

ООО "ПСК Нью Лайт"



Общество с ограниченной ответственностью
"Проектно-строительная компания Нью Лайт"

Свидетельство СРО П-063-005981009699-0230 от 15.02.2022г

Заказчик: ООО "Камский кабель"

Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14.
Цех 1 оси М-Р колонны 45-47 ООО «Камский кабель»,
по адресу г. Пермь, ул. Гайвинская, 105

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Архитектурно-строительные решения
Пояснительная записка. Чертежи.
А24-26-12837-АС

Главный инженер проекта: _____ Логинов Д.С.

2024 г.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЙ РАБОЧЕЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Объект: **«Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14. Цех 1 оси М-Р колонны 45-47 ООО «Камский кабель», по адресу г. Пермь, ул. Гайвинская, 105»**

Заказчик: ООО «Камский кабель»

Подрядчик: ООО «ПСК Нью Лайт»

Стадия проекта: Р Шифр **A24-26-12837-1-АС**

№ п/п	Ответственное лицо	Ф.И.О.	Дата	Подпись	Примечание
1.	Главный энергетик ООО «Камский кабель»	А.Н. Борковец			
2.	Начальник ОКСиР ООО «Камский кабель»	С.В. Катаев			
3.	Начальник СОТ ООО «Камский кабель»	Ю.В. Гуляева			
4.	Главный механик ООО «Камский кабель»	Р.В. Шакиров			
5.	Главный технолог ООО «Камский кабель»	А.А. Азанов			
6.	Начальник цеха №1 ООО «Камский кабель»	А.С. Поляков			



Саморегулируемая организация, основанная на членстве лиц, осуществляющих подготовку проектной документации

Союз Саморегулируемая организация
«Архитектурные и Проектные Организации Пермского Края»
(Союз СРО «АПО»)

614000, Пермский край, г. Пермь, Куйбышева улица, 37, офис 516, www.sapo59.ru, e-mail: mail@sapo59.ru
Регистрационный номер в Государственном реестре Саморегулируемых организаций
СРО-П-063-26112009

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о членстве в Союзе Саморегулируемой организации
«Архитектурные и Проектные Организации
Пермского края»
(Союз СРО «АПО»)

15 февраля 2022 года

СРО-230-15-02-22

**Общество с ограниченной ответственностью
"Проектно-строительная компания Нью Лайт"**

является членом Союза Саморегулируемая организация
«Архитектурные и Проектные Организации Пермского Края» на
основании решения Правления Союза, протокол № 343 от 15 февраля
2022 года.

Генеральный директор



(подпись)

В.А. Полимонов

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор

ООО «Камский кабель»


В.А. Павлов

«28» 05 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №71/05-04-В-2024

разработка проектно-сметной документации

на фундамент для многониточной волочильной машины DB120-16-14

(цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)

СОГЛАСОВАНО

Начальник ОКСиР

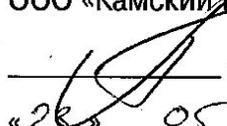
ООО «Камский кабель»


С.В. Катаев

«24» 05 2024 г.

Главный технолог

ООО «Камский кабель»


А.А. Азанов

«28» 05 2024 г.

Главный энергетик

ООО «Камский кабель»


А.Н. Борковец

«28» 05 2024 г.

Начальник цеха 1

ООО «Камский кабель»


А.С. Поляков

«21» 05 2024 г.

Приложения:

1. Планировка расположения машины DB120-16-14 в цехе 1.
2. Планировка расположения технологических каналов под электро-, водо-, воздушноснабжение машины DB120-16-14.
3. Массы узлов станка машины DB120-16-14.
4. Планировка зоны устройства полов машины DB120-16-14.



1 Основание: Монтаж многониточной волочильной машины DB120-16-14 в цехе 1.

2 Цель: Устройство фундамента для волочильной машины в соответствии с требованиями технической документации.

3 Исходные данные

3.1 Массы отдельных узлов машины приведены в Приложении 3.

3.2 Тип монтажа машины к фундаменту – анкерное крепление.

3.3 Категория пожарной опасности помещения – В4.

4 Технические требования

4.1 Разработать проектно-сметную документацию по устройству фундамента в цехе 1, оси М-Р/45-47. Перед началом проектирования подрядчик обязан произвести необходимые замеры для определения размеров, конструкции существующего фундамента и полов, их фактическую площадь и состояние, наличия внутренних коммуникаций и объемов работ. Также определить состав существующих полов и их толщину (методом шурфования).

4.2 Документация должна содержать разделы АС, СМ (иные разделы по согласованию с Заказчиком).

4.3 В рабочей документации необходимо учесть полный комплекс необходимых работ с составлением ведомостей объемов работ и материалов.

4.4 Указания по производству работ должны содержать мероприятия:

- по устройству временных ограждающих конструкций, отделяющих действующее производство от зоны производства ремонтно-строительных работ;

- по ограждению/укрытию оборудования, защиты существующих инженерных сетей;

- по переносу (при необходимости) существующих инженерных сетей;

- по устройству лесов/настилов и подмостей;

- определение факторов стесненности при производстве работ;

- по вывозу и утилизации мусора (с объемами работ и материалов).

4.5 Проектные решения должны соответствовать требованиям СП, ПБ, ПУЭ, ГОСТ и др. нормативно-технической документации;

4.6 За отметку 0.000 принять уровень чистого пола в цехе.

4.7 Разработать проектное решение на полы в зоне обслуживания оборудования.

4.8 Необходимо обеспечить плавный стык полов с существующими полами, по необходимости использовать пандусы. Граница проектирования полов приведена в Приложении 4.

4.9 Проектируемые полы должны быть устойчивыми к воздействию волоочильной эмульсии (маслостойкими).

4.10 Проектируемые полы должны быть ровными, исключаящими наличие щелей или выступов. Конкретный материал финишного покрытия полов определить исходя из требований и экономической целесообразности. Выбор финишного покрытия согласовать с СГТ.

4.11 Разработать проектное решение по устройству технологических каналов под электро-, водо-, воздуходобывание согласно Приложению 2. Также, при необходимости, учесть каналы подведения внешних инженерных сетей, проектируемых в рамках технических заданий №№ 71/05-05-В-2024, 71/05-06-В-2024 и 71/05-07-В-2024. Каналы должны быть оборудованы съемными металлическими крышками, выдерживающими нагрузку до 500 кг.

4.12 Рабочую документацию согласовать с СГТ, СГМ, СГЭ, ОКСиР, цехом 1.

4.13 Чертежи должны быть выполнены в полном соответствии с системой проектной документации для строительства (СПДС), комплексом Государственных стандартов Единой Системы Конструкторской Документации (ЕСКД) на изделия машиностроения.

4.14 Сметную документацию необходимо предоставить на проверку в электронном формате pdf и в исходных файлах расширения gsfx/xml и xlsx.

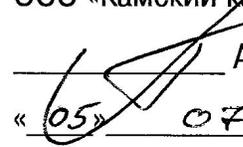
Массы узлов станка машины DB120-16-14

Наименование узла	Масса, кг
Волоочильная установка DB120-16-14	5900
Приставка отжига DTH200-5000-14	6400
Компенсатор YG250	250
Приёмное устройство WS800B	4800
Бак волоочильный*	7000*
Бак отжиг	6000*
* максимальная приблизительная масса	

УТВЕРЖДАЮ:

Главный технолог

ООО «Камский кабель»

 А.А. Азанов

«05» 07 2024 г.

Дополнение к техническому заданию №71/05-04-В-2024

разработка проектно-сметной документации (ПСД)

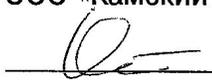
на полы и ограждения приемка волочильной машины DB120-16-14

(цех 1, оси М-Р, колонна 45)

СОГЛАСОВАНО

Главный механик

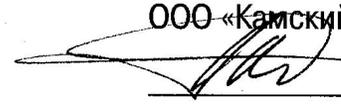
ООО «Камский кабель»

 Р.В. Шакиров

«04» 07 2024 г.

Начальник цеха 1

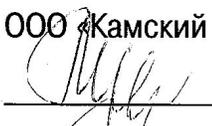
ООО «Камский кабель»

 А.С. Поляков

«04» 07 2024 г.

Начальник С ОТ

ООО «Камский кабель»

 Ю.В. Гуляева

«04» 07 2024 г.

Начальник КТБ ВиОП СГТ

Зам. главного технолога




И.Г. Пачин

М.В. Кладов

Приложения:

1. Планировка приемка машины DB120-16-14;
2. Фундаментный чертёж машины DB120-16-14;
3. Габаритный чертёж эмульсионных баков;
4. Чертёж держателя технологического (1-1200.01.02.000 СБ).

1 Основание: Монтаж многониточной волочильной машины DB120-16-14 в цехе 1.

2 Цель: Устройство ограждений и полов внутри эмульсионного приемка для обеспечения возможности обслуживания систем фильтрации машины DB120-16-14.

3 Исходные данные

3.1 Категория пожарной опасности помещения – В4.

3.2 Материал полов – просечно-вытяжной стальной лист.

3.3 Размеры эмульсионного приемка – согласно Приложению 2.

3.4 Габаритные размеры эмульсионных баков – согласно Приложению 3.

4 Технические требования

4.1 Разработать проектно-сметную документацию по устройству полов и ограждений внутри проектируемого эмульсионного приемка, оси М-Р/45. Предварительные габаритные размеры приемка согласно Приложению 1. Окончательные (уточнённые) измерения габаритов провести по результатам монтажных работ (после возведения приемка и монтажа баков).

4.2 Документация должна содержать разделы АС и СМ. Оформление раздела АС выполняется по ГОСТ 21.501-2018 и ГОСТ Р 21.101-2020) без разработки КМД.

4.3 В рабочей документации необходимо учесть полный комплекс необходимых работ с составлением ведомостей объемов работ и материалов.

4.4 Указания по производству работ должны содержать мероприятия:

- по устройству временных ограждающих конструкций, отделяющих действующее производство от зоны производства ремонтно-строительных работ;
- по ограждению/укрытию оборудования, защиты существующих инженерных сетей;
- по устройству лесов/настилов и подмостей;
- определение факторов стесненности при производстве работ;
- по вывозу и утилизации мусора (с объемами работ и материалов).

4.5 Проектные решения должны соответствовать требованиям СП, ПБ, ПУЭ, ГОСТ и др. нормативно-технической документации;

4.6 За отметку 0.000 принять уровень чистого пола в цехе.

4.7 Разработать проектное решение на полы в зоне обслуживания системы фильтрации внутри эмульсионного приемка.

4.8 Проектируемые полы должны быть выполнены вровень с крышками эмульсионных баков.

- 4.9 Крепление пола к бакам и стенкам приемка выполнить разъёмным, для обеспечения возможности быстрого демонтажа пола. Предусмотреть в конструкции пола такелажные элементы для строповки пола краном.
- 4.10 Проектируемые полы должны быть выполнены из просечно-вытяжного стального листа и выдерживать нагрузку до 300 кгс/м².
- 4.11 В проектируемом полу необходимо предусмотреть люк для доступа рабочего под пол. Длина и ширина люка должны иметь размер не менее 600 мм.
- 4.12 Необходимо предусмотреть наклонную лестницу для доступа с пола цеха на пол приемка, а также вертикальную лестницу для доступа с пола приемка на дно приемка. Вертикальную лестницу расположить под проектируемым люком в полу. Лестницы должны соответствовать требованиям ОТ. Конструкция лестницы должна соответствовать требованиям ГОСТ 23120-2016 "Лестницы маршевые, площадки и ограждения стальные"
- 4.13 Разработать проектное решение по устройству ограждений приемка. Высота ограждений должна составлять не менее 1100 мм.
- 4.14 В ограждении необходимо предусмотреть дверцу для доступа рабочего в приемок. Дверцу расположить напротив наклонной лестницы.
- 4.15 Предусмотреть в конструкции ограждения технологическую стойку. Высота стойки должна составлять 2024 мм. Стойка должна обеспечивать крепление держателя черт. 1-1200.01.02.000 СБ (Приложение 4). Место установки стойки – согласно Приложению 1.
- 4.16 Ограждения, стойку технологическую и лестницы необходимо окрасить в жёлтый цвет. Окраска пола не требуется.
- 4.17 Рабочую документацию согласовать с СОТ, СГТ, СГМ, цехом 1.
- 4.18 Чертежи должны быть выполнены в полном соответствии с комплексом Государственных стандартов Единой Системы Конструкторской Документации (ЕСКД) на изделия машиностроения.
- 4.19 Сметную документацию необходимо разработать ресурсно-индексным методом (РИМ) и предоставить на проверку в электронном формате pdf и в исходных файлах расширения gsfx/xml и xlsx.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки АС

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	2 листа
2	Схема проектируемого оборудования	
3	Схема проектируемых прямков и полов	
4	Схема демонтажа существующих конструкций и полов	
5	Схема проектируемого технологического прямка №1	
6	Схема устройства буронабивных свай БНС-1 фундамента МФ-1	
7	Схема буронабивной сваи БНС-1	
8	Схема монолитного фундаментного ростверка МФ-1 на -0.1000	
9	Схема монолитной железобетонной плиты МП-1 на отм. -3.250	
10	Схема монолитных железобетонных подпорных стен СМ-1 на отм. -2.850	
11	Схема проектируемых прямков, полов и анкерных колодцев	
12	Схема подготовки оснований для фундаментов и упрочненных полов	
13	Схема армирования оснований	
14	Схема армирования вертикальных элементов и лотков	
15	Схема армирования покрытия полов	
16	Спецификация армирования лотков	
17	Схема устройства крышек для лотков	
18	Крышки лотков	
19	Схема закладных, гильз и заглушенных патрубков в проектируемых полах	
20	Схема упрочненных покрытий проектируемых полов	
21	Схема фальшполов технологического прямка №1	
22	Каркас фальшполов технологического прямка №1	8 листов
23	Лестница технологического прямка №1	
24	Ограждение технологического прямка №1	
25	Стойка технологическая ТСт-1 технологического прямка №1	
26	Схема укрепления полов стальными листами	

1 Общие указания
 1.1 Раздел А24-26-12837-АС рабочей документации выполнен на основании комплексного задания на проектирование, а именно:
 - на устройство фундаментов для многониточной волочильной машины DB120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47) выполнен на основании приложения №1, а именно технического задания №71/05-04-В-2024 от 28.05.2024 г., к договору на проектирование №А24-26-12837 от 28.06.2024 г.;
 - на устройство полов и ограждения прямка волочильной машины DB120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонна 45) выполнен на основании приложения №1, а именно технического задания №71/05-04-В-2024 от 05.07.2024 г., дополнительного соглашения № 01 от 30.07.2024 г. к договору на проектирование;

Дополнительные исходные данные:

- Заключение об инженерно-геологических изысканиях для многониточной волочильной машины DB120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47) ООО "НПФ Геофизика" 2024 г.;

1.2 Расчетные данные:

Площадка строительства расположена в 16 климатическом районе по СП 131.13330.2020 "Строительная климатология". Расчетная температура наиболее холодной пятидневки - минус 35° С. Здание отапливаемое.

Степень агрессивного воздействия среды на железобетонные конструкции по СП 72.13330.2016 "Защита строительных конструкций от коррозии" - неагрессивная.

1.3 Уровень ответственности - II (нормальный).

Степень огнестойкости - II.

Класс конструктивной пожарной опасности - С0.

Класс функциональной пожарной опасности - Ф5.1

1.4 Проект предусматривает устройство фундаментов для многониточной волочильной машины DB120-16-14, в существующем здании Цеха №1 в осях М-Р, 45-47.

1.5 Проектными решениями предусмотрены следующие мероприятия:

- демонтаж существующего оборудования (выполняется службами Заказчика);
- устройство технологического прямка №1 (выемка грунта, устройство сплошного ряда ограждения котлована из буронабивных свай, устройство монолитного ростверка для обвязки оголовка свай, выемка грунта, бетонирование основания прямка, бетонирование стен прямка с устройством закладных для фальшполов);
- устройство временных защитных укрытий для оборудования и сооружений зоны производства строительно-монтажных работ;
- нарезка швов в границах устройства фундаментов и полов;
- демонтаж существующего покрытия пола из металлических плит;
- демонтаж ж/б пола и подстилающих слоев;
- выемка грунта до уровня устройства оснований и подстилающих слоев;
- укрепление основания для устройства фундаментов и упрочненных полов;
- устройство подстилающих слоев до проектных отметок;
- устройство фундаментов многониточной волочильной машины;
- устройство каркаса каналов с откидными лючками для прокладки коммуникаций (бетонирование заглушенных каналов для прокладки коммуникаций);
- устройство упрочненных полов в границах производства работ;
- восстановление существующих прямков и коммуникаций затронутых в процессе устройства фундаментов и упрочненных полов.
- устройство ограждения технологического прямка с технологической стойкой, организация доступа в прямок (лестница, калитка на щеколде), а также стационарные (консольного типа) и съемные (козлы) площадки обслуживания.
- демонтаж временных защитных укрытий для оборудования и сооружений зоны производства строительно-монтажных работ.

- Технические требования. Производство работ вести в соответствии с требованиями: СП 4.9.13330.2010 "Безопасность труда в строительстве ч.1"; СП 48.13330.2019 "Организация строительства"; СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"; СП 72.13330.2016 "Защита строительных конструкций от коррозии".

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

А24-26-12837-АС					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>К.С. Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>К.С. Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волочильной машины DB120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стадия
Общие данные					Лист
New Light					Листов
ООО «ПСК Нью Лайт»					Р
формат А3					1.1 (2)
формат А3					26

2 Краткие указания по производству работ

2.1 Перед началом работ подрядной организацией разработать технологические карты на выполнение работ в составе проекта производства строительно-монтажных работ и проекта производства работ по демонтажу. Работы по демонтажу вести в соответствии с проектом производства работ по демонтажу.

2.2 За проектную отметку 0.000 принять уровень существующего чистого пола Цеха 1 в осях П/47. Перед выполнением строительно-монтажных работ отметку 0.000 – отметку чистого пола согласовать с заказчиком путем составления акта. Из-за неровности существующего пола перед началом работ закрепить на близлежащей территории репер абсолютных (или относительных) координат и утвердить Актом точку 0.000 проекта. Предварительный перепад существующих полов с проектируемой отм. 0.000 составляет около ±50 мм.

2.3 При производстве строительно-монтажных работ руководствоваться требованиями СП 70.13330.2012 “Несущие и ограждающие конструкции”; СП 17.13330.2017 “Кровли”; СП 16.1330.2017 “Стальные конструкции”; СП СП 63.13330.2018 “Бетонные и железобетонные конструкции”; СП 29.13330.2011 “Полы”; СП 71.13330.2017 “Изоляционные и отделочные покрытия”; СП 72.13330.2016 “Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии”; СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций от коррозии”. Все скрытые работы подлежат освидетельствованию по мере завершения отдельного процесса с составлением акта освидетельствования скрытых работ согласно приложения Д, в порядке п.8.3 и с учетом п.п. 5.15, 6.2 СП 48.13330.2019 “Организация строительства”.

2.4 Проект разработан для производства работ внутри помещения. При организации работ в зимних условиях руководствоваться требованиями п.п. 5.3.3, 5.3.15, 5.8.4, 5.9.10, 5.11.7 (Приложение П), 9.16.1, 9.16.2, 9.16.5, 9.17.5 СП 70.13330.2012 и разделов 13.2.7, 13.2.17, 13.3.5, 13.3.8, 13.4.9, 13.5.11 СП 50-101-2004.

2.5 При разработке ППР и ППД, а также организации производства работ должна быть обеспечена безопасность людей в соответствии с требованиями СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2002 и СП 49.1330.2010 “Безопасность труда в строительстве” и СП 12-136-2002 “Безопасность труда в строительстве. Решения по охране труда и промышленной безопасности в ПОС и ППР”.

3. Производство работ

3.1 Работы по устройству полов вести в соответствии с требованиями СП 29.13330.2011 “Полы”. Устройство подстилающих слоев выполнять в соответствии с требованиями СП 71.13330.2017 “Изоляционные и отделочные покрытия”, МДС 31-11.2007 “Устройство полов”, МДС 31-6.2000 “Рекомендации по устройству полов”, ТР 95.09-99 “Технологический регламент производства строительно-монтажных работ при возведении зданий и сооружений. Устройство полов” и инструкциями по применению соответствующих покрытий полов.

3.2 Грунт основания очистить от примесей строительного мусора и уплотнить до коэффициента уплотнения $R_{com}=0.93$, данные мероприятия подтвердить актом лабораторных испытаний перед устройством подстилающих слоев.

3.3 В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку $\phi 1,6$ по ГОСТ 3282-74.

3.4 Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с указаниями и требованиями ГОСТ 23118-2019, СП 16.13330.2017, СП 70.13330.2012 и СП 53-101-98. Все металлические конструкции принять по факту без учета норм на отходы. Все неогороженные на листах стальные конструкции выполнить из стали С 245 – С255 (в соответствии с требованиями ГОСТ по конкретному профилю). Заводские соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов – на временном болтовом соединении с последующим креплением на сварке, отдельно на сварке, на шпильках и болтах с применением химической анкеровки с креплением в железобетонную и/или каменные конструкции, на болтах самоанкерующихся – распорных, самонарезающих винтах.

3.5 Заводские сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70* в соответствии с требованиями ГОСТ 14771-76. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э46 по ГОСТ 9467-75* в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80*. Все неогороженные катеты сварных швов принимать 6 мм. Минимальную длину угловых швов принимать 60 мм. Максимальные катеты угловых сварных швов, выполняемых по краю элемента, принимать: при толщине элемента 4-5 мм – катет 4 мм; при толщине элемента 6 мм и 7 мм – катет 5 мм; при толщине элемента 8 мм – катет 6 мм; при толщине элемента 10 мм – катет 8 мм; при толщине элемента 12 мм – катет 10 мм. Требования к сварным соединениям по ГОСТ 23118-2019. При сварке строительных конструкций места сварки следует очищать от грязи, следов коррозии и краски. После производства сварочных работ и зачистки сварного шва следует выполнить защитное покрытие металлических строительных конструкций до проектных значений.

3.6 Сварные швы крепления горизонтальных и вертикальных накладок в монтажных стыках, угловые сварные швы крепления растянутых элементов к фасонкам, угловые сварные швы крепления к растянутым элементам фасонки связей относятся ко II-ой категории сварных швов (средний уровень ответственности) по ГОСТ 23118-2019 “Конструкции стальные строительные”. Для указанных сварных швов должен быть проведен визуальный и измерительный контроль в 100 %-ом объеме, а также ультразвуковой или радиографический (ГОСТ 7512-82) контроль в объеме 1 %. Все неогороженные сварные швы относятся к III-ей категории (низкий уровень ответственности) по ГОСТ 23118-2019 и должны быть подвергнуты визуальному и измерительному контролю в 100 %-ом объеме.

3.7 Болтовые соединения выполнять на болтах нормальной точности (класс точности В). Неогороженную проектом длину болтов и шпилек уточнить в процессе комплектации спецификации и разработки раздела КМД. Применение болтов без маркировки не допускается. При сборке соединений резьба болтов не должна находиться в отверстии на глубине более половины толщины элемента, прилегающего к гайке. В односрезных соединениях головки болтов следует располагать со стороны более тонкого элемента. Гайки постоянных болтов после проверки правильности положения смонтированных конструкций должны быть предохранены от самоотвинчивания постановкой контргайки.

3.8 При устройстве крепления элементов на болтах распорных – самоанкерующихся по ГОСТ 28778-90 обязательно выполнять все требования указаний к применению главы 5. При устройстве крепления элементов на шпильках с применением химического анкера выполнять все минимальные требования инструкции по подготовке поверхности, устройству отверстия для крепления, технологическую последовательность по инъекционному составу (установки капсулы химического анкера) и непосредственного закрепления конструкции.

3.9 Мероприятия по коррозионной защите конструкций и восстановлению покрытий, поврежденных сваркой, выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017, СП 28.13330.2017 и СП 72.13330.2016. Все металлоконструкции должны быть очищены от окислов до 2-й степени очистки и обезжирены до 1-й степени по ГОСТ 9.402-2004. ДО УСТАНОВКИ ВСЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАЧИСТИТЬ ДО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО БЛЕСКА!

3.10 В соответствии с техническим заданием к полам предъявляются требования по стойкости к минеральным и органическим маслам, по таблице В.6 (К) СП 28.13330.2017 воздействие органических и неорганических масел на бетон является среднеагрессивное. В соответствии с техническими характеристиками был принят материал топпингового покрытия – Топпинг Мопорол Топ 500. Финишное покрытие – пропитка Мопорол Sealer 2. Топинговое покрытие наносится в процессе набора прочности железобетонной конструкции пола. Уклон полов исключен дополнительным заданием.

3.11 При выполнении работ по подготовке поверхностей и окрашиванию металлоконструкций должны соблюдаться требования действующих нормативных документов: СНиП 12-03-2001 “Безопасность труда в строительстве”; СНиП 12-04-2002 “Безопасность труда в строительстве. Часть 2”; ГОСТ Р 12.0.001-2013 “ССБТ. Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности”; ГОСТ 12.3.005-75 “Работы окрасочные. Общие требования безопасности”; ГОСТ 12.1.005-88 “Воздух рабочей зоны”.

3.12 Все металлические конструкции (кроме элементов из нержавеющей стали) должны быть окрашены в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии» окрашиваются двумя слоями грунтовки ГФ-021 с последующим нанесением одного слоя эмали ПФ-115 толщиной не менее 60 мкм, цвет серый Ral 7040. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9.032-88. Площадь окраски строительных конструкций – 275,0 м². Окраску строительных конструкций преимущественно следует выполнять в заводских условиях.

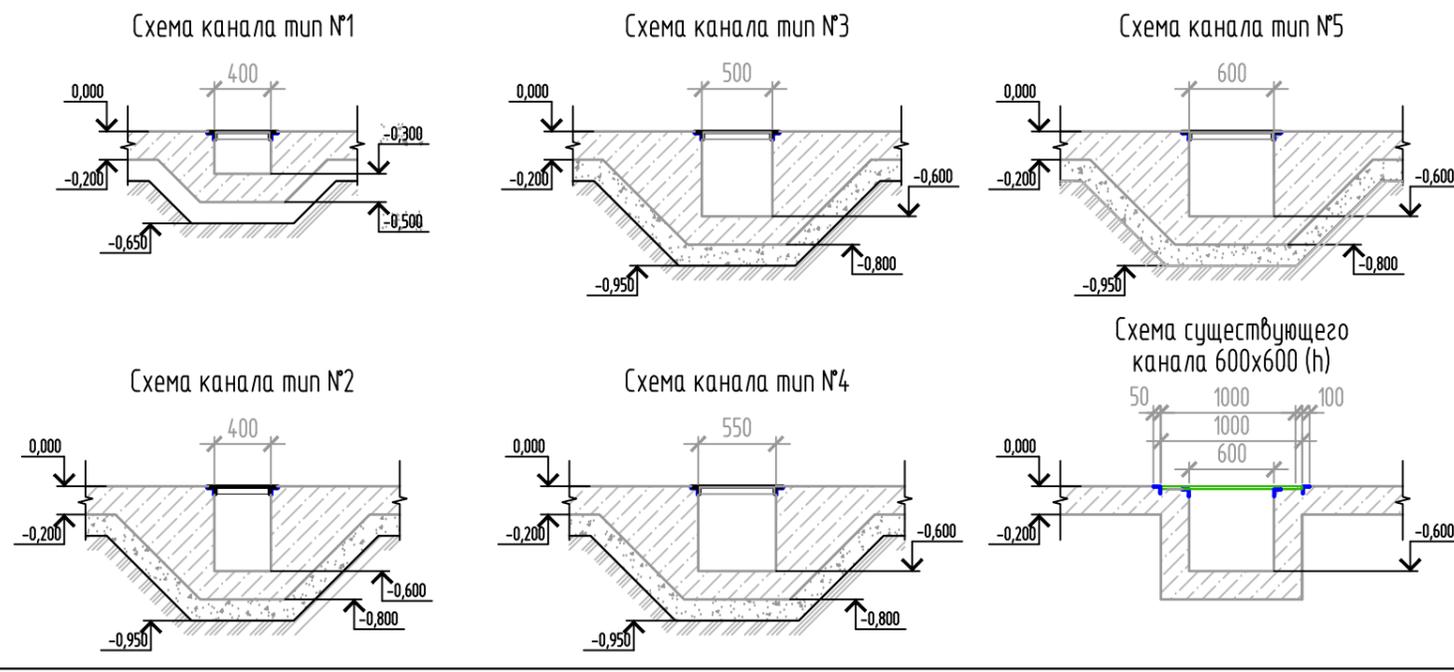
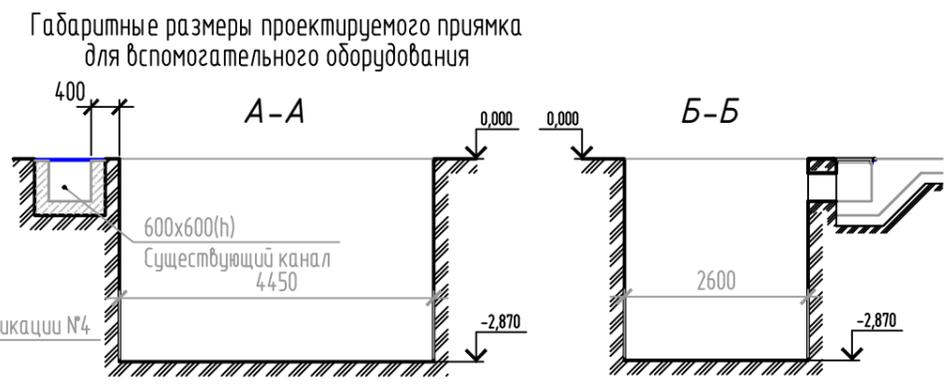
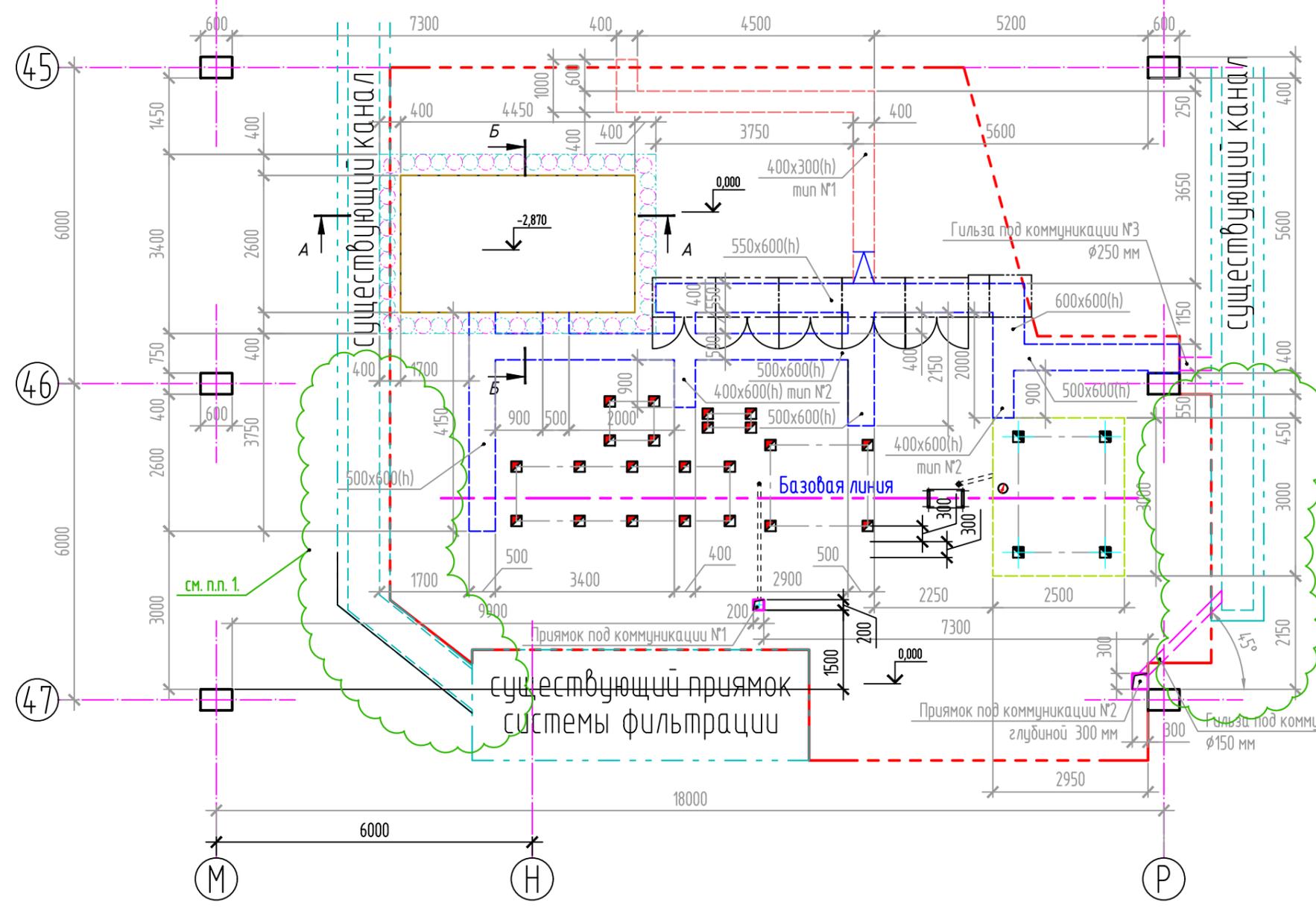
3.13 Расчет опалубки для устройства каналов, прямых и анкерных колодцев выполняется в рамках разрабатываемого проекта производства работ подрядной организацией при подготовке к строительству.

Перечень видов работ, на которые составляются акты освидетельствования скрытых работ: уплотнение грунта основания; устройство щебенчатой подготовки; устройство подстилающего слоя; армирование фундаментов и упрочненных полов; установка закладных; освидетельствование опалубки перед бетонированием; устройство химических анкеров; установка распорных анкеров; грунтовка и окраска металлических конструкций на строительной площадке после снятия защитного слоя; грунтовка и окраска металлических конструкций специализированными составами на строительной площадке; и другие акты которые потребует представитель службы заказчика для сдачи объекта.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	A24-26-12837-AC	Лист
							1.2

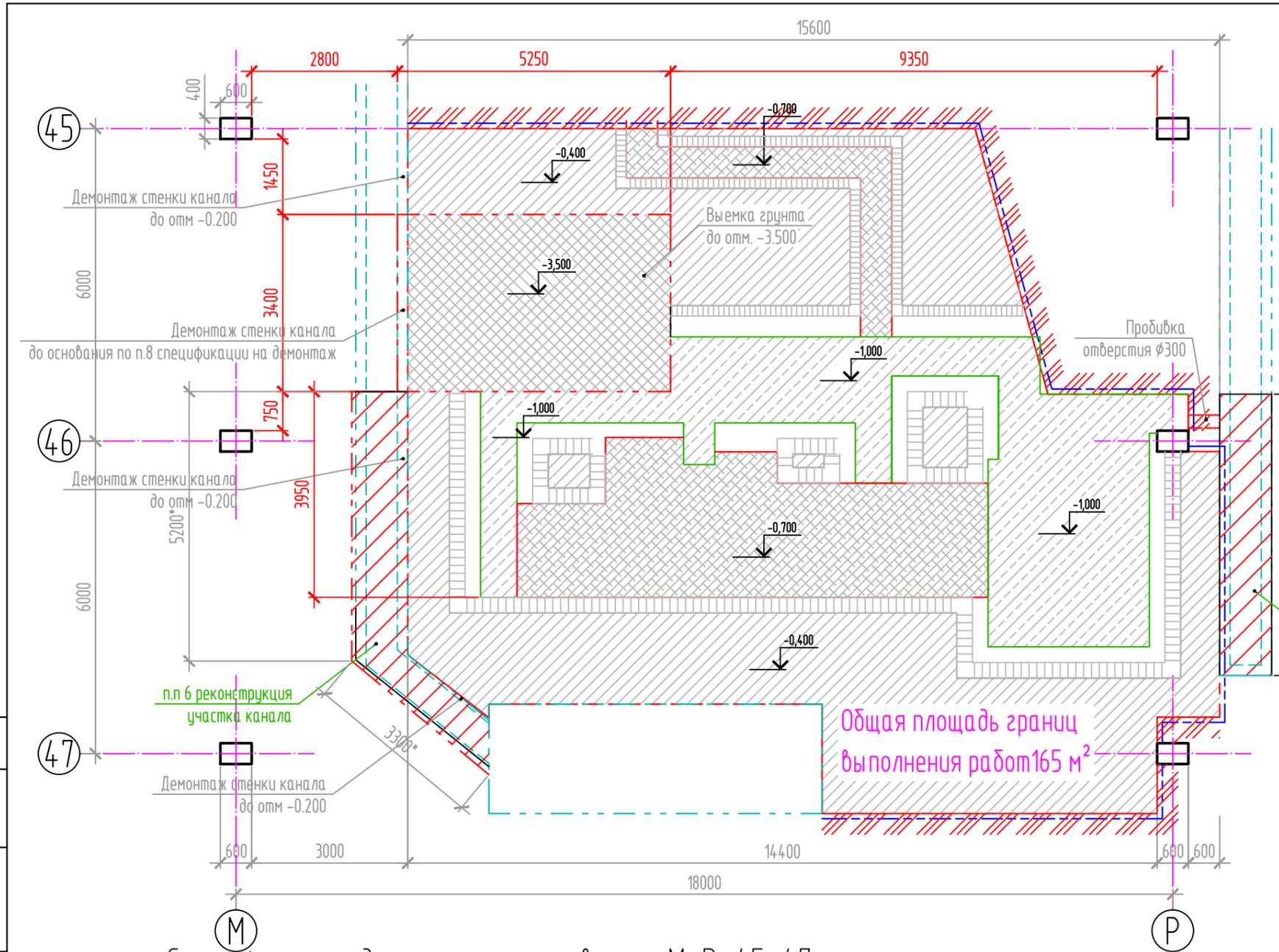
Условные обозначения

-  ж/б колонны несущего каркаса 400x600 мм
-  граница проектируемых упрочненных полов
-  базовая линия проектируемого оборудования
-  граница существующих технологических каналов 600x600 мм
-  граница проектируемого технологического прямока №1 глубиной 2850 мм
-  граница проектируемого технологического прямока №2 глубиной 310 мм
-  граница проектируемых технологических каналов тип №1 глубиной 300 мм
-  граница проектируемых технологических каналов тип №2-5 глубиной 600 мм



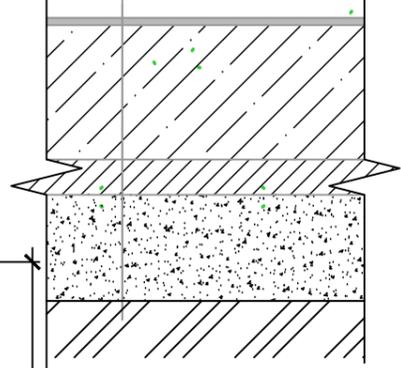
1. Согласно дополнительного задания начальника крутильно-волочильного цеха №1 существующие каналы вдоль оси Р в осях 46-47 и в осях М-Н в осях 46-47. Схема проектируемого канала и укрытия см. лист 14-15, 17-18.
2. Согласно дополнительному заданию ведущего технолога по объекту габаритные размеры баков необходимо изменить следующим образом: бак 1955x1545x2100(н) меняет свой размер на 1755x1345x2120 соответственно, а бак 2075x1700x2100 меняет свой размер на 1875x1500x2120 соответственно.

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Логонов			<i>Логонов</i>	07.24
Проверил	Костарев			<i>Костарев</i>	07.24
ГИП	Логонов			<i>Логонов</i>	07.24
Н.контроль	Кононов			<i>Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стадия
Схема проектируемых прямоков и полов					Лист
					Листов
					Р
					3
					Листов
					New Light
					ООО «ПСК Нью Лайт»



Состав существующего пола

Металлическая пластина пола	- 10 мм
Железобетонная плита основания	- 200 мм
Бетонная подготовка	- 50 мм
Подстилающие слои ПГС	



Условные обозначения

- ж/б колонны несущего каркаса 400x600 мм
- граница проектируемых упрочненных полов
- граница реза швов
- граница технологического прямока №1
- граница лотков и технологического канала №2
- граница лотков и фундамента машины
- граница проектируемых полов
- граница перепада м/у конструкциями
- устройство примыканий к существующим полам

Общая площадь границ выполнения работ 165 м²

Объемы демонтажных работ при реконструкции существующих каналов согласно п.п 6

1. Демонтаж стальных листов - t=20 мм, S= 7 м², 1 110 кг;
2. Демонтаж стенок каналов - ж/б, t=200 мм, S= 9,3 м², V=1,9 м³, 4 560 кг;
3. Демонтаж основания каналов - ж/б, t=200 мм, S= 15,4 м², V=3,1 м³, 7 440 кг;
4. Демонтаж подстилающих слоев - ПГС, t=150 мм, S= 15,4 м², V=2,3 м³, 4 140 кг.

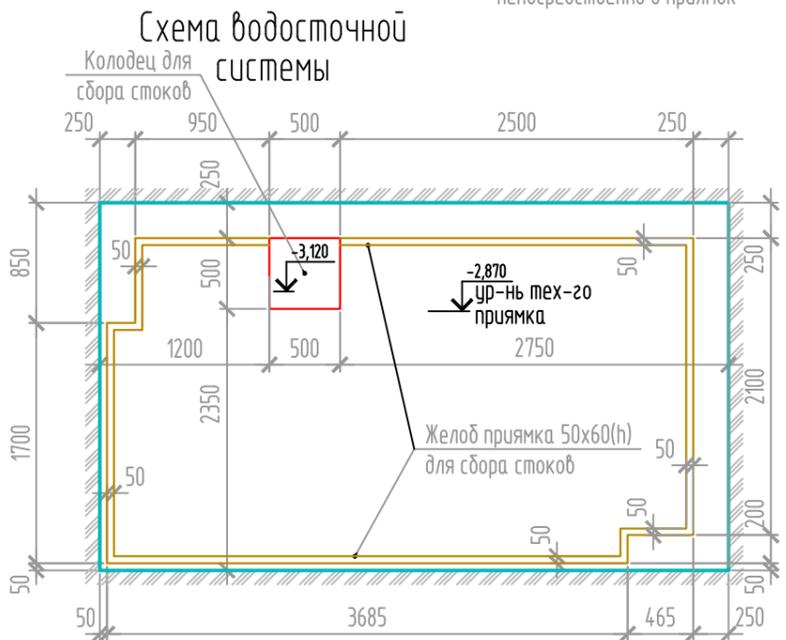
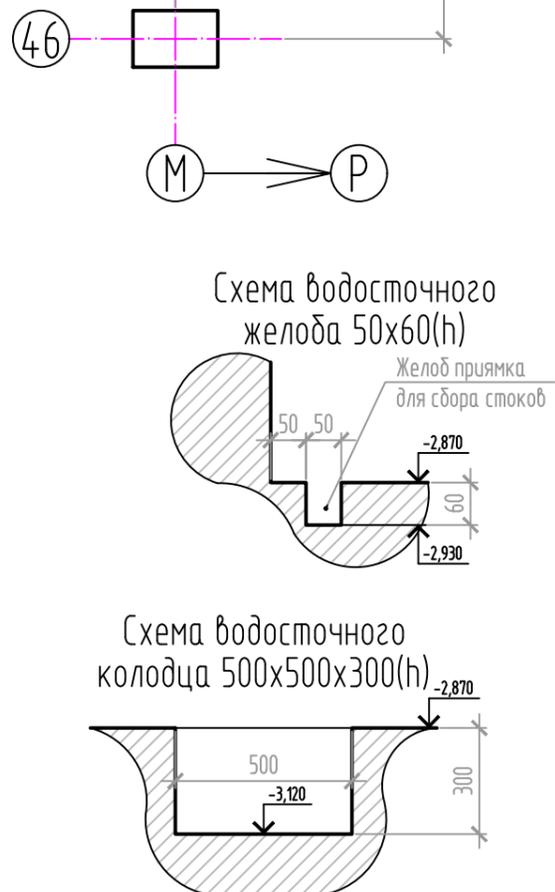
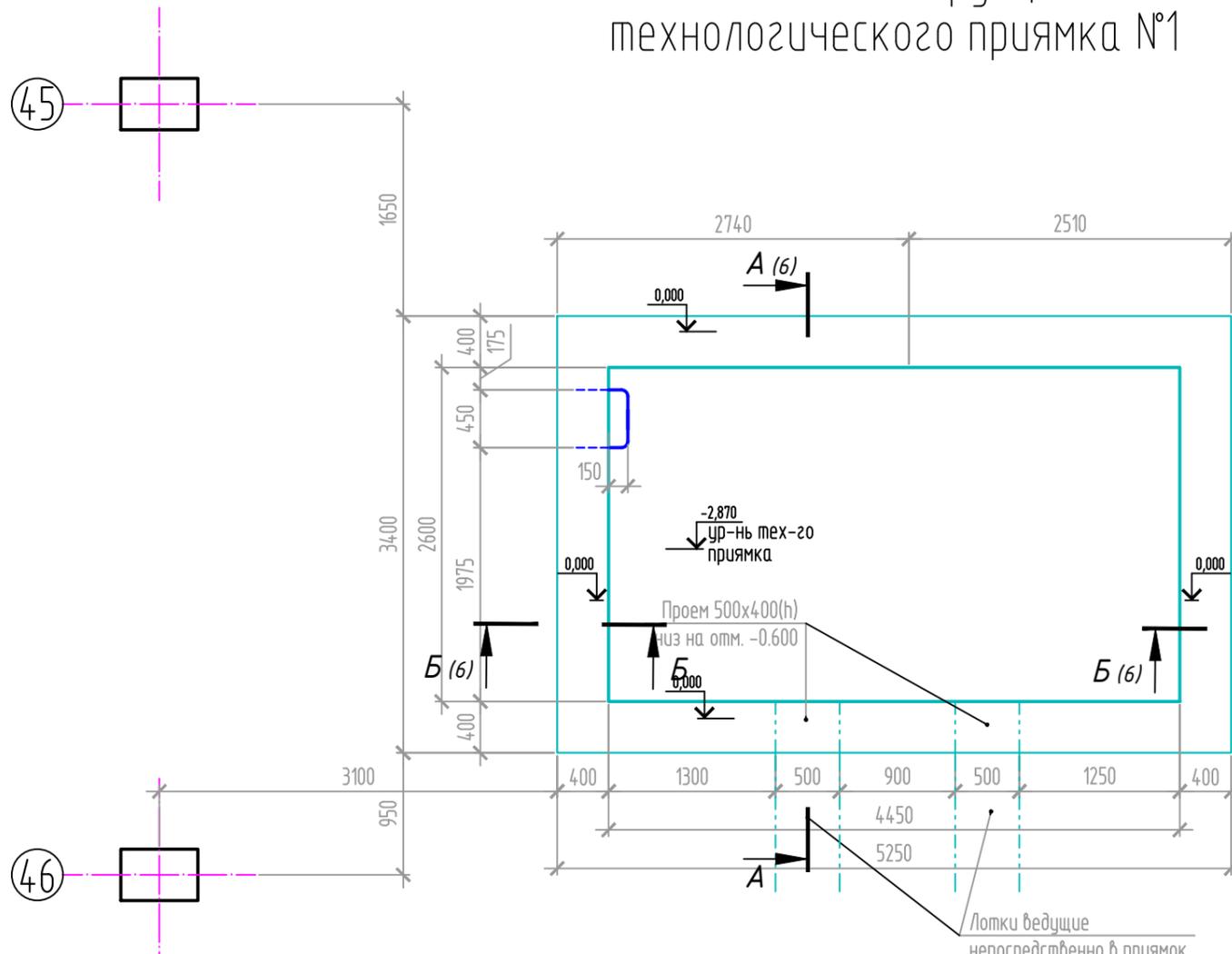
Спецификация демонтажа пола в осях М-Р, 45-47

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. м ³	Масса ед., кг	Прим.
1		Стальное покрытие пола	1,155	9 125	115 м ²
2	Демонтаж покрытия пола в осях Б-Е, 26-27 в соответствии со схемой демонтажа	Железобетонное основание пола, бетон В20 толщ. 200, ρ=2400 кг/м ³	33,0	79 200	165,0 м ²
3		Подбетонка пола, бетон В7,5 толщ. 200, ρ=2400 кг/м ³	8,3	14 940	165,0 м ²
4		Подготовительный слой ПГС - 200мм, ρ=1600 кг/м ³	127	203 200	165,0 м ²
5	Демонтаж существующих фундаментов	Железобетонное основание пола М 200 толщ. 600, ρ=2400 кг/м ³	3,2	7 776	5,4 м ²
6		Нарезка швов бетона глубиной до 400мм			35,0 п.м
7		Пробивка отверстия в ж/б конструкции		150	
8		Демонтаж стенки существующих каналов	0,8	1 920	
9		Металлоконструкции для усиления узлов частично разбираемых существующих каналов		350	
10		Срез бетона примыкающих полов для устройства пандуса, м ³	0,9	2 160	30

1. За проектную отметку 0.000 принять уровень существующего чистого пола Цеха 1 в осях П/47;
2. На чертеже графически отражены участки устройства фундаментов прямоков и каналов для организации демонтажных работ;
3. Зоны с существующими фундаментами определить в процессе демонтажа;
4. Демонтажные работы выполнять только после отключения всех электрических сетей проходящих в зоне производства работ;
5. После подготовки оснований выполнить уплотнение грунта до коэффициента уплотнения R_{com}=0.93.
6. Выполнить реконструкцию существующих каналов согласно схемам лист 14-15.

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>А.С. Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>А.С. Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стадия
Схема демонтажа существующих конструкций и полов					Лист
ООО «ПСК Нью Лайт»					Листов
New Light					Р
формат А3					4

Схема конструкции технологического прямка №1



Спецификация материалов и изделий для устройства конструкций технологического прямка №1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
БНС-1	A24-26-12837-АС, лист 7	Буронабивная свая БНС-1	52		
МФ-1	A24-26-12837-АС, лист 8	Монолитный железобетонный ростверк МФ-1 на отм. -0.800	1		
МП-1	A24-26-12837-АС, лист 9	Монолитная железобетонная плита МП-1 на отм. -3.600	1		
СМ-1	A24-26-12837-АС, лист 10	Монолитная железобетонная стена СМ-1 на отм. -3.100	1		
	A24-26-12837-АС, лист 10	Лестница технологического прямка	1		
	ГОСТ 34669-2020	Пенетрон, кг	60		54 * м²

- За проектную отметку 0.000 принять уровень существующего чистого пола Цеха 1 в осях П/47.
- Производство работ ведется в стесненных условиях ограниченного существующим оборудованием, существующими (действующими) каналами оборудованными инженерными сетями.
- Для устройства глубокого прямка следует выполнить укрепление боковых откосов путем устройства буронабивных свай БНС-1, для этого выполняется котлован на отм. - 1.0 м и устраивается первый этап сплошного укрепления откосов котлована, а именно - свайное поле с шагом 600 мм; После набора прочности первого этапа выполняется второй этап, а именно - свайное поле с шагом 600 мм заполняющее промежутки между выполненными сваями.
- После армирования и бетонирования свай остаются анкерные выпуски для бетонирования их в тело монолитного ростверка являющегося связующим для свайного поля.
- Выполняется опалубка и армируется тело монолитного железобетонного ростверка МФ-1. Монолитный железобетонный ростверк МФ-1 имеет два отверстия для пропуска коммуникаций в расположенный рядом канал, а также упрочненную закладную по периметру внутреннего края для крепления ограждения и устойчивости к механическим повреждениям края ж/б конструкции.
- После бетонирования и набора прочности ж/б конструкции ростверка МР-1 необходимо выполнить выемку грунта прямка и обеспечить подготовку для устройства основания в виде монолитной ж/б плиты МП-1 путем уплотнения основания до коэффициента уплотнения $R_{com}=0.93$, устройства подстилающих слоев из щебня фр.20-40, М800 и подготовки из бетона В7,5.
- Для удобства бетонирования конструкций допустимо применение строительной пленки типа С толщиной не менее 0.3 мм в два слоя.
- При устройстве опалубки фундамента предусмотреть организацию водосточного желоба по периметру прямка согласно схемы и водоприемного колодца.
- После выполнения подготовительных работ выполнить опалубку для устройства монолитной фундаментной плиты МП-1 и установить арматурные каркасы. Для надежности конструкций следует выполнять анкерку арматурных стержней в буронабивные сваи БНС-1 на глубину не менее 100 мм;
- После набора прочности монолитной фундаментной плиты следует выполнить бетонирование ограждающих конструкций стен прямка в виде монолитной железобетонной конструкции СМ-1 предварительно обеспылив и загрунтовав поверхность для обеспечения адгезии вновь укладываемой смеси с железобетонной конструкцией буронабивных свай.
- После выполнения полного комплекса работ по бетонированию прямка следует обработать все железобетонные конструкции прямка (внутреннюю поверхность) проникающей гидроизоляцией типа Пенетрон в два слоя.
- При появлении грунтовых вод в процессе производства строительно-монтажных работ разработать мероприятия по водопонижению сезонного уровня верховодки (на момент изысканий УГВ был зафиксирован на отм. -2.000; -3.000);
- Мероприятия по водопонижению разработать отдельным проектом с участием специалистов Заказчика по инженерному обеспечению.

A24-26-12837-АС					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>ЛС. Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>ЛС. Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стадия
Схема проектируемого технологического прямка №1					Лист
					Листов
					Р
					5
					Листов
					000 «ПСК Нью Лайт»

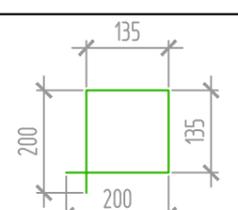
Согласовано

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

Спецификация материалов и изделий для устройства БНС-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
A-1	ГОСТ 34028-2016	16 А-550С, L=4 650 мм, шт.	4	7,35	1,58 кг/п.м
X-1	ГОСТ 34028-2016	8 А-550С, L=700 мм, шт.	14	0,28	0,395 кг/п.м
	ГОСТ 26633-2015	бетон В15 W4 F150, м ³	0,3		

Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
X-1	

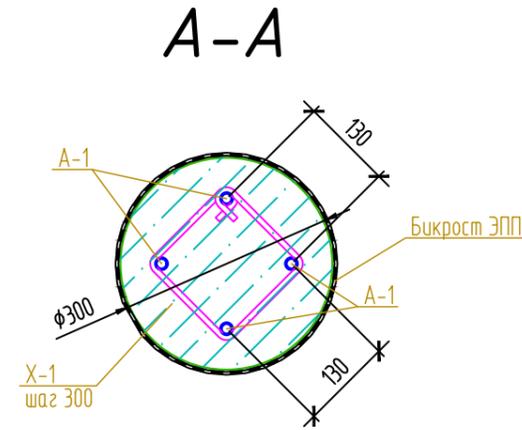
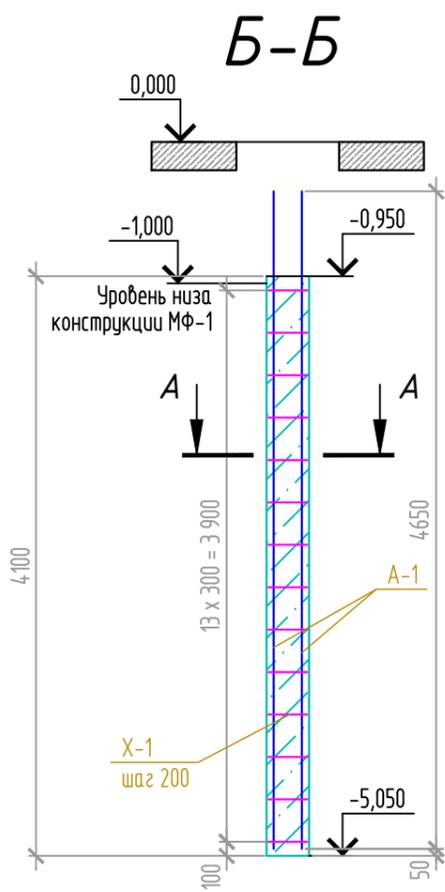
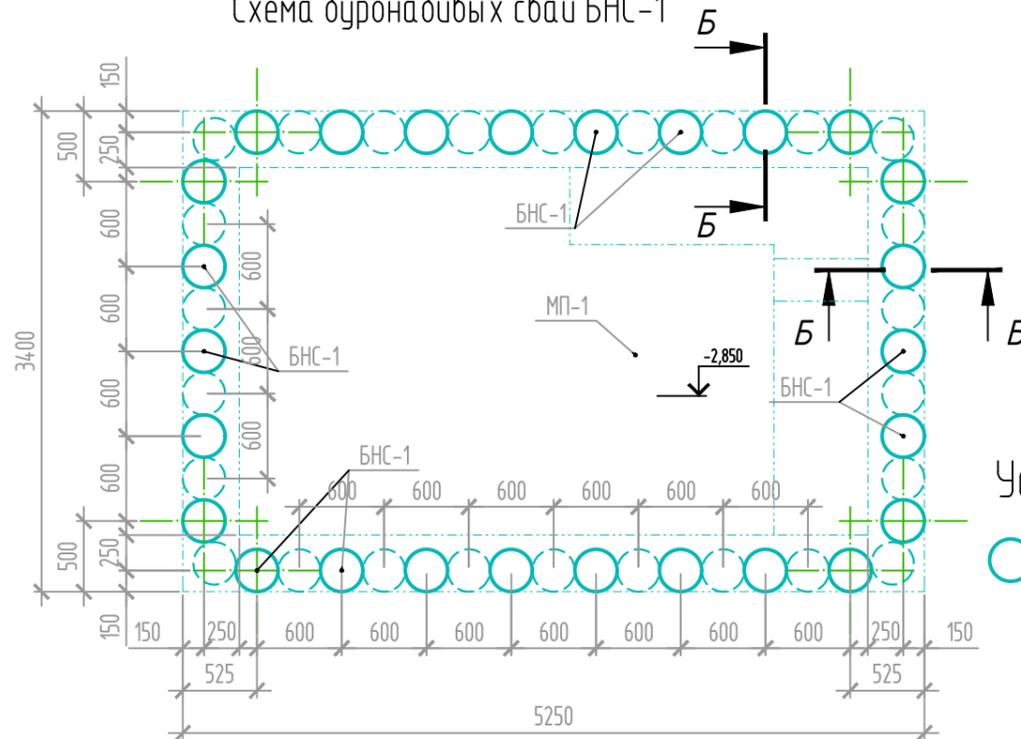


Схема буронабивных свай БНС-1



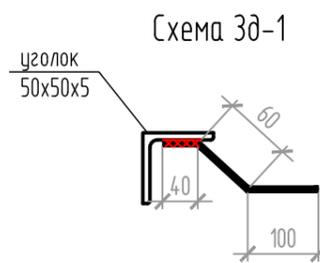
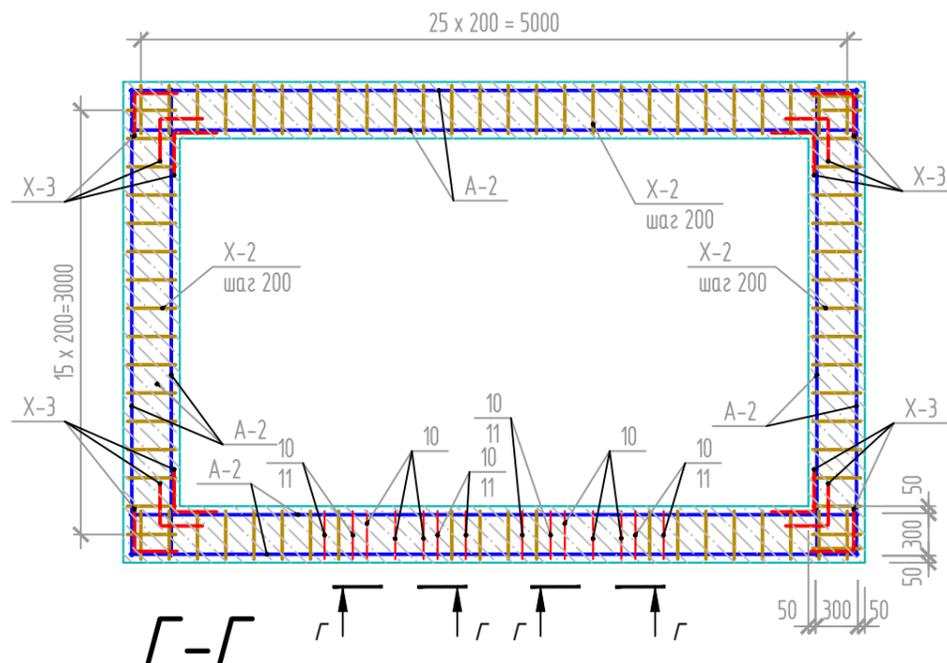
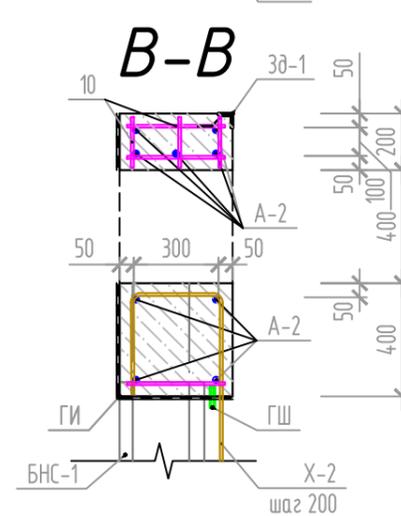
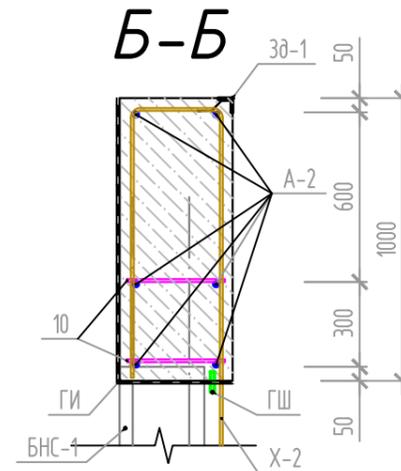
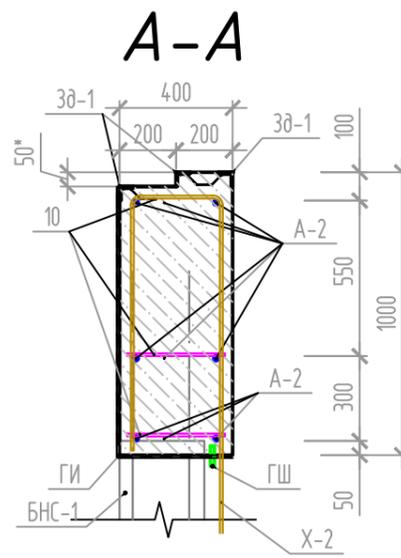
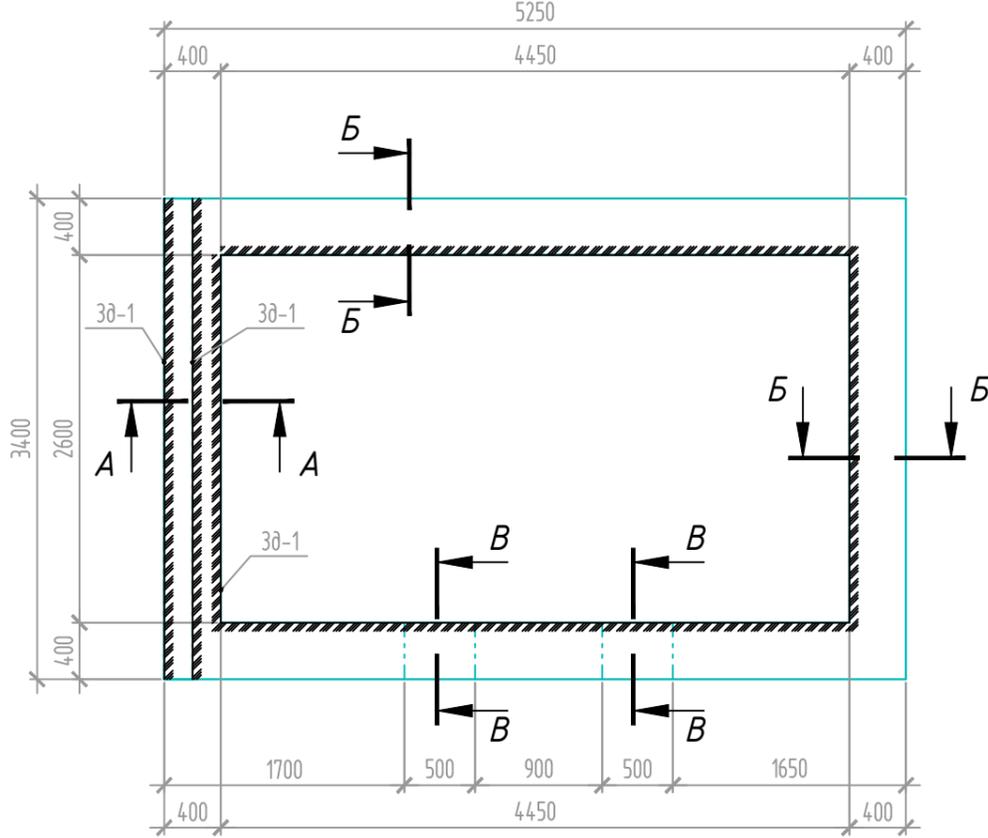
Условные обозначения

 - сваи устройства БНС-1

1. Лист смотреть совместно с листом 5;
2. Буронабивные сваи выполняются через одну, сначала устраивается нечетный порядок, а после набора прочности бурится четные сваи организуя таким образом прочную несущую ограждающую конструкцию стен прямка. Угловые сваи выполняются по-месту.
3. В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку $\phi 1,6$ по ГОСТ 3282-74;
4. Защитный слой арматуры не менее 35 мм для верхних сеток и боковых элементов, для нижних сеток не менее 50 мм;

A24-26-12837-AC						г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Логинов		<i>Логинов</i>	07.24	Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)	Р	7
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24			
ГИП		Логинов		<i>Логинов</i>	07.24			
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24	Схема буронабивной сваи БНС-1		 ООО «ПСК Нью Лайт»

Схема ростверка МФ-1



Спецификация материалов и изделий для устройства ростверка МФ-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
A-2	ГОСТ 34028-2016	16 A-550C		180	1,578 кг/п.м
10	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C, L=350 мм, шт.	175	0,215	0,617 кг/п.м
11	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C, L=950 мм, шт.	16	0,59	0,617 кг/п.м
X-2	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C, L=2 520 мм, шт.	84	1,56	0,617 кг/п.м
X-3	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C, L=900 мм, шт.	36	0,56	0,617 кг/п.м
3д-1	Серия 14.00-15.В1.554-05	Закладная деталь МН548, п. м	22,0	4,2 кг/п.м	
ГШ	Прокладка на этапе бетонирования конструкций с технологическим перерывом	Гидропрокладка Пенебар, м	15,0		
	ГОСТ 26633-2015	бетон В25 W4 F150, м³	6,5		
	ГОСТ 13579-2018	Пленка полиэтиленовая марки С, б=0,3 мм, м²	100		
	ТУ 5775-018-17925162-2004	ТЕХНОНИКОЛЬ № 21 (Техномаст), л	15,0		
ГИ	СТО 72746455-3.1.11-2015	ООО "ТЕХНОНИКОЛЬ" Техноэласт, ЭПП, м²	22,0		
		Выемка грунта, м³	6,2		

1. Лист смотреть совместно с листом 5;
2. Расчет арматуры не учитывает обрезь.
3. Выпуски стержней X-2 (длинный конец должен быть с внутренней стороны прямка) выполнить в сторону будущей конструкции стены прямка СМ-1, выступающие части изолировать по месту. При попадании стержней на оголовок сваи сместить привязку по месту, или изогнуть стержень (участки с проемами). Стержни 11 являются усилением участка устраиваемых проемов, идут с шагом 200 мм в разбежку со стержнями X-2. Дополнительное армирование верхней зоны проемов выполняется тремя стержнями А-2 на длину не менее 1200 мм. Пересечение стержней А-2 дополнительно армируется деталями X-3.
4. В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку $\phi 1,6$ по ГОСТ 3282-74;
5. ДО УСТАНОВКИ ВСЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАЧИСТИТЬ ДО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО БЛЕСКА!
6. Распалубку ростверков выполнять после достижения прочности бетона 70%. Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".

Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
X-2	
X-3	

Согласовано

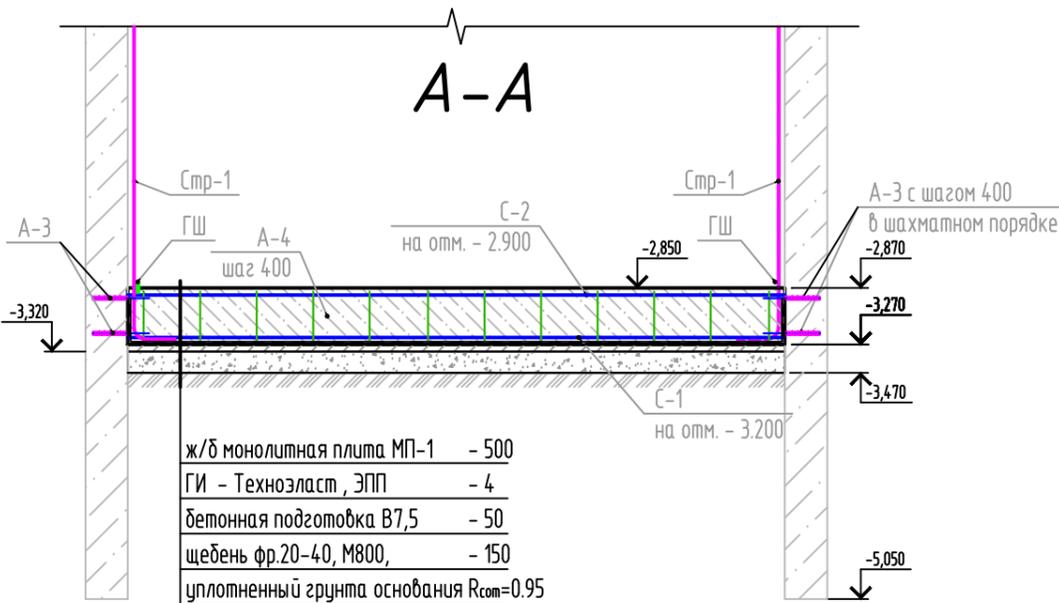
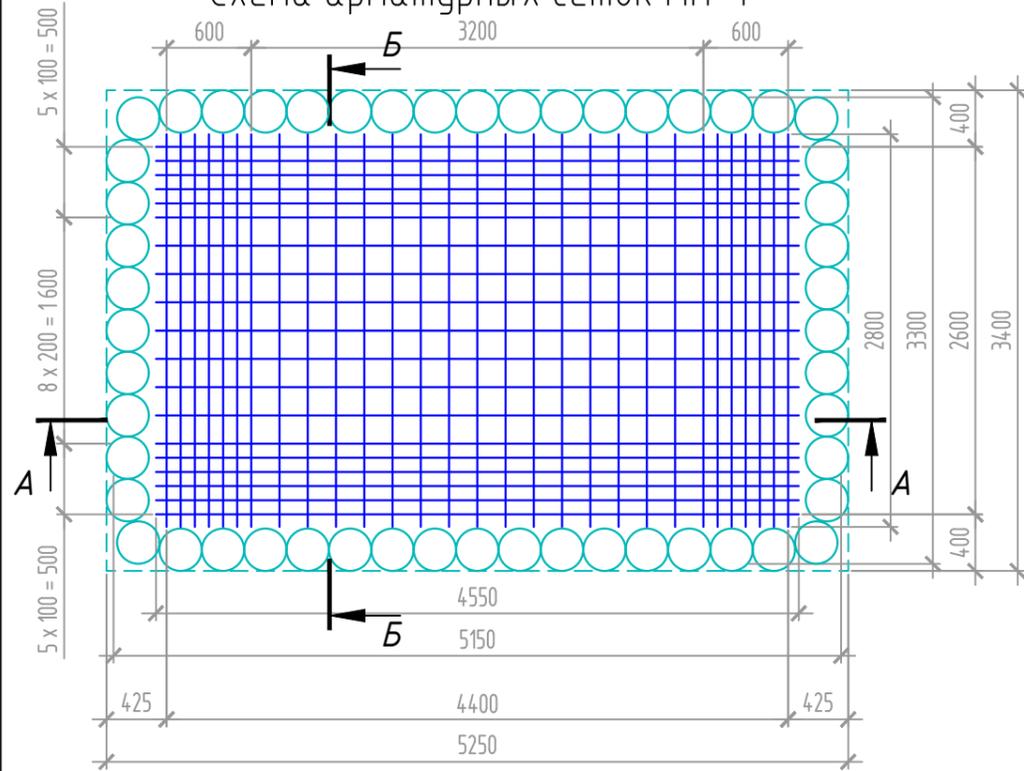
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>К.С. Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>К.С. Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					
Схема монолитного фундаментного ростверка МФ-1 на -0.1000					
Стадия	Лист	Листов			
Р	8				
New Light ООО «ПСК Нью Лайт»					

Схема арматурных сеток МП-1



ж/б монолитная плита МП-1	- 500
ГИ - Техноэласт, ЭПП	- 4
бетонная подготовка В7,5	- 50
щебень фр.20-40, М800,	- 150
уплотненный грунт основания R _{com} =0.95	

Спецификация сетки арматурной С-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед.,кг	Прим.
		16 А-550С ГОСТ 5781-82		300,0	1,58 кг/п.м

Спецификация сетки арматурной С-2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед.,кг	Прим.
		12 А-550С ГОСТ 5781-82		180,0	0,888 кг/п.м

Спецификация материалов и изделий для устройства плиты МП-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Прим.
С-1	ГОСТ 34028-2016	Сетка С-1 на отм. -3.200 в сборе	1	300	
С-2	ГОСТ 34028-2016	Сетка С-2 на отм. -2.900 в сборе	1	180	
А-3	ГОСТ 34028-2016	10 А-550С, L=250 мм, шт.	76	0,15	0,617 кг/п.м
А-4	ГОСТ 34028-2016	10 А-550С, L=450 мм, шт.	95	0,28	0,617 кг/п.м
Стр-1	ГОСТ 34028-2016	12 А-550С, L=2 500 мм, шт.	84	2,3	0,888 кг/п.м
ГШ	Прокладка на этапе бетонирования конструкций с технологическим перерывом	Гидропрокладка Пенебар, м	15,0		
	ГОСТ 26633-2015	бетон В25 W4 F150, м³	6,0		
	ГОСТ 26633-2015	бетон В7,5, м³	0,8		
	ТУ 5775-018-17925162-2004	ТЕХНОНИКОЛЬ № 21 (Техномаст), л	17,0		
	СТО 72746455-3.1.11-2015	ООО "ТЕХНОНИКОЛЬ" Техноэласт, ЭПП, м²	30,0		
	ГОСТ 8267-93	Щебень фр.20-40, М800, м³	2,1		14,0 м²
		Выемка грунта, м³	36,6		
	Устройство отверстий в ж/б конструкции	Сверление отверстий Ø14 глубиной 150 мм, шт.	76		

- Лист смотреть совместно с листом 5;
- Перед установкой опалубки подготовить основание в виде уплотненного грунта до коэффициента не менее R_{com}=0.95; Щебенчатого основания фракции 20-40, марки М800, толщиной 150 мм и подготовки в виде бетона класса В7,5 толщиной 50 мм с двумя слоями гидроизоляции заведенными на буронабивные сваи;
- Расчет арматуры не учитывает обрезь;
- При устройстве нижней сетки С-1 использовать инвентарные опоры Кф-1 типа "КУБИК" 35/40/45/50 с шагом 800 мм в шахматном порядке, 50 шт.;
- При устройстве верхней сетки С2 согласно схемы использовать стержни А-4 (вертикальное армирование фундамента) переязывая их с нижней сеткой с шагом 400 мм во всех направлениях в шахматном порядке. Все элементы верхней и нижней сетки анкеруются в тело буронабивных свай БНС-1 с шагом 400 мм при помощи анкеров А-3.
- Стержни Стр-1 установить в проекции стержней Х-2, шаг 200 мм.
- В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку Ø1,6 по ГОСТ 3282-74;
- ДО УСТАНОВКИ ВСЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАЧИСТИТЬ ДО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО БЛЕСКА!
- Распалубку ростберков выполнять после достижения прочности бетона 70%;
- Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".

Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
Стр-1	

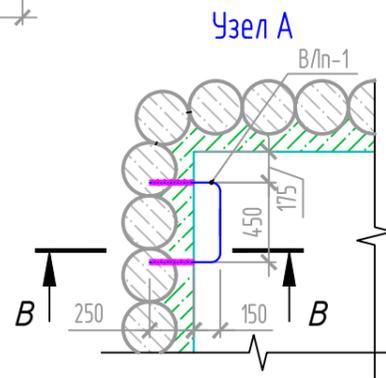
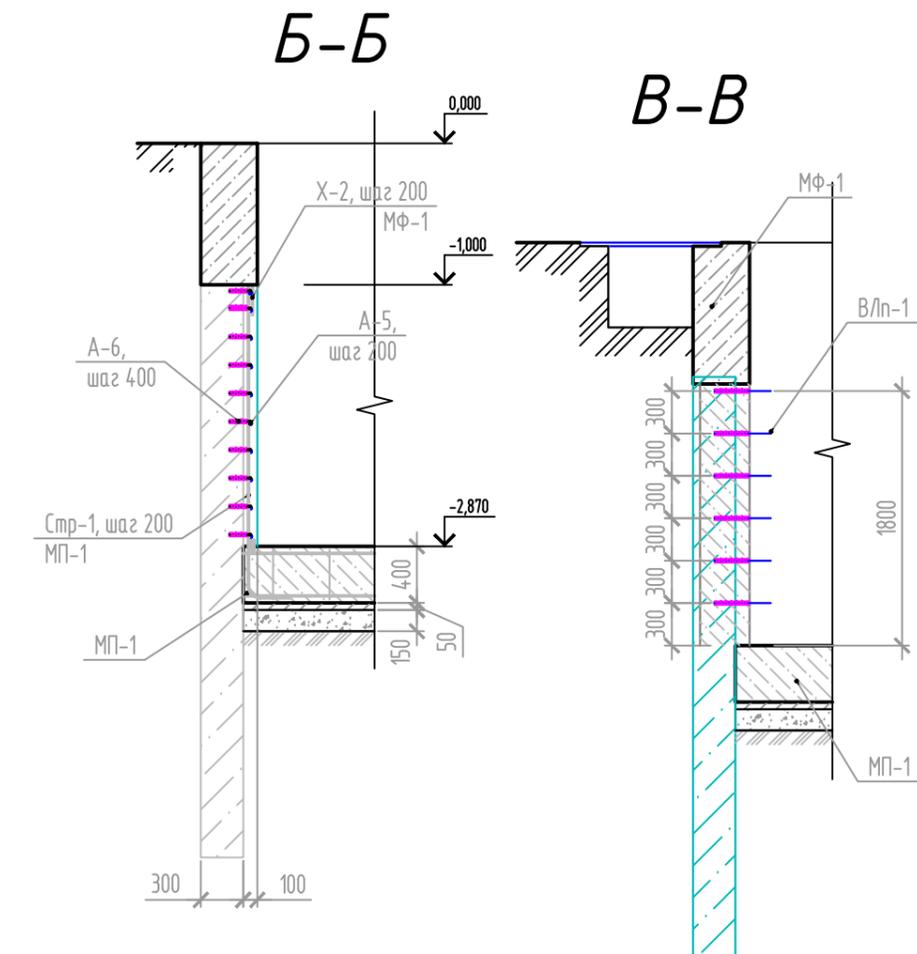
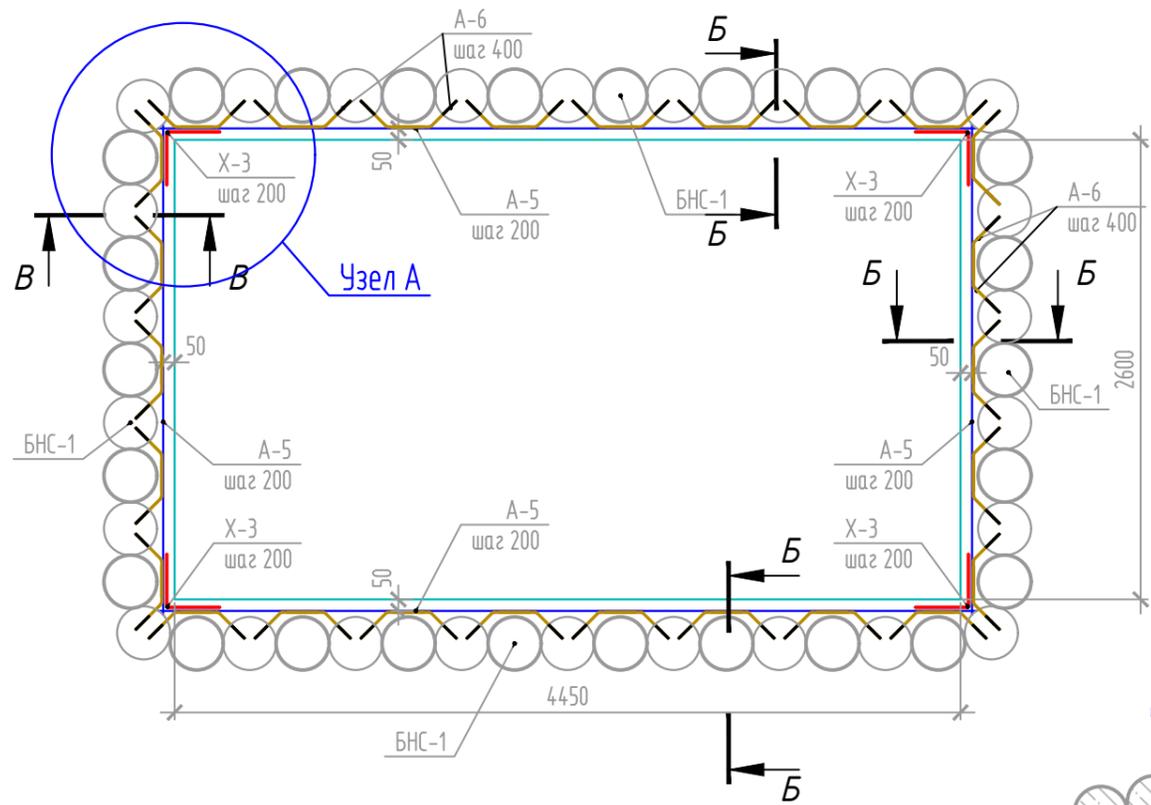
Согласовано
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
Разраб.		Логинов		<i>ЛС. Логинов</i>	07.24	Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)	Р	9	
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24				
ГИП		Логинов		<i>ЛС. Логинов</i>	07.24				
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24				
Схема монолитной железобетонной плиты МП-1 на отм. -3.250							New Light	ООО «ПСК Нью Лайт»	

Схема монолитных железобетонных подпорных стен СМ-1



Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
A-5	10 A-550C, L=500 мм, ГОСТ 34028-2016
X-3	450, 150

Спецификация материалов и изделий для устройства стен СМ-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
A-5	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C		95	0,617 кг/п.м
A-6	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C, L=500 мм, шт.	260	0,31	0,617 кг/п.м
X-3	ГОСТ 34028-2016	10 A-550C, L=900 мм, шт.	40	0,56	0,617 кг/п.м
	Устройство отверстий в ж/б конструкции	Сверление отверстий $\phi 14$ глубиной 150 мм, шт.	260		
	Fischer	Химический анкер FIS EM Plus, 390 мл, шт.	4		
V/лн-1		Вертикальная лестница V/лн-1, шт.	1		
	ГОСТ 26633-2015	бетон B25 W4 F150, м ³	8,0		
	ТУ 5775-018-17925162-2004	ТЕХНОКОЛЬ № 21 (Техномаст), л	19,0		

Спецификация материалов и изделий для устройства вертикальной лестницы V/лн-1 технологического приямка №1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	16 A240, L=1210 мм, шт.	6	1,61	1,58 кг/п.м
		fischer RM II 16 E, M16x190, шт.	12	-	
	Устройство отверстий в ж/б конструкции	Сверление отверстий $\phi 18$ глубиной 250 мм, шт.	12		

- Расчет арматуры не учитывает обрезь.
- Лист смотреть совместно с листами 6-9.
- До начала работ зачистить все бетонные конструкции свайного основания от грунта окислов и грязи, арматурные стержни от бетона и окислов. Выполнить грунтовку поверхности площадью 36 м².
- Стержни A-5 устанавливаются с шагом 200 мм и перевязываются с выпусками X-2 из МФ-1 и Стр-1 из МП-1.
- Анкеровку выпусков A-6 перевязывающихся со стержнями A-5 выполнить в буронабивные сваи БНС-1 с шагом 400 в шахматном порядке с применением химического анкера типа FIS EM Plus.
- Ступени V/лн-1 вертикальной технологической лестницы выполнить из 16 A-500 с шагом 300 мм. Крепление арматурных стержней выполнить на химические анкера fischer RM II 16 E, M16x190. Конструкции лестницы окрасить в желтый цвет согласно ГОСТ Р 12.4.026-2001 "Цвета сигнальные, знаки безопасности разметка сигнальная".
- Перевязку угловых элементов стен выполнить с помощью элементов X-3 с шагом 200 мм.
- В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку $\phi 1,6$ по ГОСТ 3282-74.
- Распалубку ростверков выполнять после достижения прочности бетона 70%.
- Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24	Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)	Р	10
Проверил		Костарев		<i>К.С. Костарев</i>	07.24			
ГИП		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24			
Н.контроль		Кононов		<i>А.С. Кононов</i>	07.24	Схема монолитных железобетонных подпорных стен СМ-1 на отм. -2.850		

New Light
ООО «ПСК Нью Лайт»

Спецификация анкерных колодцев

Поз.	Обозначение	Кол	Прим.
Ак-1	Анкерный колодец тип №1 200(300)x200x350(н)	22	
Ак-2	Анкерный колодец тип №1 200(300)x200x350(н)	4	

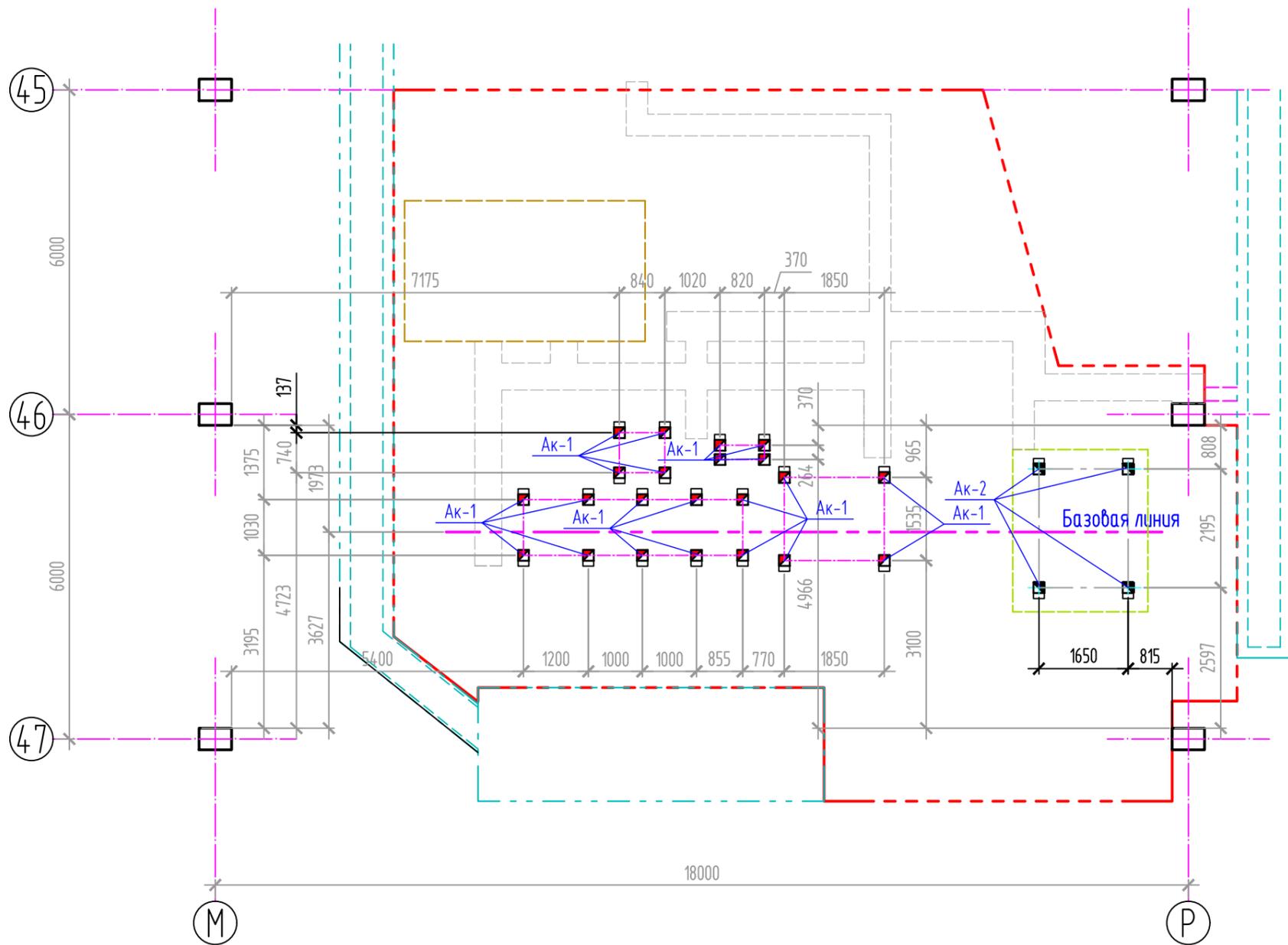
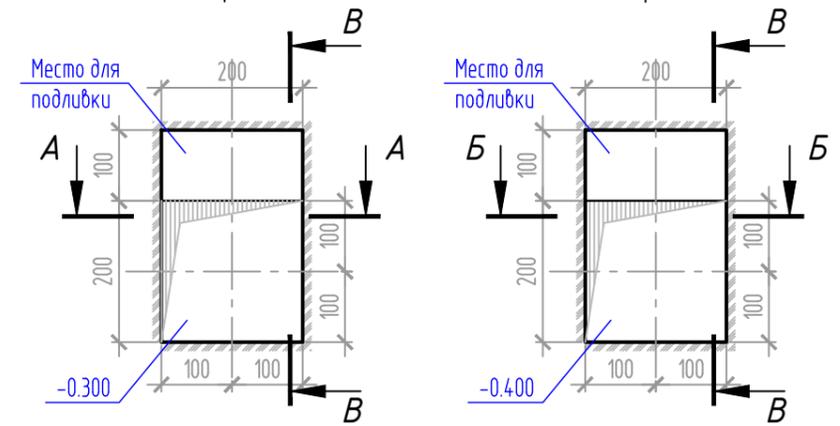


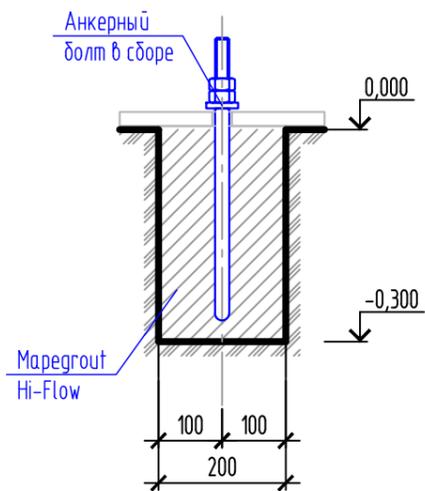
Схема анкерных колодцев Ак-1

Схема анкерных колодцев Ак-2



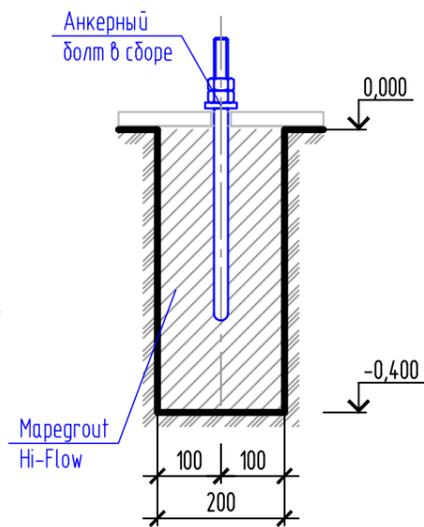
A-A

Схема устройства анкерных болтов Ак-1



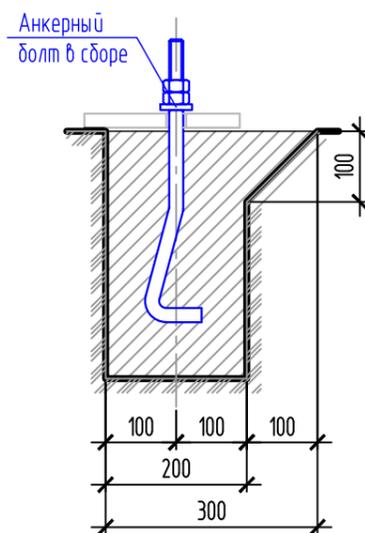
Б-Б

Схема устройства анкерных болтов Ак-2



В-В

Схема уширения колодцев для подливки



1. Установка и бетонирование анкерных болтов проектом не рассматриваются и производится после выполнения всех строительно-монтажных работ связанными с основанием, фундаментами и полами специалистами Заказчика. Приведенные рекомендации по применению анкерных болтов по ГОСТ 24-379.1-2012 и быстротвердеющей смеси Maregrout Hi-Flow являются рекомендацией;
2. Объем смеси Maregrout Hi-Flow для заливки анкерных колодцев составляет 0,36 м³ (30 мешков по 25 кг при расходе 2050 кг сухой смеси Maregrout Hi-Flow на м³);
3. Бетонирование (оборудование опалубки для формирования пустого объема) анкерных колодцев производится согласно отраженным на данном листе схемам;

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>DC Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>DC Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24

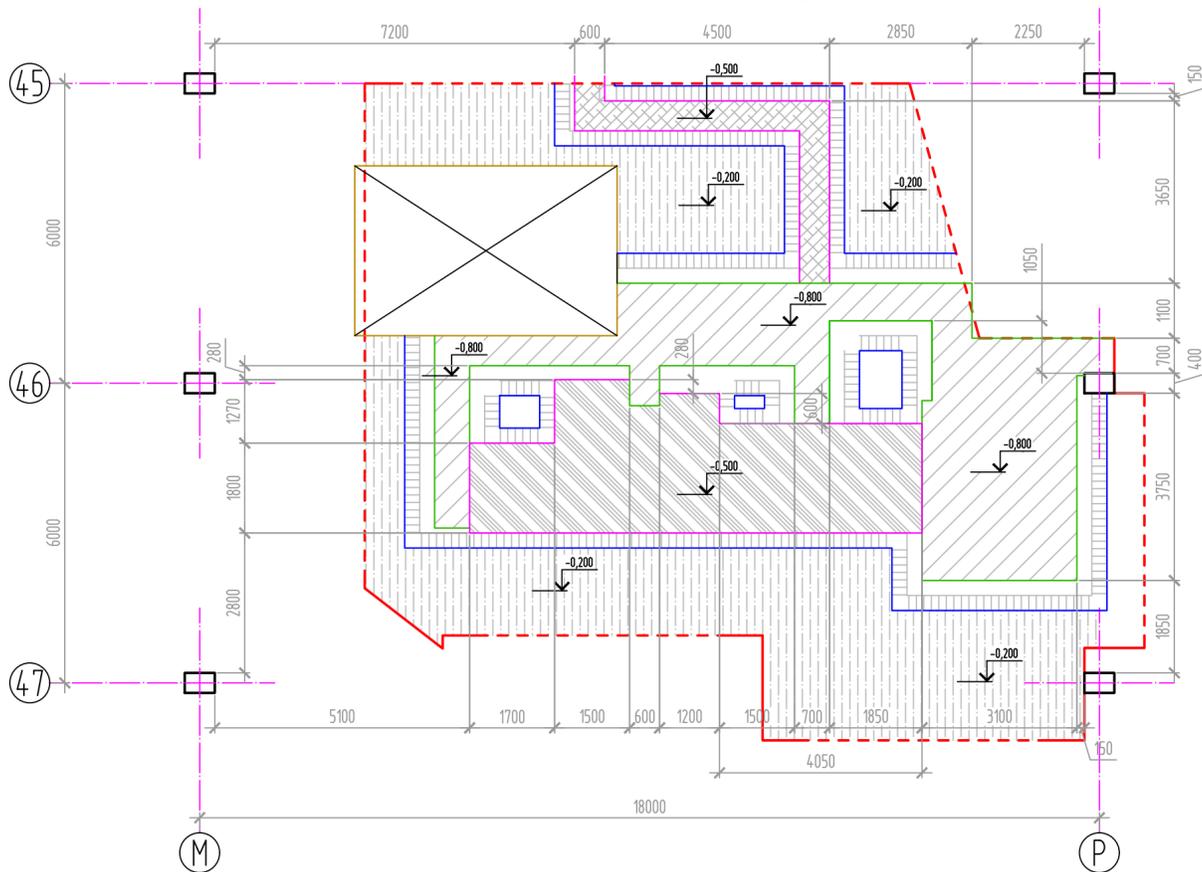
Фундамент для многониточной
волоочильной машины DV120-16-14
(Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

Схема проектируемых приямков,
полов и анкерных колодцев

New Light ООО «ПСК Нью Лайт»

Схема подготовки оснований для фундаментов и упрочненных полов



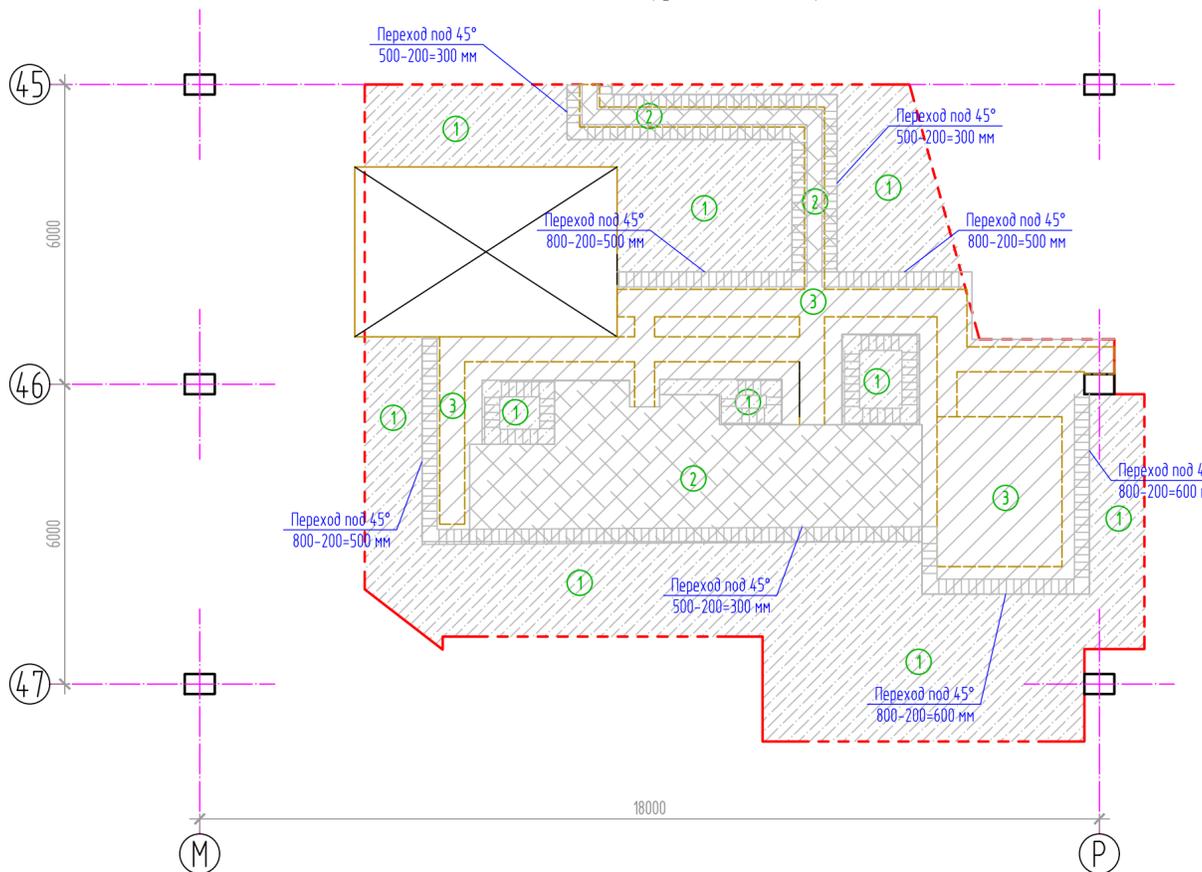
Условные обозначения

- ж/б колонны несущего каркаса 400x600 мм
- граница проектируемых упрочненных полов 165 м²
- граница технологического приямка №1
- граница подготовки под лотки и приямки №2 на отм -0.800
- граница подготовки под фундаменты и лотки на отм -0.500
- граница подготовки для упрочненных полов
- граница между различными уровнями подготовок под 45°

Экспликация проектируемых полов

Тип пола	Состав покрытия	Площадь, м²	Условные обозначения
1	- Мембранообразователь Monoporl Sealer 2, расход 0,1 л/1 м²; - Модифицированный кварцевый топпинг для бетона Monoporl Top 500 (расход 8 кг/м²); - железобетонная плита, В25 - 200 мм - подбетонка, В7,5 - 50 мм - щебень фр.20-40, М800 по ГОСТ 8267-93, уложенный по способу расклинцовки; - 150 мм - утрамбованный грунт, коэф. уплотнения 0,93	78,0	
2	- Мембранообразователь Monoporl Sealer 2, расход 0,1 л/1 м²; - Модифицированный кварцевый топпинг для бетона Monoporl Top 500 (расход 8 кг/м²); - железобетонная плита, В25 - 500 мм - подбетонка, В7,5 - 50 мм - щебень фр.20-40, М800 по ГОСТ 8267-93, уложенный по способу расклинцовки; - 150 мм - утрамбованный грунт, коэф. уплотнения 0,93	31	
3	- Мембранообразователь Monoporl Sealer 2, расход 0,1 л/1 м²; - Модифицированный кварцевый топпинг для бетона Monoporl Top 500 (расход 8 кг/м²); - железобетонная плита, В25 - 800 мм - подбетонка, В7,5 - 50 мм - щебень фр.20-40, М800 по ГОСТ 8267-93, уложенный по способу расклинцовки; - 150 мм - утрамбованный грунт, коэф. уплотнения 0,93	39,0	
	Технологический приямок №1 А24-26-12837-АС Лист 5	17,0	

Схема оснований полов, фундаментов и приямков



Условные обозначения

- ж/б колонны несущего каркаса 400x600 мм
- граница проектируемых упрочненных полов 165 м²
- граница технологического приямка №1
- граница каналов и приямков
- граница перепада глубин полов и фундаментов
- граница между различными уровнями подготовок под 45°

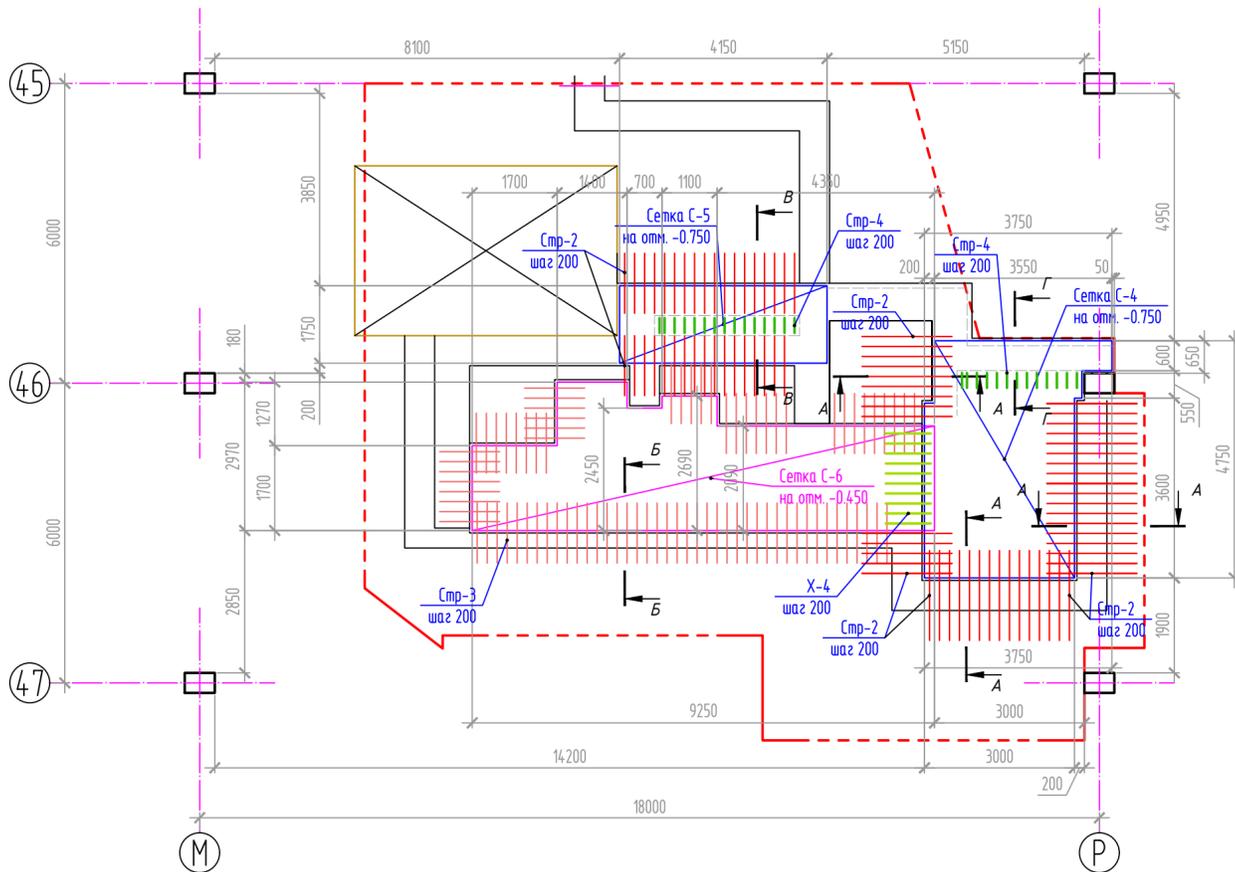
- До устройства подготовки оставшиеся поля оснований под упрочненные полы, технологический приямок №2, фундаменты и каналы должен быть выполнен полностью технологический приямок №1 (листы 5-10);
- Перед бетонированием на площадке выложить подготовку оснований путем устройства подстилающих слоев из утрамбованного грунта основания (коэф. уплотнения 0,93), щебенчатой подготовки (М800, фр. 20-40 утрамбованного по способу расклинцовки) и бетонной подготовки из бетона В7,5 согласно экспликации полов;
- Для непрерывности процессов устройства последующих каркасов и заливки текущего уровня фундаментов и усиленных полов рекомендуется выложить подготовку оснований сразу на всей поверхности устраиваемых конструкций;
- Площадь подбетонки и подстилающих слоев увеличила до 190 м² с учетом уклонов разных отметок бетонирования.

Спецификация изделий и материалов для устройства подготовки для фундаментов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 26633-2015	бетон В7,5 толщ. 50 мм, м³	9,6		190 м²
	ГОСТ 8267-93	Щебень фр.20-40, М800, толщ. 150 мм, м³	28,8		190 м²

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логонов		<i>Логонов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24
ГИП		Логонов		<i>Логонов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24
Фундамент для многошпиндельной волочильной машины ДВ120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стация
Схема подготовки оснований для фундаментов и упрочненных полов					Лист
					Листов
					Р 12
					ООО «ПСК Нью Лайт»

Схема армирования нижних сеток лотков, прямков и фундаментов



Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
Стр-2	
Стр-3	
Стр-4	
X-4	

Спецификация армирования нижнего уровня сеток технологического прямка №2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
С-4		Сетка С-4 на отм. -0.750 в сборе	1	205	
А-6	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=750 мм, шт.	95	0,46	0,617 кг/п.м
Стр-2	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=2 050 мм, шт.	60	1,26	0,617 кг/п.м
Стр-4	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=1800 мм, шт.	14	1,4	0,617 кг/п.м
X-4	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=1450 мм, шт.	10	0,9	0,617 кг/п.м
		ОПОРА "КУБИК" 35/40/45/50	25		

Спецификация материалов и изделий сетки С-4 на отм. -0.750

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	14-А500С, п. м		205	1,208 кг/п.м

Спецификация армирования центральных каналов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
С-5		Сетка С-5 на отм. -0.750 в сборе	1	90	
А-6	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=750 мм, шт.	40	0,46	0,617 кг/п.м
Стр-2	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=2 050 мм, шт.	34	1,26	0,617 кг/п.м
Стр-4	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=1800 мм, шт.	15	1,4	0,617 кг/п.м
		ОПОРА "КУБИК" 35/40/45/50	12		

Спецификация материалов и изделий сетки С-5 на отм. -0.750

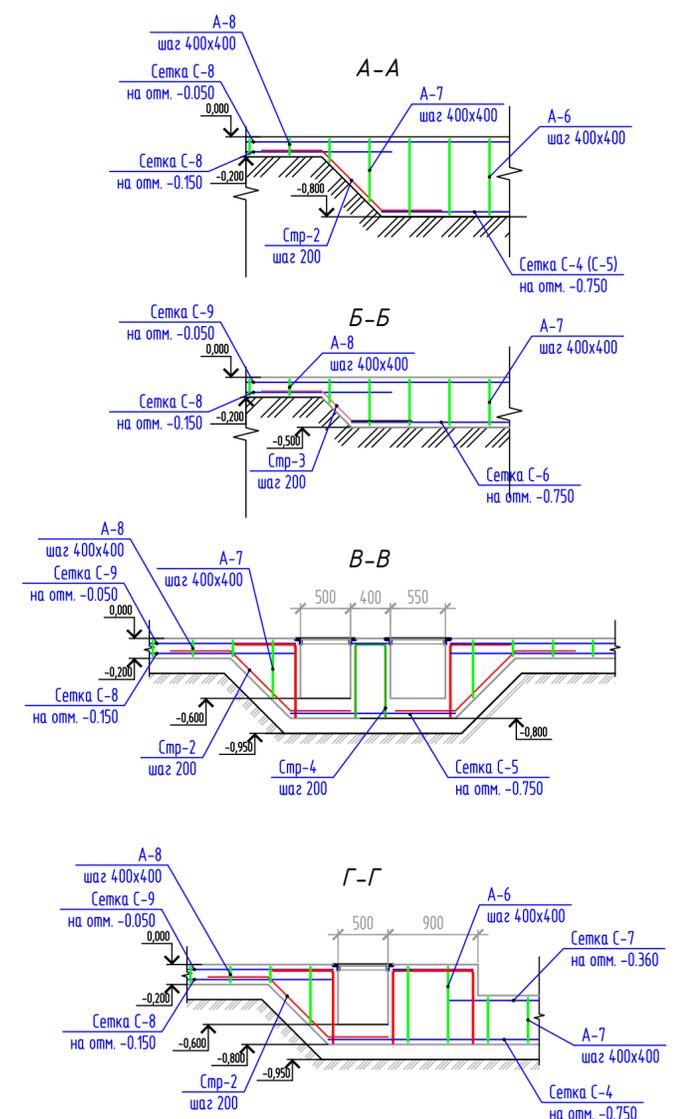
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	14-А500С, п. м		90	1,21 кг/п.м

Спецификация армирования фундаментов под оборудование

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
С-6		Сетка С-6 на отм. -0.450 в сборе	1	260	
А-7	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=460 мм, шт.	135	0,28	0,617 кг/п.м
Стр-3	ГОСТ 34028-2016	10-А500С, l=1650 мм, шт.	90	1,12	0,617 кг/п.м
		ОПОРА "КУБИК" 35/40/45/50	40		

Спецификация материалов и изделий сетки С-6 на отм. -0.450

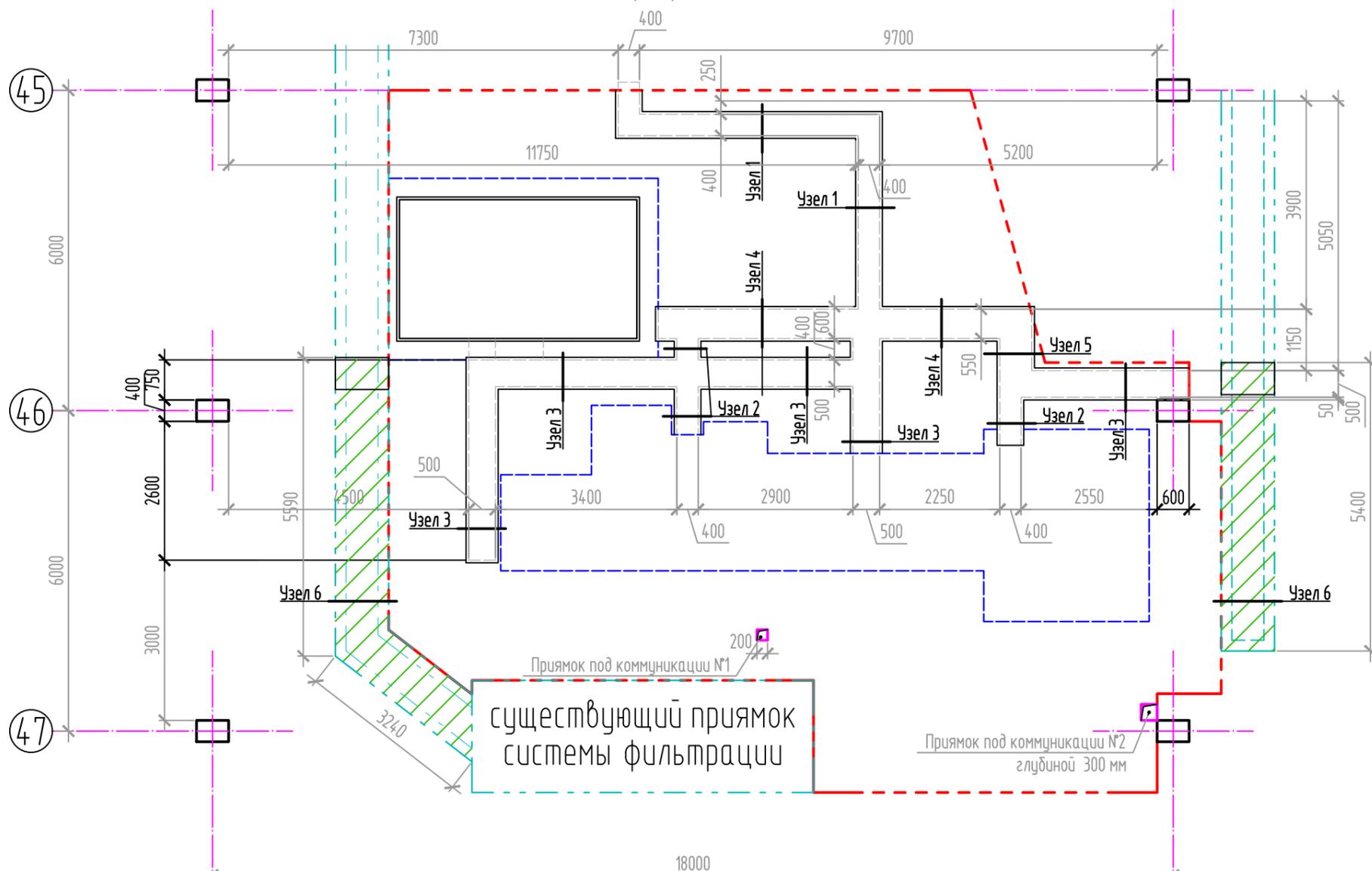
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	14-А500С, п. м		260	1,21 кг/п.м



- Расчет арматуры не учитывает обрызг;
- Арматурная сетка С-4, С-5, С-6 выполняется из арматурных стержней $\phi 14$ мм с шагом (ячейкой) 200x200 мм;
- При устройстве нижних сеток использовать инвентарные опоры типа "КУБИК" 35/40/45/50 с шагом 800 мм в шахматном порядке;
- При устройстве верхних сеток С-3 согласно схемам использовать каркасы фиксаторы Кф-1, Кф-2, Кф-3. Каркасы Кф-2 расставить в шахматном порядке с шагом 900 мм во всех направлениях;
- Вертикальное армирование выполняется с помощью арматурных стержней А-6, А-7, стержни расставить в шахматном порядке с шагом 400мм во всех направлениях;
- Соединение арматурных сеток между перепадами высот происходит с помощью арматурных стержней Стр-2 и Стр-3, при этом с отметки -0.750 на -0.150 при переходе используется Стр-2; с отметки -0.450 на -0.150 при переходе используется Стр-3. Шаг стержней Стр-2 и Стр-3 совпадает с шагом сеток и равен 200 мм.
- В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку $\phi 1,6$ по ГОСТ 3282-74;
- Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".

А24-26-12837-АС				
г. Пермь, Орджикидзеvский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Дата
Разраб.	Логонов	Логонов	ДС. Логонов	07.24
Проверил	Костарев	Костарев	Костарев	07.24
ГИП	Логонов	Логонов	ДС. Логонов	07.24
Н.контроль	Кононов	Кононов	Кононов	07.24
Фундамент для многожильной волоочильной машины ДВ120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)				Листов
Схема армирования оснований				Р 13
New Light				ООО «ПСК Нью Лайт»

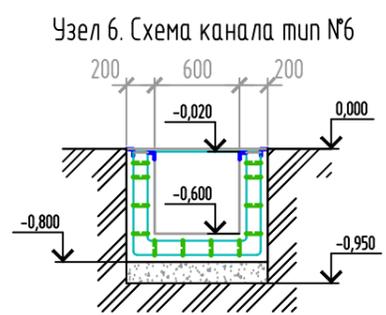
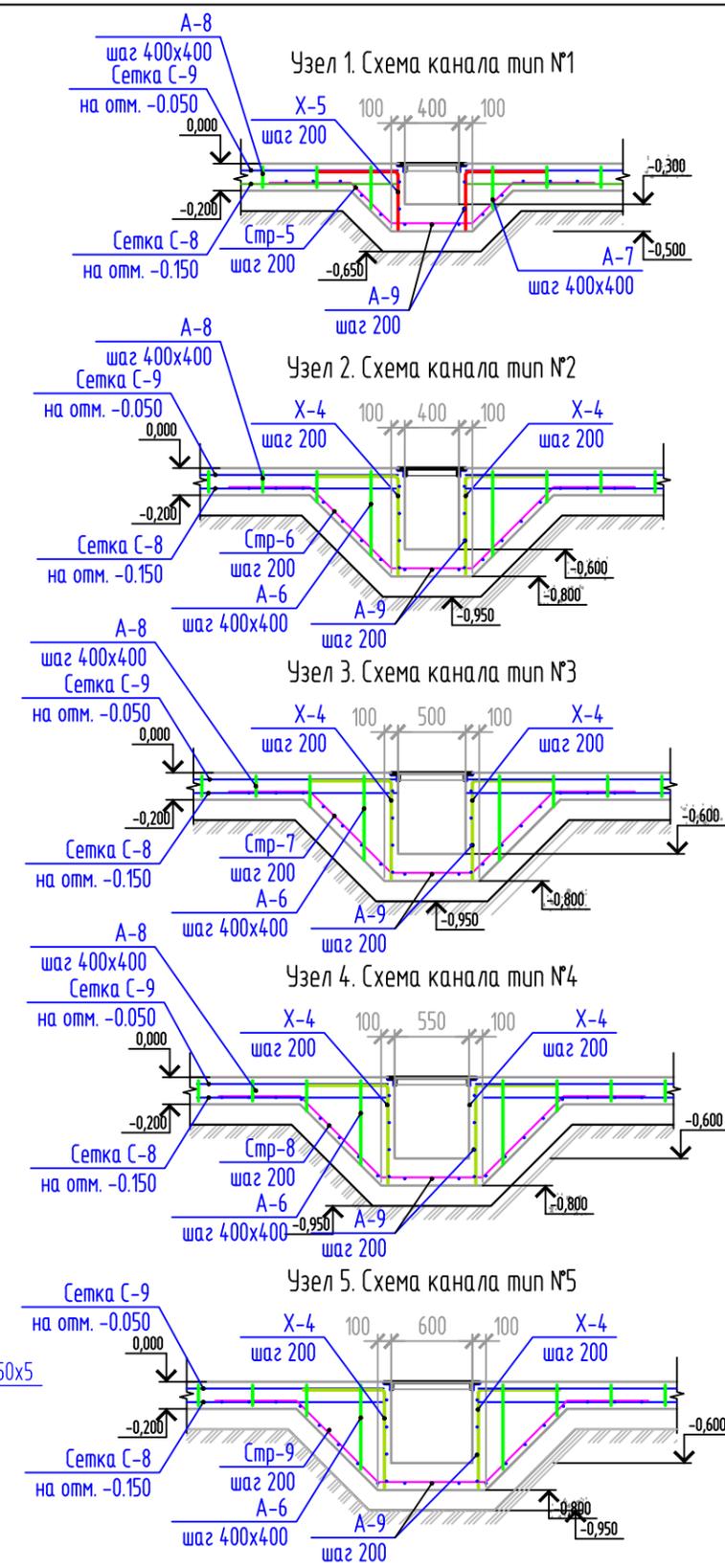
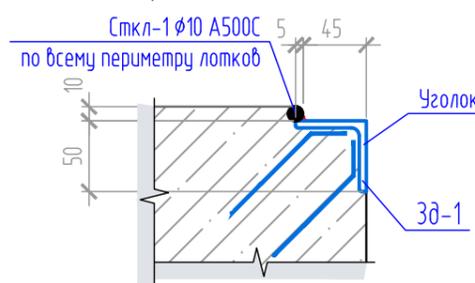
Схема армирования лотков



Спецификация лотков

Поз.	Обозначение	Кол. п. м	Прим.
1	Лоток 400x300 (h)	8,8	По узлу 1
2	Лоток 400x600 (h)	1,4	По узлу 2
3	Лоток 550x600 (h)	6,5	По узлу 3
4	Лоток 500x600 (h)	15,1	По узлу 4
5	Лоток 600x600 (h)	1,6	По узлу 5
6	Лоток 600x600 (h)	16,8	По узлу 6

Узел устройства оформления лотков



Согласовано

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

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24

Фундамент для многониточной
волоочильной машины DV120-16-14
(Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

Схема армирования вертикальных элементов и лотков

New Light ООО «ПСК Нью Лайт»

Спецификация армирования лотков

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Стр-5	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=2 640 мм, шт.	44	1,63	0,617 кг/п.м
Стр-6	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=3 500 мм, шт.	7	2,16	0,617 кг/п.м
Стр-7	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=3 480 мм, шт.	33	2,15	0,617 кг/п.м
Стр-8	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=3 630 мм, шт.	76	2,24	0,617 кг/п.м
Стр-9	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=3 700 мм, шт.	8	2,28	0,617 кг/п.м
Х-4	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=1 450 мм, шт.	88	0,9	0,617 кг/п.м
Х-5	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=1 150 мм, шт.	246	0,7	0,617 кг/п.м
А-6	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=750 мм, шт.	95	0,46	0,617 кг/п.м
А-7	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=460 мм, шт.	135	0,28	0,617 кг/п.м
А-9	ГОСТ 34028-2016	10-A500C		475	0,617 кг/п.м
Сткл-1	ГОСТ 34028-2016	10-A500C		45	0,617 кг/п.м
Зд-1	Серия 1.400-15.В1.550-03	Закладная деталь МН552, п.м	70	4,4	см. п.п. 2 примечаний!
		ОПОРА "КУБИК" 35/40/45/50	150		

Спецификация армирования реконструируемых существующих лотков

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Стр-10	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=2 340 мм, шт.	85	1,44	0,617 кг/п.м
Стр-11	ГОСТ 34028-2016	10-A500C, l=1 900 мм, шт.	85	1,17	0,617 кг/п.м
А-9	ГОСТ 34028-2016	10-A500C		250	0,617 кг/п.м
Ск-2	ГОСТ 34028-2016	8 А-550С, L=250 мм, шт.	510	0,16	0,395 кг/п.м
Зд-1	Серия 1.400-15.В1.550-03	Закладная деталь МН552, п.м	70	4,4	см. п.п. 2 примечаний!
	ГОСТ 8267-93	Щебень фр.20-40, М800, толщ. 150 мм, м ³	2,5		16,8 м ²
	ГОСТ 26633-2015	бетон В25 W4 F150, м ³	7,4		37х0,2 м ²
	ГОСТ 13579-2018	Пленка полиэтиленовая марки С, б=0,3 мм, м ²	100		

Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
Стр-10	
Стр-11	
Ск-2	

- *Размеры уточнить по месту.
- Лист смотреть совместно с листами 14;
- Места установки Зд-1 см. Схему устройства покрытия упрочненных полов на отм. ±0.000 и узел 6 лист 14.
- При устройстве нижних каркасов использовать инвентарные опоры типа "КУБИК" 35/40/45/50 с шагом 800 мм в шахматном порядке;
- Вертикальное армирование выполнить с помощью арматурных стержней Х-4, Х-5, А-6, А-7, А-8 стержни расставить в шахматном порядке с шагом 400мм во всех направлениях;
- Горизонтальное армирование каркасов лотков выполнить из стержней А-9 с шагом 200 мм;
- Соединение арматурных сеток между перепадами высот происходит с помощью арматурных стержней Стр-5 - Мтр-9, при этом с отметки -0.450 на -0.150 при переходе используется Стр-5; с отметки -0.150 на -0.750 при переходе используется Стр-6 - Стр-9. Шаг стержней Стр-5 - Стр-9 совпадает с шагом сеток и равен 200 мм.
- В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку φ1,6 по ГОСТ 3282-74;
- ДО УСТАНОВКИ ВСЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАЧИСТИТЬ ДО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО БЛЕСКА!
- Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".

Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
Стр-5	
Стр-6	
Стр-7	
Стр-8	
Стр-9	
Х-4	
Х-5	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

А24-26-12837-АС					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов			07.24
Проверил		Костарев			07.24
ГИП		Логинов			07.24
Н.контроль		Кононов			07.24
				Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)	
				Р	15
				Спецификация армирования лотков	

Схема армирования нижнего яруса упрочненных полов (Сетка С-8 на отм -0,150)

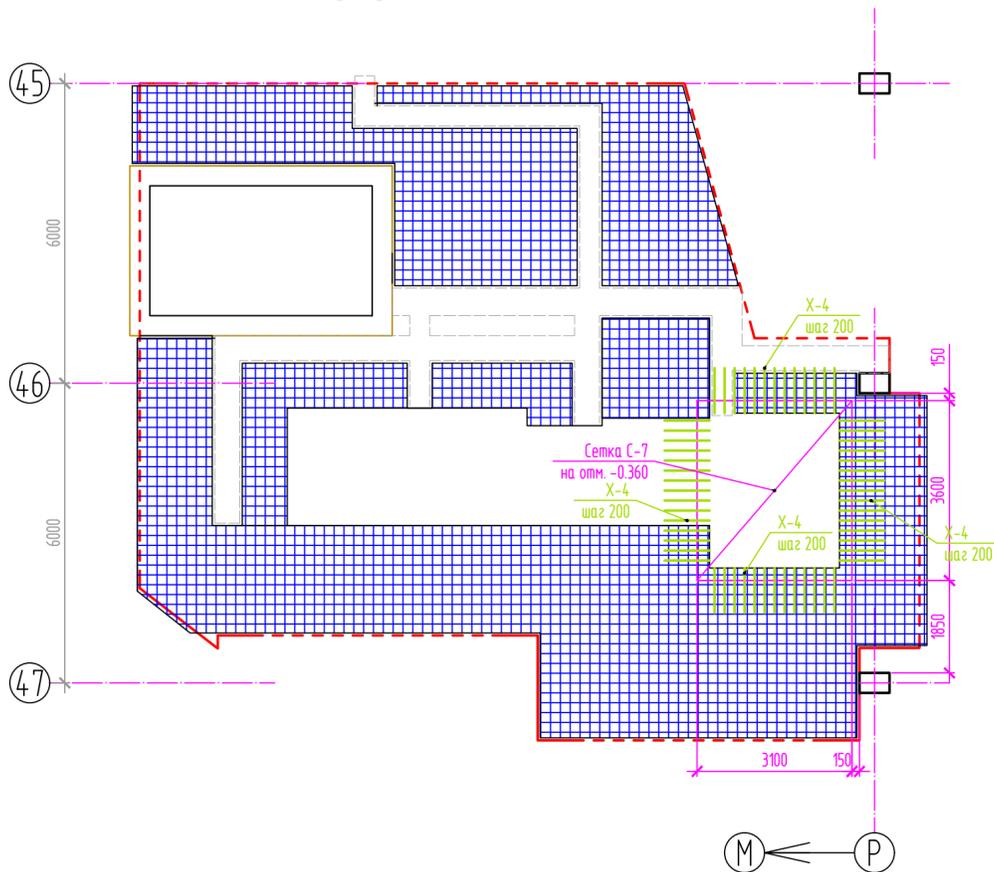
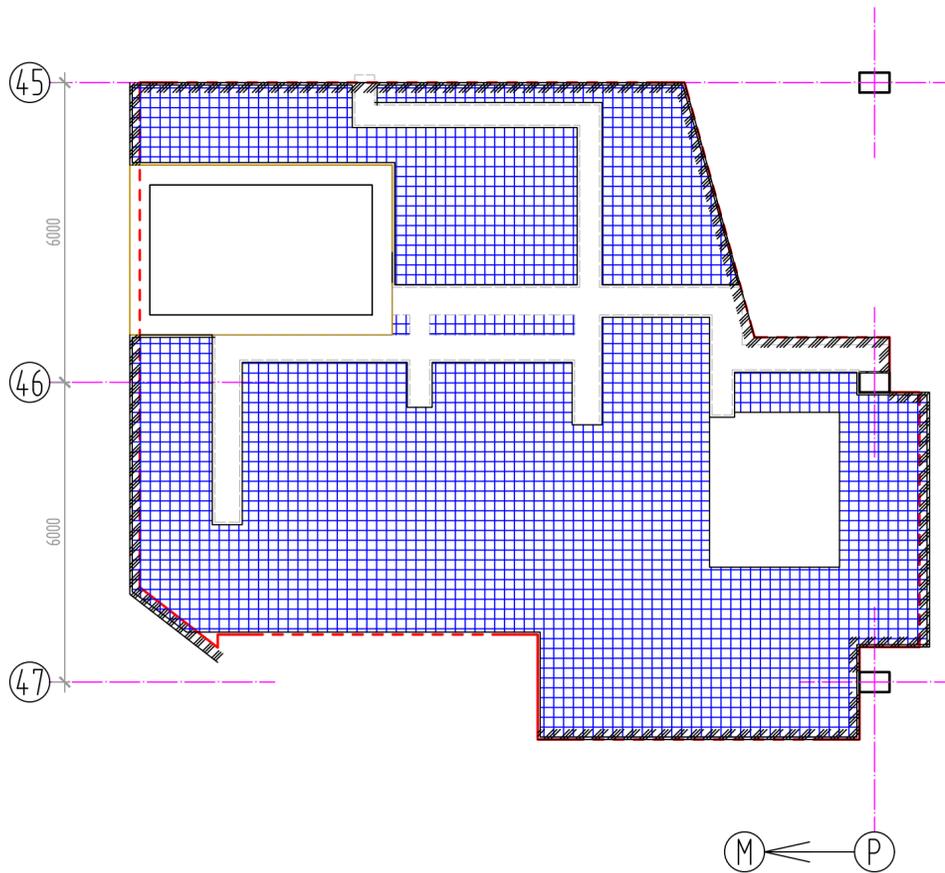


Схема армирования верхнего яруса упрочненных полов (Сетка С-9 на отм -0,050)



Спецификация армирования верхнего уровня сеток технологического приямка №2 на отм. -0.360

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
С-7		Сетка С-7 на отм. -0.360 в сборе	1	75	
А-7	ГОСТ 34028-2016	10-A500С, l=460 мм, шт.	135	0,28	0,617 кг/п.м
Х-4	ГОСТ 34028-2016	10-A500С, l=1450 мм, шт.	56	0,9	0,617 кг/п.м

Спецификация материалов и изделий сетки С-7 на отм. -0.360

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	10-A500С, п. м		75	0,617 кг/п.м

Спецификация армирования нижнего яруса упрочненных полов на отм. -0.150

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
С-8		Сетка С-8 на отм. -0.150 в сборе	1	630	
А-8	ГОСТ 34028-2016	10-A500С, l=160 мм, шт.	625	0,1	0,617 кг/п.м

Спецификация материалов и изделий сетки С-8 на отм. -0.150

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	14-A500С, п. м		630	1,208 кг/п.м

Спецификация армирования верхнего яруса упрочненных полов на отм. -0,050

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
С-9		Сетка С-9 на отм. -0.050 в сборе	1	750	
Зд-1	Серия 1400-15.В1.550-03	Закладная деталь МН552, п.м	60	4,4	см. п.п. 2 примечаний!

Спецификация материалов и изделий сетки С-9 на отм. -0.050

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 34028-2016	10-A500С, п. м		750	0,617 кг/п.м

- *Размеры уточнить по месту.
- Лист смотреть совместно с листами 13-15;
- Места установки Зд-1 см. Схему устройства покрытия упрочненных полов на отм. ±0.000 и узлы конструктивных и изоляционных швов лист 20.
- Расчет арматуры не учитывает обрешетку;
- Арматурные сетки С-7, С-8 и С-9 выполняются из арматурных стержней $\phi 10$ мм с шагом (ячейкой) 200x200 мм;
- Вертикальное армирование выполнить с помощью арматурных стержней А-6, А-7 и А-8, стержни расставить в шахматном порядке с шагом 400мм во всех направлениях;
- Зд-1 устанавливается по периметру упрочненного бетонного пола граничащего с существующими полами в соответствии с узлами конструктивных и изоляционных швов на листе 20
- В качестве вязальной проволоки использовать термически обработанную проволоку $\phi 1,6$ по ГОСТ 3282-74;
- ДО УСТАНОВКИ ВСЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАЧИСТИТЬ ДО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО БЛЕСКА!
- Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".

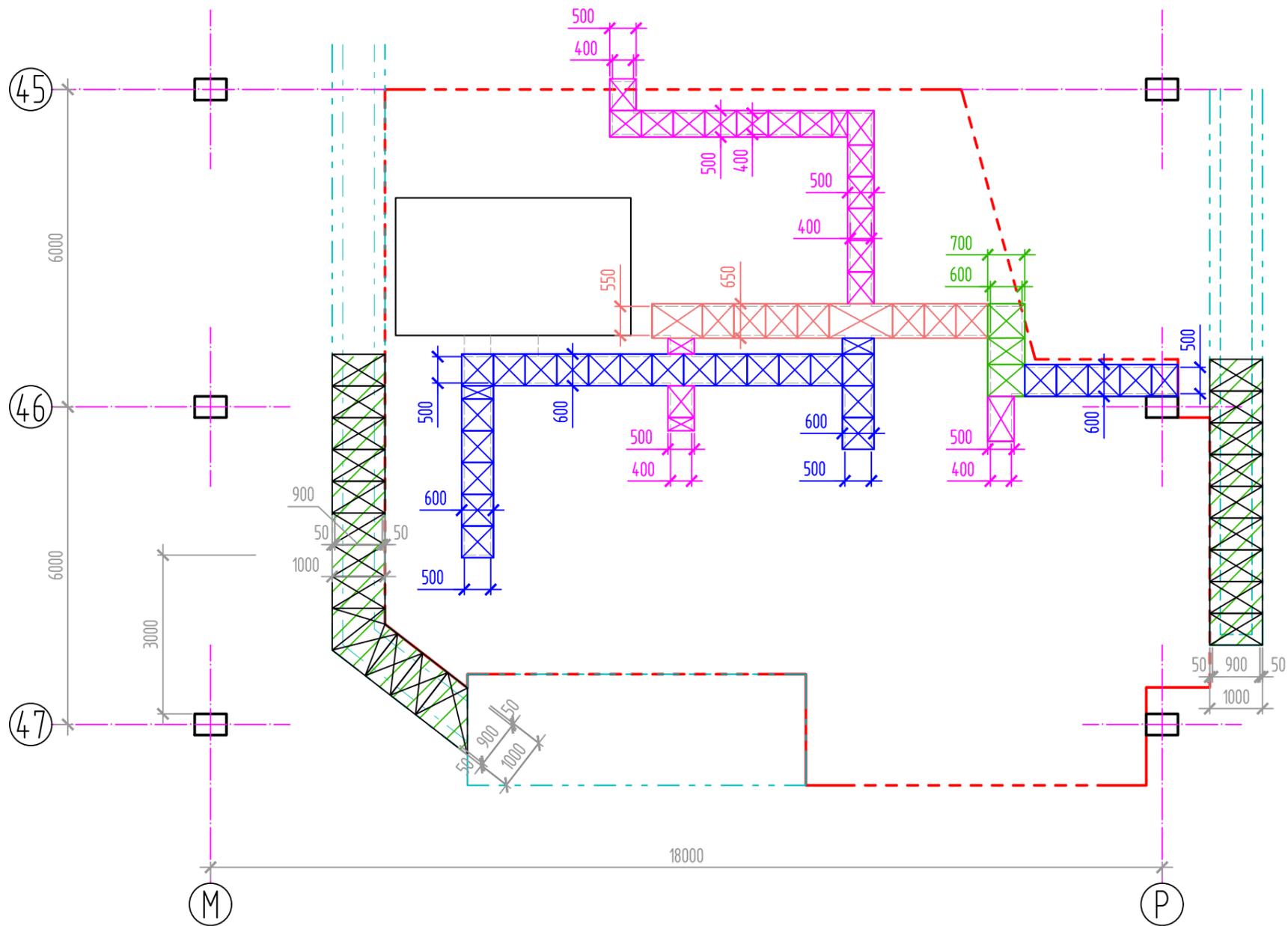
A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджикидзеvский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		Л.С. Логинов	07.24
Проверил		Костарев		Л.С. Логинов	07.24
ГИП		Логинов		Л.С. Логинов	07.24
Н.контроль		Кононов		Л.С. Логинов	07.24
Фундамент для многониточной волоочильной машины ДВ120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					
Схема армирования покрытия полов					
				Стация	Лист
				Р	16
				New Light	
				ООО «ПСК Нью Лайт»	

Согласовано

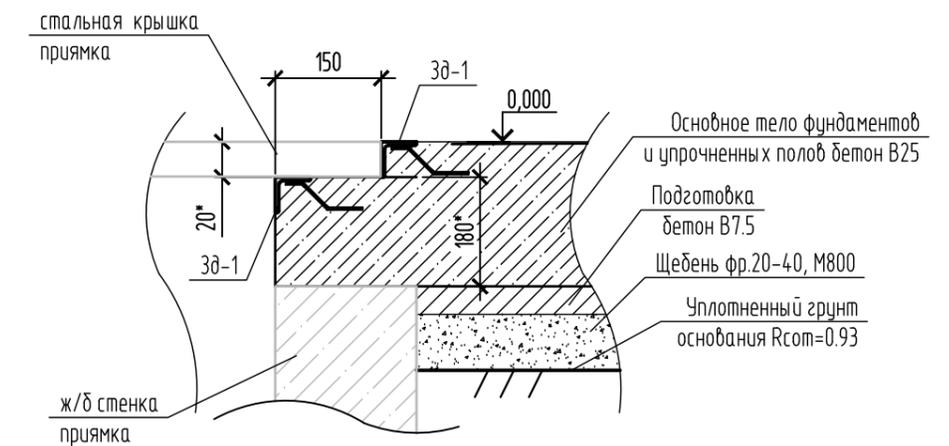
Взам. инв. №

Подп. и дата

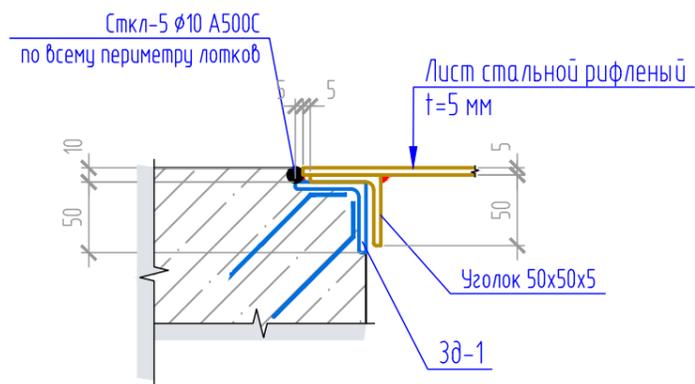
Инв. № подл.



Узел опоры
реконструируемого
канала 600х600



Узел опирания проектируемой
крышки лотка на край лотка



1. Лист смотреть совместно с листом 13-16, 18;
2. Крышки лотков выполняются заподлицо с проектируемыми полами. Схема крышек лотков отображена на листе 18;

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>DC Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>DC Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волокнильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стадия
Схема устройства крышек для лотков					Лист
					Листов
					Р
					17
					000 «ПСК Нью Лайт»

Пример щита для укрытия каналов

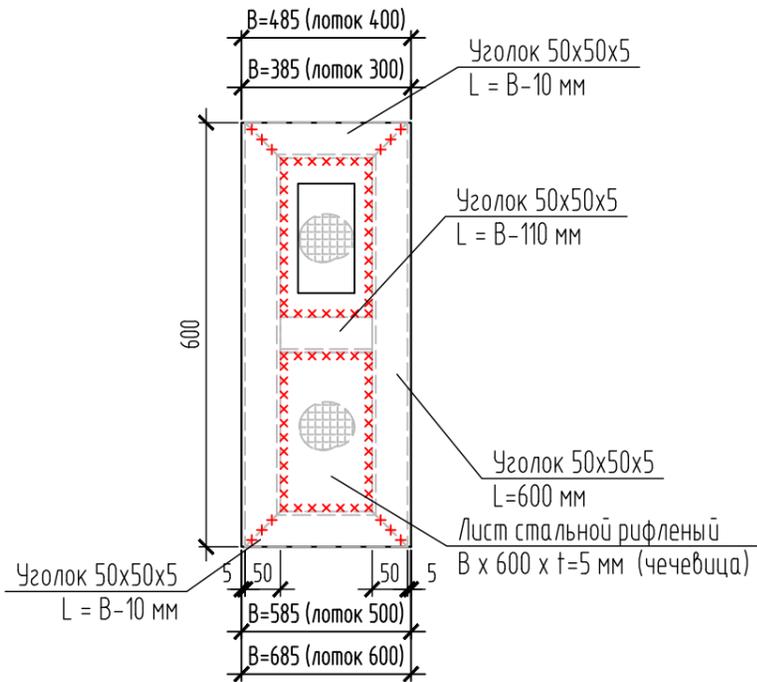


Схема устройства ручек щита для укрытия каналов

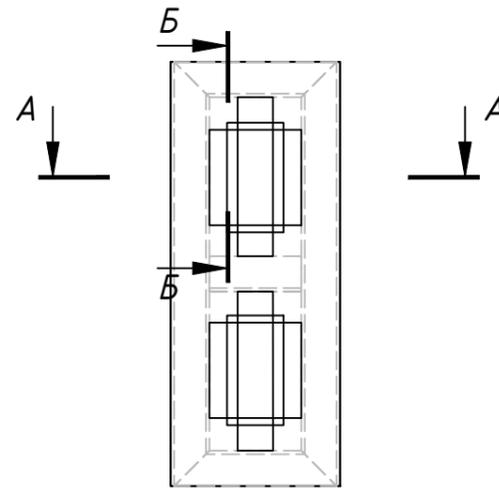
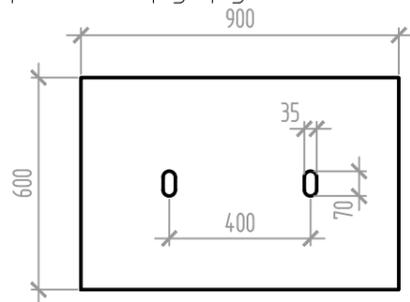
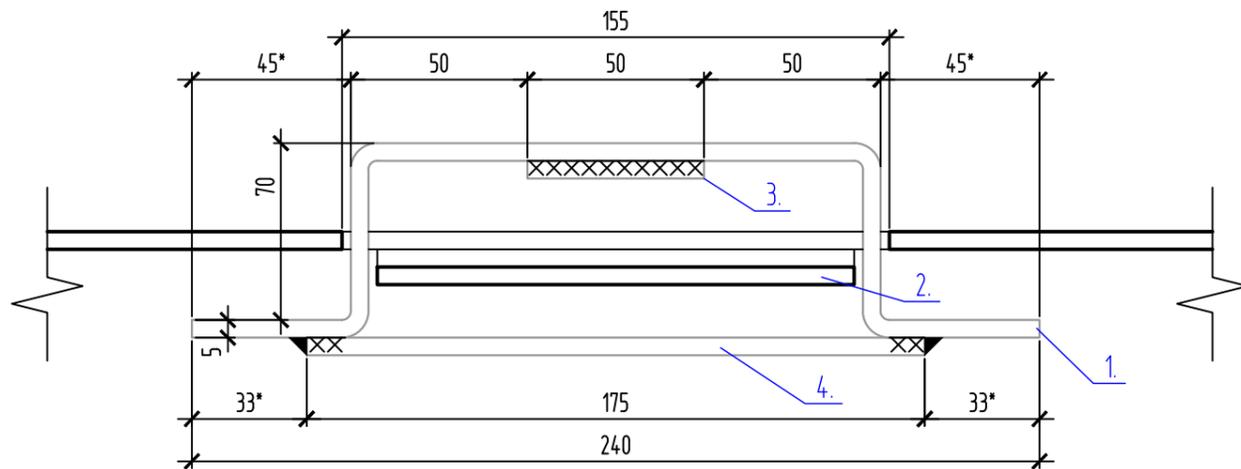


Схема щитов реконструируемых лотков



Б-Б



Спецификация материалов на устройство щитов укрытия проектируемых технологических каналов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5, п.м	167	3,77	
	ГОСТ 8566-77*	Лист стальной рифленый t=5 мм (ромб), м ²	20	41,8	
1	ГОСТ 19903-2015	≠ прокат листовой 340x50x5 мм	30	0,671	
2	ГОСТ 19903-2015	≠ прокат листовой 140x135x5 мм	30	0,746	
3	ГОСТ 19903-2015	≠ прокат листовой 50x25x5 мм	30	0,05	
4	ГОСТ 19903-2015	≠ прокат листовой 175x25x5 мм	30	0,173	

Спецификация материалов на устройство щитов укрытия реконструируемых каналов 600x600

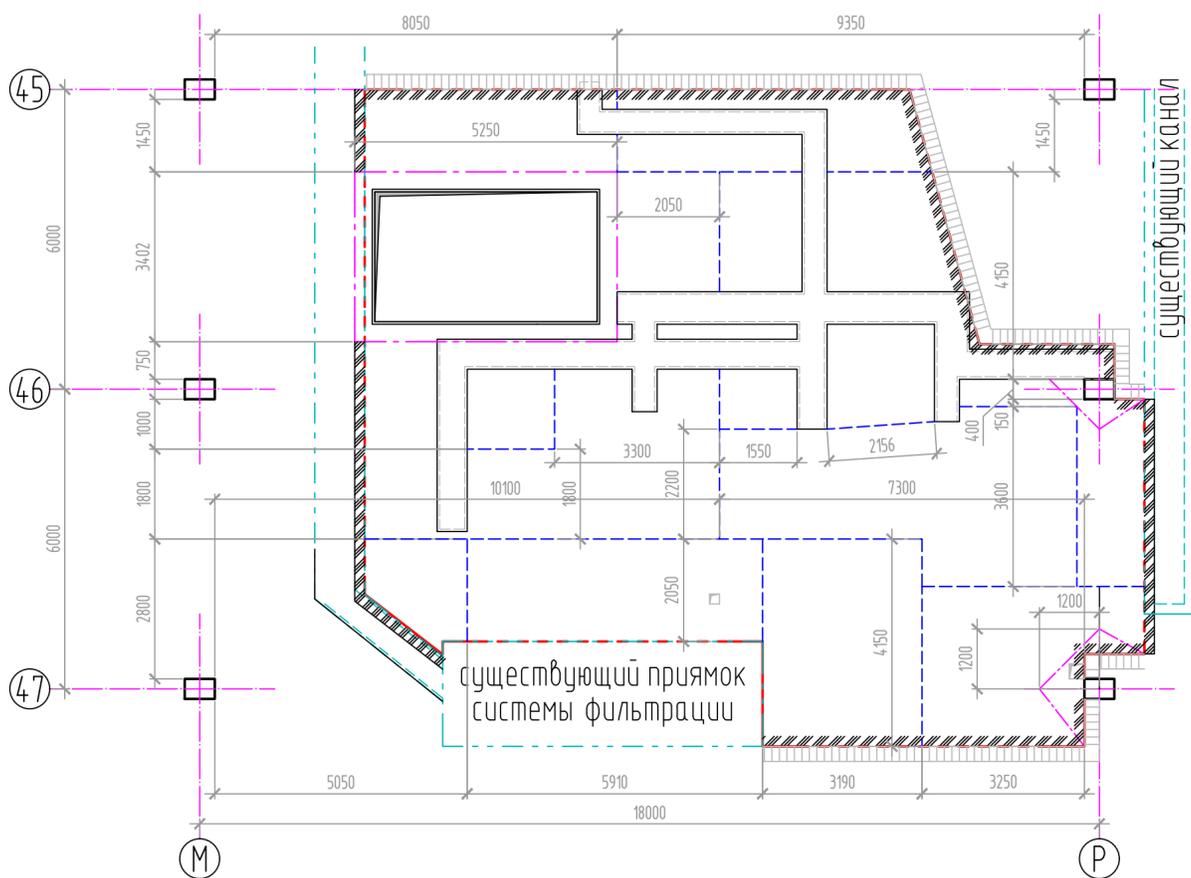
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 8566-77*	Лист стальной рифленый t=20 мм (ромб), м ²	15,1	167,5	

1. Лист смотреть совместно с листом 17;
2. Проектируемые каналы оборудующиеся крышками отражены на схеме листа 17;
3. Ручками оборудуются полногабаритные щиты укрытия (длинной не менее 600 мм), по возможности первый и последний щит в линии каналов (и/или их примыканий). Приведенная схема на листе 17 отражает пример организации люков. Итоговое размещение и оборудование принять по месту;
4. Проектом предусмотрено всего 56 щитов, из них оснащенных ручками только 15, на каждый люк по 2 ручки;
5. Отверстие в поверхности щита для установки ручки должно иметь размер 155 x 80 мм.
6. Плиты реконструируемых лотков выполнить преимущественно габаритными размерами 0,6x0,9 м с двумя прорезями в центре в виде двух диаметров 35 мм на расстоянии 400 мм согласно схемы щитов реконструируемых лотков.

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

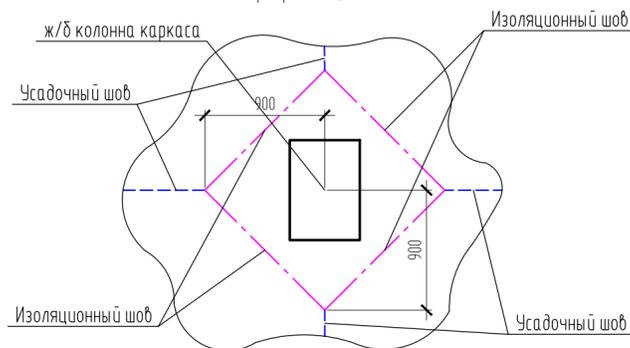
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
Разраб.		Логинов		ЛС. Логинов	07.24	Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)	Р	18	
Проверил		Костарев		Костарев	07.24				
ГИП		Логинов		ЛС. Логинов	07.24				
Н.контроль		Кононов		Кононов	07.24				
Крышки лотков							New Light		ООО «ПСК Нью Лайт»



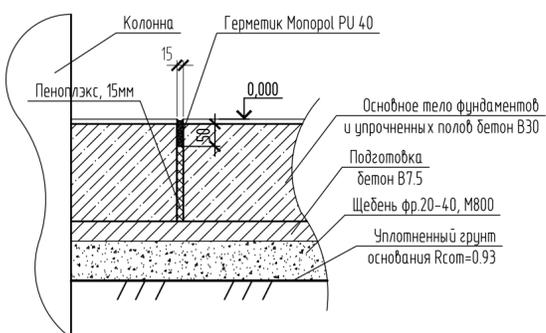
Условные обозначения

- ж/б колонны несущего каркаса 400x600 мм
- граница проектируемых упрочненных полов
- изоляционный шов колонн
- изоляционный шов с существующими конструкциями
- изоляционный шов с существующими рядами
- изоляционный шов с существующими полами
- усадочный шов

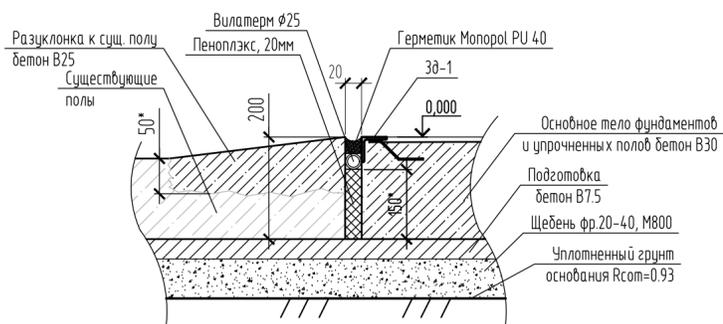
Типы деформационных швов



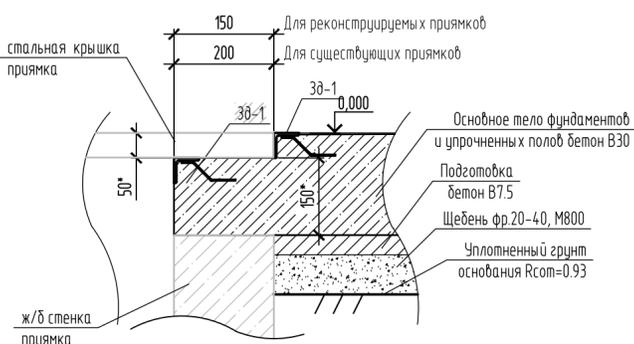
Изоляционный шов колон и приямка №1 (общ=24,0 м)



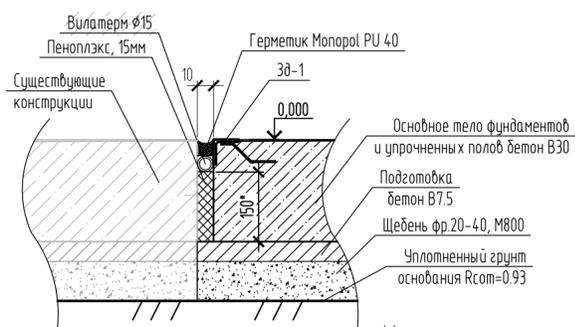
Конструкционный шов (общ=30 м)



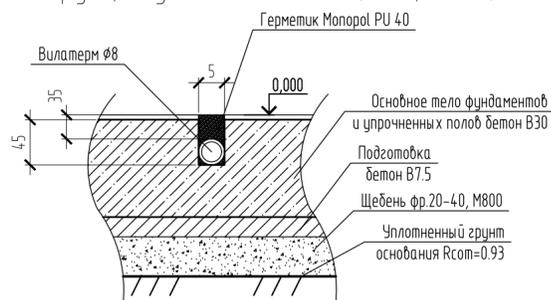
Конструкционный шов с существующими рядами (общ=14 м)



Изоляционный шов с сущ. конструкциями (общ=9 м)



Конструкция усадочного шва (общ=47 м)



Спецификация изделий и материалов для устройства фундаментов и упрочненных полов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Материал для бетонирования конструкций упрочненных полов, фундаментов и приямков					
	ГОСТ 26633-2015	бетон В25 W4 F150, м³	54,0		
Материал для устройства сопряжения с существующими полами					
	ГОСТ 26633-2015	бетон В25 W4 F150, м³	0,9		30 п.м
Устройство деформационных швов					
		Нарезка швов бетона			47 п.м
		Полуэтановый герметик Monopol PU 40, упаковка V=0,6л, упаковок	75		45 л
		Шнур из вспененного полиэтилена Вилатерм Ø8			47 п.м
		Шнур из вспененного полиэтилена Вилатерм Ø25			30 п.м
		Шнур из вспененного полиэтилена Вилатерм Ø15			9 п.м
	ТУ 5767-006-54.34.9294-2014	Пеноплекс фундамент толщиной 150x20 мм, п.м	30		0,09 м³
	ТУ 5767-006-54.34.9294-2014	Пеноплекс фундамент толщиной 150x10 мм, п.м	33		0,07 м³
Устройство топинговых полов					
		Мембранообразователь Monopol Sealer 2, (0,1 л / 1 м²), л	13,5		135 м²
		Модифицированный кварцевый топинг для бетона Monopol Top 500, (6 кг/м²), кг	810		135 м²

- *Размеры уточнить по месту.
- За проектную отметку 0.000 принять уровень существующего чистого пола Цеха 1 в осях П/47.
- Перед выполнением строительно-монтажных работ отметку 0.000 – отметку чистого пола, согласовать с заказчиком путем составления акта.
- Перед бетонированием выполнить примыкание к проектируемым полам через ПЕНОПЛЕКС.
- 38-1 устанавливается по периметру упрочненного бетонного пола граничащего с существующими полами в соответствии с узлами конструкционных и изоляционных швов.
- ДО УСТАНОВКИ ВСЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАЧИСТИТЬ ДО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО БЛЕСКА!
- Распалубку железобетонных конструкций выполнять после достижения прочности бетона 70%.
- Производство работ вести с учетом требований СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты". Топинг для бетона и мембранообразователь применяется только на полах расположенных на отм. ±0.000.

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Ордонжикидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Студия	Лист	Листов
Разраб.				Логонов	07.24	P	20	
Проверил				Костарев	07.24			
ГИП				Логонов	07.24			
Н.контроль				Кононов	07.24			

Фундамент для многониточной волоочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)

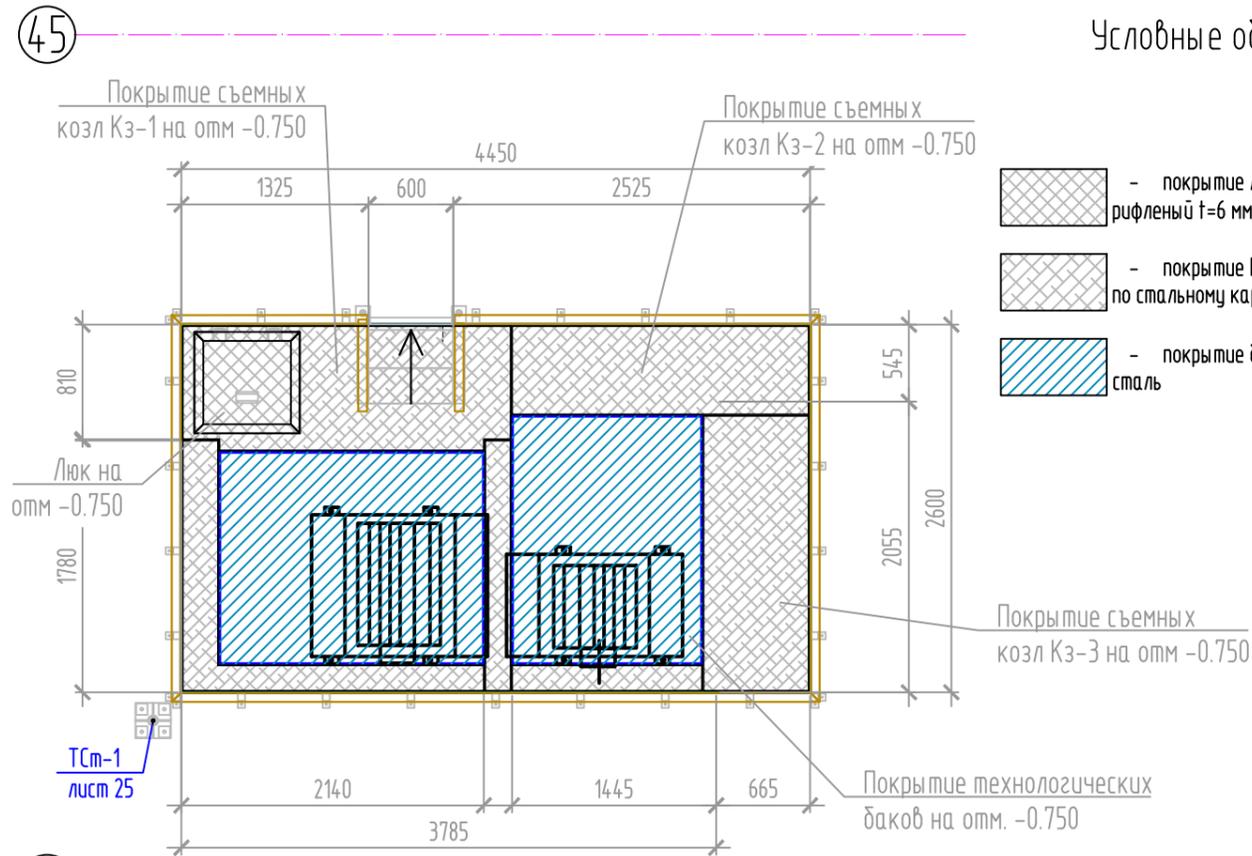
ООО «ПСК Нью Лайт»

Спецификация материалов и изделий для оборудования технологического приямка №1

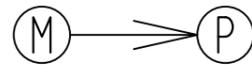
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	A24-26-12837-AC, лист 22	Каркас фальшполов	1		
	A24-26-12837-AC, лист 23	Лестница технологического приямка №1	1		
	A24-26-12837-AC, лист 24	Ограждение технологического приямка №1	1		
ТСм-1	A24-26-12837-AC, лист 25	Стойка технологического приямка №1	1		

Условные обозначения

-  - покрытие лист стальной рифленый t=6 мм (ромб) ГОСТ 8566-77*
-  - покрытие ПВ 506 ГОСТ 8706-78 по стальному каркасу, t=13,0 мм
-  - покрытие баков - нержавеющая сталь

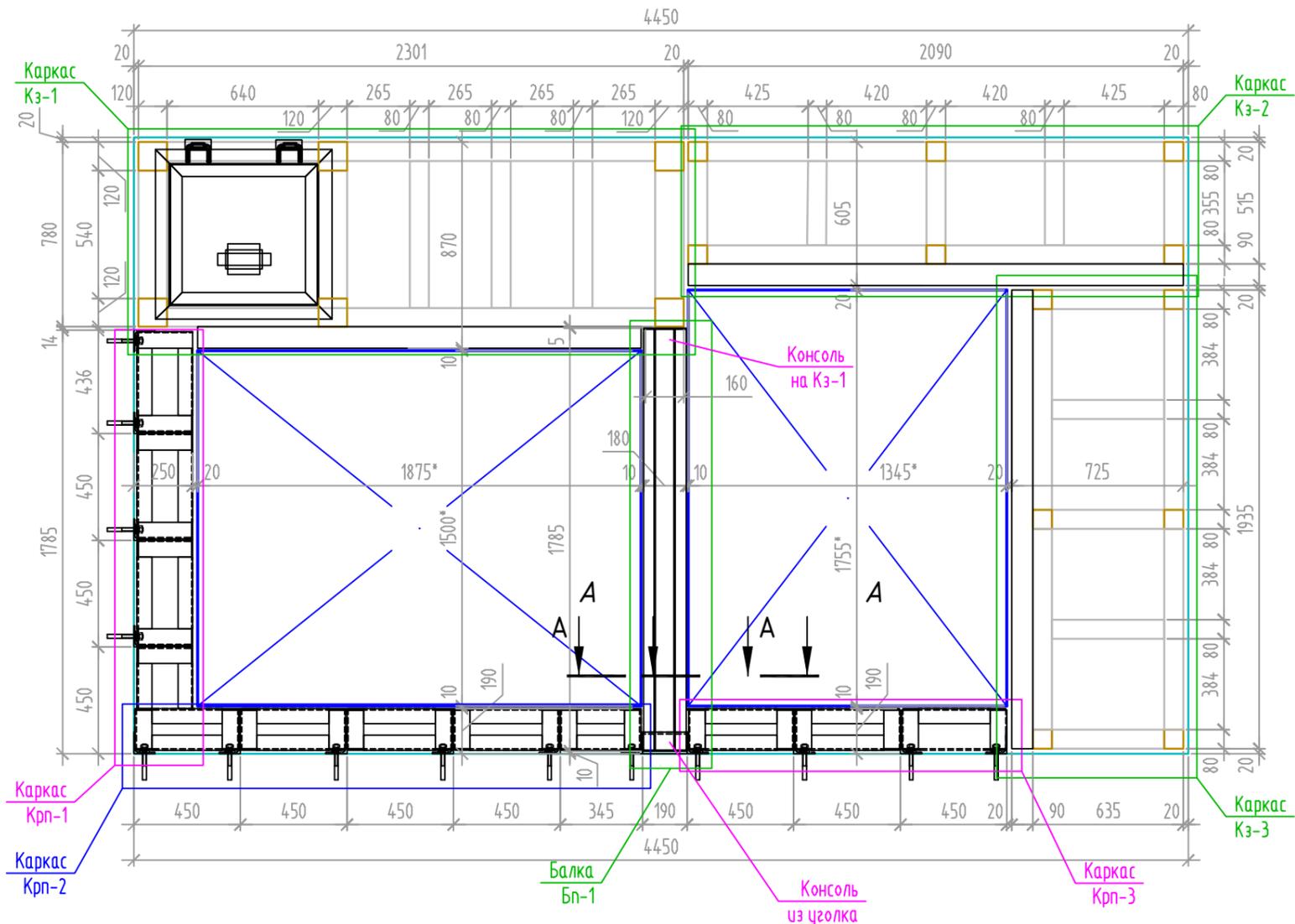


46

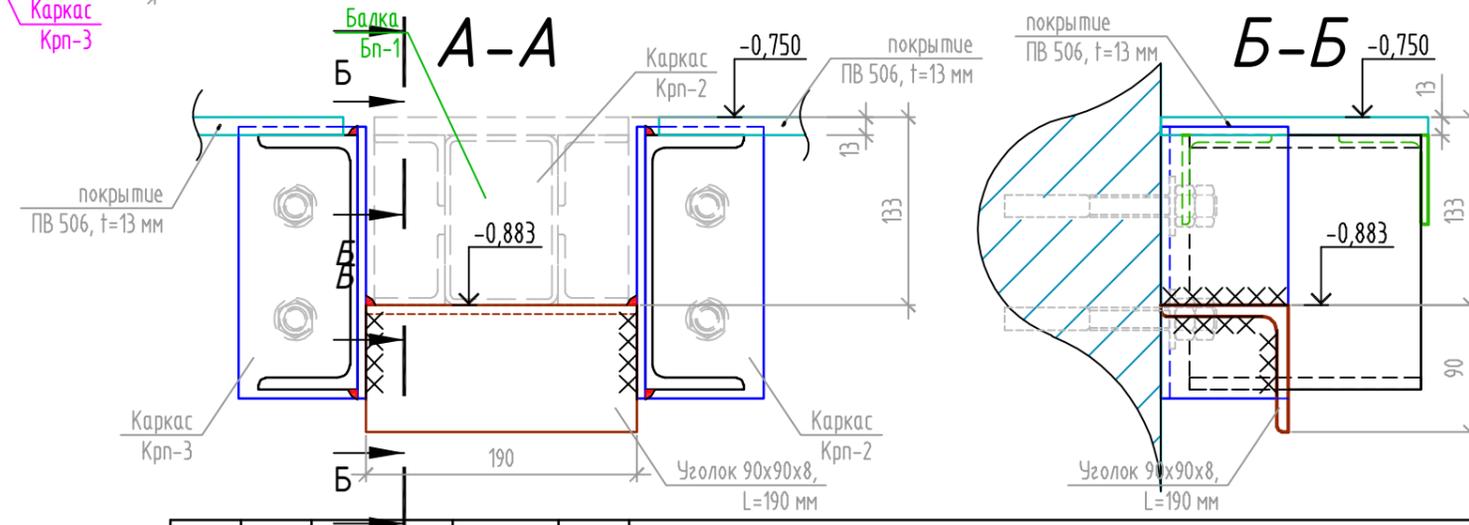


- *Размеры уточнить по месту;
- За проектную отметку 0.000 принять уровень существующего чистого пола Цеха 1 в осях П/47.
- Технологический приямок №1 предусмотрен для оборудования двух баков (бак для волочения и бак для отжига). Устанавливаемый каркас баков имеет стальное покрытие в границах которого допустимо перемещение обслуживающего персонала.
- Приямок имеет ограждение по периметру высотой 1,2 м.
- Согласно заданию требуется оборудовать дополнительные сборно-разборные площадки для обслуживания технологического оборудования расположенного в технологическом приямке №1 в процессе эксплуатации.
- Проектом предусмотрены демонтируемые конструкции лестницы и козл (Кз-1, Кз-2, Кз-3) устанавливаемых вглубь приямка и фиксируемых за его ограждающие железобетонные конструкции.
- Проектируемое перекрытие технологического приямка выполнено из стального листа просечно-вытяжного ПВ 506 ГОСТ 8706-78 по стальному каркасу; Покрытие люка выполнено из стального рифленого покрытия (ромб) по ГОСТ 8566-77*.

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>Кононов</i>	07.24
				Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)	
				Стадия	Лист
				Р	21
				Схема фальшполов технологического приямка №1	
				New Light → ООО «ПСК Нью Лайт»	



- Предложенный вариант оборудования прямка принят из условий нормативного выполнения всех железобетонных конструкций. Во избежание ошибок до оборудования прямка стационарными и съемно-разборными площадками следует удостовериться в точности габаритов поставленных конструкций и вертикальности выполненных железобетонных конструкций. Проектом предусмотрены зазоры между проектируемыми конструкциями 1-2 см.
- Монтажный зазор устанавливаемого технологического оборудования составляет 100 мм, для исключения зазора по верхней границе устанавливаемых конструкций (козлов) набарить усиленный уголок 90х90х6 (нержавеющая сталь);
- Предложенный вариант статических и передвижных конструкций может быть пересмотрен в зависимости от ситуации. Нормативные расчетные нагрузки приняты следующими: полезная нагрузка - 300 кг/м²;
- Каркас козел Кз-1 выполнен из профилированной трубы 120х120х4 (стойки и горизонталы), а также сечением 120х80 (второстепенные элементы); Козлы Кз-2 и Кз-3 выполнен из профилированной трубы 80х80х4. Все полые профили должны иметь заглушки. Общая высота изделия Кз-1, Кз-2, Кз-3 должна составлять 2120 мм. Каркас оборудован люком для обслуживания внутреннего пространства. Люк выполнен из стальных уголков сечением 50х50х5 и 63х63х6 и покрыт рифленным листом. Все элементы покрытия изделия Кз-1 имеют нескользящее покрытие и должны быть расположены в одном уровне, кроме петель люка, и строповочных крюков (Козлы оборудуются четырьмя строповочными крюками из стержней $\phi 12A240$, устанавливаются по месту). При установке козел Кз-1 в проектное положение левый торец конструкции не имеет соединений между опорами для удобства монтажа конструкции и избежания попадания на элементы вертикальной лестницы в зоне спуска в прямик. Для фиксации козел к опорам привариваются стальные листы 120х120х6 с отверстиями под БСР М12х110 для крепления к полу прямка по месту.
- Участки слишком узкие для обслуживания оборудуются статичными рамами в виде консолей Крп-1, Крп-2, Крп-3 крепящихся на распорных анкерах. Между баками на консолях выступающих из Кз-1 и консольных каркасов с противоположной стороны укладывается балка Бп-1 выполненная из профильной трубы прямоугольного сечения 80х120(н) и уголков 50х50х5.



Спецификация материалов на устройство каркаса фальшполов технологического прямка

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Кз-1	A24-26-12837-АС, Лист 22.2	Съемные козлы Кз-1	1		
Кз-2	A24-26-12837-АС, Лист 22.3	Съемные козлы Кз-2	1		
Кз-3	A24-26-12837-АС, Лист 22.4	Съемные козлы Кз-3	1		
Крп-1	A24-26-12837-АС, Лист 22.5	Консольный каркас прямка Крп-1	1		
Крп-2	A24-26-12837-АС, Лист 22.6	Консольный каркас прямка Крп-2	1		
Крп-3	A24-26-12837-АС, Лист 22.7	Консольный каркас прямка Крп-3	1		
Бп-1	A24-26-12837-АС, Лист 22.8	Балка прямка Бп-1	1		
	ГОСТ 8509-93	Уголок 90х90х8, L=190 мм, шт.	1	2,08	10,93 кг/п.м

Изм.						A24-26-12837-АС		
Разраб.						г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"		
Проверил						Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)		
ГИП						Стадия	Лист	Листов
Н.контроль						Р	22.1 (7)	
						Каркас фальшполов технологического прямка №1		
						New Light ООО «ПСК Нью Лайт»		

Согласовано

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

Схема устройства козл Кз-2

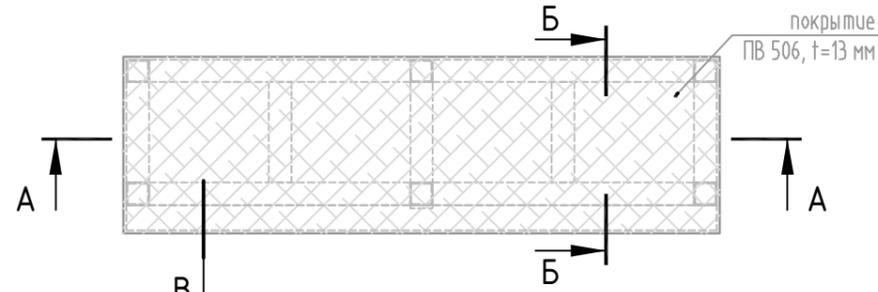
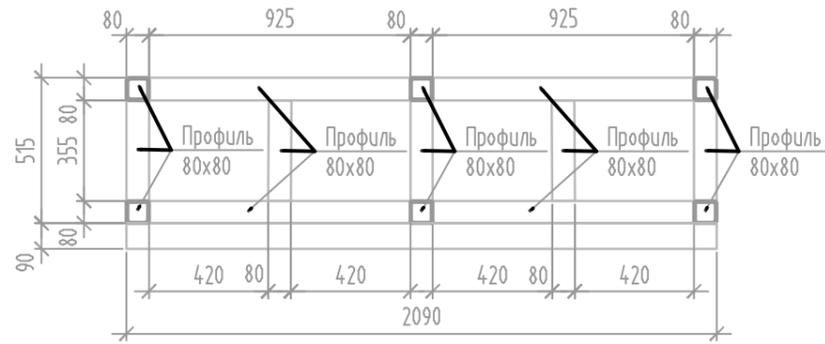
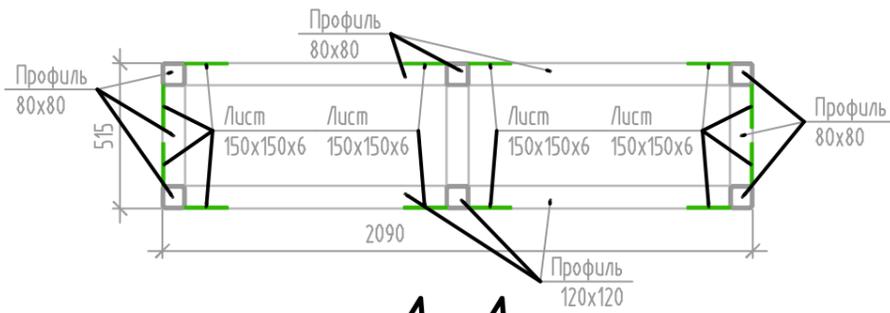


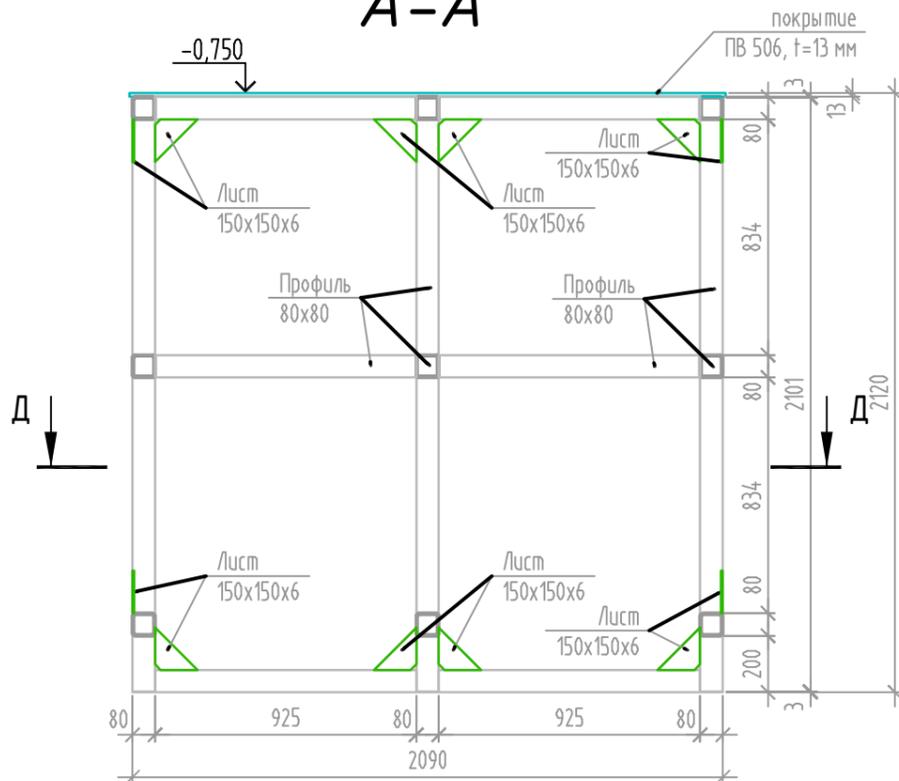
Схема козл Кз-2 без настила



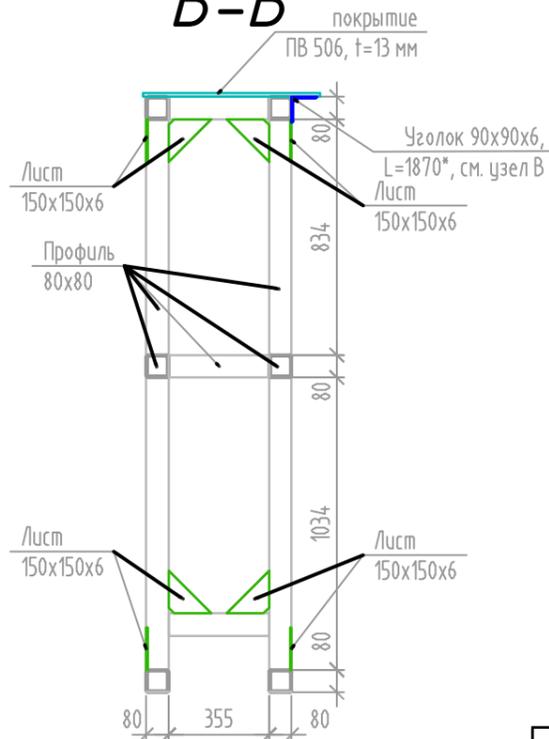
Д-Д



А-А

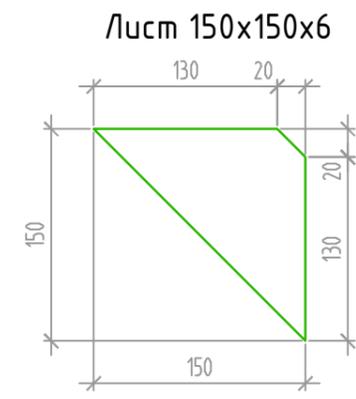
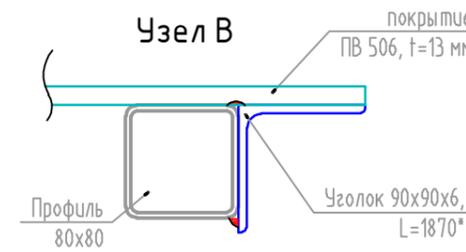


Б-Б



Спецификация материалов на устройство передвижных козл Кз-2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Каркас козлов Кз-1	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 80x80x4		250	9,22 кг/п.м
	ГОСТ 19903-2015	× Лист стальной 150x150x6, шт.	24	0,53	
	ГОСТ 19903-2015	× Лист стальной 120x120x3, шт.	12	0,34	
	ГОСТ 8706-78	ПВ 506, t=13 мм, м ²	1,3	16,4	
	ГОСТ 8509-93	Уголок 90x90x6, L=2 090* мм, шт.	1	17,41	8,33 кг/п.м
Перемеще- ние и крепление	ГОСТ 34028-2016	12 А240, L=400 мм, шт.	4	1,61	0,888 кг/п.м
	ГОСТ 19903-2015	× Лист стальной 120x120x6, шт.	4	0,68	
	ГОСТ 28778-90	БСР М12x110	4	0,13	



1. Размеры с "*" – уточнить по месту.
2. Все стыкуемые элементы соединяются на сварку, профили обвариваются вокруг по всему сечению. Не допускается наличие отверстий в полых конструкциях. Все полые элементы имеют замыкающие сечение крышки (для профиля 80x80 используются стальные листы t=3 мм, или соединения в стык с полным проваром контуров).
3. Для обеспечения жесткости каркаса основные несущие элементы по периметру рамы усилены стальными пластинами 150x150x6 по внешнему контуру рамы.
4. Разработку стальных конструкций вести в соответствии с главой 3 листа общих данных.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	А24-26-12837-АС	Лист
							22.3

Схема устройства козл Кз-3

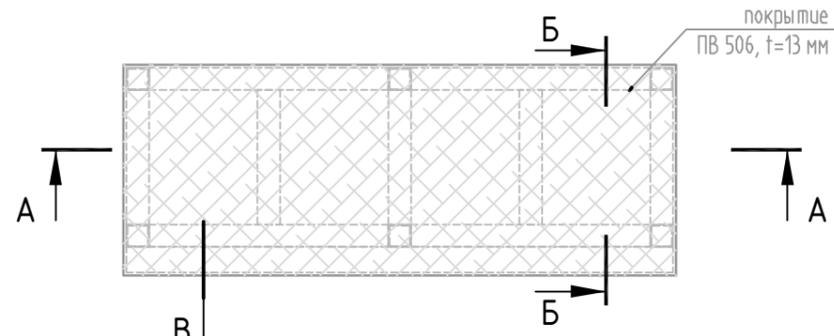
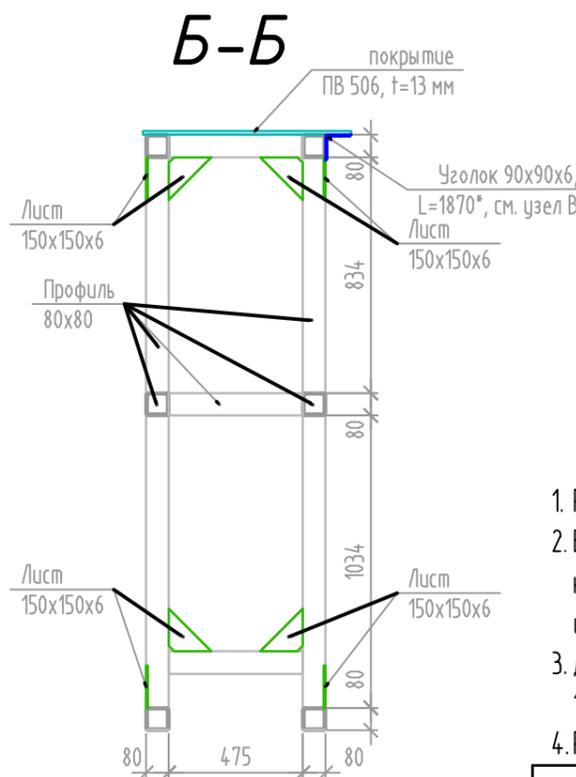
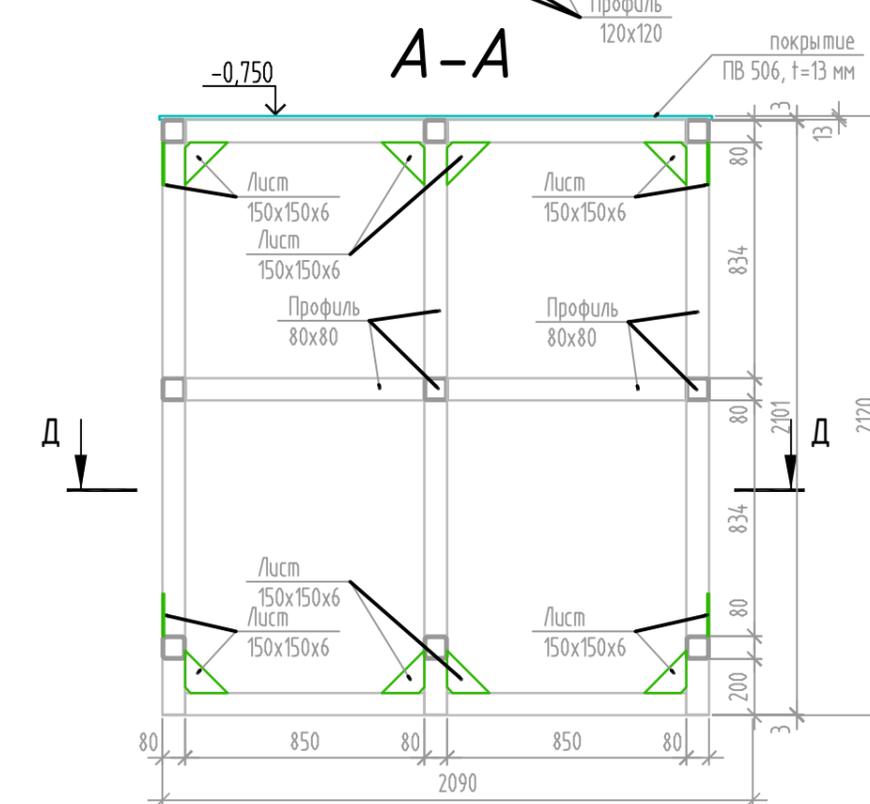
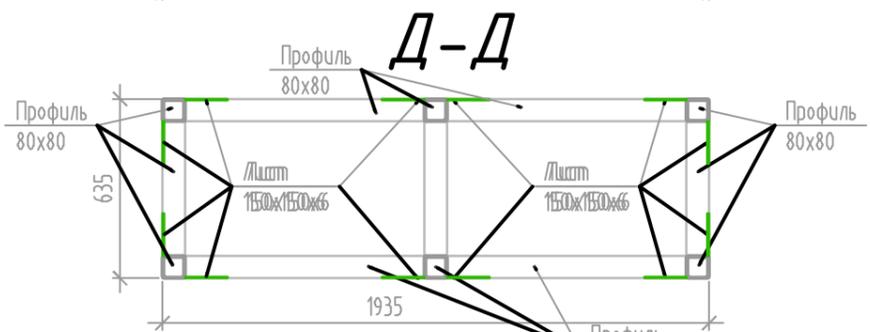
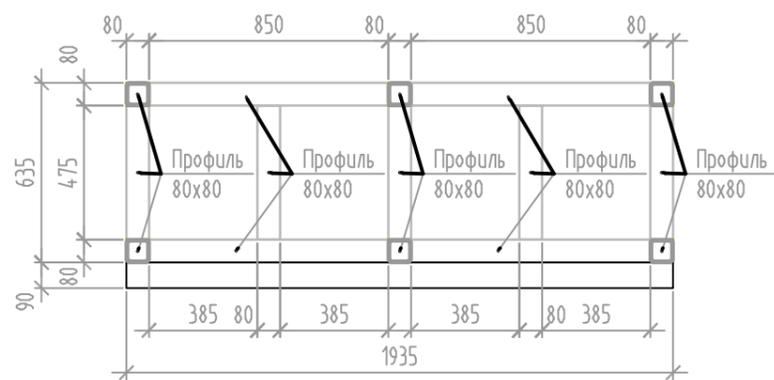
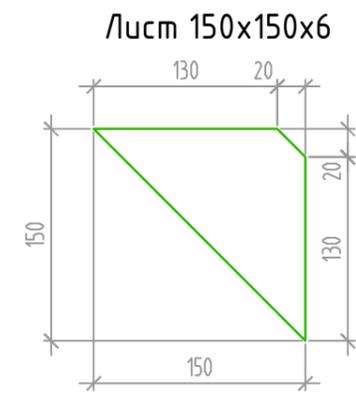
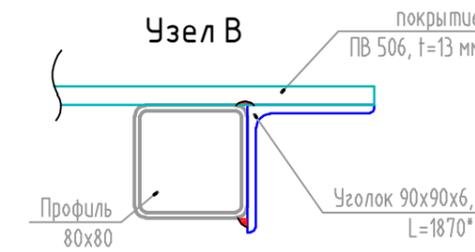


Схема козл Кз-3 без настила



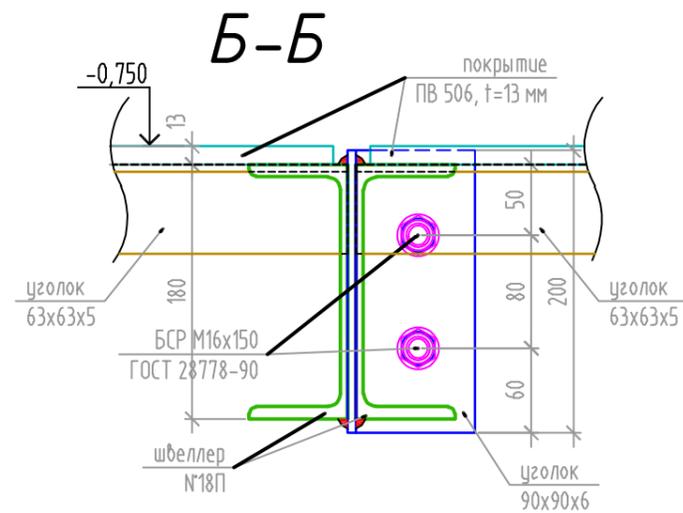
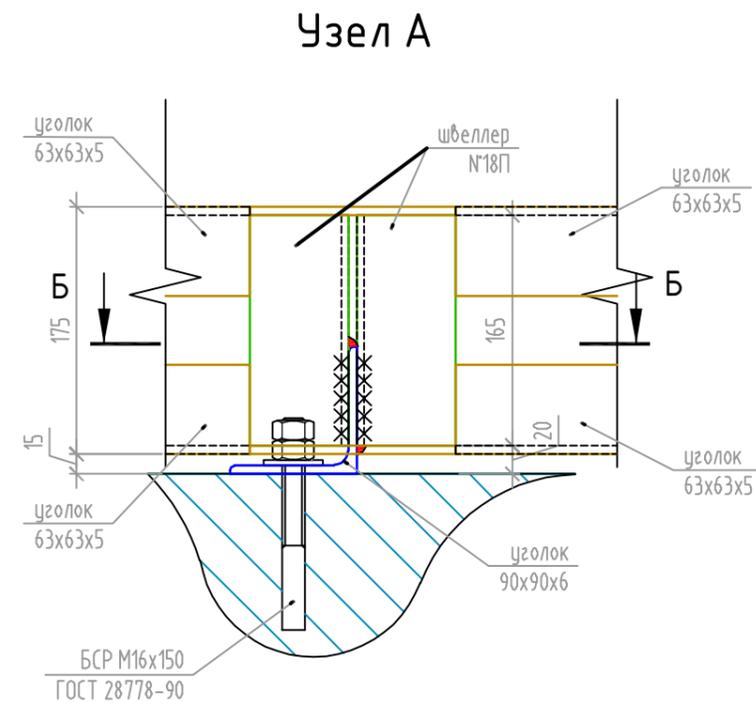
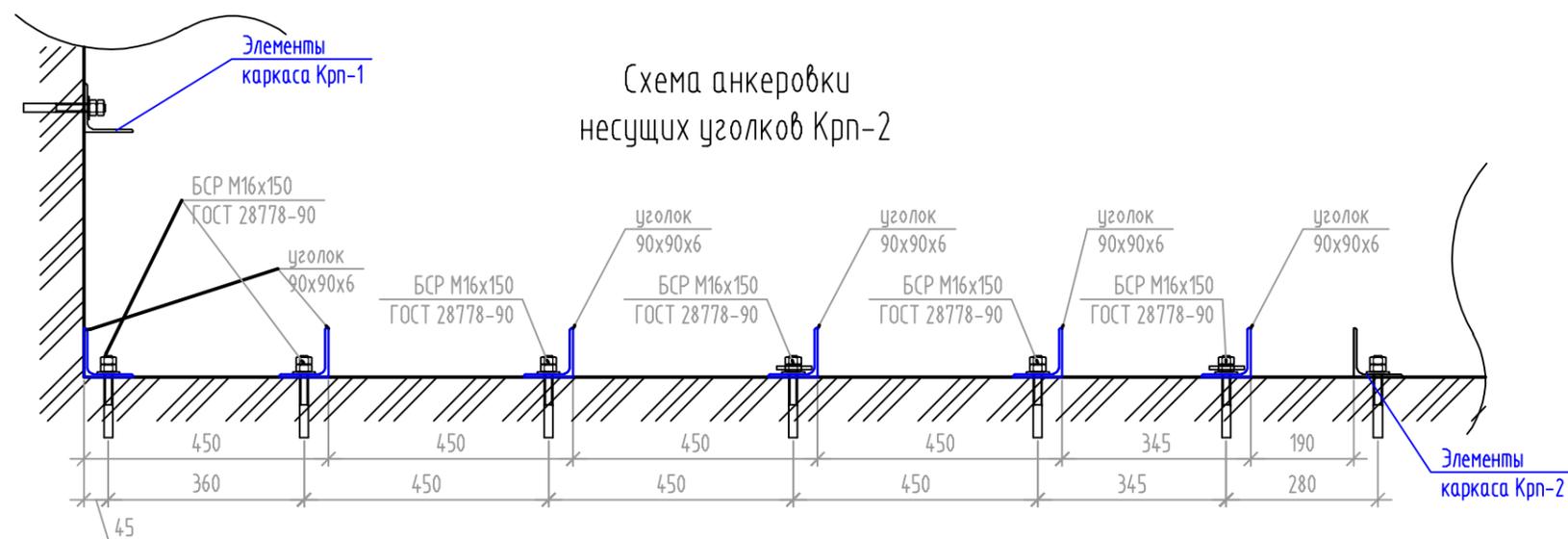
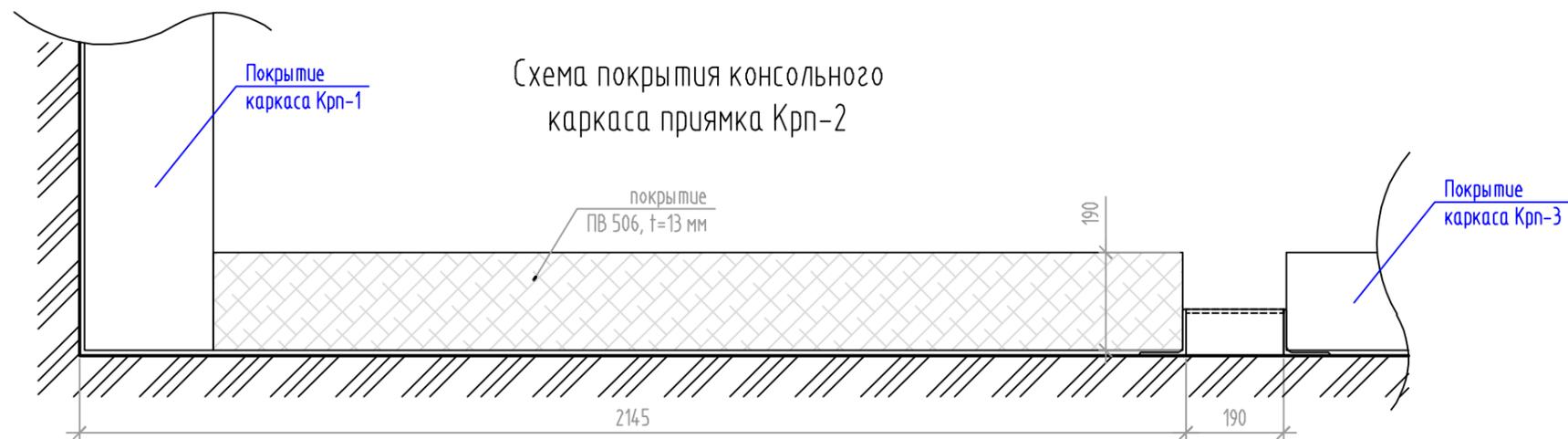
Спецификация материалов на устройство передвижных козл Кз-3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Каркас козлов Кз-1	ГОСТ 30245-2012	Профиль □80x80x4		-	9,22 кг/п.м
	ГОСТ 19903-2015	× Лист стальной 150x150x6, шт.	24	0,53	
	ГОСТ 19903-2015	× Лист стальной 120x120x3, шт.	12	0,34	
	ГОСТ 8706-78	ПВ 506, t=13 мм, м ²	1,5	16,4	
	ГОСТ 8509-93	Уголок 90x90x6, L=2 090* мм, шт.	1	17,41	8,33 кг/п.м
Перемеще- ние и крепление	ГОСТ 34028-2016	12 А240, L=400 мм, шт.	4	1,61	0,888 кг/п.м
	ГОСТ 19903-2015	× Лист стальной 120x120x6, шт.	4	0,68	
	ГОСТ 28778-90	БСР М12x110	4	0,13	



1. Размеры с "*" – уточнить по месту.
2. Все стыкуемые элементы соединяются на сварку, профили обвариваются вокруг по всему сечению. Не допускается наличие отверстий в полых конструкциях. Все полые элементы имеют замыкающие сечение крышки (для профиля 80x80 используются стальные листы t=3 мм, или соединения в стык с полным проваром контуров).
3. Для обеспечения жесткости каркаса основные несущие элементы по периметру рамы усилены стальными пластинами 150x150x6 по внешнему контуру рамы.
4. Разработку стальных конструкций вести в соответствии с главой 3 листа общих данных.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	A24-26-12837-AC	Лист 22.4
------	----------	------	--------	-------	------	-----------------	--------------



1. Размеры с "*" - уточнить по месту.
2. Лист смотреть совместно с листами 22.5.
3. Все стыкуемые элементы соединяются на сварку, элементы обвариваются вокруг по всему сечению.
4. Крепление уголка с стене прямка выполняется на самоанкерующиеся болты БСР М16х150.
5. Крепление швеллеров к уголку выполняется на сварку. По периметру открытых краев конструкции выполнить обрамление из уголка 63х63х5 заподлицо с верхней полкой консоли швеллера (таким образом на участке пересечения со швеллером срезая полку уголка).
6. Разработку стальных конструкций вести в соответствии с главой 3 листа общих данных.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

A24-26-12837-AC

Лист
22.6

формат А3

Схема покрытия консольного каркаса прямка Крп-3

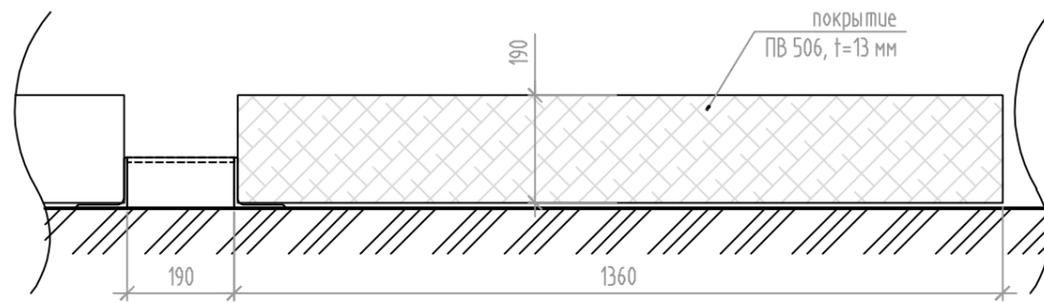


Схема анкеровки несущих уголков Крп-3

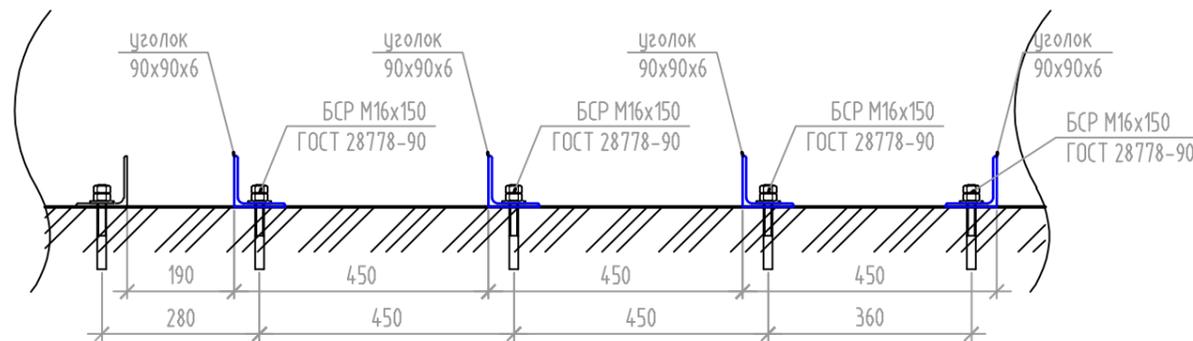
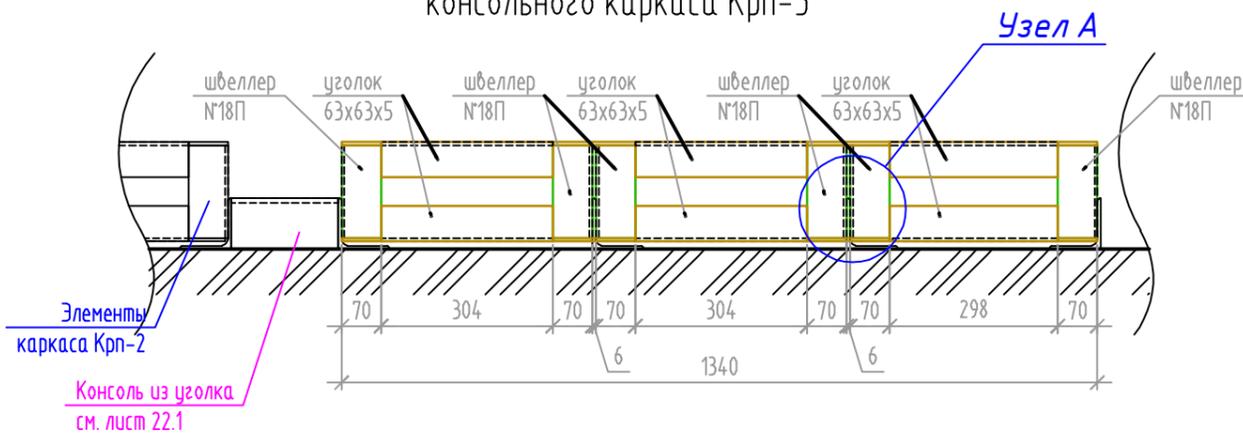
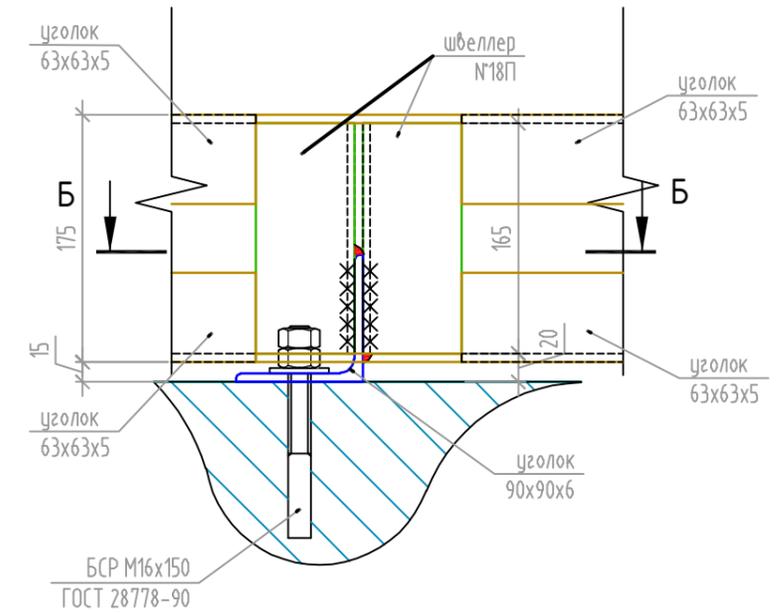


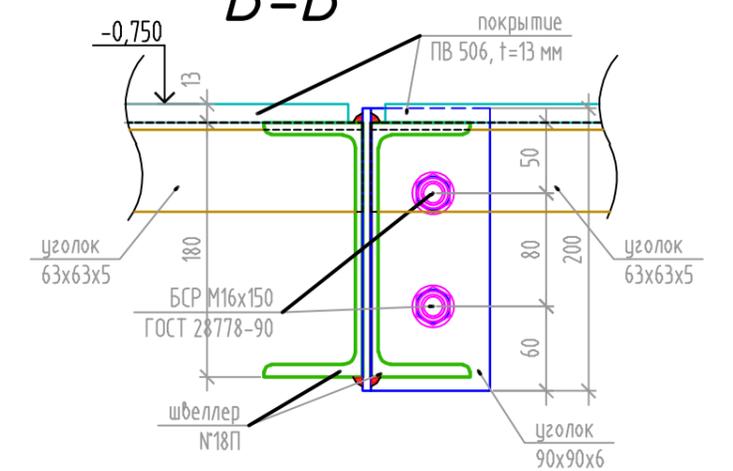
Схема устройства консольного каркаса Крп-3



Узел А



Б-Б



1. Размеры с "*" - уточнить по месту.
2. Лист смотреть совместно с листами 22.5.
3. Все стыкуемые элементы соединяются на сварку, элементы обвариваются вокруг по всему сечению.
4. Крепление уголка с стене прямка выполняется на самоанкерующиеся болты БСР М16х150.
5. Крепление швеллеров к уголку выполняется на сварку. По периметру открытых краев конструкции выполнить обрамление из уголка 63х63х5 заподлицо с верхней полкой консоли швеллера (таким образом на участке пересечения со швеллером срезая полку уголка).
6. Разработку стальных конструкций вести в соответствии с главой 3 листа общих данных.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

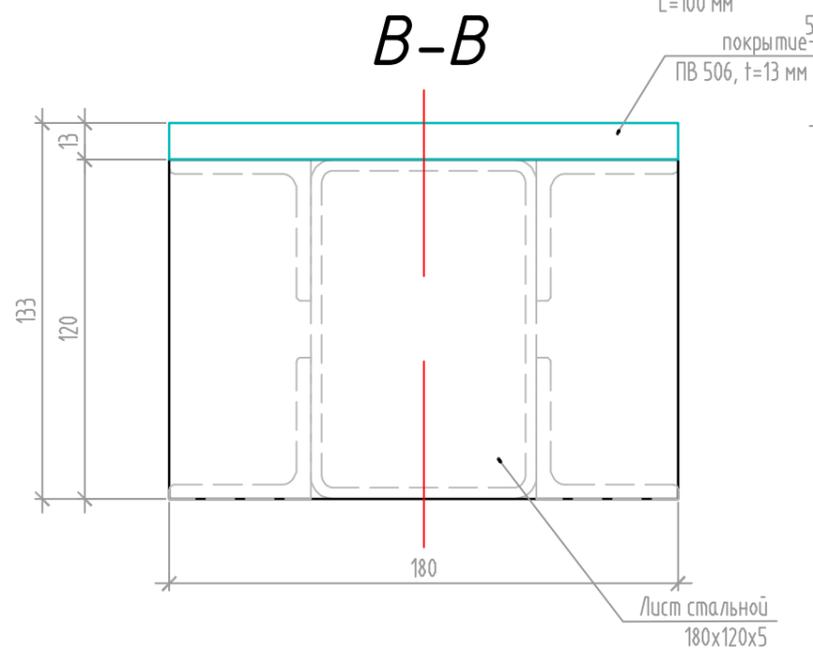
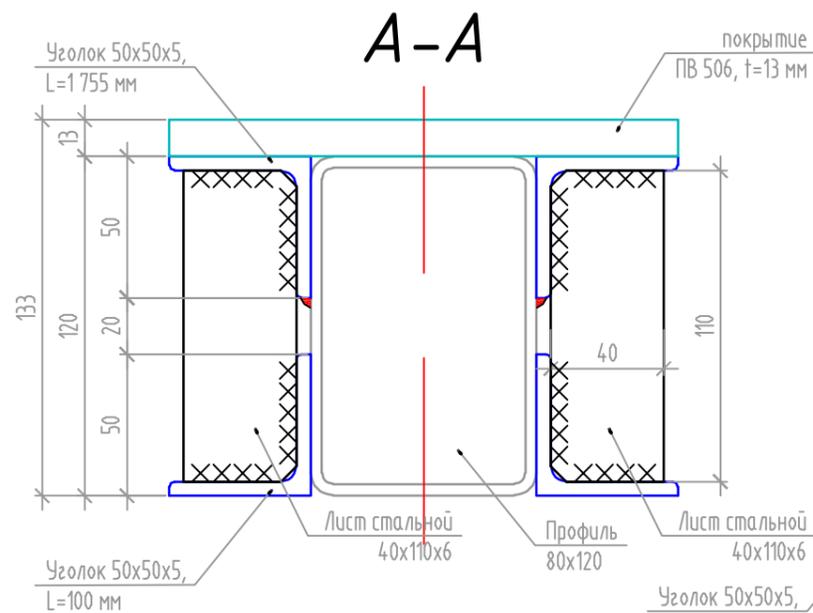
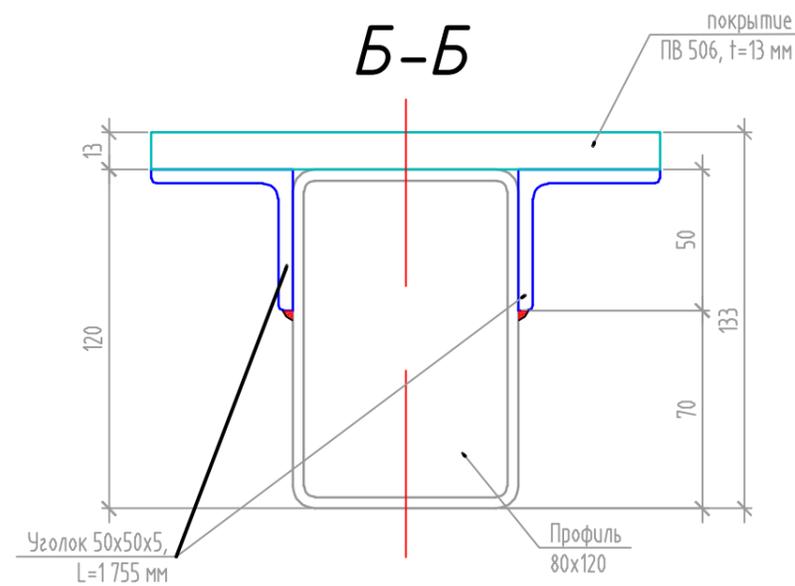
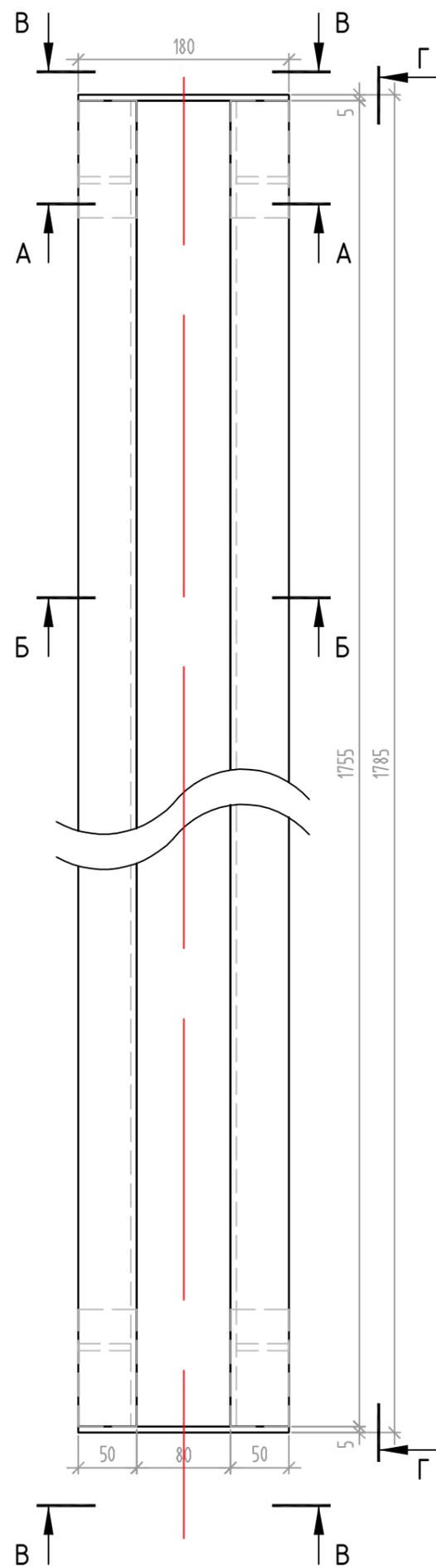
A24-26-12837-AC

Лист

22.7

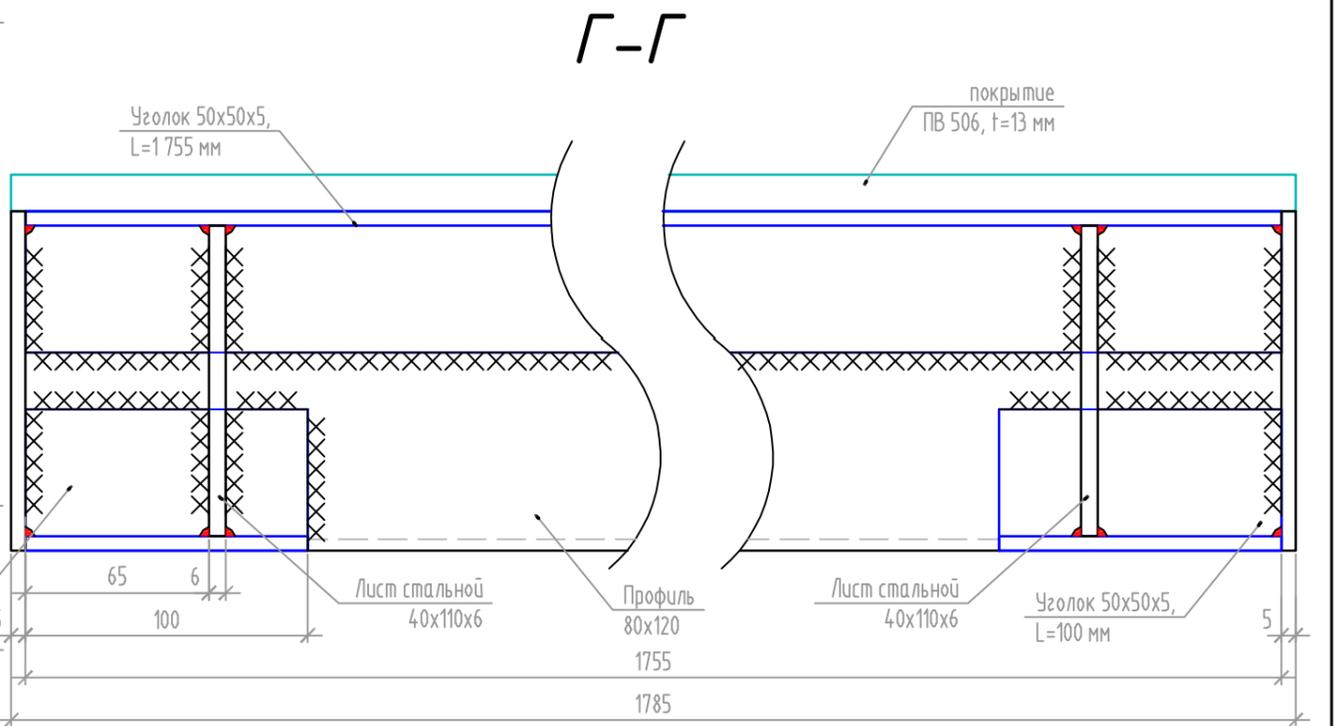
формат А3

Схема балки прямка Бп-1



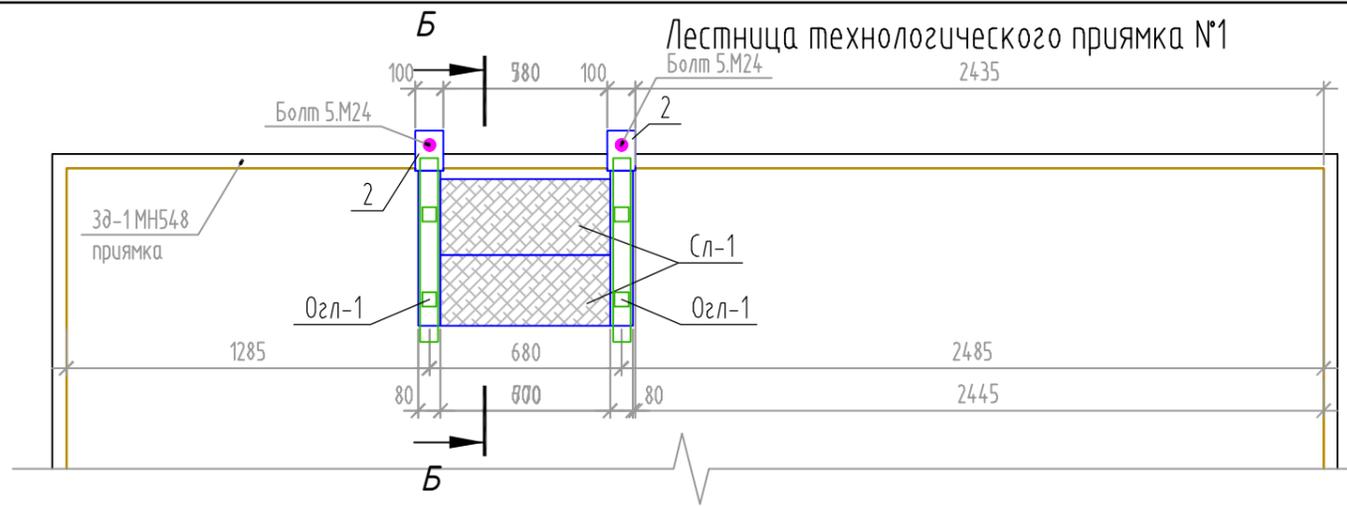
Спецификация материалов на балки прямка Бп-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 30245-2012	Профиль □80x120x4, L=1755 мм, шт.	1	20,6	11,73 кг/п.м
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5, L=1755 мм, шт.	2	6,62	3,77 кг/п.м
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5, L=100 мм, шт.	4	0,38	3,77 кг/п.м
	ГОСТ 19903-2015	≠ Лист стальной 180x120x5, шт.	2	0,85	
	ГОСТ 19903-2015	≠ Лист стальной 40x110x6, шт.	4	0,21	
	ГОСТ 8706-78	ПВ 506, t=13 мм, м ²	0,3	16,4	
	ГОСТ 34028-2016	12 А240, L=400 мм, шт.	2	1,61	0,888 кг/п.м



1. Размеры с "" - уточнить по месту.
2. Все стыкуемые элементы соединяются на сварку, профили обвариваются вокруг по всему сечению. Не допускается наличие отверстий в полых конструкциях. Все полые элементы имеют замыкающие сечение крышки (для профиля 120x80 используются стальные листы t=5 мм).
3. Для выдерживания отступов от бака на балку наваривается уголок 50x50x5.
4. В качестве опорного элемента в начале и в конце конструкции наваривается уголок 50x50x5 с усилением в виде пластин 5 и 6 мм согласно схемам.
5. Балка Бп-1 опирается на элементы относящиеся к конструкции Кз-1 (см. лист 22.2), а также кронштейну между Крп-2 и Крп-3 (см. лист 22.1).
6. Разработку стальных конструкций вести в соответствии с главой 3 листа общих данных.

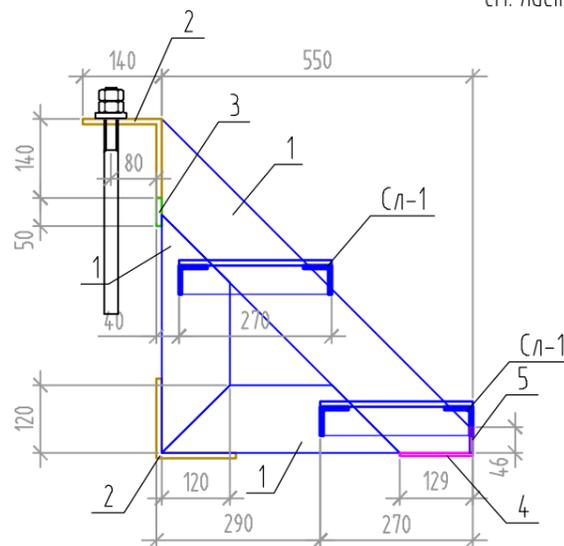
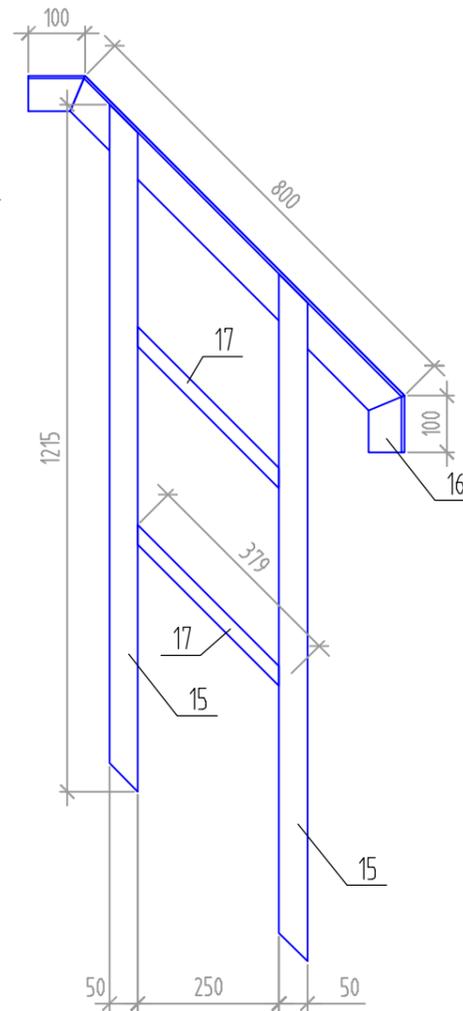
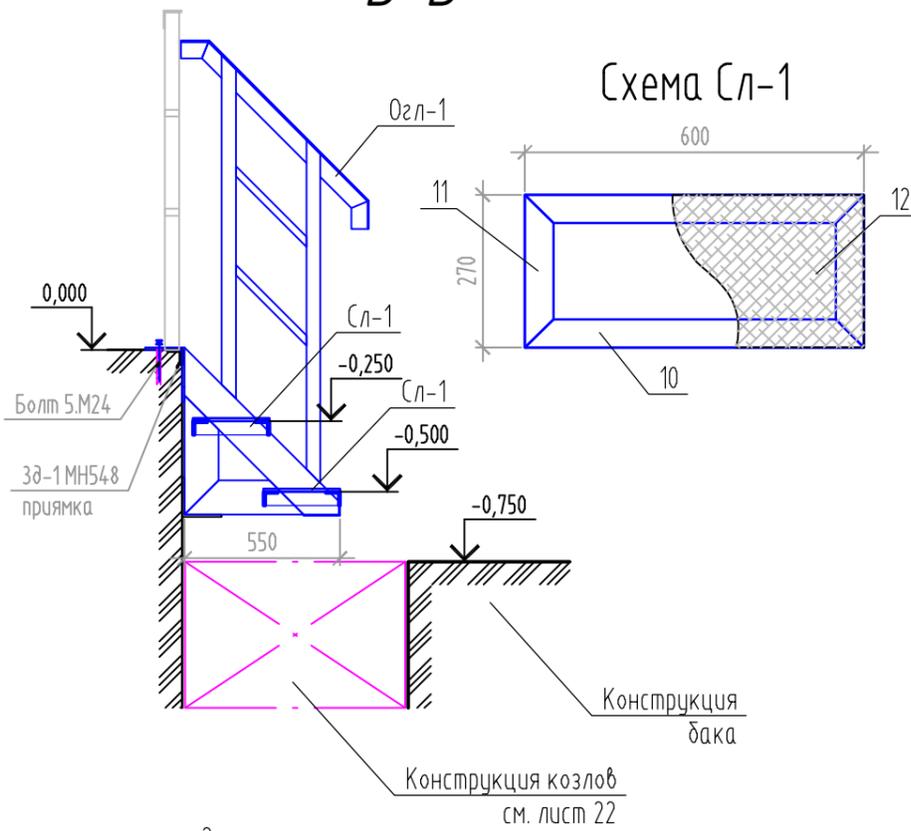
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	A24-26-12837-AC	Лист
							22.8



Б-Б

Схема Огл-1

Схема Сл-1



1. Сборку элементов лестницы выполнять по месту.
2. Все стальные конструкции лестницы соединяются на сварке.
3. Все полые конструкции лестницы должны иметь заглушки.
4. Крепление лестницы к краю приямка выполняется на анкера М24 на болтах.
5. Конструкция лестницы является съемной.
6. Поз. 3-5 являются заглушками полый трубы.
7. Конструкции лестницы окрасить в желтый цвет согласно ГОСТ Р 12.4.026-2001 "Цвета сигнальные, знаки безопасности разметка сигнальная".

Спецификация материалов на устройства перекрытия технологического приямка

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Прим.
1	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 120x80x4		40,0	11,73 кг/п.м
Сл-1		Ступень Сл-1	2	13,36	
Огл-1		Ограждение Огл-1	2	24,36	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 140x140x10, l=100	4	2,15	21,45 кг/п.м
3	ГОСТ 19903-2015	≠ Прокат листовой 50x50x10 мм	2	0,20	
4	ГОСТ 19903-2015	≠ Прокат листовой 130x80x4 мм	2	0,32	
5	ГОСТ 19903-2015	≠ Прокат листовой 46x80x4 мм	2	0,11	
	ГОСТ 24379.1-2012	Болт 5.М24 x 380, шт.	2		
		Fisher RM II M 24x210, шт.	2		
		Сверление отверстий в бетоне φ28x250 мм, шт.	2		

Спецификация материалов на устройство ступни Сл-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Прим.
10	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5, l=600	2	2,26	3,77 кг/п.м
11	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5, l=270	2	1,02	3,77 кг/п.м
12	ГОСТ 8706-78	ПВ 506, t=13 мм	1	2,65	16,4 кг/м ²

Спецификация материалов на устройство ступни Огл-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Прим.
15	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 50x50x4, L=1 215 мм, шт.	2	6,62	5,45 кг/п.м
16	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=1 000 мм, шт.	2	4,81	4,81 кг/п.м
17	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 50x25x3, L=380 мм, шт.	2	1,17	3,07 кг/п.м

A24-26-12837-AC

г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Логинов		ЛС. Логинов	07.24	Р	23	
Проверил		Костарев		Костарев	07.24			
ГИП		Логинов		ЛС. Логинов	07.24			
Н.контроль		Кононов		Кононов	07.24			

Фундамент для многониточной
волоочильной машины DV120-16-14
(Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)

Лестница технологического
приямка №1

New Light
ООО «ПСК Нью Лайт»

Спецификация материалов на устройство ограждения технологического приямка №1

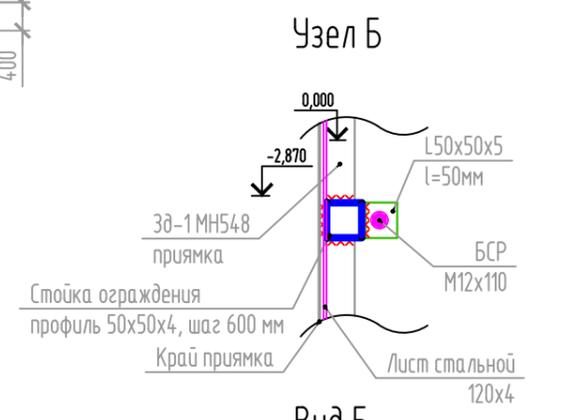
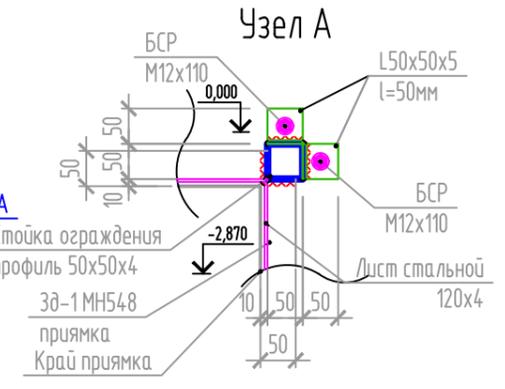
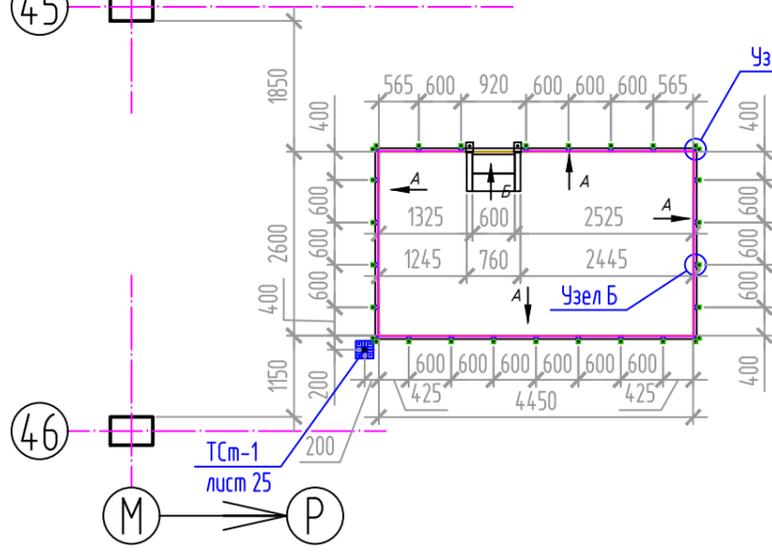
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 50x50x4, L=195 мм, шт.	27	6,51	5,45 кг/п.м
	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5		67,0	4,81 кг/п.м
	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 50x25x3		86,0	3,07 кг/п.м
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5, L=50 мм, шт.	30	0,19	3,77 кг/п.м
	ГОСТ 28778-90	БСР М12x110	30	0,13	
	ГОСТ 19903-2015	Лист стальной 120x4xL, п.м	13,5	3,79	

Спецификация материалов на устройство калитки технологического приямка №1

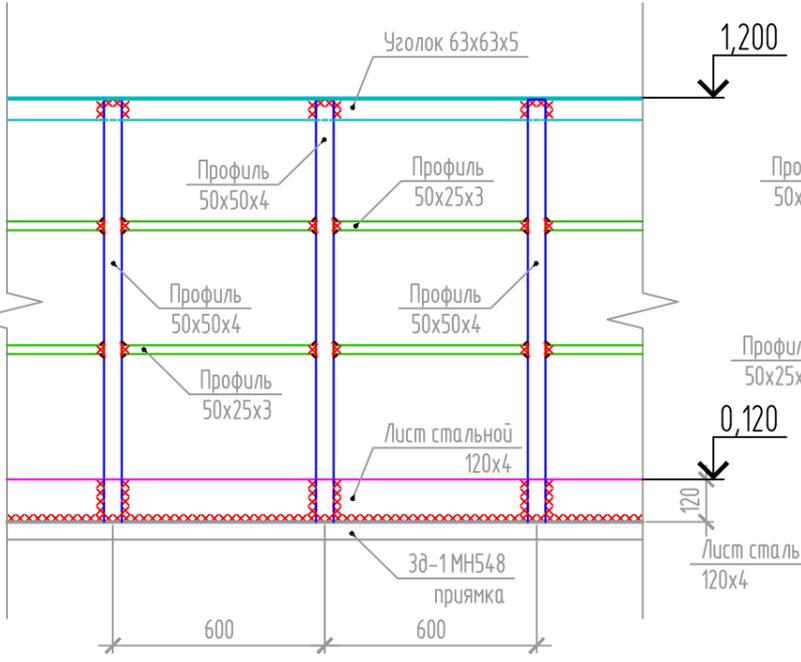
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг	Прим.
	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 50x50x4		12,5	5,45 кг/п.м
	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5		4,2	4,81 кг/п.м
	ГОСТ 30245-2012	Профиль □ 50x25x3		4,8	3,07 кг/п.м
	ГОСТ 3262-75	Труба 15x3.2, L=50 мм, шт.	2	0,06	
	ГОСТ 2590-2006	Прут φ10, L=240, шт.	2	0,15	
	Индивидуального изготовления	Комплект шпингалет с накладкой, шт.	1		

1. Устройство ограждения приямка выполнить по месту.
2. Ограждение выполнено из металлических квадратных стоек профильной замкнутой трубы сечением 50x50 с перилами из уголка 63x63 и дополнительными элементами ограждения из профильной металлической трубы 50x25.
3. Крепление опор ограждения выполняется на сварку к закладной установленной в бетонную конструкцию края приямка и дополнительно фиксируется через уголок на распорный болт БСР М12x110.
4. По периметру ограждений по нижнему краю выполнить отбойник высотой 120 мм из стального листа толщиной 4 мм.
5. Ограждение площадки и лестницу окрасить в желтый цвет согласно ГОСТ Р 12.4.026-2001 "Цвета сигнальные, знаки безопасности разметка сигнальная".
6. Калитку ограждения для спуска в приямок выполнить из тех же элементов что и ограждение. Размеры уточнить по месту после установки опор ограждения. Поворотных механизмов допустимо заменить на индивидуальный, типа готовой приварной петли (вес калитки составляет до 20 кг).
7. Лестница технологического приямка №1 описана на листе 23.
8. Стойка ТСт-1 описана на листе 25.

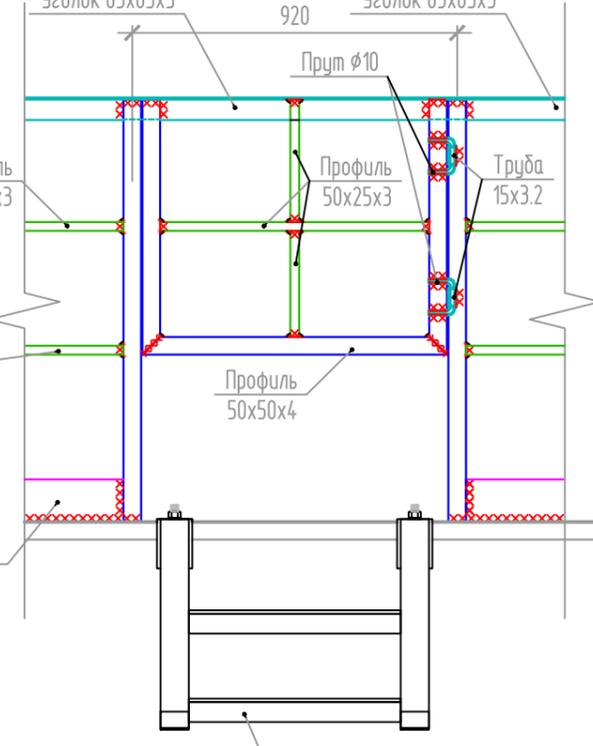
Схема ограждения технологического приямка №1



Вид А



Вид Б



Забезная лестница технологического приямка №1

Согласовано

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

A24-26-12837-AC

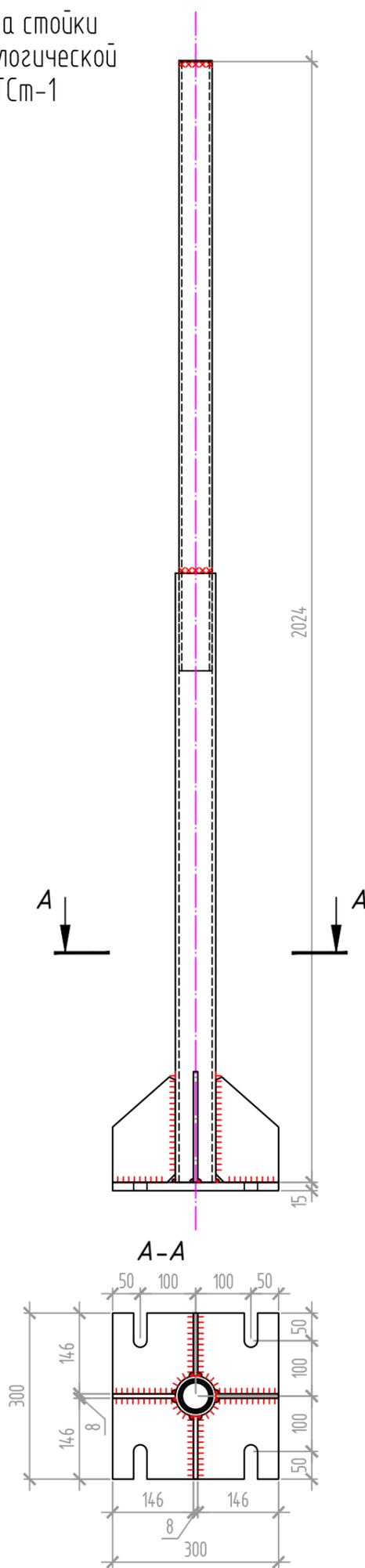
г. Пермь, Орджоникидзевский район,
Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"
Фундамент для многониточной
волоочильной машины DV120-16-14
(Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)
Ограждение технологического
приямка №1

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>К.С. Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>А.А. Кононов</i>	07.24

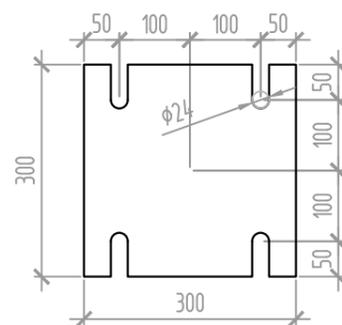
Стадия	Лист	Листов
Р	24	



Схема стойки технологической ТСт-1



Изделие №1



Изделие №2

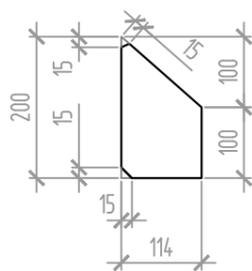
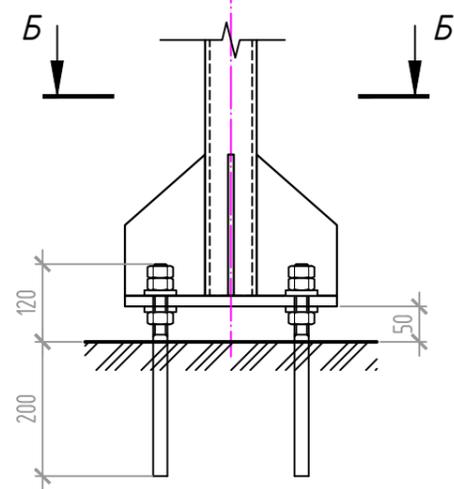
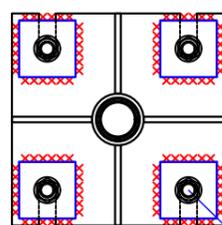


Схема установки стойки технологической ТСт-1



Б-Б



**Болт 5.М20 x 300.
ВСтЗнс2 ГОСТ 24-379.1-2012

Спецификация материалов на устройство технологической стойки ТСт-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг	Прим.
1	ГОСТ 19903-2015	Лист стальной 300x300x15, шт.	1	10,67	
2	ГОСТ 19903-2015	Лист стальной 114x200x8, шт.	4	1,44	
	ГОСТ 19903-2015	Лист стальной 60x60x2, шт.	1	0,06	
	ГОСТ 8732-78	Труба 68x4, l=1100 мм	1	6,94	
	ГОСТ 8732-78	Труба 73x6, l=1100 мм	1	10,9	
	ГОСТ 24-379.1-2012	Болт 5.М20 x 300, ВСтЗнс2, шт.	4	0,94	шпилька, 2 гайки, 2 шайбы
	ГОСТ 24-379.1-2012	Анкерная плита d=20, шт.	4	0,74	
		Fisher RM II M 20x190, шт.	4		
		Сверление отверстий в бетоне $\phi 25 \times 250$ мм, шт.	4		

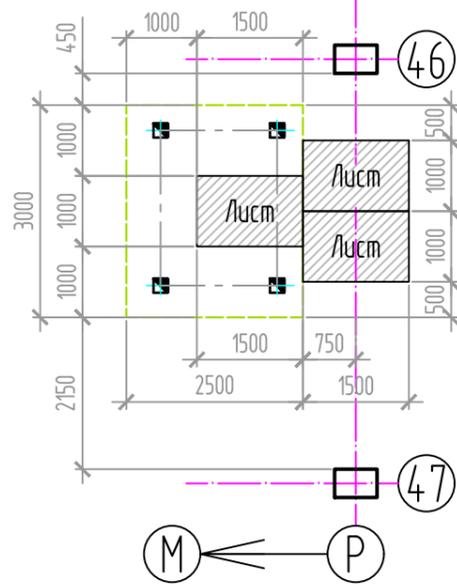
1. Стойка разработана на основе технической документации шифр 1-1200.01.02.000 СБ
2. Крепление стойки выполнять к бетону полов на фундаментные болты 5.М200 крепящиеся в бетону на химических анкерах Fisher RM II M 20x190.
3. Болт в сборе должен иметь две шайбы и три гайки (регулирующая, фиксирующая и контргайка).
4. После выверения вертикальности стойки анкерные плиты заварить в круг.
5. Стойка выполнена в виде телескопической конструкции и имеет может быть зафиксирована не только на определенной проектом высоте. При монтаже высоту стойки уточнить у технологических служб предприятия.

А24-26-12837-АС					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО "Камский кабель"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		ЛС. Логинов	07.24
Проверил		Костарев		ЛС. Костарев	07.24
ГИП		Логинов		ЛС. Логинов	07.24
Н.контроль		Кононов		ЛС. Кононов	07.24
Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					
Стойка технологическая ТСт-1 технологического прямка №1					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	25	
				New Light ООО «ПСК Нью Лайт»	

Спецификация материалов на устройство стальных плит покрытия полов в осях 46-47, П-Р

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг	Прим.
Лист	ГОСТ 5632-2014	Лист стальной гладкий $t=8$ мм, шт.	3	94,8	1,0x1,5x0,008
Кф-5	Каркас-фиксатор Кф-5	Профиль круглый сплошной $\phi 8$, ГОСТ 2590-88, L = 250 мм	115 шт.	0,1	1,0x1,5x0,008

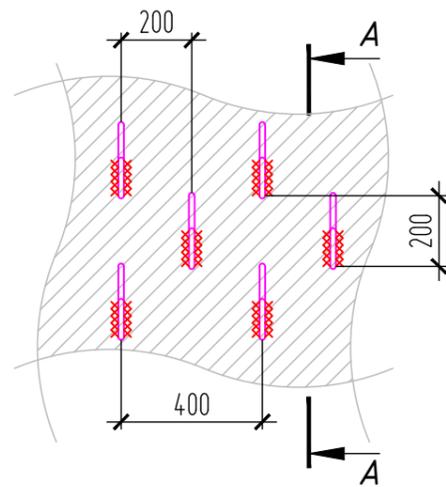
Схема раскладки стальных листов в районе приемника



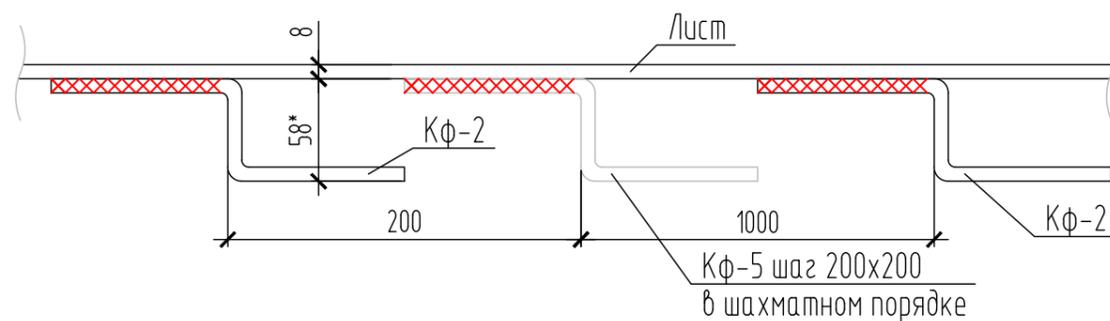
Ведомость деталей

Поз.	Обозначение
Кф-5	

Схема анкеровки листов



A-A



1. Раскрой листов согласовать по месту.
2. Установка листов выполняется в момент бетонирования конструкций покрытия (пол/набетонки).
3. Вокруг приемника полы выполняются с металлическим гладким покрытием из листов нержавеющей стали по ГОСТ 5632-2014 с применением элементов зацепов круглого сечения по ГОСТ 2590-88 из нержавеющей стали типа 08X18Н10.

A24-26-12837-AC					
г. Пермь, Орджоникидзевский район, Промышленная площадка завода ООО «Камский кабель»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Проверил		Костарев		<i>К.С. Костарев</i>	07.24
ГИП		Логинов		<i>Л.С. Логинов</i>	07.24
Н.контроль		Кононов		<i>А.А. Кононов</i>	07.24
Фундамент для многониточной волочильной машины DV120-16-14 (Цех 1, оси М-Р, колонны 45-47)					Стация
Схема укрепления полов стальными листами					Лист
					Листов
					Р
					26
					ООО «ПСК Нью Лайт»