

Проектировщик: ООО «Руссоль»

**ООО «Руссоль»**

**ЦДПС Илецксоль**

**Фабрика по переработке каменной соли**

**ЭСКИЗНЫЙ ПРОЕКТ**

**«Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27»**

**Шифр № 08.25-455-01-КЖ**  
**(конструкции железобетонные)**

г. Оренбург

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта 08.25-455-01-КЖ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

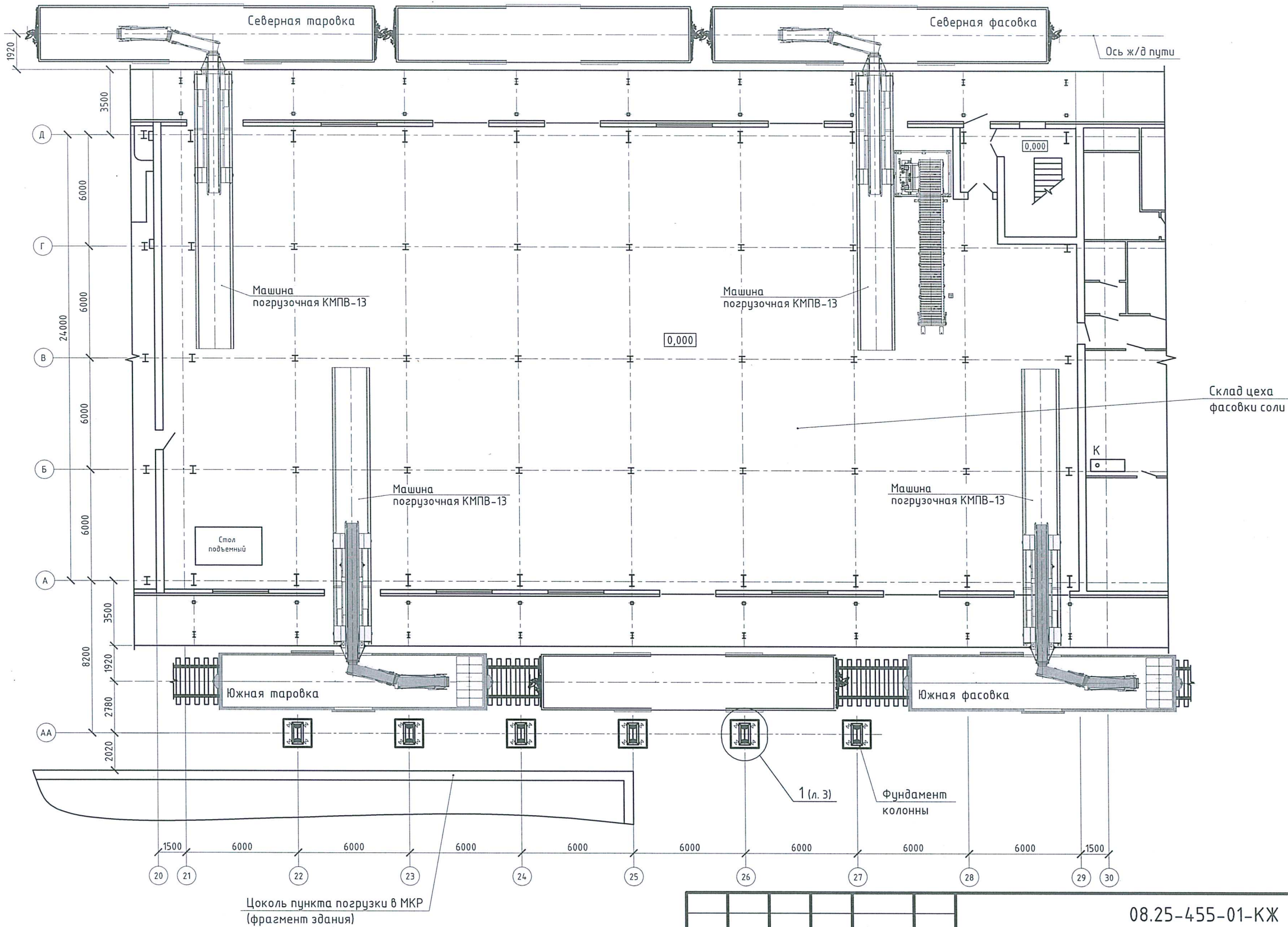
1. Характеристика участка строительства.  
Площадка строительства согласно градации СП 20.13330.2016 "Нагрузки и воздействия" расположена в III районе по снеговой нагрузке, с нормативным значением веса снегового покрова 1,50 кН/м<sup>2</sup> (153 кг/м<sup>2</sup>) и в III районе по ветровой нагрузке, с нормативным значением ветрового давления 0,38 кПа (38кг/м<sup>2</sup>).
2. За относительную отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола 1-го этажа цеха фасовки соли, соответствующая абсолютному значению +118,400 м.
3. Строительно-монтажные работы производить в соответствии:  
- СП 45.13330.2017 "Земляные сооружения, основания и фундаменты";  
- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции";  
- СНиП 12-03-2001 часть 1 "Безопасность труда в строительстве";  
- СНиП 12-04-2002 часть 2 "Безопасность труда в строительстве";  
- СП 71.13330.2017 "Изоляционные и отделочные покрытия".
4. Грунты обладают сульфатной агрессией по отношению к бетону нормальной плотности, поэтому бетонирование фундаментов колонн необходимо вести тяжелым бетоном класса В25, марки W6 по водонепроницаемости, марки F150 по морозостойкости, на сульфатостойком портландцементе марки 400.
- Бетонирование плиты монолитной железобетонной пола пристроя необходимо вести тяжелым бетоном класса В25, марки W2 по водонепроницаемости, марки F100 по морозостойкости, на сульфатостойком портландцементе марки 400.
5. Под фундаменты колонн выполнить подготовку высотой 150 мм из щебня, пропитанного горячим битумом до полного насыщения.
6. После монтажа колонн до проектной отметки, необходимо выполнить подливку фундаментов колонн тяжелым бетоном класса В25, марки W6 по водонепроницаемости, марки F150 по морозостойкости, на сульфатостойком портландцементе марки 400.
7. Поверхности фундаментов колонн обмазать битумной мастикой за 2 раза с предварительной грунтовкой этих поверхностей.
8. Производство бетонных работ при отрицательных температурах следует выполнять согласно требованиям СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
9. При производстве фундаментов колонн и монолитной железобетонной плиты пола пристроя руководствоваться следующими требованиями:  
- арматурные изделия монтировать в последовательности, обеспечивающей полное ее положение и закрепление;  
- необходимый для защитного слоя зазор обеспечить сухариками из цементного раствора;  
- проектное положение арматурных сеток и каркасов обеспечить фиксаторами;  
- плоские сетки и каркасы объединить в пространственные при помощи сварки;  
- установить в проектное положение закладные изделия;  
- приемку смонтированной арматуры осуществлять до укладки бетона и оформить актом на скрытые работы;  
- перед бетонированием опалубку очистить от мусора, а арматуру от ржавчины.
10. Смотреть совместно со следующими комплектами чертежей:  
- комплект чертежей шифра 08.25-455-01-АС "Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27. Архитектурно-строительные решения";  
- комплект чертежей шифра 08.25-455-01-КМ "Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27. Конструкции металлические".

Ведомость прилагаемых документов

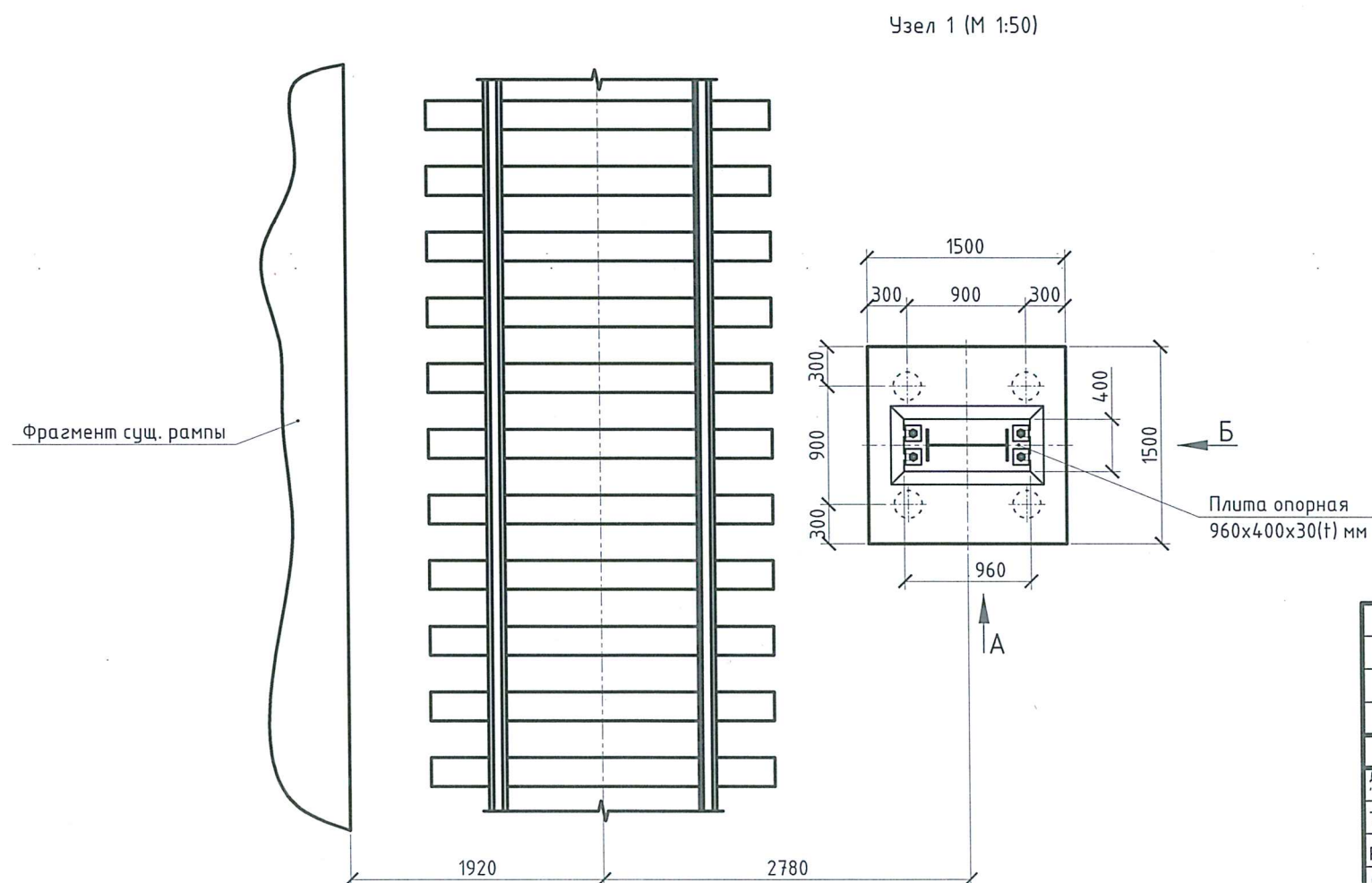
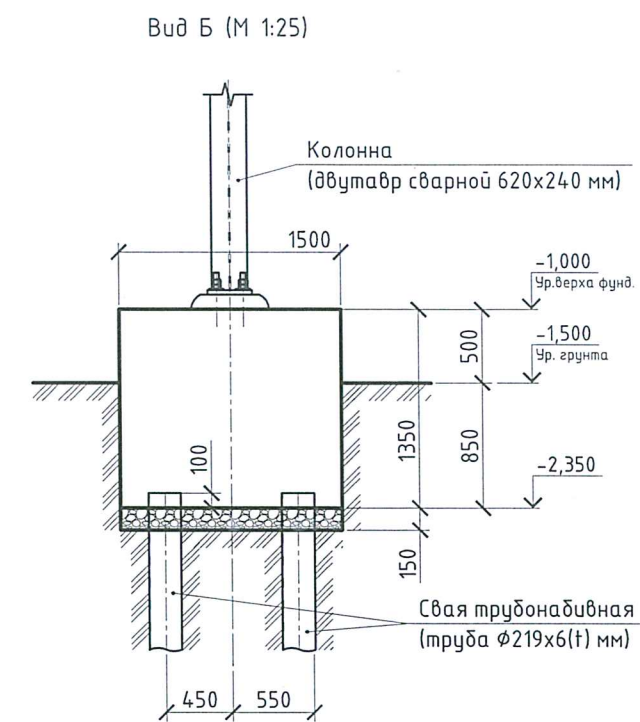
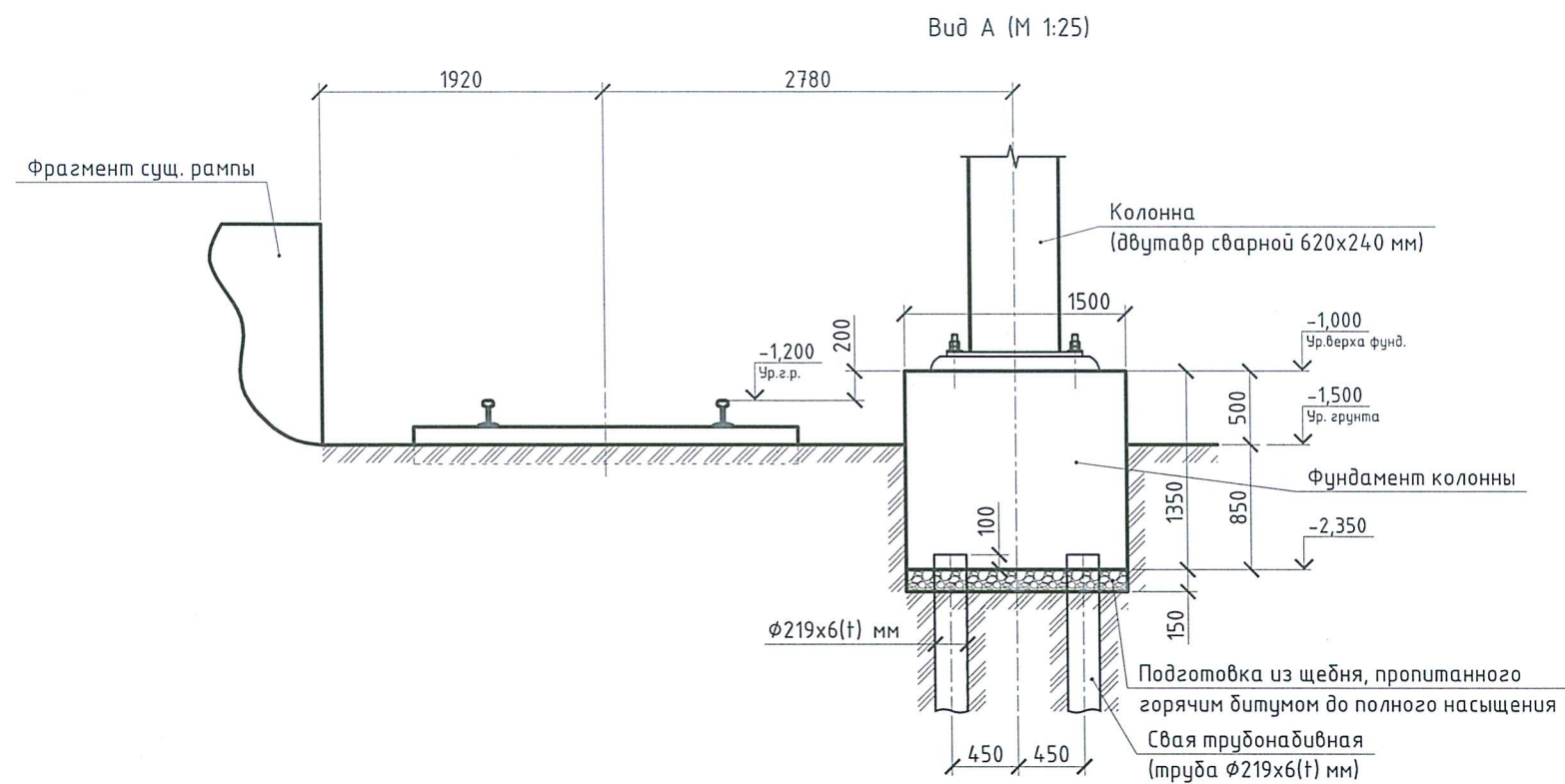
						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный						1	14
Тех. директор		Грамм			13.02.25				
Рук. ОС		Щуплов			11.05				
Рук. ПТО		Болотный			11.05				
Инж. ПТО		Айдаров			11.10.16	Общие данные	ООО "Руссоль"		



План расположения фундаментов колонн (М 1:200)



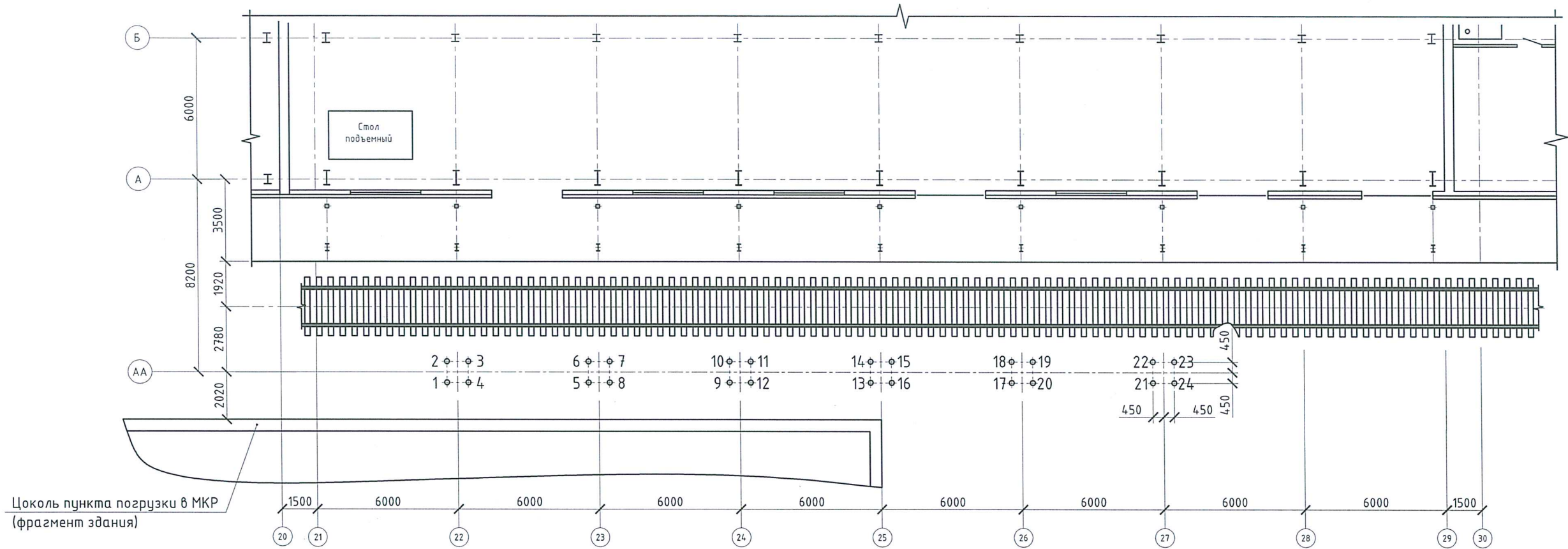
						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоли"		Черный						2	14
Тех. директор		Грама			13.11.25				
Рук. ОС		Щуплов			30.10.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.25				
Инж. ПТО		Айдаров			11.10.26	План расположения фундаментов колонн	ООО "Руссоли"		



						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный						3	14
Тех. директор		Грамма			13.11.25	Узел 1. Виды А и Б	ООО "Руссоль"		
Рук. ОС		Щуплов			11.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.25				
Инж. ПТО		Айдаров			14.10.25				



План расположения свай (М 1:200)



1. За относительную отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола 1-го этажа цеха фасовки соли, соответствующая абсолютному значению +118,400 м.
2. Инженерно-геологические изыскания на проектируемой площадке выполнены в 2003 году РО "Стройизыскания" ЗАО Оренбург ТИСИЗ". По результатам изысканий рекомендовано применение свайных фундаментов с опиранием свай на четвертый слой – каменная соль очень низкой прочности с расчетным сопротивлением 0,51 МПа, пятый слой – каменная соль низкой прочности, с расчетным сопротивлением, равным 1,82 МПа. В проекте принято опирание на пятый слой.
3. Грунтовые воды вскрыты на глубине 0,9-1,4 м от поверхности, что соответствует абсолютному значению +115,870. Воды агрессивны по отношению к бетонам нормальной проницаемости на портландцементе.
4. В проекте предусмотрено устройство трубонабивных свай с обсадкой скважин металлическими трубами длиной 6,0 м, диаметром 219 мм, осталяемых в грунте после замоноличивания их бетоном.
5. В процессе бурения скважин необходимо непрерывно следить за характером проходимых грунтов.
6. Нижние концы свай должны быть заглублены в пятый слой (каменная соль низкой прочности), принятый за основание под нижние концы свай, на величину не менее одного метра.
7. Заполнение скважины бетонной смесью следует начинать после зачистки забоя и проверки глубины скважины, но не позже чем через два часа после окончания бурения. При более значительном перерыве следует проводить повторную зачистку забоя. В случаях, когда предвидится значительная задержка с началом бетонирования, бурение необходимо приостановить, не доводя забой до проектной отметки на один-два метра. Этот участок следует проходить после устранения причины возможного перерыва между окончанием бурения и началом бетонирования.
8. Перед бетонированием в скважину необходимо установить арматурный каркас. Перед установкой в скважину арматурный каркас должен быть тщательно очищен от ржавчины. Опускать каркас необходимо в положении, обеспечивающем его свободное прохождение в скважину.
9. Бетонирование скважины необходимо вести тяжелым бетоном марки В25 по прочности и марки W6 по водонепроницаемости, на сульфатостойком портландцементе марки 400. Крупность песка, щебня и гравия должна быть не более 20 мм, прочность гравия и щебня должна быть не менее 800 кг/мм². Бетонная смесь должна быть однородной и не расслаиваться при транспортировке, осадка конуса должна быть 14-18 см.
10. Укладка бетонной смеси в скважину должна вестись методом вертикального перемещения бетонометной трубы, свободный сброс бетонной смеси в скважину не допускается.
11. Укладку бетонной смеси в скважину следует производить на всю длину скважины без перерыва (в один этап). Бетонная смесь в пределах верхних трех метров трубонабивной сваи должна быть после окончания бетонирования тщательно уплотнена глубинным вибратором.
12. Технология бурения скважин должна исключать дополнительное растворение соли и изменение гидрогеологической обстановки на площадке строительства. Использовать при бурении только соленую воду местного озера.
13. Производство бетонных работ при отрицательных температурах следует выполнять согласно требованиям СНиП 3.03.03-87 "Несущие и ограждающие конструкции".
14. При бурении скважины необходимо контролировать проектную глубину заложения свай в галит и выполнять пооперационный контроль за производством армирования и бетонирования свай с регистрацией в журнале производства работ.

Сваи трубонабивные. Спецификация элементов свай

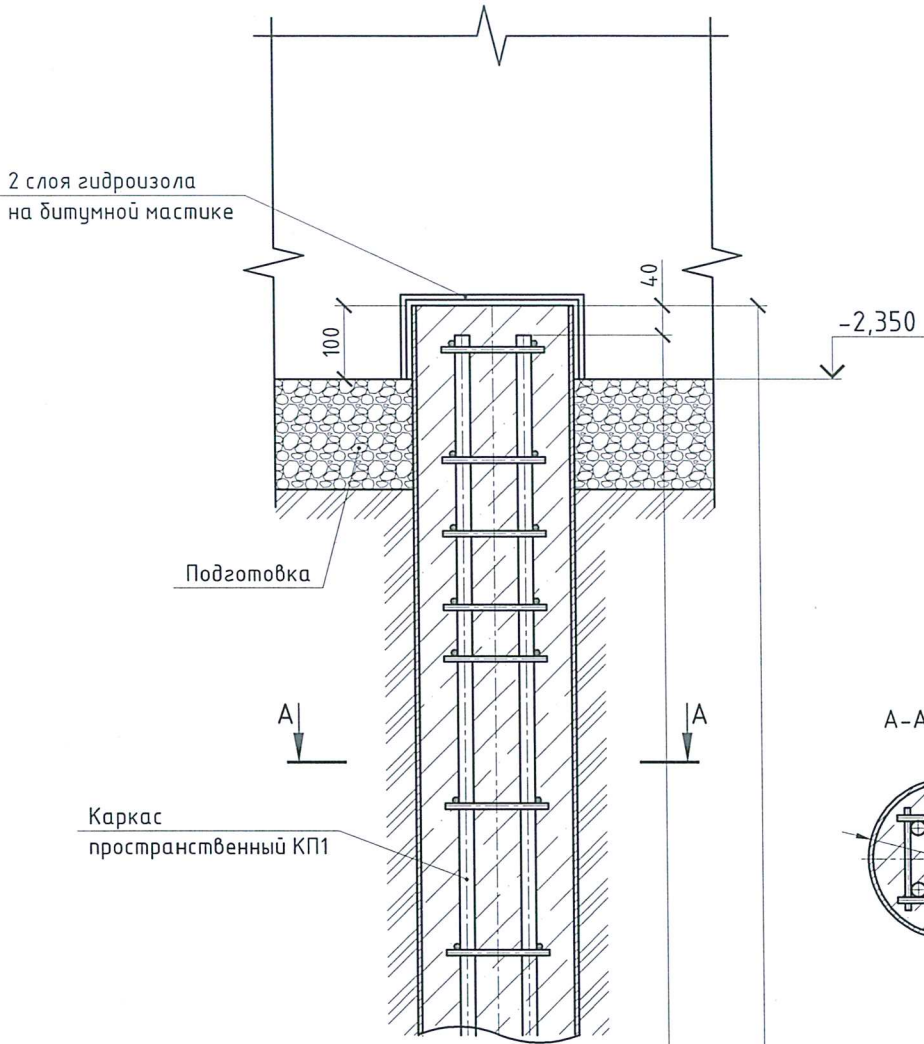
Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
		Труба $\Phi 219 \times 6(t)$ мм ГОСТ 10704-91, В-Б Ст3сп ГОСТ 10705-80, L=6000 мм	189,12	24	4539,00
		Каркас пространственный КП1	65,80	24	1579,20
		Бетон класса В25, W6		V=5,0 м³	

Общее количество свай – 24 шт.

						08.25-455-01-КЖ		
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный						Листо
Тех. директор		Грама			13.11.25	План расположения свай. Спецификация элементов свай	4	14
Рук. ОС		Щуплов			11.05			
Рук. ПТО		Болотный			11.05			
Инж. ПТО		Айдаров			14.10.25			
						ООО "Руссоль"		

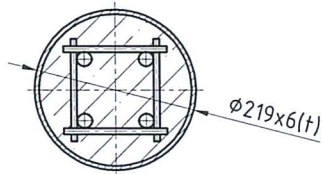


Устройство сваи (М 1:10)

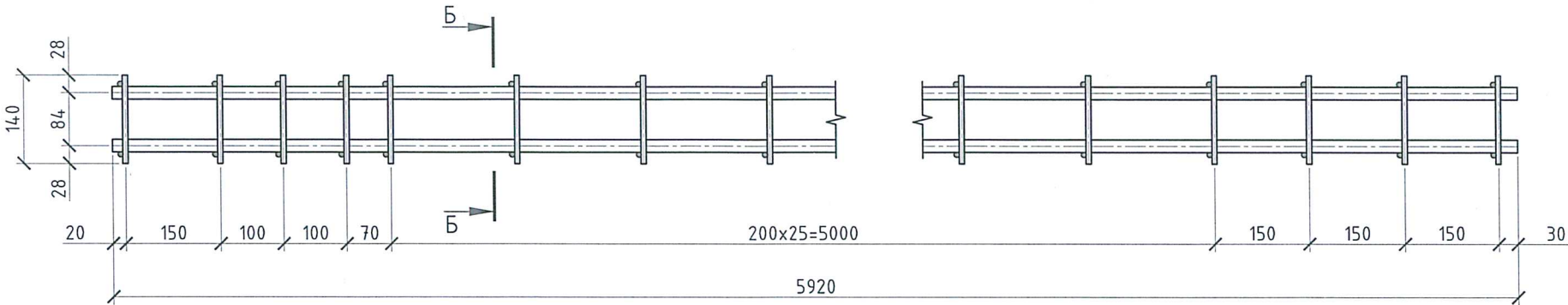


Каркас пространственный КП1

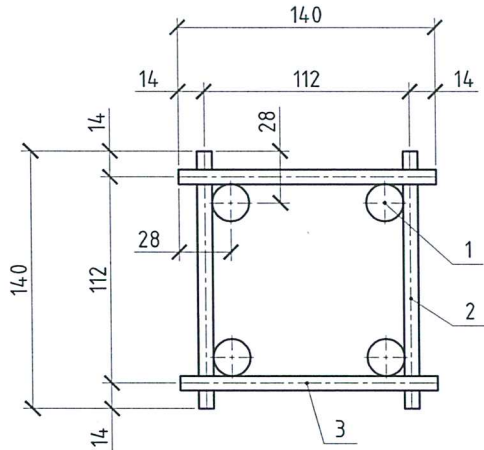
А-А (М 1:10)



Каркас пространственный КП1 (М 1:10)



Б-Б (М 1:4)



Каркас пространственный КП1. Спецификация материалов

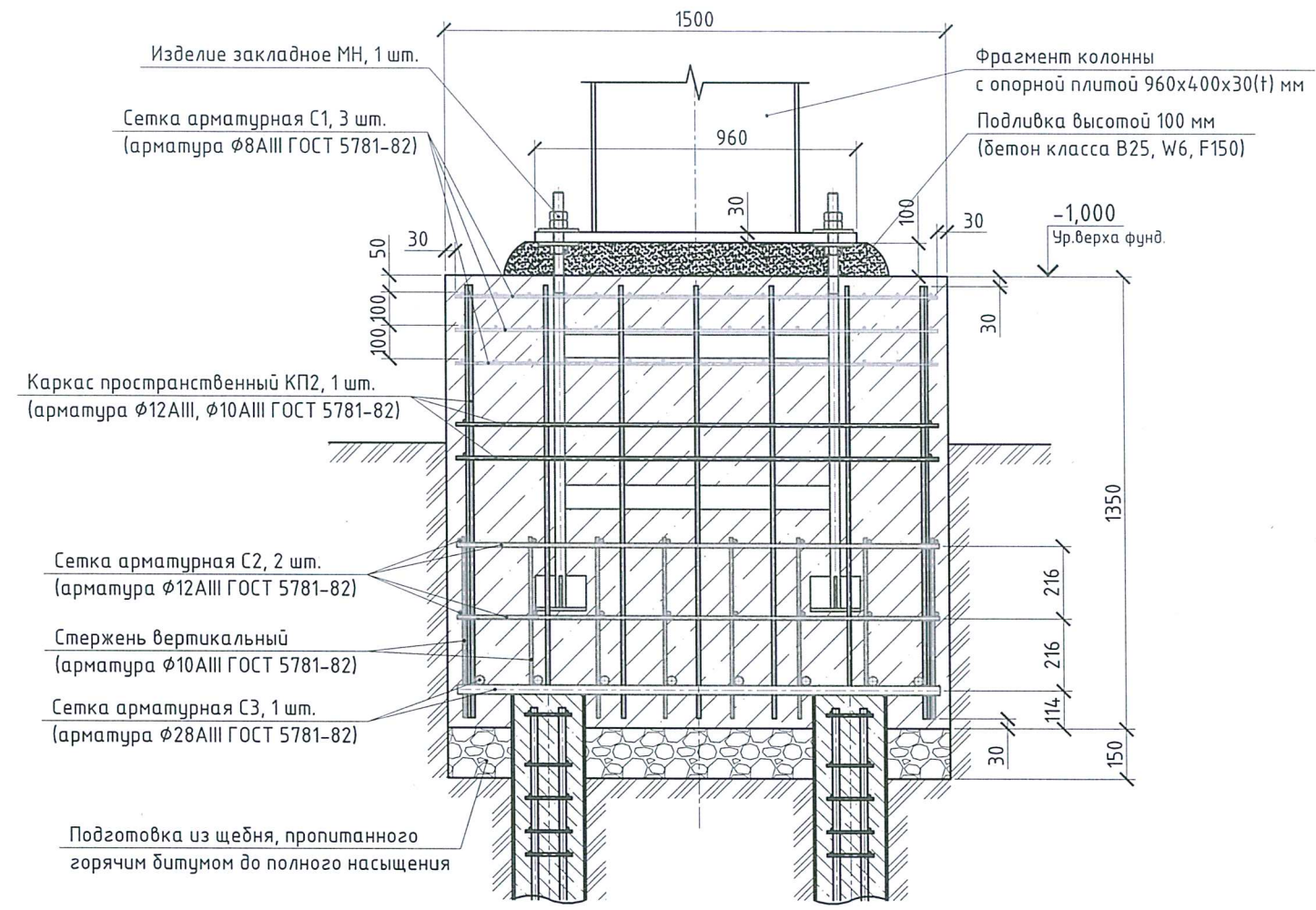
Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Каркас пространственный КП1				1x24=24	1579,20
1		Арматура $\phi 20$ АIII ГОСТ 5781-82, $L_{св}=5920$ мм	14,62	4x24=96	58,49x24=1404,00
2		Арматура $\phi 8$ АIII ГОСТ 5781-82, $L_{св}=140$ мм	0,055	66x24=1584	3,65x24=87,60
3		Арматура $\phi 8$ АIII ГОСТ 5781-82, $L_{св}=140$ мм	0,055	66x24=1584	3,65x24=87,60
					65,80x24=1579,20

Общее количество каркасов пространственных КП1 составляет 24 шт.

						08.25-455-01-КЖ		
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный						Листов
Тех. директор		Грама			14.12.25	Устройство сваи. Каркас пространственный КП1. Спецификация материалов	5	14
Рук. ОС		Щуплов			11.05			
Рук. ПТО		Болотный			11.05		ООО "Руссоль"	
Инж. ПТО		Айдаров			14.10.25			



Устройство фундамента колонны (М 1:20)



Спецификация элементов фундамента колонны  
(общее количество фундаментов колонн составляет 6 шт.)

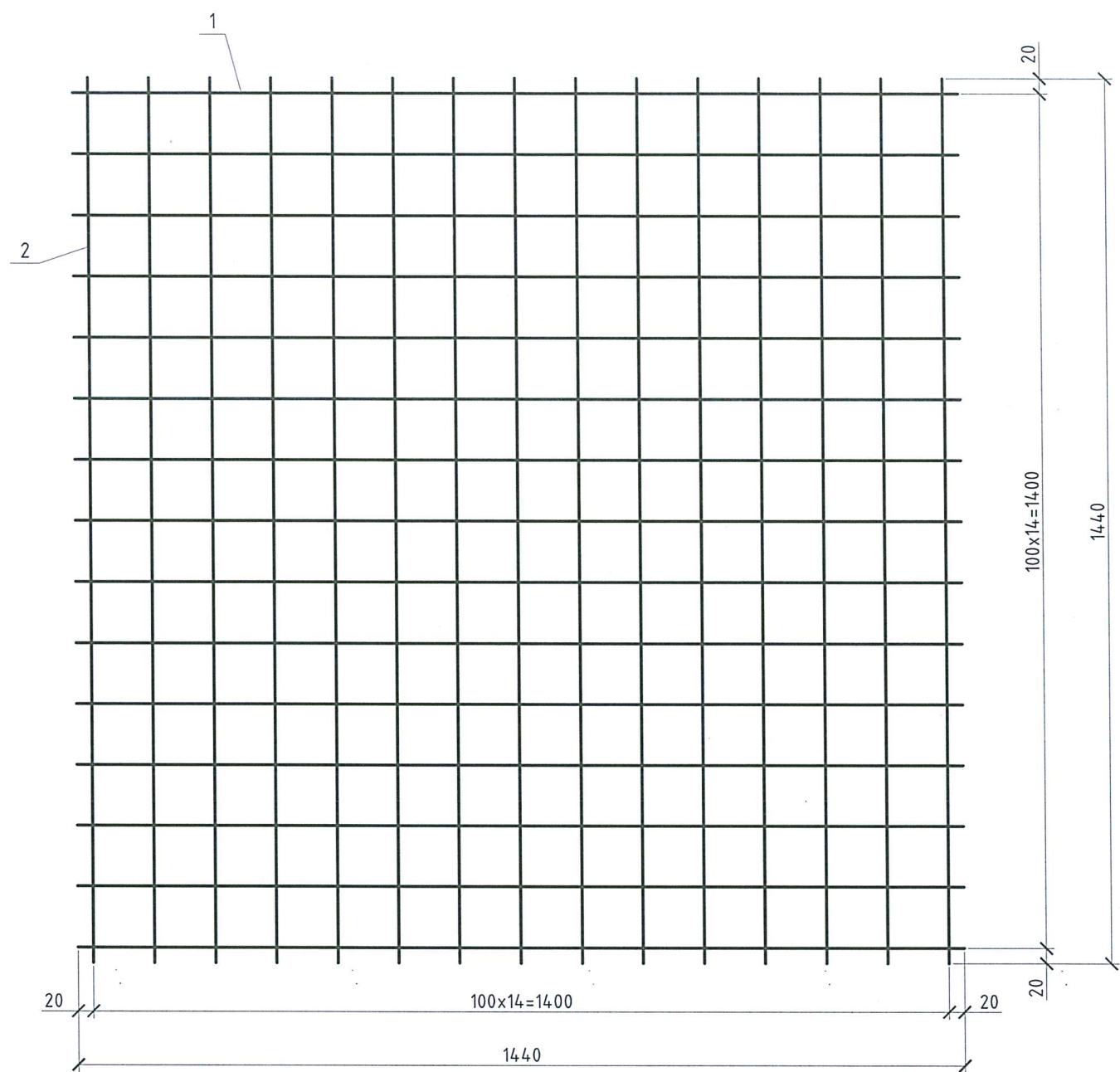
Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
	Армирование	Сетка арматурная С1	17,20	3х6=18	309,60
	Армирование	Каркас пространственный КП2	39,12	1х6=6	234,72
	Армирование	Сетка арматурная С2	20,48	2х6=12	245,80
	Армирование	Сетка арматурная С3	112,00	1х6=6	672,00
	Армирование	Стержень вертикальный $L_{ед.}=540$ мм (арматура $\Phi 10$ А III ГОСТ 5781-82)	0,33	48х6=288	96,00
	Армирование	Изделие закладное МН	73,54	1х6=6	441,24
	Подготовка $h=150$ мм	Щебень, пропитанный горячим битумом до полного насыщения	$V_{ед.}=0,35$ м <sup>3</sup>	6	$V_{общ.}=2,1$ м <sup>3</sup>
	Фундамент колонны	Бетон класса В25, W6, F150	$V_{ед.}=3,0$ м <sup>3</sup>	6	$V_{общ.}=18,0$ м <sup>3</sup>
	Подливка $h=100$ мм	Бетон класса В25, W6, F150	$V_{ед.}=0,08$ м <sup>3</sup>	6	$V_{общ.}=0,48$ м <sup>3</sup>

Примечания:  
1. Стержень вертикальный монтировать со средним шагом 200 мм по периметру фундамента и со средним шагом 400 мм в шахматном порядке внутри фундамента.  
2. При армировании и последующим бетонировании фундамента необходимо оставить защитный слой бетона для арматуры.

						08.25-455-01-КЖ		
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный						Листов
Тех. директор		Грама			13.12.25			6
Рук. ОС		Щуплов			11.12.25			14
Рук. ПТО		Болотный			11.12.25			
Инж. ПТО		Айдаров			14.12.25	Устройство фундамента колонны. Спецификация элементов фундамента колонны	ООО "Руссоль"	



Сетка арматурная С1 (М 1:10)



Сетка арматурная С1. Спецификация материалов

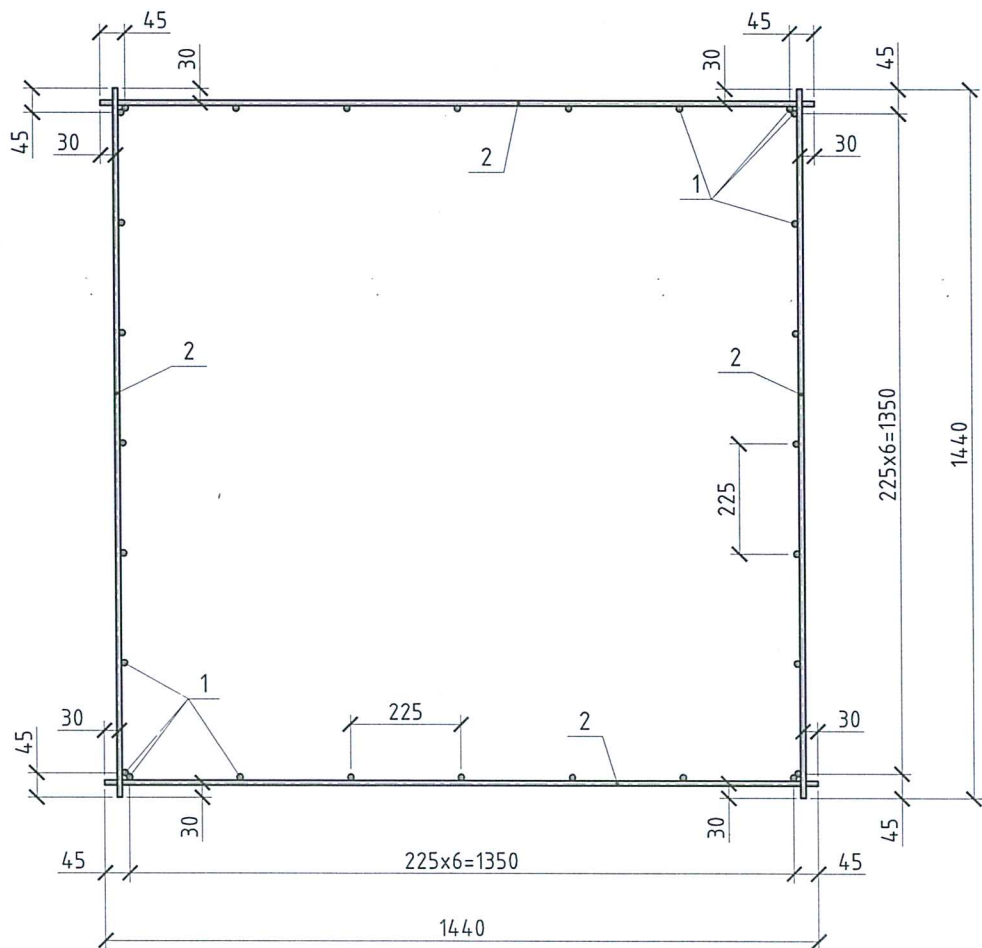
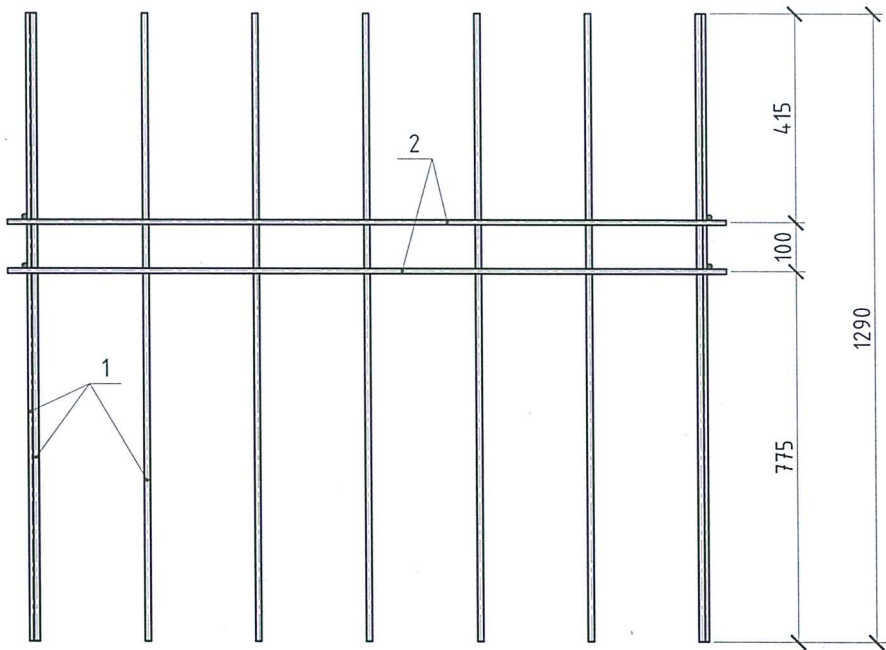
Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Сетка арматурная С1				3х6=18	309,60
1		Арматура $\phi 8$ А III ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	0,57	15х18=270	8,6х18=154,80
2		Арматура $\phi 8$ А III ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	0,57	15х18=270	8,6х18=154,80
					17,2х18=309,60

Общее количество сеток арматурных С1 составляет 18 шт.

						08.25-455-01-КЖ		
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный			13.12.24			7
Тех. директор		Грамма			11.25			14
Рук. ОС		Щуплов			11.25			
Рук. ПТО		Болотный			11.25			
Инж. ПТО		Айдаров			19.10.25	Сетка арматурная С1. Спецификация материалов	ООО "Руссоль"	








Каркас пространственный КП2 (М 1:15)



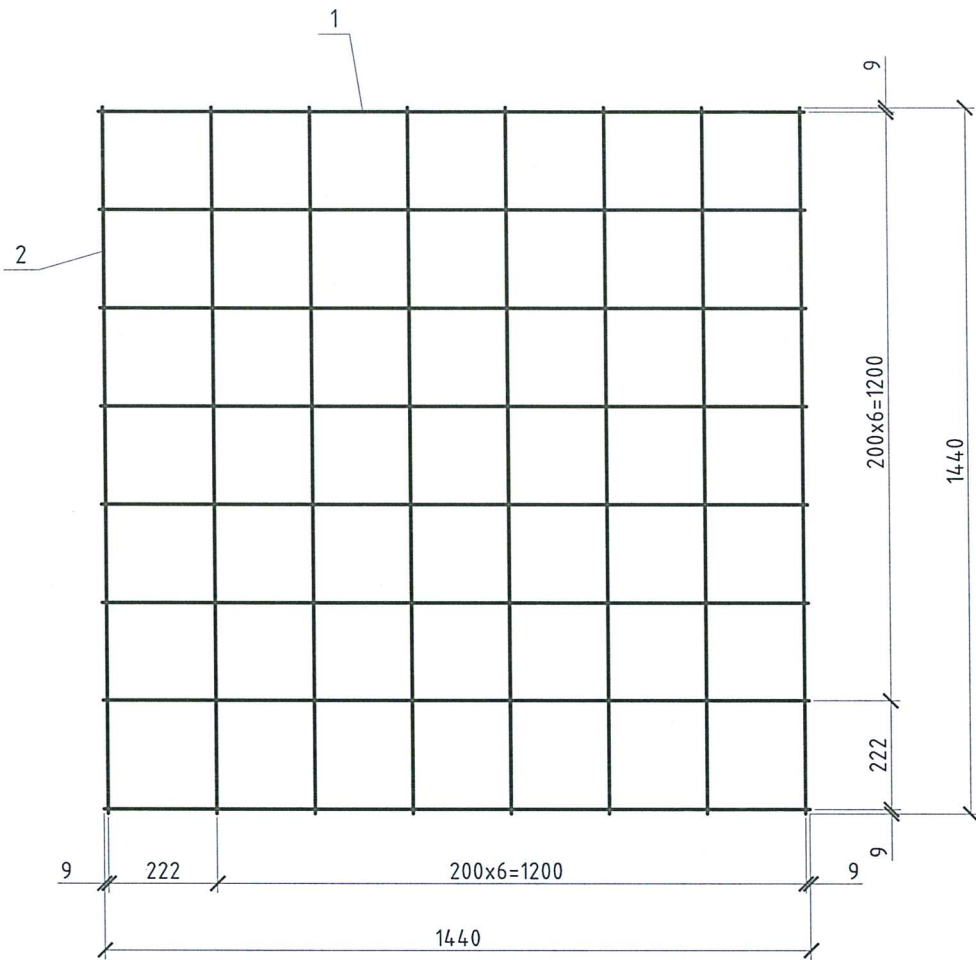
Каркас пространственный КП2. Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Каркас пространственный КП2				1х6=6	234,72
1		Арматура $\phi 12$ А III ГОСТ 5781-82, Lед.=1290 мм	1,14	28х6=168	31,92х6=191,52
2		Арматура $\phi 10$ А III ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	0,90	8х6=48	7,2х6=43,20
					39,12х6=234,72

Общее количество каркасов пространственных КП2 составляет 6 шт.

						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный			13.12.25				
Тех. директор		Грамма			14.12.25	Каркас пространственный КП2. Спецификация материалов		8	14
Рук. ОС		Щуплов			14.12.25				
Рук. ПТО		Болотный			14.12.25				
Инж. ПТО		Айдаров			14.12.25		000 "Руссоль"		






Сетка арматурная С2 (М 1:15)



Сетка арматурная С2. Спецификация материалов

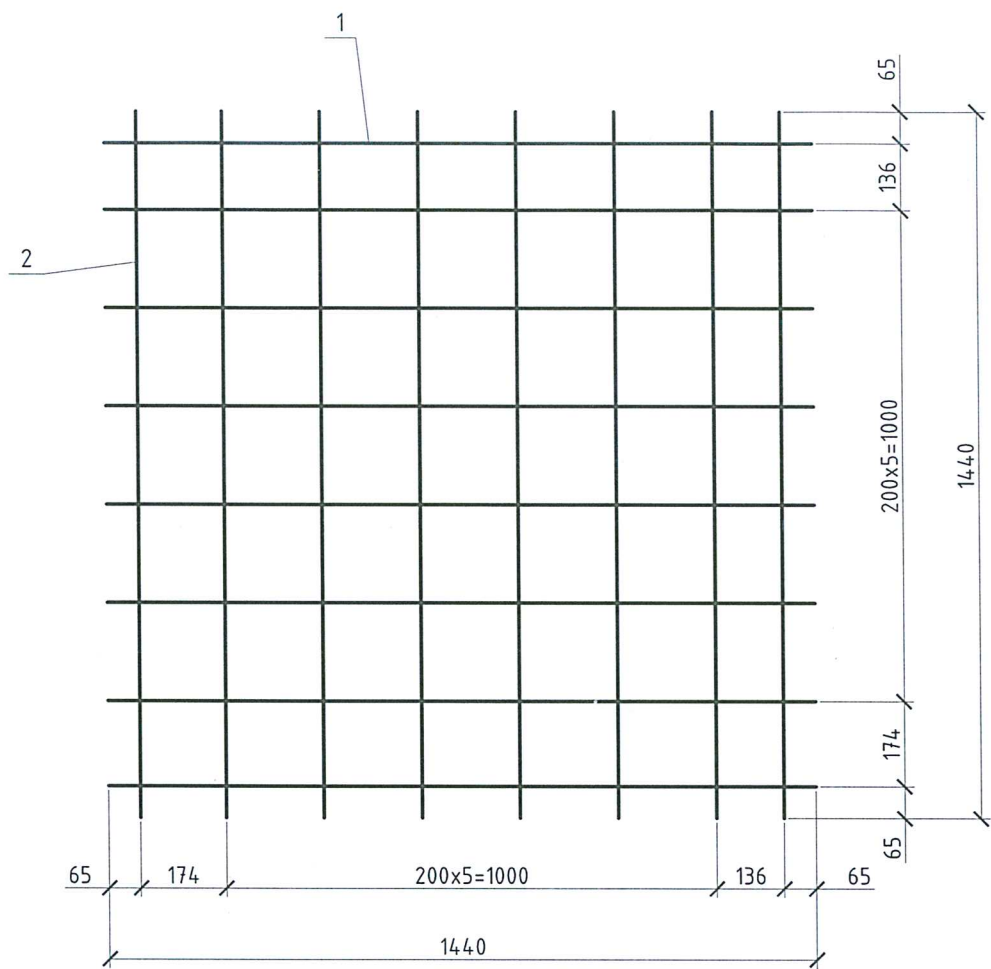
Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Сетка арматурная С2				2х6=12	245,80
1		Арматура $\Phi 12$ А III ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	1,28	8х12=96	10,24х12=122,90
2		Арматура $\Phi 12$ А III ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	1,28	8х12=96	10,24х12=122,90
					20,48х12=245,80

Общее количество сеток арматурных С2 составляет 12 шт.

						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксопь. Фабрика по переработке каменнõй соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссопь"		Черный			13.11.25				
Тех. директор		Грамма			14.12.25			9	14
Рук. ОС		Щуплов			14.12.25				
Рук. ПТО		Болотный			14.12.25				
Инж. ПТО		Айдаров			14.12.25	Сетка арматурная С2. Спецификация материалов	ООО "Руссопь"		








Сетка арматурная СЗ (М 1:15)



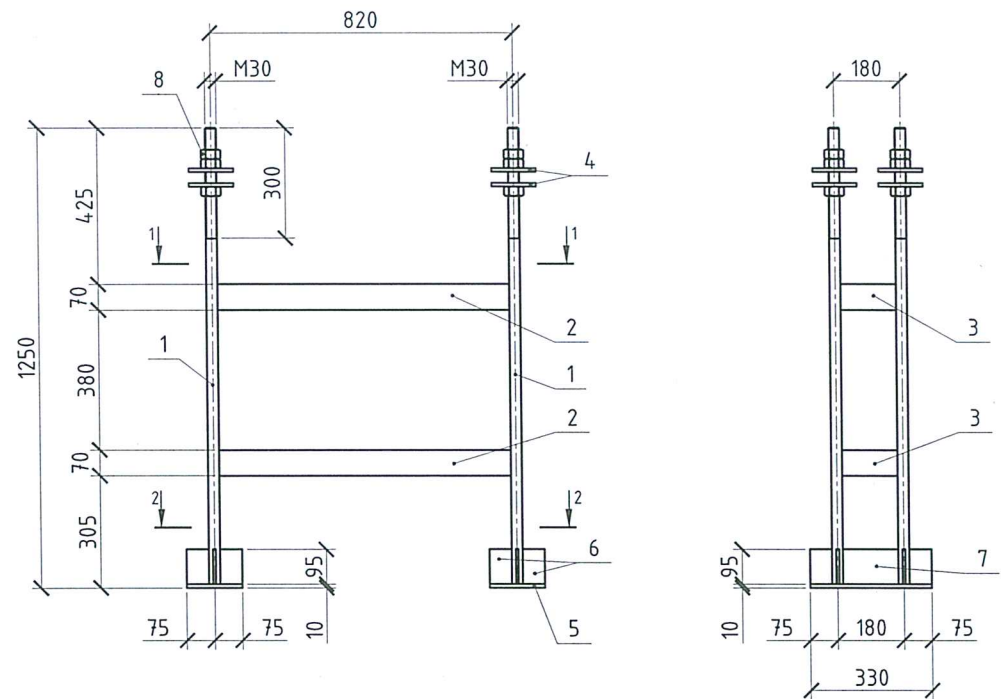
Сетка арматурная СЗ. Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Сетка арматурная СЗ				1х6=6	672,00
1		Арматура $\Phi 28$ АIII ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	7,00	8х6=48	56,00х6=336,00
2		Арматура $\Phi 28$ АIII ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	7,00	8х6=48	56,00х6=336,00
					112,00х6=672,00

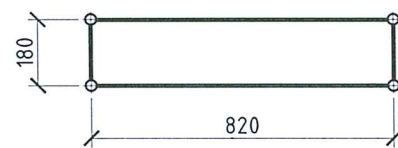
Общее количество сеток арматурных СЗ составляет 6 шт.

						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный			15.11.15				
Тех. директор		Грамм			15.11.15	Сетка арматурная СЗ. Спецификация материалов		10	14
Рук. ОС		Щуплов			15.11.15				
Рук. ПТО		Болотный			15.11.15	Сетка арматурная СЗ. Спецификация материалов	ООО "Руссоль"		
Инж. ПТО		Айдаров			15.11.15				

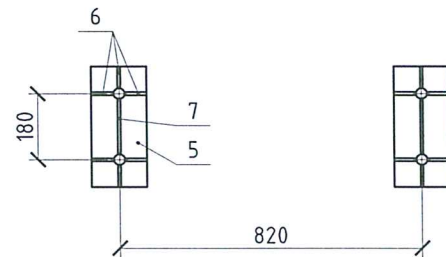
Изделие закладное МН (М 1:20)



1-1 (М 1:20)



2-2 (М 1:20)



Примечание:  
Общее количество изделий закладных МН составляет 6 шт.  
Сварная конструкция. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Сварку стальных конструкций производить катетом сварного шва равным минимальной толщине одного из свариваемых элементов. Поверхность свариваемых конструкций и выполненных швов сварных соединений, после окончания сварки необходимо очистить от шлака, брызг и наплывов металла.

Изделие закладное МН. Спецификация материалов

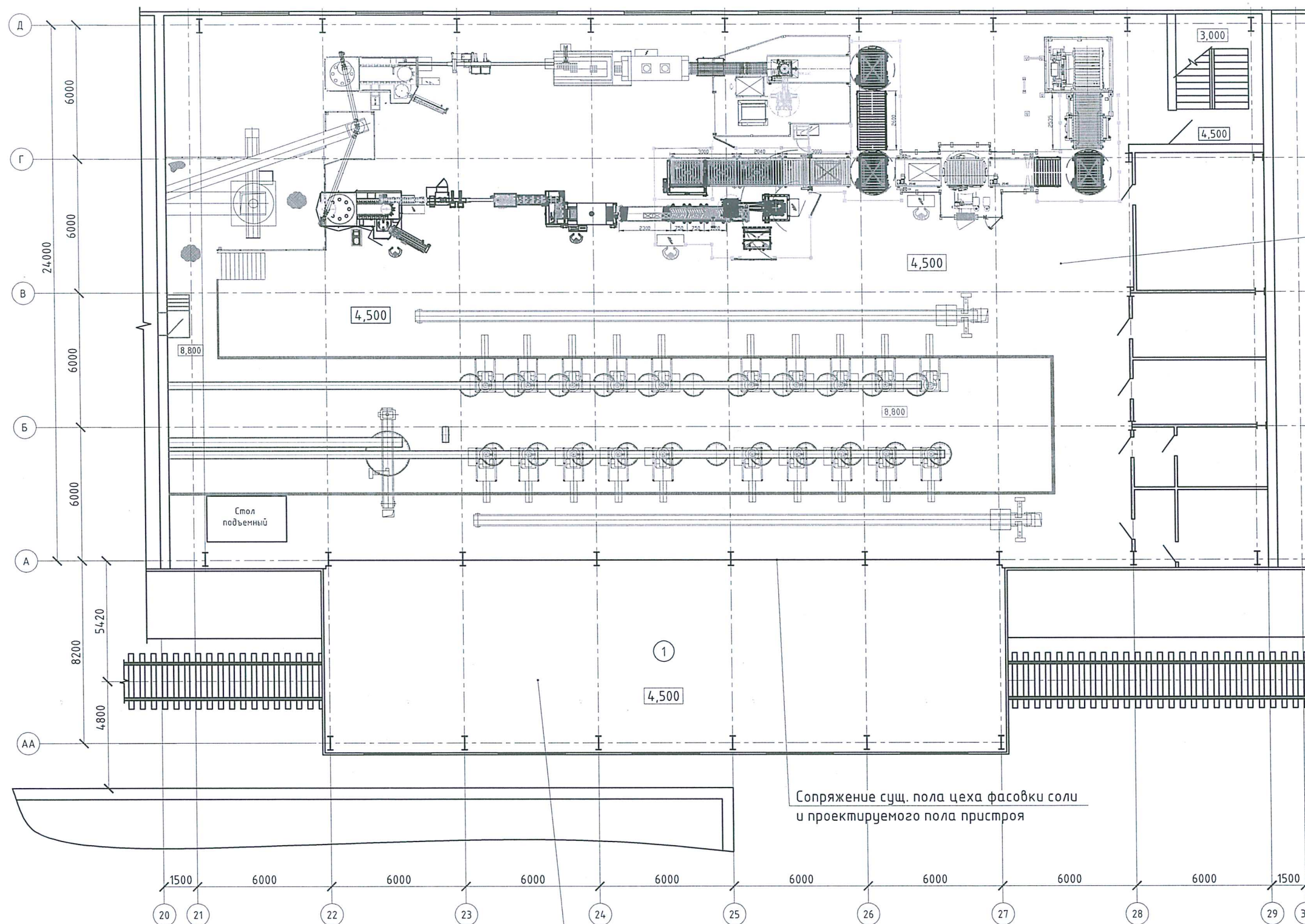
Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Изделие закладное МН				1х6=6	405,12
1		Круг $\phi 30$ ГОСТ 2590-88, $L_{ед.}=1240$ мм	6,90	4х6=24	27,60х6=165,60
2		Полоса 70х6(t) мм ГОСТ 103-76, $L_{ед.}=790$ мм	2,61	4х6=24	10,44х6=62,64
3		Полоса 70х6(t) мм ГОСТ 103-76, $L_{ед.}=150$ мм	0,50	4х6=24	2,00х6=12,00
4	Шайба плоская 120х120х12(t) мм	Полоса 120х12(t) мм ГОСТ 103-76, $L_{ед.}=120$ мм	1,36	8х6=48	10,88х6=65,28
5		Полоса 150х10(t) мм ГОСТ 103-76, $L_{ед.}=330$ мм	3,89	2х6=12	7,78х6=46,68
6		Полоса 95х8(t) мм ГОСТ 103-76, $L_{ед.}=60$ мм	0,36	12х6=72	4,32х6=25,92
7		Полоса 95х8(t) мм ГОСТ 103-76, $L_{ед.}=150$ мм	0,90	2х6=12	1,80х6=10,80
8		Гайка М30 ГОСТ 5915-70	0,22	12х6=72	2,70х6=16,20
					67,52х6=405,12

Общее количество изделий закладных МН составляет 6 шт.

						08.25-455-01-КЖ		
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный						Листов
Тех. директор		Грама			03.12.25	Изделие закладное МН. Спецификация материалов		11
Рук. ОС		Щуплов			11.12.25			14
Рук. ПТО		Болотный			11.12.25			
Инж. ПТО		Айдаров			11.12.25		ООО "Руссоль"	



План пола пристроя на отм. +4,500 м в осях 22-27 и А-АА (М 1:200)



Пол существующий  
цеха фасовки соли

Примечания:  
1. Сопряжение существующего пола цеха фасовки соли и проектируемого пола пристроя происходит на оси А по оси существующей балки перекрытия 2-го этажа цеха фасовки соли. На сопряжении, бетон существующего пола цеха фасовки соли необходимо демонтировать от края пола до оси существующей балки перекрытия, ориентировочно на 370 мм. При этом необходимо оставить выпуски верхней и нижней арматурных сеток демонтированного участка пола. При монтажных работах по устройству пола пристроя, верхние и нижние арматурные сетки пола пристроя завязать с выпусками верхних и нижних арматурных сеток демонтированного участка пола.  
2. Расчетная равномерно распределенная нагрузка на пол пристроя составляет 300 кг/м².

Экспликация пола

Наименование помещения	Тип пола	Схема пола	Элементы пола и их толщина в мм	Площадь пола, м²
Пристрой в осях А-АА и 22-27 к цеху фасовки соли	1		Покрытие - бетон класса В22,5 мозаичного состава, толщина 30 мм. Утеплитель - пенобетон плотностью 600 кг/м³, толщина 100 мм. Плита монолитная железобетонная, толщина 100 мм.	263,0

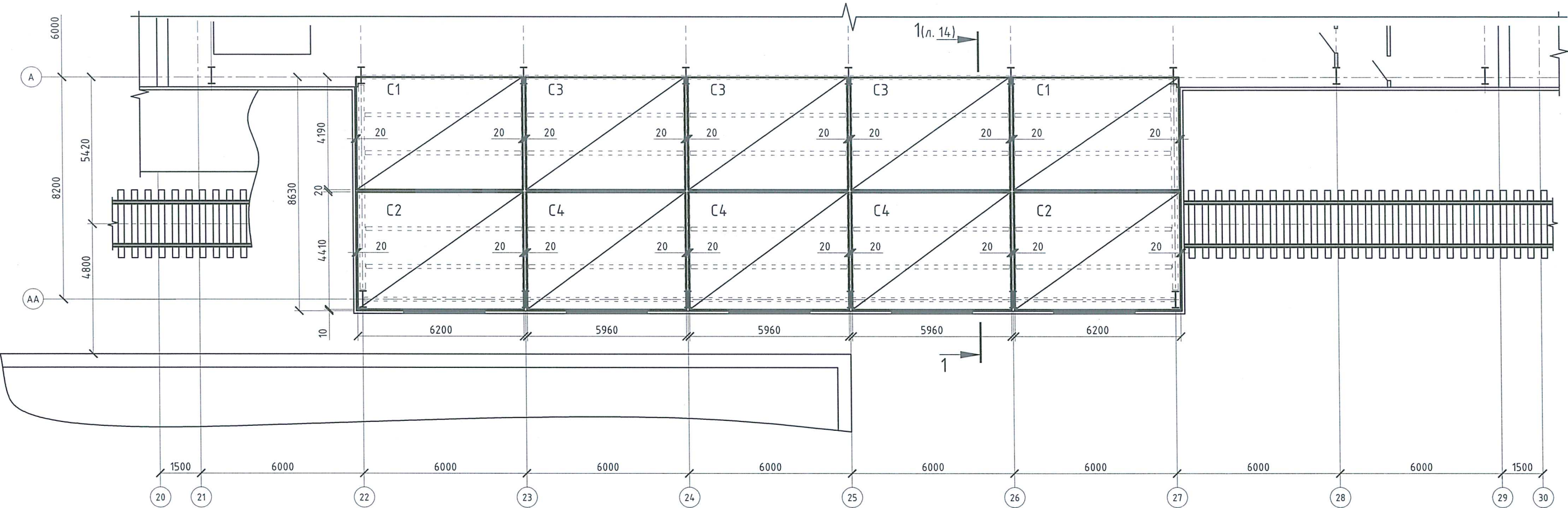
08.25-455-01-КЖ

ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный						12	14
Тех. директор		Грама			13.11.25				
Рук. ОС		Щуплов			13.11.25				
Рук. ПТО		Болотный			13.11.25				
Инж. ПТО		Айдаров			13.11.25				
План пола пристроя на отм. +4,500 м в осях 22-27 и А-АА							000 "Руссоль"		



Схема расположения нижних сеток плиты монолитной на отм. +4,270 м (М 1:200)



Спецификация элементов плиты монолитной

Поз.	Наименование	Материал	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
C1	Сетка нижняя	4C $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 419x620 $\frac{30}{15}$ ГОСТ 23279-80	100,10	2	200,20
C2	Сетка нижняя	4C $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 441x620 $\frac{30}{15}$ ГОСТ 23279-80	105,30	2	210,60
C3	Сетка нижняя	4C $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 419x596 $\frac{55}{15}$ ГОСТ 23279-80	108,00	3	324,00
C4	Сетка нижняя	4C $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 441x596 $\frac{55}{15}$ ГОСТ 23279-80	113,50	3	340,50
C5	Сетка верхняя	4C $\frac{6AIII-200}{8AIII-150}$ 80x620 $\frac{30}{100}$ ГОСТ 23279-80	18,45	14	258,30
C6	Сетка верхняя	4C $\frac{6AIII-200}{8AIII-150}$ 80x596 $\frac{55}{100}$ ГОСТ 23279-80	17,74	21	372,54
	Покрытие, толщина 30 мм	Бетон класса В22,5 мозаичного состава		V=7,9 м³	
	Утеплитель, толщина 100 мм	Пенобетон плотностью 600 кг/м³		V=26,3 м³	
	Плита монолитная, толщина 100 мм	Бетон класса В25, W2, F100		V=26,3 м³	






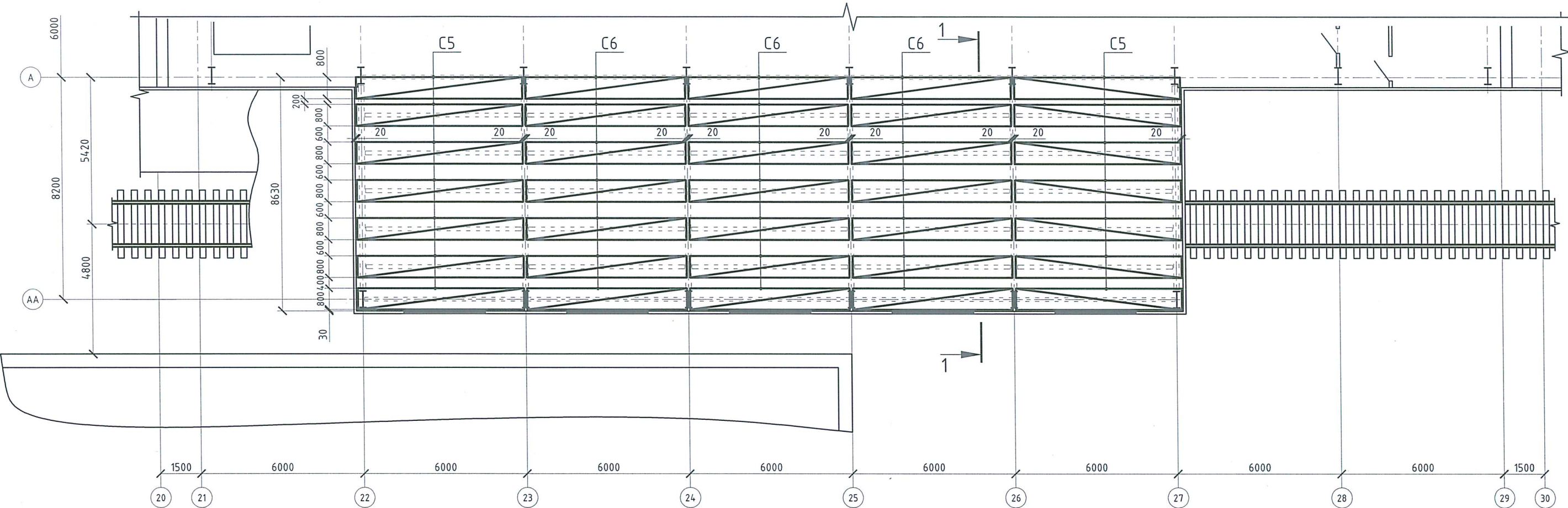
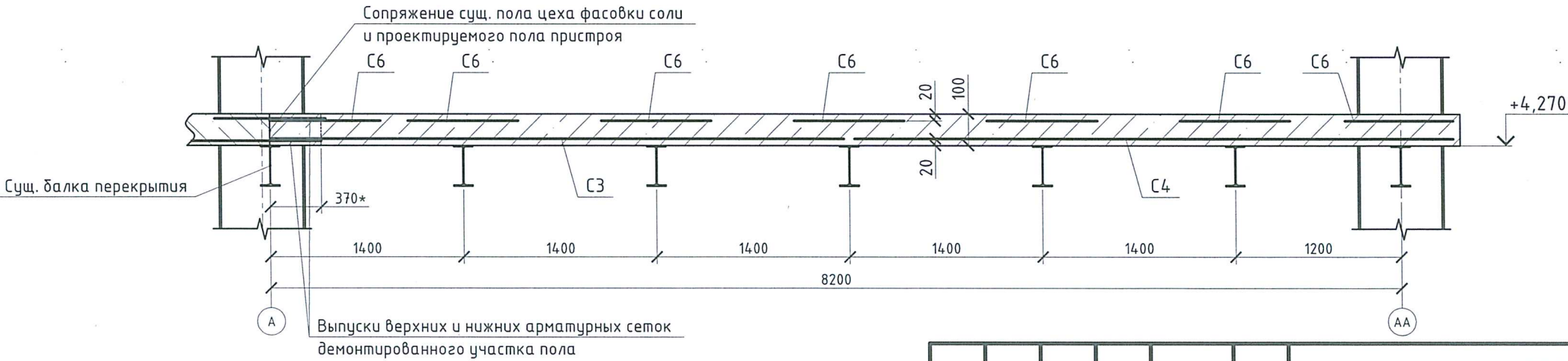
						08.25-455-01-КЖ			
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный			11.12.25				
Тех. директор		Грама			11.12.25	Схема расположения нижних сеток плиты монолитной на отм. +4,270 м. Спецификация элементов плиты монолитной		13	14
Рук. ОС		Щуплов			11.12.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.12.25		000 "Руссоль"		
Инж. ПТО		Айдаров			11.12.25				



Схема расположения верхних сеток плиты монолитной на отм. +4,270 м (М 1:200)



Разрез 1-1 (М 1:40)








Примечания:  
1. Сопряжение существующего пола цеха фасовки соли и проектируемого пола пристроя происходит на оси А по оси существующей балки перекрытия 2-го этажа цеха фасовки соли. На сопряжении, бетон существующего пола цеха фасовки соли необходимо демонтировать от края пола до оси существующей балки перекрытия, ориентировочно на 370 мм. При этом необходимо оставить выпуски верхней и нижней арматурных сеток демонтированного участка пола. При монтажных работах по устройству пола пристроя, верхние и нижние арматурные сетки пола пристроя завязать с выпусками верхних и нижних арматурных сеток демонтированного участка пола.  
2. \* размер для справок.

						08.25-455-01-КЖ		
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный						Листов
Тех. директор		Грама			14.12.25			14
Рук. ОС		Щуплов			11.12.25			14
Рук. ПТО		Болотный			11.12.25			
Инж. ПТО		Айдаров			14.12.25	Схема расположения верхних сеток плиты монолитной на отм. +4,270 м. Разрез 1-1	ООО "Руссоль"	



Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
	Сваи трубодиффузные и каркас пространственный КП1 (см. листы 4÷5)				
		Труба $\phi 219 \times 6(t)$ мм ГОСТ 10704-91, В-Б СтЗсп ГОСТ 10705-80, Lед.=6000 мм	189,12	24	4539,00
	Армирование	Каркас пространственный КП1	65,80	1х24=24	1579,20
		Арматура $\phi 20 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=5920 мм	14,62	4х24=96	58,49х24=1404,00
		Арматура $\phi 8 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=140 мм	0,055	66х24= =1584	3,65х24=87,60
		Арматура $\phi 8 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=140 мм	0,055	66х24= =1584	3,65х24=87,60
					65,80х24=1579,20
		Бетон класса В25, W6		V=5,0 м³	
	Устройство фундамента колонны (см. листы 6÷11)				
	Армирование	Сетка арматурная С1	17,20	3х6=18	309,60
		Арматура $\phi 8 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	0,57	15х18=270	8,6х18=154,80
		Арматура $\phi 8 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	0,57	15х18=270	8,6х18=154,80
					17,2х18=309,60
		Каркас пространственный КП2	39,12	1х6=6	234,72
		Арматура $\phi 12 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1290 мм	1,14	28х6=168	31,92х6=191,52
		Арматура $\phi 10 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	0,90	8х6=48	7,2х6=43,20
					39,12х6=234,72
		Сетка арматурная С2	20,48	2х6=12	245,80
		Арматура $\phi 12 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	1,28	8х12=96	10,24х12=122,90
		Арматура $\phi 12 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	1,28	8х12=96	10,24х12=122,90
					20,48х12=245,80
		Сетка арматурная С3	112,00	1х6=6	672,00
		Арматура $\phi 28 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	7,00	8х6=48	56,00х6=336,00
		Арматура $\phi 28 AIII$ ГОСТ 5781-82, Lед.=1440 мм	7,00	8х6=48	56,00х6=336,00
					112,00х6=672,00
		Стержень вертикальный Lед.=540 мм (арматура $\phi 10 AIII$ ГОСТ 5781-82)	0,33	48х6=288	96,00

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
		Изделие закладное МН	67,52	1х6=6	405,12
		Круг $\phi 30$ ГОСТ 2590-88, Lед.=1240 мм	6,90	4х6=24	27,60х6=165,60
		Полоса $70 \times 6(t)$ мм ГОСТ 103-76, Lед.=790 мм	2,61	4х6=24	10,44х6=62,64
		Полоса $70 \times 6(t)$ мм ГОСТ 103-76, Lед.=150 мм	0,50	4х6=24	2,00х6=12,00
	Шагбл плоская 120х120х12(t) мм	Полоса $120 \times 12(t)$ мм ГОСТ 103-76, Lед.=120 мм	1,36	8х6=48	18,08х6=65,28
		Полоса $150 \times 10(t)$ мм ГОСТ 103-76, Lед.=330 мм	3,89	2х6=12	7,78х6=46,68
		Полоса $95 \times 8(t)$ мм ГОСТ 103-76, Lед.=60 мм	0,36	12х6=72	4,32х6=25,92
		Полоса $95 \times 8(t)$ мм ГОСТ 103-76, Lед.=150 мм	0,90	2х6=12	1,80х6=10,80
		Гайка М30 ГОСТ 5915-70	0,22	12х6=72	2,70х6=16,20
					67,52х6=405,12
	Подготовка h=150 мм	Щебень, пропитанный горячим битумом до полного насыщения	Vед.=0,35 м³	6	Vобщ.=2,1 м³
	Фундамент колонны	Бетон класса В25, W6, F150	Vед.=3,0 м³	6	Vобщ.=18,0 м³
	Подливка h=100 мм	Бетон класса В25, W6, F150	Vед.=0,08 м³	6	Vобщ.=0,48 м³
	Устройство пола на отм. +4,500 м (см. листы 12÷14)				
С1	Сетка нижняя	4С $\frac{6 AIII-200(150)}{8 AIII-150}$ 419х620 $\frac{30}{15}$ ГОСТ 23279-80	100,10	2	200,20
С2	Сетка нижняя	4С $\frac{6 AIII-200(150)}{8 AIII-150}$ 441х620 $\frac{30}{15}$ ГОСТ 23279-80	105,30	2	210,60
С3	Сетка нижняя	4С $\frac{6 AIII-200(150)}{8 AIII-150}$ 419х596 $\frac{55}{15}$ ГОСТ 23279-80	108,00	3	324,00
С4	Сетка нижняя	4С $\frac{6 AIII-200(150)}{8 AIII-150}$ 441х596 $\frac{55}{15}$ ГОСТ 23279-80	113,50	3	340,50
С5	Сетка верхняя	4С $\frac{6 AIII-200}{8 AIII-150}$ 80х620 $\frac{30}{100}$ ГОСТ 23279-80	18,45	14	258,30
С6	Сетка верхняя	4С $\frac{6 AIII-200}{8 AIII-150}$ 80х596 $\frac{55}{100}$ ГОСТ 23279-80	17,74	21	372,54
	Покрытие, толщина 30 мм	Бетон класса В22,5 мозаичного состава			V=7,9 м³
	Утеплитель, толщина 100 мм	Пенобетон плотностью 600 кг/м³			V=26,3 м³
	Плита монолитная, толщина 100 мм	Бетон класса В25, W2, F100			V=26,3 м³

						08.25-455-01-КЖ.С				
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27		Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоля"		Черный								
Тех. директор		Грамма			15.11.25	Спецификация материалов			1	1
Рук. ОС		Щуплов			11.25					
Рук. ПТО		Болотный			11.25					
Инж. ПТО		Айдаров			11.10.25			ООО "Руссоля"		



Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
		Труба $\phi 219 \times 6(t)$ мм ГОСТ 10704-91, В-Б Ст3сп ГОСТ 10705-80, Леб.=6000 мм	189,12	24	4539,00
		Арматура $\phi 28 AIII$ ГОСТ 5781-82			672,00
		Арматура $\phi 20 AIII$ ГОСТ 5781-82			1404,00
		Арматура $\phi 12 AIII$ ГОСТ 5781-82			437,32
		Арматура $\phi 10 AIII$ ГОСТ 5781-82			139,20
		Арматура $\phi 8 AIII$ ГОСТ 5781-82			485,00
		Круг $\phi 30$ ГОСТ 2590-88			165,60
		Полоса $70 \times 6(t)$ мм ГОСТ 103-76			74,64
		Полоса $120 \times 12(t)$ мм ГОСТ 103-76			65,28
		Полоса $150 \times 10(t)$ мм ГОСТ 103-76			46,70
		Полоса $95 \times 8(t)$ мм ГОСТ 103-76			36,72
		Гайка М30 ГОСТ 5915-70		72	16,20
	Сетка арматурная	4С $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 419x620 $\frac{30}{15}$ ГОСТ 23279-80	100,10	2	200,20
	Сетка арматурная	4С $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 441x620 $\frac{30}{15}$ ГОСТ 23279-80	105,30	2	210,60
	Сетка арматурная	4С $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 419x596 $\frac{55}{15}$ ГОСТ 23279-80	108,00	3	324,00
	Сетка арматурная	4С $\frac{6AIII-200(150)}{8AIII-150}$ 441x596 $\frac{55}{15}$ ГОСТ 23279-80	113,50	3	340,50
	Сетка арматурная	4С $\frac{6AIII-200}{8AIII-150}$ 80x620 $\frac{30}{100}$ ГОСТ 23279-80	18,45	14	258,30
	Сетка арматурная	4С $\frac{6AIII-200}{8AIII-150}$ 80x596 $\frac{55}{100}$ ГОСТ 23279-80	17,74	21	372,54
					9788,00
		Щебень, пропитанный горячим битумом до полного насыщения		Вообщ.= =2,1 м <sup>3</sup>	
		Бетон класса В22,5 мозаичного состава		Вообщ.= =7,9 м <sup>3</sup>	
		Бетон класса В25, W6, F150		Вообщ.= =23,5 м <sup>3</sup>	
		Бетон класса В25, W2, F100		Вообщ.= =26,3 м <sup>3</sup>	
		Пенобетон плотностью 600 кг/м <sup>3</sup>		Вообщ.= =26,3 м <sup>3</sup>	

						08.25-455-01-КЖ.С.С					
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27			Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоля"		Черный								1	1
Тех. директор		Грама			11.25	Сводная спецификация материалов			ООО "Руссоля"		
Рук. ОС		Щуплов			11.25						
Рук. ПТО		Болотный			11.25						
Инж. ПТО		Айдаров			11.10.25						