

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 - 1728**

**ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЦОКОЛЯ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 2004г.

Правительство Москвы  
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы  
МНИИТЭП

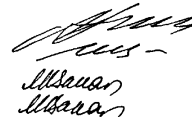
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

**РС1 - 1728**

**ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЦОКОЛЯ**

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 1-1728 ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4,5
РС 1-1728 НИ.	НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ	6,7
РС 1-1728 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ	8
РС 1-1728 01 СБ.	ПАНЕЛЬ ЛВЦ 1862-70У. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	9-14
РС 1-1728 02 СБ.	ПАНЕЛЬ ВЦ 1862-71У. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	15,16
РС 1-1728 03 СБ.	ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-70У. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	17,18
РС 1-1728 04 СБ.	ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-71У. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	19,20
РС 1-1728 05 СБ.	ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-1УЛ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21,22
РС 1-1728 06 СБ.	ПАНЕЛЬ ВЦ 1824-1У. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	23,24
РС 1-1728 07 СБ.	ПАНЕЛЬ ВЦ 1827-1У. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	25,26
РС 1-1728 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	27,28
РС 1-1728 УА.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	29,31
РС 1-1728	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	32
РС 1-1728	КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	33-35
РС 1-1728	ГНУТЫЕ КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	36
РС 1-1728	СЕТКИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	37
РС 1-1728	ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	38
РС 1-1728	ПЕТЛИ.	39
РС 1-1728	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	40-41
РС 1-1728	ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА	42
ДОГОВОР 1-148		

ИНД.	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ.	ИНВ.

				РС 1-1728. С.		
				СОДЕРЖАНИЕ		
		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
		Р	1	1		
		М Н И Т Э П О С К				

1. Настоящий альбом РС1-П18В содержит рабочие чертежи панелей внутренних стен подвала толщиной 18 см для жилых домов серии П441 производства АО ЦСК-1 с учетом требований по предотвращению прогрессирующего обрушения при чрезвычайных ситуациях (Дополнение 25).
2. Изделия запроектированы с учетом их изготовления в стальных горизонтальных формах. Высота БЦ 1824-19, БЦ 1817-14 запроектированы с учетом изготовления рассетным способом.  
Перевод изделия из горизонтального положения в вертикальное производится без помощи кантователя.
3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01-84, Листами по проектированию жилых зданий вып 3.
4. Панели должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80<sup>ж</sup> "Панели стеновые внутренние бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" и ГОСТ 13015.0-83\*.
5. Для изделий принят тяжёлый бетон средней плотности  $\gamma = 2400 \text{ кг/м}^3$ , класса по прочности на сжатие В19,5; марка по морозостойкости F50.
6. Отпускная прочность бетона на сжатие с учётом усилий, возникающих при выемке 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 объёмный каркас в кондукторе и соединенных в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /К1-К1/.  
Каркасы следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, А3 /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-1 /ГОСТ 6727-80/.  
Качество изготовления арматурных каркасов должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.
8. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматурной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпс2 /ГОСТ 5781-82/.  
В случае применения стали СтЗпс2 завод-изготовитель обязан предупредить заказчика о запрещении подъема 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/ и арматурная сталь класса АП /ГОСТ 5781-82/.  
Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91.
10. Замена арматурной стали классов А3 и А1 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 классов А500С и А400С."
11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80<sup>ж</sup> п.3.9.
12. 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.
13. Изделия должны храниться на складе 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.
14. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80<sup>ж</sup>, ГОСТ 13015.0-83\*.
15. Перед применением в строительстве панели должны быть испытаны неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80<sup>ж</sup> п.5.2.

Иач. отд. Канат		<i>М.С.С.</i>	<i>М.С.С.</i>	РС1-П18-П3		
Гл. спец. Баско						
Пояснительная записка				Стадия		
				р	г	2
				МНИИТЭП		
				ОСК		

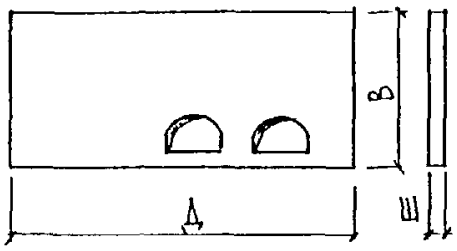
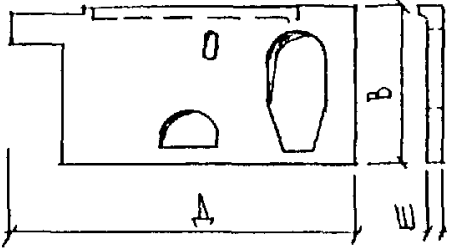
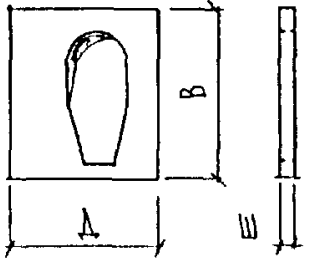
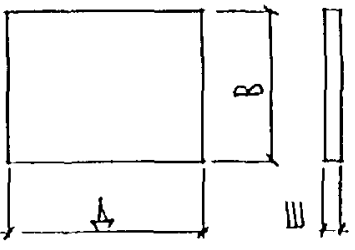
- 16. Минимальный предел огнестойкости несущих панелей не менее REI 120, класс конструктивной пожарной опасности CO, класс пожарной опасности внутренних панелей КО, что соответствует СНиП 21-01-97\* "Пожарная безопасность зданий и сооружений"
- 17. Исходное сырье должно применяться с обязательным радиологическим контролем.
- 18. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.
- 19. Принятое обозначение по маркировке узлов.

2	номер узла
У ЛИСТ I	номер листа, на котором расположен узел

ИД № 100А ИВАЛНЦС И ДКП А ОБЪЕКТИВЪ № 1

СОГЛАСОВАНО  
 ГЛАВ. М. И. ЯНКО  
 ГЛАВ. М. И. МАКЛАНОВ  
 ИЛИ НЕ ПОДЛЕЖИТ ПОДПИСИ И ДАТЬ ВЗНУ ИЛИ ИЛИ  
 ИЛИ НЕ ПОДЛЕЖИТ ПОДПИСИ И ДАТЬ ВЗНУ ИЛИ ИЛИ

№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>									№ страниц		
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м <sup>2</sup>	ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>	ПРОЕКТИВНАЯ МАССА, т	ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН <math>D=2400 \text{ кг/м}^3</math>	КЛАСС									ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В					В22.5										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19			
1		ВЦ 1862-709		6180	180	2390	12.38	2.16	5.18	2.16									0-14		
2		ВЦ 1862-719		6180	180	2130	12.00	2.16	5.18	2.16									15,16		
3		ВЦ 1858-709		5780	180	2390	12.66	2.16	5.18	2.16									17.18		
										НАЧ. ОТД. ВАНГА		ИЛИ		РС 1-1728. ИИ.							
										ГЛАВ. СПЕЦ. БАСКО		ИЛИ									
										ГЛАВ. СПЕЦ.											
										ЗАВ. ГР. НИКОЛАЕВА		ИЛИ									
										РАЗРАБ. НИКОЛАЕВА		ИЛИ									
										ПРОВЕР. КОМИССАРОВА		ИЛИ							СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ		
										И КОНТР. ГУРЬЕВЧ		ИЛИ							Р 1 2		
										НОМЕНКЛАТУРА										МНИИТЭП ОСК	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
4		ВЦ1858-719		5780	180	2230	11.97	2.13	5.12	2.13									19,20
5		ВЦ1858-19A		5780	180	2230	9.60	1.68	3.87	1.68									21,22
6		ВЦ1824-19		2320	180	2230	3.71	0.64	1.54	0.64									23,24
7		ВЦ1827-19		2720	180	2230	6.06	1.08	2.59	1.08									25,26

МВ Н СОДА ПОДПИСЬ ДАТА ВЗАМ МВБ Н

РСІ-1728. НН.

Лист  
2

П.П.	МАРКА ПАНЕЛИ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ														ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ								РАСХОД СТАЛИ			
		АРМАТУРА КЛАССА														АРМАТУРА КЛАССА				ПРОКАТ МАРКИ				ОБЩИЙ	НА 1м <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ		
		А I ГОСТ 5781-82						А III ГОСТ 5781-82				Вр I ГОСТ 6727-80				А II ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8510-86		СТЗ КП2 ГОСТ 103-76							
		∅ 20	∅ 18	∅ 16	∅ 12	∅ 6	ИТОГО	∅ 12	∅ 10	∅ 8	∅ 6	ИТОГО	∅ 5	∅ 4	ИТОГО	ВСЕГО	∅ 10	ИТОГО	100x6	ИТОГО	100x6	60x6	ИТОГО			ВСЕГО	
1	ЛВЦ 1862-70У			8.84		10.06		18.90	21.78	9.02	20.38	0.71	51.89		3.21	3.21	74.00	1.82	1.82			1.41	0.28	1.69	3.51	77.51	6.26
2	ВЦ 1862-71У			8.84		10.26		19.10	36.09	6.94	19.27		62.30		1.94	1.94	83.34	3.30	3.30			2.82		2.82	6.12	89.46	7.45
3	ВЦ 1858-70У	8.24				9.48		17.72	20.32	5.68	19.46	2.70	48.16		6.00	6.00	71.88	0.94	0.94			0.94		0.94	1.88	73.76	6.07
4	ВЦ 1858-71У	8.24				9.44		17.68	20.32	6.36	17.73	1.42	45.83		2.06	2.06	65.57	1.76	1.76			1.88		1.88	3.64	69.21	5.78
5	ЛВЦ 1858-1УЛ		6.12			6.26		12.38	14.91	17.82	14.57		47.30	1.12	2.97	4.09	63.77	0.47	0.47	0.79	0.79	0.47		0.47	1.73	65.50	6.82
6	ВЦ 1824-1У				2.00	4.46		6.46	10.98	5.68	1.35	5.93	23.94		2.19	2.19	32.59	0.94	0.94			0.94		0.94	1.88	34.47	9.29
7	ВЦ 1827-1У				2.00	7.38		9.38	8.70				8.70		1.14	1.14	19.22	1.35	1.35			1.41		1.41	2.76	21.98	3.63

СОГЛАСОВАНО:

П.И.И.Ж.М.  
ГЛ.СПЕЦ

ИНД. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

РС1-1728. РС.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА  
СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ В КГ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		



ИВ № ПДА | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква. на ислоа							ПРИМЕЧ		
					01	02	03	04	05	06	07			
А3				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>										
			РС 1-1728 01 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X									
			РС 1-1728 02 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		X								
			РС 1-1728 03 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			X							
			РС 1-1728 04 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				X						
			РС 1-1728 05 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					X					
			РС 1-1728 06 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						X				
			РС 1-1728 07 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							X			
			РС 1-1728 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			РС 1-1728 РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			РС 1-1728 У	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			РС 1-1728 УА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

НАЧ ОП	ВАНЯТ	<i>В. Ванят</i>	РС 1-1728 01-07 СБ	СТАДИЯ АИСТ АИСТОВ Р 1 7 <b>МНИИТЭП</b> ОСК
П. СПЕЦ	БАССКО	<i>П. Басско</i>		
РУК ГР	КОМИССАРОВ	<i>В. Комиссаров</i>		
РАЗРАБ	КОМИССАРОВ	<i>В. Комиссаров</i>		
ПРОВЕРИЛ	НИКОЛАЕВА	<i>Н. Николаева</i>	ЗАНЕДЛ АВЦ 1862-704, ВЦ 1862-714, ВЦ 1858-704 ВЦ 1858-714, АВЦ 1858-14А. ВЦ 1824-19, ВЦ 1827-19	
Ч КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>С. Гуревич</i>		

Формы 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

ИВ № РОД | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква. на ислоа							ПРИМЕЧ		
					01	02	03	04	05	06	07			
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>										
А3		1	РС 1-1728	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ КМК 14	2	2	2	2	1	2	2			
		2		М 11	1	3		2						
		3		М 1-3	1									
		4		М 9		1					1			
		5		КМК 16						1				
		8	РС 1-1728	ПЕТАЦ П 20-2			2	2						
		9		П 18-4					2					
		10		П 16-2	4	4								
		11		П 12-6						2	2			

МАРКА	ГОД	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ	ВЦ
	1862-704	1862-714	1858-704	1858-714	1858-14А	1824-19	1827-19							
РС 1-1728 01-07 СБ.													АИСТ	
													2	

Формы 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОД							ПРИМЕР								
					01	02	03	04	05	06	07									
А3	16		РС1-1728	КАРКАС	К 1	11	7	10	9	5										
	17				К 2					1										
	18				К 3	1														
	19				К 4	1														
	20				К 5	1	1													
	21				К 6		1													
	22				К 7		1													
	23				К 8		4													
	24				К 9			2	2	1										
	25				К 10			1	1											
	26				К 11			1	1											
	27				К 12					1										
	28				К 13					2										
	29				К 14	1				1	1									
	30				К 15	1		2	2	2	1									
	31				К 16		2													
	32				К 17						3	5								

ФОРМАТ АА

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

МАРКИ	БЦ 1862 ТУ	БЦ 1862 ТУ	БЦ 1858-71У	БЦ 1858-71У	БЦ 1858-71У	БЦ 1864-71У	БЦ 1867 ТУ	
РС1-1728 01-07 СБ.								
Лист								3

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОД							ПРИМЕР								
					01	02	03	04	05	06	07									
А3	36		РС1-1728	ГНУТЫЕ КАРКАСЫ	ГК 1					2										
	37				ГК 2					1										
	38				ГК 3						2									
	41		РС1-1728	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ	ОК 1					1										
	42				ОК 2						1									
	45		РС1-1728	СЕТКА	С 1	1	1													
	46				С 2															
	47				С 3			2		1										
	48				С 30	4	4	2	2	2	2	2								

ФОРМАТ АА

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

МАРКИ	БЦ 1862 ТУ	БЦ 1862 ТУ	БЦ 1858-71У	БЦ 1858-71У	БЦ 1858-71У	БЦ 1864-71У	БЦ 1867 ТУ	
РС1-1728 С1-07 СБ.								
Лист								4

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗНЧ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМеч	
					01	02	03	04	05	06	07		
				ДЕТАЛИ									
				СТЕРЖНИ									
А3		52	РС 1-17 28	РС 1-А	4		4	4	6	4			
				СТАЛЬ КЛАССА АШ ГОСТ 5781-82									
Б/4		56		∅ 12 ℓ = 4900 4,35 кг	2								
		57		ℓ = 4500 4,00 кг		2							
		58		ℓ = 2100 1,86 кг		2							
		59		ℓ = 5720 5,08 кг			2	2					
		60		ℓ = 3170 2,81 кг					2				
		64		∅ 10 ℓ = 2700 1,67 кг	2								
		65		ℓ = 710 0,44 кг		4		6	6				
					МАРКА	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ
					РС 1-1728. 01-07 СБ.							ЛИСТ	
												5	

ФОРМАТ А1

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗНЧ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМеч	
					01	02	03	04	05	06	07		
				СТАЛЬ КЛАССА АШ ПО ГОСТ 5781-82									
		68		∅ 8 ℓ = 440 0,17 кг		2							
		70		∅ 6 ℓ = 710 0,16 кг			8						
				СТАЛЬ КЛАССА АІ ПО ГОСТ 5781-82									
		73		∅ 6 ℓ = 5720 1,27 кг			4	4					
		74		ℓ = 4500 1,00 кг		6							
		75		ℓ = 3120 0,69 кг					4				
		76		ℓ = 2700 0,60 кг	6								
		77		ℓ = 2660 0,59 кг							6		
		78		ℓ = 2320 0,51 кг	6								
		79		ℓ = 1950 0,43 кг				2					
		80		ℓ = 1300 0,29 кг									
		81		ℓ = 910 0,20 кг			2	2					
		82		ℓ = 850 0,19 кг						6			
		83		ℓ = 570 0,13 кг			8	2					
					МАРКА	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ
					РС 1-1728. 01-07 СБ.							ЛИСТ	
												6	

ФОРМАТ А1

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ							ПРИМЕР	
					01	02	03	04	05	06	07		
85				СТАЛЬ КЛАССА А1 ПО ГОСТ 5781-89									
			Ø6	ℓ=280 0,06 кг			2						
			МАТЕРИАЛЫ										
				ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН $\gamma = 2400 \frac{кг}{м^3}$ В22,5	2,16	2,16	2,16	2,13	1,68	0,64	1,08		
92				ДЕРЕВ. АНТИС ПРОБКИ 160×40×60					3				

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4

КС 1-1728 Д1-07 СБ

ЛИСТ 7

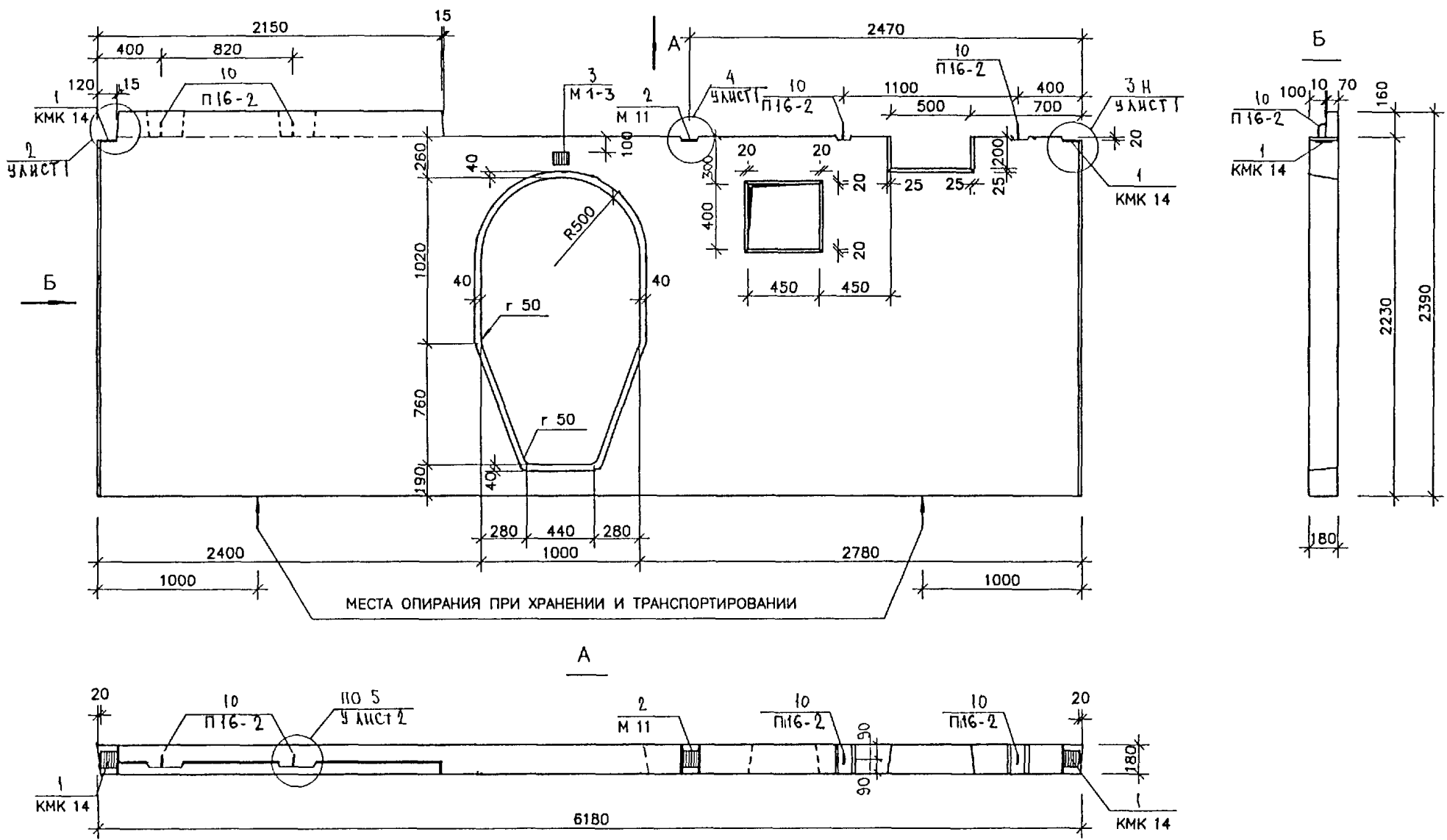
ИНВ № ПОДЛ / ПОДПИСЬ И ДАТА / ВЗАМ. ИНВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ							ПРИМЕР	

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ А4

ЛИСТ 12



СОГЛАСОВАНИЕ

ИНДИС. ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМОПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА

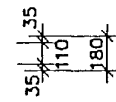
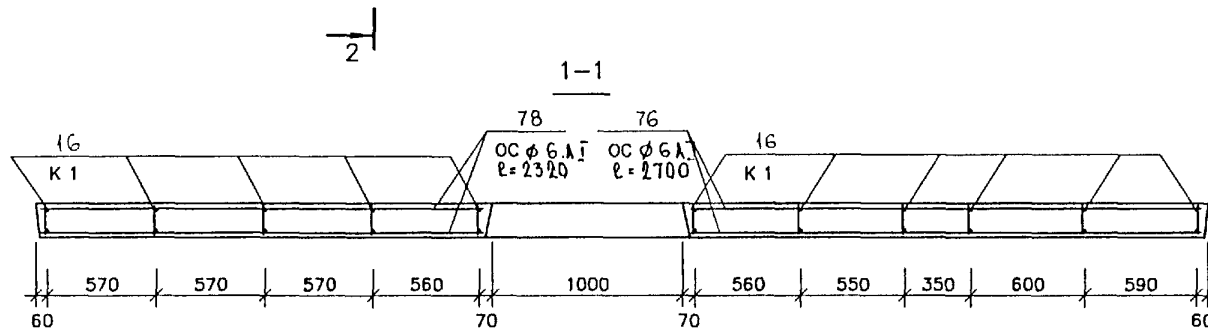
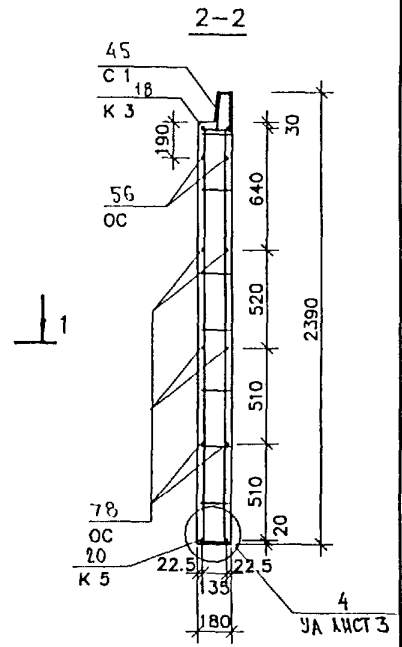
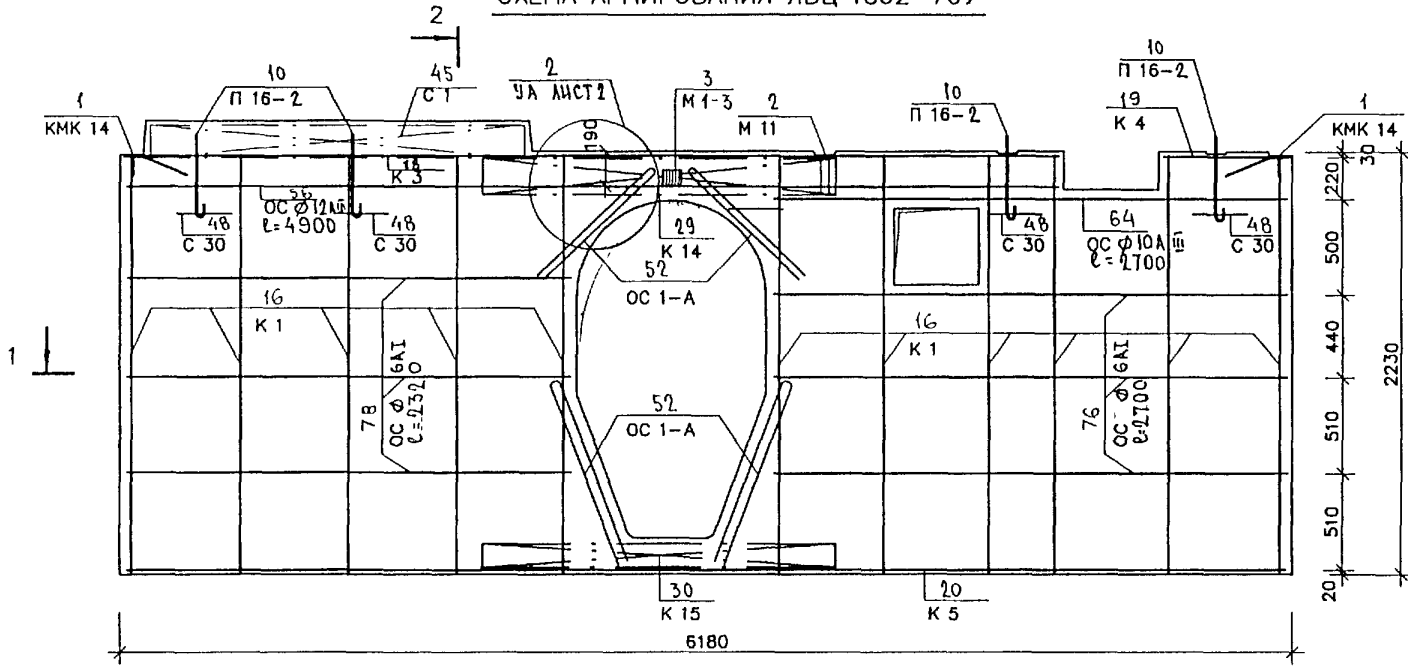
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-1728. 01СБ.

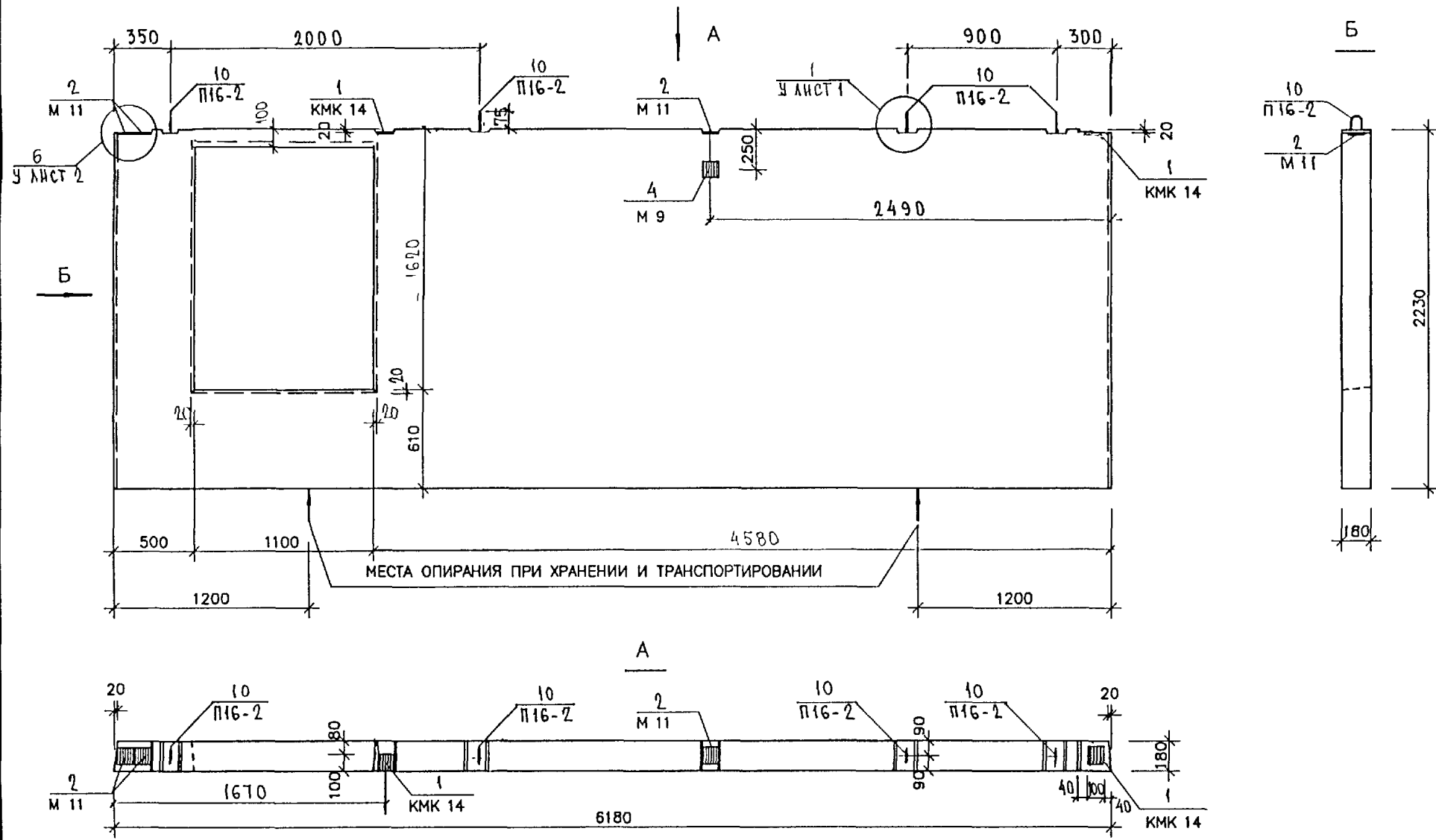
ПАНЕЛЬ ЛВЦ 1862-70У  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

### СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЦ 1862-70У



ИНД. ЛАПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНД. №

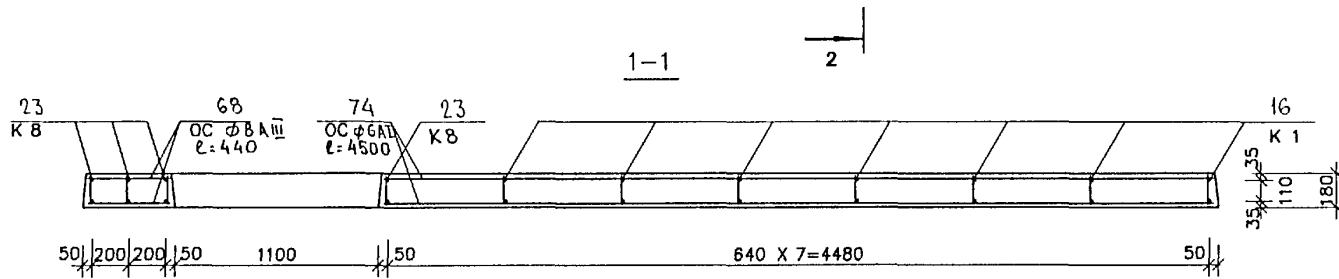
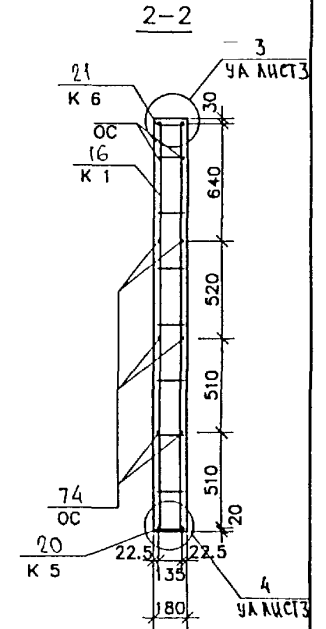
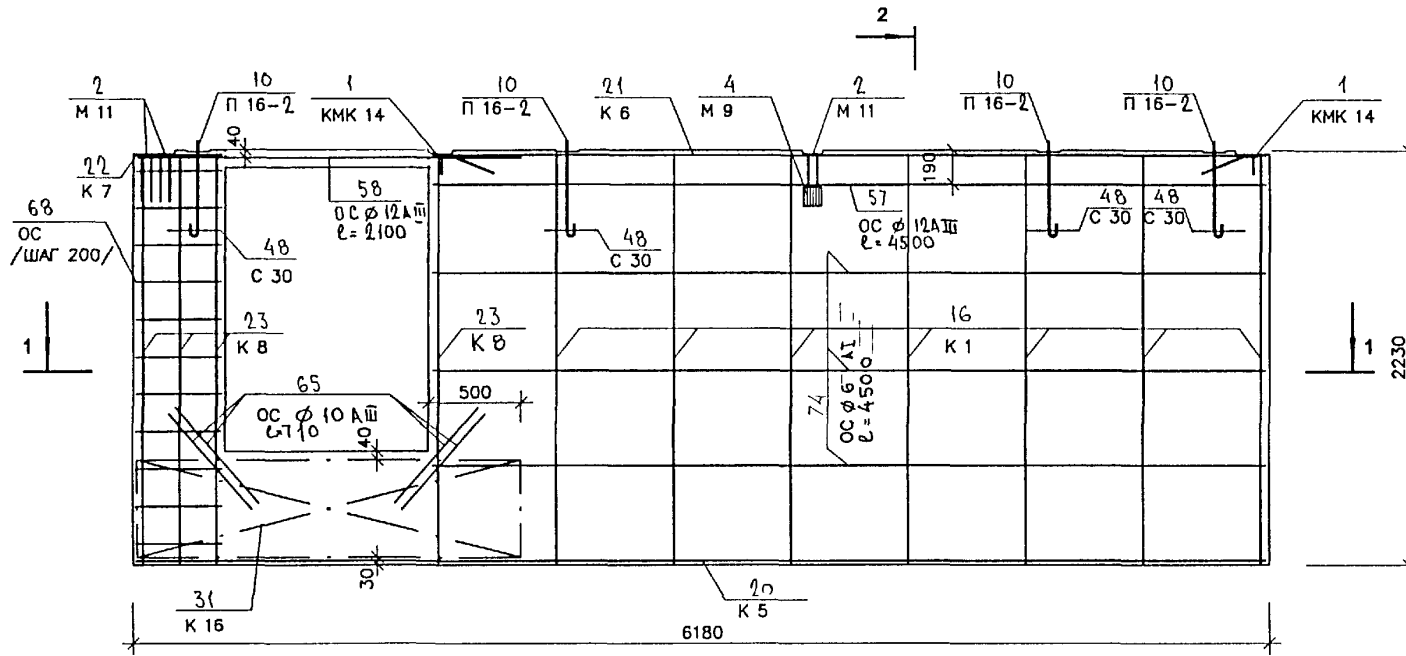


СОГЛАСОВАНИЕ	ГЛ СПЕЦ М	ЯНКО
	ВЗАИМОПОДП	МАЦАКОВА
ИЗД. ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ГЛП М 1	

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>

РС1-1728. 02 сб.		
ПАНЕЛЬ ВЦ 1862-71У		
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1
М Н И Т Э П О С К		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЦ 1862-71У



Имя, Подпись и Дата

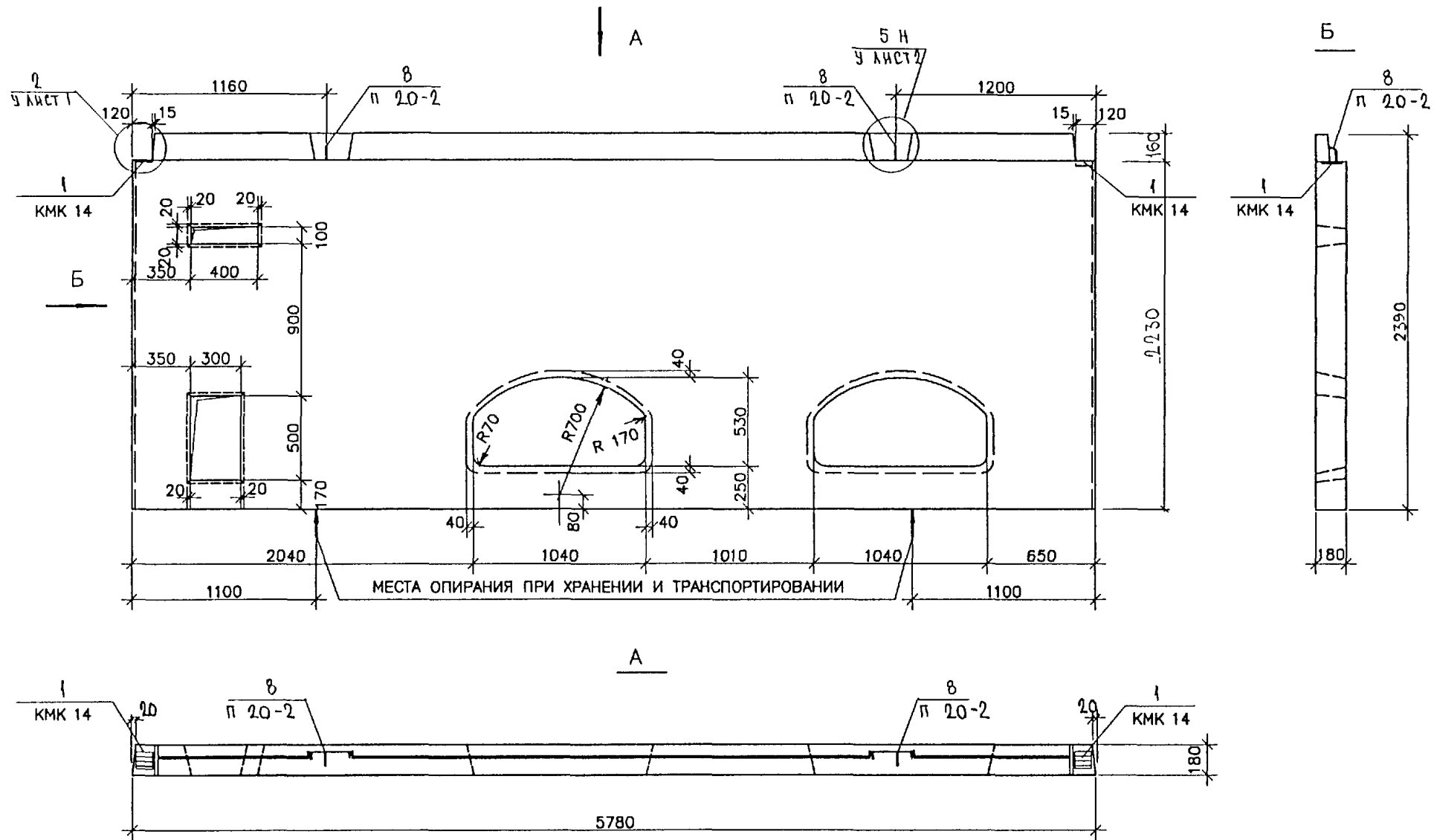
Взам. инв. №

РС 1-1728. 01СБ.

Лист

2





СОГЛАСОВАНО

ГЛ. ИНЖ. М. ЯНКО	<i>[Signature]</i>
ДИП. М. П. МАЛЮКОВА	<i>[Signature]</i>

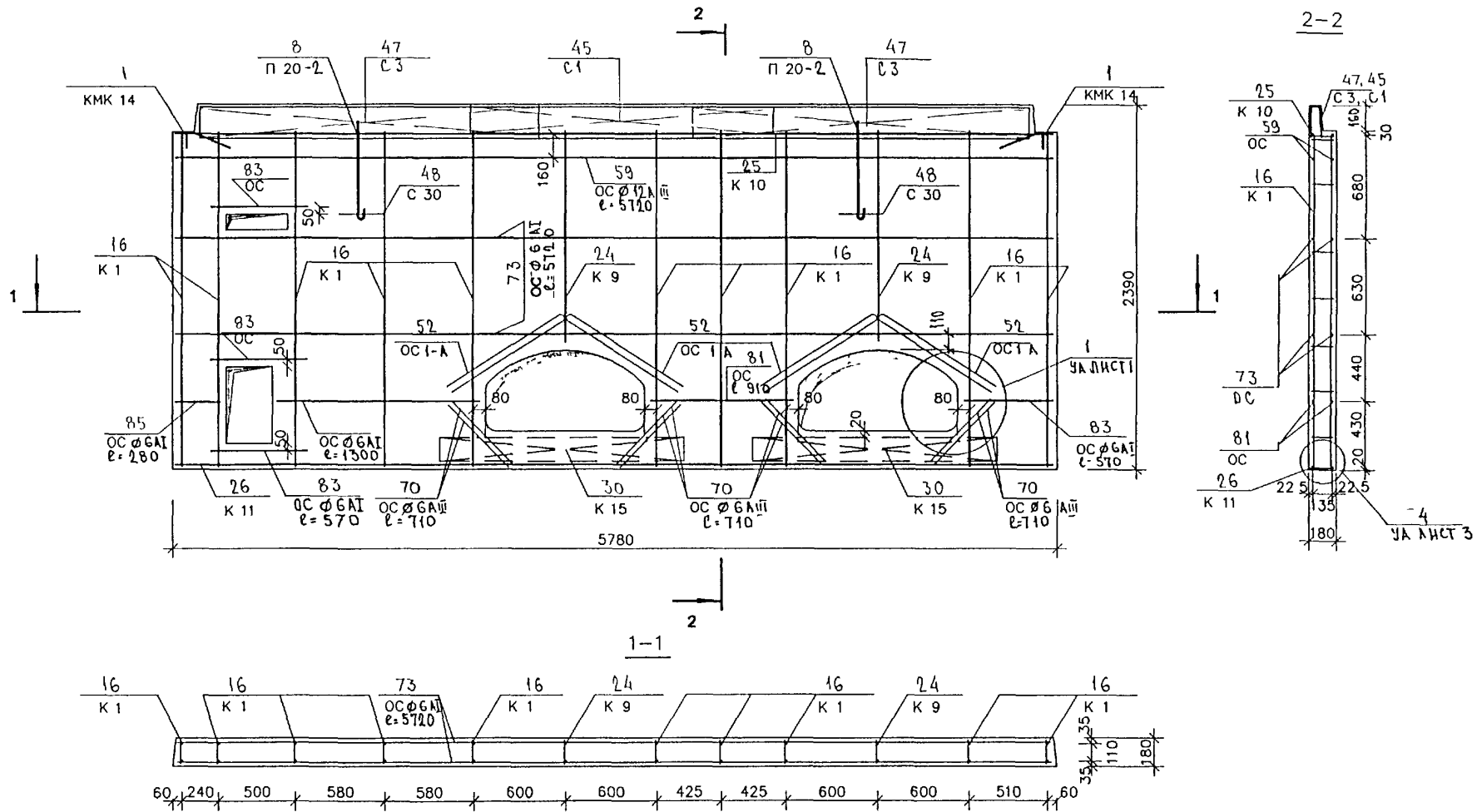
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-1728.03СБ

ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-70У  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

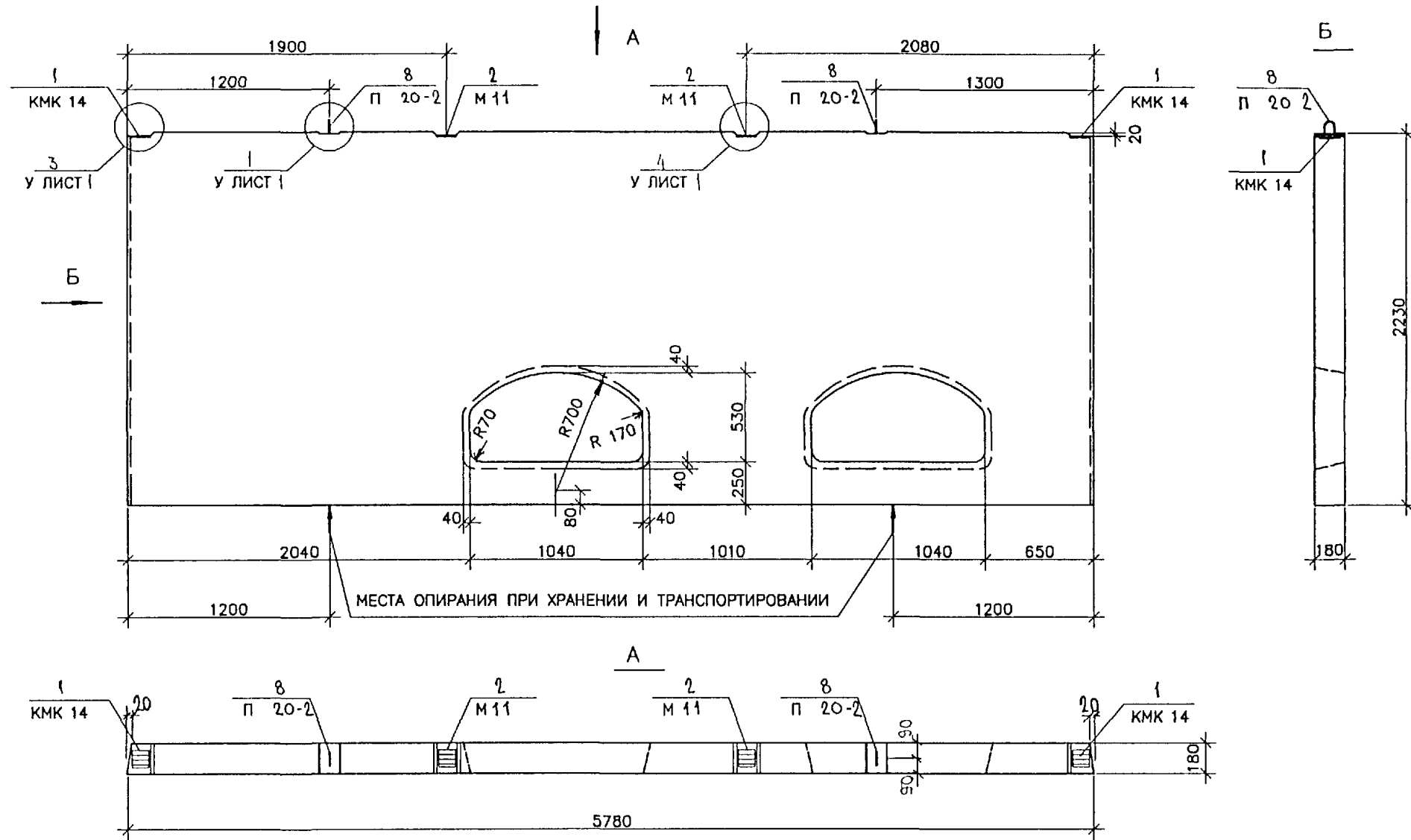
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	2
М Н И Т Э П О С К		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЦ 1858-70У



инд. Наполн. подпись и дата

взам. инд. №



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

СОГЛАСОВАНО

ПЛИЖ М 1 ЯНКО  
 ГИП М 1 МАЛАКОВА

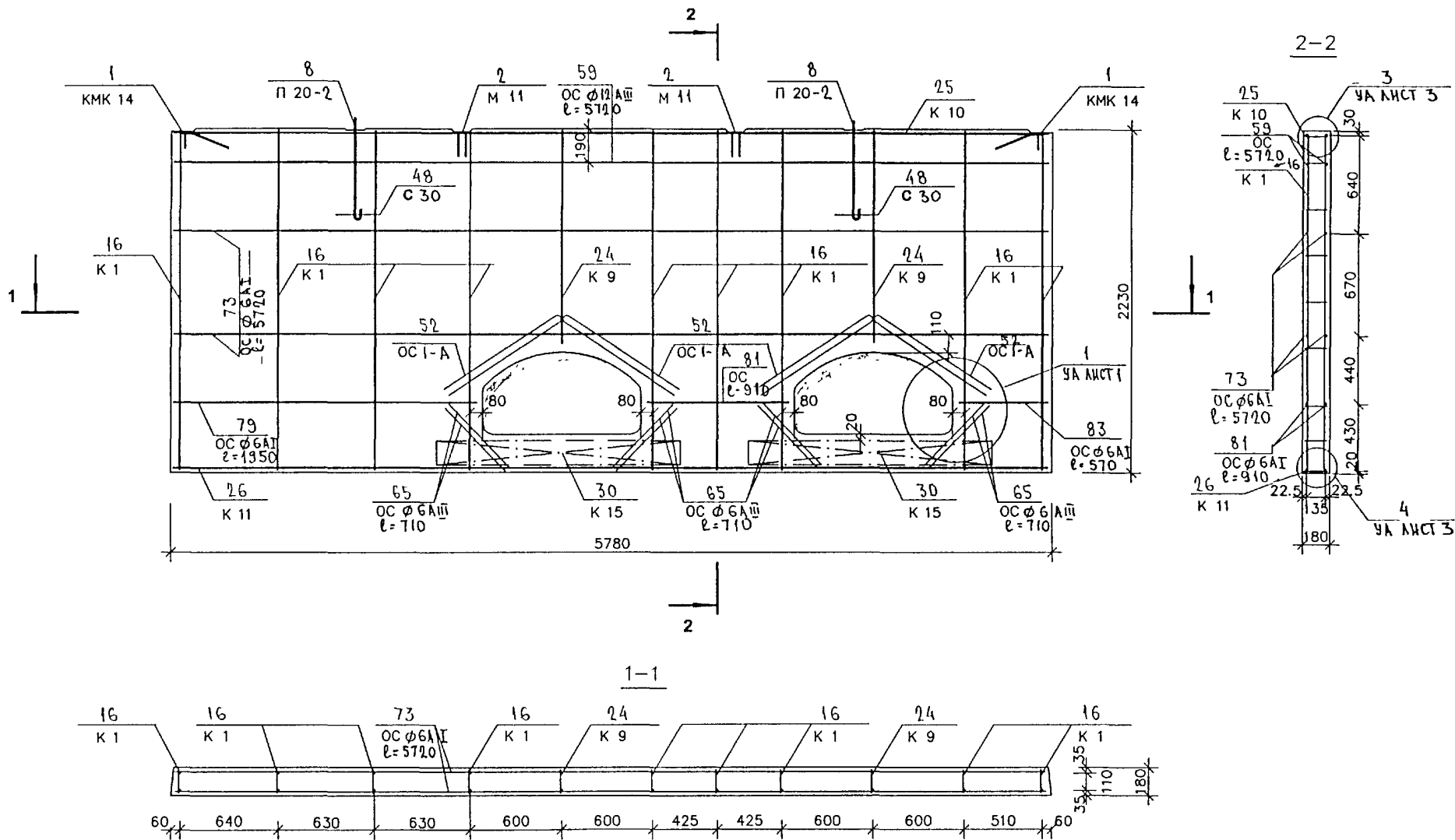
НАЧ.ОТД	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-1728 04 СБ

ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-71У  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

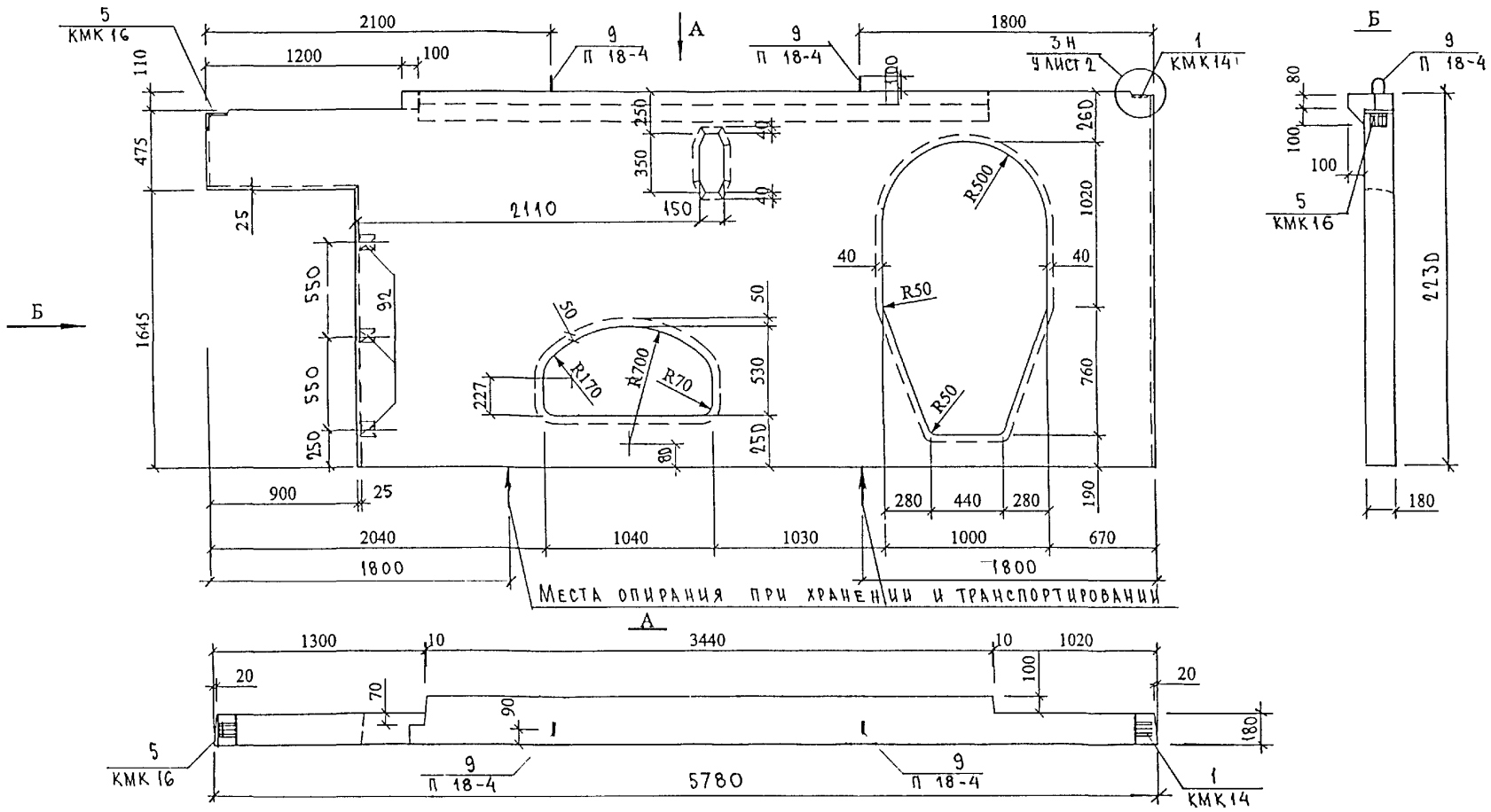
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
М Н И И Т Э П О С К		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЛ 1858-71У



инд. подраз. подпись и дата взаим. инд. №

РС 1-1728. 04СБ. ЛИСТ 2



СОГЛАСОВАНО  
 С. И. Х. М. 1  
 Я. И. К. О.  
 М. А. К. А. Р. О. В. А.  
 Г. П. П. М. 1

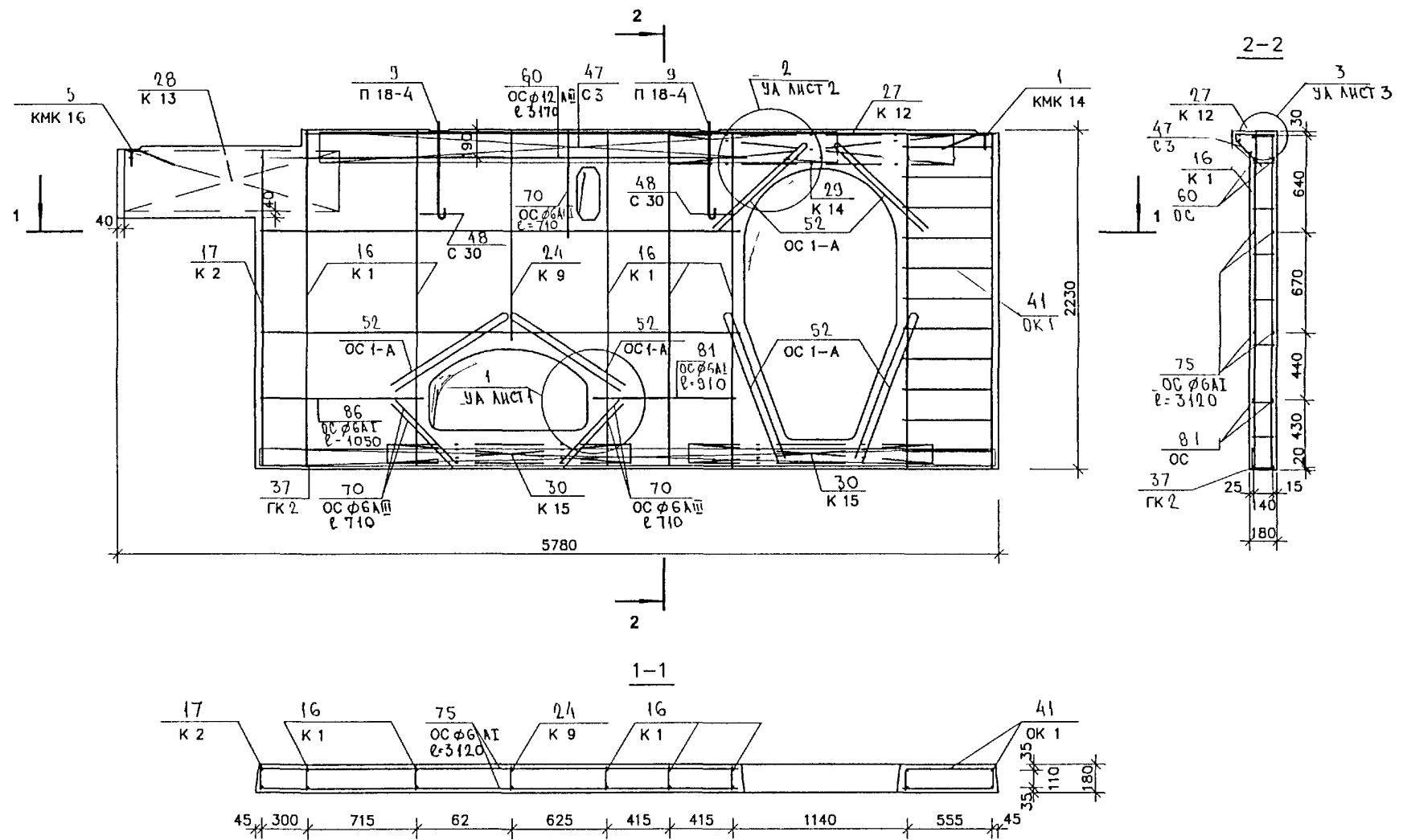
НАЧ. ОТД.	Б. А. Ч. А. Г.	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	Б. Я. Е. К. О.	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-1728. 05 СБ

ПАНЕЛЬ ЛВЦ 1858-14А  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

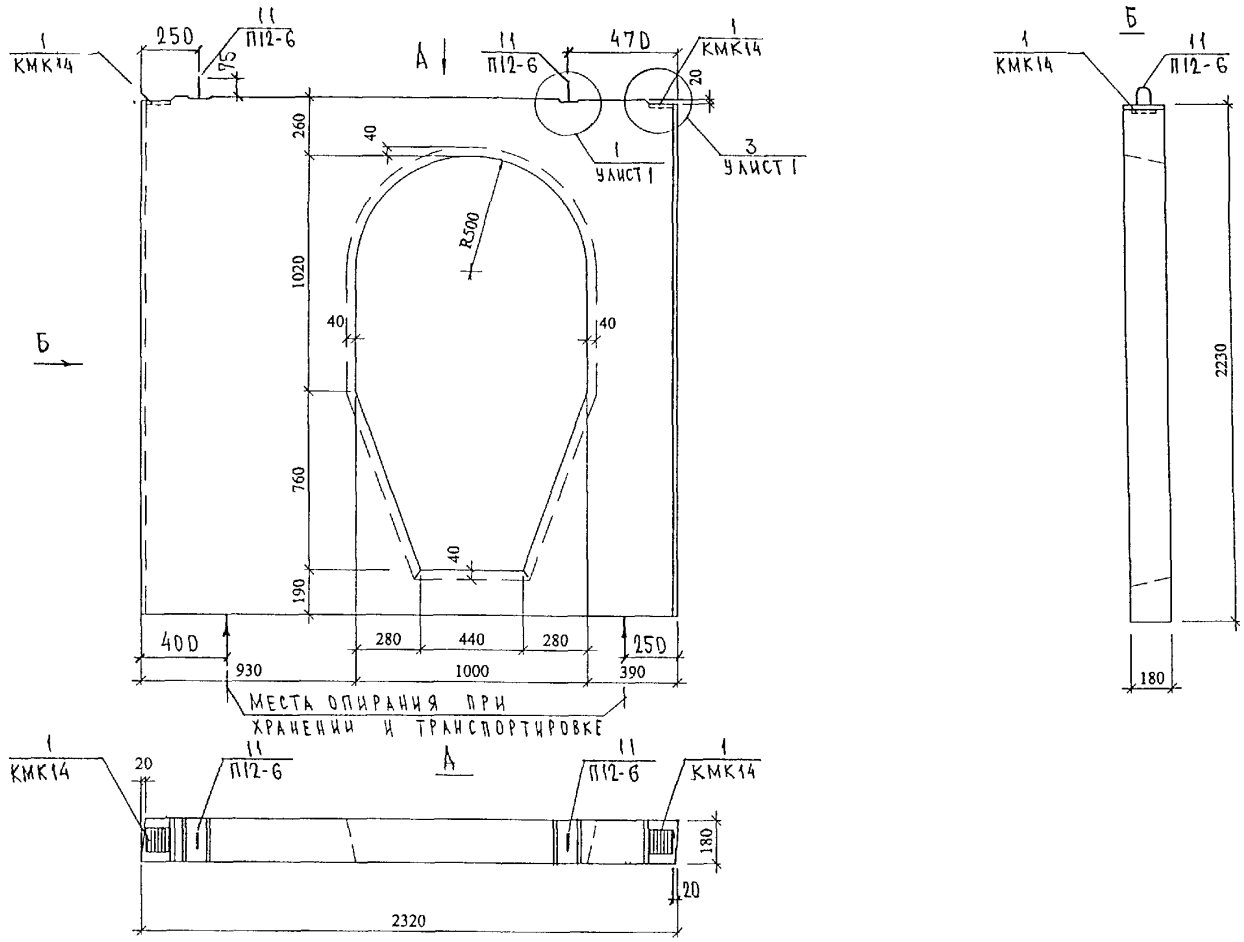
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИЦТЭП ОСК		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЦ 1858-1УЛ



инд. №подл., подпись и дата

взам. инд. №

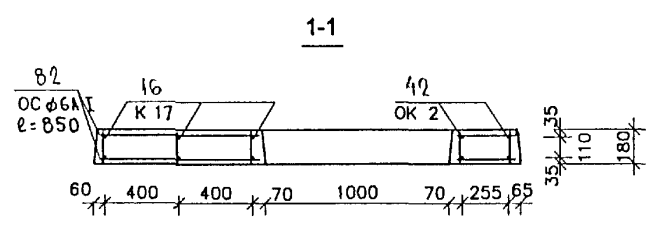
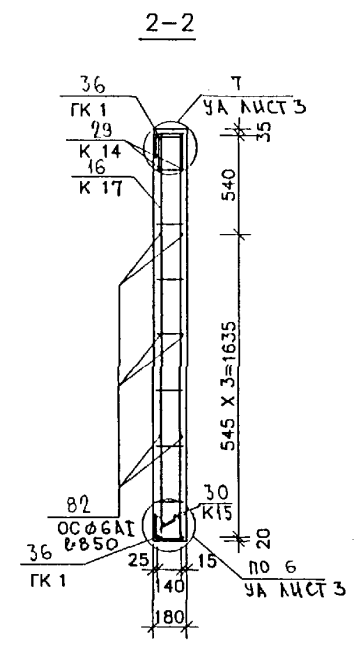
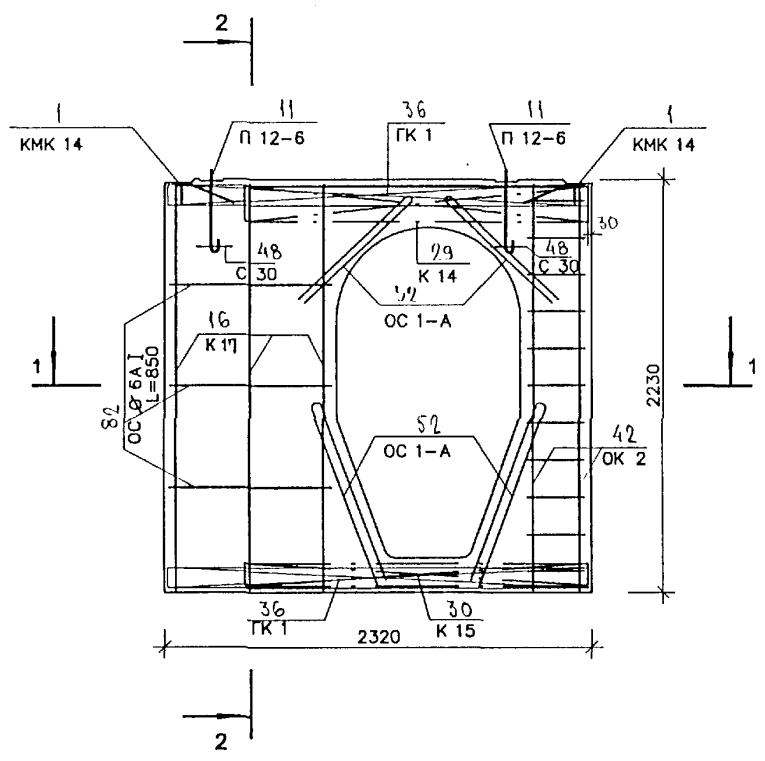


СОГЛАСОВАНО  
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА  
 М.И.

НАЧ ОТА	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГАС ПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РГИ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	КОМИССАРОВ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	ТУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

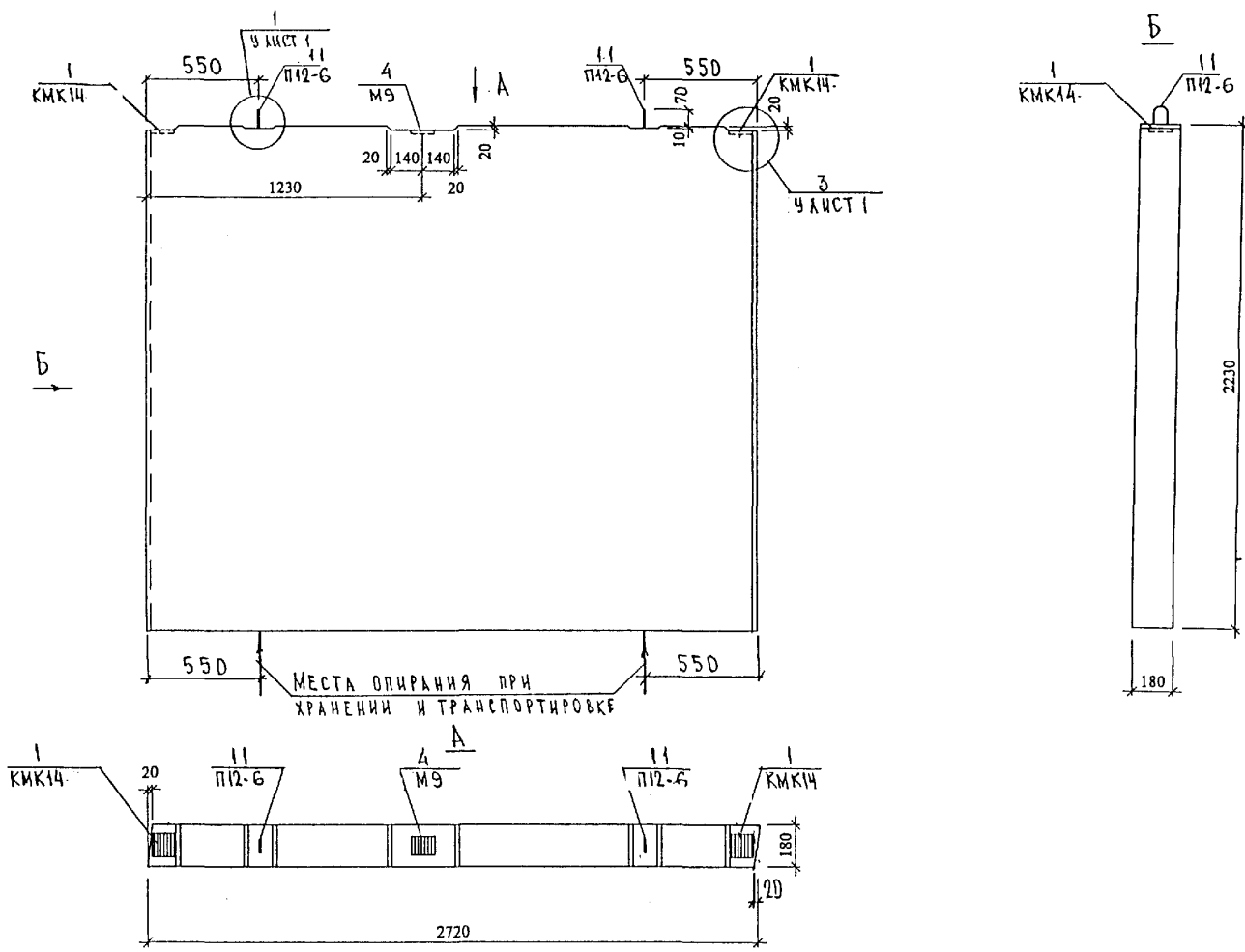
РС 1-1728. 06 СБ		
ПАНЕЛЬ 8Ц 1824-14		СТАДЧА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Р
		ЛИСТ
		ЛИСТОВ
		1
		2
МНИИТЭП ОСК		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЦ 1824-1У



инд. №подл. подпись и дата взаи. инд. №





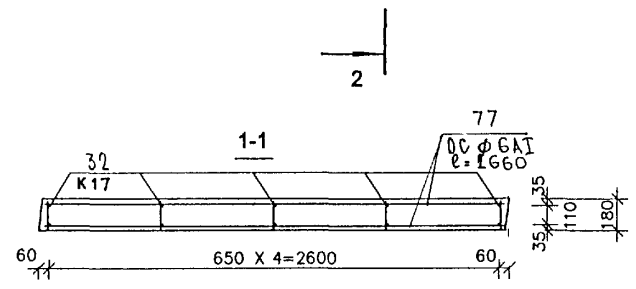
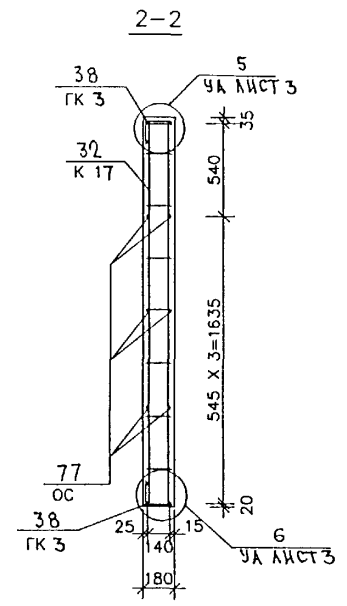
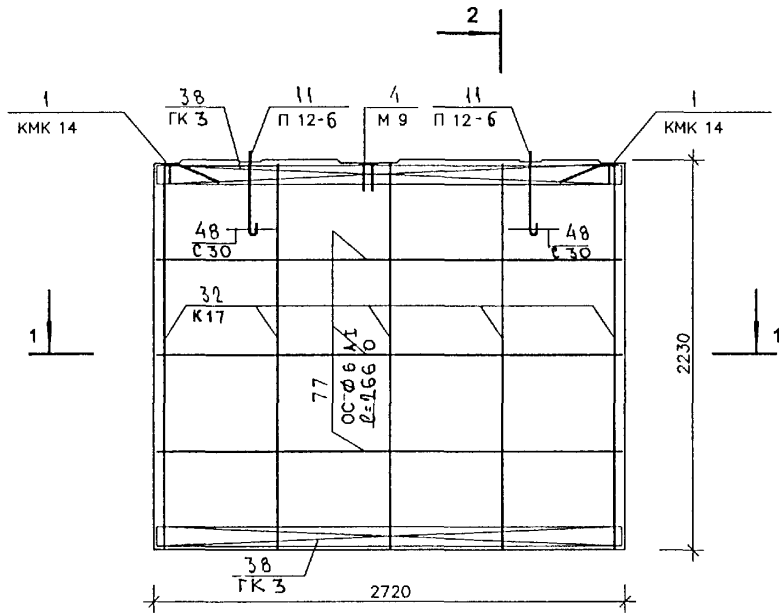
СОГЛАСОВАНО:	
Г.И.И.Ж.М.1	Я.А.К.О.
Г.И.И.Ж.М.1	М.А.К.А.Р.О.В.А

МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ  
ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

НАЧ.ОТД.	В.А.Н.А.Г.	<i>[Signature]</i>
Г.А.СПЕЦ.	Б.А.С.К.О.	<i>[Signature]</i>
Р.Г.И.	Н.И.К.О.Л.А.Е.В.А.	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	Н.И.К.О.Л.А.Е.В.А.	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	К.О.М.И.С.С.А.Р.О.В.	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	Г.У.Р.Е.В.И.Ч.	<i>[Signature]</i>

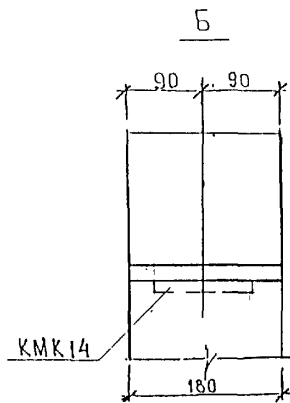
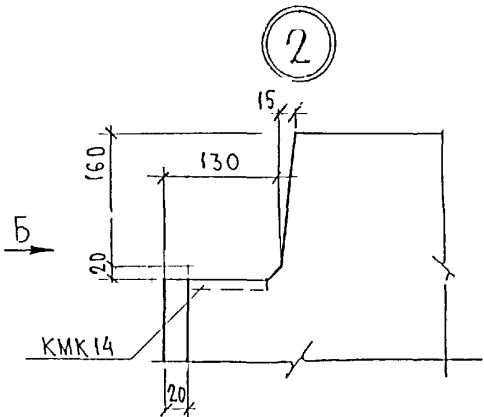
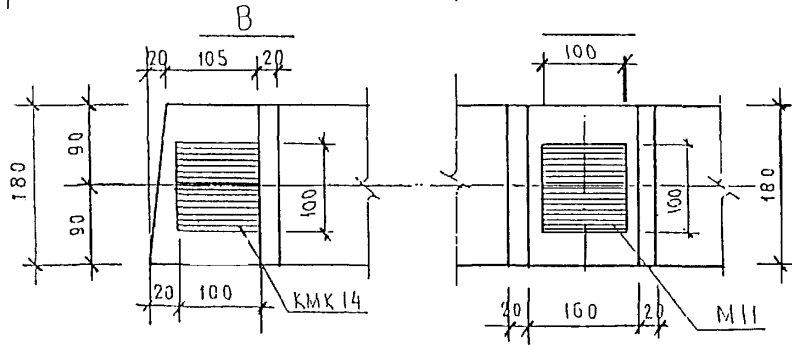
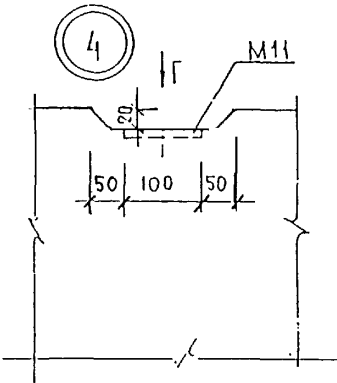
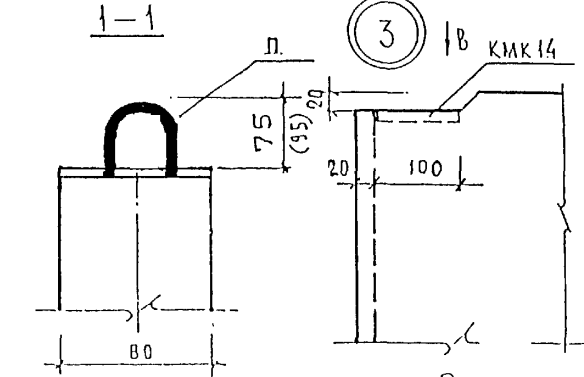
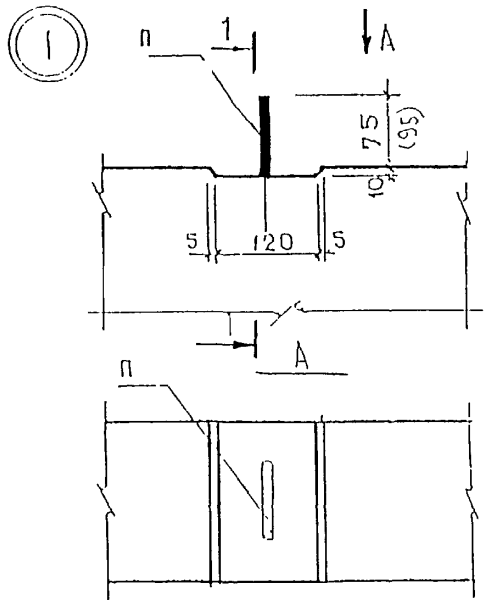
РС 1-1728. 07 СБ.			
ПАНЕЛЬ ВЦ 1827-14.	СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	Р	1	2
		МНИИТЭП ОСК	

### СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЦ 1827-1У



ИНД. ПОДПИСИ, ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНД. №

РС 1-1728. 07СБ. ЛИСТ 2



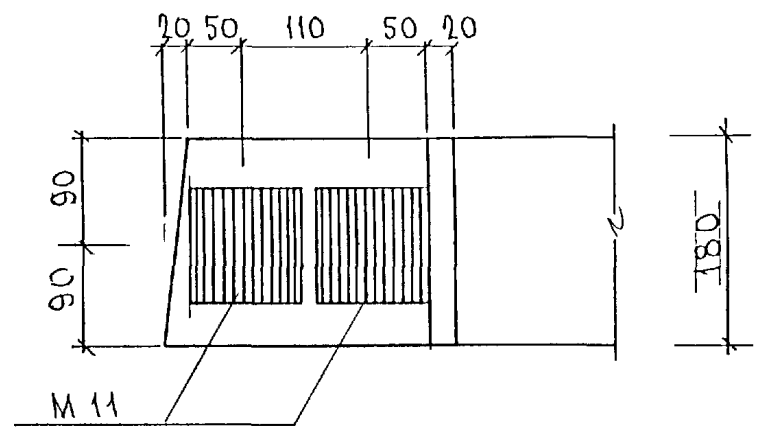
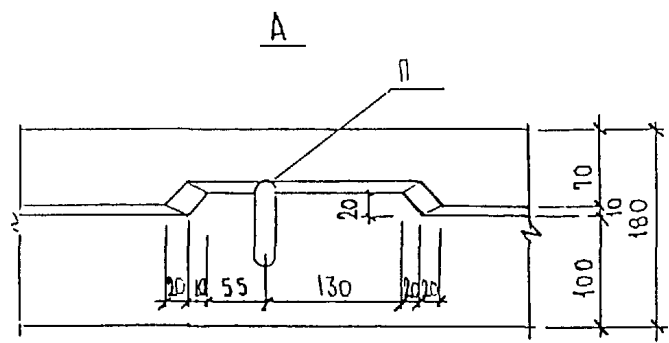
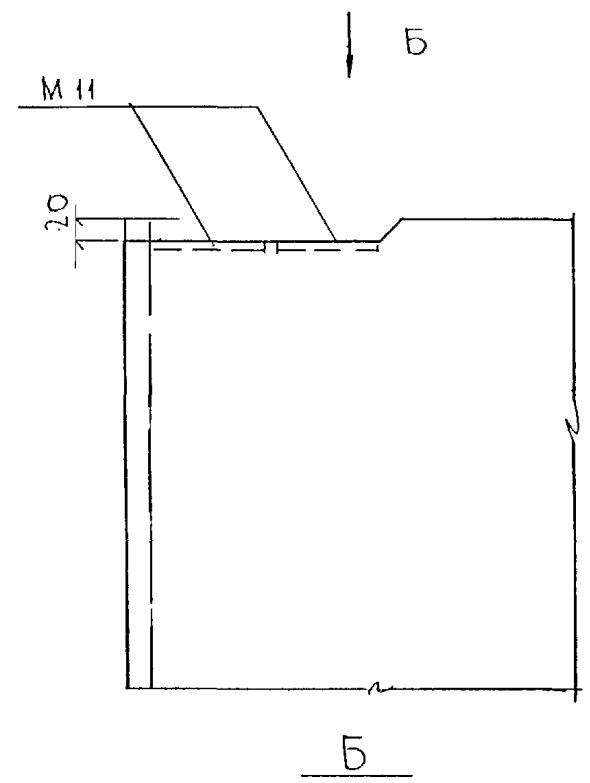
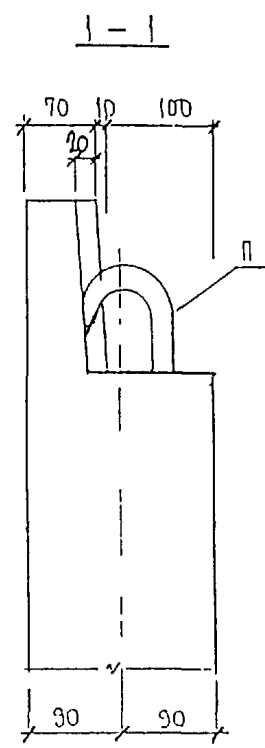
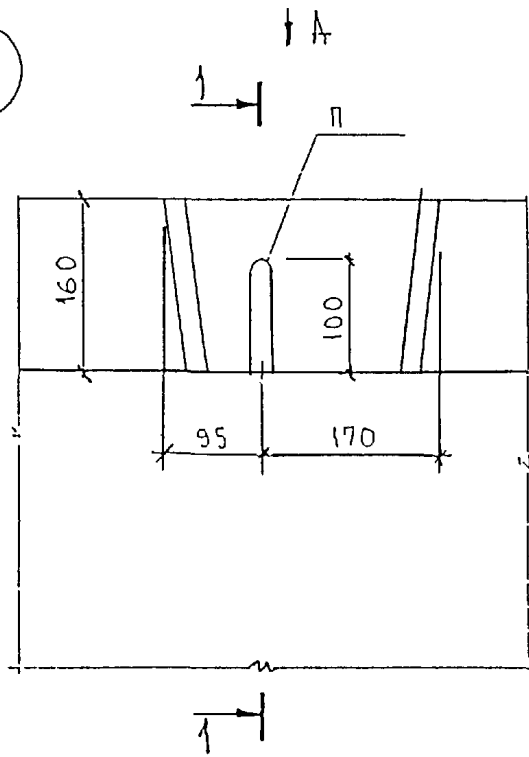
НАЧ.ОТД.	БАНАГ	<i>Шт.</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Шт.</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВ	<i>Шт.</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСИЦКАЯ	<i>Шт.</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВ	<i>Шт.</i>
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Шт.</i>

РС 1-1728. У.

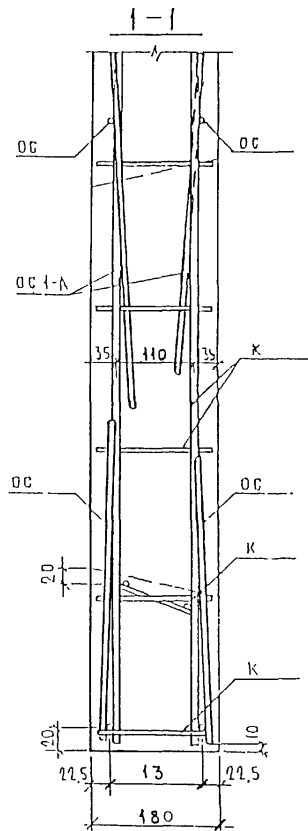
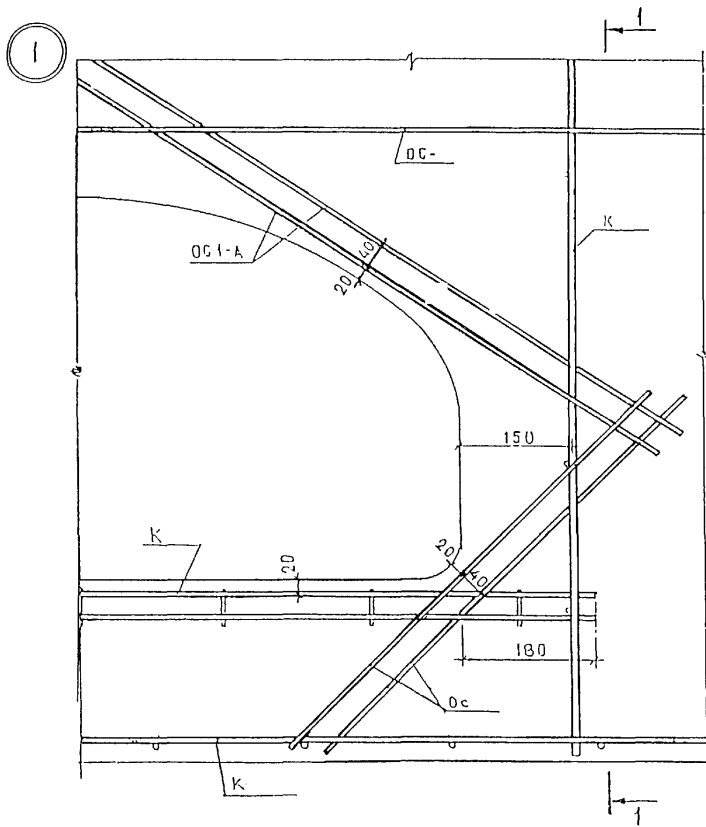
УЗЛЫ  
ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИЦТЭП ОСК		

5



ИМБ № ПОДА ПОДА ПИСЬ И АТА 63АМ ИМБ №

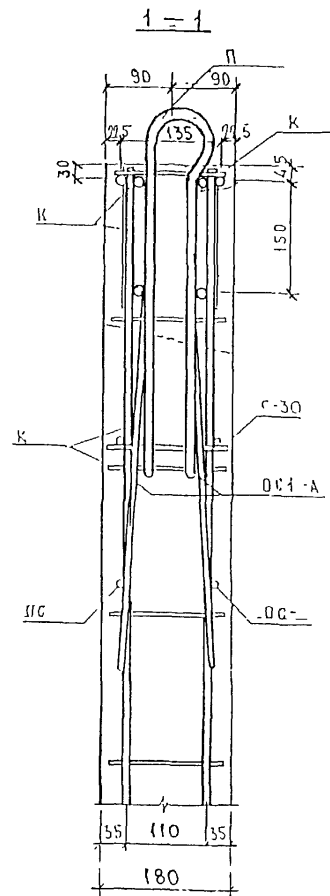
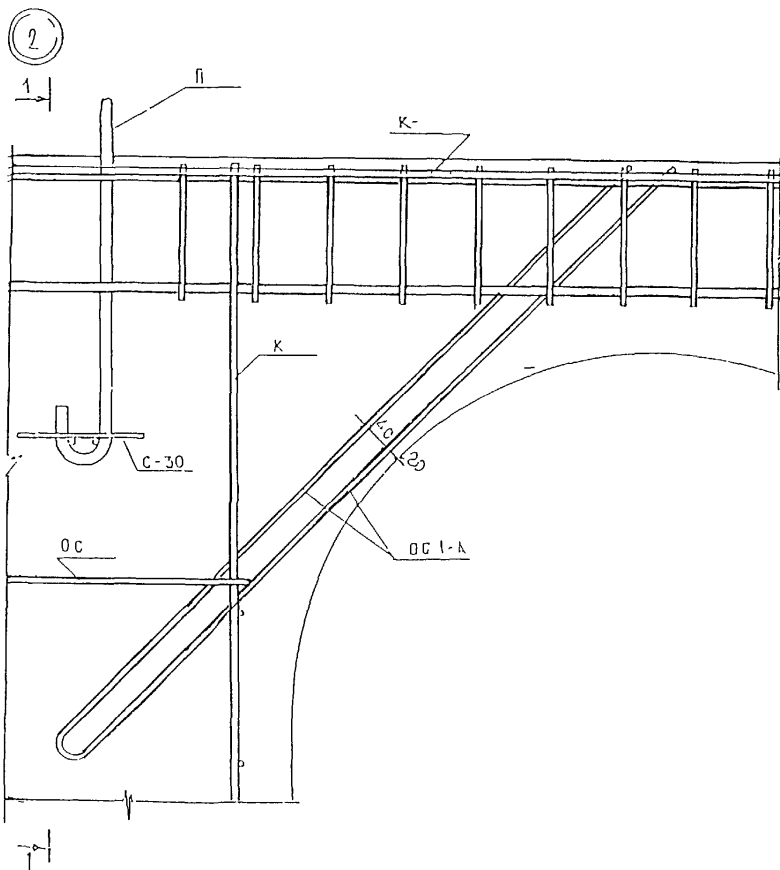


НАЧ. ОТД.	ВАН АГ	<i>Иван</i>
ГЛ. СПЕЦ	БА СКО	<i>Иван</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Ус</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИКОВ	<i>Иван</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Ус</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Ус</i>

РС 1-1728. УА.

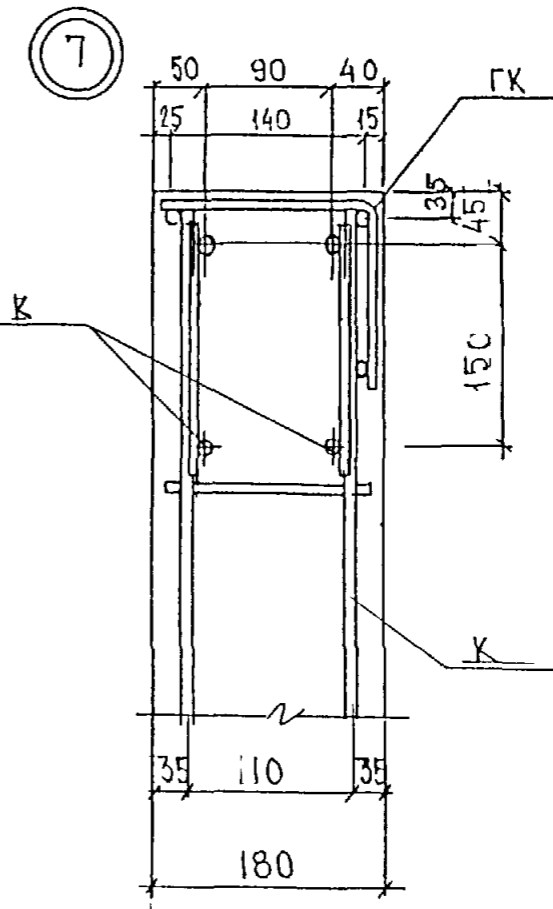
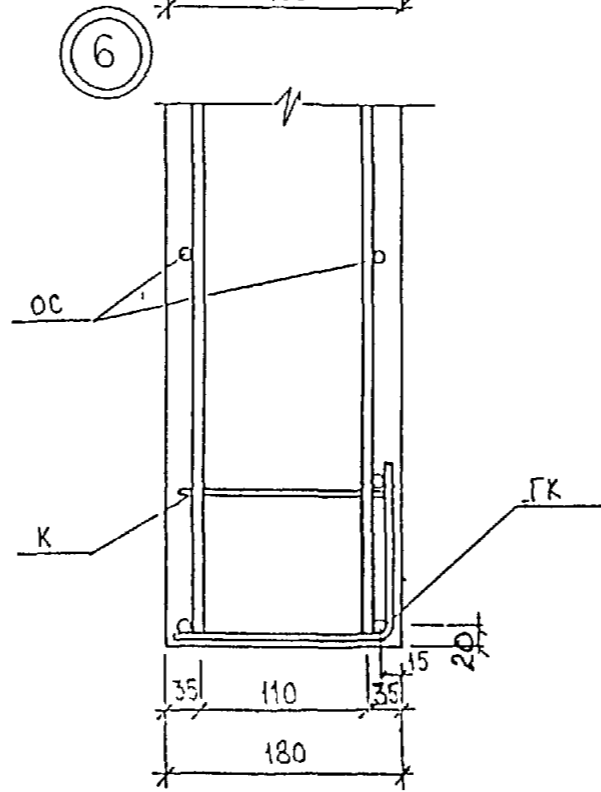
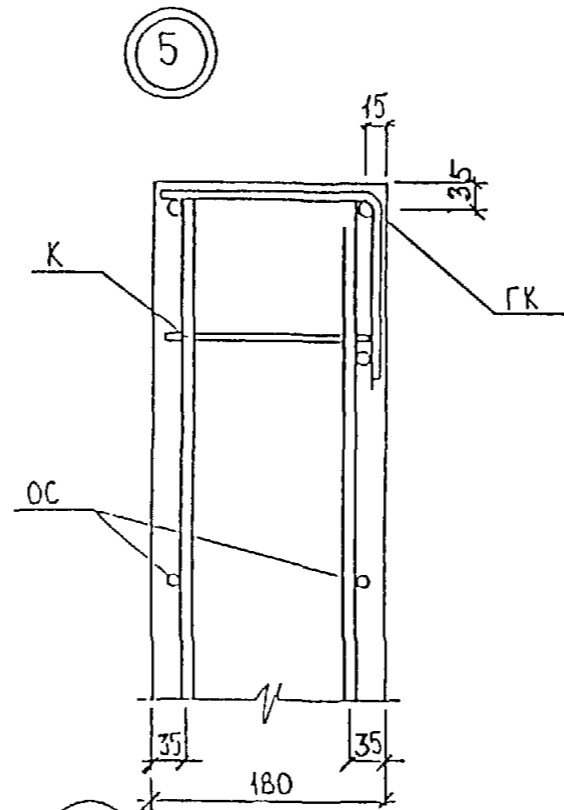
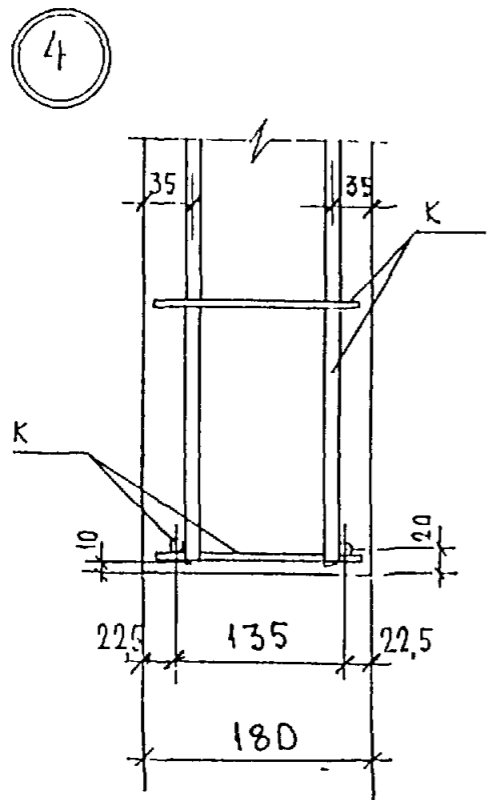
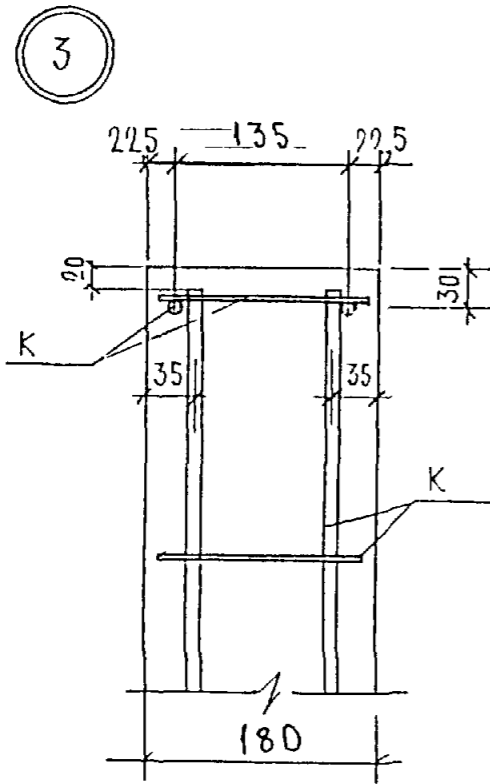
УЗЛЫ  
АРМАТУРНЫЕ

СТАДИЯ ЛИСТ			ЛИСТОВ		
Р	1	3			
МНЦ ЦЭП ОСК					



АРХ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЪЗМ. ИЛИ №

РС 1-1728. УА. ЛИСТ  
2



ИИВ. НИ ПОЛ. ПОПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕМ ИИВ ИС

РИС 1

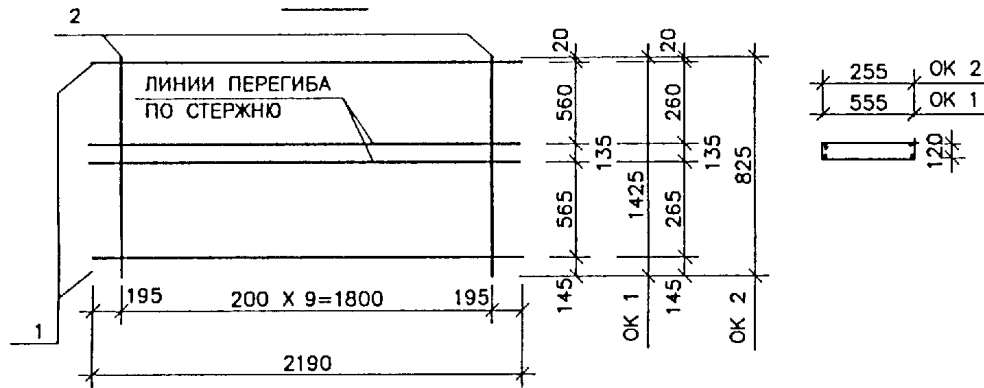


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	OK 1	1	∅ 12A III L=2190	4		7 78	9 09
		2	∅ 4Bp I L=1425	10		1 31	
	OK 2	1	∅ 12A II L=2190	4		7 78	8 54
		2	∅ 4Bp I L=825	10		0 76	

АРМАТУРА КЛАССА AIII, AII ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80  
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (K1-KT).

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>

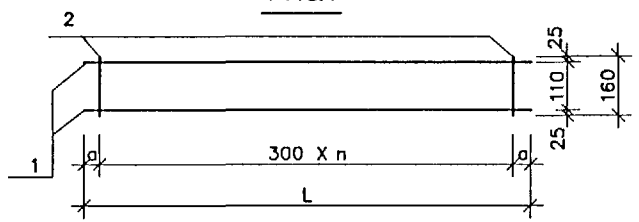
PC 1-1728

КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
P	I	I
M H I T Э П O C K		



РИС.1



МАРКА	ДЛИНА	а	н
К 1	2190	195	6
К 2	2080	130	5
К 8	2190	195	6
К 9	1370	85	4
К 17	2205	55	7

РИС.2

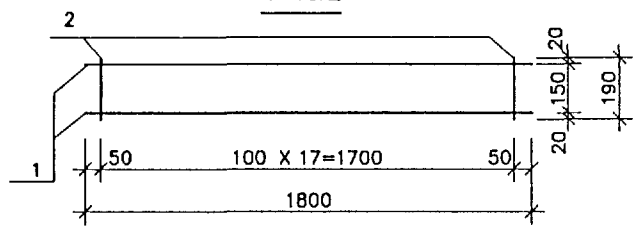


РИС.3

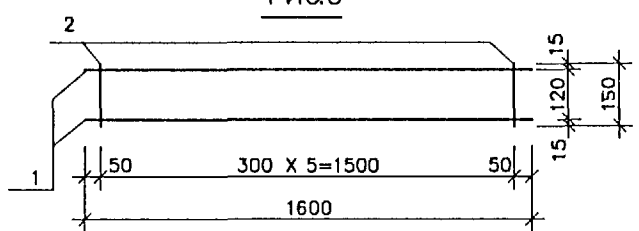


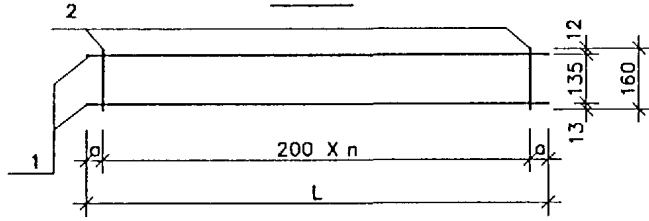
РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 1	1	∅ 8А III L=2190	2		1.73	
		2	∅ 4Вр I L=160	7		0.10	1.83
	К 2	1	∅ 8А III L=2080	2		1.64	
		2	∅ 4Вр I L=160	6		0.09	1.73
	К 8	1	∅ 12А III L=2190	2		3.89	
		2	∅ 4Вр I L=160	7		0.10	3.99
К 9	1	∅ 8А III L=1370	2		1.08		
	2	∅ 4Вр I L=160	5		0.07	1.15	
К 17	1	∅ 8А III L=2205	2		1.74		
	2	∅ 4Вр I L=160	8		0.12	1.86	
2	К 14	1	∅ 12А III L=1800	2		3.20	
		2	∅ 8А III L=190	18		1.35	4.55
3	К 15	1	∅ 6А III L=1600	2		0.71	
		2	∅ 4Вр I L=150	6		0.08	0.79

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

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

РС 1-1728			
КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	1	1
МНИИТЭПОСК			

РИС.1



МАРКА	ДЛИНА	a	n
К 3	4920	60	24
К 4	640	20	3
К 5	6120	60	30
К 6	4520	60	22
К 7	440	20	2
К 10	5720	60	28
К 11	5720	60	28
К 12	4430	15	22

РИС.2

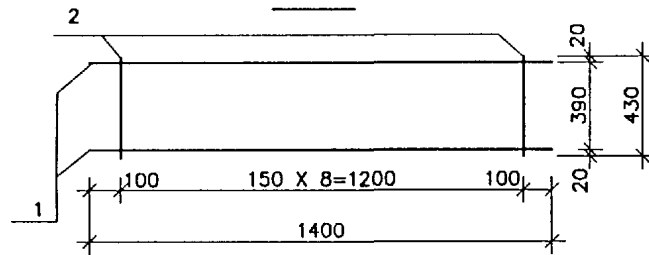


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 3	1	∅ 12A III L=4920	2		8.74	9.11
		2	∅ 4Bp I L=160	25		0.37	
	К 4	1	∅ 12A III L=640	2		1.14	1.20
		2	∅ 4Bp I L=160	4		0.06	
	К 5	1	∅ 6A I L=6120	2		2.72	3.18
		2	∅ 4Bp I L=160	31		0.46	
	К 6	1	∅ 12A III L=4520	2		8.03	8.37
		2	∅ 4Bp I L=160	25		0.34	
	К 7	1	∅ 12A III L=440	2		0.78	0.82
		2	∅ 4Bp I L=160	3		0.04	
	К 10	1	∅ 12A III L=5720	2		10.16	10.59
		2	∅ 4Bp I L=160	29		0.43	
К 11	1	∅ 6A I L=5720	2		2.54	2.97	
	2	∅ 4Bp I L=160	29		0.43		
К 12	1	∅ 12A III L=4430	2		7.87	8.21	
	2	∅ 4Bp I L=160	23		0.34		
2	К 13	1	∅ 10A II L=1400	2		1.73	2.29
		2	∅ 5Bp I L=430	9		0.56	

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

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Иванов</i>	РС 1-1728		
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>			
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>	КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Телесницкая</i>			
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р.	1	1
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>	М Н И И Т Э П О С К		

РИС.1

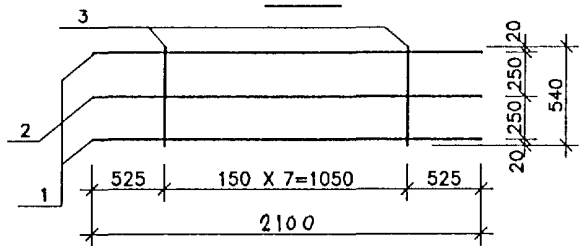


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 16	1	∅ 10А III L=2100	2		2.59	
		2	∅ 6А I L=2100	1		0.47	
		3	∅ 8 А III L=540	8		1.71	4.77

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

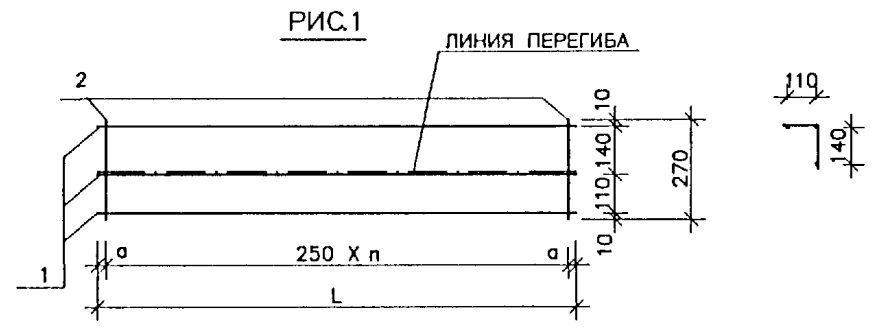
НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Ванаг</i>	
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>	
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>	
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Телесницкая</i>	
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Комиссарова</i>	
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>	

РС 1-1728

КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

М Н И Т Э П  
О С К



МАРКА	ДЛИНА	a	n
ГК 1	2260	130	8
ГК 2	4810	30	19
ГК 3	2660	80	10

РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	ГК 1	1	∅ 6 A I L=2260	3		1.51	1.73
		2	∅ 4 Вр I L=270	9		0.22	
	ГК 2	1	∅ 6 A I L=4810	3		3.20	3.70
		2	∅ 4 Вр I L=270	20		0.50	
	ГК 3	1	∅ 6 A I L=2660	3		1.77	2.04
		2	∅ 4 Вр I L=270	11		0.27	

АРМАТУРА КЛАССА А I ПО ГОСТ 5781-81, Вр 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>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-1728

ГНУТЫЕ КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1

М Н И Т Э П  
О С К

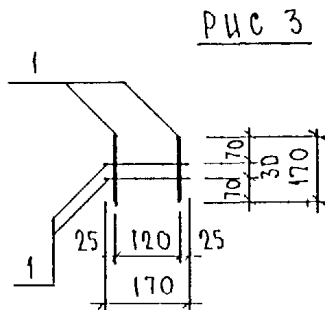
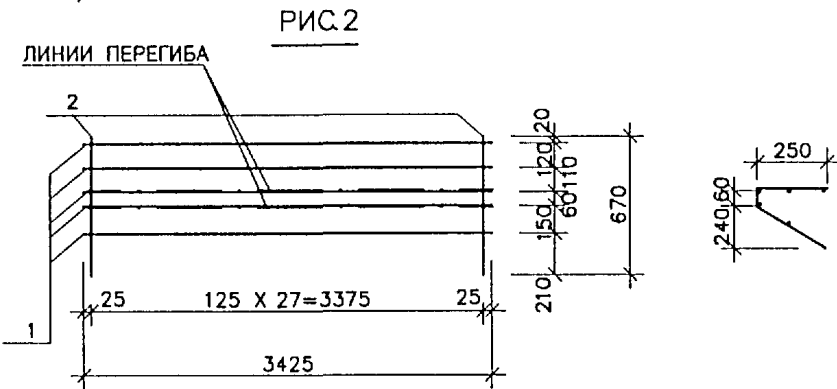
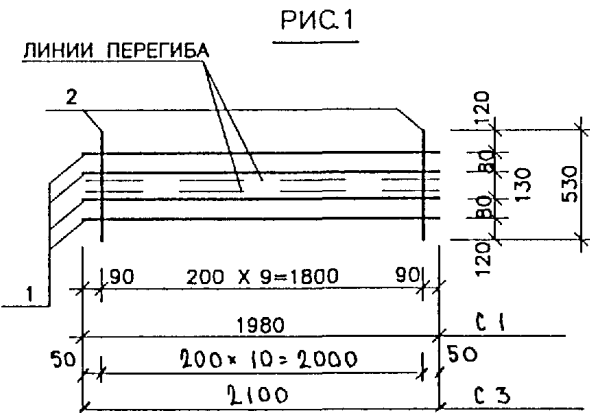


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	С 1	1	∅ 4Bp I L=1980	4		0,73	1,22
		2	∅ 4Bp I L=530	10		0,49	
2	С 2	1	∅ 4Bp I L=3425	5		1,58	3,31
		2	∅ 4Bp I L=670	28		1,73	
1	С 3	1	∅ 4Bp I L=2100	4		0,77	1,31
		2	∅ 4Bp I L=530	11		0,54	
3	С 30	1	∅ 6A I L=170	4		0,15	0,15

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-81, Bp I ПО ГОСТ 6727-80  
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7).

НАЧ.ОТД.	БАНАГ	<i>В.А.Банег</i>
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>В.А.Банег</i>
РУК.ГР.	КОМИССАРОВА	<i>В.А.Банег</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>В.А.Банег</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>В.А.Банег</i>
Н.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>В.А.Банег</i>

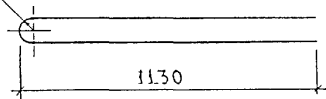
РС 1-1728

СЕТКИ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

OC1-A

R 30



1130

МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
OC1-A	1	∅ 10AIII ℓ=2300	1		1,42	1,42

Арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82

ИЗВ.№ ПОДА. ПОДАРОСЬ К ДАТА. ВЗЛМ ИВБ.№

НАЧ.ОТД. ВАНАТ  
 ГА СПЕЦ. БАССО  
 РУК.ГР. КОМИССАРОВА  
 РАЗР.Б. ТЕЛЕРНИЦКАЯ  
 ПРОВЕР. КОМИССАРОВ  
 И.КОНТР. ГУРЕВИЧ

РС1-1728

ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
P	1	1
МНИИТЭП ОСК		

РИС 1

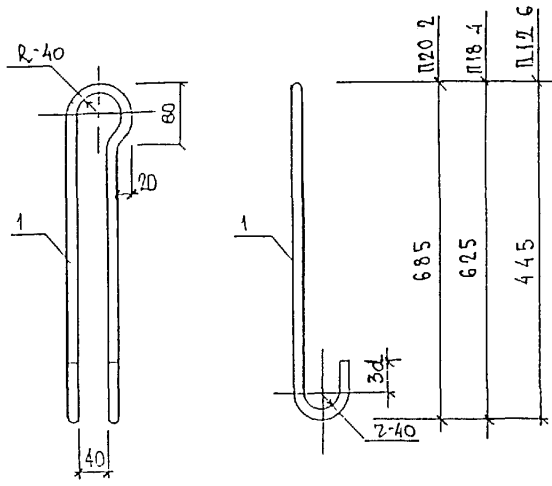


РИС 2

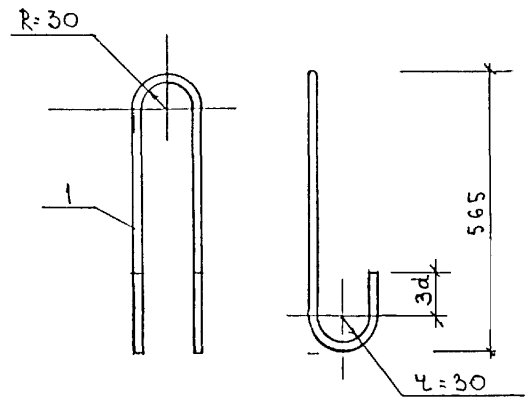


Рис.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА <sup>89</sup>
1	П 20-2	1	∅ 20 АІ ℓ = 1670	1		4.12	4.12
	П 18-4	1	∅ 18 АІ ℓ = 1530	1		3.06	3.06
	П 12-6	1	∅ 12 АІ ℓ = 1130	1		1.00	1.00
2	П 16-2	1	∅ 16 АІ ℓ = 1400	1		2.21	2.21

АРМАТУРА КЛАССА АІ ПО ГОСТ 5781-82\*

РИБ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ НИБ №

НАЧ. ОТД. ВАНАГ *Иван*  
 ГЛ. СПЕЦ. БАСКО *Иван*  
 РЫК. ГР. КОМИССАРОВА *Иван*  
 РАЗРАБ. ХВЕДЕЛИдзе *Иван*  
 ПРОВЕР. КОМИССАРОВА *Иван*  
 Н. КОНТР. ГУРЕВИЧ *Иван*

РС 1-1728  
 ПЕТАИ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
Р	1	1.

МНИИТЕП  
ОСК

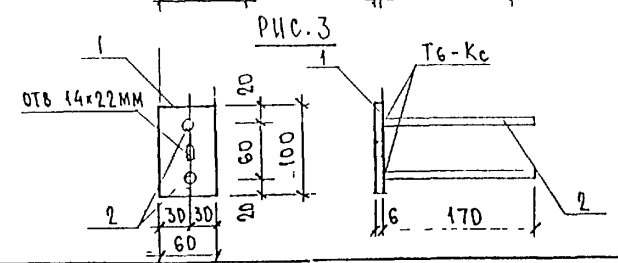
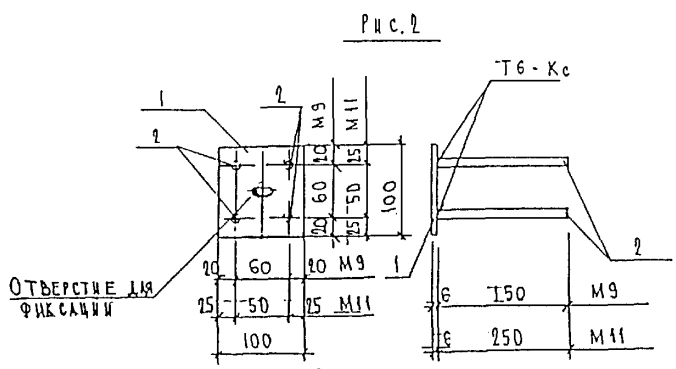
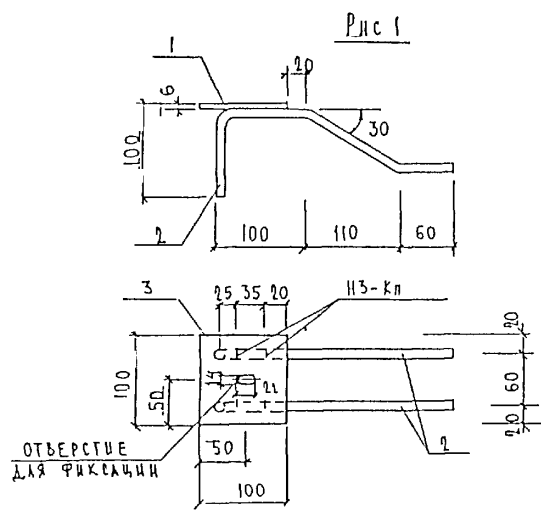
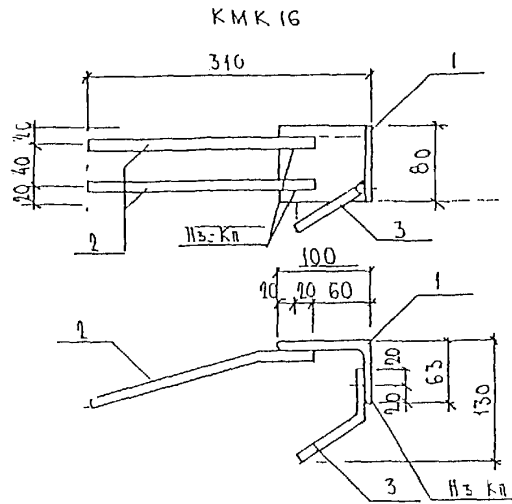


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	КМК-14	1	100×6	ℓ=100	1		0,47	0,94
		2	∅ 10 A I	ℓ=380	2		0,47	
2	М 9	1	100×6	ℓ=100	1		0,47	0,88
		2	∅ 10 A II	ℓ=165	4		0,41	
	М 11	1	100×6	ℓ=100	1		0,47	
		2	∅ 10 A II	ℓ=265	4		0,65	
3	М 1-3	1	60×6	ℓ=100	1		0,28	0,51
		2	∅ 10 A III	ℓ=185	2		0,23	

ПЛОСКОБЯЯ СТАЛЬ (ГОСТ 103-76\*) МАРКИ Ст3кп по ГОСТ 535-88  
 Арматура класса А II по ГОСТ 5781-82\*

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>Иван</i>	РС 1-1728	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Иван</i>				
РЪК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>Иван</i>				
РАЗРАБ.	ХЛЕДЕБАШЕ	<i>Иван</i>				
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Иван</i>				
Н. КОНТ.	ГУРЕНЧУ	<i>Иван</i>	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			МНИИ-ТЭП ОСК





МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
КМК 16	1	Г100×63×6	l = 80	3		0,79	1,21
	2	∅ 10 АII	l = 165	2		2,33	
	3	∅ 10 АII	l = 165	1		0,10	

Полосовая сталь (ГОСТ 103-76\*) марки СтЗкп по ГОСТ 535-86  
 Ажматура класса АII по ГОСТ 5781-82

НАЧ ОТВ В АНАГ	Масляев	РС1-1728	<table border="1"> <tr> <th colspan="3">ИТАДНЯ ЛИСТ</th> </tr> <tr> <td>Л</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td colspan="3">МИНИСТЭП</td> </tr> <tr> <td colspan="3">ОСК</td> </tr> </table>			ИТАДНЯ ЛИСТ			Л	1	1	МИНИСТЭП			ОСК		
ИТАДНЯ ЛИСТ																	
Л	1					1											
МИНИСТЭП																	
ОСК																	
ГА СПЕЦ	БАСКО	Масляев															
ЭВ. ГР	НИКОЛАЕВА	Масляев															
РАЗР. Б	КОМИССАРОВА	Масляев															
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	Масляев															
И КОНТР	ГУРЕВИЧ	Масляев															

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
РС 1-1728	<u>ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЦОКОЛЯ</u> СОДЕРЖАНИЕ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА НОМЕНКЛАТУРА ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ АРМАТУРА ПЕТЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	1 2 2 1 18 2 3 7 1 2

ИНД.	ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ.	ИНВ.


РС 1-1728			
ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	1	1
	М Н И И Т Э П О С К		