

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-СЕКЦИЙ ПЭМ ПРОИЗВОДСТВА ВЗЖБК,ДСК-3.

**ЗРС 17-16**

**ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ СТЕН ЦОКОЛЬНЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ  
С ВЫСОКИМИ ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ**

/Для изготовления опытной партии/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 1999 г.

ПРАВИТЕЛЬСТВО МОСКВЫ

М 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-секций ПЭМ производства ВЭЖБ.ДСН-3.

**ЗРС 17-16**

**ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ СТЕН ЦОКОЛЬНЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ  
С ВЫСОКИМИ ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ**

/Для изготовления опытной партии/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института

Б.Е.Микитин

Начальник ОСК

М.В.Ванаг

Главный специалист ОСК

Н.М.Баско

Главный инженер мастерской №3

Я.Е.Козицын

НИИ "МОССТРОЙ"

Зав.лаб.сборного домостроения  
к.т.н.

Д.Ф.Вирулин

Москва 1999 г.

Введен в действие приказом  
МНИИГЭП №25 от 22.06.1999г.

ОБОЗНАЧЕНИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЯ	НАИМЕНОВАНИЯ	СТР.
ЗРС17-16.ПЗ.	Пояснительная записка	4-6			
ЗРС17-16.НИ.	Номенклатура изделий.	7,8			
ЗРС17-16.РС.	Ведомость расхода стали.	9			
ЗРС17-16.СУ.	Спецификация пакетов утеплителя.	10			
ЗРС17-16.ЗНЦ.О1СБ	Панели 6НЦ1-1т, 6НЦ1-2т. Сборочный чертёж.	11-16			
ЗРС17-16.ЗНЦ.О2СБ.	Панель 6НЦ6-1т. Сборочный чертёж.	17-19			
ЗРС17-16.ЗНЦ.О3СБ.	Панель 6НЦ7-1т. Сборочный чертёж.	20-22			
ЗРС17-16.ЗНЦ.О4СБ.	Панели 6НЦ7-2т, 6НЦ7-3т. Сборочный чертёж.	23-25			
ЗНЦ17-16.ЗНЦ.О5СБ.	Панели 6НЦ8-1т, 6НЦ8-2т. Сборочный чертёж.	26-28			
ЗРС17-16.У.	Узлы габаритные.	29-41			
ЗРС17-16.УУ.	Узлы раскладки утеплителя	42-44			
ЗРС17-16.УА.	Узлы арматурные.	45-47			
ЗРС17-16.	Каркасы. Сборочный чертёж.	48-54			
ЗРС17-16.	Сетки. Сборочный чертёж.	55-59			
ЗРС17-16.	Петли. Сборочный чертёж.	60-61			
ЗРС17-16.	Закладные детали. Сборочный чертёж.	62-64			
ЗРС17-16.П У.	Пакеты утеплителя.	65-79			
ЗРС17-16.	Информационная карта.	80			
	Договор I- 376				

НАЧ.ОТД.	ВАНАГ	<i>Ильин</i>	ЗРС17-16			
ГЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Павел</i>				
			СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р	Б	И
				МНИИТЭП		
				ОСК		

1. Настоящий альбом ЗРС17-16 содержит рабочие чертежи трёхслойных бетонных панелей наружных стен цоколя с высокими теплотехническими характеристиками, предназначенных для жилых домов серии ПЗМ производства АО ДСК-3.

Теплотехнические характеристики наружных стеновых панелей цоколя удовлетворяют требованиям второго этапа как Московских, так и российских норм СНиП П-3-79

- Изделия запроектированы с учётом их изготовления в горизонтальных формах и форм уются внутренней поверхностью к поддону. Перевод в вертикальное положение производится без помощи кантователя.
- Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03-01-84 и "Пособием по проектированию жилых зданий". Выпуск 3. "Конструкции жилых зданий", а также с учётом рекомендаций и результатов исследований НИИ Мосстроя.
- Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 11024-84 "Панели стеновые наружные бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий."
- Конструкция трёхслойных панелей состоит:
  - наружный бетонный слой - 75мм
  - внутренний бетонный слой - толщиной 80мм.
  - средний слой из утеплителя - толщиной 170мм.

Наружный и внутренний слои соединяются между собой армированными бетонными ребрами.

- Для наружного и внутреннего слоя трёхслойных панелей наружных стен цоколя принят тяжелый бетон средней плотности  $\gamma' = 2300 \text{ кг/м}^3$  класса по прочности на сжатие В15, марки по морозостойкости F50.
- Для теплоизоляционного слоя приняты плиты полистирольного пенопласта ПСБ марки 25 /толщиной 170мм/ по ГОСТ 15588-86, соответствующие гигиеническому сертификату №563-6 от 15.07.94г.

Коэффициент теплопроводности полистирольного пенопласта должен быть не более  $\lambda = 0,037 \text{ Вт/м}^2\text{с}$  - в сухом состоянии. С внутренней

или с наружной стороны укладываются пакеты из минераловатных плит /в качестве преграды для распространения огня/ марки М125 по ТУ 5762-010-04001485-96, выпускаемые ОАО "Мостермостекло" на оборудовании фирмы "Партек".

Плиты теплоизоляционные из минеральной ваты по финской технологии соответствуют гигиеническому сертификату №19.МЦ.03570. Т09269 Х6 от 09.04.1996г., выданному "Центром госсанэпиднадзора" в г.Москве и относятся к группе НГ /негорючие материалы/ по ГОСТ 30244-94. Протокол испытаний на огнестойкость №21/2 от 27.05.96г, выполненный испытательным центром "Огнестойкость" ГП ЦНИИСК им. Кучеренко.

- Отпускная прочность бетона панелей на сжатие из условий транспортирования и монтажа должны быть не менее 70% в теплый 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.

- Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов и сеток, и отдельных стержней.

Каркасы, сетки и отдельные стержни следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали класса АП1 /ГОСТ 5781-82/, а также арматурной проволоки класса В-I /ГОСТ 6727-80/.

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

- Монтажные /подъемные/ петли должны изготавливаться из горячекатаной арматурной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗсп2 или класса АсП марки Г01Т /ГОСТ 5781-82/.

В случае, если возможен монтаж изделий при температуре ниже  $-40^\circ \text{C}$ , для монтажных петель не допускается применять сталь СтЗсп2.

- В изделиях предусмотрены сварные закладные детали, чертежи кото-

НАЧ.ОТД. П.С.ПЕЦ	ВНАЧ. Б.С.СКО	М.И.И.И. И.И.И.	ЗРС17-16. ПЗ.		
			СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р	1	3
			Пояснительная записка		
			МНИЦЭП ОСК		

рих приведены в настоящем альбоме.

Для изготовления оварных закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 380-88/ и арматурная сталь класса АII /ГОСТ 5781-82/ - для анкеров. Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ II024-84. ГОСТ I4098-91.

Закладные детали с индексом "Ц" в марке должны иметь антикоррозийное покрытие толщиной 80 мкм, осуществляемое в заводских условиях по разработанным НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР "Рекомендациям по технологии нанесения цинкосиликатного покрытия на заводе и защите швов на монтаже железобетонных конструкций."

12. Значения действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать предельных величин, указанных в таблице 6 ГОСТ II024-84.

13. Качество отделки поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ I3015-83 и ГОСТ II024-84.

Наружные фасады поверхности, находящиеся над землёй, окрашиваются в заводских условиях. Состав и порядок нанесения грунтовок и окрасочных слоёв на фасадные поверхности изделий завод-изготовитель обязан согласовывать с центром "Энлаком" или другими специализированными организациями.

При этом, применяемые для нанесения материалы должны иметь нормативно-техническую документацию и соответствующие сертификаты.

Цвет красителей устанавливается автором-архитектором по утвержденным образцам.

Для внутренних поверхностей панелей категория качества принята А6.

14. Подъём, погрузка и монтаж панелей должен производиться с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений, обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах.

Панели перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность панелей, сохранность лицевых поверхностей.

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

16. Распалубочные петли "РП" предназначены только для отрыва панели от поддона формы. Транспортировка панели в горизонтальном положении с использованием петель "РП" не допускается.

17. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделия в целом должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ II024-84.

18. Перед применением в строительстве изделия должны быть испытаны нагружением на прочность в соответствии с ГОСТ 8829-94 и данными для испытаний, приведенными в альбоме. Перед массовым изготовлением панелей также необходимо проверить надёжность анкеровки монтажных /подъёмных/ петель и закладных деталей.

Петли должны выдерживать нагрузку равную нормативному усилию, умноженному на коэффициент 2.2.

19. Предел огнестойкости навесных панелей <sup>наружных</sup> стен 0,5 часа и предел распространения огня равный 0, установленные СНиП 2.01.02-85 "Противопожарные нормы" обеспечиваются конструкцией трёхслойных панелей,

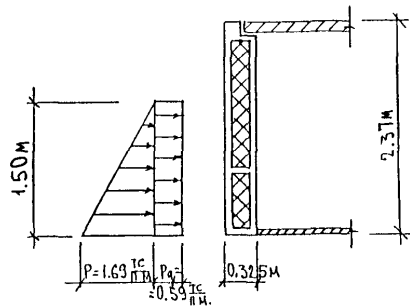
20. Исходное сырьё для наружного и внутреннего слоёв должно изменяться с обязательным радиологическим контролем.

21. Маркировка панелей соответствует принятой в проекте.

22. Маркировка узлов:

$\frac{2}{\text{уа лист 5}}$  - номер узла  
- номер листа, на котором расположен узел.

СХЕМА ПРИЛОЖЕНИЯ НАГРУЗКИ ОТ ГРУНТА

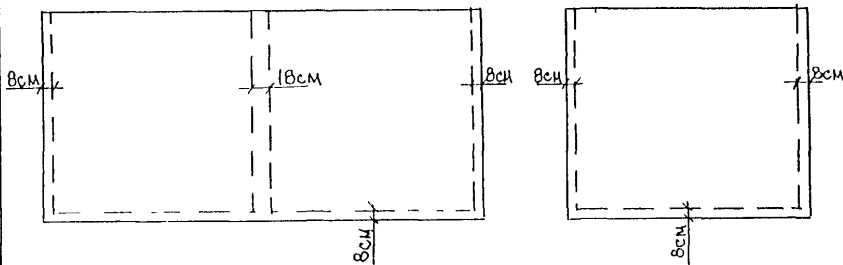


Расчетная схема предусматривает восприятие нагрузок от грунта при опирании низа панели на бетонную подготовку под полы и на внутренние стены

СХЕМЫ ОПИРАНИЯ

ДВУХМОДУЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ

ОДНОМОДУЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ



Контрольные нагрузки, прикладываемые при испытании,

$$P = 2.70 \text{ тс/п.м}$$

$$P_{0y} = 0.94 \text{ тс/п.м}$$

Схемы приложения контрольных нагрузок для испытаний аналогичны схемам приложения расчетных нагрузок

Л. И. Ж. М. Э. КОЗЫЦЫН  
 ВОЛКОВ ИВАНОВИЧ  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 АННУ НУМЕРА

№№ п.п.	Марка изделия по ГОСТ	Марка изделия по проекту	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>									№ СТРАНИЦ Р.Ч.	
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м <sup>2</sup>	ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>	ПРОЕКТИРОВАНАЯ МАССА, т	Т И П КОНСТРУКЦИИ	ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН А=2400 кг/м <sup>3</sup> КЛАСС	ТЕПЛОИТЕЛ ППС К=0,045 Вт/м·К	МИНЕРАЛ ВАТЫ К=0,045 Вт/м·К							
				Д	Ш	В														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
1		БНЦ 1-1		7540	325	2370	1777	5.44	7.41	3.06	2.36	0.02	V <sub>бет</sub> =1.92 V <sub>н</sub> =1.84							
2		БНЦ 1-2																		
3		БНЦ 6-1		5780	325	2370	13.65	4.21	5.74	2.37	1.83	0.01	V <sub>бет</sub> =0.97 V <sub>н</sub> =1.40							
4		БНЦ 7-1		6330	325	2370	13.69	4.24	5.97	2.47	1.75	0.02	V <sub>бет</sub> =0.99 V <sub>н</sub> =1.48							
5		БНЦ 7-2		6330	325	2370	14.84	4.66	6.53	2.70	1.94	0.02	V <sub>бет</sub> =1.07 V <sub>н</sub> =1.63							
6		БНЦ 7-3																		

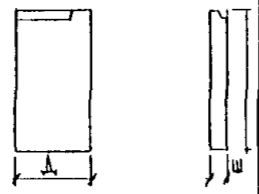
ИВ. № ПОДЛ. ПО Д. ПИСЬМА ДАТА ВЗАИМ. ИВ. И Т. ИТ. М. 5 КОШЕВЦЫ (С. К.)

НАЧ. ОТД.	БАНАГ	<i>Малахов</i>
ГАС ПЕЦ	БАСКО	<i>Малахов</i>
ГАС ПЕЦ		
ЗАВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>ГГЧ</i>
РАЗРАБ.	КОМИССАРОВА	<i>ГГЧ</i>
ПРОВЕР.	ГУРЕВИЧ	<i>ГГЧ</i>
И КОНТР.		

ЗРС 17-16 НИ

НОМЕНКЛАТУРА

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИИТЭП ОСК		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
7		6НЦ8-1		1030	325	2370	2.44	0.78	1.21	0.50	0.26	0.02	V <sub>ВН</sub> -016 УН=034					
8		6НЦ8-2																

ИМБ.Н. ПОДА. ПОДПИСЬ ДАТА ВЗАМ.ИМБ.Н.

3 PC 17-16 НН

Лист  
2



№№ п/п	МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ										ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				РАСХОД СТАЛИ			
		АРМАТУРА КЛАССА										АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ		ВСЕГО	ОБЩИЙ	НА 1 м <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	
		А I ГОСТ 5781-82		А II ГОСТ 5781-82		А III ГОСТ 5781-82*				Вр I ГОСТ 6727-80*		А II ГОСТ 5781-82*		СТ 3 К П 2 ГОСТ 103-76					
		Ø 16	ИТОГО	Ø 16	ИТОГО	Ø 10	Ø 8	Ø 6	ИТОГО	Ø 5	ИТОГО	Ø 10	ИТОГО	-100*6	ИТОГО				
1	6НЦ 1-1	12.00	12.00	0.64	0.64	21.52	25.08	-	46.60	88.89	88.89	148.13	6.54	6.54	4.23	4.23	10.77	158.90	
2	6НЦ 1-2	12.00	12.00	0.64	0.64	21.52	25.08	-	46.60	88.89	88.89	148.13	6.54	6.54	4.23	4.23	10.77	158.90	
3	6НЦ 6-1	12.00	12.00	0.64	0.64	18.83	18.57	-	37.40	65.03	65.03	115.07	6.16	6.16	3.76	3.76	9.92	124.99	
4	6НЦ 7-1	13.96	13.96	0.64	0.64	22.09	22.19	2.22	46.50	62.33	62.33	123.43	1.77	1.77	1.41	1.41	3.18	126.61	
5	6НЦ 7-2	13.96	13.96	0.64	0.64	21.82	17.06	-	38.88	73.15	73.15	126.63	2.40	2.40	1.88	1.88	4.28	130.91	
6	6НЦ 7-3	13.96	13.96	0.64	0.64	21.82	17.06	-	38.88	73.15	73.15	126.63	2.40	2.40	1.88	1.88	4.28	130.91	
7	6НЦ 8-1	6.98	6.98	0.32	0.32	8.37	3.22	-	11.59	9.96	9.96	28.85	2.18	2.18	1.41	1.41	3.59	32.44	
8	6НЦ 8-2	6.98	6.98	0.32	0.32	8.37	3.22	-	11.59	9.96	9.96	28.85	2.18	2.18	1.41	1.41	3.59	32.44	

НАЧ ОЛД	В НАГ	ИЗДАТ
ТА ОВЕР	БАСКО	ПОДП
ЗАВТР	ГУРЕВИЧ	ПОДП
РАЗРАБ	ЗАЙЦЕВА	ПОДП
ПРОВЕРИЛ	ГУРЕВИЧ	ПОДП

ЗРС 17-16. РС

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ  
НА ЭЛЕМЕНТ В КГ

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАКЕТА УТЕПЛИТЕЛЯ ПСБ																					
		КОЛ-ВО ШТУК НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ																					
		АЦ-3пр	АЦ-4пр	АЦ-5	АЦ-6пр	АЦ-7	АЦ-8пр	АЦ-80	АЦ-81	АЦ-82	БЦ-1	БЦ-2	БЦ-3	БЦ-13	БЦ-36	БЦ-2	БЦ-3пр	БЦ-4пр	БЦ-5пр	БЦ-6	БЦ-7	БЦ-23	
1	БНЦ 1 1																						
2	БНЦ 1-2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	1	1	2	2	1	1	1	1	1	1	1
3	БНЦ 6-1	АЦ-23	АЦ-39	АЦ-83л	АЦ-83пр	БЦ-1	БЦ-36	БЦ-40	БЦ-2	БЦ-10	БЦ-35л	БЦ-35пр											
		2	2	1	1	2	2	2	2	2	1	1											
4	БНЦ 7 1	АЦ-23	АЦ-37	АЦ-48	АЦ-49	АЦ-50	БЦ-2	БЦ-13	БЦ-21	БЦ-22	БЦ-24	ГЦ-2пр	ГЦ-3	ГЦ-9	ГЦ-10	ГЦ-11	АЦ-5	АЦ-6					
		2	1	1	1	1	3	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1				
5	БНЦ 7-2	АЦ-23	АЦ-37	АЦ-40	АЦ-46	АЦ-84	БЦ-2	БЦ-13	БЦ-15	БЦ-16	БЦ-36	БЦ-41	ГЦ-1	ГЦ-2пр	ГЦ-3	ГЦ-30	ГЦ-31						
6	БНЦ 7-3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	3	1	1						
7	БНЦ 8-1	АЦ-85	АЦ-86	БЦ-42	БЦ-43	ГЦ-32	ГЦ-33																
8	БНЦ 8-2	1	1	1	1	1	1																

НАЧ ОЦ	ВАНГ	<i>Ванг</i>
ГЛ СПЕЦ	БАСКО	<i>Баско</i>
ЗАВ ГР	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>
РАЗРАБ	ЗЛИЦЕВА	<i>Злицева</i>
ПРОВЕРКА	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>

ЗРС 17-16. ПУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ  
ПАКЕТОВ УТЕПЛИТЕЛЯ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИНТЭЛ ОСК		

ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	КОЛ. ЛИСТОВ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.								ПРИМеч.																				
					01	02	03	04	05	06	07	08																					
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>																													
A3			ЗРС 17-16 БНЦ. 01СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×																											
			ЗРС 17-16 БНЦ 02СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			×																										
			ЗРС 17-16 БНЦ 03СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				×																									
			ЗРС 17-16 БНЦ 04СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					×	×																							
			ЗРС 17-16 БНЦ 05СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						×	×																						
			ЗРС 17-16 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×	×	×	×	×	×	×	×																				
			ЗРС 17-16 РС	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×	×	×	×	×	×	×	×																				
			ЗРС 17-16 Ч	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	×	×	×	×	×	×	×	×	×																				
			ЗРС 17-16 ЧА	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	×	×	×	×	×	×	×	×	×																				
			ЗРС 17-16 ЧУ	УЗЛЫ ПО РАСКЛАДКЕ ЧЕПЛА	×	×	×	×	×	×	×	×	×																				
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>																													
A3	1		ЗРС 17-16	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М102ц	1	1	1				2	2																					
	2			М106	5	5	3				1	1																					
<table border="1"> <tr> <td>НАЧОТА</td> <td>БАНАГ</td> <td><i>И.И.И.</i></td> </tr> <tr> <td>ГЛА СПЕЦ</td> <td>БАСКО</td> <td><i>И.И.И.</i></td> </tr> <tr> <td>ЗАВ ГР</td> <td>УРЕВИЧ</td> <td><i>И.И.И.</i></td> </tr> <tr> <td>РАЗРБ</td> <td>БАНЦЕВА</td> <td><i>И.И.И.</i></td> </tr> <tr> <td>ПРОВЕРИ</td> <td>УРЕВИЧ</td> <td><i>И.И.И.</i></td> </tr> </table>					НАЧОТА	БАНАГ	<i>И.И.И.</i>	ГЛА СПЕЦ	БАСКО	<i>И.И.И.</i>	ЗАВ ГР	УРЕВИЧ	<i>И.И.И.</i>	РАЗРБ	БАНЦЕВА	<i>И.И.И.</i>	ПРОВЕРИ	УРЕВИЧ	<i>И.И.И.</i>	ЗРС 17-16 БНЦ 01-05СБ					<table border="1"> <tr> <td>СТАДИЯ</td> <td>ЛИСТ</td> <td>ЛИСТОВ</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>1</td> <td>6</td> </tr> </table>			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Р	1	6
НАЧОТА	БАНАГ	<i>И.И.И.</i>																															
ГЛА СПЕЦ	БАСКО	<i>И.И.И.</i>																															
ЗАВ ГР	УРЕВИЧ	<i>И.И.И.</i>																															
РАЗРБ	БАНЦЕВА	<i>И.И.И.</i>																															
ПРОВЕРИ	УРЕВИЧ	<i>И.И.И.</i>																															
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ																															
Р	1	6																															
					ПАНЕЛИ БНЦ 1-1 БНЦ 1-2			БНЦ 6-1 БНЦ 7-1 БНЦ 7-2			БНЦ 7-3 БНЦ 8-1 БНЦ 8-2																						
								МНИИТЭП			ОСК																						

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №			ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.								ПРИМеч.
ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	КОЛ. ЛИСТОВ			01	02	03	04	05	06	07	08	
	3		ЗРС 17-16	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М106Ц	1	1	4						
	4			М108Ц				1	1	1			
	5			М126Ц	2	2							
	6			М130Ц				1	2	2			
A3	10		ЗРС 17-16	ПЕТЛЯ П16				4	4	4	2	2	
	11			П16-3	4	4	4						
	12			П1				4	4	4	2	2	
	13			П1-1	4	4	4						
A3	16		ЗРС 17-16	КАРКАС К1	7	7	7	5	6	6	1	1	
	17			К2	1	1							
	18			К3				2	2	2	2	2	
					БНЦ 1-1	БНЦ 1-2	БНЦ 6-1	БНЦ 7-1	БНЦ 7-2	БНЦ 7-3	БНЦ 8-1	БНЦ 8-2	
					ЗРС 17-16 БНЦ 01-05СБ							ЛИСТ	2

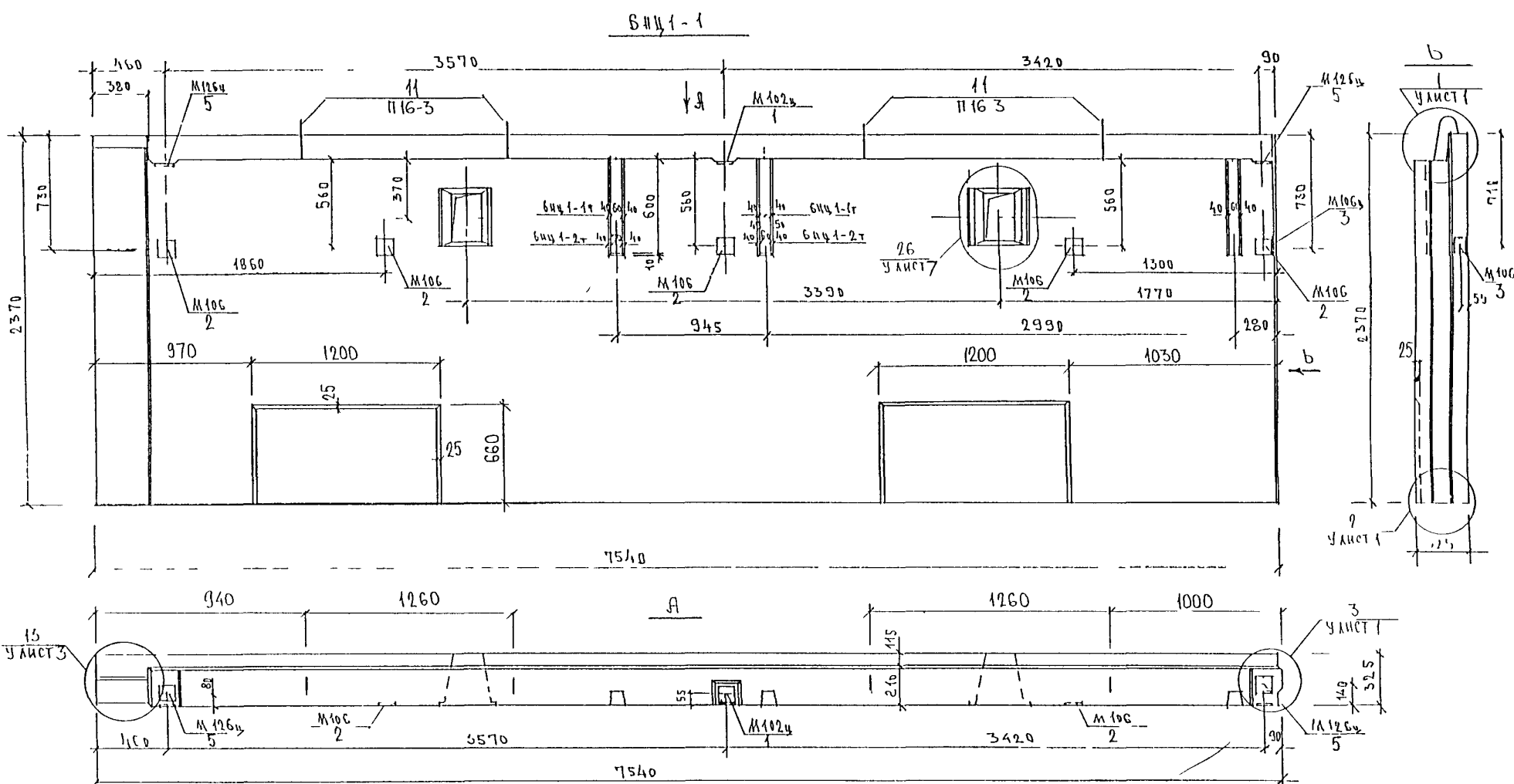
ИНВ № ПОДЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНВ №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД НА ИСПОЛ										ПРИМЕЧ		
					01	02	03	04	05	06	07	08					
		19	ЗРС 17-16	КАРКАС	К 6					1	1						
		20			К 7					1	1						
		21			К 19				2								
		22			К 20				1								
		23			К 21				1								
		24			К 23				2	2	2						
		25			К 24					1	1						
		26			К 25					2	2						
		27			К 30				1								
		28			К 31				1								
		29			К 35	1	1										
		30			К 36	2	2										
		31			К 44			1									
		32			К 47				1	1	1	1	1				
		33			К 55	2	2										
		34			К 56	1	1										
		35			К 57			2									
					БНЦ 1	БНЦ 1-2	БНЦ 6-1	БНЦ 7-1	БНЦ 7-2	БНЦ 7-3	БНЦ 8-1	БНЦ 8-2					
ЗРС 17-16.БНЦ.01+05 СБ												Лист	3				

ИНВ № ПОДЛ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНВ №

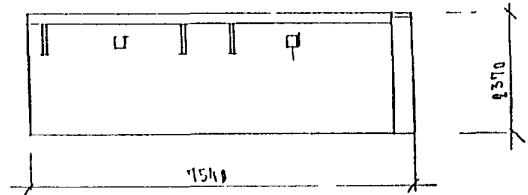
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД НА ИСПОЛ										ПРИМЕЧ		
					01	02	03	04	05	06	07	08					
		36	ЗРС 17-16	КАРКАС	К 58			1									
		37			К 59							3	3				
33		42	ЗРС 17-16	СЕТКА	С 1	1	1		3								
		43			С 2	1	1										
		44			С 3	4	4	4		2	2						
		45			С 6				1								
		46			С 7				2								
		47			С 10							1	1				
		48			С 11	1	1			4	4						
		49			С 14				1								
		50			С 19			2									
		51			С 20			1									
		52			С 21				1	1	1						
					БНЦ 1	БНЦ 1-2	БНЦ 6-1	БНЦ 7-1	БНЦ 7-2	БНЦ 7-3	БНЦ 8-1	БНЦ 8-2					
ЗРС 17-16.БНЦ.01+05 СБ												Лист	4				





САХТХ МС  
САП МС  
САП МС  
САП МС

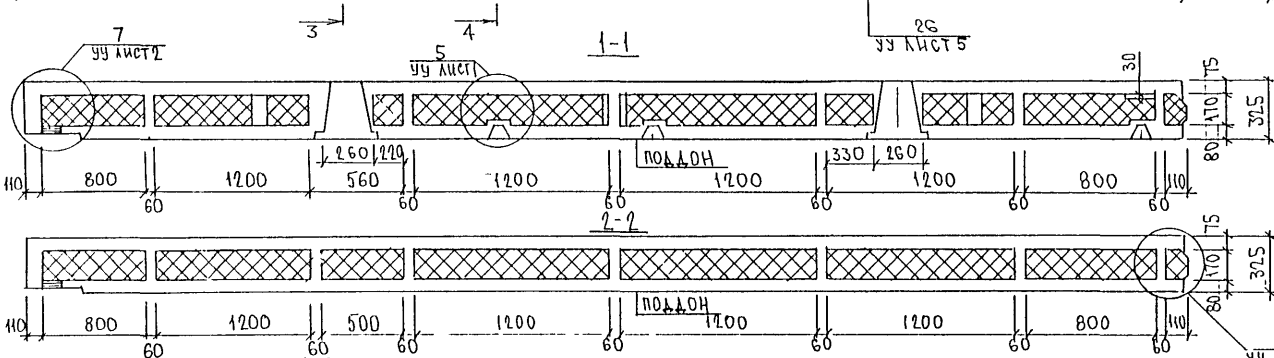
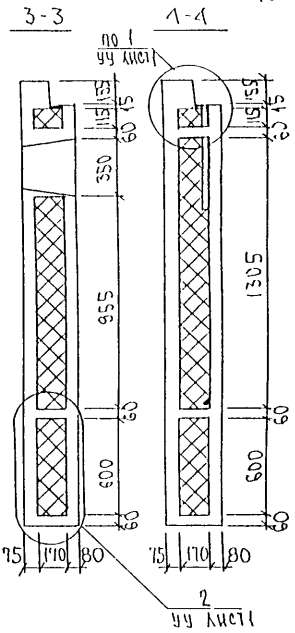
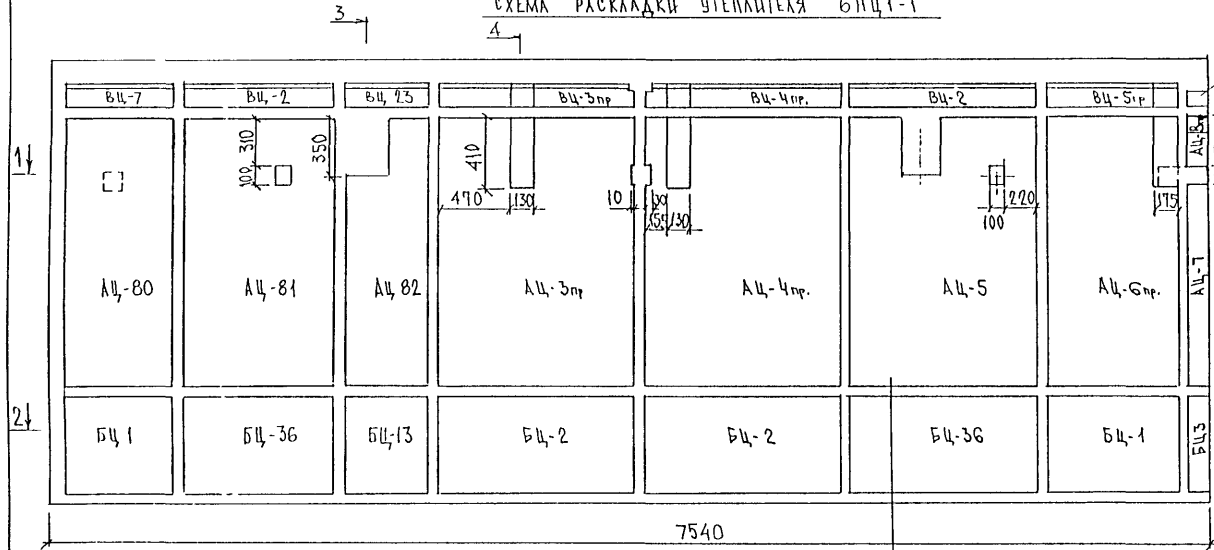
**6Щ1-2**  
ЗИКАЛНО МАРКЕ БЩ1-1



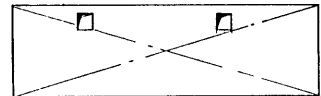
ВНД ПАНЕЛИ ДА ИС  
БЫТРЕННЕИ СТОРОНИ

НАЧЕРТА	ВАНУГ	<i>Младши</i>	ЗРС 17 16 6Щ1 01 СБ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Людмила</i>		ПАНЕЛЬ БЩ1-1 БЩ1-2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р		
ЗАВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Людмила</i>			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3	
РАЗРАБ.	ЗАЙЦЕВА	<i>Людмила</i>		МШИИТЭП ОСК			
ПРОВЕРИЛ	ГУРЕВИЧ	<i>Людмила</i>					

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ БИЦІ-1



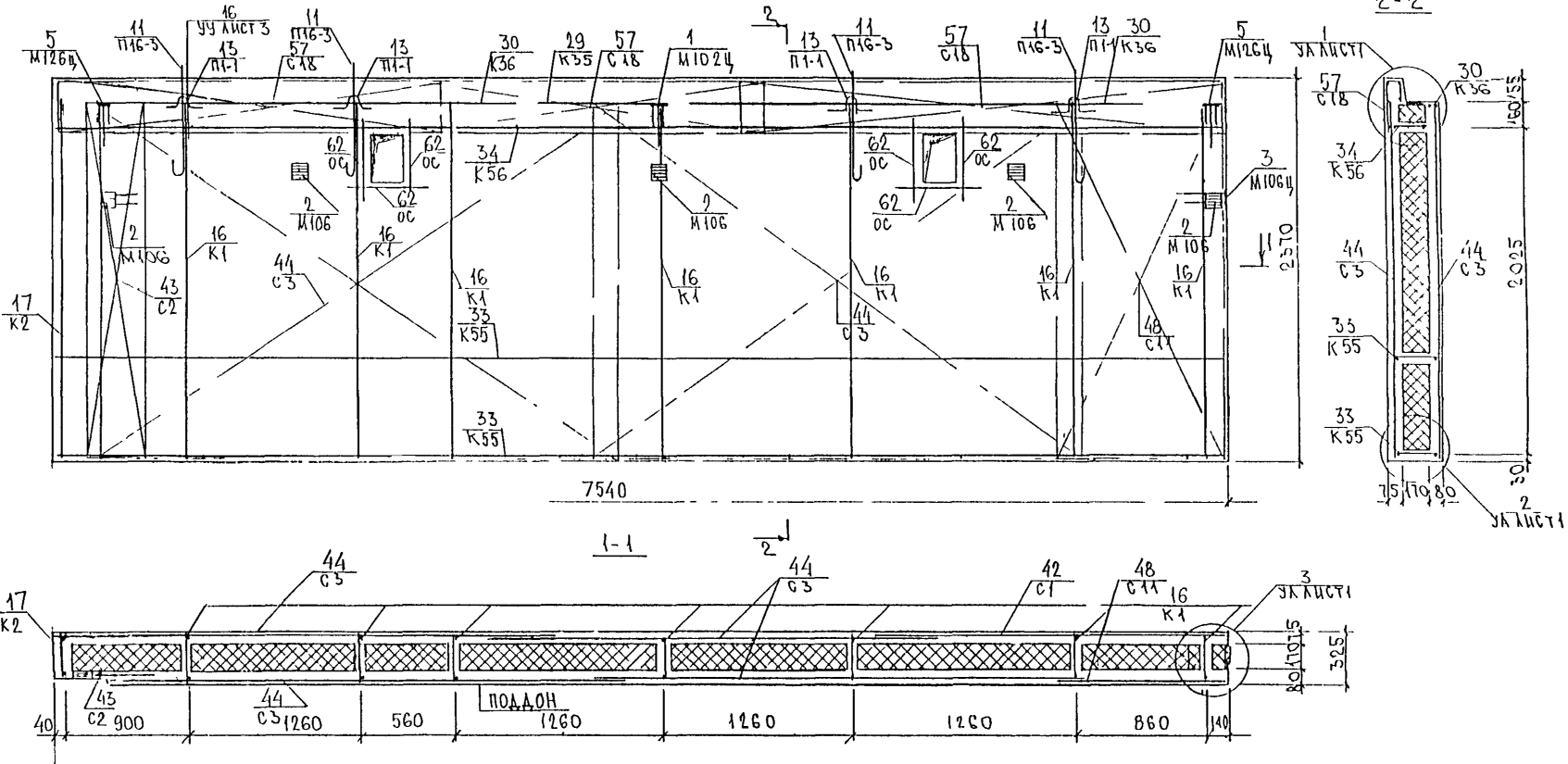
БИЦІ-2  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БИЦІ-1



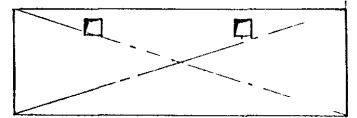
ИМЯ И ПОДАК ПОДАПИСЬ И ДАТА. ВЪРАЖЕНІЕ №

ЗРС 47-1С, ГИИ 01 СБ

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БНЦ-1



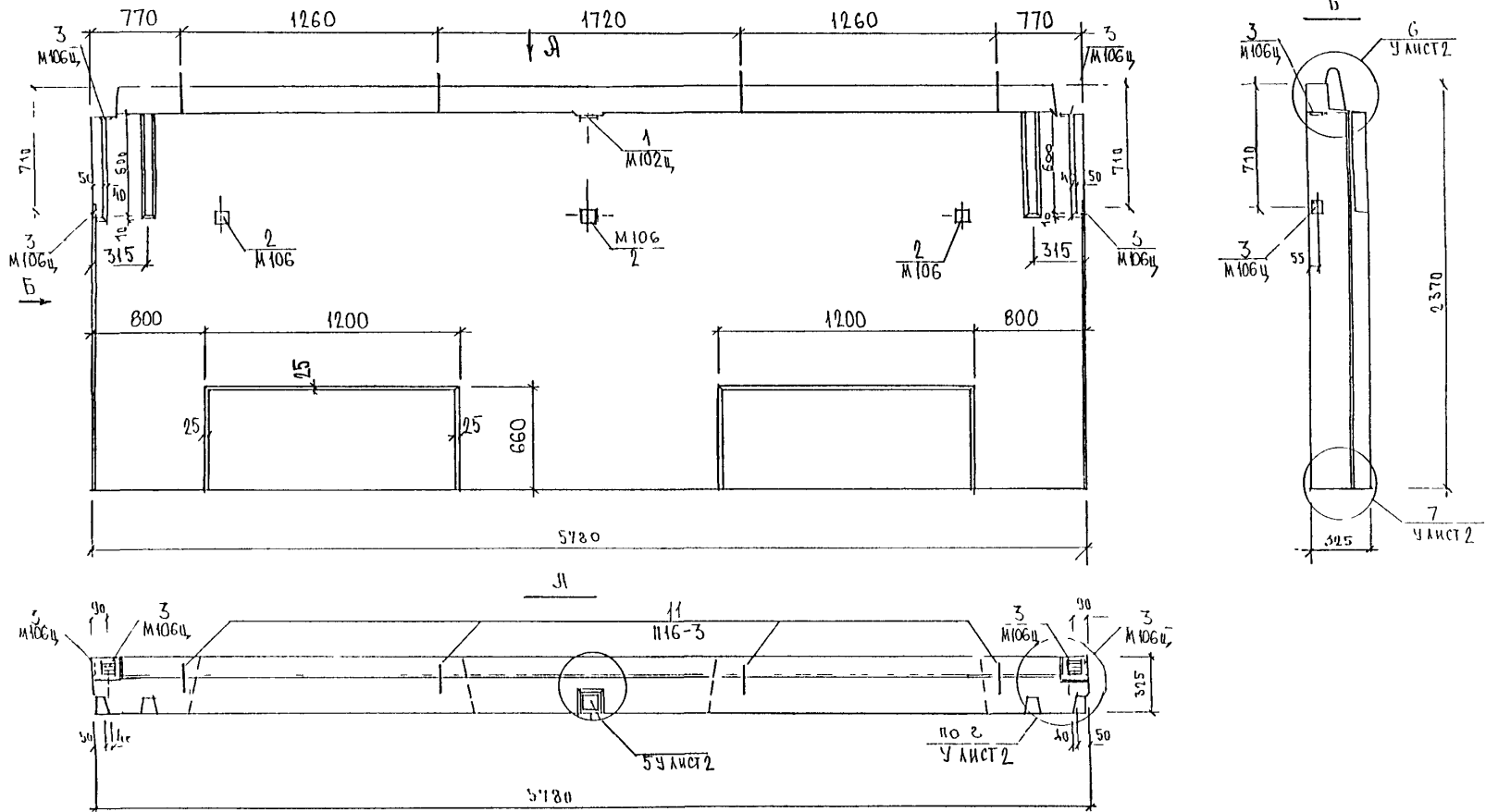
БНЦ-2  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БНЦ-1



СЕТКИ В МЕСТАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ  
С ОТВЕРСТИЯМИ ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ

АНЗ Н' ПОДЛ ПОДАЩСЬ І ДАТА БРАМ ШВІ Н





СА. ИИ.Х. М.З. КОШУЛИН  
 Т.П. М.З. КОРОБАНСКИЙ

ВИД ПАНЕЛИ ДАН С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ.

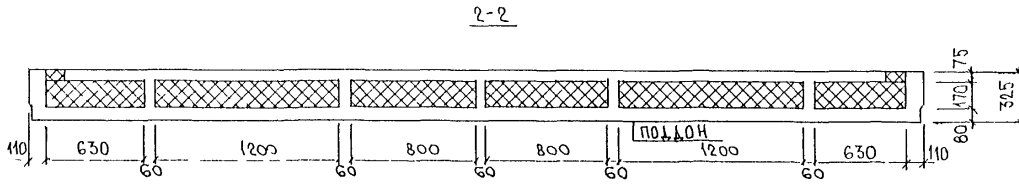
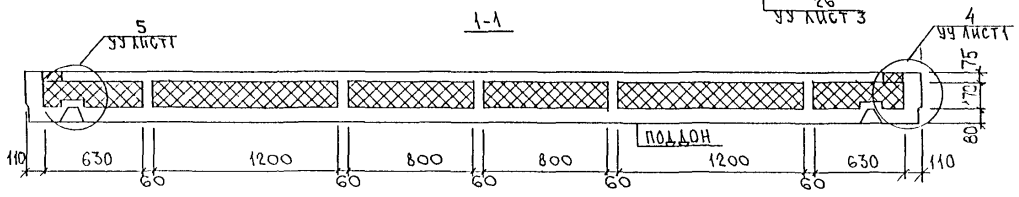
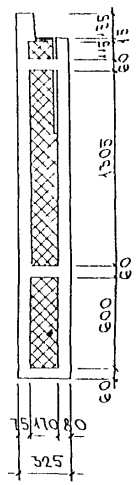
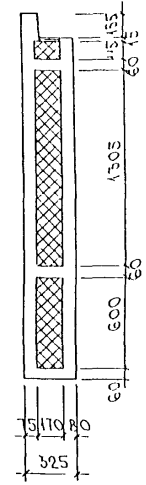
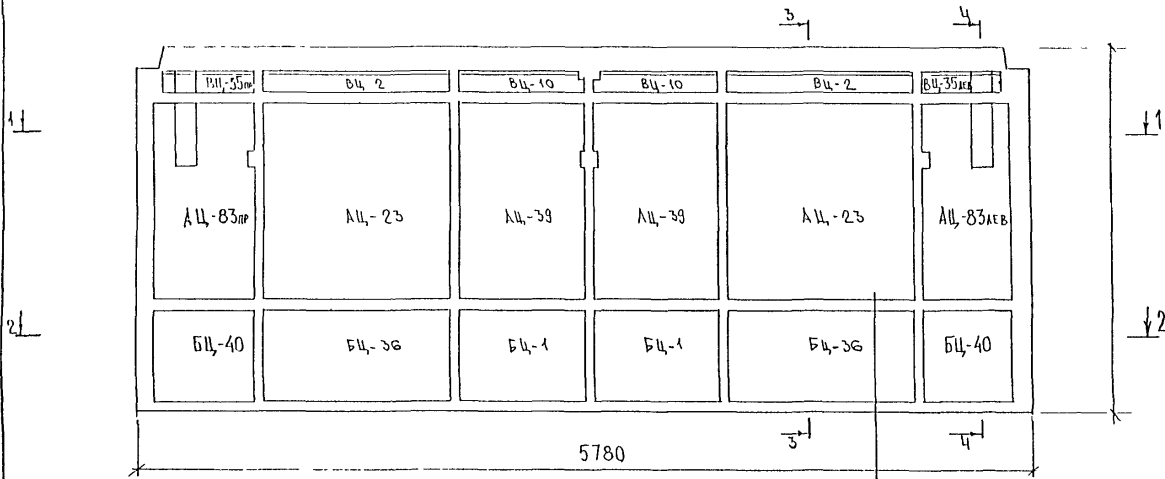
НАЧ ОТД	ВАНАГ	<i>Швабс</i>	ЗРС 17-16 ВНЦ.02СБ		
ТА СПЕЦ	БЛАСКО	<i>Швабс</i>	ПАНЕЛЬ	СТАДИЯ	МАССА
ЗАВ ГР	ГУРЕВИЧ	<i>Швабс</i>	ВНЦ Б-1	Р	
РАЗРАБ	ЗЛАЙЦЕВА	<i>Швабс</i>	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3
ПРОВЕРКА	ГУРЕВИЧ	<i>Швабс</i>		МИИИТ'ЭП ОСК	

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ БИЦБ-1

3-3

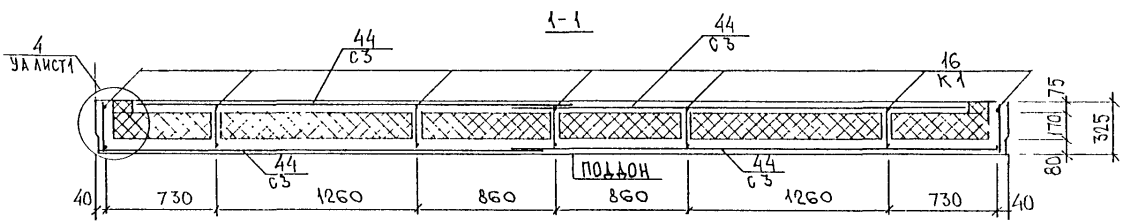
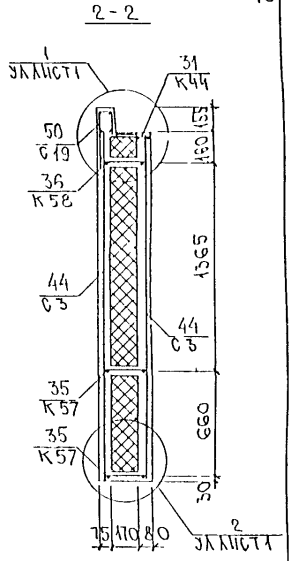
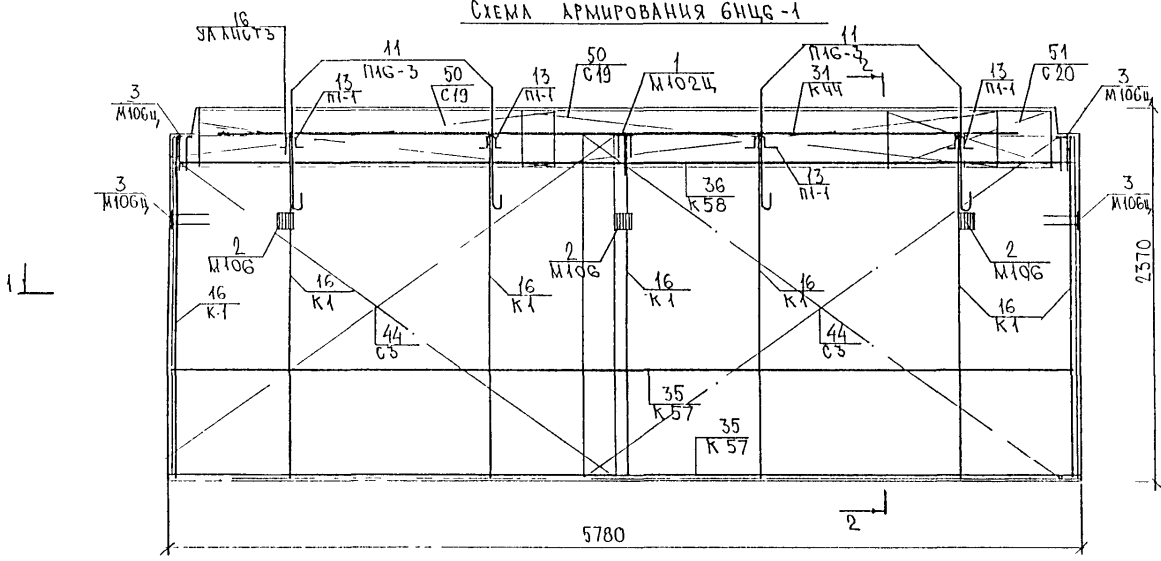
4-4

18



ВНФ № ПОДЛ. ПОДЛИСЬ И АНТ. БЭЛАН ШНБ Н

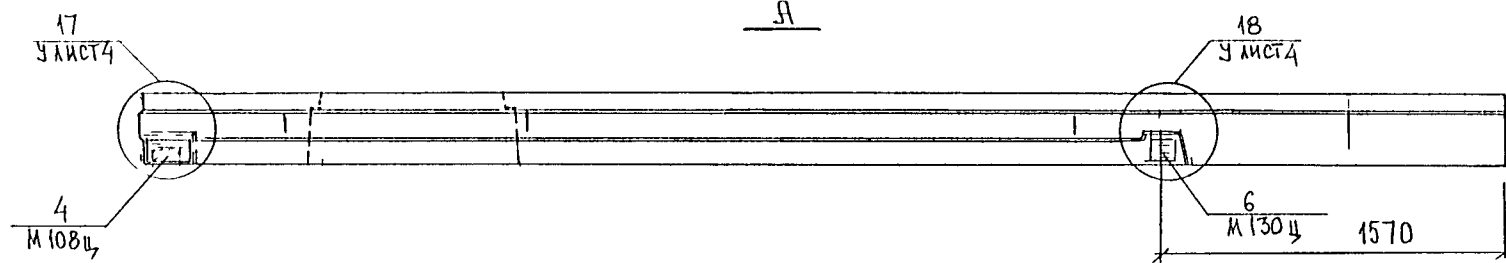
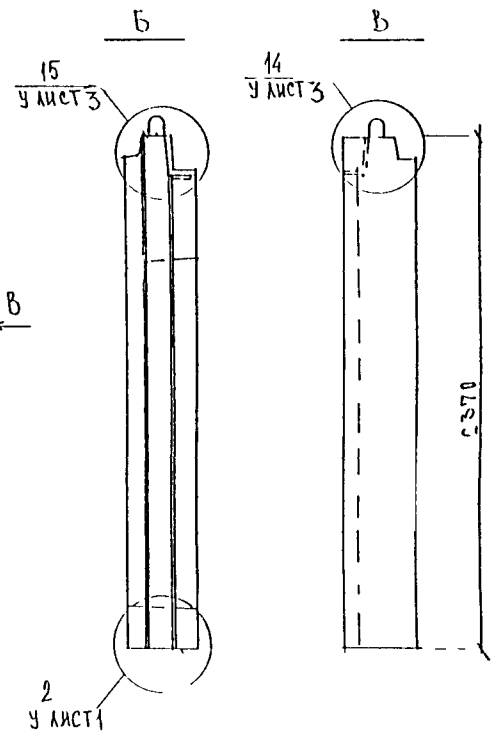
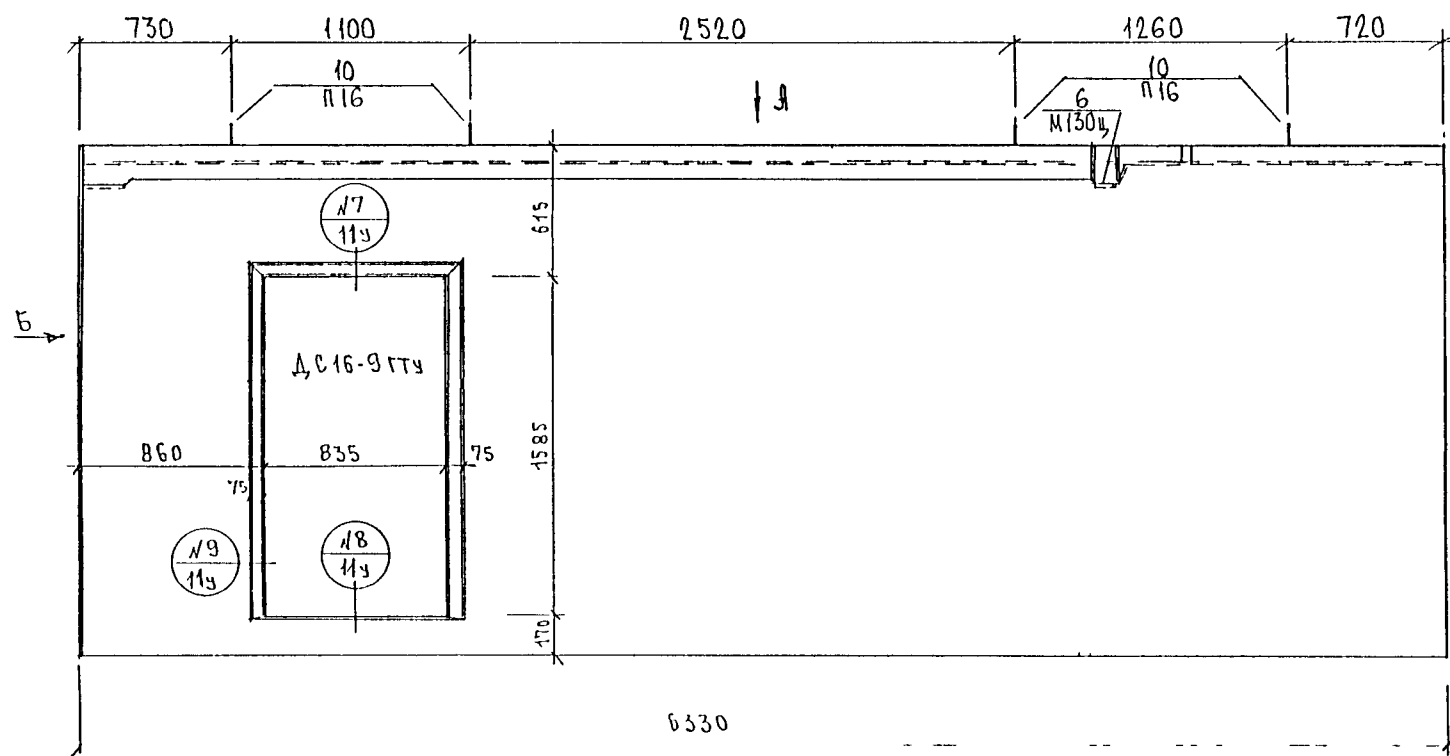
СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БУСГ-1



Сетки в местах пересечения с отверстиями вырезать по месту

ШИБ № ПОДЛ ПОДЛОЖ И ДАТА ВЗРАШ ШИБ №

6Щ7-1

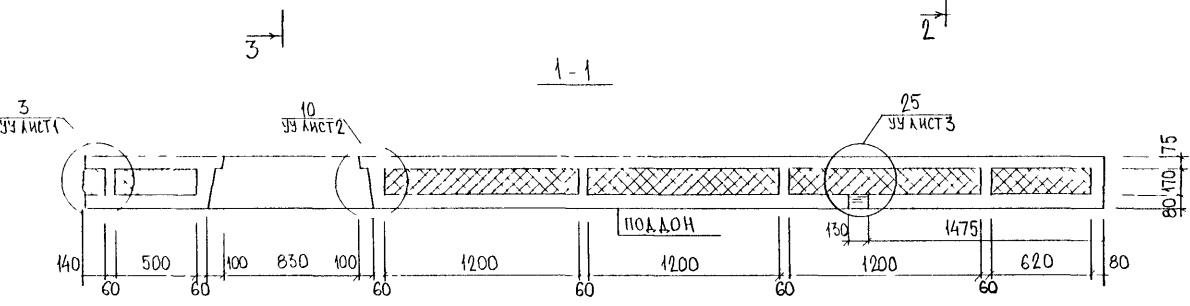
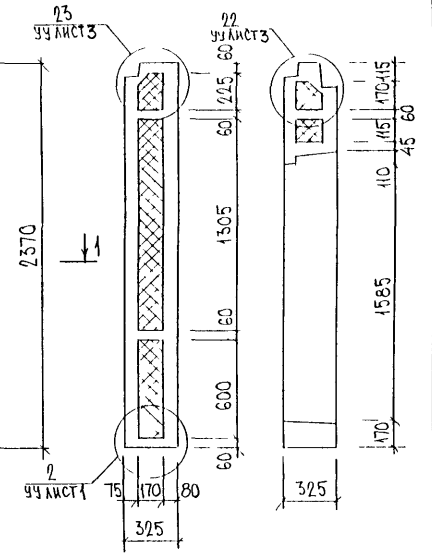
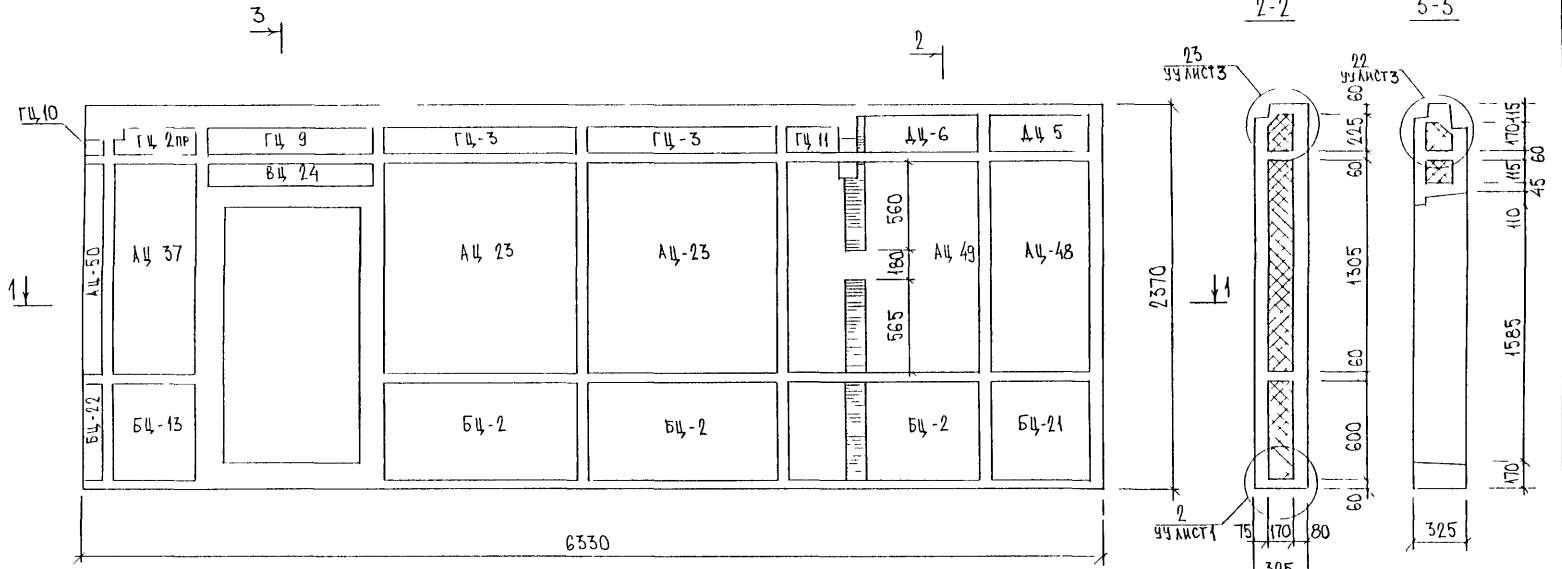


Вид панели дан с внутренней стороны

ГЛАВЖ И.С. КОЗМЦЫН  
СНП М.С. СРЪАНДСА СЕЧУ.

			ЗРС 17-16. 6Щ. 03 СБ			
НАЧ ОГА	ВАНАГ	<i>Шванц</i>	ПАНЕЛЬ 6Щ 7-1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛА СЕЦ	БАСКО	<i>Швал</i>		Р		
ЭВ ГР	ГУРЕВИЧ	<i>Шус</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3	
РАЗРАБ.	ЗАЦЕВА	<i>Шуц</i>		МНИИТЭП		
ПРОВЕРИЛ	ГЧРЕВИЧ	<i>Шуц</i>		ОСК		

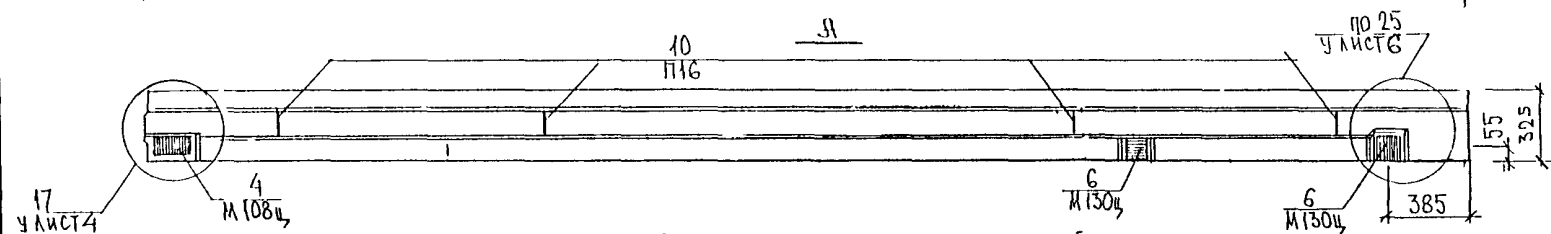
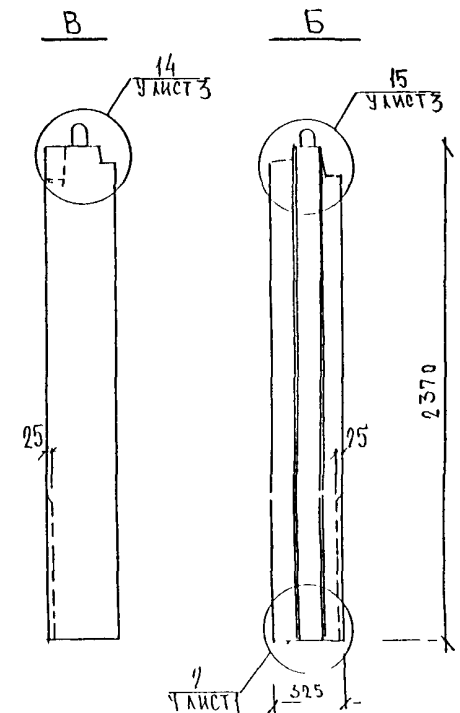
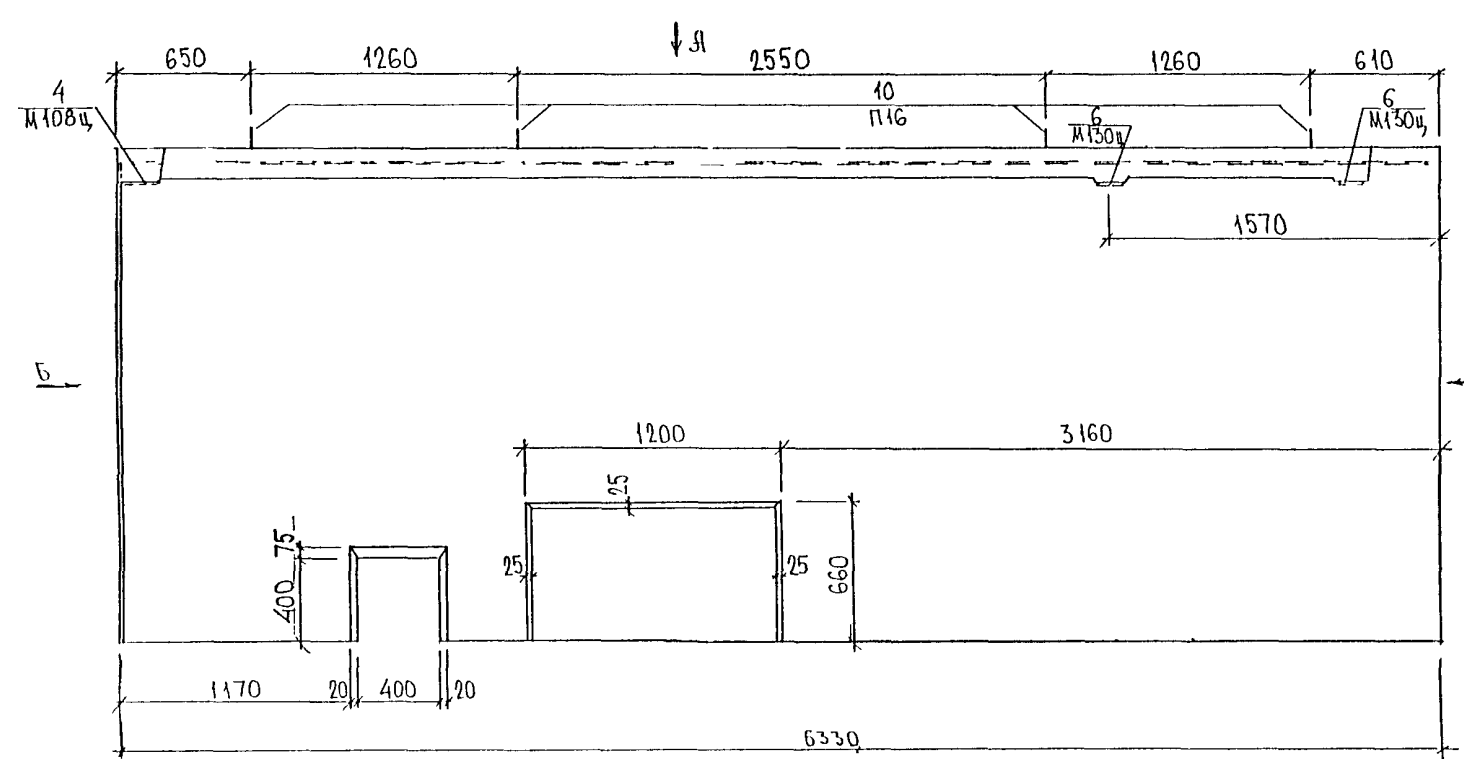
СХИМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ ГИЦ-7-1



ИМЬ И ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА. ВЪЗМЪ ИМЪ И

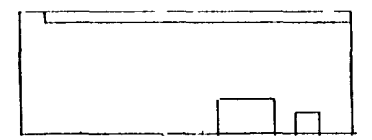


6Щ7-3



Вид панели дан с внутренней стороны

6Щ7-2  
Зеркальное отражение 6Щ7-3



ТАИХ М.С. КОЗЛОВИХ  
С.С. ЯНОВА

НАЧ ОЦ	ВАНАГ	<i>Иван</i>
ГА СПЕЦ	БАСКО	<i>Иван</i>
ЗАВ ГР	ГУРЕВИЧ	<i>Григорий</i>
РИЗРБ	ЗАЙЦЕВА	<i>Зайцева</i>
ПРОВЕР	ГУРЕВИЧ	<i>Григорий</i>

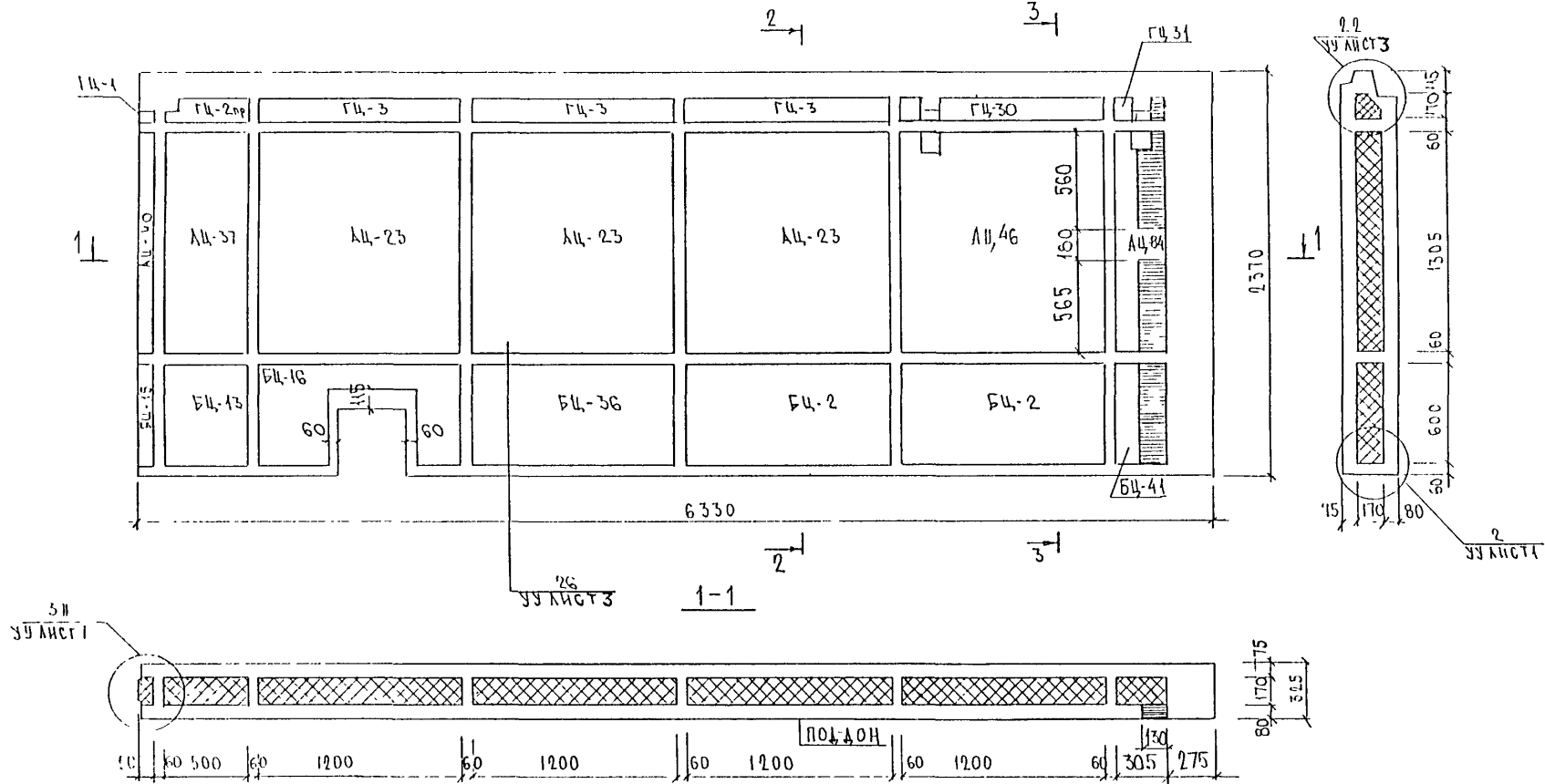
ЗРС 17-16.6Щ.04 СБ

ПАНЕЛИ  
6Щ7-2 6Щ7-3  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3	

МИИТЭП  
ОСК

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ БНЦ 7-3



ИМЬ. N ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА. БРАУНШВ. N

БНЦ 7-3  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БНЦ 7-2

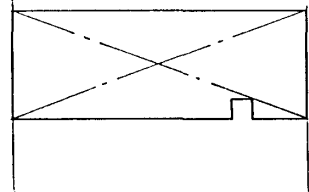


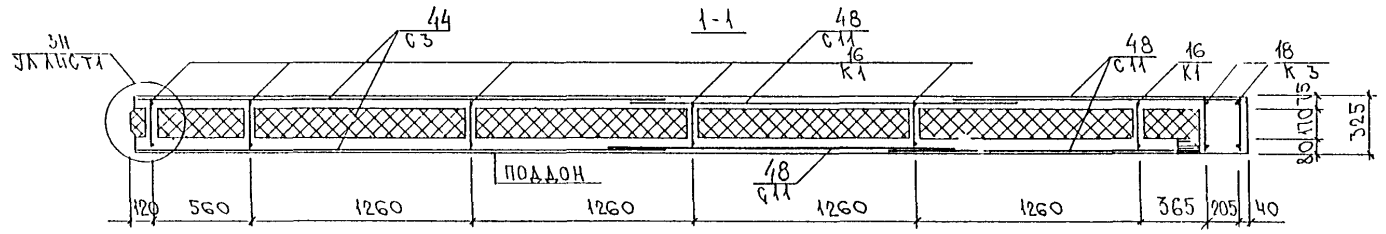
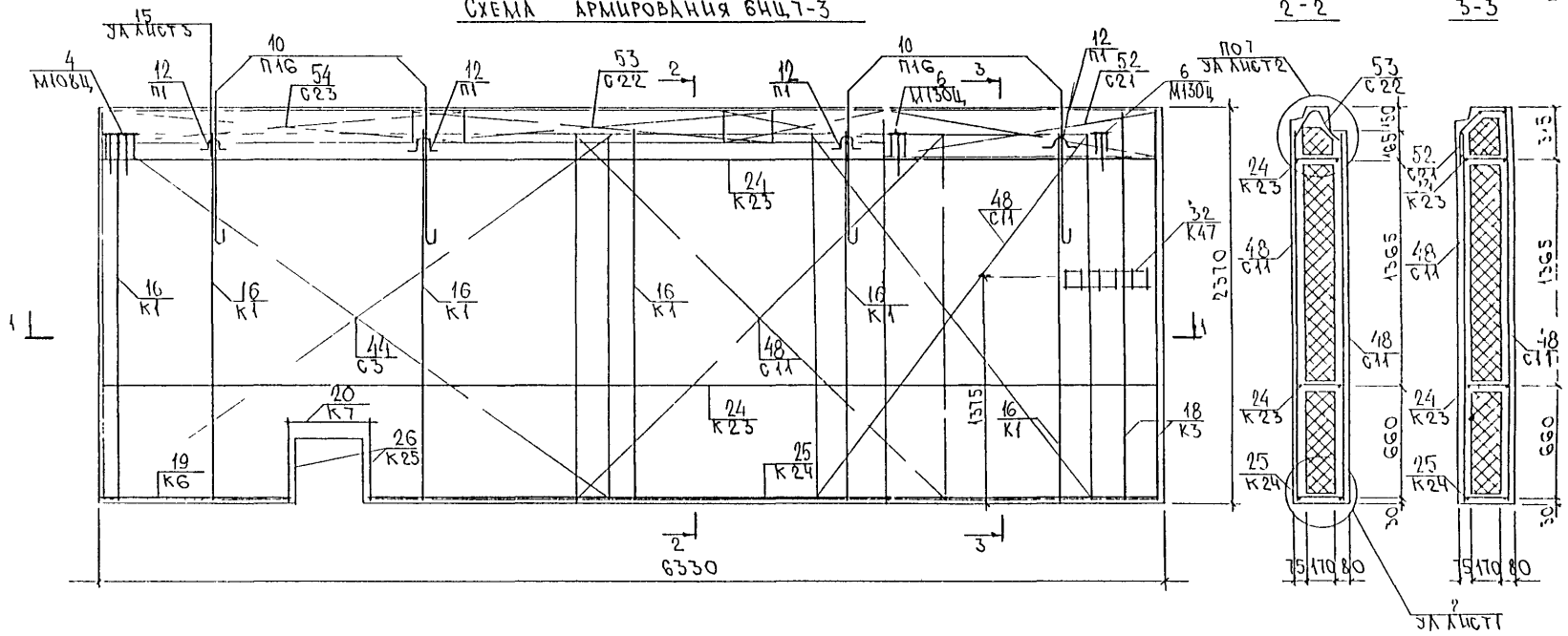


СХЕМА АРМИРОВАНИЯ БНЦ 7-3

2-2

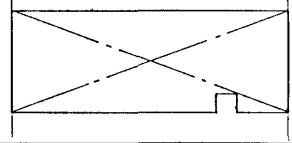
3-3

25



СЕТКИ В МЕСТАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ  
ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

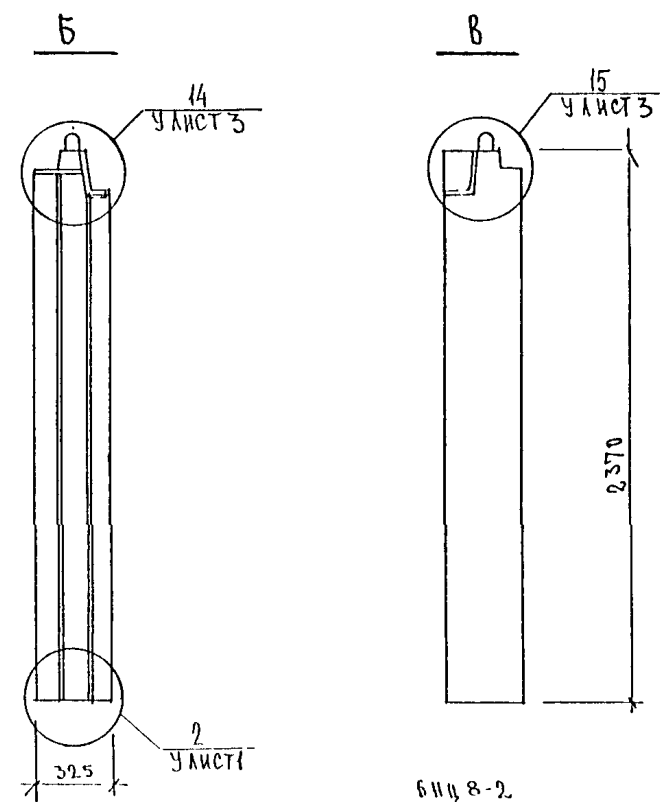
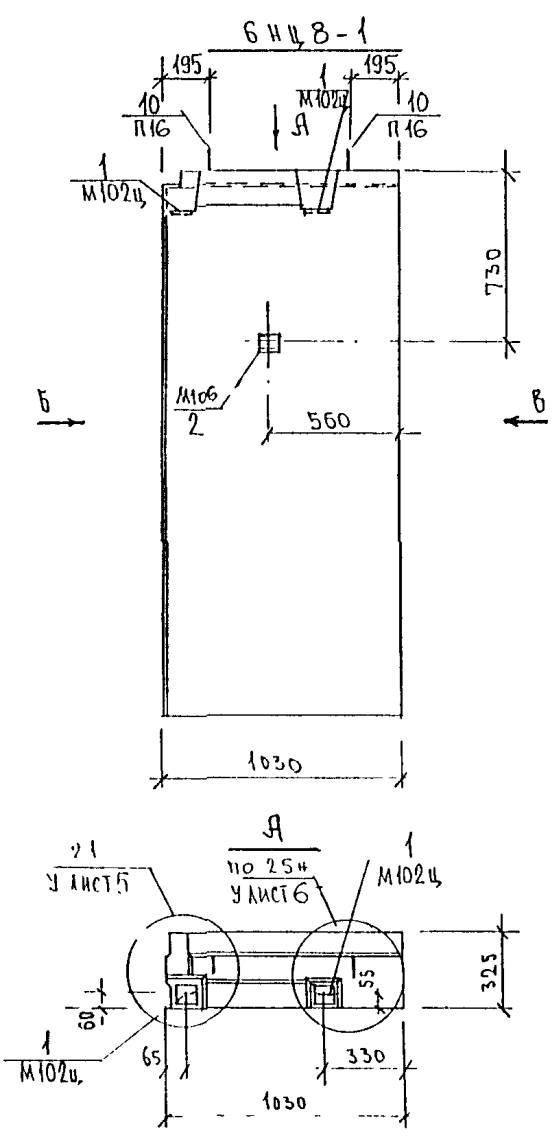
БНЦ 7-2  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БНЦ 7-3



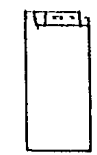
ЗРС 17-16 ГИИ, ОА СБ

ЛИСТ  
3

ИЗМ. ИЛИ ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА



БНЦ 8-2  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БНЦ 8-1

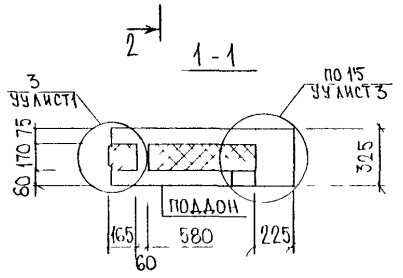
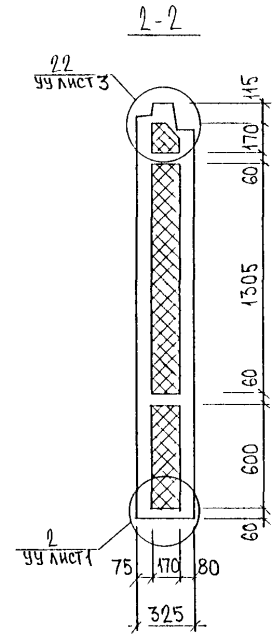
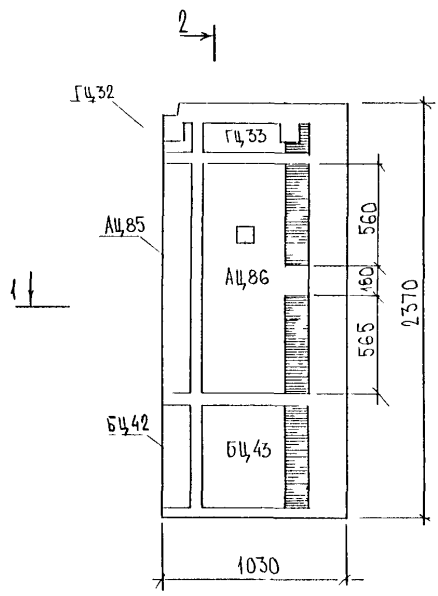


ВНД ПАНЕЛИ ДАН С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ.

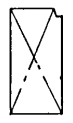
НАЧ.ОТД.	ВНАГ		ЗРС 17-16, БНЦ.05 СБ			
ГЛ.МЕЦ.	БАСКО	<i>Маск</i>				
ЗАВ.ГР	ГУРЕВИЧ	<i>Гур</i>	ПАНЕЛЬ БНЦ 8-1 БНЦ 8-2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ	ЗАЙЦЕВА	<i>Зай</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3	
ПРОВЕР	ГУРЕВИЧ	<i>Гур</i>	МИИТЭП ОСК			

КАТ. НАЗ. М.Э. КОШКОВЫН  
ТИП М.Э. КОРОСАЙСВА (Зайцев)

СХЕМА РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ БНЦВ-1

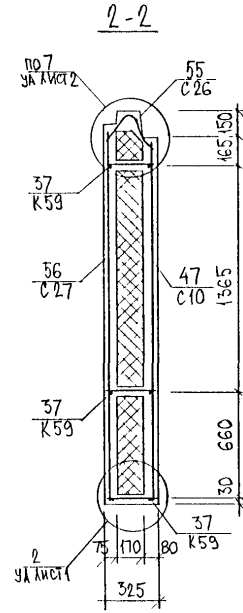
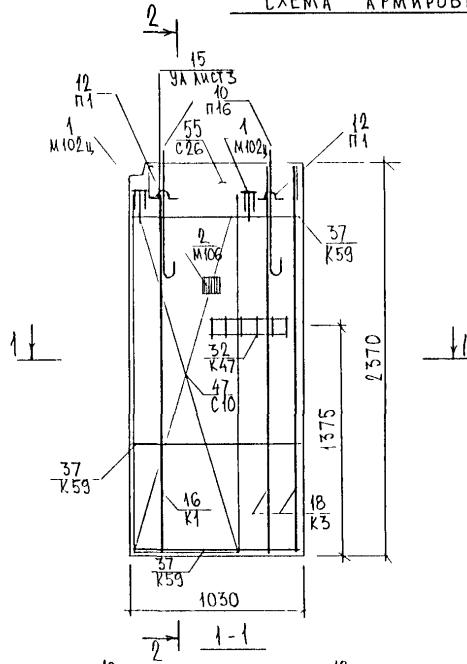


БНЦВ-2  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ БНЦВ-1



ИНВ. № ПОДА, ПОДАТЬСЯ И ДАТА, ВРАЧ. ИИВ. №

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ГНЦВ-1

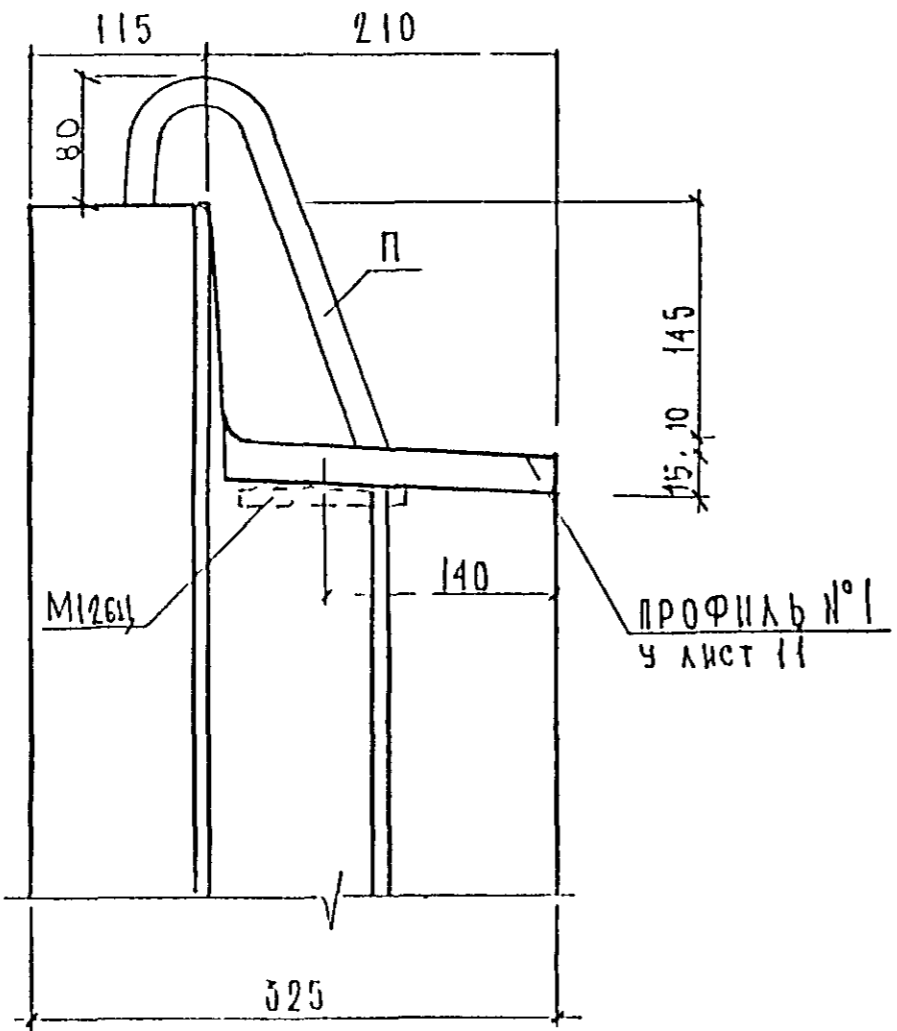


ГНЦВ-2  
ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ ГНЦВ-1

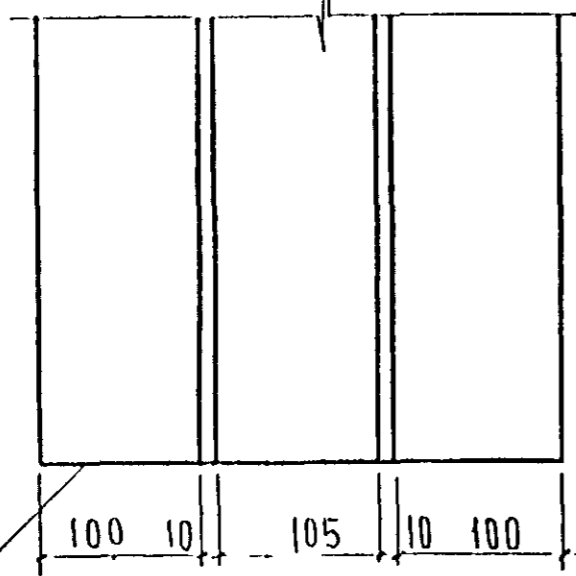


ИМЬ № ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА. ВЪМН ИВЪ Н.

1

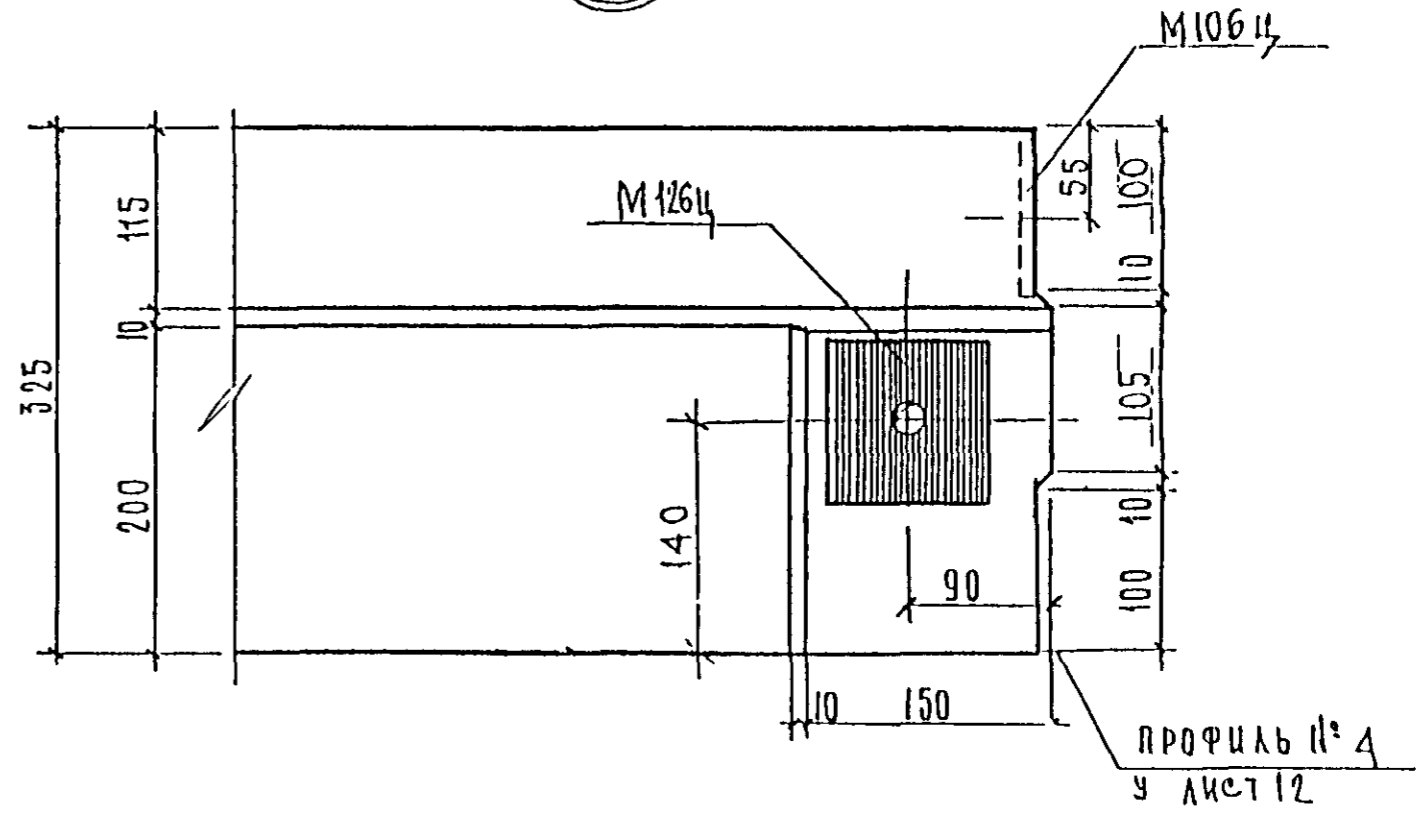


2

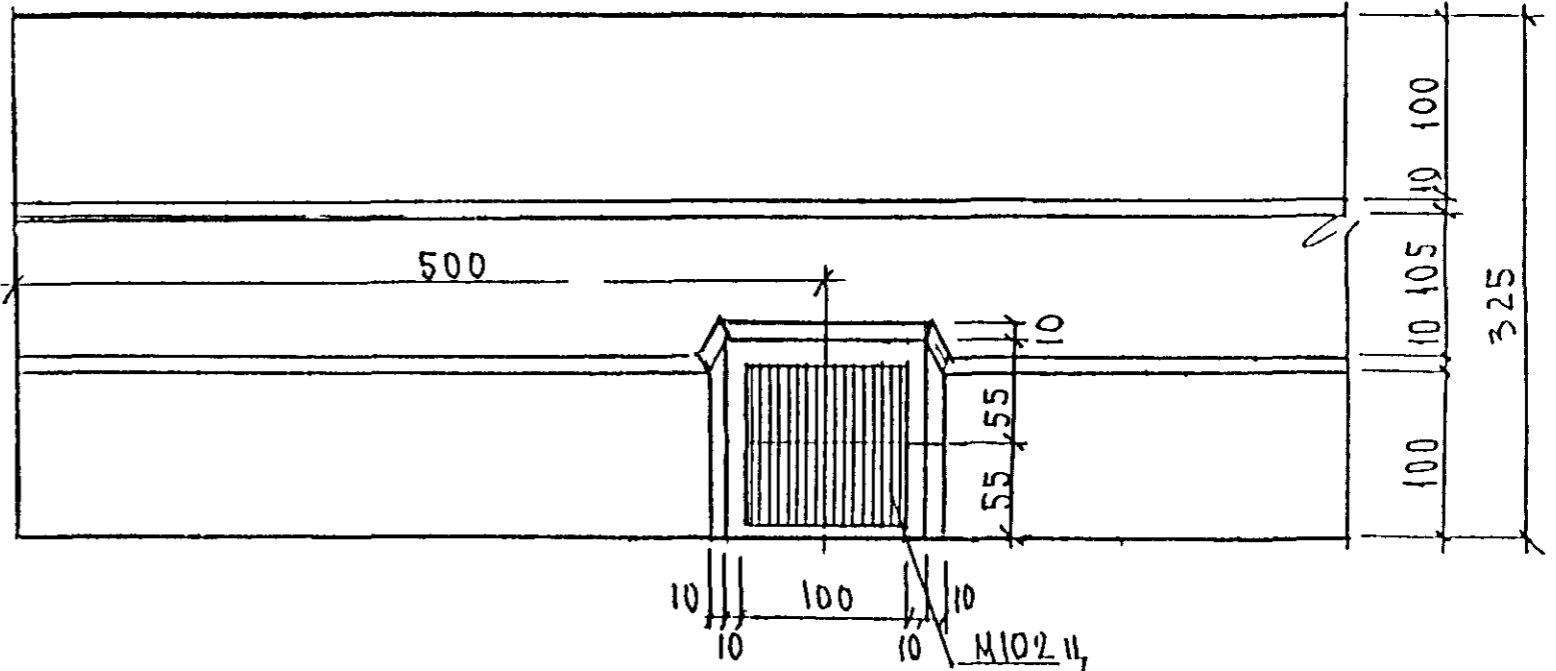


ПРОФИЛЬ №2

3



4



СС ГАУССТАТО

№ 1- ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ИЗДАНИЕ 53-11 ИИ В В

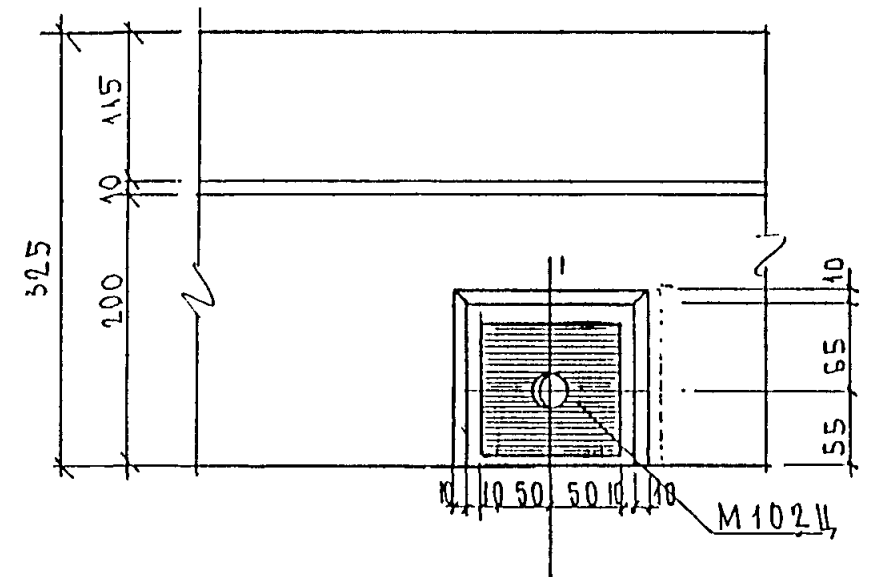
НАЧ.ОГД	БАНАГ	<i>М.И.Иванов</i>
ГЛ.СПЕЦ	БАСКО	<i>В.И.Иванов</i>
ЗАВ.ГР	ГУРЕВИЧ	<i>С.И.Иванов</i>
РАЗРАБ	ГУРЕВИЧ	<i>С.И.Иванов</i>
ПРОВЕРКА	БАНАГ	<i>М.И.Иванов</i>

ЗРС 17-16.У.

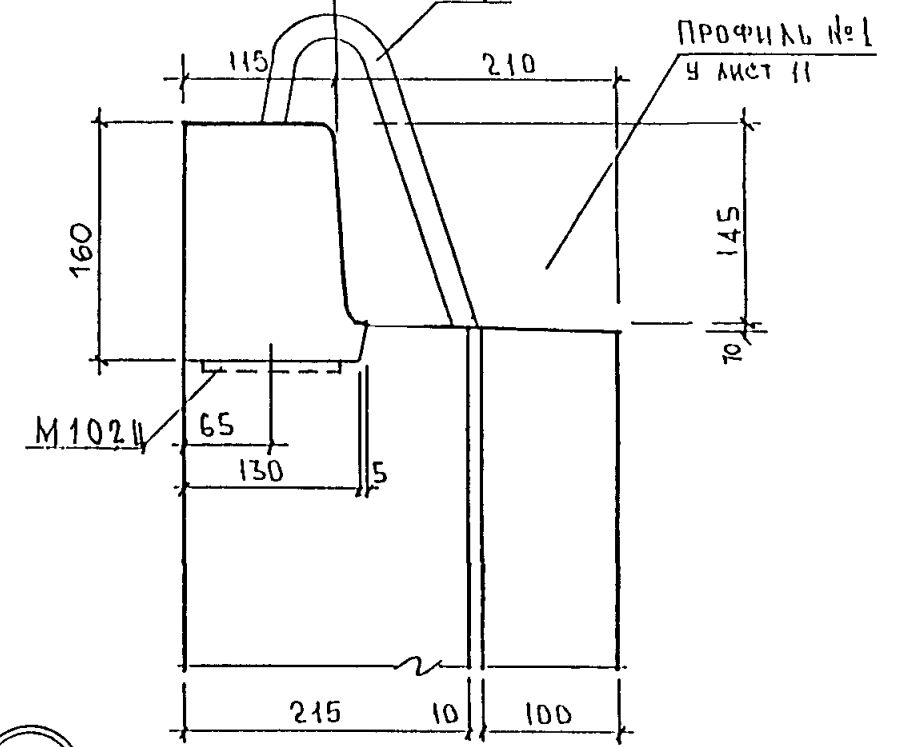
УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	15
МНИИТЭП ОСК		

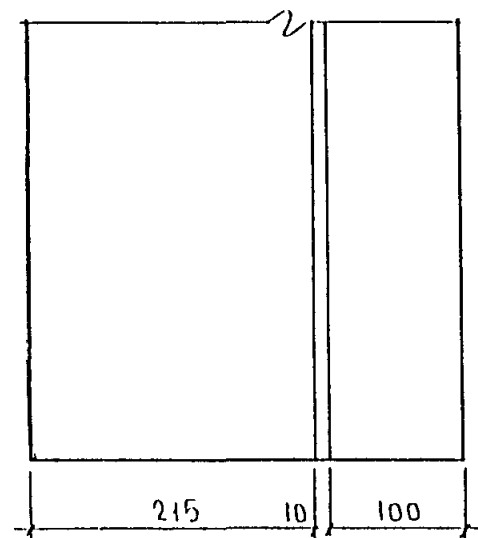
5



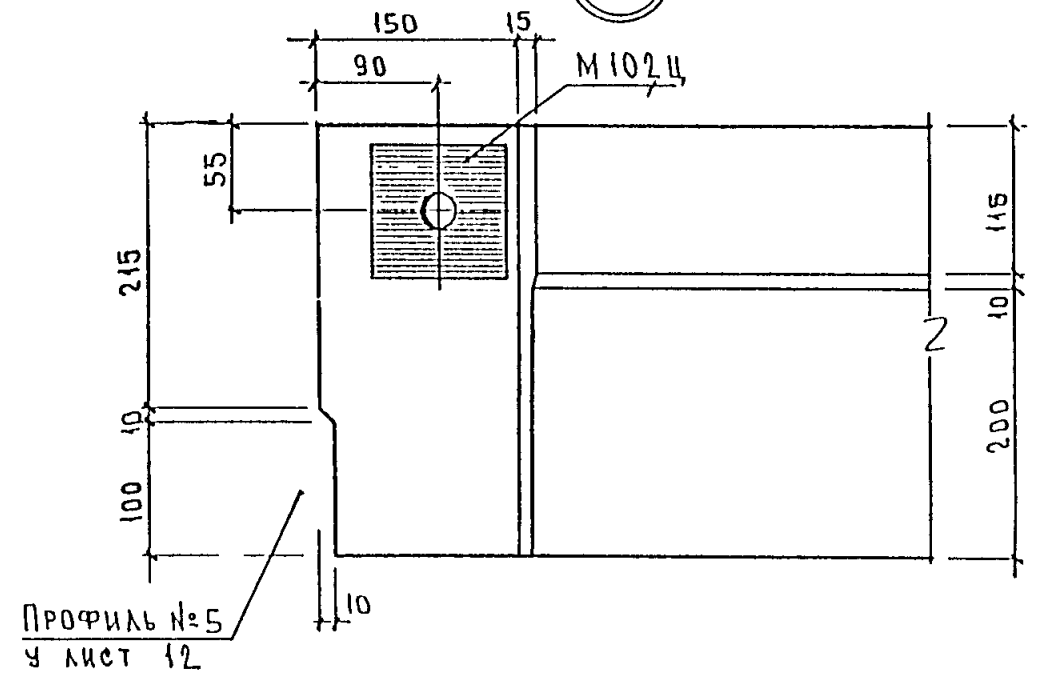
6



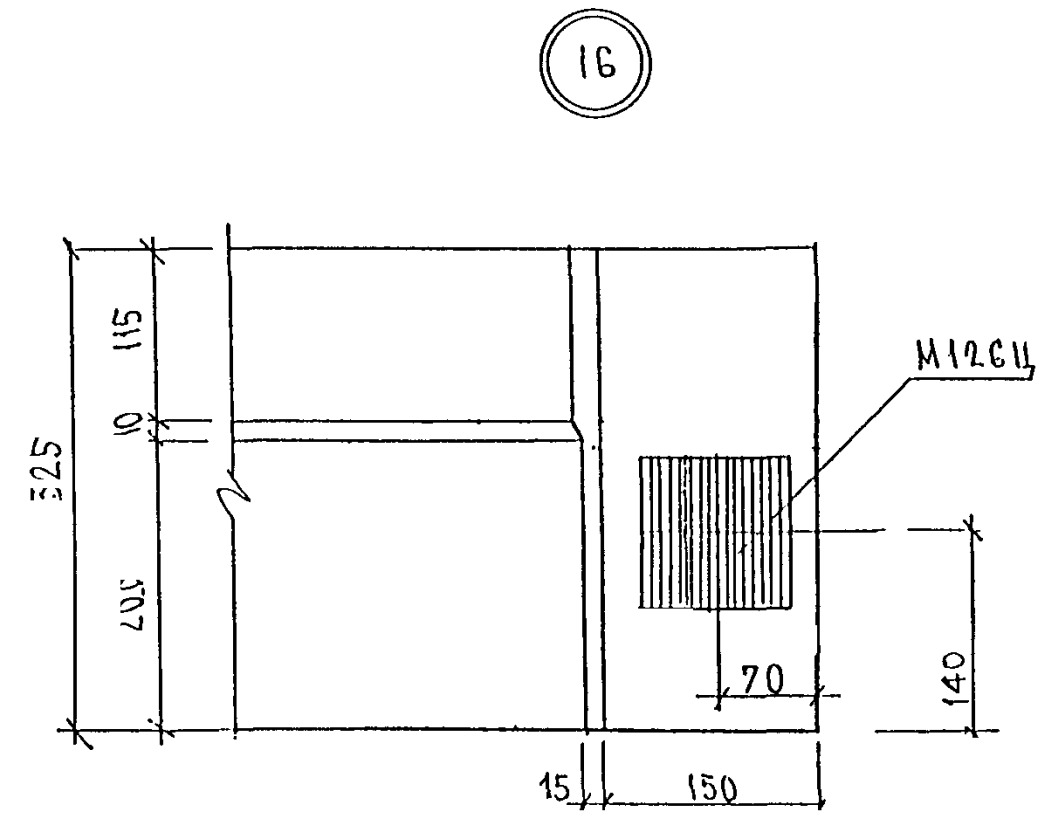
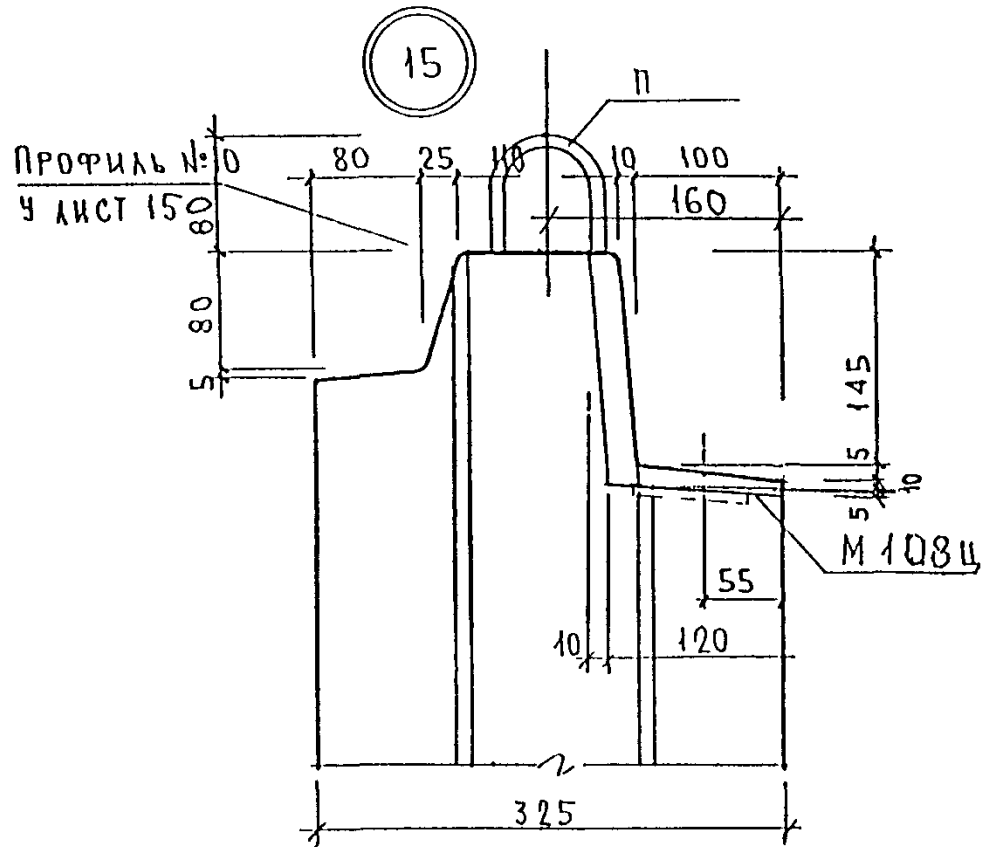
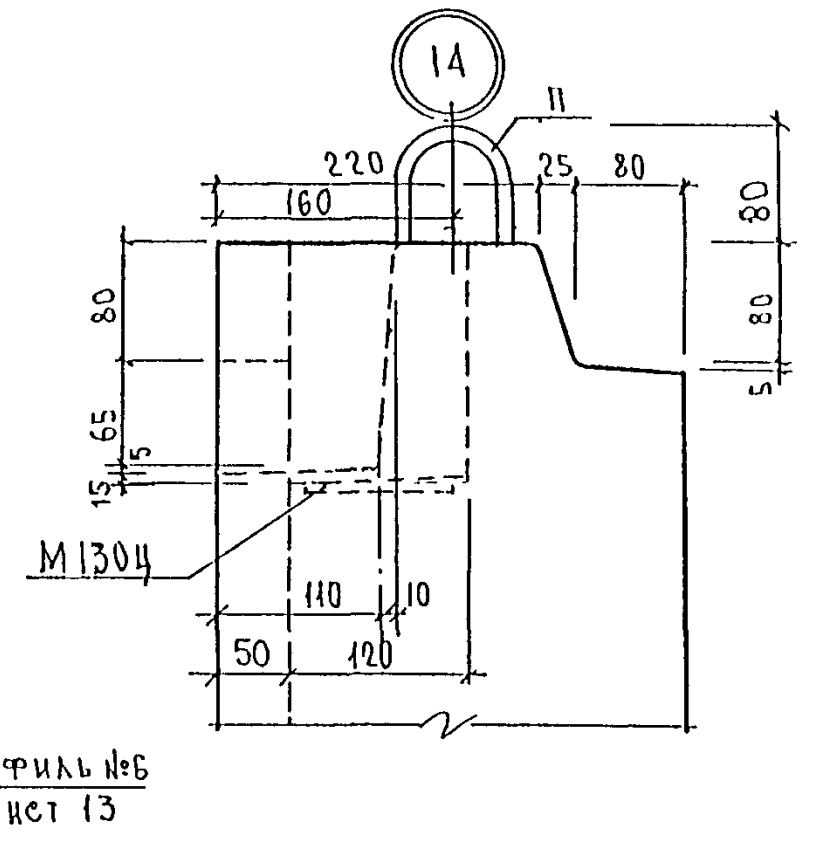
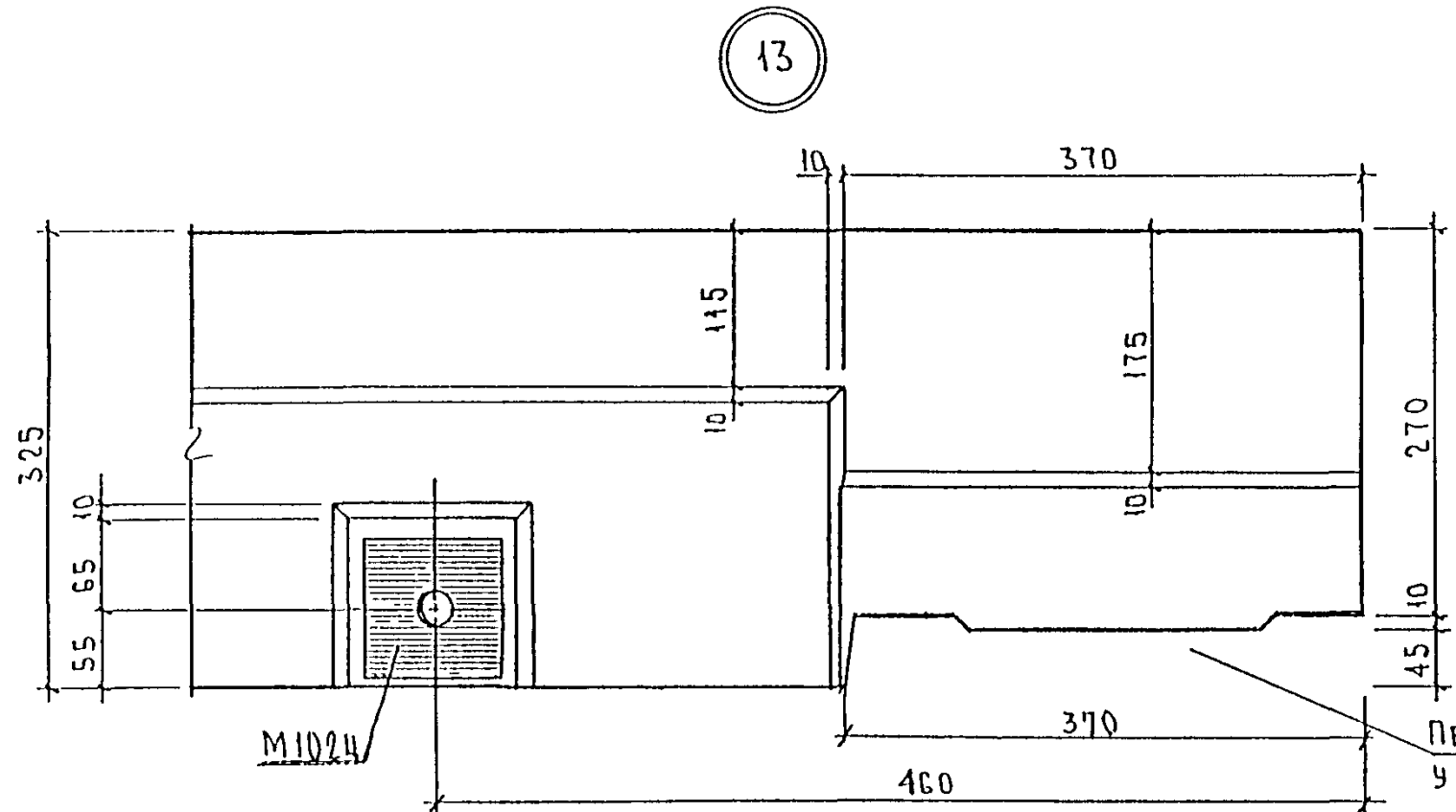
7



8



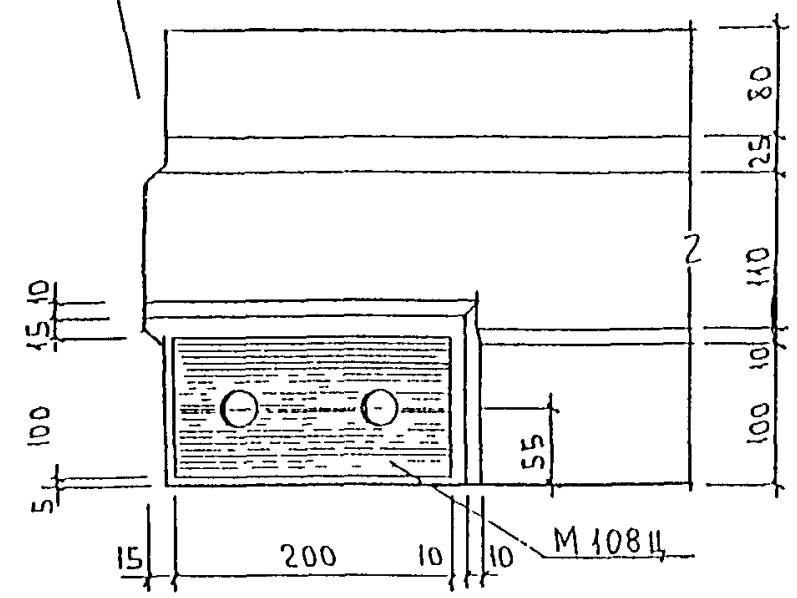
ИМЬ № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗРАМ ИИВ. N



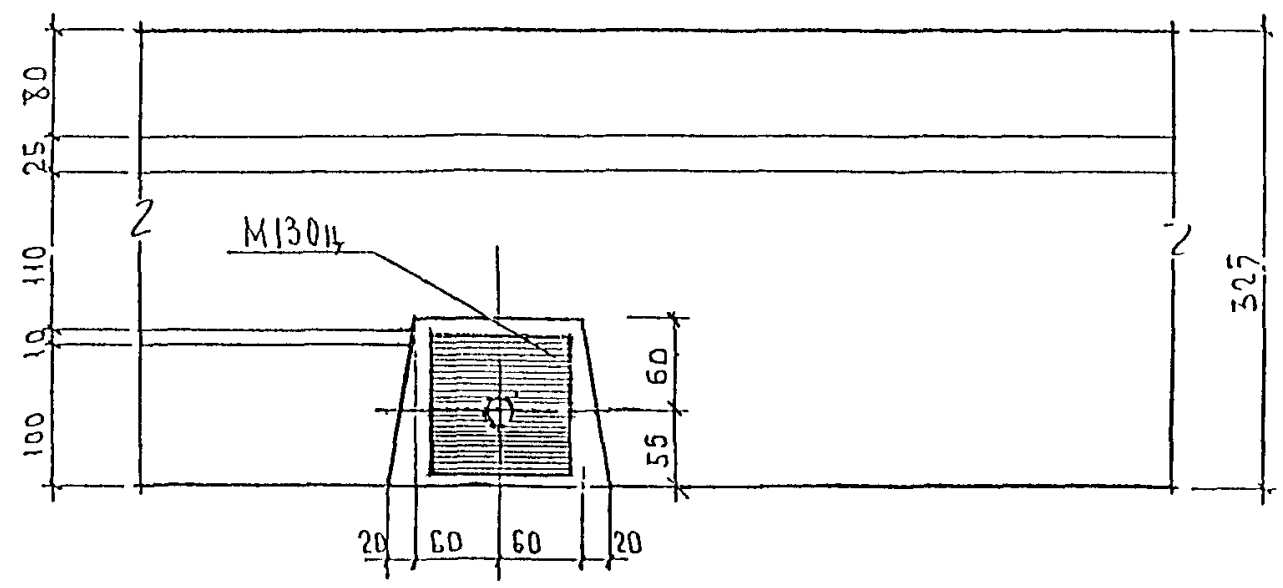
ИМЬ И ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВРАМ ИВБ Н

17

ПРОФИЛЬ № 4  
У ЛКСТ 12

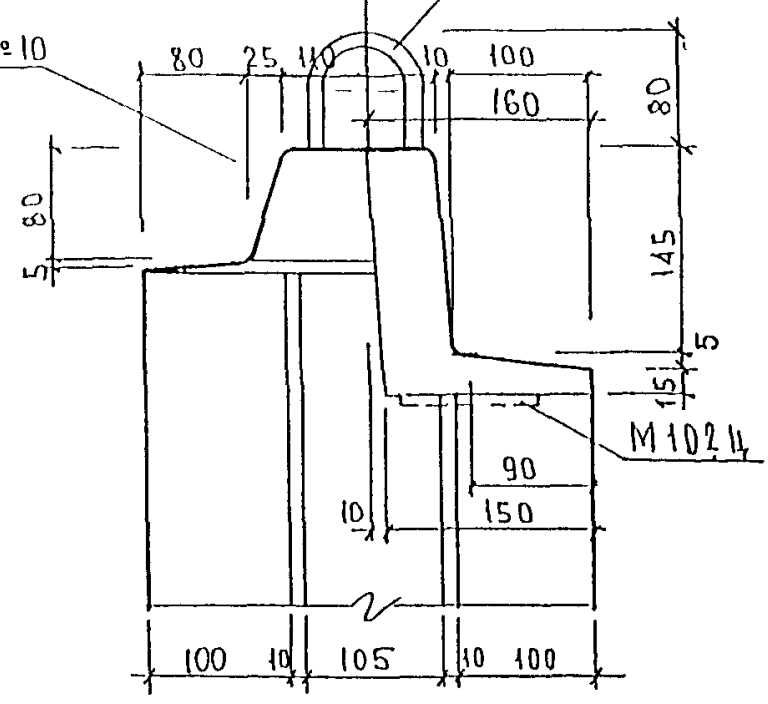


18

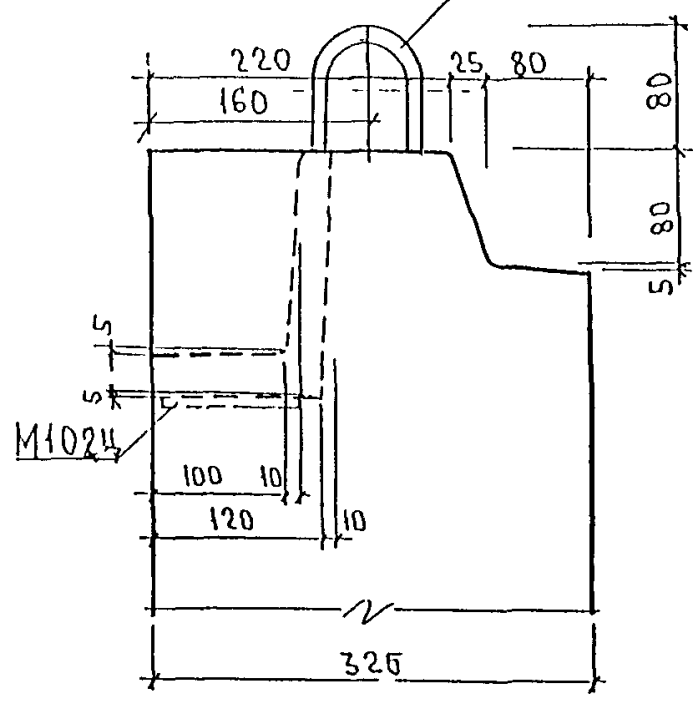


19

ПРОФИЛЬ № 10  
У ЛКСТ 15



20



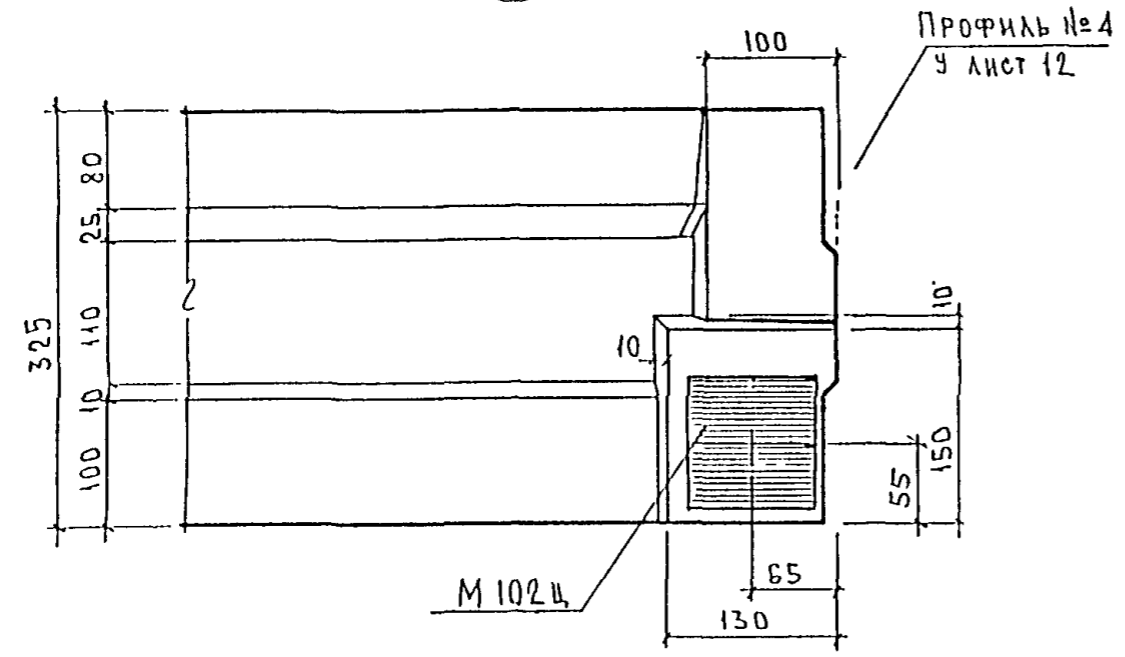
ИМЬ И ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЪРАМ ИВЪ Н

ЗРС. 17 - 16. У.

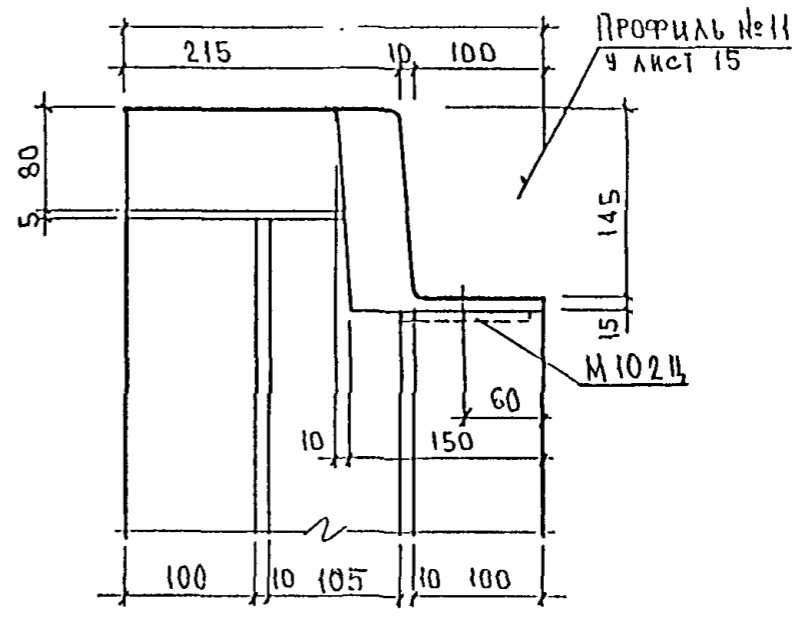
ЛИСТ  
4



21

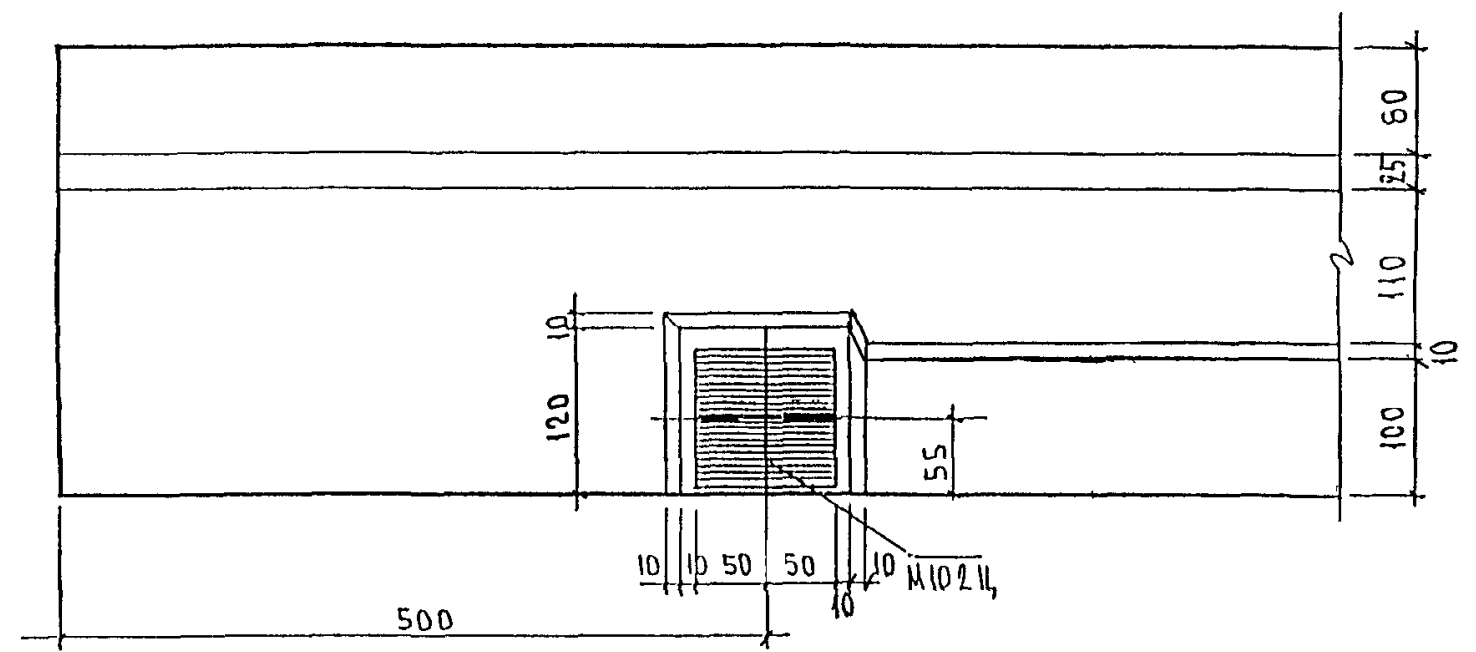


22



Лист № 5  
Дата подписи и дата  
Взам. инв. №

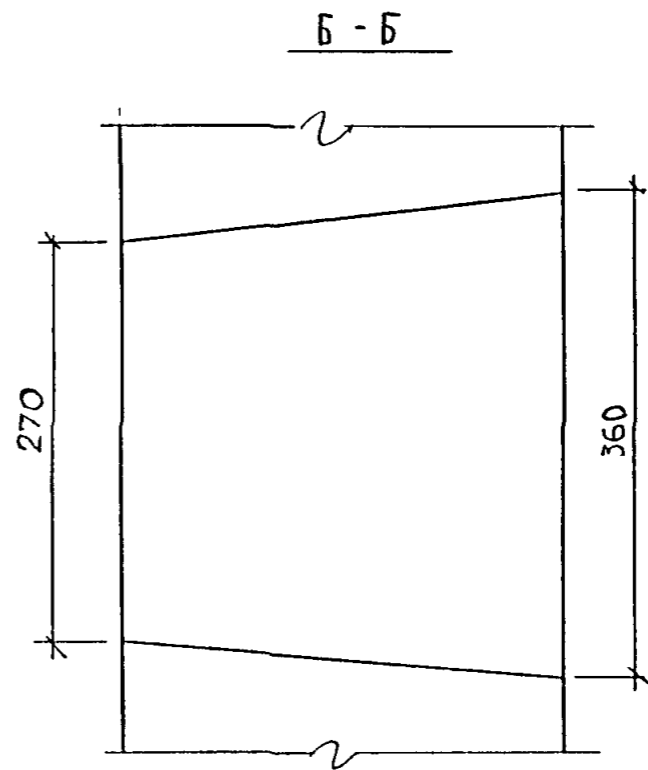
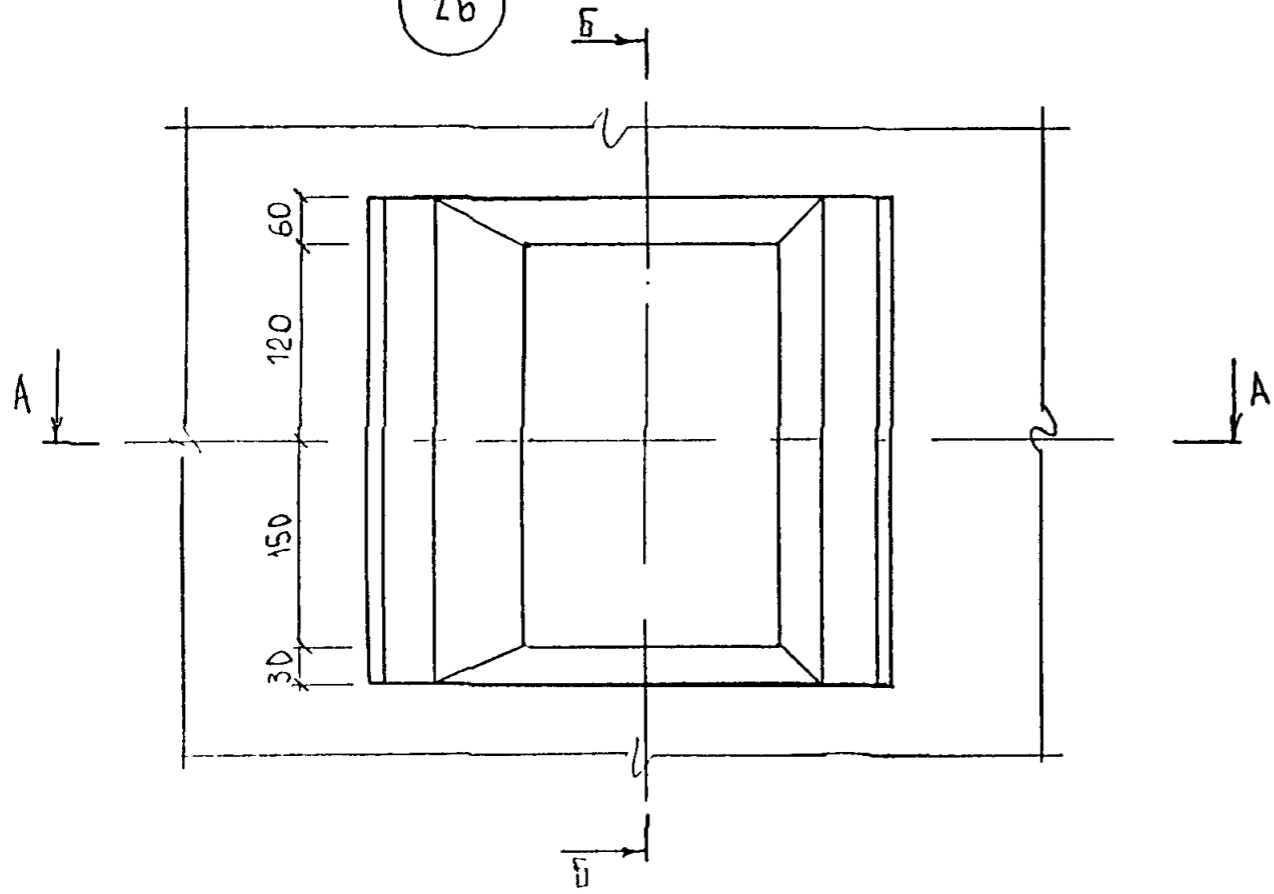
25



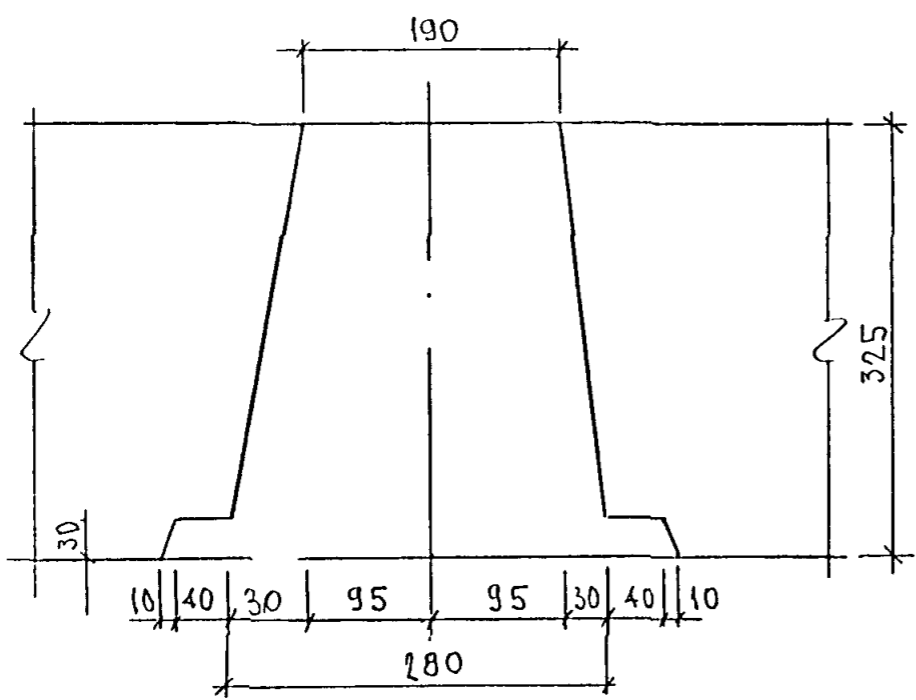
ИЗМ. ИЛИ ПОДА ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ИЛИ ПОДАПИСЬ ИЛИ ДАТА

26



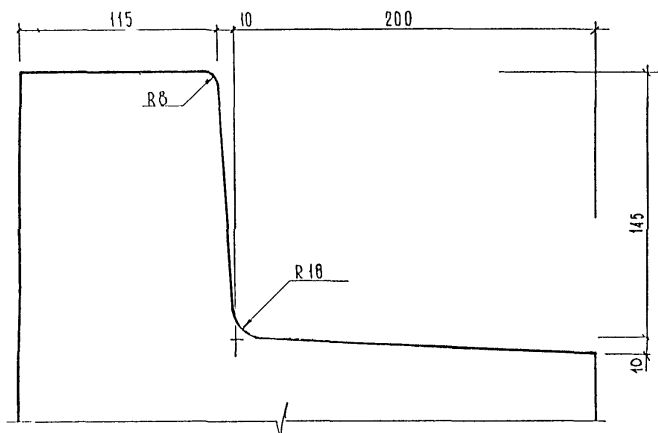
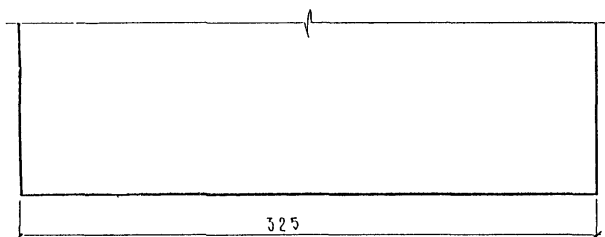
A - A



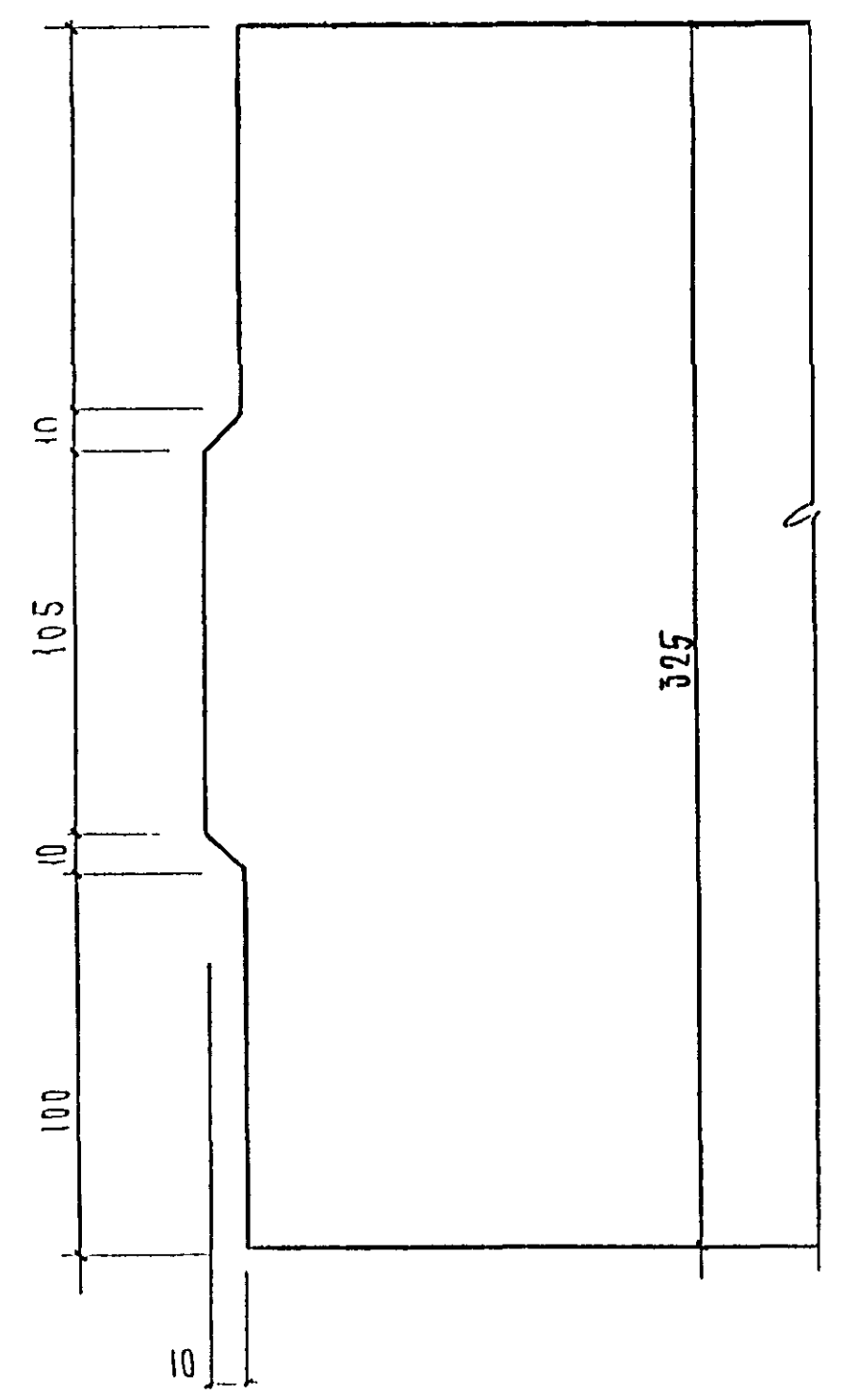
ИВБ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАЧ ИВБ И

ЗРС 17-16. У.

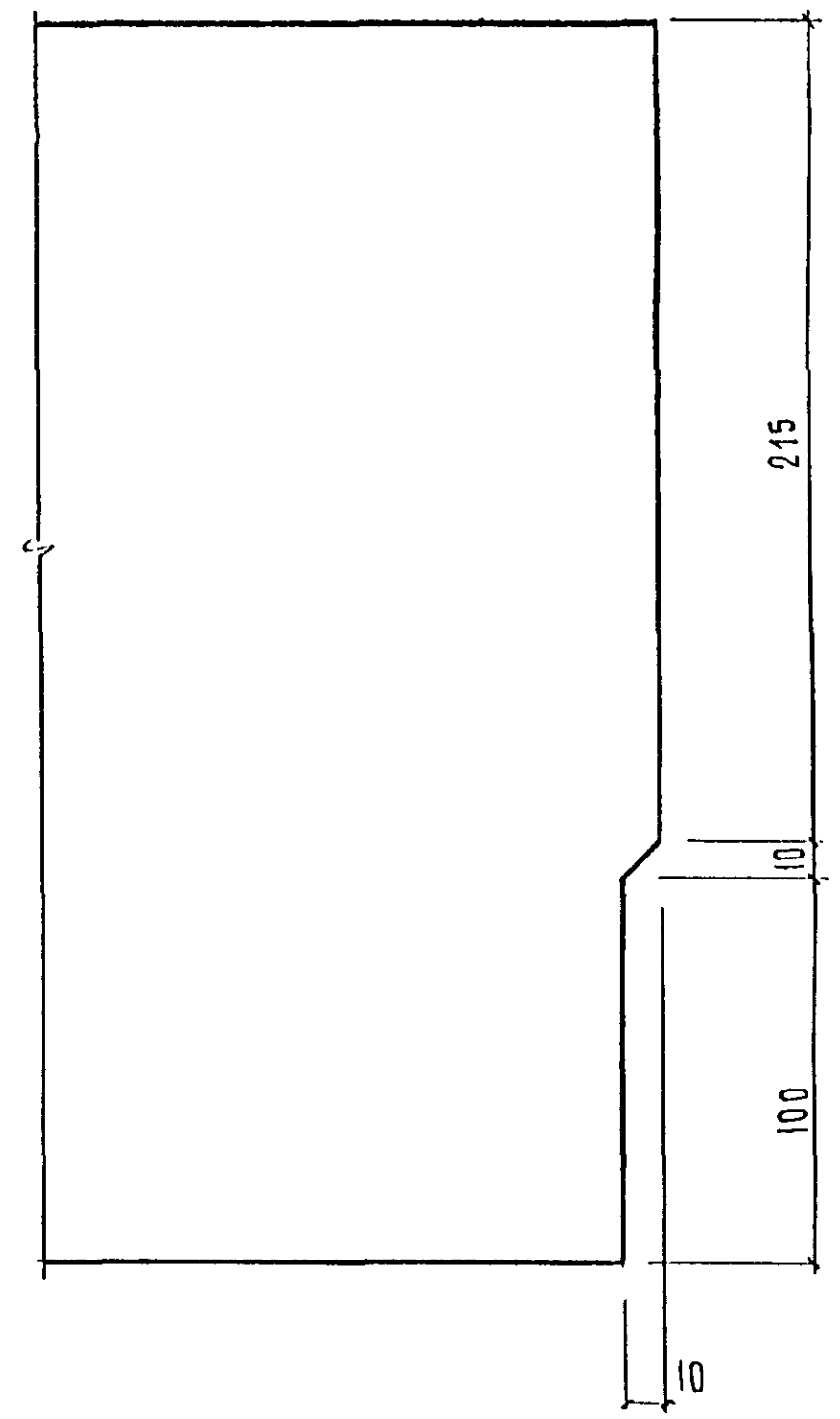
ЛИСТ 7

ПРОФИЛЬ № 1ПРОФИЛЬ № 2

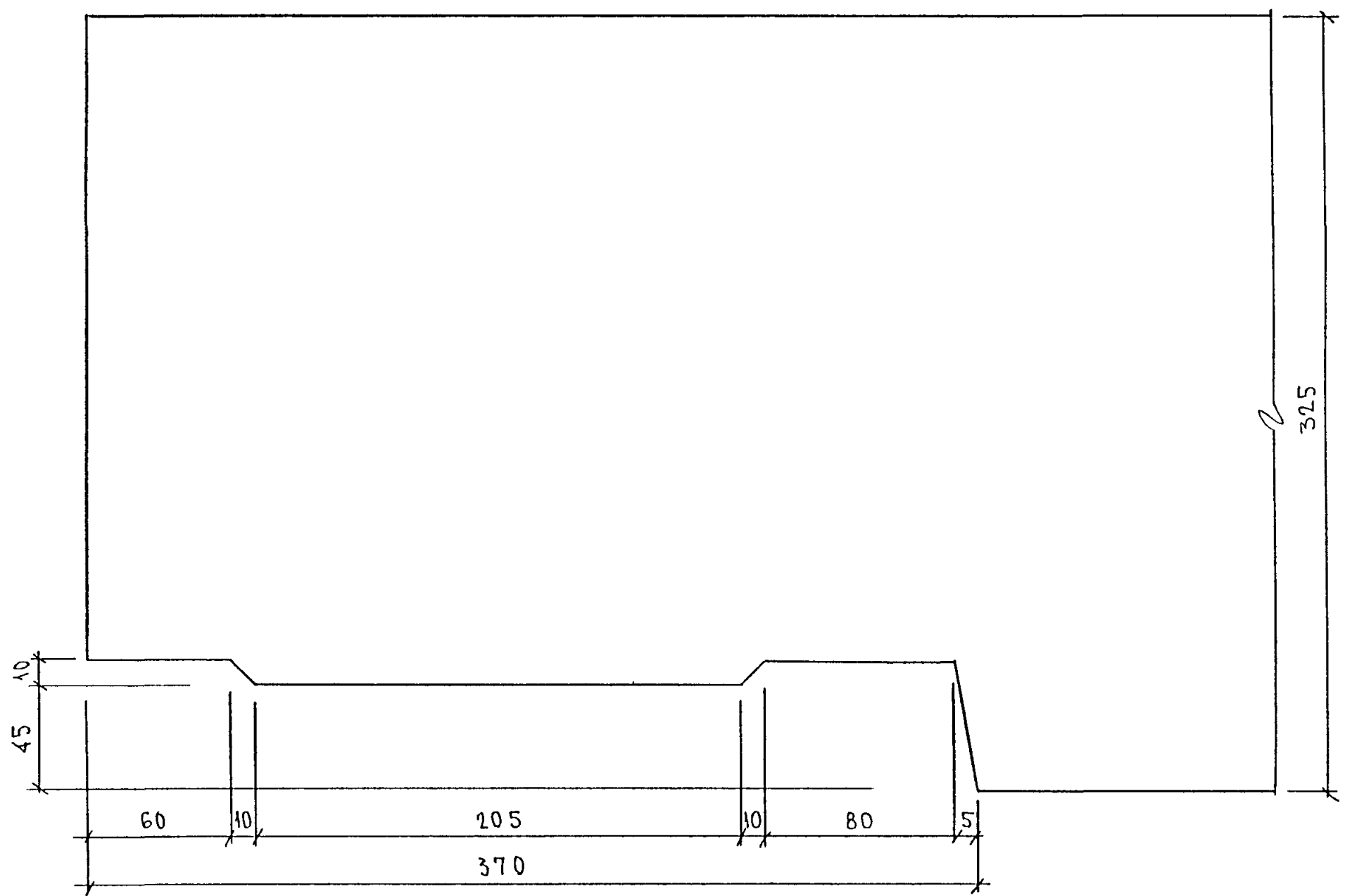
ПРОФИЛЬ №4



ПРОФИЛЬ №5



Профиль №6

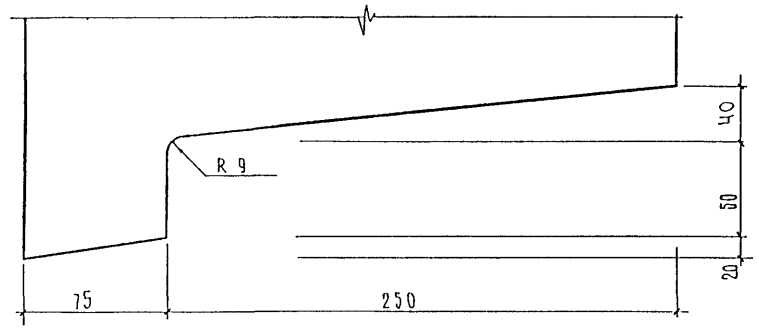


ИМЬ И ПОДА ПОДА ПИСЬ И ДАТА  
ВРАМ ИМЬ ИМЬ

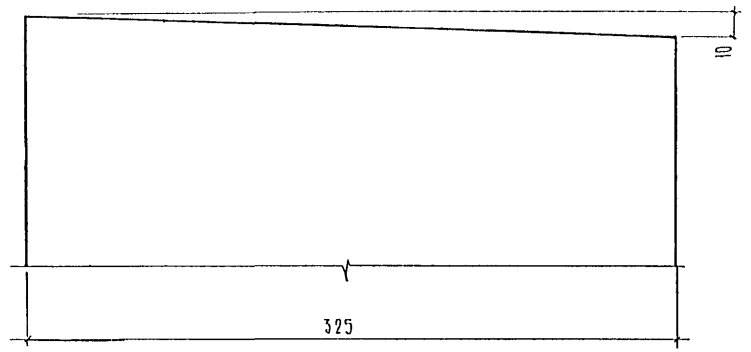
ЗРС 17-16.4

ЛИСТ  
10

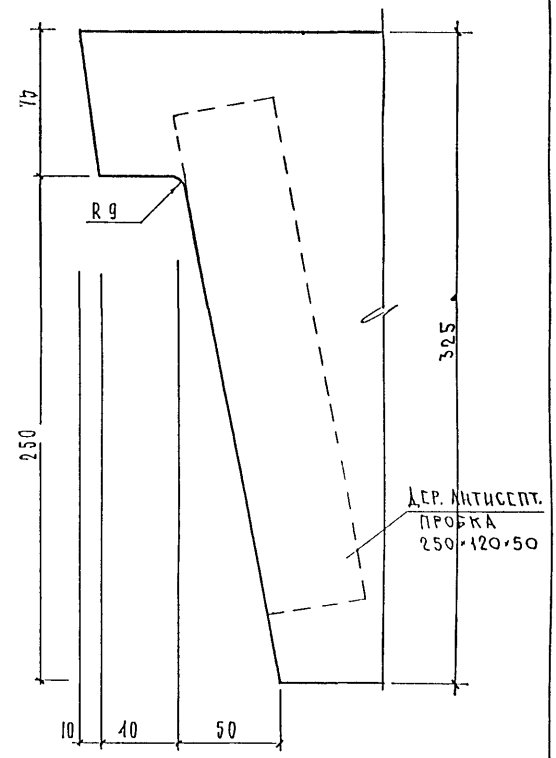
Профиль №7



Профиль №8



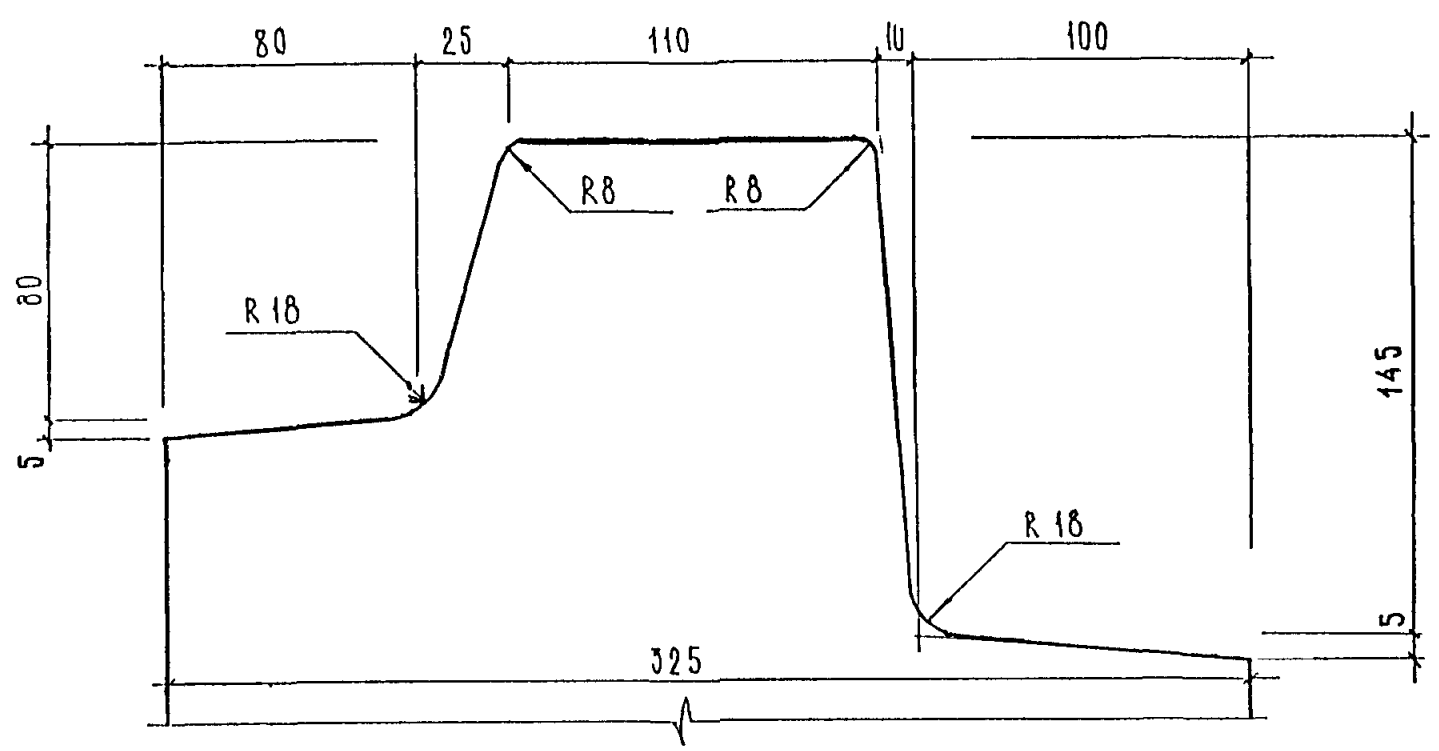
Профиль №9



ВНБ №1024 ПОДПИСЬ И ДАТА

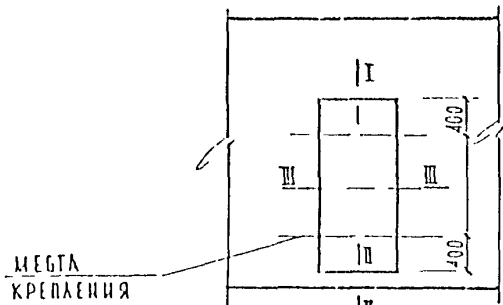
БЭЖМ ИВБ N

ПРОФИЛЬ № 10

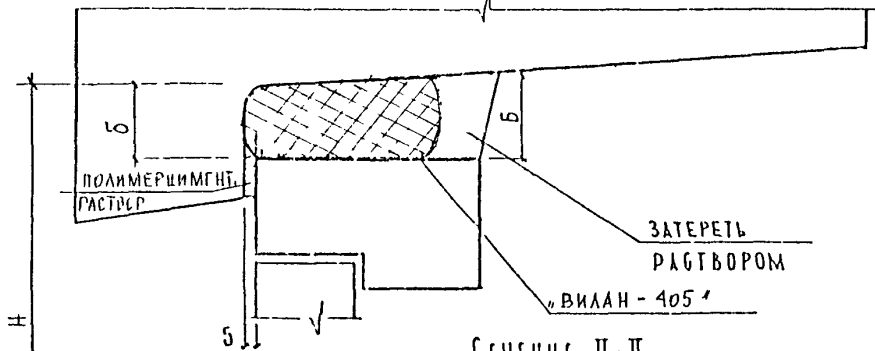


ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗВ. №

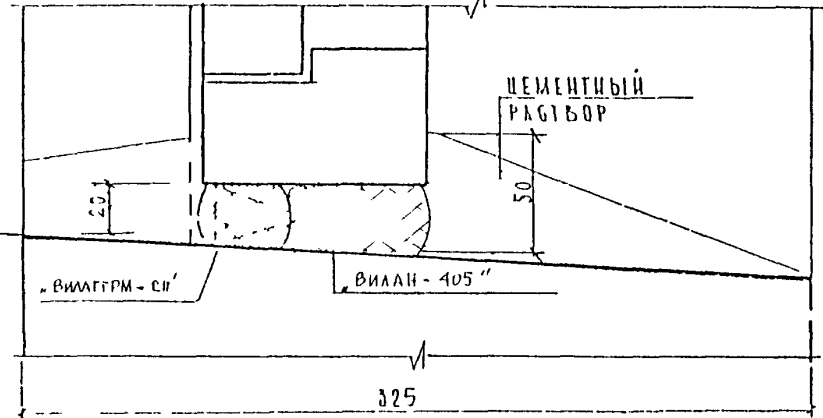




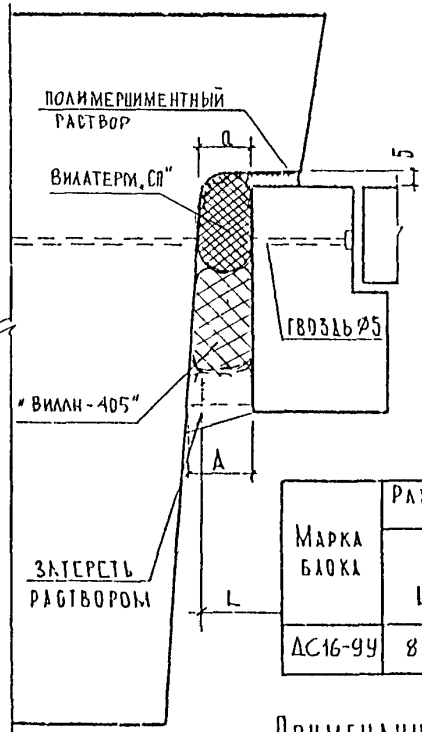
Сечение I-I



Сечение II-II



Сечение III-III



РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ОБРАБОТКУ ПРОЕМА		
Вид материала	Ед. изм.	Марка стандарта заполнения с м <sup>2</sup>
ПЕНОПОЛИУРЕТАН «ВИЛАН-405»	м <sup>3</sup>	0,0105
ПОЛИМЕРЦИМЕНТНЫЙ Р-Р	м <sup>3</sup>	0,0008
ЦЕМЕНТНЫЙ РАСТВОР МАРКИ 100	м <sup>3</sup>	0,0024
ГВОЗДИ ОЦИНКОВАННЫЕ ГОСТ 4028-65 5,0×120	шт	4
ВИЛАТЕРМ-СП	м	0,95

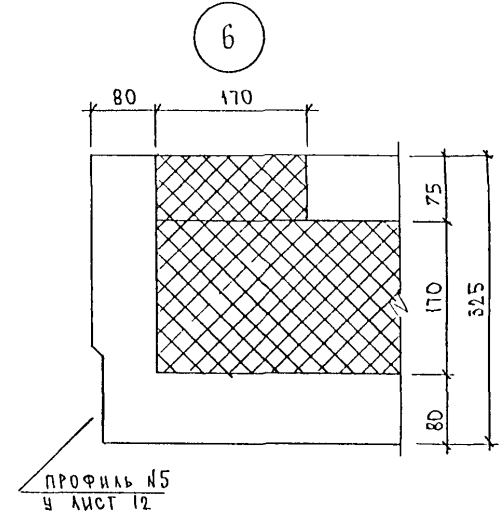
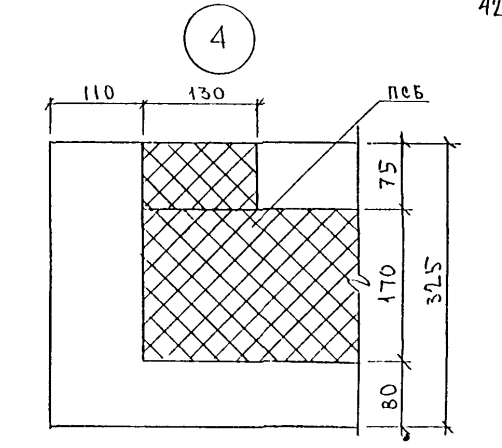
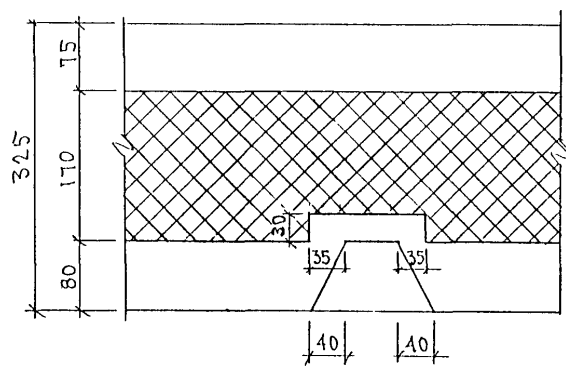
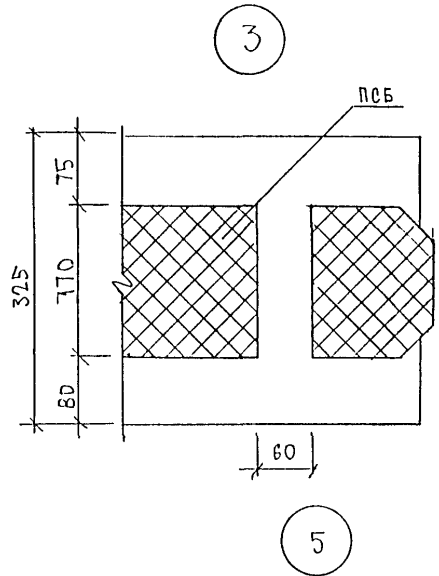
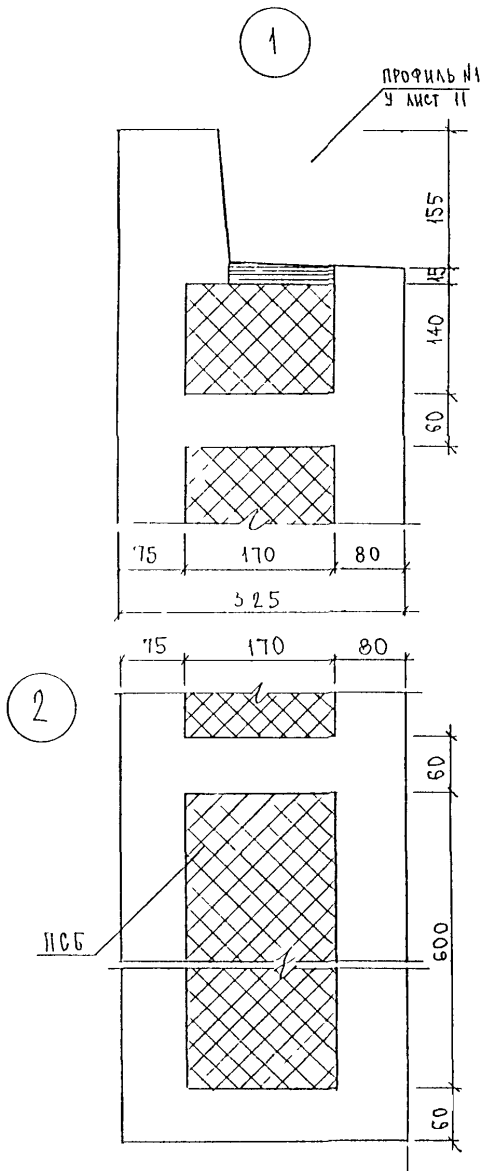
Марка блока	РАЗМЕРЫ ПРОЕМА, ММ		РАЗМЕРЫ ЗАЗОРОВ, ММ			
	L	H	БОКОВЫЕ		ГОРИЗОНТ. ВЕРХ	
	α	А	δ	Б		
ДС16-9У	884	1585	20	50	30	40

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Установка стальных изделий производится после пропарки изделий.
2. Горцы дверных коробок должны быть антисептированы и окрашены при изготовлении блоков.

- ПЕНОПОЛИУРЕТАН ЗАЛИВОЧНЫЙ «ВИЛАН-405» ТУ 6-55-221 955 88  
ТУ 6-55-221 956 88
- ПРОКЛАДКА ПЕНОПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ УПЛОТНЯЮЩАЯ  
МАРКИ «ВИЛАТЕРМ-СП»

ЧИЗМ Н° ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗНАШИВАТЬ ТАК МЕСТО № ГОДА ЧИЗМ



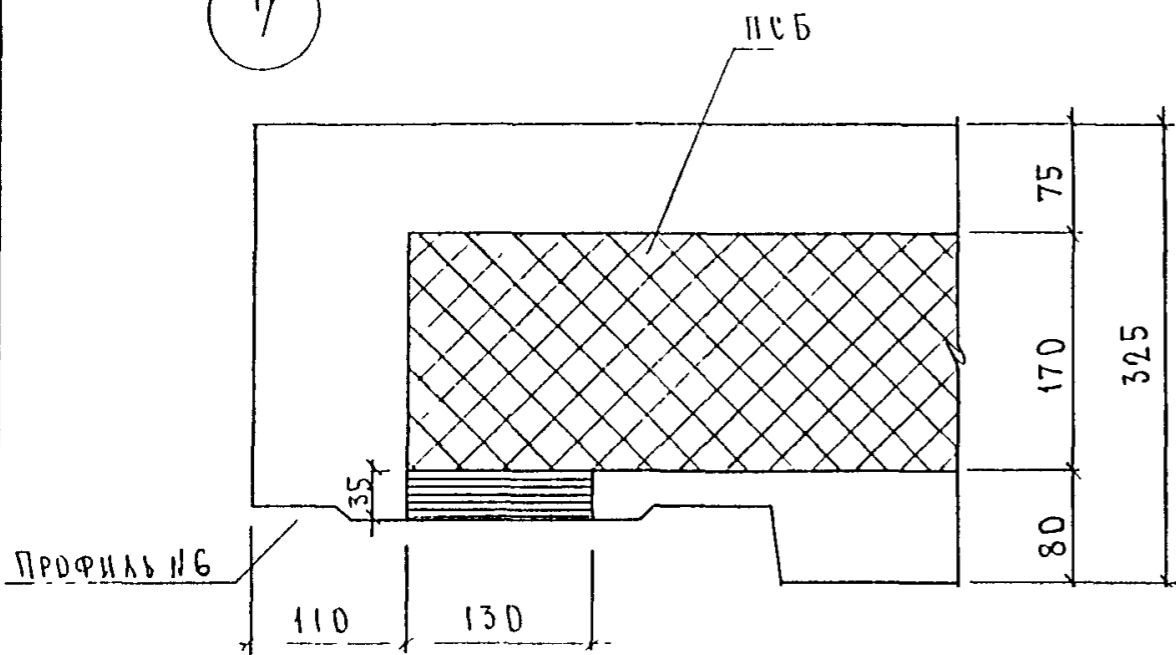
НАЧ. ОТА	ВАНАГ	<i>Иванов</i>
ГЛ. ИНЖ.	БАСКО	<i>Баско</i>
ЭЛЬ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>
РАЗРАБ.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>
ПРОВЕРКА	СКОМОРОХОВ	<i>Скоморохов</i>

ЗРС 17-16. УЧ.

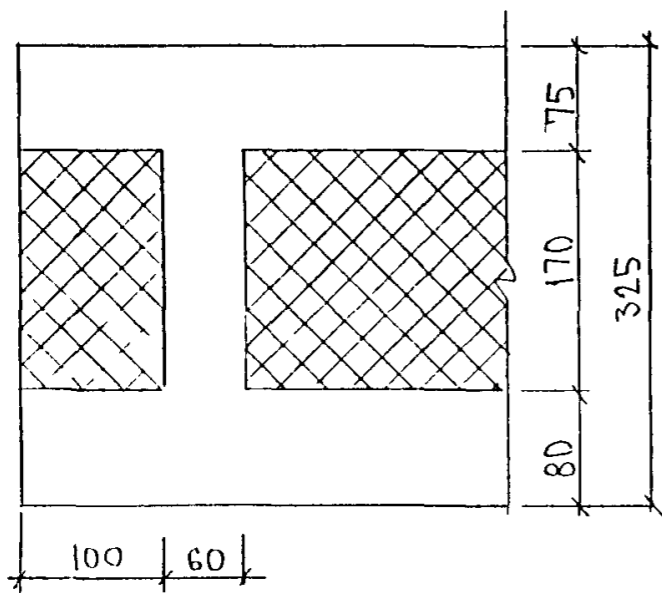
УЗЛЫ РАСКЛАДКИ УТЕПЛИТЕЛЯ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	5
МНИИТЭП ОСК		

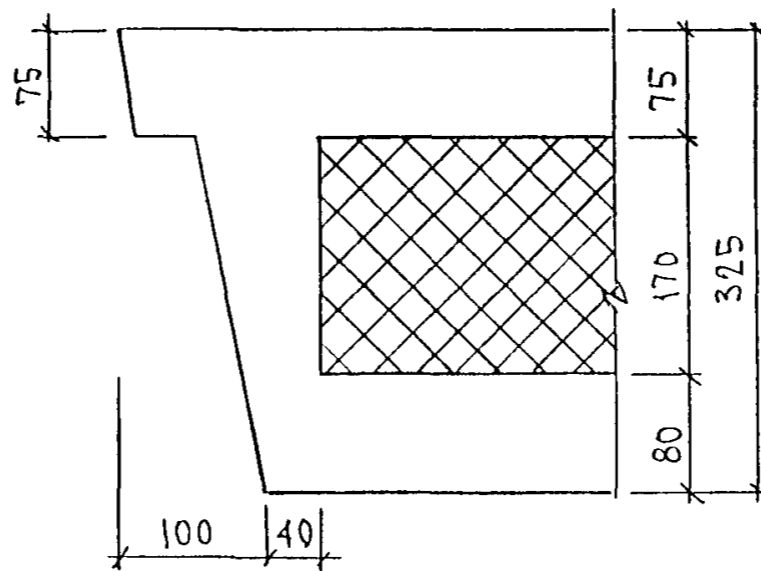
7



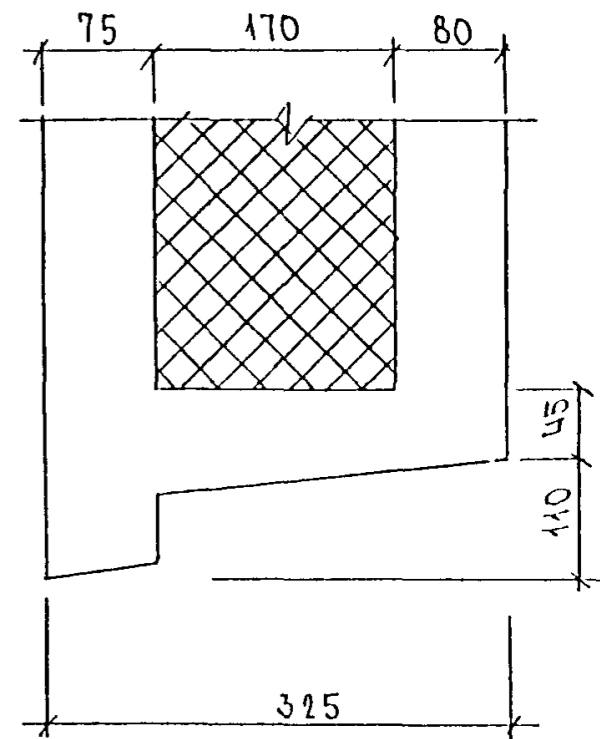
9



10



11

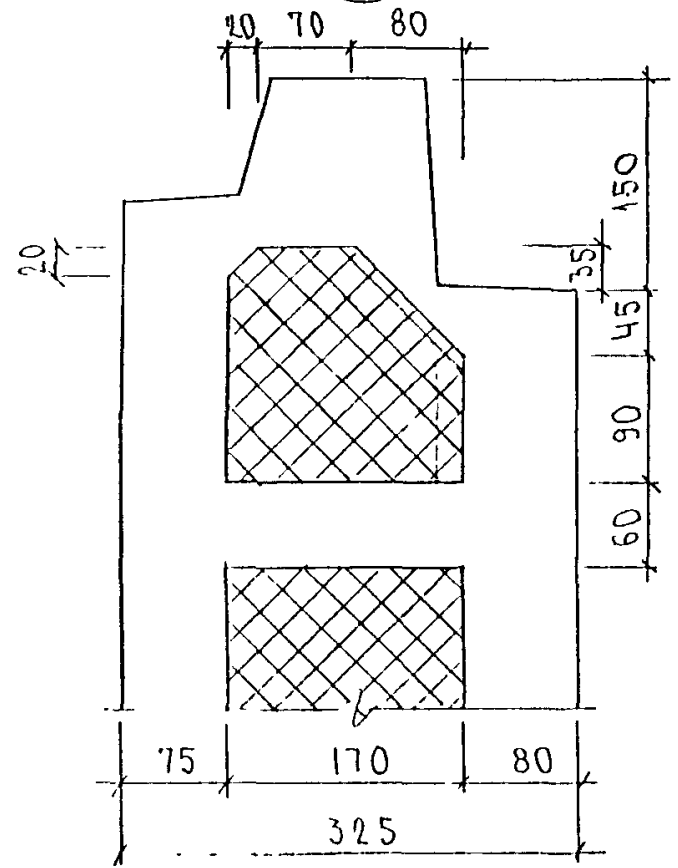


ИМЬ И ПОДА ПОДАПСЬ И ДАТА ВЪЗМЪ ИМЪ И

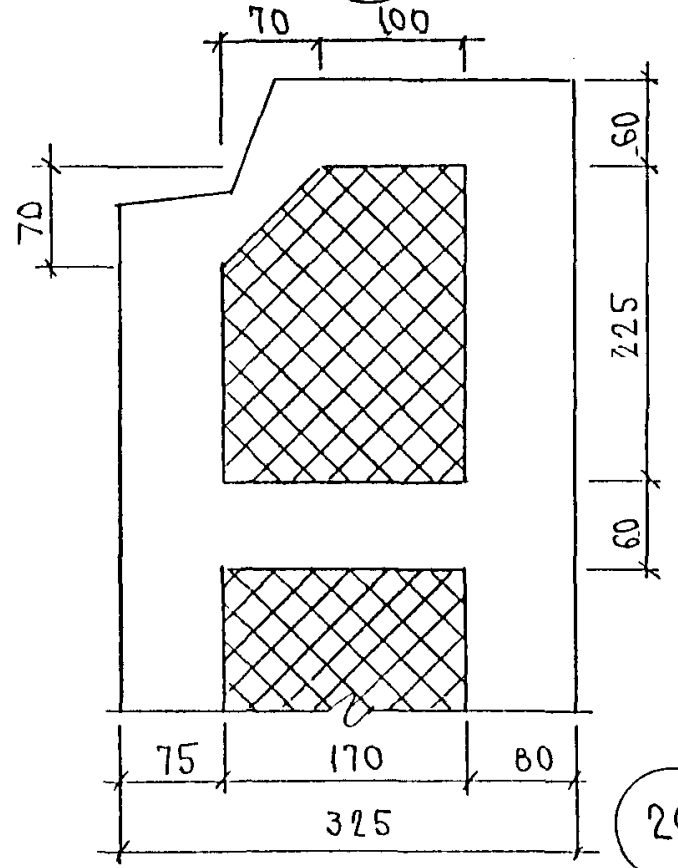
ЗРС 17-16. УУ.

ЛИСТ  
2

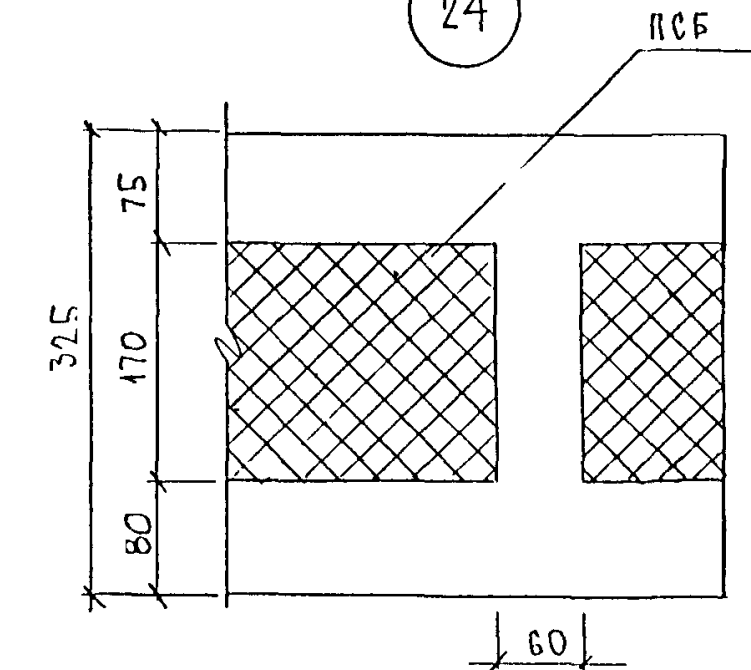
22



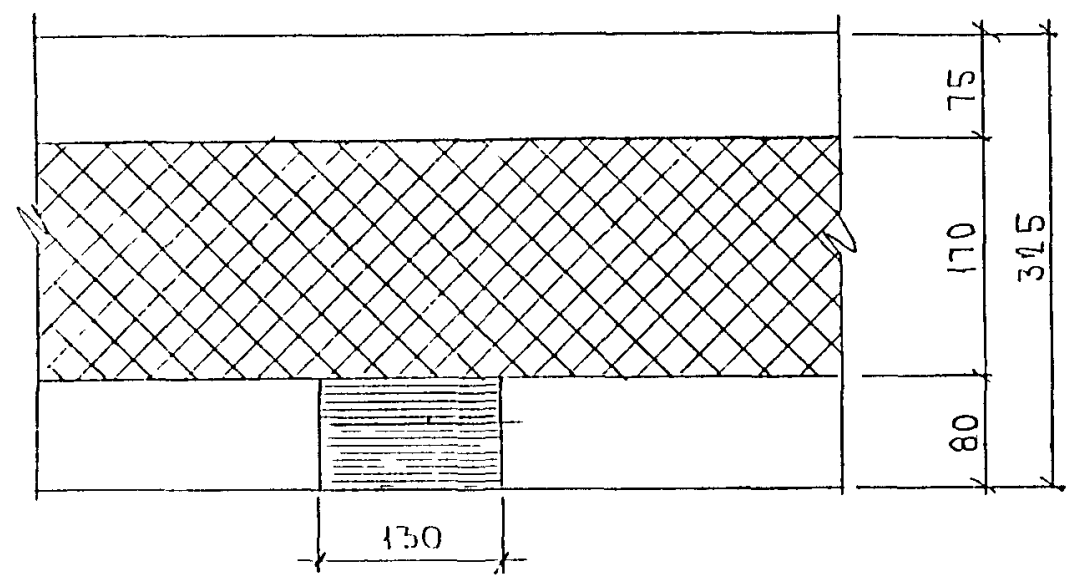
23



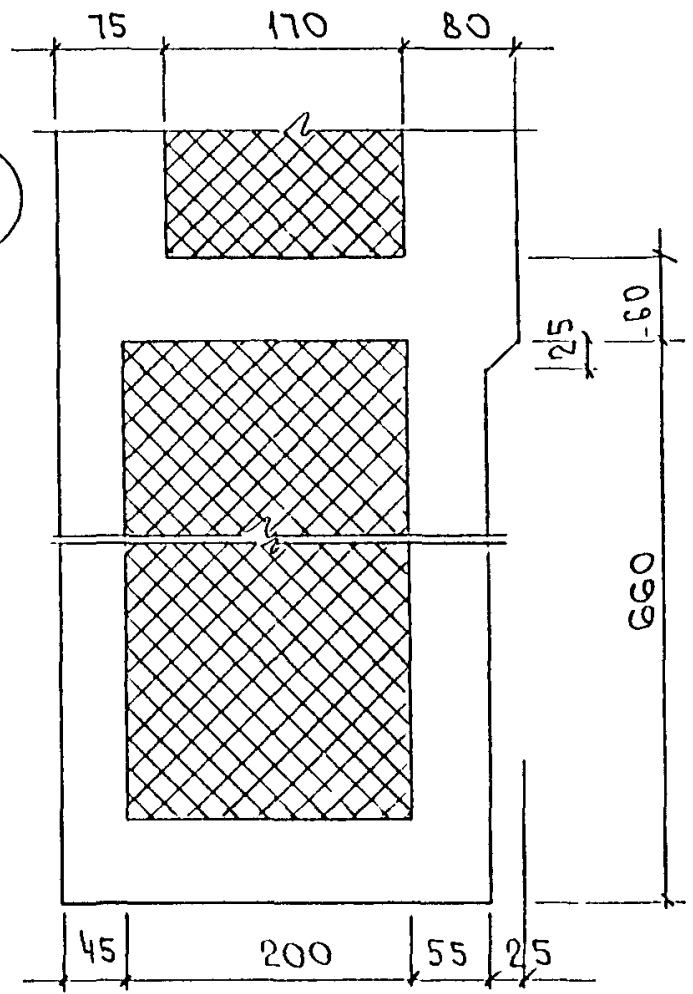
24



25



26

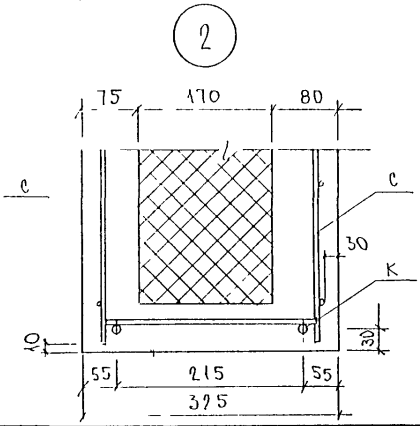
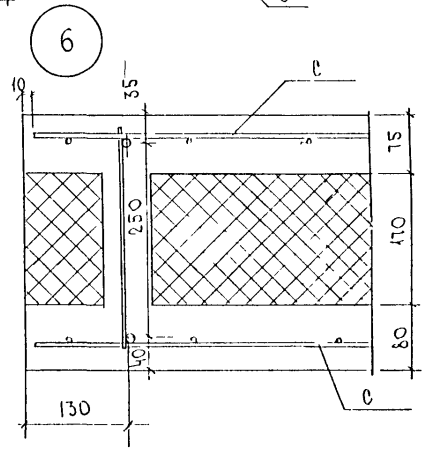
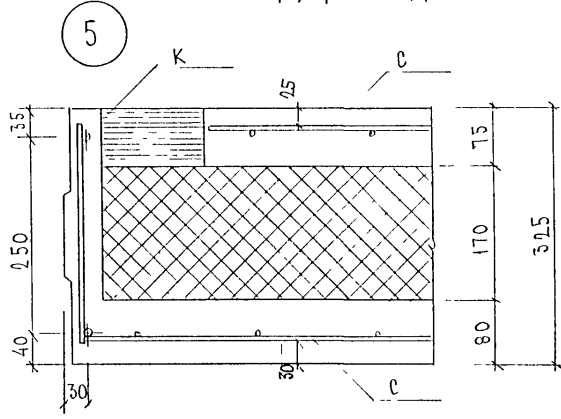
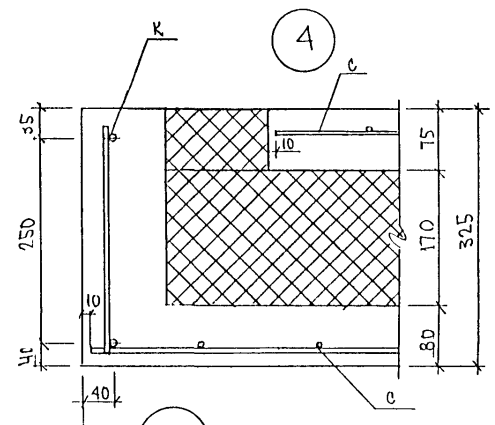
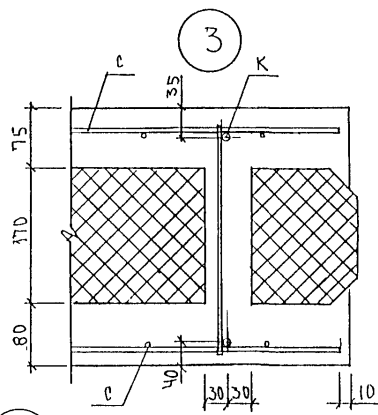
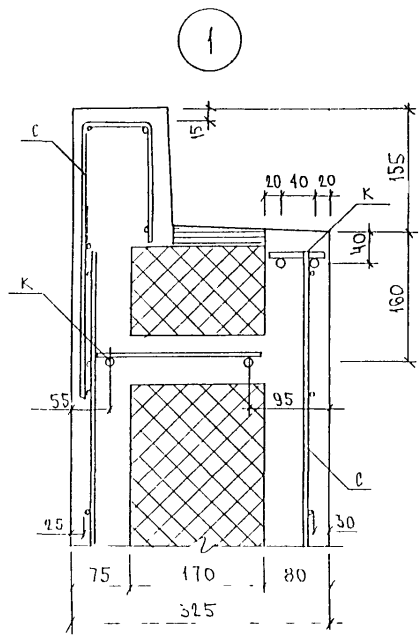


ИМЬ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЪЗРАШЕН

ЗРС 17-16.44.

ЛИСТ 3



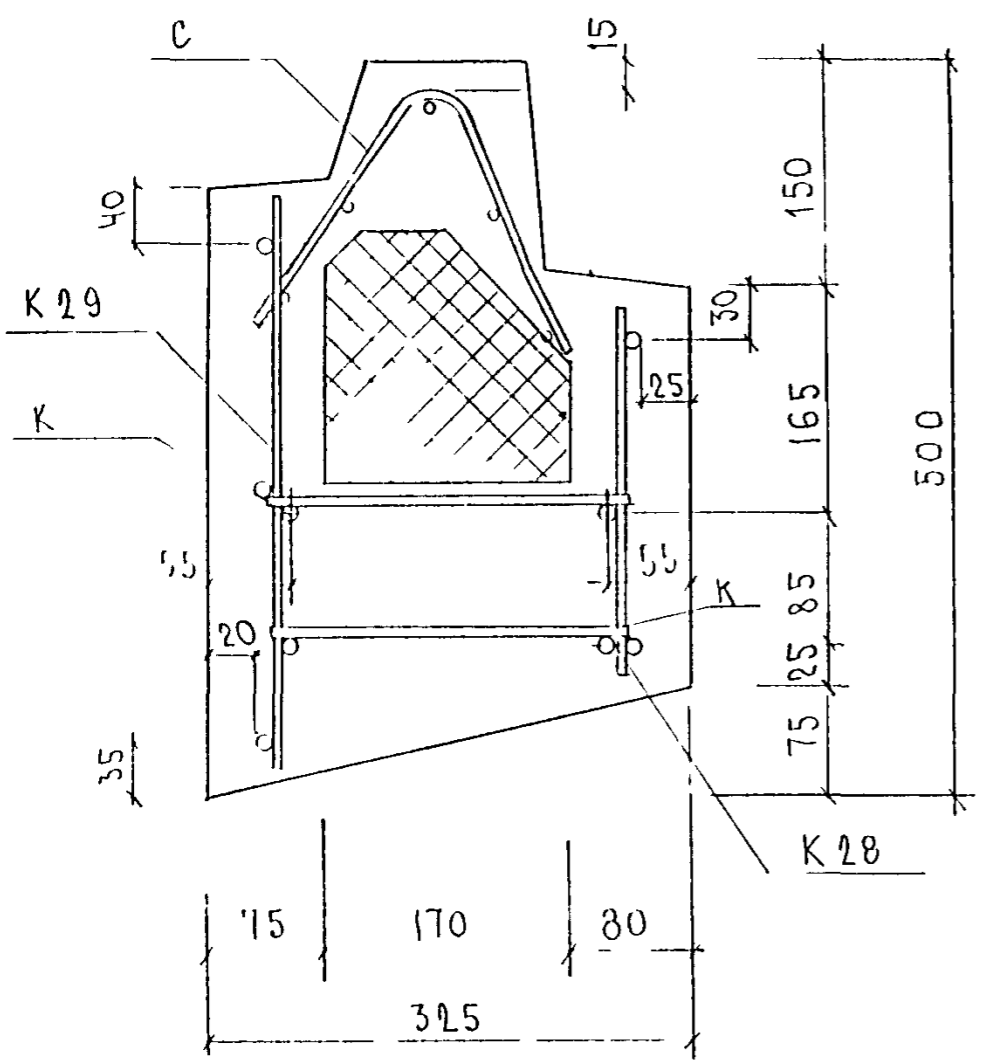
НАЧ. ОТА.	ВАНАГ	<i>Иванов</i>
ТА. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
РЫК. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>
РАЗРАБ.	ГУРЕВИЧ	<i>Гуревич</i>
ПРОВЕР.	СКОМОРОХОВ	<i>Скоморохов</i>

ЗРС 17-16. УА.

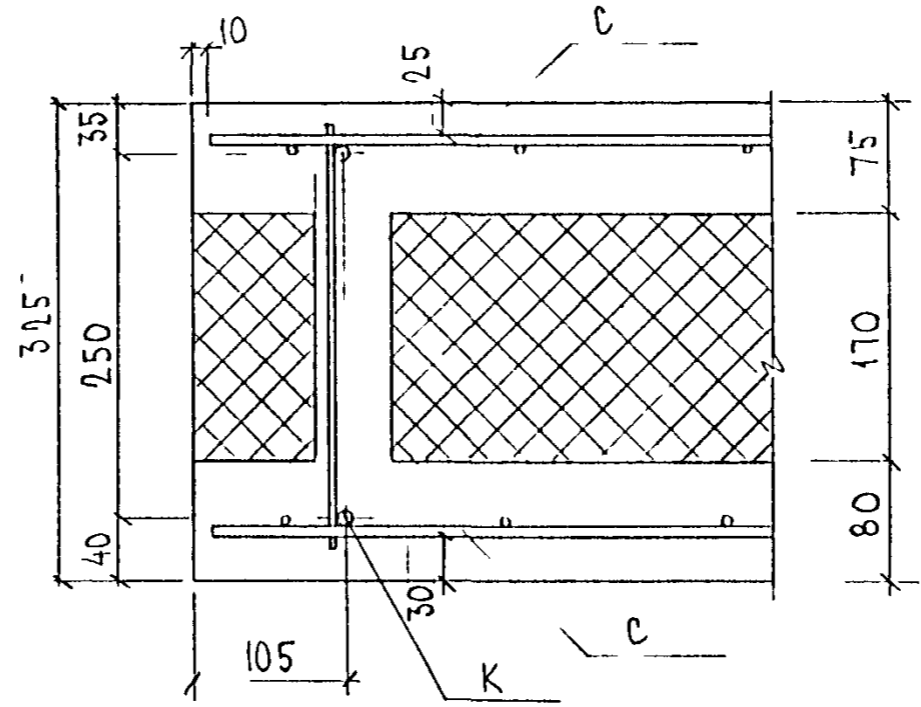
УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ

ЭТАЖА		
Р	1	3
МНИИТЭП		
ОСК		

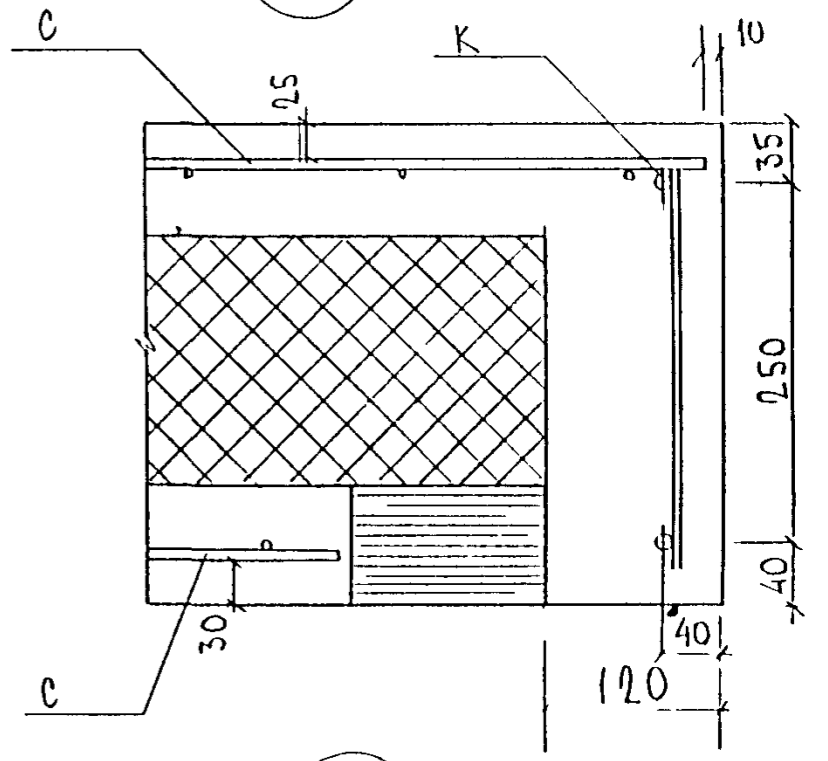
7



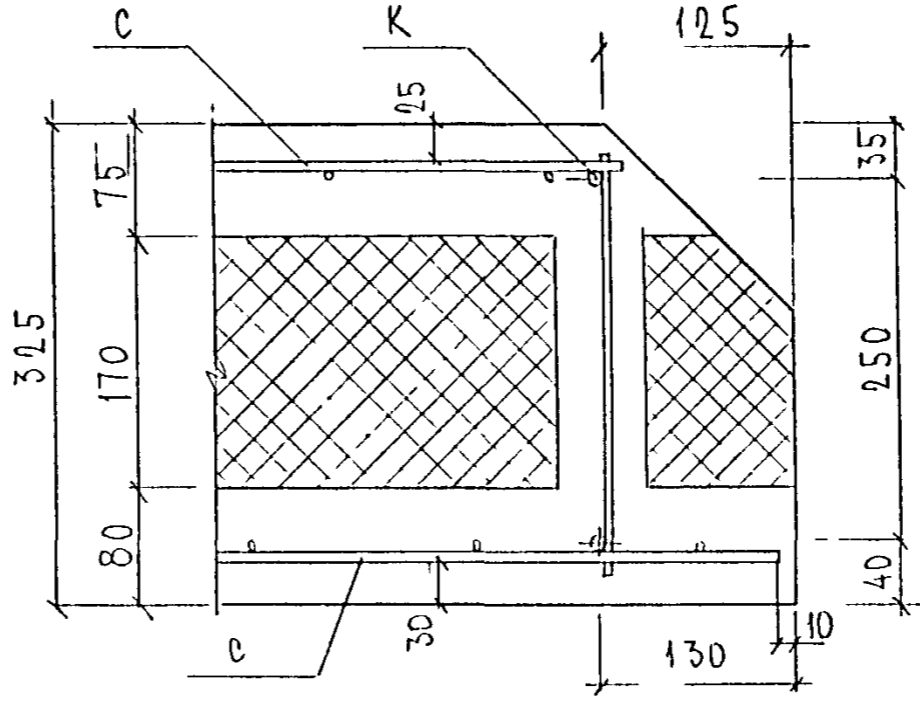
8



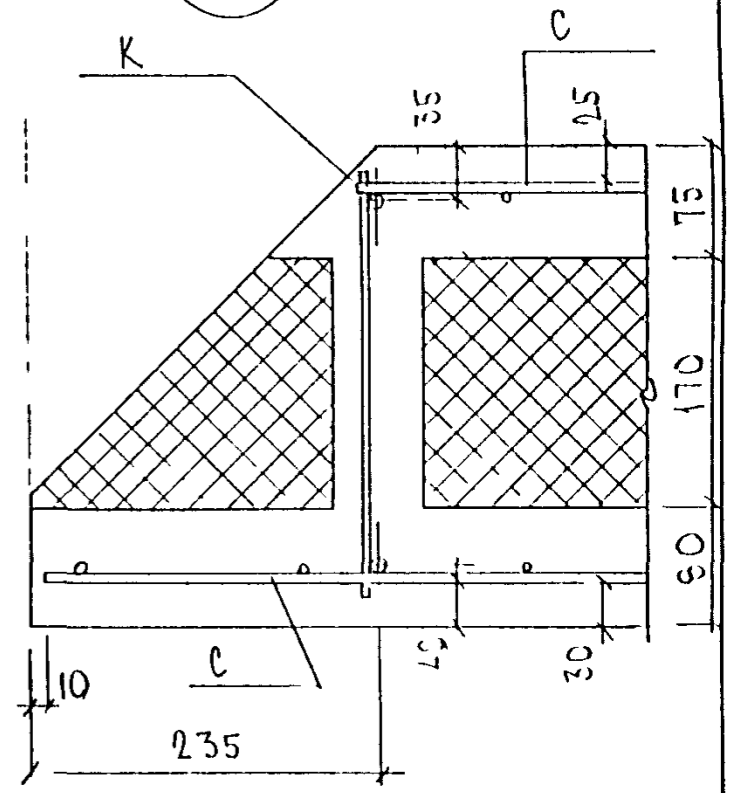
9



10



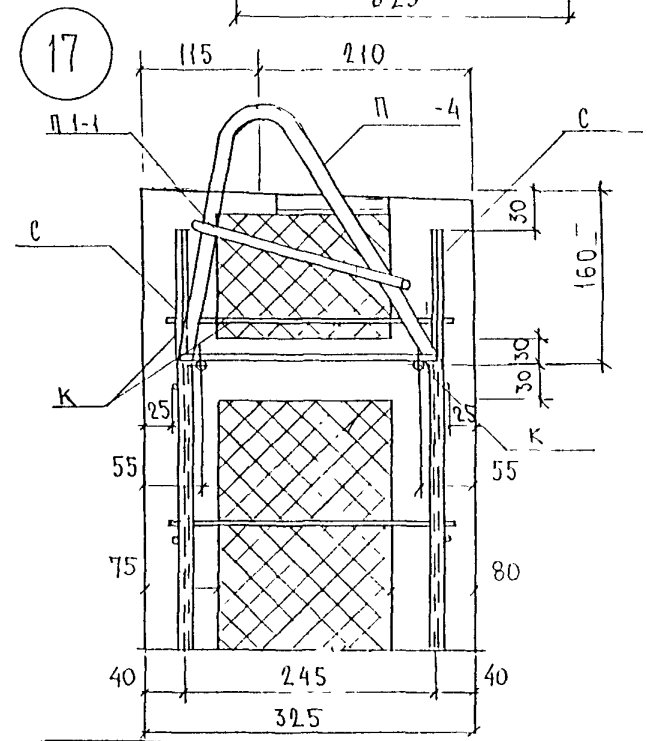
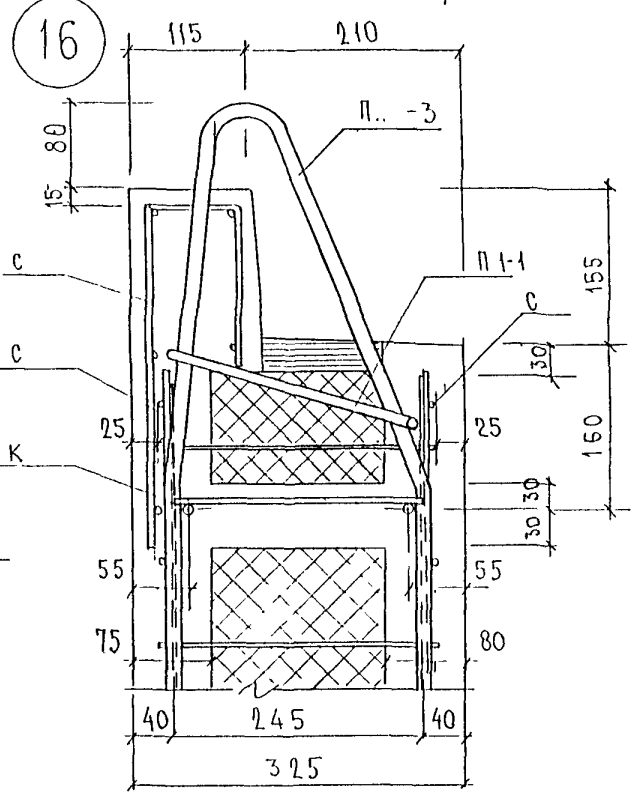
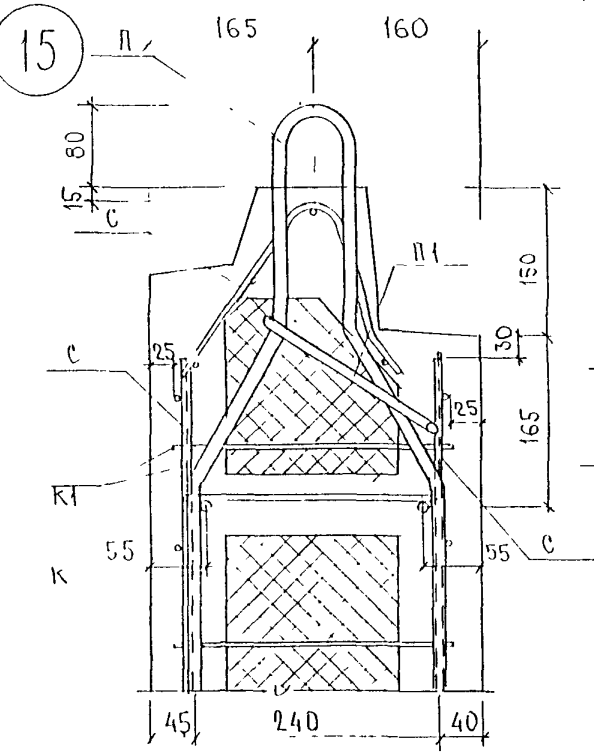
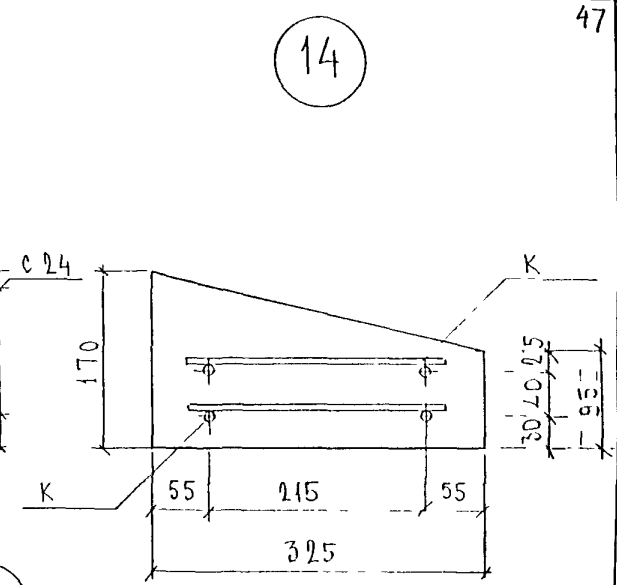
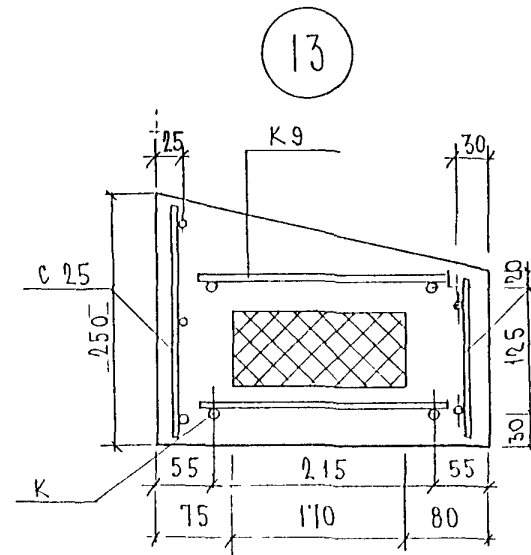
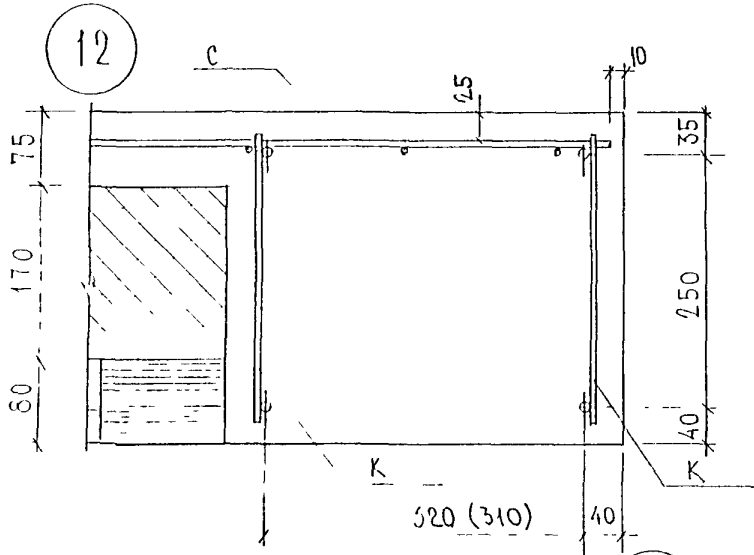
11



ИДВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИДВ №

ЗРС 17-16 У А

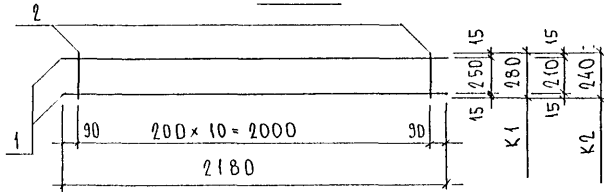
ИДСТ  
2



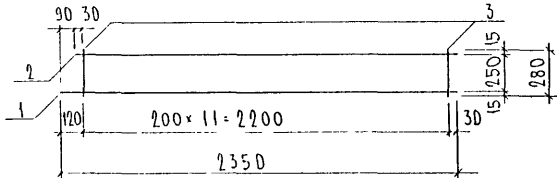
ИМЬ И ПОДА ПОДАПСЬ И ДАТА БУАН ИВБ ИГ

3 PC 17-16. УЛ.

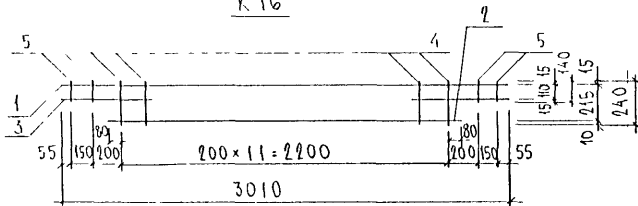
рис. 1



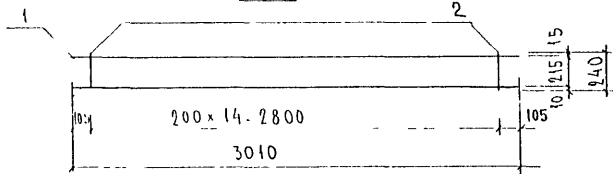
K 3



K 16



K 17



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА	
К 1	1	∅ 10 А III ℓ = 2180	2		2,69	3,13	
	2	∅ 5 Вр I ℓ = 280	11		0,44		
	К 2	1	∅ 10 А III ℓ = 2180	2		2,69	3,07
		2	∅ 5 Вр I ℓ = 240	11		0,38	
К 3	1	∅ 10 А III ℓ = 2350	1		1,45	3,32	
	2	∅ 10 А III ℓ = 2260	1		1,39		
	3	∅ 5 Вр I ℓ = 280	12		0,48		
К 16	1	∅ 8 А III ℓ = 3010	1		1,19	3,11	
	2	∅ 8 А III ℓ = 2360	1		0,93		
	3	∅ 8 А III ℓ = 630	2		0,50		
	4	∅ 5 Вр I ℓ = 240	12		0,41		
	5	∅ 5 Вр I ℓ = 140	4		0,08		
К 17	1	∅ 8 А III ℓ = 3010	2		2,38	2,90	
	2	∅ 5 Вр I ℓ = 240	15		0,52		

АРМАТУРА КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82\*, КЛАССА Вр I ПО ГОСТ 6727-80\* СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-К7 ПО ГОСТ 14098-91

НАЧ. ОТД.	В. А. НАГ	И. И. И.
ГЛАВ. СПЕЦ.	Б. А. СКО	И. И. И.
ЗАВ. ГР.	Г. УРЕВИЧ	И. И. И.
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	И. И. И.
ПРОВЕР.	СКОМОРОХОВ	И. И. И.

ЗРС 17-16

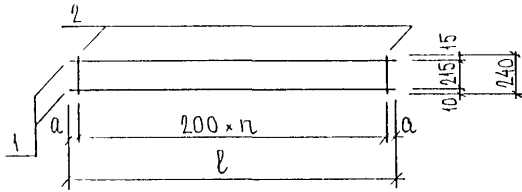
КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ИВВ № ПОДА ПОДАТЬ И ДАТА ИСАМ ИВВ №



РИС 1



МАРКА	l, мм	n	a, мм
К 4	6940	34	70
К 5	6140	30	70
К 6	1100	5	50
К 7	540	2	70
К 8	2840	14	20
К 9	2000	6	400
К 10	2790	13	95
К 11	2370	11	85
К 12	2960	14	80
К 13	7240	36	20
К 14	6710	33	55

РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 4	1	Ø8AIII l = 6940	2		5.48	6.69
		2	Ø5BpI l = 240	35		1.21	
	К 5	1	Ø8AIII l = 6140	2		4.85	5.92
		2	Ø5BpI l = 240	31		1.07	
	К 6	1	Ø8AIII l = 1100	2		0.87	1.08
		2	Ø5BpI l = 240	6		0.21	
	К 7	1	Ø8AIII l = 540	2		0.43	0.53
		2	Ø5BpI l = 240	3		0.10	
	К 8	1	Ø8AIII l = 2840	2		2.24	2.76
		2	Ø5BpI l = 240	15		0.52	
	К 9	1	Ø8AIII l = 2000	2		1.58	1.82
		2	Ø5BpI l = 240	7		0.24	
	К 10	1	Ø8AIII l = 2790	2		2.20	2.68
		2	Ø5BpI l = 240	14		0.48	
К 11	1	Ø8AIII l = 2370	2		1.87	2.28	
	2	Ø5BpI l = 240	12		0.41		
К 12	1	Ø8AIII l = 2960	2		2.34	2.86	
	2	Ø5BpI l = 240	15		0.52		
К 13	1	Ø8AIII l = 7240	2		5.72	7.00	
	2	Ø5BpI l = 240	37		1.28		
К 14	1	Ø8AIII l = 6710	2		5.30	6.47	
	2	Ø5BpI l = 240	34		1.17		

АРМАТУРА КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5781-82, КЛАССА BpI ПО ГОСТ 6727-80  
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-К14 ПО ГОСТ 14098-91

ИЧ ОТЛ	ВАНГ	Муси
ГЛ СПЕЦ	БЛЮКО	Лави
ЗАБ ГР	ГУРЕВИЧ	Лич
РАЗРАБ	ЗАЙЦЕВА	Лич
ПРОВЕРКА	СКОМОРОВА	Лич

3 РС 17-16

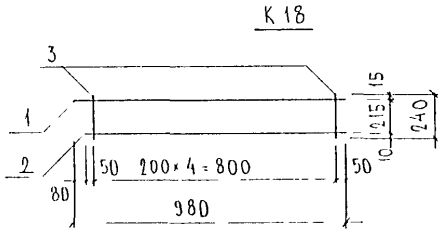
КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

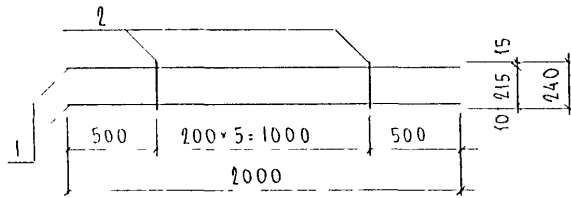
МНИИТЭП  
ОСК

ИВВ № ПОДА / ПОДПИСЬ И ДАТА / ВЗЛАН ИВВ №

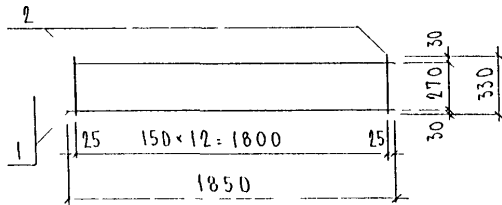
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ №



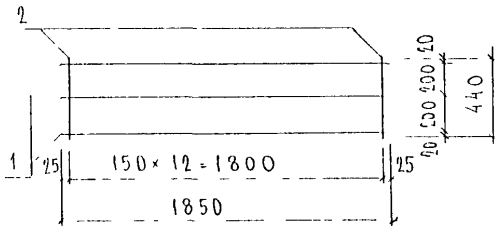
K18



K19



K20



K21

МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
K18	1	∅ 8 A <sub>III</sub> l = 980	1		0,39	0,91
	2	∅ 8 A <sub>III</sub> l = 900	1		0,35	
	3	∅ 5 B <sub>pI</sub> l = 240	5		0,17	
K19	1	∅ 8 A <sub>III</sub> l = 2000	2		1,58	1,79
	2	∅ 5 B <sub>pI</sub> l = 240	6		0,21	
K20	1	∅ 8 A <sub>III</sub> l = 1850	2		1,46	2,41
	2	∅ 6 A <sub>II</sub> l = 330	13		0,95	
K21	1	∅ 8 A <sub>III</sub> l = 1850	3		2,19	3,46
	2	∅ 6 A <sub>III</sub> l = 440	13		1,27	

АРМАТУРА КЛАССА A<sub>III</sub> ПО ГОСТ 5781-82, КЛАССА B<sub>pI</sub> ПО ГОСТ 6727-80  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ K<sub>1</sub>-K<sub>7</sub> ПО ГОСТ 14098-91

ИЛУ ОТД.	БА И А Г	<i>Иван</i>
КЛ ПЕЦ.	БАСКО	<i>Иван</i>
ЗАВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Иван</i>
РАЗРАБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Иван</i>
ПРОВЕР.	СКОМОДОВА	<i>Иван</i>

ЗРС 17-16

КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЕП		
ОСК		

ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛМ ИНВ. №

РИС.1

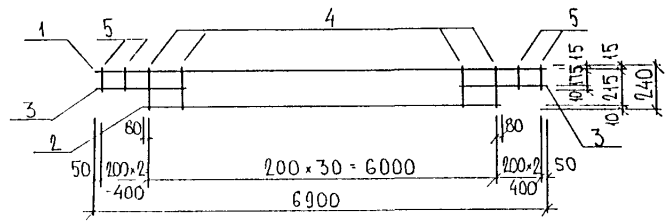


РИС.2

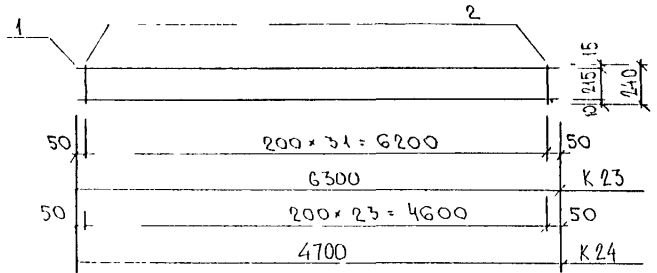


РИС.3

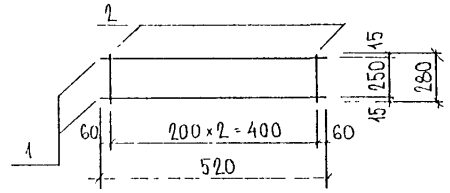
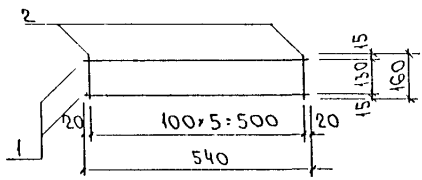


РИС.4



1	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 22	1	Ø8АIII l = 6900	1		2,73	6,87
		2	Ø8АIII l = 6160	1		2,43	
		3	Ø8АIII l = 670	2		0,53	
		4	Ø5ВрI l = 240	31		1,07	
		5	Ø5ВрI l = 200	4		0,11	
2	К 23	1	Ø8АIII l = 6300	2		4,98	6,09
		2	Ø5ВрI l = 240	32		1,11	
2	К 24	1	Ø8АIII l = 4700	2		3,71	4,54
		2	Ø5ВрI l = 240	24		0,83	
3	К 25	1	Ø8АIII l = 520	2		0,41	0,53
		2	Ø5ВрI l = 280	3		0,12	
4	К 47	1	Ø8АIII l = 540	2		0,43	0,58
		2	Ø5ВрI l = 160			0,15	

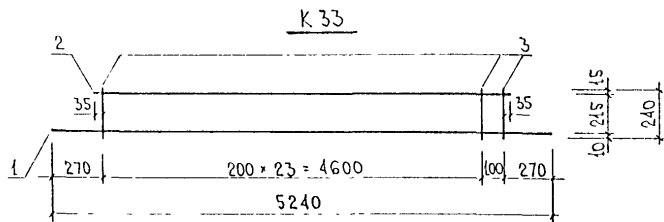
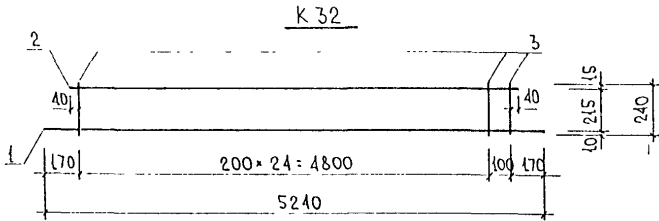
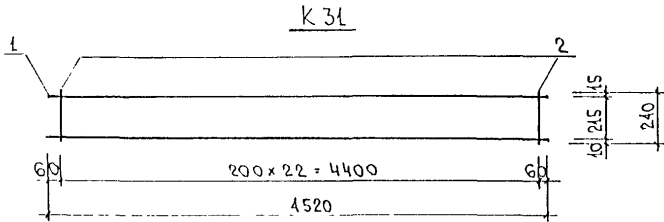
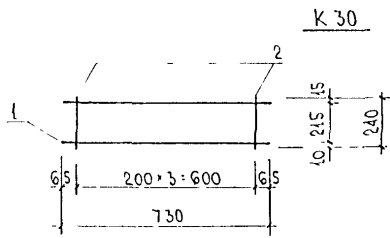
АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82, КЛАССА ВрI ПО ГОСТ 6721-80  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-КТ ПО ГОСТ 14098-91

НАЧ. ОТД.	В. АНАГ	<i>Муром</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Павлов</i>
З. АВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>В. М.</i>
РАЗРАБ.	З. АИЦЕВА	<i>З. А.</i>
ПРОВЕРИЛ	СКОМОРОЗОВА	<i>В. К.</i>

3 РС 17-16  
 КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИТЭП  
 ОСК



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
К 30	1	$\phi 8 A_{III}$ $l=730$	2		0,58	0,72
	2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=240$	4		0,14	
К 31	1	$\phi 8 A_{III}$ $l=4520$	2		3,57	4,36
	2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=240$	23		0,79	
К 32	1	$\phi 8 A_{III}$ $l=5240$	1		2,07	4,94
	2	$\phi 8 A_{III}$ $l=4980$	1		1,97	
	3	$\phi 5 B_{pI}$ $l=240$	26		0,90	
К 33	1	$\phi 8 A_{III}$ $l=5240$	1		2,07	4,81
	2	$\phi 8 A_{III}$ $l=4770$	1		1,88	
	3	$\phi 5 B_{pI}$ $l=240$	25		0,86	

АРМАТУРА КЛАССА А III ПО ГОСТ 5781-82\*, КЛАССА ВpI ПО ГОСТ 6727-80\*  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-К7 ПО ГОСТ 14098-91

ЗРС 17-16

КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

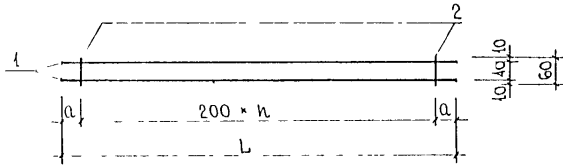
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИТЭП  
ОСК

НАЧ. ОТД.	ВАНДТ	<i>Шваб</i>
ГЛА. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Шваб</i>
ЗАВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Шваб</i>
РАЗРАБОТ.	ПАХОМОВА	<i>Шваб</i>
ПРОВЕРИЛ	СКОМОРОХОВА	<i>Шваб</i>

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. № И Д. И. Д.

РИС. 1



МАРКА СЕТКИ	L, мм	n	a, мм
K 34	1930	9	65
K 35	770	3	85
K 36	2810	13	105
K 37	3090	15	45
K 38	210	1	10
K 39	530	2	65
K 40	2930	14	65
K 41	2660	13	30
K 42	2460	12	30
K 43	430	2	15
K 44	4990	24	95
K 45	640	3	40
K 46	2260	11	30

РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	K 34	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=1930$	2		1,52	1,61
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	10		0,09	
	K 35	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=770$	2		0,61	0,64
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	4		0,03	
	K 36	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=2810$	2		2,22	2,34
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	14		0,19	
	K 37	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=3090$	2		2,44	2,56
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	16		0,14	
	K 38	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=210$	2		0,17	0,19
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	2		0,02	
	K 39	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=530$	2		0,42	0,45
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	3		0,03	
	K 40	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=2930$	2		2,31	2,44
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	15		0,13	
	K 41	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=2660$	2		2,10	2,22
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	14		0,12	
	K 42	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=2460$	2		1,94	2,05
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	13		0,11	
	K 43	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=430$	2		0,34	0,37
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	3		0,03	
	K 44	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=4990$	2		3,94	4,16
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	25		0,22	
	K 45	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=640$	2		0,51	0,54
		2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	4		0,03	
K 46	1	$\phi 8 A_{II}$ $l=2260$	2		1,78	1,88	
	2	$\phi 5 B_{pI}$ $l=60$	12		0,10		

АРМАТУРА КЛАССА  $A_{II}$  ПО ГОСТ 5781-82, КЛАССА  $B_{pI}$  ПО ГОСТ 6127-80  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ  $K_1-K_7$  ПО ГОСТ 14098-91.

НАЧ. ОУ	БЛАНК	ШТАМП
ГЛ. СПЕЦ	БЛАНКО	ШТАМП
З.А.В. ТР	ГУРВЕНЧ	ШТАМП
Р.К.З.Р.Л.В	КОММЕНТАРИИ	ШТАМП
ПРОВЕРКА	КОМРОЗЛОРА	ШТАМП

ЗРС 17-16

КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ИВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗДАНИЕ №

Рис. 1

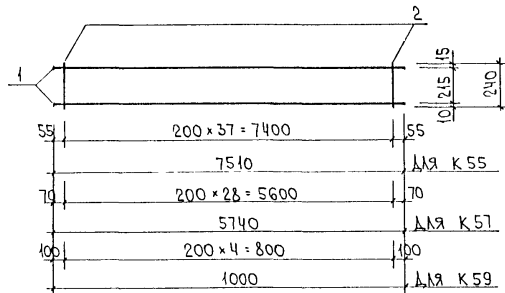
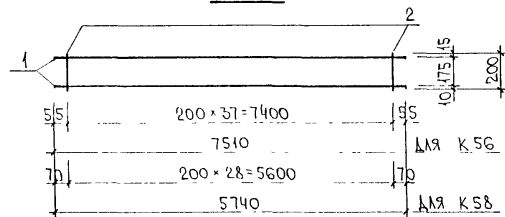


Рис. 2



РНС	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 55	1	$\phi$ 8 A III $l = 7510$	2		5,93	
		2	$\phi$ 5 B P I $l = 240$	38		1,31	7,24
	К 57	1	$\phi$ 8 A III $l = 5740$	2		4,53	
		2	$\phi$ 5 B P I $l = 240$	29		1,00	5,53
	К 59	1	$\phi$ 8 A III $l = 1000$	2		0,79	
		2	$\phi$ 5 B P I $l = 240$	5		0,17	0,96
2	К 56	1	$\phi$ 8 A III $l = 7510$	2		5,93	
		2	$\phi$ 5 B P I $l = 200$	38		1,09	7,02
	К 58	1	$\phi$ 8 A III $l = 5740$	2		4,53	
		2	$\phi$ 5 B P I $l = 200$	29		0,84	5,37

АРМАТУРА КЛАССА A III ПО ГОСТ 5781-82\*, КЛАССА B P I ПО ГОСТ 6727-80  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ K<sub>I</sub>-K<sub>T</sub> ПО ГОСТ 14098-91

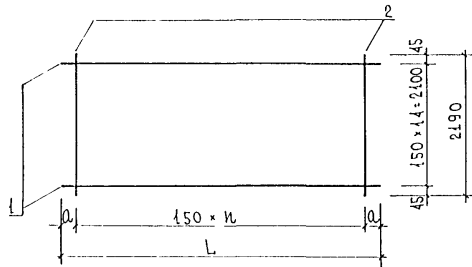
НАЧ. ОТД.	ВАНГАТ	<i>Вангат</i>
ТХ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Баско</i>
ЗАВ. ГР.	ГРЕВИЧ	<i>Гривич</i>
РАЗРАБОТ.	ПАХОМОВА	<i>Пухомова</i>
ПРОВЕРИЛ	ГРЕВИЧ	<i>Гривич</i>

ЗРС 17-16

КАРКАСЫ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

Рис. 1



МАРКА	L	n	a
С 1	2370	15	60
С 2	350	2	25
С 3	3010	19	80
С 4	1050	6	75
С 5	950	6	25
С 6	730	4	65
С 7	810	5	30
С 8	680	4	40
С 9	860	5	55
С 10	630	4	15
С 11	1850	12	25
С 12	2960	19	55
С 13	2700	17	75

АРМАТУРА КЛАССА В<sub>pI</sub> ПО ГОСТ 6727-80\*  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К<sub>1</sub>-К<sub>1</sub> ПО ГОСТ 14098-91

РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	С 1	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2370	15		5,12	10,17
		2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	16		5,05	
	С 2	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 350	15		0,76	1,71
		2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	3		0,95	
	С 3	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 3010	15		6,50	12,81
		2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	20		6,31	
	С 4	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 1050	15		2,27	4,48
		2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	7		2,21	
	С 5	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 950	15		2,05	4,26
		2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	7		2,21	
	С 6	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 730	15		1,58	3,16
		2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	5		1,58	
	С 7	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 810	15		1,75	3,64
2		φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	6		1,89		
С 8	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 680	15		1,47	3,05	
	2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	5		1,58		
С 9	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 860	15		1,86	3,75	
	2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	6		1,89		
С 10	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 630	15		1,36	2,94	
	2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	5		1,58		
С 11	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 1850	15		4,00	8,10	
	2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	13		4,10		
С 12	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2960	15		6,39	12,70	
	2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	20		6,31		
С 13	1	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2700	15		5,83	11,51	
	2	φ 5В <sub>pI</sub> L: 2190	18		5,68		

Имя ОТК	ВАНЯГ	Иван
Г. СПЕЦ.	БАСКО	Иван
Зав. гр.	ГУРЕВИЧ	Иван
Р. РАБЕЛТ.	МАУРОГОВА	Иван
ПРОБЕВМ	СКОМОРОХОВА	Иван

ЗРС 17-16

СЕТКИ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАВЛЯ	АНСТ	
	Р	Т

МНИИТ ЭП  
ОСК

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДАТЬСЯ В ДАТА ВЗАИМ. №

РИС. 1

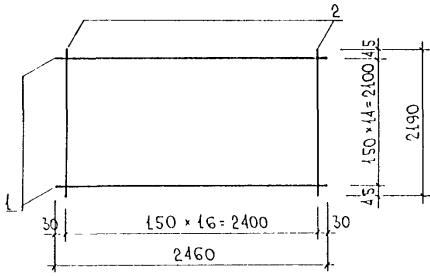


РИС. 2

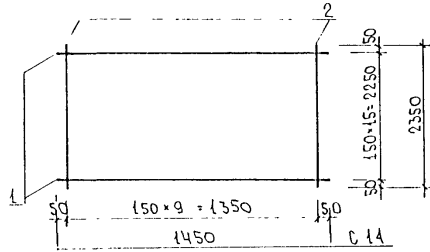


РИС. 3

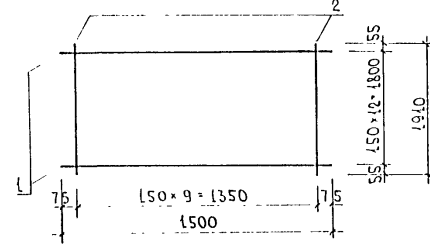


РИС.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	С 17	1	∅ 5ВрІ L=2460	15		5,31	10,67
		2	∅ 5ВрІ L=2190	17		5,36	
2	С 14	1	∅ 5ВрІ L=1450	16		3,34	6,72
		2	∅ 5ВрІ L=2350	10		3,38	
3	С 16	1	∅ 5ВрІ L=1500	13		2,81	5,56
		2	∅ 5ВрІ L=1910	10		2,75	

АРМАТУРА КЛАССА ВрІ ПО ГОСТ 6727-80\*  
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К-К ПО ГОСТ 14098-91

ИЗЛОЖ.	ВАНАТ	<i>Млин</i>
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	<i>Млин</i>
З.АВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Млин</i>
РАЗРАБОТ.	ПАХОЛОВА	<i>Млин</i>
ПРОВЕРИЛ	СКОМРОЗОВ	<i>Млин</i>

ЗРС 17-15

СЕТКИ  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАНАР	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП		
ОСК		



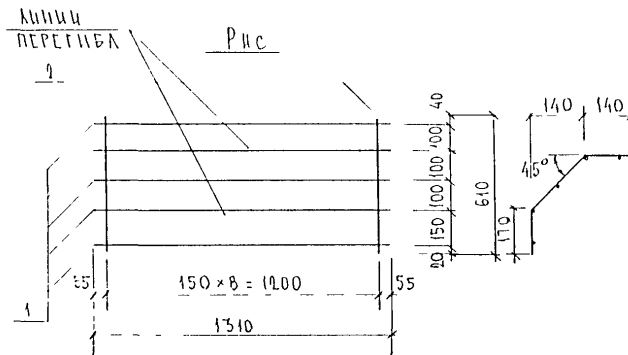
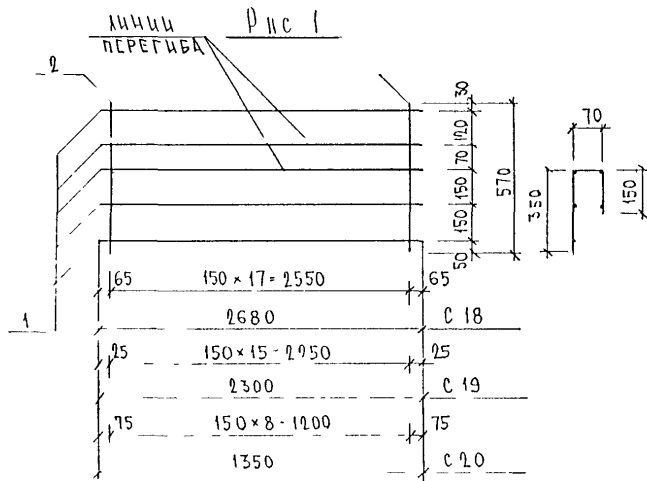


Рис	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА	
1	C 18	1	Ø 5BpI l = 2680	5		193	3,41	
		2	Ø 5BpI l = 570	18		1,48		
	C 19	1	Ø 5BpI l = 2300	5		1,66		2,97
		2	Ø 5BpI l = 570	16		1,31		
	C 20	1	Ø 5BpI l = 1350	5		0,97		1,71
		2	Ø 5BpI l = 570	9		0,74		
2	C 21	1	Ø 5BpI l = 1310	5		0,94	1,73	
		2	Ø 5BpI l = 610	9		0,79		

АРМАТУРА КЛАССА ВpI ПО ГОСТ 6727-80  
СВАРКА СЕТОК ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К7)

ИЛЧ ОД.	БАНГАТ	<i>Шибанг</i>
ИЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Шибанг</i>
РУК.ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Шибанг</i>
ПКЗРАБ	КОМИССАРОВ	<i>Шибанг</i>
ПРОВЕРИ	СКОМОРОДОВА	<i>Шибанг</i>

ЗРС 17-16		
СЕТКИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАЛИЯ	ЛИСТОВ
	Р	Л
	МНИИТЕП ОСК	

ИВ № ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАИМН. №

Рис 1

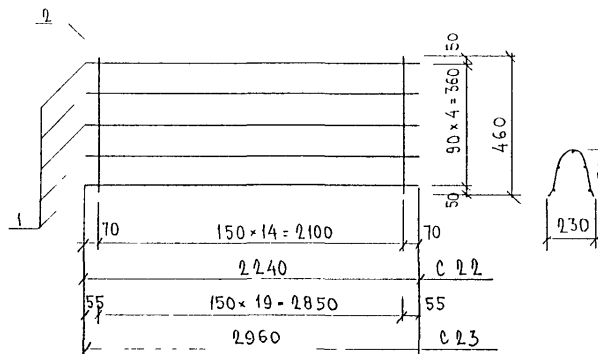


Рис 2

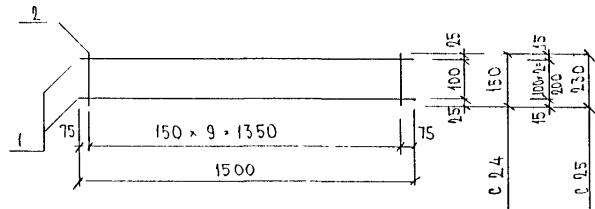


Рис	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	с 22	1	∅ 5 ВР I l = 2240	5		1,61	2,60
		2	∅ 5 ВР I l = 460	15		0,99	
	с 23	1	∅ 5 ВР I l = 2960	5		2,13	3,45
		2	∅ 5 ВР I l = 460	20		1,32	
2	с 24	1	∅ 5 ВР I l = 1500	2		0,43	0,65
		2	∅ 5 ВР I l = 150	10		0,22	
	с 25	1	∅ 5 ВР I l = 1500	3		0,65	0,98
		2	∅ 5 ВР I l = 230	10		0,33	

АРМАТУРА КЛАССА В<sub>p</sub>I ПО ГОСТ 6727-80  
СВАРКА СЕТОК ПО ГОСТ 14098-91 (К1-К1)

ЗРС 17-16

НАЧ.ДЕЛ	БАНАГ	<i>Млава</i>	
ГА СПЕЦ	БАСКО	<i>Зиняк</i>	
РУК ГР	ГУРЕВИЧ	<i>Пч</i>	
РАЗРАБ	КОМИССАРОВ	<i>УФ</i>	
ПРОЕКТИР	СКОЦОРОХОВА	<i>Срл</i>	

СЕТКИ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

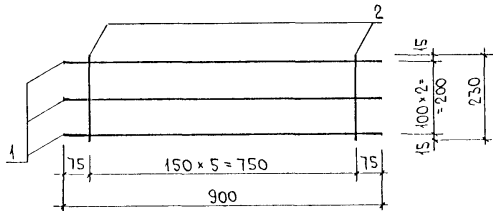
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

**МНИИТЭП**  
ОСК

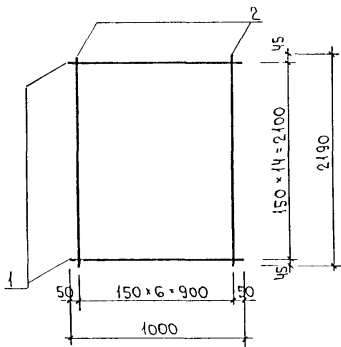
НАБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯТ И ВВ. №.

ЛИСТ № ПОДА ПОДАРОДС И ДАТА ВЪЗМЪВ №

С 26



С 27



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБЪЕМ	МАССА	МАССА
С 26	1	φ 5В <sub>р</sub> I ℓ=900	3		0,39	0,59
	2	φ 5В <sub>р</sub> I ℓ=230	6		0,20	
С 27	1	φ 5В <sub>р</sub> I ℓ=1000	15		2,16	4,37
	2	φ 5В <sub>р</sub> I ℓ=2190	7		2,21	

АРМАТУРА КЛАССА В<sub>р</sub>I ПО ГОСТ 6727-80  
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К<sub>1</sub>-К<sub>т</sub> ПО ГОСТ 14098-91

ИЛИ ОТ	ВАНГА	<i>Шварц</i>
ГЛА СПЕЦ	БАСКО	<i>Шварц</i>
ЗАВ ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Шл</i>
РАБОТ	ПАХОМОВА	<i>Шафар</i>
ПРОВЕРИ	ГУРЕВИЧ	<i>Шл</i>

ЗРС 17-16

СЕТКИ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

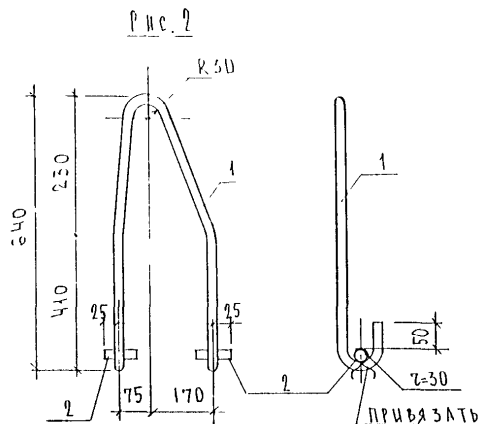
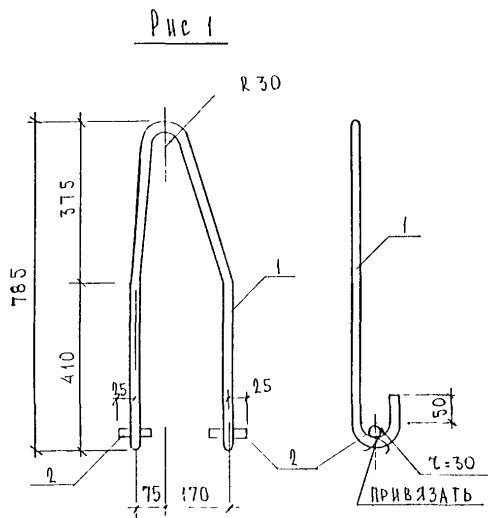


Рис	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	П 16-3	1	∅ 16A I l=1900	1		3,00	
		2	∅ 16A II l=50	2		0,16	3,16
2	П 16-4	1	∅ 16A I l=1560	1		2,46	
		2	∅ 16A II l=50	2		0,16	2,62

Арматура класса А I А II ГОСТ 5781-82

П.А.С. ОТ.	БАНЯК	Л. СПЕЦ.	БАСКО
ЗАВ. ГР.	ГУРЕВИЧ	РАСР. АБ.	КОМ. ССАРВА
ПРОБЕРКА	ГУРЕВИЧ.		

3 РС 17-16.

ПЕТАН  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

МНИИЭП  
ОСК

ИВВ № ПОДА  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗАМ. ИВВ №

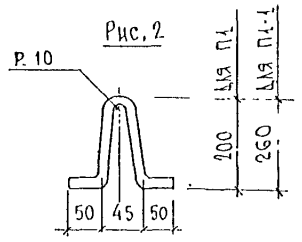
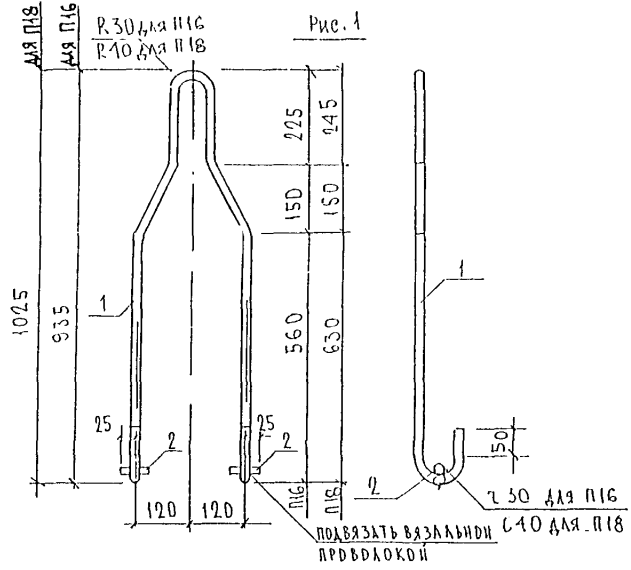


Рис.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	П16	1	∅ 16 А I l = 2210	1		3,49	3,65
		2	∅ 16 А II l = 50	2		0,16	
2	П1-1	1	∅ 8 А III l = 540	1		0,21	0,21
		1	∅ 8 А III l = 660	1		0,26	0,26
1	П18	1	∅ 18 А I l = 2430	1		4,86	5,02
		2	∅ 16 А II l = 50	2		0,16	

Арматура класса А1 по ГОСТ 5781-82

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАРИМСЯ К ДАТА. ИЗДАМ. № № № №

ИЧУДА	ВАНАГ	<i>Шва</i>
И.СПЕЦ.	БАСКО	<i>Шва</i>
ЛВ.ГР.	ГРЕВИЧ	<i>Шва</i>
П.ЗРАТ	ЕВЕСЧИУКА	<i>Шва</i>
ПРОВЕГ	ЕКОНОРОУОВА	<i>Шва</i>

3 РС 17-16

ЛЕТАН  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

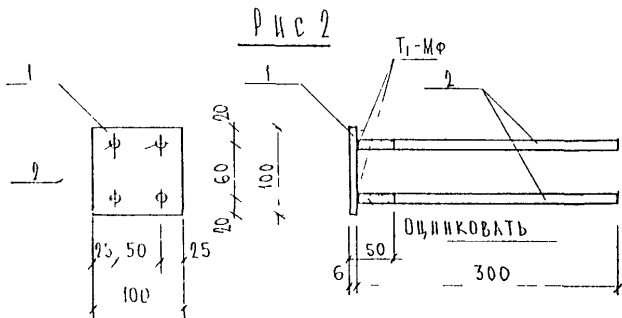
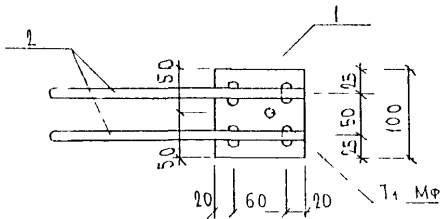
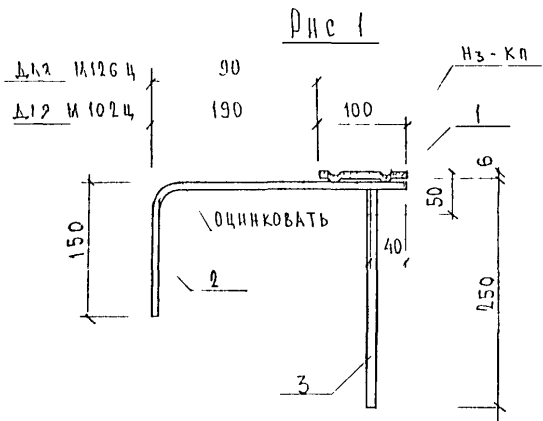


Рис	МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
1	М102 Ц	1	-100×6 ℓ=100	1		0,47	1,11
		2	∅10АII ℓ=440	2		0,54	
		3	∅10АII ℓ=265	1		0,16	
	М126 Ц	1	-100×6 ℓ=100	1		0,47	1,05
		2	∅10АII ℓ=540	2		0,12	
		3	∅10АII ℓ=265	1		0,16	
2	М106 М106 Ц	1	-100×6 ℓ=100	1		0,47	1,25
		2	∅10АII ℓ=315	4		0,78	

Прокат марки СтЗКп по ГОСТ 103-76 Арматура класса АII по ГОСТ 5781-82 Сварка по ГОСТ 14098-91

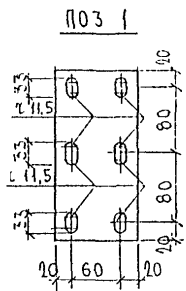
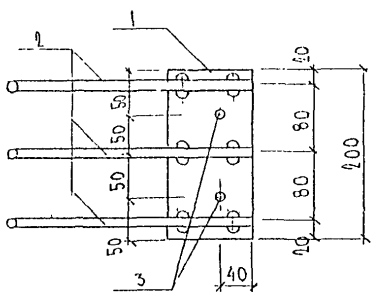
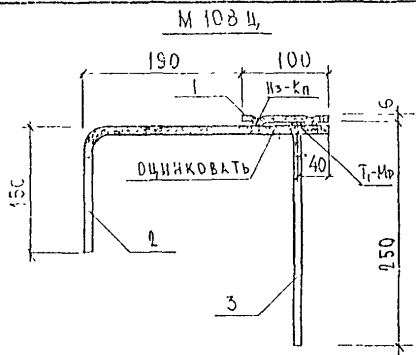
НАЧ ОТД БАНК	<i>[Signature]</i>
ГЛ СПЕЦ БАСКО	<i>[Signature]</i>
ГЛ СПЕЦ	
ЗАВ ГР ЧУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ КОМПЬЮТЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР ЧУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР	

ЗРС 17-16

ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

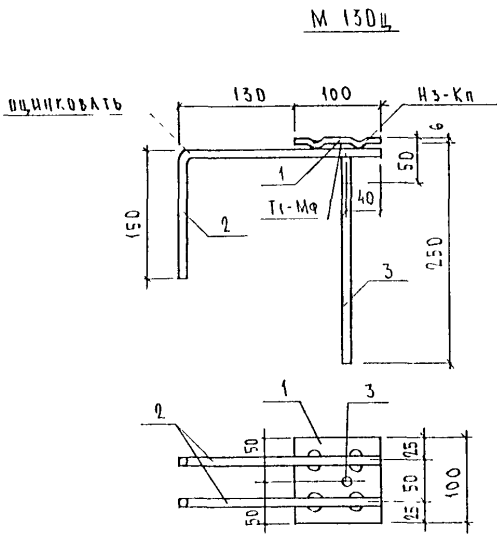
СТАДНЯ ЛИСТ		ЛИСТОВ	
Р	1	1	1

МНИИТЭП  
ОГК

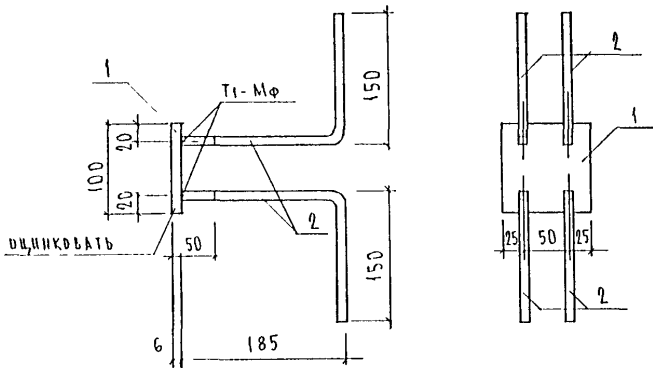


МАРКА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ ШТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА ПОЗИЦИИ КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ КГ
М 108Ц	1	- 100x6 $l = 200$	1		0,94	208
	2	$\phi 10 \text{ А II}$ $l = 440$	3		0,81	
	3	$\phi 10 \text{ А II}$ $l = 265$	2		0,33	

ПРОКАТ МАРКИ СТ 3КП ПО ГОСТ 103-76. АРМАТУРА КЛАССА А II ПО ГОСТ 5781-82. СВАРКА ПО ГОСТ 14098-91.



М 131Ц



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
М 130Ц	1	100×6 $l=100$	1		0,47	1,10
	2	$\varnothing 10$ А II $l=380$	2		0,47	
	3	$\varnothing 10$ А II $l=265$	1		0,16	
М 131Ц	1	-100×6 $l=100$	1		0,47	1,33
	2	$\varnothing 10$ А II $l=350$	4		0,86	

Полосовая сталь по ГОСТ 103-76. Сталь арматурная класса АЦ по ГОСТ 5781-82. Сварка по ГОСТ 14098-91.

3 РС 17-16

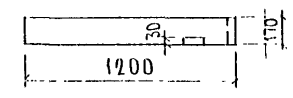
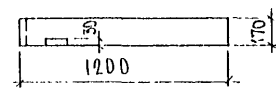
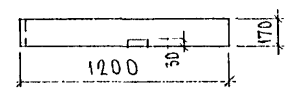
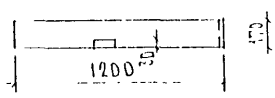
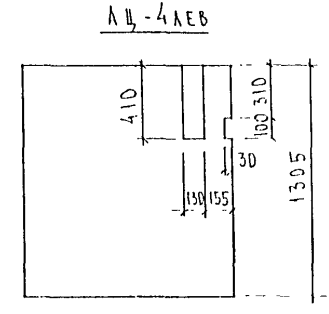
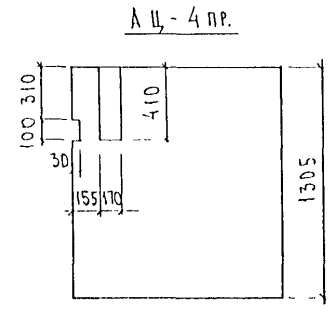
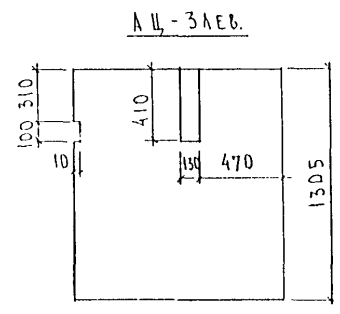
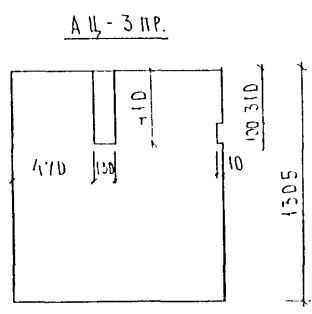
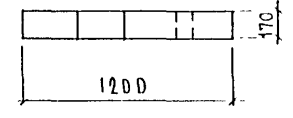
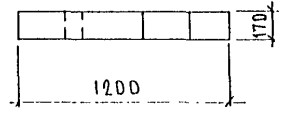
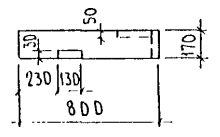
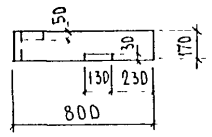
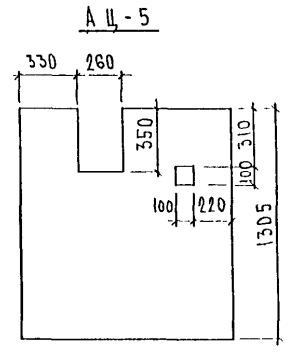
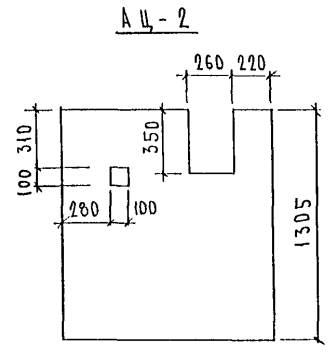
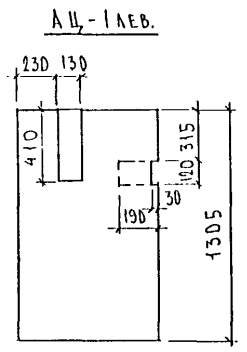
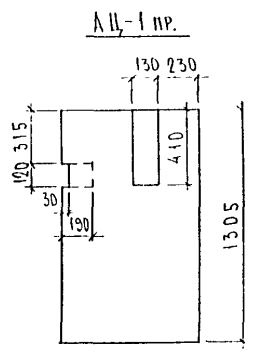
НАЧ.ОТД.	В.КАП.	<i>Иванов</i>
ГЛ.ИНЖ.	Б.САК.	<i>Иванов</i>
ЗАВ.ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>Иванов</i>
РАЗРБ.	ТЕЛЕСНИЦКАЯ	<i>Иванов</i>
ПРОВЕР.	СКОМОРОХОВА	<i>Иванов</i>

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р.	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ИЗМ. № ПОДА  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗАИМНОВ. №





ИНВ. № ПОДА ПОДАЛИТЬ И ДАТА ВЪЗМ ШИВ №

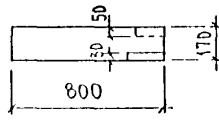
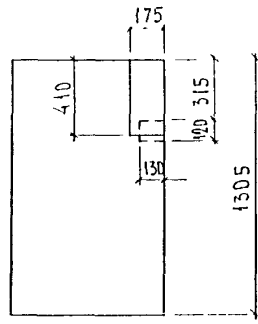
НАЧ ОТА	ВАН АГ	<i>[Signature]</i>
Г.К.СНЕЦ	БАКЕРД	<i>[Signature]</i>
ЗАР.ГР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
ПРЗР.Б.	СКОМОРОХОВ	<i>[Signature]</i>
ИСПОДН	ТЕЛЕСНИЦА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	СКОМОРОХОВ	<i>[Signature]</i>

ЗРС 17-16. ПУ.

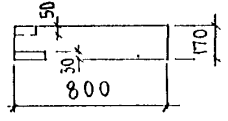
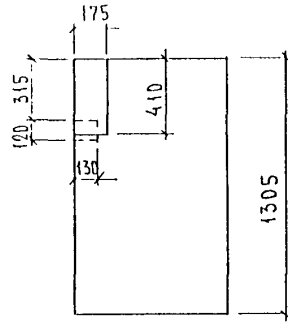
ПАКЕТЫ  
УТЕПЛИТЕЛЬНЫЕ

СТАЛИЯ	ЛЮСТ	ЛЮСТОВ
Р	1	15
МНИЦТЭП ОСК		

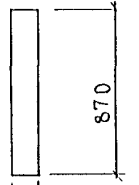
АЦ-6 ПР



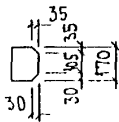
АЦ-6 ЛЕВ



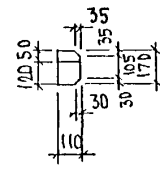
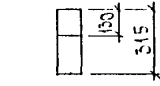
АЦ-7, АЦ-28



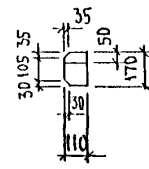
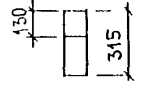
110 АЦ-7  
130 АЦ-28



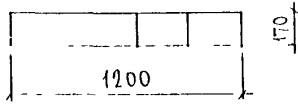
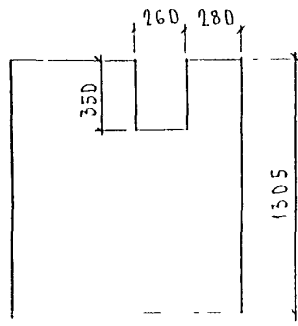
АЦ-8 ПР



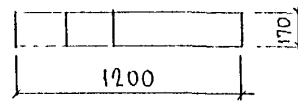
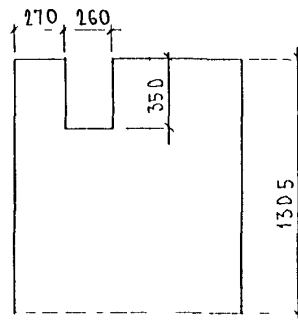
АЦ-8 ЛЕВ



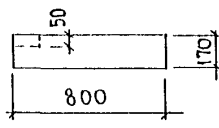
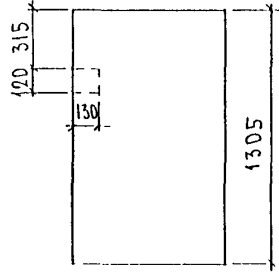
АЦ-9



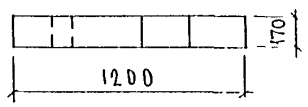
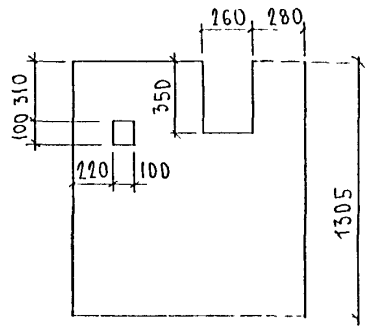
АЦ-10



АЦ-11



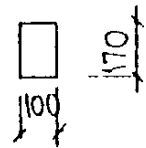
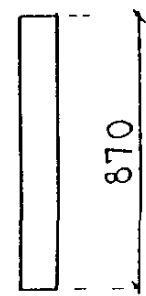
АЦ-12



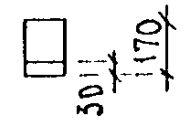
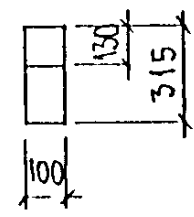
ИЗЪЯТЪ НА ПОДА ПИСЬМО ДАТА ВЪЗРАЖЕНЕ №

ЗРС 17-16. ПУ.

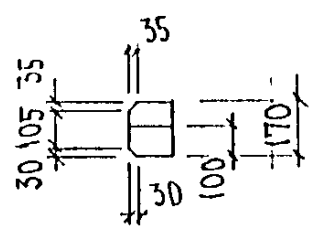
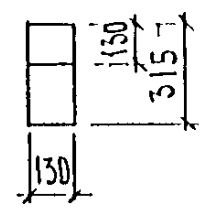
АЦ-21



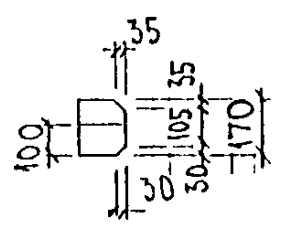
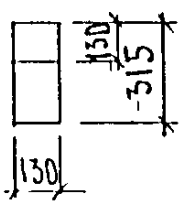
АЦ-22



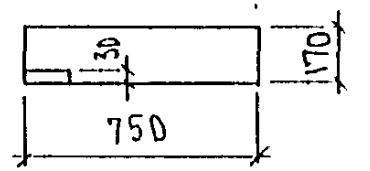
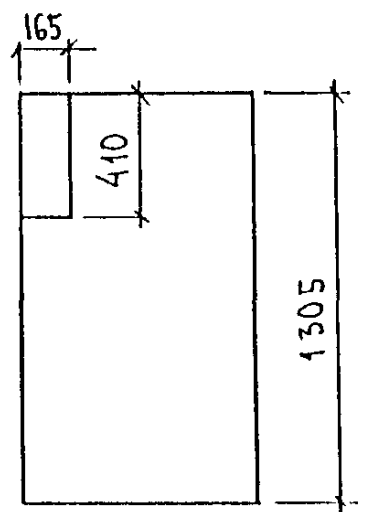
АЦ-24 пр.



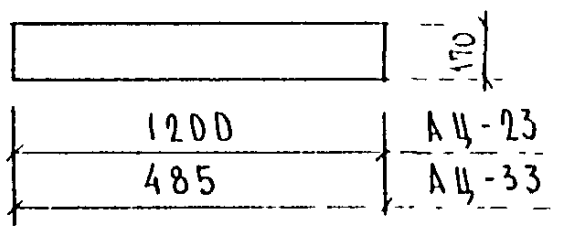
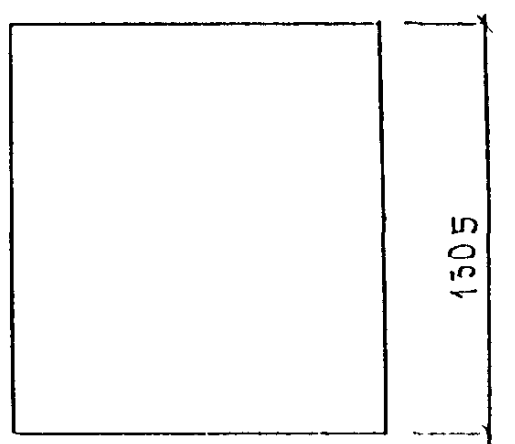
АЦ-24 лев.



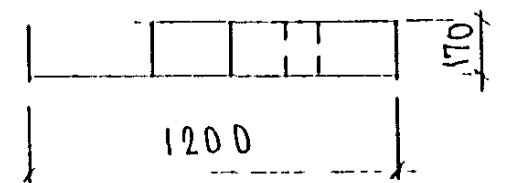
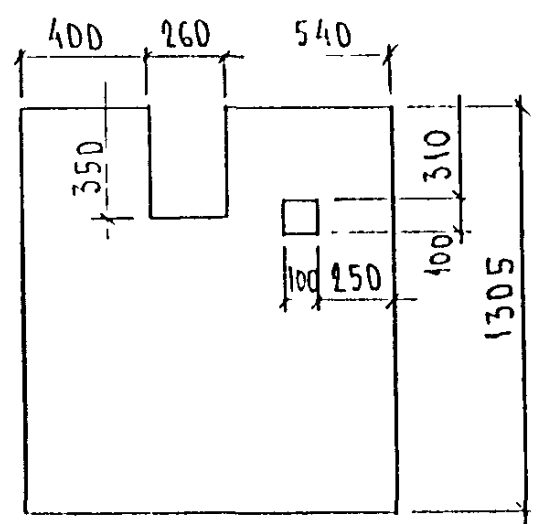
АЦ-25



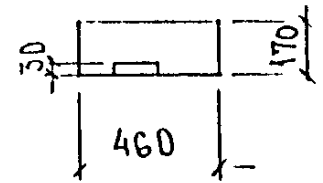
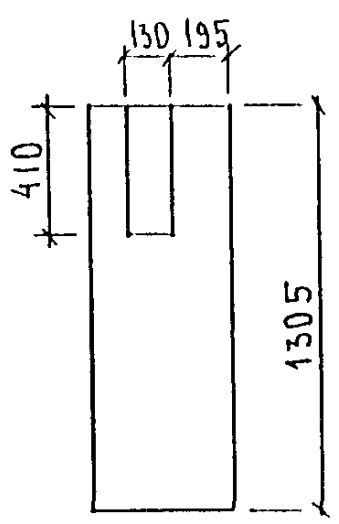
АЦ-23, АЦ-33



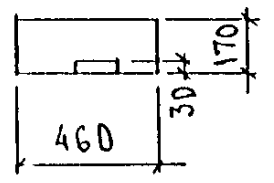
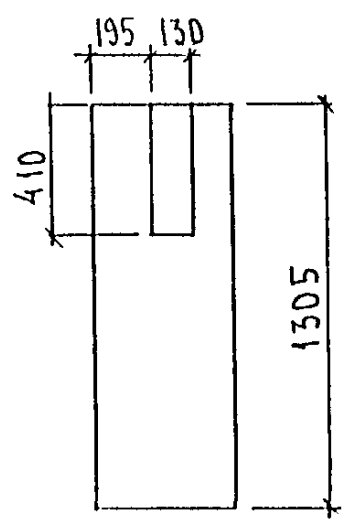
АЦ-26



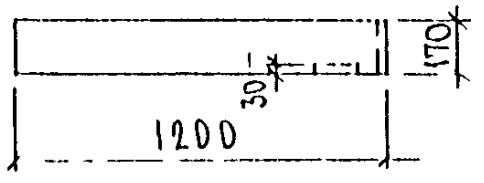
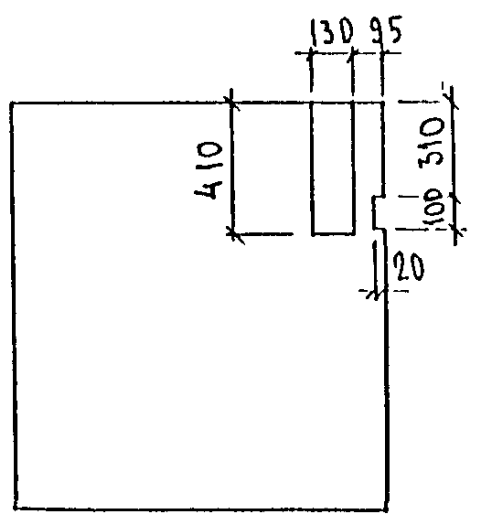
АЦ-29 пр.



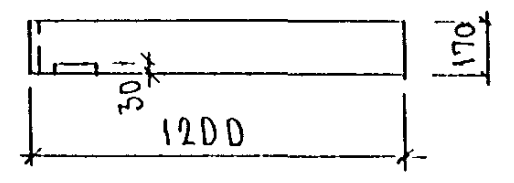
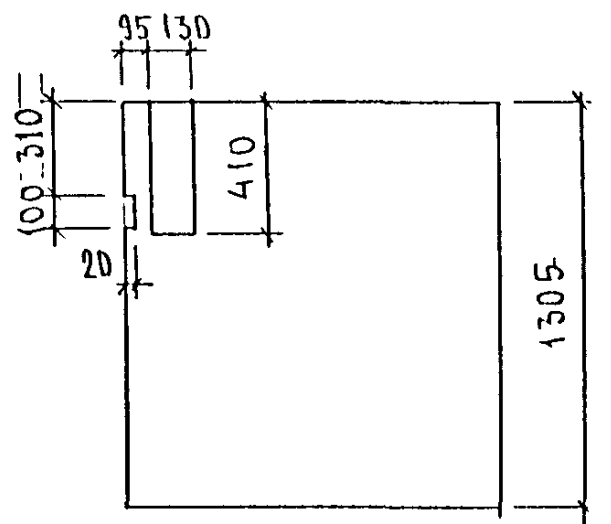
АЦ-29 лев.



АЦ-30 пр.



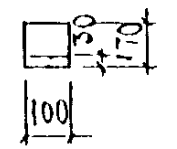
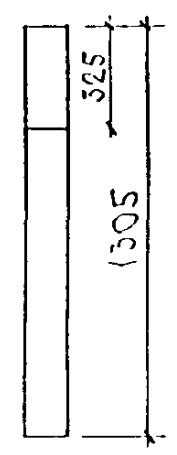
АЦ-30 лев.



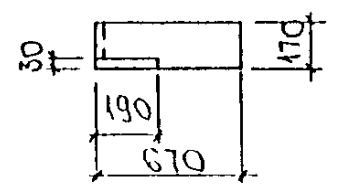
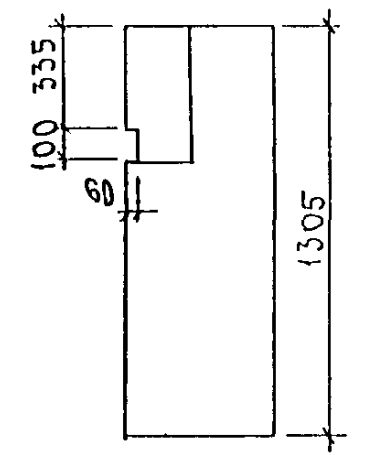
ИМЬ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИМЬ №

ЗРС 17-16. ПУ.

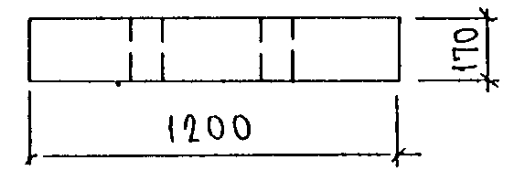
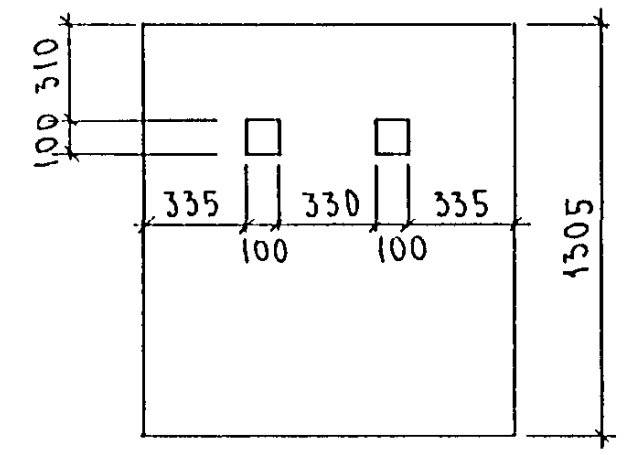
АЦ-31



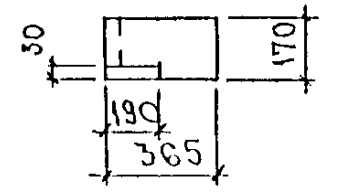
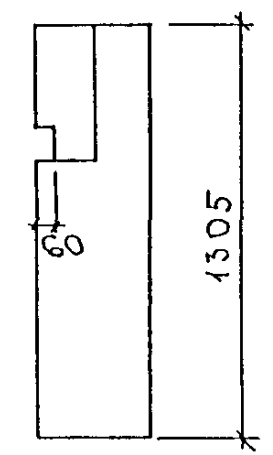
АЦ-32



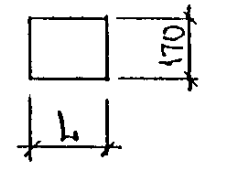
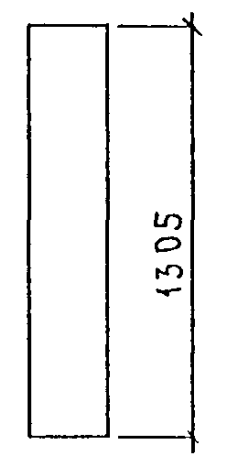
АЦ-34



АЦ-35

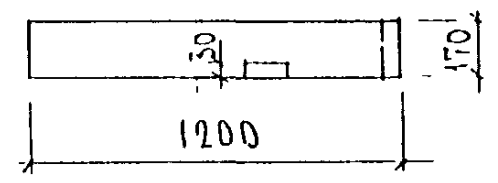
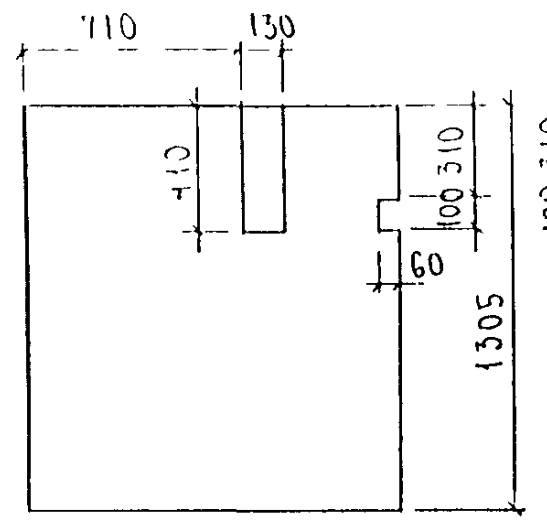


АЦ-36, АЦ-37, АЦ-45; АЦ-48; АЦ-51; АЦ-55,  
АЦ-57; АЦ-58; АЦ-70; АЦ-71; АЦ-73

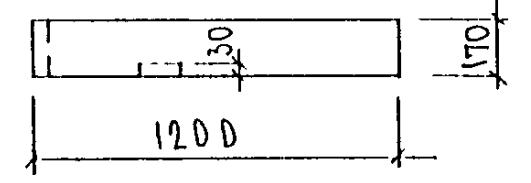
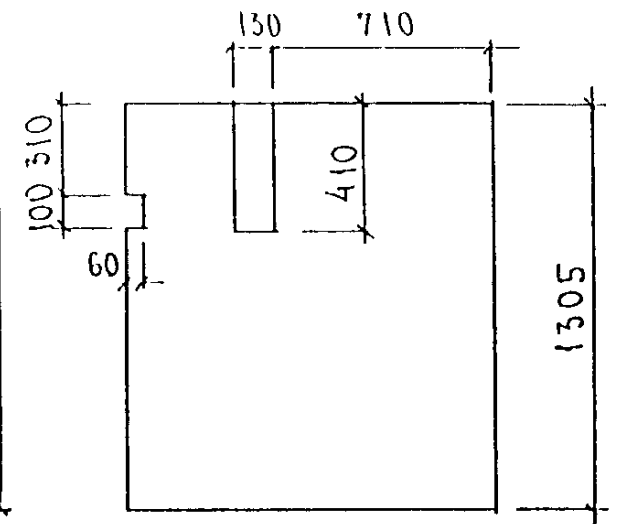


МАРКА	L
АЦ-36	240
АЦ-37	500
АЦ-45	1000
АЦ-48	620
АЦ-51	950
АЦ-55	780
АЦ-57	450
АЦ-58	80
АЦ-70	550
АЦ-71	445
АЦ-73	350

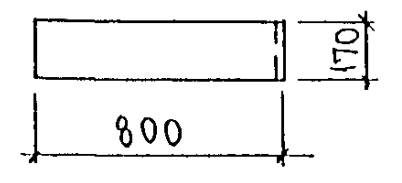
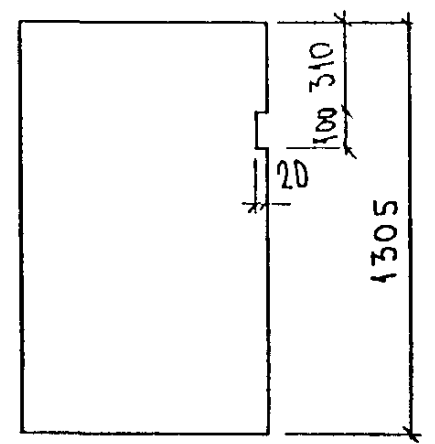
АЦ-38 ИР.



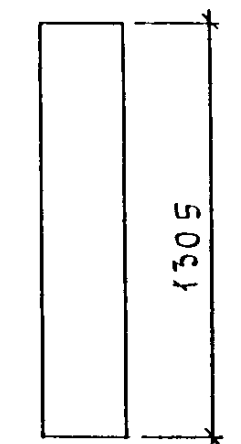
АЦ 38 АЕВ



АЦ-39



АЦ-40, АЦ-50, АЦ-54



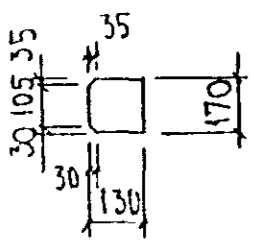
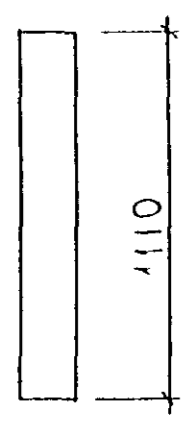
30, 105, 35	35	
130	90	АЦ-40
	140	АЦ-50
	330	АЦ-54

ИМЬ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМЪ ИВЪ И

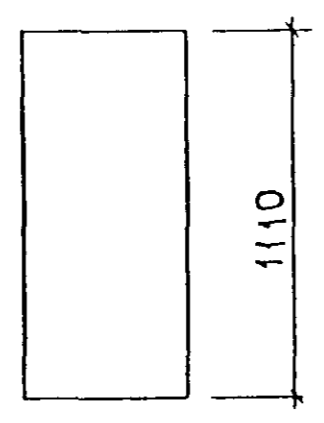
ЗРС 17-16. ИУ.

ЛИСТ  
4

АЦ, 41

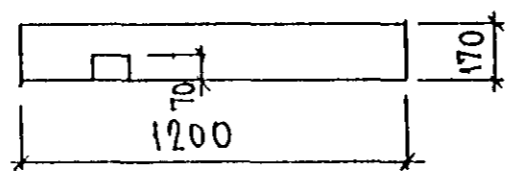
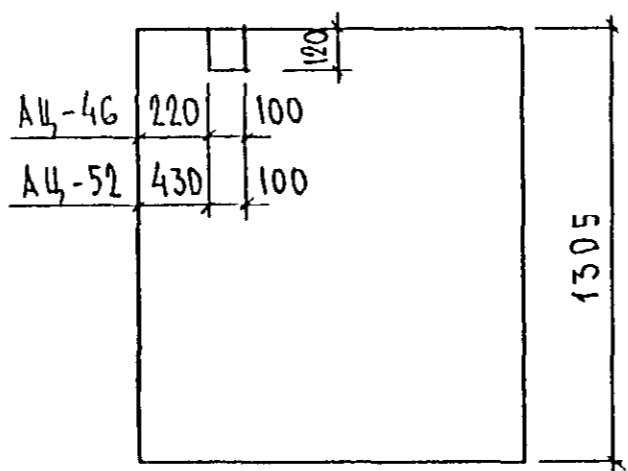


АЦ 42, АЦ 43,  
АЦ 44, АЦ 53

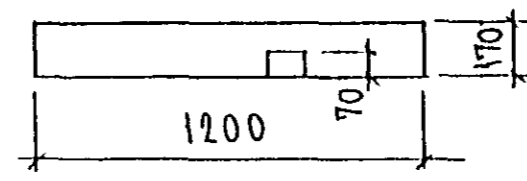
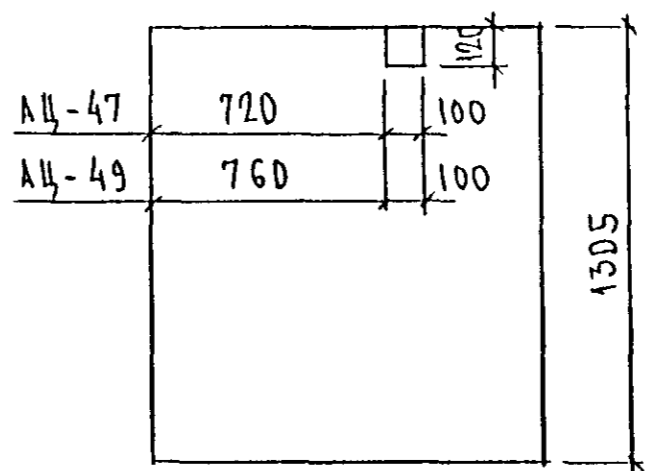


500	АЦ-42
1200	АЦ-43
700	АЦ-44
750	АЦ-53

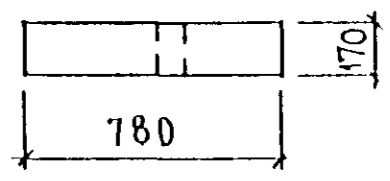
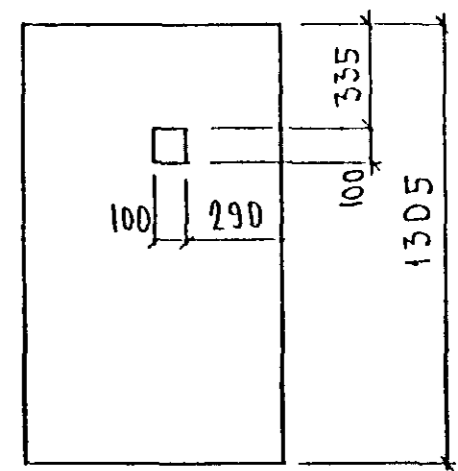
АЦ, -46, АЦ, 52



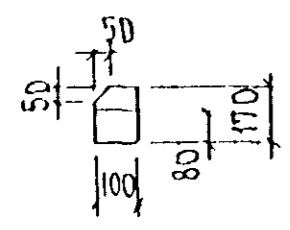
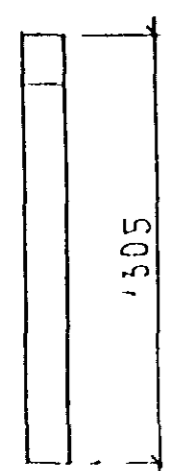
АЦ, -47, АЦ, -49



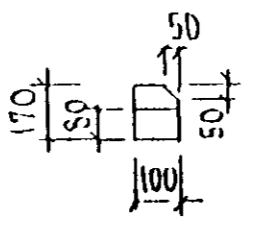
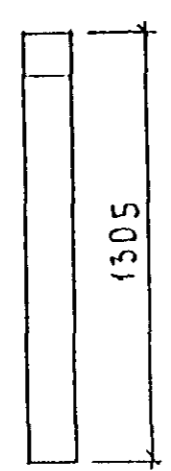
АЦ, 56



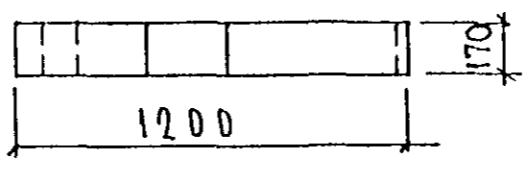
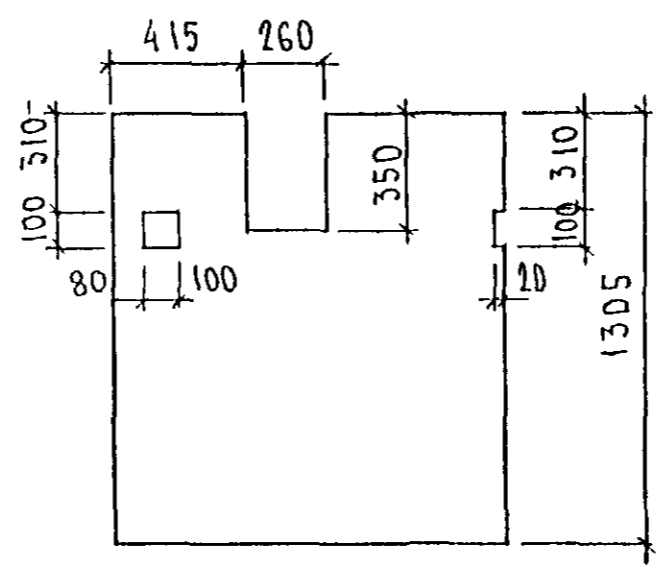
АЦ, 72 ИР



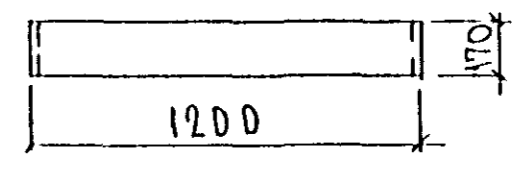
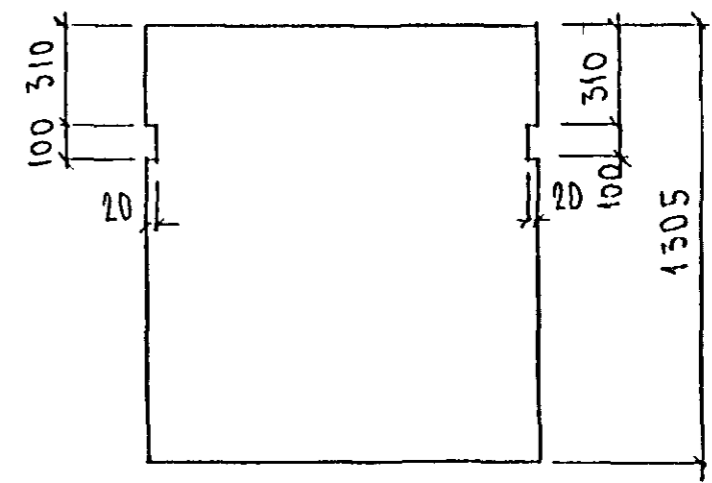
АЦ, -72 АЕВ



АЦ, -59



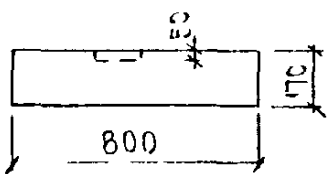
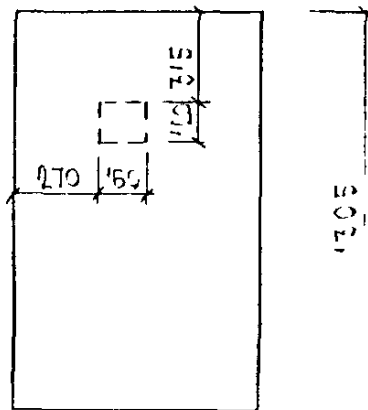
АЦ, -60



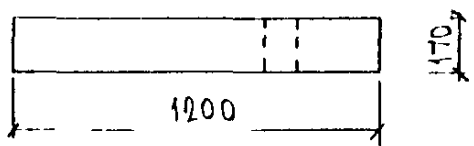
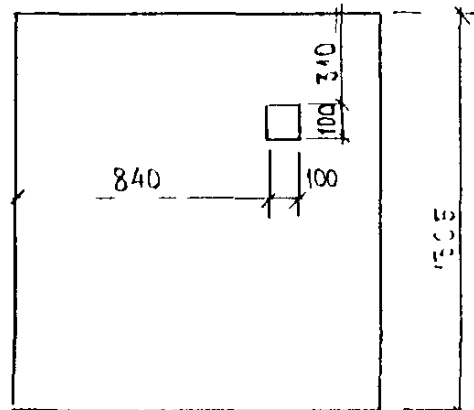
ИМЬ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪАМ ИМЬ И

ЗРС 17-16. ИУ

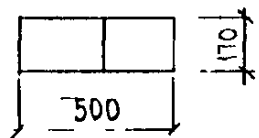
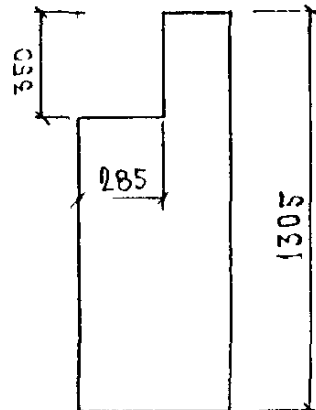
АЦ 80



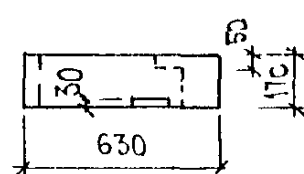
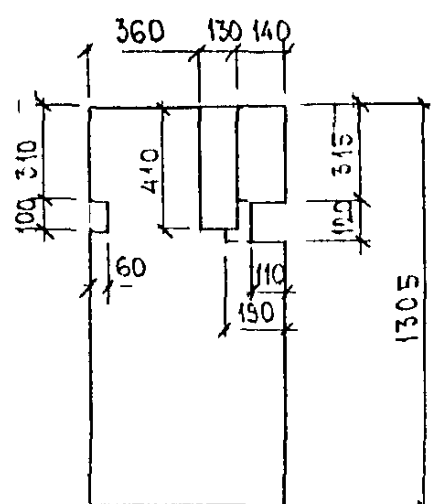
АЦ 81



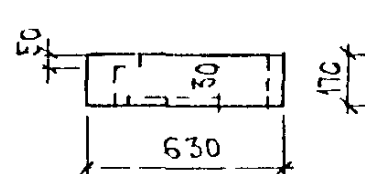
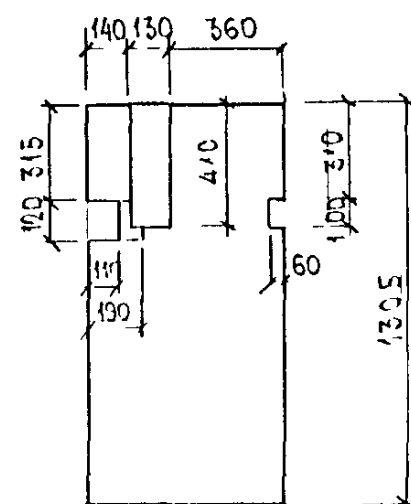
АЦ 82



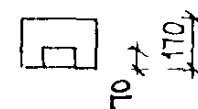
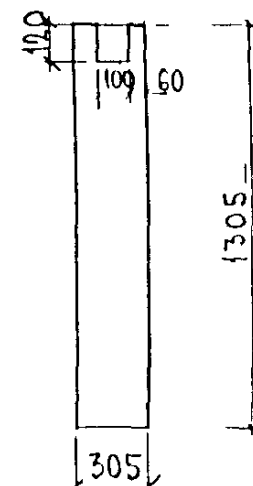
АЦ 83 АЕВ



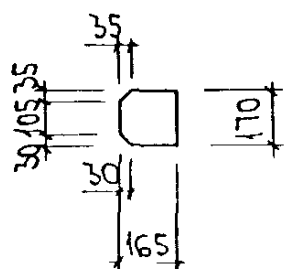
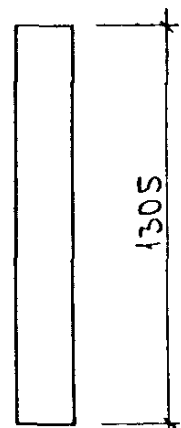
АЦ 83 пр



АЦ 84



АЦ 85



АЦ 86

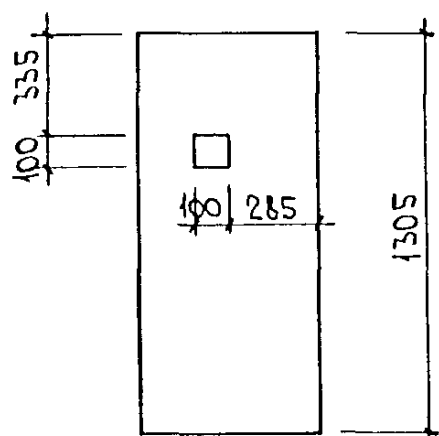
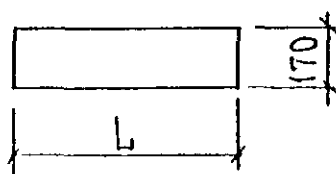
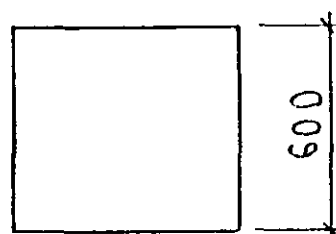


Рис. 1



МАРКА	БЦ-1	БЦ-2	БЦ-4	БЦ-5	БЦ-6	БЦ-8	БЦ-11	БЦ-12	БЦ-13	БЦ-20	БЦ-21	БЦ-23	БЦ-26	БЦ-27	БЦ-28	БЦ-29	БЦ-31	БЦ-32	БЦ-33
ДЛИНА, L	800	1200	920	750	100	460	485	240	500	1000	620	950	780	450	80	550	490	130	700

Рис. 1

Рис. 2

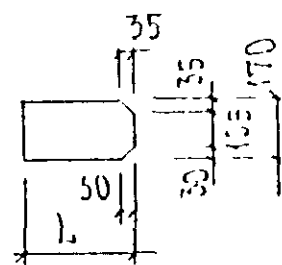
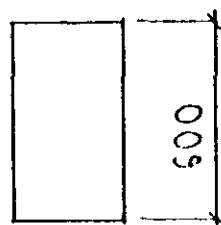
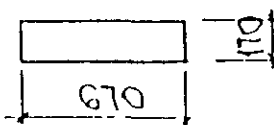
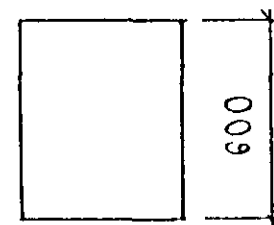


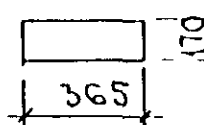
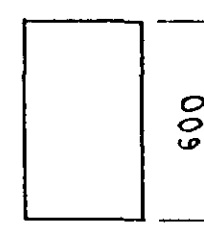
Рис. 2

МАРКА	БЦ-3	БЦ-7	БЦ-15	БЦ-22	БЦ-25
ДЛИНА, L	110	130	90	140	330

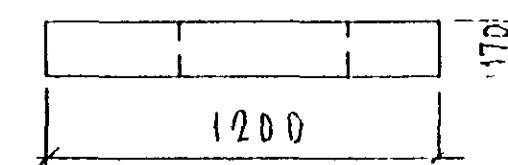
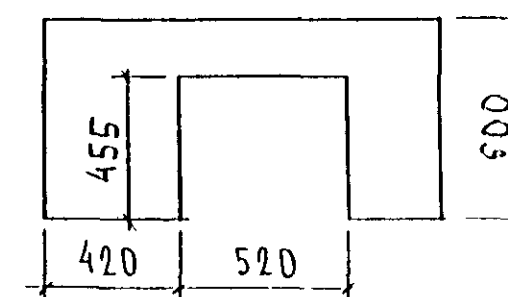
БЦ-9



БЦ-14

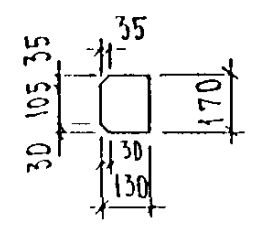
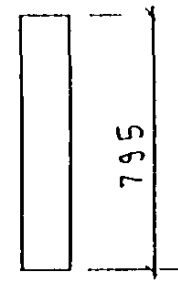


БЦ-16

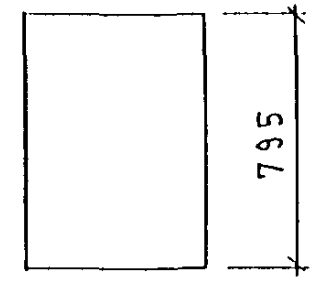


ИЗБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЪЗМ. ИЗБ. №

БЦ-17

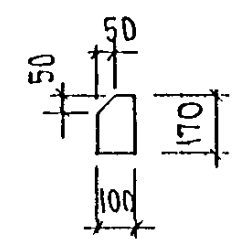
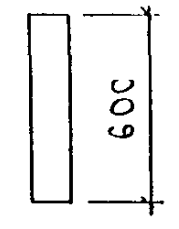


БЦ-18, БЦ-19,  
БЦ-24

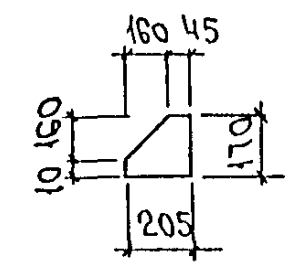
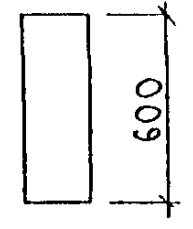


500	БЦ-18
700	БЦ-19
750	БЦ-24

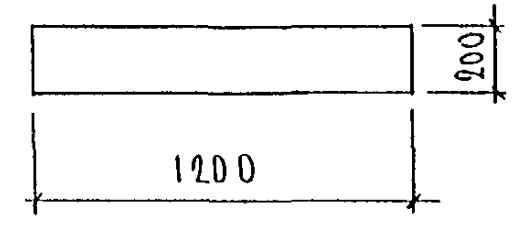
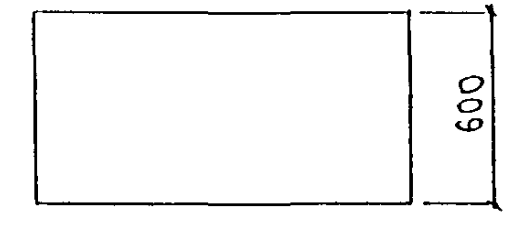
БЦ-30



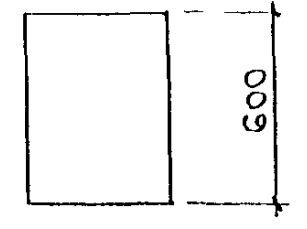
БЦ-34



БЦ-36

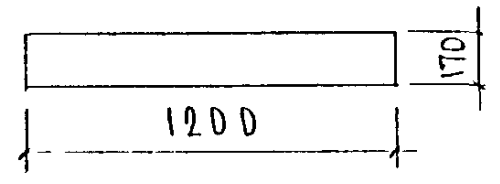
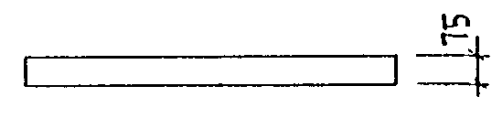


БЦ-37, БЦ-38



445	БЦ-37
350	БЦ-38

БЦ-35

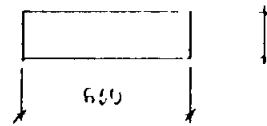
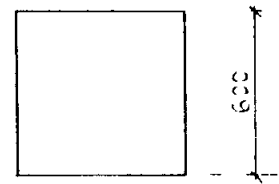


ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

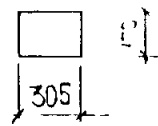
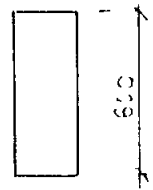
БЗАН ИНВ №



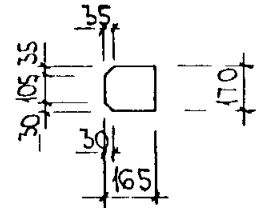
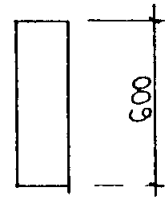
БЦ 40



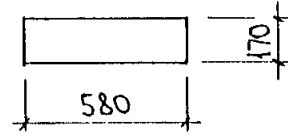
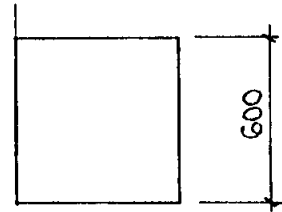
БЦ 41



БЦ 42

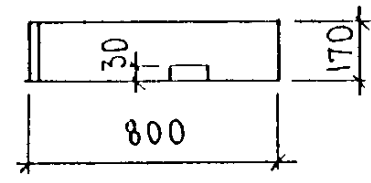
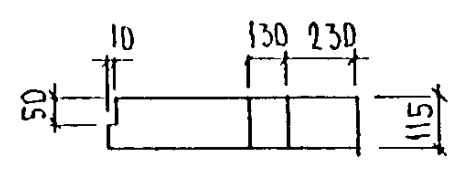


БЦ 43

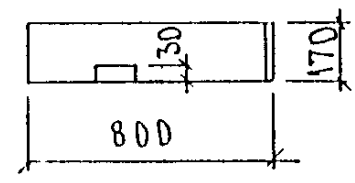
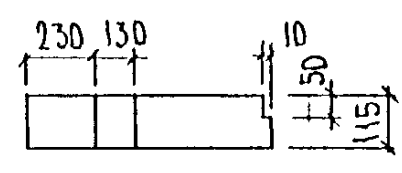


ИВБ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИВБ N

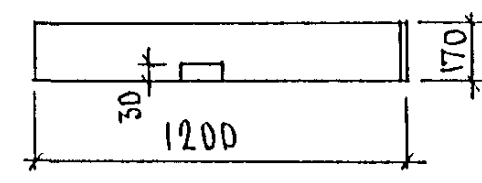
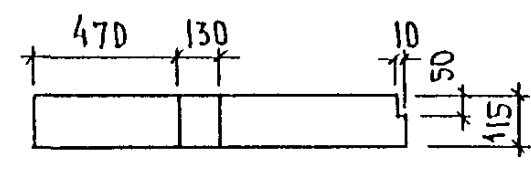
ВЦ - 1 пр.



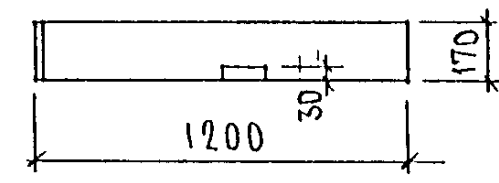
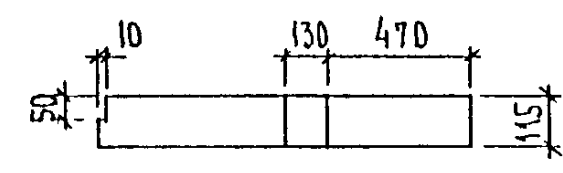
ВЦ - 1 лев.



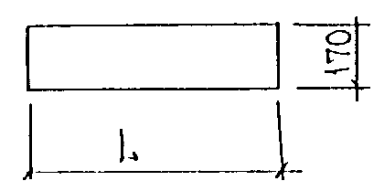
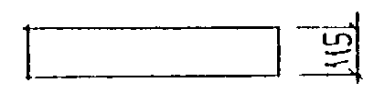
ВЦ - 3 пр.



ВЦ - 3 лев.



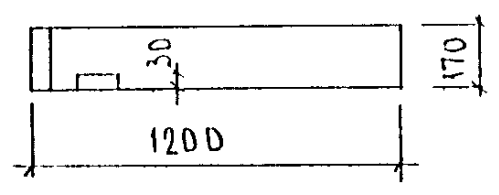
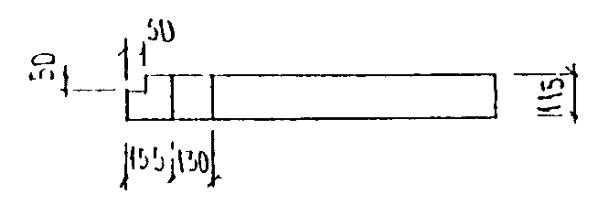
РЦС 1



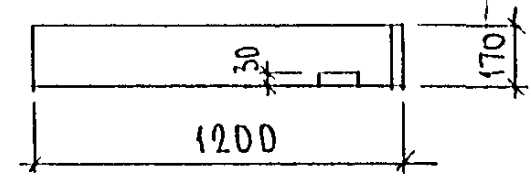
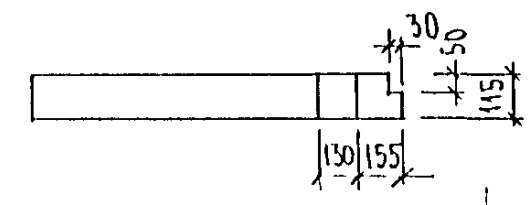
РЦС 1

МАРКА	ВЦ-2	ВЦ-7	ВЦ-14	ВЦ-21	ВЦ-22	ВЦ-23	ВЦ-24	ВЦ-32
ДЛИНА, L	1200	800	750	485	240	500	1030	350

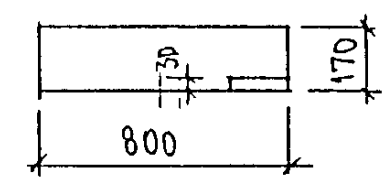
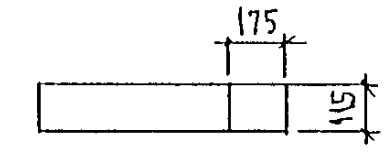
ВЦ, 4 пр.



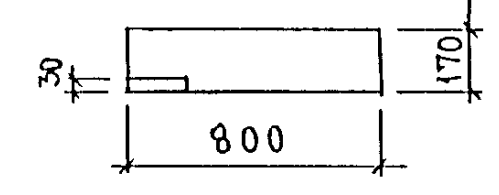
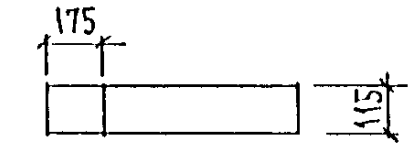
ВЦ - 4 лев.



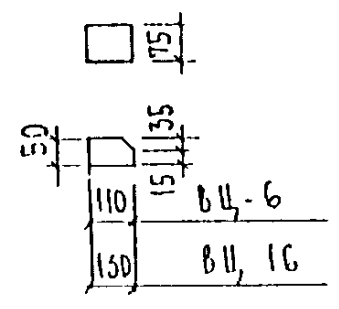
ВЦ - 5 пр.



ВЦ - 5 лев.

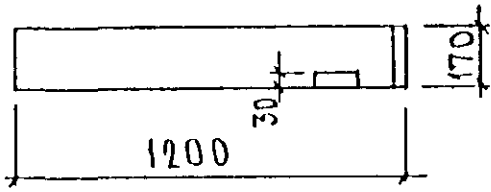
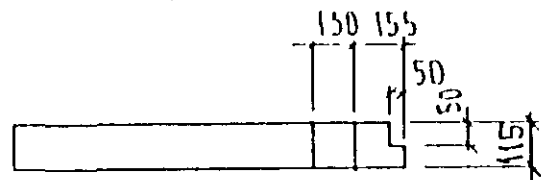


ВЦ - 6, ВЦ - 16

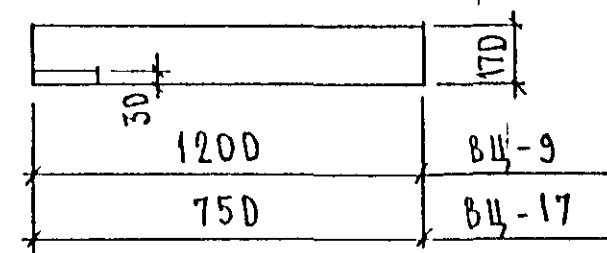
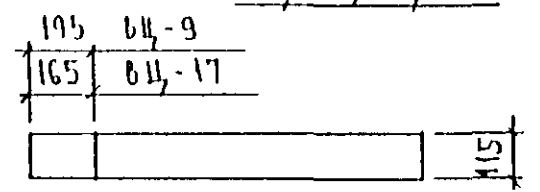


ИНВ № ПОДА ПОДА ПИСЬ И ДАТА ВЪЗМ ИНВ №

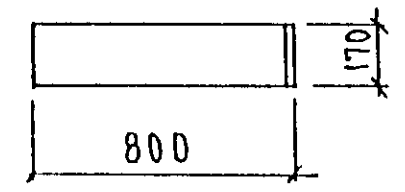
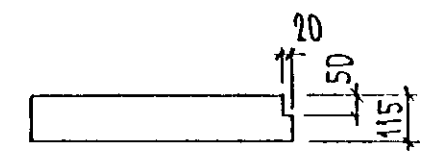
ВЦ-8



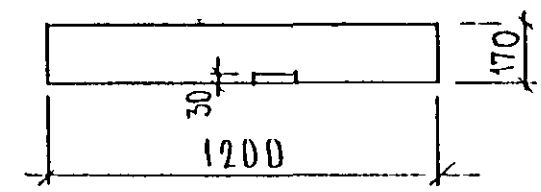
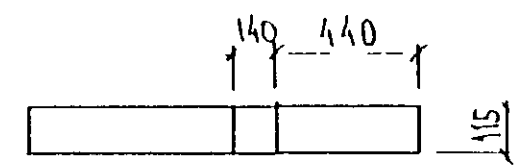
ВЦ-9, ВЦ-17



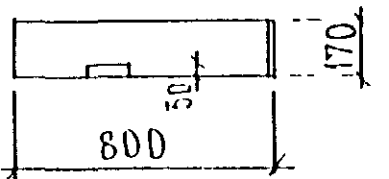
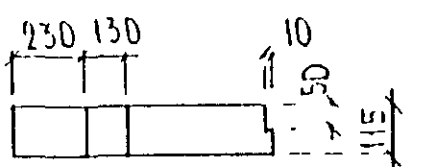
ВЦ-10



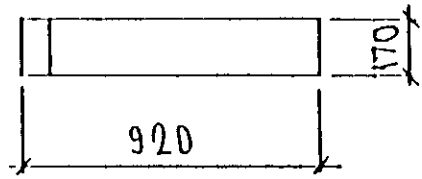
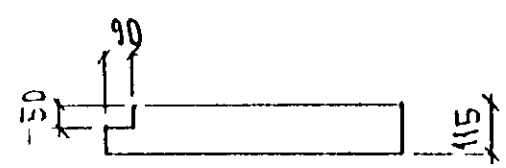
ВЦ-11



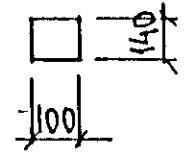
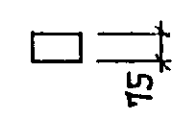
ВЦ-12



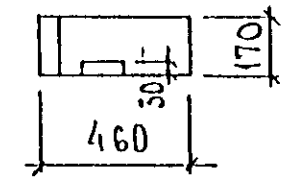
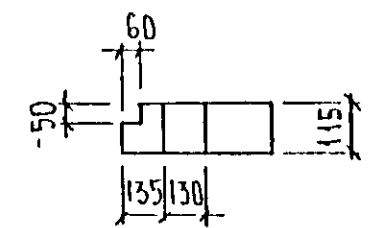
ВЦ-13



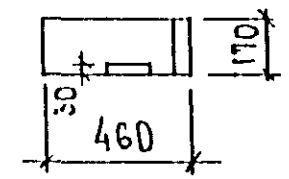
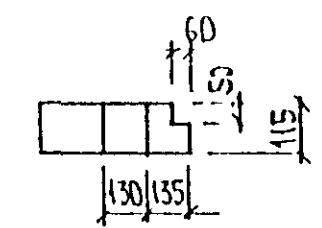
ВЦ-15



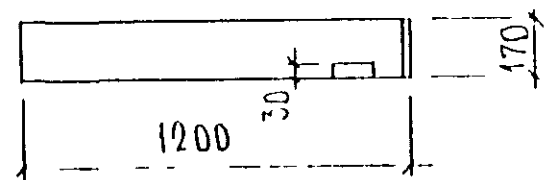
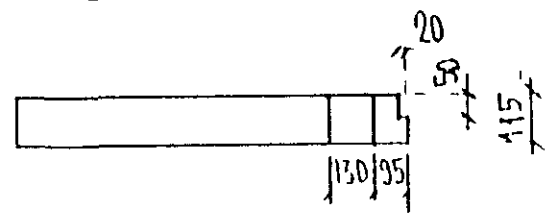
ВЦ-18 ПР



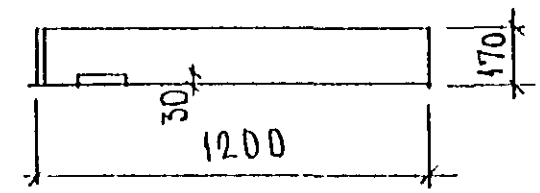
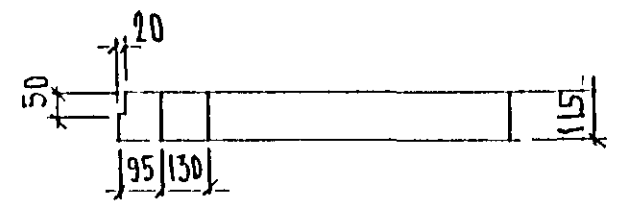
ВЦ-18 АЕВ



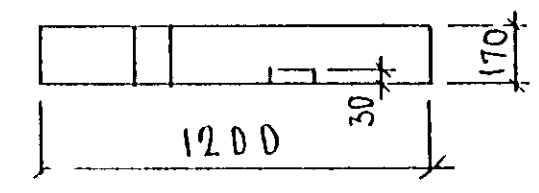
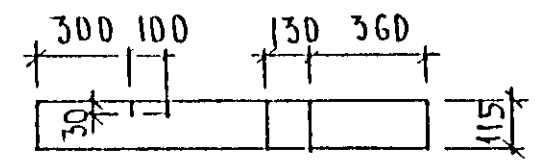
ВЦ-19 ПР



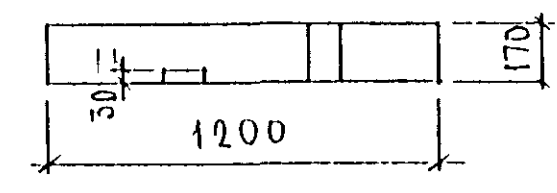
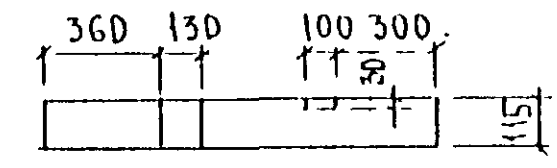
ВЦ-19 АЕВ



ВЦ-25 ПР.



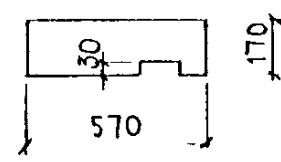
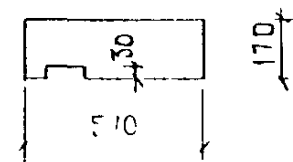
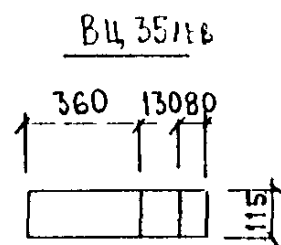
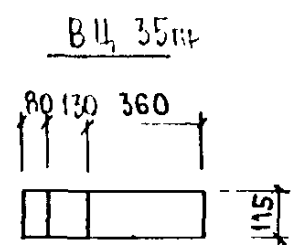
ВЦ-25 АЕВ.



ИМЬ И ПОДА ПОПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ ИМВ №

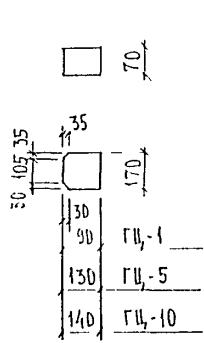
ЗРС 17-16. ПУ.

ЛИСТ 11

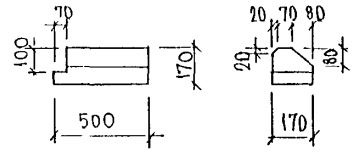


ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЪЗМ ИНВ №

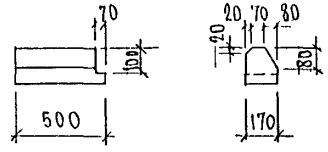
ГЦ-1, 11, 5, 11, 10



ГЦ-2 ПР



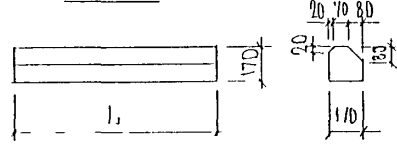
ГЦ-2 ЛЕВ



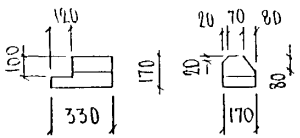
Р И С. 1

МАРКА	ГЦ-3	ГЦ-4	ГЦ-6	ГЦ-7	ГЦ-8	ГЦ-9	ГЦ-11	ГЦ-12	ГЦ-13	ГЦ-15	ГЦ-17	ГЦ-19
ДЛИНА, Л	1200	220	700	1150	720	1030	340	750	670	780	80	450

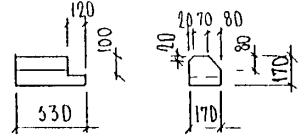
Р И С. 1



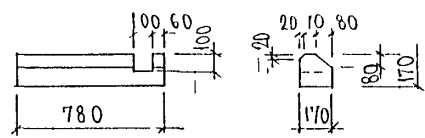
ГЦ-14 ПР



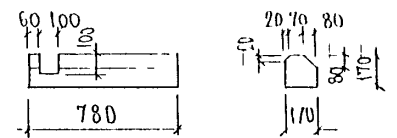
ГЦ-14 ЛЕВ



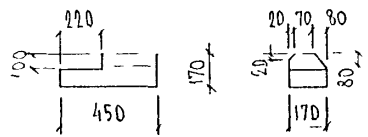
ГЦ-16 ПР



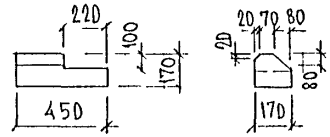
ГЦ-16 ЛЕВ



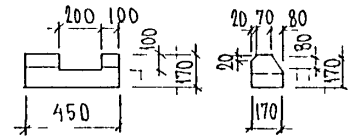
ГЦ-18 ПР



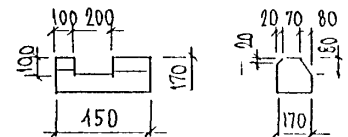
ГЦ-18 ЛЕВ



ГЦ-20 ПР

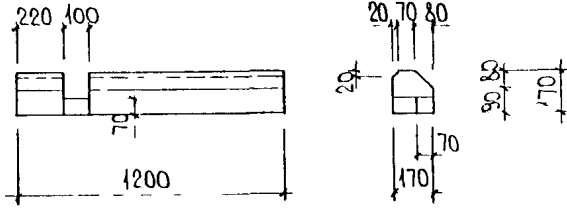


ГЦ-20 ЛЕВ

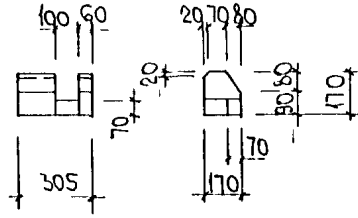


АНБ № ПОЛЛ ПОДАТКЕСИ ДАТК ИЗЪАМ ШИВ Н

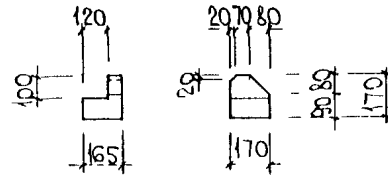
ГЦ 30



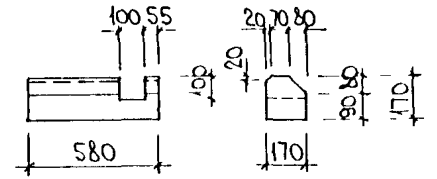
ГЦ 31



ГЦ 32

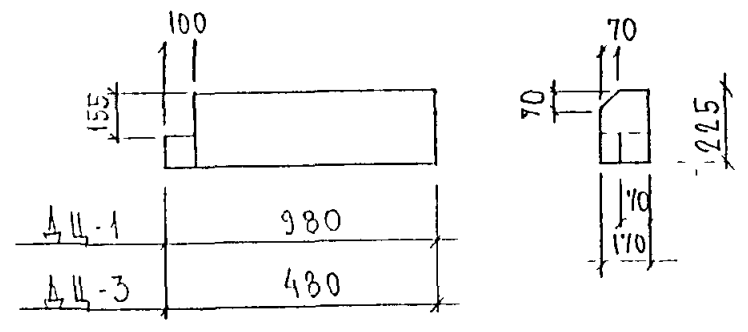


ГЦ 33

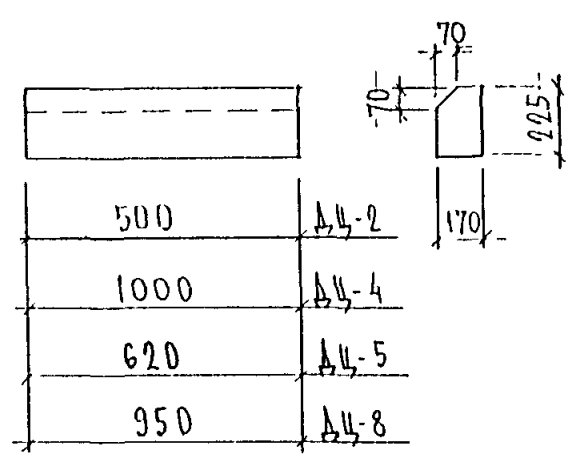


ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

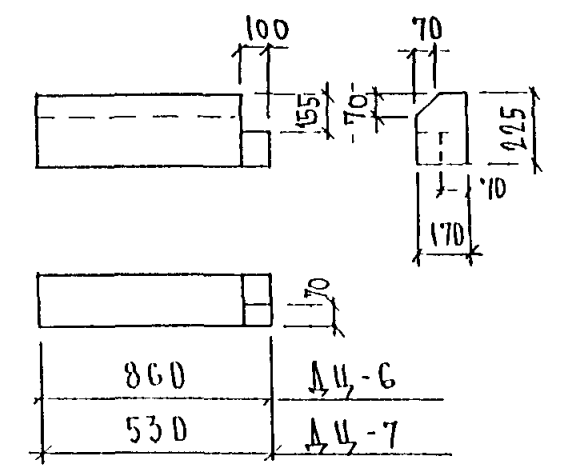
ДЦ-1, ДЦ-3



ДЦ-2, ДЦ-4, ДЦ-5, ДЦ-8



ДЦ-6, ДЦ-7



ИЗЪ НУ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЗМЪ ИВЪ И

