

ООО «Технология»

Общество с ограниченной ответственностью "Технология"
Свидетельство № СРО-П-182-101.1 от «12» августа 2014 г.

ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7
Производственный корпус №1
Лаборатория

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

**«Архитектурно-строительные
решения»**

01-18-1372-АС

ООО «Технология»

Общество с ограниченной ответственностью "Технология"
Свидетельство № СРО-П-182-101.1 от «12» августа 2014 г.

ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7
Производственный корпус №1
Лаборатория

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

**«Архитектурно-строительные
решения»**

01-18-1372-АС

Генеральный директор

/Филимонов Д. Ю./

Главный инженер проекта

/Андреев А.А./

Москва 2018 г.

Ведомость основных комплексов рабочих чертежей

| Обозначение | Наименование | Примечание |
|-----------------|--|------------|
| 01-18-1372-АС | Архитектурные решения | |
| 01-18-1372-ОВиК | Отопление, вентиляция и кондиционирование, противодымная вентиляция | |
| 01-18-1372-ВК | Внутренние системы водоснабжения и канализации | |
| 01-18-1372-ПТ | Сплинkerное пожаротушение и противопожарный водопровод» | |
| 01-18-1372-ЭОМ | Силовое электрооборудование и электроосвещение | |
| 01-18-1372-АОВ | Автоматизация отопления и вентиляции | |
| 01-18-1372-СКС | Структурированные кабельные сети (интернет, телефония, локально-вычислительная сеть) | |

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

| Обозначение | Наименование | Примечание |
|-------------------------------------|--|------------|
| Ссылочные документы | | |
| ГОСТ 30674-99 | Блоки оконные из поливинилхлоридных профилей | |
| ГОСТ 30970-2014 | Блоки дверные из поливинилхлоридных профилей. Технические условия. | |
| ГОСТ 30245-2003 | Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций. Технические условия | |
| ГОСТ 19903-2015 | Прокат листовой горячекатаный. Сортамент | |
| Типовая технологическая карта (ТТК) | Монтаж наружных стеновых сэндвич-панелей | |
| СП 48.13330.2011 | Организация строительства | |
| СП 12-135-2003 | Безопасность труда в строительстве | |
| СНиП 12-03-2001 | Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования | |
| СНиП 12-04-2002 | Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство | |
| СП 70.13330.2012 | Несущие и ограждающие конструкции | |
| СНиП 3.04.01-87 | Изоляционные и отделочные покрытия | |
| ГОСТ 3826-82* | Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3) | |
| ГОСТ Р 52544-2006 | Прокат арматурный свариваемый периодического профиля классов А500С и В500С для армирования железобетонных конструкций. | |

Ведомость спецификаций

| Лист | Наименование | Примечание |
|------|---|------------|
| 7 | Спецификация элементов каркаса для крепления сэндвич панелей | |
| 9 | Спецификация элементов заполнения проемов | |
| 11 | Спецификация элементов рамы Р-2 | |
| 12 | Спецификация элементов рамы Р-1 | |
| 13 | Спецификация элементов рамы Р-3 | |
| 20 | Спецификация материалов на монолитные ж/б стены на отметке +0,000 | |

Ведомость чертежей основного комплекта марки АС

| Лист | Наименование | Примечание |
|--------------------------|--|------------|
| 1 | Общие данные (начало) | |
| 2 | Общие данные (продолжение) | |
| 3 | Общие данные (окончание) | |
| 4 | Фрагмент плана в осях 10-17, А.7/1 на отм. ±0.000 до перепланировки и переустройства (М 1:100) | |
| 5 | Фрагмент плана демонтажа в осях 10-17, А.7/1 на отм. ±0.000 (М 1:100) | |
| 6 | Фрагмент кладочного плана в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100) | |
| 7 | Сечения: 1-1,2-2,3-3,4-4,5-5 (М 1:100) | |
| 8 | Фрагмент отделочного плана в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100) | |
| 9 | Экспликация полов. Спецификация элементов заполнения проемов. ОК-1 | |
| 10 | Ведомость отделки помещений | |
| 11 | Узел 1. Рама Р-2 | |
| 12 | Рама Р-1 | |
| 13 | Рама Р-3. Схема соединения стеновых панелей - замок "Intalock" (горизонтальный монтаж) | |
| 14 | Узел 3 | |
| 15 | Узлы: 4,5,6 | |
| 16 | Узлы: 7,8,9,10 | |
| 17 | Схемы раскладки сэндвич панелей по оси Б и в осях А.7/1-Б; 10-11 | |
| 18 | Схемы раскладки сэндвич панелей в осях А.7/1-Б, 11-12; 12-13. Схема раскладки сэндвич панелей в осях 11-13; А.8-Б | |
| 19 | Фрагмент плана в осях 11-15, А.7/1-Б на отм. ±0.000 с обозначением железобетонных стен (М 1:100). Сечение А*-А* М 1:10 | |
| 20 | Сечения В*-В*; Г*-Г* М 1:5 | |
| 21 | Сечение Б*-Б* М 1:5 | |
| Прилагаемая документация | | |
| 1 | Фрагмент плана расстановки оборудования в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100) | |

Шифр: 01-18-1372-АС

ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7

| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата |
|--------------|--------|------|----------------|---------|-------|
| Вед. арх. | | | Стоянов З.В. | | 08.18 |
| Проверил | | | Ваточкина А.А. | | 08.18 |
| Норм. контр. | | | Зрелов А.В. | | 08.18 |
| ГИП | | | Андреев А.А. | | 08.18 |

Производственный корпус №1.
Лаборатория

| Стадия | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 1 | 21 |

Общие данные (начало)

ООО "Технология"

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Общие указания

1. Исходные данные.

1.1. Рабочая документация марки АС "Производственный корпус №1. Лаборатория цеха ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7" разработана на основании задания на проектирование и действующих строительных норм и правил.

1.2. Рабочей документацией предусматривается перепланировка и переустройство части здания.

Климатический подрайон - IIВ.

Расчетное значение веса снегового покрова на 1 м горизонтальной поверхности земли 180 кг.

Расчетная температура наружного воздуха равна минус 27°С.

Нормативное значение ветрового давления 0,23 кПа (по 1 ветровому району, тип местности "В").

1.3. Здание отапливаемое.

- уровень ответственности здания - II (нормальный);

- значение коэффициента надежности по ответственности γ_1 - нормальный;

- относительная влажность внутреннего воздуха до 65%;

1.4. Класс функциональной пожарной опасности здания, в соответствии с ст. 32 ФЗ № 123-ФЗ, принимается Ф 5.1. В зону проектирования входит только помещения лаборатории цеха ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг».

1.5. Общие сведения:

- уровень чистого пола 1-го этажа соответствует отм. ±0.000 (согласно исходным данным лаборатории цеха производственного комплекса №1);

- схему оконного блока - см. АР-9;

- экспликация полов - см. АР-9;

- спецификация элементов заполнения проемов - см. АР-9;

- ведомость отделки помещений - см. АР-10;

- маркировка элементов заполнения проемов - см. АР-8;

- ведомость демонтажа - см. АР-5;

2. Описание перепланировки и переустройства объекта в границах зоны проектирования.

2.1 Производится перепланировка в части цеха в осях 10-15, Б-А.7/1.

Площадь отдается в пользу лаборатории;

2.2 При проведении работ по перепланировке и переоборудованию производится замена напольных покрытий (наливного пола), инженерных сетей и оборудования (см. соответствующий раздел), перегородок и дверных проемов в них, чистовой отделки. Устраиваются подвесные конструкции потолков.

3. Указания по общестроительным и отделочным работам.

3.1. Указания по общестроительным работам:

- отверстия в перегородках из сэндвич панелей выполнять по месту в соответствии с чертежами комплектов ОВ и ВК;

- шахты и каналы ОВ и ВК выполнять после монтажа коммуникаций и воздуховодов;

- предусмотреть звукоизоляцию воздуховодов из эффективных материалов;

- заделку мест ввода инженерных коммуникаций выполнить по месту;

- до передачи заказа на завод оконного и дверных блоков - изготовителю выполнить

контрольные обмеры проемов с целью уточнения типов размеров;

- монтаж оконного и дверных блоков в сэндвич панелях производить согласно типовой технологической карты (ТТК).

3.2. Общие указания по установке окна в сэндвич панелях:

- перед началом демонтажа фрагмента сэндвич-панели под установку оконного блока следует изготовить металлическую раму.

- при изготовлении рамы необходимо учесть уровень подоконника вновь устанавливаемого окна.

- работы по устройству оконных блоков в сэндвич-панелях следует выполнять согласно ТТК

"Монтаж наружных стеновых сэндвич-панелей", а так же, СП 48.13330.2011 "Организация строительства" и СП 12-135-2003 "Безопасность труда в строительстве".

3.3. Устройство подвесной потолочной системы типа "Армстронг":

- подвесная система должна быть подобрана исходя из расчёта на распределенную нагрузку от 4 до 6,5 кг/м.кв., в виде потолочных плит или панелей. При необходимости можно применять

системы рассчитанные и на 12 кг/м.кв.). Этот показатель зависит также от расстояния между подвесами и основными направляющими (уменьшение расстояния ведет к увеличению

допустимой максимальной нагрузки на систему);

- не допускается комбинировать между собой системы разных типов.

| | | | | |
|-------------|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | Инд. № подл. | | | |
| | Подп. и дата | | | |
| | Взам. инв. № | | | |

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------|----------------|-------|---------|-------|---|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | | 08.18 | | Р | 2 | |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | | 08.18 | | | | |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | | 08.18 | Общие данные (продолжение) | ООО "Технология" | | |
| ГИП | | Андреев А.А. | | | 08.18 | | | | |

3.4. Указания по возведению ГКЛ обшивки Knauf:

- работы по монтажу ГКЛ обшивки выполнять согласно техническому альбому Knauf;
- во избежание деформации конструкции под весом гипсокартона, длинные отрезки профилей устанавливаются вразбежку или шахматном порядке с нахлестом. В качестве соединителя элементов каркаса используют просекатель (с отгибом), винт типа LN9 или шуруп.
- в качестве крепежного элемента направляющих UW к основанию стен и потолков использовать штифтовые дюбеля Knauf K6/35, допустимое расстояние между ними – 1 м;
- в качестве элемента фиксации профиля CW к несущей стене использовать прямые подвесы, в расчете 1 шт. на 1.5 м длины стойки. Шаг профиля CW составляет 60 см;
- для обшивки колонн используется гипсокартонный лист 2500x1200x12.5 см.;
- в местах соприкосновения профиля со стенами и потолком монтируется звукоизолирующая лента. Расстояние между винтами при обшивке составляет 25 см. К каркасу стен и к прямой перегородке лист ГКЛ крепится вертикально, для фигурных и радиусных конструкций – горизонтально и путем гибки;
- для вырезания ниш, проемов, отверстий под розетки используются коронки по гипсокартону/дереву, фрезы Knauf для круглых отверстий или вручную при помощи штихеля;
- до начала обшивки с кромки листа гипсокартона снимается фаска: если в дальнейшем используется шпаклевка Фугенфюллер, угол снятия фаски составляет 45 градусов, если "унифлот" – 22.5.
- для фиксации обшивки к металлическому каркасу используют крепежные винты длиной 25 мм, оптимальное углубление шляпки самореза обеспечит насадка на винт для шуруповерта Knauf НК 11.
- начинают крепить листы ГКЛВ к каркасу на винты-саморезы от центра или угла, это убережет материал от деформации в процессе фиксации.

Заделка швов:

- заполнение швов шпаклевкой при помощи узкого шпателя, снятие остатков и лишних утолщений смеси; монтаж шовной ленты;
- покрытие ленты тонким слоем шпаклевки, спустя 45 минут снятие с ее поверхности остатков; шпатлевание головок винтов;
- вторичное шпатлевание шва широким шпателем, снятие остатков;
- ручное шлифование для устранения неровностей;
- монтаж в области наружных углов алюминиевого наугольника, ПВХ уголком или алюминиевой ленты, шпатлевание;
- монтаж разделительной ленты Knauf между листами гипсокартона и внутренним углом, шпатлевание;
- после высыхания материал подлежит чистовой отделке.

3.5. Указания по устройству полов:

- отделку полов и стен выполнять после прокладки коммуникаций и устройства стоек и перегородок.

4. Указания по производству работ в зимних условиях.

- 4.1. Строительно-монтажные работы в зимних условиях должны выполняться в соответствии с проектом производства работ, с соблюдением требований СП 70.13330.2012 на соответствующий вид работ.

5. Противопожарные мероприятия:

- при производстве строительно-монтажных работ необходимо соблюдать требования ПП РФ от 25 апреля 2012 г. N 390 "О противопожарном режиме (с изменениями на 30 декабря 2017 года)".

| | | | |
|-------------|--------------|--------------|--------------|
| Согласовано | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | Инд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № |

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------|----------------|-------|---------|-------|---|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | | 08.18 | | Р | 3 | |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | | 08.18 | | | | |
| | | | | | | Общие данные (окончание) | ООО "Технология" | | |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | | 08.18 | | | | |
| ГИП | | Андреев А.А. | | | 08.18 | | | | |

Фрагмент плана в осях 10-17, А.7/1 на отм. ±0.000 до перепланировки и переустройства (М 1:100)

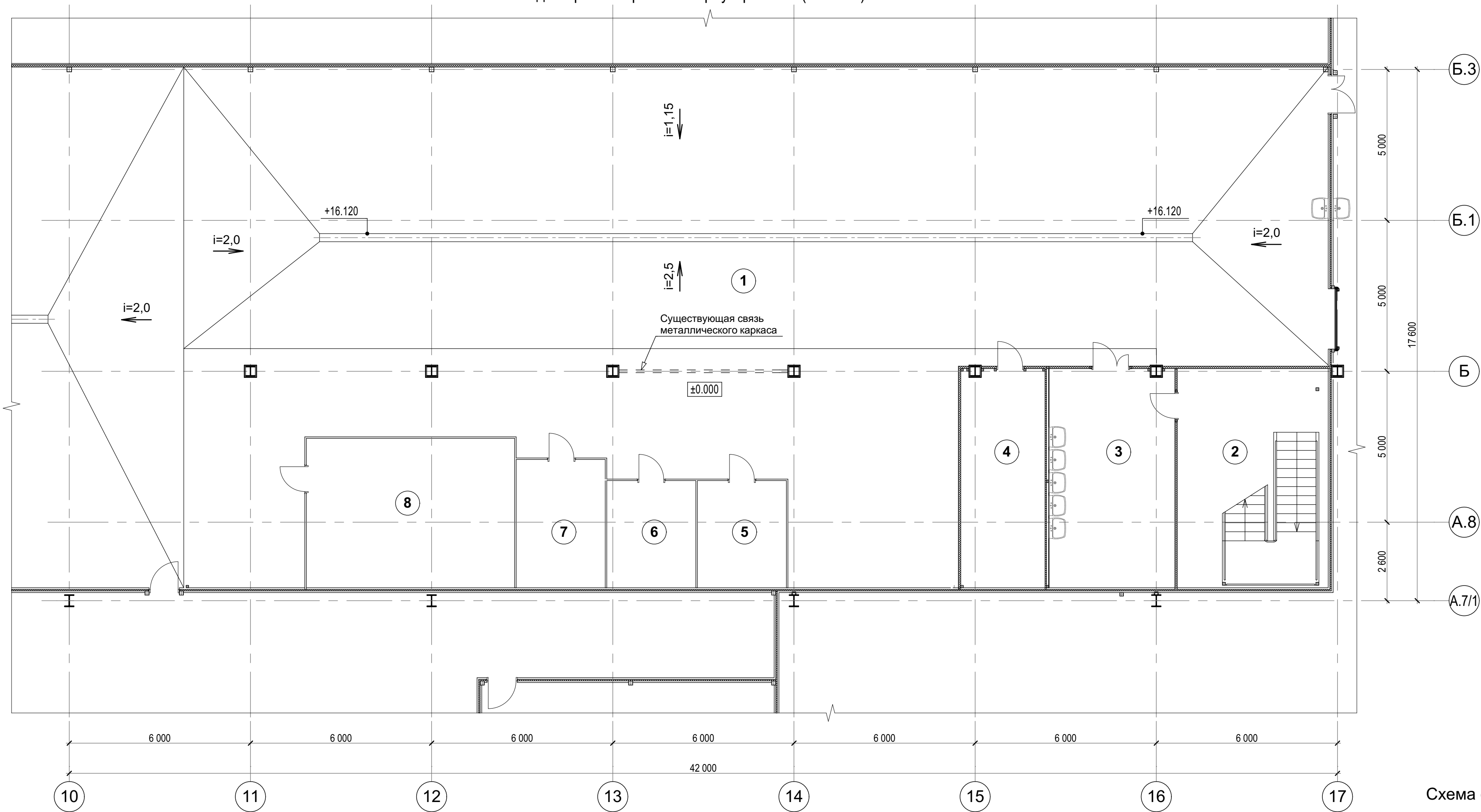
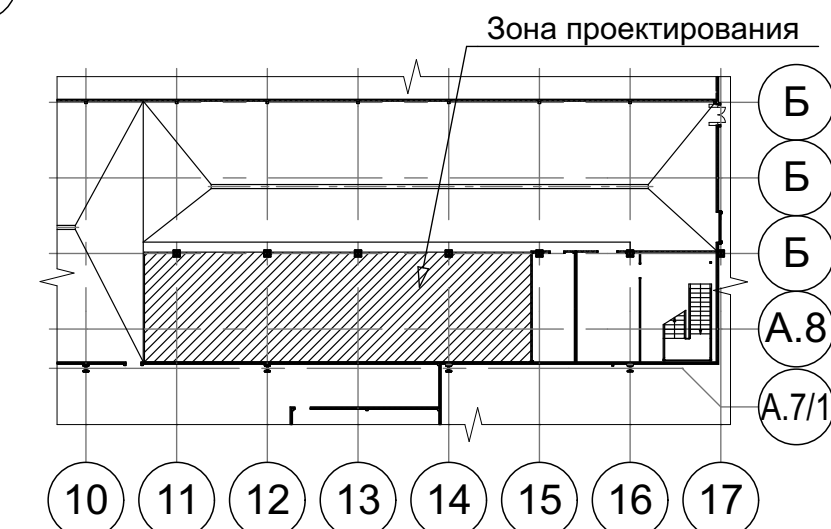


Схема фрагмента плана



Экспликация помещений

| № пом. | Помещение | Площ., м² | Кат. пом. |
|--------|--|-----------|-----------|
| 1 | Производственное помещение | 939,4* | |
| 2 | Лестничная клетка | 36,30 | |
| 3 | Службное помещение (умывальная) | 30,16 | |
| 4 | Службное помещение | 20,14 | |
| 5 | Производственное помещение (лаборатория) | 10,47 | |
| 6 | Производственное помещение (лаборатория) | 10,47 | |
| 7 | Производственное помещение (лаборатория) | 12,54 | |
| 8 | Производственное помещение (лаборатория) | 34,16 | |
| Итого: | | 1093,64* | |

*Уточнить площадь по месту.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|----------------|--|--|--|--|--|-----------|--|------|--|--------|--|---------|--|--|--|--|--|------|--|--|--|--|--|
| Изм. | | | | | | Лист | | | | | | № док. | | | | | | Подпись | | | | | | Дата | | | | | |
| Вед. арх. | | | | | | Стоянов З.В. | | | | | | [Подпись] | | | | | | 08.18 | | | | | | | | | | | |
| Проверил | | | | | | Ваточкина А.А. | | | | | | [Подпись] | | | | | | 08.18 | | | | | | | | | | | |
| Норм. контр. | | | | | | Зрелов А.В. | | | | | | [Подпись] | | | | | | 08.18 | | | | | | | | | | | |
| ГИП | | | | | | Андреев А.А. | | | | | | [Подпись] | | | | | | 08.18 | | | | | | | | | | | |
| Шифр: 01-18-1372-АС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производственный корпус №1. Лаборатория | | | | | | | | | | | | Стадия | | Лист | | Листов | | | | | | | | | | | | | |
| Фрагмент плана в осях 10-17, А.7/1 на отм. ±0.000 до перепланировки и переустройства (М 1:100) | | | | | | | | | | | | Р | | 4 | | Листов | | | | | | | | | | | | | |
| ООО «Технология» | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|
| Согласовано | | | |
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | |

Фрагмент плана демонтажа в осях 10-17, А.7/1
на отм. ±0.000 (М 1:100)

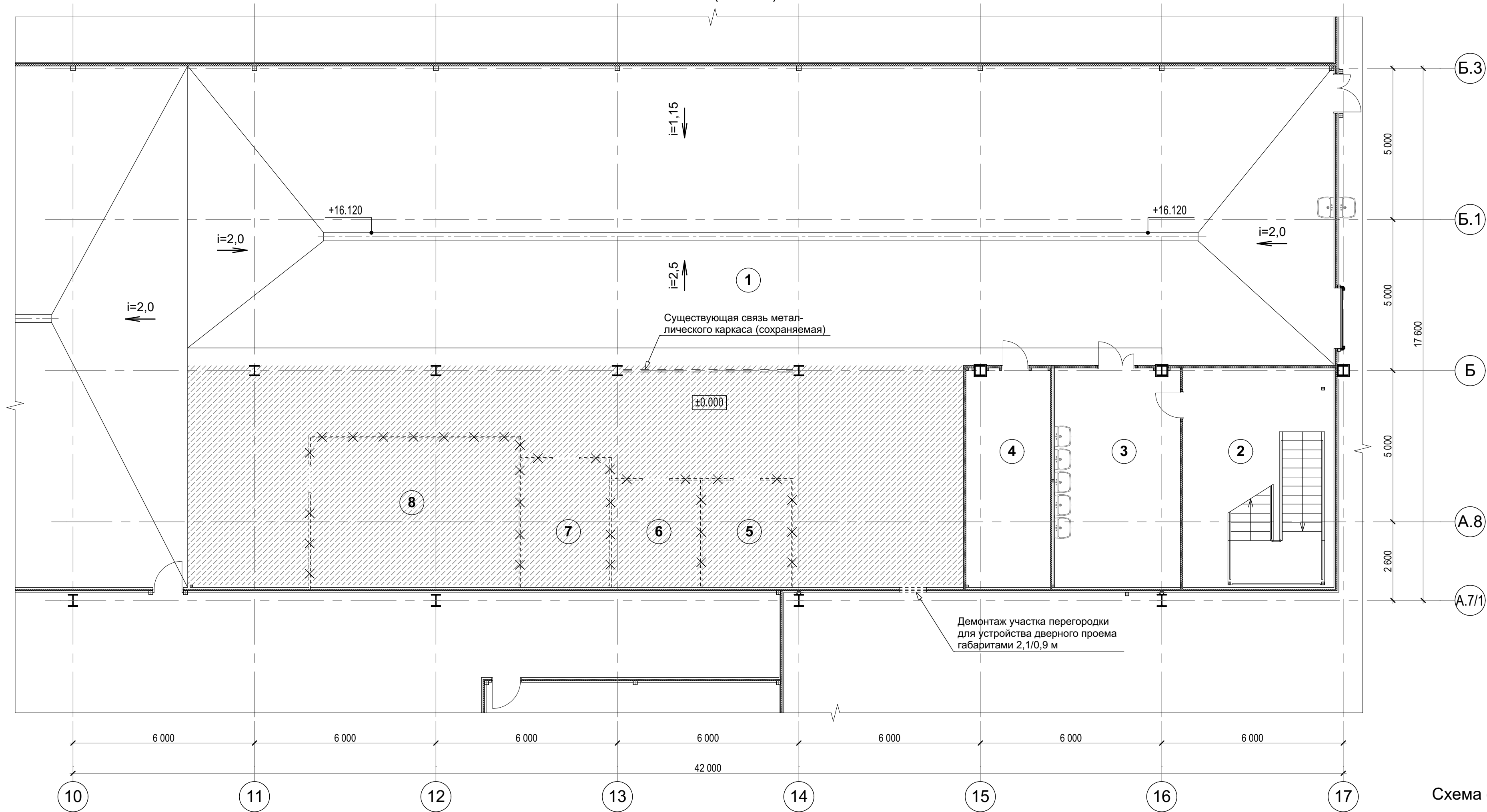
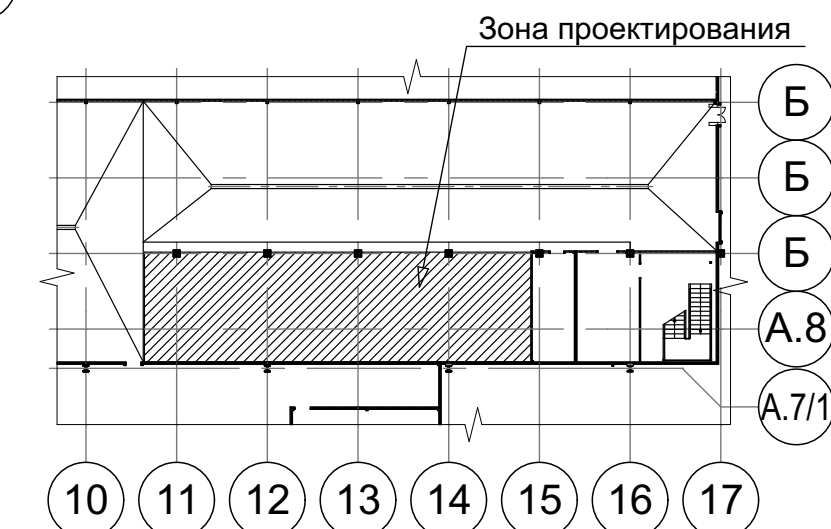


Схема фрагмента плана



Экспликация помещений

| № пом. | Помещение | Площ., м² | Кат. пом. |
|--------|--|-----------|-----------|
| 1 | Производственное помещение | 939,4* | |
| 2 | Лестничная клетка | 36,30 | |
| 3 | Службное помещение (умывальная) | 30,16 | |
| 4 | Службное помещение | 20,14 | |
| 5 | Производственное помещение (лаборатория) | 10,47 | |
| 6 | Производственное помещение (лаборатория) | 10,47 | |
| 7 | Производственное помещение (лаборатория) | 12,54 | |
| 8 | Производственное помещение (лаборатория) | 34,16 | |
| Итого: | | 1093,64* | |

Условные обозначения:

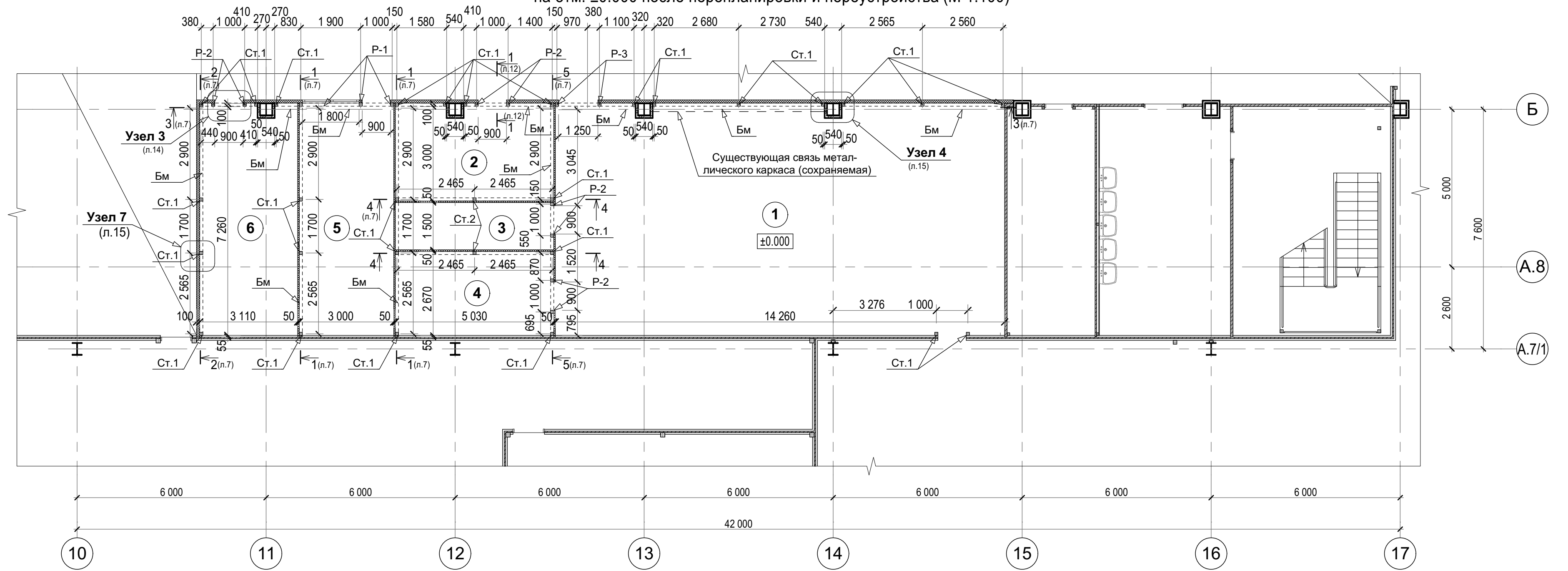
- Существующая связь металлического каркаса (сохраняемая)
- Демонтируемые перегородки с дверными блоками
- Существующие перегородки (сохраняемые)
- Колонны (сохраняемые несущие конструкции)
- Обозначение зоны проектирования
- Демонтируемый наливной пол 9 мм

Примечание:
1. Следует выполнить демонтаж участков пола под установку металлических стоек на глубину 40 мм, габаритами 300x300 мм. (расположение стоек - см. л.6)

| | |
|--------------|--|
| Согласовано | |
| Изм. | |
| Кол.уч. | |
| Лист | |
| № док. | |
| Подпись | |
| Дата | |
| Вед. арх. | |
| Проверил | |
| Норм. контр. | |
| ГИП | |
| Изм. | |
| Кол.уч. | |
| Лист | |
| № док. | |
| Подпись | |
| Дата | |
| Вед. арх. | |
| Проверил | |
| Норм. контр. | |
| ГИП | |
| Изм. | |
| Кол.уч. | |
| Лист | |
| № док. | |
| Подпись | |
| Дата | |
| Вед. арх. | |
| Проверил | |
| Норм. контр. | |
| ГИП | |

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|------|--------|---------|---|--|------------------|------|--------|
| | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | | |
| | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| | | | | | | | Р | 5 | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | | 08.18 | Фрагмент плана демонтажа в осях 10-17, А.7/1 на отм. ±0.000 (М 1:100) | ООО «Технология» | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | | 08.18 | | | | |

Фрагмент кладочного плана в осях 10-17, А.7/1-Б
на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100)



Экспликация помещений

| № пом. | Помещение | Площ., м ² | Кат. пом. |
|--------|--|-----------------------|-----------|
| 1 | Производственное помещение (лаборатория) | 103,17 | |
| 2 | Службное помещение (дегустационная) | 14,87 | |
| 3 | Службное помещение (архив) | 7,54 | |
| 4 | Службное помещение | 13,40 | |
| 5 | Службное помещение | 21,78 | |
| 6 | Переговорная | 22,38 | |
| Итого: | | 183,14 | |

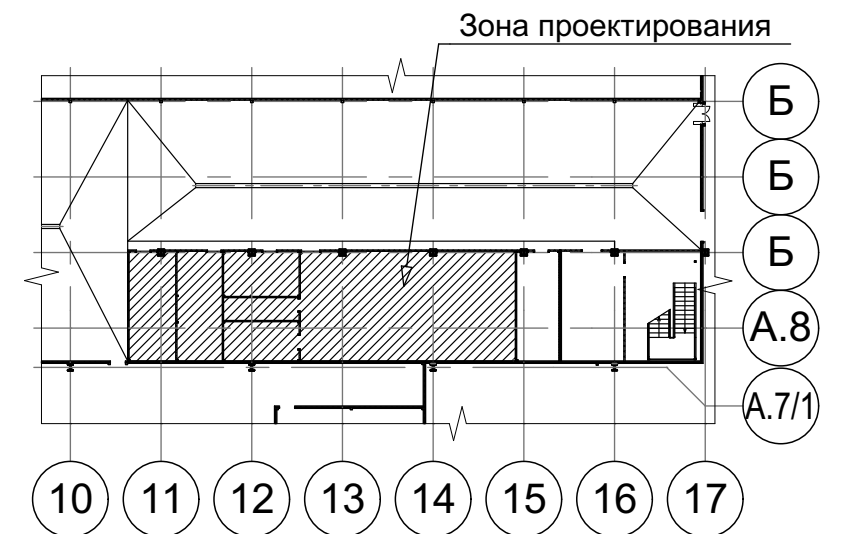
Условные обозначения:

- Стеклопанельные перегородки из алюминиевых профилей - 100 мм (возводимые)
- Существующие стены и перегородки из сэндвич панелей
- Возводимые перегородки из сэндвич панелей толщиной - 100 мм
- Возводимые перегородки из сэндвич панелей толщиной - 50 мм
- Обозначение зоны проектирования
- Обшивка металлических колон ГКЛО по металлич. каркасу с заполнением из минеральной ваты - 75мм
- Обшивка металлических колон (сущест.)
- Стойки металлические (возводимые)
- Колонны металлические (существующие)

Примечания:

- Рабочей документацией предусматривается возведения перегородок для устройства лаборатории в границах зоны проектирования (отражена на схеме). Рабочая документация не предусматривает решения по обеспечению эвакуации из здания за пределами границ проектирования;
- Перед началом производства работ необходимо убедиться, что вновь устраиваемые помещения не противоречат пожарным нормам и не ухудшают эвакуацию людей из здания.
- В качестве вновь возводимых перегородок применяются сэндвич-панели стеновые ПС-50/1200/0,7 и ПС-100/1200/0,7 с заполнением из минеральной ваты из базальтового волокна;
- При проведении строительно-монтажных работ следует руководствоваться инструкцией по применению и монтажу сэндвич-панелей предоставленной компанией изготовителем;
- Перед заказом сэндвич-панелей и фасонных элементов из окрашенной оцинкованной стали подрядная организация должна согласовать с заказчиком цвет по шкале RAL.

Схема фрагмента плана



| | | | |
|--------------|----------------|-------|--------|
| Согласовано | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | 08.18 | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | 08.18 | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | 08.18 | |
| ГИП | Андреев А.А. | 08.18 | |

Шифр: 01-18-1372-АС

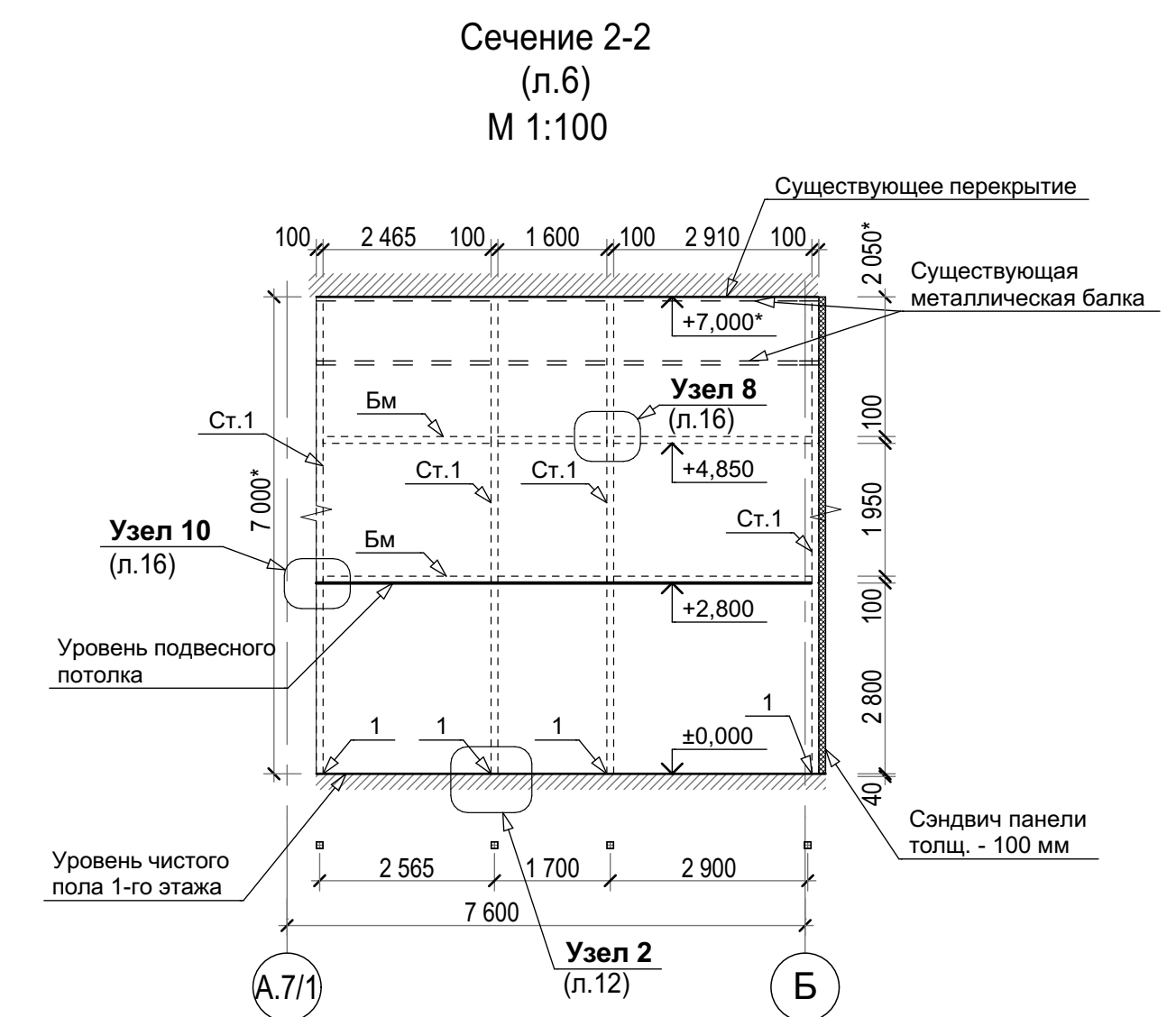
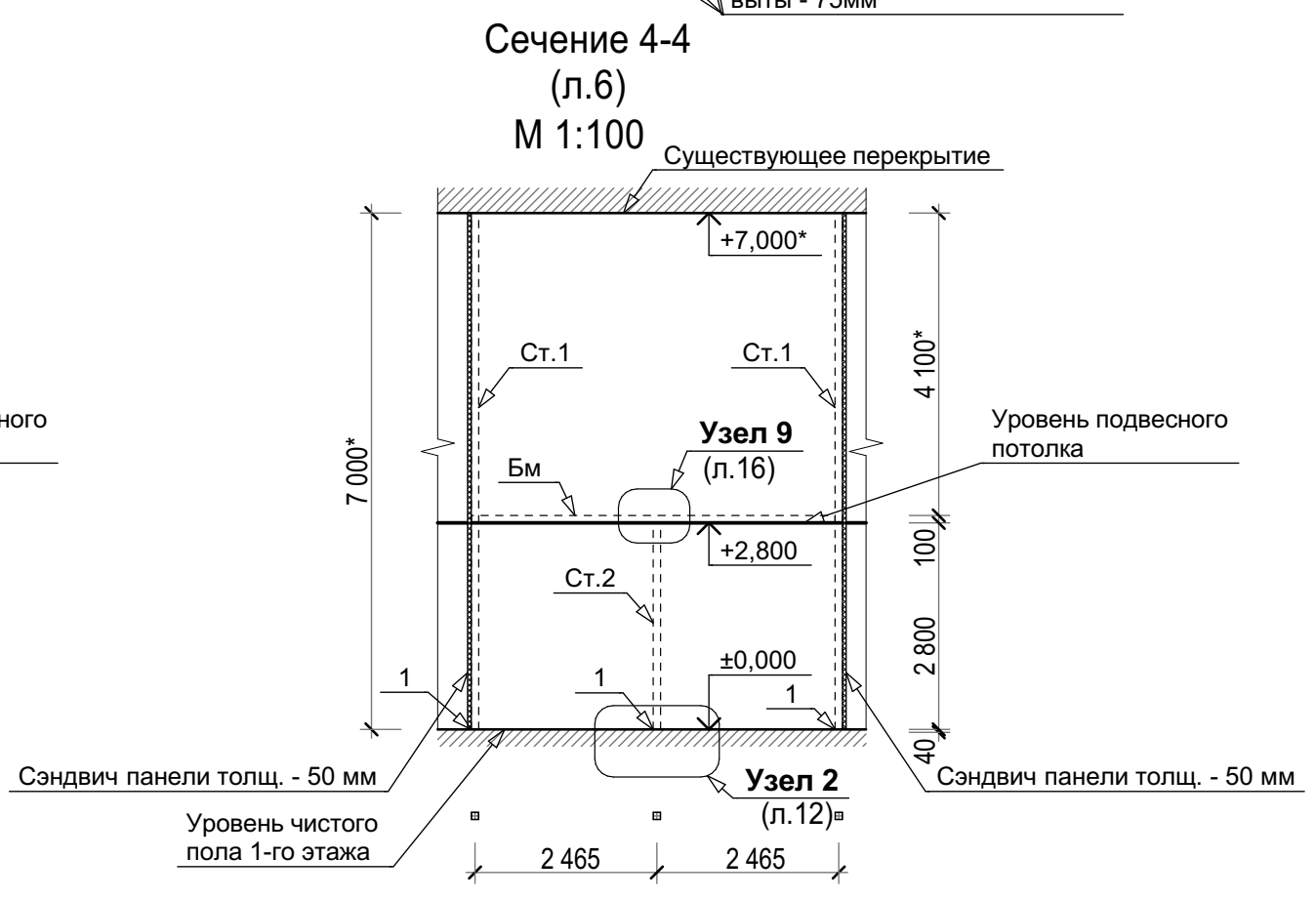
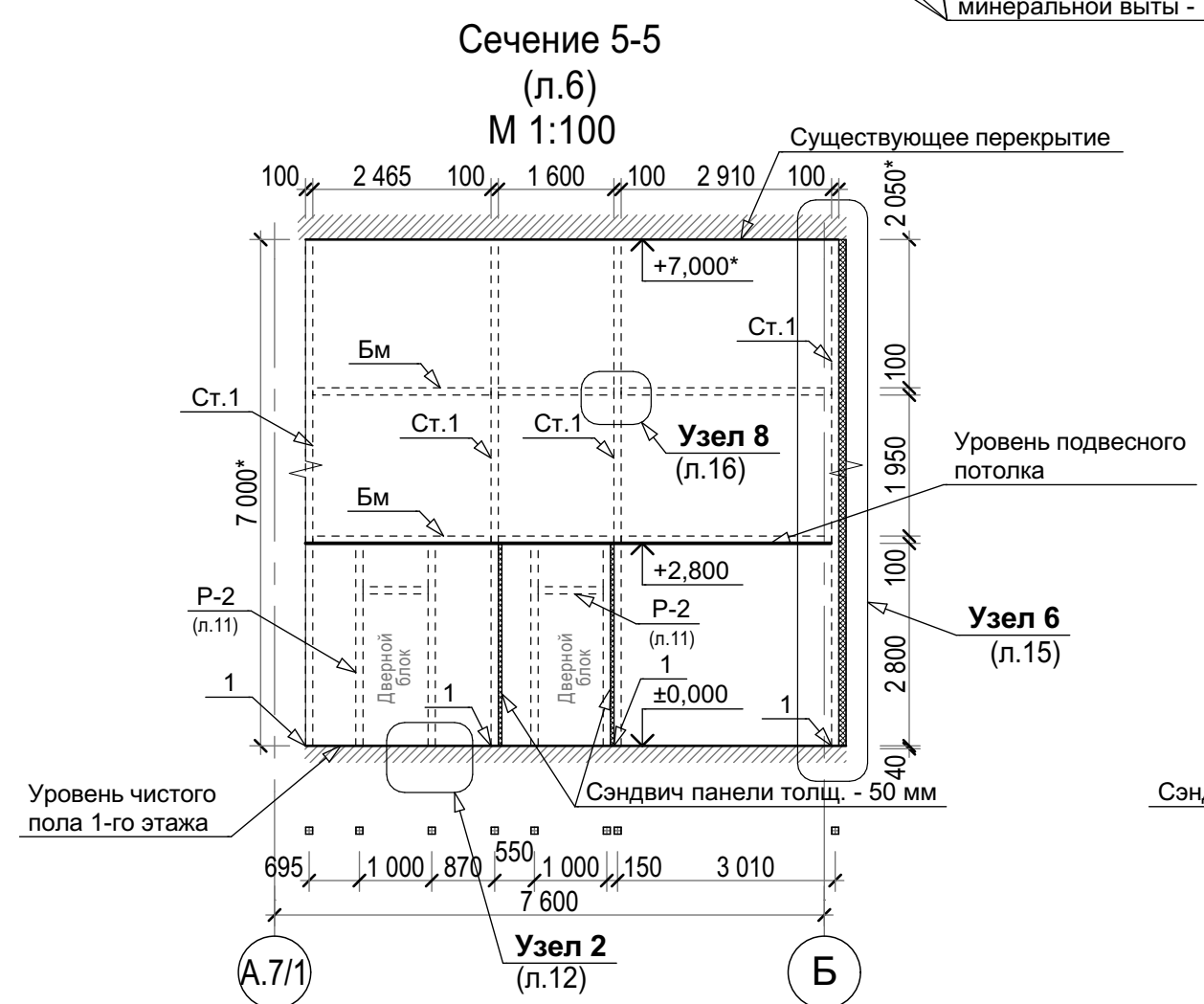
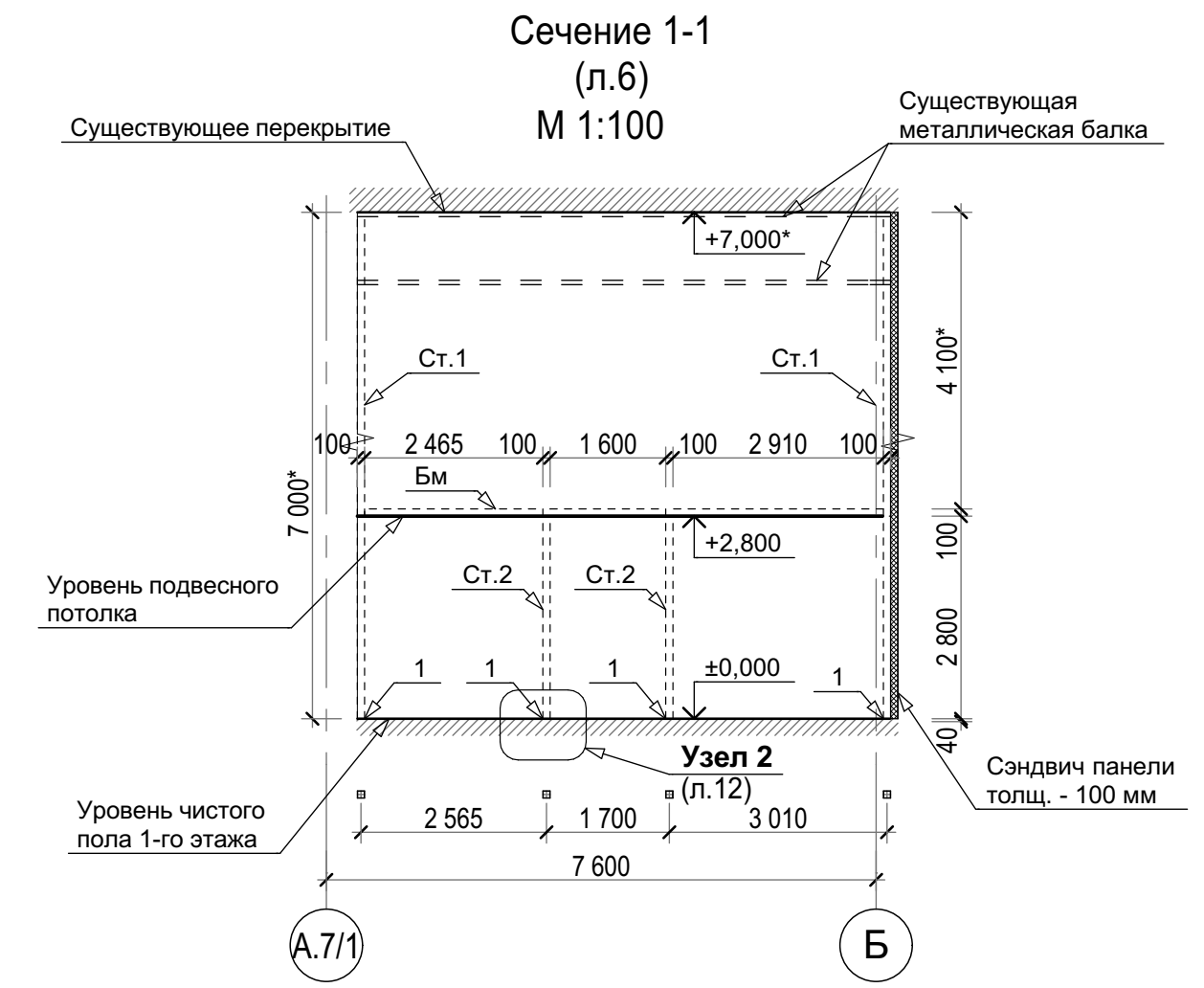
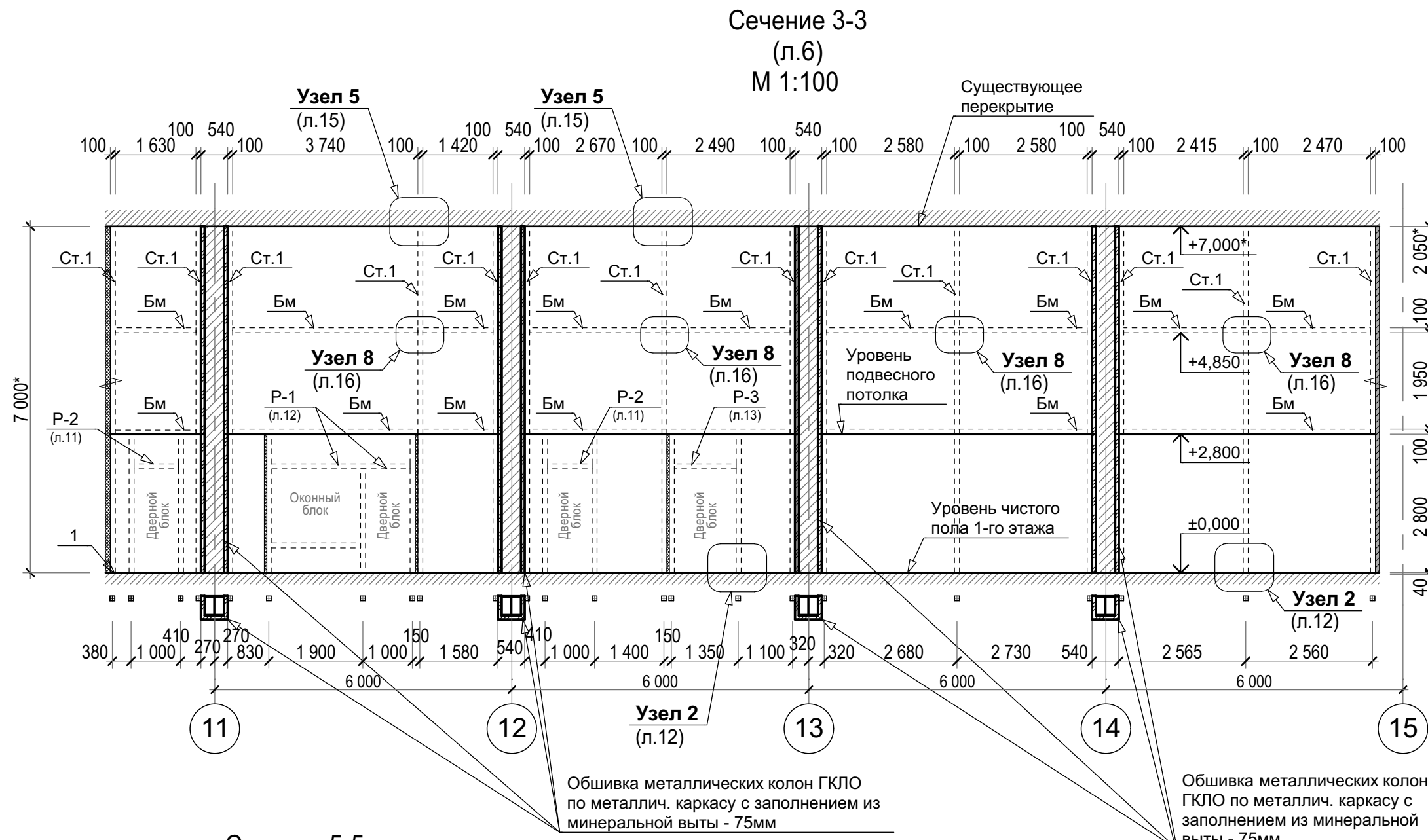
ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7

| | | | | | |
|--------------|----------------|-------|--------|---------|------|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | 08.18 | | | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | 08.18 | | | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | 08.18 | | | |
| ГИП | Андреев А.А. | 08.18 | | | |

| | | | |
|--|--------|------|--------|
| Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| | Р | 6 | |

Фрагмент кладочного плана в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100)

ООО "Технология"



Спецификация элементов каркаса для крепления сэндвич панелей

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примеч. (Масса м. пог.) |
|---|-----------------|---|-----------------|---------------|-------------------------|
| Детали рамы каркаса для крепления сэндвич панелей | | | | | |
| 1 | ГОСТ 19903-2015 | Полосовая сталь 240x240x8 | 62 | 3,62 | - |
| 2 | ГОСТ 19903-2015 | Полосовая сталь (пластина) 100x10 | 29 | 0,79 | - |
| 3 | ГОСТ 19903-2015 | Полосовая сталь (гибкая вставка) 200x80x5 | 29 | 0,63 | - |
| Ст.1 | ГОСТ 30245-2003 | Труба квадратная 100x5 L=7,04 | 25 | 102,64 | 14,58 |
| Ст.2 | ГОСТ 30245-2003 | Труба квадратная 100x5 L=2,84 | 6 | 41,4 | 14,58 |
| Бм | ГОСТ 30245-2003 | Труба квадратная 100x5 (м. пог.) | 86,44 (м. пог.) | 1260,29 | 14,58 |
| A1 | | Анкер Sormat S-КАК 16/60 (M16x178) | 124 | | |

Указания по монтажу металлоконструкций

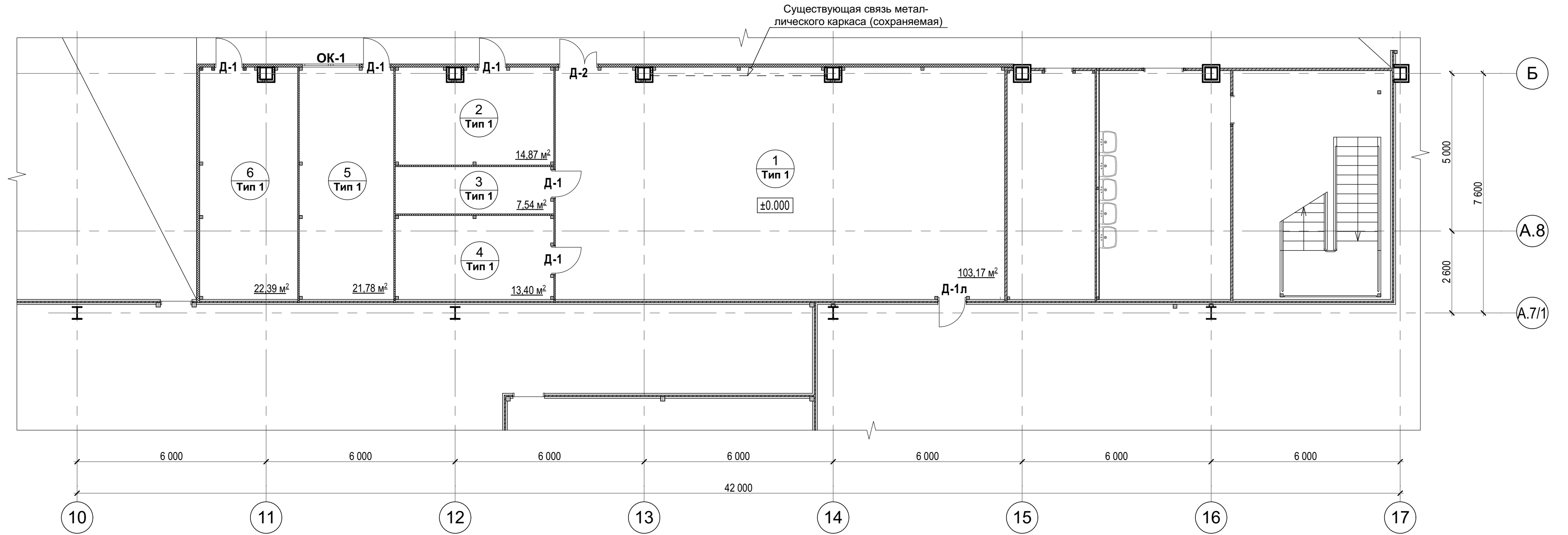
- Ведомость чертежей основного комплекта марки АС см. лист 1.
- Металлические конструкции запроектированы в соответствии с СП 20.13330.2011* "Стальные конструкции".
- Изготовление металлических конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
- Сварные соединения при механизированной и ручной сварке выполнять в соответствии с рекомендациями СП 20.13330.2011. Минимальные катеты угловых швов следует принимать по таблице 38 СП 20.13330.2011.
- Соединения конструкций выполнять в соответствии с чертежами узлов и деталей. Монтаж металлических конструкций производить в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции.", МДС 53-1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СНиП 3.03.01-87)" и проектом производства работ, разработанным специализированной организацией.
- Монтажную сварку выполнять по ГОСТ 5264-80* электродами - Э46А по ГОСТ 9467-75*. Высота сварных швов по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных на монтажных узлах.
- Все металлоконструкции обработать 2-я слоями эмали грунта ФФ-021.
- Защиту металлических конструкций от коррозии производить в соответствии со СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии.", ГОСТ 9.602-89* "ЕСЗКС. Сооружения подземные. Общие требования к защите от коррозии." и ГОСТ 12.3.005-75* "СБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности."
- Все размеры металлоконструкций уточнить по месту проведения работ.

Примечание:
* - Уточнить размер по месту.

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|------|--------|---------|---|--|------------------|------|--------|
| | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | | |
| | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| | | | | | | | Р | 7 | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | | 08.18 | Сечения: 2-2,3-3,4-4,5-5,6-6 (М 1:100) | ООО "Технология" | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | | 08.18 | | | | |

| | | | | | |
|--------------|--|--|--|--|--|
| Согласовано | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | |
| Подп. и дата | | | | | |
| Инв. № подл. | | | | | |

Фрагмент отделочного плана в осях 10-17, А.7/1-Б
на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100)



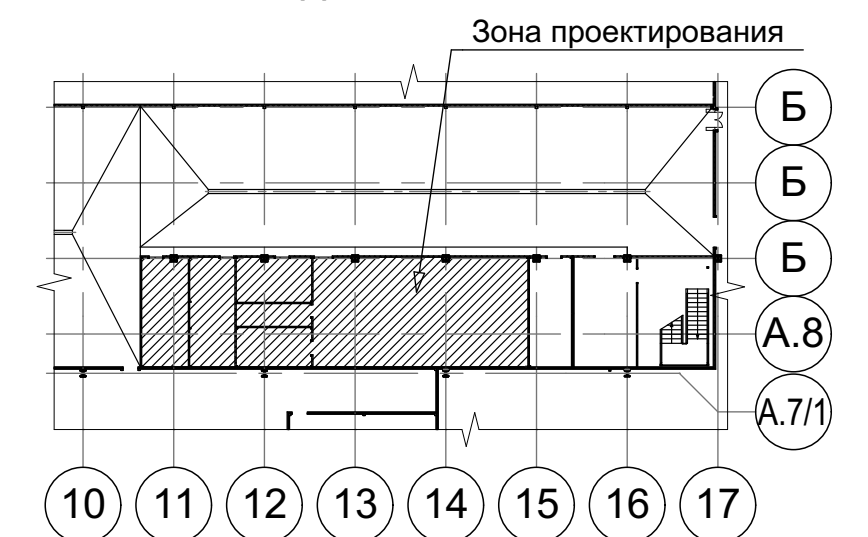
Условные обозначения:

- Стеклопакетные перегородки из алюминиевых профилей - 100 мм (возводимые)
- Существующие стены и перегородки из сэндвич панелей
- Возводимые перегородки из сэндвич панелей толщиной - 100 мм
- Возводимые перегородки из сэндвич панелей толщиной - 50 мм
- Обозначение зоны проектирования
- Обшивка металлических колон ГКЛО по металлич. каркасу с заполнением из минеральной ваты - 75мм
- Обшивка металлических колон (сущест.)
- Стойки металлические (возводимые)
- Колонны металлические (существующие)
- Номер помещения
- Тип пола
- Маркировка стеклянных перегородок
- Маркировка дверных блоков (правое открывание двери)
- Плинтус из полимерного материала 100/100 мм L= 156,75 м.пог.

Экспликация помещений

| № пом. | Помещение | Площ., м ² | Кат. пом. |
|--------|--|-----------------------|-----------|
| 1 | Производственное помещение (лаборатория) | 103,17 | |
| 2 | Службное помещение (дегустационная) | 14,87 | |
| 3 | Службное помещение (архив) | 7,54 | |
| 4 | Службное помещение | 13,40 | |
| 5 | Службное помещение | 21,78 | |
| 6 | Переговорная | 22,38 | |
| Итого: | | 183,14 | |

Схема фрагмента плана



Примечания:

- Рабочей документацией предусматривается возведения перегородок для устройства лаборатории в границах зоны проектирования (отражена на схеме). Рабочая документация не предусматривает решения по обеспечению эвакуации из здания за пределами границ проектирования;
- Перед началом производства работ необходимо убедиться, что вновь устраиваемые помещения не противоречат пожарным нормам и не ухудшают эвакуацию людей из здания.

Шифр: 01-18-1372-АС

ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедин, ул. Матросова, д. 7

| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
|--------------|---------|----------------|--------|---------|-------|--|---|------|--------|
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | | 08.18 | | Фрагмент отделочного плана в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100) | Р | 8 |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | | 08.18 | ООО "Технология" | | | |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | | 08.18 | | | | |
| ГИП | | Андреев А.А. | | | 08.18 | | | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|--|
| Согласовано | | | | |
| Изм. № подл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | | |

Спецификация элементов заполнения проемов

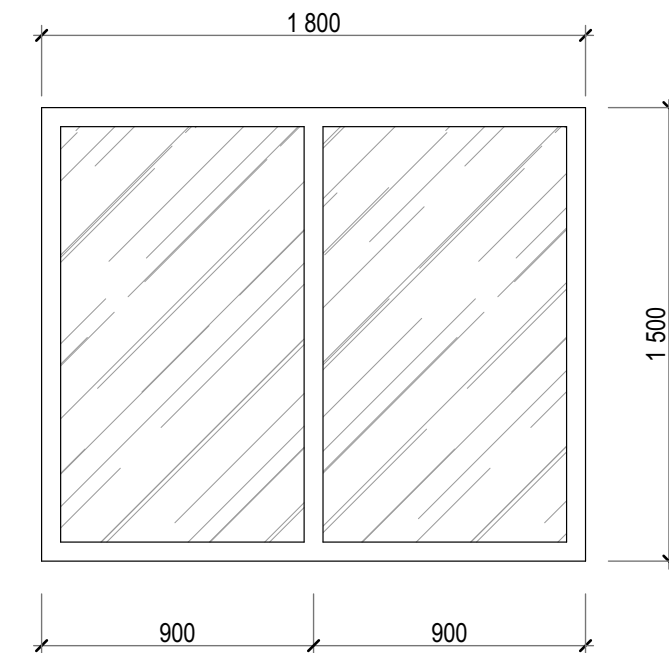
| Марка по проекту | Обозначение | Наименование | Ко-во на этаже (отм. +7,315) | Всего: | Примечание |
|------------------|------------------------------|--|------------------------------|--------|--------------|
| Двери | | | | | |
| Д-1 | Индивидуального изготовления | Дверь, глухая МДФ, с доводчиком, замком и стационарной нажимной ручкой, противопожарная - EI30 | 5 | 5 | 900/2100(h) |
| Д-1л | Индивидуального изготовления | Дверь, глухая МДФ, с доводчиком, замком и стационарной нажимной ручкой, противопожарная - EI30 | 1 | 1 | 900/2100(h) |
| Д-2 | Индивидуального изготовления | Дверь, глухая МДФ, с доводчиком, замком и стационарной нажимной ручкой, противопожарная - EI30 | 1 | 1 | 1250/2100(h) |
| Окна | | | | | |
| ОК-1 | Индивидуального изготовления | Окно из металлических профилей с одинарным остеклением (противопожарное EI 30) | 1 | 1 | 1800/1500(h) |

Экспликация полов

| НАИМЕНОВАНИЕ И НОМЕР ПОМЕЩЕНИЯ | ТИП ПОЛА | СХЕМА ПОЛА ИЛИ ТИП ПОЛА ПО СЕРИИ | ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ ПОЛА (НАИМЕНОВАНИЕ, ТОЛЩИНА, ОСНОВАНИЕ И ДР.), ММ | Площадь, м ² |
|--|--------------|---|---|-------------------------|
| Этаж на отм. ±0.000 (пом. 1,2,3,4,5,6) | Тип 1 |  | Полимерный наливной пол износостойкий INGRES или аналог (для производственных помещений) | 183,14 |
| | | | 1. Защитный лак наливного пола; 2. Основной наливной слой; 3. Грунтовка; 4. Выровненная поверхность монолитной ж/б плиты (существующей); 5. Металлическая балка (существующая). | |

ОК-1

Окно индивидуального изготовления из металлических профилей с одинарным остеклением (противопожарное EI 30)



Примечание:

1. Допускается применять аналоги указанных материалов.
2. Допускается установка иные двери в том числе не противопожарные при обосновании категорий помещений по пожарной опасности;
3. Допускается установка иного оконного блока (ОК-1) в том числе не противопожарного при обосновании категорий помещений по пожарной опасности.

| | | | | |
|--------------|--|--|--|--|
| Согласовано | | | | |
| Изм. № подл. | | | | |
| Подп. и дата | | | | |
| Взам. инв. № | | | | |

| | | | | | |
|---|----------------|------|--------|------------------|-----------|
| Шифр: 01-18-1372-AC | | | | | |
| ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | | 08.18 |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | | 08.18 |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | | 08.18 |
| ГИП | Андреев А.А. | | | | 08.18 |
| Производственный корпус №1. Лаборатория | | | | Стадия Р | Лист 9 |
| Экспликация полов. Спецификация элементов заполнения проемов. ОК-1 | | | | ООО "Технология" | |

Ведомость отделки помещений

| Номер помещения | Наименование помещения | Потолок | Площадь, м ² | Стены, перегородки | Площадь, м ² | Пол | Площадь, м ² | |
|---------------------|--|--|-------------------------|--|--|--|-------------------------|-------|
| Этаж на отм. +7,315 | | | | | | | | |
| 1 | Производственное помещение (лаборатория) | Потолок "Армстронг" (металлический каркас с заполнением из панелей группы горючести Г1 либо Г0) 600/600 мм | 103,17 | Без отделки (стены и перегородки из сэндвич панелей) | 114,22 | Полимерный наливной пол износостойкий INGRES или аналог (для производственных помещений) | 103,17 | |
| | | | | Стеклообои под покраску, окраска вододисперсионной краской | 5,76 | | | |
| 2 | Служебное помещение (дегустационная) | | 14,87 | Без отделки (стены и перегородки из сэндвич панелей) | 43,0 | | | |
| | | | | Стеклообои под покраску, окраска вододисперсионной краской | 2,88 | | | |
| 3 | Служебное помещение (архив) | | 7,54 | | | | 34,34 | 7,54 |
| 4 | Служебное помещение | | 13,40 | | Без отделки (стены и перегородки из сэндвич панелей) | | 41,99 | 13,40 |
| 5 | Служебное помещение | 21,78 | | | 53,65 | 21,78 | | |
| 6 | Переговорная | 22,38 | | Без отделки (стены и перегородки из сэндвич панелей) | 56,8 | | 22,38 | |
| | | | | Стеклообои под покраску, окраска вододисперсионной краской | 2,88 | | | |

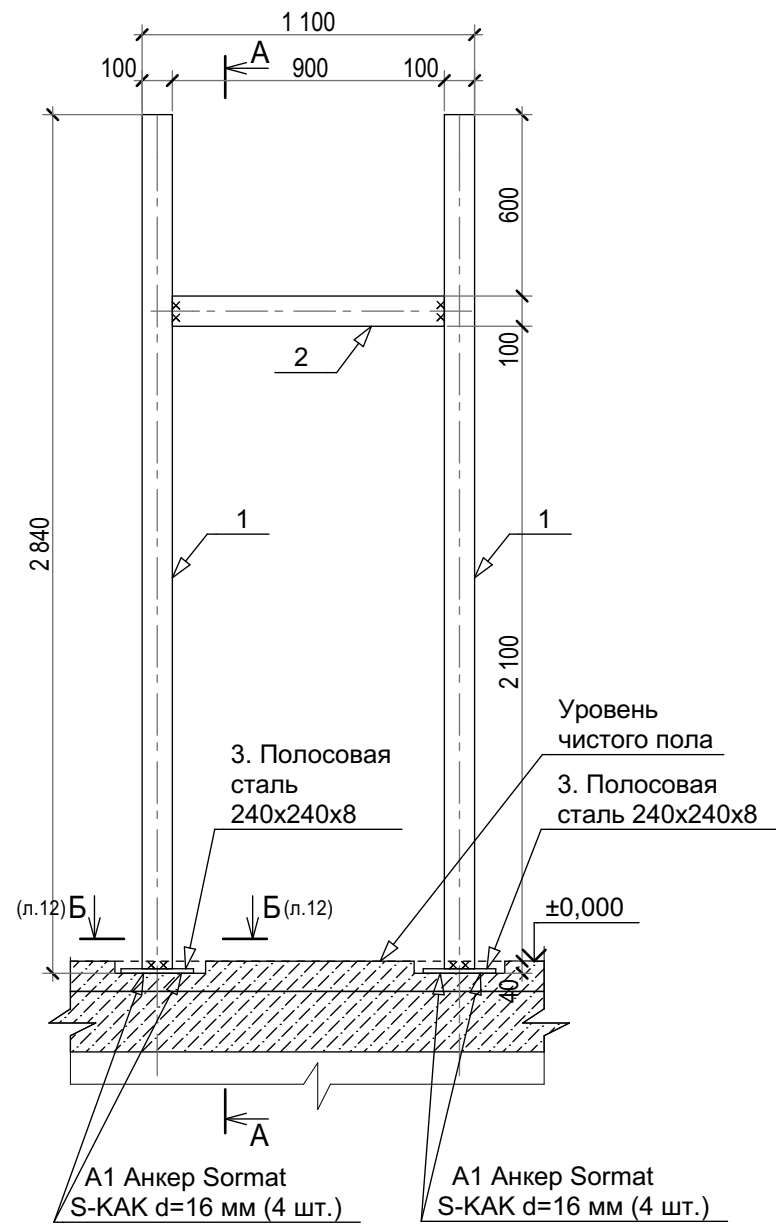
| | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|--|--|--|--|--|--|
| Согласовано | | | | | | | | | |
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | | | | | | |

Примечания:

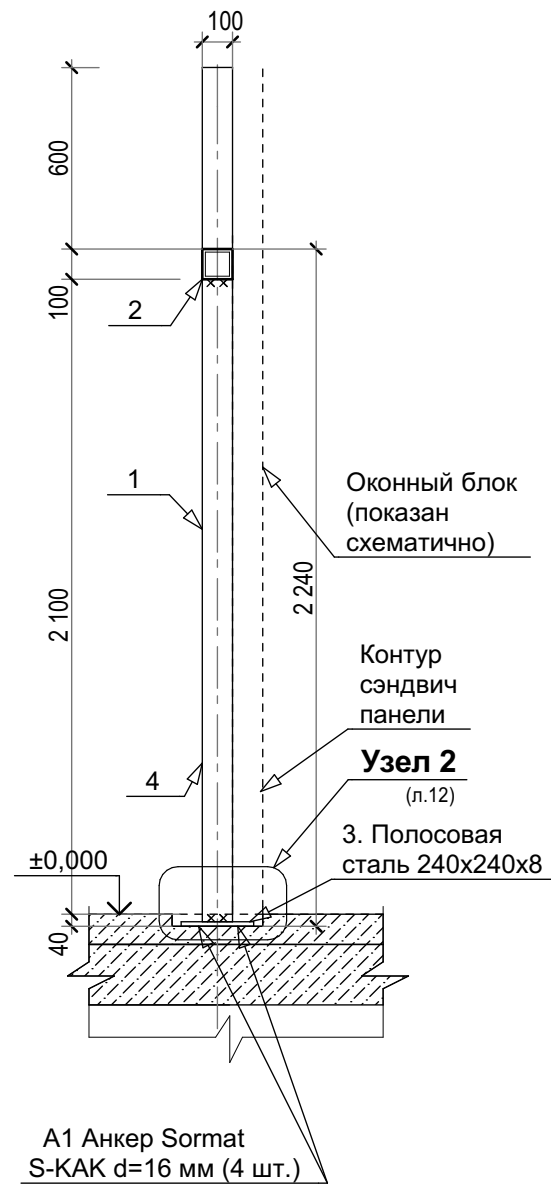
1. Цвет, вид и марку чистовой отделки полов потолков и стен следует принимать после дополнительного согласования с заказчиком перед оформлением заказа;
2. Допускается применять аналоги указанных материалов.

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--------|------|--------|------------------|-------|---|--|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | | | | <i>Зелов</i> | 08.18 | | | Р | 10 | |
| Проверил | | | | <i>Ваточкина</i> | 08.18 | | | | | |
| | | | | | | Ведомость отделки помещений | | ООО "Технология" | | |
| Норм. контр. | | | | <i>Зелов</i> | 08.18 | | | | | |
| ГИП | | | | <i>Андреев</i> | 08.18 | | | | | |

Рама Р-2 (5 шт.)
М 1:25

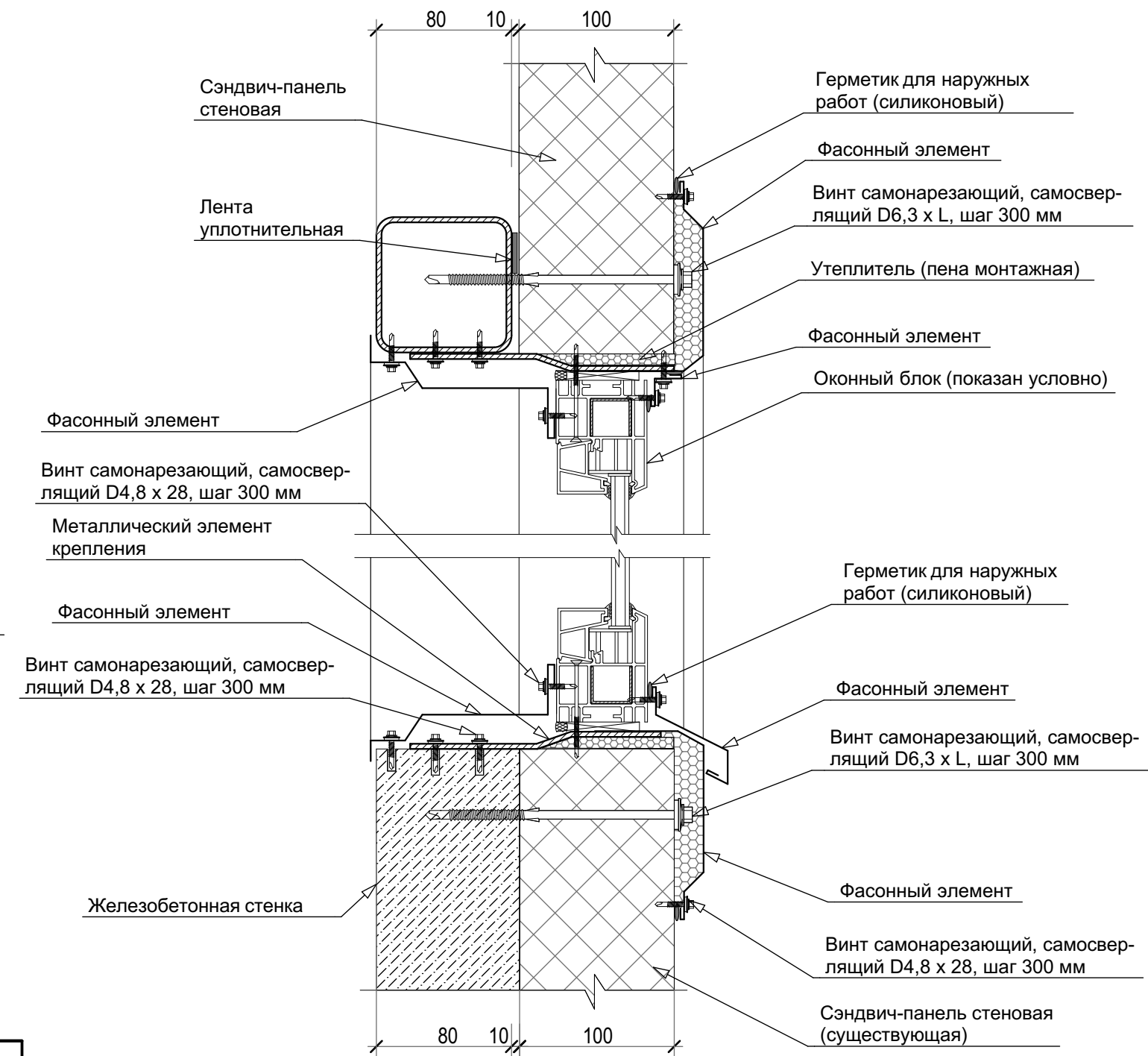


Сеч. А-А
М 1:25



1
12

Крепление оконного блока в стене из сэндвич-панелей (вертикальное сечение)
М 1:10



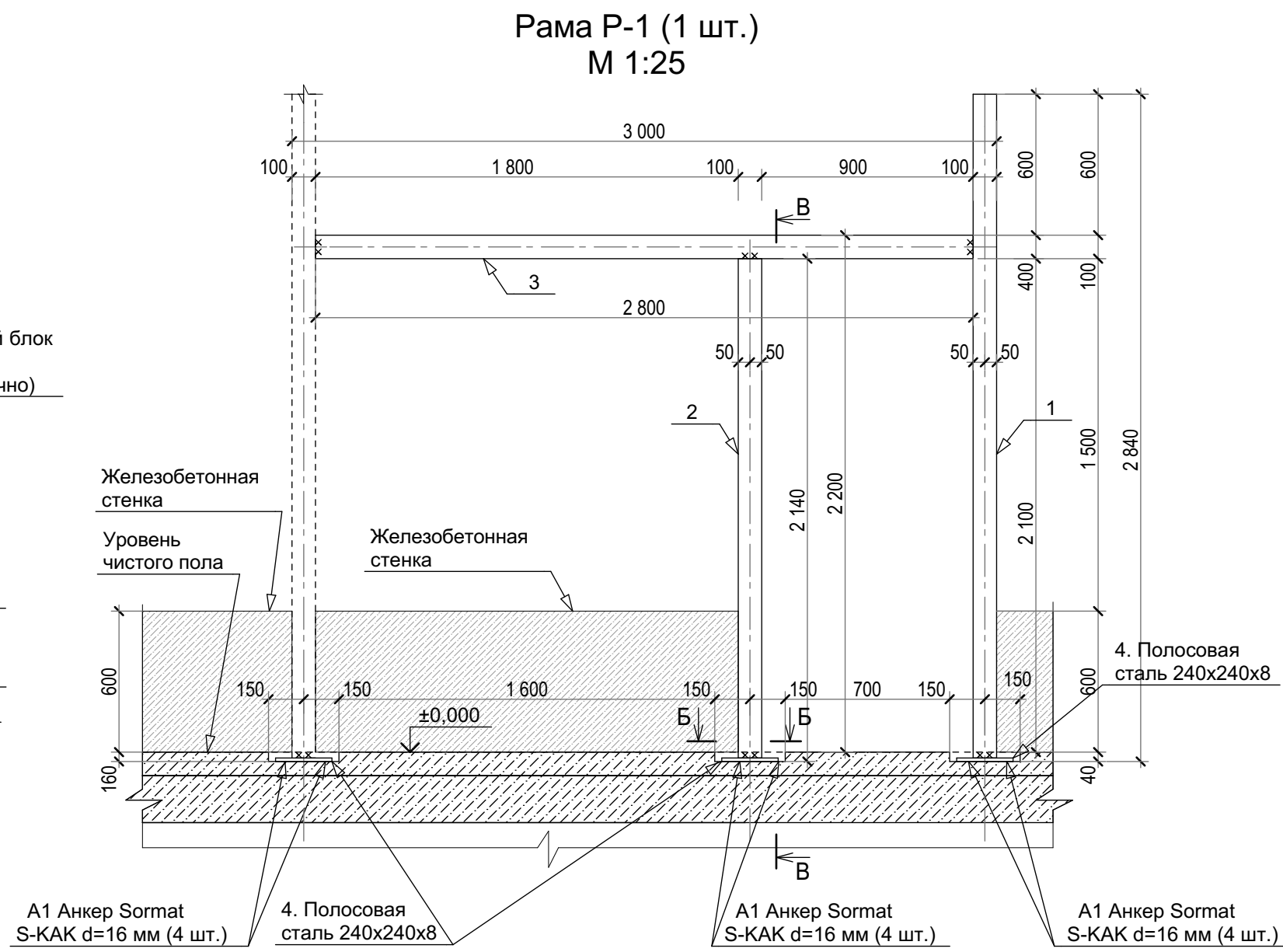
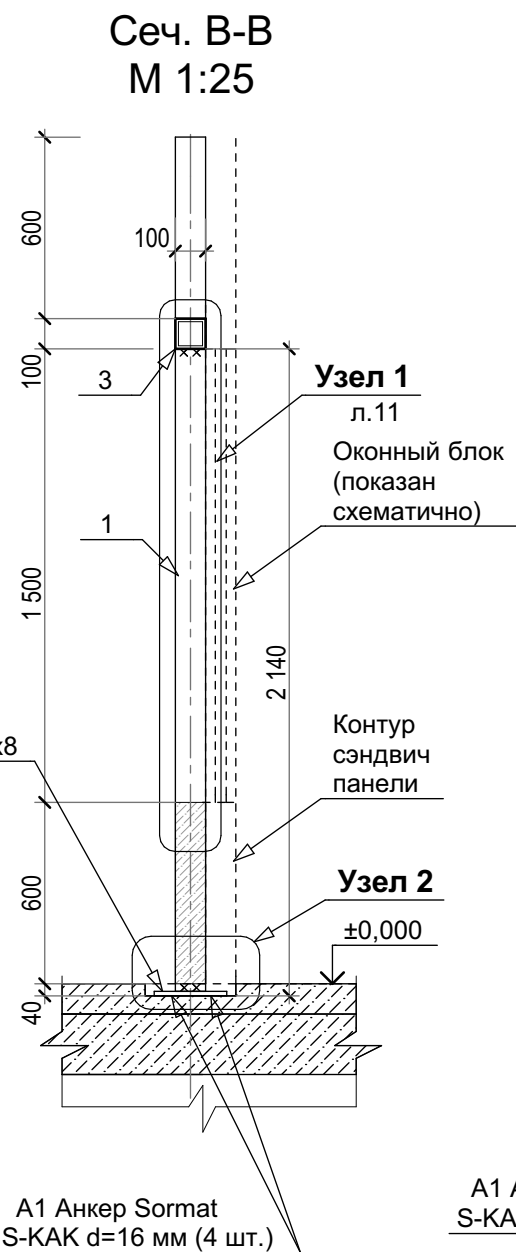
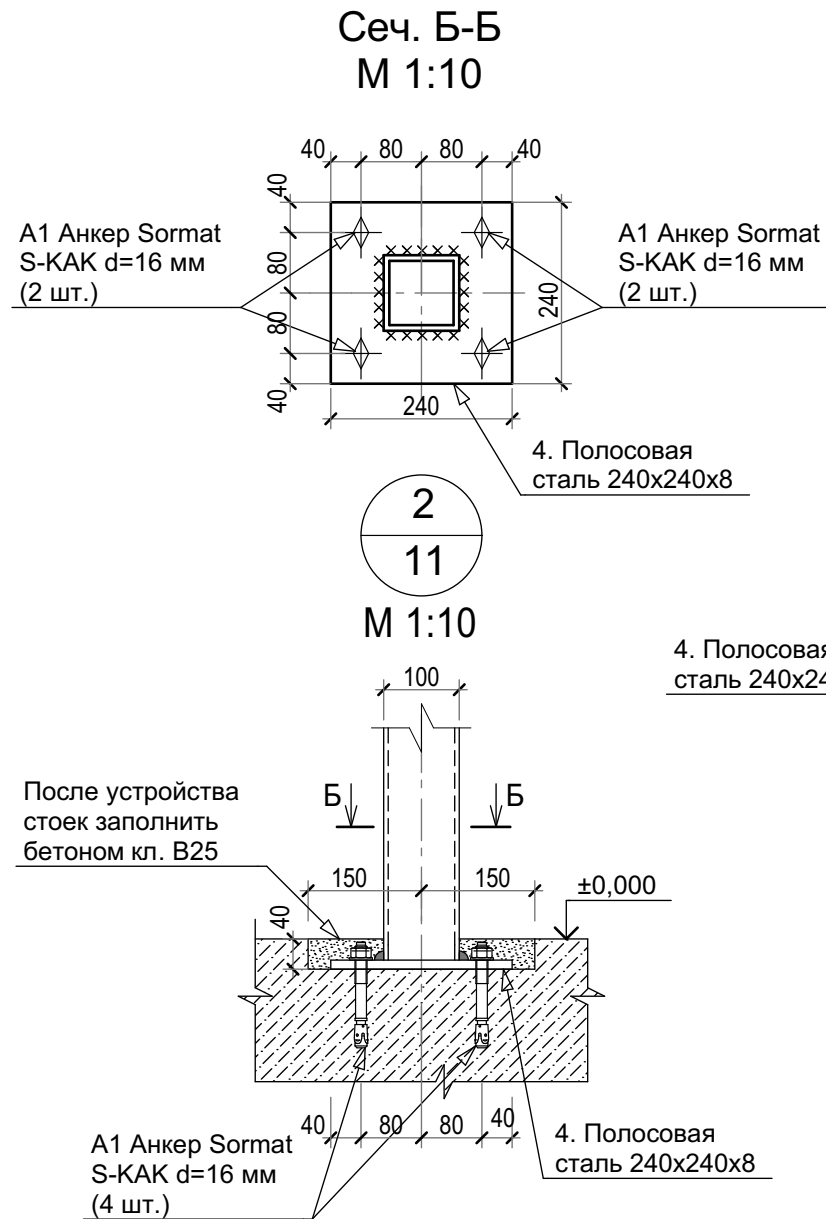
Спецификация элементов рамы Р-2

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примеч. (Масса м. пог.) |
|-------------------------|-----------------|------------------------------------|------|---------------|-------------------------|
| Детали рамы Р-2 (5 шт.) | | | | | |
| 1 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=2,84 | 2 | 41,4 | 14,58 |
| 2 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=0,9 | 1 | 13,12 | 14,58 |
| 3 | ГОСТ 19903-2015 | Полосовая сталь 240x240x8 | 2 | 3,62 | 0,015 |
| A1 | | Анкер Sormat S-KAK 16/60 (M16x178) | 8 | | |

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|------|--------|---------------------|-------|---|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 | | Р | 11 | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 | | | | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 | Узел 1. Рама Р-2 | ООО "Технология" | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 | | | | |

Согласовано

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



Спецификация элементов рамы Р-1

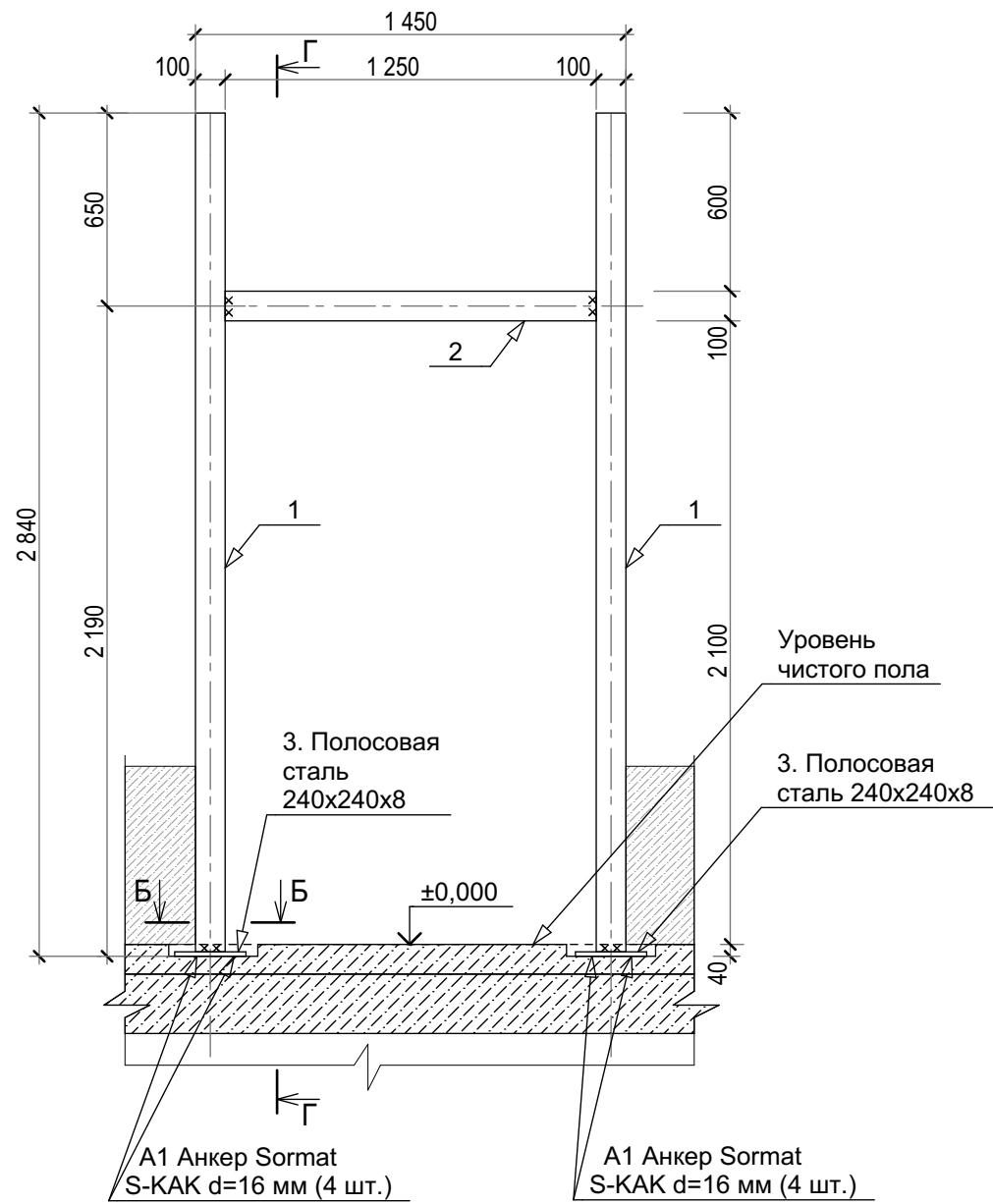
| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примеч. (Масса м. пог.) |
|-------------------------|-----------------|------------------------------------|------|---------------|-------------------------|
| Детали рамы Р-1 (1 шт.) | | | | | |
| 1 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=2,84 | 2 | 41,4 | 14,58 |
| 2 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=2,14 | 1 | 31,2 | 14,58 |
| 3 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=2,8 | 1 | 40,82 | 14,58 |
| 4 | ГОСТ 19903-2015 | Полосовая сталь 240x240x8 | 3 | 3,62 | 0,015 |
| A1 | | Анкер Sormat S-KAK 16/60 (M16x178) | 12 | | |

| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата | Шифр: 01-18-1372-АС | | | | | | |
|---|--------|------|-------|---------|------|---------------------|----------------|-------|--|--------|------|--------|
| ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | | | Вед. арх. | Стоянов З.В. | 08.18 | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| | | | | | | Проверил | Ваточкина А.А. | 08.18 | | Р | 12 | |
| Рама Р-1 | | | | | | Норм. контр. | Зрелов А.В. | 08.18 | ООО "Технология" | | | |
| | | | | | | ГИП | Андреев А.А. | 08.18 | | | | |

Согласовано

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

Рама Р-3 (1 шт.)
М 1:25



Сеч. Г-Г
М 1:25

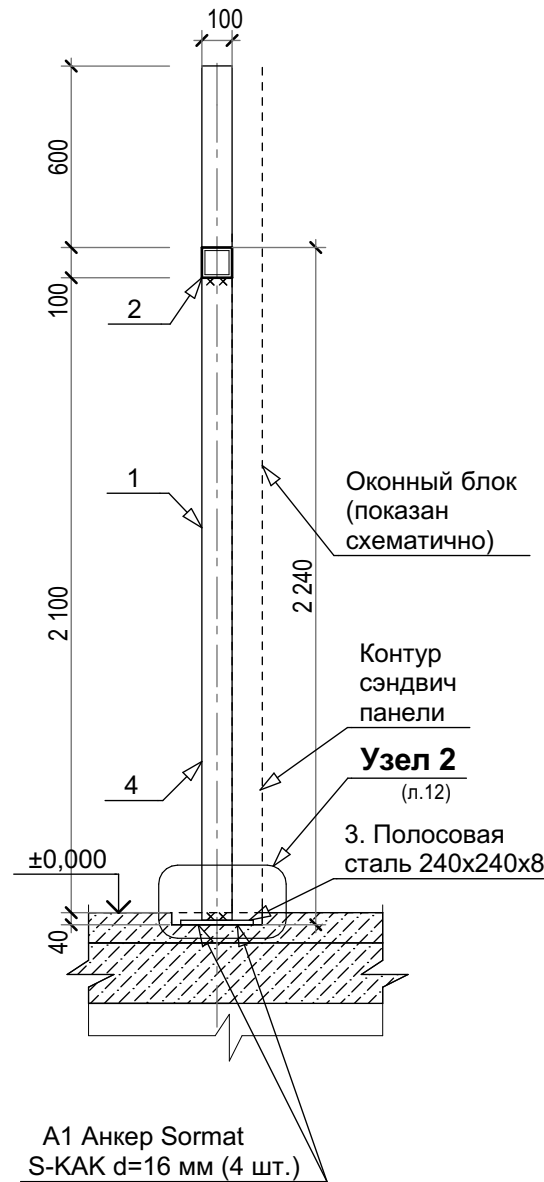
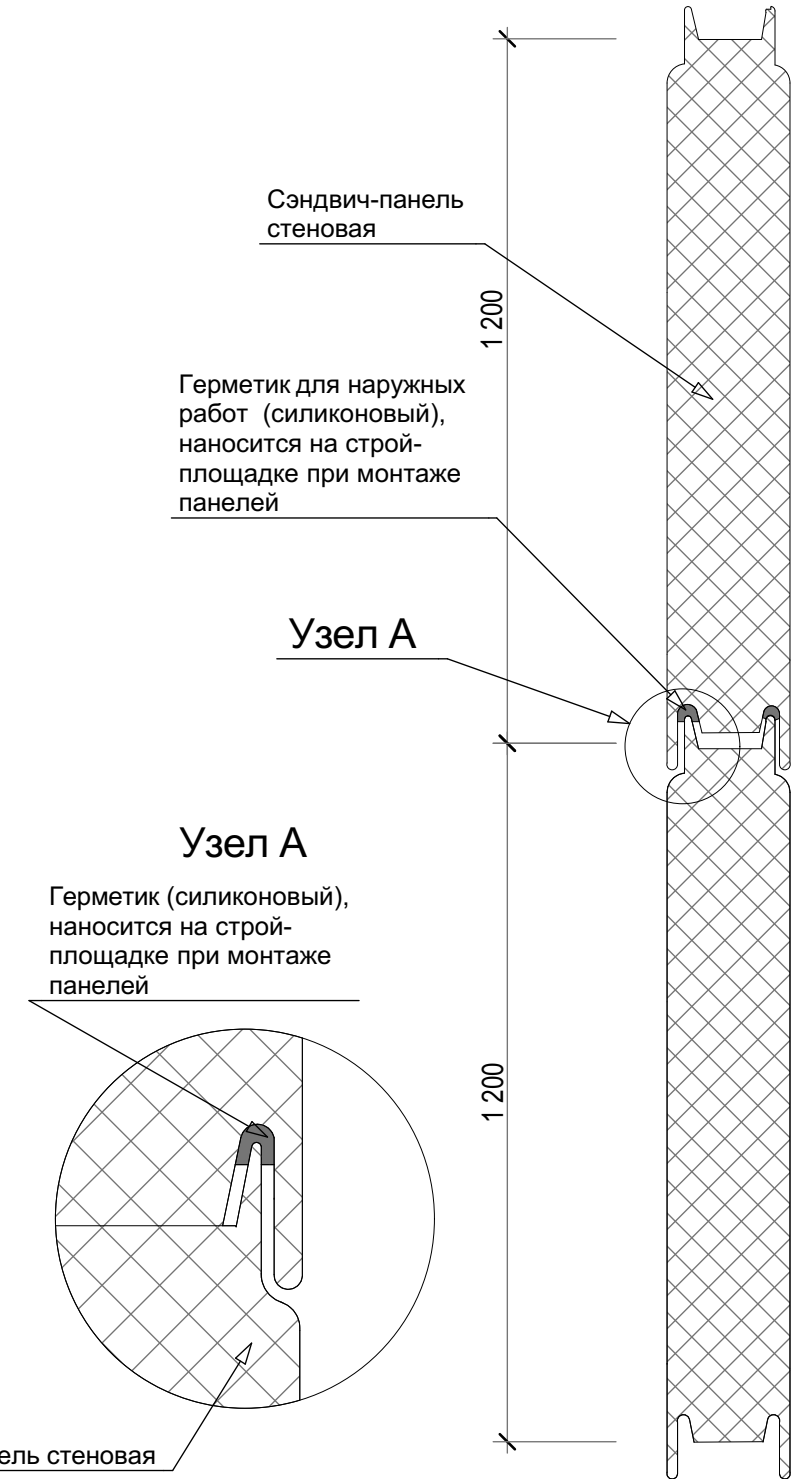


Схема соединения стеновых панелей - замок "Intalock" (горизонтальный монтаж)



Спецификация элементов рамы Р-2

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примеч. (Масса м. пог.) |
|-------------------------|-----------------|------------------------------------|------|---------------|-------------------------|
| Детали рамы Р-2 (5 шт.) | | | | | |
| 1 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=2,84 | 2 | 41,4 | 14,58 |
| 2 | ГОСТ 30245-2003 | □ Труба квадратная 100x5 L=1,25 | 1 | 18,23 | 14,58 |
| 3 | ГОСТ 19903-2015 | Полосовая сталь 240x240x8 | 2 | 3,62 | 0,015 |
| A1 | | Анкер Sormat S-KAK 16/60 (M16x178) | 8 | | |

| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата | Шифр: 01-18-1358-AP | | |
|--------------------------|--------|------|--------|---------|------|---|------|--------|
| Вед. арх. Стоянов З.В. | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | |
| Проверил Ваточкина А.А. | | | | | | Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | | |
| Норм. контр. Зрелов А.В. | | | | | | Стадия | Лист | Листов |
| ГИП Андреев А.А. | | | | | | Р | 13 | |
| | | | | | | Рама Р-3. Схема соединения стеновых панелей - замок "Intalock" (горизонтальный монтаж) | | |
| | | | | | | ООО "Технология" | | |

Согласовано

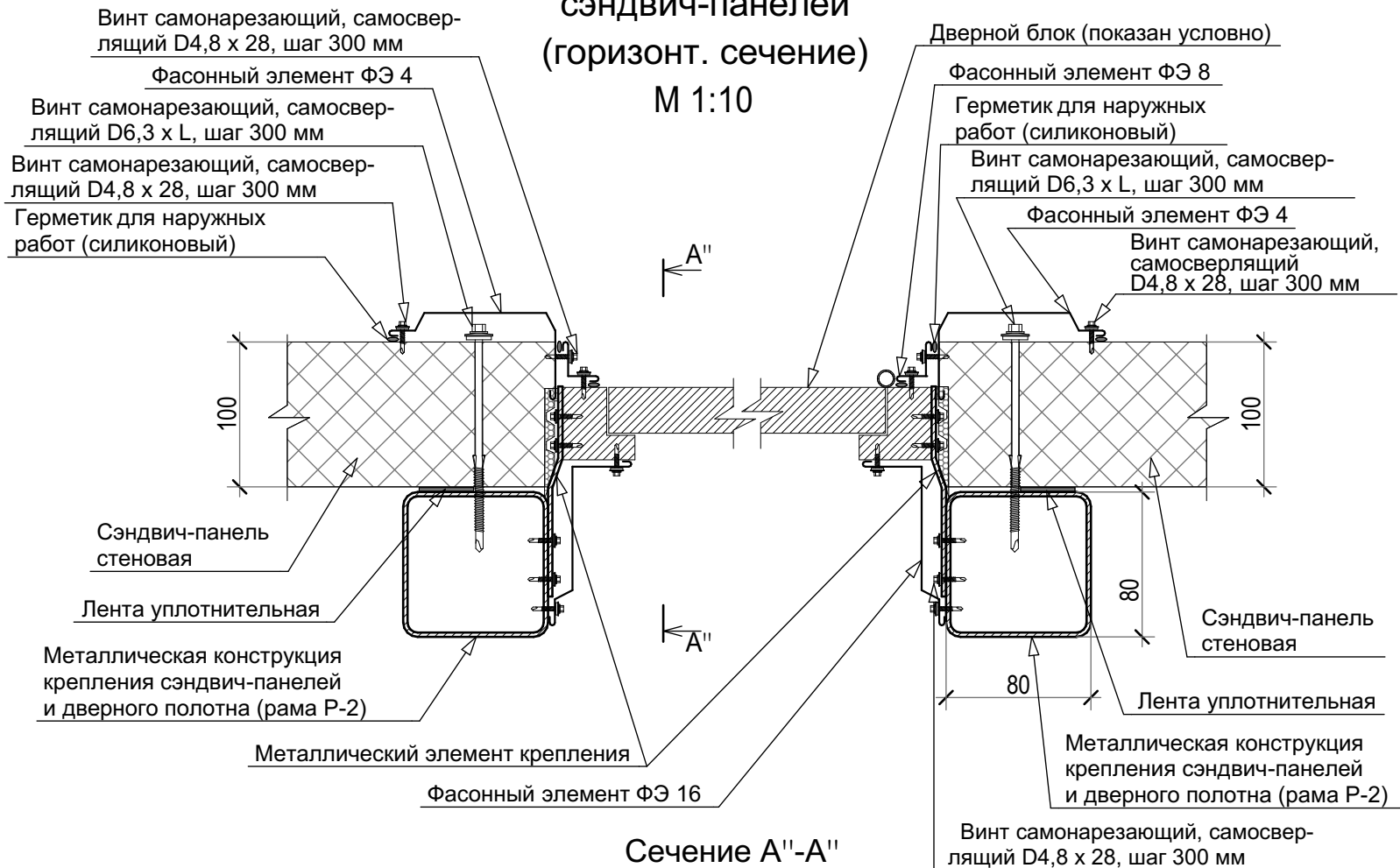
Взам. инв. №

Подп. и дата

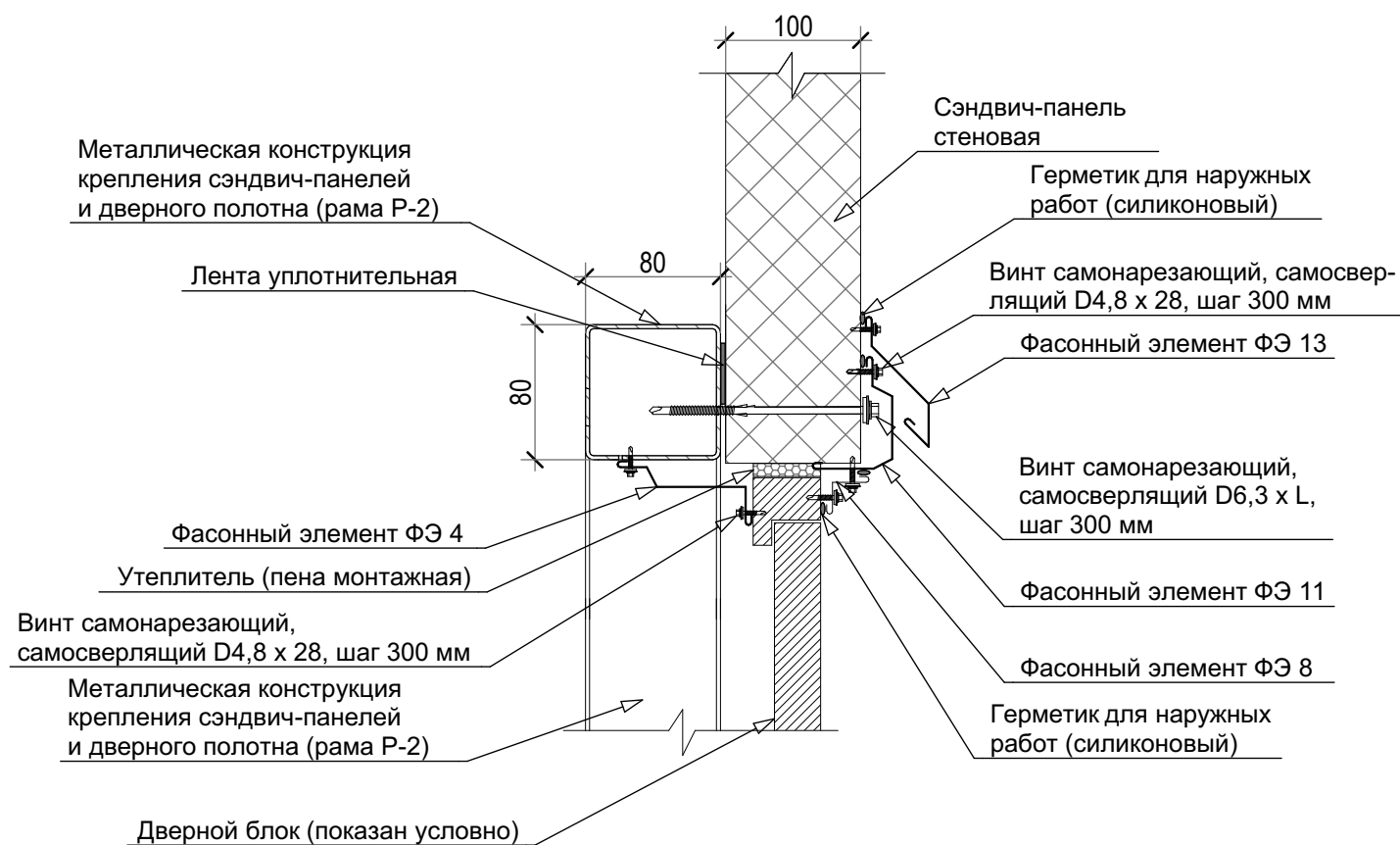
Инв. № подл.

3
6

Крепление дверного блока в перегородке из сэндвич-панелей (горизонт. сечение) М 1:10



Сечение А''-А'' Крепление дверного блока в стене из сэндвич-панелей М 1:10



Общие указания по монтажу сэндвич-панелей

1. Наружные стеновые панели устанавливают в самостоятельном монтажном потоке после монтажа каркаса.

2. До начала монтажа панелей генеральным подрядчиком должны быть полностью закончены следующие работы: - проверено качество панелей, их размеры и расположение закладных деталей; произведена точная разбивка мест установки панелей в продольном и поперечном направлениях, а также по высоте; нанесены риски, определено положение вертикальных швов и плоскостей панелей. Риски наносятся карандашом или маркером; на каждом этаже здания закреплен монтажный горизонт; устроены временные подъездные дороги для автотранспорта и подготовлены площадки для складирования панелей и работы крана; панели перевезены и соскладированы в кассеты в пределах монтажной зоны крана; в зону монтажа доставлены сварочный аппарат, металлические крепления, а также необходимые монтажные средства, приспособления и инструменты.

3. Разгрузку и складирование панелей на приобъектном складе производят вертикально в кассеты. Кассеты должны вмещать такое количество панелей, которое необходимо для монтажа их между двумя колоннами на всю высоту здания. Располагают кассеты таким образом, чтобы кран с монтажной стоянки мог устанавливать их в проектное положение без изменения вылета стрелы.

4. Панели стен монтируют участками между колоннами на всю высоту по-панельно. Монтаж выполняет звено из четырех монтажников. Два монтажника находятся на земле и выполняют все подготовительные работы, другие два монтажника устанавливают и закрепляют панели.

5. Монтажная резка и сверловка.

Монтажная резка сэндвич-панелей предусматривает использование ножниц и пил, позволяющих только холодную резку (например, электролобзик или ручная циркулярная пила). Перегрев металлического покрытия панели при резке опасен нарушением противокоррозионного слоя.

Использование шлифовальных машин или устройств плазменной резки, приводящих к значительному выделению тепла и искрообразованию, запрещается! При небольшом объеме резки, возможно, применение ручных или электрических ножниц по металлу. В этом случае распиловка обеих металлических обшивок сэндвич-панелей производится по отдельности.

После каждой резки и сверловки необходимо полностью очистить поверхность панелей от металлической стружки. Также требуется тщательно очистить стыкуемые элементы панелей (т.е. замки панелей).

Нанесение маркировки на поверхность панели с помощью острых предметов, которые могли бы вызвать повреждение защитного слоя, запрещается!

Сэндвич панели - это несущие элементы ограждения, которые необходимо крепить к опорной конструкции. Опорная конструкция может быть выполнена из стали, дерева или бетона. При креплении панелей к стальным или деревянным конструкциям необходимо использовать самонарезающие шурупы или саморезы из закаленной углеродистой стали с прокладкой шайбы из эластомерного уплотняющего материала.

Тип крепежных элементов (маркировка, длина винтов и диаметр сверла для самонарезающих шурупов) определяется в зависимости от толщины и типа подконструкции и от толщины панели в соответствии с инструкциями производителя шурупов. Тип саморезов, самонарезающих шурупов и диаметр отверстия под них - показатели, от которых зависит несущая способность резьбовых соединений.

Поэтому необходимо уделять особое внимание правильности выбора соединительных элементов.

Расстояние от края панели до месторасположения самореза (или самонарезающего шурупа) должно составлять не менее 50 мм. Соединительные элементы следует устанавливать под углом к поверхности панели. Косо посаженные элементы необходимо считать бракованными. Для крепления сэндвич-панелей и фасонных элементов используется специализированный монтажный инструмент (электродрель + высокооборотный шуруповерт), тип и марку которого можно выбирать в соответствии с рекомендациями производителей крепежных изделий. Шурупы с уплотняющей шайбой следует ввинчивать до глубокого упора. Для того чтобы избежать недопустимой деформации уплотняющей шайбы, на шуруповерте требуется установить величину крутящего момента затяжки шурупа.

Шифр: 01-18-1358-AP

ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7

| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата |
|--------------|--------|----------------|--------|-----------------------|-------|
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | <i>З.В. Стоянов</i> | 08.18 |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | <i>А.А. Ваточкина</i> | 08.18 |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | <i>А.В. Зрелов</i> | 08.18 |
| ГИП | | Андреев А.А. | | <i>А.А. Андреев</i> | 08.18 |

Производственный корпус №1.
Административно-бытовая часть цеха

| Стадия | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 14 | |

Узел 3

ООО "Технология"

Согласовано

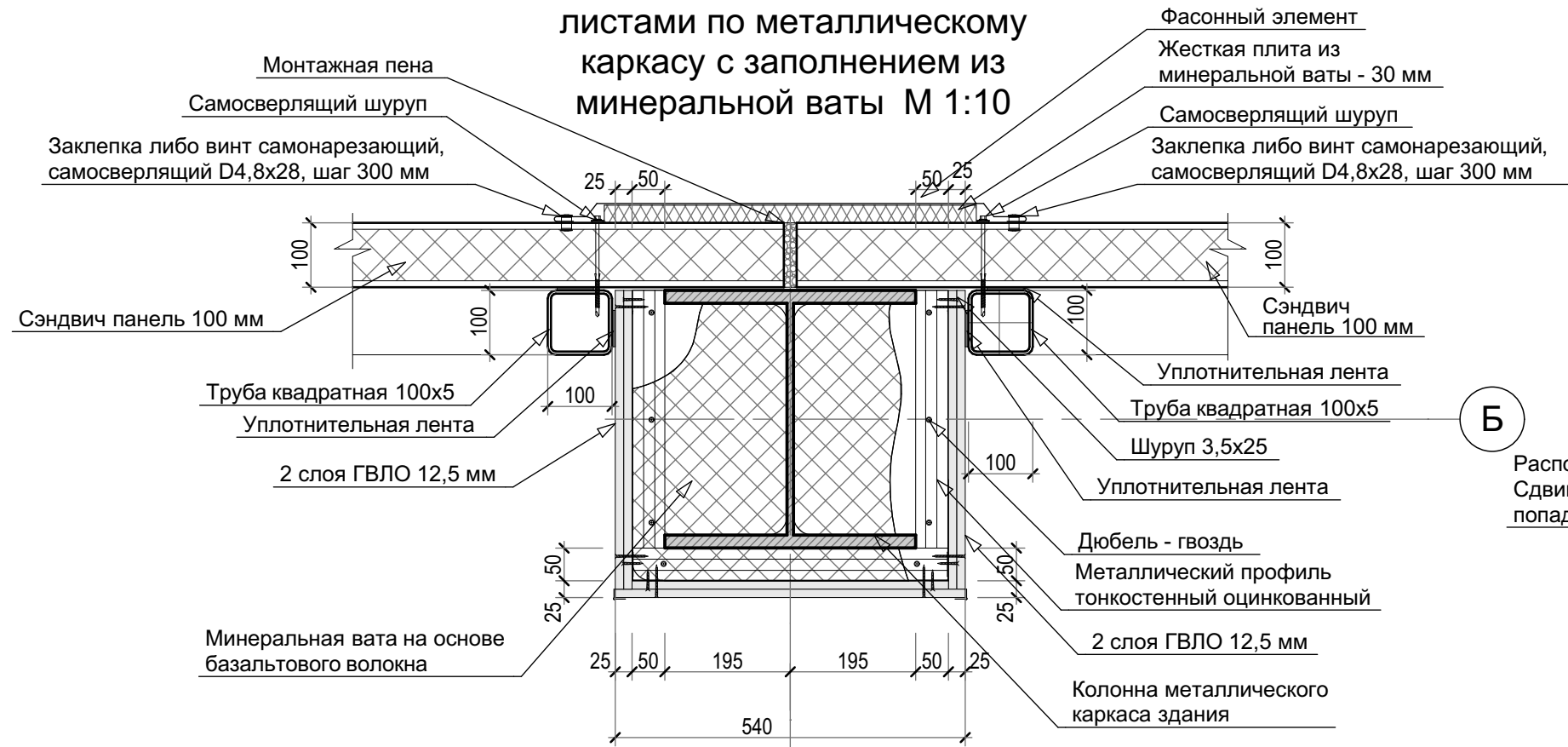
Взам. инв. №

Подп. и дата

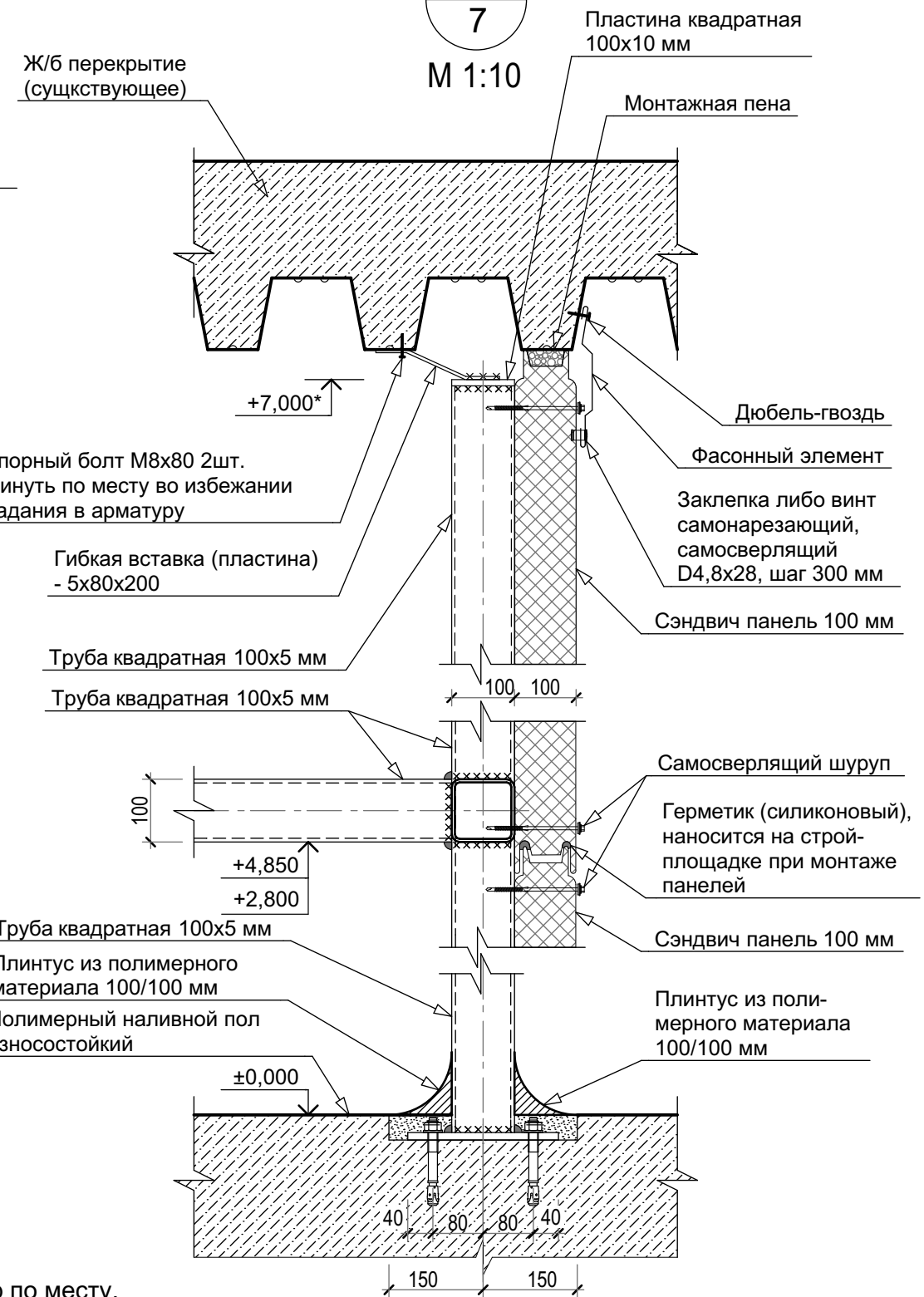
Инв. № подл.

4
6

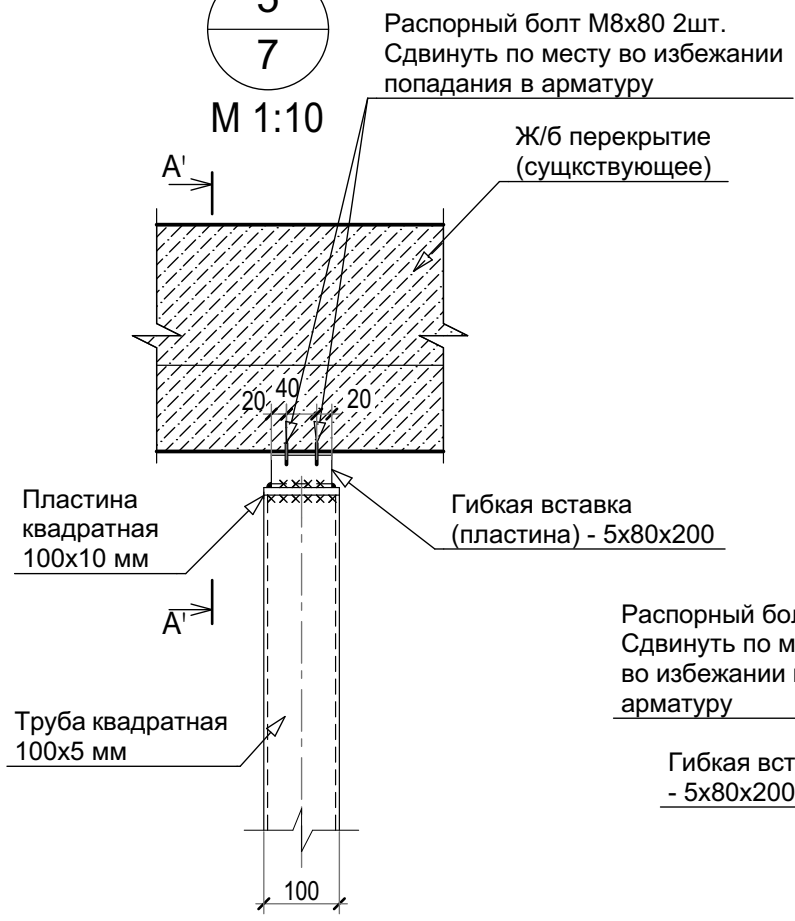
**Обшивка колонн здания ГКЛО
листами по металлическому
каркасу с заполнением из
минеральной ваты М 1:10**



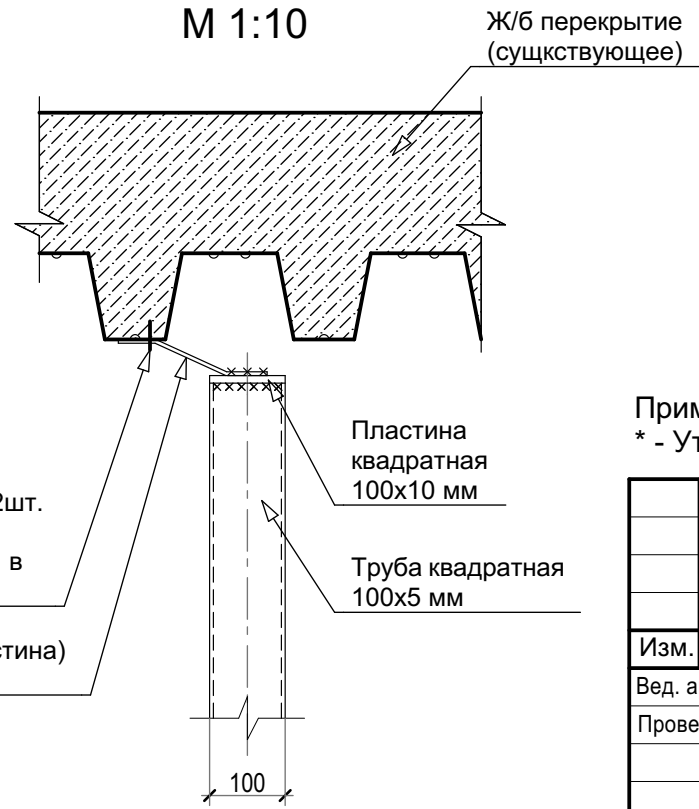
6
7



5
7



**Сеч. А'-А'
М 1:10**

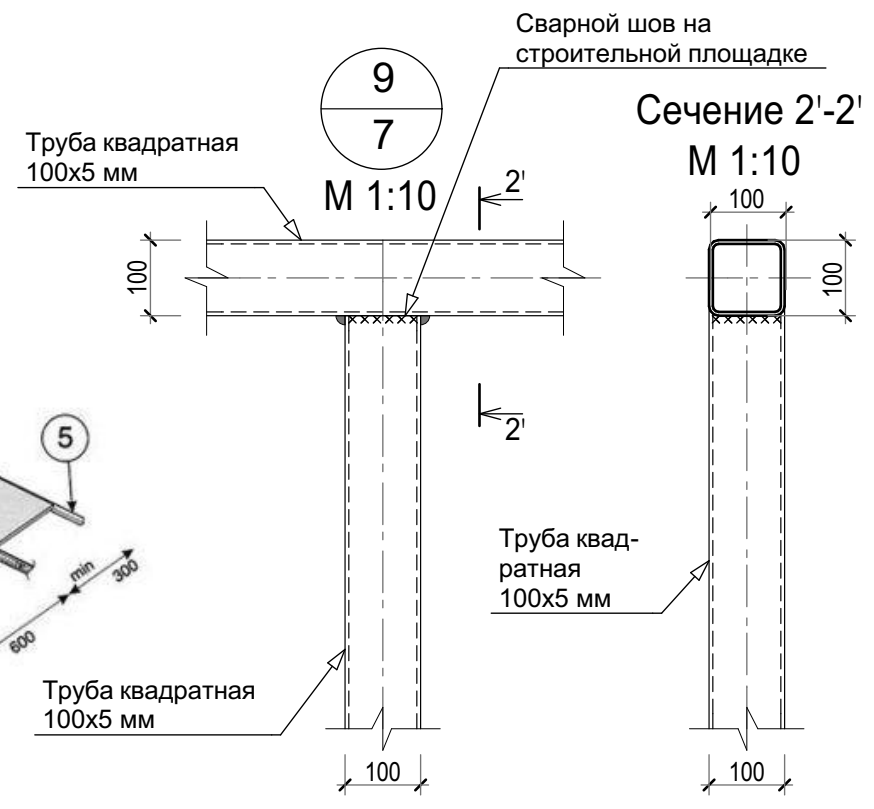
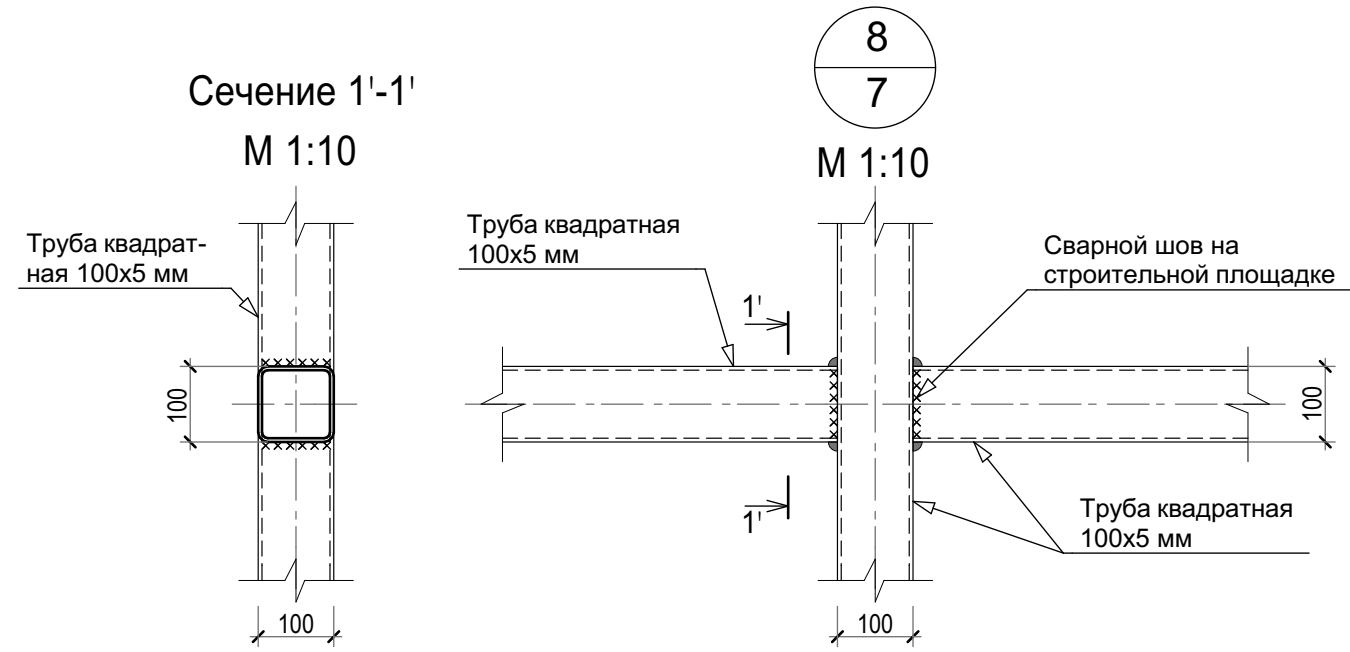
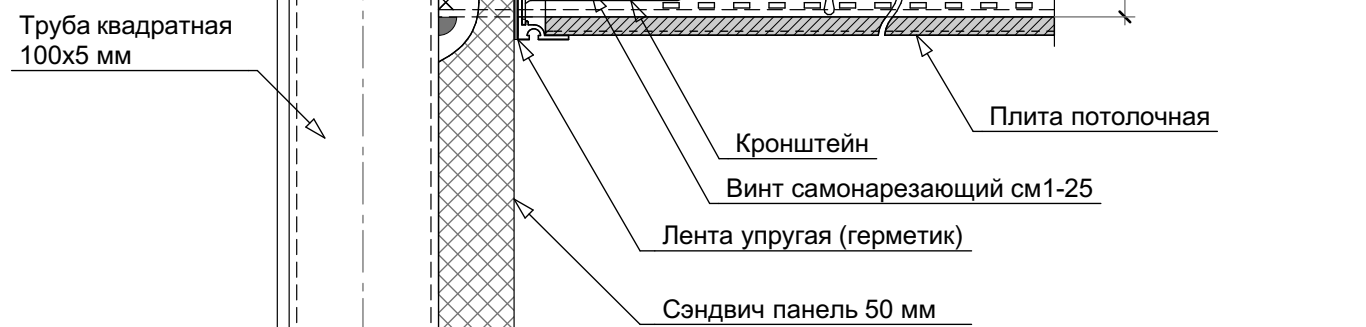
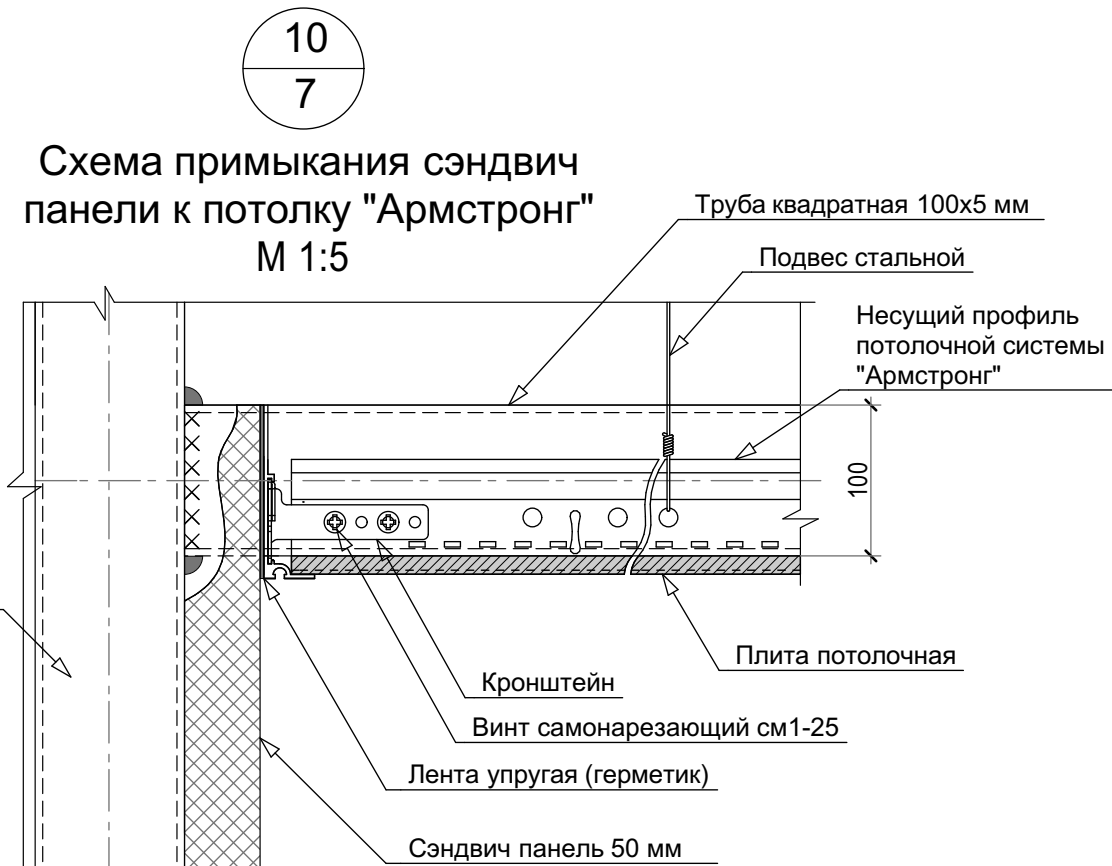
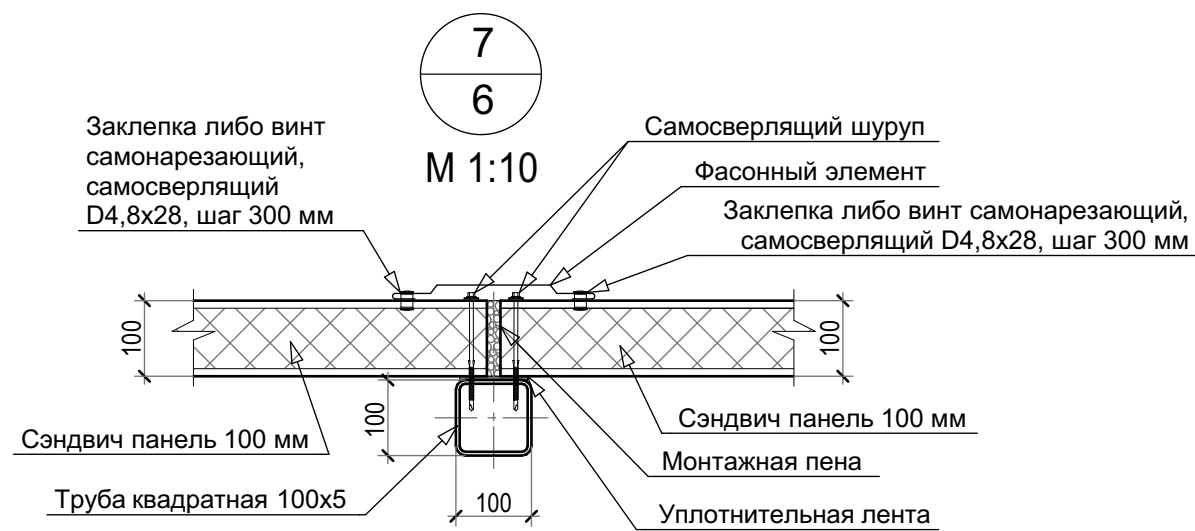


Примечание:
* - Уточнить размер по месту.

| | | | | |
|--------------|--|--|--|--|
| Согласовано | | | | |
| Взам. инв. № | | | | |
| Подп. и дата | | | | |
| Инв. № подл. | | | | |

| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата |
|--------------|--------|----------------|--------|---------------------|-------|
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 |
| ГИП | | Андреев А.А. | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 |

| | | | | | |
|---|--|--|------------------|------|--------|
| Шифр: 01-18-1358-AP | | | | | |
| ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | | |
| Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | | | Стадия | Лист | Листов |
| | | | Р | 15 | |
| Узлы: 4,5,6 | | | ООО "Технология" | | |



А. Схема соединения направляющих потолочной системы "Армстронг"

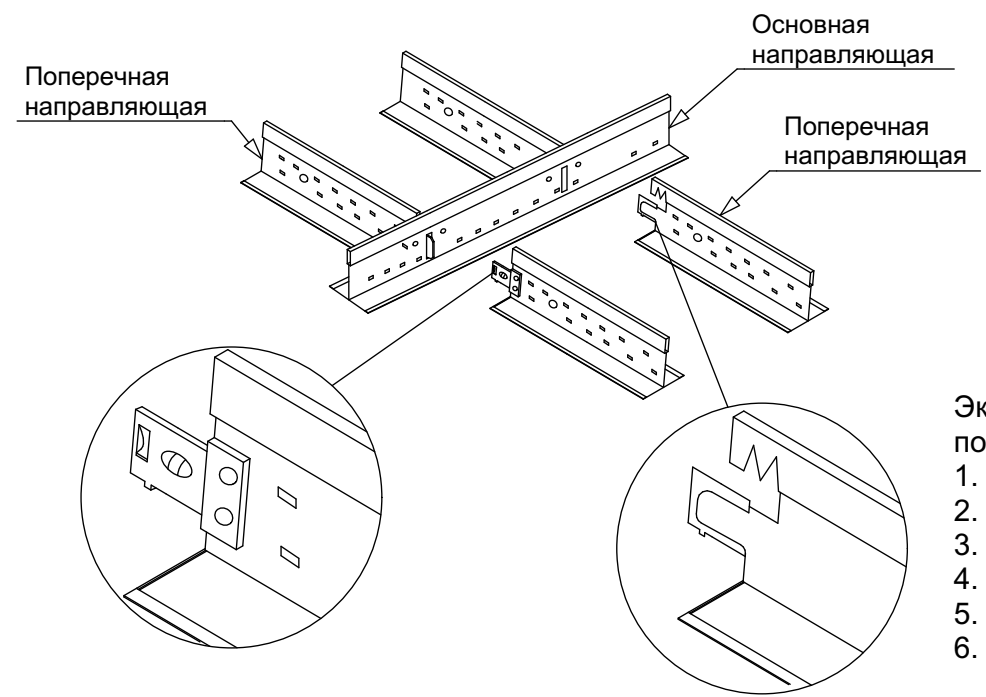
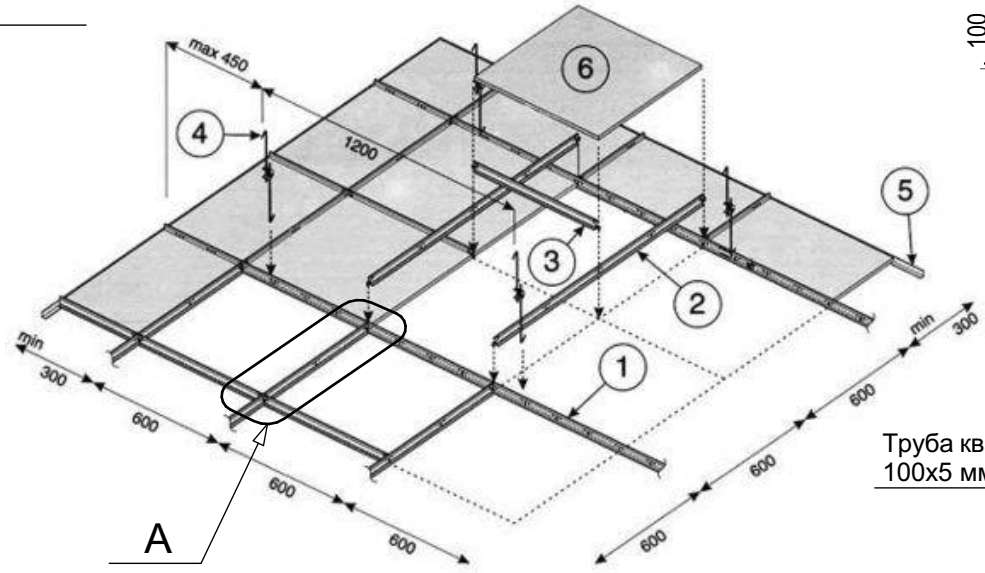


Схема подвесного потолка



Экспликация схемы подвесного потолка:
 1. Основная направляющая 3.7 м;
 2. Поперечная направляющая 1.2 м;
 3. Поперечная направляющая 0.6 м;
 4. Подвес;
 5. Уголок пристенный 3.0 м, 4.0 м;
 6. Модуль 595х595 мм.

| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата |
|--------------|----------------|------|--------|---------------------|-------|
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 |
| ГИП | Андреев А.А. | | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 |

| | | | | | |
|---|--|--|------------------|------|--------|
| Шифр: 01-18-1358-AP | | | | | |
| ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | | |
| Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | | | Стадия | Лист | Листов |
| | | | Р | 16 | |
| Узлы: 7,8,9,10 | | | ООО "Технология" | | |

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Схема раскладки сэндвич панелей по оси Б

М 1:100

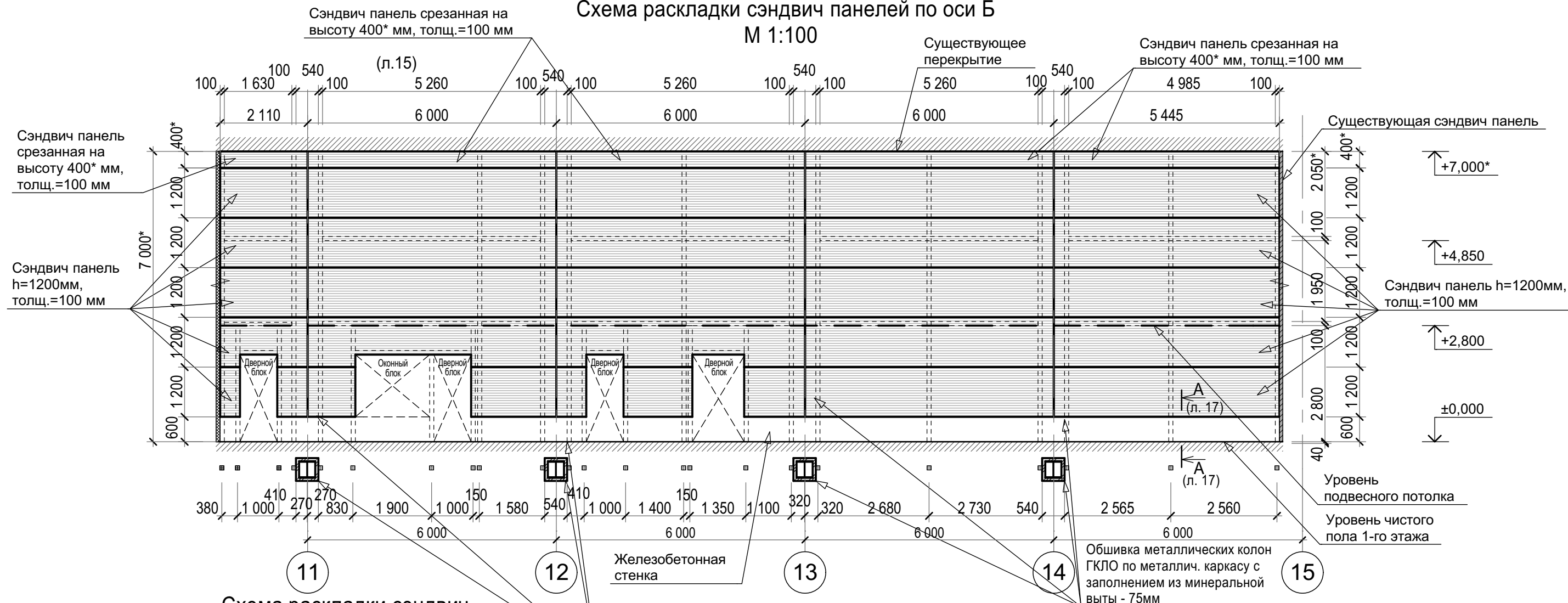
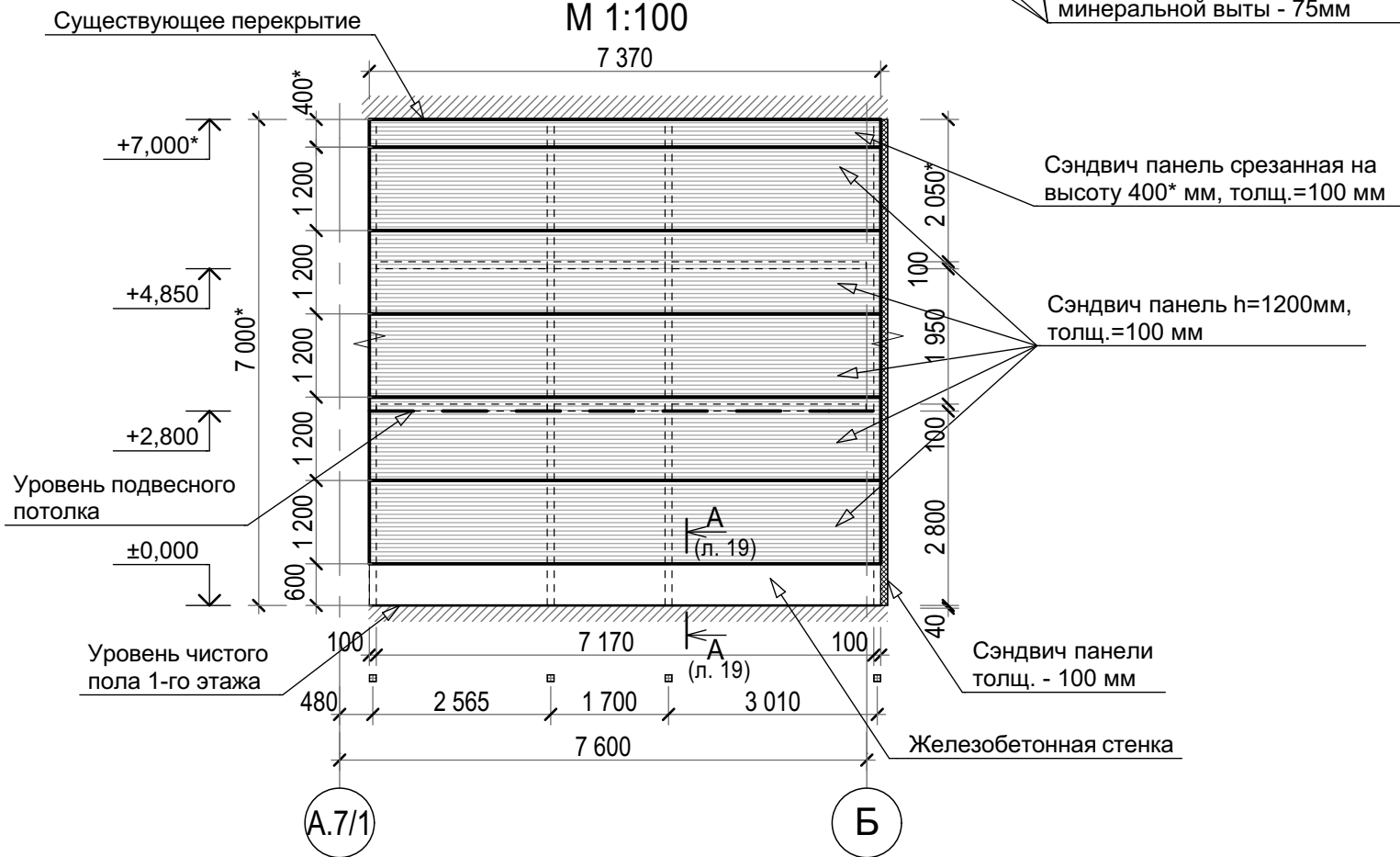


Схема раскладки сэндвич панелей в осях А.7/1-Б, 10-11

М 1:100



Общие указания по установке окон в сэндвич панелях

1. Установка окон в сэндвич-панелях требует особого внимания к устройству соответствующих оконных откосов (фасонных элементов), идеально дополняющих вид окна. В ходе дальнейшей эксплуатации их поверхность не должна утрачивать первоначальный эстетичный вид, то есть не должна отслаиваться, трескаться, изменять свой цвет, промокать или царапаться. Работы по устройству оконных, дверных блоков и ворот в сэндвич-панелях следует производить согласно ТТК "Монтаж наружных стеновых сэндвич-панелей", а так же, СП 48.13330.2011 "Организация строительства" и СП 12-135-2003 "Безопасность труда в строительстве".
2. Оконные откосы должны иметь хорошую паро- и влагонепроницаемость, в случае попадания влаги на поверхность откоса при мытье не должны появляться неэстетичные разводы на поверхности, а так же, не должно происходить отслоение материала.
3. Используемые при установке окон в сэндвич-панели откосы должны обладать длительным сроком службы, соизмеримым со сроком «жизни» оконного профиля, а так же, быть стойкими для постоянной влажной очистки.

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|------|-------|---------------------|-------|---|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1358-AP | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 | | Р | 17 | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 | | | | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 | Схемы раскладки сэндвич панелей по оси Б и в осях А.7/1-Б,10-11 | ООО "Технология" | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 | | | | |

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Схема раскладки сэндвич панелей в осях А.7/1-Б, 12-13

М 1:100

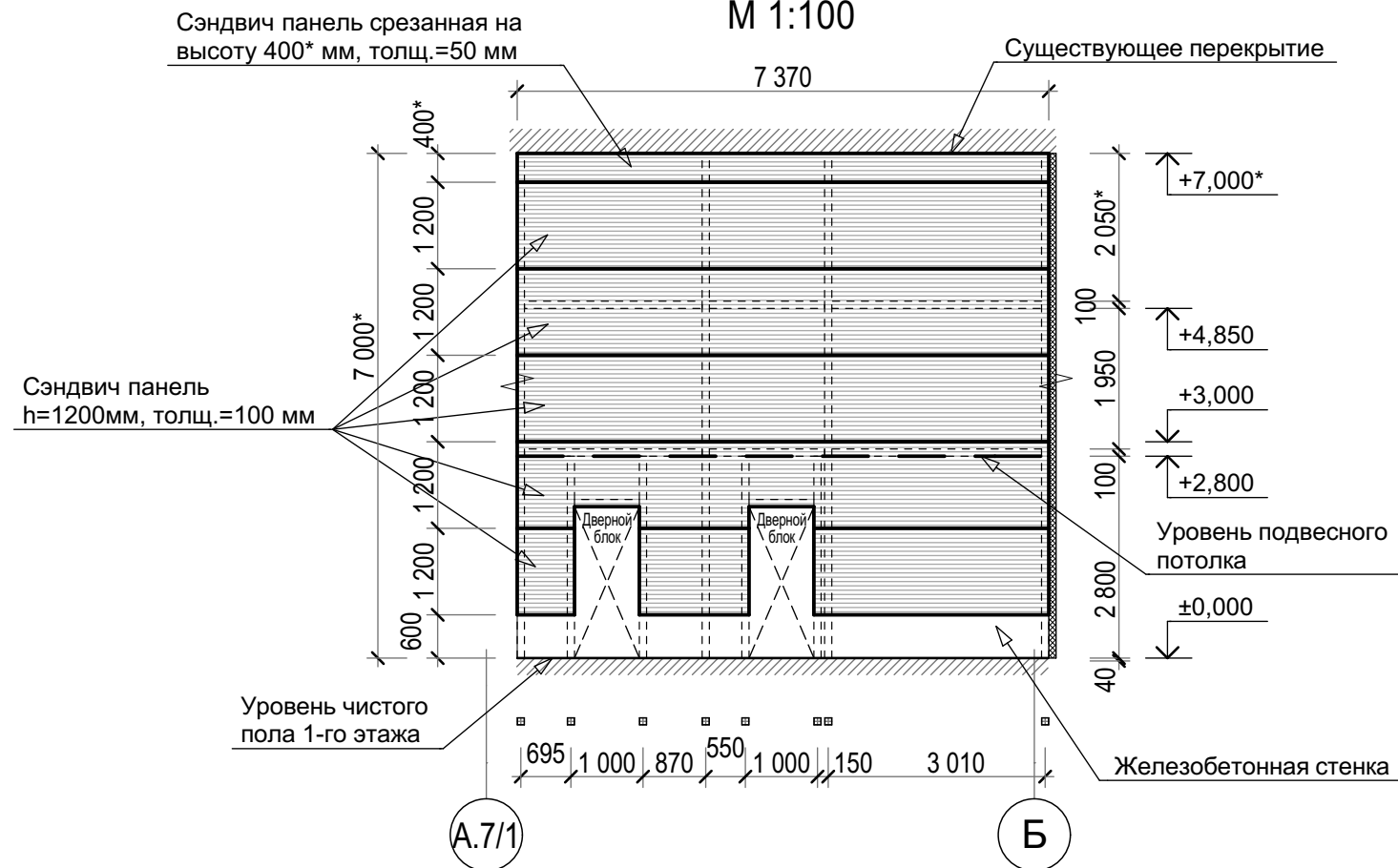


Схема раскладки сэндвич панелей в осях А.7/1-Б, 11-12

М 1:100

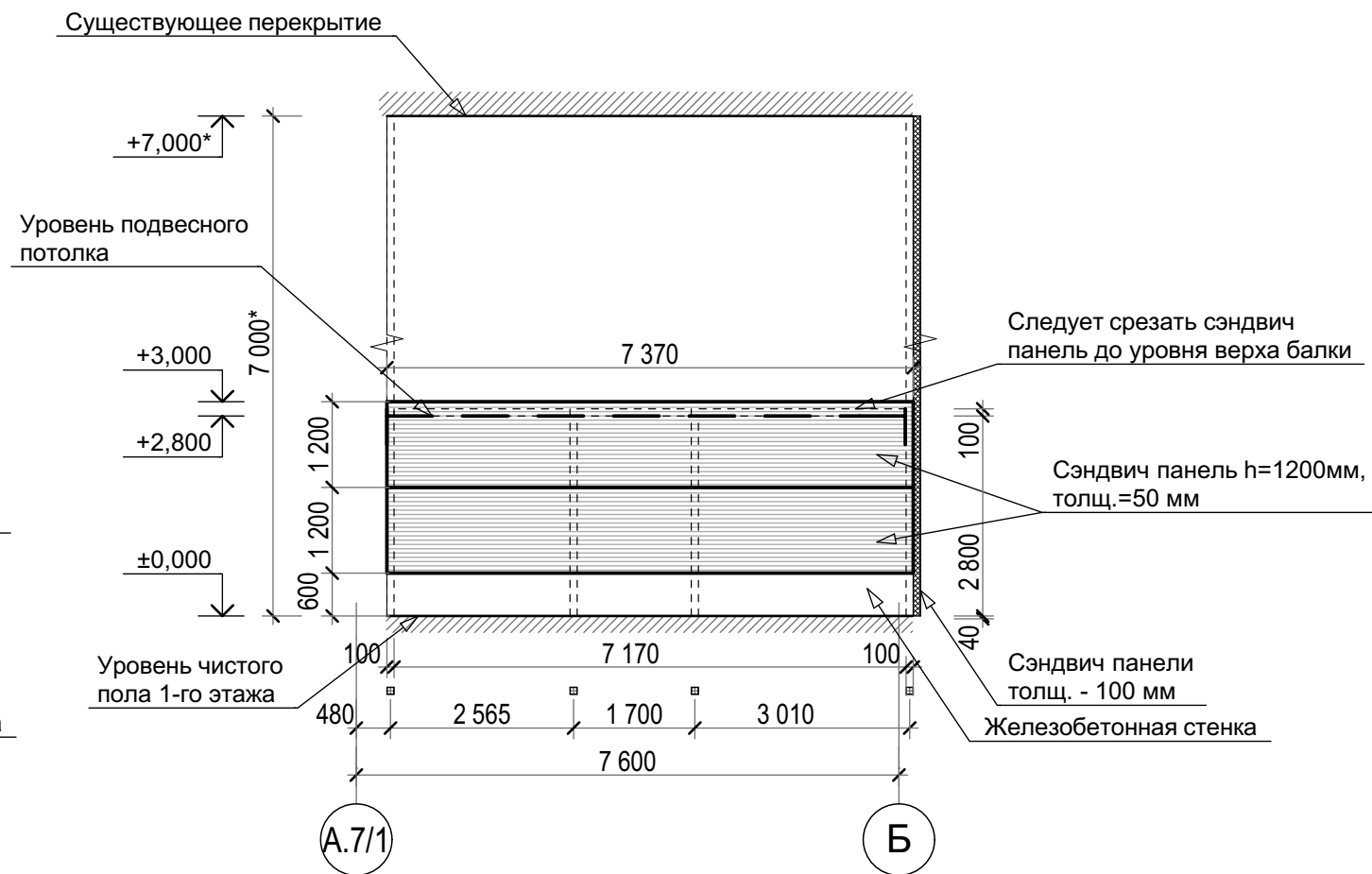
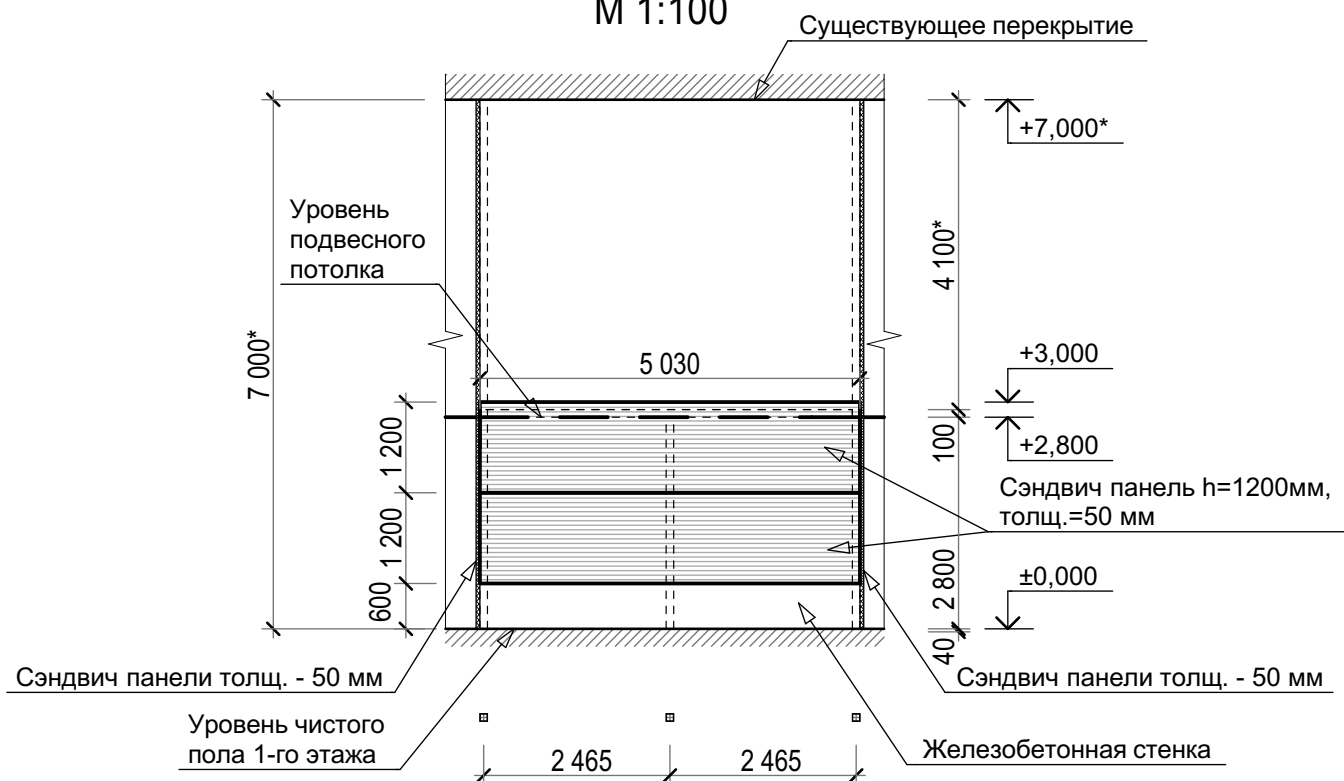


Схема раскладки сэндвич панелей в осях 11-13, А.8-Б

М 1:100



Согласовано

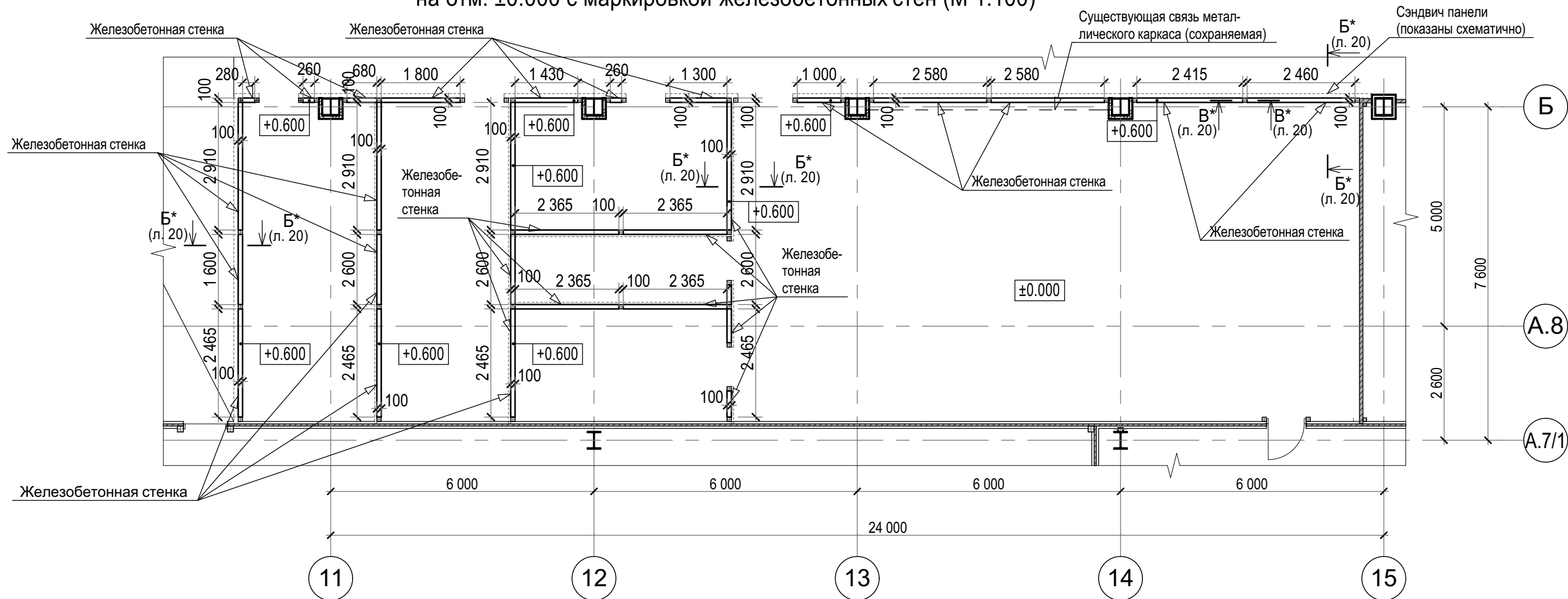
Взам. инв. №

Подп. и дата

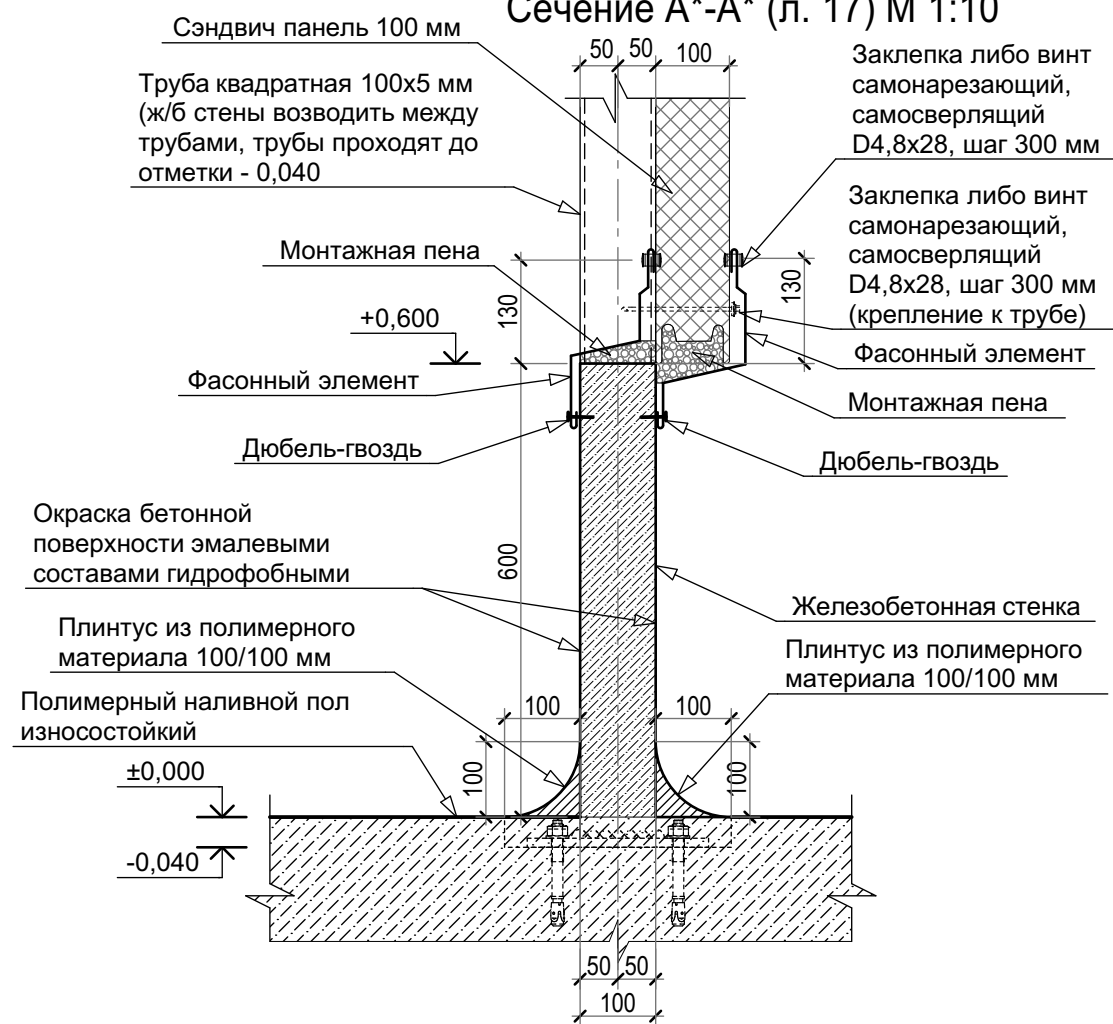
Инв. № подл.

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|------|-------|--------------------|-------|--|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1358-AP | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | <i>З.Стоянов</i> | 08.18 | | Р | 18 | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | <i>А.Ваточкина</i> | 08.18 | | | | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | <i>А.Зрелов</i> | 08.18 | Схемы раскладки сэндвич панелей в осях А.7/1-Б, 11-12; 12-13. Схема раскладки сэндвич панелей в осях 11-13, А.8-Б | ООО "Технология" | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | <i>А.Андреев</i> | 08.18 | | | | |

**Фрагмент плана в осях 11-15, А.7/1-Б
на отм. ±0.000 с маркировкой железобетонных стен (М 1:100)**



Сечение А*-А* (л. 17) М 1:10

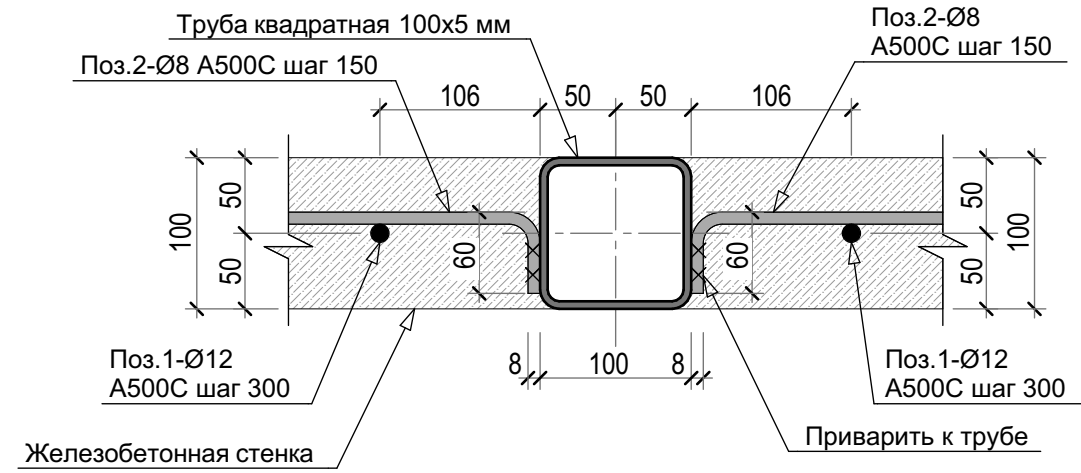
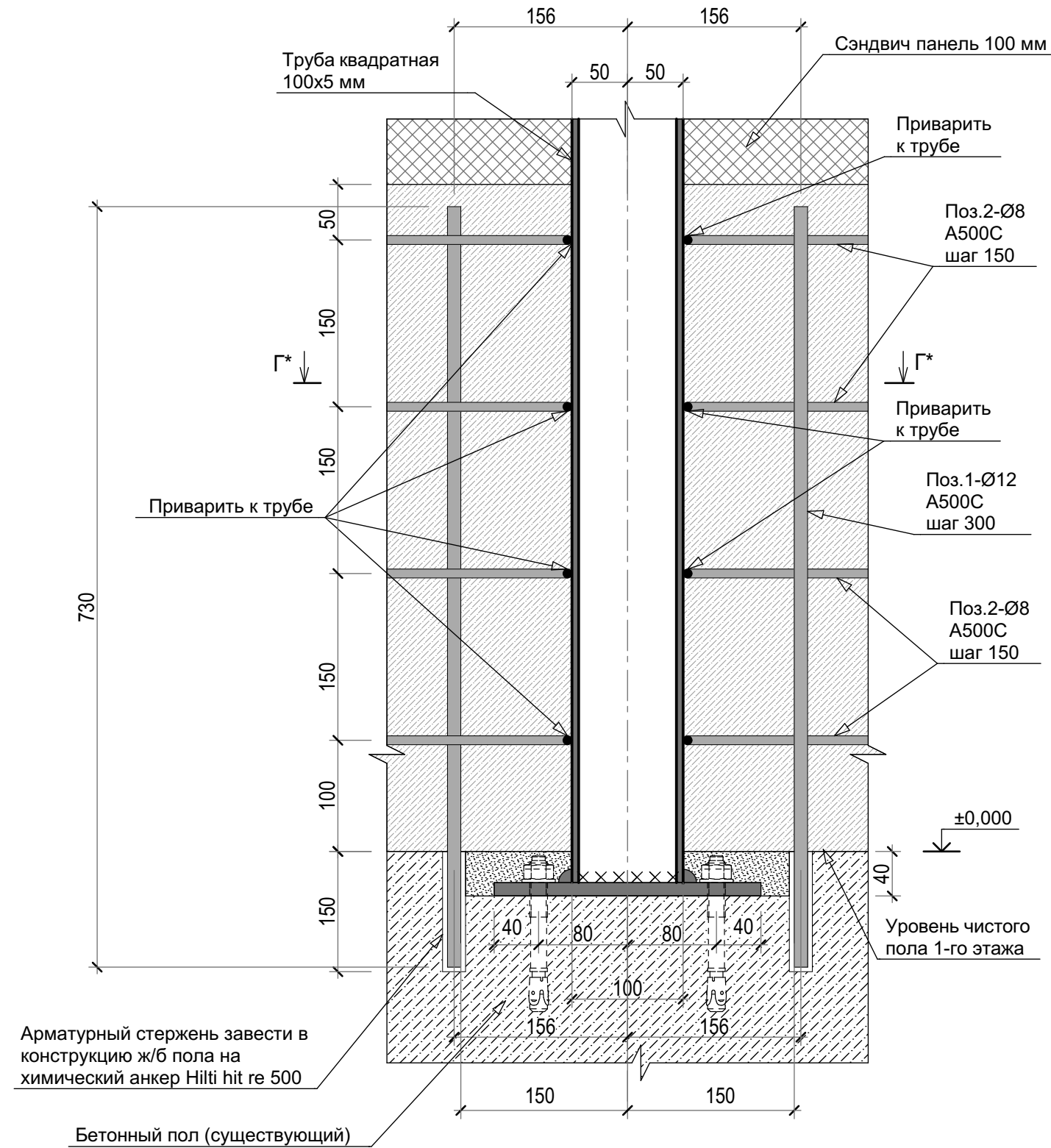


| | | | |
|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | |
| Взам. инв. № | | | |
| Подп. и дата | | | |
| Инв. № подл. | | | |

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|------|--------|---------------------|-------|--|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1358-AP | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 | | Р | 19 | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 | Фрагмент плана в осях 11-15, А.7/1-Б на отм. ±0.000 с обозначением железобетон- ных стен (М 1:100). Сечение А*-А* М 1:10 | ООО "Технология" | | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 | | | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 | | | | |

Сечение В*-В* (л. 19) М 1:5

Сечение Г*-Г* М 1:5



Спецификация материалов на монолитные ж/б стены на отметке +0,000

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примеч. |
|-----------|-------------------|--------------------|------|------------------|-----------------------------------|
| 1 | ГОСТ Р 52544-2006 | D12 A500C L=0,73 | 180 | 0,888 | L=54 м (общ.п.м.) 159,84 кг |
| 2 | ГОСТ Р 52544-2006 | D8 A500C Lобщ.п.м. | 228 | 0,395 | 90,06 кг |
| Материалы | | | | | |
| | | Бетон В25 | 3418 | | куб.м. |

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

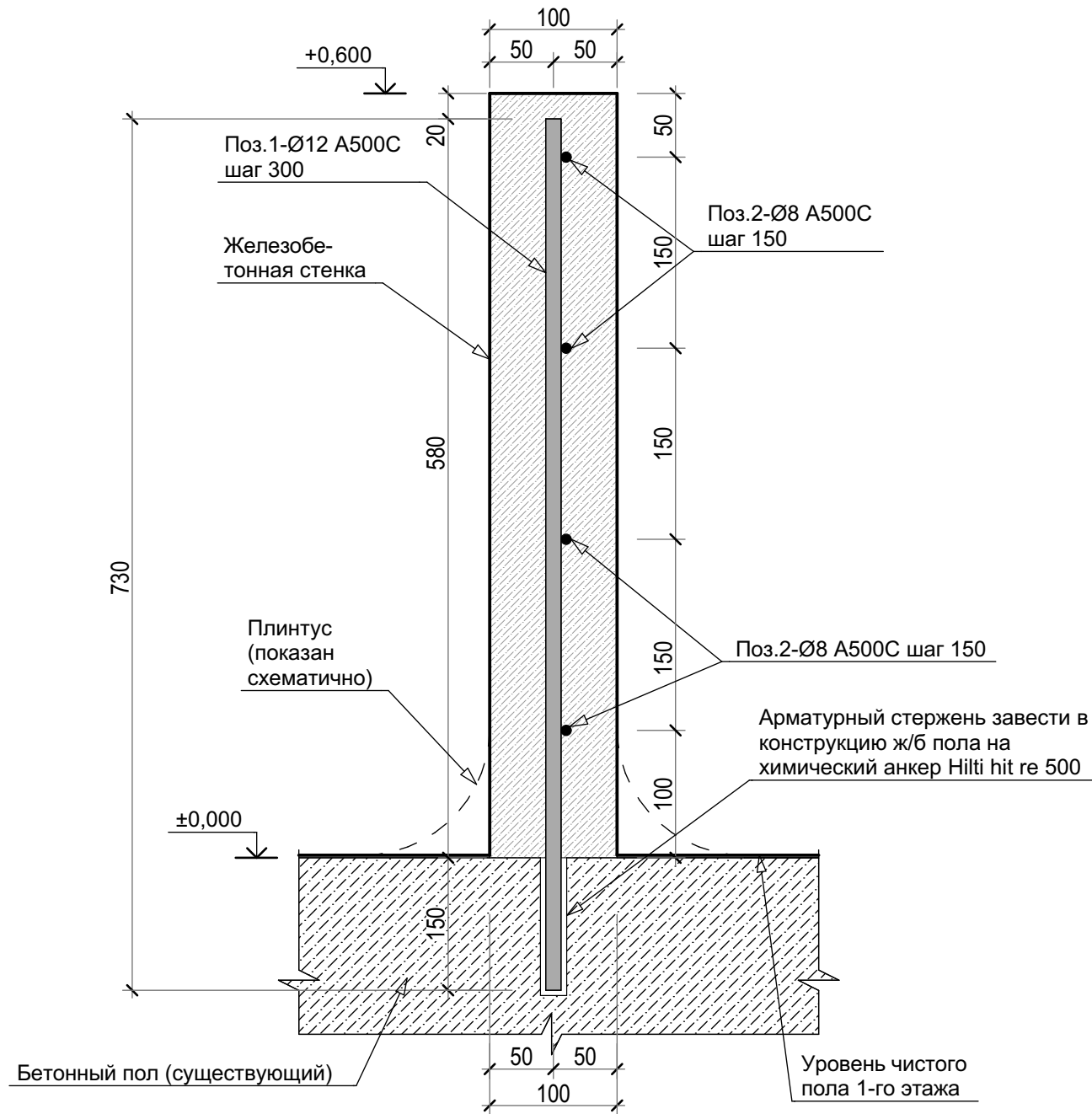
Шифр: 01-18-1358-AP

ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу:
Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата |
|--------------|---------|----------------|-------|---------------------|-------|
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 |
| ГИП | | Андреев А.А. | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 |

| | | | | | |
|---|--|--|------------------|------------|--------|
| Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | | | Стадия Р | Лист 20 | Листов |
| Сечения В*-В*; Г*-Г* М 1:5 | | | ООО "Технология" | | |

Сечение Б*-Б* (л. 19) М 1:5



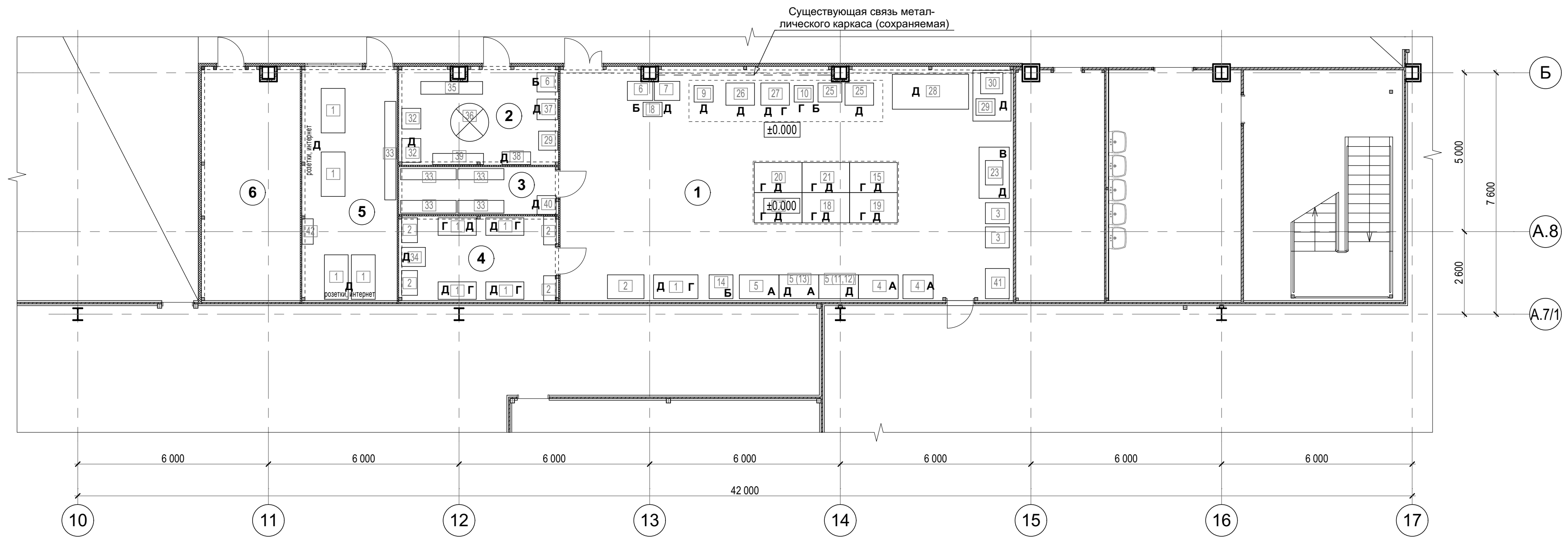
Примечания:

1. Толщина монолитных стен 100 мм. Класс бетона по прочности на сжатие для стен - В25. Минимальная прочность бетона конструкций после снятия опалубки должна быть не менее 50%. Арматура всех конструкций класса А500С по ГОСТ Р 52544-2006.
2. Армирование монолитных стен выполнено отдельными стержнями с перевязкой их в местах пересечений вязальной проволокой Ø 0,8-1мм. В сетках перевязывается не менее 50% всех пересечений рабочей арматуры, при этом перевязка выполняется в шахматном порядке. Стыковка продольной горизонтальной арматуры стен по длине не менее 49d. Стыки рабочей арматуры располагать вразбежку на расстоянии между осями стыков не менее 1,3Ln (длина нахлеста), при этом в одном сечении стыкуется 50% стержней. Изготовление гнутых стержней производить в холодном состоянии. Толщина защитного слоя бетона рабочей арматуры не менее 25мм. Расстояние в свету между вертикальными рабочими стержнями должно быть не менее 50 мм.
3. Допускается устройство технологических швов при перерывах в бетонировании. Формирование технологических швов производится посредством тканой сетки по ГОСТ 3826-82*. Уплотнение бетонной смеси производить глубинными вибраторами. После окончания схватывания бетона, поверхности в зоне рабочих швов бетонирования и стыкования с вышележащими конструкциями, обрабатывать металлическими щетками.
4. Для фиксации арматуры несущих конструкций и обеспечения защитного слоя применять неизвлекаемые пластмассовые или цементно-песчаные фиксаторы.
5. Перед укладкой бетонной смеси все арматурные работы должны быть предъявлены авторскому надзору или технадзору заказчика с составлением акта на скрытые работы.
6. Все работы производить в соответствии с требованиями:
 СНиП 3.04.01-87 "Изоляционные и отделочные покрытия";
 СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
 СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования";
 СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство"

| | | | | |
|--------------|--------------|----------------|-------|--------|
| Согласовано | | | | |
| | | | | |
| Изм. № подл. | Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. |
| | | | | |
| Подп. и дата | Вед. арх. | Стоянов З.В. | 08.18 | |
| | Проверил | Ваточкина А.А. | 08.18 | |
| Взам. инв. № | Норм. контр. | Зрелов А.В. | 08.18 | |
| | ГИП | Андреев А.А. | 08.18 | |

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|------|--------|---------------------|-------|---|------------------|------|--------|
| | | | | | | Шифр: 01-18-1358-AP | | | |
| | | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Административно-бытовая часть цеха | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | Стоянов З.В. | | | <i>З. Стоянов</i> | 08.18 | | Р | 21 | |
| Проверил | Ваточкина А.А. | | | <i>А. Ваточкина</i> | 08.18 | | | | |
| Норм. контр. | Зрелов А.В. | | | <i>А. Зрелов</i> | 08.18 | Сечение Б*-Б* М 1:5 | ООО "Технология" | | |
| ГИП | Андреев А.А. | | | <i>А. Андреев</i> | 08.18 | | | | |

Фрагмент плана расстановки оборудования в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100)



Перечень мебели и оборудования

- | | |
|---|---|
| 1 - стол рабочий; | 22 - стенд с рабочей документацией; |
| 2 - шкаф для документации; | 23 - прибор TGA (воздух); |
| 3 - шкаф для лаб. посуды; | 24 - прибор NMR (2 IT); |
| 4 - вытяжной шкаф для реактивов; | 25 - сушижаровой шкаф; |
| 5 - вытяжной открытый шкаф для анализов; | 26 - прибор Mettler toledo; |
| 6 - раковина; | 27 - прибор Spectra Star (IT); |
| 7 - посудомоечная машина; | 28 - аналитический стол (весы 2 штуки); |
| 8 - дистиллятор; | 29 - тумба; |
| 9 - электрическая сушилка; | 30 - прибор Ro-tap(вибросита); |
| 10 - прибор RVA (подкл.вода); | 31 - стол для дегустаций; |
| 11 - прибор Soxtec; | 32 - морозильник; |
| 12 - водяная баня; | 33 - стеллаж; |
| 13 - электрическая плитка; | 34 - принтер; |
| 14 - душ; | 35 - контейнеры для отходов (бумага. Пластик и т.д.); |
| 15 - стол для приборов; | 36 - стол для дегустаций (QW); |
| 16 - контейнеры для отходов; | 37 - кулер; |
| 17 - прибор Nicolet (IT)4 | 38 - кондиционер; |
| 18 - прибор Hunter; | 39 - информационный стенд |
| 19 - прибор для опред. редуц. Сахаров; | 40 - холодильник; |
| 20 - стол для подготовки образцов; | 41- лоток для ликвидации проливов; |
| 21 - стол для определения вкусовых добавок; | 42- кондиционер. |

Подвод инженерных сетей к мебели и оборудованию

- А - приточно-вытяжная вентиляция
 Б - подвод воды
 В - воздуховод
 Г - IT
 Д - электропитание

Условные обозначения:

- Стеклопакетные перегородки из алюминиевых профилей - 100 мм (возводимые)
- Существующие стены и перегородки из сэндвич панелей
- Возводимые перегородки из сэндвич панелей толщиной - 100 мм
- Возводимые перегородки из сэндвич панелей толщиной - 50 мм
- Обозначение зоны проектирования
- Обшивка металлических колон ГКЛО по металлич. каркасу с заполнением из минеральной ваты - 75мм
- Обшивка металлических колон (сущест.)
- Стойки металлические (возводимые)
- Колонны металлические (существующие)
- 1 - Номер помещения
- Тип 1 - Тип пола
- ПС-1 - Маркировка стеклянных перегородок
- Д-1 - Маркировка дверных блоков (правое открывание двери)
- 1 - Маркировка мебели и оборудования

Схема фрагмента плана



Экспликация помещений

| № пом. | Помещение | Площ., м² | Кат. пом. |
|--------|--|-----------|-----------|
| 1 | Производственное помещение (лаборатория) | 103,17 | |
| 2 | Служебное помещение (дегустационная) | 14,87 | |
| 3 | Служебное помещение (архив) | 7,54 | |
| 4 | Служебное помещение | 13,40 | |
| 5 | Служебное помещение | 21,78 | |
| 6 | Переговорная | 22,38 | |
| Итого: | | 183,14 | |

Примечания:

1. Рабочей документацией предусматривается возведения перегородок для устройства лаборатории в границах зоны проектирования (отражена на схеме). Рабочая документация не предусматривает решения по обеспечению эвакуации из здания за пределами границ проектирования;
2. Перед началом производства работ необходимо убедиться, что вновь устраиваемые помещения не противоречат пожарным нормам и не ухудшают эвакуацию людей из здания.

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------|----------------|--------|---------|--|--|------------------|------|--------|
| | | | | | Шифр: 01-18-1372-АС | | | | |
| | | | | | ООО «Фрито Лэй Мануфактуринг» по адресу: Липецкая обл., г. Лебедянь, ул. Матросова, д. 7 | | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | № док. | Подпись | Дата | Производственный корпус №1. Лаборатория | Стадия | Лист | Листов |
| Вед. арх. | | Стоянов З.В. | | | 08.18 | | Р | 1 | |
| Проверил | | Ваточкина А.А. | | | 08.18 | Фрагмент плана расстановки оборудования в осях 10-17, А.7/1-Б на отм. ±0.000 после перепланировки и переустройства (М 1:100) | ООО "Технология" | | |
| Норм. контр. | | Зрелов А.В. | | | 08.18 | | | | |
| ГИП | | Андреев А.А. | | | 08.18 | | | | |

| | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|
| Согласовано | | | |
| Изм. № подл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | |