Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Тепловая камера ТК 6–14. План. Разрез 1–1	
3	Тепловая камера ТК 6–14. Вид А ÷ Вид Г	
4	Сетка С–1	
5	Решетка металлическая Р–1	
6	Закладная деталь ЗД–2	
7	Закладная деталь ЗД–3	
8	Закладная деталь ЗД–4	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
2–8	Спецификация	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Проект разработан в соответствии с государственными нормами, правилами и стандартами. Принятые технические решения соответствуют требованиям экологических, санитарно–гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации, и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта, при соблюдении предусмотренных рабочим проектом мероприятий.

Главный инженер проекта Волков А.А.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02–2019–ТВС.АС

Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр

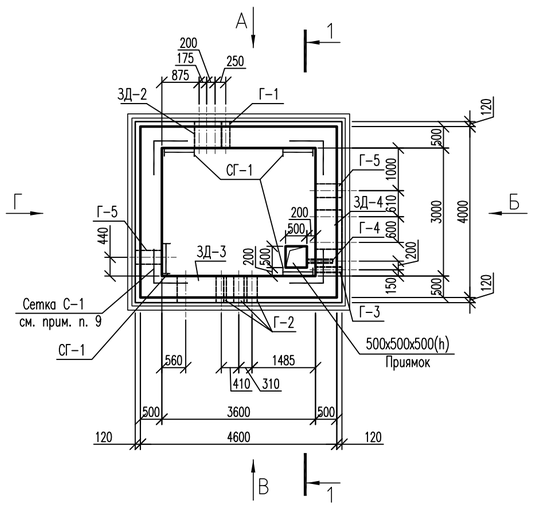
Стадия	Лист	Листов
Р	1	8

Общие данные

ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск

Копировал А3

Тепловая камера ТК 6-14



1-1

Монолитная плита днища ПДм-1. Опалубка

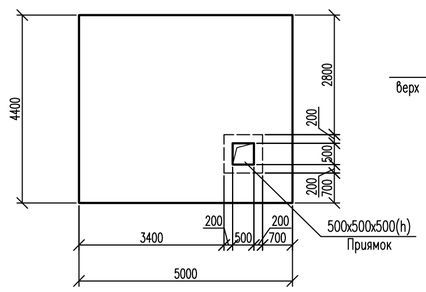
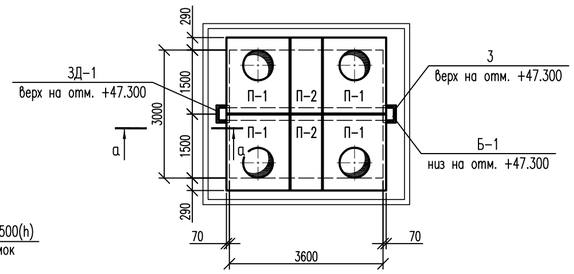
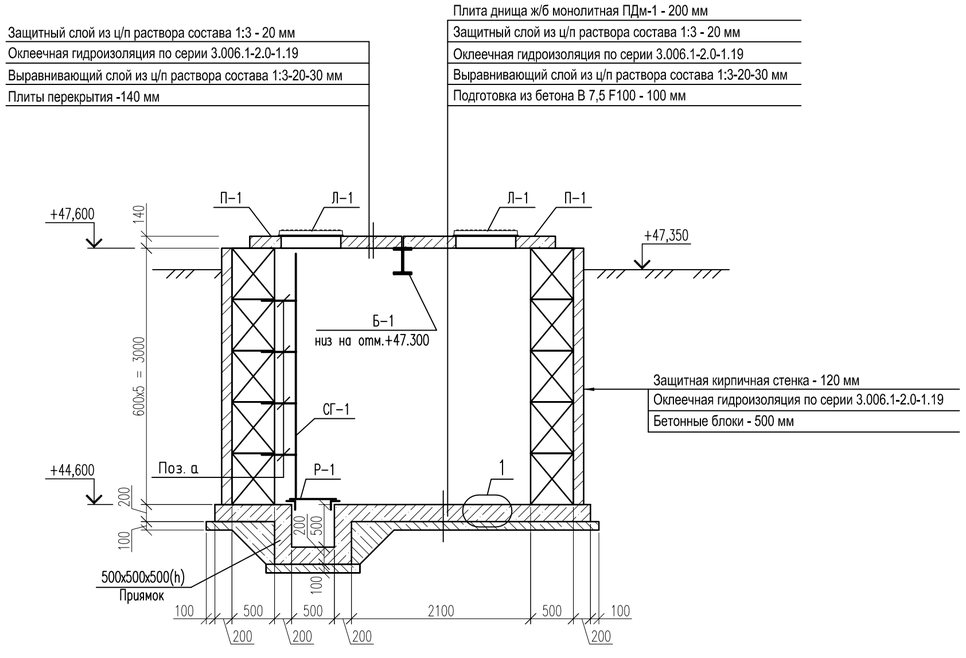


Схема расположения плит покрытия

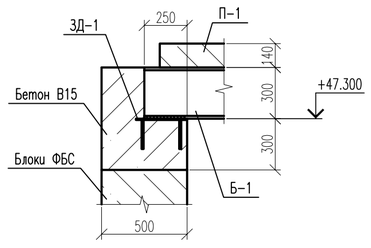


Спецификация

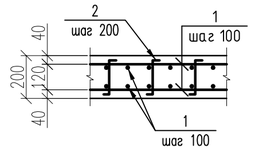
Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примеч.
С-1	См. л. 4	Сетка С-1	16	9,7	
		Покрытие камеры			
П-1	с. 3.006.1-8 в.1-2	ПТО 150.180.14-6	4	922	
П-2	с. 3.006.1-8 в.3-1	ПТ 75.180.14-6	2	450	
		Металлические изделия			
Б-1		Двутавр 30Ш2 ГОСТ Р57837-2017 / С345 ГОСТ 27772-2015 L=4100	1	281.3	
3		-10х300, ГОСТ 19903-2015, L=300	1	7.1	
3Д-1	Серия 1.400-15	Изделие закладное МН150-6	1	8.5	
Л-1	ГОСТ 3634-99	Люк С	4	95	
СГ-1	Серия 1.450.3-7.94 вып.2	Стремянка СГ-28(С)	4	50	
а		ø12 А500С,ГОСТ 34028-2016, L=350	32	0,31	
Р-1	См. л. 5	Решетка металлическая Р-1	1	11,2	
		Монолитная плита днища ПДм-1			
1		ø12 А500С,ГОСТ 34028-2016,L=968 п.м	–	859.6	Масса дана общая
2		ø6 А240, ГОСТ 34028-2016, L=240	550	0,05	
		Материалы			
		Бетон В15 F150 W6		4.7	куб. м.
		Бетон В7,5 F150 W6		2.6	куб. м.



а-а



1



1. Кладку стен тепловой камеры выполнять из бетонных блоков по ГОСТ 13579-2018 на цементном растворе марки М100 с тщательным заполнением вертикальных швов бетоном класса В15. Местные заделки выполнять из бетона класса В15, F150, W6. Расход см. в спецификации на л. 3.
2. Кирпичную кладку защитной кирпичной стенки выполнять из керамического полнотелого одинарного кирпича пластического формования по ГОСТ 530-2012 марки 100, F50 КОРПо 1НФ/100/2,0/50 на цем-песч р-ре М75.
3. Боковые поверхности кирпичных стен, бетонных блоков, соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячим битумом за 2 раза по праймеру.
4. Фундаментные блоки выполнить из бетона класса В15, маркой по морозостойкости F150, по водопроницаемости W6.
5. Арматурные изделия изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-2014, отдельные стержни приварить к сеткам при помощи сварочных клещей.
6. Подготовку под тепловую камеру выполнить из бетона В7,5 F150.
7. Для крепления стремянки СГ-1 в процессе монтажа фундаментных блоков заложить штыри из арматуры ø12 А500С, L=350 мм с шагом 600 мм по высоте. (поз. а см. спецификацию).
8. В швы между фундаментными блоками заложить сетку С-1.

						02-2019-ТВС.АС	
						Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)	
Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата		
						Комплексный центр	Стадия: Р; Лист: 2; Листов:
ГИП		Волков			08.19		
Проверил		Коновалов			08.19	Тепловая камера ТК 6-14. План. Разрез 1-1	ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск
Разработал		Абрамова			08.19		
Н.контр.		Фокина			08.19		

Согласовано

Взам. инв. №

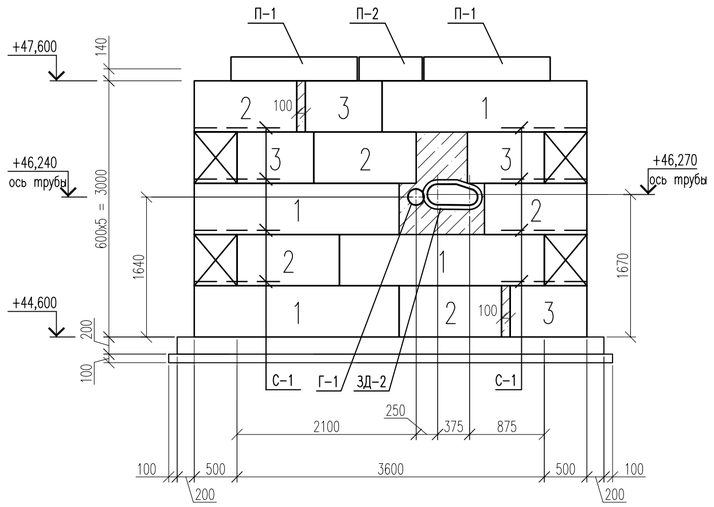
Подп. и дата

Инв. № подл.

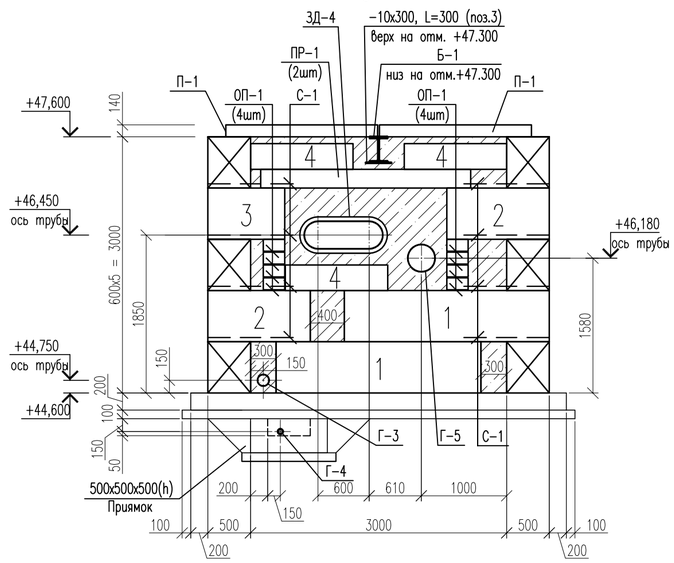
Копировал

А2

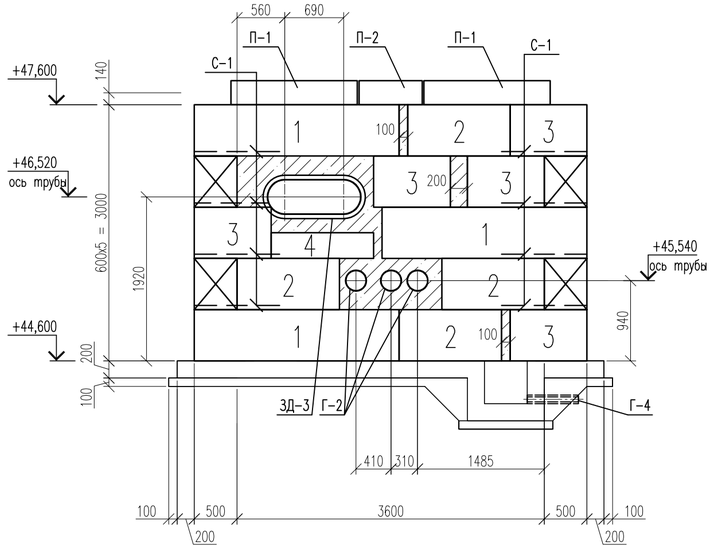
Вид А



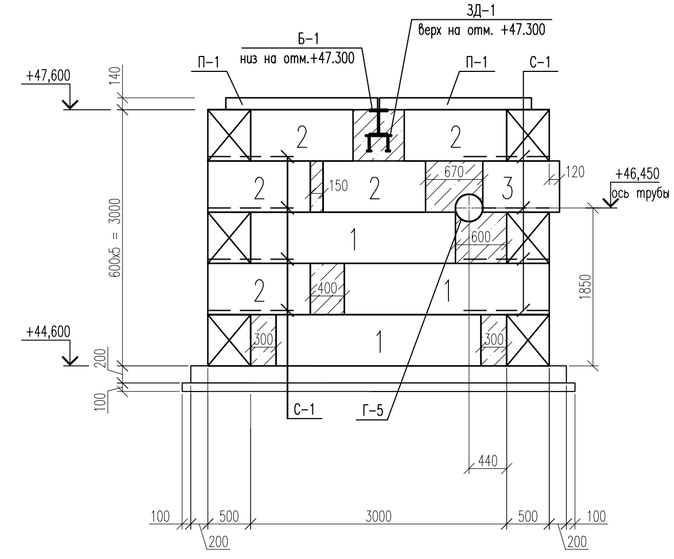
Вид Б



Вид В



Вид Г



Спецификация

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примеч.
		Изделия бетонные и железобетонные			
1	ГОСТ 13579-78*	ФБС 24.5.6-Т	12	1260	
2	ГОСТ 13579-78*	ФБС 12.5.6-Т	16	790	
3	ГОСТ 13579-78*	ФБС 9.5.6-Т	11	590	
4	ГОСТ 13579-78*	ФБС 12.5.3-Т	4	380	
ПР-1	Серия 1.038.1-1 в.1	Перемычка 5ПБ 25-37	2	338	
ОП-1	Серия 1.225-2 в.11	Опорная подушка ОП 5.2-т	8	50	
		Металлические изделия			
Г-1		Труба ø193.7x4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс4 ГОСТ 10705-80 L=700	1	13.1	
Г-2		Труба ø244,5x4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс4 ГОСТ 10705-80 L=700	3	16.6	
Г-3		Труба ø140x4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс4 ГОСТ 10705-80 L=700	1	9.4	
Г-4		Труба ø102x4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс4 ГОСТ 10705-80 L=700	1	6.8	
Г-5		Труба ø325x4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс4 ГОСТ 10705-80 L=700	2	22.2	
ЗД-2	См. л. 6	Закладная деталь ЗД-2	1	57.6	
ЗД-3	См. л. 7	Закладная деталь ЗД-3	1	79.1	
ЗД-4	См. л. 8	Закладная деталь ЗД-4	1	66.8	
		Материалы			
		Бетон кл. В15, F150, W6 (м3)	1.9		заделки в блоках

1. Кладку стен тепловой камеры выполнять из бетонных блоков по ГОСТ 13579-78* на цементном растворе марки М100 с тщательным заполнением вертикальных швов бетоном класса В15. Местные заделки выполнять из бетона класса В15, F150, W6.
2. Боковые поверхности кирпичных стен, бетонных блоков соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячим битумом за 2 раза по праймеру.
3. Фундаментные блоки выполнить из бетона класса В15, маркой по морозостойкости F150, по водопроницаемости W6.
4. Защитная кирпичная стенка условно не показана.
5. Данный лист см. совместно с л. 2.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02-2019-ТВС.АС

Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

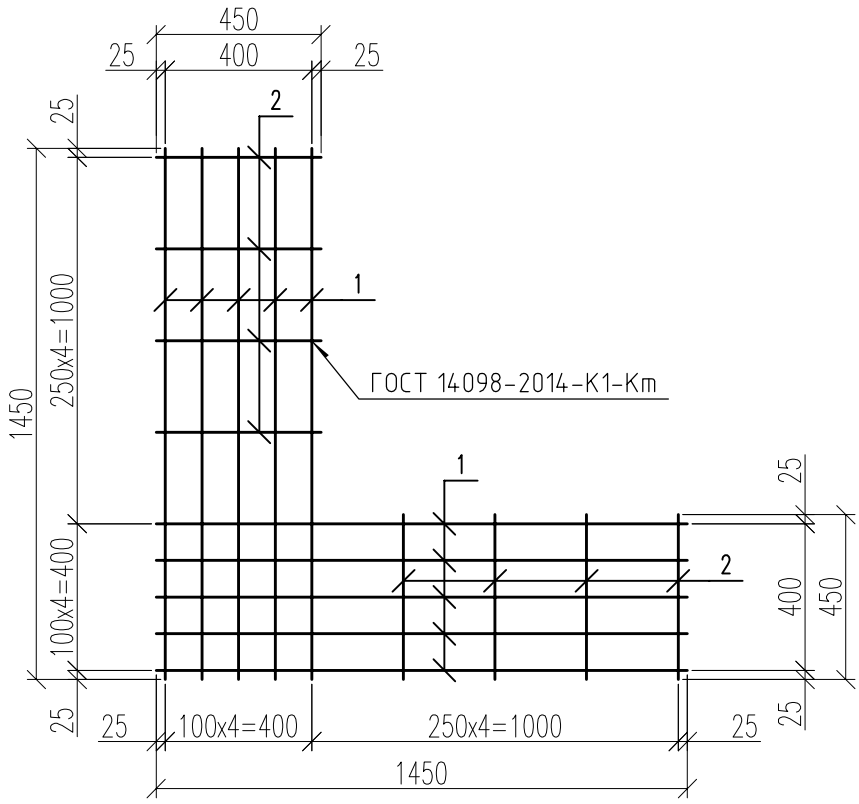
Тепловая камера ТК 6-14. Вид А ÷ Вид Г

ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск

Копировал

А2

С-1



Спецификация

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1дет., кг	Масса изделия, кг
С-1	1	ø10 А240, ГОСТ 34028-2016, L=1450	10	0,89	9,7
	2	ø6 А240, ГОСТ 34028-2016, L=450	8	0,1	

1. Сетку изготовить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-2014.
2. Сварку производить согласно требованиям СП 70.13330.2012 электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*.
3. Для сеток применена арматурная сталь марки А240 ГОСТ 34028-2016.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02-2019-ТВС.АС

Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

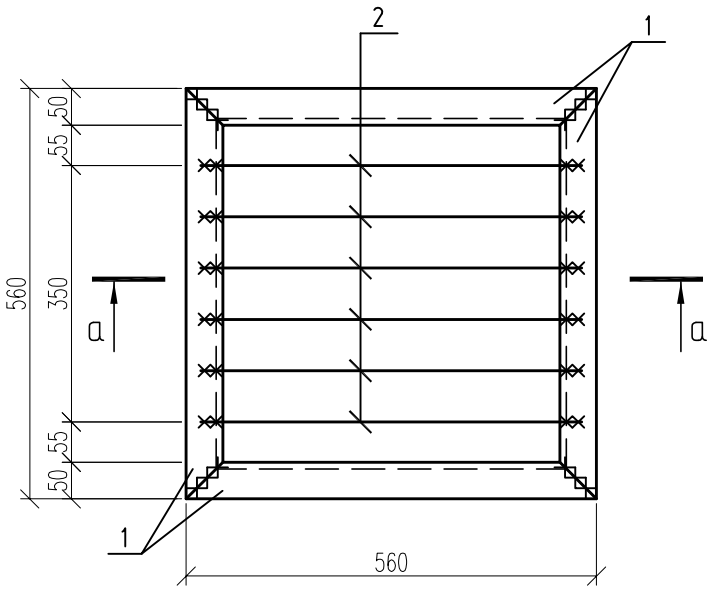
Сетка С-1

ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск

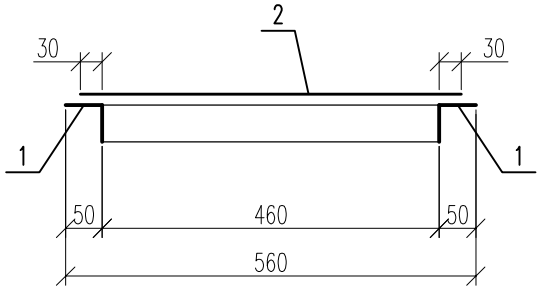
Копировал

А4

Р-1



а-а



Спецификация

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1дет., кг	Масса изделия, кг
Р-1	1	Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 27772-2015 L=560	4	2,11	11,2
	2	ø12 А240, ГОСТ 34028-2016, L=520	6	0,46	

1. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75*.
2. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных. Длина шва равна длине примыкания свариваемых элементов.
3. Все металлические элементы очистить от ржавчины, покрыть эмалью ПФ-115(ГОСТ 6465-76)-2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02-2019-ТВС.АС

Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

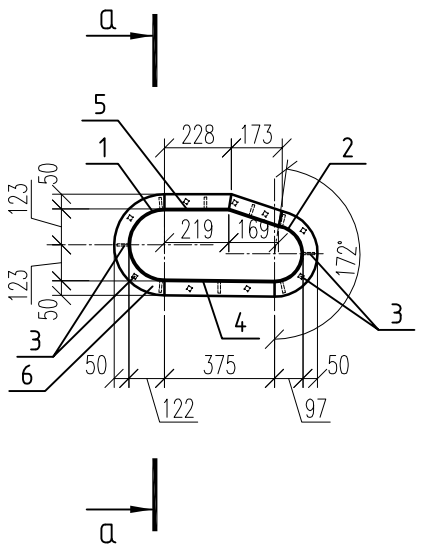
Решетка металлическая Р-1

ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск

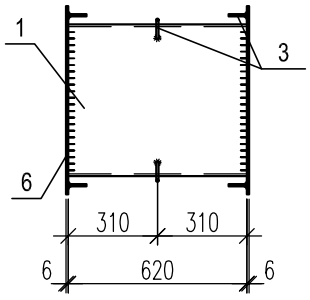
Копировал

А4

ЗД-2



а-а



Спецификация

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примеч.
		Закладная деталь ЗД-2		57.6	
1		1/2Трубы ø244,5х4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс6 ГОСТ 10705-80 L=620	1	14.7	
2		1/2Трубы ø193,7х4, ГОСТ 10704-91 / Вст3пс6 ГОСТ 10705-80 L=620	1	11.6	
3		ø6 А240, ГОСТ 34028-2016, L=40	27	0.009	
4		Лист −6х375 ГОСТ19903-2015 / С245 ГОСТ 27772-2015 L=620	1	11.0	
5		Лист −6х400 ГОСТ19903-2015 / С245 ГОСТ 27772-2015 L=620	1	11.7	
6		Лист −6х50 ГОСТ19903-2015 / С245 ГОСТ 27772-2015 L=1770	2	4.2	

1. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75*.
2. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
Длина шва равна длине примыкания свариваемых элементов.
3. Все металлические элементы очистить от ржавчины, покрыть эмалью ПФ-115(ГОСТ 6465-76)-2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).
4. Размеры уточнить по месту.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02-2019-ТВС.АС

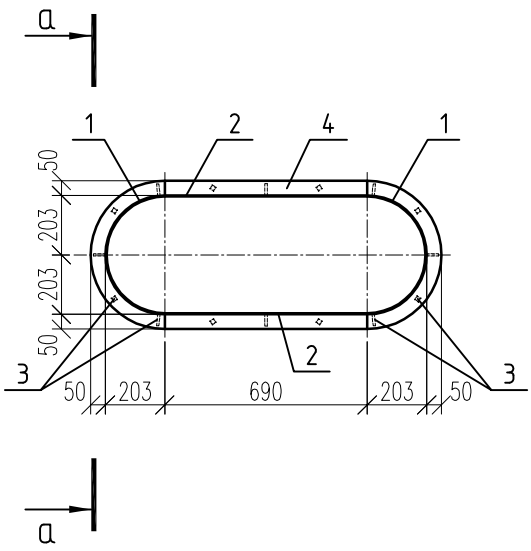
Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр	Стадия	Лист	Листов
	Р	6	
Закладная деталь ЗД-2	ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск		

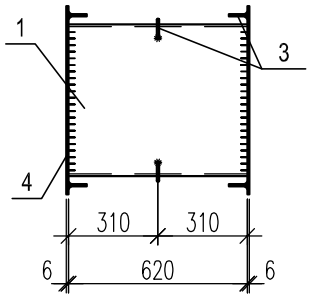
Копировал

А4

ЗД-3



а–а



Спецификация

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примеч.
		Закладная деталь ЗД-3		79.1	
1		1/2Трубы ø406,4х4, ГОСТ 10704–91 / ВСт3пс6 ГОСТ 10705–80 L=620	2	12.3	
2		Лист −6х620 ГОСТ19903–2015 / С245 ГОСТ 27772–2015 L=690	2	20.1	
3		ø6 А240, ГОСТ 34028–2016, L=40	32	0.009	
4		Лист −6х50 ГОСТ19903–2015 / С245 ГОСТ 27772–2015 L=2970	2	7.0	

1. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75*.
2. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных. Длина шва равна длине примыкания свариваемых элементов.
3. Все металлические элементы очистить от ржавчины, покрыть эмалью ПФ-115(ГОСТ 6465-76)-2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).
4. Размеры уточнить по месту.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02–2019–ТВС.АС

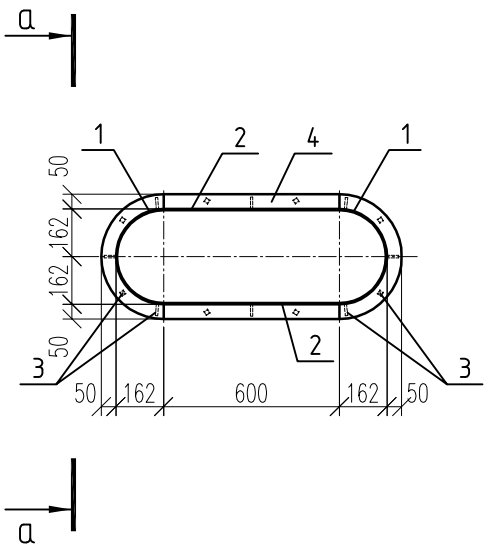
Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр	Стадия	Лист	Листов
	Р	7	
Закладная деталь ЗД-3	ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск		

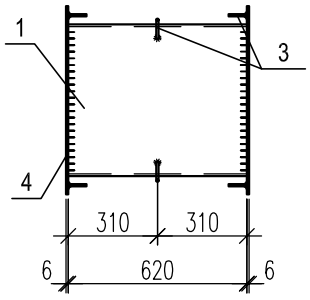
Копировал

А4

ЗД-4



а-а



Спецификация

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примеч.
		Закладная деталь ЗД-4		66.8	
1		1/2Трубы ø325х4, ГОСТ 10704-91 / ВСт3пс6 ГОСТ 10705-80 L=620	2	9.8	
2		Лист −6х600 ГОСТ19903-2015 / С245 ГОСТ 27772-2015 L=620	2	17.5	
3		ø6 А240, ГОСТ 34028-2016, L=40	24	0.009	
4		Лист −6х50 ГОСТ19903-2015 / С245 ГОСТ 27772-2015 L=2540	2	6.0	

1. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75*.
2. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных. Длина шва равна длине примыкания свариваемых элементов.
3. Все металлические элементы очистить от ржавчины, покрыть эмалью ПФ-115(ГОСТ 6465-76)-2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).
4. Размеры уточнить по месту.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док	Подп.	Дата
ГИП		Волков			08.19
Проверил		Коновалов			08.19
Разработал		Абрамова			08.19
Н.контр.		Фокина			08.19

02-2019-ТВС.АС

Реконструкция комплексного центра социального обслуживания населения в г. Мегионе (для завершения строительства)

Комплексный центр

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

Закладная деталь ЗД-4

ООО "РосЮграПроект" г. Нижневартовск

Копировал

А4