

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

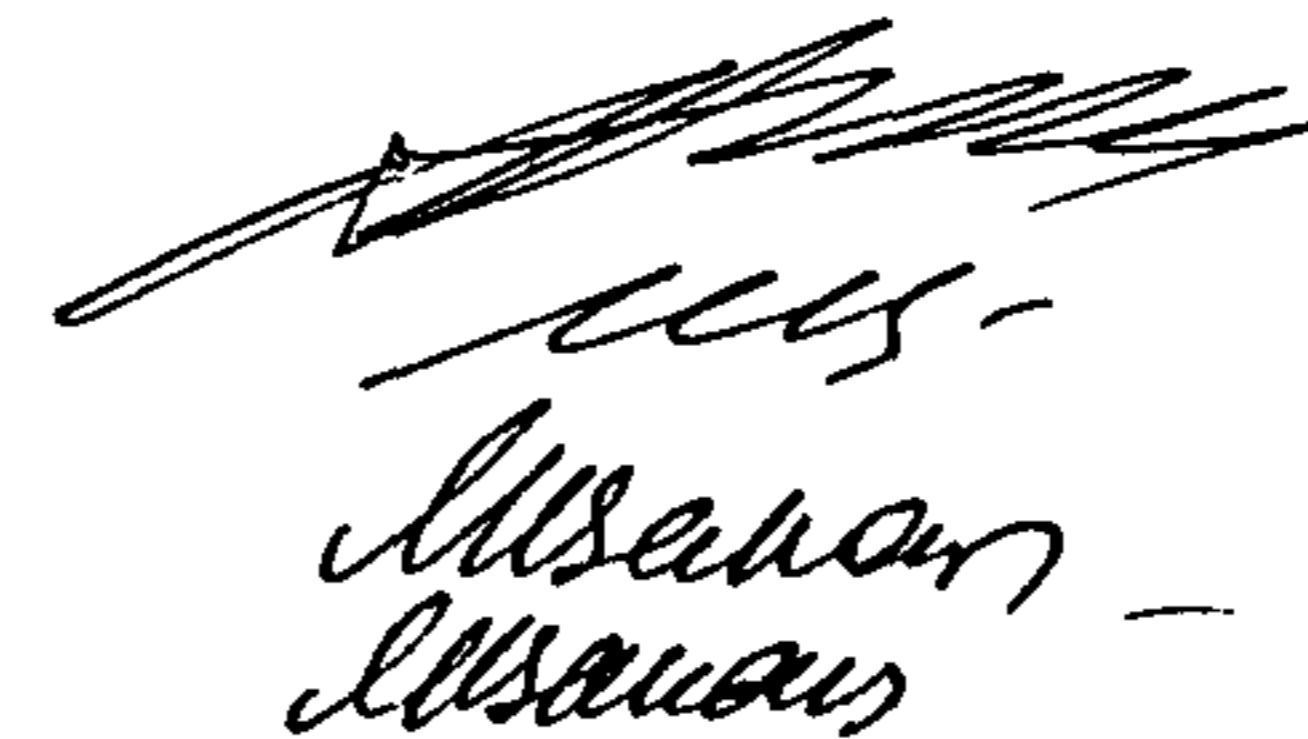
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

**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. Ванаг  
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		



1. Настоящий альбом РС 1-7809. содержит рабочие чертежи панелей внутренних отен чердачных и машинных помещений лифтов, предназначенных для жилых домов серии П44Т производства АО АСК-1 с учетом требований по предотвращению прогрессирующего обрушения при чрезвычайных ситуациях (Дополнение 25)
2. Изделия запроектированы с учётом их изготовления в горизонтальных формах. Перевод изделий из горизонтального положения в вертикальное производится без помощи кантователя (для РЗЖБК)
3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01-84.\*
4. Панели должны 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 выеме из формы и ороков монтажа здания, должна быть не менее 70% - в летнее время и не менее 85% - в зимнее время от класса по прочности на сжатие.  
При этом предприятие-изготовитель обязано гарантировать достижение бетоном проектной прочности, соответствующей его классу в возрасте 28 суток.
7. Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов и отдельных стержней, собираемых в объёмный каркас в кондукторе и соединенных в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /К1-КТ/.  
Каркасы и сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, АП /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-1 /ГОСТ 6727-80/.  
Каркасы устанавливаются большим диаметром к подносу.  
Качество изготовления арматурных каркасов и сеток должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.
8. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматурной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпо2 /ГОСТ 5781-82/.  
В случае применения стали СтЗпо2 завод-изготовитель обязан предупредить заказчика о запрещении подъёма изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°C.

\*) Для изделий АВ4 1442-1-ЧС; АВ4 1445-1-ЧС; АВ4 1442-2 ЧС и АВ4 1442-3 ЧС марка по морозостойкости F100. Марка водонепроницаемости W4.

9. В изделиях предусмотрены сварные закладные детали, чертежи которых приведены в настоящем альбоме.  
Для изготовления закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 535-88/ и арматурная сталь .  
Класс 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 упругую 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".
11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80\* п.3.9.
12. Качество отделки поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.0-83\* - А4
13. Подъём, погрузка и выгрузка панелей должны производиться краном с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений, обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах и соблюдением мер, исключающих возможность повреждения изделий.
14. Изделия должны храниться на окладе в вертикальном положении рассортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах. Панели перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность панелей и сохранность лицевых поверхностей.
15. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80\*, ГОСТ 13015.0-83\*.

ИЛЧ ОТД	ВАНАГ	<i>Шуш</i>	РС 1-7809 ПЗ	СТАЛИЯ	ЛИСТ	ИСТО
ГЛ. СПЕЦ	БАСКО					
			Пояснительная записка	МНИЦТЭП ОСК		

16. Перед применением в строительстве панели должны быть испытаны неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80<sup>х</sup> 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 КО, что соответствует СНиП 21-01-97\* "Пожарная безопасность зданий и сооружений".
18. Исходное сырьё должно применяться с обязательным радиологическим контролем.
19. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.
20. Принятое обозначение по маркировке узлов.

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

?? П.П.	МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ГОСТ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ПРОЕКТУ	ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЙ	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЙ						ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>									
				РАЗМЕРЫ ММ			ПЛОЩАДЬ М <sup>2</sup>	ОБЪЕМ М <sup>3</sup>	ПРОЕКТИР. МАССА Т	ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН $\gamma = 2400 \frac{кг}{м^3}$		ТИП КОНСТРУКЦИЙ	№ СТРАНИЦ Р.Ч.						
				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	6,07	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									11,22
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									

СОГЛАСОВАНО  
 ГЛ. ИНЖ. М.С. ЯНКО  
 ГИП МАСТ. МАКАКОВА  
 17.04.04г  
 ПОДПИСЬ В ДАТУ  
 ВЗАМ. ПЕРВ. №  
 ИЕНД. № ПОДЛ.

ДОГОВОР 1-148


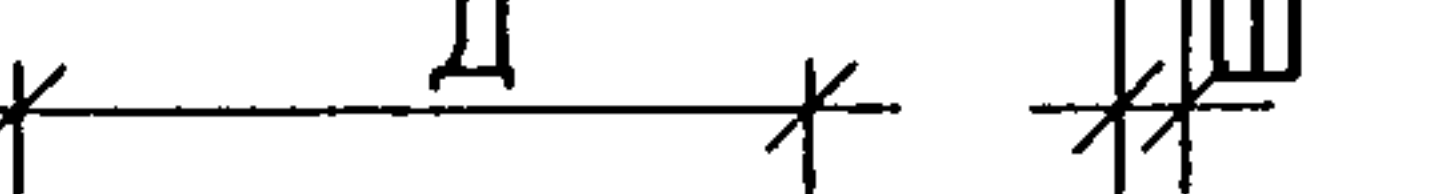
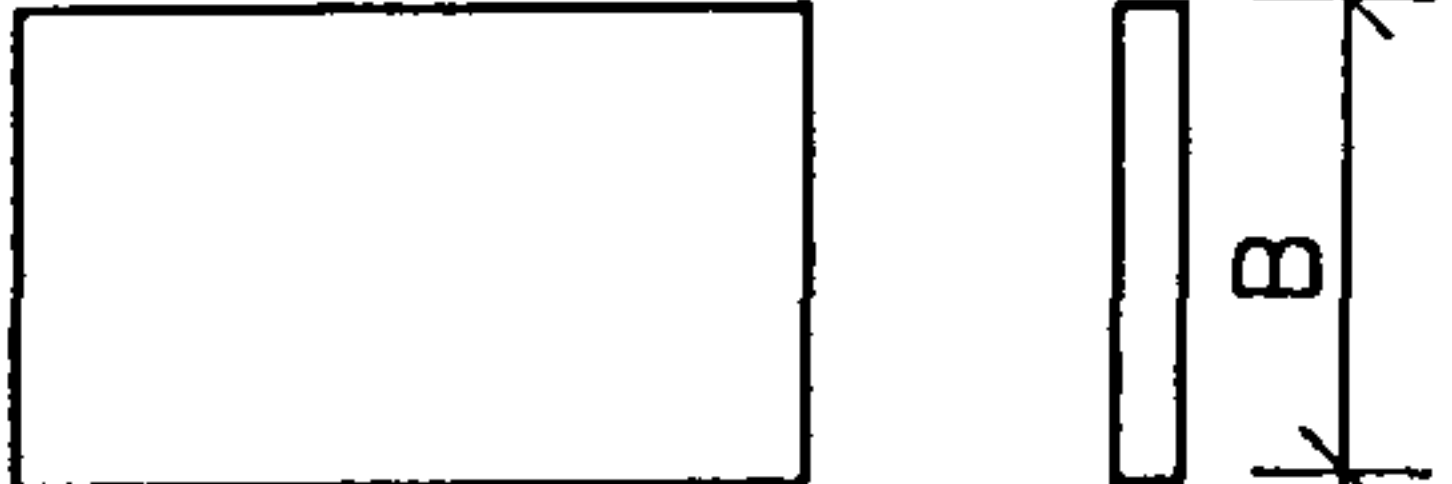
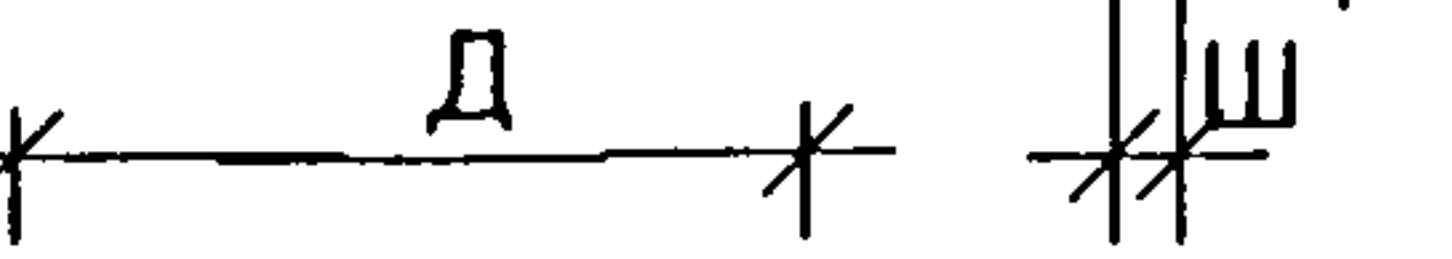
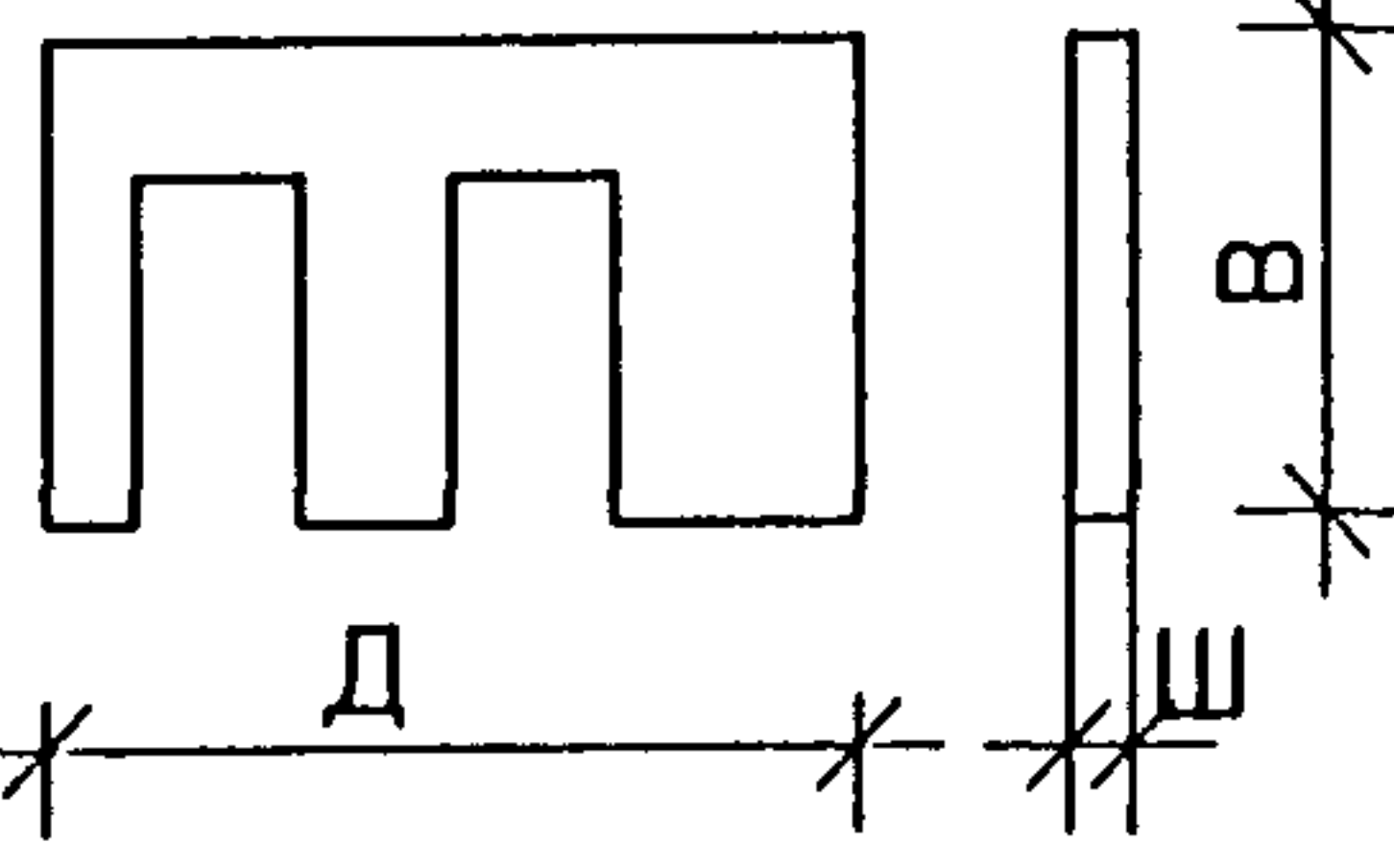
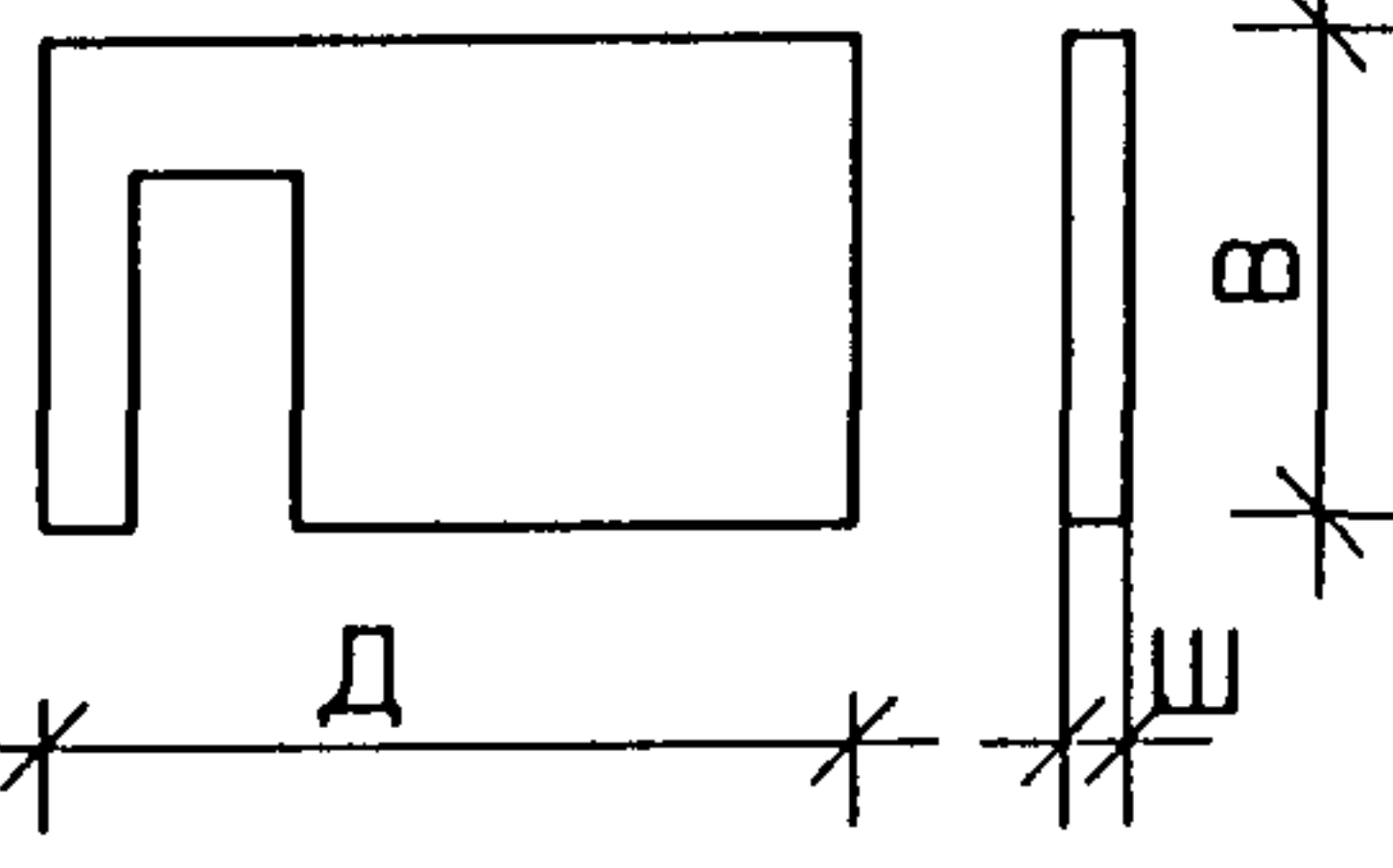
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809. НИ.

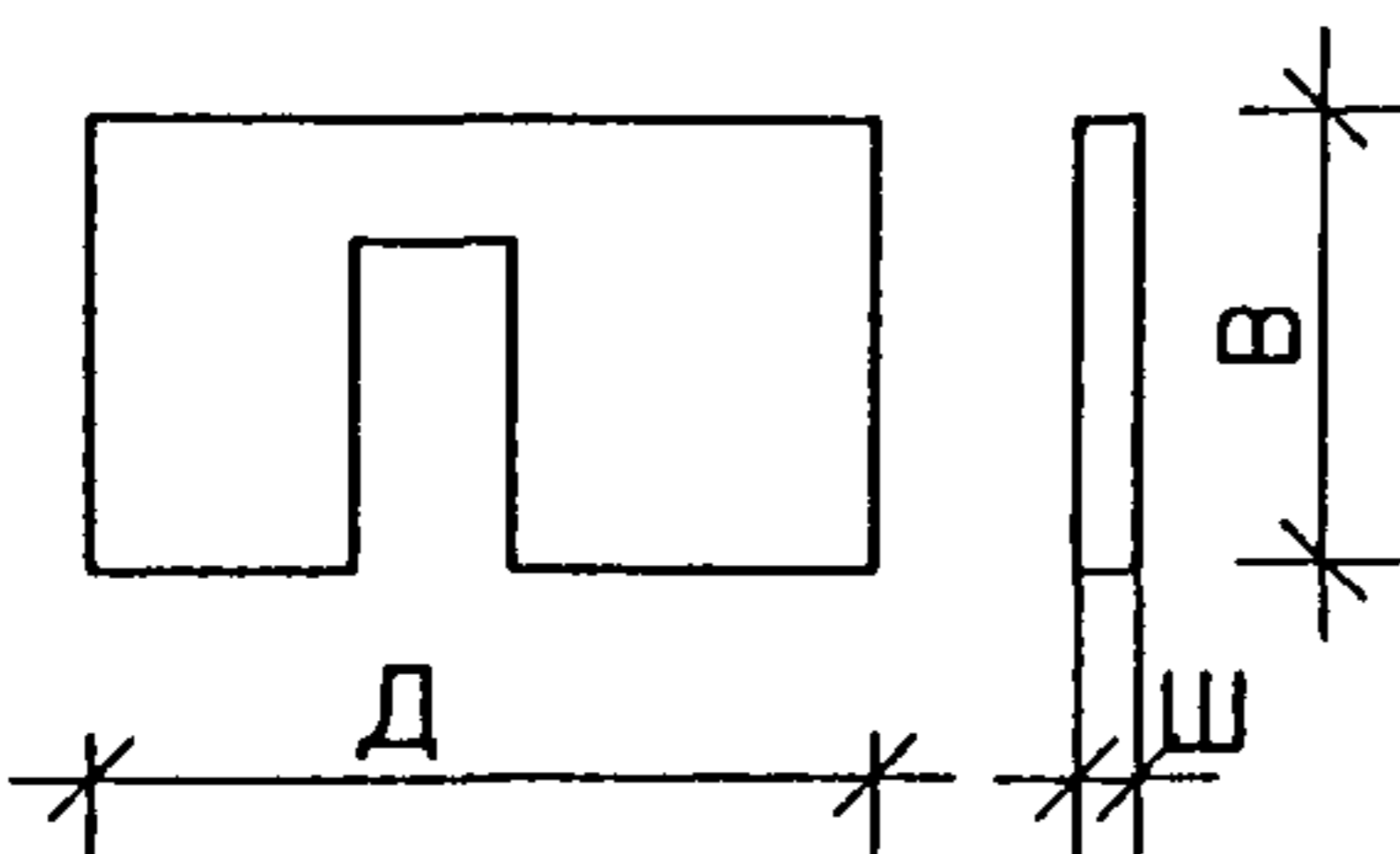
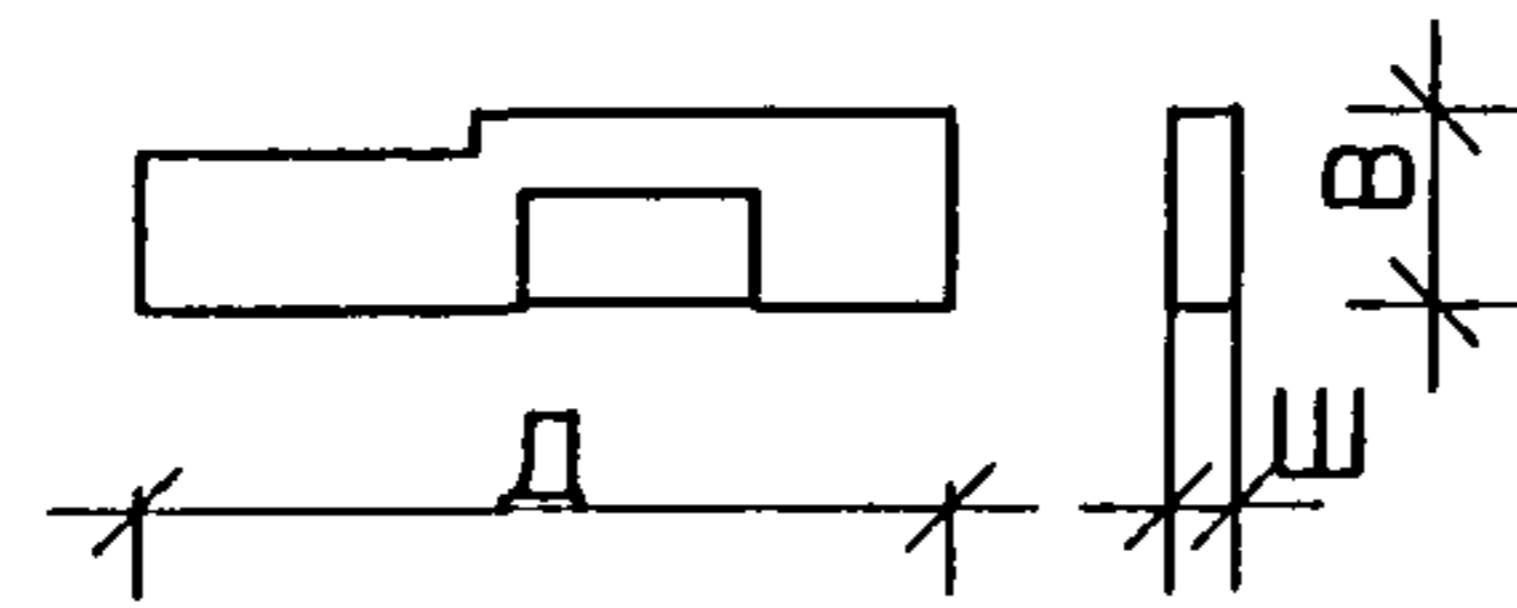
НОМЕНКЛАТУРА  
ИЗДЕЛИЙ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
МНИИТЭП ОСК		



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

ВЕР. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВВ. №

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	11,93	1,80	4,32	1,80									34,35
14		ЛВМ 1458-2-ЧС		5800	140	1180	4,94	0,68	1,63	0,68									25,26

КЕД. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВВ. №



№№ п/п	Марка панели	Изделия арматурные																	Изделия закладные								Расход стали			
		Арматура класса																	Арматура класса			Прокат марки					Общий	на м <sup>2</sup> 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						Всего	
		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				18.41	29.15			10.51	21.20	3.16		34.87		3.63	3.63	67.65		5.44	5.44		4.23	2.52		6.75	12.19	79.84	5.69	

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

Нач. отд. Ваняг  
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		

№№ п/п	Марка панели	Изделия арматурные																	Изделия закладные							Расход стали				
		Арматура класса																	Арматура класса			Прокат марки							Общий	на м <sup>2</sup> 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					Всего		
		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			
9	ЛВЧ 1860-13-ЧС	10.74					18.41	29.15			10.51	18.36	3.16		32.03		3.63	3.63	64.81	0.97	7.00	9.02	1.89	6.11	1.26	4.06	13.32	22.34	87.15	6.21
10	ЛВМ 1458-1-ЧС				4.00		14.09	18.09			10.16	30.55	1.53	3.80	46.04		1.68	1.68	65.81	1.94	7.68	9.62	3.78	0.94	2.52	9.86	17.10	26.72	92.53	7.16
11	ЛВЧ 1442-2-ЧС			5.78			3.74	9.52				35.11	3.69	5.06	43.86	1.35	0.90	2.25	55.63		3.62	3.62		0.94		4.56	5.50	9.12	64.75	12.38
12	ЛВЧ 1442-3-ЧС			2.89			5.57	8.46				30.65	2.16	2.54	35.35	1.35	1.00	2.35	46.16		4.11	4.11		1.88	3.78	2.28	7.94	12.05	58.21	8.73
13	ЛВЧ 1445-1-ЧС			3.06			9.12	12.18				26.69			26.69		1.32	40.19	2.85		2.85	2.85		1.88	3.78		5.66	8.51	48.70	5.58
14	ЛВЧ 1442-1-ЧС			3.06			8.49	11.55				23.94			23.94		1.21	1.21	36.70		1.51	1.51		1.41			1.41	2.92	39.62	4.89

ВЗАМ. ИНВ. №

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИНД. № ПОДЛ

РС 1-7809 РС.

Лист

2



ИВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВА. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.	
					01	02	03	04	05	06	07		
				ДОКУМЕНТАЦИЯ									
А3			РС 1-7809 01 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X								
			РС 1-7809 02 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		X							
			РС 1-7809 03 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			X						
			РС 1-7809 04 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				X					
			РС 1-7809 05 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					X				
			РС 1-7809 06 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						X			
			РС 1-7809 07 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							X		
			РС 1-7809 ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X		
			РС 1-7809 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X		
			РС 1-7809 Ч.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X		
			РС 1-7809 ЧА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X		

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>М.С.</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Н.С.</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВ	<i>К.С.</i>
РАЗРАБ.	КОМИССАРОВ	<i>К.С.</i>
ПРОВЕРИЛ	КОМИССАРОВ	<i>К.С.</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Г.С.</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

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ  
 1 1 2

МНИИТЕП  
 - ОСК

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

ИВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВА. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.	
					01	02	03	04	05	06	07		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ									
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*-И	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 12-10						3			
		15		П 10-2					2		2		

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

ЛИСТ  
2

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

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

ФОРМАТ	ЗОНА	Позиц	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ							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	ВВЧ 1860 6 Ч	ВВЧ 1860 7 Ч	ВВЧ 1860 8 Ч	ВВЧ 1860 9 Ч	ВВЧ 1860 10 Ч	ВВЧ 1458 А Ч	ВВЧ 1860 11 Ч		
					РС 1-7809 01-07 СБ.							ЛИСТ	3	

ФОРМА 18 ГОСТ 2 113-75

ФОРМАТ А4

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

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		ГНУТЫИ КАРКАС ГК 5	1									
		44		ГК 8	1									
		45		ГК 9	1									
		47		СЕТКА С 30	2	4	2	2	2		2			
					МАРКА	ВВЧ 1860 6 Ч	ВВЧ 1860 7 Ч	ВВЧ 1860 8 Ч	ВВЧ 1860 9 Ч	ВВЧ 1860 10 Ч	ВВЧ 1458 А Ч	ВВЧ 1860 11 Ч		
					РС 1-7809 01-07 СБ.							ЛИСТ	4	

ФОРМА 18 ГОСТ 2 113-75

ФОРМАТ А4



ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ							ПРИМЕЧ		
					01	02	03	04	05	06	07			
				СТЕРЖНИЦ										
				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 0,12 кг						4				
		57		∅ 14 L=1900		2								
				СТАЛЬ КЛАССА АI ГОСТ 5781-82										
		58		∅ 5AII L=600	2	2								
		59		L=3860		6								
		60		L=3500		2								
		61		L=1060		6								
		62		L=900		2								
					МАРКА	ВЧ 1860 6 К	ВЧ 1860 7 К	ВЧ 1860 8 К	ВЧ 1860 9 К	ВЧ 1860 10 К	ВМ 1458 2 К	ВЧ 1860 11 К		
										РС 1-7809 01-07 СБ.		ЛИСТ	5	

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ							ПРИМЕЧ	
					01	02	03	04	05	06	07		
		64		∅ 5AII 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	ВЧ 1860 6 К	ВЧ 1860 7 К	ВЧ 1860 8 К	ВЧ 1860 9 К	ВЧ 1860 10 К	ВМ 1458 2 К	ВЧ 1860 11 К	
										РС 1-7809 01-07 СБ.		ЛИСТ	6

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.		
					01	02	03	04	05	06	07			
				МАТЕРИАЛЫ										
				ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН В 22.5; м³	3.02	2.53	1.19	1.26	0.55	4.94	0.55			
		80		ДЕРЕВЯННЫЕ АНТИСЕПТИРОВАННЫЕ ПРОБКИ СЕЧ. 160*80*40 ШТ		4								
		81		Р 4 И						1				
					МАРКА	ИВЧ 1860-6-4С	ИВЧ 1860-7-4С	ИВЧ 1860-8-4С	ИВЧ 1860-9-4С	ИВЧ 1860-10-4С	ИВМ 1458-2-4С	ИВЧ 1860-11-4С		
					РС 1-7809 01-07 СБ.							ЛИСТ	7	

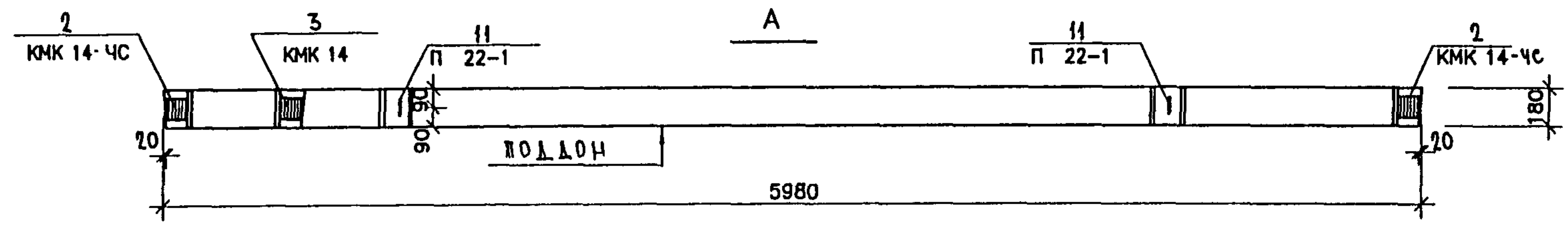
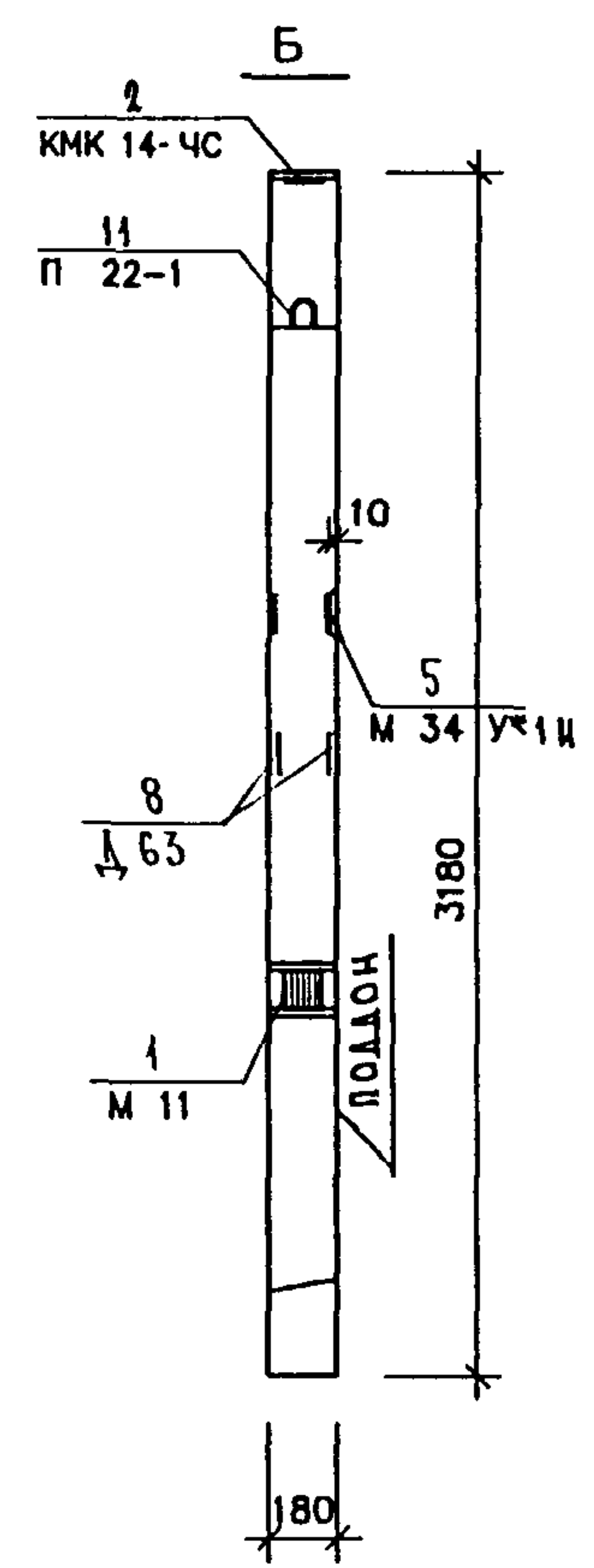
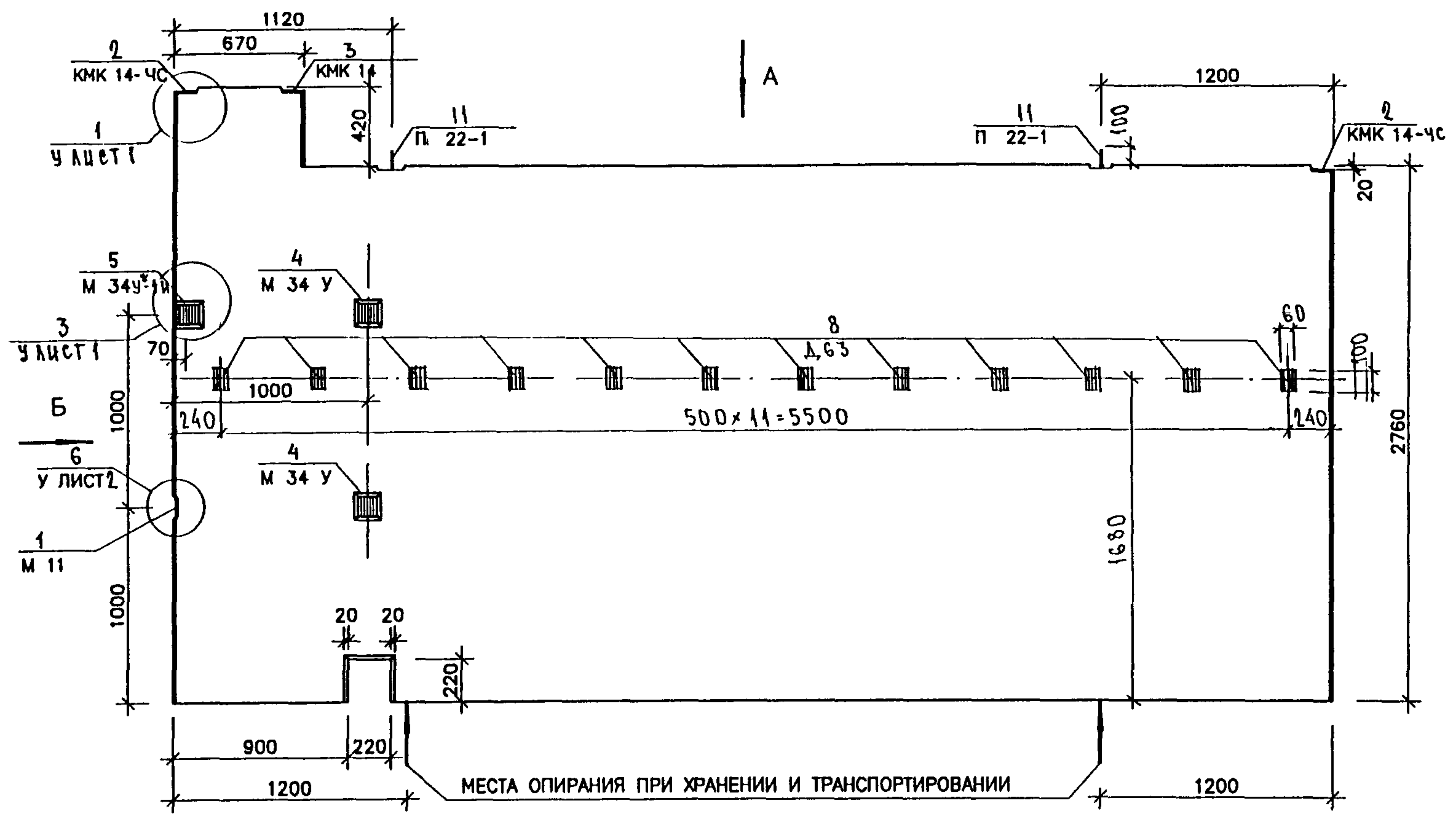
ФОРМАТ А4

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

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

ФОРМАТ А4

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75



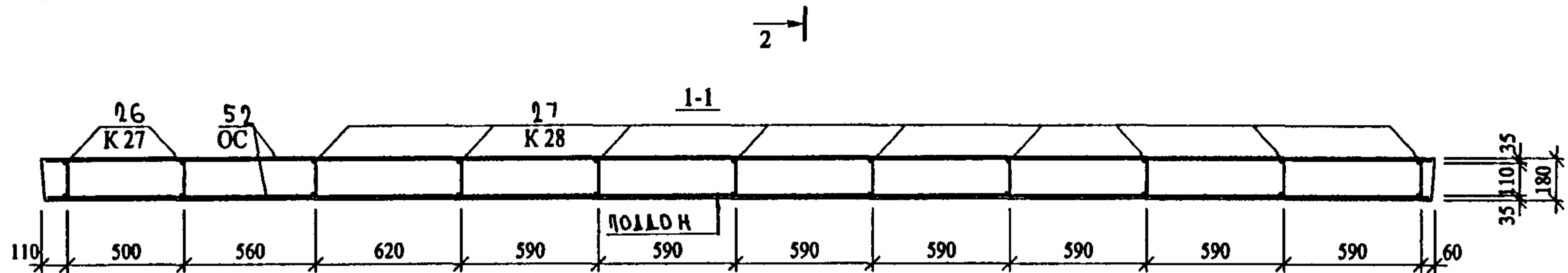
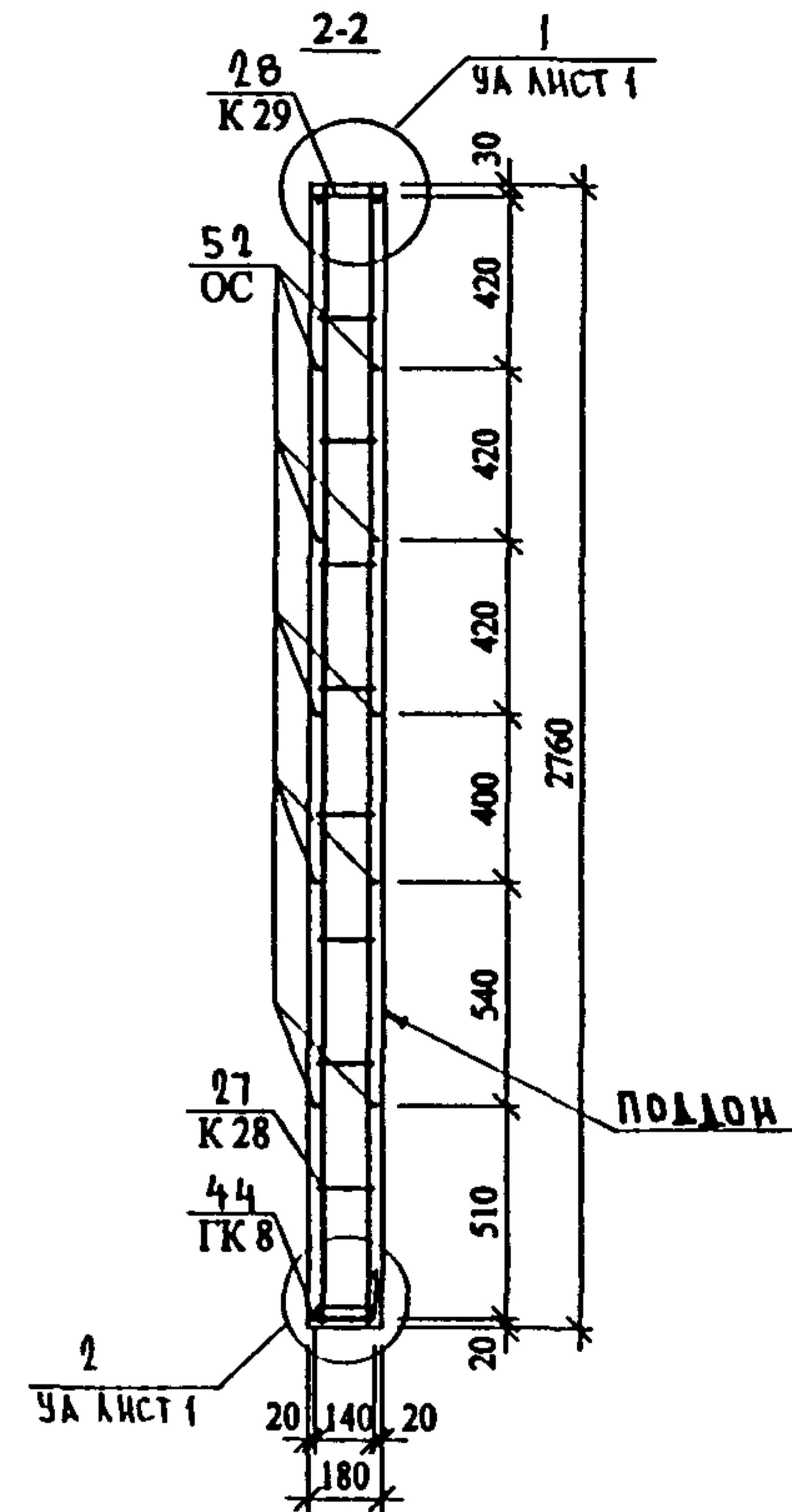
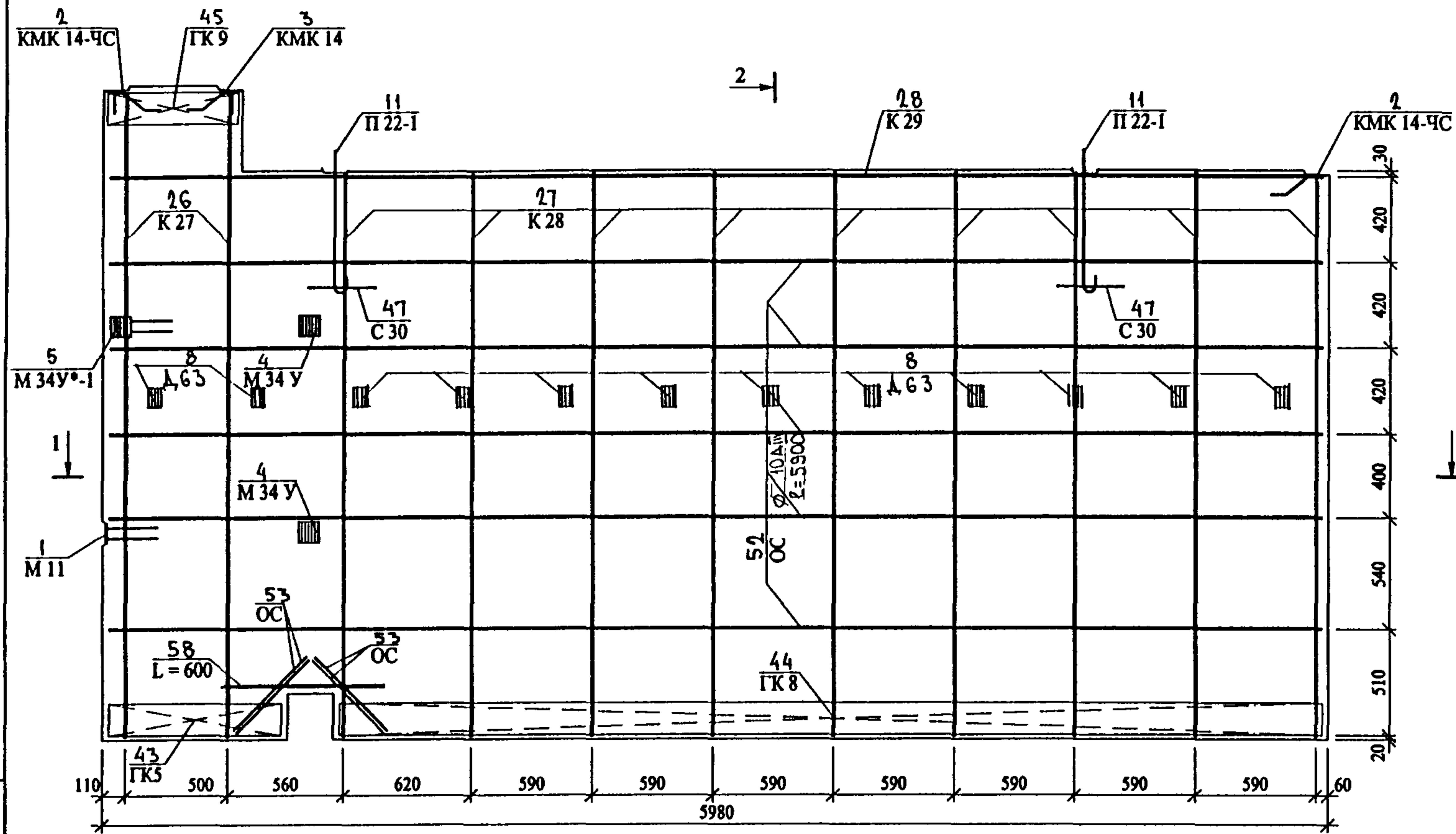
Инж. Подол.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Согласование	
			ПЛИЖИ 1 ЯНКО	<i>[Signature]</i>
			ГИП М. И. МАКЛАКОВА	<i>[Signature]</i>
			ГИП М. Г. ЛАТОВЕР	<i>[Signature]</i>

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. 01 СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1860-6-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1	2
	М Н И И Т Э П О С К		



### Схема армирования ЛВЧ 1860-6-ЧС

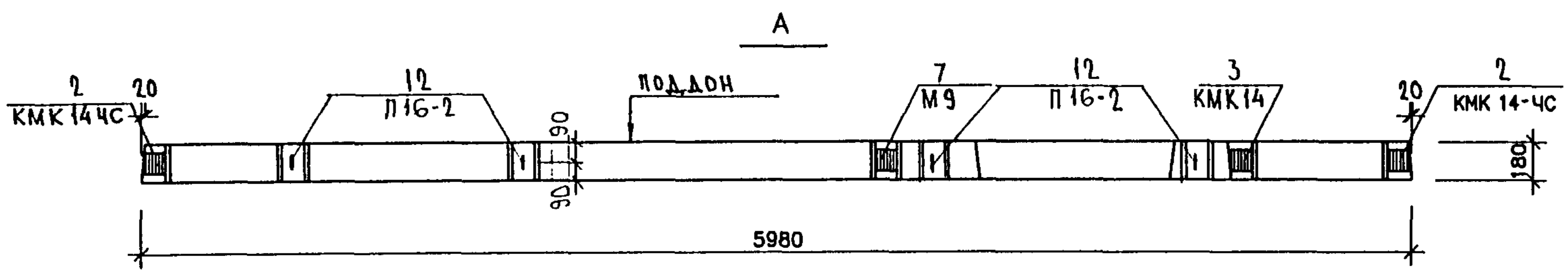
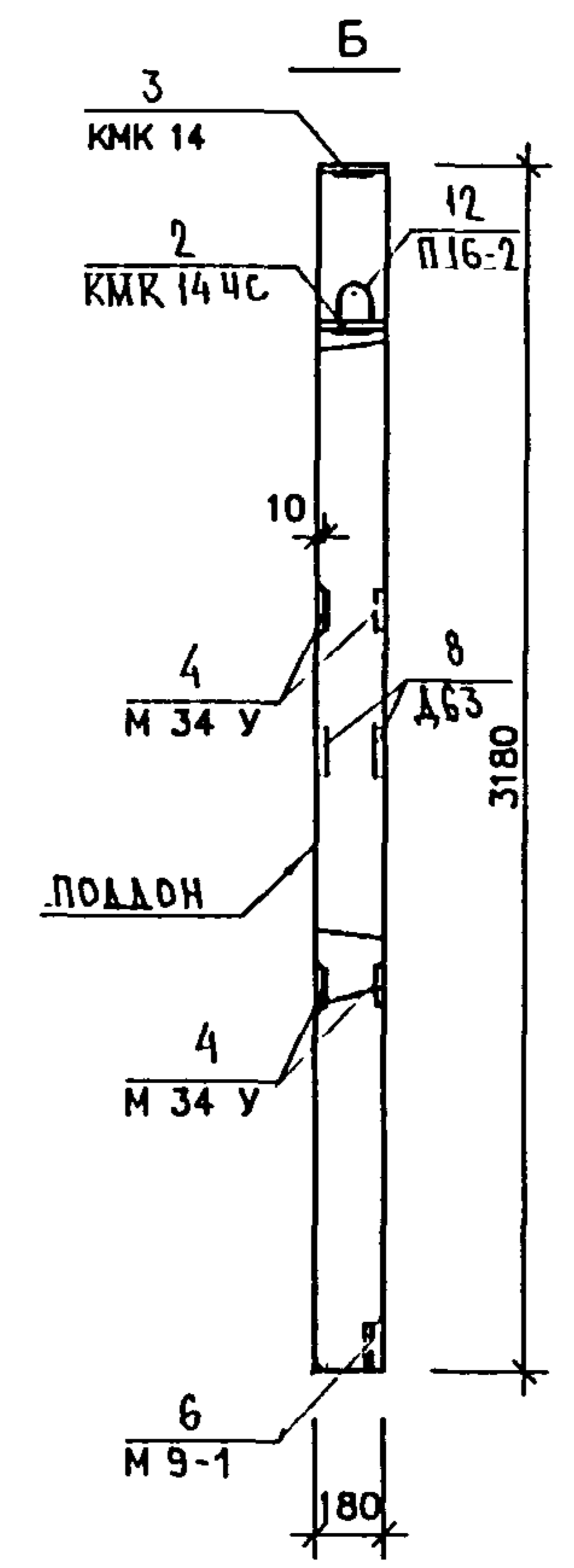
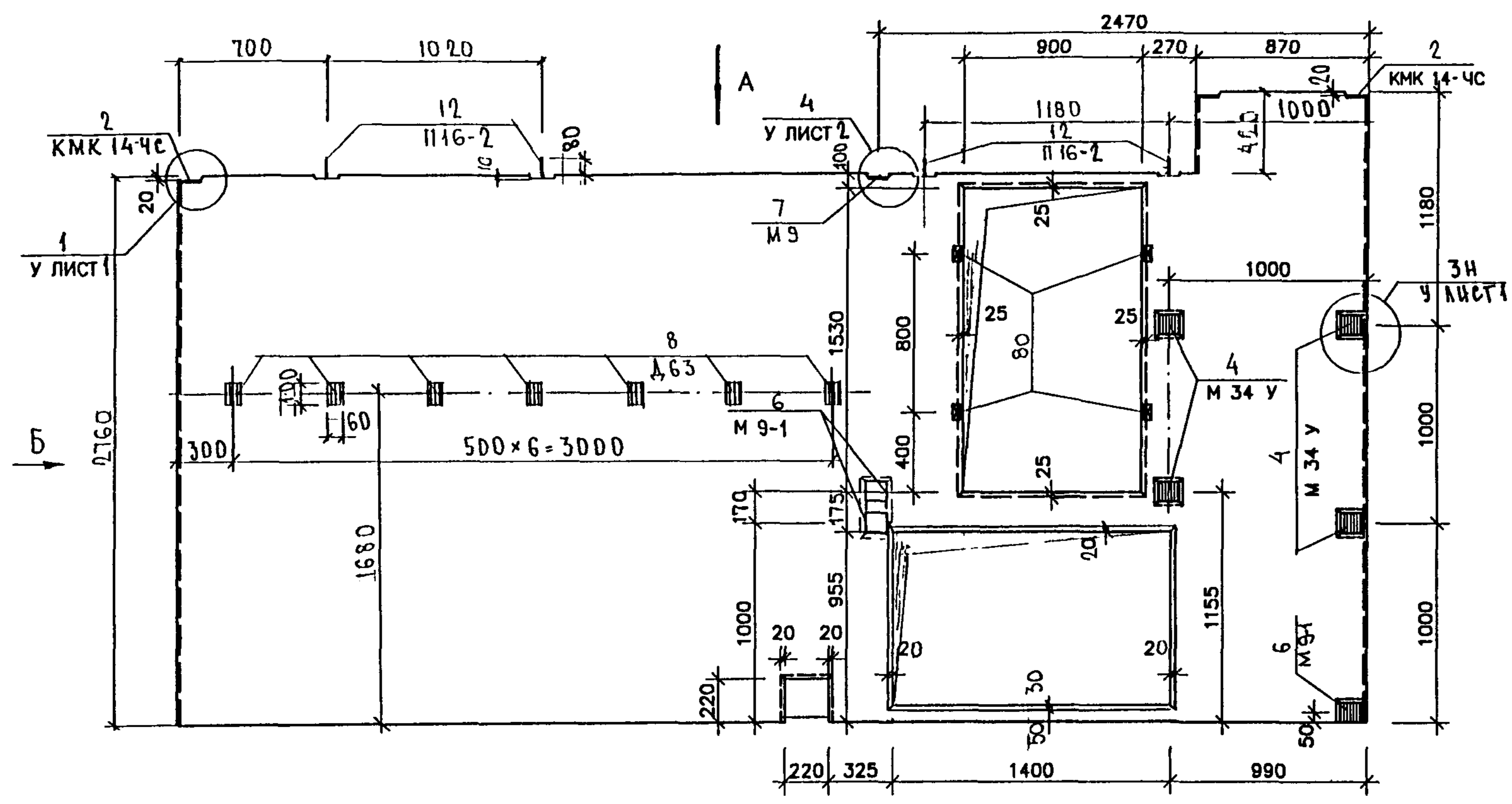


КАРКАСЫ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДЛОЖУ.

Инд. № ПОДЛ.
ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗАМ. ЛИН. №

ОСК®





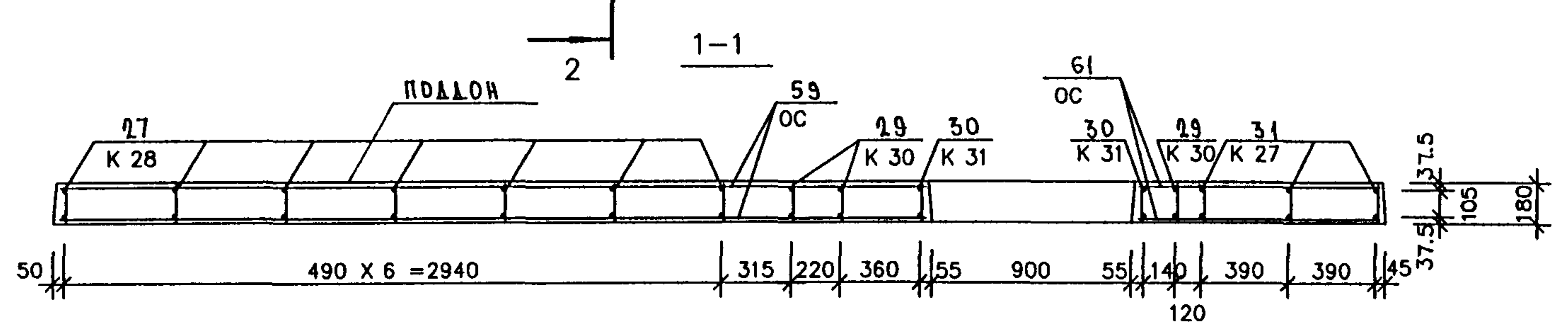
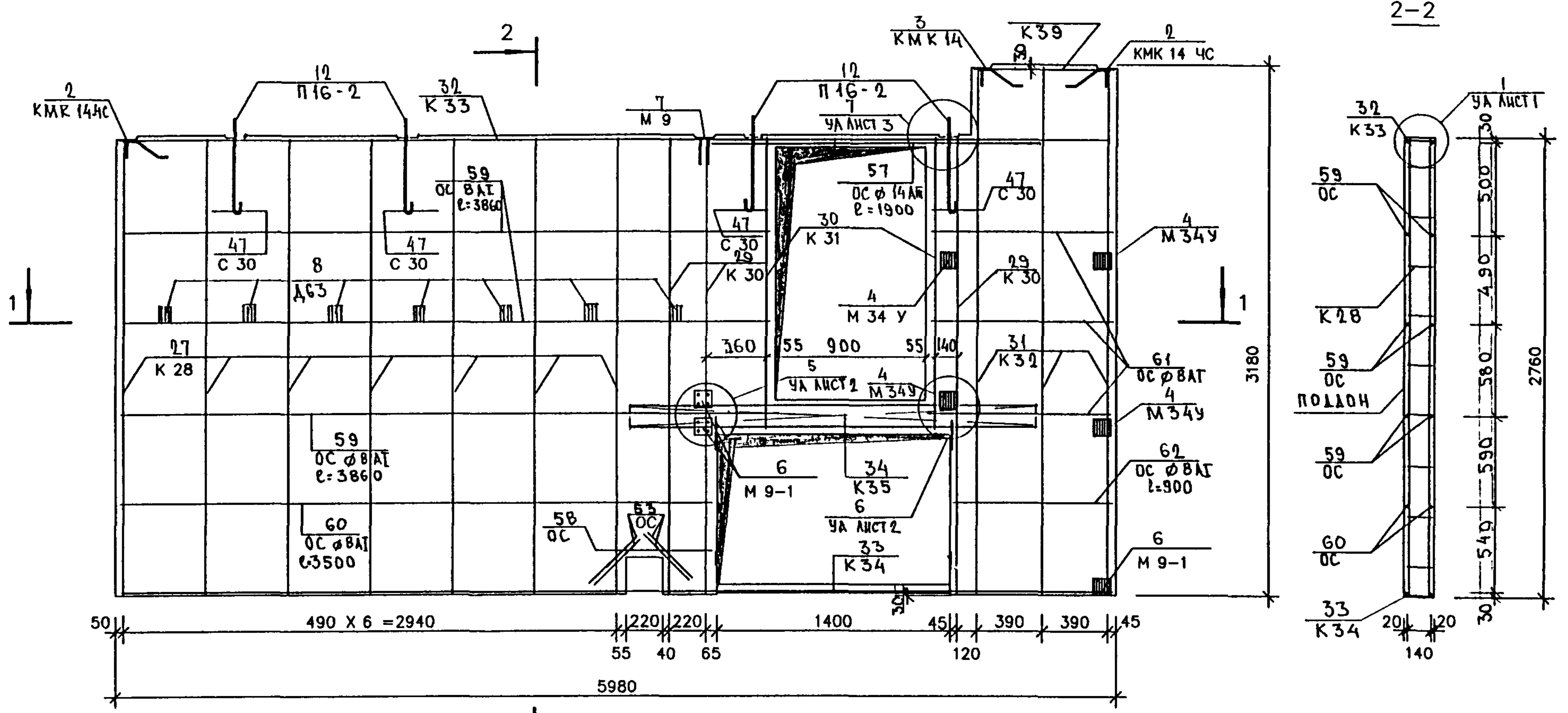
инд. Наполн.	подпись и дата	взам. инв. №	Согласование		
			ГИП МТО	ПАГОВЕР	ПАЛ М.И.
			ГИП М.И. МАКШИМОВА		
			ПАЛ М.И. ЯНКО		

17.04.04

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>М.И. Янко</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>М.И. Янко</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>К.О. Комиссарова</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>Т.И. Тепесницкая</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>К.О. Комиссарова</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>В.И. Гуревич</i>

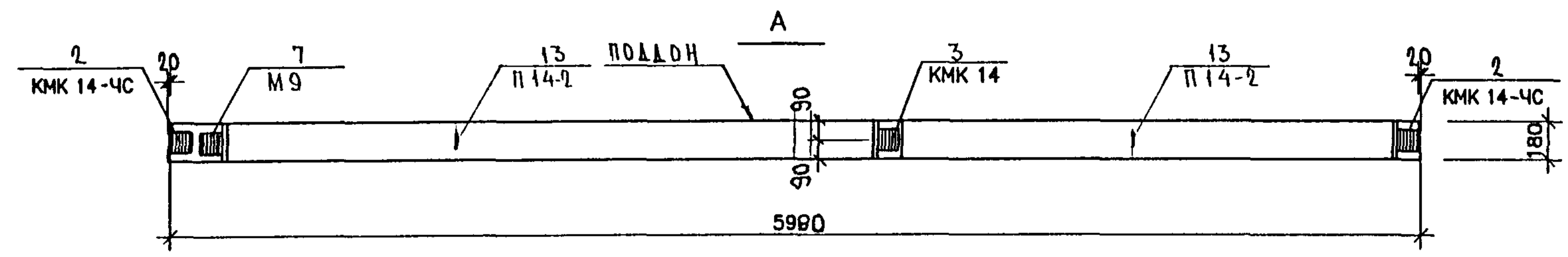
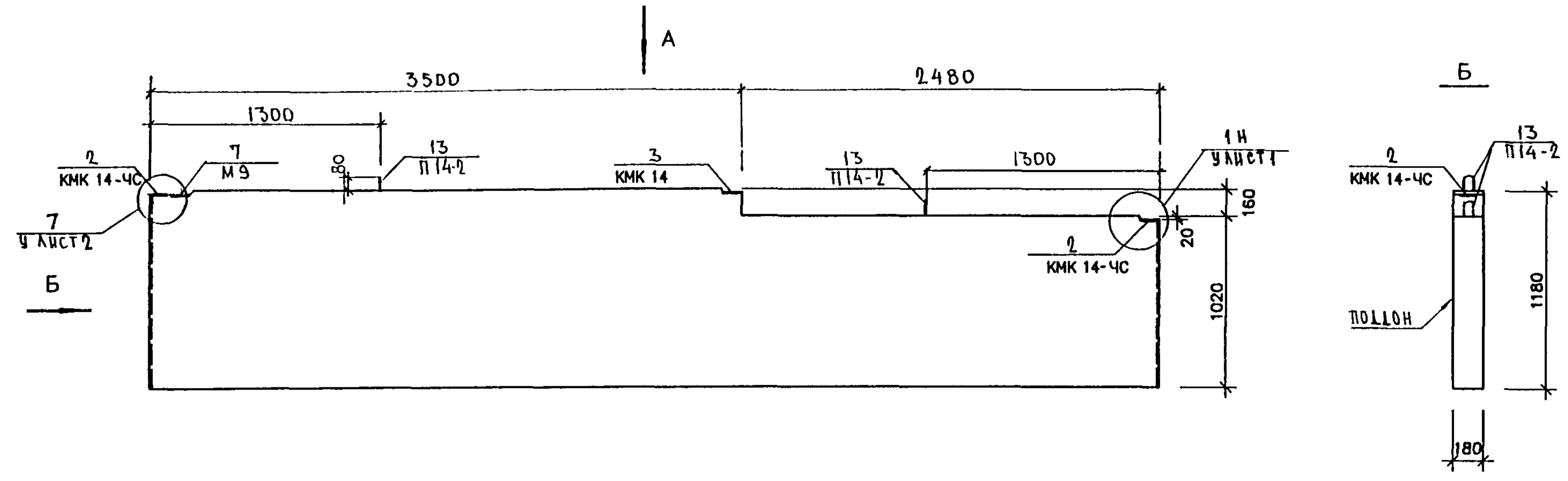
РС 1-7809		02 СБ.	
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-7-ЧС		СТАДИЯ	ЛИСТ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Р.	1
		М Н И Т Э П	
		О С К	

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-7-ЧС



КАРКАСЫ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДДОНУ.

Инд. Наподл. подпись и дата  
взам. инд. №

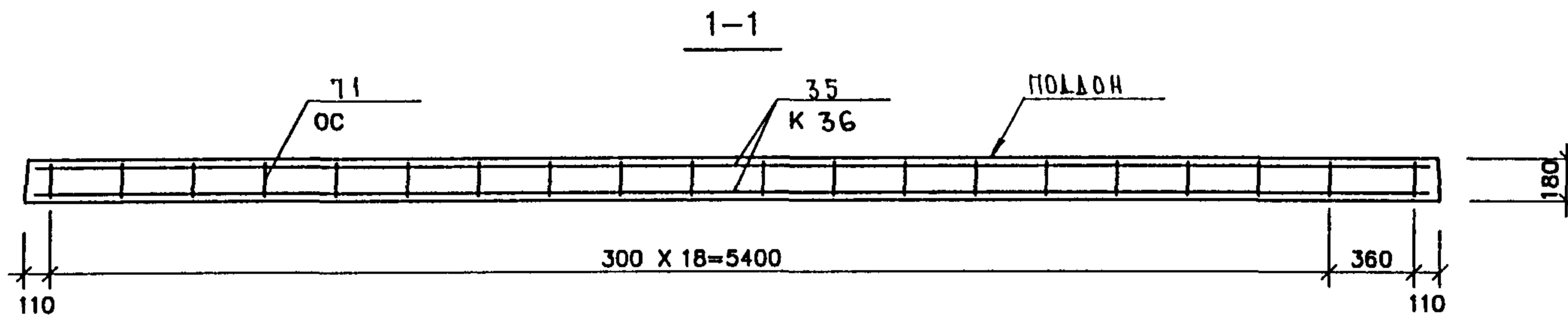
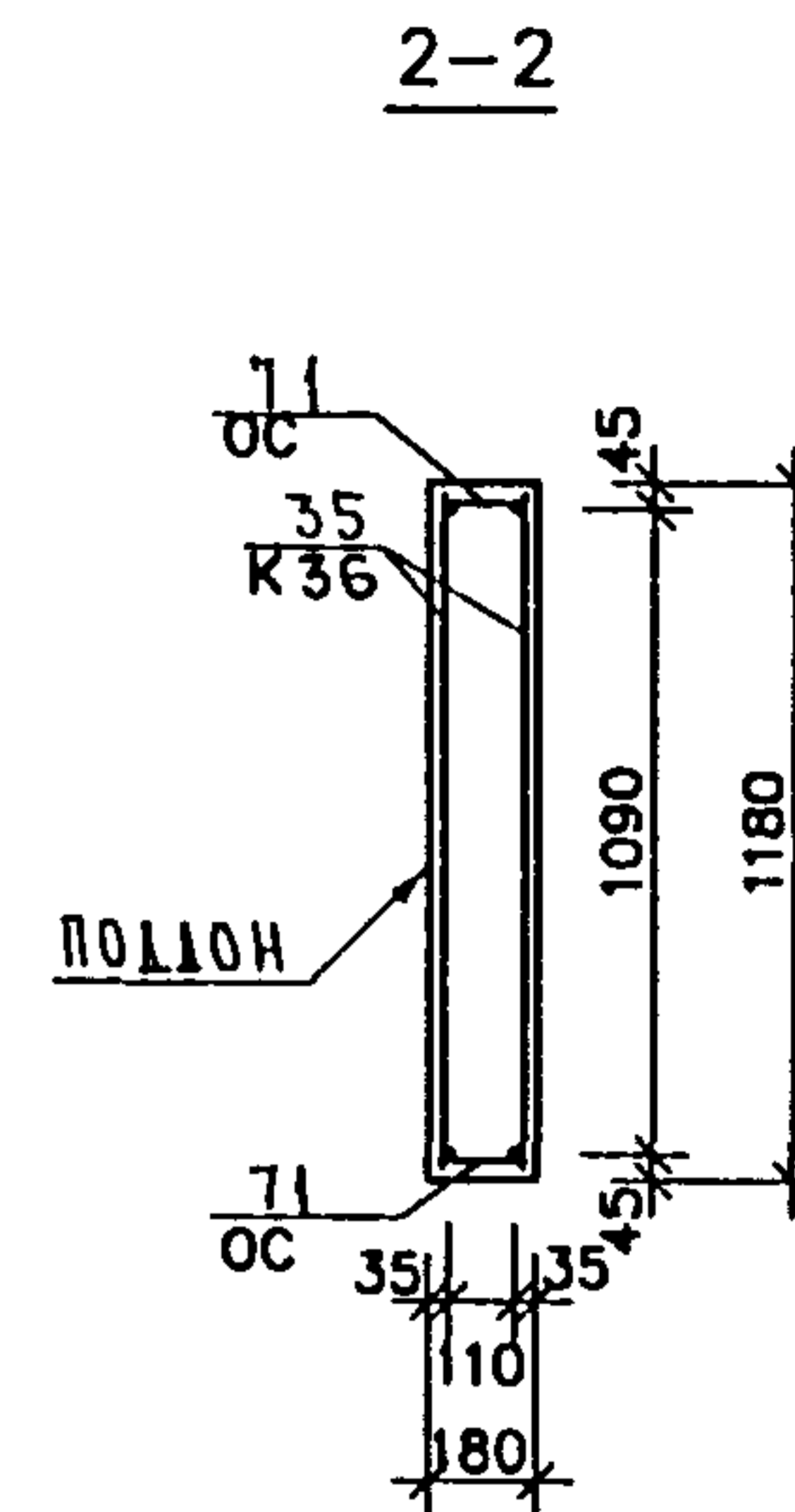
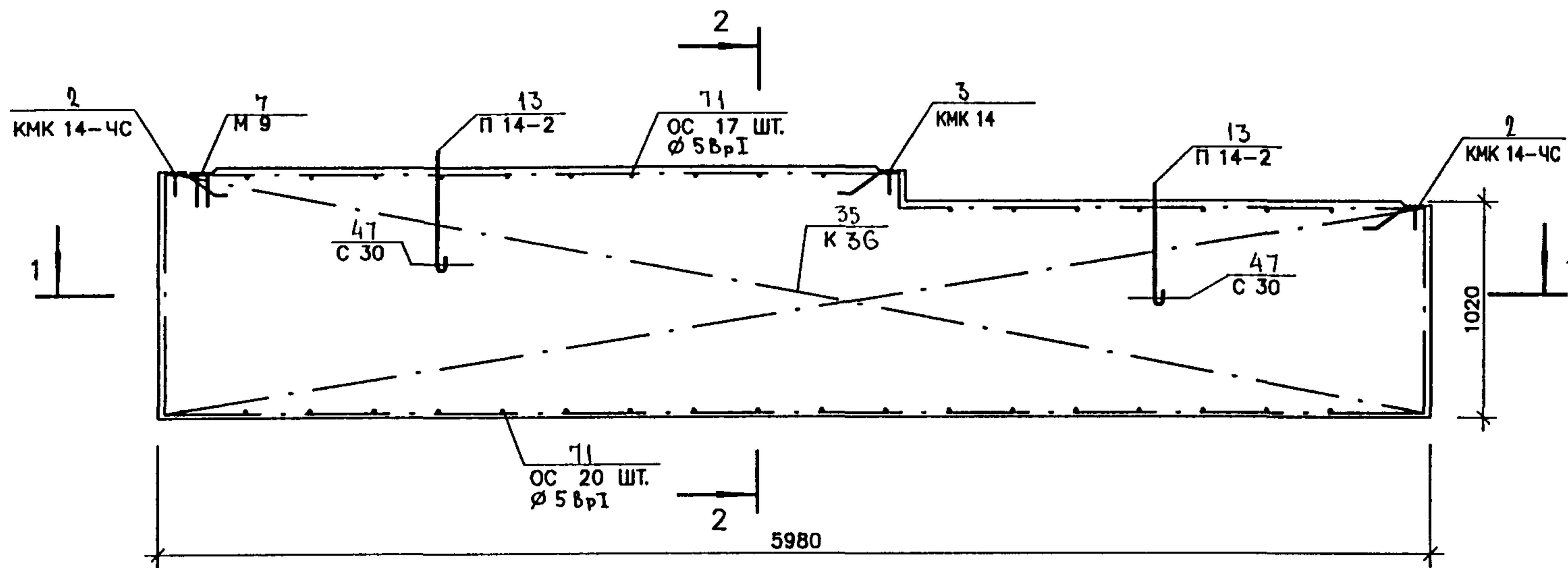


17.04.04  
 Согласование  
 П.И.Х.М.1 ЯНКО  
 П.И.П.М.1 МАКЛАНОВА  
 Взам.инв.№  
 Подпись и дата  
 Инд. Начисл.

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>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

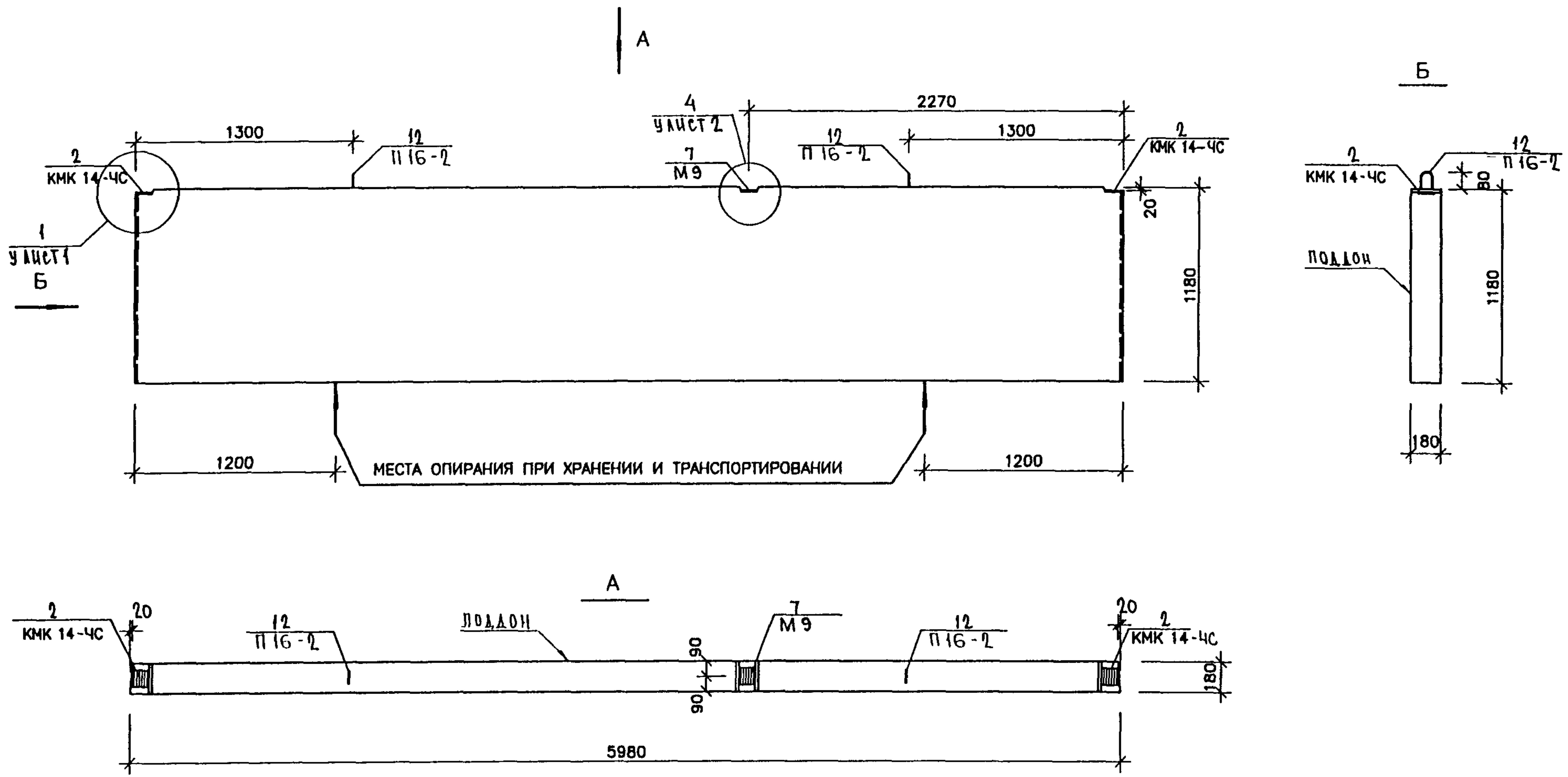
РС1-7809. 03СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1860-8-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1	2
М Н И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-8-ЧС



инд. Наподл. подпись и дата  
 инд. инд. №



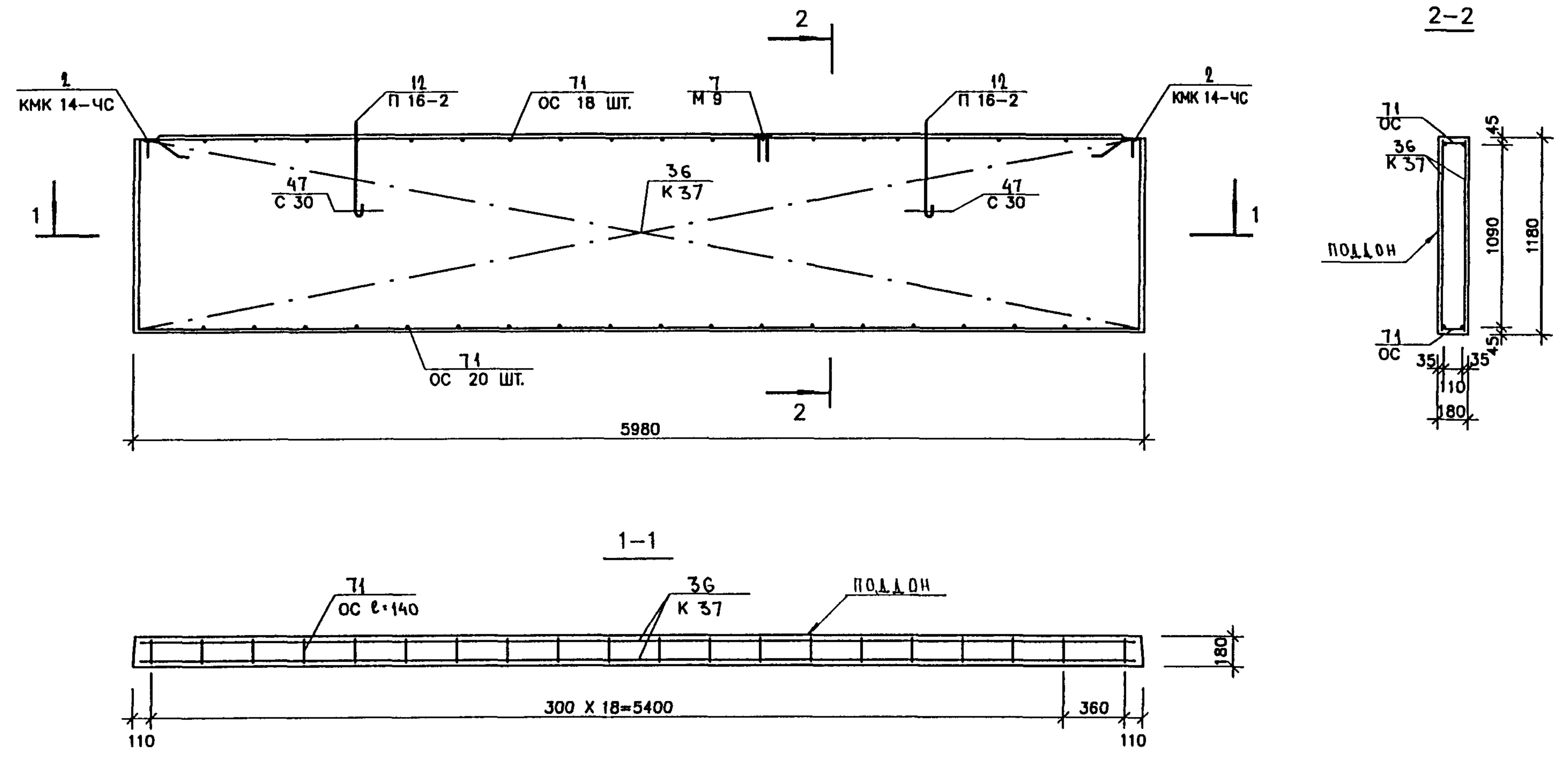


Согласование

ПЛМЖМ 1 ЯНКО	17.04.04
ГИП М 1 МАКЛАНОВА	
ВОЗМЛЕН. №	
ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗД. № ПОДЛ.	

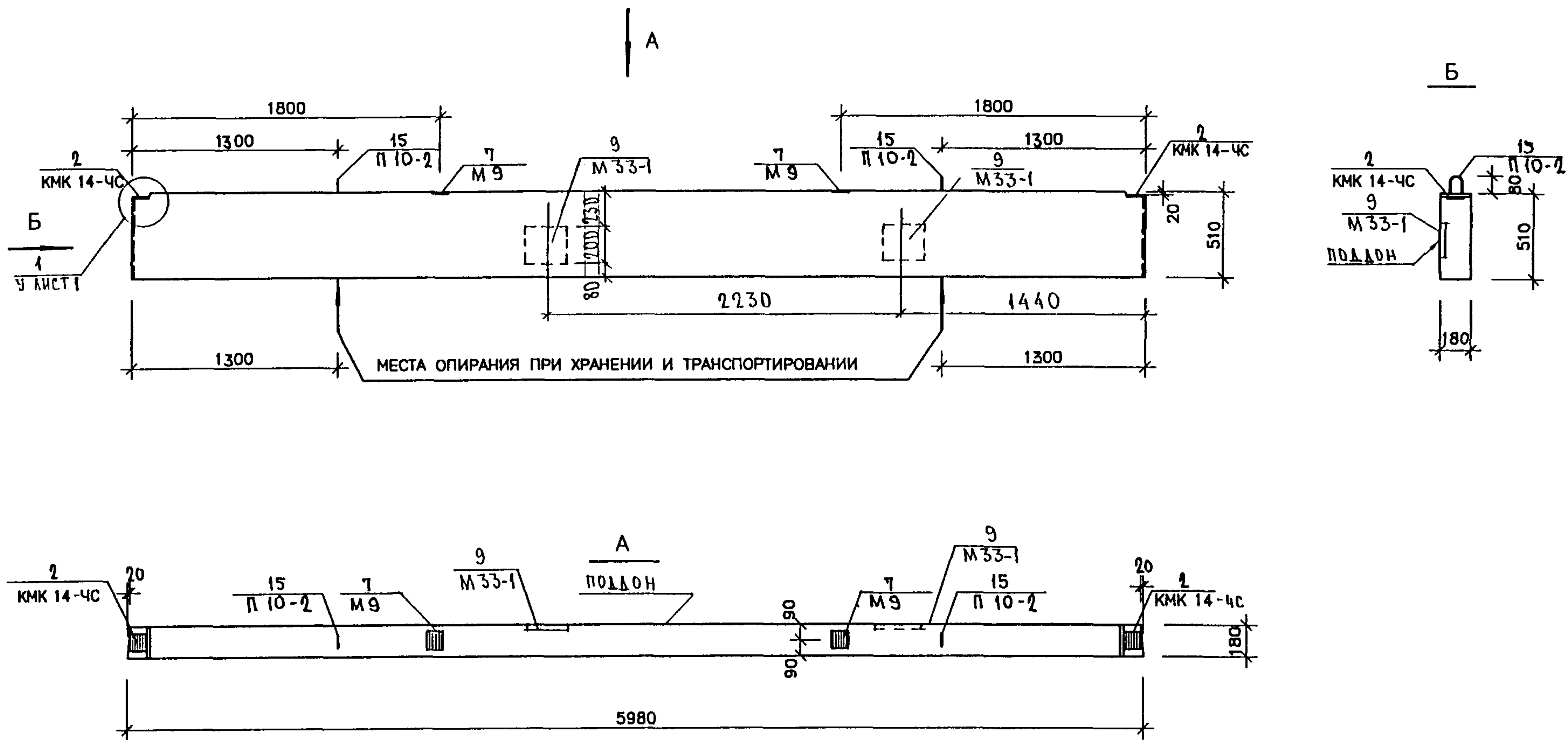
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>	РС 1-7809. Д 4 СБ.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>				
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>				
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>				
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>	ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-9-4С СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1	2
				М Н И И Т Э П О С К		

### СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-9-ЧС



инд. Наподл. подпись и дата

взам. инд. №



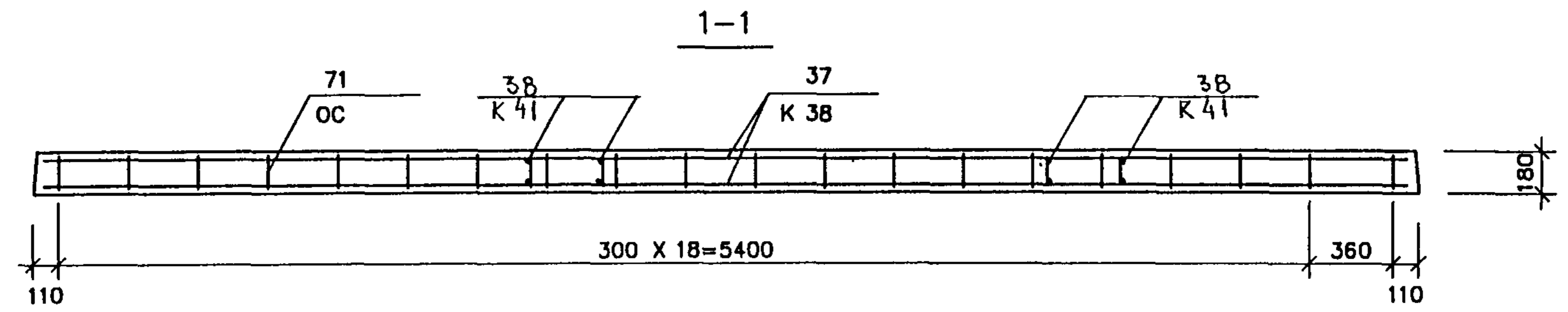
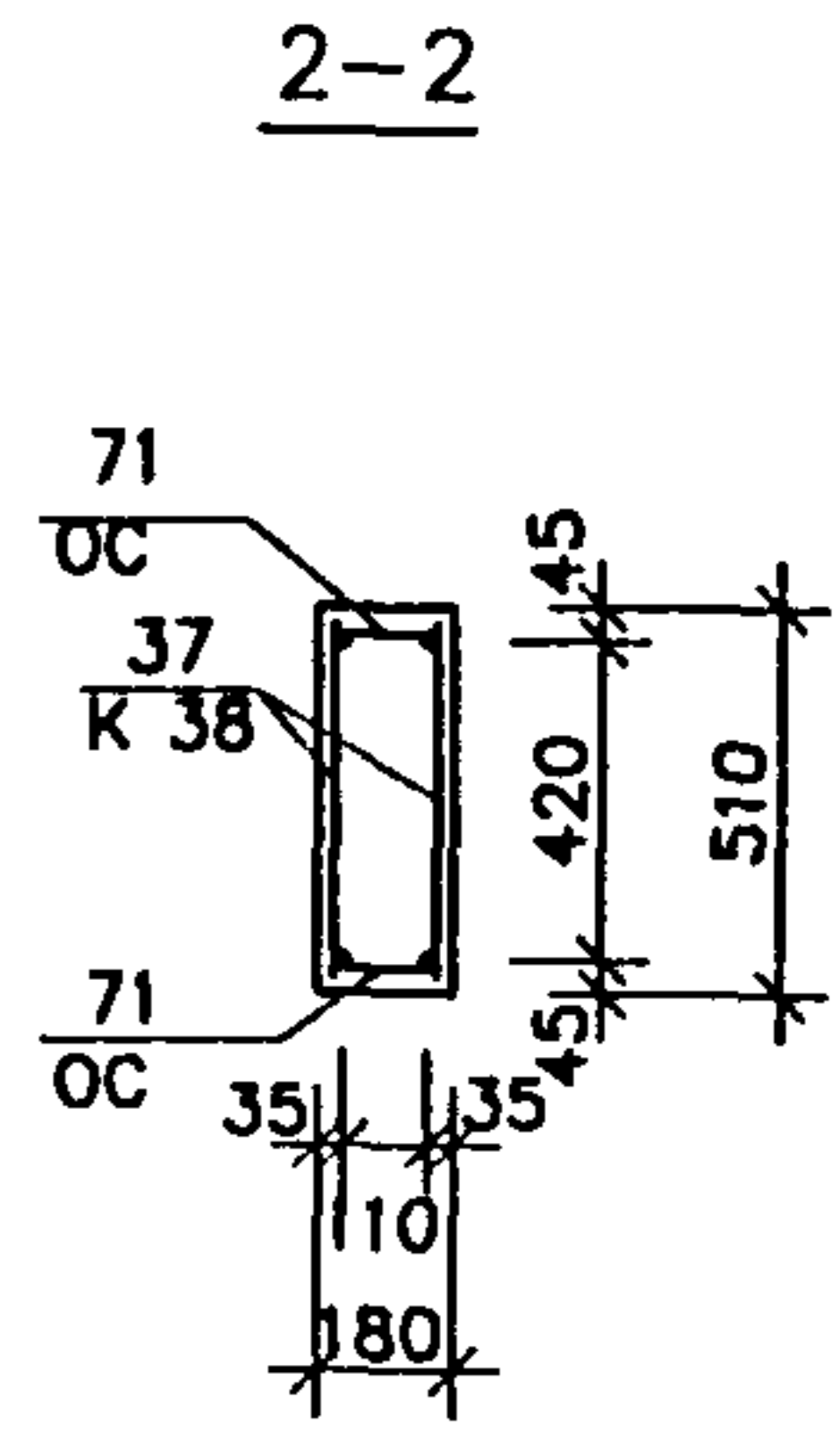
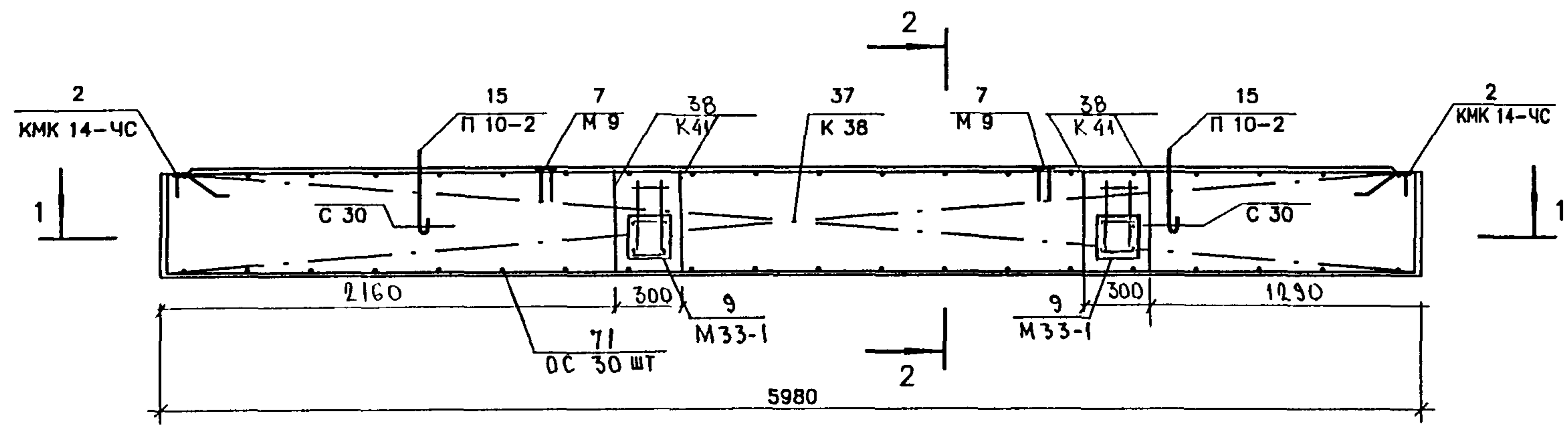
17.04.84

СОГЛАСОВАНИЕ	
ПЛ.ИЗХ.М.1	ЯНКО
ТИП	М.1 МАКЛАНОВА
ВОЗВ.ИЗМ.№	
ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗД.ИЗГОДЛ.	

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>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

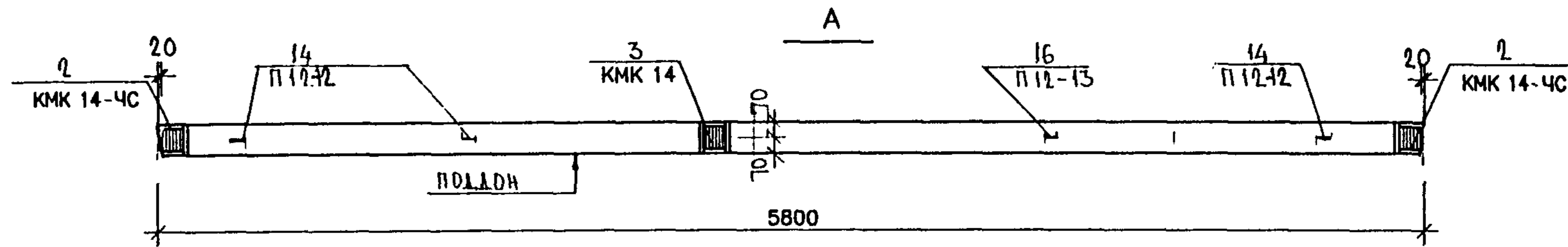
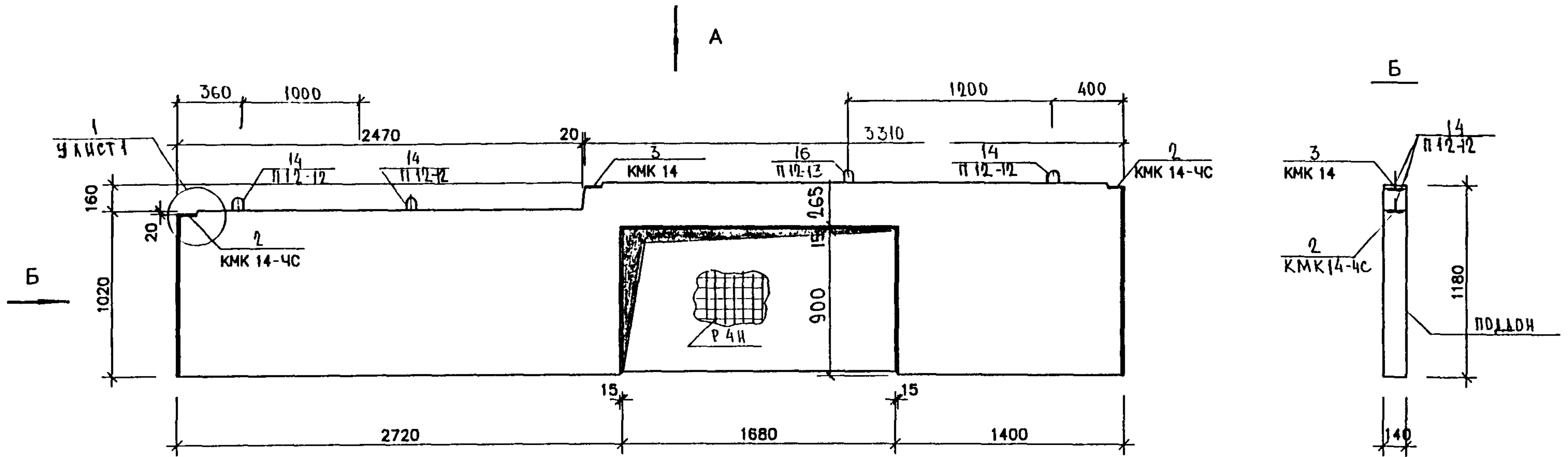
РС1-7809. 05СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1860-10-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1	2
М Н И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-10-ЧС



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





РЕШЕТКУ Р4И СМ. АЛЬБОМ РТ1402.03-000  
 РЕШЕТКА Р4И С ПРИВАРЕННЫМИ СТЕРЖНЯМИ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ  
 ДО БЕТОНИРОВАНИЯ ПАНЕЛИ

Согласование

ГЛ. СПЕЦ. И	ЯНКО
ГИП. И	МАЛЮКОВА
ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗД. ИЛИ ПОДП.	

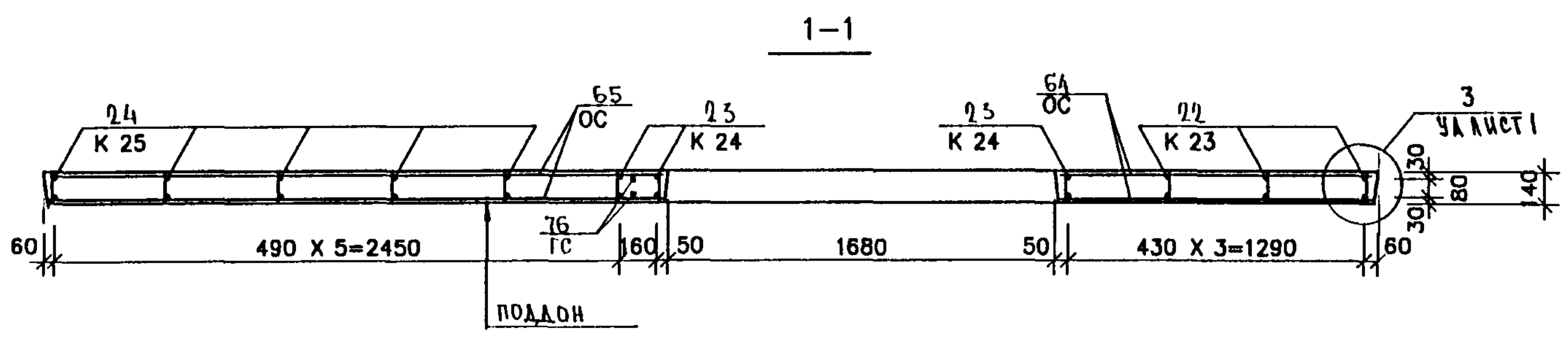
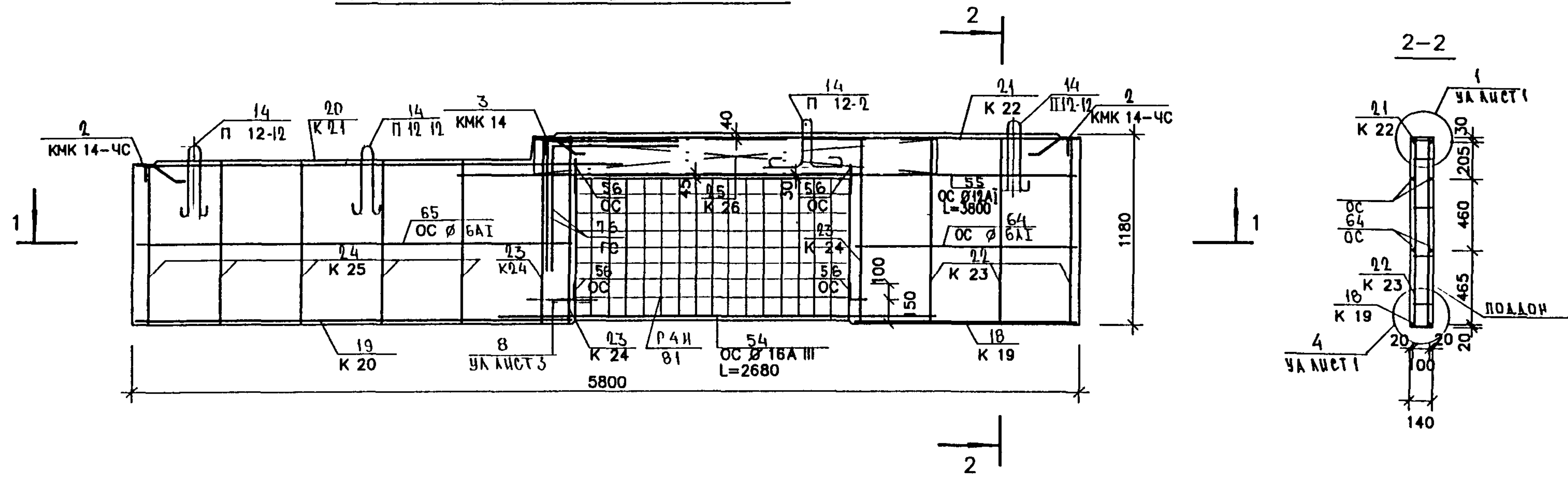
17.04.04

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

РС 1-7809 06 СБ.			
ПАНЕЛЬ ЛВМ1458-2-4С СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К			

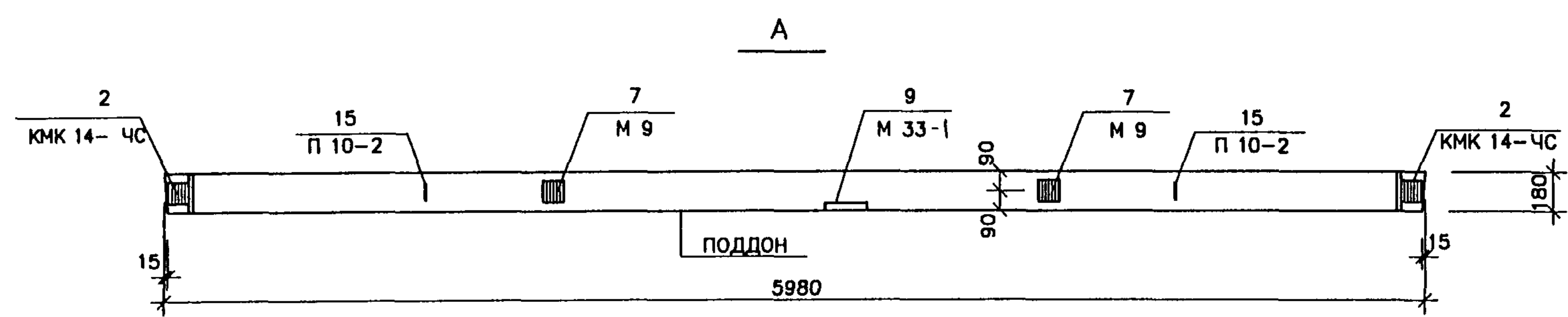
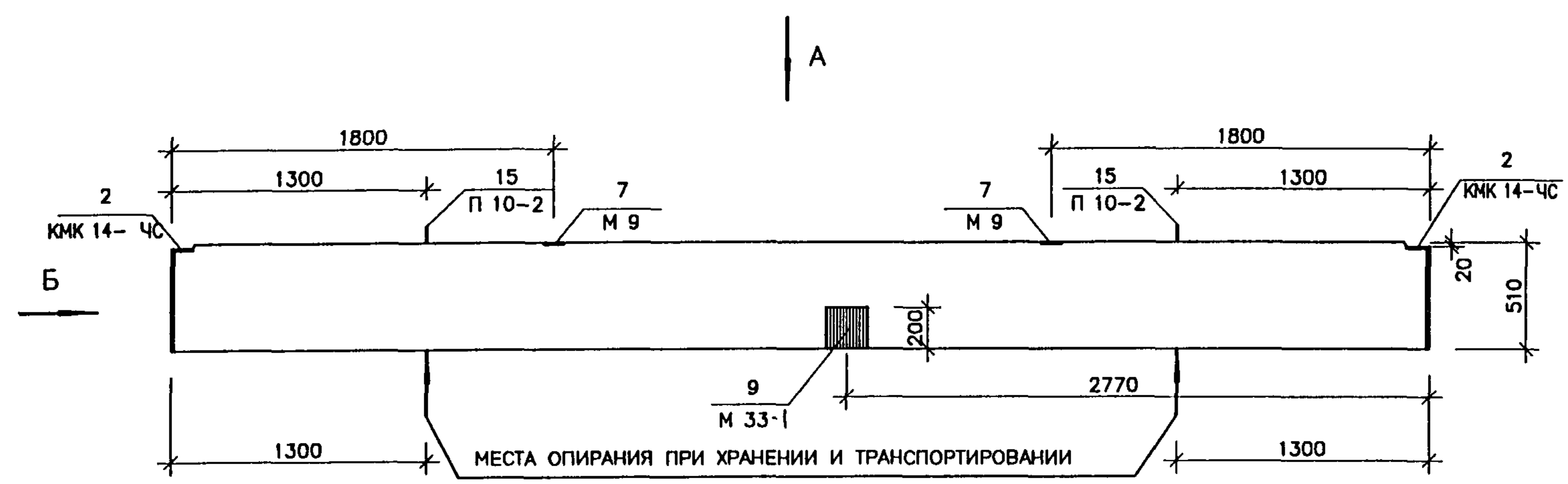
9.8.15 15.1 9.8.1

### СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-2-ЧС



КАРКАСЫ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДДОНУ.

инд. №подл. подпись и дата взем. инд. №



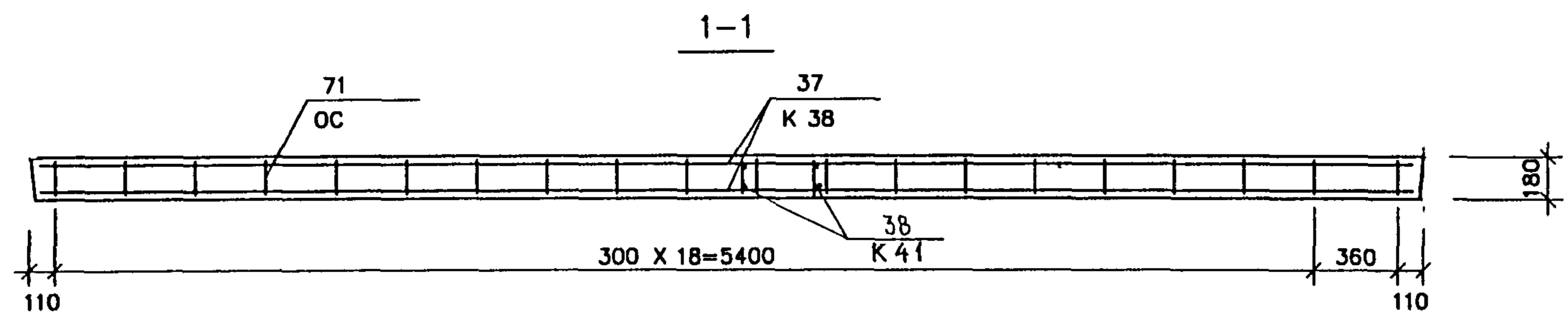
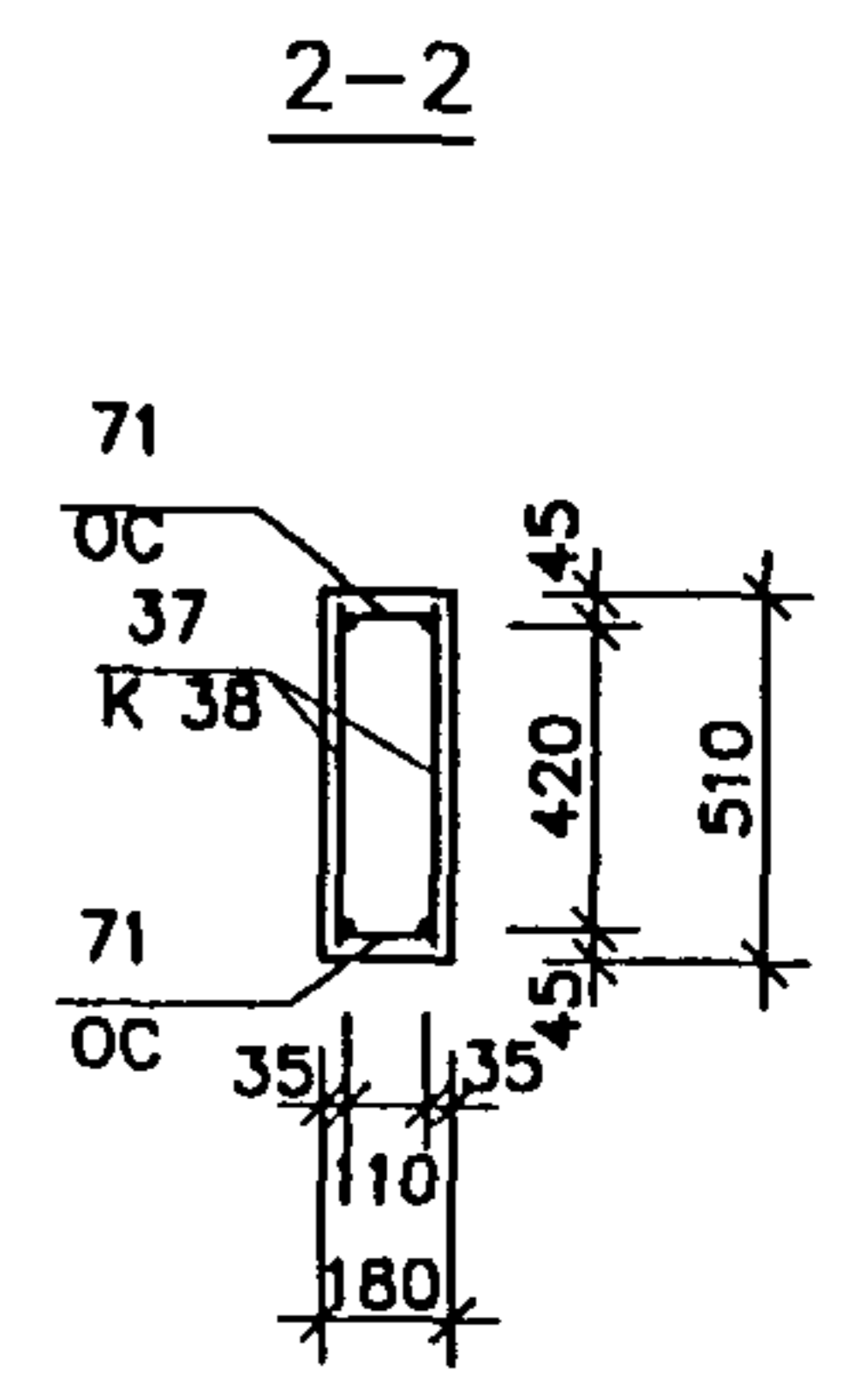
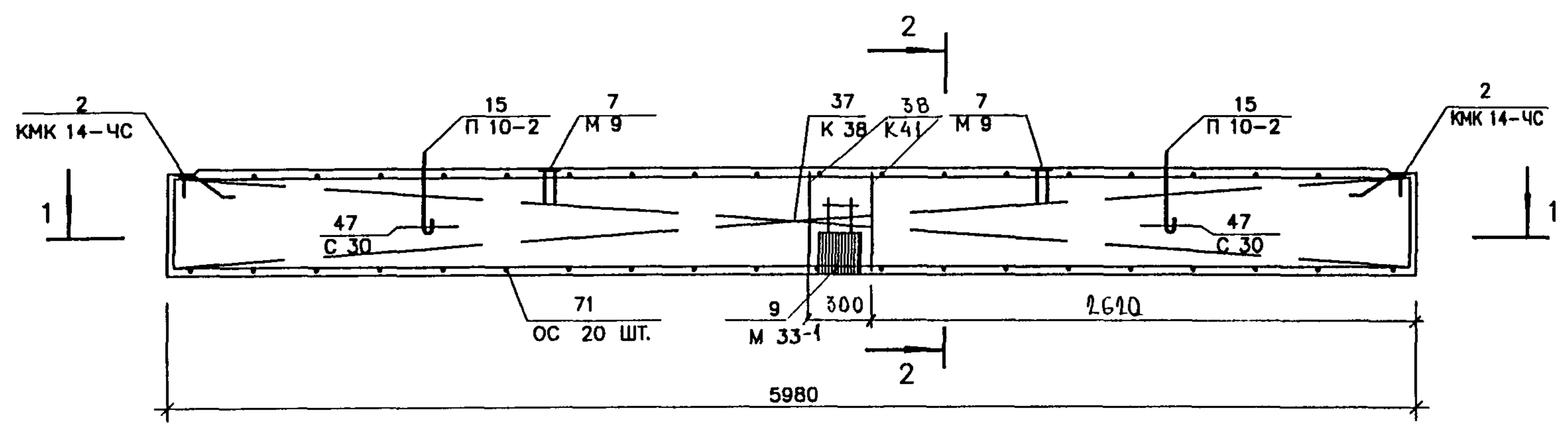
Согласование  
 ПЛАН И ЯНКО  
 ТИП М 1 МАЛЮКОВА  
 инд. Наполн. подпись и дата  
 взам. инв. №

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

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



СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-11-ЧС



инд. Наполн. подпись и дата взаим. 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		
					<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>										
А3			РС 1-7809 08 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X										
			РС 1-7809 09 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		X									
			РС 1-7809 10 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			X								
			РС 1-7809 11 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				X							
			РС 1-7809 12 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					X						
			РС 1-7809 13 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						X					
			РС 1-7809 14 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							X				
			РС 1-7809 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			РС 1-7809 РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			РС 1-7809 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			РС 1-7809 УА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Усан</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Ком</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИКОВА	<i>Теп</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	
					<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>									
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*-ИИ	1	3								
		6		М 100*к			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-УС	ЛВЧ 1860-13-УС	ЛВМ 1458-1-УС	ЛВЧ 1442-2-УС	ЛВЧ 1442-3-УС	ЛВМ 1445-1-УС	ЛВЧ 1442-1-УС		
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						
		38														
		40														
		41	РС 1-7809	КАРКАС	ОК 1				1	1						
		42														
		43	РС 1-7809	КАРКАС	ГК 1	1	1									
		44			ГК 2			1								
		45			ГК 3			1		1						
		46			ГК 4				1							
		47			ГК 5				1							
		48			ГК 6							1				
		49			ГК 7						1					
								ЛВЧ 1860-12-УС	ЛВЧ 1860-13-УС	ЛВМ 1458-1-УС	ЛВЧ 1442-2-УС	ЛВЧ 1442-3-УС	ЛВМ 1445-1-УС	ЛВЧ 1442-1-УС		
РС 1-7809. 08-14 СБ.															ЛИСТ	
															4	



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			
A3	54	СЕТКА С 30	2	2					2	2				
		<u>ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖНИ</u>												
8/4	55	ОС 1-А	2											
	53	ОС 5			2	8	4							
			ЛВЧ 1860-12-УС	ЛВЧ 1860-13-УС	ЛВМ 1458-1-УС	ЛВЧ 1442-2-УС	ЛВЧ 1442-3-УС	ЛВМ 1445-1-УС	ЛВЧ 1442-1-УС					

РС 1-7809. 08-14 СБ.

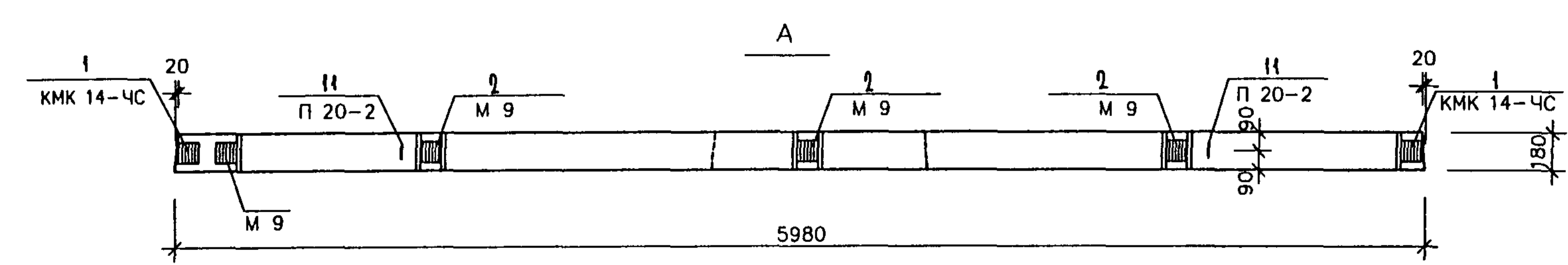
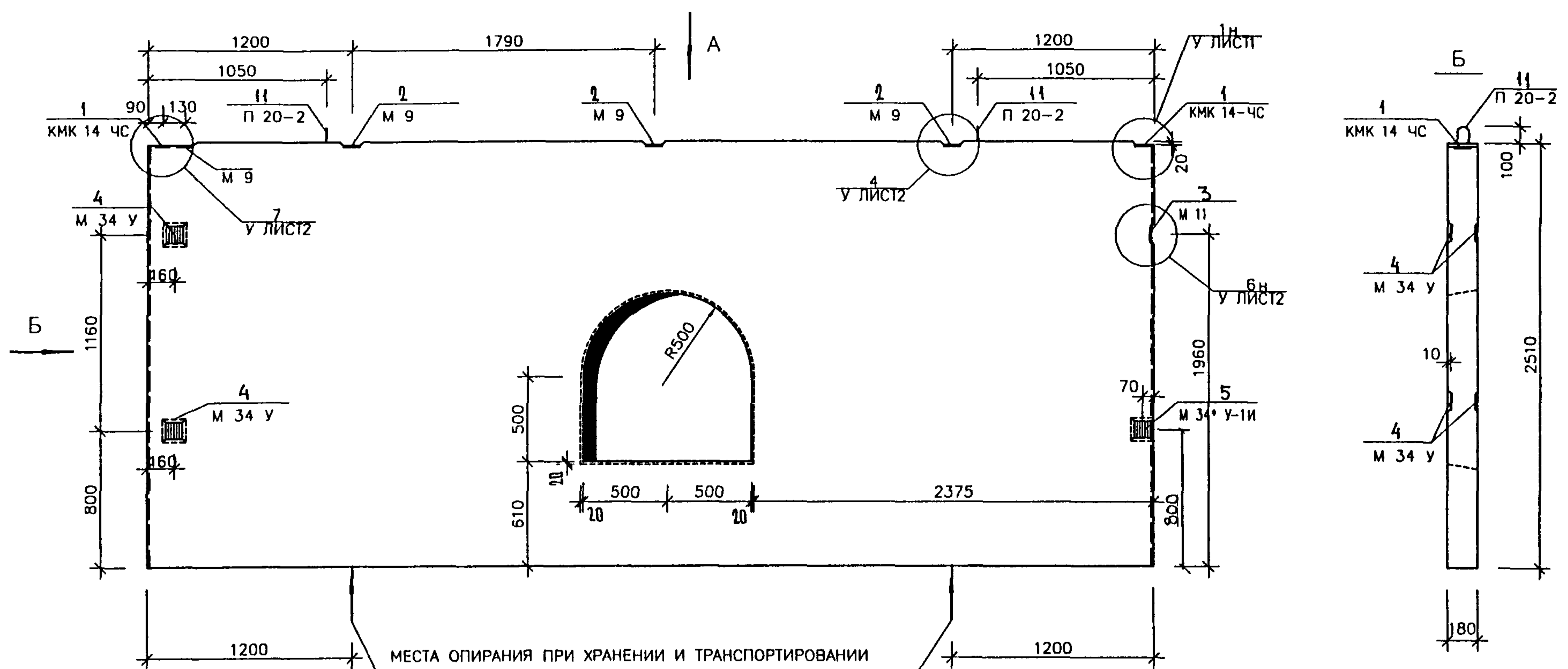
ЛИСТ  
5

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			
		СТАЛЬ КЛАССА АІ ГОСТ 5781-82												
	65	Ø 6 АІ ℓ = 2500 0,55кг	2	2										
	66	ℓ = 2300 0,51кг	2	2										
	67	ℓ = 5900 1,31кг	6	6										
	68	ℓ = 2800 0,62кг					6							
	69	ℓ = 1900 0,42кг			8									
	70	ℓ = 860 0,19кг				6								
	71	ℓ = 1040 0,23кг				6								
	72	ℓ = 4420 0,98кг						6						
	73	ℓ = 4100 0,91кг							6					
	74	ℓ = 2750 0,61кг			8									
		<u>МАТЕРИАЛЫ</u>												
		ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН В 22,5 м <sup>3</sup>	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-УС	ЛВЧ 1860-13-УС	ЛВМ 1458-1-УС	ЛВЧ 1442-2-УС	ЛВЧ 1442-3-УС	ЛВМ 1445-1-УС	ЛВЧ 1442-1-УС					

РС 1-7809. 08-14 СБ.

ЛИСТ  
6

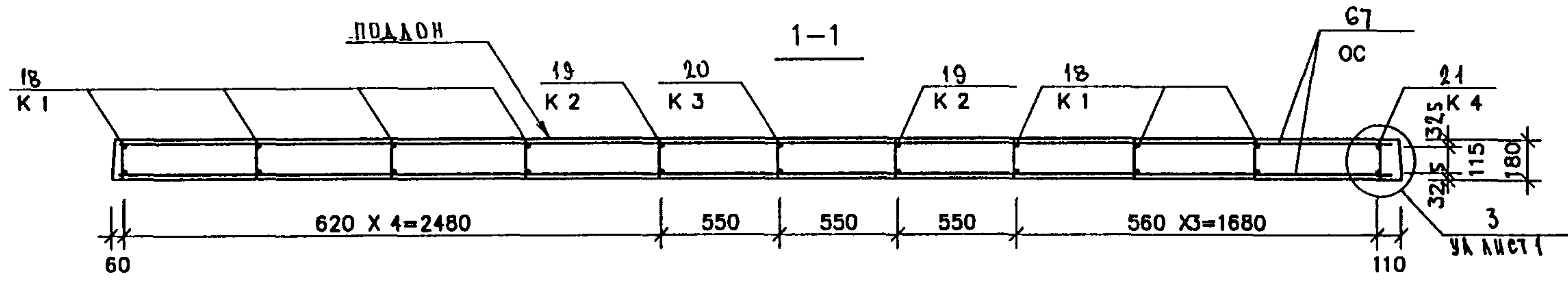
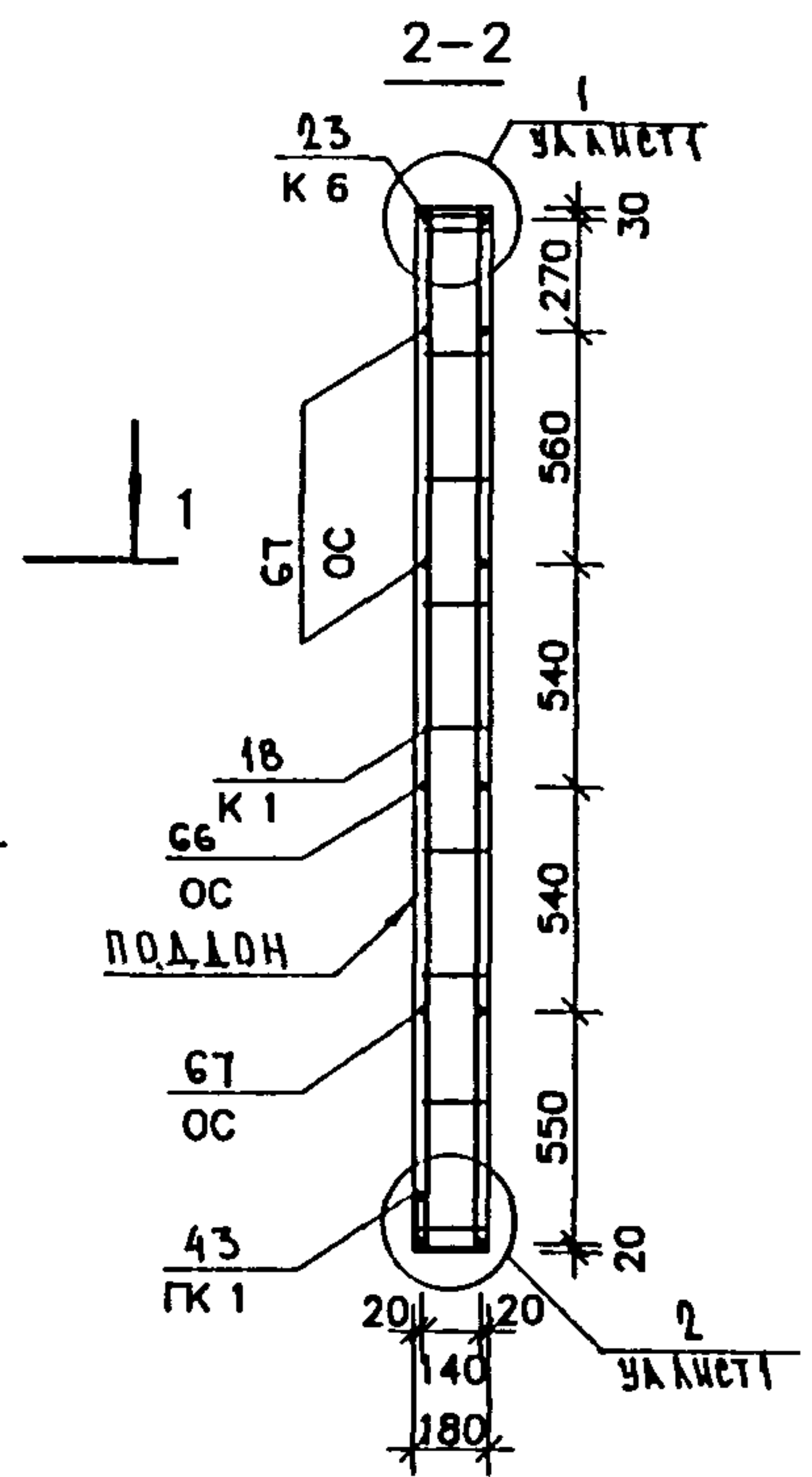
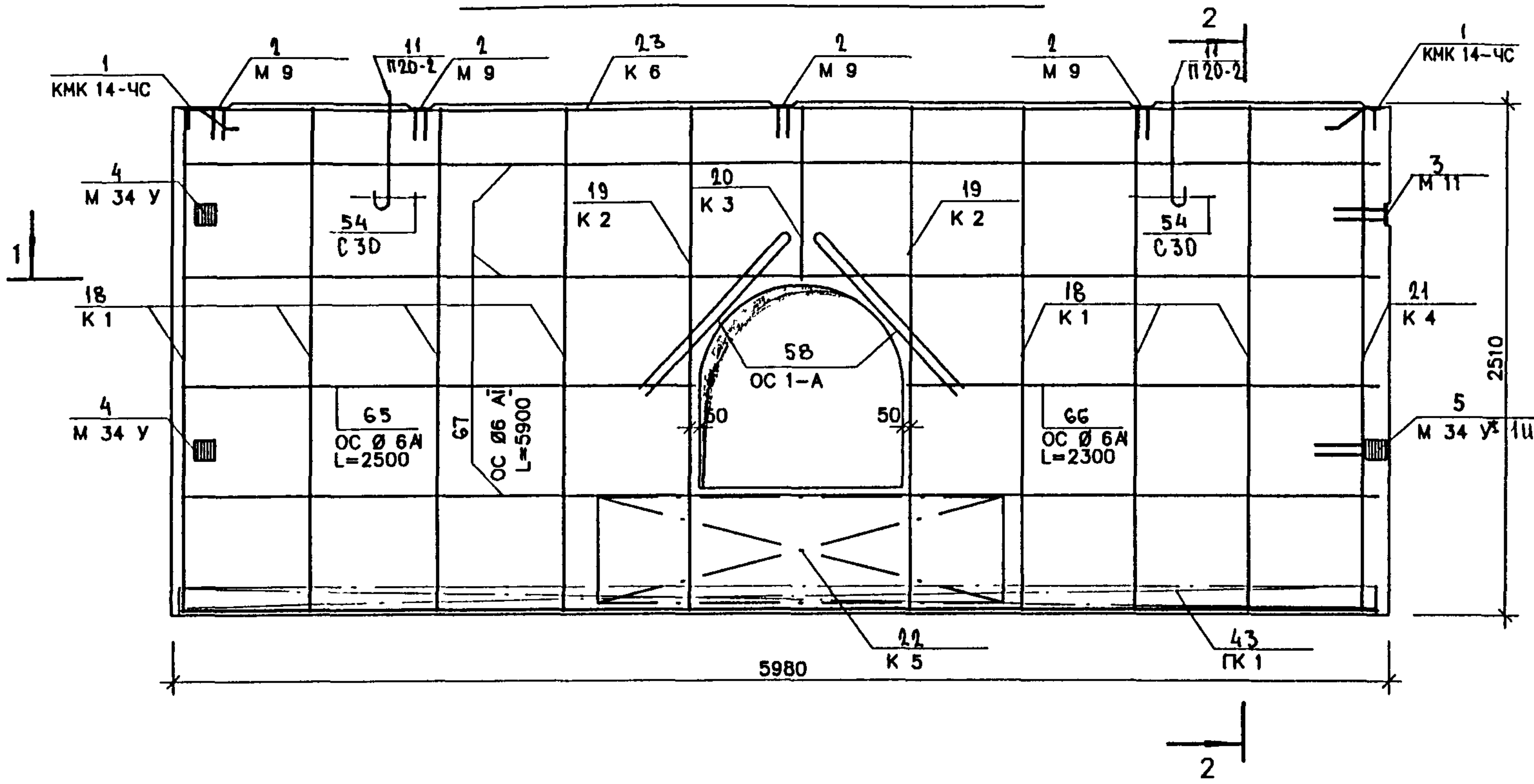


Согласование  
 П. И. Ж. М. 1 Я. Н. К. О.  
 П. И. П. М. 1 М. А. К. Т. А. К. О. В. А.  
 17.04.04  
 в зам. инж. №  
 подпись и дата  
 инд. неподл.

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

РС 1-7809		08 СБ	
ПАнель ЛВЧ 1860-12-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	1	
М Н И Т Э П О С К			

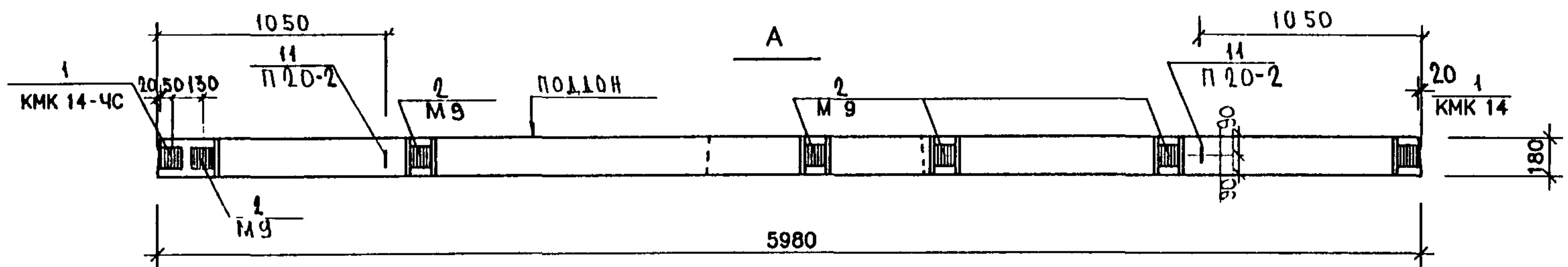
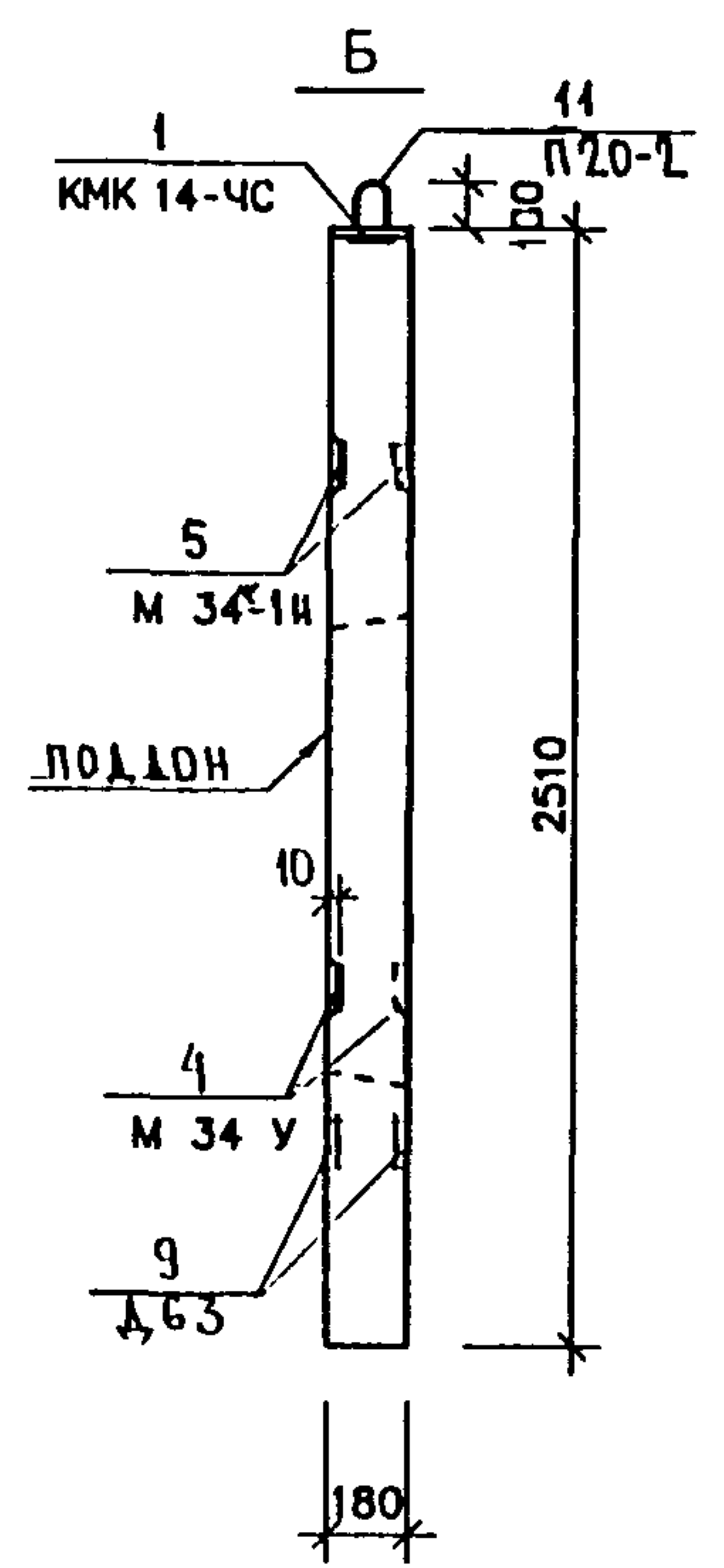
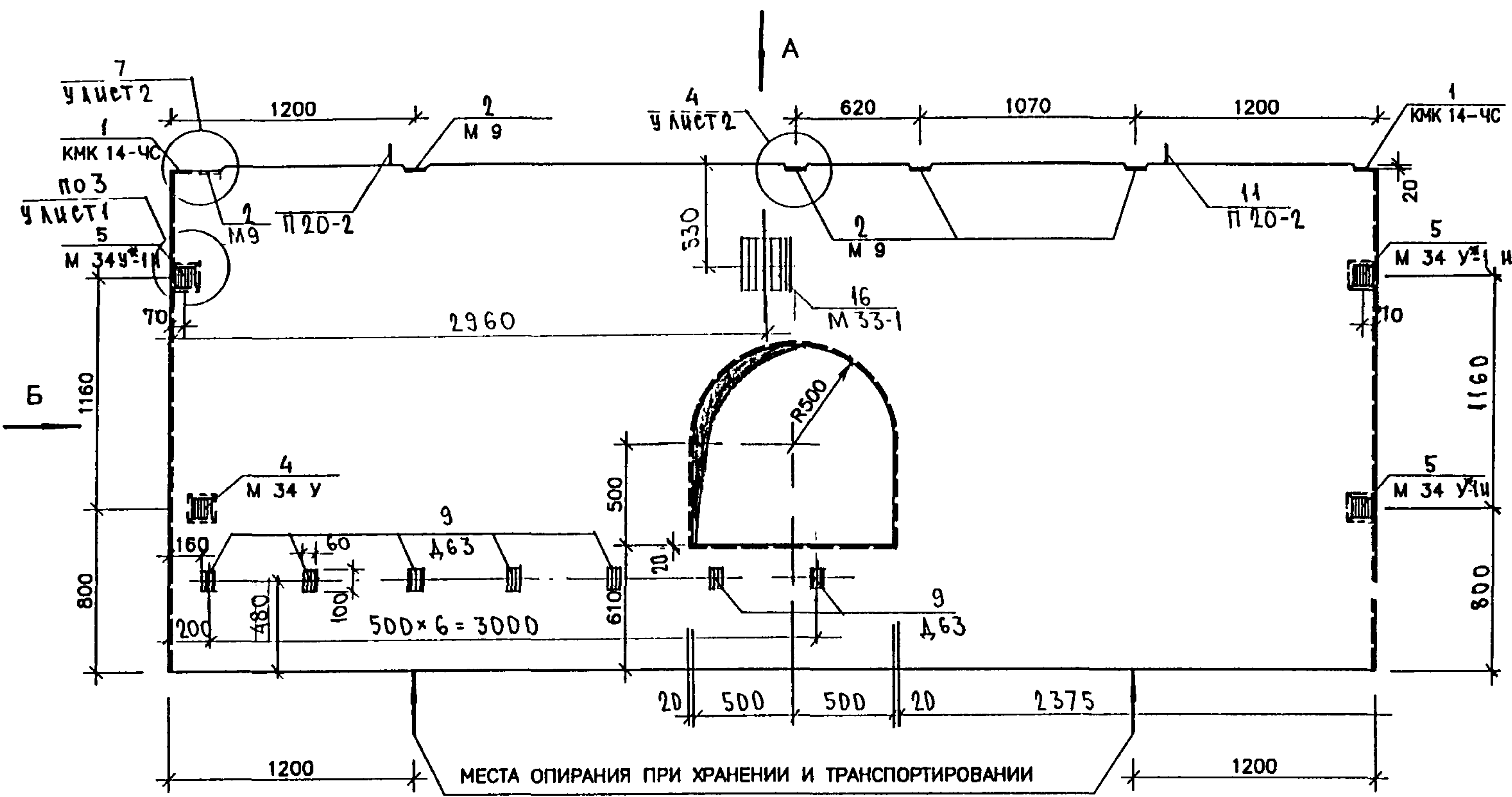
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-12-ЧС



КАРКАСЫ К1, К3 УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДДОНУ.

ИНД. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНД. №



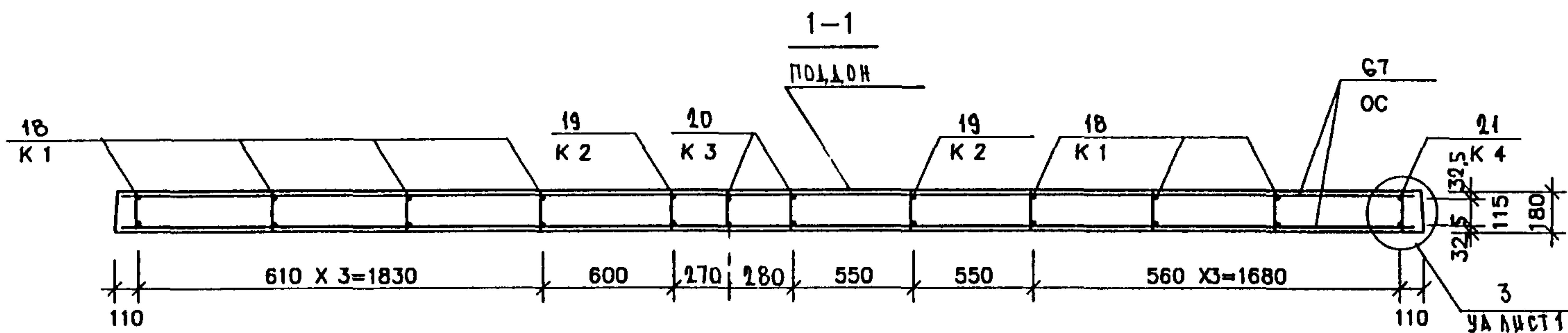
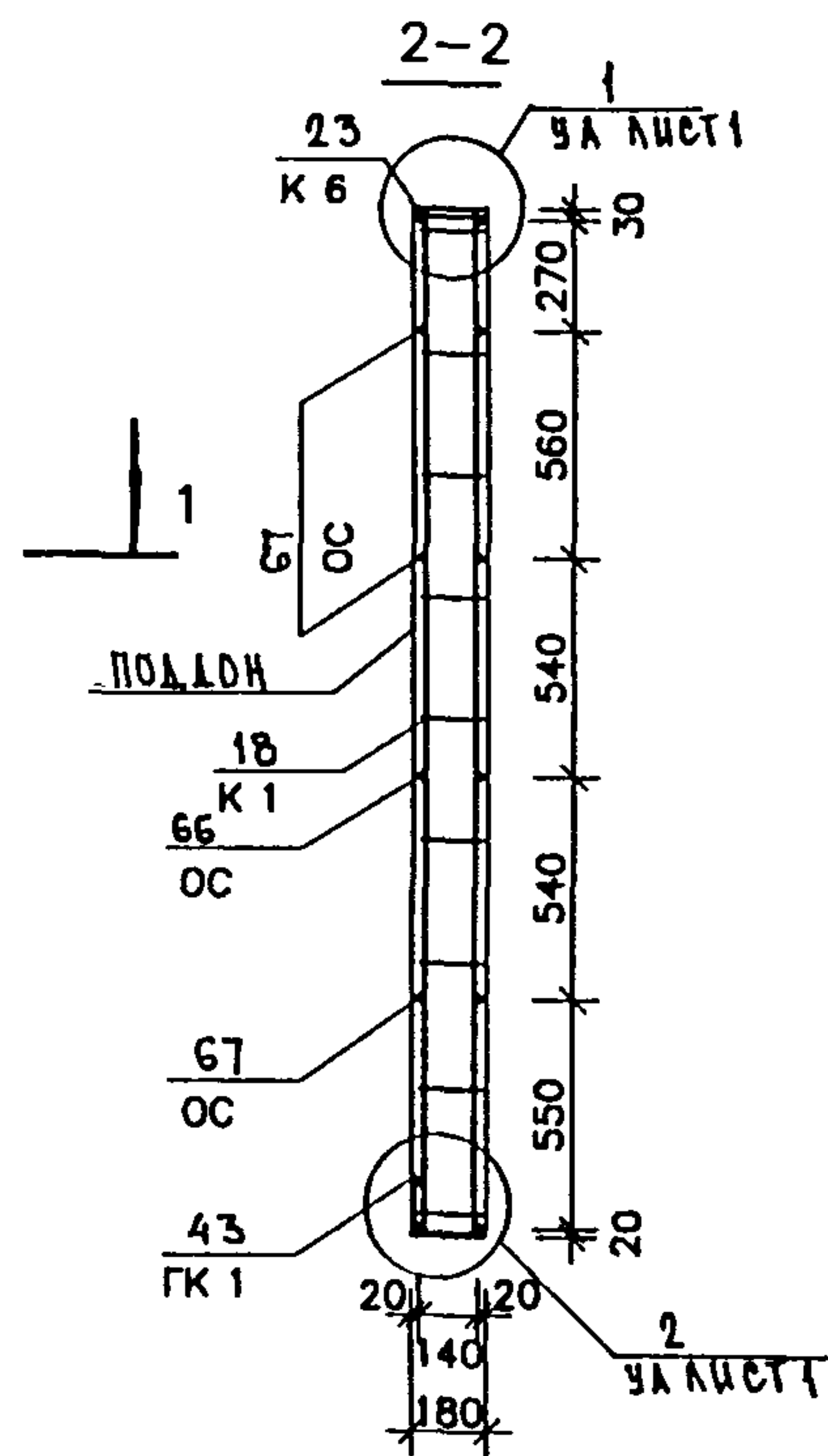
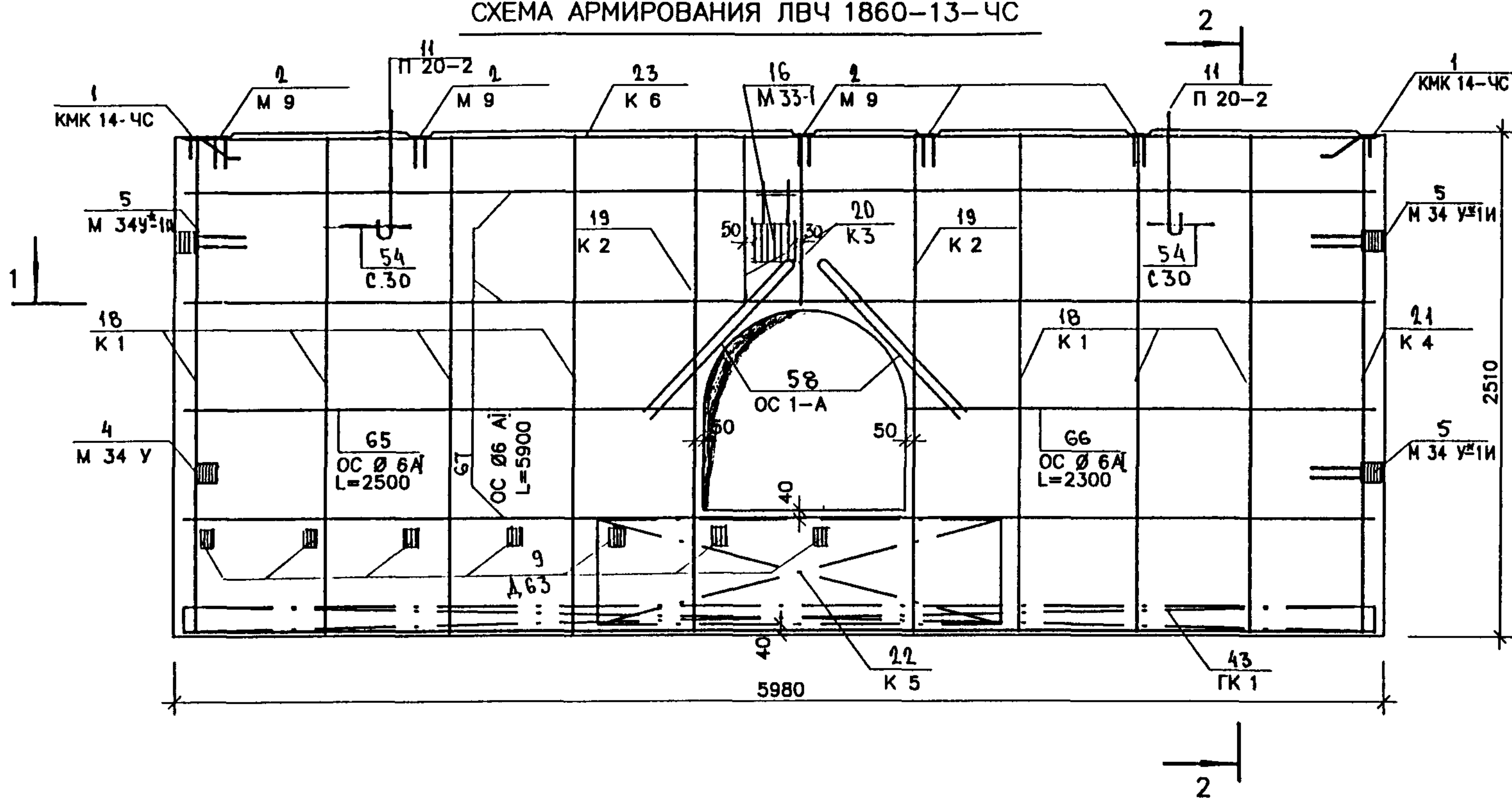


Согласование  
 ПИИХМ 1 ЯНКО  
 ГИП М 1 МАКШОВА  
 ГИП МТО ЛАГОВЕР  
 27.04.04  
 Подпись и дата  
 Инд. Номер

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>

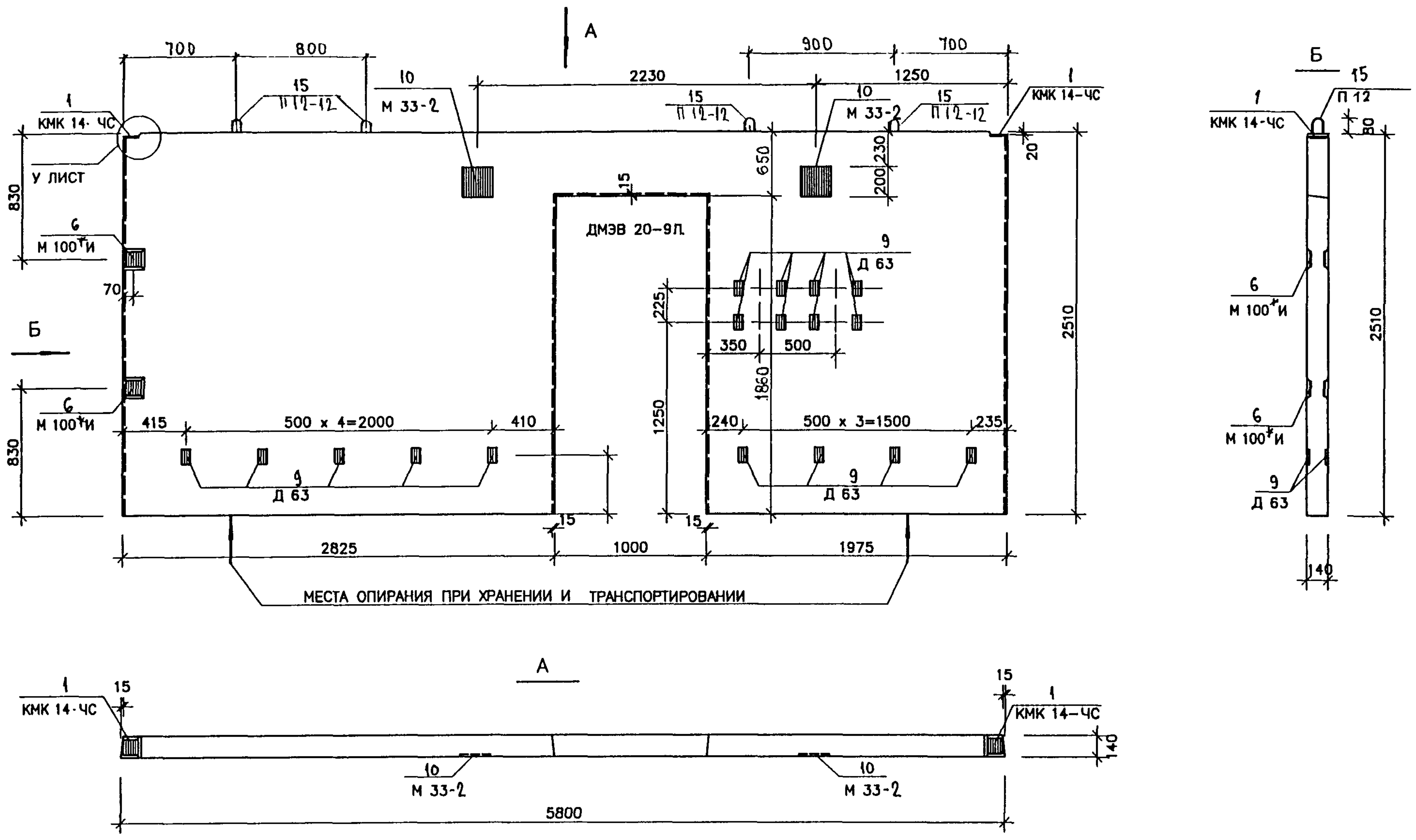
РС 1-7809 09 СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1860-13-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-13-ЧС



КАРКАСЫ К1, К3 УСТАНАВЛИВАЮТСЯ БОЛЬШИМ ДИАМЕТРОМ К ПОДЛОЖУ.

инд. Наимодл. подпись и дата взаим. инд. №



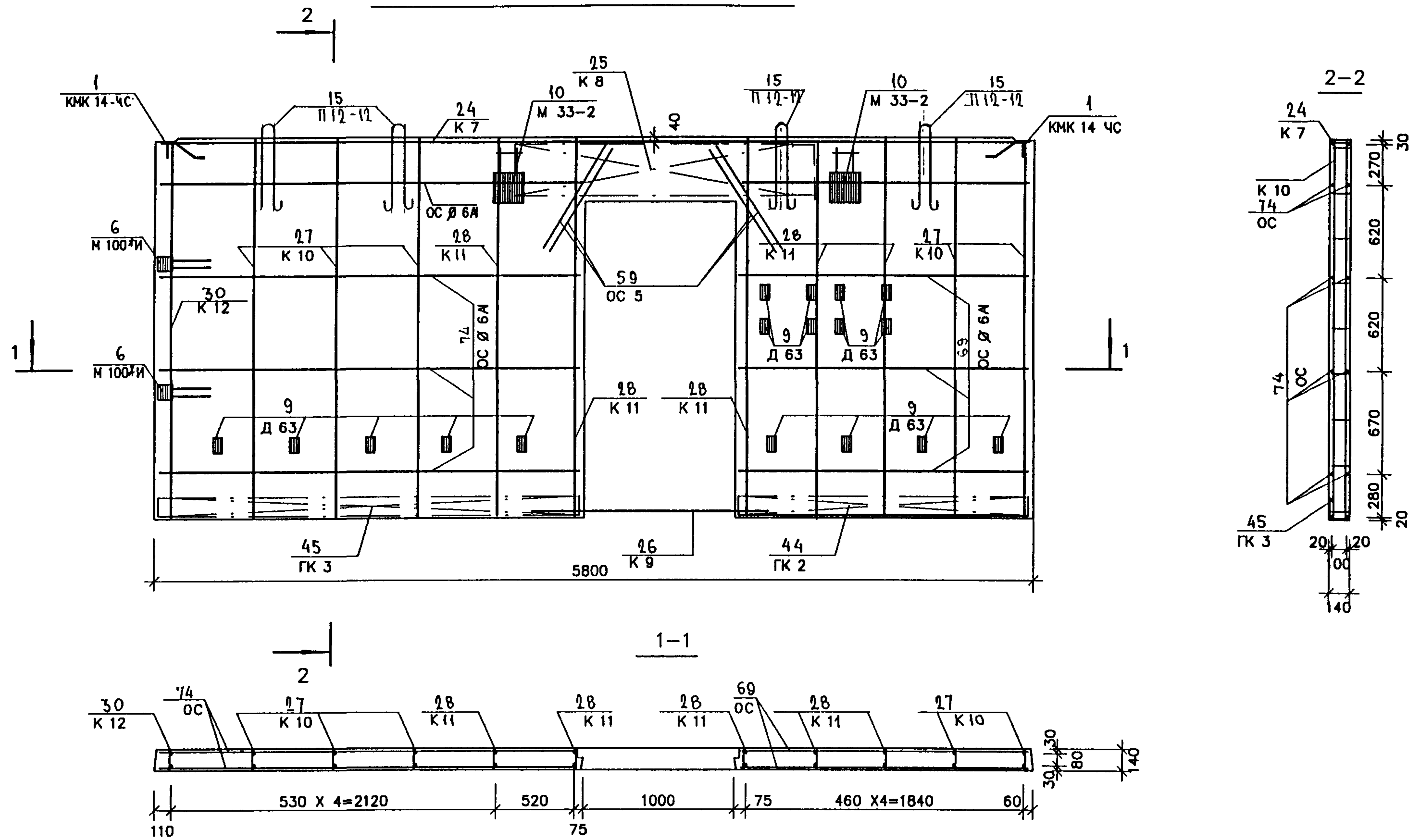
Согласование  
 ПЛАН И ЯНКО  
 ТИП М 1 МАЛАНОВА  
 17.04.04  
 ВСЕМ ЛИСТАМ  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИЩЕ/ИЩЕДОЛ.

РАЗМЕРЫ ДВЕРНОГО ПРОЕМА БУДУТ УТОЧНЕНЫ ПОСЛЕ РАЗРАБОТКИ ДВЕРИ ДМЭВ 20-9 Л

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. 10 СБ.		
ПАнель ЛВМ 1458-1-ЧС	СТАДИЯ	ЛИСТ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1
М Н И И Т Э П О С К		

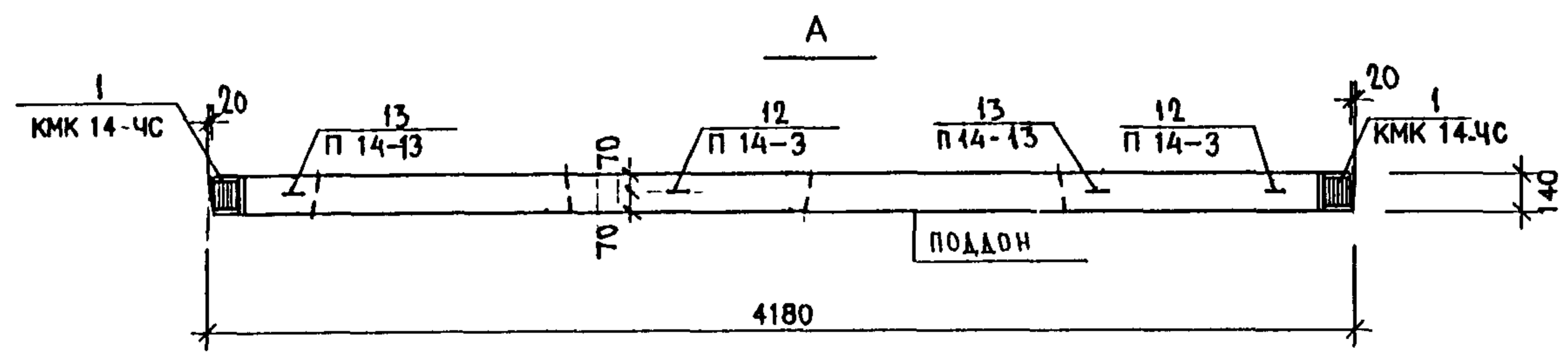
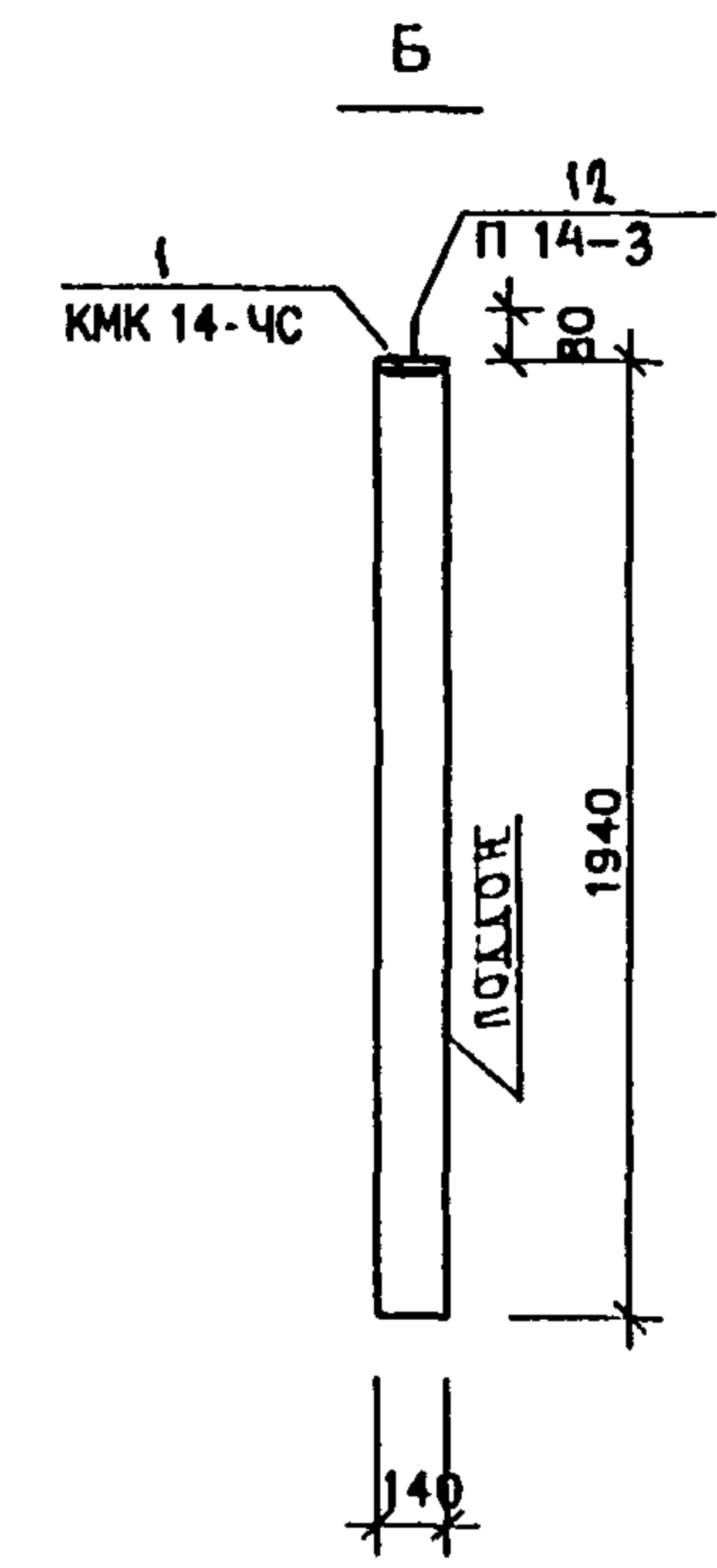
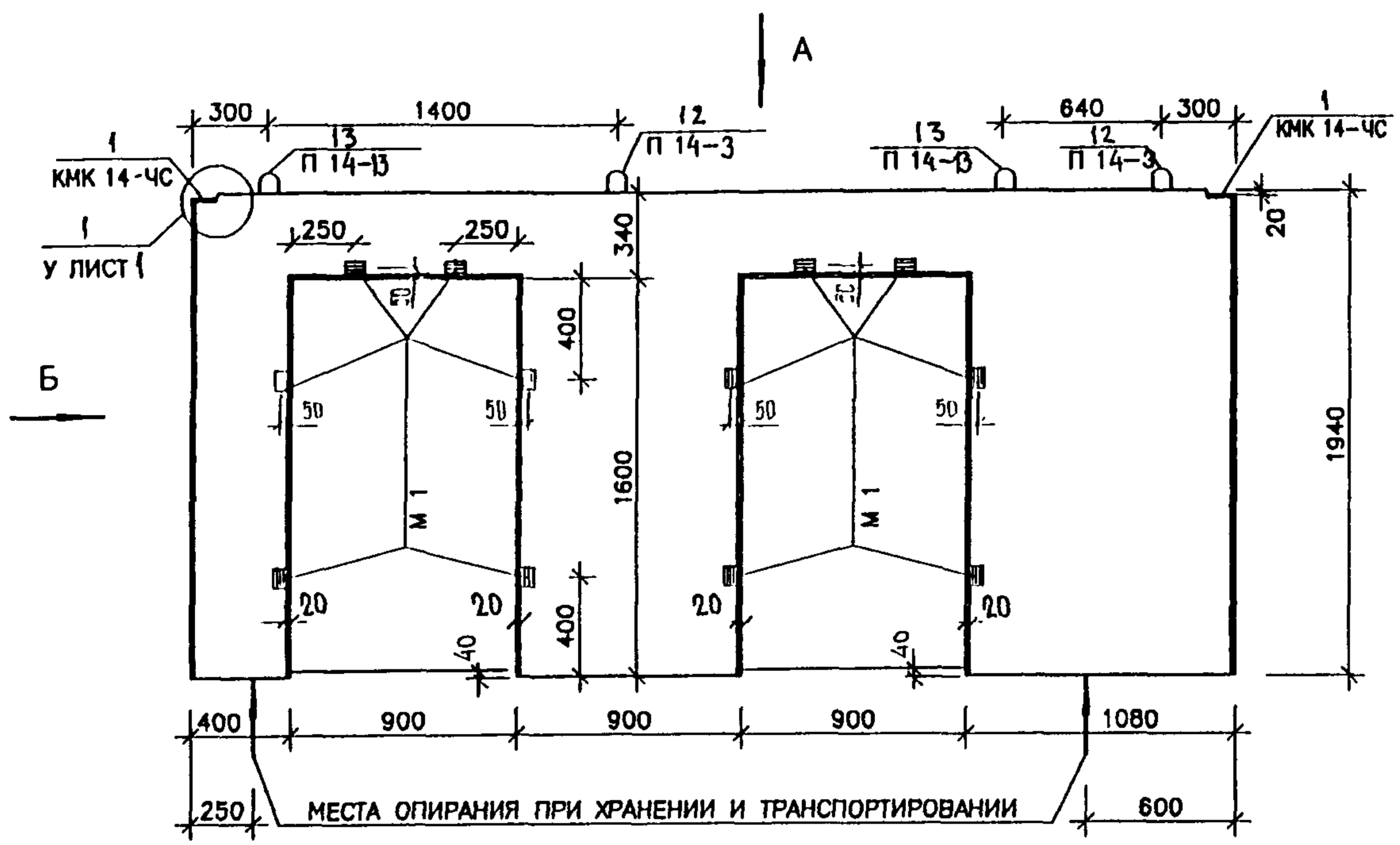
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-1-ЧС



Каркасы устанавливаются большим диаметром к подбору  
 При возникновении сложности установки к 9 допускается  
 заменить Г10 на отдельные стержни  $\phi 12$  АIII P=1100 мм.

инд. Наподл. подпись и дата взаим. инд. №



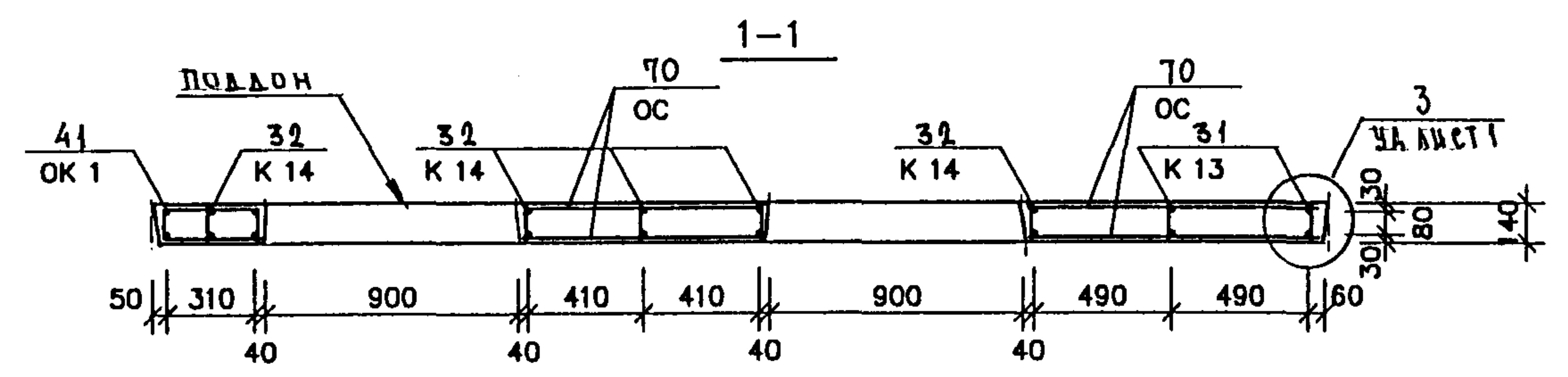
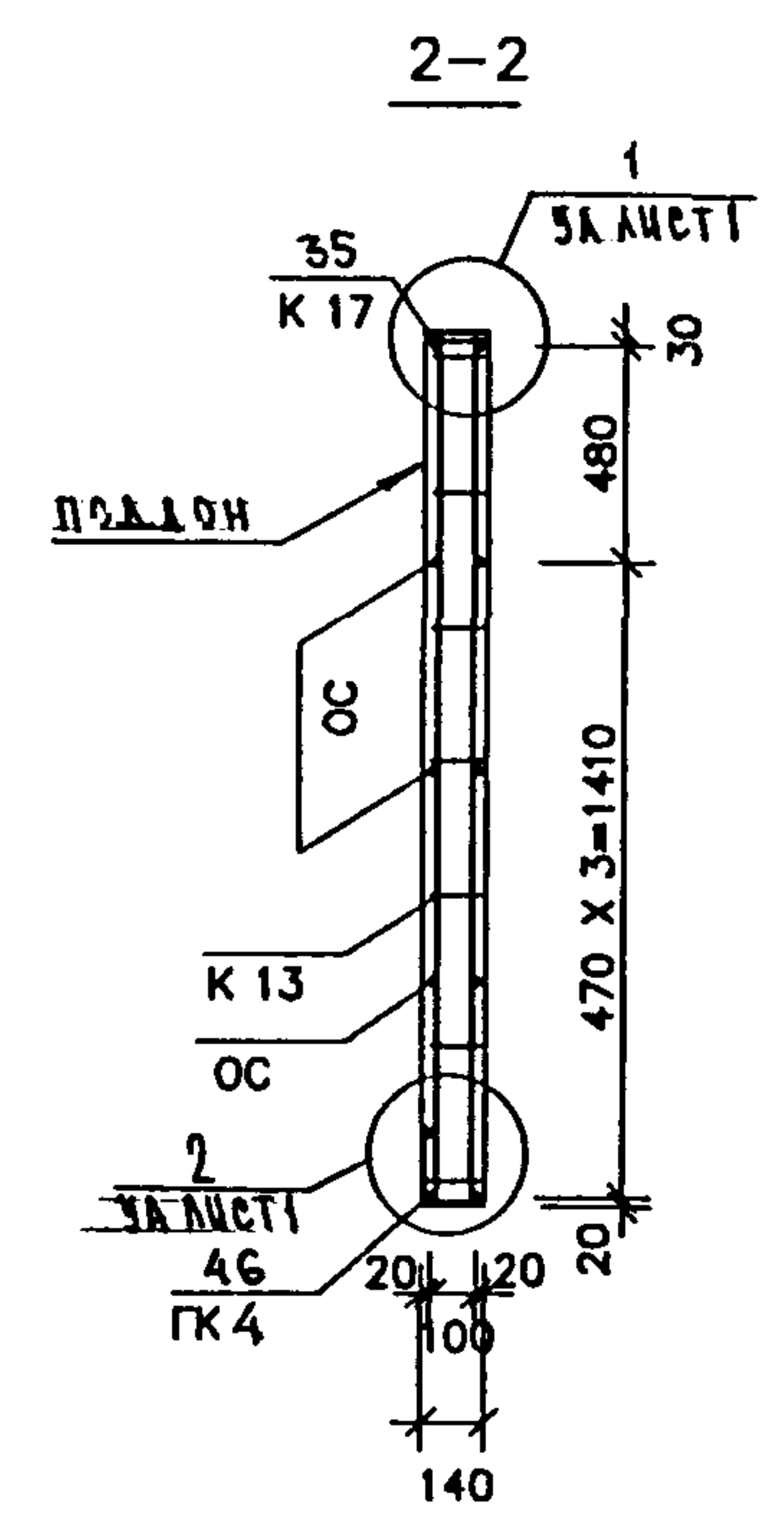
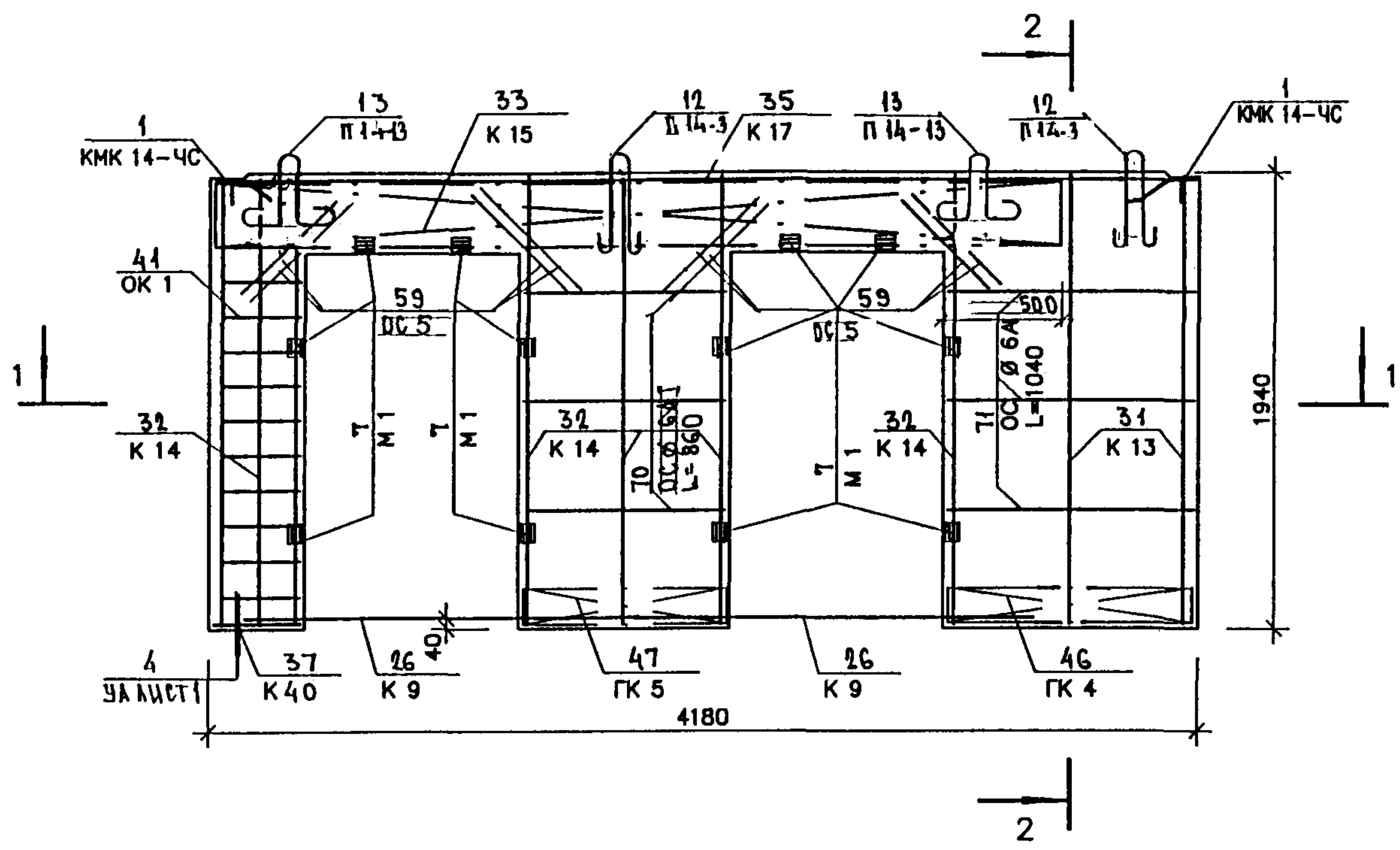


17.04.84  
 Согласование  
 ПЛИНЖИ ЯНКО  
 ГИП М 1 НАДЯКОВА  
 ВЗЫМАЮЩИЙ  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИНД. ПОДПИСЬ

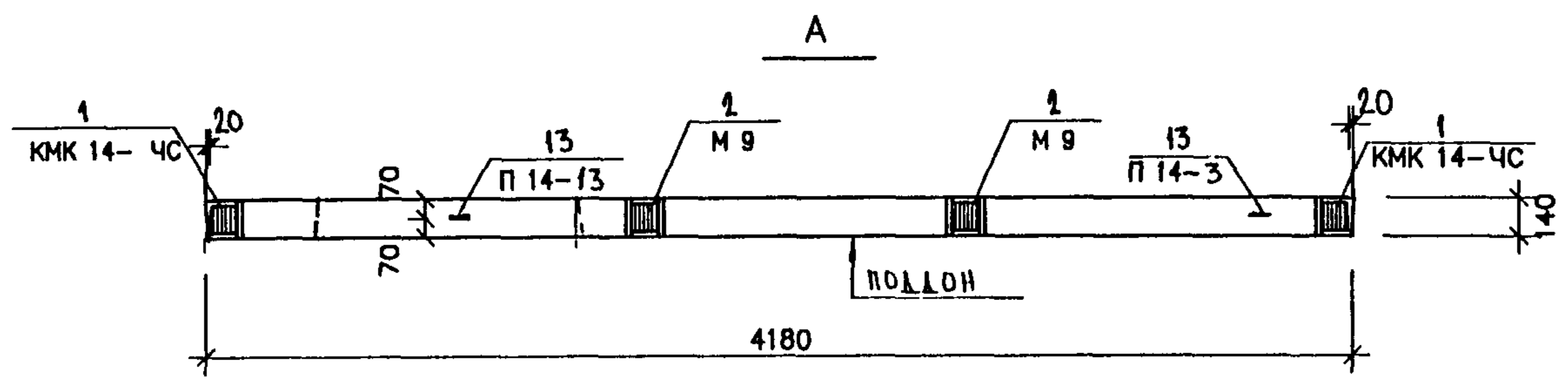
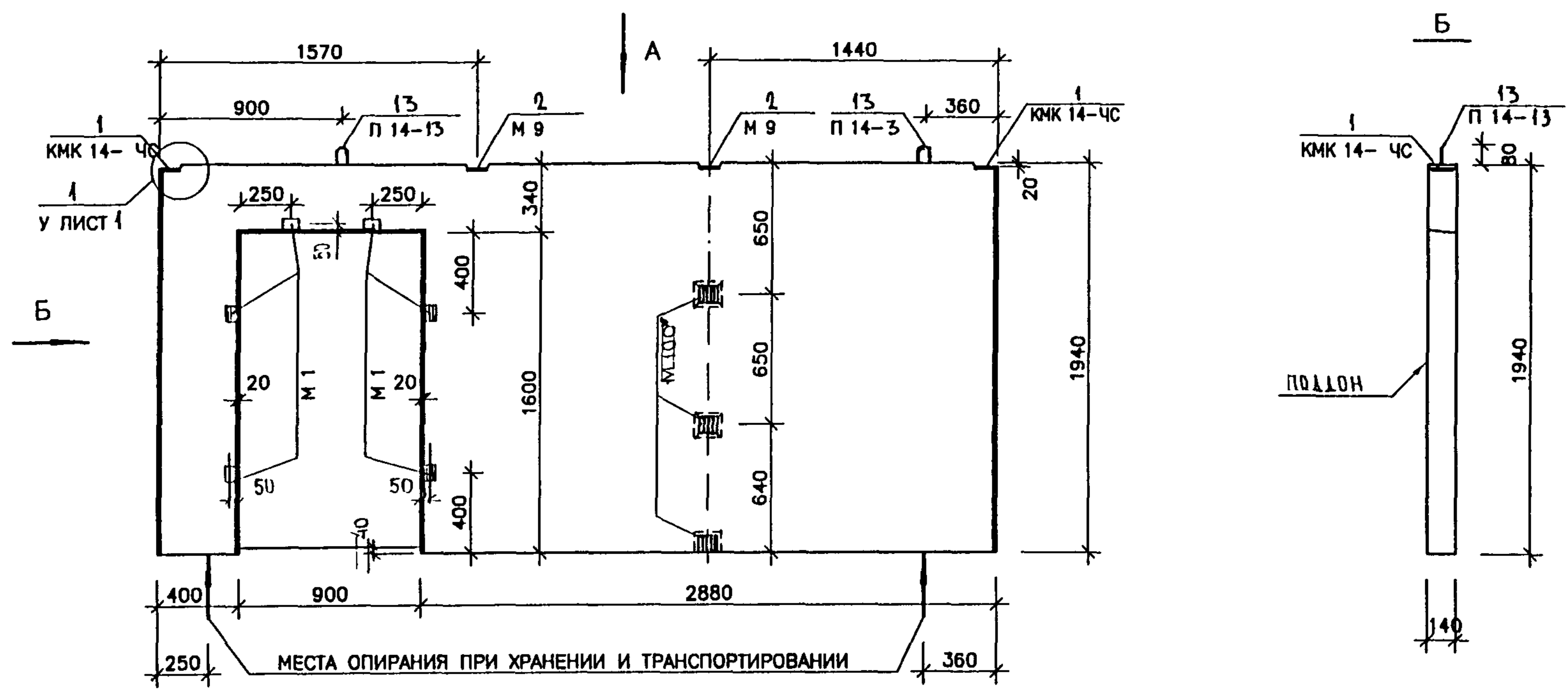
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809. 11 СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1442-2-4С СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	2
М Н И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-2-ЧС



инд. Наподл.    подпись и дата    взаи. инд. №

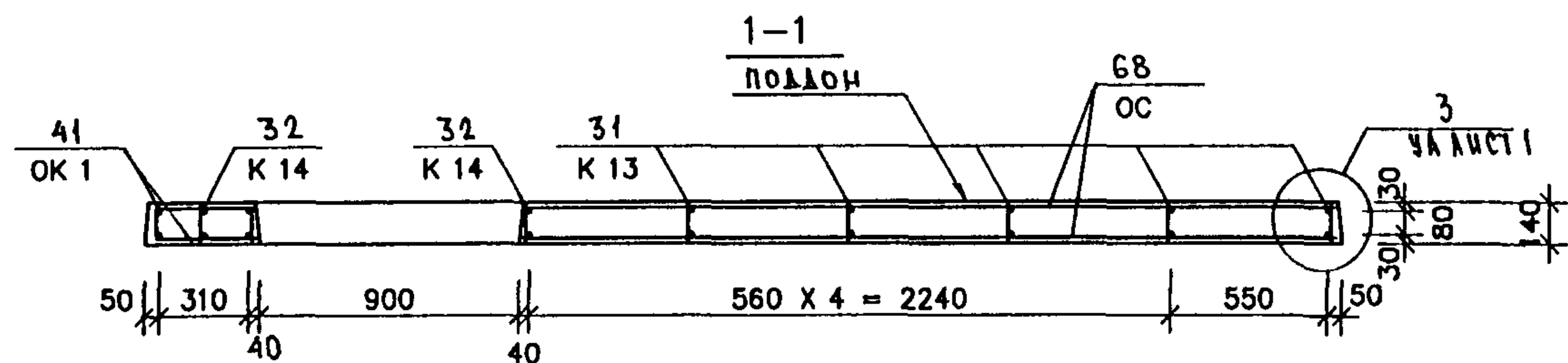
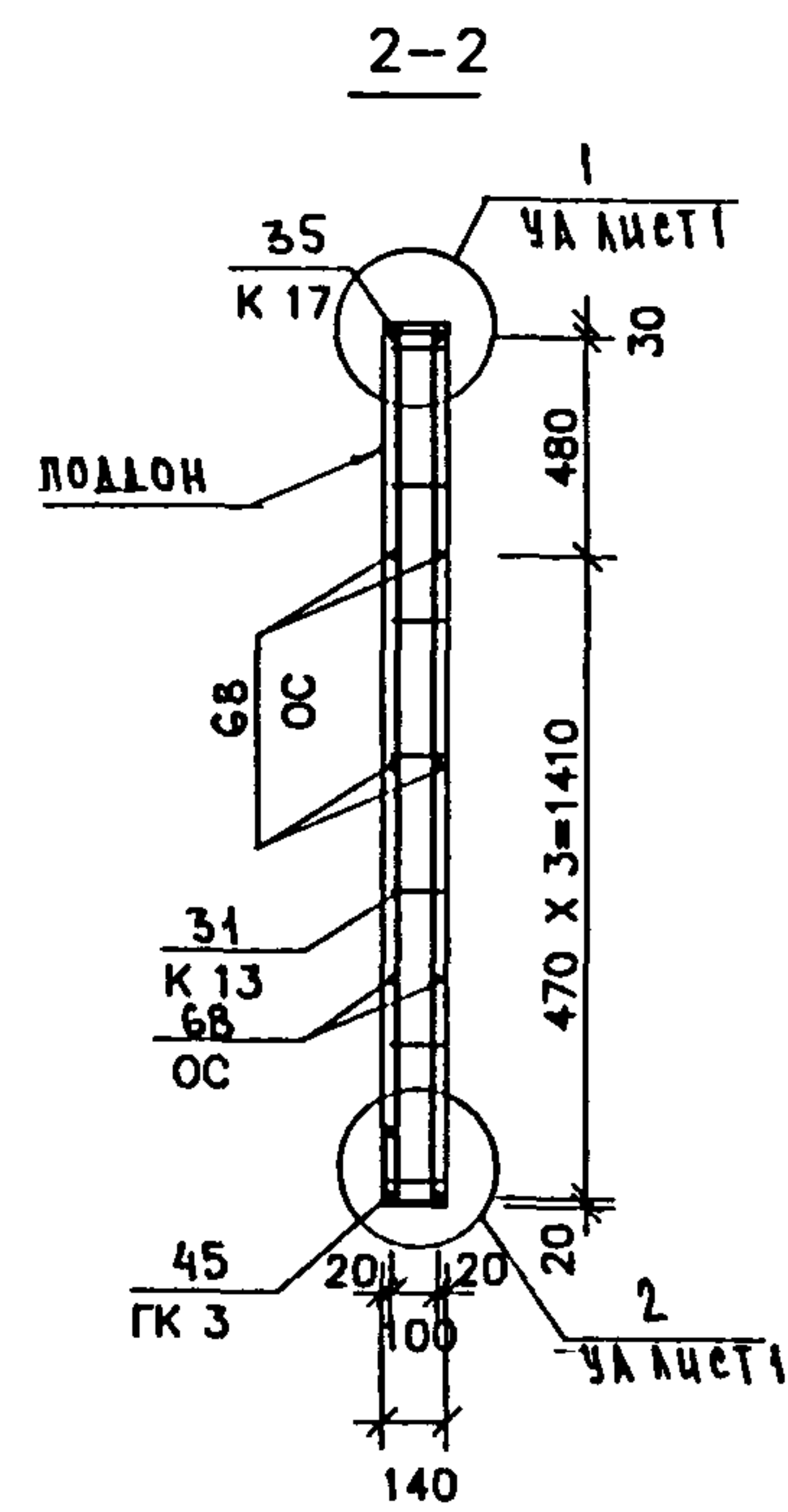
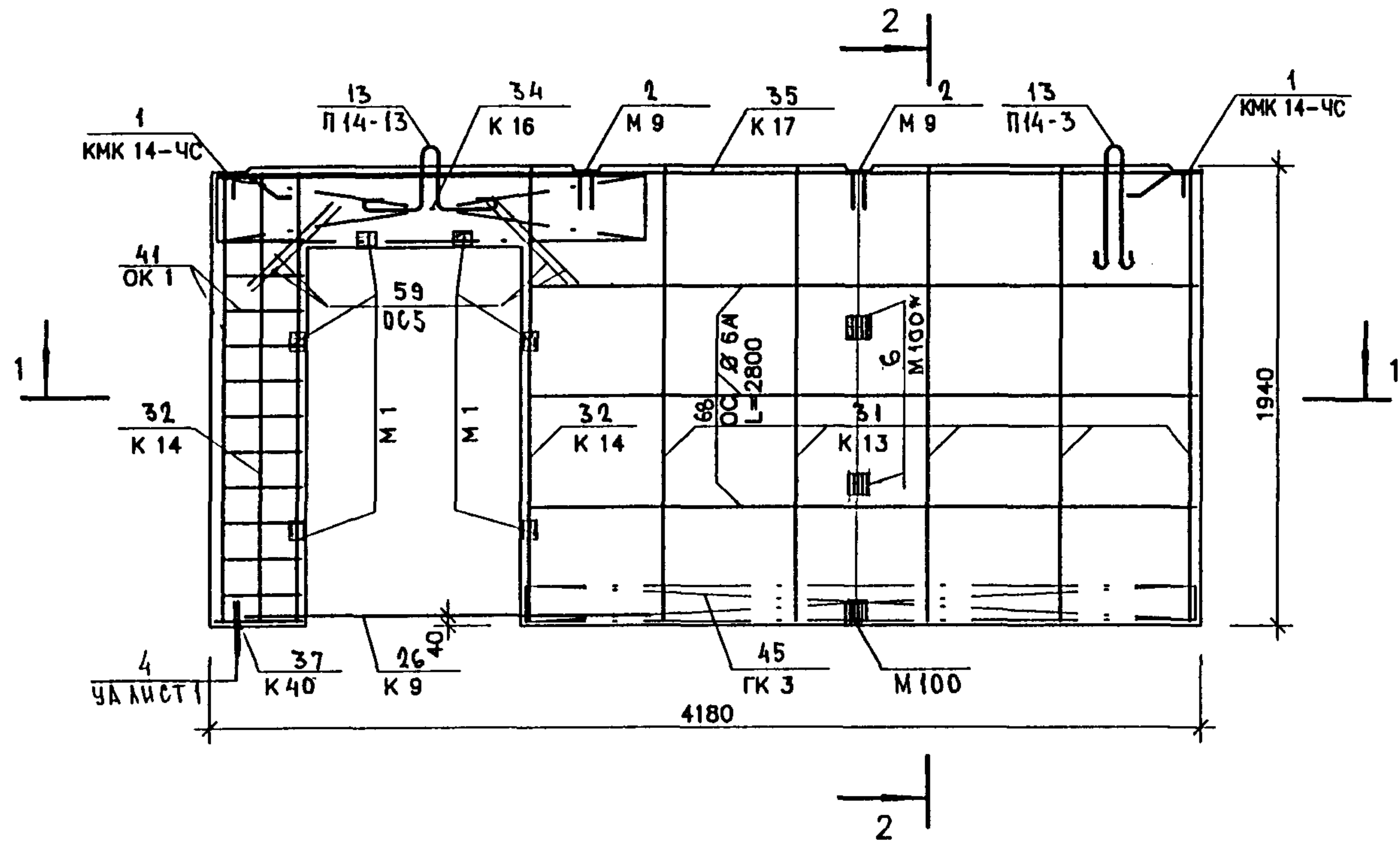


Согласование  
 ПЛАНК М 1 ЯНКО  
 ПЛАН М 1 МАЛАНОВА  
 взыск. №  
 подпись и дата  
 инд. Нагорл.

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>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

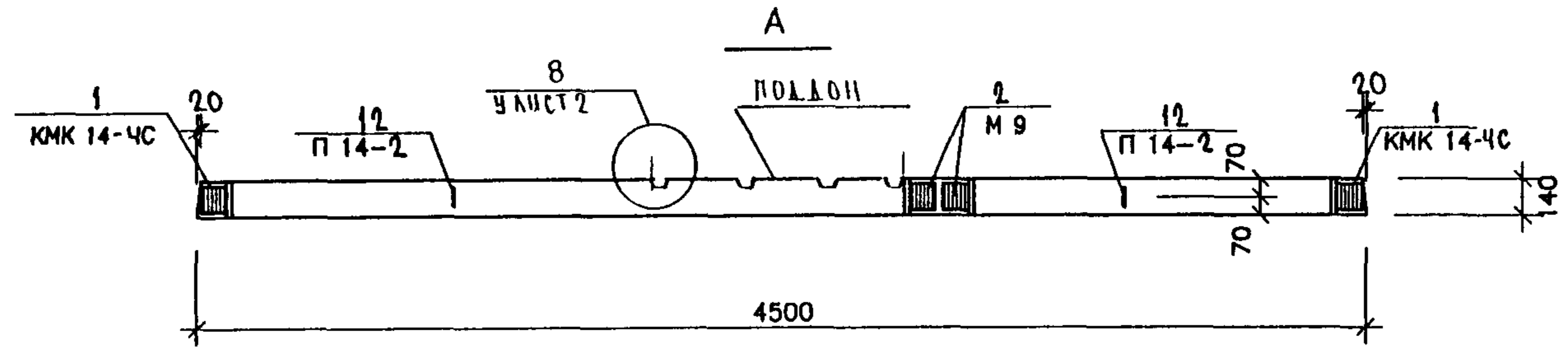
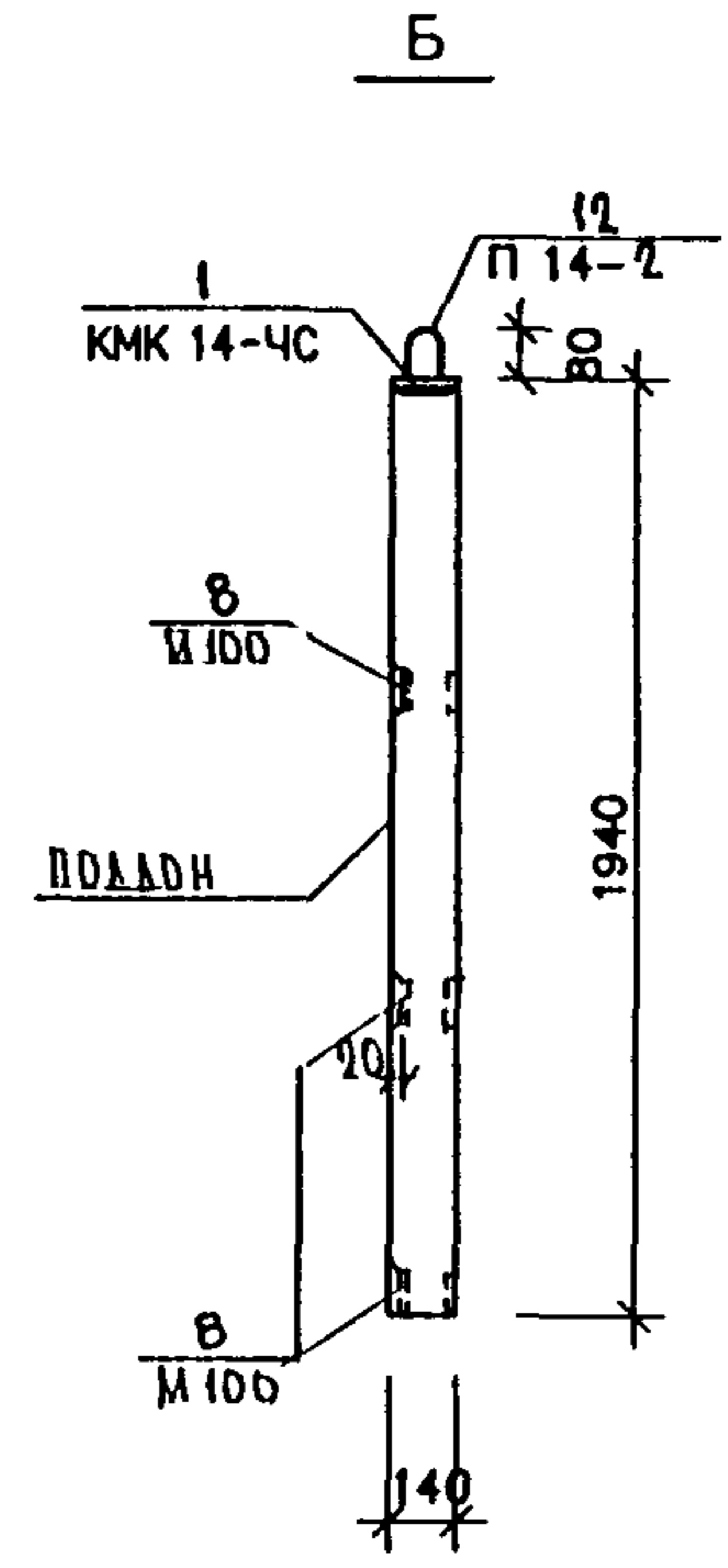
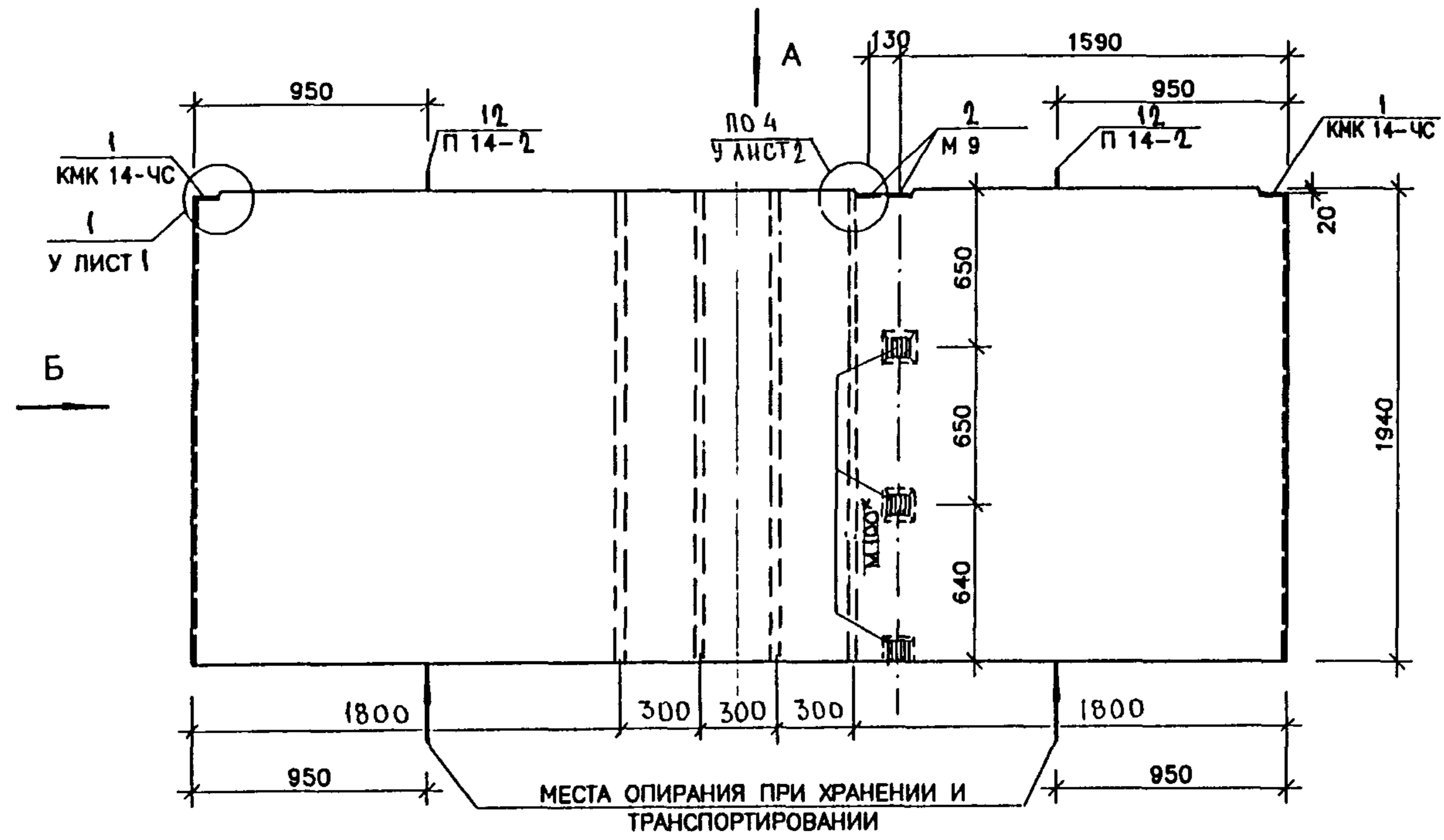
РС 1-7809 12СБ		
ПАнель ЛВЧ 1442-3-4С	СТАДИЯ	ЛИСТ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р.	1
		2
	М Н И И Т Э П О С К	

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-3-ЧС



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





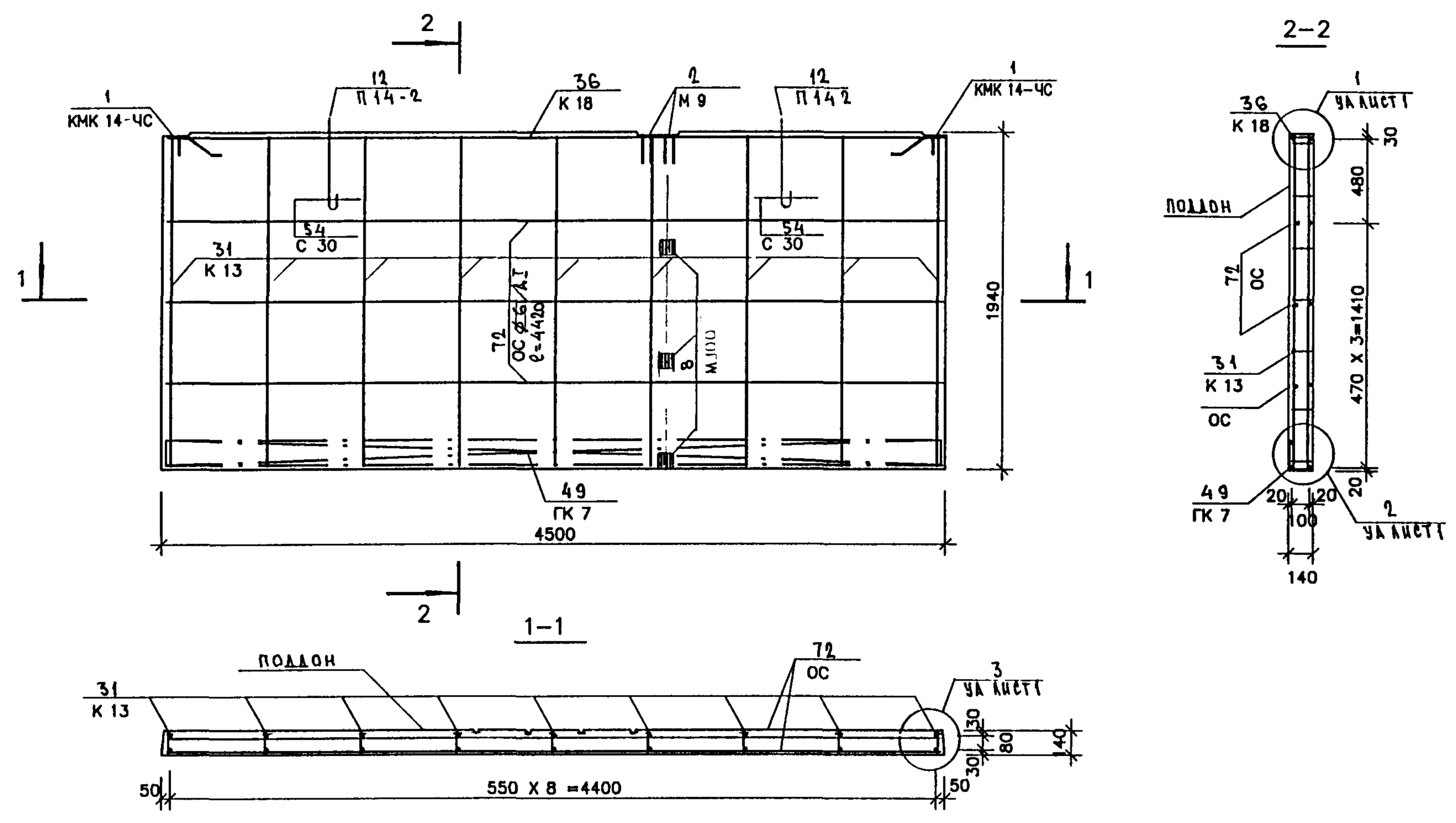
СОГЛАСОВАНИЕ  
 ГЛ. ИНЖ. И. ЯНКО  
 ГЛ. П. М. 1 МАКЛАКОВА  
 ВОЗВ. ИНЖ. №  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИНЖ. ПОДПИСЬ

17.04.04

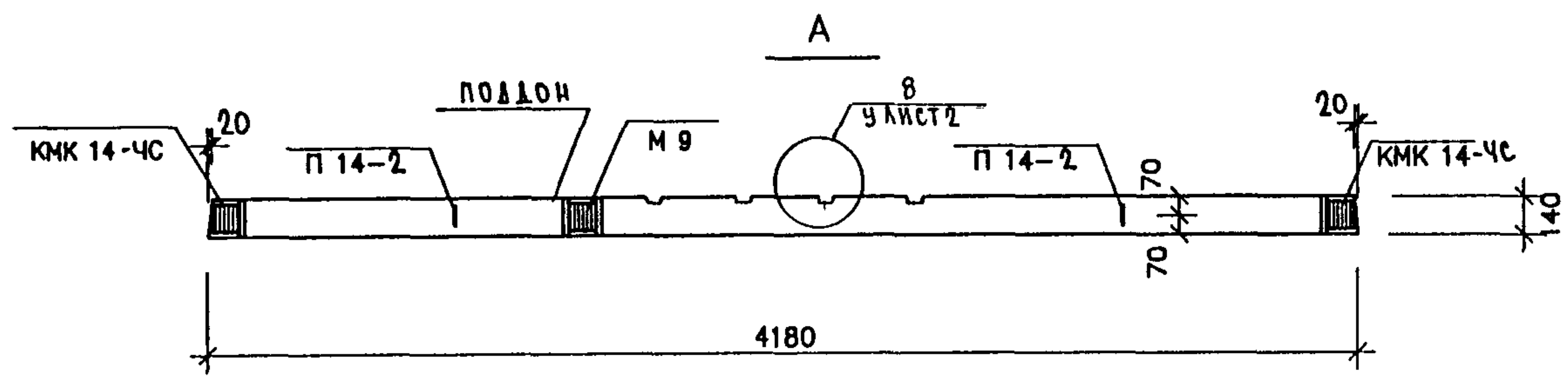
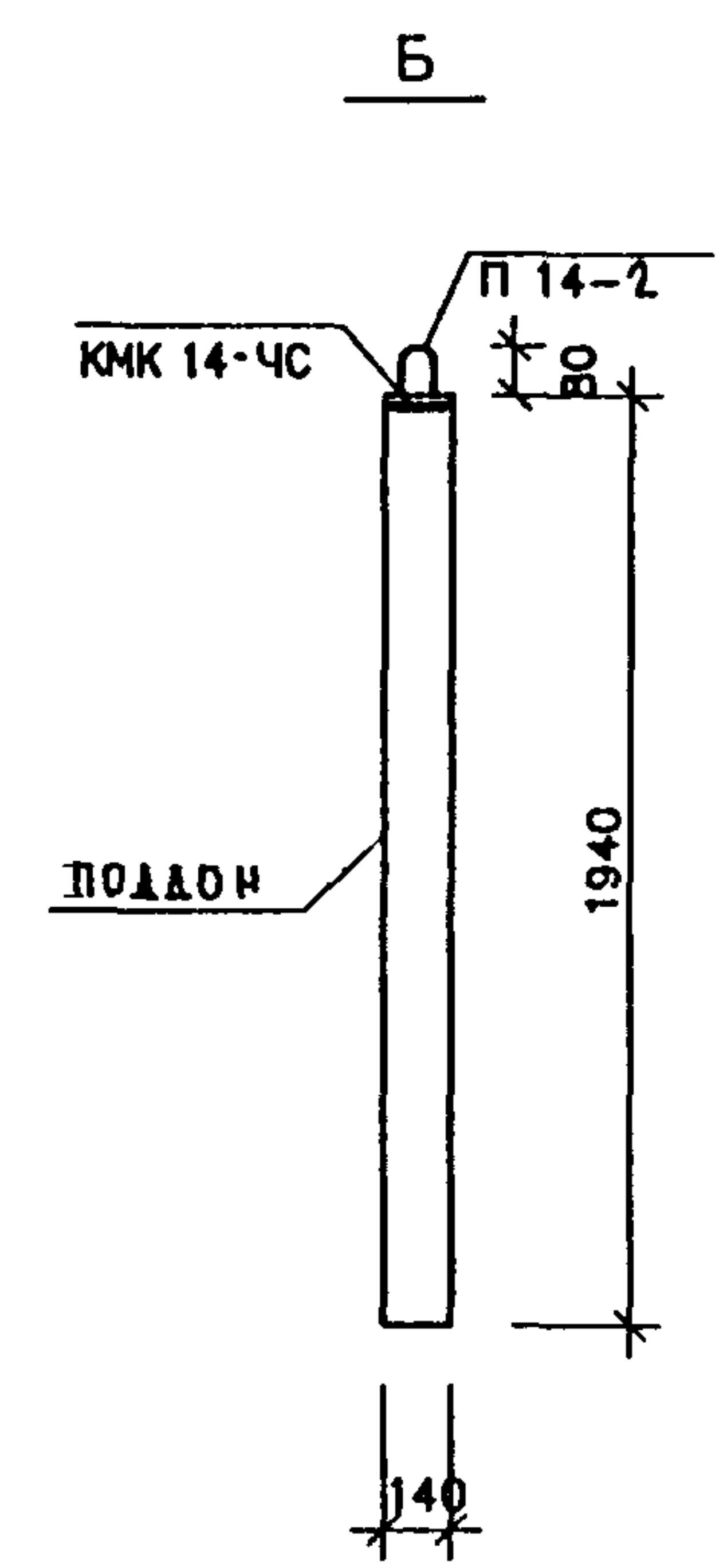
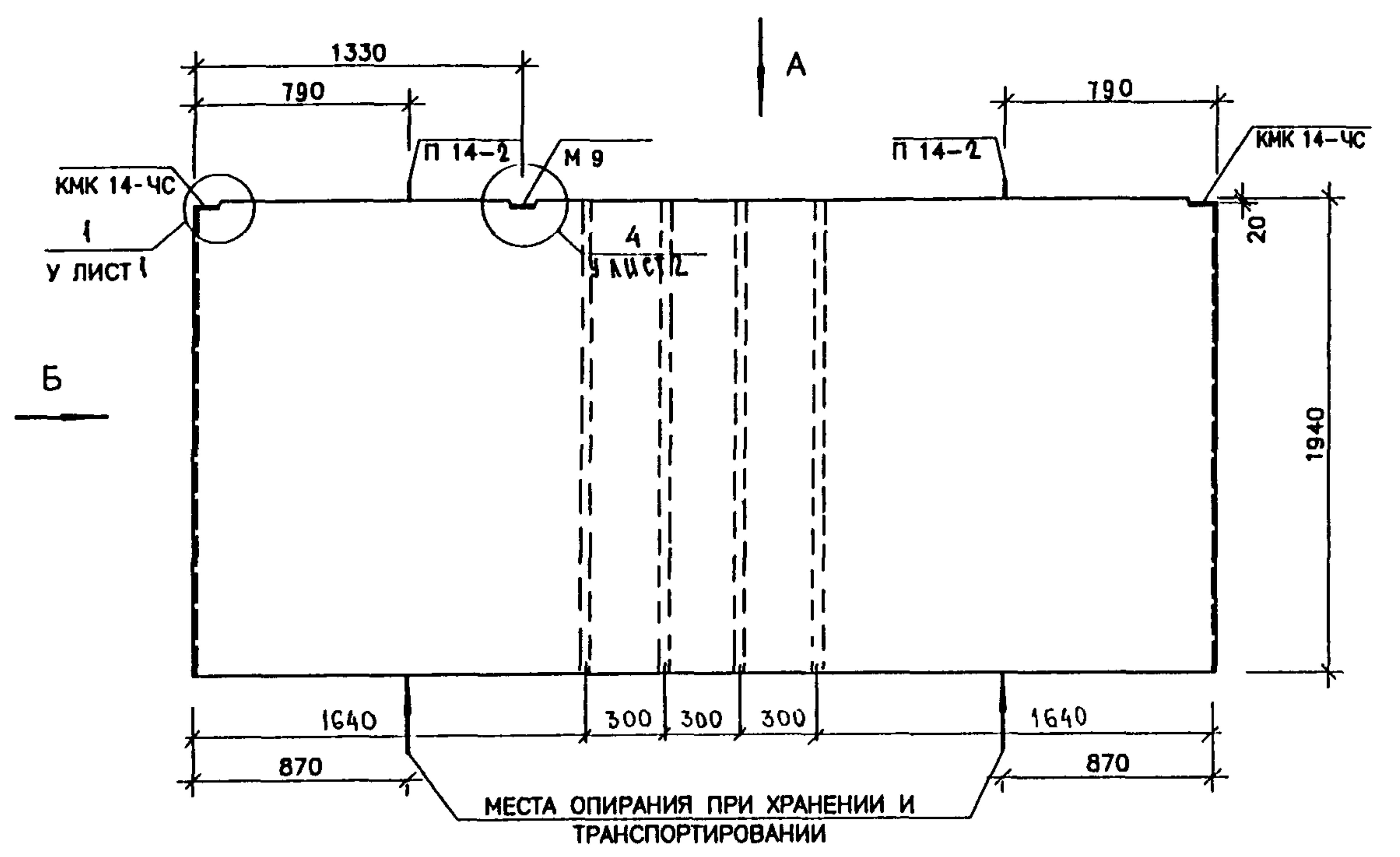
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809 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. Наполн. подпись и дата взам. инд. №

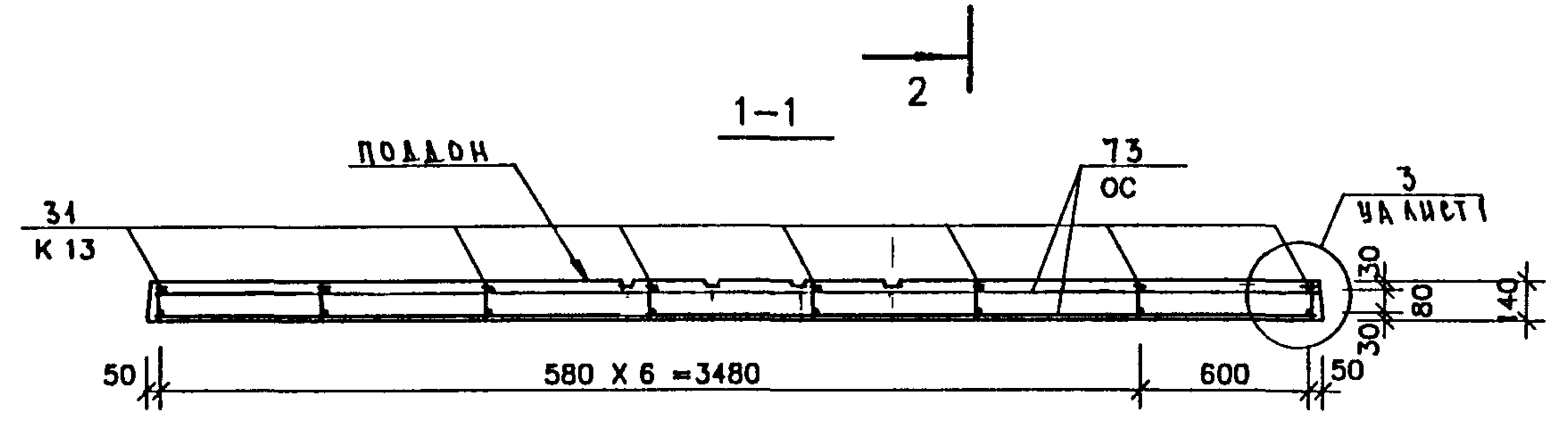
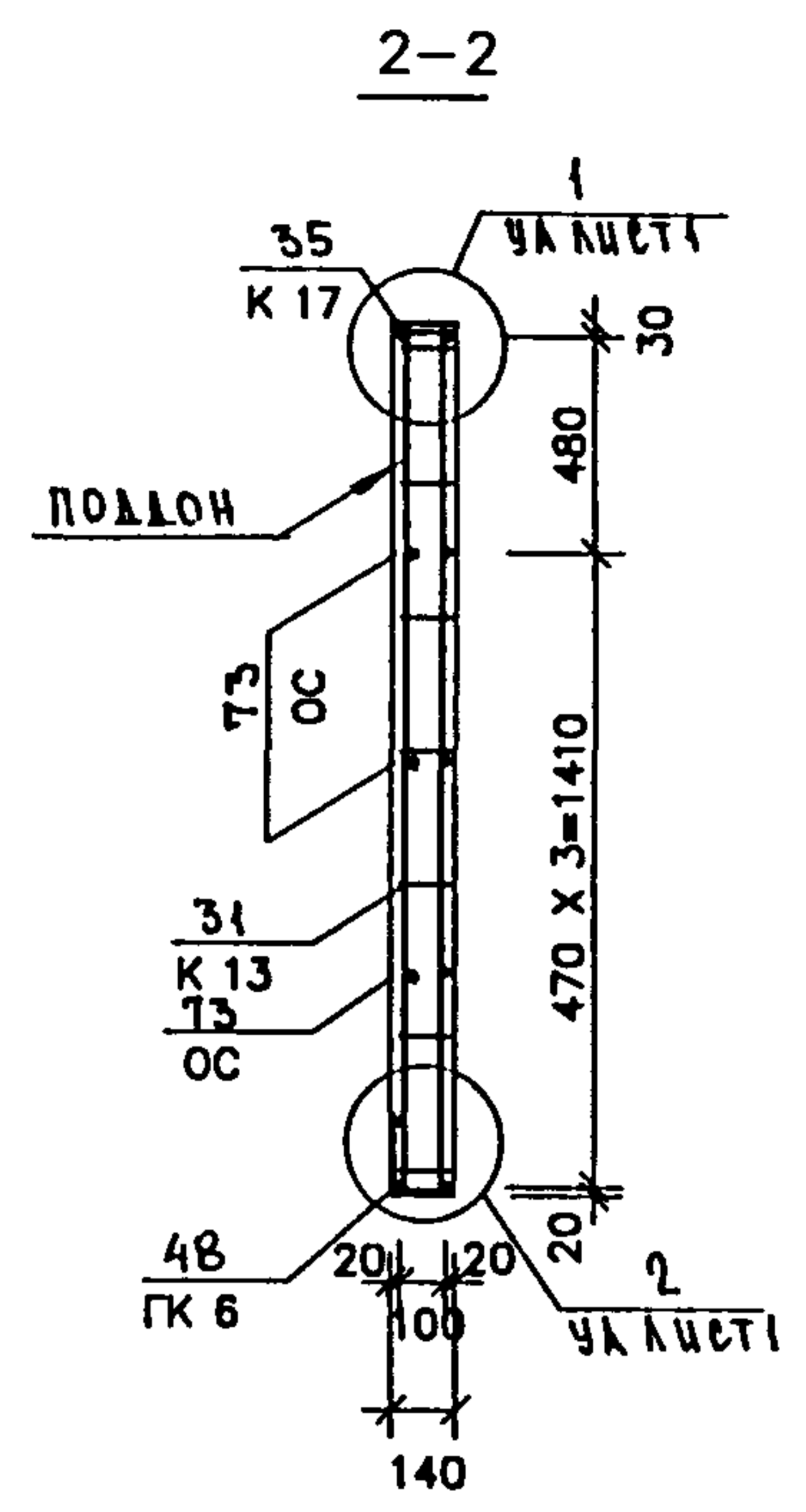
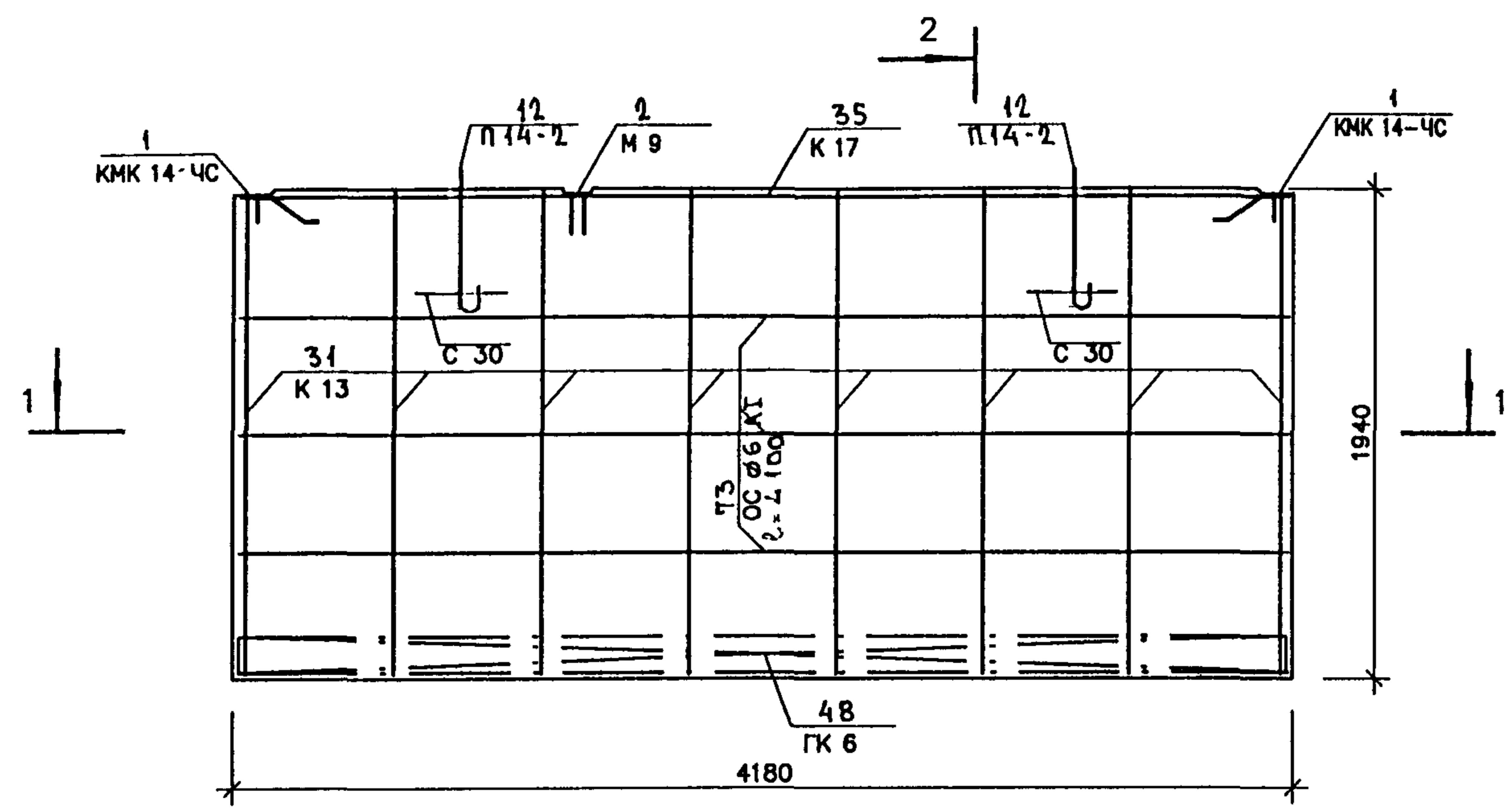


17.04.04  
 Согласование  
 П. И. Д. К. М. 1 Я. Н. К. О.  
 П. И. П. М. 1 М. А. К. Л. А. К. О. В. А.  
 взыск. №  
 подпись и дата  
 инд. № записи

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<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>

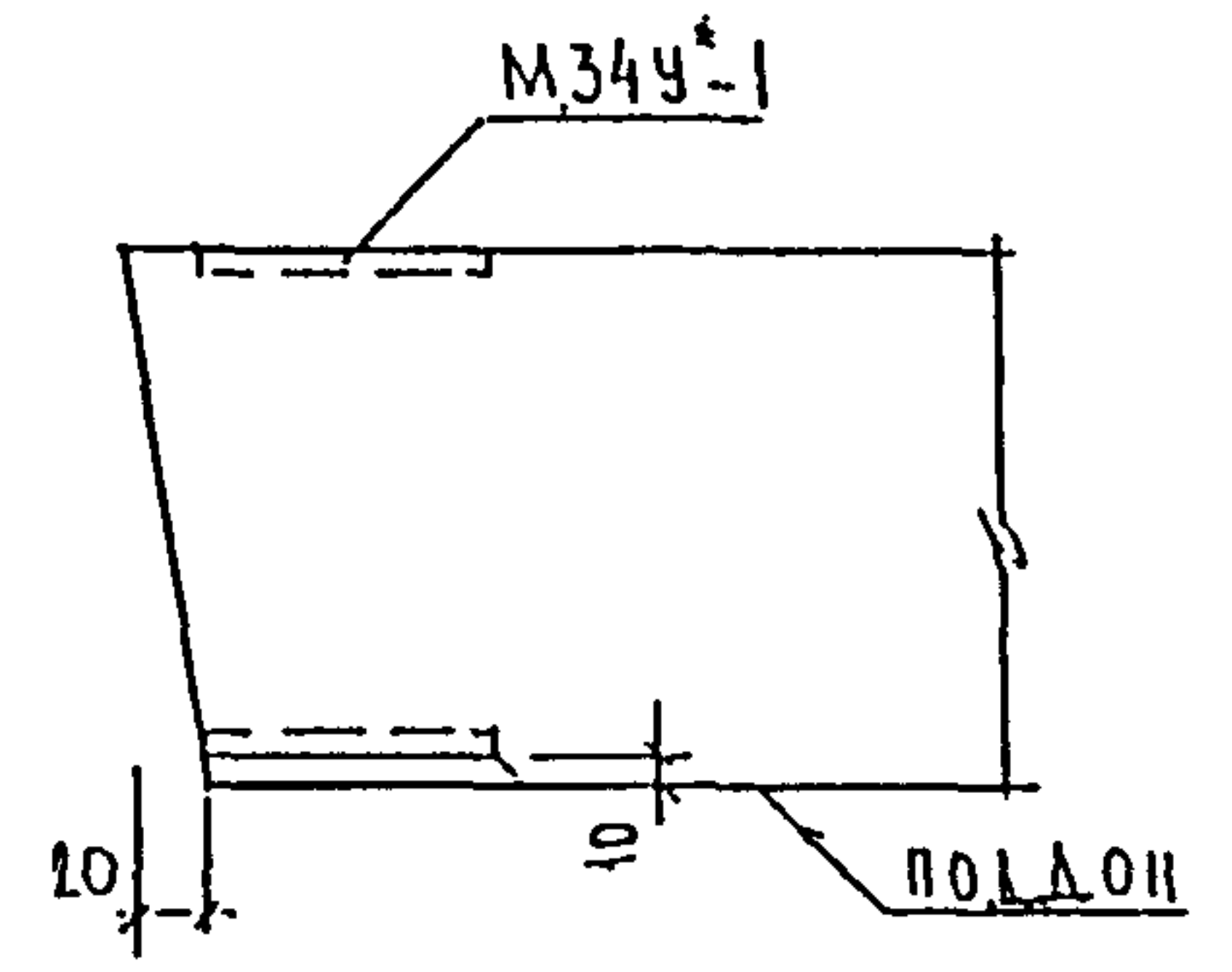
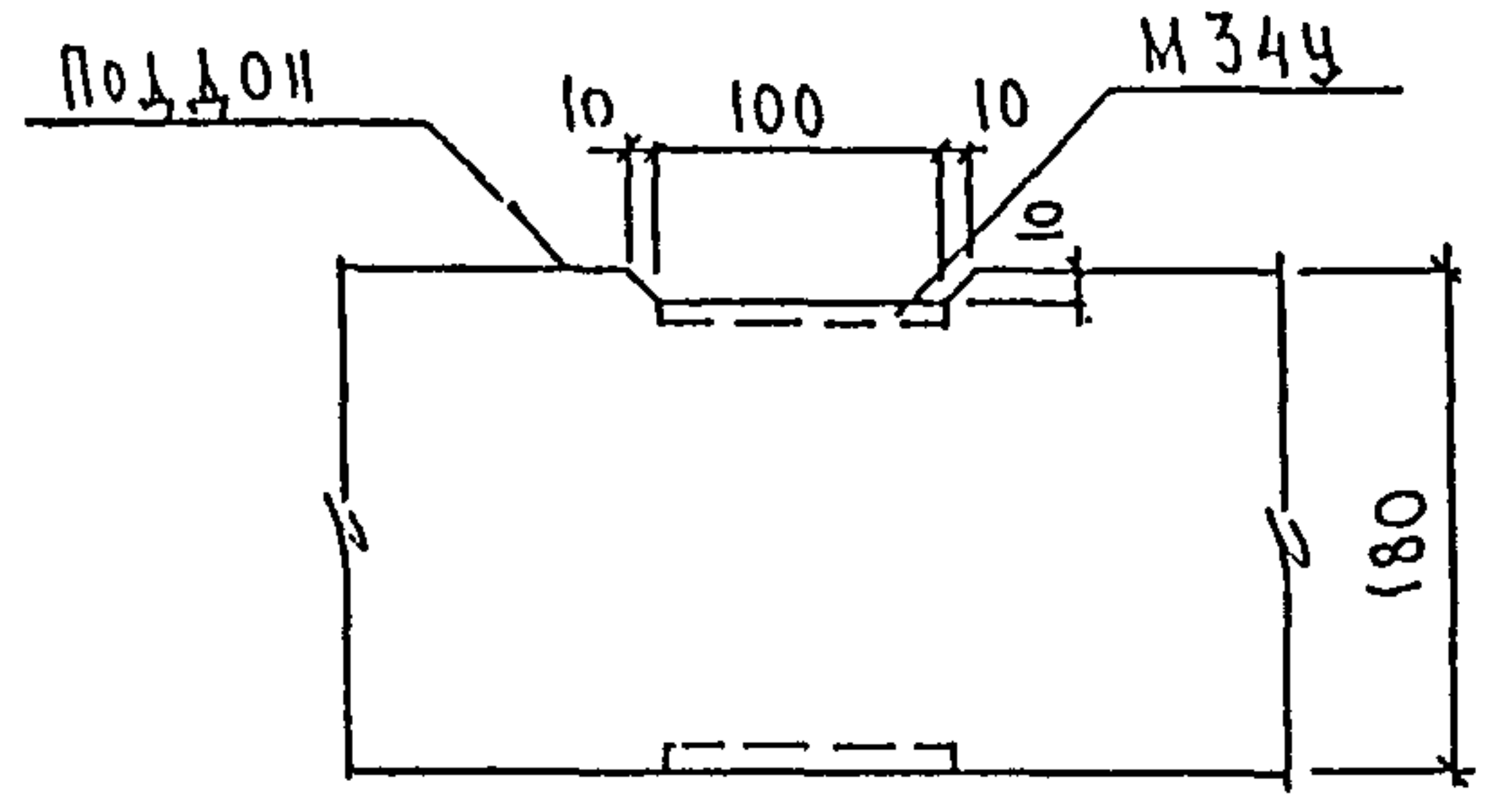
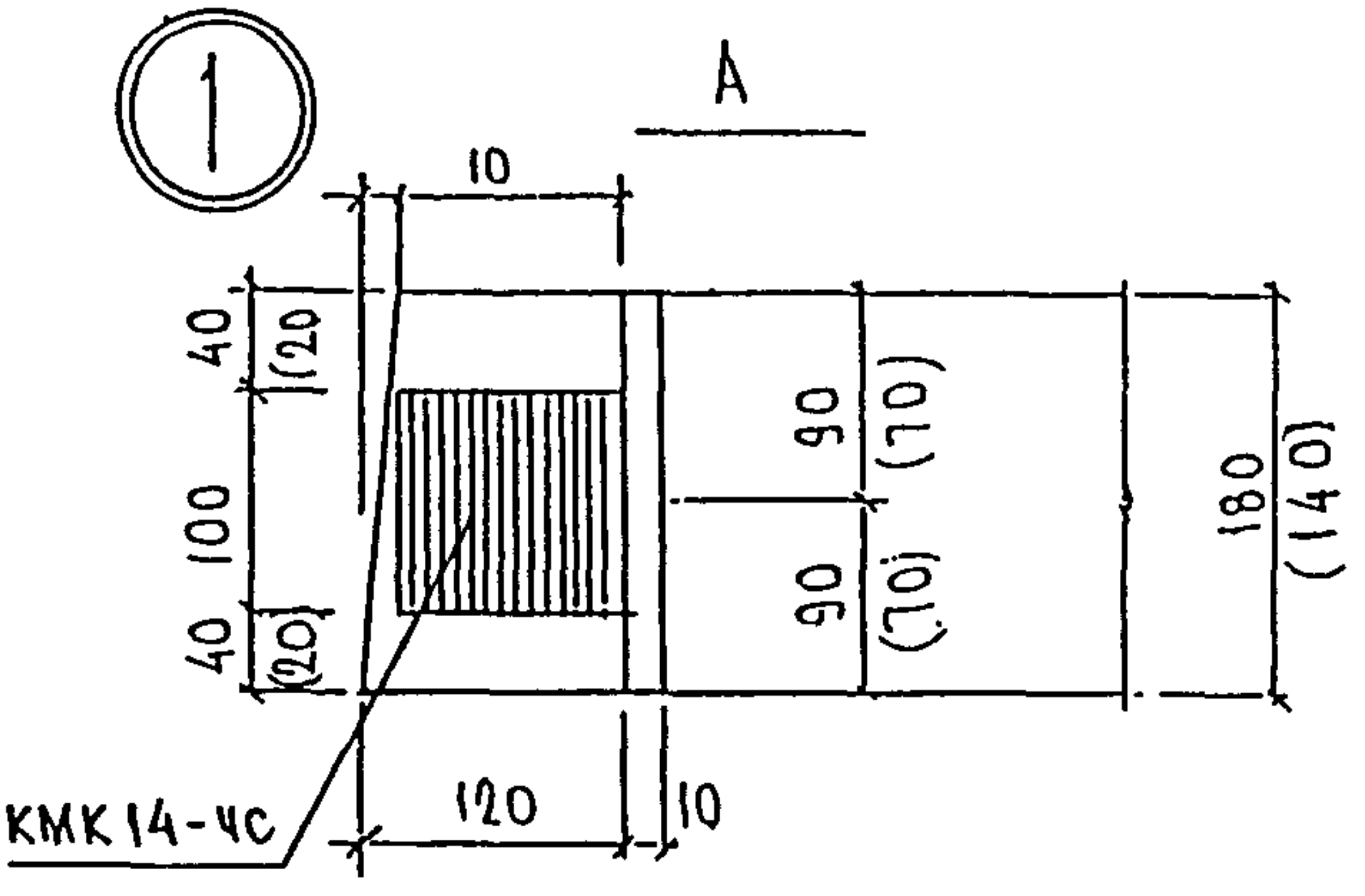
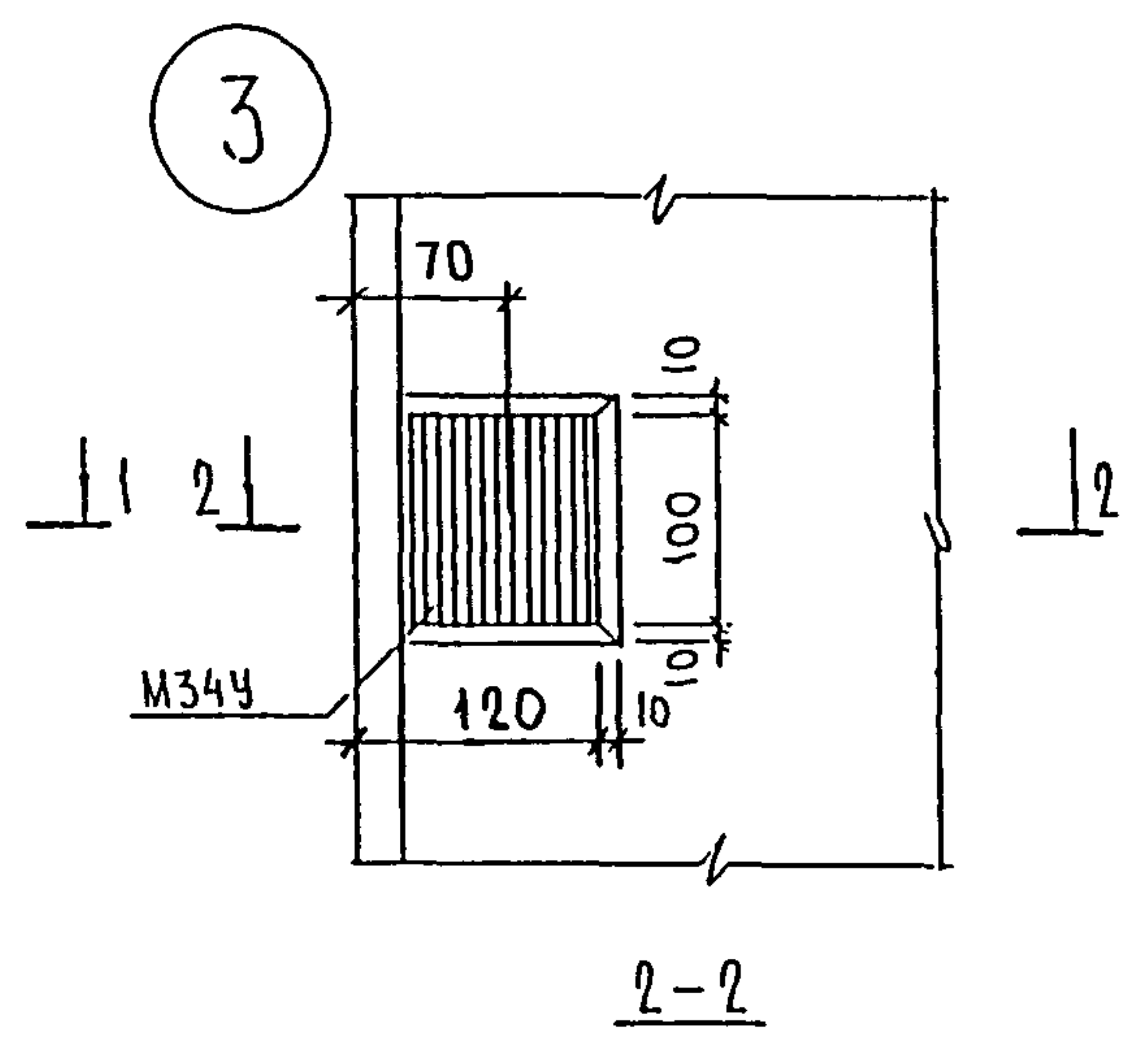
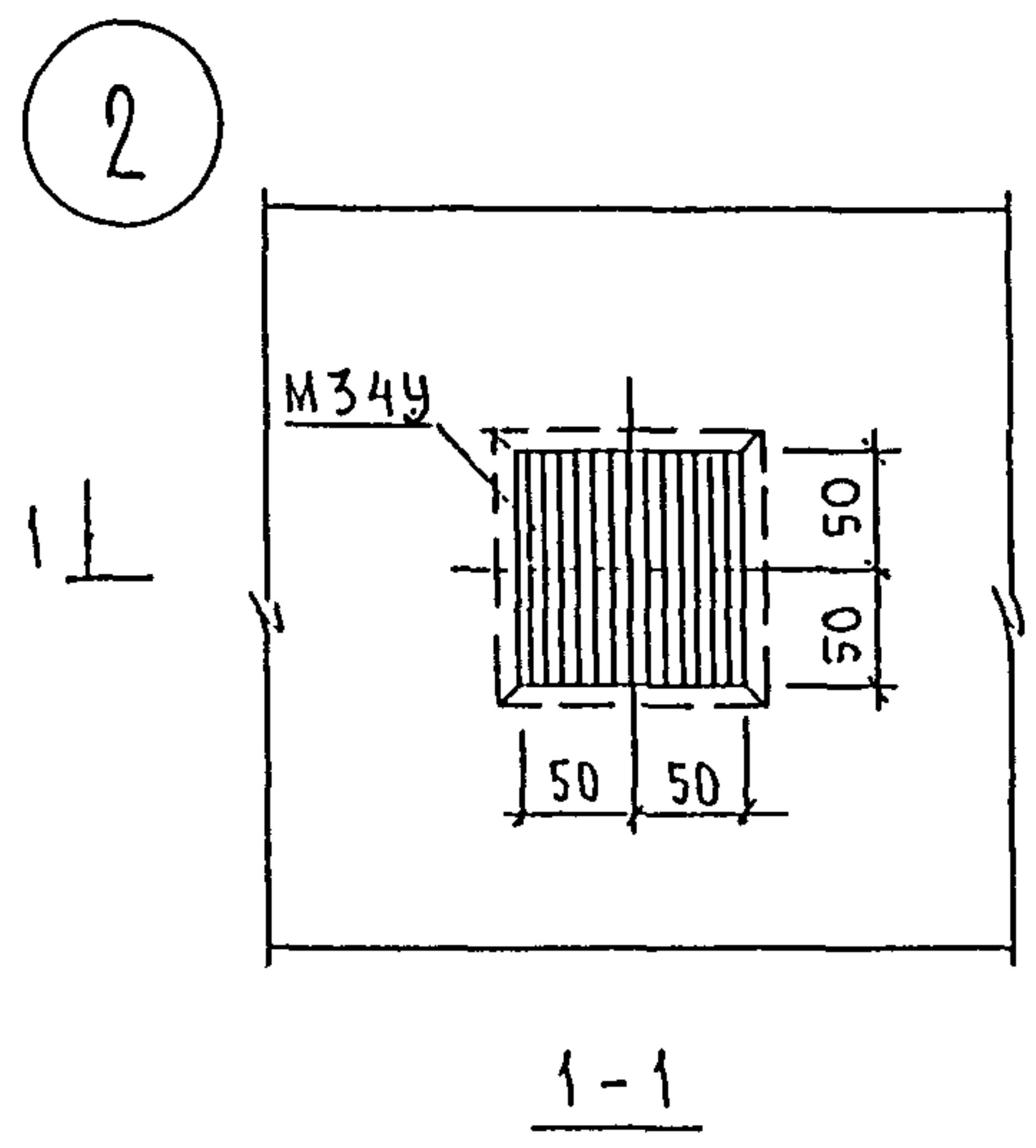
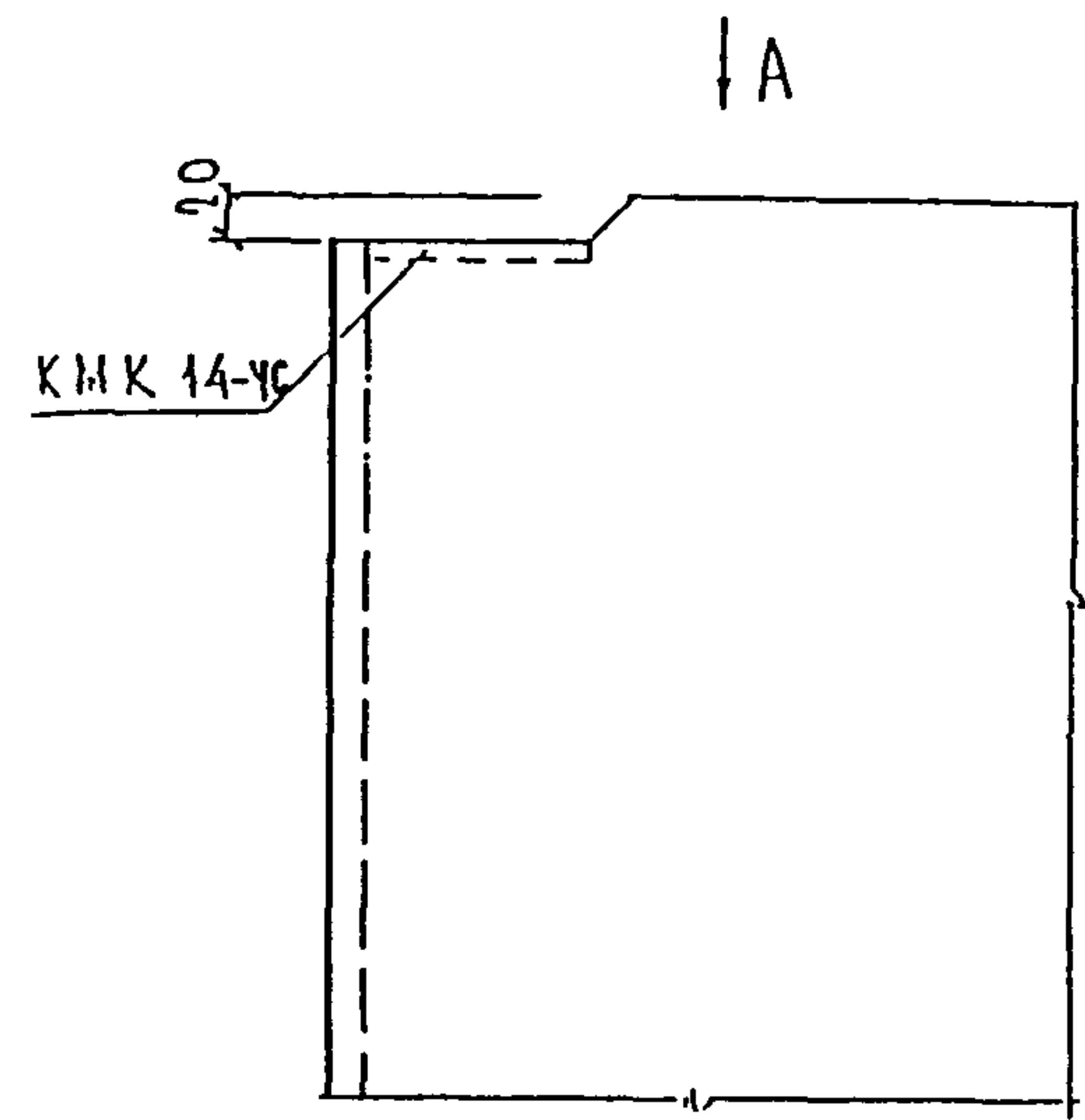
РС 1-7809 14 СБ.			
ПАнель ЛВЧ 1442-1-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	2
М Н И Т Э П О С К			

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-1-ЧС



Инд. Наполн. подпись и дата  
 взаим. инд. №





Согласование

ГЛ. ИНЖ. М. И. ЯНКО  
ГИП. М. И. МАКЛАКОВА

возм. инж. №

подпись и дата

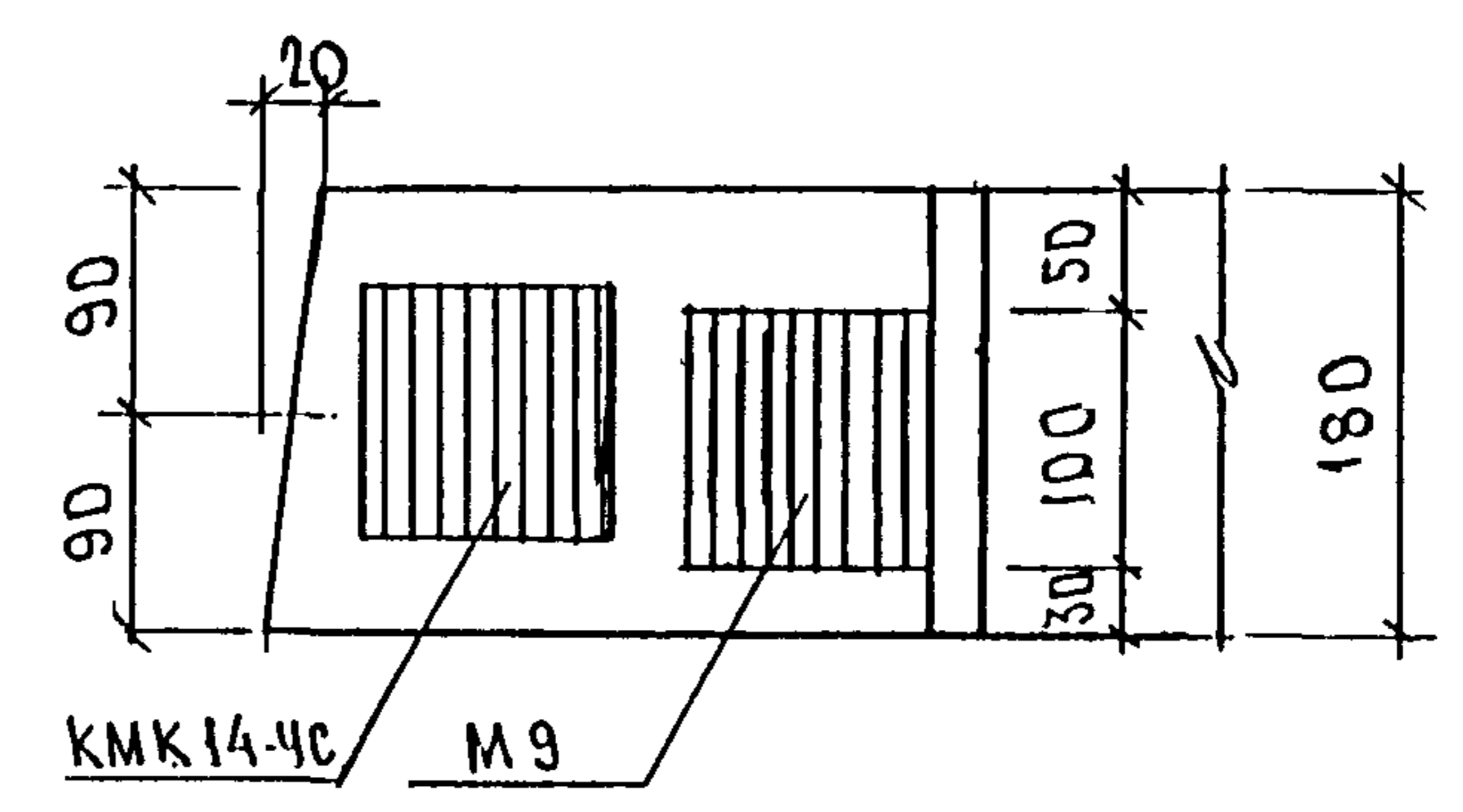
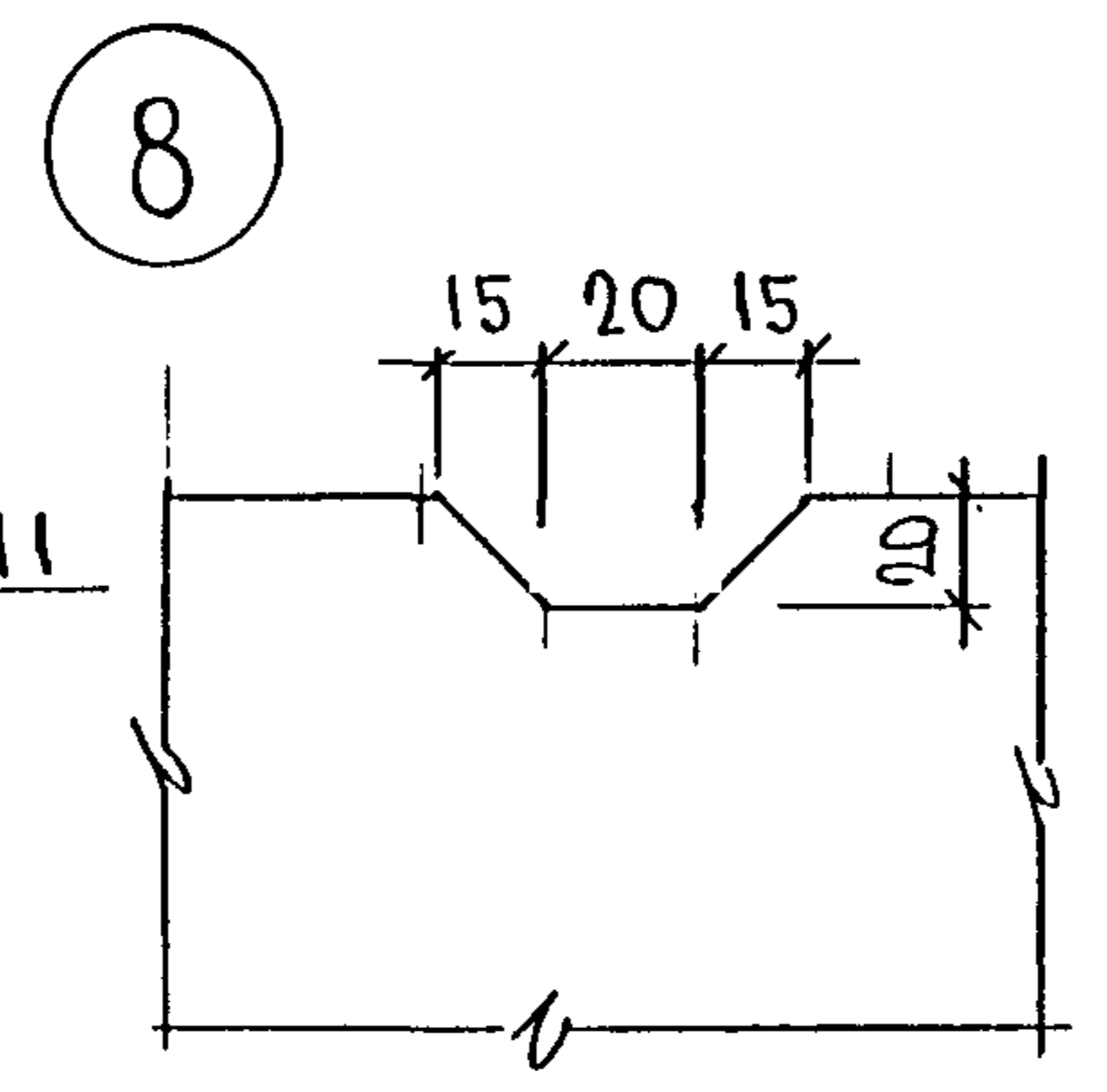
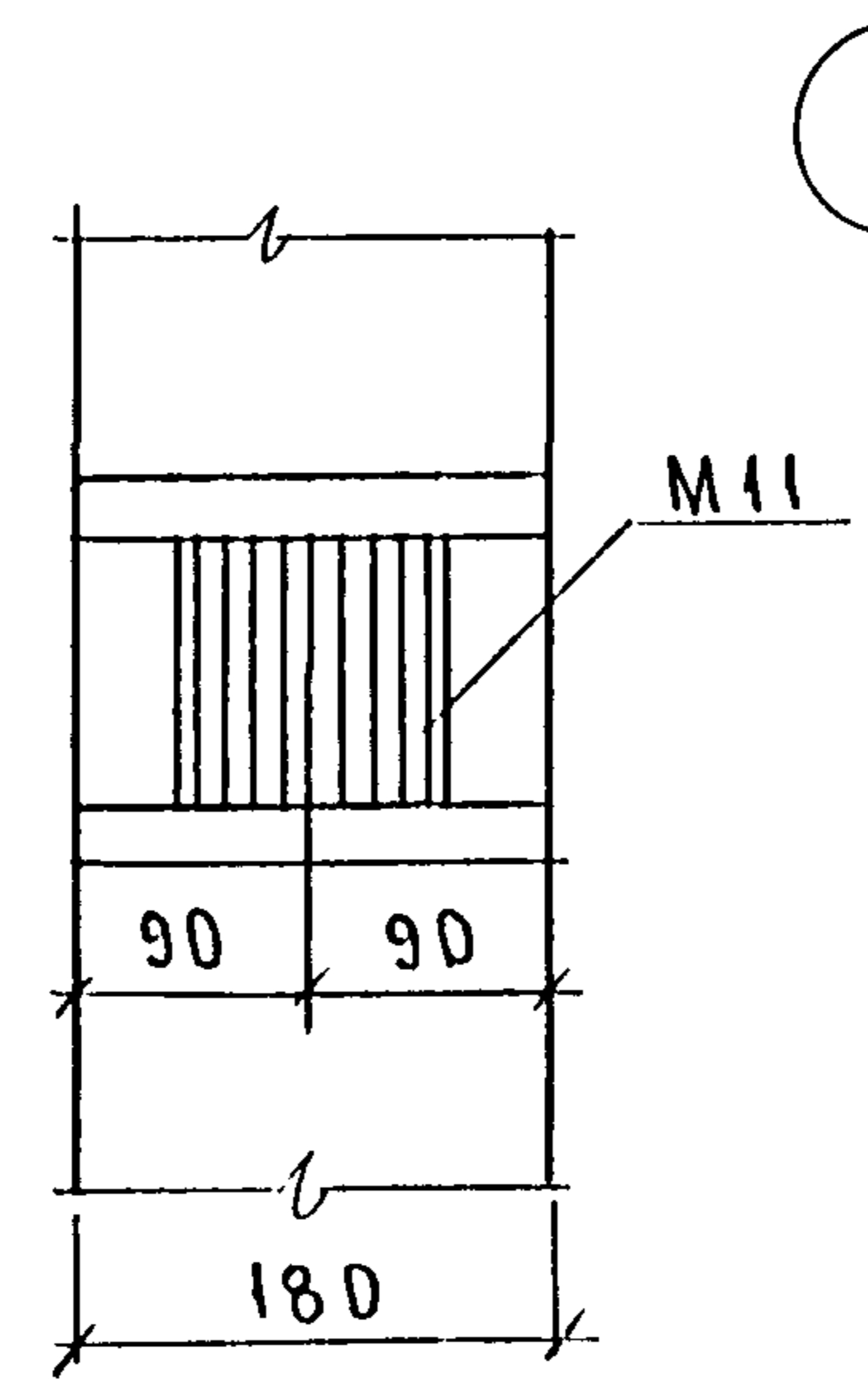
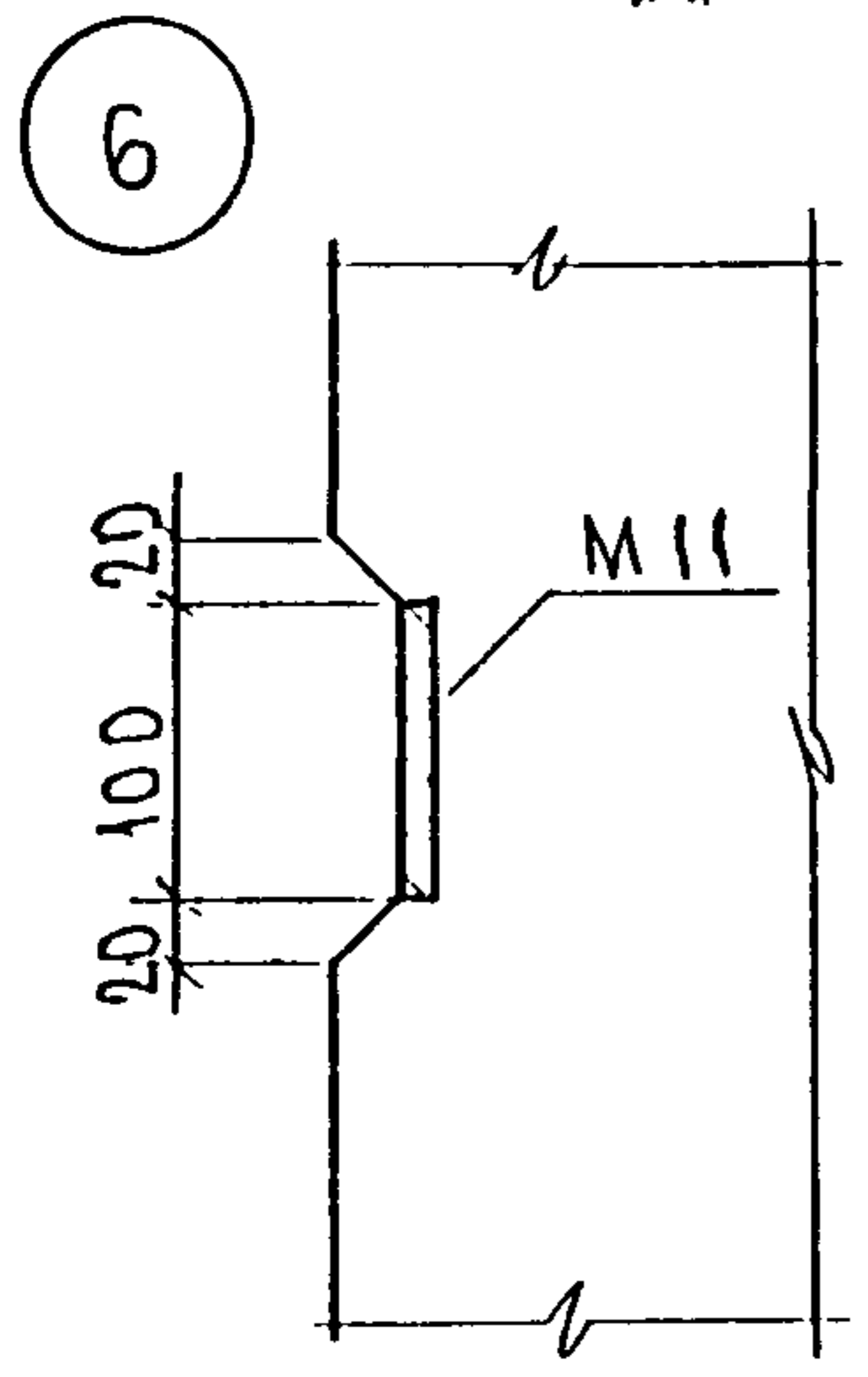
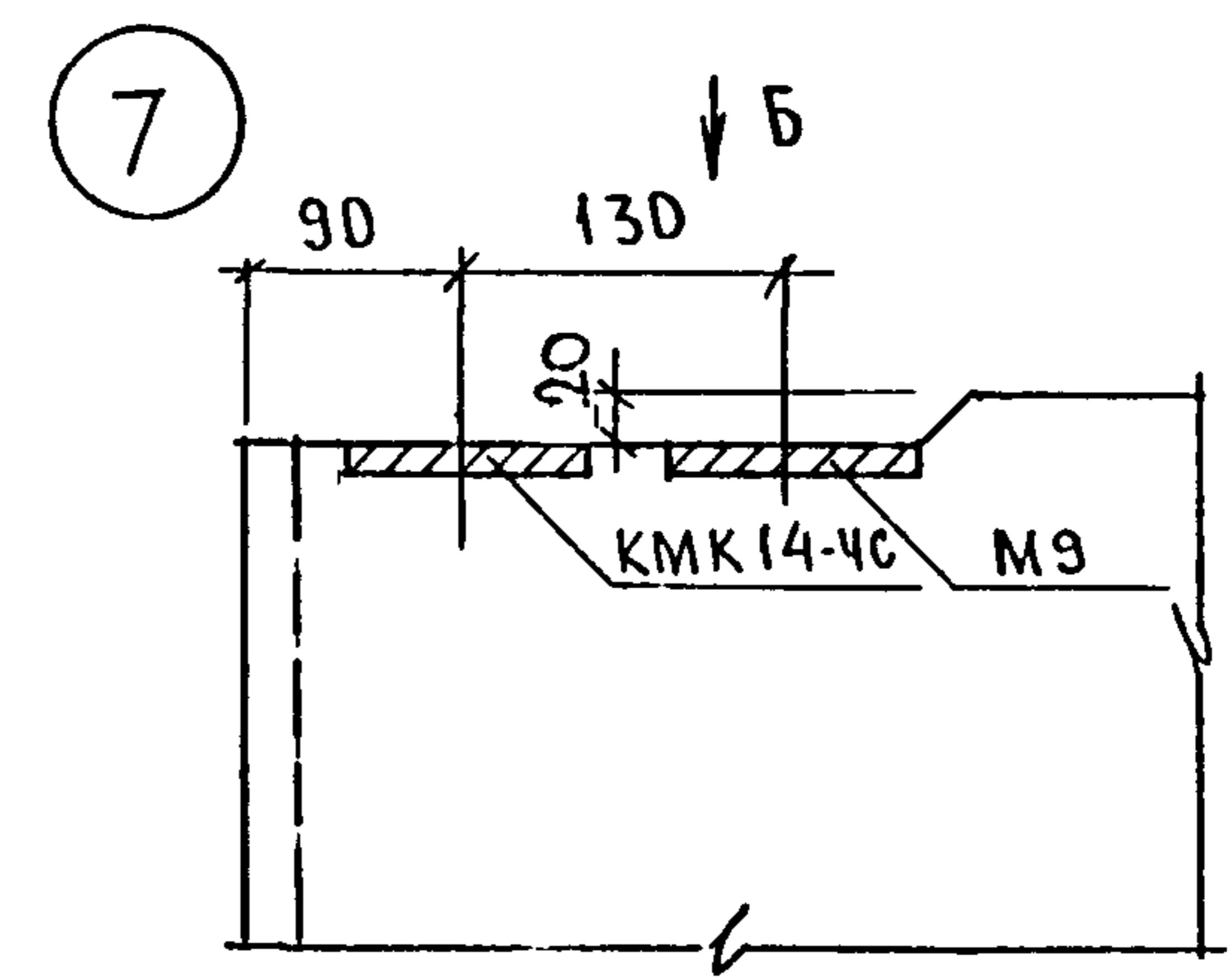
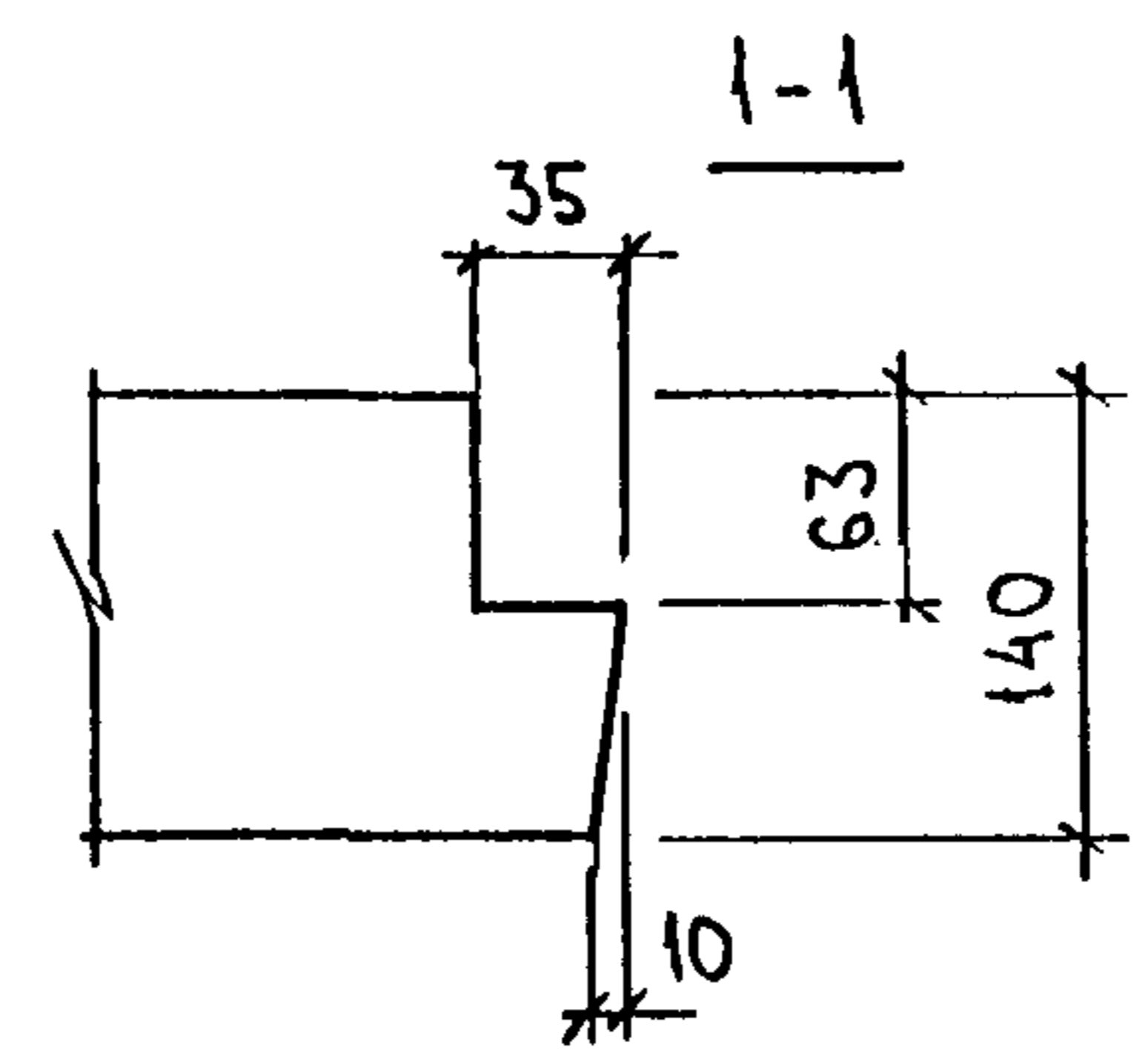
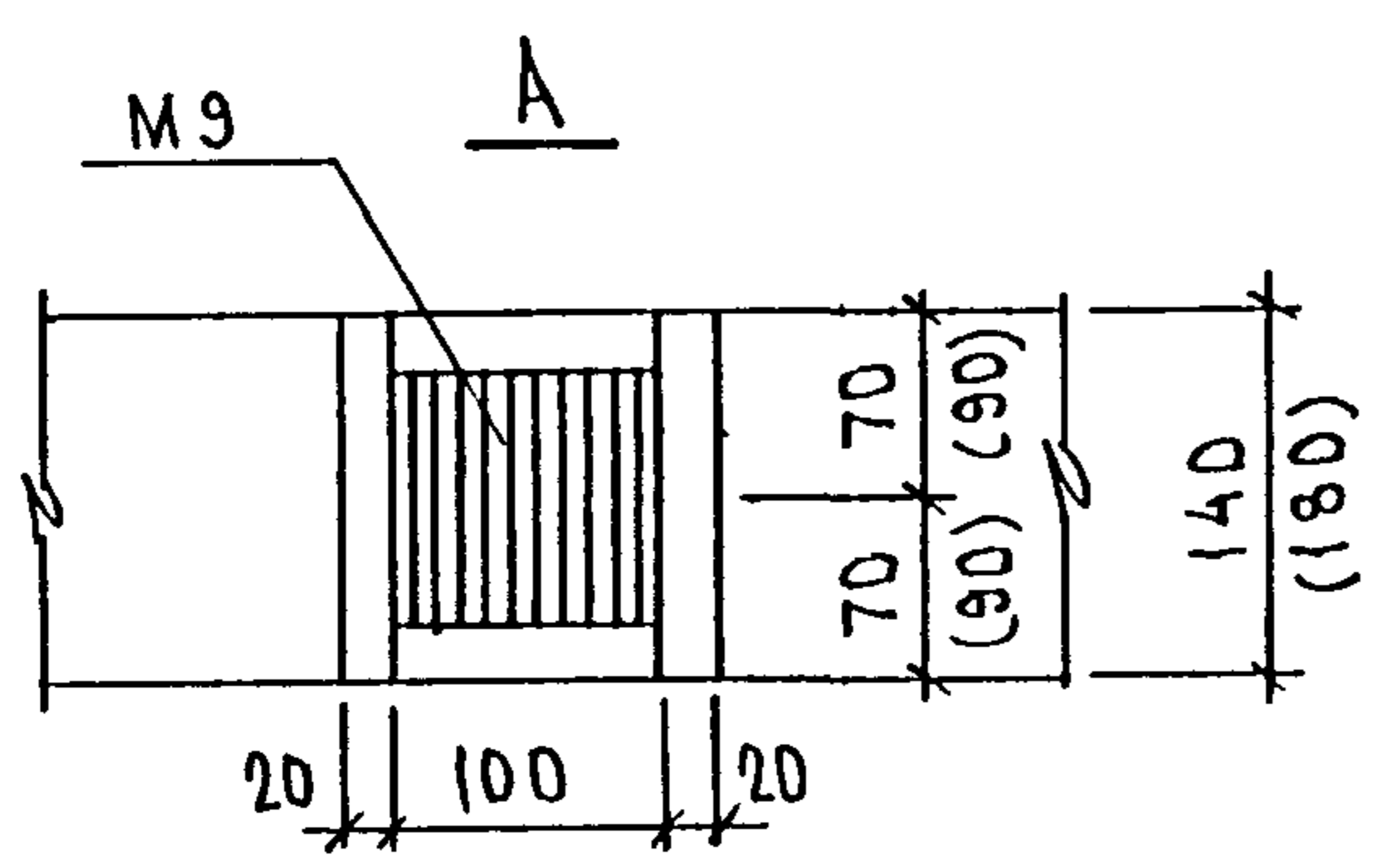
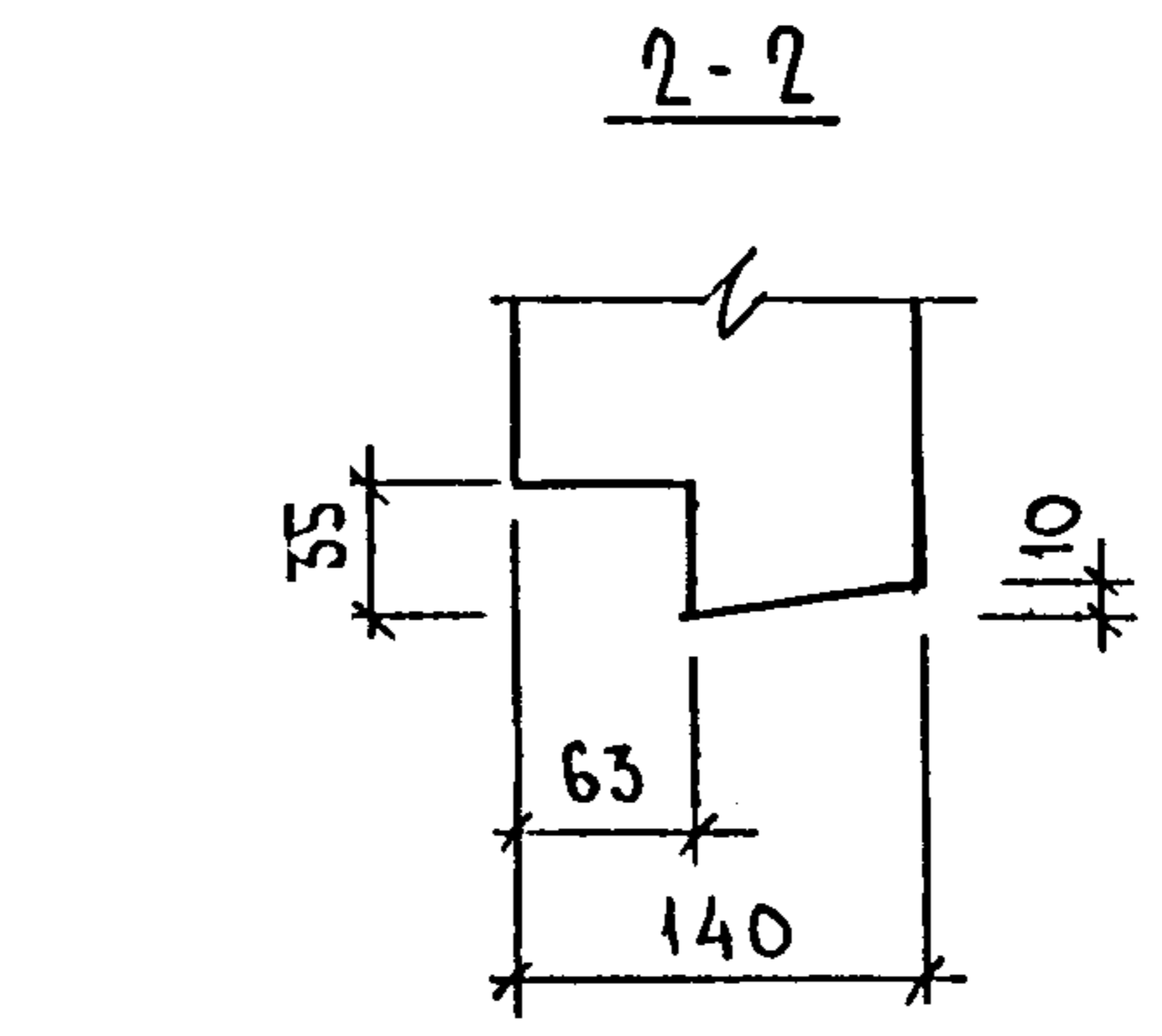
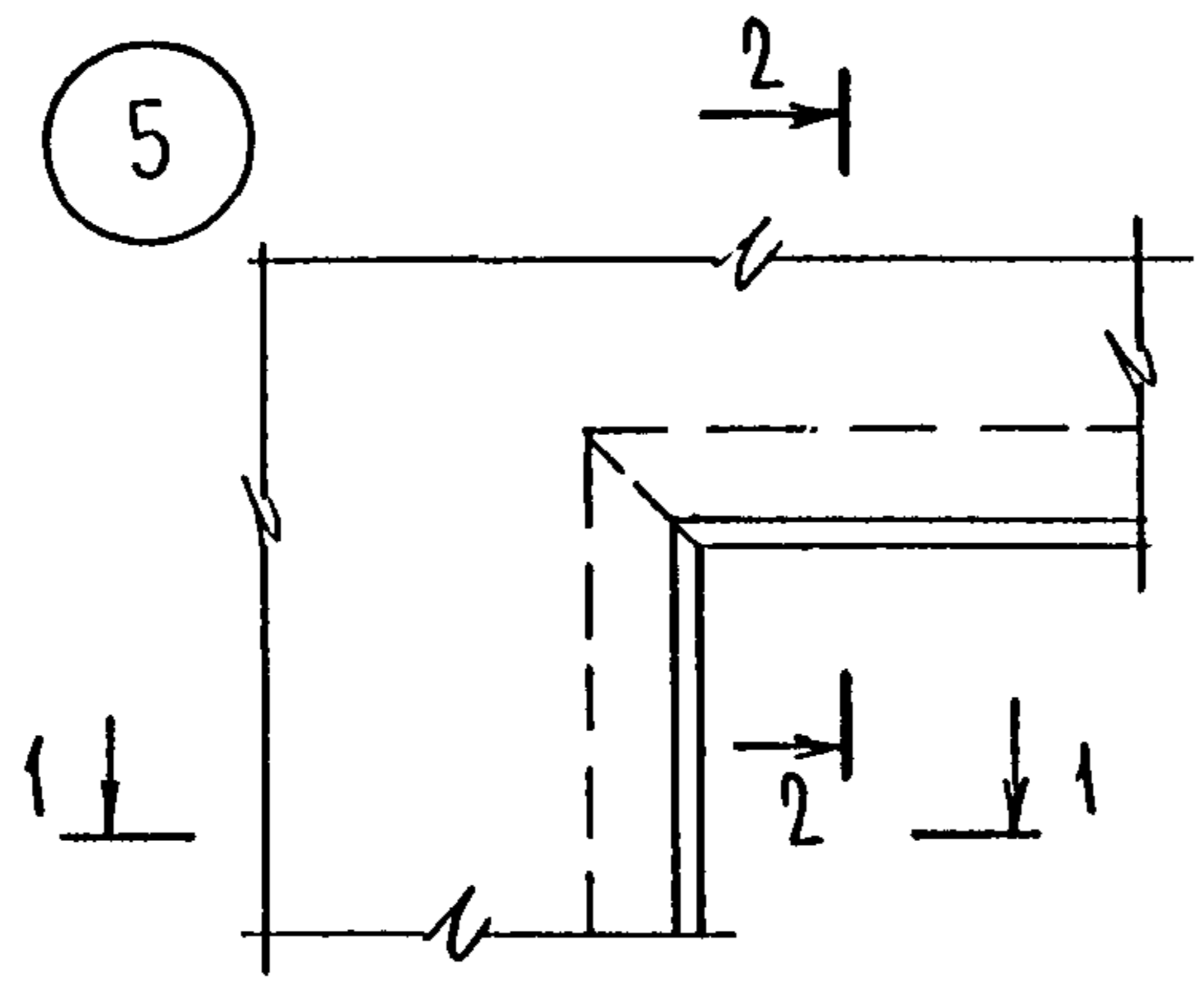
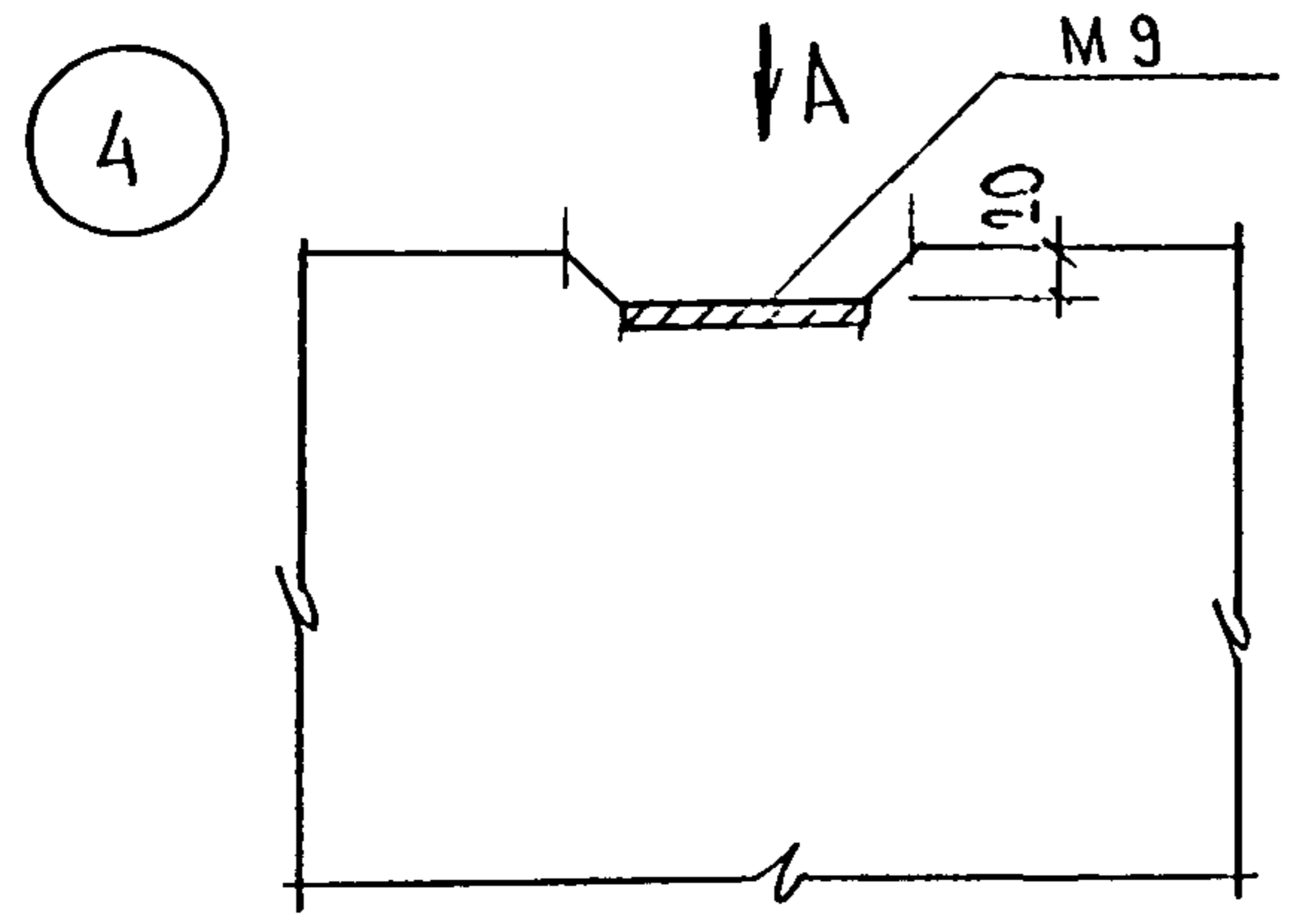
инд. №

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>

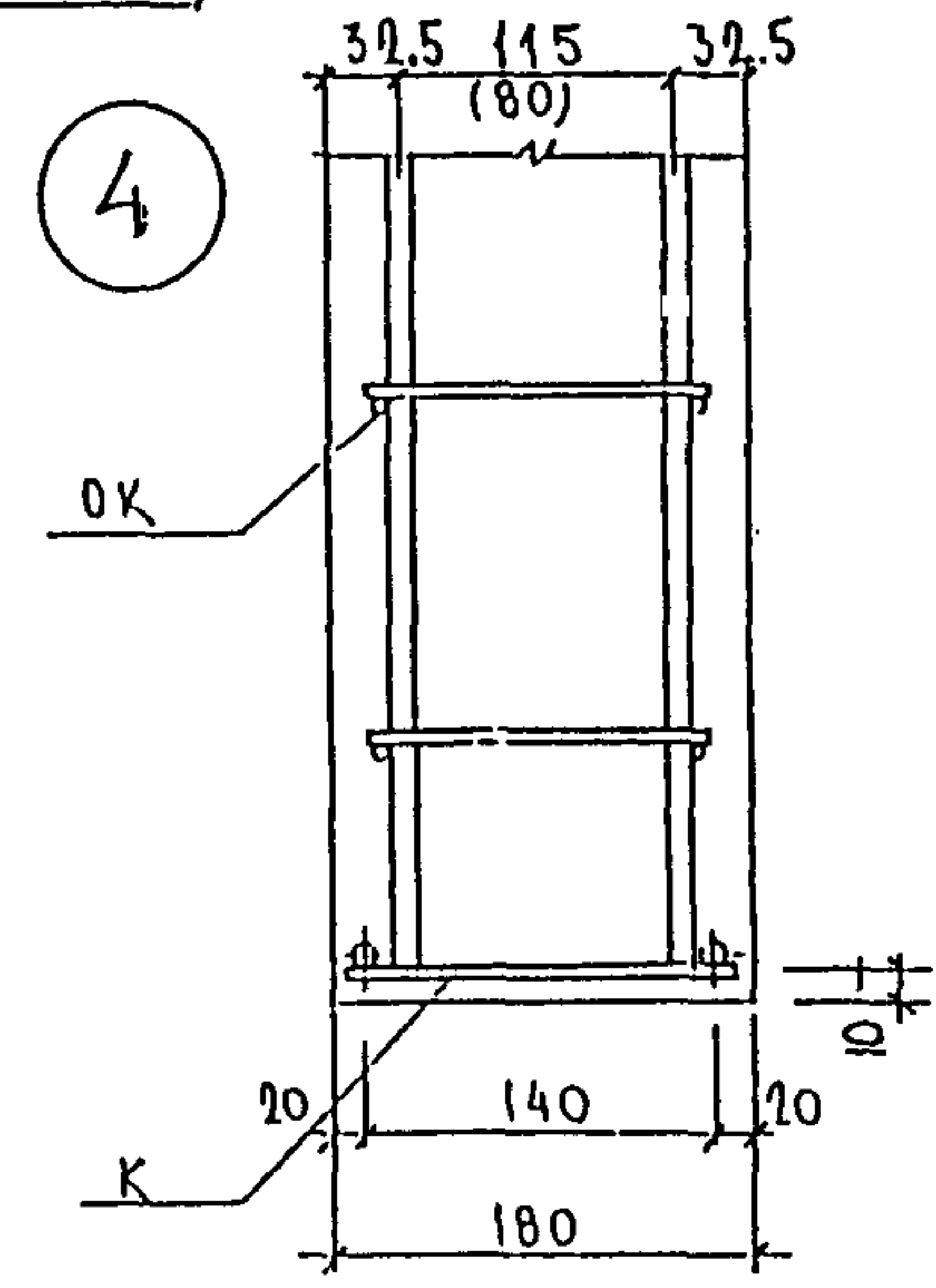
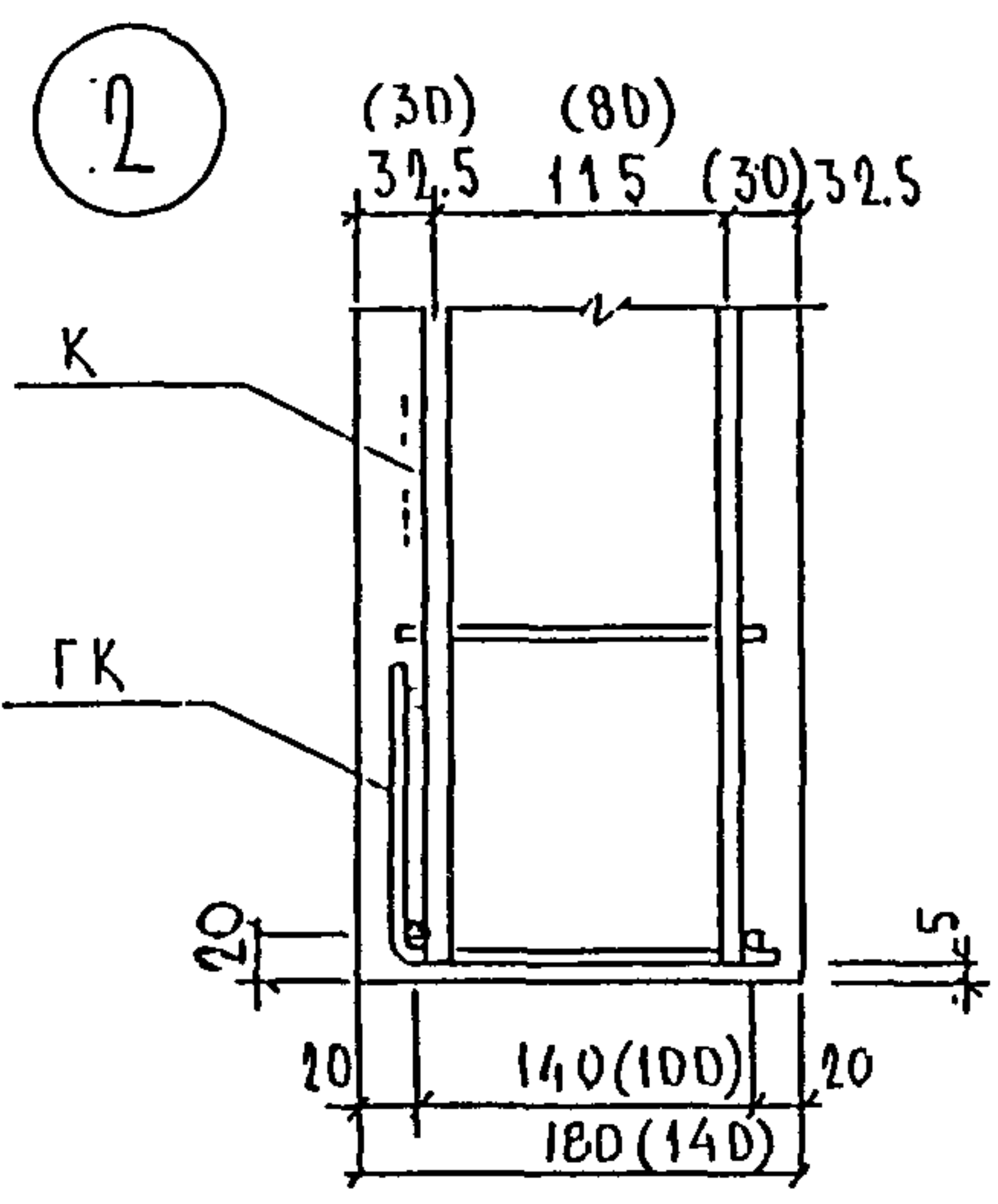
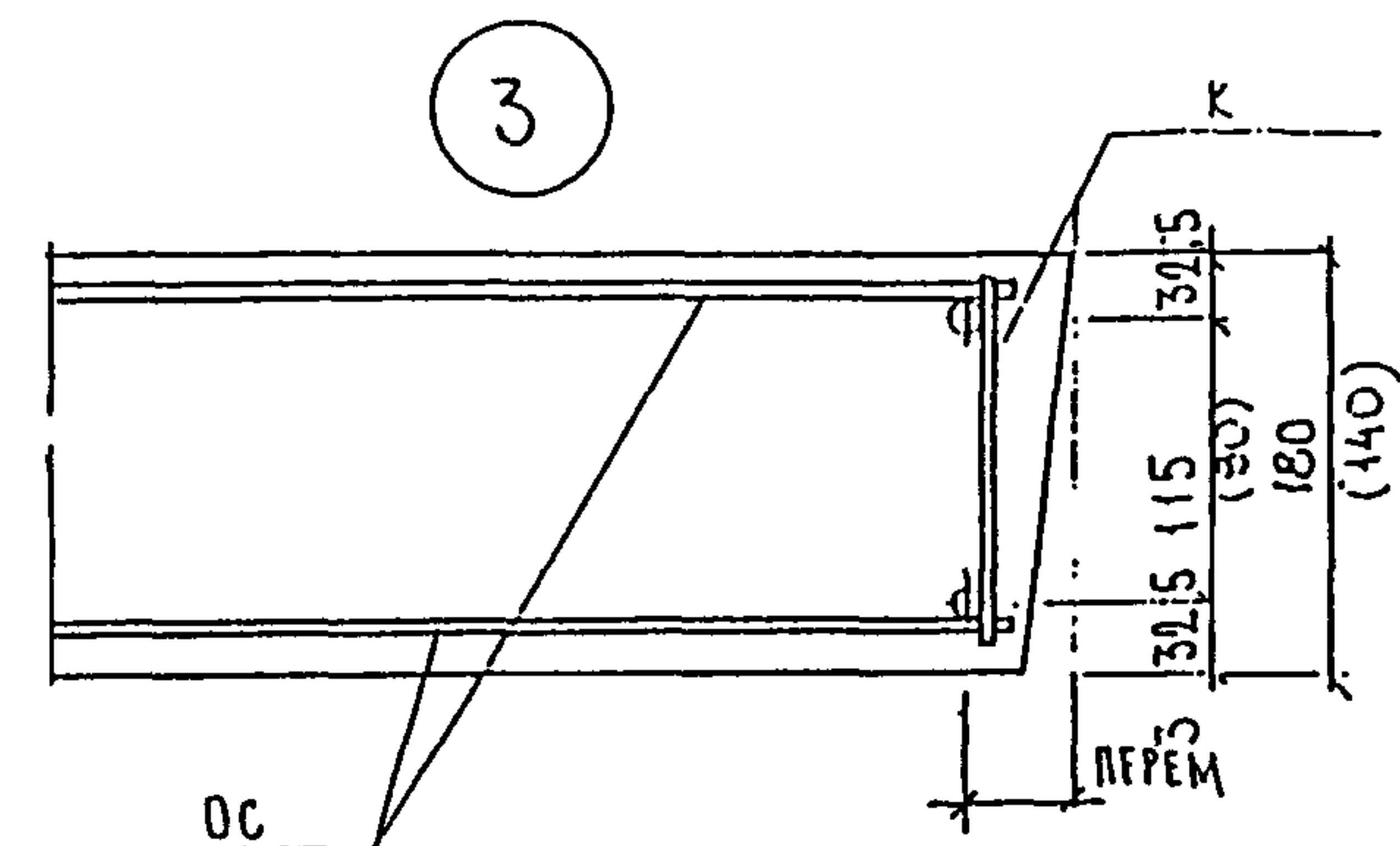
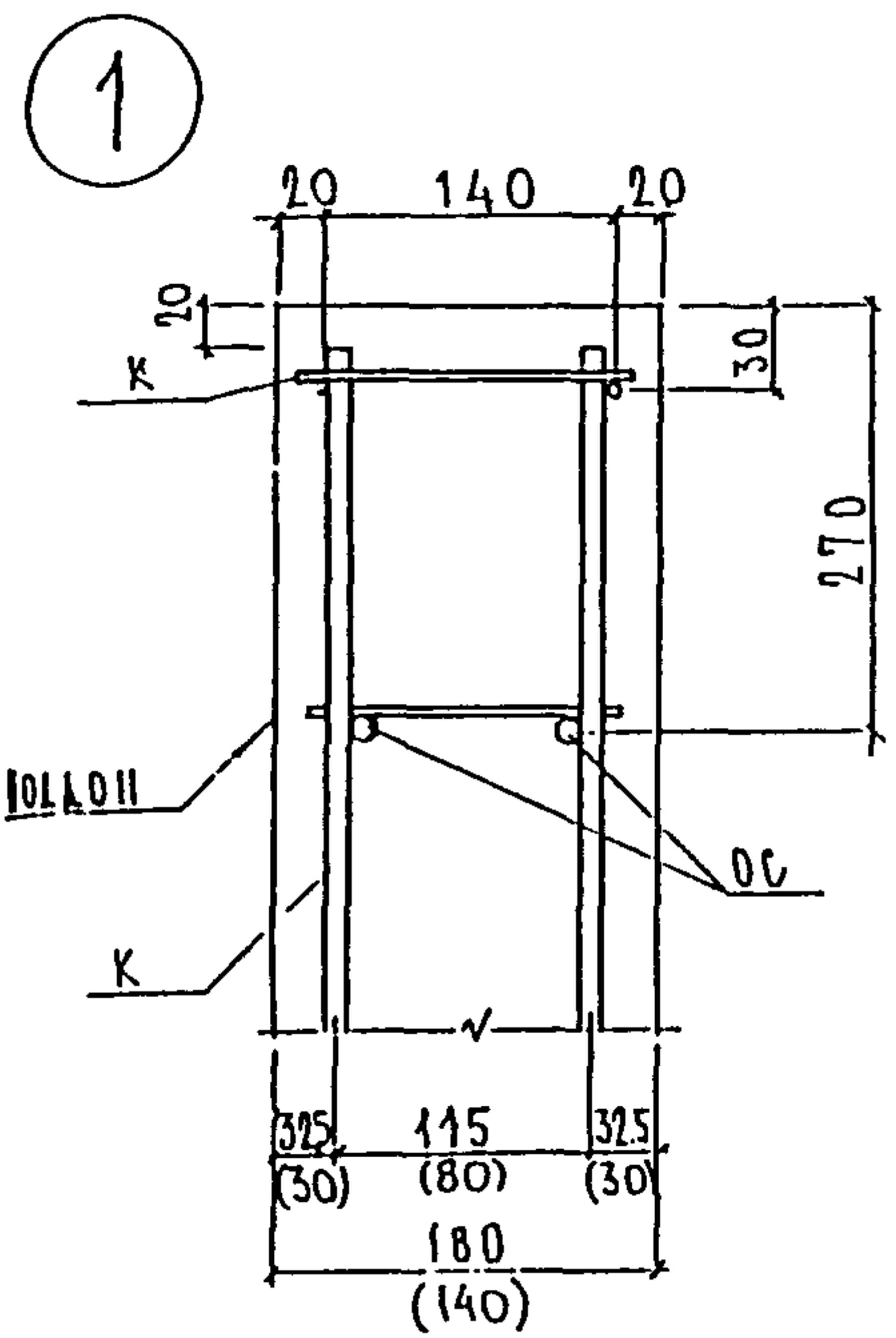
РС 1-7809. У.

УЗЛЫ  
ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
МНИИТЭПОСК		

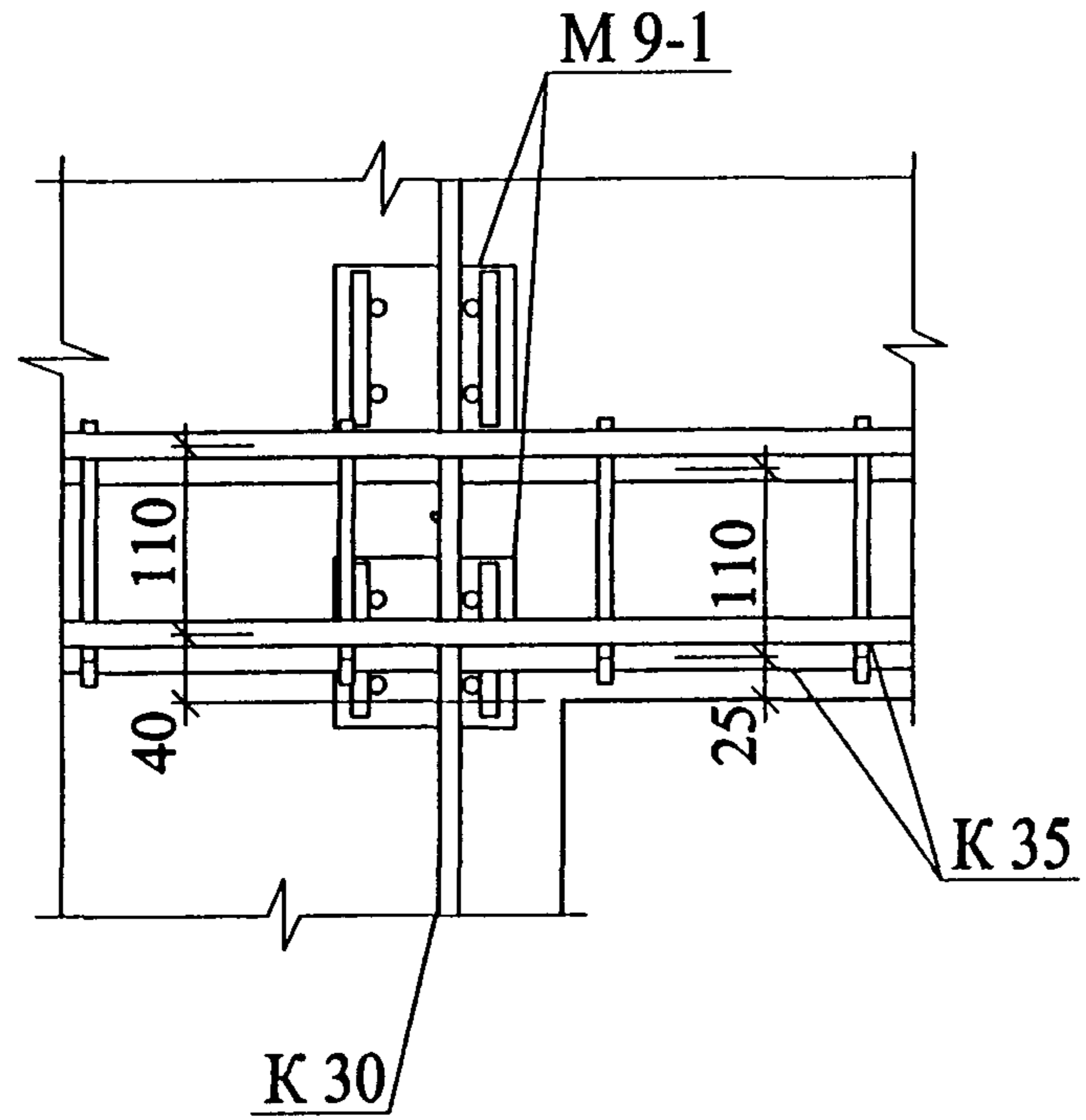


ИМЬ. ИГ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. БУАМ. ИМВ. ИМВ. ИМВ.

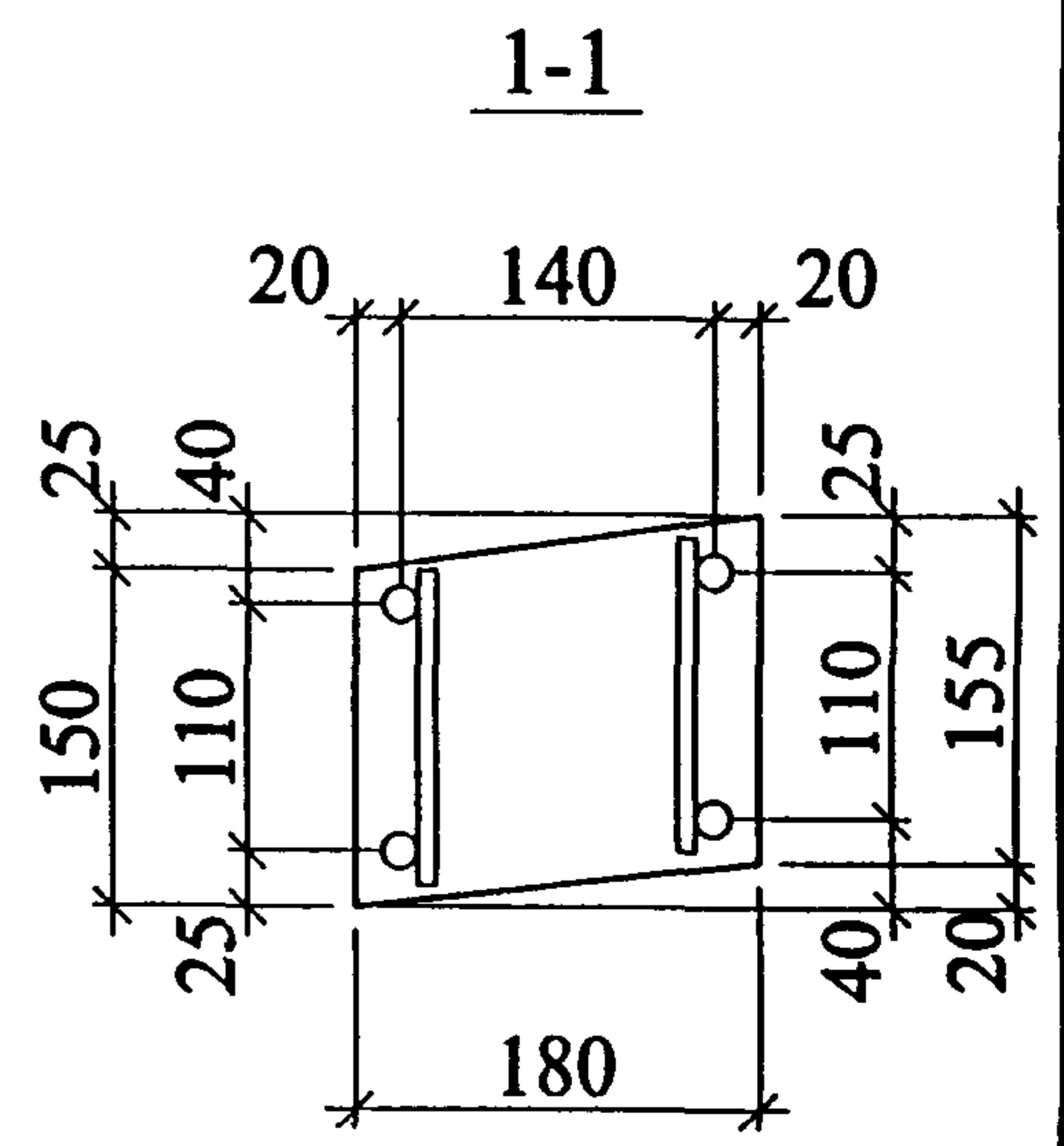
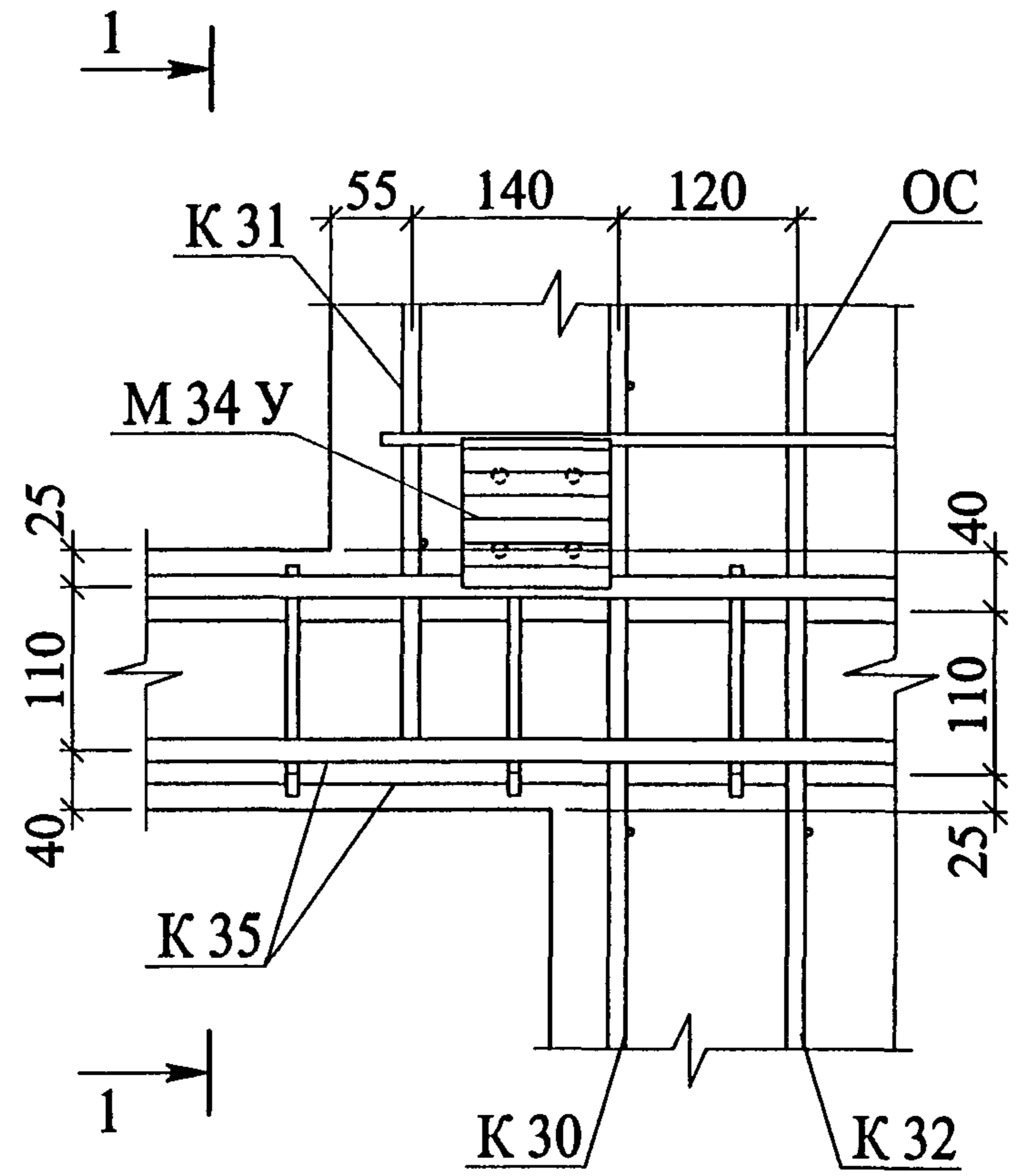


РАЧ. ОТД.	ВА НАГ	<i>Уша</i>	РС 1-7809. УА.		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Лоб</i>			
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Уша</i>	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Уша</i>			
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Уша</i>	СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1 3		
И. КОНТР.	ПУРЕВИЧ	<i>Уша</i>			

5



6



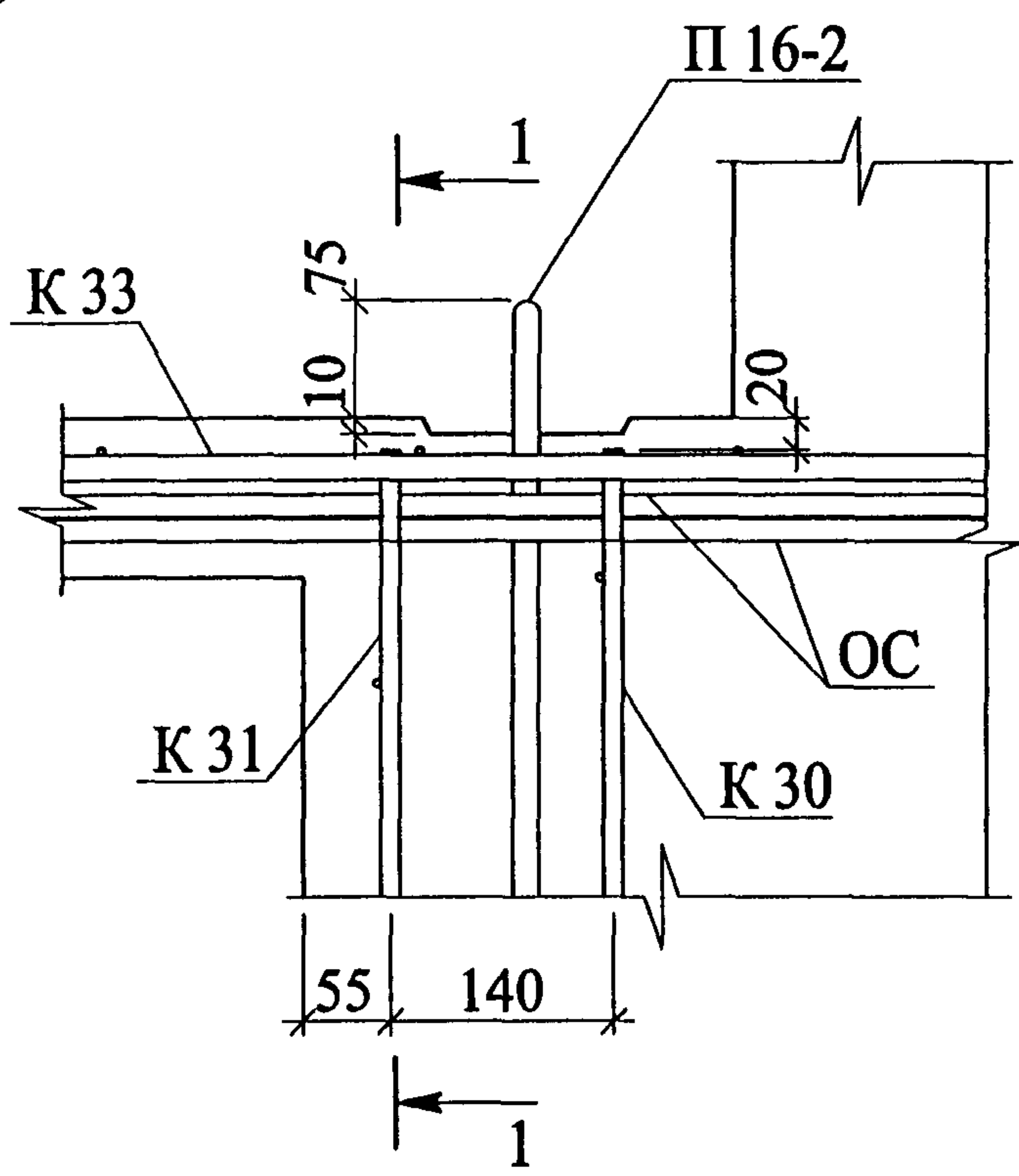
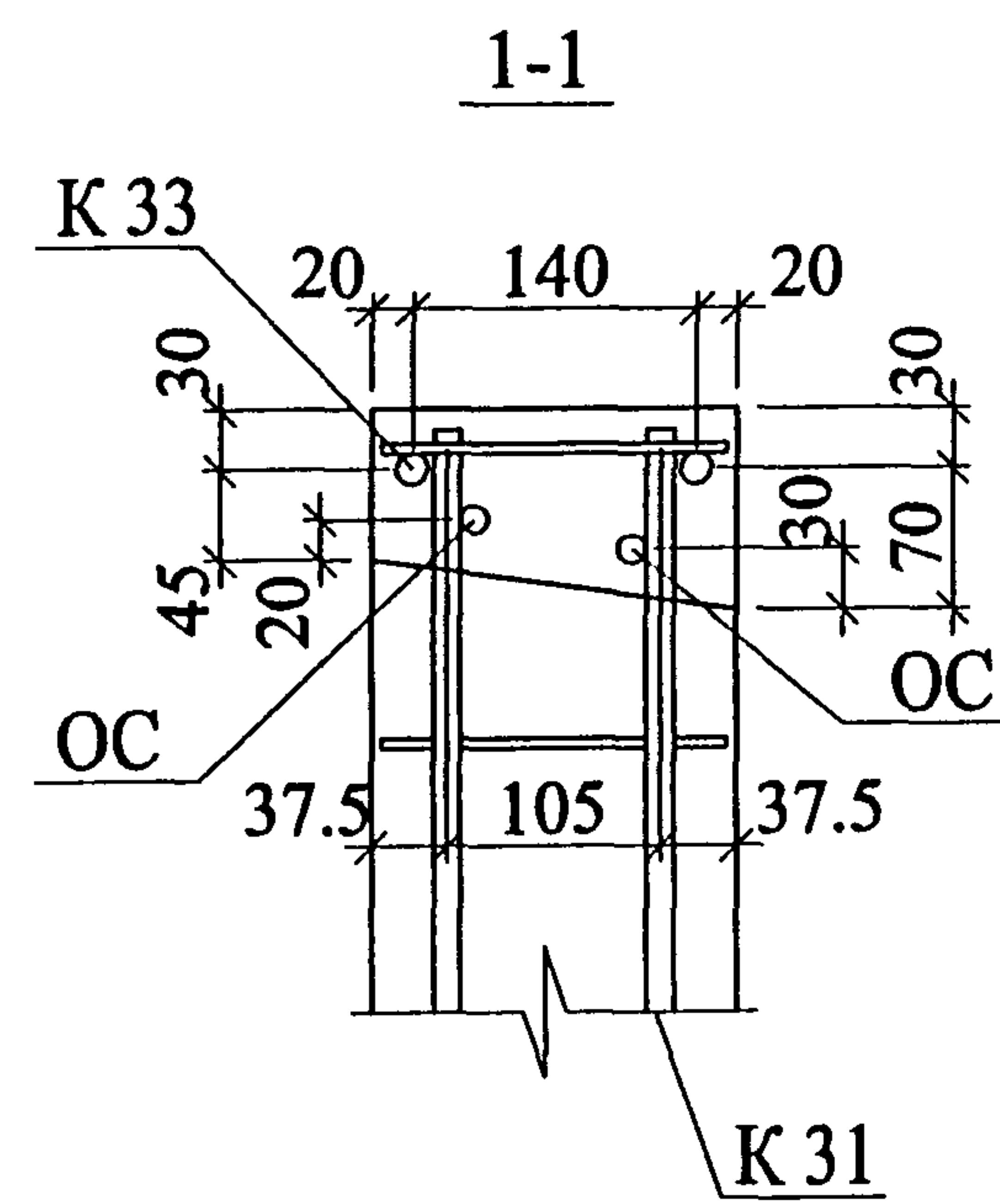
ИНД. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №

РС 1-7809. УА.

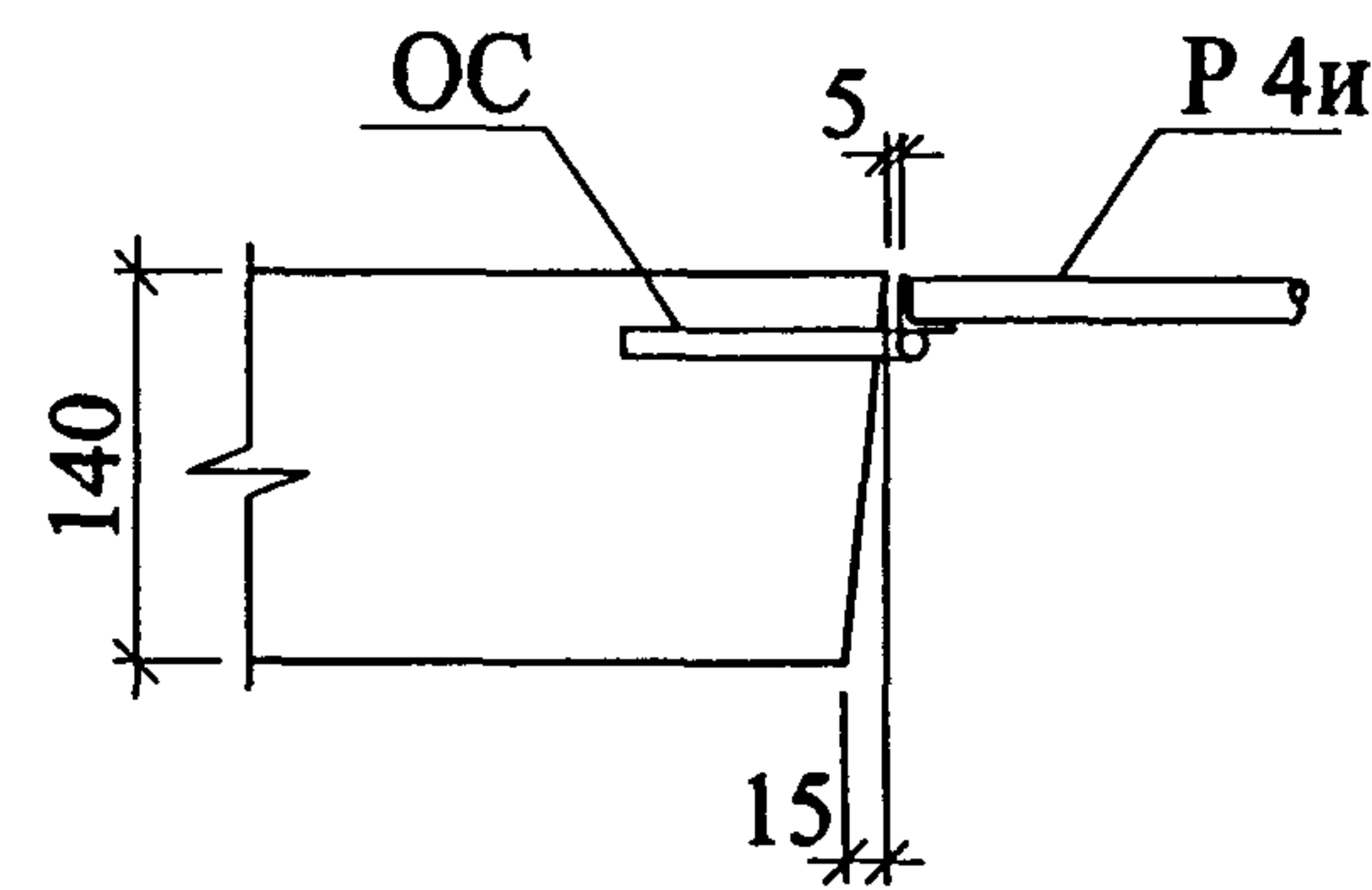
Лист
2



7



8



ИНД. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЛМ. ИИВ. №

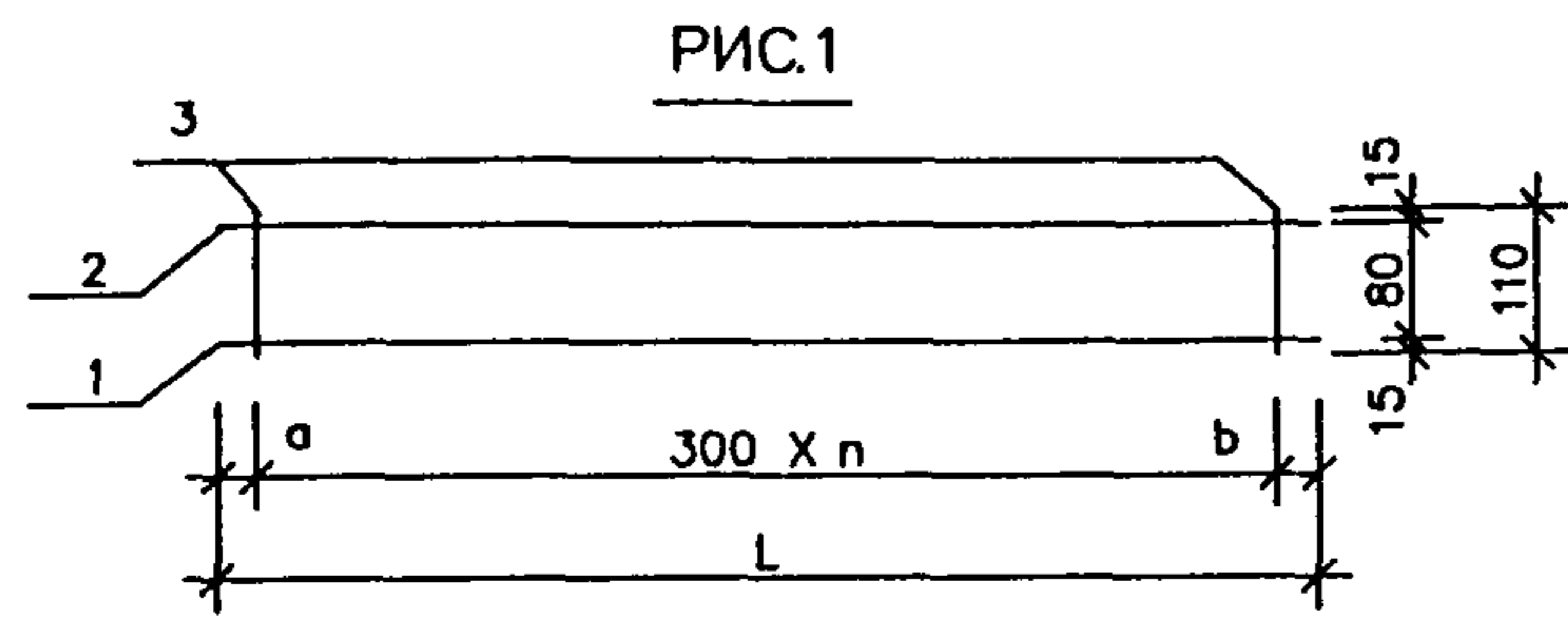
ОСК®











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

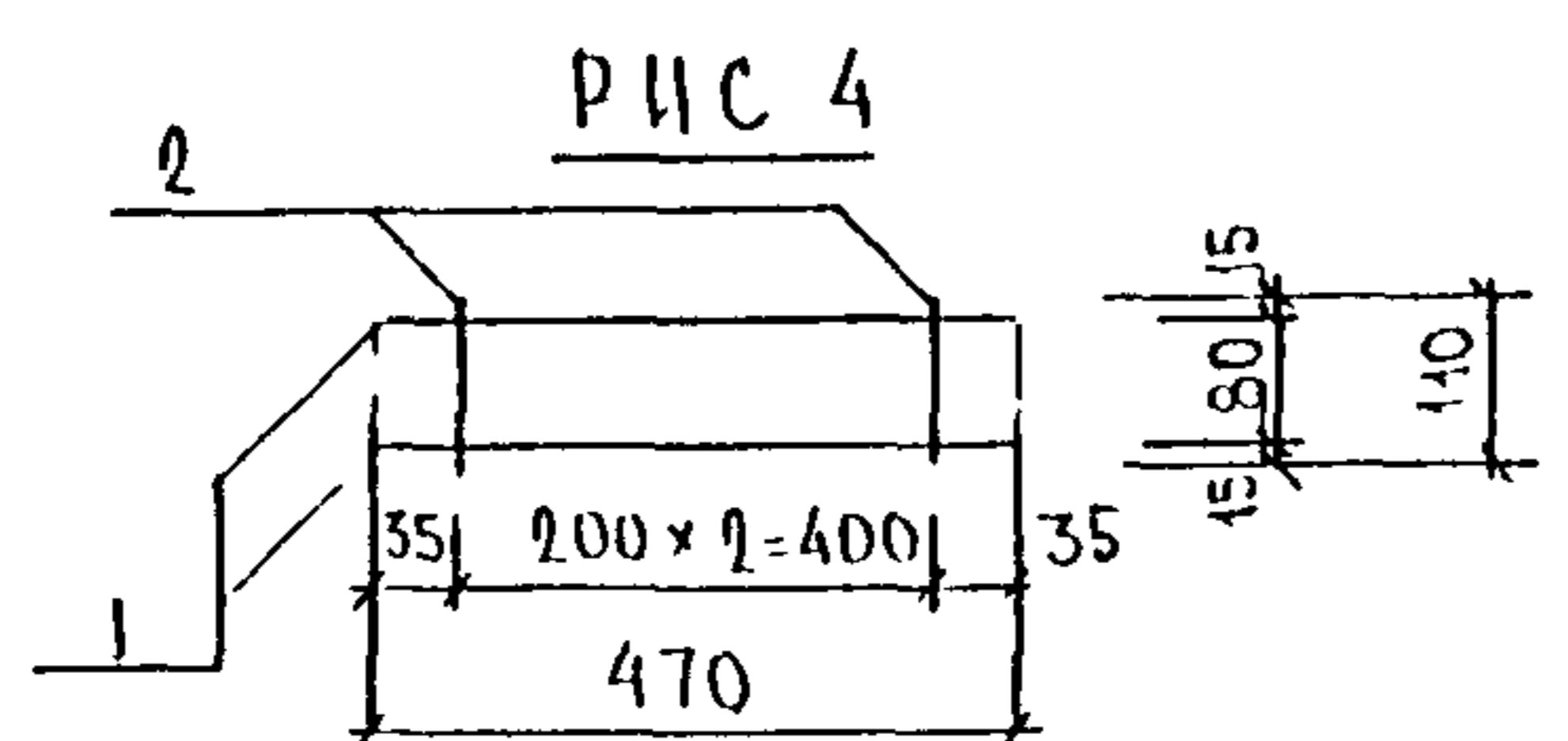
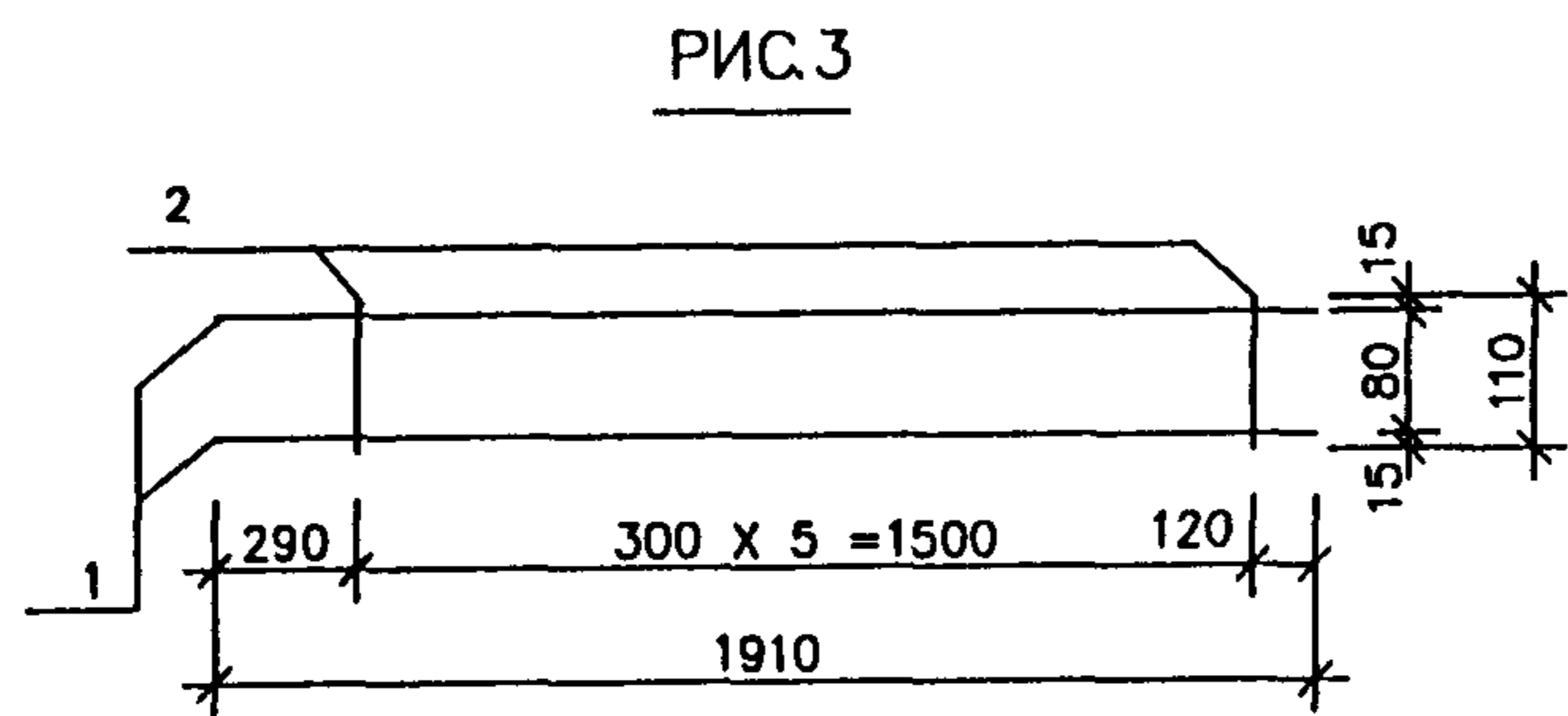
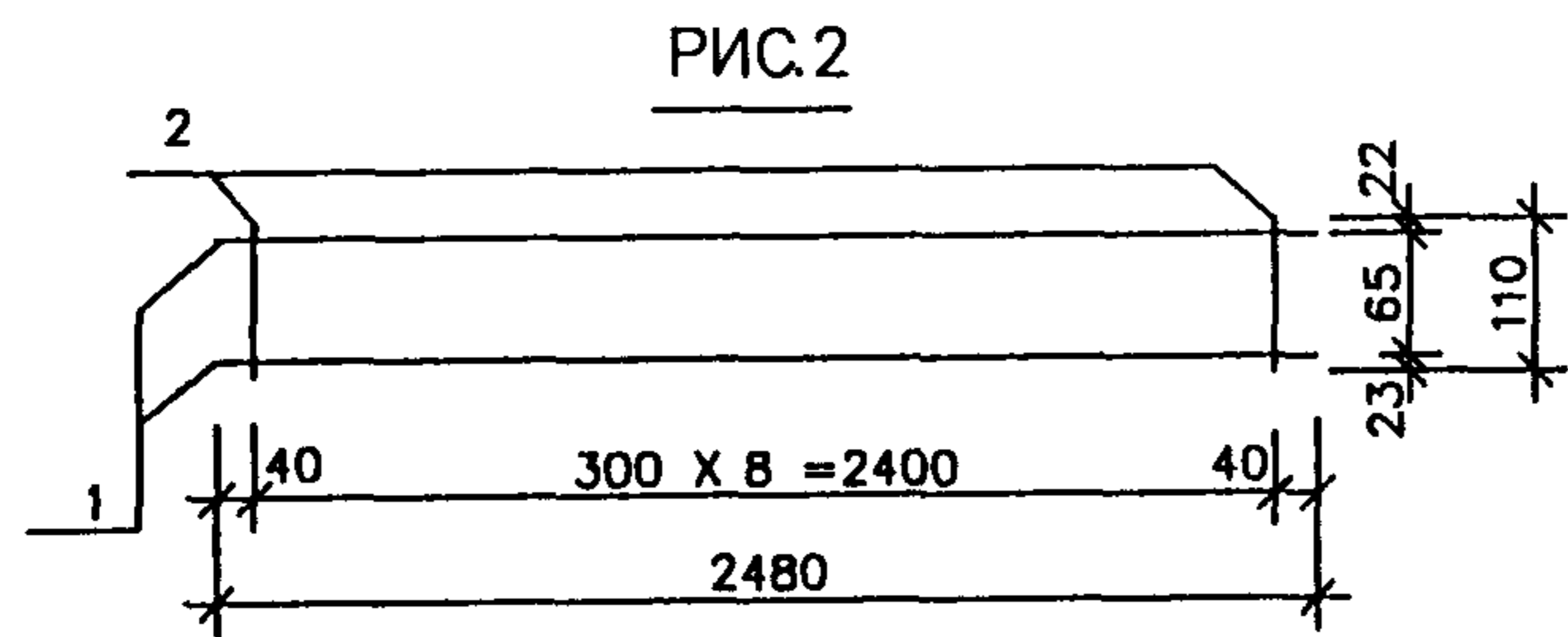


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 10	1	∅ 6A I L=2480	1		0.55	2.17
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53	
		3	∅ 4Bp I L=110	9		0.09	
	К 11	1	∅ 10A III L=2480	1		1.53	3.13
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53	
		3	∅ 4Bp I L=110	7		0.07	
	К 13	1	∅ 10A III L=1910	1		1.18	2.43
		2	∅ 10A III L=1910	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, Вp I ПО ГОСТ 6727-80.  
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

НАЧ.ОТД.	ВНАГ	<i>М.В.С.</i>	РС 1-7809	КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ Р.	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Б.В.С.</i>					
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>К.В.С.</i>					
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Т.В.С.</i>					
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>К.В.С.</i>					
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Г.В.С.</i>	М Н И И Т Э П О С К				

РИС 1

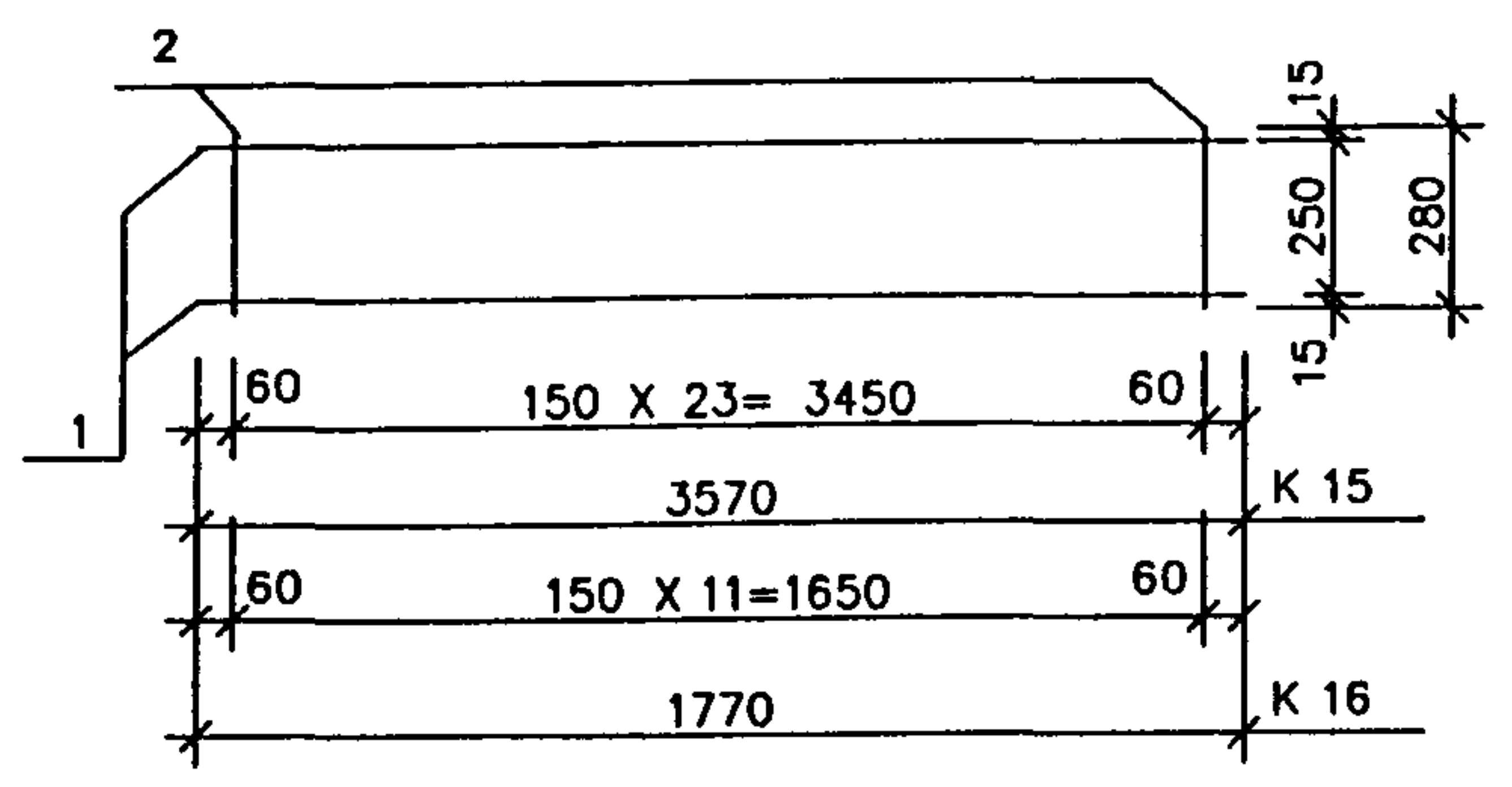
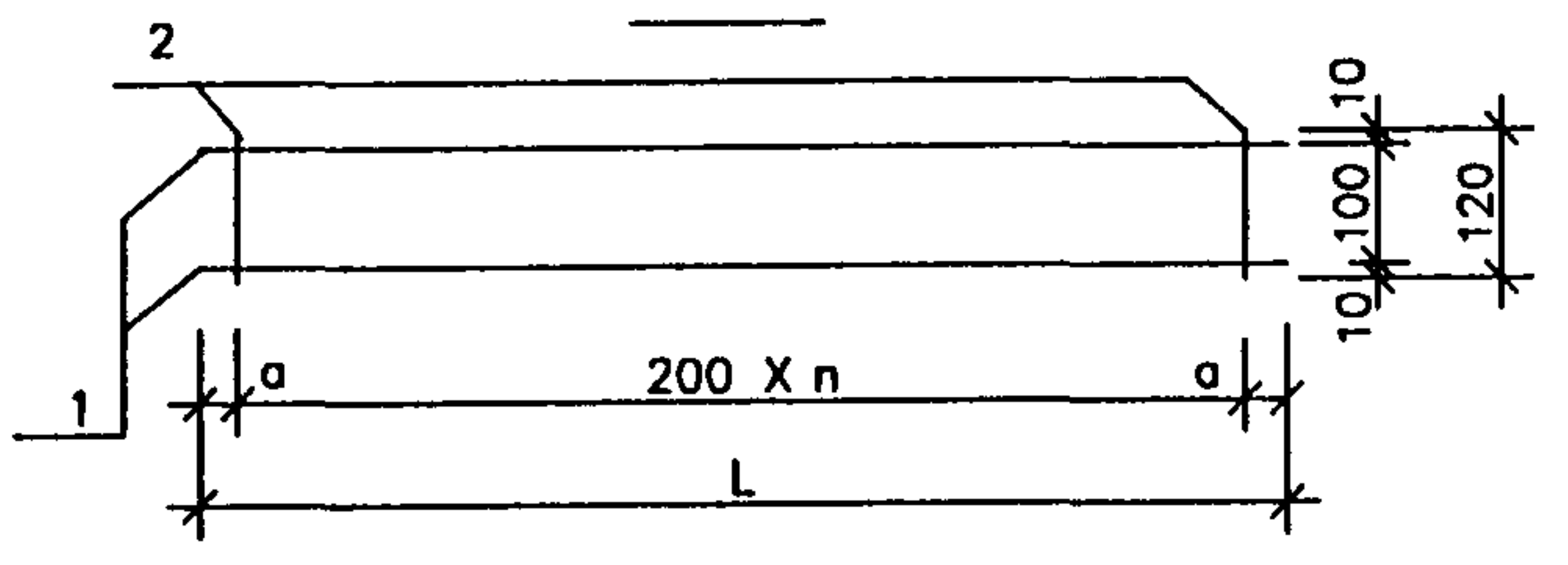


РИС.2



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

РИС.3

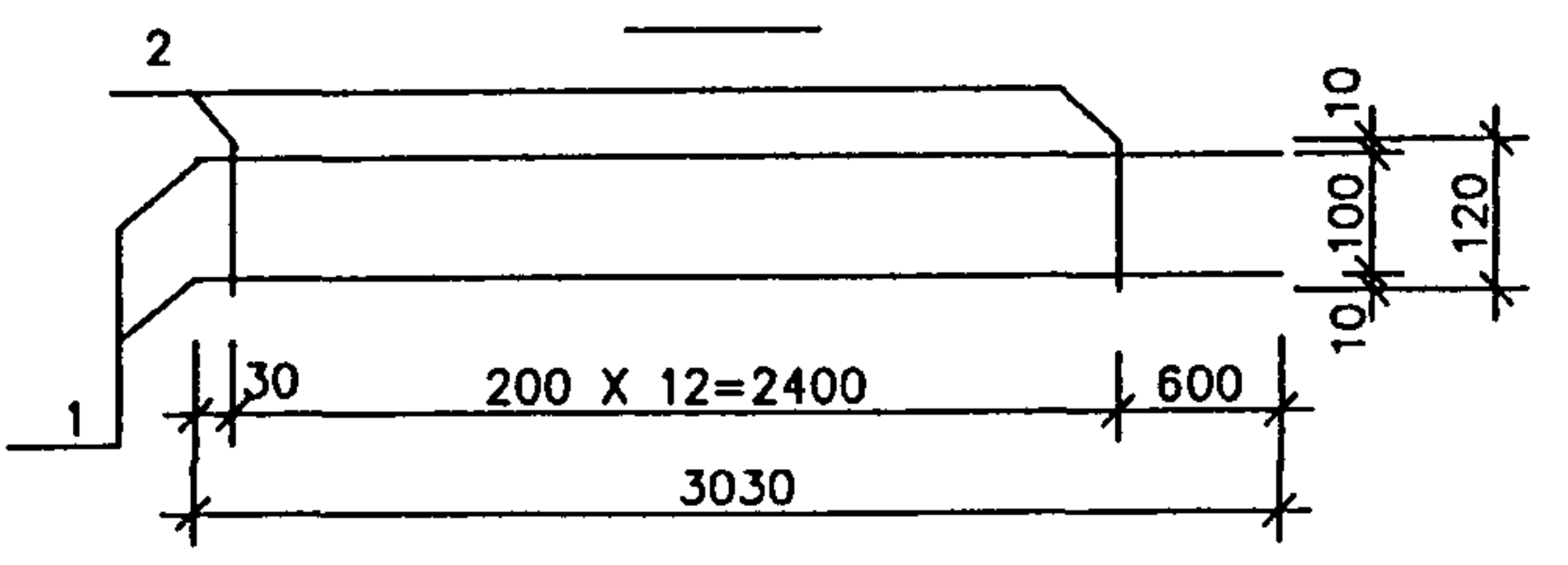


РИС	МАРКА	ГОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 15	1	∅ 10А III L=3570	2		4.41	
		2	∅ 6А III L=280	24		1.49	5.90
	К 16	1	∅ 10А III L=1770	2		2.18	
		2	∅ 6А III L=280	12		0.75	2.93
2	К 17	1	∅ 10А III L=4100	2		5.06	
		2	∅ 4Вр I L=120	21		0.23	5.29
	К 18	1	∅ 10А III L=4420	2		5.45	
		2	∅ 4Вр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

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

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>	РС 1-7809
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>	

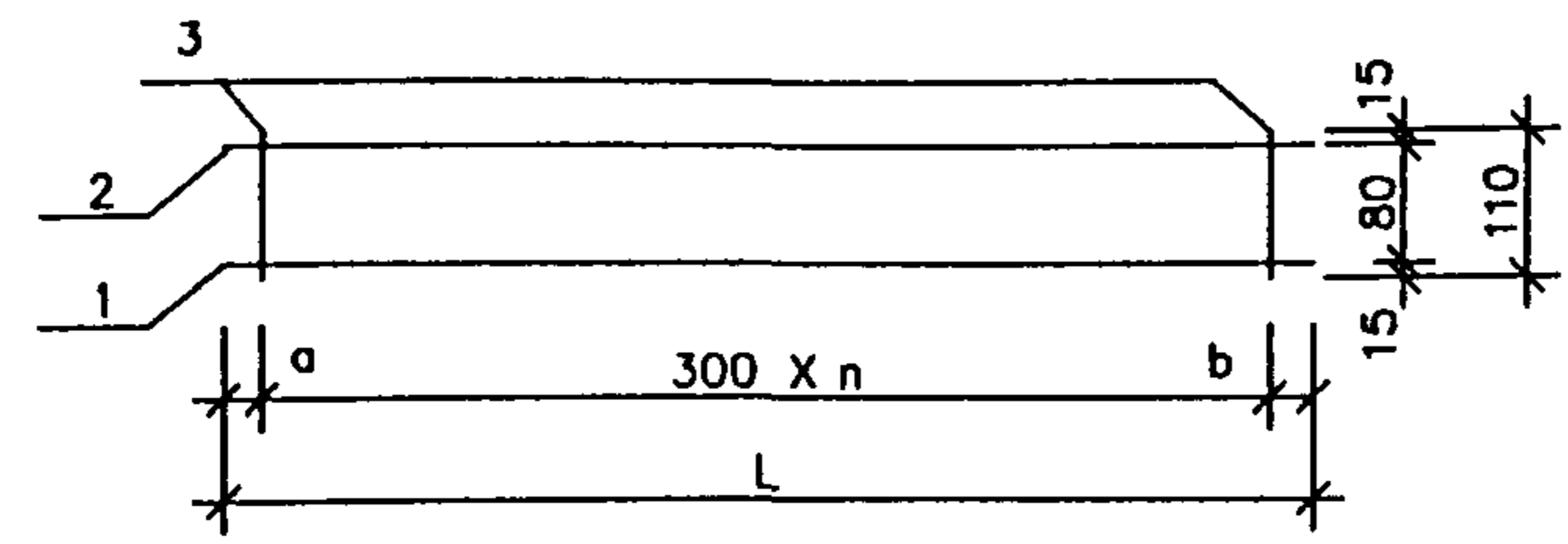
  

КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.	1	1

М Н И И Т Э П  
О С К

РИС.1



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

РИС.2

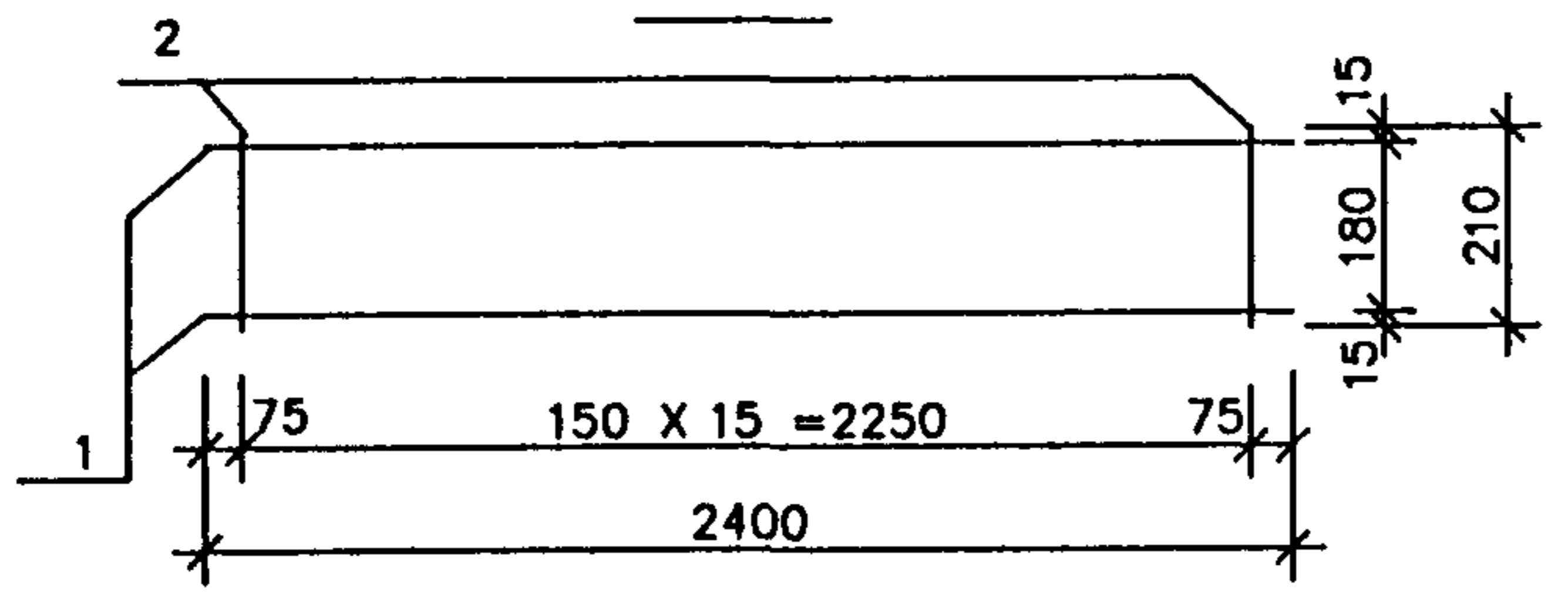


РИС.3

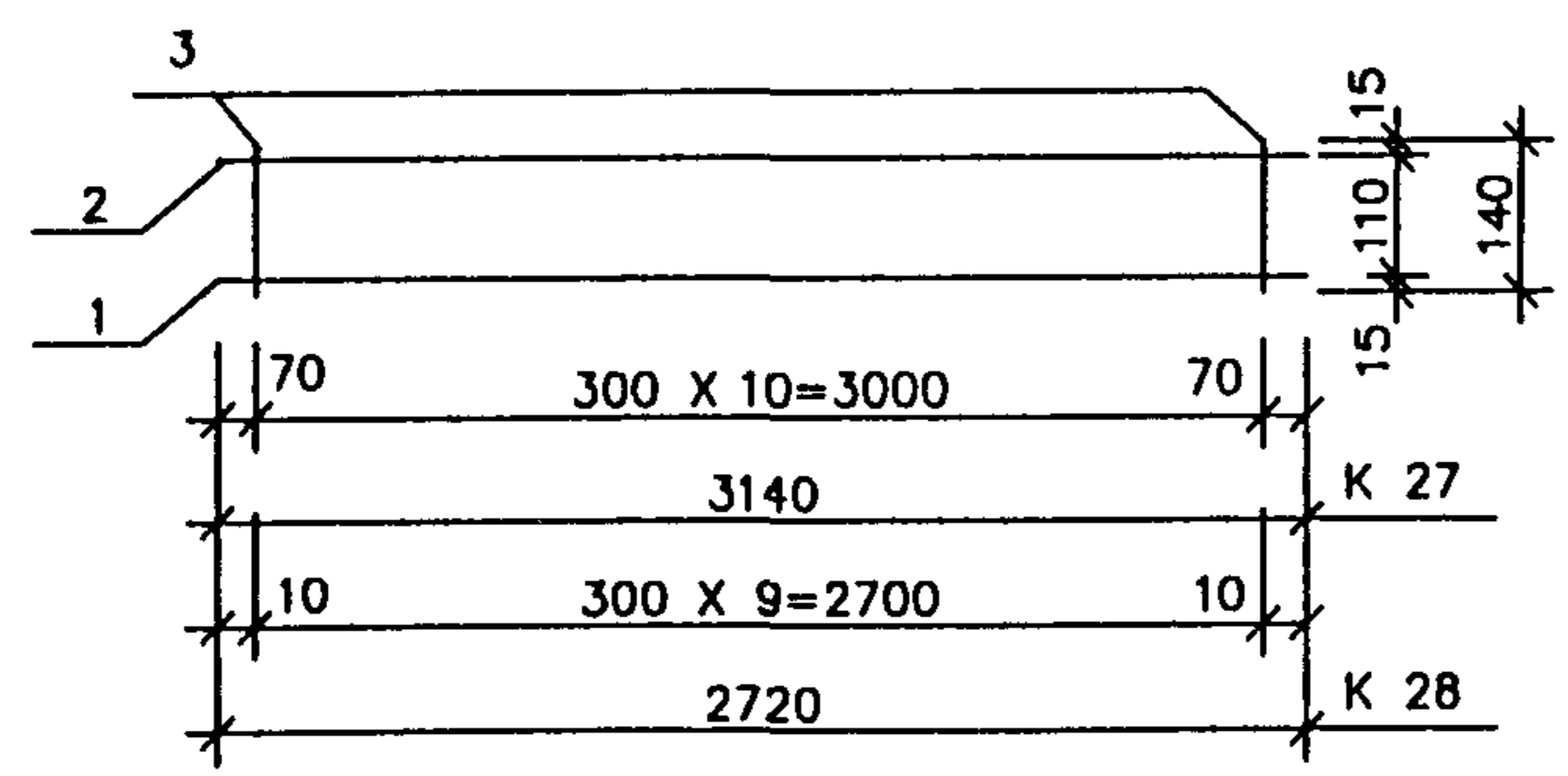


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 23	1	∅ 6A I L=1150	1		0.26	1.01
		2	∅ 10A III L=1150	1		0.71	
		3	∅ 4Bp I L=110	4		0.04	
	К 24	1	∅ 10A III L=1150	1		0.71	1.46
		2	∅ 10A III L=1150	1		0.71	
		3	∅ 4Bp I L=110	4		0.04	
	К 25	1	∅ 6A I L=990	1		0.22	0.87
		2	∅ 10A III L=990	1		0.61	
		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 АIII, А I ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80.  
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Ильин</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Телесницкая</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>

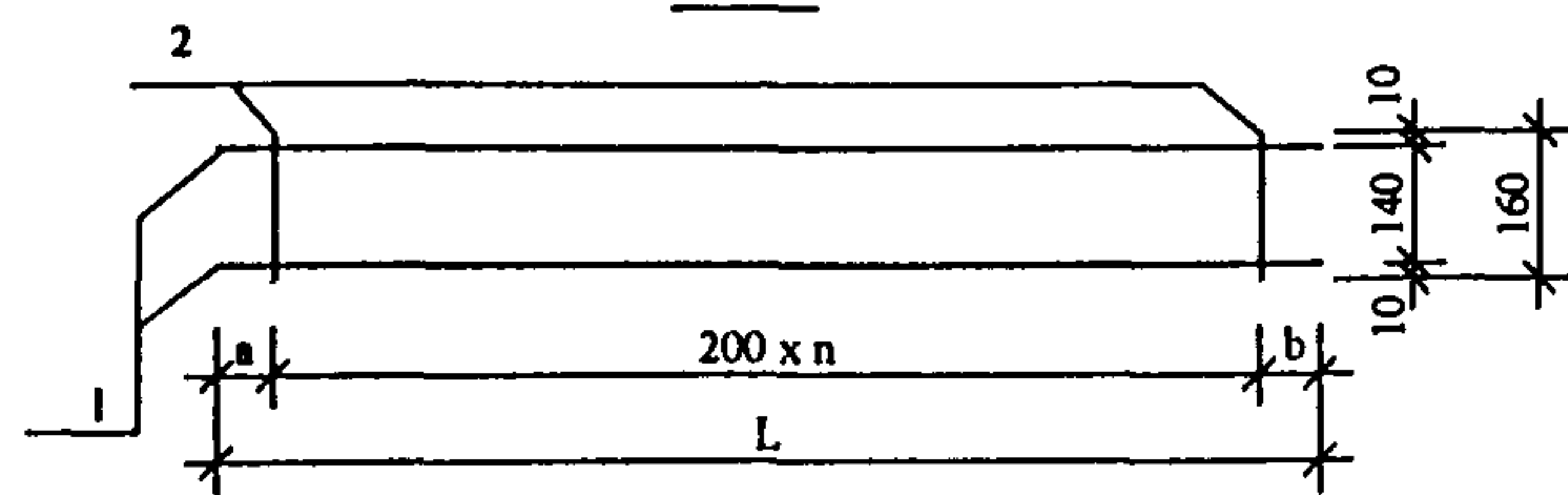
РС 1-7809

КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

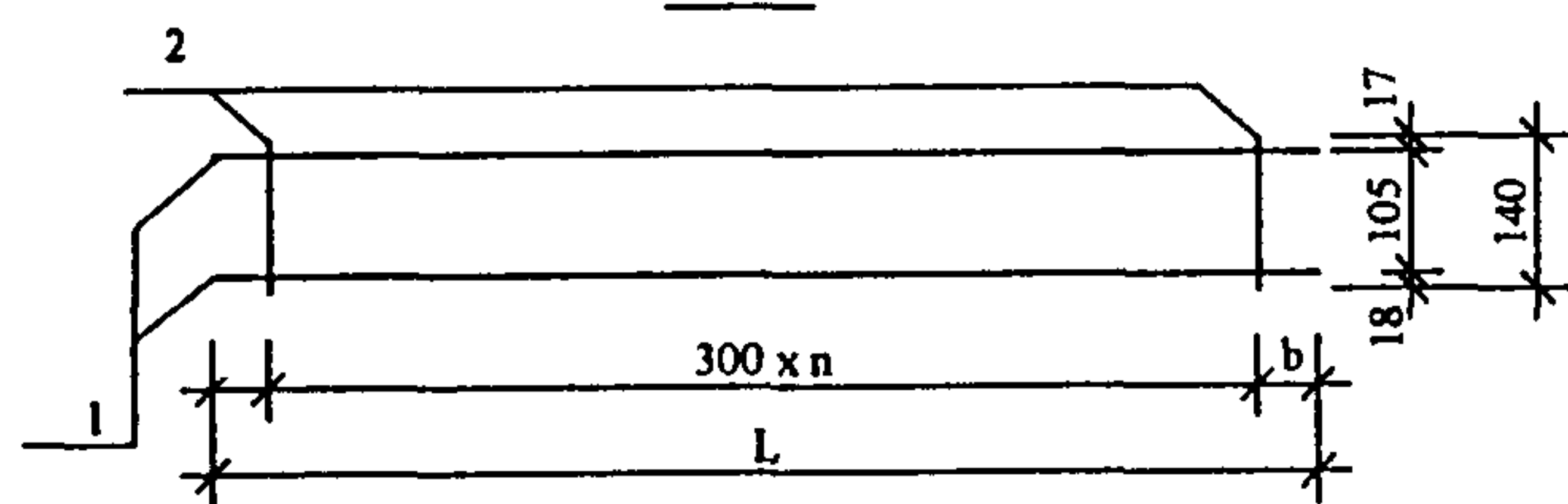


Рис.1



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

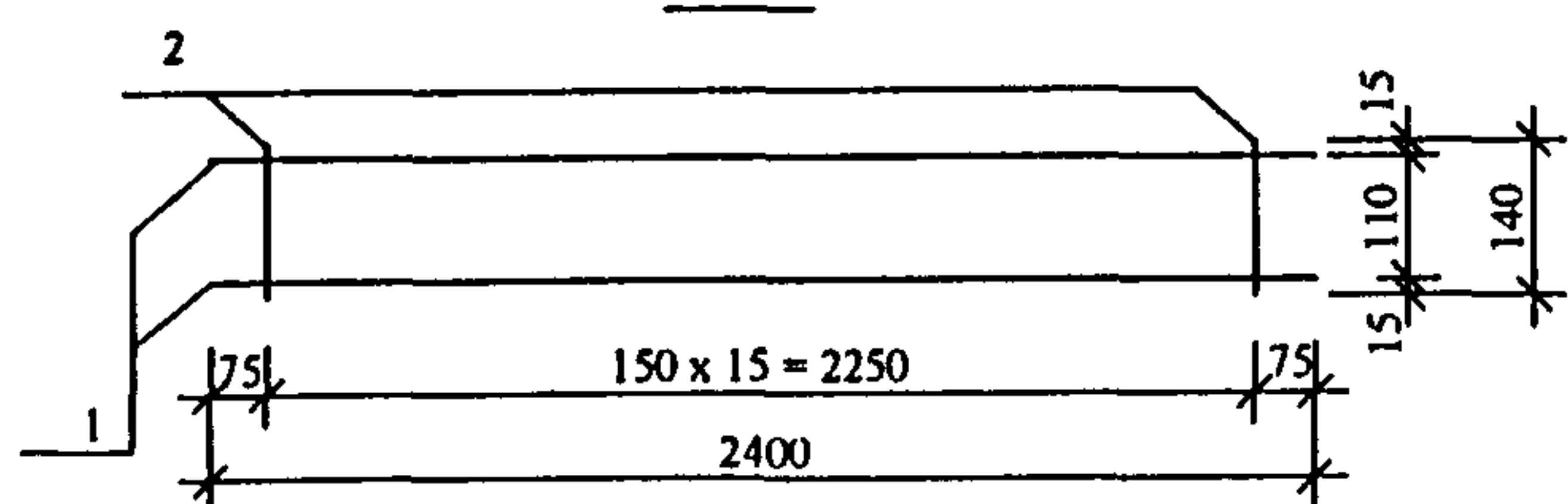


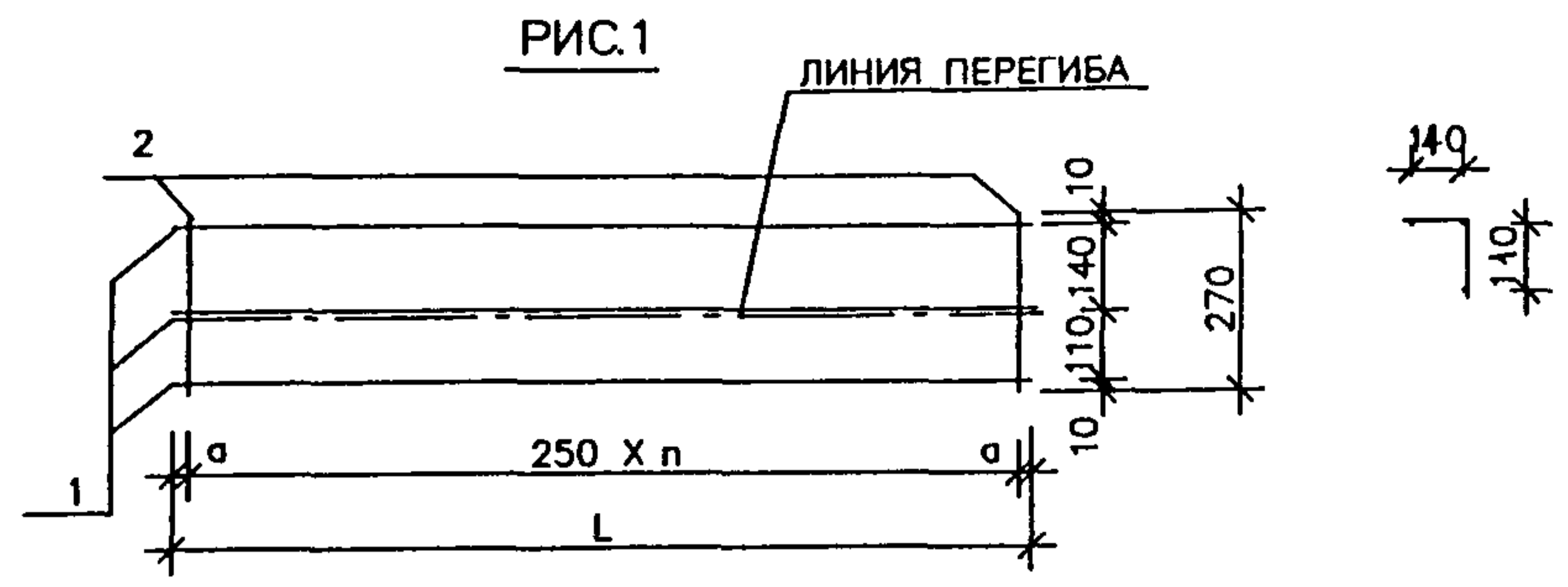
РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 29	1	Ø 12А III L=5900	2		10,48	10,88
		2	Ø 4Вр I L=160	27		0,40	
	К 33	1	Ø 14А III L=5900	2		14,25	15,89
		2	Ø 8А III L=160	26		1,64	
	К 34	1	Ø 14А III L=5900	2		14,25	16,15
		2	Ø 8А III L=160	30		1,90	
К 39	1	Ø 10А III L=790	2		0,97	1,03	
	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>	РС 1-7809	КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>			Р.	І	І
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>			МНИНТЭП ОСК		
РАЗРАБ.	ТОМИЛИН	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>					







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, Вp 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.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809

ГНУТЫЕ КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

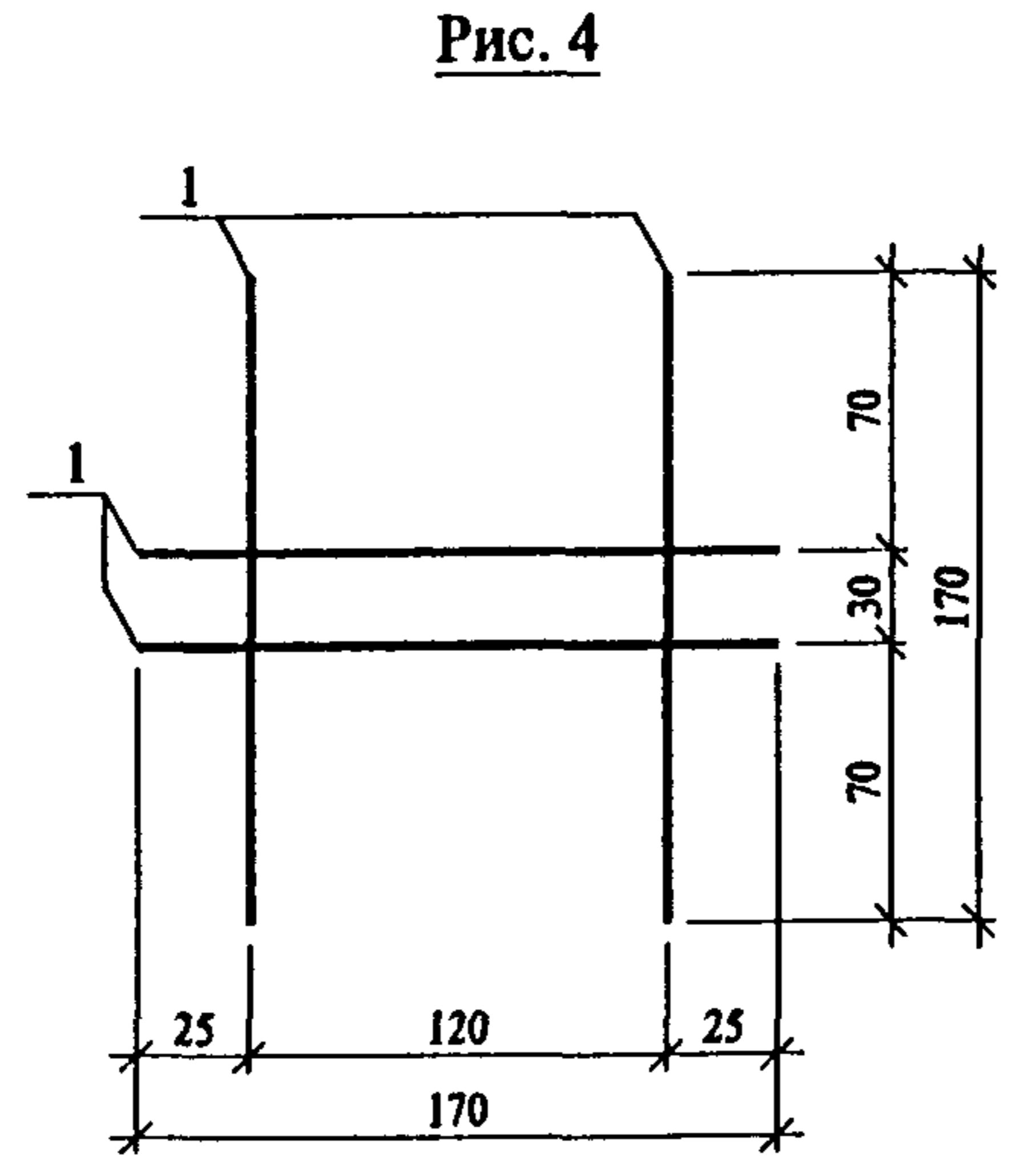
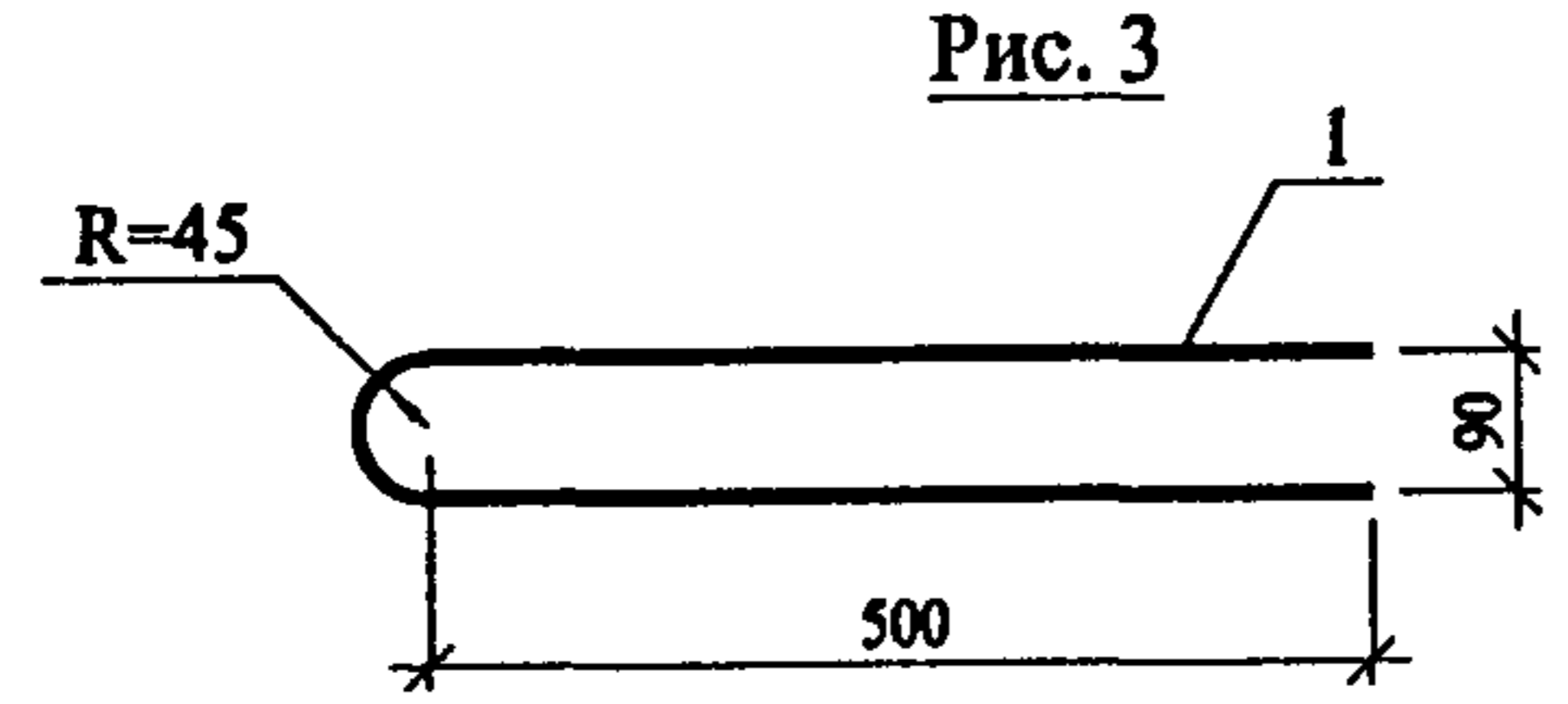
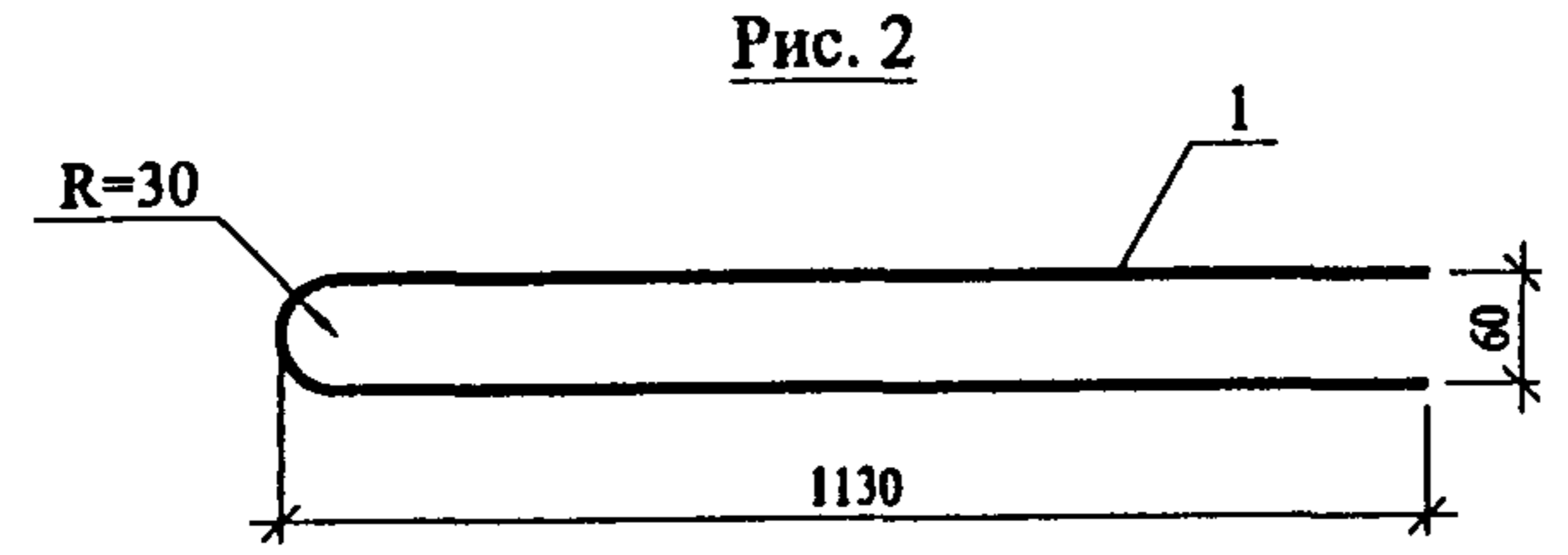
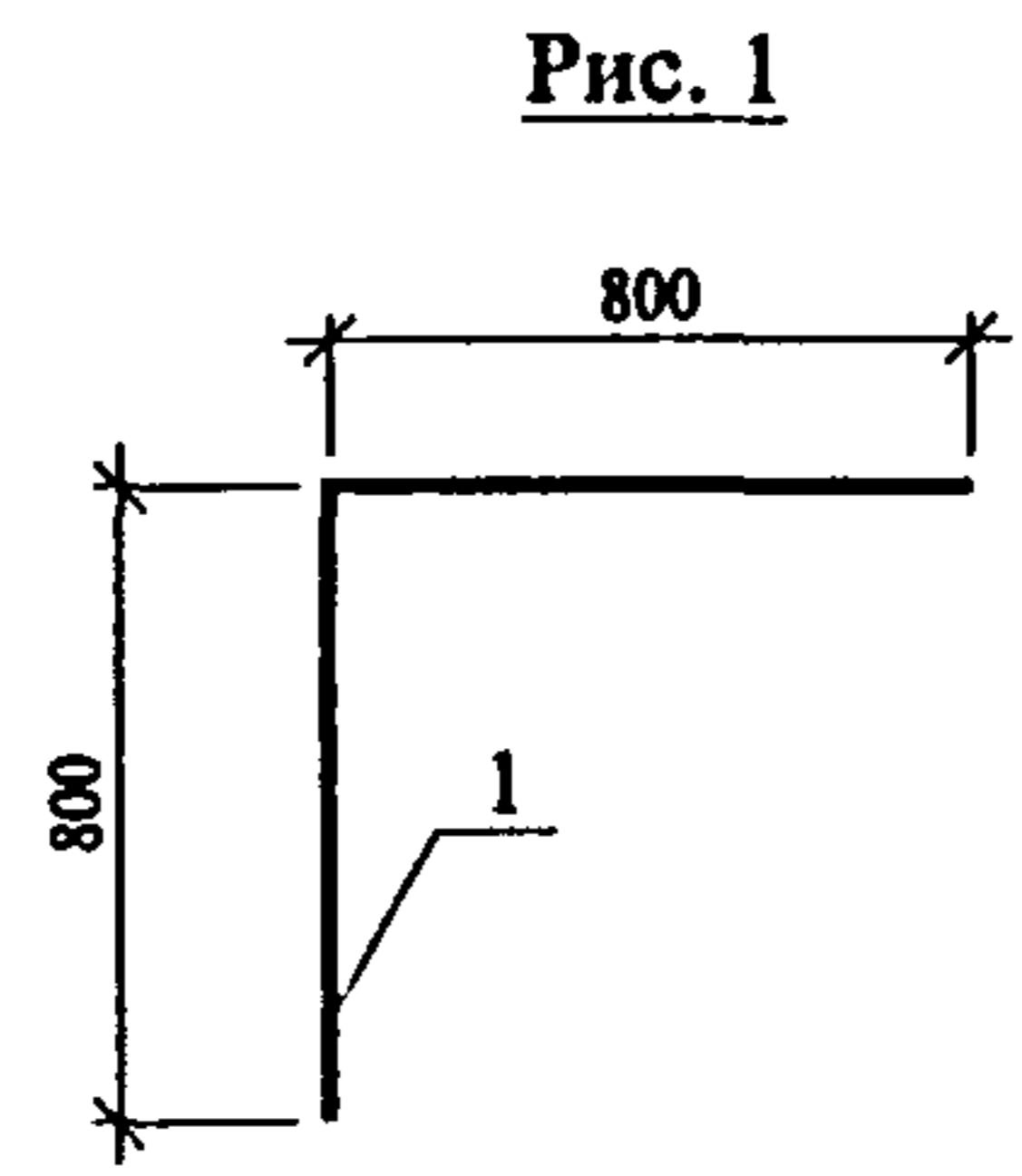


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	ГС	1	Ø12 АIII L=1600	1		1.42	1.42
2	ОС1-А	1	Ø10 АIII L=2300	1		1.42	1.42
3	ОС 5	1	Ø6 АIII L=1150	1		0.26	0.26
4	С 30	1	Ø6 АIII L=170	4		0.15	0.15

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

ИЗД. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИИВ. №

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

<b>РС 1-7809</b>		
Арматурные изделия Сборочный чертеж	Стадия	Лист
	Р	I
МНИИТЭП ОСК		Листов
		I

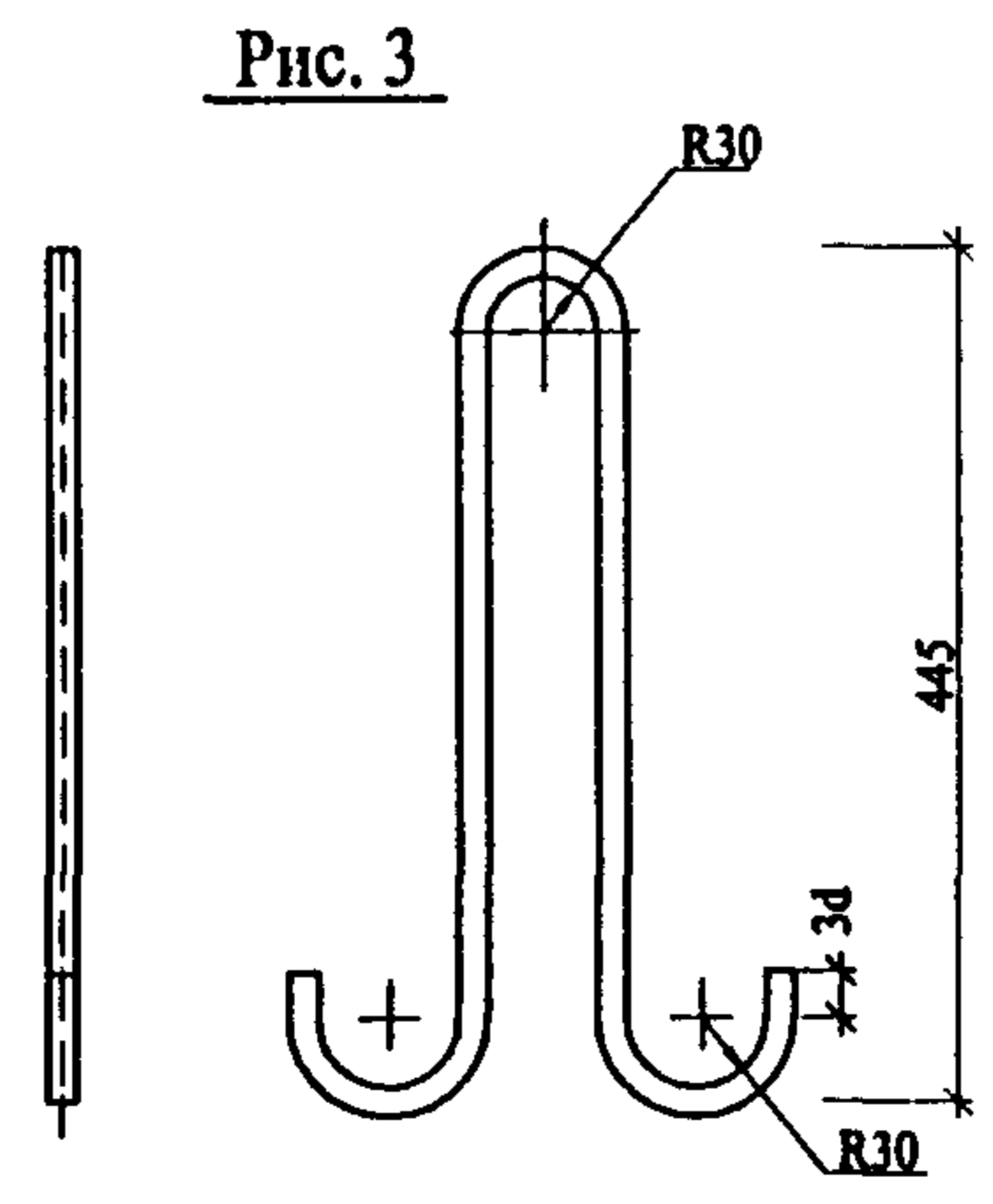
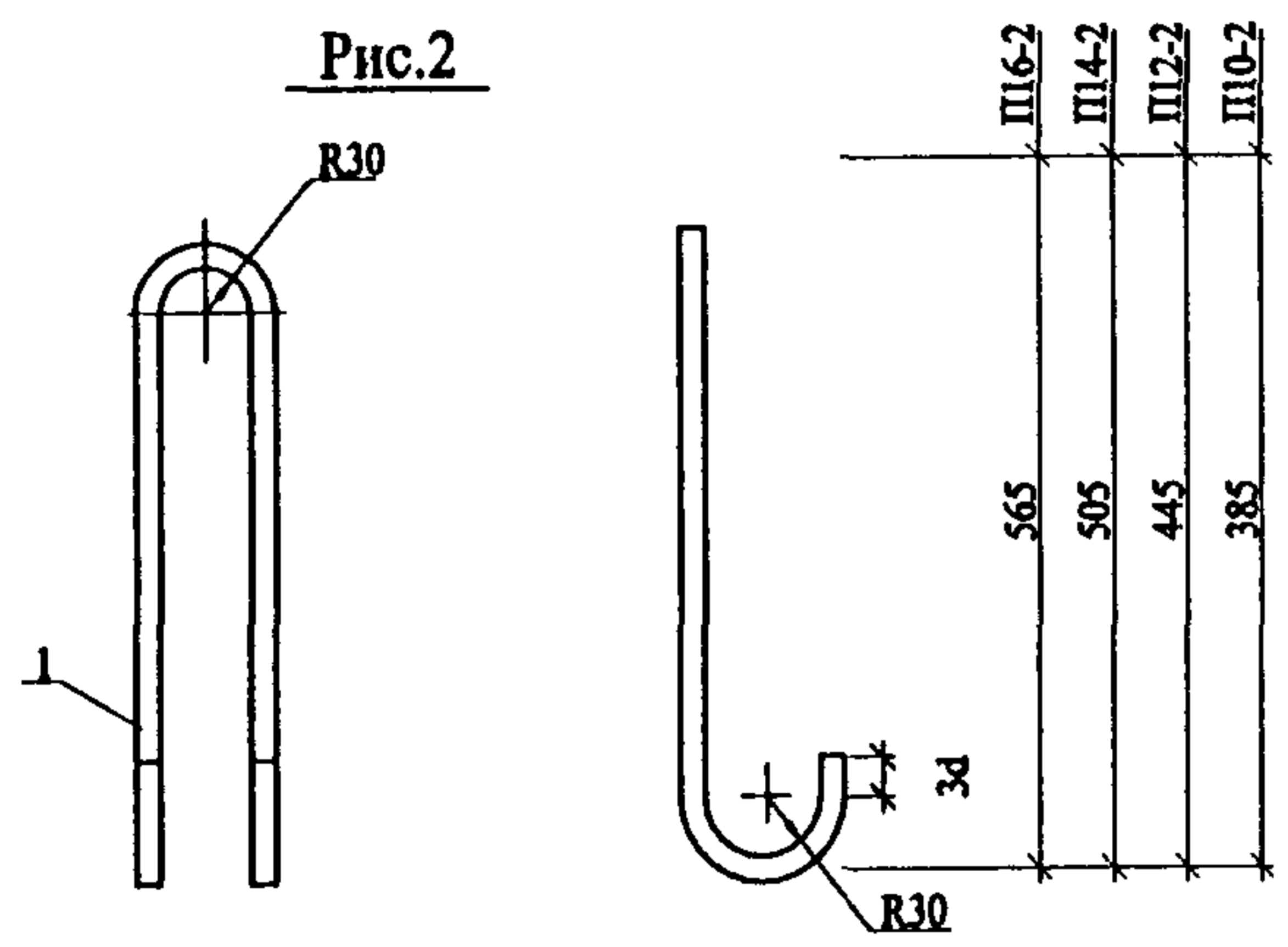
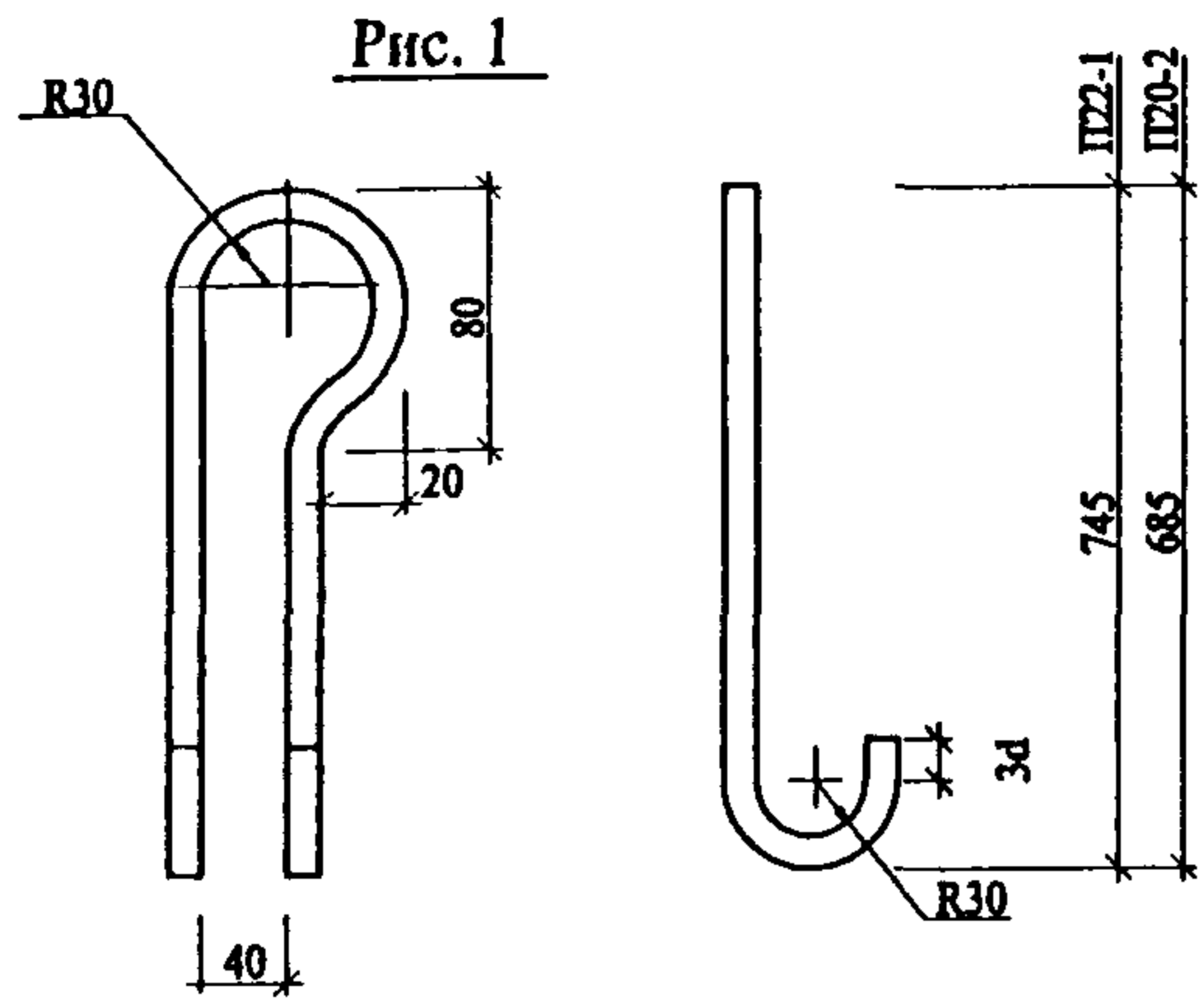


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	П22-1	1	Ø 22 А1 L = 1800	1		5,37	5,37
	П20-2	1	Ø 20 А1 L = 1670	1		4,12	4,12
2	П16-2	1	Ø 16 А1 L = 1400	1		2,21	2,21
	П14-2	1	Ø 14 А1 L = 1270	1		1,53	1,53
	П12-2	1	Ø 12 А1 L = 1130	1		1,00	1,00
	П10-2	1	Ø 10 А1 L = 1000	1		0,62	0,62
3	П12-12	1	Ø 12 А1 L = 1130	1		1,00	1,00

Арматура класса А I по ГОСТ 5781-82

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

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

РС 1-7809.

ПЕТАИ  
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р		
МНИИТЭП ОСК		





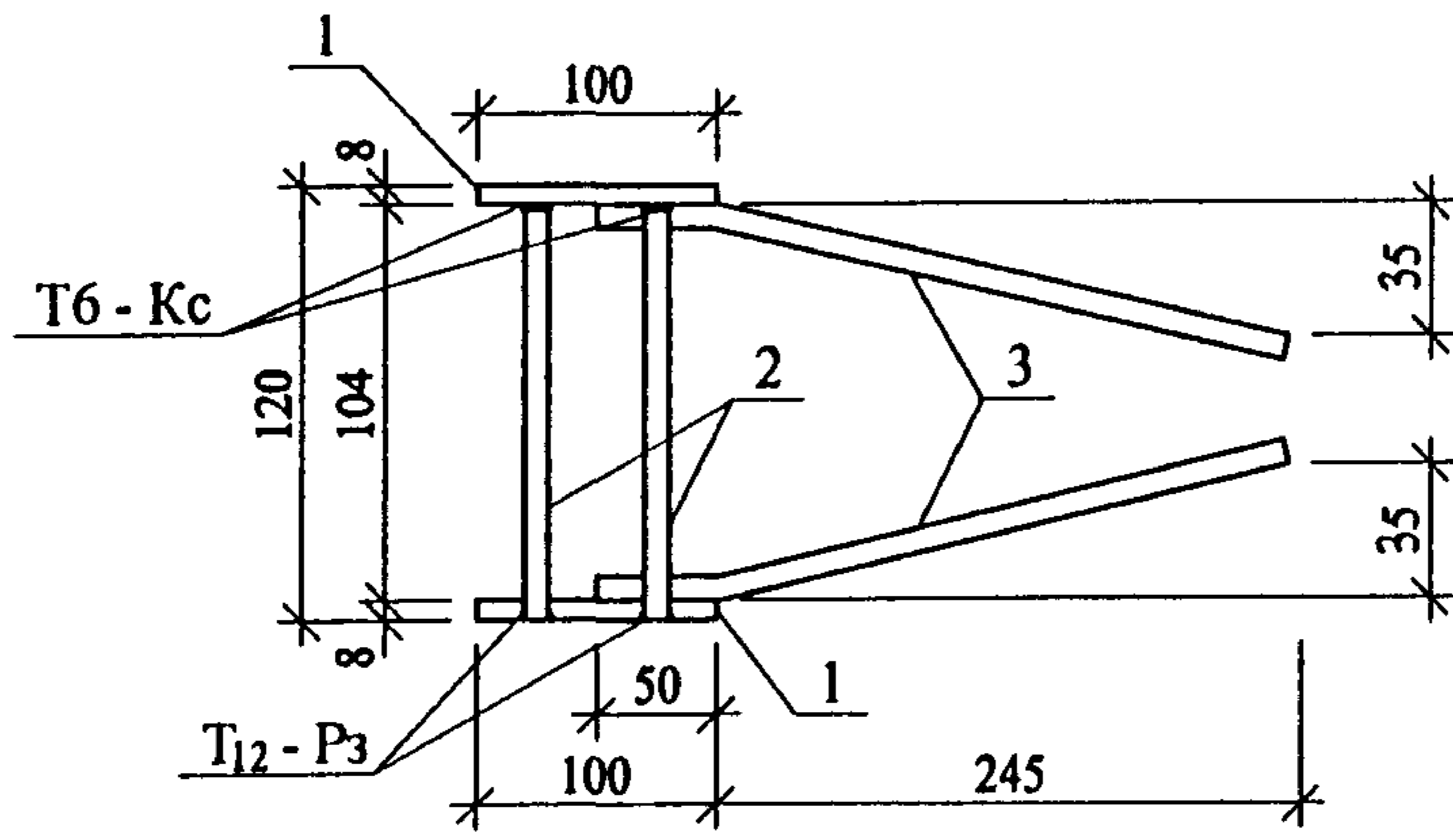
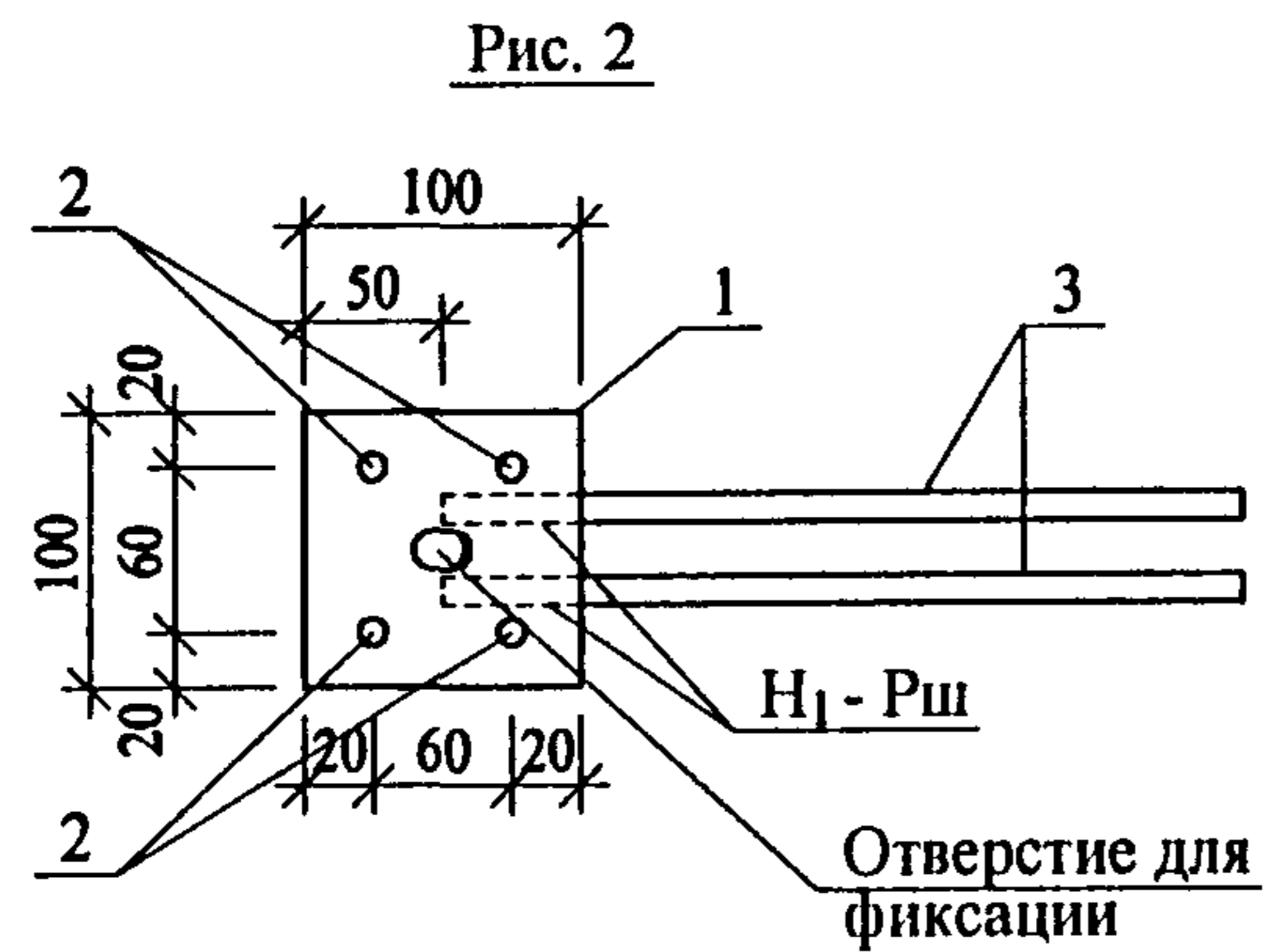
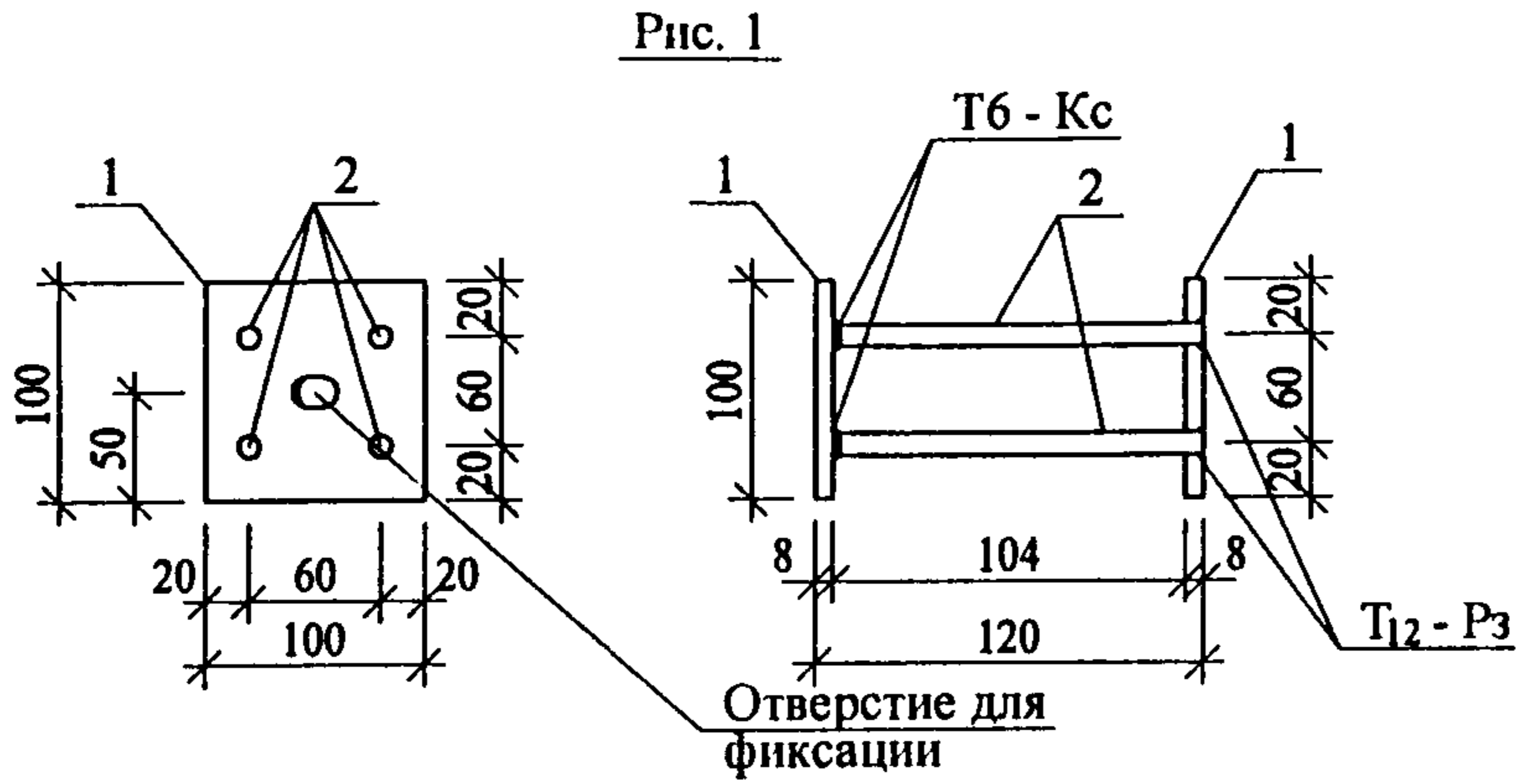


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	М 100*	1	- 100 x 8 L = 100	2		1 26	1.57
		2	Ø 10 А 400 с L = 150	4		0 31	
2	М 100* и	1	- 100 x 8 L = 100	2		1 26	2.31
		2	Ø 10 А 400 с L = 150	4		0 31	
		3	Ø 10 А 400 с L = 300	4		0 74	

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.

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

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
	Р	1
МНИИТЭП ОСК		

Рис. 1

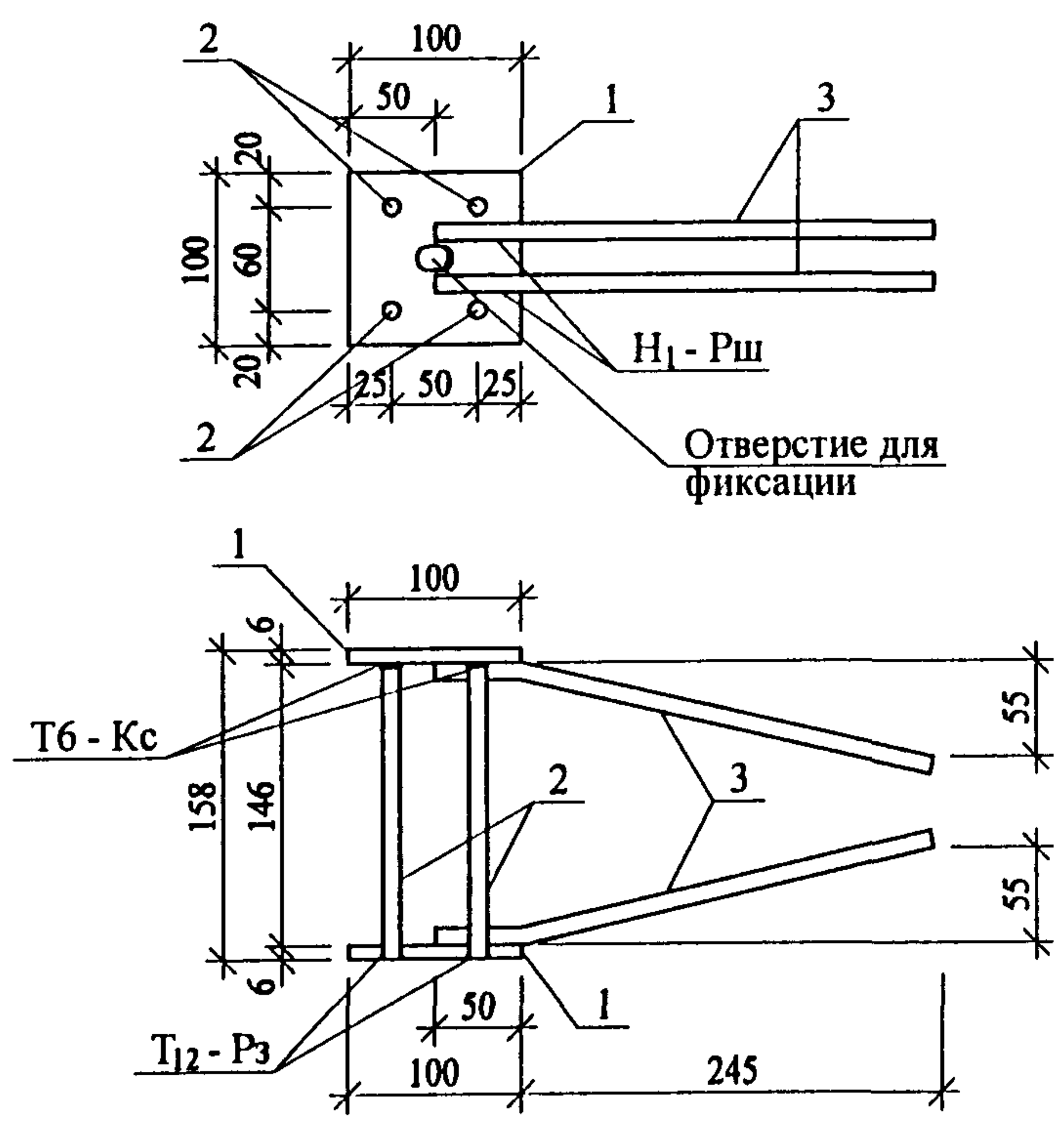


Рис. 2

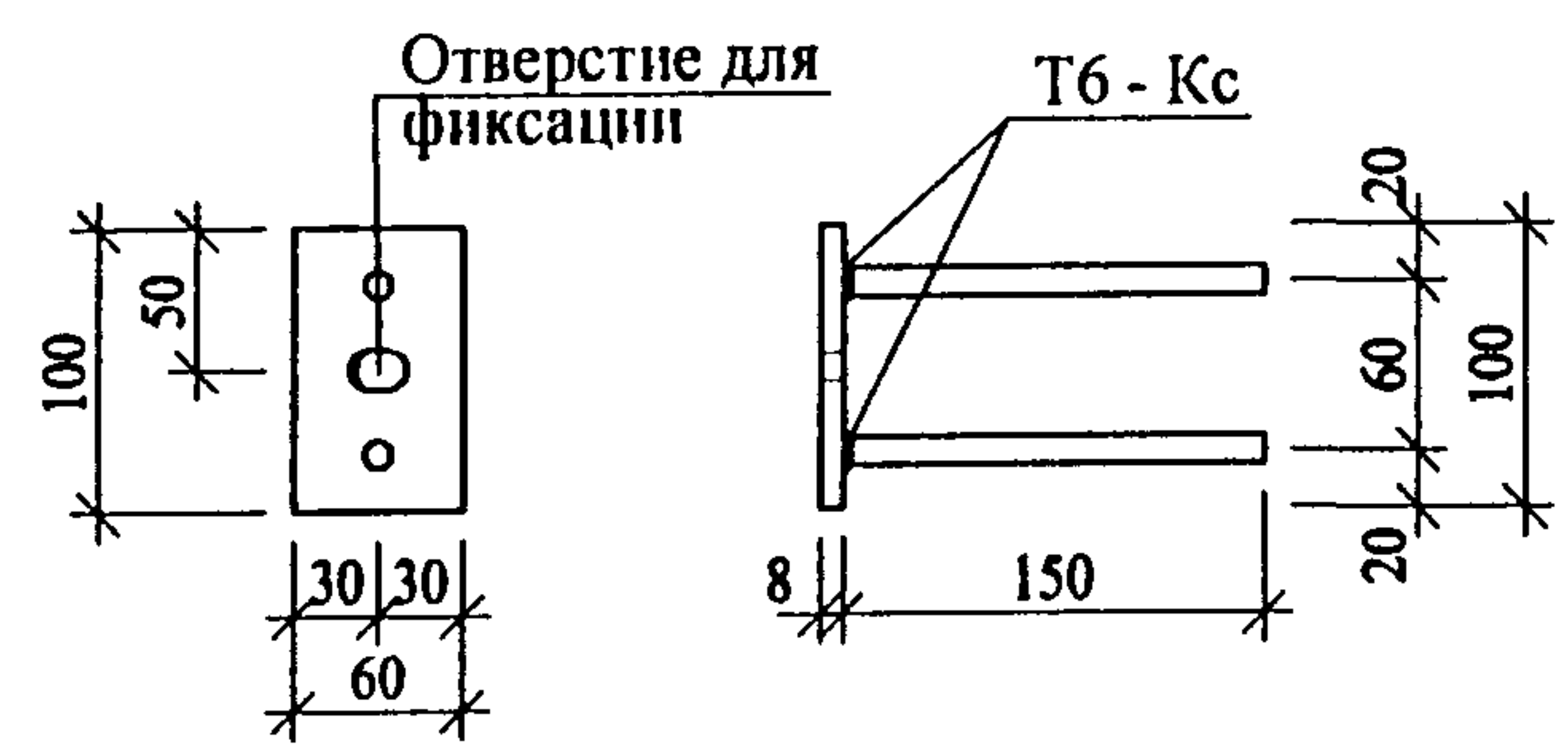


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	М 34у*-1и	1	- 100 x 6 L = 100	2		0,94	2,07
		2	Ø 10 А 400 с L = 160	4		0,39	
		3	Ø 10 А 400 с L = 300	4		0,74	
2	М 1	1	- 60 x 8 L = 100	1		0,38	0,59
		2	Ø 10 А 400 с L = 165	2		0,21	

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.

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

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			
Закладные детали Сборочный чертеж	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
МНИИТЭП ОСК			

Рис. 1

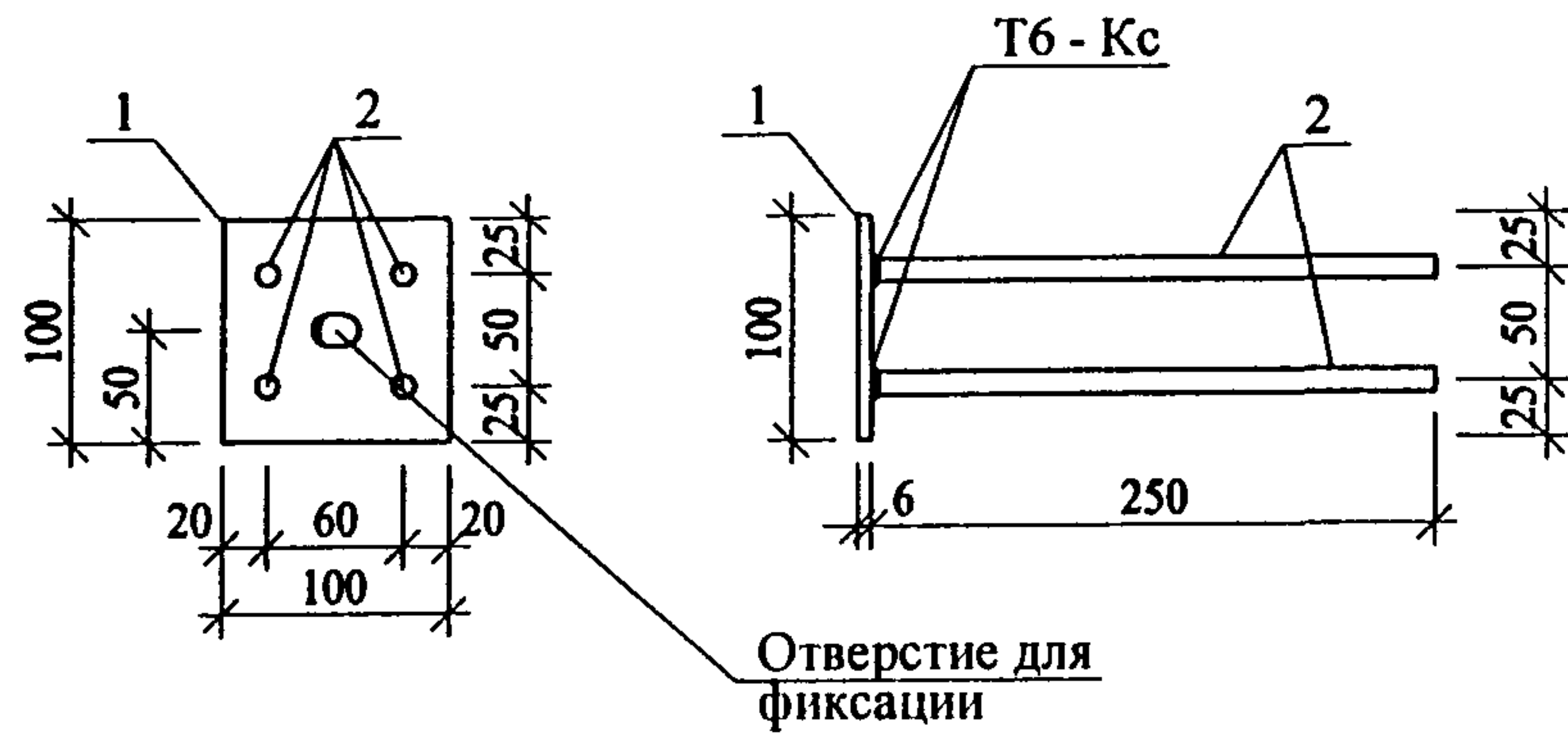


Рис. 2

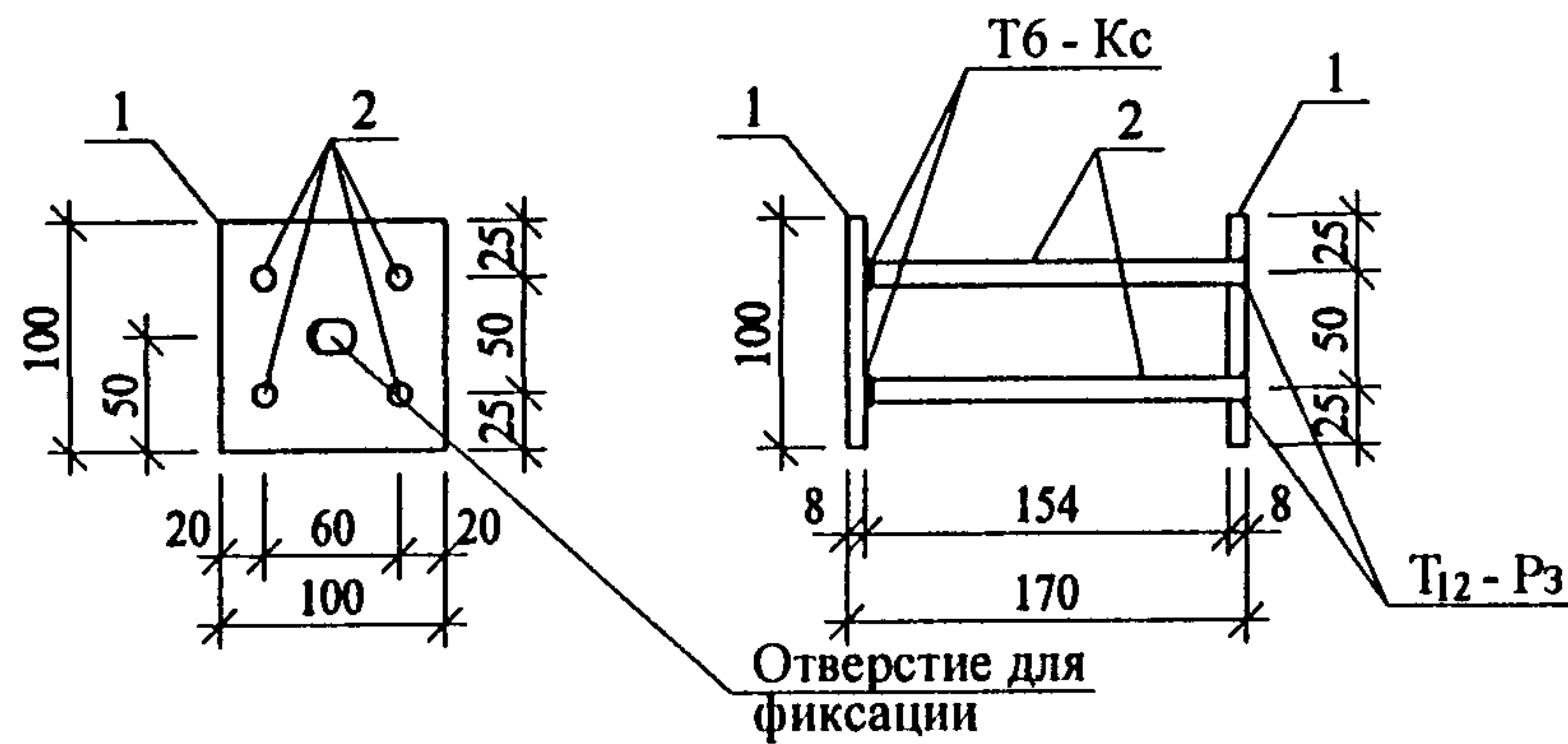


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	М 11	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	1.12
		2	Ø 10 А 400 с L = 265	4		0.65	
2	М 34-у	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	1.72
		2	Ø 10 А 400 с L = 185	4		0.46	

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

Инд. № подл.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЛМ. ЛИН. №

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

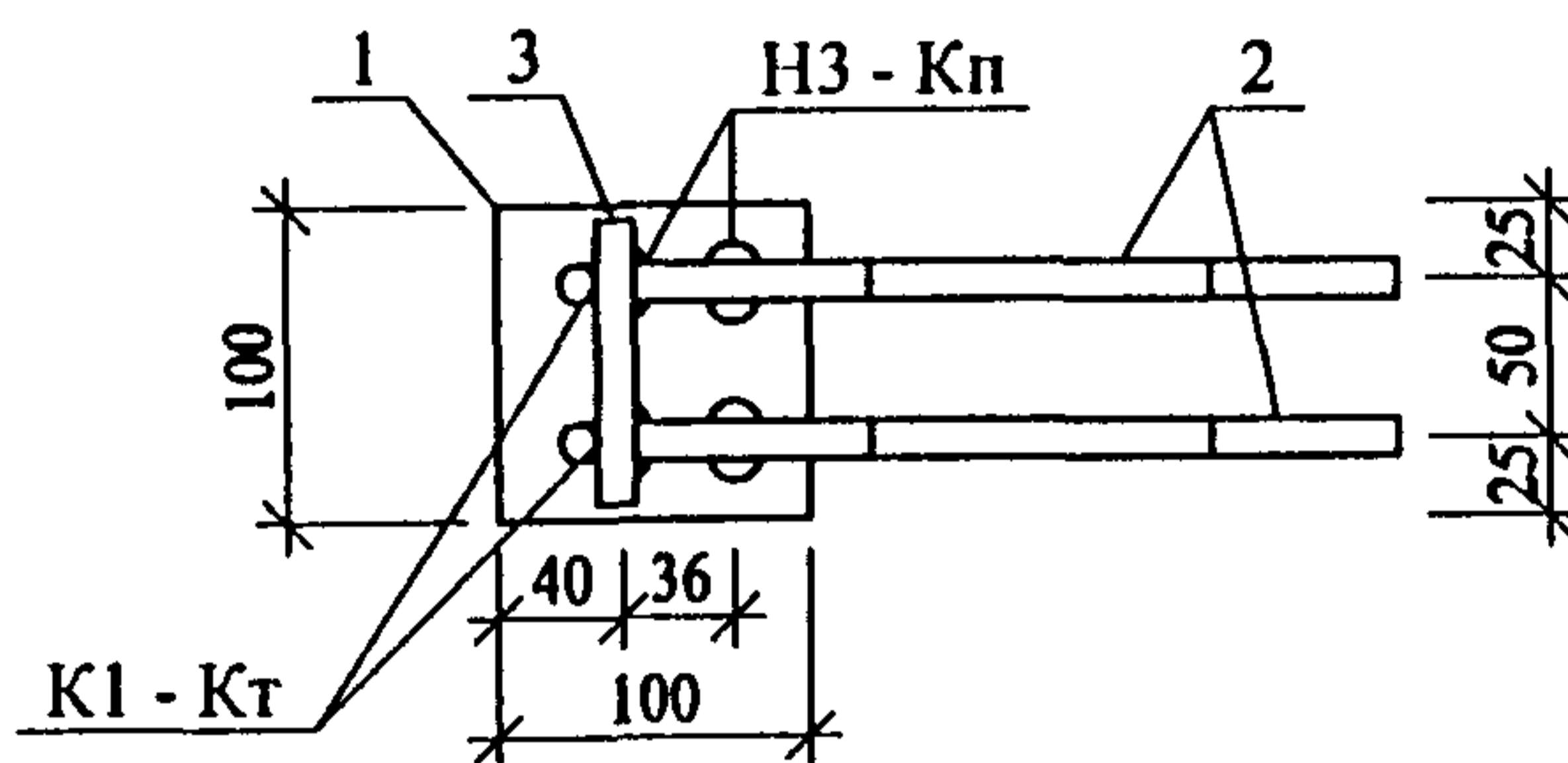
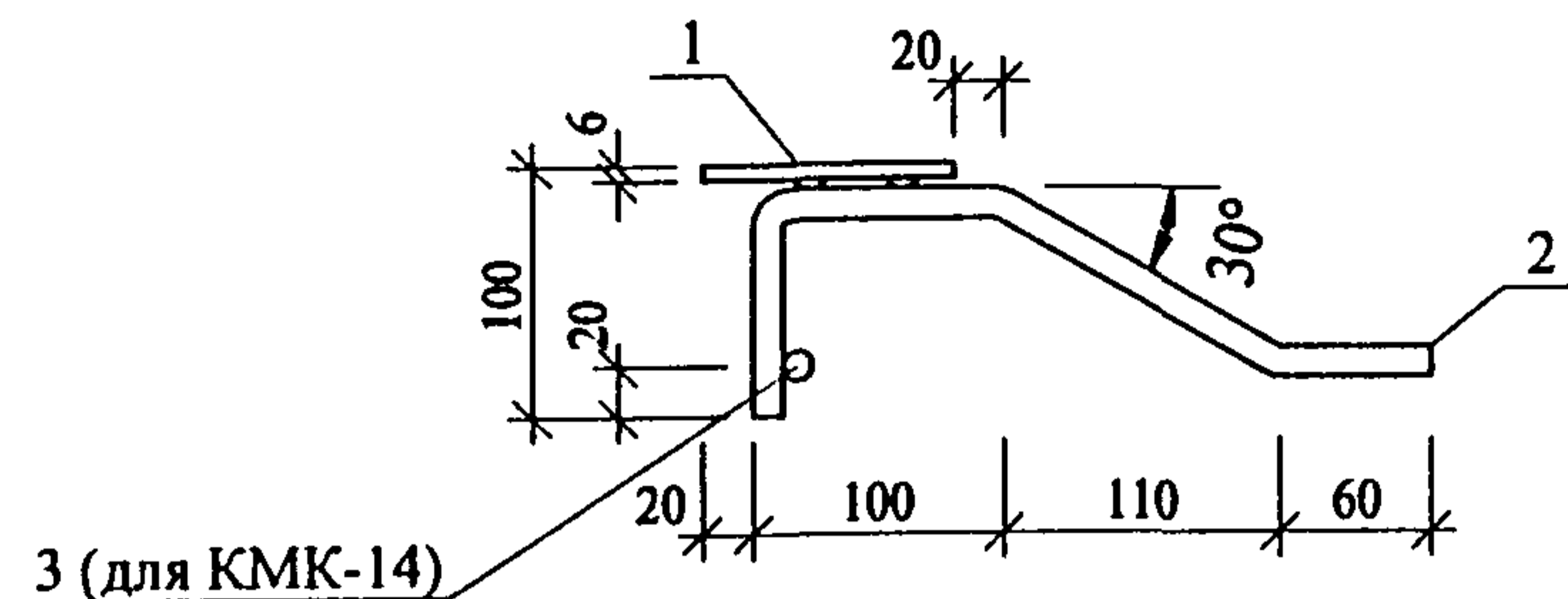


Рис. 2

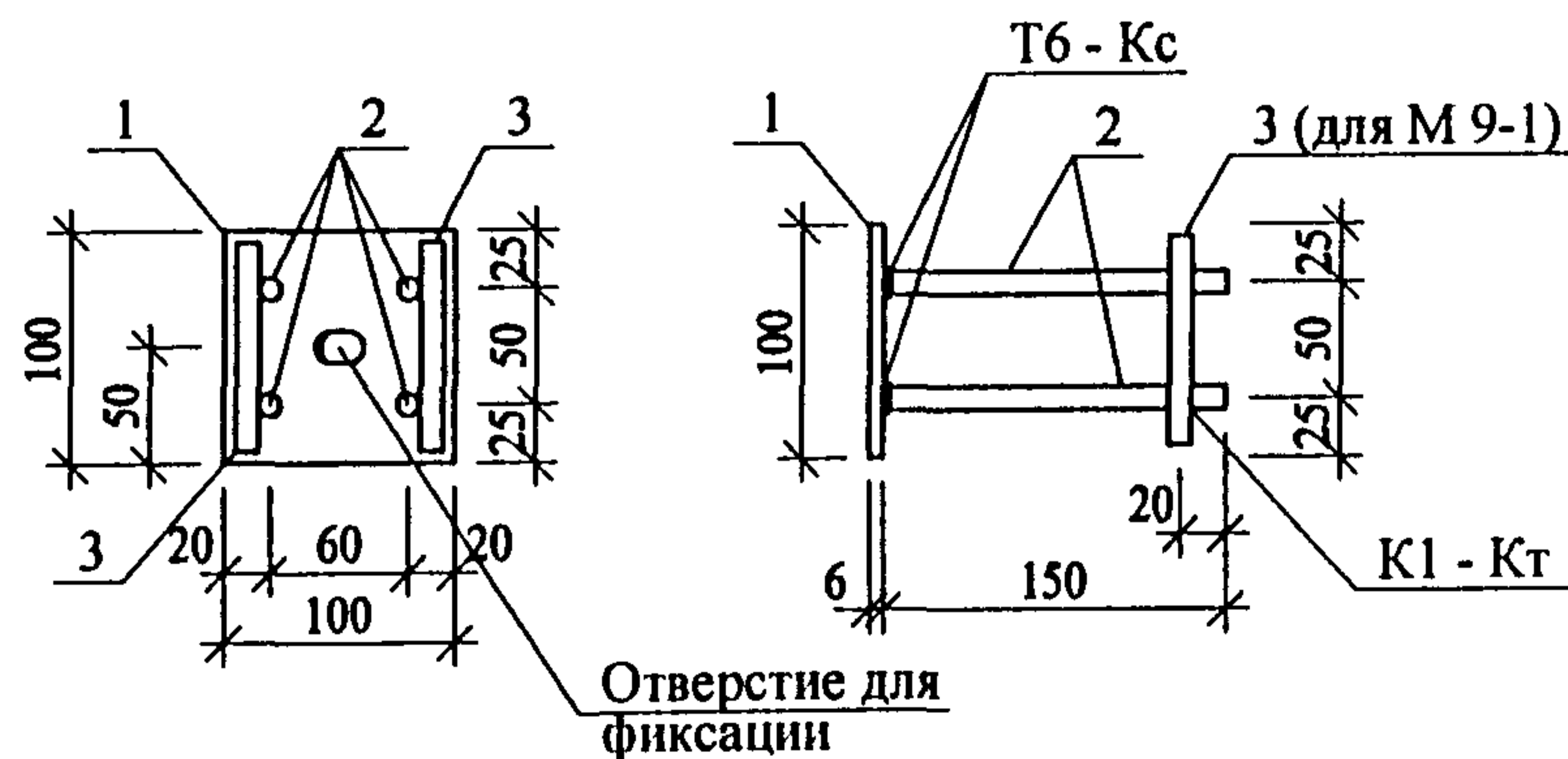


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	КМК-14	1	- 100 x 6 L = 100	1		0 47	0 96
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0 49	
	КМК-14чс	1	- 100 x 6 L = 100	1		0 47	1.02
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0 49	
		3	Ø 10 А 400с L = 90	1		0 06	
	2	М 9	1	- 100 x 6 L = 100	1		0 47
2			Ø 10 А 400с L = 165	4		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 СтЗкп по ГОСТ 535-88.  
Арматура класса А400 с /ТСН 102-00/. Сварка по ГОСТ 14098-91.

КЕД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВВ. №

Нач. отд.	Ванаг	<i>Шван</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	I	I
МНИИТЭП ОСК			



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	1		
	Сборочные чертежи	33		
	Узлы габаритные	2		
	Узлы арматурные	3		
	Объемные каркасы	1		
	Каркасы	7		
	Гнутые каркасы	1		
	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	1		
	Петли	2		
Закладные детали	4			

РС 1-7809.

ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА

Стадия	Лист	Листов
Р		
МНИИТЭП ОСК		