

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 - 3122

РАМЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ НЕСУЩИЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 2004г.

Правительство Москвы
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы
МНИИТЭП

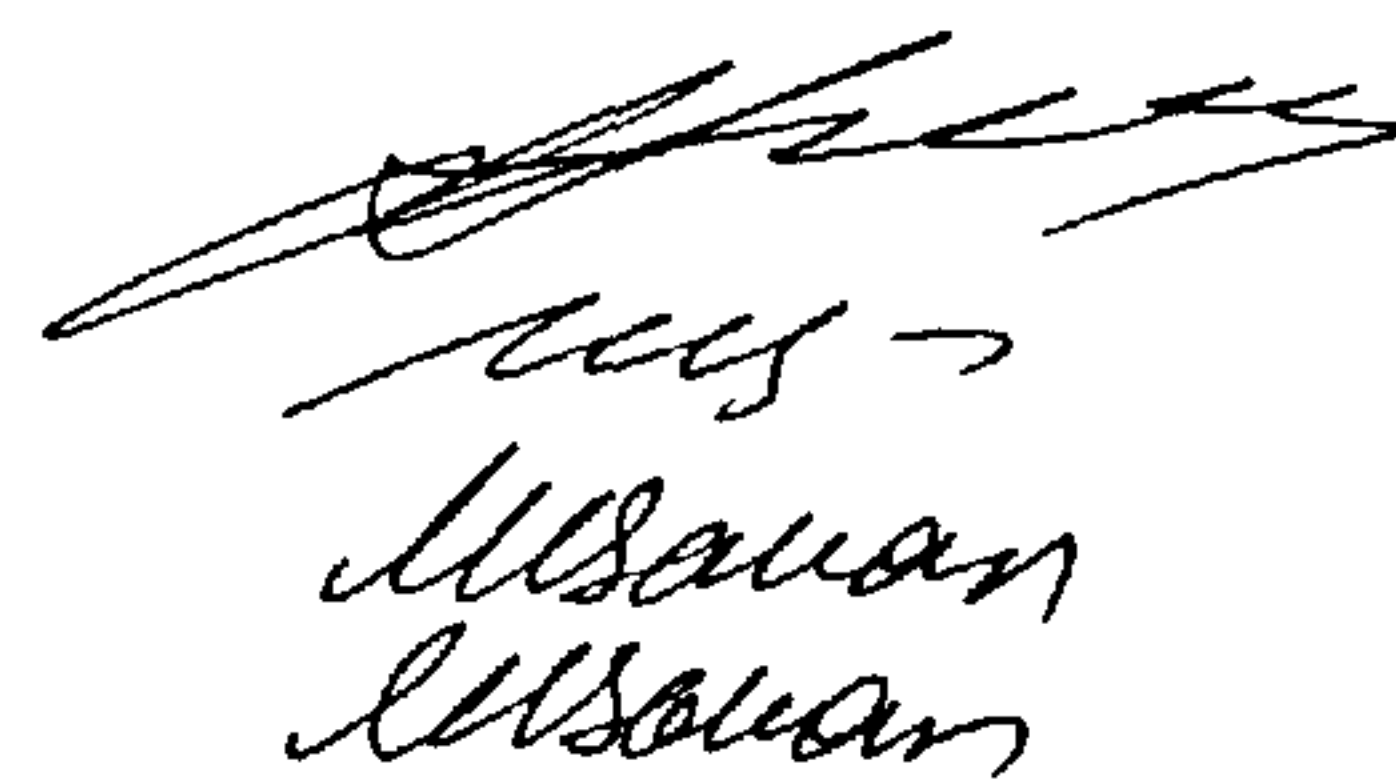
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

РС1 - 3122

РАМЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ НЕСУЩИЕ

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
РС1-3122.ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4,5
РС1-3122.НИ	НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ	6
РС1-3122.РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОД	7
РС1-3122.РМ.01СБ	РАМА РМ-20-1. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	9-11
РС1-3122.РМ.02СБ	РАМА РМ-20-2. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	12,13
РС1-3122.У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	14,15
РС1-3122.УА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	16,18
РС1-3122	КАРКАСЫ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	19,20
РС1-3122	СЕТКА СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21
РС1-3122	ГНУТЫЙ СТЕРЖЕНЬ.	22
РС1-3122	ПЕТЛЯ	23
РС1-3122	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	24
РС1-3122.К	ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА	25

ДОГОВОР 1-148

				РС1-3122			
				СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р	1	1
				МНИИТЭП ДСК			

1. Настоящий альбом РС1-3122 содержит рабочие чертежи железобетонных несущих рам для жилых блок-секций П44Т 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.

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

4. Рамы должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80* "Панели стеновые внутренние бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" и ГОСТ 13015-83*

5. Для изделий принят тяжелый бетон средней плотности $\gamma = 2300 \text{ кг/м}^3$ класса по прочности на сжатие В22,5; марка по морозостойкости F50.

6. Стпуская прочность бетона на сжатие с учётом усилий, возникающих при выеме из форм и сроков 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, собранных 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, АШ /ГОСТ 5781-82/ и холодноотянутой арматурной проволоки класса Вр-1./ГОСТ 6727-80/.

Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону.

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

8. Монтажные (подъемные) петли изготавлиются из горячекатаной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпс2/ГОСТ 5781-82/.

ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТЛИ одновременно являются фиксаторами при монтаже плит перекрытий; ОТКЛОНЕНИЕ ПЕТЕЛЬ ОТ ПРОДОЛЬНОЙ ОСИ РАМ ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ $\pm 2 \text{ мм}$ ПО ТОЛЩИНЕ ИЗДЕЛИЯ

В СЛУЧАЕ ПРИМЕНЕНИЯ СТАЛИ СТЗПС2 ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

обязан предупредить заказчика о запрещении подъёма изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°С.

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

Для изготовления закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 535-88/, арматурная сталь класса АП /ГОСТ 5781-82/ и класса А400С /ТСН 102-00/

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

10. Замена арматурной стали АШ и АП в арматурных изделиях и закладных деталях на термомеханически упрочненную свариваемую арматуру класса А400С и класса А500С производится в соответствии с Территориальными строительными нормами г.Москвы ТСН 102-00 "Железобетонные конструкции с арматурой класса А500С и А400С".

11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80* п.3.9; ГОСТ 13015.0-83.*

12. Качество отделки поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать категории качества А4 в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80* и ГОСТ 13015.0-83*.

13. Подъём и транспортировка изделий должны производиться крапом 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 складе в вертикальном положении расоортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах. Рамы перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность рам и сохранность лицевых поверхностей.

15. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться

Нач. отд.	Ванаг	Масу		РС 1-3122.ПЗ.			
Гл. спец.	Баско	Масу					
				Пояснительная записка	Страницы	Лист	Листов
					Р	1	2
					МНИИТЭП		
					ОСК		

в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80,* ГОСТ 13015.0-83*

16. Перед массовым изготовлением изделий необходимо:

- провести испытания рам на прочность, жесткость и трещиностойкость в соответствии с ГОСТ 8829-94 и схемой испытаний, приведенной на стр.6.
- проверить надёжность анкеровки монтажных /подъёмных/ петель на выдергивание. Петли должны выдерживать нагрузку, равную нормативному усилию, умноженному на коэффициент 2,6.
- провести испытания панелей неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80^X п.5.2.

17. Исходное сырьё должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

18.

Предел огнестойкости рам R120 и класс пожарной опасности строительных конструкций КО, установленные СНиП 21-01-97* "Пожарная безопасность зданий и сооружений," обеспечиваются конструкцией рам.

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 изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м³									№ СТРАНИЦ Р.Ч.
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м²	ОБЪЕМ, м³	ПРОЕКТИВНАЯ МАССА, т	ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН X=2300 кг/м³	b22,5							ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
1		PM-20-1		3380	300	2230	2.43	0.69	1.66	0.69									10, 11
2		PM-20-2		3380	300	2630	2.75	0.80	1.92	0.80									12, 13

ПЛ. ИМ. М. И. ЯНКО
 МАКЛЮЗЯ ВЛСЧ
 ТИП М I
 ВЗАМ. ИМВ. М
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИМБ № ПОДЛ.

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГАСПЕЦ	ВАСКО	<i>[Signature]</i>
ГАСПЕЦ		
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕКИДЗЕ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.ПЗ.

НОМЕНКЛАТУРА

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

NN п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ										ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ		
		АРМАТУРА КЛАССА										АРМАТУРА КЛАССА			ПРОКАТ МАРКИ			ОБЩИЙ	ИЗДЕЛИЯ	
		А I ГОСТ 5781-82			А III ГОСТ 5781-82				Bp I ГОСТ 6727-80			А II ГОСТ 5781-82		А 400с ТСН 102-00		СТЗ КП 2 ГОСТ 103-76				
		φ 14	φ 8	Итого	φ 20	φ 12	φ 6	Итого	φ 5	Итого	ВСЕГО	φ 10	Итого	φ 10	Итого	100×6	Итого	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ	
1	PM-20-1	2.72	2.01	4.73	16.06	33.78	10.06	59.90			64.63			1.10	1.10	0.94	0.94	2.04		66.67
2	PM-20-2	2.72	2.03	4.75	16.06	36.46	10.30	62.82	2.15	2.15	69.72	1.30	1.30	3.30	3.30	3.76	3.76	8.36	78.08	28.39

НАЧ.ОТД	ВАШАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК ГР	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХВЕДЕЛАЗЕ	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1 - 3122. РС.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА
СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КТ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ИВБ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВА. НА ИСПОЛ.										ПРИМЕЧ.	
					01	02										
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
А3			РС1-3122. РМ.01 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×										
			РС1-3122 РМ.02 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×										
			РС1-3122. ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×										
			РС1-3122 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×										
			РС1-3122 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	×	×										
			РС1-3122 УА.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	×	×										
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>												
А3	1		РС1-3122	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ КМК-14 ЧС	2	6										
	2			М11		2										
	3															
	4															

ИВБ ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕЛКАЗЕ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.		РМ.01;02 СБ.	
РАНЫ	РМ-20-1	СТАДНЯ ЛИСТ ЛИСТОВ	
	РМ-20-2	1	4
МНИИТЭП ОСК			

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

74 11 11 11

ИВБ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВА. НА ИСПОЛ.										ПРИМЕЧ.	
					01	02										
А3	5		РС1-3122	ПЕТЛЯ П14-13	2	2										
	6															
	7															
	8		РС1-3122	КАРКАС К1	2											
	9			К2		2										
	10			К3	2											
	11			К4	2											
	12			К5		2										
	13			К6		2										
	14			К7	1											
	15			К8	1											
	16			К9		1										
	17			К10		1										
	18															
	19															
	20		РС1-3122	СЕТКА С1		1										

МАРКА
РМ-20-1
РМ-20-2

РС1-3122		РМ.01;02 СБ.		ЛИСТ
				2

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ								ПРИМЕЧ	
					01	02								
				<u>ДЕТАЛИ</u>										
				<u>СТЕРЖНИ</u>										
		21	РС1-3122	ГНУТЫЙ СТЕРЖЕНЬ РС1	4	4								
				АР-РХ КЛАССА АИИ, ГОСТ 5781-82										
Б4		25		∅20 L=3250 8,03 кг	2	2								
		26												
		27		∅12 L=600 0,53 кг	4	4								
		28												
		29		∅6 L=440 0,10 кг	22									
		30		L=380 0,08 кг		24								
		31		L=260 0,06 кг	38	38								
		32		L=240 0,05 кг	22	24								
					МАРКА	PM-20-1	PM-20-2							
					РС1-3122 РМ. 01; 02 СБ						ЛИСТ	3		

ФОРМА 18 ГОСТ 2113-75

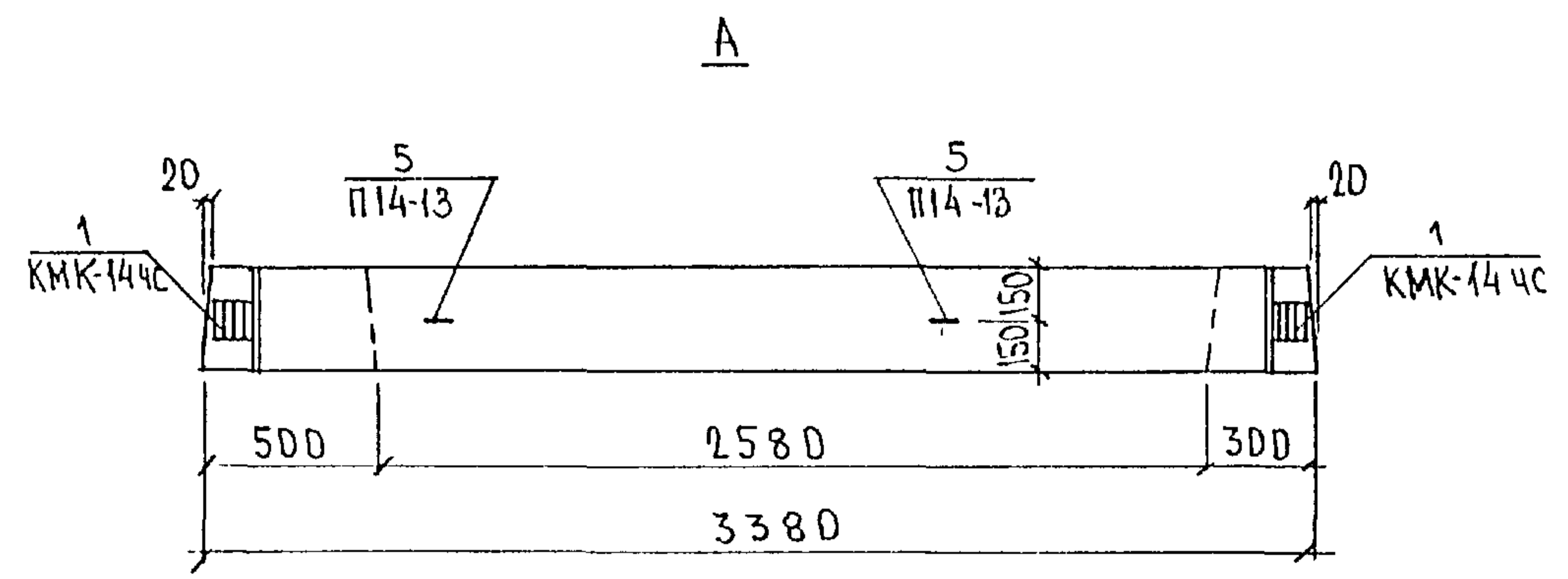
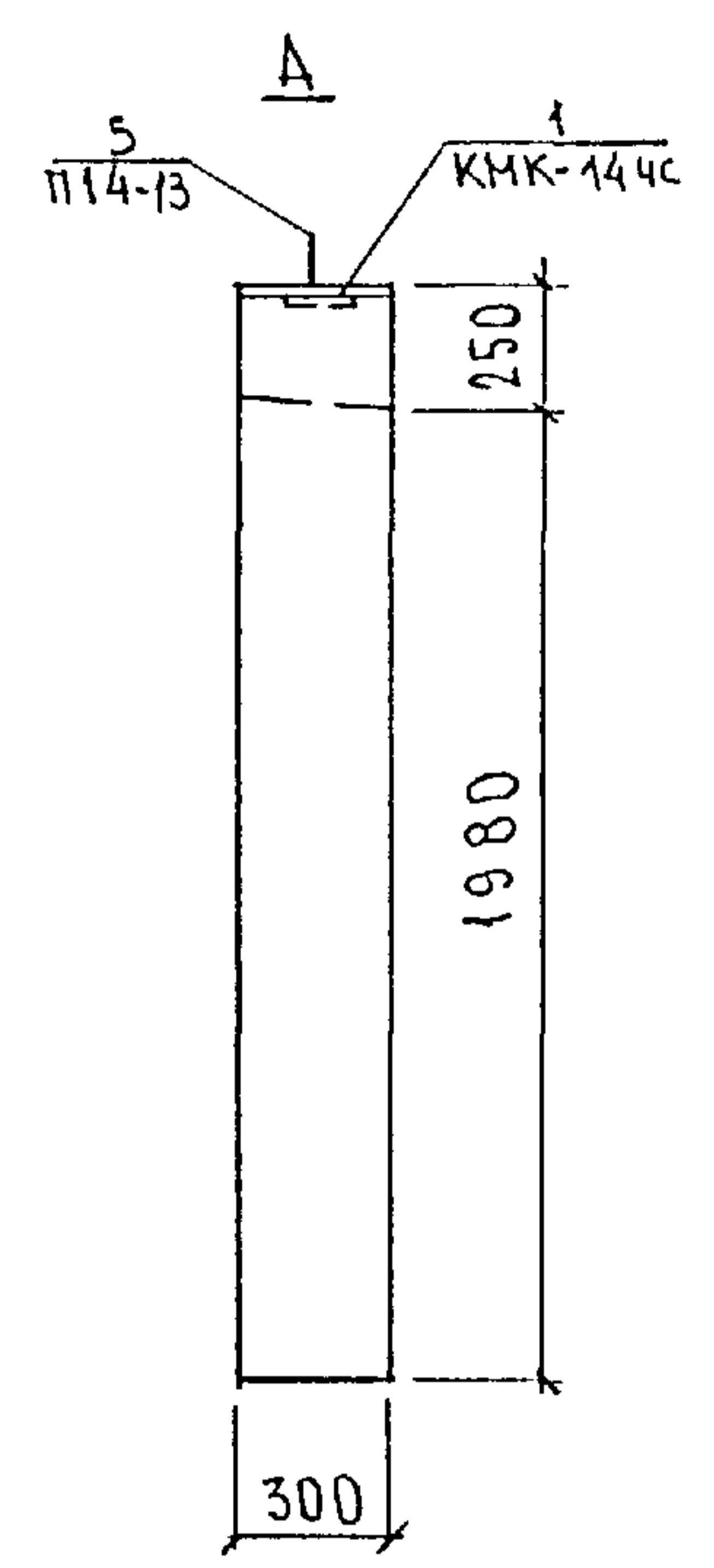
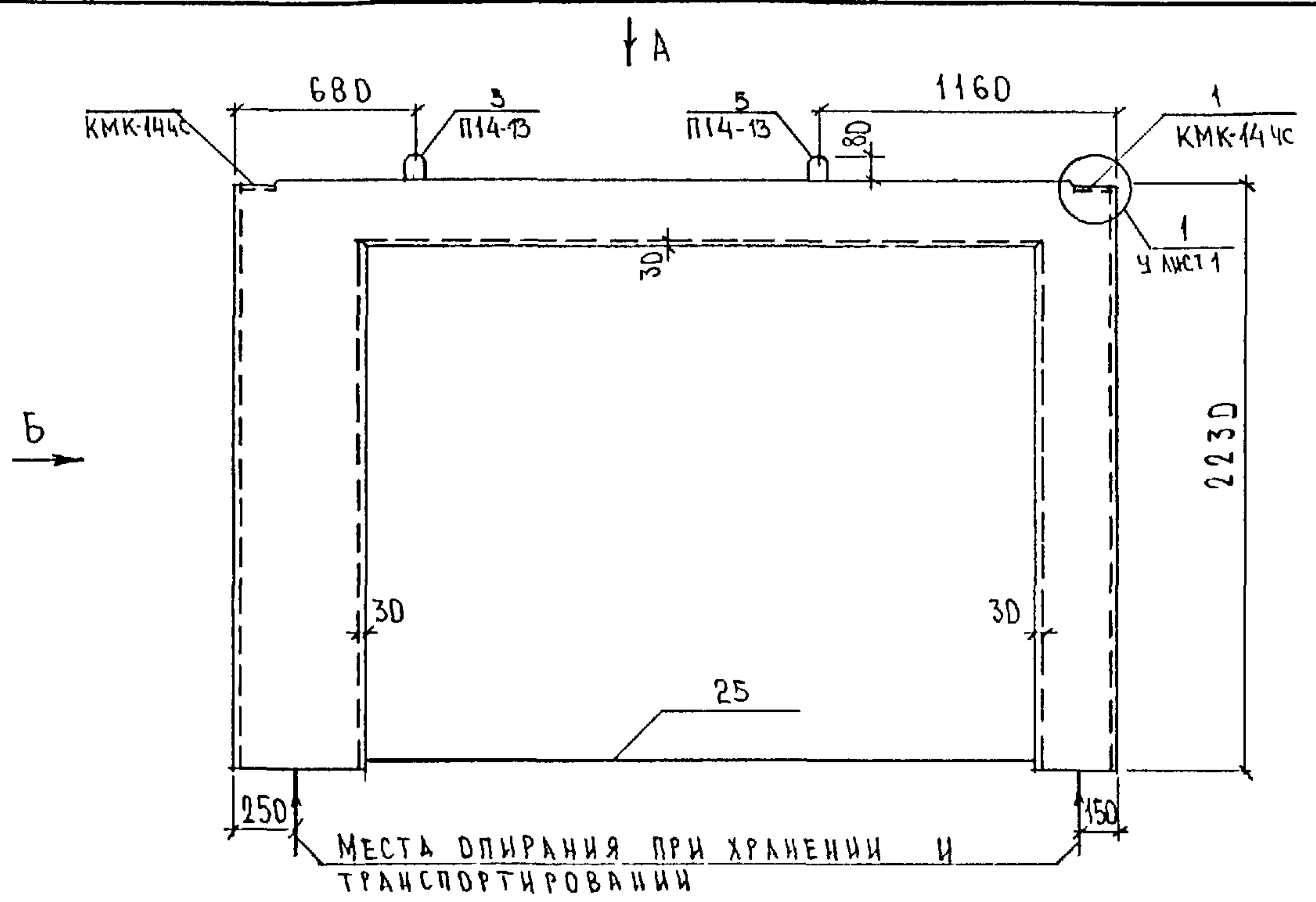
ПОДПИСЬ И

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ								ПРИМЕЧ	
					01	02								
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>										
				ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН В 22,5; М3	0,69	0,80								
					МАРКА	PM-20-1	PM-20-2							
					РС1-3122. РМ, 01, 02 СБ.						ЛИСТ	4		

ФОРМА 18 ГОСТ 2113-75

ПОДПИСЬ И



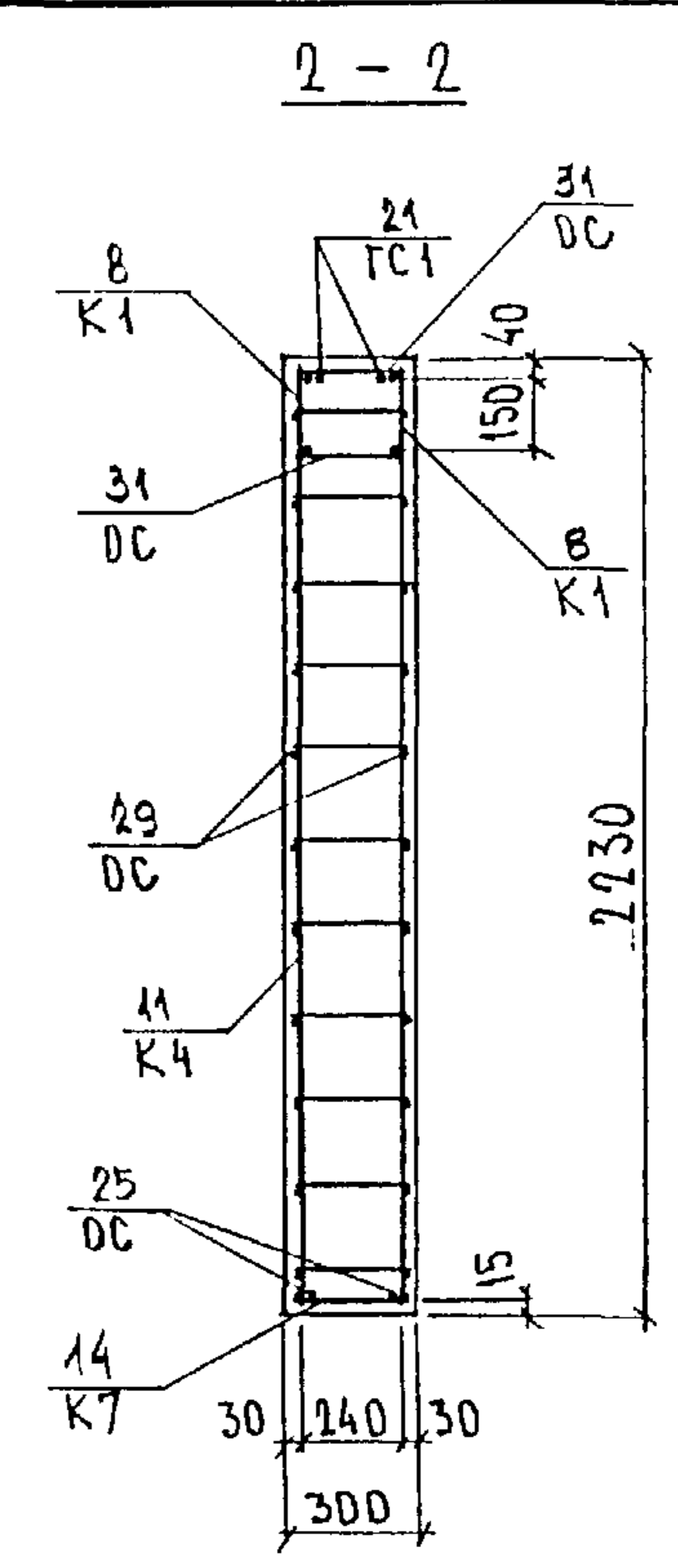
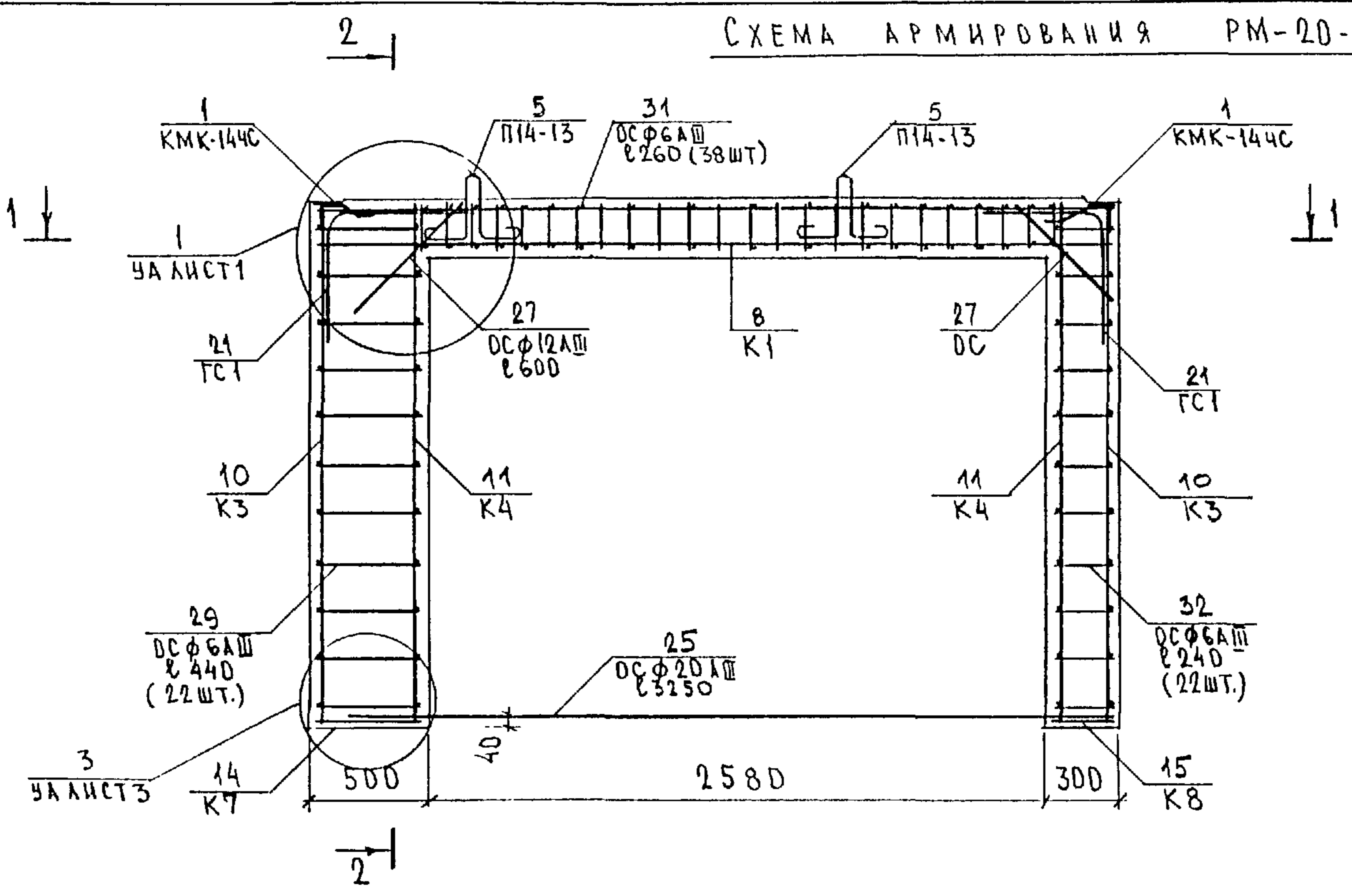
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ ХРАНЕНИИ И
ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

ГЛАВ. ИНЖ. М. И. ЯНКО
МАКЛАКОВА
ТИП. М. И.

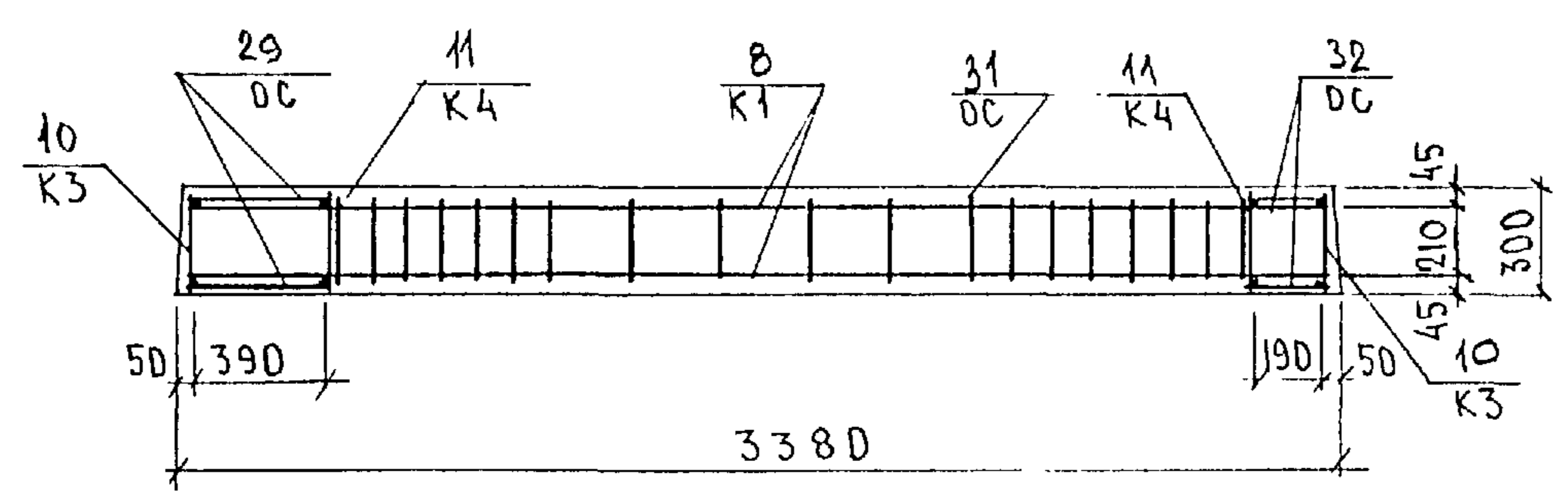
НАЧ. ОТА	ВАН АГ	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ХВЕДЕЛНАЗЕ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-3122		РМ. 01 СБ.	
РАМА РМ-20-1	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р	1	2
МНИИТЭП ДСК			

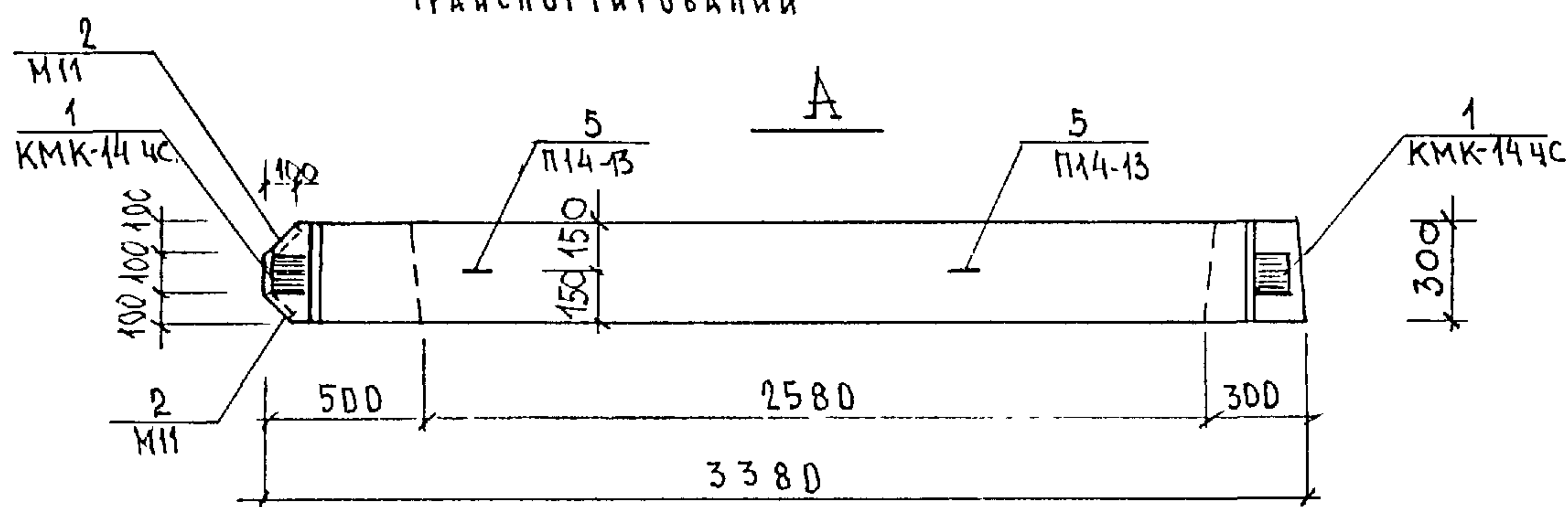
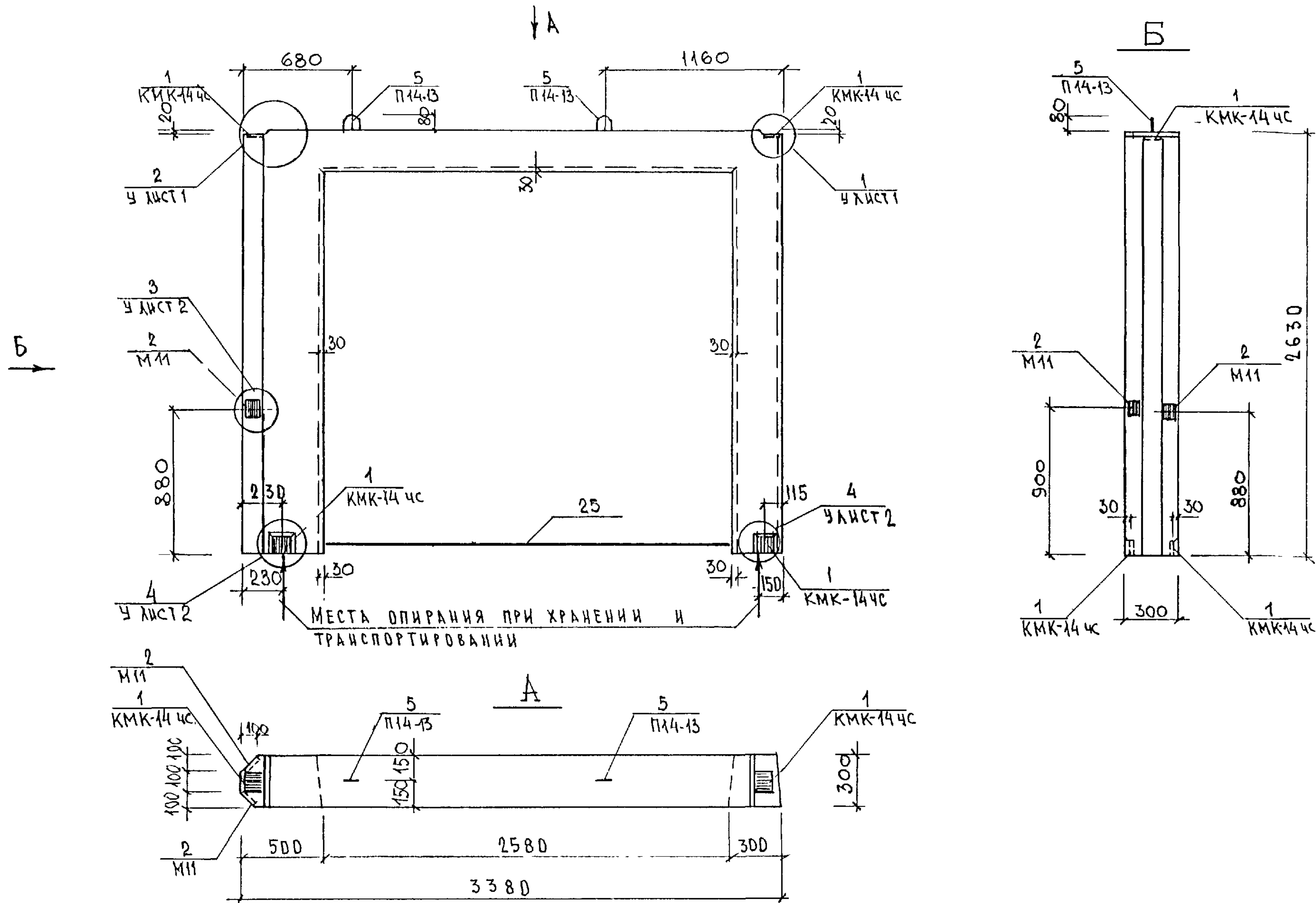
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РМ-20-1



1 - 1



ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ИВБ №

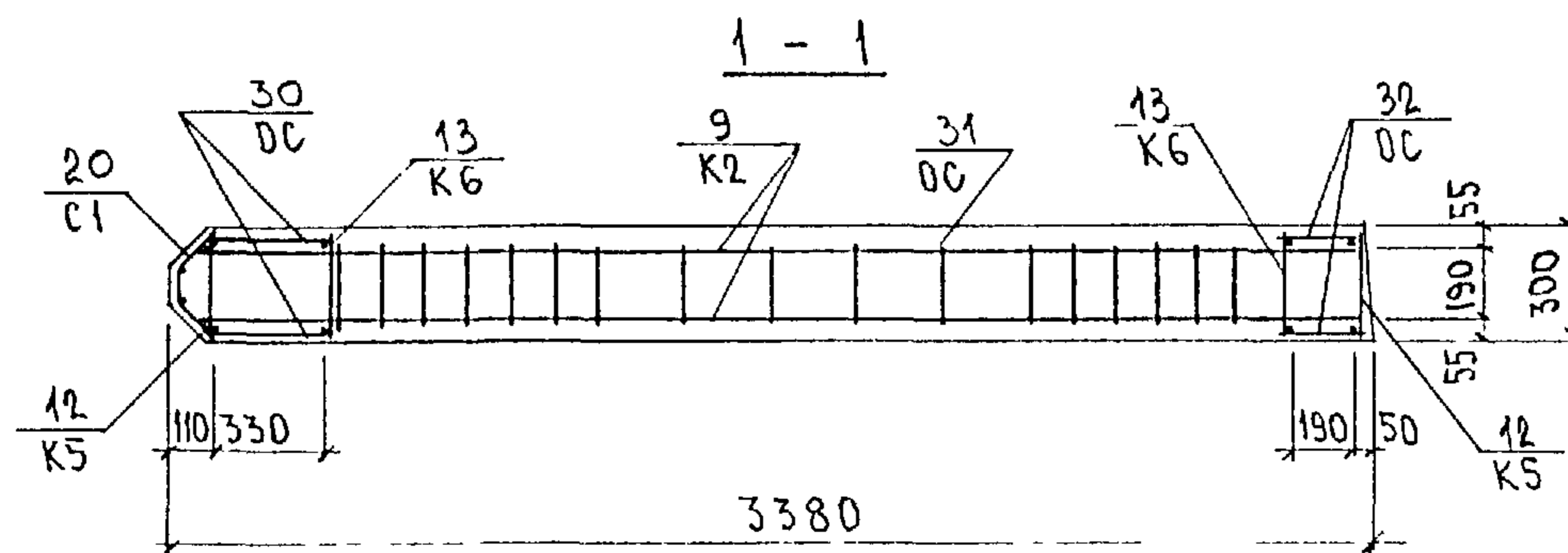
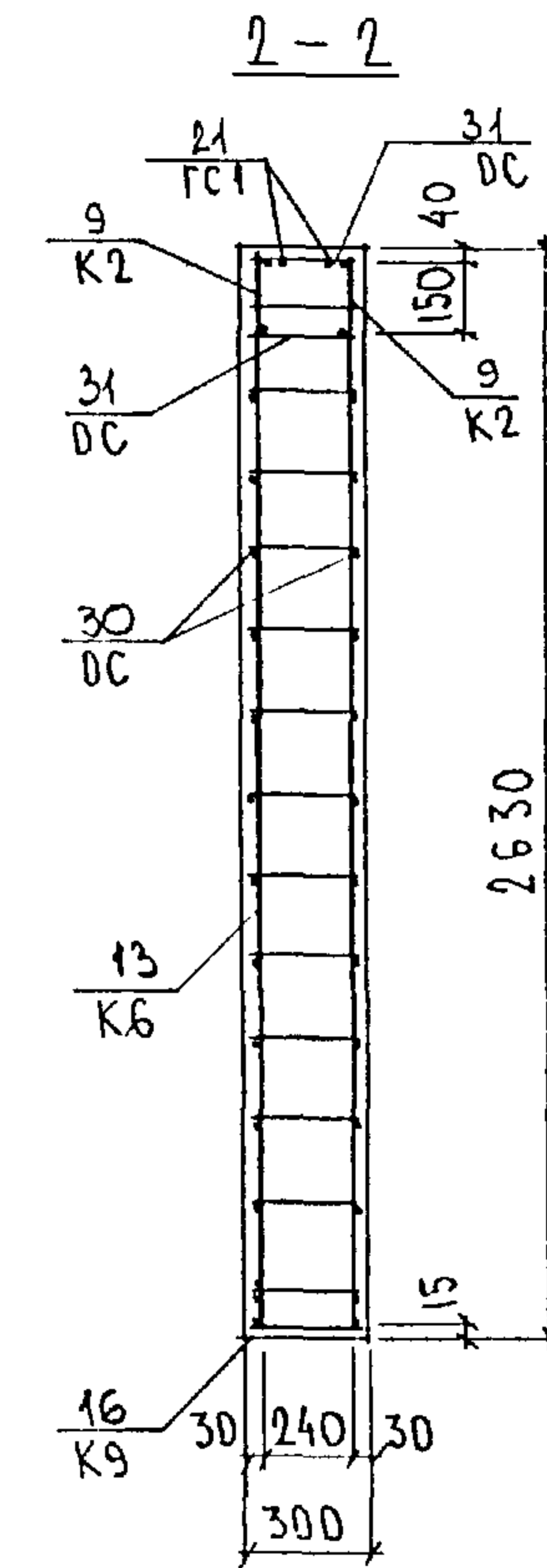
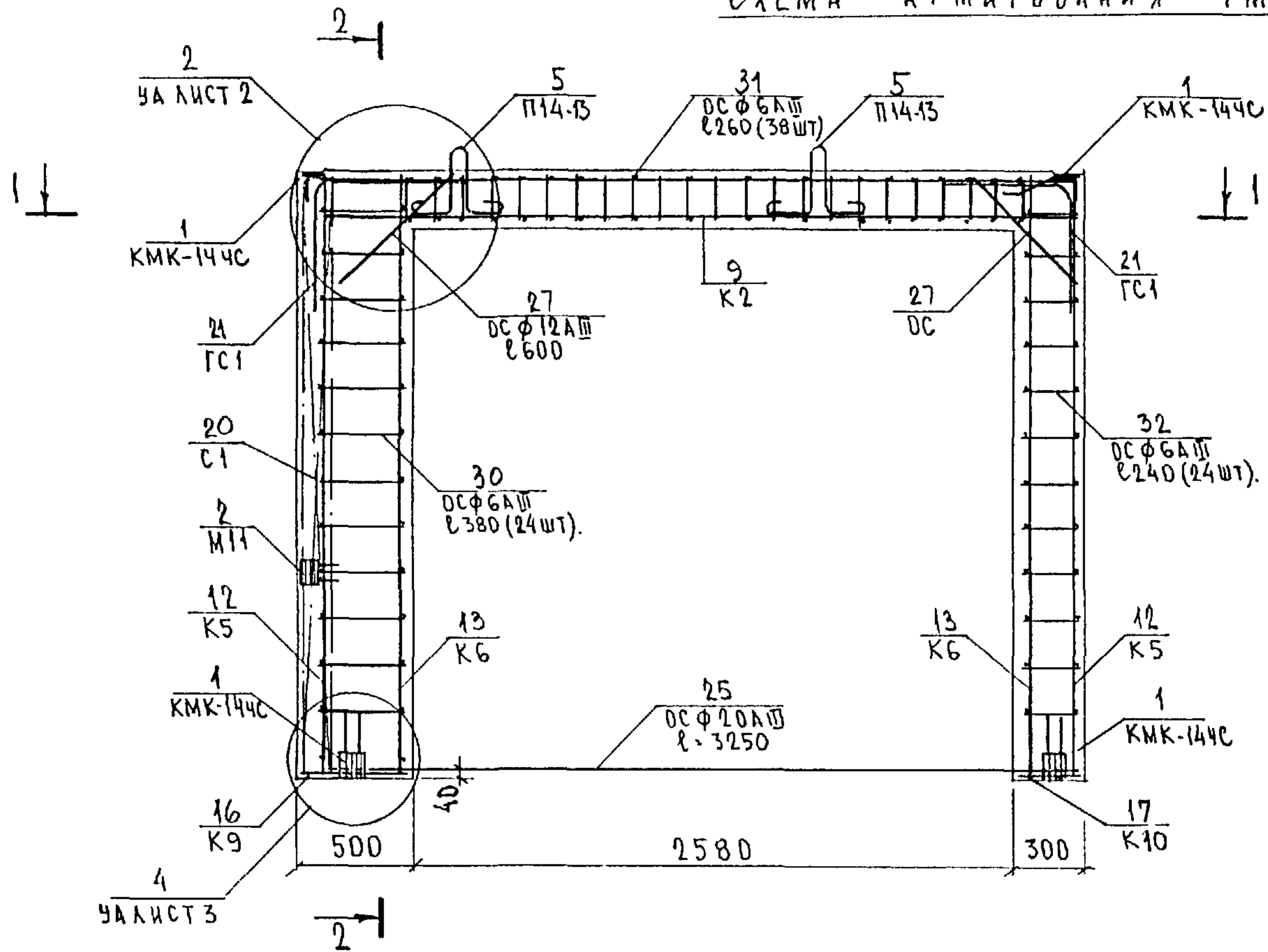


НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	
ТА. СПЕД.	БАСКО	
РУС. ГР.	НИКОЛАЕВА	
РАЗРАБ.	ХВЕДЕЛИЦЕ	
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-3122 .РМ. 02 СБ.		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
РАМА РМ 20-2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
МНИЦТЭП ОСК		

ТА. ИНЖ. М.И. ЯНКО
Г.ИП. М.А. МАКЛАНОВА

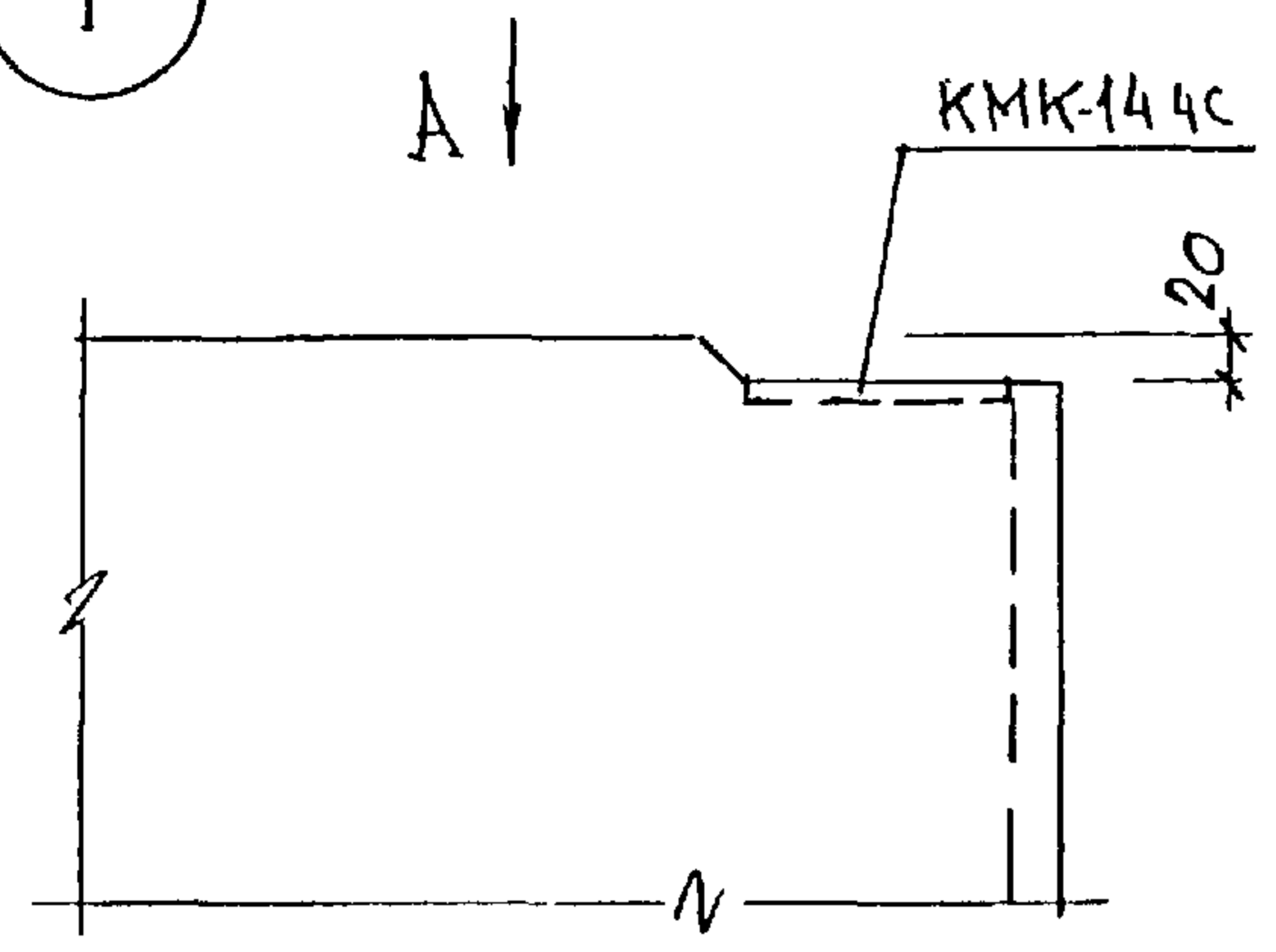
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РМ-20-2



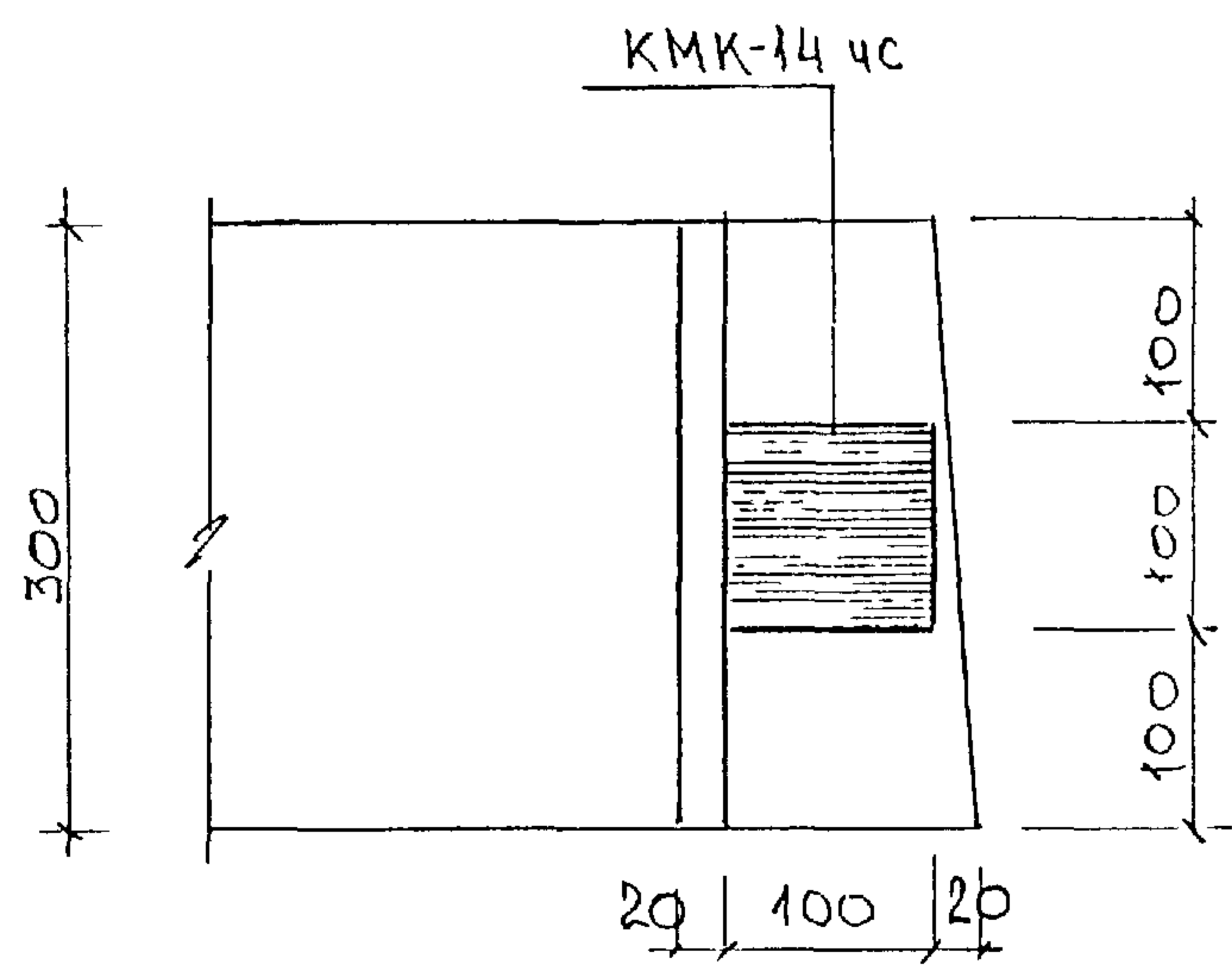
РС1-3122 . РМ. 02СБ.

ИМЬ, № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЪЗМ. ИМЬ №

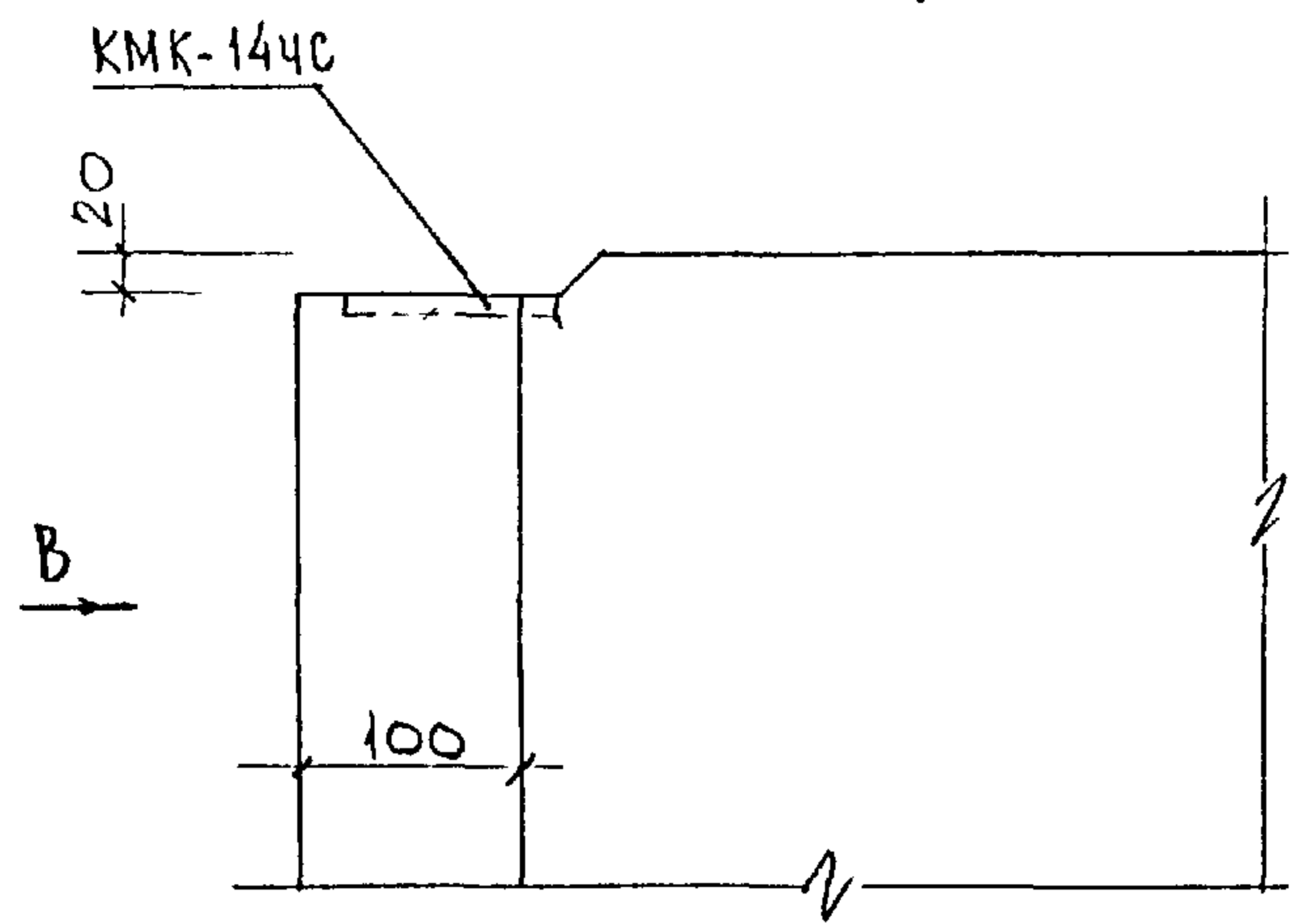
1



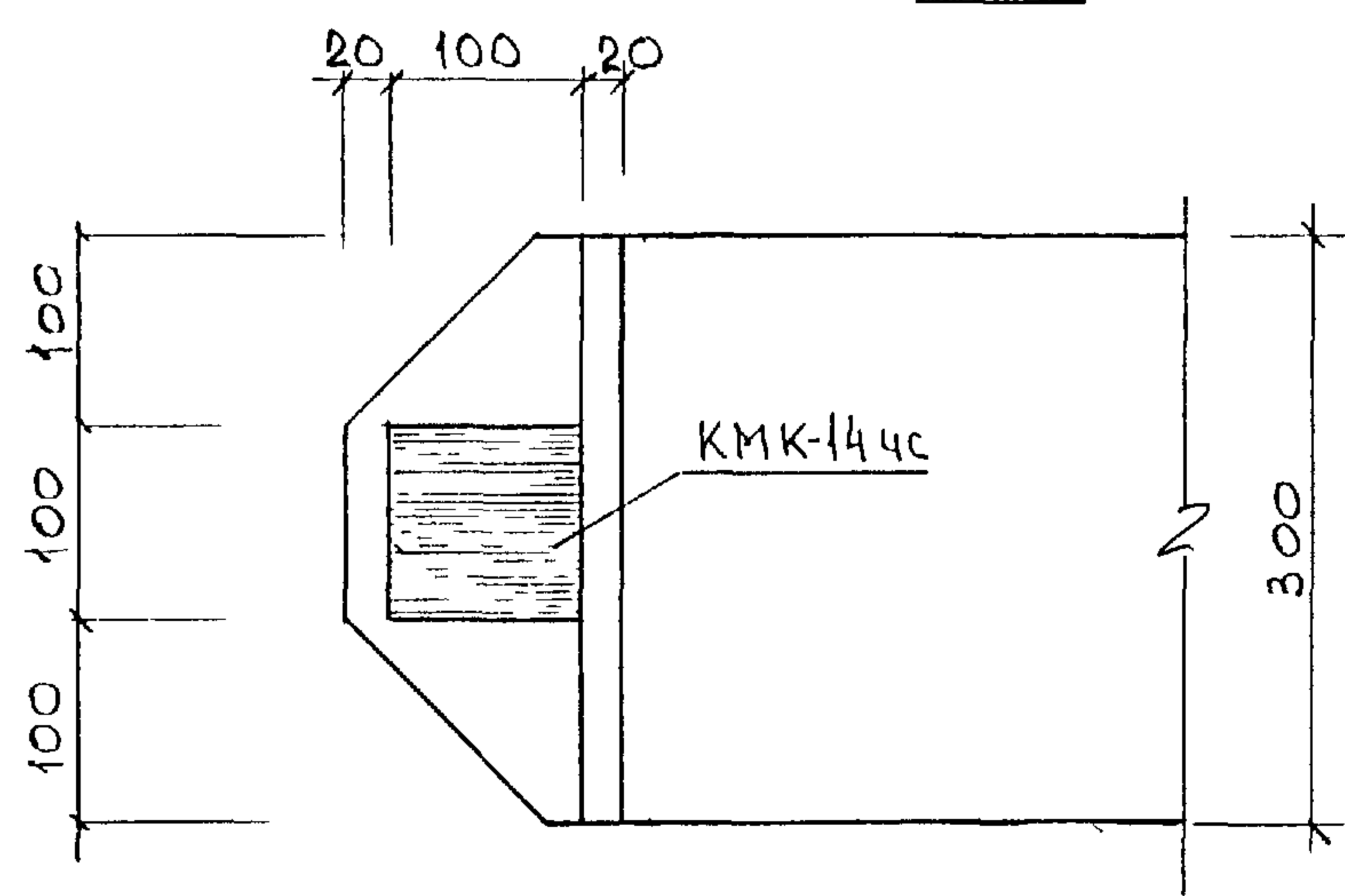
A



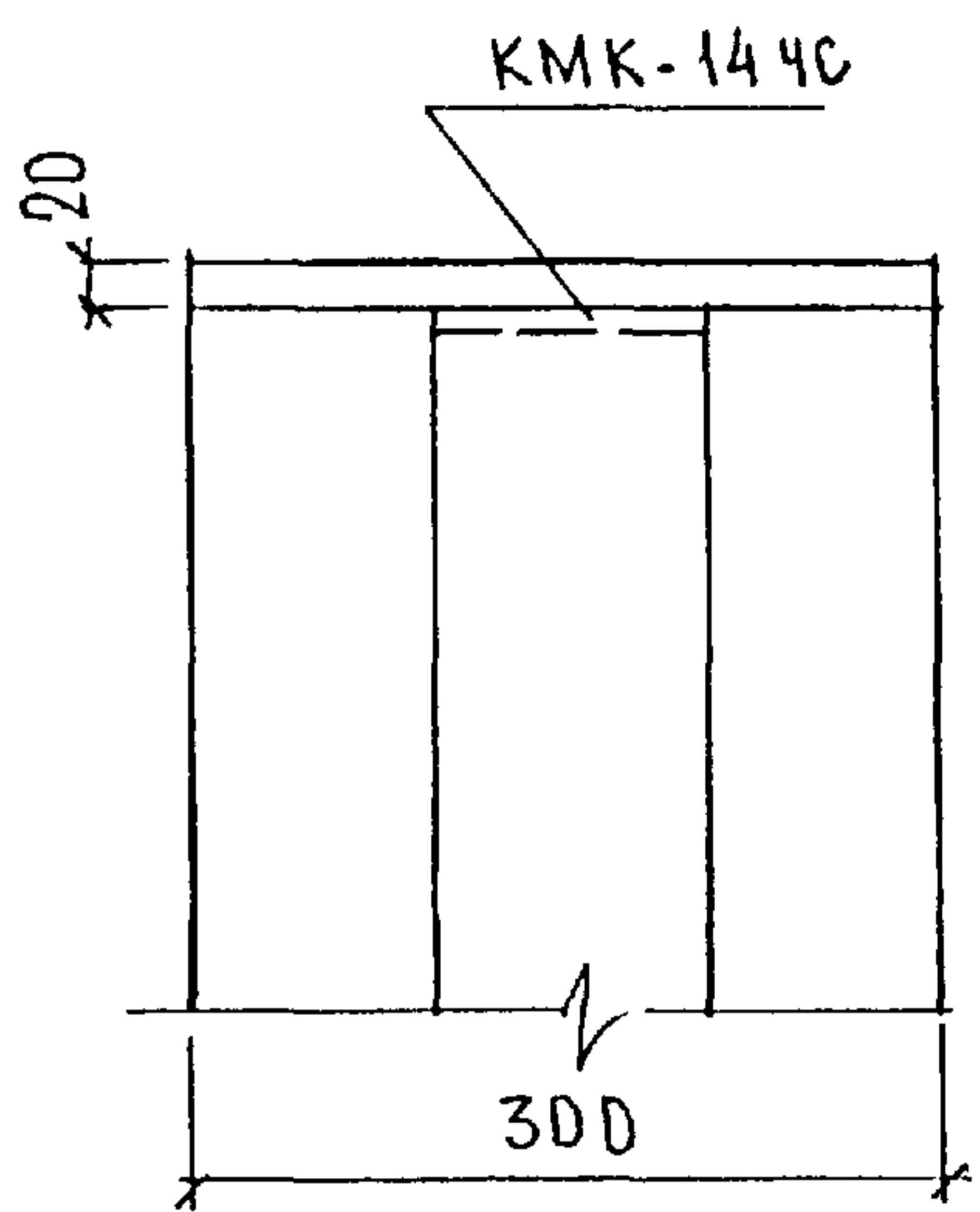
2



Б



Б



ГЛАВ. ИНЖ. М.И. ЯНКО
 ПРОЕКТОР М.И. МАКАРОВА

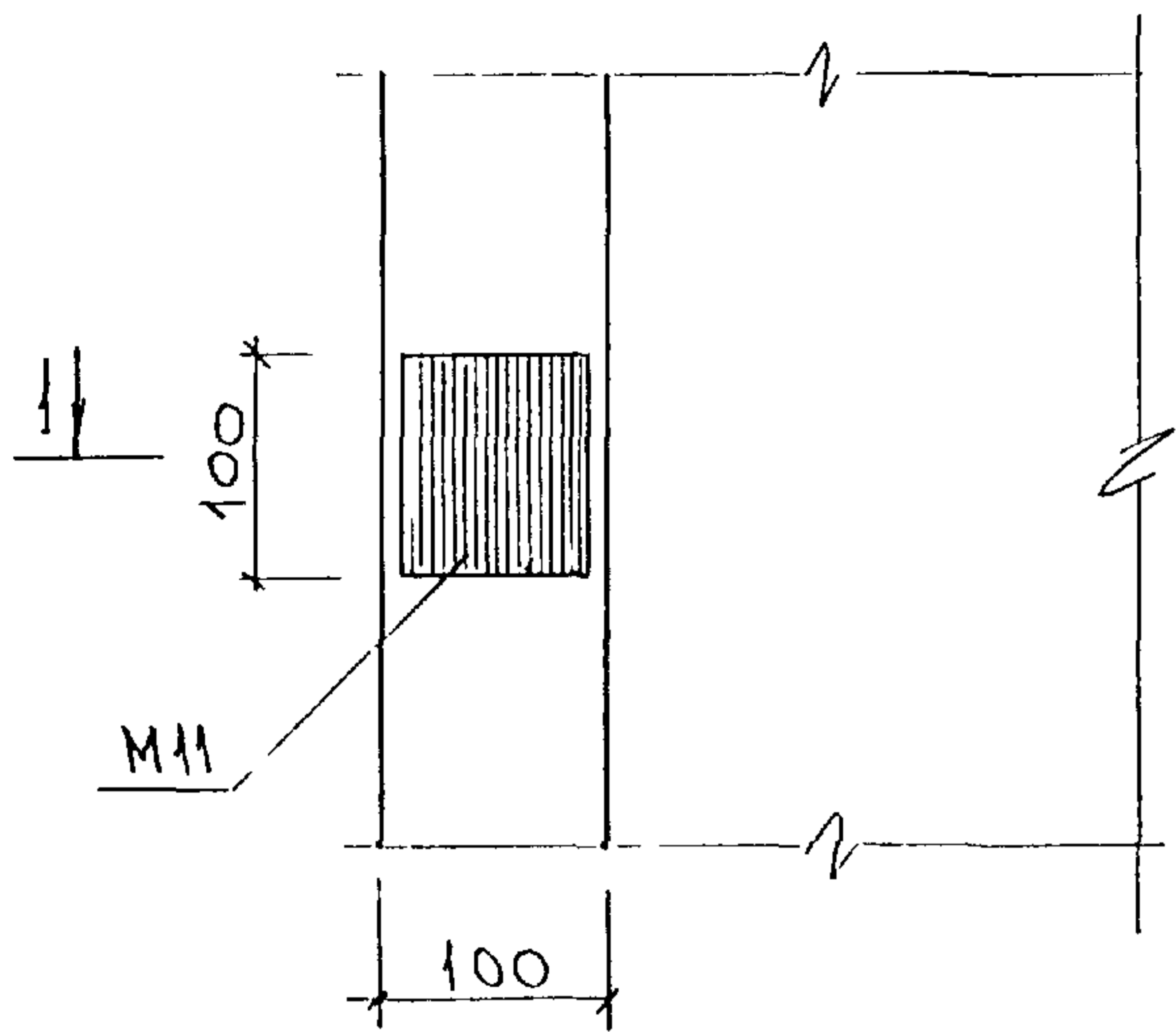
НАЧ. ОТД	БАНАТ	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУС. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕНАВЕ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.У.

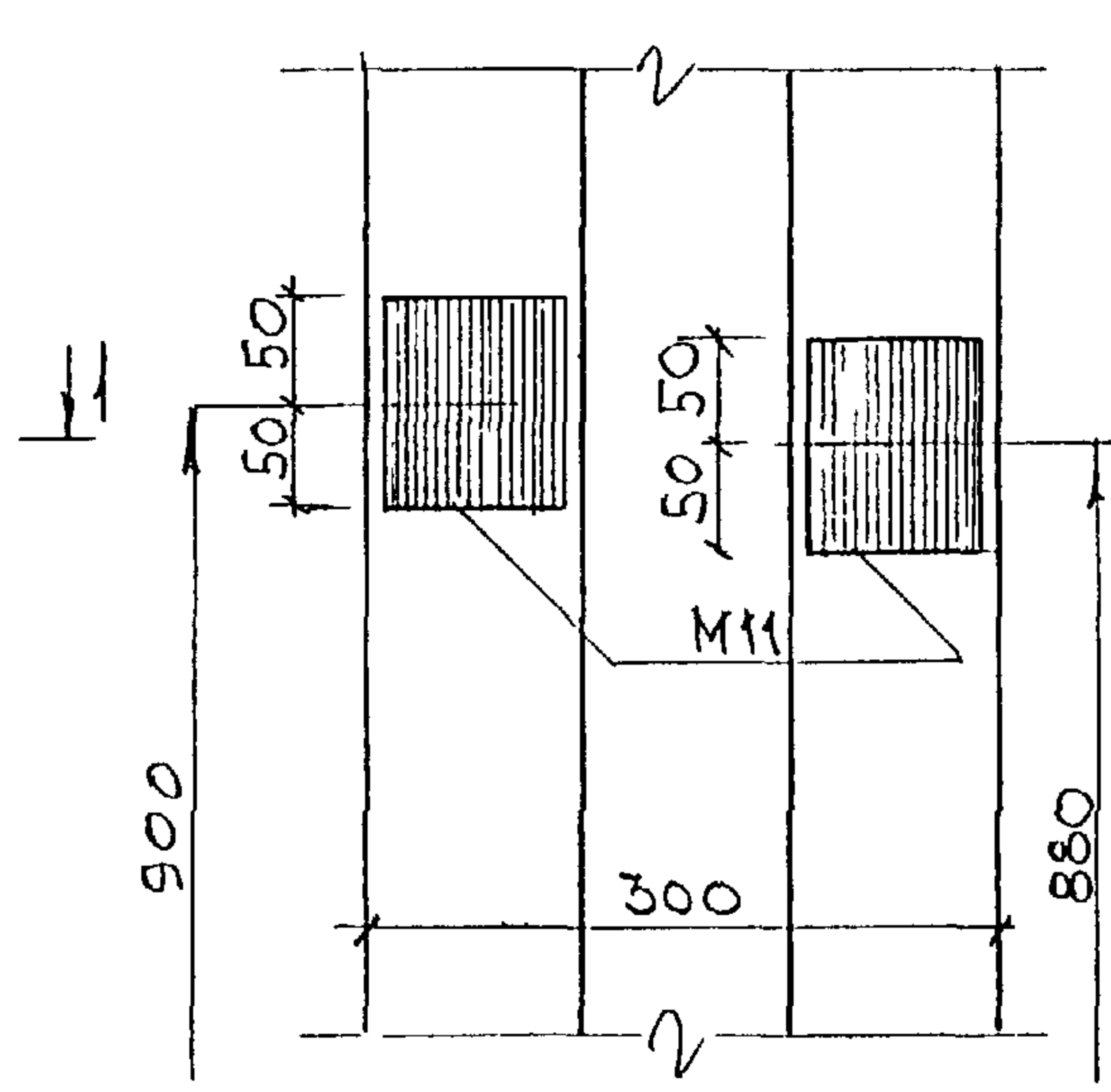
УЗЛЫ
 ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНЦТЭП ОСК		

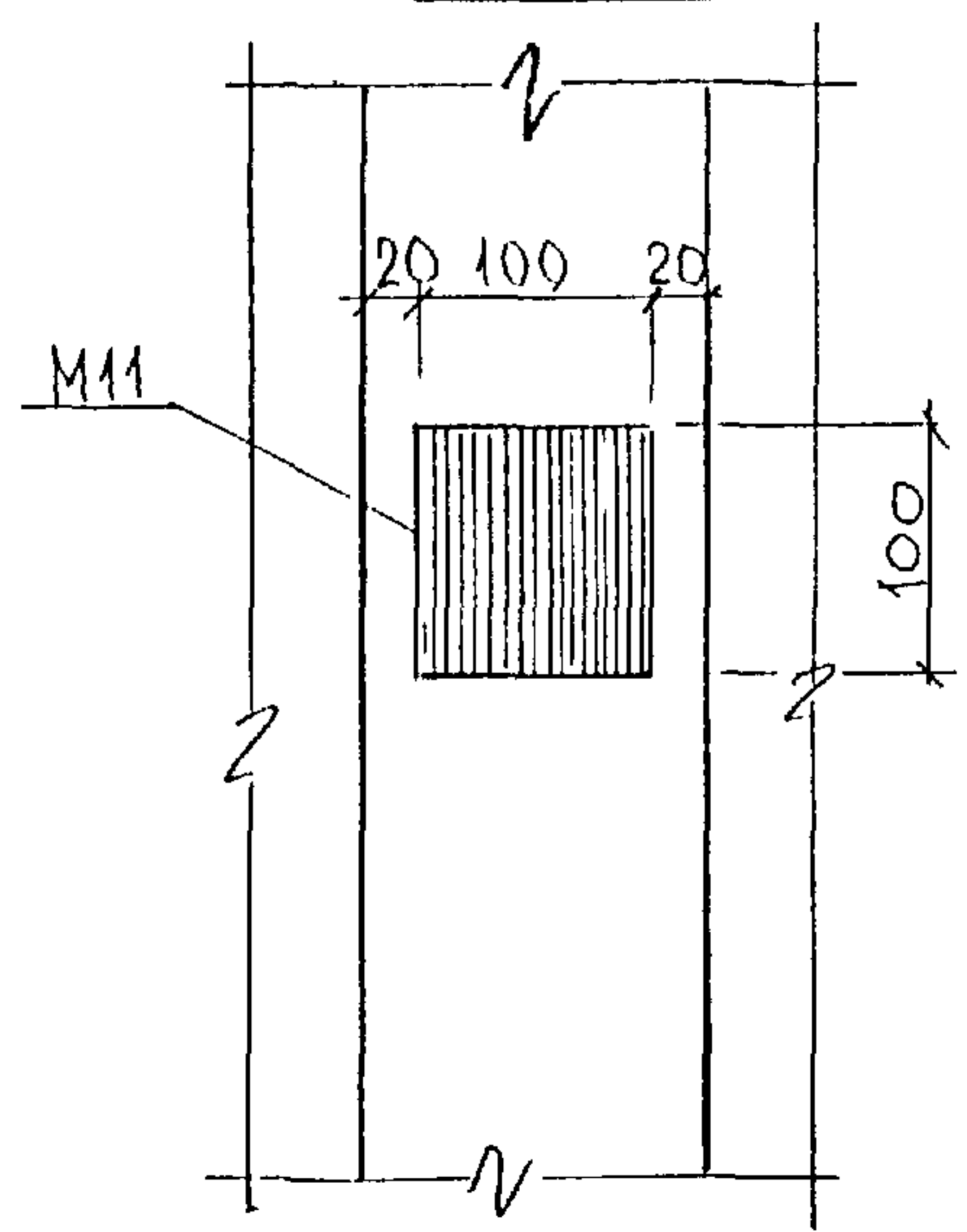
3



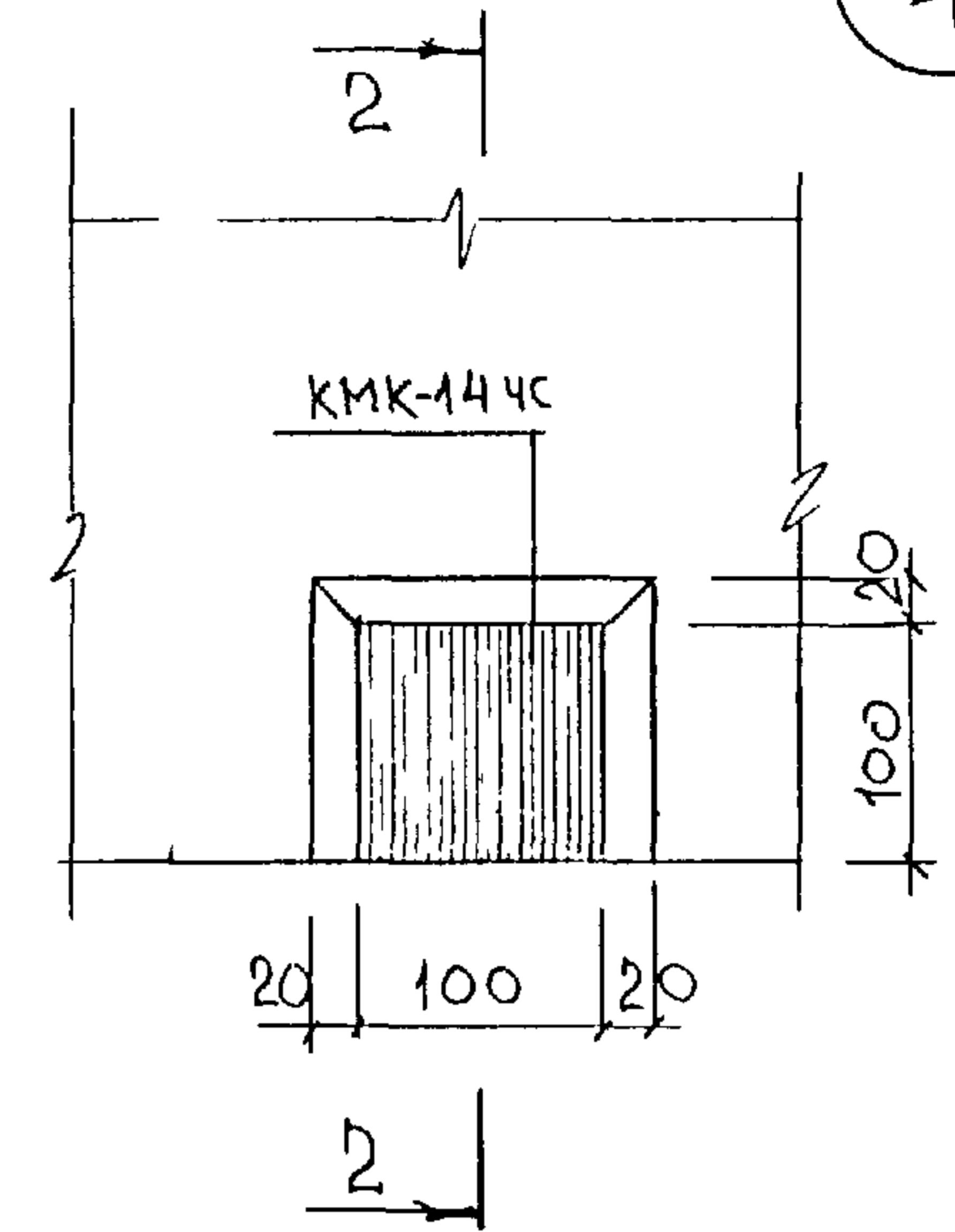
1-1



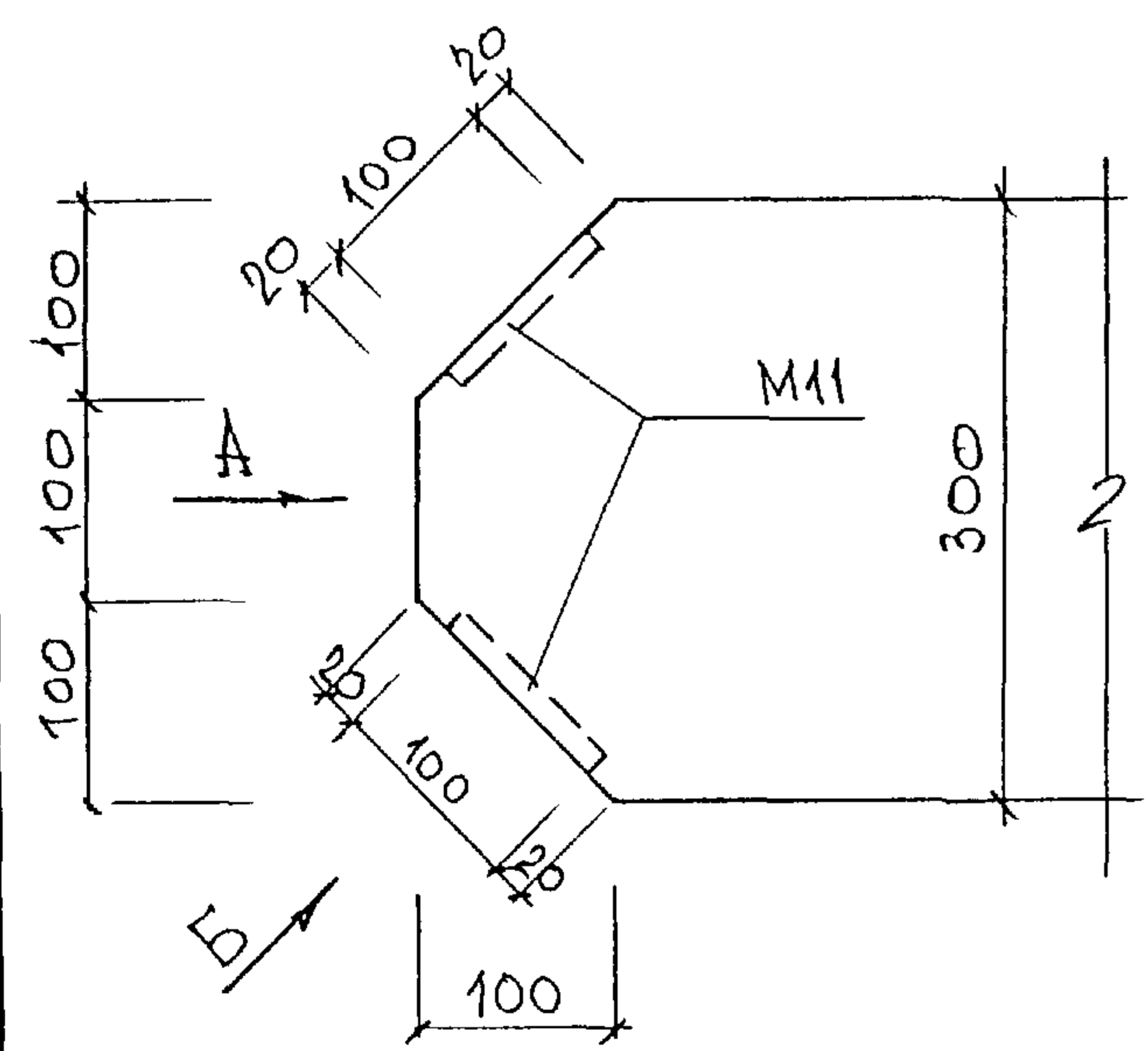
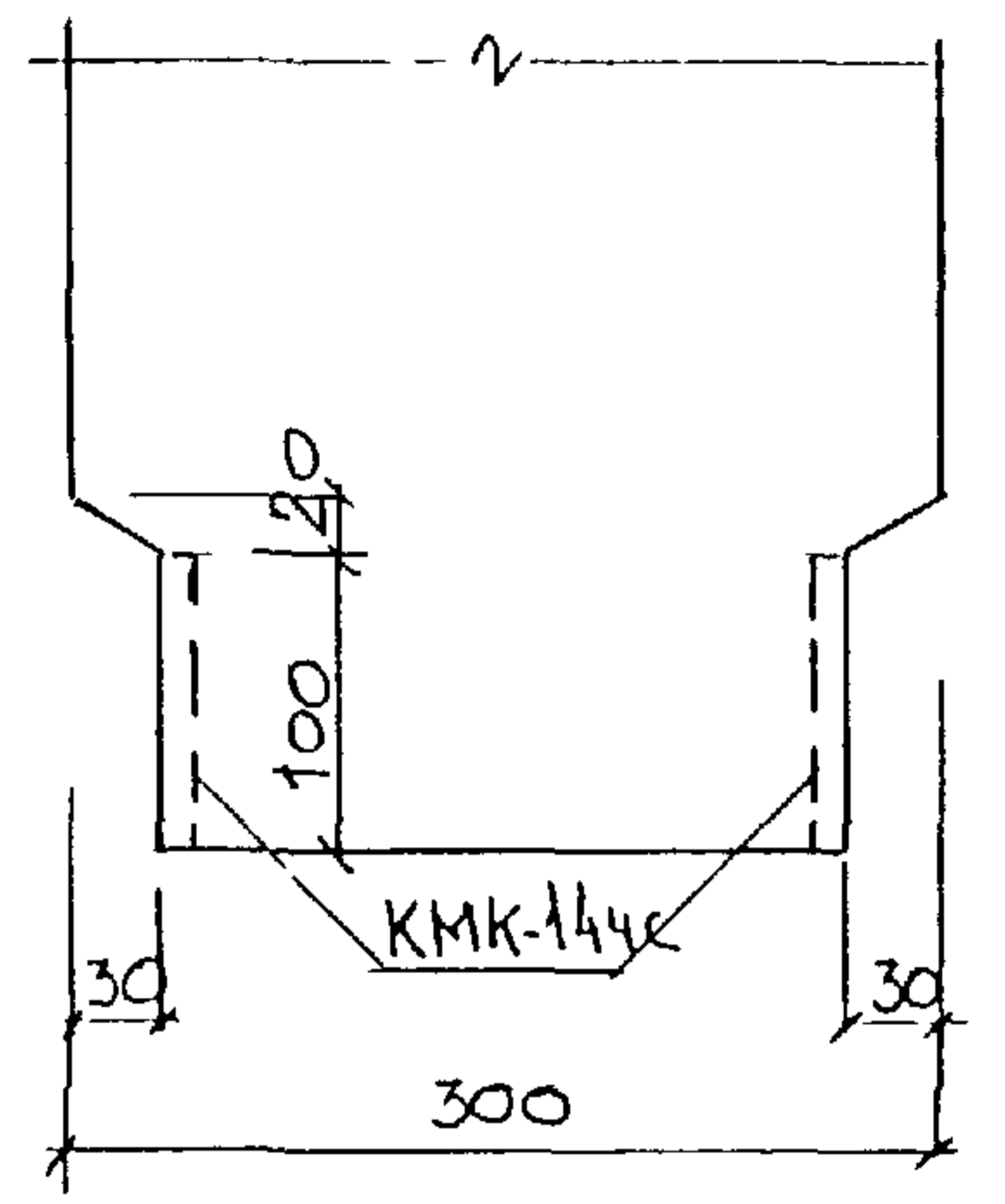
Б (ПОВЕРНУТО)



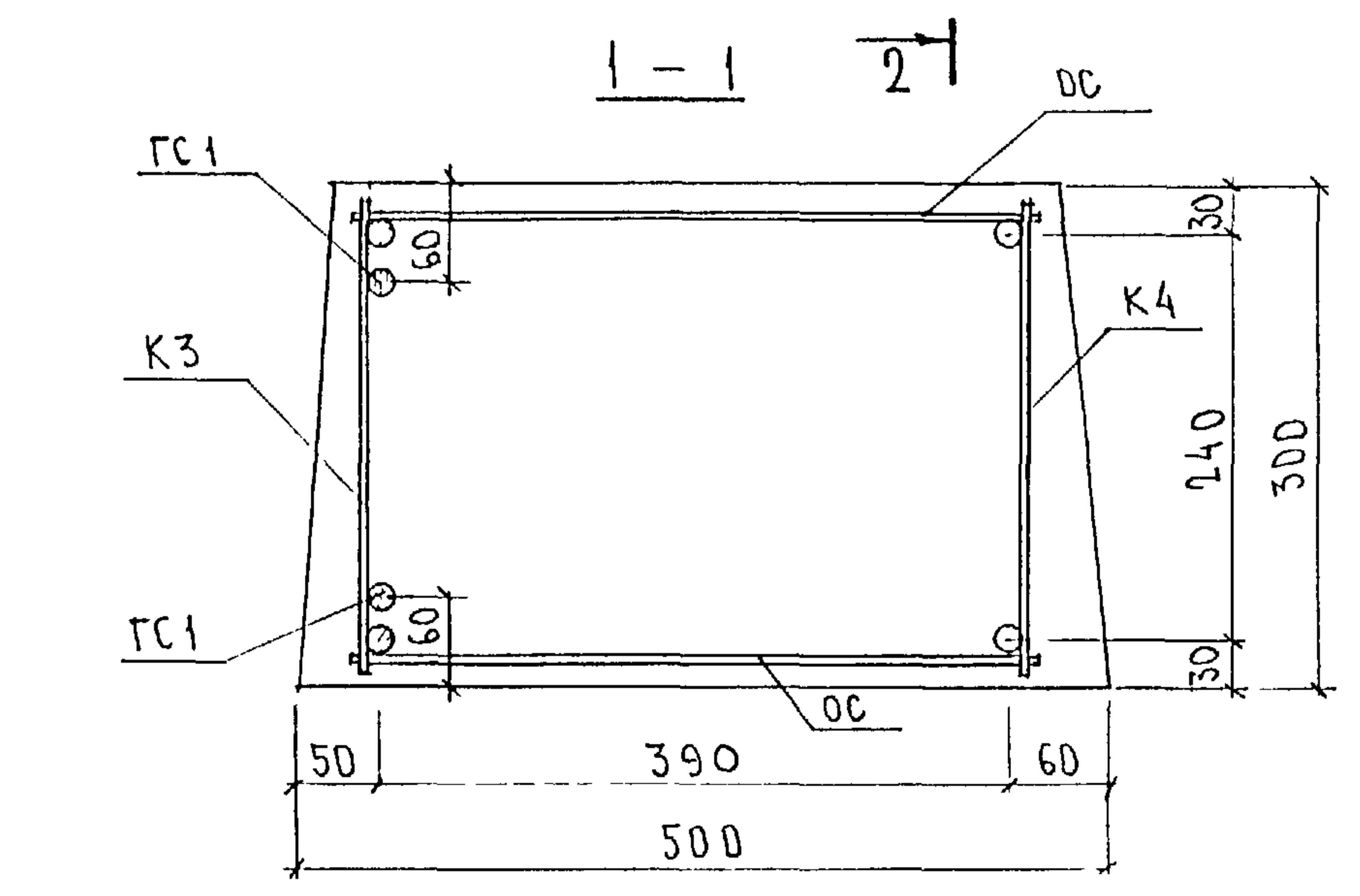
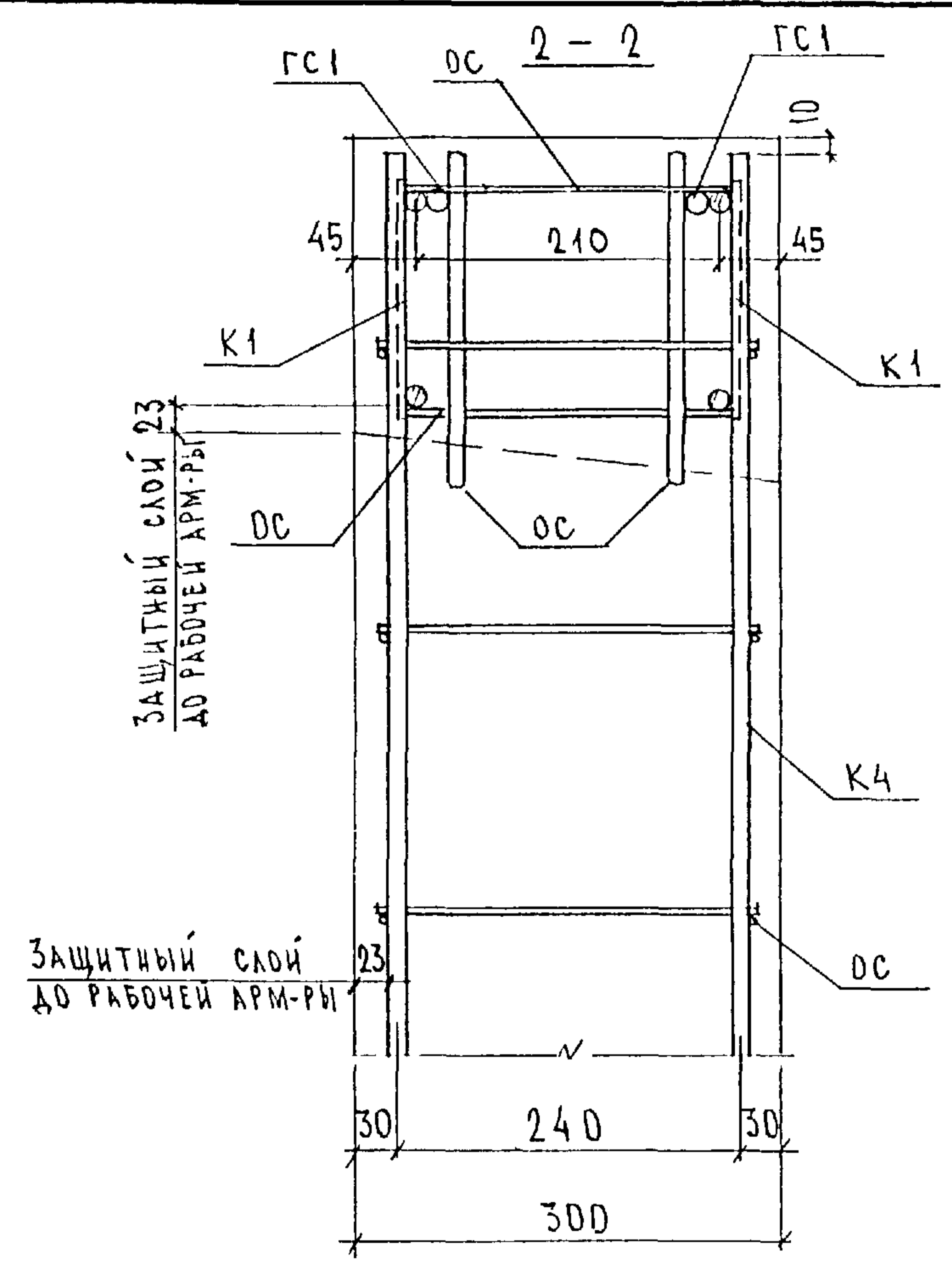
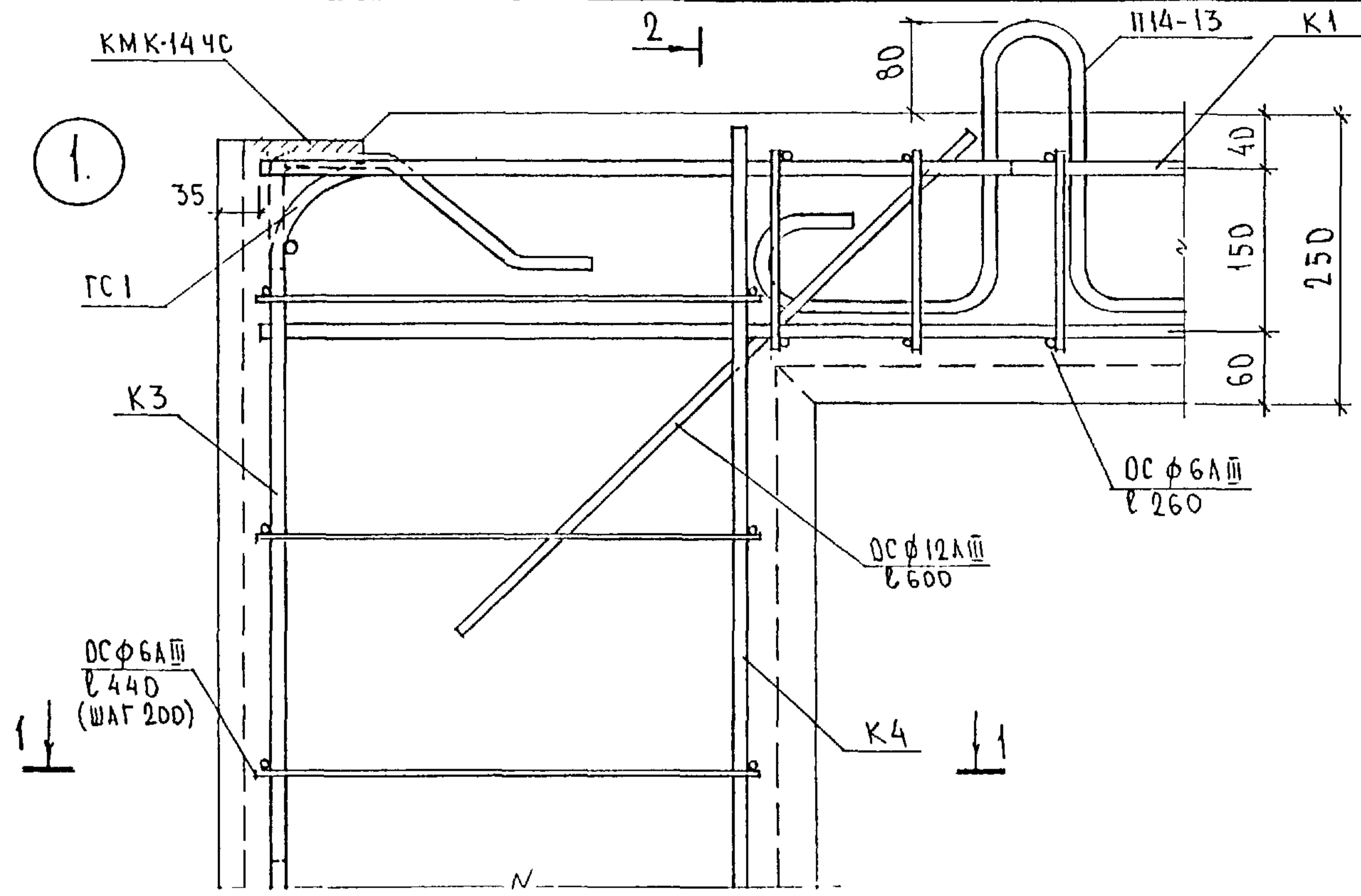
4



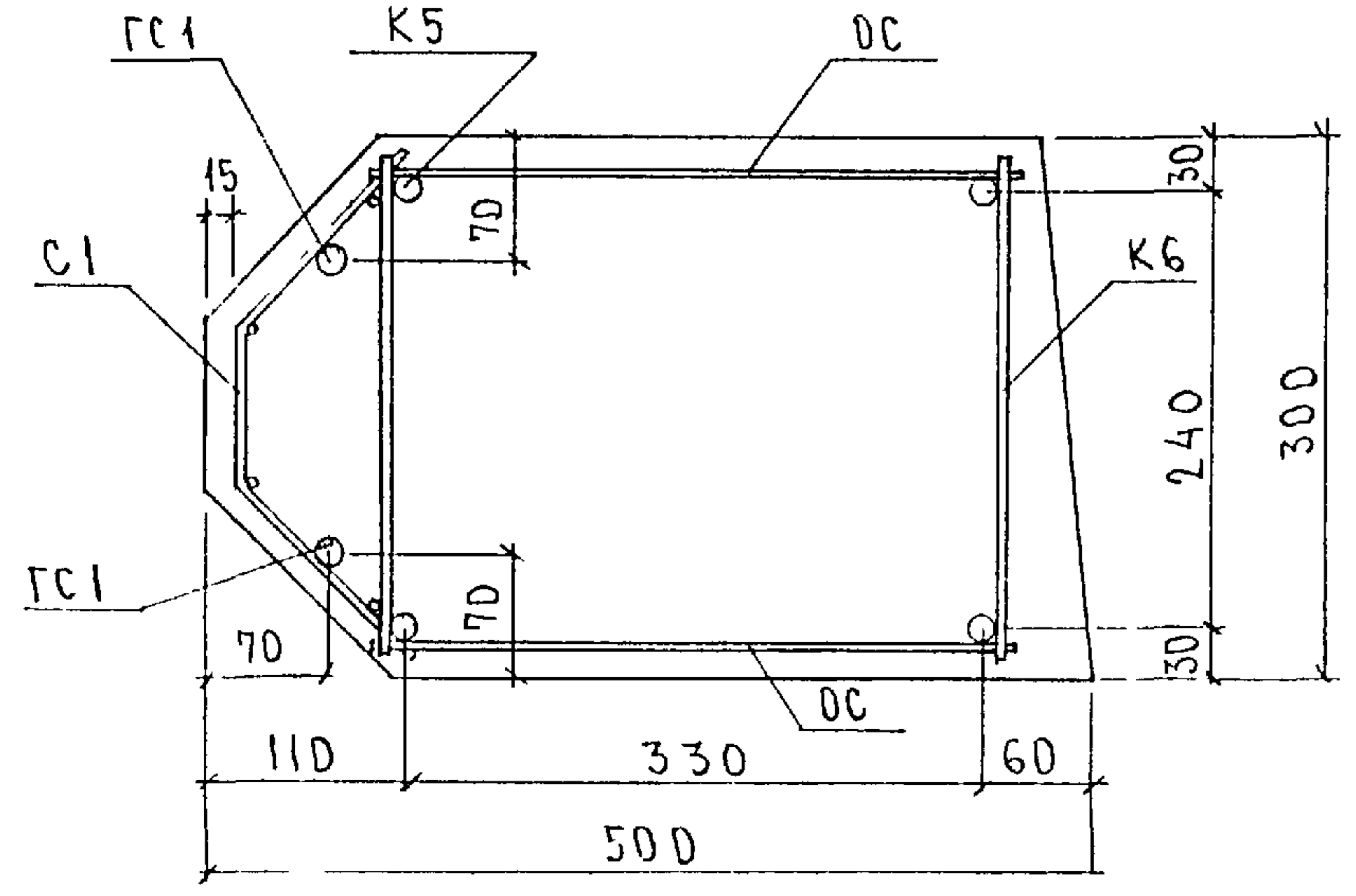
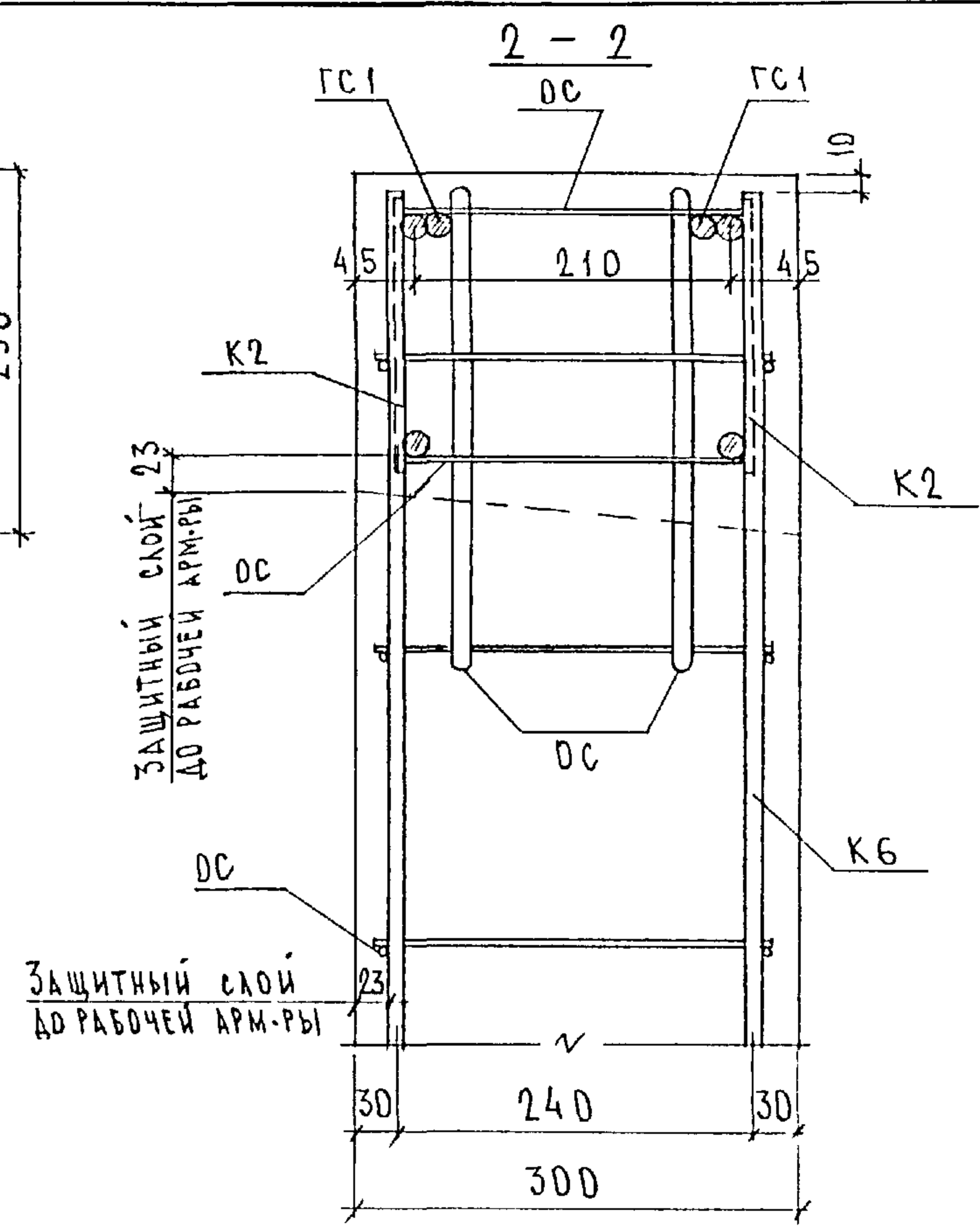
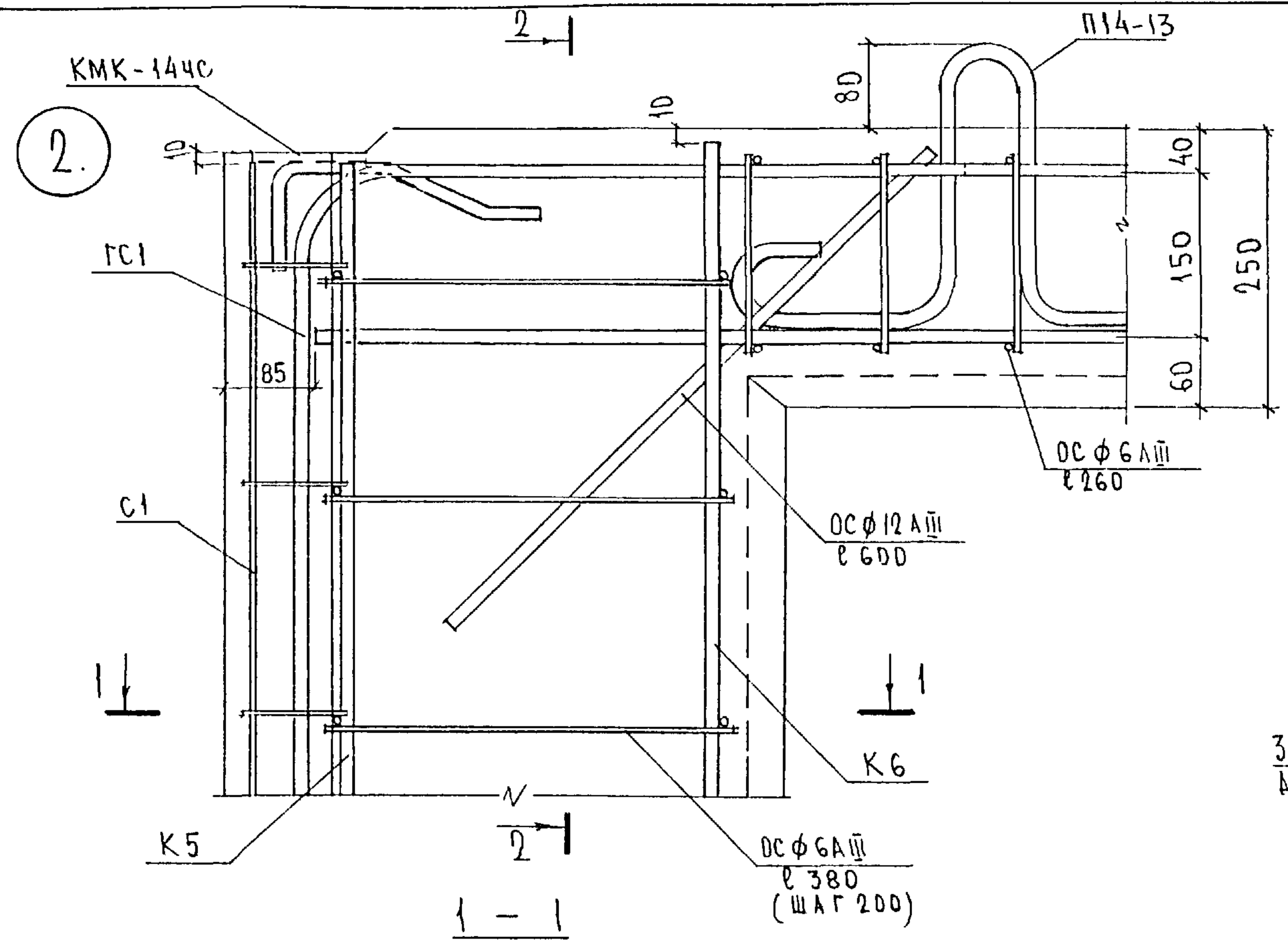
2-2



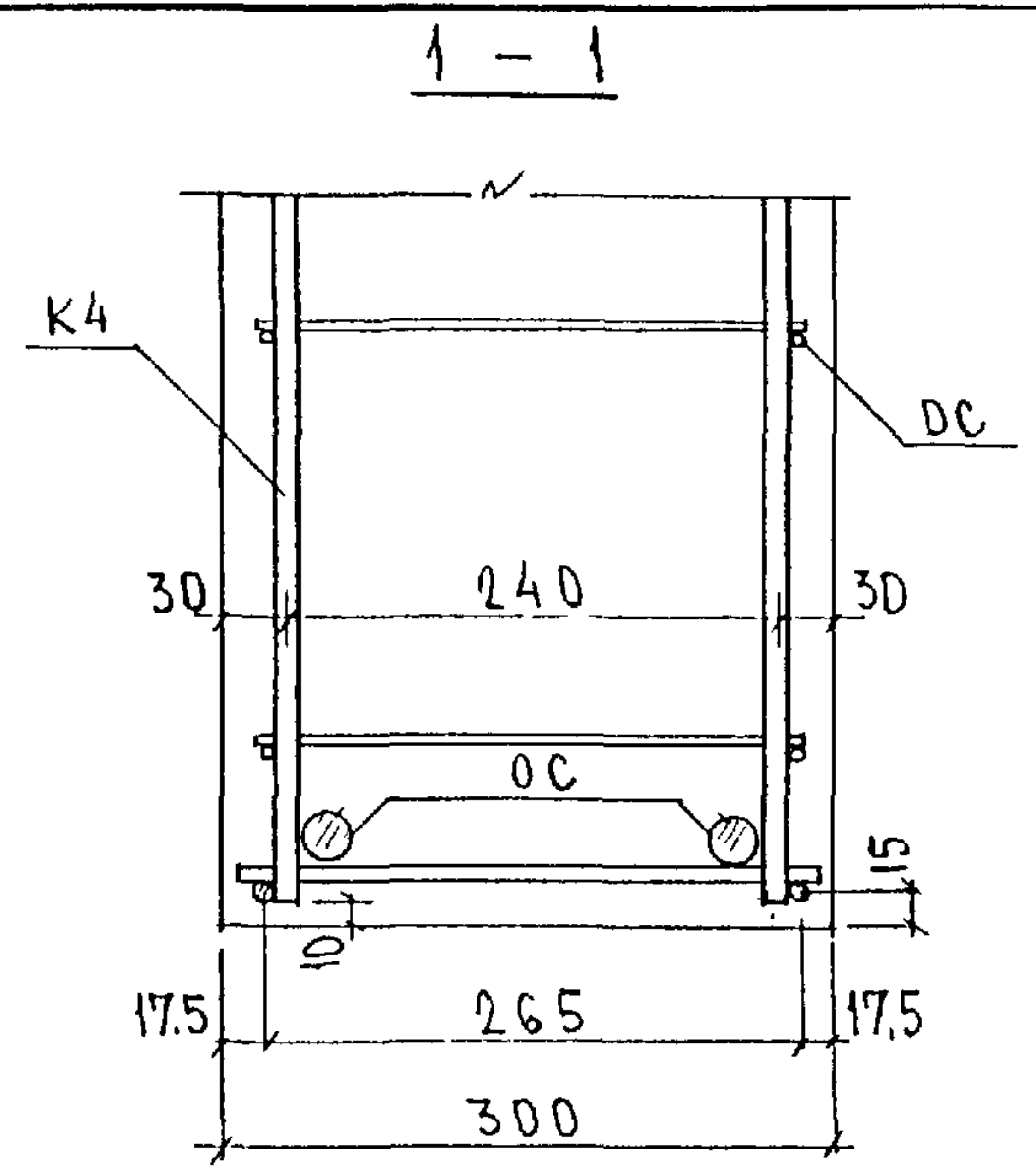
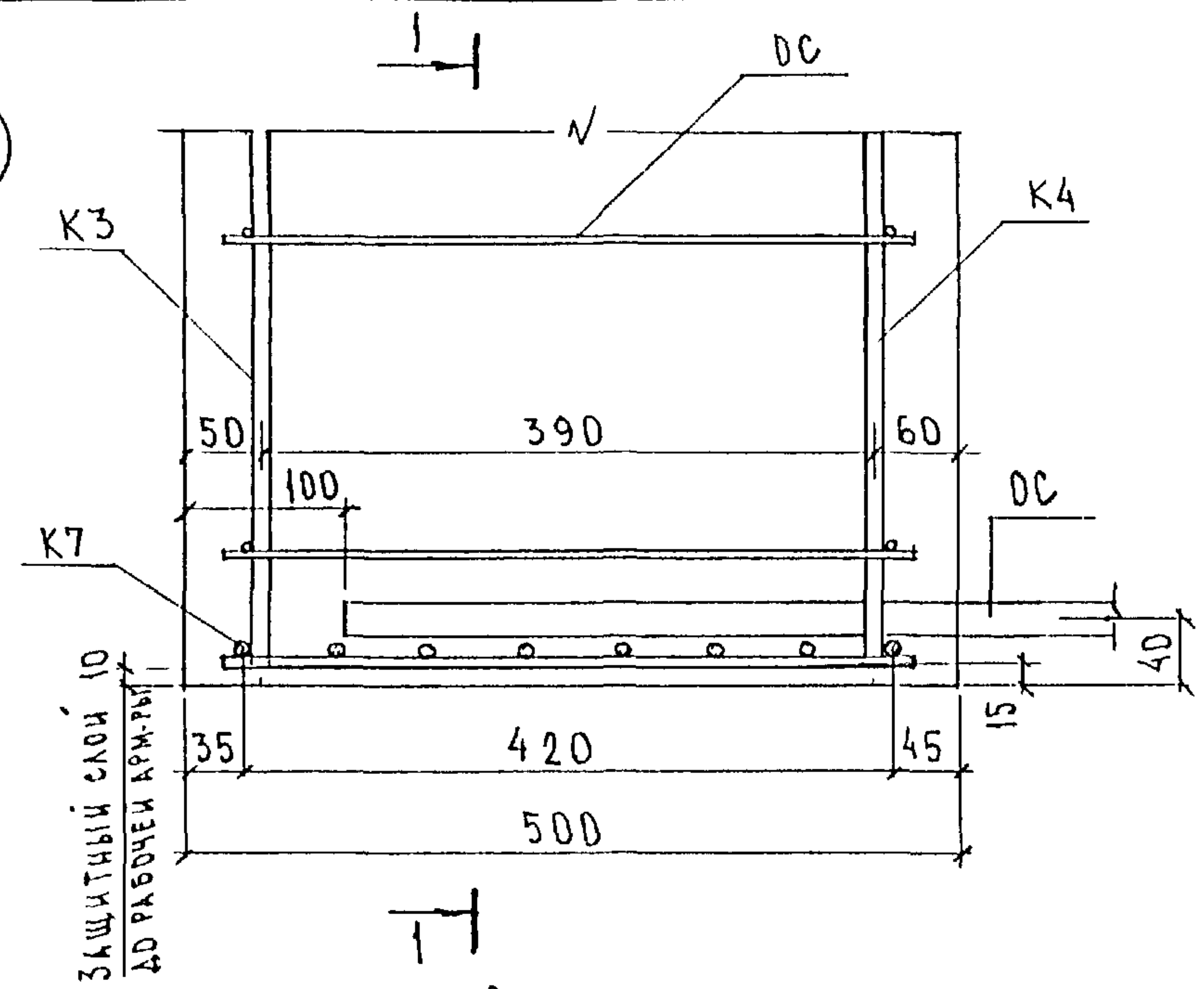
ИМЬ № ПОДА ПОДАПСЬ И ДАТА БЭАН ИИВ №



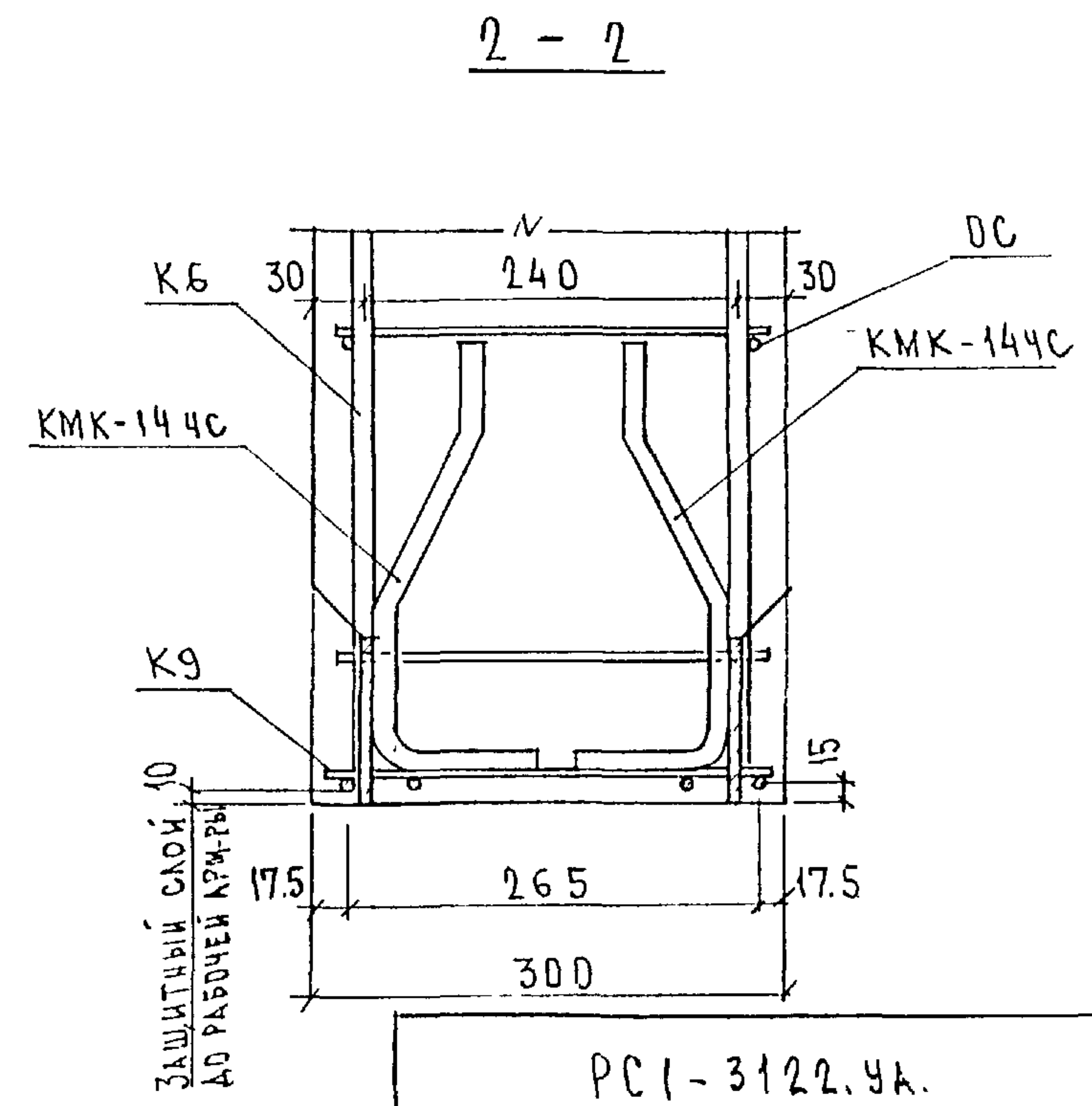
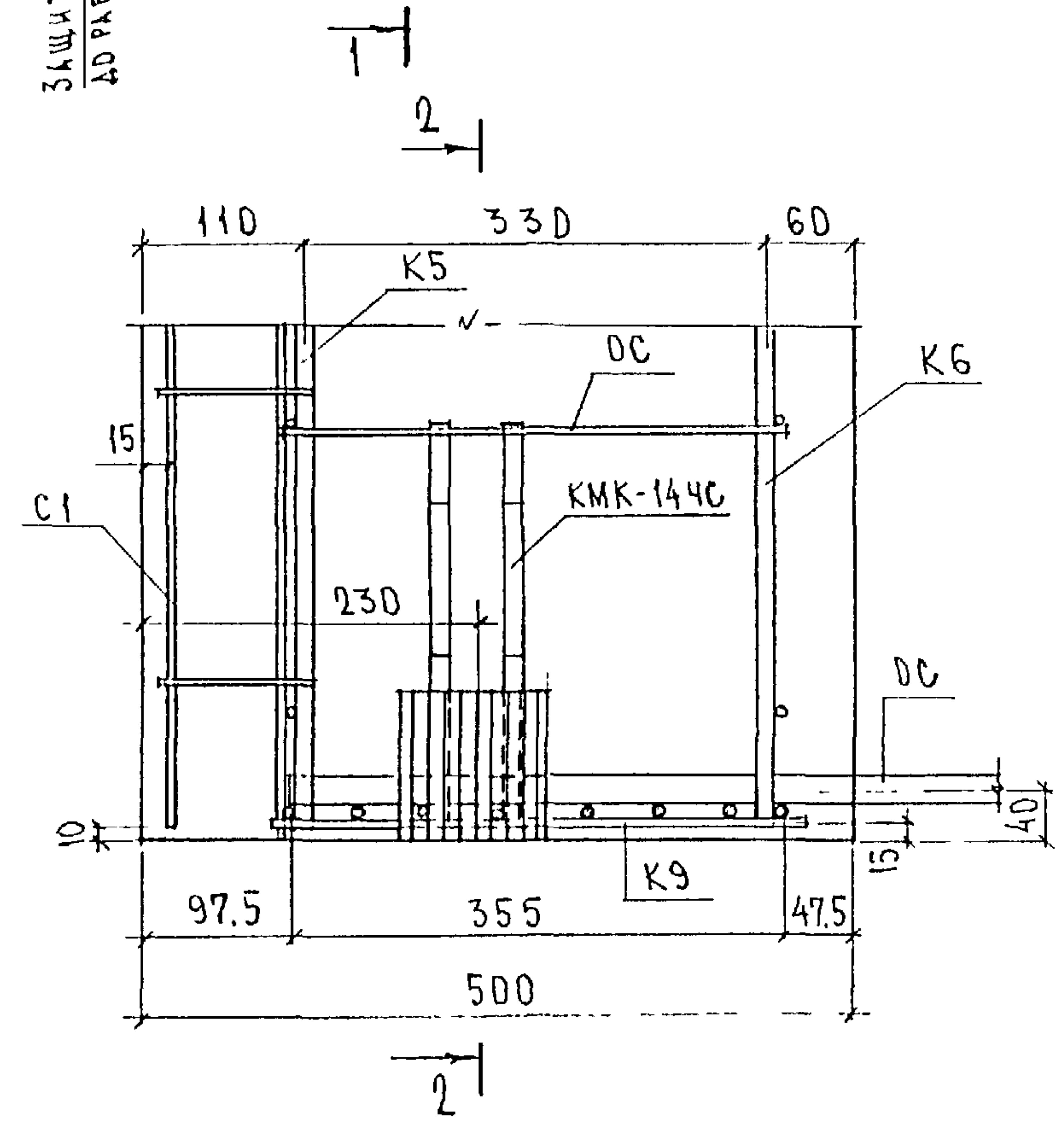
НАЧ.ОТД.	ВАН АГ	<i>[Signature]</i>	РС1-3122.УА.		
ТА СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>	СТАДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУК ГР	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>	Р	1	3
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ		
ПРОВЕР.	ХВЕДГАЛАЗЕ	<i>[Signature]</i>			
И КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			



3.



4.



ИНВ. № ПОД ПЛАНШЬ И ДАТА ВЪЗМ. ИНВ. №

Рис. 1

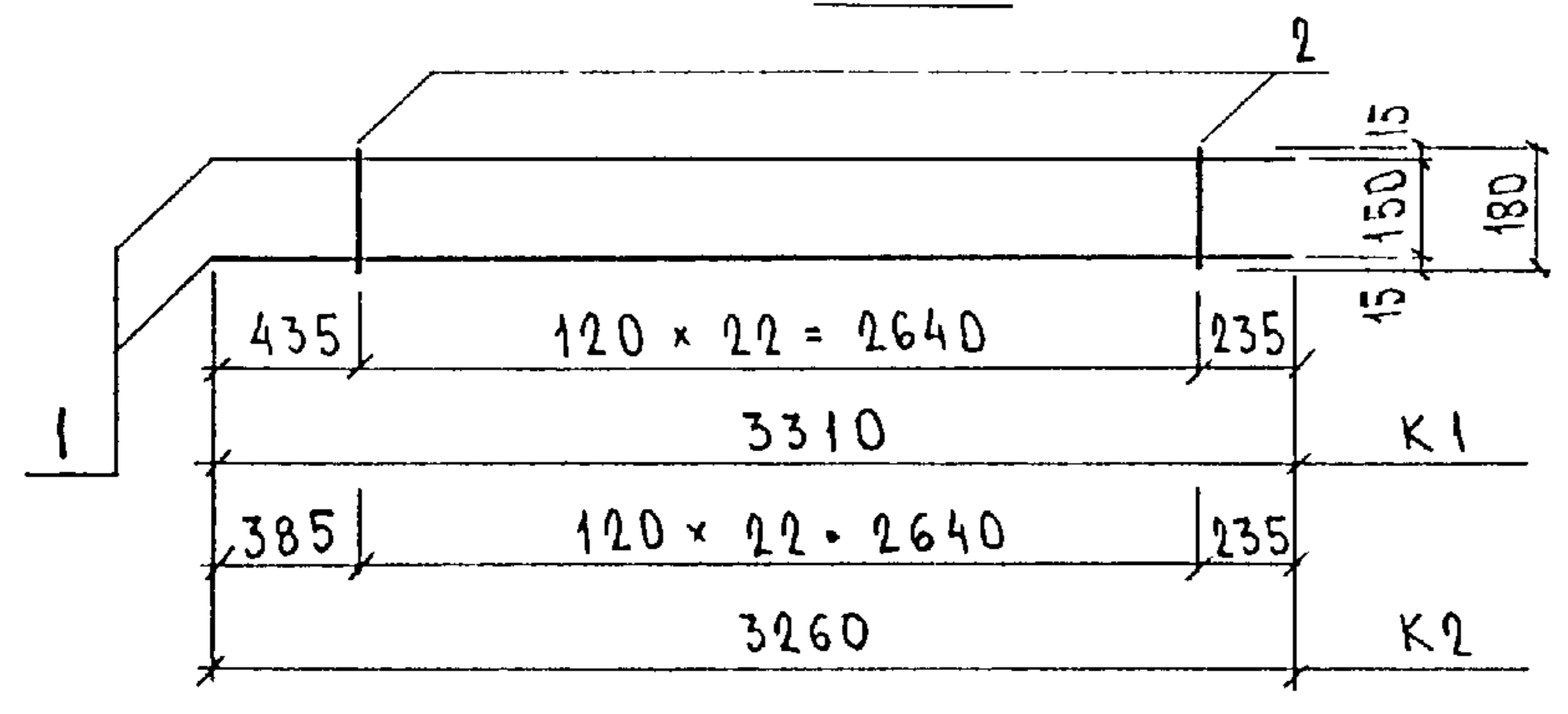


Рис. 2

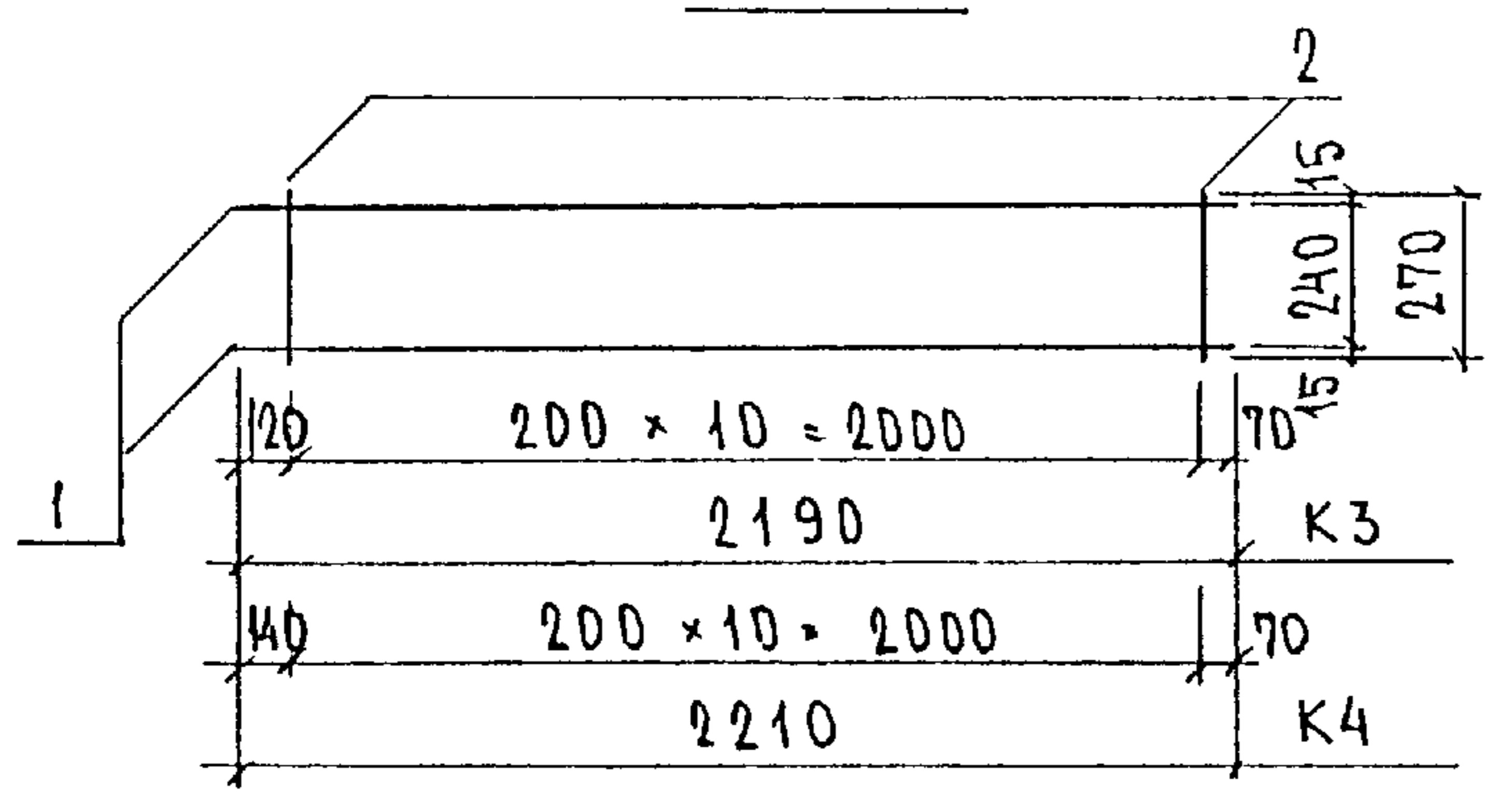


Рис. 3

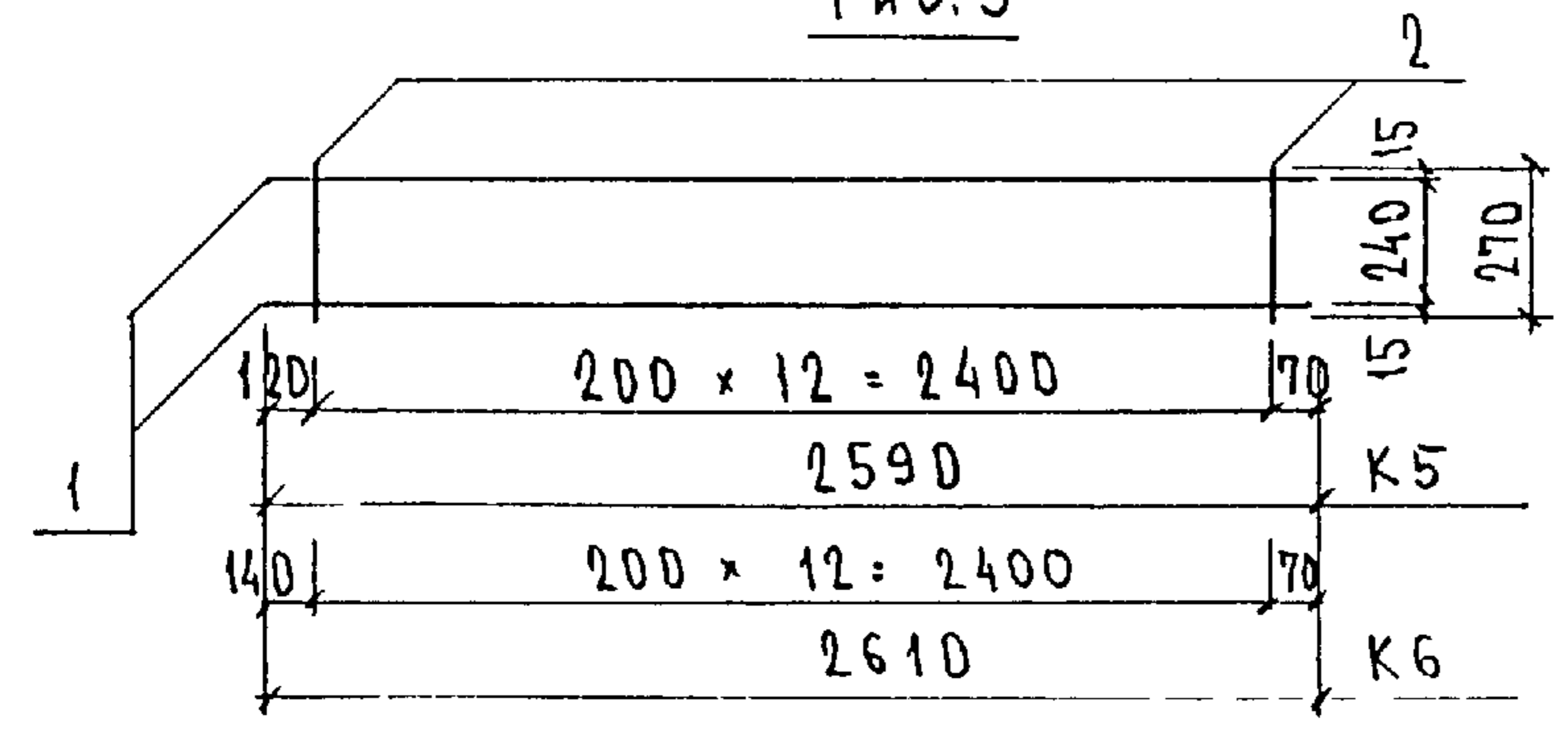


Рис.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К1	1	φ12A III	ℓ=3310	2		5.88	6.80
		2	φ6A III	ℓ=180	23		0.92	
	К2	1	φ12A III	ℓ=3260	2		5.79	6.71
		2	φ6A III	ℓ=180	23		0.92	
2	К3	1	φ12A III	ℓ=2190	2		3.89	4.55
		2	φ6A III	ℓ=270	11		0.66	
	К4	1	φ12A III	ℓ=2210	2		3.92	4.58
		2	φ6A III	ℓ=270	11		0.66	
3	К5	1	φ12A III	ℓ=2590	2		4.60	5.38
		2	φ6A III	ℓ=270	13		0.78	
	К6	1	φ12A III	ℓ=2610	2		4.64	5.42
		2	φ6A III	ℓ=270	13		0.78	

АРМАТУРА КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-К6 ПО ГОСТ 14098-91

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>М.В.В.</i>
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	<i>М.В.В.</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>М.В.В.</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>М.В.В.</i>
ПРОВЕР.	ХВЕДЕНАДЗЕ	<i>М.В.В.</i>
И КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>М.В.В.</i>

РС1-3122

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИТЭП
ДСК

ИВВ № ПОДА
ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗАМ ИВВ №

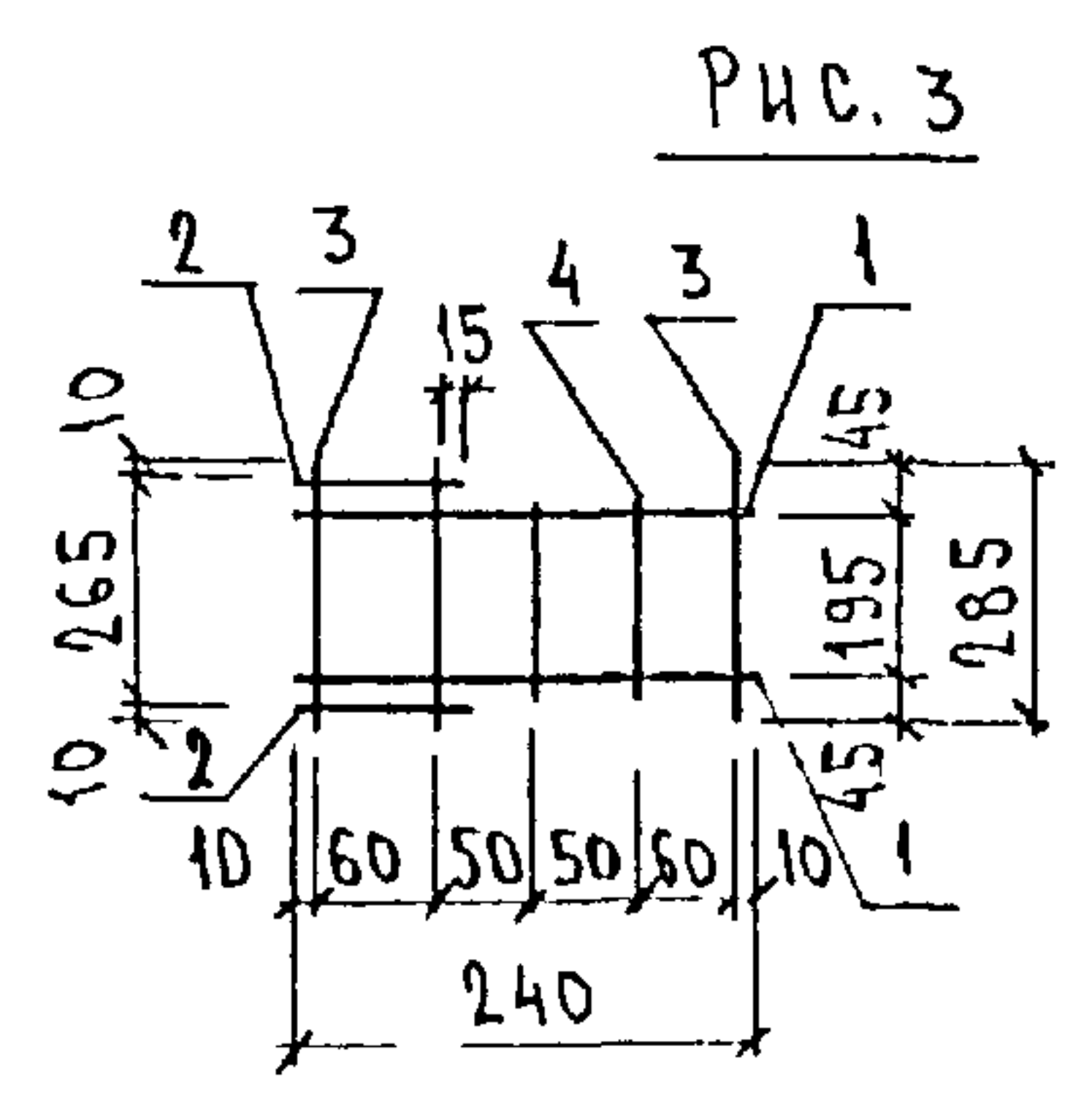
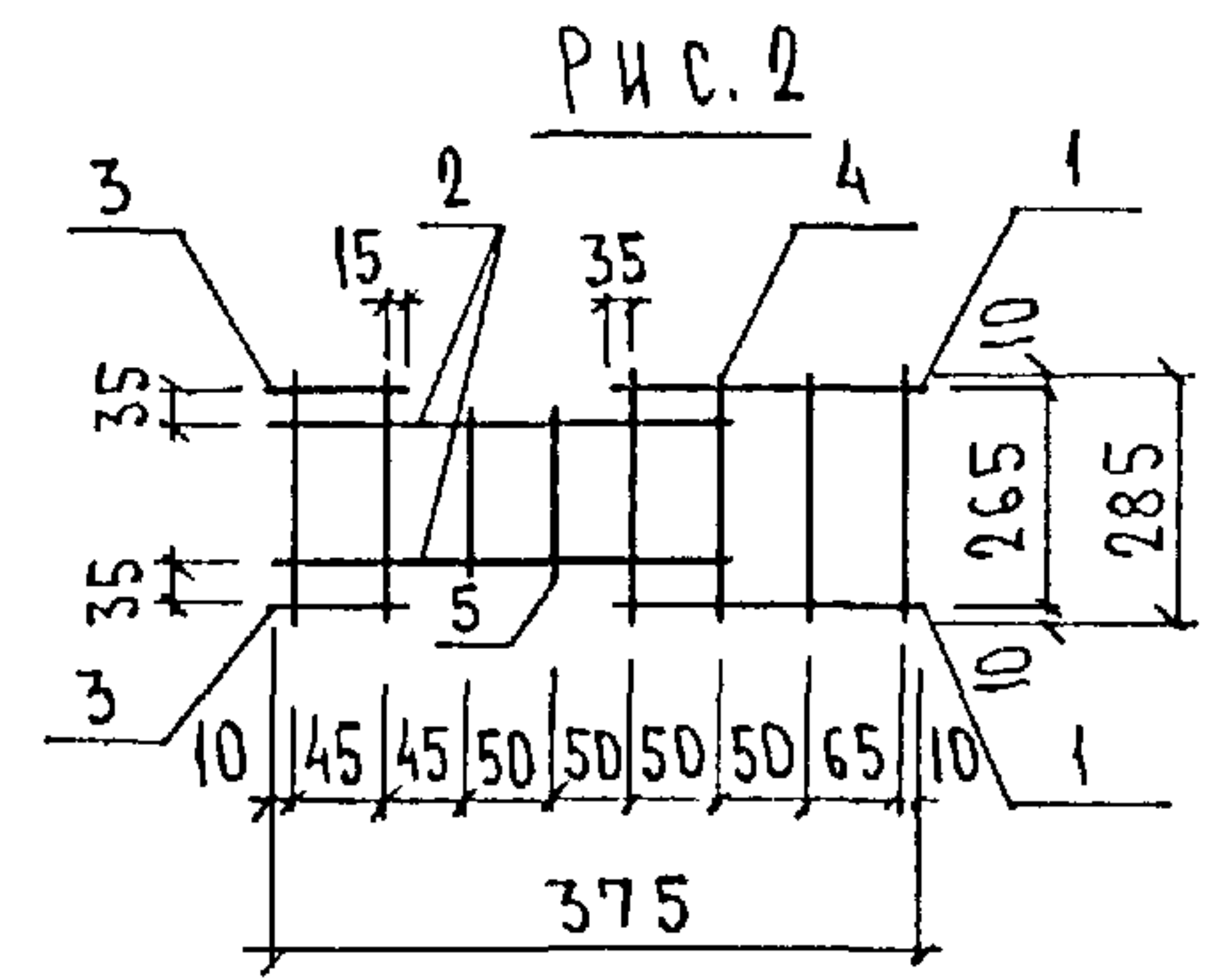
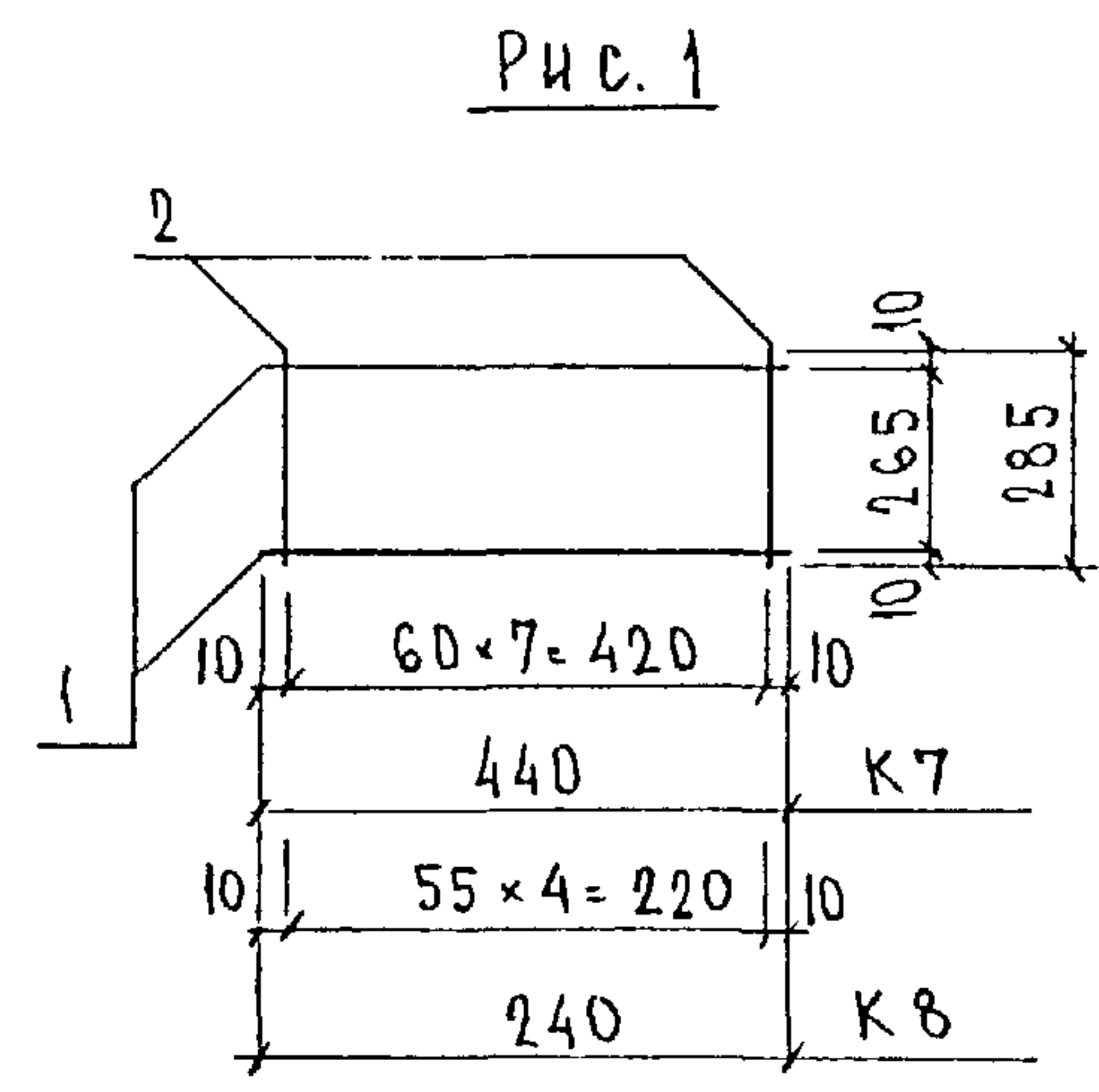


Рис	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К7	1	φ8AⅠ l=440	2		0.35	1.25
		2	φ8AⅠ l=285	8		0.90	
	К8	1	φ8AⅠ l=240	2		0.19	0.75
		2	φ8AⅠ l=285	5		0.56	
2	К9	1	φ8AⅠ l=210	2		0.17	1.27
		2	φ8AⅠ l=260	2		0.20	
		3	φ8AⅠ l=70	2		0.05	
		4	φ8AⅠ l=285	6		0.68	
		5	φ8AⅠ l=220	2		0.17	
3	К10	1	φ8AⅠ l=240	2		0.19	0.77
		2	φ8AⅠ l=85	2		0.07	
		3	φ8AⅠ l=285	3		0.34	
		4	φ8AⅠ l=220	2		0.17	

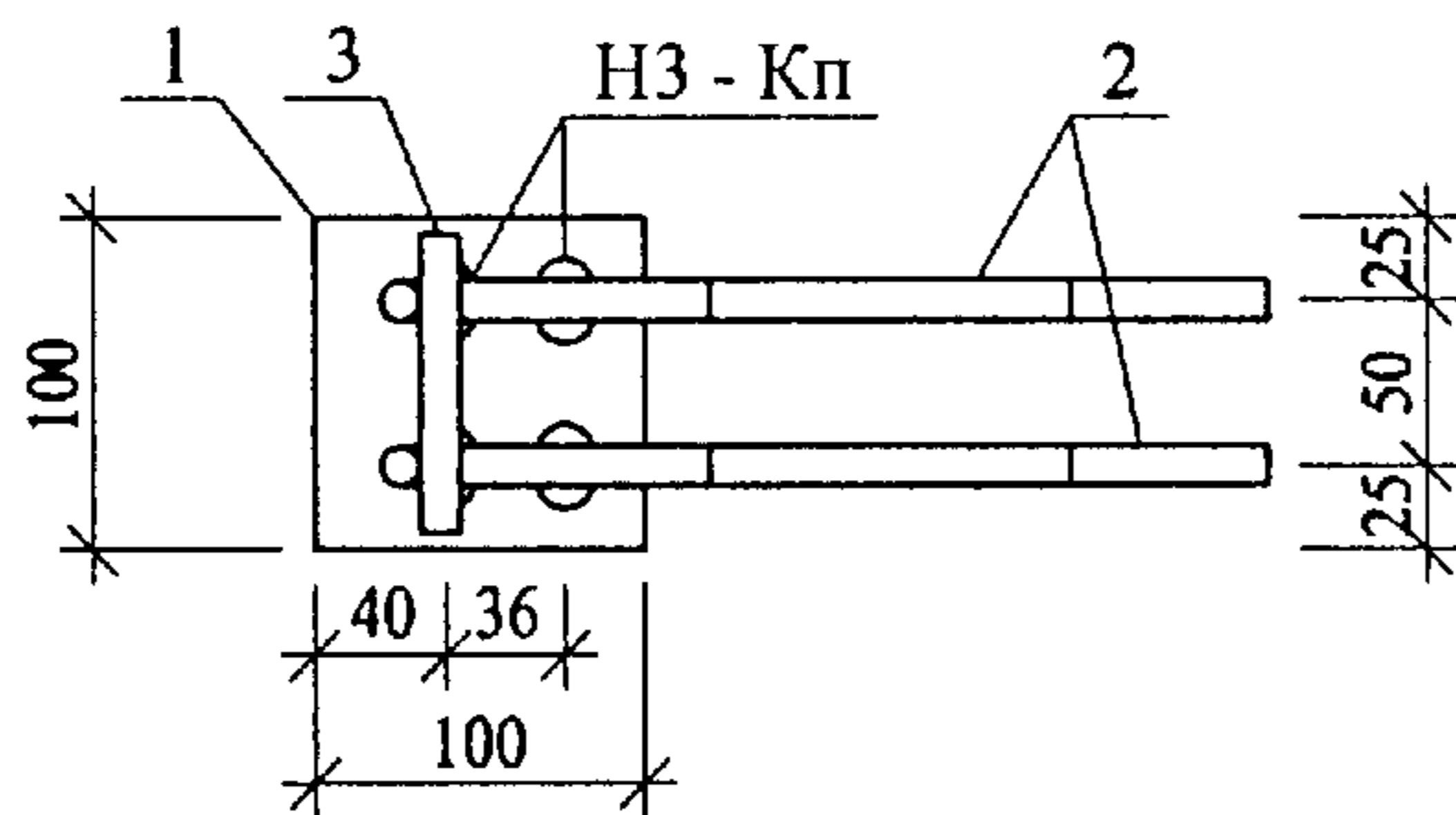
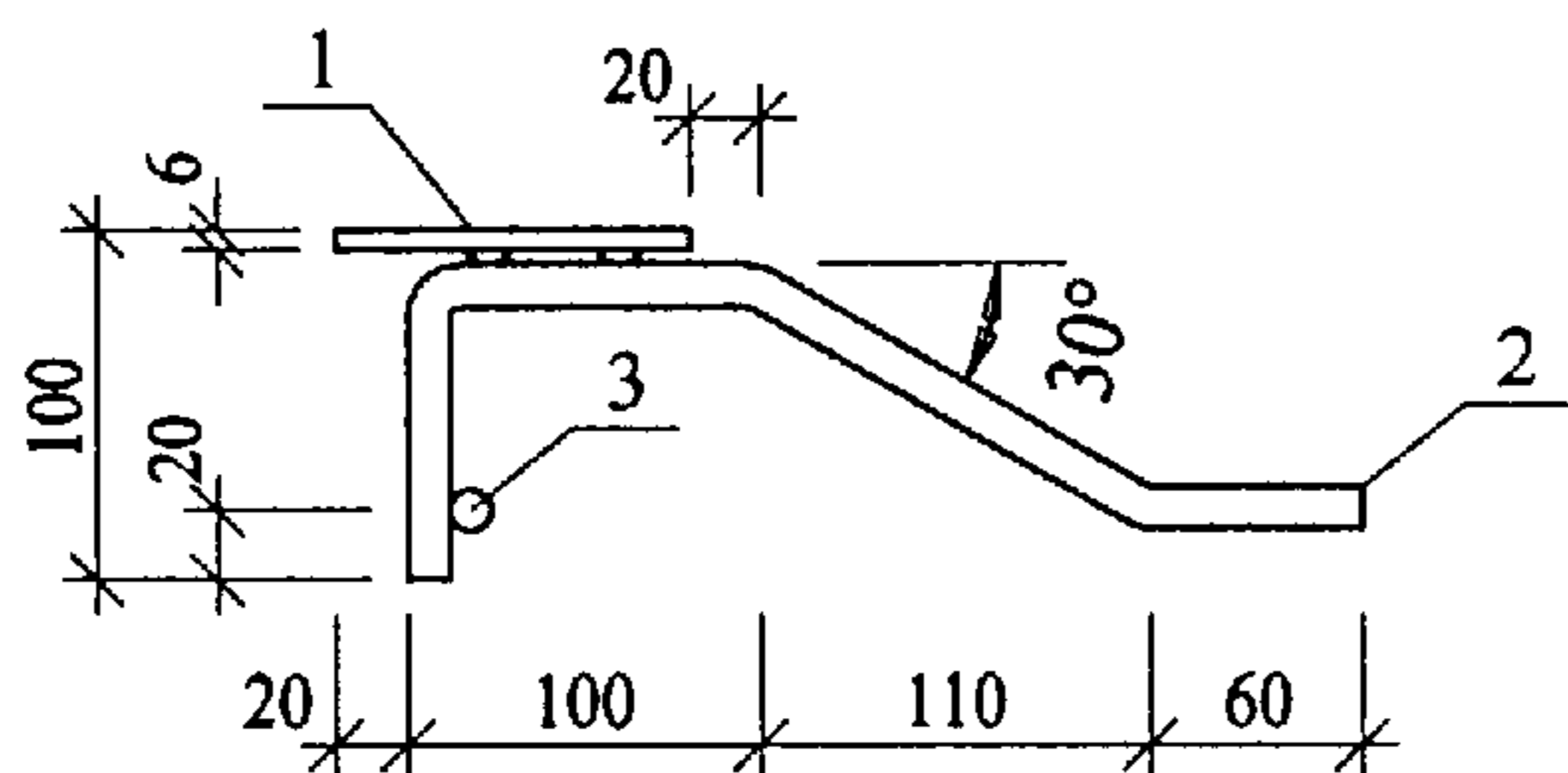
АРМАТУРА КЛАССА AⅠ ПО ГОСТ 5781-82
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-КТ ПО ГОСТ 14098-91

ИВ № ПОДЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНВ №

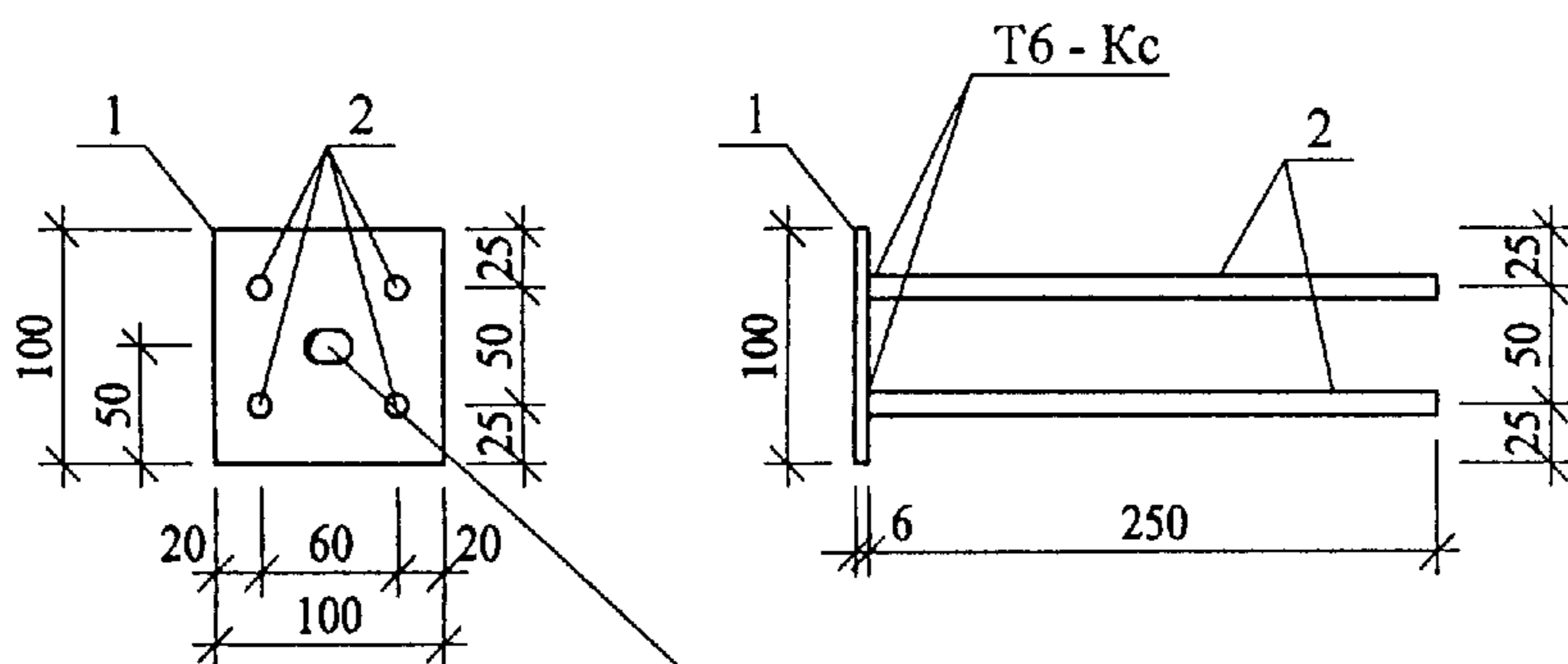
НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	НИКОЛЛЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ХВЕДЕЛИДЗЕ	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122		
КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

КМК-14 ЧС



М 11



Отверстие для фиксации

Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	КМК-14 ЧС	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 11	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	1.12
		2	Ø 10 А II L = 265	4		0.65	

Арматура класса А II по ГОСТ 5781-82, полосовая сталь по ГОСТ 103-76* из стали марки Ст3кп по ГОСТ 535-88. Сварка по ГОСТ 14098-91.
 Арматура класса А400с / ТСН 102-00/

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

Нач. отд.	Ванаг	<i>М.А.А.</i>
Гл. спец.	Баско	<i>М.А.А.</i>
Рук. гр.	Николаева	<i>Н.А.</i>
Разработ.	Золотарев	<i>А.З.</i>
Проверил.	Николаева	<i>Н.А.</i>
Норм. контр.	Гуревич	<i>Г.В.</i>

РС 1 - 3122			
Закладные детали Сборочный чертеж	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
МНИИТЭП ОСК			

ОСК @

№№ п/п	Шифр	Наименование	Кол-во листов	Дата	
				ввода	отмены
	РС 1- 3122				
		Содержание	1	Приказ	
		Пояснительная записка	3	№ -ТО	
		Номенклатура изделия	1	от . .04г.	
		Ведомость расхода стали на элемент	1		
		Рабочие чертежи	6		
		Узлы габаритные	2		
		Узлы арматурные	3		
		Арматура	4		
		Петли	1		
		Закладные детали	1		

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

РС 1- 3122		
Информационная карта	Стадия Р	Лист 1
	Листов 1	
МНИИТЭП ОСК		