

Заказчик - АО «МЕТРОВАГОНМАШ»

**«ЦЕХ №8, РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПО АДРЕСУ: МОСКОВСКАЯ
ОБЛАСТЬ, Г.О. МЫТИЩИ, УЛ. КОЛОНЦОВА, 4.
КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ»**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Архитектурно-строительные решения

130-23-АС1

Руководитель проекта



В.Е. Липатов

2023

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



ОВИСТ
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ



**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ « О В И С Т »**

Заказчик - АО «МЕТРОВАГОНМАШ»

**«ЦЕХ №8, РАСПОЛОЖЕННЫЙ ПО АДРЕСУ:
МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ, Г.О. МЫТИЩИ, УЛ. КОЛОНЦОВА, 4.
КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ»**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Архитектурно-строительные решения

130-23-АС1

Директор по проектированию

А.А. Лемехов

2023

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

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План на отм. ±0,000. Схема расположения фахверка в осях 33-1 по оси Б.	
3	Схема расположения сэндвич-панелей в осях 33-1 по оси Б.	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Ссылочные документы		
Металл Профиль	Альбом технических решений	
	“Трехслойные сэндвич-панели”	
	Прилагаемые документы	
130-21-АС1.СМ	Техническая спецификация стали	
130-21-АС1.СО	Спецификация оборудования, изделий и материалов	
130-21-АС1.ВР	Ведомость объемов работ	

Общие указания

1. Рабочая документация разработана на основании задания на проектирование.

2. Разработанная рабочая документация соответствует:

- заданию на проектирование;

- требованиям Федерального закона №384-ФЗ от 30.12.2009г. «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»;

- требованиям Федерального закона №123-ФЗ от 22.07.2008г. «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности».

3. Рабочая документация разработана в соответствии с действующими нормами и правилами:

- СП 20.13330.2016 “Нагрузки и воздействия. Актуализированная редакция СНиП 2.07.01-85”

- СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81”

- СП 43.13330.2012 “Сооружения промышленных предприятий. Актуализированная редакция СНиП 2.09.03-85”

- СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85”

4. За условную отметку 0,000 принята отметка чистого пола первого этажа существующего здания.

5. Производство работ вести строго в соответствии с

- СП 70.13330.2012 “Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87”,

- СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85”,

- СП 48.13330.2019 “Организация строительства. Актуализированная редакция СНиП 12-01-2004”,

- СНиП 12-03-2001 “Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования”,

- СНиП 12-04-2002 “Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство”.

6. На следующие виды работ должны быть составлены акты освидетельствования скрытых работ и ответственных конструкций:

- монтаж металлоконструкций;

- антикоррозийная защита металлоконструкций;

- антикоррозийная защита сварных соединений.

7. Ведомость основных комплектов рабочих чертежей по титулу “Цех № 8, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4. Капитальный ремонт» смотри № 130-23-ВПК.

Требования к изготовлению и монтажу стальных конструкций

1. На схемах и в ведомости элементов конструкций даны все сечения элементов и усилия на прикрепление элементов, необходимые для разработки детализовочных чертежей (КМД).

2. Стали, примененные в проекте, указаны в ведомости элементов, в узлах, а также в спецификации металлопроката.

3. В проекте применены следующие стали: С245 по ГОСТ 27772-2021.

4. Монтаж стальных конструкций производить с соблюдением требований СП 70.13330.2012 “Несущие и ограждающие конструкции” и в соответствии с разработанным специализированной организацией проектом производства работ (ППР).

5. Изготовление стальных конструкций выполнять в соответствии с ГОСТ 23118-2019 “Конструкции стальные строительные. Общие технические условия” и СП 53-101-98 “Изготовление и контроль качества строительных конструкций”.

6. Для обеспечения работоспособности стальных конструкций, надежности и долговечности при эксплуатации, их изготовление должно выполняться на специализированном заводе, имеющем необходимое оборудование и опыт изготовления подобных конструкций.

Указания по сварочным соединениям

1. Все заводские соединения металлоконструкций – сварные. Заводские сварные соединения следует выполнять автоматической или полуавтоматической сваркой. Монтажные сварные соединения показаны в узлах.

2. Материалы для сварки следует применять согласно табл. Г.1 СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции”.

3. Катеты и длины расчетных сварных швов принимать в зависимости от усилий, указанных в ведомости элементов конструкций, и согласно п. 14.1.7 СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции”. Минимальная длина угловых швов – 60 мм.

4. Контроль сварных соединений должен производиться по 2 категории (среднему уровню) качества в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 “Конструкции стальные строительные. Общие технические условия”.

5. С целью предупреждения образования трещин в сварных соединениях и слоистого растрескивания проката под действием сварочных напряжений и нагрузок, обратить особое внимание на неукоснительное соблюдение технологии сборки и сварки металлоконструкций, обеспечение требований норм, технических условий, стандартов работы службы ОТК завода на всех этапах изготовления конструкций.

Указания по защите от коррозии

1. Защита стальных строительных конструкций от коррозии должна производиться в соответствии с указаниями ГОСТ 9.402-2004 “Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию”, СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций от коррозии” и СП 72.13330.2016 “Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии”.

2. Все метизы принять оцинкованными с толщиной покрытия не менее 25мм.

3. Технологический процесс защиты металлоконструкций от коррозии включает в себя следующие операции:

- подготовка поверхности перед окрашиванием;

- нанесение и сушка лакокрасочных покрытий;

- контроль качества выполняемых работ.

4. Состав покрытия металлоконструкций:

- грунт ГФ-021 по ТУ-2312-009-79211527-2006 в 1 слой (толщина слоя 20 мкм)

- огнезащитная краска по металлу “Крауэз” по ТУ 2316-001-99023806-07.

Взам. инв.Н

Подп. и дата

Инв.Н подл.

130-23-АС1

Цех №8, расположенный по адресу:
Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4. Капитальный ремонт

Архитектурно-строительные решения

Общие данные

ООО НПП «ОВИСТ»

Изм.

Кол.уч.

Лист

№ док.

Подп.

Дата

Стадия

Лист

Листов

Р

1

3

Н. контр.

Лемехов

Гип

Зайчиков

07.06

07.06

Копировал

Формат А3

План на отм. +0,080

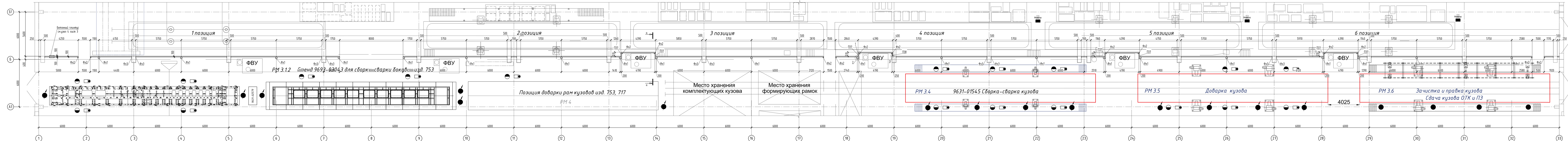
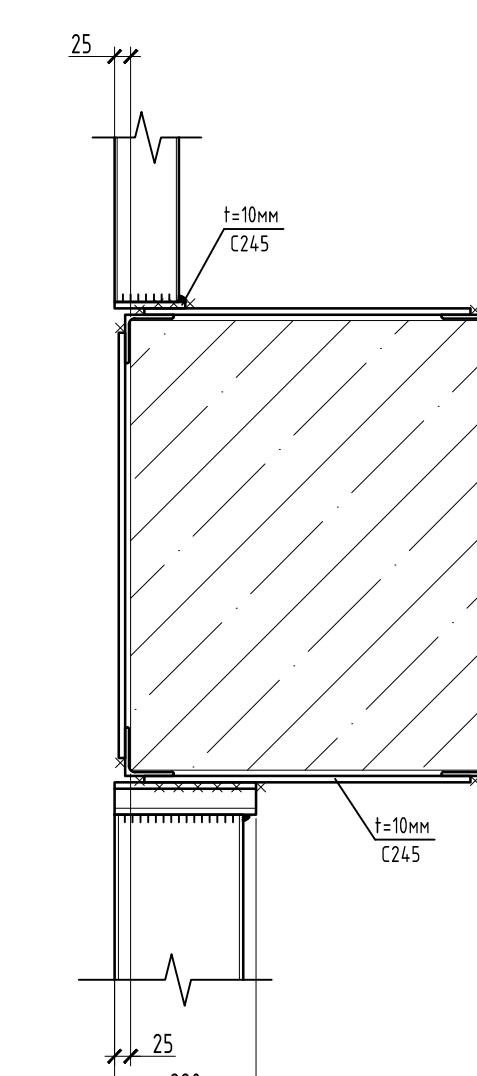
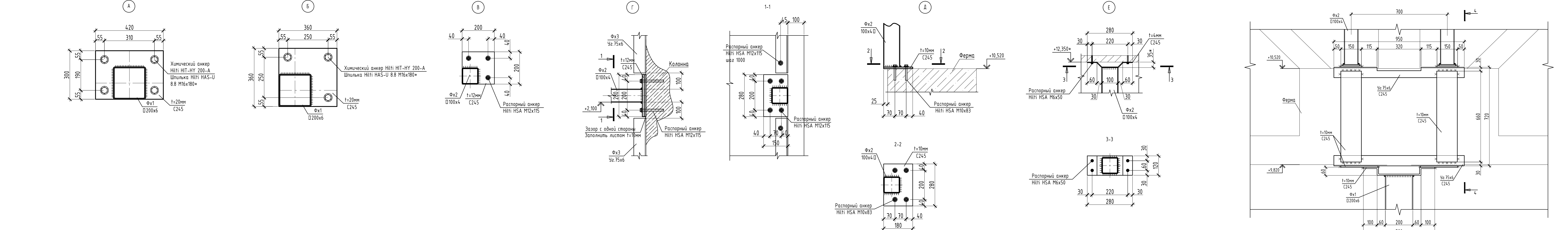
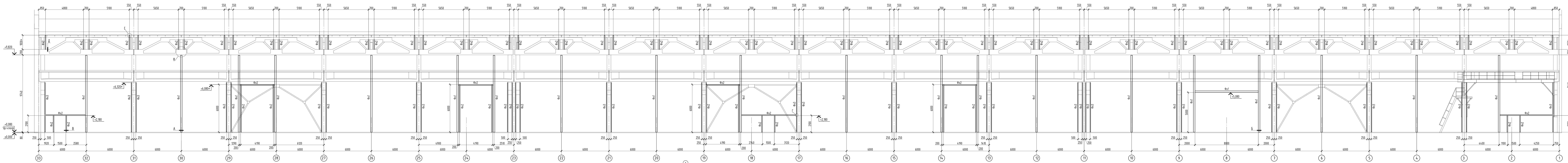


Схема расположения факверка в осях 33-1 по оси Б

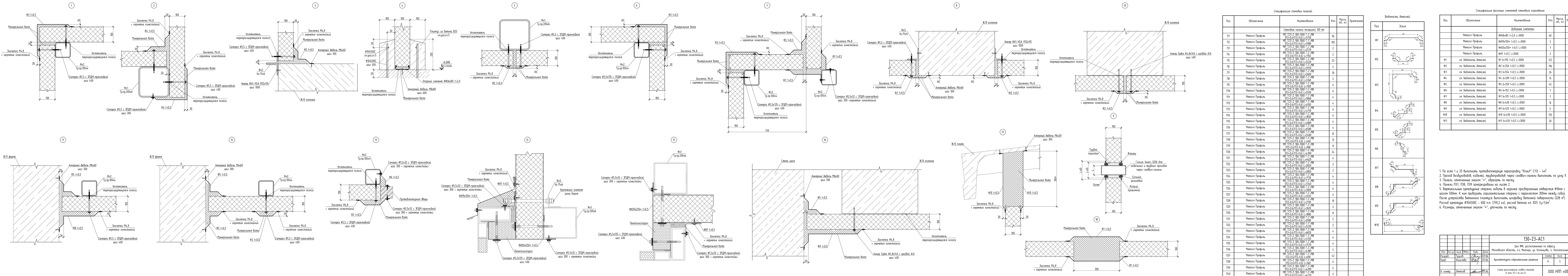
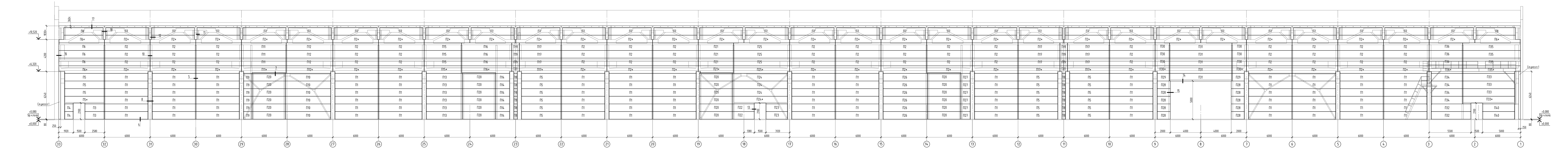


Сечения		Условные обозначения		Наименование или марка материала	Примечание
Экск.	Поз.	Состав	А, мм		
Фх1	□	□ 200x6		С245	
Фх2	□	□ 100x4		С245	
Фх3	L	L 75x6		С245	

- Существующие конструкции вертикальных связей и тормозных ферм в местах расположения факверков вырезать для их прохода, затем зачистить и приварить существующие конструкции к факверкам. Масса бетонированных металлических конструкций = 300кг.
- Зона свободной площади 12,3,5 см, лист 3.
- Размеры, отмеченные знаком "+", уточнить по месту.

130-23-AC1		Цех №8, расположенный по адресу:	
Изм.	Колонт.	Лист	Фол.
Разработ.	Трусов	Ильин	Ильин
Проб.	Ильин	Ильин	Ильин
И. контр.	Ленков	Ильин	Ильин

Схема расположения сэндвич-панелей в осях 33-1 по оси Б



Спецификация стеновых панелей					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кз	Примечания
P1	Металл Профиль	Стеновые панели поликарбонат 100 мм	96		
P2	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	102		
P3	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		
P4	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	7		
P5	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	22		
P6	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P7	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	30		
P8	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		
P9	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P10	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P11	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P12	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P13	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P14	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P15	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P16	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P17	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	12		
P18	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	12		
P19	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	8		
P20	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	24		
P21	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P22	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		
P23	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		
P24	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P25	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P26	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P27	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P28	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	10		
P29	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		
P30	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	8		
P31	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	5		
P32	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		
P33	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P34	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P35	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P36	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	42		
P37	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	6		
P38	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P39	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	4		
P40	Металл Профиль	МП ТЦ-2 100-1000 Т-2-385	2		

Спецификация раскроя элементов стенового ограждения					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кз	Примечания
		Доборные элементы			
	Металл Профиль	ФНПх85 1+2,0 L=3000	60		
	Металл Профиль	ФНПх150 1+0,5 L=3000	3		
	Металл Профиль	ФНПх250 1+0,5 L=3000	7		
	Металл Профиль	ФНП 1+0,5 L=3000	3		
Ф1	см. ведомость деталей	Ф1 б=192 1+0,5 L=3000	122		
Ф2	см. ведомость деталей	Ф2 б=256 1+0,5 L=3000	196		
Ф3	см. ведомость деталей	Ф3 б=554 1+0,5 L=3000	26		
Ф4	см. ведомость деталей	Ф4 б=290 1+0,5 L=3000	15		
Ф5	см. ведомость деталей	Ф5 б=250 1+0,5 L=3000	45		
Ф6	см. ведомость деталей	Ф6 б=152 1+0,5 L=3000	7		
Ф7	см. ведомость деталей	Ф7 б=376 1+0,5 L=3000	7		
Ф8	см. ведомость деталей	Ф8 б=490 1+0,5 L=3000	16		
Ф9	см. ведомость деталей	Ф9 б=520 1+0,5 L=3000	5		
Ф10	см. ведомость деталей	Ф10 б=490 1+0,5 L=3000	195		
Ф11	см. ведомость деталей	Ф11 б=450 1+0,5 L=3000	20		

1. По оси 1 и 33 выполнить пропилоточные перегородки "Клайт" С112 - 4м.
2. Провод воздушной, кабельной, трубопроводной через сэндвич-панели выполнить по узлу 9.
3. Панели, отмеченные знаком "*", обрезать по месту.
4. Панели ПЗТ, ПЗТ, ПЗТ, ПЗТ закартировать на листе 2.
5. Вертикальные армирующие стержни забить в заранее просверленные отверстия Ø10мм с шагом 500мм. К ним приварить горизонтальные стержни с перекрестком 300мм между собой. После устройства бетонного основания выполнить армировку бетонной поверхности (228 м²). Расход арматуры Ф10А500с - 600 м.м (370,2 кг), расход бетона кл. В25 V_к=1,6м³.
6. Размеры, отмеченные знаком "*", уточнить по месту.

Изм.	Кол.	Лист	Мен.	Поб.	Дата	Сдел.	Лист
Разоб.	Трасс	Исполн.	Исполн.	Исполн.	07.06	Исполн.	Исполн.
Проб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	07.06	Исполн.	Исполн.
И. контр.	Ленчев	Исполн.	Исполн.	Исполн.	07.06	Исполн.	Исполн.

130-23-AC1
Цех №8, расположенный по адресу:
Московская область, г. Мытищи, ул. Колосово, д. Капталовский район
Архитектурно-строительные решения
Р 3
Сметное распределение (сметно-панель)
В осях 33-1 по оси Б
ООО НПП «ВИСТ»
Формат А2/4

Спецификация металлопроката											
Наименование профиля ГОСТ, ТУ		Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ		Номер или размеры профиля, мм		N п.п.	Масса металла по элементам конструкции, т		Общая масса, т		Площадь окрашиваемой поверхности для антикоррозионной защиты, м2
							Конструкции	Фактическая			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Профили стальные гнутое замкнутое сварные квадратные ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-2015	□ 200x6	1	7,265		7,265	196,155				
		□ 100x4	2	2,580		2,580	69,660				
	Итого		3	9,845		9,845	265,815				
Всего профиля			4	9,845		9,845	265,815				
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	└ 75x6	5	2,070		2,070	55,890				
			6								
	Итого		7	2,070		2,070	55,890				
Всего профиля			8	2,070		2,070	55,890				
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-2015	t=20мм	9	0,410		0,410	7,790				
		t=12мм	10	0,070		0,070	1,330				
		t=10мм	11	1,450		1,450	27,550				
		t=4мм	12	0,035		0,035	0,840				
	Итого		13	1,965		1,965	37,510				
Всего профиля			14	1,965		1,965	359,215				
Всего масса металла			15	13,880		13,880	259,215				
в т.ч. по маркам			16								
	С245		17	13,880							
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№									
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№							130-23-АС1.СМ		
									Цех №8, расположенный по адресу:		
									Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4. Капитальный ремонт		
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
			Разраб.	Трусов			07.06		Архитектурно-строительные решения		Стадия
			Пров.	Ильичева			07.06				Лист
											Листов
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Н. контр.	Лемехов			07.06		Спецификация металлопроката		ООО НПП «ОВИСТ»

Взам. инв. N	Позиция	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка. Обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод – изготовитель	Единица измерения	Количество	Масса единицы, кг	Примечание
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
		Стеновые панели							
		Стеновые панели толщиной 100 мм							
	П1	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5720				шт.	96		
	П2	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5980				шт.	102		
	П3	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=2570				шт.	2		
	П4	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=1150				шт.	2		
	П5	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5220				шт.	22		
	П6	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5970				шт.	4		
	П7	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5660				шт.	30		
	П8	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5160				шт.	2		
	П9	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=1100				шт.	6		
	П10	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5930				шт.	6		
	П11	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5860				шт.	4		
	П12	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=6100				шт.	4		
	П13	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=4710				шт.	6		
	П14	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=1820				шт.	6		
	П15	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=4880				шт.	4		
	П16	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=6580				шт.	4		
П17	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=5480				шт.	12			
Инв. N подл.	П18	МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-МВ (ПЭ-0,6/ПЭ-0,6) L=460				шт.	12		

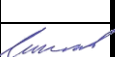
						130-23-AC1.CO				
						Цех №8, расположенный по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4. Капитальный ремонт				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения		Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Трусов			07.06			Р	1	4
Проб.		Лемехов			07.06					
						Спецификация оборудования, изделий и материалов		ООО НПП «ОВИСТ»		
Н. контр.		Лемехов			07.06					
ГИП		Зайчиков			07.06					

Позиция		Наименование и техническая характеристика	Тип, марка. Обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод – изготовитель	Единица измерения	Количество	Масса единицы, кг	Примечание
1		2	3	4	5	6	7	8	9
П19		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=980				шт.	8		
П20		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=4390				шт.	242		
П21		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=4620				шт.	4		
П22		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=2820				шт.	2		
П23		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=2850				шт.	2		
П24		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=7170				шт.	4		
П25		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=7340				шт.	4		
П26		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=5810				шт.	6		
П27		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=1220				шт.	6		
П28		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=1730				шт.	10		
П29		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=1620				шт.	2		
П30		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=1880				шт.	8		
П31		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=8180				шт.	5		
П32		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=5230				шт.	2		
П33		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=6820				шт.	4		
П34		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=4120				шт.	4		
П35		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=7570				шт.	4		
П36		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=4390				шт.	4		
П37		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=690				шт.	42		
П38		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=360				шт.	6		
П39		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=4390				шт.	4		
П40		МП ТСП-Z 100-1000 Г-Г-MB (ПЗ-0,6/ПЗ-0,6) L=4230				шт.	2		
Инд. N подл.									
								130-23-AC1.CO	Лист
									2

		Позиция	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка. Обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод – изготовитель	Единица измерения	Коли- чество	Масса единицы, кг	Примечание
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Фасонные элементы стенового ограждения</u>							
			<u>Доборные элементы</u>							
			ФИУ6х85 t=2,0 L=3000				шт.	60		
			ФИ19х150* t=0,5 L=3000				шт.	3		
			ФИ20х250* t=0,5 L=3000				шт.	7		
			ФИ7 t=0,5 L=3000				шт.	3		
		Ф1	Ф1 b=192 t=0,5 L=3000				шт.	122		
		Ф2	Ф2 b=256 t=0,5 L=3000				шт.	196		
		Ф3	Ф3 b=554 t=0,5 L=3000				шт.	26		
		Ф4	Ф4 b=290 t=0,5 L=3000				шт.	15		
		Ф5	Ф5 b=250 t=0,5 L=3000				шт.	45		
		Ф6	Ф6 b=152 t=0,5 L=3000				шт.	7		
		Ф7	Ф7 b=315 t=0,5 L=3000				шт.	7		
		Ф8	Ф8 b=400 t=0,5 L=3000				шт.	16		
		Ф9	Ф9 b=520 t=0,5 L=3000				шт.	5		
		Ф10	Ф10 b=490 t=0,5 L=3000				шт.	135		
		Ф11	Ф11 b=450 t=0,5 L=3000				шт.	20		
			<u>Металлопрокат</u>							
Инв.№	Взам. инв. №	1	Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные	ГОСТ 30245-2003						
		1.1	С245 ГОСТ 27772-2015 200х6				м	7,265		
		1.2	С245 ГОСТ 27772-2015 100х4				м	2,58		
Инв.№	Подп. и дата	2	Уголки стальные горячекатаные равнополочные	ГОСТ 8509-93						
		2.1	С245 ГОСТ 27772-2015 75х6				м	2,07		
Инв.№ подл.										
								130-23-АС1.С0		Лист
										3

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

		Позиция	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка. Обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия материала	Завод – изготовитель	Единица измерения	Коли-чество	Масса единицы, кг	Примечание	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	
Инв.№	Подл. и дата										
		3	Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903–2015								
		3.1	C245 ГОСТ 27772–2015 t=20				м	0,41			
		3.2	C245 ГОСТ 27772–2015 t=12				м	0,07			
		3.3	C245 ГОСТ 27772–2015 t=10				м	1,45			
		3.4	C245 ГОСТ 27772–2015 t=4				м	0,035			
			Материалы								
		4	Химический анкер, шпилька M16x190				шт.	71			
		5	Распорный анкер типа Hilti HSA M12x115				шт.	350			
		6	Распорный анкер типа Hilti HSA M10x83				шт.	260			
		7	Распорный анкер типа Hilti HSA M6x50				шт.	130			
		8	Мин. вата				м3	25,3			
		9	Саморез 5.5x135мм с EPDM–прокладкой				шт.	2600			
		10	Саморез 5.5x32 с EPDM–прокладкой				шт.	260			
		11	Пружинный анкер «Spike» 4.8x140мм с шайбой A14				шт.	480			
		12	Анкерный дюбель 8x80				шт.	290			
13	Анкерный дюбель 6x60				шт.	1080					
14	Бетон кл. В25				м3	7,6					
15	Арматура Ш10А500С				м	0,37					
Инв.№	Подл. и дата	16	Антикоррозионная грунтовка ГФ–021				кг	36,13			
		17	Огнезащитная краска по металлу «Крауэз»				кг	603,3			
Инв.№	Подл. и дата										
Инв.№	Подл. и дата										
								130–23–АС1.С0			Лист
											4
		Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				

№ п/п	Наименование вида работ	Ед. Изм.	Код		Кол-во						
			Вда работ	Ед. измер.							
1.	<u>Металлоконструкции</u>										
2.	Монтаж фахверковых стоек массой до 1,0 т, в том числе:	т			12,71						
3.	Профили стальные гнутые замкнутые квадратные 200х6 сталь марки С245	т			7,27						
4.	Профили стальные гнутые замкнутые квадратные 100х4 сталь марки С245	т			1,92						
5.	Уголки стальные горячекатаные 75х6 сталь марки С245	т			2,07						
6.	Листовая сталь марки С245	т			1,97						
7.	Монтаж распорок, ригелей, в том числе:	т			0,67						
8.	Профили стальные гнутые замкнутые квадратные 100х4 сталь марки С245	т			0,67						
9.	<u>Окраска металлоконструкций</u>										
10.	Пескоструйная обработка поверхности	т/м ²			13,38/361,26						
11.	Обезжиривание поверхности	т/м ²			13,38/361,26						
12.	Обеспыливание поверхности	т/м ²			13,38/361,26						
13.	Устройство антикоррозионной грунтовки ГФ-021 в 1 слой	т/м ²			13,38/361,26						
14.	Устройство огнезащитной краски по металлу «Крауз»	т/м ²			13,38/361,26						
15.	<u>Крепление металлоконструкций</u>										
16.	Химический анкер, шпилька М16х190	шт			71						
17.	Распорный анкер типа Hilti HSA М12х115	шт			350						
18.	Распорный анкер типа Hilti HSA М10х83	шт			260						
19.	Распорный анкер типа Hilti HSA М6х50	шт			130						
20.	<u>Демонтаж металлоконструкций</u>										
21.	Демонтаж элементов тормозных ферм и связей с последующей приваркой к фахверку и окраской	т			0,3						
Взам. инв. №:											
Подп. и дата	131-23-АС1.ВР										
Инв. №						Цех № 8, расположенный по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4. Капитальный ремонт	Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист	Листов	
	Изм	Кол.у	Лист	№ док.	Подп.						Дата
	Разраб.		Трусов					07.06	Р	1	2
	Пров.		Ильичева					07.06			
	Н. контр.		Лемехов					07.06			
						Ведомость объемов работ		ООО НПП «ОВИСТ»			

№ п/п	Наименование вида работ	Ед. Изм.	Код		Кол-во
			Вид работ	Ед. измер.	
22.	<u>Устройство перегородки</u>				
23.	Монтаж стеновых сэндвич-панелей «Металл Профиль» МП ТСП-Z-100-1000-Г-Г-МВ	м ²			2230,6
24.	Устройство фасонных элементов из оцинкованной стали с полимерным покрытием t=0,5 мм	м ² кз			513,7 2067,6
25.	Устройство фасонных элементов из оцинкованной стали t=2,0 мм	м ² кз			29,0 458,2
26.	Устройство мин. ваты	м ³			25,3
27.	Устройство огнестойкого герметика	п.м.			3240,0
28.	Устройство уплотнительной терморазделяющей полосы	п.м.			1426,3
29.	Саморез 5.5x135мм с EPDM-прокладкой	шт			2600
30.	Саморез 5.5x32 с EPDM-прокладкой	шт			260
31.	Пружинный анкер «Spike» 4.8x140мм с шайбой А14	шт			480
32.	Анкерный дюбель 8x80	шт			290
33.	Анкерный дюбель 6x60	шт			1080
34.	Анкерный дюбель 6x30	шт			
35.	Заклепка 3.2x8	шт			
36.	Устройство противопожарной перегородки «Knauf» С112	м ²			
37.	<u>Устройство бетонного плитуса</u>				
38.	Устройство плитуса из бетона кл. В25	м ³			7,6
39.	Шлифовка бетонной поверхности	м ²			115,0
40.	Арматура Ш10А500С	п.м т			600,0 0,370

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

131-23-AP1.BP

Лист

2