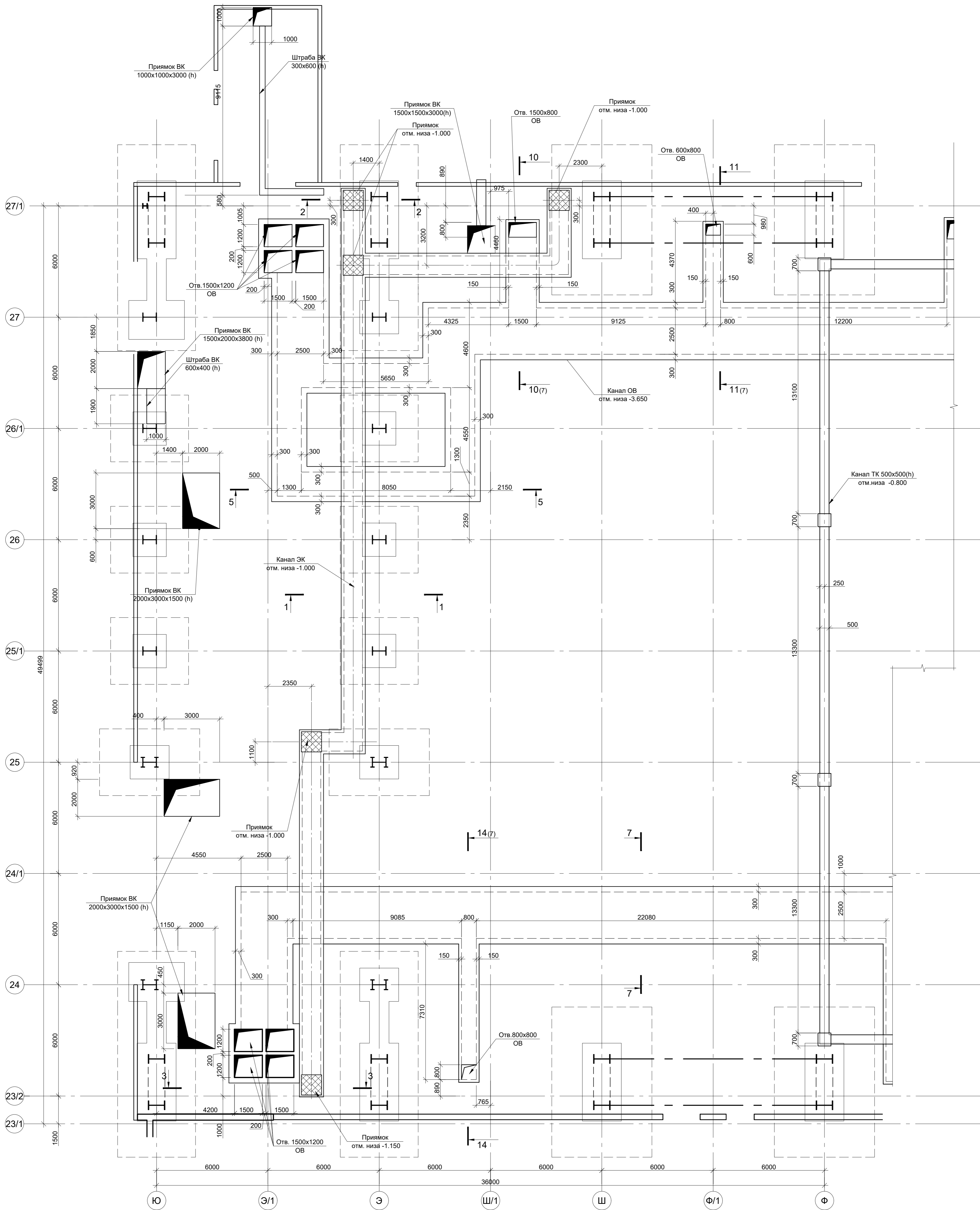


# Монтажно-испытательный корпус

(Подземное хозяйство)



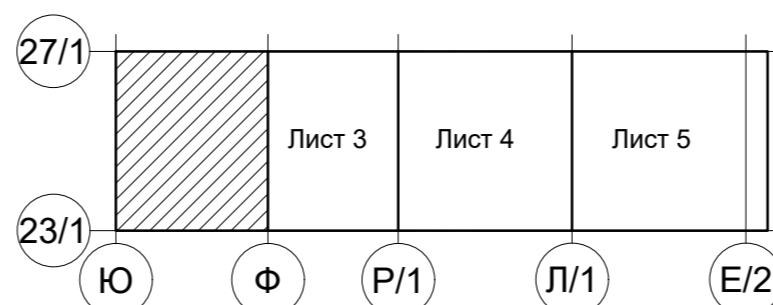
План расположения каналов, штраб, приемков и отверстий под полом 1-го этажа в осях "23/1-27/1" и "Ю-У/1"



Спецификация элементов к листам 2, 3, 4, 5

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт	Масса кг	Примечание
1	ГОСТ 8568-77	Лист ромб 5x1090x1090		46,63	C255
2	СТО 23083253-003-2008	сеч.30x4 Лнес.п.=600 Лобщ=			
3	ГОСТ 5632-72	— δ=2 мм F=			08X18Г8Н2Т
СГ	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	СГ-34	2		удлинить на 250 мм
ОСГ	серия 1.450.3-7.94.0, в.2	ОСГ-18	2		

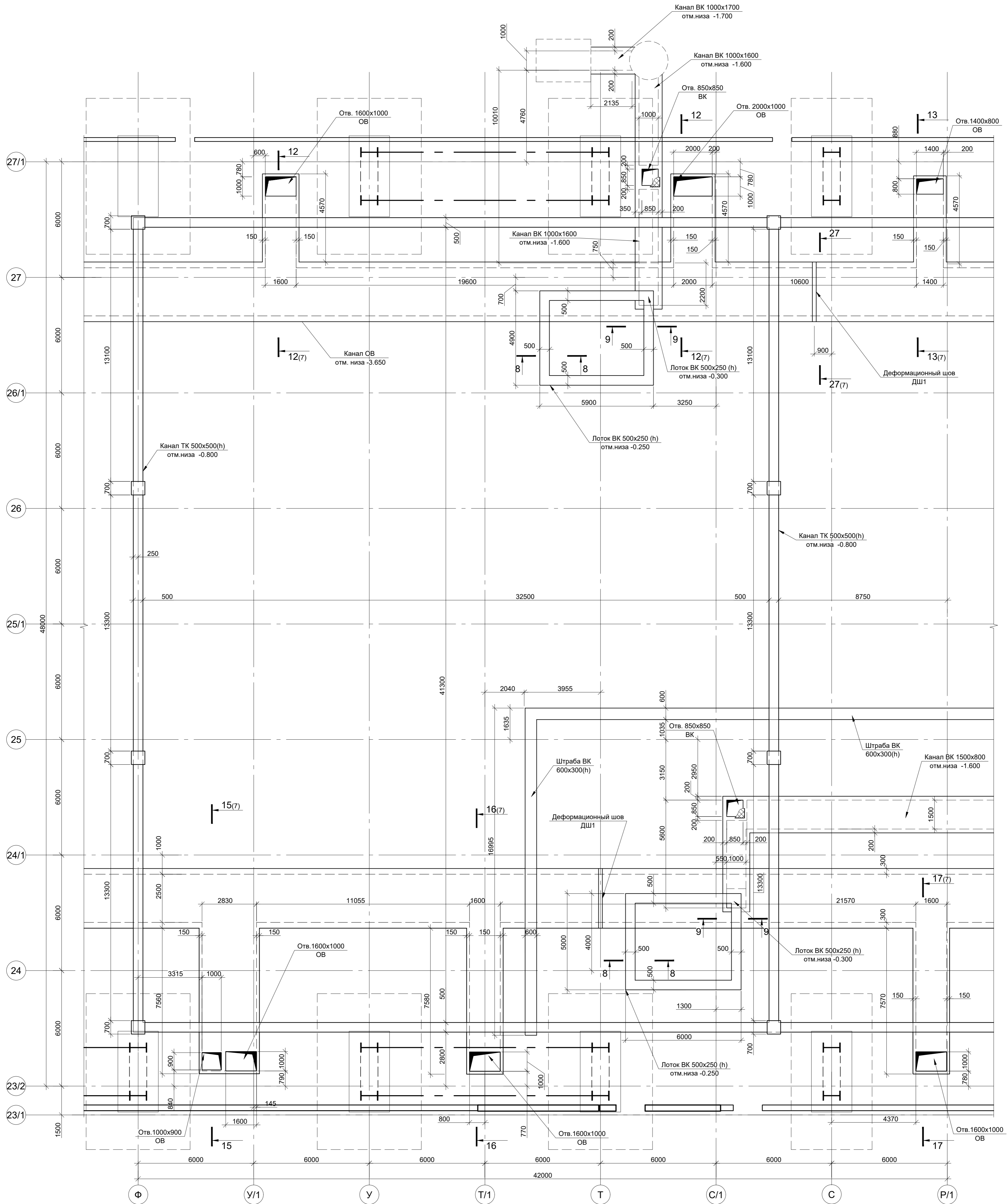
1. Общие данные смотри лист 1.
2. Сварку стальных элементов марки С245 производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75. Сварку стальных элементов марки 08X18Г8Н2Т производить проволокой из высоколегированной коррозионностойкой стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Защитный слой бетона рабочей арматуры составляет 50 мм.



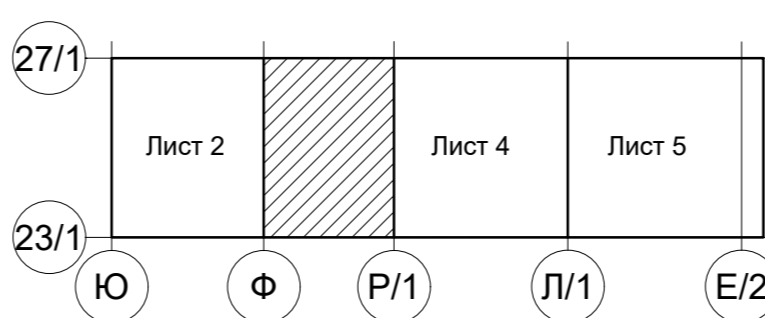
Согласовано

Имя, Подпись, Подп. и дата, Взам. инв. №

План расположения каналов, штраб, приемков и отверстий под полом 1-го этажа в осях "23/1-27/1" и "Ф-Р/1"



1. Общие данные смотри лист 1.
2. Сварку стальных элементов марки С245 производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75. Сварку стальных элементов марки 08Х18Г8Н2Т производить проволокой из высоколегированной коррозионностойкой стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Защитный слой бетона рабочей арматуры составляет 50 мм.
4. Каналы заливаются бетоном класса В15.

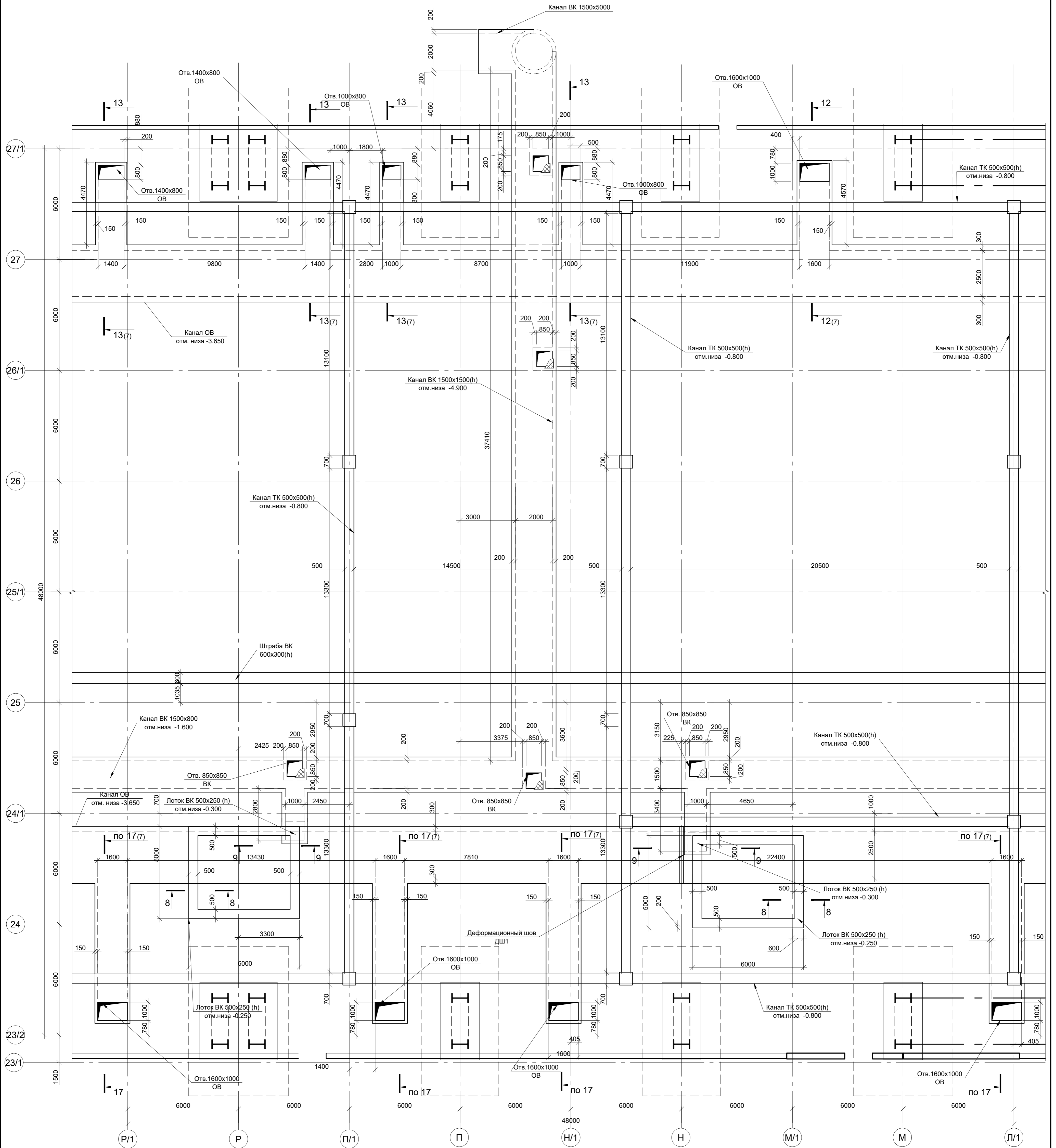


				860/2 - 1 - 4 - КЖ4					
				Объект 860/2					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Площадка №2, территория №1 МИК КА, РБ и КГЧ	Стадия	Лист	Листов
Рук. АСК	Филатов				23.08.2013		Р	7	
Вед. инж.	Гапонов				25.04.2013	ОАО "ИПРОМАШПРОМ" АСК			
Н. контр.	Руляков				25.04.2013				
Проверил	Гапонов				25.04.2013				
Разработал	Сидорин				25.04.2013				

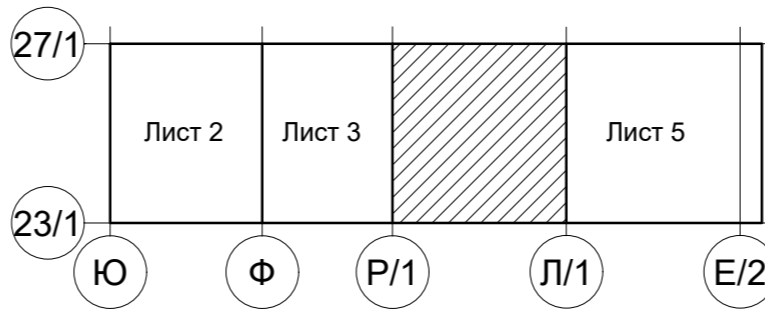
Согласовано

Имя, Подпись, Подп. и дата, Взам. инв. №

План расположения каналов, штраб, приемков и отверстий под полом 1-го этажа в осях "23/1-27/1" и "Р/1-Л/1"



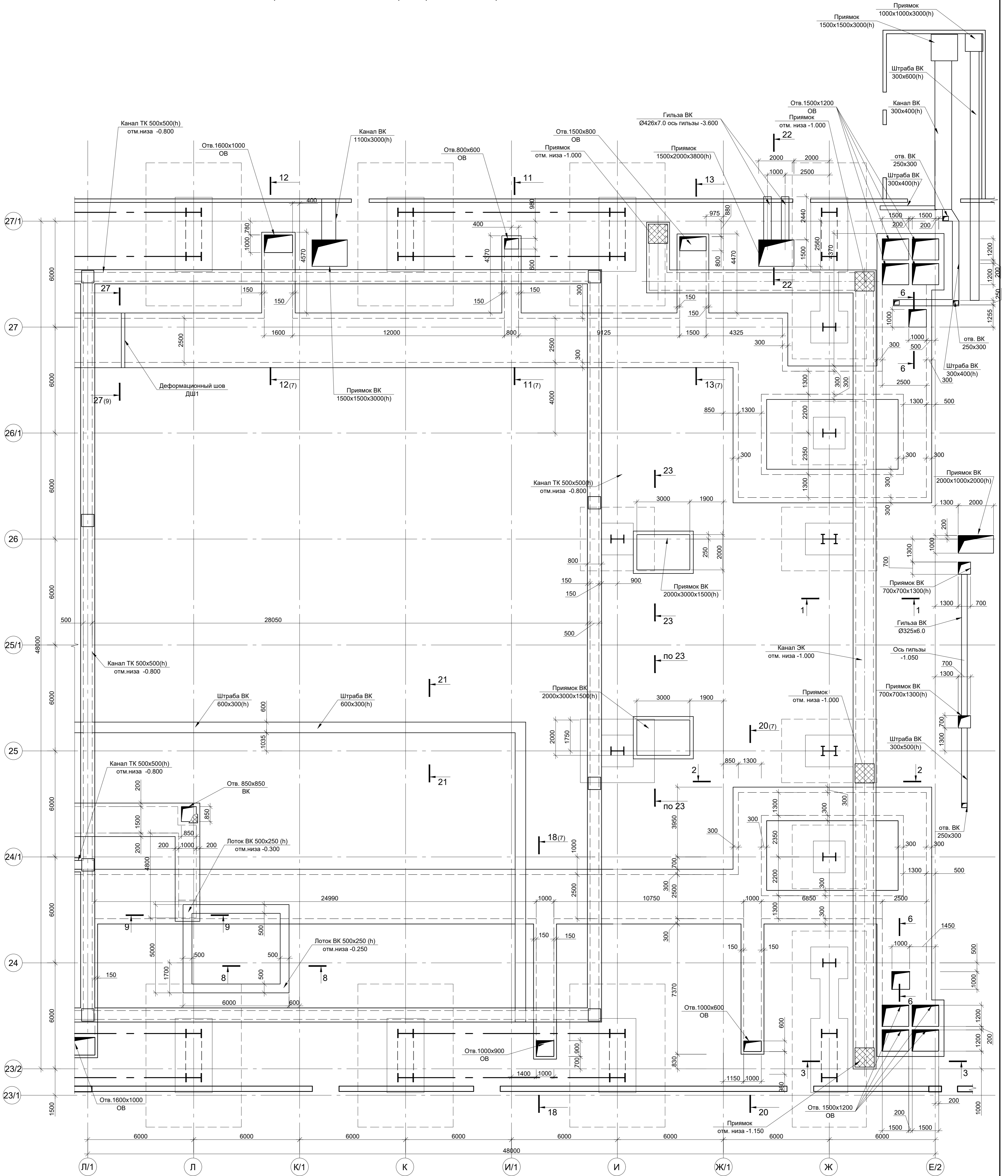
1. Общие данные смотри лист 1.
2. Сварку стальных элементов марки С245 производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75. Сварку стальных элементов марки 08Х18Г8Н2Т производить проволокой из высоколегированной коррозионностойкой стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Защитный слой бетона рабочей арматуры составляет 50 мм.
4. Каналы заливаются бетоном класса В15.



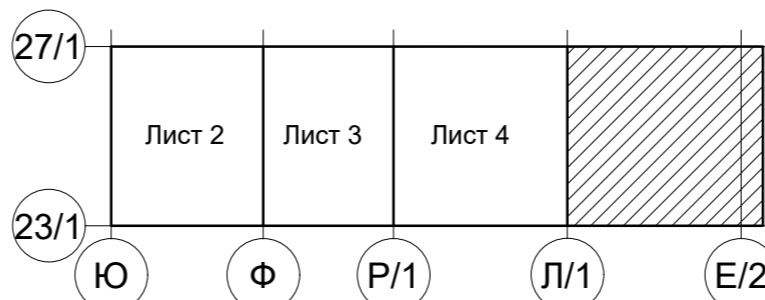
Согласовано

Имя, Подпись	Подп. и дата	Взам. инв. №

План расположения каналов, штраб, прямков и отверстий под полом 1-го этажа в осях "23/1-27/1" и "Л/1-Е/2"

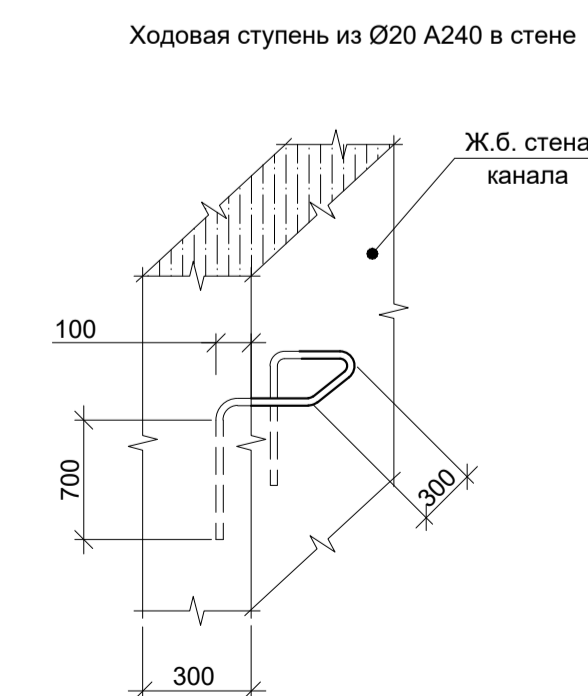
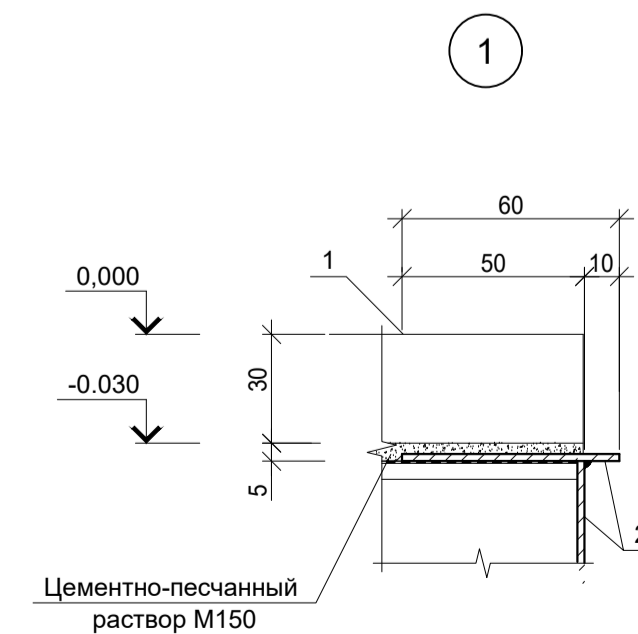
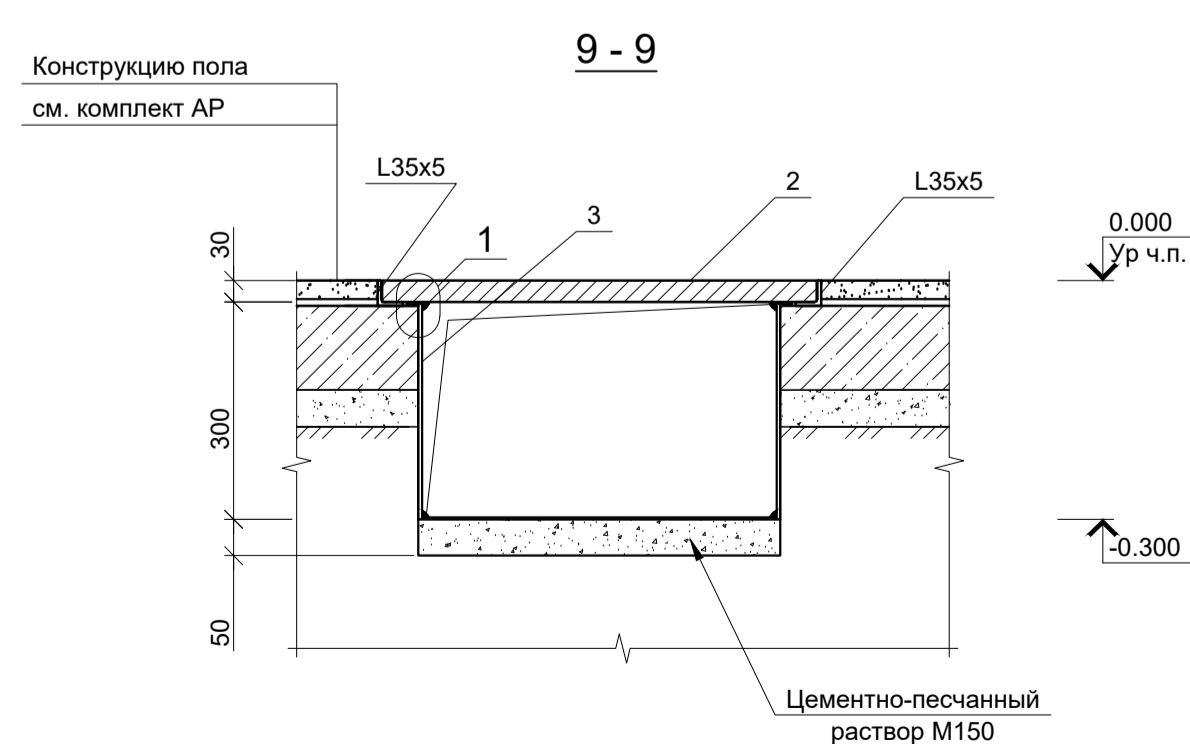
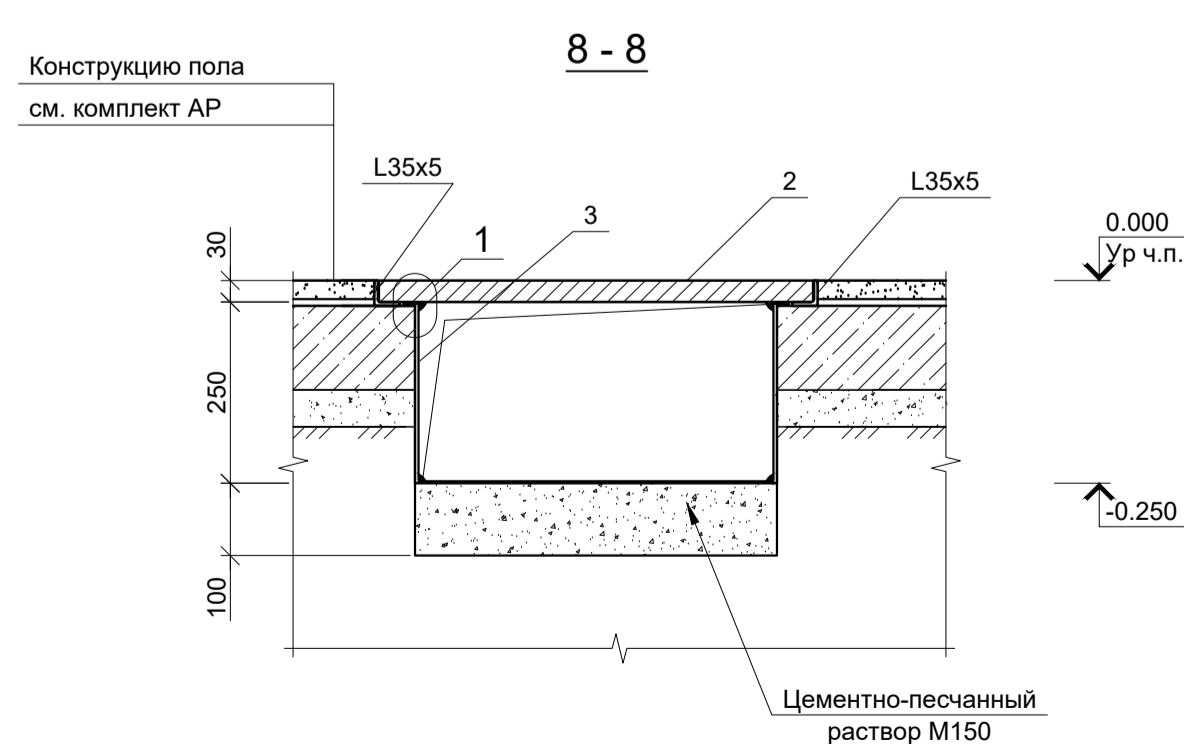
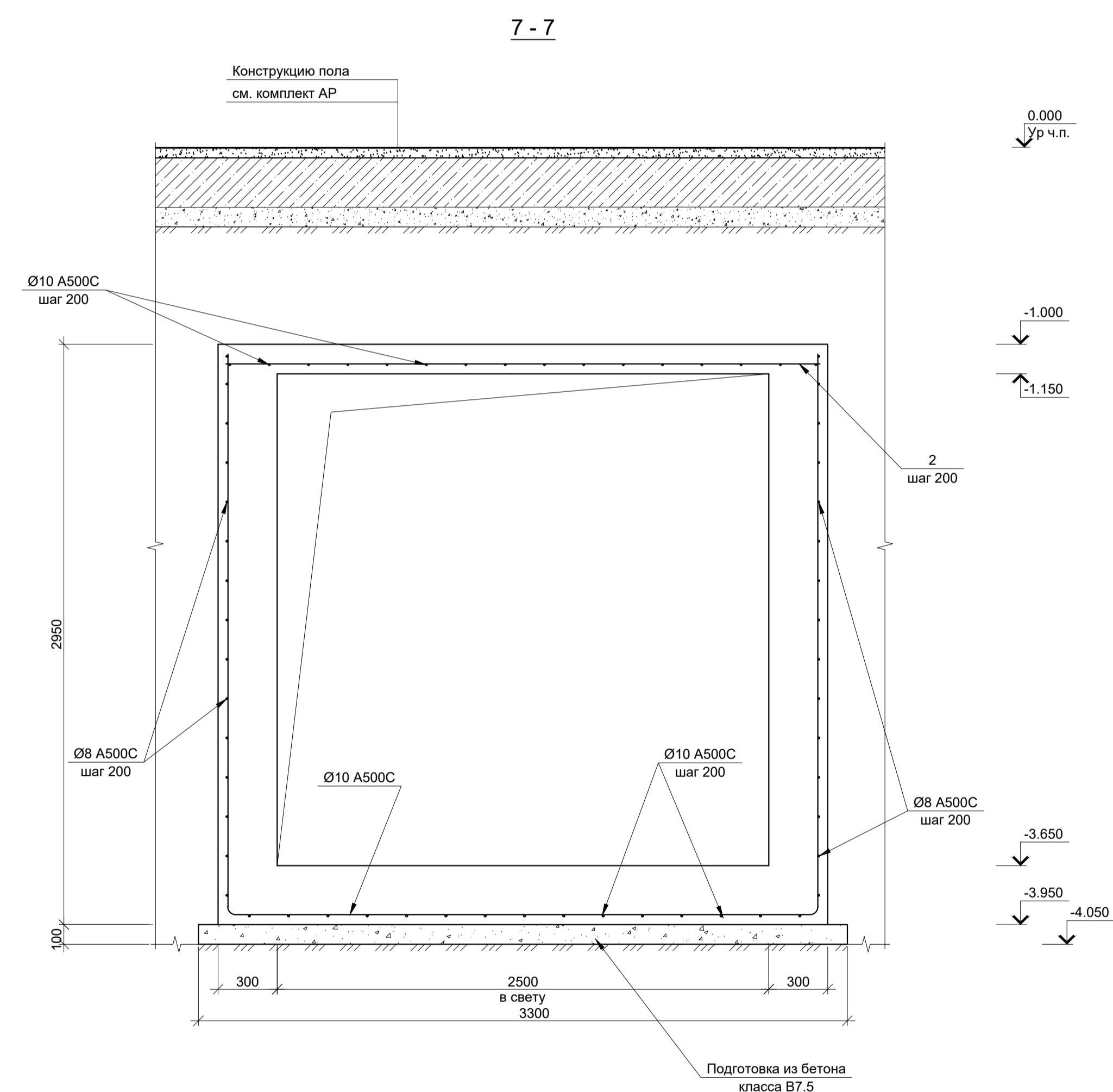
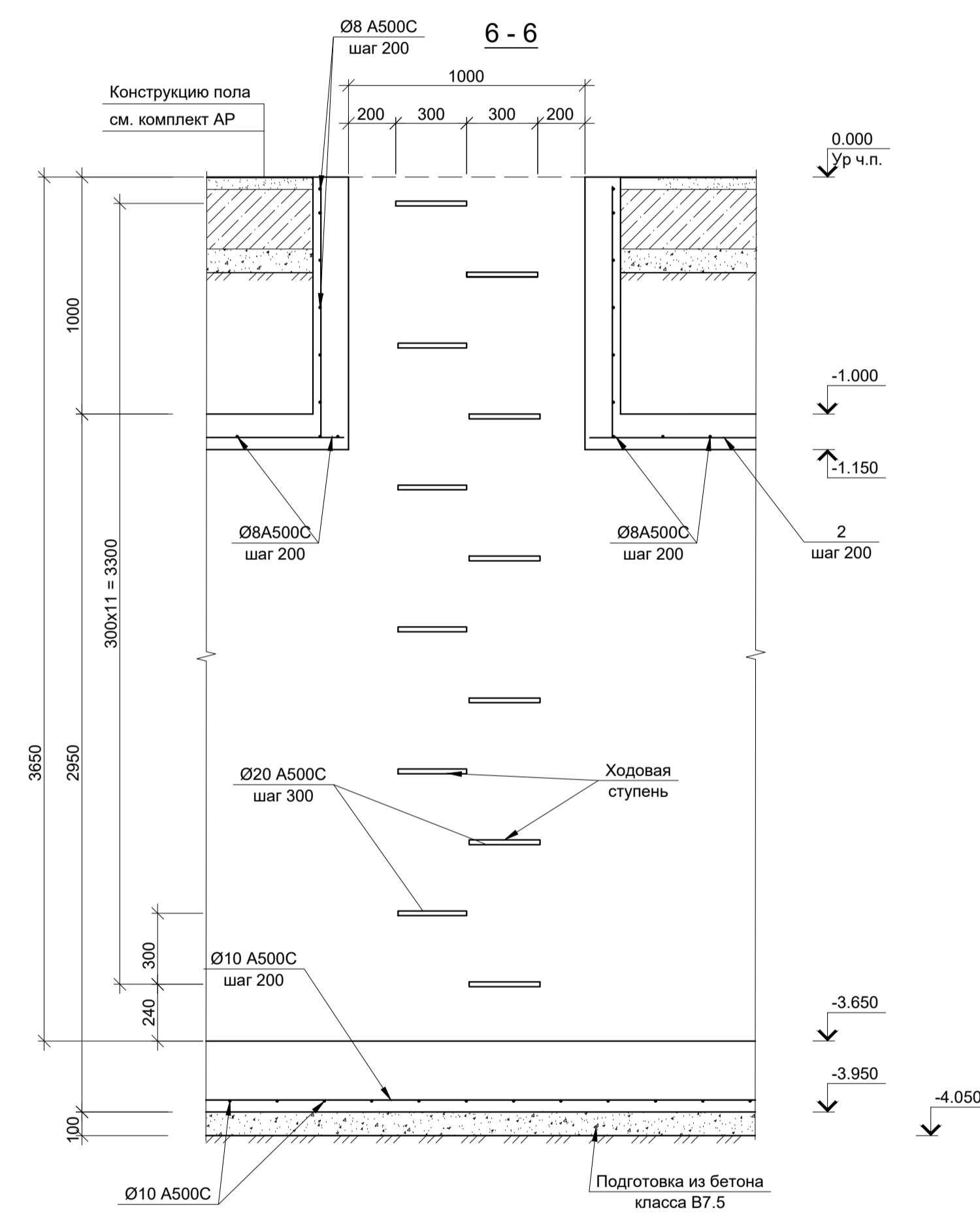
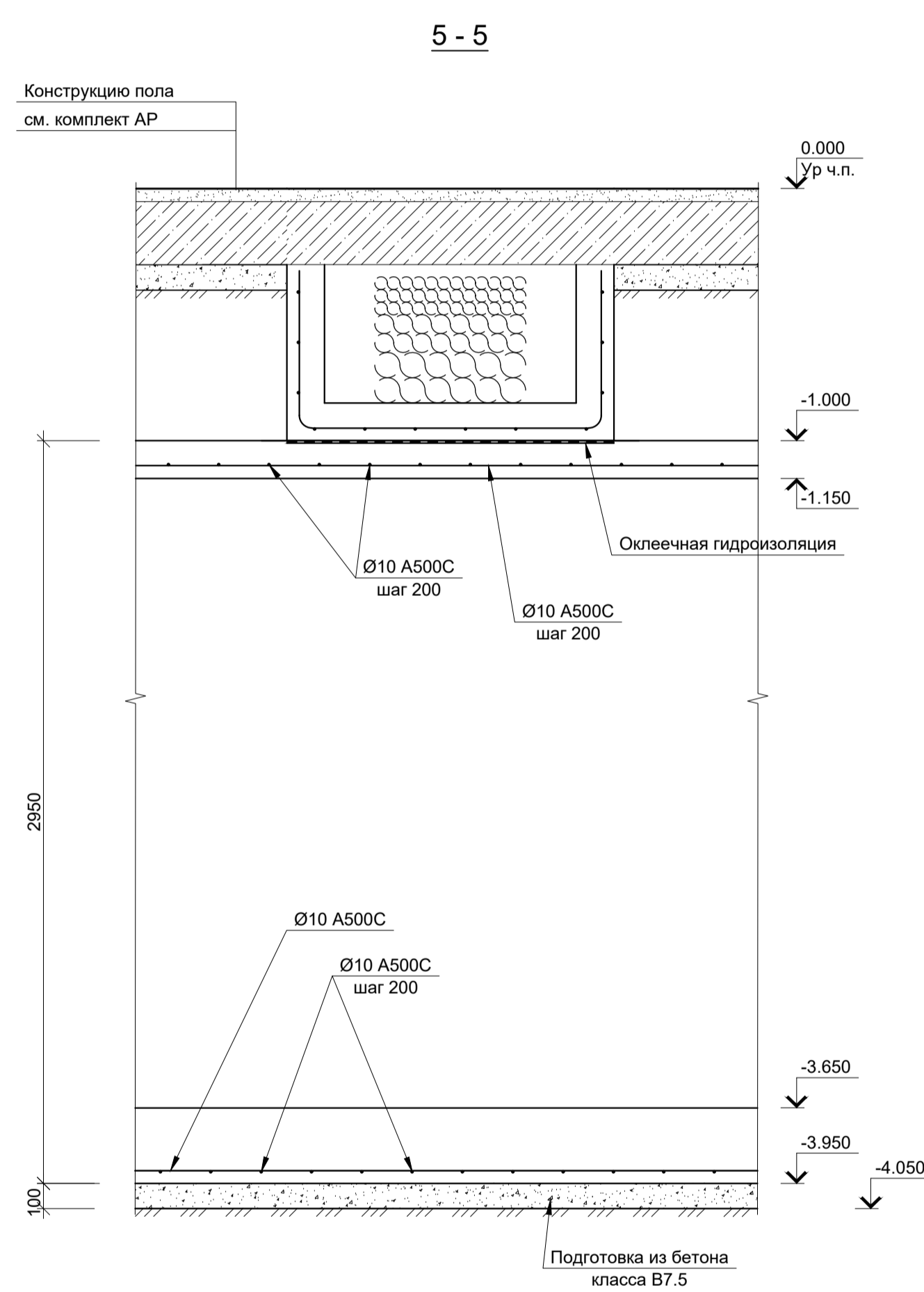
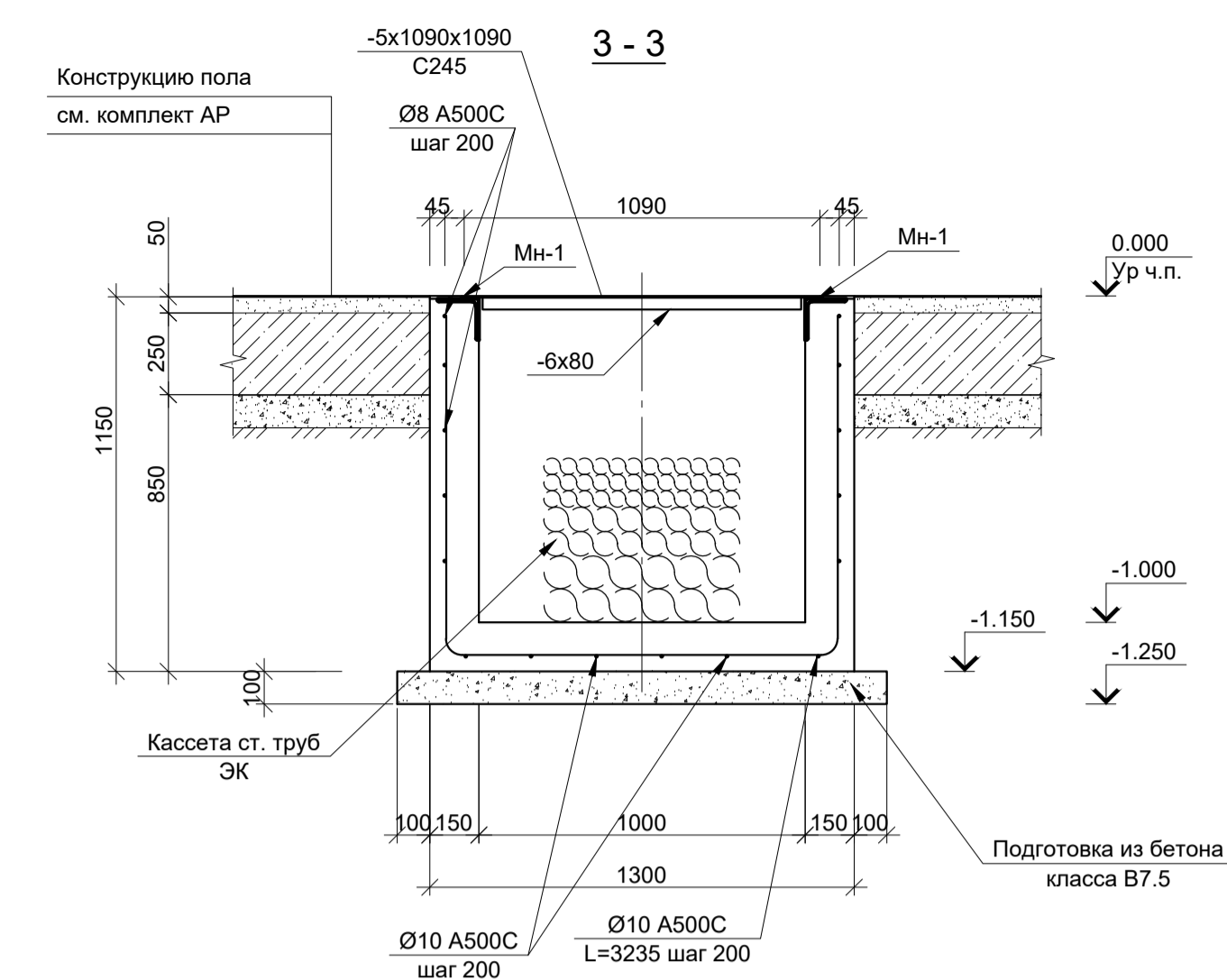
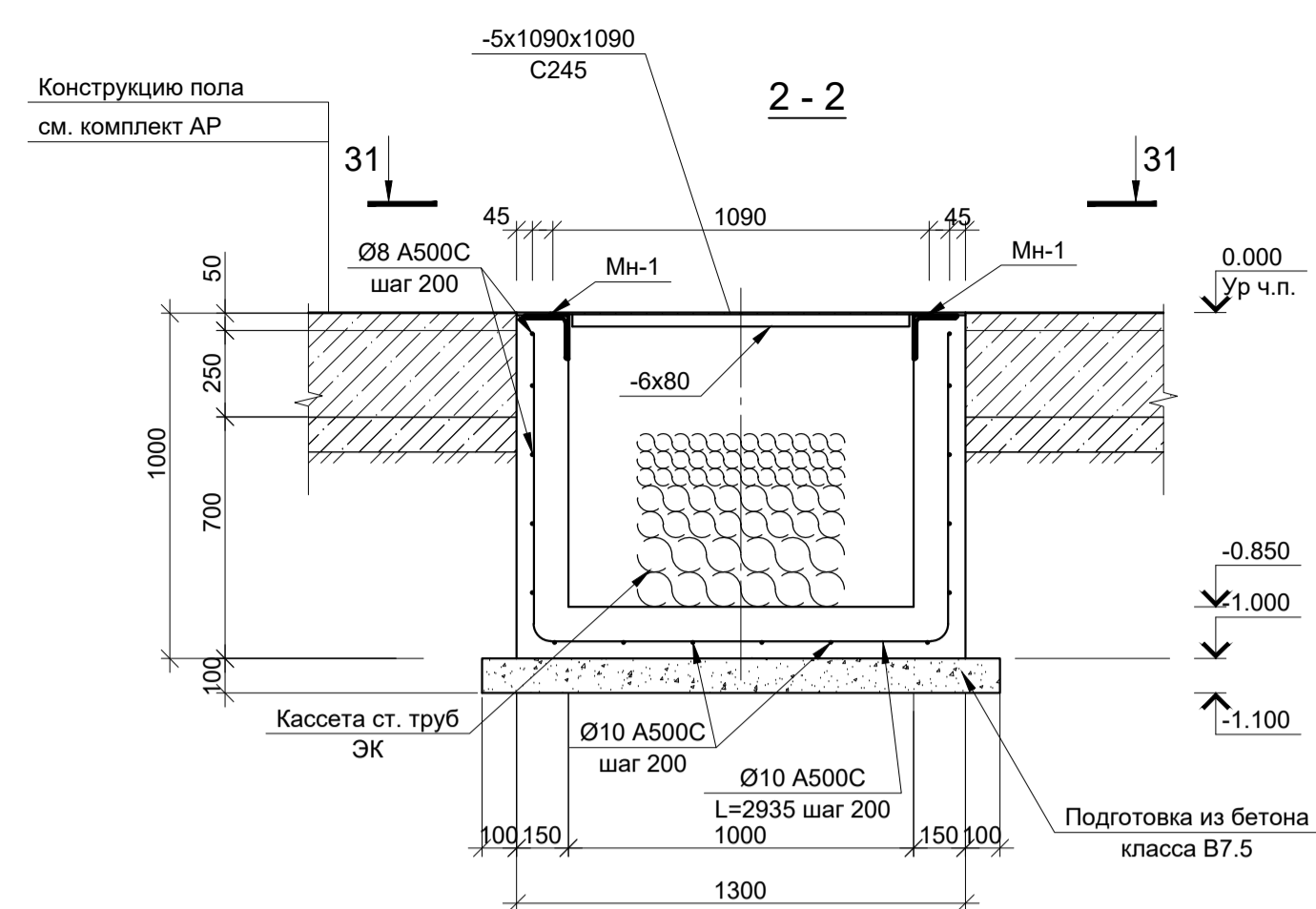
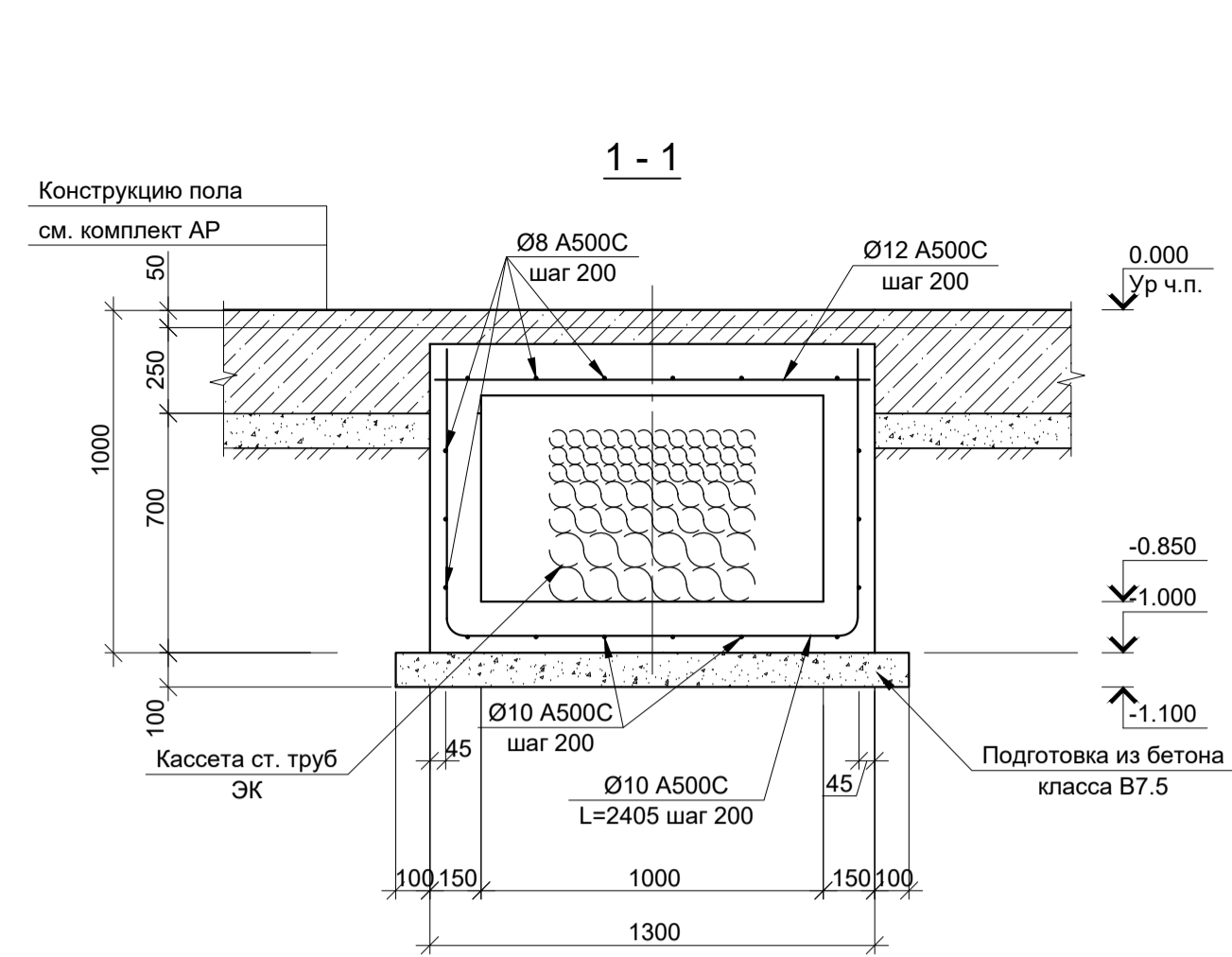


1. Общие данные смотри лист 1.
2. Сварку стальных элементов марки С245 производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75. Сварку стальных элементов марки 08Х18Г8Н2Т производить проволокой из высоколегированной коррозионностойкой стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Защитный слой бетона рабочей арматуры составляет 50 мм.
4. Каналы заливаются бетоном класса В15.



Согласовано

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №

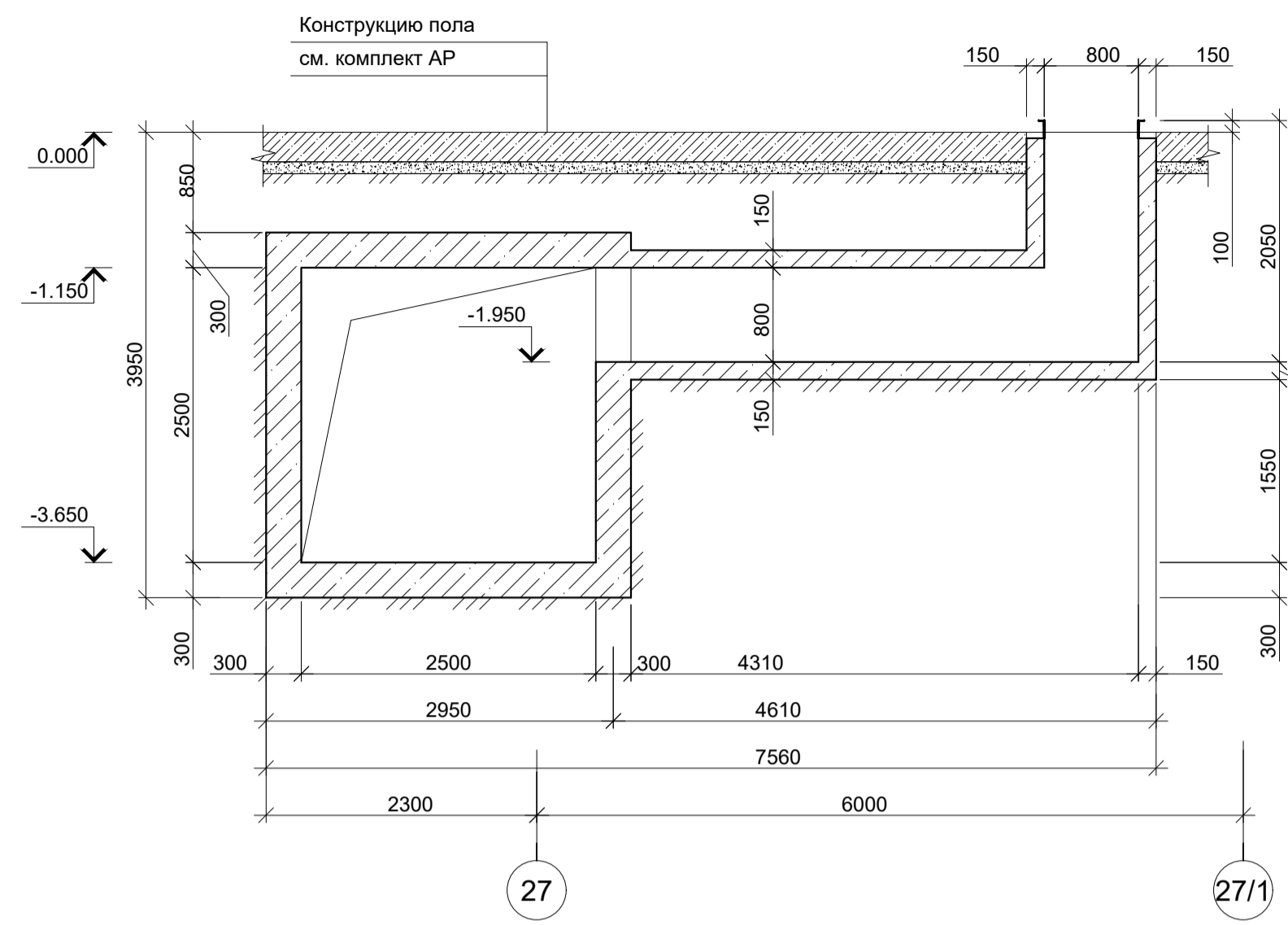


1. Общие данные смотри лист 1.
2. Сварку стальных элементов марки С245 производить электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75. Сварку стальных элементов марки Ø8Х18Г8Н2Т производить проволокой из высоколегированной коррозионностойкой стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Высоту сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
3. Защитный слой бетона рабочей арматуры составляет 50 мм.
4. Каналы заливаются бетоном класса В15.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 2,3,4,5.

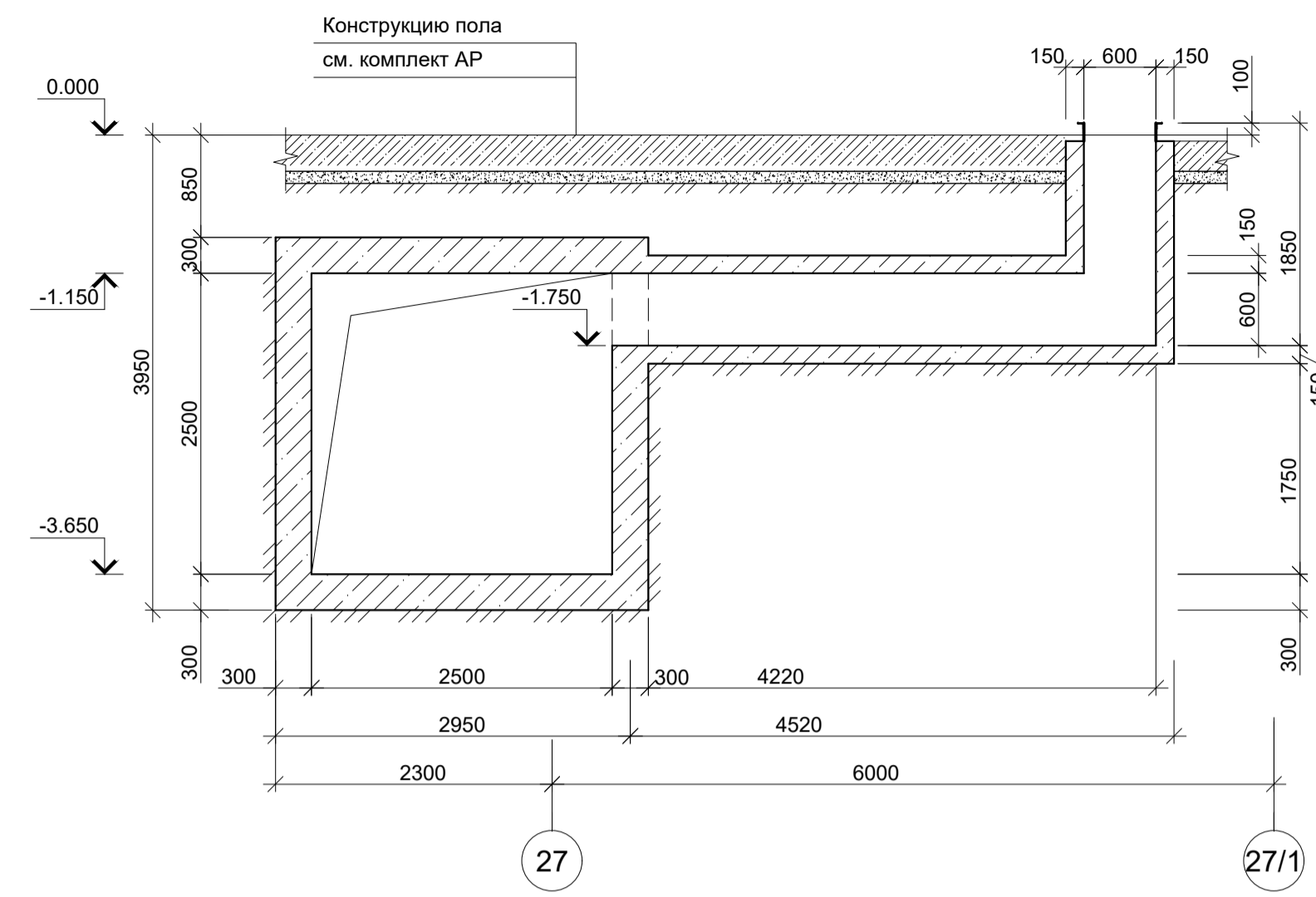
Согласовано:

Имя, № подл. Подпись и дата

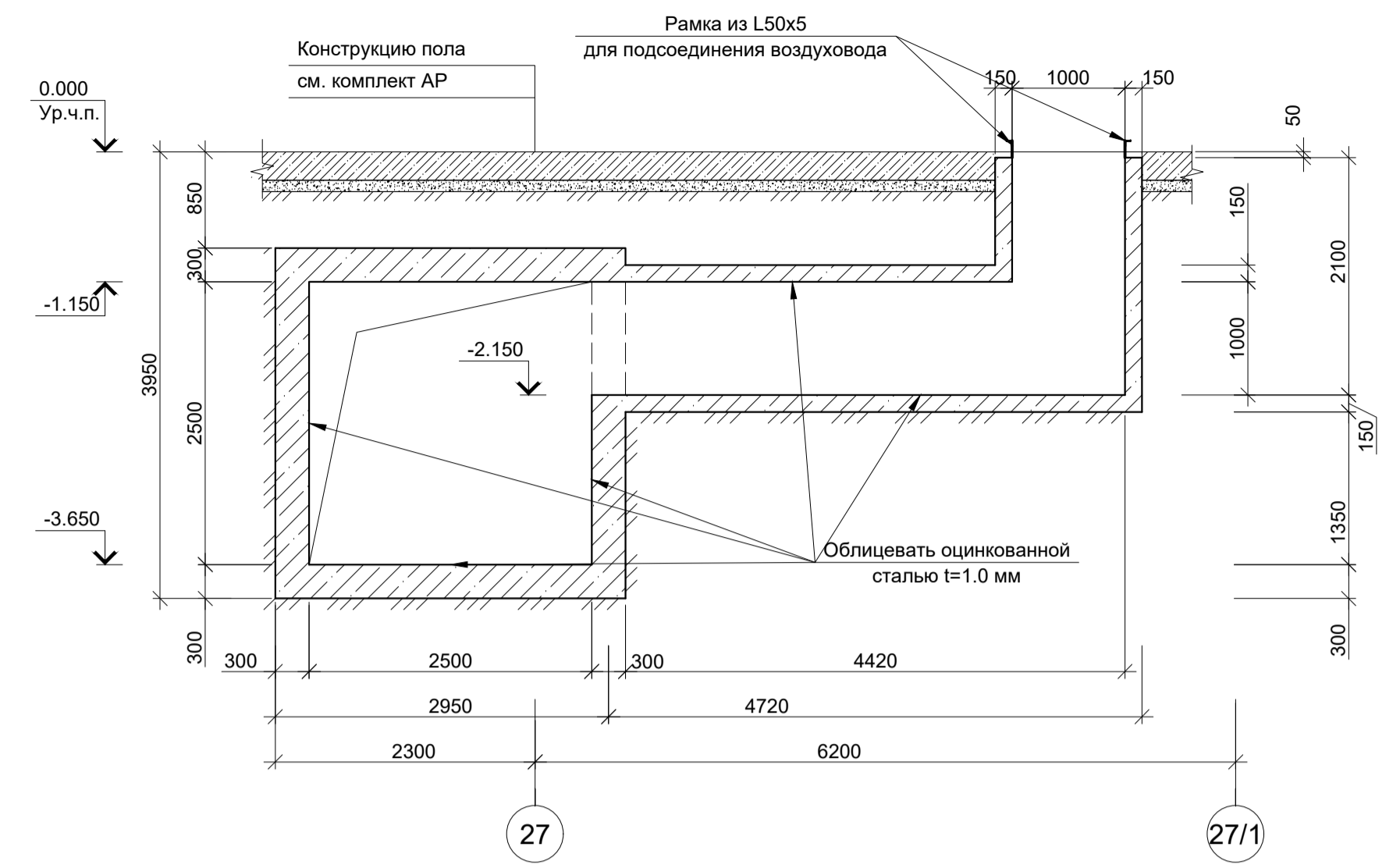
10 - 10



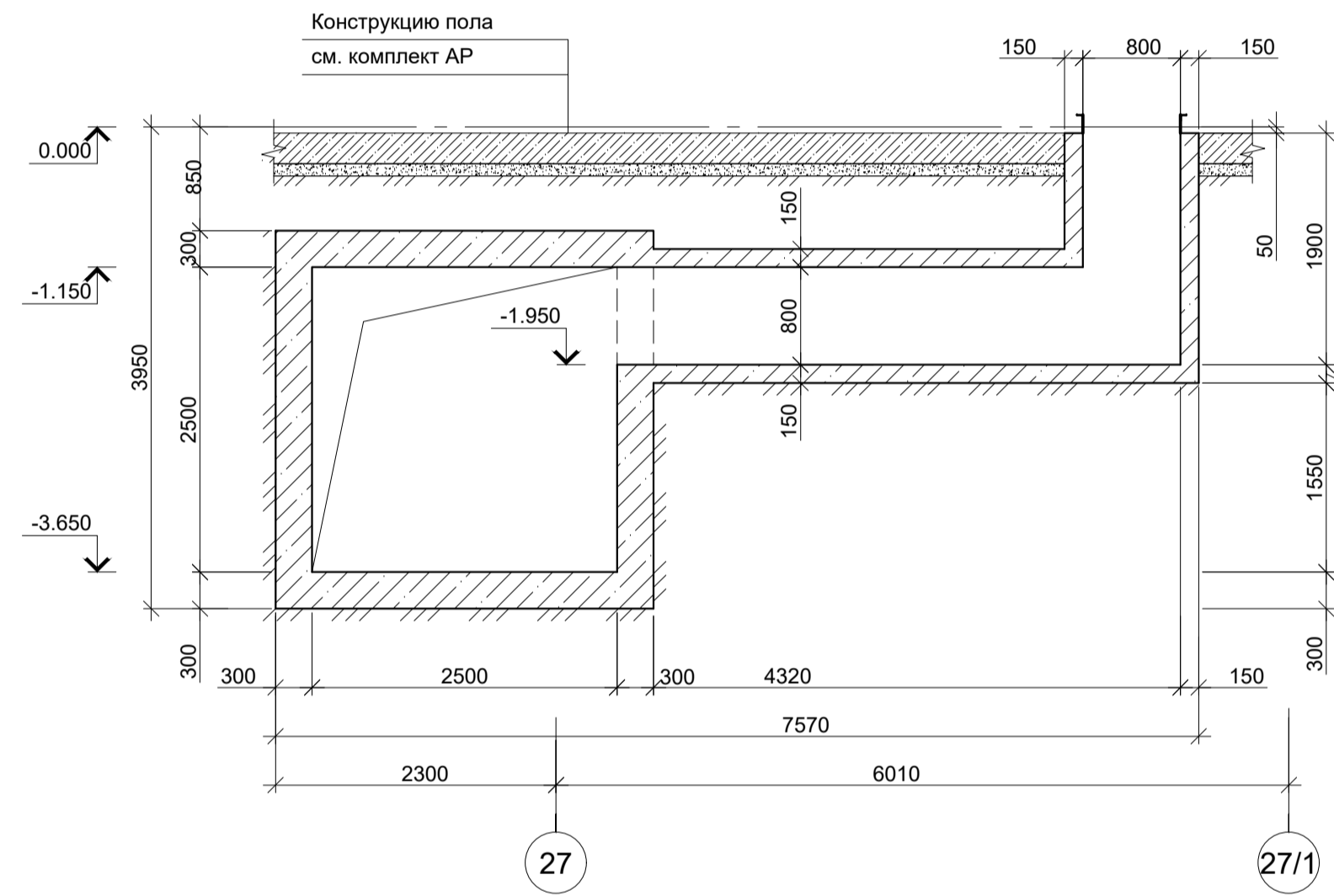
11 - 11



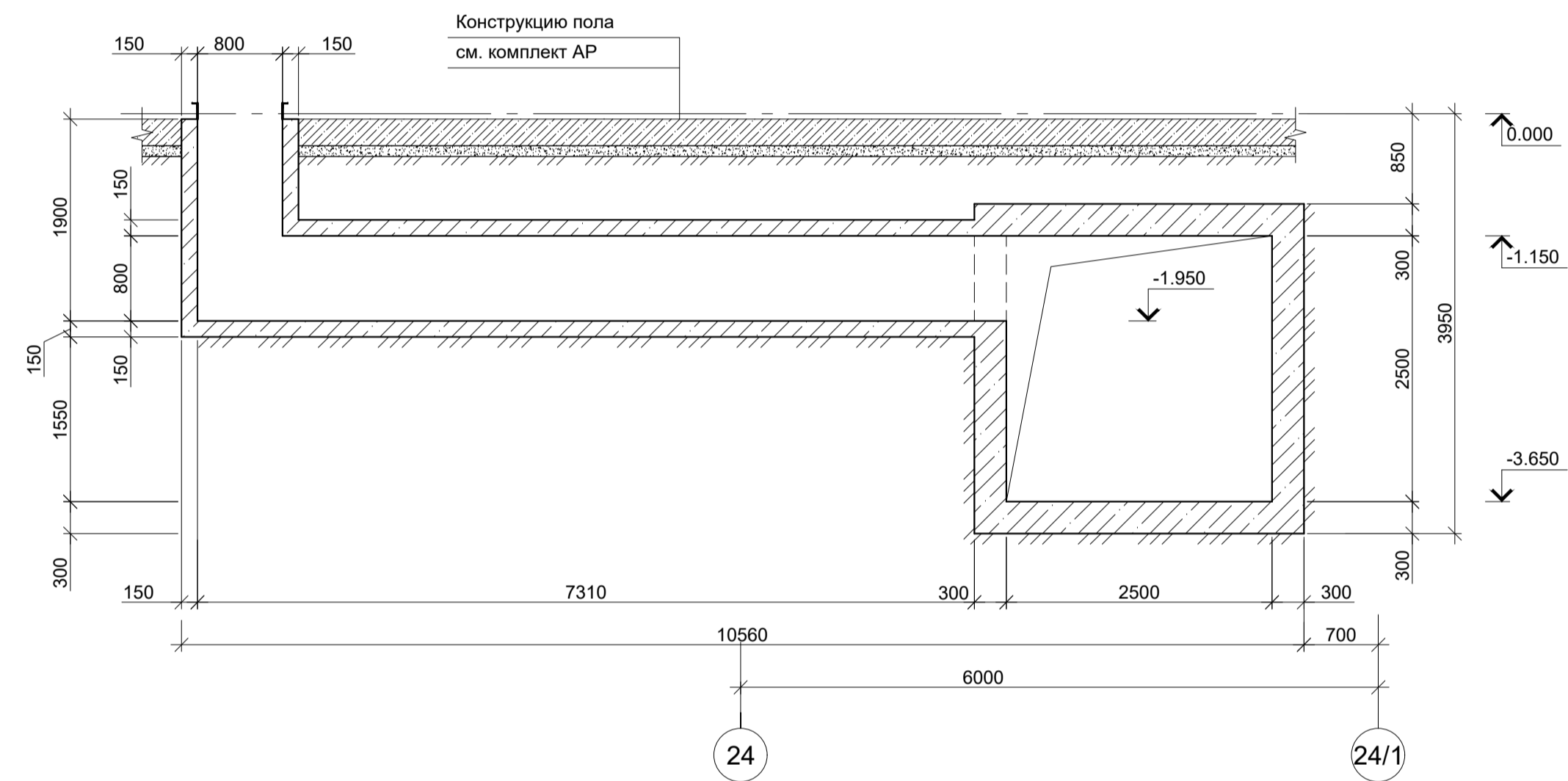
12 - 12



13 - 13

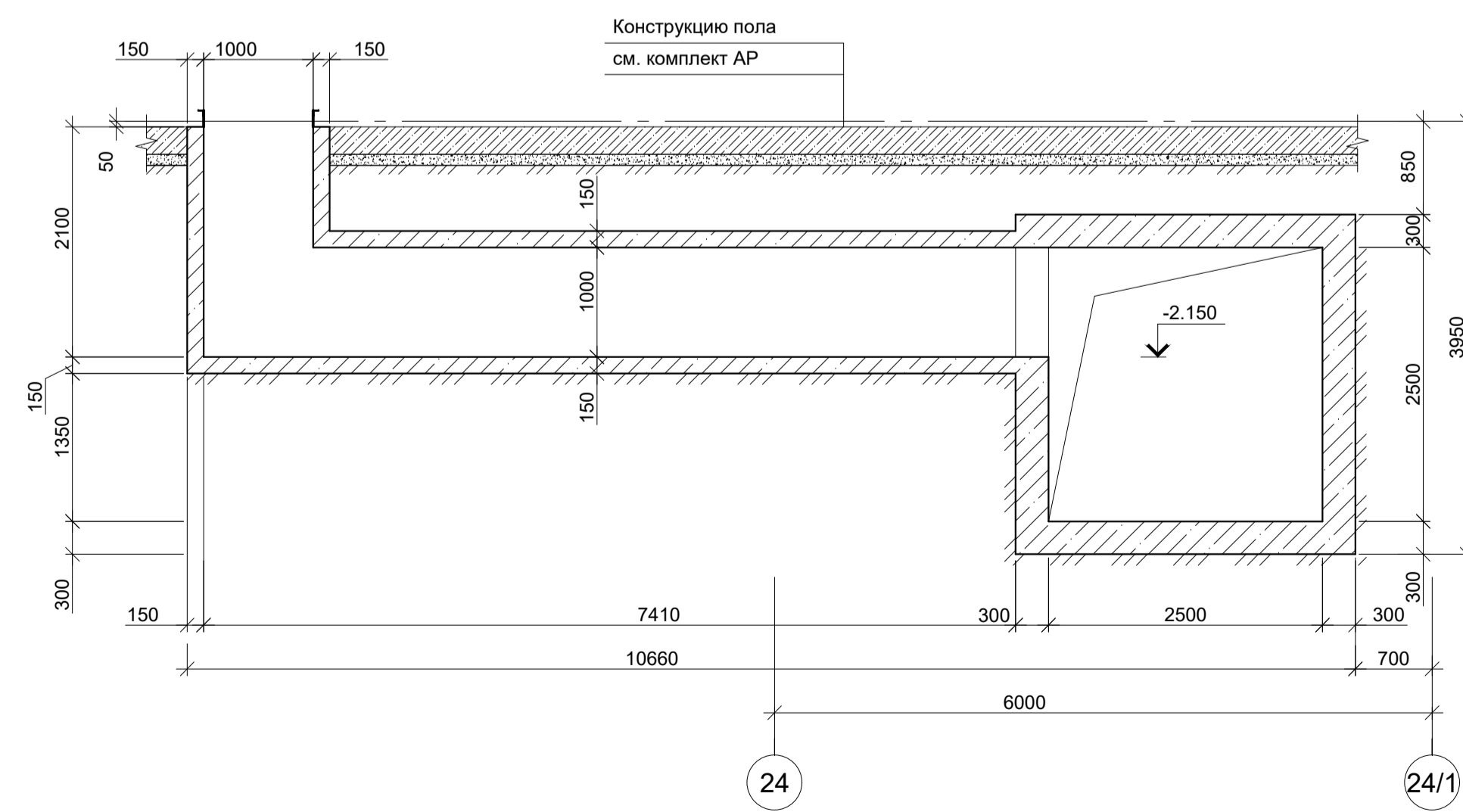


14 - 14

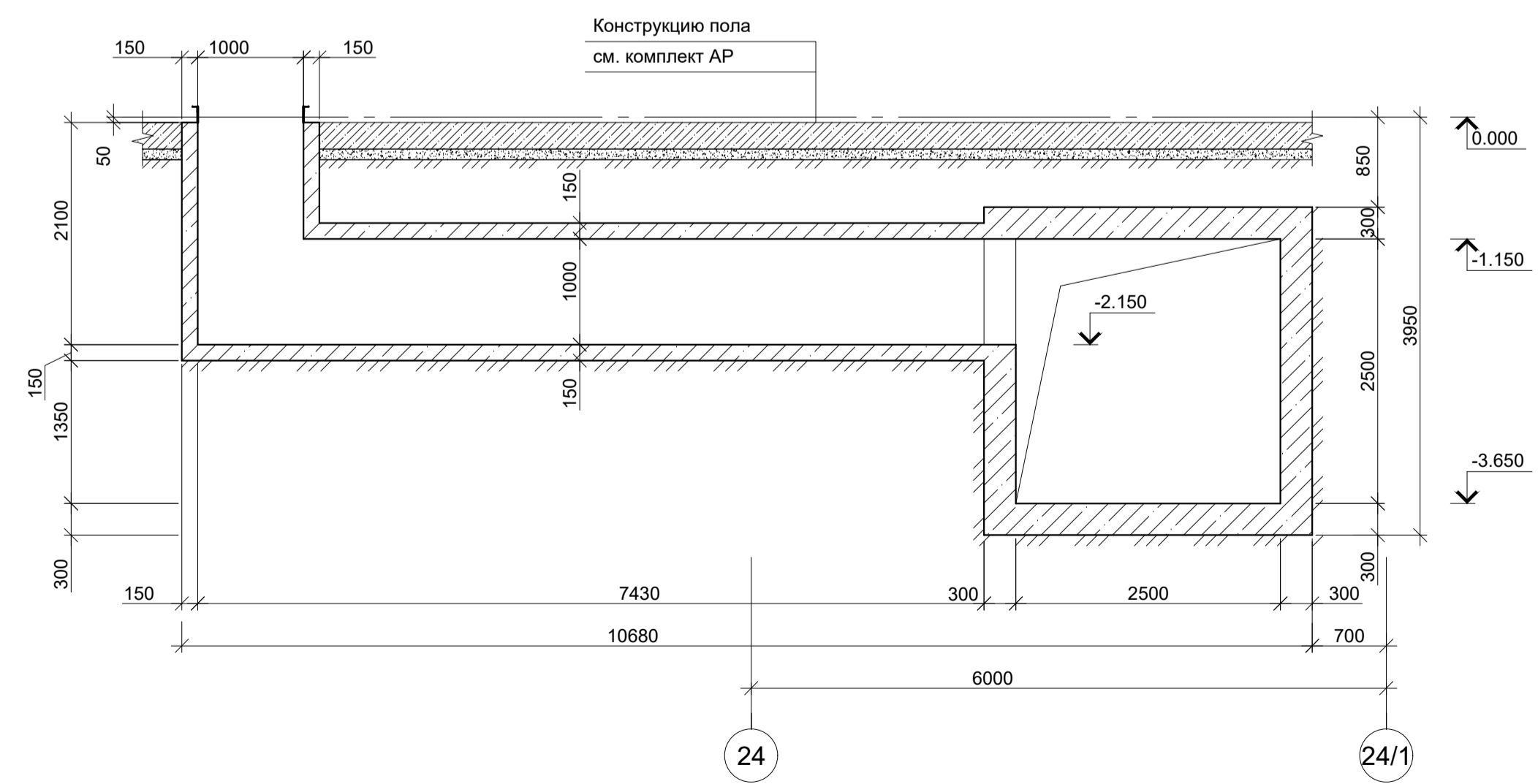


15 - 15

15 - 15



16 - 16



Согласовано:

Имя, № подл. Подпись и дата  
Взам. инв. №