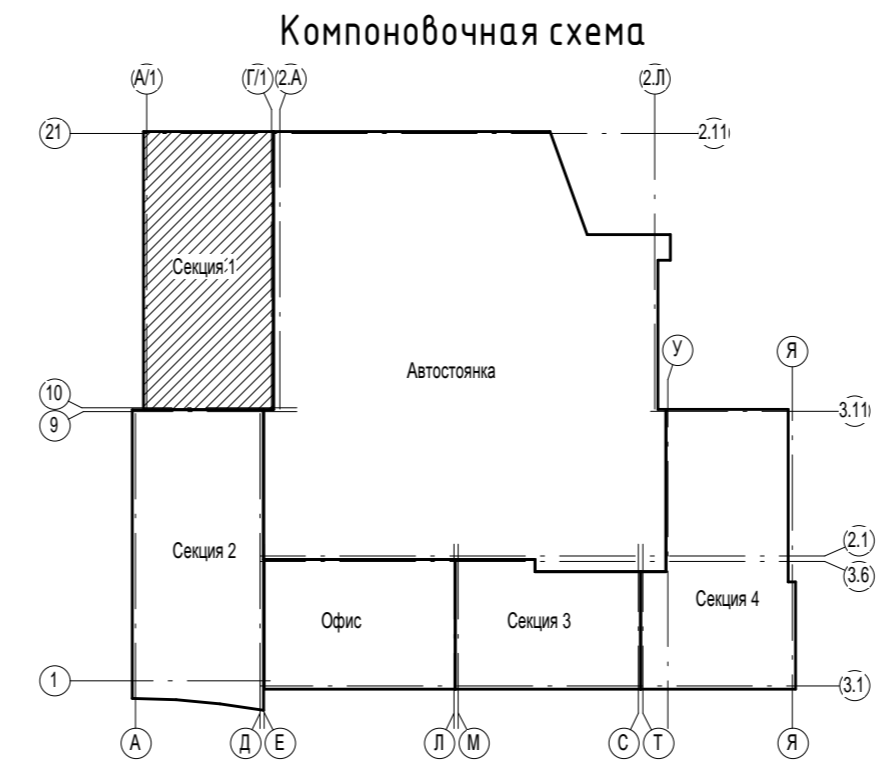


Ведомость комплектов рабочих чертежей марки КЖ		
Обозначение	Наименование	Примечание
П54-187-01-23-1-КЖ0	Схема котлована, свайные поля	
П54-187-01-23-1-КЖ1	Блок-секция №1	
П54-187-01-23-1-КЖ2	Блок-секция №2	
П54-187-01-23-1-КЖ3	Блок-секция №3	
П54-187-01-23-1-КЖ4	Блок-секция №4	
П54-187-01-23-1-КЖ5	Автостоянка	
П54-187-01-23-1-КЖ6	Офисная часть	

Ведомость рабочих чертежей комплекта КЖ1.И			
Лист	Обозначение	Наименование	Примечание
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ1	Каркас КрфВ1	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ2	Каркас КрфВ2	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ3	Каркас КрфВ3	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ4	Каркас КрфВ4	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ5	Каркас КрфВ5	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ6	Каркас КрфВ6	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ7	Каркас КрфВ7	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ8	Каркас КрфВ8	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфКП-1	Каркас КрфКП-1	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфП1	Каркас КрфП1	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфП2	Каркас КрфП2	
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфП3	Каркас КрфП3	

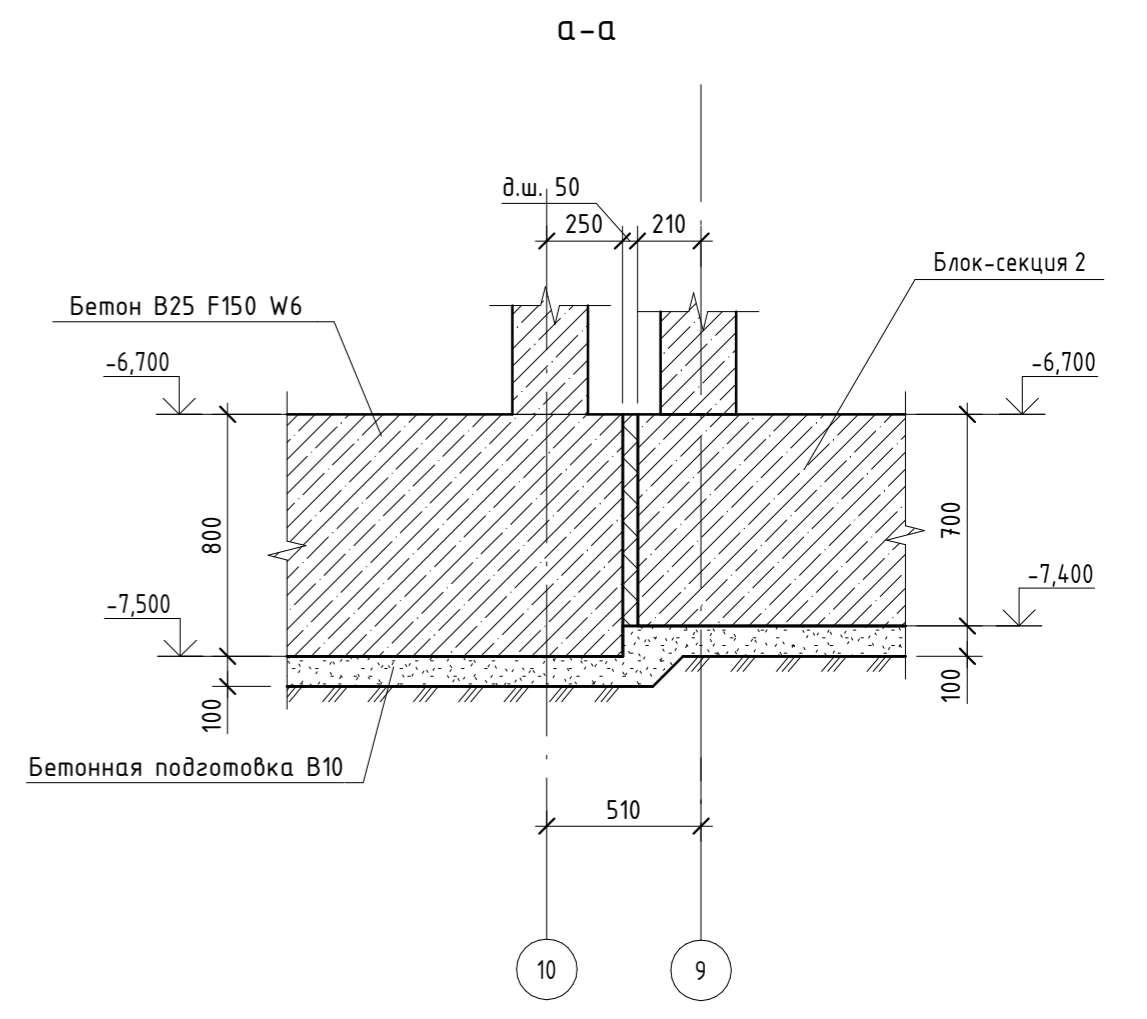
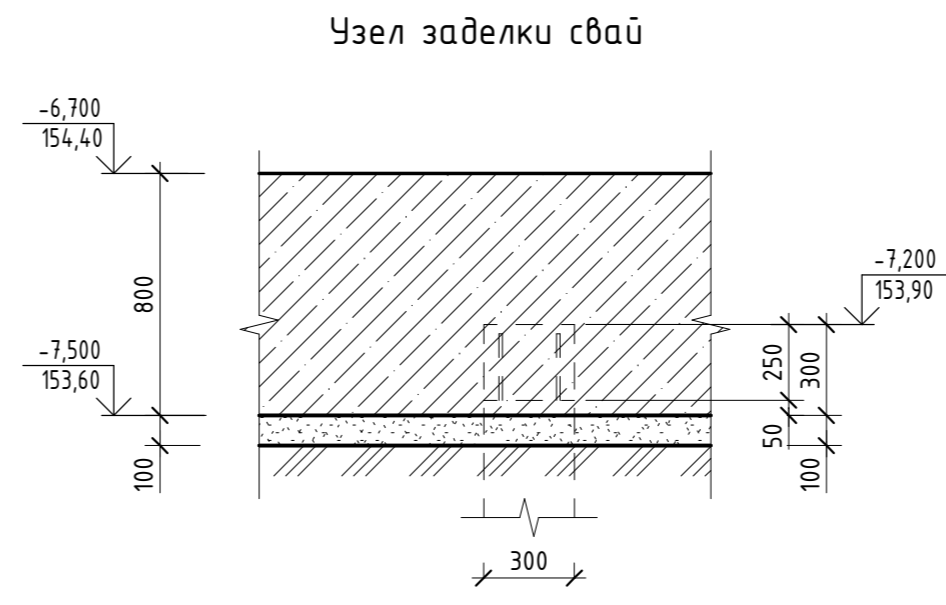
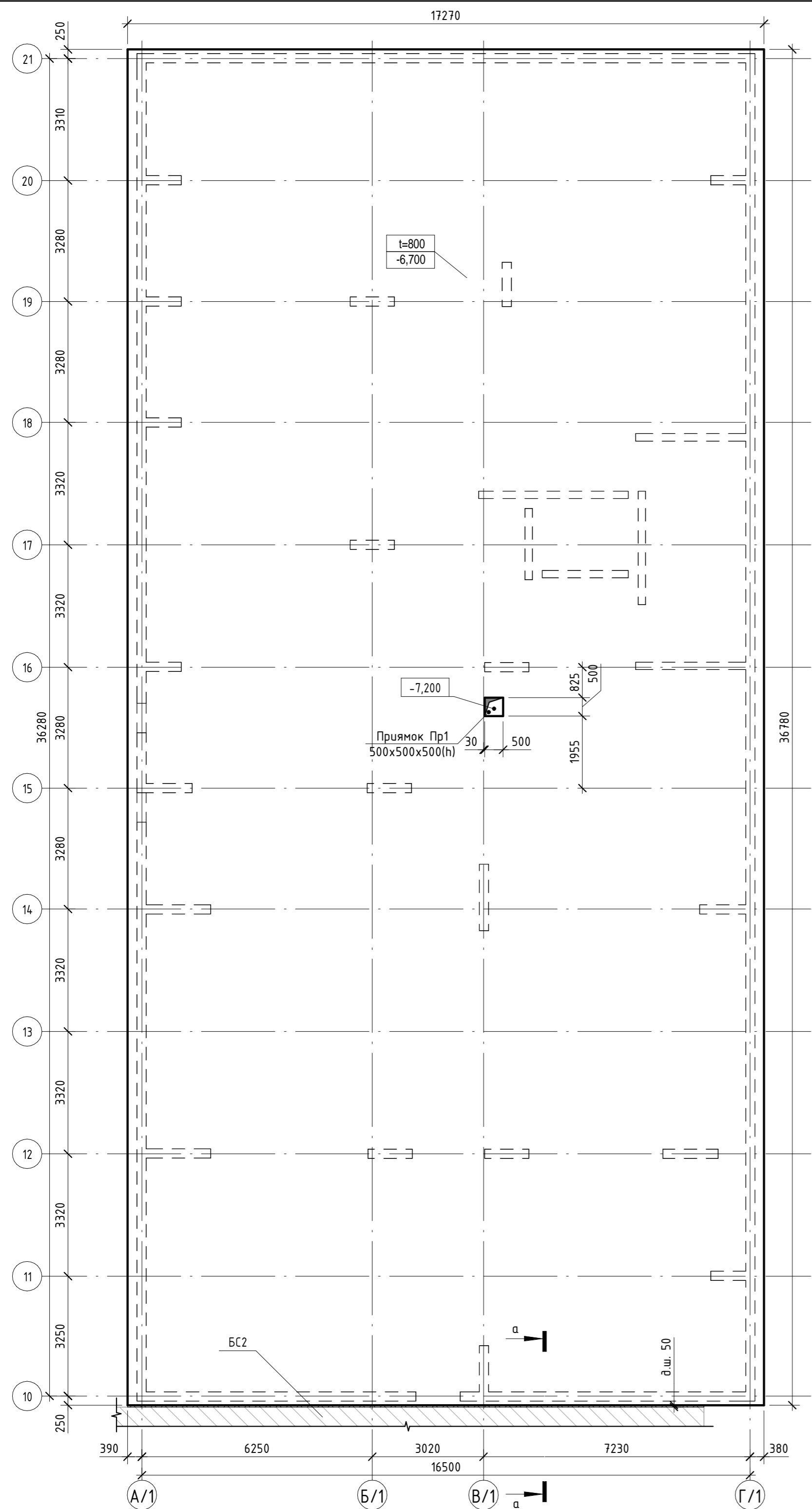
- Общие указания**
- Рабочая документация разработана на основании задания на проектирование.
  - Климатические условия района строительства:
    - нормативный вес снегового покрова на 1м2 горизонтальной поверхности земли -160 кгс/м2;
    - нормативное ветровое давление для III района - 38 кгс/м2;
    - расчетная температура наружного воздуха: 39°С ;
  - За относительную отметку 0,000 принят уровень чистого пола первого этажа жилого дома, что соответствует абсолютной отметке +161.100.
  - Уровень ответственности здания - II (нормальный). Проектируемый объект не относится к особоопасным, технически сложным или уникальным.
  - Рабочая документация разработана в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
  - Производство работ вести в соответствии с указаниями СП 4.5.13330.2017, СП 63.13330.2018, СП 70.13330.2012 и ППР, СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования"; СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".
  - Перечень скрытых работ, подлежащих освидетельствованию:
    - грунтовые основания под фундаменты;
    - установка арматурных изделий;
    - узлы гидроизоляции;
    - узлы сопряжения несущих конструкций.
  - Для изготовления арматурных изделий принята арматурная сталь горячекатаная периодического профиля класса А500С по ГОСТ 34028-2016, арматурная сталь горячекатаная гладкая класса А240 по ГОСТ 34028-2016.
  - При изготовлении арматурных изделий руководствоваться следующими стандартами:
    - ГОСТ 14098-2014 "Соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций";
    - ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. основные типы, конструктивные элементы и размеры".
  - Для ручной дуговой электросварки применять электроды типа Э50А удовлетворяющие требованиям ГОСТ 9467-75.
  - Проектная документация разработана в соответствии с действующими нормами, правилами и государственными стандартами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие экологическую, санитарно-техническую, взрывную, взрывопожарную, пожарную безопасность при выполнении проектных решений, правил монтажа и эксплуатации здания (сооружения).

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КЖ1		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Фундаментная плита. Опалубка	
3	Фундаментная плита. Армирование нижней зоны	
4	Фундаментная плита. Схемы расположения поддерживающих и каркасов на провалывание	
5	Фундаментная плита. Армирование верхней зоны	
6	Фундаментная плита. Схема расположения выпусков, прямом Пр1	
7	Фундаментная плита. Устройство молниезащиты	



П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и встроенно-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24
Блок-секция №1			Р	1	7
Общие данные					

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

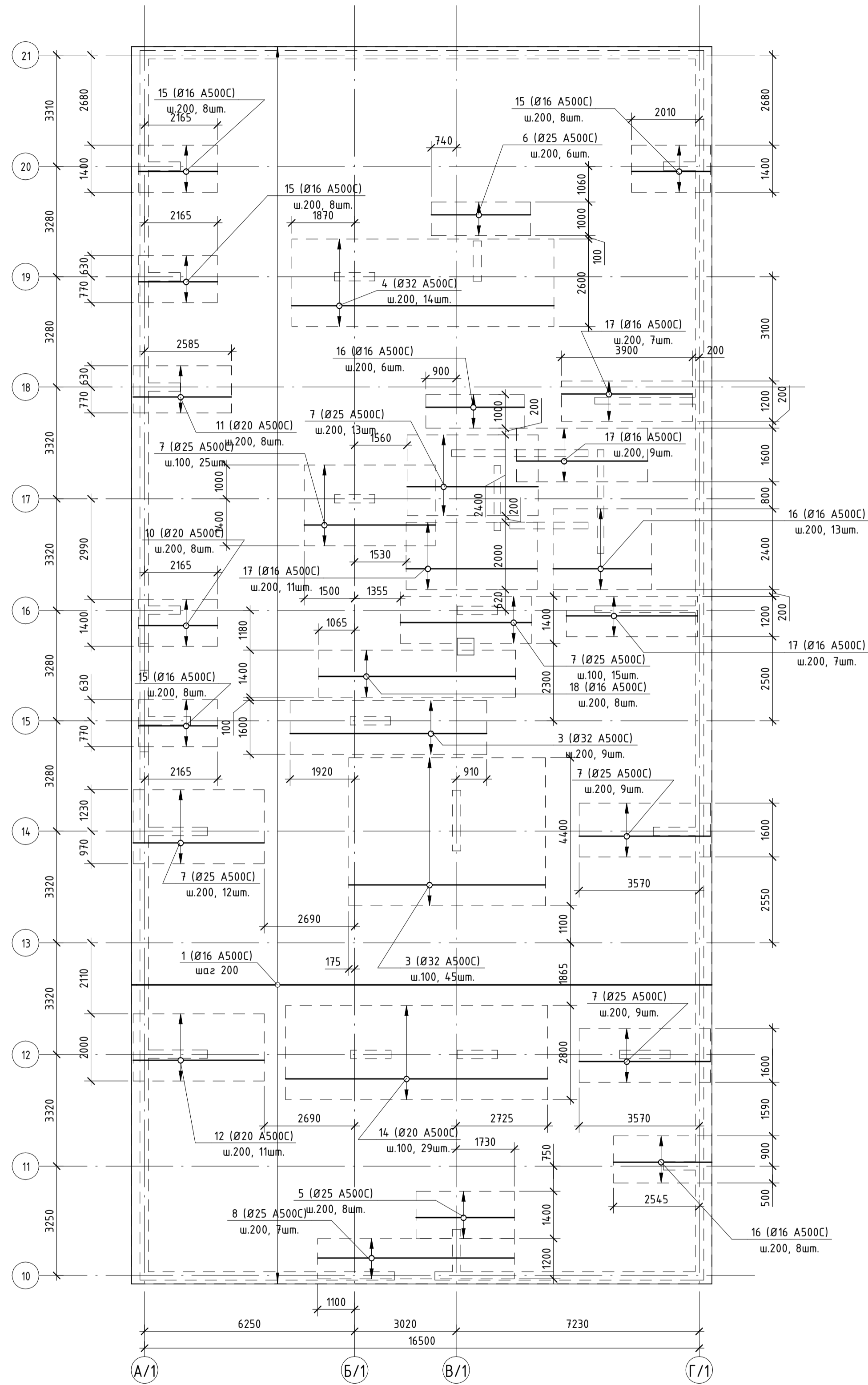


1. Расчет конструкций произведен в соответствии с СП 63.13330.2018.
2. За относительную отметку 0,000 принят уровень чистого пола первого этажа жилого дома, что соответствует абсолютной отметке +161.100.
3. Свайное поле и геологические разрезы см. альбом П54-187-01-23-1-КЖ0.
4. Работы по устройству фундаментов вести согласно СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты".
5. Фундаментную плиту выполнить из бетона В25 W6 F150 по бетонной подготовке В10 толщиной 100мм.
6. Выполнить обмазочную гидроизоляцию поверхностей фундамента, соприкасающихся с грунтом.
7. Деформационный шов (д.ш.) заполнить пенополистиролом ПСБ-С-35, б=50 мм.
8. Армирование плиты фундамента выполнять отдельными стержнями.
9. Крестообразные соединения арматурных стержней выполнять вязальной проволокой через узел в шахматном порядке, при условии обязательной сварки всех точек пересечения в двух крайних рядах по периметру плиты фундамента.
10. Сварку выполнять по ГОСТ 14098-2014 электродами Э50А.
11. Рабочую арматуру по длине стыковать нахлесткой в разбежку, длина нахлестки арматуры фундаментов не менее 50d. В одном сечении стыковать не более 50% арматуры.
12. Защитный слой рабочей нижней арматуры - 50мм, верхней - 40мм.
13. Концы продольных рабочих стержней должны отстоять от торца не менее 25мм.

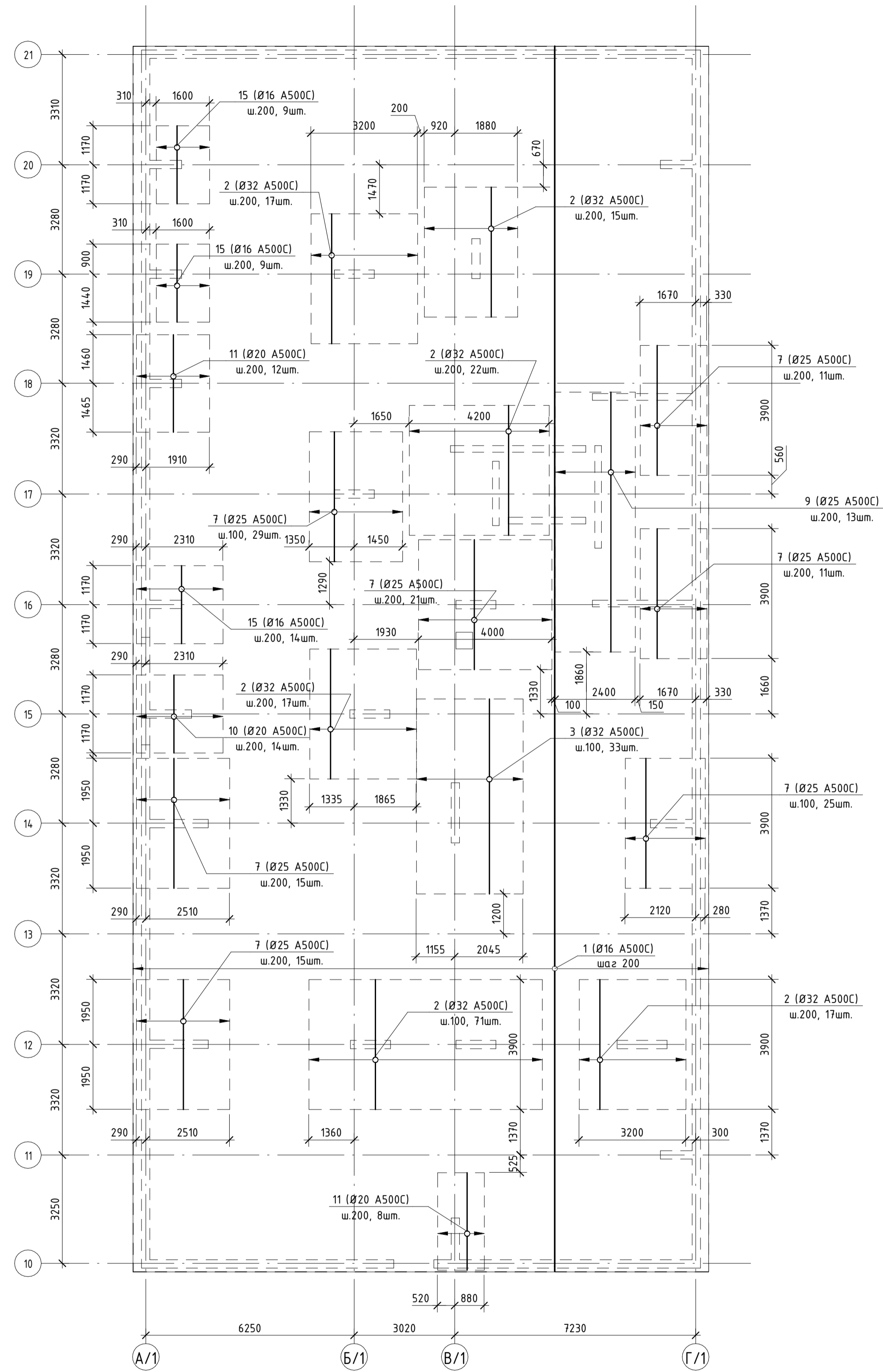
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

П54-187-01-23-1-КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и встроенно-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24
Блок-секция №1				Стадия	Лист
Фундаментная плита. Опалубка				Р	2
Листов				Листов	
ПРОЕКТИВНАЯ АРТЕЛЬ				ПРОЕКТИВНАЯ АРТЕЛЬ	

Нижнее армирование вдоль цифровых осей



Нижнее армирование вдоль буквенных осей



Спецификация арматурных стержней

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<b>Детали</b>					
1		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016	м. поз. 12829,3	1,578	
2		Ø32 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	159	24,62	
3		Ø32 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=5850	87	36,93	
4		Ø32 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=7800	14	49,24	
5		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	8	11,27	
6		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2950	6	11,37	
7		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	245	15,03	
8		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=5850	258	22,54	
9		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=7800	13	30,06	
10		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2340	22	5,77	
11		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	28	7,21	
12		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	80	9,62	
13		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=5850	47	14,43	
14		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=7800	29	19,24	
15		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2340	64	3,69	
16		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	35	4,62	
17		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	224	6,16	
18		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=5850	59	9,23	
19		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=7800	11	12,31	
20		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=8775	17	13,85	
П-1		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2235	546	3,53	см.вед.дет.

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
П-1	

- Общие указания см. л.1
- Армирование фундаментной плиты выполнять отдельными стержнями
- Дополнительную арматуру укладывать посередине между стержней основной арматуры. Дополнительную арматуру выполнять цельными стержнями, нахлесточное соединение не допускается
- Крестообразные соединения арматурных стержней выполнять вязальной проволокой в шахматном порядке через узел. Все пересечения в двух крайних рядах по периметру плиты выполнять на сварке. Сварку выполнять по ГОСТ 14098-2014 электростанции 350А
- Защитный слой нижней арматуры - 50 мм, верхней - 40 мм
- Расстояние от торцов стержней до вертикальных граней фундаментной плиты - 25 мм
- Рабочую арматуру по длине стыковать нахлесткой безразбежки, длина нахлеста не менее 50d. В одном сечении стыковать не более 50% арматуры
- В местах расположения притыков верхняя арматура монолитной плиты фундамента вырезать по месту и загнуть в тело плиты

<b>П54-187-01-23-1 - КЖ1</b>					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенно-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				07.24
Проверил	Червякова				07.24
Гл. констр.	Червякова				07.24
Н. контр.	Хрущалева				07.24
Блок-секция №1		Стандия	Лист	Листов	
Фундаментная плита. Армирование нижней зоны		Р	3		

Схема расположения поддерживающих каркасов

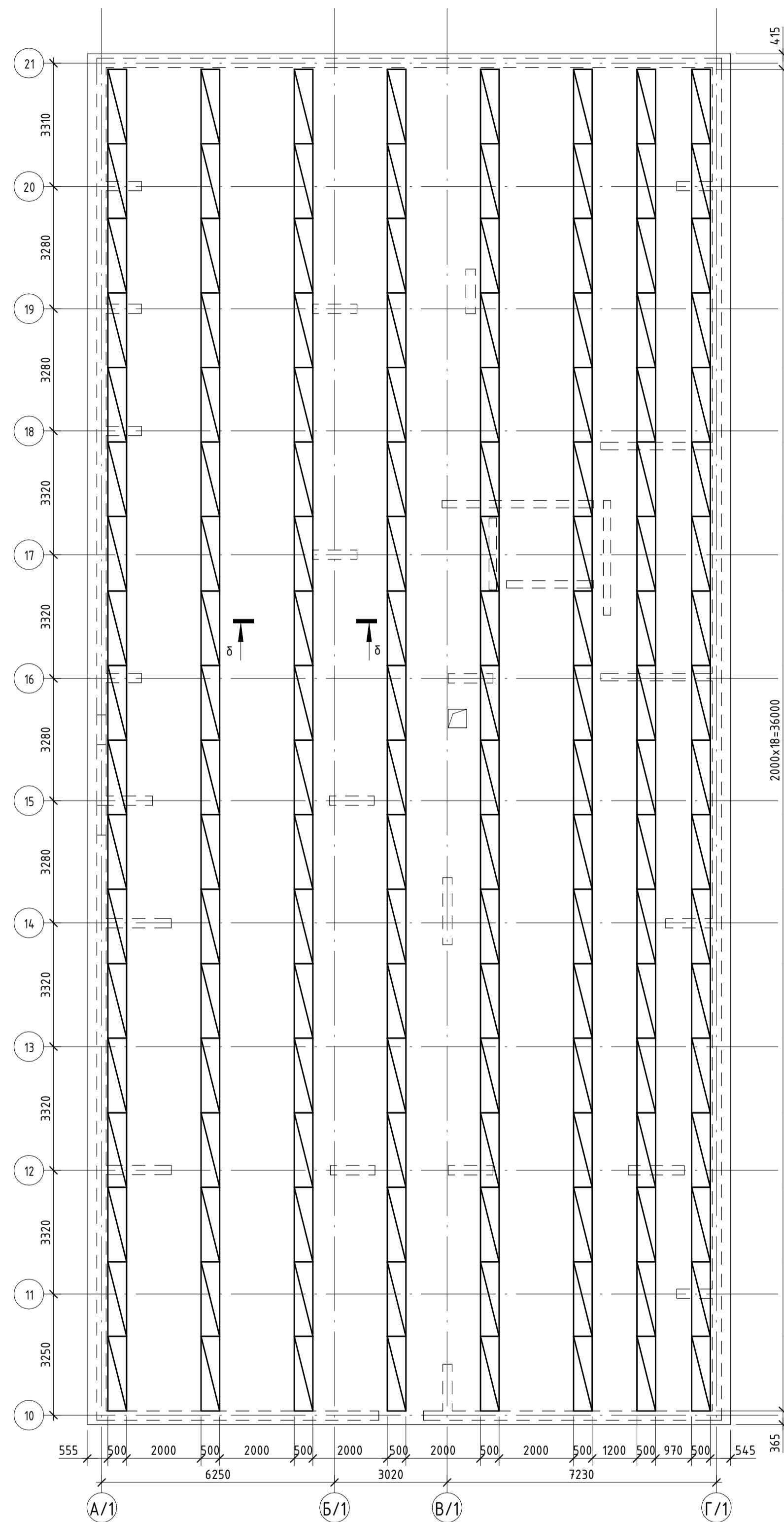
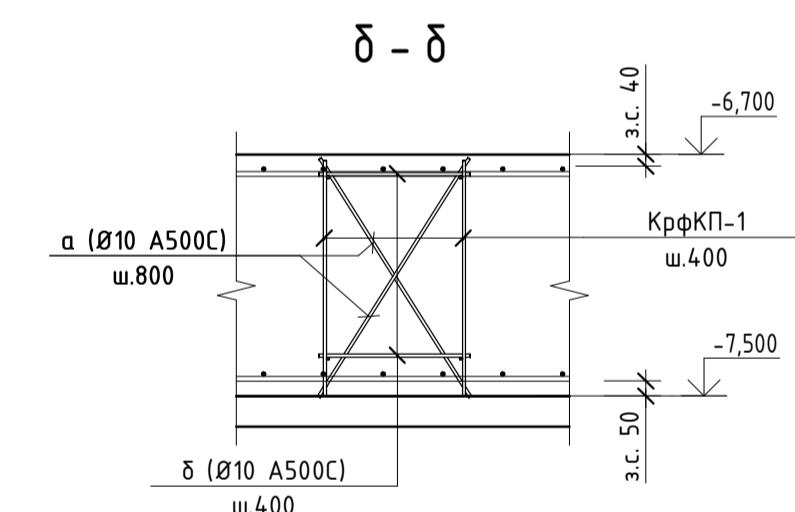
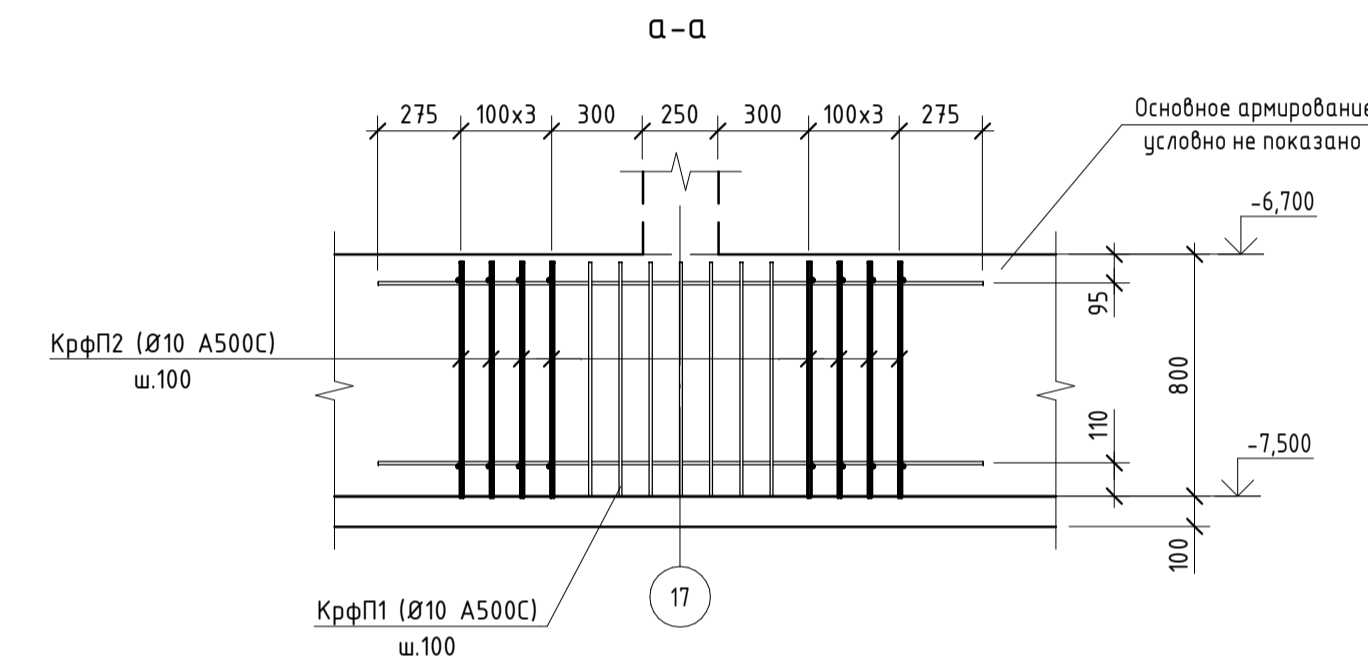
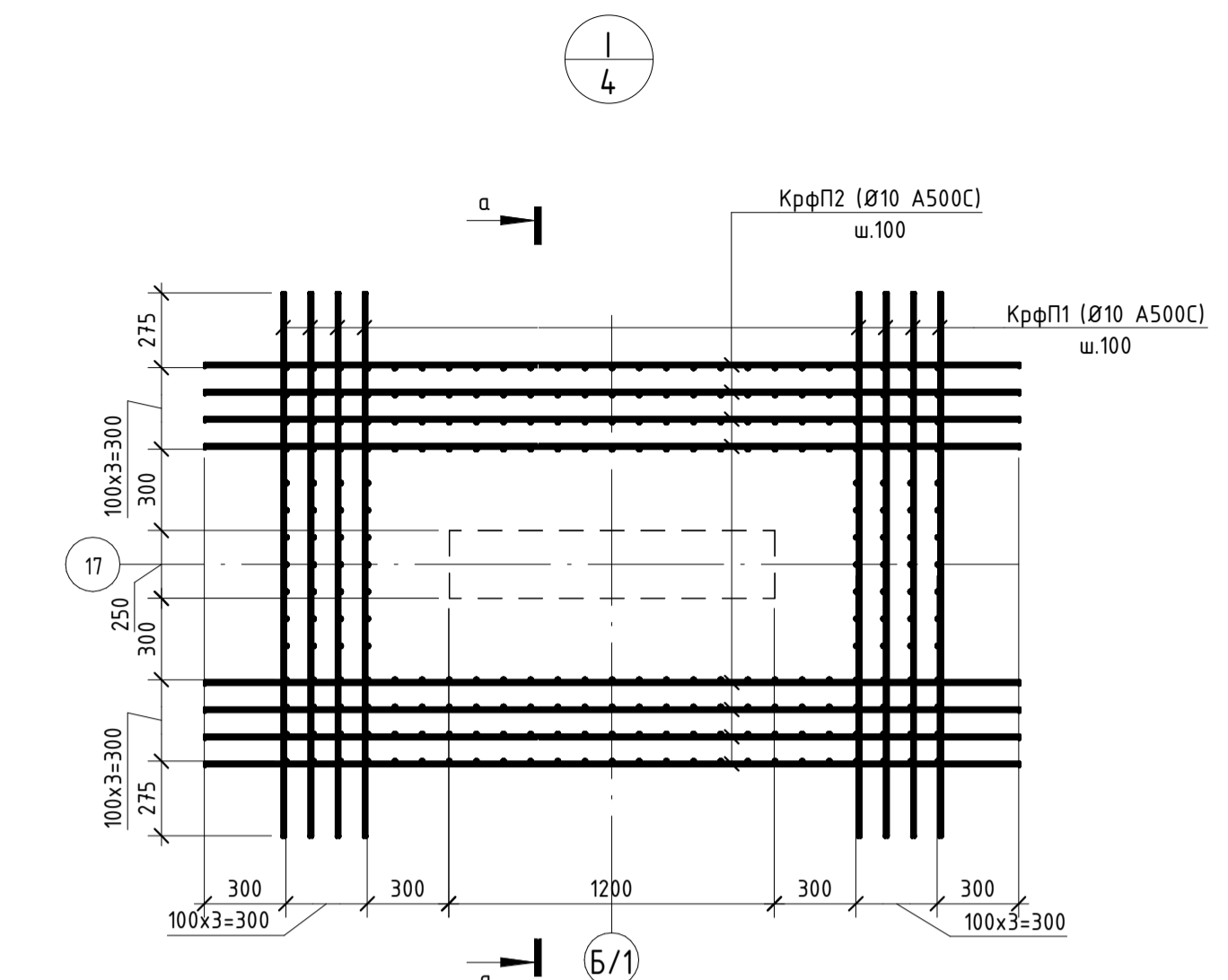
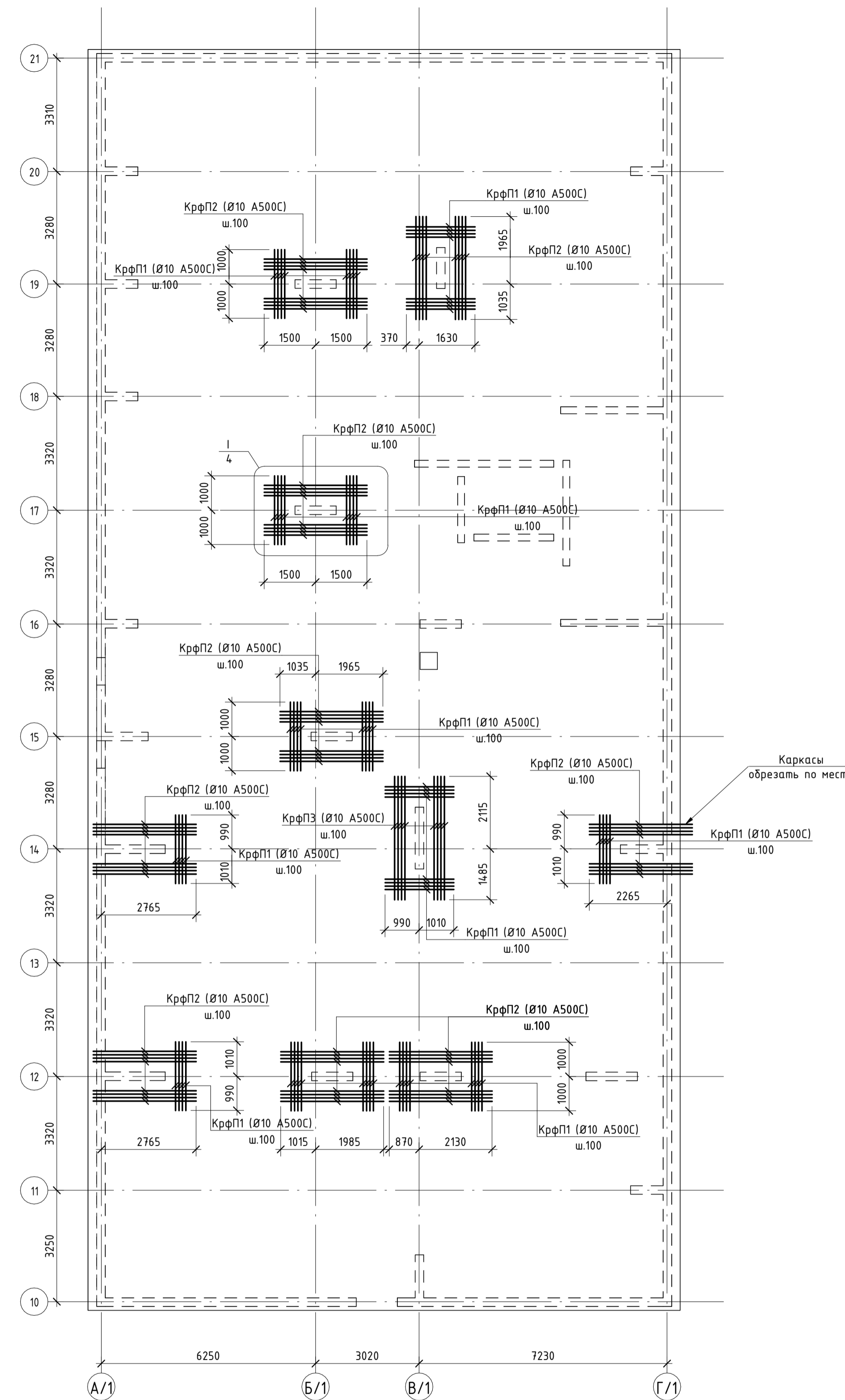


Схема расположения каркасов на продавливание



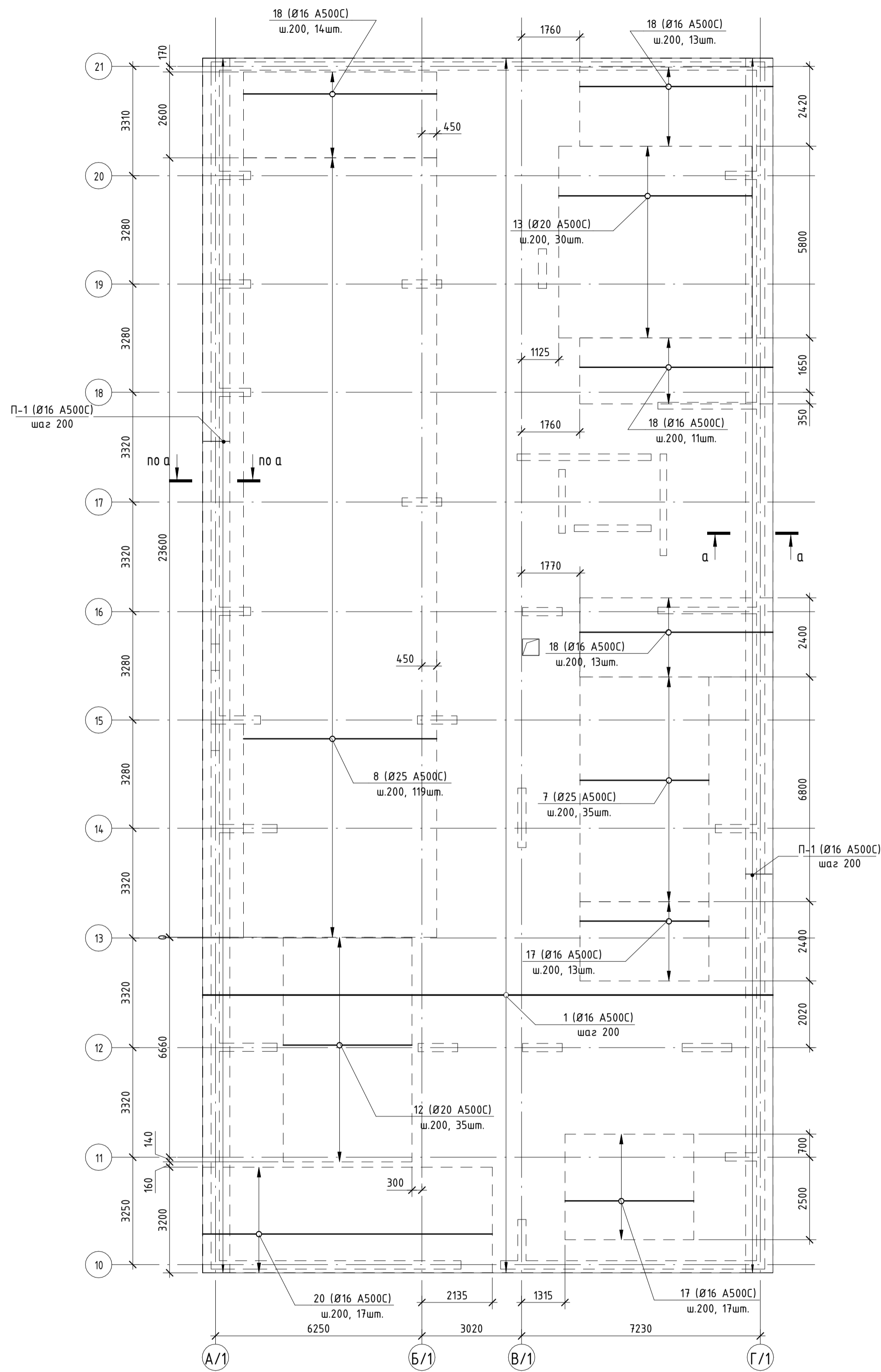
Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Сварочные единицы</u>			
КрфП1	П54-187-01-23-1-КЖ1И-КрфП1	Каркас КрфП1	68	5,81	
КрфП2	П54-187-01-23-1-КЖ1И-КрфП2	Каркас КрфП2	72	15,64	
КрфП3	П54-187-01-23-1-КЖ1И-КрфП3	Каркас КрфП3	8	19,25	
КрфКП-1	П54-187-01-23-1-КЖ1И-КрфКП-1	Каркас плоский КрфКП-1	288	4,87	
а		Ø10 А500 ГОСТ 34028-2016 L=930	864	0,57	
б		Ø10 А500 ГОСТ 34028-2016 L=500	1440	0,31	

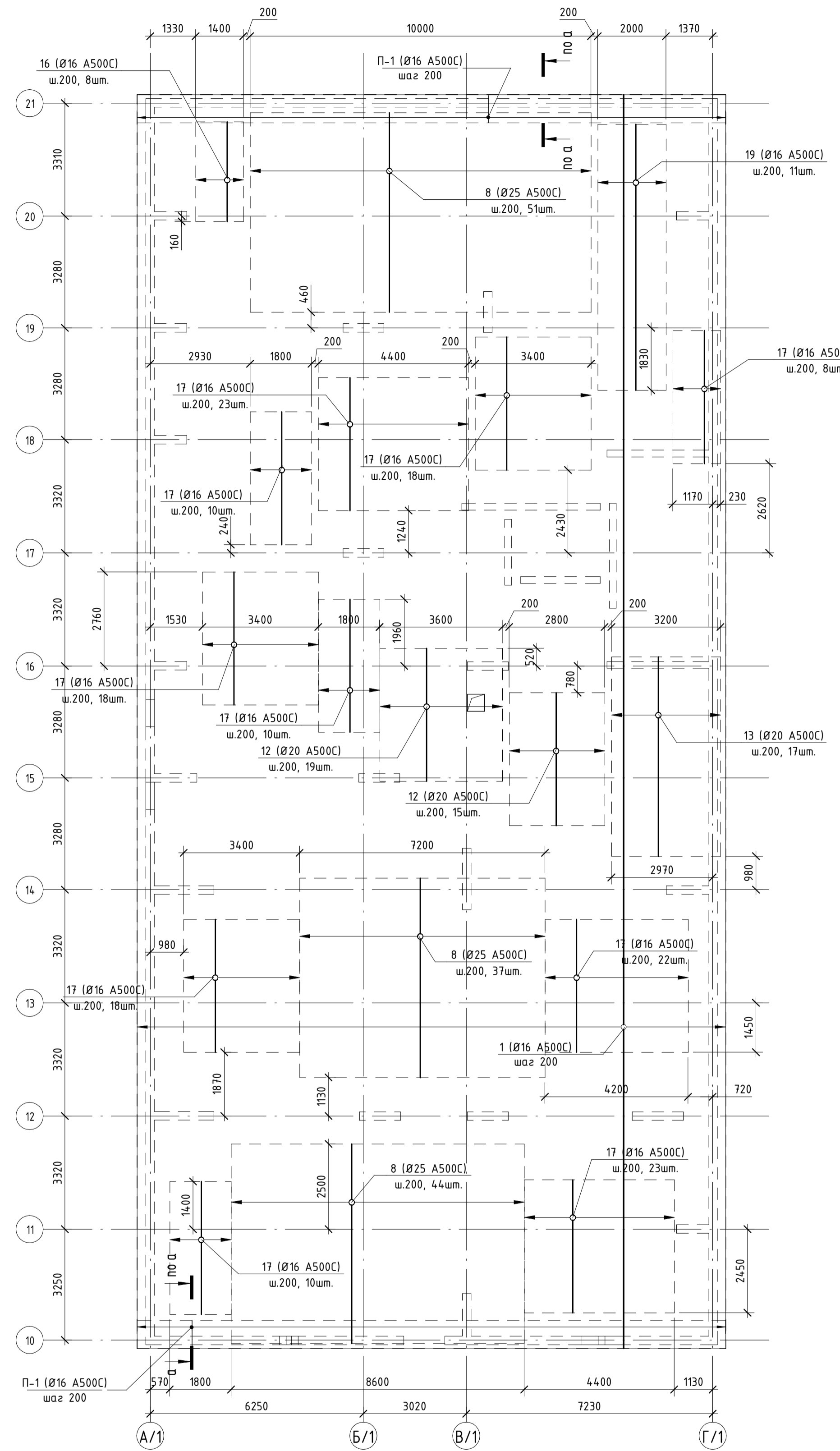
1. Поддерживающие каркасы КрфКП-1 устанавливать с учетом соблюдения защитных слоев верхнего армирования с шагом не более 2000 мм, объединять в пространственный каркас по месту с помощью арматурных стержней (поз. а, б). Каркасы на плане показаны условно
2. Арматурные выпуски на плане условно не показаны
3. Каркасы при необходимости обрезать по месту

П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Блок-секция №1					
Фундаментная плита. Схемы расположения поддерживающих и каркасов на продавливание					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				07.24
Проверил	Червякова				07.24
Гл. констр.	Червякова				07.24
Н. контр.	Хрущева				07.24
Стандия			Лист	Листов	
Р			4		

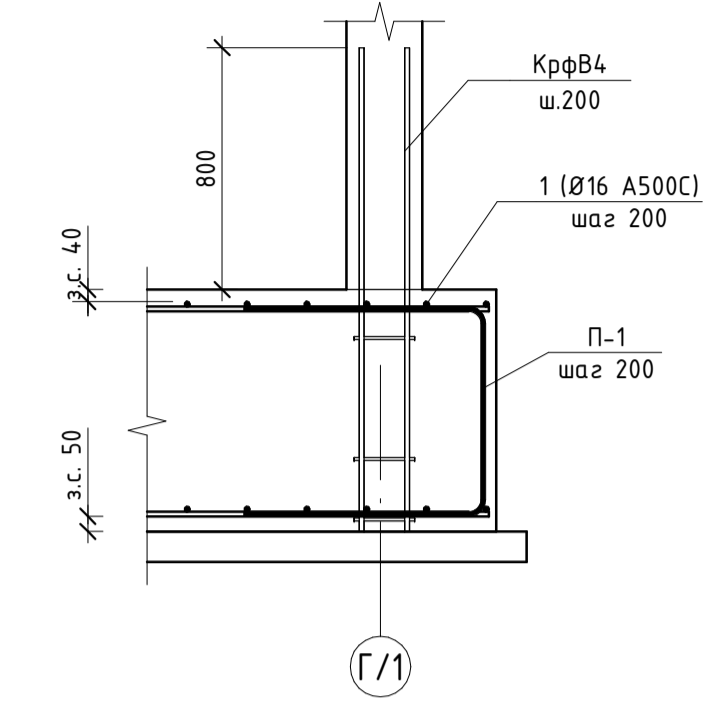
Верхнее армирование вдоль цифровых осей



Верхнее армирование вдоль буквенных осей



а - а

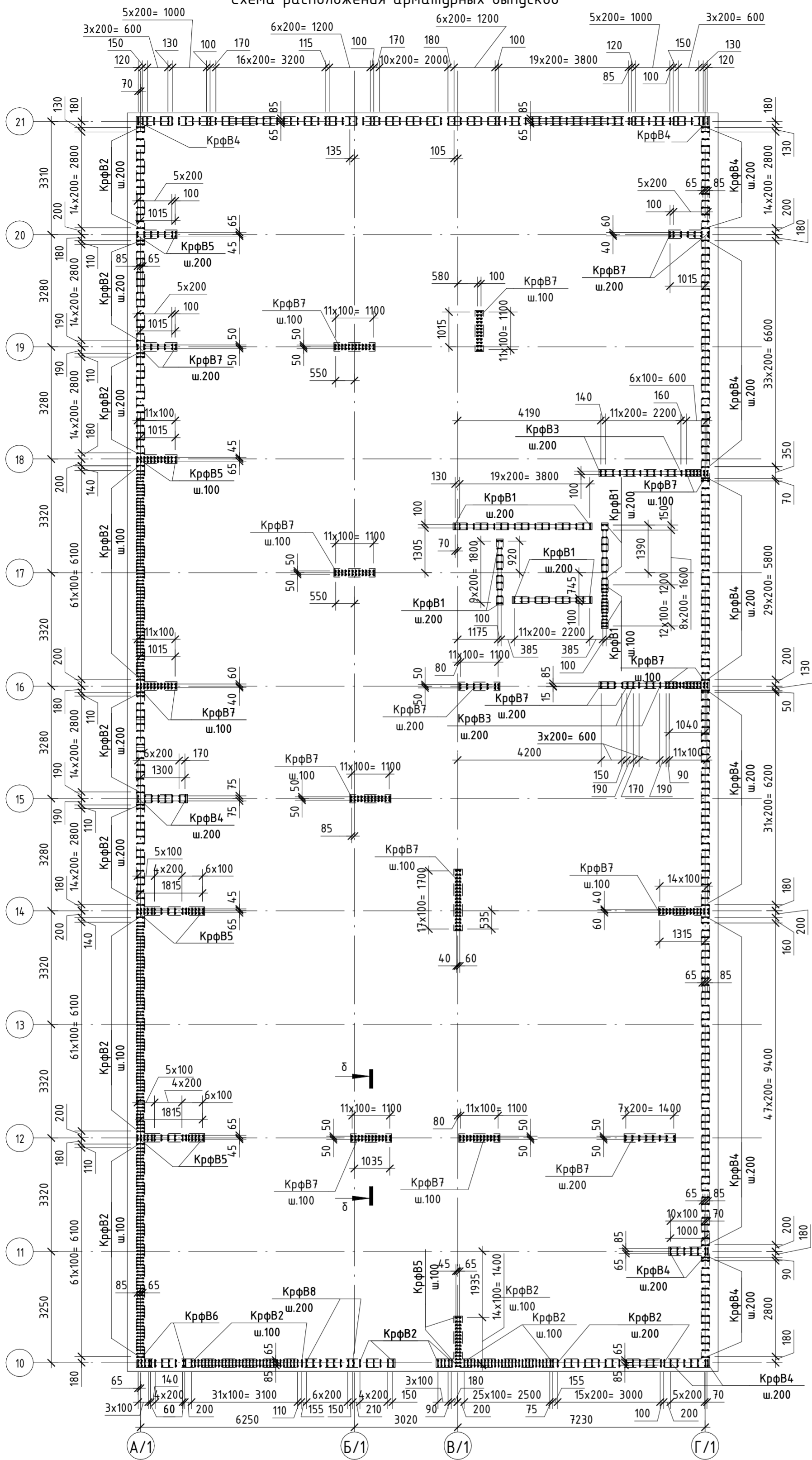


1. Общие указания см. л.1
2. Лист смотреть совместно с листом 3.
3. Спецификация арматуры дана на листе 3, ведомость расхода стали см. лист 6.

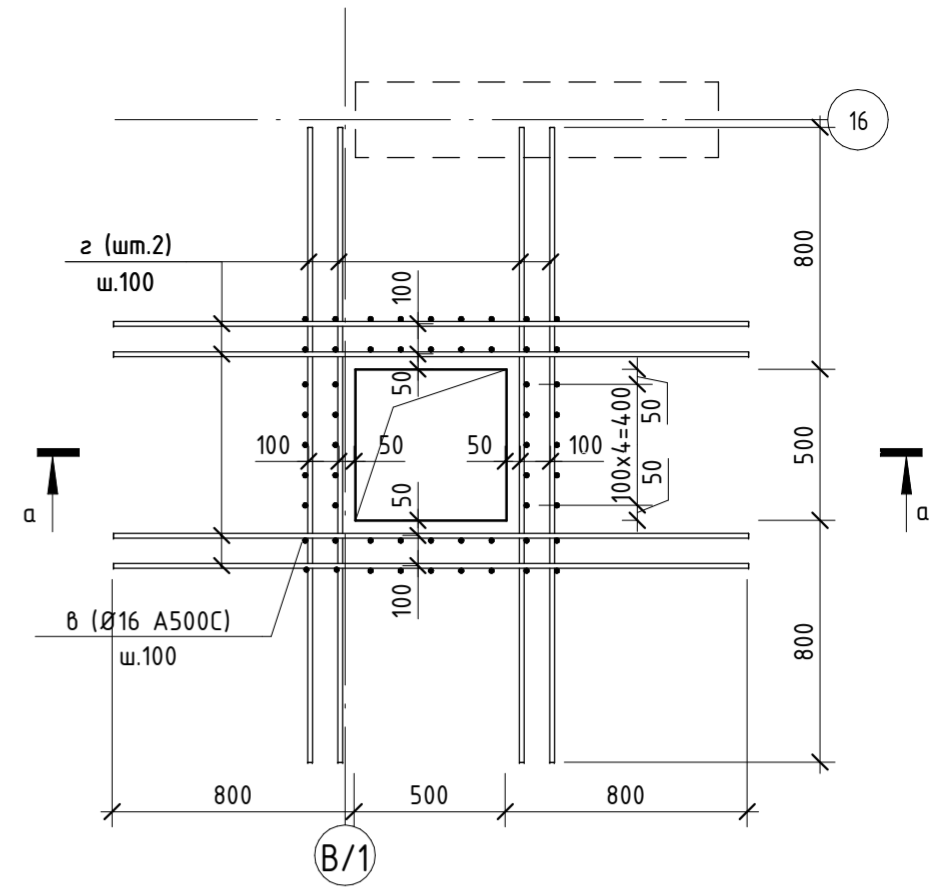
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Жолуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				07.24
Проверил	Червякова				07.24
Гл. констр.	Червякова				07.24
Блок-секция №1			Стация	Лист	Листов
			Р	5	
Фундаментная плита. Армирование верхней зоны					
Н. контр.	Хрущалева				07.24
ПРОЕКТАРНАЯ АРТЕЛЬ					

Схема расположения арматурных выпусков

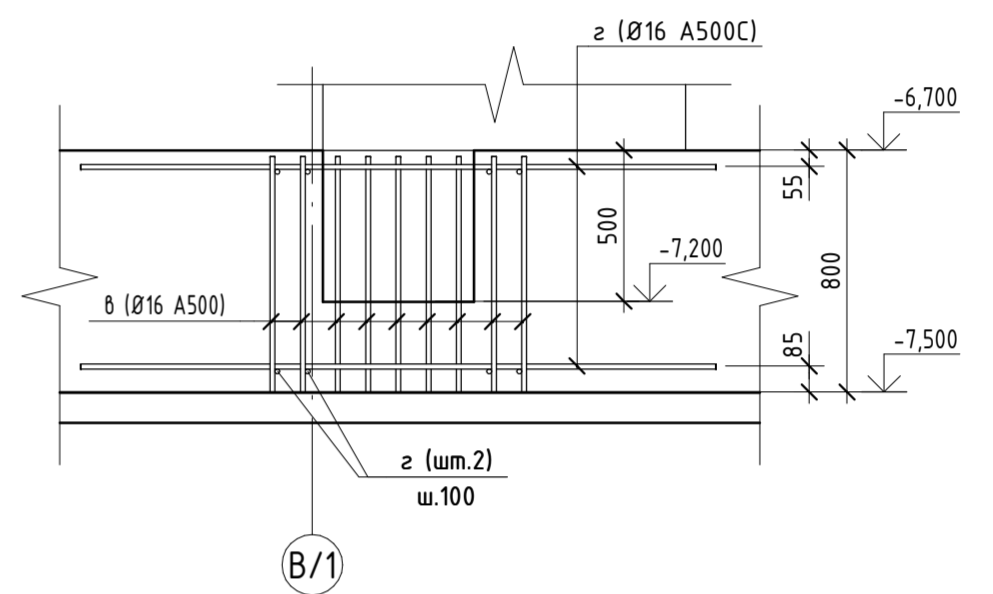


Прямок Пр1

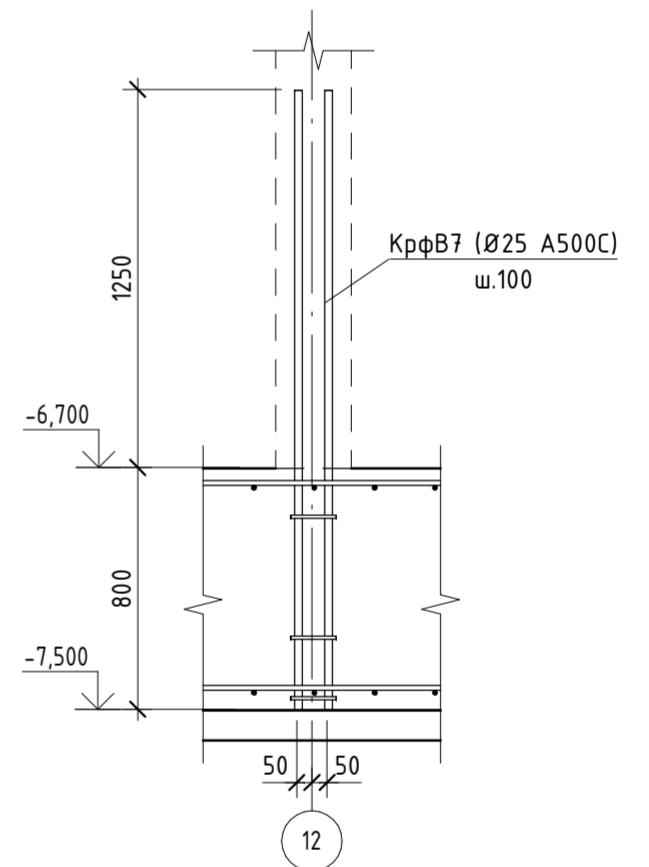


а - а

Армирование



б - б



Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<b>Сборочные единицы</b>					
КрфВ1	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ1	Каркас КрфВ1	65	2,76	
КрфВ2	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ2	Каркас КрфВ2	357	2,86	
КрфВ3	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ3	Каркас КрфВ3	18	5,33	
КрфВ4	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ4	Каркас КрфВ4	293	5,42	
КрфВ5	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ5	Каркас КрфВ5	66	9,17	
КрфВ6	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ6	Каркас КрфВ6	11	9,25	
КрфВ7	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ7	Каркас КрфВ7	171	16,08	
КрфВ8	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ8	Каркас КрфВ8	8	16,17	
<b>Прямок Пр1</b>					
ø		ø 16 A500С ГОСТ 34028-2016 L = 780	56	1,23	
z		ø 16 A500С ГОСТ 34028-2016 L = 2100	16	3,31	
<b>Материалы</b>					
		Бетон В25 F150 W6		508,0 м <sup>3</sup>	
		Бетонная подготовка В10		64,6 м <sup>3</sup>	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

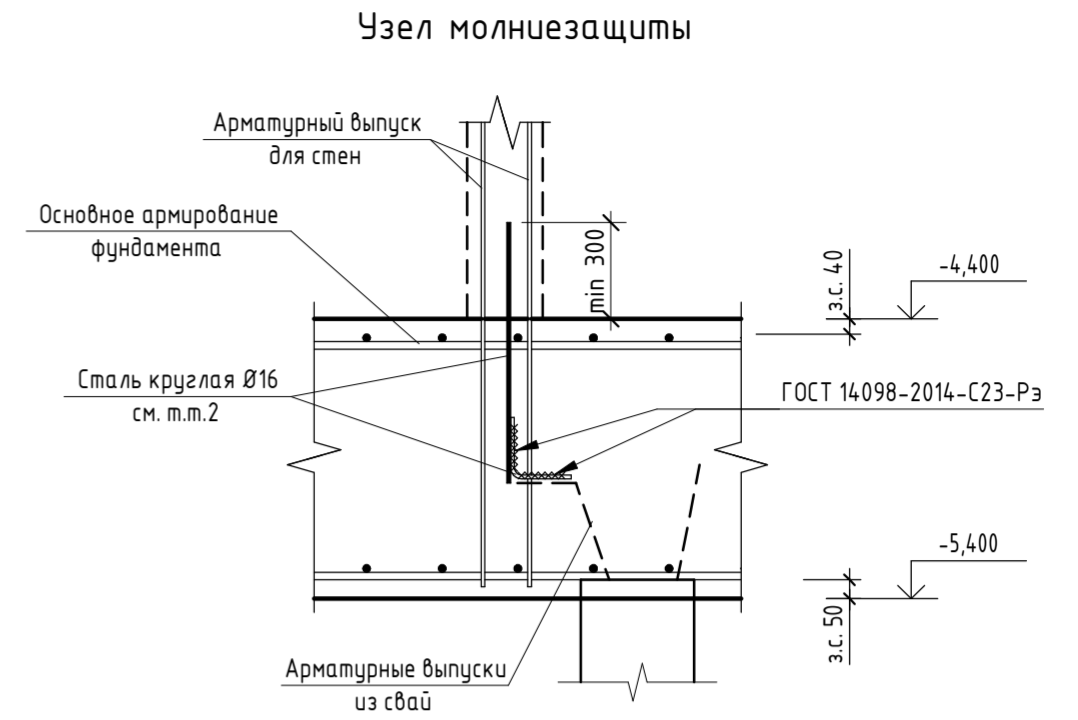
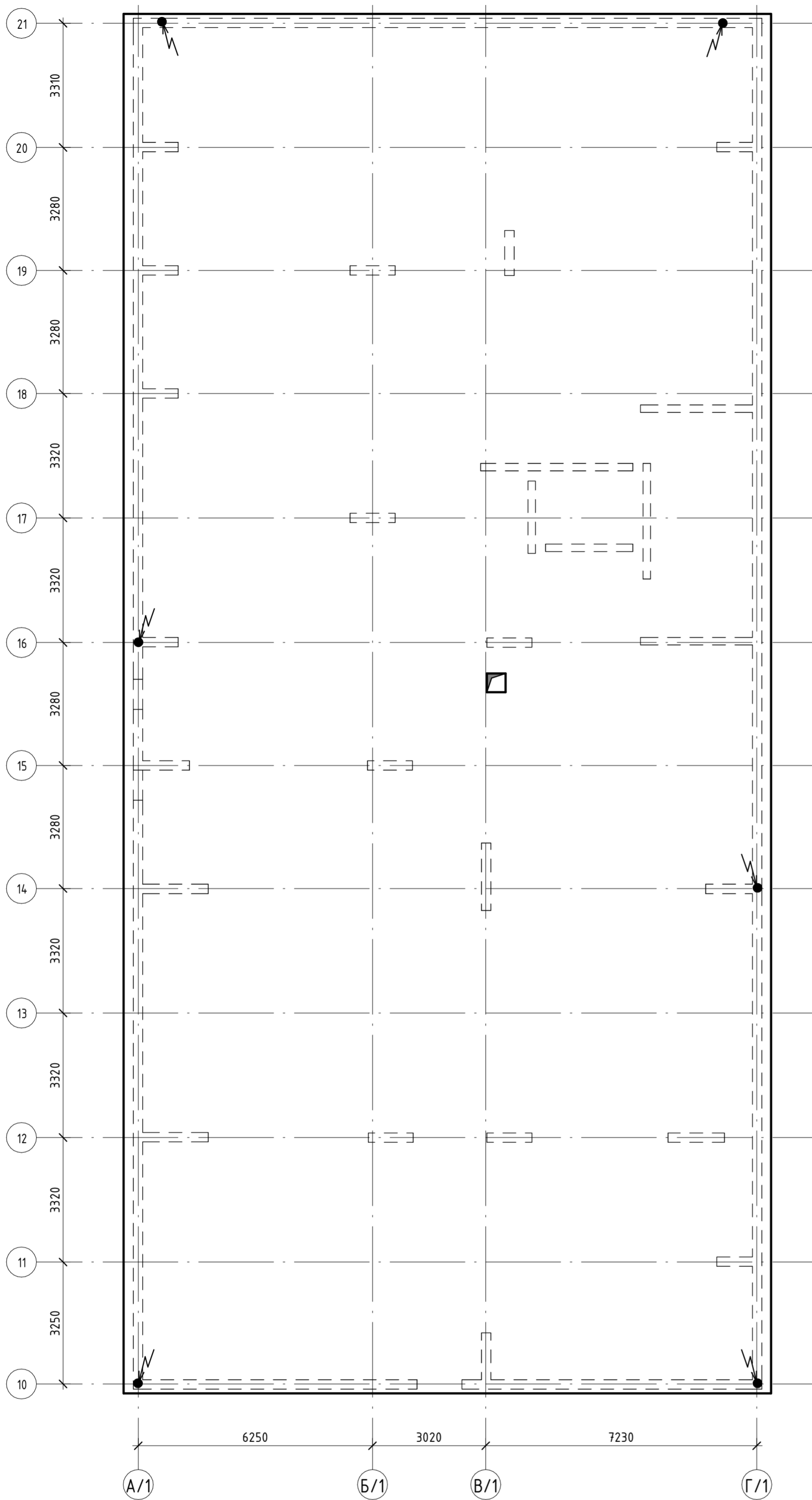
Марка элемента	Изделия арматурные								Всего
	A240				A500С				
	ГОСТ 36098-2014		ГОСТ 36098-2014		ГОСТ 36098-2014		ГОСТ 36098-2014		
	ø10	Итого	ø10	ø12	ø16	ø20	ø25	ø32	Итого
Фундаментная плита	329,2	329,2	4089,1	1046,6	26587	3018,4	12875	7816,9	55432,9

- Общие данные см. лист 1
- Арматурные каркасы из фундамента стыкуются с рабочей арматурой стен внахлест, Lнах=50d

П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и встроенно-пристроенных помещениях, адлостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				07.24
Проверил	Червякова				07.24
Гл. констр.	Червякова				07.24
Н. контр.	Хрушалева				07.24
Блок-секция №1				Стация	Лист
Фундаментная плита. Схема расположения выпусков, прямок Пр1				Р	6
				ПРОЕКТАРТЕЛЬ	

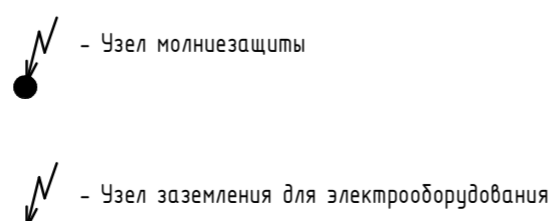
Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Фундаментная плита. Устройство молниезащиты



1. В качестве токоотводов используется арматура железобетонных конструкций жилого дома, в качестве заземлителей используется арматура фундамента
2. Обеспечить непрерывную электрическую связь по всей высоте дома начиная от фундамента, арматуры в колоннах и заканчивая парпетом. Арматуру стен в указанных местах приварить к арматурному выпуску из фундамента, являющимся токоотводом. Арматурный стержень стены пометить для последующей сварки по всей высоте здания. Круглую сталь допускается заменять на сталь основного армирования
3. Данный лист смотреть совместно с разделом ЭО

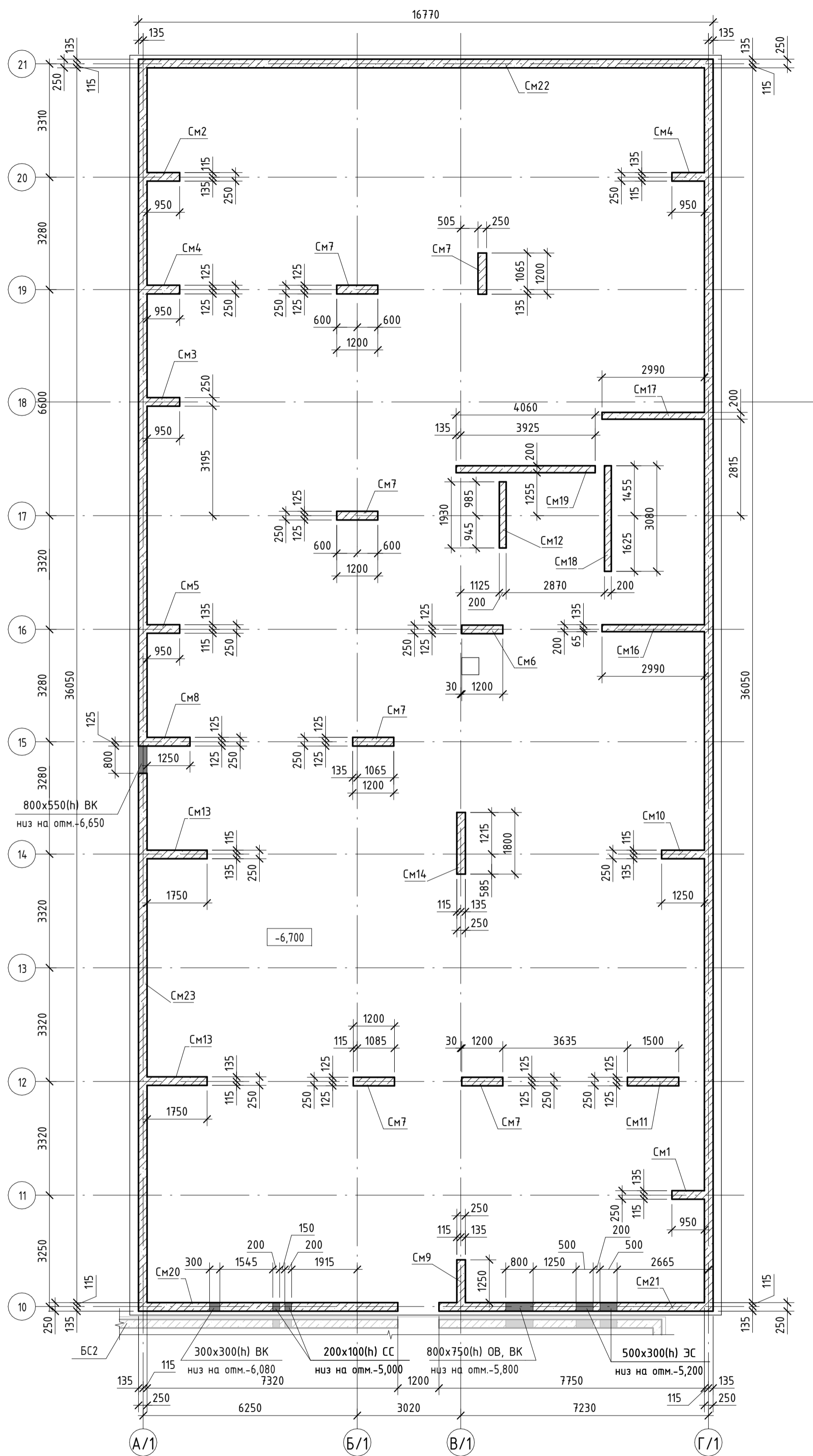
Условные обозначения



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

П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и встроенно-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	07.24
Фундаментная плита. Устройство молниезащиты		Стадия	Лист	Листов	
		Р	7		
Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	07.24

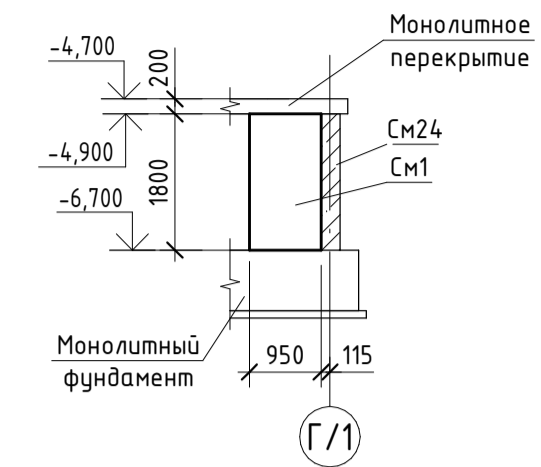
Схема расположения стен монолитных на отм. -6,700



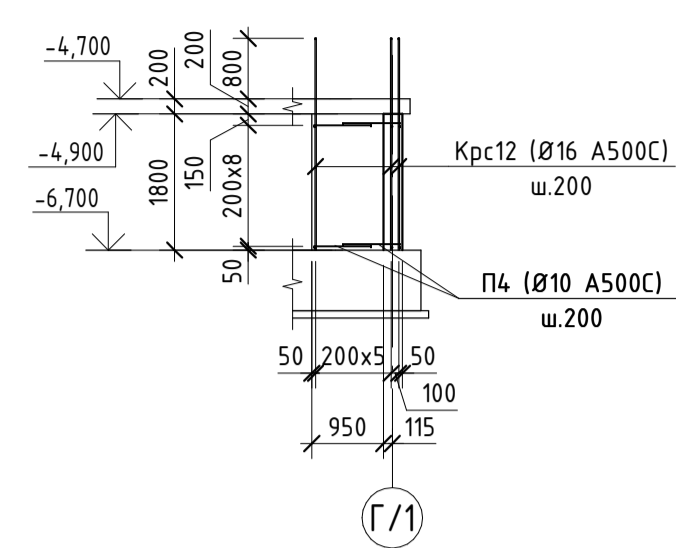
Спецификация стен монолитных

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
См1	см. данный лист	Стена монолитная См1	1		
См2	см. данный лист	Стена монолитная См2	1		
См3	см. данный лист	Стена монолитная См3	1		
См4	см. данный лист	Стена монолитная См4	2		
См5	см. лист 9	Стена монолитная См5	1		
См6	см. лист 9	Стена монолитная См6	1		
См7	см. лист 9	Стена монолитная См7	6		
См8	см. лист 9	Стена монолитная См8	1		
См9	см. лист 9	Стена монолитная См9	1		
См10	см. лист 9	Стена монолитная См10	1		
См11	см. лист 9	Стена монолитная См11	1		
См12	см. лист 9	Стена монолитная См12	1		
См13	см. лист 9	Стена монолитная См13	2		
См14	см. лист 9	Стена монолитная См14	1		
См16	см. лист 10	Стена монолитная См16	1		
См17	см. лист 10	Стена монолитная См17	1		
См18	см. лист 10	Стена монолитная См18	1		
См19	см. лист 10	Стена монолитная См19	1		
См20	см. лист 10	Стена монолитная См20	1		
См21	см. лист 10	Стена монолитная См21	1		
См22	см. лист 11	Стена монолитная См22	1		
См23	см. лист 11	Стена монолитная См23	1		
См24	см. лист 11	Стена монолитная См24	1		

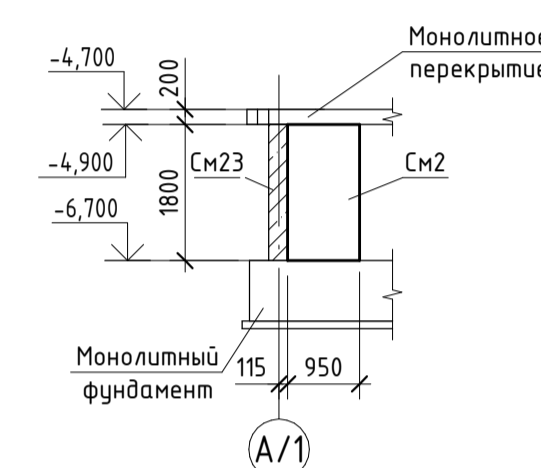
Стена монолитная См1. Опалубка



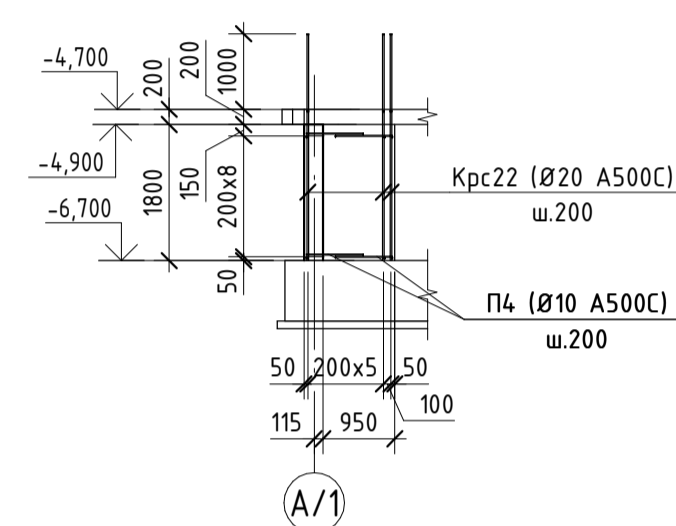
Стена монолитная См1. Армирование



Стена монолитная См2. Опалубка



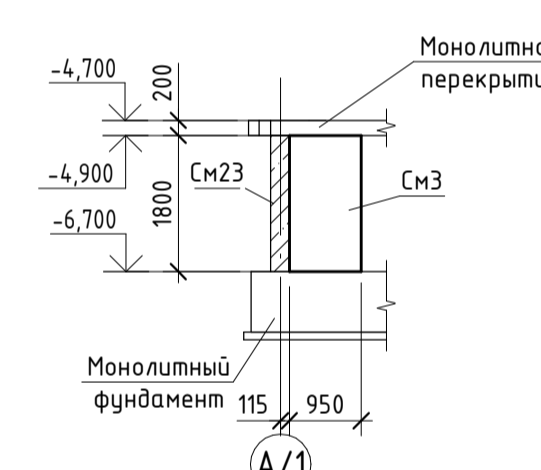
Стена монолитная См2. Армирование



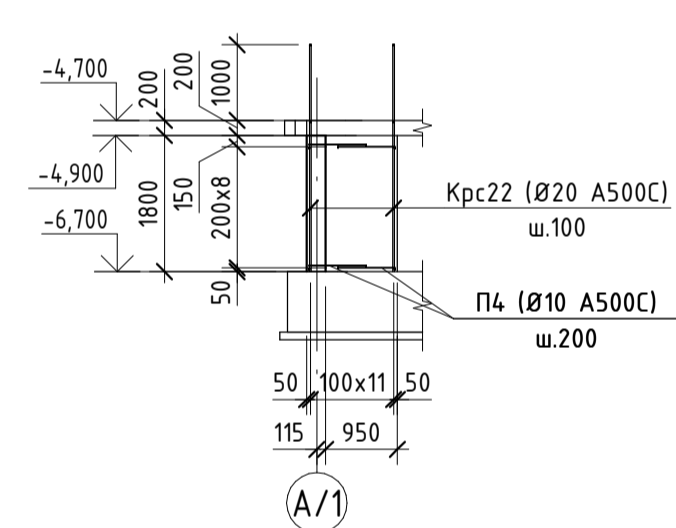
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
П4	

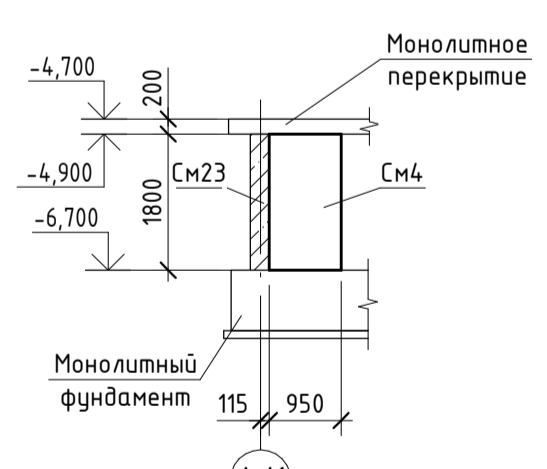
Стена монолитная См3. Опалубка



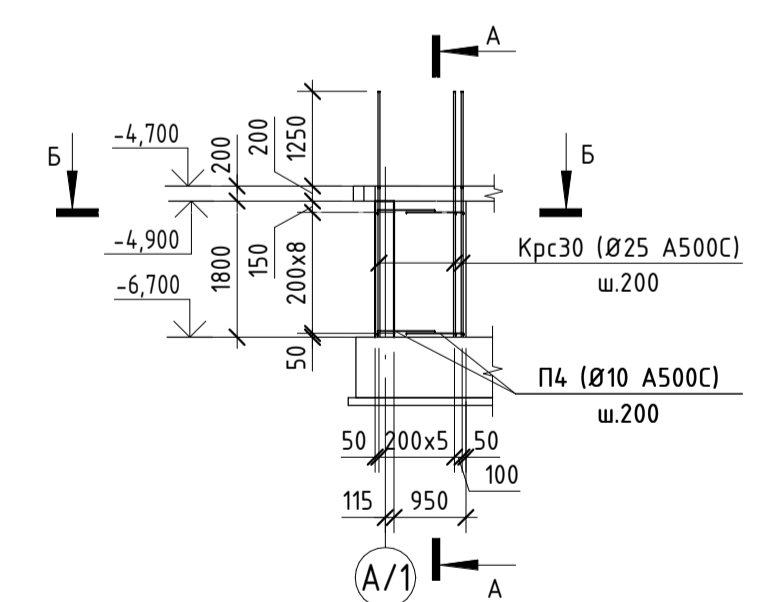
Стена монолитная См3. Армирование



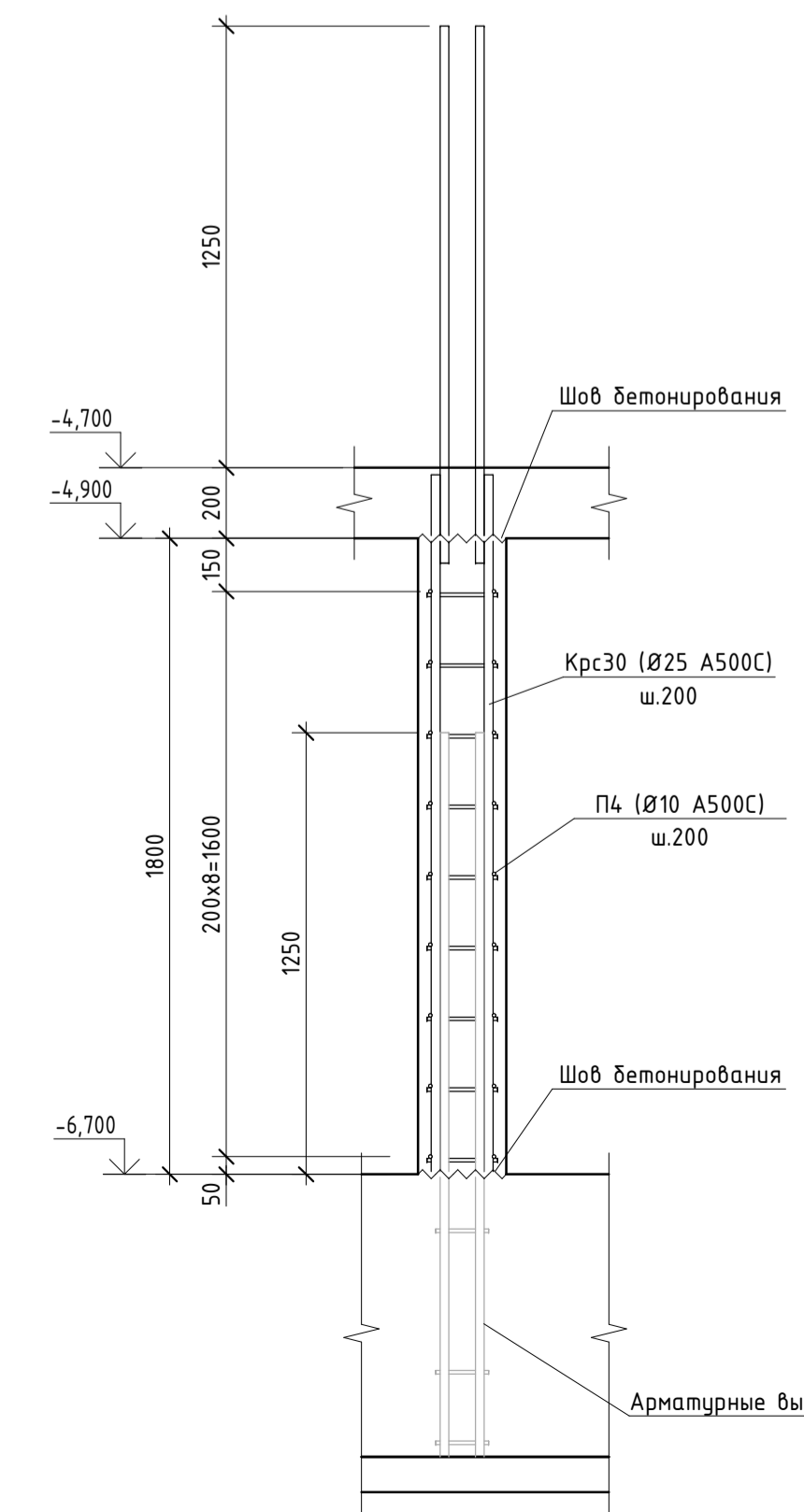
Стена монолитная См4. Опалубка



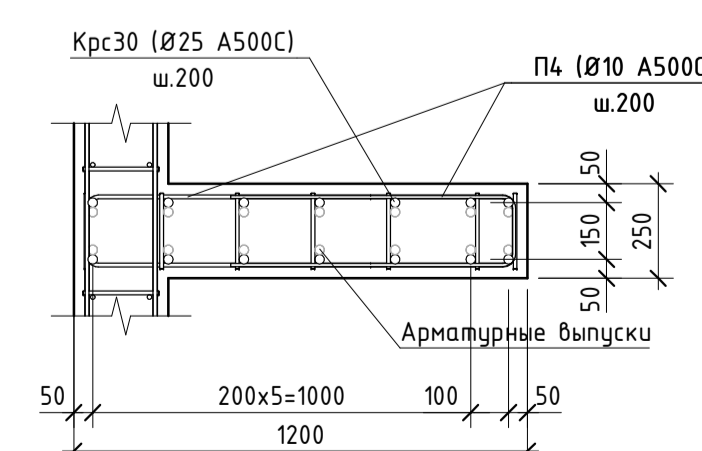
Стена монолитная См4. Армирование



А-А



Б-Б



Спецификация элементов стен монолитных См1-См4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент				Масса ед., кг	Примечание
			См1	См2	См3	См4		
<b>Обратные единицы</b>								
Крс12	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс12	Каркас Крс12	7	0	0	0	9,95	
Крс22	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс22	Каркас Крс22	0	7	12	0	16,89	
Крс30	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс30	Каркас Крс30	0	0	0	7	28,08	
<b>Детали</b>								
П4	Ø 10 А500С ГОСТ 34028-2016 L= 1680		18	18	18	18	1,04 См.вед.дет.	
<b>Материалы</b>								
	Бетон В25, F150, W6		0,4	0,4	0,4	0,9		

Ведомость расхода стали на элемент, кг

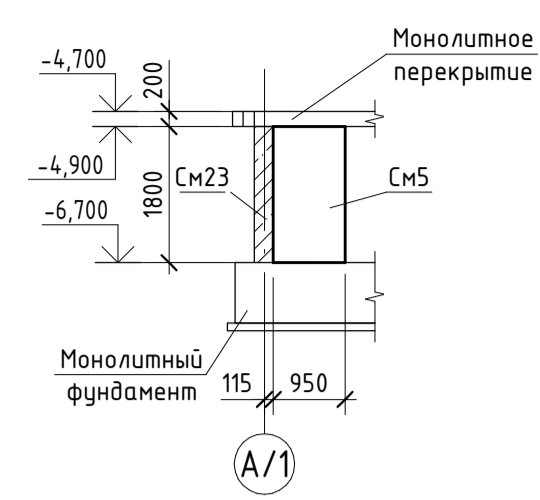
Марка элемента	Изделия арматурные						Всего		
	А240		А500С						
	Ø10	Итого	Ø10	Ø12	Ø20	Ø25		Итого	
Стена монолитная См1	7,6	7,6	18,7	0	61,9	0	80,6	88	
Стена монолитная См2	7,6	7,6	18,7	0	0	110,5	0	129,2	137
Стена монолитная См3	13	13	18,7	0	0	189,4	0	208,1	221
Стена монолитная См4	7,6	7,6	18,7	0	0	0	188,9	207,6	215

- Общие данные см. лист 1
- Расстояние от грани стены до торца стержня 15 мм
- Горизонтальную арматуру в стенах стыковать нахлесткой, длина нахлеста не менее 40d, в одном сечении стыковать не более 50% арматуры
- Соединение вертикальных каркасов стен с горизонтальной арматурой в местах пересечения выполнять вязальной проволокой
- Арматуру стен в местах расположения отверстий вырезать по месту и загнуть в тело бетона
- Распалубку стен и возведение вышележащих конструкций выполнять после набора бетоном прочности не менее 70% проектной
- По доковым поверхностям стен, соприкасающихся с грунтом, выполнить гидроизоляция см. АР
- Обратную засыпку пазух котлована следует производить после набора бетоном 80% прочности
- Обратную засыпку выполнять непучинистым грунтом оптимальной влажности с послойным уплотнением до плотности уплотнения грунта в сухом состоянии  $P_d=1,6 \text{ т/м}^3$ . Толщина уплотняемого слоя - 300 мм

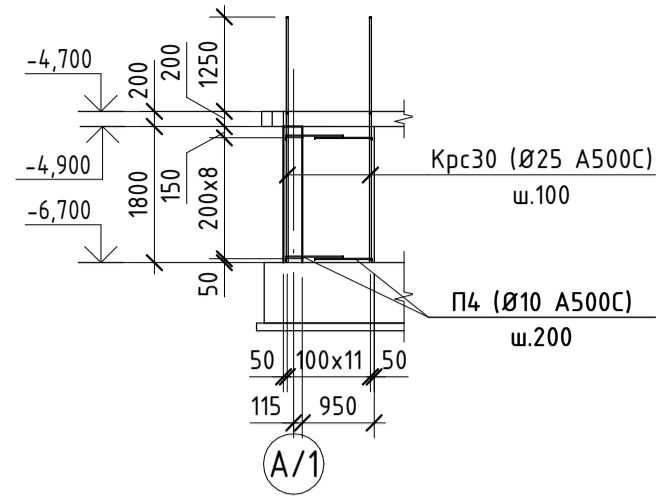
П54-187-01-23-1 - КЖ1				
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроено-присоединенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Дата
Разработал	Волжин			08.24
Проверил	Червякова			08.24
Гл. констр.	Червякова			08.24
Блок-секция №1				
Схема расположения стен монолитных на отм. -6,700. Стены монолитные См1-См4				
Н. контр.	Хрущева			08.24



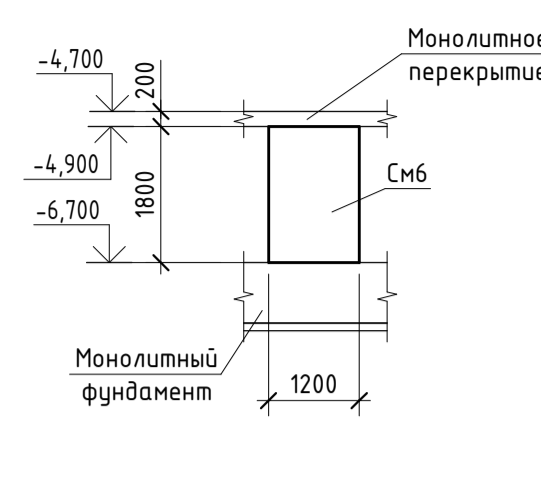
Стена монолитная СМ5. Опалубка



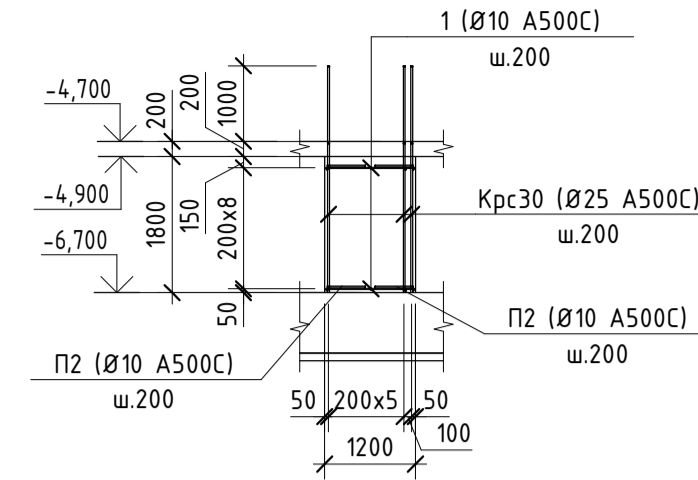
Стена монолитная СМ5. Армирование



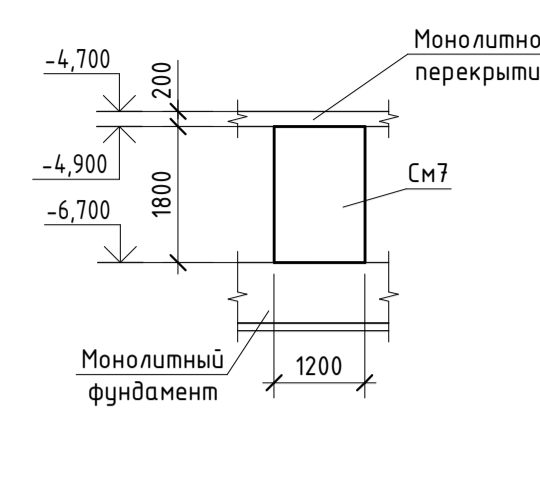
Стена монолитная СМ6. Опалубка



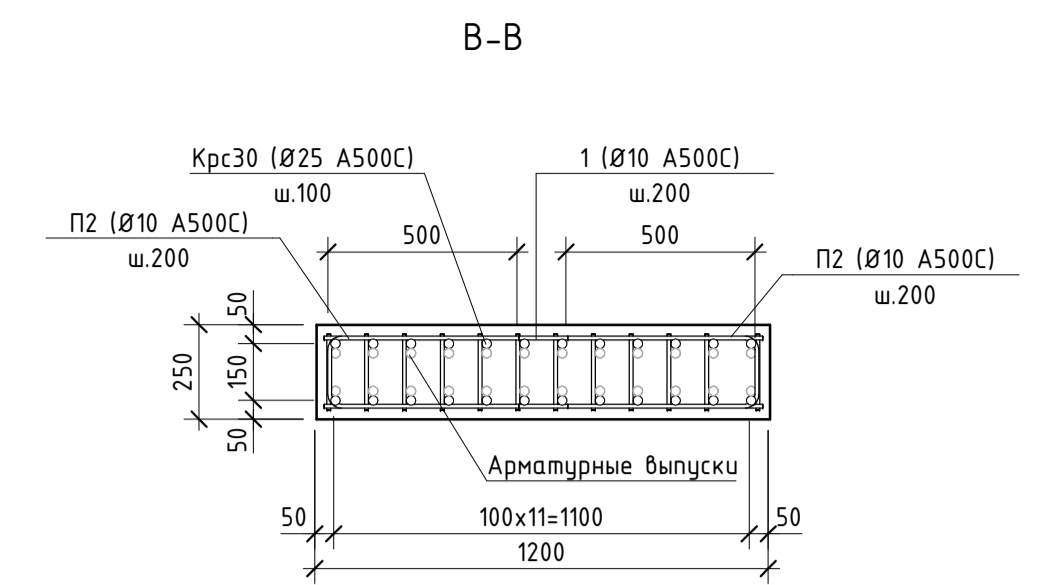
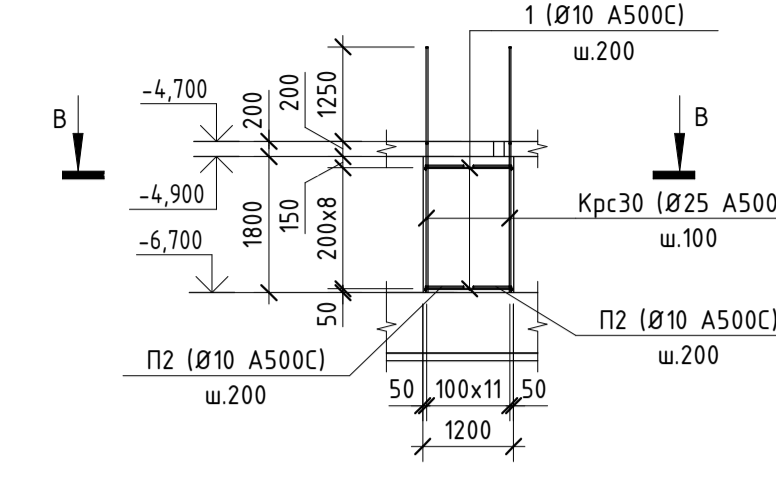
Стена монолитная СМ6. Армирование



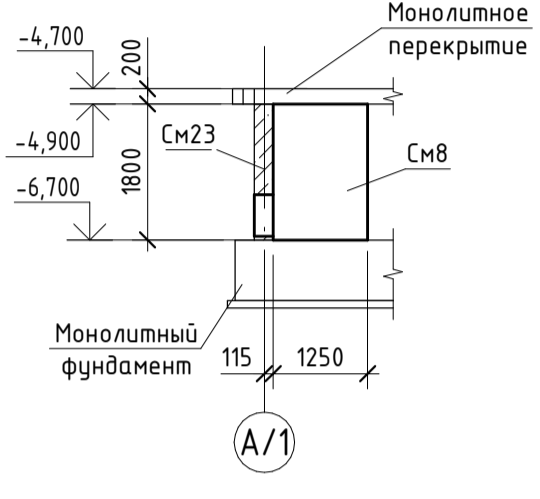
Стена монолитная СМ7. Опалубка



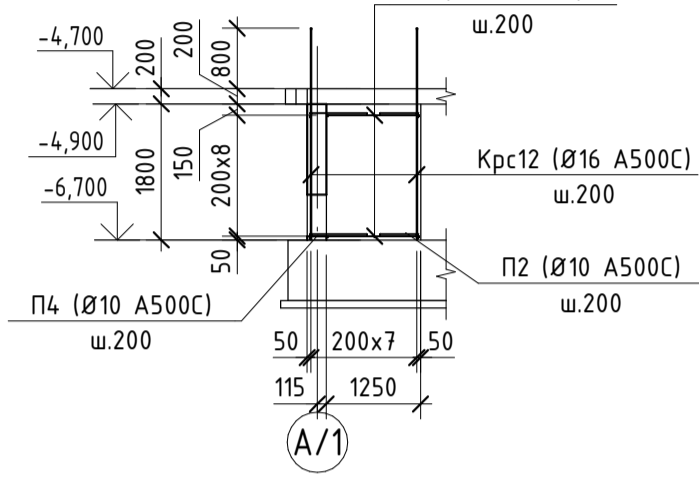
Стена монолитная СМ7. Армирование



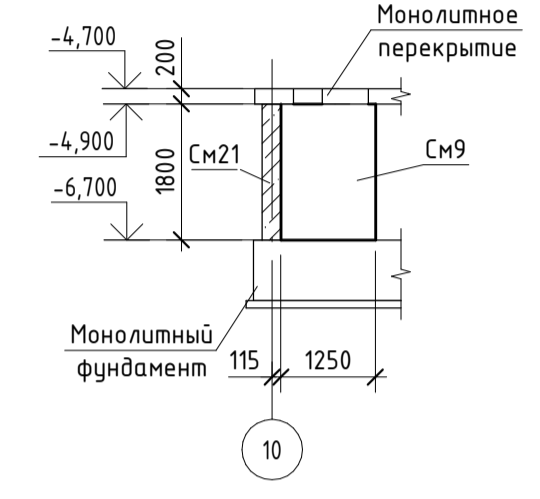
Стена монолитная СМ8. Опалубка



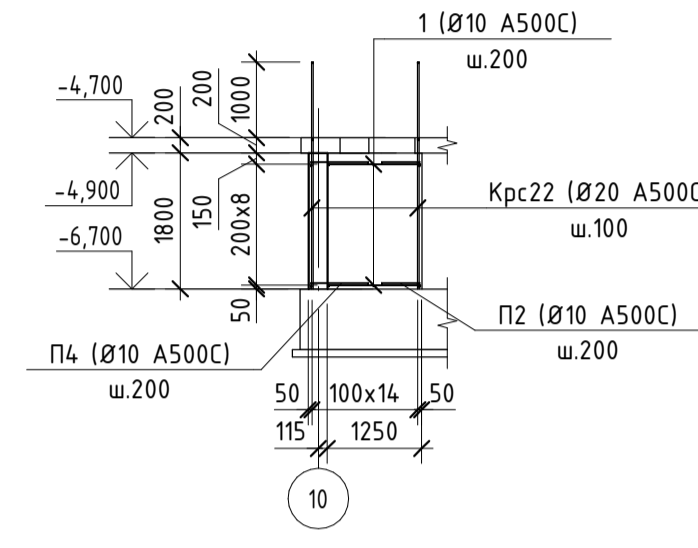
Стена монолитная СМ8. Армирование



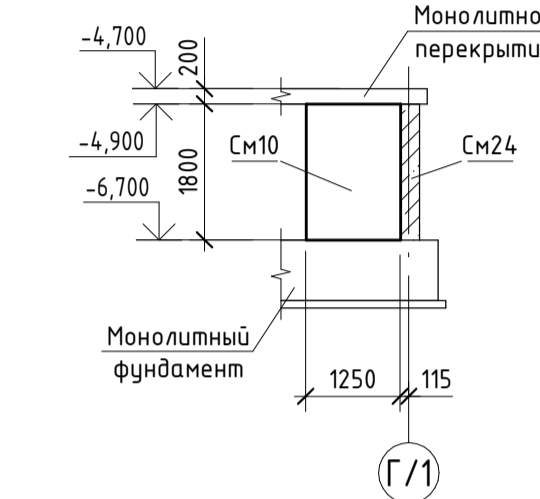
Стена монолитная СМ9. Опалубка



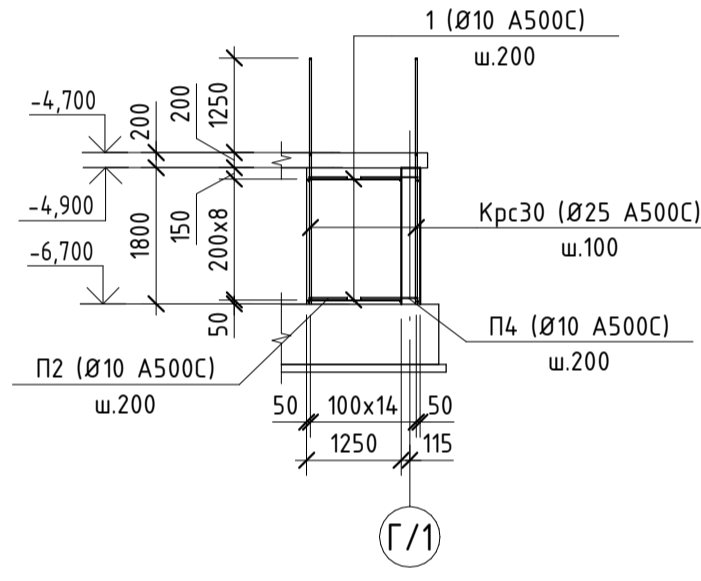
Стена монолитная СМ9. Армирование



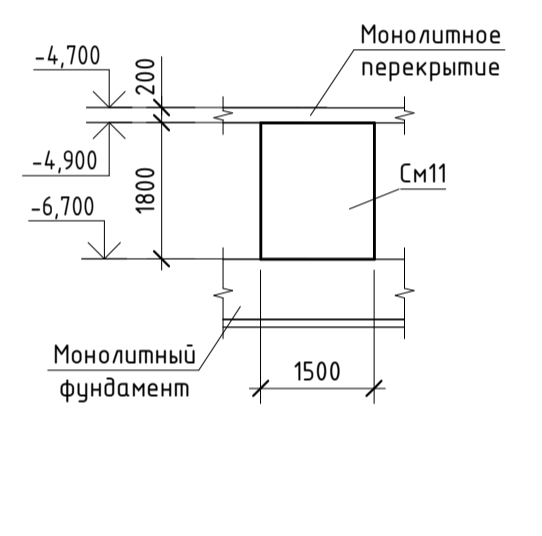
Стена монолитная СМ10. Опалубка



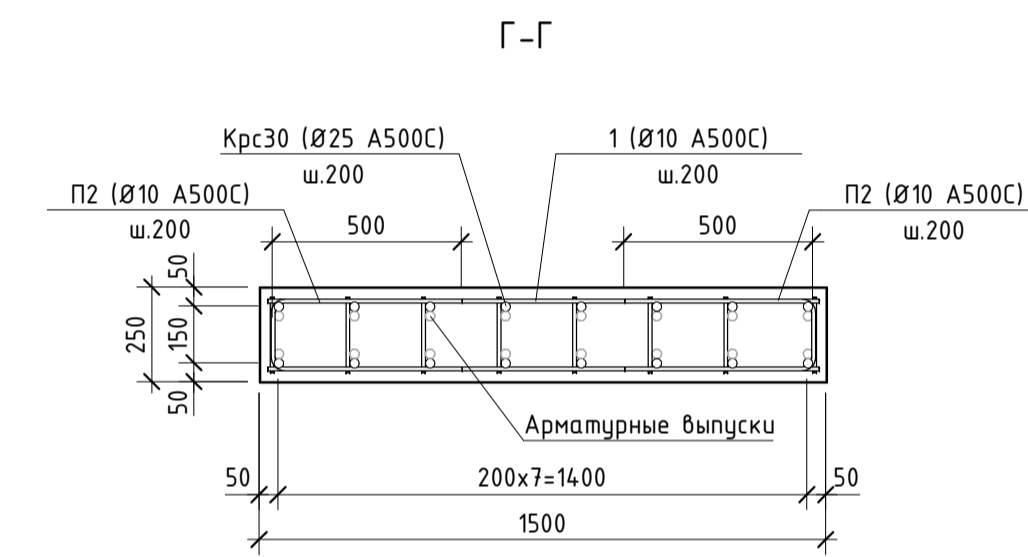
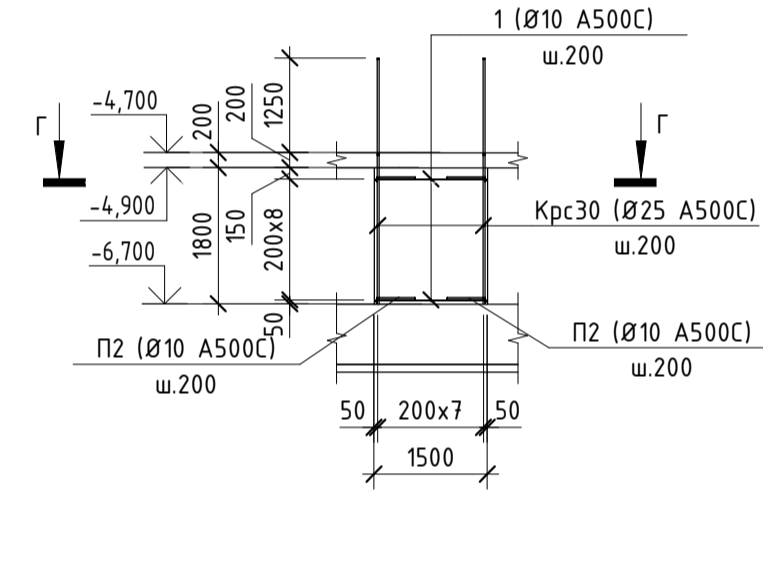
Стена монолитная СМ10. Армирование



Стена монолитная СМ11. Опалубка



Стена монолитная СМ11. Армирование



Спецификация элементов стен монолитных СМ5-СМ14

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент										Масса ед., кг	Примечание
			СМ5	СМ6	СМ7	СМ8	СМ9	СМ10	СМ11	СМ12	СМ13	СМ14		
<b>Сборочные единицы</b>														
Крс3	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс3	Каркас Крс3	0	0	0	0	0	0	0	10	0	0	5,45	
Крс12	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс12	Каркас Крс12	0	0	0	8	0	0	0	0	0	0	9,95	
Крс22	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс22	Каркас Крс22	0	0	0	0	15	0	0	0	16	0	16,89	
Крс30	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс30	Каркас Крс30	12	7	12	0	0	15	8	0	0	18	28,08	
<b>Детали</b>														
1		Ø 10 A500С ГОСТ 34028-2016	0	20,88	20,88	21,78	21,78	21,78	26,28	34,38	30,78	31,68	0,62	м.п.
П1		Ø 10 A500С ГОСТ 34028-2016 L= 1130	0	0	0	0	0	0	0	18	0	0	0,70	См.вед.дет.
П2		Ø 10 A500С ГОСТ 34028-2016 L= 1180	0	18	18	9	9	9	18	0	9	18	0,73	См.вед.дет.
П4		Ø 10 A500С ГОСТ 34028-2016 L= 1680	18	0	0	9	9	9	0	0	9	0	1,04	См.вед.дет.
<b>Материалы</b>														
		Бетон В25, F150, W6	0,4	0,5	3,2	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7	1,6	0,8		

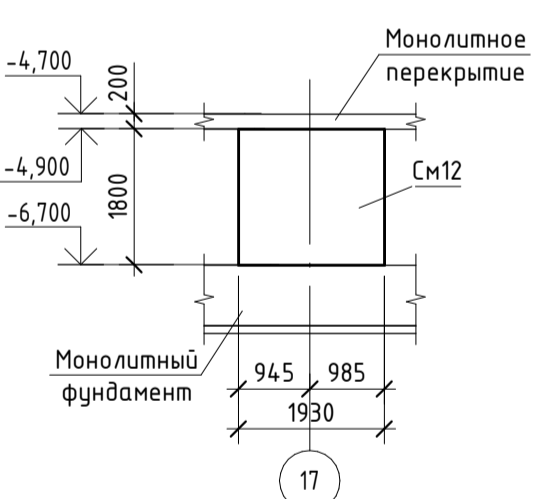
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Всего	
	A240		A500С						
	Ø10	Итого	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Итого		
Стена монолитная СМ5	13	13	18,7	0	0	0	323,8	342,5	355
Стена монолитная СМ6	7,6	7,6	26,1	0	0	0	188,9	215	223
Стена монолитная СМ7	13	13	26,1	0	0	0	323,8	349,9	363
Стена монолитная СМ8	8,6	8,6	29,4	0	70,7	0	100,2	109	109
Стена монолитная СМ9	16,2	16,2	29,4	0	0	236,7	0	266,1	282
Стена монолитная СМ10	16,2	16,2	29,4	0	0	0	404,7	434,1	450
Стена монолитная СМ11	8,6	8,6	29,3	0	0	0	215,8	245,2	254
Стена монолитная СМ12	8,1	8,1	33,8	46,2	0	0	0	80	88
Стена монолитная СМ13	17,3	17,3	34,8	0	0	252,5	0	287,3	305
Стена монолитная СМ14	19,4	19,4	32,8	0	0	0	485,6	518,4	538

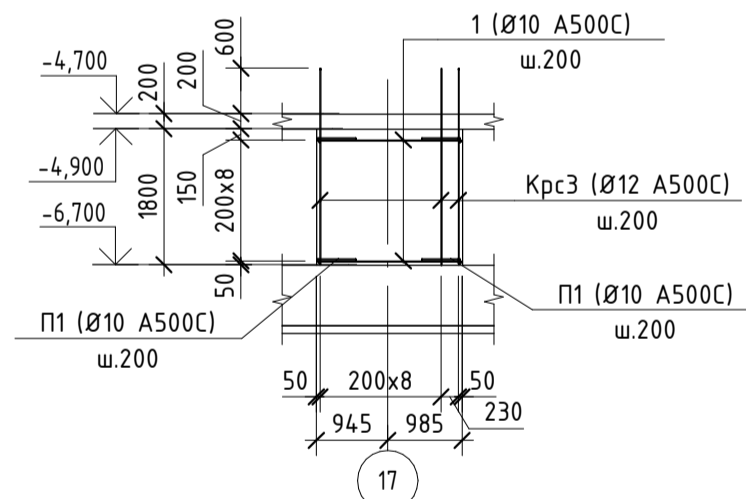
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
П1	
П2	
П4	

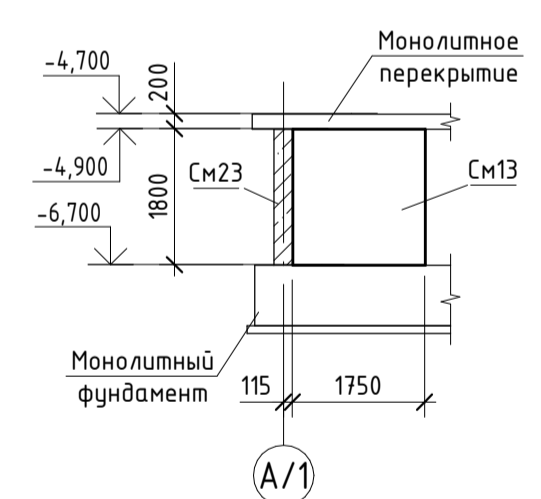
Стена монолитная СМ12. Опалубка



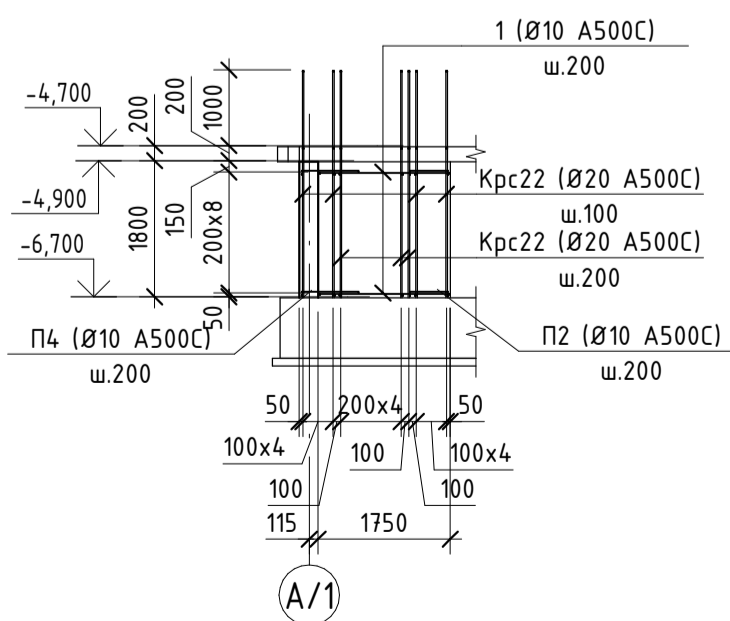
Стена монолитная СМ12. Армирование



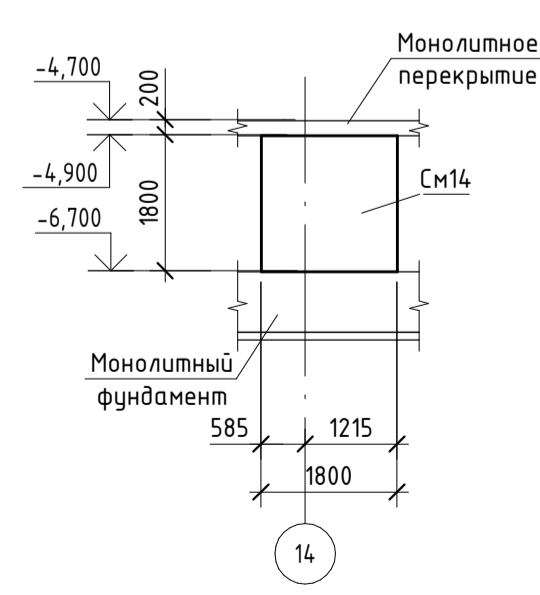
Стена монолитная СМ13. Опалубка



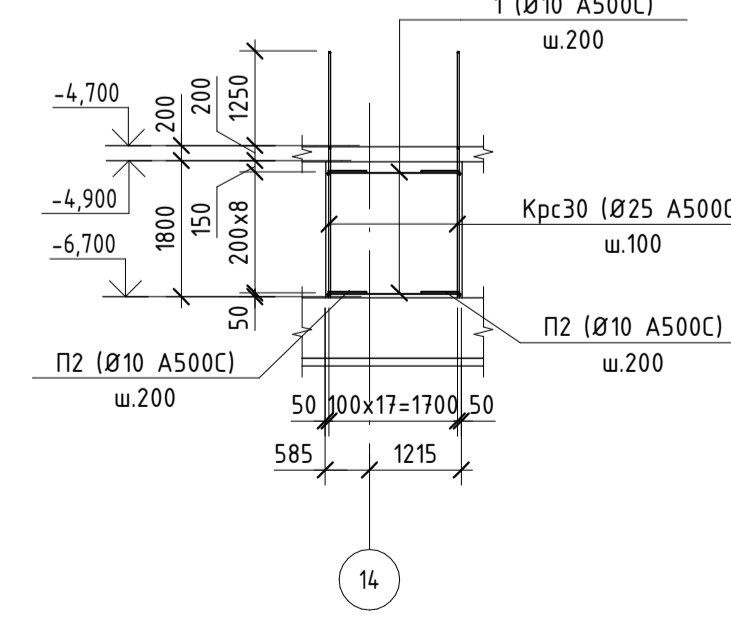
Стена монолитная СМ13. Армирование



Стена монолитная СМ14. Опалубка



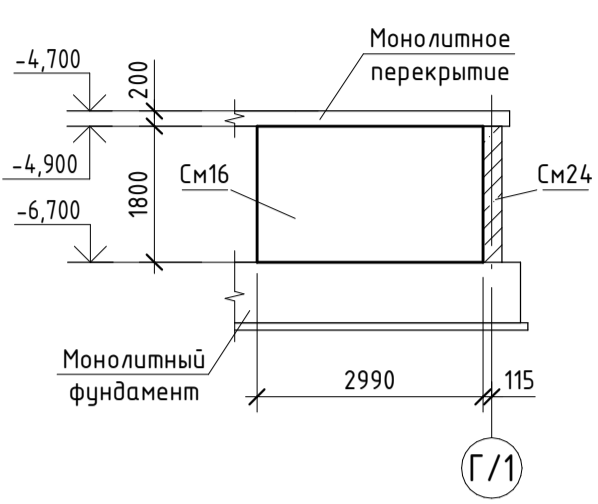
Стена монолитная СМ14. Армирование



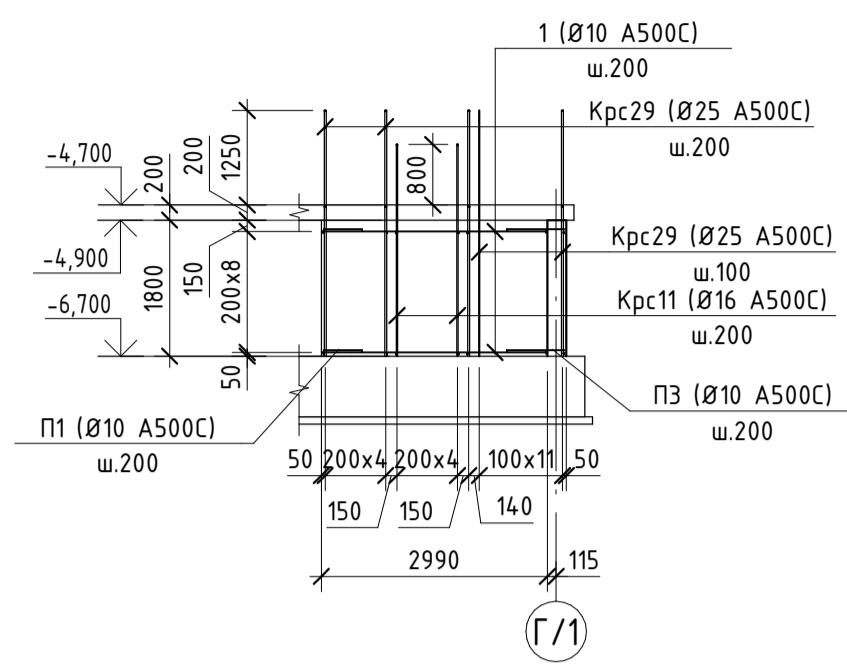
- Схему расположения стен см. лист 8
- В спецификации и ведомости расхода стали расход арматуры дан без учета перехлеста

ИЗМ. № подл.					Лист № подл.					Дата				
<b>П54-187-01-23-1-КЖ1</b>														
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска														
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Блок-секция №1				Стация	Лист	Листов	ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФОРМАТ А1А	
Разработал	Волжин				08.24					Р	9			
Проверил	Червякова				08.24									
Гл. констр.	Червякова				08.24	Стены монолитные СМ5-СМ14				ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФОРМАТ А1А				
Н. контр.	Хрущева				08.24									

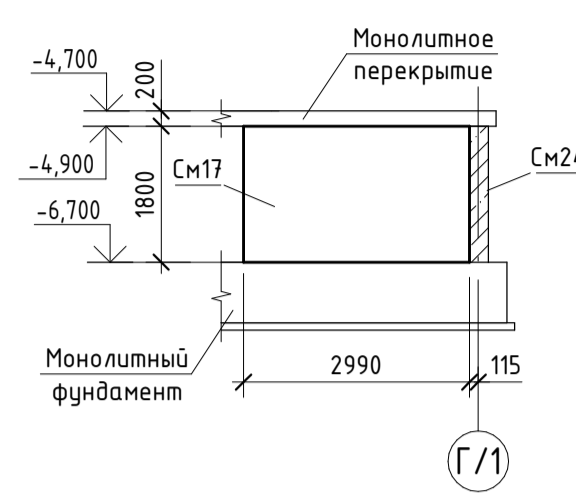
Стена монолитная СМ16. Опалубка



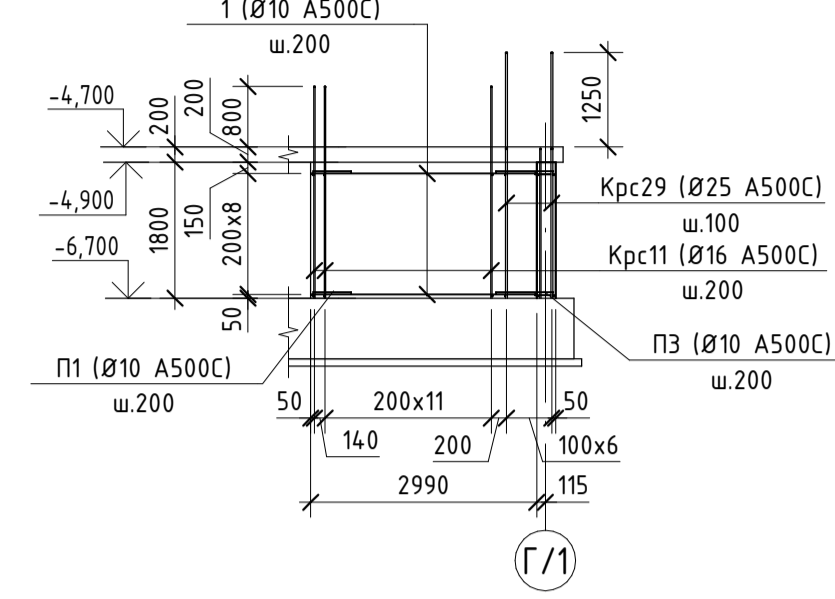
Стена монолитная СМ16. Армирование



Стена монолитная СМ17. Опалубка



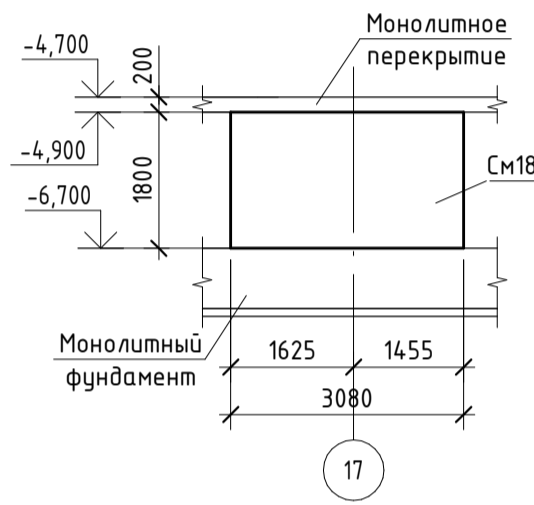
Стена монолитная СМ17. Армирование



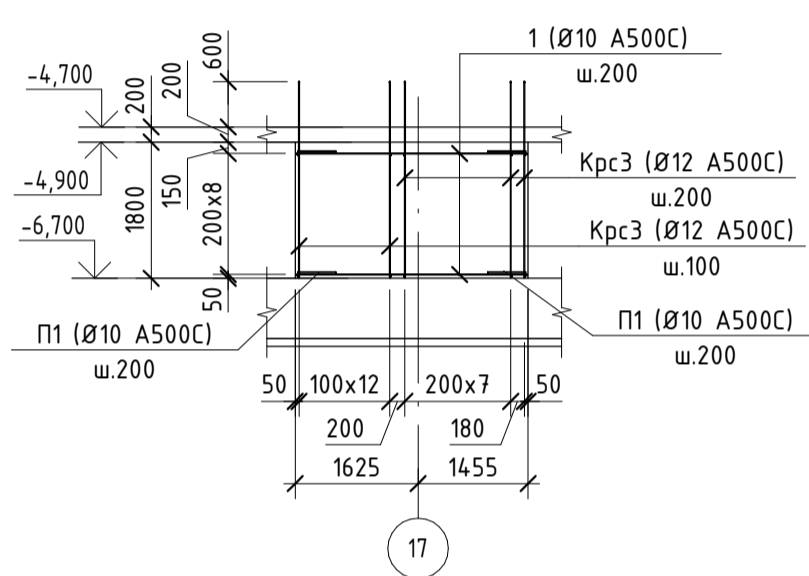
Спецификация элементов стен монолитных СМ16-СМ21

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент						Масса ед., кг	Примечание
			См16	См17	См18	См19	См20	См21		
<b>Сборочные единицы</b>										
Крс2	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс2	Каркас Крс2	0	0	0	0	39	49	4,63	
Крс3	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс3	Каркас Крс3	0	0	22	21	0	0	5,45	
Крс11	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс11	Каркас Крс11	5	13	0	0	0	0	9,67	
Крс12	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс12	Каркас Крс12	0	0	0	0	0	7	9,95	
Крс22	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс22	Каркас Крс22	0	0	0	0	11	0	16,89	
Крс29	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс29	Каркас Крс29	18	7	0	0	0	0	27,81	
Крс30	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс30	Каркас Крс30	0	0	0	0	8	0	28,08	
<b>Детали</b>										
1		Ø 10 A500C ГОСТ 34028-2016	53,1	53,1	54,72	72,36	0	0	0,62	м.п.
2		Ø 12 A500C ГОСТ 34028-2016	0	0	0	0	262,1	277,6	0,89	м.п.
4		Ø 12 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 1500	0	0	0	0	0	14	1,33	
5		Ø 12 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 1950	0	0	0	0	0	8	1,73	
8		Ø 20 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 2800	0	0	0	0	0	4	6,91	
П1		Ø 10 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 1130	9	9	18	18	0	0	0,70	См.вед.дет.
П3		Ø 10 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 1630	9	9	0	0	0	0	1,00	См.вед.дет.
П5		Ø 12 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 1380	0	0	0	0	18	18	1,23	См.вед.дет.
П6		Ø 12 A500C ГОСТ 34028-2016 L= 1880	0	0	0	0	18	18	1,67	См.вед.дет.
<b>Материалы</b>										
		Бетон В25, F150, W6	1,1	1,1	1,1	1,5	3,3	3,3		

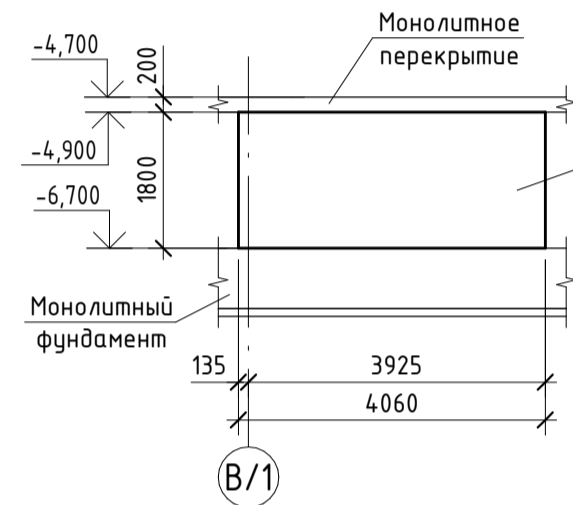
Стена монолитная СМ18. Опалубка



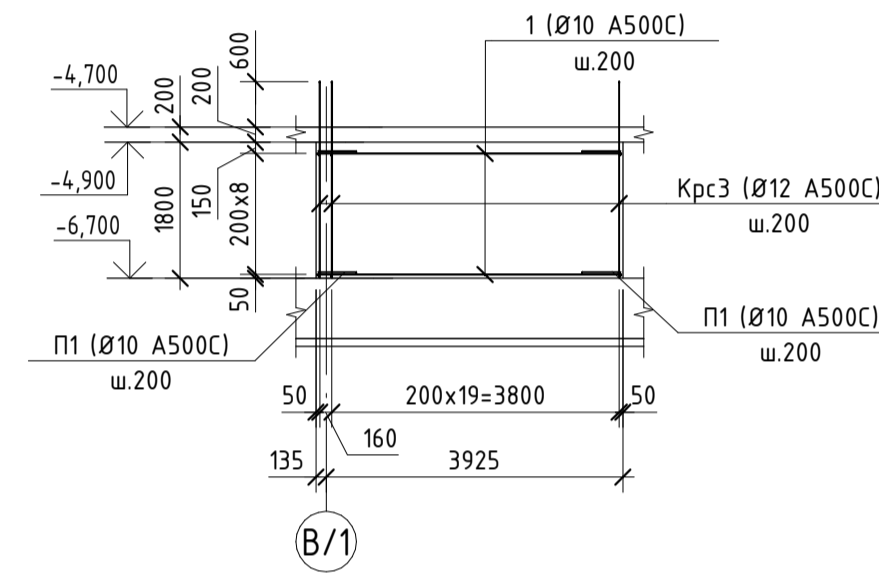
Стена монолитная СМ18. Армирование



Стена монолитная СМ19. Опалубка



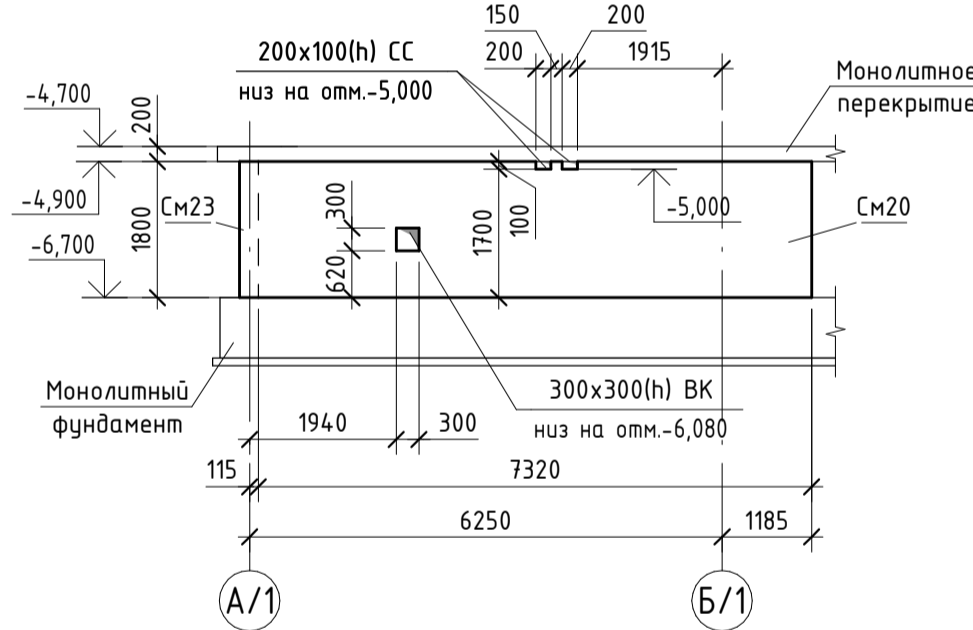
Стена монолитная СМ19. Армирование



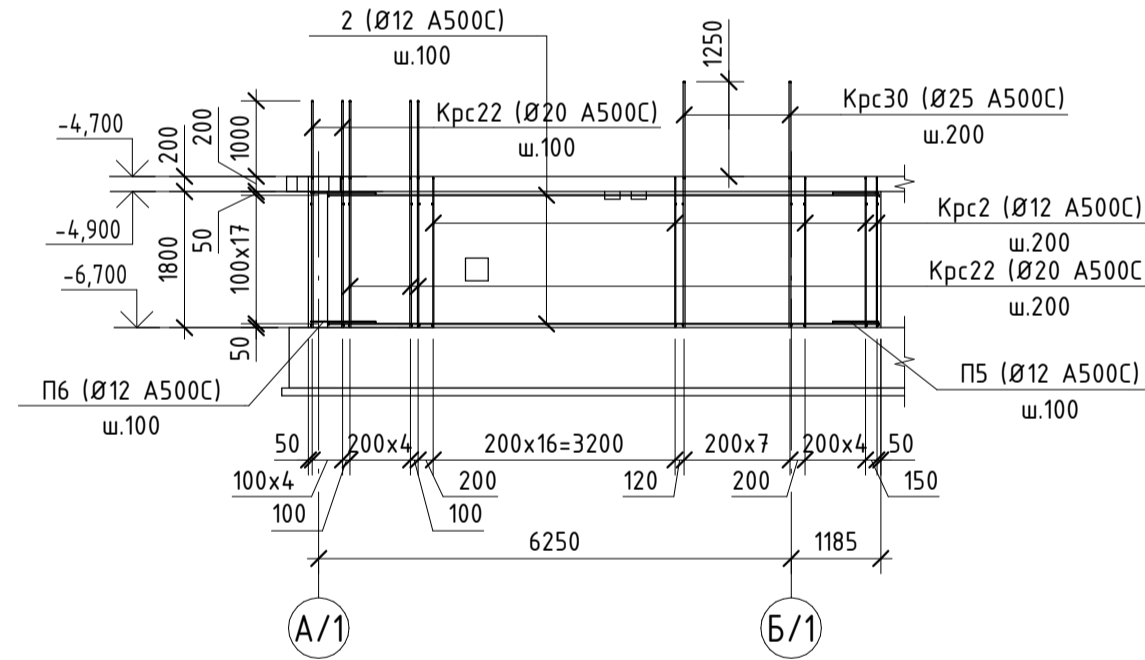
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Всего	
	A240		A500C						
	ГОСТ 34028-2016	Итого	Ø10	Ø12	Ø20	Итого	Итого		
Стена монолитная СМ16	18,6	18,6	48,1	0	44,2	0	485,6	577,9	597
Стена монолитная СМ17	16,2	16,2	48,1	0	114,9	0	188,9	351,8	368
Стена монолитная СМ18	17,8	17,8	46,3	101,6	0	0	147,9	166	166
Стена монолитная СМ19	17	17	57,2	97	0	0	154,3	171	171
Стена монолитная СМ20	62,6	62,6	0	422	0	173,6	215,8	811,5	874
Стена монолитная СМ21	60,5	60,5	0	503,7	61,9	27,6	0	593,3	654

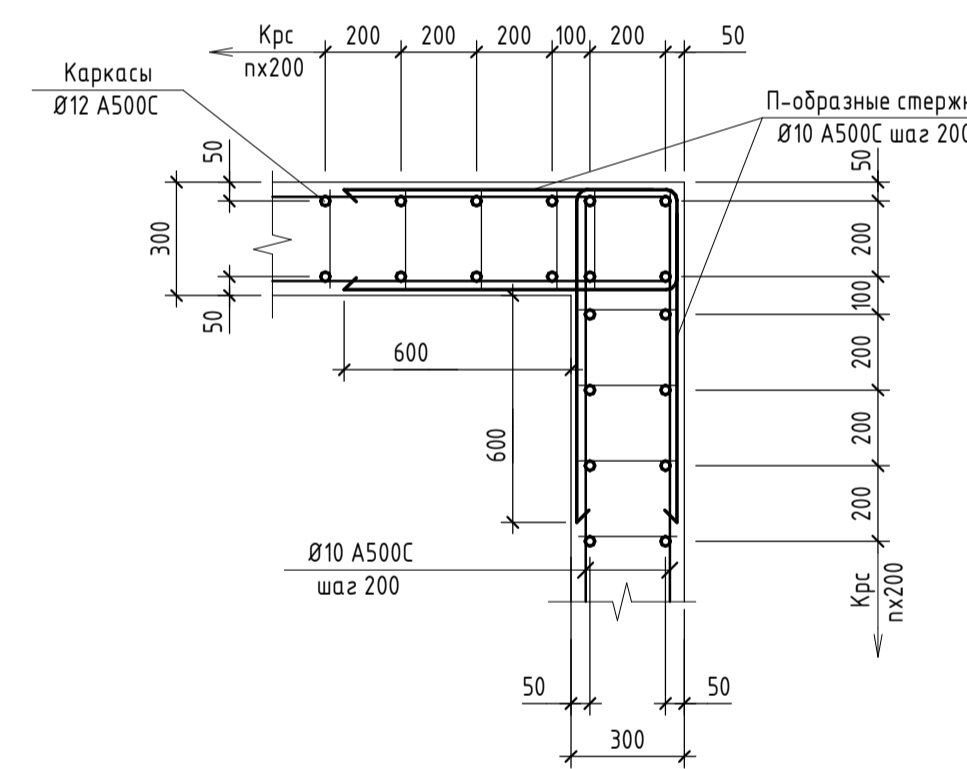
Стена монолитная СМ20. Опалубка



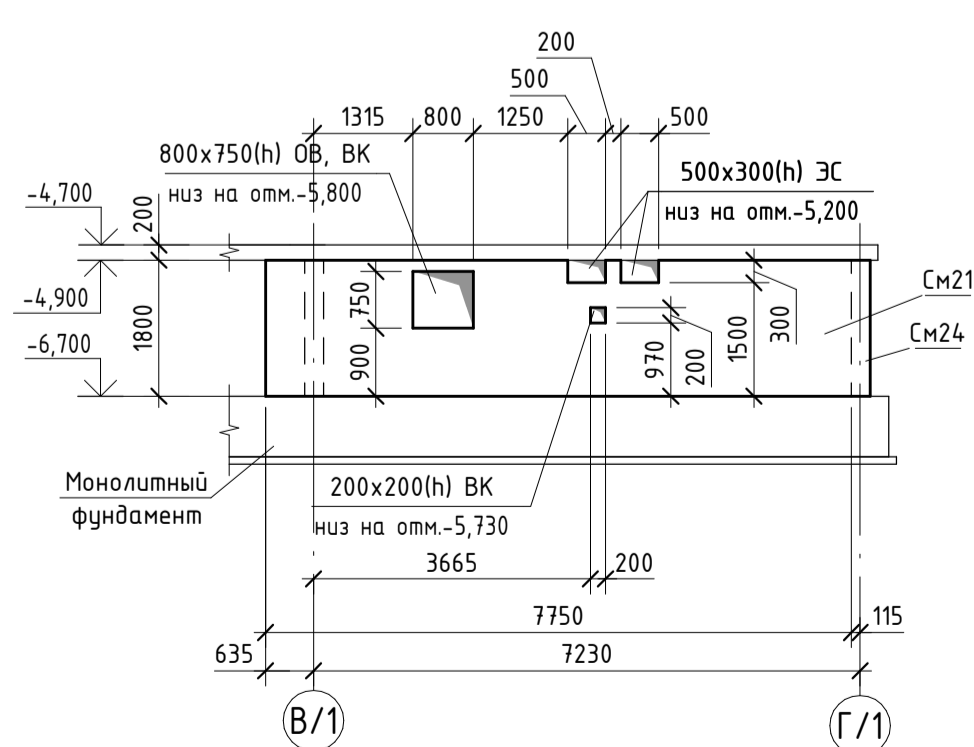
Стена монолитная СМ20. Армирование



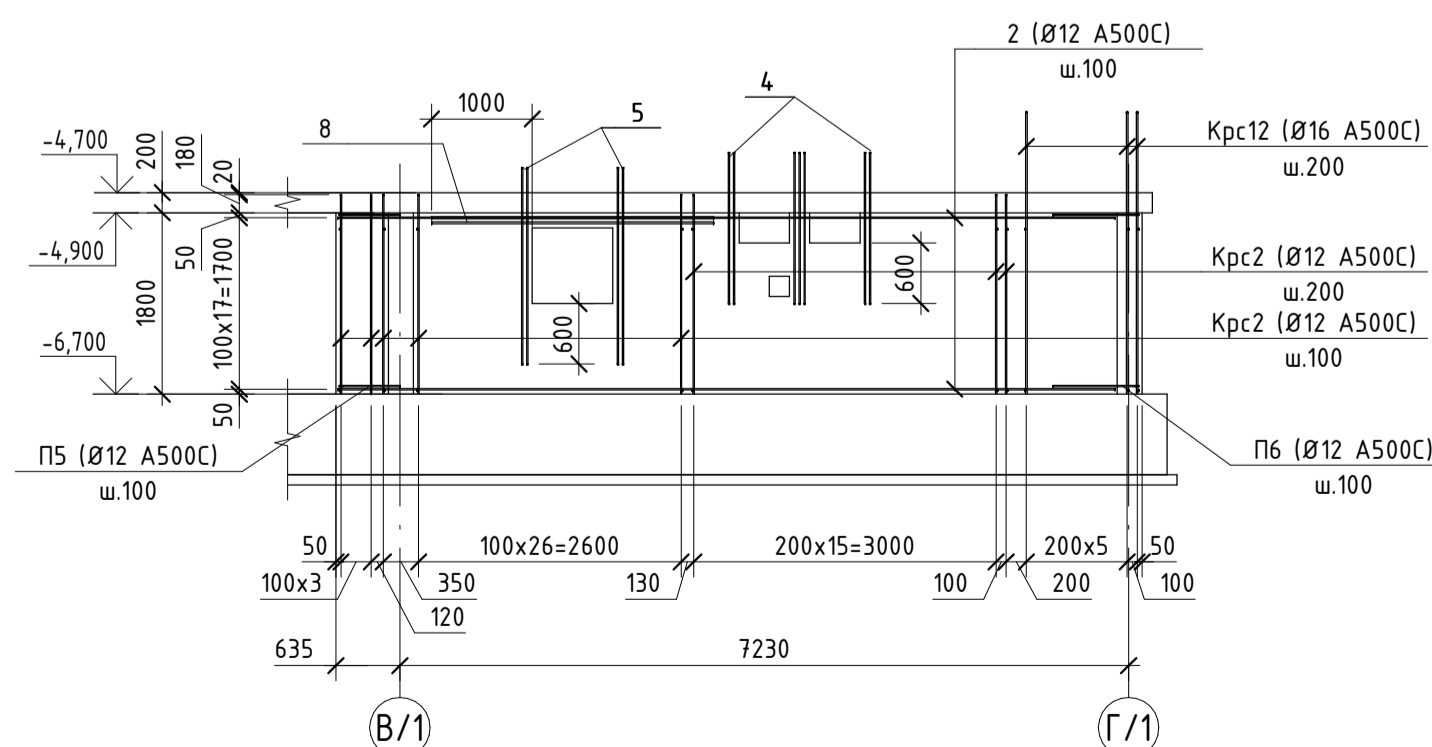
Угловое сопряжение стен



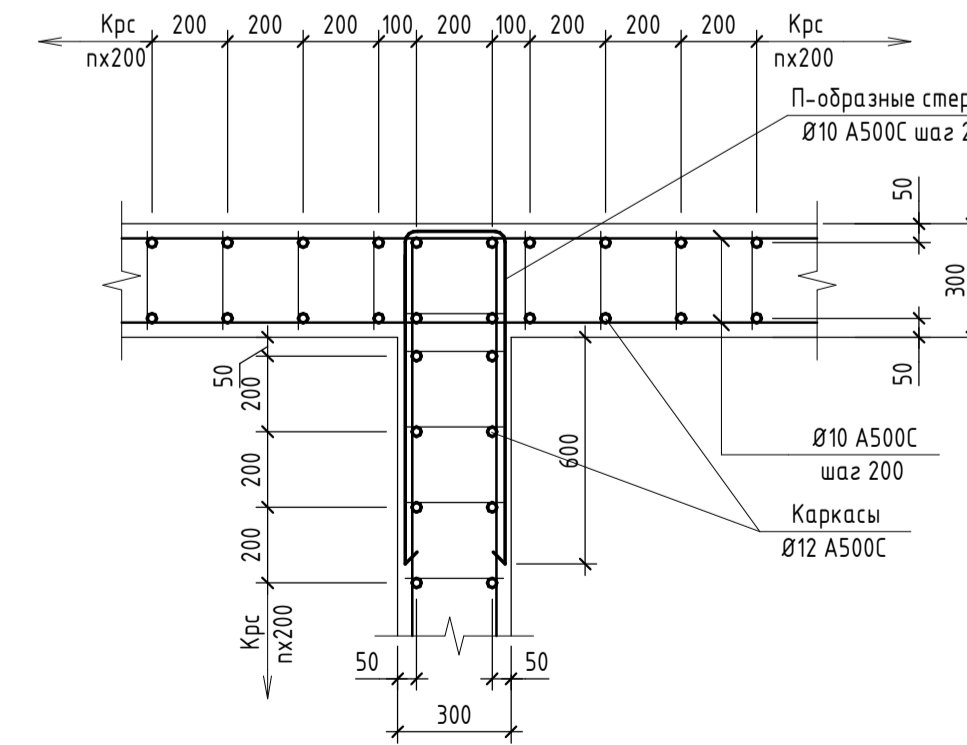
Стена монолитная СМ21. Опалубка



Стена монолитная СМ21. Армирование



Угловое сопряжение стен



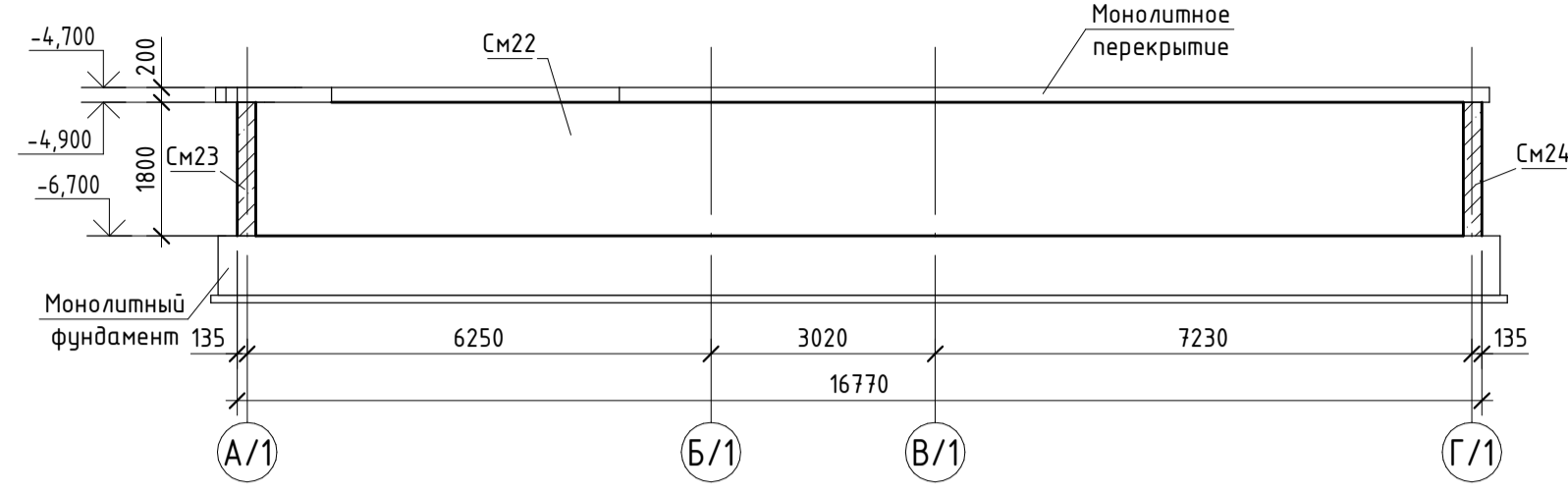
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
П1	
П3	
П5	
П6	

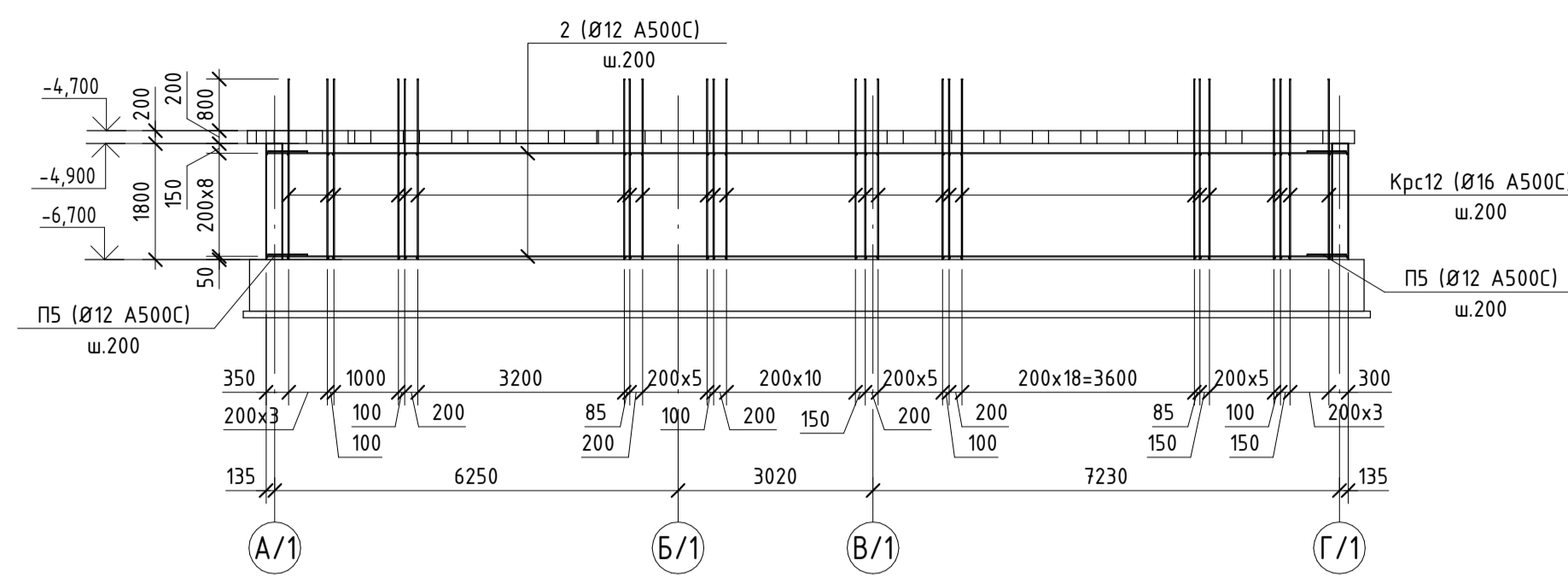
- Схему расположения стен см. лист 8
- В спецификации и ведомости расхода стали расход арматуры дан без учета перехлеста

Изм.					Лист			№ док.			Подп.			Дата		
П54-187-01-23-1 - КЖ1																
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроено-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска																
Блок-секция №1																
Стены монолитные СМ16-СМ21																
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов								
Разработал	Волжин				08.24	Р	10									
Проверил	Червякова				08.24											
Гл. констр.	Червякова				08.24											
Н. контр.	Хрущева				08.24											

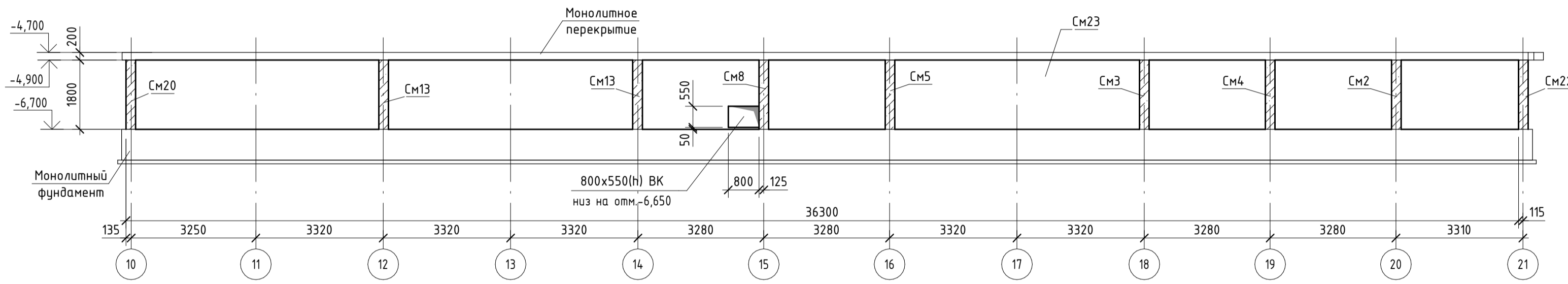
Стена монолитная СМ22. Опалубка



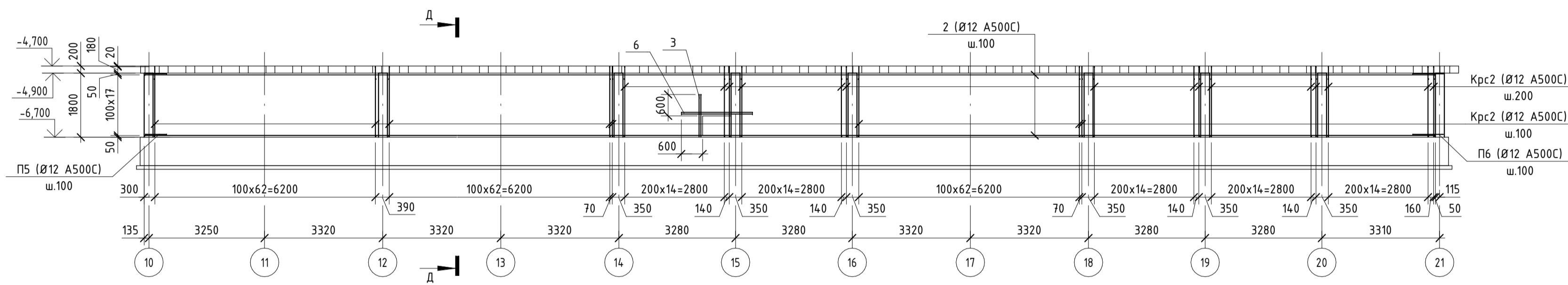
Стена монолитная СМ22. Армирование



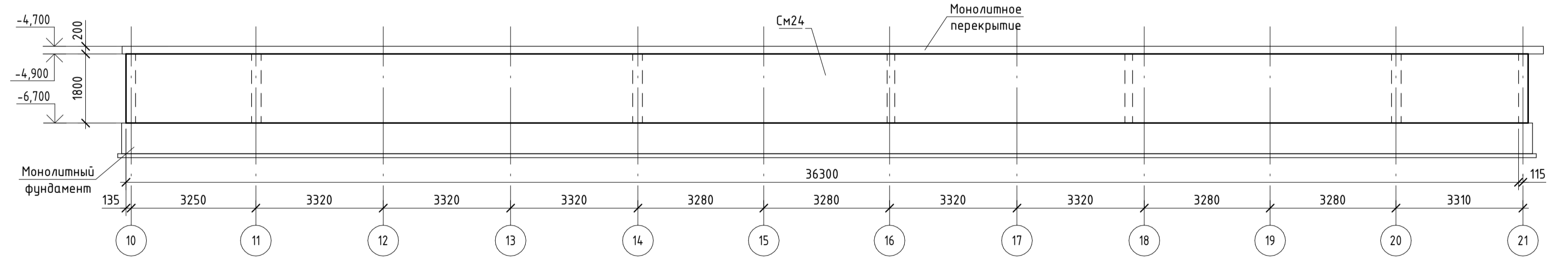
Стена монолитная СМ23. Опалубка



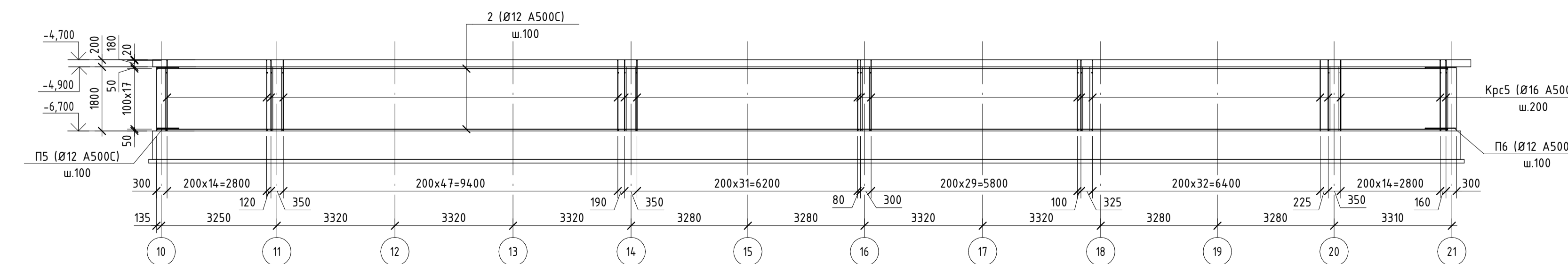
Стена монолитная СМ23. Армирование



Стена монолитная СМ24. Опалубка



Стена монолитная СМ24. Армирование



Спецификация элементов стен монолитных СМ22-СМ24

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент			Масса ед., кг	Примечание
			СМ22	СМ23	СМ24		
Сборочные единицы							
Крс2	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс2	Каркас Крс2	0	271	0	4,63	
Крс5	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс5	Каркас Крс5	0	0	179	7,36	
Крс12	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крс12	Каркас Крс12	90	0	0	9,95	
Детали							
2		Ø 12 А500С ГОСТ 34028-2016	301,4	1305,4	1305,4	0,89	м.п.
3		Ø 12 А500С ГОСТ 34028-2016 L= 1200	0	4	0	1,07	
6		Ø 12 А500С ГОСТ 34028-2016 L= 2000	0	4	0	1,78	
П5		Ø 12 А500С ГОСТ 34028-2016 L= 1380	18	18	18	1,23	См.вед.дет.
П6		Ø 12 А500С ГОСТ 34028-2016 L= 1880	0	18	18	1,67	См.вед.дет.
Материалы							
		Бетон В25, F150, W6	7,5	16,2	16,3		

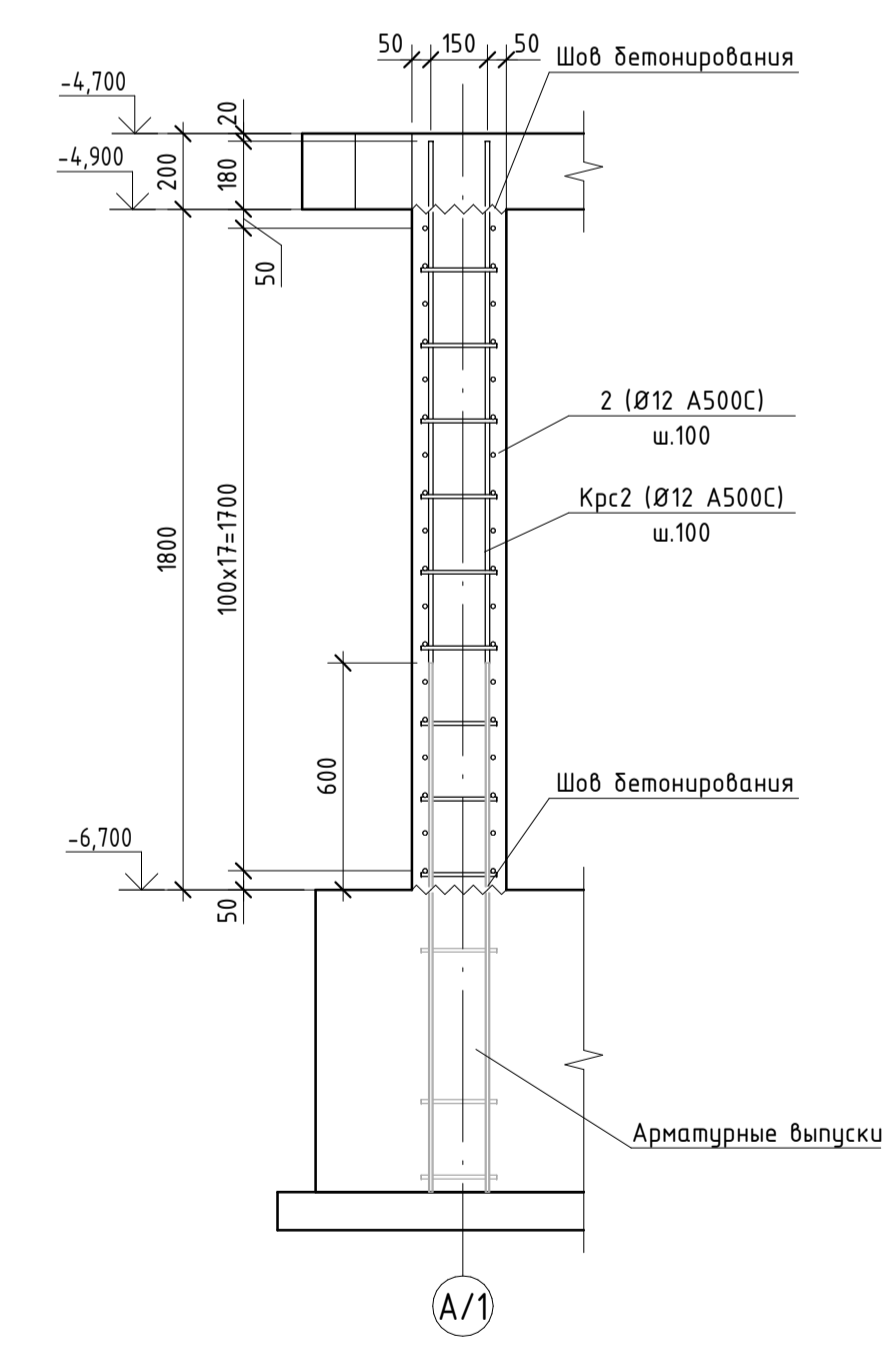
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Всего	
	А240		А500С						
	ГОСТ 34028-2016	Итого	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25		Итого
Стена монолитная СМ22	97,2	97,2	0	289,4	795,6	0	0	1085	1182
Стена монолитная СМ23	292,7	292,7	0	2176,4	0	0	0	2176,4	2469
Стена монолитная СМ24	193,3	193,3	0	1211	1120,5	0	0	2331,6	2525

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
П5	
П6	

Д-Д



- Схему расположения стен см. лист В
- В спецификации и ведомости расхода стали расход арматуры дан без учета перехлеста

П54-187-01-23-1 - КЖ1				
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроено-присоединенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Дата
Разработал	Волжин	1/20	08.24	
Проверил	Червякова		08.24	
Гл. констр.	Червякова		08.24	
Блок-секция №1				
Стены монолитные СМ22-СМ24				
Н. контр.	Хрущева		08.24	

СТАДИЯ Лист Листов

Р 11

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ФОРМАТ А1А

Спецификация монолитной лестницы

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<u>Детали</u>					
1		Ø12 А500С, ГОСТ 34.028-2016, l=3730	7	3,31	
2		Ø12 А500С, ГОСТ 34.028-2016, l=3490	7	3,10	
3		Ø12 А500С, ГОСТ 34.028-2016, l=1210	30	1,07	
4		Ø6 А240, ГОСТ 34.028-2016, l=1210	10	0,27	
5		Ø6 А240, ГОСТ 34.028-2016, l=730	70	0,16	
<u>Материалы</u>					
		Бетон В25, F150, W8		0,9 м³	

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						Всего
	А240		А500С				
	ГОСТ 36098-2014		ГОСТ 36098-2014				
	Ø6	Итого	Ø10	Ø12	Ø16	Итого	
Монолитная лестница техподполья	14	14	0	77,1	0	77,1	91

Монолитная лестница техподполья

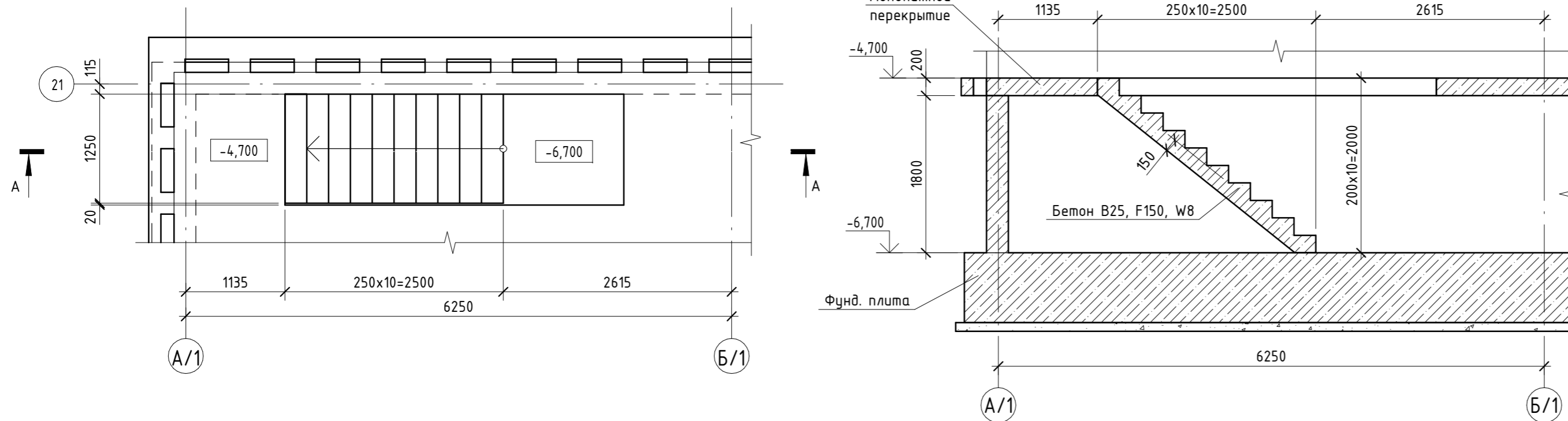
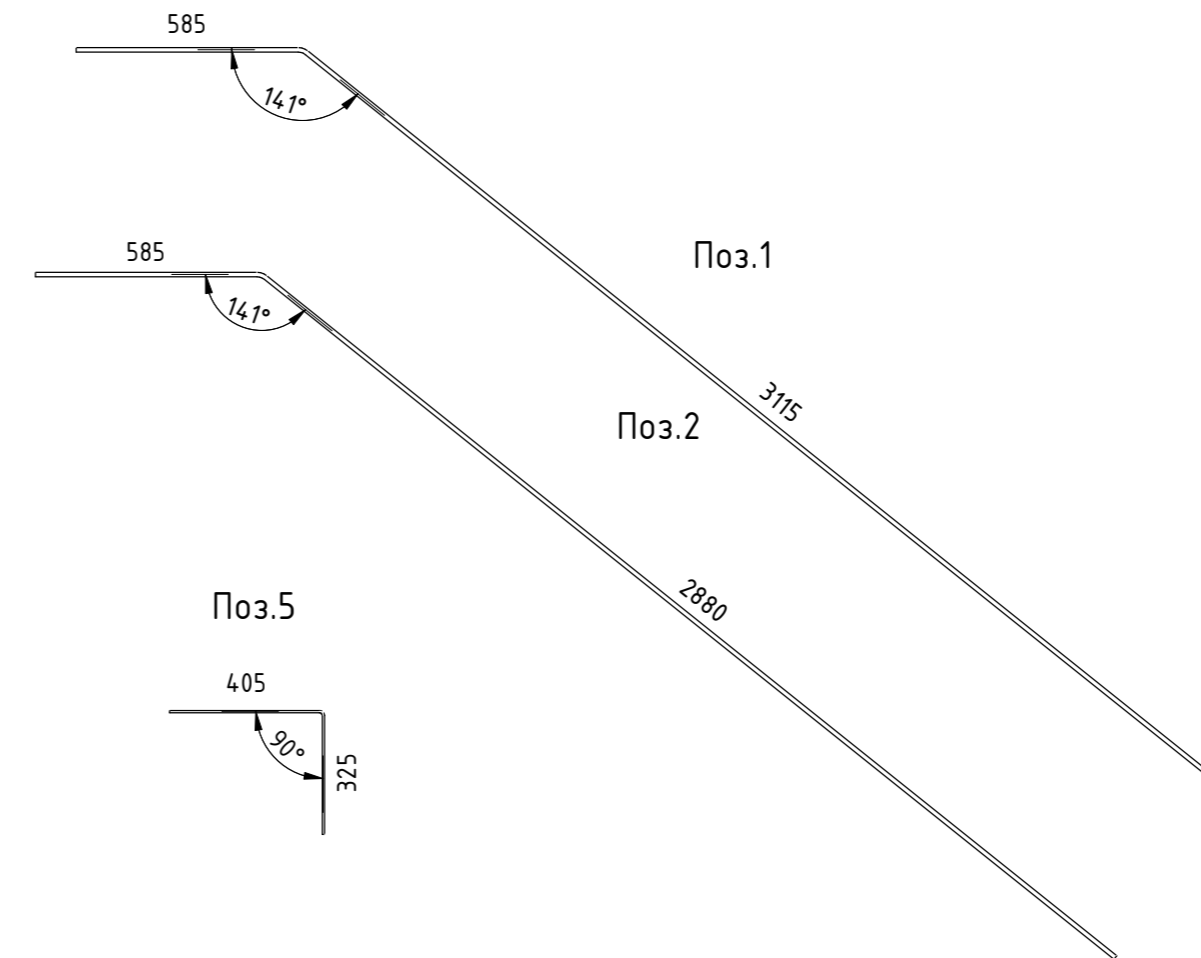
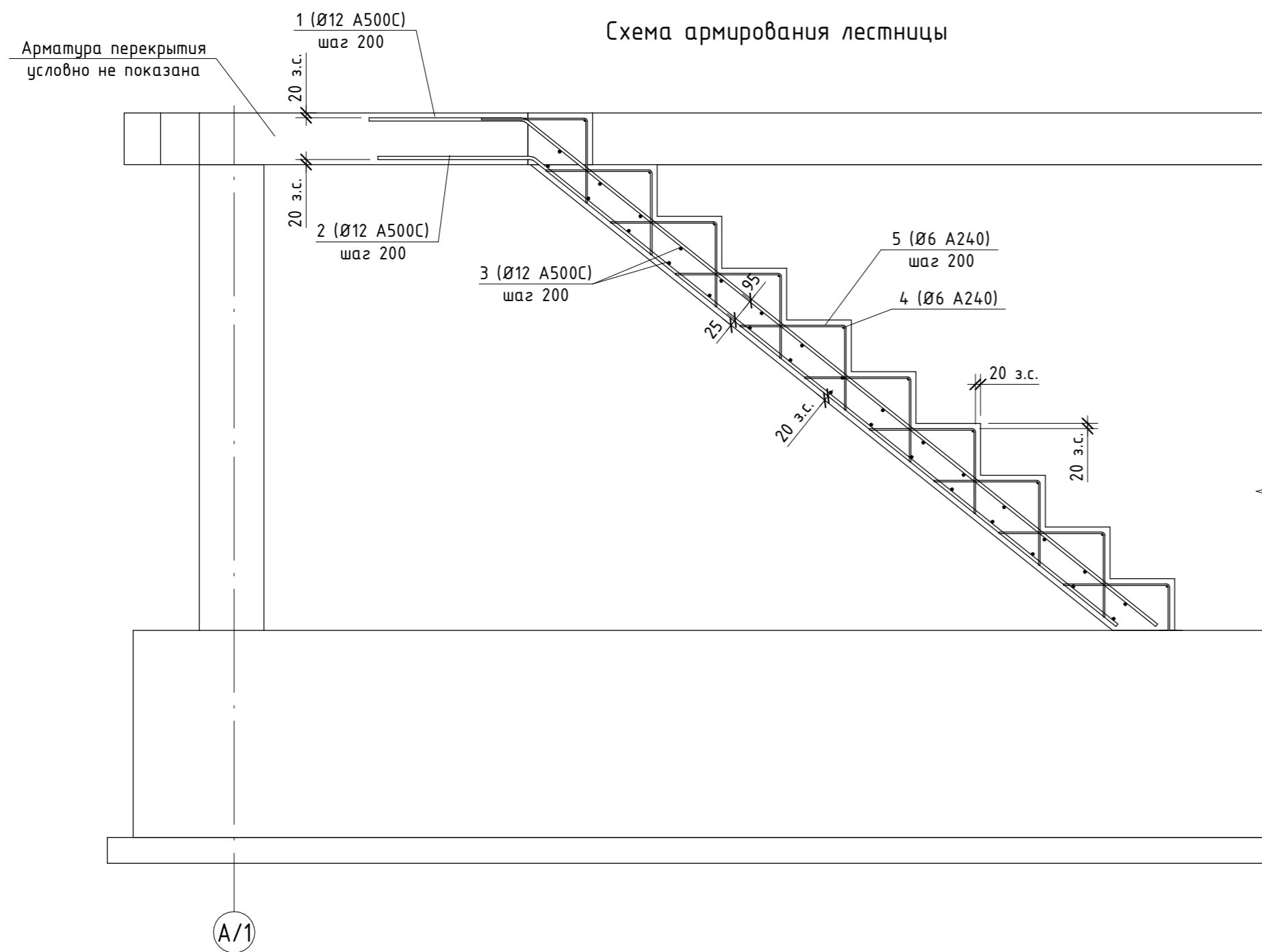


Схема армирования лестницы

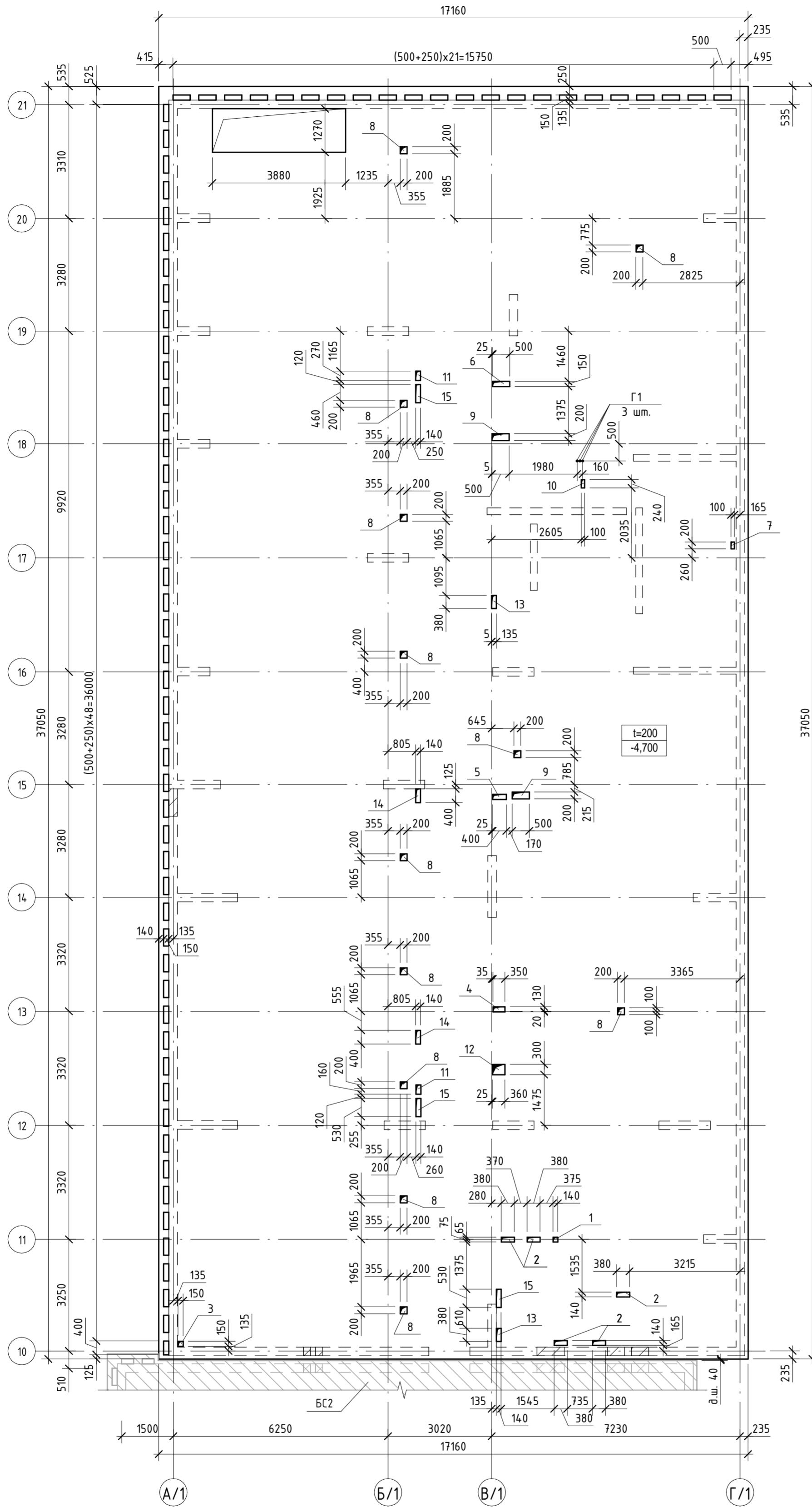


1. Общие данные см. лист 1
2. Защитные слои арматуры – 20мм
3. Распалубку стен и возведение вышележащих конструкций выполнять после набора бетоном прочности не менее 70% проектной
4. Категория бетонных поверхностей – А6
5. Производство работ вести в соответствии с требованиями СП 70.13330.2021

П54-187-01-23-1 - КЖ1						
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и встроенно-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24	
				Стадия	Лист	Листов
				Р	12	
				Монолитная лестница техподполья		

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

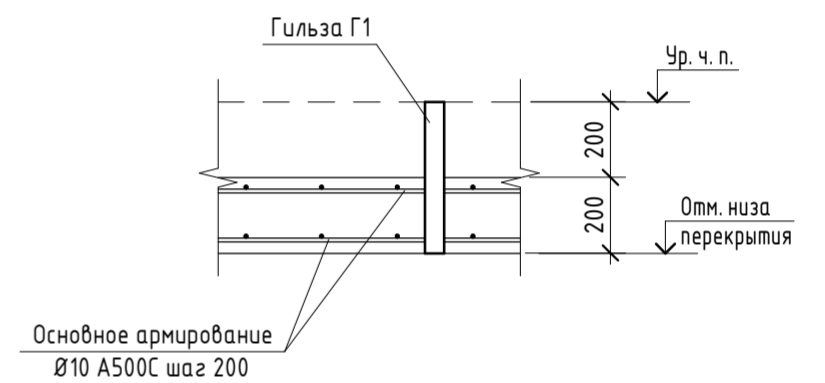
Плита перекрытия на отм. -4,700. Опалубка



Ведомость отверстий

Поз.	Ширина, мм	Длина, мм	Назначение	Прим.
1	140	140	ЭС	
2	140	380	ЭС	
3	150	150	ВК	
4	150	350	ОВ	
5	150	400	ОВ	
6	150	500	ОВ	
7	200	100	ОВ	
8	200	200	ВК	
9	200	500	ВК	
10	240	100	СС	
11	270	140	ЭС	
12	300	360	ВК	
13	380	140	ЭС	
14	400	140	ОВ	
15	530	140	ЭС	

Деталь установки гильз Г1



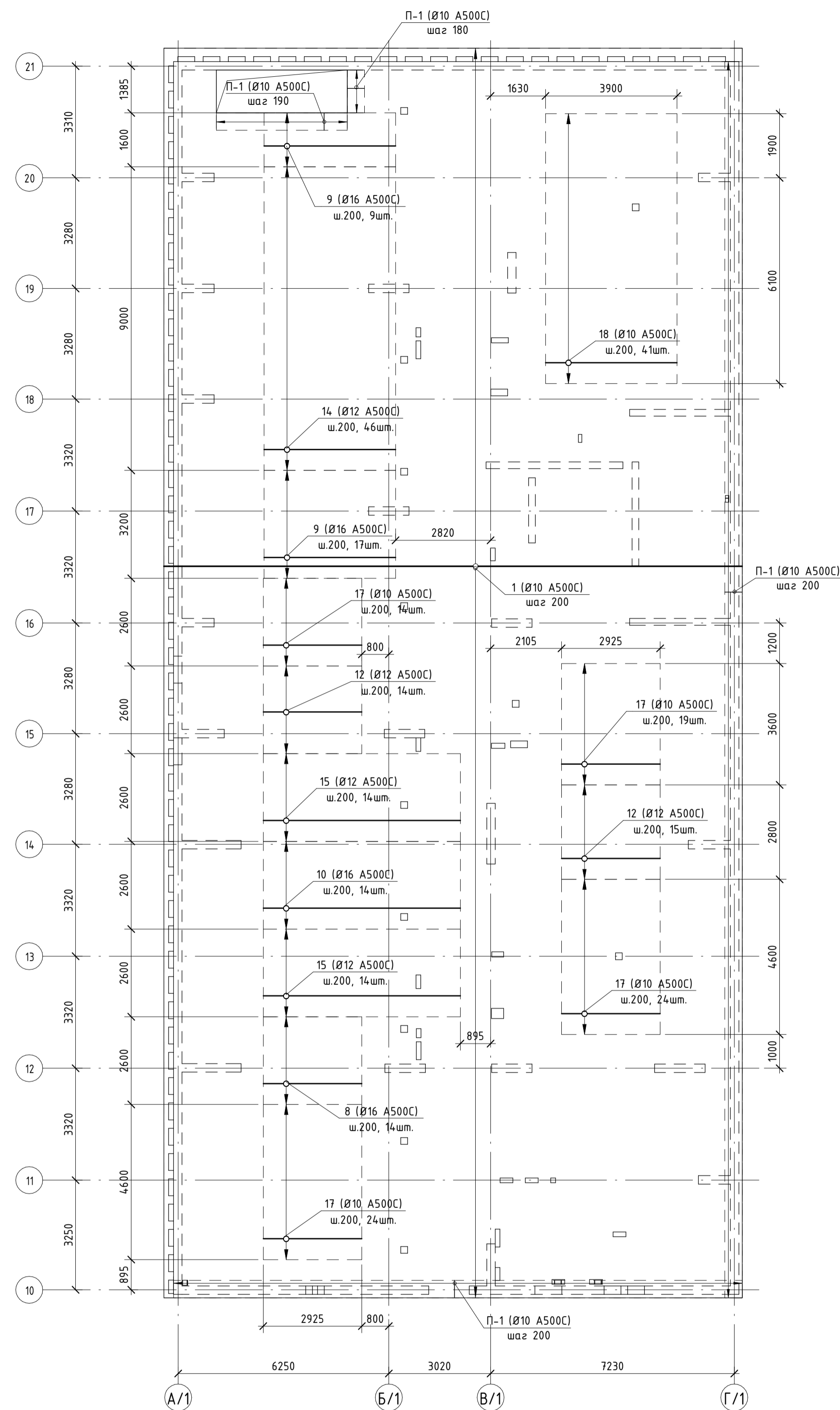
Спецификация к схеме расположения перекрытия

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<b>Детали</b>			
Г1		Труба 51x2, ГОСТ 10704-91, L=400	3	0,97	
		<b>Материалы</b>			
		Бетон В25, F150, W8		124,7 м³	

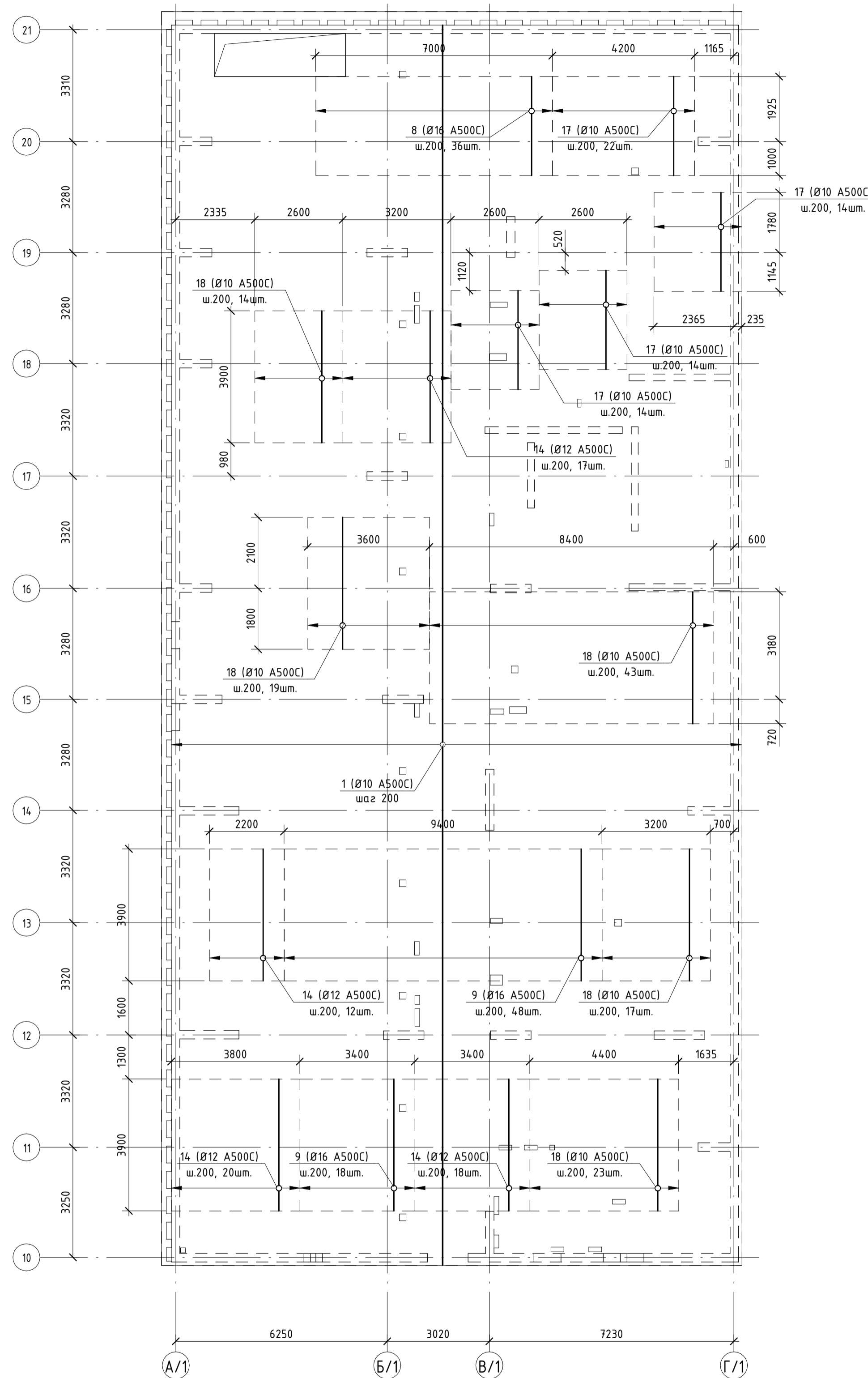
- Общие данные см. лист 1
- На плане дана отметка верха перекрытия
- Распалубку перекрытия производить после набора бетоном прочности не менее 70% от проектной
- Категория бетонной поверхности потолочной А3, верхней А4
- После пропуска инженерных коммуникаций все отверстия заделать бетоном В25
- Производство работ вести в соответствии с требованиями СП 70.13330.2021

П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и встроенно-пристроенных помещениях, адвостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				08.24
Проверил	Червякова				08.24
Гл. констр.	Червякова				08.24
Н. контр. Хрущалева					08.24
Плита перекрытия на отм. -4,700. Опалубка				Р	13
ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ				Формат А2К	

Плита перекрытия на отм. -4,700. Армирование нижней зоны вдоль цифровых осей



Плита перекрытия на отм. -4,700. Армирование нижней зоны вдоль буквенных осей



Спецификация элементов перекрытия

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<b>Детали</b>					
1		Ø10 A500C, ГОСТ 34028-2016 м. поз.	12581,0	0,617	
2		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1950	16	7,51	
3		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	39	11,27	
4		Ø25 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	33	15,03	
5		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	213	7,21	
6		Ø20 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	120	9,62	
7		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1950	83	3,08	
8		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	263	4,62	
9		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	172	6,16	
10		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=5850	25	9,23	
11		Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=8775	11	13,85	
12		Ø12 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	40	2,60	
13		Ø12 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3200	11	2,84	
14		Ø12 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	159	3,46	
15		Ø12 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=5850	41	5,19	
16		Ø10 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1950	41	1,20	
17		Ø10 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2925	186	1,80	
18		Ø10 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3900	163	2,40	
П-1		Ø10 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1115	300	0,69	см.вед.дет.

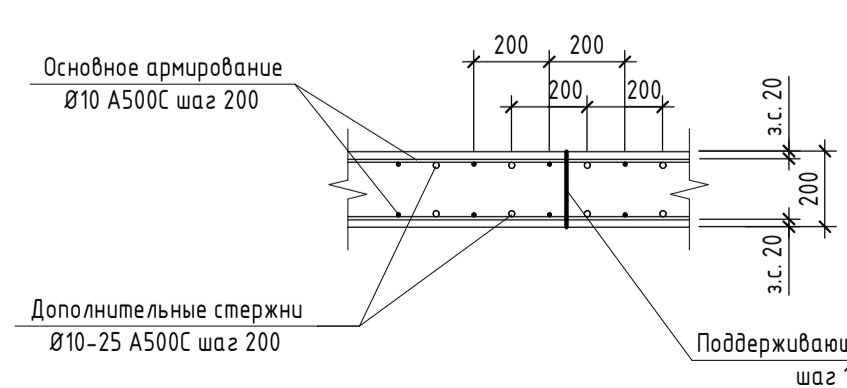
Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные								Всего
	A240		A500C						
	ГОСТ 36098-2014		Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Итого	
Перекрытие на отм. -4,700	903,4	903,4	8840,1	976,5	3476,1	2690,1	1055,7	17038,5	17942

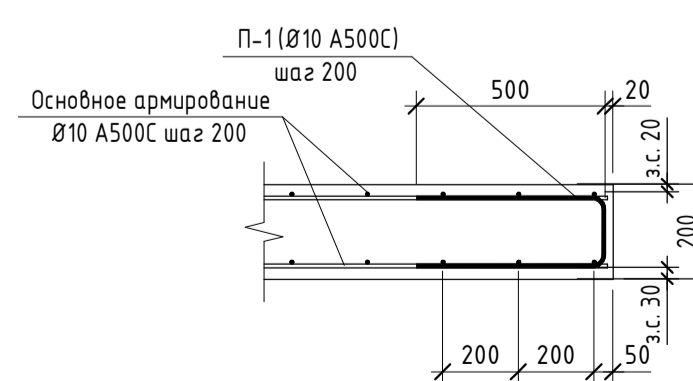
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
П-1	

Деталь устройства перекрытия



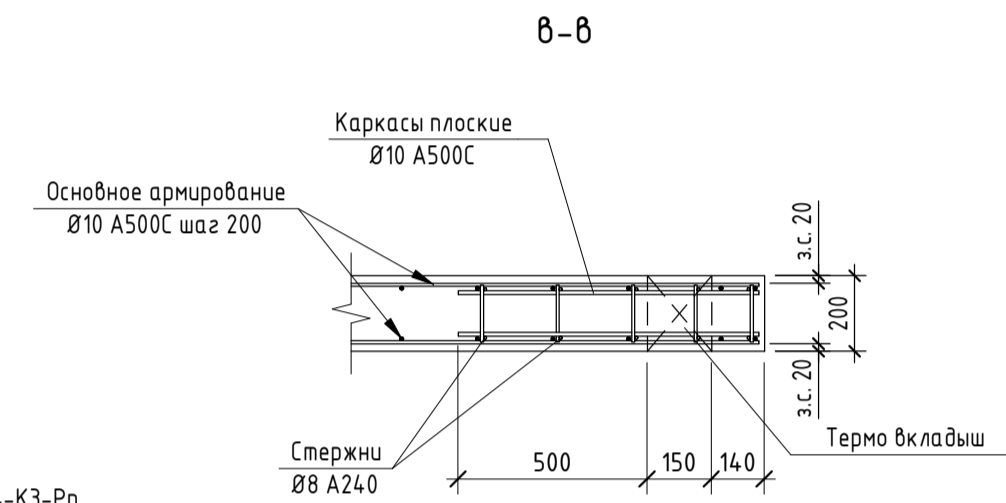
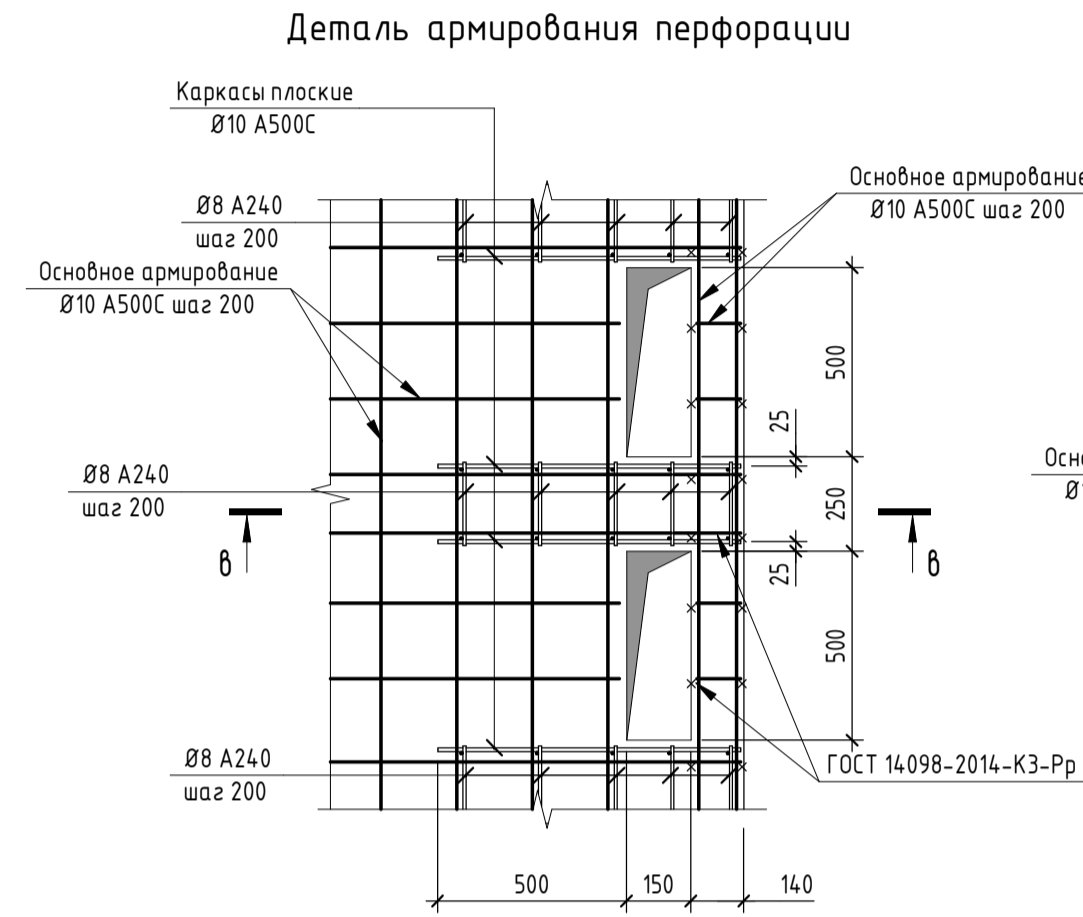
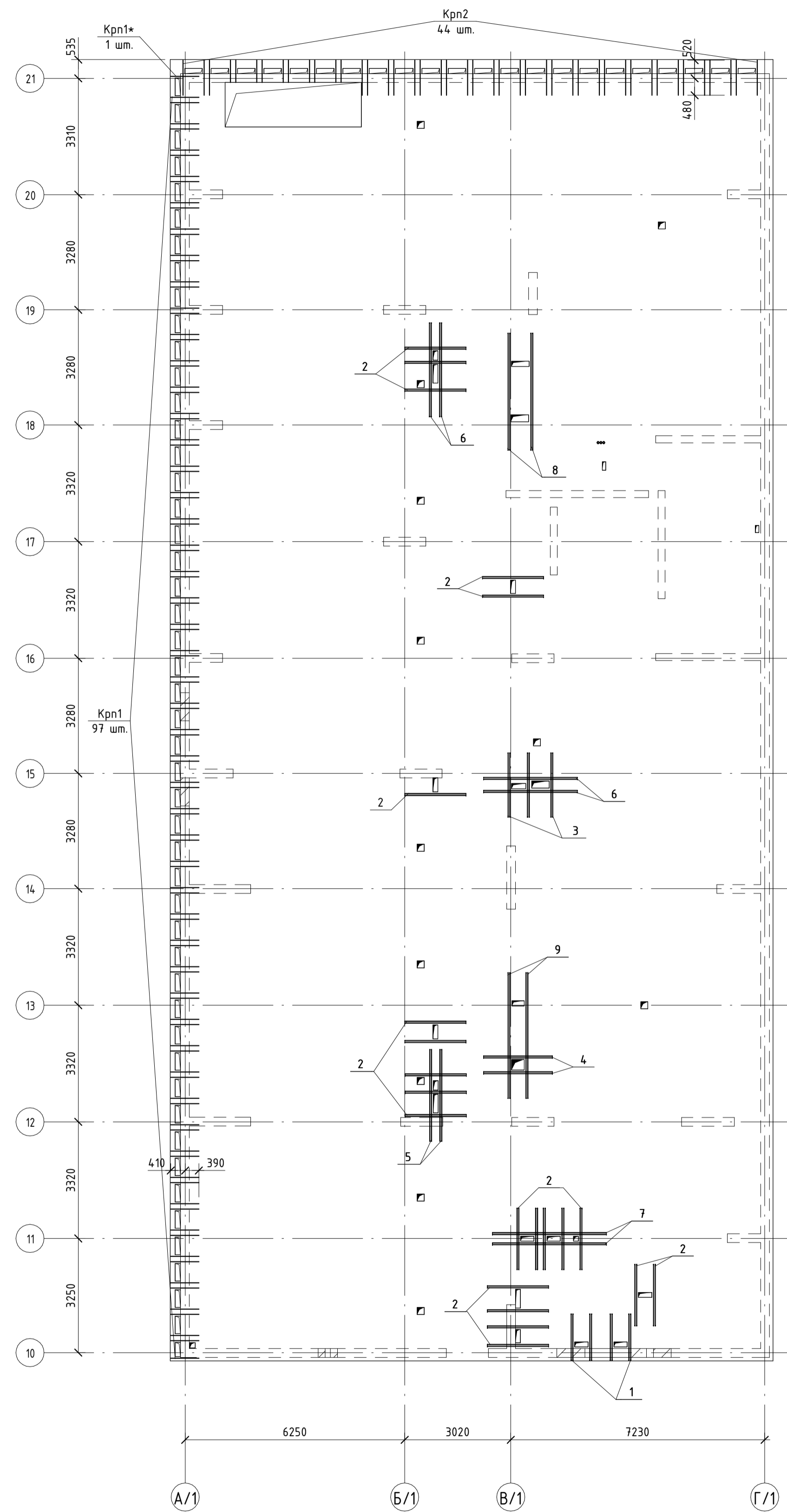
2-2



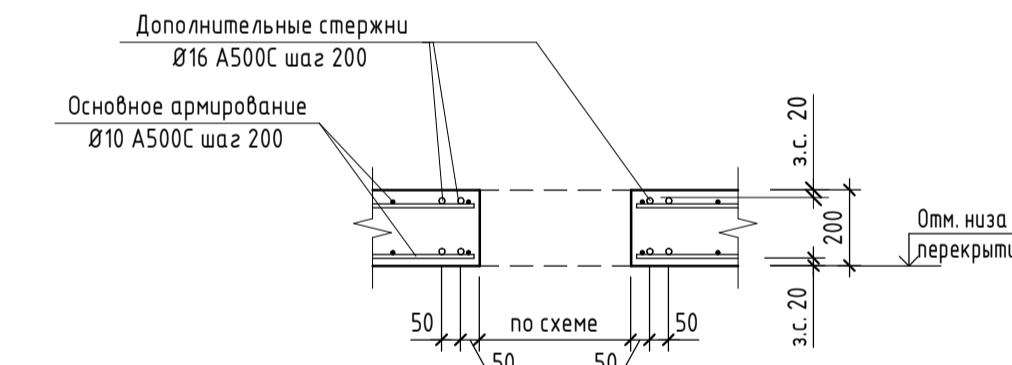
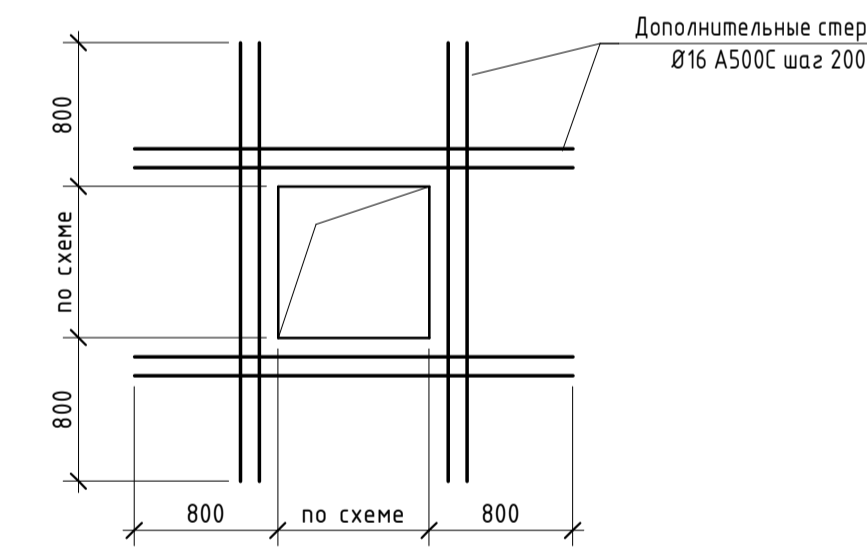
- Общие данные см. лист 1
- В спецификации и ведомости расхода стали арматура указана без учета нахлеста
- Защитный слой бетона для рабочей арматуры: нижней - 20 мм, верхней - 20 мм
- Концы продольных рабочих стержней должны отстоять от торца плиты не менее 15 мм
- Рабочую арматуру по длине стыковать нахлесткой в разбежку, длина нахлестки не менее 50d. В одном сечении стыковать не более 50% арматуры
- Соединения арматурных стержней в местах пересечений выполнять вязальной проволокой
- В свободных торцах плиты установить П-образные элементы (Поз. П-1) с шагом основной арматуры
- Для обеспечения проектного положения арматуры в процессе бетонирования использовать каркасы-фиксаторы Ф1. Шаг каркасов - 1000 мм

П54-187-01-23-1 - КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенно-пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Жолуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				08.24
Проверил	Червякова				08.24
Гл. констр.	Червякова				08.24
Н. контр.	Хрущалева				08.24
Блок-секция №1			Стация	Лист	Листов
Плита перекрытия на отм. -4,700. Армирование нижней зоны			Р	14	
ПРОЕКТАР АРТЕЛЬ					

Плита перекрытия на отм. -4,700. Каркасы перфорации. Обрамление отверстий



Деталь обрамления отверстий



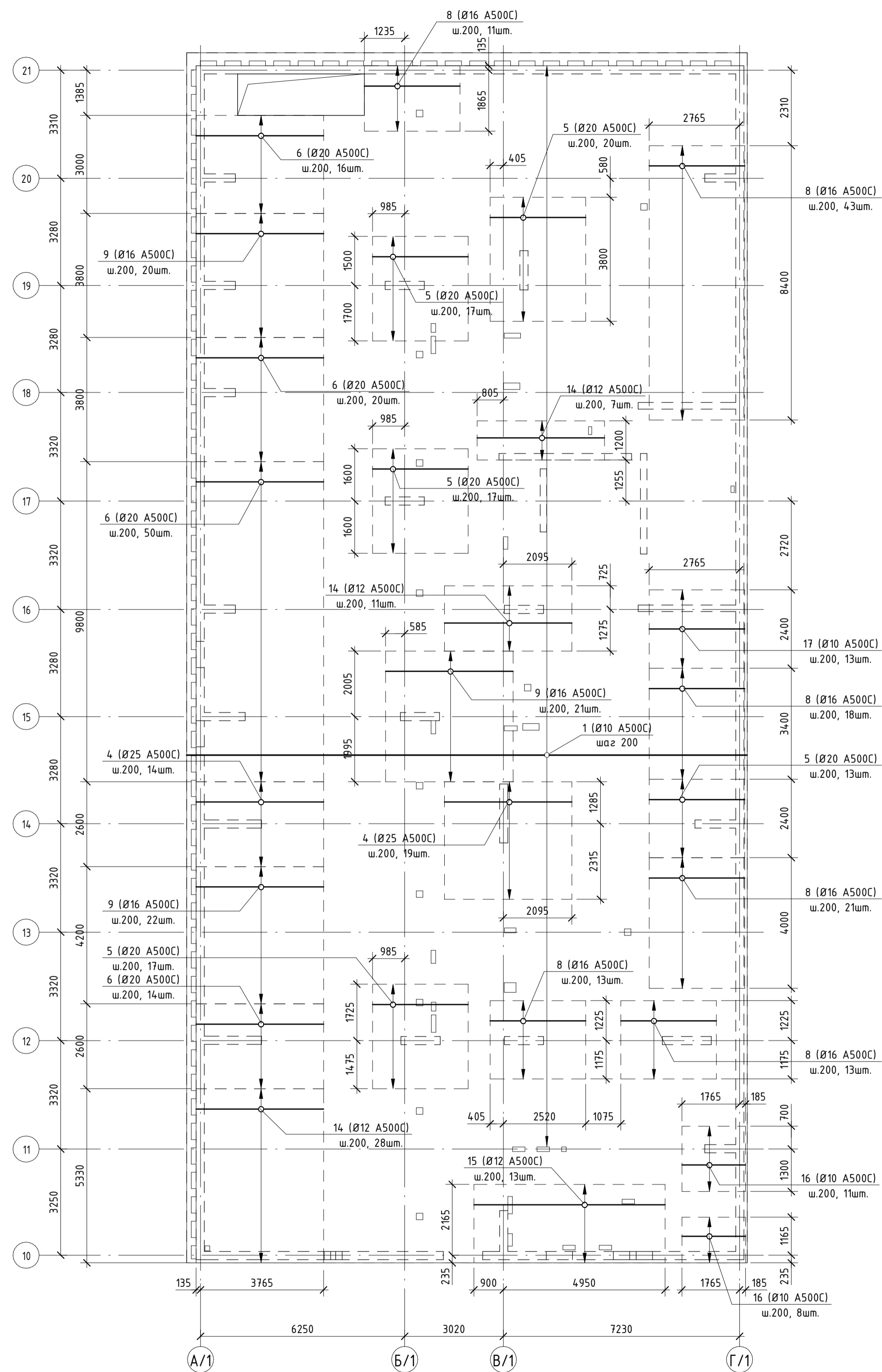
Спецификация элементов перекрытия

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<u>Сборные единицы</u>					
Крп1	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крп1	Каркас Крп1	97	1,19	
Крп1*	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крп1	Каркас Крп1*	1	1,19	
Крп2	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Крп2	Каркас Крп2	44	2,04	
Ф1	П54-187-01-23-1-КЖ1И-Ф1	Каркас Ф1	287	2,89	
<u>Детали</u>					
1		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1320	16	2,08	
2		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1740	88	2,75	
3		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1820	12	2,87	
4		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=1960	8	3,09	
5		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2610	8	4,12	
6		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=2670	16	4,21	
7		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3245	8	5,12	
8		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3325	8	5,24	
9		Ф16 A500C, ГОСТ 34028-2016, L=3575	8	5,64	
а		Ф8 A240, ГОСТ 34028-2016, L=220	456	0,09	

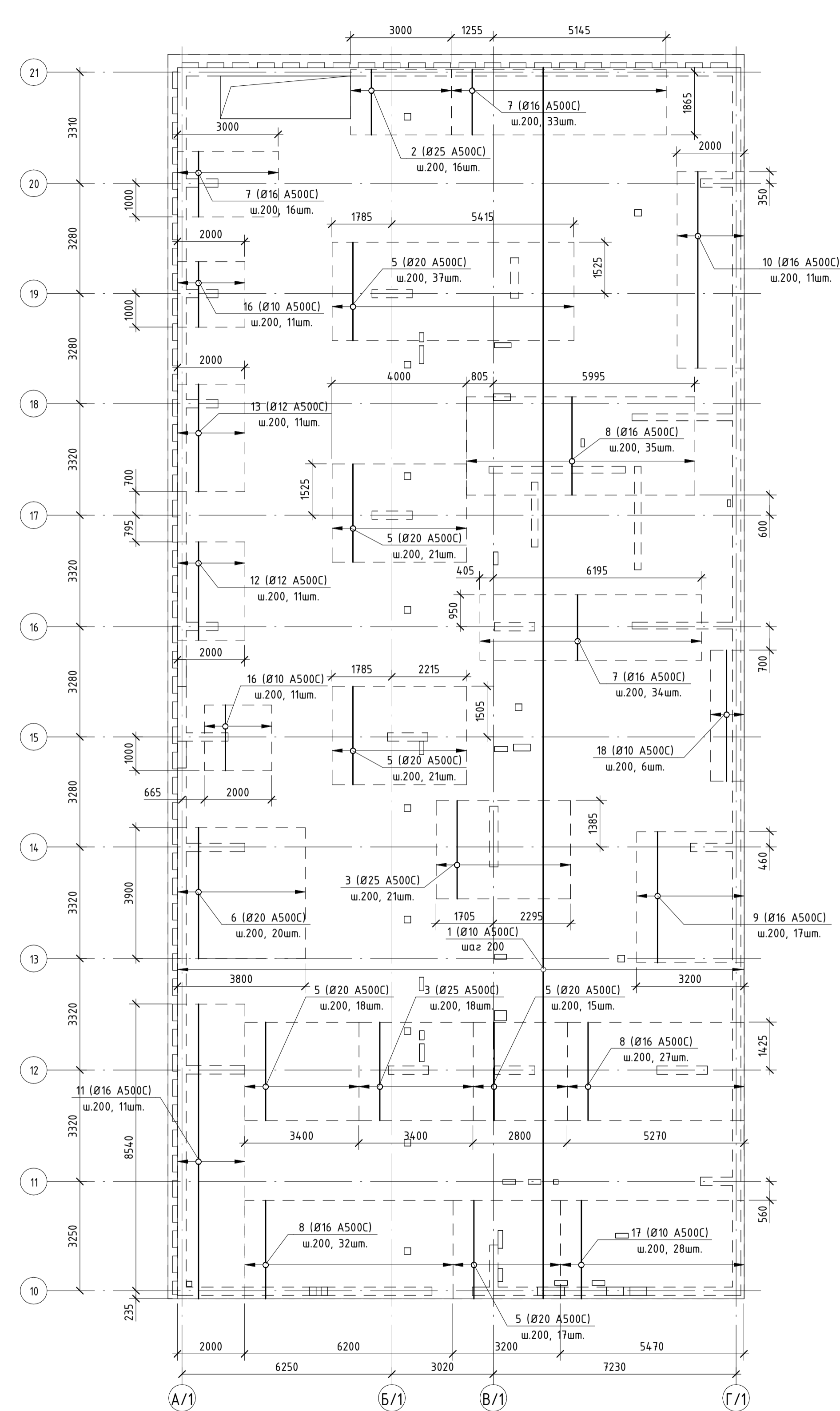
- Общие данные см. лист 1
- В спецификации и ведомости расхода стали арматура указана без учета нахлеста
- Защитный слой бетона для рабочей арматуры: нижней - 20 мм, верхней - 20 мм
- Концы продольных рабочих стержней должны отстоять от торца плиты не менее 15 мм
- Рабочую арматуру по длине стыковать нахлесткой в разбежку, длина нахлестки не менее 50д. В одном сечении стыковать не более 50% арматуры
- Соединения арматурных стержней в местах пересечений выполнять вязальной проволокой
- В свободных торцах плиты установить П-образные элементы (Поз. П-1) с шагом основной арматуры
- Для обеспечения проектного положения арматуры в процессе бетонирования использовать каркасы-фиксаторы Ф1. Шаг каркасов - 1000 мм
- Ведомость расхода стали см. лист 14

П54-187-01-23-1-КЖ1					
Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска					
Изм.	Жолуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Волжин				08.24
Проверил	Червякова				08.24
Гл. констр.	Червякова				08.24
Н. контр.	Хрущалева				08.24
Блок-секция №1			Стация	Лист	Листов
Плита перекрытия на отм. -4,700. Каркасы перфорации. Обрамление отверстий			Р	15	


Плита перекрытия на отм. -4,700. Армирование верхней зоны вдоль цифровых осей



Плита перекрытия на отм. -4,700. Армирование верхней зоны вдоль буквенных осей

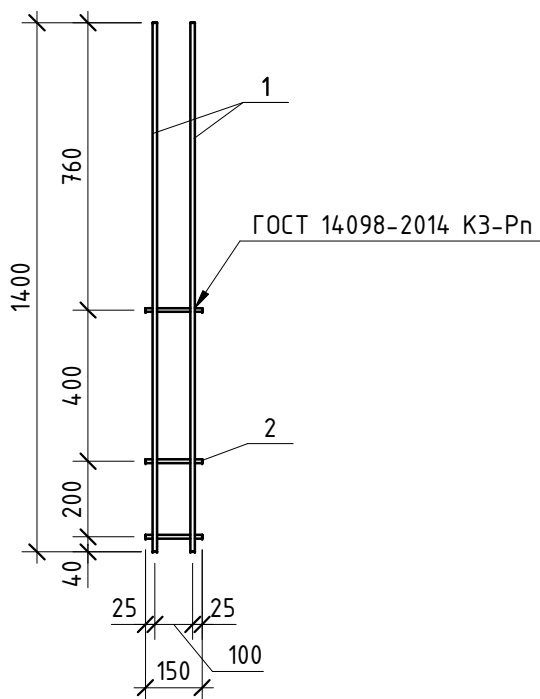


1. Общие данные см. лист 1
2. В спецификации и ведомости расхода стали арматура указана без учета нахлеста
3. Защитный слой бетона для рабочей арматуры: нижней - 20 мм, верхней - 20 мм
4. Концы продольных рабочих стержней должны отстоять от торца плиты не менее 15 см
5. Рабочую арматуру по длине стыковать нахлесткой в разбежку, длина нахлестки не менее 50 см. В одном сечении стыковать не более 50% арматуры
6. Соединения арматурных стержней в местах пересечений выполнять вязальной проволокой
7. В свободных торцах плиты установить П-образные элементы (Поз. П-1) с шагом основной арматуры
8. Для обеспечения проектного положения арматуры в процессе бетонирования использовать каркасы-фиксаторы Ф1. Шаг каркасов - 1000 мм
9. Спецификацию армирования и ведомость расхода стали см. лист 14

						П54-187-01-23-1 - КЖ1		
						Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроено-присоединенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска		
Изм.	Жолуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Блок-секция №1		
Разработал	Волжин				08.24			
Проверил	Червякова				08.24			
Гл. констр.	Червякова				08.24	Р 16		
Плита перекрытия на отм. -4,700. Армирование верхней зоны								
Н. контр.	Хрущалева				08.24	Формат А1А		



## Каркас КрфВ1



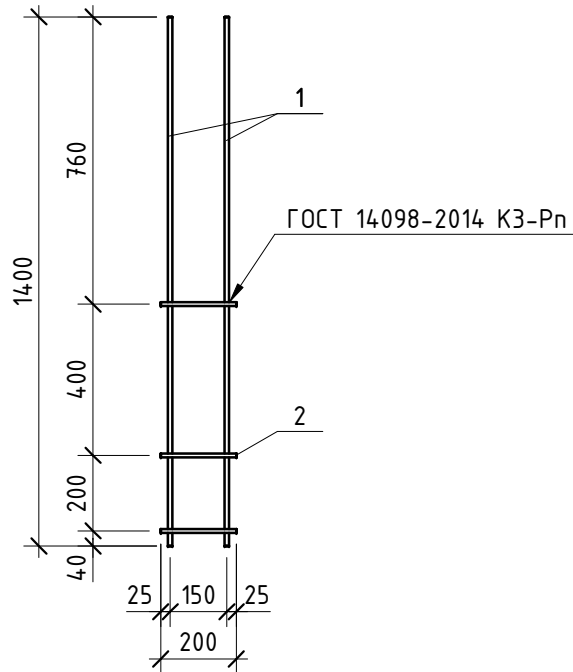
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1400	2	1,24
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	3	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
					П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ1
					Каркас КрфВ1
					Стадия    Масса    Масштаб
					Р            2,75
					Лист КрфВ1   Листов
					Формат: А4К

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

## Каркас КрфВ2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1400	2	1,24
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	3	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

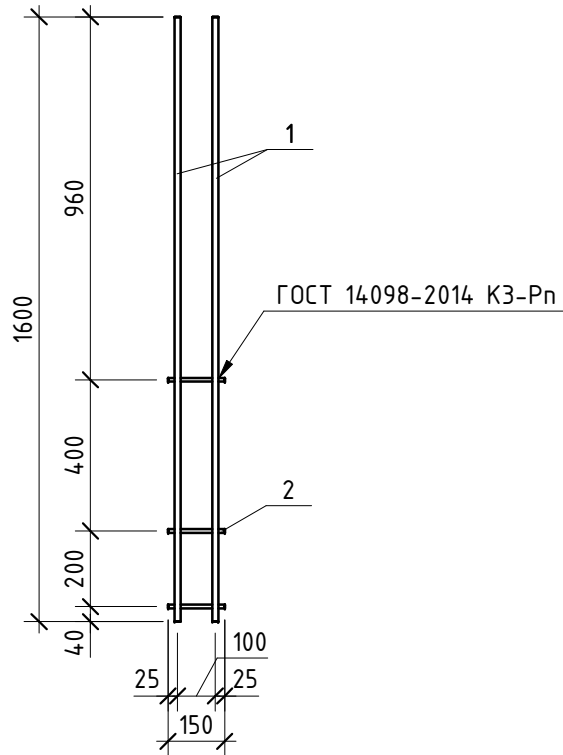
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ2

Каркас КрфВ2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,84	
Лист КрфВ2		Листов

# Каркас КрфВЗ



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1600	2	2,53
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	3	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВЗ

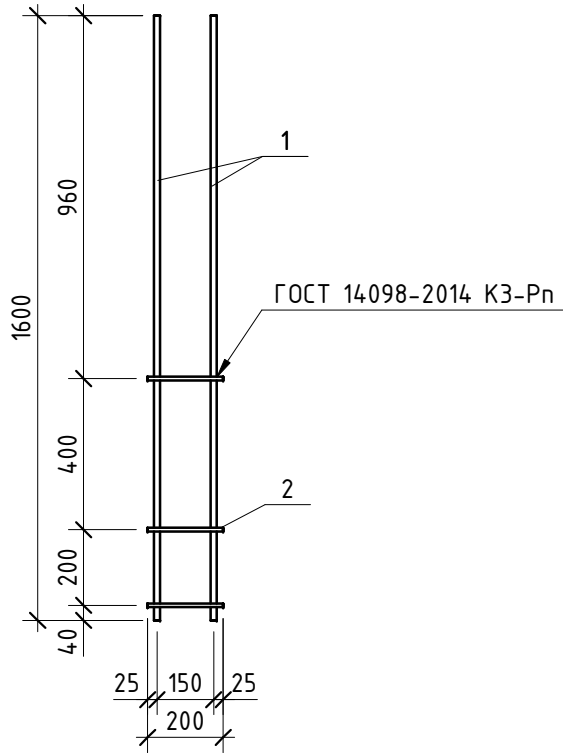
Каркас КрфВЗ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,33	

Лист КрфВЗ | Листов



# Каркас КрфВ4



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1600	2	2,53
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	3	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

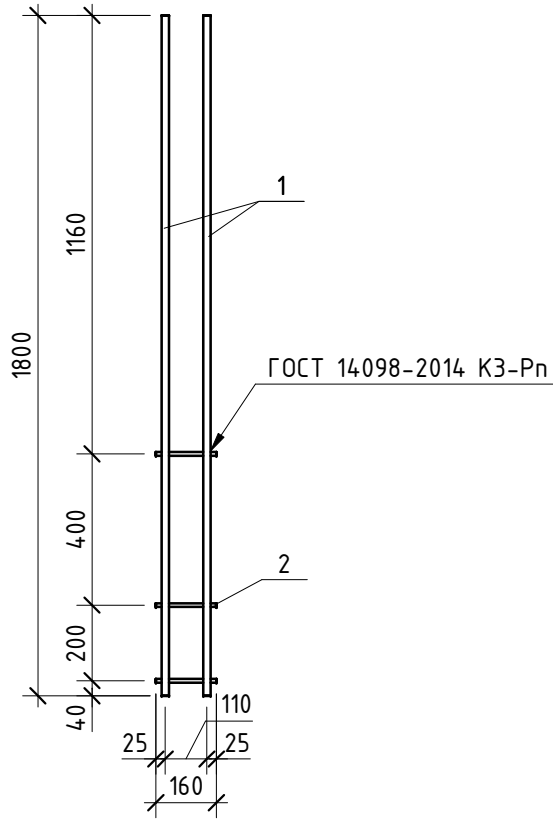
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ4

Каркас КрфВ4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,42	
Лист КрфВ4		Листов



# Каркас КрфВ5



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1800	2	4,44
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=160	3	0,1

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Н. контр.	Хрущалева

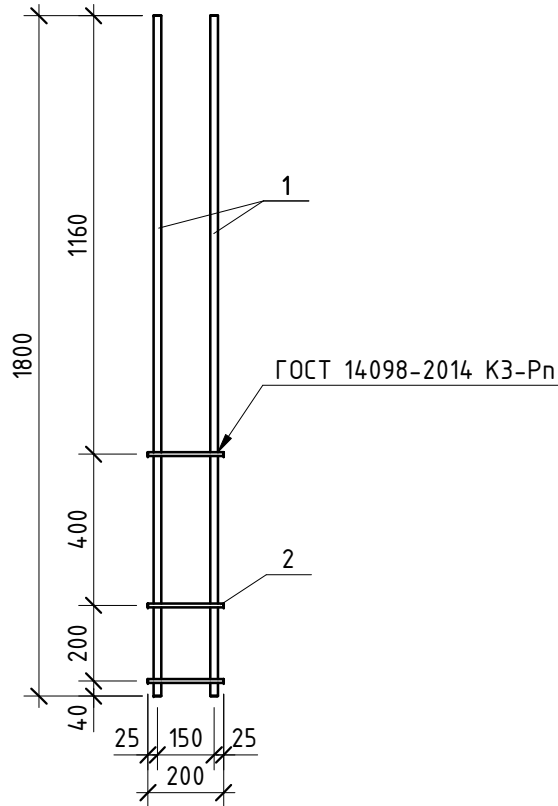
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ5

Каркас КрфВ5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,18	
Лист КрфВ5		Листов

# Каркас КрфВ6



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1800	2	4,44
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	3	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

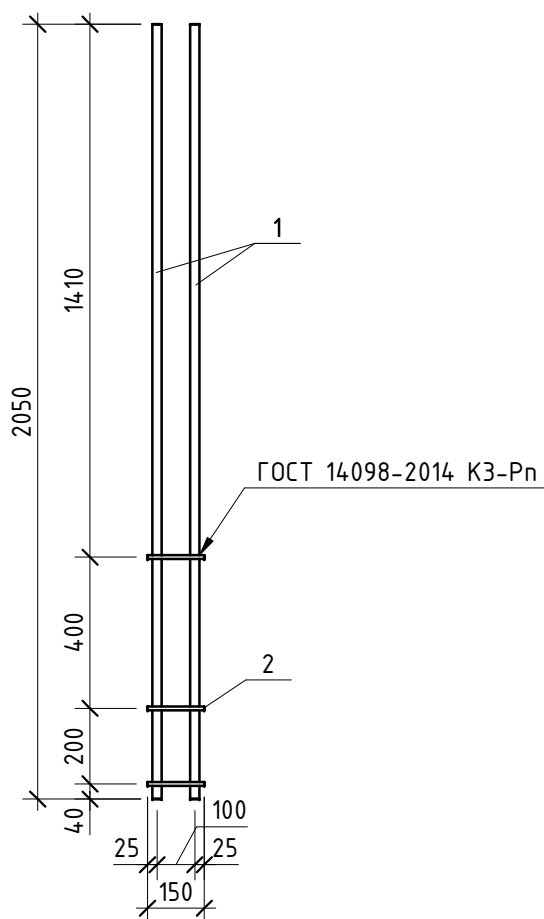
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ6

Каркас КрфВ6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,24	
Лист КрфВ6		Листов

# Каркас КрфВ7



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2050	2	7,9
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	3	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	07.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	07.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	07.24

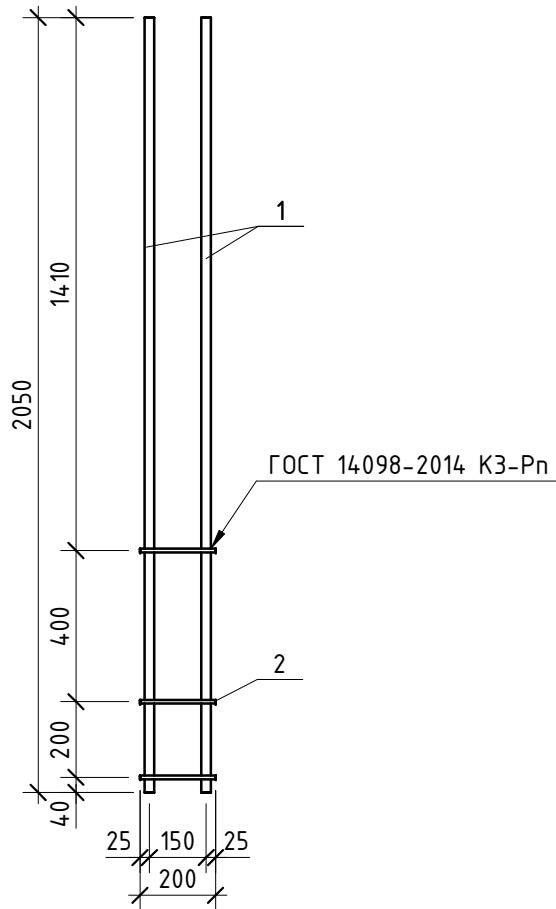
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ7

Каркас КрфВ7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,07	
Лист КрфВ7		Листов



# Каркас КрфВ8



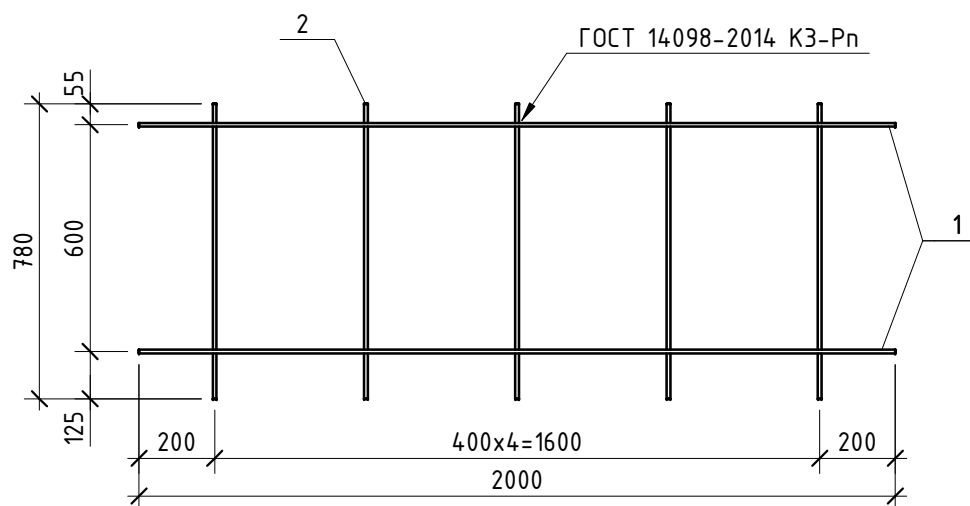
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2050	2	7,9
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	3	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфВ8							
	Каркас КрфВ8					Стадия	Масса	Масштаб
						Р	16,16	
						Лист КрфВ8		Листов
	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
	Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	07.24		
	Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	07.24		
	Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	07.24		
	Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	07.24		



## Каркас КрфКП-1

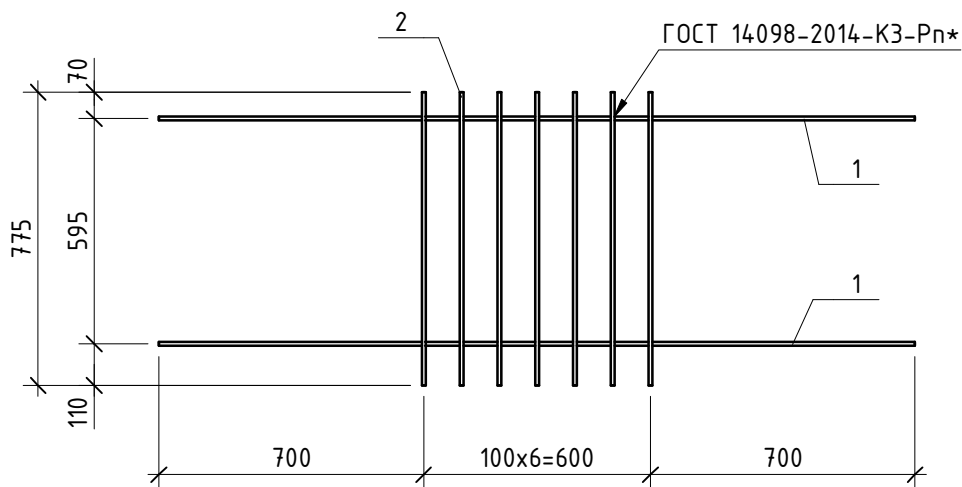


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2000	2	1,23
2	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=780	5	0,48

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфКП-1			
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса
								Р	4,86
		Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	07.24	Лист КрфКП-1 Листов	
		Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	07.24		
		Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	07.24		
		Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	07.24		

## Каркас КрфП1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2000	2	1,23
2	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=775	7	0,48

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
3. \* - соединение арматуры выполнить с нормируемой прочностью.

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

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал		Волжин		<i>[Signature]</i>	07.24
Проверил		Червякова		<i>[Signature]</i>	07.24
Гл. констр.		Червякова		<i>[Signature]</i>	07.24
Н. контр.		Хрущалева		<i>[Signature]</i>	07.24

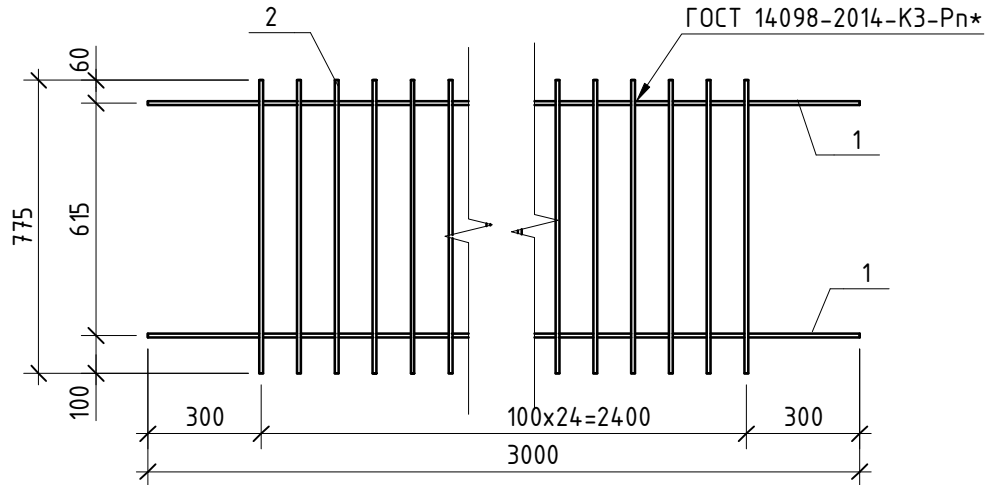
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфП1

Каркас КрфП1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,82	
Лист КрфП1		Листов



## Каркас КрфП2



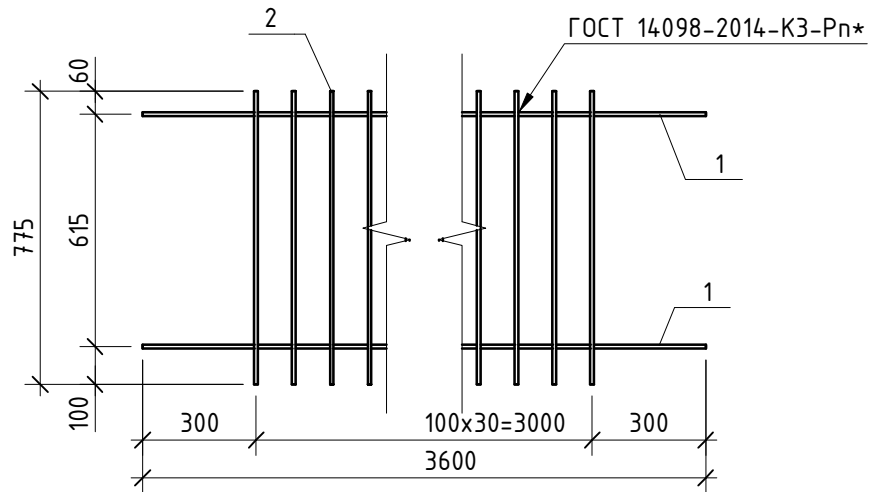
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3000	2	1,85
2	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=775	25	0,48

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
3. \* - соединение арматуры выполнить с нормируемой прочностью.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №						
			П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфП2					
			Каркас КрфП2			Стадия	Масса	Масштаб
						Р	15,7	
						Лист КрфП2   Листов		
						Формат: А4К		

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал		Волжин		<i>[Signature]</i>	07.24
Проверил		Червякова		<i>[Signature]</i>	07.24
Гл. констр.		Червякова		<i>[Signature]</i>	07.24
Н. контр.		Хрущалева		<i>[Signature]</i>	07.24

# Каркас КрфПЗ

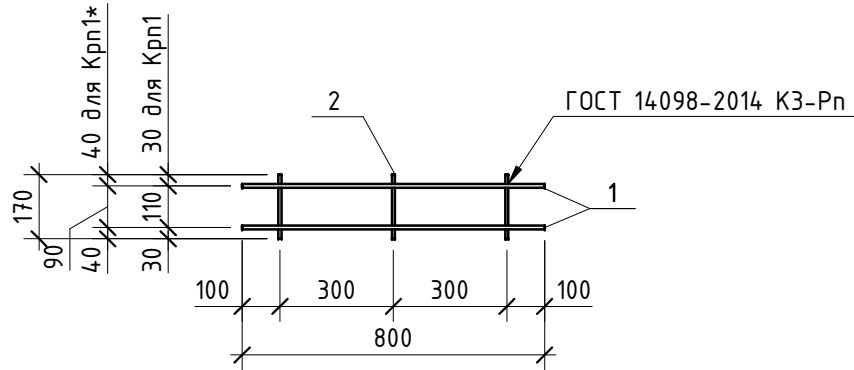


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3600	2	2,22
2	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=775	31	0,48

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
3. \* - соединение арматуры выполнить с нормируемой прочностью.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрфПЗ							
			Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Разработал	Волжин	<i>[Signature]</i>	07.24	Каркас КрфПЗ	Стадия	Масса	Масштаб
			Проверил	Червякова	<i>[Signature]</i>	07.24		Р	19,32	
			Гл. констр.	Червякова	<i>[Signature]</i>	07.24		Лист КрфПЗ	Листов	
			Н. контр.	Хрущалева	<i>[Signature]</i>	07.24				

## Каркас Крп1, Крп1\*

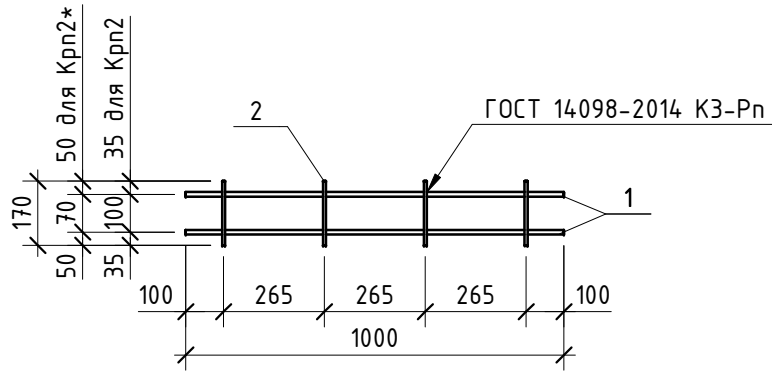


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=800	2	0,49
2	Ø8 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=170	3	0,07

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крп1			
Инв. № подл.						Каркас Крп1, Крп1*	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	1,19	
							Лист Крп1 / Листов		
	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
	Разработал		Волжин		<i>[Signature]</i>	08.24			
	Проверил		Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24			
	Гл. констр.		Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24			
	Н. контр.		Хрущалева		<i>[Signature]</i>	08.24			

# Каркас Крп2, Крп2\*

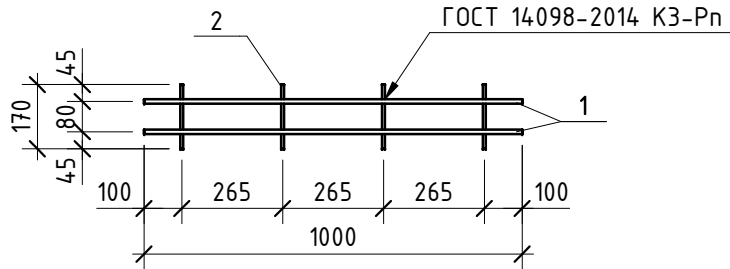


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1000	2	0,89
2	Ø8 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=170	4	0,07

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

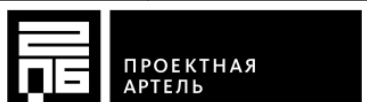
Взам. инв. №										
Подп. и дата										
Инв. № подл.										
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крп2										
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Каркас Крп2, Крп2*	Стадия	Масса	Масштаб	
Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	08.24		Р	2,06		
Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24		Лист Крп2	Листов		
Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24					
Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	08.24					

# Каркас КрпЗ

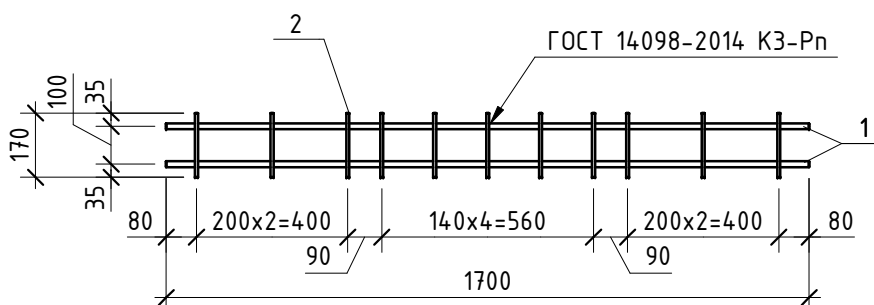


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1000	2	0,89
2	Ø8 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=170	4	0,07

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №							
Подп. и дата							
Инв. № подл.	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрпЗ						
					Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2,06	
					Лист КрпЗ	Листов	
							
	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
	Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	08.24	
	Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24	
	Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24	
	Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	08.24	


## Каркас Крп4



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1700	2	2,68
2	Ø8 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=170	11	0,07

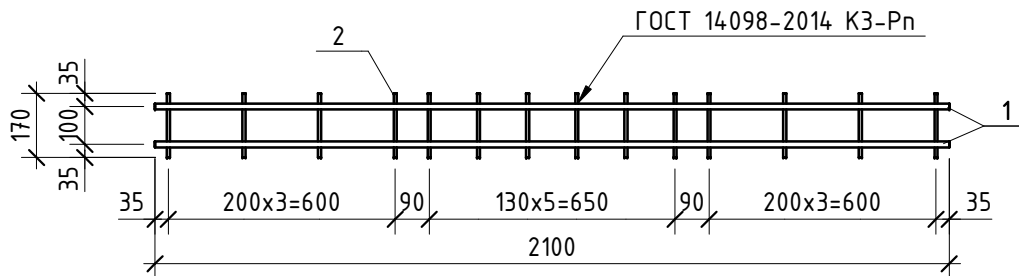
1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №		<p>П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крп4</p>			
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
				<i>[Signature]</i>	08.24
				<i>[Signature]</i>	08.24
				<i>[Signature]</i>	08.24
				<i>[Signature]</i>	08.24
				<i>[Signature]</i>	08.24

Каркас Крп4	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	6,13	
	Лист Крп4	Листов	
		<b>ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ</b>	



## Каркас Крп5

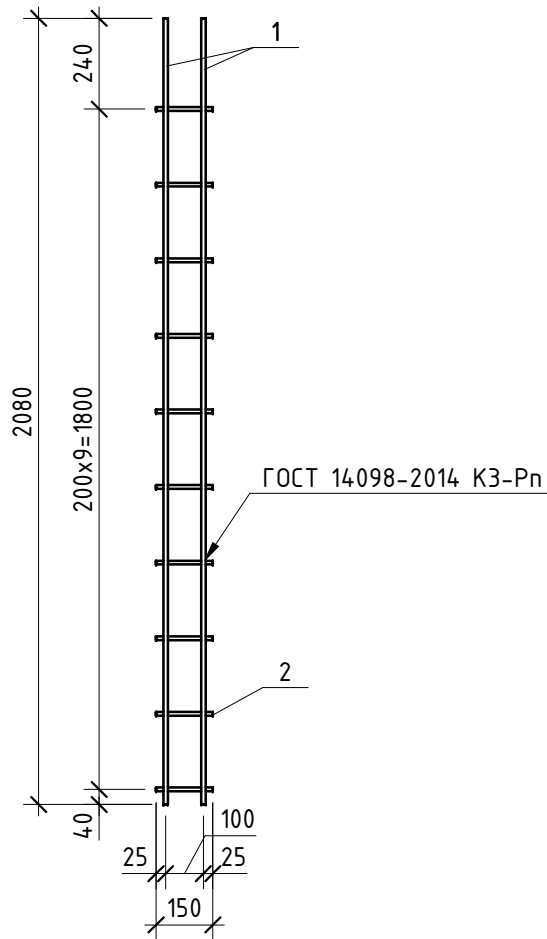


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 A500C, ГОСТ 34028-2016, l=2100	2	3,31
2	Ø8 A240C, ГОСТ 34028-2016, l=170	14	0,07

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №							
Подп. и дата		П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крп5					
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
		Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	08.24
		Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24
		Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24
		Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	08.24
					Каркас Крп5		
		Стадия	Масса	Масштаб			
		Р	7,6				
		Лист Крп5		Листов			

# Каркас Крс1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2080	2	1,85
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	10	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

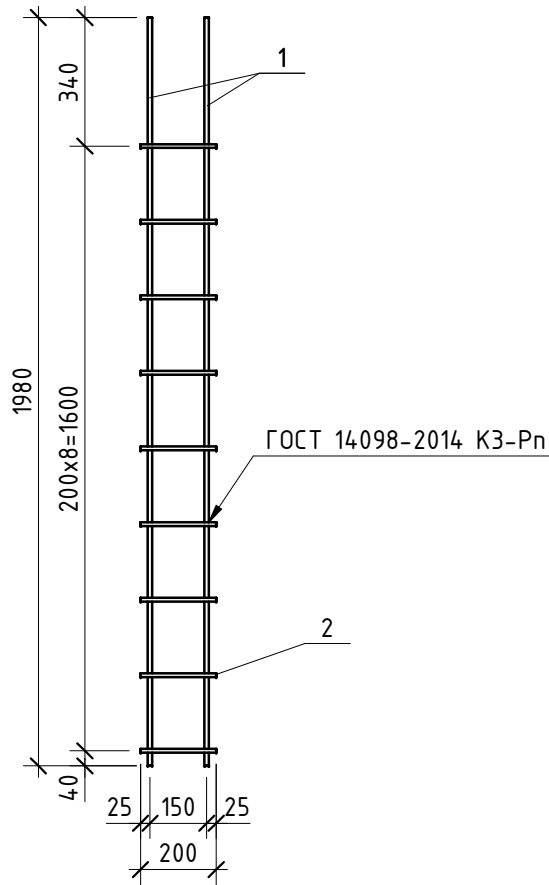
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс1

Каркас Крс1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,6	
Лист Крс1	Листов	

# Каркас Крс2

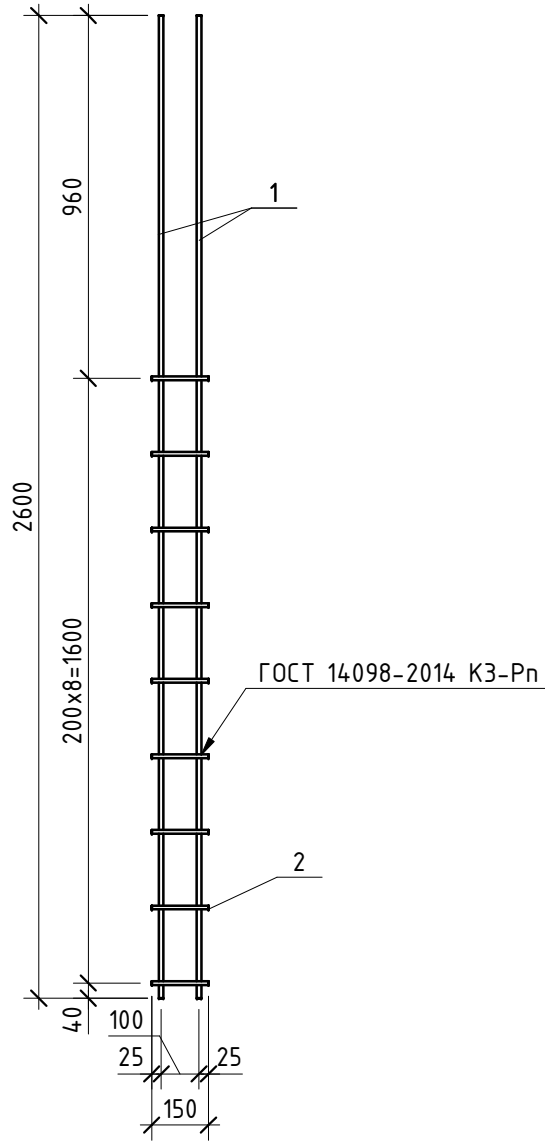


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1980	2	1,76
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	9	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата									
Инв. № подл.	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс2								
	Каркас Крс2								
	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
	Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	4,6	
	Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист	Крс2	Листов	
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24				

# Каркас КрсЗ



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2600	2	2,31
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	9	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

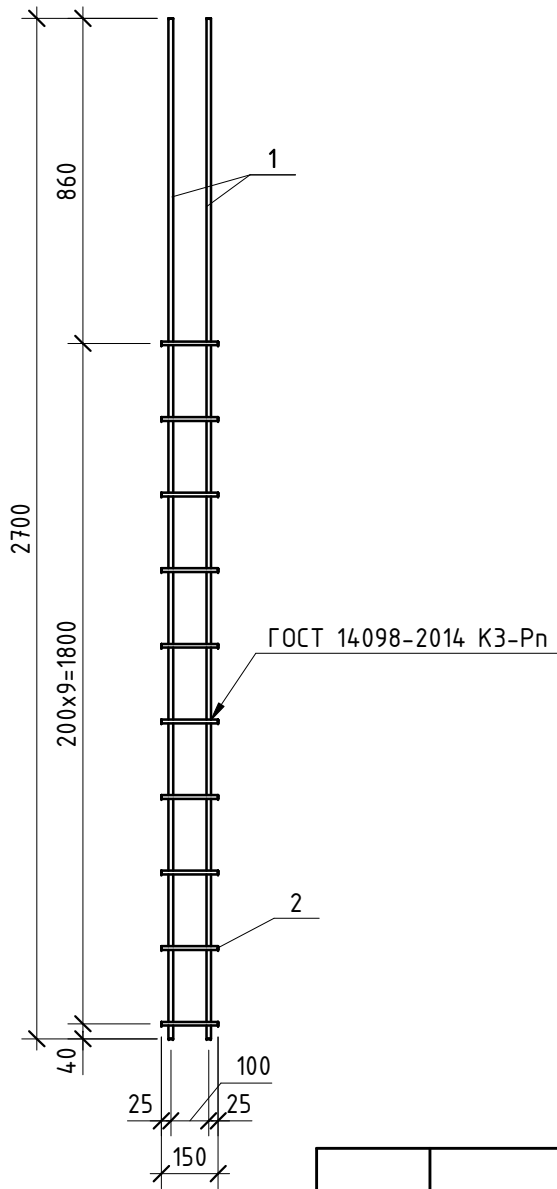
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-КрсЗ

Каркас КрсЗ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,43	
Лист КрсЗ	Листов	

# Каркас Крс4



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2700	2	2,4
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	10	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Н. контр.	Хрущалева

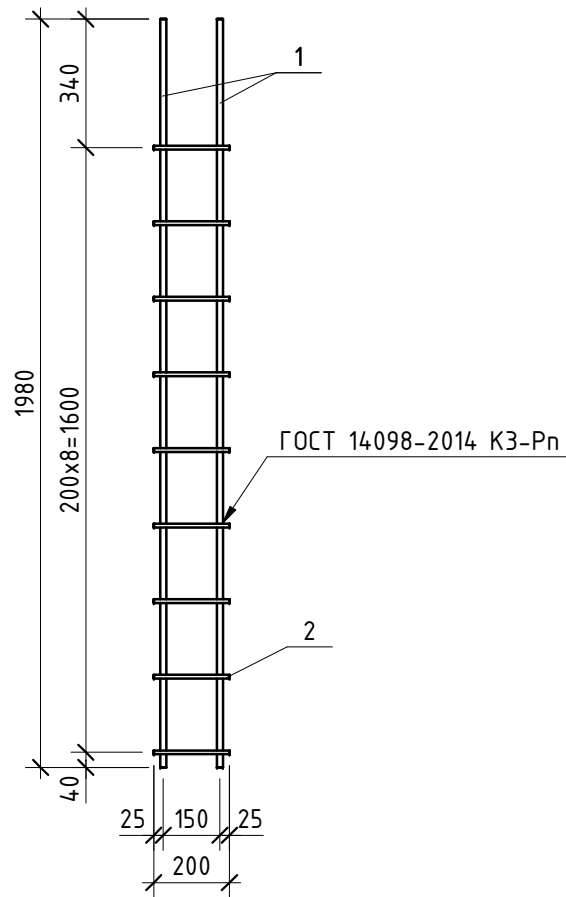
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс4

Каркас Крс4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,7	
Лист Крс4	Листов	

# Каркас Крс5

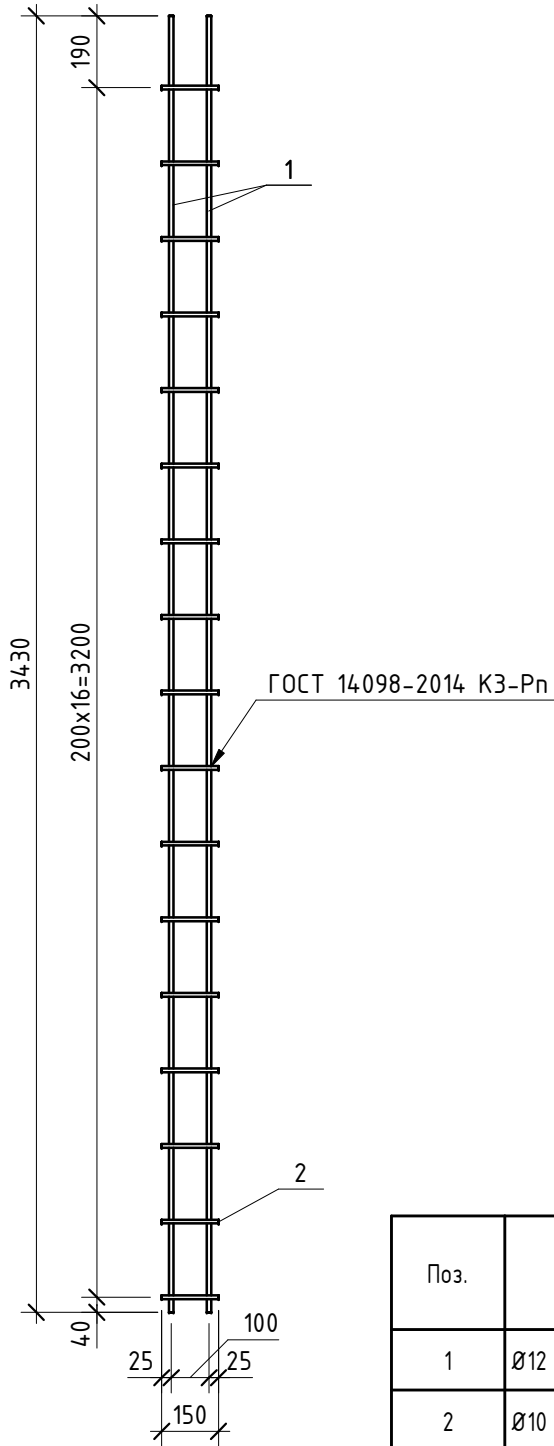


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1980	2	3,13
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	9	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №										
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс5									
Подп. и дата										
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Каркас Крс5	Стадия	Масса	Масштаб
	Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24		Р	7,34	
	Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24		Лист	Крс5	Листов
	Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24				
	Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24		Формат: А4К		

# Каркас Крс6

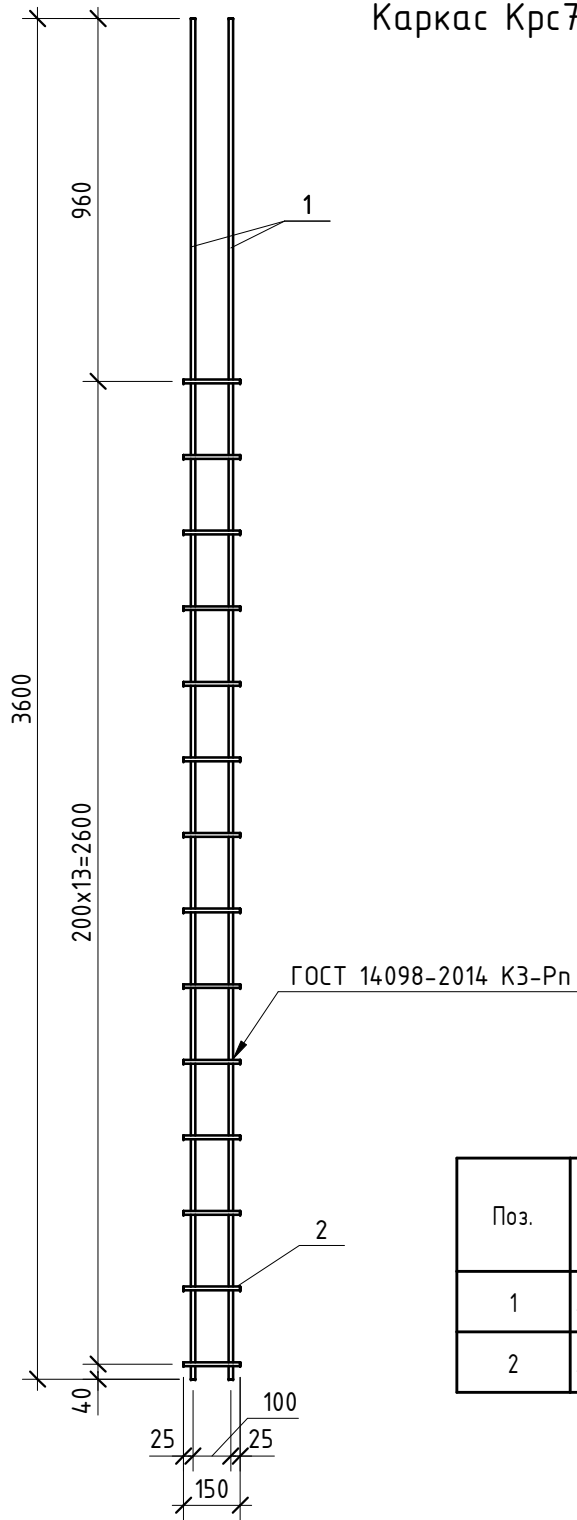


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3430	2	3,05
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	17	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата									
Инв. № подл.									
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс6  Каркас Крс6			
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24				
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24				
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24				
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24	Стадия	Масса	Масштаб	
						Р	7,63		
						Лист	Крс6	Листов	

# Каркас Крс7



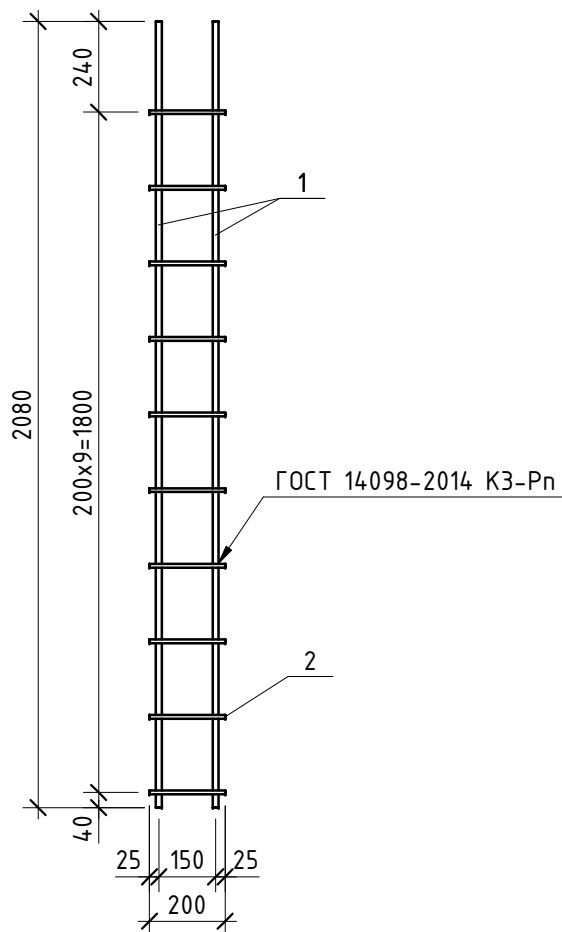
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø120 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3600	2	3,2
2	Ø100 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	14	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата									
Инв. № подл.									
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс7									
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Каркас Крс7	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24		Р	7,66	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24		Лист	Крс7	Листов
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24				
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24				



# Каркас Крс8

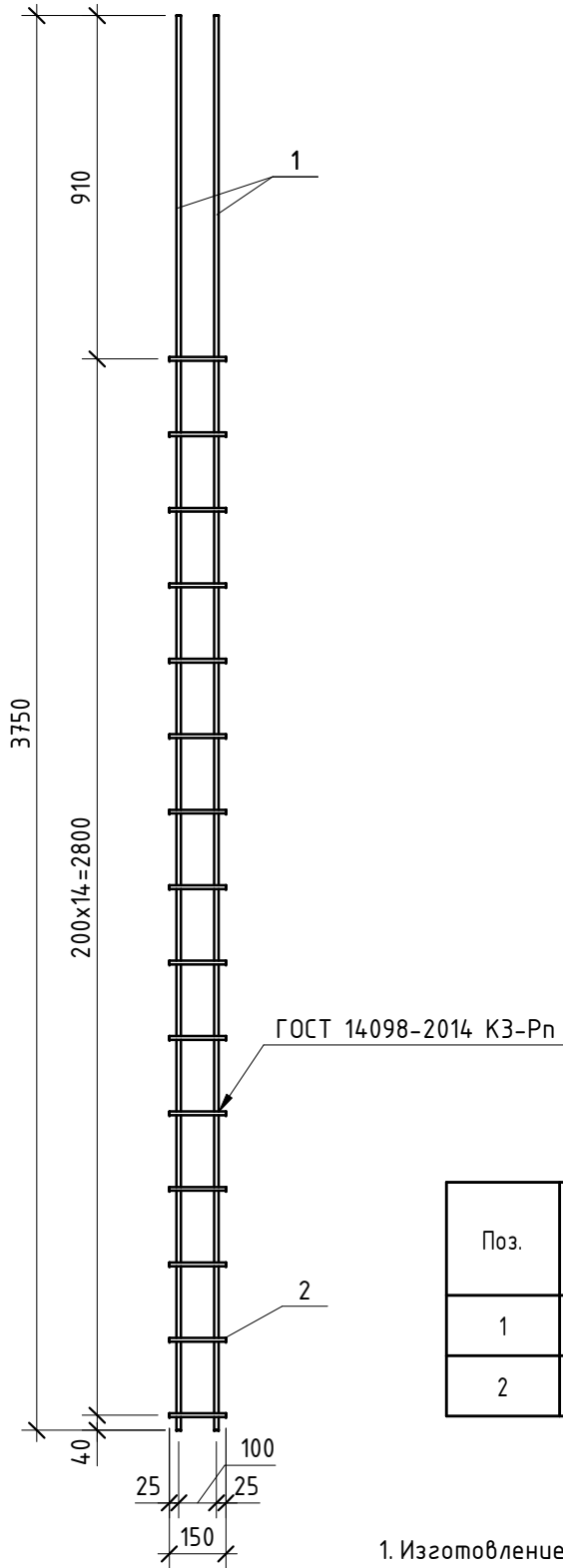


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2080	2	3,28
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	10	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс8								
Каркас Крс8								
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	7,76	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист Крс8 / Листов		
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24			

# Каркас Крс9



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3750	2	3,33
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	15	0,09

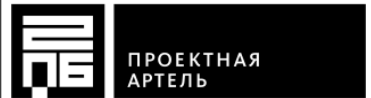
1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>[Signature]</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>[Signature]</i>	08.24

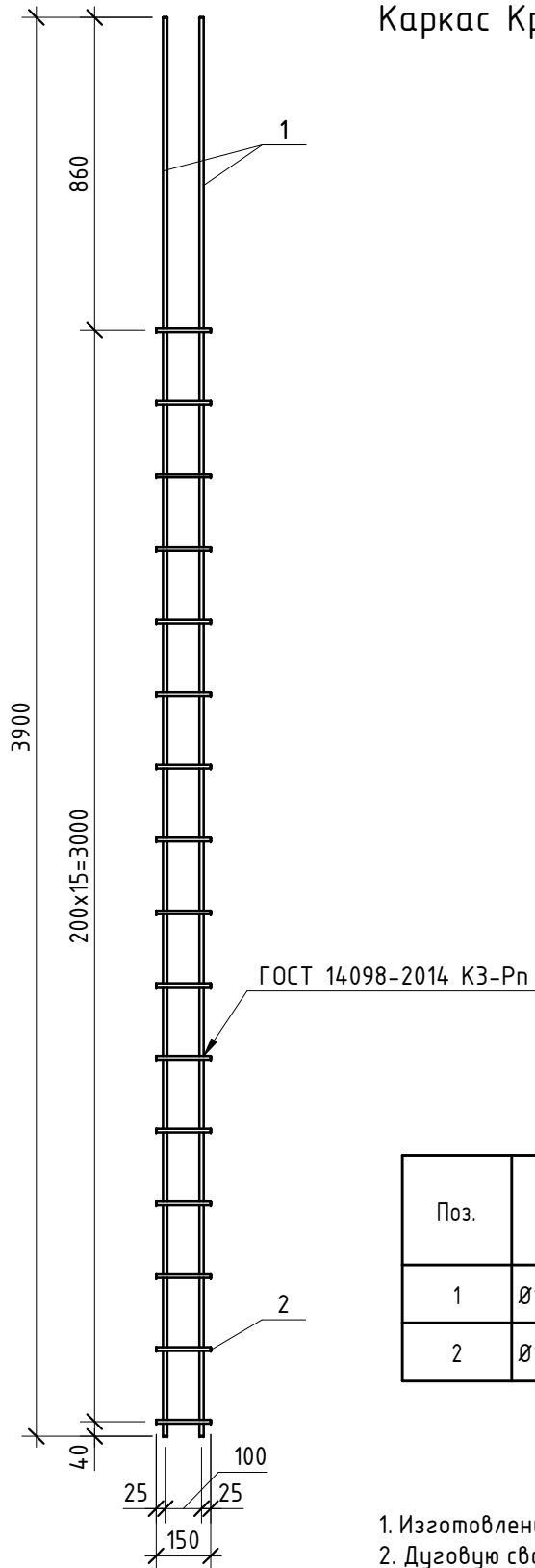
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс9

Каркас Крс9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,01	
Лист Крс9	Листов	



# Каркас Крс10



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3900	2	3,46
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	16	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

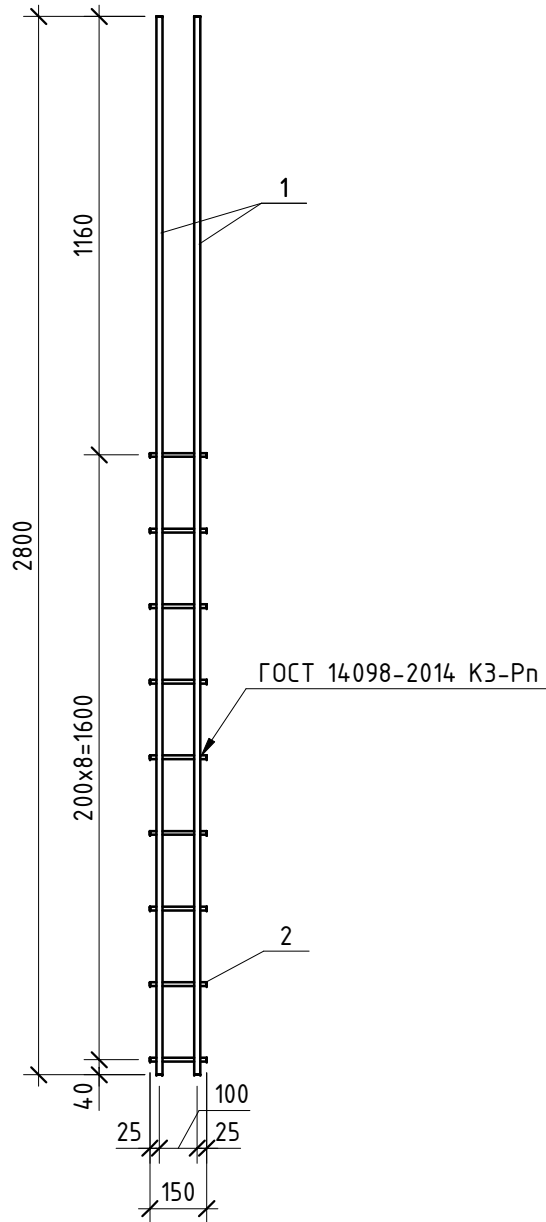
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс10

Каркас Крс10

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,36	
Лист Крс10	Листов	



# Каркас Крс11



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2800	2	4,42
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	9	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

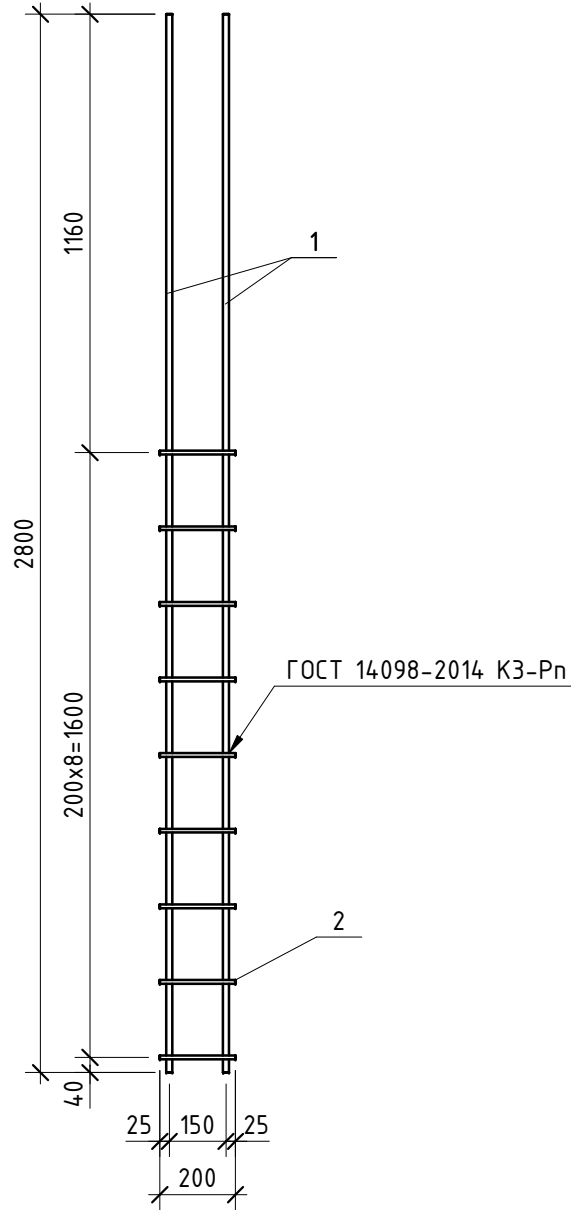
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс11

Каркас Крс11

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,65	
Лист Крс11		Листов

# Каркас Крс12



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2800	2	4,42
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	9	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

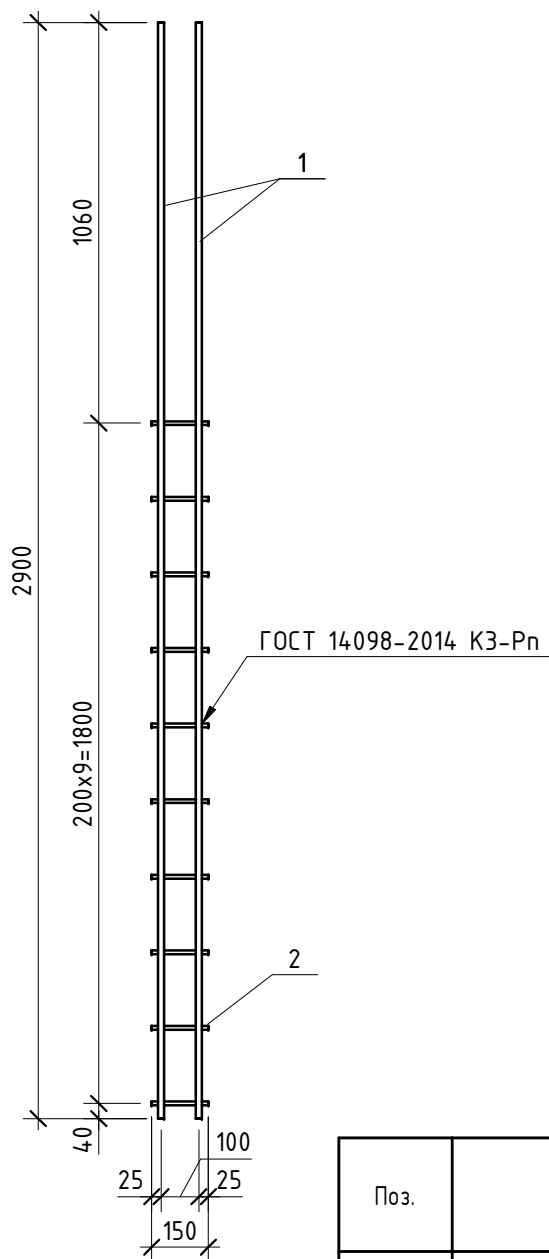
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс12

Каркас Крс12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,92	
Лист Крс12	Листов	

# Каркас Крс13



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34.028-2016, l=2900	2	4,58
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34.028-2016, l=150	10	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Н. контр.	Хрущалева

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

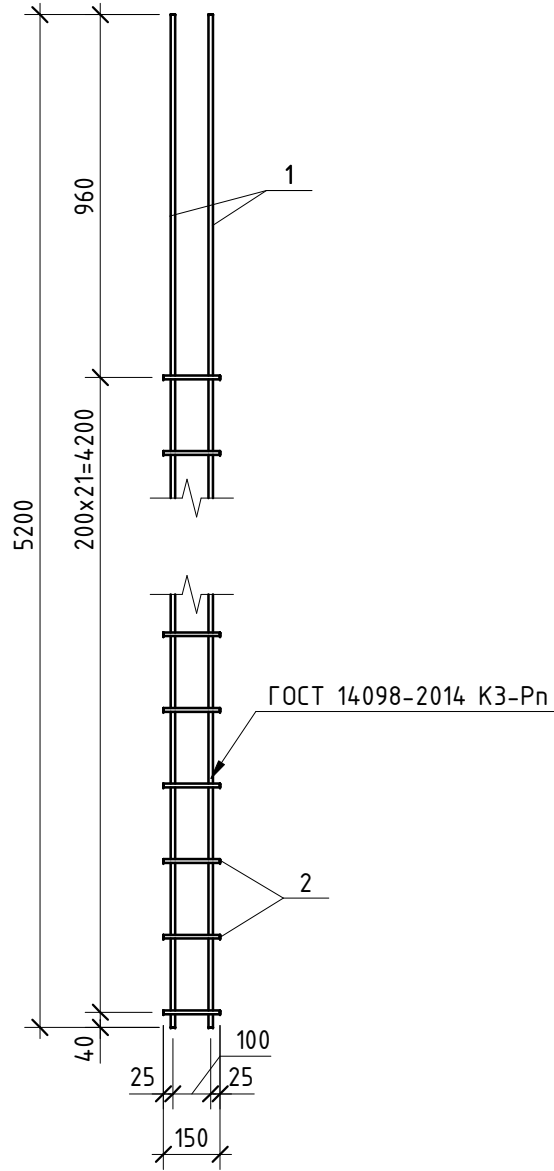
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс13

Каркас Крс13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,06	
Лист Крс13	Листов	



# Каркас Крс14



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø12 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=5200	2	4,62
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	22	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Н. контр.	Хрущалева

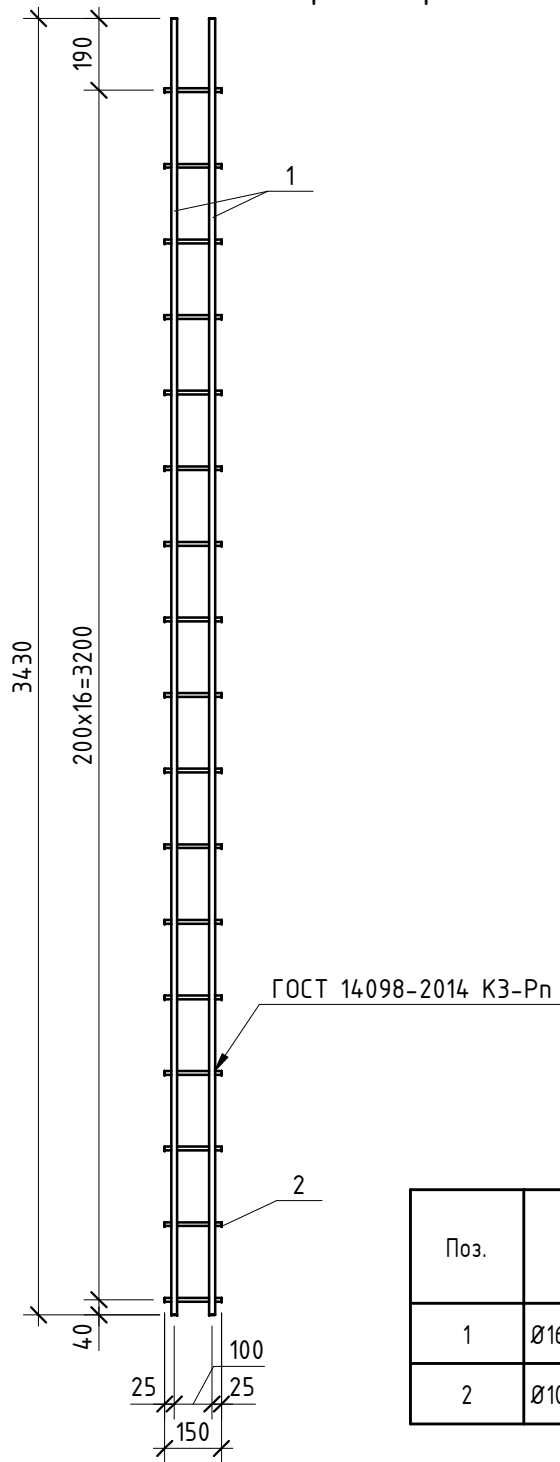
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс14

Каркас Крс14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,22	
Лист Крс14	Листов	

# Каркас Крс15



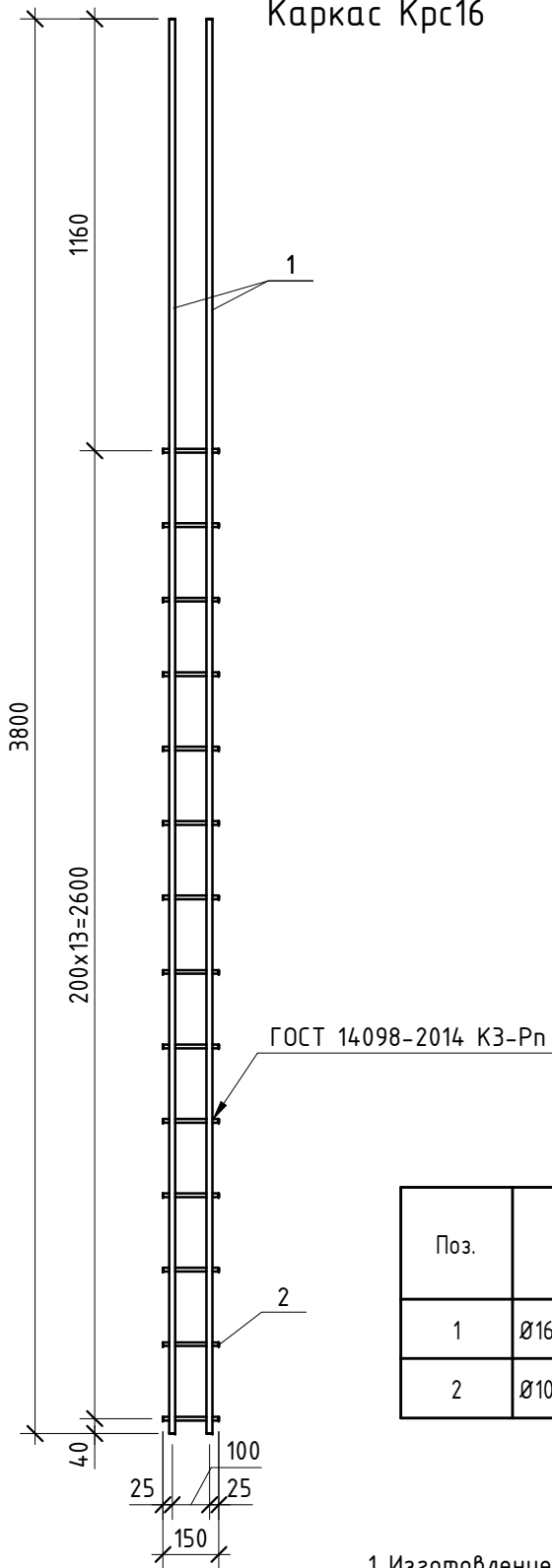
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34 028-2016, l=3430	2	5,41
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34 028-2016, l=150	17	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
<b>П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс15</b>								
Каркас Крс15								
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	12,35	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист Крс15 / Листов		
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24			



# Каркас Крс16



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3800	2	6
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	14	0,09

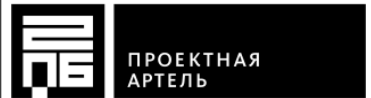
- Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
- Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>Волжин</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>Хрущалева</i>	08.24

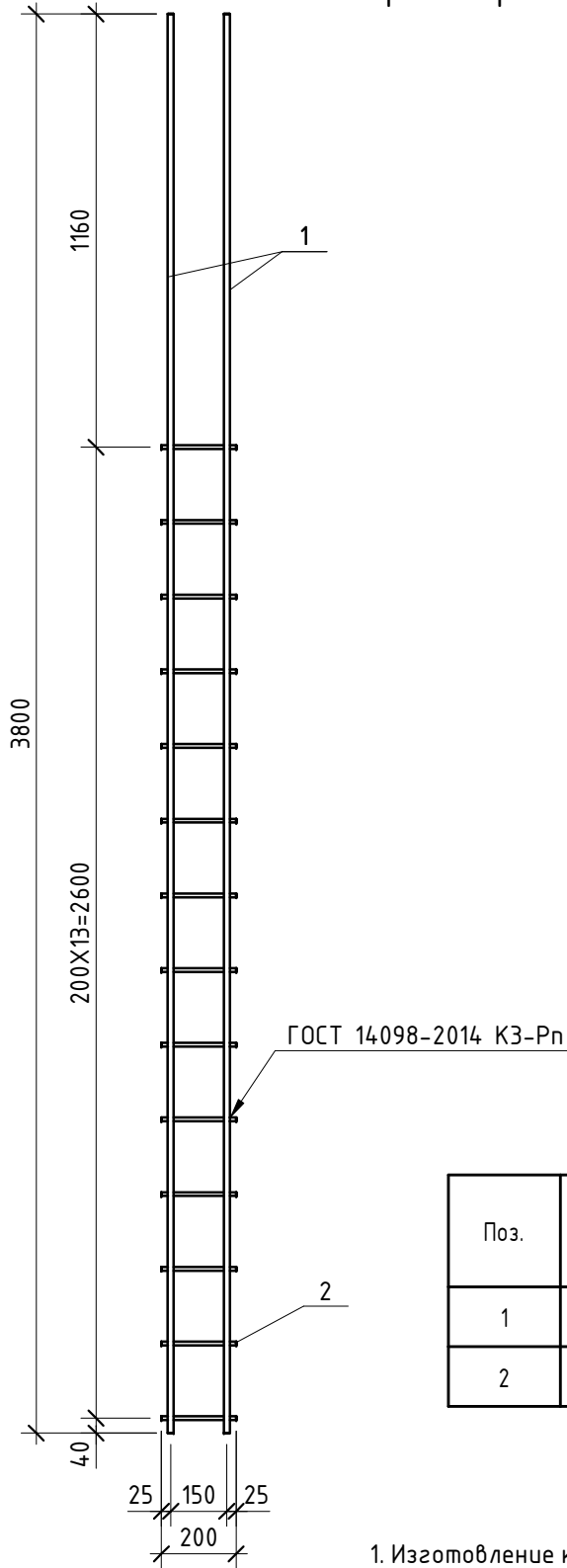
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс16

Каркас Крс16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,26	
Лист Крс16	Листов	



# Каркас Крс17



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3800	2	6
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	14	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

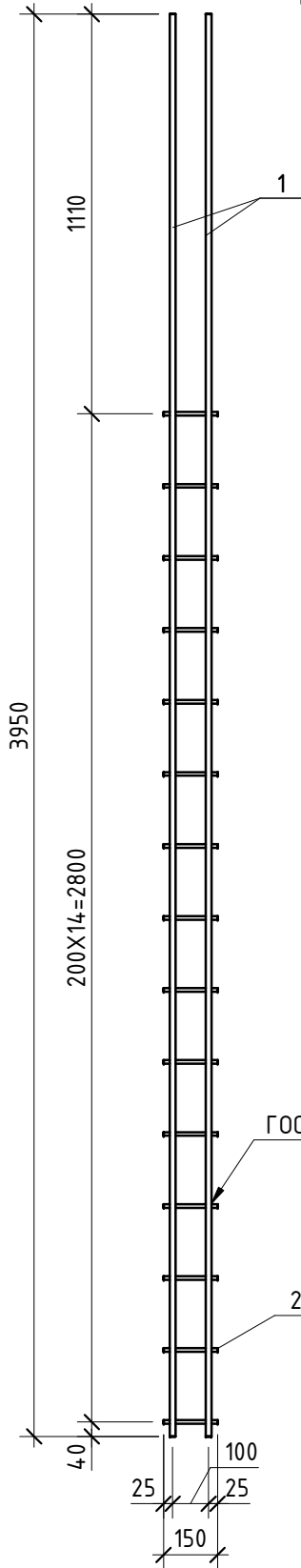
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс17

Каркас Крс17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,68	
Лист Крс17		Листов

# Каркас Крс18



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3950	2	6,23
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	15	0,09

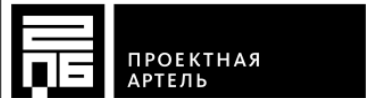
1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>Волжин</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>Хрущалева</i>	08.24

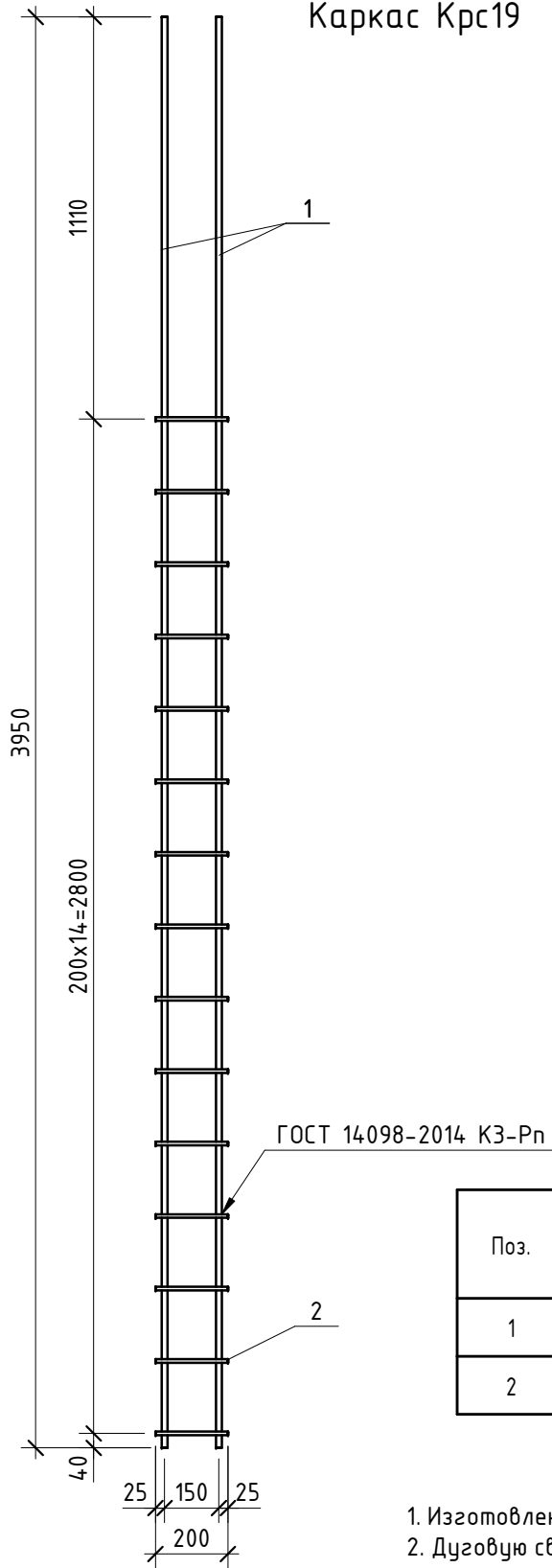
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс18

Каркас Крс18

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,81	
Лист Крс18	Листов	



# Каркас Крс19



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3950	2	6,23
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	15	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

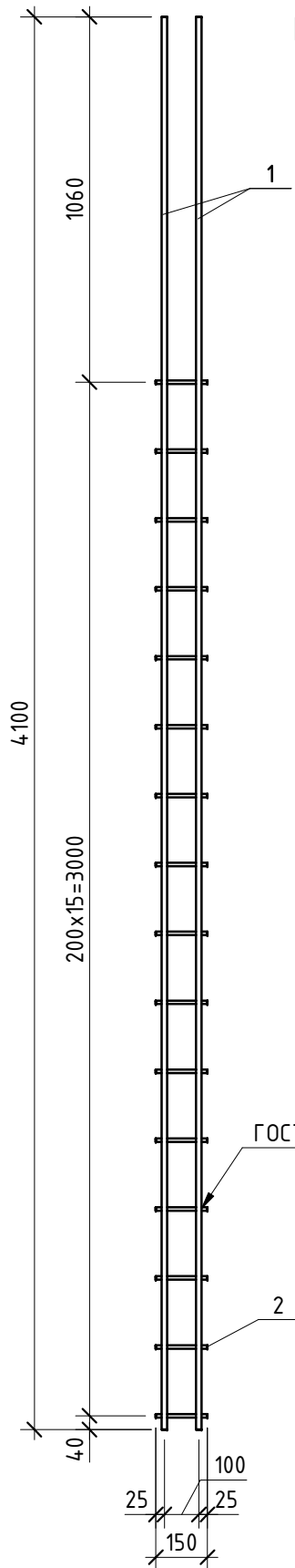
Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Инва. № подл.					
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс19

Каркас Крс19

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,26	
Лист Крс19	Листов	

# Каркас Крс20



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=4100	2	6,47
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	16	0,09

ГОСТ 14098-2014 КЗ-Рн

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>Волжин</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>Хрущалева</i>	08.24

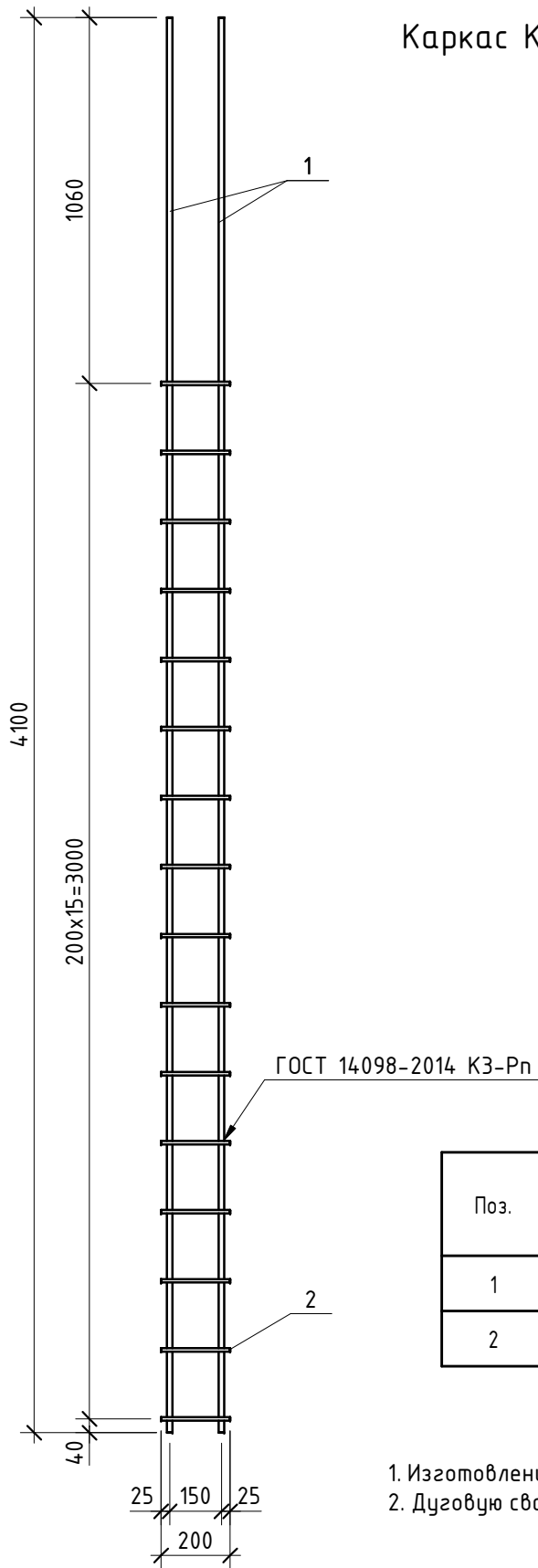
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс20

Каркас Крс20

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,38	
Лист Крс20	Листов	



# Каркас Крс21



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=4100	2	6,47
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	16	0,12

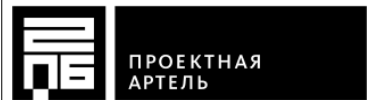
1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>Волжин</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>Хрущалева</i>	08.24

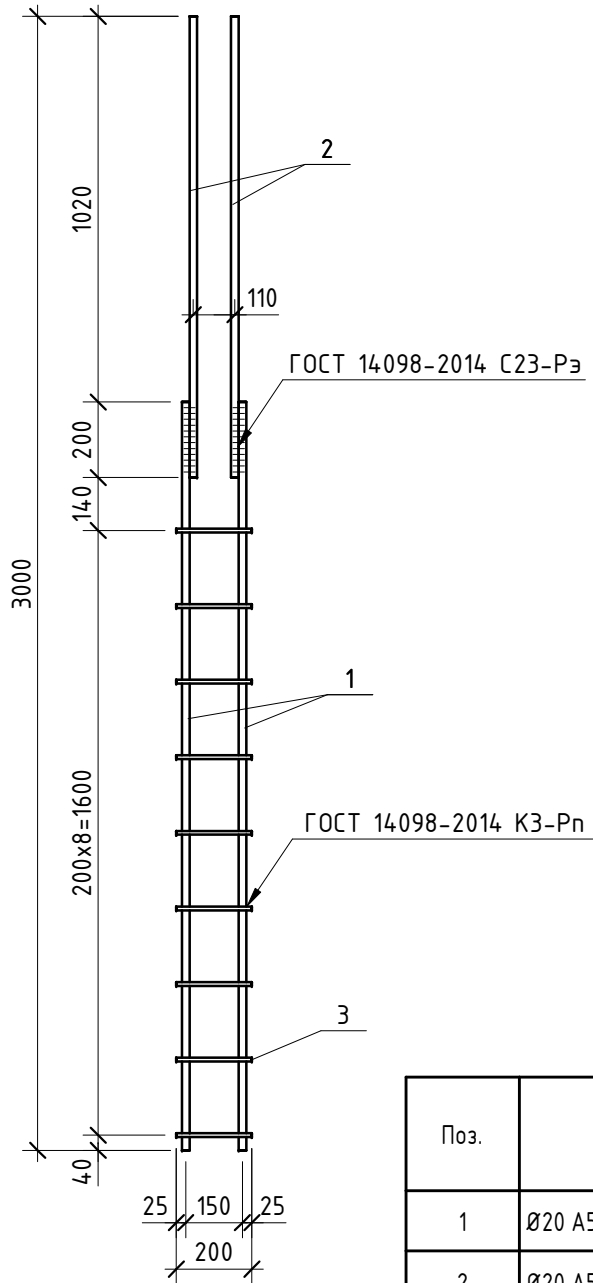
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс21

Каркас Крс21

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,86	
Лист Крс21	Листов	

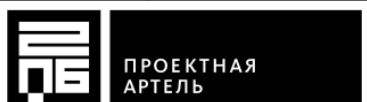


# Каркас Крс22

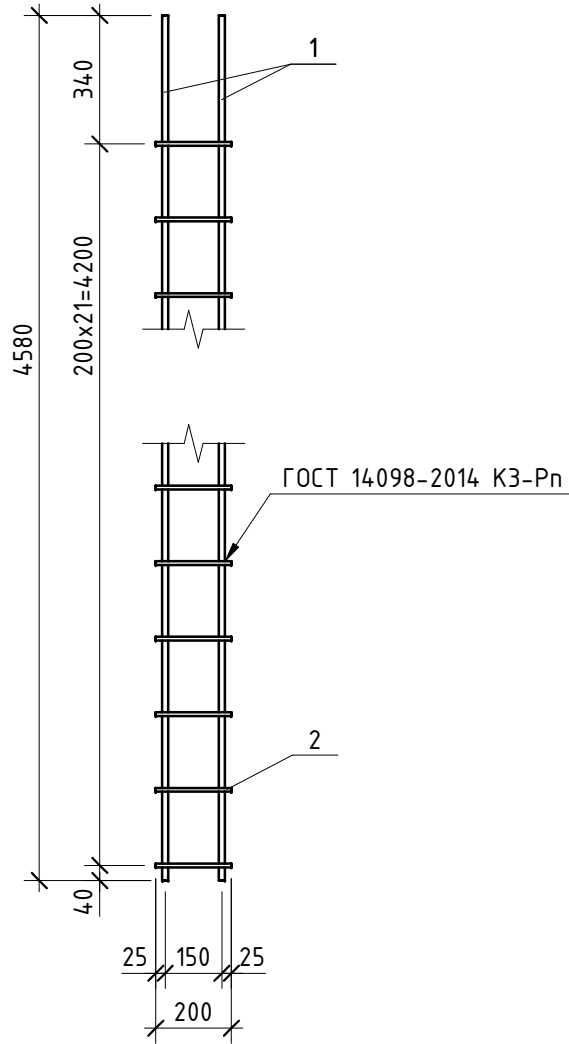


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1980	2	4,88
2	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1220	2	3,01
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	9	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата									
Инв. № подл.									
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс22									
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Каркас Крс22	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24		Р	16,86	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24		Лист Крс22	Листов	
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24				
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24				

# Каркас Крс23



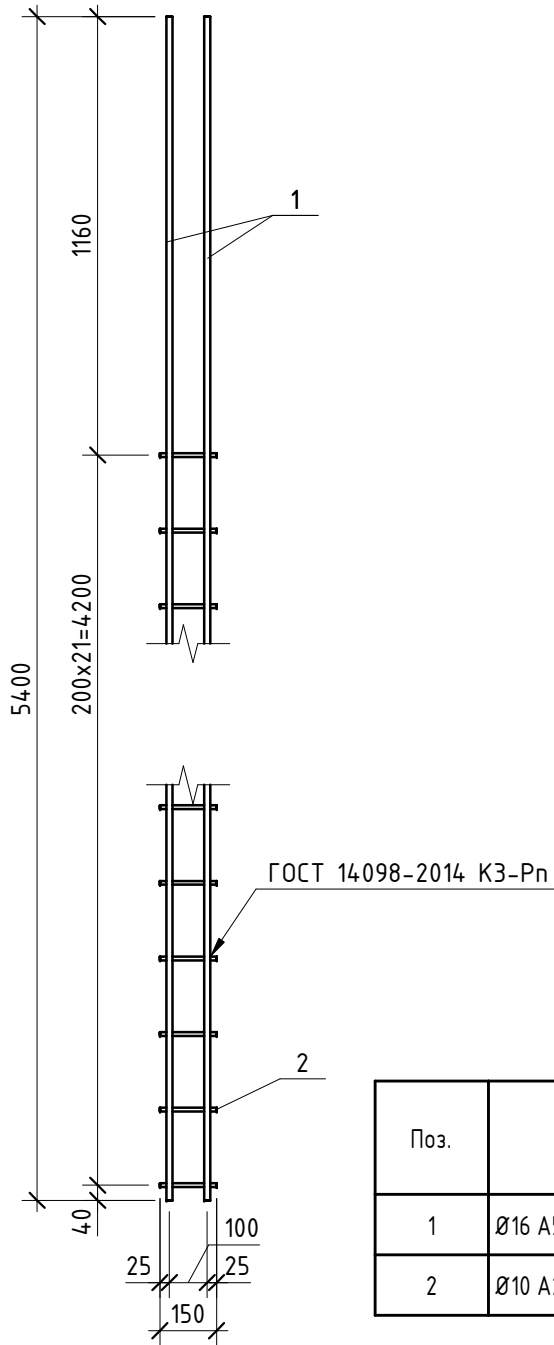
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=4580	2	7,23
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	22	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс23	Стадия	Масса	Масштаб
	Подп. и дата								
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лист Крс23   Листов	
	Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ		
	Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Формат: А4К		
	Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
	Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24			




# Каркас Крс24

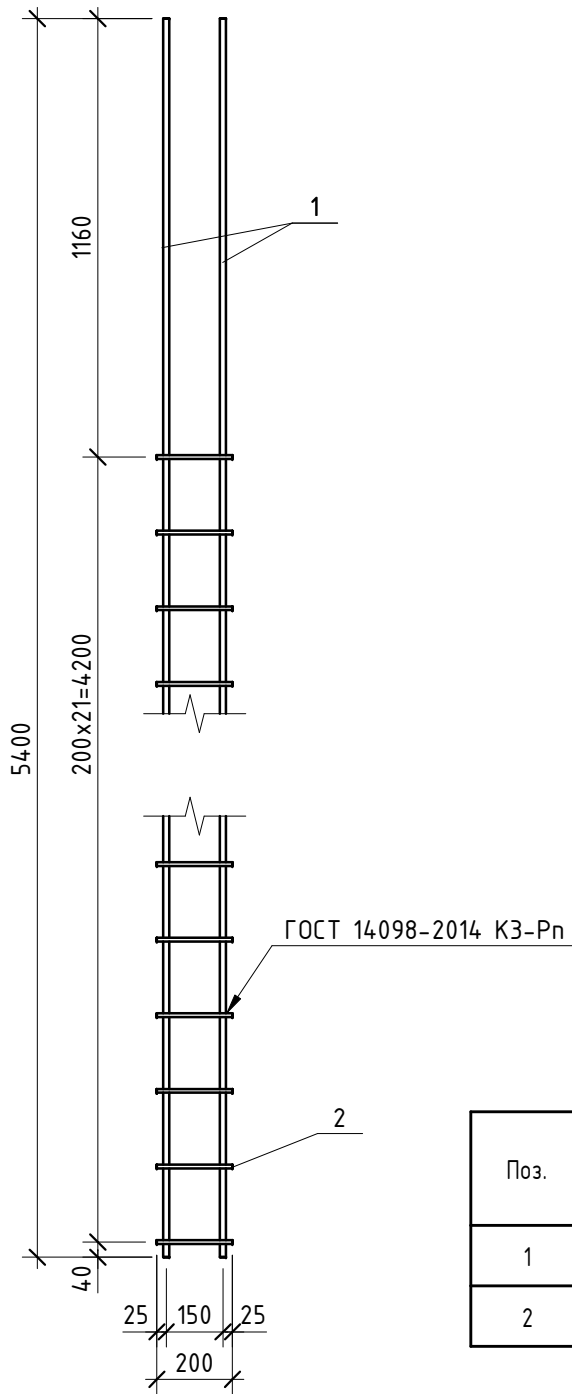


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=5400	2	8,52
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	22	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
<b>П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс24</b>								
Каркас Крс24								
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	19,02	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист Крс24	Листов	
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24	 <b>ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ</b>		

# Каркас Крс25

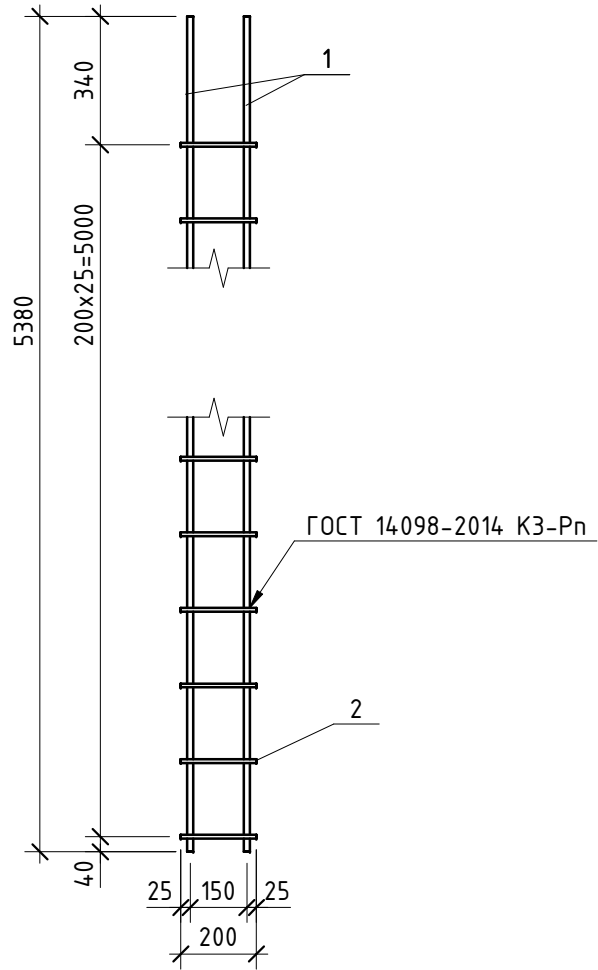


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=5400	2	8,52
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	22	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №									
Подп. и дата									
Инв. № подл.									
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс25			
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24				
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Каркас Крс25	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24		Р	19,68	
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24		Лист Крс25	Листов	

# Каркас Крс26



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=5380	2	8,49
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	26	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

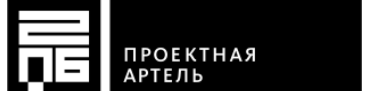
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Н. контр.	

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

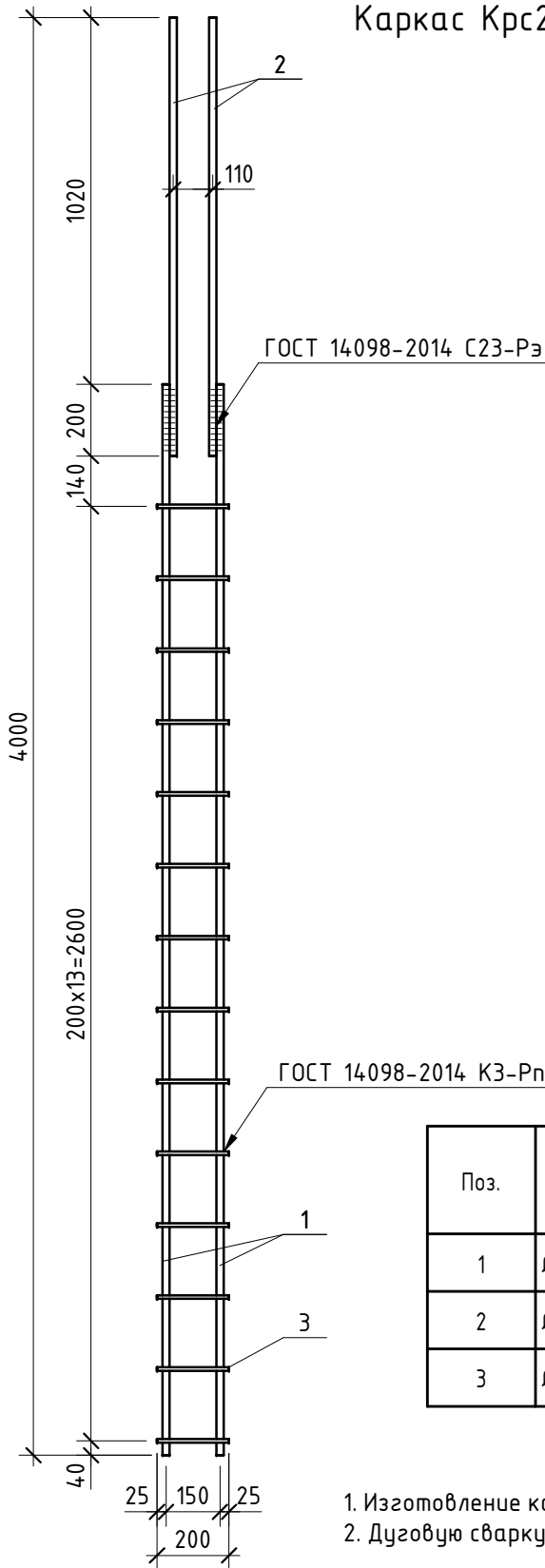
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс26

Каркас Крс26

Стадия	Масса	Масштаб
Р	20,1	
Лист Крс26		Листов



# Каркас Крс27



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=2980	2	7,35
2	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1220	2	3,01
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	14	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

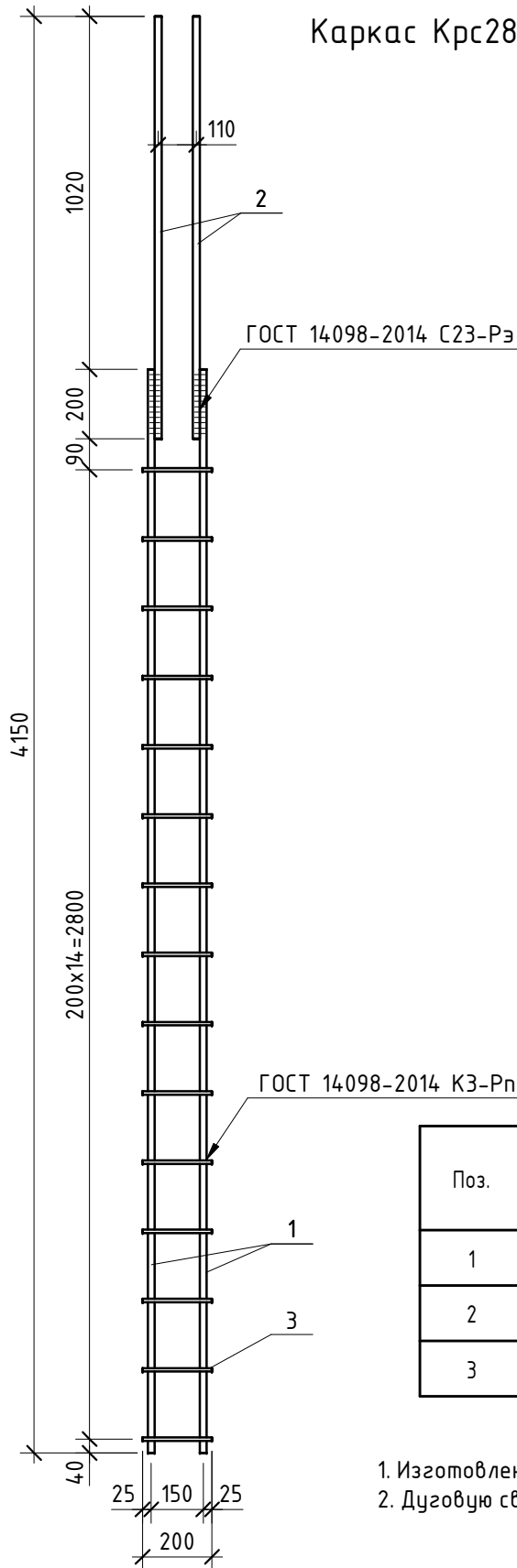
Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>Волжин</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс27

Каркас Крс27

Стадия	Масса	Масштаб
Р	22,4	
Лист Крс27	Листов	

# Каркас Крс28



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3130	2	7,72
2	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1220	2	3,01
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	15	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

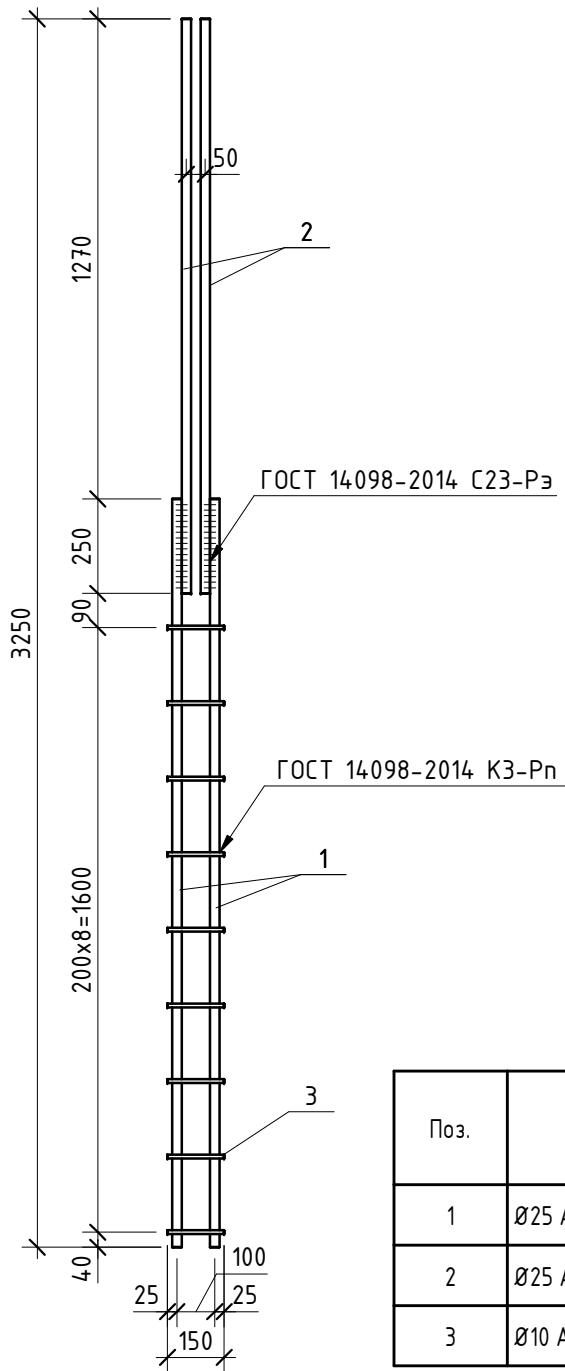
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>[Signature]</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>[Signature]</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс28

Каркас Крс28

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,26	
Лист Крс28	Листов	

# Каркас Крс29

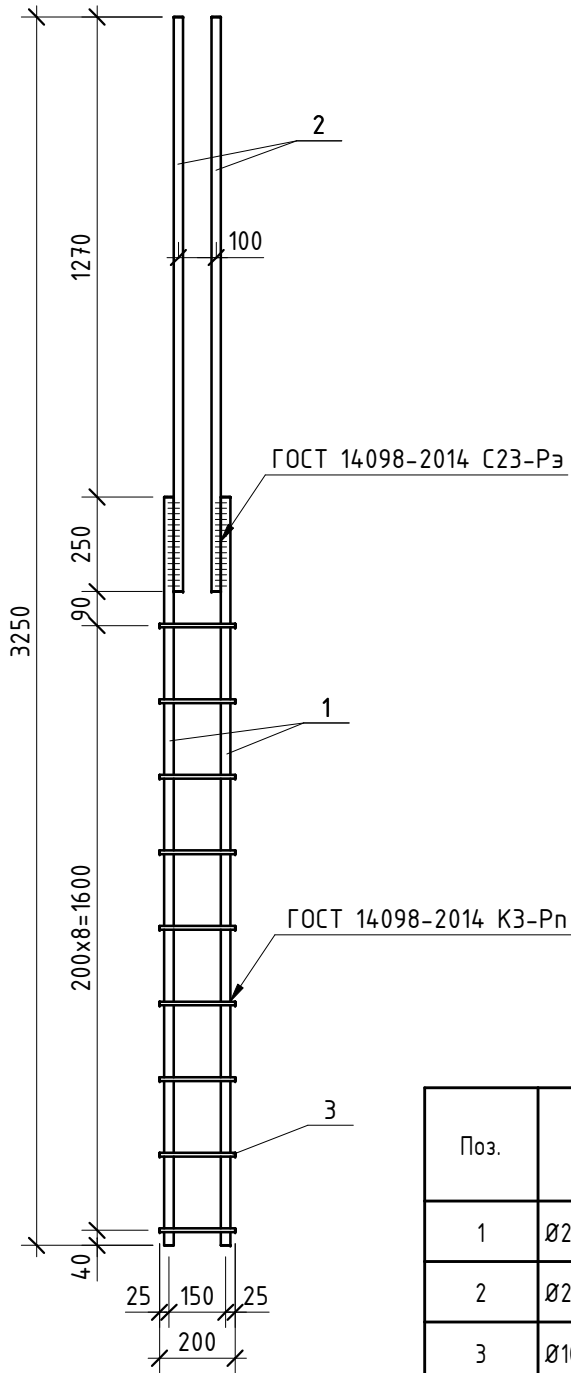


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1980	2	7,63
2	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1520	2	5,86
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	9	0,09

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс29								
Каркас Крс29								
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	27,79	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист Крс29   Листов		
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24			

# Каркас Крс30

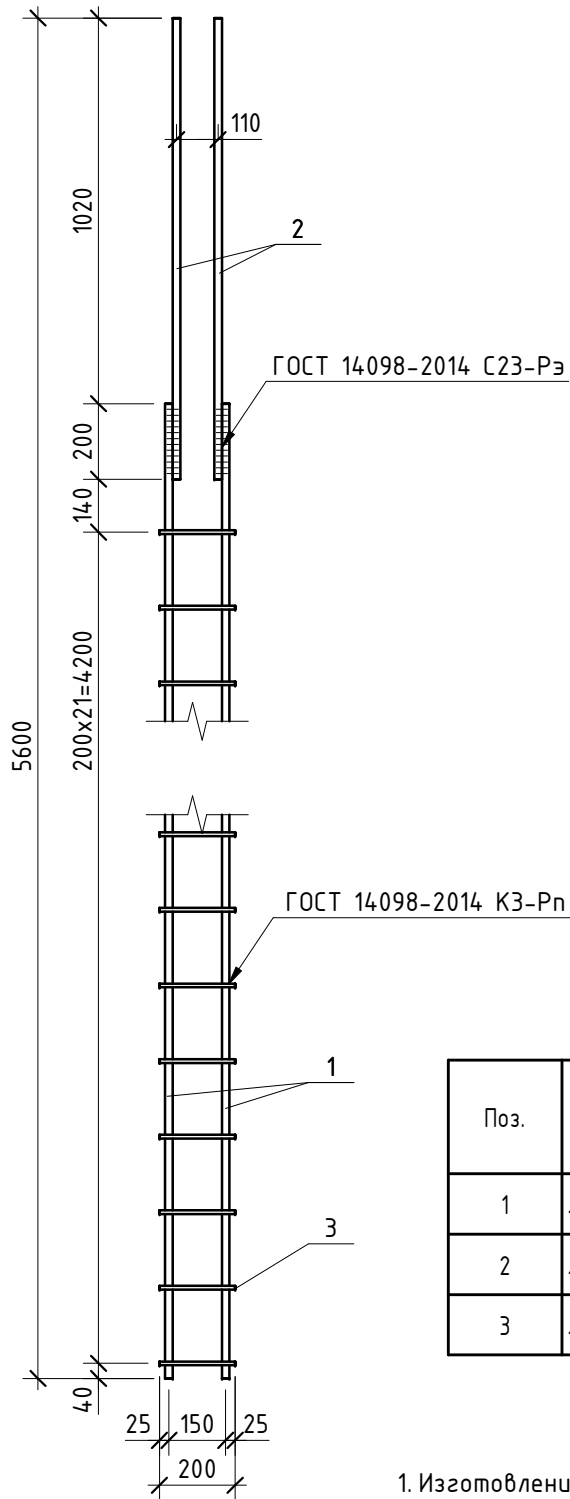


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1980	2	7,63
2	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1520	2	5,86
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	9	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс30								
Каркас Крс30								
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	28,06	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист Крс30   Листов		
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24			

# Каркас Крс31



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=4580	2	11,29
2	Ø20 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1220	2	3,01
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	22	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>[Signature]</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>[Signature]</i>	08.24

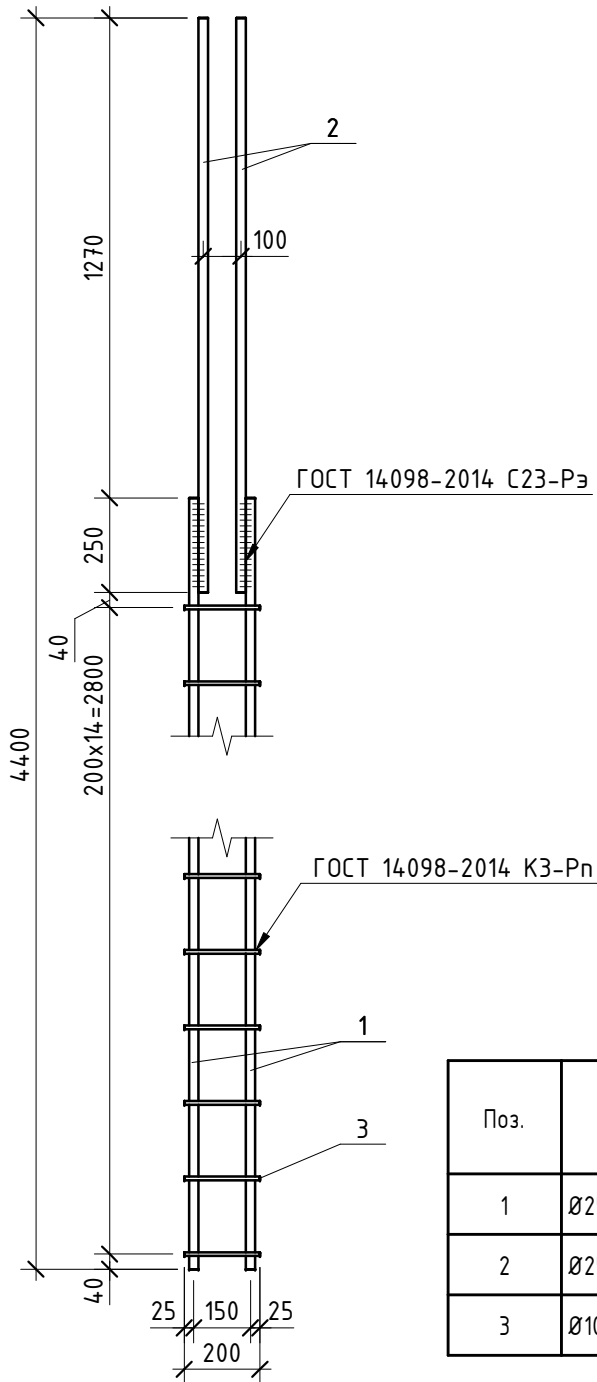
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс31

Каркас Крс31

Стадия	Масса	Масштаб
Р	31,24	
Лист Крс31	Листов	



# Каркас Крс32

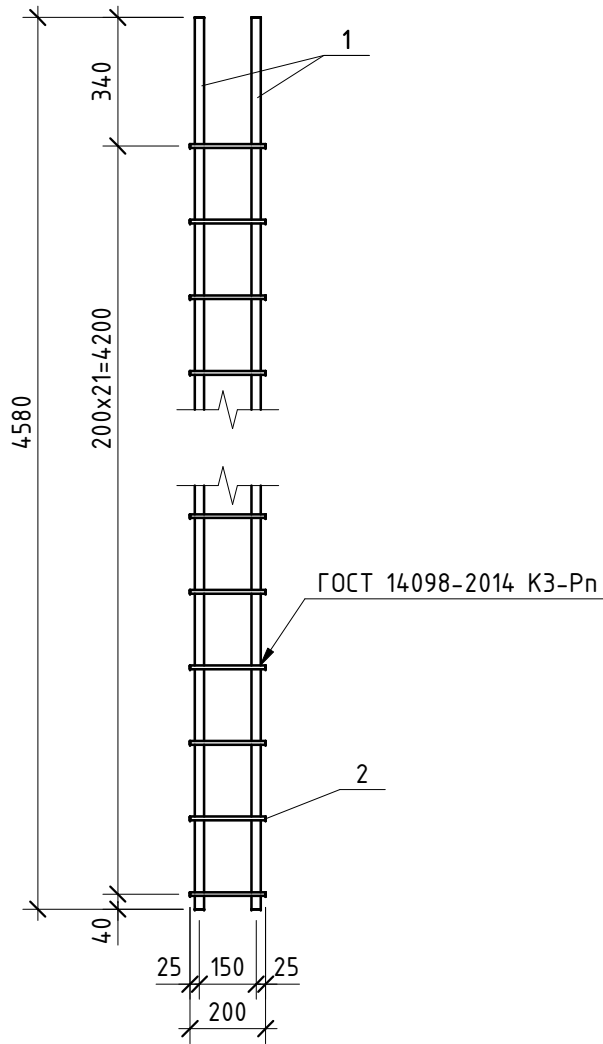


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=3130	2	12,06
2	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1520	2	5,86
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	15	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №							
	П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс32						
Подп. и дата							
	Каркас Крс32						
Инв. № подл.					Стадия	Масса	Масштаб
	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
	Разработал	Волжин		<i>Волжин</i>	08.24		
	Проверил	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24		
	Гл. констр.	Червякова		<i>Червякова</i>	08.24		
	Н. контр.	Хрущалева		<i>Хрущалева</i>	08.24		
						Лист Крс32	Листов
							ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ

# Каркас Крс33



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=4580	2	17,65
2	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	22	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

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

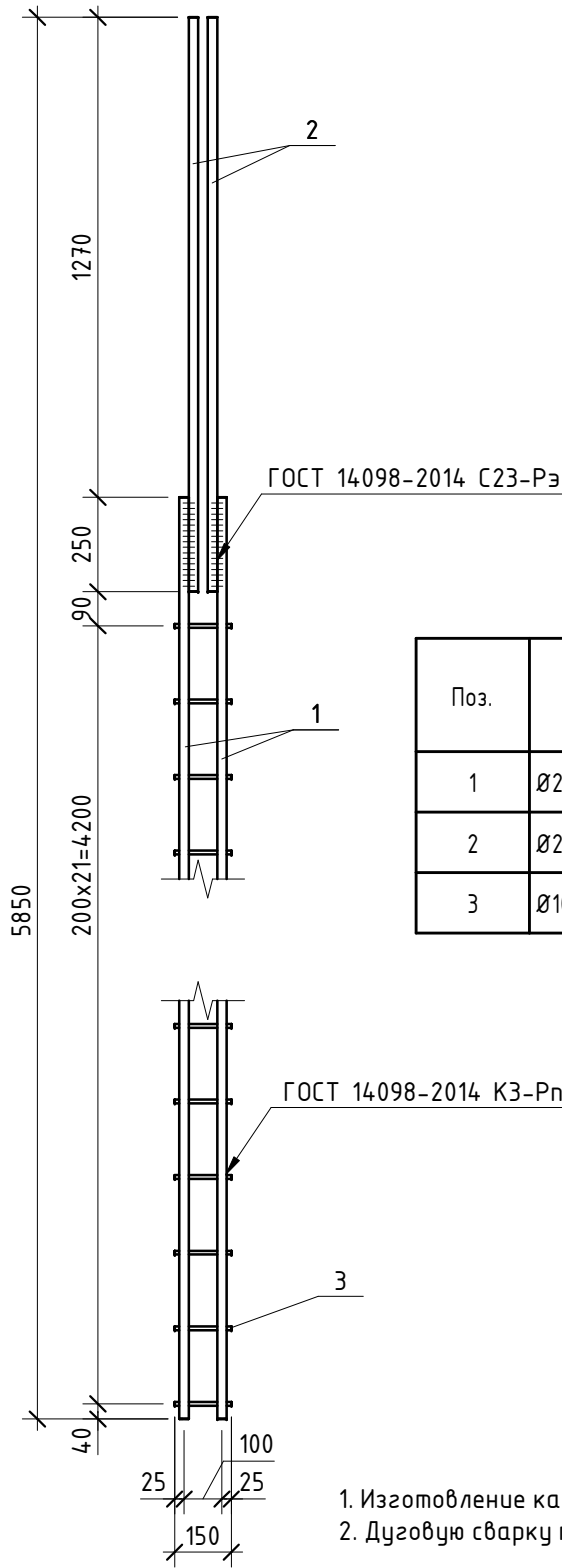
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24

П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс33

Каркас Крс33

Стадия	Масса	Масштаб
Р	37,94	
Лист Крс33		Листов

# Каркас Крс34



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=4580	2	17,65
2	Ø25 А500С, ГОСТ 34028-2016, l=1520	2	5,86
3	Ø10 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=150	22	0,09

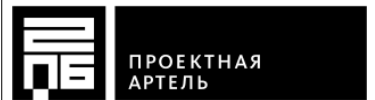
1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взм. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Волжин		<i>[Signature]</i>	08.24
	Проверил	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Гл. констр.	Червякова		<i>[Signature]</i>	08.24
	Н. контр.	Хрущалева		<i>[Signature]</i>	08.24

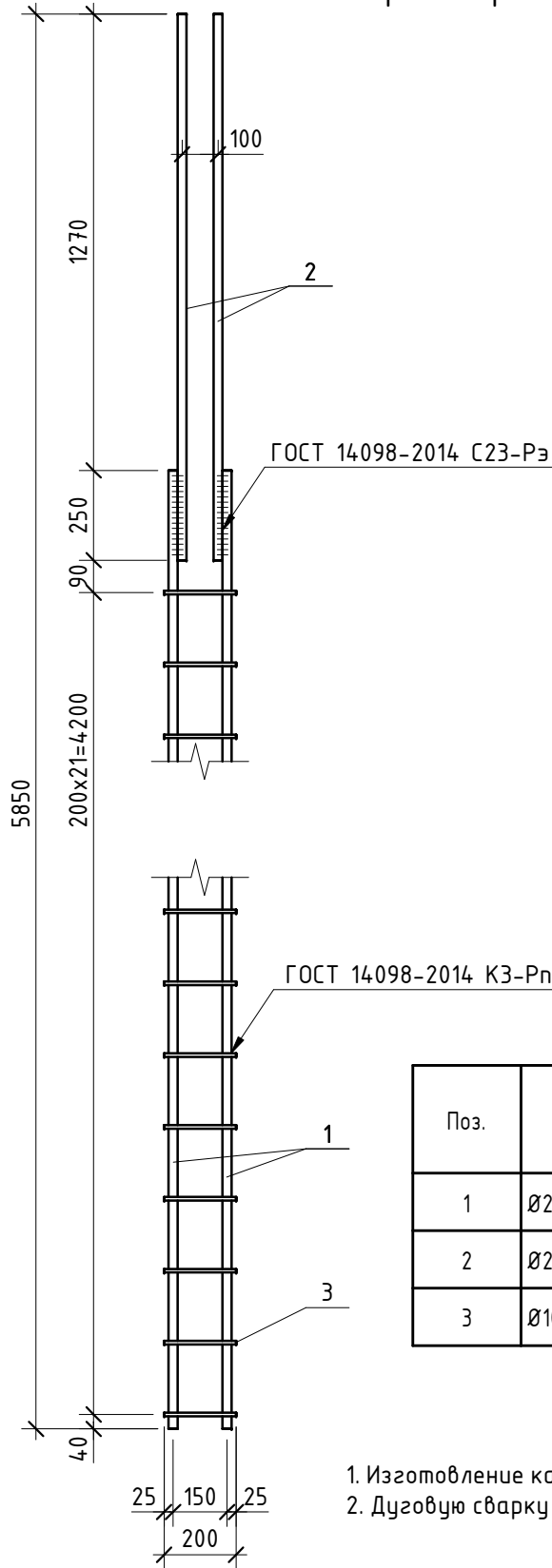
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс34

Каркас Крс34

Стадия	Масса	Масштаб
Р	49,0	
Лист Крс34	Листов	



# Каркас Крс35



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 A500С, ГОСТ 34028-2016, l=4580	2	17,65
2	Ø25 A500С, ГОСТ 34028-2016, l=1520	2	5,86
3	Ø10 A240С, ГОСТ 34028-2016, l=200	22	0,12

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.  
 2. Дуговую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

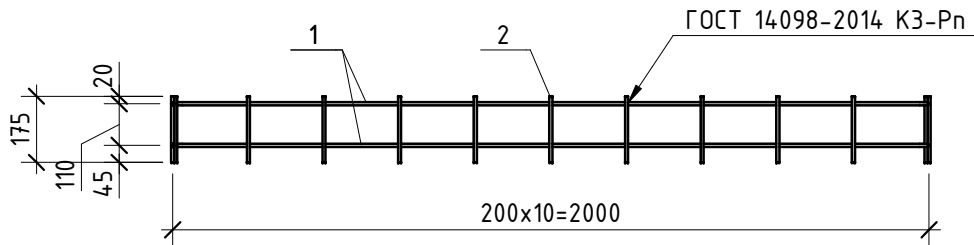
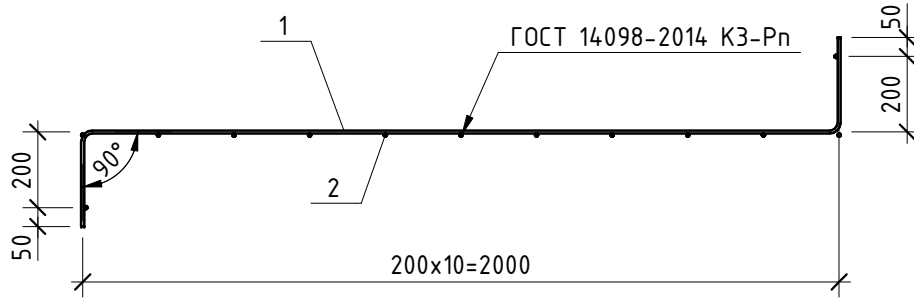
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Крс35

Изм.	Кол.уч	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин			<i>[Signature]</i>	08.24
Проверил	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24
Гл. констр.	Червякова			<i>[Signature]</i>	08.24
Н. контр.	Хрущалева			<i>[Signature]</i>	08.24

Каркас Крс35

Стадия	Масса	Масштаб
Р	49,66	
Лист Крс35		Листов

# Каркас Ф1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø8 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=2500	2	0,99
2	Ø8 А240С, ГОСТ 34028-2016, l=175	13	0,07

1. Изготовление каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-90.
2. Дугую сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.

Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Ф1								
Каркас Ф1								
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Волжин			<i>Волжин</i>	08.24	Р	2,89	
Проверил	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24			
Гл. констр.	Червякова			<i>Червякова</i>	08.24	Лист	Ф1	Листов
Н. контр.	Хрущалева			<i>Хрущалева</i>	08.24	