

<https://zavodjbi.com/>

Правительство Москвы  
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы  
МНИИТЭП

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

**РС1 - 1728**

**ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЦОКОЛЯ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 2004г.

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

Правительство Москвы

Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы  
МНИИТЭП

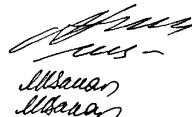
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

**РС1 - 1728**

## ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЦОКОЛЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института  
Главный конструктор института  
Начальник ОСК  
Главный специалист ОСК



Е.Е. Никитин  
Г.И. Шапиро  
М.В. Ваняг  
Н.Н. Баско

Москва 2004г.

<https://zavodjbi.com/>

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

ДОГОВОР 1-148

ИНД.	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЛМ.	ИНВ.


РС 1-1728. С.

СОДЕРЖАНИЕ

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

- 1. Настоящий альбом РС1-П18 содержит рабочие чертежи заводов внутренних стен подвала толщиной 18 см для жилых домов серии П441 производства АО ЦСК-1 с учетом требований по предотвращению прогрессирующего обрушения при чрезвычайных ситуациях (Дополнение 25).
- 2. Изделия запроектированы с учетом их изготовления в стальных горизонтальных формах. Высота БЦ 1824-19, БЦ 1817-14 запроектированы с учетом изготовления рассетным способом.  
Перевод изделия из горизонтального положения в вертикальное производится без помощи кантователя.
- 3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01-84, составленным по проектированию жилых зданий вып. 3.
- 4. Панели должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80 "Панели стеновые внутренние бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" и ГОСТ 13015.0-83\*.
- 5. Для изделий принят тяжёлый бетон средней плотности  $\gamma = 2400 \text{ кг/м}^3$ , класса по прочности на сжатие В19,5; марка по морозостойкости F50.
- 6. Отпускная прочность бетона на сжатие с учётом усилий, возникающих при выемке из формы и сроках монтажа здания, должна быть не менее 70% в летнее время и не менее 85% - в зимнее время от класса по прочности на сжатие.  
При этом предприятие-изготовитель обязано гарантировать достижение бетоном проектной прочности, соответствующей его классу в возрасте 28 суток.
- 7. Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов и отдельных стержней, собираемых в объёмный каркас в кондукторе и соединенных в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /К1-КТ/.  
Каркасы следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, А3 /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-1 /ГОСТ 6727-80/.  
Качество изготовления арматурных каркасов должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.
- 8. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматурной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпс2 /ГОСТ 5781-82/.  
В случае применения стали СтЗпс2 завод-изготовитель обязан предупредить заказчика о запрещении подъема изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°C.

- 9. В изделиях предусмотрены сварные закладные детали, чертежи которых приведены в настоящем альбоме.  
Для изготовления закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 535-88/ и арматурная сталь класса АП /ГОСТ 5781-82/.  
Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91.
- 10. Замена арматурной стали классов А3 и А1 в арматурных изделиях и закладных деталях на термомеханически упрочненную свариваемую арматуру класса А400С и класса А500С производится в соответствии с Территориальными строительными нормами г.Москвы ТСН 102-00 "Железобетонные конструкции с арматурой классов А500С и А400С."
- 11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80\* п.3.9.
- 12. Подъём, погрузка и выгрузка панелей должны производиться краном с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений, обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах и соблюдением мер, исключающих возможность повреждения изделий.
- 13. Изделия должны храниться на складе в вертикальном положении рассортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах. Панели перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность панелей и сохранность лицевых поверхностей.
- 14. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80\*, ГОСТ 13015.0-83\*.
- 15. Перед применением в строительстве панели должны быть испытаны неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80\* п.5.2.

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

16. Минимальный предел огнестойкости несущих панелей не менее REI 120, класс конструктивной пожарной опасности С0, класс пожарной опасности внутренних панелей К0, что соответствует СНиП 21-01-97\* "Пожарная безопасность зданий и сооружений"
17. Исходное сырье должно применяться с обязательным радиологическим контролем.
18. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.
19. Принятое обозначение по маркировке узлов.

<u>2</u>	<u>номер узла</u>
У ЛИСТ I	номер листа, на котором расположен узел



СОГЛАСОВАНО

Г. ИХЖ. М. И. ЯНКО

МАКЛАНОВА

ИНВ. НЕ ПОДЛЕЖАТ ПОДПИСИ И ДАТА ВЗНАМ. ИНВ. И ГАП. М. И.

№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>									№ страниц		
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м <sup>2</sup>	ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>	ПРОЕКТИВНАЯ МАССА, т	ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН <math>D=2400</math> кг/м <sup>3</sup>	КЛАСС									ТИП КОНСТРУКЦИИ	
				Д	Ш	В					11	12	13	14	15	16	17	18			
1		ВЦ 1862-709		6180	180	2390	12.38	2.16	5.18	2.16									0-14		
2		ВЦ 1862-719		6180	180	2130	12.00	2.16	5.18	2.16									15,16		
3		ВЦ 1858-709		5780	180	2390	12.66	2.16	5.18	2.16									17,18		

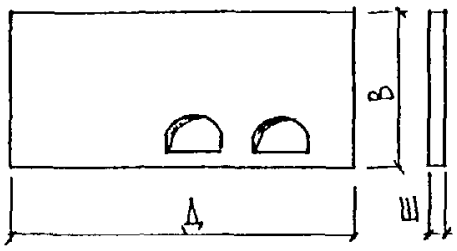
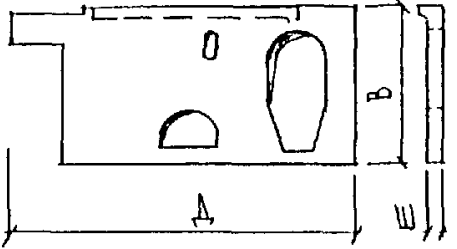
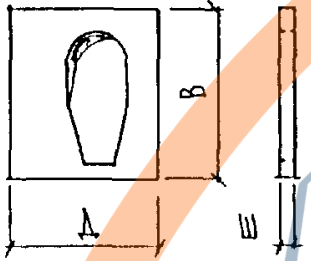
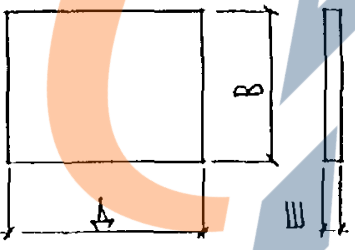
НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>Иван</i>
ГАСПЕЧ.	БАСКО	<i>Иван</i>
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Иван</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>Иван</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>Иван</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Иван</i>

РС 1-1728. ИИ.

НОМЕНКЛАТУРА

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	1
МНИИТЭП ОСК		

<https://zavodjbi.com>

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
4		ВЦ 1858-719		5780	180	2230	11.97	2 13	5.12	2 13									19,20
5		ВЦ 1858-19A		5780	180	2230	9.60	1 68	3.87	1 68									21,22
6		ВЦ 1824-19		2320	180	2230	3.71	0 64	1 54	0 64									23,24
7		ВЦ 1827-19		2720	180	2230	6.06	1 08	2 59	1 08									25,26

МВ Н ОДА ПОДПИСЪ ДАТА ВЪЗМ МВ Н

РС1-1728. НН.

Лист  
2

ФОРМАТ А3

<https://zavodjbi.com>



ИВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ №

<https://zavodjbi.com/>

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

Формат 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

НАЧ ОП	ВАНЯТ	<i>И.И.И.</i>
П. СПЕЦ	БАСКО	<i>И.И.И.</i>
РУК ГР	КОМИССАРОВ	<i>И.И.И.</i>
РАЗРАБ	КОМИССАРОВ	<i>И.И.И.</i>
ПРОВЕРИЛ	НИКОЛАЕВ	<i>И.И.И.</i>
Ч КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>И.И.И.</i>

РС 1-1728 01-07 СБ

ЛАНЕЛН АВЦ 1862-70У,  
ВЦ 1862-71У, ВЦ 1858-70У  
ВЦ 1858-71У, АВЦ 1858-1УА.  
ВЦ 1824-1У, ВЦ 1827-1У

СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
Р	1	7
<b>МНИИТЭП</b>		
ОСК		

ИВ № РОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ №

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

Формат 18 ГОСТ 2.113-75

Формат А4

МАРКА

ВЦ 1862-71У  
ВЦ 1862-71У  
ВЦ 1858-70У  
ВЦ 1858-71У  
АВЦ 1858-1УА  
ВЦ 1824-1У  
ВЦ 1827-1У

РС 1-1728 01-07 СБ.

АНСТ  
2

<https://zavodjbi.com/>

ИНВ № ПОДЛ | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАИМН №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОД							ПРИМЕЧ										
					01	02	03	04	05	06	07											
А3	16		РС1-1728	КАРКАС	К1	11	7	10	9	5												
	17				К2					1												
	18				К3	1																
	19				К4	1																
	20				К5	1	1															
	21				К6		1															
	22				К7		1															
	23				К8		4															
	24				К9			2	2	1												
	25				К10			1	1													
	26				К11			1	1													
	27				К12					1												
	28				К13					2												
	29				К14	1				1	1											
	30				К15	1		2	2	2	1											
	31				К16			2														
	32				К17						3											
					МАРКА	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070
					РС1-1728 01-07 СБ.												Лист	3				

ФОРМАТ А4

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДЛ | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАИМН №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОД							ПРИМЕЧ										
					01	02	03	04	05	06	07											
А3	36		РС1-1728	ГНУТЫЕ КАРКАСЫ	ГК1						2											
	37				ГК2					1												
	38				ГК3							2										
	41		РС1-1728	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ	ОК1					1												
	42				ОК2						1											
	45		РС1-1728	СЕТКА	С1	1	1															
	46				С2																	
	47				С3			2		1												
	48				С30	4	4	2	2	2	2	2										
					МАРКА	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070	ВЛ186070
					РС1-1728 01-07 СБ.												Лист	4				

ФОРМАТ А4

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

<https://zavodjbi.com>

ФОРМАТ		ЗОНА		ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕР
№	ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА				ВЗАМ. №	01	02	03	04	05	06	
						ДЕТАЛИ								
						СТЕРЖНИ								
А3				52	РС 1-17 28	РС 1-А	4		4	4	6	4		
						СТАЛЬ КЛАССА АШ ГОСТ 5781-82								
5/4				56	∅ 12 ℓ = 4900 4,35 кг		2							
				57	ℓ = 4500 4,00 кг			2						
				58	ℓ = 2100 1,86 кг			2						
				59	ℓ = 5720 5,08 кг				2	2				
				60	ℓ = 3170 2,81 кг						2			
				64	∅ 10 ℓ = 2700 1,67 кг		2							
				65	ℓ = 710 0,44 кг			4		6	6			
							МАРКА	№ ПОДЛ.	№ ПОДП.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.
							РС 1-1728. 01-07 СБ.							ЛИСТ
														5

ФОРМАТ А1

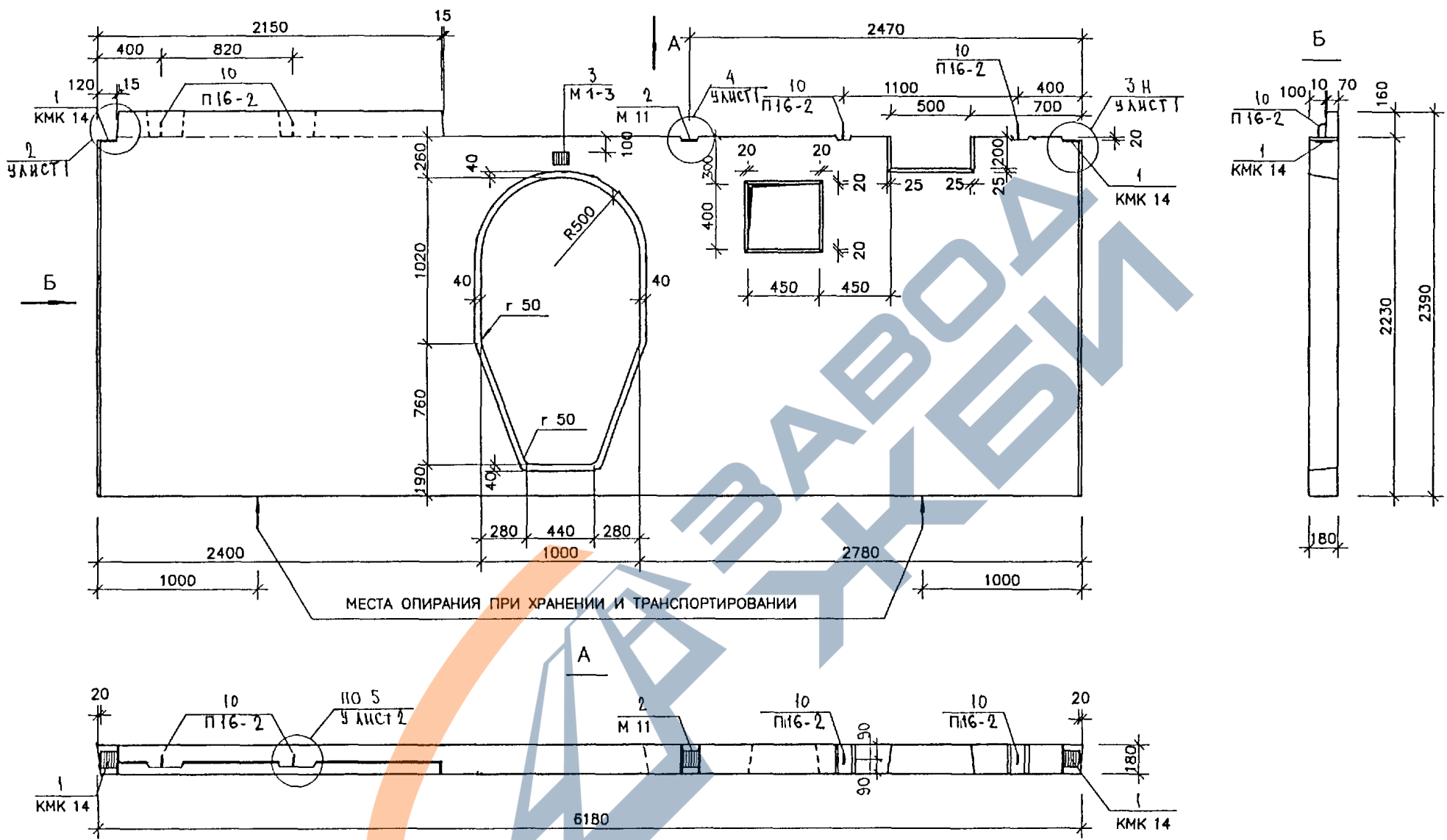
ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ФОРМАТ		ЗОНА		ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.							ПРИМЕР
№	ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА				ВЗАМ. №	01	02	03	04	05	06	
						СТАЛЬ КЛАССА АШ ПО ГОСТ 5781-82								
				68	∅ 8 ℓ = 440 0,17 кг			2						
				70	∅ 6 ℓ = 710 0,16 кг				8					
						СТАЛЬ КЛАССА АІ ПО ГОСТ 5781-82								
				73	∅ 6 ℓ = 5720 1,27 кг			4	4					
				74	ℓ = 4500 1,00 кг			6						
				75	ℓ = 3120 0,69 кг					4				
				76	ℓ = 2700 0,60 кг		6							
				77	ℓ = 2660 0,59 кг							6		
				78	ℓ = 2320 0,51 кг		6							
				79	ℓ = 1950 0,43 кг				2					
				80	ℓ = 1300 0,29 кг									
				81	ℓ = 910 0,20 кг			2	2					
				82	ℓ = 850 0,19 кг						6			
				83	ℓ = 570 0,13 кг			8	2					
							МАРКА	№ ПОДЛ.	№ ПОДП.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.	№ ПОД. ПОС.
							РС 1-1728. 01-07 СБ.							ЛИСТ
														6

ФОРМАТ А1

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75





СОГЛАСОВАНИЕ	ГЛ СПЕЦ	ЯНКО
	ПМП М 1	МАКЛАКОВА
ИНДИВИДУАЛ.	ВЗАИМПОДП.	
	ПОДПИСЬ И ДАТА	

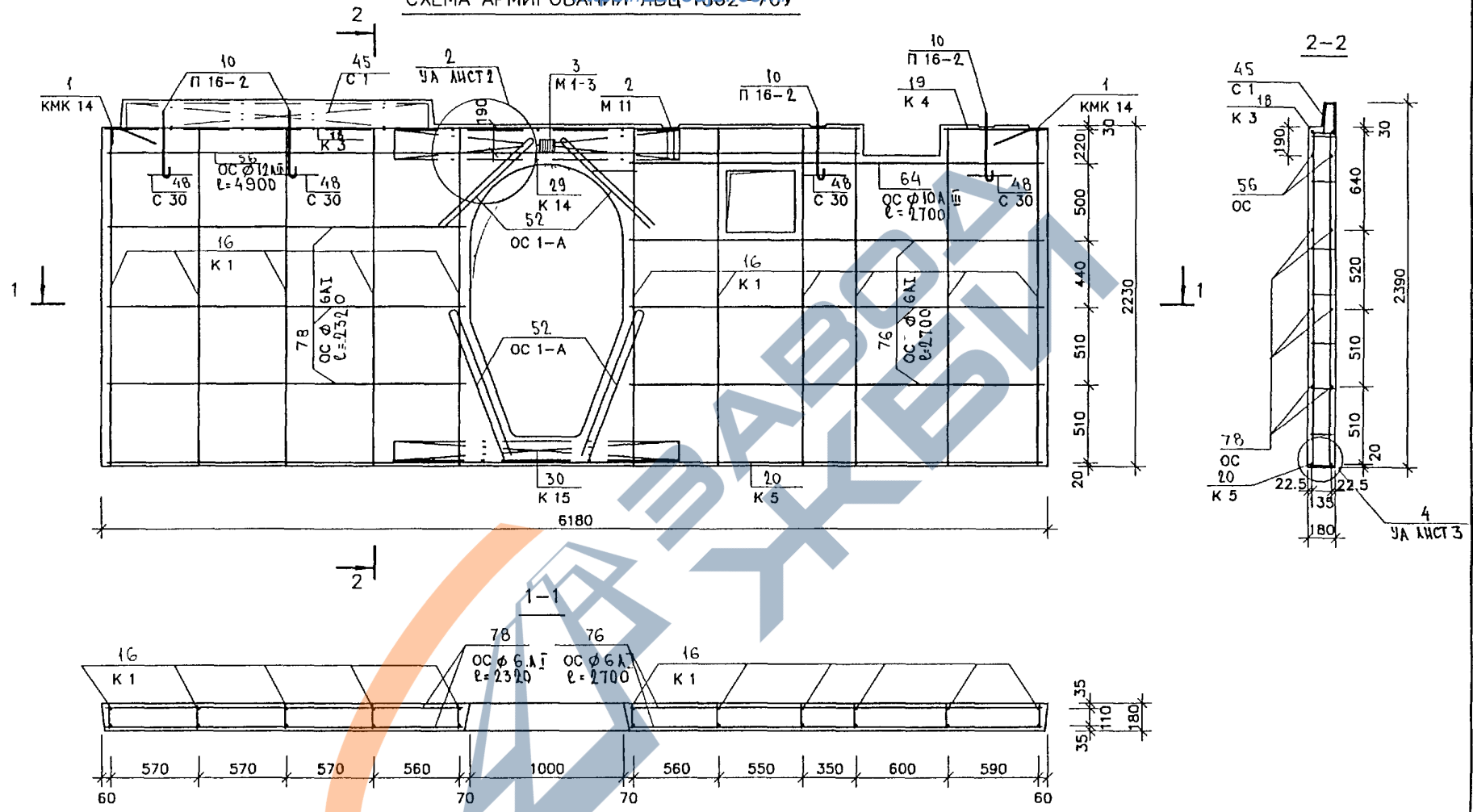
НАЧ ОТД	БАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК ГР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ТЕПЕСНИЦКАЯ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1-1728. 01 СБ.

ПАНЕЛЬ ЛВЦ 1862-70У  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

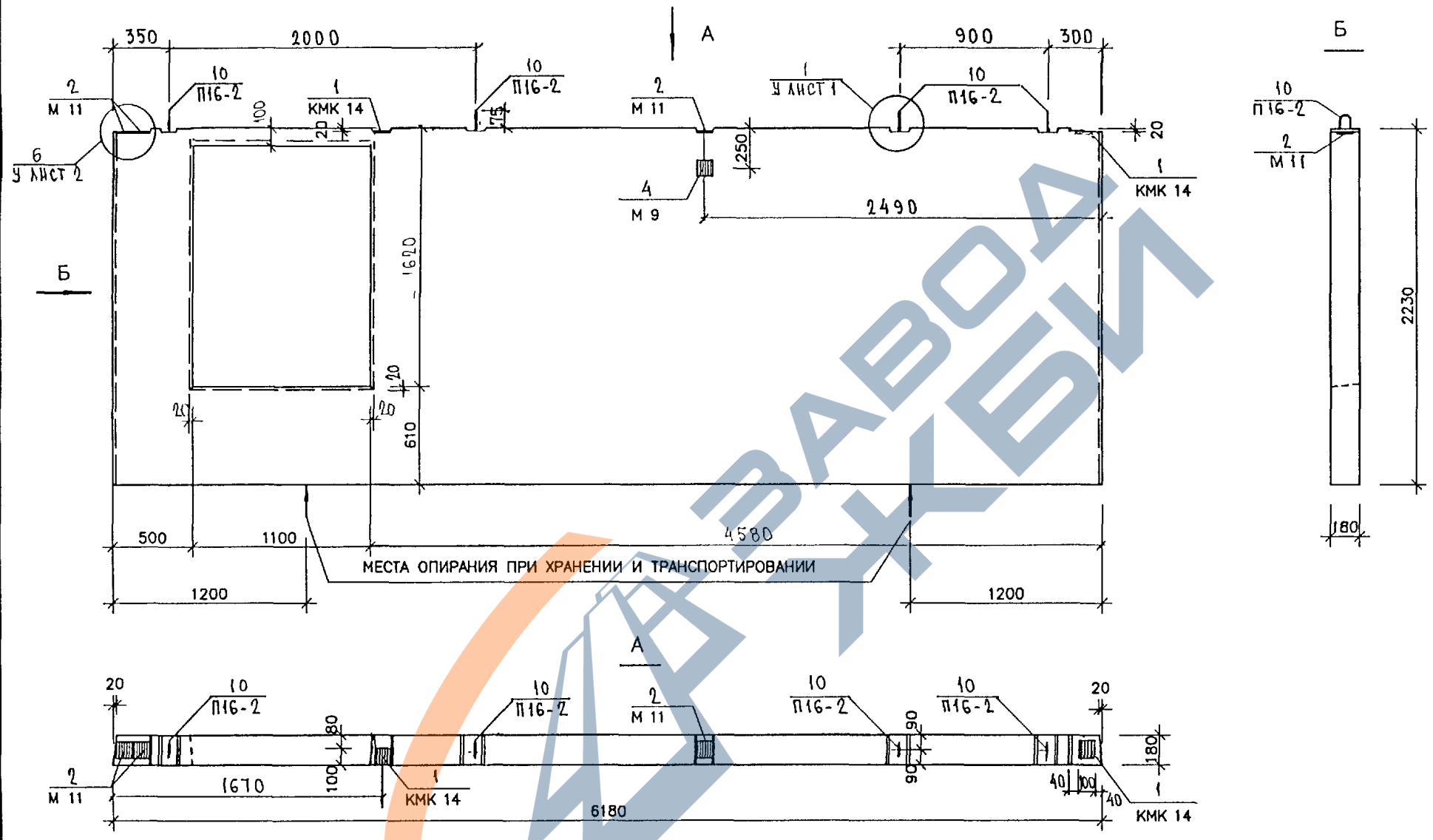
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1
М Н И И Т Э П О С К		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ЛВЦ 1002-70У



ИНД. НАПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНД. №

РС 1-1728. 01 СБ.	ЛИСТ 2
-------------------	-----------



СОГЛАСОВАНИЕ

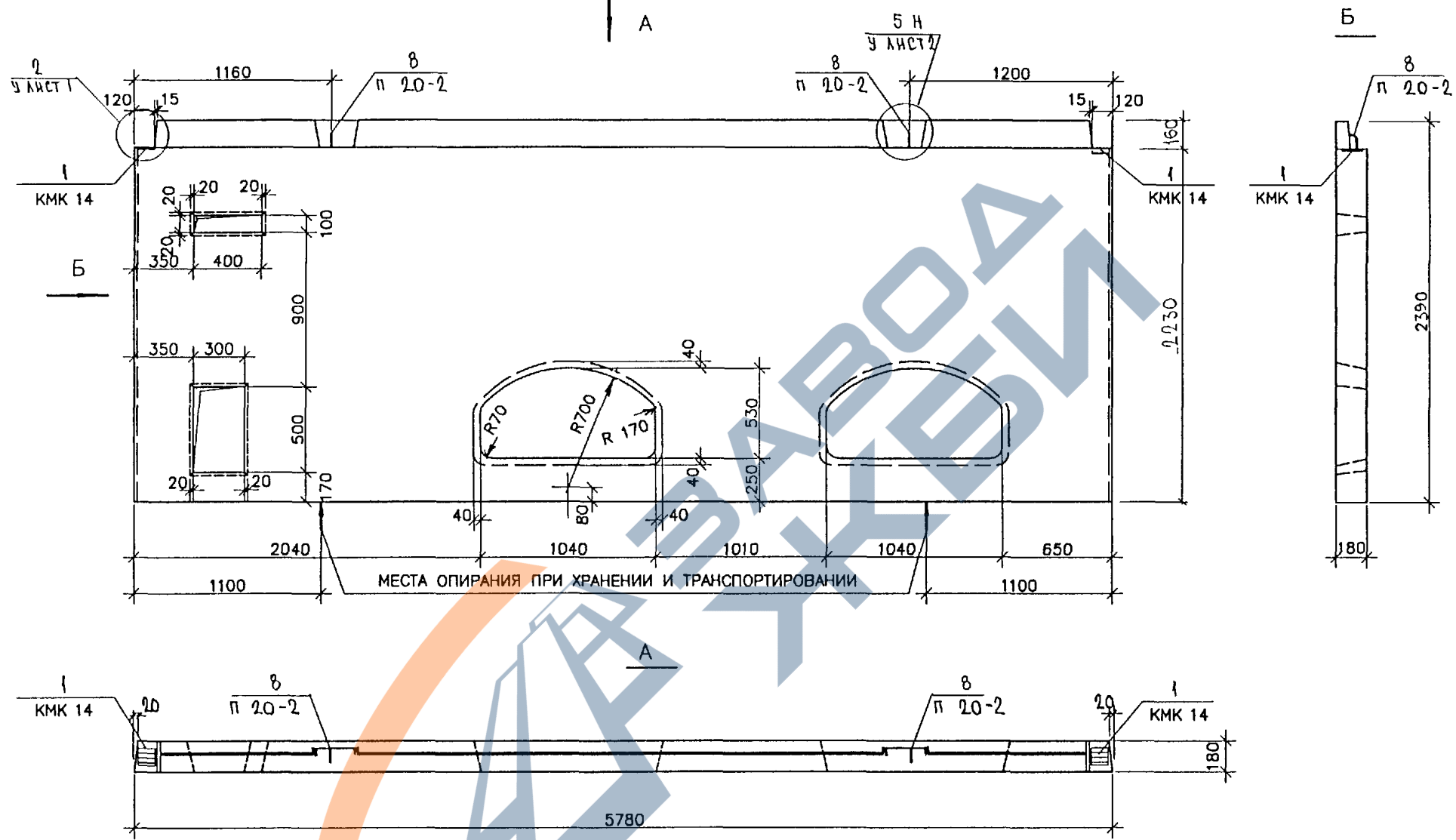
ИЗДАНИЕ	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗМЯТО ПОДЛ.	ГЛ. СПЕЦ. И	ЯНКО	МАХЛАНОВА

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>М. Сави</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Л. Сави</i>
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	<i>К. Сави</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Н. М.</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	<i>К. Сави</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>В. Г.</i>

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



<https://zavodjbi.com/>



СОГЛАСОВАНО

Г. ИРХ. М. ИРНО	<i>[Signature]</i>
ГИП. М. 1	МАЛКОВА

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

РС 1-1728.03 СБ

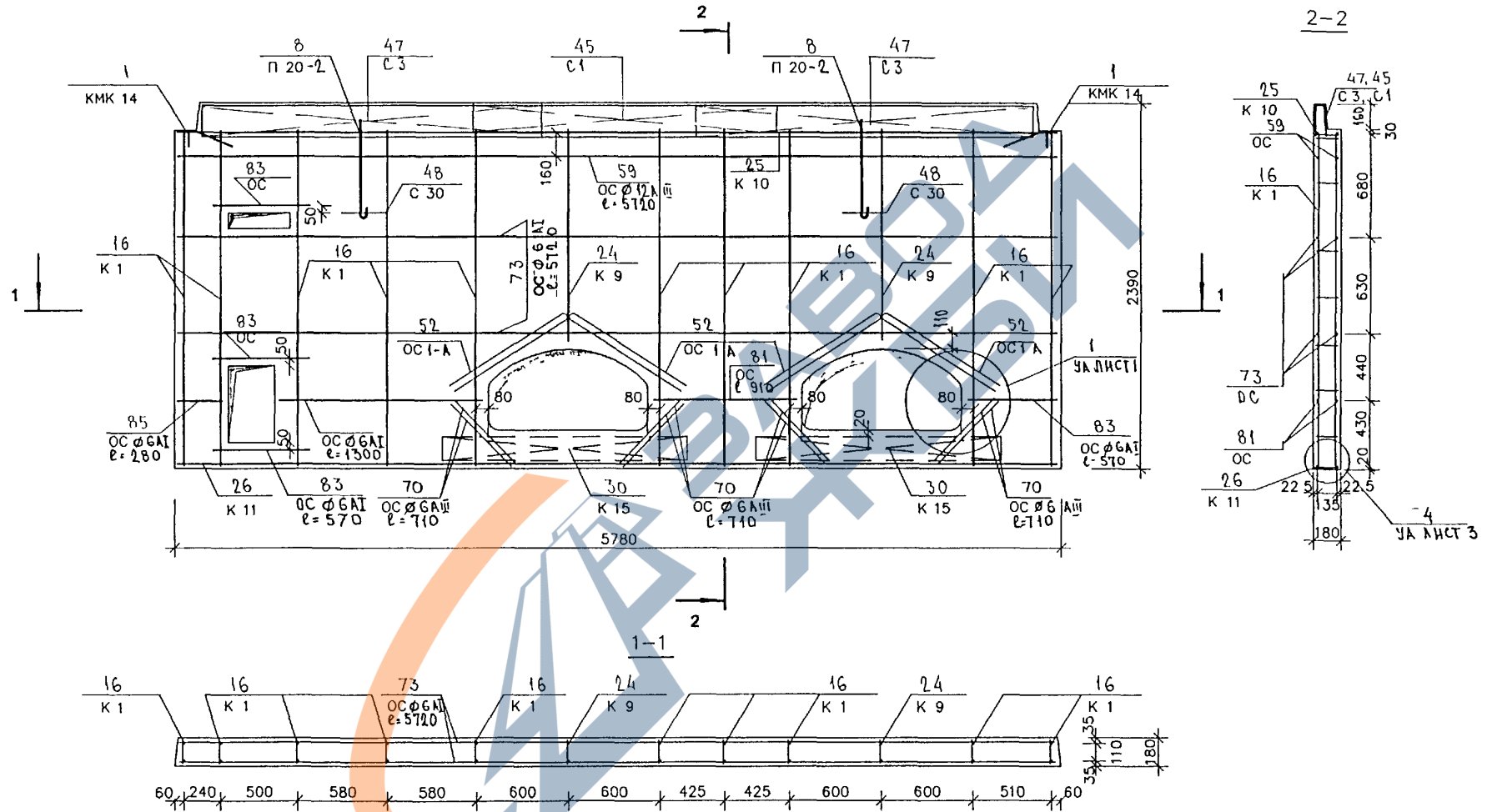
ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-70У  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЦ 1858-70У

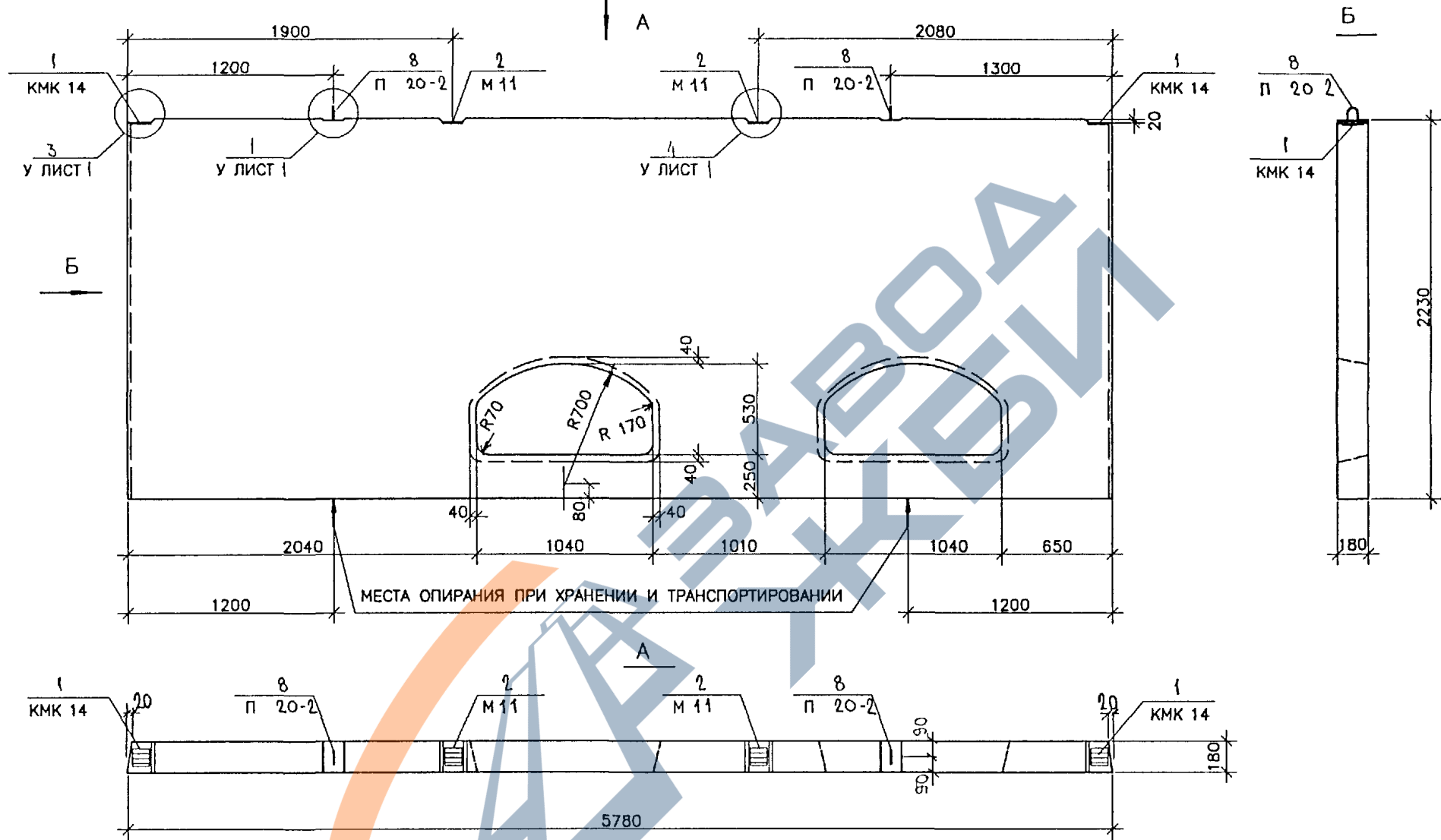


Инд. Неоподл. подпись и дата  
всам. инд. №

РС 1-1728. 03СБ. ЛИСТ  
2

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>



СОГЛАСОВАНО

ПЛИЖ М 1 ЯНКО  
 ГИП М 1 МАЦАКОВА

ГЛ. СПЕЦ. БАСКО  
 РУК. ГР. КОМИССАРОВА  
 РАЗРАБ. ТЕЛЕСНИЦКАЯ  
 ПРОВЕР. КОМИССАРОВА  
 И. КОНТР. ГУРЕВИЧ

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

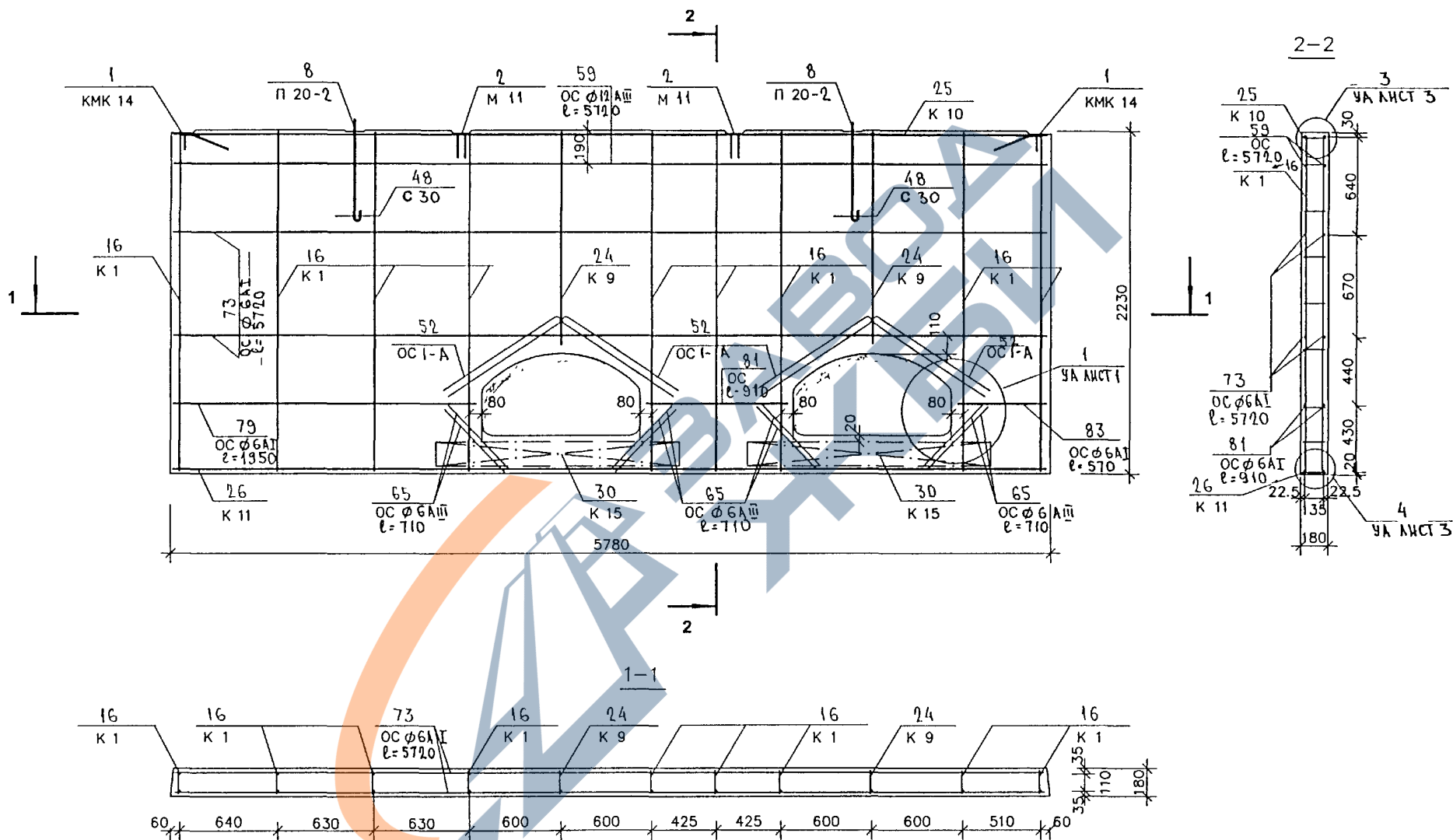
РС 1-1728 04 СБ

ПАНЕЛЬ ВЦ 1858-71У  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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

<https://zavodjbi.com/>

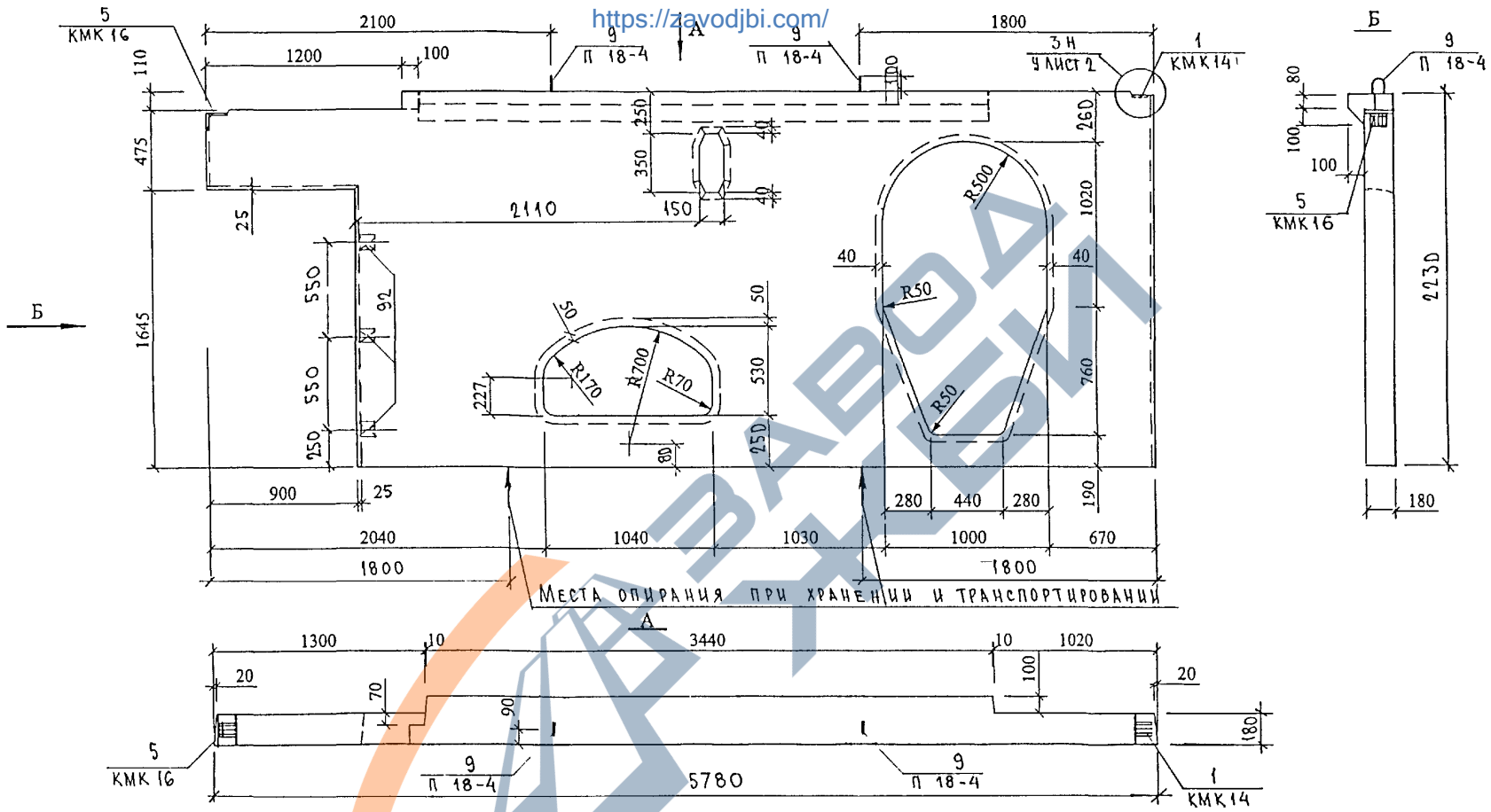
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЛ 1858-71У <https://zavodjbi.com/>



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

РС 1-1728. 04СБ. ЛИСТ 2

<https://zavodjbi.com/>



СОГЛАСОВАНО  
 С. И. И. М. 1  
 Я. И. К. О.  
 МАКАРОВА

Места опирания при хранении и транспортировании

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

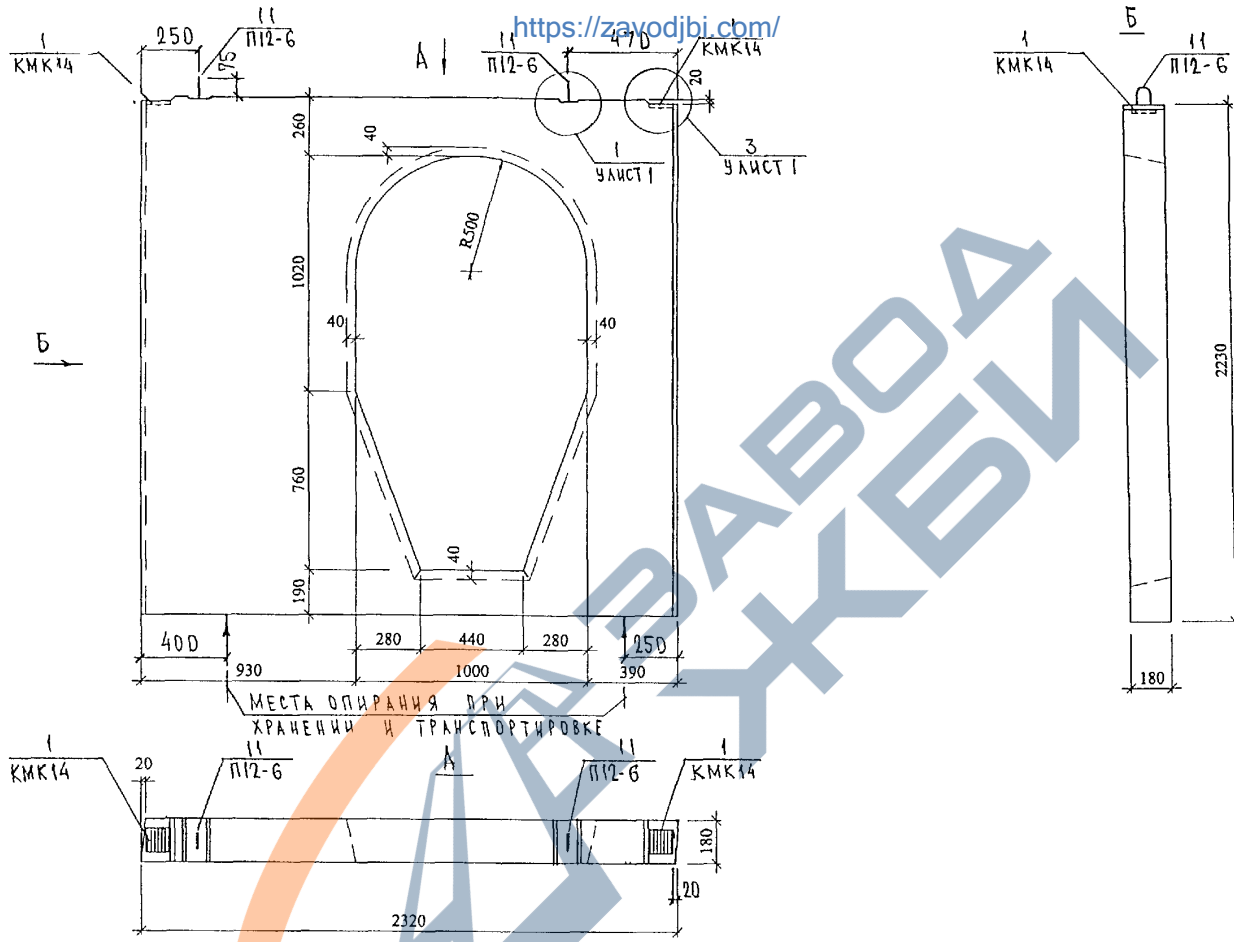
РС 1-1728. 05 СБ

ПАНЕЛЬ ЛВЦ 1858-14А  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНЦТЭП ОСК		

<https://zavodjbi.com/>



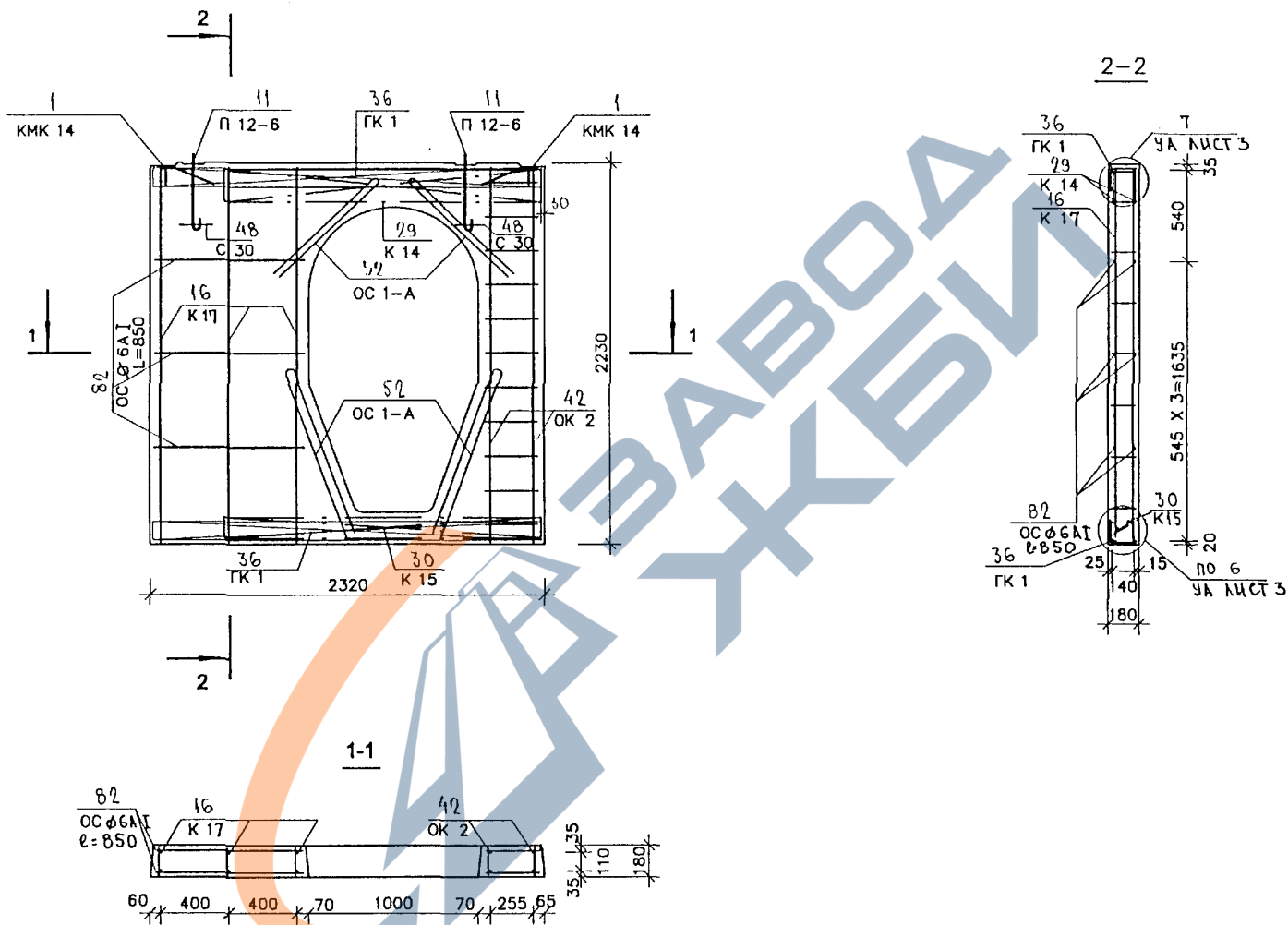


СОГЛАСОВАНО
САИЖ М.Г.
МАКСИМОВ
Г.П. М.Г.

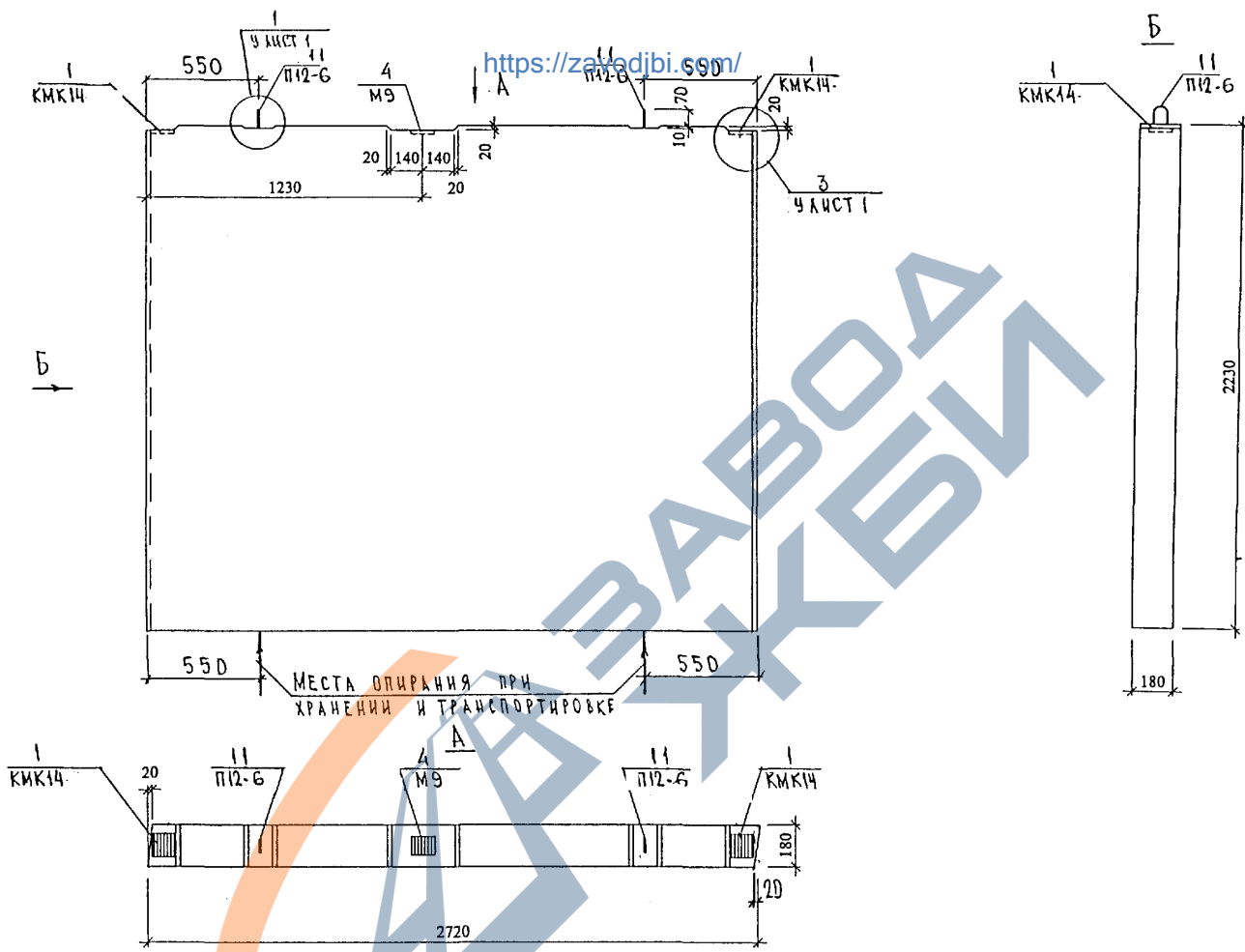
НАЧ ОД	БАНАГ	<i>Иван</i>
ГАСПЕЦ	БАСКО	<i>Иван</i>
РГИ	НИКОЛАЕВА	<i>Иван</i>
РАЗРАБ	НИКОЛАЕВА	<i>Иван</i>
ПРОВЕР	КОМИССАРОВ	<i>Иван</i>
И КОНТР	ТУРЕВИЧ	<i>Иван</i>

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

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ВЦ 1824-1У



инд. №подл. подпись и дата взаим. инд. №



<https://zavodjbi.com/>

СОГЛАСОВАНО:
ГЛ. ИНЖ. М. И. ЯКО
ГЛ. П. М. И. МАКАРОВА

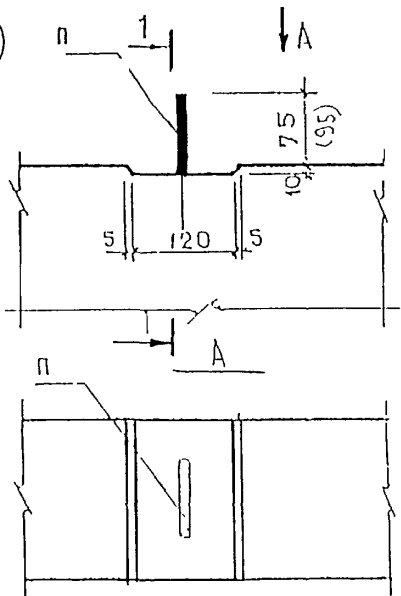
НАЧ. ОТД.	ВАН Г	<i>Иван</i>
ГА. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
РГЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВ	<i>Комиссаров</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>

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

<https://zavodjbi.com/>

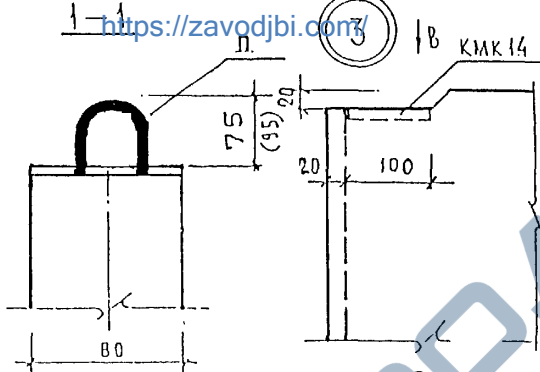


1

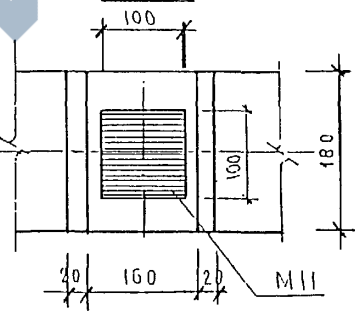
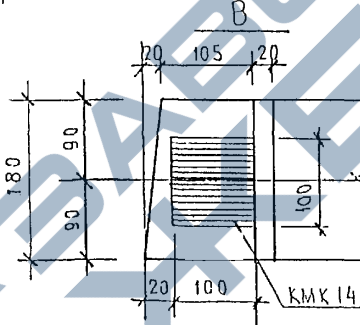
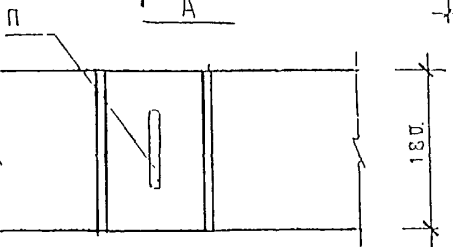
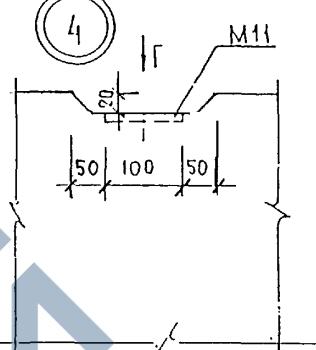


<https://zavodjbi.com/>

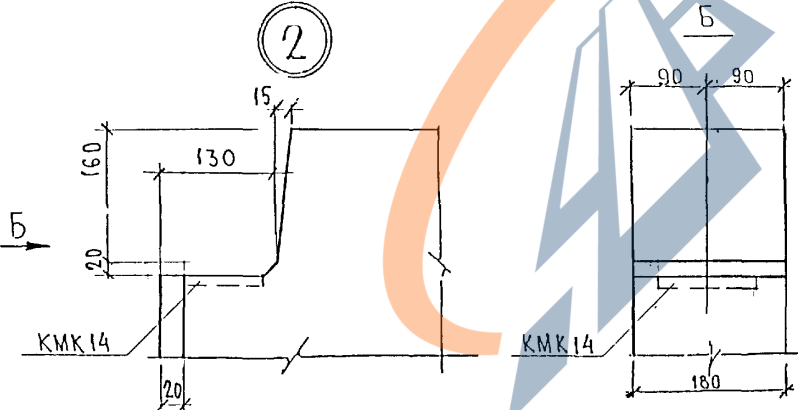
3



4



2



НАЧ.ОТД.	БАНАГ	Шт.:
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	Шт.:
РУК.ГР.	КОМЦЕССАРОВ	Шт.:
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	Шт.:
ПРОВЕР.	КОМЦЕССАРОВ	Шт.:
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	Шт.:

РС 1-1728. У.

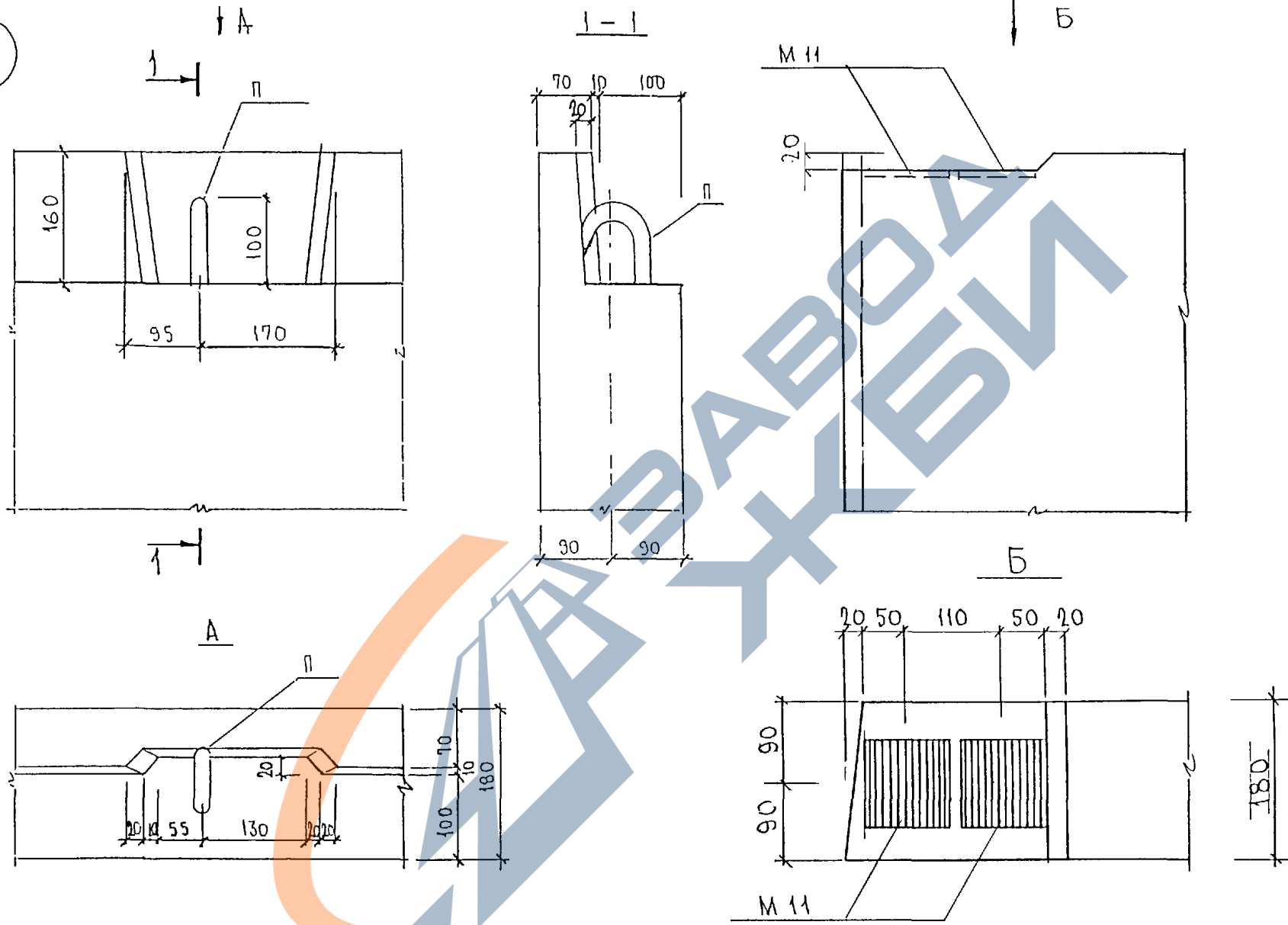
УЗЛЫ  
ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИЦТЭП ОСК		

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

5

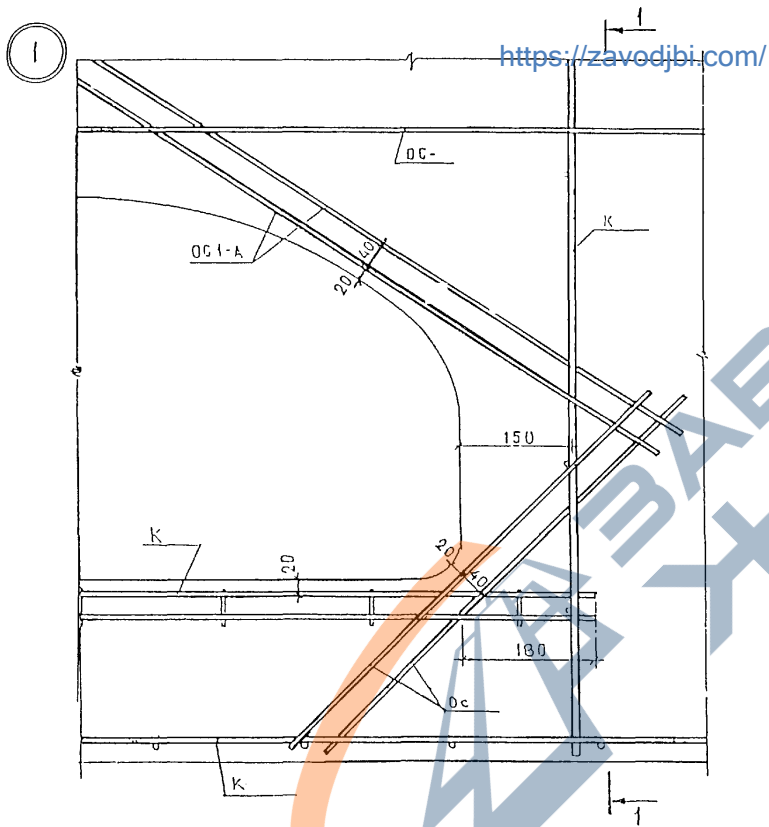


ИМБ № ПОДА ПОДАТИСЬ И ДАТА ОБЪЕМ ИМБ №

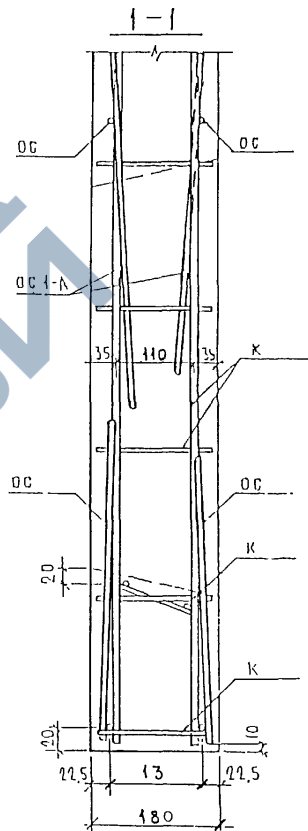
РС 1-1728. У

Лист	2
------	---

<https://zavodjbi.com/>



<https://zavodjbi.com/>



НАЧ. ОТД.	БАНАГ	ШШШ
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	ШШШ
РУК. ГР.	КОМИССАРОВА	УС
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИКОВА	ШШШ
ПРОВЕР.	КОМИССАРОВА	ШШШ
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	ШШШ

РС 1-1728. УА.

УЗЛЫ  
АРМАТУРНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
МНЦ ЦЭП ОСК		

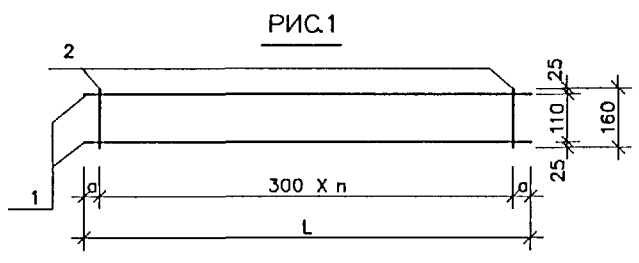
<https://zavodjbi.com/>







<https://zavodjbi.com/>



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

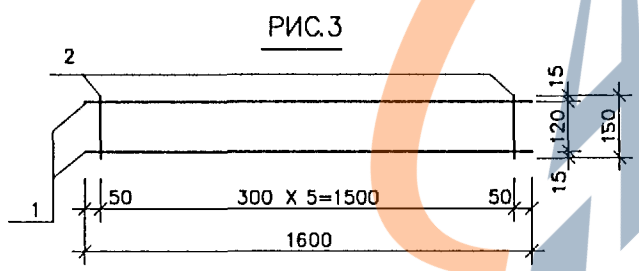
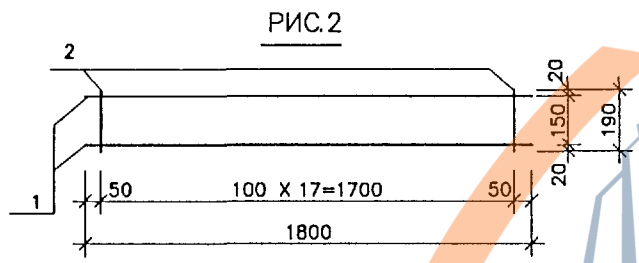


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 1	1	∅ 8А III L=2190	2		1.73	1.83
		2	∅ 4Вр I L=160	7		0.10	
	К 2	1	∅ 8А III L=2080	2		1.64	1.73
		2	∅ 4Вр I L=160	6		0.09	
	К 8	1	∅ 12А III L=2190	2		3.89	3.99
		2	∅ 4Вр I L=160	7		0.10	
К 9	1	∅ 8А III L=1370	2		1.08	1.15	
	2	∅ 4Вр I L=160	5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

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

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

РС 1-1728

КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

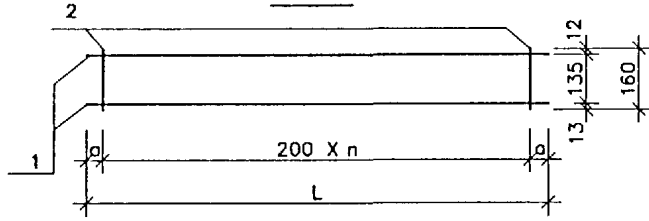
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

М Н И Т Э П  
О С К

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

РИС.1



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

РИС.2

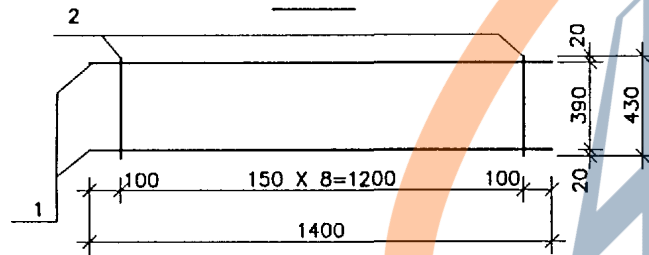


РИС	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 3	1	∅ 12A III L=4920	2		8.74	9.11
		2	∅ 4Bp I L=160	25		0.37	
	К 4	1	∅ 12A III L=640	2		1.14	1.20
		2	∅ 4Bp I L=160	4		0.06	
	К 5	1	∅ 6A I L=6120	2		2.72	3.18
		2	∅ 4Bp I L=160	31		0.46	
	К 6	1	∅ 12A III L=4520	2		8.03	8.37
		2	∅ 4Bp I L=160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

АРМАТУРА КЛАССА АII, АI ПО ГОСТ 5781-В1, Вp I ПО ГОСТ 6727-80.  
 СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91 (КI-КТ).

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

РС 1-1728

КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

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







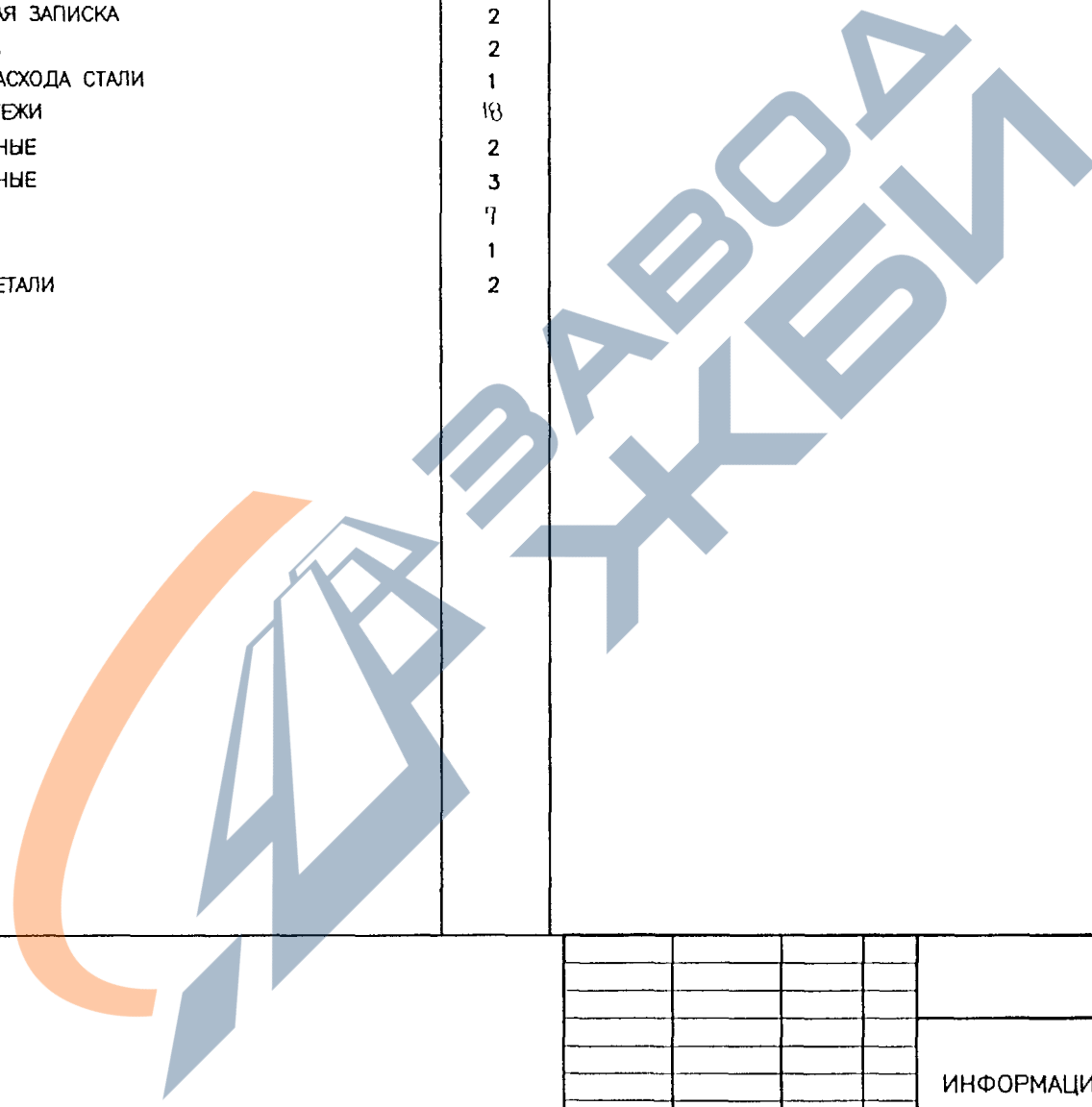








ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
РС 1-1728	<p><u>ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ЦОКОЛЯ</u></p> <p>СОДЕРЖАНИЕ                      ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА                      НОМЕНКЛАТУРА                      ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ                      РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ                      УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ       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



ИНД.	ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЯТ.	ИНВ.


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