

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М И Н 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-СЕКЦИЙ ПЗМ ПРОИЗВОДСТВА ВЭЖБС. ДСК-3

З РС 74-09

П Л И Т Ы П О К Р Ы Т И Я Т Р Е Х С Л О Й Н Ы Е Б Е Т О Н Н Ы Е

/ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПИТНОЙ ПАРТИИ/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

МОСКВА 1999г.

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М Н 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-СЕКЦИЙ ПЭМ ПРОИЗВОДСТВА ВЭЖБ. ДСК-3

ЗРС 74-09

ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ ТРЕХСЛОЙНЫЕ БЕТОННЫЕ

/ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПИТНОЙ ПАРТИИ/

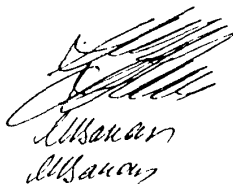
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института

Главный конструктор института

Начальник отдела ОСК

Главный специалист ОСК



Е.Е.Никитин

Г.И.Шапиро

М.В.Ванаг

Н.Н.Баско

МОСКВА 1999г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СОДЕРЖАНИЕ	Стр.
ЗРС 74-09.ПЗ	Пояснительная записка	4-6
ЗРС 74-09.НИ	Номенклатура изделий	7
ЗРС 74-09.РС	Ведомость расхода стали	8
ЗРС74-09.6П4.01СБ	Плиты 6П4 З-1, 6П4 З-2 .Сборочный чертёж.	9-15
ЗРС74-09.6П4.02СБ	Плита 6П4 2-1. Сборочный чертёж.	16-18
ЗРС74-09.6П4.03СБ	Плиты 6П4 1-2, 6П4 1-1.Сборочный чертёж.	19-21
ЗРС 74-09	Каркасы. Сборочный чертёж.	22-24
ЗРС 74-09	Сетка. Сборочный чертёж.	25
ЗРС 74-09.К	Информационная карта.	26
	Договор I-376	

				ЗРС 74 -09.С			
Содержание				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
				Р	№1		
				МНИИТЭП ОСК			

1. Настоящий альбом ЭРС 74-09 содержит рабочие чертежи трёхслойных бетонных плит покрытия с высокими теплотехническими характеристиками для чердачной крыши с тёплым чердаком и наплавленными кровельными материалами, предназначенных для жилых домов серии ПЗМ производства АО ДСК -3.

Теплотехнические характеристики плит покрытия и чердака в целом удовлетворяют по потребительскому подходу требованиям второго этапа энергосбережений Московских норм МГСН 2.01.99г.

2. Изделия запроектированы с учётом их изготовления в стальных горизонтальных формах. Рядовые плиты покрытия толщиной 320мм формируются в рабочем положении - потолочной поверхностью к поддону /внутренний слой/

Подъём изделий из форм производится без помощи кантователя.

3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01 - 84^ж на воздействие усилий, возникающих при подъёме из формы, транспортировании, монтаже и эксплуатации, а также учтены рекомендации и результаты испытаний, проведенных НИИМосстроем.

4. Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.0 - 83^ж и Техническими условиями, утвержденными в уста новленном порядке.

5. Трёхслойные плиты покрытия состоят из трёх слоев: наружного и внутреннего железобетонного слоя и среднего теплоизоляционного слоя. Связь наружного и внутреннего слоёв осуществляется железобетонными ребрами, армированными каркасами, продольные стержни которых должны располагаться в слоях.

Рядовые плиты толщиной 320 мм состоят:

наружный и внутренний слой - 60 мм.
теплоизоляционный слой - 200 мм.

6. Для изготовления трёхслойных плит покрытия принят тяжёлый бетон средней плотности $\gamma = 2300 \text{ кг/м}^3$, класса прочности на сжатие В 22,5, марки по морозостойкости F 100, марки по водонепроницаемости W 2; с осадкой конуса бетонной смеси не менее 6 см.

7. Для теплоизоляционного слоя приняты плиты полистирольного пенопласта ПСБ марки 25 /толщиной 200 мм, ГОСТ 15588-86, соответствующие гигиеническому сертификату № 563-6 от 15.07.94 г.

Коэффициент теплопроводности полистирольного пенопласта должен быть не более $\lambda = 0,041 \text{ Вт/м}^2\text{°C}$ в сухом состоянии. Утеплитель укладывается по всей плоскости плит с обязательным контролем за соблюдением толщин бетонных рёбер.

8. Отпускная прочность бетона плит покрытия на сжатие из условий транспортирования, монтажа и эксплуатации должна быть не менее 70 % в тёплый период и 85% в холодный период года от класса по прочности на сжатие.

При этом предприятие-изготовитель обязано гарантировать достижение бетоном прочности, соответствующей его классу в возрасте 28 суток.

9. Армирование изделий предусмотрено из сварных сеток, каркасов.

Каркасы, сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов АIII /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-I /ГОСТ 6727-80/.

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

Для арматурных изделий разрешается без изменения диаметров применять арматуру классов А400с и А500с вместо А-III.

10. Подъёмные петли привариваются к продольным стержням петлевых каркасов в соответствии с ГОСТ 14098-91 /С23-Рз/.

Сварка должна производиться аттестованным сварщиком.

Обратить внимание на недопустимость поджогов петель при приварке их к каркасам.

НАЧ ОТА	ВАНАГ	ИЛЛ	ЭРС 74 - 09.ПЗ			
ТК СПЕЦ	БАСКО	ИЛЛ				
			Пояснительная записка	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р		
				МНИИТЭП		
				ОСК		

Монтажные /подъёмные/петли должны изготавливаться из горячекатаной арматурной стали класса АІ марок СтЗсп2 или класса Асп марки ІОГТ /ГОСТ 578І -82/.

В случае,если возможен монтаж изделий при температуре ниже 40° С, для монтажных петель не допускается применять сталь СтЗпс2.

II. В изделиях предусмотрены оварные закладные детали,чертежи которых приведены в настоящем альбоме.

Для изготовления сварных закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 380-88/ и арматурная сталь класса АІ /ГОСТ 578І-82/ - для анкеров.Разрешается заменить класс анкеров АІ на АШ, А400С и А500С без изменения диаметров.

Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ І0922 - 90,ГОСТ І4098- 9І.

І2. Систематический контроль всех параметров бетона,арматурной стали,а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ ІІ024-84*

Значения действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать:

- по длине ± 10 мм
- по ширине и толщине ± 5 мм.
- по размерам и положению отверстий вырезов и выступов ± 10 мм
- по положению закладных деталей в плоскости ± 10 мм
из плоскости ± 3 мм

Поверхности,подвергающиеся атмосферным воздействиям, должны отвечать требованиям категории А4,потолочные поверхности-категории А6,остальные поверхности - категории А7.

І3. Подъём плит покрытия из форм,отделка,хранение и транспортировка производится за 2 петли,расположенные на боковых гранях.

Подъём,погрузка и монтаж плит покрытия должны производиться с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений,обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах.

Плиты перевозятся на специально оборудованных панелевозах,обеспечивающих их неподвижность,сохранность лицевых поверхностей.

І4. Изделия должны храниться на складе в кассетных установках в вертикальном положении,рассортированными по маркам и установленными на деревянные прокладки под внутренним и наружном слоями.

При всех опираниях плит на отделочном конвейере,складе, при перевозке необходимо принять меры по закреплению плит от опрокидывания.

І5. Систематический контроль всех параметров бетона,арматурной стали,а также изделия в целом должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ І30І5.0-83*

І6. Перед массовым изготовлением плит покрытия необходимо:

- провести испытания опытных образцов плит на прочность,жесткость и трещиностойкость в соответствии с ГОСТ 8829-94 и схемами испытаний,приведенными на стр.8

- проверить надёжность анкеровки монтажных /подъёмных/петель на выдёргивание.Петли должны выдерживать нагрузку,равную нормативному усилию,умноженному на коэффициент 2,6.

І7. Предел огнестойкости плит покрытия 0,5 часа и предел распространения огня равен 0,установленные СНиП2 ОІ 02-85"Противопожарные нормы" обеспечиваются конструкцией трёхслойных панелей.

І8. Исходное сырьё для наружного и внутреннего слоёв должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

І9. Маркировка плит покрытий соответствует принятой в проекте.

І0. Маркировка узлов:

2	- номер узла
_____	_____
уа лист 5	- номер листа,на котором расположен узел.

ІІ. Замена арматурной стали АШ и АІ в арматурных изделиях и закладных деталях на термомеханически упроченную овариваемую арматуру класса А500С производится в соответствии с письмом Госстроя РФ №09-І32/І3 от ІІ.03.98г. и Рекомендациями НИИЖБа от 28 04 97г.

Рис 1

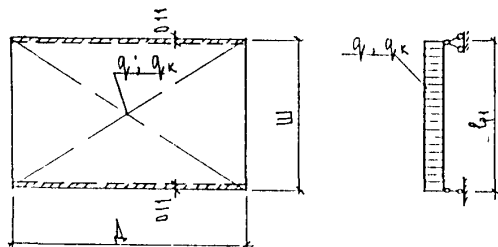
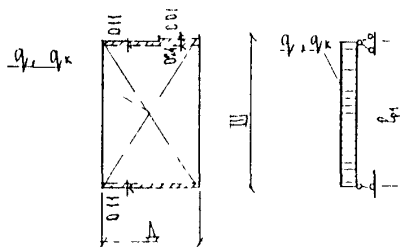


Рис 2

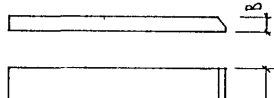
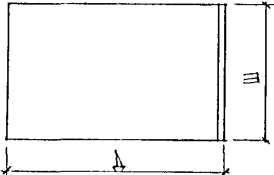
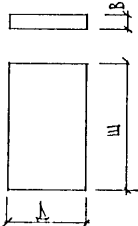
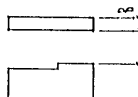
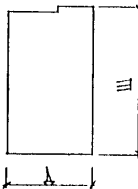


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Рис	РАЗМЕРЫ		b _{р1} М	НАГРУЗКИ, КГ/М ²			КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ, КГ/М ²				ЗАМЕРАЕМЫЙ ПРОГИБ f _з СМ
		Д М	Ш М		ПОЛНАЯ РАСЧЕТНАЯ q _п ^р	ПОЛНАЯ НОРМАТИВНАЯ q _п ^н	ДЛИТЕЛЬНАЯ НОРМАТИВНАЯ q _{дл} ^н	ПОЛНАЯ		ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПРИКЛАДЫВ.		
								НА ПРОЧНОСТЬ	НА ЖЕСТКОСТЬ	НА ПРОЧНОСТЬ	НА ЖЕСТКОСТЬ	
БПЧ 3-1	1	5,10	3,21	3,10	770	625	485	1000	625	630	255	≤ $\frac{1}{300} l$
БПЧ 3-2		5,10	3,11	3,00								
БПЧ 2-1		1,78	2,95	2,84								
БПЧ 1-1	2	2,08	3,49	3,24	770	625	485	1000	625	630	255	
БПЧ 1-2												

ЗРС 74-09 ПЗ

Лист

ИВБ № ПОДА ПОДА ПИСЬ И ДАТА ВЗЛАН ИВБ №

№№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м³								№ СТРАНИЦ РЧ			
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м²	ОБЪЕМ, м³	ПРОЕКТНАЯ МАССА, т	ВРЕМЯ БЕТОН. 4-1400 м³	УПЕЧАТ. ПСБ	КЛАСС (МАРКА)								ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В						В22.5	25								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19			
		БПЧЗ-1		5100	3210	320	16.57	5.14	5.90	2.43	2.71										
2		БПЧЗ-2		5100	3110	320	15.86	4.98	5.73	2.56	2.62										
3		БПЧ2-1		1780	2950	320	5.25	1.65	2.06	0.85	0.80										
4		БПЧ1-2		2080	3490	320	7.09	2.24	2.64	1.09	1.15										
5		БПЧ1-1																			

ИМЬ. № ПОД. 1 ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМН. С. Т. М. 3

НАЧ. ОТД.	ВАНЯГ	<i>М.В.а</i>
ГАСПЕИ	БАСКО	<i>М.В.а</i>
ГАСПЕЦ		
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>М.В.а</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>М.В.а</i>
ПРОВЕР.	ВАНЯГ	<i>М.В.а</i>
И КОНТР.		

3РС 74-09.НИ		
НОМЕНКЛАТУРА		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

№ пп	МАРКА	УЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ											УЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ			
		АРМАТУРА КЛАССА											В СЕГО	АРМАТУРА КЛАССА			ПЕЖАТ МАРКИ			В СЕГО	ОБЩИЙ	НА 1 М ² УЗДЕЛИЯ
		А I ГОСТ 5781-82			А III ГОСТ 5781-82			ВР I ГОСТ 5781-82			А II ГОСТ 5781-82			Г 3 К П ГОСТ 103-76								
		φ 20	φ 14	Итого	φ 12	φ 8	Итого	φ 5	φ 4	Итого	φ 10	Итого		Итого	100x8	Итого	Итого	ОБЩИЙ	НА 1 М ² УЗДЕЛИЯ			
1	6ПЧ 3-1	9,88		9,88	46,71	7,7	54,41	6,02	48,57	54,59	118,88	4,08		4,08	5,04	5,04	9,12	128,00	7,82			
2	6ПЧ 3-2	9,88		9,88	45,81	7,7	53,51	6,02	47,00	53,02	116,41	4,08		4,08	5,04	5,04	9,12	125,53	7,91			
3	6ПЧ 2-1		4,16	4,16	23,11	2,74	25,85	2,87	15,72	18,59	48,60	3,06		3,06	3,78	3,78	6,84	55,44	10,56			
4	6ПЧ 1-2		4,16	4,16	26,7	4,10	30,8	3,63	18,62	22,25	57,21	2,55	2,55	3,15	3,15	5,70	62,91	8,87				
5	6ПЧ 1-1																					

Взаим инв №

Подпись и дата

Инв № подл

ИЛЧ ОТА	ВАНЯГ	<i>ИЛЧ</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>ИЛЧ</i>
Зав. гр	НИКОЛОВА	<i>ИЛЧ</i>
РАЗРАБ	ХВЕДЕЛИЗЕ	<i>ИЛЧ</i>
ПРОВЕР	НИКОЛОВА	<i>ИЛЧ</i>

ЗРС 74 09 РС

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА
СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ В КГ

Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист 1	Листов 1	

МНИИТЭП
ОСК

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА ИСПОЛ					ПРИМЕЧ.
					01	02	03	04	05	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
A3			ЗРС 74-09. 01 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×				
			ЗРС 74-09. 02 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			×			
			ЗРС 74-09. 03 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				×	×	
			ЗРС 74-09 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×	×	×	×	
			ЗРС 74-09. РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×	×	×	×	
			ЗРС 74-09. У	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	×	×	×	×	×	
A3				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
	1		ЗРС 74-08	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М22	8	8	6	5	5	

ИМЯ ОТЧ.	ВАНАГ	<i>[подпись]</i>	ЗРС 74-08 6ПЧ 01-0305						
П.А. СПЕШ	ВАСКО	<i>[подпись]</i>							
З.А. ГР	НИКОЛАЕВА	<i>[подпись]</i>							
РАЗРАБОТ	УБЕДЕЛОВА	<i>[подпись]</i>							
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>[подпись]</i>							
			ПЛИТЫ 6ПЧ 3-1 6ПЧ 3-2 6ПЧ 2-1 6ПЧ 1-2 6ПЧ 1-1						
			<table border="1"> <tr> <th>СТАДИЯ</th> <th>ЛИСТ</th> <th>ЛИСТОВ</th> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>4</td> </tr> </table> МНИИТЭП ОСК	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	3	1	4
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ							
3	1	4							

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА ИСПОЛ					ПРИМЕЧ.
					01	02	03	04	05	
A3	5		ЗРС 74-08	КАРКАС ПЕТЛЕСОИ КП1				1	1	
	6			КП2				1	1	
	7		ЗРС 74-09	КП29	2					
	8			КП30		2				
	9			КП31			2			
	10									
	11									
	12									
	13									
A3	14		ЗРС 74-08	КАРКАС К1				2	2	
	15			К4				2	2	
	16			К8			1			
	17			К12				1	1	
	18			К13	3					
	19			К14		3				

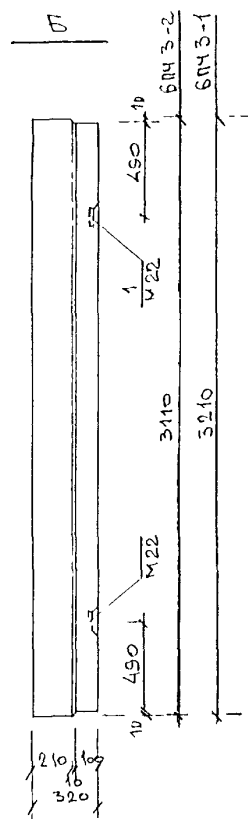
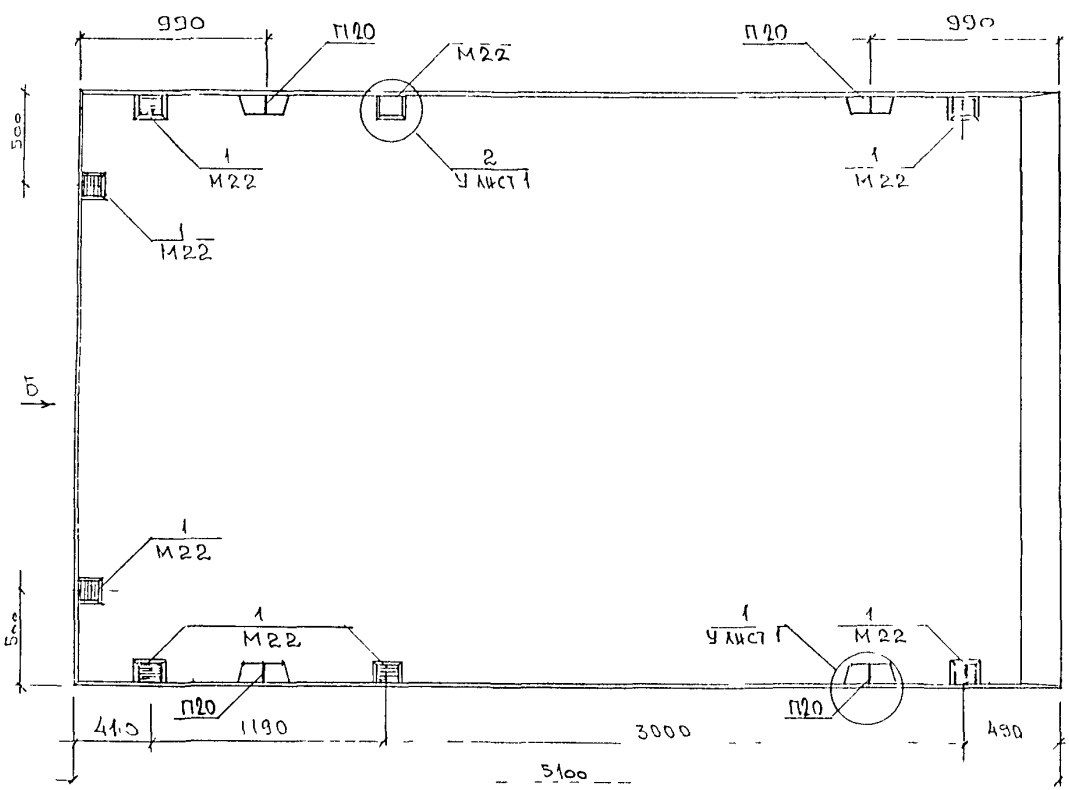
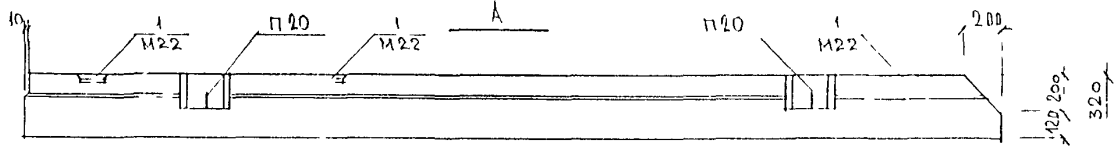
МАРКУ	6ПЧ 3-1	6ПЧ 3-2	6ПЧ 2-1	6ПЧ 1-2	6ПЧ 1-1
ЗРС 74-08. 6ПЧ. 01-0305					ЛИСТ
					2

ФОРМА 16 ГОСТ 2.113-75 9

ИНВ № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА			ВЗАИМНВ №													
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ											ПРИМЕЧ			
					01	02	03	04	05										
А3	20		ЗРС 74-09	КАРКАС К 59	2	2													
		21		К 60	2	2													
		22		К 61			2												
		23		К 62			2												
		24		К 63					1	1									
		25																	
		26																	
		27																	
		28																	
		29																	
		30	ЗРС 74-08	СЕТКА С 2	2														
		31		С 3		2													
		32		С 15				2	2										
		33		С 18	4														
		34		С 19		4													
		35		С 27	1														
		36		С 28		1													
					МАРКА	БПЧ 3-1	БПЧ 3-2	БПЧ 2-1	БПЧ 4-2	БПЧ 4-1									
										ЗРС 74-09. БПЧ 01 - 03 СБ						ЛИСТ	3		

ФОРМА 18.10С1.2.115.75

ИНВ № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА			ВЗАИМНВ №													
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ											ПРИМЕЧ			
					01	02	03	04	05										
А3	37		ЗРС 74-08	СЕТКА С 31			2												
		38																	
		39																	
		40																	
		41																	
		42																	
		43	ЗРС 74-08	<u>ДЕТАЛИ</u> ШТУЦЛЫКА Ш 1	12	12	12	12	12										
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>															
				ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН В225; м ³	2,43	2,36	0,85	1,05	1,05										
				УТЕПЛИТЕЛЬ ПСБ; м ³	2,71	2,62	0,80	1,15	1,15										
					МАРКА	БПЧ 3-1	БПЧ 3-2	БПЧ 2-1	БПЧ 4-2	БПЧ 4-1									
										ЗРС 74-08. БПЧ 01 - 03 СБ						ЛИСТ	4		



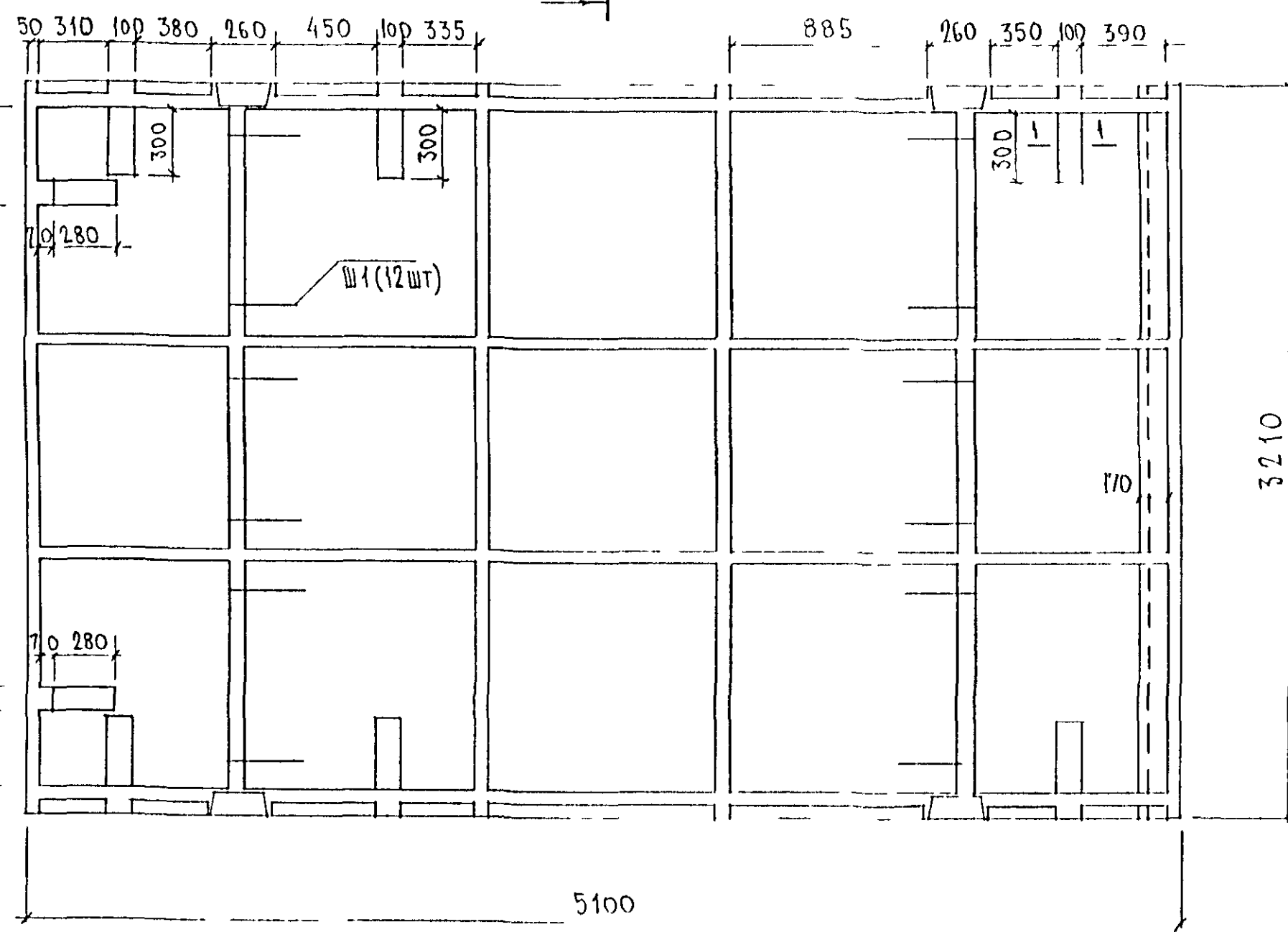
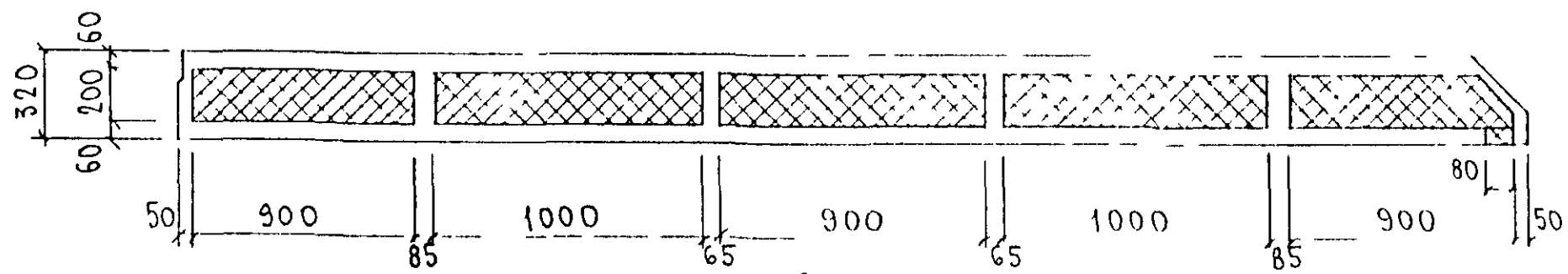
ГПН М 3 КОЛОБАНОВА

				ЗРС 74-09.6ПЧ.01СБ		
ИЗМ.ОБД.	В.НАИГ	<i>[Signature]</i>		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛА.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>		Р		
ЗАВ.ГР.	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 5	
РАЗРАБ.	УБЕДЕЛИЦЕ	<i>[Signature]</i>		МНИИТЭП		
ПРОВЕР.	НИКОЛОВА	<i>[Signature]</i>		ОСК		

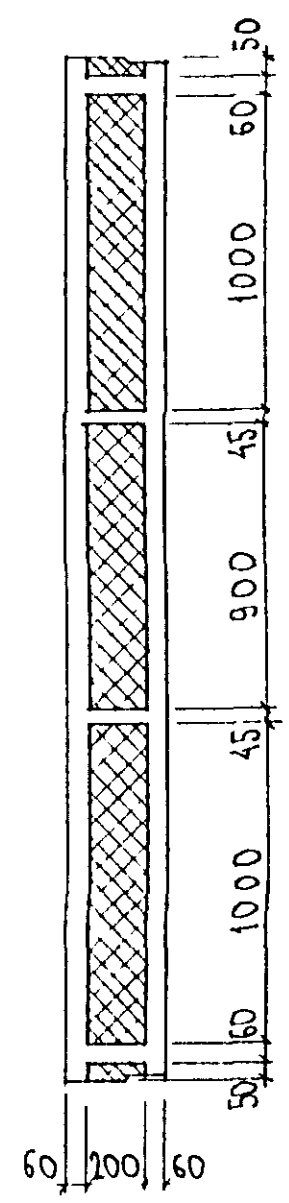
ПЛИНЫ 6ПЧ 3 1, 6ПЧ 3-2
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ 6ПЧЗ-1

1 - 1



2 - 2



2 - 1

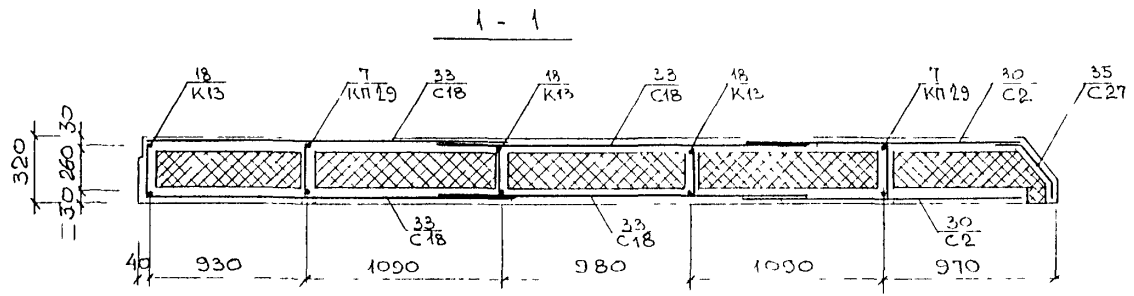
Сечение 1-1 см на листе пакетов утеплителя

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЪЗМ. ИНВ. №

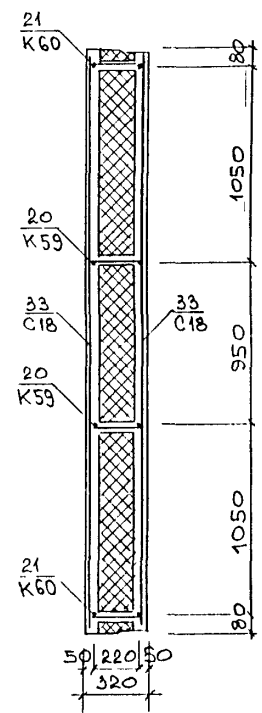
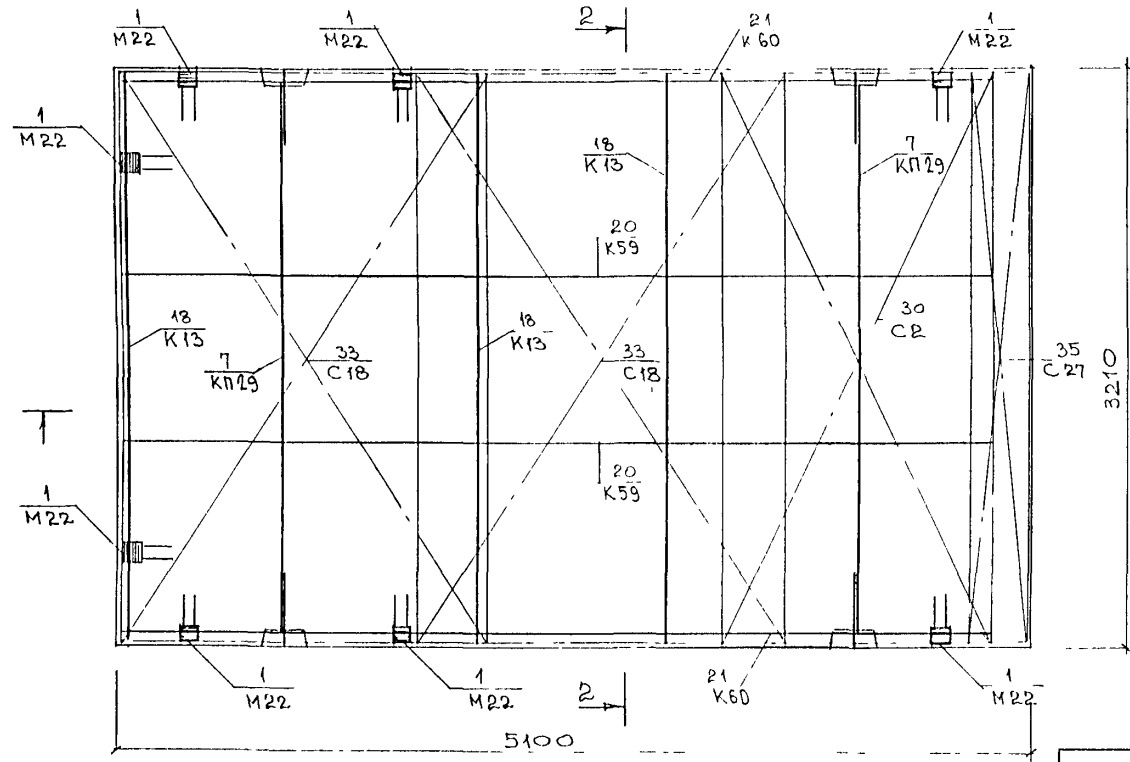
ЗРС 74-09. 6ПЧ 01СБ.

ЛИСТ
2

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БПЧ 3-1



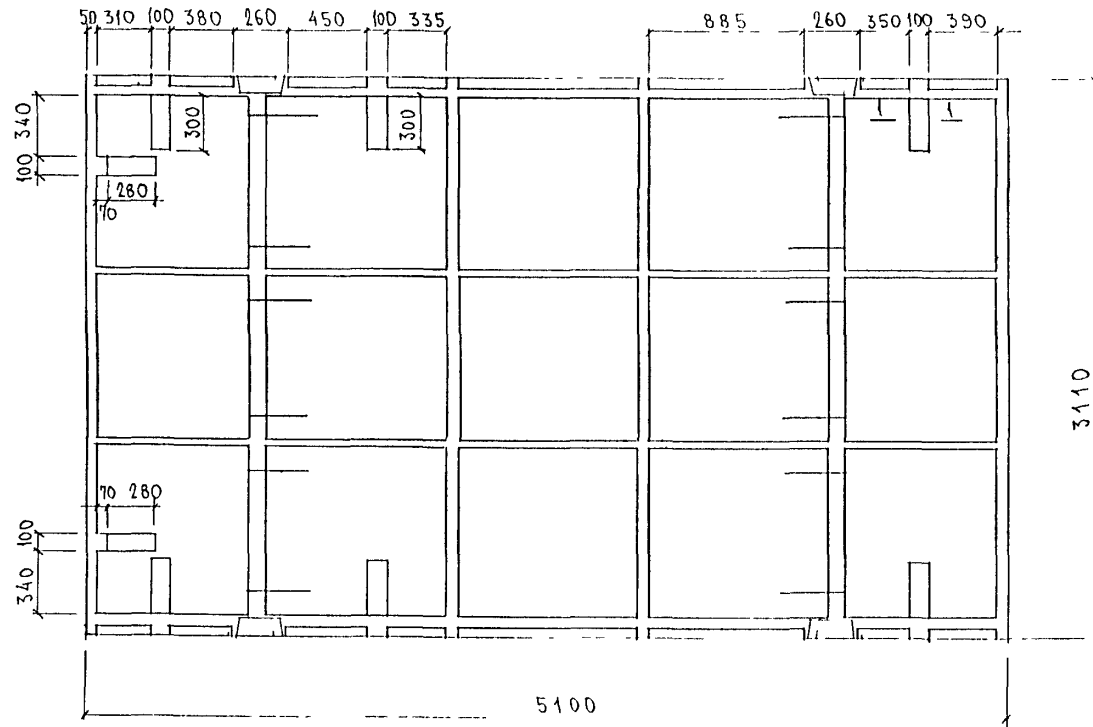
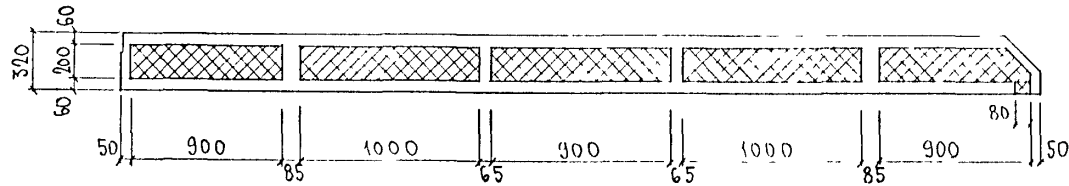
2-2



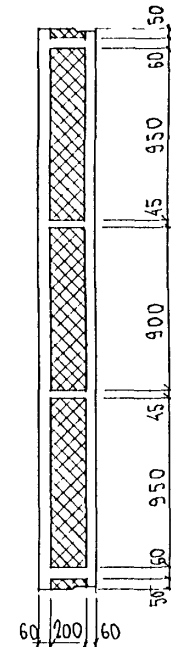
ЛИСТ № ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТУ. ВСТАВИТЬ №

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ГПЧ 3-2

1-1



2-2



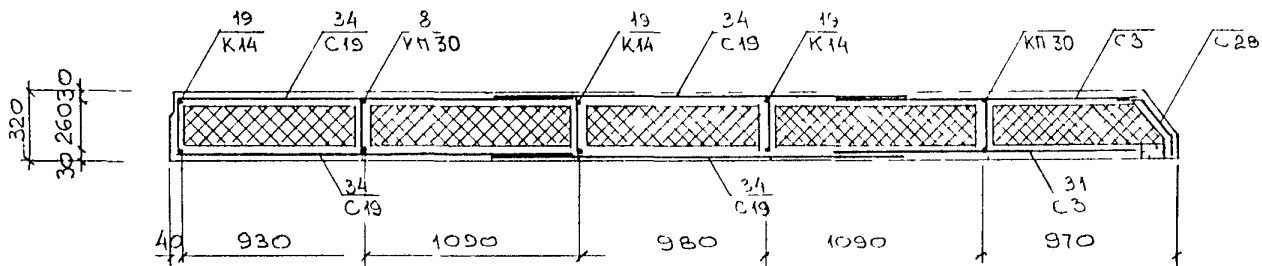
Сечение 1-1 см на листе пакетов утеплителя

ЗРС 74-09.ГПЧ.01СБ

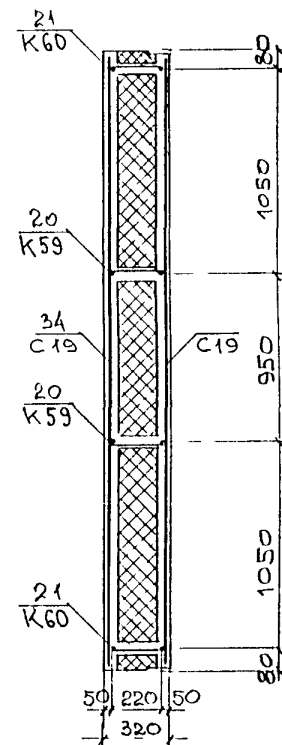
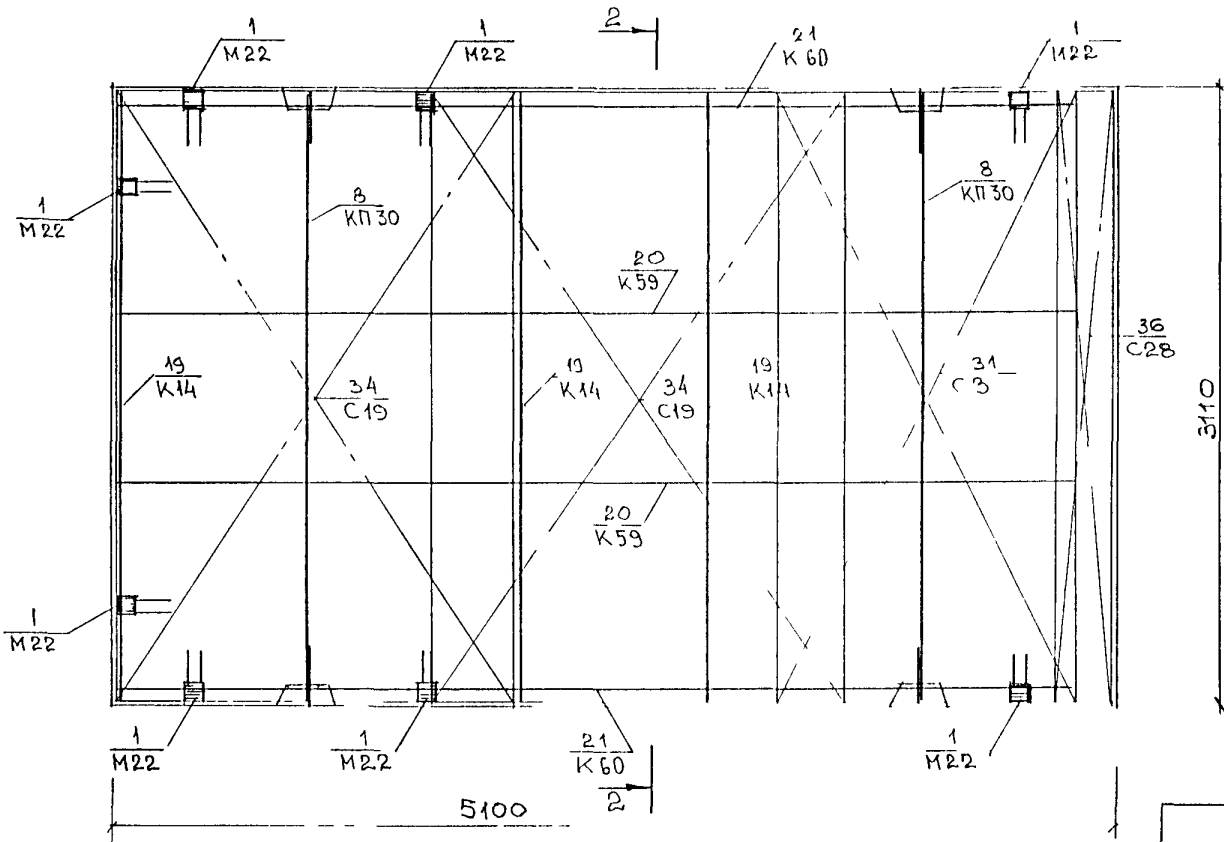
лист
4

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БПЧ 3-2

1-1



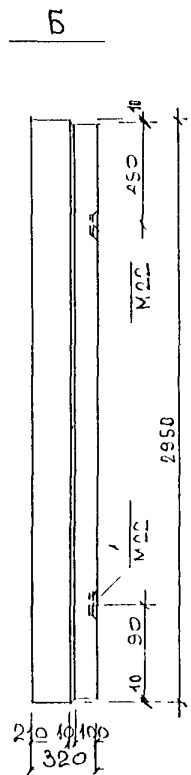
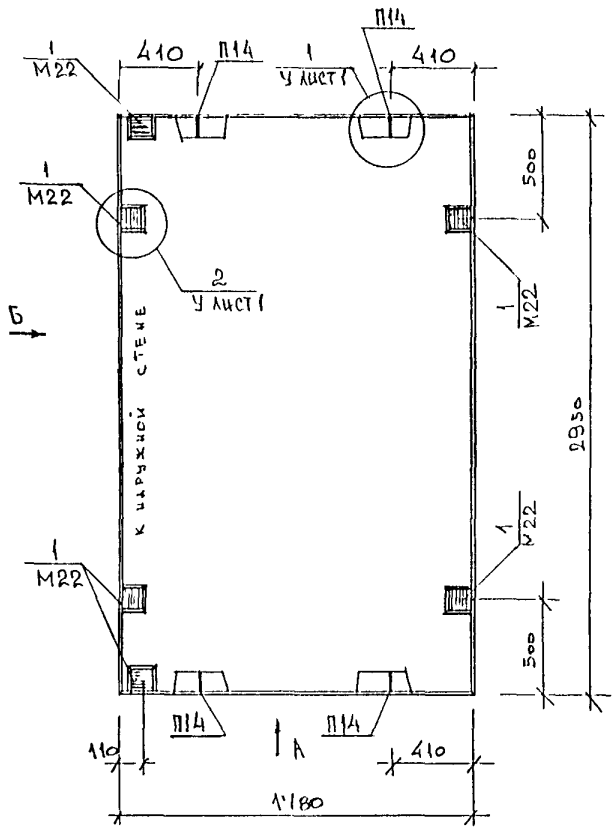
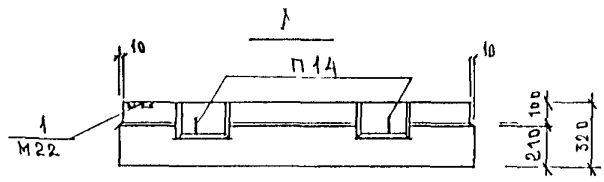
2-2



ЛИСТ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗРС 74 09 6П4 01СБ

ЛИСТ
5

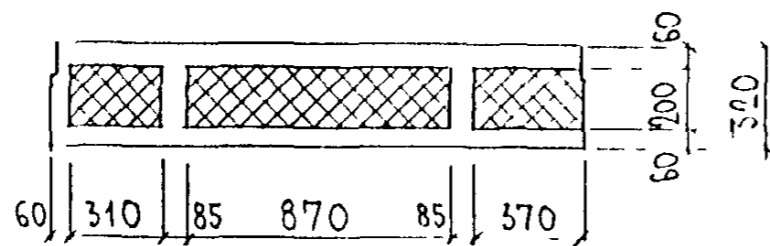


Т.А. ИИЖ М.З. КОЗУЦЫН
 Т.И.П. М.З. КОЛОВРАОВА

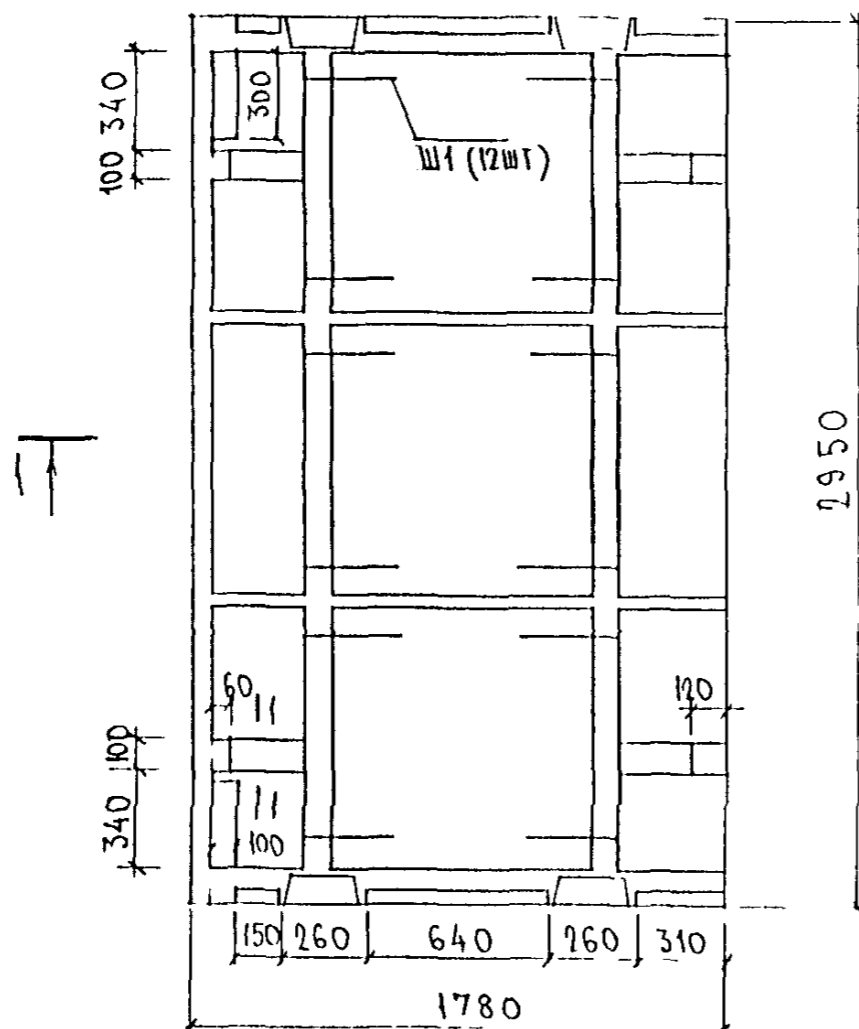
3 РС 74-09 ГПЧ.02 СБ		
КАЧЕСТВО	ВАННА	<i>М.С.С.</i>
ГЛА. СПЕЦ.	БАСКО	<i>М.С.С.</i>
ЗАВ. ПР.	НИКОЛАЕВА	<i>М.С.С.</i>
РАЗРЪБ.	ХУДЕЙНАЗЕ	<i>М.С.С.</i>
ПРОЕКТ.	НИКОЛАЕВА	<i>М.С.С.</i>
ПЛИТА ГПЧ.2-1		
СБОРОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 3
МНИИТЭП ОСК		

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ 6ПЧ 2-1

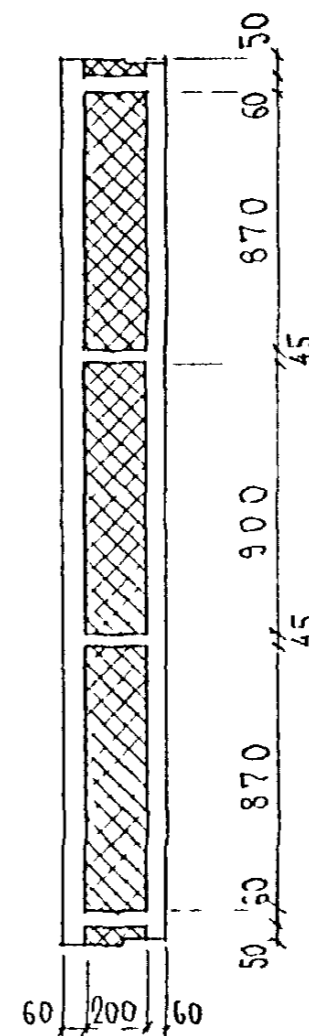
1-1



2-1



2-2



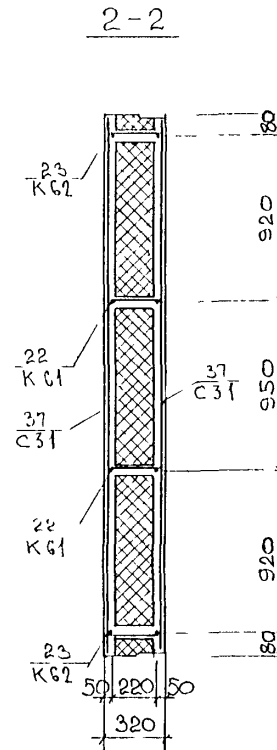
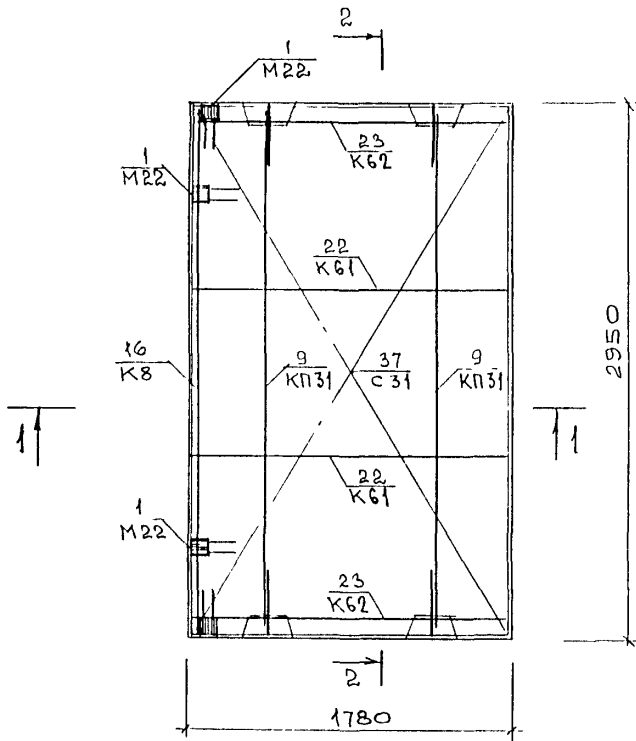
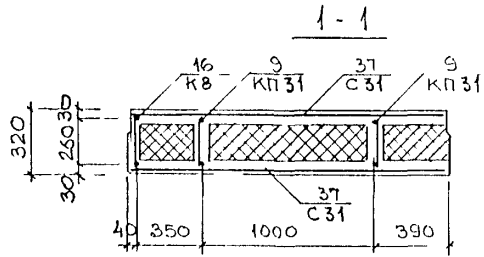
ИНВ. № ПОДА ПОДАТЬ И ДАТА БУАН ИНВ. №

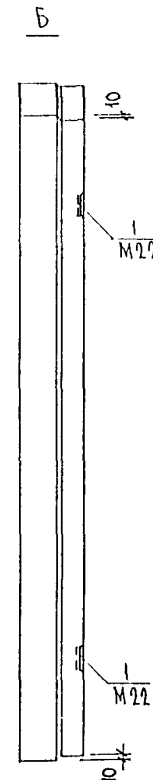
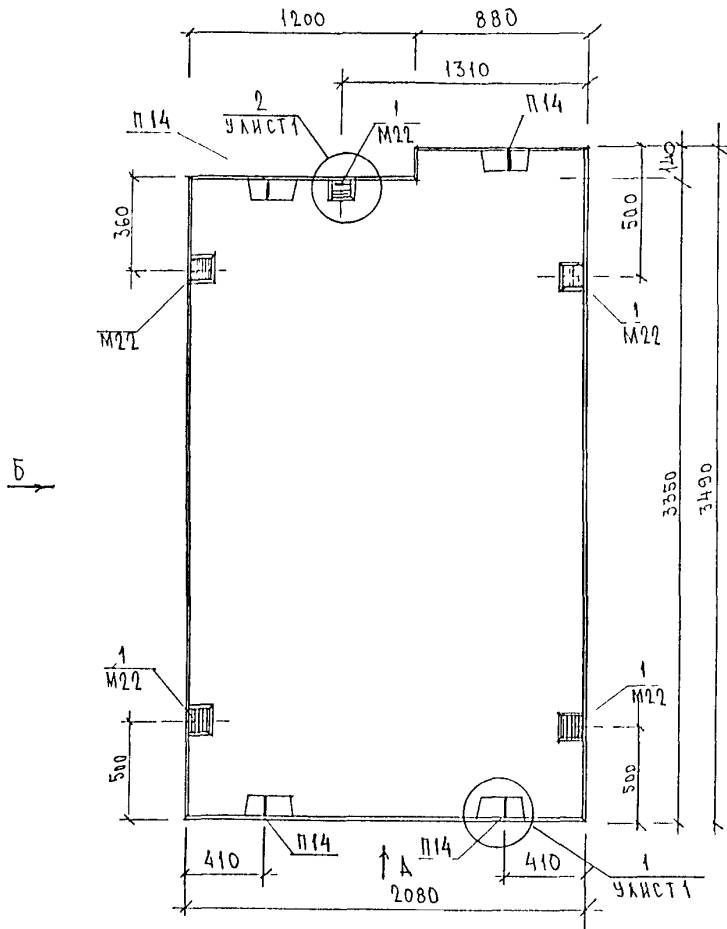
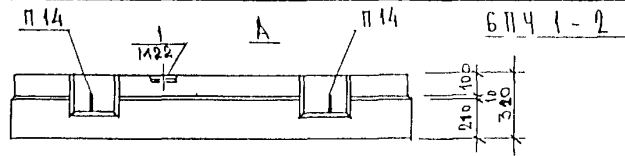
СЕЧЕНИЕ 1-1 СМ НА ЛИСТЕ ПАКЕТОВ УТЕПЛИТЕЛЯ

ЗРС 74-09 6ПЧ 02 СБ

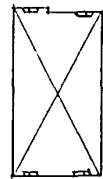
ЛИСТ
2

СХЕМА АРМИРОВАННЯ БПЧ 2-1





БПЧ 1-1
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БПЧ1-2



НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>Васильев</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ПРОВЕРКА	ВАНАГ	<i>Ванаг</i>

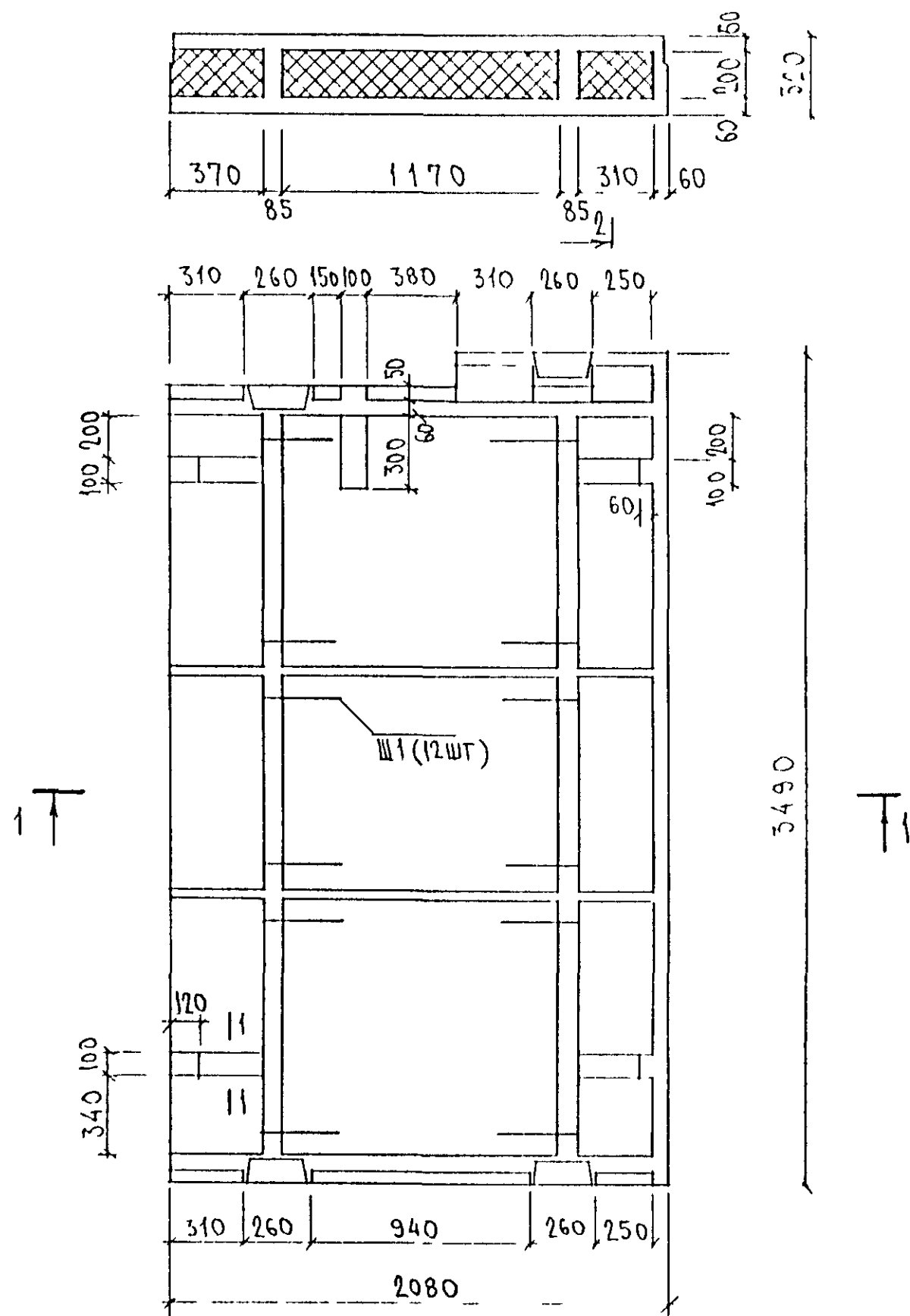
ЗРС 74-09.БПЧ.03 СБ.

Плиты БПЧ1-2. БПЧ1-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

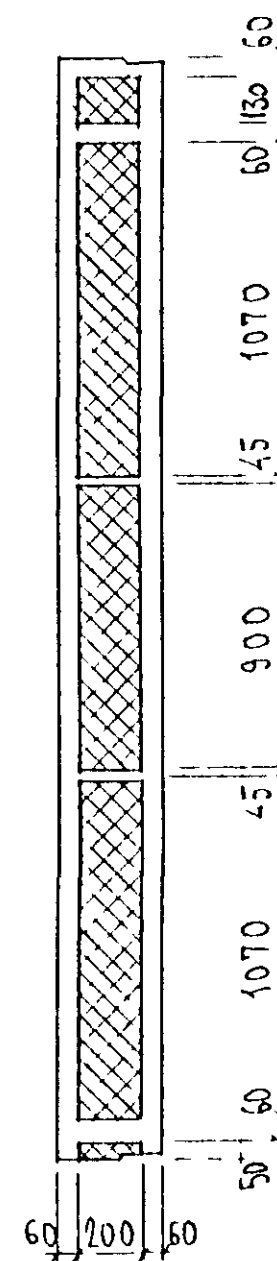
СТАДИЯ			ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1			3
МНИИТЭП ОСК				

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ 6ПЧ 1-2

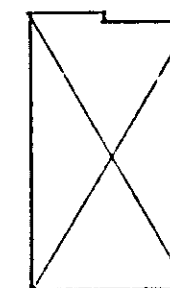
1 - 1



2 - 2



6ПЧ 1-1
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ 6ПЧ 1-2



Сечение 1-1 см на листе пакетов утеплителя

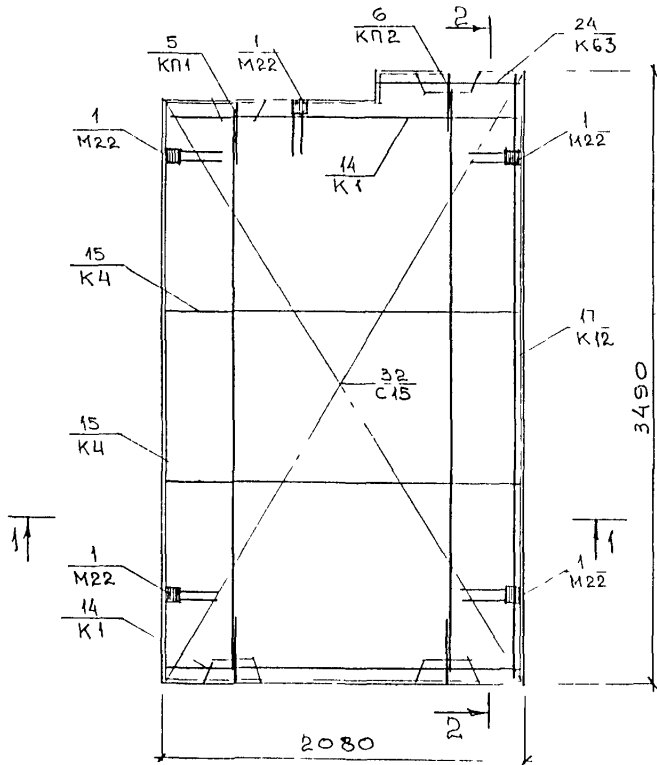
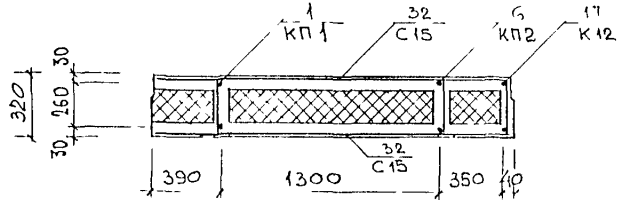
ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИНВ №

ЗРС 74-09.6ПЧ.03 СБ.

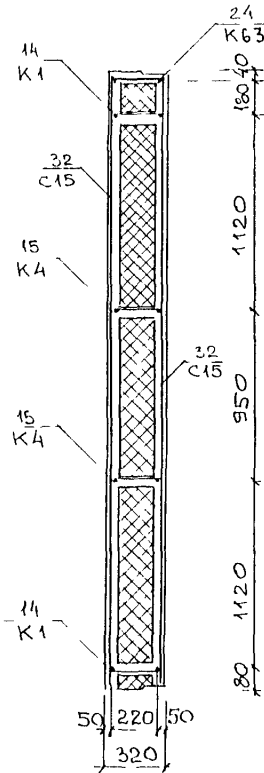
ЛИСТ
2

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БПЧ 1-2

1-1



2-2



БПЧ 1-1

ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БПЧ 1-2

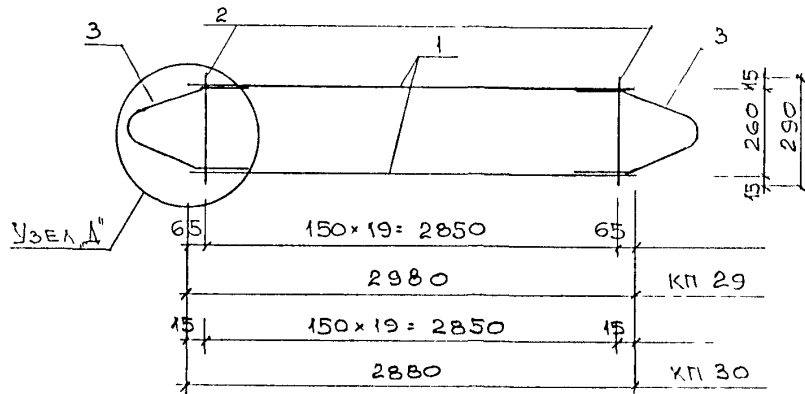


ИМЬ № ПОЛА, ПОДПИСЬ И ДАТА, ВОЗРАСТ ИЛИ №

СПС 74-09.БПЧ 03СБ

Лист
3

РЦС. 1



РЦС. 2

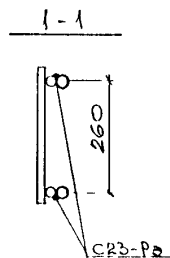
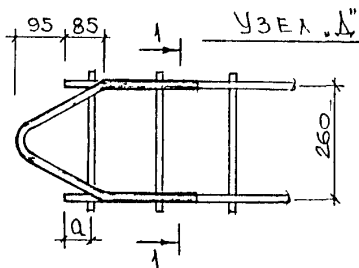
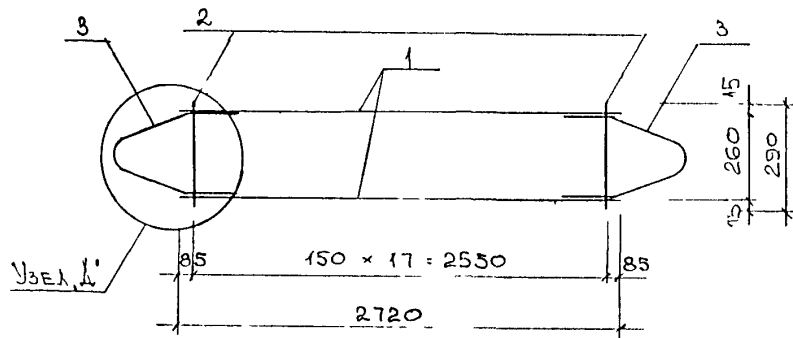


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	КП 29	1	φ 12 АIII $l=2980$	2		5,29	11,07
		2	φ 5 ВрI $l=290$	20		0,84	
		3	П20	2		4,94	
	КП 30	1	φ 12 АIII $l=2880$	2		5,11	
		2	φ 5 ВрI $l=290$	20		0,84	
		3	П20	2		4,94	
2	КП 31	1	φ 12 АIII $l=2720$	2		4,83	7,66
		2	φ 5 ВрI $l=290$	18		0,75	
		3	П14	2		2,08	

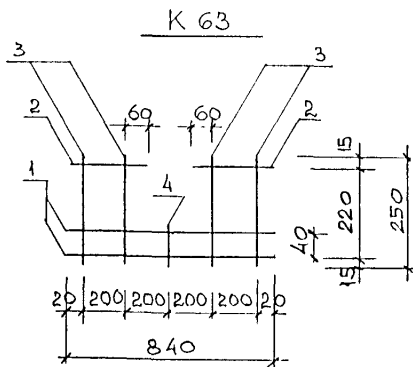
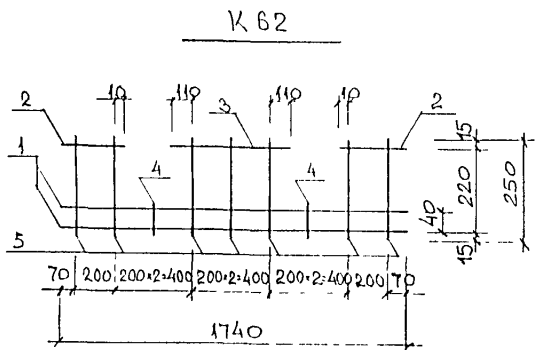
СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781 82; ВрI ПО ГОСТ 6727-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-Кт, С23-Рэ)
 ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ НА НЕДОПУСТИМОСТЬ ПОДЖЕГОВ ПЕТЕЛЬ ПРИ ПРИВАРКЕ ИХ К КАРКАСАМ.

НАЧ ОТД	ВАНЯГ	<i>В.С.</i>	
ГА СПЕЦ	БАСКО	<i>Б.С.</i>	
ГА СПЕЦ			
ЗАВ.ГР	НИКОЛАЕВИ	<i>Н.С.</i>	
РАЗРАБ	КЛЕВЦЕВА	<i>К.С.</i>	
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>Н.С.</i>	
И КОНТР			

ЗРС 74-09

КАРКАСЫ ПЕТЕЛЬНЫЕ
 СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ		ЛИСТ	КЛИТОВ
Р	1	1	1
МНИИТЭП ОСК			



МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИДЕАЛЬН КГ
К 62	1	φ 12 А III l = 1740	2		3,09	4,41
	2	φ 12 А III l = 280	2		0,50	
	3	φ 12 А III l = 620	1		0,55	
	4	φ 5 Вр I l = 70	2		0,02	
	5	φ 5 Вр I l = 250	7		0,25	
К 63	1	φ 8 А III l = 840	2		0,66	1,03
	2	φ 8 А III l = 280	2		0,22	
	3	φ 5 Вр I l = 250	4		0,14	
	4	φ 5 Вр I l = 70	1		0,01	

СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82; Вр I ПО ГОСТ 6127-80
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (К1-КТ)

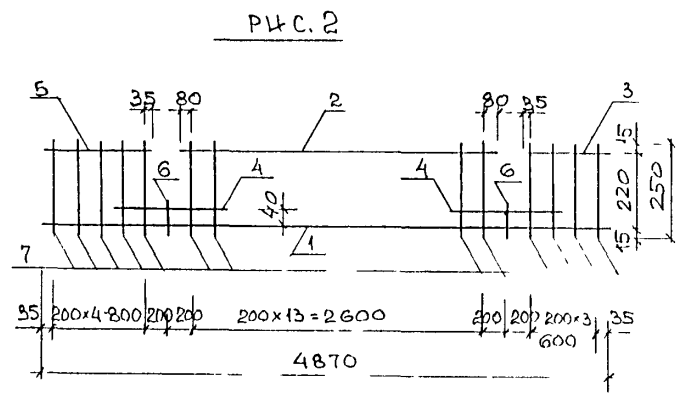
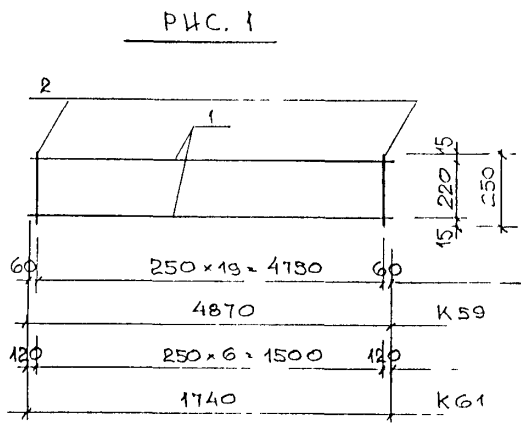
ПОЛН ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМН ШИВ РИ

НАЧ ОТД	БАЛАНТ	<i>Мороз</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>Мороз</i>
ГЛ СПЕЦ		
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Мороз</i>
РАЗРАБ.	КРЕМЛЕВИЧ	<i>Мороз</i>
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>Мороз</i>
И. КОНТР		

3 РС 74-09

КАРКАСЫ
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАКАН	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		



РЧС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ЧАСТИ КГ
1	K59	1	φ 8 AIII ℓ = 4870	2		3,85	4,31
		2	φ 4 BpI ℓ = 250	20		0,46	
	K61	1	φ 8 AIII ℓ = 1740	2		1,37	1,53
		2	φ 4 BpI ℓ = 250	7		0,16	
2	K60	1	φ 12 AIII ℓ = 4870	1		4,32	10,47
		2	φ 12 AIII ℓ = 2760	1		2,45	
		3	φ 12 AIII ℓ = 670	1		0,59	
		4	φ 12 AIII ℓ = 840	2		1,49	
		5	φ 12 AIII ℓ = 870	1		0,77	
		6	φ 5 BpI ℓ = 10	2		0,02	
		7	φ 5 BpI ℓ = 250	23		0,83	

СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА AIII по ГОСТ 5781-82; BpI по ГОСТ 6127-80
 МАРКА по ГОСТ 14098-94 (K1-KT)

ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТУ ВЗЯМ КРИБ. №:

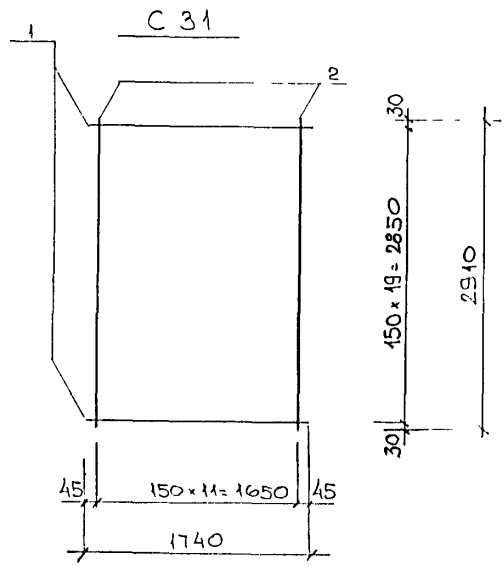
НАЧ ОТД	БАНАТ	<i>В.В.В.</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>И.И.И.</i>
ГЛ СПЕЦ		
ЗАВ ГР	НИКОЛАЕВА	<i>И.И.</i>
РАЗРАБ	ВЕДЕЛАНДИ	<i>И.И.</i>
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>И.И.</i>
И КОНТР		

ЗРС 74-09

КАРКАСЫ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАНДА ЛИСТ		ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ДА ПОДАТСЯ И ДАТА ВЗАИМ КРБ И?



МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
С 31	1	φ 1 ВРІ l = 1140	20		3,20	
	2	φ 4 ВРІ l = 2910	12		3,21	6,41

СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА ВРІ ПО ГОСТ 6727-80
 СВЯРКА ПО ГОСТ 14038-91 (К1-К7)

НАЧ ОТА	ВАННАГ	<i>Н/З</i>
ФА. СПЕЦ	БАСКО	<i>М/З</i>
ФА. СПЕЦ		
ЭЛБ ГР	НИКОЛАЕВА	<i>Н/З</i>
РАЗРАБ.	УБЕДКИНДЭЕ	<i>Н/З</i>
ПРОВЕР	НИКОЛАЕВА	<i>Н/З</i>
Н. КОНТР		

З РС 74-09

СЕТКА
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДНЯ ЛИСТ			ЛИСТОВ		
Р	1		1		
МНИИТЭП ОСК					

Шифр	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. лист	Дата	
			ввода	отмены
ЗРС74-09	<u>Плиты покрытия трёхслойные</u>			
	<u>бетонные.</u>			
	Содержание	I		
	Пояснительная записка	3		
	Номенклатура изделий	I		
	Ведомость расхода стали	I		
Сборочные чертежи	13			
Изделия арматурные	4			

ЗРС 74-09.К.

Информационная карта

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	I	I
МНИИТЭП ОСК		