

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М Н И Т Э Ц

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ С УЗКИМ ШАГОМ НЕСУЩИХ СТЕН
ДЛЯ ЖИЛЫХ БЛОК-СЕКЦИЙ ПЭМ ПРОИЗВОДСТВА ВЭЖБК ДСК-3.

ЗРС19-08

ИЗДЕЛИЯ ВХОДОВ

/Вариант с трёхслойными наружными стенами и плитами покрытий/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 1999г.

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М Н И И Т Э П

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ С УЗКИМ ШАГОМ НЕСУЩИХ СТЕН
ДЛЯ ЖИЛЫХ БЛОК-СЕКЦИИ ПЭМ ПРОИЗВОДСТВА ВЭЖБК ДСК-3.

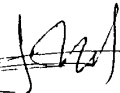
ЗРС19-08

ИЗДЕЛИЯ ВХОДОВ

/ Вариант с трёхслойными наружными стенами и плитами покрытий /

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

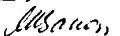
Главный инженер ин-та

 Е.Е.Никитин

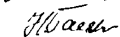
Главный конструктор ин-та

Г.И.Шапиро

Начальник О С К

 М.В.Ванаг

Главный специалист О С К

 Н.Н.Баско

Москва 1999г.

СОГЛАСОВАНО

Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инв №

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
ЗРС19-08 ПЗ.	Пояснительная записка.	4-6
ЗРС19-08 НИ.	Номенклатура изделий.	7-10
ЗРС19-08 РС.	Ведомость расхода стали.	11, 12
ЗРС19-08 01 СБ.	Плита ЗПВ7. Сборочный чертёж.	13-16
02 СБ.	Плита ЗПВ6-1. Сборочный чертёж.	13;14;17-19
03 СБ.	Плита ЗПВ6-2. Сборочный чертёж.	13;14;20-22
04 СБ.	Ограждение козырька ЗОКВ-1. Сборочный чертёж.	23-26
05 СБ.	Ограждение козырька ЗОКВ-2. Сборочный чертёж.	23;24;27,28
06 СБ.	Панель ЗНВ1-1. Сборочный чертёж.	29-33
07 СБ.	Панель ЗНВ1-3. Сборочный чертёж.	29;30;34-36
08 СБ.	Панель ЗНВ4. Сборочный чертёж.	29;30;37-39
09 СБ.	Панель ЗНВ2-1. Сборочный чертёж.	29;30;40-42
10 СБ.	Панель ЗНВ1-2. Сборочный чертёж.	29;30;43-45
11 СБ.	Панель ЗНВ2-2. Сборочный чертёж.	29;30;46-48
12 СБ.	Панель ЗНВ-5. Сборочный чертёж.	29;30;49-51
ЗРС19-08 ПУ.	Габаритные чертежи пакетов утеплителя.	52-55
ЗРС19-08 УА.	Узлы арматурные.	56-60
ЗРС19-08 С.СБ.	Сетки. Сборочный чертёж.	61-65
ЗРС19-08 К.СБ.	Каркасы. Сборочный чертёж.	66-72
ЗРС19-08 ДС.СБ.	Дискретная связь. Сборочный чертёж.	73
ЗРС19-08 П.	Петли.	74;75
ЗРС19-08 ЗД.СБ.	Закладные детали. Сборочный чертёж.	76;78

Договор 1-373

ЗРС19-08		
СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ
	р.	I
		ЛИСТОВ
		I
МНИИТЭП ОСК		

1. Настоящий альбом ЗРС 19-08 содержит рабочие чертежи железобетонных изделий входов. Данный альбом содержит чертежи, предназначенные

для изготовления изделий и применения их в строительстве жилых домов серий ПЗМ. В альбом включены однослойные изделия ЗПВ7, ЗОКВ-1, ЗОКВ-2 и З-хслойные панели наружных стен входа типа "НВ". *)

2. Изделия запроектированы с учетом их изготовления в стальных формах в горизонтальном положении с учетом действующих технологий заводов-изготовителей АО ДСК № 3.

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

4. Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ II024-84* "Панели стеновые наружные бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" (изделия типа „ЗНВ“) и ГОСТ 13015.0-83* (остальные изделия).

5. Для изделий принят тяжелый бетон средней плотности $\gamma=2400$ кг/м³ класса по прочности на сжатие В 22,5 и В15 (см. номенклатуру изделий). Марка бетона по морозостойкости F150 (W2) для изделий типа „ПВ“ и „ОКВ“ и F50 для остальных изделий.

6. Отпускная прочность бетона на сжатие с учетом усилий, возникающих при выемке из формы и сроках монтажа изделия, 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 (марке) в возрасте 28 суток.

7. Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов, отдельных стержней, сеток, собираемых в объемный каркас в кондукторе и соединяемых в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /KI-KT/.

Каркасы и сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, АIII (ГОСТ 5781-82) и холоднотянутой арматурной проволоки класса ВР I (ГОСТ 6727-80).

Качество изготовления арматурных каркасов и сеток должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-92

*) Теплотехнические характеристики наружных стеновых панелей удовлетворяют требованиям второго этапа, как московских, так и российских норм СНиП II-3-79. X

8. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматурной стали класса А1 марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2 (ГОСТ 5781-82).

В случае применения стали ВСт3пс2 завод-изготовитель обязан предупредить заказчика о запрете 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 ВСт3пс2 (ГОСТ 380-88) и арматурная сталь класса АП (ГОСТ 5781-82) для анкеров.

Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-92, ГОСТ 14098-91.

10. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ II024-84* для изделий типа „ЗНВ“ и в ТУ на соответствующие изделия. Отклонения толщины защитного слоя по ГОСТ 13015.0 83*.

11. Подъем, погрузка и выгрузка панелей должны производиться краном с захватом за подъемные петли с применением подъемных приспособлений, обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах и соблюдением мер, исключающих возможность повреждения изделий.

12. Изделия должны храниться на складе в рабочем положении рассортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах.

13. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ II024-84, ГОСТ 13015.0-83*.

				ЗРС 19-08		ПЗ.	
Нач. ОСК	Ванаг	<i>Шварц</i>		ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Сталия	Лист	Листов
Гл. спец	Васко	<i>Шварц</i>			Р	1	3
				МНИИТЭП ОСК			

14. Перед применением в строительстве изделия должны быть проверены в условиях транспортировки и монтажа, а также необходимо проверить надежность анкеровки подъемных петель и закладных деталей

Изделия типа „ЗПВ“ должны быть испытаны на прочность в соответствии с ГОСТ 8829-85 и данными, приведенными на листе 3 пояснительной записки

15. Качество отделки поверхностей и внешний вид, изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.0-83*, ГОСТ 11024-84*. Отделка лицевых поверхностей показана на рабочих чертежах.

16. Минимальный предел огнестойкости несущих панелей - 2,5 часа с максимальным пределом распространения огня - 0 см, что соответствует I степени огнестойкости здания. СНиП 01.02-85 "Противопожарные нормы" и обеспечиваются настоящей конструкцией панелей.

17. Исходное сырье должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

18. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.

19. Принятое обозначение по маркировке узлов



номер узла _____

номер листа, на котором расположен узел _____

СОГЛАСОВАНО
 ТИП М-3
 МЫШКИНО

№ п/п	МАРКА ПАЧЕЛИ	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ И ПРИЛОЖЕНИЯ НАГРУЗОК	РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ		КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ (С=1,25)	
			ВКЛЮЧАЮЩИЕ СОБСТВ. МАССУ q^p кг/м ²	$q^p_{огр.1,2,3}$ кг/п.м	ПОЛНАЯ БЕЗ СОБСТВ. МАССЫ q^k кг/м ²	$q^k_{огр.1,2,3}$ кг/п.м
1	ЗПВ7		1020	$q^p_{огр.1} = 505$ $q^p_{огр.2} = 260$ $q^p_{огр.3} = 200$	$\frac{1275}{865}$	$q^k_{огр.1} = 635$ $q^k_{огр.2} = 325$ $q^k_{огр.3} = 250$
2	ЗПВ6-1		995	$q^p_{огр.3} = 200$	$\frac{1245}{860}$	$q^k_{огр.3} = 250$
3	ЗПВ6-2		995	$q^p_{огр.3} = 200$	$\frac{1245}{860}$	$q^k_{огр.3} = 250$

ЗРС 19-08.ПЗ.

НАЧ.ОТД.	БАНАГ	И.И.И.
ЛА.СЧЕТ.	БАСКО	И.И.И.
ЗАВ.ГР.	АВЕРИНА	И.И.И.
ПРОВЕРИТ.	БАСКО	И.И.И.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СТАВКА	ЛИСТ
Р	3
МНИИТЭП ОСК	

СОГЛАСОВАНО
 НАЧ. М.С. КАМ
 КОЗЫЦЫН
 МЫСЛЕННИКОВ
 ИВ № ПОЛ. ПОДПИСИ ДАТА ВЗАМ ИВ №

№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м ³									№ СТРАНИЦ Р.И.			
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м ²	ОБЪЕМ, м ³	ПРОЕКТИВНАЯ МАССА, т	ЖЕЛЕЗНЫЙ БЕТОН П-2400	ТЕПЛОУТЕЛИТЕЛЬ ПСБ-25	КЛАСС (МАРКА)									ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В						В 22,5 (М 300)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19				
1		ЗПВ7		6700	2730	320	18,23	3,02	7,55	3,02	-								15,16			
2		ЗПВ6-1		4430	2910	320	12,75	4,05	5,22	2,07	1,98								17-19			
3		ЗПВ6-2		2250	2910	320	6,41	2,02	2,80	1,10	0,92								20-22			

НАЧ. ОТД. ВАНАГ
 ГЛ. СПЕЦ. БАСКО
 ГЛ. СПЕЦ.
 ЗАВ. ГР. САВЕЛЬЕВА
 РАЗРАБ. ЛИТВАК
 ПРОВЕР. САВЕЛЬЕВА
 И. КОНТР.

3РС 19-08 ИИ.
 Номенклатура изделий
 СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
 Р 1 4
 МНИИТЭП
 ОСК

СОГЛАСОВАНО
 И.И. МАСЛОВ
 КАН.
 ГИП

И.И. МАСЛОВ
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗАИМ ИЛИ И
 ГАРАНЖ МАСТ
 КОЗДИЛИН
 ИМБАЛЬНИКОВ
 ИИИИИ

№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м ³							№ СТРАНИЦ Р.И.		
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м ²	ОБЪЕМ, м ³	ПРОЕКТИРОВАНАЯ МАССА, т	КЛАССА								ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В				В 15	—								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
6		ЗНВ1-1		2500	180	3530	8,83	2,46	4,02	1,60	0,86								31-33
7		ЗНВ1-3		2500	180	3530	8,83	2,45	4,02	1,60	0,85								34-36
8		ЗНВ 4		1760	180	3530	6,27	1,66	2,89	1,15	0,51								37-39
9		ЗНВ2-1		1760	180	3530	6,27	1,66	2,89	1,15	0,51								40-42

ИВБ № ПОДА ПОДАЦИСЪ ДАТА ВЪЗМ ИВБ №

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
10		ЗНВ 1-2		2500	280	3530	8,83	2,46	4,76	1,90	0,56							43-45
11		ЗНВ 2-2		1760	280	3530	6,21	1,66	2,67	1,06	0,60							46-48
12		ЗНВ-5		1660	280	2870	2,39	0,64	1,25	0,50	0,14							49-51
											ЗРС 19-83 НУ							АКС 4

№№ п/п	МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ															ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ				
		АРМАТУРА КЛАССА															АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ				ВСЕГО	ОБЩИЙ	НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ		
		А - I					А - III					Вр - I					А - II		В ст 3 кл 2								
		ГОСТ 5781 - 82					ГОСТ 5781 - 82					ГОСТ 6727 - 80					ГОСТ 5781 - 82		ГОСТ 10704 - 76		ГОСТ 103 - 76						
		φ 18	φ 16	φ 14	φ 12	φ 10	Итого	φ 20	φ 16	φ 14	φ 12	φ 10	φ 8	φ 6	Итого	φ 5	φ 4	Итого	ВСЕГО	φ 10	Итого	ТРУБА 50×2-300				Итого	100×6
1	ЗПВ7	12,24				12,24		67,28	14,74		11,66	12,71	51,85	158,24	23,26	0,18	23,44	193,92		4,70	4,7						
2	ЗПВ6-1		9,04			9,04	3,96		3,40	71,31			0,30	78,97	38,08	3,71	41,79	129,80	2,80	2,80			2,82	2,82	5,62	135,42	10,62
3	ЗПВ6-2				5,00	5,00		2,52	3,27	19,86			6,11	31,16	19,56	2,37	21,93	58,69	2,80	2,80			2,82	2,82	5,62	64,31	10,03
4	З0КВ-1			3,10		3,10					9,68		8,76	18,44	3,79	2,21	6,00	27,54	1,88	1,88			2,82	2,82	4,70	32,24	5,11
5	З0КВ-2				1,18	1,18							2,32	2,32	1,19	3,34	4,50	8,00	1,28	1,28	1,42	1,42	1,88	1,88	4,58	12,58	3,98

			ЗРС 19-08. РС			
НАЧ. ОТД	БАНАГ	<i>М.В.И.</i>	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ В КГ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. СПЕЦ	БАСКО	<i>М.В.И.</i>		Р	1	2
ЗАВ. ГР	АВЕРИНА	<i>М.В.И.</i>		МНИИТЭП ОСК		
РАЗРАБ.	УМЯРОВА	<i>М.В.И.</i>				
ЗАВ. ГР	САВЕЛЬЕВА	<i>М.В.И.</i>				

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ														ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ			
		АРМАТУРА КЛАССА														АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ				ВСЕГО	ОБЩИЙ НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ		
		А-I					А-II		А-III				Вр-I			А-II		ВСт.3 кп2							
		ГОСТ 5781-82					ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82				ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76							
		Ø18	Ø16	Ø14	Ø10	ИТОГО	Ø12	ИТОГО	Ø10	Ø8	Ø6	ИТОГО	Ø5	Ø4	ИТОГО	Ø10	ИТОГО	100x6	ИТОГО	L75x8	ИТОГО				
6	ЗНВ 1-1		5,18			5,18	12,78	12,78			1,08	1,08	17,64	8,32	25,96	45,00	3,30	3,30	2,35	2,35			5,65	50,65	5,74
7	ЗНВ 1-3		5,18			5,18	12,78	12,78			1,08	1,08	17,64	8,32	25,96	45,00	1,88	1,88	2,06	2,06			3,94	48,94	5,54
8	ЗНВ 4			3,68		3,68	4,26	4,26	4,32	0,79	1,22	6,33	13,20	6,25	19,45	33,72	0,66	0,66	0,47	0,47			1,13	34,85	5,56
9	ЗНВ 2-1			3,68		3,68	4,26	4,26	4,32	0,79	1,22	6,33	13,20	6,25	19,45	33,72	2,90	2,90	2,91	2,91			5,81	39,53	6,30
10	ЗНВ 1-2	7,08				7,08	11,36	11,36			0,96	0,96	17,64	8,32	25,96	45,36	3,76	3,76	4,12	4,12			7,88	53,24	6,03
11	ЗНВ 2-2			3,68		3,68	8,52	8,52			0,72	0,72	12,60	5,84	18,44	34,36	2,64	2,64	1,88	1,88			4,52	35,88	5,78
12	ЗНВ-5				1,48	1,48	3,76	3,76	30,00		0,52	30,52	7,30	1,90	9,20	44,96	1,32	1,32	0,94	0,94	9,45	9,45	11,71	56,67	23,71

ИМЬ И ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЪРАЖЕНА №

ЗРС 19-08 РС.

ЛИСТ
2

ИНВ № ПОДА	ПОДПИСИ И ДАТА	ВЗАМ ИНВ №2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ							ПРИМЕЧ	
					1	2	3						
А3				ДОКУМЕНТАЦИЯ									
			ЗРС 19-08.ЗПВ 01 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×								
			ЗПВ 02 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		×							
			ЗПВ 03 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			×						
			ЗРС 19-08.РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×	×						
			ЗРС 19-08.УА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	×	×	×						
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ									
	1		ЗРС 19-08.ЗД.СБ.	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М3	4	1	1						
	2			М25	4								
	3			М20		1	1						
					ЗРС 19-08.ЗПВ. 01-03 СБ.								
					НАЧ.ОТД.	В.АНАГ	<i>Шарк</i>						
					ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>СЖ</i>						
					ЗАВ. ГР.	САВЕЛЬЕВА	<i>Сав</i>						
					РАЗРАБ.	ЛИТВАК	<i>Лит</i>						
					ПРОВЕР.	САВЕЛЬЕВА	<i>Сав</i>						
					ПЛИТЫ ЗПВ 7 ЗПВ6-1 ; ЗПВ6-2				СТАЛЬ	АНСТ	АНСТОВ		
									Р	1	4		
									МНИИТЭП ОСК				

ФОРМА 1Б ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА	ПОДПИСИ И ДАТА	ВЗАМ ИНВ №2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ							ПРИМЕЧ	
					1	2	3						
А3	4		ЗРС 19-08.ЗД.СБ.	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М22		3	3						
	5			М29	2								
	9		ЗРС 19-08.П.СБ.	ПЕТЛЯ ПА 18 ¹ / ₃₆₅	4								
	10			П 1-16		4							
	11			П 1-12			4						
	14		ЗРС 19-08.С.СБ.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С ^{6x6} / ₆₆₆	1								
	15			С ^{5x5} / ₄₂₀	1								
	16			С ^{5x5} / ₃₉₄	1								
	17			С ^{5x5} / ₁₇₆	1								
	18			С ^{5x5} / ₄₄₀		2							
	19			С ^{5x5} / ₂₂₂			2						
					МАРКИ	ЗПВ 7	ЗПВ 6-1	ЗПВ 6-2					
					ЗРС 19-08.ЗПВ 01-03 СБ.							АНСТ	2

ФОРМА 1Б ГОСТ 2.113-75 13

ИНВ № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ ИНВ №													
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЫЛ	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОД										ПРИМЕЧ			
					1	2	3											
А3		21	ЗРС 19-08 Е	КАРКАС АРМАТУРНЫЙ	10x10 124	1												
		22		К	12x16 555	2												
		23		К	14x14 610	1												
		24		К	16x10 270	4												
		25		К	16x10 260	2												
		26		К	6x6 574	1												
		27		К	12x12 287		2	2										
		28		К1	12x12 287		2											
		29		К	12x12 257		1	1										
		30		К2	12x12 287			1										
		31		К	12x12 440		4											
		32		К	12x12 394		1											
		33		К	6x6 222			4										
		34		К	6x6 176			1										
		35		К	6x6 142		3											
		36		К	6x6 37		1	1										
					МАРКИ	ЗПВ 7	ЗПВ6-1	ЗПВ6-2										
					ЗРС 19-08. ЗПВ.01÷03сб.										Лист			
															3			

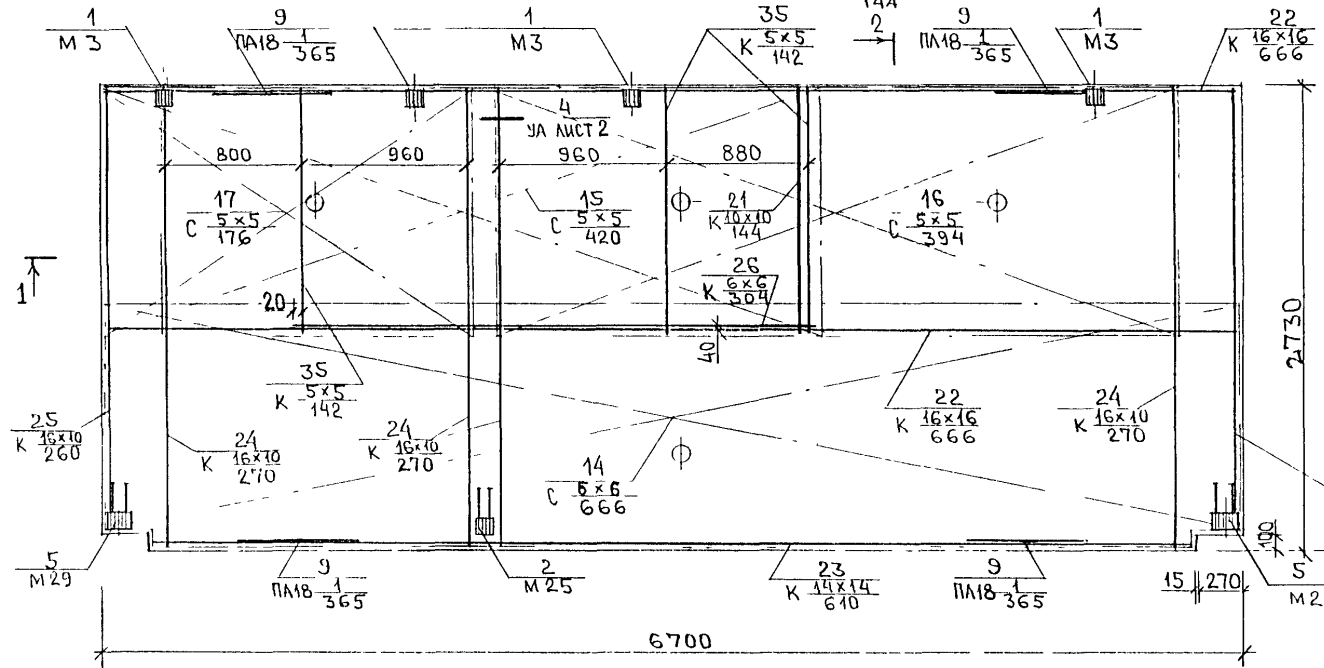
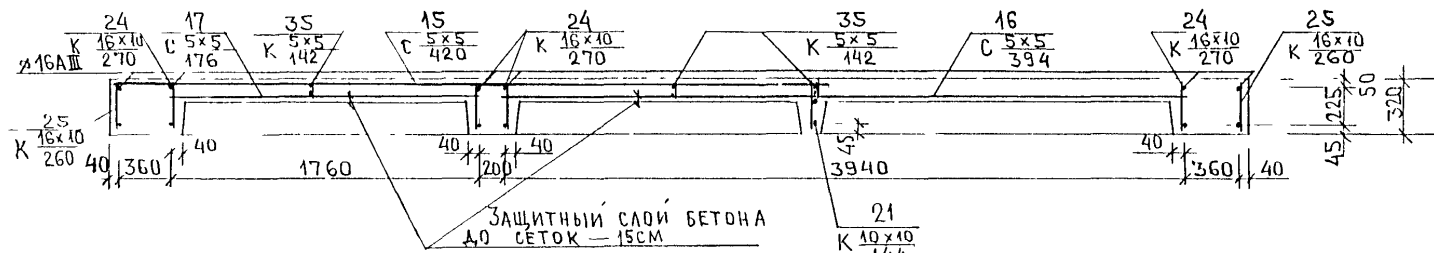
ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ ИНВ №													
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЫЛ	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОД										ПРИМЕЧ			
					1	2	3											
В4		37		К1	12x12 440		1											
		38		К1	6x6 222			1										
				ДЕТАЛИ														
				ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82														
		39		ОС	14 130	1,57кг			1									
		40		ОС	14 70	0,85кг		4	2									
				МАТЕРИАЛЫ														
					ТЯЖЕЛЫЙ СЕЧОН В 225 (D240) М ²		3,02	2,07	1,10									
					УТЕПЛИТЕЛЬ ПСБ-25, М ³			1,86	0,91									
					МАРКИ	ЗПВ 7	ЗПВ6-1	ЗПВ6-2										
					ЗРС 19-08. ЗПВ.01÷03сб.										Лист			
															4			

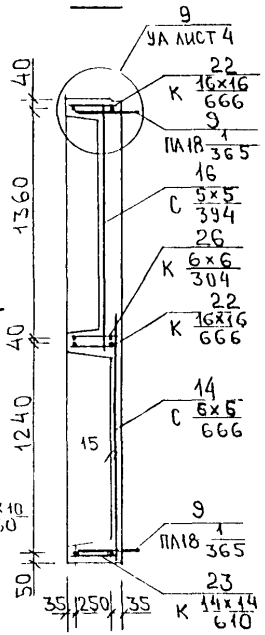
ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗПВТ

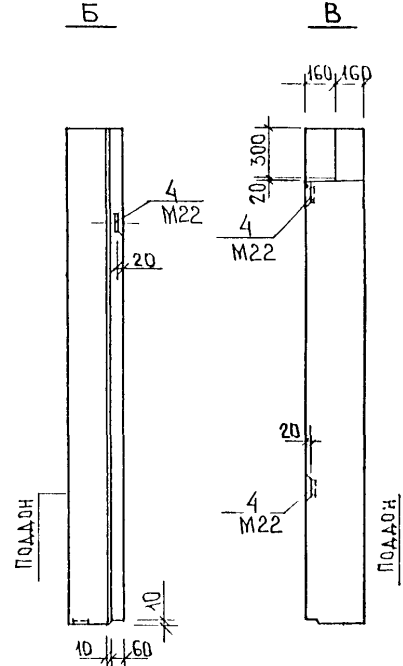
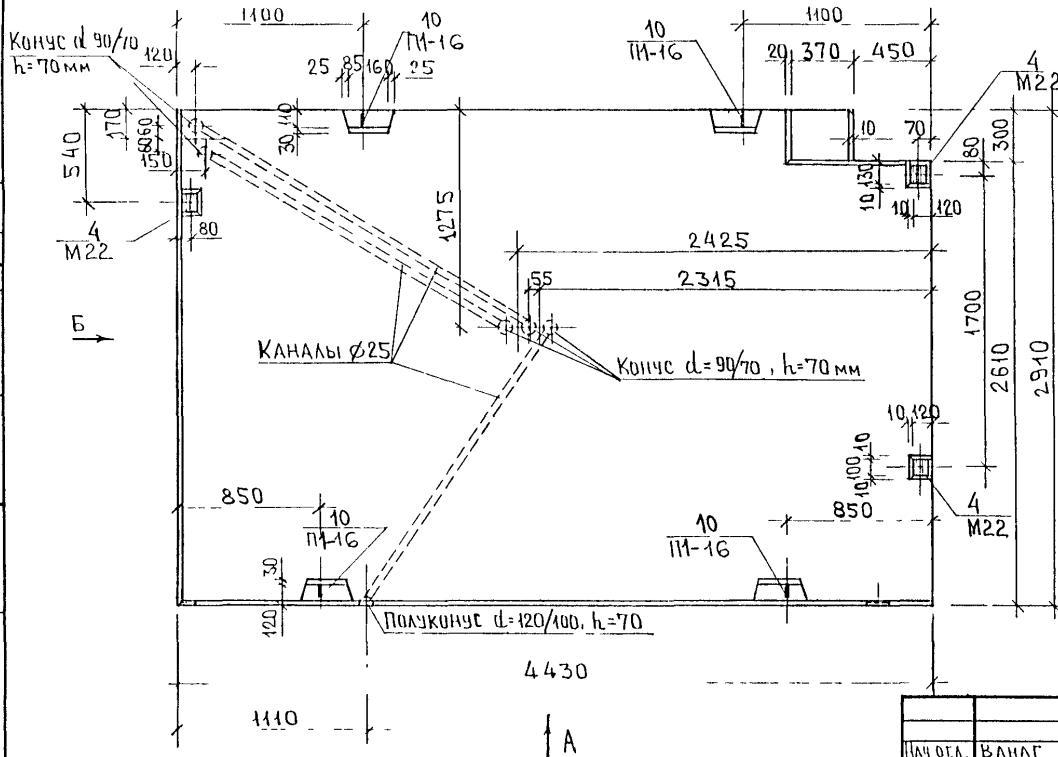
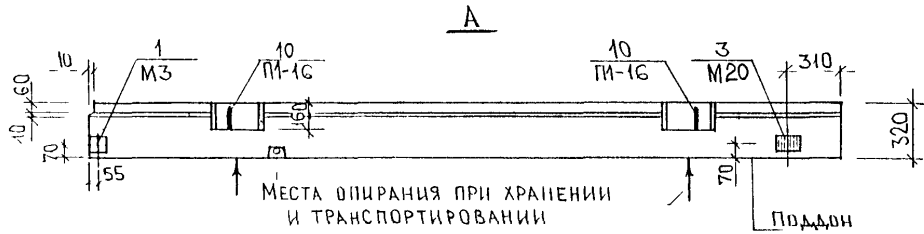
1-1



2-2



2

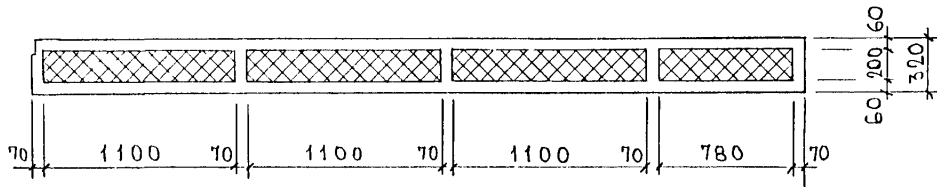


СОГЛАСОВАНО
 РУК. М.С. КАН
 ПАИЖ.М.З. КОЗИЛ.Э.И.
 П.А. ИЖ. П.Р. СЕВЕРЬЯКОВ

ИЧ.ОТД.	ВАНГ	М.С.К.	3РС 19-08.ЗПВ.02СБ.	СТАД. ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1 3
Л.С.И.Ц.	БАСКО	М.С.		
ЗАВ.ГРУП.	АВЕРИНА	М.С.		
РАЗРАБ.	РОКОМЕЕВ	М.С.		
ПРОВЕР.	БАСКО	М.С.		
ЗАВ.ГР.	САВЕЛЬЕВ	М.С.	ПЛИТА ВХОДА ЗПВ 6-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	МНИИТЭП ИСК

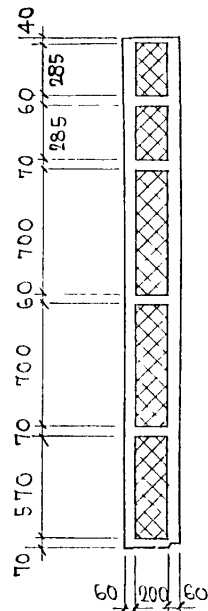
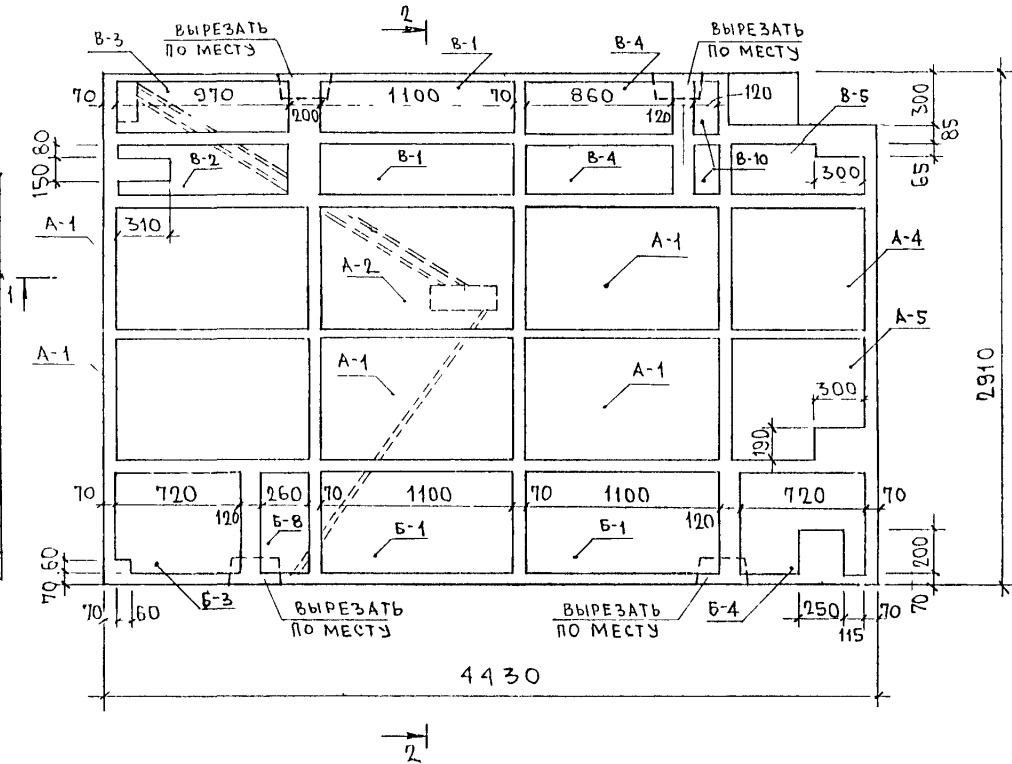
СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗПВБ-1

1-1



2-2

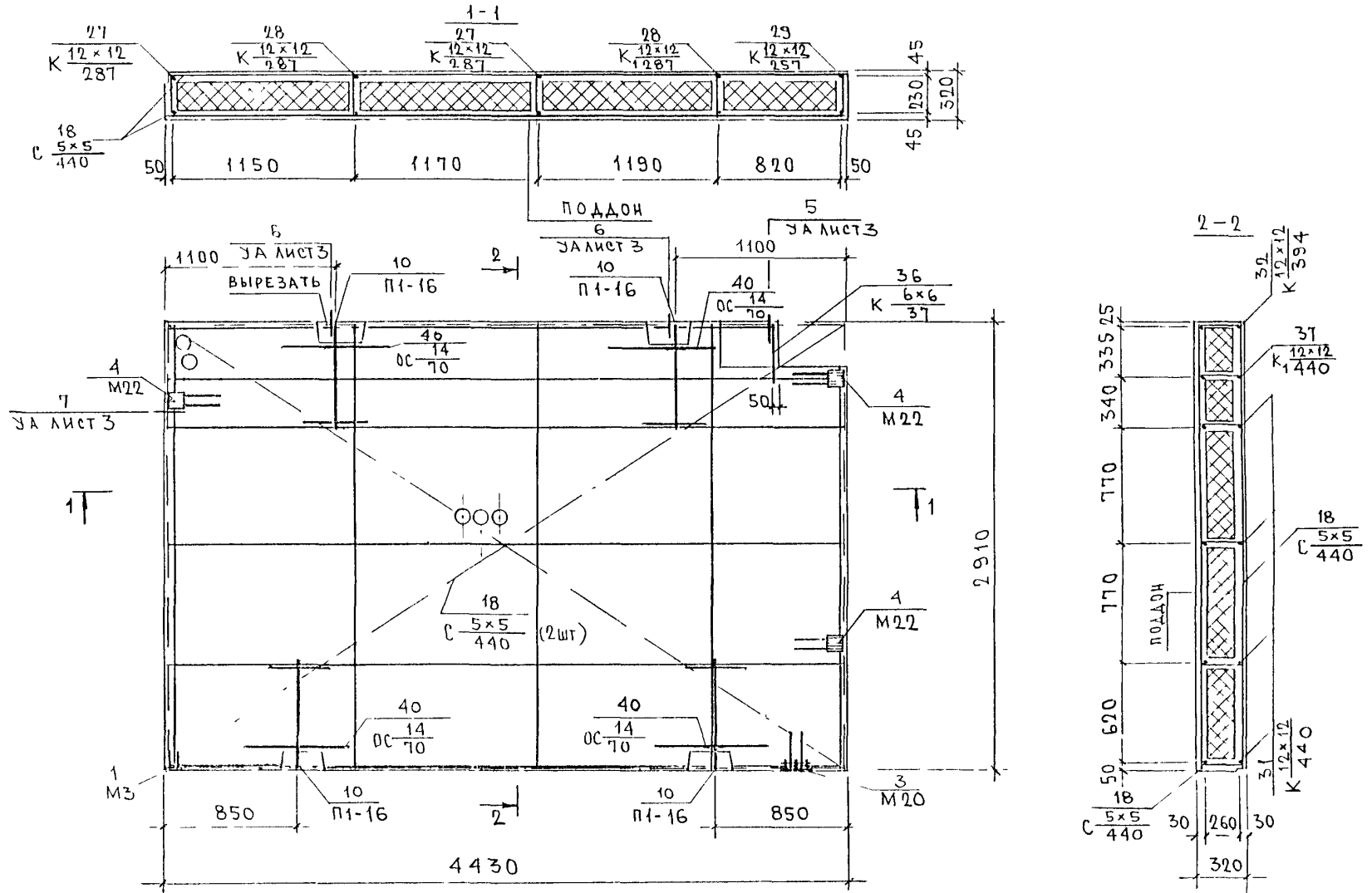
МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ
А-1	5
А-2	1
А-4	1
А-5	1
Б-1	2
Б-3	1
Б-4	1
Б-В	1
Б-1	2
Б-2	1
Б-3	1
Б-4	2
Б-5	1
Б-10	2



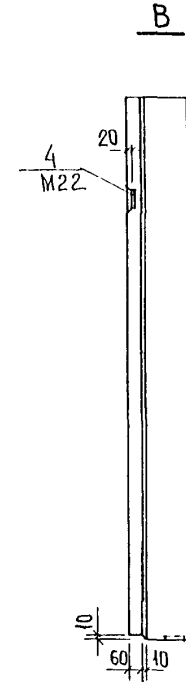
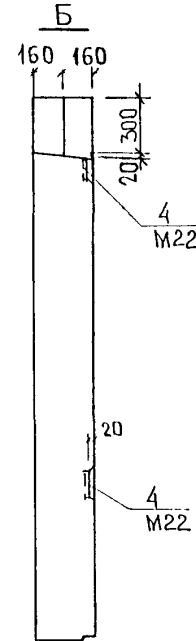
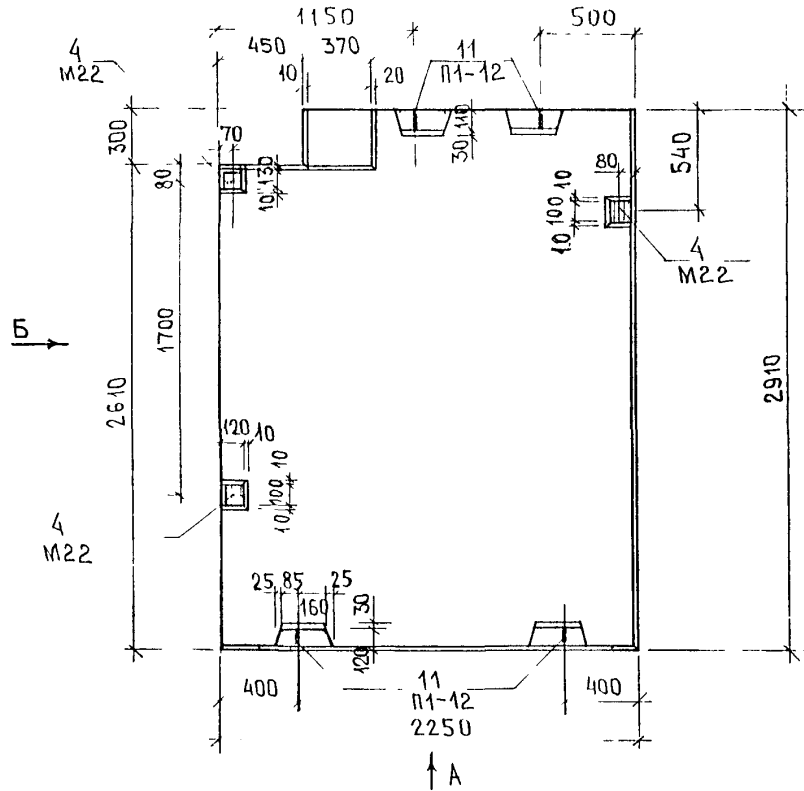
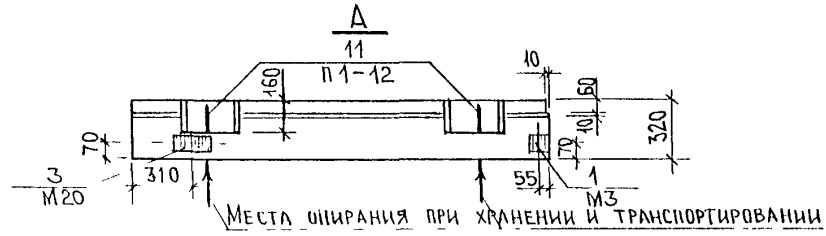
ИМЬ N° ПОДЛ ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗЯМ ШИВ N°

В МЕСТАХ ПРОКЛАДКИ ЭЛЕКТРОКАНАЛОВ ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ ШТРАБУ В УТЕПЛИТЕЛЕ В=50ММ; L=15ММ С НИЖНЕЙ (ПРИ БЕТОНЦРОВАНИИ) СТОРОНЫ.

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗПВБ-1



ИМЬ № ПОДА, ПОДАРИТЬ И ДАТА, ВЪЗМЪ ИМЬ №

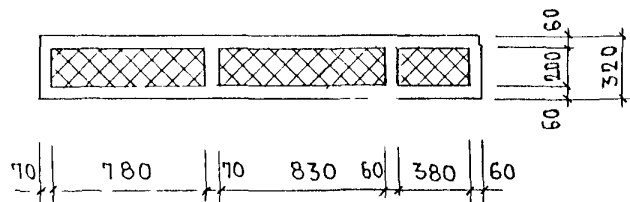


СОГЛАСОВАНО
 РУК. МЗ КАМ
 ГА.ИИЖ.М.ЭКОНОМ
 ГА.ИИЖ.ПР. МЫЛЬНИКОВ

				З РС 19-08.ЗПВ.03СБ.			
НАЧ.ОТД	ВАНАГ	<i>М.В.В.</i>		ПЛИТА ВХОДА ЗПВ 6-2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>В.</i>			Р	1	3
ЗАВ.ГР	АВЕРИНА	<i>Мер</i>			МНИИТЭП ОСК		
РАЗРАБ.	УМЯРОВА	<i>А.С.</i>					
ПРОВЕРИ	БАСКО	<i>М.В.</i>					
ЗАВ.ГР	САВЕЛЬЕВА	<i>Вал.</i>					

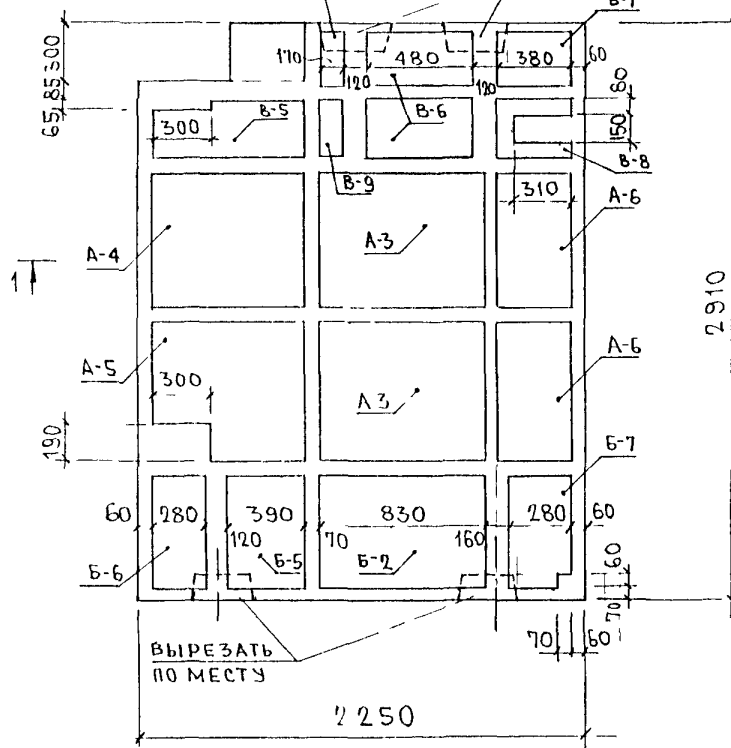
СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗПВБ-2

1-1

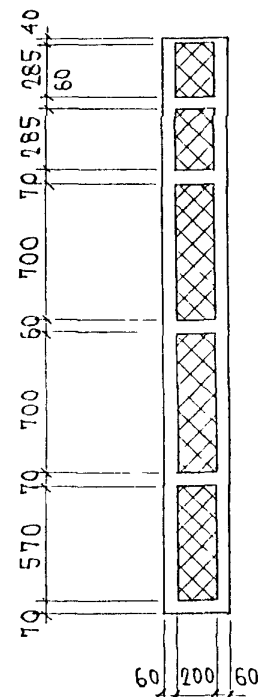


2

ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ



2-2



МАРКА ПАРТИИ УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ. ВО ШТ
А-3	2
А-4	1
А-5	1
А-6	2
Б-2	1
Б-5	1
Б-6	1
Б-7	1
Б-8	1
Б-9	2

ИМЬ № ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИМЬ №

ИНВ № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ ИНВ №
------------	----------------	------------

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ								ПРИМЕЧ	
					1	2								
А3				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>										
			ЗРС19-08.30КВ.04СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×									
			05СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		×								
			ЗРС19-08.РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСКЛА СТАЛИ	×	×								
			ЗРС19-08.УА.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	×	×								
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>										
		1	ЗРС19-08.ЗД.СБ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МЗ	5	4								
		2		МЗ-1	1									
		3	ГОСТ 10704-76	ТРУБА 50×2×300		2								
		4	ЗРС19-08.П.СБ.	ПЕТЛЯ ПВ14 $\frac{5}{300}$	2									
		5		ПВ10 $\frac{5}{160}$		2								

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75

НАЧ.ОТД. ВАНАГ <i>Иванов</i>	ЗРС19-08.30КВ.04;05СБ.	ТА СПЕЦ. БАСКО <i>Иванов</i>	ОГРАЖДЕНИЯ КОЗЫРКА ВХОДА 30КВ-1 ; 30КВ-2	СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ЗАВ.ГР. АВЕРИНА <i>Иван</i>		Р		1	3	
РАЗРАБ. ФОЛОМЕЕВА <i>Ульянов</i>		МНИИТЭП				
ПРОВЕРИЛ АВЕРИНА <i>Иван</i>		ОСК				

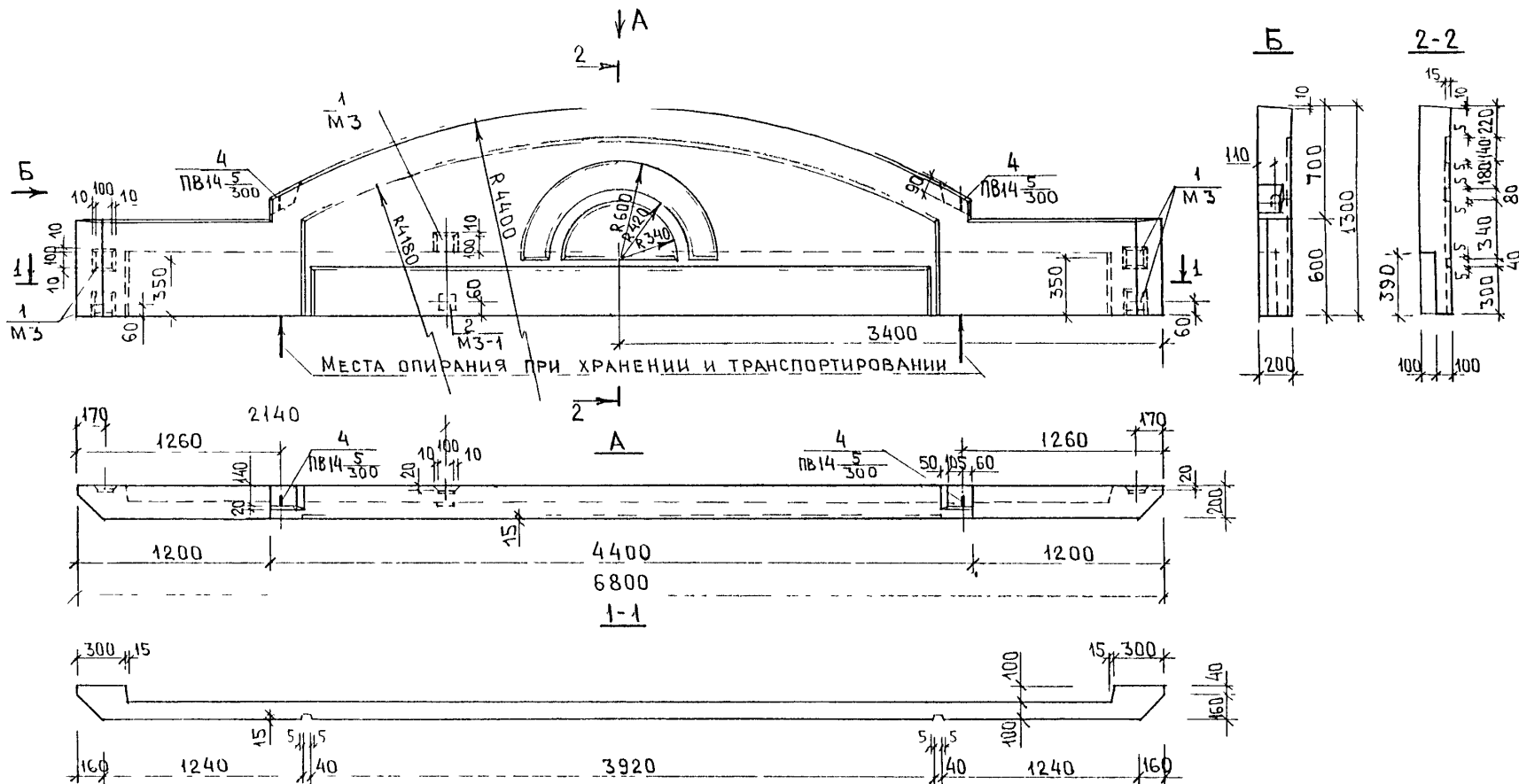
ИНВ № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ ИНВ №
------------	----------------	------------

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ.								ПРИМЕЧ	
					1	2								
А3		7	ЗРС19-08.К.СБ.	КАРКАС К $\frac{6 \times 6}{676}$	2									
		8		К $\frac{6 \times 6}{648}$	1									
		9		К $\frac{10 \times 10}{458}$	1									
		10		К $\frac{5 \times 5}{128}$	6									
		11		К $\frac{5 \times 5}{70}$	5									
		12		К $\frac{5 \times 5}{58}$	2									
		13		К $\frac{6 \times 6}{523}$	1									
		14		К $\frac{5 \times 5}{58}$	7									
		17	ЗРС19-08.С.СБ.	СЕТКА С $\frac{4 \times 4}{523}$	1									
Б/4				<u>ДЕТАЛИ</u>										
				<u>СТЕРЖНИ</u>										
				СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 7571-82										
		19		Ф10 $\ell=3500$ 2,16кг	2									

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75/23

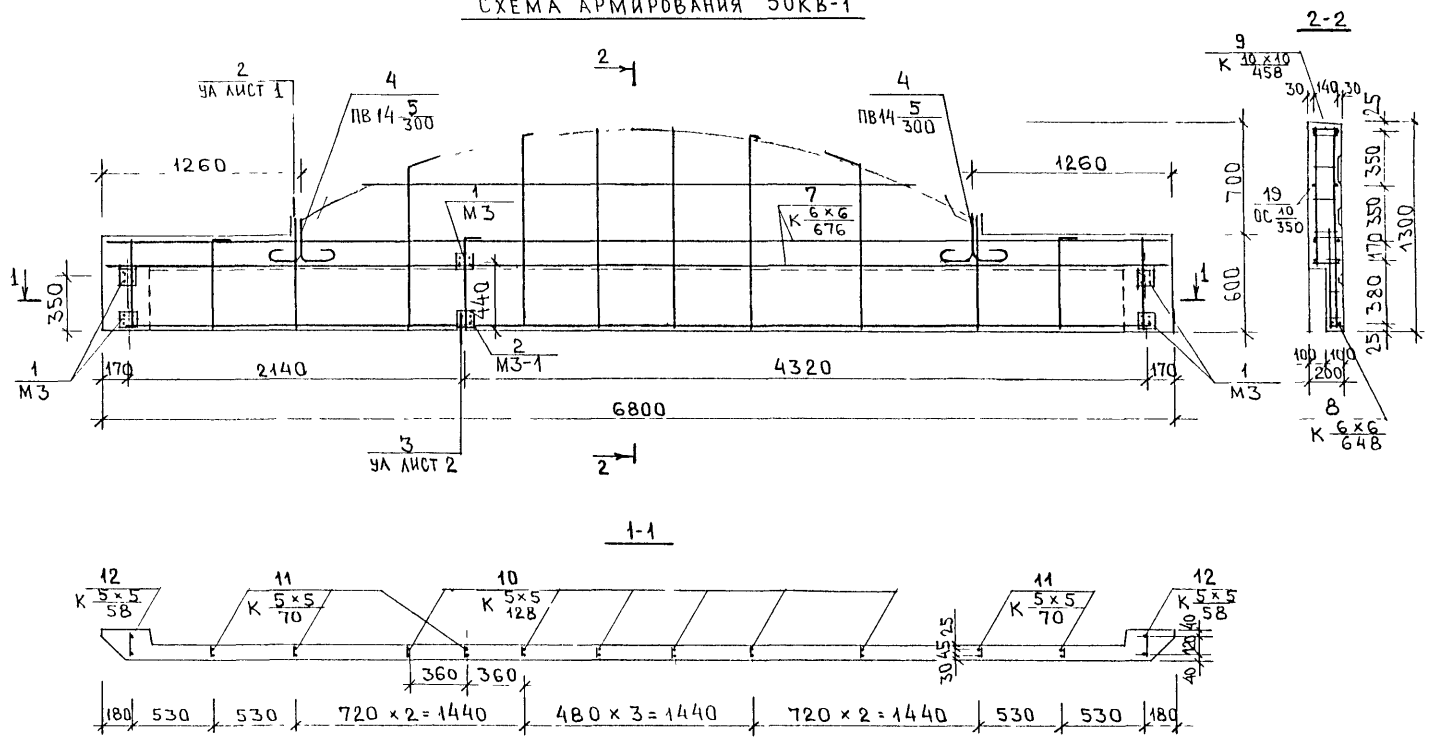
МАРКИ	30КВ-1	30КВ-2	ЗРС19-08.30КВ.04;05СБ.	ЛИСТ
				2

СОГЛАСОВАНО
 РУК. МАСТ. З. КАК
 ЛАРИЖ. М. Э. КОЗИШВИН
 ГЛ. ИНЖ. ПР. МЫЛЬНИКОВ



				ЗРС 19-08.30КВ.04СБ.			
НАЧ. ОТД.	В.НАГАР	<i>И.И.И.</i>	?	ОГРАЖДЕНИЕ КОЗЫРКА ВХОДА 30КВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>И.И.И.</i>			Р	1	2
З.В. ГРУП.	АВЕРИНА	<i>И.И.И.</i>			МНИЦТЭП ОСК		
ИЗРАБ.	МОДОМЕЕВА	<i>И.И.И.</i>					
ПРОВЕР.	БАСКО	<i>И.И.И.</i>					

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗОКВ-1



ЗРС 19-08. ЗОКВ. 04сб.	ЛИСТ
	2

ИНВ № ПОДА		ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ ИНВ №														
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.						
					1	2	3	4	5	6	7							
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>														
			ЗРС 19-08 ЗНВ 06СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X													
			07СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		X												
			08СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			X											
			09СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				X										
			10СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					X									
			11СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						X								
			12СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							X							
			ЗРС 19-08 ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	X	X	X	X	X	X							
			ЗРС 19 08 РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	X	X	X	X	X	X	X							
			ЗРС 19-08 УА.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	X	X	X	X	X	X	X							
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>														
	1		ЗРС 19-08 ЗД. СБ.	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М16ш	5	4	1	3	4	4	2							
					ЗРС 19-08.ЗНВ 06-12СБ													
НАЧ.ОТД.		В.АНАГ		<i>М.М.М.</i>		ПАНЕЛИ ЗНВ 1-1, ЗНВ 1-3 ЗНВ 4, ЗНВ 2-1, ЗНВ 1-2 ; ЗНВ 2-2 ; ЗНВ 5					СТАДИЯ		ЛНЕТ		ЛНЕТОВ			
ГЛ. СПЕЦ.		БАСКО		<i>В.В.В.</i>							Р		1					
РУК. ГР.		АВЕРИНА		<i>А.А.</i>														
РАЗРАБ.		ФЕДОМОНОВА		<i>Ж.Ж.</i>													МНИИТЭП ОСК	

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА		ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ ИНВ №										
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕЧ.		
					1	2	3	4	5	6	7			
А3		2	ЗРС 19-08 ЗД. СБ.	М2		4		2	8					
		3		М3				2						
		6	ЗРС 19-08. ДС. СБ	ДИСКРЕТНАЯ СВЯЗЬ ДС-2	9	9	3	3	8	6	2			
		9	ЗРС 19-08. П.	ПЕТЛЯ ПБ 16-1В	2	2								
		10		ПБ 14-1В			2	2		2				
		11		ПБ 18-1В					2					
		12		ПБ 10-1В							2			
		15	ЗРС 19-08 С СБ	СЕТКА С $\frac{5 \times 4}{350}$	2	2			2					
		16		С ₁ $\frac{5 \times 4}{350}$			2	2		2				
		17		С $\frac{5 \times 4}{163}$							2			
					МАРКИ	ЗНВ 1-1	ЗНВ 1-3	ЗНВ 4	ЗНВ 2-1	ЗНВ 1-2	ЗНВ 2-2	ЗНВ 5		
					ЗРС 19-08 ЗНВ. 06-12СБ							ЛНЕТ	2	

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75 29

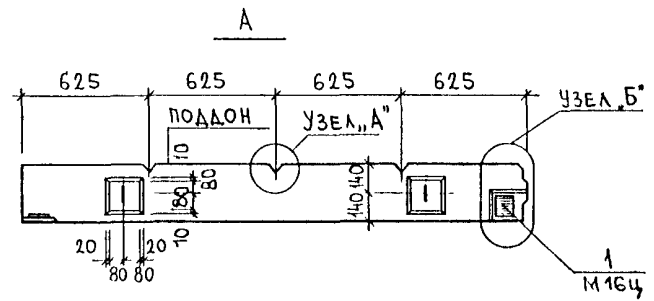
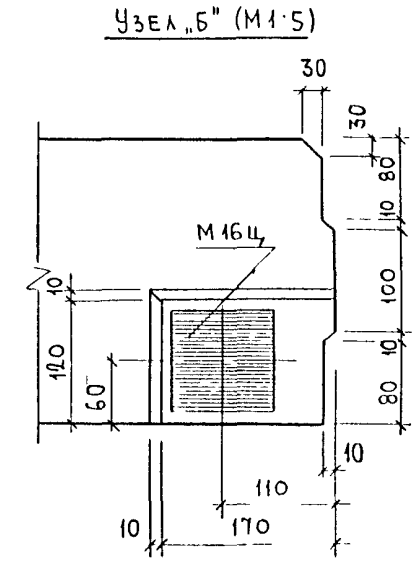
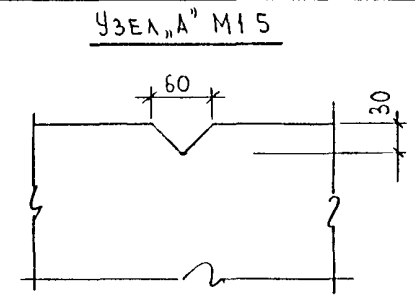
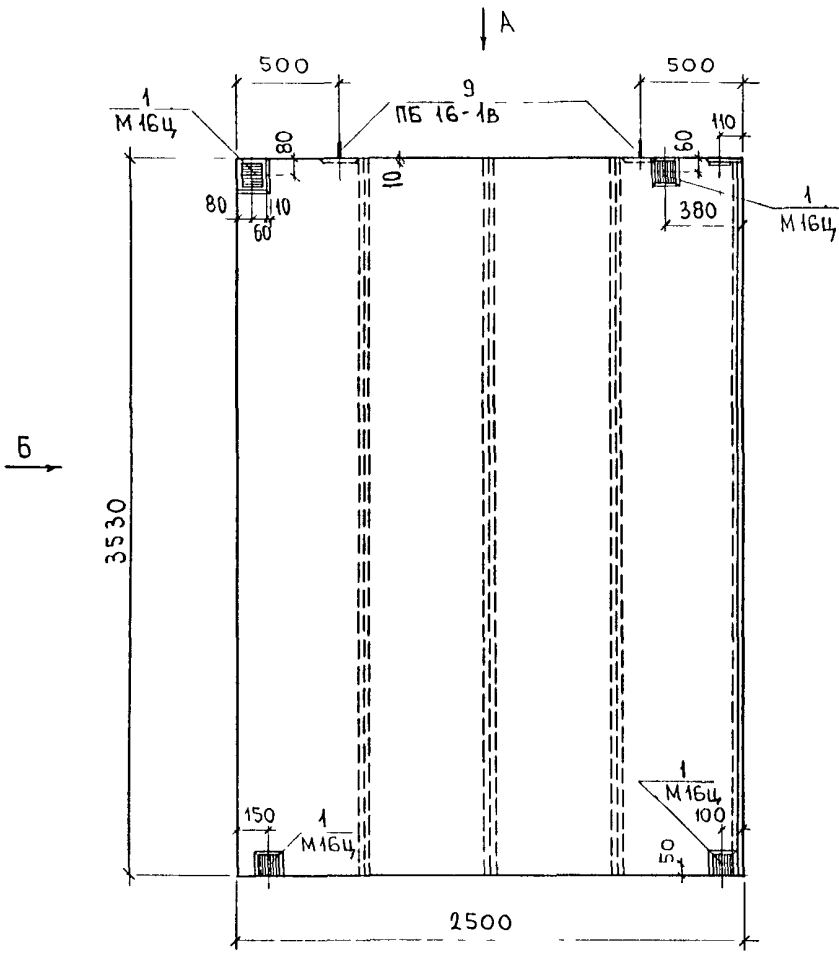
ИНВ № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ ИНВ №													
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ							ПРИМЕЧ						
					1	2	3	4	5	6	7							
13	18	19	ЗРС 19-08 С.СБ	СЕТКА	СГ $\frac{5 \times 4}{19 \times 3}$								2					
		19			СГ $\frac{5 \times 4}{16 \times 3}$								1					
		22	ЗРС 19-08. К СБ	КАРКАС	К $\frac{5 \times 5}{24 \times 1}$	1	1			1								
		23			К $\frac{5 \times 5}{17 \times 3}$			1	1		1							
		24			К $\frac{10 \times 10}{3 \times 3}$			1	1									
		25			К $\frac{8 \times 8}{10 \times 0}$			1	1									
		26			К $\frac{5 \times 5}{7 \times 3}$			1	1									
		27			К $\frac{10 \times 10}{28 \times 4}$								4					
		28			К $\frac{8 \times 10}{28 \times 4}$								4					
		29			К $\frac{12 \times 12}{26 \times 0}$								2					
				ДЕТАЛИ														
				ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ														
		31		$\varnothing 10A \text{ III}$	$l=400$	$0,25 \text{ кг}$								4				
					МАРКА	ЗНВ-11	ЗНВ-13	ЗНВ-4	ЗНВ-2-1	ЗНВ-1-2	ЗНВ-2-2	ЗНВ-5						
												ЗРС 19-08. ЗНВ. 06 ÷ 12 СБ					ЛИСТ	3

Форма 18 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ ИНВ №													
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ							ПРИМЕЧ						
					1	2	3	4	5	6	7							
5/4				МАТЕРИАЛЫ														
				ТЯЖЕЛ БЕТОН В15, $8 \times 2400 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$, М^3	1,60	1,60	1,15	1,15	1,90	1,06	0,50							
				УТЕПЛИТЕЛЬ ПСБ 25, М^3	0,86	0,85	0,51	0,51	0,56	0,60	0,14							
				УТЕПЛИТЕЛЬ МИН.ВАТА. М^3	0,02	0,02	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02							
				ПЛИЦ, ЦЕКА $296 \times 92 \times 10 \text{ М}^2$					6,34	4,03	1,94							
					МАРКА	ЗНВ-11	ЗНВ-13	ЗНВ-4	ЗНВ-2-1	ЗНВ-1-2	ЗНВ-2-2	ЗНВ-5						
												ЗРС 19-08. ЗНВ. 06 ÷ 12 СБ.					ЛИСТ	4

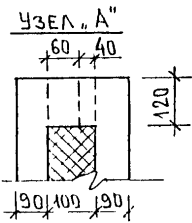
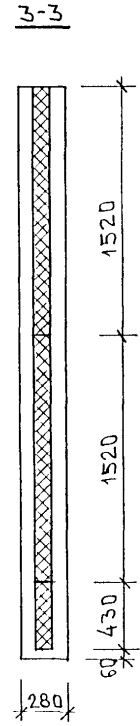
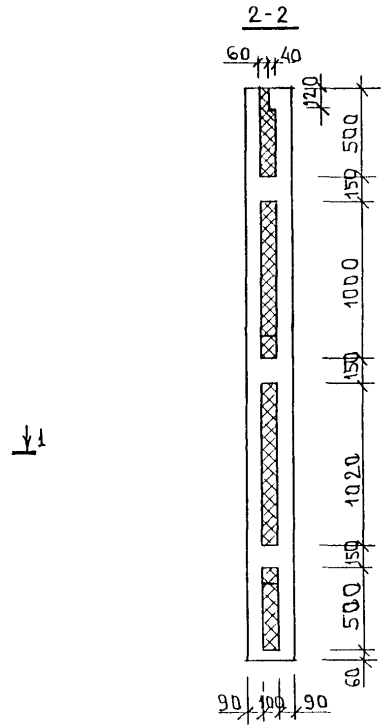
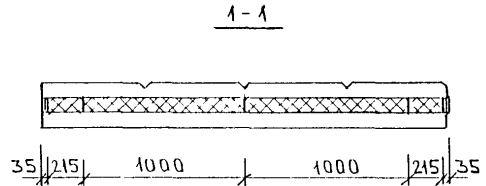
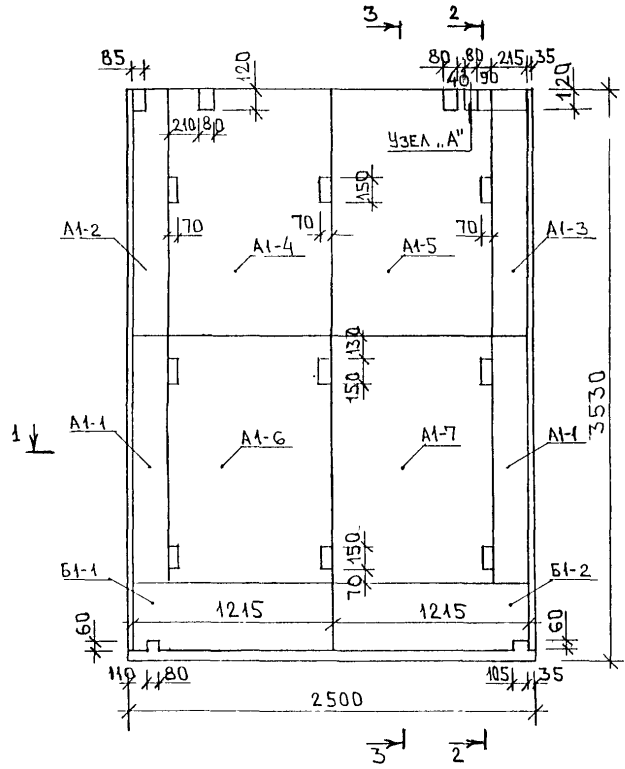
Форма 18 ГОСТ 2.113-75

СОГЛАСОВАНО	
НАЧ. МАСТНЭ	КАН
ГЛАВН. МАСТ.	КОЗЫЦЫН
ГИИ	МЫШЫНКОВ



3РС19-08.ЗНВ.06СБ.			
НАЧ.ОТД	ВАНГ	<i>М.Ванг</i>	ПАНЕЛЬ ВХОДА ЗНВ-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>М.Баско</i>	
РУК.ГР	ДРОЖДЕВА	<i>Д.Дрождева</i>	
РАЗРАБ	ЛИТВАК	<i>В.Литвак</i>	
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Р	1	2	
МНИИТЭП			
ОСК			

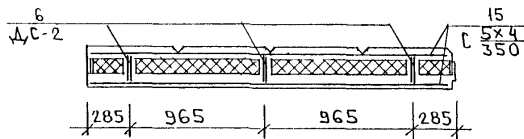
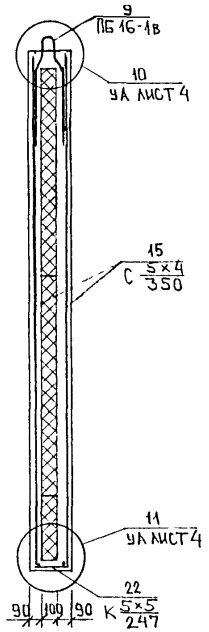
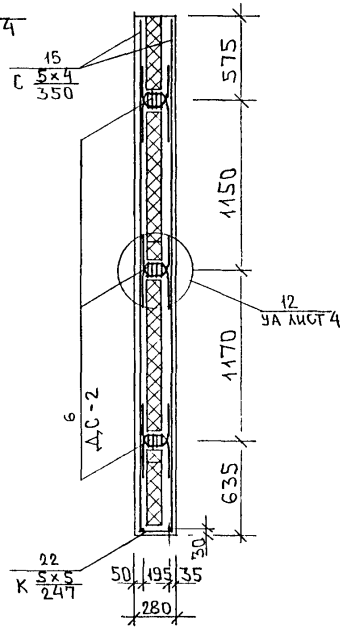
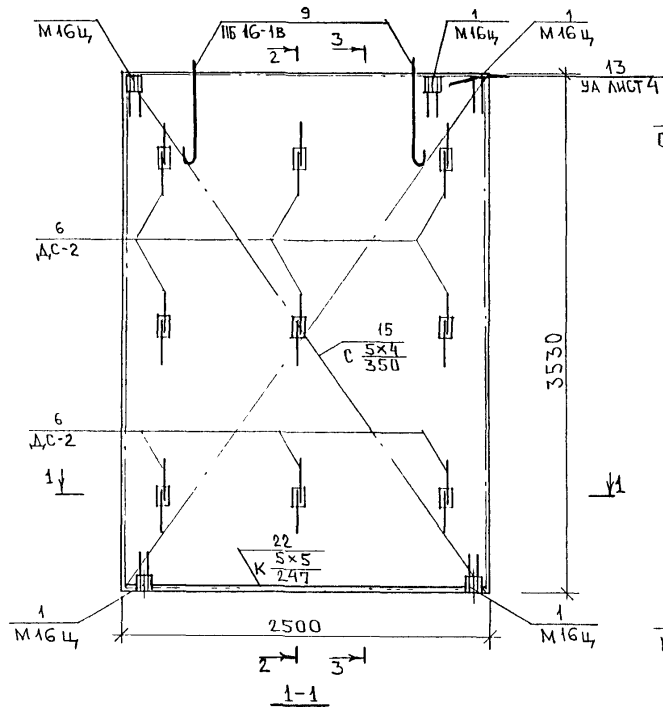
СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗНВ 1-1



МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ.
A1-1	2	A1-5	1
A1-2	1	A1-6	1
A1-3	1	A1-7	1
A1-4	1	B1-1	1
		B1-2	2

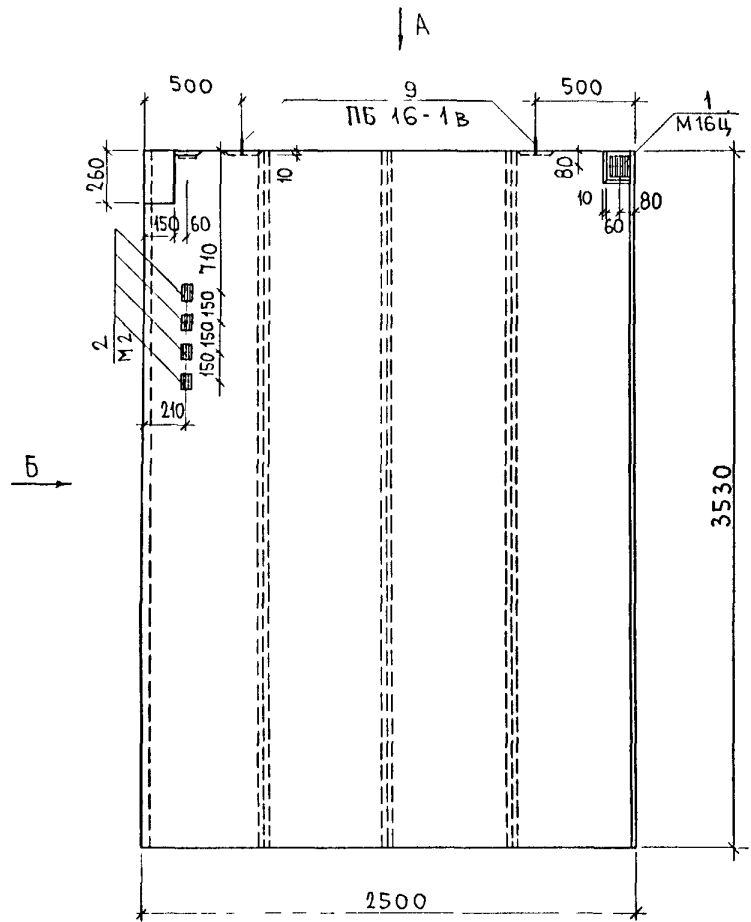
ЗНВ № ПОДАТ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ЗНАЧА ЗНВ №

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗНВ 1-1

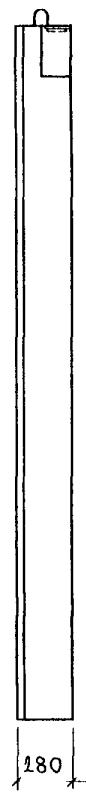


ИЗЪЕМ ПОДАРОК И ДАТА. ВЪЗМЪЕМЪТ

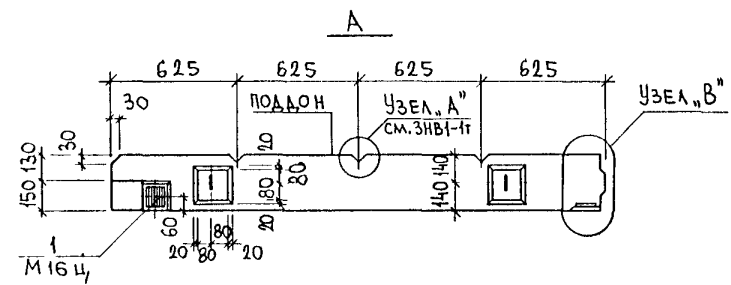
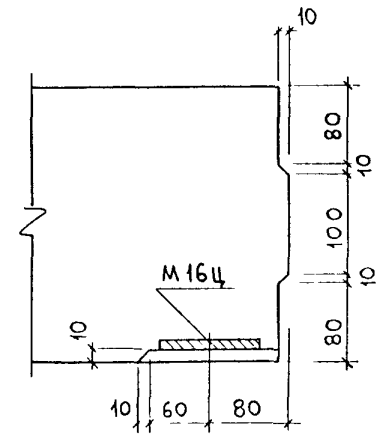
СОГЛАСОВАНО	
НАЧ. МАСТ. №3	КАН
ТА. ИИЖ. МАСТ.	КОЗИЦЫН
ТИП	МЫЛЬНИКОВ



Б

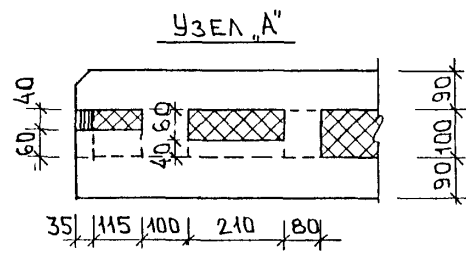
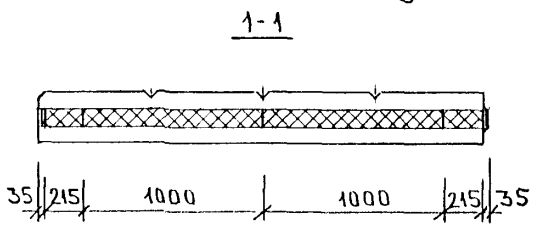
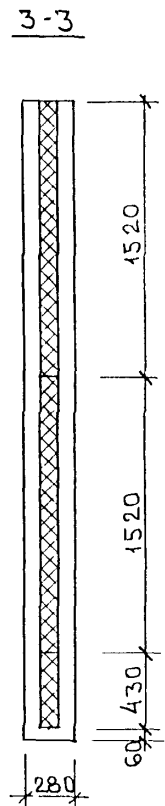
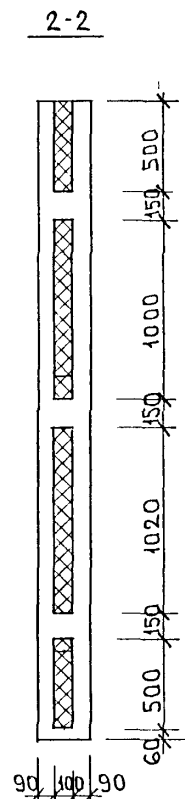
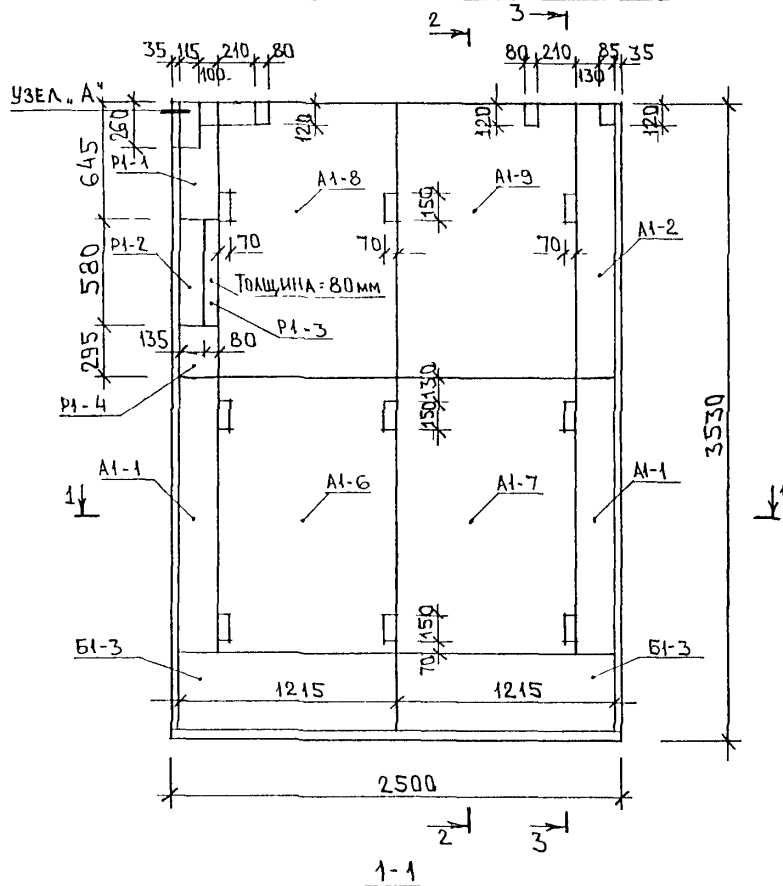


УЗЕЛ „В“ М15



				ЗРС 19-08.ЗНВ 07СБ.			
НАЧ. ОД	БАНАГ	<i>Михайлов</i>		ПАНЕЛЬ ВХОДА ЗНВ1-3 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ТА. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Мас</i>			Р	1	2
РУК. ГРУП.	ЛОЖАЕВА	<i>Акс</i>			МНИИТЭП ОСК		
РАЗРАБ.	ЛИТВАК	<i>Вом.</i>					

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗНВ-3



МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ ВО ШТ	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ ВО ШТ
A1-1	2	P1-1	1
A1-2	1	P1-2	1
A1-6	1	P1-3	1
A1-7	1	P1-4	1
A1-8	1		
A1-9	1		
B1-3	2		

ИМЬ И ПОДАК ПОДАПИСЬ И ДАТА

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗИВ 13

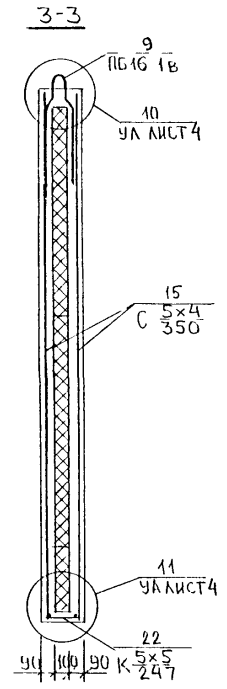
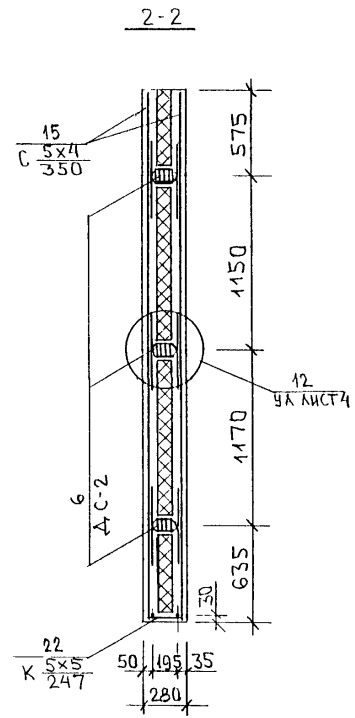
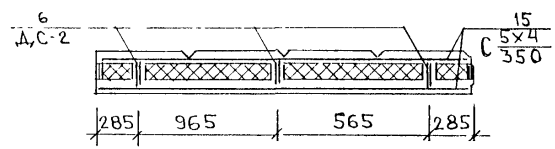
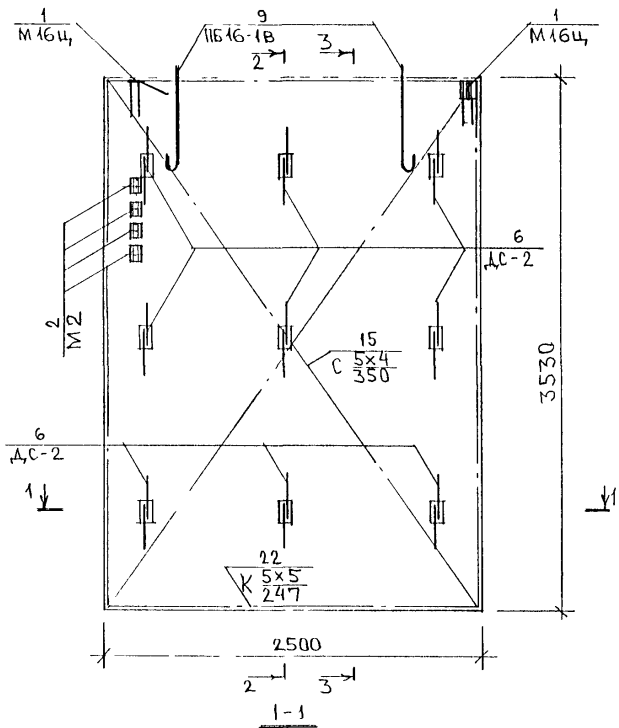
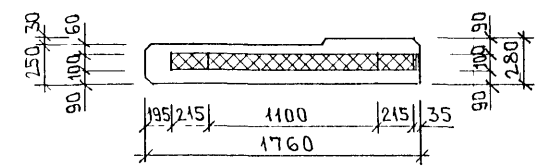
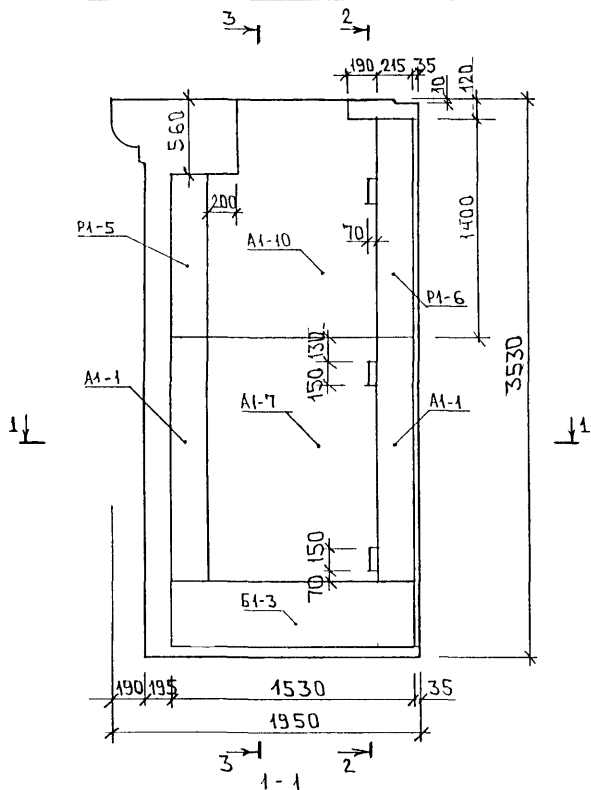
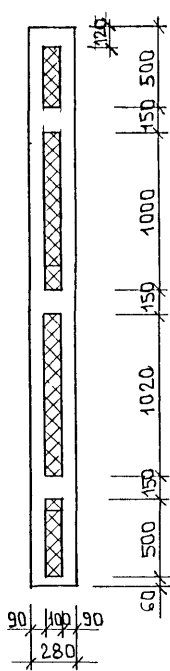


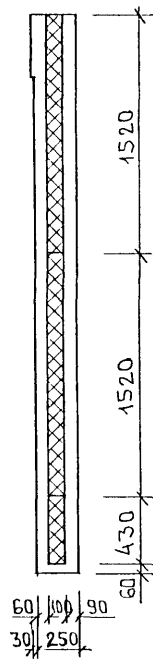
СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗНВ 4



2-2



3-3

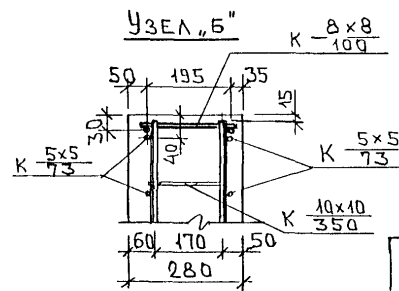
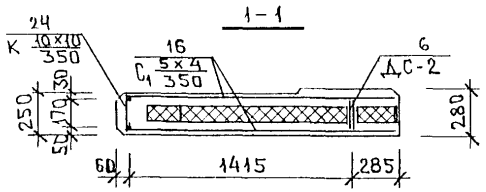
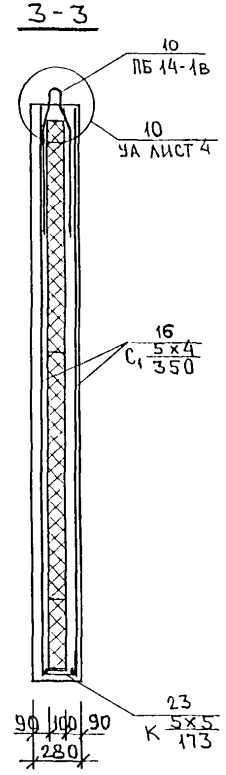
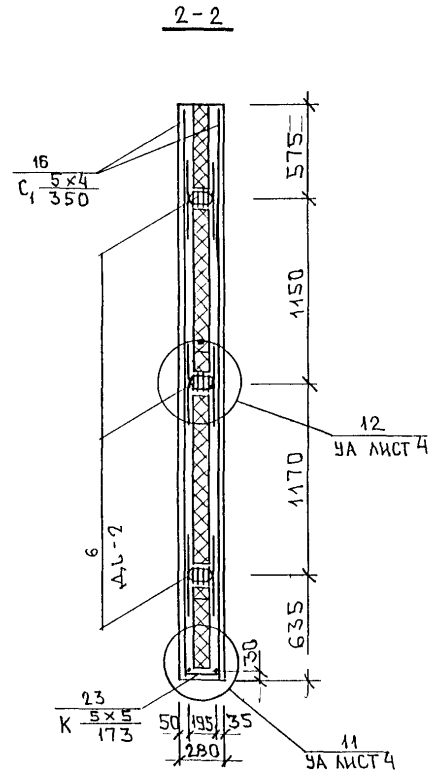
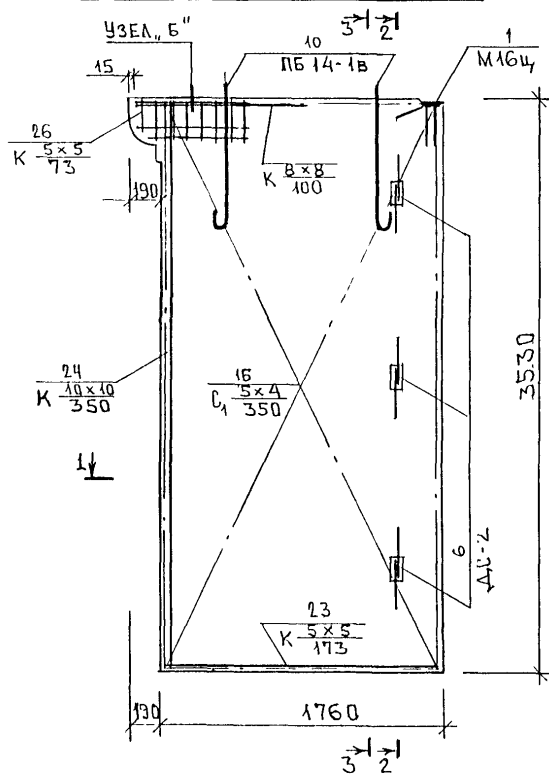


МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ ВО ШТ	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ ВО ШТ
A1-1	2	P1-5	1
A1-7	1	P1-6	1
A1-10	1		
Б1-3	1		

ИМЬ, ИМ ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА

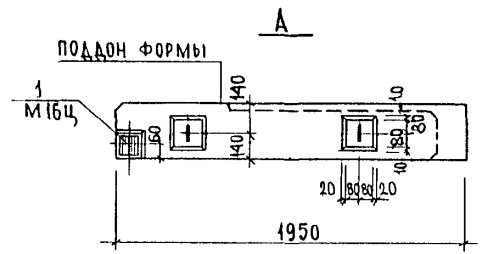
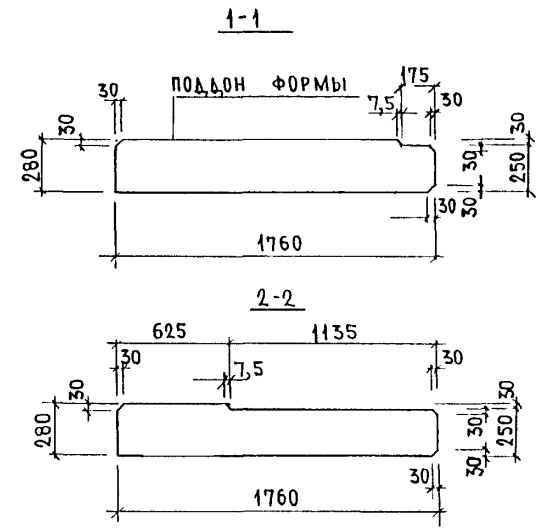
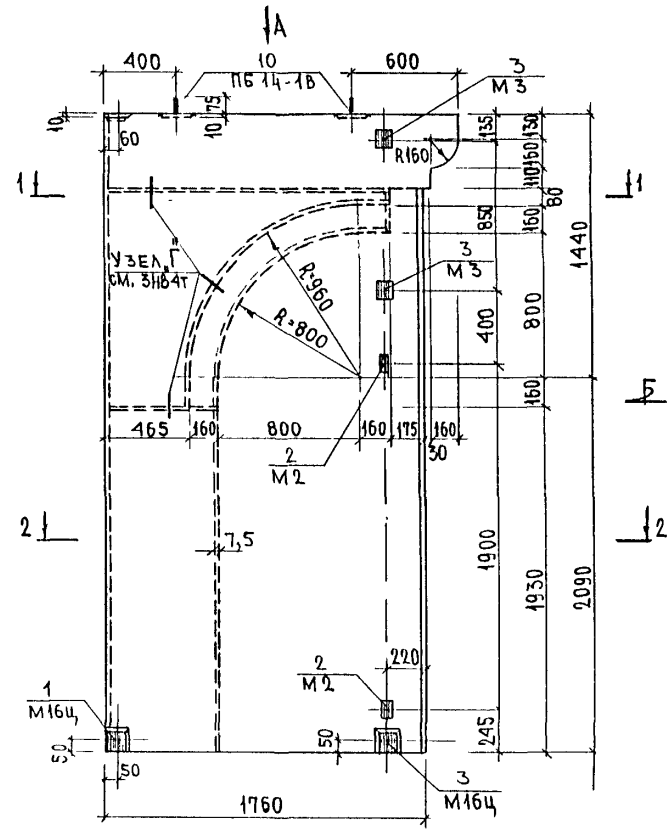
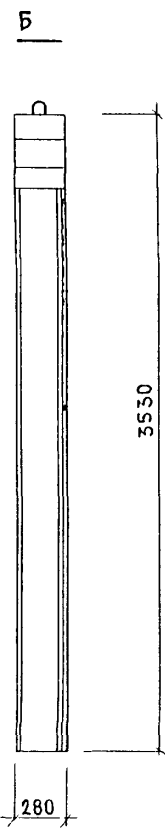
БЭРАК, ИИВ. №

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗНВ 4



ИМЯ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

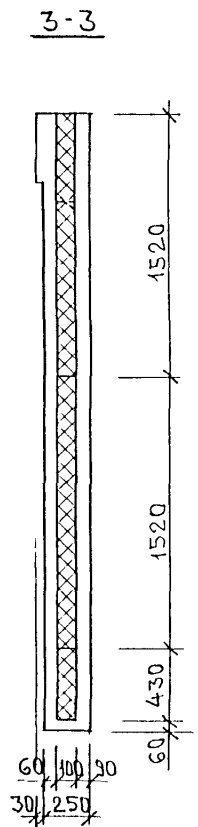
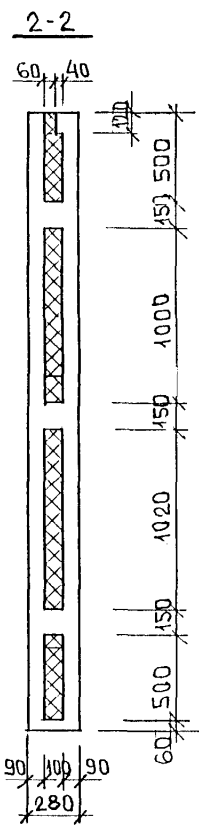
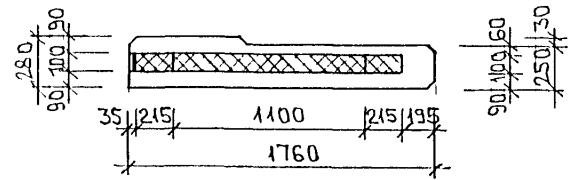
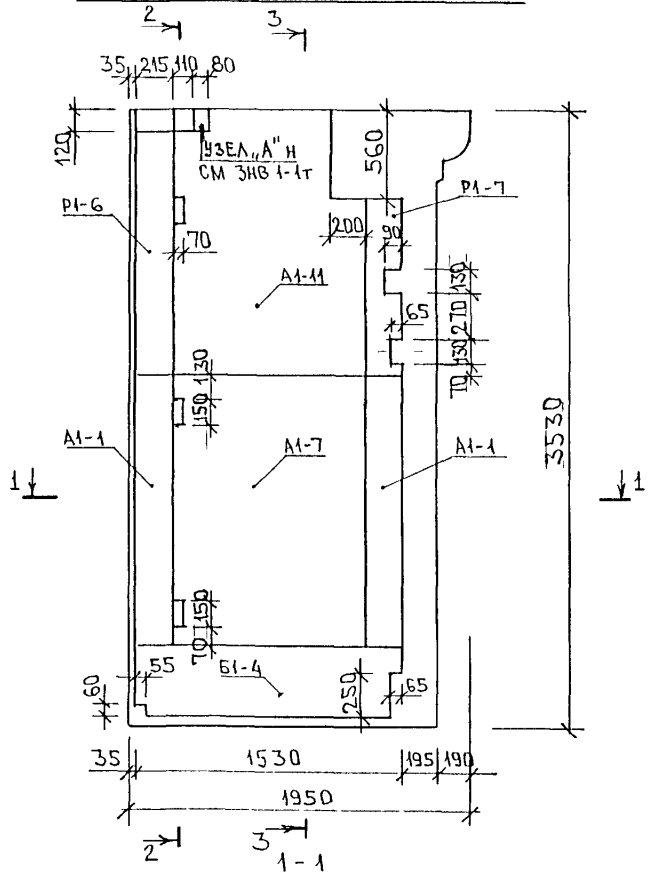
СОГЛАСОВАНО
НАЧ. МАСТ. №3 КАН
ГЛАВН. МАСТ. КОЗИЦЫН
ТИП. М. №3
М. П. ИЛИНКО



НА СЕЧЕНИЯХ 1-1; 2-2 УТЕПЛИТЕЛЬ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАН.

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>М. П.</i>	3 РС 19-08.ЗНВ.09СБ.		
ГЛАВ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>М. П.</i>	ПАНЕЛЬ ВХОДА		
РАЗРАБ.	ДРОЖДЕВА	<i>М. П.</i>	ЗНВ2-1		
			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р	1	2
			МНИИТЭП		
			ОСК		

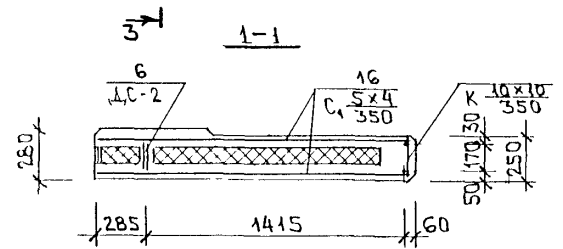
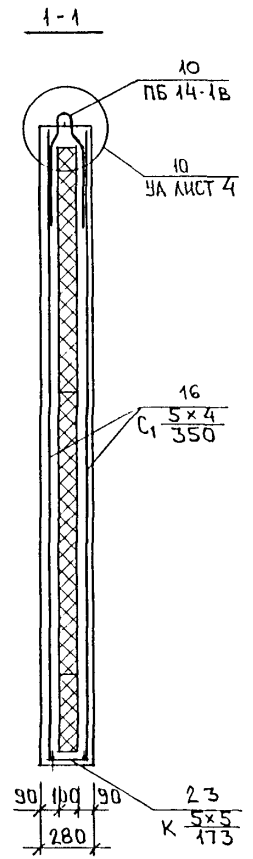
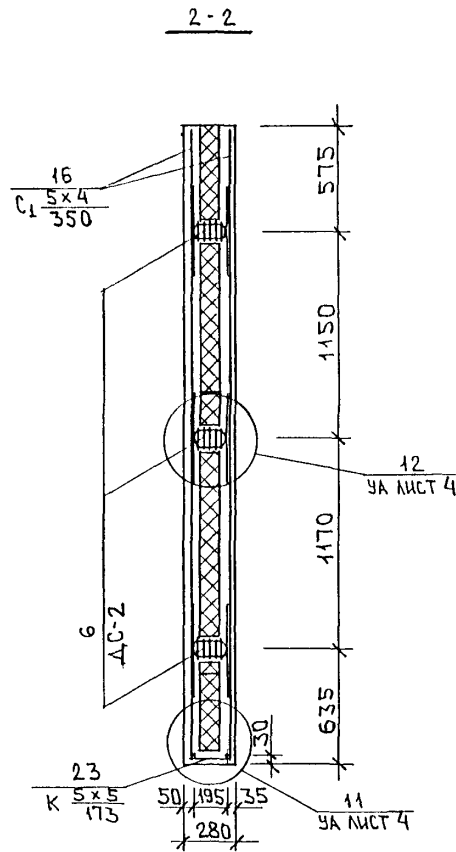
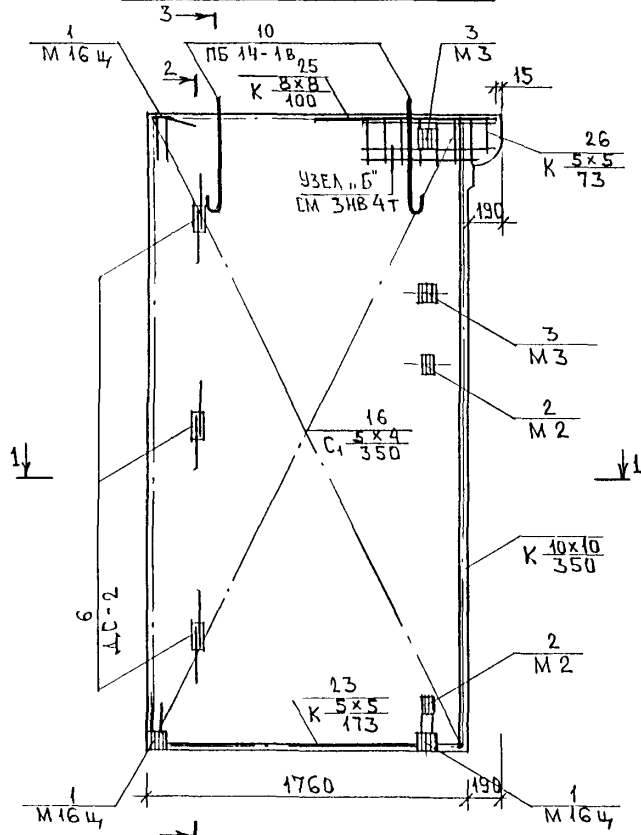
СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗНВ 2-1



МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ ВО ШТ
А1-1	2	Р1-6	1
А1-7	1	Р1-7	1
А1-11	1		
Б1-4	1		

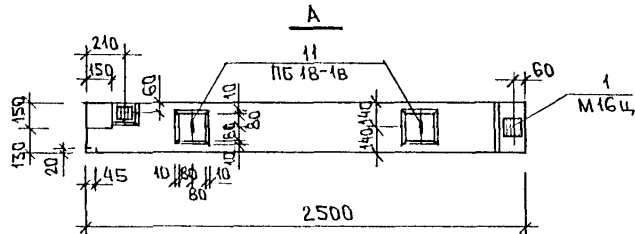
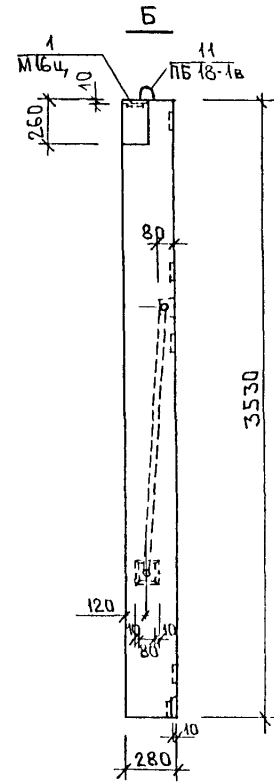
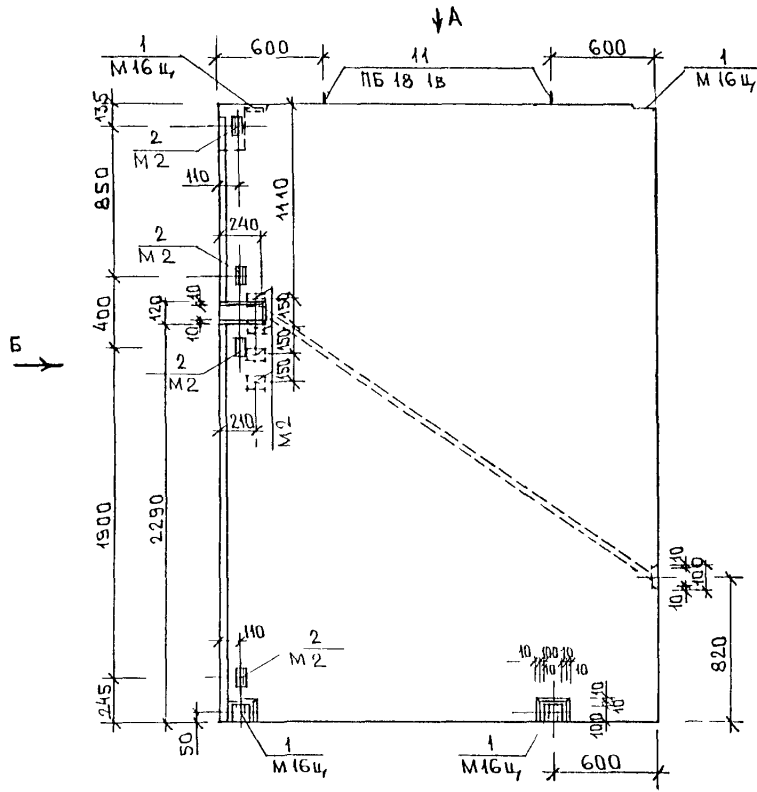
ИНВ. № ПОДАК. ПОДАЛИСЬ И ДАТА. ВЪЗМ. ЗНВ. №

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗНВ 2-1



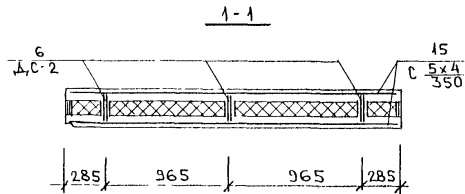
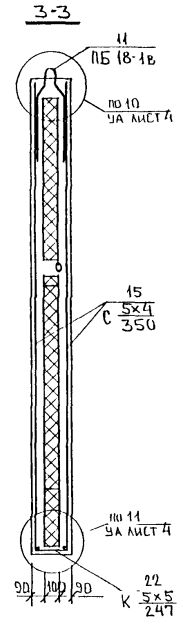
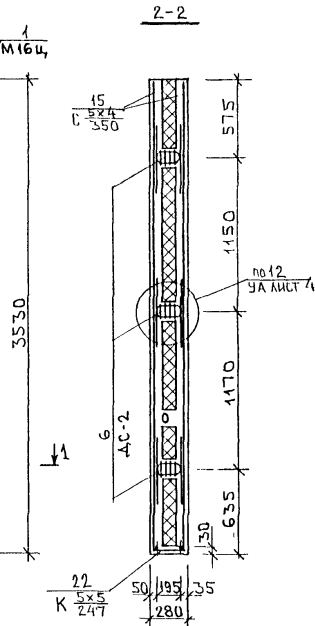
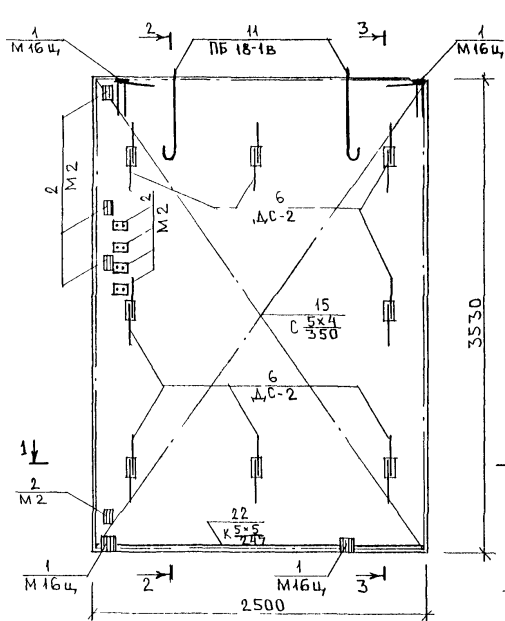
ИЗБ. № ПОЛА ПОДПИСЬ И ДАТА. ВРАЧ. ИЗБ. №.

ТИП М.З. КОЗЫЛЬЦА
 ТИП М.З. МЫЛЬНИКОВ



3 РС 19-08 ЗНВ 10 СБ			СТАНД. ЛУСТ ЛУСТОВ	
НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>М. М. М.</i>	Р 1 1	
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	<i>М. М. М.</i>	МНИИТЭП	
РУК. ГР.	АВЕРИНА	<i>М. М. М.</i>	ОСК	
РАЗРАБ.	ФОЛМЕЕВА	<i>М. М. М.</i>	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ПРОВЕРИЛ	БАСКО	<i>М. М. М.</i>		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗНВ 1-2

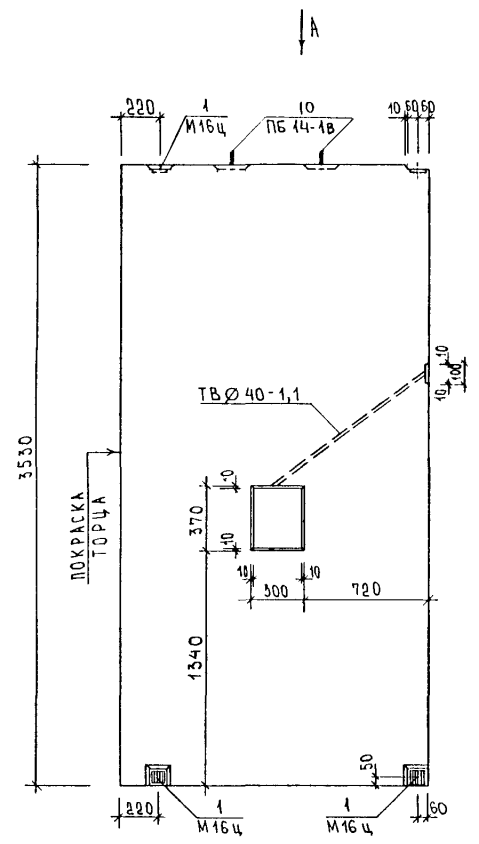


ЗРС 19-08.ЗНВ 10СБ.

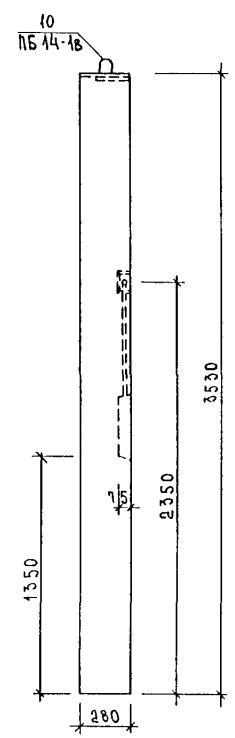
СОГЛАСОВАНО

ГЛАВ. ИНЖ. М. С. КОЗЫЦЫН
Г. И. П. МЫЛНИКОВ

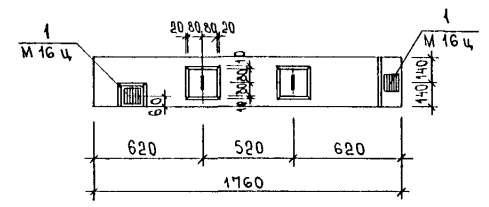
Б



Б



А

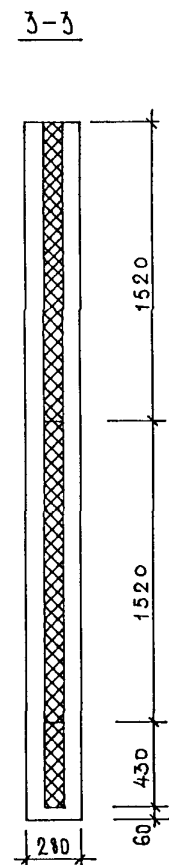
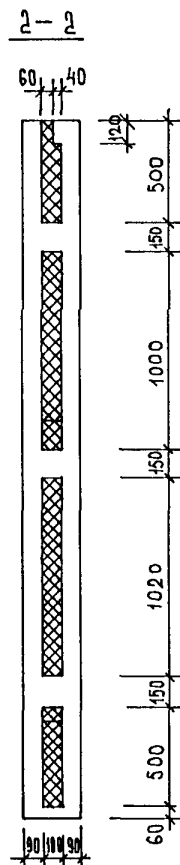
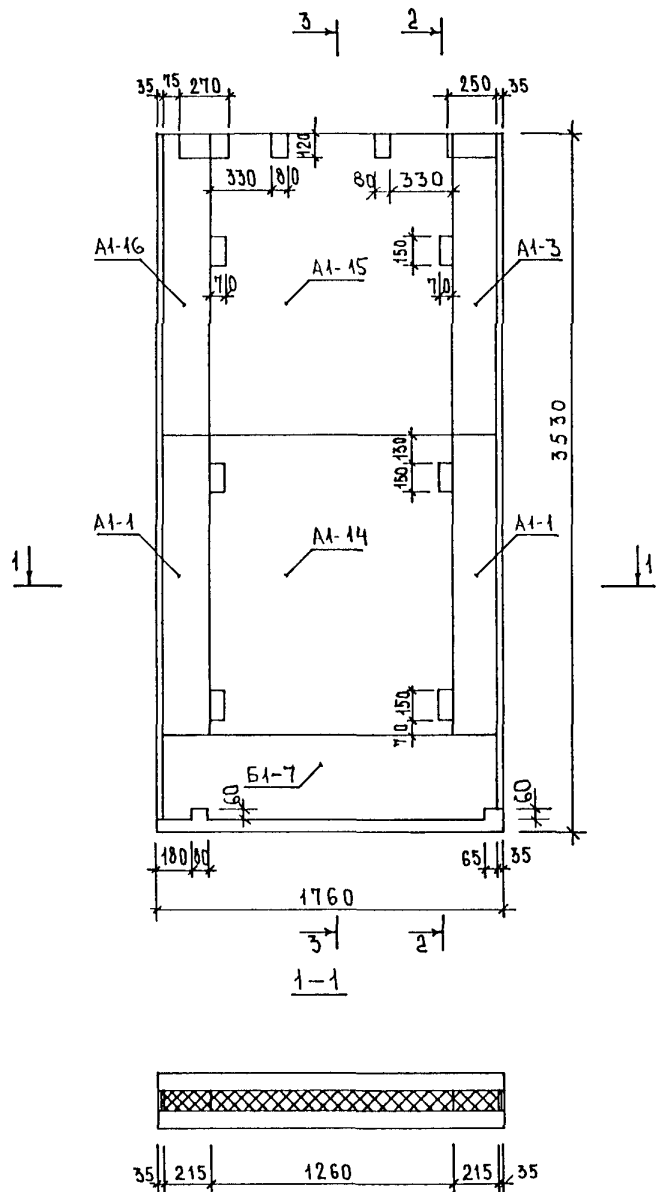


ПРИМЕЧАНИЯ

Отделка: лицевая сторона и один торец - покраска, СИЛАЛ-80*.
Раскладку плитки керамической (92x296) со стороны поддона см. ЗРС19-01.

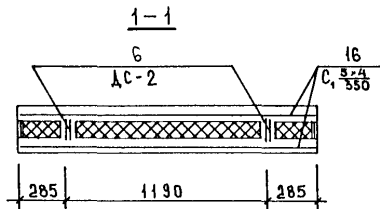
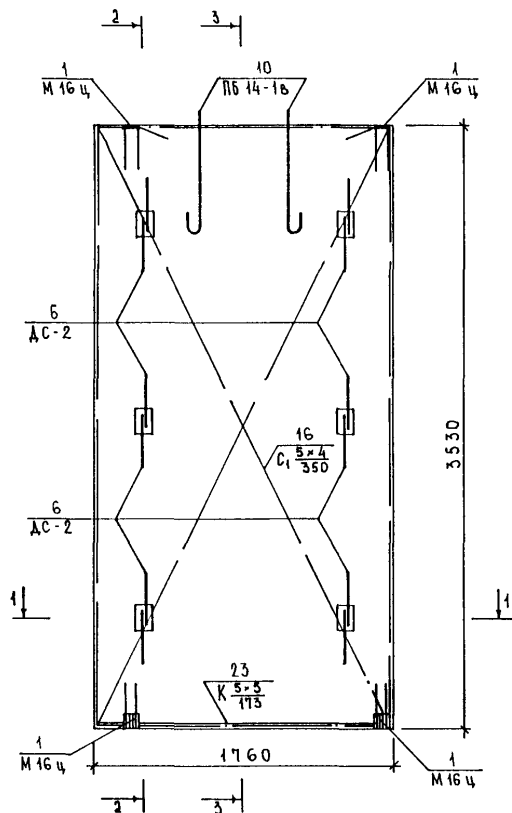
З РС 19 - 08. ЗНВ.11 СБ			
ИМЧ ОТА	ВАНЯГ	<i>М.С. Козыцын</i>	Панель входа ЗНВ2-2 Сборочный чертёж
РА СПЕЦ	БАСКО	<i>Баско</i>	
РГИ	АВЕРИНА	<i>Аверина</i>	
РАЗРАБОТ	ЖИЛАНОВА	<i>Жиланова</i>	
ПРОВЕРИЛ	БАСКО	<i>Баско</i>	
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	МНИТЭП ОСК
Р	1		

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗНВ2-2

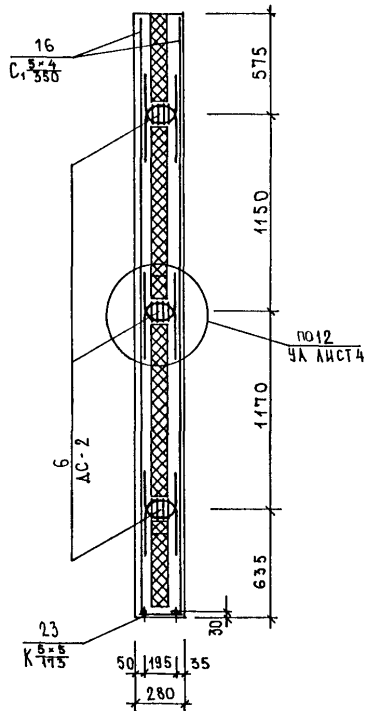


МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ
A1-1	2	A1-16	1
A1-3	1	Б1-7	1
A1-14	1		
A1-15	1		

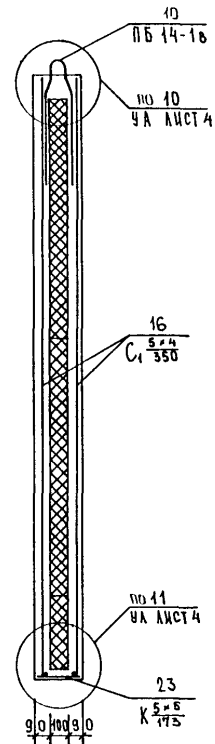
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗНВ2-2



2-2

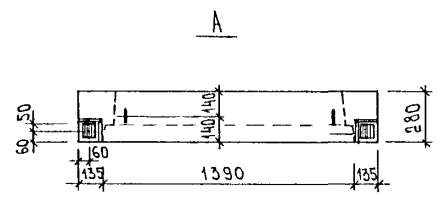
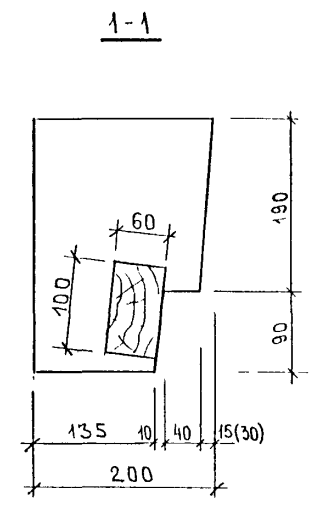
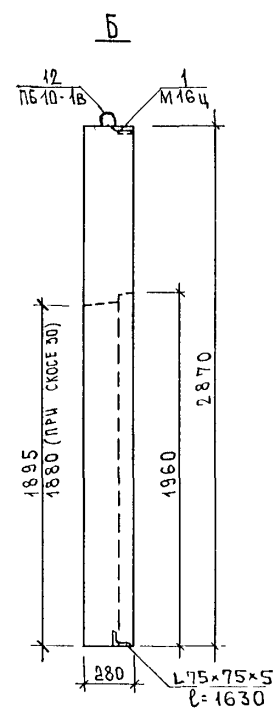
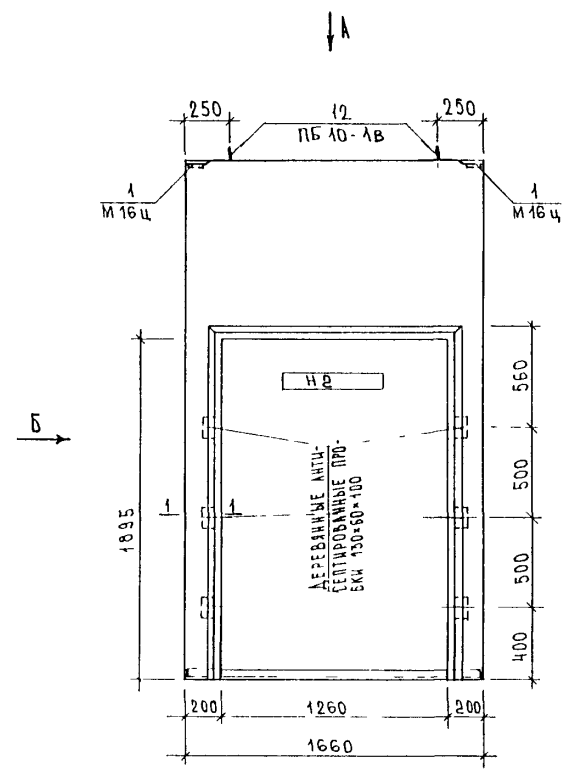


3-3



СОГЛАСОВАНО

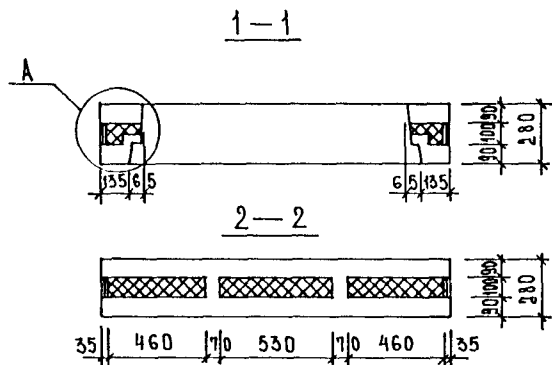
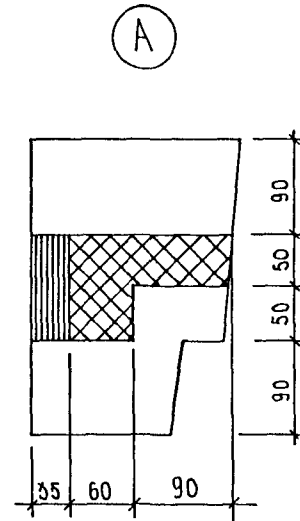
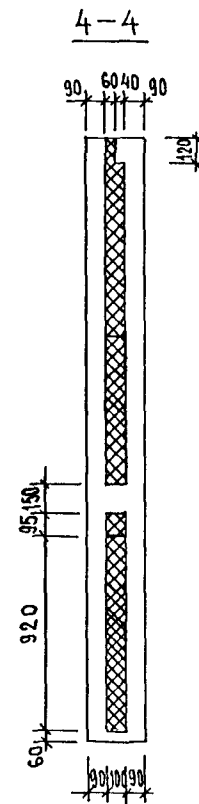
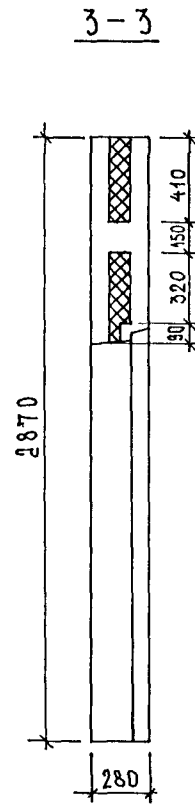
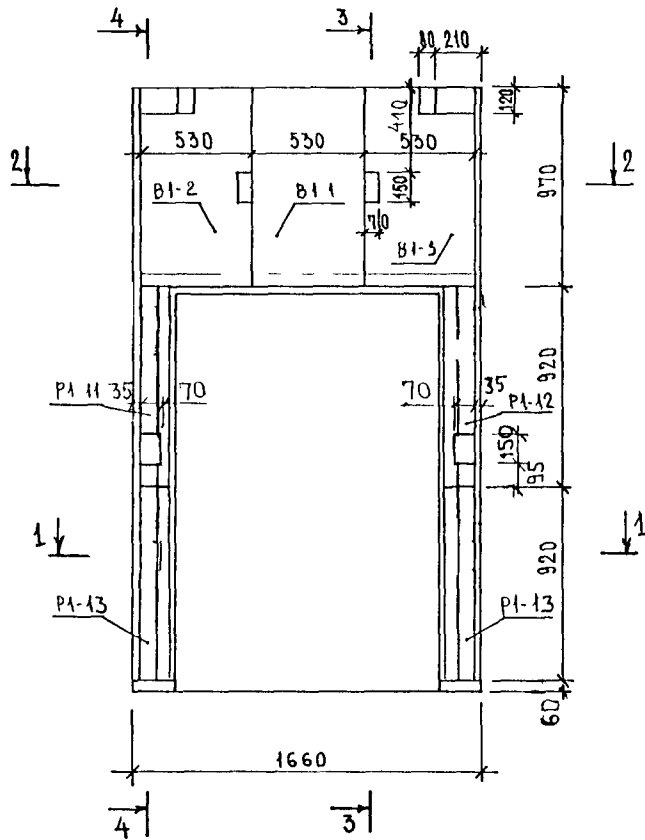
ТАИЖ МАСТ КОЗЦЫН
ТИП ИМБИЯКОВ



РАСКЛАДКУ ПЛИТКИ КЕРАМИЧЕСКОЙ (296*92)
(ПОСЛЕ РАСПАЛУБКИ) СМ. ЗРС 19-01.

3РС 19-08 3НВ. 12 СБ			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТО
НАЧ. ОТА	ВАНАР	<i>Ванар</i>	Р	1	
РА СПЕЦ	БАСКО	<i>Баско</i>	МНЧИТЭП		
РАЗРАБОТ	ЖИЯЕВА	<i>Жияева</i>	ОСК		
ПРОВЕРИЛ	БАСКО	<i>Баско</i>			
ПАНЕЛЬ ВХОДА 3НВ-5 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					

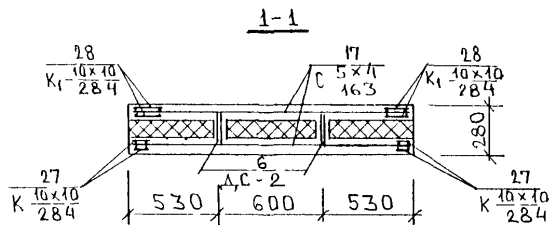
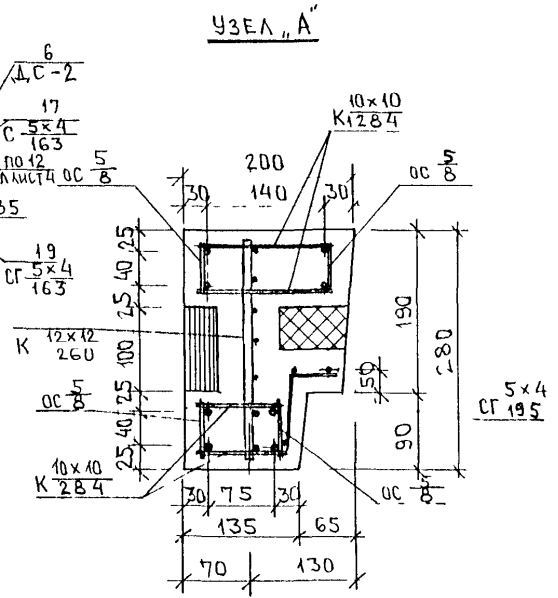
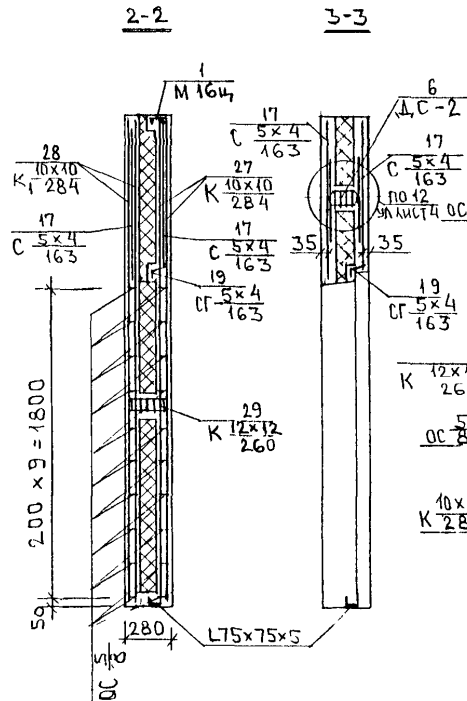
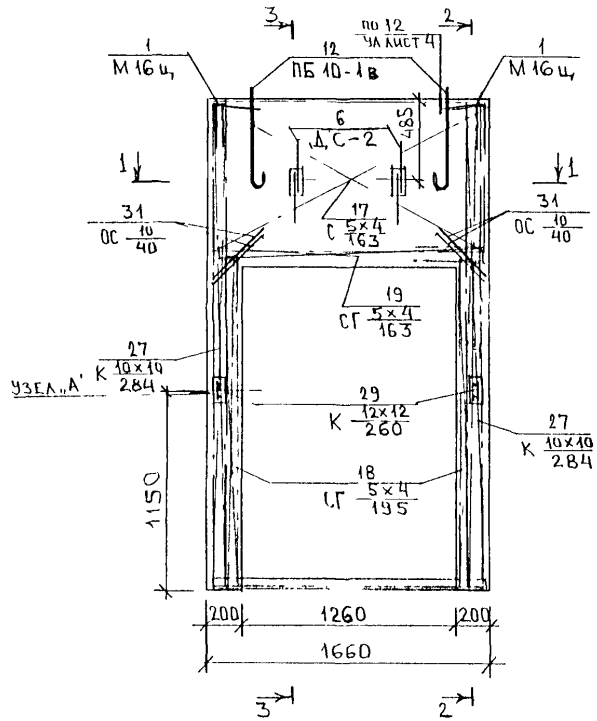
СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ЗНВ-5



МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ
В 1-1	1	Р 1-12	1
В 1-2	1	Р 1-13	2
В 1-3	1		
Р 1-11	1		

3 РС 19-08 3 НВ 12 СБ

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЗИВ-5

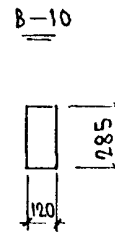
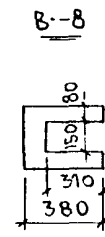
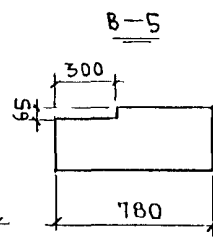
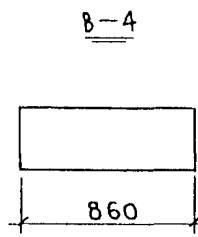
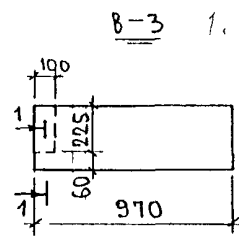
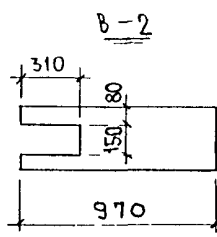
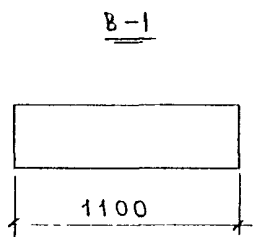
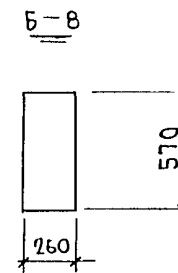
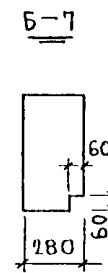
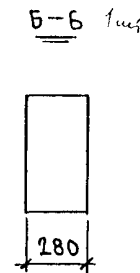
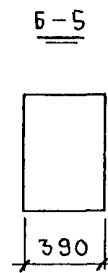
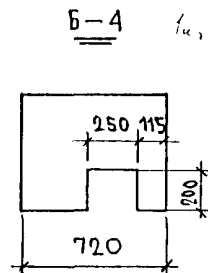
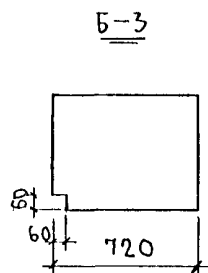
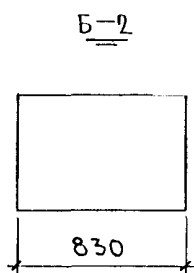
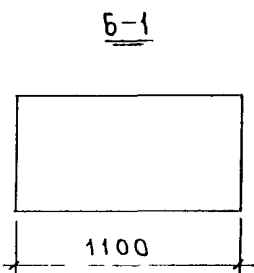
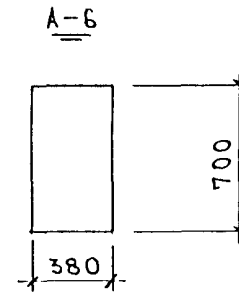
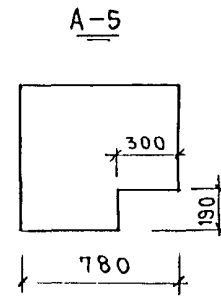
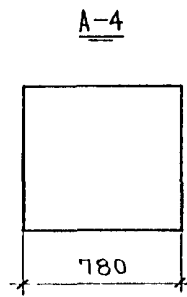
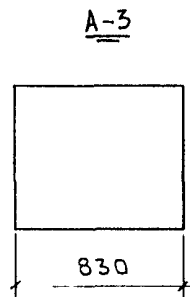
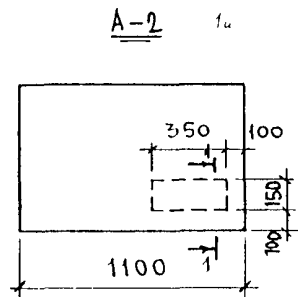
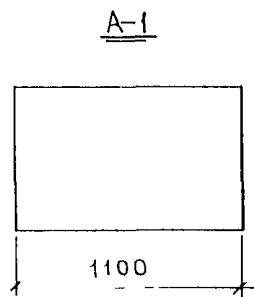


СОГЛАСОВАНО

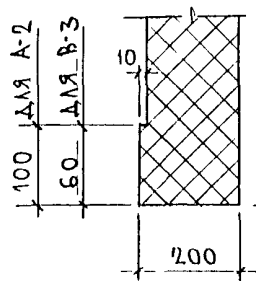
Вариант №

Подпись и дата

Имя № подл



1-1

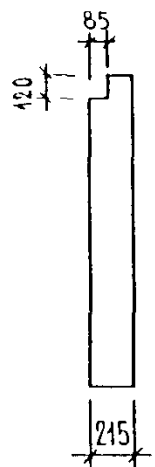


ЗРС 19-08. ПУ.			
НАЧ ОТА	В АНАГ	<i>Иванов</i>	ГАБРИТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ПАКЕТОВ УТЕПЛИТЕЛЯ
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>Иванов</i>	
ЭГИ	САВЕЛЬЕВА	<i>Савельева</i>	
РАЗРАБ	ЛИТВАК	<i>Литвак</i>	
ПРОБЕР	САВЕЛЬЕВА	<i>Савельева</i>	
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Р	1	4	
МНИИТЭП			
ОСК			

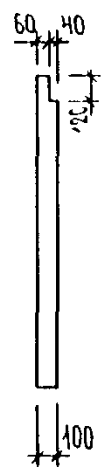
A1-1



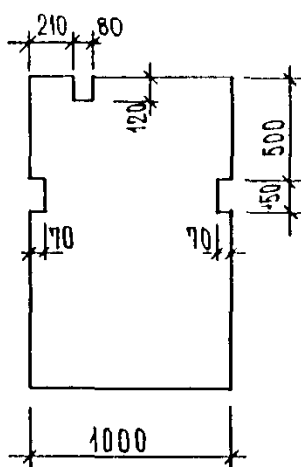
A1-2



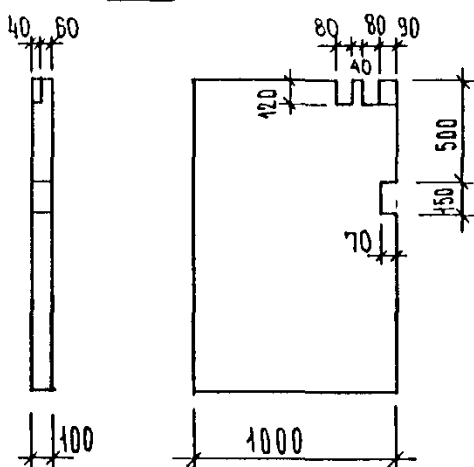
A1-3



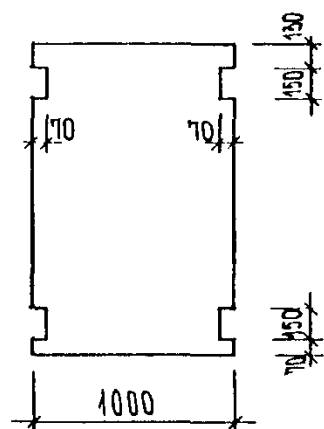
A1-4



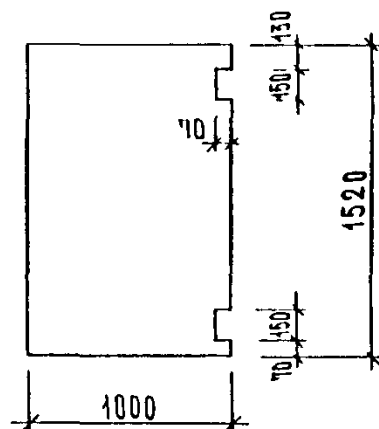
A1-5



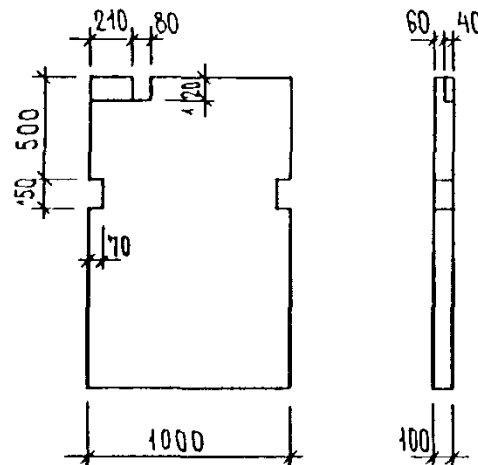
A1-6



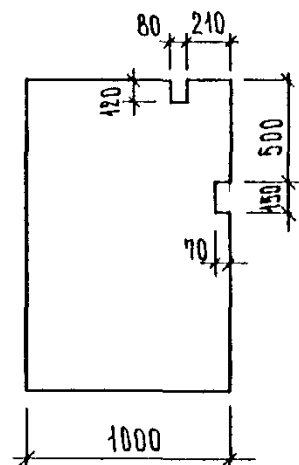
A1-7



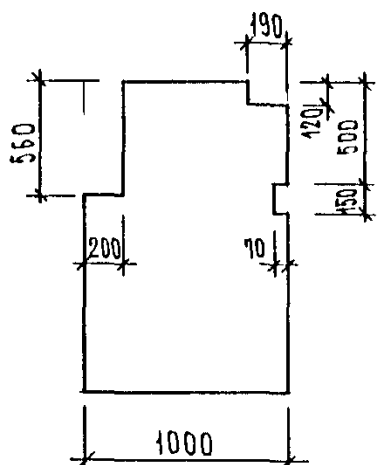
A1-8



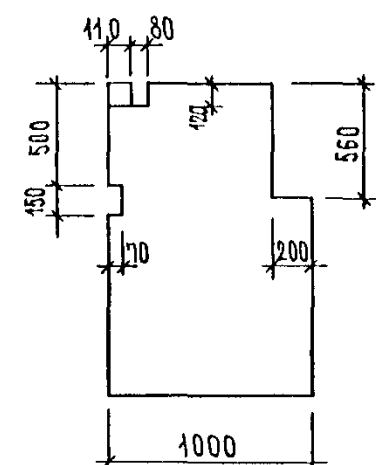
A1-9



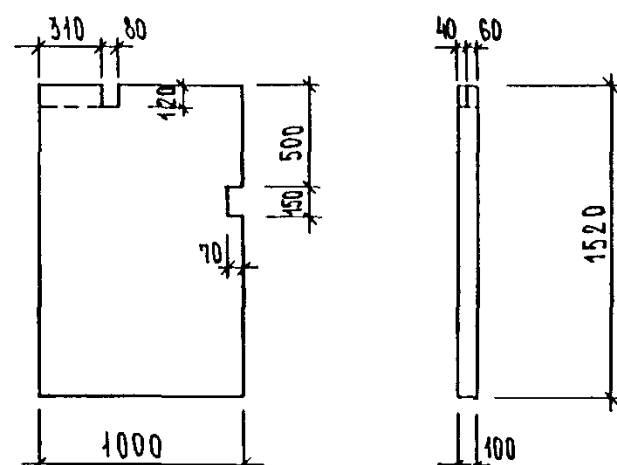
A1-10



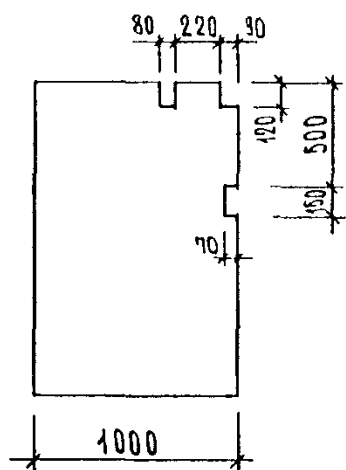
A1-11



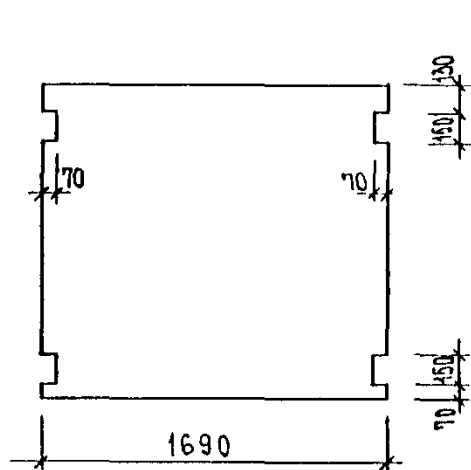
A1-12



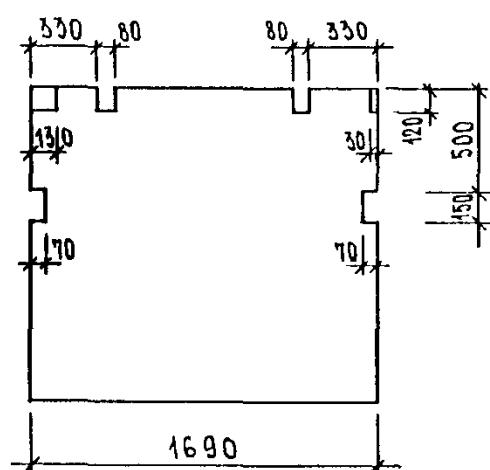
A1-13



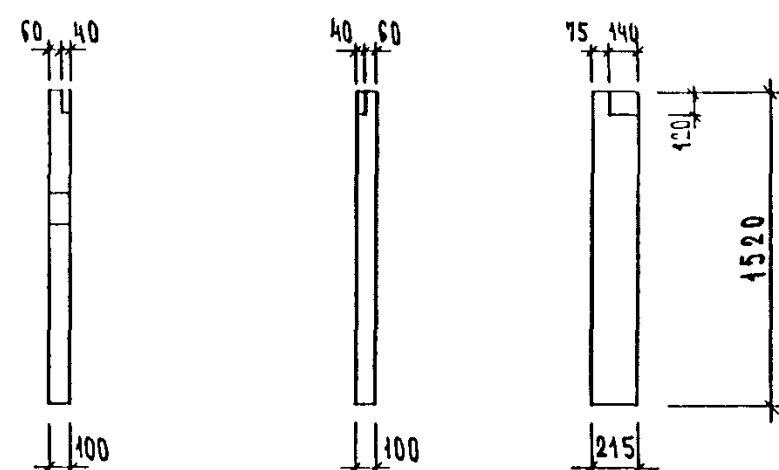
A1-14



A1-15



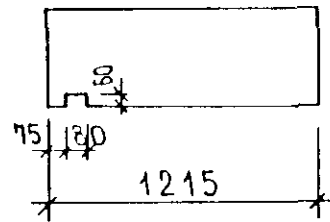
A1-16



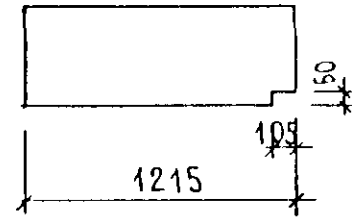
ИНВ № ПОДА ПОДАПИСЬ И ДАТА

БЪЛАН ИНВ №

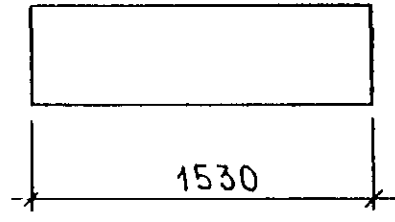
Б1-1



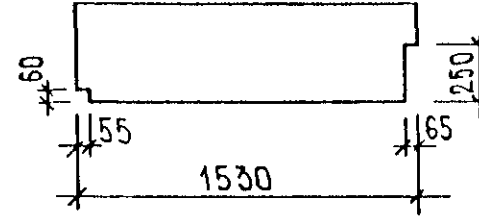
Б1-2



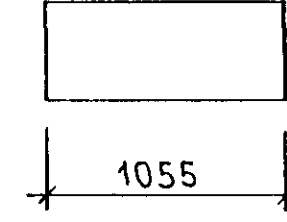
Б1-3



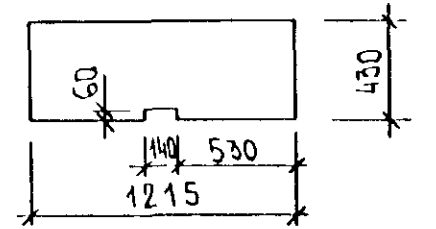
Б1-4



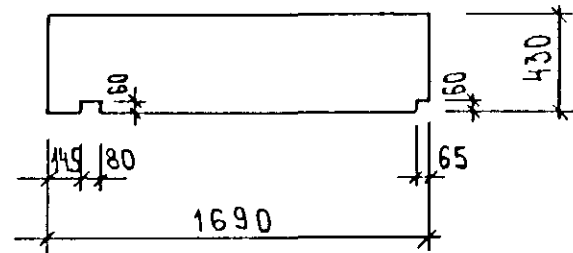
Б1-5



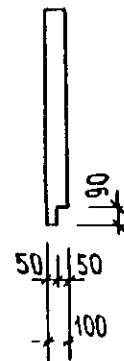
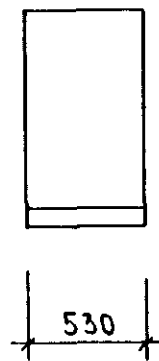
Б1-6



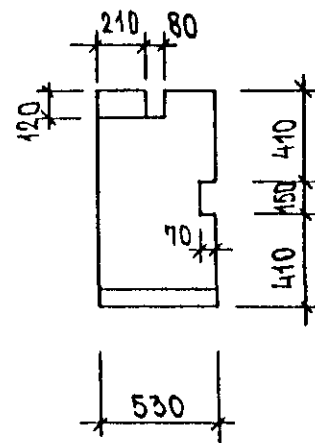
Б1-7



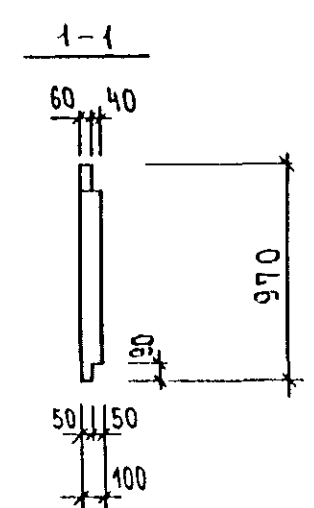
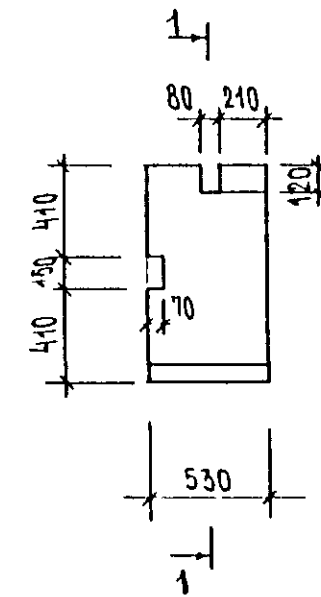
Б1-1



Б1-2



Б1-3

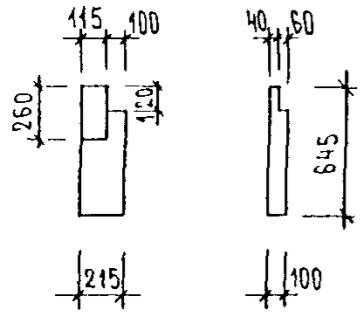


ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

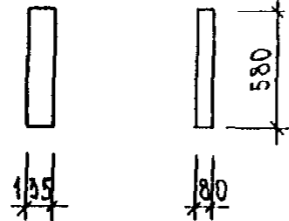
ВЪЗМ. ИНВ. №

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИНВ №

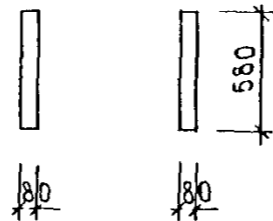
P1-1



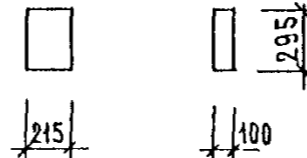
P1-2



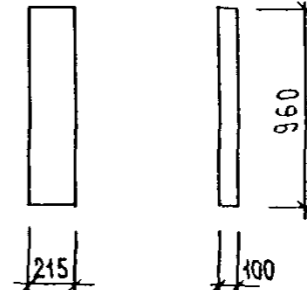
P1-3



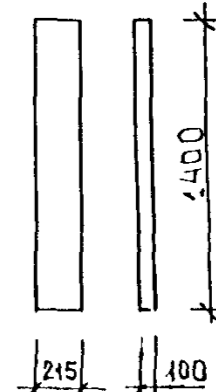
P1-4



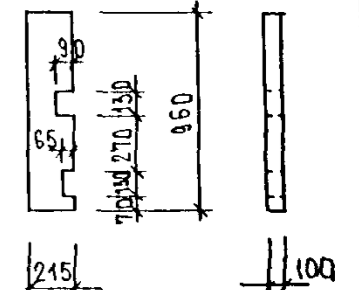
P1-5



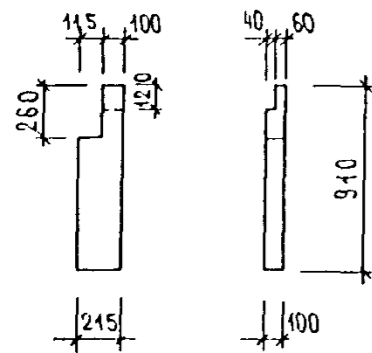
P1-6



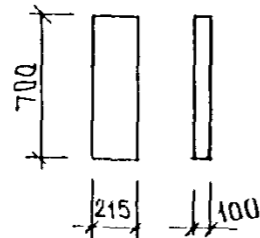
P1-7



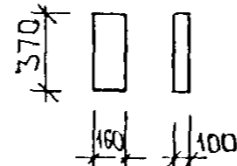
P1-8



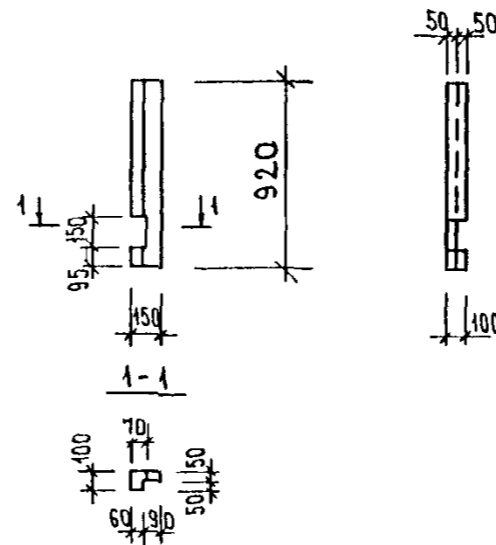
P1-9



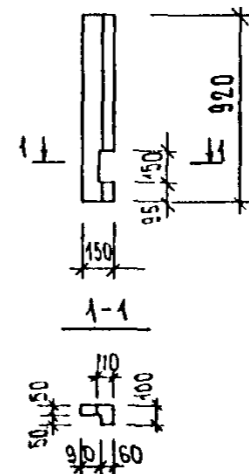
P1-10



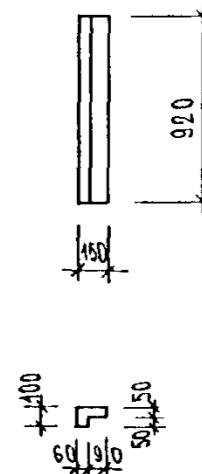
P1-11



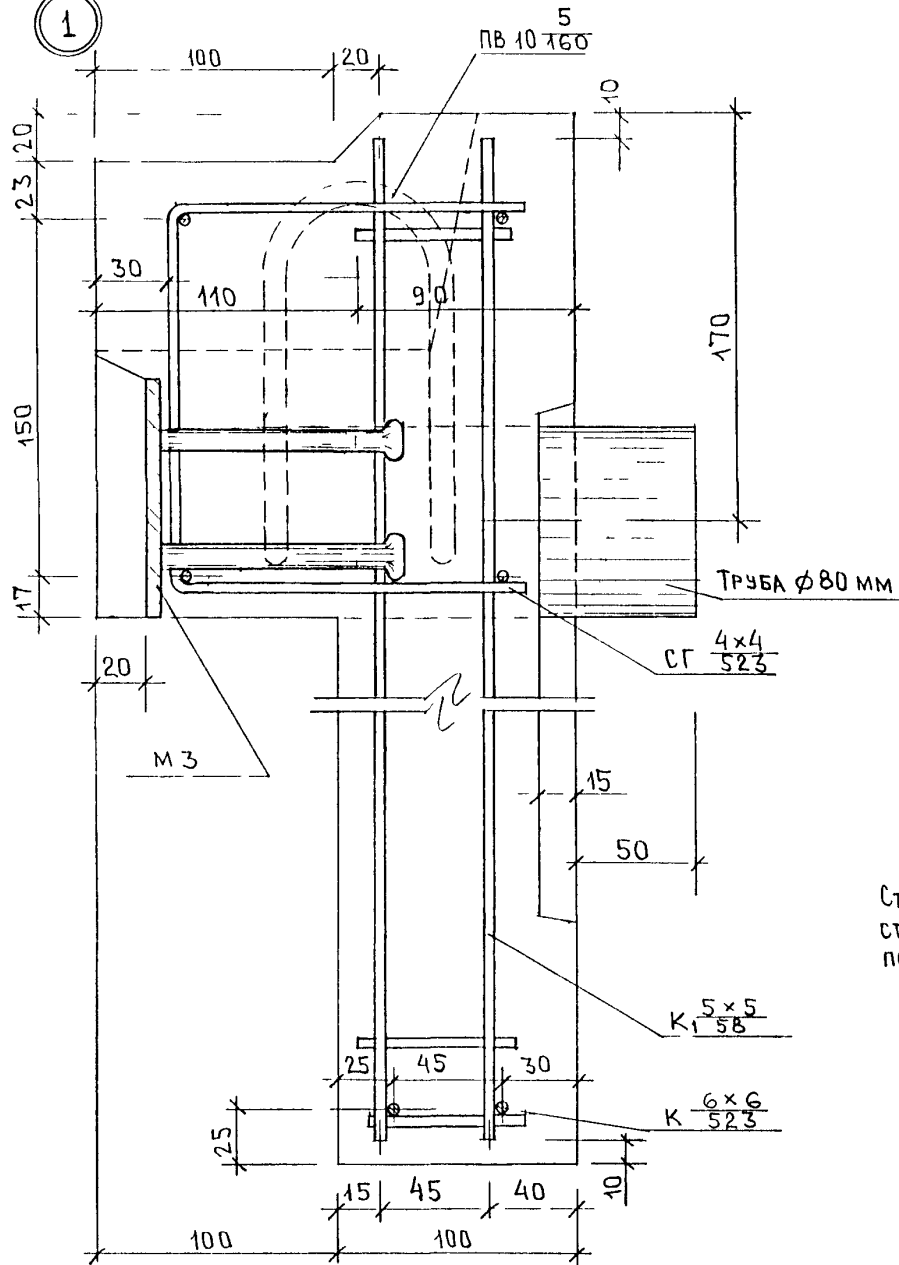
P1-12



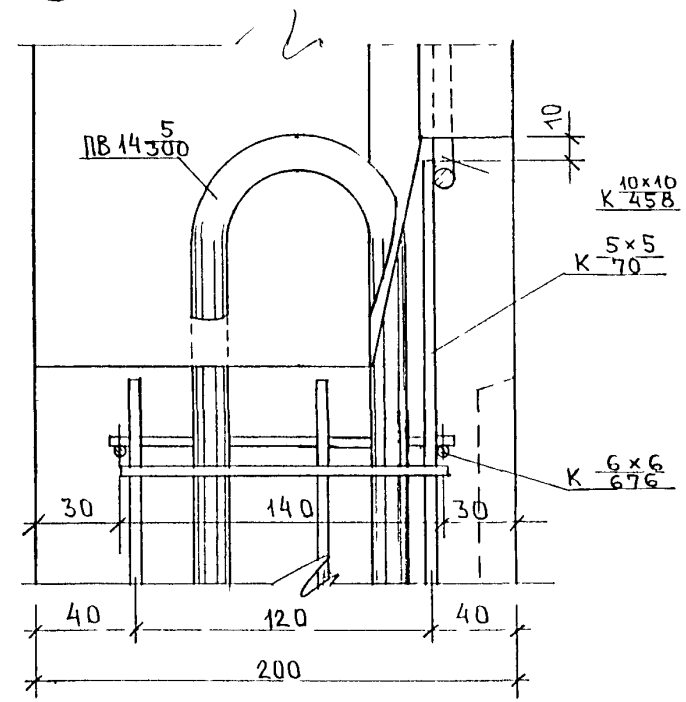
P1-13



1

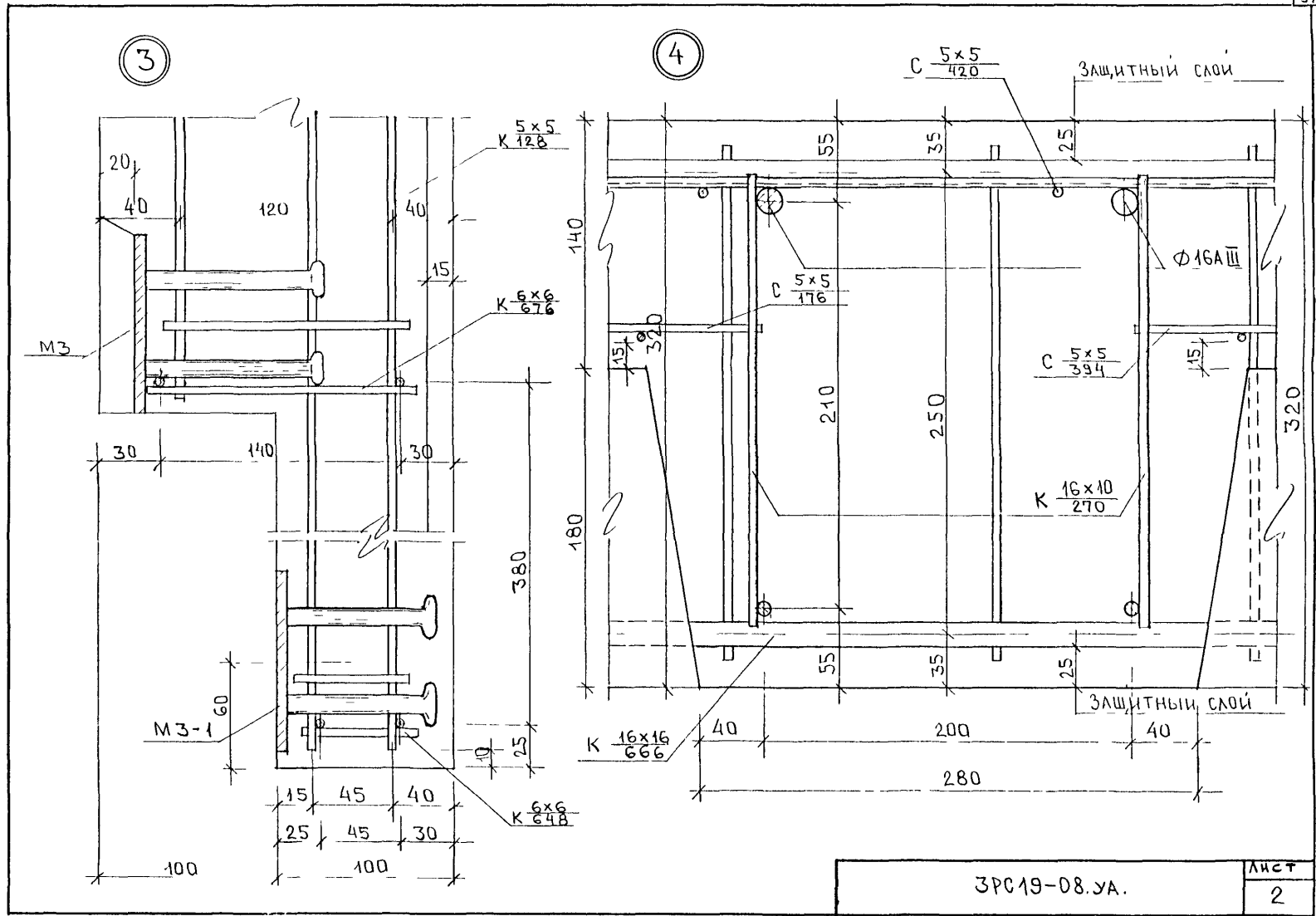


2



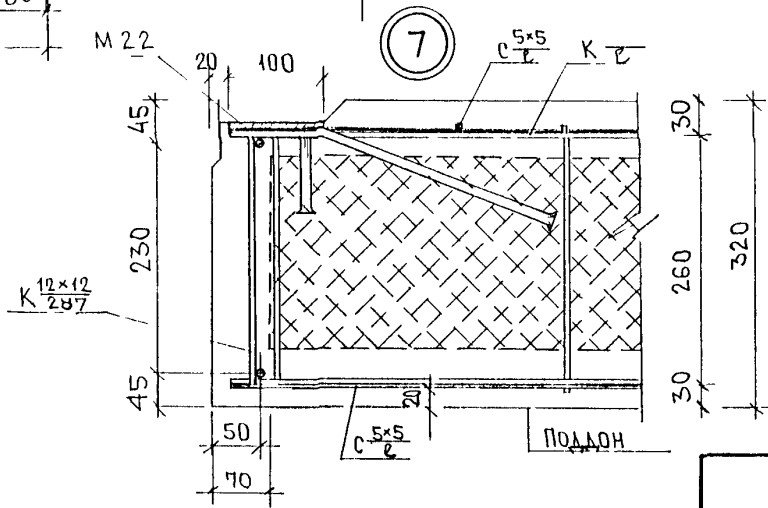
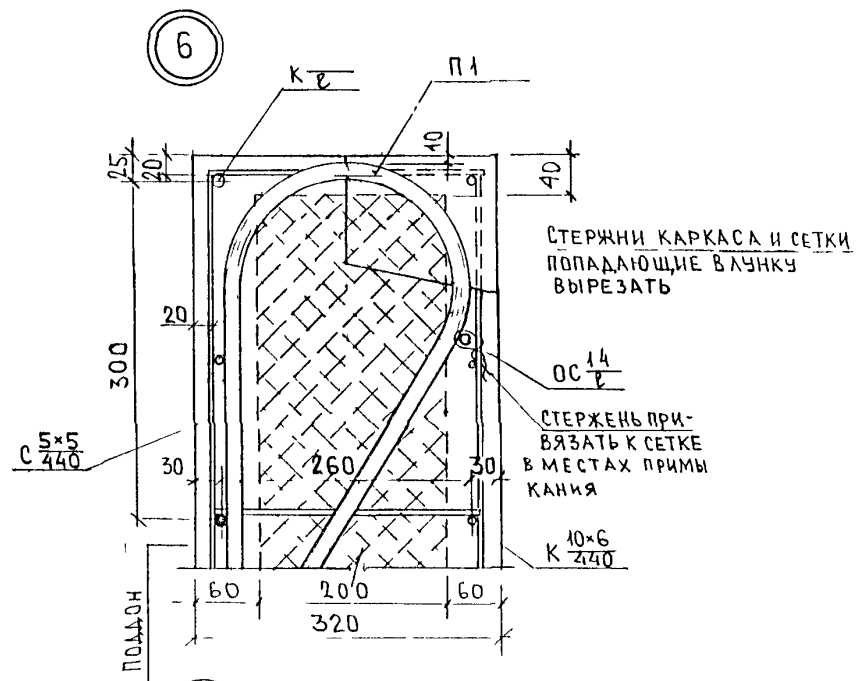
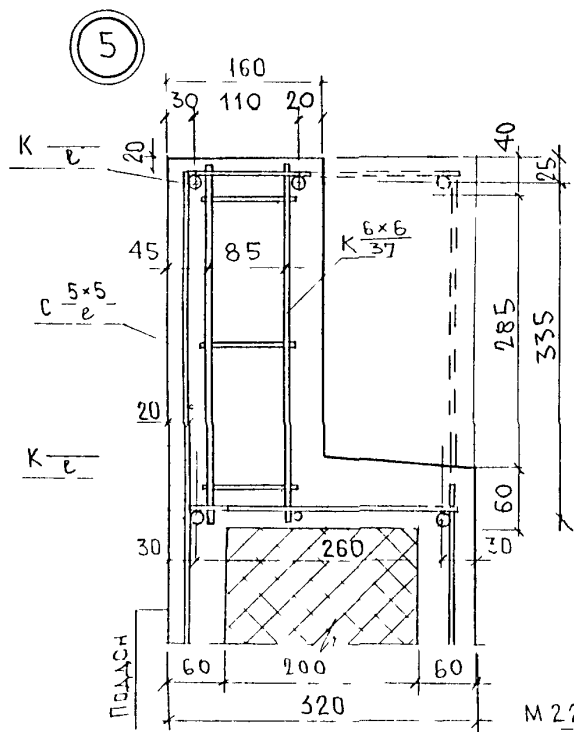
СТЕРЖНИ СЕТКИ, МЕШАЮЩИЕ УСТАНОВКЕ ТРУБЫ, А ТАКЖЕ СТЕРЖНИ, ПОПАДАЮЩИЕ В ПЕТЛЕВЫЕ ЛУНКИ, ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ

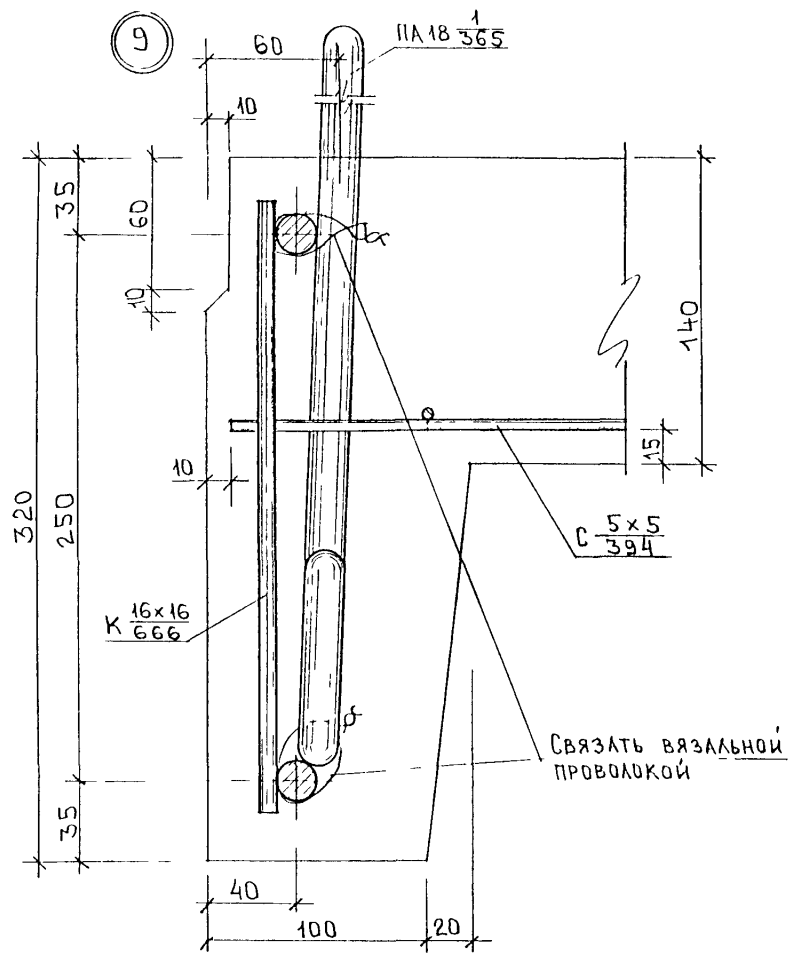
ИЛЧ.ОЛ.	ВАНАГ	<i>М.М.М.</i>	ЗРС19-08 УА.		
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>М.М.</i>			
ЗАВ. ГР.	ЛВЕРИНА	<i>М.М.</i>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ФЛОДОМЕЕВА	<i>М.М.</i>			
ПРОВЕРИЛ	ЛВЕРИНА	<i>М.М.</i>	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ		
			МНИЦТЭП ДСК		



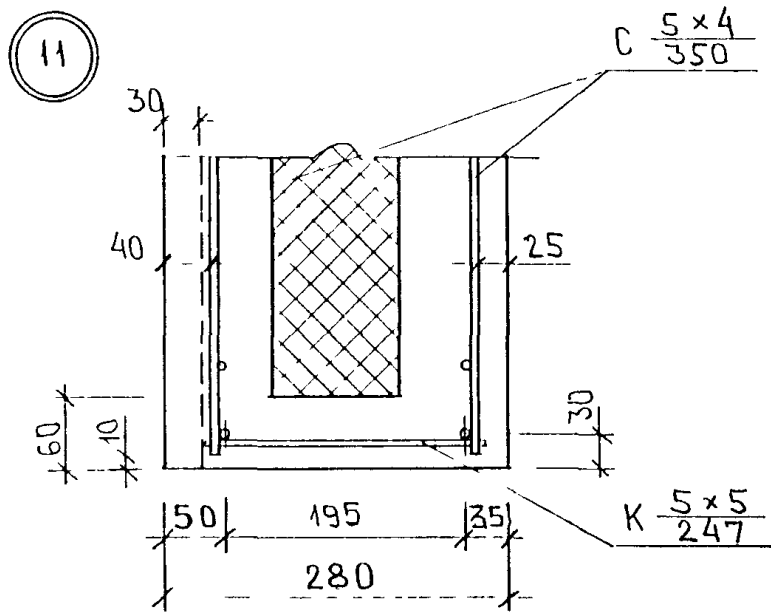
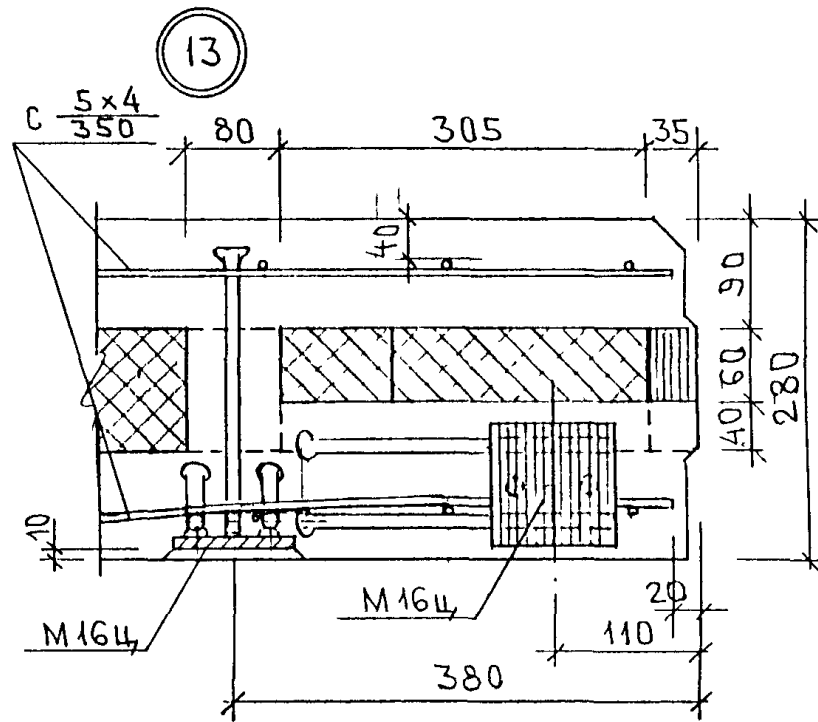
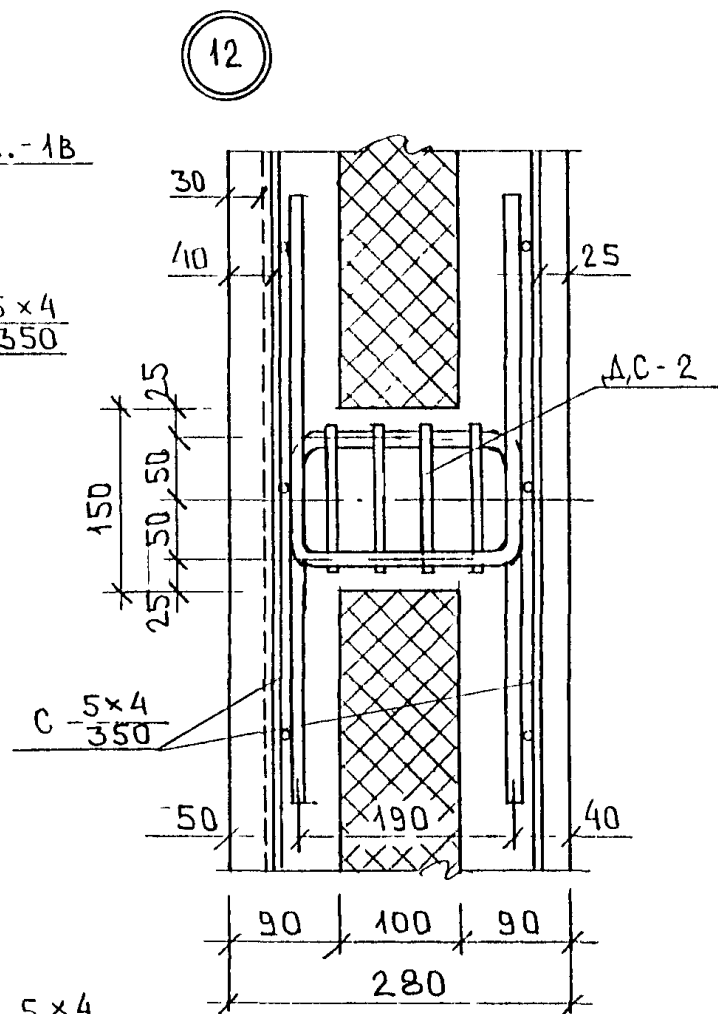
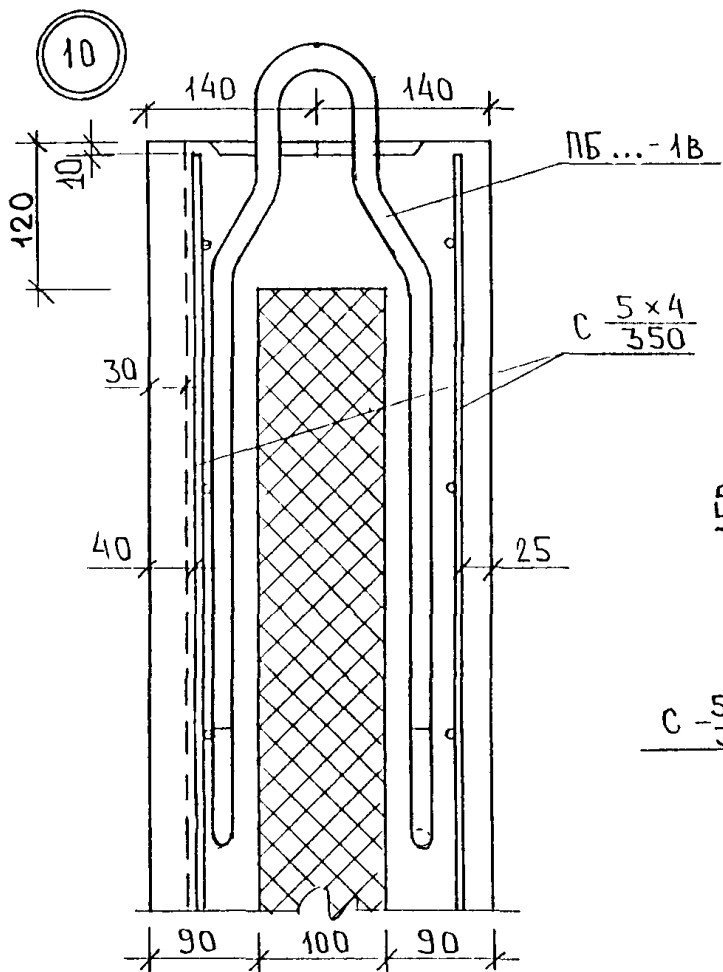
ЗРС19-08.УА.

ЛИСТ
2





ИНВ № ПОДА ПОДА ПИСЬ И ДАТА ВРАМ ИНВ №



ЗРС 19-08 4А

ЛИСТ
5

Рис. 1

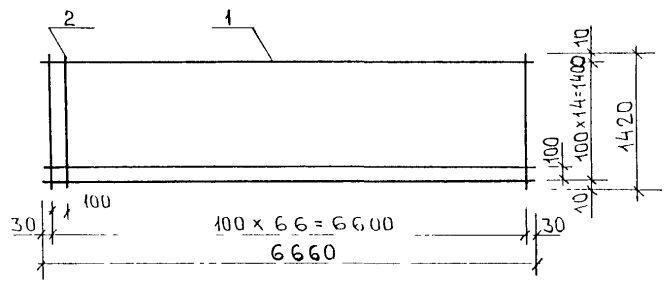


Рис. 2

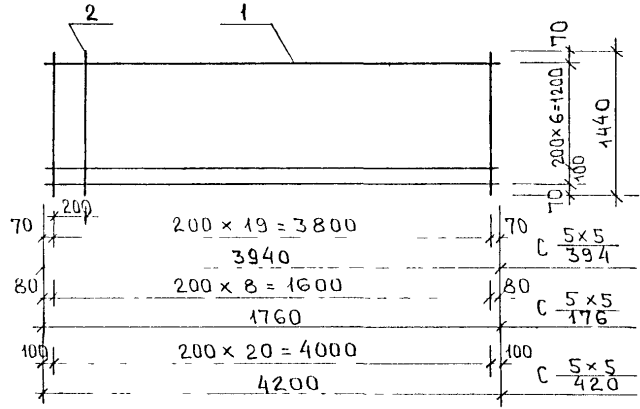


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИДЕАЛЬНАЯ КГ
1	С $\frac{6 \times 6}{666}$	1	Ø 6 A III $l = 6660$	15		22,18	43,30
		2	Ø 6 A III $l = 1420$	67		21,12	
2	С $\frac{5 \times 5}{394}$	1	Ø 5 Bp I $l = 3940$	8		4,54	8,69
		2	Ø 5 Bp I $l = 1440$	20		4,15	
	С $\frac{5 \times 5}{176}$	1	Ø 5 Bp I $l = 1760$	8		2,03	3,90
		2	Ø 5 Bp I $l = 1440$	9		1,87	
	С $\frac{5 \times 5}{420}$	1	Ø 5 Bp I $l = 4200$	8		4,84	9,19
		2	Ø 5 Bp I $l = 1440$	21		4,35	

АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82 и КЛАССА Bp-I по ГОСТ 6727-80.
 СВАРКА КАРКАСОВ по ГОСТ 14098-91 (К1-Кт).

ИНВ. № ПОДА, ПОДАПСЬ И ДАТА ВЪЗМ. ЧИВ. №

НАЧ. ОТД.	ВЛАНАГ	ИЗДАТОР	3РС 19-08. с. сб.	СТАДИЯ ЛИСТ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	ИЗДАТЕЛ		Р	1
ЗАВ. ГР.	АВЕРИНА	ИЗДАТЕЛ	СЕТКИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	МНИИТЭП ОСК	
РАЗРАБ.	РОДОМЕЕВА	ИЗДАТЕЛ			
ПРОВЕР.	АВЕРИНА	ИЗДАТЕЛ			
И. КОНТР.					

Рис. 1

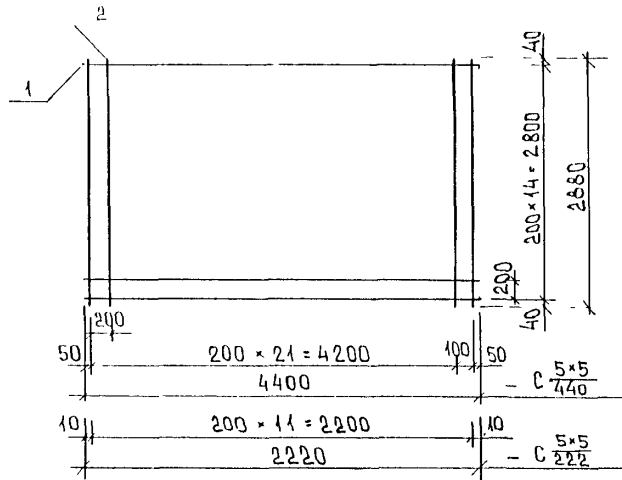


Рис	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	С 5×5 / 440	1	∅ 5 Вр I ℓ = 4400	15		9,50	19,04
		2	∅ 5 Вр I ℓ = 2880	23		9,54	
	С 5×5 / 222	1	∅ 5 Вр I ℓ = 2220	15		4,80	9,78
		2	∅ 5 Вр I ℓ = 2880	12		4,98	

АРМАТУРА КЛАССА Вр-I по ГОСТ 6727-80
 СВАРКА по ГОСТ 14098-91 (К1-К7)

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ЧИЕ. №:

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>Ваня</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
ГЛ. СПЕЦ.		
ЗАВ. ГР.	САВЕЛЬЕВА	<i>Савельева</i>
РАЗРАБ.	ЛИТВАК	<i>Литвак</i>
ПРОВЕР.	САВЕЛЬЕВА	<i>Савельева</i>
И. КОНТР.		

ЗРС 19-08. С. С. Б.

СЕТКИ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИЭП ОСК		

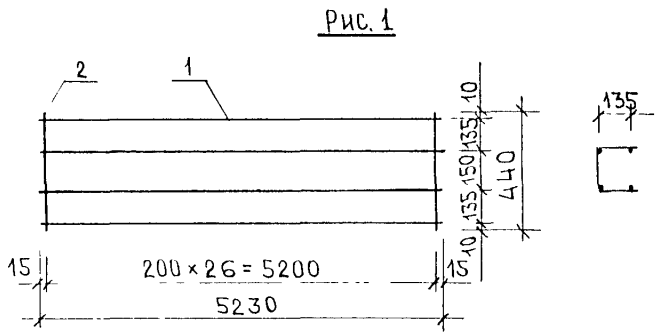


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА УЗДЕЛЕНА, КГ
1	С 4×4 523	1	∅ 4Вр I ℓ = 5230	4		1,92	
		2	∅ 4Вр I ℓ = 440	27		1,09	3,01

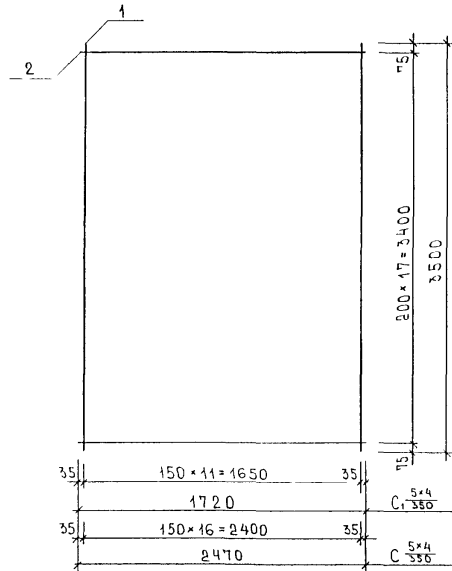
АРМАТУРА КЛАССА Вр-I ПО ГОСТ 6727-80.
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

ЧИСЛ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ЧИСЛ. №

НАЧ. ОФ.	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
ЗАБ. ГР.	АВЕРИНА	<i>[Signature]</i>
РАЗР.Б.	ФИЛОМЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	АВЕРИНА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.		

ЗРС 19-08.с.сб.		
СТАНДИЙ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р 1	1
СЕТКИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		МНИЦТЭП ОСК

ШИВ № ПОДА П. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. МЕР. И.



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
С1 $\frac{5 \times 4}{350}$	1	$\varnothing 5$ Вр I	$l=3500$	12		6,05
	2	$\varnothing 4$ Вр I	$l=1720$	18		2,85
С $\frac{5 \times 4}{350}$	1	$\varnothing 5$ Вр I	$l=3500$	17		8,57
	2	$\varnothing 4$ Вр I	$l=2470$	18		4,09

АРМАТУРА КЛАССА Вр-I по ГОСТ 6727-80.
СВАРКА по ГОСТ 14098-91(К1-Кт).

3РС19-0В С СБ.		
НАЧ. ОТД. БАНАГ	<i>Мухомов</i>	СЕТКИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
ГЛ. СПЕЦ. БАСКО	<i>Крав</i>	
РЧН. АБЕРИНА	<i>Ав</i>	
РАЗРАБ. ЖИЗЛЕВА	<i>Степан</i>	
ПРОВЕРИЛ. РОКОМЕЕВА	<i>Роман</i>	
		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
		Р 1 1
		МНИИТЭП ОСК

РИС. 1

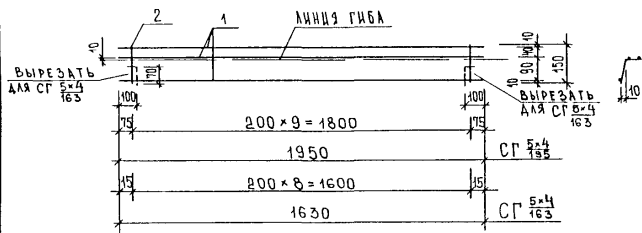


РИС. 2

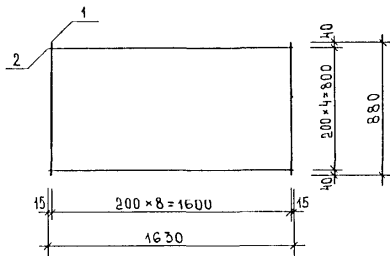


РИС	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	СГ $\frac{5 \times 4}{163}$	1	Ø 5 Вр I $\ell=1630$	3		0,70	0,82
		2	Ø 4 Вр I $\ell=150$	9		0,12	
	СГ $\frac{5 \times 4}{195}$	1	Ø 5 Вр I $\ell=1950$	3		0,84	0,98
		2	Ø 4 Вр I $\ell=150$	10		0,14	
2	С $\frac{5 \times 4}{163}$	1	Ø 5 Вр I $\ell=880$	9		1,14	1,89
		2	Ø 4 Вр I $\ell=1630$	5		0,75	

АРМАТУРА КЛАССА Вр-I по ГОСТ 6727-80.
СВАРКА по ГОСТ 14098-91 (К₁-К₁)

ИЗВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА БЕЗМ. ИМЯ И. П.

3 РС 19-08 С. СБ.							
НАЧ. ОТА	ВАНАР	<i>Иванов</i>	СЕТКИ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РА. СПЕЦ	БАСКО	<i>Баско</i>			Р	1	
РТИ	АВЕРИНА	<i>Аверина</i>			МНИИТЭП		
РАЗРАБОТ	ЖИЛЯЕВА	<i>Жильева</i>			ОСК		
ПРОВЕРКА	РОДОМЕЕВА	<i>Родомеева</i>					

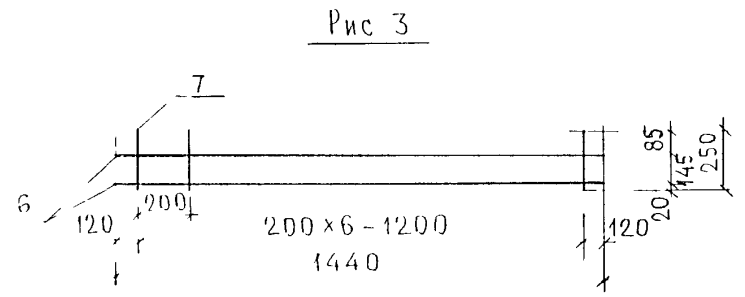
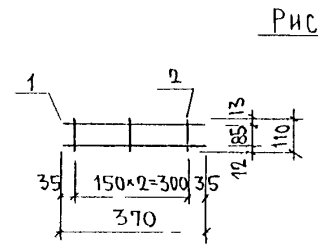
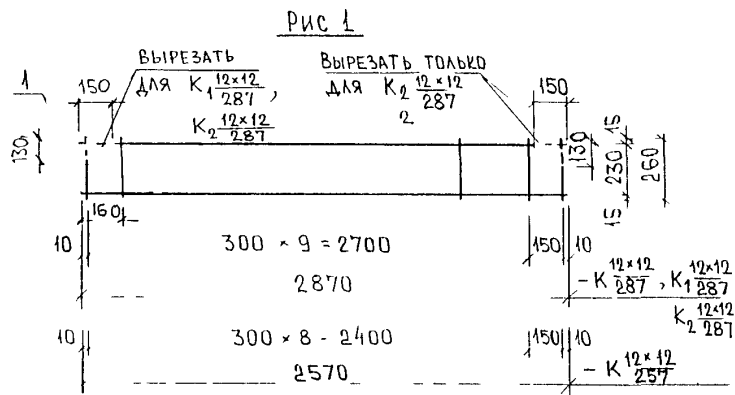


Рис	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	$K \frac{12 \times 12}{287}$	1	$\phi 12 A_{III}$ $l = 2870$	2		5,10	5,36
	$K_1 \frac{12 \times 12}{287}$	2	$\phi 4 Bp I$ $l = 260$	11		0,26	
	$K_2 \frac{12 \times 12}{287}$						
	$K \frac{12 \times 12}{257}$	1	$\phi 12 A_{III}$ $l = 2570$	2		4,56	
		2	$\phi 4 Bp I$ $l = 260$	10		0,24	
	2	$K \frac{6 \times 6}{37}$	1	$\phi 6 A_{III}$ $l = 370$	2		
2			$\phi 4 Bp I$ $l = 110$	3		0,03	
3	$K \frac{10 \times 10}{144}$	6	$\phi 10 A_{III}$ $l = 1440$	2		1,18	
		7	$\phi 5 Bp I$ $l = 250$	7		0,25	2,03

АРМАТУРА КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82 И КЛАССА Вp-I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (K1-KT)

ИНВ. № ПОДА. ПОДА ПИСЬ И ДАТА ВЗЛАМ. ИИВ. №

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>Савельев</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Миро</i>
ЭЛЕКТ. ГР.	САВЕЛЬЕВА	<i>Савельев</i>
РАЗРАБ.	ЛИТВАК	<i>Литвак</i>
ПРОВЕР.	САВЕЛЬЕВ	<i>Савельев</i>
И КОНТР.		

ЗРС 19-08 К СБ.

КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	1	1
	МНИИТЭП ОСК		

ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ №:

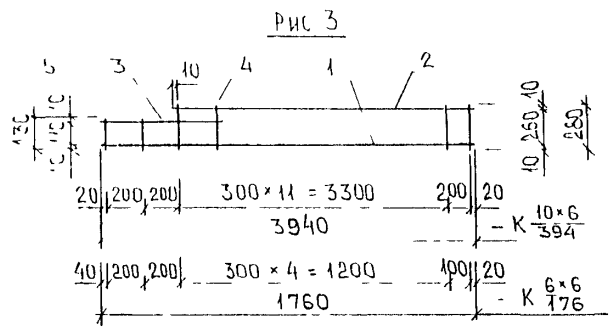
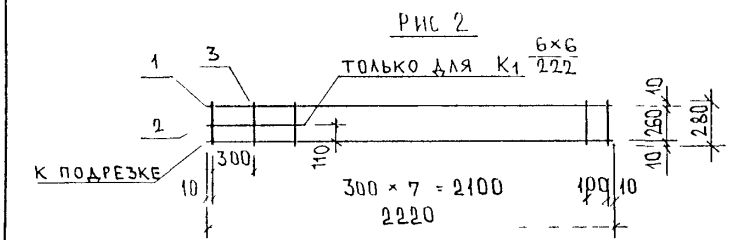
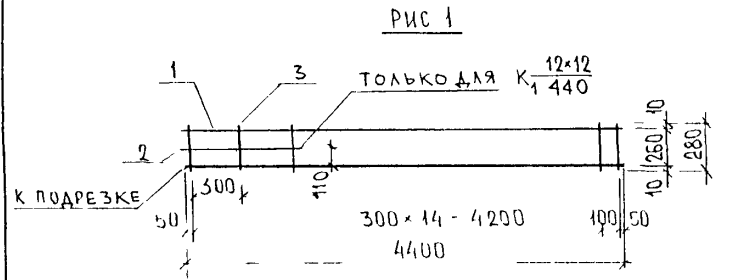


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	К ₁ 12x12 / 440	1	∅ 12 А III ℓ = 4400	2		7,81	8,36
		2	∅ 6 А III ℓ = 620	1		0,14	
		3	∅ 4 Вр I ℓ = 280	16		0,41	
	К 12x12 / 440	1	∅ 12 А III ℓ = 4400	2		7,81	8,22
		3	∅ 4 Вр I ℓ = 280	16		0,41	
3	К 12x12 / 394	1	∅ 12 А III ℓ = 3940	1		3,50	7,65
		2	∅ 12 А III ℓ = 3530	1		3,13	
		3	∅ 12 А III ℓ = 750	1		0,67	
		4	∅ 4 Вр I ℓ = 280	13		0,33	
		5	∅ 4 Вр I ℓ = 130	2		0,02	
	К 6x6 / 176	1	∅ 6 А III ℓ = 1760	1		0,39	1,03
		2	∅ 6 А III ℓ = 1330	1		0,30	
		3	∅ 6 А III ℓ = 750	1		0,17	
		4	∅ 4 Вр I ℓ = 280	6		0,15	
		5	∅ 4 Вр I ℓ = 130	2		0,02	
2	К 6x6 / 222	1	∅ 6 А III ℓ = 2220	2		0,99	1,36
		2	∅ 6 А III ℓ = 620	1		0,14	
		3	∅ 4 Вр I ℓ = 280	9		0,23	
	К 6x6 / 222	1	∅ 6 А III ℓ = 2220	2		0,99	1,22
		2	∅ 4 Вр I ℓ = 280	1		0,23	

АРМАТУРА КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82 И КЛАССА Вр-I ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098 91 (К1-КТ)

НАЧ ОТД	ВАНАГ	И.И.И.	ЗРС 19-08, К СБ.		
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	И.И.И.			
ГЛ СПЕЦ					
ЗАВ ГР	САВЕЛЬЕВА	Сав	КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДНЯ	ЛИСТ
РАЗРАБ	ЛИТВАК	Лит		Р	1
ПРОВЕР	САВЕЛЬЕВА	Сав		1	1
И КОНТР				МНИИТЭП ОСК	

Рис.1

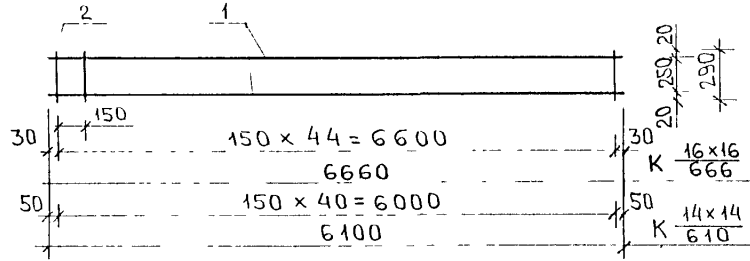


Рис.2

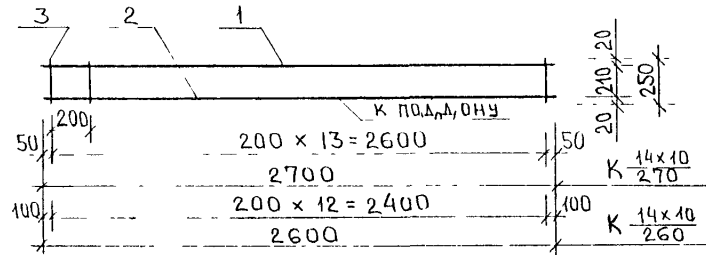


Рис.3

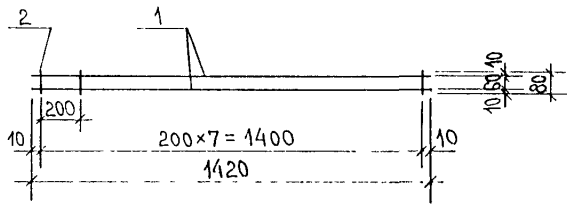


Рис.4

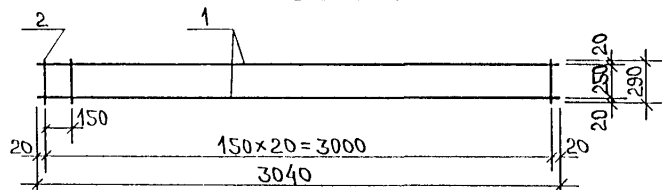


Рис.	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	К 16x16 / 666	1	Ø 16 A III ℓ = 6660	2		21,02	26,17
		2	Ø 8 A III ℓ = 290	45		5,15	
	К 14x14 / 610	1	Ø 14 A III ℓ = 6100	2		14,74	
		2	Ø 6 A III ℓ = 290	41		2,64	
2	К 16x10 / 270	1	Ø 16 A III ℓ = 2700	1		4,26	6,71
		2	Ø 10 A III ℓ = 2700	1		1,67	
		3	Ø 6 A III ℓ = 250	14		0,78	
	К 16x10 / 260	1	Ø 16 A III ℓ = 2600	1		4,10	
		2	Ø 10 A III ℓ = 2600	1		1,60	
		3	Ø 6 A III ℓ = 250	13		0,72	
3	К 5x5 / 142	1	Ø 5 Bp I ℓ = 1420	2		0,41	0,47
		2	Ø 4 Bp I ℓ = 80	8		0,06	
4	К 6x6 / 304	1	Ø 6 A III ℓ = 3040	2		1,35	3,76
		2	Ø 8 A III ℓ = 290	21		2,41	

АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82 и КЛАССА Bp-I по ГОСТ 6727-80
 СВАРКА КАРКАСОВ по ГОСТ 14098-91 (К1-Кт)

ИНВ. № ПОДАТ. ПОДАЛСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВБ. №

НАЧ. ОТД. ВАН. Г.	БАСКО	<i>Ван. Г.</i>
ГЛ. СПЕЦ.		<i>Ильч.</i>
ЗАВ. ГР.	АВЕРИНА	<i>Ильч.</i>
РАЗРАБ.	РОЛОМЕЕВА	<i>Ильч.</i>
ПРОВЕР.	АВЕРИНА	<i>Ильч.</i>
И. КОНТР.		

ЗРС 19-08. К СБ.

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	КИСТ		КИСТОВ
	Р	1	
		1	
МНИИТЭП ОСК			

Рис 1

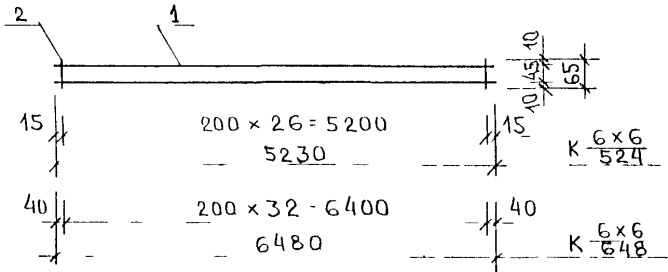


Рис. 2

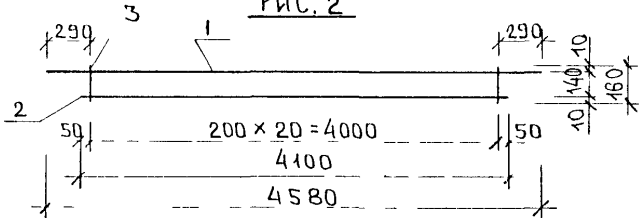


Рис 3

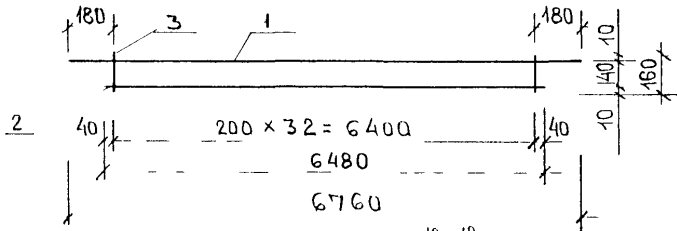
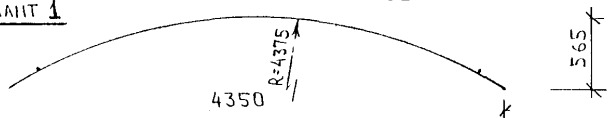


Рис. 2

ВАРИАНТ 1



ВАРИАНТ 2

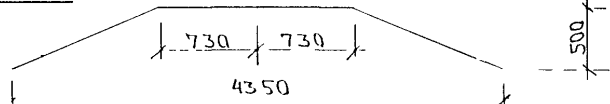


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	К $\frac{6 \times 6}{523}$	1	$\phi 6 \text{ AIII}$ l=5230	2		2,32	2,48
		2	$\phi 4 \text{ BpI}$ l=65	27		0,16	
	К $\frac{6 \times 6}{648}$	1	$\phi 6 \text{ AIII}$ l=6480	2		2,88	3,08
		2	$\phi 4 \text{ BpI}$ l=65	33		0,20	
2	К $\frac{10 \times 10}{458}$	1	$\phi 10 \text{ AIII}$ l=4580	1		2,83	5,67
		2	$\phi 10 \text{ AIII}$ l=4100	1		2,53	
		3	$\phi 4 \text{ BpI}$ l=160	21		0,31	
3	К $\frac{6 \times 6}{676}$	1	$\phi 6 \text{ AIII}$ l=6760	1		1,50	3,43
		2	$\phi 6 \text{ AIII}$ l=6480	1		1,44	
		3	$\phi 4 \text{ BpI}$ l=160	33		0,49	

АРМАТУРА КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82 И КЛАССА Вр I ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).

ШЕД. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИМЕН.

НАЧ ОТГ	ВАНАГ	<i>Ваня</i>
ГА СПЕЦ	БАСКО	<i>Баско</i>
ГА СПЕЦ		
ЭЛБ ГР	АВЕРИНА	<i>Аверина</i>
РАЗРЯБ	РОЛОДИГОВА	<i>Ролодигова</i>
ПРОВЕР	АВЕРИНА	<i>Аверина</i>
И КОНТР		

3 РС 19-08 К СБ

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ ЛИСТ			ЛИСТОВ
Р	1	1	1
МНИИТЭП ОСК			

ШТАБ № ПОДА
ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗАМ ЧИВ №:

РИС. 1

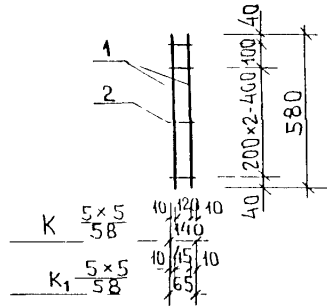


РИС 2

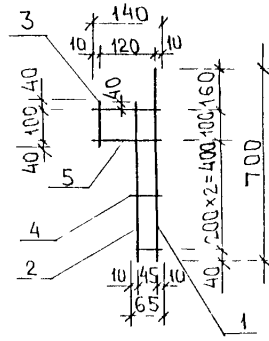


РИС 3

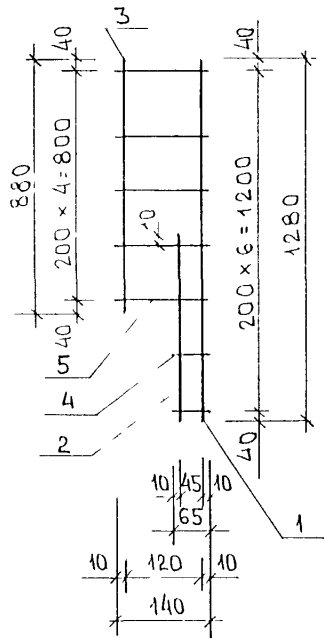


РИС.	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ	
1	К $\frac{5 \times 5}{58}$	1	$\phi 5BpI$ $l=580$	2		0,17	0,22	
		2	$\phi 4BpI$ $l=140$	4		0,05		
	К1 $\frac{5 \times 5}{58}$	1	$\phi 5BpI$ $l=580$	2		0,17		0,19
		2	$\phi 4BpI$ $l=65$	4		0,02		
2	К $\frac{5 \times 5}{70}$	1	$\phi 5BpI$ $l=700$	1		0,10	0,25	
		2	$\phi 5BpI$ $l=580$	1		0,08		
		3	$\phi 5BpI$ $l=180$	1		0,03		
		4	$\phi 4BpI$ $l=65$	2		0,01		
		5	$\phi 4BpI$ $l=140$	2		0,03		
3	К $\frac{5 \times 5}{128}$	1	$\phi 5BpI$ $l=1280$	1		0,18	0,47	
		2	$\phi 5BpI$ $l=650$	1		0,09		
		3	$\phi 5BpI$ $l=880$	1		0,13		
		4	$\phi 4BpI$ $l=65$	2		0,01		
		5	$\phi 4BpI$ $l=140$	5		0,06		

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

НАЧ ОТД	ВАНАТ	<i>Власов</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>Баско</i>
ЗАВ ГР	АВЕРИНА	<i>Аверина</i>
РАЗРБ	РОЛОМЕЕВА	<i>Роломеева</i>
ПРОВЕР	АВЕРИНА	<i>Аверина</i>
И КОНТР		

ЗРС19-08.К.СБ.

КАРКАСЫ
СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1	1

МНИИТЭП
ОСК

ИВБ № ПОДА
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗДАНИЕ №

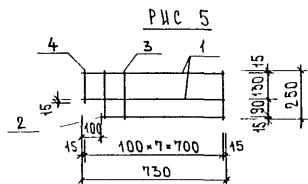
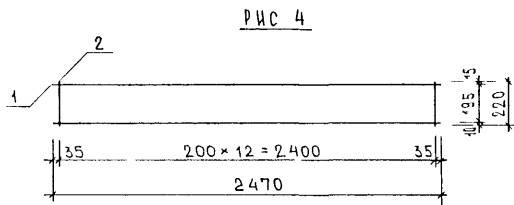
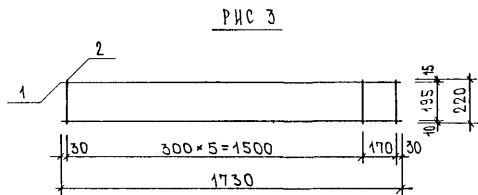
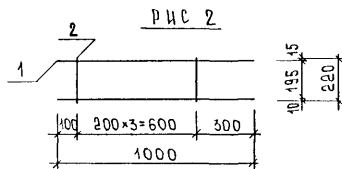
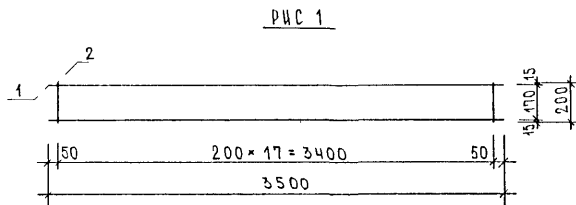


РИС	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К $\frac{10 \times 10}{350}$	1	Ø 10 А II $l=3500$	2		4,32	4,65
		2	Ø 4 Вр I $l=200$	18		0,33	
2	К $\frac{8 \times 8}{100}$	1	Ø 8 А II $l=1000$	2		0,19	0,87
		2	Ø 4 Вр I $l=220$	4		0,08	
3	К $\frac{5 \times 5}{173}$	1	Ø 5 Вр I $l=1730$	2		0,50	0,64
		2	Ø 4 Вр I $l=220$	7		0,14	
4	К $\frac{5 \times 5}{247}$	1	Ø 5 Вр I $l=2470$	2		0,71	0,97
		2	Ø 4 Вр I $l=220$	13		0,26	
5	К $\frac{5 \times 5}{73}$	1	Ø 5 Вр I $l=730$	2		0,24	0,73
		2	Ø 5 Вр I $l=630$	1		0,09	
		3	Ø 6 А II $l=250$	7		0,39	
		4	Ø 6 А II $l=160$	1		0,04	

АРМАТУРА КЛАССА А-II ПО ГОСТ 5781-82 И КЛАССА Вр-I ПО ГОСТ 6727-80
СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7)

НАЧ ОТА		ВАНГ			ЗРС 19-08 К СБ		
ГЛ СПЕЦ		БАСКО	<i>Иванов</i>		КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
РГИ		АВЕРИНА	<i>Иванов</i>				
РАЗРАБОТ		ЖИЛДОВА	<i>Иванов</i>				
ПРОВЕРИЛ		ГОЛОМЕЕВА	<i>Иванов</i>				
					СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р	1	1
					МНИИТЭП ОСК		

РИС 1

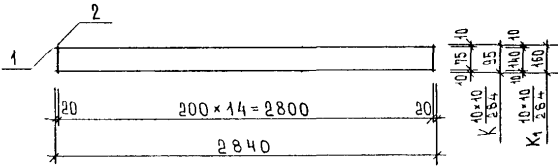


РИС 2

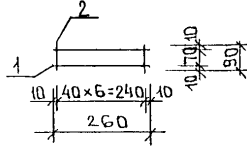


РИС	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	K $\frac{10 \times 10}{284}$	1	Ø 10 A III	l=2840	2	3,50	3,71
		2	Ø 5 Bp I	l=95	15	0,24	
	K $\frac{10 \times 10}{284}$	1	Ø 10 A III	l=2840	2	3,50	3,85
		2	Ø 5 Bp I	l=160	15	0,35	
2	K $\frac{12 \times 12}{260}$	1	Ø 12 A III	l=260	2	0,46	0,60
		2	Ø 6 A II	l=90	7	0,14	

АРМАТУРА КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82 И АРМАТУРА КЛАССА Bp-I ПО ГОСТ 6727-80.
СВАРКА КАРКАСОВ ПО ГОСТ 14098-91 (K1 - K1)

ИВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ № ИВ №

ИВ № ПОДА
 ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИВ № ИВ №

ЗРС 19-08 К СБ

КАРКАСЫ

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
P 1

МНИИТЭП
ОСК

Рис. 1

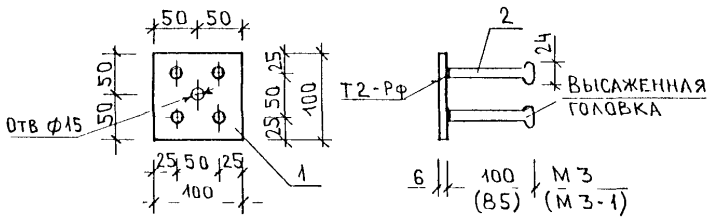


Рис. 2

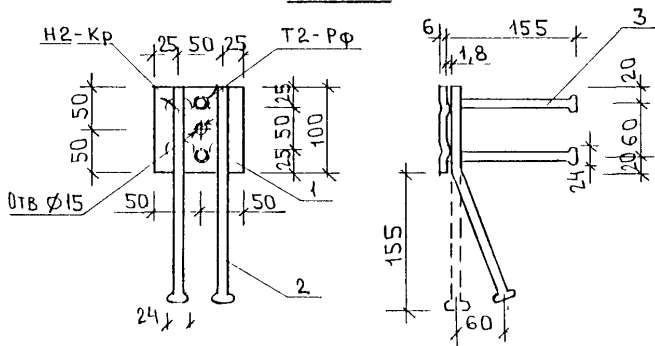


Рис. 3

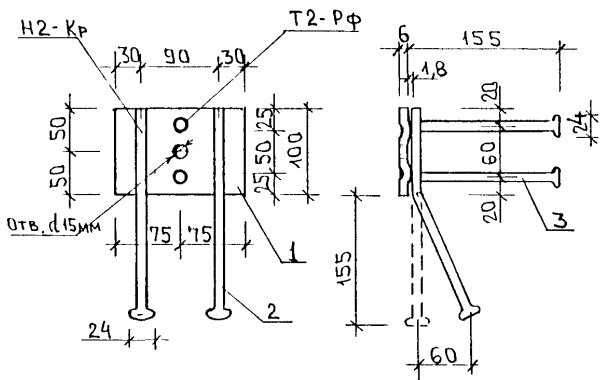


Рис.	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	М 3 (М 3-1)	1	-100×6 l=100	1		0,47	0,79 (0,75)
		2	Ø10 A II l=130 (l=115)	4		0,32 (0,28)	
2	М 25	1	-100×6 l=100	1		0,47	1,04
		2	Ø10 A II l=280	2		0,35	
		3	Ø10 A II l=180	2		0,22	
3	М 29	1	-100×6 l=150	1		0,71	1,28
		2	Ø10 A II l=280	2		0,35	
		3	Ø10 A II l=180	2		0,22	

ПРОКАТ МАРКИ ВСт 3 кп 2 по ГОСТ 103-76. АРМАТУРА КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-82
СВАРКА по ГОСТ 14098-91.

НАЧ. ОТД. ВАНАГ	<i>(Signature)</i>	ЗКАЛДНЫЕ ДЕТАЛИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	СТАДНЯ ЛИСТ		
ГЛ. СПЕЦ. БАСКО	<i>(Signature)</i>		Р	1	1
ГЛ. СПЕЦ.			МНИИТЭП ОСК		
ЗАВ. ГР. АВЕРИНА	<i>(Signature)</i>				
РАЗРАБ. ФЛОМЕЕВА	<i>(Signature)</i>				
ПРОВЕР. АВЕРИНА	<i>(Signature)</i>				
И. КОНТР.					

ШРВ № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБЗЕМ. ШРВ №:

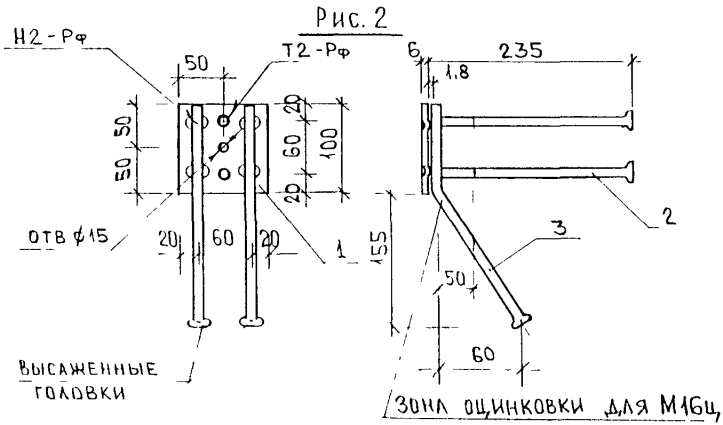
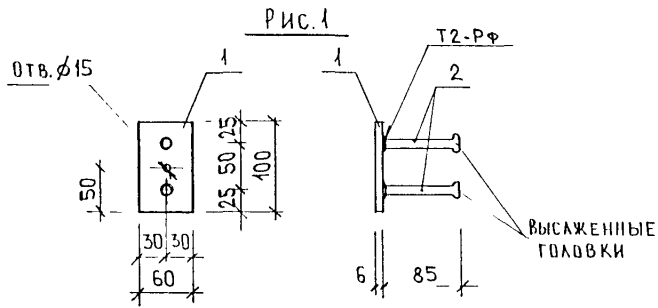


Рис.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИЙ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	М 2	1	- 100 × 6 $\ell = 60$	1		0,28	0,42
		2	$\phi 10$ АII $\ell = 115$	2		0,14	
2	М 16 М 16 ц	1	- 100 × 6 $\ell = 100$	1		0,47	1,13
		2	$\phi 10$ АII $\ell = 265$	2		0,33	
		3	$\phi 10$ АII $\ell = 270$	2		0,33	

ПРОКАТ МАРКИ ВСт3 кп2 по ГОСТ 103-76.
 АРМАТУРА КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-82.
 СВАРКА по ГОСТ 14098-91

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	И.И.И.
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	И.И.И.
З.АВ. ГР.	АВЕРИНА	И.И.И.
РАЗРАБ.	УЖЯРОВА	И.И.И.
ПРОВЕР.	АВЕРИНА	И.И.И.
Н. КОНТР.		

ЗРС19-08.ЗД.СБ.

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАНДА. ЛИСТ			ЛИСТОВ		
Р	1	1	МНИИТЭП ОСК		

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИСЛ. № ИВ. №