

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 протрещивающего обрушения 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>Иван</i>	РС 1-7809 ПЗ		
			Пояснительная записка	Страниц	Лист
				Р	1
				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 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.

?? 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>	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

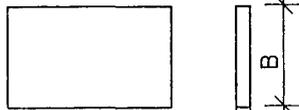
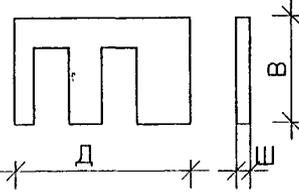
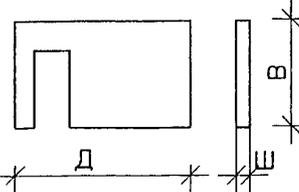
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809. НИ.

НОМЕНКЛАТУРА  
ИЗДЕЛИЙ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
МНИИТЭП ОСК		

С. П. А. Я. Т.  
 П. П. Х. М. Т. Я. Н. К. Д.  
 ГИП МАСТ МА КАКАЗОВА  
 ВРЕД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВРАМ. ИВВ. № 17С4.04Г

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, № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. КОД, № ПОДЛ. №

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 <sup>2</sup> изделия				
		А I ГОСТ 5781-82						А III ГОСТ 5781-82						Вр-I ГОСТ 6727-80			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	Всего	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	0.74					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	

ИЩ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАМ. ИЩ. №

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  
Стация Р Лист 1 Листов 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 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 АВ4 1860-6-4С,  
 АВ4 1860-7-4С, АВ4 1860-8-4С,  
 АВ4 1860-9-4С, АВ4 1860-10-4С  
 АВМ 1458-2-4С, АВ4 1860-11-4С

СТАЛИ	АНСТ	АНСТОВ
Р	1	2
<b>МНИИТЭП</b> ОСК		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.	
					01	02	03	04	05	06	07		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</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 <sup>г</sup> -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	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	АВ4 1860-6-4С	АВ4 1860-7-4С	АВ4 1860-8-4С	АВ4 1860-9-4С	АВ4 1860-10-4С	АВМ 1458-2-4С	АВ4 1860-11-4С
-------	---------------	---------------	---------------	---------------	----------------	---------------	----------------

РС 1-7809 01-07 СБ

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		∅ 8 АI    ℓ = 600	2	2								
		59		ℓ = 3860		6								
		60		ℓ = 3500		2								
		61		ℓ = 1060		6								
		62		ℓ = 900		2								
					МАРКА	ВНЧ 1860-9С	ВНЧ 1860-11С	ВНЧ 1860-8С	ВНЧ 1860-9С	ВНЧ 1860-10С	ВНЧ 14,58-2С	ВНЧ 1860-11С		
РС1-7809 01-07 СБ.											ЛИСТ	5		

ФОРМА 18 ГОСТ 2 113-75

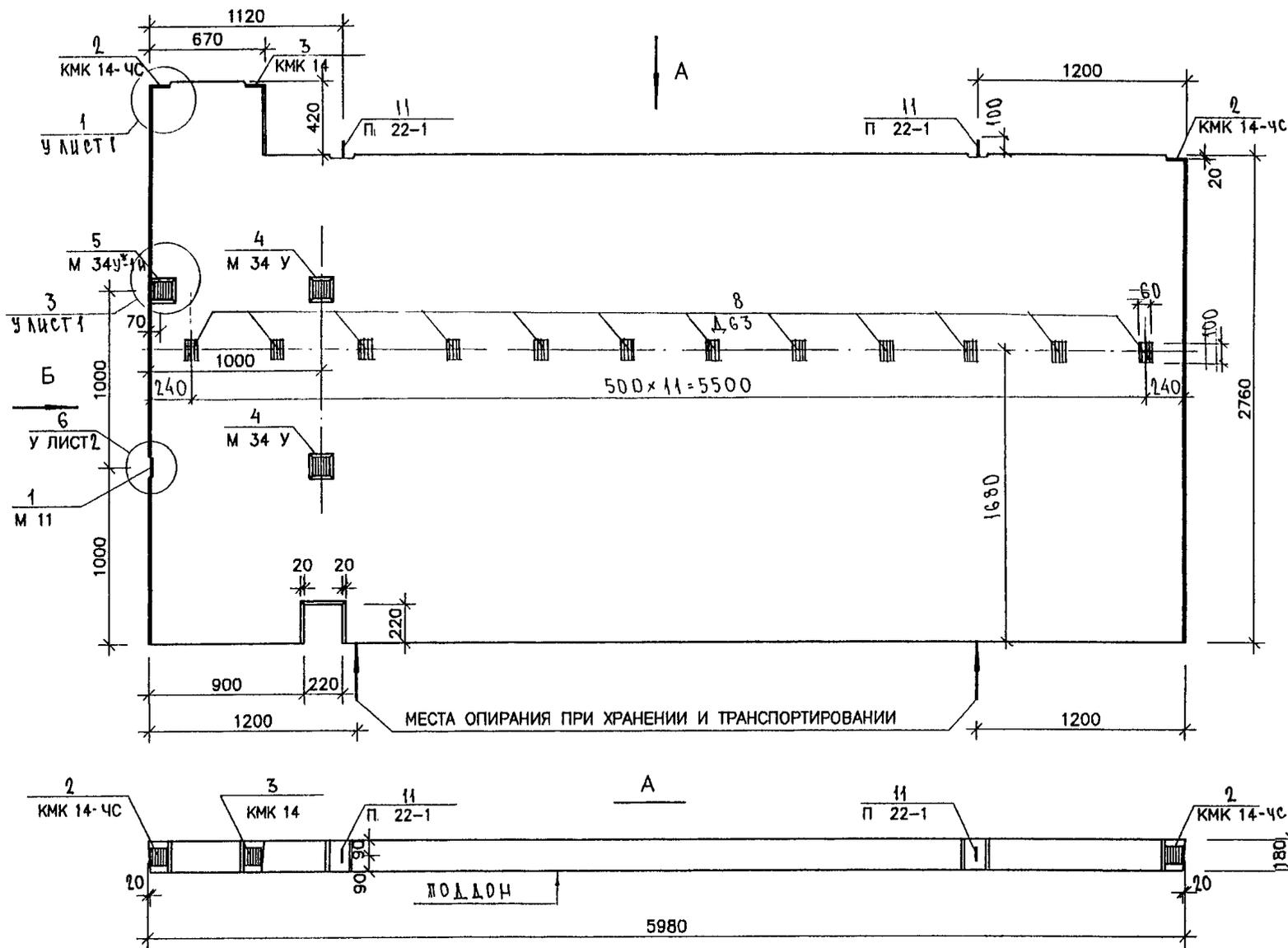
ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.								ПРИМЕЧ	
					01	02	03	04	05	06	07			
		64		∅ 3 АI    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	ВНЧ 1860-9С	ВНЧ 1860-11С	ВНЧ 1860-8С	ВНЧ 1860-9С	ВНЧ 1860-10С	ВНЧ 14,58-2С	ВНЧ 1860-11С		
РС1-7809 01-07 СБ											ЛИСТ	6		

ФОРМА 18 ГОСТ 2 113-75

ФОРМАТ А4





МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

Имя, Подпись	ПЛИНЖ М 1	ЯНКО
	ГИП М 1	МАКЛАКОВА
Подпись и дата	ГИП МТО	ЛАТДВЕР
	взам. имя, №	
Имя, Подпись	СЗ	СОВ
	17.04.04	

Форма согласована 6 октября 2004г

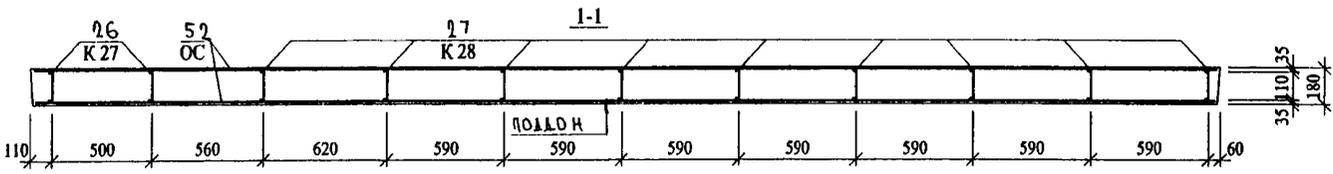
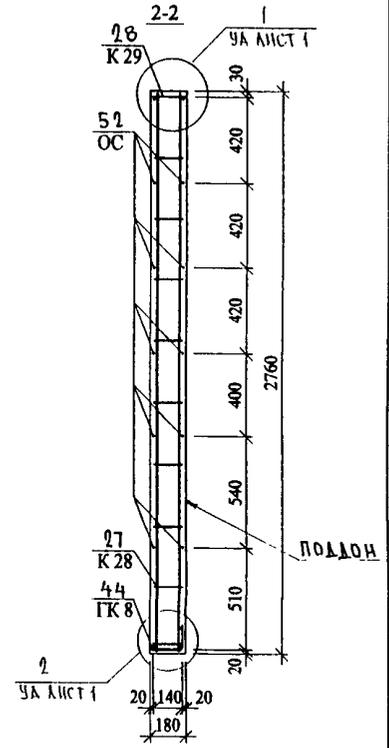
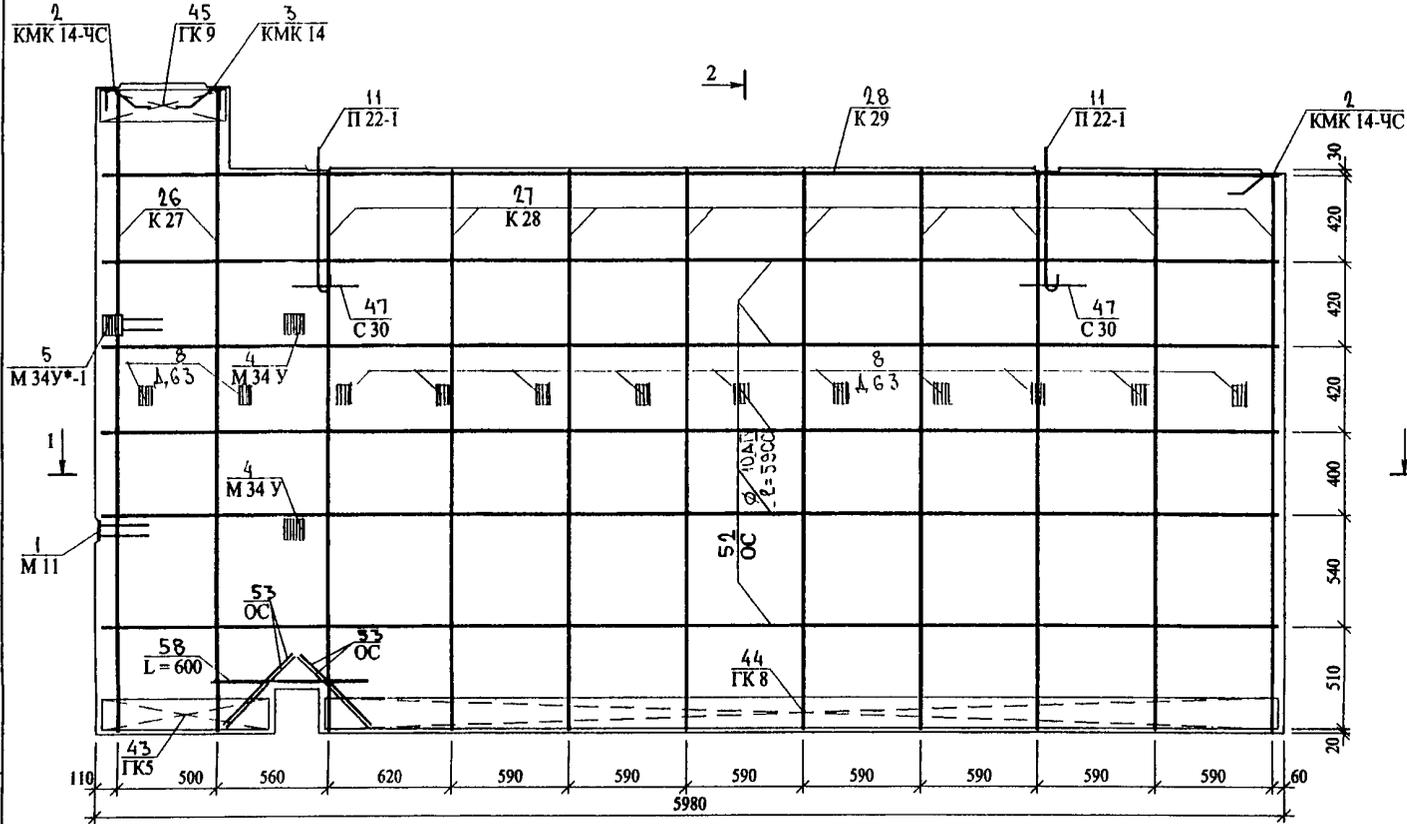
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-7809. 01 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-6-ЧС  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

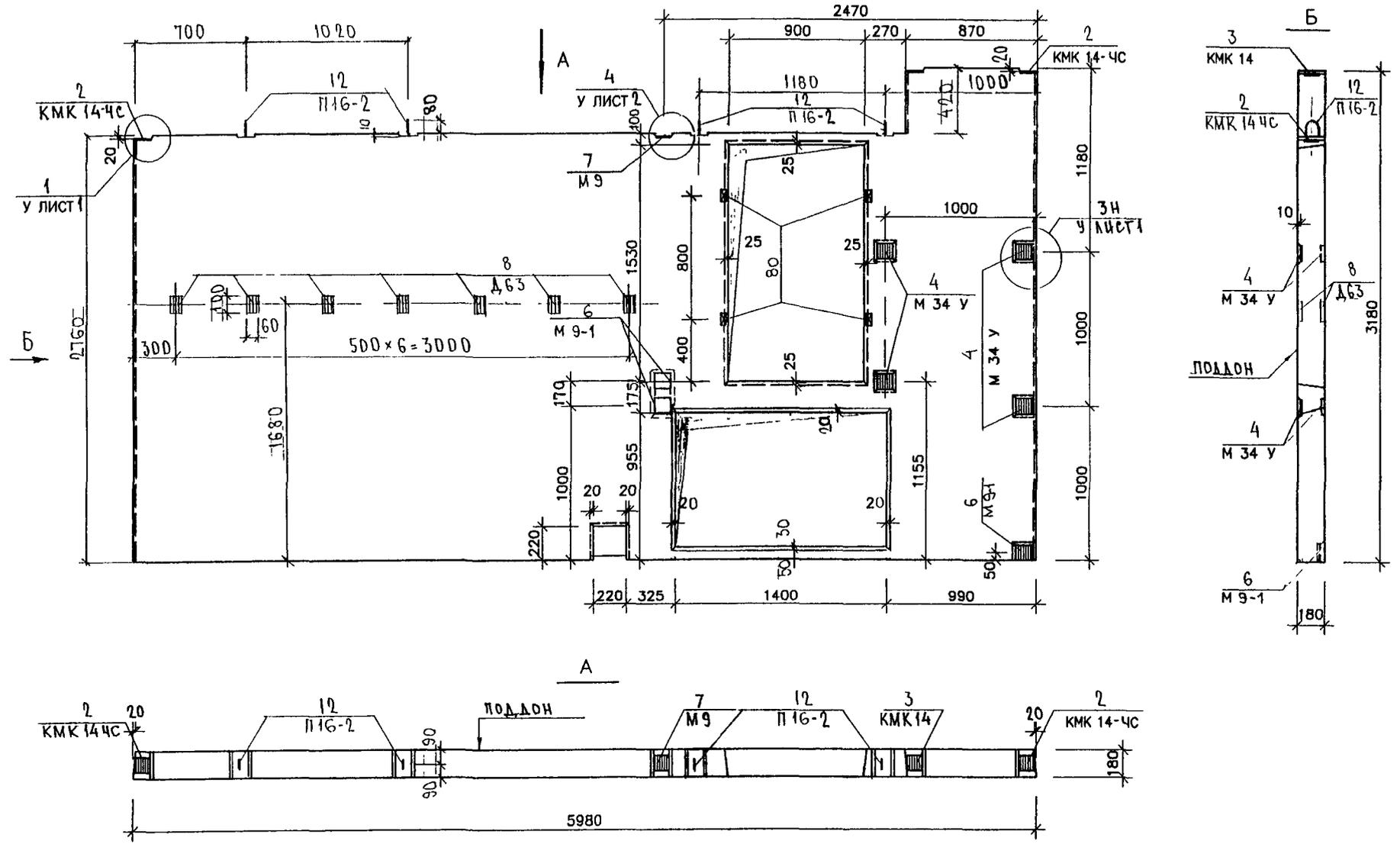
### Схема армирования ЛВЧ 1860-6-ЧС



Каркасы устанавливаются большим диаметром к подложу

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

РС 1-7809. 01СБ Лист 2

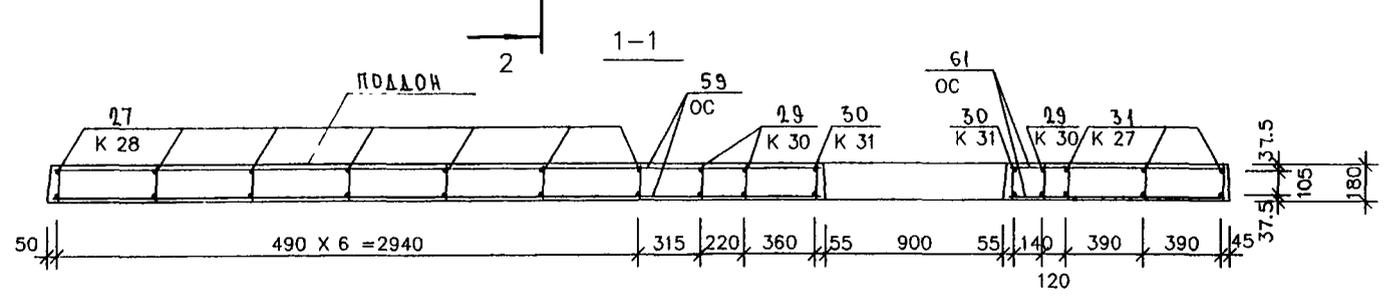
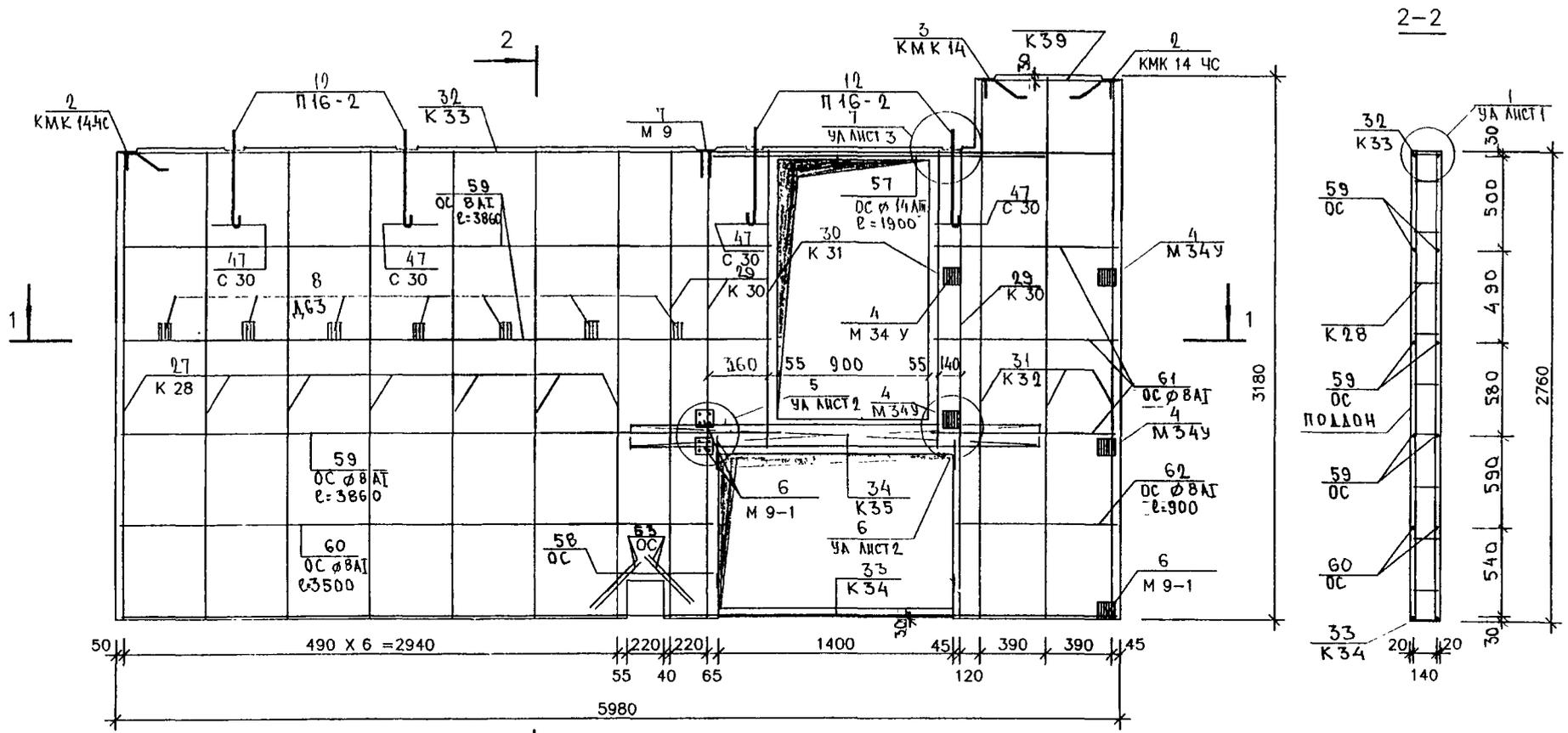


инд. №поддг.	подпись и дата	№	1704 СЧ
	подпись и дата	№	
	подпись и дата	№	
	подпись и дата	№	

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

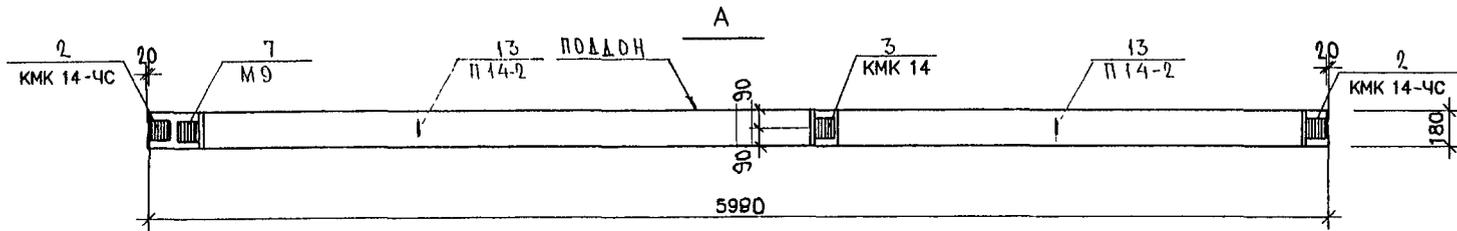
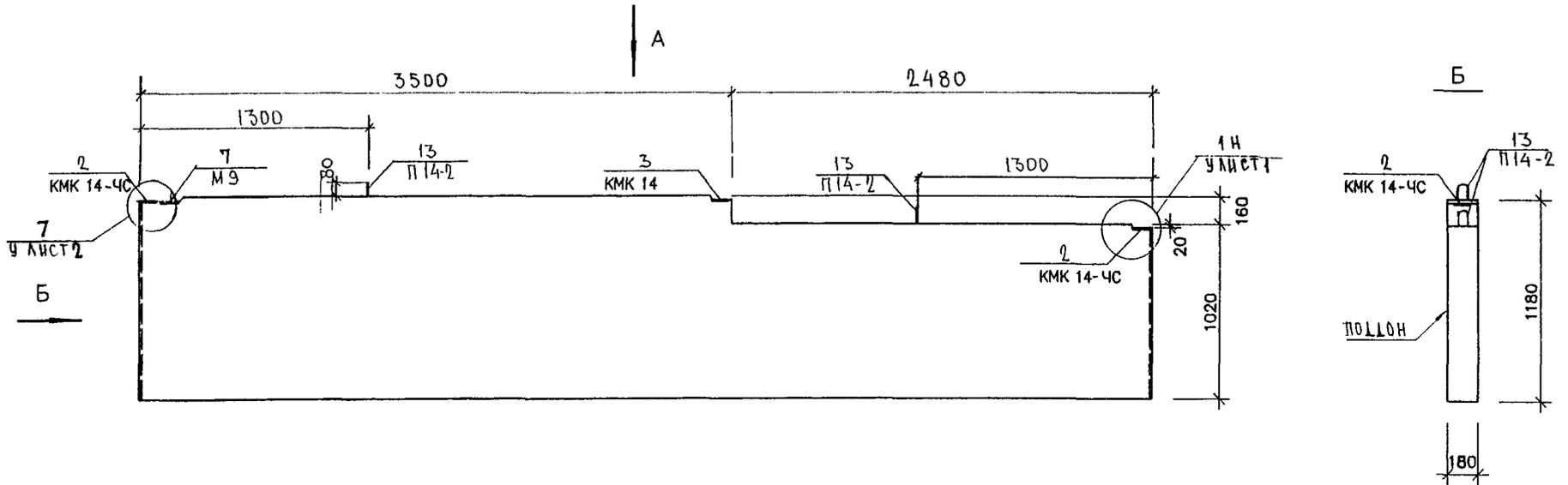
РС 1-7809		02 СБ.	
ПАНЕЛЬ ЛВ4 1860-7-4С			СТАДИЯ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			ЛИСТ
			ЛИСТОВ
			Р. 1 2
			М Н И И Т Э П
			О С К

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
ВОЗМ. ИМЕН. №		
ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМЯ, ФИО ПОДП.		

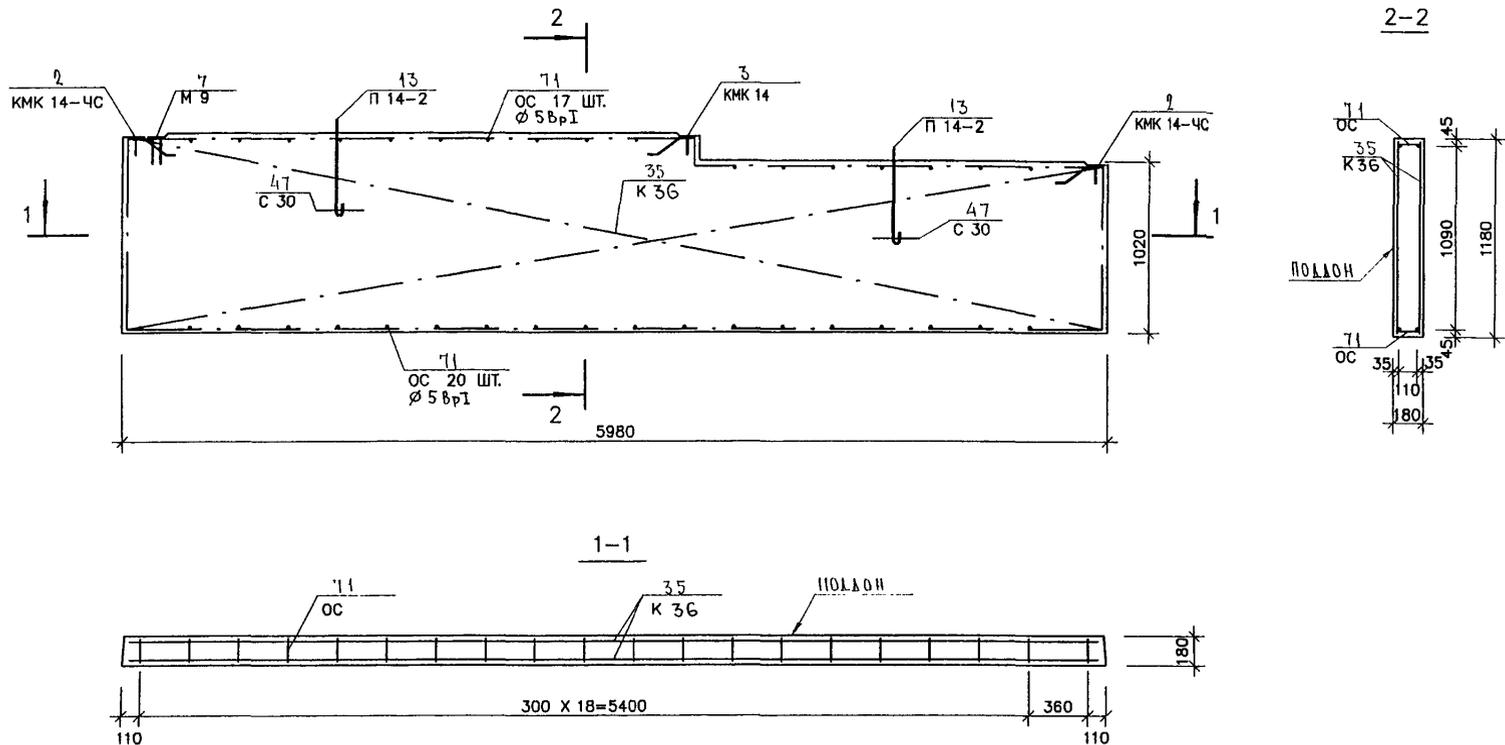
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>М. С.</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>М. С.</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>В. С.</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>М. С.</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>В. С.</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>В. С.</i>

РС 1-7809. 03СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-8-4С  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-8-4С



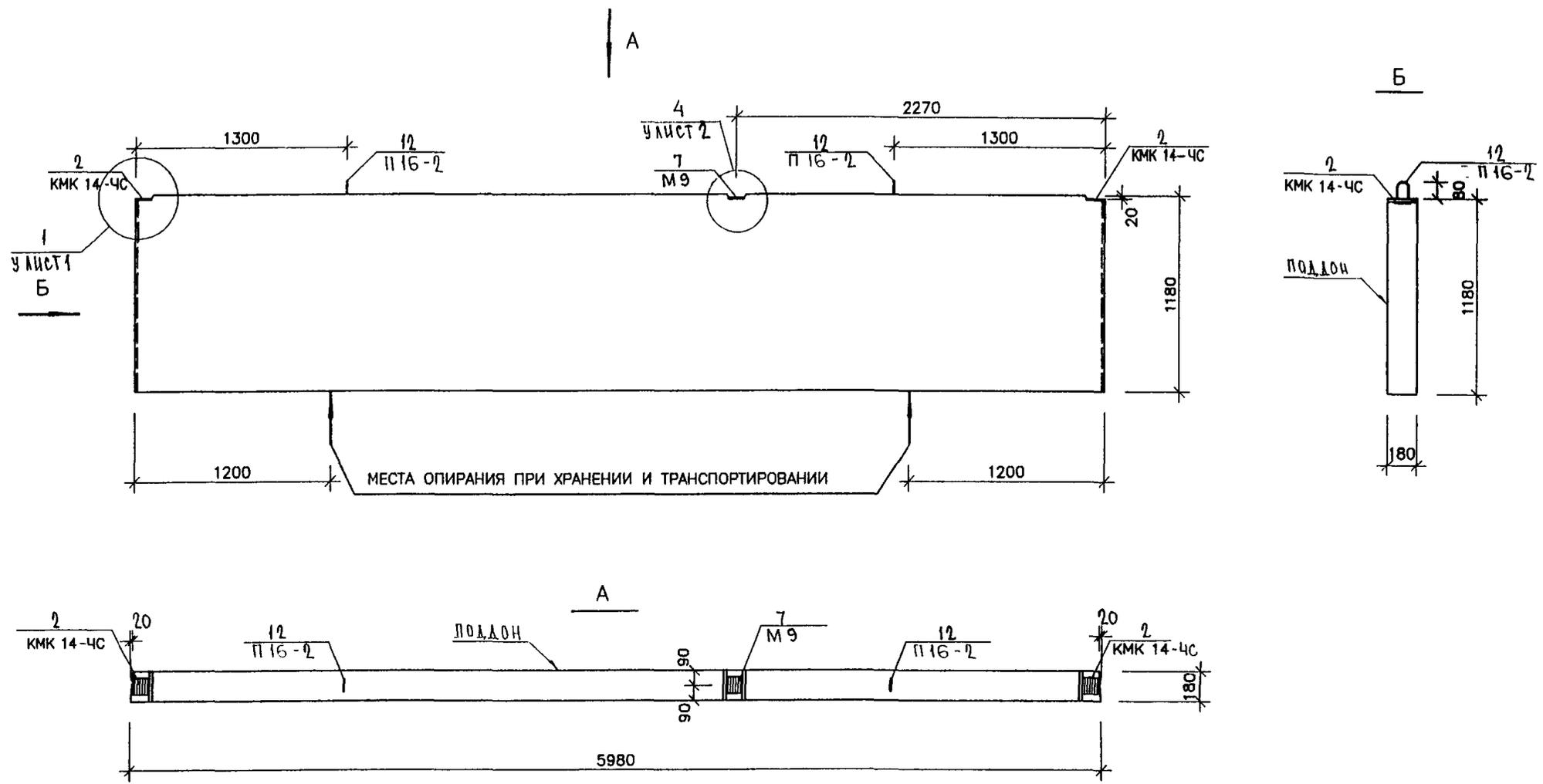
ИНД. ПОСОЛД. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. ИНД. №

РС 1-7809. 03 СБ.

ЛИСТ

2

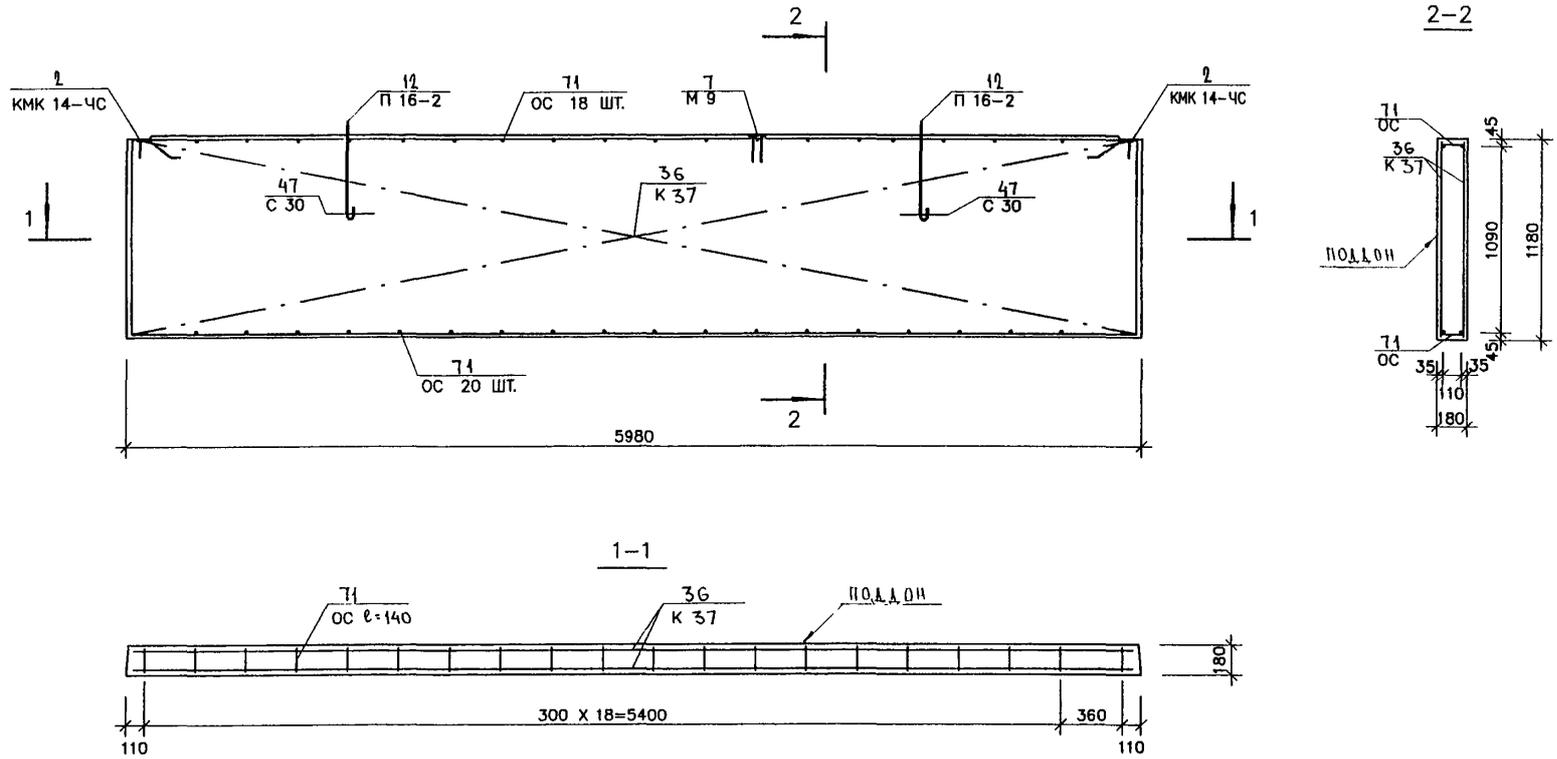


ЮВА  
 СС  
 ПЛ. ИРЖ. М. 1 ЯНКО  
 ПИП. М. 1 МАКЛАКОВА  
 ВСЕМ. ИМ. №  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИМЯ И ПОДПИСЬ

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<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. Д4 СБ.	
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-9-4С	СТАДИЯ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИСТ
	1
	2
	М Н И И Т Э П
	О С К

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-9-ЧС

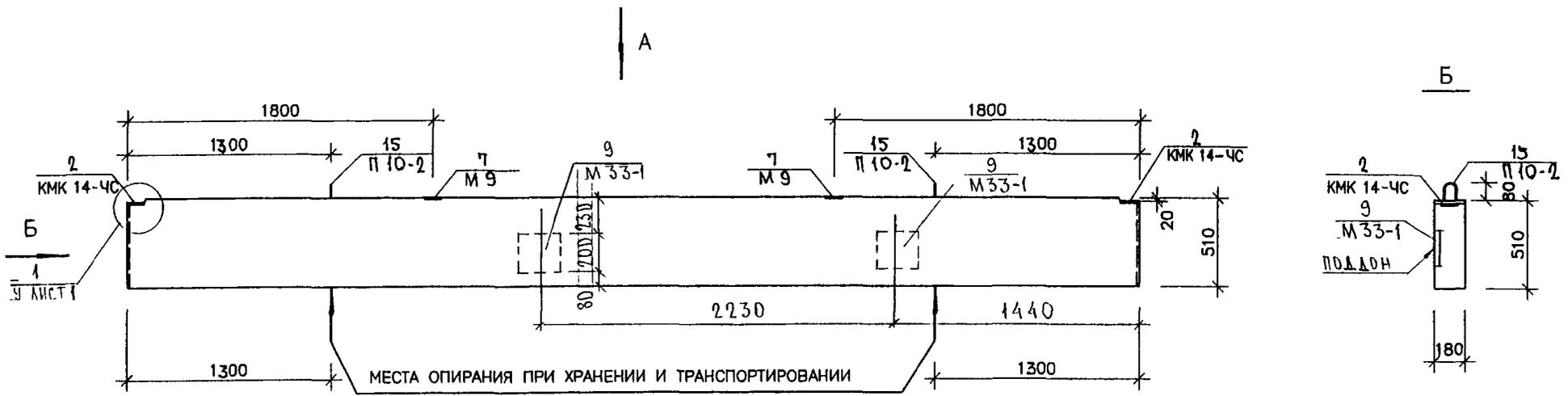


инд. №подл. подпись и дата

взам. инд. №

РС 1-7809. 04 СБ.

ЛИСТ 2

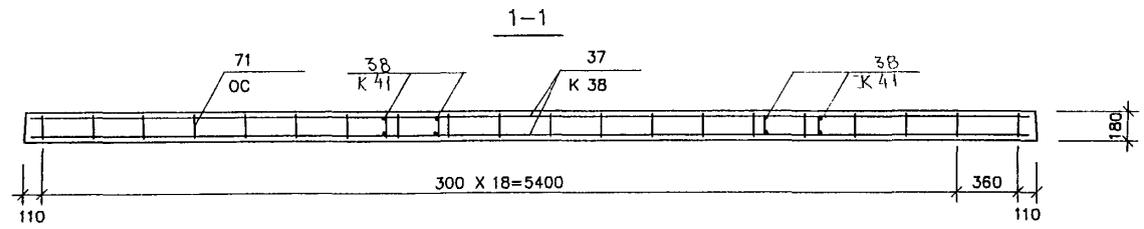
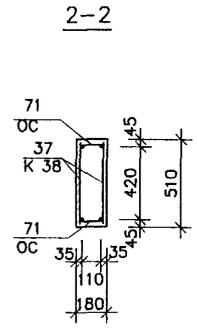
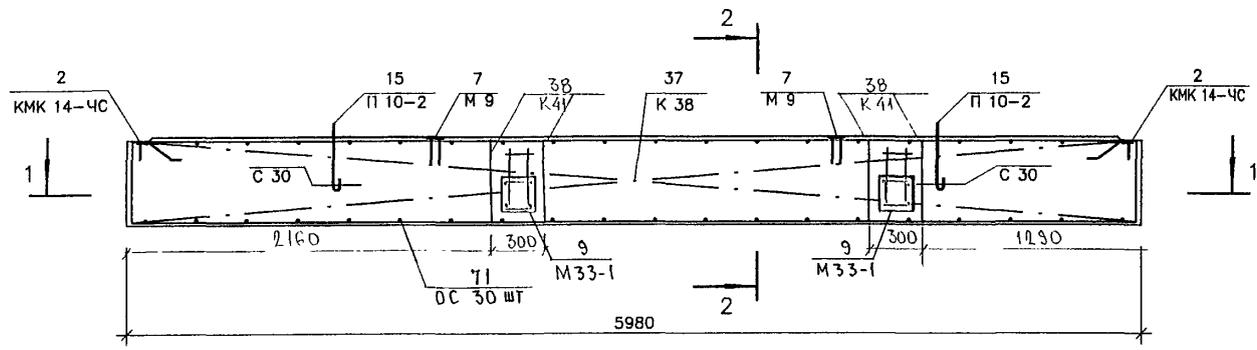


ЦС  
 ЮВА  
 ПЛ. ИЖ. М. 1 ЯНКО  
 ПИП. М. 1 МАНДАКОВА  
 17 с.ч.с.ч.  
 ВЗРАШ. ЛИЧ. №  
 ВОЗРАШ. И ДАТА  
 ИЖ. ИДЕНТИФ.

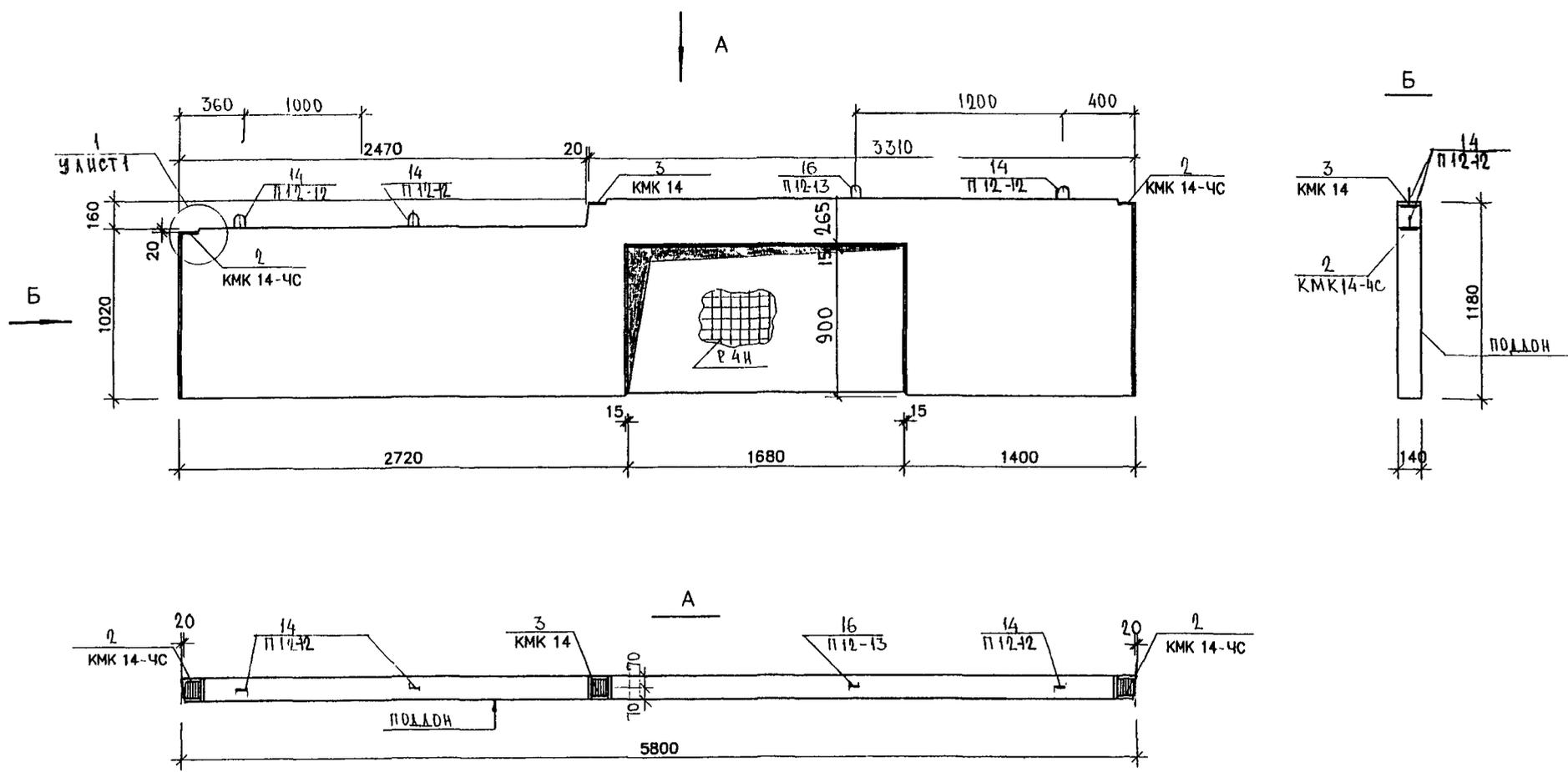
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

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. №подопл. подпись и дата вземлинод. №



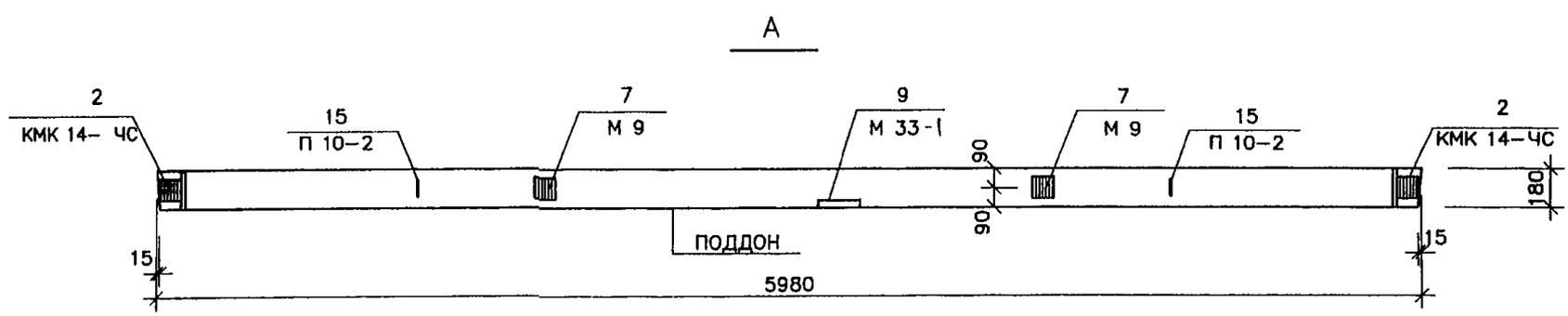
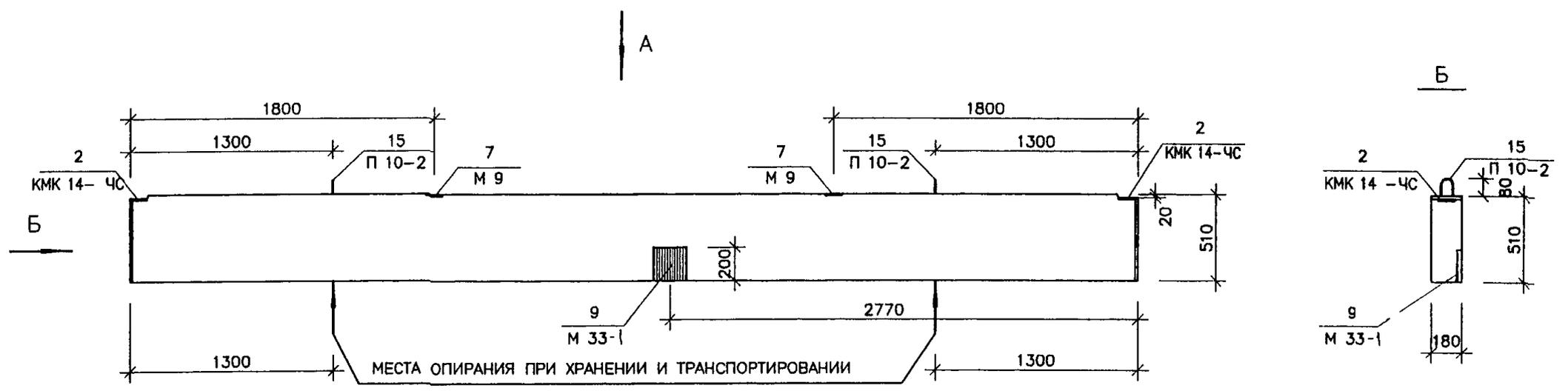
Решетки P 4И см. альбом РТ1402.03-000  
 Решетка P 4И с приваренными стержнями устанавливается  
 до бетонирования панели

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 ЛВМ1458-2-4С СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р.	1
	ЛИСТОВ	
	2	
МНИИТЭП ОСК		

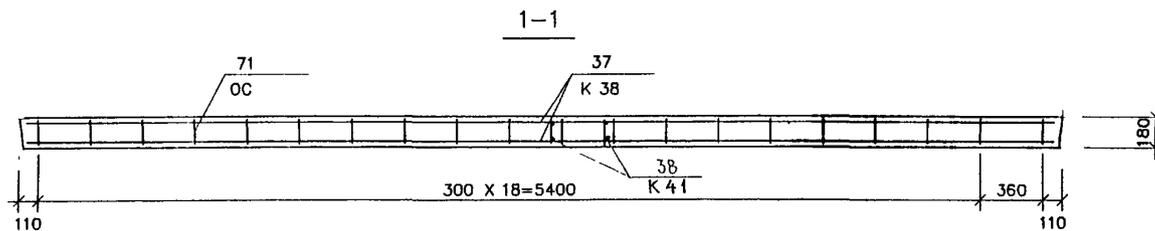
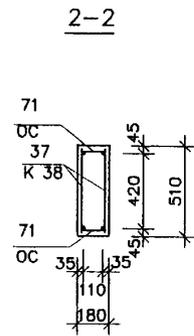
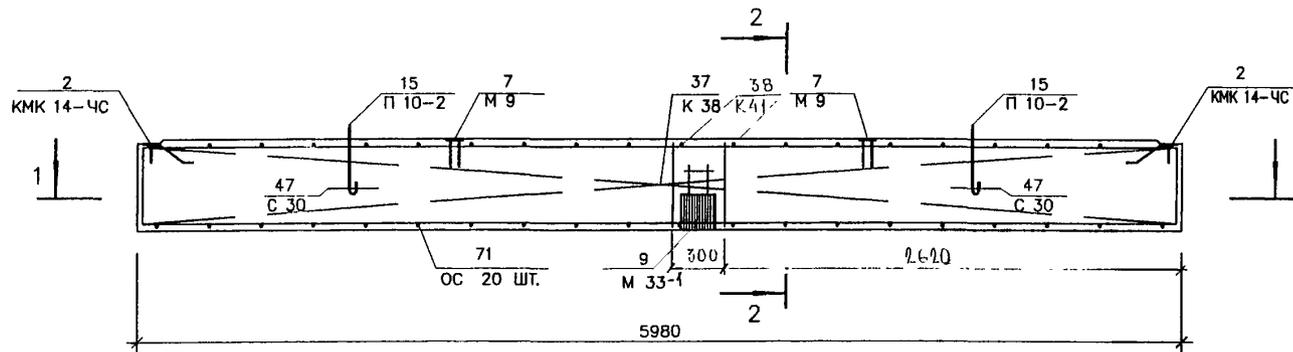




СОБ. С1  
 ПЛИНЖИ ЯНКО  
 ТИП М1 МАТЛАНОВА СЕВЕР  
 17.04.04  
 взаим. инв. №  
 подпись и дата  
 инд. метод.

НАЧ. ОТД.	БАНАГ			РС 1-7809 . 07 СБ.  ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-11-ЧС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО				Р.	1	
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА				М Н И И Т Э П О С К		
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ						
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА						
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ						

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			
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
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>Левин</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Алекс</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Кол</i>
РАЗРАБ.	ТЕБЕСНИКОВА	<i>Мал</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Кол</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*-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								
	38															
	40															
	41	РС 1-7809	КАРКАС	ОК 1			1	1								
	42															
	43	РС 1-7809	КАРКАС	ГК 1	1	1										
	44			ГК 2			1									
	45			ГК 3			1		1							
	46			ГК 4				1								
	47			ГК 5				1								
	48			ГК 6							1					
	49			ГК 7							1					
					ЛВЧ 1860-12-ЧС	ЛВЧ 1860-13-ЧС	ЛВМ 1458-1-ЧС	ЛВЧ 1442-2-ЧС	ЛВЧ 1442-3-ЧС	ЛВМ 1445-1-ЧС	ЛВЧ 1442-1-ЧС					

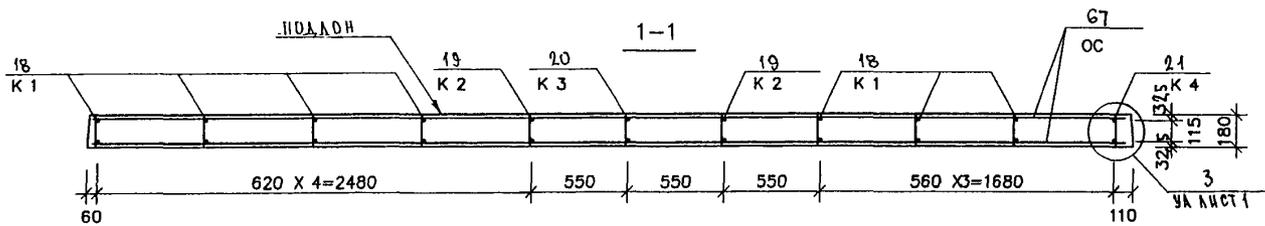
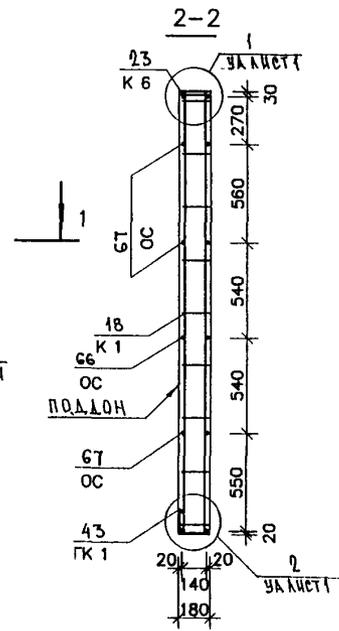
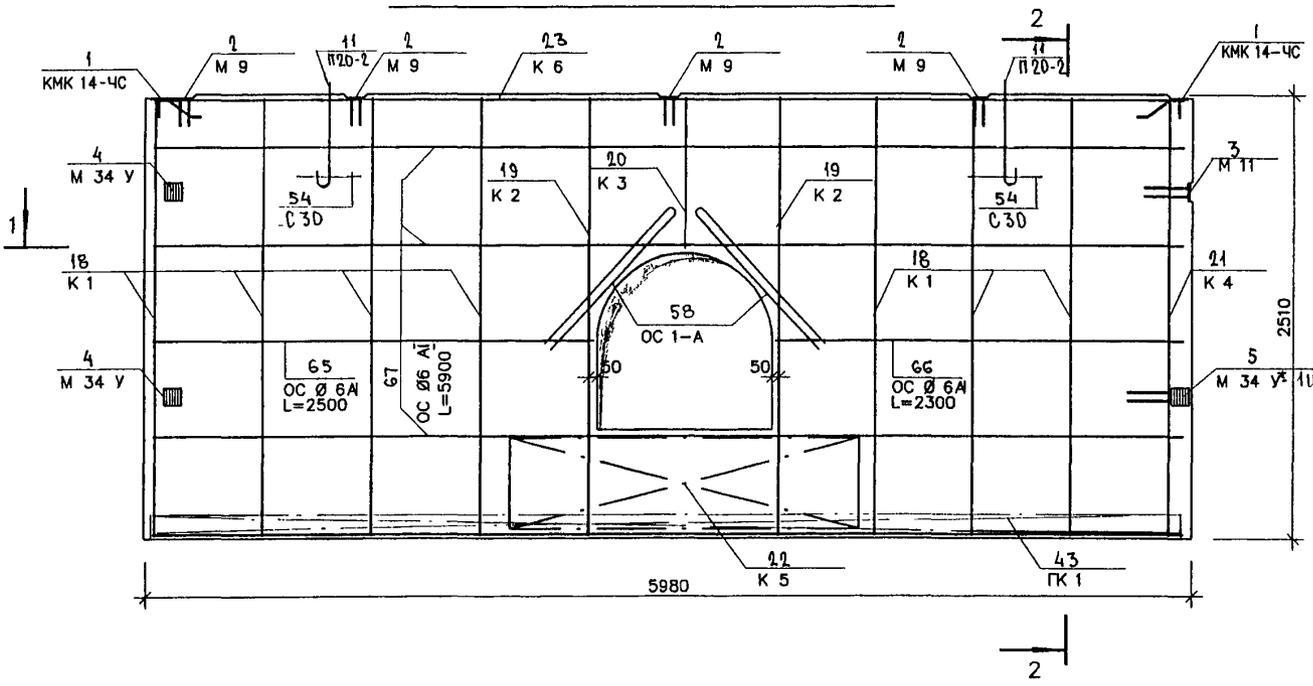
РС 1-7809. 08-14 СБ.

ЛИСТ  
4



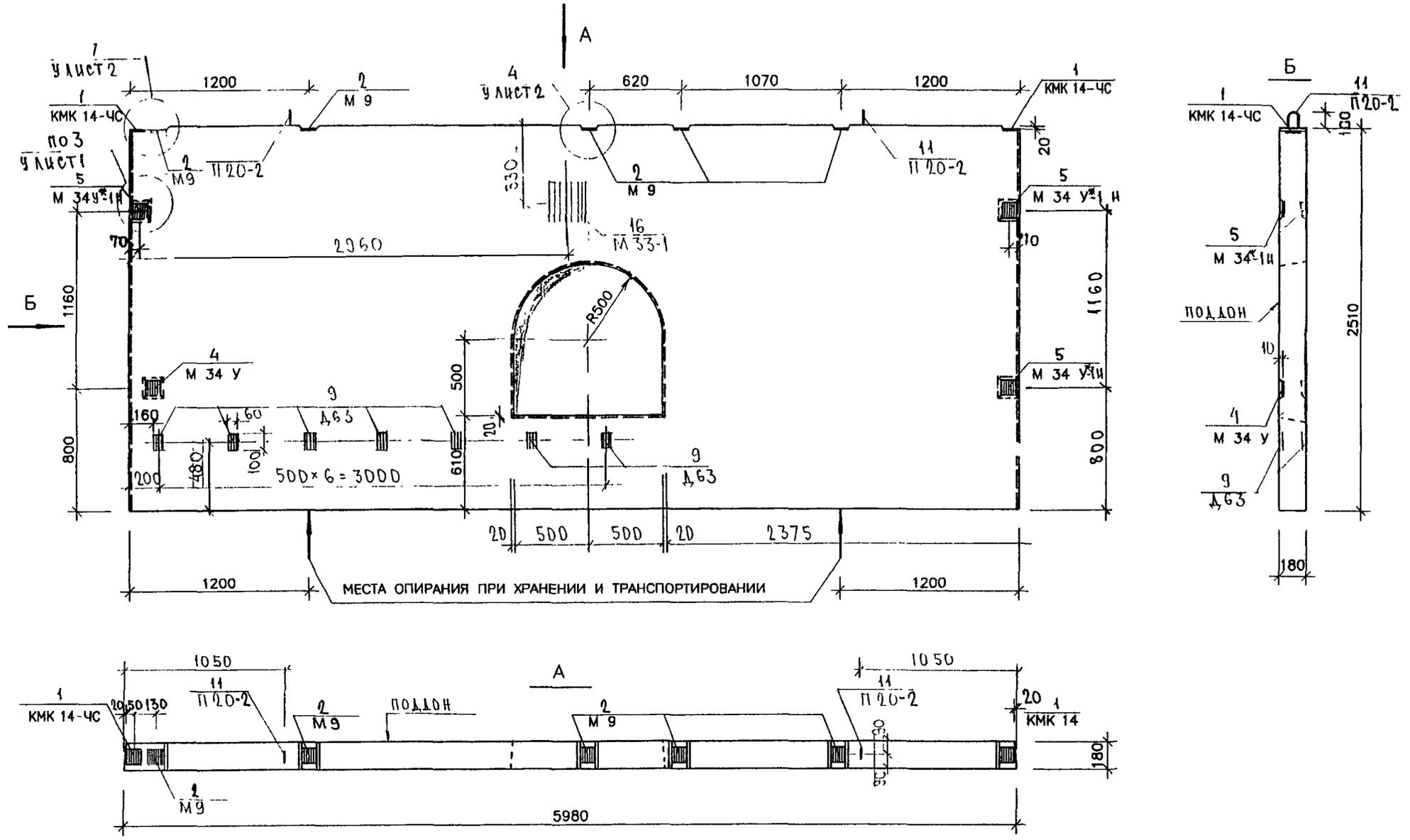


СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1860-12-ЧС



Каркасы К1, К3 устанавливаются большим диаметром к поддону.

Изд. №, подгот., подпись и дата



ДОБ: ЯНКО ПЛИЖИ 1 МАКЛАКОВА ЛАГОВЕР  
 ПИП М 1 ГИП МТО  
 ВСЕМ. ИМ. № ПОДАЧА  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИМЯ, ФАМИЛИЯ

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

РС 1-7809-09 СБ.

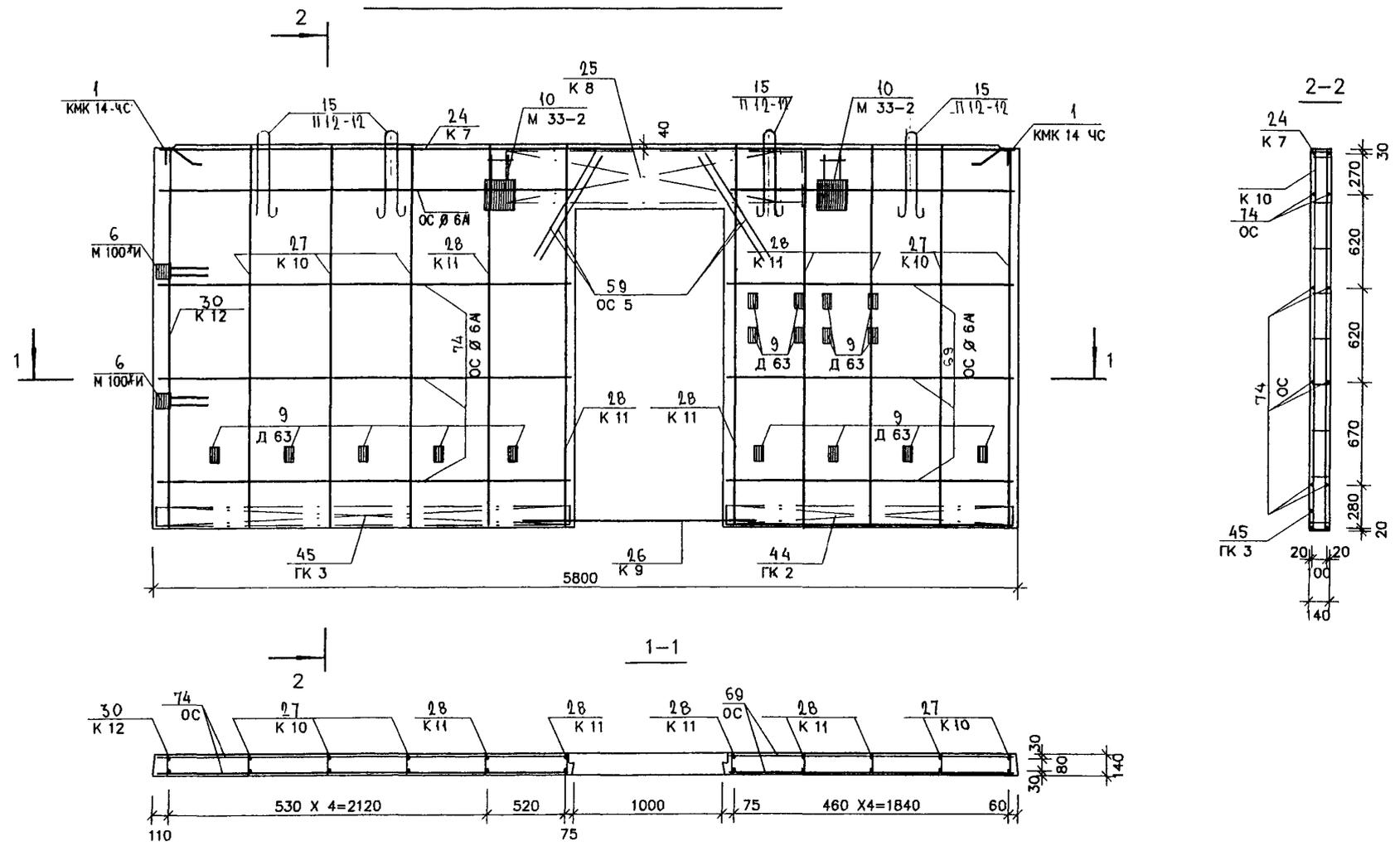
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1860-13-4С  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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



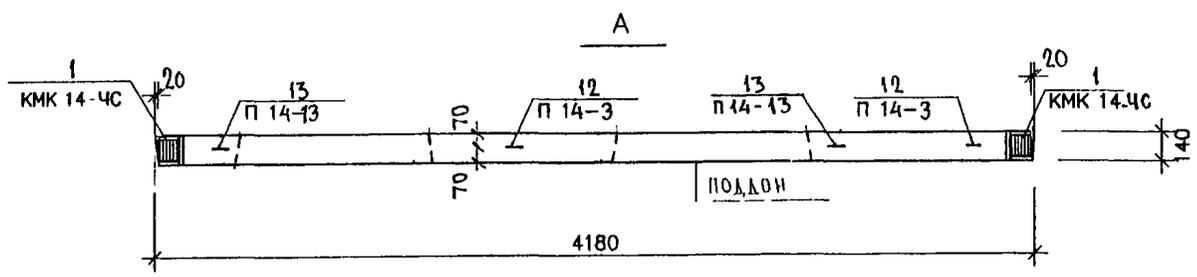
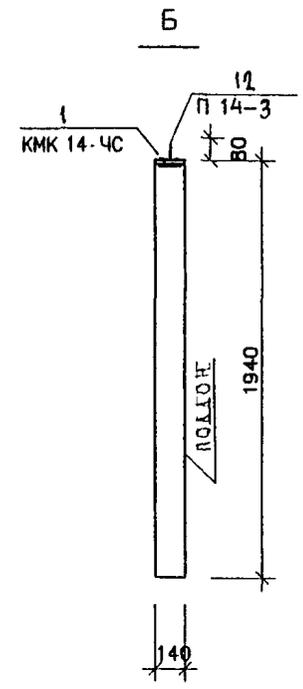
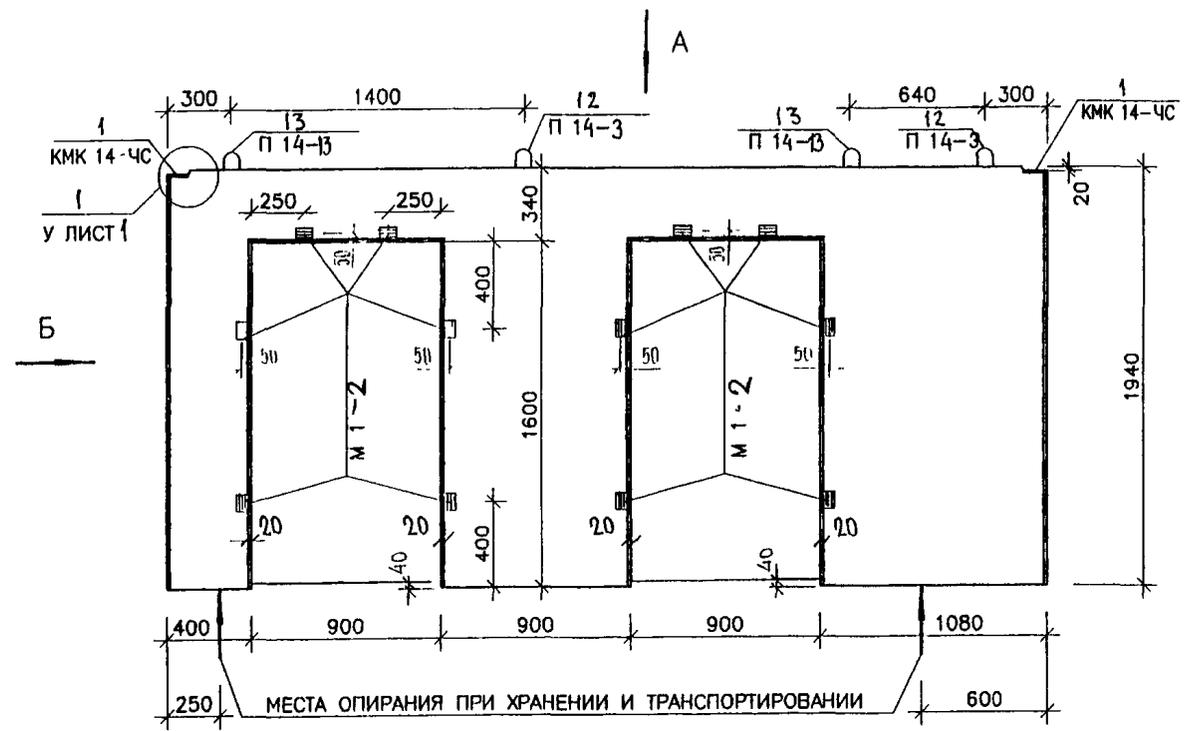


СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВМ 1458-1-ЧС



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  
 ПЛИЖ М 1 ЯНКО  
 ПИП М 1 МАКОЛОВА  
 ВСЕМ. ИМЕ. №  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИМЯ И ПОДПИСЬ

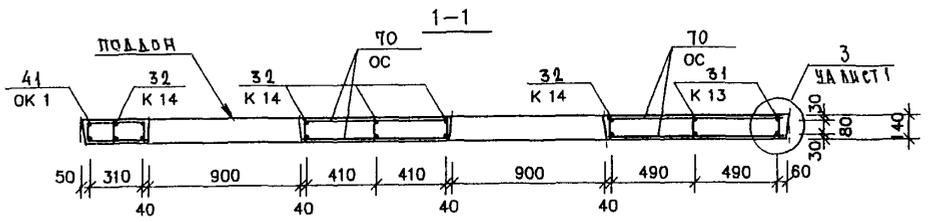
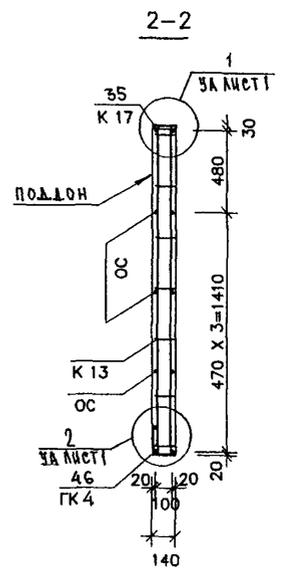
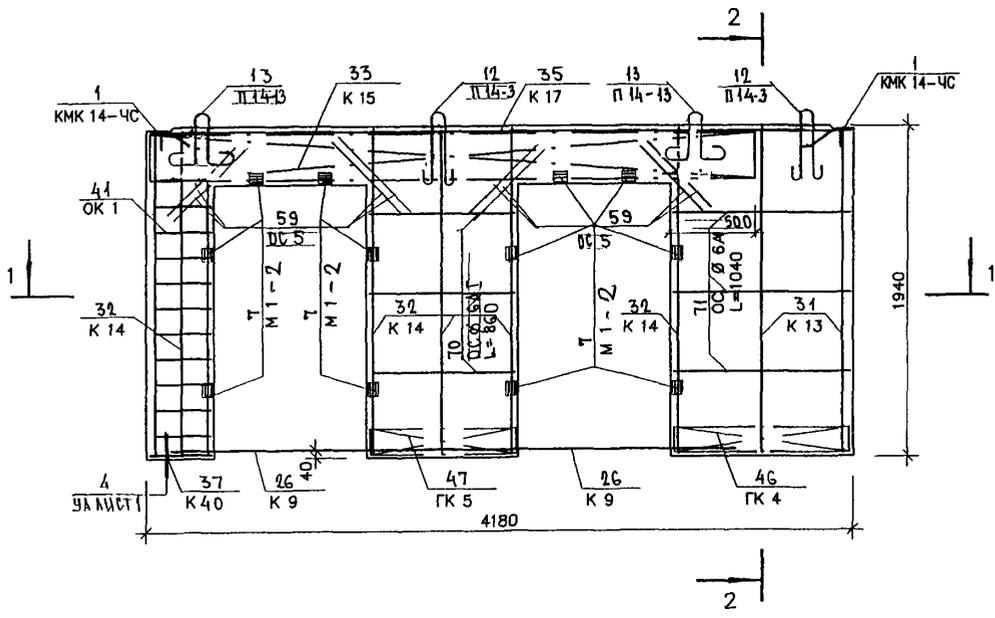
НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-7809 11 СБ.

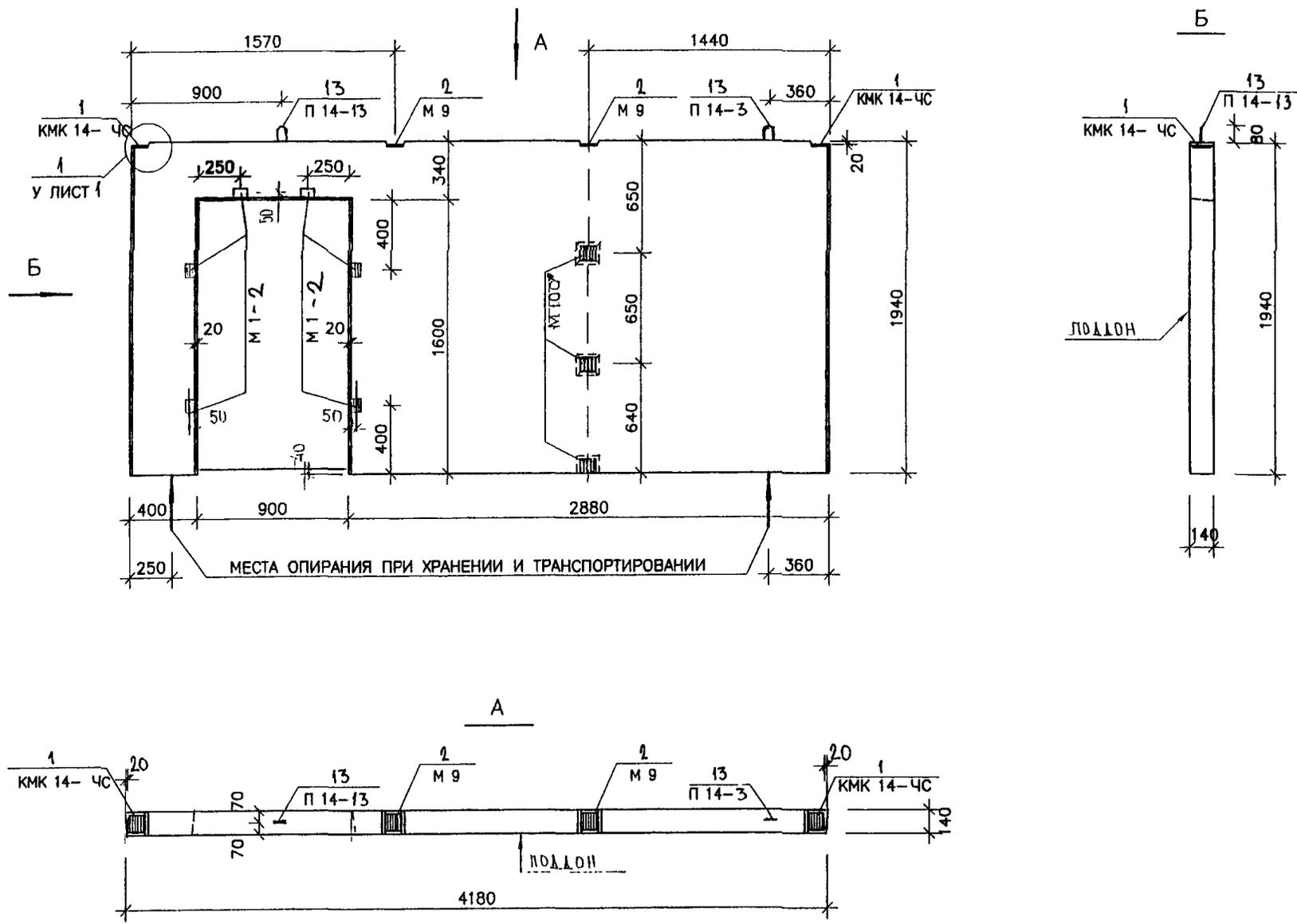
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-2-ЧС  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-2-ЧС



ИЗДАНИЕ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЕРСИЯ ИЛИ ЧИСЛО

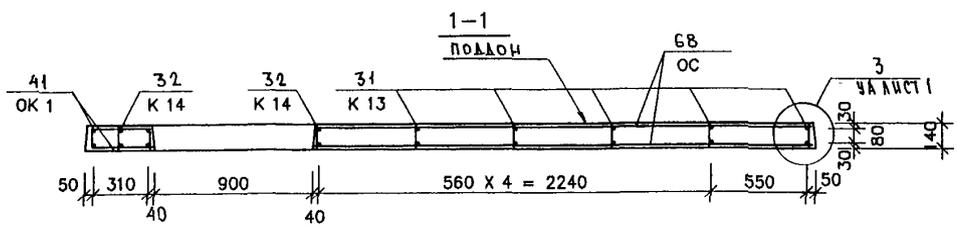
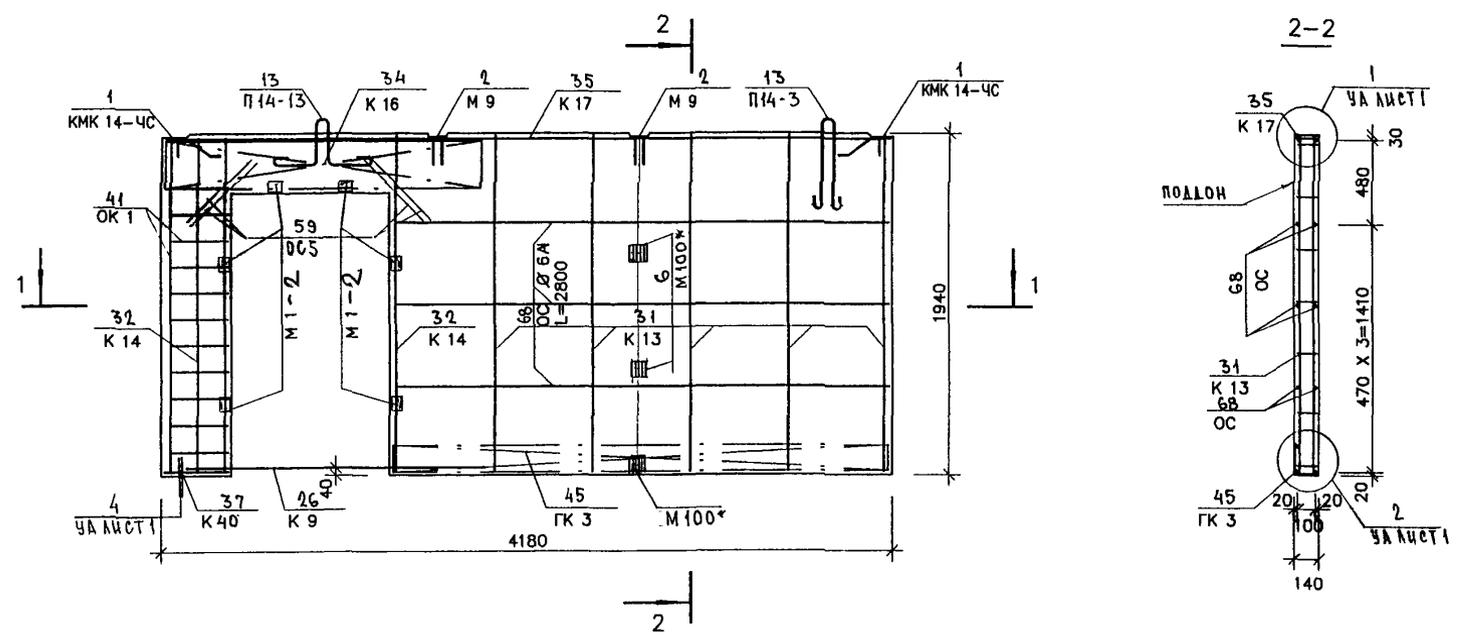


Сд. Юва  
 ПЛ. ИРЖ. М. 1 ЯНКО  
 ГИП. М. 1 МАКЛАКОВА  
 ВСЕМ. ИМВ. №  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИМЯ И ПОДПИСЬ

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

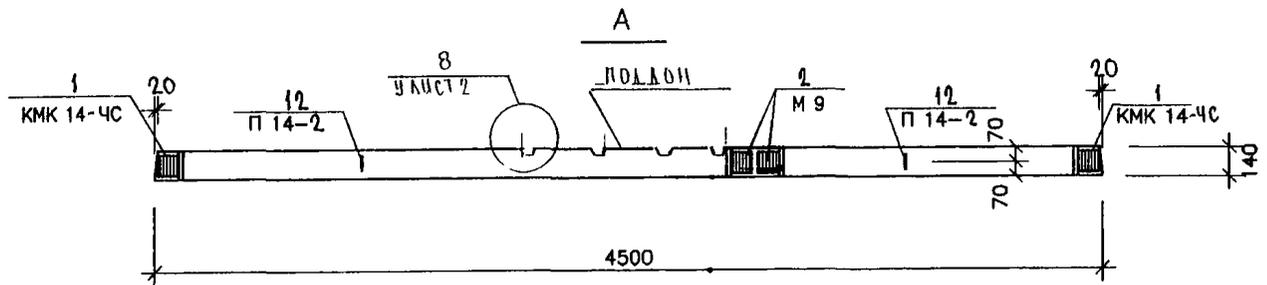
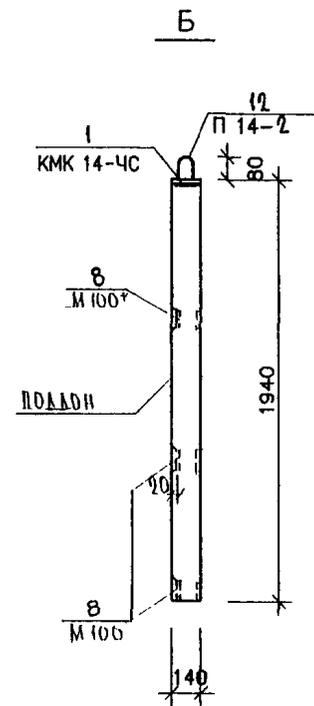
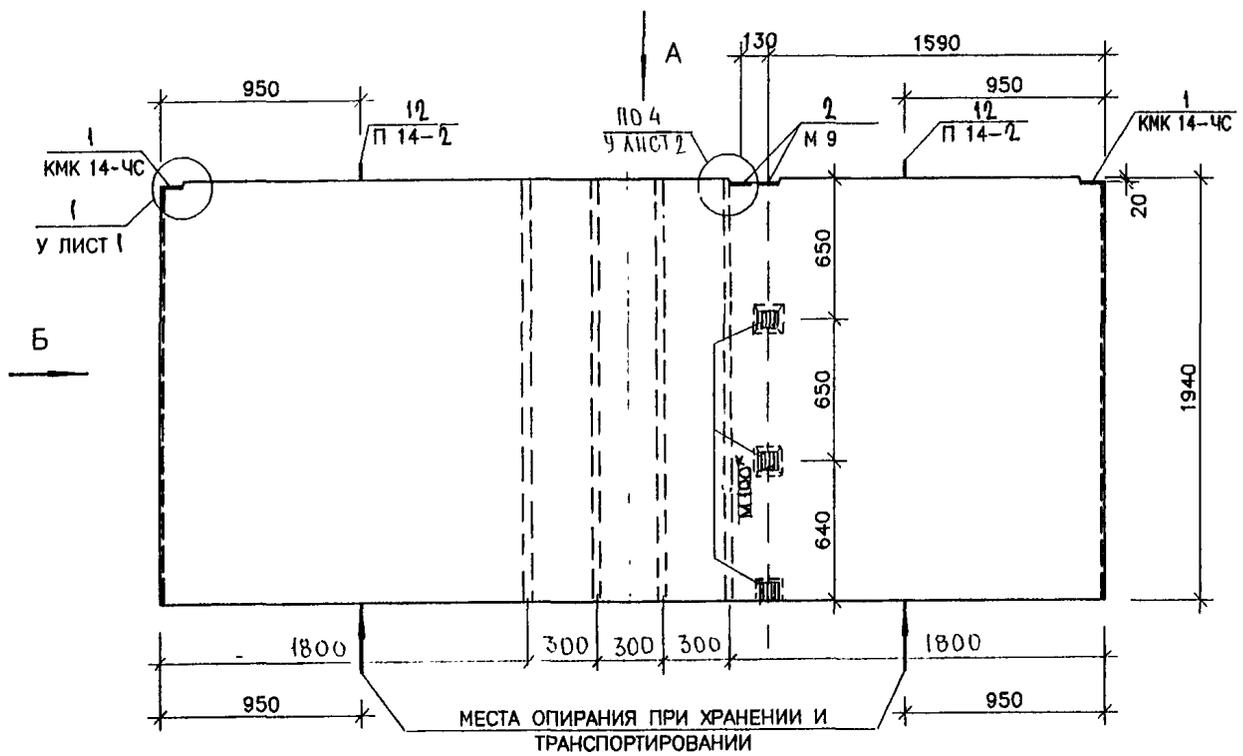
РС 1-7809 12СБ		
ПАНЕЛЬ ЛВЧ 1442-3-4С		
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
М Н И И Т Э П О С К		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-3-ЧС



инж. Неполод. подписать и датой

взвешивать №

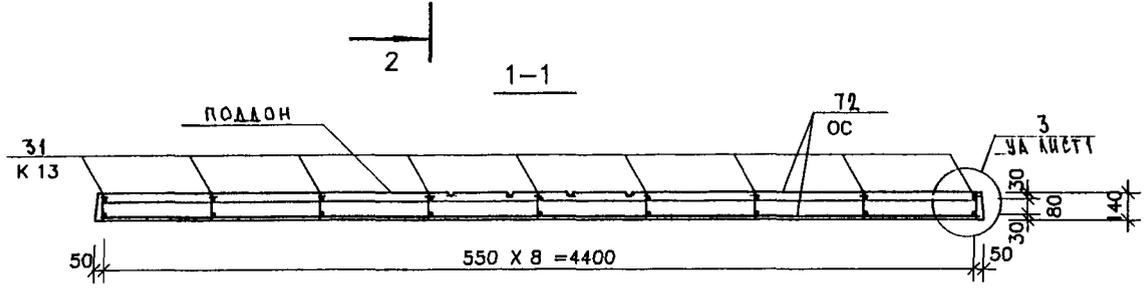
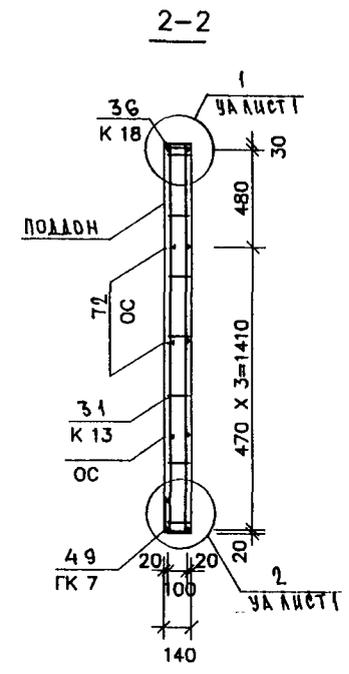
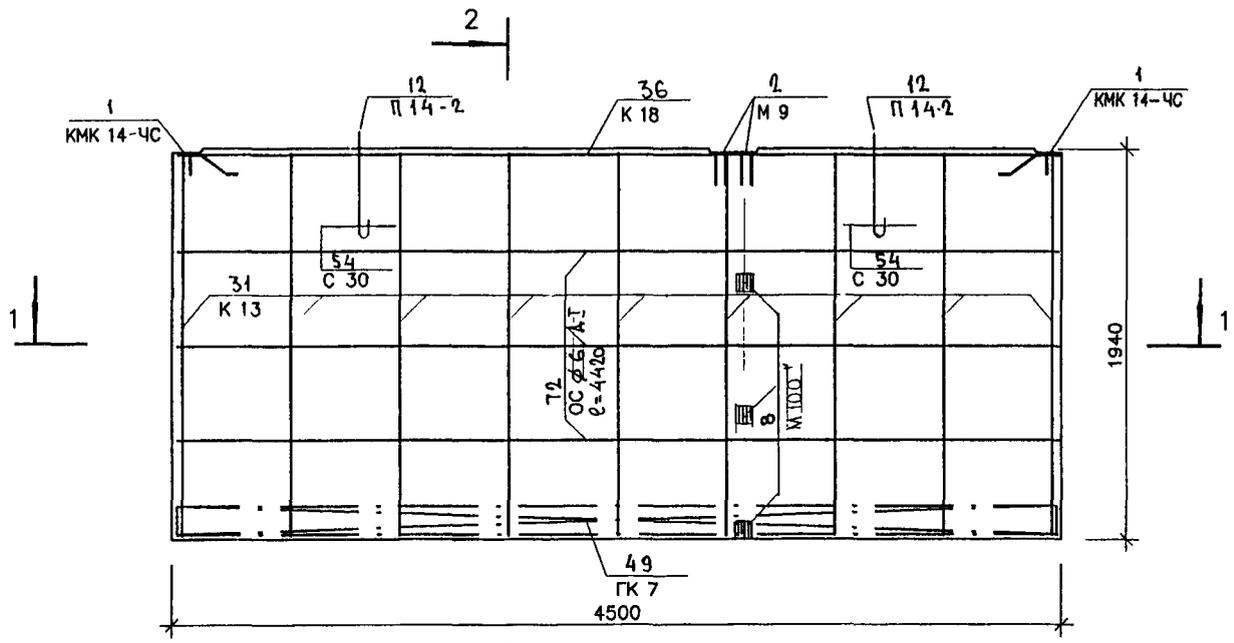


ЗОБЕ  
 ПЛ. ИЖ. М. 1 ЯНКО  
 ГИП. М. 1 МАКЛАКОВА  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИНД. ИЛИ ПОДП.

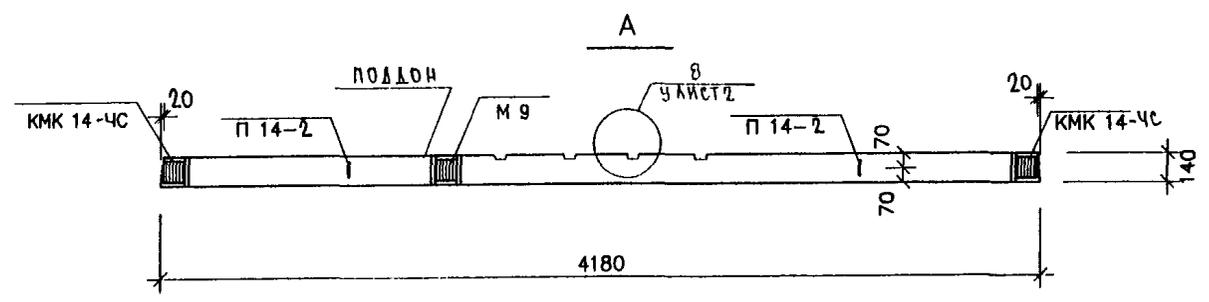
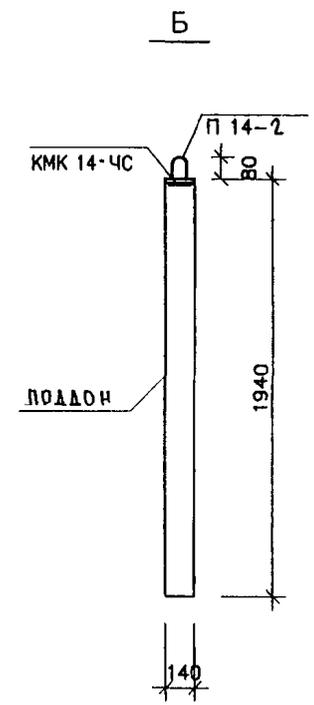
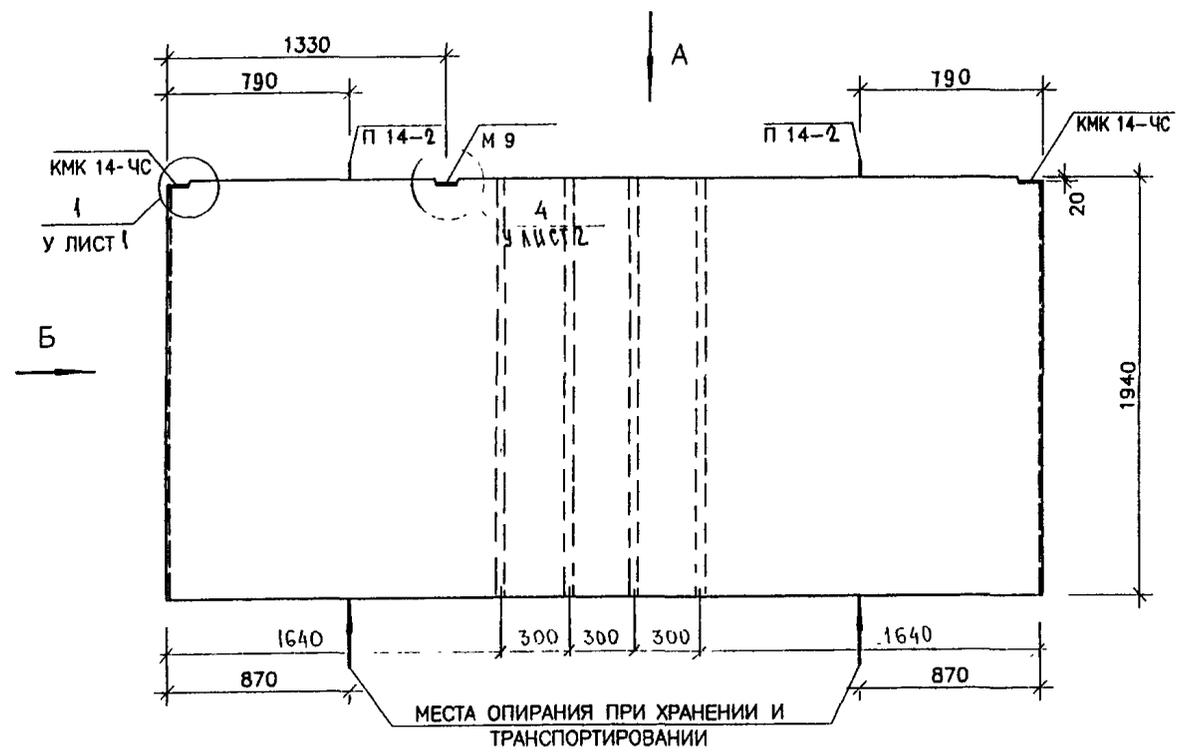
НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
И КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

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. №

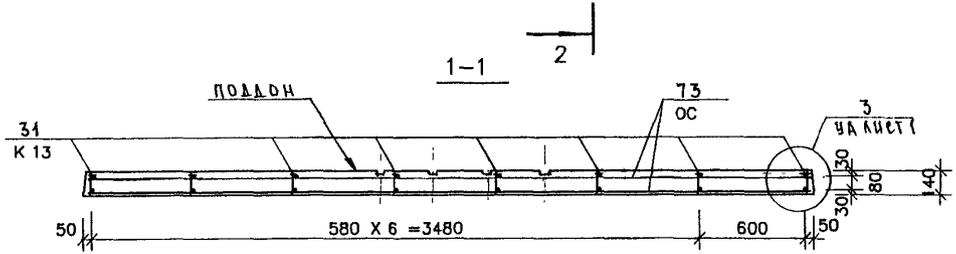
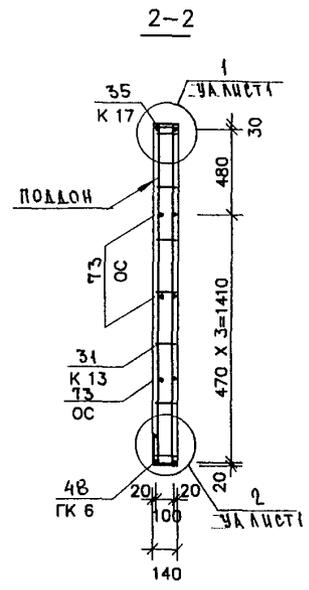
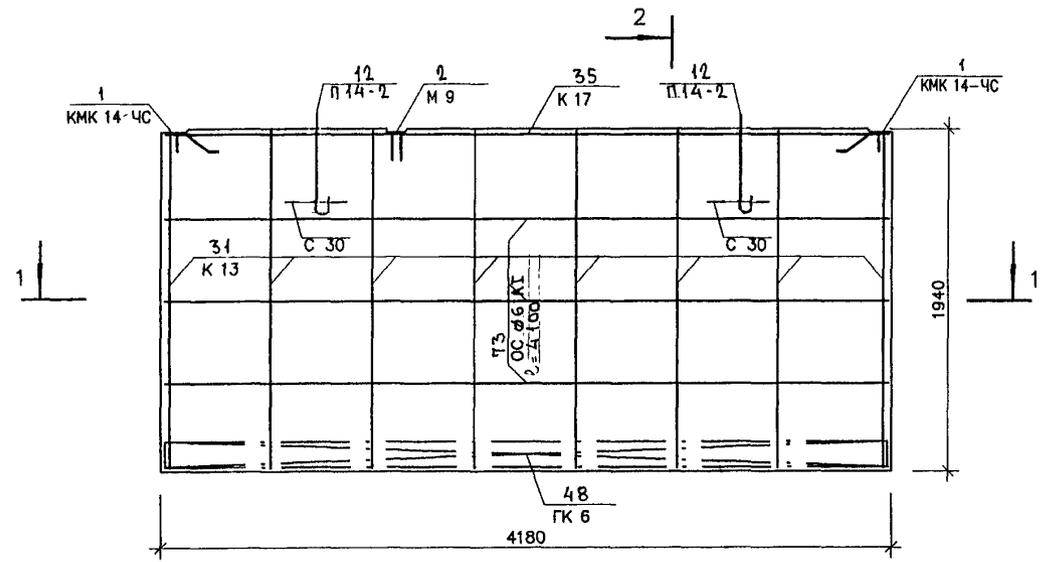


ЗОБИ  
 ПЛАНЖ М 1 ЯНКО  
 ТИП М 1 МАДАКОВА  
 17.04.04  
 ВЗЕМЛ.КОН.№  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИНО.МОД.

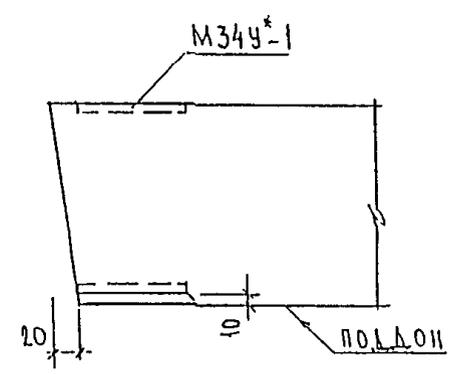
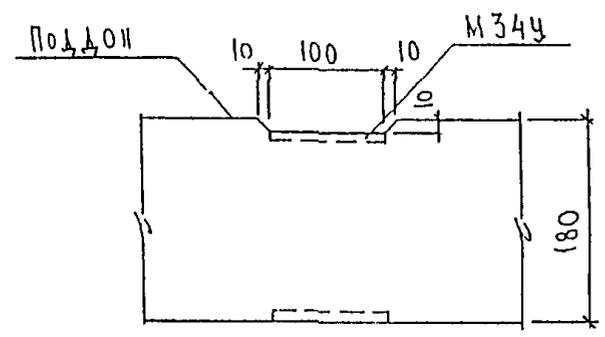
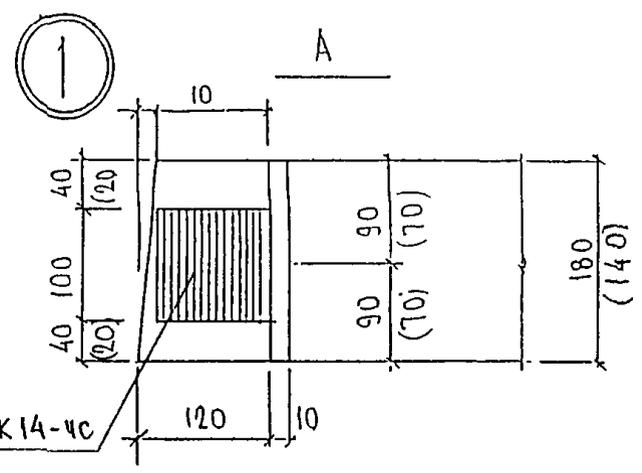
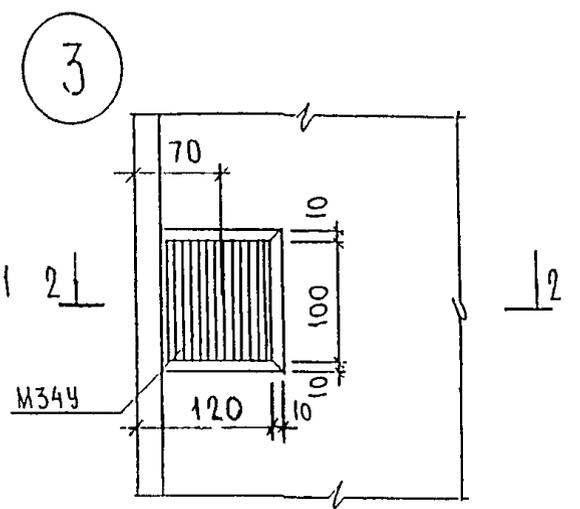
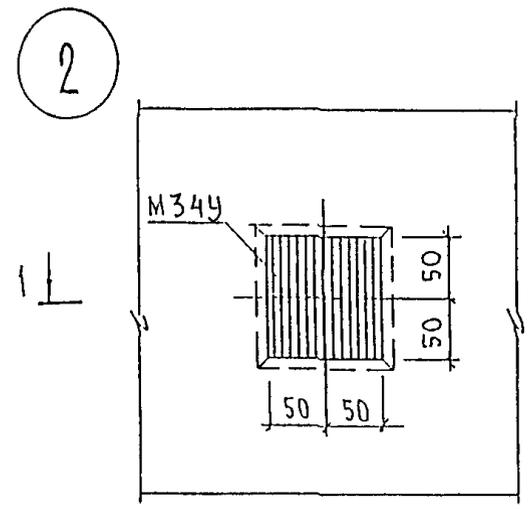
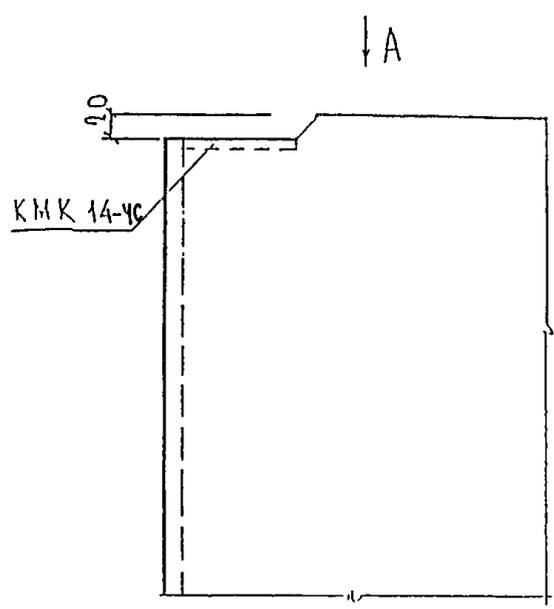
НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

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

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЧ 1442-1-ЧС



ИЗЧ. ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ДЕЙСТ.



Согласование

ПЛИНЖИ	ЯНКО
ГИП	МАКЛАКОВА

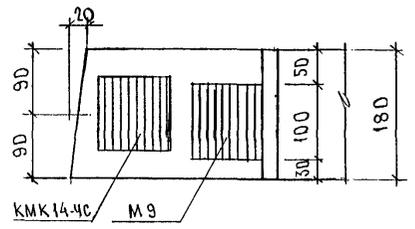
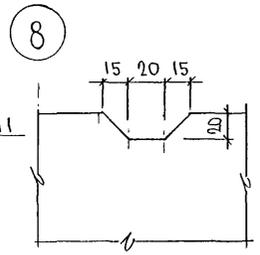
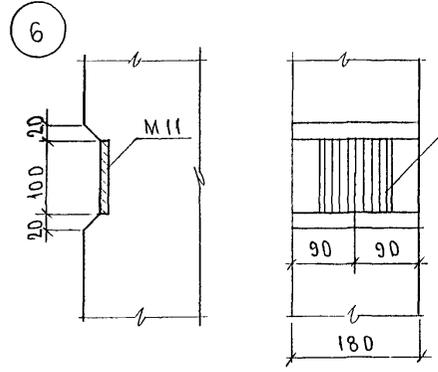
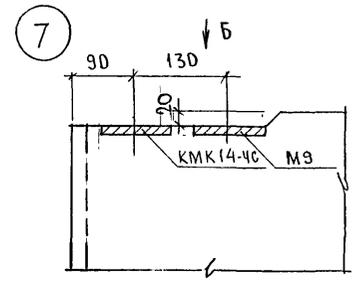
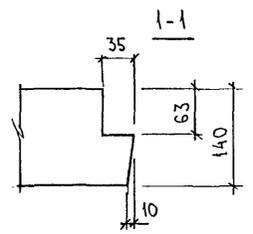
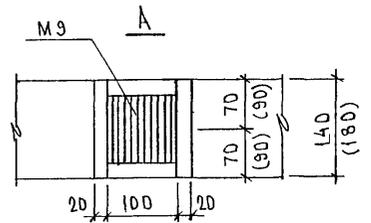
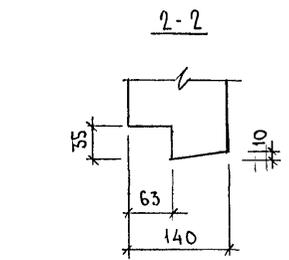
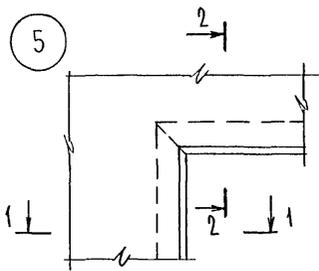
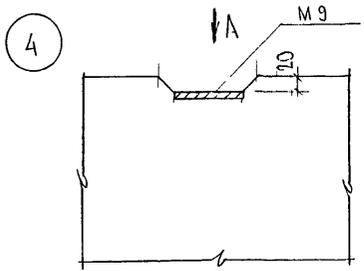
инд. Метролл.	подпись и дата	взам. инв. №
---------------	----------------	--------------

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>

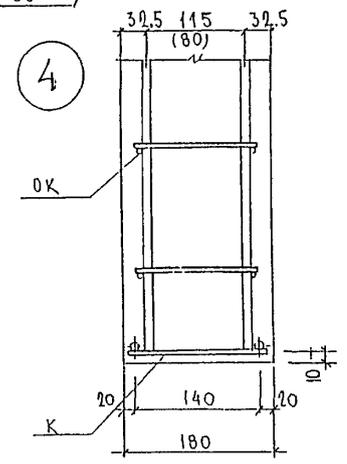
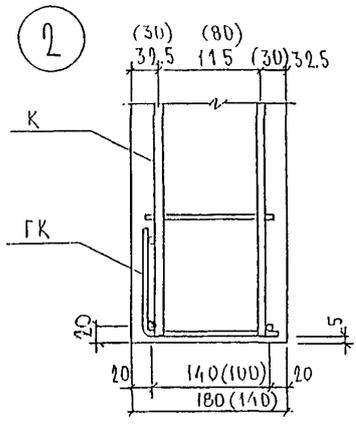
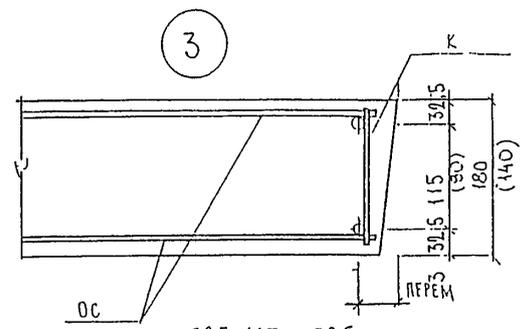
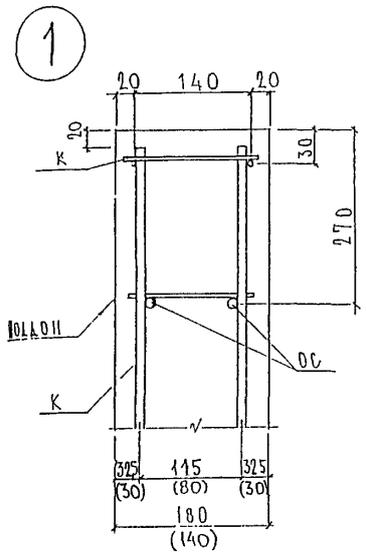
РС 1-7809 . У.

УЗЛЫ  
ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
МНИИТЭПОСК		



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

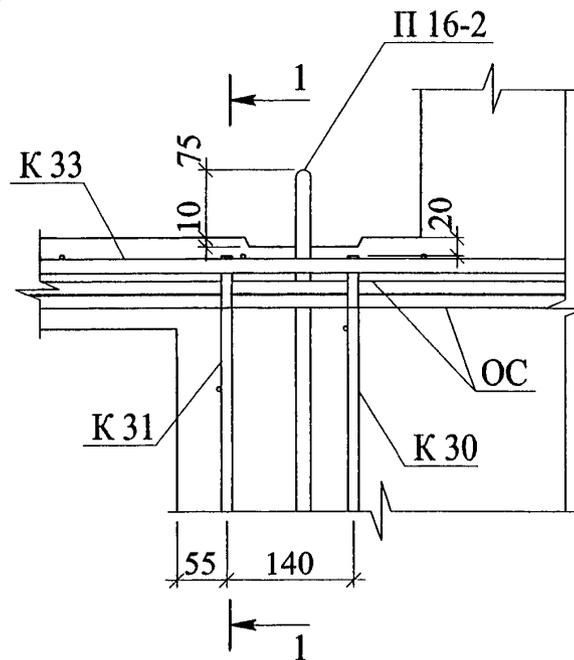
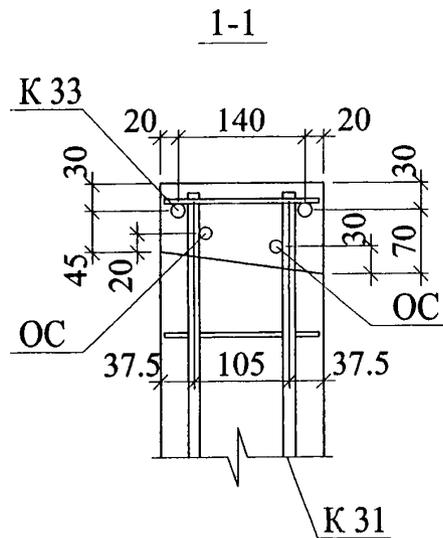


РАЧ. ОТД.	ВА НАГ	<i>Шварц</i>	РС 1-7809. УА.		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Шварц</i>	СТАД. ЛИСТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Шварц</i>	Р	1	3
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Шварц</i>	МНИЦТЭП		
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Шварц</i>	ОСК		
И КОНТР.	ПУРЕВИЧ	<i>Шварц</i>			

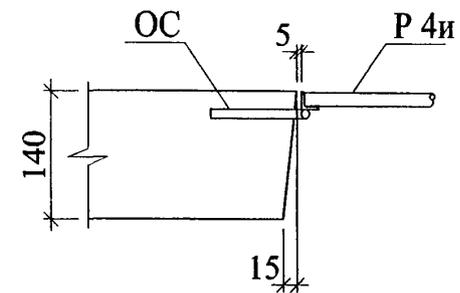
УЗЛЫ  
АРМАТУРНЫЕ



7



8



ИДЛ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВРАЧ. ИРБ. №

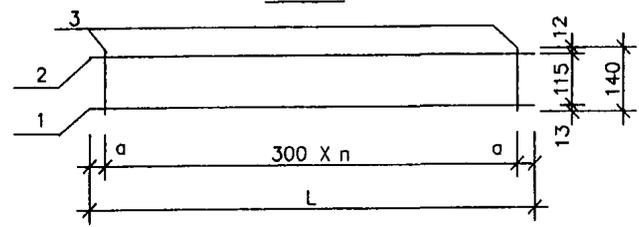
ОСК ©

PC 1-7809. YA.

Лист  
3



РИС.1



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

РИС.2

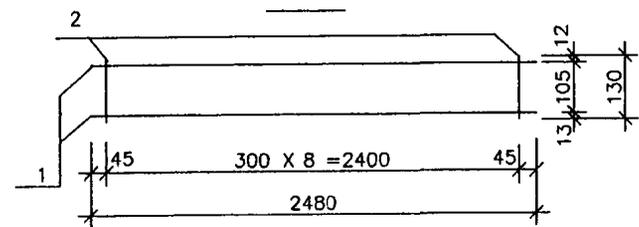


РИС.3

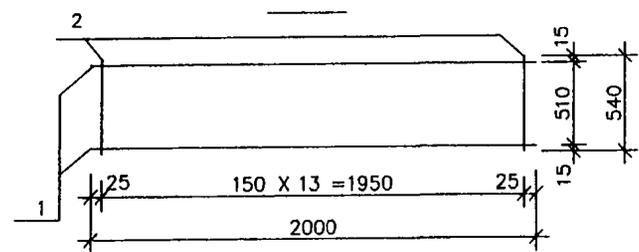


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА	
1	К 1	1	∅ 6A I L=2480	1		0.55	2.20	
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53		
		3	∅ 4Bp I L=140	9		0.12		
	К 2	1	∅ 10A III L=2480	1		1.53		3.18
		2	∅ 10A III L=2480	1		1.53		
		3	∅ 4Bp I L=140	9		0.12		
	К 3	1	∅ 10A III L=850	1		0.52		1.08
		2	∅ 10A III L=850	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

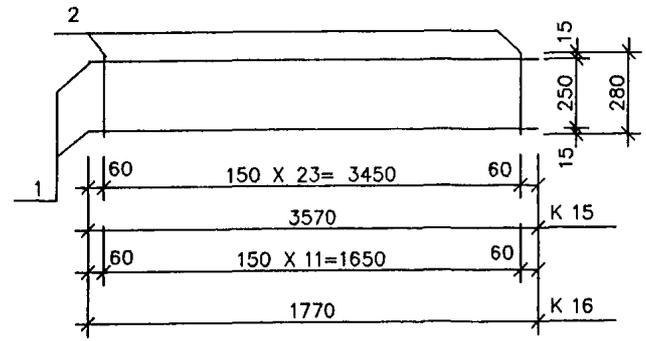
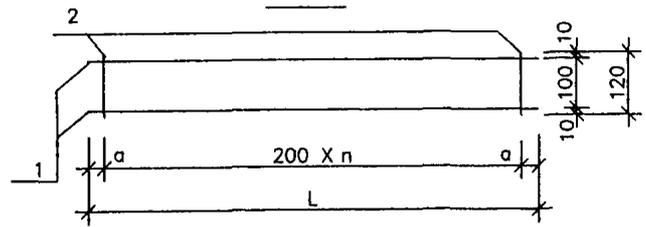


РИС.2



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

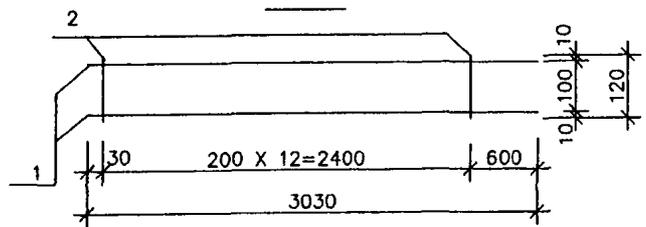


РИС.	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	K 15	1	∅ 10A III L=3570	2		4.41	
		2	∅ 6A III L=280	24		1.49	5.90
	K 16	1	∅ 10A III L=1770	2		2.18	
		2	∅ 6A III L=280	12		0.75	2.93
2	K 17	1	∅ 10A III L=4100	2		5.06	
		2	∅ 4Bp I L=120	21		0.23	5.29
	K 18	1	∅ 10A III L=4420	2		5.45	
		2	∅ 4Bp 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
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

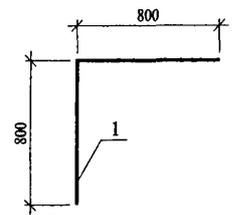


Рис. 2

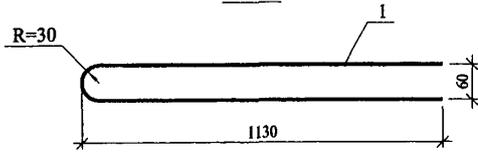


Рис. 3

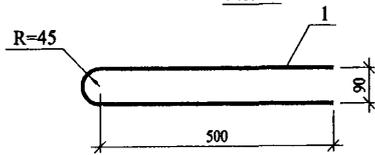


Рис. 4

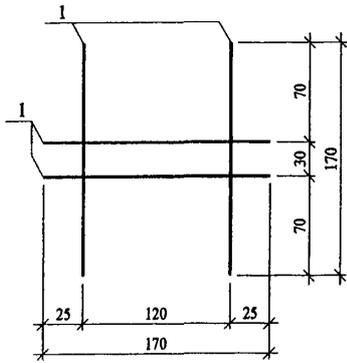


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	ГС	1	Ø12 АШ L=1600	1		1.42	1.42
2	ОС1-А	1	Ø10 АШ L=2300	1		1.42	1.42
3	ОС 5	1	Ø6 АШ L=1150	1		0.26	0.26
4	С 30	1	Ø6 АШ L=170	4		0.15	0.15

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		

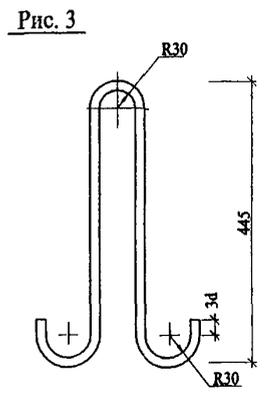
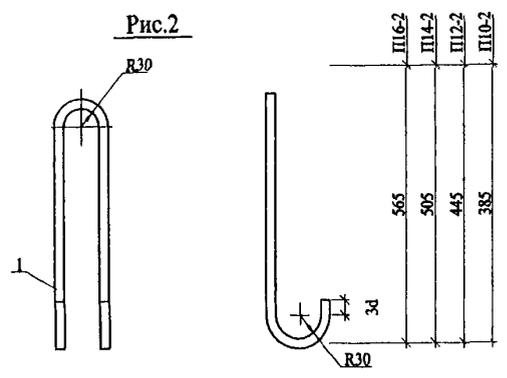
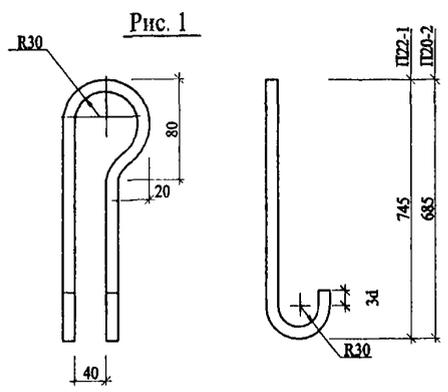


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	П22-1	1	∅ 22 AI L = 1800	1		5,37	5,37
	П20-2	1	∅ 20 AI L = 1670	1		4,12	4,12
2	П16-2	1	∅ 16 AI L = 1400	1		2,21	2,21
	П14-2	1	∅ 14 AI L = 1270	1		1,53	1,53
	П12-2	1	∅ 12 AI L = 1130	1		1,00	1,00
	П10-2	1	∅ 10 AI L = 1000	1		0,62	0,62
3	П12-12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

Арматура класса А I по ГОСТ 5781-82

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

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

РС 1-7809.

ПЕТАИ  
Сборочный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р		
МНИИТЭП ОСК		



Рис. 1

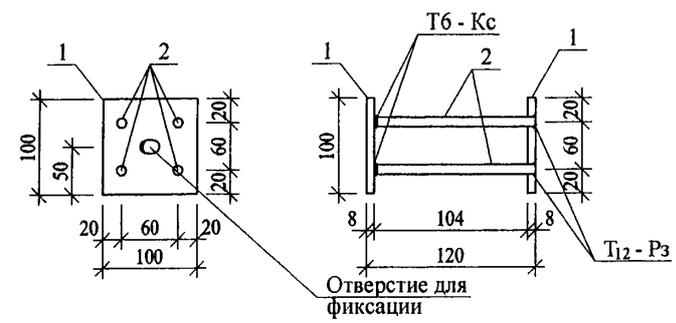


Рис. 2

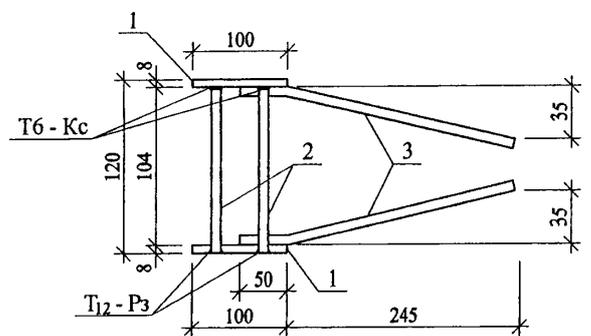
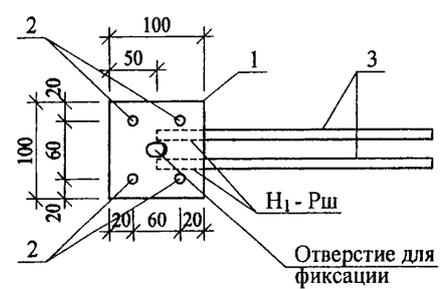


Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 100*	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	1.57
		2	Ø 10 А 400 с L = 150	4		0.31	
2	М 100* и	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	2.31
		2	Ø 10 А 400 с L = 150	4		0.31	
		3	Ø 10 А 400 с L = 300	4		0.74	

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.

ИЗД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЕЛМ. ИНЖ. №

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

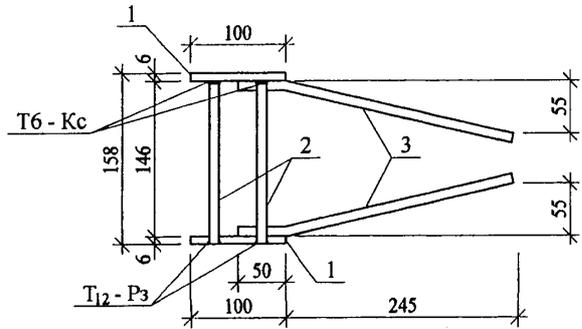
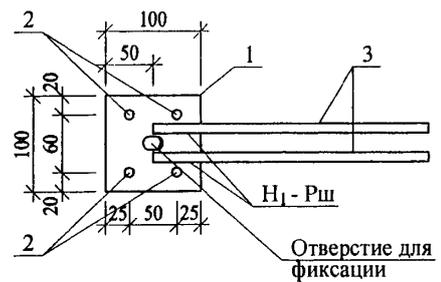


Рис. 2

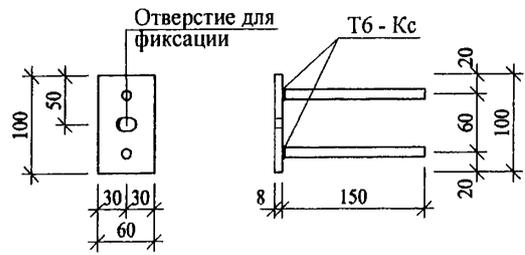


Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 34у*-1и	1	- 100 x 6 L = 100	2		0,94	2,07
		2	Ø 10 А 400 с L = 160	4		0,39	
		3	Ø 10 А 400 с L = 300	4		0,74	
2	М 1	1	- 60 x 8 L = 100	1		0,38	0,59
		2	Ø 10 А 400 с L = 165	2		0,21	

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. ИЗВ. №
--------------	----------------	--------------

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

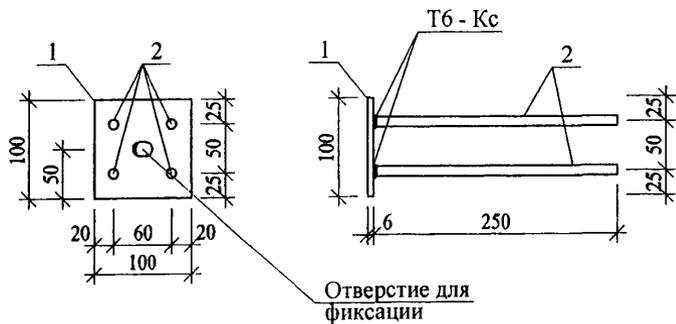


Рис. 2

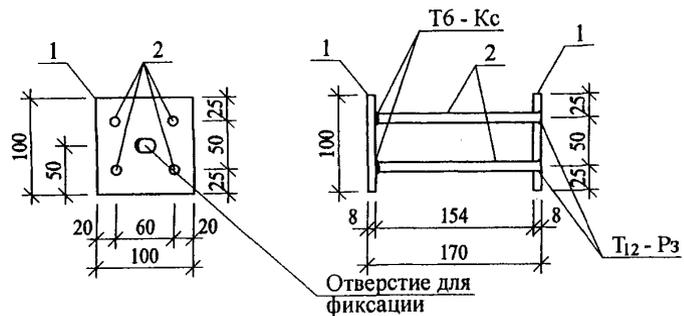


Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	М 11	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	1.12
		2	Ø 10 А 400 с L = 265	4		0.65	
2	М 34-у	1	- 100 x 8 L = 100	2		1.26	1.72
		2	Ø 10 А 400 с L = 185	4		0.46	

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

ИЗМ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №
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

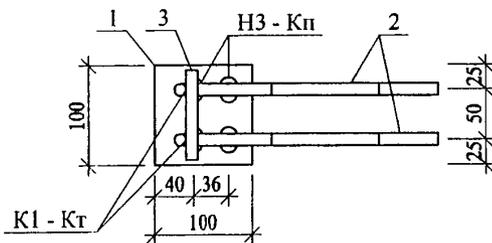
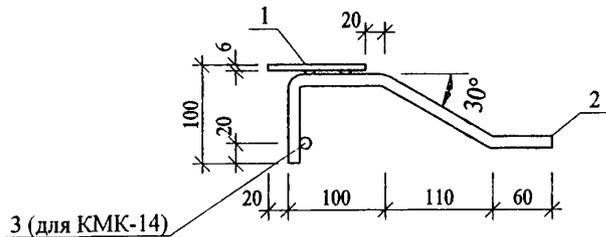


Рис. 2

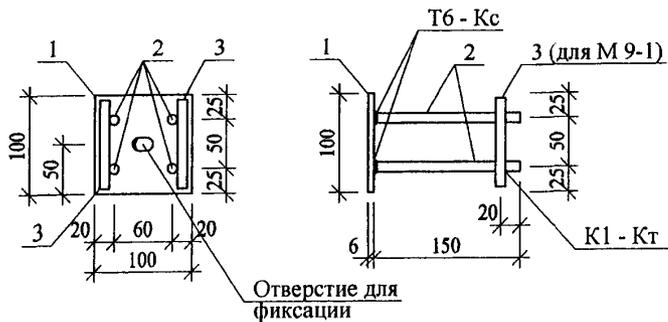


Рис.	Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение	Масса	Масса
1	КМК-14	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	0.96
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0.49	
	КМК-14чс	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	1.02
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0.49	
		3	Ø 10 А 400с L = 90	1		0.06	
2	М 9	1	- 100 x 6 L = 100	1		0.47	0.88
		2	Ø 10 А 400с L = 165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



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													