

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема демонтируемого покрытия пола; Схема демонтируемых ригелей и плит покрытия	
3	Схема устройства полов; Схема устройства ограждений на отм. +5.100; Кондуктор; Ограждение	
4	Схема расположения фундаментов и прямков	
5	Фундамент Ф0-11,..., Ф0-3; Узел устройства деформационного шва; Разрез 1-1,..., 3-3; КП-1; С-1,..., С3	
6	Фундамент Ф0-4; Схема армирования фундамента Ф0-4; Узел устройства деформационного шва; Разрез 4-4,..., 7-7; КП-2,3; С-1,..., С4	
7	Схема расположения фундаментов и прямков; Фундамент Ф0-5,..., Ф0-9; Узел устройства деформационного шва; Разрез 1-1,..., 6-6; С-1,..., С9; Прямок №1; Хомут	
8	Прямок №1; Разрез 1-1,..., 3-3; Узел 1, 2	
9	Схема армирования дна прямка №1; Схема армирования стенок прямка №1; Кондуктор; Хомут 1,2	
10	С-1,..., С6	
11	С-7,..., С16	
12	Схема демонтируемого покрытия пола; Схема демонтируемых ригелей и плит покрытия	
13	Схема обрешетки колонны; Разрез 1-1	
14	Разрез 1-1,..., 6-6	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ГОСТ 24379.1-2012	Болты фундаментные. Конструкция и размеры	
Серия 1.400-15-Выпуск 1	Унифицированные закладные изделия железобетонных конструкций для крепления технологических коммуникаций и устройств	

Ведомость необходимых актов скрытых работ

Лист	Наименование	Примечание
3,5,6,7,8,9,12	На все виды арматурных работ при дальнейшем бетонировании конструкции, а также установку закладных частей и деталей	п.1 прил.2 СНиП 3.02.01-87
3,5,6,7,8,9,12	На все слои изоляции, начиная с основания	п.14 СНиП 3.04.01-87

Общие указания

- 1 Рабочая документация разработана на основании договора № 2. Стерлитамак.
- 2 Рабочая документация соответствует заданию на проектирование, выданным техническим условиям, требованиям действующих технических регламентов, стандартов, сводов правил, других документов, содержащих установленные требования.
- 3 Рабочая документация разработана в соответствии со следующим перечнем нормативных документов:
 - Технический регламент о безопасности зданий и сооружений - №384-ФЗ от 30.12.2009.
 - СП 4.3.13330.2012 "Сооружения промышленных предприятий"
 - СП 131.13330.2020 "Строительная климатология"
 - СНиП 21-01-97* "Пожарная безопасность зданий и сооружений"
 - ГОСТ Р 21.1001-2020 "Система проектной документации для строительства. Общие положения."
 - ГОСТ 21.501-2018 "Правила выполнения проектной и рабочей документации архитектурных и конструктивных решений"
 - СП 20.13330.2016 "Нагрузки и воздействия"
 - СП 28.13330.2017 "Защита строительных конструкций от коррозии"
 - СП 63.13330.2018 "Бетонные и железобетонные конструкции"
 - СП 52-101-2003 "Бетонные и железобетонные конструкции без предварительного напряжения арматуры"
- 4 Строительные работы вести при соблюдении требований:
 - СП 4.9.13330.2010 "Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования";
 - СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство";
 - СП 12-135-2003 "Безопасность труда в строительстве"
- 5 В соответствии с техническим регламентом (Федеральный закон № 384-ФЗ от 30.12.2009) уровень ответственности - нормальный
- 6 Исходные расчетные положения согласно СНиП 23-01-99*, СНиП 2.01.07-85*:
 - климатический район по ГОСТ 16350-80 - II4, по СНиП 23-01-99* - IV;
 - расчетная температура наружного воздуха: наиболее холодных суток обеспеченностью 0,98 - минус 42°C; наиболее холодной пятидневки обеспеченностью 0,92 - минус 36°C; абсолютная минимальная - минус 46°C; абсолютная максимальная - плюс 41°C
 - нормативное значение веса снегового покрова земли на 1 м² - 250 кг/м² (IV снеговой район)
 - нормативное значение ветрового давления - 38 кг/м² (III ветровой район)
 - нормативная глубина промерзания грунтов 1,64 м.
- 7 Классификация взрывоопасных зон внутри и вне помещений для выбора и установки электрооборудования по ПУЭ-П-IIа. Категория взрывопожарной и пожарной опасности помещений и зданий (НПБ-105-03)-В2. Группа производственных процессов по санитарной характеристике (СНиП 2.09.04-87)-Зб.
- 8 За относительную отметку 0.000 принята отметка уровня чистого пола корпуса Е-2, что соответствует абсолютной отметке +160,350.

						22030.2-КЖ1			
						АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2			
Изм.	Коп. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение линий выделения каучука Этап 2	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Махирев					р	1	14
Проверил		Гребенников							
ГИП		Гребенников							
И.контр.		Алексеева				Общие данные	ООО "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.		

Схема демонируемого пола отм. 0,000

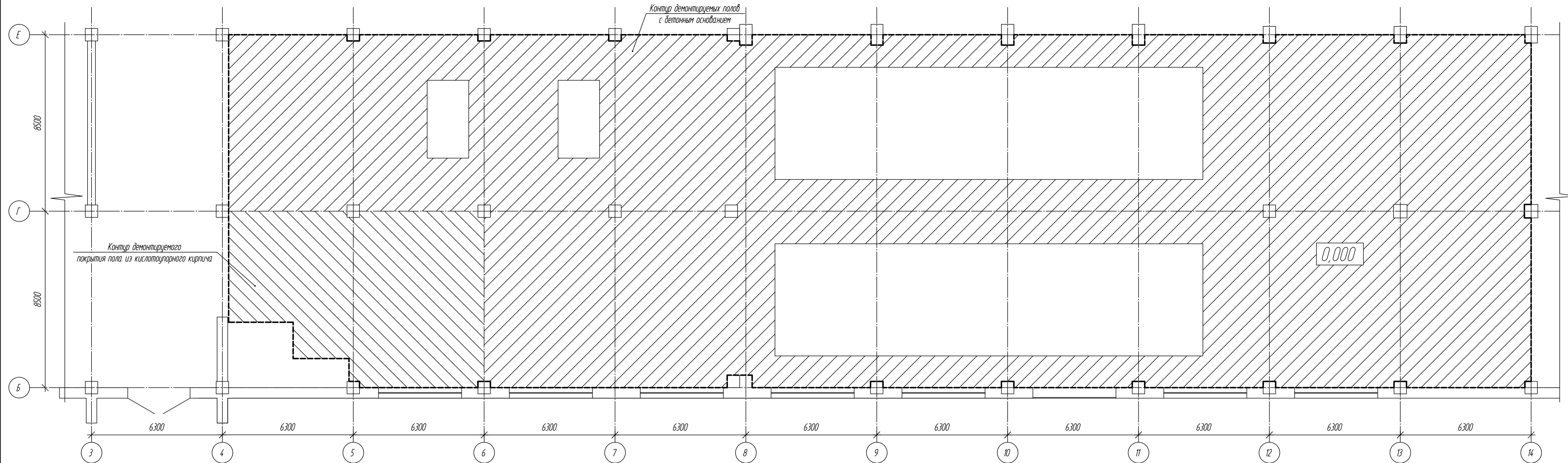


Схема демонируемых ригелей и монолитных участков отм. +5,100

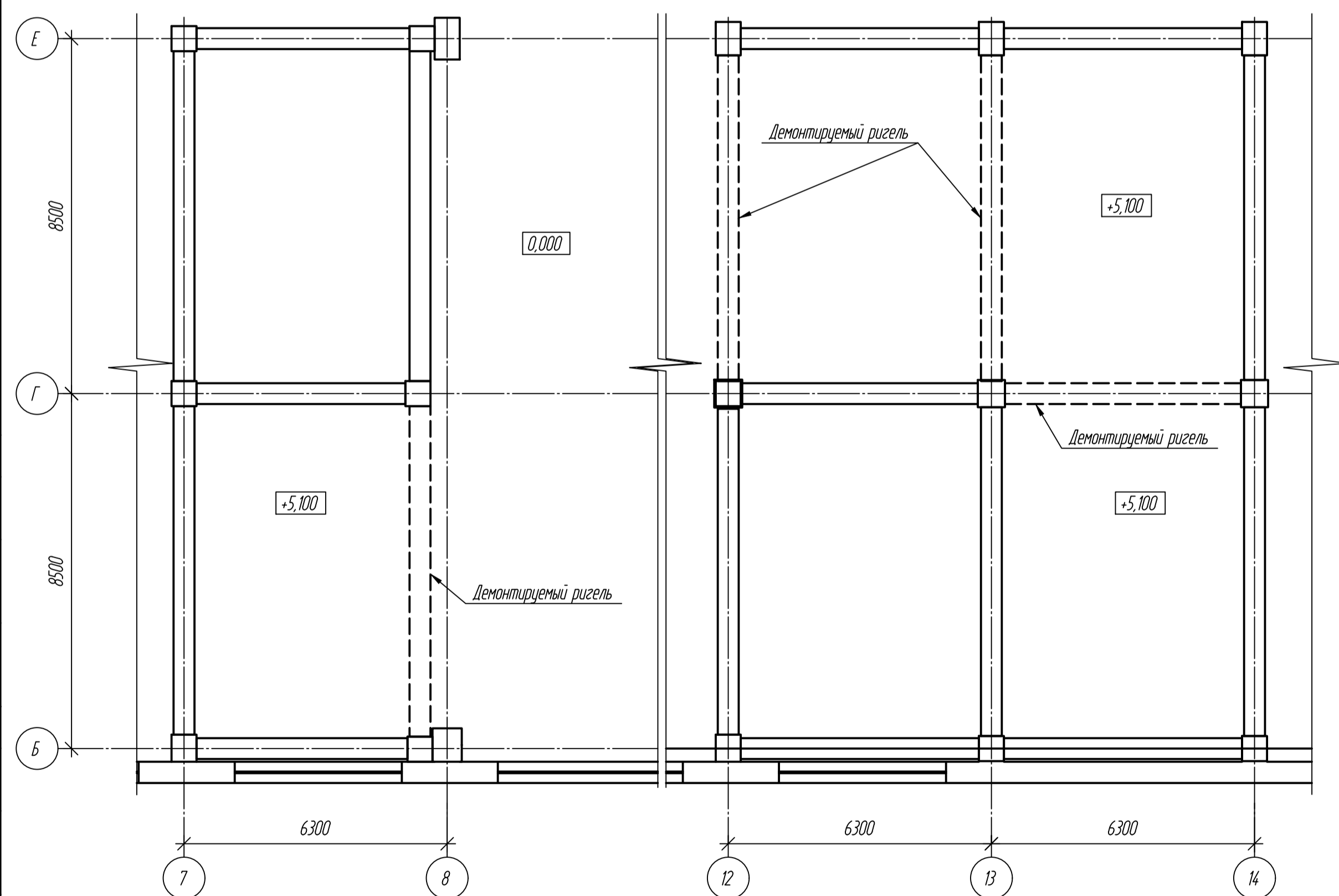
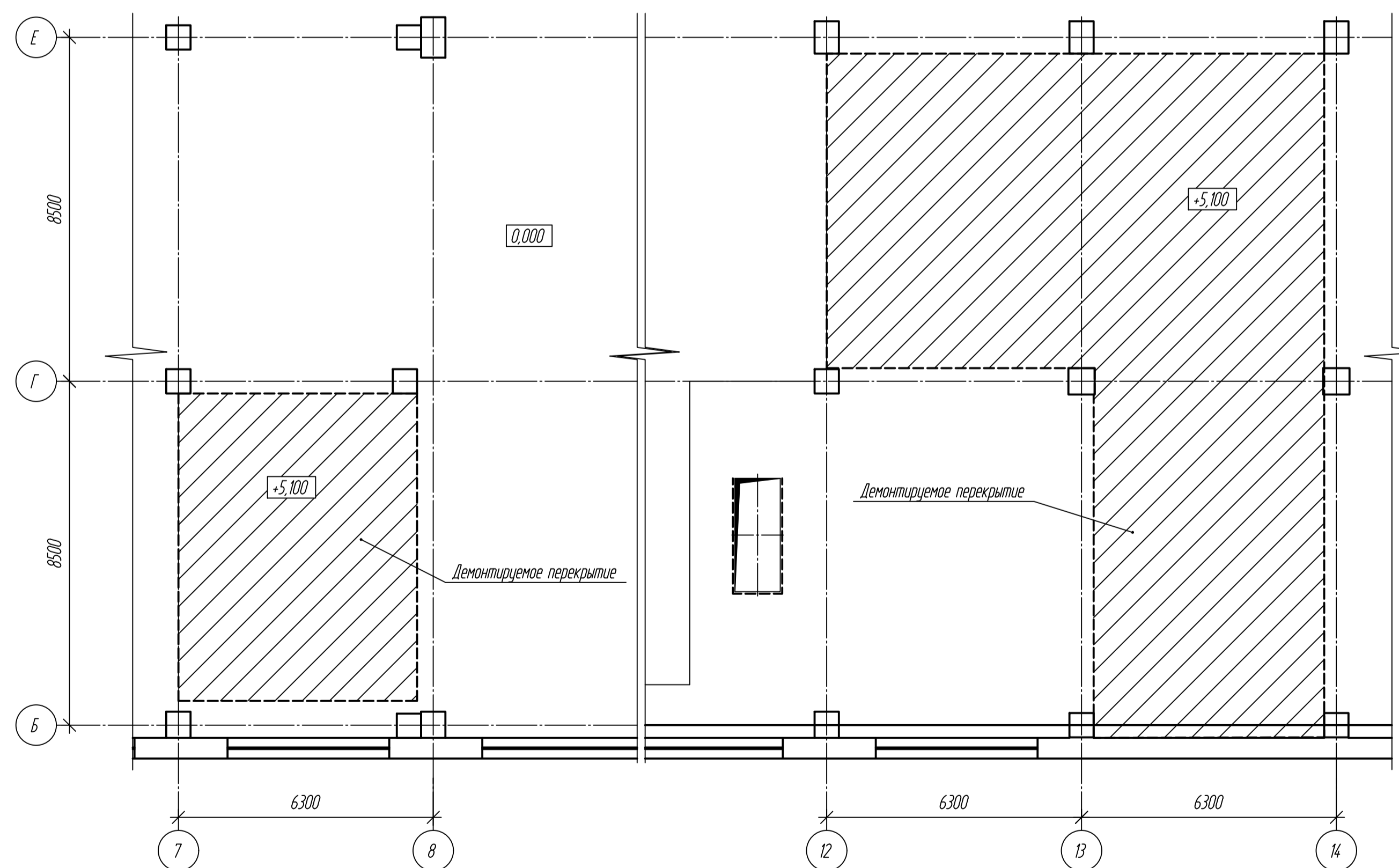


Схема демонируемых монолитных перекрытий на отм. +5,100

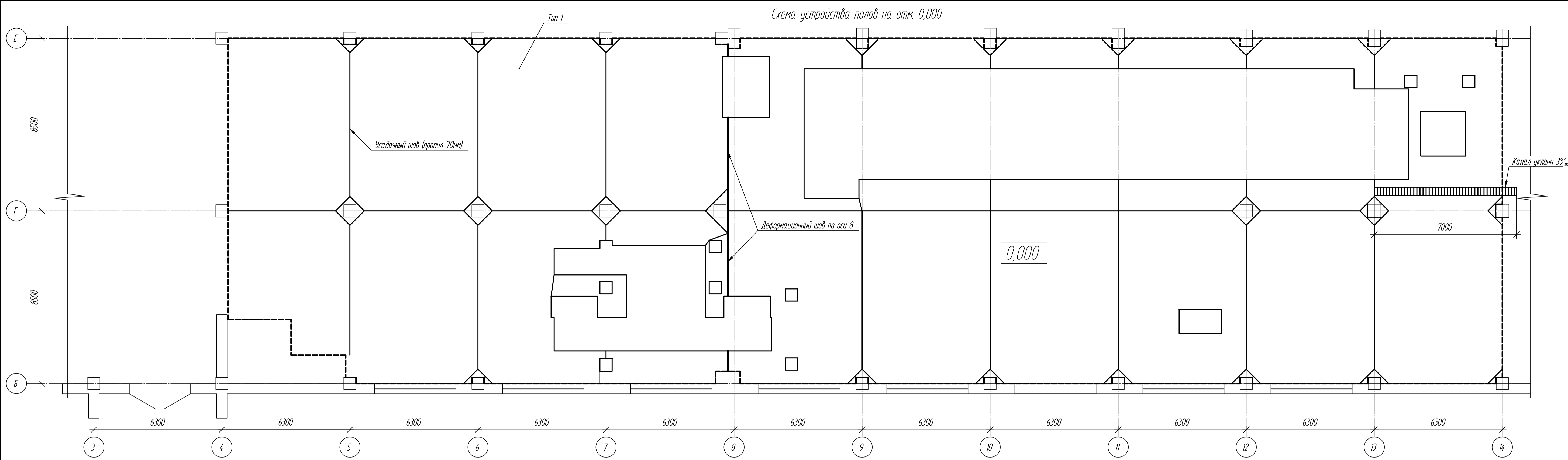


Ведомость объемов работ

Наименование работ	Изм.	Количество
1. Подготовительные работы		
1. Демонтаж кислотоупорного кирпича на цем. песч. растворе	м ²	90,5
1. Демонтаж бетонных полов толщиной 200мм на отм. 0,000	м ²	731,4
2. Демонтаж на отм. +5,100 ж/б перекрытия толщиной 100мм	м ²	192,5
3. Демонтаж ж/б ригелей	м ³	11,4
4. Разработка грунта с погрузкой автосамосвалы и вывозом до 10км	м ³	577

22030.2-КЖ1					
АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2					
Техническое перевооружение					
линий выделения каучука					
Этап 2					
Изм.	Кор. ун.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ	Михайлов				
Проверил	Гребенников				
ГИТ	Гребенников				
Исполн.	Алексеева				
Стр.	Лист	Листов			
р	2				
Схема демонируемого покрытия пола; Схема демонируемых ригелей и плит покрытия					ООО "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.

Составные
Взам. инв. №
Листы в блоке
Ив. № подл.

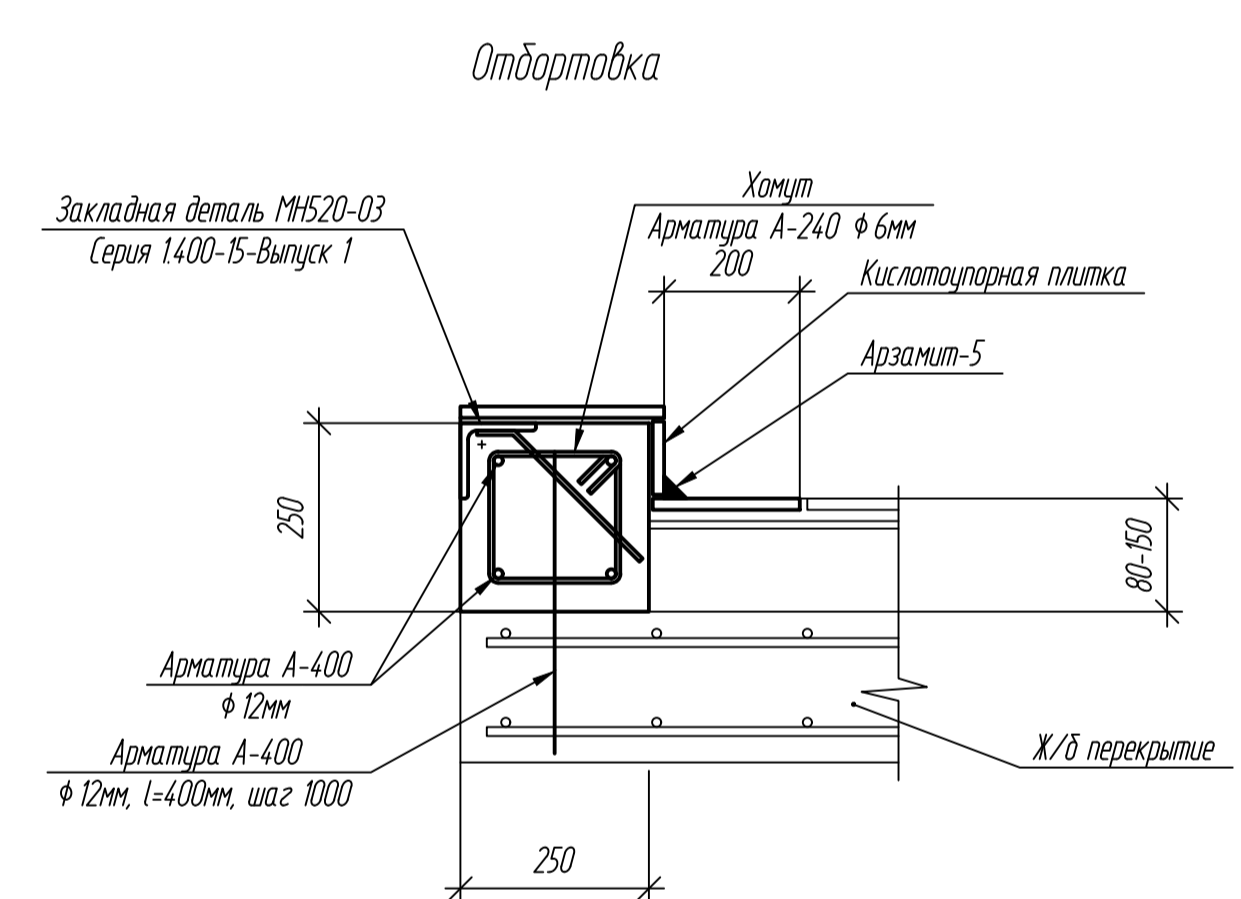
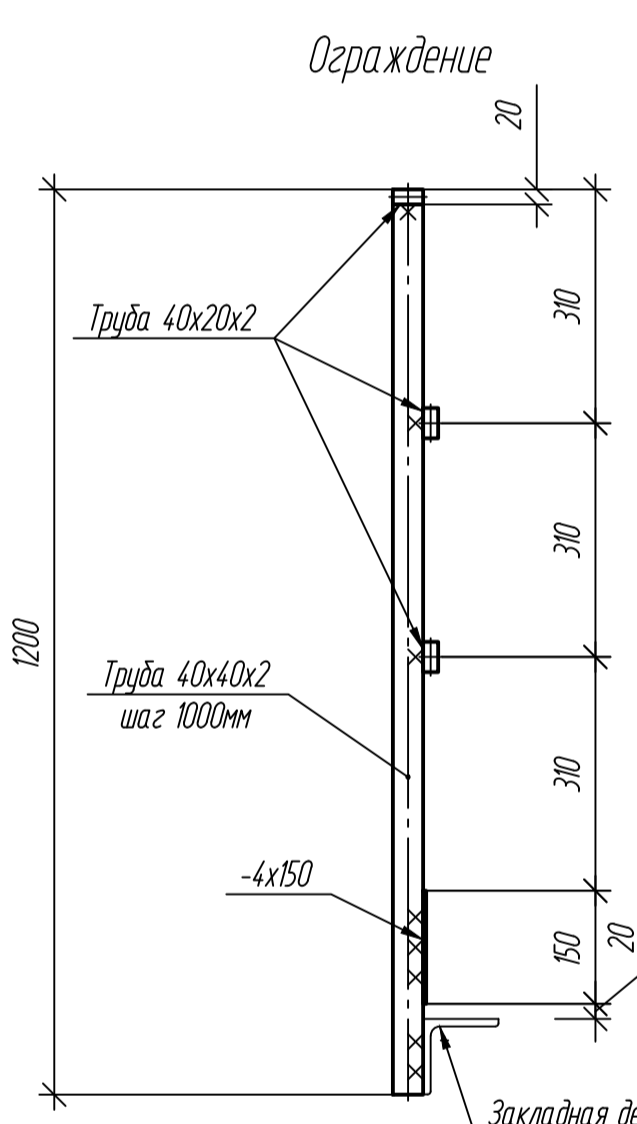
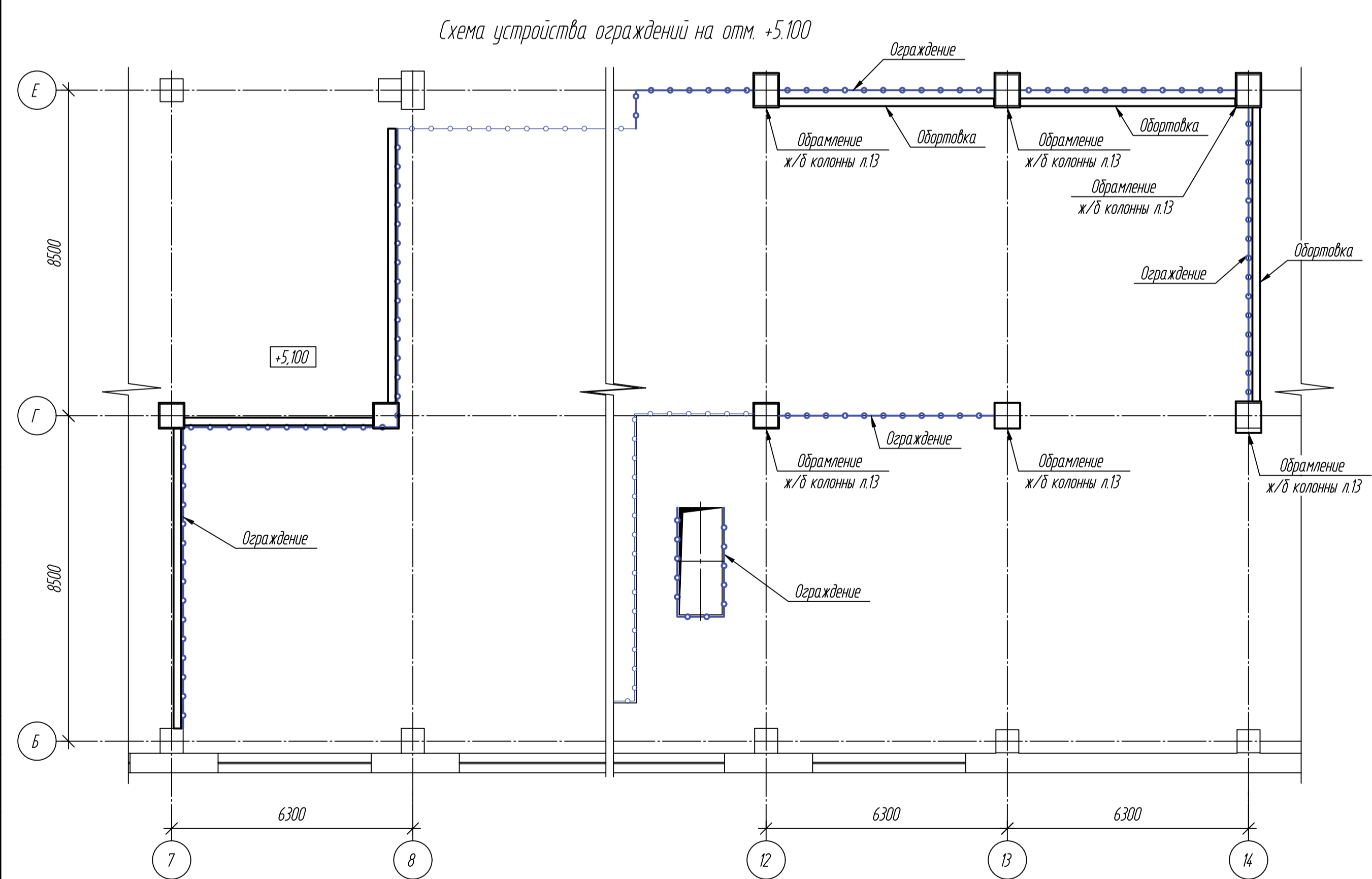


Экспликация полов

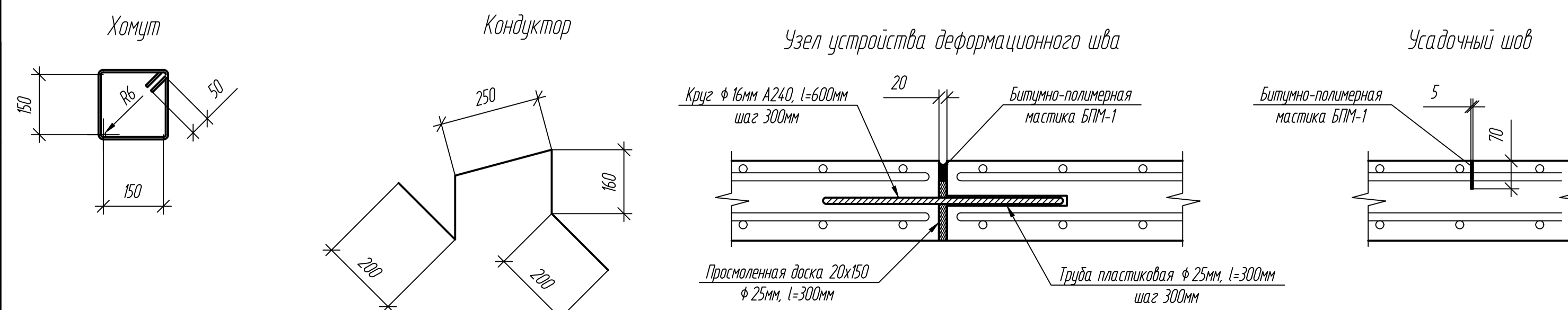
Номер помещения	Тип пола	Схема пола или тип пола по серии	Данные элементов пола Наименование, толщина, основание и др., мм	Площадь, м²
Помещение №1	1		1 Плитка керамическая кислотоупорная КС ПК-6 - 230х150х20 мм на цементно-песчаный раствор М200 с разделкой швов замазкой Арзамит 5 на цементно-песчаный раствор М200 - 30 мм 2 Гидроизоляция - гидроизол в 2 слоя на битуме по грунту 3 Выравнивающая стяжка - цементный раствор М200 - 20 мм 4 Бетон на 820 армированный сетками из арматуры #2 А-400 с шагом 200х200мм 5 Эластичная прокладка из мастики БПМ-1 6 Арзамит-5 7 Plaster Standard 8 Управообразный щебень фракции 40-70мм 9 Управообразный грунт	900,2

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Бетон В15, W4, F150, м³	175,6		
		Цементно-песчаный раствор М200, м³	18		
		Щебень	351,2		
	Кондуктор ГОСТ 34028-2016	6-А-ИА240, l=970	5737	0,22	1262,14кг
	ГОСТ 34028-2016	12-А-ИИА400, l=м.п.	18051	0,888	16029,29кг
		Лоток водоотводный 18-15,25,31 бетонный с решеткой щелевой чугунной ВЧ	7	110,0	770,00кг
		Plaster Standard, м²	878		
		Мастика БПМ-1, м²	1		
	ГОСТ 34028-2016	16-А-ИА240, l=600	36	0,95	34,20кг
		Труба пластиковая Ø25мм	36		
		Ограждение			
	ГОСТ Р 54157-2010	Труба ПК40х40х2 (С25), l=1200	62	2,80	173,60кг
	ГОСТ Р 54157-2010	Труба ПП40х20х2 (С25), м.п.	171	1,704	291,38кг
	ГОСТ 18903-2015	-4х150, м.п.	57	4,71	268,47кг
		Отбортовка			
	ГОСТ 34028-2016	12-А-ИИА400, м.п.	136	0,888	120,77кг
	ГОСТ 34028-2016	12-А-ИИА400, l=400	34	0,360	12,24кг
		Хомут ГОСТ 34028-2016	176	0,22	38,72кг
	Серия 1400-15-Выпуск 1	Закладная деталь МН520-03, l=м.п.	34	8,7	295,80кг
		Бетон В15, W4, F150, м³	2,12		



Защита от коррозии
 1 Подготовку и антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с технической документацией на лакокрасочные материалы. До нанесения лакокрасочного покрытия: сварные швы, кромки и другие районы с дефектами поверхности подготовить до степени Р3 в соответствии с ISO 8501-3; острые кромки металлоконструкций выпилить радиусом не менее 2мм; обезжирить в соответствии с ГОСТ 9402-2004 с применением растворителя уайт-спирит по ГОСТ 3134-78; выполнить абразивоструйную очистку до степени очистки Sa 2 1/2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 (в качестве абразивного материала использовать кушерак!); обеспылить сжатым воздухом до степени не ниже 2 в соответствии с ISO 8502-3
 В качестве антикоррозионной защиты применять систему покрытия грунтовочный слой ХС-010 - 100 мкм, финишный слой ХВ-1100
 2 Работы по окраске конструкций проводить в соответствии с указаниями СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приемки работ" и ГОСТ 12.3.005-75 "Работы окрасочные. Общие требования безопасности".



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Итого арматурные				Итого закладные				Итого
	А-400		А-240		А-400		С245		
	ГОСТ 34028-2016	ГОСТ 34028-2016	ГОСТ 34028-2016	ГОСТ 34028-2016	ГОСТ 18903-86	ГОСТ 18903-86	ГОСТ 18903-86		
Полы	16029,79	16029,79	1262,14	34,2	1296,34	17326,13			
Отбортовка	133,01	133,01	38,72		38,72	171,73	39,78	39,78	256,02
									256,02
									295,8

22030.2-КЖ1

АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2

Техническое переориентирование линий выделения клочушка Этап 2

Схема устройства полов; Схема устройства ограждений на отм. +5.100; Кондуктор; Ограждение

000 "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.

Схема расположения бетонной подготовки под фундаменты

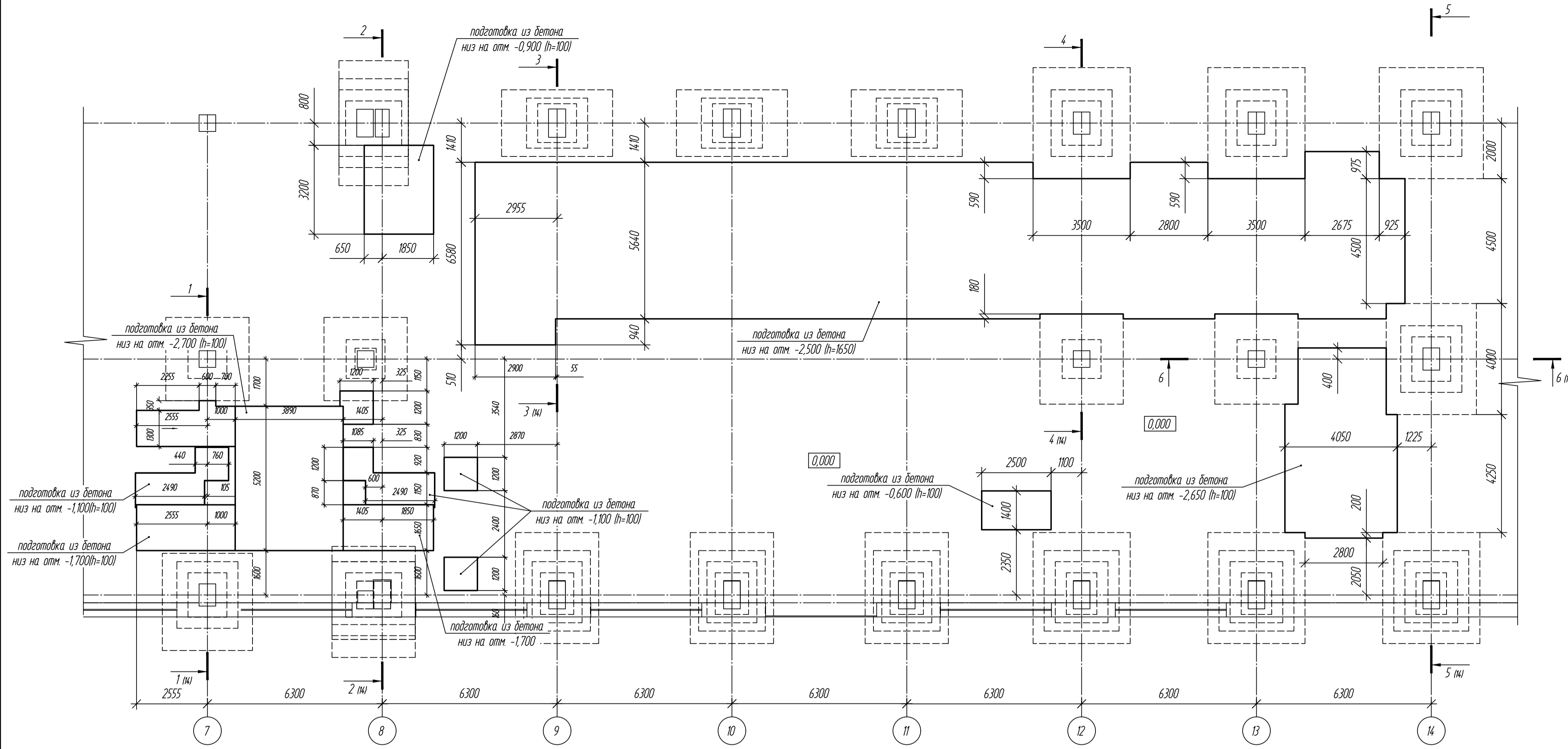
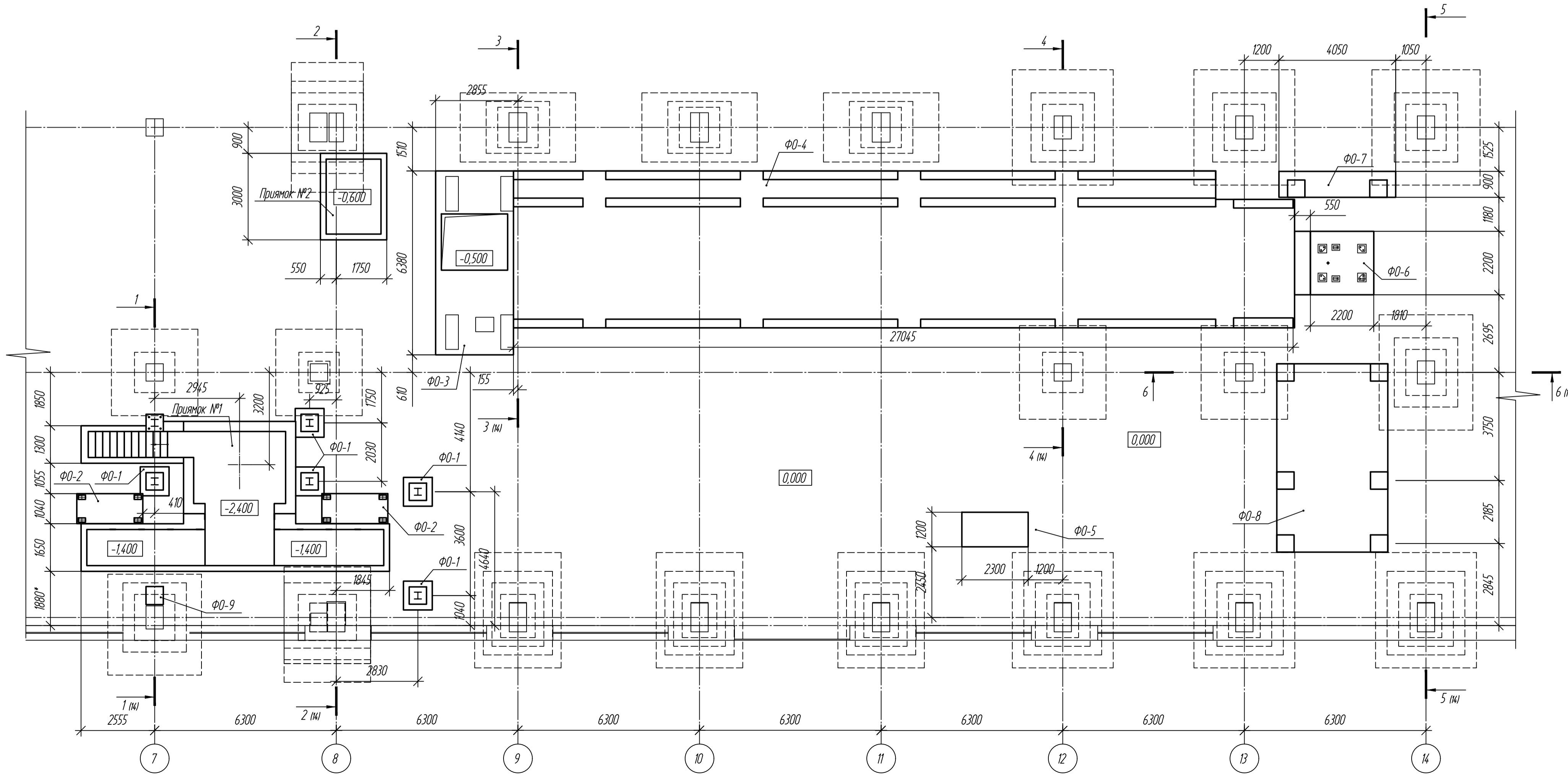
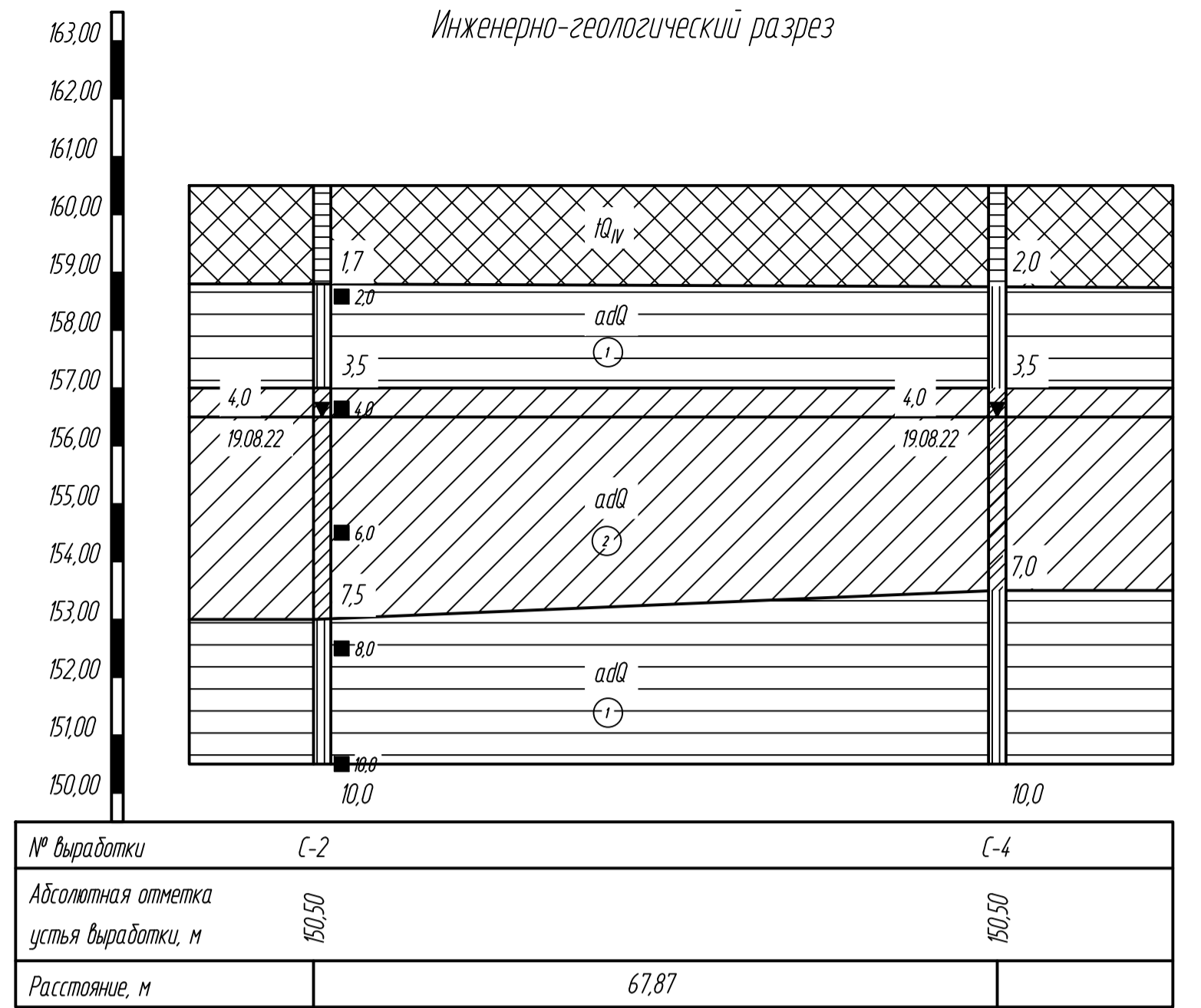


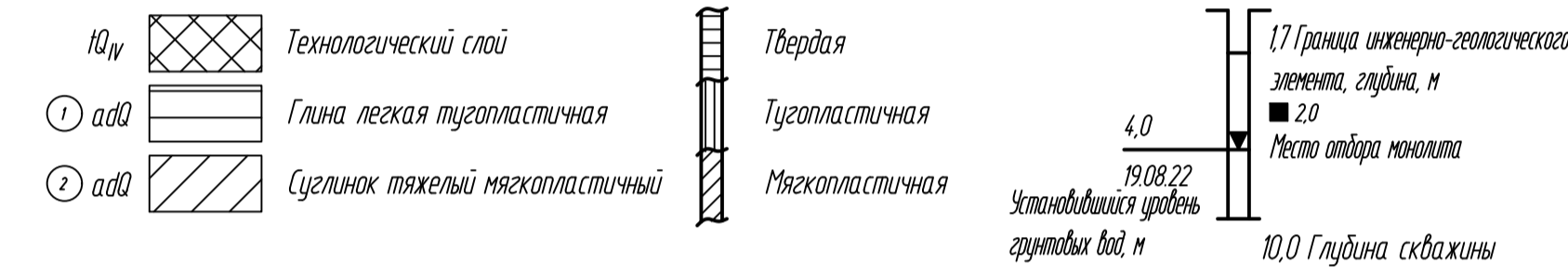
Схема расположения фундаментов и прямков на отм. 0,000



Инженерно-геологический разрез



Условные обозначения:



Спецификация к схеме расположения элементов фундаментов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Фундаменты					
Ф01	см. лист 5	Фундамент под стойки площадки	5		
Ф02	см. лист 5	Фундамент маслостанции поз. 2.14.А; 2.14.В1	2		
Ф03	см. лист 5	Фундамент под вентилятор поз. 2.6	1		
Ф04	см. лист 6	Фундамент под конвейерную сушилку поз. 2.6	1		
Ф05	см. лист 7	Фундамент под лестничные марши	1		
Ф06	см. лист 7	Фундамент под поворотный распределитель с маслостанцией	1		
Ф07	см. лист 7	Фундамент под стойки площадки	1		
Ф08	см. лист 7	Фундамент под стойки площадки	6		
Ф09	см. лист 7	Фундамент под стойки площадки	1		
Прямки					
Прям-мо к №1	см. лист 7	Прямка под брикетировочный пресс поз. 2.14.А; 2.14.В			
Прям-мо к №2	см. лист 9	Прямка под наклонный ленточный конвейер поз. 2.8			

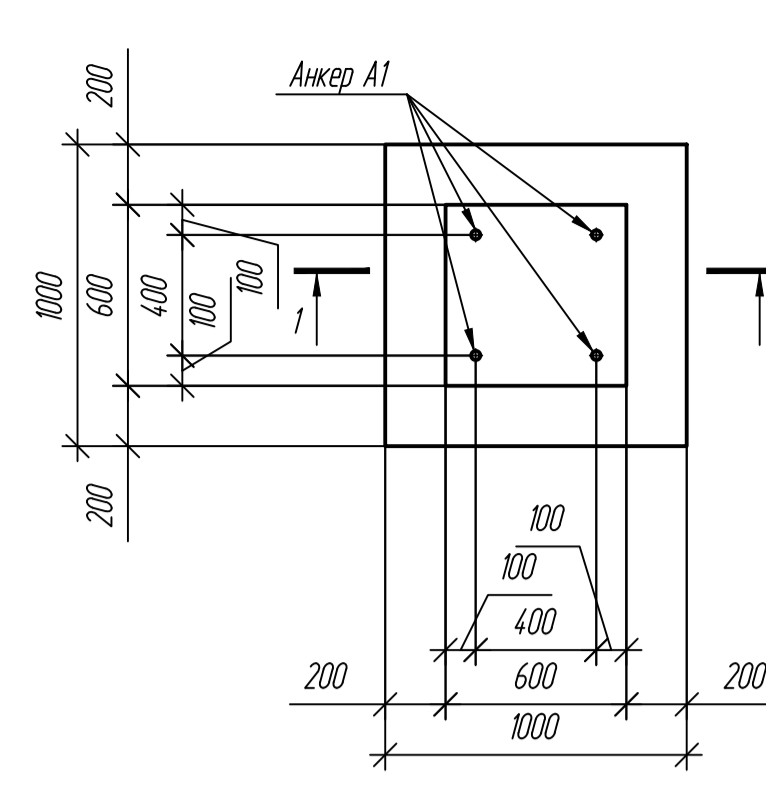
Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Бетонная подготовка					
		Бетон В7,5; W6; F150		36,4	

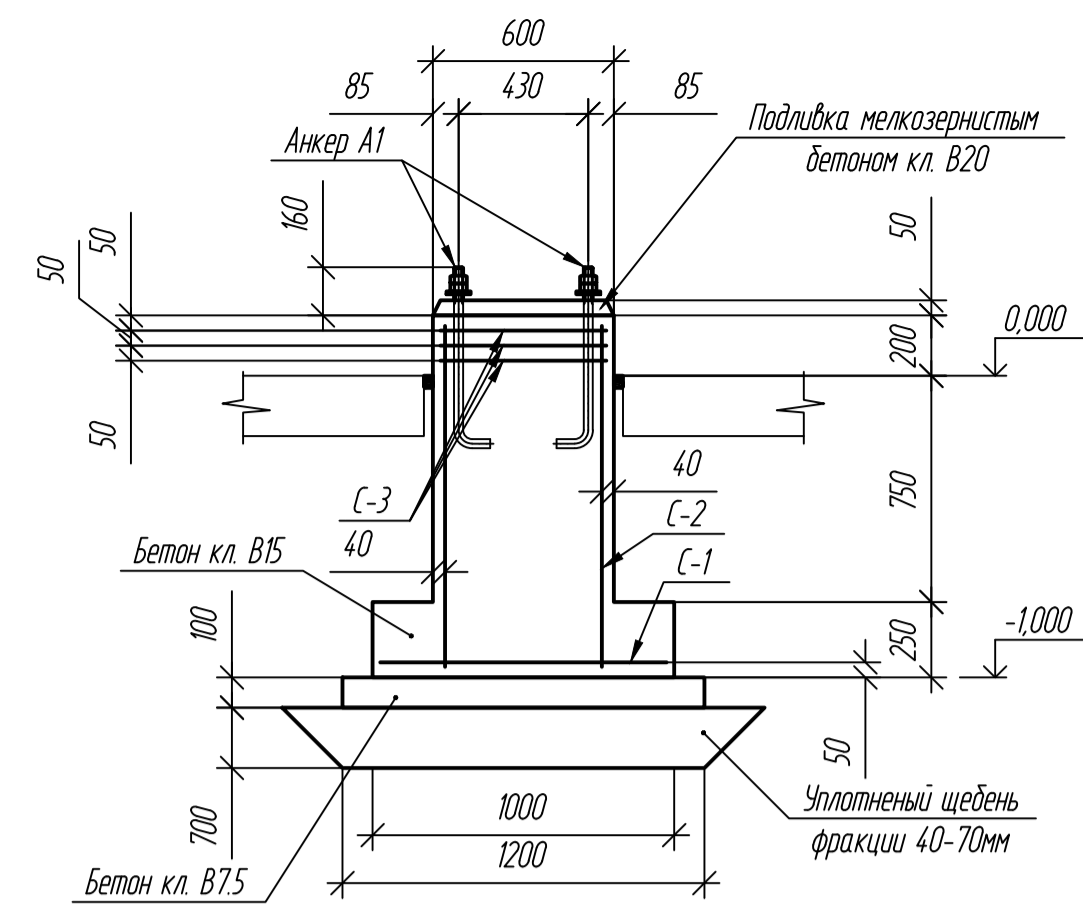
1 За отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола
 2 На основании инженерно-геологических изысканий №40/08-22-ИИ выполненного ООО "Проект-Плюс" в 2022г. основанием фундаментов служит глина легкая тугопластичная (а0I) характеристиками в насыщенном водой состоянии: плотность - 1,92г/см³, сцепление - 0,040МПа, угол внутреннего трения - 21°, модуль деформации 20,5 МПа, коэффициент пористости 0,824. Грунтовые воды вскрыты на глубине 3,0-4,3. По наличию процесса подтопления согласно СПП-105-97 ч.II прил. II площадка изысканий относится к участку I-A-2 (ежегодно сезонно подтапливаемая). Расчетное сопротивление грунта основания 38,76 тс/м²

22030.2-КЖ1					
АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ.	Михайлов				
Проектиров.	Гребенников				
ГИТ	Гребенников				
Исполн.	Алексеева				
Техническое переоборудование линий выделения каучука Этап 2				Станд.	Лист
Схема расположения фундаментов и прямков. Инженерно-геологический разрез				Р	4
ООО "ПРОЕКТ-ПЛУС" 2023г.					

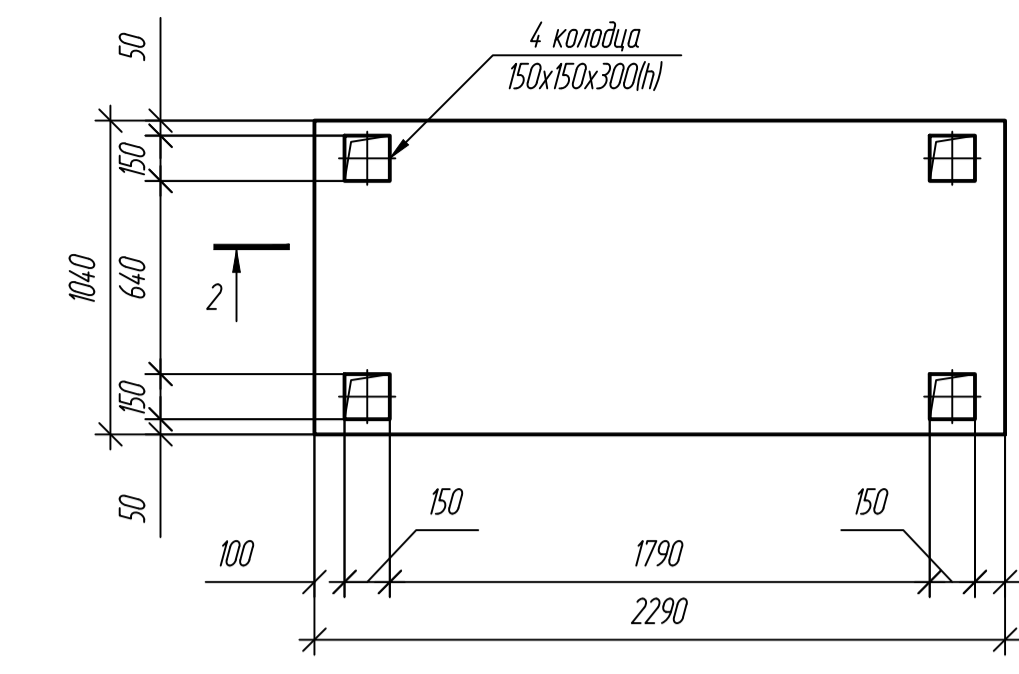
Фундамент Ф0-1



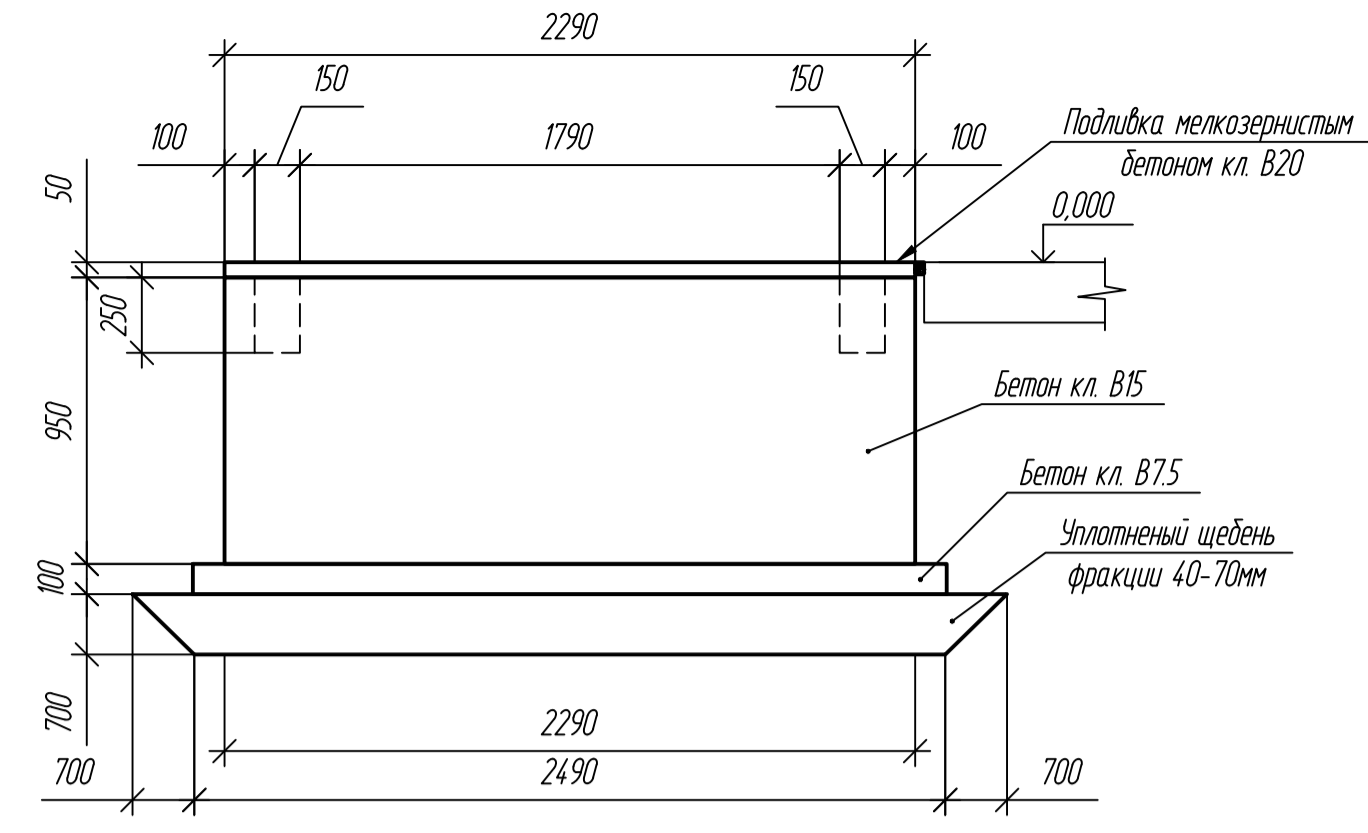
1-1



Фундамент Ф0-2



2-2



Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Фундамент Ф0-1	5		
		Бетон В15, W4, F50	0,6		
		Бетон В20, W4, F50 (мелкозернистый)	0,08		подливка
		Щебень фракции 40-70мм	2,3		
A1	ГОСТ 243791-2012	Болт М30х800	4	5,66	22,64кг
		C1	1	4,56	
1	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=950	12	0,38	4,56кг
		C2	4	2,45	
2	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), l=550	5	0,22	1,10кг
3	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1130	3	0,45	1,35кг
		C3	3	1,76	
2	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=550	8	0,22	1,76кг
		Фундамент Ф0-2	2		
		Бетон В15, W4, F50	2,38		
		Бетон В20, W4, F50 (мелкозернистый)	0,82		подливка
		Щебень фракции 40-70мм	4,34		
		Фундамент Ф0-3			
		Бетон В15, W4, F50	14,6		
		Бетон В20, W4, F50 (мелкозернистый)	1,33		подливка
		Щебень фракции 40-70мм	18,34		
	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), м.п.	663	0,395	261,89кг
	ГОСТ 1779-83	Шнур ШАОН 20, м.п.	38,6		
		Мастика БПМ-1, м²	0,082		
		Горячий битум		14,80	

Фундамент Ф0-3

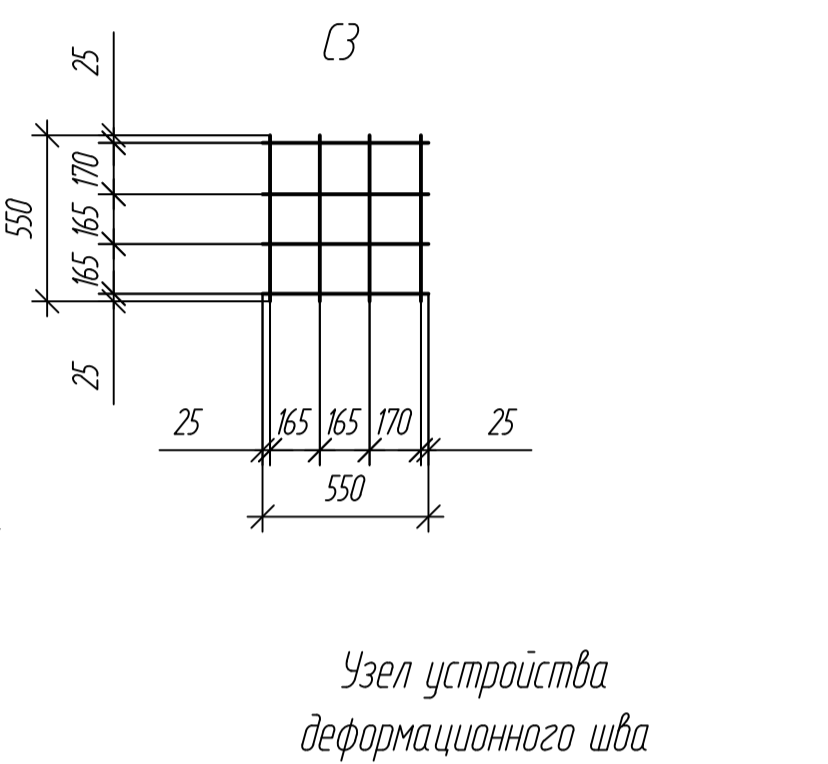
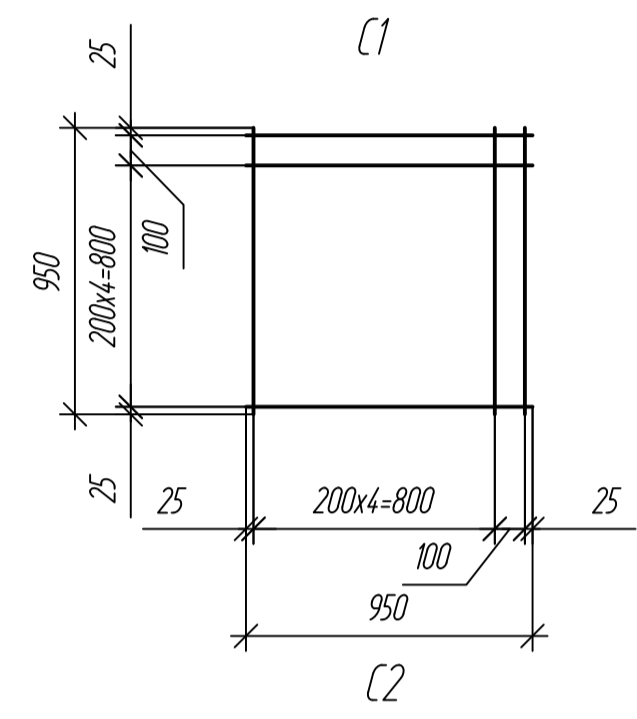
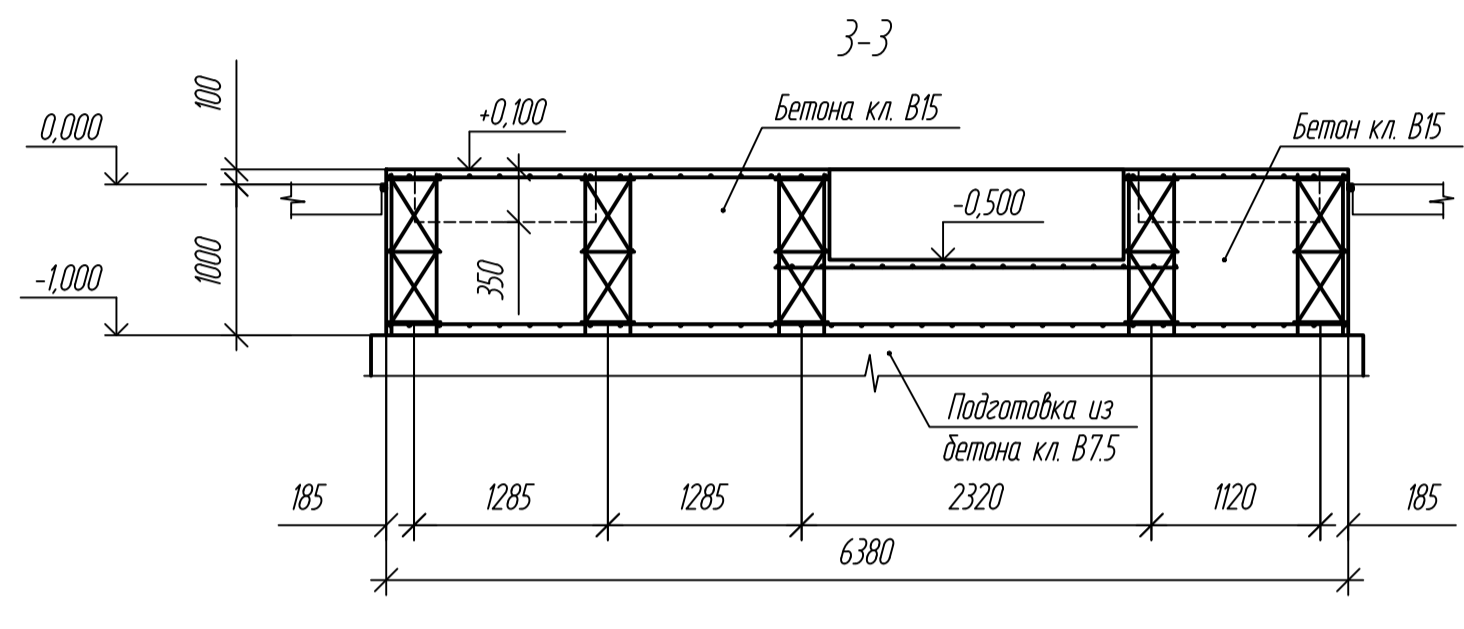
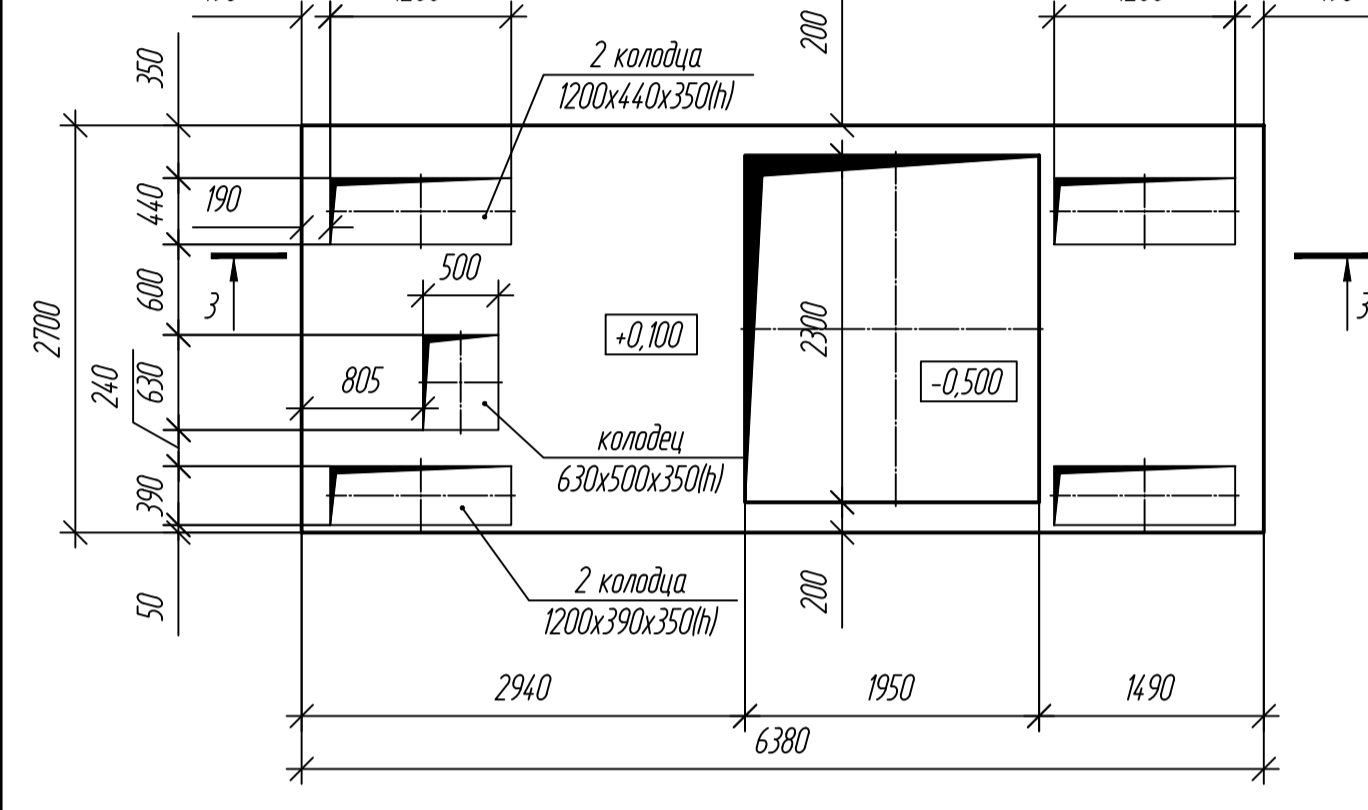
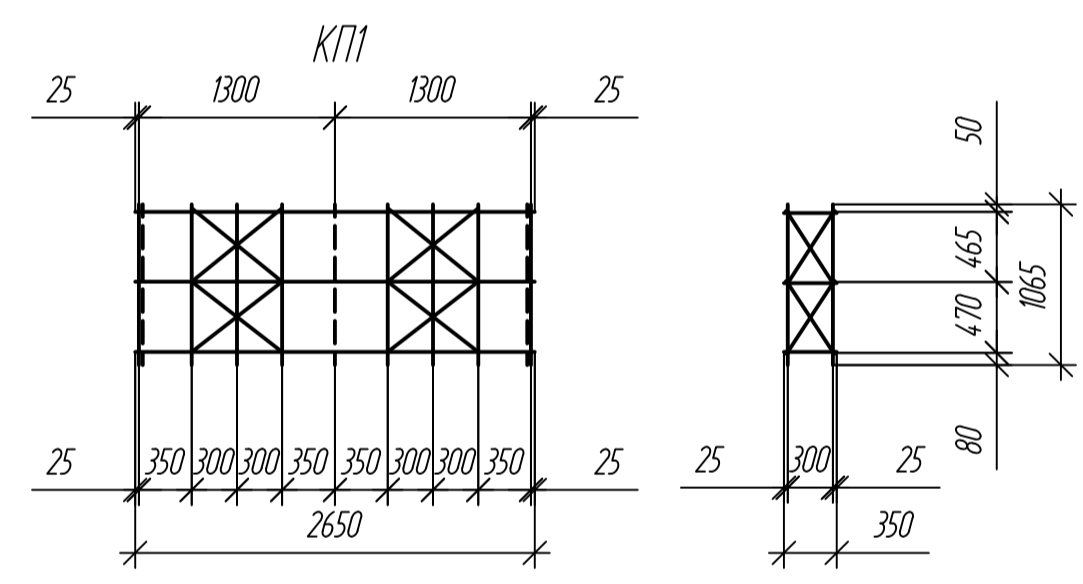
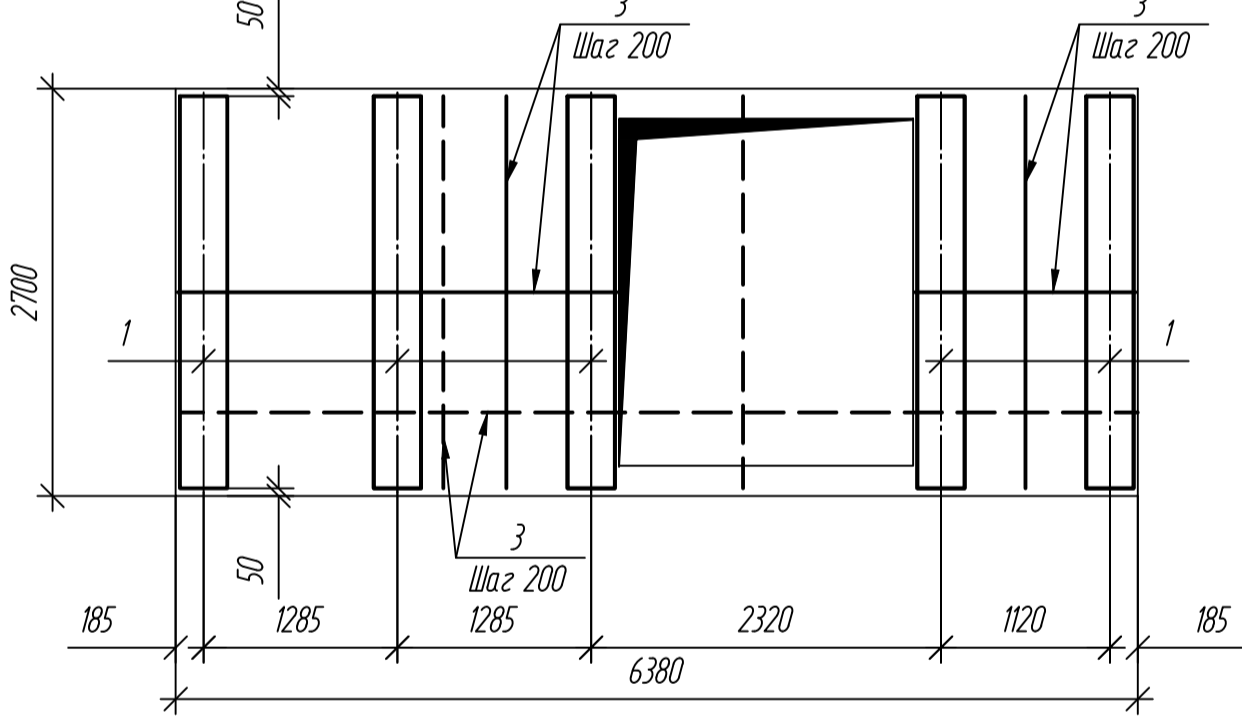


Схема армирования фундамента Ф0-3



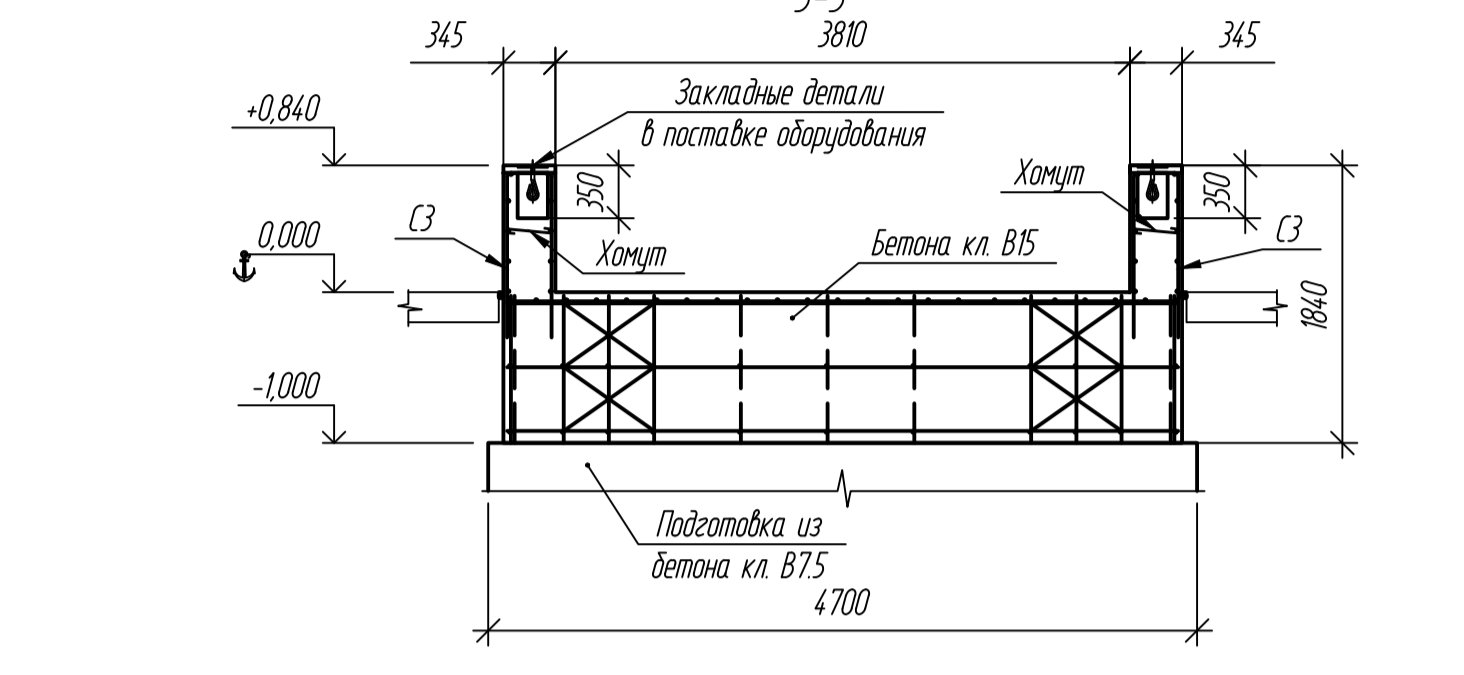
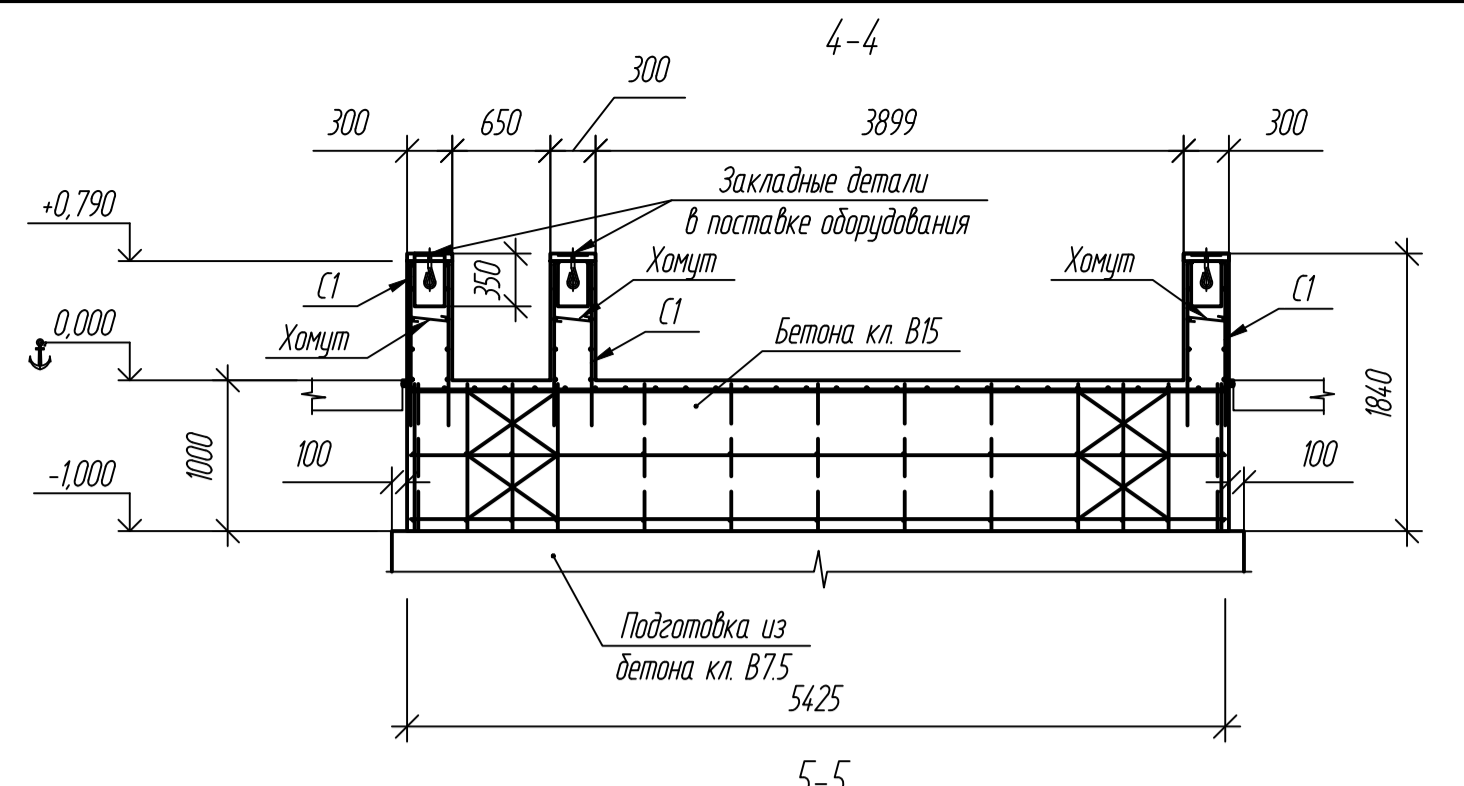
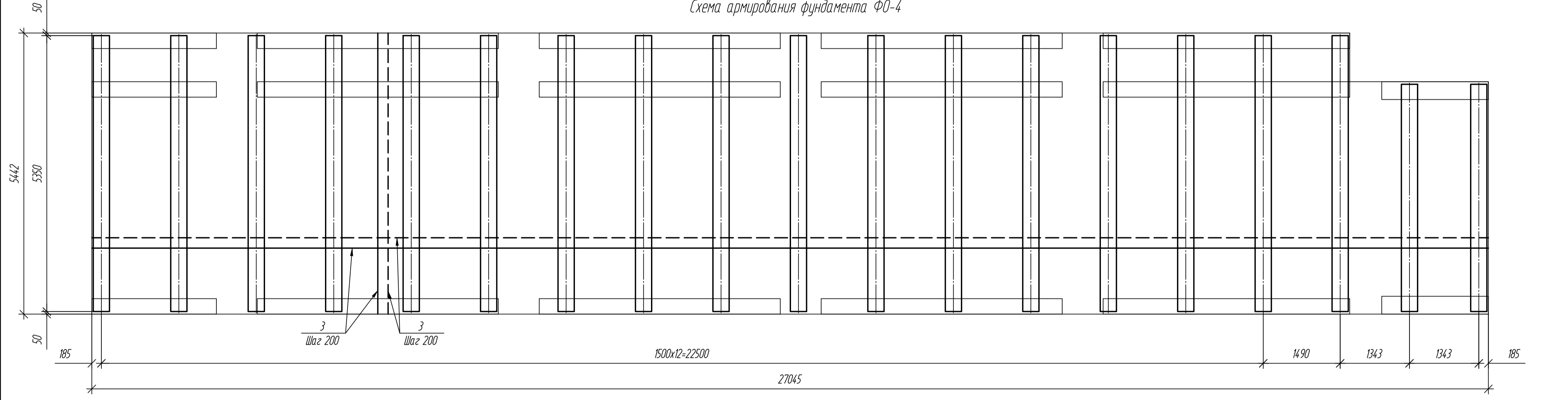
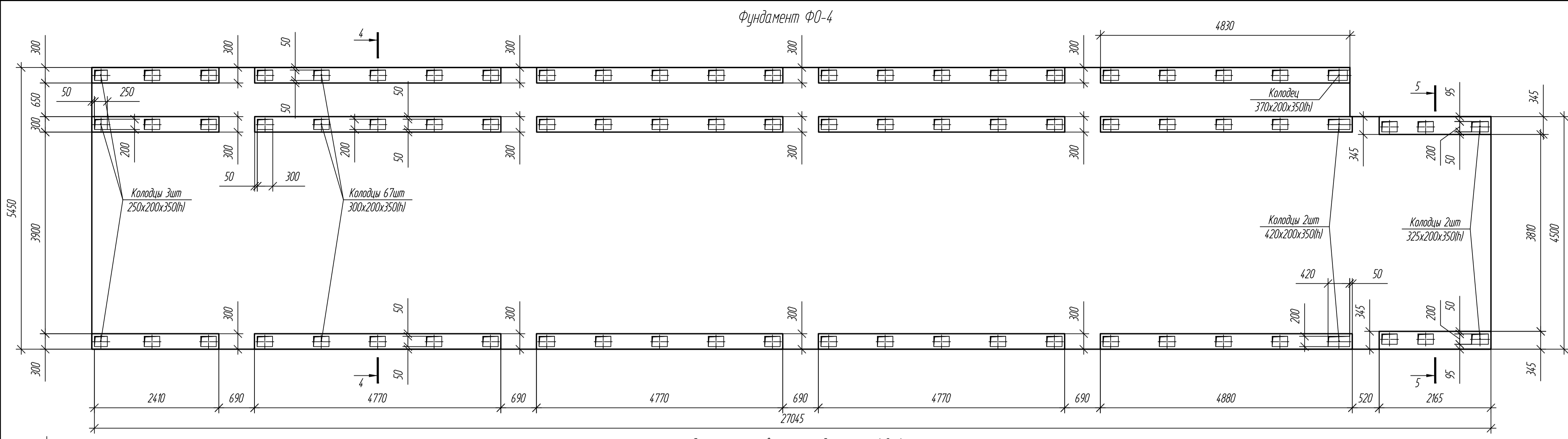
- За отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола
- Бетонирование производить с виброуплотнением смеси
- Арматурные изделия по длине стыковать внахлестку. Стыки, выполняемые в нахлестку, располагать в разбежку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки
- Устройство монолитных железобетонных конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, проекта организации работ и обязательным составление актов на скрытые работы. Изготовление и приемку арматурных и закладных изделий выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 14098-91
- Рабочие чертежи разработаны из условий производства работ при положительной температуре. В случае проведения строительных-монтажных работ при отрицательной температуре, следует предусмотреть выполнение специальных мероприятий
- Подшивку фундаментов защитить покрытием верху бетонной подготовки горячим битумом в один слой по грунтолке битумной эмульсией. Общая площадь составит S=32,0 м². Бокорные поверхности фундаментов обмазать горячим битумом за 2 раза по холодной битумной грунтолке. Общая площадь покрываемой поверхности составит S=37,2 м²; деформационные швы заполнить при помощи асбестового шнура ШАОН 20 по ГОСТ 1779-83, битумно-полимерной мастики БПМ-1. Одичий расход асбестовый шнур P=38,6 м.п., битумно-полимерной мастики БПМ-1 V=0,0192м³
- Обратную засыпку фундаментов выполнять природной песчано-гравийной смесью ГОСТ 8736-2014, с тщательным послойным уплотнением механическим способом. Модуль деформации обратной засыпки в уплотненном состоянии должен быть не менее 0,2 МПа
- Колодцы фундаментов после предварительной выверки заполнить бетоном кл. В20, F50; W4 на мелком заполнителе
- Арматурные стержни в местах пересечения с колодцами разорвать

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Итого арматурные						Итого закладные				Итого	
	Арматура класса А-400			Арматура класса А-240			Арматура класса А-400		Прокат марки			
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ			ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 243791-2012			
	№	Ø	Итого	№	Ø	Итого	Ø	Ø	Итого	Ø		Ø
Ф0-1	4,4	12,89	18,29						22,64		22,64	40,93
Ф0-3		261,89	261,89									261,89

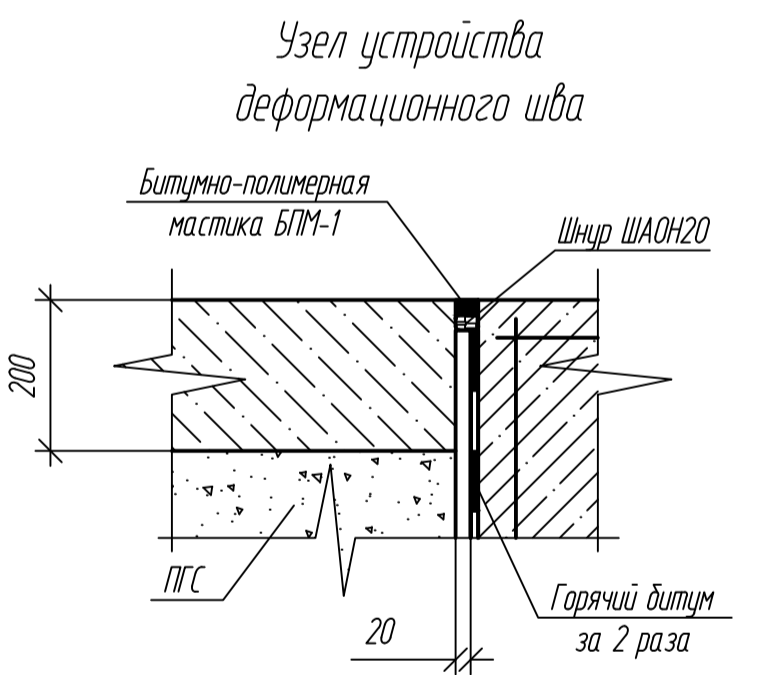
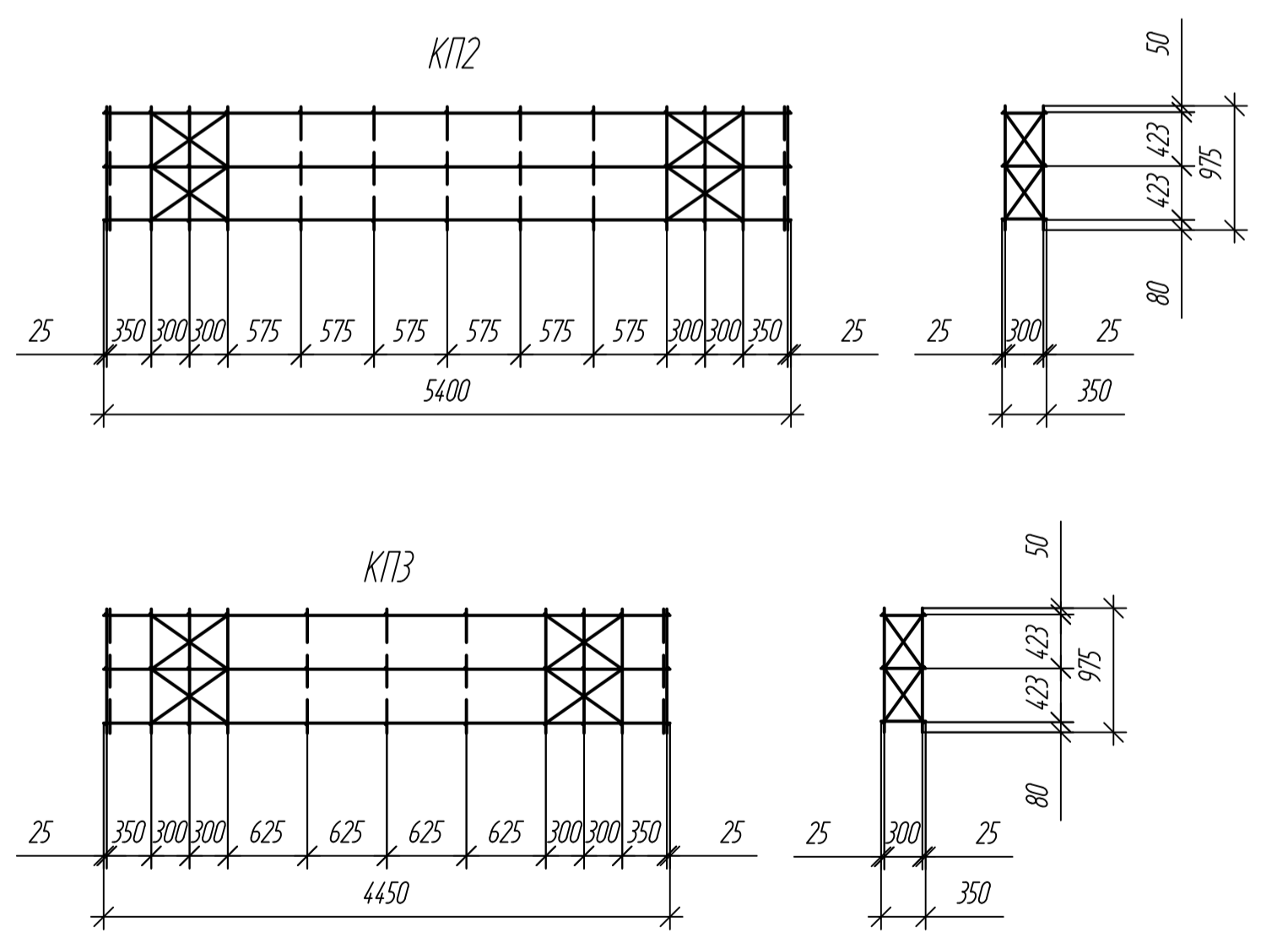
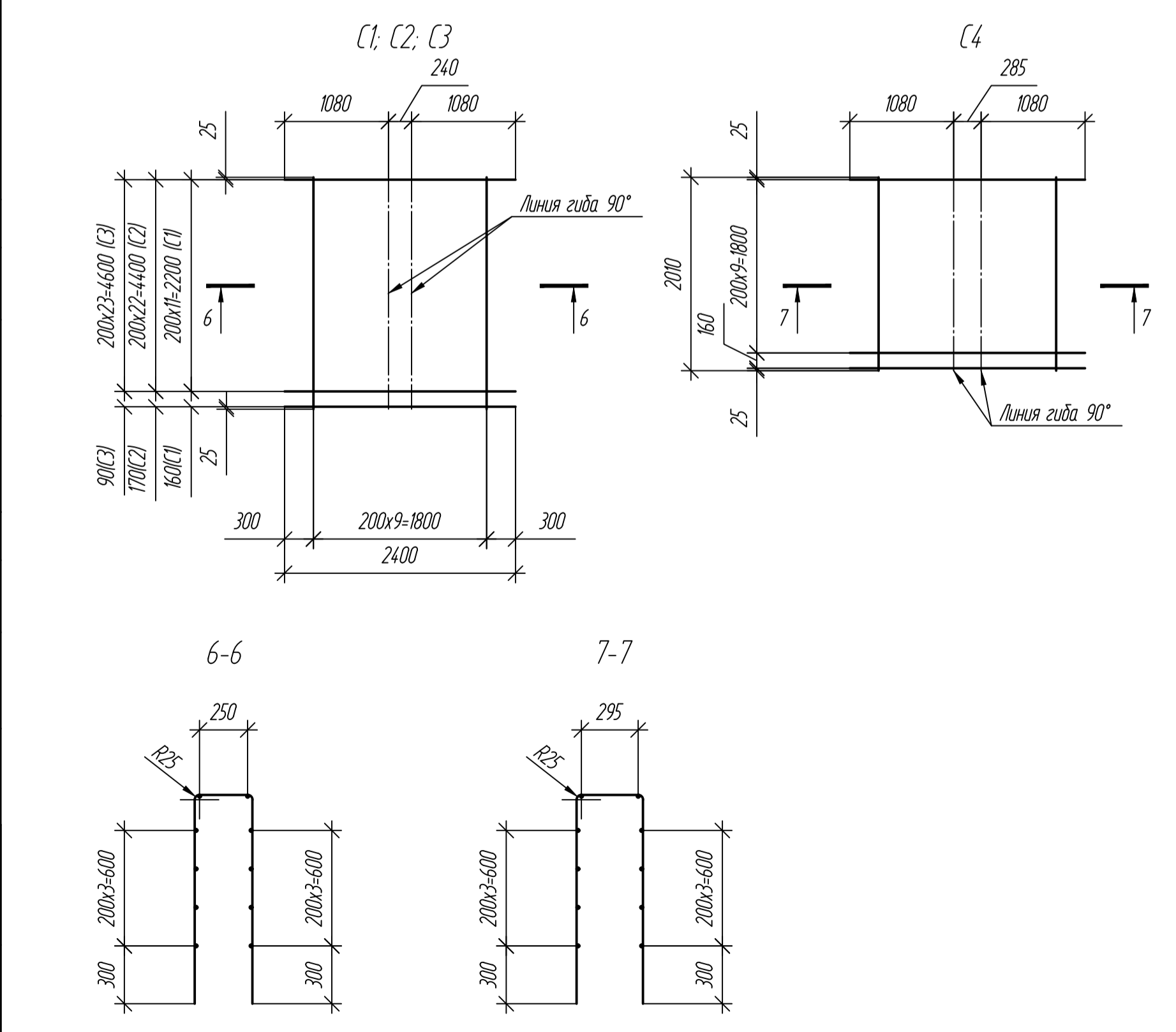
22030.2-КЖ1					
АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех E-2					
Техническое перевооружение линии выделения клочушка Этап 2				Страница	Лист
Фундамент Ф0-1, Ф0-3. Узел устройства деформационного шва, Разрезы 1-1, 3-3, М1-1, С-1, С3				Р	5
Исполнитель: Алексеева				ООО "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.	

Составитель: [Blank]
 Проверил: [Blank]
 Инв. № подл.: [Blank]



Спецификация материалов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примечание
		Фундамент Ф0-4			
		Бетон В15, W4, F150	162,5		
		Бетон В20, W4, F150 (нежелезистый)	241		подливка
		Щебень фракции 40-70мм	122,6		
	ГОСТ 34028-2016	В-А-III(A400), м.п.	5250	0,395	2073,75кг
	ГОСТ 1779-83	Шнур ШАОН 20, м.п.	65		
		Мастика БПМ-1, м³	0,04		
		Горячий битум		286,00	



Ведомость расхода стали, кг

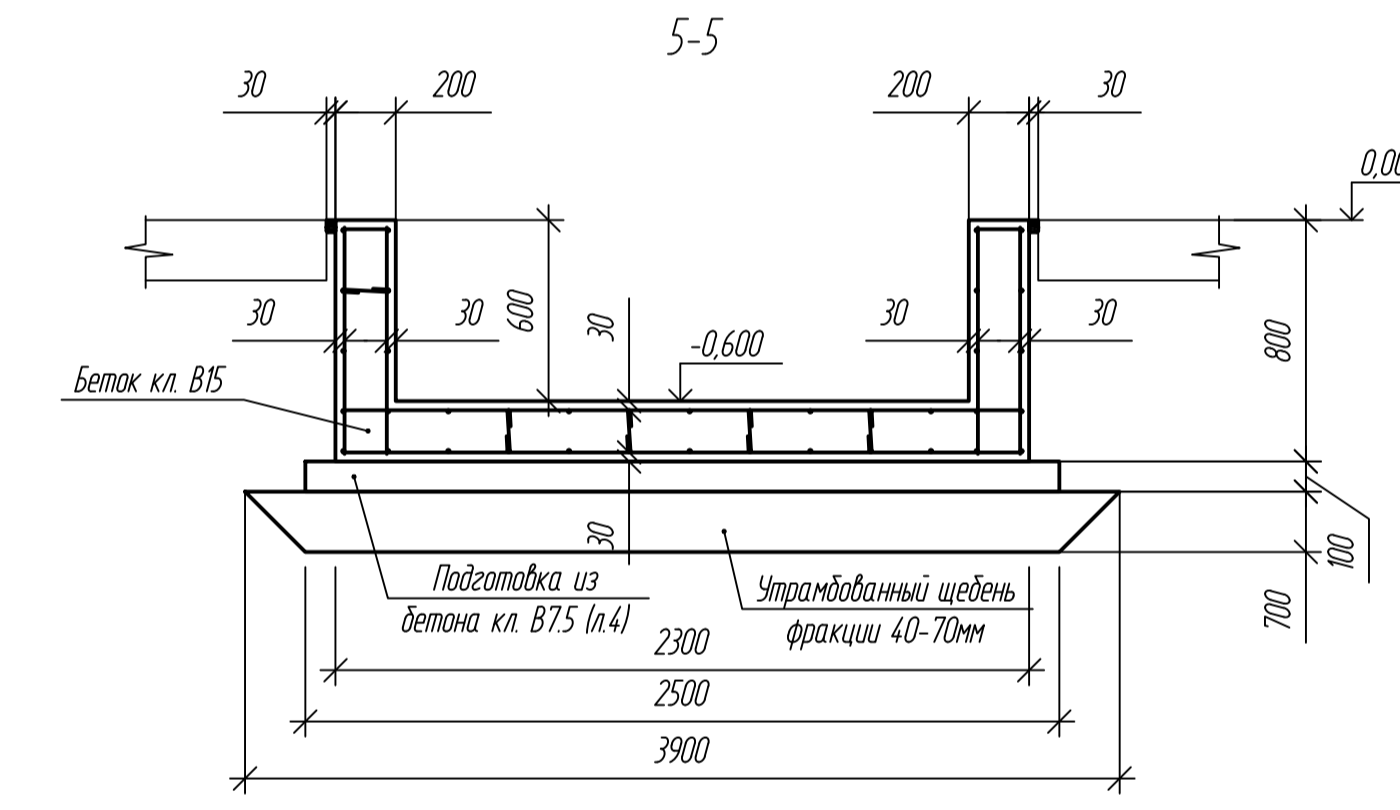
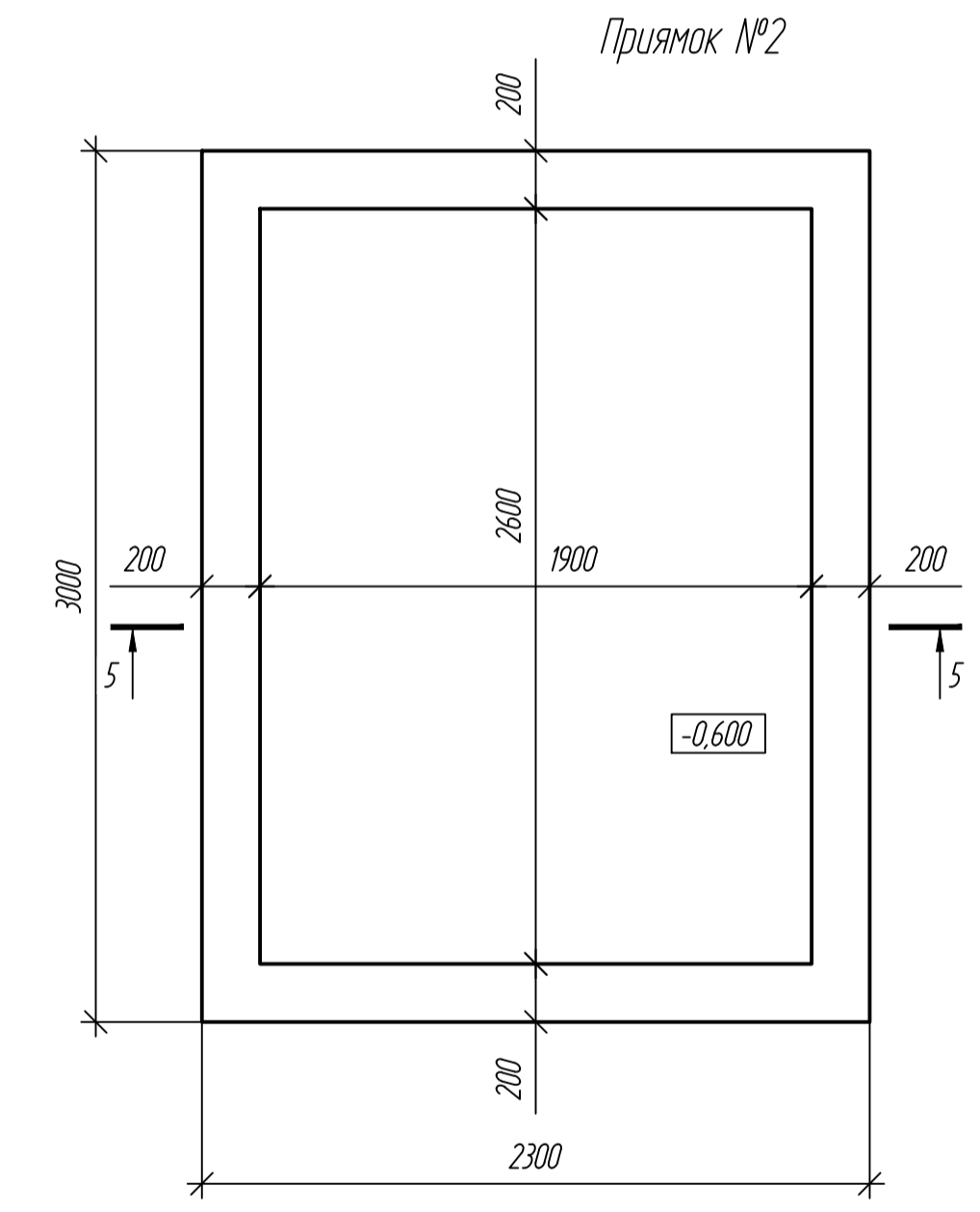
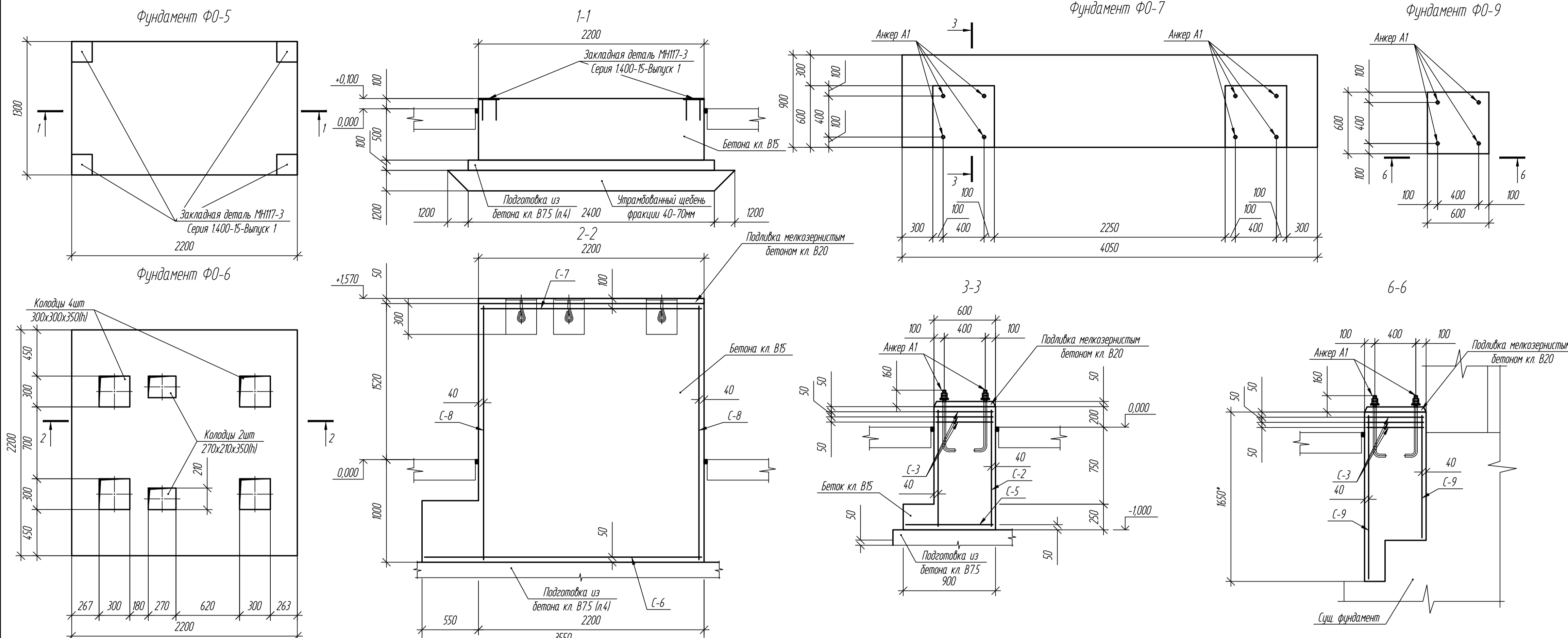
Марка элемента	Итого арматурные						Итого закладные						Всего
	Арматура класса А-400			Арматура класса А-240			Арматура класса А-400			Прокат марки			
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ			ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 243791-2012			
	φ6	φ8	Итого	φ	φ	Итого	φ	φ	Итого	Болт 1530	Итого		
Ф0-4		2073,75	2073,75									2073,75	

- За отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола.
- Бетонирование производить с виброуплотнением смеси.
- Арматурные изделия по длине стыковать внахлестку. Стыки, выполняемые в нахлестку, располагать в разбежку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки.
- Устройство монолитных железобетонных конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, проекта организации работ и обязательным составлением актов на скрытые работы. Изготовление и приемку арматурных и закладных изделий выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 14098-91.
- Подшивку фундаментов защитить покрытием верху бетонной подготовки горячим битумом в один слой по грунтовке битумной эмульсией. Общая площадь составит S=158,0 м². Боковые поверхности фундамента оклеивать горячим битумом за 2 раза по холодной битумной грунтовке. Общая площадь покрываемой поверхности составит S=715 м²; деформационные швы закладывать при помощи асбестового шнура ШАОН 20 по ГОСТ 1779-83, битумно-полимерной мастики БПМ-1. Общий расход асбестовый шнур Р-65 п.м., битумно-полимерной мастики БПМ-1 V-0,04м³.
- Обратную засыпку фундаментов выполнять природной песчано-гравийной смесью ГОСТ 8736-2014, с тщательным послойным уплотнением механическим способом. Модуль деформации обратной засышки в уплотненном состоянии должен быть не менее 0,2 МПа.
- Колодцы фундамента после предварительной выверки заполнить бетоном кл. В20, F150, W4 на мелком заполнителе.

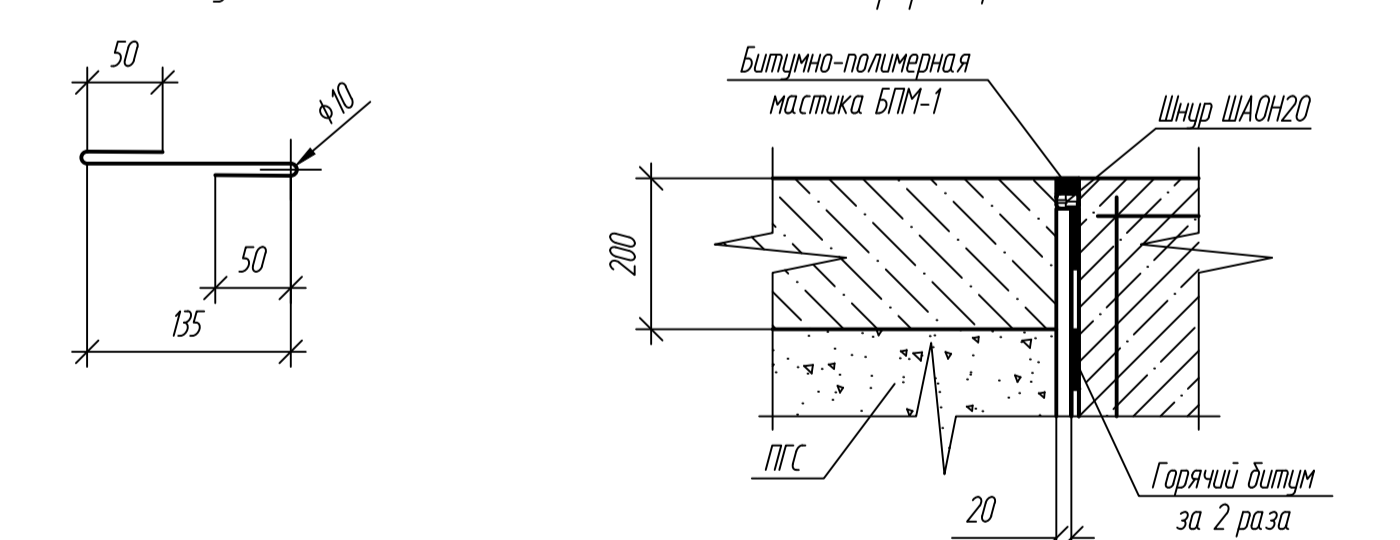
22030.2-КЖ1					
АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2					
Техническое переоборудование линии выделения каучука Этап 2					
Фундамент Ф0-4. Схема армирования фундамента Ф0-4. Узел устройства деформационного шва. Разрезы 4-4, 5-5, 6-6, КП2, КП3, С1-С4					
Изм.	Кол. ун.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ	Михайлов				
Проверил	Гребенников				
ГИТ	Гребенников				
Начитр	Алексеева				
Специальность			Стаж	Лист	Листов
			р	6	
ООО "ПРОЕКТ-ПЛОС"					2023г.

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Фундамент Ф0-5	1		
		Бетон В15, W4, F150	1,7		
		Щебень фракции 40-70мм	4,77		
	Серия 1400-15-Выпуск 1	Закладная деталь МН17-3	4	2,2	8,80кг
		Фундамент Ф0-6	1		
		Бетон В15, W4, F150	13,7		
		Бетон В20, W4, F150 (нежесткий)	0,38		подливка
		Щебень фракции 40-70мм	6,7		
		C-6	1	33,24	
7	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2150	25	0,85	21,25кг
8	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2700	11	1,09	11,99кг
		C-7	1	19,92	
7	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2100	24	0,83	19,92кг
		C-8	4	21,42	
7	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2150	12	0,85	10,20кг
9	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2570	11	1,02	11,22кг
		Фундамент Ф0-7	1		
		Бетон В15, W4, F150	16		
		Бетон В20, W4, F150 (нежесткий)	0,08		подливка
		Щебень фракции 40-70мм	4,7		
A1	ГОСТ 243791-2012	Болт 11 М30х800	8	5,66	45,28кг
		C5	1	15,14	
1	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=850	21	0,34	7,14кг
2	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=4030	5	1,60	8,00кг
		C2	8	2,45	
3	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), l=550	5	0,22	1,10кг
4	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1180	3	0,45	1,35кг
		C3	6	1,76	
5	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=550	8	0,22	1,76кг
		Фундамент Ф0-9	1		
		Бетон В15, W4, F150	0,6		
		Бетон В20, W4, F150 (нежесткий)	0,08		подливка
A1	ГОСТ 243791-2012	Болт 11 М30х800	4	5,66	22,64кг
C3		Сетка C-3	4	1,76	7,04кг
		C9	4	3,43	
3	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), l=550	7	0,22	1,54кг
4	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1590	3	0,63	1,89кг
		Прямок №2			
		Бетон В15, W4, F150	2,6		
		Щебень фракции 40-70мм	2,4		
	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), мп	298,2	0,395	117,79кг
	ГОСТ 34028-2016	4-A-III(A240), мп	16	0,126	2,02кг
	ГОСТ 1779-83	Шнур ШАОН 20, мп	66,8		
		Мастика БТМ-1, м³	0,028		
		Горячий битум	226,80		

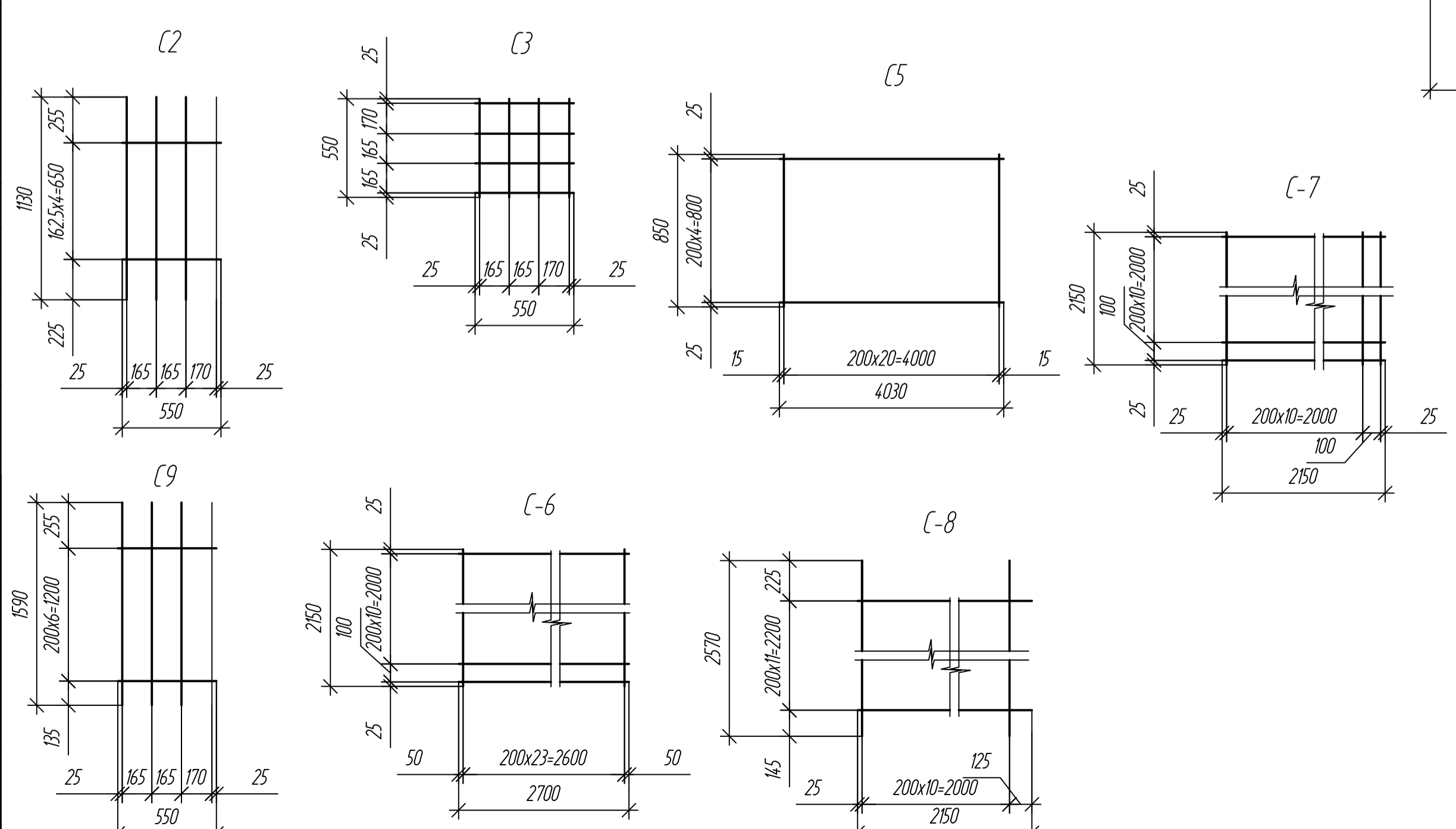


Узел устройства деформационного шва



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Издали арматурные						Издали закладные						Всего					
	Арматура класса А-400			Арматура класса А-240			Арматура класса А-400			Проволочная сетка								
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ			ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 103-2006								
	№6	№8	Итого	№4	№6	Итого	№6	№8	Итого	Болт М20	16	18		Итого				
Ф0-5																		
Ф0-6			138,84			138,84												138,84
Ф0-7		8,8	36,5			45,3												45,28
Ф0-9		6,16	12,84			19												22,64
Прямок №2			117,79			117,79	2,02			2,02								119,81



- За отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола.
- Бетонирование производить с виброутпечнением смеси.
- Арматурные изделия по длине стыковать выкладку. Стыки, выполняемые в нахлестку, располагать в разрезку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки.
- Устройство монолитных железобетонных конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, проекта организации работ и обязательным составление актов на скрытые работы.
- Изготовление и приемку арматурных и закладных изделий выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 10398-91.
- Рабочие чертежи разработаны из условий производства работ при положительной температуре. В случае проведения строительных-монтажных работ при отрицательной температуре, следует предусмотреть выполнение специальных мероприятий.
- Подобщи фундаментов защитить покрытием верху бетонной подготовки горячим битумом в один слой по грунтовке битумной эмульсией. Общая площадь составит S=30,2 м². Боковые поверхности фундамента обмазать горячим битумом за 2 раза по холодной битумной грунтовке. Общая площадь окрашиваемой поверхности составит S=56,7 м². Деформационные швы заполнить при помощи асбестового шнура ШАОН 20 по ГОСТ 1779-83, битумно-полимерной мастики БТМ-1. Общий расход асбестовый шнур Р=66,8 м, битумно-полимерной мастики БТМ-1 V=0,028 м³.
- Обратную засыпку фундаментов выполнять природной песчано-гравийной смесью ГОСТ 8736-2014, с тщательным послойным уплотнением механическим способом. Модуль деформации обратной засыпки в уплотненном состоянии должен быть не менее 0,2 МПа.
- Колоды фундамента после предварительной выверки заполнить бетоном кл. В20, F150, W4 на нежестком заполнителе.

22030.2-КЖ1					
АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2					
Изм.	Кол. у.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ		Маслов			
Проверил		Гребенников			
ГИТ		Гребенников			
Начерт		Алексеева			
Техническое переоборудование линии выделения каучука Этап 2					Страница 7
Смета расположения фундаментов и прямых фундаментов Ф0-5, Ф0-9. Узел устройства деформационного шва. Разрез 1-1, 6-6, С-1, С-2, Прямок №2. Хомут					ООО "ПРОЕКТ-ПЛОС" 2023г.

Схема армирования дна прямки №1

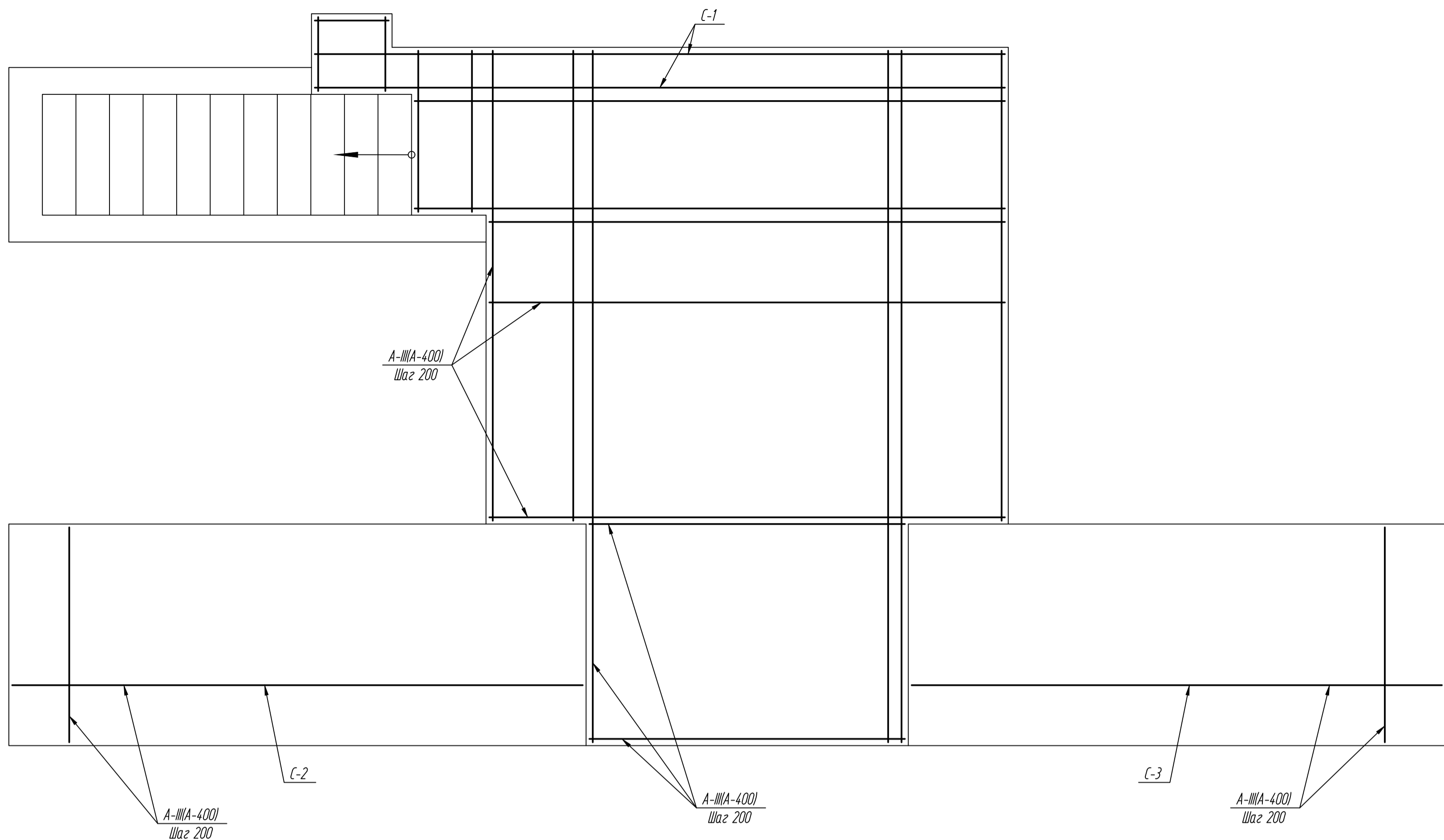
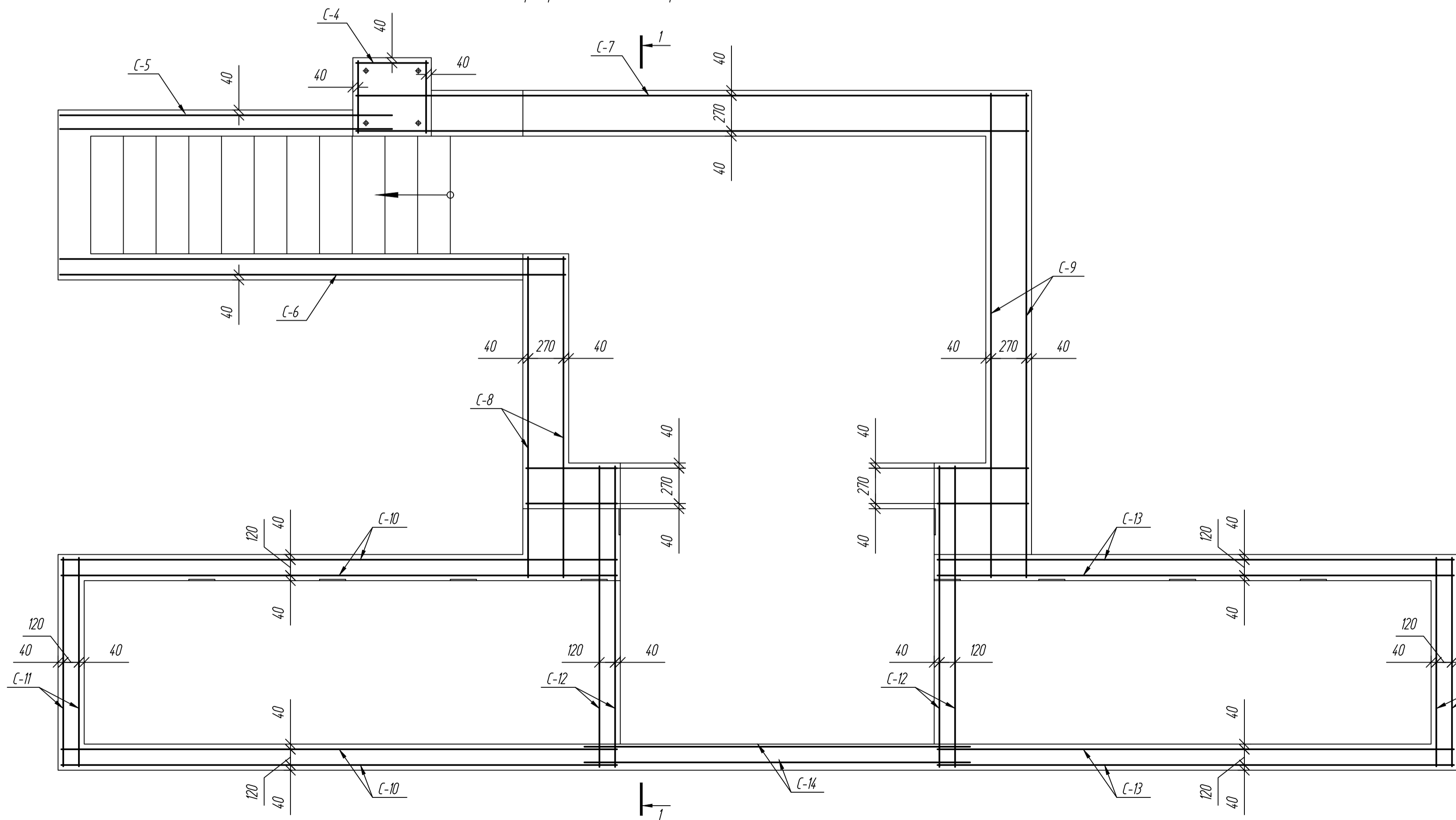
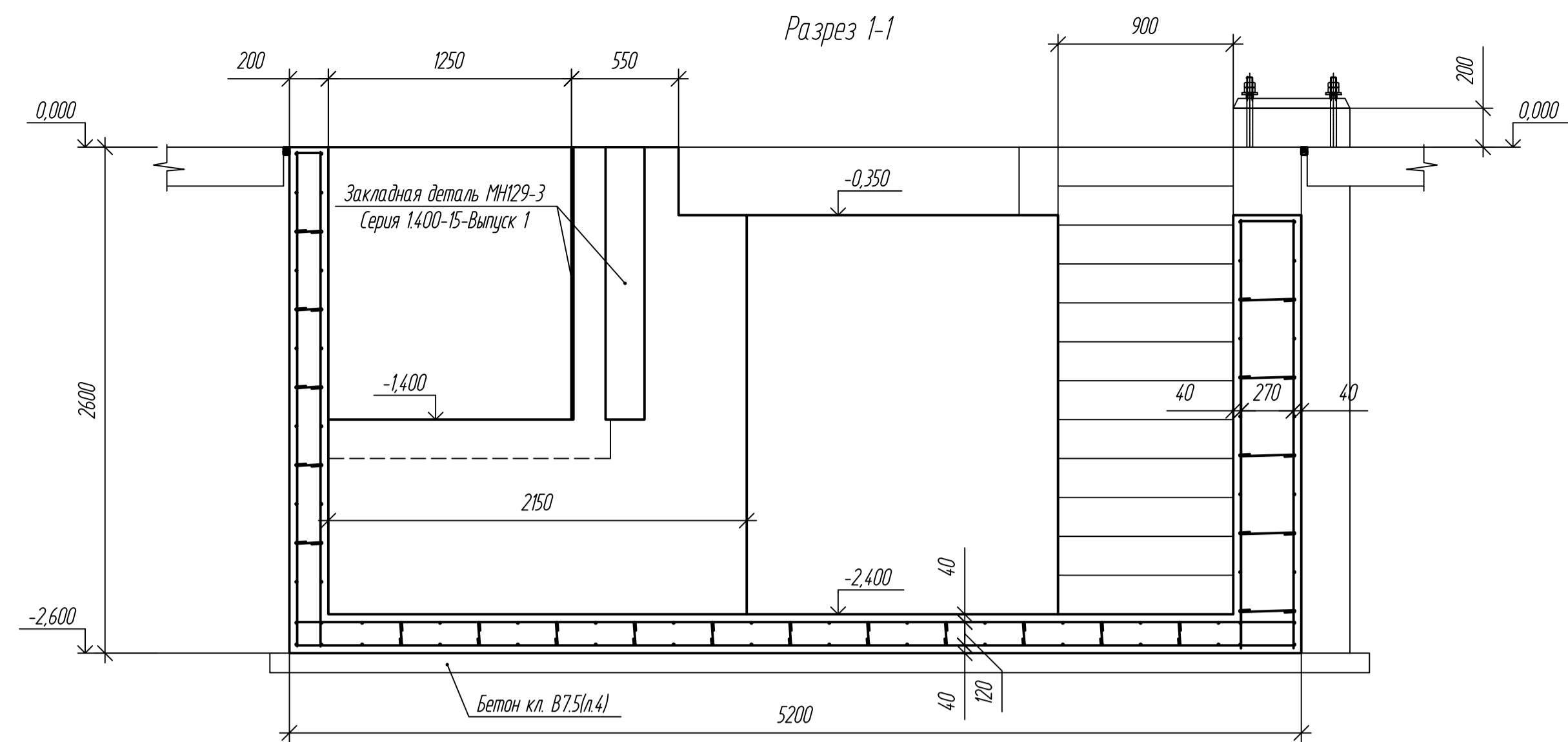


Схема армирования стенок прямки №1



Разрез 1-1

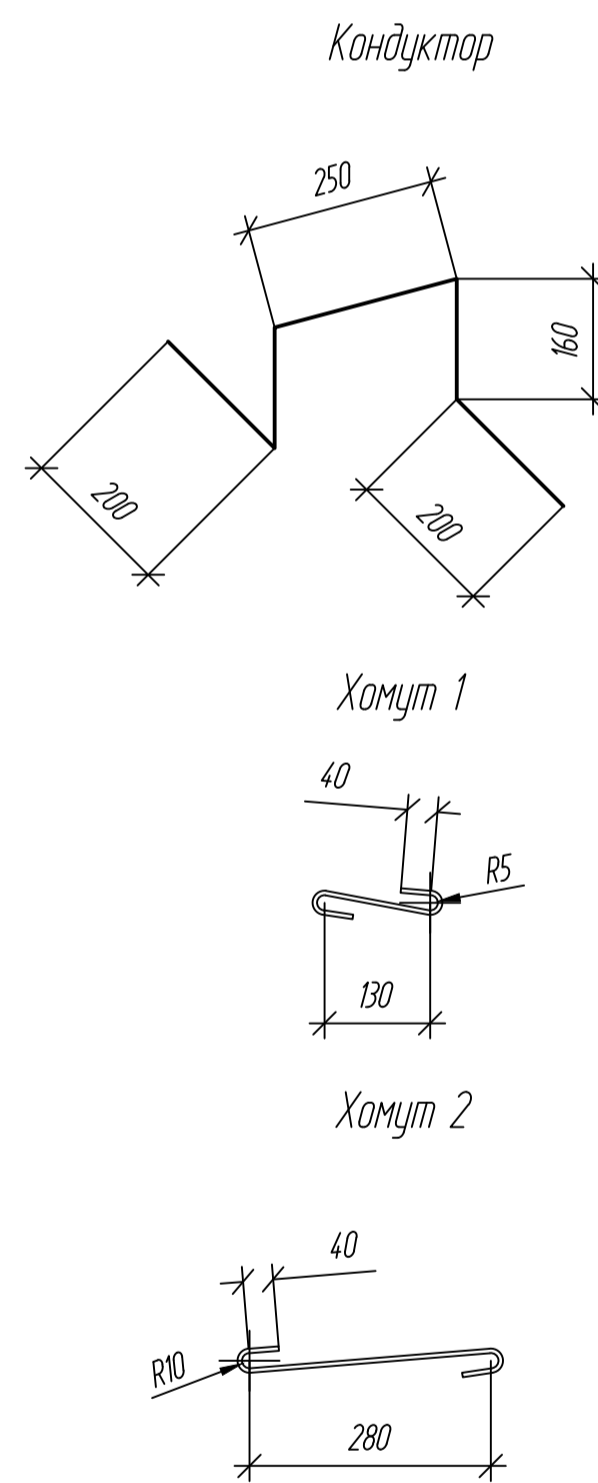


Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Итого						Итого						Всего		
	Арматура класса А-400			Арматура класса А-240			Арматура класса А-400			Прочая марка					
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ			ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 24379-1-2012					
	#6	#8	Итого	#4	#6	Итого	#6	#8	Итого	Болт М16	16	18		Итого	
Прямка №1	206,56	1045,95	1252,51		78,75	78,75	1331,26		1106	1106	4155		131,88	131,88	184,49

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Прямка №1	1		
		Бетон В15, W4,F150	24,5		
		Бетон В20, W4,F150 (нежелезистый)	0,2		подливка
		Щебень 40-70мм	4,2		
A2	ГОСТ 24379-1-2012	Болт 11 М3х800	5	8,31	41,55кг
C1	Лист 8	Сетка C1	2	81,57	163,14кг
C2	—//—//—	Сетка C2	2	27,93	55,86кг
C3	—//—//—	Сетка C3	2	14,04	28,08кг
C4	—//—//—	Сетка C4	4	5,98	23,92кг
C5	—//—//—	Сетка C5	2	12,56	25,12кг
C6	—//—//—	Сетка C6	2	25,48	50,96кг
C7	Лист 9	Сетка C7	2	42,68	85,36кг
C8	—//—//—	Сетка C8	4	21,82	87,28кг
C9	—//—//—	Сетка C9	2	31,94	63,88кг
C10	—//—//—	Сетка C10	4	23,73	94,92кг
C11	—//—//—	Сетка C11	4	7,53	30,12кг
C12	—//—//—	Сетка C12	4	13,9	55,60кг
C13	—//—//—	Сетка C13	4	25,18	100,72кг
C14	—//—//—	Сетка C14	2	29,51	59,02кг
C15	—//—//—	Сетка C15	1	20,44	20,44кг
C16	—//—//—	Сетка C16	12	3,5	42,00кг
	Кондуктор	6-А-IIА240), l=970	220	0,22	48,40кг
	Хомут 1	6-А-IIА240), l=230	250	0,05	12,50кг
	Хомут 2	6-А-IIА240), l=380	210	0,085	17,85кг
	Серия 1400-15-Выпуск 1	Закладная деталь МН129-3, l=1400	10	14,28	142,80кг
	ГОСТ 34028-2016	8-А-IIIА400), l=п.п.	35	0,395	13,83кг
	ГОСТ 1779-83	Шнур ШАОН 20, м.п.	40		
		Мастка БТМ-1, м³	0,025		



- За отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола.
- Бетонирование производить с вибрарованием смеси.
- Арматурные изделия по длине стыковать. Выпуск стержней, выполняемые в нахлестку, располагать в разбежку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки.
- Устройство монолитных железобетонных конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, проекта организации работ и обязательным составлением актов на скрытые работы.
- Изготовление и приемку арматурных и закладных изделий выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 14098-91.
- Рабочие чертежи разработаны из условий производства работ при положительной температуре. В случае проведения строительных работ при отрицательной температуре, следует предусмотреть выполнение специальных мероприятий.
- Подобу фундаментов защитить покрытием верх бетонной подготовки горячим битумом в один слой по грунтовке битумной эмульсией. Общая площадь составит S=40 м². Боковые поверхности прямки обмазать горячим битумом за 2 раза по холодной битумной грунтовке. Общая площадь обмазанной поверхности составит S=104 м². Деформационные швы заделывать при помощи асбестового шнура ШАОН 20 по ГОСТ 1779-83 битумно-полимерной масткой БТМ-1. Общий расход асбестовый шнур Р=40 п.м., битумно-полимерной масткой БТМ-1 V=0,025 м³.
- Обратную засыпку прямки выполнять природной песчано-гравийной смесью ГОСТ 8736-2014, с тщательным послойным уплотнением механическим способом. Мобиль деформации обратной засыпки в уплотненном состоянии должны быть не менее 0,2 МПа.

22030.2-КЖ1

АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2

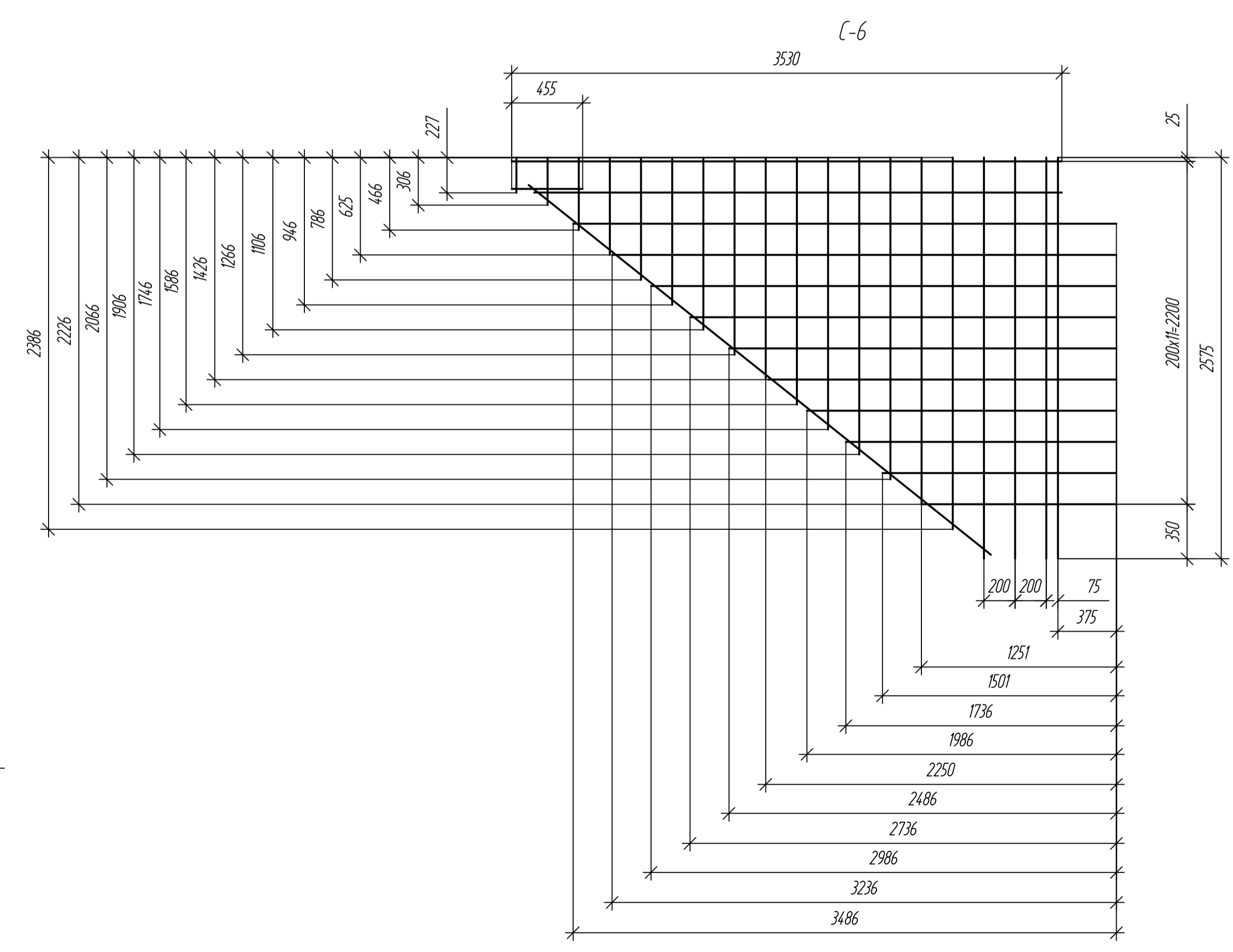
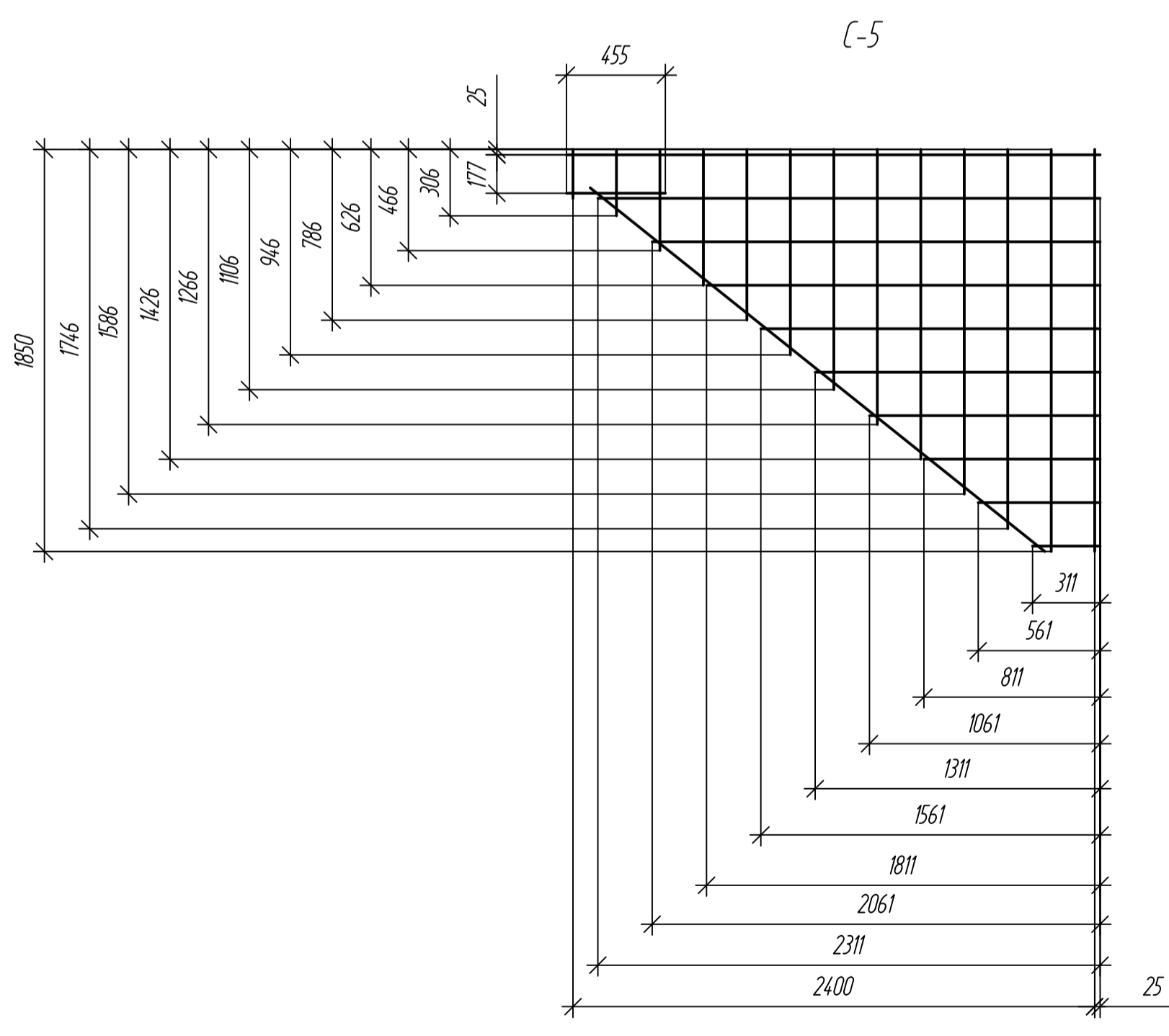
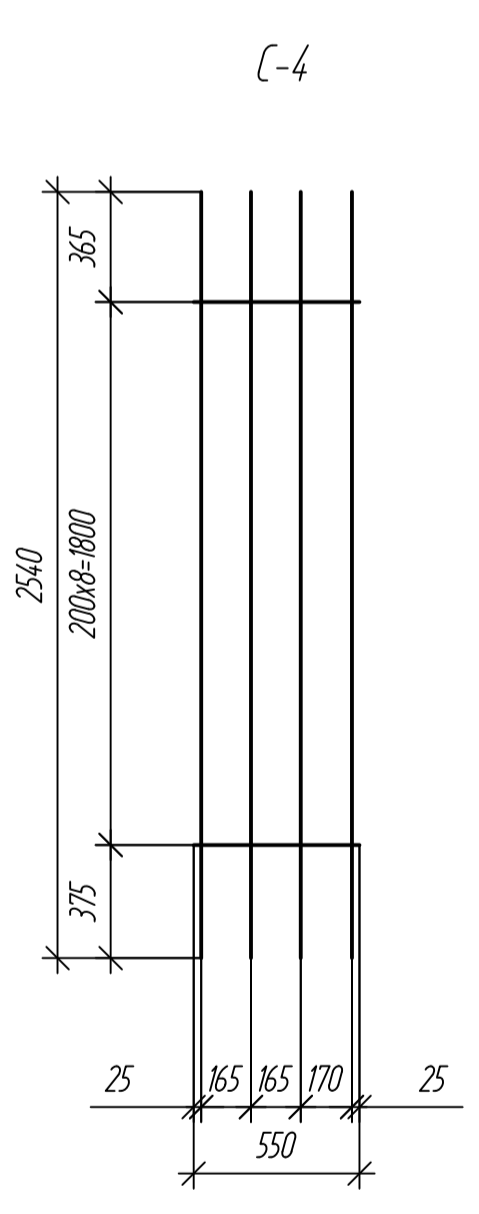
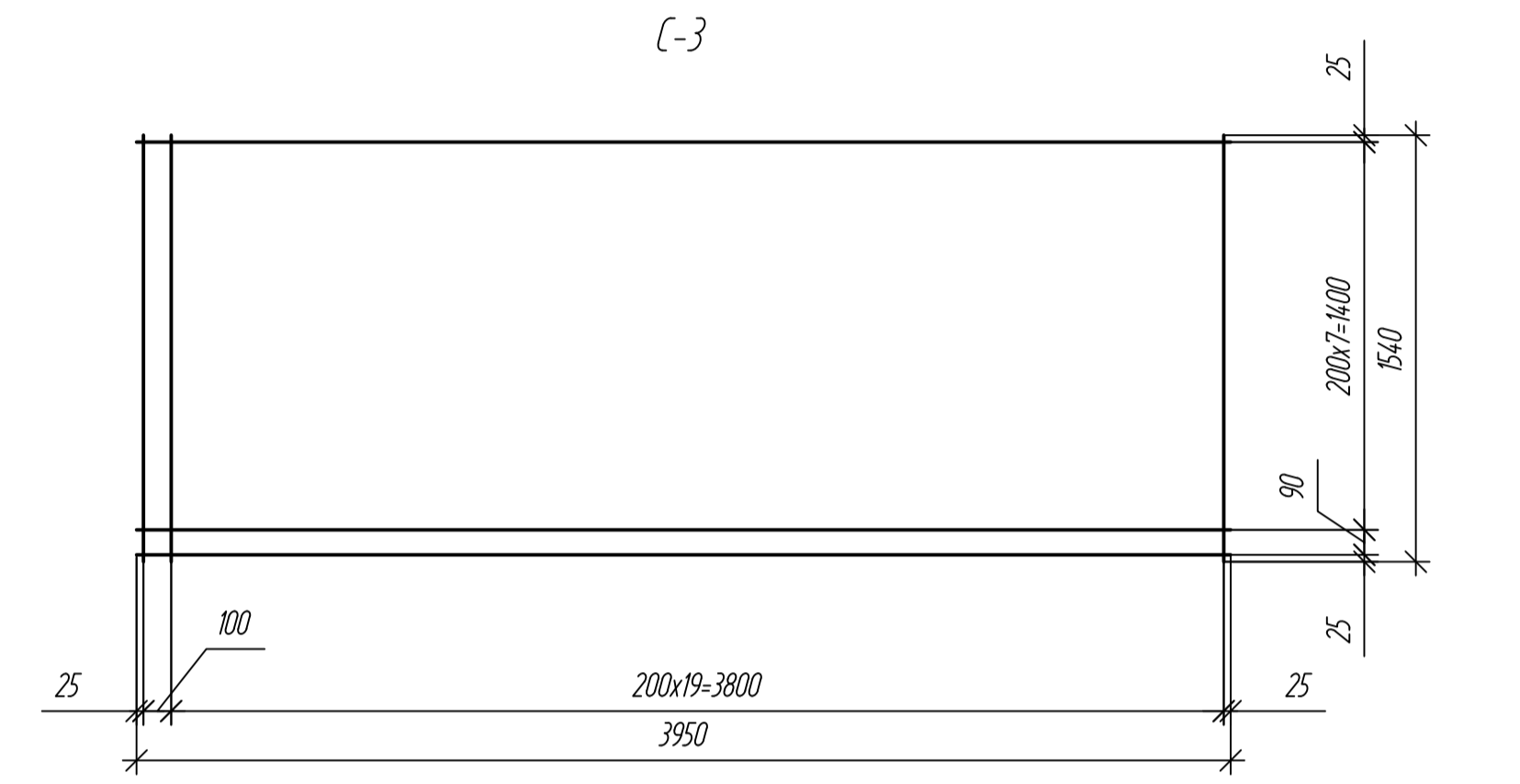
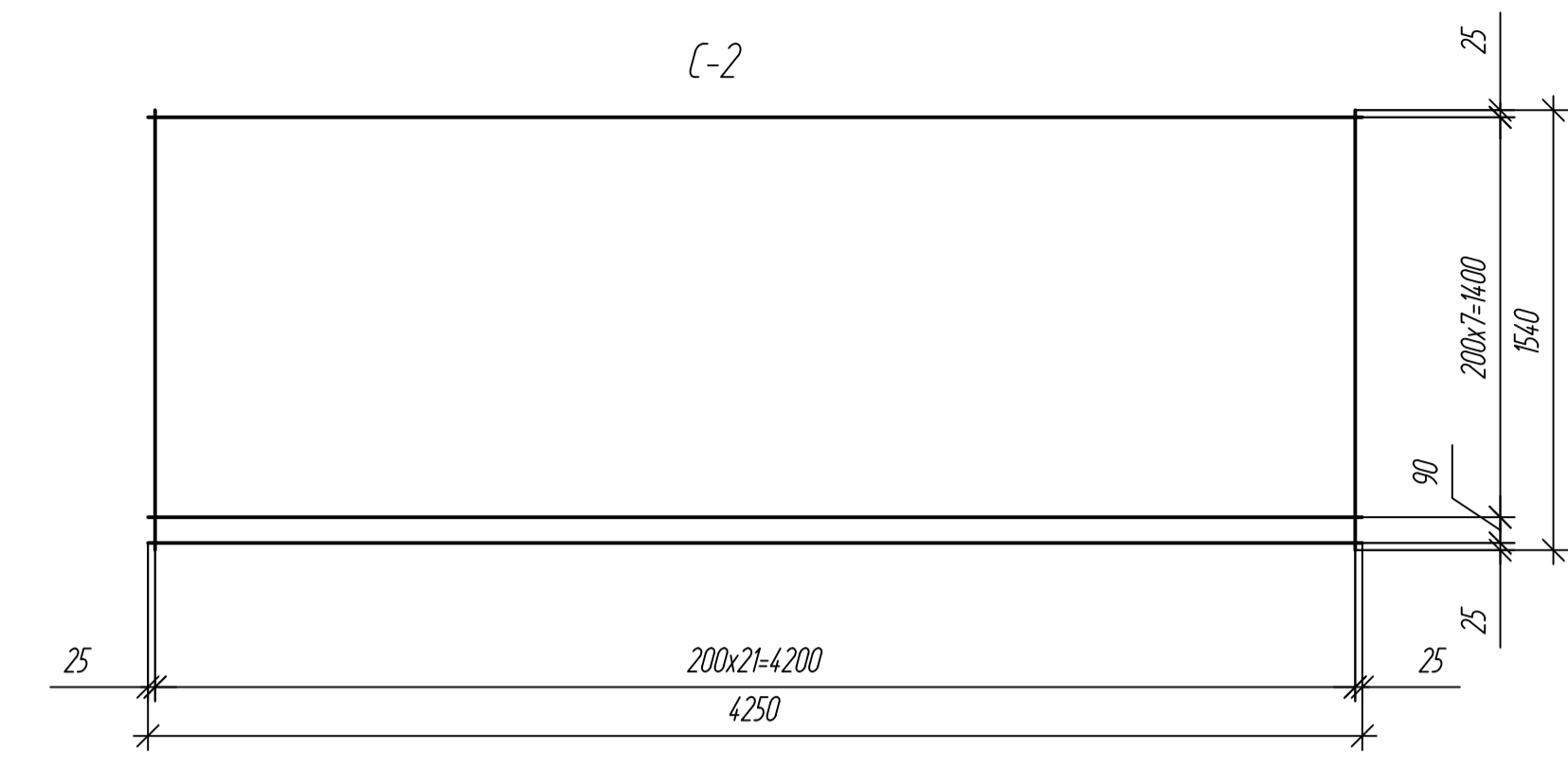
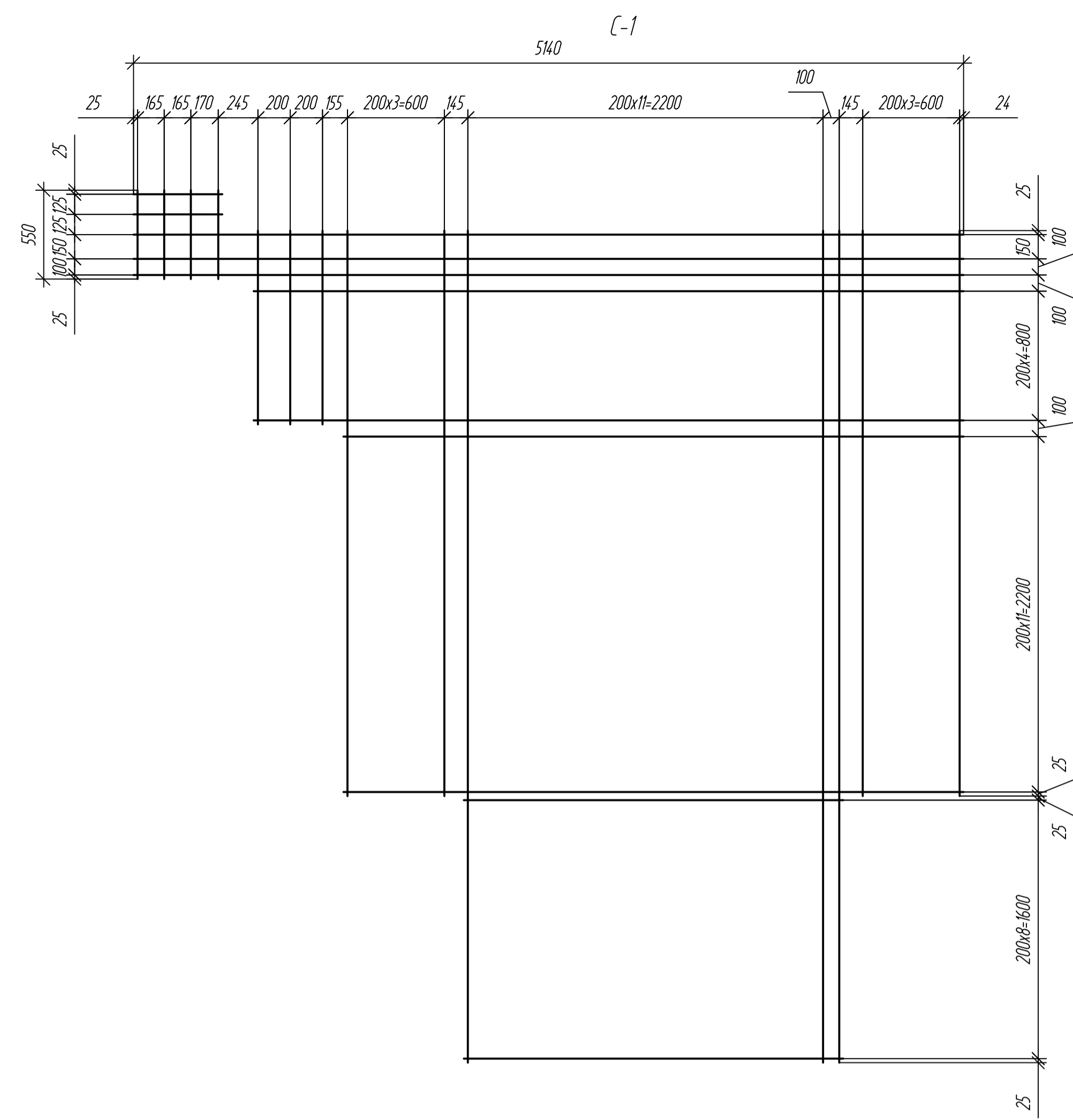
Техническое переоборудование линий выделения каучука Этап 2					
Имя	Кол. экз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ		Мастер			
Проверил		Гребенников			
ГИТ		Гребенников			
Исполн		Алексеева			

Схема армирования дна прямки №1; Схема армирования стенок прямки №1; Кондуктор; Хомут 1,2

000 "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		C1	2	8157	
1	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=мл	2065	0,395	8157кг
		C2	2	27,93	
2	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), l=4250	9	1,68	15,12кг
3	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1540	21	0,61	12,81кг
		C3	6	26,24	
4	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), l=3950	9	1,56	14,04кг
5	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1540	20	0,61	12,20кг
		C4	4	5,98	
6	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), l=2540	4	1,00	4,00кг
7	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=550	9	0,22	1,98кг
		C5	2	12,56	
8	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), мл	31,8	0,40	12,56кг
		C6	2	25,48	
9	ГОСТ 34028-2016	6-A-III(A400), мл	64,5	0,395	25,48кг



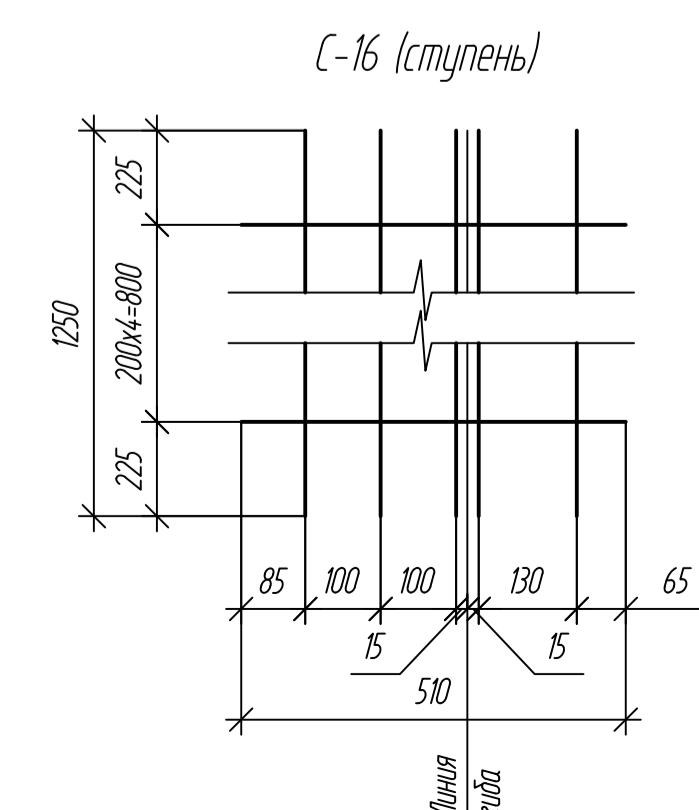
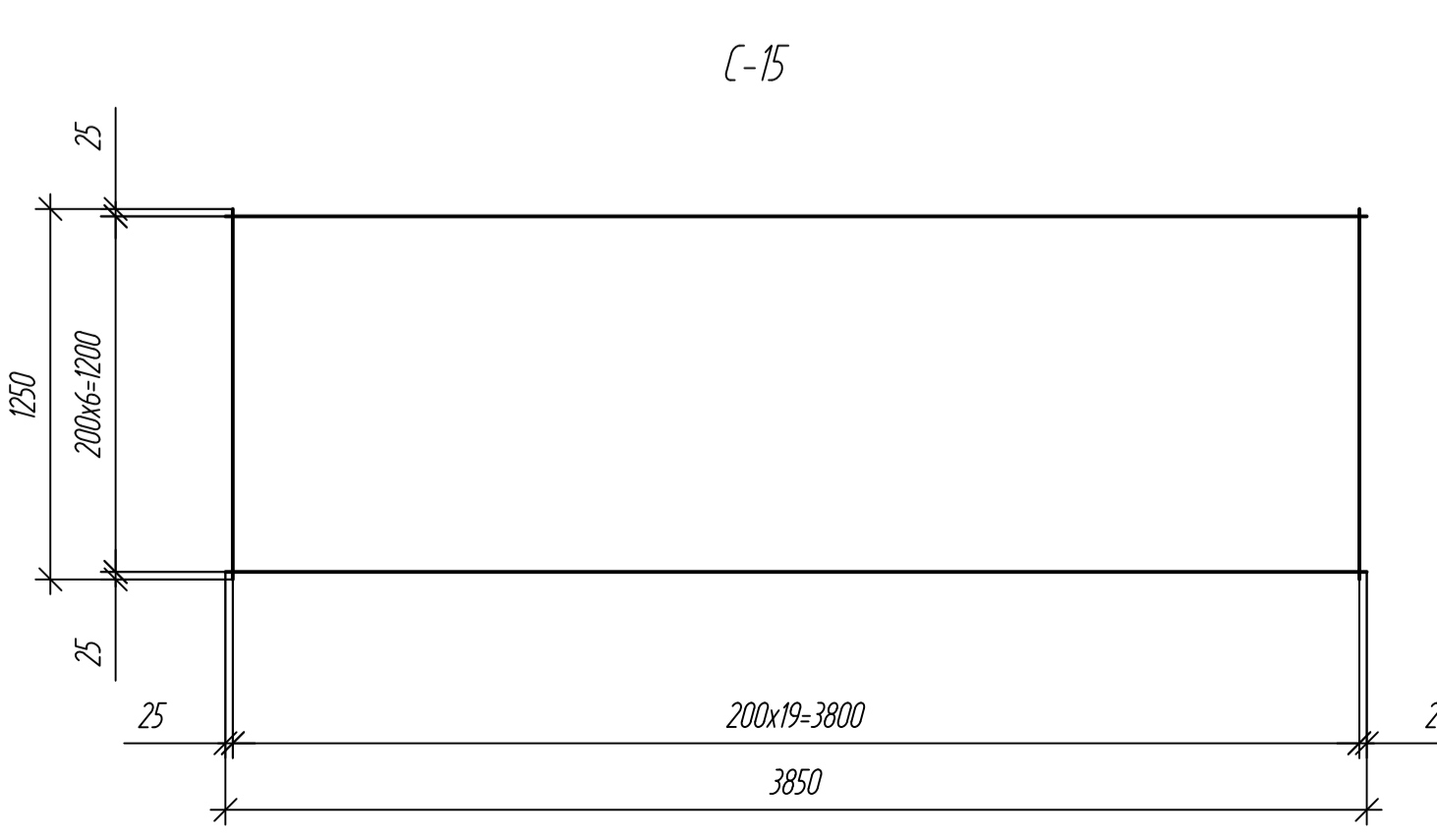
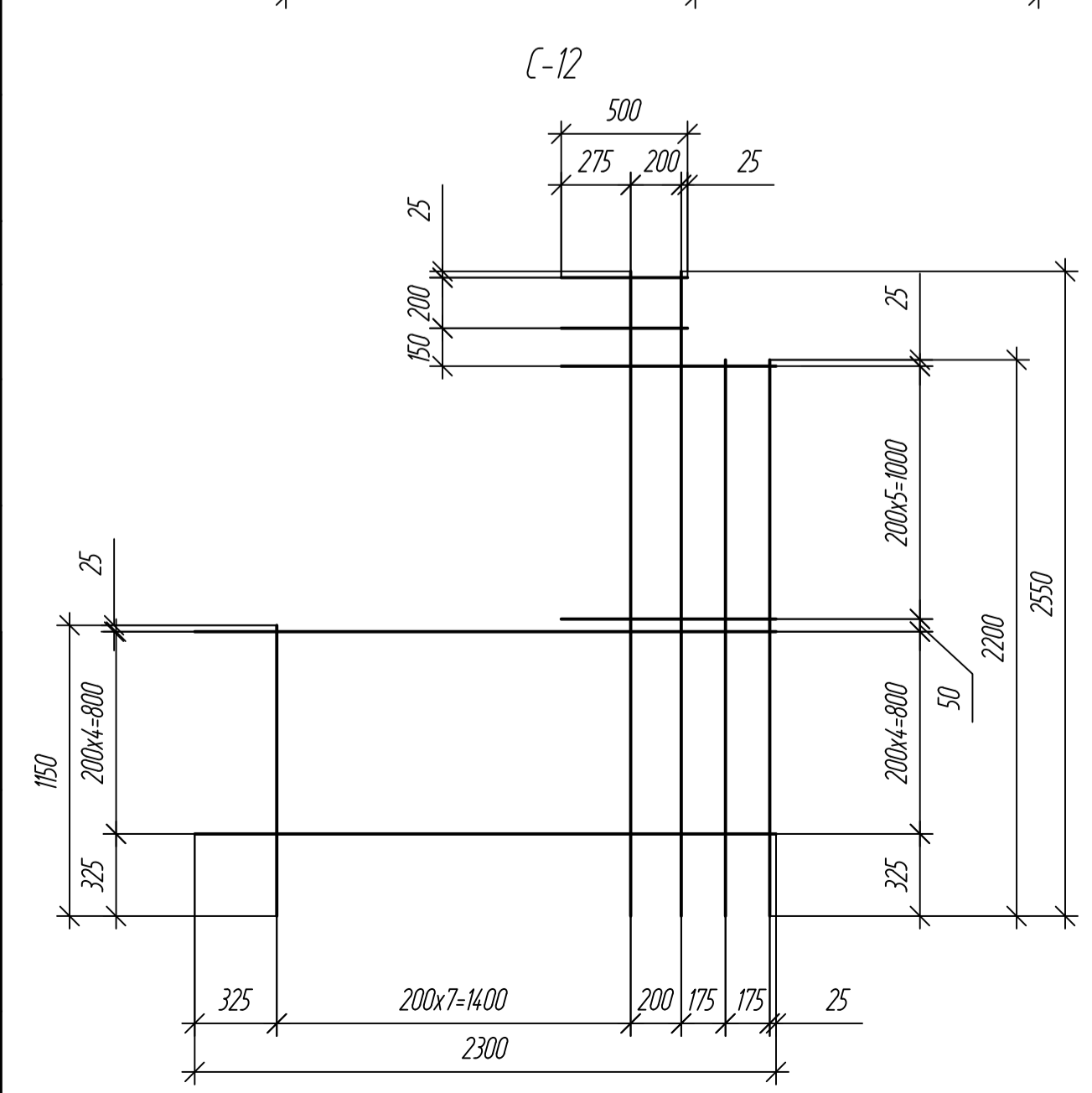
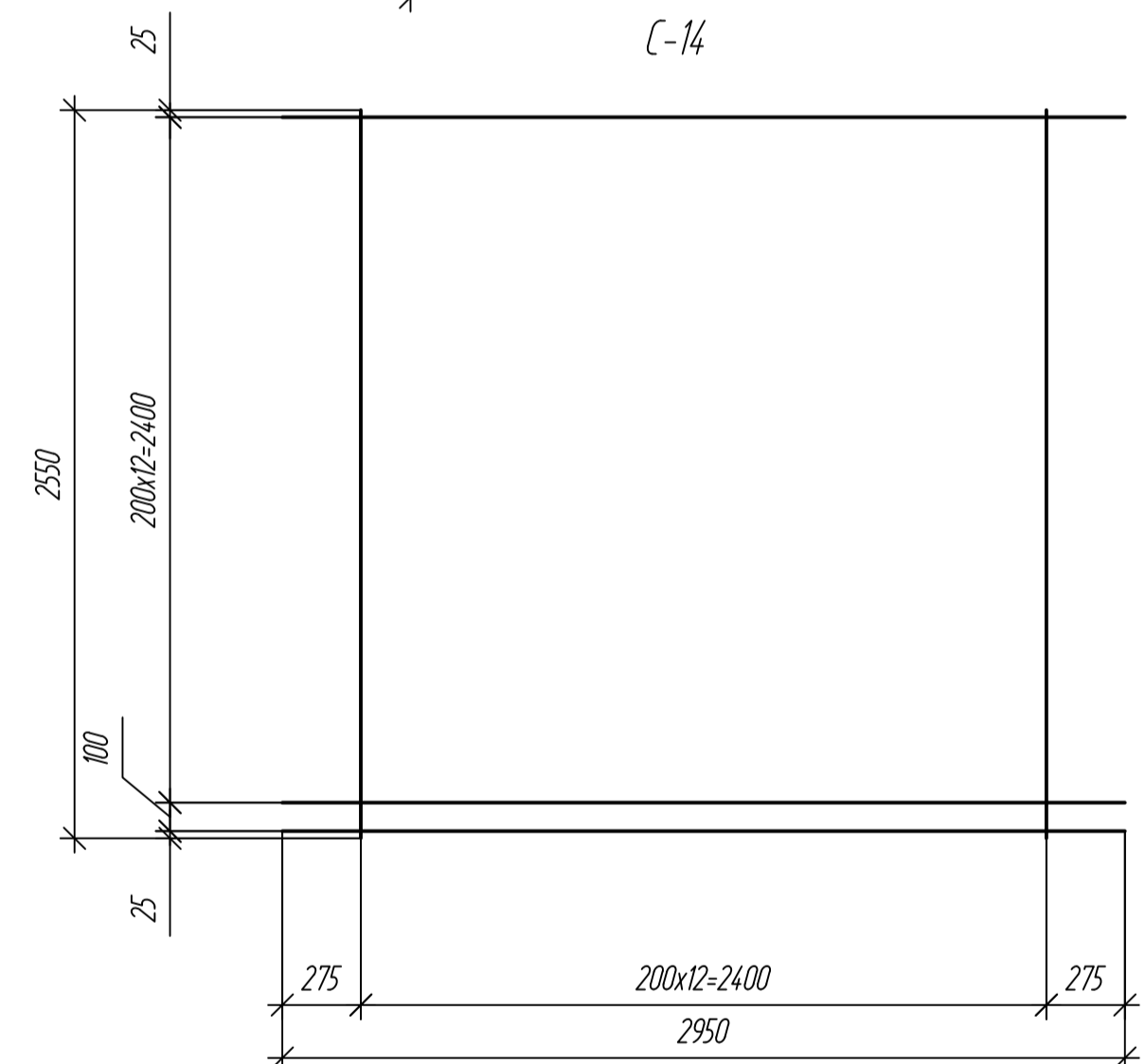
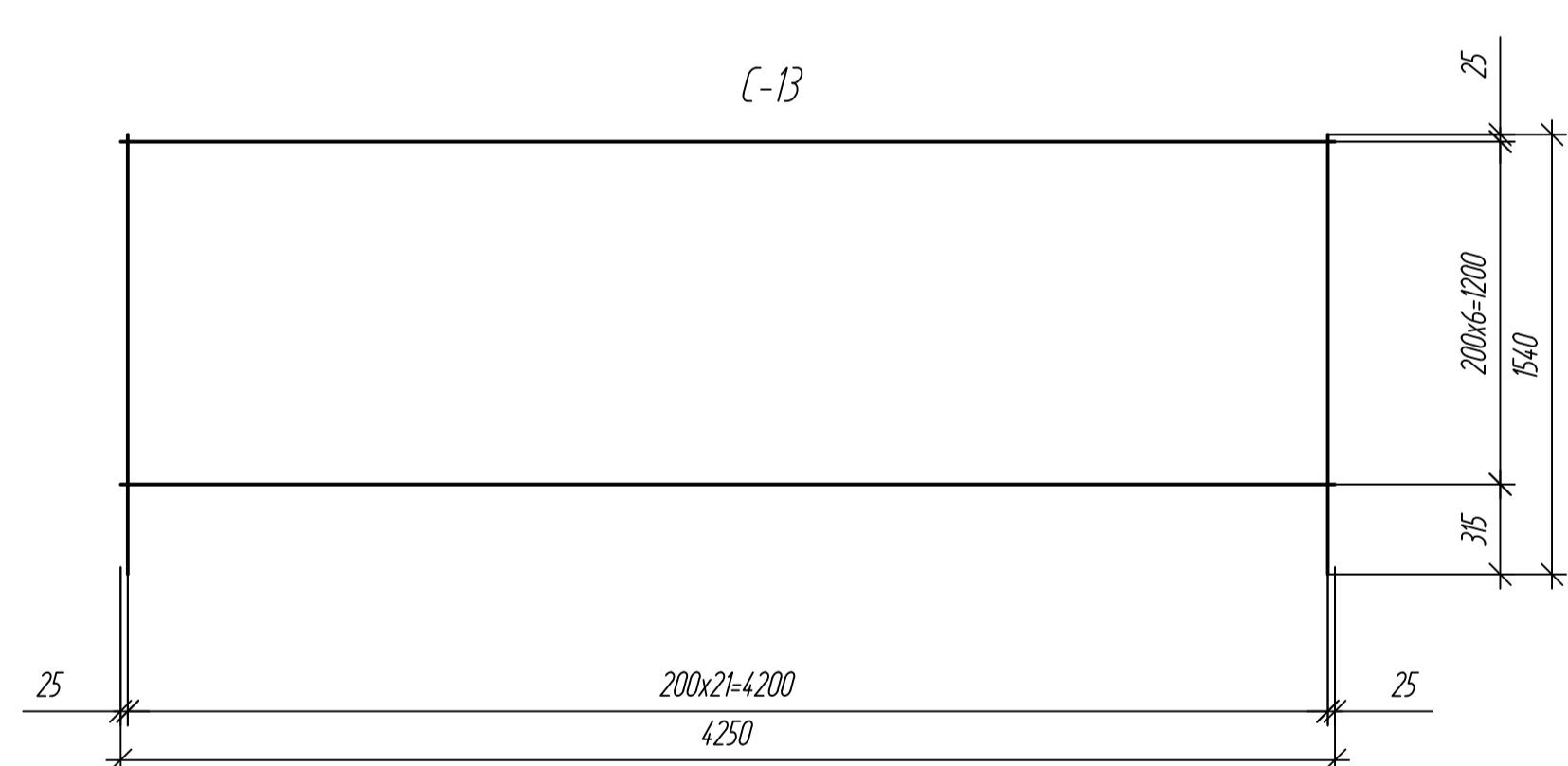
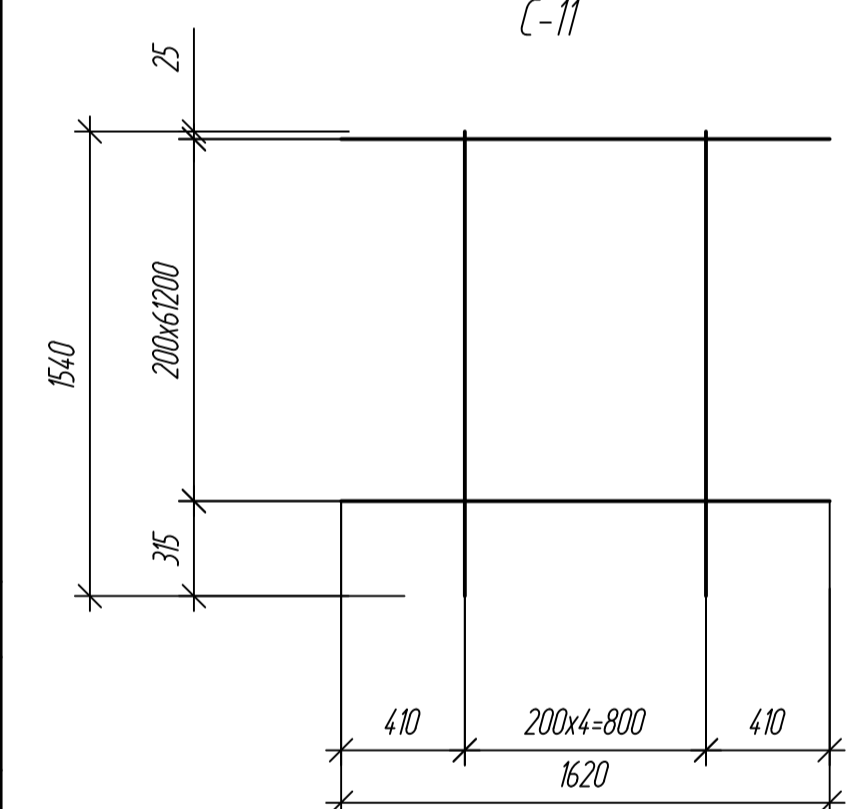
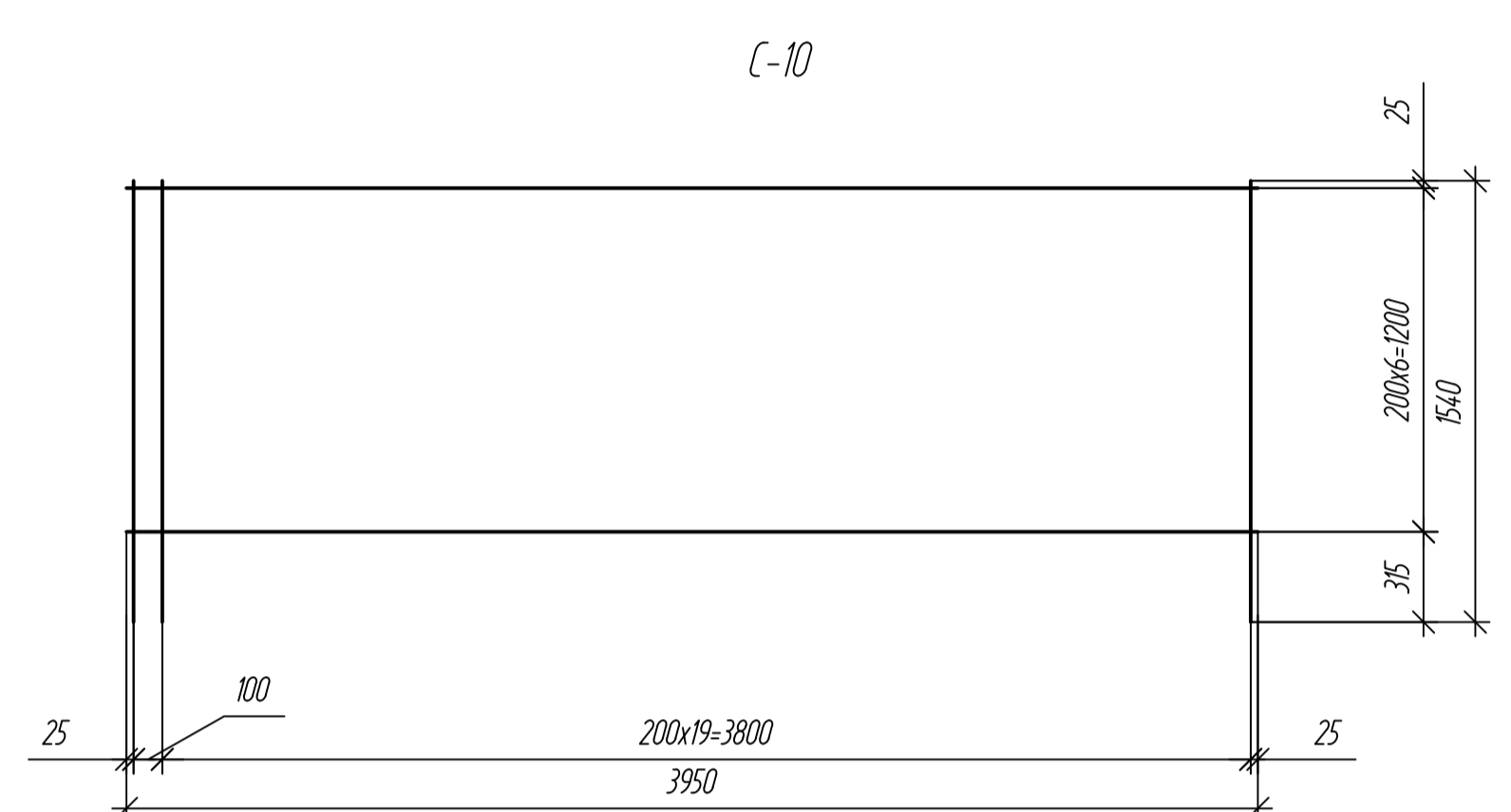
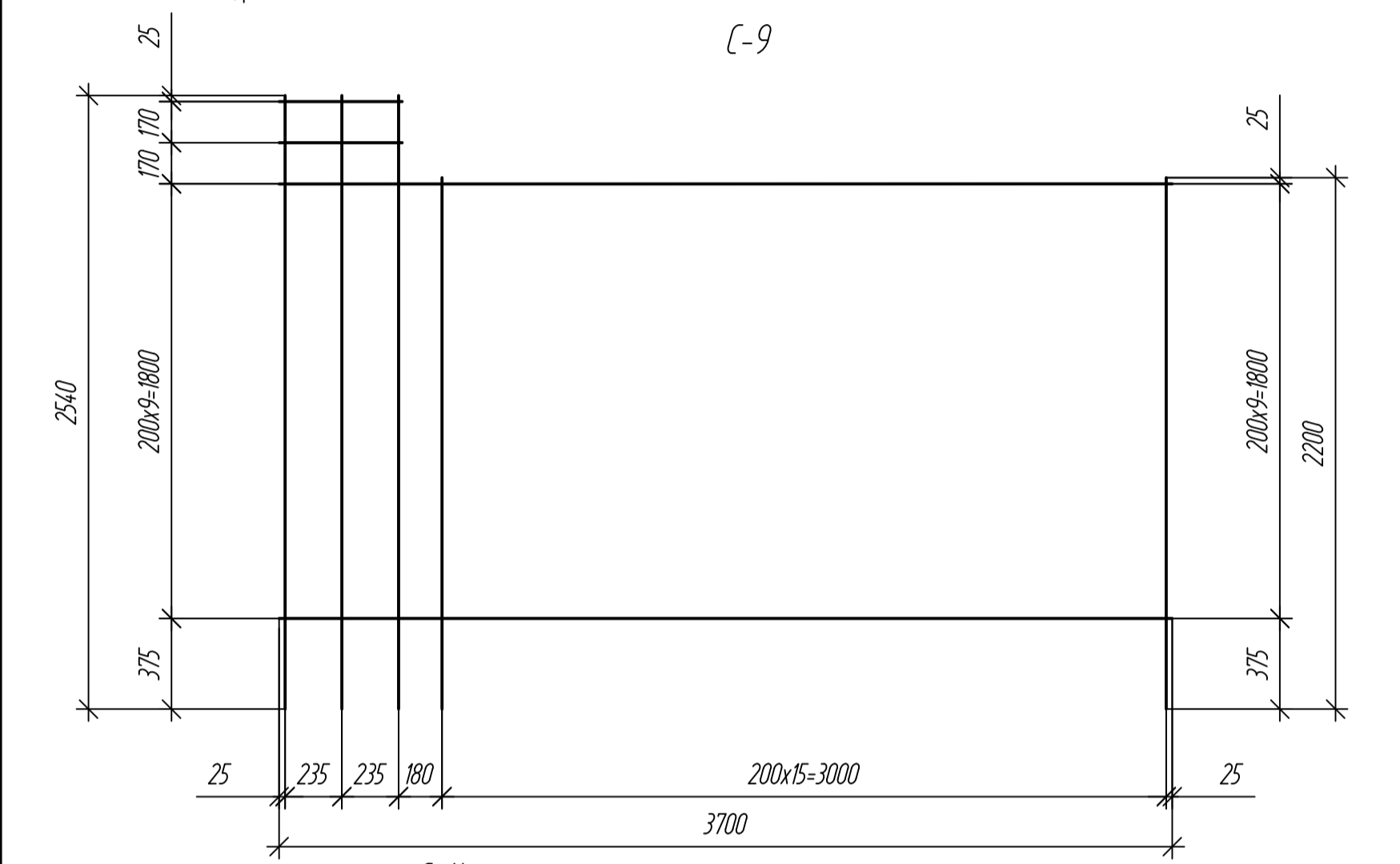
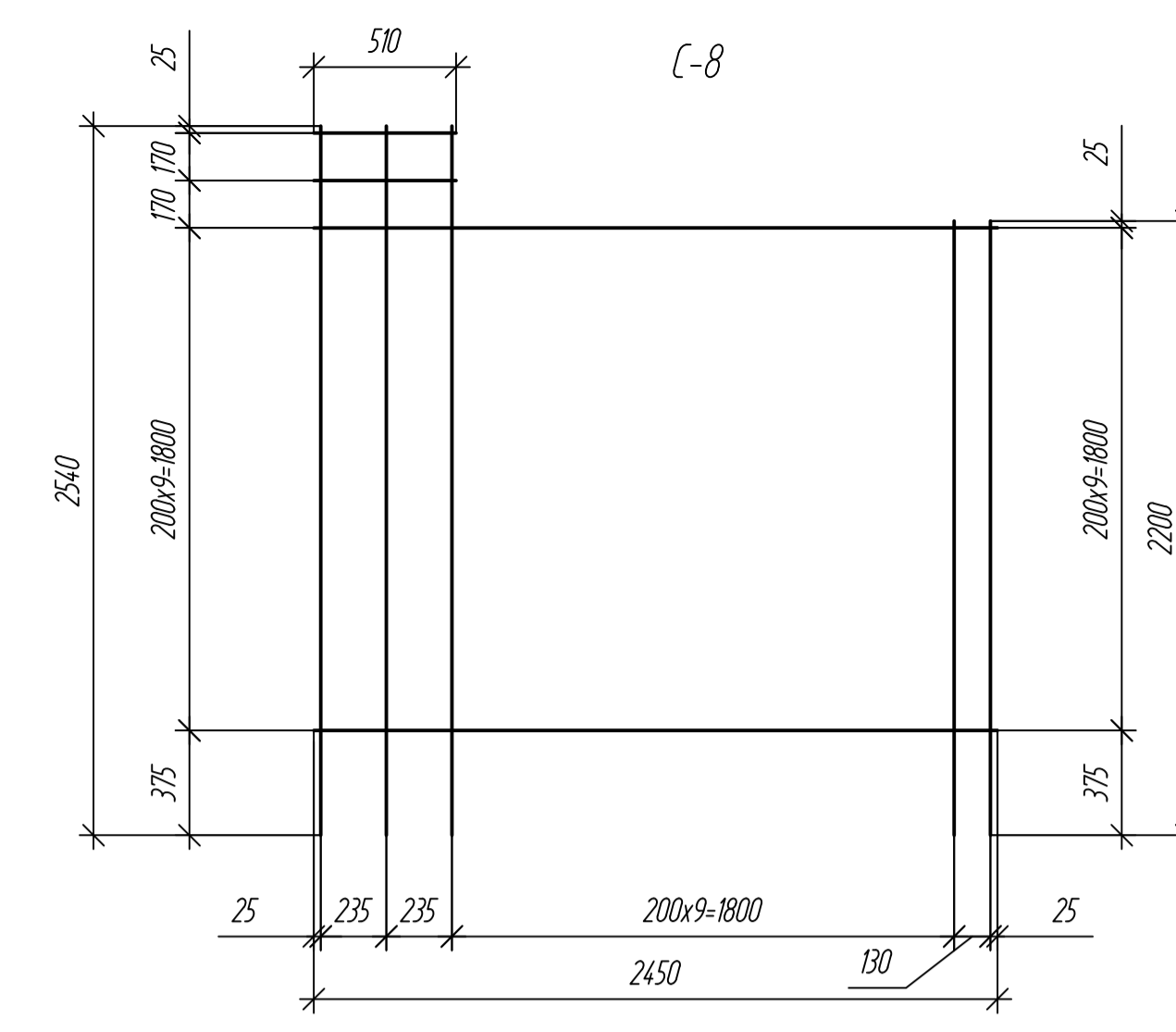
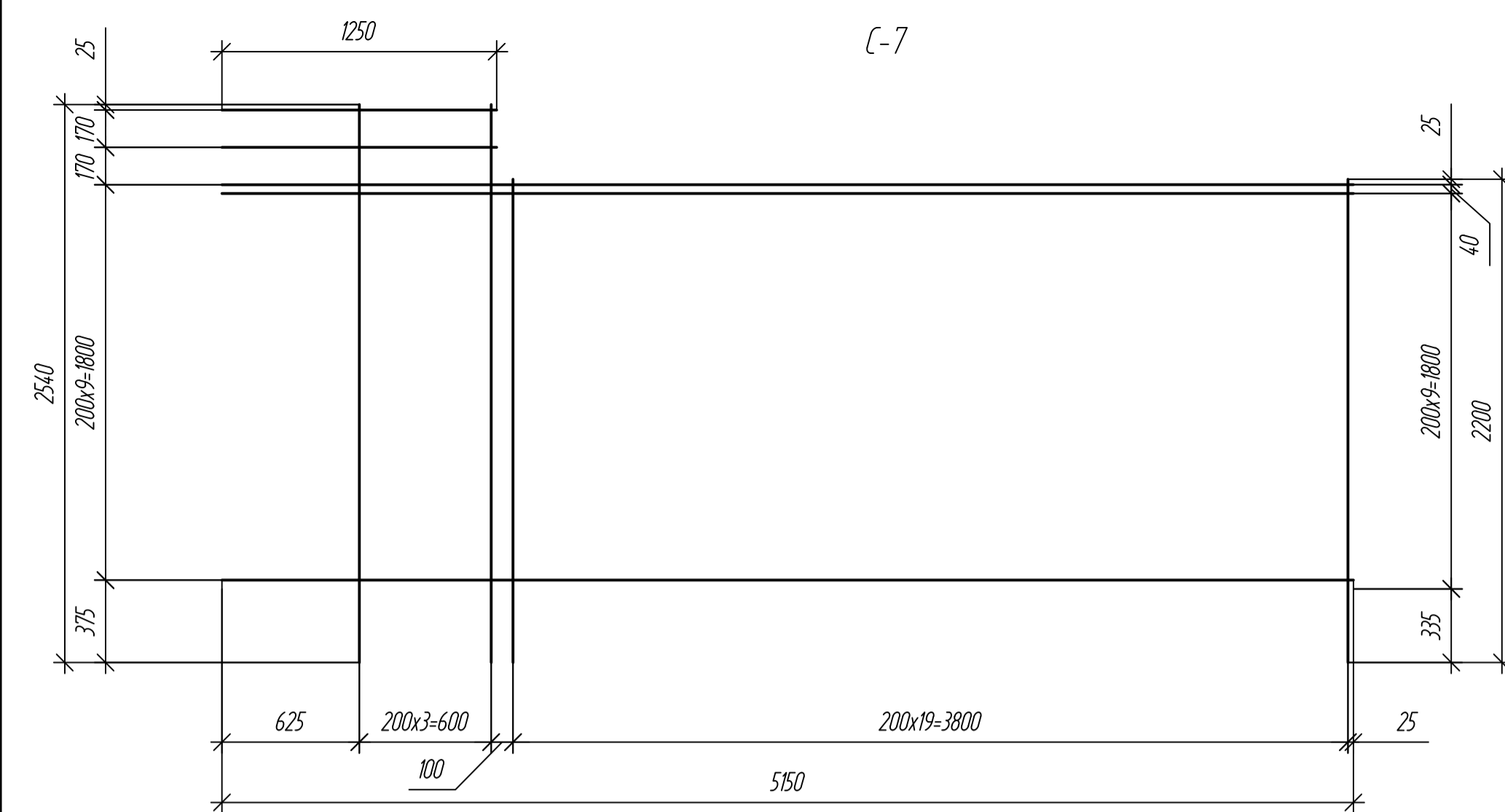
1 Данный лист рассматривать совместно с листами 6,7
 2 Арматурные изделия по длине стыковать внахлестку. Стыки, выполненные в нахлестку, располагать в разбежку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки.

						22030.2-КЖ1			
						АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое переоборудование линий выделения каучука Этап 2	Станд.	Лист	Листов
Разработ	Михайлов						р	10	
Проверил	Гребенников								
ГИТ	Гребенников								
Исполн	Алексеева					C-1... C6	ООО "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.		

Составитель	
Составитель	
Взам. инж. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		C7	2	42,68	
1	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1250	2	0,49	0,98кг
2	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2200	20	0,87	17,40кг
3	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2540	4	1,00	4,00кг
4	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=5150	10	2,03	20,30кг
		C8	4	21,82	
5	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=510	2	0,21	0,42кг
6	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2200	10	0,87	8,70кг
7	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2540	3	1,00	3,00кг
8	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2450	10	0,97	9,70кг
		C9	4	31,94	
9	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=510	2	0,21	0,42кг
10	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2200	16	0,87	13,92кг
11	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2540	3	1,00	3,00кг
12	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=3700	10	1,46	14,60кг
		C10	4	23,73	
13	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1540	21	0,61	12,81кг
14	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=3950	7	1,56	10,92кг
		C11	4	7,53	
15	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1540	5	0,61	3,05кг
16	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1620	7	0,64	4,48кг
		C12	4	13,90	
17	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=500	2	0,20	0,40кг
18	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=850	6	0,34	2,04кг
19	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2300	5	0,91	4,55кг
20	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1150	7	0,45	3,15кг
21	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2200	2	0,87	1,74кг
22	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2550	2	1,01	2,02кг
		C13	4	25,18	
23	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1540	22	0,61	13,42кг
24	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=4250	7	1,68	11,76кг
		C14	4	29,51	
25	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2550	13	1,01	13,13кг
26	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=2950	14	1,17	16,38кг
		C15	1	20,44	
27	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1250	20	0,49	9,80кг
28	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=3850	7	1,52	10,64кг
		C16	12	3,50	
29	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=1250	5	0,49	2,45кг
30	ГОСТ 34028-2016	8-A-III(A400), l=510	5	0,21	1,05кг



1 Данный лист рассматривать совместно с листами 6,7.
2 Арматурные изделия по длине стыковать внахлестку. Стыки, выполняемые в нахлестку, располагать в разбежку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки.

						22030.2-КЖ1			
						АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех E-2			
Имя	Кол. ун.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение линий выделенка каучука Этап 2	Станд.	Лист	Листов
Разработ	Михайлов						р	н	
Проверил	Гребенников								
ГИТ	Гребенников								
Исполн	Алексеева					ООО "ПРОЕКТ-ЛИДС" 2023г.			

№ п/п
Имя
Подпись
Дата
№ п/п
Имя
Подпись
Дата
№ п/п
Имя
Подпись
Дата
№ п/п
Имя
Подпись
Дата

Схема демонируемого покрытия пола на отм. 0,000

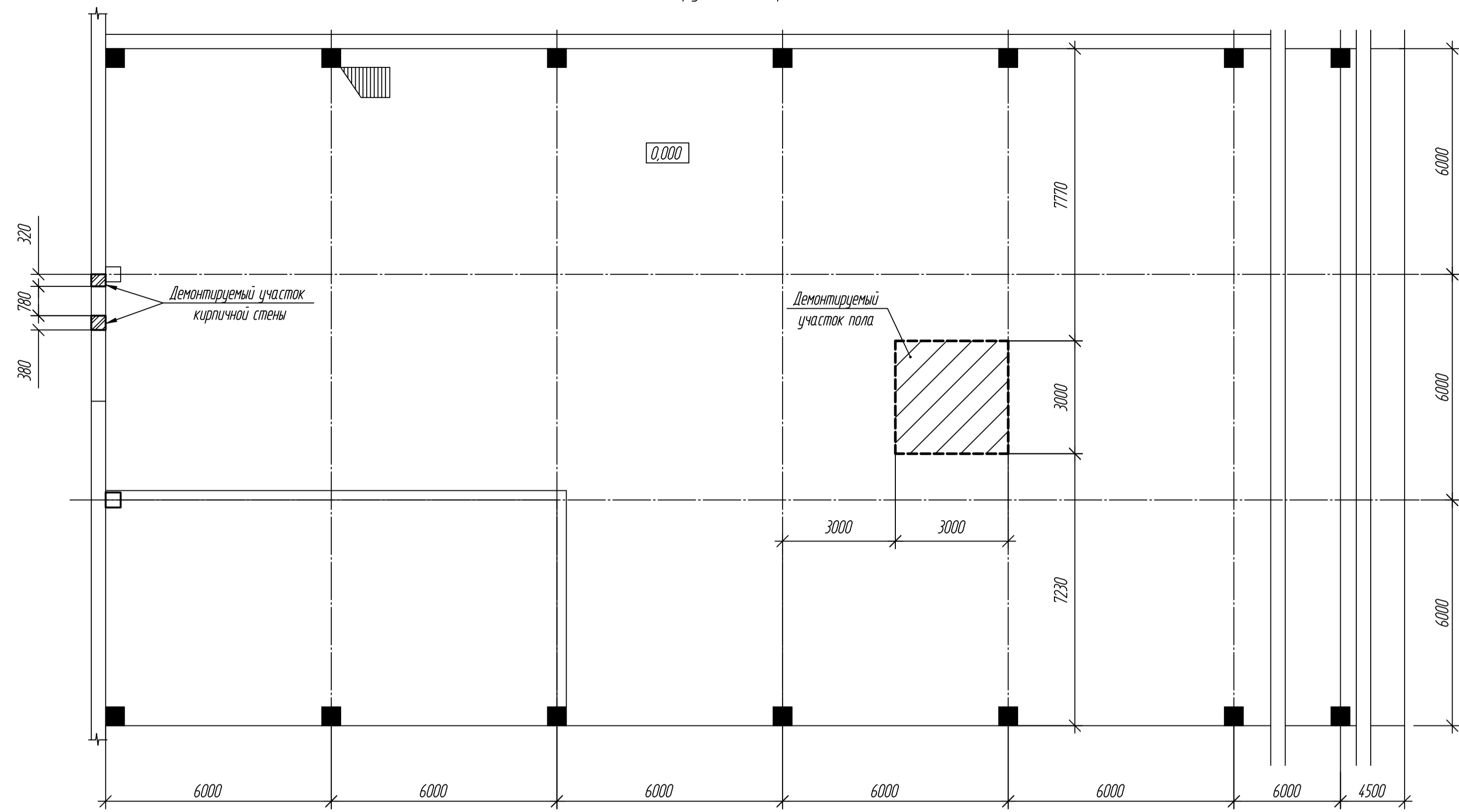
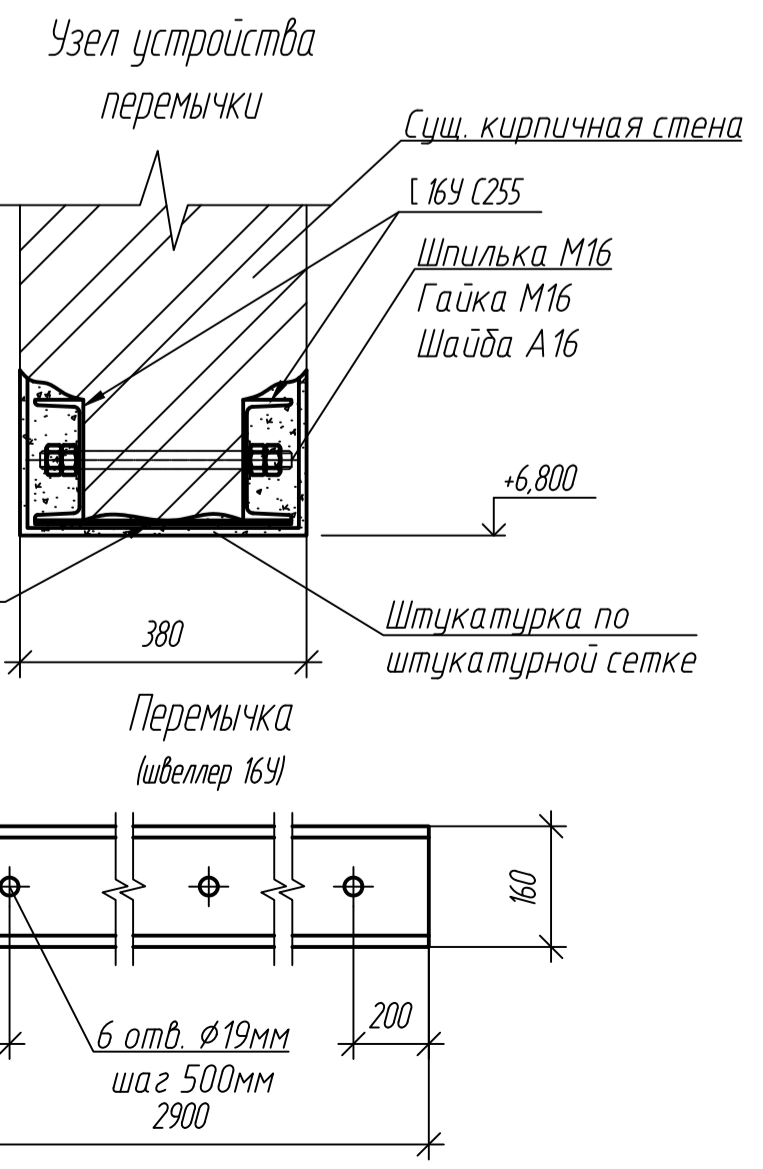
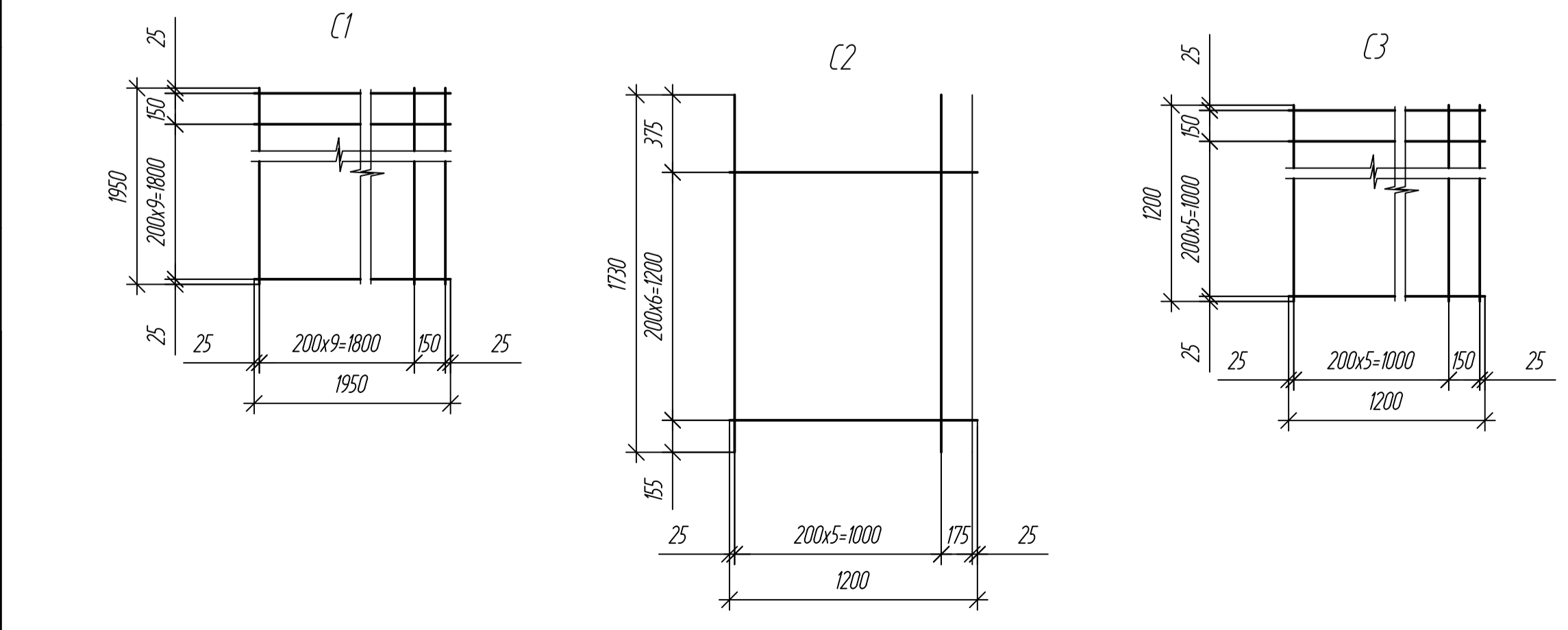
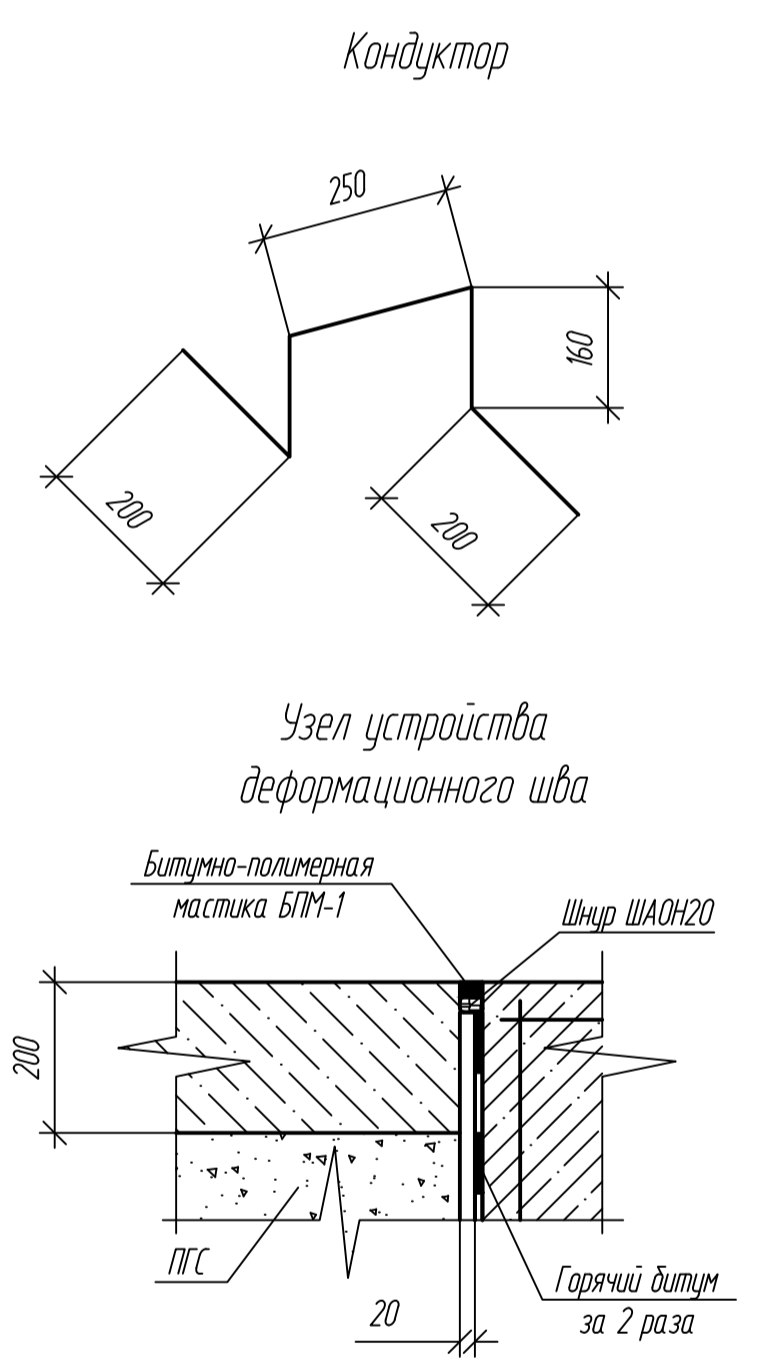
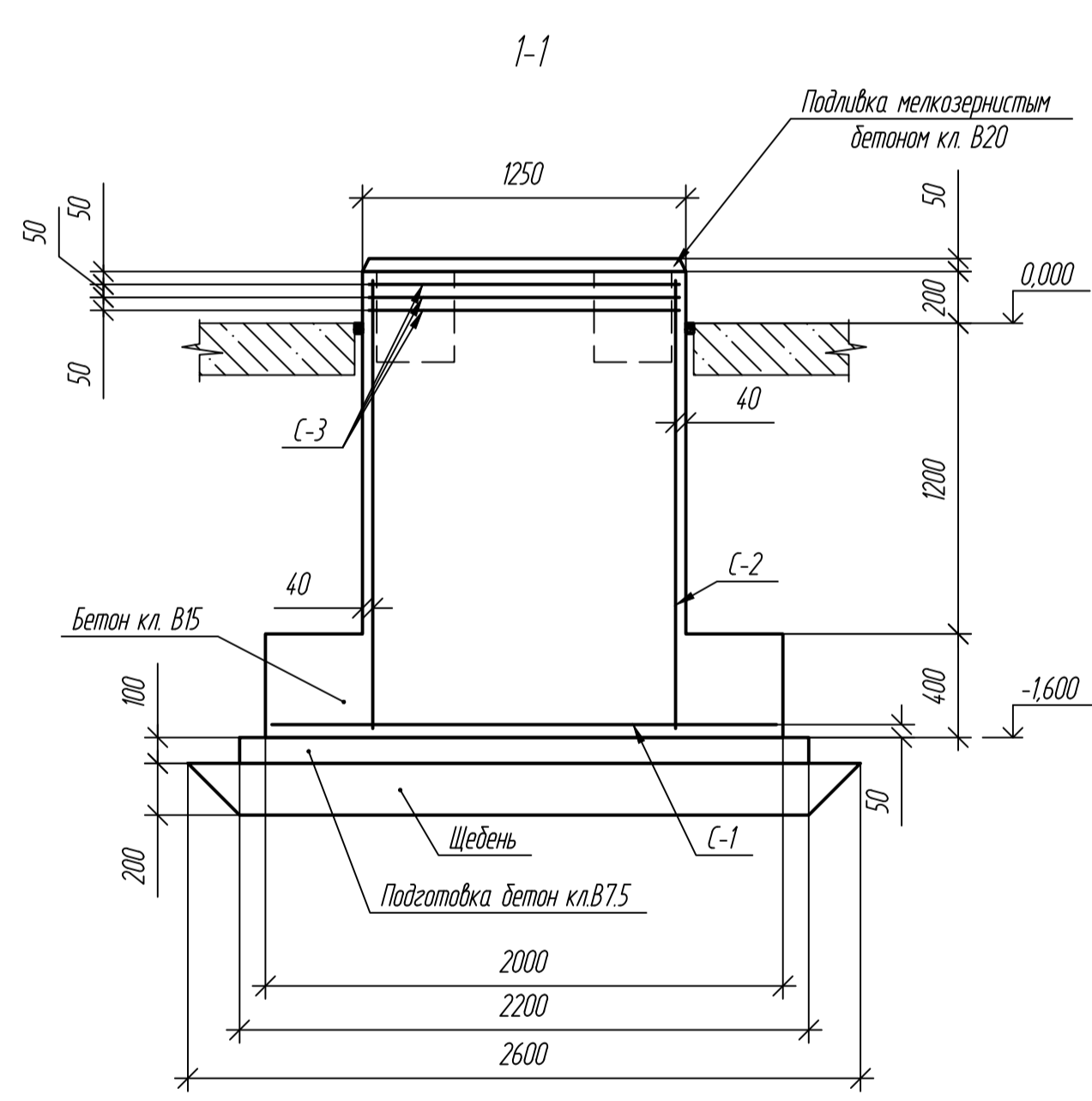
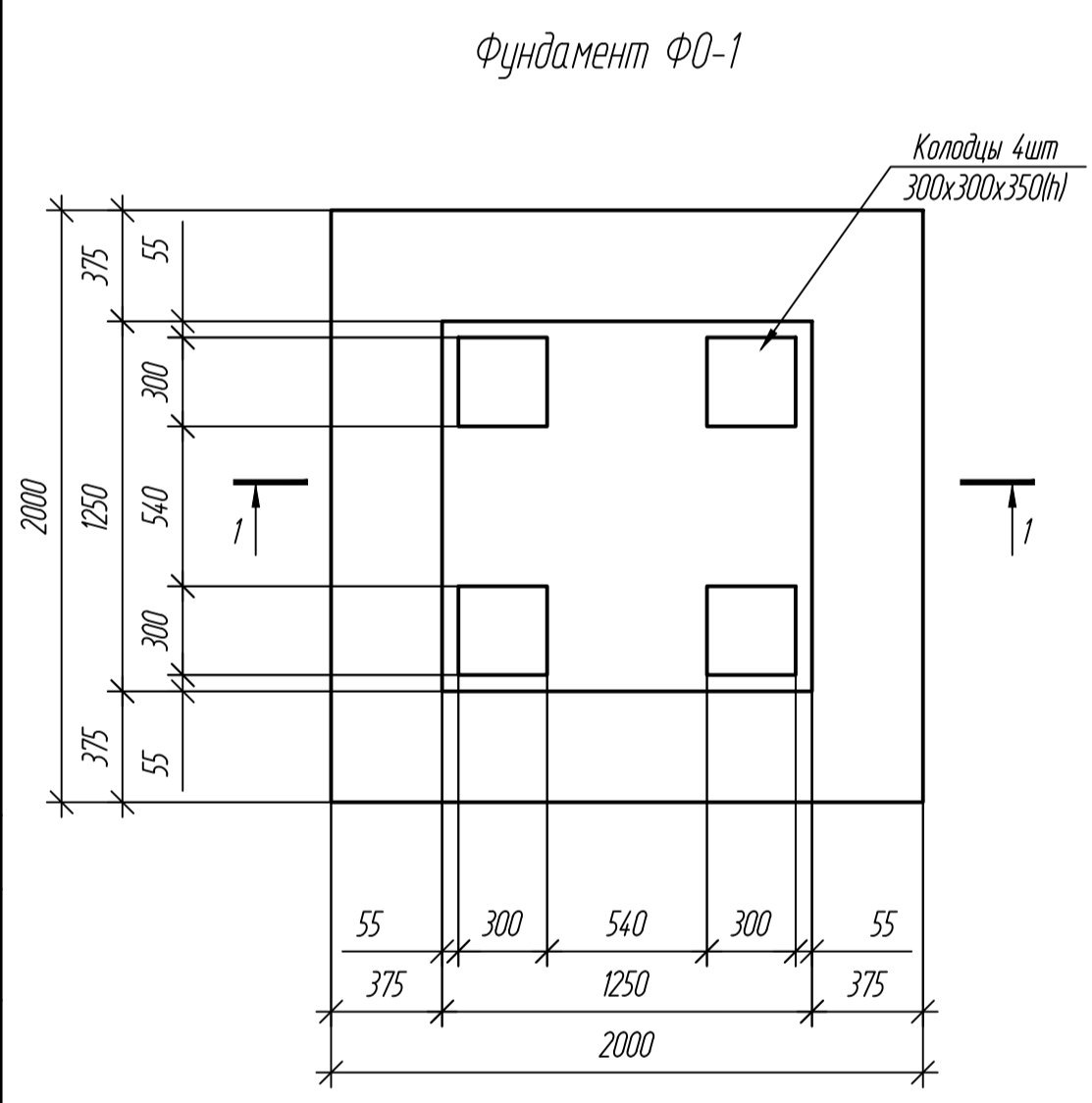
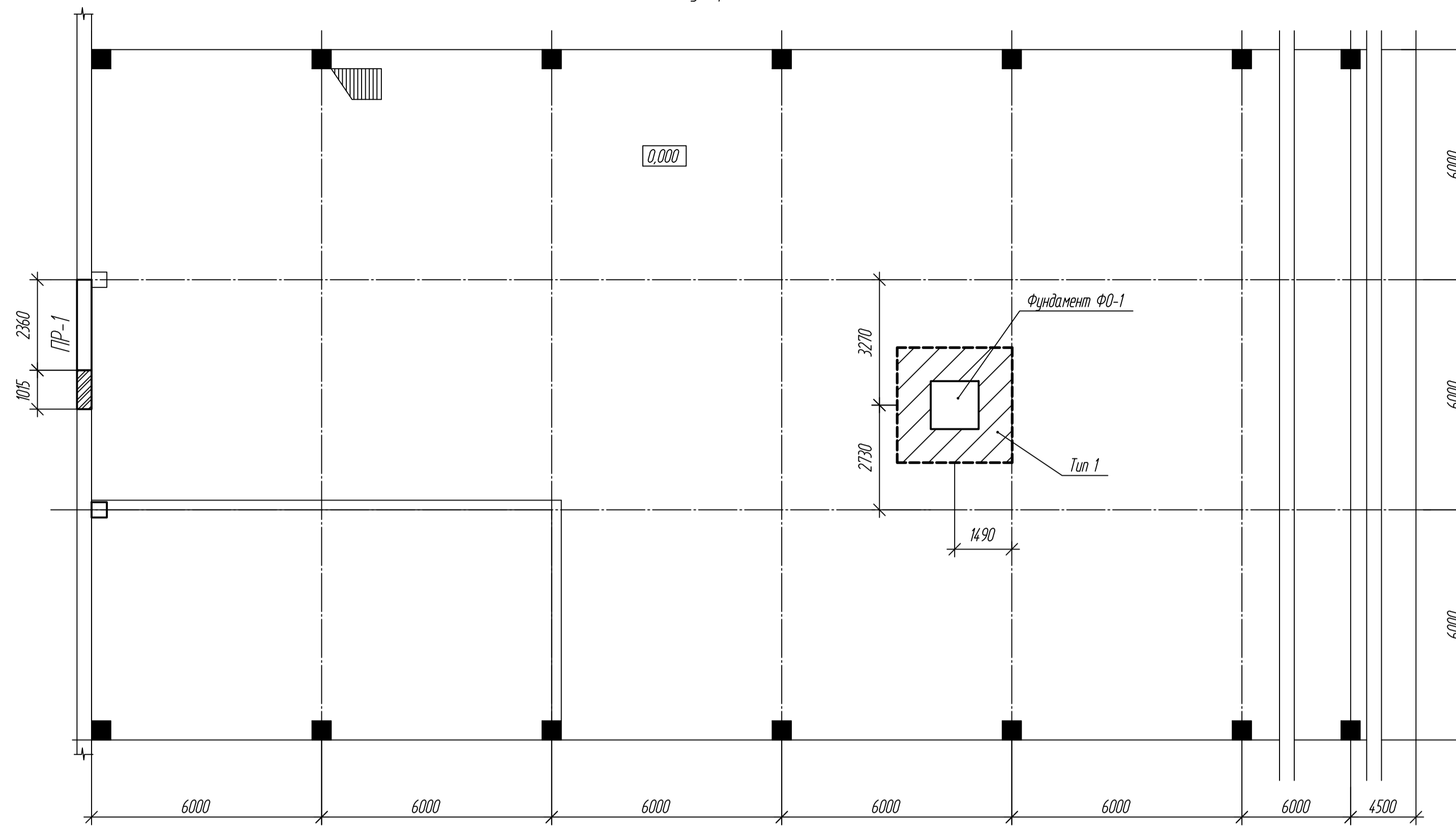


Схема устройства полов на отм. 0,000



Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Бетон В15, W4, F150, м³	1,5		
		Шебель 40-70мм	1,5		
	Кондуктор ГОСТ 34028-2016	6-А-ША240I, l=970	58	0,22	12,76кг
	ГОСТ 34028-2016	12-А-ША400I, l=мл	162	0,888	143,86кг
		Planter Standart, м²	7,4		
		Фундамент Ф0-1	1		
		Бетон В7,5, W4, F150	0,49		подготовка
		Бетон В15, W4, F150	3,8		
		Бетон В20, W4, F150 мелкозернистый	0,2		подливка
		Шебель фракции 40-70мм	1,45		
1	ГОСТ 34028-2016	12-А-ША400I, l=1950	22	1,73	38,06кг
		C2	4	7,37	
2	ГОСТ 34028-2016	8-А-ША400I, l=1200	7	0,47	3,29кг
3	ГОСТ 34028-2016	8-А-ША400I, l=1730	6	0,68	4,08кг
		C3	3	6,58	
2	ГОСТ 34028-2016	8-А-ША400I, l=1200	14	0,47	6,58кг
		Шнур ШАОН 20, м.п.	5		
		Мастика БПМ-1, м²	0,033		
		Перемычка			
1	ГОСТ 8240-97	Швеллер 16У, С255, l=2900	2	41,20	82,40кг
2	ГОСТ 2590-2006	Шпилька М16, l=370	6	0,38	2,28кг
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н5 (S18)	20	0,038	0,76кг
4	ГОСТ 11871-78	Шайба А 16.01.08кп.016	10	0,011	0,11кг
5	ГОСТ 19903-2015	-5x240x100	4	0,94	3,76кг

Ведомость объемов работ

Наименование работ		Изм.	Количество	
1. Подготовительные работы				
1. Демонтаж бетонных полов толщиной 200мм		м²	9	
2. Демонтаж существующих металлоконструкций площадок		кг	4605	
Экспликация полов				
Номер помещения	Тип пола	Схема пола или тип пола по серии	Данные элементов пола (наименование, толщина, основание и фр.) мм	Площадь, м²
Помещение №1	1		1 Бетон кл. В20 армированный сеткой из арматуры #12 А-400 с шагом 200x200мм 2 Planter Standart 3 щебель 200мм	7,4

1 За отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола.
 2 Бетонирование производить с виброуплотнением смеси.
 3 Арматурные изделия по длине стыковать внахлестку. Стыки, выполненные в нахлестку, располагать в разбежку. Нахлест должен составлять не менее 50d. Крестообразные соединения соединять при помощи контактной точечной сварки или с применением вязальной проволоки.
 4 Устройство монолитных железобетонных конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, проекта организации работ и обязательным составление актов на скрытые работы.
 Изготовление и приемку арматурных и закладных изделий выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 14098-91.
 5 Рабочие чертежи разработаны из условий производства работ при положительной температуре. В случае проведения строительно-монтажных работ при отрицательной температуре, следует предусмотреть выполнение специальных мероприятий.
 6 Подшивку фундаментов защитить покрытием верхнего слоя подготовки горячим битумом в один слой по грунтовке битумной эмульсией. Общая площадь покрытия поверхности составит S=5,0 м². Боковые поверхности фундамента обмазывать горячим битумом за 2 раза по холодной битумной грунтовке. Общая площадь покрытия поверхности составит S=12,65 м²; деформационные швы заполнить при помощи асбестового шнура ШАОН 20 по ГОСТ 1779-83, битумно-полимерной мастики БПМ-1. Общий расход асбестовый шнур Р-5 п.м., битумно-полимерной мастики БПМ-1 V=0,0192 м³.
 7 Обратную засыпку фундаментов выполнять природной песчано-гравийной смесью ГОСТ 8736-2014, с тщательным послойным уплотнением механическим способом. Моdul деформации обратной засыпки в уплотненном состоянии должен быть не менее 0,2 МПа.
 8 Колоды фундамента после предварительной выверки заполнить бетоном кл. В20, F150, W4 на мелком заполнителе.
 9 Арматурные стержни в местах пересечения с колодами разарвать.

10 В месте устройства перегородки ПР-1 заложить сущ. проем 0,45м². Выполнить 2 штыря для установки швеллера. Швеллера ставить шпилькой. Выполнить демонтаж кирпичной кладки 0,85м³.
 11 Кирпичную кладку стен выполнять из полнотелого керамического кирпича марки КР-р-по 250x120x65/14Ф/150/2,0/50 ГОСТ 530-2012 на известково-цементном растворе М100 толщиной 250мм, кирпичную кладку вести в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 'несущие и ограждающие конструкции', местах примыкания кирпичных стен к существующим ж/б колоннам влить ерши из арматуры #8А-400 l=300мм через каждые 4 ряда кладки в количестве 5шт-0,6кг.

22030.2-КЖ1					
АО 'Стерлитамакский нефтехимический завод', цех Е-2					
Техническое переопределение линий выделения клочушка Этап 2					
Изм.	Кол. ун.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработ		Михайлов			
Проверил		Гребенников			
ГИТ		Гребенников			
Исполн		Алексеева			
Схема демонируемого покрытия пола; Схема демонируемых ригелей и плит покрытия					000 'ПРОЕКТ-ПЛЮС' 2023г.

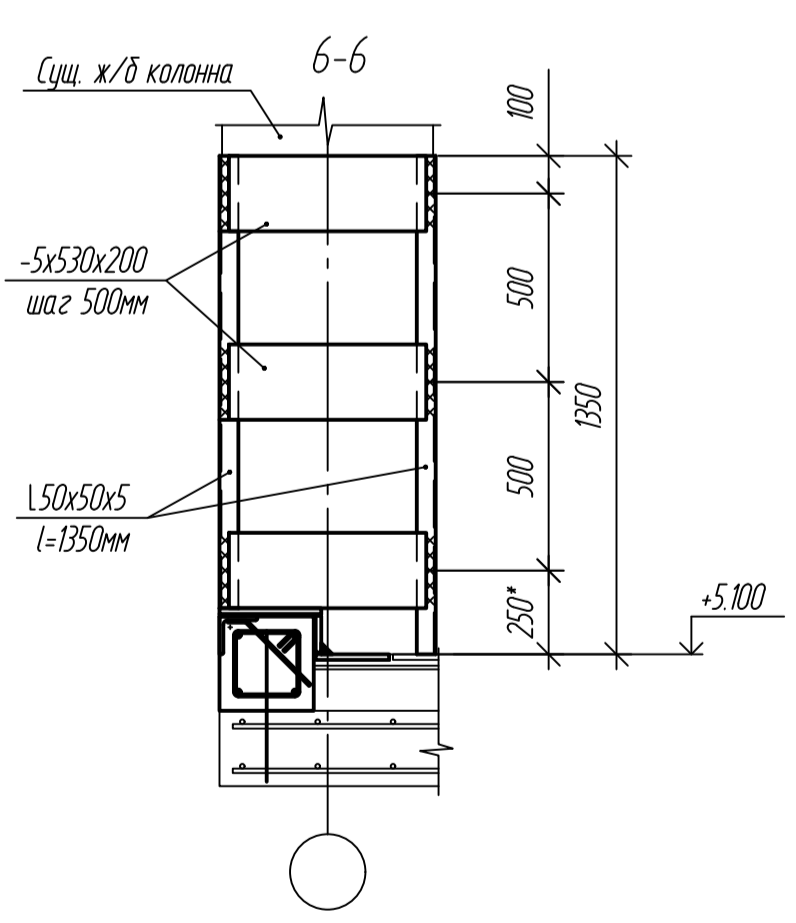
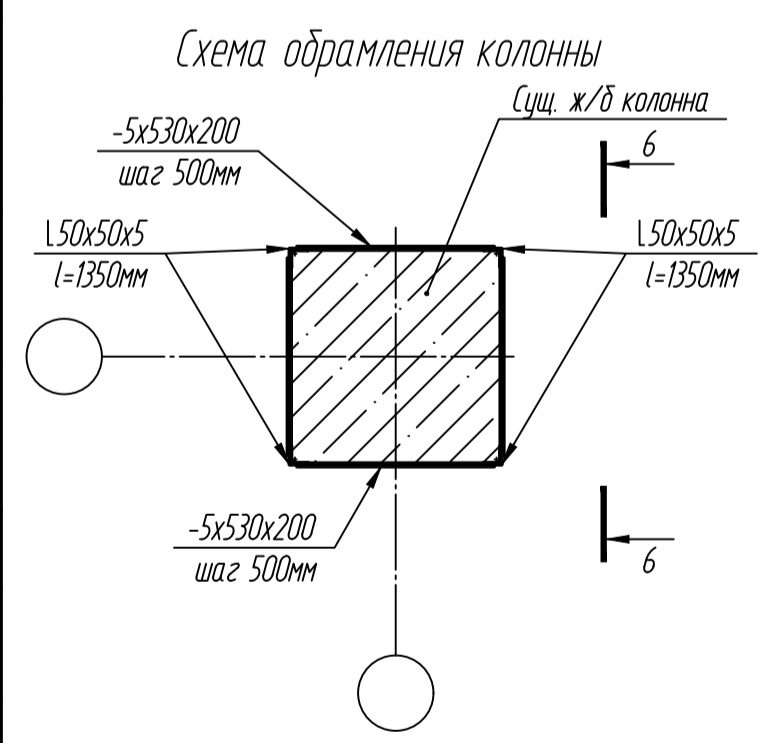
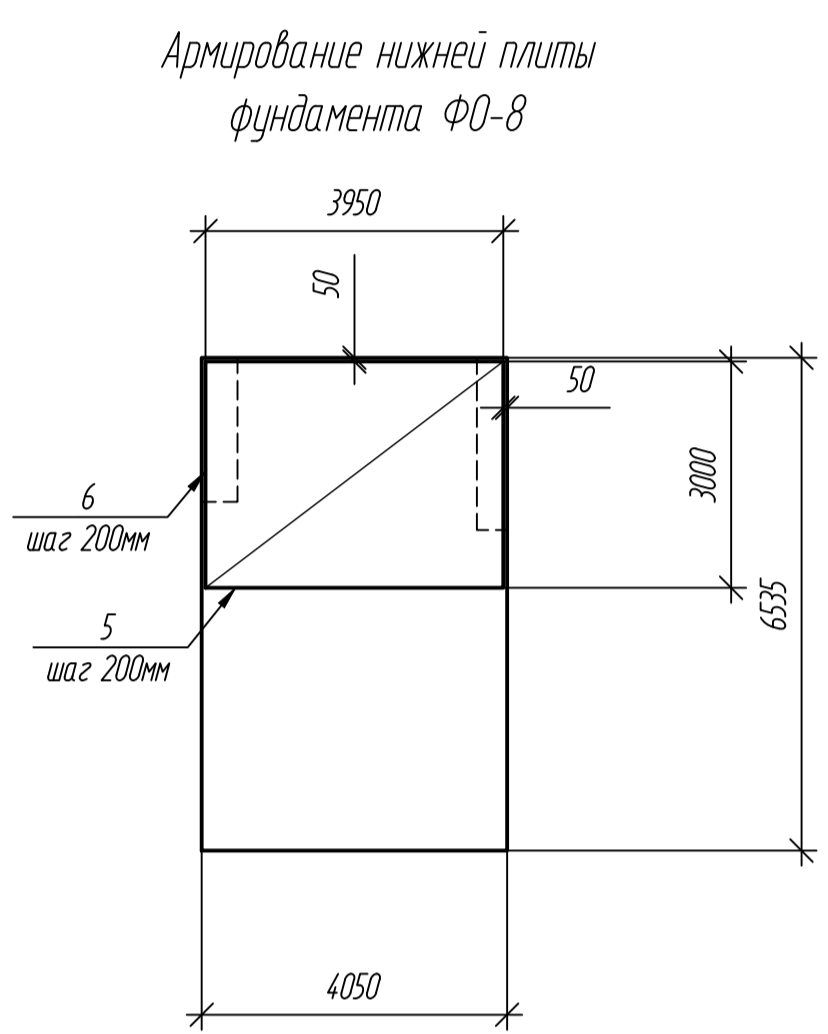
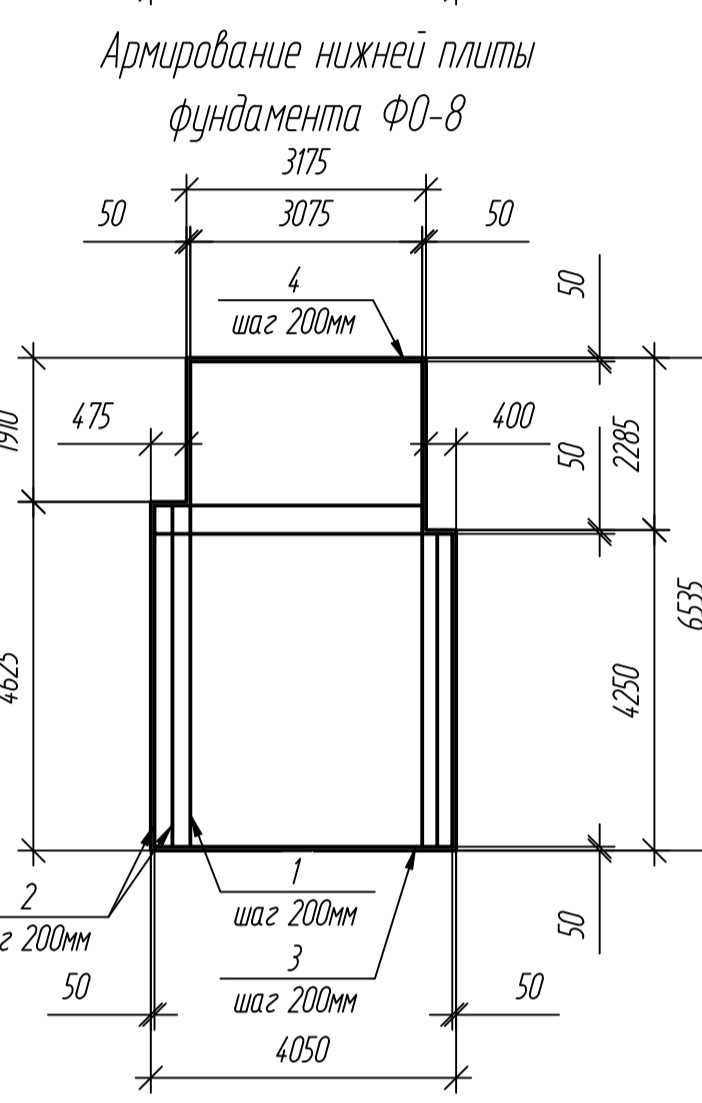
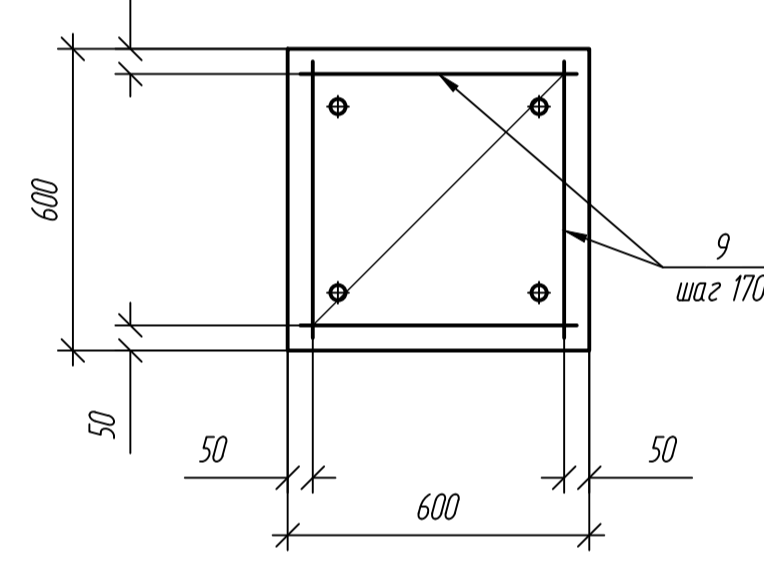
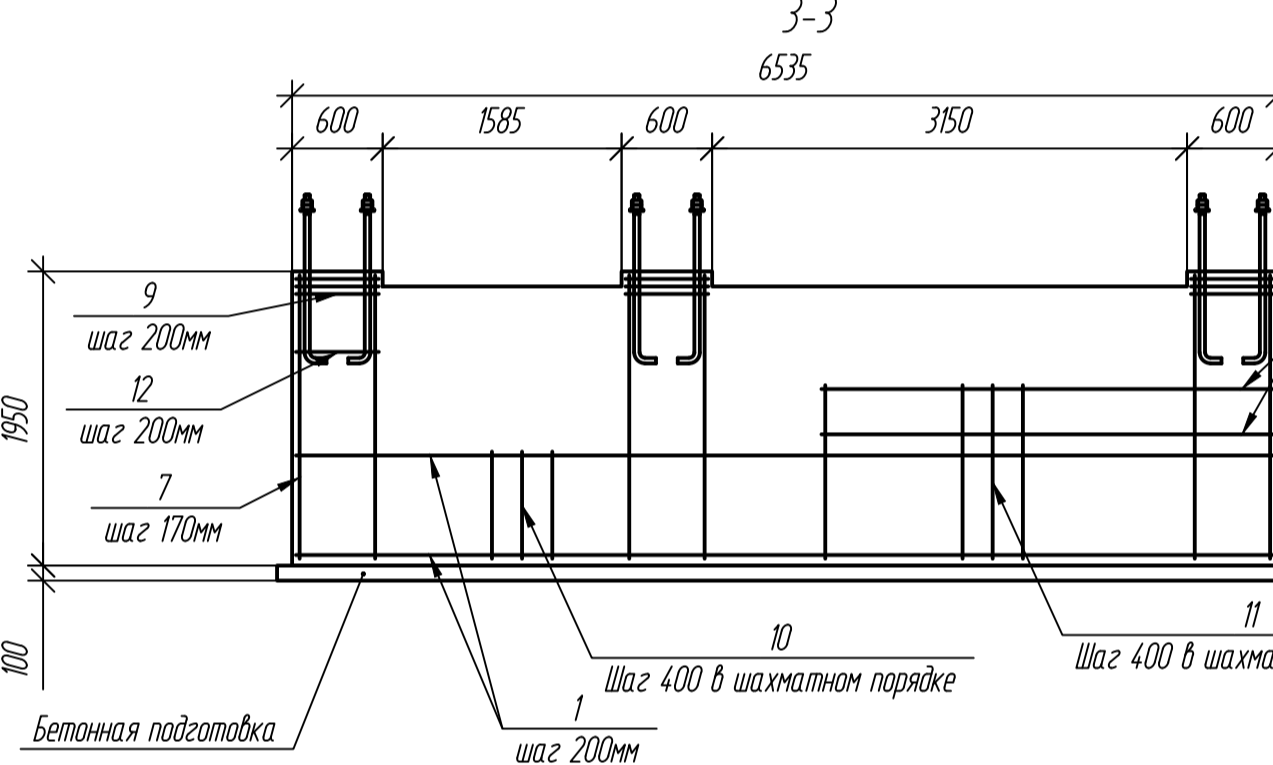
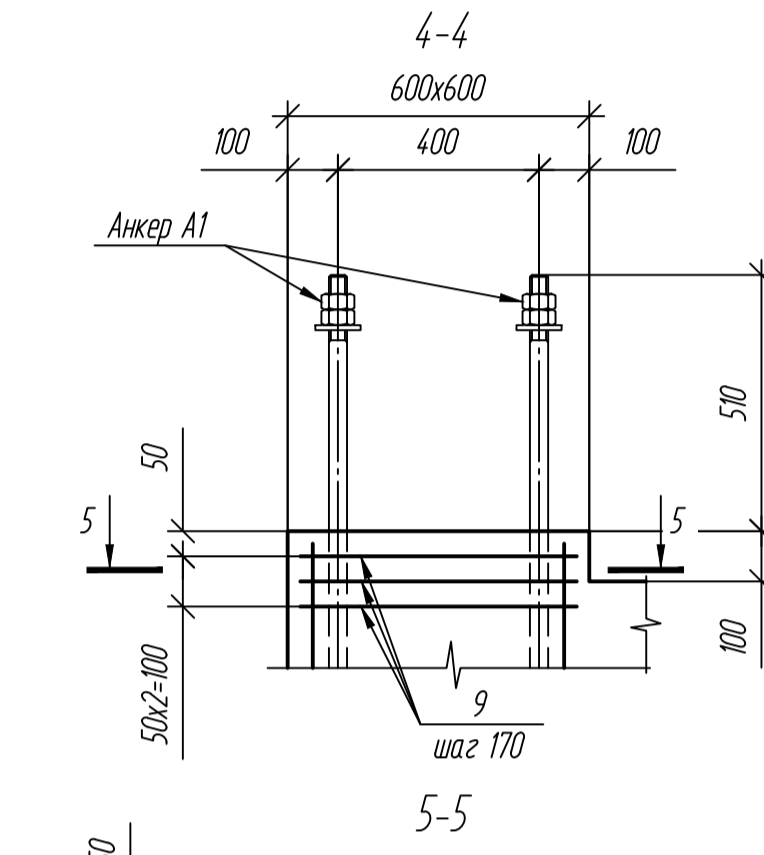
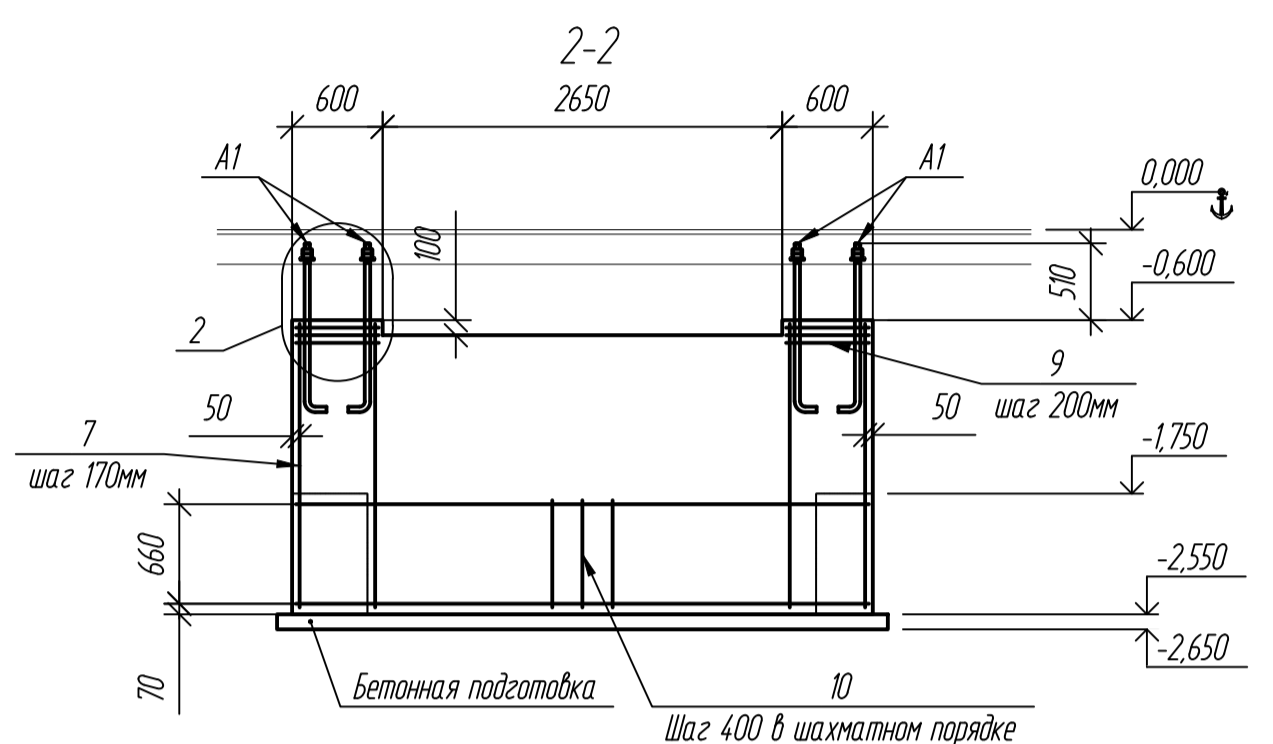
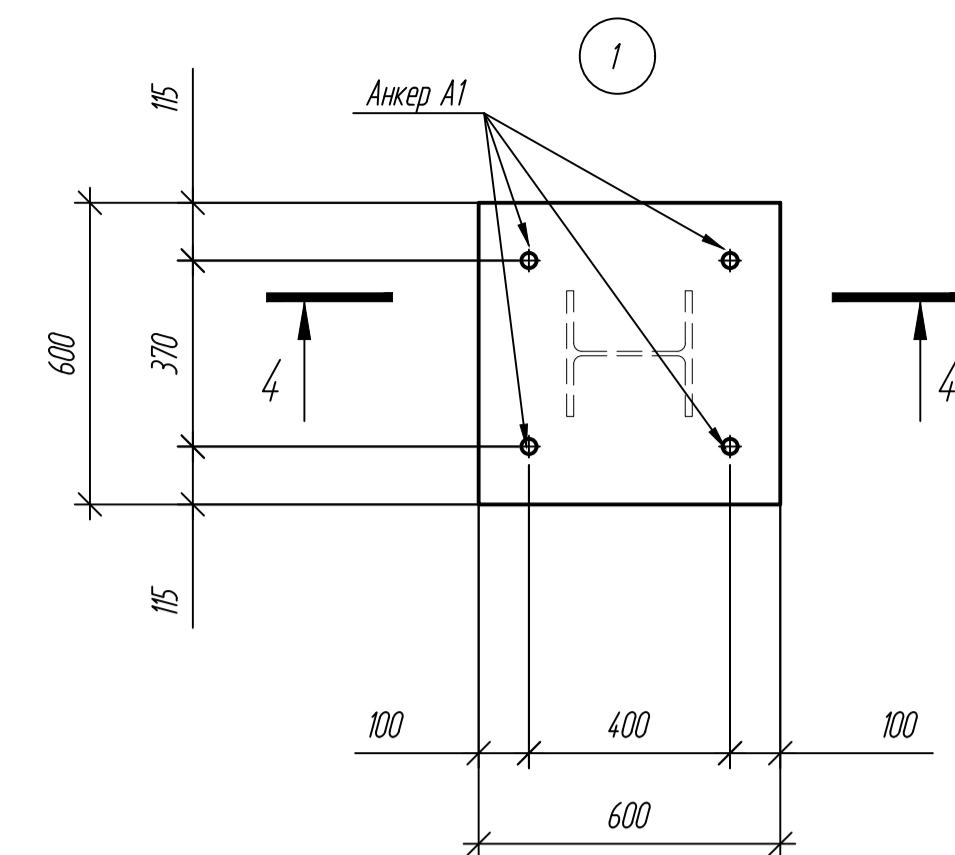
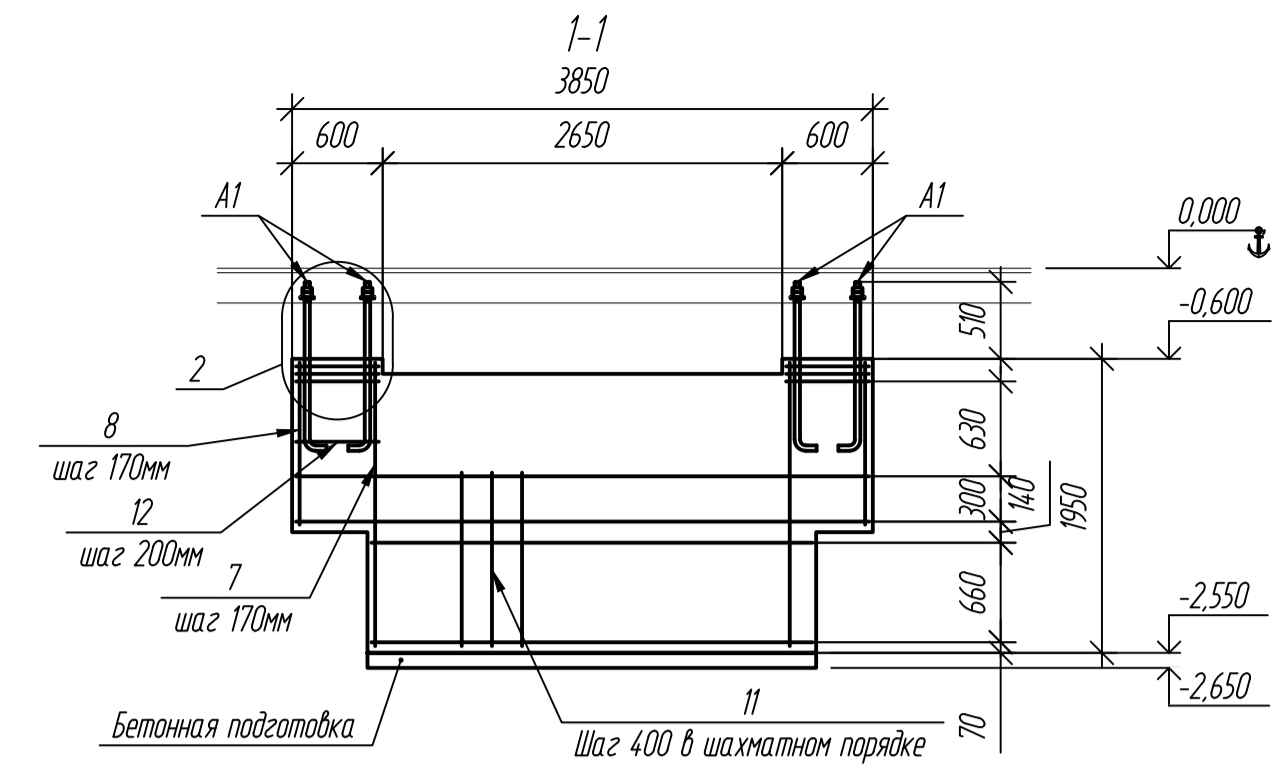
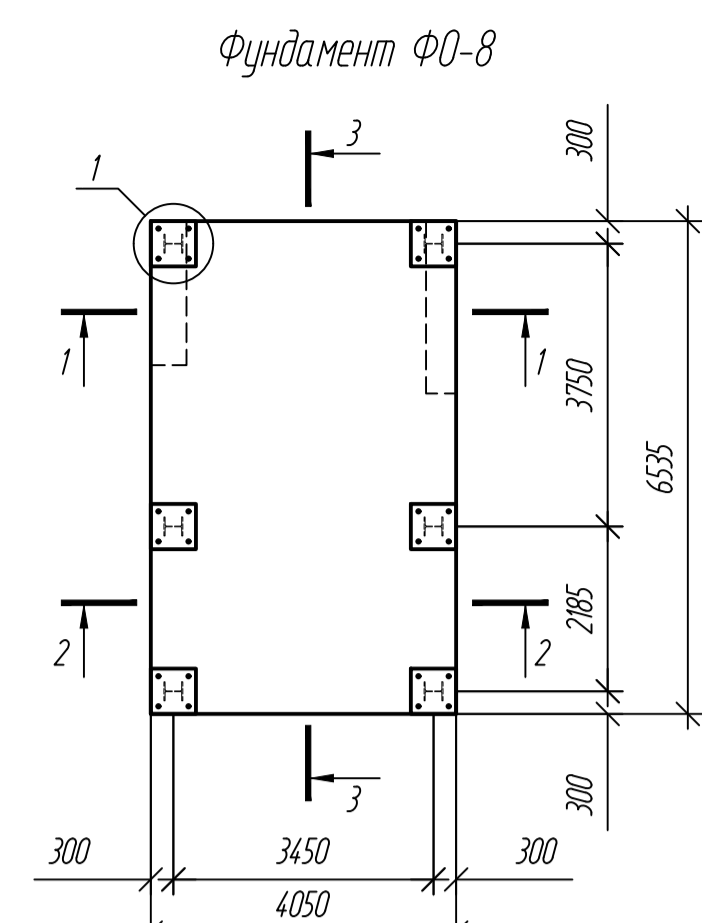
Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение		Усилие для прикрепления			Наименование или марка материала	Примечание
	эскиз	поз.	состав	A, мм, т	N, т		
Усиление колонны	см. данный чертёж	1,3	L50x50x5	Конструктивно		C245	
		2	F5	Конструктивно		C235	

Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Фундамент Ф0-8	1		
		Бетон В20, W4,F150	47,8		
		Бетон В22,5, W4,F150 (некажущий)	0,08		подливка
A1	ГОСТ 243791-2012	Болт 11 М30х1120	24	7,43	178,32кг
		армирование			
1	ГОСТ 34028-2016	14-A-III(A400), l=6440	32	7,79	249,28кг
2	ГОСТ 34028-2016	14-A-III(A400), l=4525	8	5,47	43,76кг
3	ГОСТ 34028-2016	14-A-III(A400), l=3950	48	4,78	229,44кг
4	ГОСТ 34028-2016	14-A-III(A400), l=3075	22	3,72	81,84кг
5	ГОСТ 34028-2016	14-A-III(A400), l=3950	32	4,78	152,96кг
6	ГОСТ 34028-2016	14-A-III(A400), l=3000	42	3,63	152,46кг
7	ГОСТ 34028-2016	12-A-III(A400), l=1880	44	1,97	73,48кг
8	ГОСТ 34028-2016	12-A-III(A400), l=1075	16	0,65	10,56кг
9	ГОСТ 34028-2016	12-A-III(A400), l=550	144	0,49	70,56кг
10	ГОСТ 34028-2016	10-A-III(A400), l=710	90	0,44	39,60кг
11	ГОСТ 34028-2016	10-A-III(A400), l=1150	80	0,71	56,80кг
12	ГОСТ 34028-2016	10-A-III(A400), l=550	80	0,34	27,20кг
		Обрамление колонн			
1	ГОСТ 8509-93	Узелок 50x50x5, l=1350	28	5,10	142,80кг
3	ГОСТ 19903-2015	-5x530x200	66	4,16	274,56кг
4	ГОСТ 19903-2015	-5x800x200	18	6,28	113,04кг

- 1 Порядок обрешетки сущ. ж/б колон:
- обозначить участки разрушенного бетона подлежащие удалению;
 - ослабленные и непрочные участки бетона укрепить механическим путем до прочного основания;
 - края участка срубить под прямым углом на глубину не менее 10 мм;
 - минимальная шероховатость поверхности, подлежащей ремонту, должна составлять 2мм;
 - гладкие поверхности недопустимы;
 - трещины шириной более 0,5 мм расширить по всей длине. Сечение полученной шпраны должно быть не менее чем 5x5 мм;
 - поверхность очистить водой при помощи водоструйного аппарата;
 - в случае оголения арматуры бетон, вокруг нее, вскрыть и удалить: - на глубину не менее 20 мм; - на 50 мм от каждого края зоны повреждения;
 - участки арматуры и выступающих металлических частей очистить от ржавчины и окислов;
 - при коррозии арматуры более 30%, арматуру необходимо усилить;
 - для увеличения срока эксплуатации конструкции рекомендуется арматуру и другие металлические части защитить материалом "КТран-праймер". Для этого при помощи мягкой кисти нанести на очищенную поверхность арматуры материал "КТран-праймер" в 2 слоя;
 - выполнить обрешетку колонны узелком 50x50x5мм;
 - колонны заштукатурить по периметру ремонтной смеси "Скрепа М700 Конструкционная" (ТУ 5745-017-77919831-2016) δ=25мм, общая площадь оштукатуриваемой поверхности составит s=35,1м²;
- 2 Защита от коррозии:
- Подготовку и антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с технической документацией на лакокрасочные материалы. До нанесения лакокрасочного покрытия сварные швы, крошки и другие районы с дефектами поверхности подготовить до степени Р3 в соответствии с ISO 8501-3; острые крошки металлоконструкции выполнить радиусом не менее 2мм, обезжирить в соответствии с ГОСТ 9402-2004 с применением растворителя уайт-спирит по ГОСТ 3134-78; выполнить абразивоструйную очистку до степени очистки Sa 2 1/2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014. В качестве абразивного материала использовать кувершаки!;
 - одесылить сжатый воздух до степени не ниже 2 в соответствии с ISO 8502-3;
 - В качестве антикоррозионной защиты применить систему покрытия: грунтоточный слой ХС-010 - 100 мкм, финишный слой ХВ-1100
 - Работы по окраске конструкций проводить в соответствии с указаниями СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приемки работ" и ГОСТ 12.3.005-75 "Работы окрасочные. Общие требования безопасности"
 - 3 Подшивку фундамента защитить покрытием верху бетонной подготовки горячим битумом в один слой по грунтовке битумной эмульсией. Общий расход составит S=28,6 м². Боковые поверхности фундамента обмазать горячим битумом за 2 раза по холодной битумной грунтовке. Общая площадь покрываемой поверхности составит S=41,34 м²; деформационные швы заполнить при помощи асбестового шнура ШАОН 20 по ГОСТ 1779-83, битумно-полимерной мастики БПМ-1. Общий расход асбестовый шнур Р=14,4 п.м, битумно-полимерной мастики БПМ-1 V=0,009м³;
 - 4 Бетонная подготовка под фундамент Ф0-8, учтена на листе 4.



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Итого арматурные				Итого закладные	Итого	
	Арматура класса						Прокат марки
	A-400	ГОСТ 34028-2016	№10	№12			
Ф0-8	236	8524	909,74	192,58	192,58	2604	

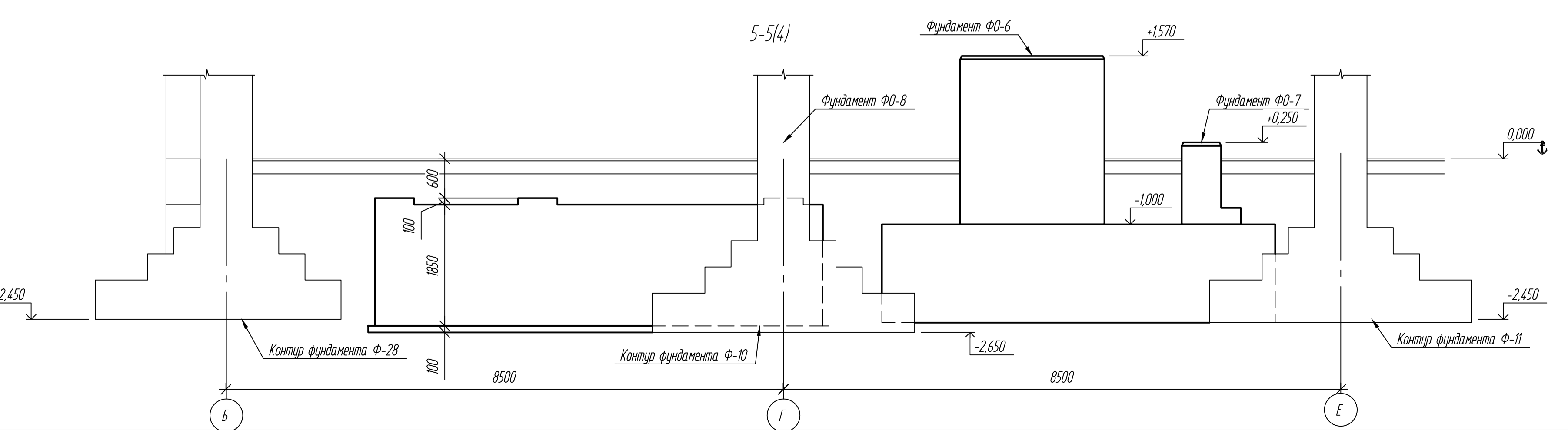
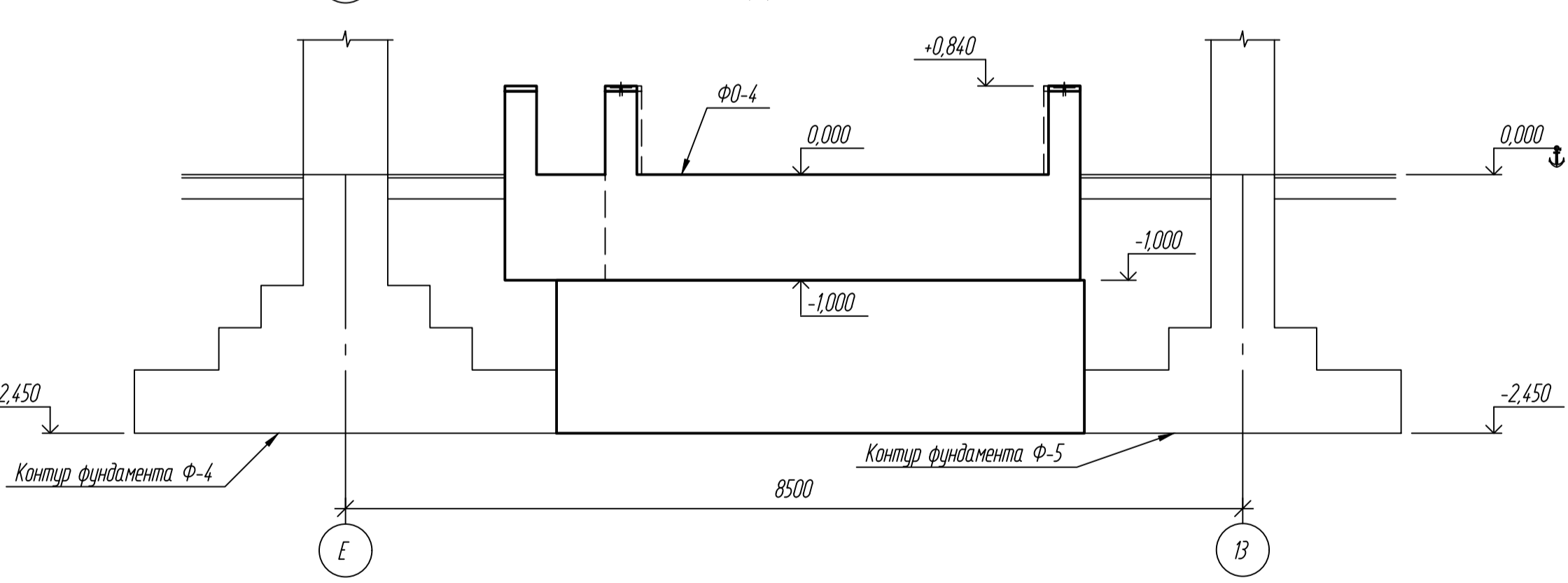
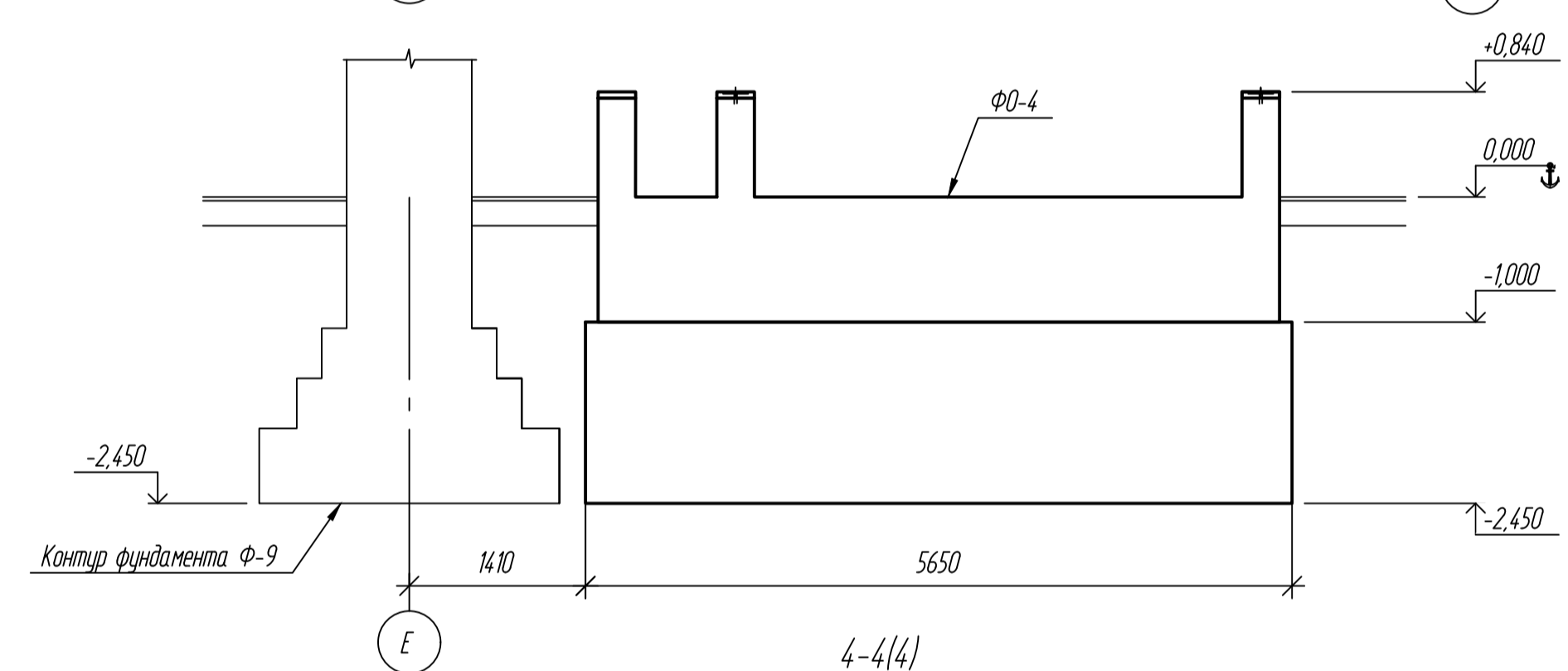
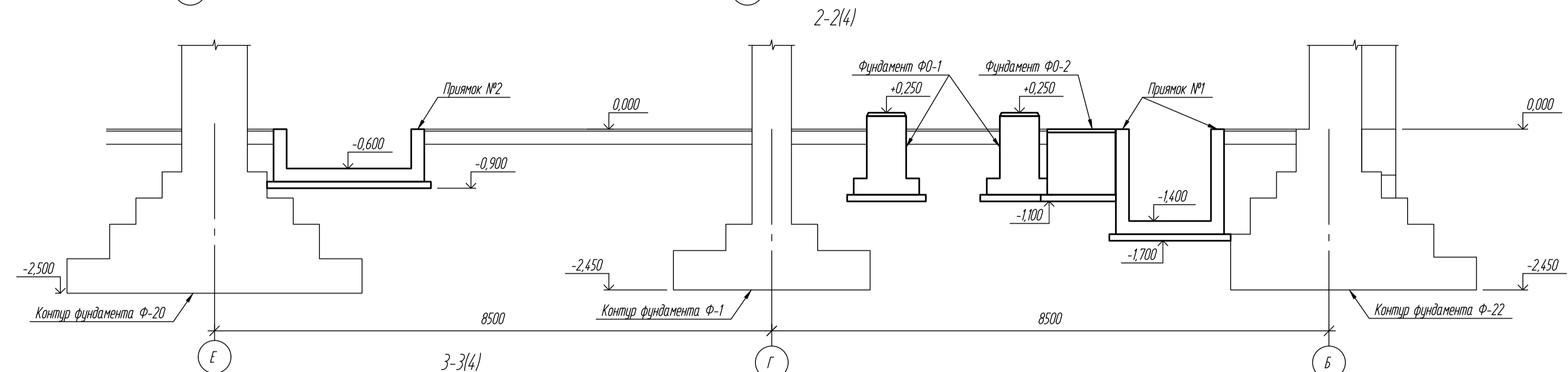
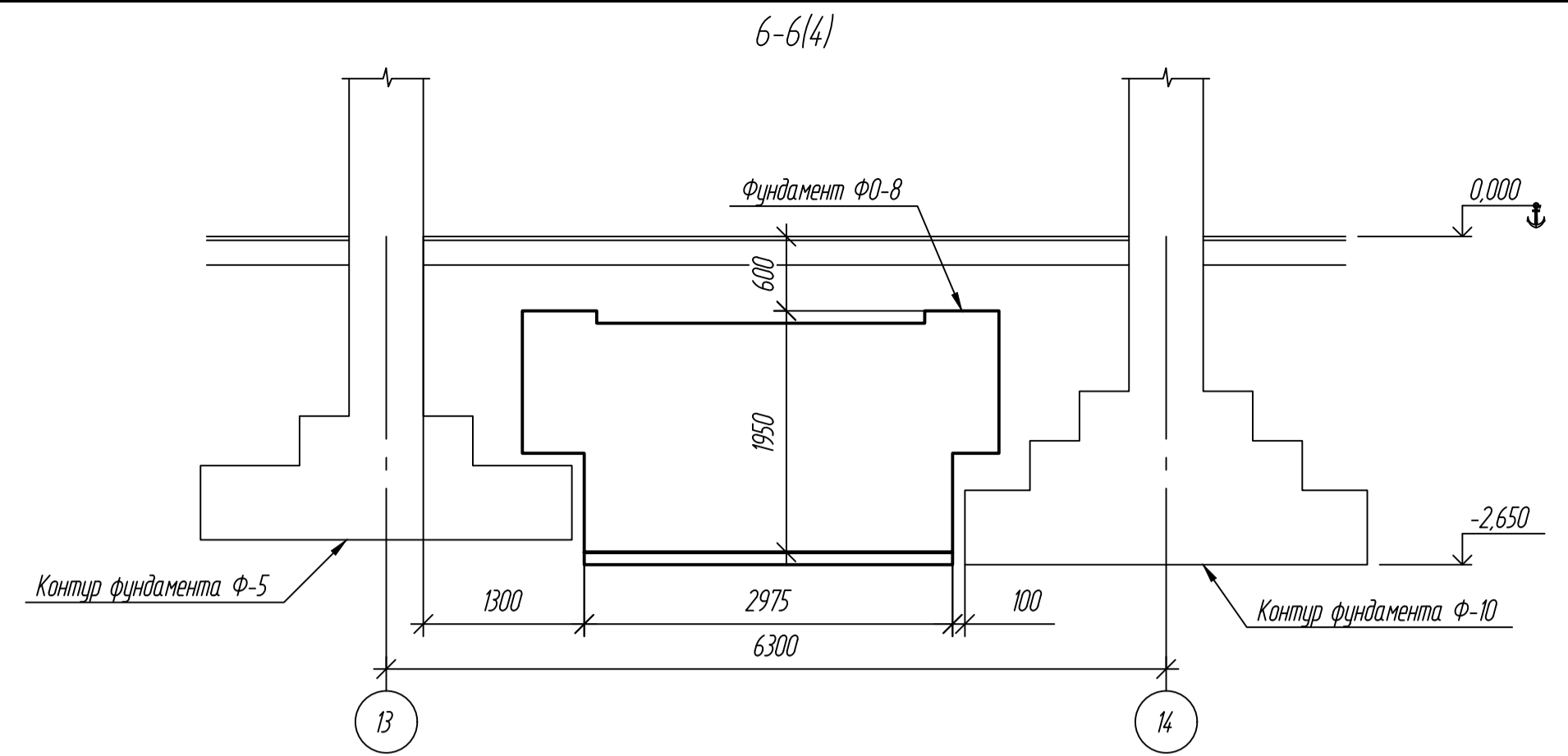
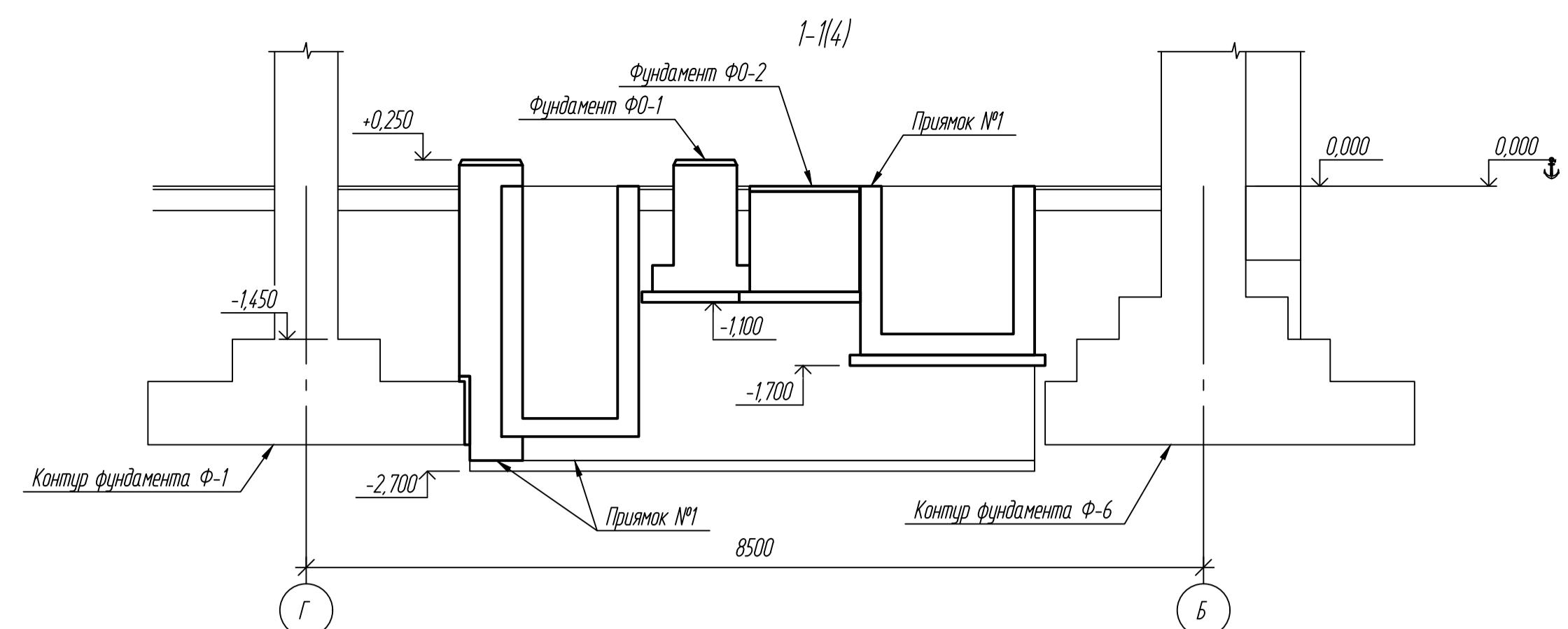
22030.2-КЖ1						
АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2						
Имя	Кол. ун.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Листов
Разработ						
Проверил						
ГИТ						
Исполн						

Техническое переоборудование линии выделения каучука
Этап 2

Фундамент Ф0-8; Армирование нижней плиты фундамента Ф0-8; Армирование нижней плиты фундамента Ф0-8; Стена обрешетки колонны.

ООО "ПРОЕКТ-ПЛЮС" 2023г.

Составитель
Проверил
Листов и бланк
Имя, И.И.И.



						22030.2-КЖ1			
						АО "Стерлитамакский нефтехимический завод", цех Е-2			
Изм.	Конт.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение линий выделения каучука Этап 2	Стация	Лист	Листов
Разработ	Михайлов						р	н	
Проверил	Гребенников								
ГИТ	Гребенников								
Исполн.	Алексеева					Разрез 1-1..6-6		ООО "ПРОЕКТ-Плюс" 2023г.	

Составные
 Листы и бланки
 Взам. инв. №
 № бл. инв.