

<https://zavodjbi.com/>

Правительство Москвы  
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы  
МНИИТЭП

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

**РС1 - 3122**

**РАМЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ НЕСУЩИЕ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 2004г.

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

Правительство Москвы

Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы  
МНИИТЭП

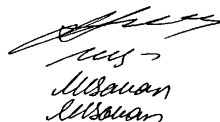
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

**РС1 - 3122**

## **РАМЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ НЕСУЩИЕ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института  
Главный конструктор института  
Начальник ОСК  
Главный специалист ОСК



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

Москва 2004г.

<https://zavodjbi.com/>



1. Настоящий альбом РС1-3122 содержит рабочие чертежи железобетонных несущих рам для жилых блок-секций П44Т С УЧЕТОМ ТРЕБОВАНИИ ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ ПРОГРЕССИРУЮЩЕГО ОБРЫШЕНИЯ ПРИ ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ СИТУАЦИЯХ (ДОПОЛНЕНИЕ 25).

2. Изделия запроектированы с учётом их изготовления в горизонтальных формах. Перевод изделий из горизонтального положения в вертикальное производится без помощи кантователя.

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

4. Рамы должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80\* "Панели стеновые внутренние бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" и ГОСТ 13015-83\*.

5. Для изделий принят тяжелый бетон средней плотности  $\gamma = 2300 \text{ кг/м}^3$  класса по прочности на сжатие В22,5; марка по морозостойкости F50.

6. Ступенчатая прочность бетона на сжатие с учётом усилий, возникающих при выеме из форм и сроках монтажа здания, должна быть не менее 70% - в летнее время и не менее 85% - в зимнее время от класса по прочности на сжатие.

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

7. Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов и отдельных стержней, собранных в объёмный каркас в кондукторе и соединенных в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /К1-КТ/.

Каркасы и сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, АШ /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-1. /ГОСТ 6727-80/.

Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону.

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

8. Монтажные (подъемные) петли изготавливаются из горячекатаной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпс2 /ГОСТ 5781-82/.

Подъемные петли одновременно являются фиксаторами при монтаже плит перекрытий; отклонение петель от продольной оси рам должно быть

не более  $\pm 2 \text{ мм}$  по толщине изделия

В случае применения стали СтЗпс2 завод-изготовитель

обязан предупредить заказчика о запрещении подъема изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°C.

9. В изделиях предусмотрены сварные закладные детали, чертежи которых приведены в настоящем альбоме.

Для изготовления закладных деталей применяется сталь марки СтЗсп2 /ГОСТ 535-88/, арматурная сталь класса АП /ГОСТ 5781-82/ и класса А400С /ТСН 102-00/

Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91.

10. Замена арматурной стали АШ и АП в арматурных изделиях и закладных деталях на термомеханически упрочненную свариваемую арматуру класса А400С и класса А500С производится в соответствии с Территориальными строительными нормами г.Москвы ТСН 102-00 "Железобетонные конструкции с арматурой класса А500С и А400С".

11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80\* п.3.9; ГОСТ 13015.0-83\*.

12. Качество отделки поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать категории качества А4 в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80\* и ГОСТ 13015.0-83\*.

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

14. Изделия должны храниться на складе в вертикальном положении рассортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах. Рамы перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность рам и сохранность лицевых поверхностей.

15. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться

Иач. отд.	Ванаг	Жасу		РС1-3122.ПЗ.	Страницы		
Гл. спец.	Баско	Жасу			р	1	2
				Пояснительная записка	МНИТЭП		
					ОСК		

в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80,\* ГОСТ 13015.0-83\*

16. Перед массовым изготовлением изделий необходимо:
- провести испытания рам на прочность, жесткость и трещиностойкость в соответствии с ГОСТ 8829-94 и схемой испытаний, приведенной на стр.6.
  - проверить надёжность анкеровки монтажных /подъёмных/ петель на выдергивание. Петли должны выдерживать нагрузку, равную нормативному усилию, умноженному на коэффициент 2,6.
  - провести испытания панелей неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80<sup>X</sup> п.5.2.

17. Исходное сырьё должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

18.

Предел огнестойкости рам RГ120 и класс пожарной опасности строительных конструкций КО, установленные СНиП 21-01-97\* "Пожарная безопасность зданий и сооружений," обеспечиваются конструкцией рам.

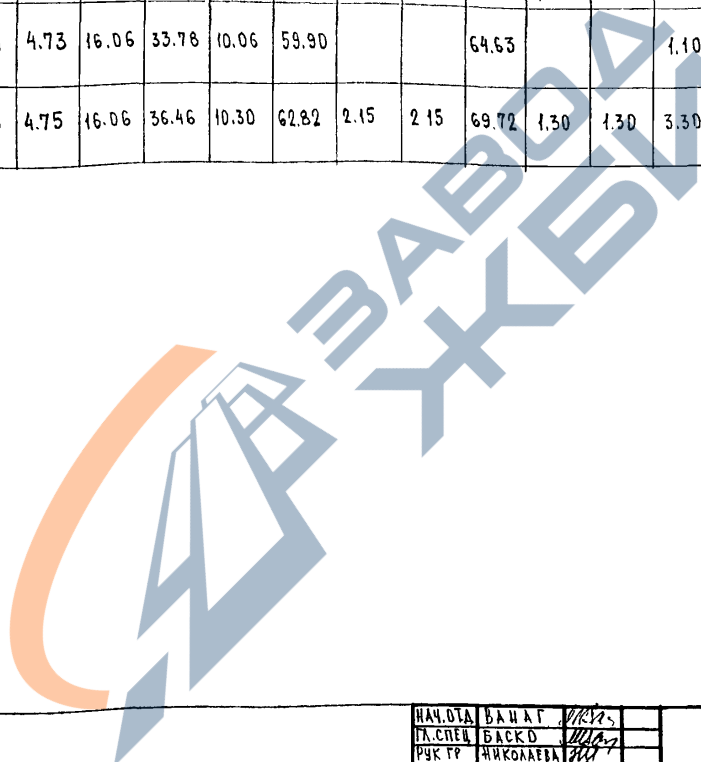
19. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.

20. Принятое обозначение по маркировке узлов.

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



№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ										ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ		
		АРМАТУРА <a href="https://zavodjbi.com/">https://zavodjbi.com/</a>										АРМАТУРА КЛАССА			ПРОКАТ МАРКИ			ОБЩИЙ	ИЗДЕЛИЯ	
		А I			А III				Вр I			А II		А 400с		СТЗ КП 2				
		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82				ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82		ТСН 102-00		ГОСТ 103-76				
φ 14	φ 8	Итого	φ 20	φ 12	φ 6	Итого	φ 5	Итого	Всего	φ 10	Итого	φ 10	Итого	-100-6	Итого	Всего	ЧАИМ <sup>2</sup>			
1	PM-20-1	2.72	2.01	4.73	16.06	33.78	10.06	59.90			64.63			1.10	1.10	0.94	0.94	2.04	66.67	27.44
2	PM-20-2	2.72	2.03	4.75	16.06	36.46	10.30	62.82	2.15	2.15	69.72	1.30	1.30	3.30	3.30	3.76	3.76	8.36	78.08	28.39



НАЧ.ОТД.	БАЧАГ	<i>[Signature]</i>
ТЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХВЕДЕЛНАЗ	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР.	ТУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.РС.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА  
СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КТ

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

Изм № подл Подпись и дата Взам инв №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква. на испол		ПРИМЕЧ
					01	02	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
А3			РС1-3122. РМ.01 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	
			РС1-3122 РМ.02 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	
			РС1-3122. ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×	
			РС1-3122 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×	
			РС1-3122 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	×	×	
			РС1-3122 УД.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	×	×	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А3	1		РС1-3122	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ КМК-14 ЧС	2	6	
	2			М11		2	
	3						
	4						

НАЧ. ОФД.	ВАНГА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕАНДЗЕ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТ.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122. РМ.01;02 СБ.

РАМЫ РМ-20-1  
РМ-20-2

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	4

**МНИИТЭП**  
ОСК

Формат 18 ГОСТ 2.113-75

44

Изм № подл Подпись и дата Взам инв №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква. на испол		ПРИМЕЧ
					01	02	
А3	5		РС1-3122	ПЕТАЯ ПЛ-13	2	2	
	6						
	7						
	8		РС1-3122	КАРКАС К1	2		
	9			К2		2	
	10			К3	2		
	11			К4	2		
	12			К5		2	
	13			К6		2	
	14			К7	1		
	15			К8	1		
	16			К9		1	
	17			К10		1	
	18						
	19						
	20		РС1-3122	СЕТКА С1		1	

МАРКА РМ-20-1 РМ-20-2

<https://zavodjbi.com/>

РС1-3122 РМ.01;02 СБ.

ЛИСТ
2

Формат 18 ГОСТ 2.113-75

8

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНО №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД НА ИСПОЛ				ПРИМЕЧ	
					01	02				
				<u>ДЕТАЛИ</u>						
				<u>СТЕРЖНИ</u>						
		24	РС 1-3122	ГНУТЫЙ СТЕРЖЕНЬ ГС 1	4	4				
				АР-РА КЛАССА АШ, ГОСТ 5781-82						
БН		25		∅ 20 L=3250 8,03 кг	2	2				
		26								
		27		∅ 12 L=600 0,53 кг	4	4				
		28								
		29		∅ 6 L=440 0,10 кг	22					
		30		L=380 0,08 кг		24				
		31		L=260 0,06 кг	38	38				
		32		L=240 0,05 кг	22	24				
					МАРКА	РН-20-1	РН-20-2			
					РС 1-3122 РМ. 01; 02 СБ				ЛИСТ	3

ФОРМАТ АА

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

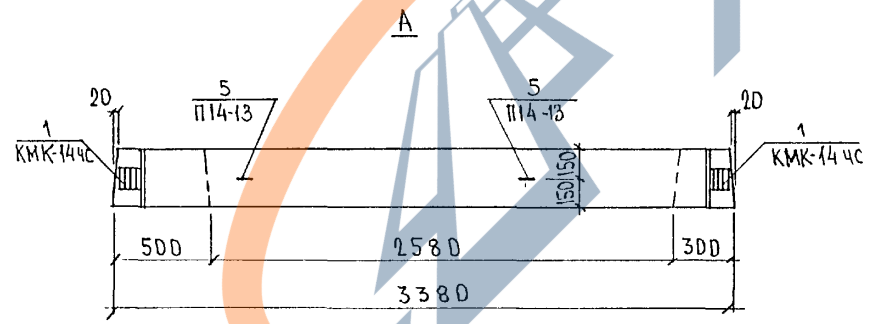
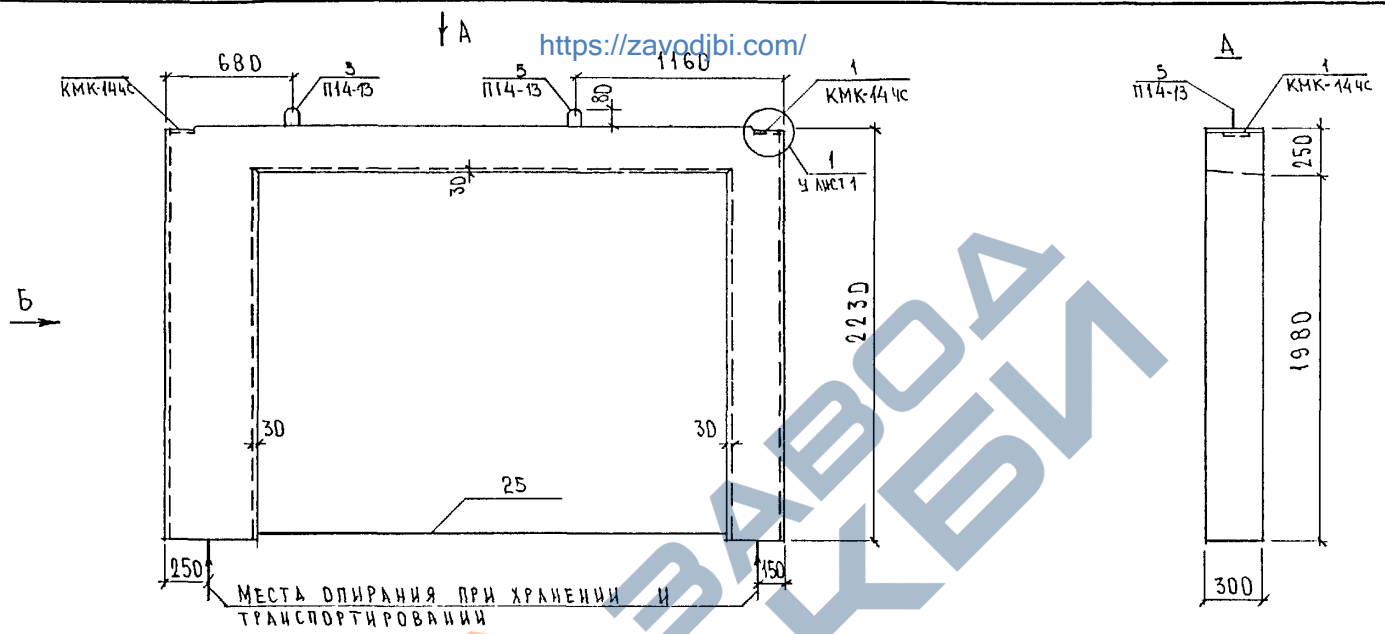
ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНО №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД НА ИСПОЛ				ПРИМЕЧ	
					01	02				
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>						
				ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН В 22,5; М3	0,65	0,80				
					МАРКА	РН-20-1	РН-20-2			
					РС 1-3122 РМ. 01, 02 СБ.				ЛИСТ	4

ФОРМАТ АА

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

<https://zavodjbi.com>



ГЛАВ. ИНЖ. М. И. ЯНКО  
 ТИП. М. И. МАКАРОВА

<https://zavodjbi.com/>

НАЧ. ОТД.	ВАНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРЪБ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХВЕДЕЛИАДЗЕ	<i>[Signature]</i>
И. П. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122 РМ. 01СБ.

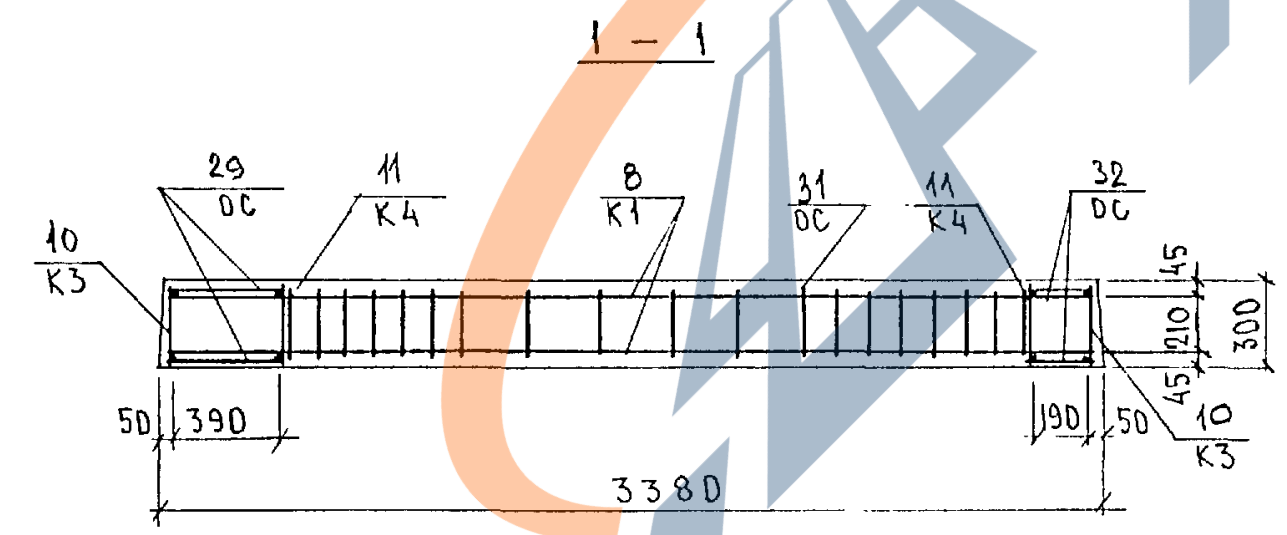
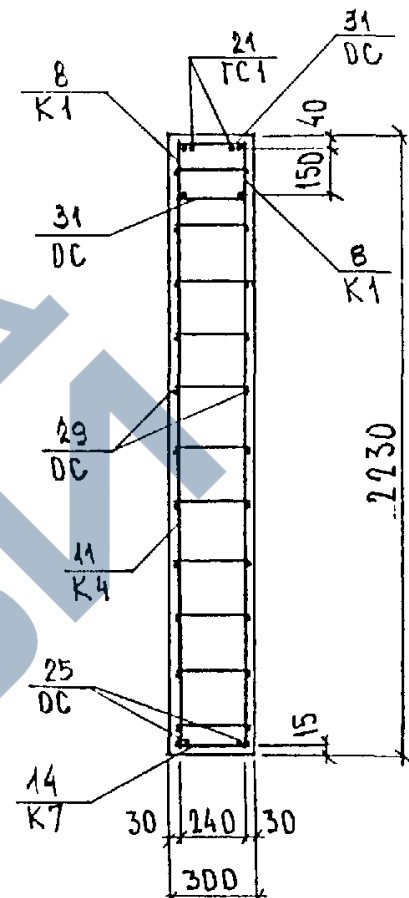
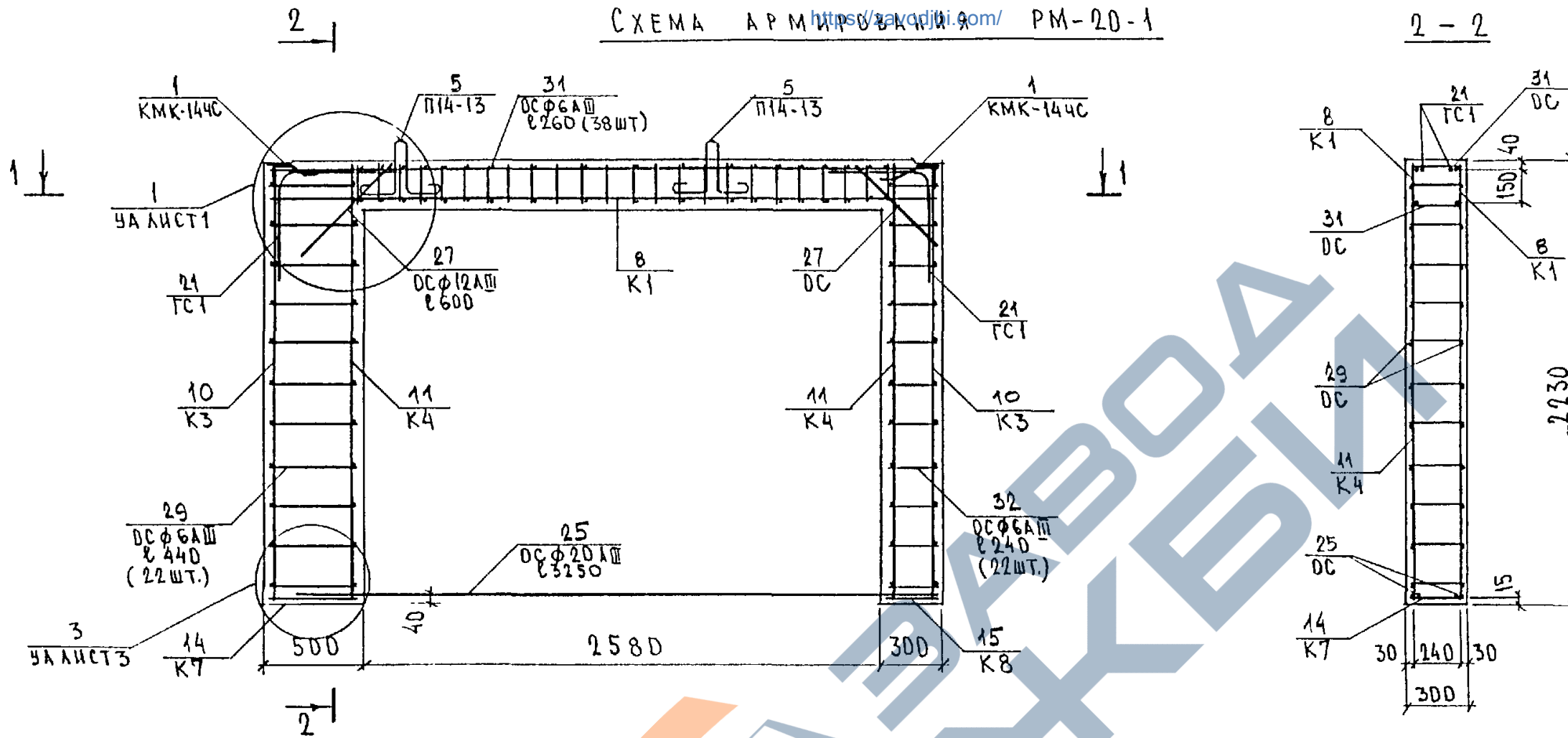
РАМА РМ-20-1  
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИИТЭП ДСК		

<https://zavodjbi.com/>

СХЕМА АРМИРОВАННЯ РМ-20-1

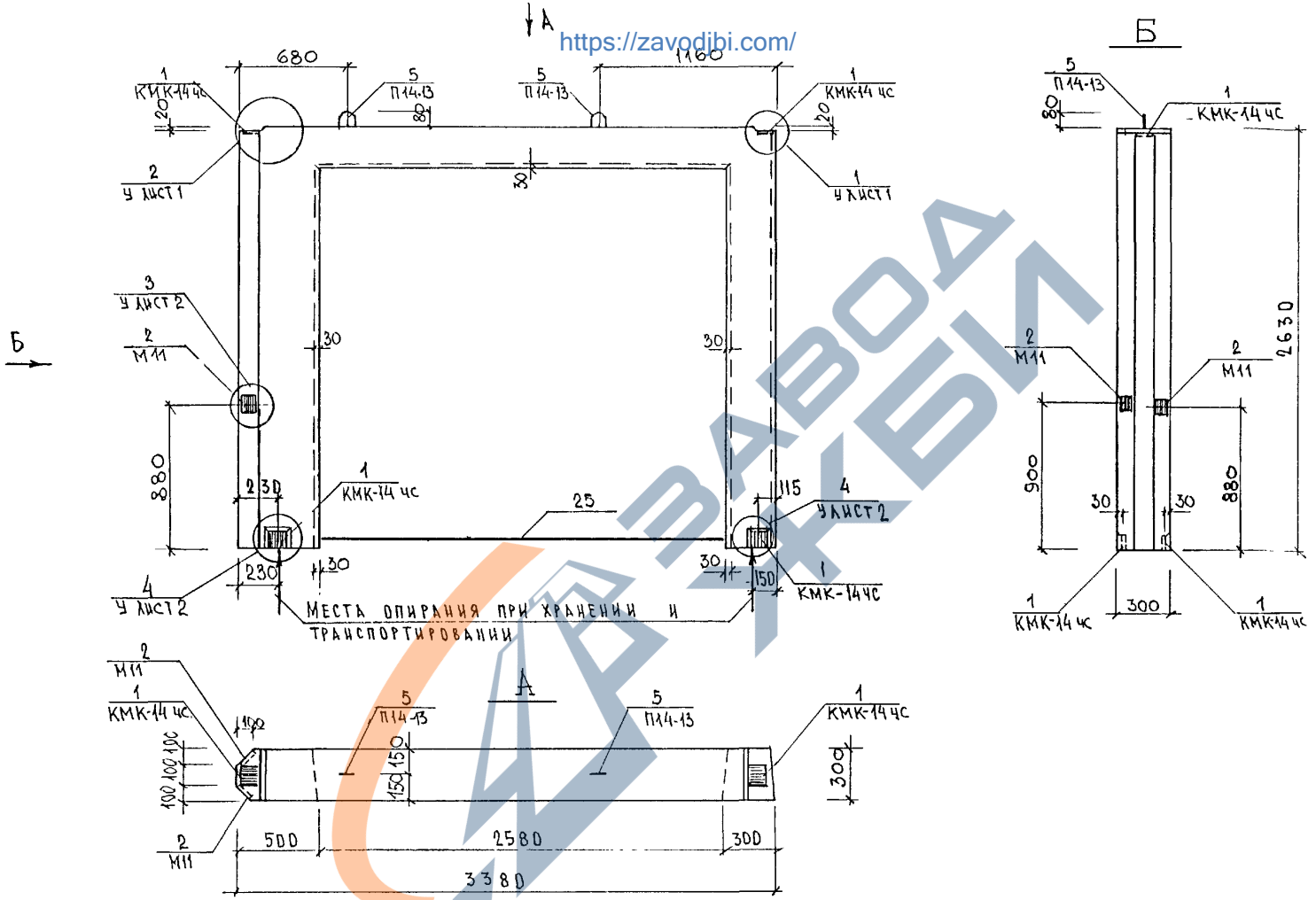
2-2



ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ФОРМ. ИМБ №

РС 1 - 3122 РМ.01 СБ. ЛИСТ 2

<https://zavodjbi.com/>



ГЛ. ИНЖ. М. И. ЯНКО  
 ГЛАВ. М. П. МАКАРОВА

НАЧ. ОТД.	ВНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУС. ГР.	НИКОЛАЕВА	
РАЗРАБ.	ХОДЕЛАНЦЕВ	
ПРОБЕР.	НИКОЛАЕВА	
ИНЖ. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-3122 .РМ.02 СБ.

РАМА РМ 20-2  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

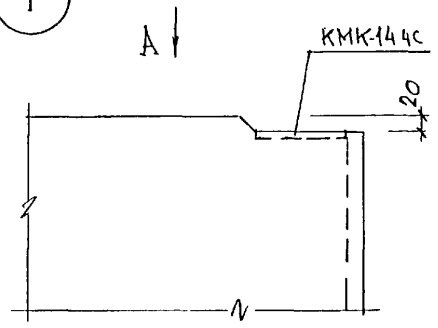
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИИТЭП ОСК		

<https://zavodjbi.com/>

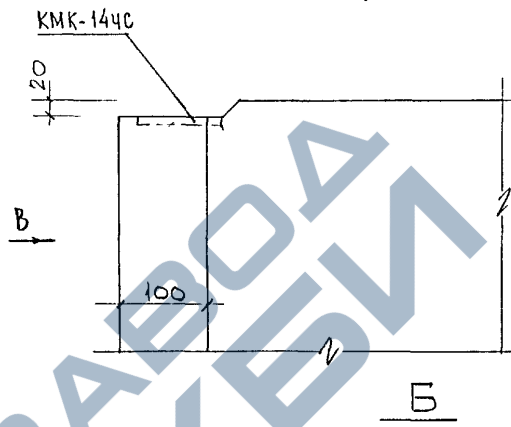


<https://zavodjbi.com/>

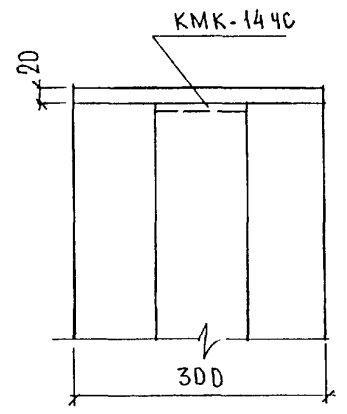
1



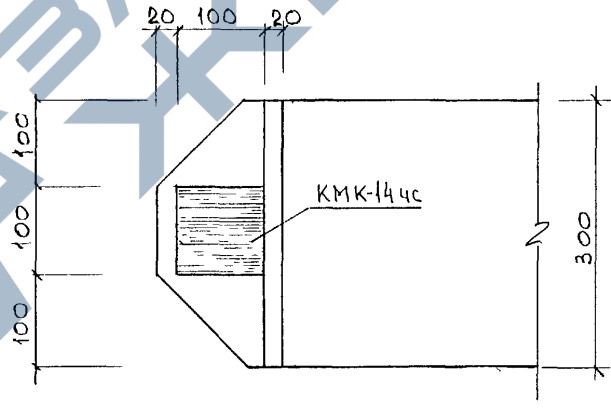
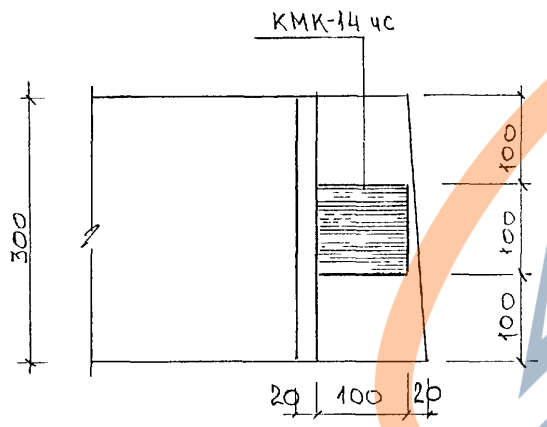
2



B



A



И.И.И.К. М.И. Я.И.К.С.  
П.И.И. М.И. МА.И.А.К.О.В.А.

НАЧ. ОТД	БАНАТ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕНАЗЕ	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.У.

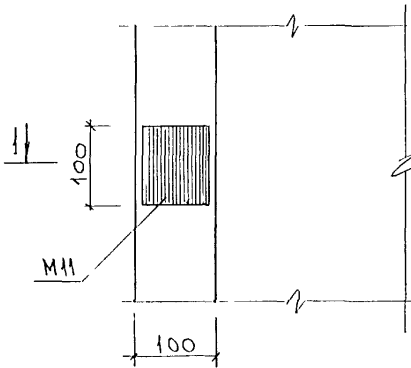
УЗЛЫ  
ГАБАРИТНЫЕ

СТАВЛЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИЦЭП ОСК		

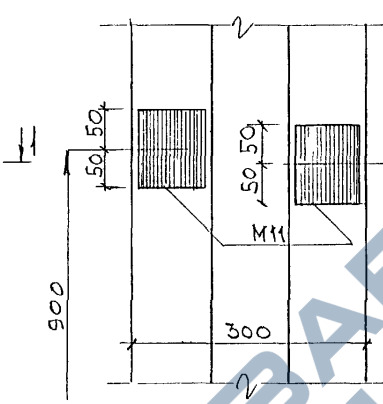
<https://zavodjbi.com/>

3

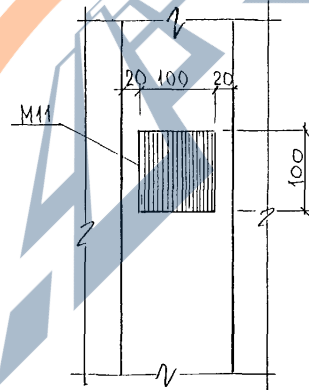
<https://zavodjbi.com/>



1-1

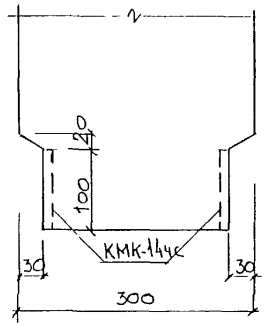
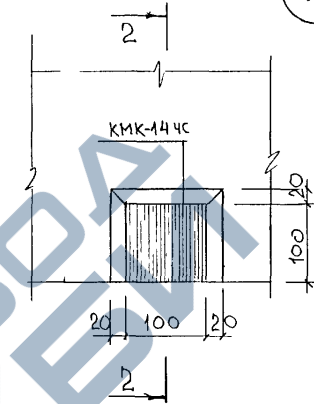


Б (ПОВЕРХНО)

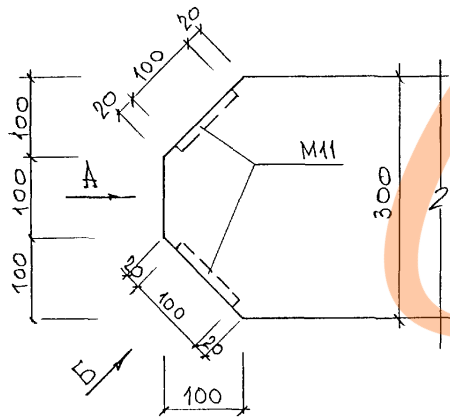


4

2-2

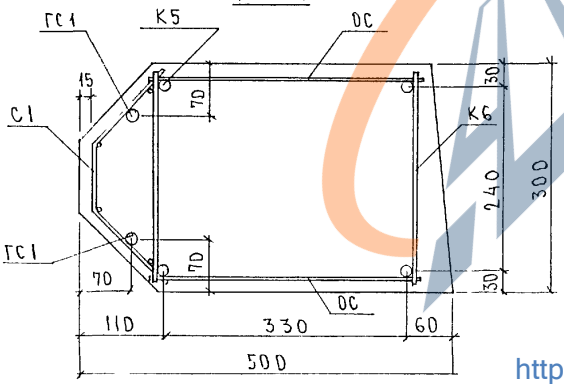
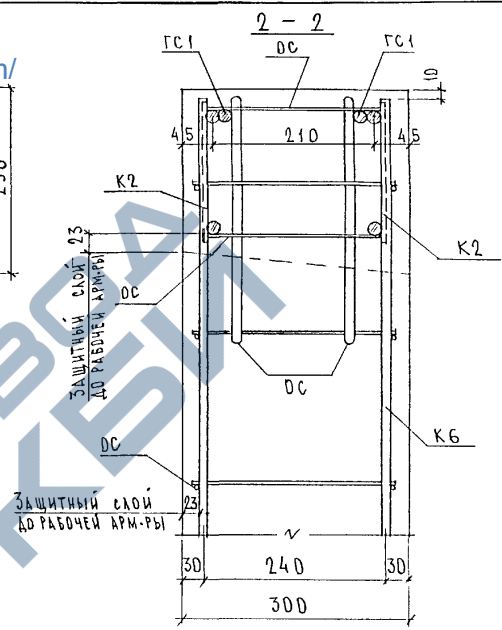
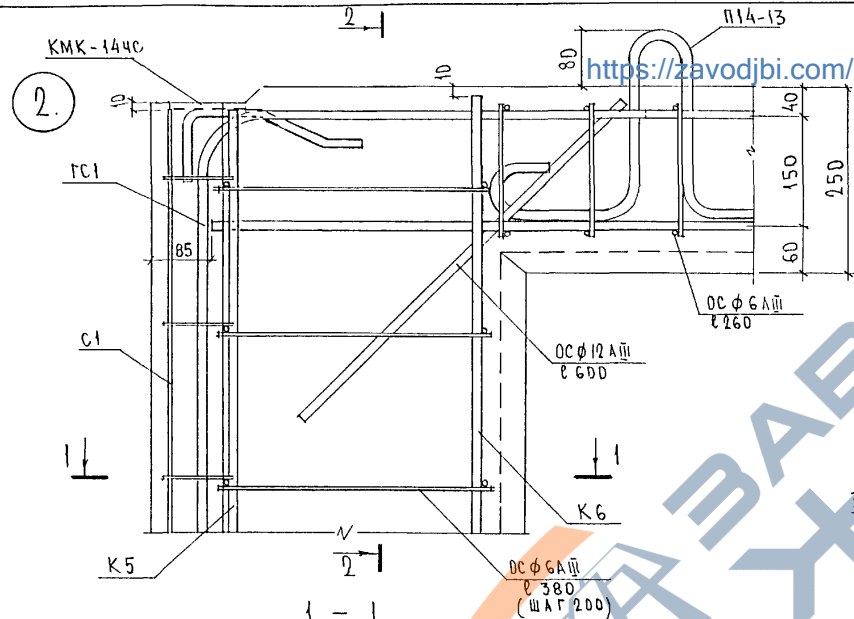


КЛЕТ. № ПОДА. ПЛОЩАДЬ И ДЛИНА. ФОРМА ИРВ №



<https://zavodjbi.com/>



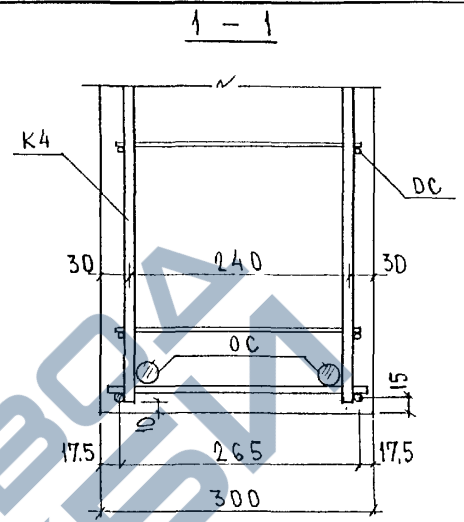
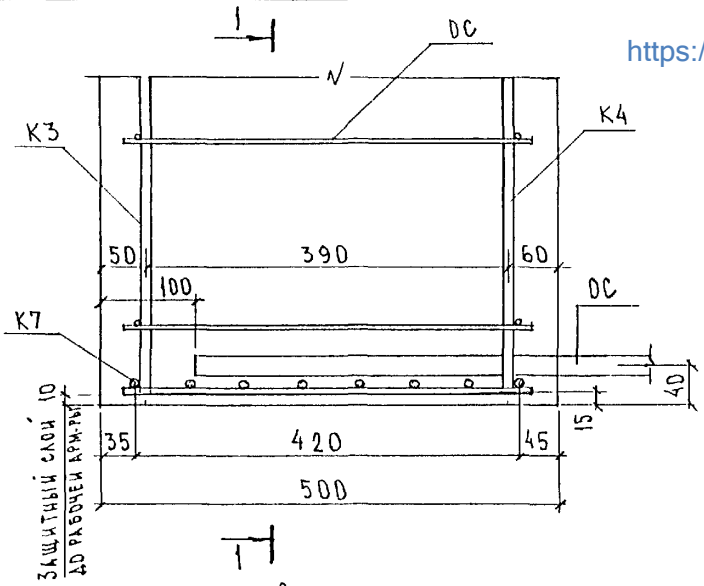


РС1 - 3122.УА

ИНВ. № ПОСЛ. ПОСЛЕС. И ДАТ. ФАК. ШИВ №

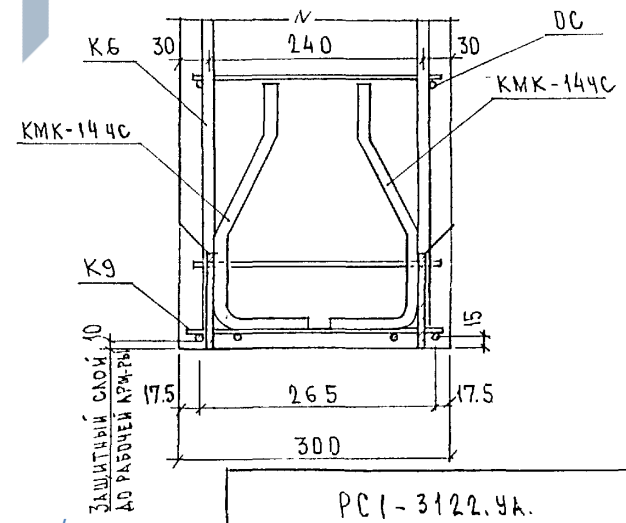
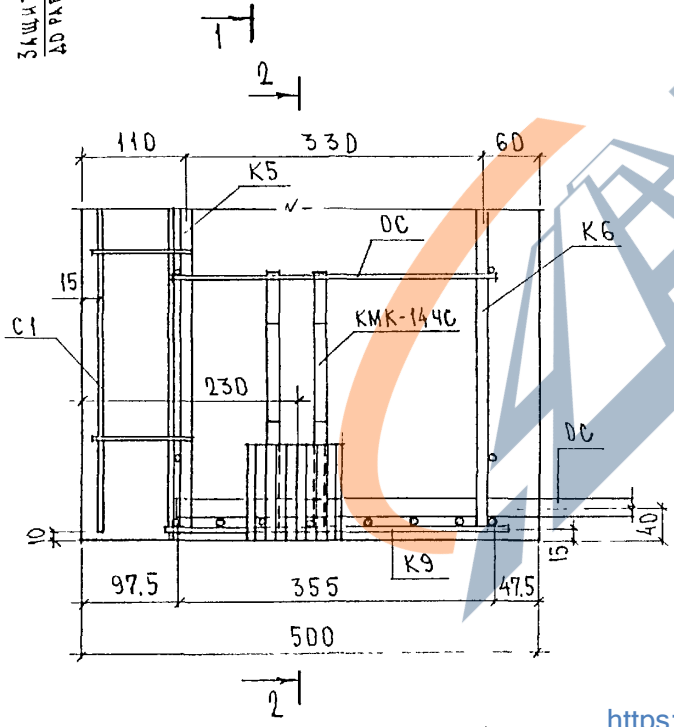
<https://zavodjbi.com/>

3.



2 - 2

4.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ 10  
ДО РАБОЧЕЙ АРМатуры

РС 1 - 3122.УА.

ИМЬ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЪЗМ. ИМЕ №

ЛИСТ  
3

<https://zavodjbi.com/>



Рис. 1

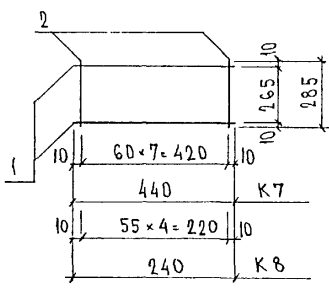


Рис. 2

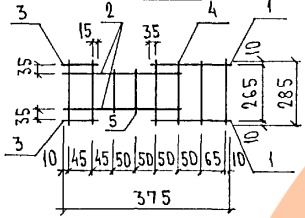
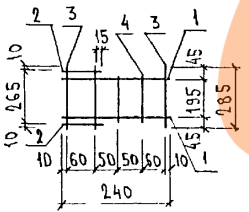


Рис. 3



<https://zavodjbi.com/>

РИС	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К7	1	φ8A I l=440	2		0.35	1.25
		2	φ8A I l=285	8		0.90	
	К8	1	φ8A I l=240	2		0.19	0.75
		2	φ8A I l=285	5		0.56	
2	К9	1	φ8A I l=210	2		0.17	1.27
		2	φ8A I l=260	2		0.20	
		3	φ8A I l=70	2		0.05	
		4	φ8A I l=285	6		0.68	
		5	φ8A I l=220	2		0.17	
3	К10	1	φ8A I l=240	2		0.19	0.77
		2	φ8A I l=85	2		0.07	
		3	φ8A I l=285	3		0.34	
		4	φ8A I l=220	2		0.17	

АРМАТУРА КЛАССА А I ПО ГОСТ 5781-82  
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К1-К7 ПО ГОСТ 14098-91

НАЧОТЪ	ВАНЯГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РИС. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	АВЕДЕЛКОВ	<i>[Signature]</i>
И. КОМП.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122

КАРКАСЫ  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

<https://zavodjbi.com/>

РИС. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗДАНИЕ №

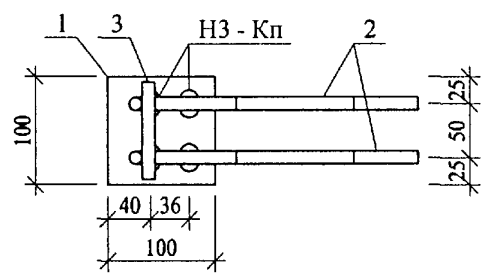
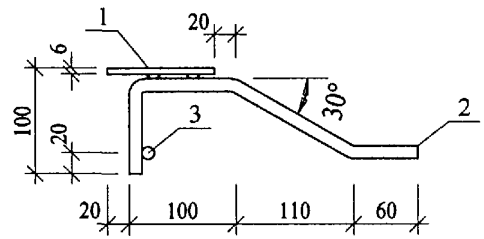




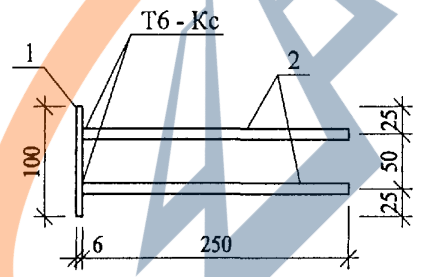
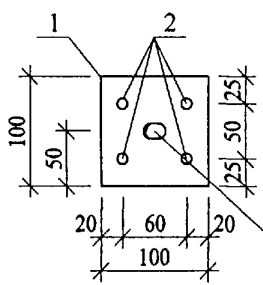


КМК-14 ЧС

<https://zavodjbi.com/>



М 11



Отверстие для фиксации

Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
КМК-14 чс	1	- 100 x 6 L = 100	1		0,47	1,02
	2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0,49	
	3	Ø 10 А 400с L = 90	1		0,06	
М 11	1	- 100 x 6 L = 100	1		0,47	1,12
	2	Ø 10 А II L = 265	4		0,65	

Арматура класса А II по ГОСТ 5781-82, полосовая сталь по ГОСТ 103-76\* из стали марки Ст3кп по ГОСТ 535-88. Сварка по ГОСТ 14098-91. Арматура класса А400с / ТСН 102-00/

ИЕН. № ПОДЛ	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЕН. №
-------------	----------------	--------------

Нач отд	Ванаг	<i>М.А.Б.</i>
Гл спец	Баско	<i>М.А.Б.</i>
Рук гр.	Николаева	<i>М.А.Б.</i>
Разработ	Золотарев	<i>М.А.Б.</i>
Проверил	Николаева	<i>М.А.Б.</i>
Норм.контр.	Гуревич	<i>М.А.Б.</i>

РС 1 - 3122

Закладные детали  
Сборочный чертёж

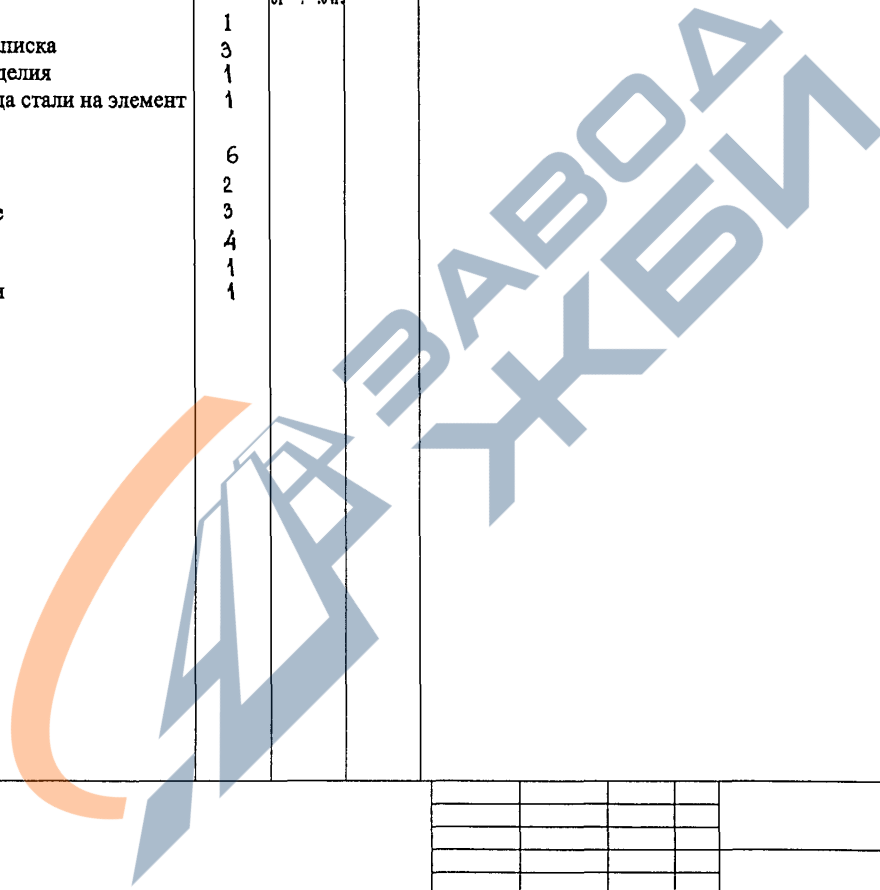
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ОСК ©

<https://zavodjbi.com/>

№№ п/п	Шифр	Наименование	Кол-во листов	Дата	
				ввода	отмены
	РС 1- 3122				
		Содержание	1		
		Пояснительная записка	3		
		Номенклатура изделия	1		
		Ведомость расхода стали на элемент	1		
		Рабочие чертежи	6		
		Узлы габаритные	2		
		Узлы арматурные	3		
		Арматура	4		
		Петли	1		
		Закладные детали	1		

Приказ  
№ -ТО  
от . .04г.



ВНД № ПОДЛ  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЕЛМ. ИНВ. №


РС 1- 3122

Информационная карта

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

<https://zavodjbi.com/>