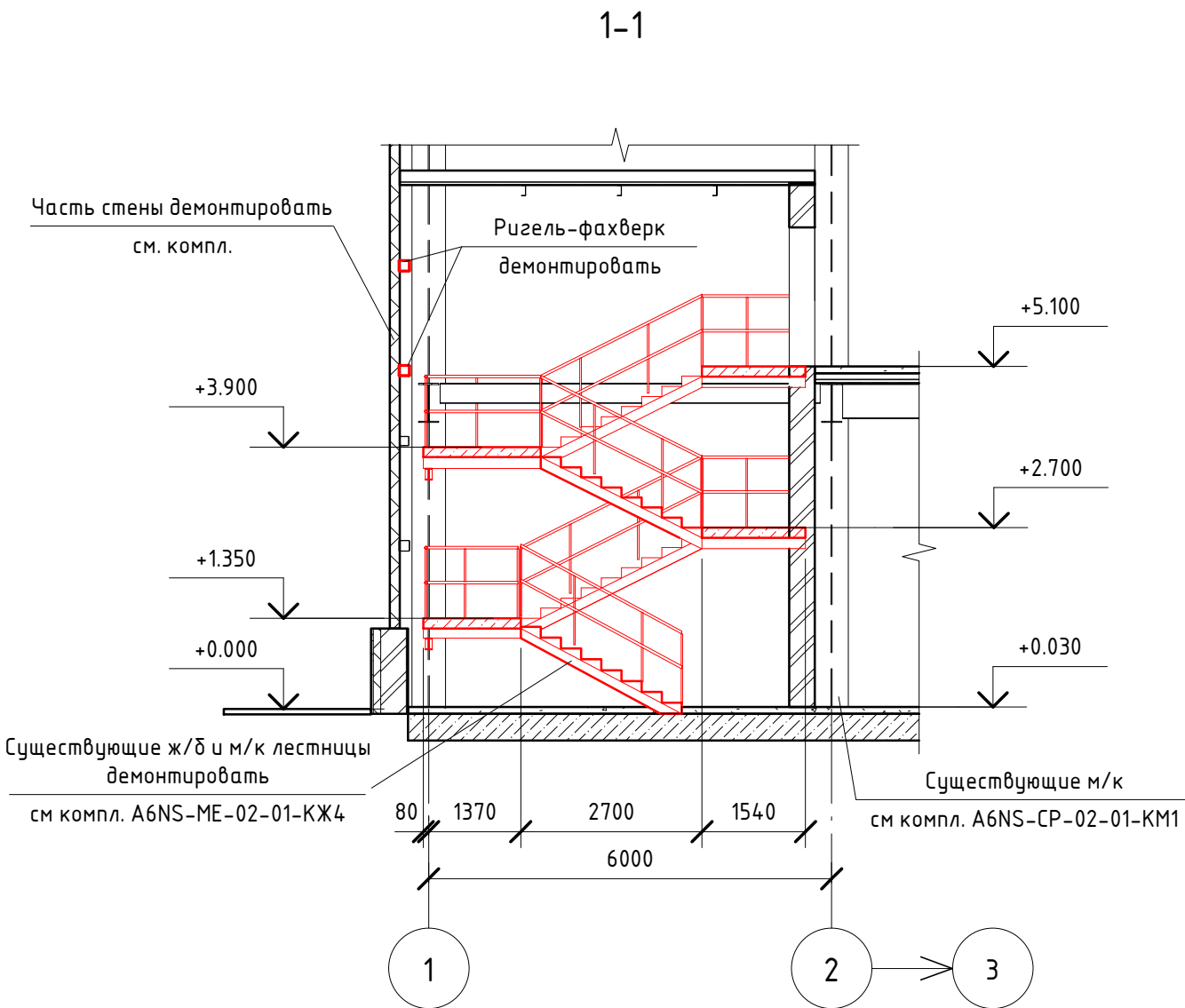
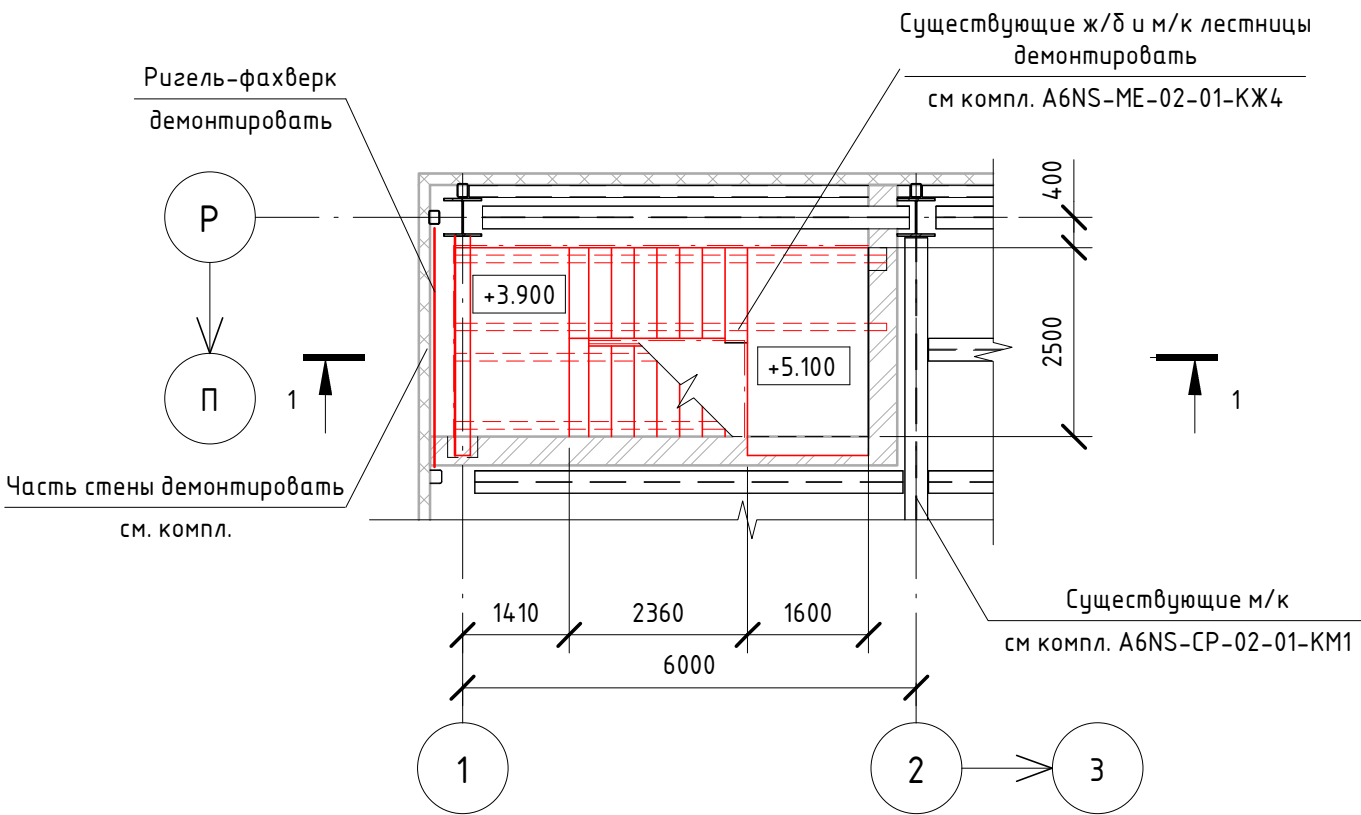


Схема расположения демонтируемых металлических и ж/б конструкций
лестницы №4 в осях 1-2, рядах П-Р на отм. +3.900 и +5.100



Спецификация к схеме расположения демонтируемых элементов

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
		Металлические конструкции		1405	
		Сборные ж/б конструкции		4434	1,78 м³
		Монолитные ж/б конструкции			2,40 м³

1. Демонтируемые элементы выделены на чертеже красным цветом.
2. Маркировку и расположение элементов лестницы №4 см. комплект чертежей А6НС-МЕ-02-01-КЖ4, разработанный ОАО МосЭП.

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

						05-КОН-000-КР-18-007			
						Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Участок приготовления 50%-ого раствора гидроксида калия	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Феомина				07.18		II	1	
Проверил	Жернаков				07.18				
Рук.	Грибенный				07.18				
Н. контроль	Грибенный				07.18				
ГИП	Калинин				07.18	Схема расположения демонтируемых металлических и ж/б конструкций лестницы №4 в осях 1-2, рядах П-Р на отм. +3.900 и +5.100, разрез 1-1	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		

Схема расположения элементов металлокаркаса лестницы в зоне КОН на отм. +0.030, +2.700

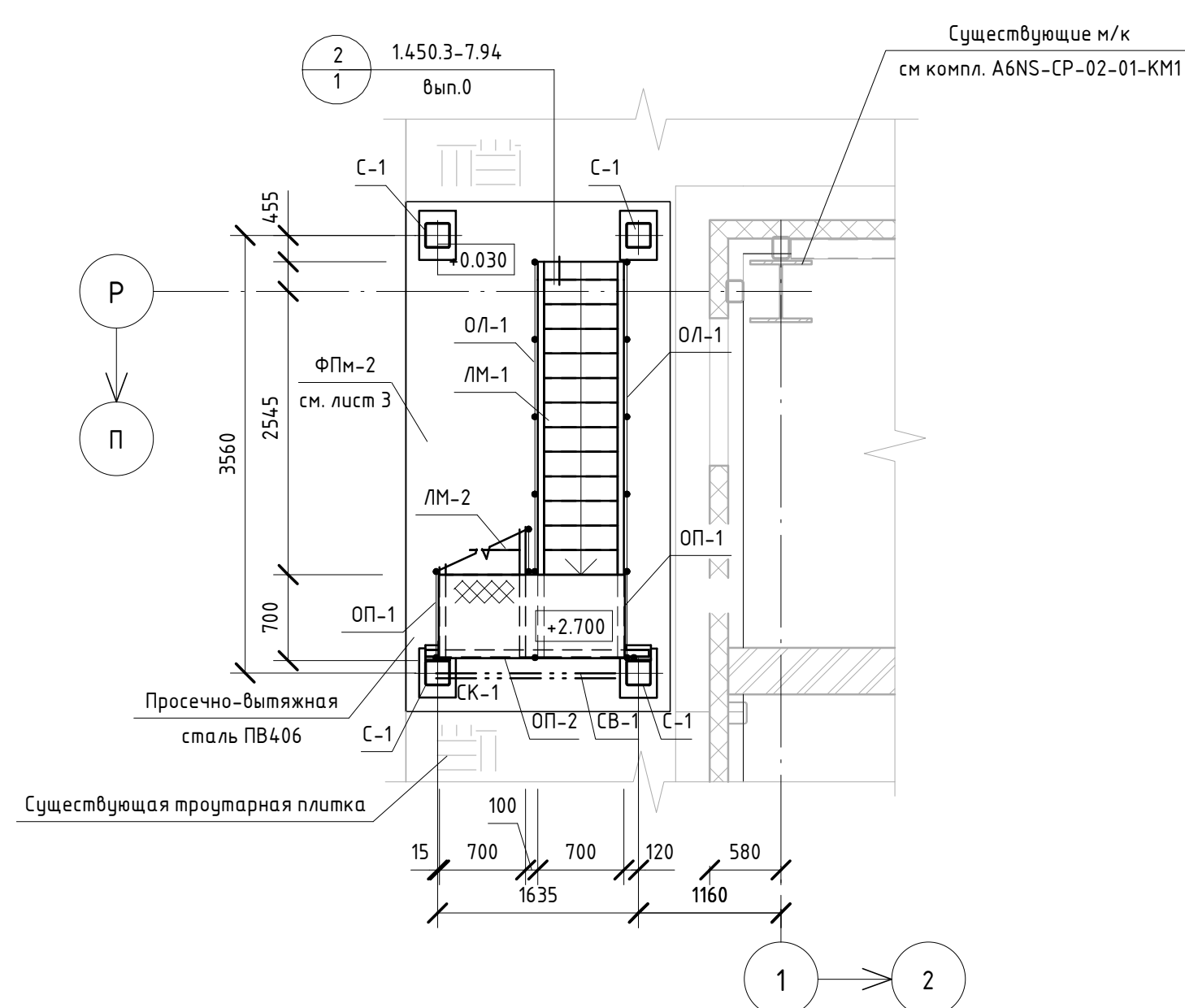


Схема расположения элементов металлокаркаса лестницы на отм. +2.700, +5.100

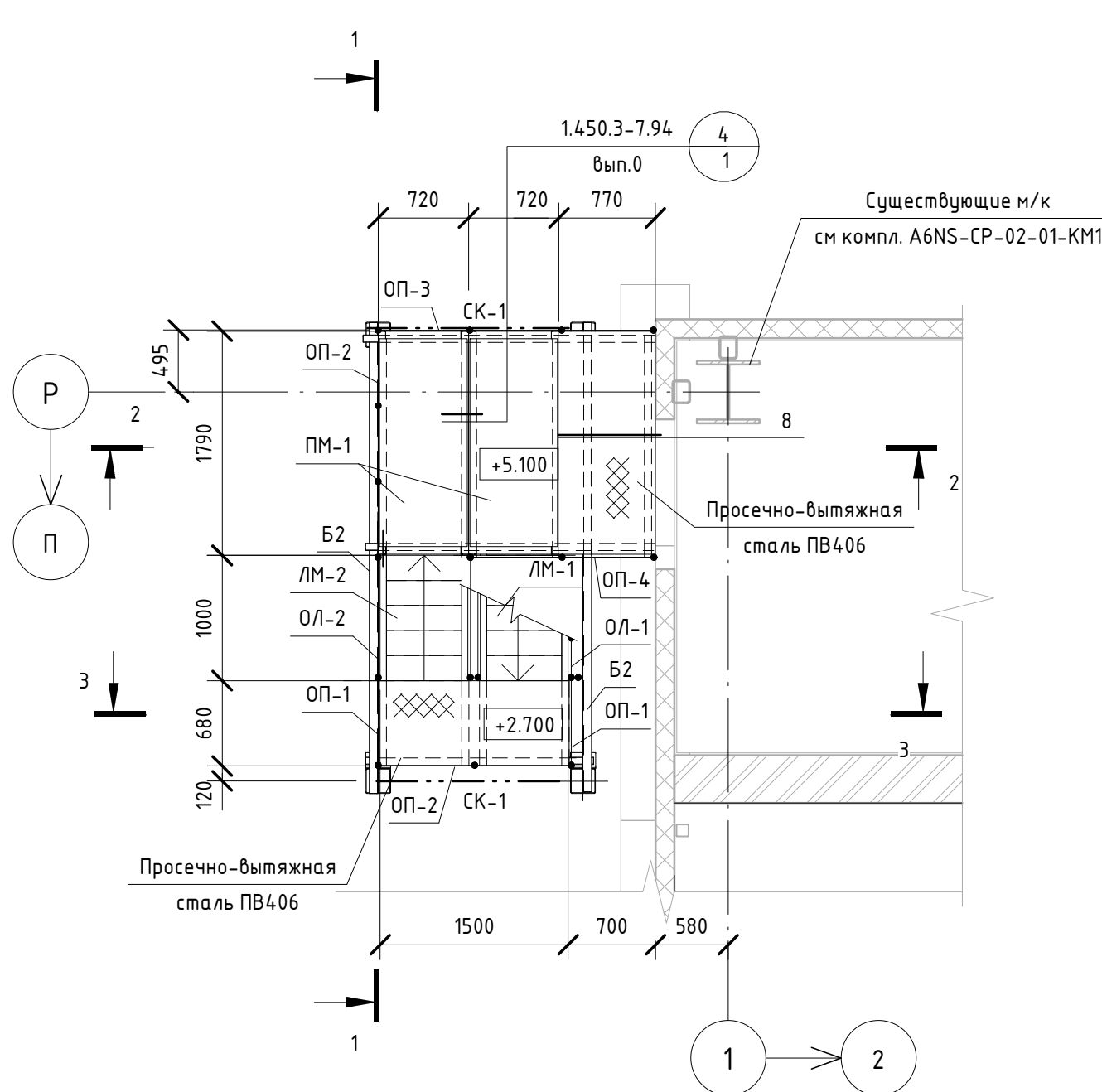
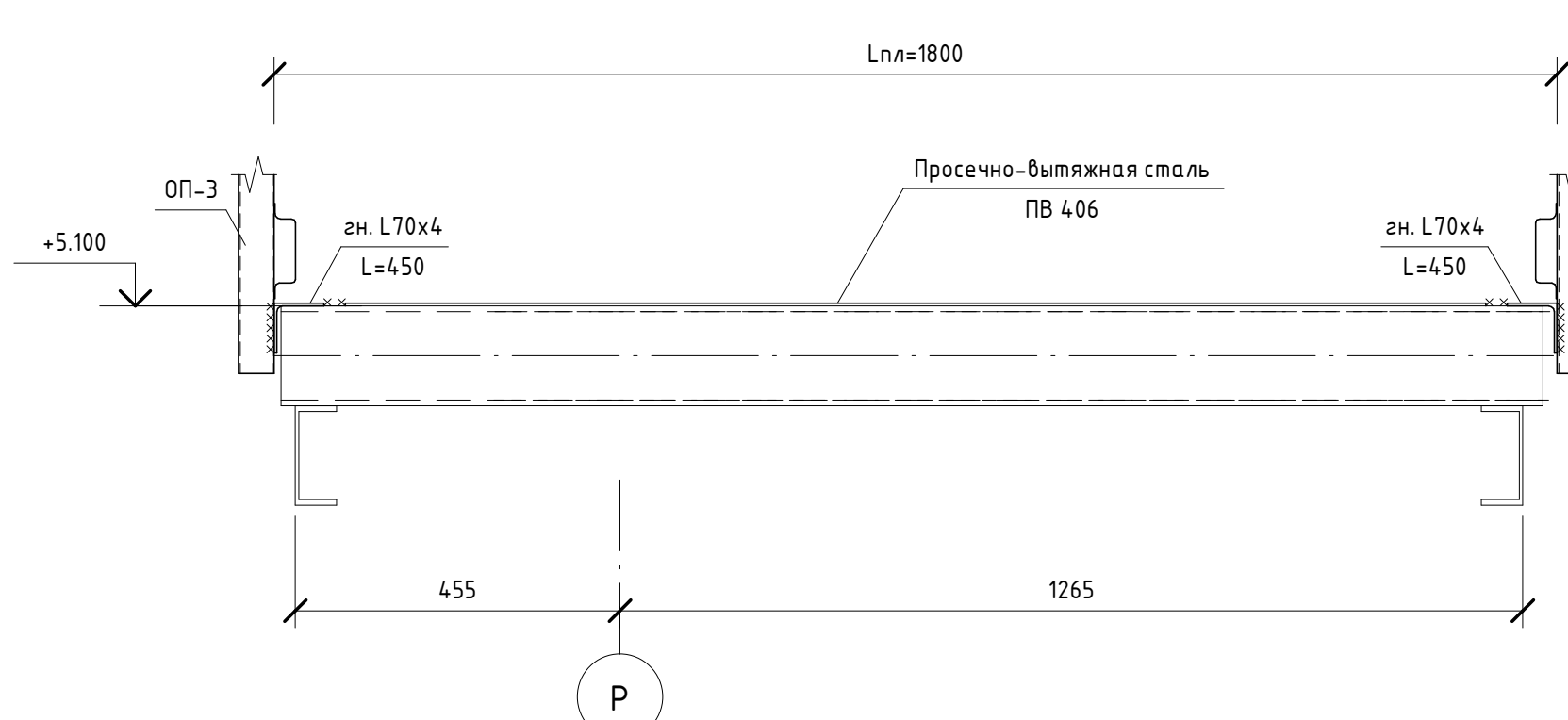
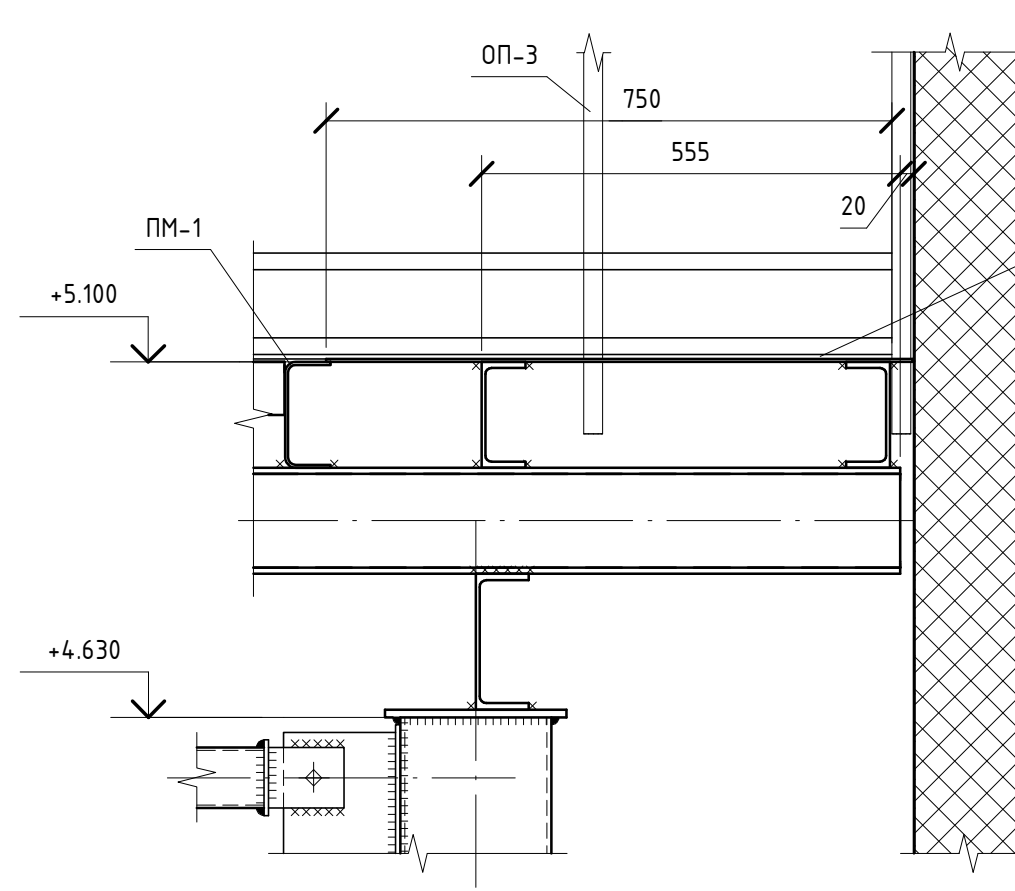
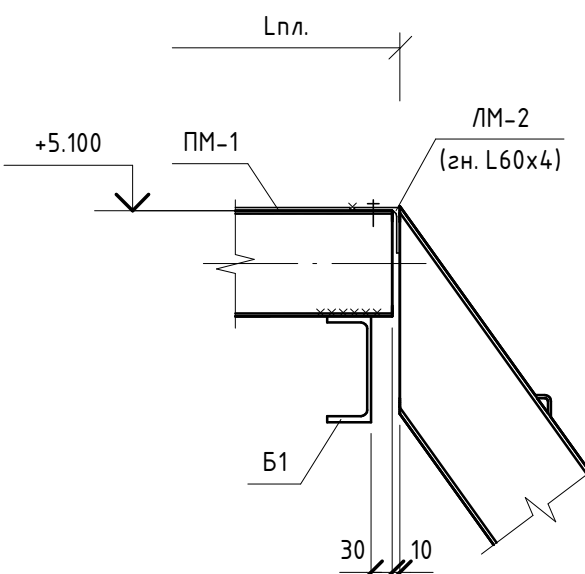
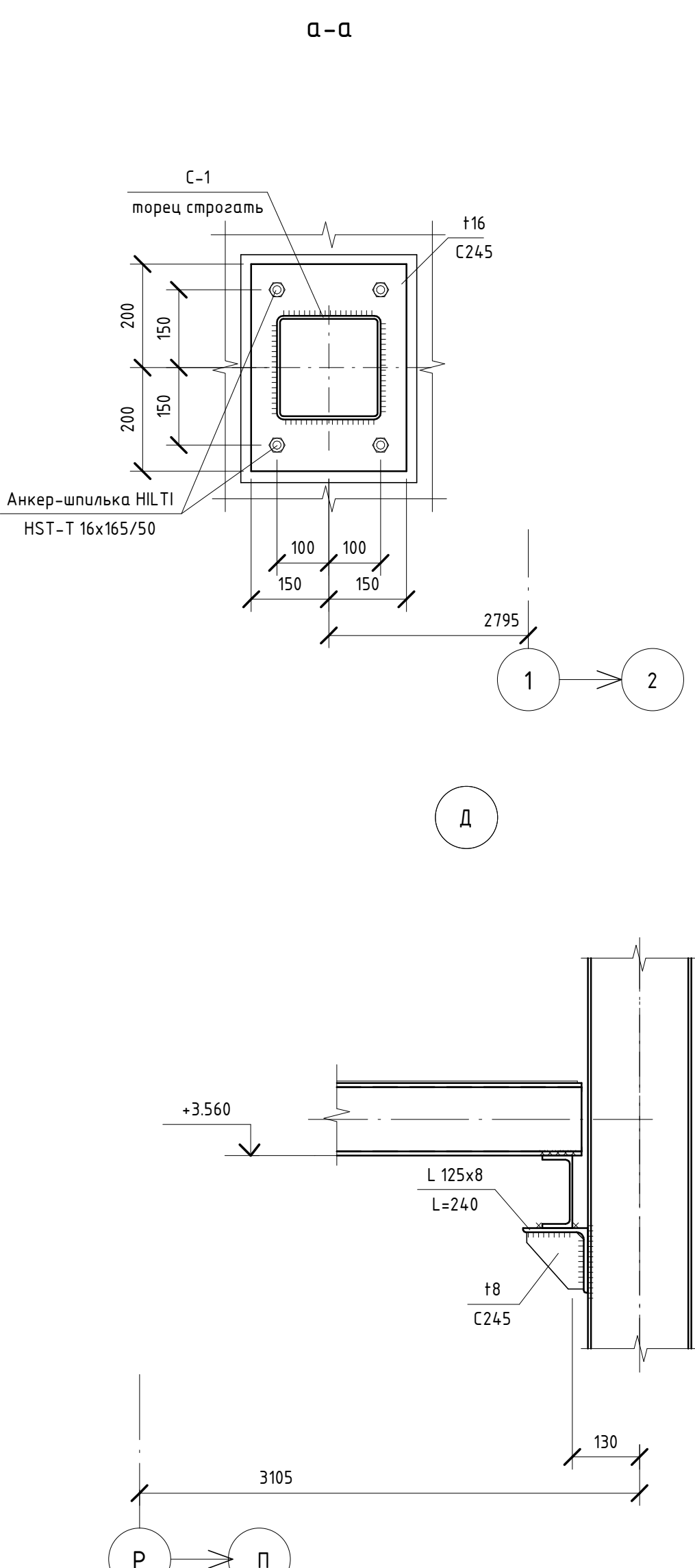
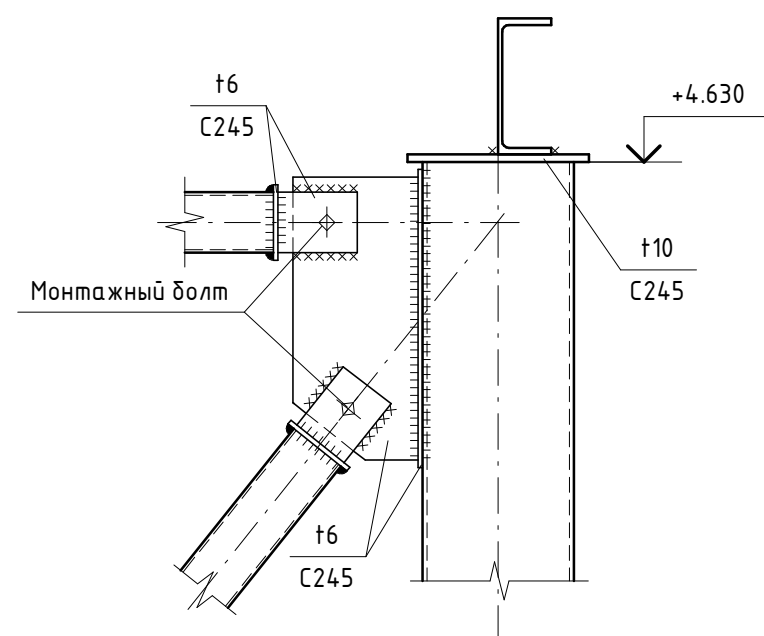
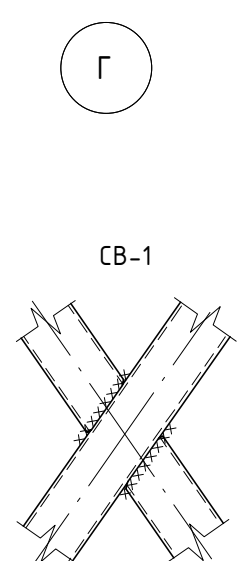
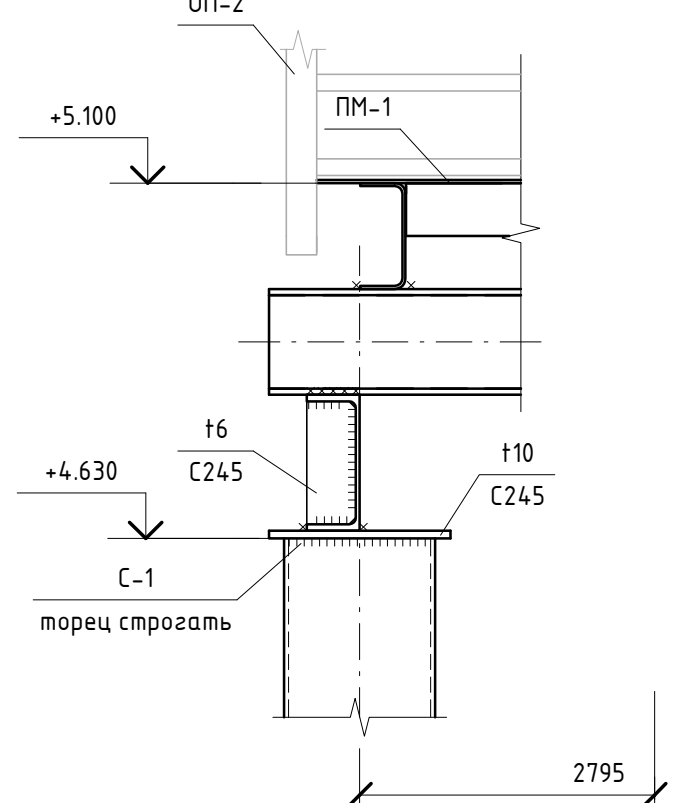
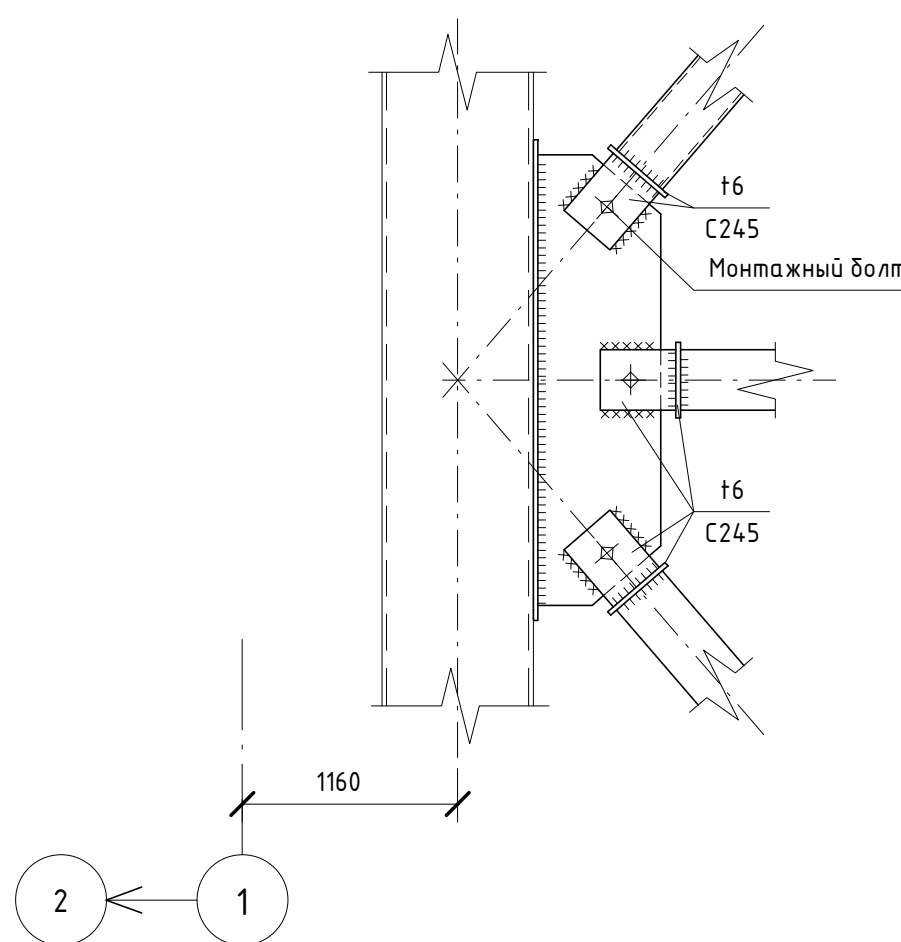
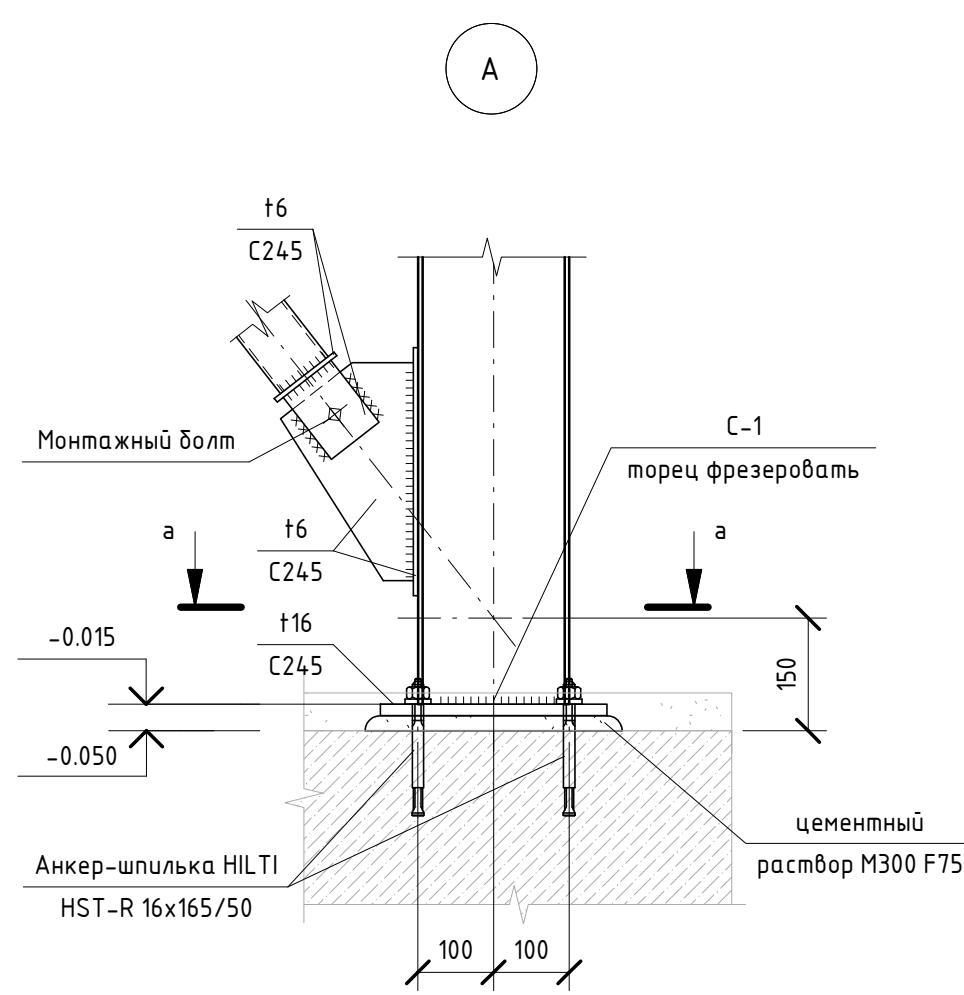
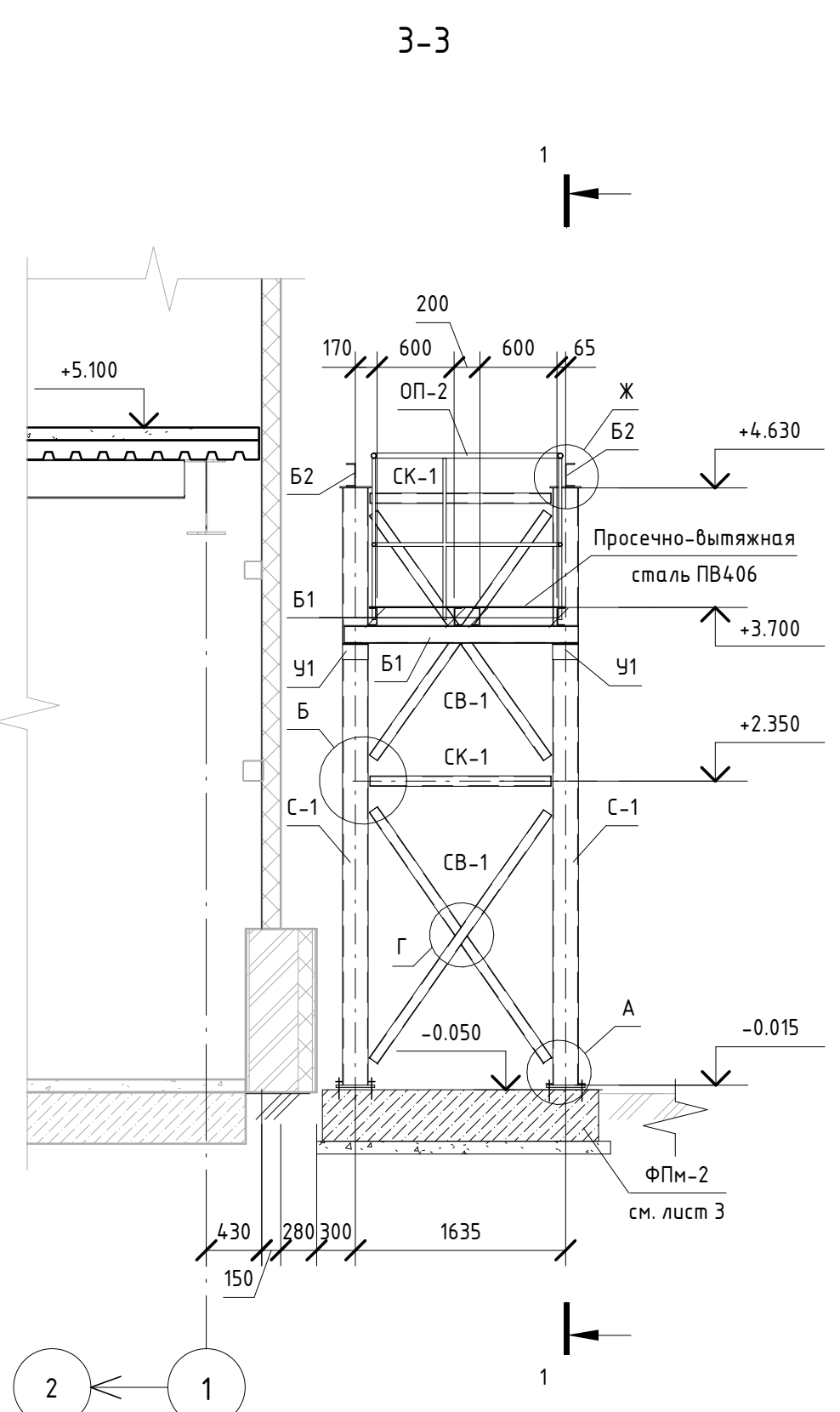
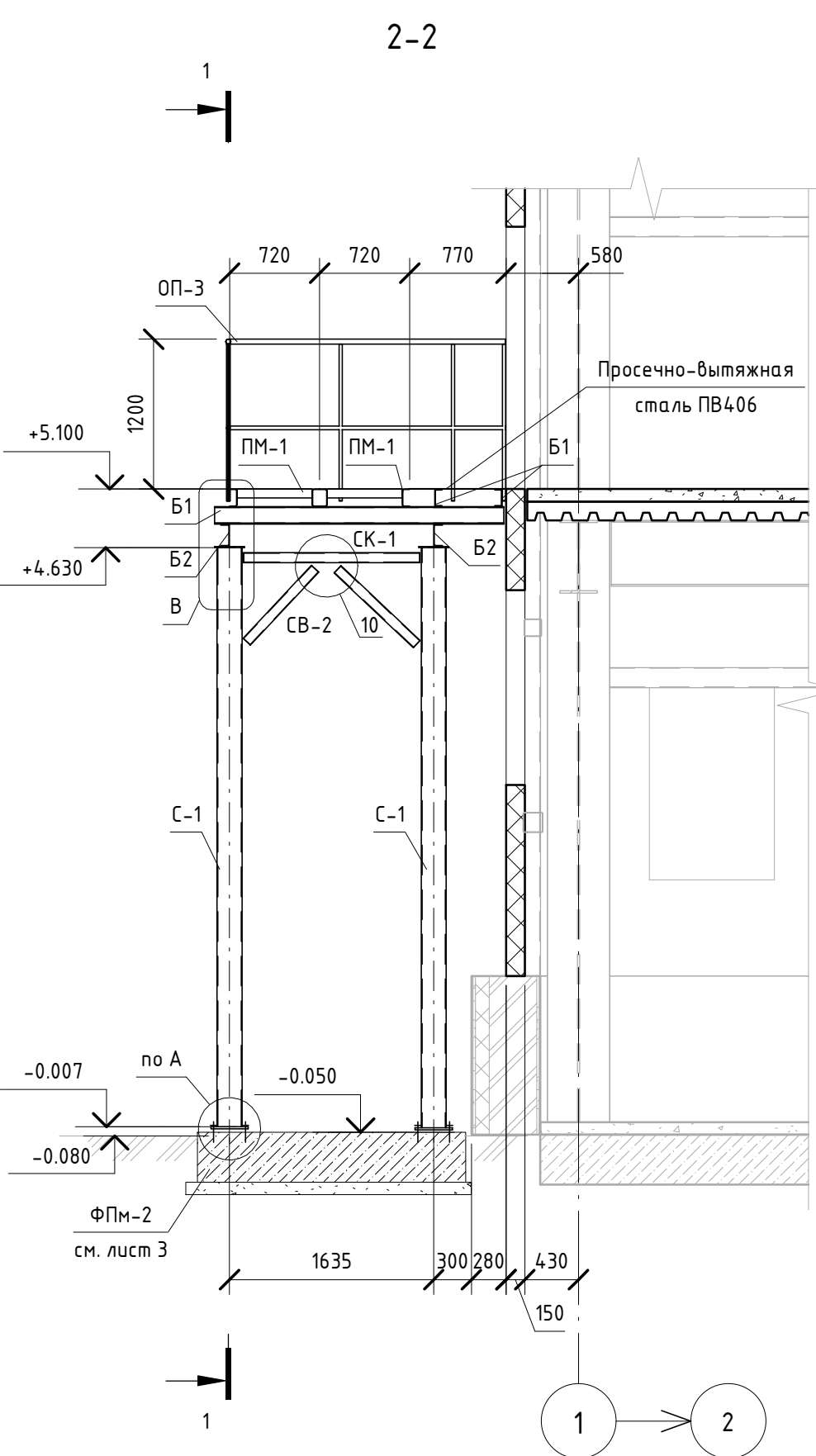
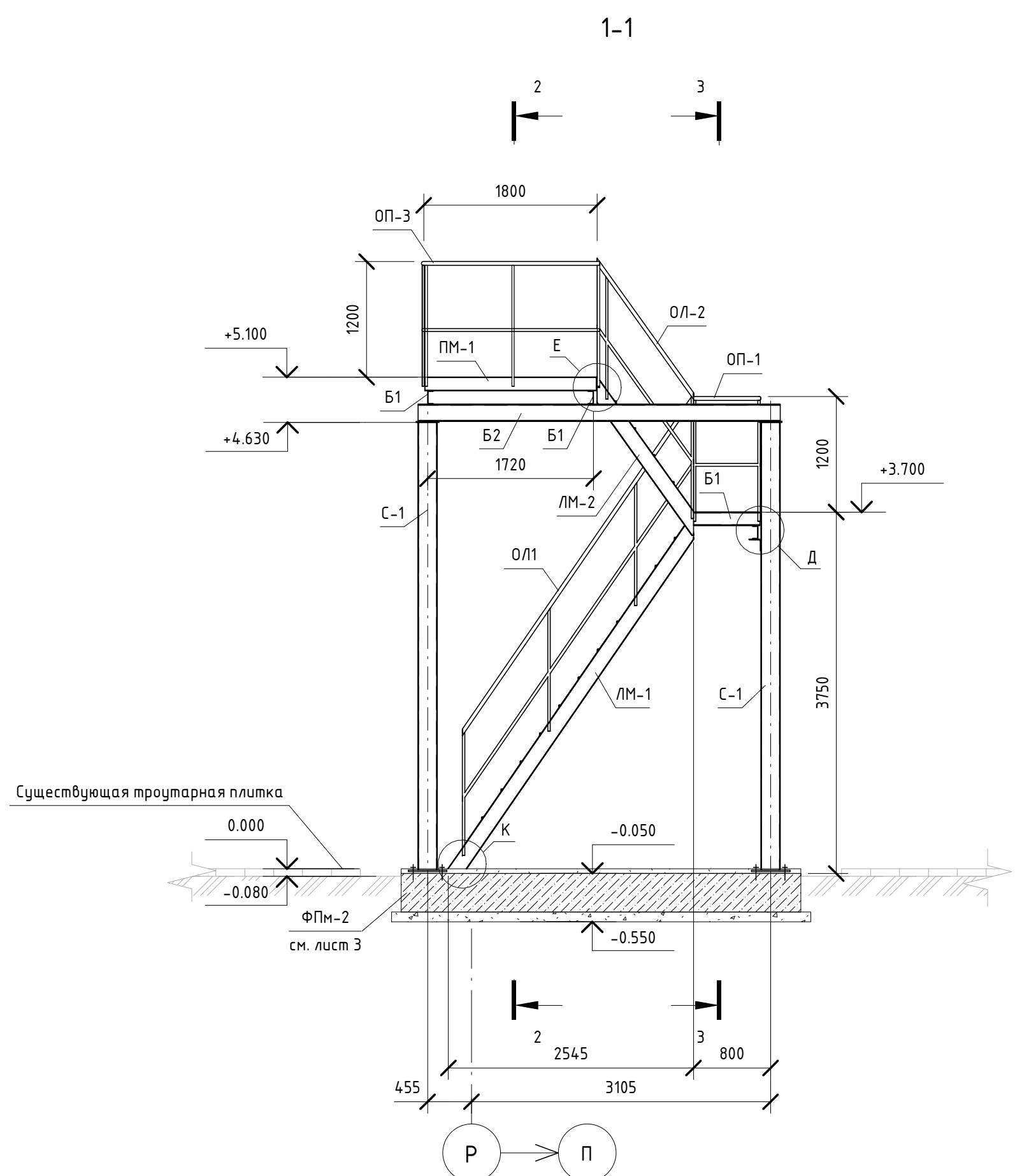
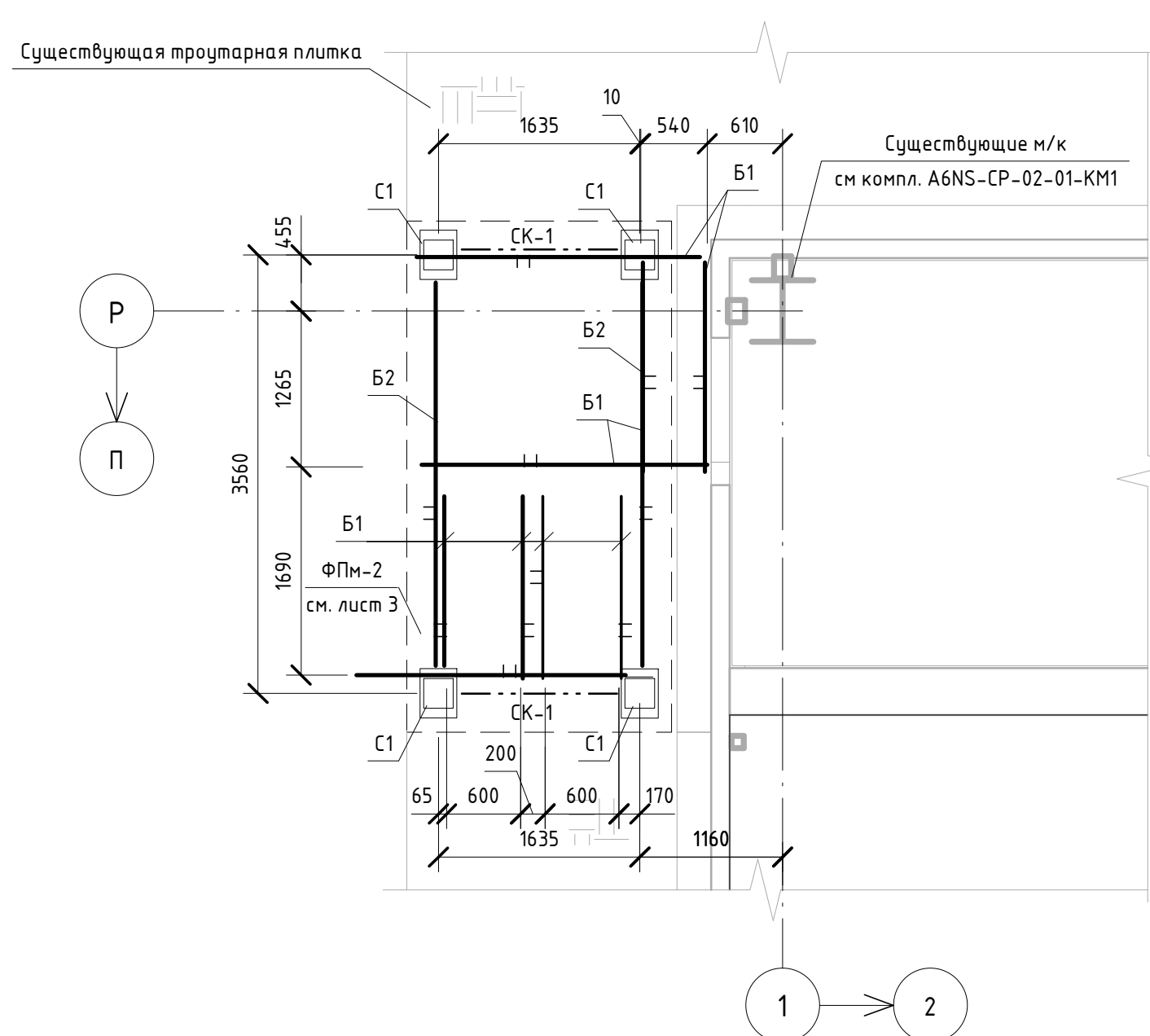


Схема расположения стоек и балок лестницы в зоне КОН



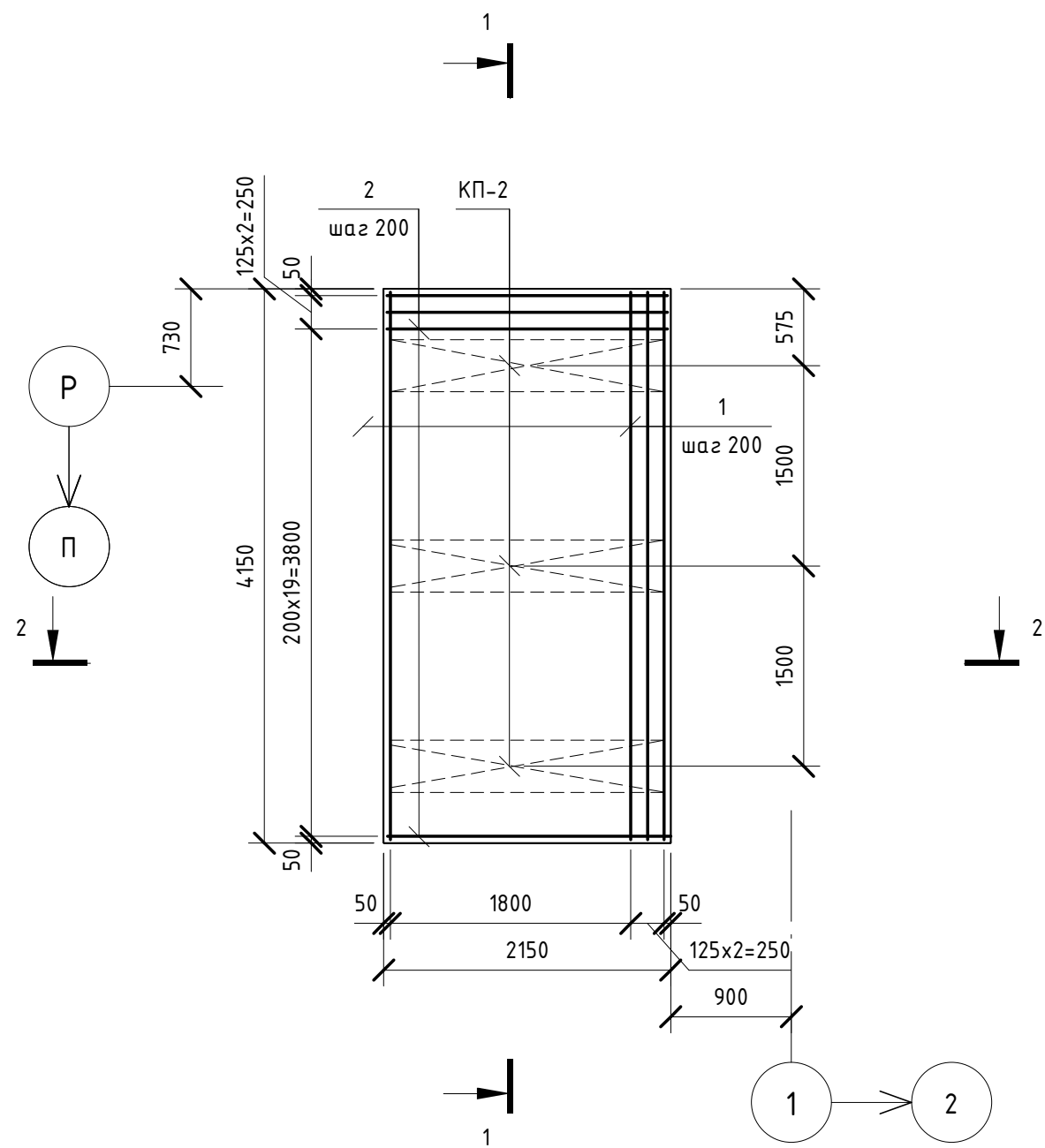
Ведомость элементов									
Марка элемента	Сечение			Усилие для крепления			Наименование или марка металла	Примечание	
	эскиз	поз.	состав	A, м	N, м	M, м			
C-1			Гн Ц 200x6				C255		
B1			П14П				C255		
B2			П18П				C255		
CB-1			Гн Ц 80x4				C255		
CK-1			Гн Ц 80x4				C255		
ПМ-1	Площадка		ПХВ-18.7			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ЛМ-1	Лестница		Из ЛХВ60-12.7 h=3750			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ОЛ-1	Ограждение лестницы		Из ОЛХ60-12.42 h=1640			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ОЛ-2	Ограждение площадки		Из ОЛХ60-12.18 h=1640			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ОП-1	Ограждение площадки		Из ОПХ-12.9 h=2100			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ОП-2	Ограждение площадки		Из ОПХ-12.18 h=2540			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ОП-3	Ограждение площадки		Из ОПХ-12.15 h=1670			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		
ОП-4	Ограждение площадки		Из ОПХ-12.15 h=1670			Серия 1450.3-7.94 вып.1	C255		

Спецификация металлопроката									
Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п	Масса металла по усредненным критериям, т					Общая масса, т
				Колонны	Ригели	Связи, подкосы	Лестницы и прочее		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
Профили стальные эмалированные сборные кварцевые и примесные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003	C255 ГОСТ 27772-88	Гн Ц 200х6	1	0.667				0.667	
		Гн Ц 80х4	2			0.16		0.16	
Всего профиля:	Итого		3	0.667		0.16		0.827	
			4	0.667		0.16		0.827	
Швеллеры стальные эмалированные ГОСТ 8240-97	C255 ГОСТ 27772-88	П 14П	5		0.168			0.168	
		П 18П	6		0.122			0.122	
Всего профиля:	Итого		7		0.29			0.29	
			8		0.29			0.29	
Уголки стальные эмалированные равнополочные ГОСТ 8509-93	C255 ГОСТ 27772-88	Л 125х8	9	0.007				0.007	
			10	0.007				0.007	
Всего профиля:	Итого		11	0.007				0.007	
			12				0.012	0.012	
Уголки стальные эмалированные равнополочные ГОСТ 19771-93	C255 ГОСТ 27772-88	Л 70х4	13				0.012	0.012	
			14				0.012	0.012	
Всего профиля:	Итого		15				0.012	0.012	
		t= 6	16	0.024	0.002	0.023	0.008	0.057	
		t= 8	16	0.002				0.002	
Прокат листовой эмалированный ГОСТ 19903-2015	C255 ГОСТ 27772-88	t= 10	17	0.019				0.019	
		t= 16	18	0.061				0.061	
Всего профиля:	Итого		19	0.106	0.002	0.023	0.008	0.139	
			20	0.106	0.002	0.023	0.008	0.139	
Лестница Н=3,75м типа ЛХВ60-42.7 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		21				0.146	0.146	
			22				0.146	0.146	
Всего профиля:	Итого		23				0.146	0.146	
			24				0.049	0.049	
Лестница Н=1,64м типа ЛХВ60-18.7 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		25				0.049	0.049	
			26				0.049	0.049	
Всего профиля:	Итого		27				0.11	0.11	
Площадка типа ПХВ-18.7 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		28				0.11	0.11	
			29				0.11	0.11	
Всего профиля:	Итого		30				0.041	0.041	
Ограждение лестницы Н=3,75м типа ОЛХ60-12.42 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		31				0.041	0.041	
			32				0.041	0.041	
Всего профиля:	Итого		33				0.018	0.018	
Ограждение лестницы Н=1,64м типа ОПХ60-12.18 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		34				0.018	0.018	
			35				0.018	0.018	
Всего профиля:	Итого		36				0.021	0.021	
Ограждение площадки L=2x0,7м типа ОПХ-12.9 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		37				0.021	0.021	
			38				0.021	0.021	
Всего профиля:	Итого		39				0.033	0.033	
Ограждение площадки L=1,54м типа ОПХ-12.18 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		40				0.033	0.033	
			41				0.033	0.033	
Всего профиля:	Итого		42				0.018	0.018	
Ограждение площадки L=2,2м типа ОПХ-12.21 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		43				0.018	0.018	
			44				0.018	0.018	
Всего профиля:	Итого		45				0.014	0.014	
Ограждение площадки L=1,47м типа ОПХ-12.15 по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		46				0.014	0.014	
			47				0.014	0.014	
Всего профиля:	Итого		48				0.029	0.029	
Должные элементы по серии 1450.3-7.94	C235 ГОСТ 27772-88		49				0.029	0.029	
			50				0.029	0.029	
Всего профиля:	Итого		51				0.079	0.079	
Сталь просечно- вытяжная ПВ406 по ТУ 36.26.11-5-89	СпЗсп ГОСТ 380-88		52				0.079	0.079	
			53				0.079	0.079	
Всего профиля:	Итого		53				0.079	0.079	
Всего масса металла:			54	0.78	0.292	0.183	0.578	1.833	
В том числе по маркам или наименованиям:									
C235			55	0.78	0.292	0.183	0.02	1.275	
C255			56	0	0	0	0.479	0.479	
СпЗсп			57	0	0	0	0.079	0.079	

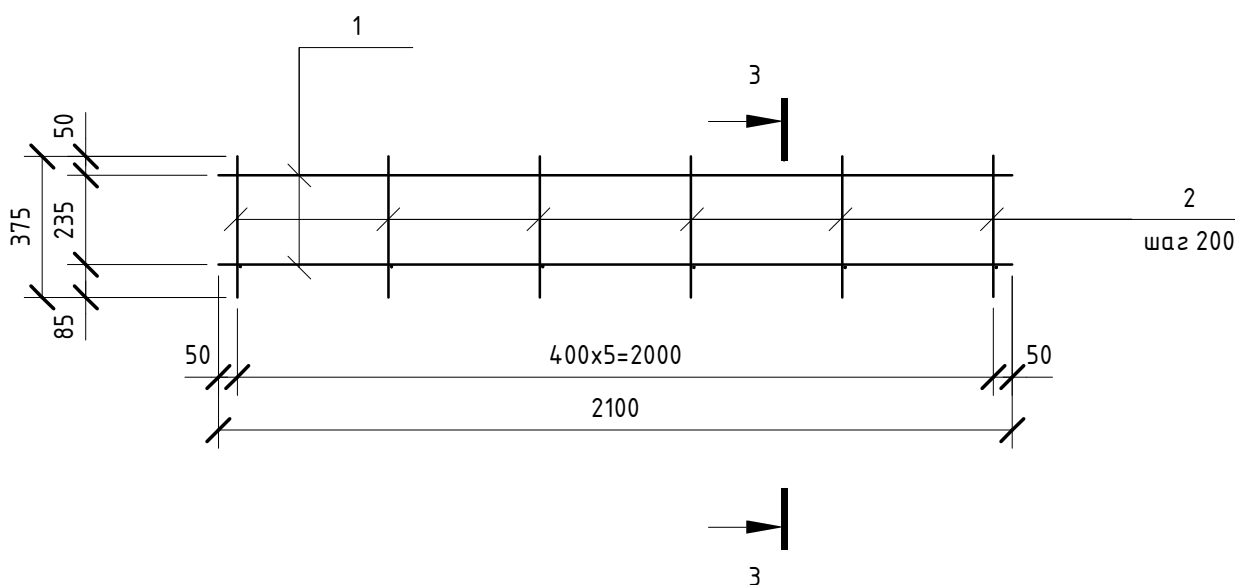
1. В спецификации не учтена масса металла на крепеже при разработке чертежей КМД, отходы при обработке, а также масса наплавляемого металла.
2. Количество анкер-шпилек НЛТ-Т НСТ-Т 16х165/50 - 10 шт.

1. Полезная нормативная нагрузка на лестницу q=300кг/м².
2. Лестница запроектирована согласно серии 1450.3-7.94 вып. 0, 1.
3. Сварку выполнять электродными типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
4. Сборные штыли выполнять по ГОСТ 5264-80.

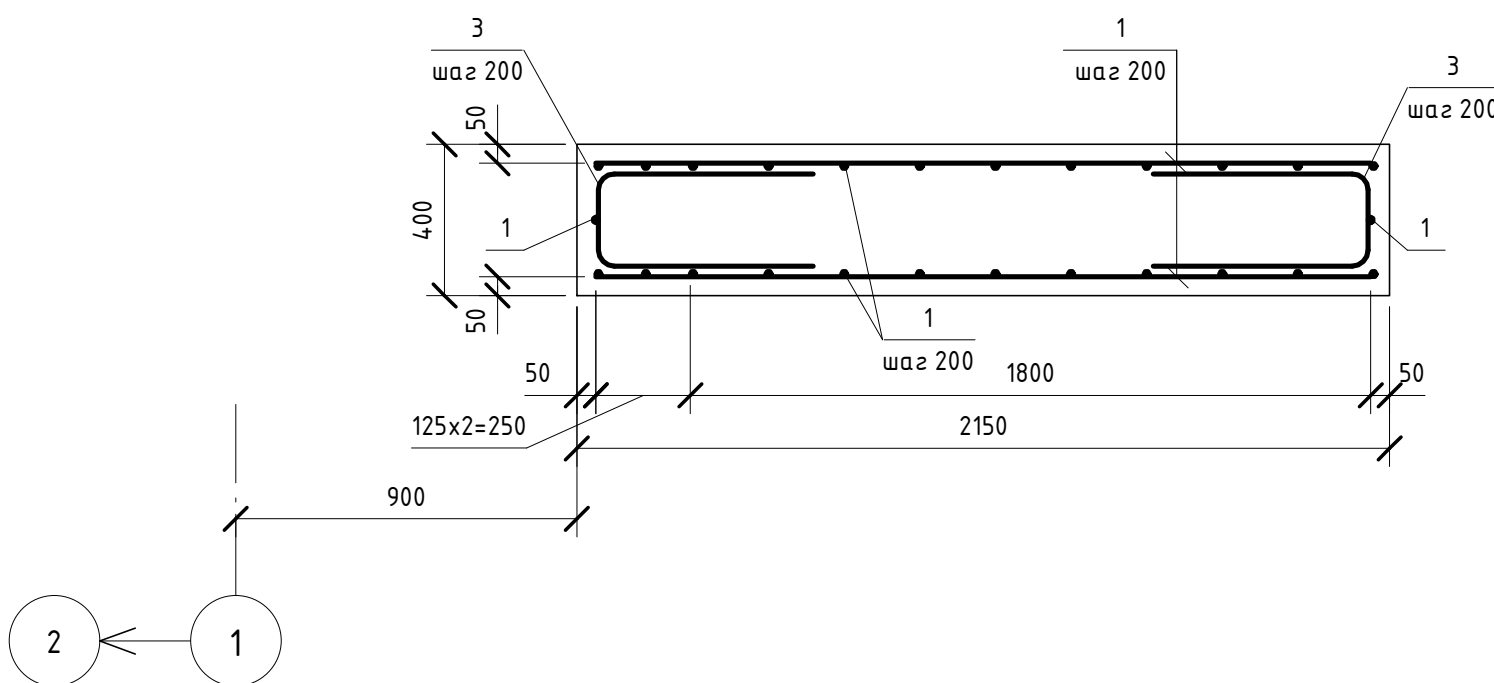
Монолитная фундаментная плита ФПм-2 (армирование)



КП-2



2-2 (армирование)



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
		Монолитная фундаментная плита ФПМ-2			
		<u>Детали и сборочные единицы</u>			
1		Ø14 АIII ГОСТ 5781-82 L=п.м.	187.4	1.21	226.8
2	См. ведомость деталей	Ø14 АIII ГОСТ 5781-82 L=1485	24	1.80	43.2
3	См. ведомость деталей	Ø14 АIII ГОСТ 5781-82 L=1410	44	1.71	75.3
КП-2		Каркас пространственный КП-2	3	10.1	30.3
		<u>Материалы</u>			
		Бетон В25 F50 W6 на сульфатостойком цементе			3.57 м³
	Подготовка	Бетон В7.5			1.00 м³
		Цементно-песчаная стяжка М100 с уклоном i=0.02 (толщиной 50-100мм)			0.67 м³

Марка, поз.	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
	<u>Каркас КВ-2</u>			
1	Ø10 АIII ГОСТ 5781-82 L=2100	4	1.30	5.2
2	Ø10 АIII ГОСТ 5781-82 L=450	12	0.28	3.4
3	Ø10 АIII ГОСТ 5781-82 L=390	6	0.24	1.5
				10.1

[illegible]

1. За относительную отметку "0,000" принята абсолютная отметка +79,150.
2. Монолитные ж/б конструкции запроектированы из бетона класса В25, с маркой по морозостойкости F150, маркой по водонепроницаемости W6.
3. Бетонная подготовка выполняется из бетона класса В7,5 на сульфатостойком цементе, толщиной подошловки 100мм.
4. Монолитную фундаментную плиту армировать отдельными стержнями. Стержни во всех местах пересечения вязать между собой при помощи вязальной проволоки.
5. При длительных перерывах в бетонировании обеспечить сцепление старого бетона с новым.
6. Боковые поверхности бетона на конструктивной, соприкасающихся с грунтом, покрыты гидроизоляционной мастикой "Техноколор №24" (ТУ-5775-034-11972562-2005) по грунту из битумного праймера "Техноколор" (ТУ-5775-011-11972562-2003).
7. По плите ФМ-2 выполнить цементно-песчаную стяжку с уклоном $i=0,02$ (толщиной 50-100мм).
8. После устройства фундаментной плиты ФМ-2 восстановить отметку из тротуарной плитки и асфальто-дорожное покрытие.

						05-КОН-000-КР-18-007				
						Техническое перевооружение Завода 000 «Хебел», увеличение производительности технологической линии НТ				
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Участок приготовления 50%-ого раствора гидроксидов калия		Стандия	Лист	Листов
Разработал		Феофица			07.18			II	3	
Проверил		Жеряков			07.18					
Рук.		Грибенный			07.18					
Н. контроль		Грибенный			07.18					
ГИП		Калинин			07.18	Мониторинг фундаментальной плиты ФПН-2. Генераторские размеры. Армирование		СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		

Плита перекрытия Пм1 на отм. +4,850 (геометрические размеры)

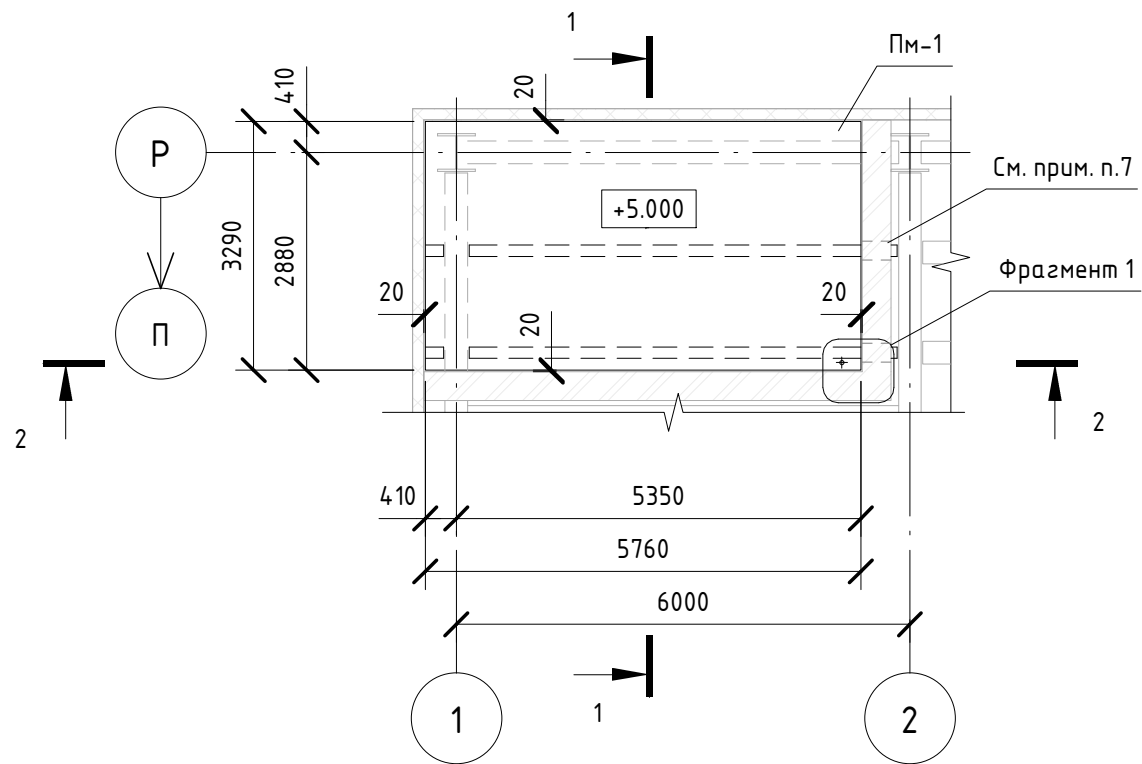
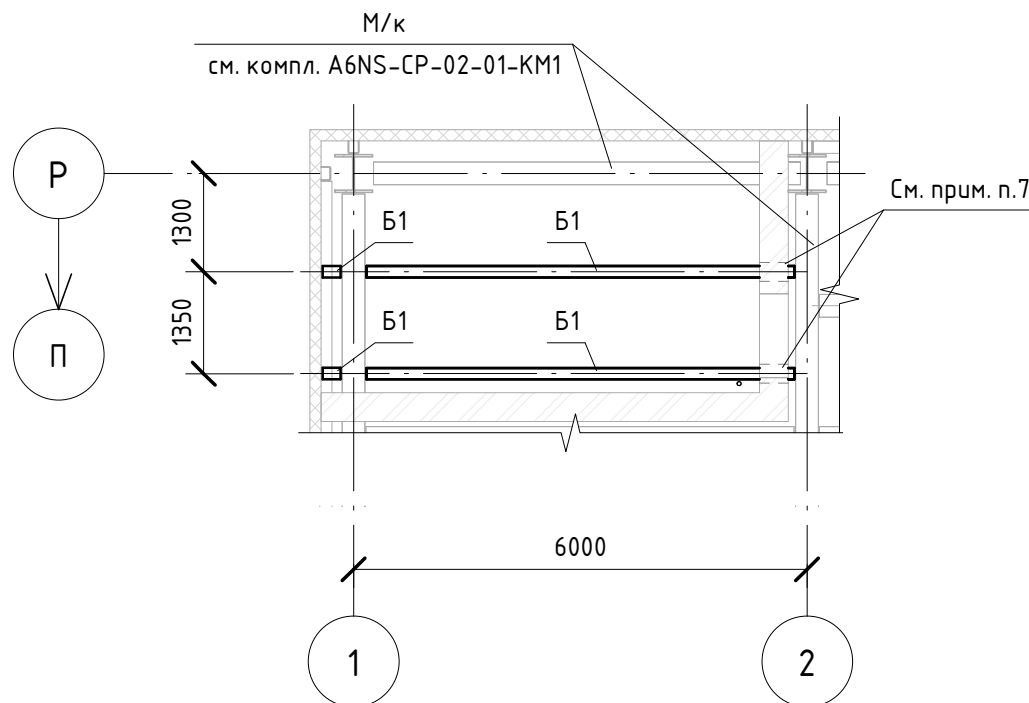


Схема расположения балок под перекрытие на отм. +4,850



Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилие для крепления			Наименование или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	А, м	Н, м	М, т·м		
Б1			□ 30Б2	3			С255	

Спецификация на плиту перекрытия Пм1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
		Детали и сборочные единицы			
С-1		4Ср 5Вр-I -100(45) 320x570	1	58.66	
КР1		Каркас КР1	29	4.93	142.97
		Профилированный лист Н75-750-0,8			18.95 м²
		ЗД-1		2.21	
	ГОСТ 10704-91 15 ГОСТ 1050-2013	Труба Ø57x3,5 L=400	1	1.85	
		Ø8 А240 ГОСТ 5781-82 L=300	3	0.12	0.36
		Материалы			
		Бетон В20			2.3 м³
		Пенополистирол t=20мм			0.06 м³

Спецификация на каркас КР1

Марка, поз.	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
	Каркас КР1			
1	Ø8 А400 ГОСТ 5781-82 L=130	17	0.051	0.87
2	Ø10 А400 ГОСТ 5781-82 L=3290	2	2.030	4.06
				4.93

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Изделия закладные						Общий расход	
	Арматура класса					Всего	Арматура класса			Прокат марки				Всего
	А 400			Вр-I			А 240			15 ГОСТ 1050-2013				
	ГОСТ 5781-82						ГОСТ 5781-82			ГОСТ 10704-91				
	Ø8	Ø10	Итого	Ø5	Итого		Ø8		Итого	Ø57х3.5		Итого		
	Пм1	25.23	117.74	142.97	58.66		58.66	201.63	0.36		0.36	1.85		

- Полезная нормативная нагрузка на перекрытие q=400 кг/м²
- Перекрытие запроектировано из монолитного железобетона по используемому в качестве опалубки стальному профнастилу (Н75-750-0,8 по ГОСТ 24045-94) с опиранием на стальные балки. Профнастил окрасить с нижней стороны в светлый цвет.
- Последовательность выполнения перекрытия:
 - заготовить и нарезать стальной профнастил, очистить его от закреплений, изготовить арматурные изделия;
 - уложить настил широкими полками вниз на балки;
 - крепление настила между собой и к балкам осуществлять при помощи электрозаклепок по ТУ 67-507-84; между собой профили соединять внахлестку с шагом 500 мм вдоль "волны"; к балкам перекрытия листы настила крепить через одну "волну"; поперечный стык настила производить на опорных балках; установить арматурные изделия;
 - уложить бетон марки В20 с помощью бетононасоса и уплотнить его с помощью площадочных вибраторов.
- Перекрытие армировать сварными каркасами, изготовленными при помощи контактной точечной сварки в заводских условиях.
- Сварку м/к вести электродами Э-42. Сварные швы принять по наименьшей стороне свариваемых элементов.
- Зазор между стенами и плитой Пм1 заполнить слоем пенополистирола толщиной 20 мм.
- Отверстие в кирпичной стене вырезать по месту размерами 250x400(н). Применять ударные инструменты строго запрещается. После монтажа балки, отверстие заполнить раствором на саморасширяющемся цементе.

						05-КОН-000-КР-18-007			
						Техническое перевооружение Завода ООО «Хебел». Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Участок приготовления 50%-ого раствора гидроксида калия	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Зубкова				07.18		II	4	
Проверил	Жернаков				07.18				
Рук.	Грибневый				07.18				
Н. контроль	Грибневый				07.18				
ГИП	Калинин				07.18	Перекрытие Пм-1. Геометрические размеры. Армирование	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ		

[illegible]

Technical drawing of a brick wall cross-section with a reinforced concrete slab on top. The drawing shows a wall with a total height of 2100 mm and a total width of 1550 mm. The wall is constructed from bricks with a height of 500 mm and a width of 300 mm. The top slab is 300 mm thick and 1200 mm wide. The drawing includes various dimensions, labels (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8), and a coordinate system with axes 1, 2, and 3. The wall is shown with a brick pattern and reinforcement bars. The slab is shown with a grid of reinforcement bars. The drawing is a detailed cross-section showing the structural details of the wall and slab.

[illegible]

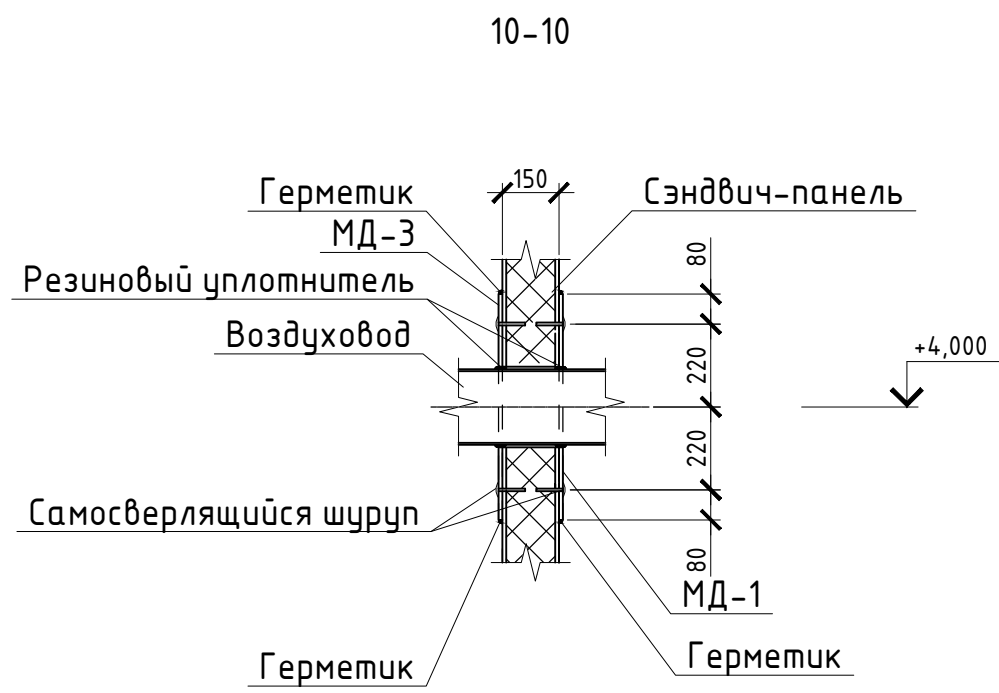
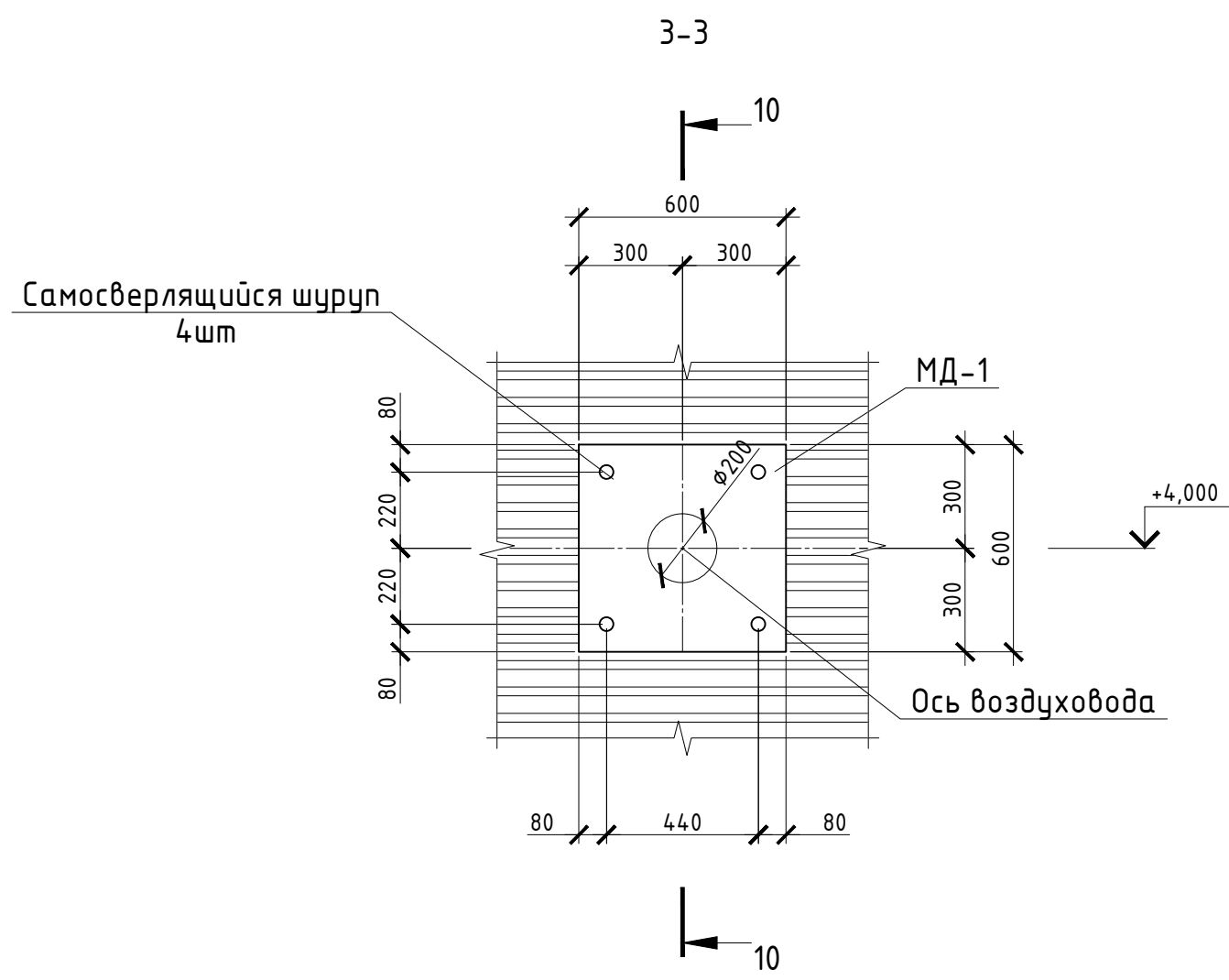
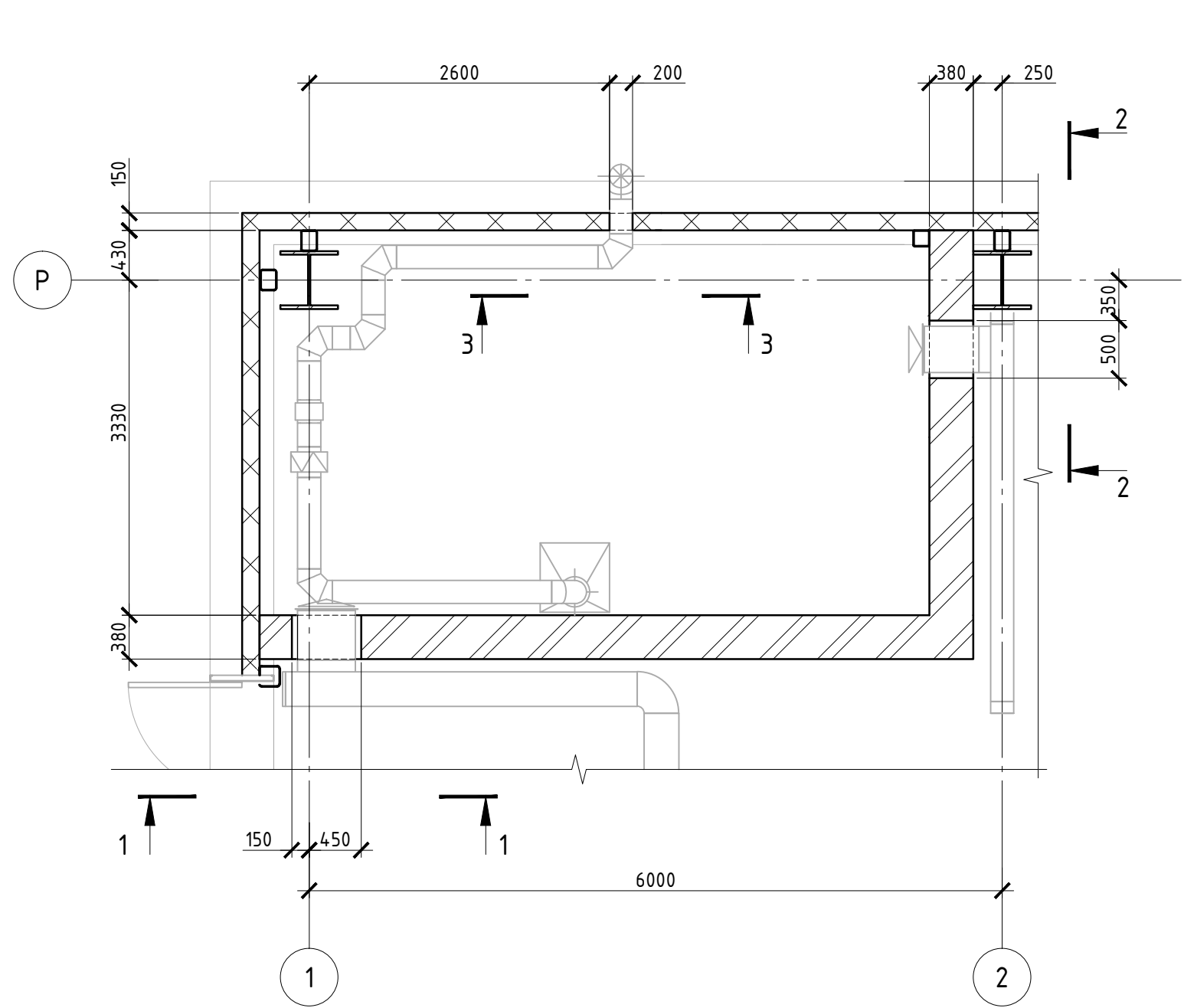
Technical drawing of a rectangular plate. The overall dimensions are 200 mm in width and 100 mm in height. The width is divided into a 50 mm section on the left and a 150 mm section on the right. The height is divided into a 50 mm section on the top and a 50 mm section on the bottom. A central hole with a diameter of $\varnothing 20$ mm is located in the center of the plate. The plate has a thickness of $t=8$ mm, indicated by a dimension line on the right side.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. , кг	Примечание
		<u>Проем Пр-1</u>			
		<u>Детали</u>			
1		L100x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-88 L=2100	4	25.7	102.8
2		C 12П ГОСТ 8240-97 C245 ГОСТ 27772-88 L=1550	2	16.1	32.2
3		† 8x100 ГОСТ 19903-74 C245 ГОСТ 27772-88 L=200	16	1.26	31.5
4		L100x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-88 L=320	2	3.9	7.8
5		† 8x100 ГОСТ 19903-74 C245 ГОСТ 27772-88 L=320	10	2.01	20.1
6		Шпилька М16-6g×450.58 ГОСТ 22042-76	13	0.69	9.0
7		Гайка М16-6Н5 ГОСТ 5915-70*	26		
8		Шайба А 16.01.08кп 016 ГОСТ 11371-78	26		
		<u>Материалы</u>			
		Раствор М200 ГОСТ 28013-98	0.1		м³

1. Данное конструктивное решение разработано для проема в кирпичной стене из пустотелого кирпича (согласно листу А6НС-МЕ-02-01-АС4-0028-Р00 "ОАО МосЭП"), в ином случае требуется корректировка.
2. Установку деталей крепления стен над пробиваемым проемом в существующей стене произвести в следующем порядке:
 - На плоскости стены разметить контуры проема и горизонтальных штраб.
 - Разбурить отверстия в стене для пропуска шпилек произвести в соответствии с разбивкой отверстий в стандартной перемычке. Отверстие пробить диаметром 30 мм.
 - Пробить две горизонтальных штрабы по высоте швеллера глубиной 60 мм с одной стороны. Штрабу очистить от пыли и грязи, на поверхности штрабы нанести слой цементного раствора марки 100, завести швеллер и предварительно стянуть со стеной шпильками для плотного впрессовывания в штрабу.
 - Установку швеллера с другой стороны стены повторить в соответствии с вышесказанным.
 - Швеллеры окончательно стянуть между собой шпильками, шайбы и гайки одбавить.
 - Нижележащую кладку разобрать. Демонтаж кладки вести исключая чрезмерных динамических воздействий на стену.
 - С боковых сторон проема установить уголки. Готовую конструкцию зафиксировать сваркой. Пустоты в полу заполнить раствором на саморасширяющемся цементе. К боковым уголкам приварить накладки. Просверлить отверстия в стене, накладки стянуть шпильками.
 - Все металлические элементы окрасить грунтовкой (2 раза).
 - Сварку осуществить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80*. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - При производстве работ соблюдать требования техники безопасности.
3. Размеры проема приняты с учетом выбранных габаритов двери.

						05-КОН-000-КР-18-007			
						Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел», Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Участок приготовления 50%-ого раствора гидроксида калия	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Зубкова			08.18		П	5	
Проверил		Жернаков			08.18				
Рук.		Грибенный			08.18				
Н.контр.		Грибенный			08.18				
ГИП		Калинин			08.18	Проем Пр-1	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		

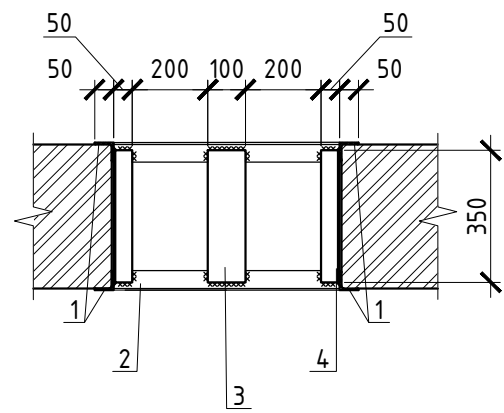
Схема расположения проходок через стены



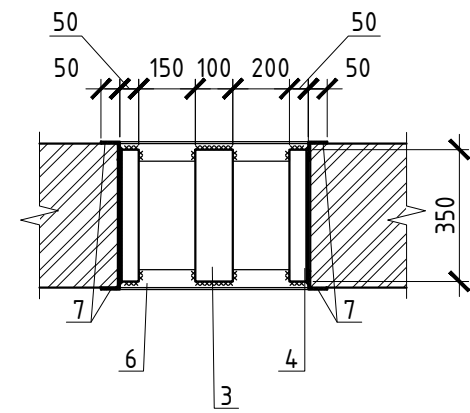
Спецификация к схеме расположения проходок через стены

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт., кг	Примечание
Детали					
1		L50x5 ГОСТ 8509-93 L=700 С245 ГОСТ 27772-88	4	2,64	10,56
2		L50x5 ГОСТ 8509-93 L=300 С245 ГОСТ 27772-88	4	1,13	4,52
3		L50x5 ГОСТ 8509-93 L=350 С245 ГОСТ 27772-88	8	1,32	10,56
4		+16x100 ГОСТ 19903-2015 L=350 С245 ГОСТ 27772-88	6	1,65	9,90
5		+16x100 ГОСТ 19903-2015 L=200 С245 ГОСТ 27772-88	12	0,94	11,28
6		L50x5 ГОСТ 8509-93 L=600 С245 ГОСТ 27772-88	4	2,26	9,04
7		L50x5 ГОСТ 8509-93 L=200 С245 ГОСТ 27772-88	4	0,75	3,00
8		Шпилька М16-6х*450 58 ГОСТ 22042-76	6	0,69	4,14
9		Гайка М16-6Н.5 ГОСТ 5915-70*	12		
10		Шайба А 16.01.08кп 016 ГОСТ 11371-78	12		
МД-1		+10.7x600 ГОСТ 19903-2015 L=600 С245 ГОСТ 27772-88	1	1,98	
Материалы					
		Раствор М200 ГОСТ 28013-98	0,1		н³

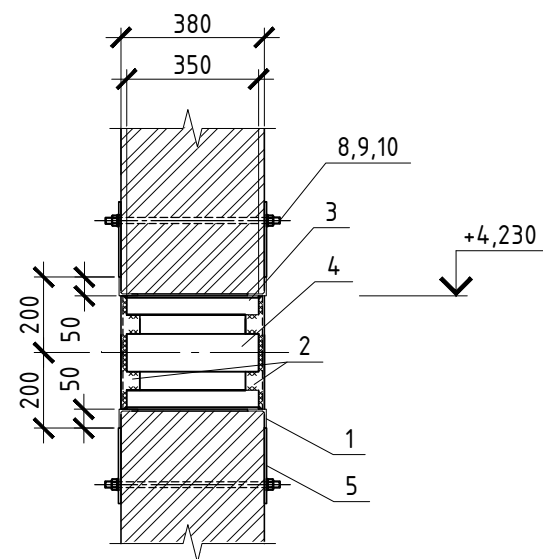
5-5 (заполнение минеральной ватой условно не показано)



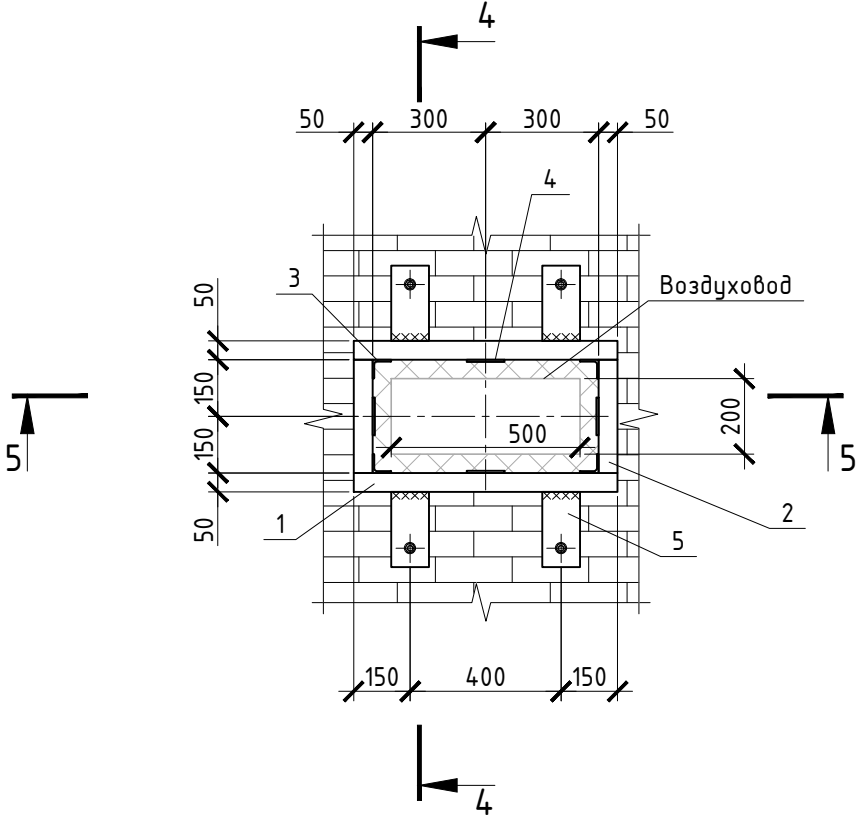
8-8 (заполнение минеральной ватой условно не показано)



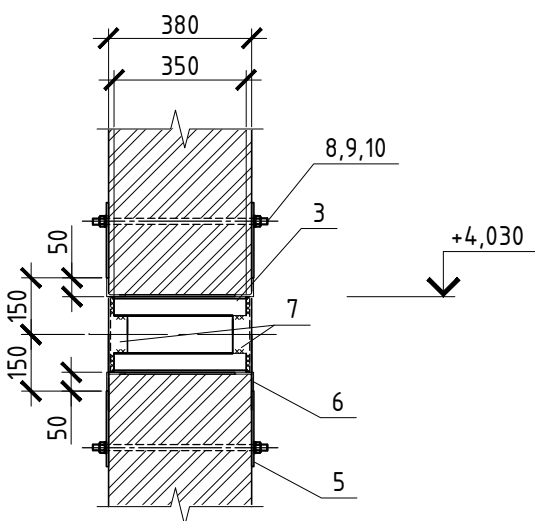
4-4 (заполнение минеральной ватой условно не показано)



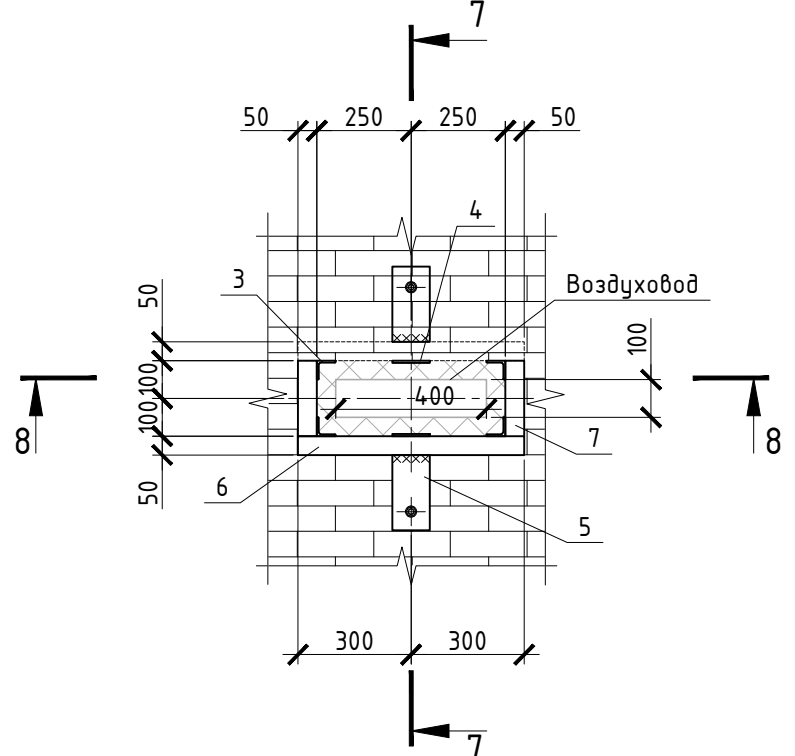
1-1 (ФИ1 условно не показано)



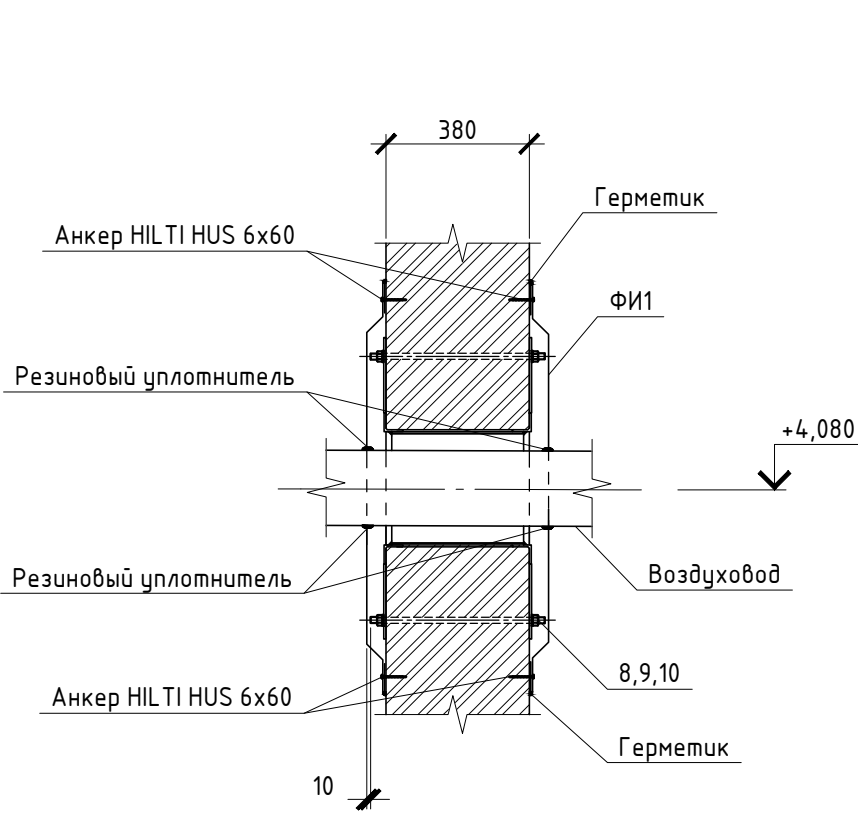
7-7 (заполнение минеральной ватой условно не показано)



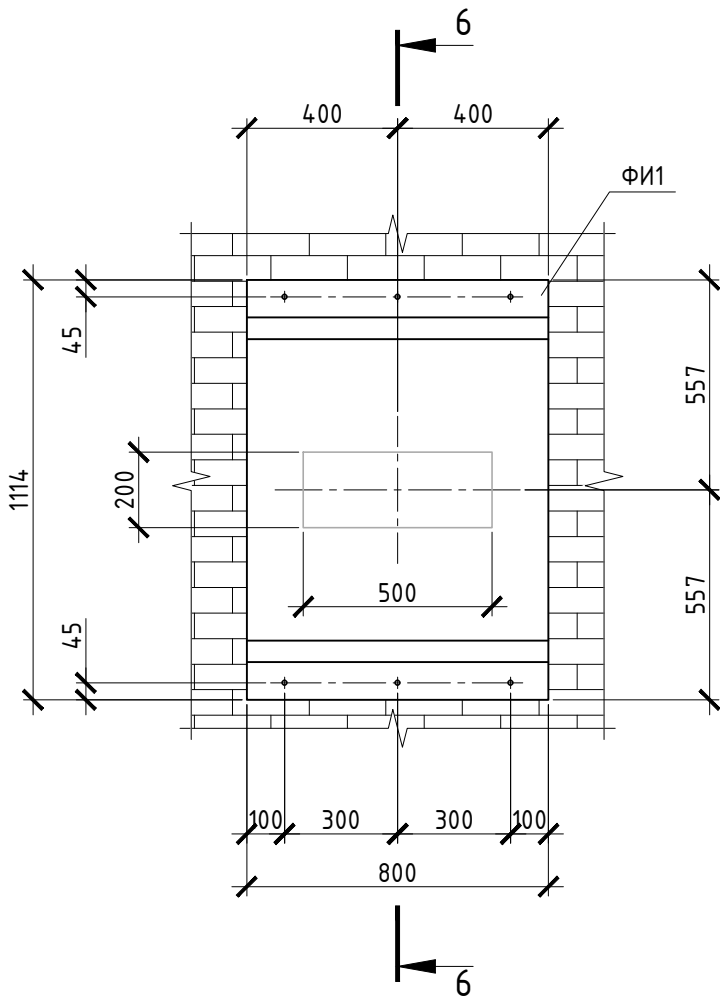
2-2 (ФИ2 условно не показано)



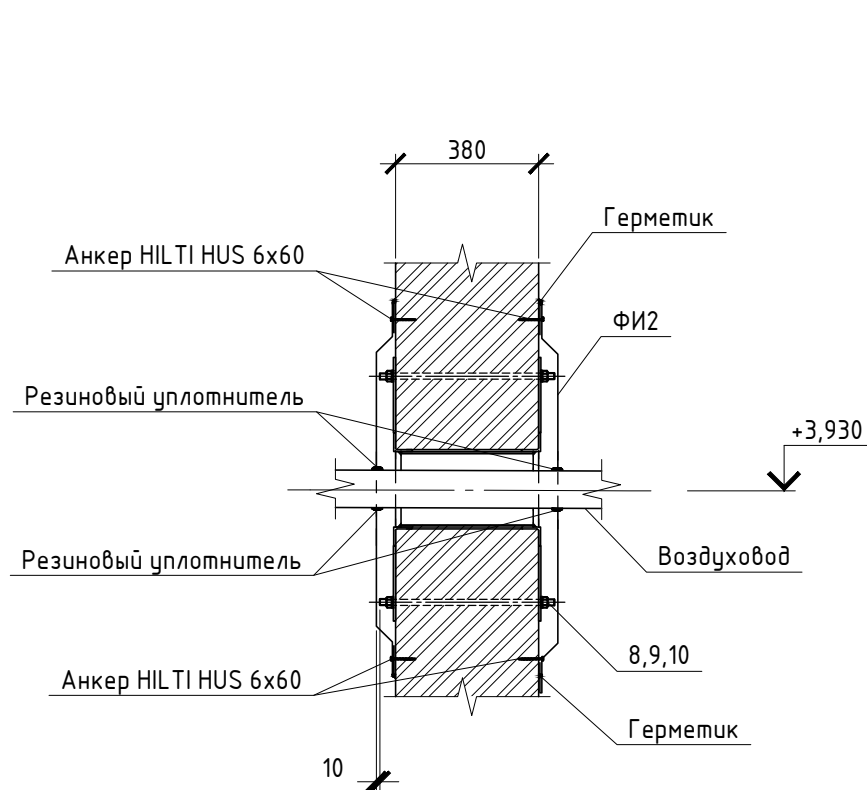
6-6 (заполнение минеральной ватой условно не показано)



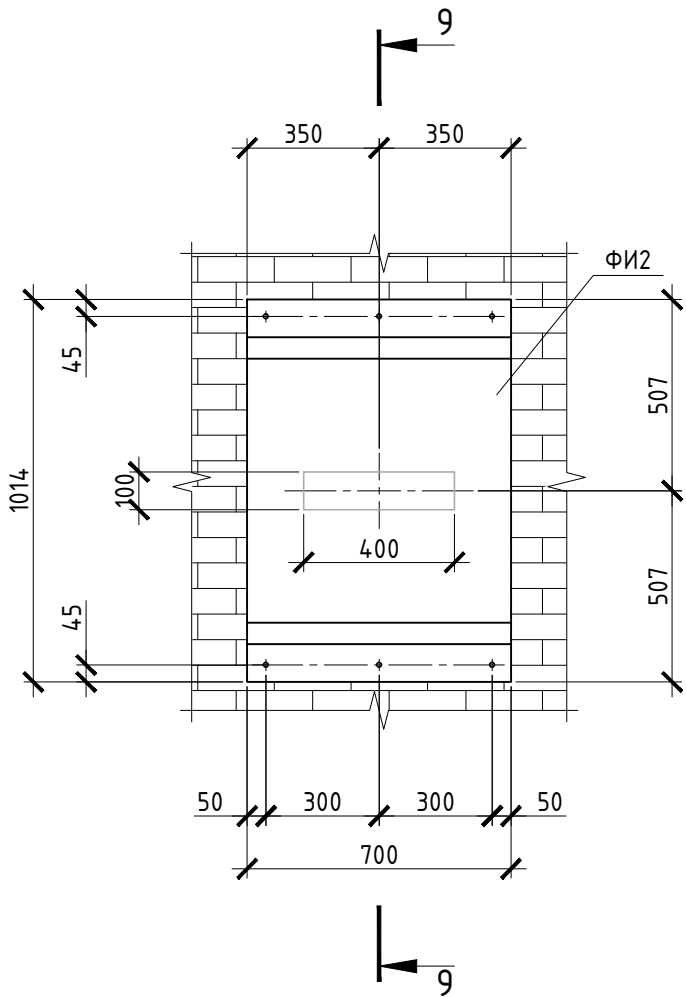
1-1



9-9 (заполнение минеральной ватой условно не показано)



2-2

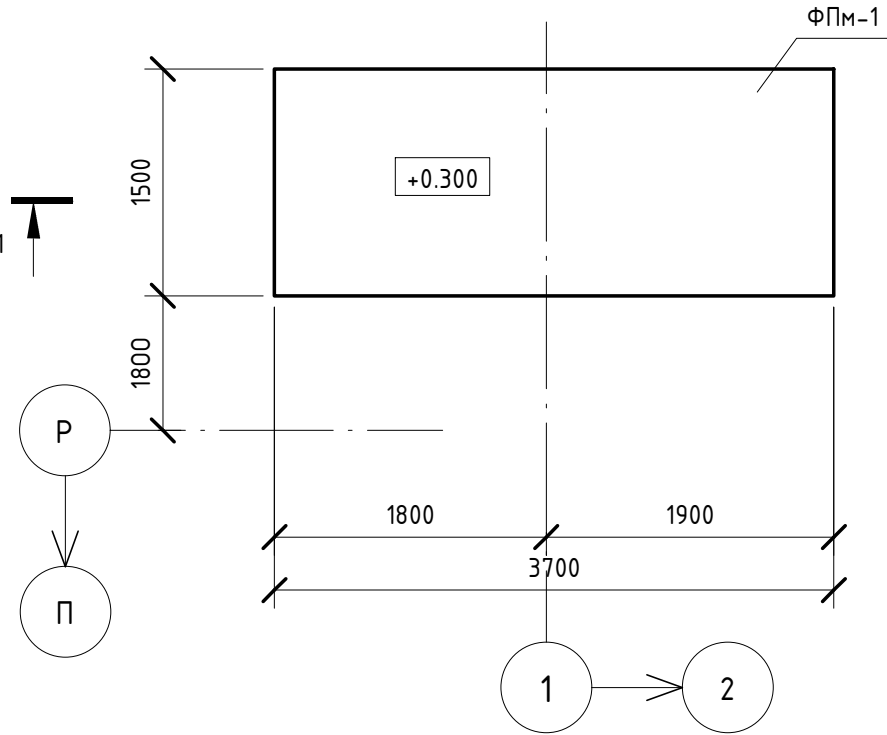


Ведомость фасонных изделий							
Марка	Эскиз	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг		Примечание
					1 п.м.	Всего	
ФИ1		860x0,7	1340	2	4,73	12,68	Размеры и привязку отверстия под воздуховоды см. разрез 1-1
ФИ2		820x0,7	1240	2	4,51	11,19	Размеры и привязку отверстия под воздуховоды см. разрез 2-2

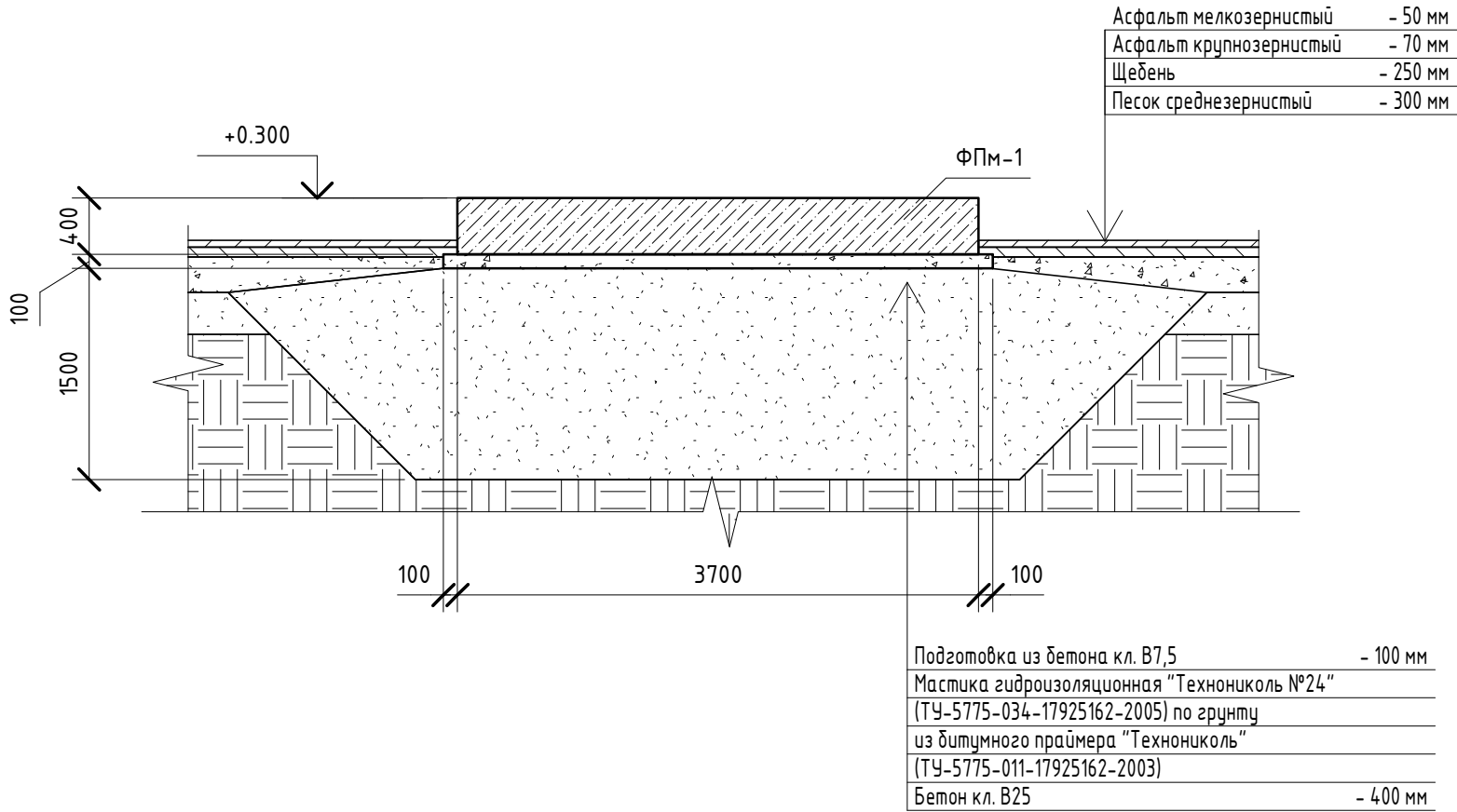
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Зубкова	08.18			
Проверил	Жернаков	08.18			
Рук.	Грибенный	08.18			
Н.контр.	Грибенный	08.18			
ГИП	Калинин	08.18			

05-КОН-000-КР-18-007					
Техническое перевооружение Завода ООО «Хебел» Увеличение производительности технологической линии НТ					
Участок изготовления 50%-ого раствора гидроксидов калия					
Схема расположения проходок через стены. Разрезы 1-1, 10-10					
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Зубкова	08.18			
Проверил	Жернаков	08.18			
Рук.	Грибенный	08.18			
Н.контр.	Грибенный	08.18			
ГИП	Калинин	08.18			
Стадия				Лист	Листов
П				6	
СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ				Формат А1	

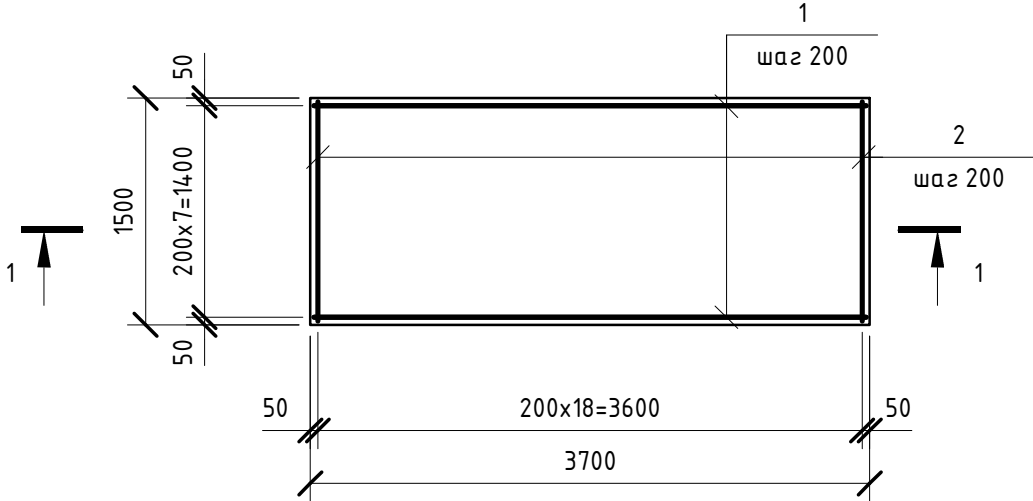
Схема расположения фундаментной плиты ФПм-1 под чиллер (участок КОН)



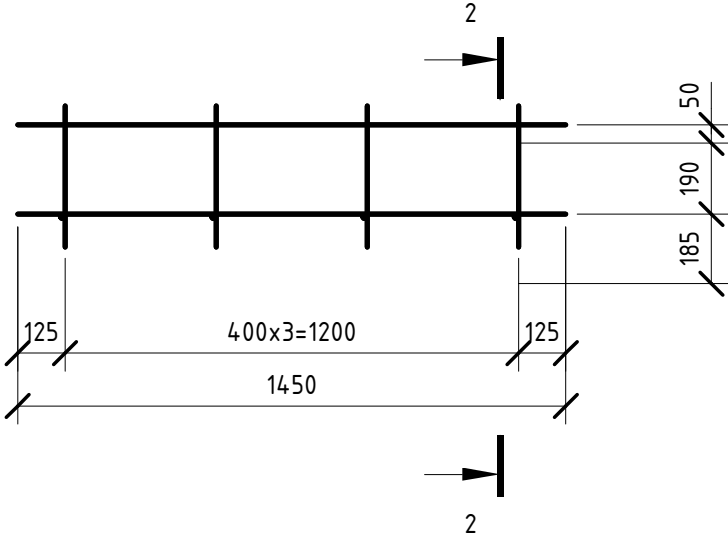
1-1



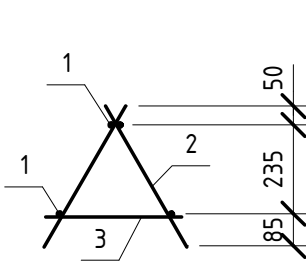
ФПм-1 (Армирование)



КП1



3-3

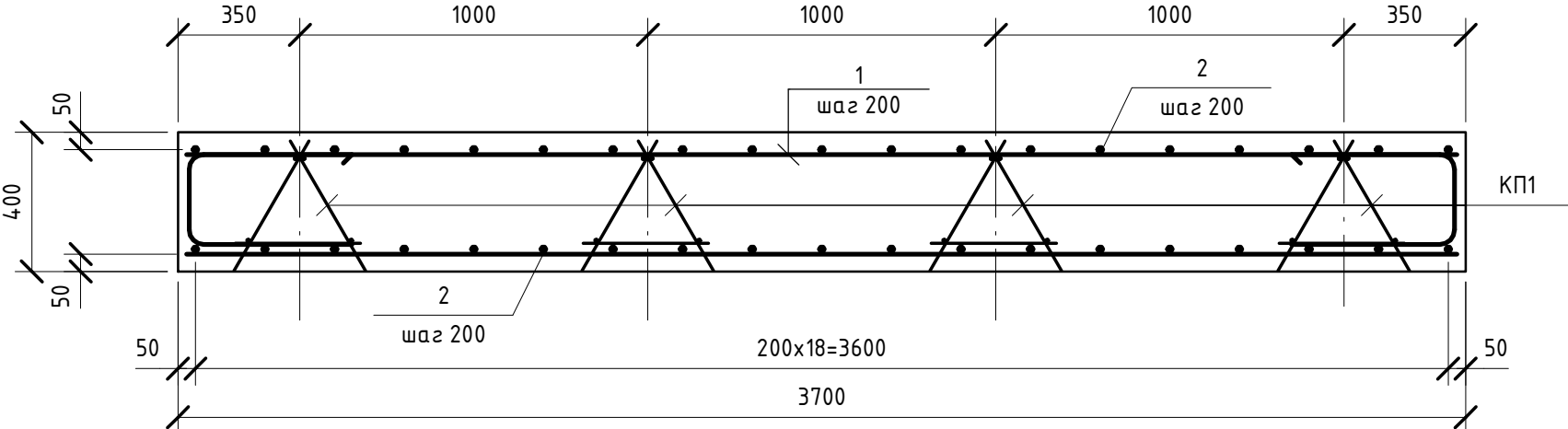


Спецификация на каркас КП-2

Марка, поз.	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
	Каркас КП1			
1	Ø8 A240 ГОСТ 5781-82 L=1450	4	0.57	2.28
2	Ø8 A240 ГОСТ 5781-82 L=430	8	0.17	1.36
3	Ø8 A240 ГОСТ 5781-82 L=360	4	0.14	0.56
				4.20

Марка элемента	Изделия арматурные			
	Арматура класса			Всего
	A-240	A-400		
	ГОСТ 5781-82			
	Ø8	Ø14	Итого	
ФПм-1	16.8	215.9	232.7	232.7

1-1 (Армирование)



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	

- За относительную отметку 0.000 принята отметка верха дорожного покрытия.
- Обратную засыпку производить песчано-гравийной смесью слоями по 20-30 см до получения плотности сухого грунта не менее $R_d=1.65$ т/м³. Объем ПГС - 32.3 м³.
- Стержни вязать вязальной проволокой в каждой точке пересечения.
- После устройства фундаментной плиты восстановить асфальтно-дорожное покрытие.

05-КОН-000-КР-18-007						
Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ						
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Участок приготовления 50%-ого раствора гидроксида калия
Разраб.	Зубкова				07.18	
Проверил	Жернаков				07.18	
Рук.	Грибенный				07.18	
Н. контр.	Грибенный				07.18	
ГИП	Калинин				07.18	Фундаментная плита ФПм-1. Геометрические размеры. Армирование
						СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ

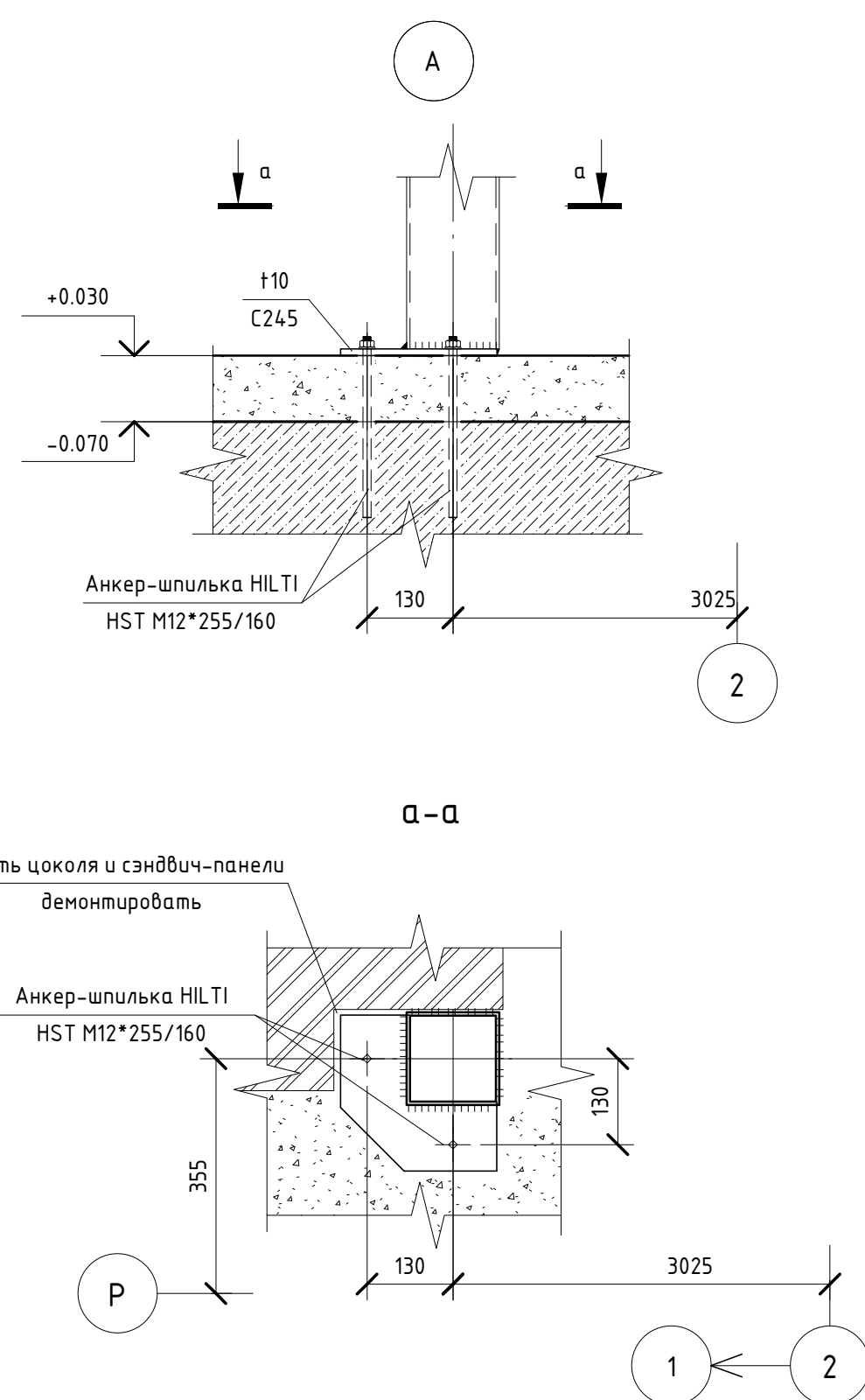
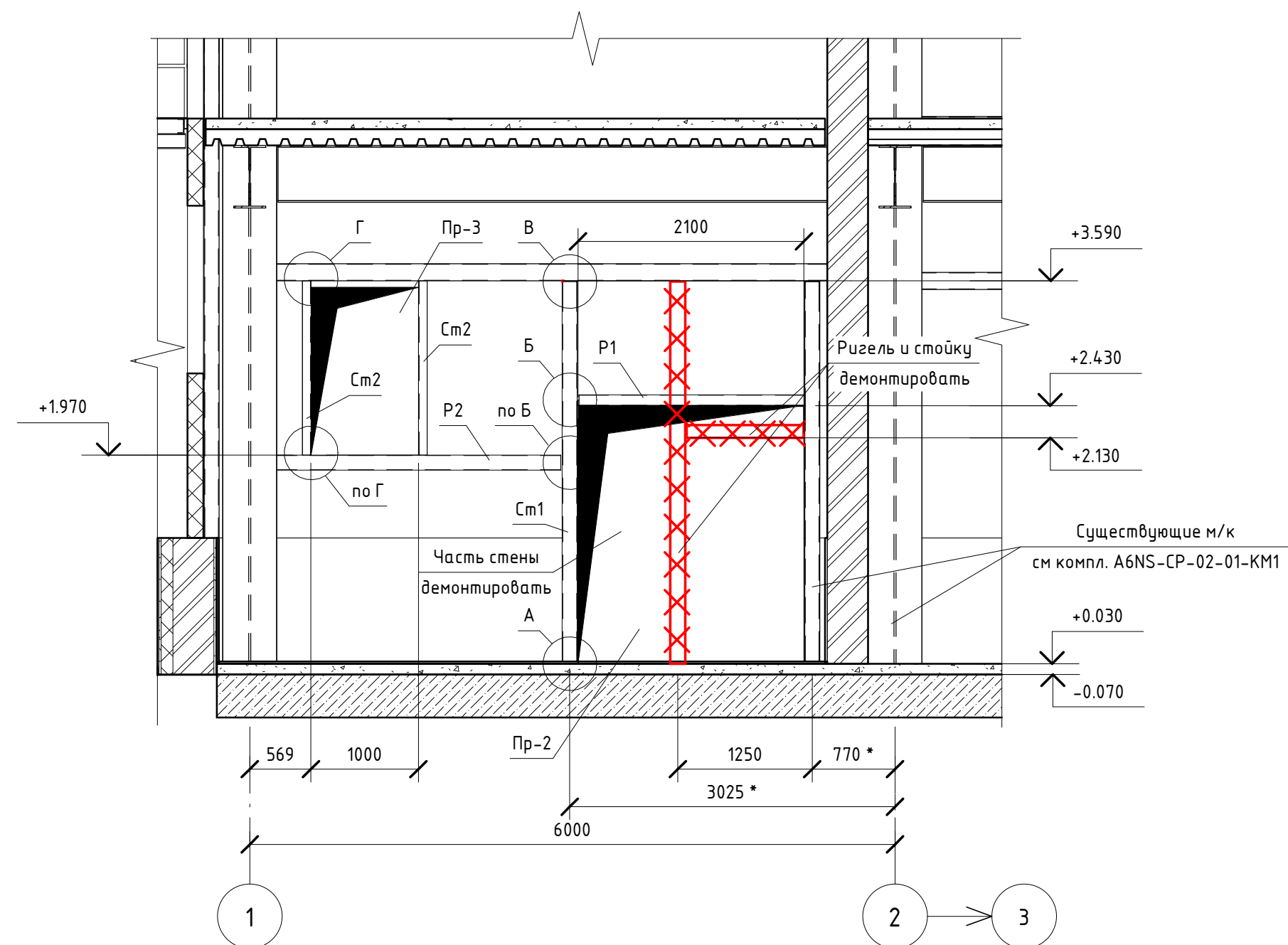
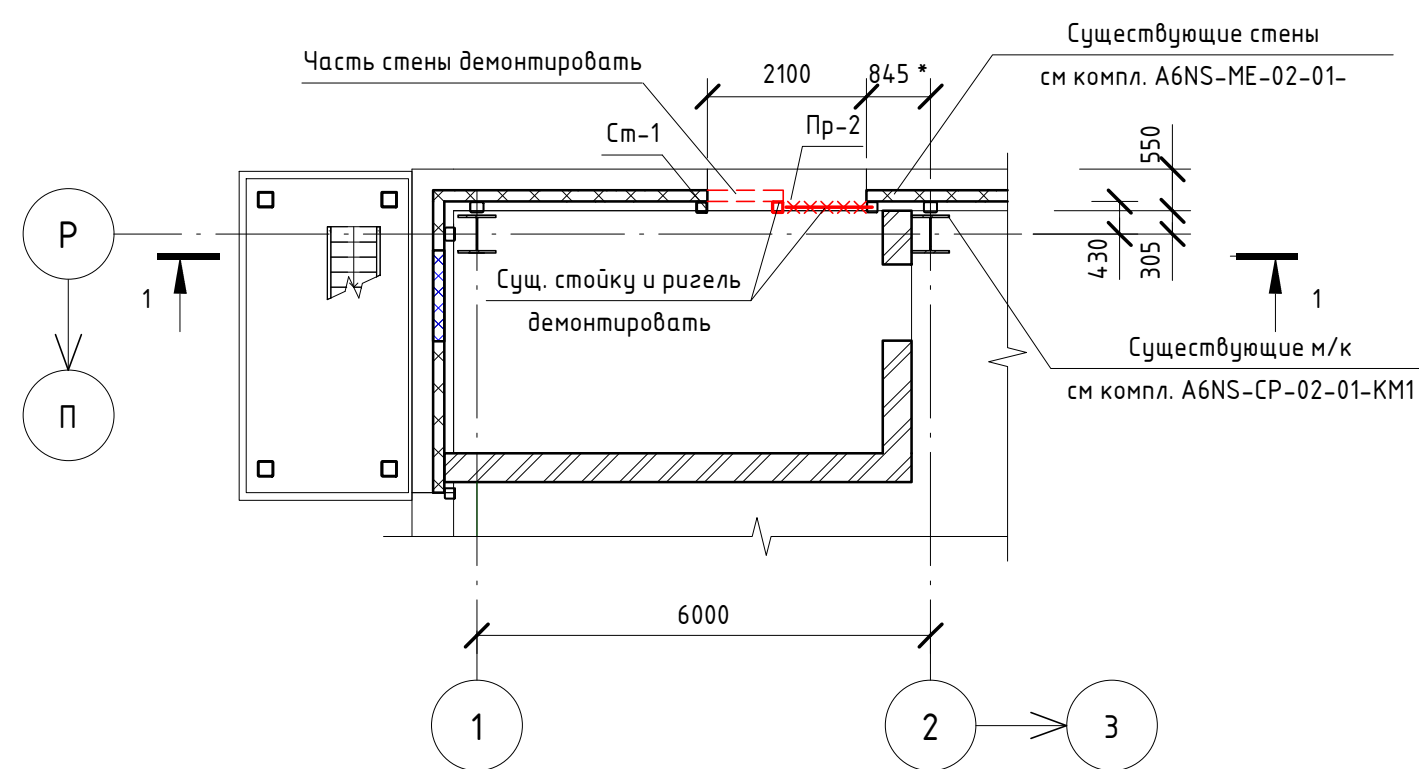
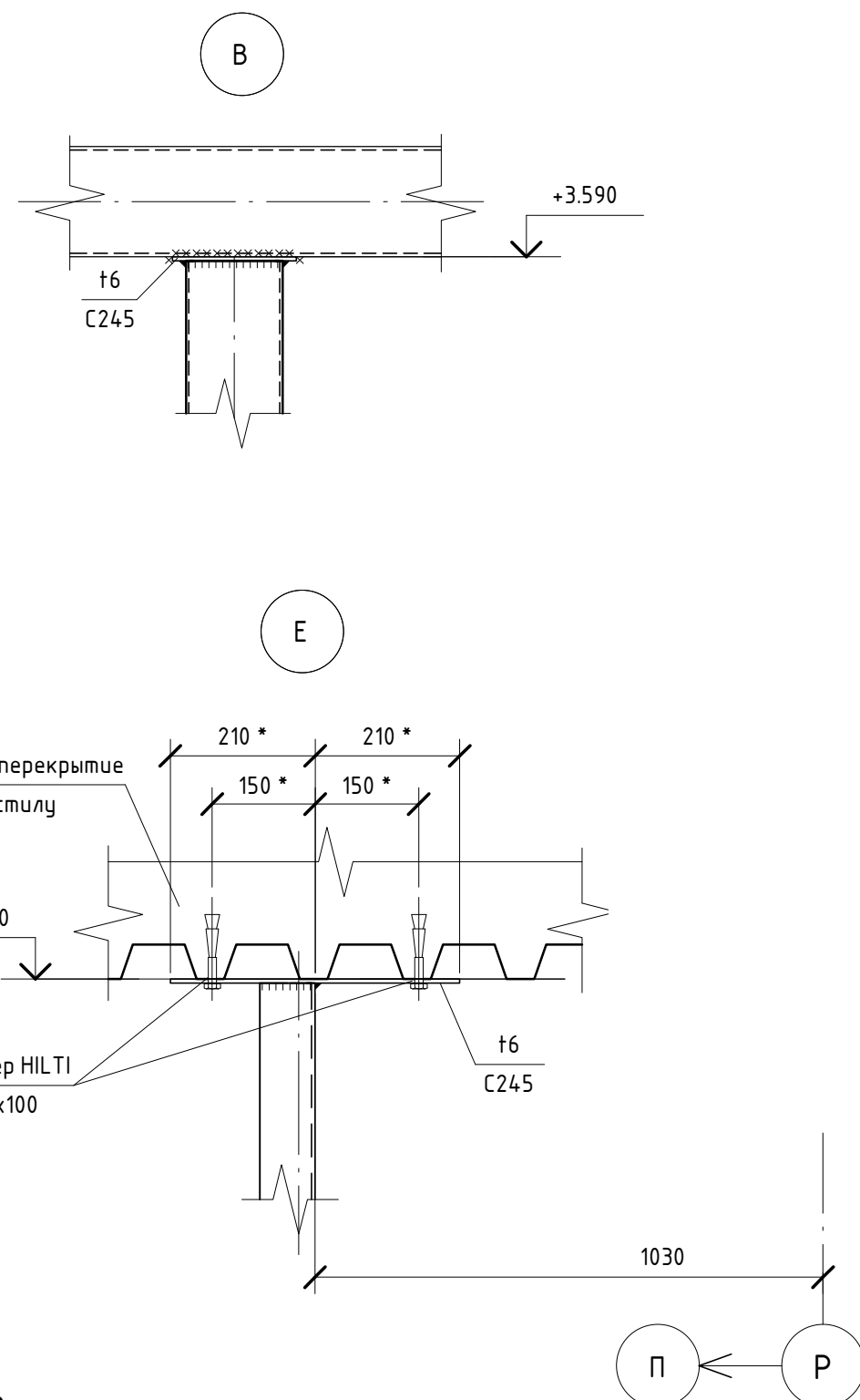
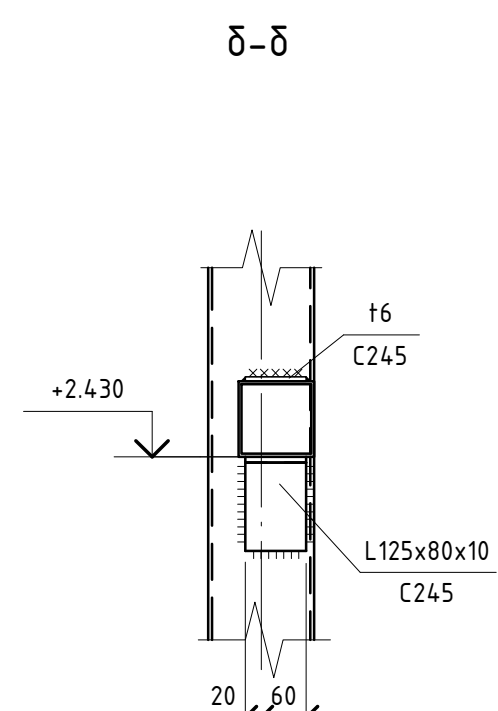
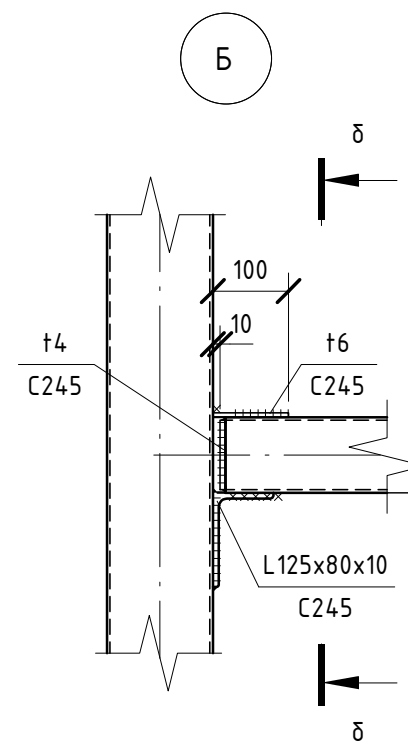
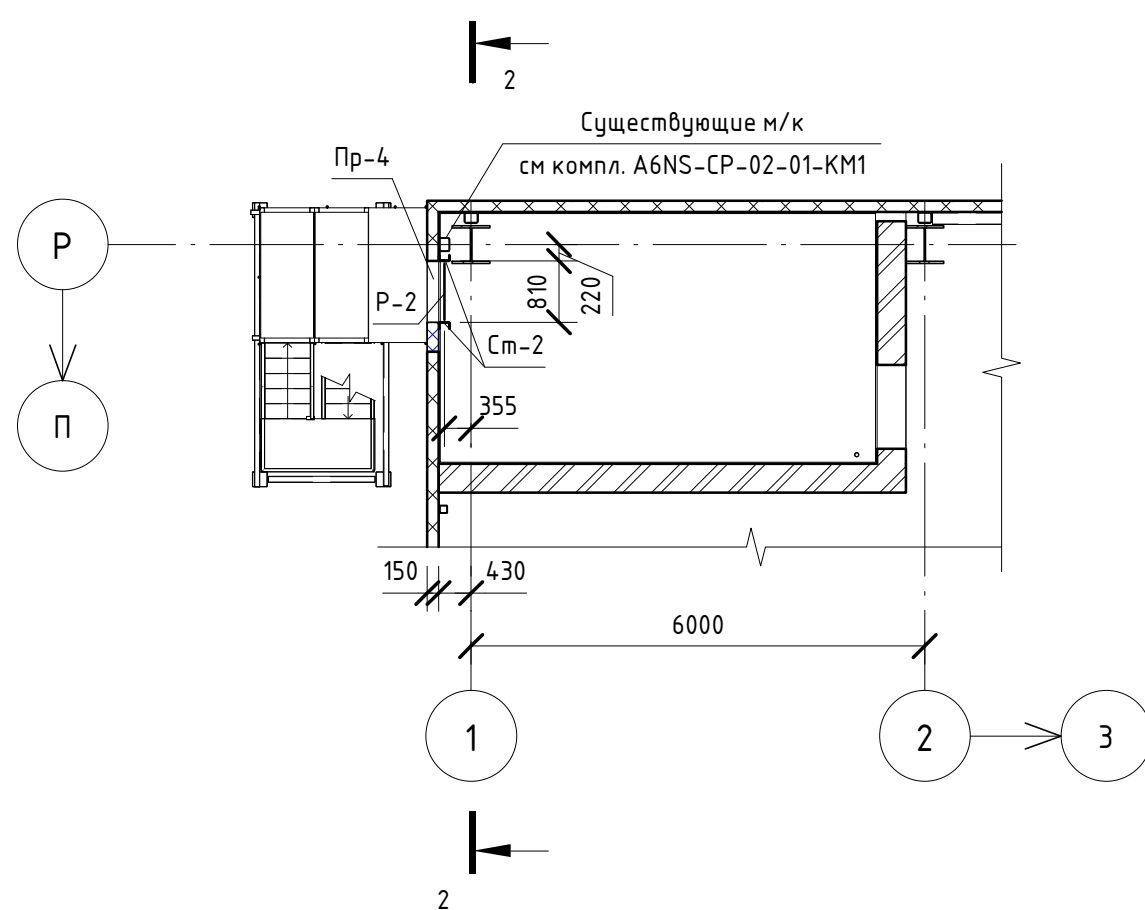
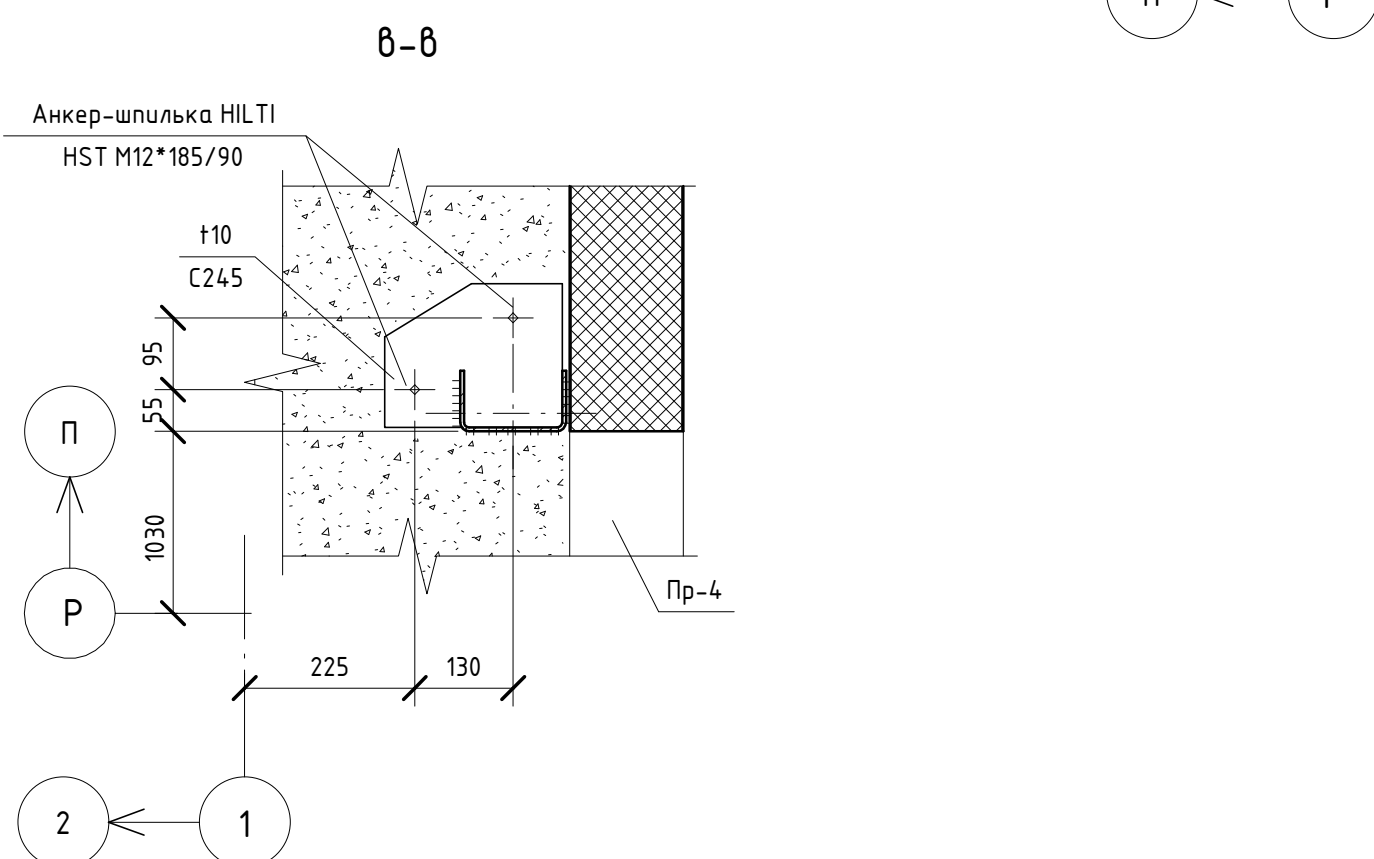
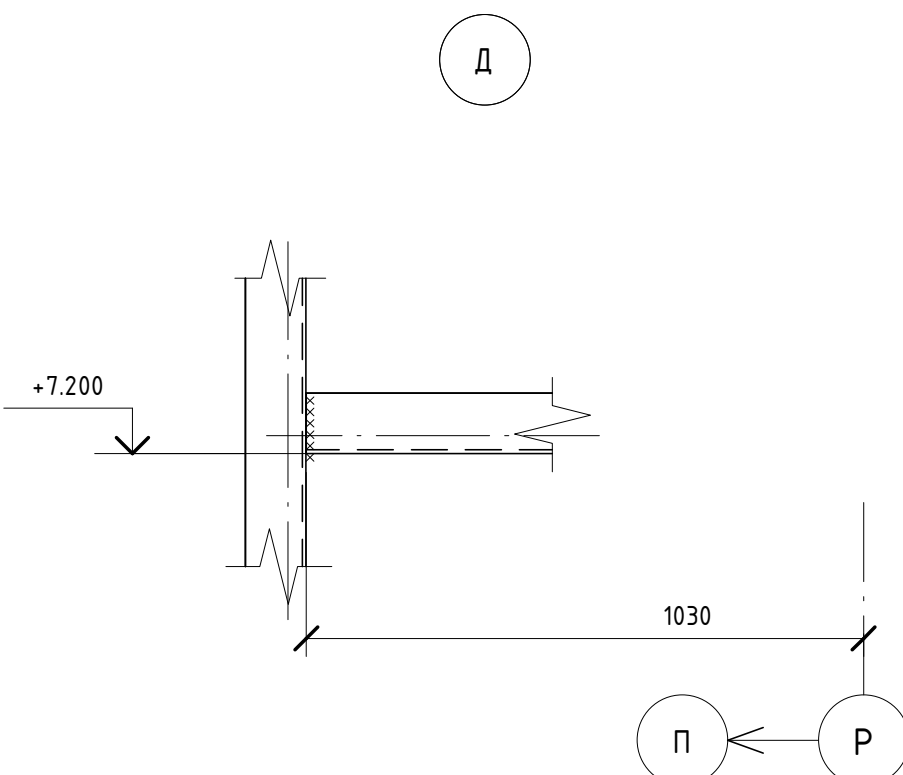
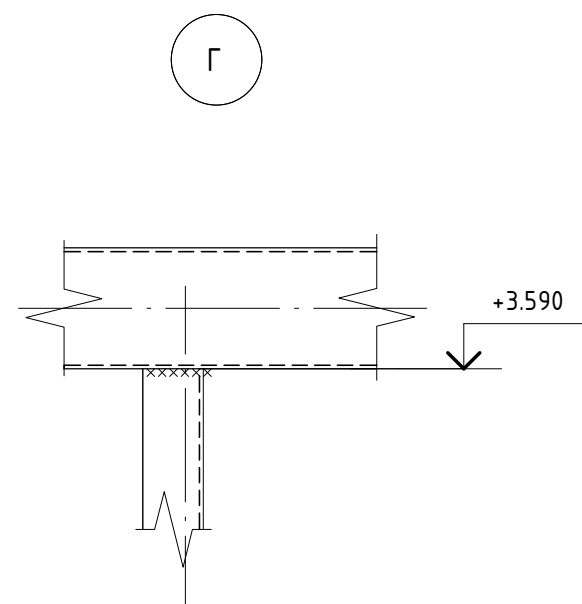
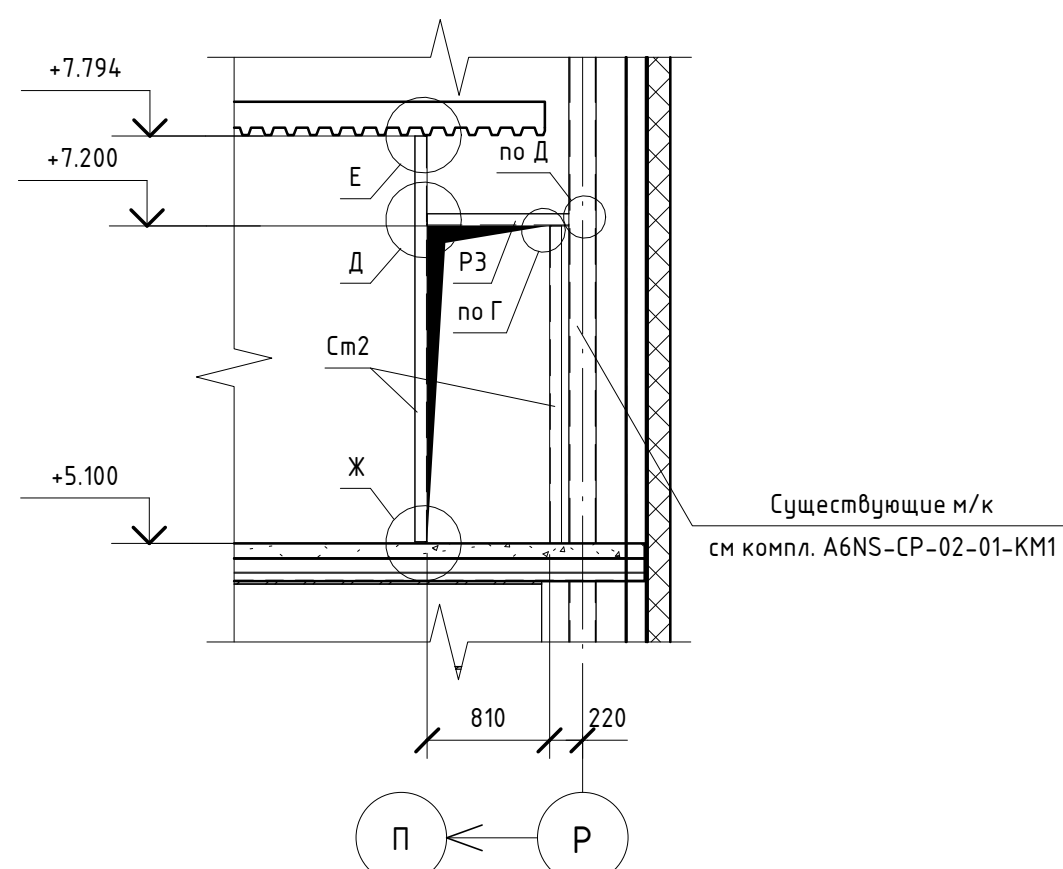


Схема расположения проема Пр-4



2-2



Спецификация демонтируемых элементов					
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
		Металлические конструкции		88.3	

Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилие для крепления			Наимено- вание или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	A, м	N, м	M, м·м		
См1			Гн. □ 140x5				С255	
P1			Гн. □ 100x4				С255	
См2			Гн □ 140x80x4				С255	
P2			Гн. □ 140x5				С255	
P3			Гн □ 140x80x4				С255	

Спецификация металлопроката

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п	Масса металла по элементам конструкций, т				Общая масса, т
				Колонны	Ригели	Связи, подкосы	Прочие элементы	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Профили стальные знутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003	C255 ГОСТ 27772-88	Гн. □ 140x5	1	0.075				0.075
		Гн. □ 100x4	2		0.084			0.084
	Итого		3	0.075	0.084			0.159
Всего профиля:			4	0.075	0.084			0.159
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015	C255 ГОСТ 27772-88	t= 4	5		0.001			0.001
		t= 6	6	0.006	0.002			0.008
		t= 10	7	0.012				0.012
			8	0.018	0.003			0.021
	Итого							
Всего профиля:			9	0.018	0.003			0.021
Узелки стальные горячекатаные неравнополочные ГОСТ 8510-86	C255 ГОСТ 27772-88	Л 125x10x8	9	0.004			0.002	0.006
	Итого		10	0.004			0.002	0.006
Всего профиля:			11	0.004			0.002	0.006
Швеллеры стальные знутые неравнополочные ГОСТ 8281-80	C255 ГОСТ 27772-88	Гн. □ 140x80x4	12	0.086	0.011			0.097
	Итого		13	0.086	0.011			0.097
Всего профиля:			14	0.086	0.011			0.097
Всего масса металла:			15	0.183	0.098	0	0.002	0.283
В том числе по маркам или наименованиям:								
C255			16	0.183	0.098		0.002	0.283

2. Количество анкер-шпилек HILTI HST M12*255/160 – 2 шт, анкер-шпильки HILTI HST M12*185/90 – 4 шт, рамных анкеров HILTI HRD-H 12x100 – 2 шт.

1. Демонстрируемые элементы обозначены на чертеже красным цветом и условным обозначением "х".

2. Данное конструктивное решение по расширению существующего дверного проема разработано на основе листов А6/НС-СР-02-01-КМ1-0206-90, А6/НС-СР-02-01-КМ1-0202-90, разработанных ОАО "Проектный институт "Чебоксарский проектинstitute" и листа А6/НС-МЗ-03-АР1-02, разработанного ОАО "МЗСП".

3. Размеры проема приняты с учетом выбранных заводской ворот.

4. Демонстрируемые стойки допускается использовать в качестве стоек Сп1.

5. Ворку выполняйте электроподвиг типа 3-42А ГОСТ 9467-75.

6. Старые швы выполнить по ГОСТ 5264-80.

7. Размеры с * уточнить по месту.

							05-КОН-000-КР-18-007		
							Техническое перевооружение Завода ООО «Хебел»: Увеличение производительности технологической линии Н/Т		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Участок приполющения 50%-ого раствора гидроксида калия	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Феофанова				07.18		П	8	
Проверил	Жерняков				07.18				
Рук.	Грибунов				07.18				
Н. контроль	Грибунов				07.18				
ГИП	Калинин				07.18				
Проемы Пр-2 (расширение существующего верхнего проема), Пр-3, Пр-4, разрезы 1-1, 2-2, а-а, б-б, узлы А..Х							СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		