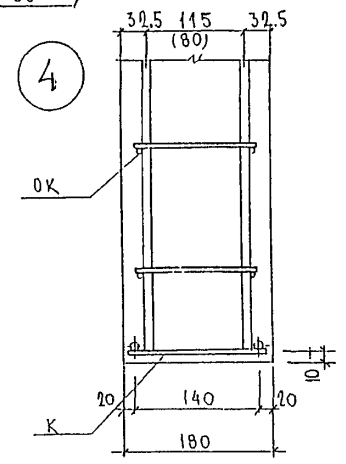
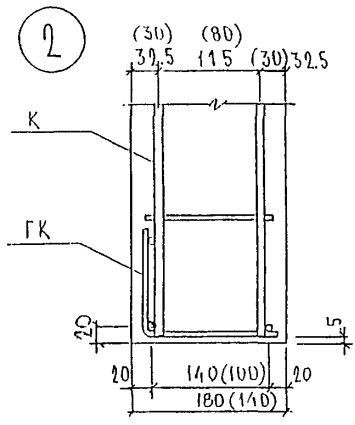
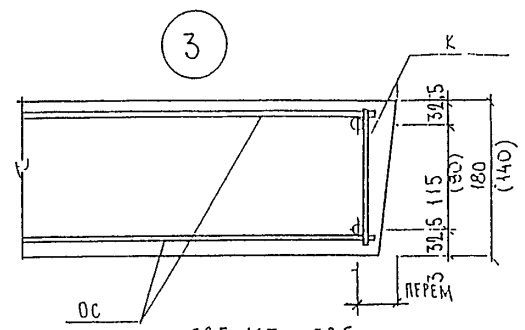
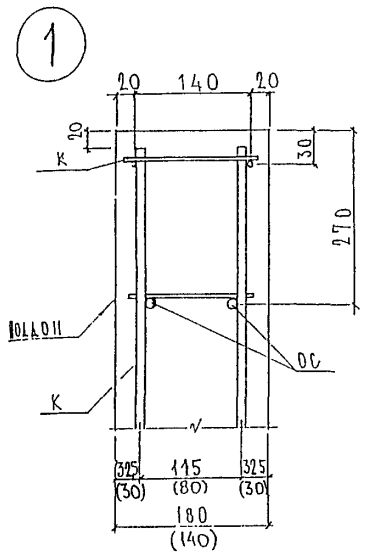
РС 1-7809 . У.

УЗЛЫ
ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
МНИИТЭПОСК		



ФОРМ. № 10011 КОМПЛЕКТ В ДВАХ ЧАСТЯХ. ФОРМА № 4

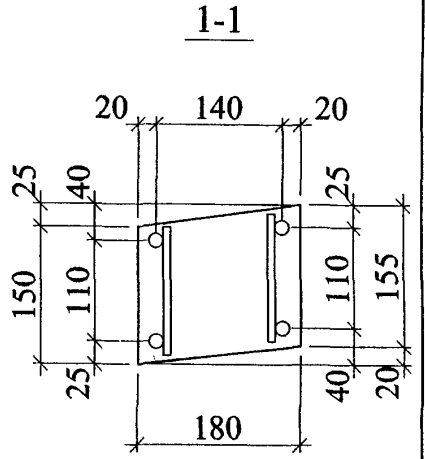
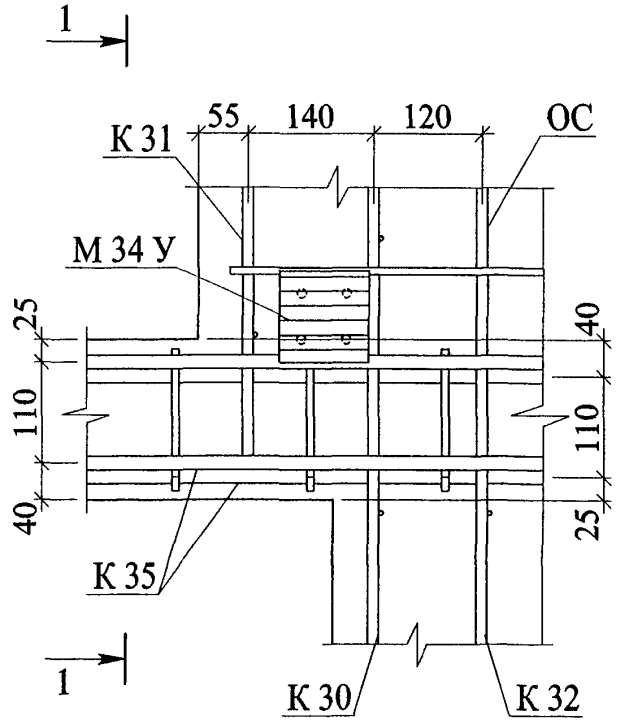
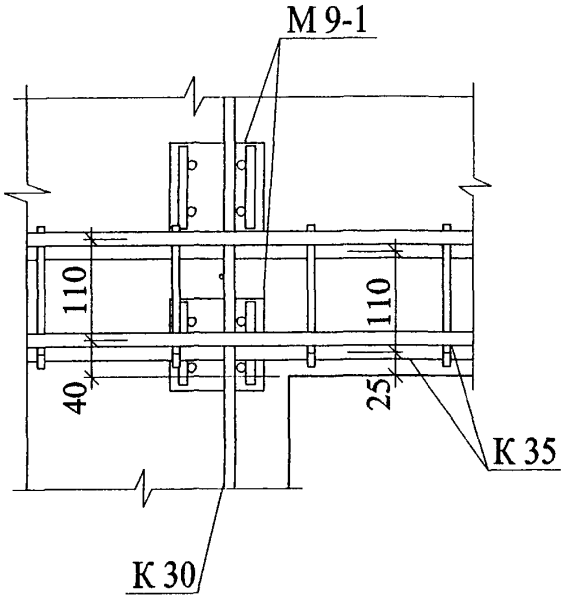


РАЧ. ОТД.	ВА НАГ	<i>Швар</i>	РС 1-7809. УА.		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Швар</i>	СТАЛЬЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Швар</i>	Р	1	3
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Швар</i>	МНИЦТЭП		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Швар</i>	ОСК		
И КОНТР.	ПУРЕВИЧ	<i>Швар</i>			

УЗЛЫ
АРМАТУРНЫЕ

5

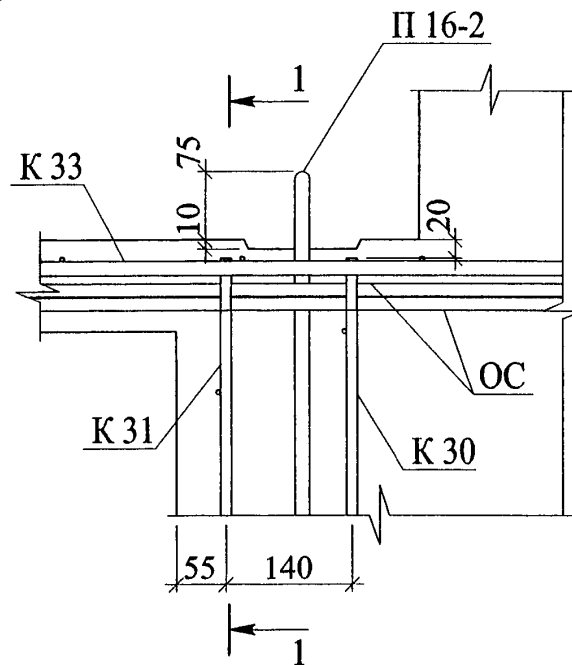
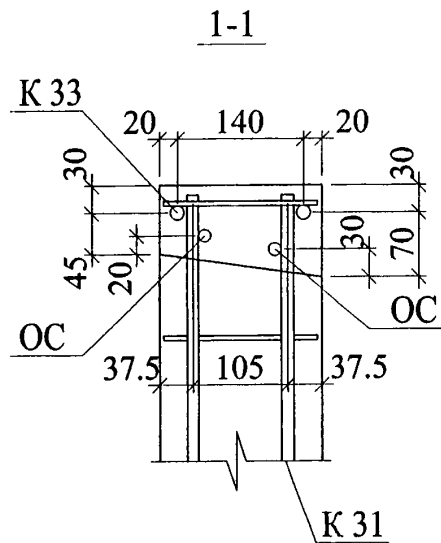
6



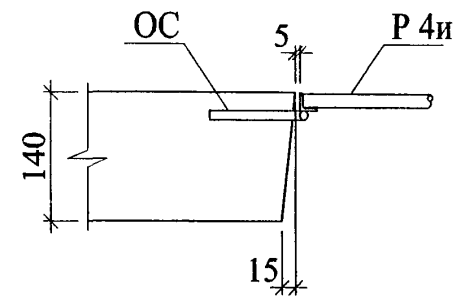
ИЗД. № ПОЛТ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗРАТ. ИВВ. №

РС 1-7809. УА.	Лист 2
----------------	-----------

7



8



ИДЛ. № ПОДЛ.

ПОДПИСЬ И ДАТА

ВРАЧ. ИРВ. №

PC 1-7809. YA.

Лист
3

Рис.1

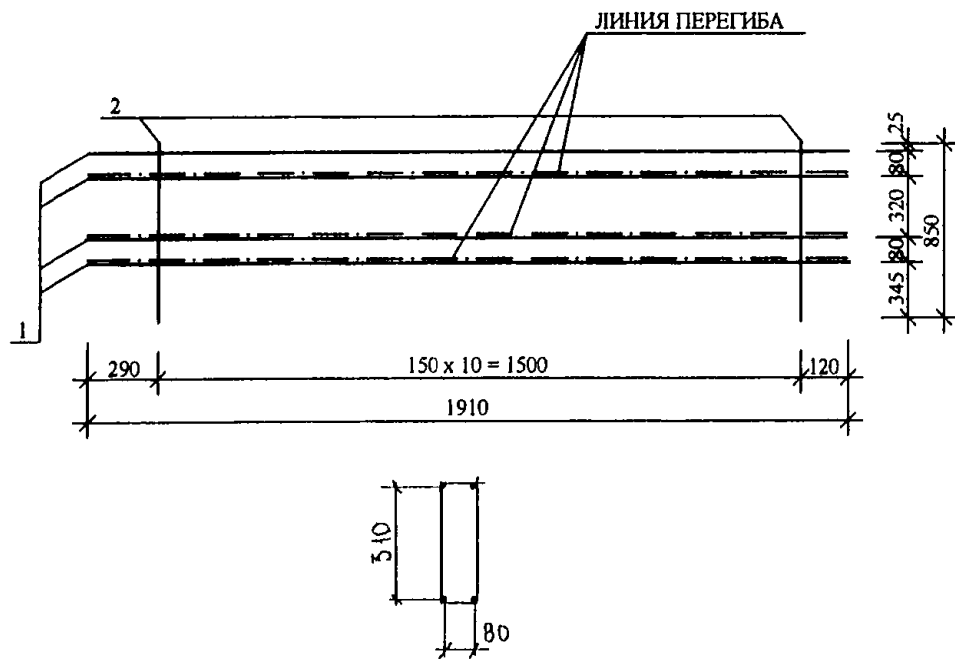


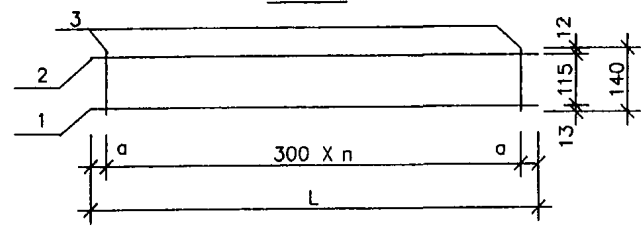
РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	ОК 1	1	∅ 10А III L=1910	4		4,71	6,06
		2	∅ 5Вр I L=850	11		1,35	

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

НАЧ ОТД	ВАНАГ	<i>Иванов</i>	
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>Иванов</i>	
РУК ГР	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>	
РАЗРАБ	ТОМИЛИН	<i>Томилин</i>	
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>	
И КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>	

РС 1-7809			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р.	1	1
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			МНИИТЭП ОСК		

РИС.1



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

РИС.2

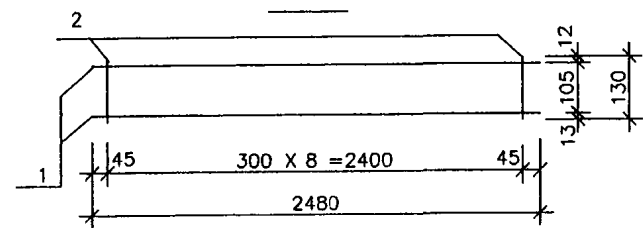


РИС.3

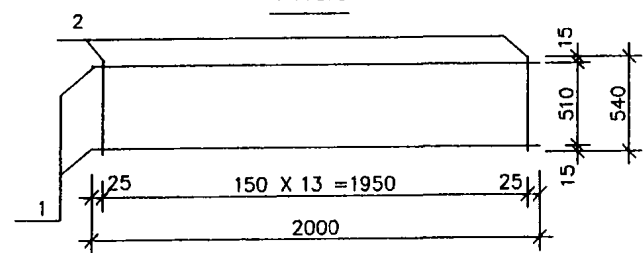


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА	
1	К 1	1	∅ 6A I L=2480	1		0.55	2.20	
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53		
		3	∅ 4Bp I L=140	9		0.12		
	К 2	1	∅ 10A III L=2480	1		1.53		3.18
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53		
		3	∅ 4Bp I L=140	9		0.12		
	К 3	1	∅ 10A III L=850	1		0.52		1.08
		2	∅ 10A III L=850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

АРМАТУРА КЛАССА АIII, А I ПО ГОСТ 5781-81, Вp I ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>М.Ваня</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>В.Баско</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Л.Комиссарова</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Л.Телесницкая</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Л.Комиссарова</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>С.Гуревич</i>

РС 1-7809

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1
М Н И И Т Э П О С К		

РИС.1

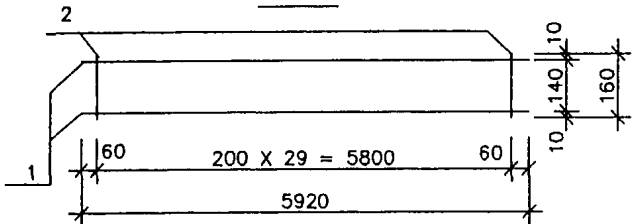


РИС.2

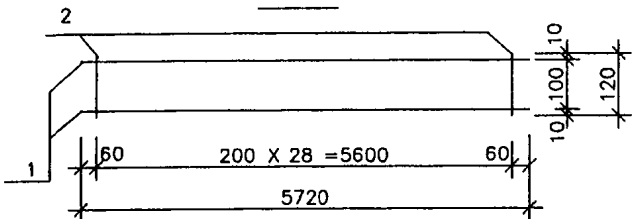


РИС.3

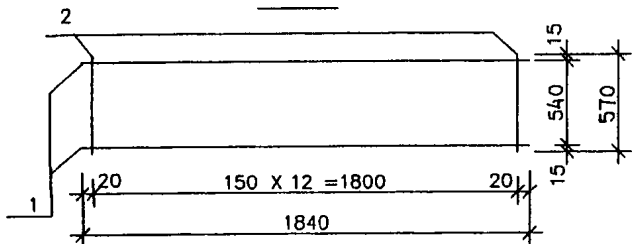


РИС.4

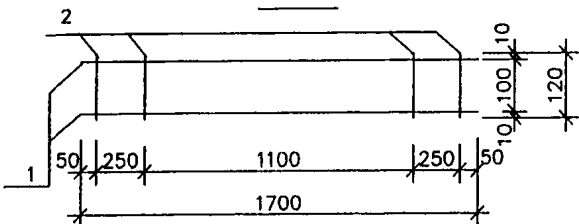


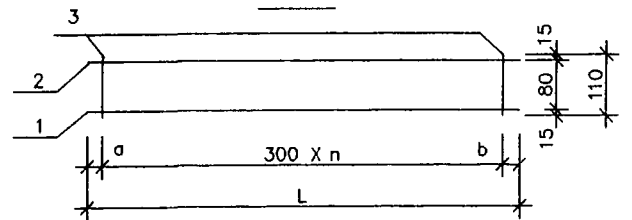
РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	K 6	1	\varnothing 12А III L=5920	2		10.51	10.95
		2	\varnothing 4Вр I L=160	30		0.44	
2	K 7	1	\varnothing 12А III L=5720	2		10.16	10.48
		2	\varnothing 4Вр I L=120	29		0.32	
3	K 8	1	\varnothing 10А III L=1840	2		2.27	3.91
		2	\varnothing 6А III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

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

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	Мурза	РС 1-7809
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	Баско	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	Комиссарова	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	Телесницкая	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	Комиссарова	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	Гуревич	

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

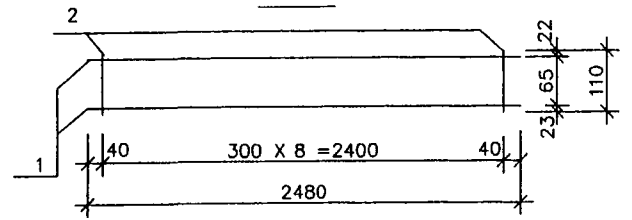


РИС.3

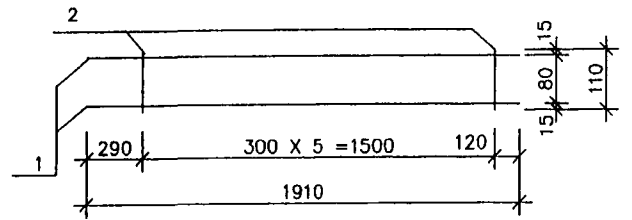


РИС.4

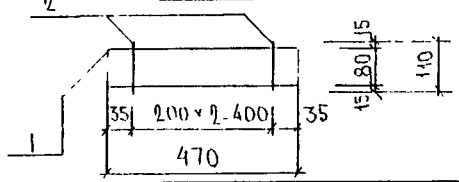


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 10	1	∅ 6A I L=2480	1		0.55	2.17
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53	
		3	∅ 4Bp I L=110	9		0.09	
	К 11	1	∅ 10A III L=2480	1		1.53	3.13
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53	
		3	∅ 4Bp I L=110	7		0.07	
	К 13	1	∅ 10A III L=1910	1		1.18	2.43
		2	∅ 10A III L=1910	1		1.18	
		3	∅ 4Bp I L=110	7		0.07	
2	К 12	1	∅ 10A III L=2480	2		3.06	3.15
		2	∅ 4Bp I L=110	9		0.09	
3	К 14	1	∅ 10A III L=1910	2		2.36	2.42
		2	∅ 4Bp I L=110	6		0.06	
4	К 41	1	∅ 10A III L=470	2		0.58	0.61
		2	∅ 4Bp I L=110	3		0.03	

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

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Иванов</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Иванов</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Иванов</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Иванов</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Иванов</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Иванов</i>

РС 1-7809

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
М Н И И Т Э П О С К		

РИС.1

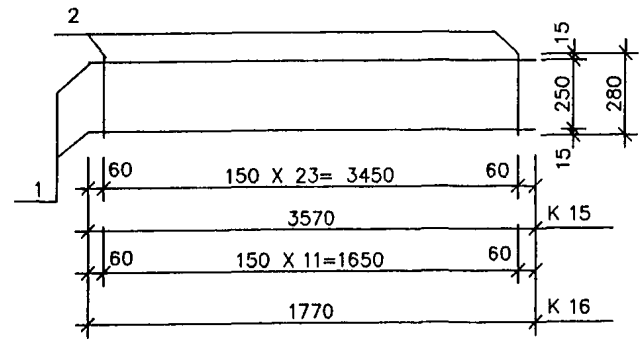
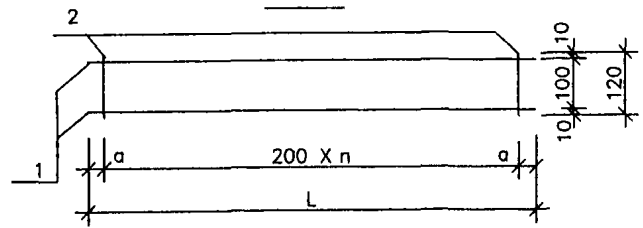


РИС.2



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

РИС.3

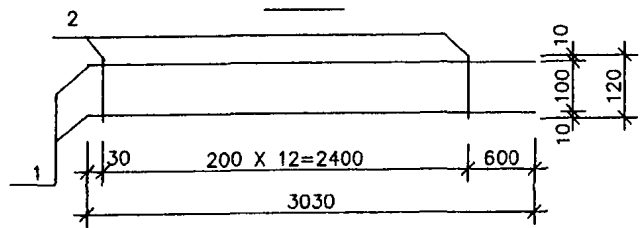


РИС.	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	K 15	1	∅ 10A III L=3570	2		4.41	
		2	∅ 6A III L=280	24		1.49	5.90
	K 16	1	∅ 10A III L=1770	2		2.18	
		2	∅ 6A III L=280	12		0.75	2.93
2	K 17	1	∅ 10A III L=4100	2		5.06	
		2	∅ 4Bp I L=120	21		0.23	5.29
	K 18	1	∅ 10A III L=4420	2		5.45	
		2	∅ 4Bp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

АРМАТУРА КЛАССА АIII, А I ПО ГОСТ 5781-81, Вp I ПО ГОСТ 6727-80.
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (КI-КТ).

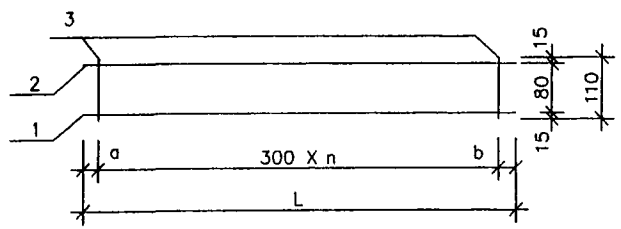
НАЧ.ОТД	ВАНАГ	<i>М.М.М.</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>Б.С.С.</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>К.С.</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Т.Т.</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>К.С.</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Г.Г.</i>

РС 1-7809

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1
М Н 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

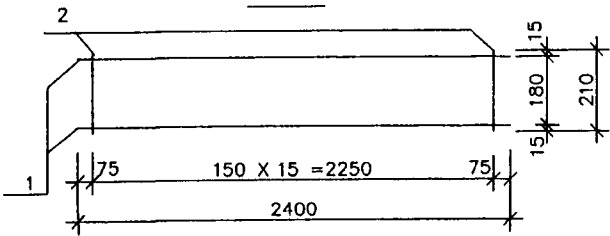


РИС.3

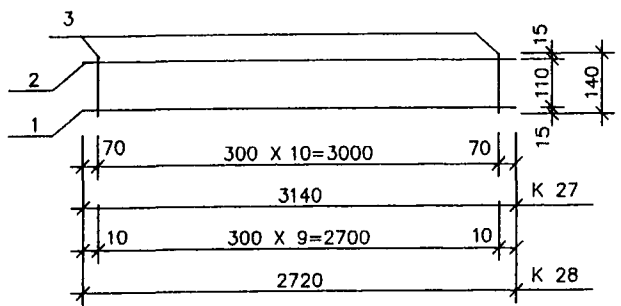


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 23	1	∅ 6A I L=1150	1		0.26	1.01
		2	∅ 10A III L=1150	1		0.71	
		3	∅ 4Bp I L=110	4		0.04	
	К 24	1	∅ 10A III L=1150	1		0.71	1.46
		2	∅ 10A III L=1150	1		0.71	
		3	∅ 4Bp I L=110	4		0.04	
	К 25	1	∅ 6A I L=990	1		0.22	0.87
		2	∅ 10A III L=990	1		0.61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

АРМАТУРА КЛАССА АИІ, А I ПО ГОСТ 5781-81, Вp I ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

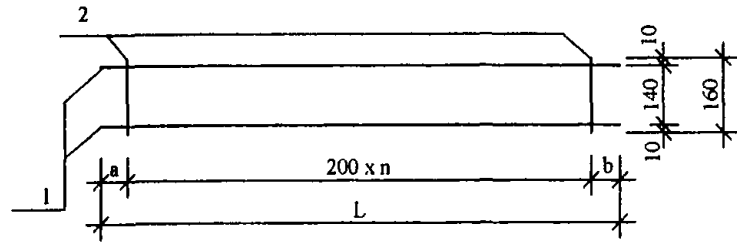
НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Мидан</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Флоид</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Хорош</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Эльза</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Светлана</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>В.Гуревич</i>

РС 1-7809

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

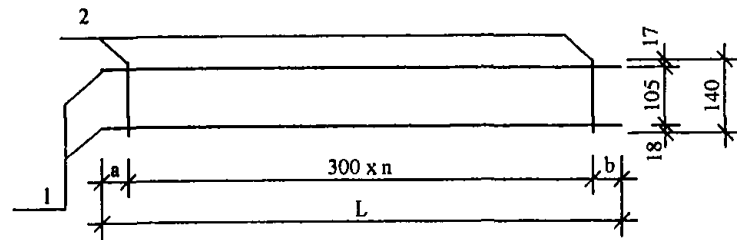
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1
М Н И Т Э П О С К		

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

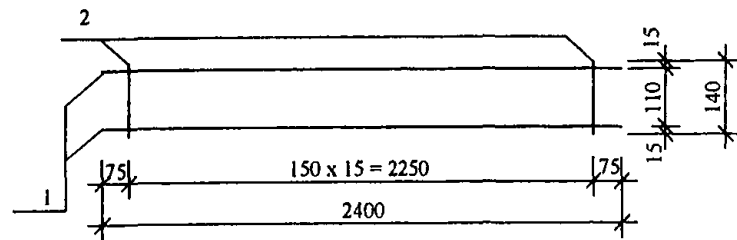


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 29	1	Ø 12А III L=5900	2		10,48	10,88
		2	Ø 4Вр I L=160	27		0,40	
	К 33	1	Ø 14А III L=5900	2		14,25	15,89
		2	Ø 8А III L=160	26		1,64	
	К 34	1	Ø 14А III L=5900	2		14,25	16,15
		2	Ø 8А III L=160	30		1,90	
	К 39	1	Ø 10А III L=790	2		0,97	1,03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

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

НАЧ ОТД	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК ГР	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ТОМИЛИН	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

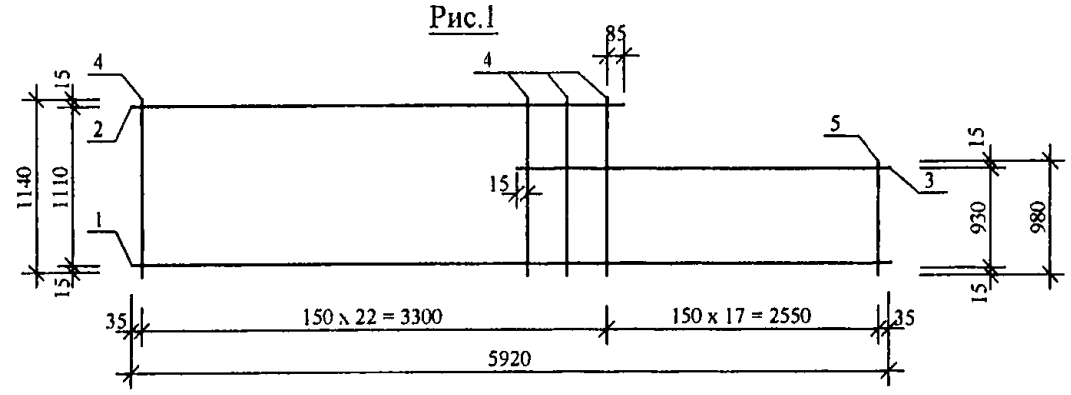


Рис.1

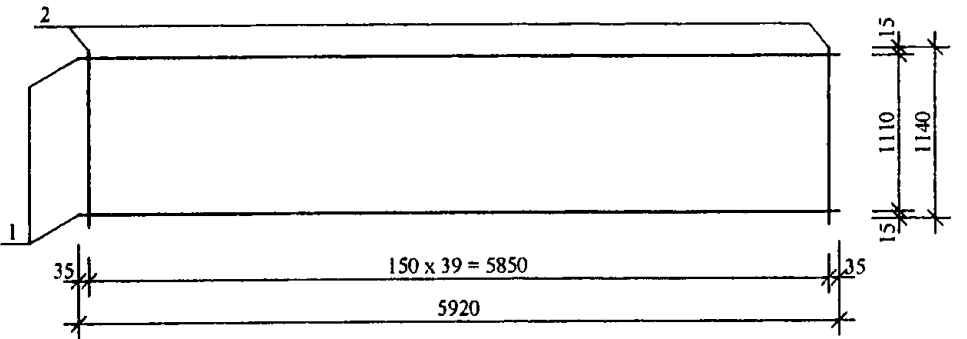


Рис.2

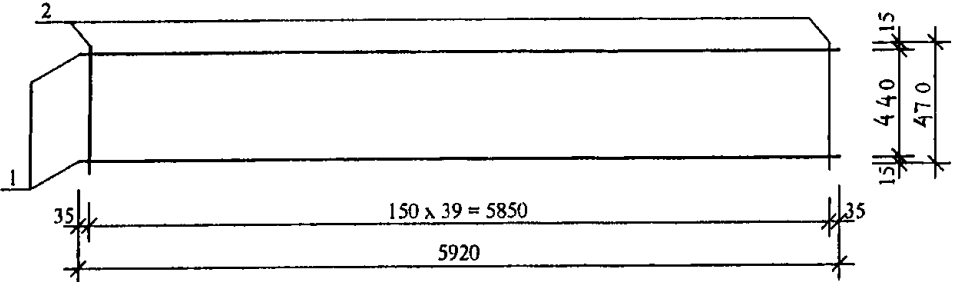


Рис.3

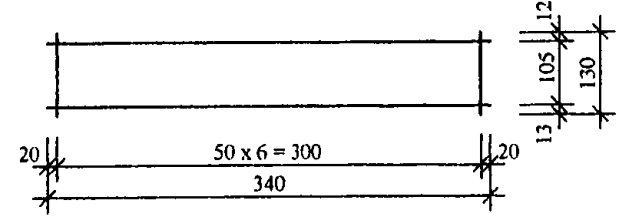


Рис.4

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

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

НАЧ ОТД	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ТОМИЛИН	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

PC 1-7809

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

РИС.1



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

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

НАЧ.ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

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

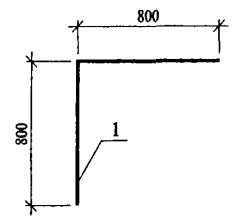


Рис. 2

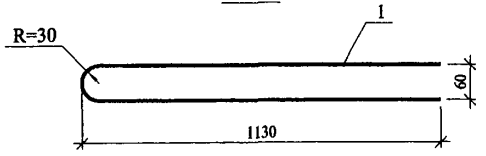


Рис. 3

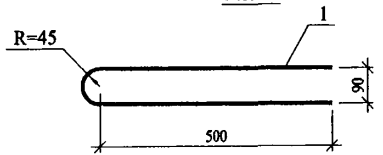


Рис. 4

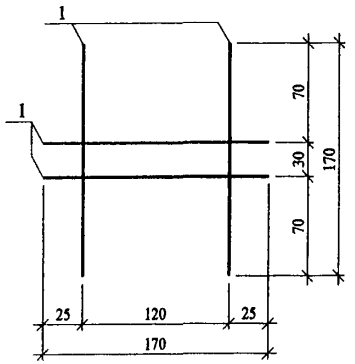


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	ГС	1	Ø12 АШ L=1600	1		1.42	1.42
2	ОС1-А	1	Ø10 АШ L=2300	1		1.42	1.42
3	ОС 5	1	Ø6 АШ L=1150	1		0.26	0.26
4	С 30	1	Ø6 АШ L=170	4		0.15	0.15

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

ИДЕ. № ПОДЦ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИДЕВ. №
--------------	----------------	---------------

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

РС 1-7809

Арматурные изделия
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

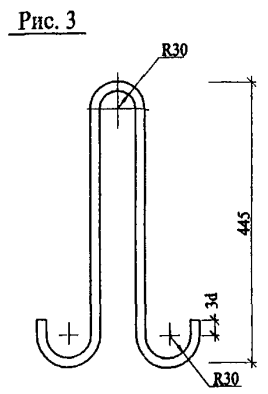
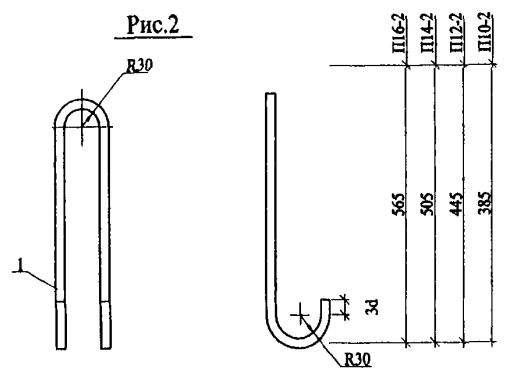
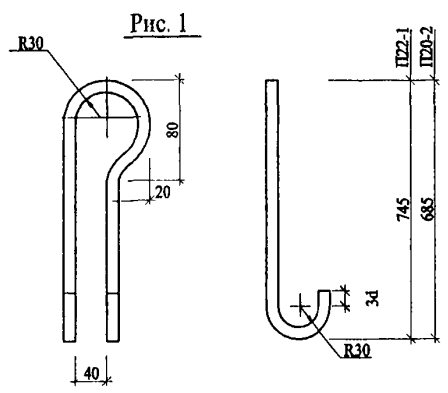


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	П22-1	1	∅ 22 AI L = 1800	1		5,37	5,37
	П20-2	1	∅ 20 AI L = 1670	1		4,12	4,12
2	П16-2	1	∅ 16 AI L = 1400	1		2,21	2,21
	П14-2	1	∅ 14 AI L = 1270	1		1,53	1,53
	П12-2	1	∅ 12 AI L = 1130	1		1,00	1,00
	П10-2	1	∅ 10 AI L = 1000	1		0,62	0,62
3	П12-12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

Арматура класса А I по ГОСТ 5781-82

ИЗД. № ПОДЦ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИН. №

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

РС 1-7809.

ПЕТАИ
 Сборочный чертёж

Стадия	Лист	Листов
Р		
МНИИТЭП ОСК		

Рис. 1

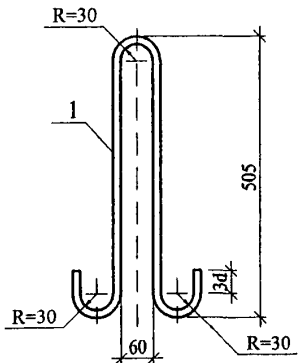


Рис. 2

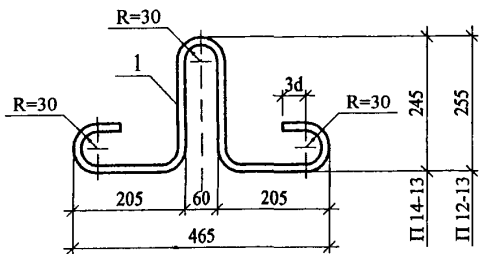


Рис	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	П 14-3	1	Ø14 А I L = 1270	1		1.53	1.53
2	П 14-13	1	Ø14 А I L = 1130	1		1.36	1.36
	П 12-13	1	Ø12 А I L = 1130	1		1.00	1.00

Арматура класса А I по ГОСТ 5781-82

ИЗД. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИСХ. ИВВ. №

Нач. отд.	Ванаг	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Баско	<i>[Signature]</i>
Рук гр.	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Разработ.	Золотарев	<i>[Signature]</i>
Проверил.	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Норм.контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809

Петли
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

Рис. 1

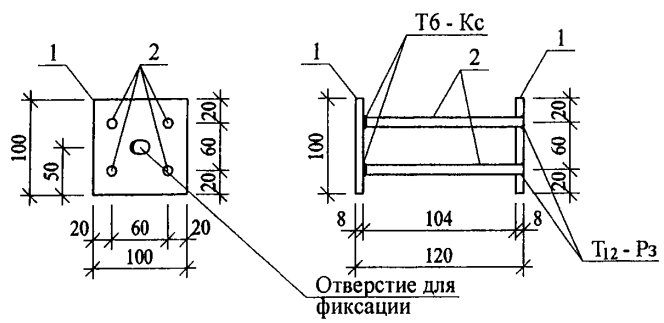


Рис. 2

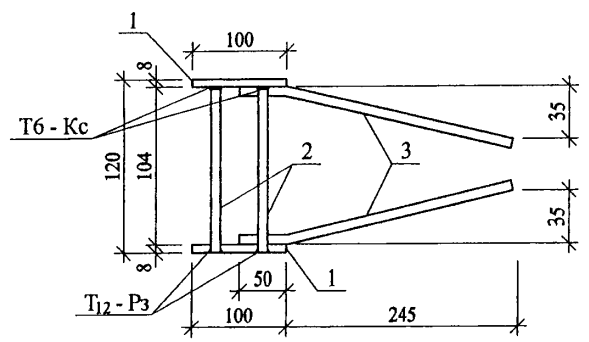
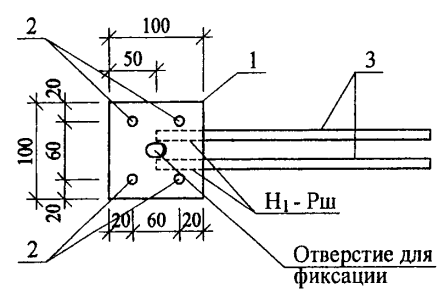


Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 100*	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	1.57
		2	Ø 10 А 400 с L = 150	4		0.31	
2	М 100* и	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	2.31
		2	Ø 10 А 400 с L = 150	4		0.31	
		3	Ø 10 А 400 с L = 300	4		0.74	

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.

ИЕНД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЕЛМ. ИНГ. №

Нач. отд.	Ванаг	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Баско	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Разработ.	Золотарев	<i>[Signature]</i>
Проверил	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Норм.контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809

Закладные детали
Сборочный чертёж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

Рис. 1

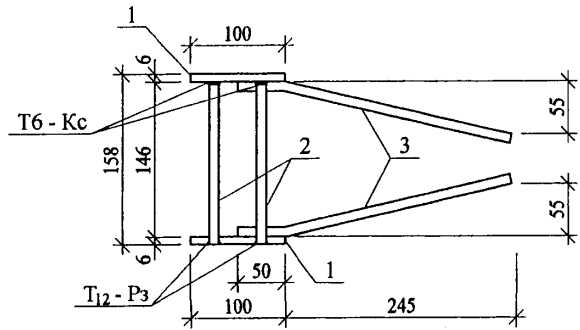
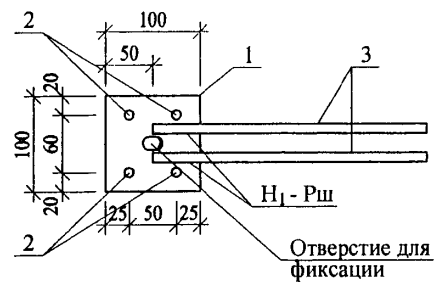


Рис. 2

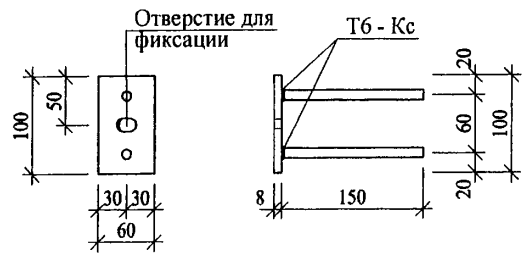


Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 34у*-1и	1	- 100 x 6 L = 100	2		0,94	2,07
		2	Ø 10 А 400 с L = 160	4		0,39	
		3	Ø 10 А 400 с L = 300	4		0,74	
2	М 1	1	- 60 x 8 L = 100	1		0,38	0,59
		2	Ø 10 А 400 с L = 165	2		0,21	

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.

ИЗД. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЗМ. №
--------------	----------------	--------------

Нач. отд.	Ванаг	<i>Иван</i>
Гл. спец.	Баско	<i>Баско</i>
Рук. гр.	Комиссарова	<i>Комиссарова</i>
Разработ.	Золотарев	<i>Золотарев</i>
Проверил	Комиссарова	<i>Комиссарова</i>
Норм.контр.	Гуревич	<i>Гуревич</i>

РС 1-7809

Закладные детали
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

Рис. 1

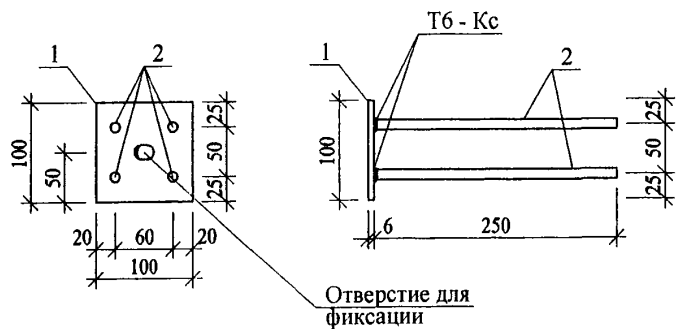


Рис. 2

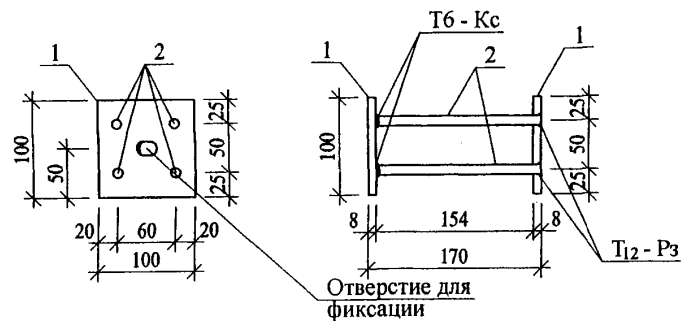


Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 11	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	1.12
		2	Ø 10 А 400 с L = 265	4		0.65	
2	М 34-у	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	1.72
		2	Ø 10 А 400 с L = 185	4		0.46	

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.

ВЗЛМ. ИВВ. №

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИВВ. №. ПОДП.

Нач. отд.	Ванаг	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Баско	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Разработ.	Золотарев	<i>[Signature]</i>
Проверил	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Норм.контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809

Закладные детали
Сборочный чертёж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК

Рис. 1

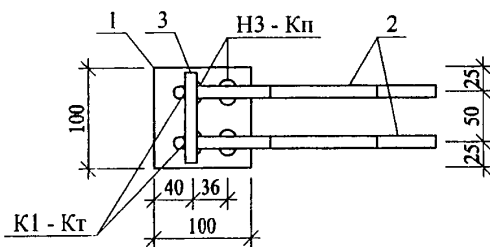
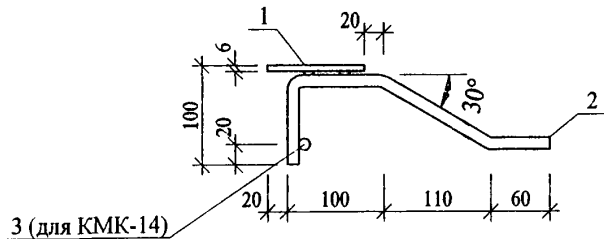


Рис. 2

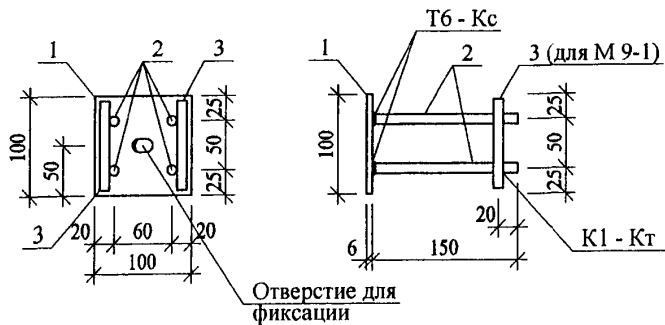


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	КМК-14	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	0.96
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0.49	
	КМК-14чс	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	1.02
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0.49	
		3	Ø 10 А 400с L = 90	1		0.06	
2	М 9	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	0.88
		2	Ø 10 А 400с L = 165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

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЕЗМ. ИЗМ. №

РС 1-7809

Нач. отд.	Ванаг	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Баско	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Разработ.	Золотарев	<i>[Signature]</i>
Проверил	Комиссарова	<i>[Signature]</i>
Норм. контр.	Гуревич	<i>[Signature]</i>

Закладные детали
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

РИС.1

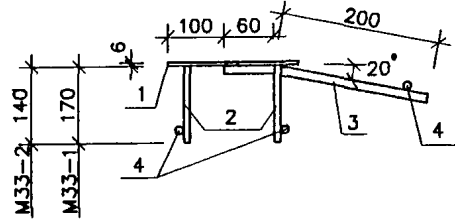
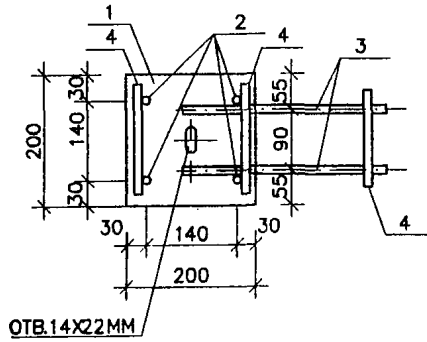


РИС.2

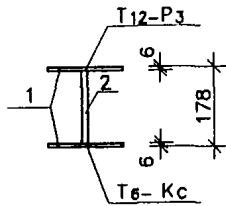
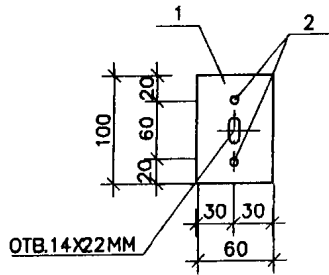


РИС.	МАРКА	ГОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА	
1	М 33-1	1	-200 X 6 L=200	1		1.89	3.34	
		2	Ø 10 А 400с L=185	4		0.48		
		3	Ø 12 А 400с L=260	2		0.46		
		4	Ø 12 А 400с L=190	3		0.51		
	М 33-2	1	-200 X 6 L=200	1		1.89		3.23
		2	Ø 10 А 400с L=150	4		0.37		
		3	Ø 12 А 400с L=260	2		0.46		
		4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

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

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ		РС 1-7809		
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО				
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ				
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р.	1	1
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ		М Н И И Т Э П О С К		

ШИФР	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во листов	ДАТА										
			ввода	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										
			<table border="1"> <tr> <td>Стадия</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">МНИИТЭП ОСК</td> </tr> </table>		Стадия	Лист	Листов	Р			МНИИТЭП ОСК		
Стадия	Лист	Листов											
Р													
МНИИТЭП ОСК													