

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения баз колонн	
3	Схема расположения элементов каркаса здания	
4	Колонна металлолическая КМ-1. Стойка приколонная СП-1. Стойка факхверка [Ф-1	
5	Связь Сб1..Сб6	
6	Схема расположения ферм и связей по нижнем и верхним поясам стропильных ферм	
7	Ферма ф1	
8	Связь вертикальная ВС1, ВС2	
9	Схема расположения металлолического каркаса в осях 4-6	
10	Кладочный план на отм. 0,000	
11	Кладочный план на отм. +4,800	
12	Схема расположения подкрановых балок и площади обслуживания крана	
13	Схемы раскладки стеновых прозогонов	
14	Схема раскладки стеновых прозогонов для крепления козырька на фасаде 1-6	
15	Схема расположения лестницы /11	
16	Ограждение площади ОГ1	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примеч.
	Ссылочные документы	
серия 1.450.3-7.94 выпуск 0, 2	Лестницы, площади, стрелянки и ограждения	
	стальные для производственных зданий	
	промышленных сооружений	
серия 1.460.2-10/88 выпуск 1	Стальные конструкции покрытий одноэтажных	
	производственных зданий с фермами из парных уголков	
Металл Профиль	Альбом технических решений к техническому	
	каталогу трехслойных сэндвич-панелей Металл	
	Профиль (2013г)	

Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Проектная документация основного комплекта марки КМ разработана на основании задания на проектирование.

2. Технические решения приняты в проектной документации, соответствующим требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории РФ и обеспечивающим безопасность для жизни и здоровья людей, эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.

3. Проектные чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.

4. Район строительства относится к IV строительному климатическому району (СП 131.13330.2012 Строительная климатология. Актуализированная редакция СНиП 23-01-99).

5. Температура воздуха наиболее холодных суток обеспеченностью 0,98 составляет минус 45°С (СП 131.13330.2012 Строительная климатология. Актуализированная редакция СНиП 23-01-99).

6. Нагрузки для расчета строительных конструкций приняты:

- расчетная снеговая нагрузка для V района - 230Па (СП 20.13330.2011);
- нормативная ветровая для I района - 230Па (СП 20.13330.2011).

7. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола здания, что соответствует абсолютной отметке 171.6 в Балтийской системе высот.

8. Заданные соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов - на сварке, болтах.

9. Заданные сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в азоте с аргоном сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14771-76. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Минимальные катеты неотгорелых угловых швов принимать по табл. 38 СП 16.13330.2011.

10. Требуемый уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля принимать в соответствии с ГОСТ 23118-2012.

11. Защита стальных строительных конструкций от коррозии должна производиться в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85" и ГОСТ 9.402-2004 "Подготовка металлолических поверхностей перед окрашиванием".

12. Все проектируемые конструкции озрунтовать одним слоем грунтовок ГФ-021 ГОСТ 25129-82 и покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 общей толщиной покрытия не менее 55 мкм. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.

13. Несущие металлолические конструкции покрываются огнезащитной краской УНИПОЛ марки ОП (ТУ 2313-005-5984.6005-2007, Сертификат соответствия С-РУ.АЮ64.В.00873). Огнезащитный состав наносить по одному слоюм грунтовок ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Толщина огнезащитной краски принята из расчета требуемого предела огнестойкости для колонн - R90, для ферм, связей и прозогонов бесчердачных покрытий - R15, для балок перекрытия - REI 45.

14. При производстве строительно-монтажных работ руководствоваться требованиями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87", СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85". Все скрытые работы подлежат освидетельствованию по мере завершения отдельного процесса с составлением акта освидетельствования скрытых работ по п.п. 6.14, 7.2 СП 48.13330.2011 "Организация строительства".

15. Монтаж всех конструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87" и Рекомендациям по монтажу стальных строительных конструкций к СНиП 3.03.01-87 (МДС 53-1.2001). Изготавливать металлоконструкции в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные".

16. При производстве работ в зимних условиях руководствоваться требованиями СП 70.13330.2012.

110-2016/04-009.2-2.2-КМ

Сооружения по очистке промышленных вод ЧОС и утилизации образующегося шлама.

Изм.

Кол. ит.

Лист

№ док.

Подп.

Дата

Здание механического обезжиривания шлама

Р

1

16

Общие данные

000 "ИнкоЦентр"
г. Пермь

Формат А2

[illegible]

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
1		10х50 ГОСТ 9903-2015 L=200 С 345-3 ГОСТ 27772-2015	8	0.8	

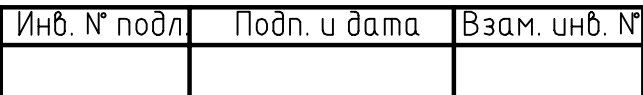
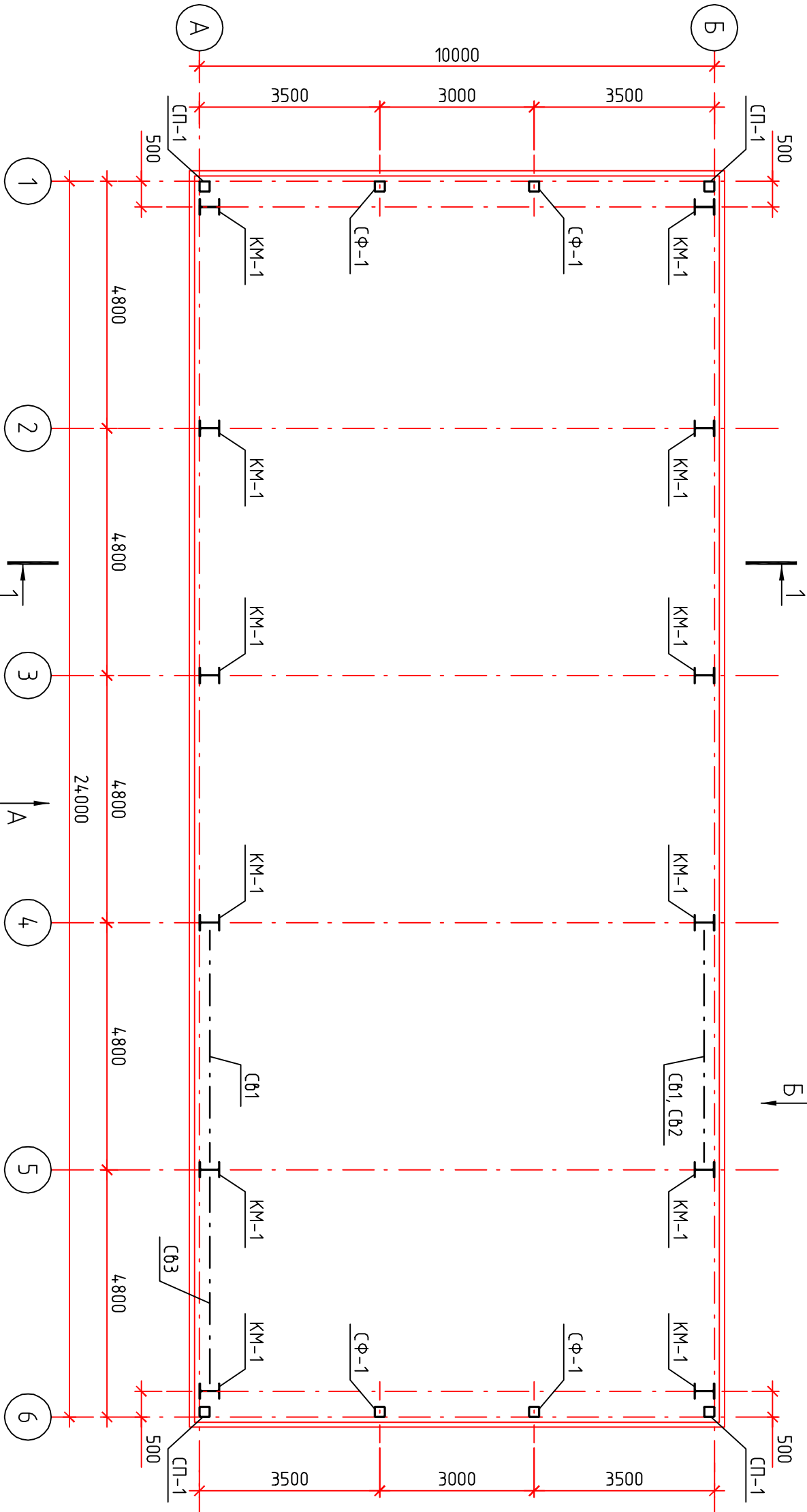
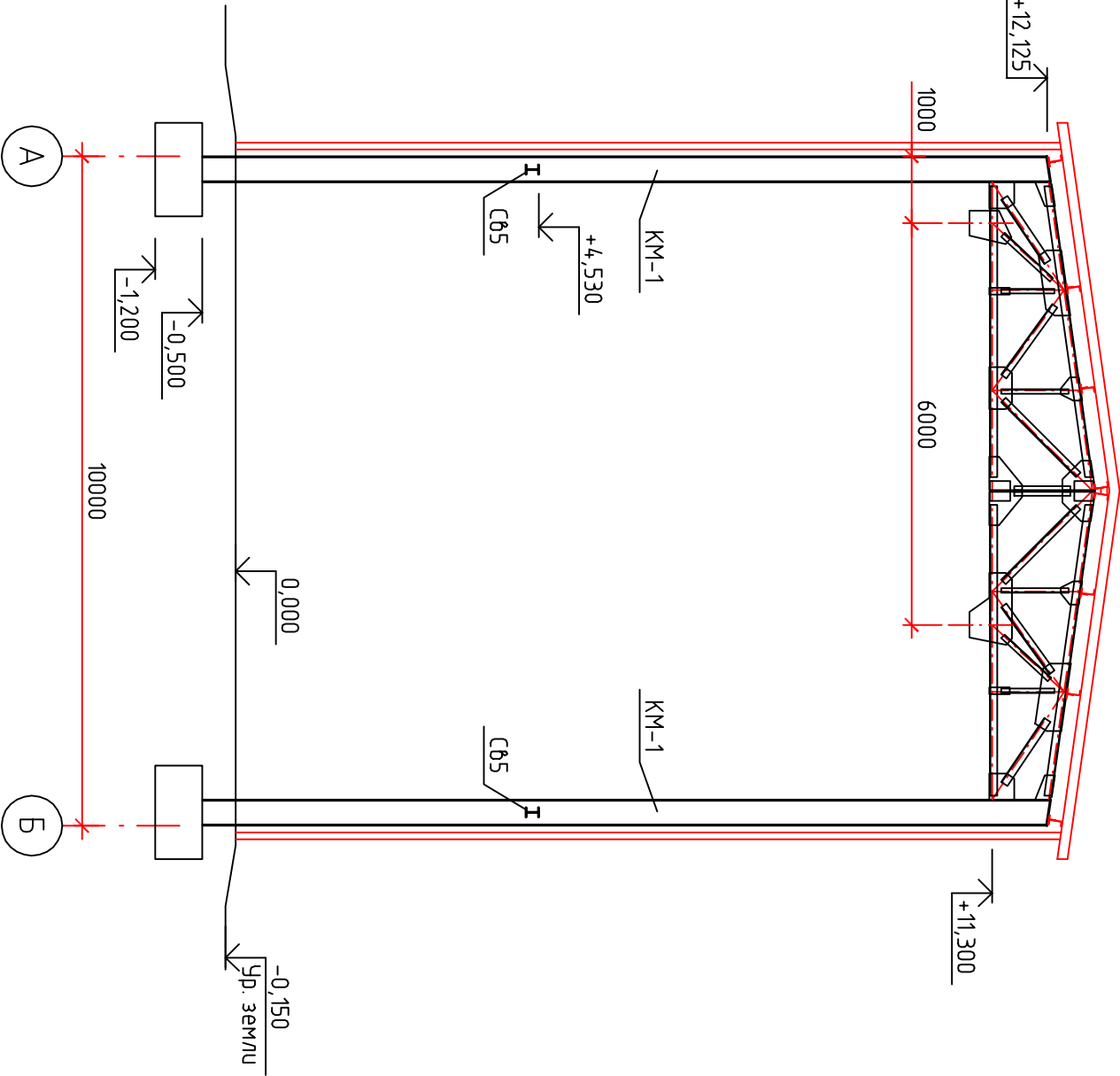
[illegible]

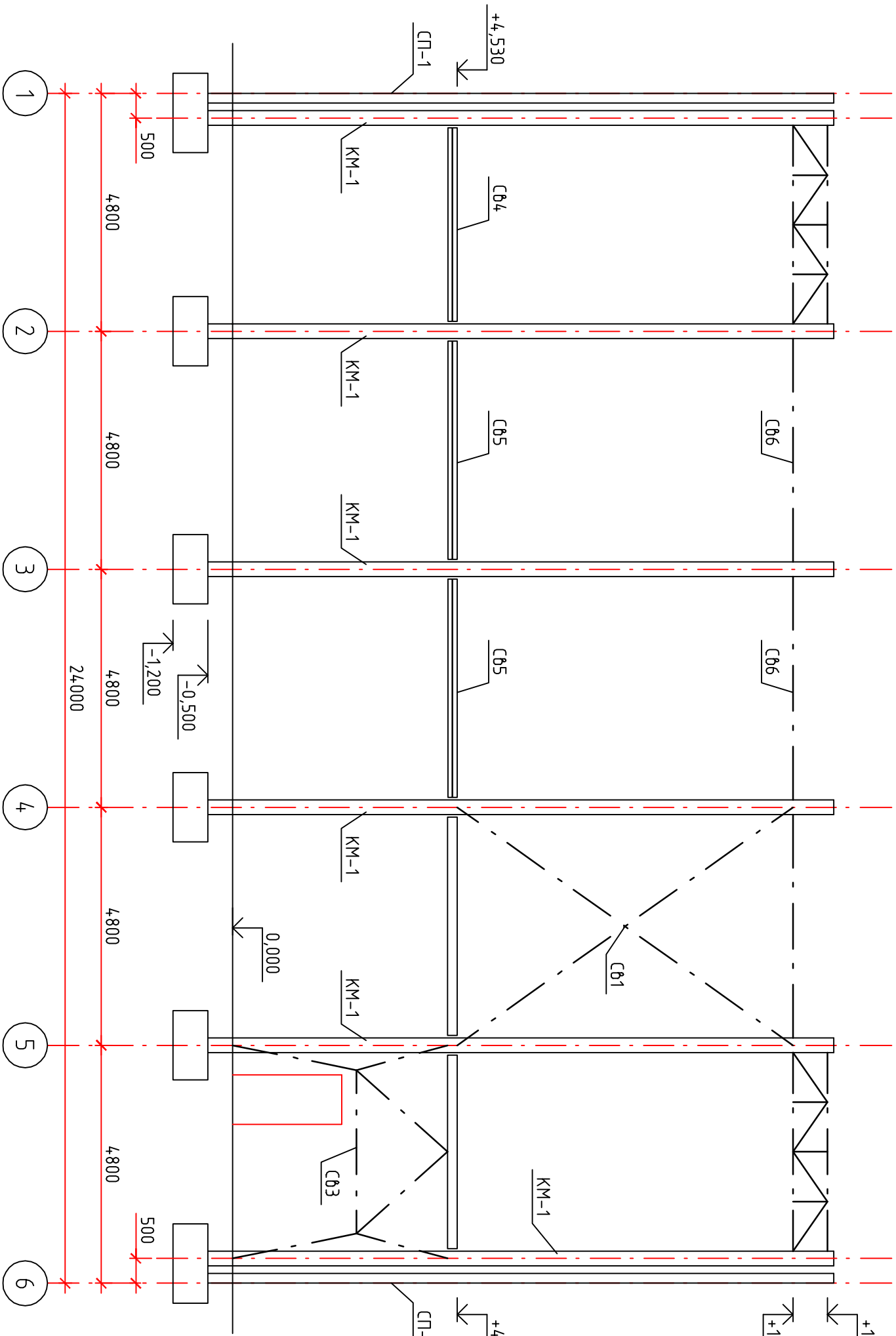
Схема расположения элементов каркаса здания



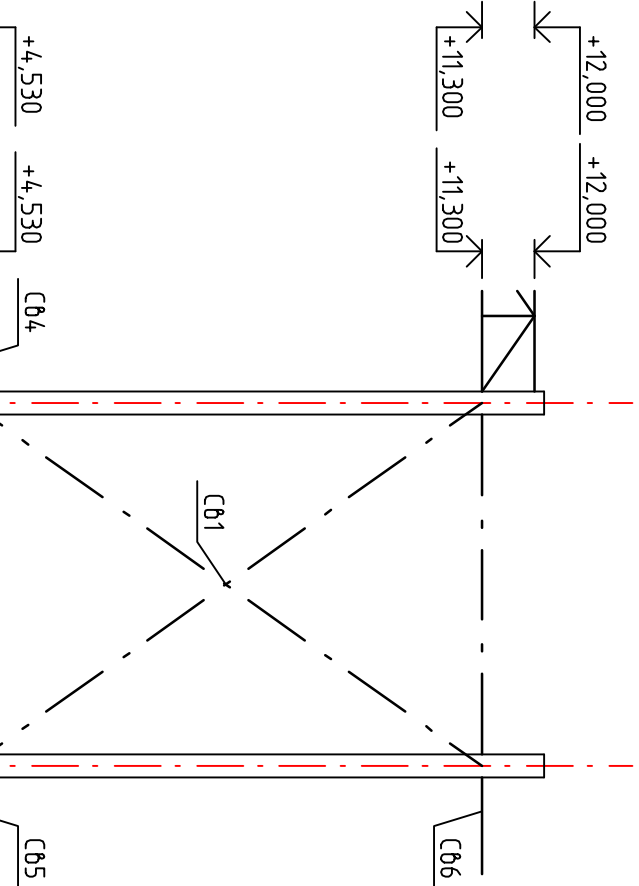
Разрез 1-1



Вид А



Вид Б



Спецификация элементов

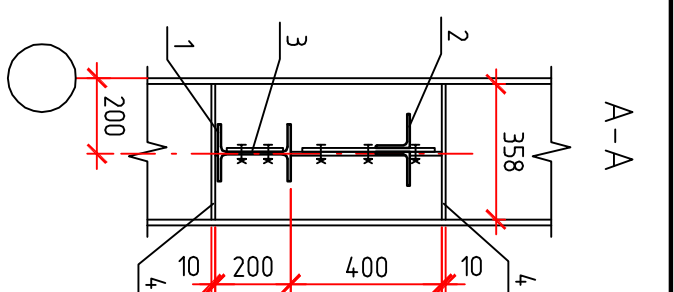
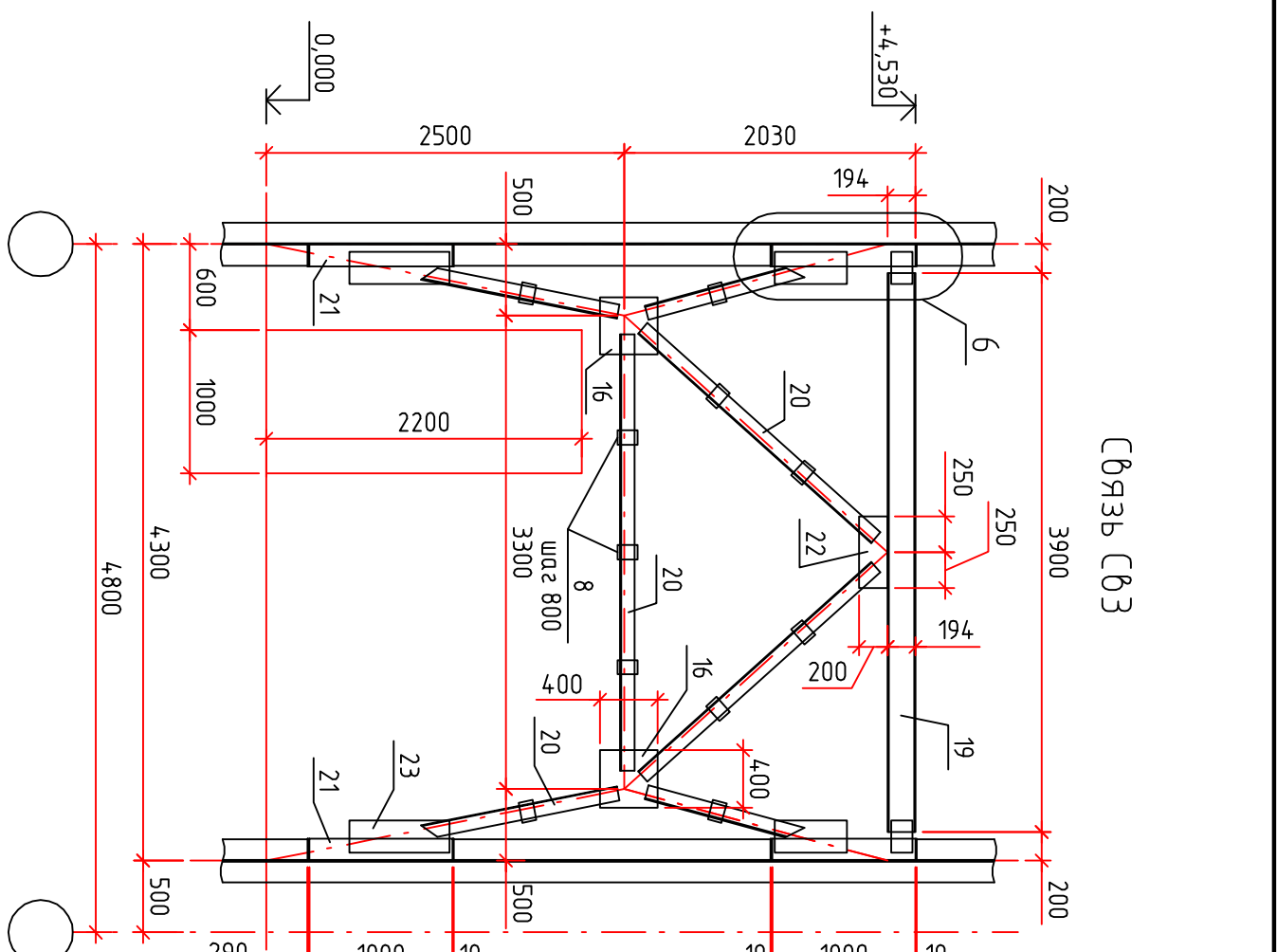
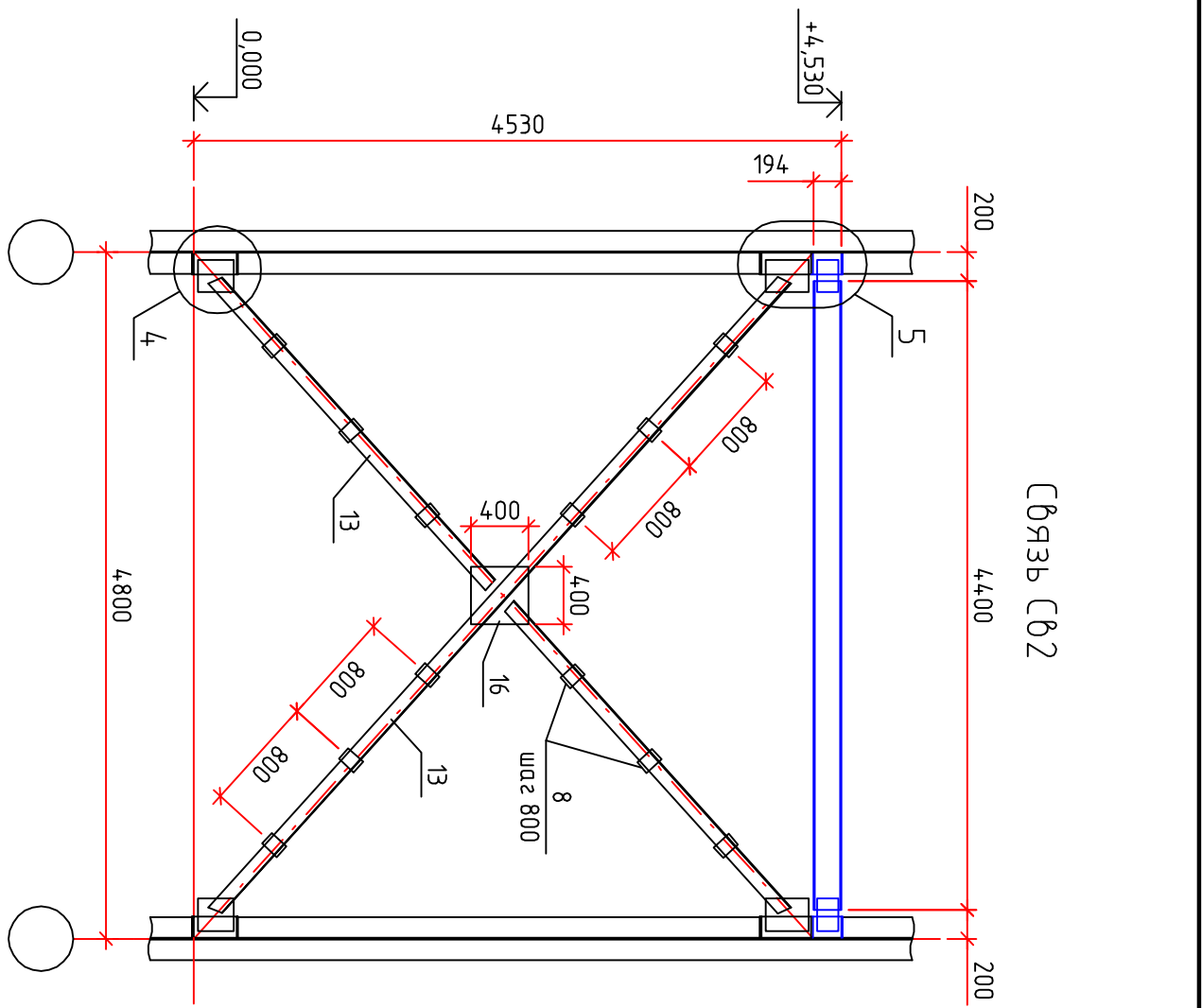
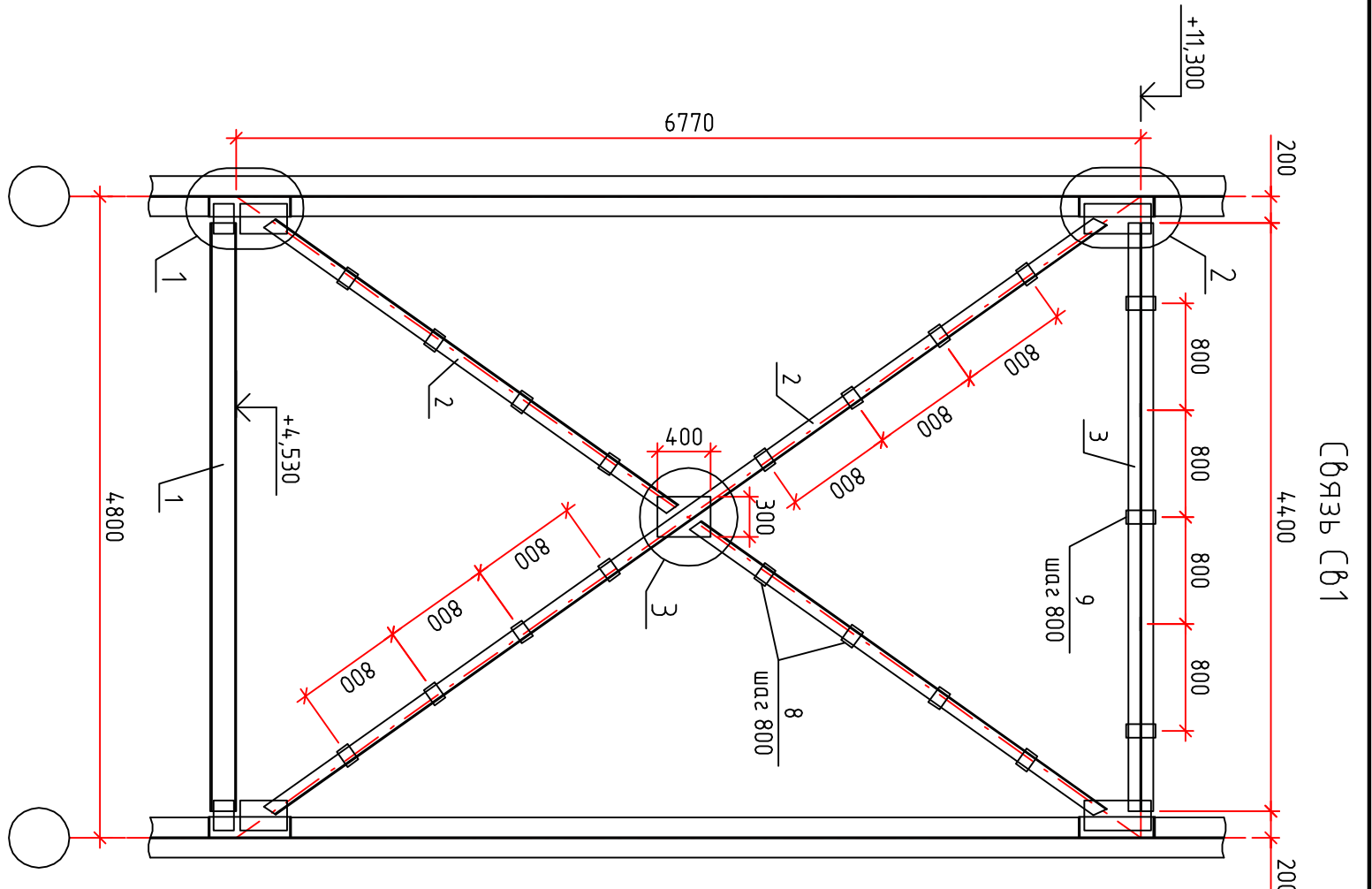
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Приме- чание
КМ-1	лсст 4	Колонна металлобетонная КМ-1	12		
СП-1	лсст 4	Стойка приколлонная СП-1	4		
СФ-1	лсст 4	Стойка фахверка СФ-1	4		
СБ1	лсст 5	Связь СБ1	2		
СБ2	лсст 5	Связь СБ2	1		
СБ3	лсст 5	Связь СБ3	1		
СБ4	лсст 5	Связь СБ4	3		
СБ5	лсст 5	Связь СБ5	4		
СБ6	лсст 5	Связь СБ6	4		

1. Поверхность металлобетонных колонн, стоек, ферм и прозенов покрытия покрывается огнезащитной краской УНИПОЛ марки ОП (ТУ 2313-005-59846005-2007, Сертификат соответствия С-РУ АЮБ4. В 00873). Огнезащитный состав наносится по одному слою грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Толщина огнезащитной краски принята из расчета требуемого предела огнестойкости для несущих элементов здания R90.

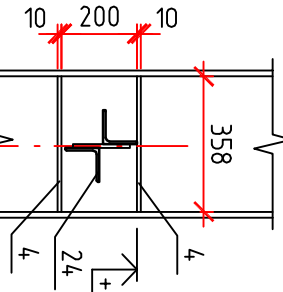
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

110-2016/04-009.2-2.2-КМ					
Создания по очистке промывных, технологических вод ЧОС и утилизации образующихся шламов.					
Комплекс сооружений механического обезжелезивания шлама					
Здание механического обезжелезивания шлама					
Изм.	Кол. уц.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Курбатов	10.17			
Н.Контроль	Кознец	10.17			
ГИП	Миронов	10.17			
Схема расположения элементов каркаса здания					
ООО "ИнкоЦентр" г. Пермь					

Инф. № подл	Подп. и дата	Взам. инф. №	

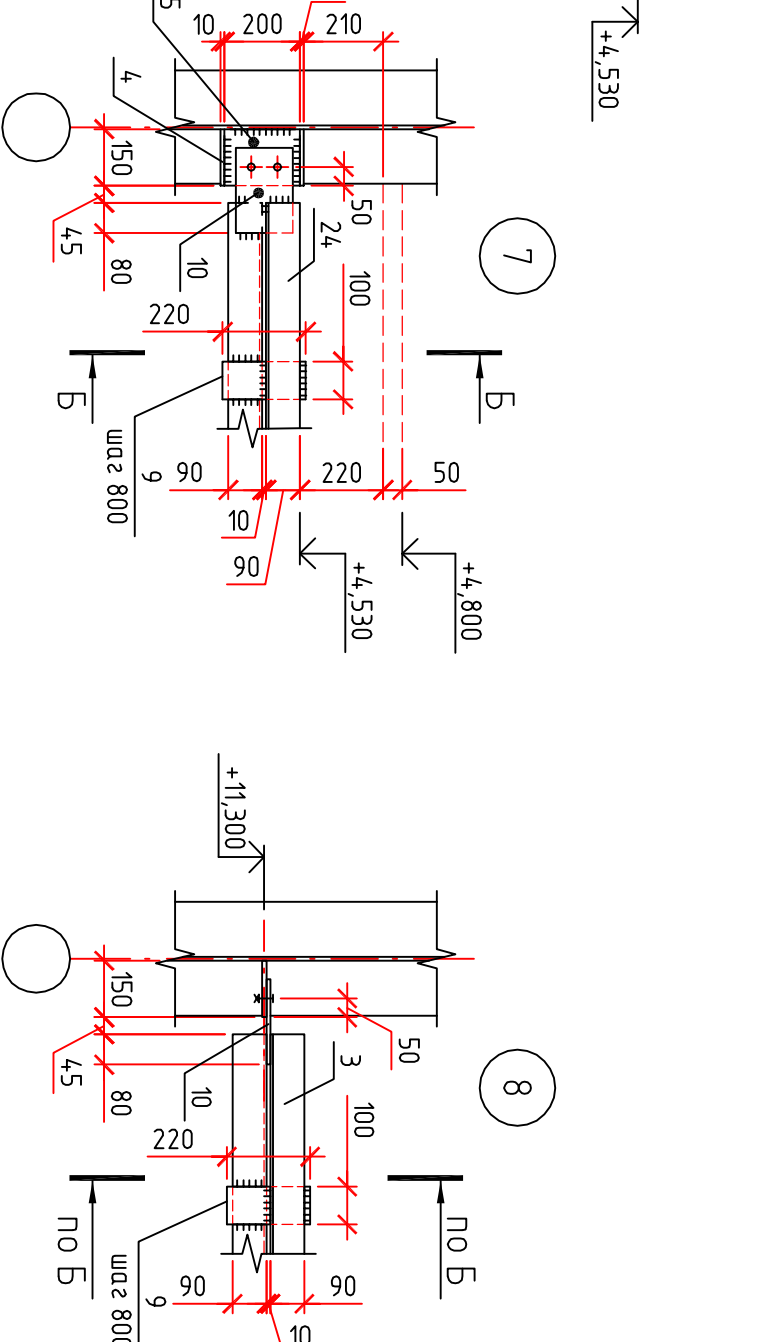
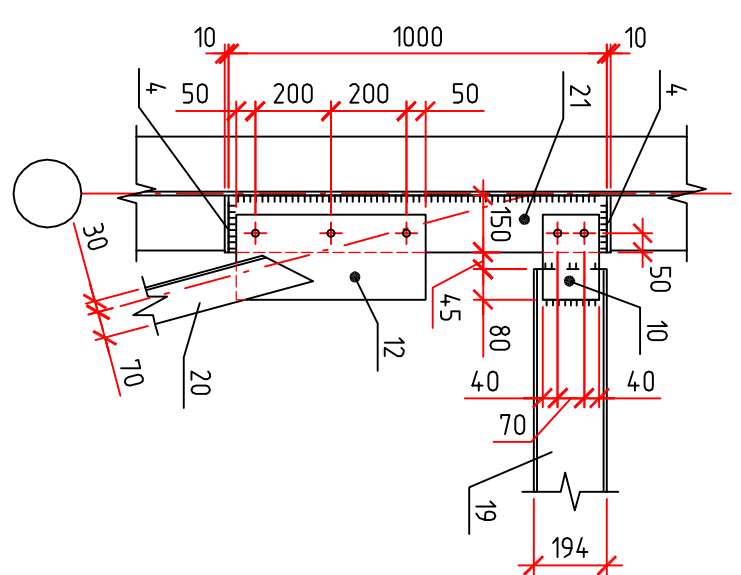
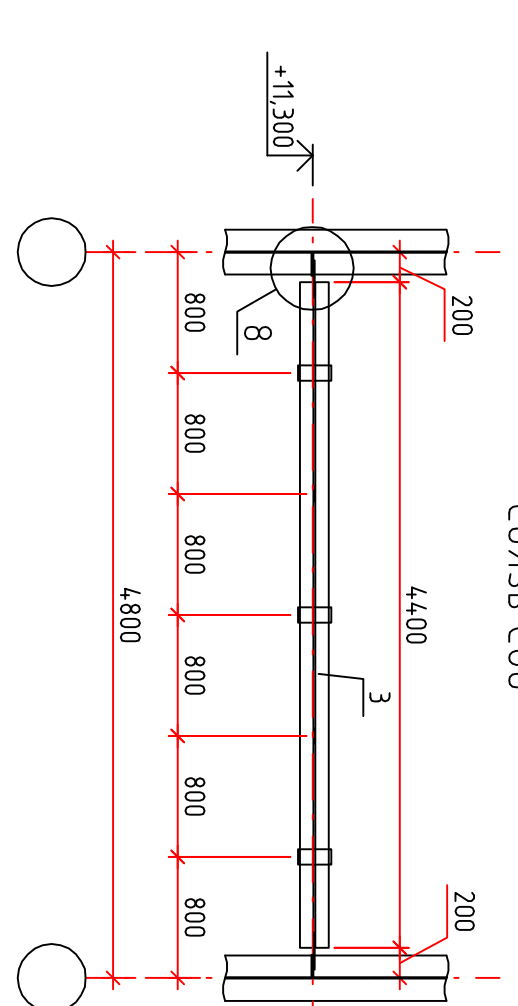
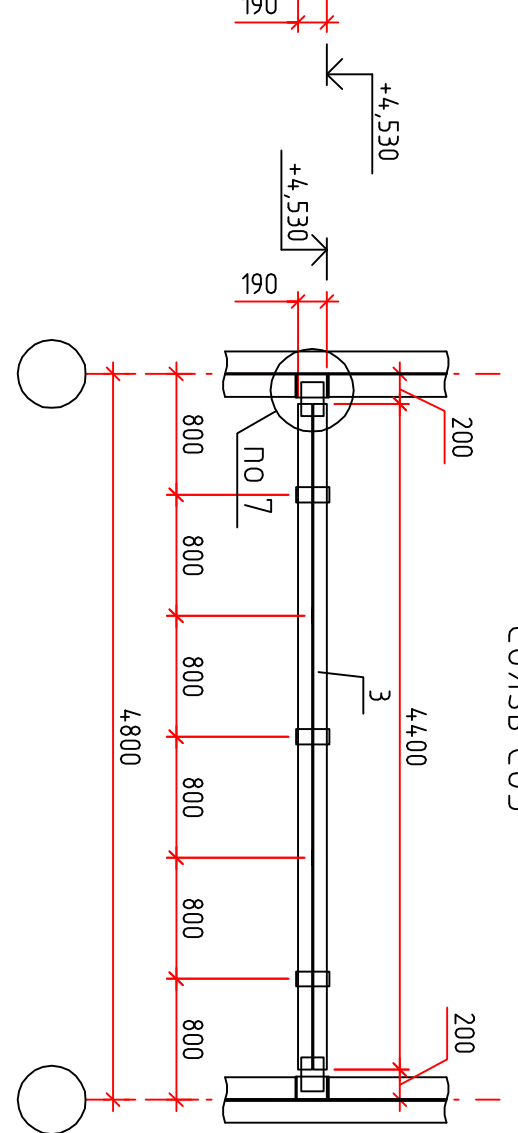
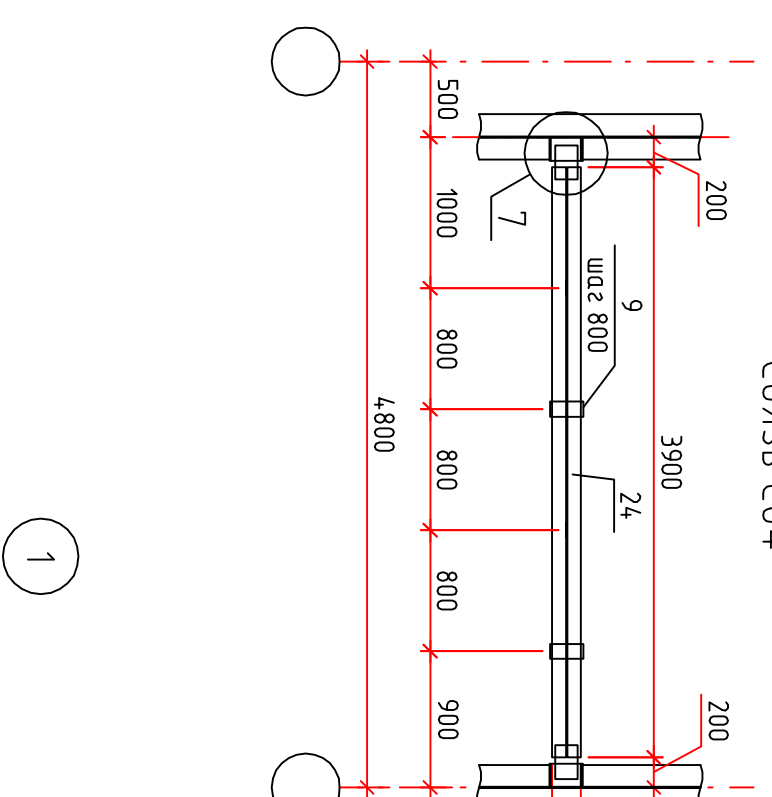


Б-Б

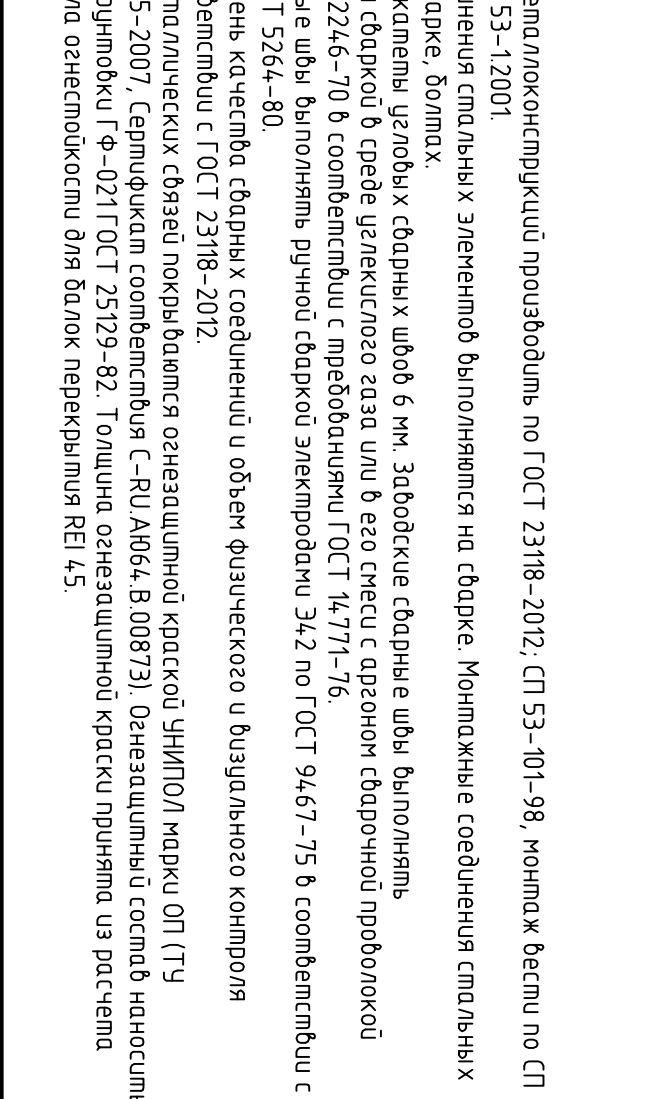
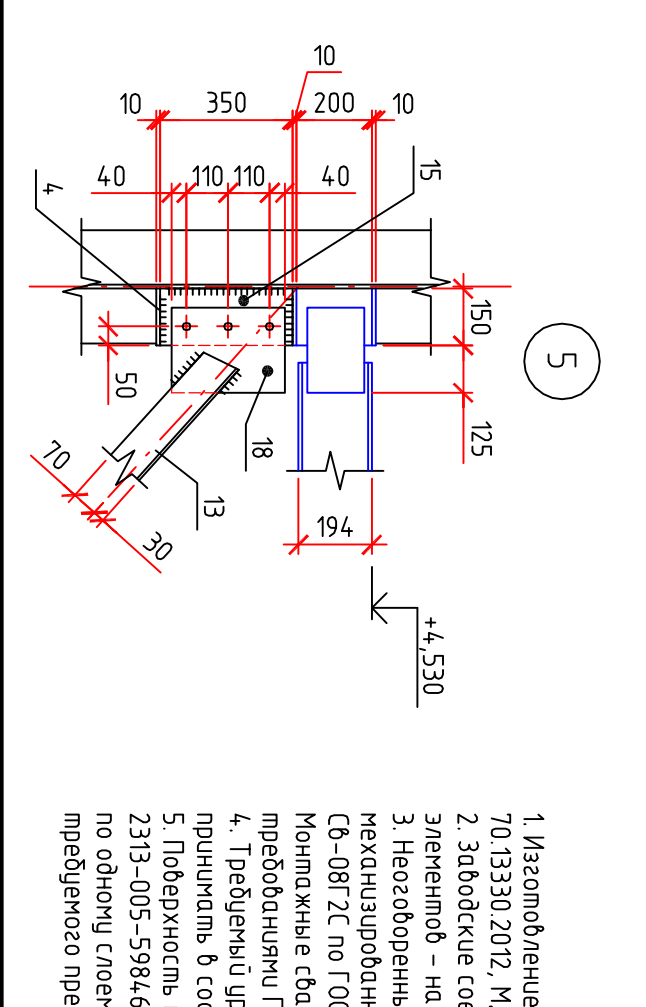
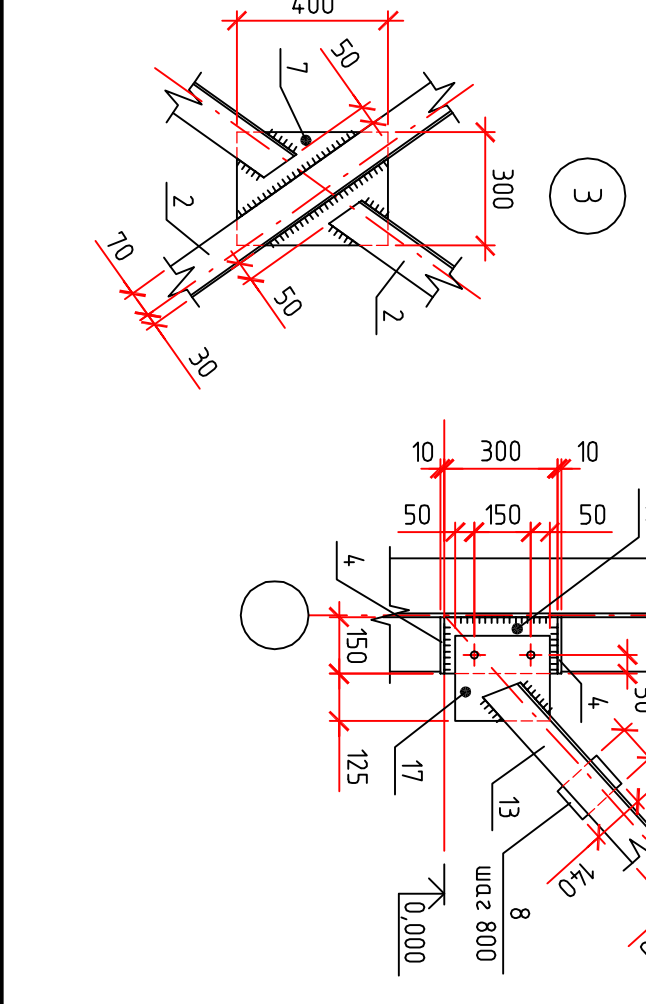
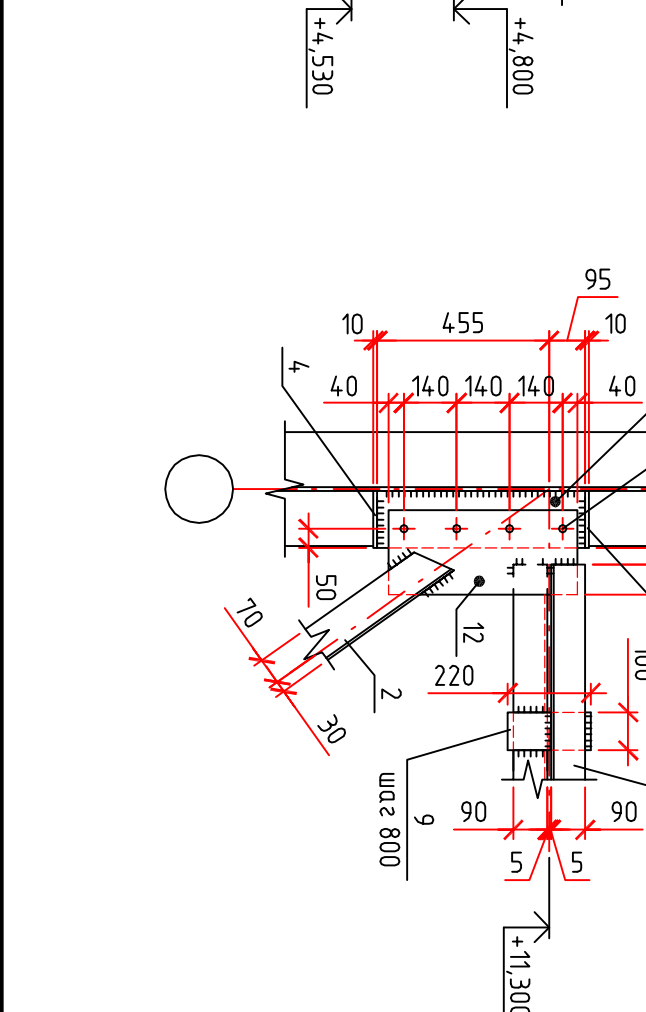
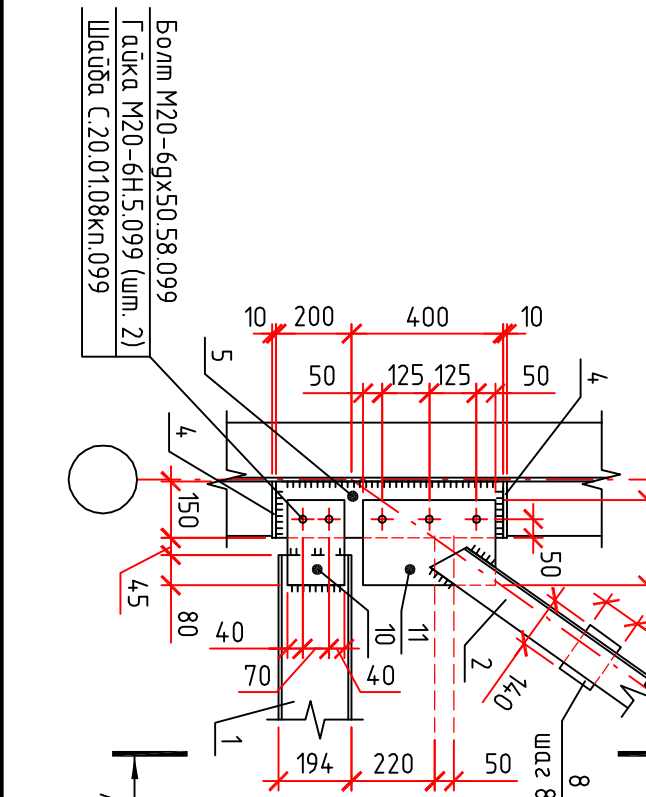


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
		СЪРЪЗЪ СЪ4.			
24		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=3900	1	75,2	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	4	4,2	
25		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=200	2	2,4	
9		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=220	4	1,7	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
		СЪРЪЗЪ СЪ5.			
3		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=4400	1	84,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	4	4,2	
25		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=200	2	2,4	
9		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=220	5	1,7	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
		СЪРЪЗЪ СЪ6.			
3		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=4400	1	84,8	
9		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=220	5	1,7	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
		СЪРЪЗЪ СЪ1.			
1		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=4400	1	154,5	
2		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=358	1	330,2	
3		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=4400	1	84,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	8	4,2	
5		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=600	2	7,1	
6		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=550	2	6,5	
7		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	1	9,4	
8		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=140	16	1,1	
9		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=220	5	1,7	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
11		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=350	2	6,2	
12		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	2	8,8	
		СЪРЪЗЪ СЪ2.			
13		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=11,9м	1	255,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	6	4,2	
14		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=300	2	3,5	
15		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=350	2	4,1	
16		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	1	12,6	
17		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=250	2	4,4	
18		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=300	2	5,3	
		СЪРЪЗЪ СЪ3.			
19		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=3900	1	119,3	
20		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=12,5м	1	269,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	8	4,2	
21		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=1000	4	11,8	
16		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	2	12,6	
22		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	1	7,9	
8		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=140	11	1,1	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
12		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	2	8,8	
23		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=700	2	12,4	



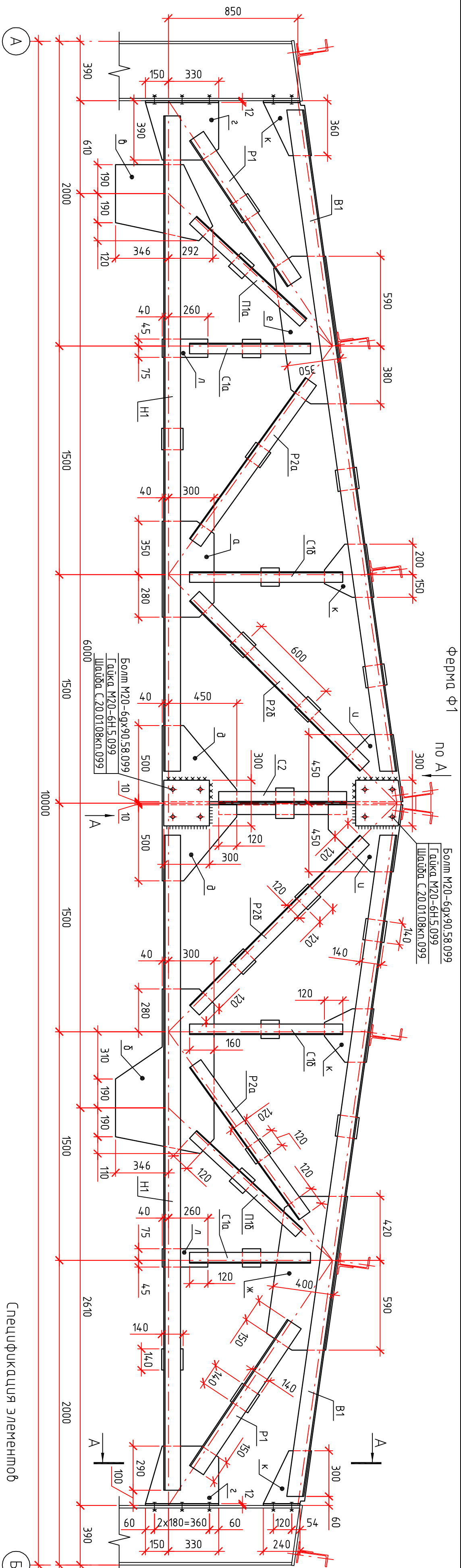
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
		СЪРЪЗЪ СЪ1.			
1		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=4400	1	154,5	
2		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=358	1	330,2	
3		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=4400	1	84,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	8	4,2	
5		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=600	2	7,1	
6		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=550	2	6,5	
7		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	1	9,4	
8		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=140	16	1,1	
9		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=220	5	1,7	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
11		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=350	2	6,2	
12		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	2	8,8	
		СЪРЪЗЪ СЪ2.			
13		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=11,9м	1	255,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	6	4,2	
14		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=300	2	3,5	
15		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=350	2	4,1	
16		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	1	12,6	
17		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=250	2	4,4	
18		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=300	2	5,3	
		СЪРЪЗЪ СЪ3.			
19		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=3900	1	119,3	
20		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=12,5м	1	269,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	8	4,2	
21		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=1000	4	11,8	
16		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	2	12,6	
22		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	1	7,9	
8		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=140	11	1,1	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
12		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	2	8,8	
23		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=700	2	12,4	



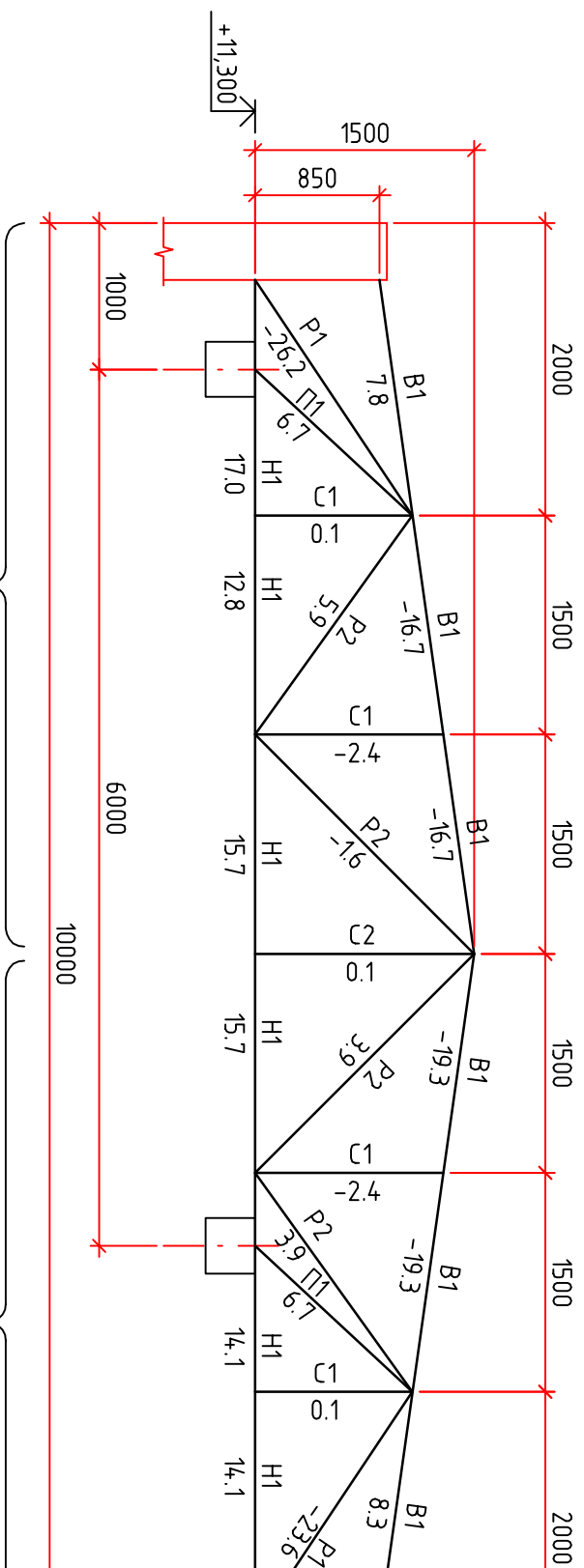
Инф. № подл	Подп. и дата	Взам. инф. №	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
		СЪРЪЗЪ СЪ1.			
1		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=4400	1	154,5	
2		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=358	1	330,2	
3		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=4400	1	84,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	8	4,2	
5		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=600	2	7,1	
6		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=550	2	6,5	
7		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	1	9,4	
8		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=140	16	1,1	
9		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=220	5	1,7	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
11		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=350	2	6,2	
12		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	2	8,8	
		СЪРЪЗЪ СЪ2.			
13		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=11,9м	1	255,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	6	4,2	
14		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=300	2	3,5	
15		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=350	2	4,1	
16		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	1	12,6	
17		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=250	2	4,4	
18		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=300	2	5,3	
		СЪРЪЗЪ СЪ3.			
19		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=3900	1	119,3	
20		2 узеловка СЪ45 ГОСТ 21772-2015 L=12,5м	1	269,8	
4		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=358	8	4,2	
21		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=1000	4	11,8	
16		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=400	2	12,6	
22		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	1	7,9	
8		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=140	11	1,1	
10		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=225	2	2,6	
12		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=500	2	8,8	
23		10х50 ГОСТ 19903-2015 L=700	2	12,4	

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

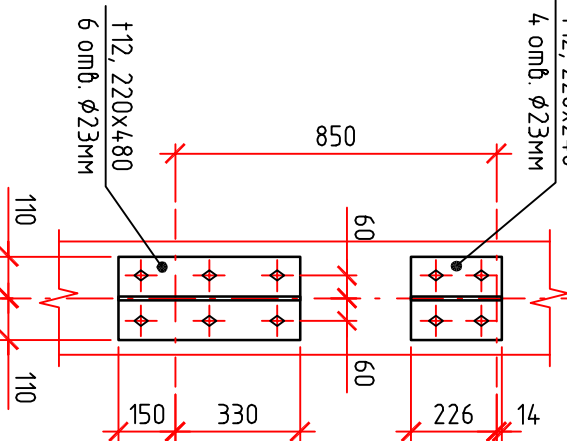


РАСЧЕТНО-ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ Ф1
Маркировка элементов / Усилия, т



Требуемая информация			
Описание марки	Кол. шт.	Масса, кг.	
		шт.	шту.
Ф1	6	11213	6727.8
Итого			6727.8

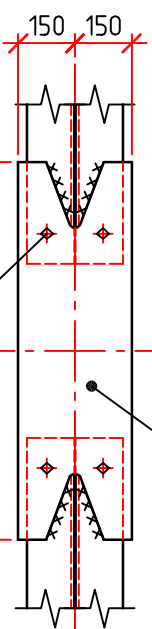
Паэрез А-А



Марка	Сечение			Опорные усилия			Марка металла	Примечание	
	Эскиз	Поз.	Состав	M, м*м	N, м	Q, м			
Ф1 см. чертёж		B1	Л110х8		-19,3		2	С345	
		H1	Л110х8		17,0		2	С345	
		C1	Л170х5		-2,4		2	С345	
		C2	Л170х5		0,1		2	С345	
		P1	Л110х8		-26,2		2	С345	
		P2	Л90х6		5,9		2	С345	
		P1	Л170х5		6,7		2	С345	
			510				1	С345	

Bug A

BUO A
+12, 1000x300



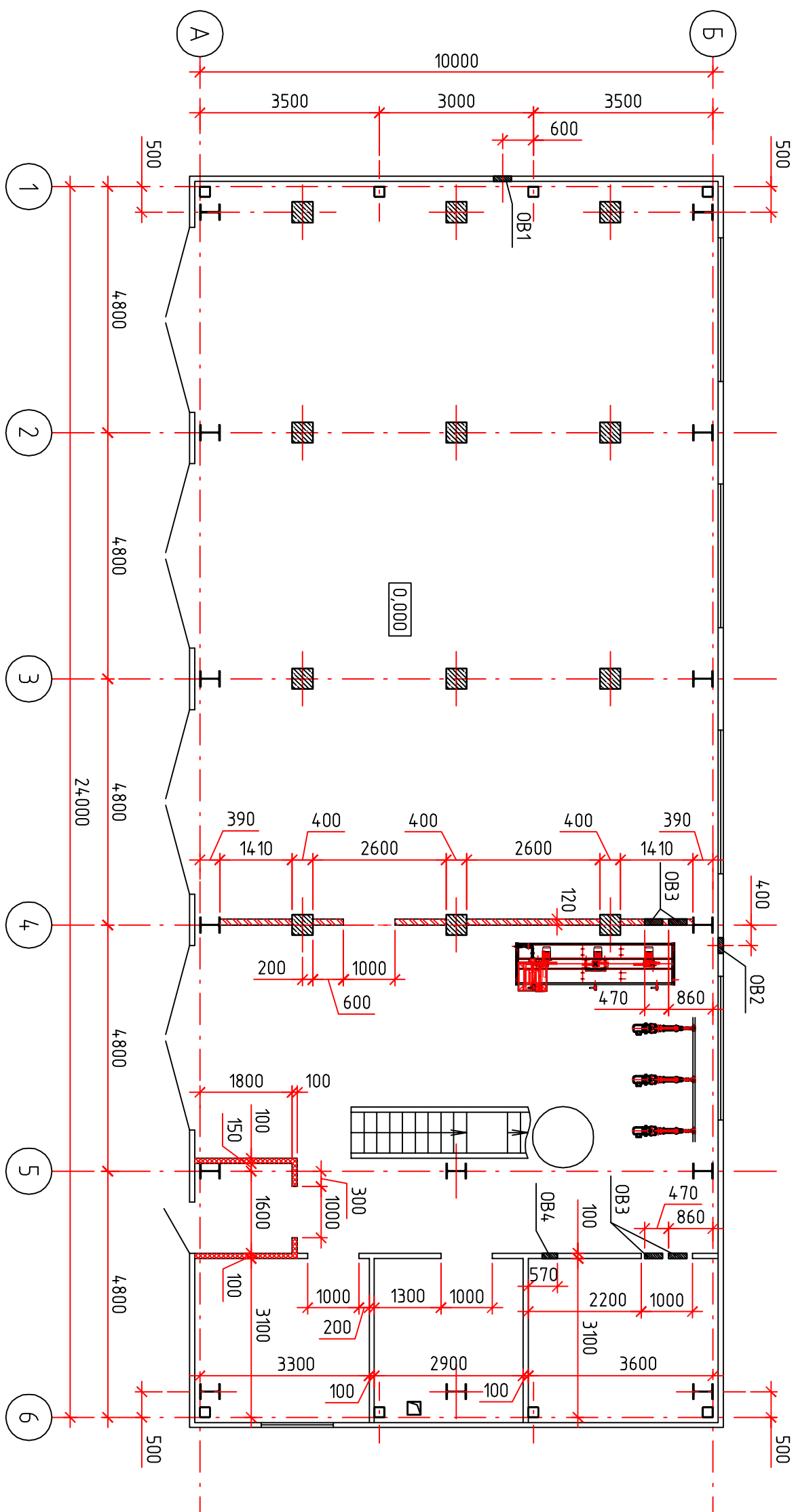
1. Общие указания см. лист 1
 2. Конструкция монтажных стыков ферм (верхнего и нижнего пояса) и промежуточных узлов упомянутых в чертежах разрезов КМД. Фермы, ф1 состояли из отработанных элементов ф1а и ф1б. Монтажные стыки верхнего и нижнего поясов фермы выполнялись по узлам 8, 9 сеч. 14,60, 2-10/88, 2-52/КМ.
 3. Собранные швы выполнялись попутно монтажной сборкой по ГОСТ 14.771-76 в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 или в среде углекислого газа с аргоном по ГОСТ 10151-79. Сварочная проволока Св-08П2С по ГОСТ 2246-70. Допускается применение порошковой проволоки ПП-АН-8.
 4. Сборка ферм и их отдельных деталей (пояса ферм с флидами, веталами крепления и др.) должна производиться на заводе-изготовителе в жестких условиях.
 5. При изготовлении стальных ферм предусматриваются допусковые отклонения от их номинальных длин согласно СП 53-101-98.
 6. Ветилы отклонены от проектных размеров и геометрической формы, элементов ферм и флидцевых соединений, а также механические требования к изготовлению, приемка методом контроля, транспортирования и хранения ферм должны соответствовать, приведенным в ГОСТ 23179-88 "Фермы стальные ствольные из шпильчатых и профилированных стальных сечений". Допуски линейных размеров инспекций покрытия соответствиям первичной классу точности по ГОСТ 21779-82.
 7. Требуемый уровень качества стальных соединений в соответствии с ГОСТ 23178-2012: – I (высший), тип шва 3 по таблице 1 ГОСТ 23178-2012.
- Ультразвуковой метод контроля по ГОСТ Р 55724-2013 или радиографический по ГОСТ 7512-82 в объеме 10% от общей длины стальных швов
- изготовлены и измерены методом контроля в полном объеме (100%), произведени для всех соединений.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чение
B1		2 уе0иКа 110х8 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=4400 2	118.8	
H1		2 уе20иКа 110х8 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=4300 2	117.2	
C1a		2 уе20иКа 110х5 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=795 2	8.6	
C1б		2 уе20иКа 110х5 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=1005 2	10.8	
C2		2 уе20иКа 110х5 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=1250 1	27.0	
P1		2 уе20иКа 110х8 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=1155 2	31.2	
P2a		2 уе20иКа 110х6 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=1300 2	21.7	
P2б		2 уе20иКа 110х6 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=1580 2	26.3	
П1a		2 уе20иКа 110х5 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=985 1	10.6	
П1б		2 уе20иКа 110х5 ГОСТ 8509-93 345 ГОСТ 27772-2015	L=950 1	10.2	
a		10х340 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=630 1	16.8	
б		10х640 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=1080 1	54.3	
б		10х500 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=630 1	24.7	
z		10х370 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=390 2	11.3	
д		10х490 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=500 2	19.2	
e		10х350 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=1010 1	27.7	
ж		10х400 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=1500 1	47.1	
u		10х440 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=490 2	16.9	
k		10х320 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=360 2	8.5	
л		10х120 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=300 2	2.8	
м		10х140 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=140 21	1.5	
		12х300 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=900 2	25.4	
		12х300 ГОСТ 19903-2015 345 ГОСТ 27772-2015	L=300 4	8.5	

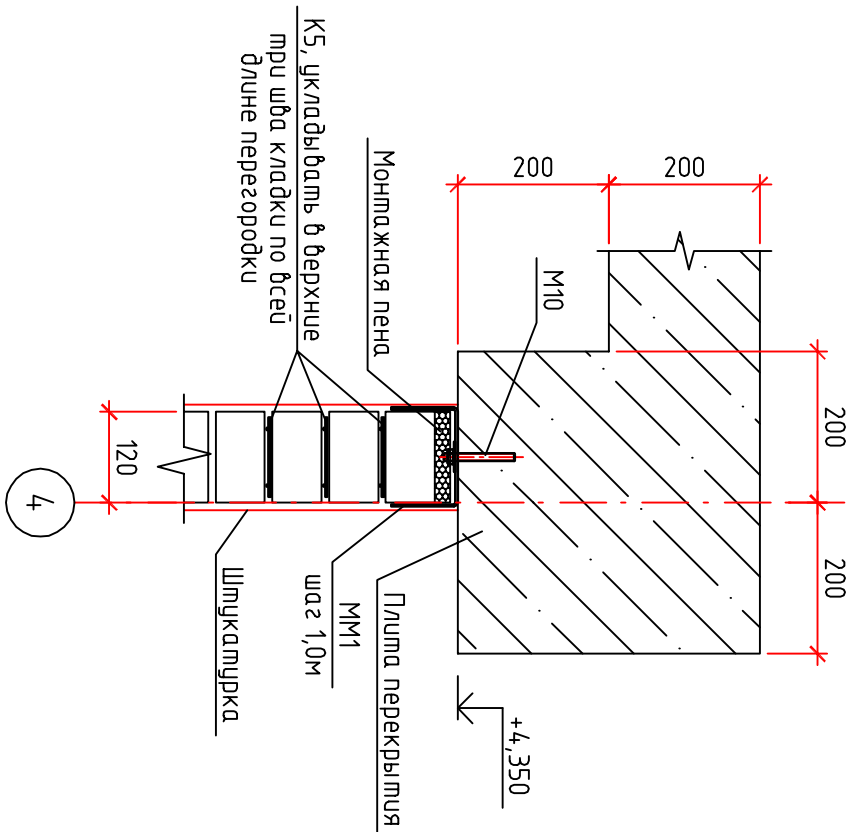
[illegible]



--	--



Узел крепления пересородок
из курпича к перекрытию



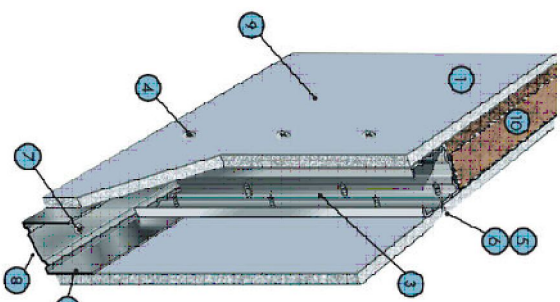
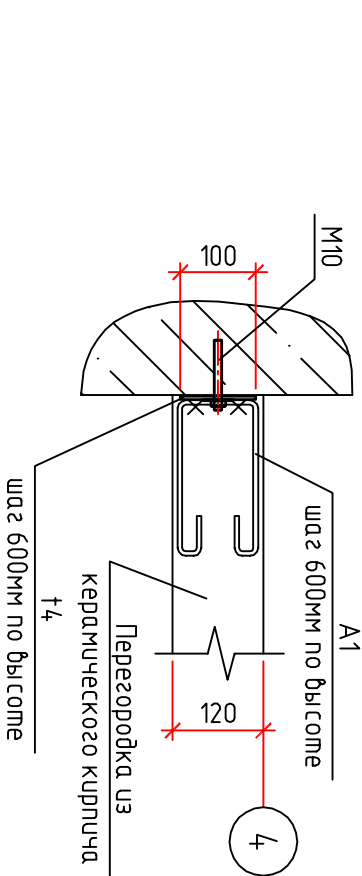
Bedomocmy dema neu

Πο3	Эквиз
A1	<p>Technical drawing of a rectangular object with dimensions: top width 25, top height 25, bottom width 100, bottom height 25, and total height 200.</p>

Вероюсць омбурскаму

№ омб	Размер омбесина в квадрат (lpxh), мм	Омн. н/из. омб
OB1 (um 1)	ø350	+3,845
OB2 (um 1)	ø300	+3,900
OB3 (um 4)	350x300	+3,600
OB4 (um 1)	300x300	+3,600

Узел крепления пересгородок из кирпича к стенам



Перезародка с двухслойными обшивками из КНАУФ-листов на одинарном металлопрокатном каркасе С 112

Состав комплексной системы С 112 – количество на 1 м²:

- (1) КНАУФ-лист ГСП-А – 2,0 поз.
- (2) КНАУФ-профиль ПН 75/40 – 1,3 поз. м
- (3) КНАУФ-профиль ЛТ 75/50 – 2,0 поз. м
- (4) Шпунг ТН 25 – 14, шм.
- (5) Липак/гребка КНАУФ-Фоген – 0,9 кг
- (6) Лента армирующая – 2,2 поз. м
- (7) Дюбель К 6/35 – 1,6 шм.
- (8) Лента уплотняющая – 1,2 поз. м
- (9) Гидроизоляция КНАУФ-Тифенбрэнд – 0,2 л
- (10) Плиты минераловатная толщиной 75/50

Общая площадь помещений – 83,7м².

Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
ММ1	серия 2.230-1 Былук 5	Металлическая дөмәль ММ1	10	0.55	
К5	серия 2.230-1 Былук 5	Каркас К5	104		пм
М10	HILL TI	Химический анкер HVA: HAS-E M0X90/21, капсула HVI	52		
A1		ø6 A-1 ГОСТ 5781-82, L=650	56	0.14	см. Дополнитель- ные детали
t4		л/смт 4х100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 L=100	42	0.3	
		Порезорезки (l=100мм)			
	ГОСТ 3614-2012	КНАУФ-л/смт ГСП-А	167.4		м2
		КНАУФ-профиль ПН 75/40	108.8		м
		КНАУФ-профиль ПС 75/50	167.4		м
		Шуруп TN 25	1172		шт
		Шпаклевка КНАУФ-Фуген		75.3	кг
		Лента армирующая	184.1		м
		Дюбель К 6/35	134		шт
		Лента уплотнительная	100.4		м
		Грунтовка КНАУФ-Тифенгрунд	16.7		л
	ТУ 5762-050-45757203-15	Звукоизолирующая Роквул АКУСТИК БАТТС, δ=75мм	60.5		м2
	ТУ 5762-050-45757203-15	Теплоизолирующая Роквул ЛАЙТ БАТТС, δ=75мм	23.2		м2

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

[illegible]

Кладочный план на отм. +4,800

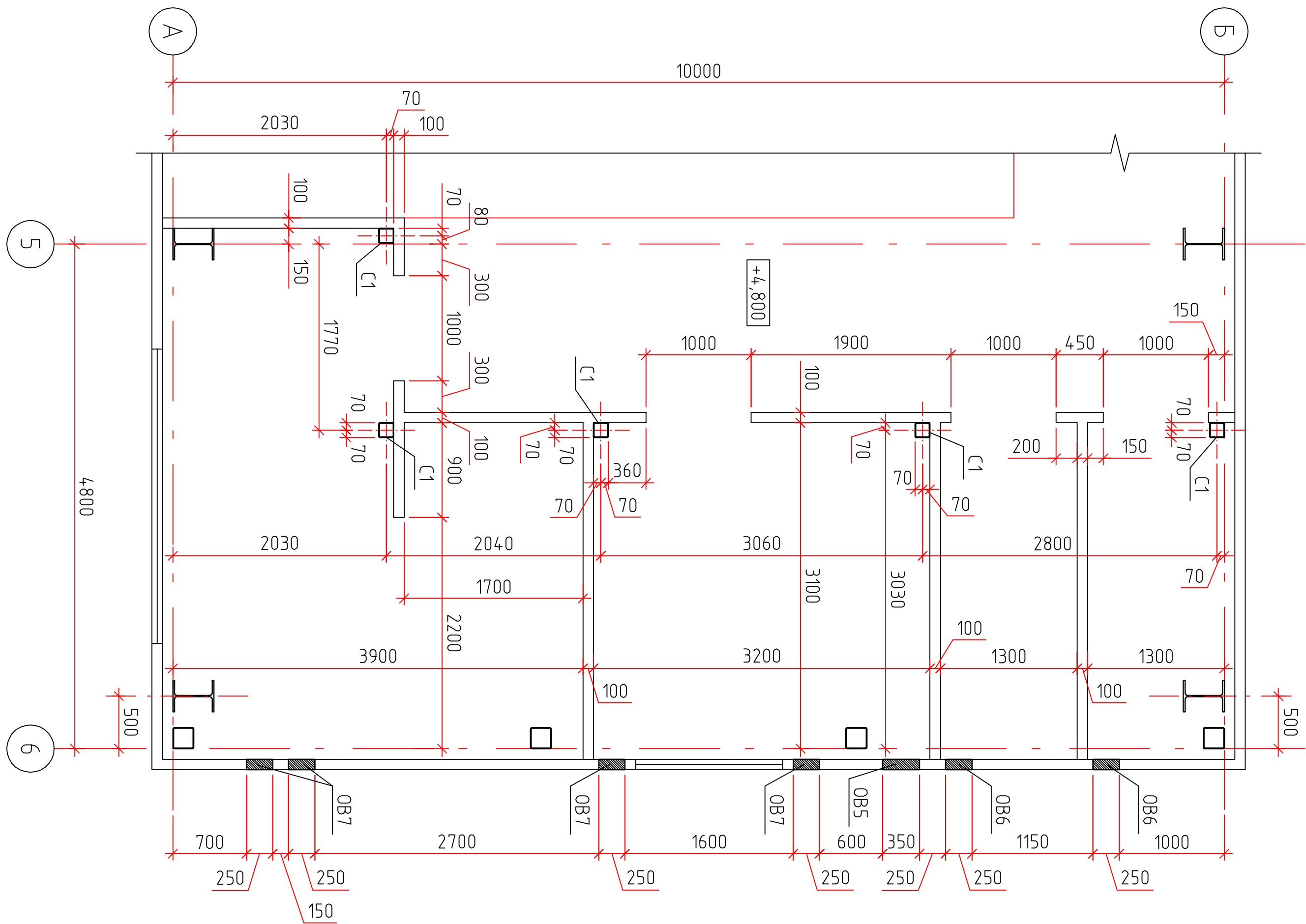
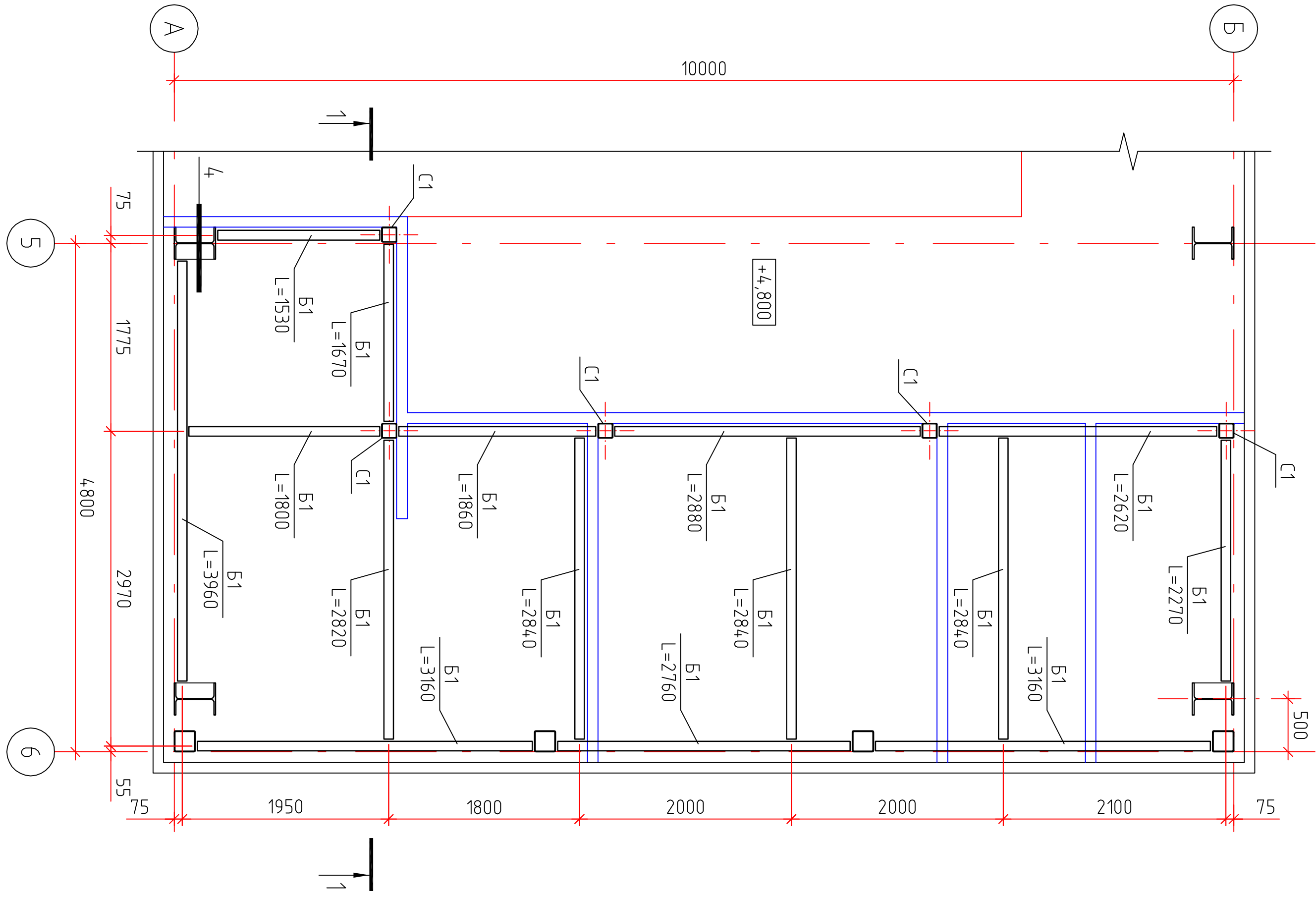


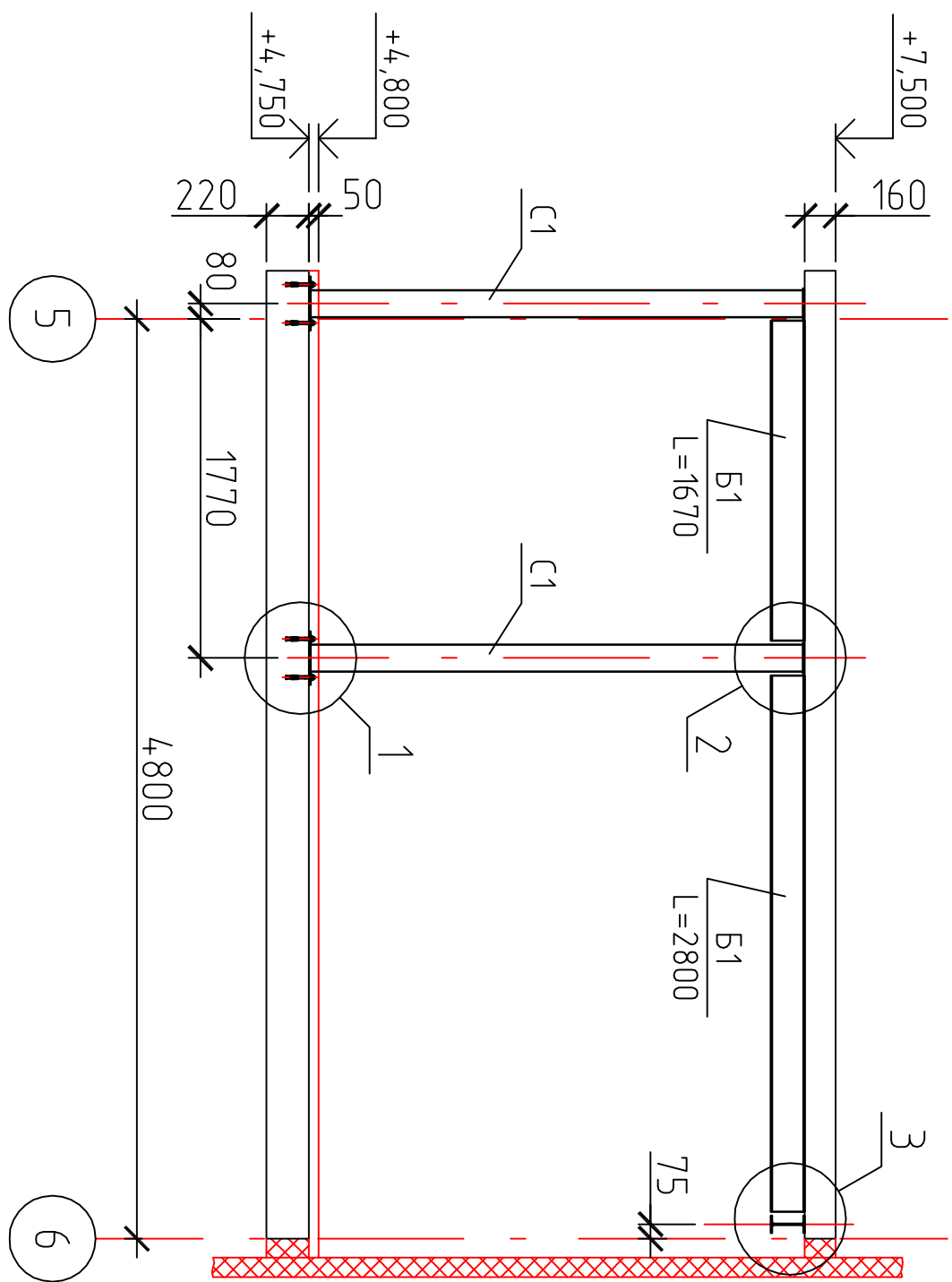
Схема расположения балок покрытия на отм. +7,340



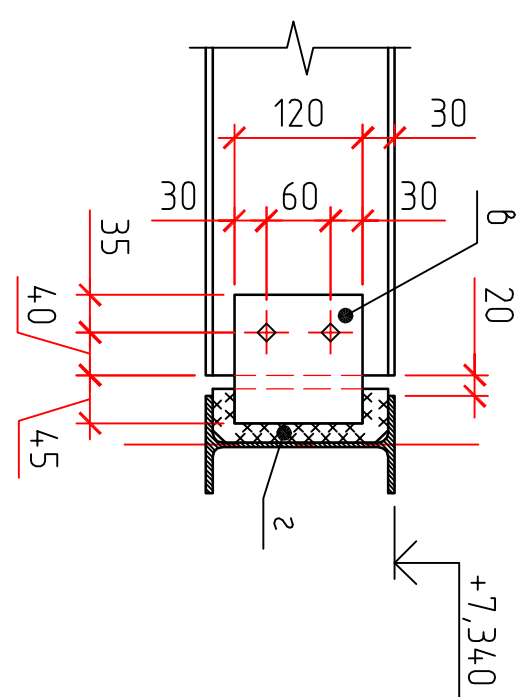
Ведомость опберстий

№ отм	Размер опберстия в кладке (дхш), мм	Отм. нула
095 (ум 4)	350х350	+4,800, +5,150
096 (ум 2)	250х250	+5,980, +6,480
097 (ум 3)	250х250	+11,500
		+8,150

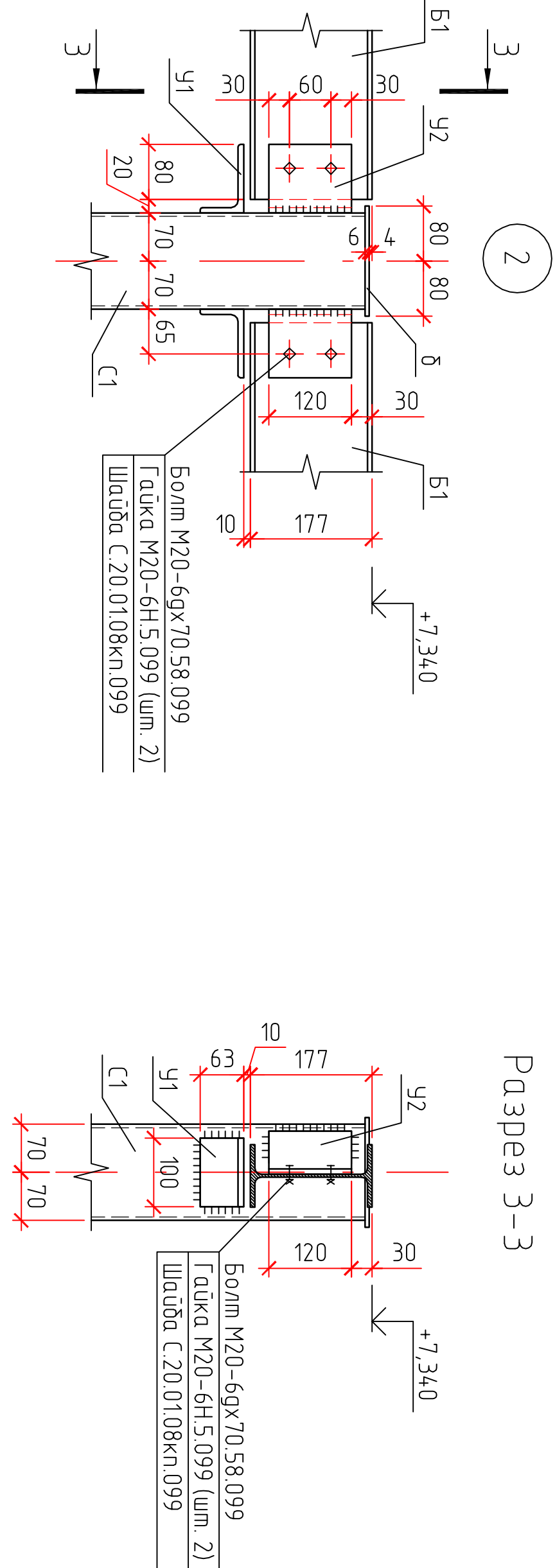
Разрез 1-1



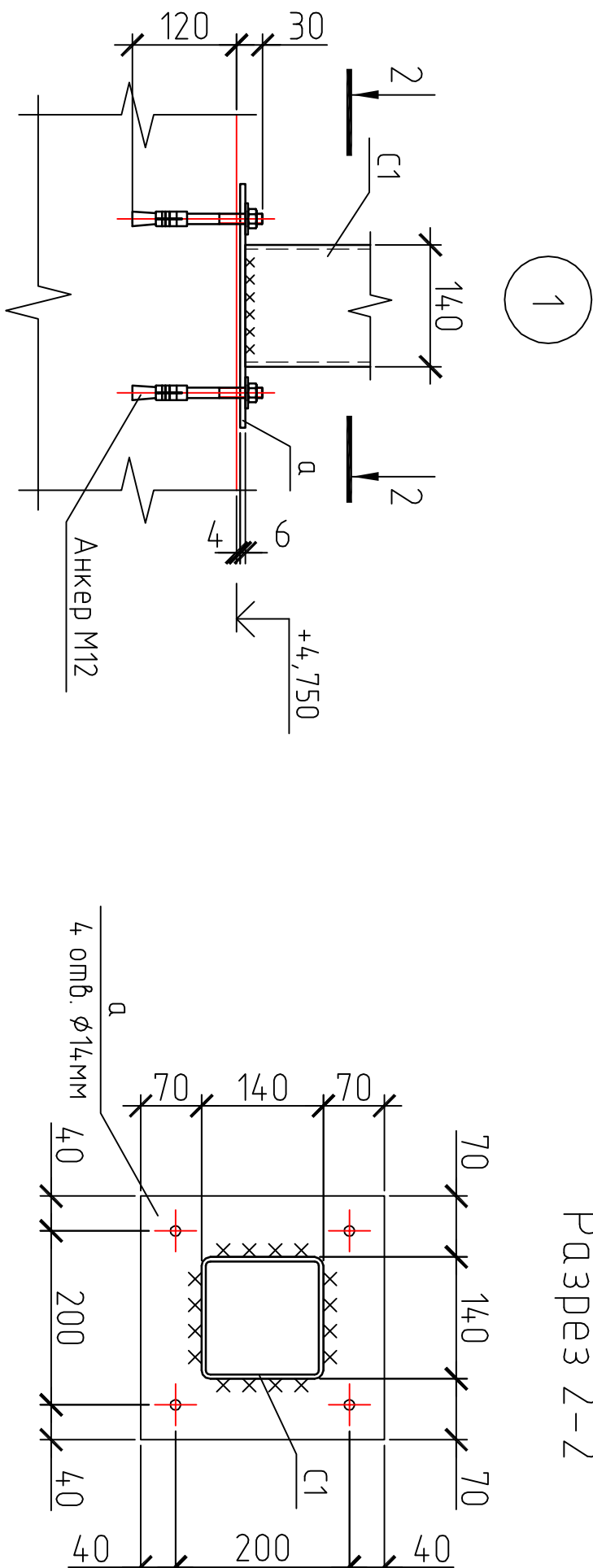
3



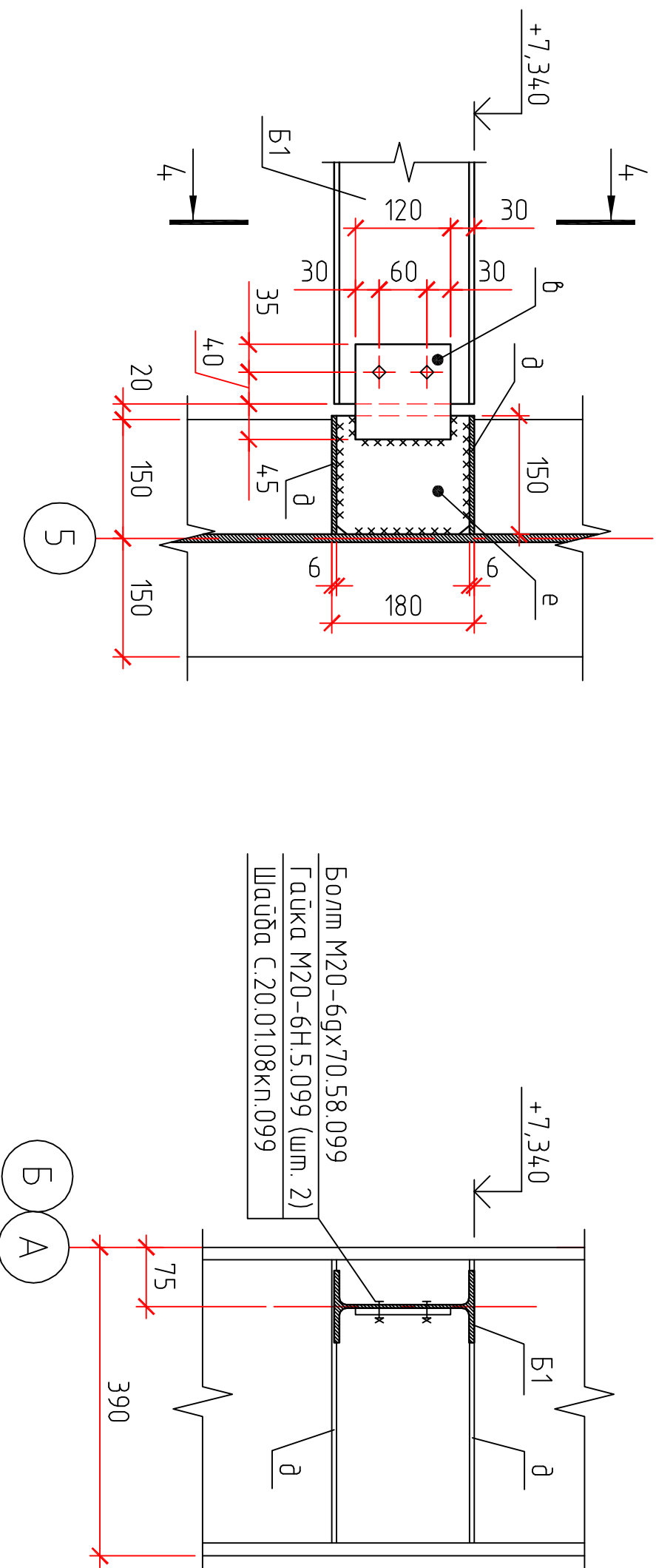
Разрез 3-3



Разрез 2-2



Разрез 4-4



Спецификация элементов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол. ед.кз	Масса чанне	Приме-чание
C1		Профиль C245 ГОСТ 21172-2015 L=2570	5	53.2	
B1		Двутавр Д245 ГОСТ 21172-2015 L=2570	1	600.6	
a		Лист C245 ГОСТ 21172-2015 L=280	5	3.7	4.0 мм Ø14мм
б		Лист C245 ГОСТ 21172-2015 L=160	5	1.2	
M12		Болт 6 М12 x 150, ВСт3пс2	20	0.23	
У1		Уголок C245 ГОСТ 21172-2015 L=100	19	1.0	
У2		Уголок C245 ГОСТ 21172-2015 L=120	19	1.2	
б		Лист C245 ГОСТ 21172-2015 L=120	11	0.9	
2		Лист C245 ГОСТ 21172-2015 L=164	8	0.5	
д		Лист C245 ГОСТ 21172-2015 L=358	6	2.5	
е		Лист C245 ГОСТ 21172-2015 L=168	3	1.6	

Перезордки (L=100мм)				
ГОСТ 3614-2012	КНАУФ-лист ГСП-А	100.4	м2	
	КНАУФ-профиль ПН 75/40	65.3	м	
	КНАУФ-профиль ПС 75/50	100.4	м	
	Швелл ПН 25	70.3	шм	
	Шлакелда КНАУФ-Фуген	45.2	к2	
	Лента армирующая	110.4	м	
	Лента уплотняющая	60.2	м	
	Лента уплотняющая	10.0	л	
ТУ 5762-050-4575/203-15	Звукоизолирующая Rockwool Акустик Баттлс, δ=75мм	50.2	м2	

1. Общие указания см. лист 1.
2. Профиль опберстия для прокладки инженерных коммуникаций размером до 100х100 мм выполнять по месту.
3. Изготовление металлоконструкций производить по ГОСТ 23188-2012, СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МДС 53-12.001.
4. Заводские соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов – на сварке, болтах.
5. Неотобранные элементы из стальных швелл 6 мм. Заводские сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде инертного газа или в его смеси с аргоном сварочной горелкой СР-08Г/С по ГОСТ 2246-70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14.771-76.
6. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродными Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
7. Все зазоры между проектируемой перегородкой и конструкциями заполнять негорючим утеплителем из базальтового волокна.

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

Состав комплектной системы С П12 – количество на 1 м²:

- (1) КНАУФ-лист ГСП-А – 2,0 м²
- (2) КНАУФ-профиль ПН 75/40 – 1,3 пог. м
- (3) КНАУФ-профиль ПС 75/50 – 2,0 пог. м
- (4) Швелл ПН 25 – 14, шм
- (5) Шлакелда КНАУФ-Фуген – 0,9 к2
- (6) Лента армирующая – 2,2 пог. м
- (7) Дюбель К 6/35 – 1,6 шм
- (8) Лента уплотняющая – 1,2 пог. м
- (9) Рунтобка КНАУФ-Тюгенрунд – 0,2 л
- (10) Плита минераловатная толщиной 75мм – 1,0 м²

Общая площадь перегородок – 50,2м²

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

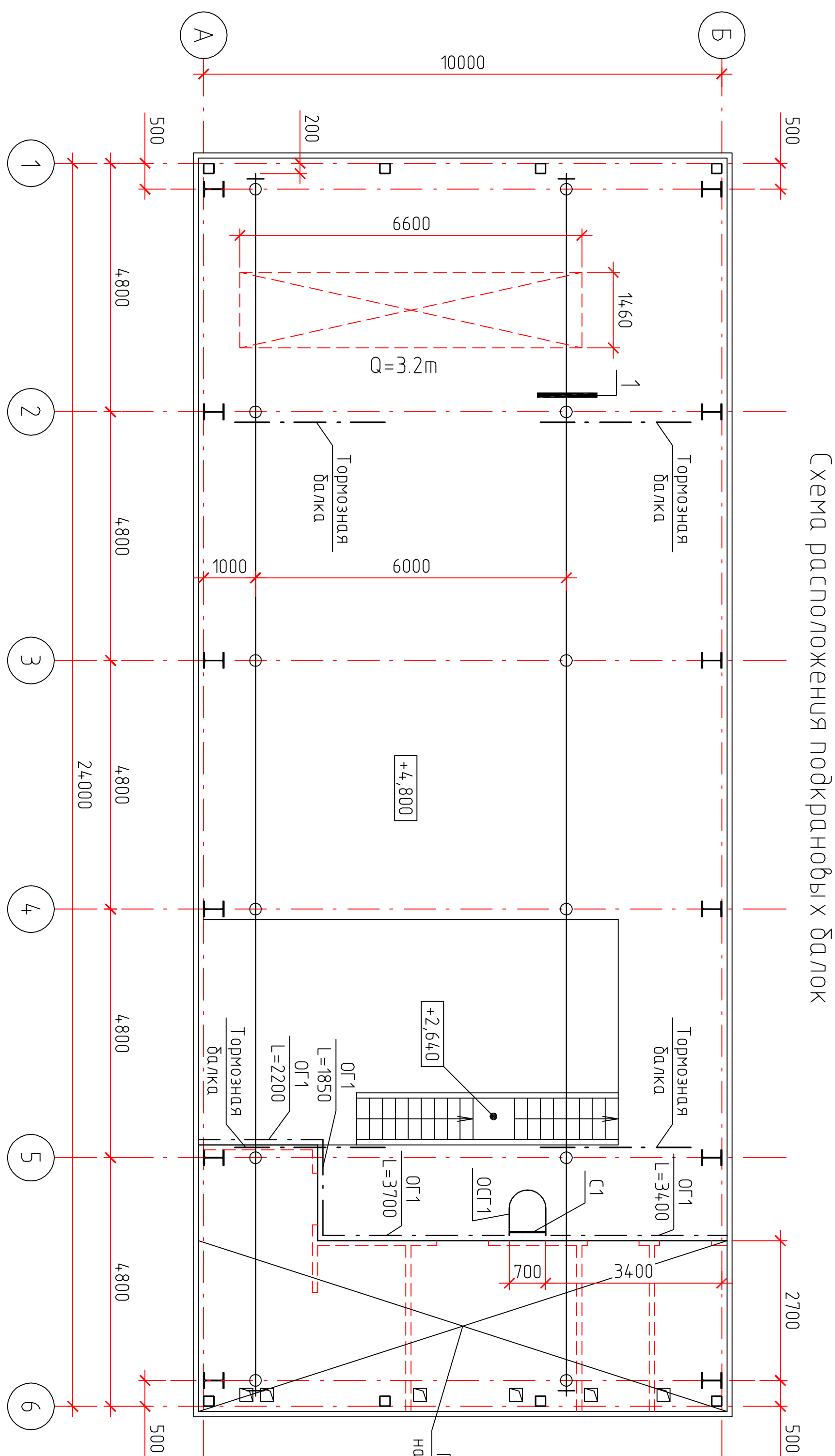


Схема расположения подкрановых блочков

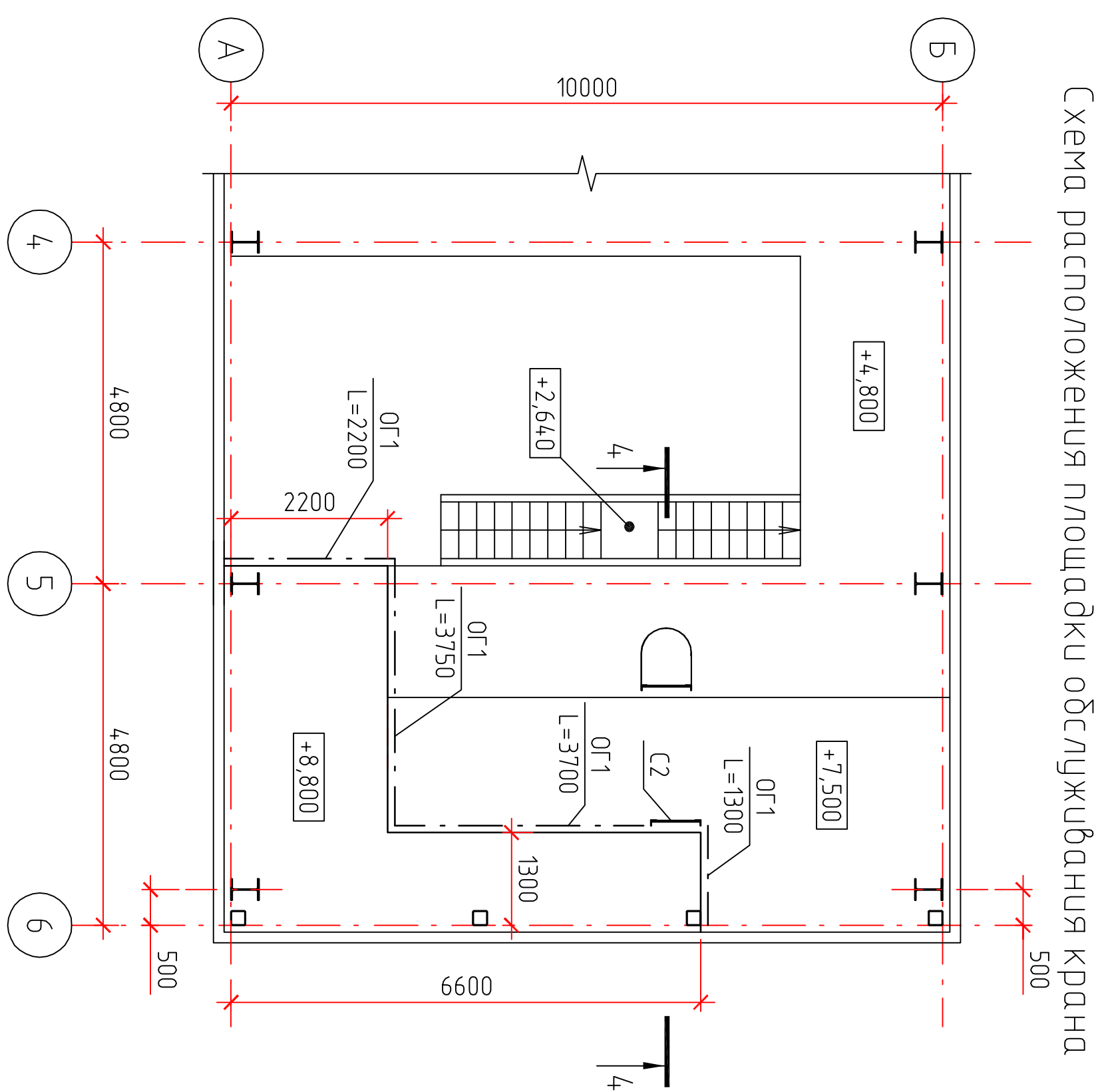
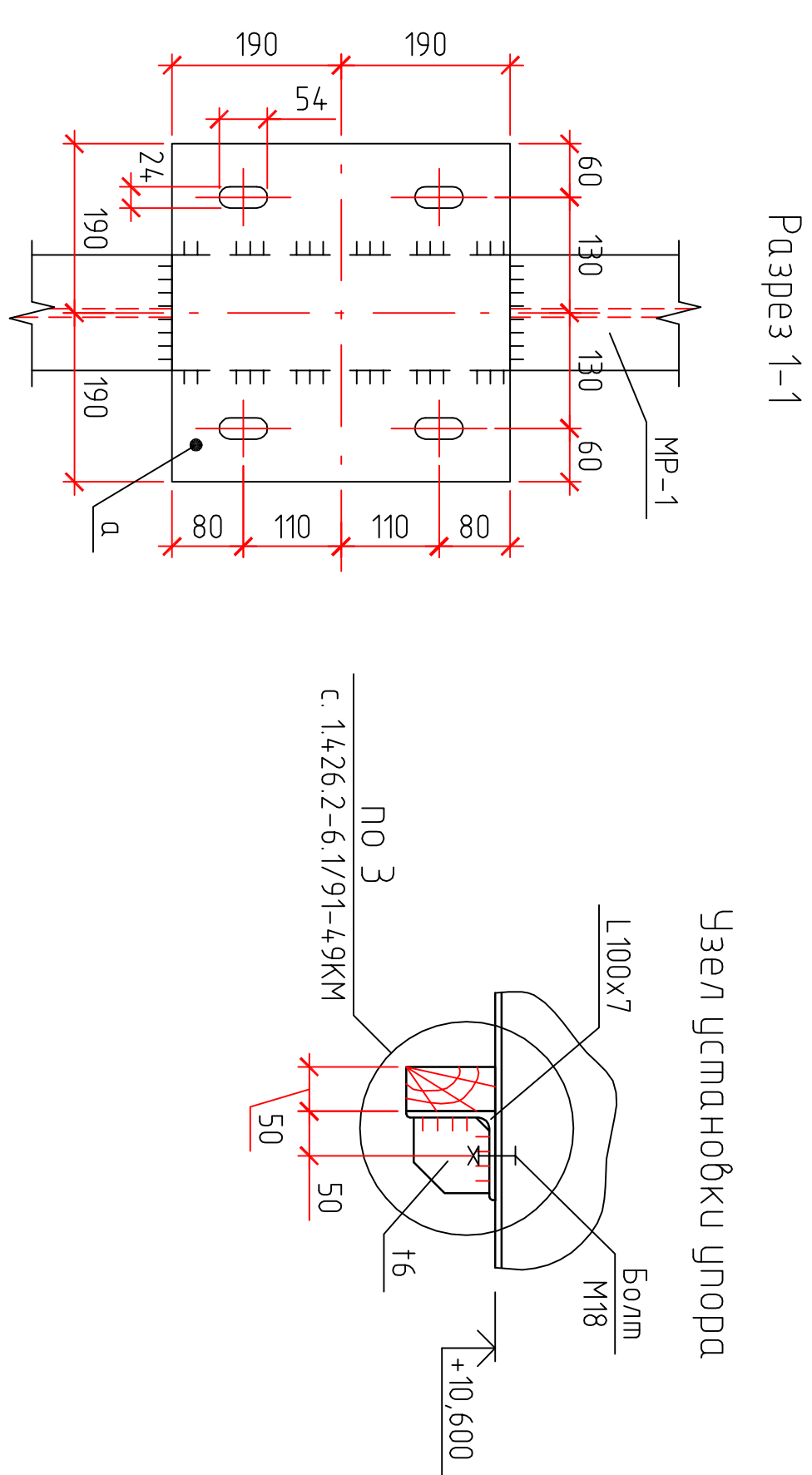
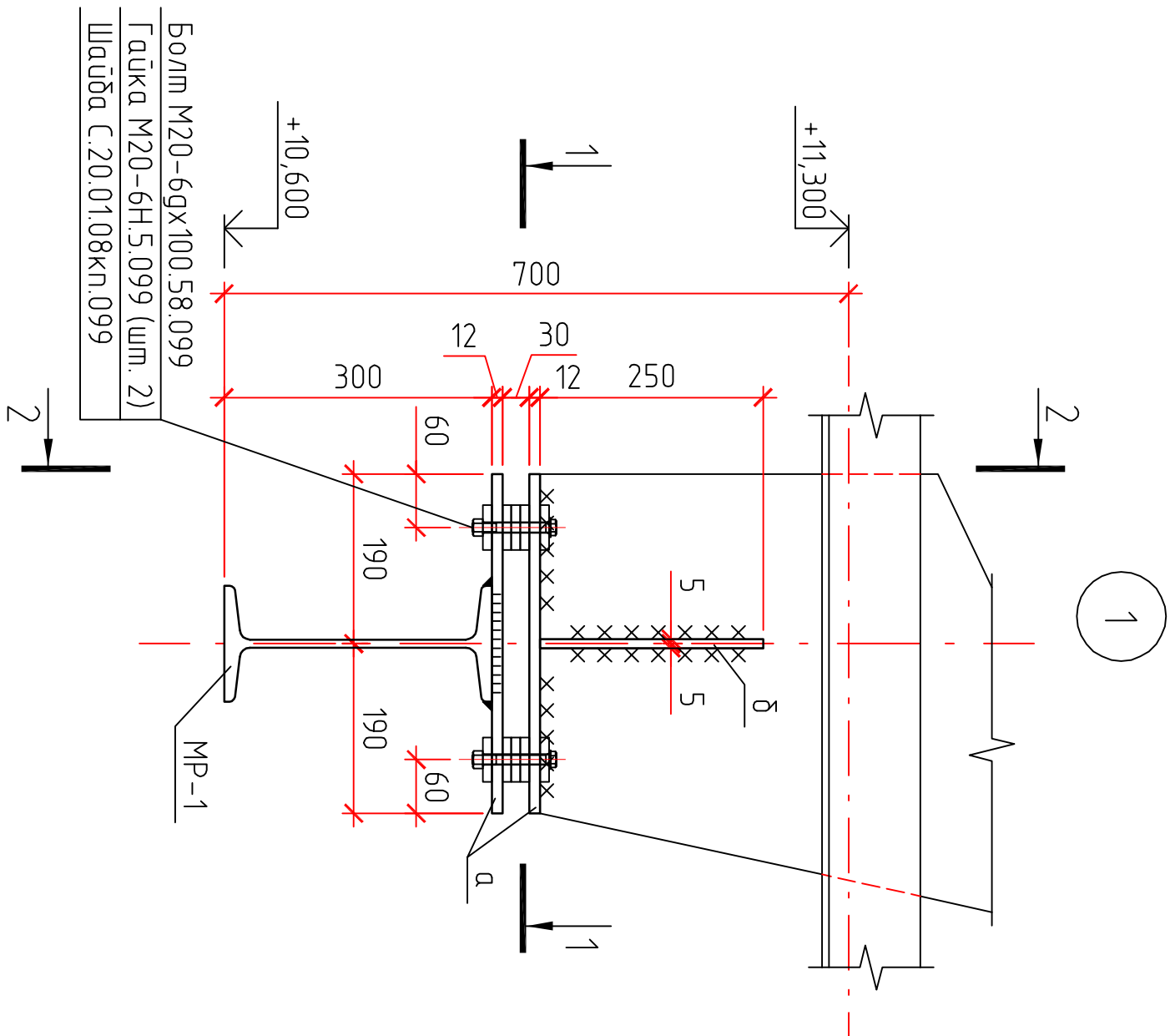
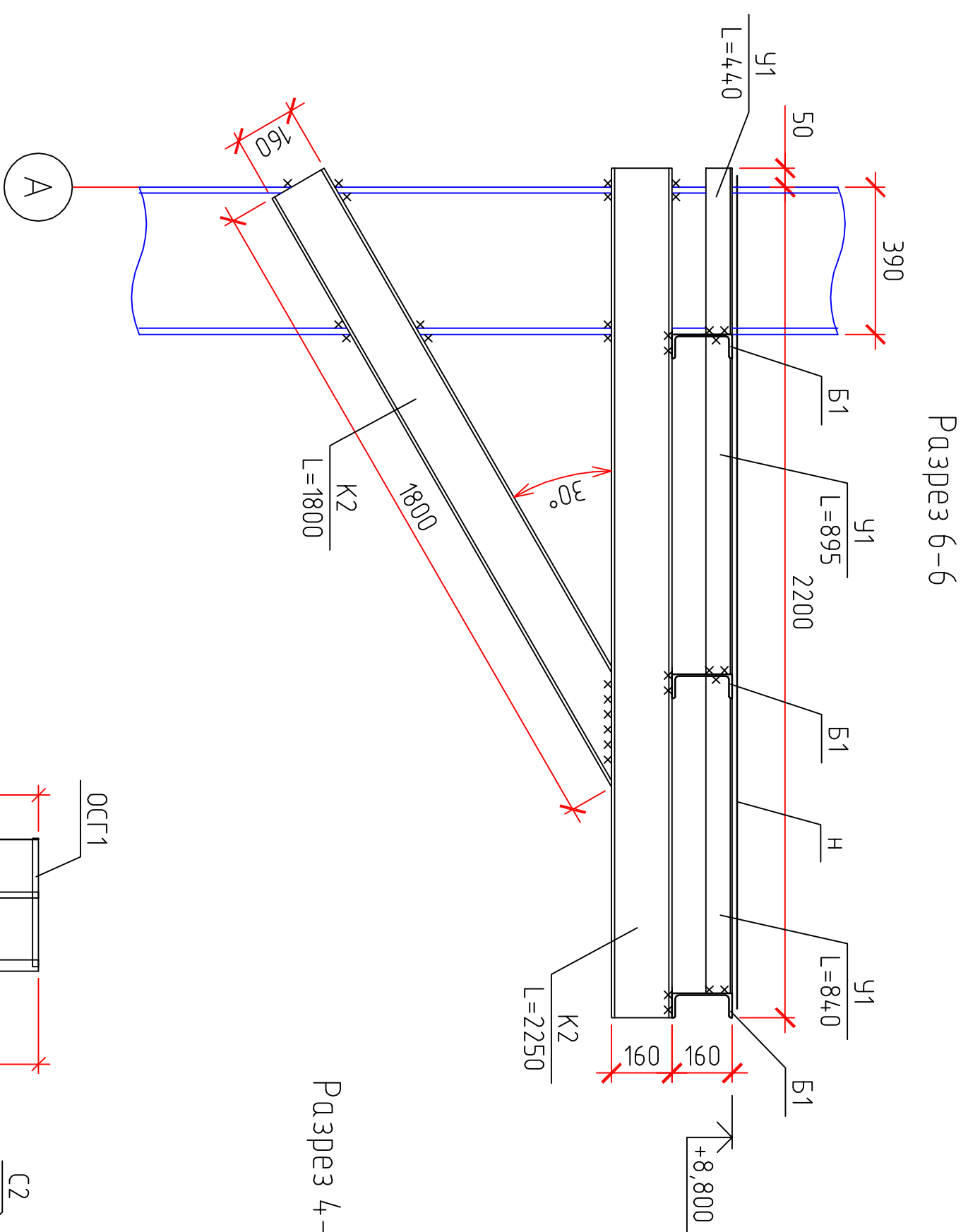


Схема расположения площадки обслуживания крана

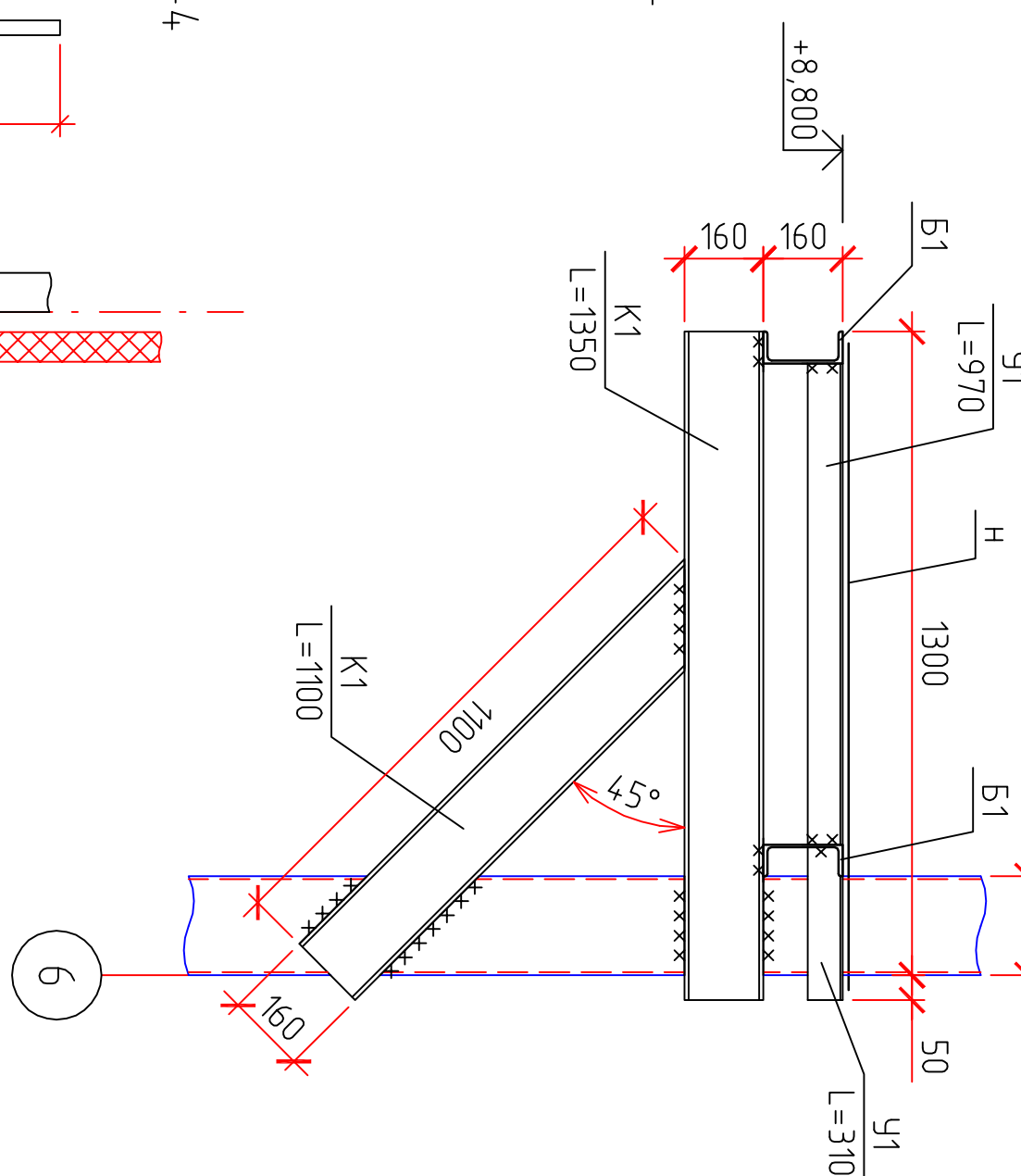


Pa3pe3 1-1

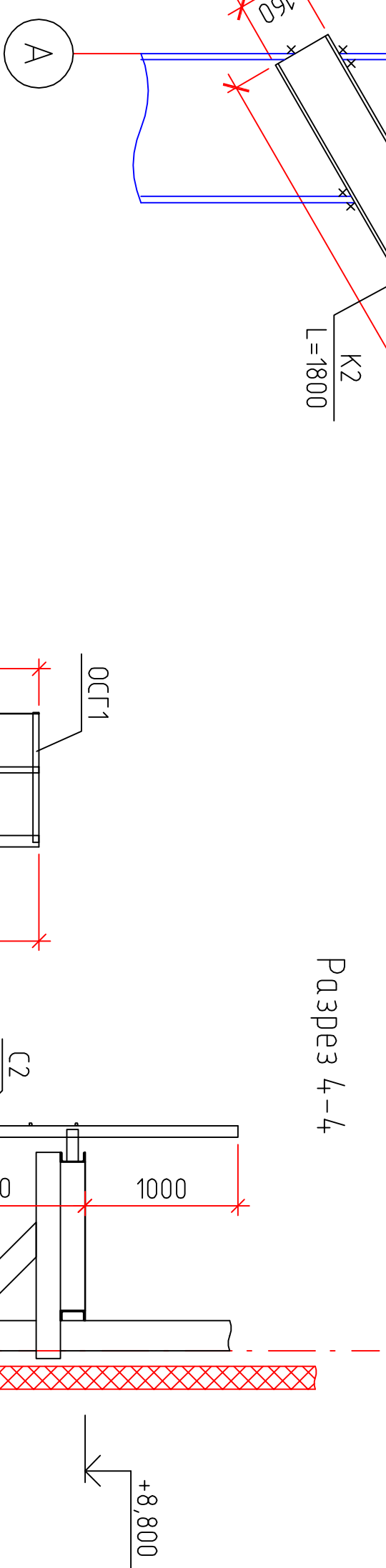
Узел цсмаиоьку цпопа



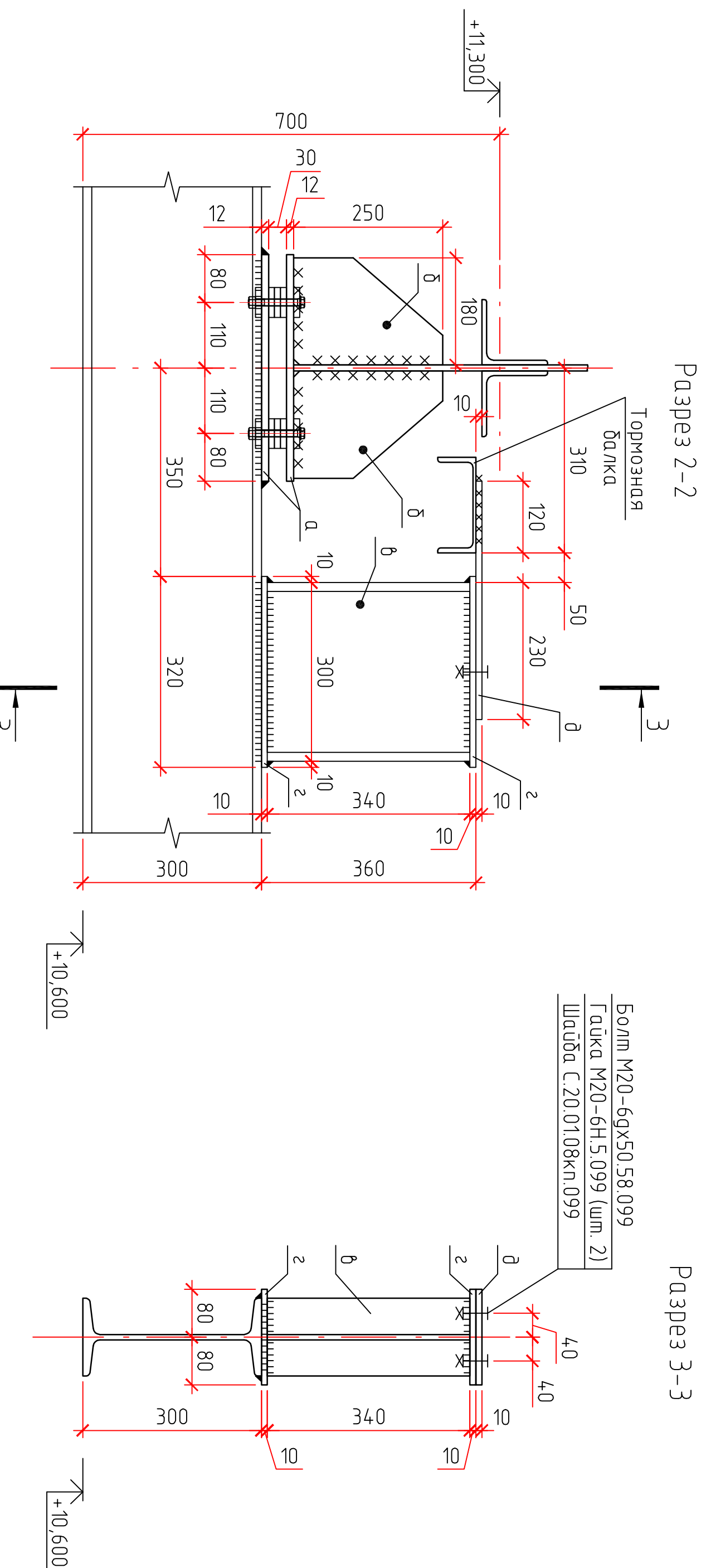
Pa3pe3 6-1



Pa3pae3 5-5



Paper 4-4



Paper 2-2

Pa3pe3 3-3

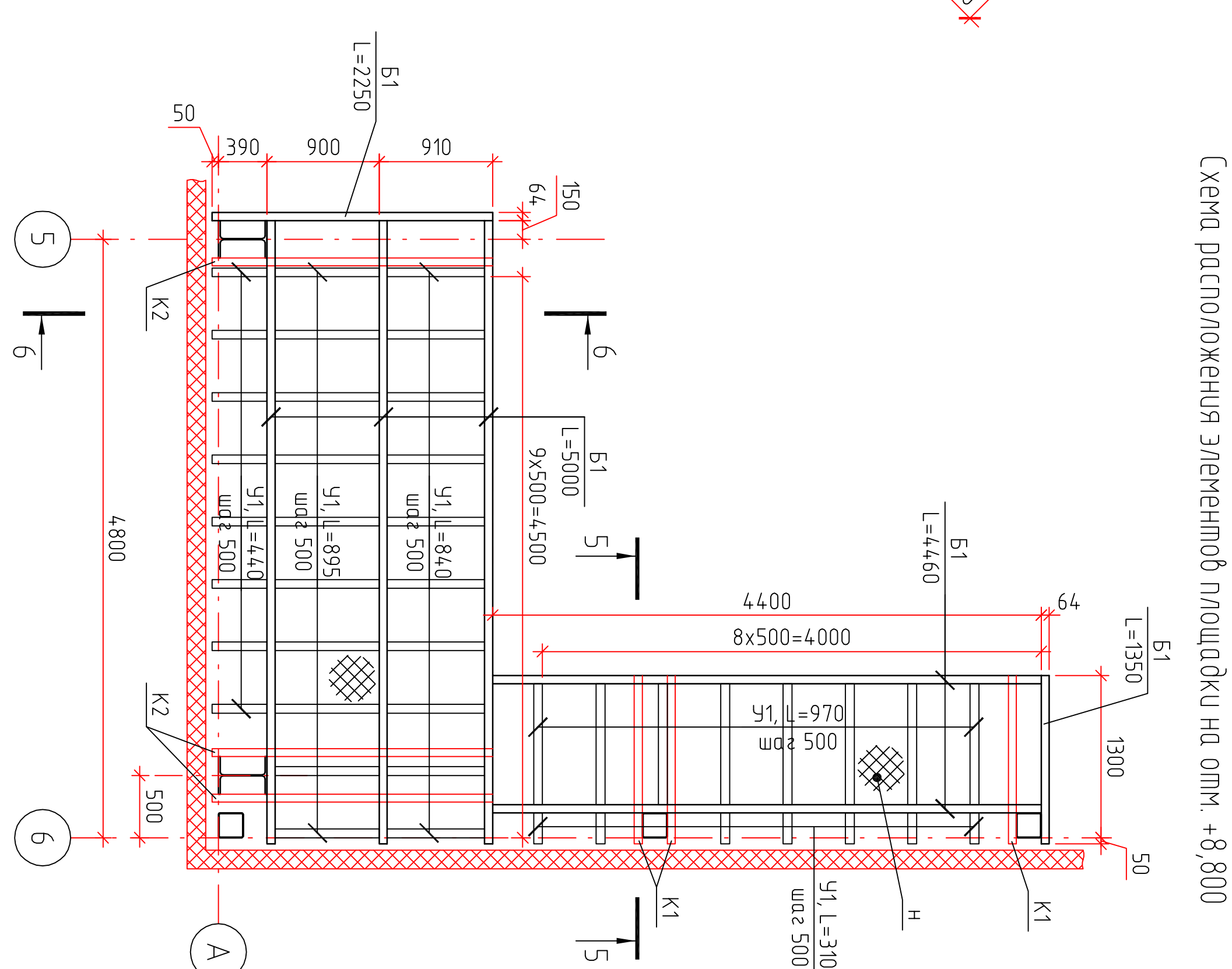
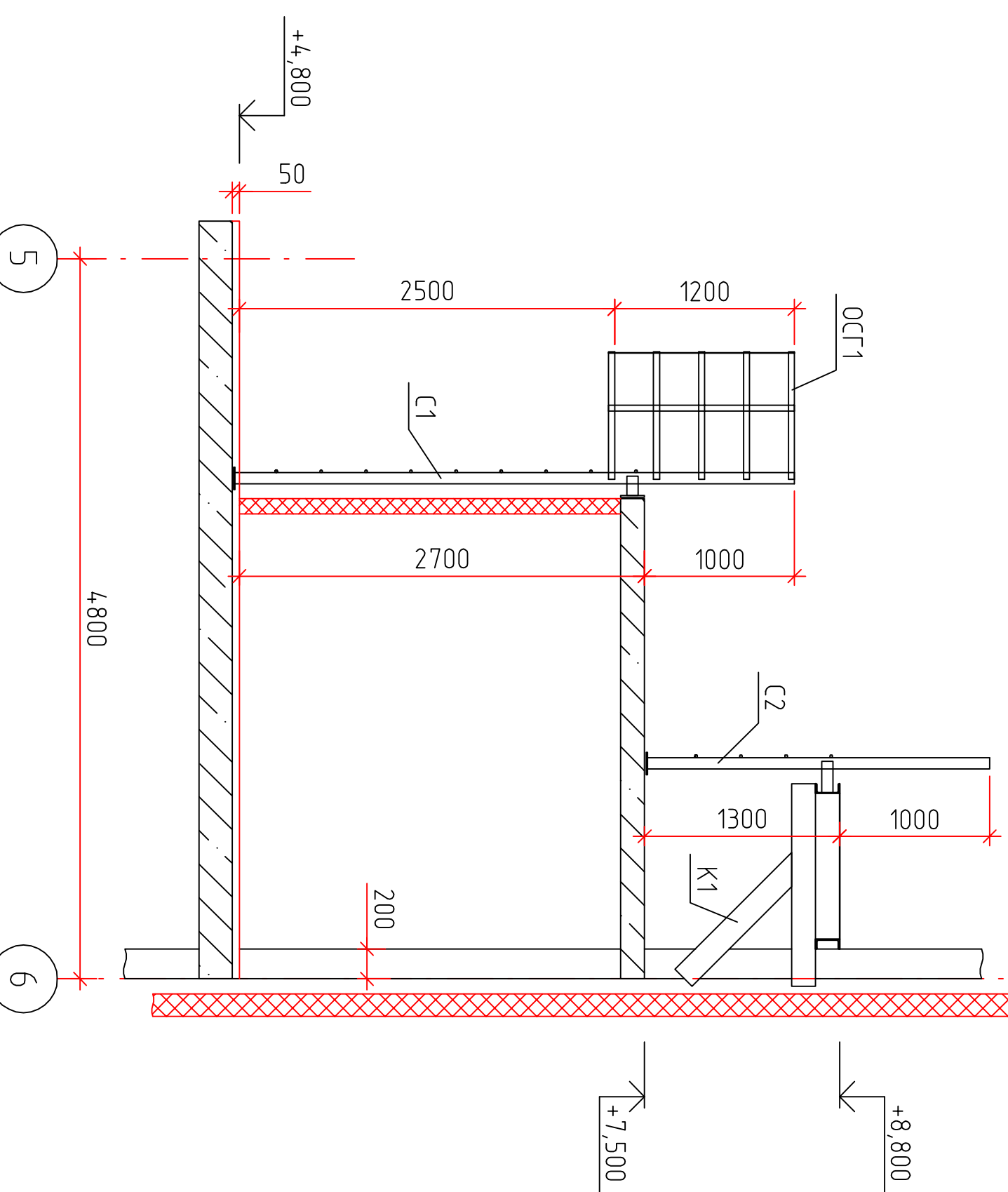


Схема расположения элементов площадки на отм. +8,800

Спецификация элементов					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чение
МР-1		Дбупор 30МСТО АСМ 20-93 L=23600	2	1184,7	
а		12х380 ГОСТ 19903-2005 L=380 Лист С255 ГОСТ 21772-2005	24	136	4 шт 2х55мм
б		10х180 ГОСТ 19903-2005 L=250 Лист С255 ГОСТ 21772-2005	24	3,5	
в		Дбупор 30МСТО АСМ 20-93 L=340 Лист С255 ГОСТ 21772-88	4	17,1	
г		10х160 ГОСТ 19903-2005 L=320 Лист С255 ГОСТ 21772-2005	8	4,0	
д		10х160 ГОСТ 19903-2005 L=400 Лист С255 ГОСТ 21772-2005	4	5,0	
С1	серия 1450-3-794 выпуск 2	Стремняки СТ-40*	1	718	Н=3750
С2	серия 1450-3-794 выпуск 2	Стремняки СТ-28*	1	50,0	Н=2300
ОСТ1	серия 1450-3-794 выпуск 2	Ограждение стремнянки ОСТ-12	1	130	
ОТ1	лист 16	Ограждение площадки ОТ1	22,1	15,2	мм
К1		Швеллер 63х5 ГОСТ 8240-97 L=21500 Швеллер 63х5 ГОСТ 21772-2005 L=21500	3	34,8	
К2		Швеллер 63х5 ГОСТ 8240-97 L=21500 Швеллер 63х5 ГОСТ 21772-2005 L=21500	3	57,5	
Б1		Швеллер 63х5 ГОСТ 8240-97 L=21500 Швеллер 63х5 ГОСТ 21772-2005 L=21500	1	390,8	
У1		Уголок 70х5 ГОСТ 8509-93 L=3000 Уголок 70х5 ГОСТ 21772-88 L=3000	1	165,7	
Н	ТУ 5262-001-23083253-96	Лист ПВ 506	19,1	118	мм2

Спецификация элементов

1. Изготовление диалогиконструкций производить по ГОСТ 231818-2012, СП 53-101-98, нормах вступил на СП 70.13330.2012, МПС 55-1-2001.
2. Зарядка изделий стальных элементов выполняются на складе. Монтажные соединения стальных элементов – на складе, болтах.
3. Неокоррозионные катеты угловых сварных швов 6 мм. Зарядка стальные швы выполнять механической сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном стандартной проволокой ГОСТ 22167-2012 по ГОСТ 22167-10 в соответствии с требованиями ГОСТ 14-1771-16.
4. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
4. Требуемый уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля принимать в соответствии с ГОСТ 231818-2012.

[illegible]

Схема раскладки стеновых прозогонов на фасаде 6-1

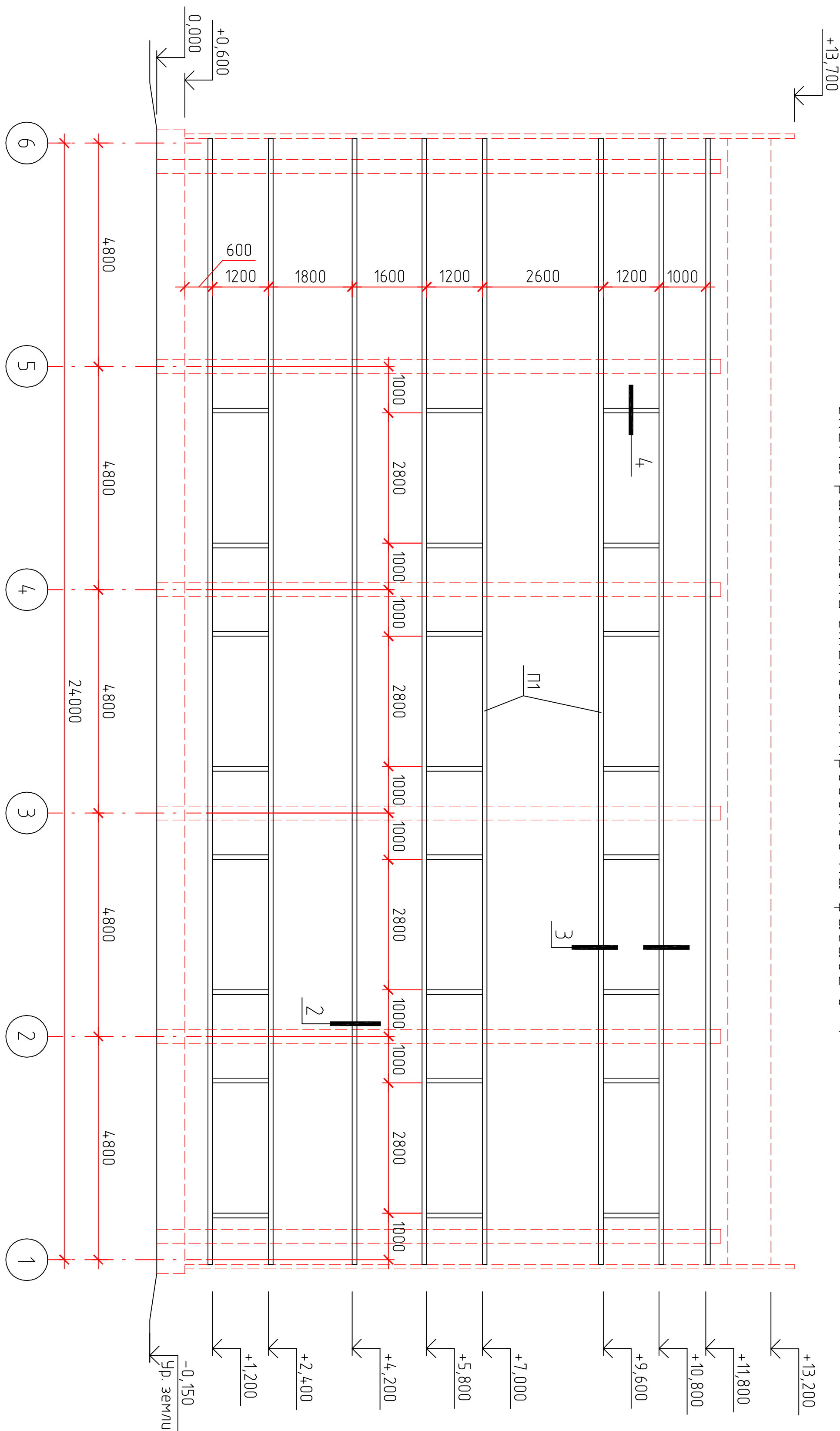


Схема раскладки стеновых прозогонов на фасаде А-Б

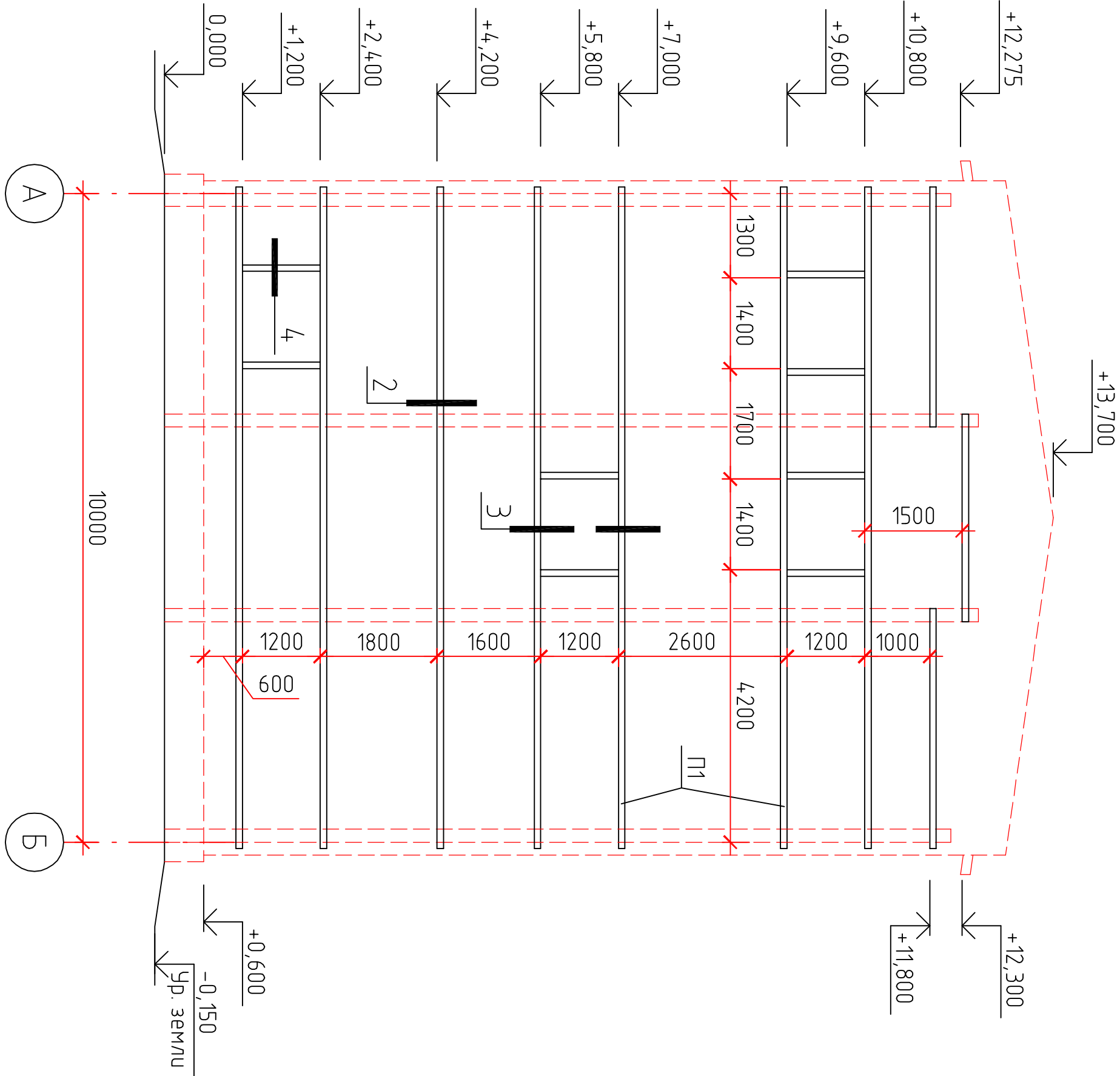
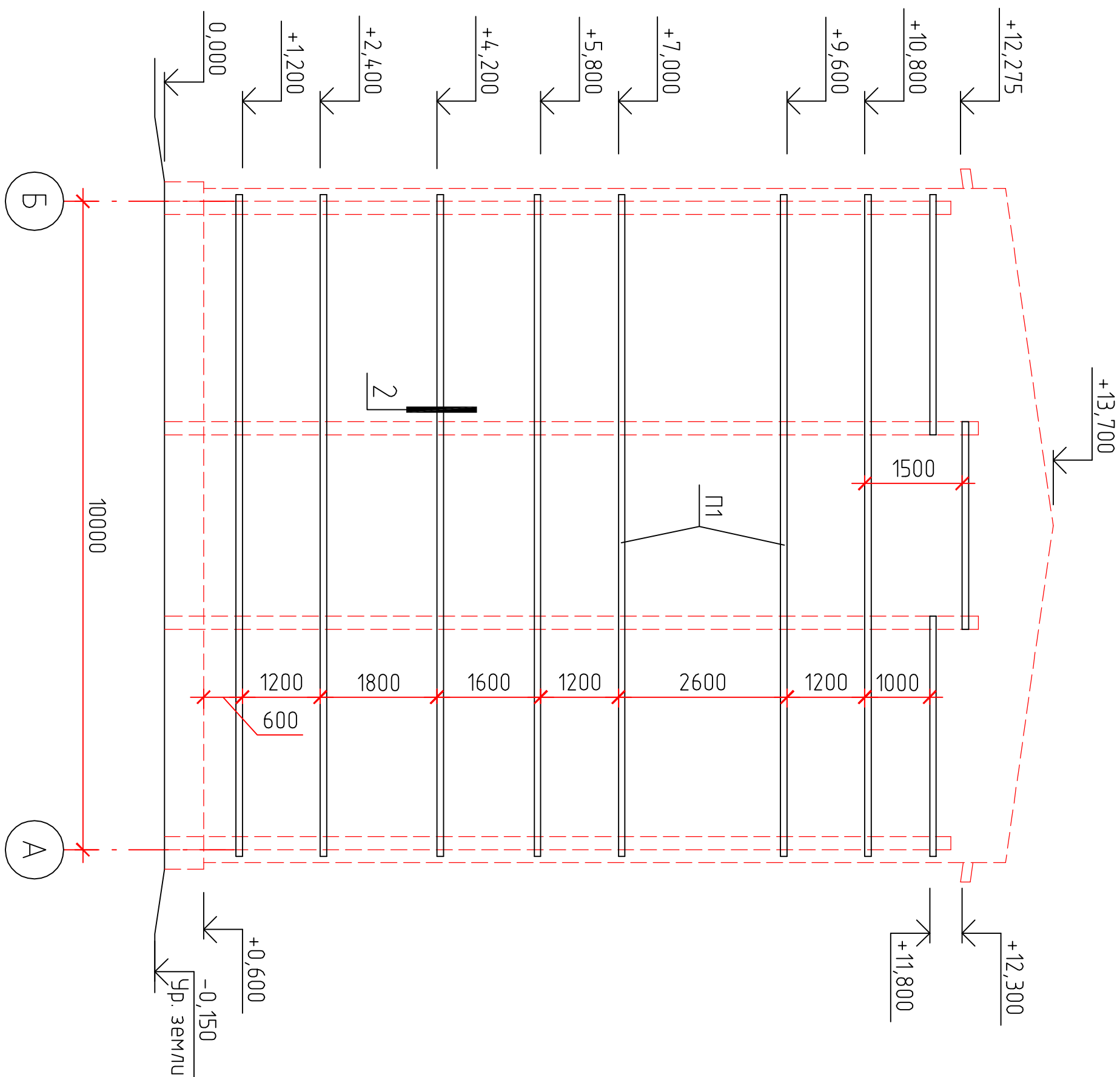


Схема раскладки стеновых прозогонов на фасаде Б-А



Разрез 1-1

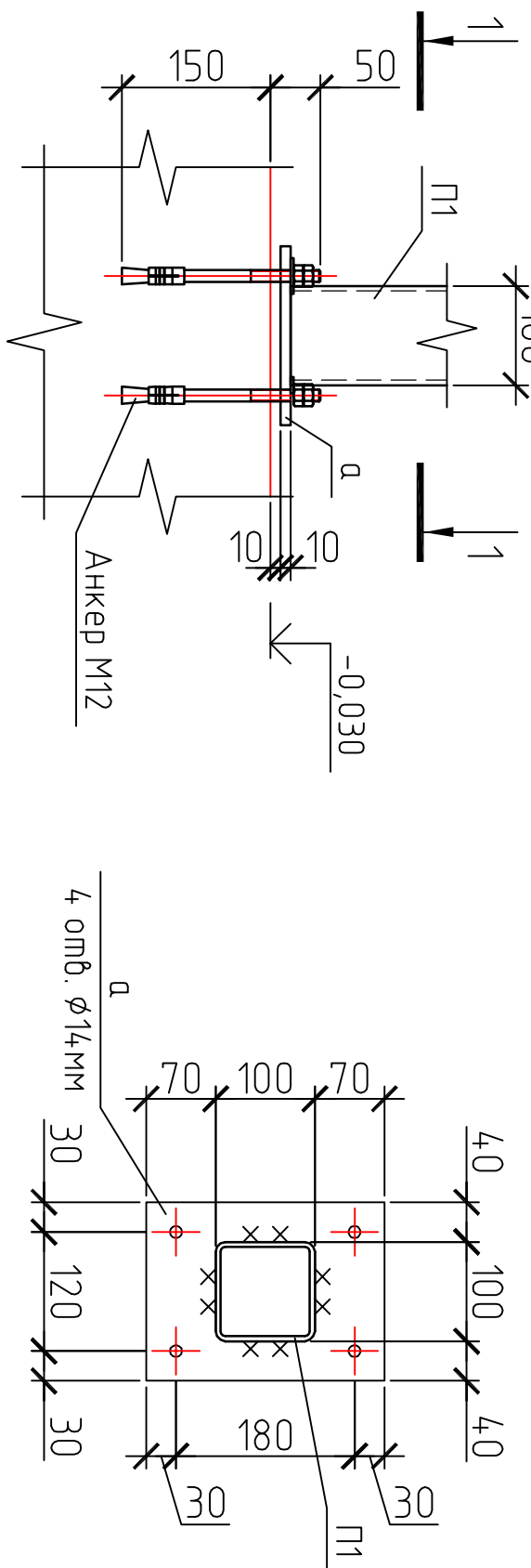
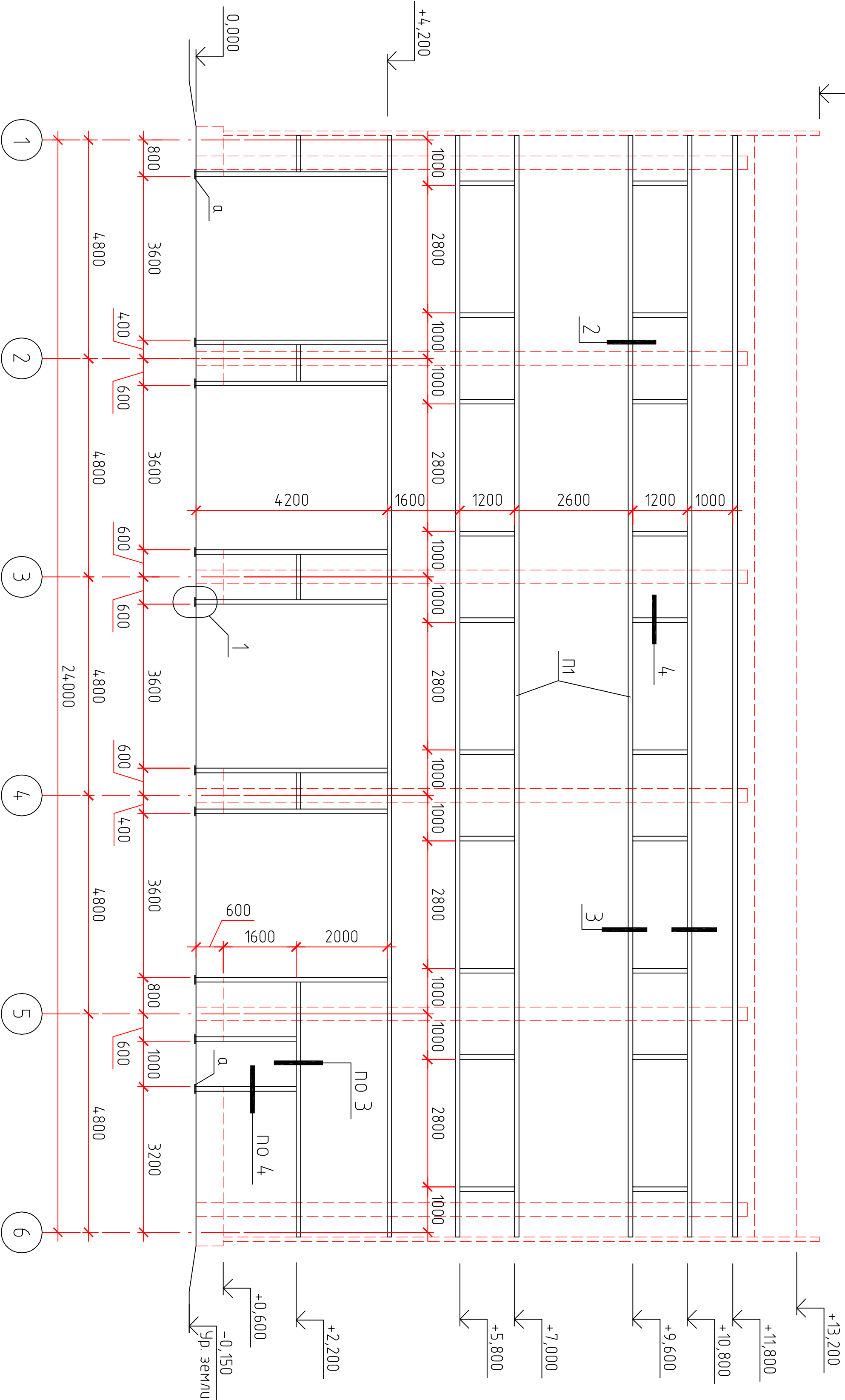
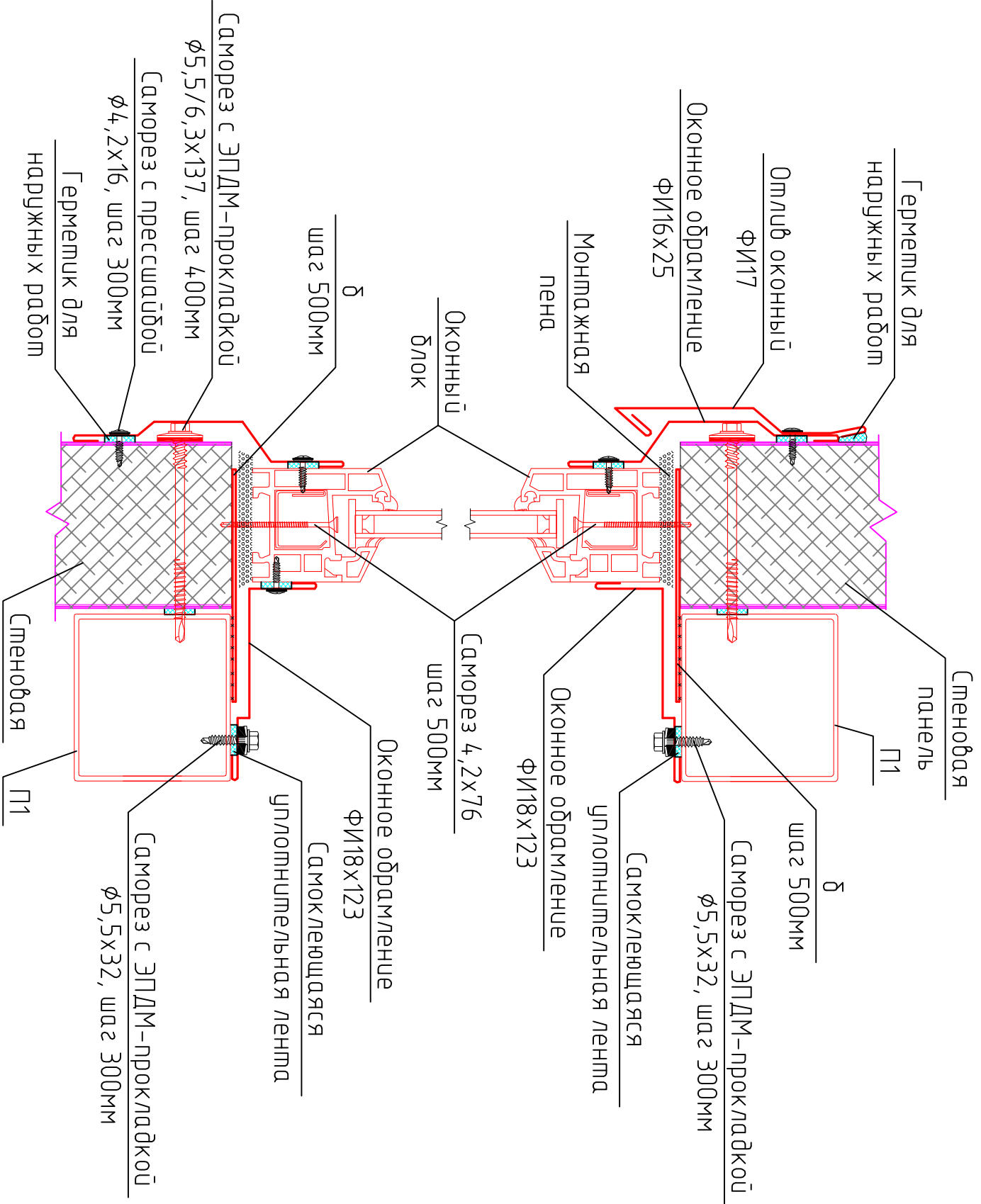


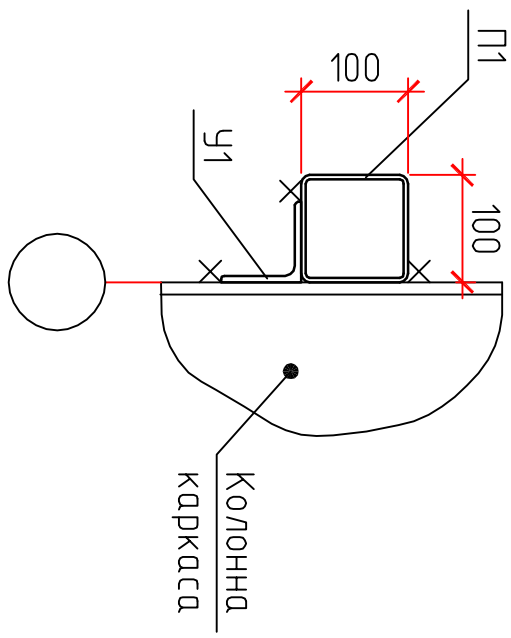
Схема раскладки стеновых прозогонов на фасаде 1-6



3



2



Поз	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса ед.	Примечание
П1		Профиль (ГОСТ 22439-2012, СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МПС 53-1.2001)	1	7183.5	
а		Лист (ГОСТ 22439-2012, СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МПС 53-1.2001)	70	3.4	
У1		Угловой (ГОСТ 22439-2012, СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МПС 53-1.2001)	158	1.7	
б		Лист (ГОСТ 22439-2012, СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МПС 53-1.2001)	340	0.5	
М12		Болт 6.1М12 x 200 Влмзпс2	40	0.27	
Ф16х25		Металл Профиль	222.2	0.61	пм
Ф117		Металл Профиль	73.6	0.61	пм
Ф18х123		Металл Профиль	2010	0.81	пм

Спецификация элементов

1. Изготовление металлоконструкций производится по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МПС 53-1.2001

2. Заборные соединения стальных элементов выполняются на болтах. Монтажные соединения стальных элементов – на сварке, болтах

3. Неогорожденные кабели угловых стальных швеллеров выполняются механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном способом пробной Св-0812, по ГОСТ 2246-70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14.171-76.

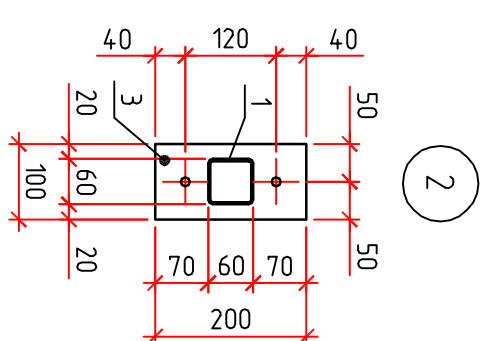
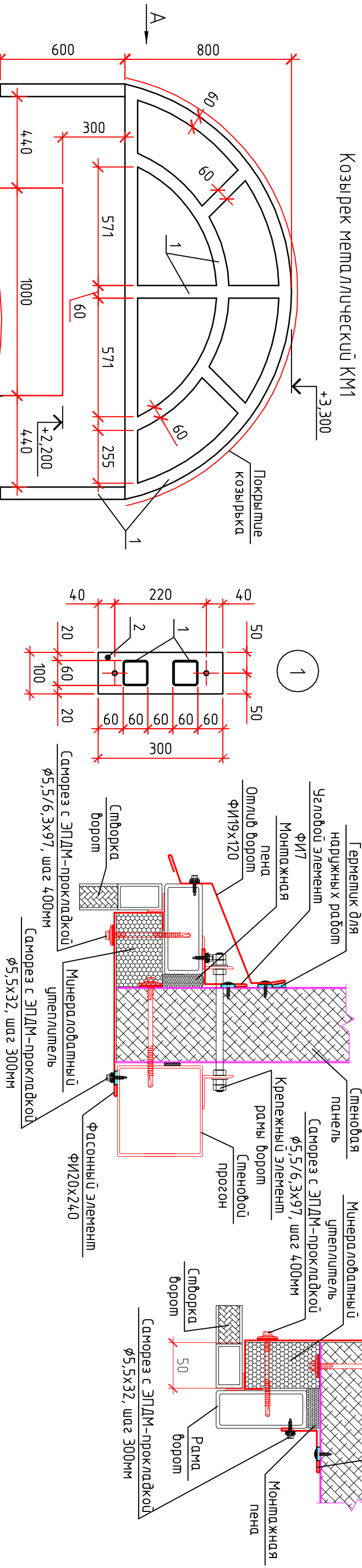
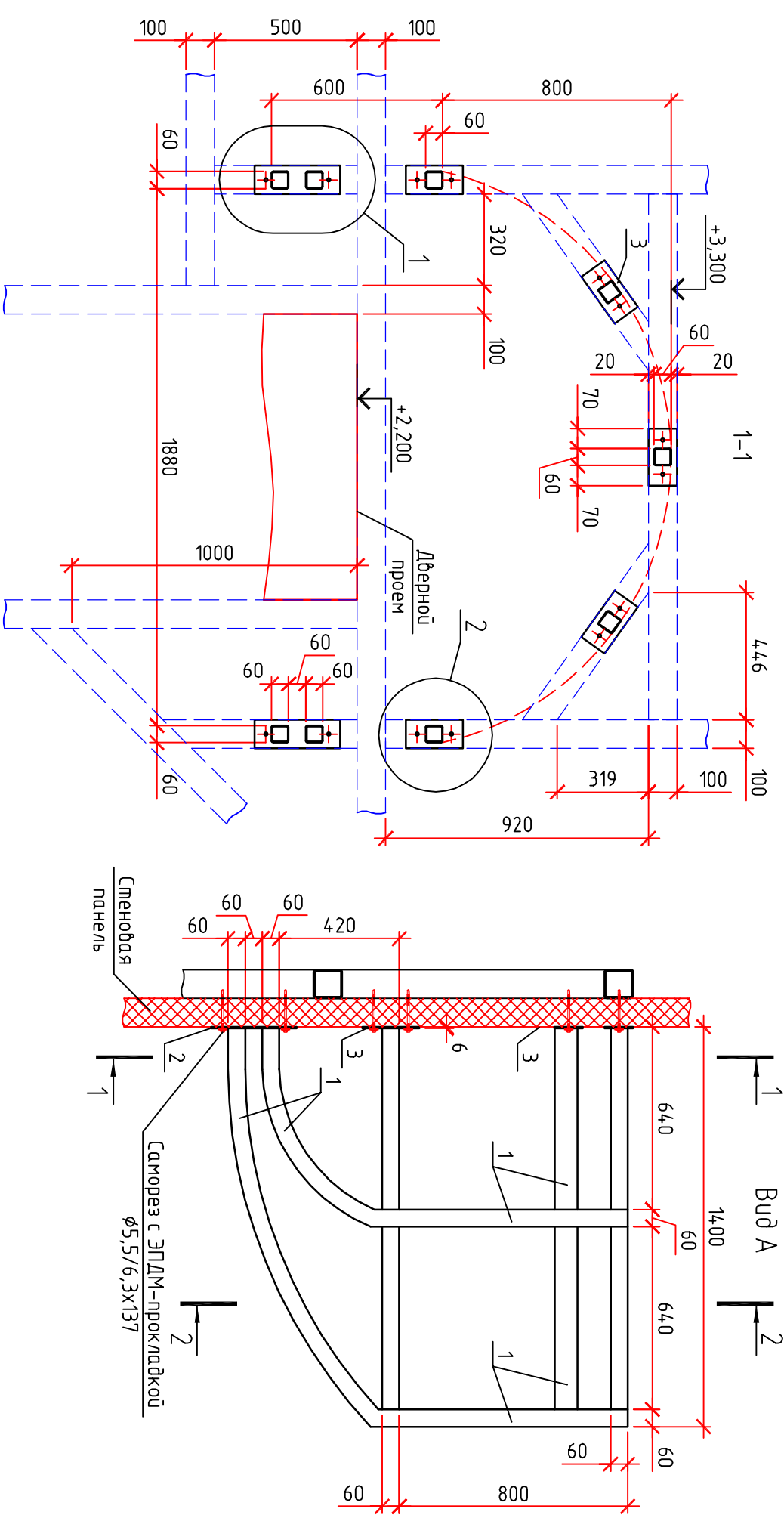
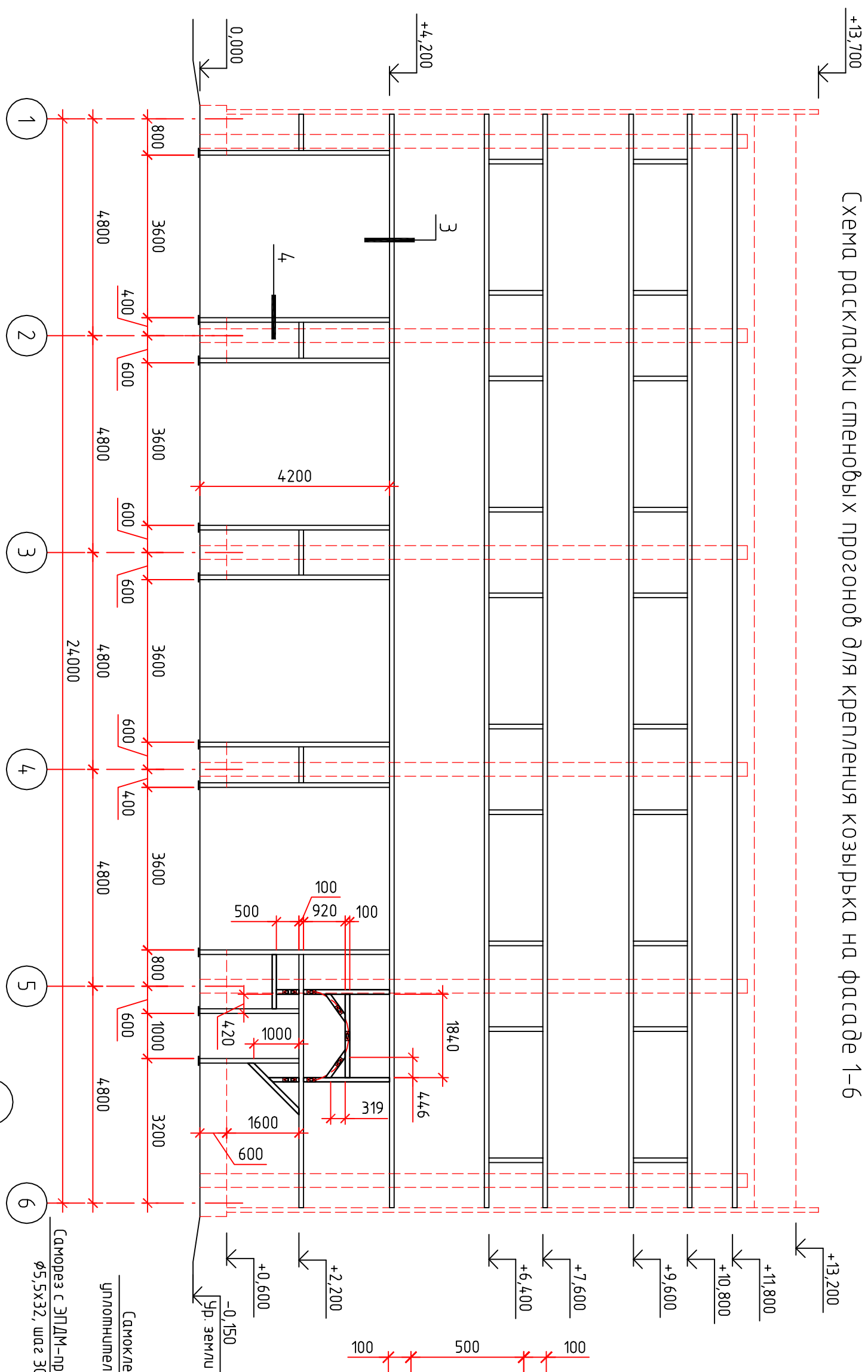
Монтажные сварные швы выполняются ручной сваркой электродами ЭА-2 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.

4. Предельный уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля приращивать в соответствии с ГОСТ 23118-2012

110-2016/04-009.2-2-КМ			
------------------------	--	--	--

Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Задание механического оборудования шлама	Р	13	Листов
Разработчик	Курбанов				10.17				
Начальник	Курбанов				10.17	Схемы раскладки стеновых прозогонов	000 "Инколенпр"	2. Перв	
ГМП	Курбанов								

Схема раскладки стеновых прогонов для крепления козырька на фасаде 1-6



Эскиз элемента	Обозначение	А, мм	Толщина, мм	Развертка, мм	Масса, г Итого в узле	Исполнение в узлах
	ФН79х120	120	100	250	0,98	3
	ФН77х240	240	100	340	1,34	3, 4
	ФН77	-	любая	156	0,61	3, 4

Спецификация элементов					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чение
1		<u>Козырек металлический КМ1</u> 60х3 ГОСТ 30245-2003, Lобщ=19,4м Профиль С245 ГОСТ 27172-2015 6х100 ГОСТ 19903-2015 L=300 С245 ГОСТ 27172-2015 L=300	1	100.7	
2		Л/см 6х100 ГОСТ 19903-2015 L=200 С245 ГОСТ 27172-2015	2	14	
3		Л/см С245 ГОСТ 27172-2015 L=200 ОЦ 5-ПН-0,1х14х0,29х0 ГОСТ 19904-90 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	5	0.9	
	Покрывающие козырька		4,1	5.5	м²
ФН19х120	Металл Профиль	Отлив ворот ФН19х120	15.2	0.98	мм
ФН20х240	Металл Профиль	Фасонный элемент ФН20х240	4.80	1.34	мм
ФН17	Металл Профиль	Углобой элемент ФН17	2.88	0.61	мм

Спецификация элементов

1. Изготовление металлоконструкций производить по ГОСТ 23118–2012; СП 53–101–98; монтаж вести по СП 70.13330.2012; МДС 53–1–2001.
2. Забодающие соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов – на сварке, болтах.
3. Негоббренные калешы изловых сварных швов 6 мм. Забодающие сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде азотсодержащего газа или в его смеси с аргоном сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246–70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14.771–76.
4. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467–75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264–80.
4. Требуемый уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля принимать в соответствии с ГОСТ 23118–2012.

[illegible]

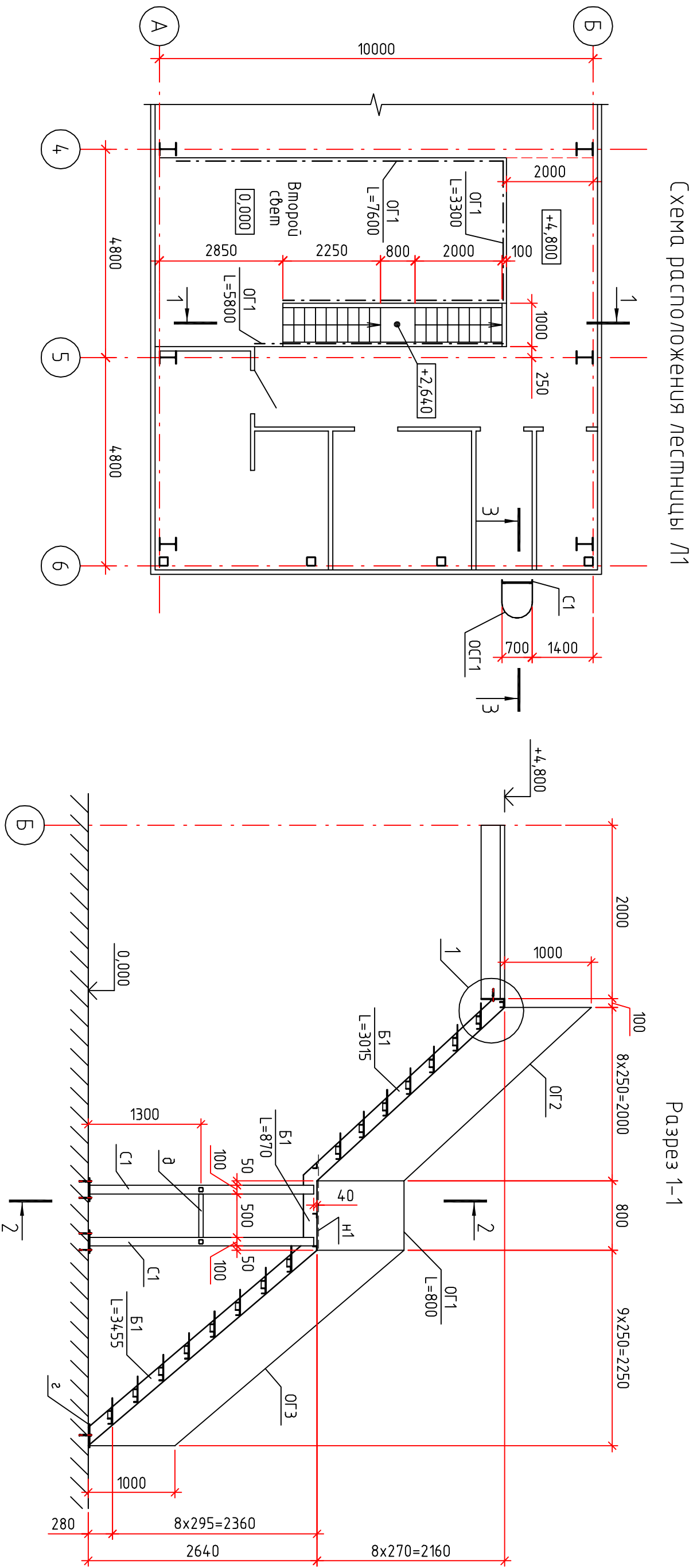
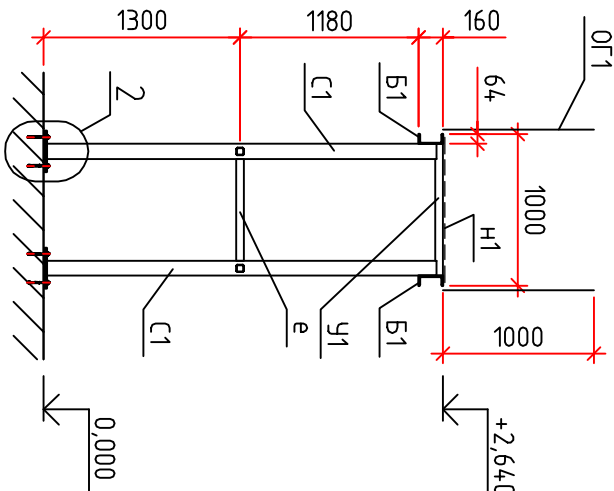


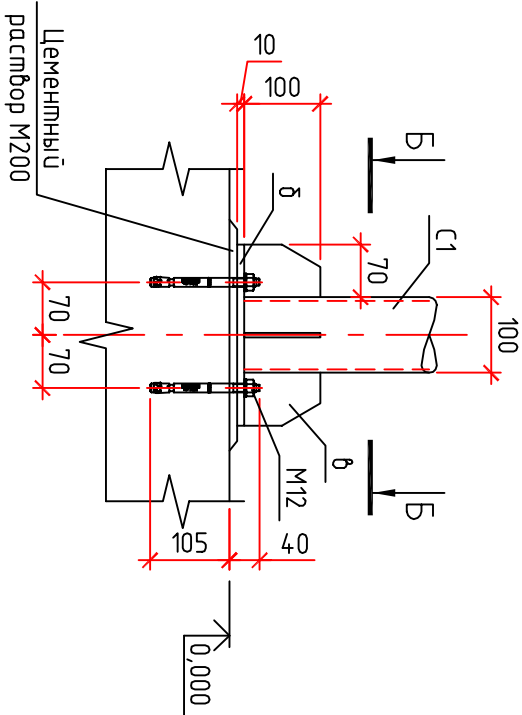
Схема расположения лестницы Л1

Paper 1-1

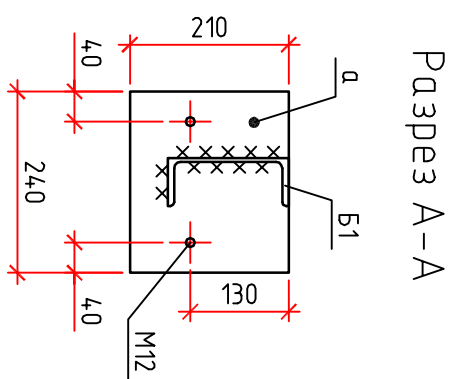
Спецификация элементов

[illegible]

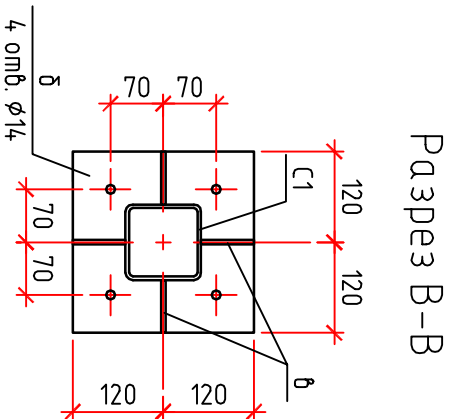
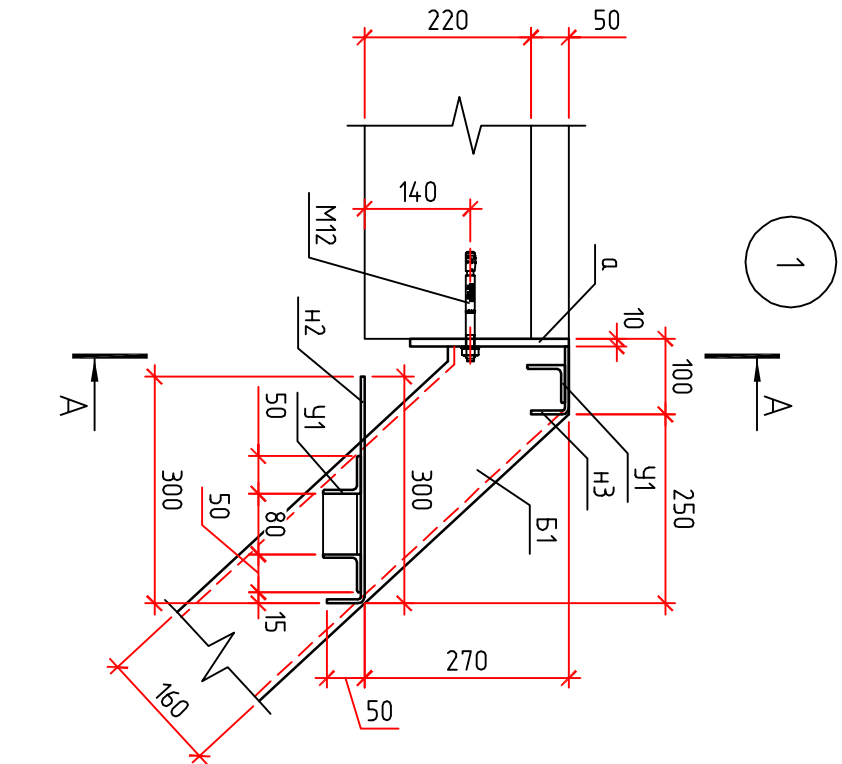
Paper 2-2



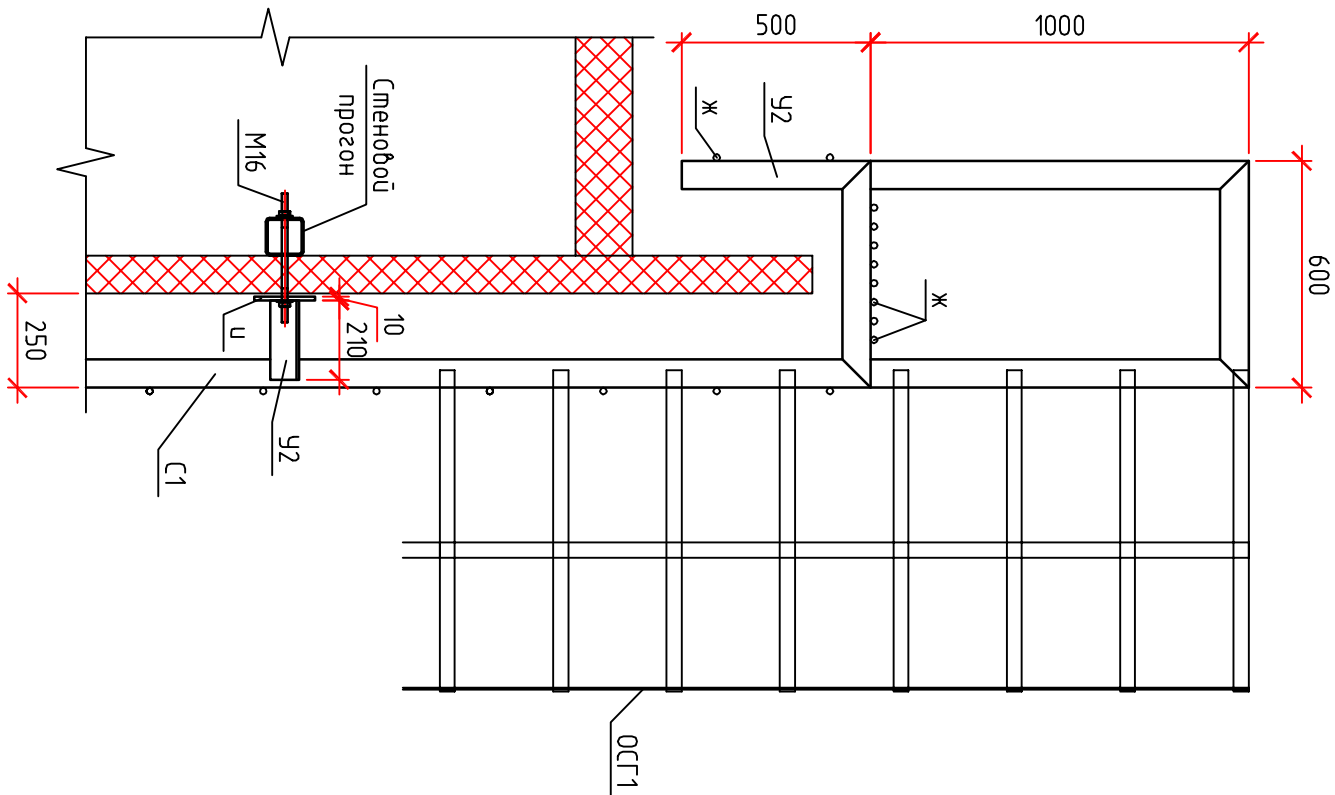
2



Па3де3 А-А



Paper B-B



Paper 3-3

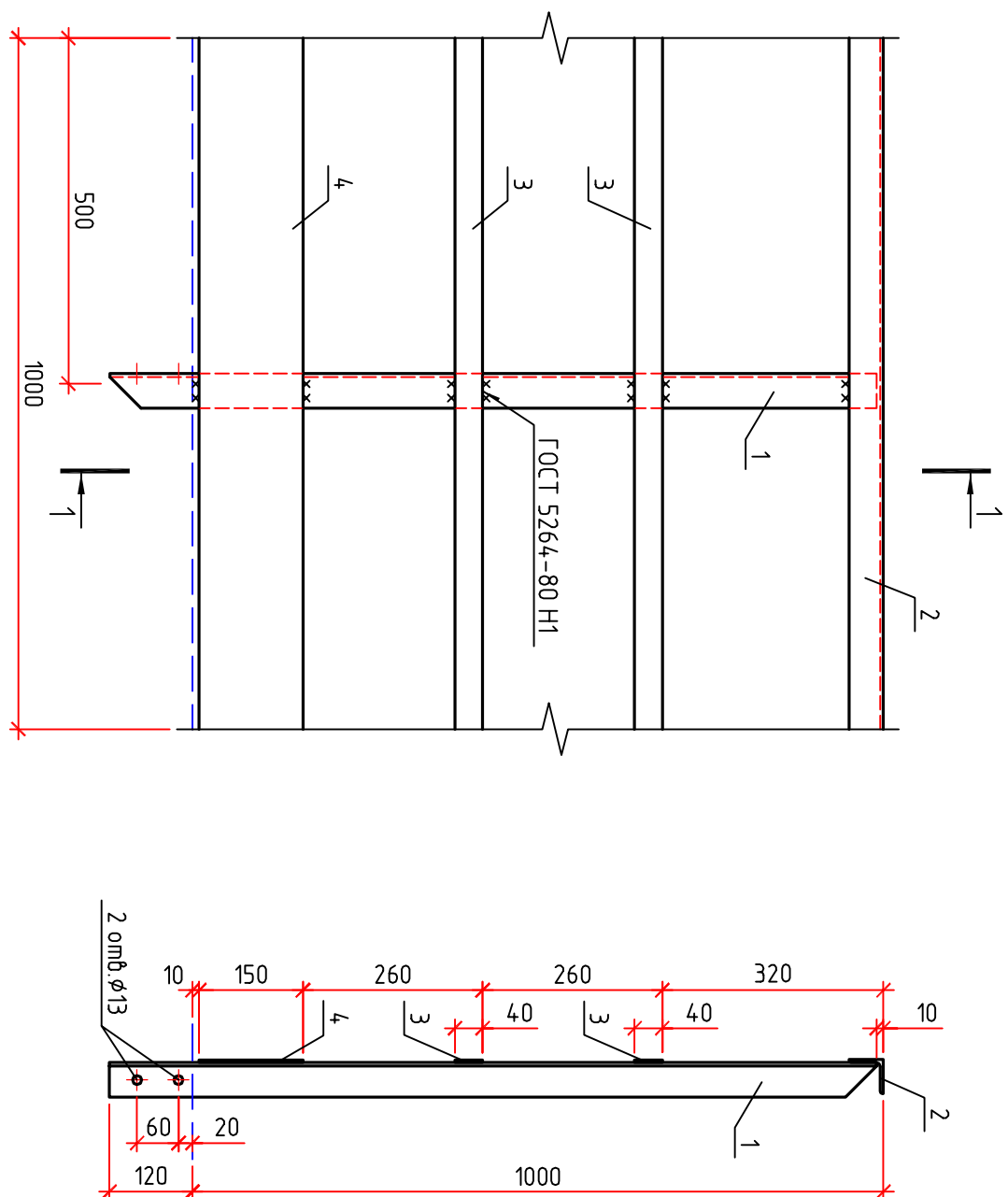
1. Изготовление металлоконструкций производить по ГОСТ 23118–2012; СП 53–101–98, монтаж вести по СП 10.1330.2012, МДС 53–1.2001.
2. Забоотские соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов – на сварке, болтах.
3. Неограждения кабели изолых сбороны швом 6 мм. Забоотские сданы швы выполнять механизированной сваркой в среде азотслого газа или в его смеси с аргоном с односторонней продольной СВ-0812С по ГОСТ 2246–70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14.771–76.
4. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467–75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264–80.
4. Предельный уровень качества сварных соединений в объеме физического и визуального контроля принимать в соответствии с ГОСТ 23118–2012.

[illegible]

Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Приме- чание
		<u>Образжение площади от 1</u>			на 1 мм
1		<u>У2010к</u> <u>50x5 ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u> L=1110	1	4.18	
2		<u>У2010к</u> <u>50x5 ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u> L=1000	1	3.77	
3		<u>Л10см</u> <u>4x40 ГОСТ 19903-74</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u> L=1000	2	1.26	
4		<u>Л10см</u> <u>4x150 ГОСТ 19903-74</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u> L=1000	1	4.71	

Озраждение плошадки ОГ1 1-1



1. Изготовление металлоконструкций производить по ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МДС 53-1.2001.
2. Заводские соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов – на сварке, болтах.
3. Неогорожденные камешки угловых сварных швов 4 мм. Заводские сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14-771-76.
- Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
4. Требуемый уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля причислить в соответствии с ГОСТ 23118-2012.

[illegible]