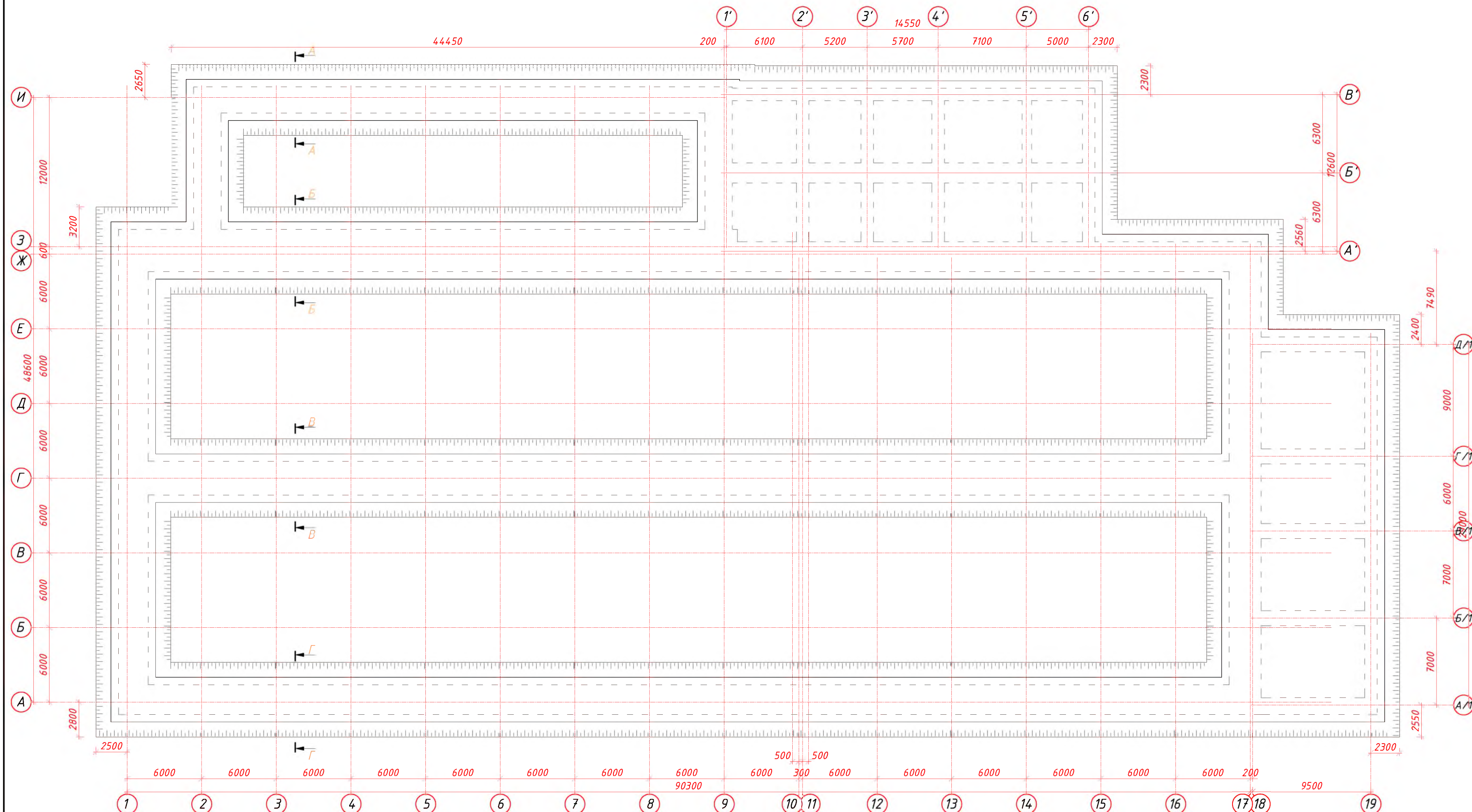


План котлована М1:200



Краткие инженерно-геологические условия:
Инженерно - геологические изыскания участка строительства выполнены «-----»

Участок строительство расположен на ----- районе Т-----, Рельеф и поверхность участка в период исследований ровная. Отметки поверхности - изменяются от 484.60 м до 484.90 м.

Основанием под фундаменты, будет служить инженерно - геологический элемент ИГЭ №2.

Второй инженерно-геологический элемент (ИГЭ №2) - включает в себя крупнообломочные грунты представленные галечниками с песчаным заполнителем. Залегают это отложения с глубины 0,6-1,2м. Вскрытая мощность - до 3,9м

Расчетное сопротивление R0 600,0 КПа (6,0 кгс/м³)

Грунты слабо агрессивны к бетонам марки "W4" по водопроницаемости на портландцементе по ГОСТ10178-85*. Тип грунтовых условий по просадочности первый. Сейсмичность района по КМК 2.01.03-96-8 балла. Категория грунтов по сейсмическим свойствам - вторая. Подземные воды на расчетный максимум следует ожидать на глубинах более 5,0м от поверхности земли.

Глубина сезонного промерзания почво-грунтов 0,70м.

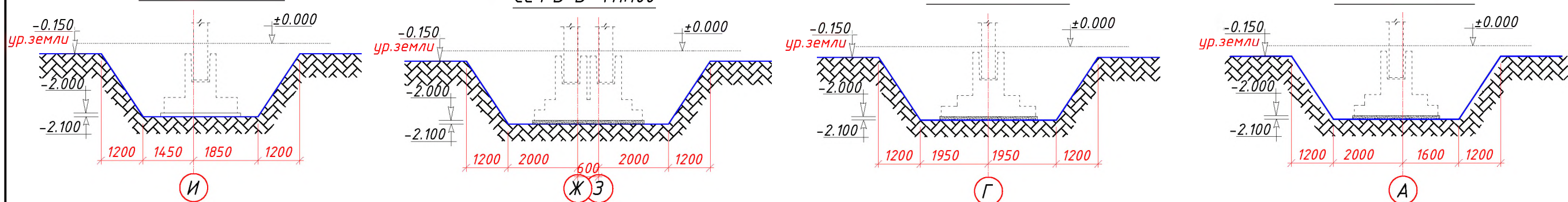
Перед началом строительных работ необходимо освидетельствование и Акт приемки котлована геологом организации выполнившим изыскания.

Сеч А-А М1:100

Сеч Б-Б М1:100

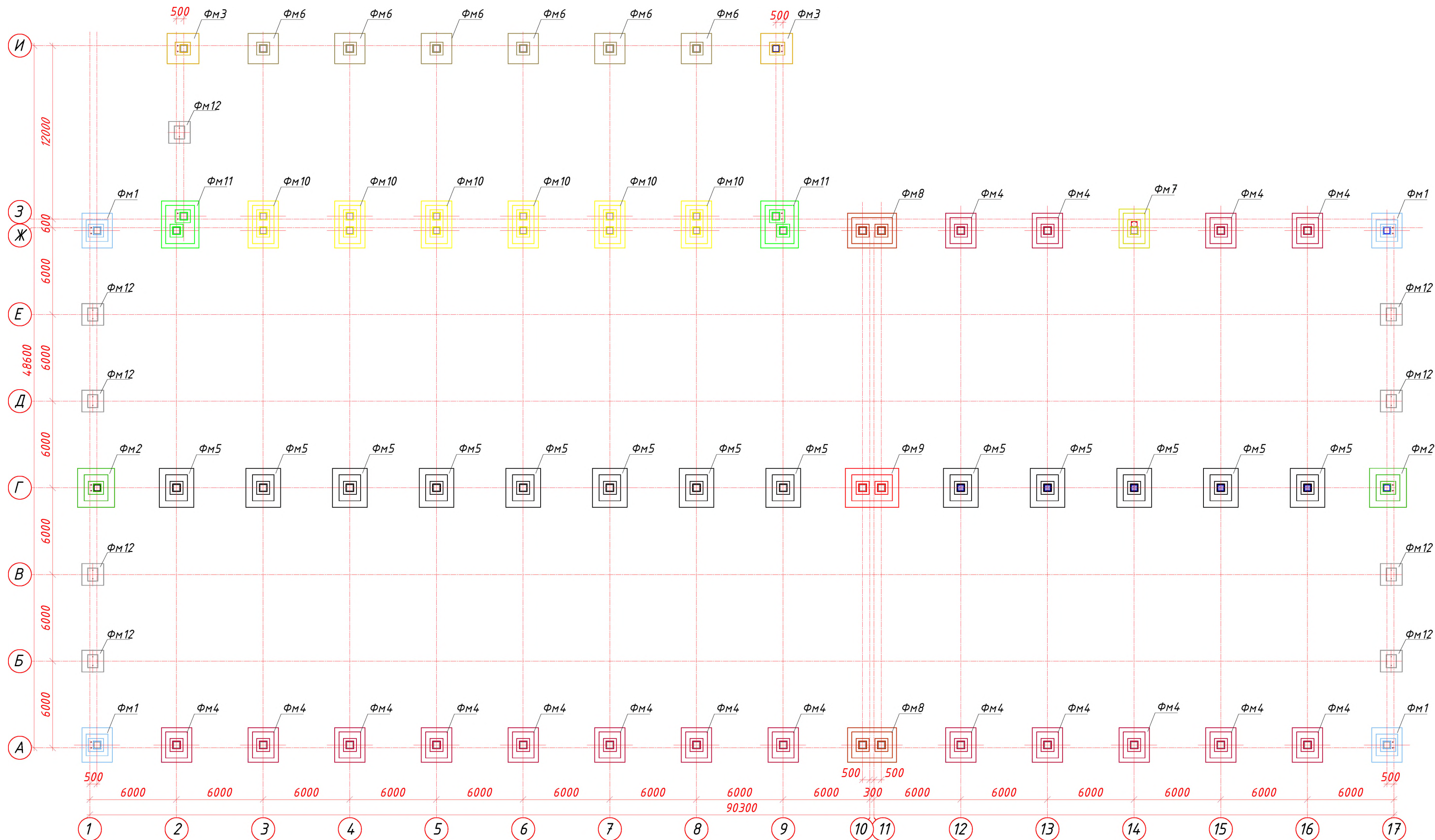
Сеч В-В М1:100

Сеч Г-Г М1:100



Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Красильный цех	Р	2 / 62
						План котлована М1:200		

Схема расположения фундаментов М1:200



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. За условную отметку ±0,000 принять уровень чистого пола, соответствующий абсолютной отметке _____.
2. Устройство фундаментов надлежит производить немедленно после приемки основания комиссией и подписания акта, разрешающего приступить к устройству фундаментов.
3. Для фундаментов надлежит принять бетон нормальной проницаемости (W4) на портландцементе с добавками.
4. При возведении фундаментов необходимо контролировать глубину их заложения, размеры и расположение в плане, устройство отверстий и ниш. Выполнение гидроизоляции и качество примененных материалов и конструкций. На устройство подготовки основания и на устройство гидроизоляции фундаментов обязательно составлять акт скрытых работ.
5. Под фундаментами выполнить подготовку из бетона кл.В7,5 толщиной 100мм с габаритами, превышающими подошву фундаментов на 100мм в каждую сторону.
6. Соединения пересечений стержней выполнять вязаными стальной ожеженной проволокой d=0,8...1,0мм.
7. Боковые поверхности ж.б. фундаментов, соприкасающиеся с грунтом обмазать горячим битумом за два раза.
8. Обратную засыпку за наружные пазухи фундаментов выполнять галечным грунтом послойно, слоями не более 0,2 м с уплотнением трамбующими средствами при оптимальной влажности в сухом состоянии Sd>1,65 т/м³. Грунт используемый для обратной засыпки не должен содержать строительные отходы, растительные остатки и мусор.
9. Горизонтальная гидроизоляция на отм. -0,03 выполняется из цементного раствора М100 с добавлением жидкого стекла, толщиной 30 мм.
10. При производстве работ руководствоваться указаниями КМК 3.02.01-98, КМК 3.03.01-98 и проекта производства работ (ППР).
11. Вокруг здания выполнить асфальтобетонную отмостку шириной 1500 мм.

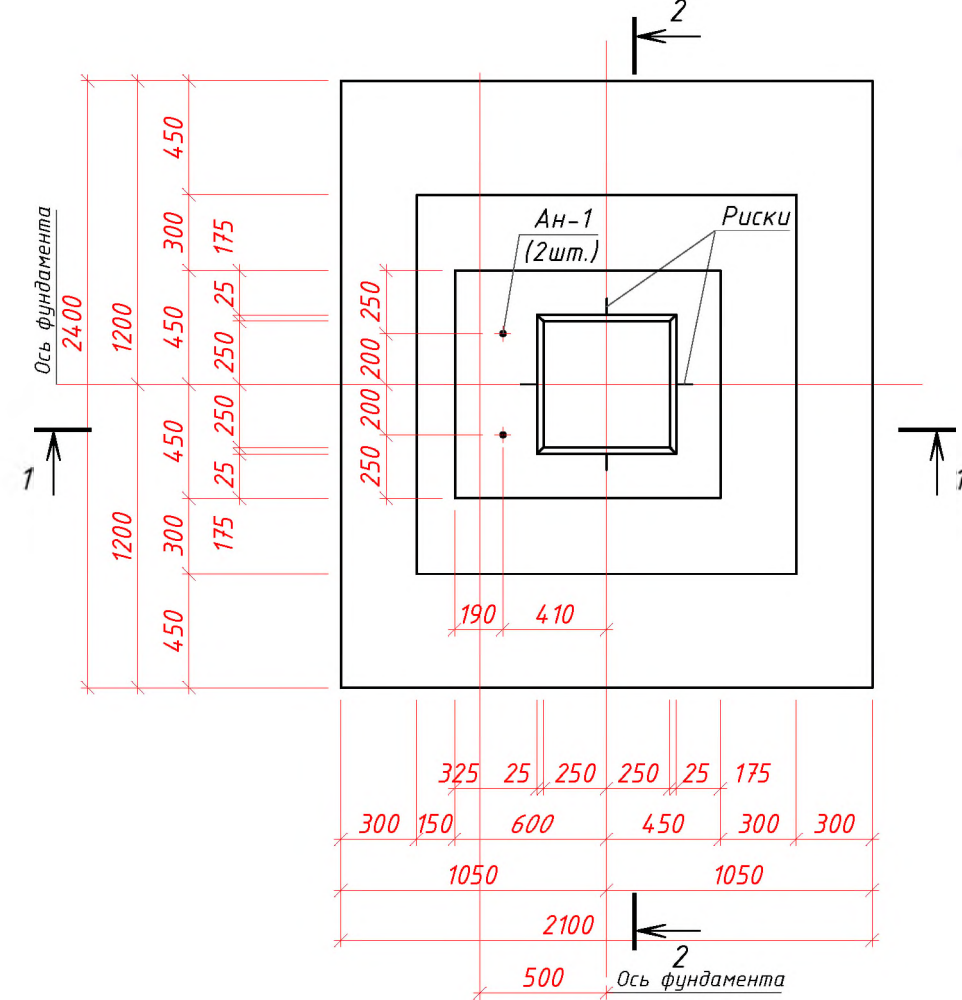
Спецификация к схеме расположения фундаментов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
ФМ1	см. лист КЖ-4	Фундамент монолитный ФМ1	4		
ФМ2	см. лист КЖ-5	Фундамент монолитный ФМ2	2		
ФМ3	см. лист КЖ-6	Фундамент монолитный ФМ3	2		
ФМ4	см. лист КЖ-7	Фундамент монолитный ФМ4	17		
ФМ5	см. лист КЖ-8	Фундамент монолитный ФМ5	13		
ФМ6	см. лист КЖ-9	Фундамент монолитный ФМ6	6		
ФМ7	см. лист КЖ-10	Фундамент монолитный ФМ7	1		
ФМ8	см. лист КЖ-11	Фундамент монолитный ФМ8	2		
ФМ9	см. лист КЖ-12	Фундамент монолитный ФМ9	1		
ФМ10	см. лист КЖ-13	Фундамент монолитный ФМ10	6		

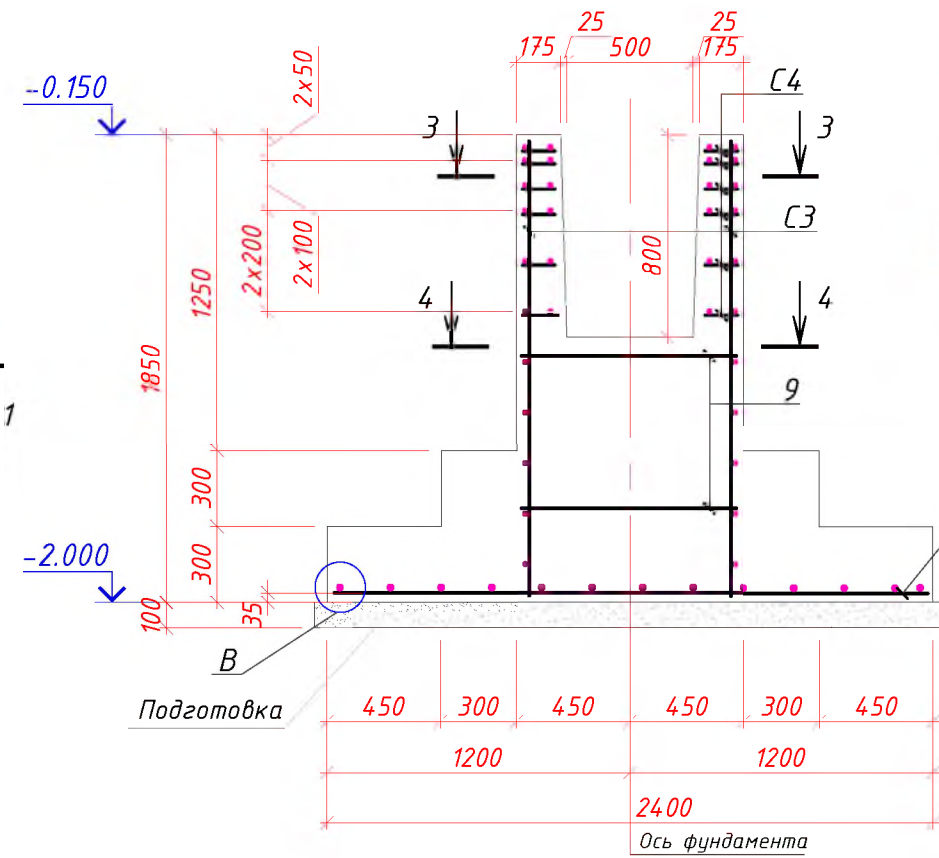
ФМ11	см. лист КЖ-14	Фундамент монолитный ФМ11	2		
ФМ12	см. лист КЖ-15	Фундамент монолитный ФМ12	9		
Изм. Кол.уч Лист № док Подпись Дата					
Красильный цех					
Фундамент монолитный ФМ1					
	Стадия	Лист	Листов		
	Р	3	62		

инв.№ подл. Подпись и дата взаимно.

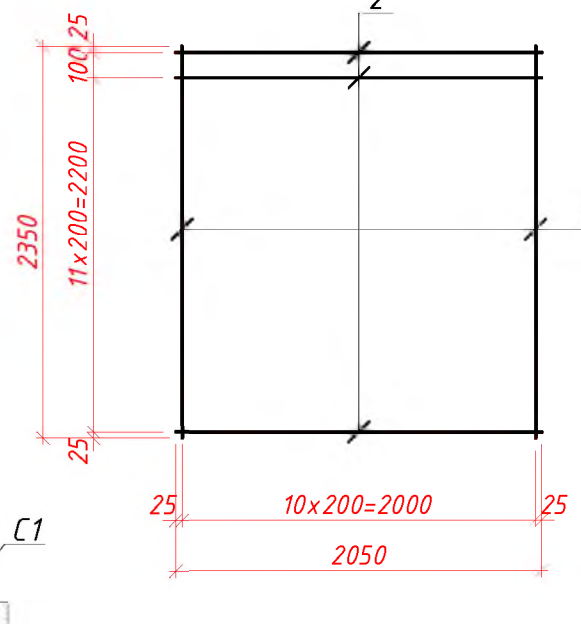
Фундамент монолитный ФМ1



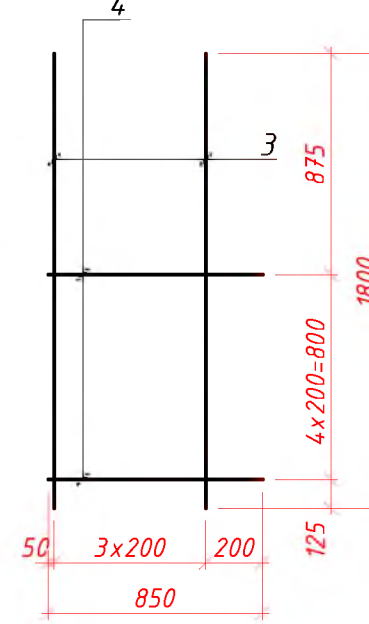
2 - 2



Арматурная сетка С1



Арматурная сетка С2

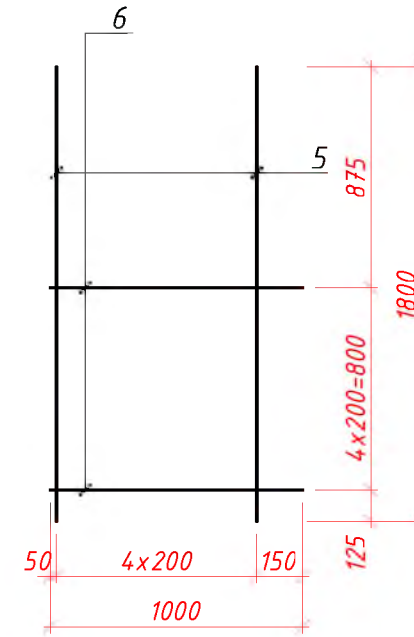


Спецификация элементов на монолитный фундамент ФМ1

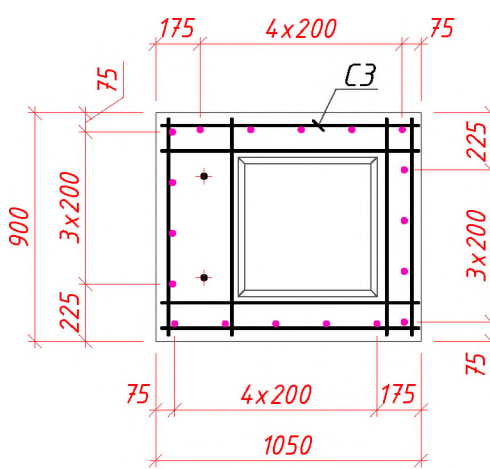
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		ФМ1	1	149.5	149.5
		<u>Сборочные единицы</u>			
С1	данный лист	Арматурная сетка С1	1	46.6	46.6
С2	данный лист	Арматурная сетка С2	2	12.4	24.8
С3	данный лист	Арматурная сетка С3	2	15.1	30.2
С4	данный лист	Арматурная сетка С4	6	6.6	39.6
9*	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1560	6	1.39	8.3
Ан-1	ГОСТ 24379.0-2012	Болт 1.1 М24х800 СтЗпс2	2	3.33	6.7
		<u>Материалы</u>			
		Бетон кл. В15**	3.00		м³
		Бетон кл. В7.5(подготовка)	0.5		м³

* - см. ведомость деталей на данном листе
** - бетон на сульфатостойких цементах по ГОСТ 22266-94

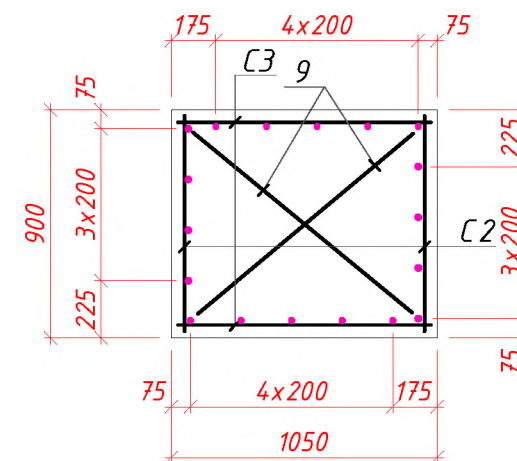
Арматурная сетка С3



3 - 3



4 - 4

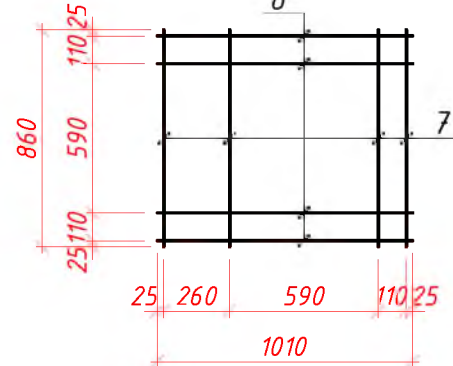


Ведомость деталей

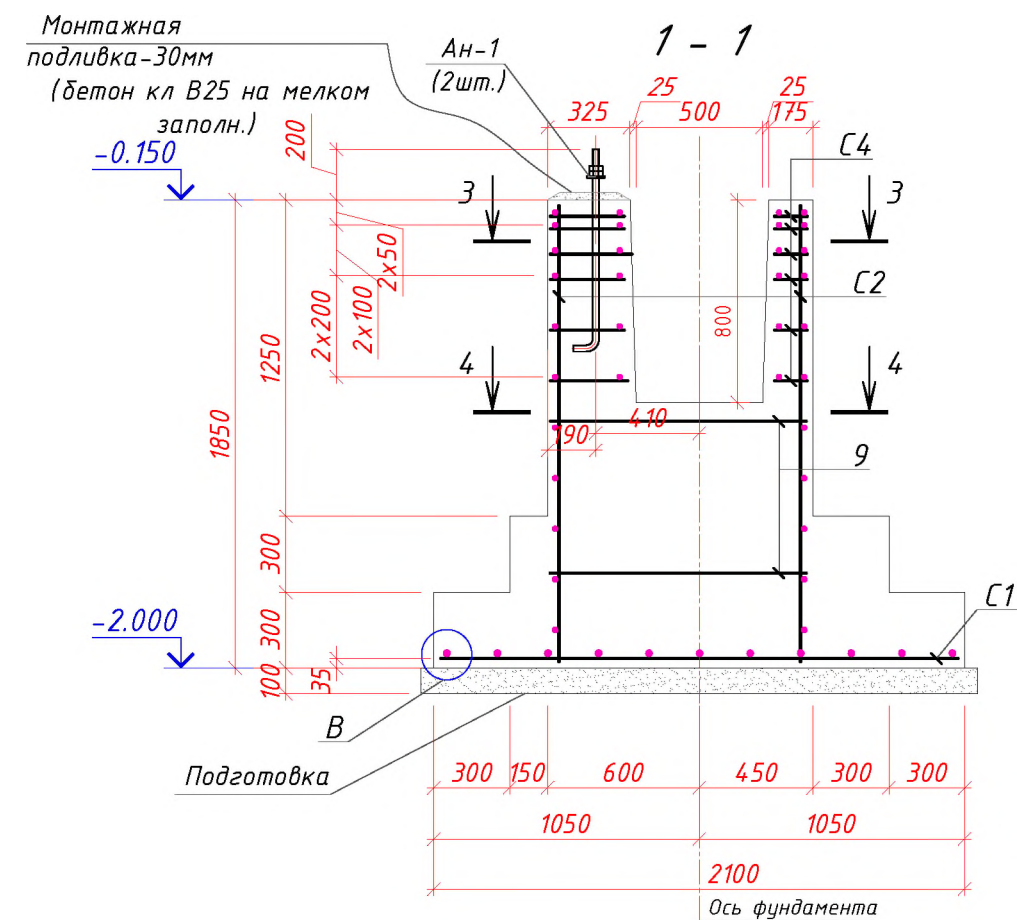
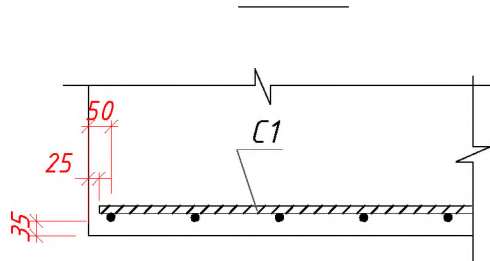
Поз.	Эскиз
9	

Размеры гнутой стержней даны по наружным граням, а хомутов по внутренним граням стержней.

Арматурная сетка С4



В - В



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход	
	Арматура класса							
	ГОСТ 5781-82*							
	A240		A400		Итого	Всего		
	Φ8	Φ12	Φ10	Φ12				Φ16
ФМ1	-	-	-	149.5	-	149.5	149.5	149.5

Спецификация элементов на арматурные сетки С1...С4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		<u>Арматурная сетка С1</u>			46.6
1	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 2350	11	2.09	23.0
2	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 2050	13	1.82	23.7
		<u>Арматурная сетка С2</u>			12.4
3	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1800	4	1.60	6.4
4	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 850	8	0.75	6.0
		<u>Арматурная сетка С3</u>			15.1
5	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1800	5	1.60	8.0
6	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1000	8	0.89	7.1
		<u>Арматурная сетка С4</u>			6.6
7	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 860	4	0.76	3.1
8	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1010	4	0.90	3.6

- Общие указания смотри на л. КЖ-3.
- Фундамент ФМ1 замаркирован на л. КЖ-3.
- Соединения пересечений стержней выполнять вязаными стальной ожеженной проволокой d=0.8-1.0мм.
- Схему расположения и привязку фундамента ФМ1 см. на л. КЖ-3.

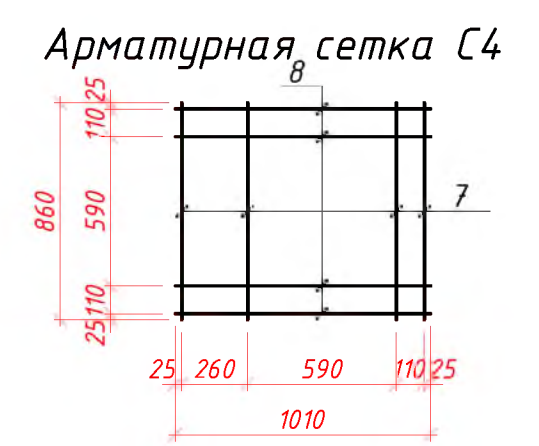
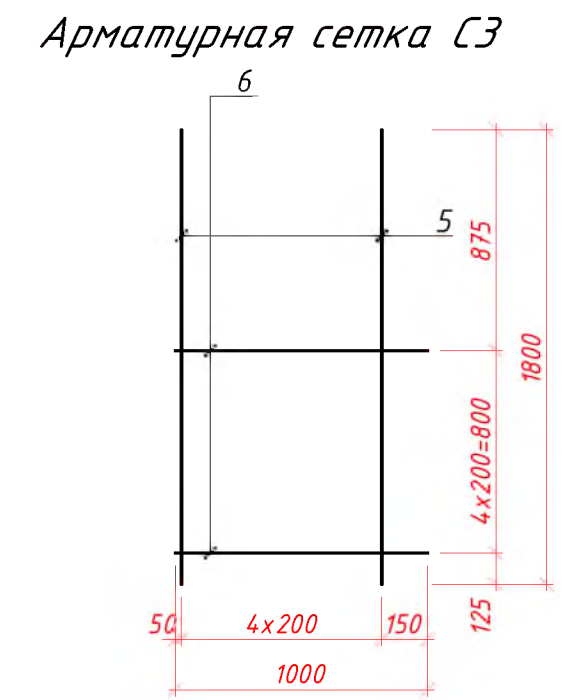
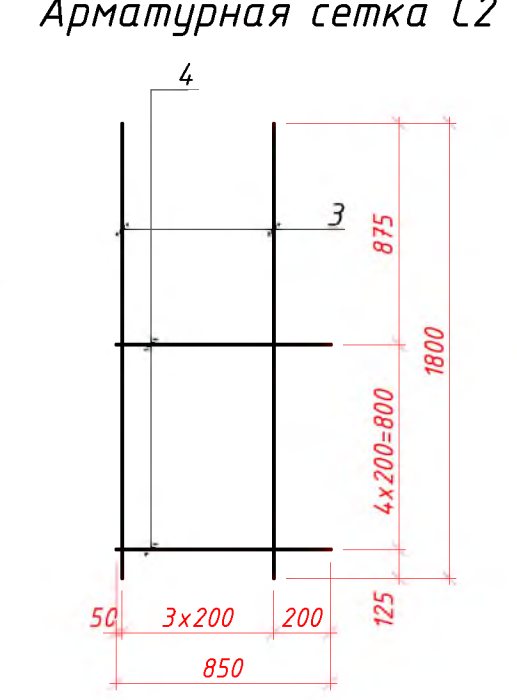
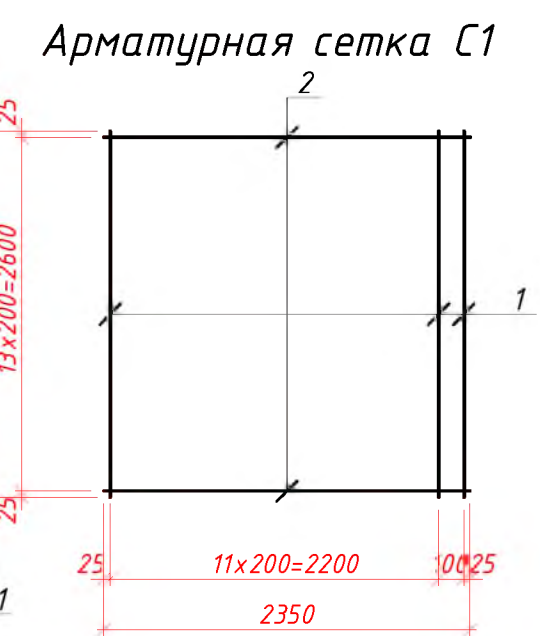
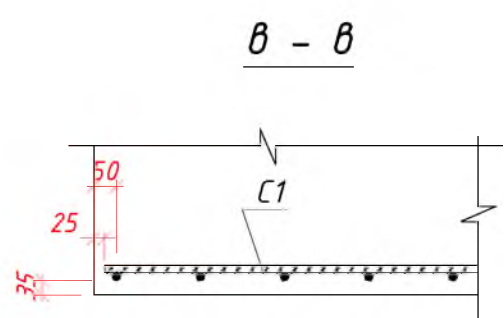
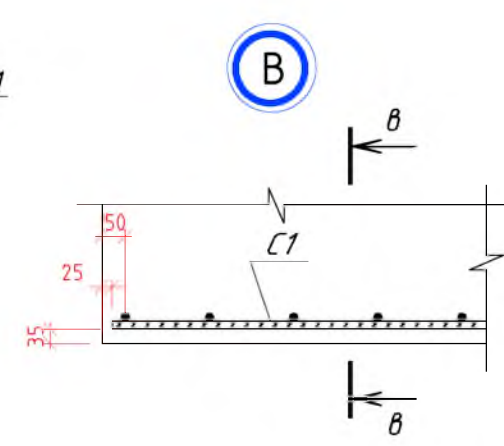
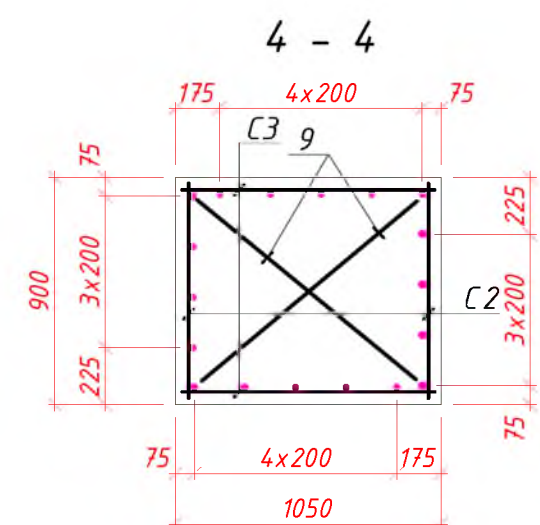
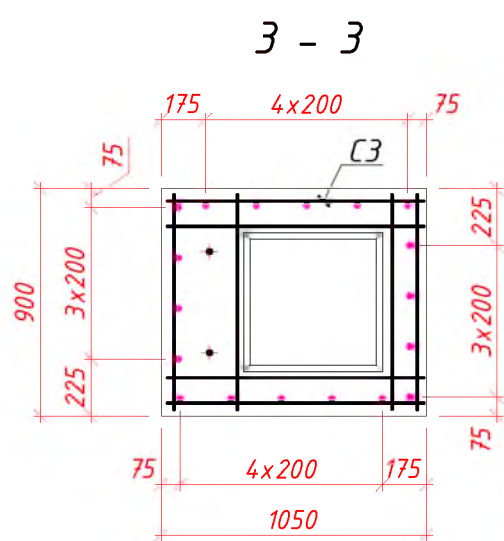
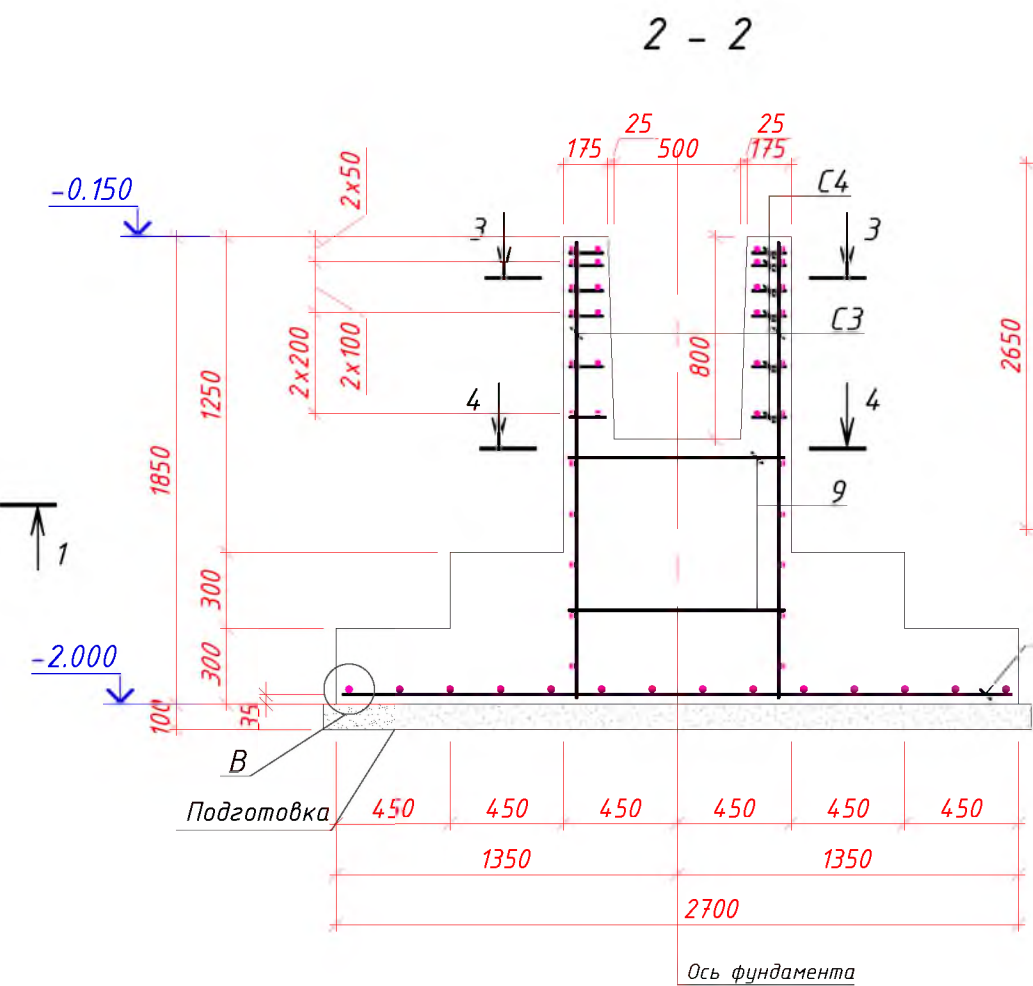
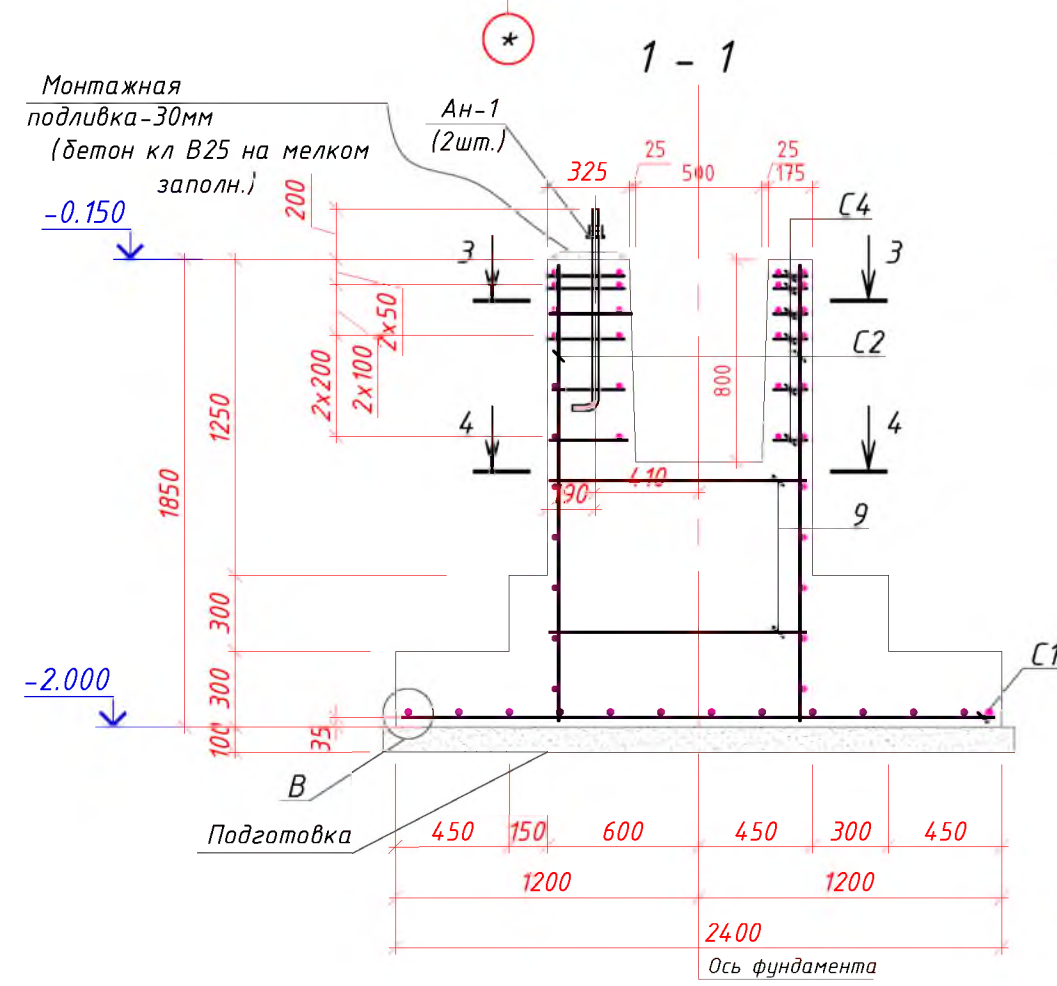
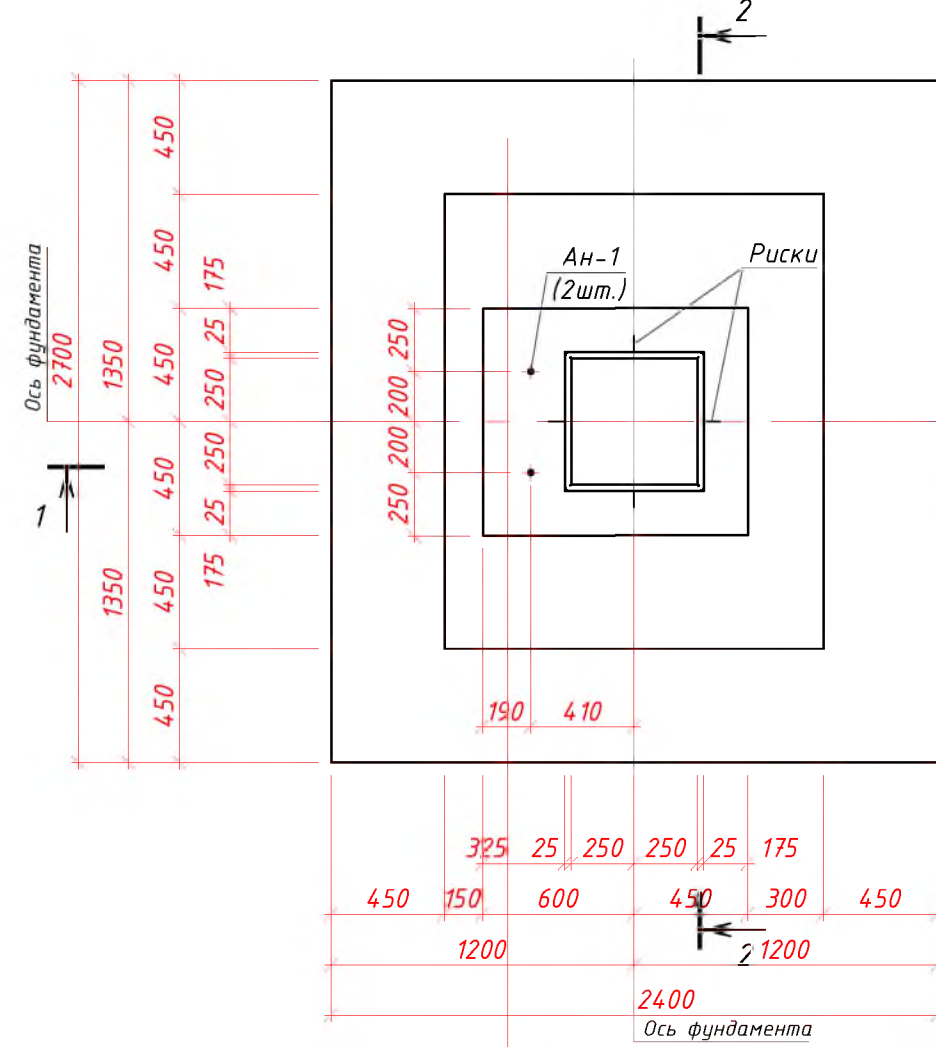
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

Красильный цех

Стация Р
Лист 4
Листов 62

Фундамент монолитный ФМ1

Фундамент монолитный ФМ2



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
9	

Размеры гнутых стержней даны по наружным граням, а хомутов по внутренним граням стержней.

Спецификация элементов на монолитный фундамент ФМ2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		ФМ2	1	167.5	167.5
Сборочные единицы					
С1	данный лист	Арматурная сетка С1	1	59.8	59.8
С2	данный лист	Арматурная сетка С2	2	14.4	28.8
С3	данный лист	Арматурная сетка С3	2	15.5	31.0
С4	данный лист	Арматурная сетка С4	6	6.6	39.6
9*	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 1560	6	1.39	8.3
Ан-1	ГОСТ 24379.0-2012	Болт 1.1 М24х800 Ст3пс2	2	3.33	6.7
Материалы					
		Бетон кл. В15W4**	3.57		м ³
		Бетон кл. В7.5(подготовка)	0.65		м ³

* - см. ведомость деталей на данном листе
** - бетон на сульфатостойких цементах по ГОСТ 22266-94

Спецификация элементов на арматурные сетки С1...С4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
Арматурная сетка С1					
1	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 2650	13	2.35	30.6
2	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 2350	14	2.09	29.2
Арматурная сетка С2					
3	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 2350	4	2.09	8.3
4	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 850	8	0.75	6.0
Арматурная сетка С3					
5	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 2350	4	2.09	8.3
6	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 1000	8	0.89	7.1
Арматурная сетка С4					
7	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 860	4	0.76	3.1
8	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 1010	4	0.90	3.6

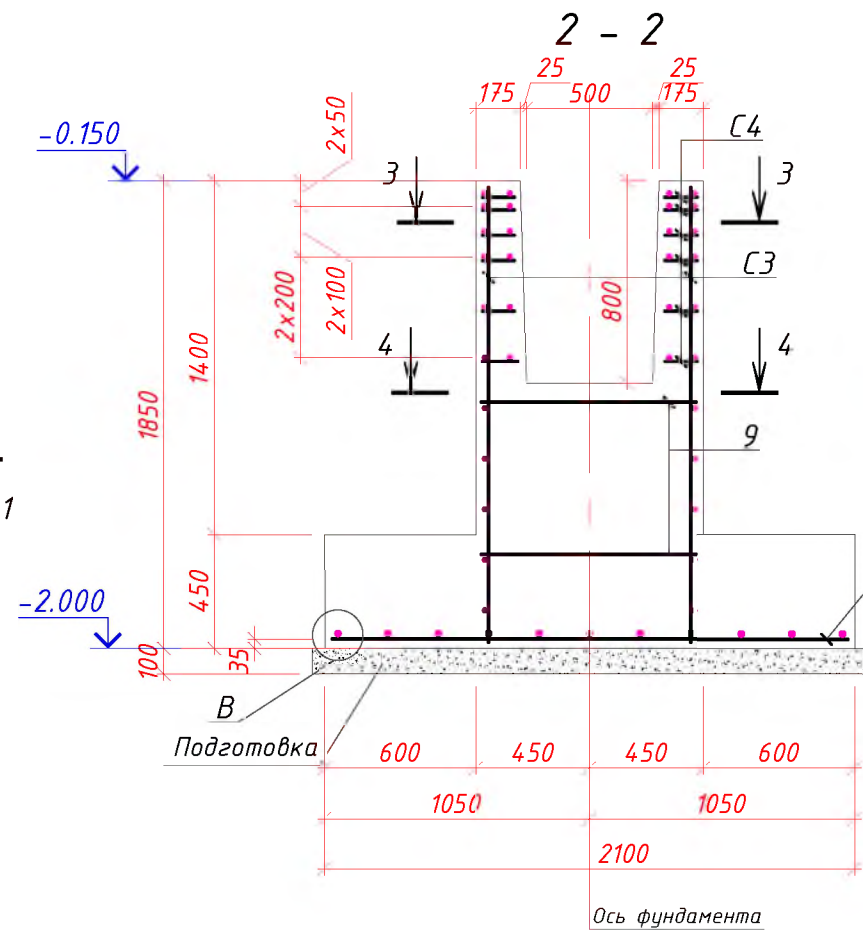
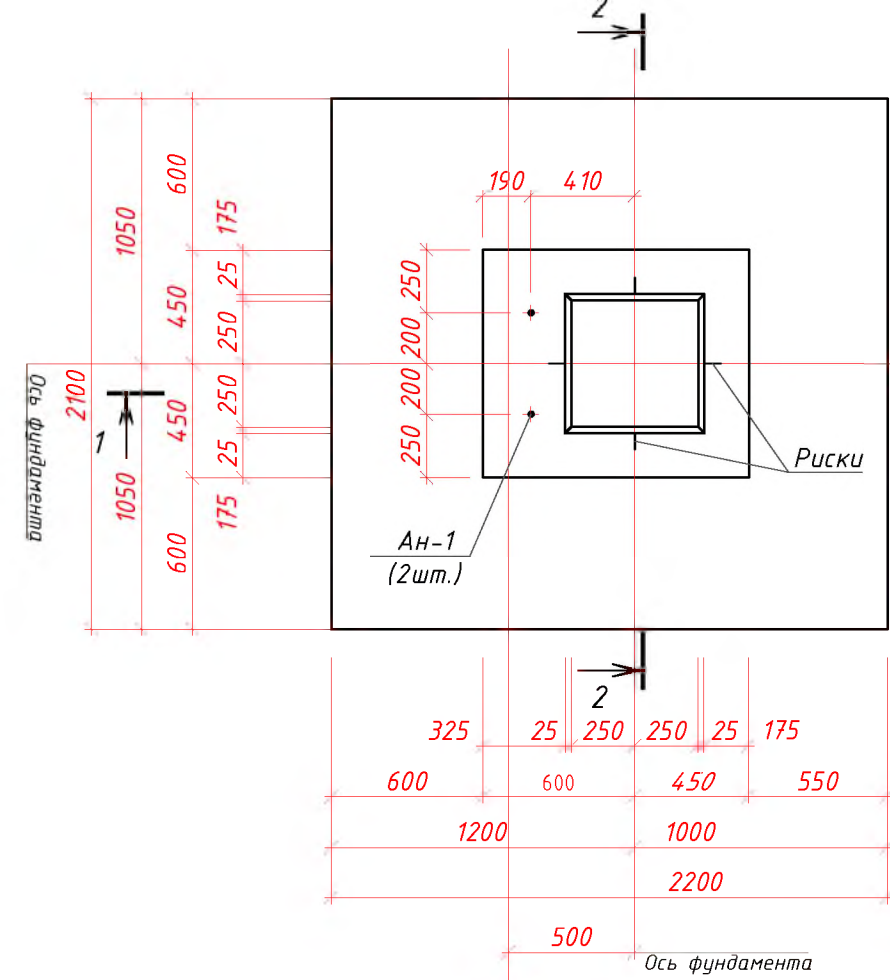
- Общие указания смотри на л. КЖ-3.
- Фундамент ФМ2 замаркирован на л. КЖ-3.
- Соединения пересечений стержней арматуры выполнять вязаными стальной ожеженной проволокой d=0.8-1.0мм.
- Схему расположения и привязку фундамента ФМ2 см. на л. КЖ-3.

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

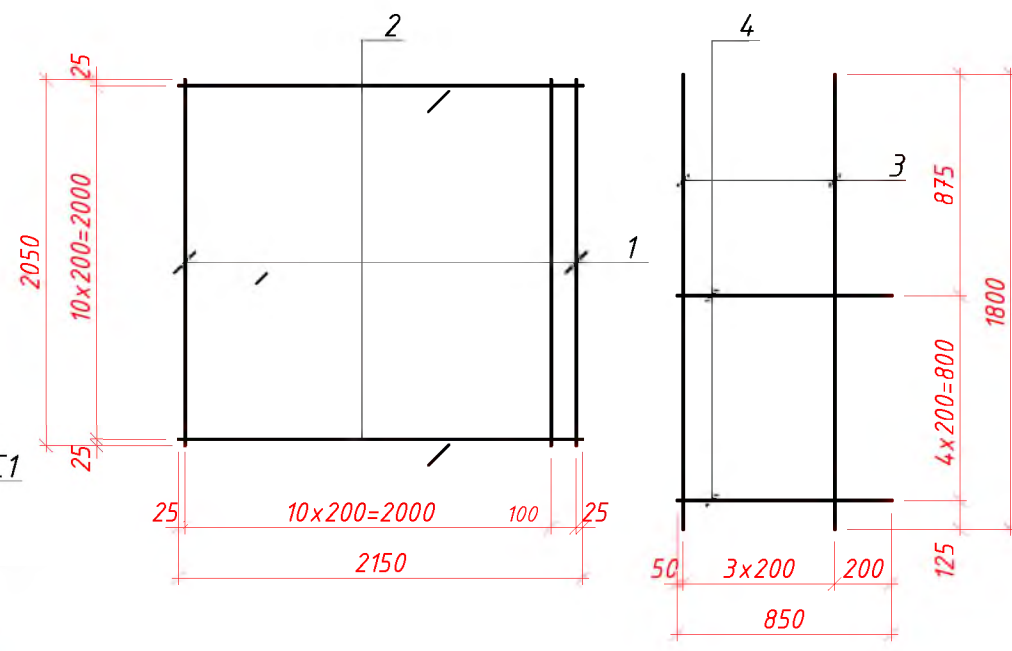
Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход	
	Арматура класса							
	ГОСТ 5781-82*							
	A240		A400		Итого	Всего		
	φ8	φ12	φ10	φ12				φ16
ФМ2	-	-	-	167.5	-	167.5	167.5	167.5

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подпись	Дата	Стация	Лист	Листов
						Красильный цех	Р	5 / 62
						Фундамент монолитный ФМ2		

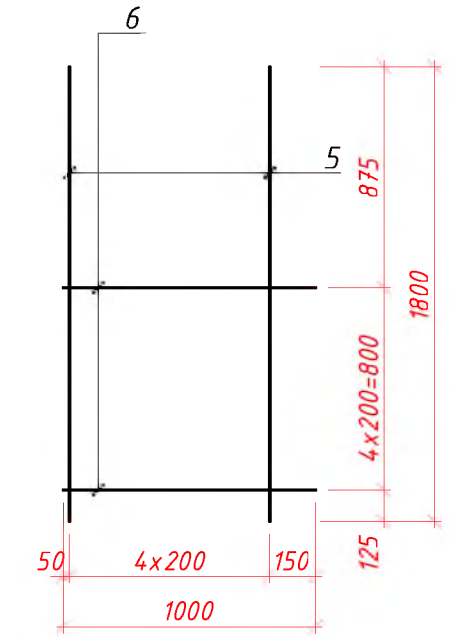
Фундамент монолитный ФМЗ



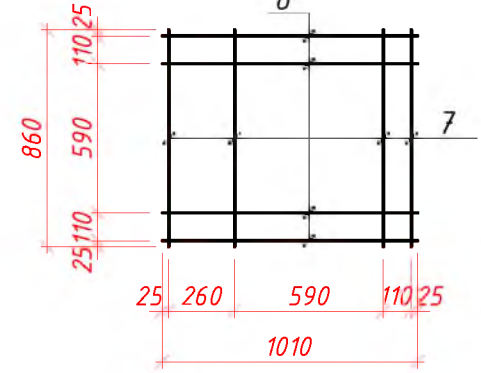
Арматурная сетка С1 Арматурная сетка С2



Арматурная сетка С3



Арматурная сетка С4



Спецификация элементов на монолитный фундамент ФМЗ

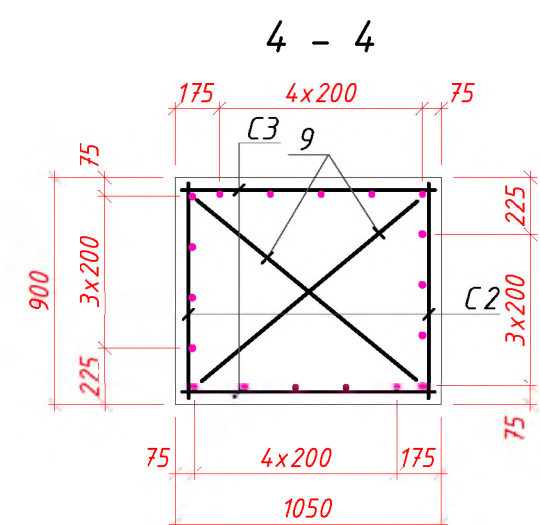
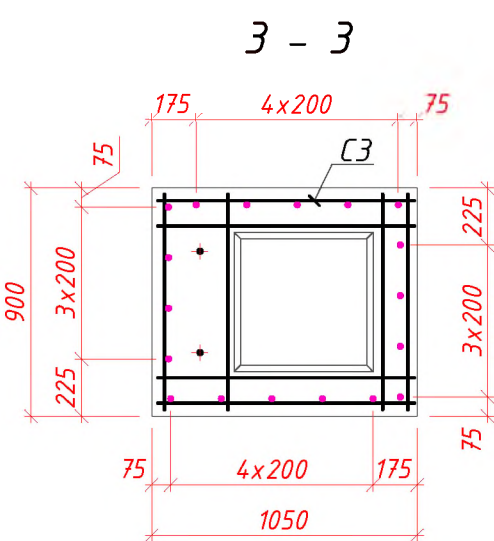
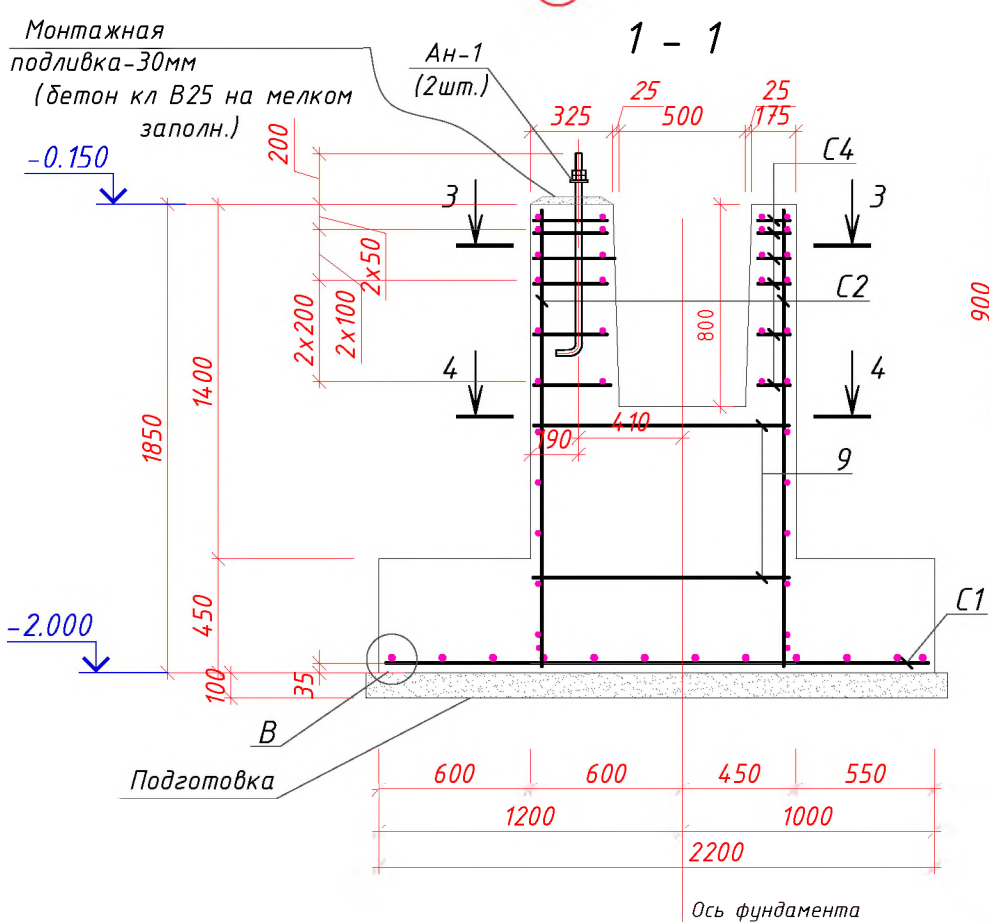
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		ФМЗ	1	150.5	150.5
Сборочные единицы					
С1	данный лист	Арматурная сетка С1	1	42.80	42.8
С2	данный лист	Арматурная сетка С2	2	14.4	28.8
С3	данный лист	Арматурная сетка С3	2	15.5	31.0
С4	данный лист	Арматурная сетка С4	6	6.6	39.6
9*	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1560	6	1.39	8.3
Ан-1	ГОСТ 24379.0-2012	Болт 1.1 М24x800 СтЗпс2	2	3.33	6.7
Материалы					
		Бетон кл. В15W4**	3.01		м³
		Бетон кл. В7.5(подготовка)	0.55		м³

* - см. ведомость деталей на данном листе
 ** - бетон на сульфатостойких цементах по ГОСТ 22266-94

Спецификация элементов на арматурные сетки С1...С4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
Арматурная сетка С1					
1	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 2050	12	1.82	21.8
2	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 2150	11	1.91	21.0
Арматурная сетка С2					
3	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 2350	4	2.09	8.3
4	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 850	8	0.75	6.0
Арматурная сетка С3					
5	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 2350	4	2.09	8.3
6	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1000	8	0.89	7.1
Арматурная сетка С4					
7	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 860	4	0.76	3.1
8	ГОСТ 5781-82*	Φ12A400, L= 1010	4	0.90	3.6

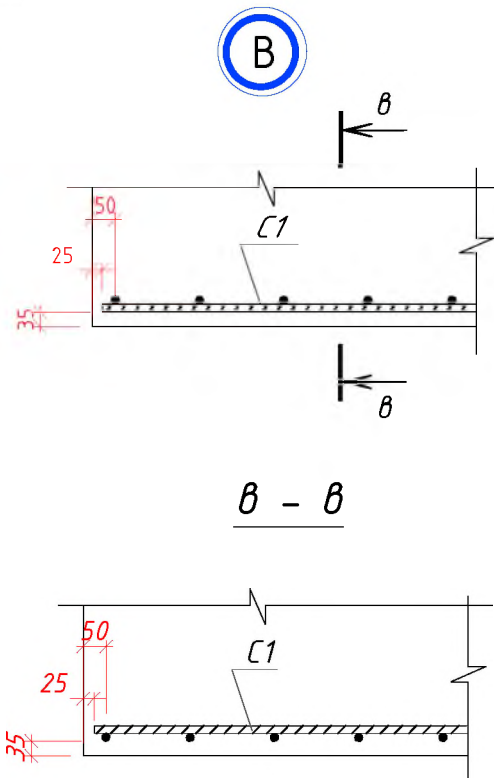
- Общие указания смотри на л. КЖ-3.
- Фундамент ФМЗ замаркирован на л. КЖ-3.
- Соединения пересечений стержней выполнять вязаными стальной ожеженной проволокой d=0.8-1.0мм.
- Схему расположения и привязку фундамента ФМЗ см. на л. КЖ-3.



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
9	

Размеры гнутых стержней даны по наружным граням, а хомутов по внутренним граням стержней.

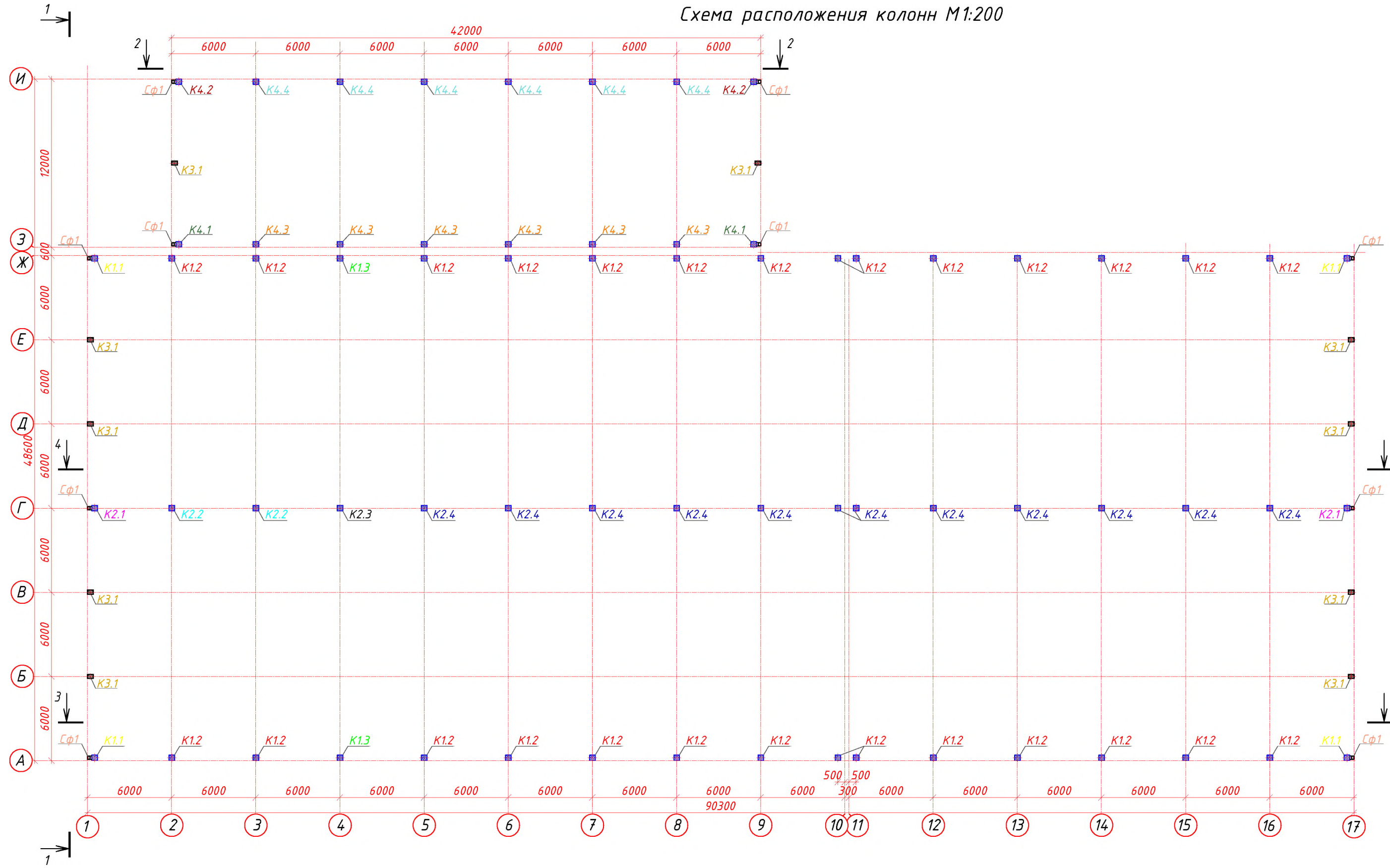


Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Общий расход	
	Арматура класса							
	ГОСТ 5781-82*							
	A240		A400		Итого	Всего	150.5	
	Φ8	Φ12	Φ10	Φ16				
ФМЗ	-	-	-	150.50	-	150.5	150.5	150.5

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подпись	Дата
Красильный цех					
Фундамент монолитный ФМЗ					

Схема расположения колонн М1:200

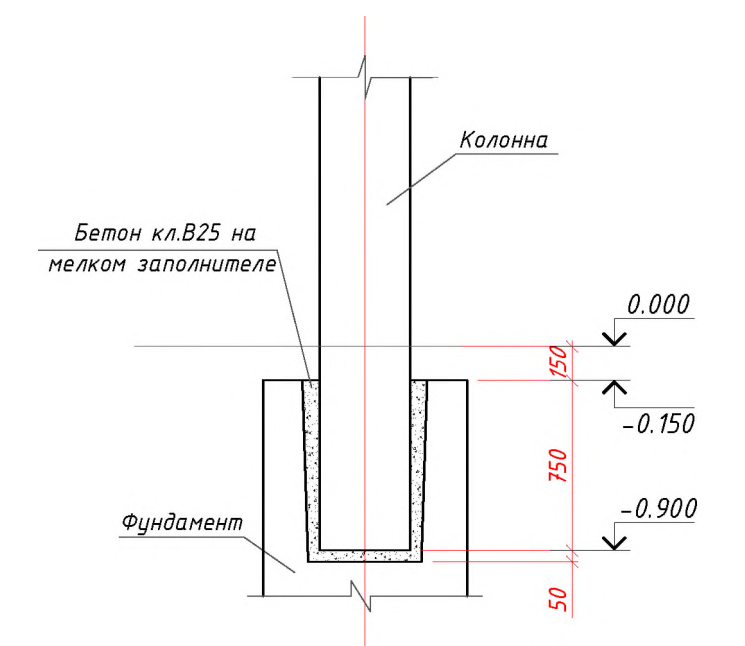


Спецификация к схеме расположения колонн

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
K1.1	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-17-2К60-8М3-С-а	2К60-8М3-С-а*	4		
K1.2	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-18-2К60-8М3-С-б	2К60-8М3-С-б*	28		
K1.3	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-19-2К60-8М3-С-в	2К60-8М3-С-в*	2		
K2.1	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-20-5К60-7М3-С-г	2К60-8М3-С-г*	2		
K2.2	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-21-5К60-7М3-С-д	5К60-7М3-С-д*	2		
K2.3	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-22-5К60-7М3-С-е	5К60-7М3-С-е*	1		
K2.4	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-23-5К60-7М3-С-ж	5К60-7М3-С-ж*	12		
K3.1	1427.1-3 вып. 1/87, и лист КЖ-24-6КФ70-4-ж'	6КФ70-4-ж'	10		
K4.1	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-25-2К60-8М3-С-з	2К60-8М3-С-з*	2		
K4.2	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-26-2К60-8М3-С-и	2К60-8М3-С-и*	2		
K4.3	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-27-2К60-8М3-С-к	2К60-8М3-С-к*	6		
K4.4	сер. 1423.1-3/88, в.1, и лист КЖ-28-2К60-8М3-С-л	2К60-8М3-С-л*	6		
Sф1	см. лист КЖ-43	Металлическая стойка Sф1	10		

*)-Индексы "а,б,в,г,д,е,ж-л" в марке колонн указывают на наличие индивидуального армирования и наличие дополнительных закладных изделий.

Узел заделки ж/б колонны в фундамент



- Перед монтажом колонн должна быть выполнена исполнительная съемка отметок дна стаканов фундаментов и подливка их цементным раствором до проектной отметки -0.900.
- Монтаж сборных железобетонных конструкций вести в соответствии с требованиями: -КМК 3.03.01-98, КМК 3.01.02-00 и указаниями серий 1.423.1-3/88 вып.0-2; 1.400.1-20с, вып.0.
- После установки колонн стаканы фундаментов тщательно заделать бетоном класса В25 на мелком заполнителе.
- Во время монтажа, ориентацию колонн относительно осей уточнять по листам КЖ-2...КЖ-14.
- Все закладные и соединительные изделия выполнять при помощи ручной электродуговой сваркой на заводе изготовителе.
- Для сварных соединений на монтаже применяется ручная электродуговая сварка.
- Сварку при соединении элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75*. Толщина сварных швов 8мм.
- Антикоррозионная защита стальных изделий-согласно требованиям КМК 2.03.11-96 "Защита строительных конструкций от коррозии".
- Все размеры даны по осям стержней.
- Изготовление и приемка закладных и соединительных изделий элементов креплений осуществляется в соответствии с требованиями следующих нормативных документов :
 - СН 393-78 «Указания по сварке соединений арматурных и закладных деталей»;
 - ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний»;
 - КМК 2.03.11-96 «Бетонные и железобетонные конструкции».

Изм.	Колучи	Лист	№док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
						Красильный цех	Р	16	62
Схема расположения колонн М1:200									

Спецификация дополнительных закладных изделий на колонну 2К60-8МЗ-С-а

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
<u>Документация</u>					
Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий					
<u>Сборочные единицы</u>					
данный лист		Каркас пространственный КП1	1		
<u>Закладные детали</u>					
1	1.423.1-3/88 в.2-285	Изделие закладное М16-200	2	1.39кг	
2	1.423.1-3/88 в.2-262	Изделие закладное М2-15	1	11.7кг	
3	Данный лист	Изделие закладное МН1	7	5.1кг	
<u>Материалы</u>					
Бетон класса В22.5					
1.105м ³					

Спецификация элементов на пространственный каркас КП1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
<u>Сборочные единицы</u>					
КР1	данный лист	Каркас плоский КР1	2	88.0	176.0
КР2	данный лист	Каркас плоский КР2	2	18.1	36.2
СЗ	1.423.1-3/88 в.2-237	Арматурная сетка СЗ	4	1.9	7.6
9	ГОСТ 5781-82*	φ8А240, L= 380	26	0.15	3.9

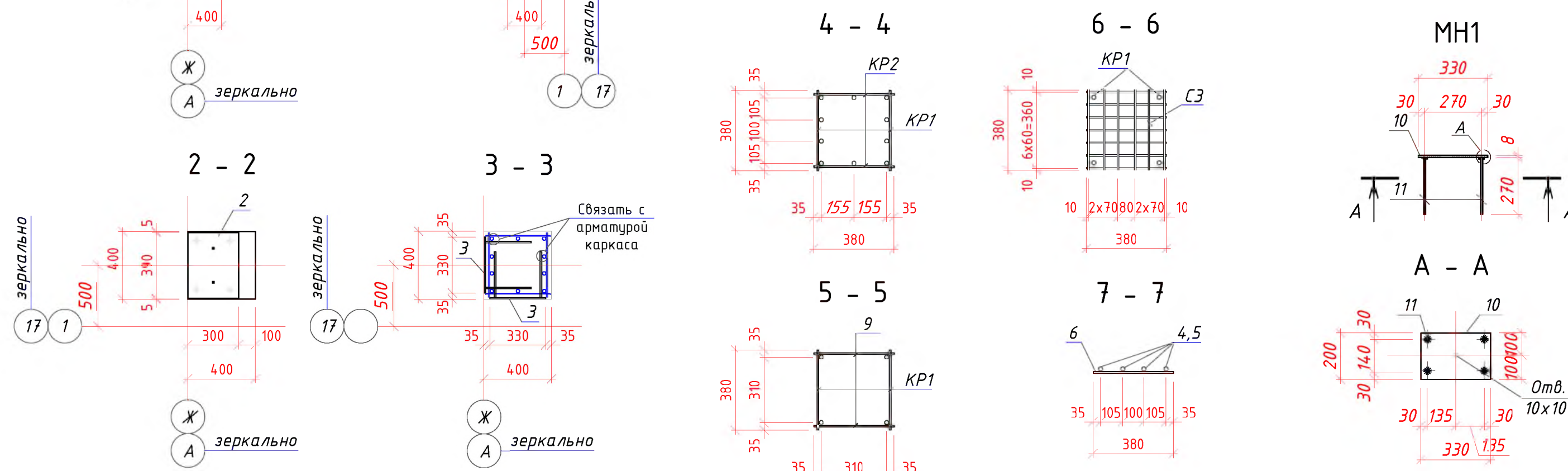
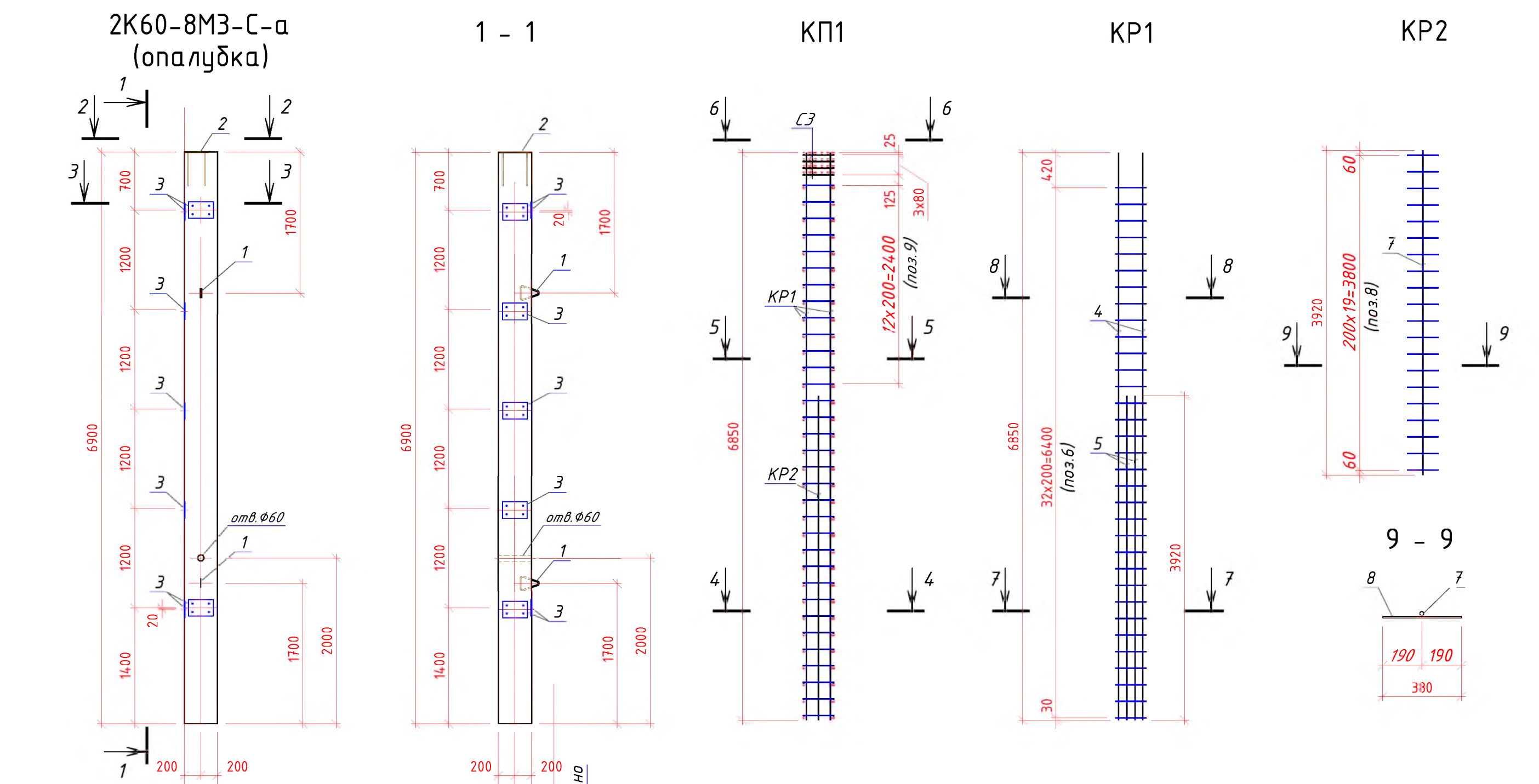
Спецификация элементов на плоские каркасы КР1 и КР2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
<u>Каркас плоский КР1</u>					
88.0					
4	ГОСТ 5781-82*	φ25А400, L= 6850	2	26.39	52.8
5	ГОСТ 5781-82*	φ25А400, L= 3920	2	15.10	30.2
6	ГОСТ 5781-82*	φ8А240, L= 380	33	0.15	5.0
<u>Каркас плоский КР2</u>					
18.1					
7	ГОСТ 5781-82*	φ25А400, L= 3920	1	15.10	15.1
8	ГОСТ 5781-82*	φ8А240, L= 380	20	0.15	3.0

Спецификация элементов на изделие закладное МН1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примечание
<u>Изделие закладное МН1</u>					
5.1					
10	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 330x200(h)	1	4.2	4.2
11	ГОСТ 5781-82*	φ12А400, L= 270	4	0.24	1.0

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Красильный цех						Р	17	62
Колонна К1.1 (2К60-8МЗ-С-а) (армирование)								



1. Колонна 2К60-8МЗ-С-а отличается от колонны 2К60-8МЗ-С, по серии 1.423.1-3/88 вып.1, индивидуальным армированием и наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладное изделие поз. 2 приварить к вертикальным стержням армирования колонны, двухсторонними швами, длиной не менее 50мм.
3. Схему расположения колонн см. на л. КЖ-1.
4. Общие указания смотри на л. КЖ-1.

Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Всего	Общий расход
	Арматура класса							Прокат марки						
	ГОСТ 5781-82*							ГОСТ 19903-74*						
	A240			A400				С245			Всего			
φ8	φ16	Итого	φ12	φ16	φ20	φ25	Итого	-t=8	-t=10	Итого	Всего			
2К60-8МЗ-С-а	19,5	2,78	22,3	7,0	2,52	-	196,2	205,7	228,0	29,4	9,2	38,6	38,6	266,6

Назначение замаркированных закладных деталей:
 поз.1 - Строповочные петли;
 поз.2 - Крепление балки покрытия к колонне;
 поз.3 - Крепление кирпичной стены к колонне.

Приварку арматуры к пластине выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75 ручной дуговой сваркой многослойными швами в раззенкованном отверстии.

Инд. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Спецификация дополнительных закладных изделий на колонну 5К60-7МЗ-С-2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Документация			
	1.423.1-3/88 вып. 1,2	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий			
		Сборочные единицы			
	данный лист	Каркас пространственный КП1	1		
		Закладные детали			
1	1.423.1-3/88 в.2-285	Изделие закладное М16-200	2	1.39кг	
2	1.423.1-3/88 в.2-242	Изделие закладное МН-4	1	20.4кг	
3	Данный лист	Изделие закладное МН1	7	5.1кг	
		Материалы			
		Бетон класса В22.5			1.105м ³

Спецификация элементов на пространственный каркас КП1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
КР1	данный лист	Каркас плоский КР1	2	88.0	176.0
КР2	данный лист	Каркас плоский КР2	2	18.1	36.2
С4	1.423.1-3/88 в.2-237	Арматурная сетка С4	4	2.4	9.6
9	ГОСТ 5781-82*	φ8А240, L= 380	26	0.15	3.9

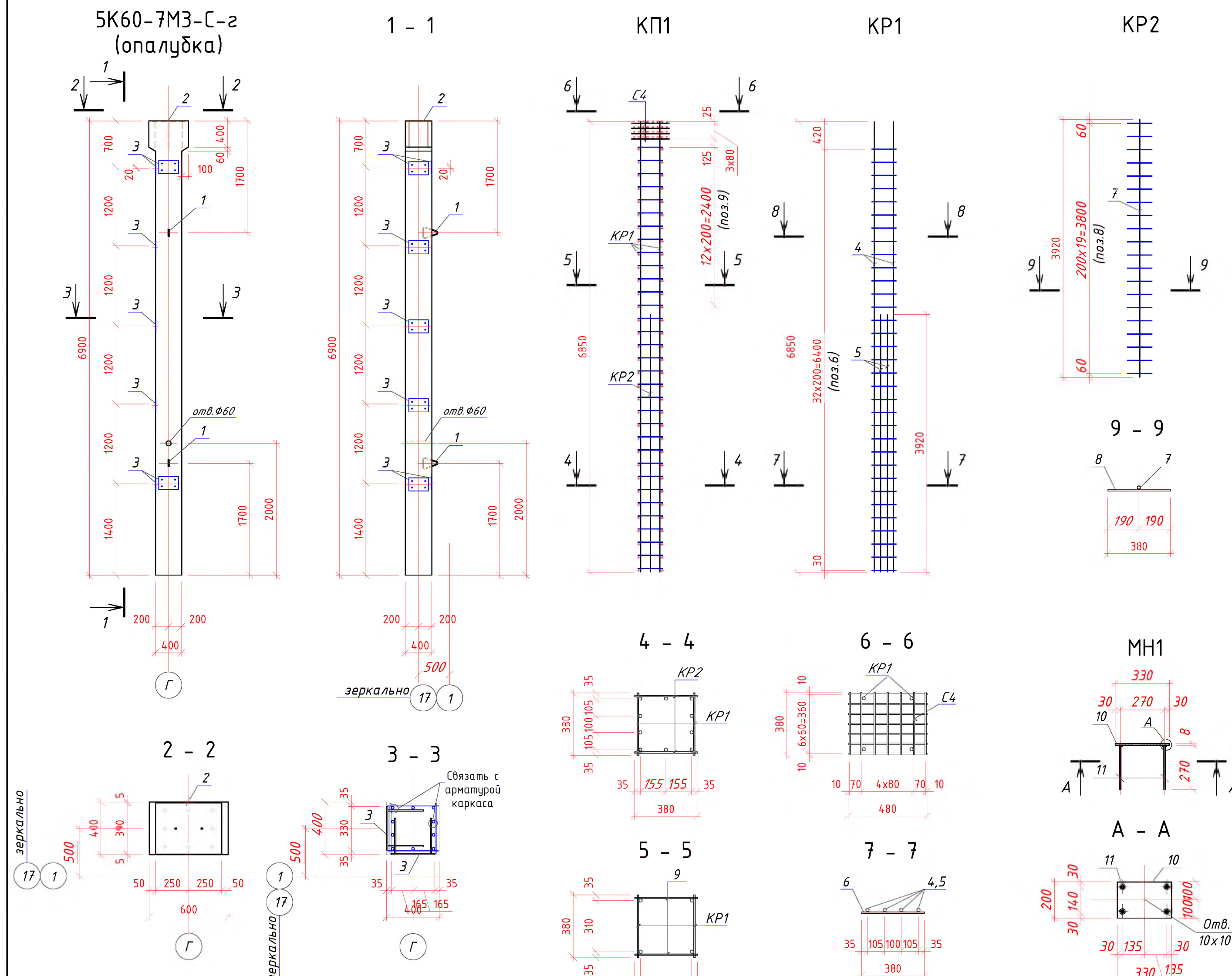
Спецификация элементов на плоские каркасы КР1 и КР2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Каркас плоский КР1			88.0
4	ГОСТ 5781-82*	φ25А400, L= 6850	2	26.39	52.8
5	ГОСТ 5781-82*	φ25А400, L= 3920	2	15.10	30.2
6	ГОСТ 5781-82*	φ8А240, L= 380	33	0.15	5.0
		Каркас плоский КР2			18.1
7	ГОСТ 5781-82*	φ25А400, L= 3920	1	15.10	15.1
8	ГОСТ 5781-82*	φ8А240, L= 380	20	0.15	3.0

Спецификация элементов на изделие закладное МН1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед. кг	Примечание
		Изделие закладное МН1			5.1
10	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 330x200(h)	1	4.2	4.2
11	ГОСТ 5781-82*	φ12А400, L= 270	4	0.24	1.0

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	20	62
Красильный цех								
Колонна К2.1 (5К60-7МЗ-С-2) (армирование)								



1. Колонна 5К60-7МЗ-С-2 отличается от колонны 5К60-7МЗ-С, по серии 1.423.1-3/88 вып.1, индивидуальным армированием и наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладное изделие поз. 2 приварить к вертикальным стержням армирования колонны, двухсторонними швами, длиной не менее 50мм.
3. Схему расположения колонн см. на л. КЖ-1.
4. Общие указания смотри на л. КЖ-1.

Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные							Всего	Всего	Общий расход			
	Арматура класса												
	ГОСТ 5781-82*												
	A240		A400										
φ8	φ16	Итого	φ12	φ16	φ25	Итого							
5К60-7МЗ-С-2	29,5	2,78	32,3	7,0	5,04	166,0	178,0	210,3	29,4	15,3	44,7	44,7	255,0

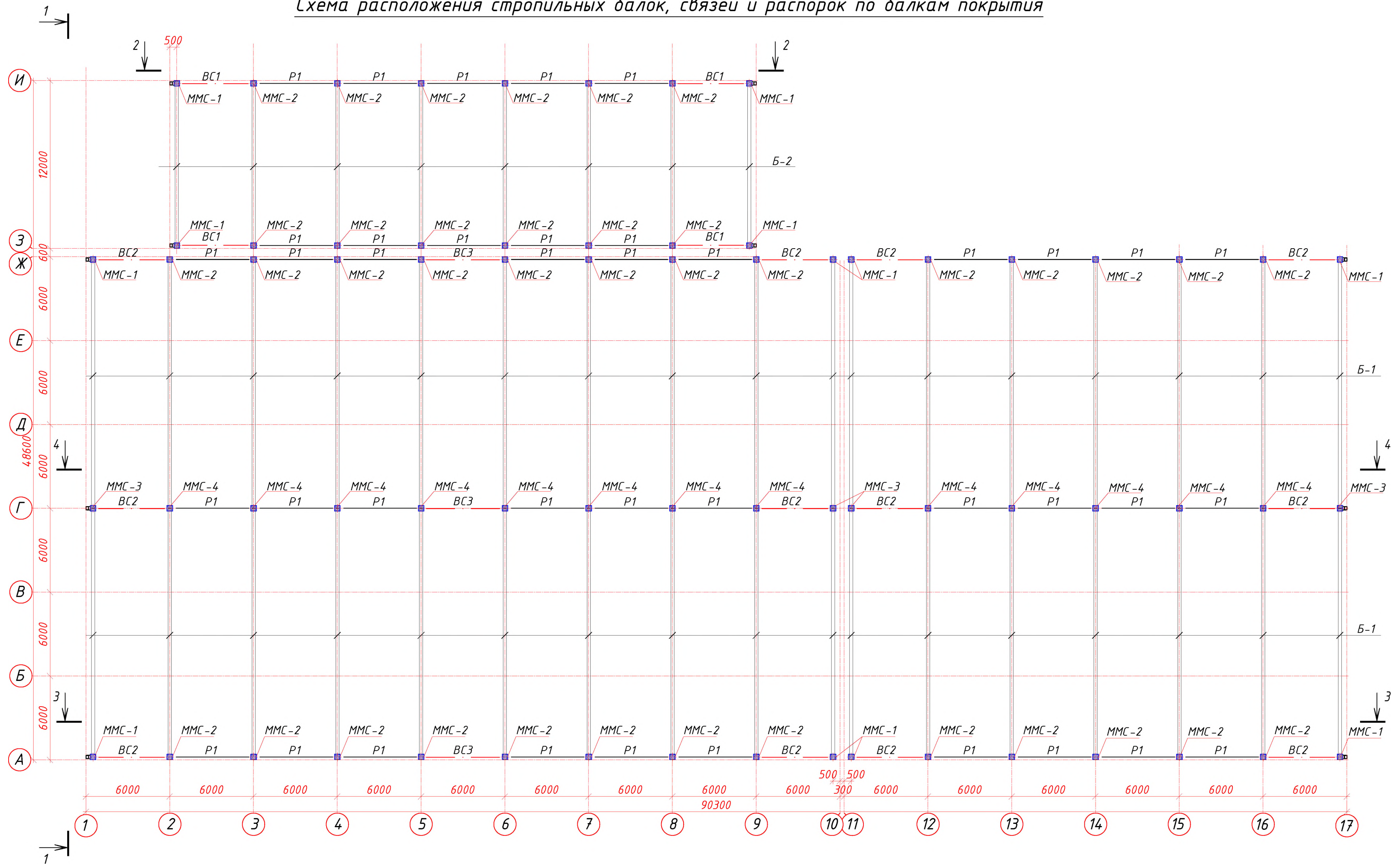
Назначение замаркированных закладных деталей:

- поз.1 - Строповочные петли;
- поз.2 - Крепление балки покрытия к колонне;
- поз.3 - Крепление кирпичной стены к колонне.

Приварку арматуры к пластине выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75 ручной дуговой сваркой многослойными швами в раззенкованном отверстии.

Инд. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Схема расположения стропильных балок, связей и распорок по балкам покрытия



Спецификация к схеме расположения связей и распорок по балкам покрытия

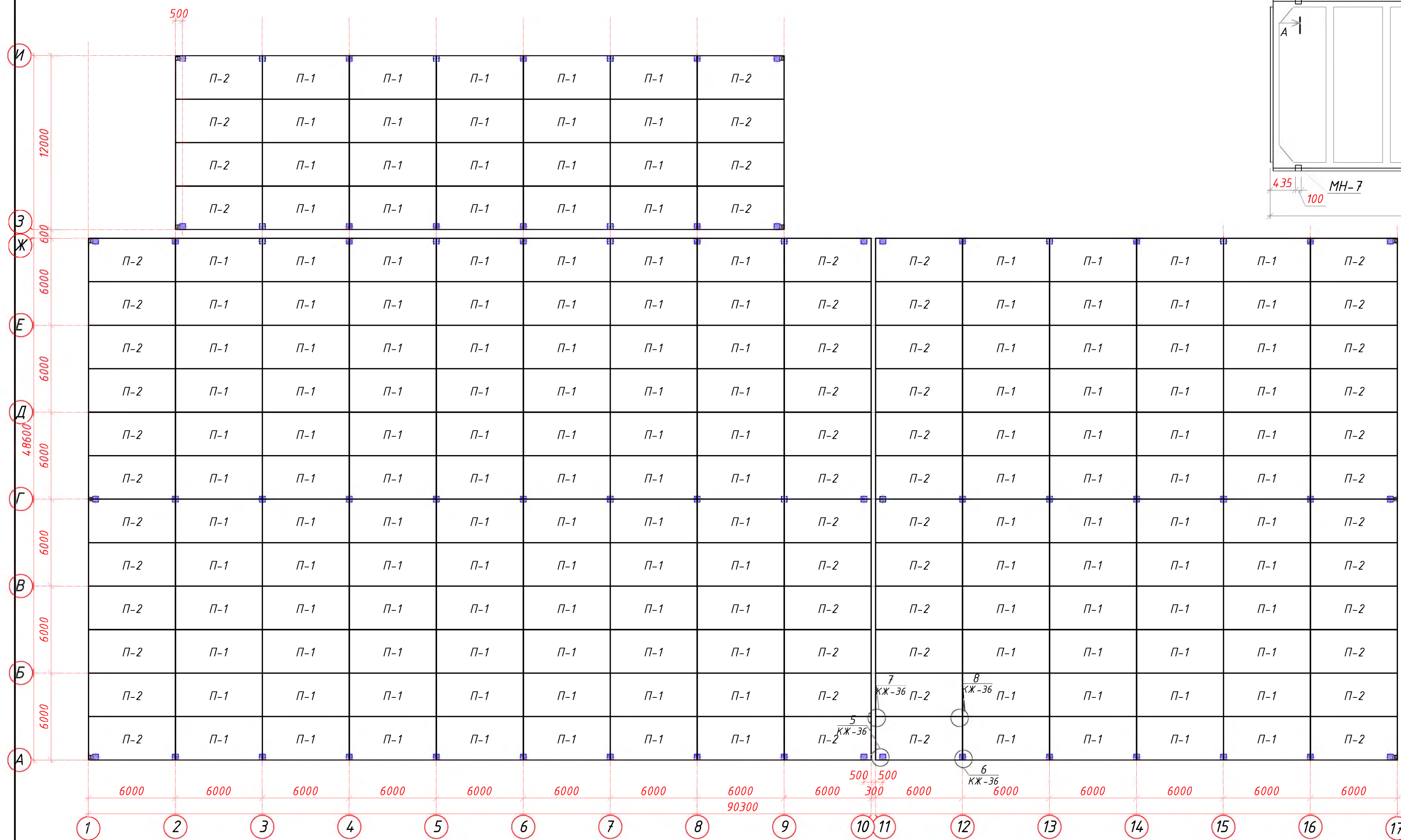
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
Б-1	сер. 1.462.1-3/89,8.1; и лист КЖ-43 -2БДР18-3IV-а	2БДР18-3IV-а*	34	104.00	
Б-2	сер. 1.462.1-3/89,8.1; и лист КЖ-44 -1БДР12-3IV-а	1БДР12-3IV-а*	8	4.700	
BC1	см. лист КЖ-42	Вертикальная связь BC1	4		
BC2	см. лист КЖ-42	Вертикальная связь BC2	12		
BC3	см. лист КЖ-42	Вертикальная связь BC2	3		
P1	см. лист КЖ-42	Распорка P1	40	79.50	

MMC-1	см. лист КЖ-39	Изделие закладное MMC-1	12	8.80	
MMC-2	см. лист КЖ-39	Изделие закладное MMC-2	38	11.90	
MMC-3	см. лист КЖ-39	Изделие закладное MMC-3	4	15.80	
MMC-4	см. лист КЖ-39	Изделие закладное MMC-4	13	21.40	

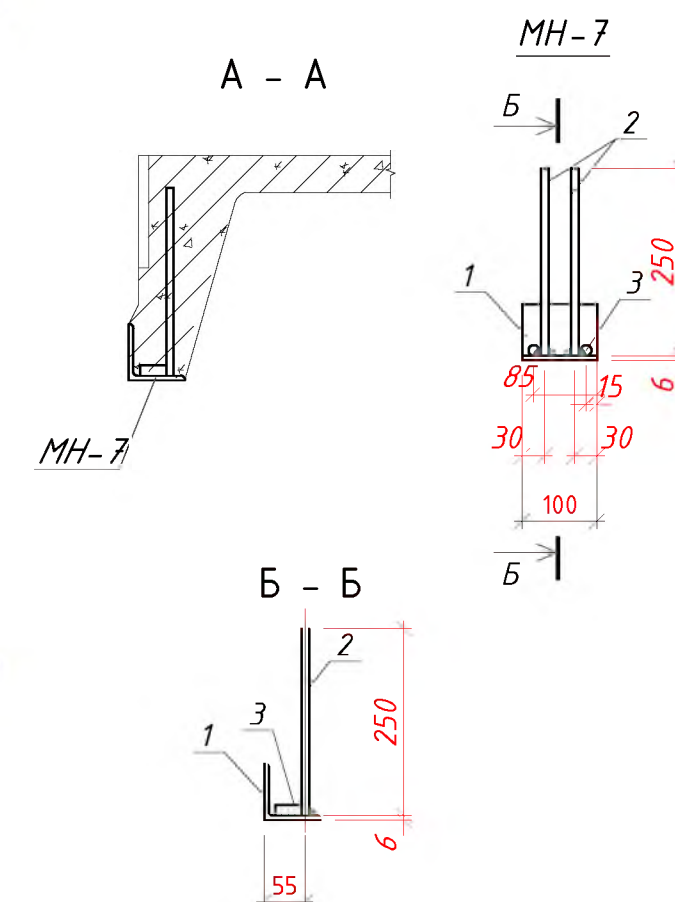
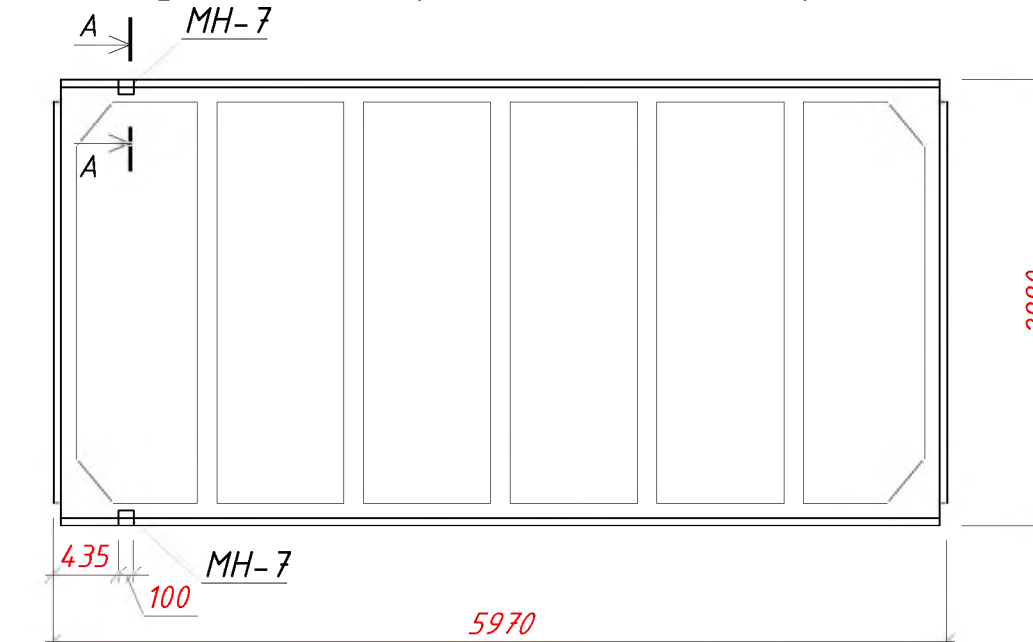
*)-Индекс "а" в марках балок Б12, указывают на наличие дополнительных закладных изделий.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата			
						Красильный цех		
						Схема расположения стропильных балок, связей и распорок по балкам покрытия		
						Р	29	62

Схема расположения плит покрытия



Опалубочный чертёж плиты покрытия П2



1. Плиты крепить сваркой опорных закладных деталей не менее чем в 3-х точках катет сварного шва $h=6\text{мм}$.
2. Швы между плит залить бетоном кл. В15 на мелком заполнителе.
3. Монтаж сборных железобетонных конструкций вести в соответствии с требованиями: -КМК 3.03.01-98; КМК 3.01.02-00 и указаниями серий 1.423.1-3/88 вып.0-2; 1.462.1-3/89 вып.0; 1.400.1-20с, вып.0; 1.465.1-21/94, вып.0.
4. Сечения 1-1...3-3 смотри л. л. КЖ-31...34.

Спецификация к схеме расположения плит покрытия

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
Сборные ж/бетонные элементы					
П1	Серия 1.465.1-21.94	ЗПГ6-ЗАIV-С	152	2680.0	
П2	Серия 1.465.1-21.94	ЗПГ6-ЗАIV-С-а*	56	2680.0	
Закладные детали					
			0		
МН7	Данный лист	Изделие закладное МН7	112	1.08	

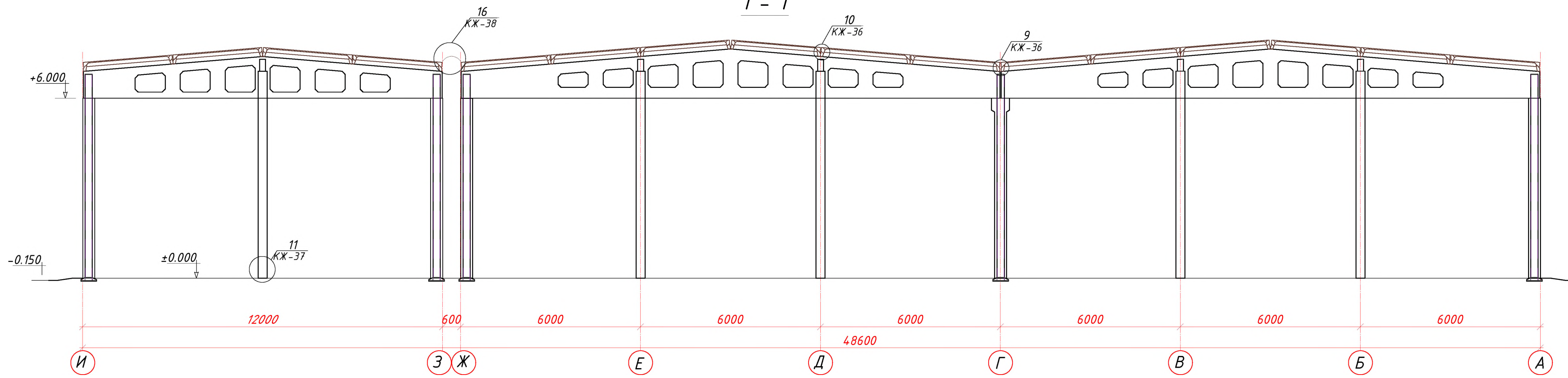
Спецификация элементов на изделие закладное МН7

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед. кг	Примечание
		Изделие закладное МН7		0,0	1
1	ГОСТ 8509-93	L 75x6 L=100 мм	1	0,7	0,7
2	ГОСТ 5781-82*	φ10AIII L=250 мм	2	0,15	0,30
3	ГОСТ 5781-82*	φ14AIII L=35 мм	2	0,04	0,08

*)-Индекс "а" в марках плит П2 указывают на наличие дополнительных закладных изделий.

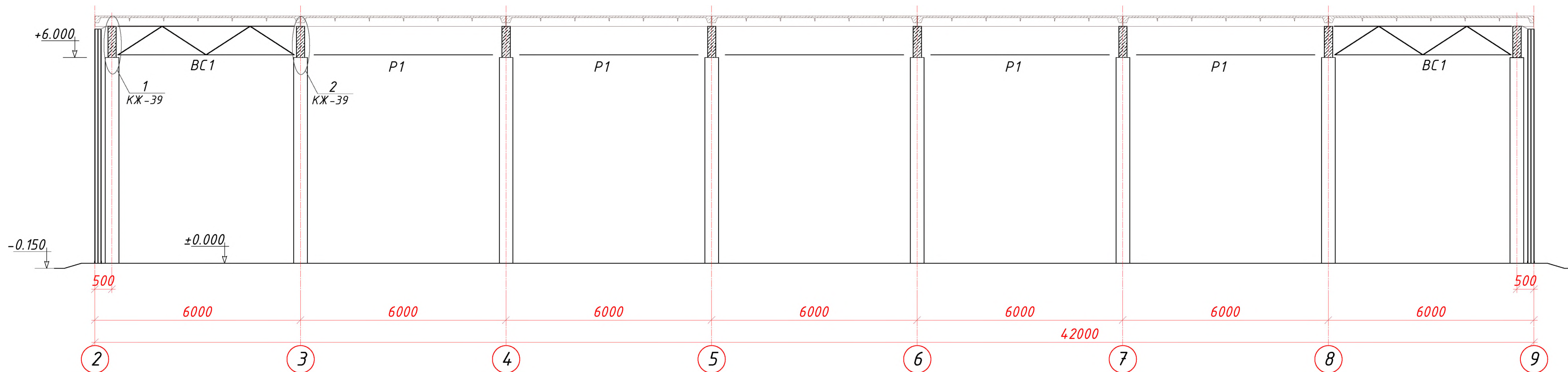
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Красильный цех					
Схема расположения плит покрытия					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	30	62

1 - 1

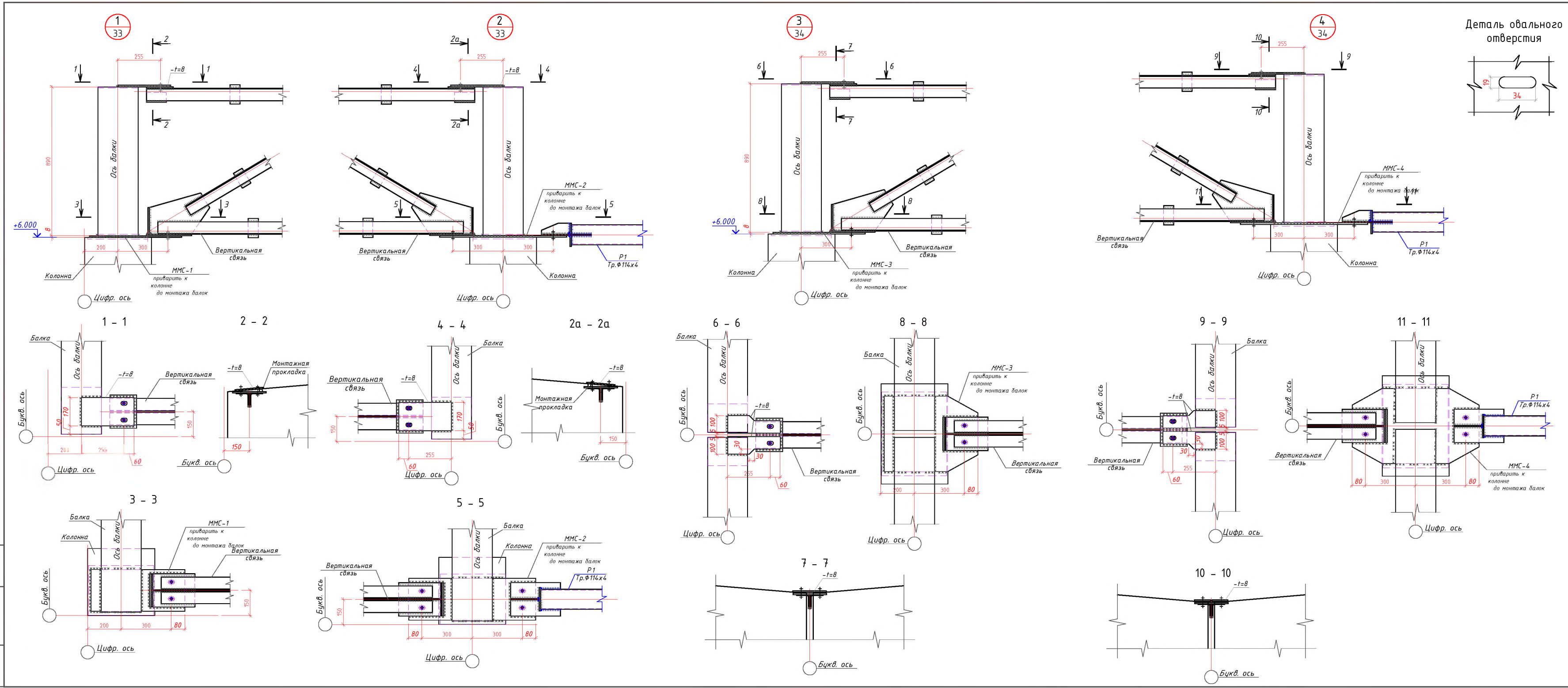


Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата					
						Красильный цех	Стадия	Лист	Листов	
							Р	31	62	
							Вид по 1-1			

2 - 2

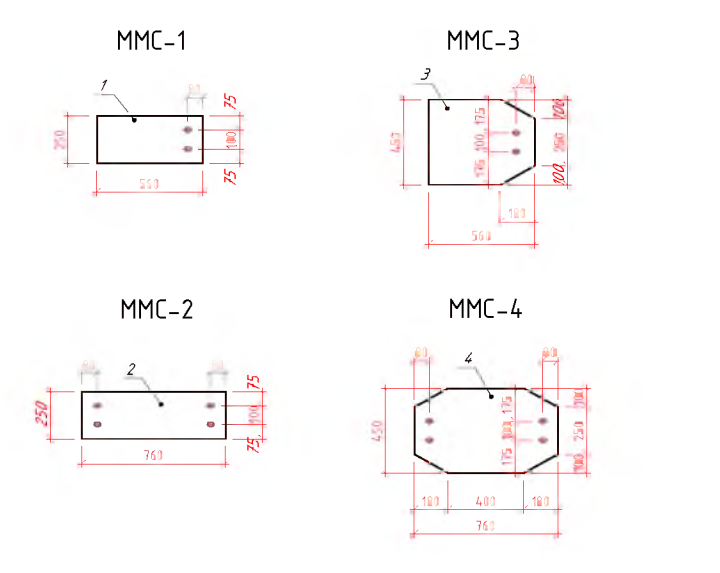


Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата				
						Красильный цех	Стадия	Лист	Листов
							P	32	62
						Вид по 2-2			



Спецификация элементов на изделие закладное MMC1...MMC4

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед.к.е	Примечание
<i>Изделие закладное MMC-1</i>					
1	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 560x250(h)	1	8.8	8.8
<i>Изделие закладное MMC-2</i>					
2	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 760x250(h)	1	11.9	11.9
<i>Изделие закладное MMC-3</i>					
3	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 560x450(h)	1	15.8	15.8
<i>Изделие закладное MMC-4</i>					
4	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 760x450(h)	1	21.4	21.4



1. Сварку выполнять электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75 сплошным нормальным швом. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. После монтажа все металлические конструкции очистить от ржавчины, окалины и окрасить эмалью ПФ115 по ГОСТ 927-82 светлого цвета за 2 раза по зрительке ГФ 021 по ГОСТ 25129-82 в 1 слой.
3. Все фасонки из стали С245 по ГОСТ 27772-88.
4. Все отв. $\Phi 19$ мм, под болты $\Phi 16$ мм, кроме оговоренных.

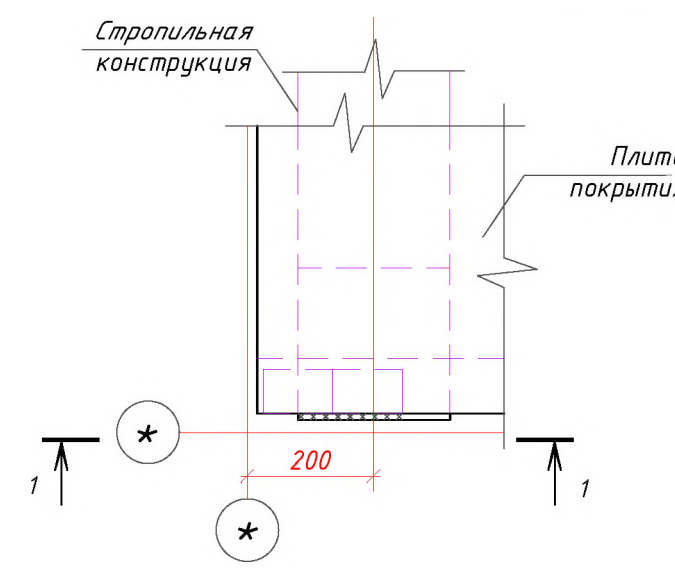
Изм.	Кол.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата

Красильный цех

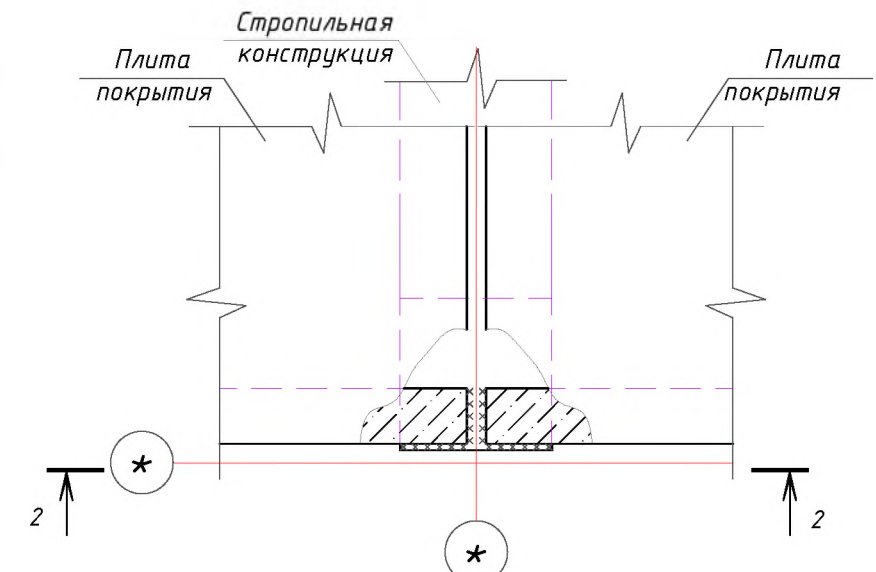
Стация	Лист	Листов
Р	35	62

Узлы 1..4

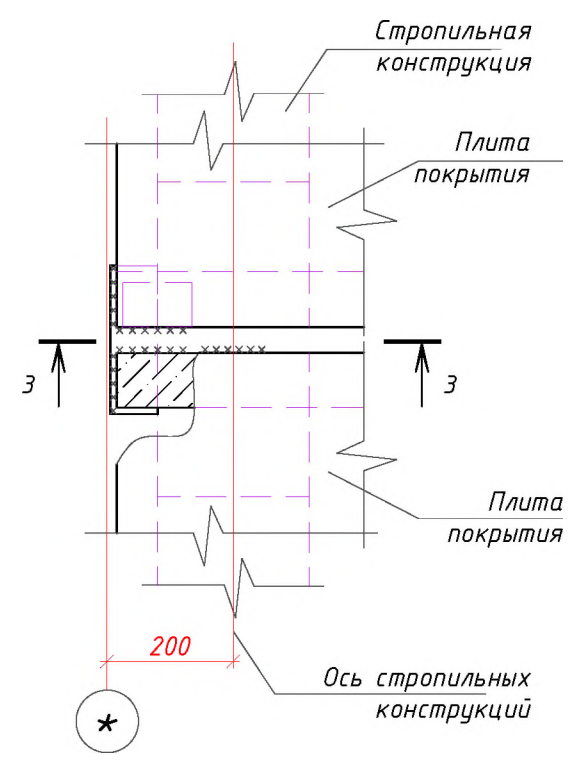
5
30



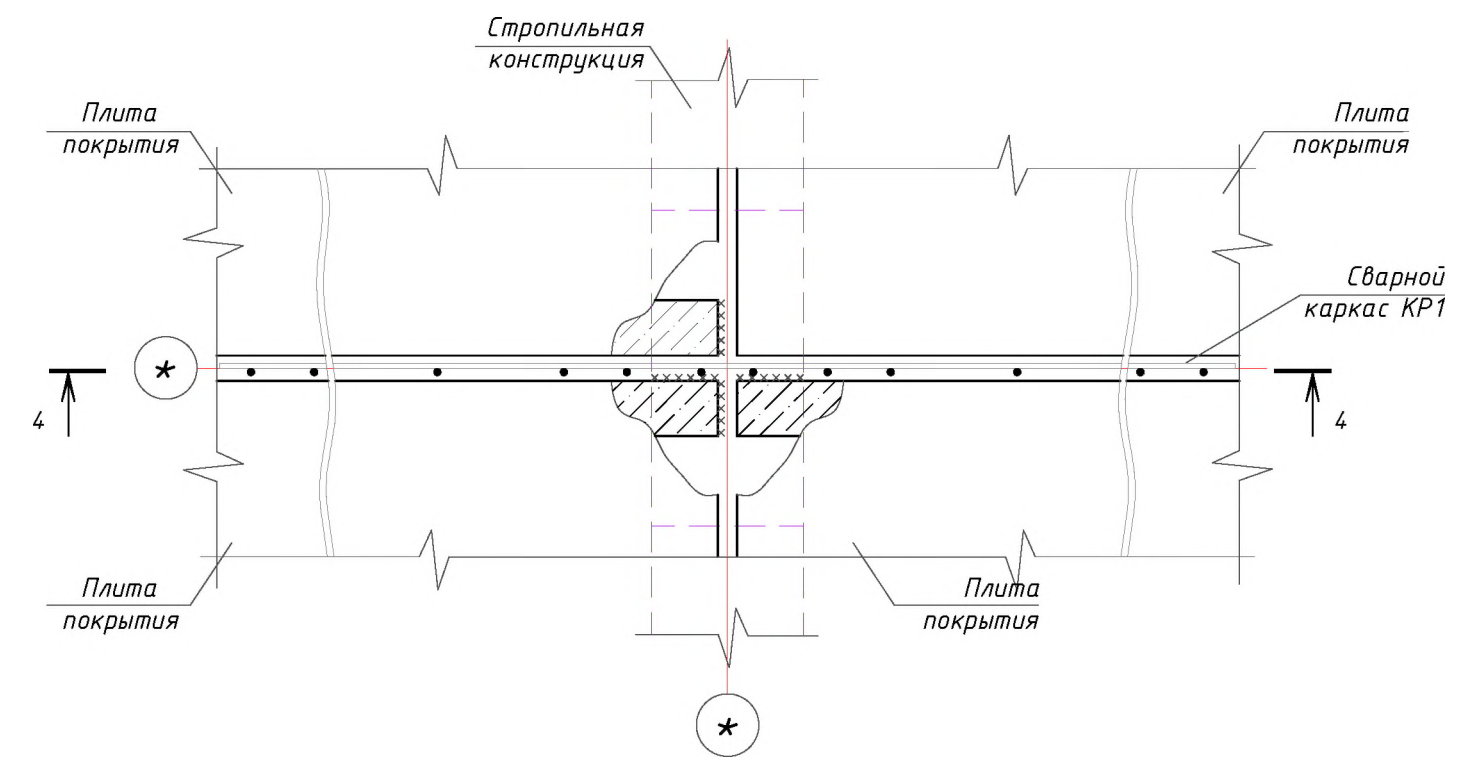
6
30



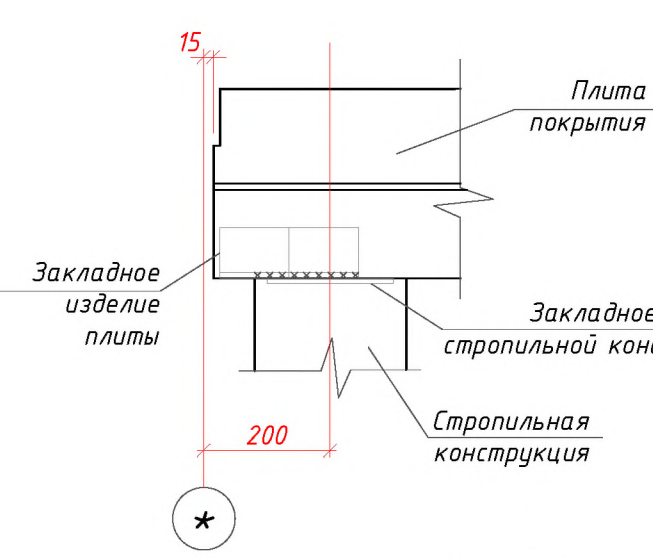
7
30



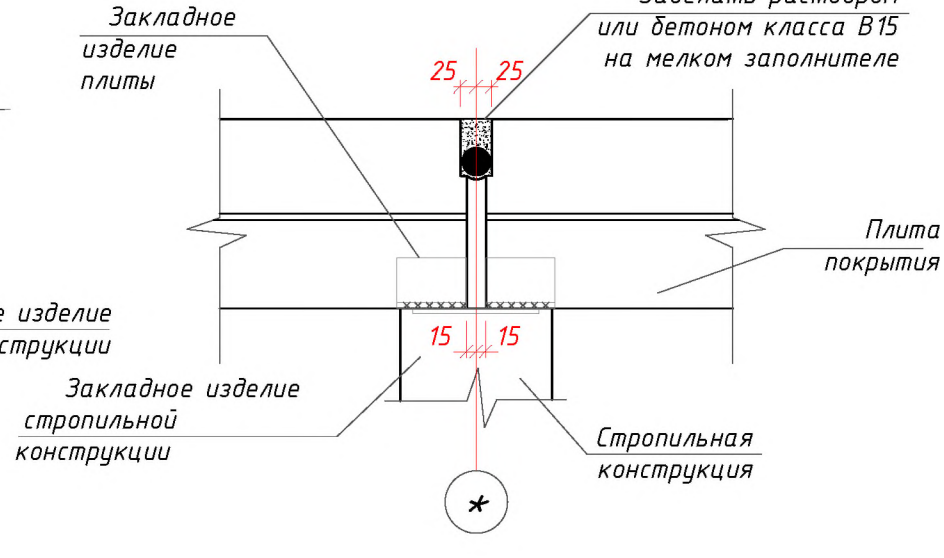
8
30



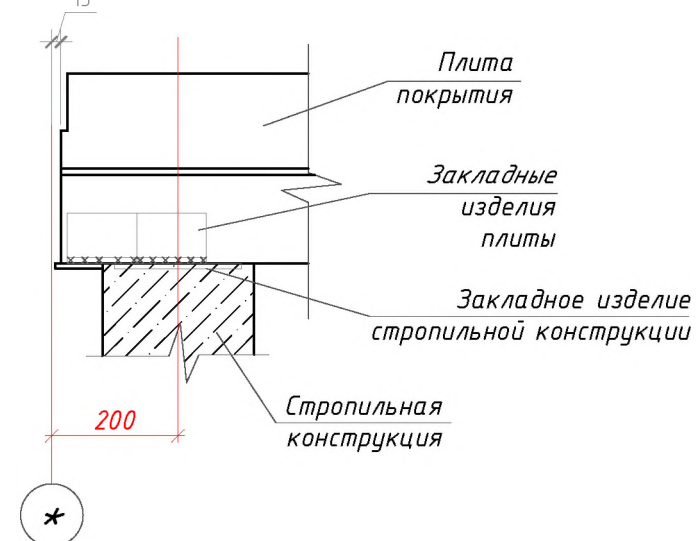
1 - 1



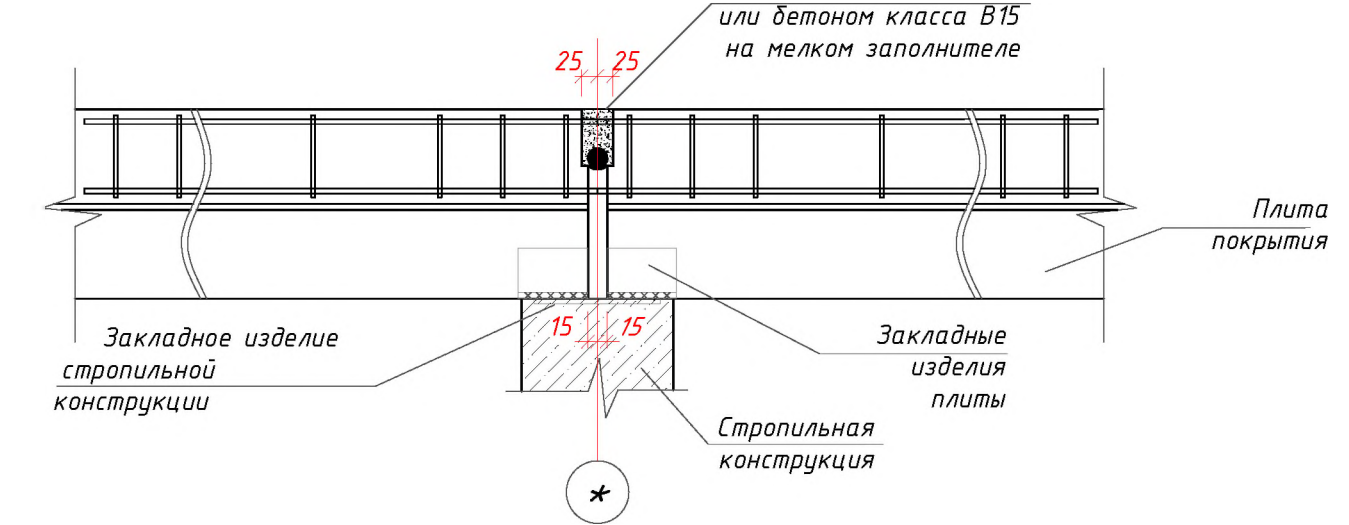
2 - 2



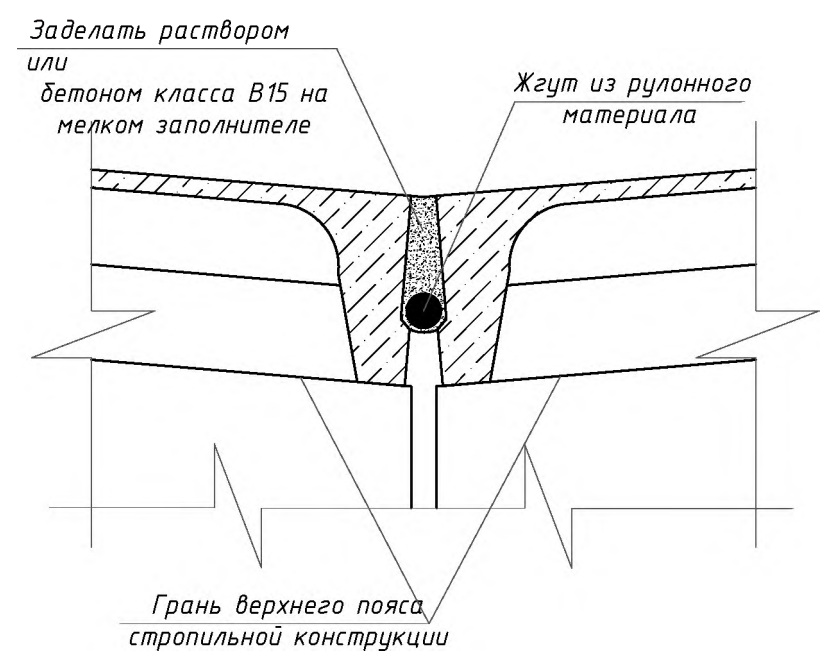
3 - 3



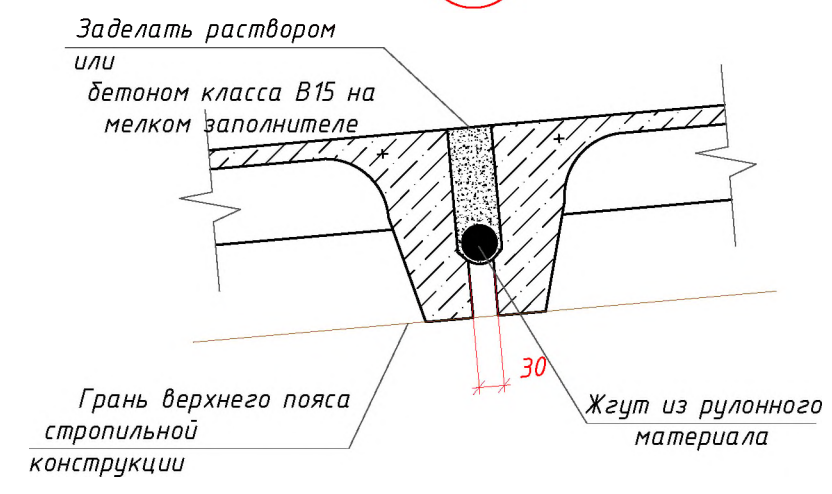
4 - 4



9
31



10
31



1. Узлы разработаны по серии 1.400.1-20с, вып.0, 1.

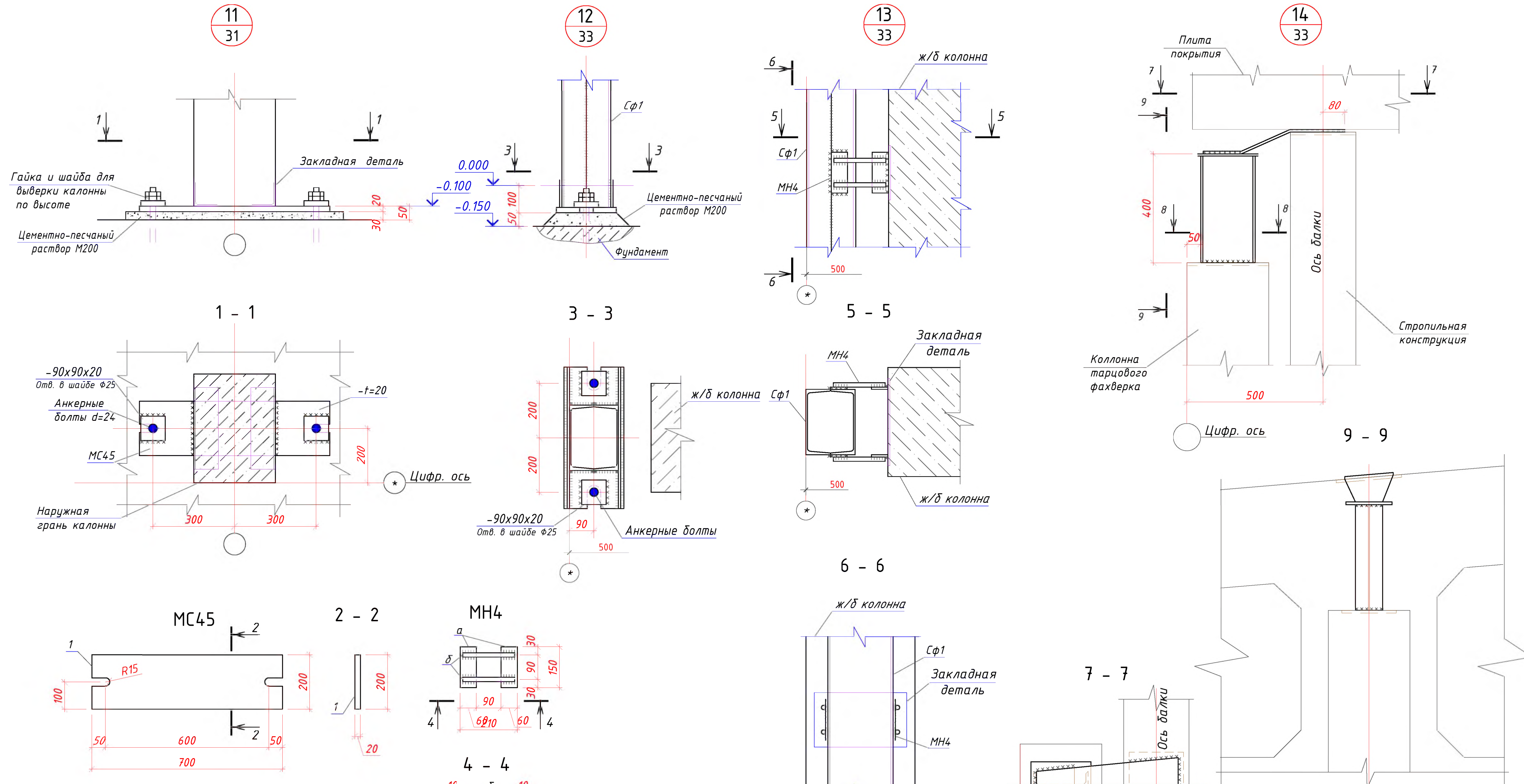
Спецификация к схеме расположения каркаса КР1

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед.кг	Примечание
Каркас КР-1					
КР1	Данный лист	Каркас КР-1	221	1,9	428,7

Спецификация элементов на каркас КР1

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед.кг	Примечание
Каркас КР1					
1	ГОСТ 5781-82*	φ6A240, L= 130	12	0,03	0,3
2	ГОСТ 5781-82*	φ8A240, L= 2000	2	0,79	1,6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№доку	Подпись	Дата
Красильный цех					
Узлы 5...10					
		р	36		62

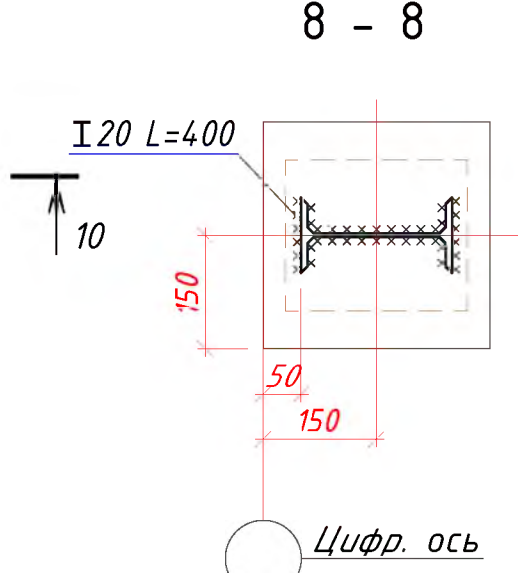
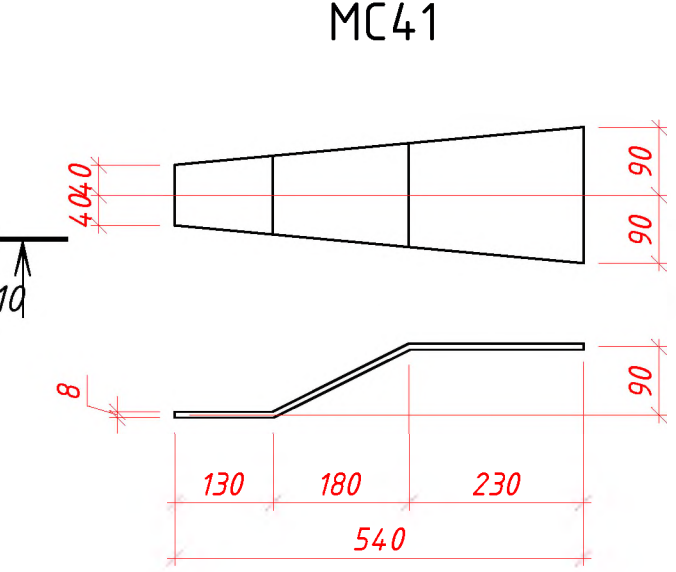


Спецификация элементов на изделие соединительное МС41, МС45

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.к.г.	Примечание
Изделие закладное МС41				
1	Лист 8x180 ГОСТ 19903-74 С 235 ГОСТ 27772-88 L=560	6,2	6,2	
Изделие закладное МС45				
1	Лист 20x200 ГОСТ 19903-74 С 235 ГОСТ 27772-88 L=700	22,0	22,0	

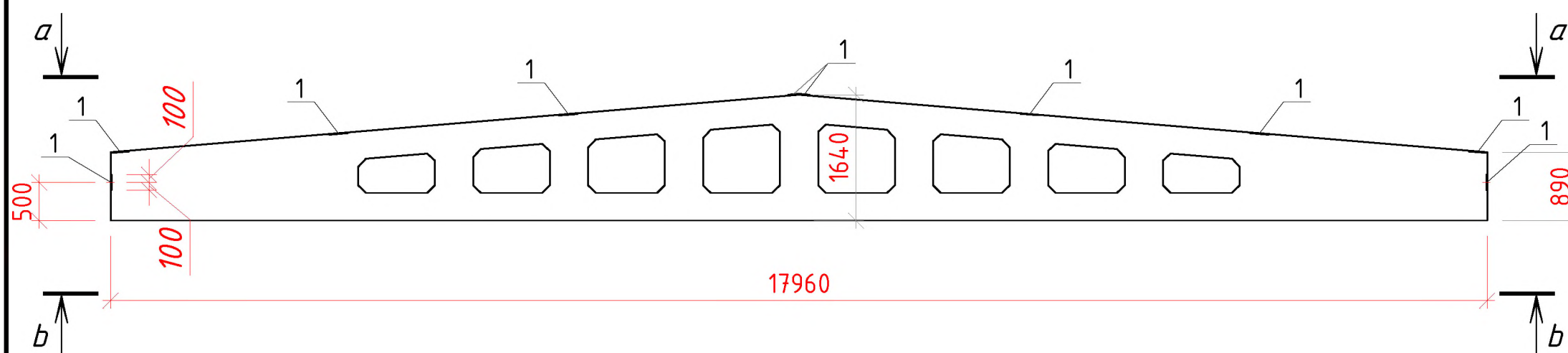
Спецификация элементов на изделие закладное МН4

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед.кг	Примечание
Изделие закладное МН4					1,8
а	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 60x150	2	0,6	1,2
б	ГОСТ 5781-82*	Φ16A240, L=190	2	0,30	0,6



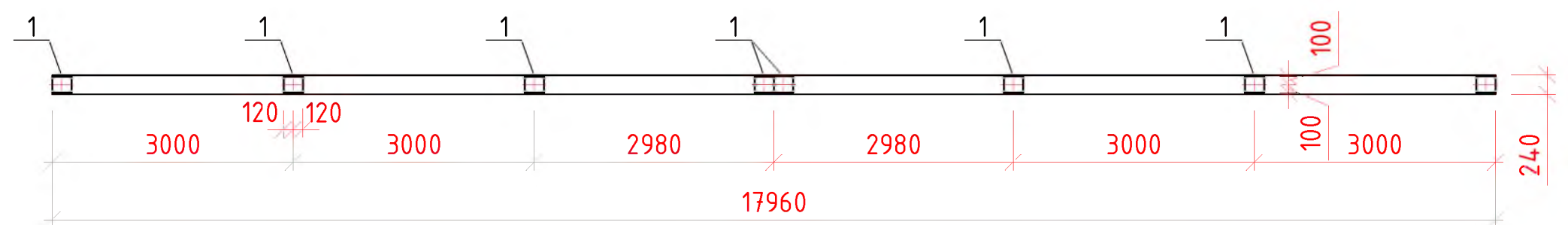
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подпись	Дата
Красильный цех					
Узлы 11...14					
Стадия					
Лист					
Листов					

Опалубочный чертеж балки 2БДР18-ЗАIV-а



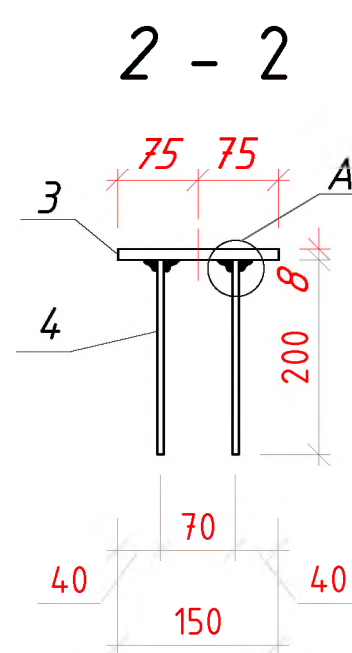
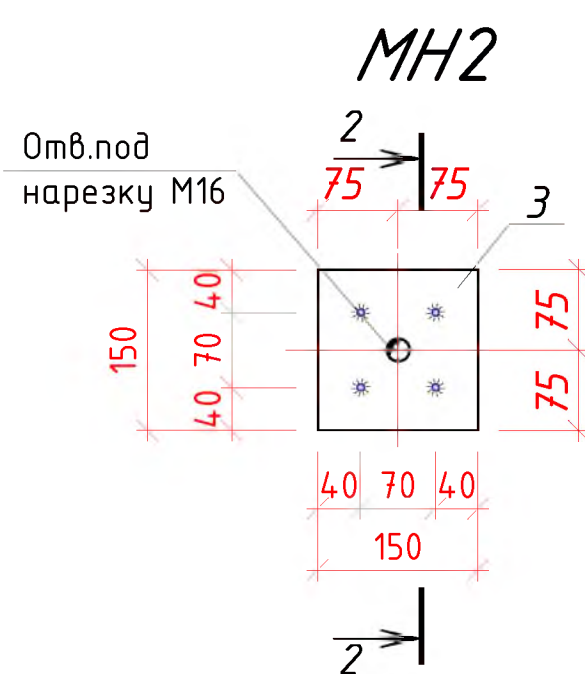
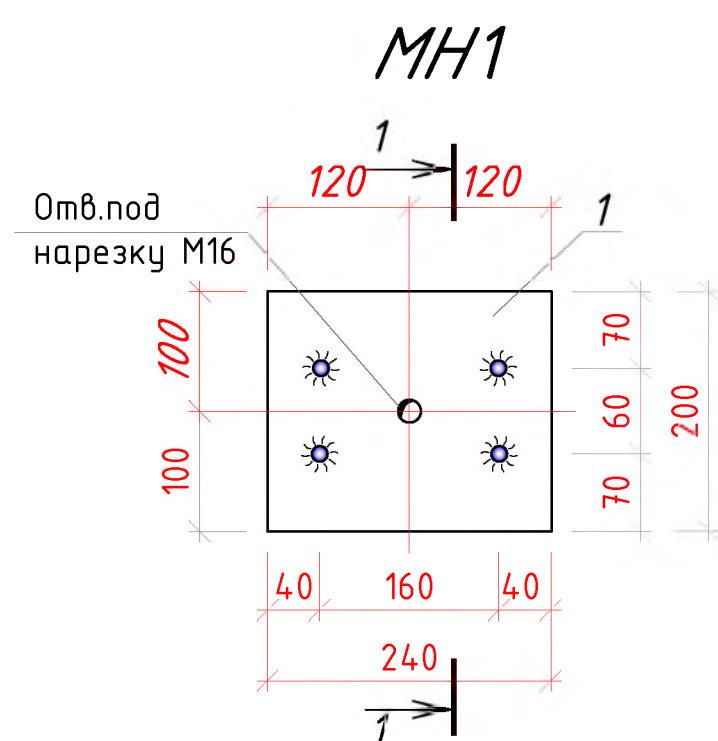
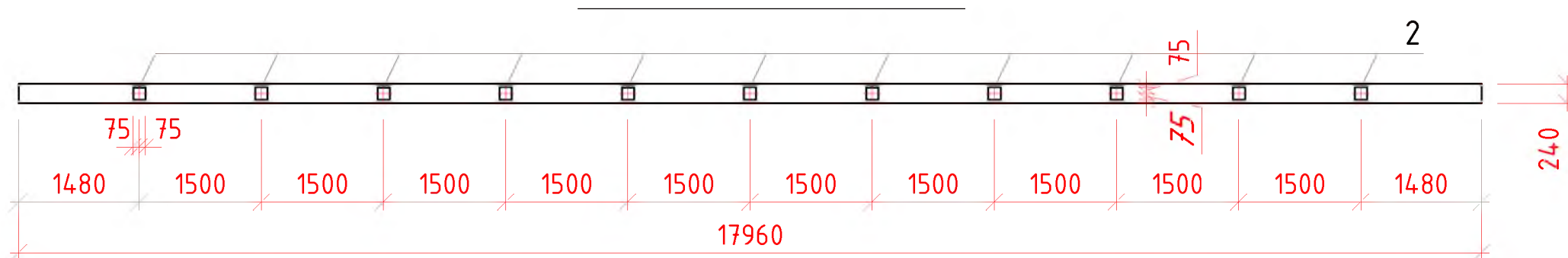
Вид по а-а

верхняя часть ж/б балки

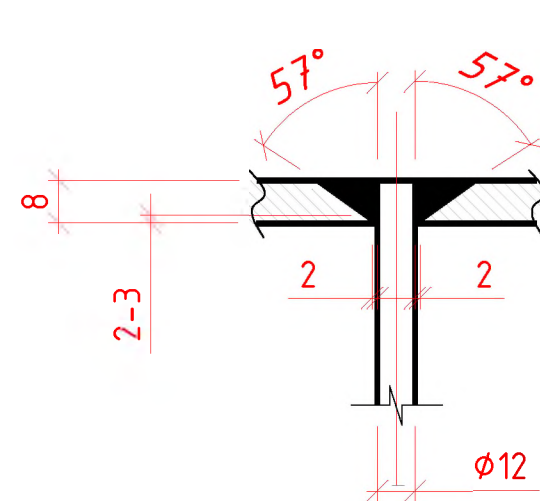


Вид по б-б

нижняя часть ж/б балки



Узел А



Приварку арматуры к пластине выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75 ручной дуговой сваркой многослойными швами в раззенкованном отверстии.

Спецификация дополнительных закладных изделий на балку 2БДР18-ЗАIV-а

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Документация			
	1.462.1-389. в.0-3	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий			
		Сборочные единицы			
		Закладные детали			
1	Данный лист	Изделие закладное МН1	10	3.7кг	
2	Данный лист	Изделие закладное МН2	11	2.1кг	

Спецификация элементов на изделие закладное МН1, МН2

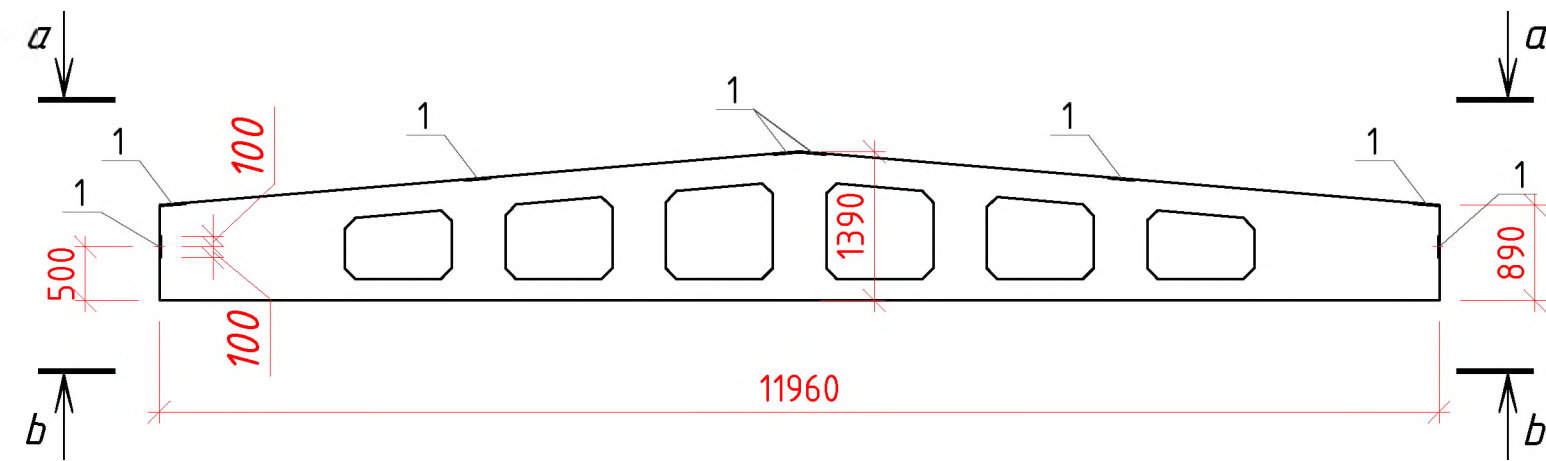
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примечание
Изделие закладное МН1					3.7
1	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 240x200(h)	1	3.0	3.0
2	ГОСТ 5781-82*	Φ12А400, L= 200	4	0.18	0.7
Изделие закладное МН2					2.1
3	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 150x150(h)	1	1.4	1.4
4	ГОСТ 5781-82*	Φ12А400, L= 200	4	0.18	0.7

1. Балка 2БДР18-ЗАIV-а отличается от балки 2БДР18-ЗАIV, по серии 1.462.1-389. в.1, наличием дополнительных закладных изделий.
2. Схему расположения балки см. на л. КЖ-29.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата

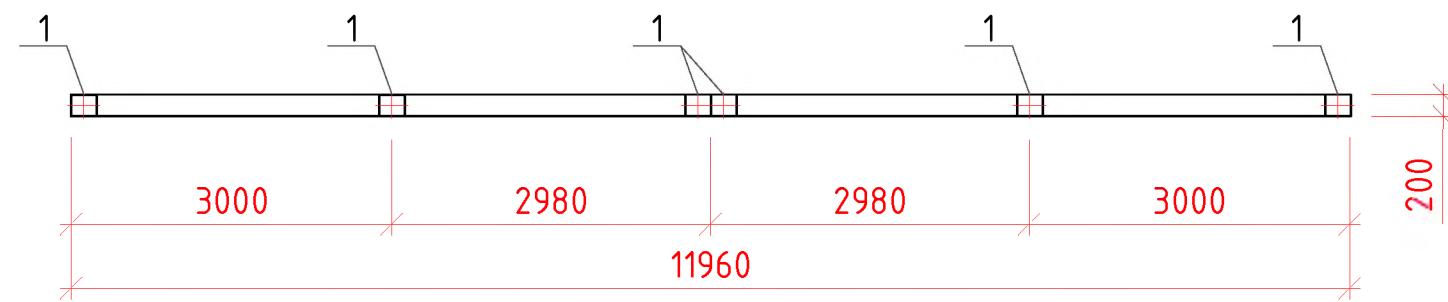
Изм.						Красильный цех		
						Р	41	62
						Опалубочный чертеж балки 2БДР18-ЗАIV-а		

Опалубочный чертеж балки 1БДР12-ЗАIV-а



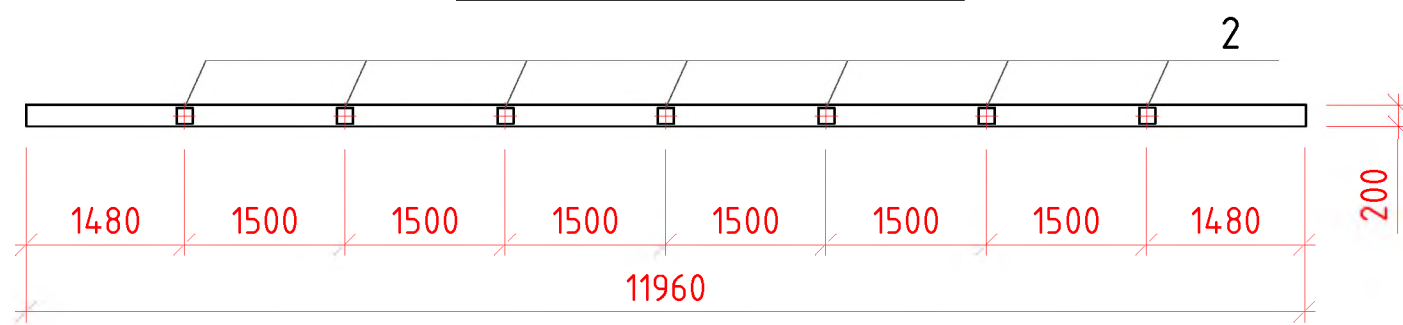
Вид по а-а

верхняя часть ж/б балки

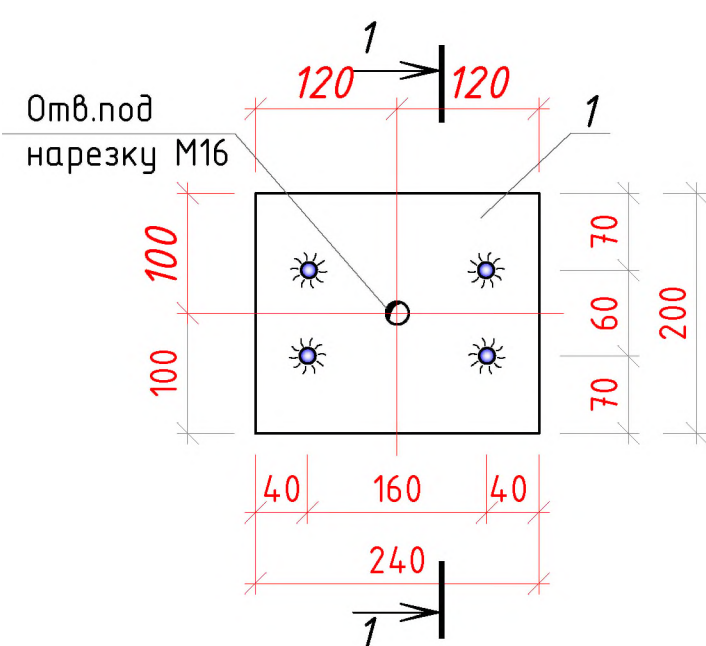


Вид по б-б

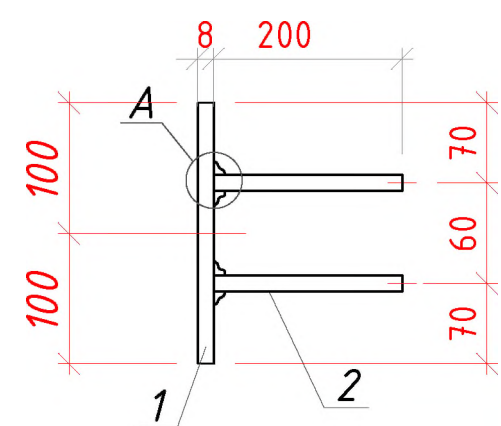
нижняя часть ж/б балки



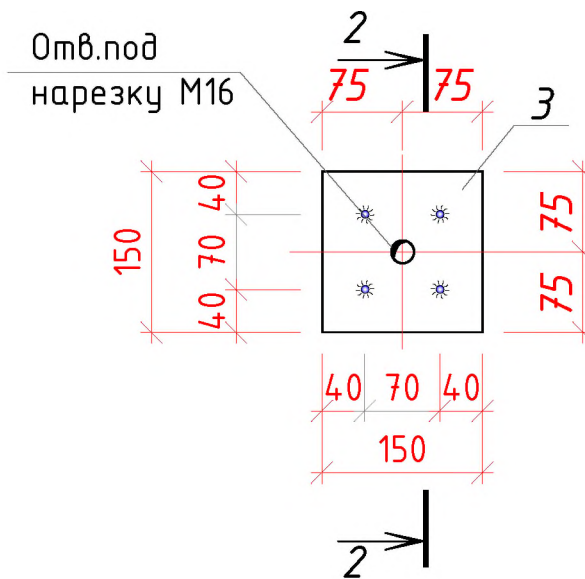
МН1



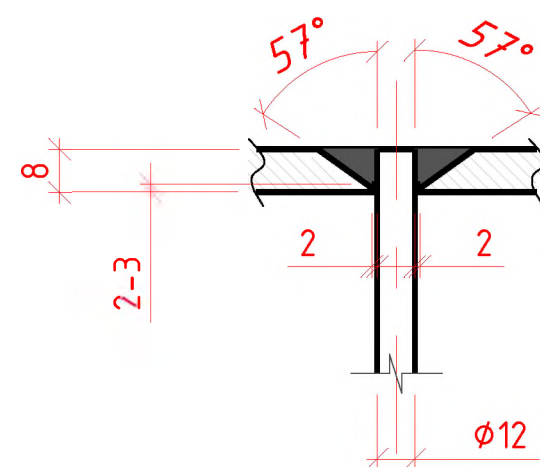
1 - 1



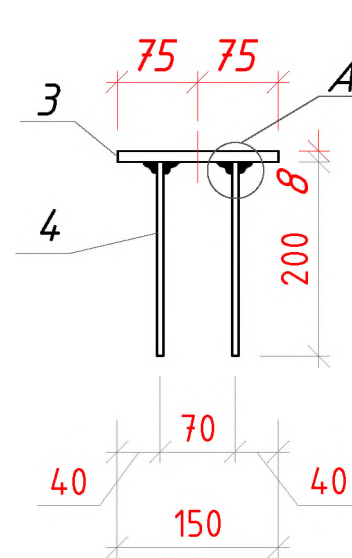
МН2



Узел А



2 - 2



Приварку арматуры к пластине выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75 ручной дуговой сваркой многослойными швами в раззенкованном отверстии.

Спецификация дополнительных закладных изделий на балку 1БДР12-ЗАIV-а

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Документация			
	1.462.1-389. в.0-3	Технические требования к изготовлению сборных железобетонных изделий			
		Сборочные единицы			
		Закладные детали			
1	Данный лист	Изделие закладное МН1	8	3.7кг	
2	Данный лист	Изделие закладное МН2	7	2.1кг	

Спецификация элементов на изделие закладное МН1, МН2

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примечание
Изделие закладное МН1					3.7
1	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 240x200(h)	1	3.0	3.0
2	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 200	4	0.18	0.7
Изделие закладное МН2					2.1
3	ГОСТ 19903-74*	-t=8; 150x150(h)	1	1.4	1.4
4	ГОСТ 5781-82*	φ12A400, L= 200	4	0.18	0.7

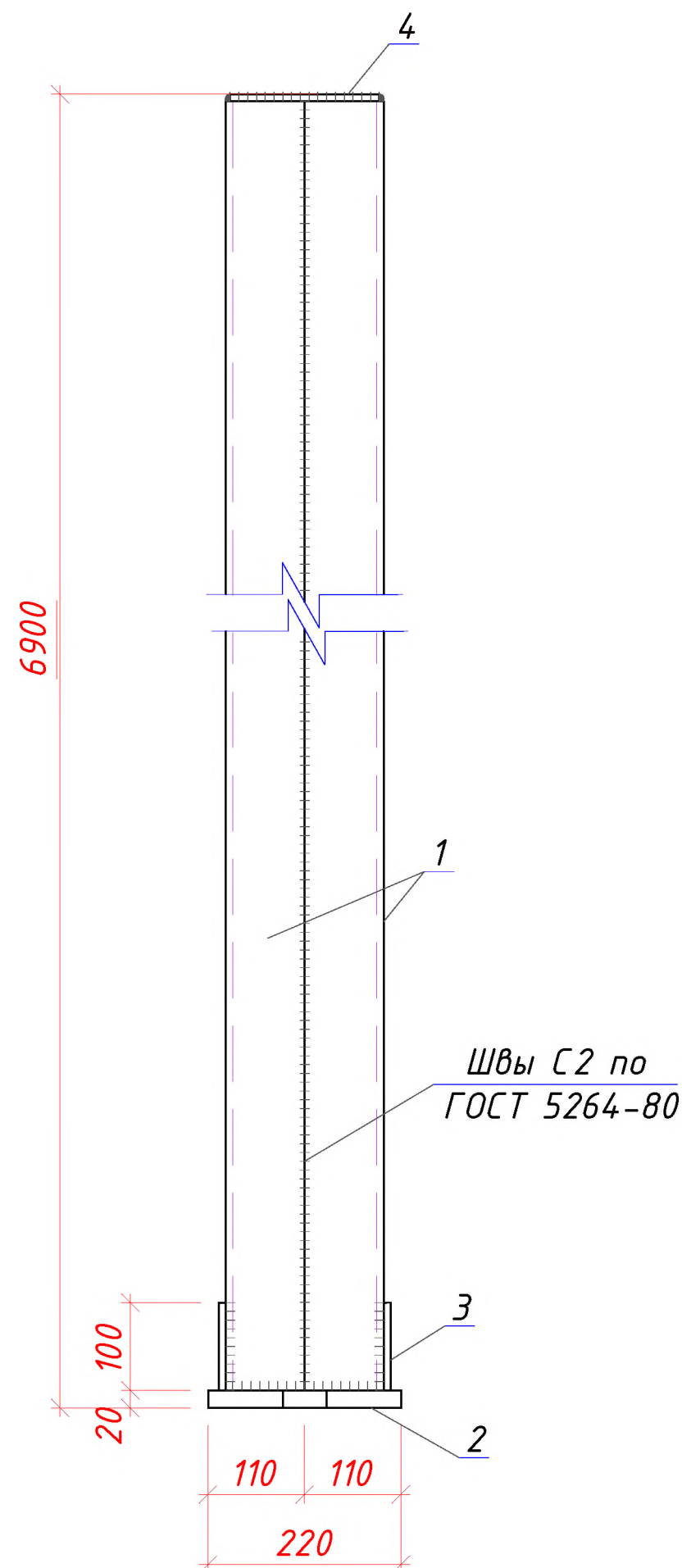
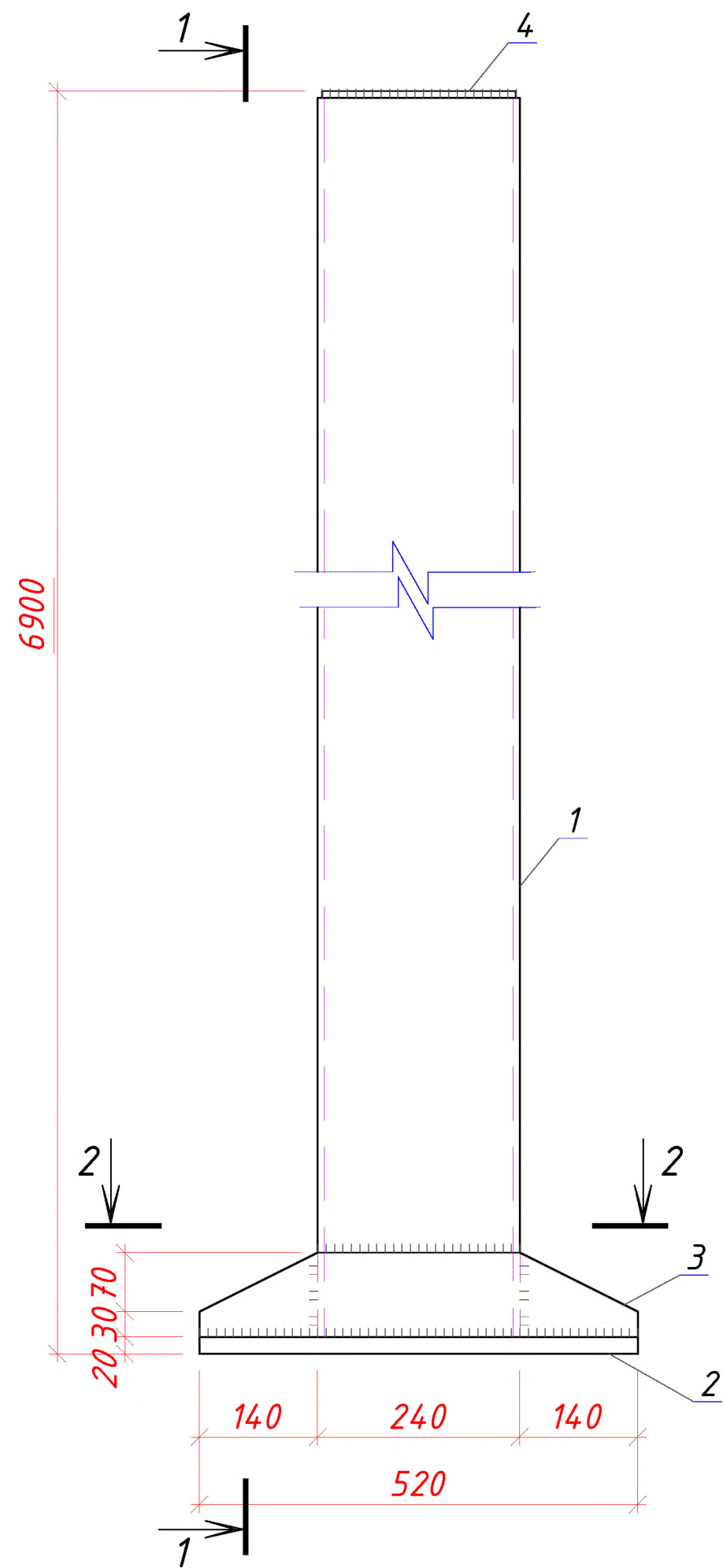
1. Балка 1БДР12-ЗАIV-а отличается от балки 1БДР12-ЗАIV, по серии 1.462.1-389. в.1, наличием дополнительных закладных изделий.
2. Схему расположения балки см. на л. КЖ-29.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
						Красильный цех	Р	42	62
Опалубочный чертеж балки 1БДР12-ЗАIV-а									

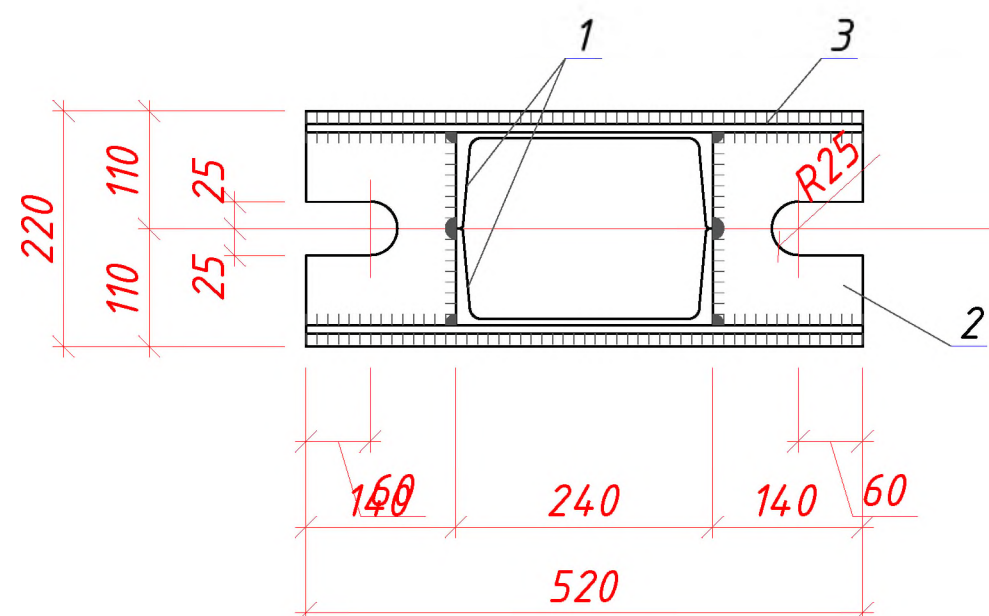
Имя, И. подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Стойка Сф1

1 - 1



2 - 2



Спецификация элементов на стойку Сф1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		<u>Сф1</u>			346.2
1	ГОСТ 8240-97	С245, [24, L= 6872	2	164.93	329.9
2	ГОСТ 19903-74*	-220x8, L= 520	1	7.2	7.2
3	ГОСТ 19903-74*	-100x8, L= 520	2	3.3	6.6
4	ГОСТ 19903-74*	-170x8, L= 230	1	2.5	2.5

Указания по сварке и изготовлению

1. Присоединения элементов к фасонкам внахлест должно быть плотным.
2. Заводские швы следует выполнять полуавтоматической сваркой в защитном газе сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70* диаметром 1,4-1,6 мм. Ручная сварка допускается только на монтаже. Ручную сварку стальных конструкций следует производить по ГОСТ 5264-80* электродами Э50А по ГОСТ 9467-75* для стали класса С255, Э46А- для стали класса С245, Э42А-для стали класса С235.
3. Размеры и форму сварных угловых швов следует принимать с учетом следующих условий: -катеты сварных швов должны быть не более 1,2t, где "t"-наименьшая толщина соединяемых элементов; -катеты угловых швов следует принимать по расчету, но не менее указанных в табл. 14.1 (ШНК 2.03.05-2013);-минимальная длина угловых швов -60мм.
4. Временное сопротивление металла шва должно быть не ниже, чем у основного металла.
5. Швы сварных соединений по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг и наплывов металла. Приваренные сборочные приспособления удалить без повреждения основного металла, места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.
6. Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с требованиями КМК 3.03.02-98 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ", КМК 3.01.02-00 "Техника безопасности в строительстве" и КМК 3.03.01-98 "Несущие и ограждающие конструкции".
Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнить лакокрасочными покрытиями согласно требований КМК 2.03.11-96. "Защита строительных конструкций от коррозии".
7. Состав лакокрасочного покрытия:
грунт: Гф-021 - один слой;
покрытие: краска ПФ-115 - два слоя.
Общая толщина лакокрасочного покрытия (включая грунтовку) 55 мкм.
8. Все фасонки из стали С245 по ГОСТ 27772-88.

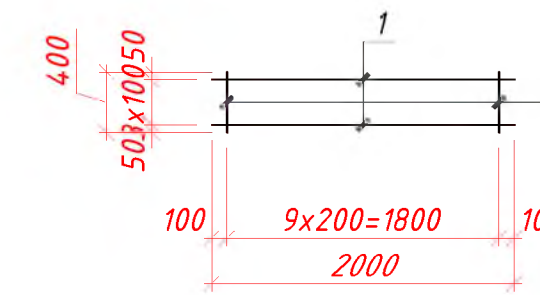
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
						Красильный цех	Р	43	62
						Стойка Сф1			

Изм. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

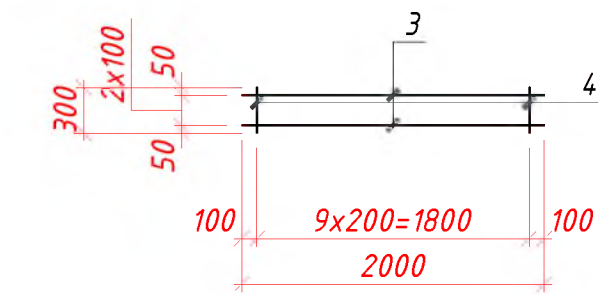
Спецификация элементов на арматурную сетку Сг1, Сг2

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед.кг	Примечание
		<u>Арматурная сетка Сг1</u>			5,8
1	ГОСТ 5781-82*	Ф10А400, L= 2000	4	1,23	4,9
2	ГОСТ 5781-82*	Ф6А240, L= 400	10	0,09	0,9
		<u>Арматурная сетка Сг2</u>			4,6
3	ГОСТ 5781-82*	Ф10А400, L= 2000	3	1,23	3,7
4	ГОСТ 5781-82*	Ф6А240, L= 400	10	0,09	0,9

Арматурная сетка Сг1



Арматурная сетка Сг2

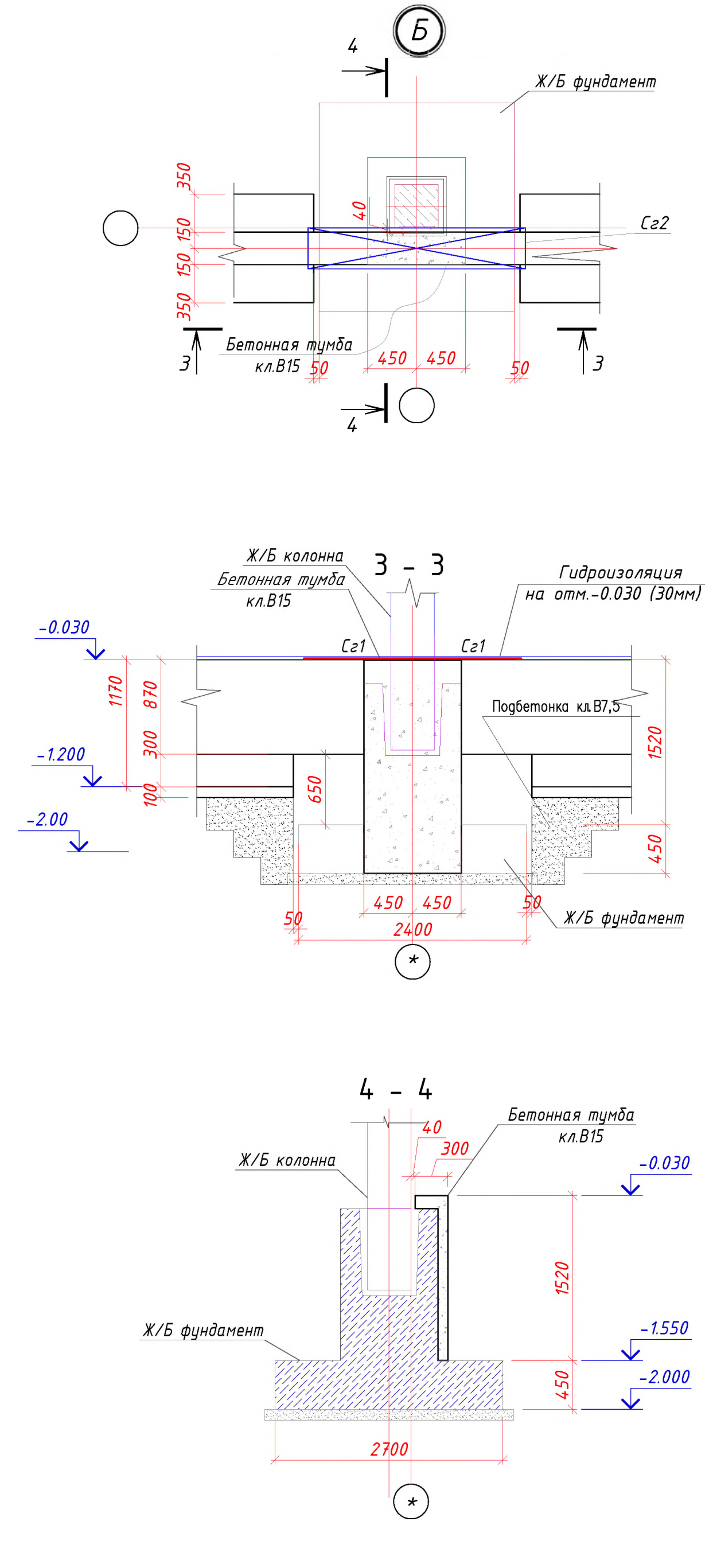
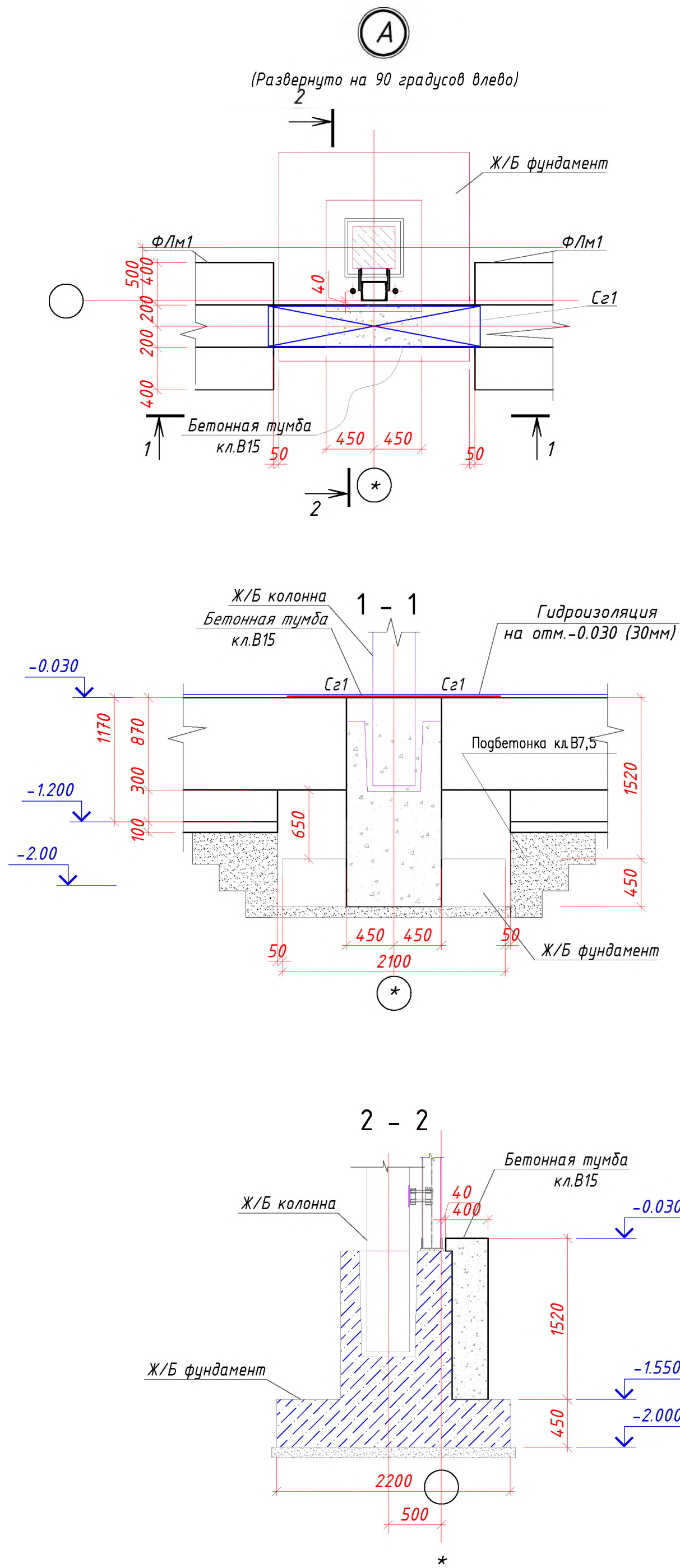


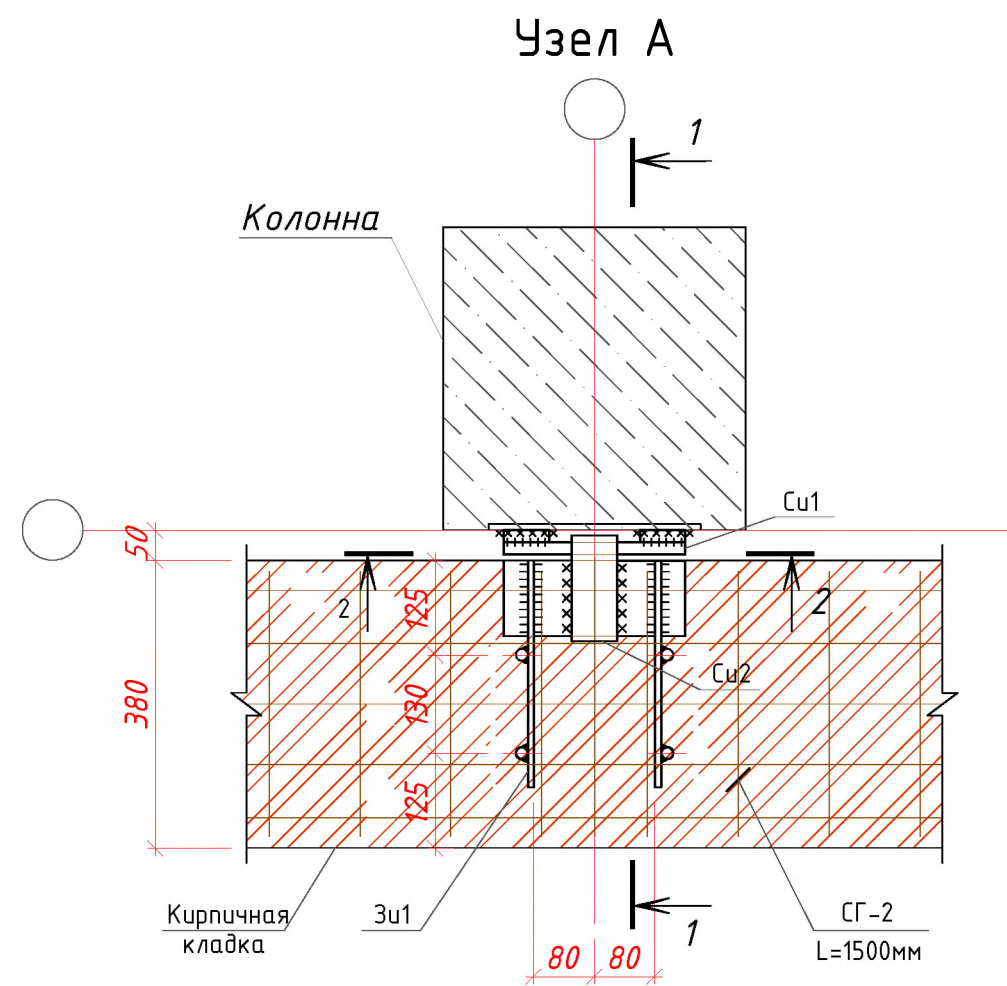
ПРИМЕЧАНИЕ:

- За условную отметку ±0,000 принять уровень чистого пола, соответствующий абсолютной отметке 485.15
- Устройство фундаментов надлежит производить немедленно после приемки основания комиссией и подписания акта, разрешающего приступить к устройству фундаментов.
- Для фундаментов надлежит принять бетон нормальной проницаемости (W4) на портландцементе с добавками.
- При возведении фундаментов необходимо контролировать глубину их заложения, размеры и расположение в плане, устройство отверстий и ниш. Выполнение гидроизоляции и качество примененных материалов и конструкций. На устройство подготовки основания и на устройство гидроизоляции фундаментов обязательно составлять акт скрытых работ.
- Под фундаменты устраивается подготовка из мытого гравия фракцией Ø20÷40 мм толщиной 100 мм.и с верху выполнить асфальто-бетонную подготовку толщиной 50мм.
- Боковые поверхности ж/б фундаментов, соприкасающиеся с грунтом оклеить 1 слоем из полиизола, выше обмазать горячим битумом за 2 раза
- Соединения пересечений стержней выполнять вязаными стальной отожженной проволокой d=0.8...1.0мм.
- Обратную засыпку за наружные пазухи фундаментов выполнить суглинистым грунтом послойно, слоями не более 0,2 м с уплотнением трамбующими средствами при оптимальной влажности в сухом состоянии $S_d > 1,65 \text{ т/м}^3$. Грунт используемый для обратной засыпки не должен содержать строительные отходы, растительные остатки и мусор.
- Горизонтальная гидроизоляция на отм. -0,03 выполняется из цементного раствора М100 с добавлением жидкого стекла, толщиной 30 мм.
- При производстве работ руководствоваться указаниями КМК 3.02.01-98, КМК 3.03.01-98 и проекта производства работ (ППР).
- Вокруг здания выполнить асфальтобетонную отмостку шириной 1500 мм.

- Схему расположение см.л. КЖ-44
- Общие указание см.л КЖ-57

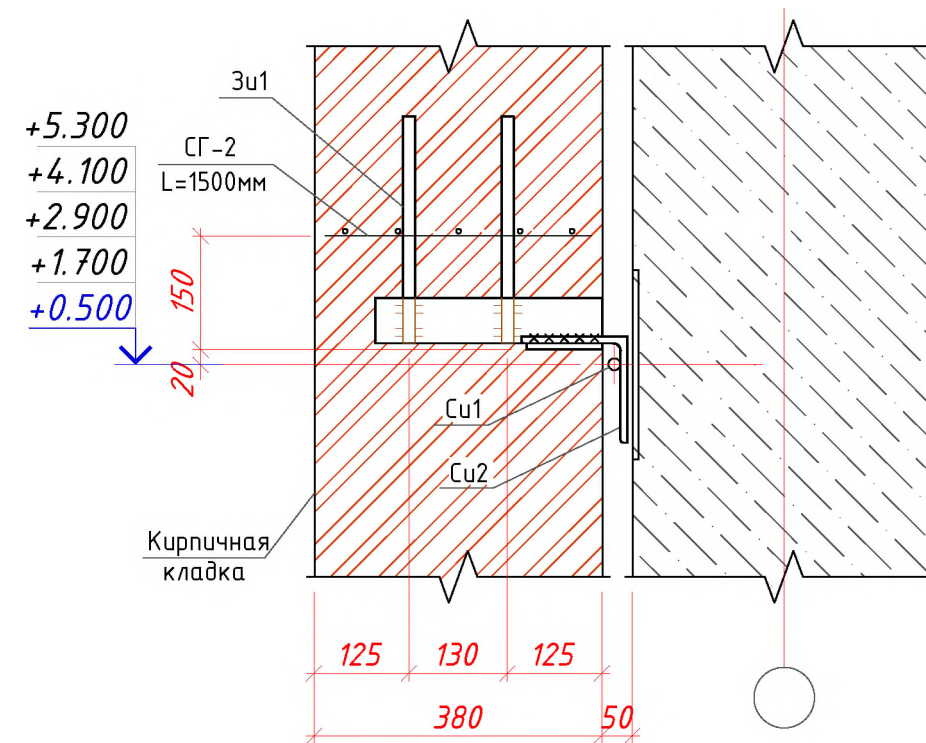
Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
						Красильный цех	Р	45	62
						Узел А,Б.			
						Арматурная сетка Сг1 и Сг2			





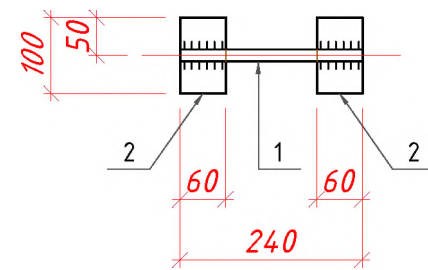
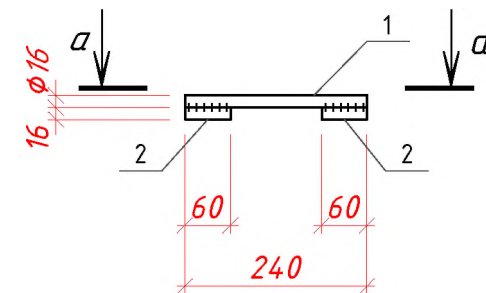
а - а

1 - 1
(СГ-1 условно не показаны)



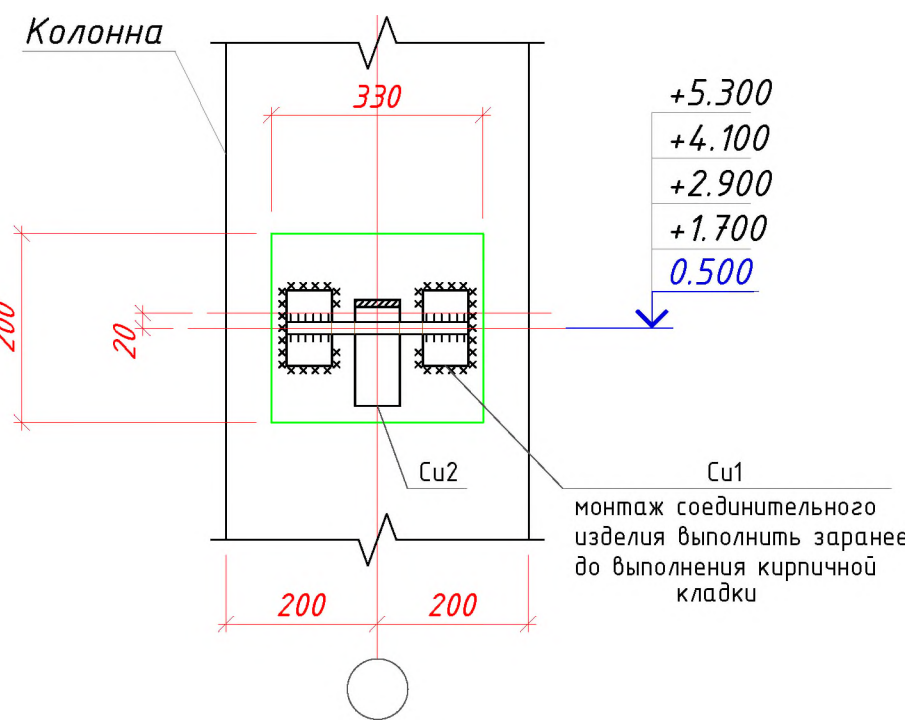
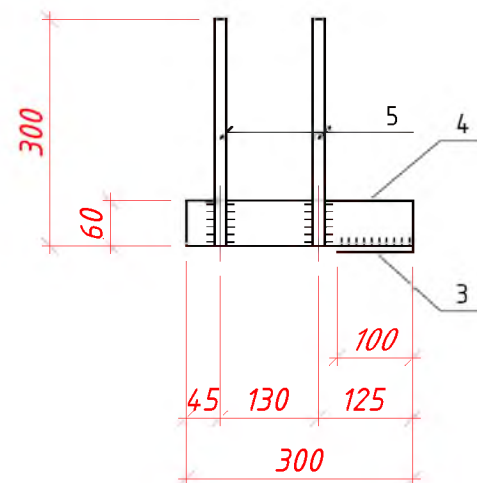
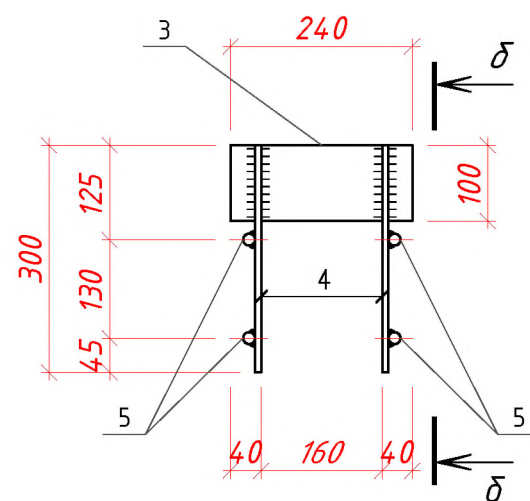
2 - 2

Соединительное изделие Cu1



б - б

Закладное изделие Зи1



- Изготовление и приемка закладных и соединительных изделий элементов креплений осуществляется в соответствии с требованиями следующих нормативных документов :
 - СН 393-78 «Указания по сварке соединений арматурных и закладных деталей»;
 - ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний»;
 - КМК 2.03.11-96 «Бетонные и железобетонные конструкции».
- Данный лист см. совместно с л.л. КЖ-49.50

Спецификация элементов на соединительные и закладные изделия

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед.кг	Примечание
Соединительное изделие Cu1					1.9кг/шт
<i>Детали</i>					
1	ГОСТ 5781-82*	Φ16А240 , L=240	1	0.38	
2	ГОСТ 19903-74*	-t=16мм ; 60x100	2	0.76	
Соединительное изделие Cu2					1.2кг/шт
<i>Детали</i>					
	ГОСТ 8509-86	L140x9 , L=60	1	1.2	
Закладное изделие Зи1					5.69кг/шт
<i>Детали</i>					
3	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм ; 100x240	1	1.51	
4	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм ; 60x300	2	1.13	
5	ГОСТ 5781-82*	Φ12А240 , L=300	4	0.27	

- Все закладные и соединительные изделия выполнять при помощи ручной электродуговой сваркой на заводе изготовителе.
- Для сварных соединений на монтаже применяется ручная электродуговая сварка.
- Сварку при соединении элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75*.
- Толщина сварных швов 8мм.
- Антикоррозионная защита стальных изделий-согласно требованиям КМК 2.03.11-96 "Защита строительных конструкций от коррозии".
- Все размеры даны по осям стержней.

Изм.	Кол.чч	Лист	№вдок	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Красильный цех	Р	51 / 62
							Узел А к листу КЖ 49-50	

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