

Комплект чертежей
шифр: 131-23-АС1-КМД

Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4

Архитектурно-строительные решения.
Цех №121/18.

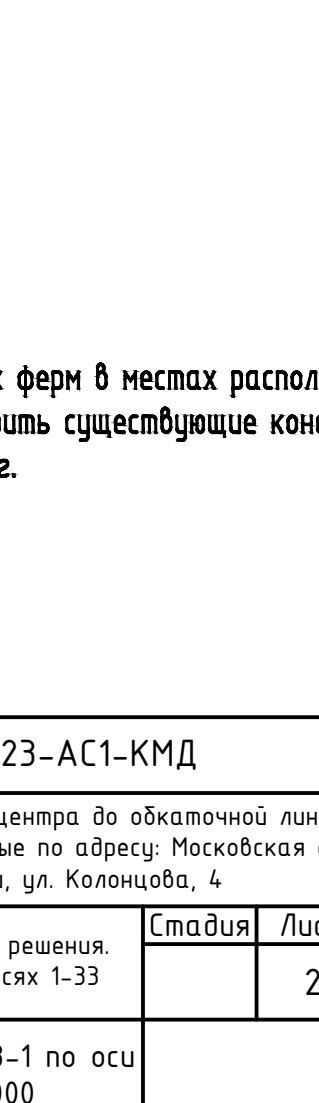
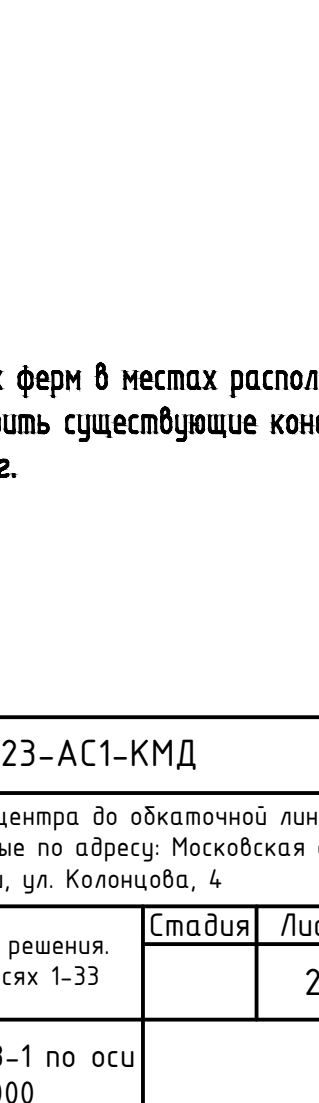
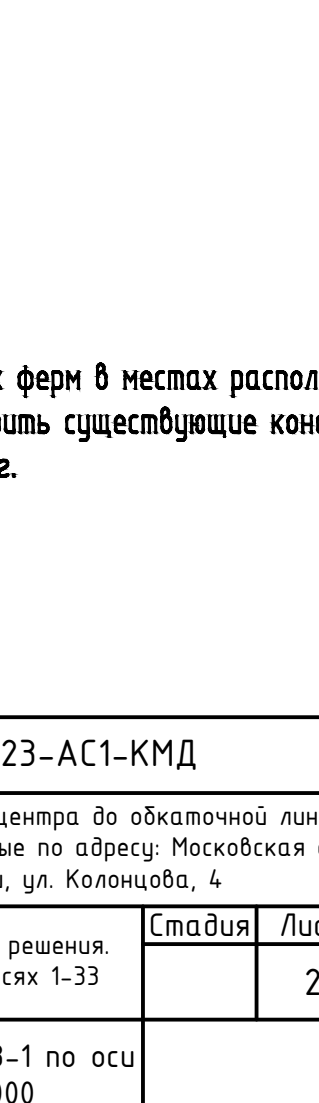
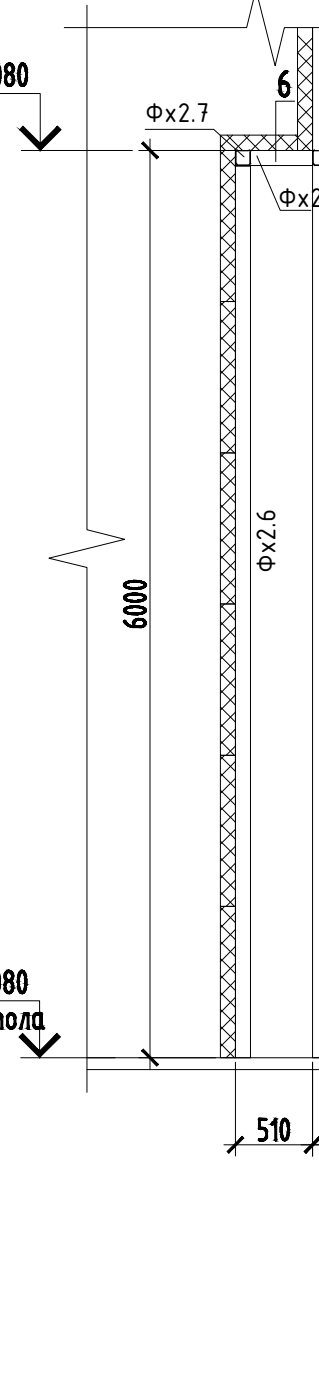
Согласовано			
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	

г.Вологда
2023г.

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

	Ведомость метизов.		
Наименование	Класс прочности	ГОСТ	Кол-во, шт
Анкерная шпилька HAS-U 8.8 M16x180*			77
Химический анкер HIT-RE 500 V3			расчет
Анкер-распорный Hilti HAS M12x115			317
Распорный анкер Hilti HSA M10x83			132
Распорный анкер Hilti HSA M6x50			132
ИТОГО:			
количество взято с учетом K= 1,03			

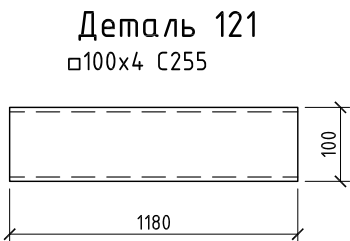
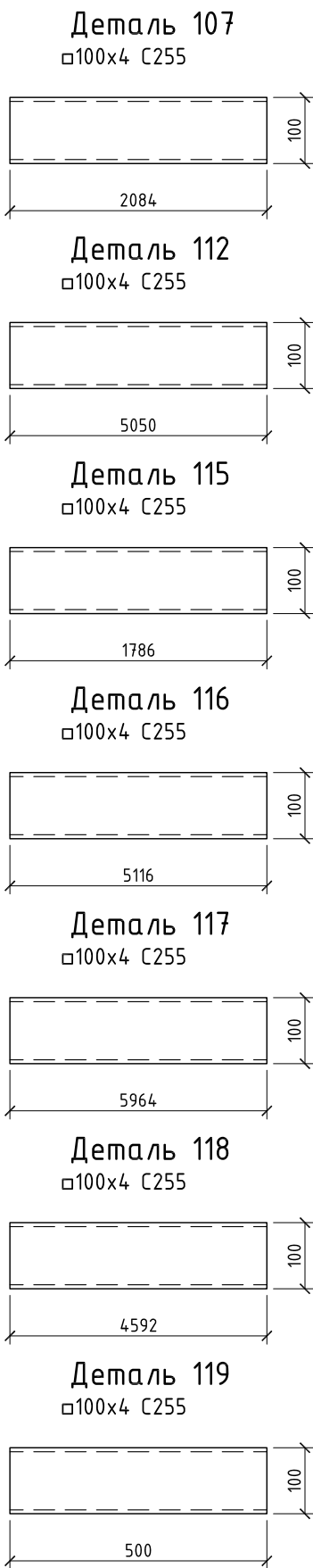
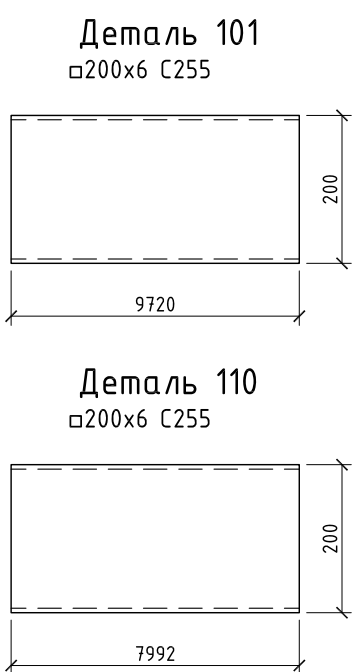
Формат А3



- ферм в местах расположения существующих кон-

23-АС1-КМД		
центра до обкаточной линии по адресу: Московская ул. Колонцова, 4		
решения, сах 1-33	Стадия	Лист
		2
1-1 по оси 00		

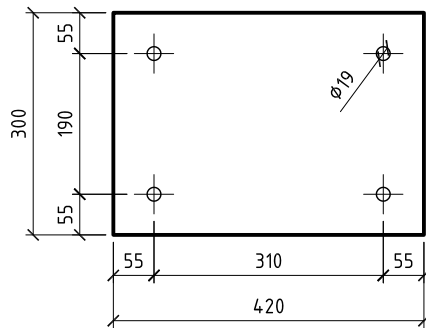
Согласовано			
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	



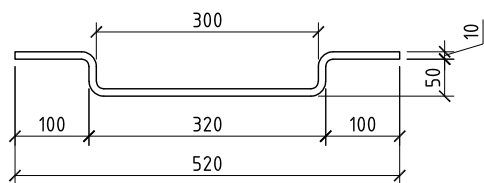
						131-23-АС1-КМД		
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
ГИП						Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист
Разработал								3
Проверил								
						Детали		

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

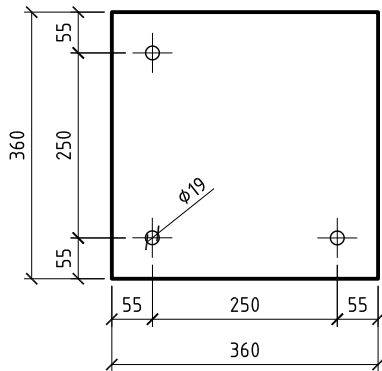
Деталь 102
20*300*420 С255



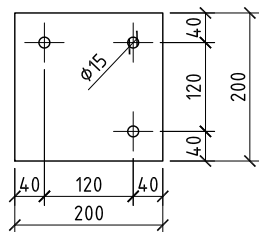
Деталь 103
10*220*640 С255



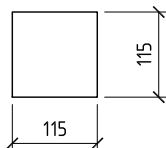
Деталь 104
20*360*360 С255



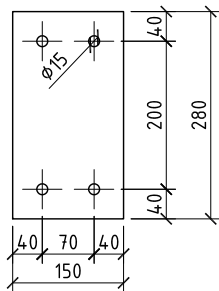
Деталь 105
12*200*200 С255



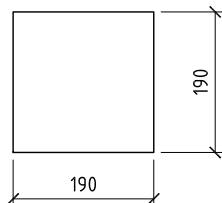
Деталь 106
4*95*95 С245



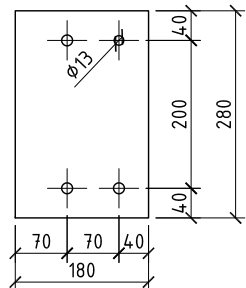
Деталь 108
12*150*280 С255



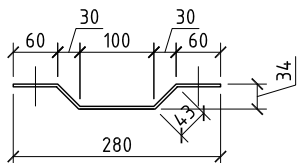
Деталь 111
4*190*190 С245



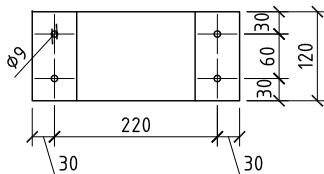
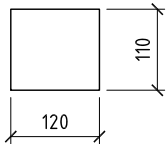
Деталь 113
10*180*280 С255



Деталь 114
4*190*190 С245



Деталь 122
10*120*110 С245



						131-23-АС1-КМД		
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист
ГИП								Листов
Разработал								4
Проверил						Детали		

Technical drawing of a rectangular plate with the following dimensions and specifications:

- Overall width: 150
- Overall height: 280
- Top edge distance from top-left corner to center of top-left hole: 40
- Distance between centers of top-left and top-right holes: 70
- Distance from top-right corner to center of top-right hole: 40
- Distance from top edge to center of bottom-left hole: 200
- Distance from bottom edge to center of bottom-left hole: 40
- Distance between centers of bottom-left and bottom-right holes: 70
- Distance from bottom-right corner to center of bottom-right hole: 40
- Hole diameter: $\varnothing 15$
- Surface finish symbol: $\sqrt{}$

Technical drawing of a stepped profile. The profile has a total width of 950 and a total height of 75. It consists of three horizontal sections: a left section of width 315, a middle section of width 320, and a right section of width 315. The middle section is 50 units lower than the outer sections.

Technical drawing of a rectangular plate. The drawing shows a rectangle with a horizontal dimension of 950 and a vertical dimension of 75. The dimensions are indicated by dimension lines with arrows and numerical values.

A diagram of a rectangular sheet of paper. The vertical dimension on the left is labeled 150, and the horizontal dimension at the bottom is labeled 660.

A rectangle is shown with a width of 150 and a length of 510. The width is indicated by a vertical dimension line on the left side, and the length is indicated by a horizontal dimension line at the bottom.

A rectangle is shown with a vertical dimension line on the left side labeled 150 and a horizontal dimension line on the bottom side labeled 170.

A diagram of a rectangle with a horizontal base and a vertical height. The base is labeled with the number 510, and the height is labeled with the number 270. The rectangle is drawn with black lines on a white background.

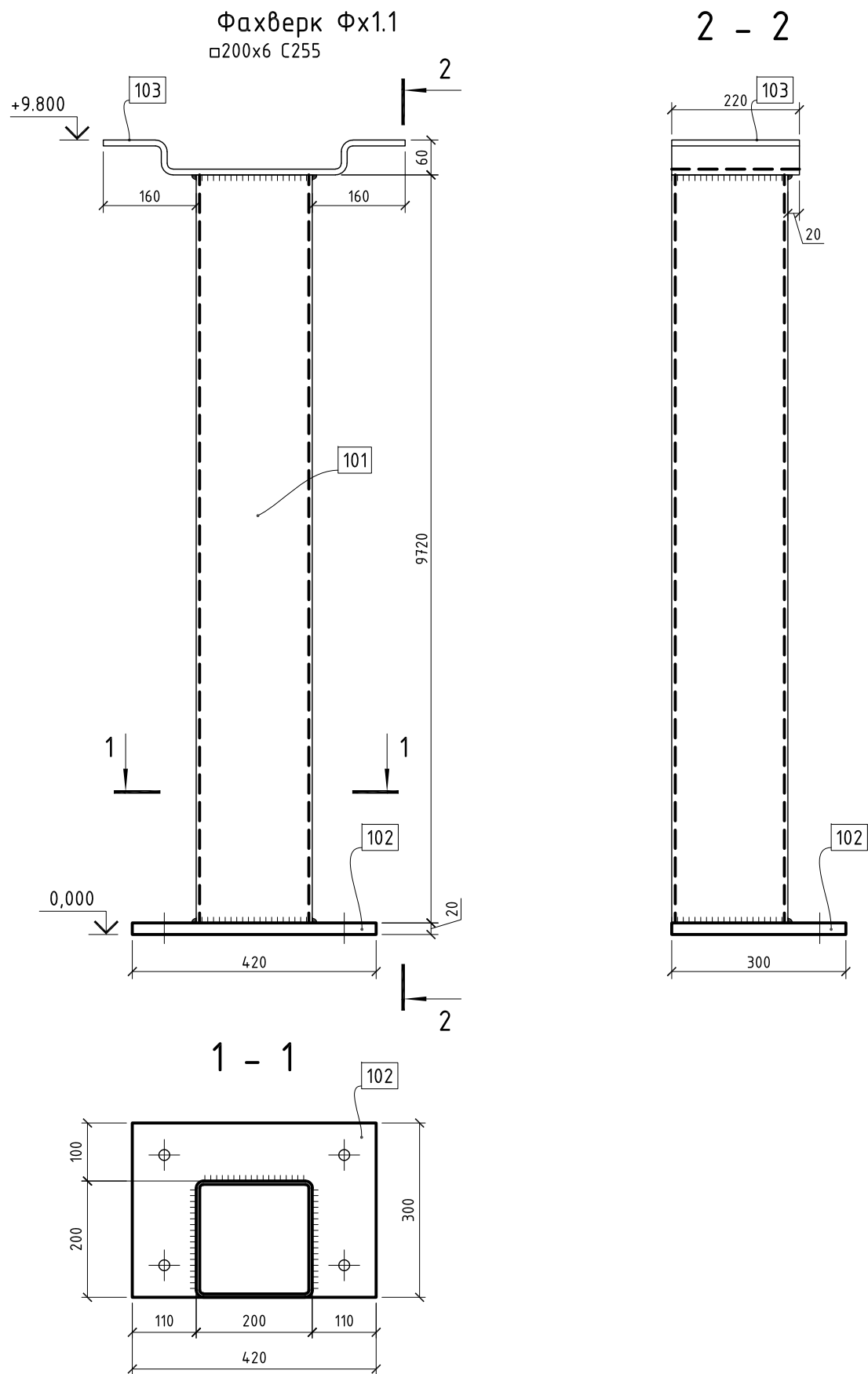
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг	
		шт.	общ.
м1	3	0,9	2,7
м2	4	3,3	13,2
м3	32	6,6	211,2
м4	68	6,6	448,8
м5	64	7,8	499,2
м6	58	6,1	353,8
м7	42	10,9	457,8
м8	36	2,1	75,6

Материал С255 кроме оговоренного								
Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент.	
м1		L 75x6	120	1	0,8	0,8	0,9	
м2		10 x 150	280	1	3,3	3,3	3,3	
м3		L 75x6	950	1	6,5	6,5	6,6	
м4		L 75x6	950	1	6,5	6,5	6,6	
м5		10 x 150	660	1	7,8	7,8	7,8	
м6		10 x 150	510	1	6,0	6,0	6,1	
м7		10 x 270	510	1	10,8	10,8	10,9	
м8		10 x 150	170	1	2,0	2,0	2,1	

1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2t, кроме оговоренных
3. Антикоррозийная защита: согласно договора

						131-23-АС1-КМД			
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист	Листов
ГИП									
Разработал								5	
Проверил									
						Монтажные элементы м1 -- м8			

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

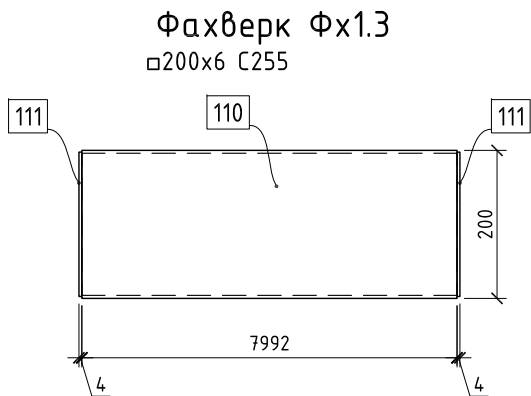
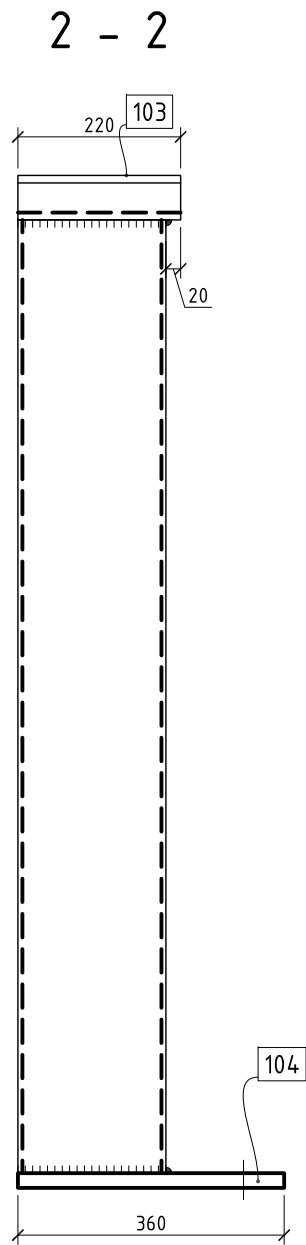
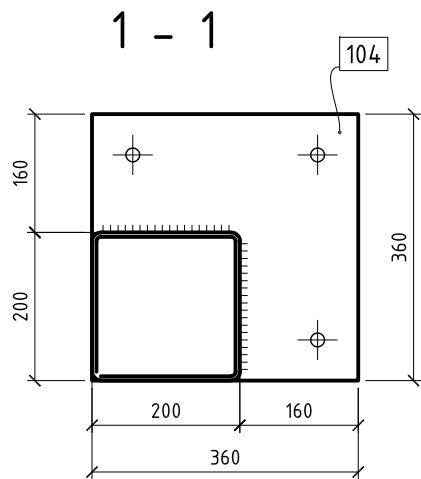
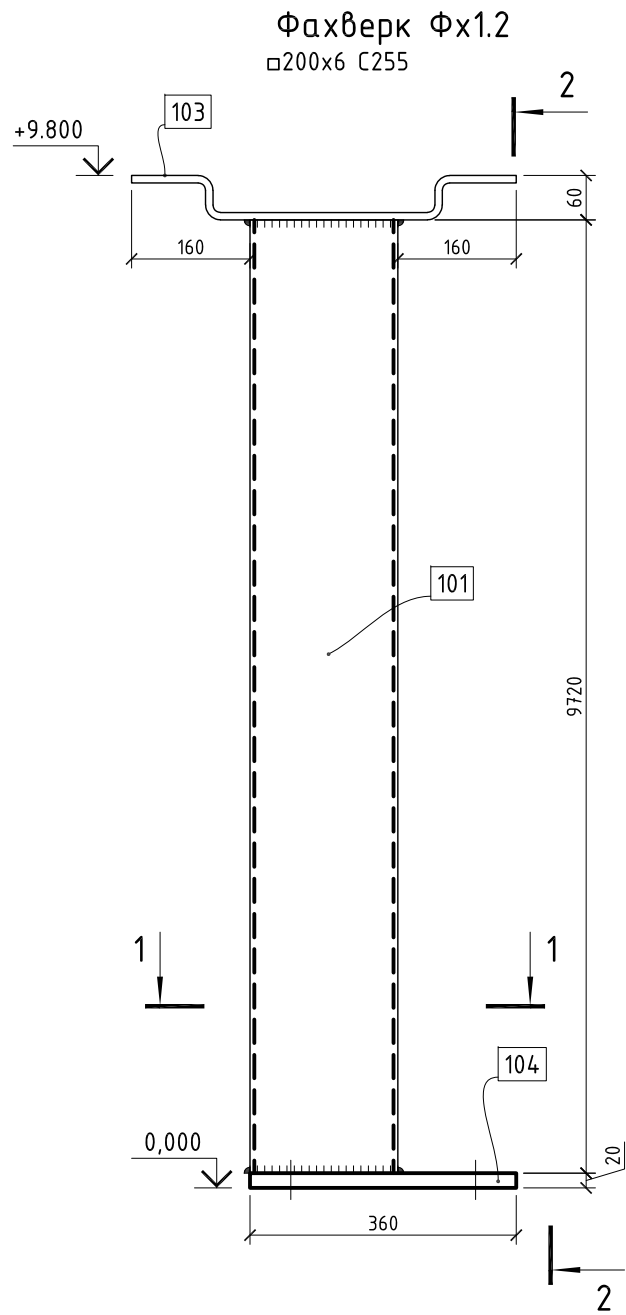


Материал С255 кроме оговоренного								
Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент	
Фх1.1	101	□200х6	9720	1	348,2	348,2	394,2	
	102	20 х 300	420	1	19,8	19,8		
	103	10 х 220	640	1	11,1	11,1		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					15,2		

Таблица отправочных марок			
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Фх1.1	12	394,2	4730,4

1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2t, кроме оговоренных
3. Антикоррозионная защита: согласно договора

						131-23-АС1-КМД		
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист
ГИП								Листов
Разработал								6
Проверил						Фахверк Фх1.1		



Материал С255 кроме оговоренного								
Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент.	
Фх1.2	101	□200х6	9720	1	348,2	348,2	394,8	
	104	20 х 360	360	1	20,3	20,3		
	103	10 х 220	640	1	11,1	11,1		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					15,2		
Фх1.3	110	□200х6	7992	1	286,3	286,3	300,1	
	111	4 х 190	190	2	1,1	2,3		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					11,5		

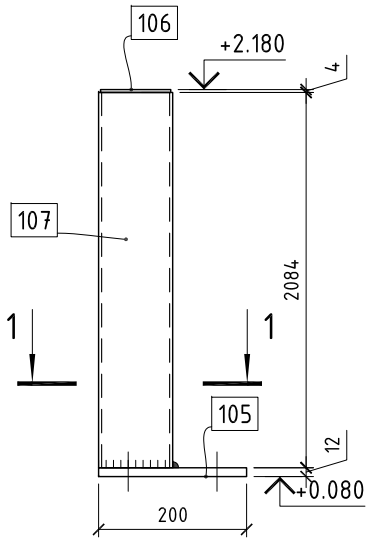
Таблица отправочных марок			
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Фх1.2	9	394,8	3553,2
Фх1.3	1	300,1	300,1

1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2t, кроме оговоренных
3. Антикоррозионная защита: согласно договора

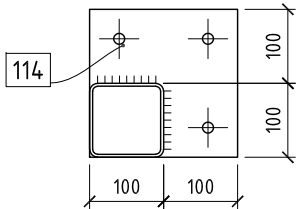
						131-23-АС1-КМД		
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист
ГИП								Листов
Разработал								
Проверил						Фахверк Фх1.2, Фх1.3		

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

Фахверк ФХ2.1
□100х4 С255



1 - 1



Фахверк ФХ2.6
□100х4 С255

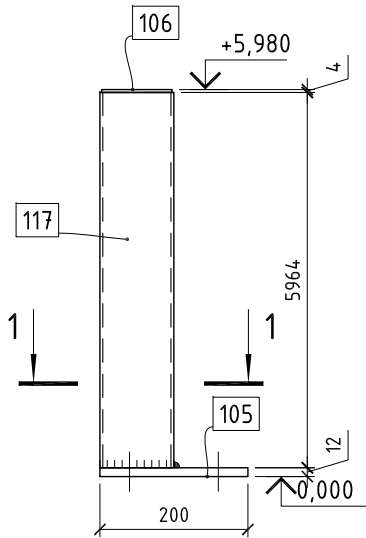


Таблица отправочных марок			
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Фх2.1	6	29,7	178,2
Фх2.6	8	77,0	616,0

Материал С255 кроме оговоренного

Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент.	
Фх2.1	107	□100х4	2084	1	24,4	24,4	29,7	
	105	12 х 200	200	1	3,8	3,8		
	106	4 х 95	95	1	0,3	0,3		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					1,1		
Фх2.6	117	□100х4	5964	1	70,0	70,0	77,0	
	105	12 х 200	200	1	3,8	3,8		
	106	4 х 95	95	1	0,3	0,3		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					3,0		

1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2t, кроме оговоренных
3. Антикоррозийная защита: согласно договора

						131-23-АС1-КМД		
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
ГИП						Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист
Разработал								Листов
Проверил						Фахверк Фх2.1, Фх2.6	8	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

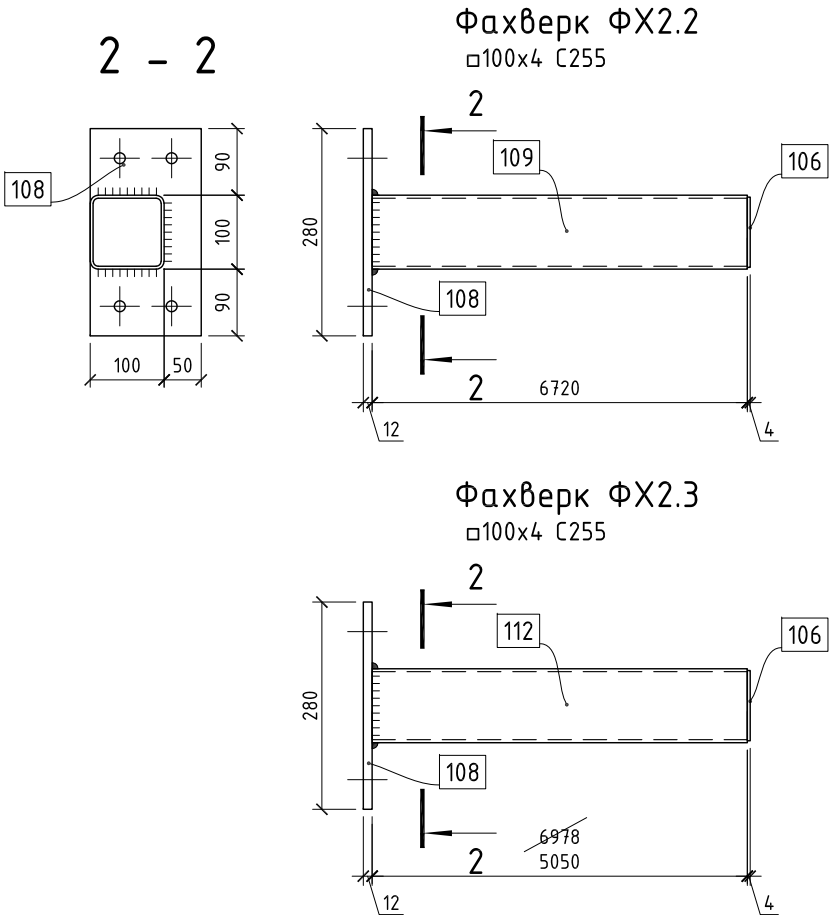


Таблица отправочных марок			
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Фх2.2	1	86,4	86,4
Фх2.3	1	66,1	66,1

Материал С255 кроме оговоренного

Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент.	
Фх2.2	109	□100х4	6720	1	78,8	78,8	86,4	
	108	12 х 150	280	1	4,0	4,0		
	106	4 х 95	95	1	0,3	0,3		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					3,3		
Фх2.3	112	□100х4	5050	1	59,2	59,2	66,1	
	108	12 х 150	280	1	4,0	4,0		
	106	4 х 95	95	1	0,3	0,3		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					2,5		

1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2т, кроме оговоренных
3. Антикоррозийная защита: согласно договора

						131-23-АС1-КМД
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
ГИП						Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33
Разработал						
Проверил						
						Фахверк Фх2.2, Фх2.3

Стадия	Лист	Листов
	9	

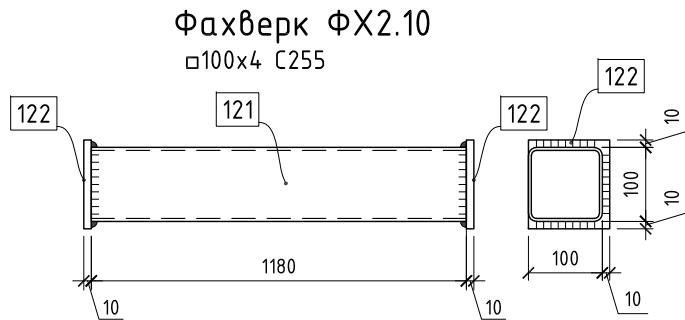
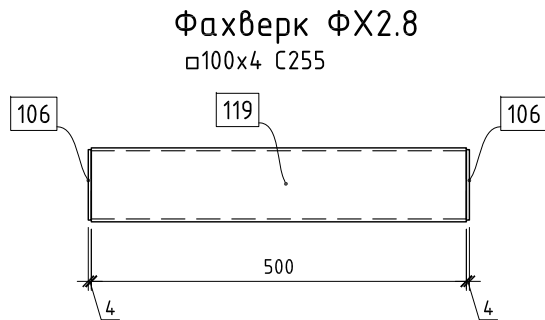
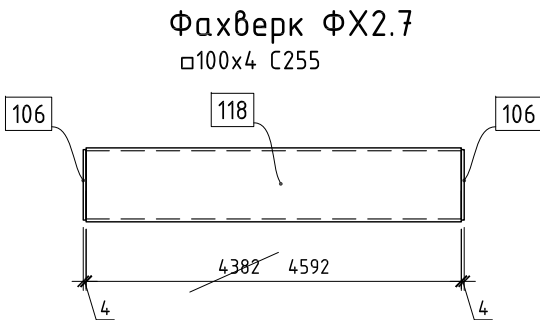
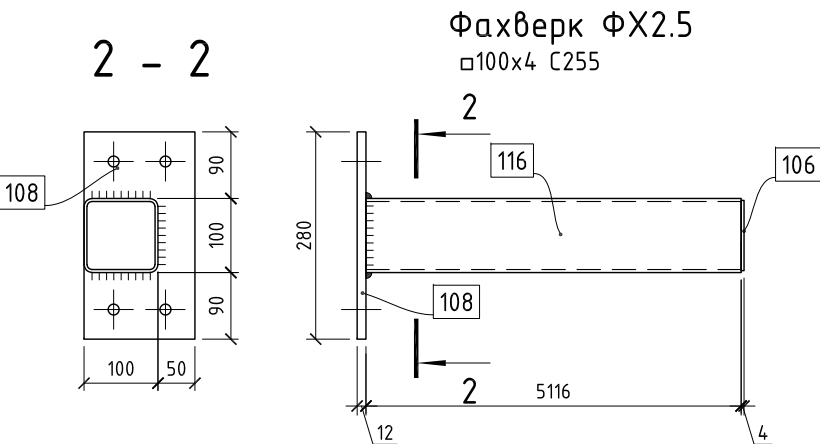
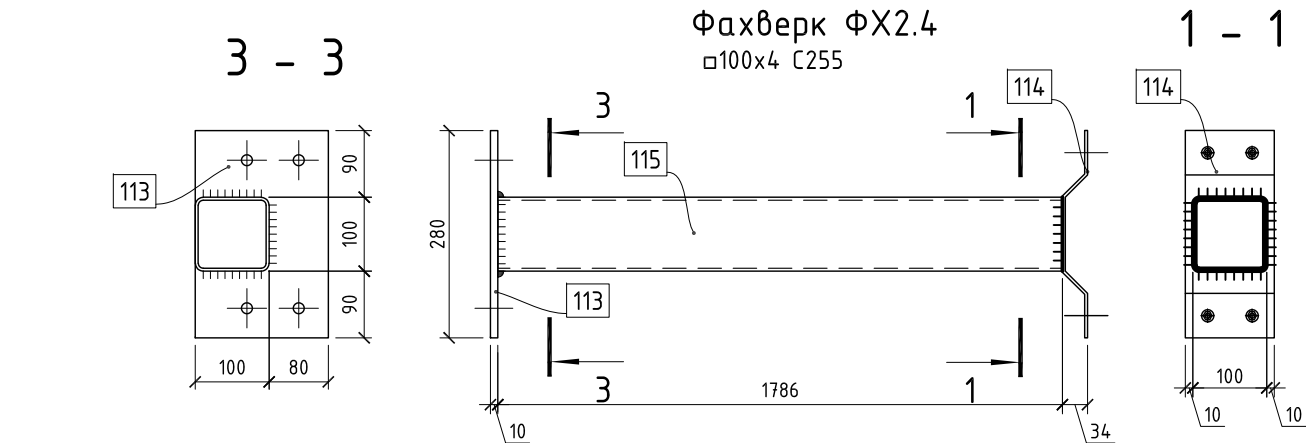


Таблица отправочных марок				
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг		
		шт.	общ.	
Фх2.4	32	27,2	870,4	
Фх2.5	1	66,9	66,9	
Фх2.7	8	56,7	453,6	
Фх2.8	8	6,7	53,6	
Фх2.10	32	16,6	531,2	

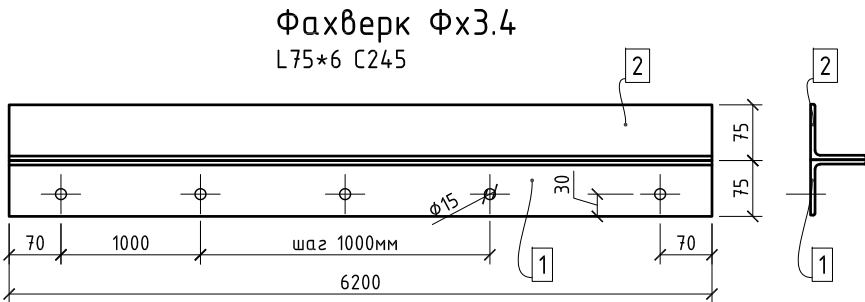
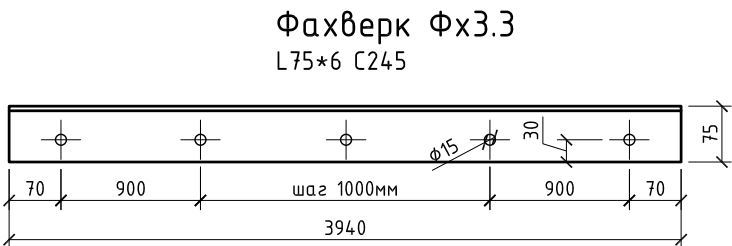
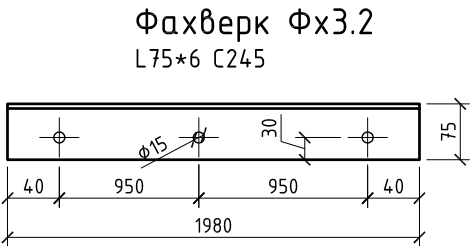
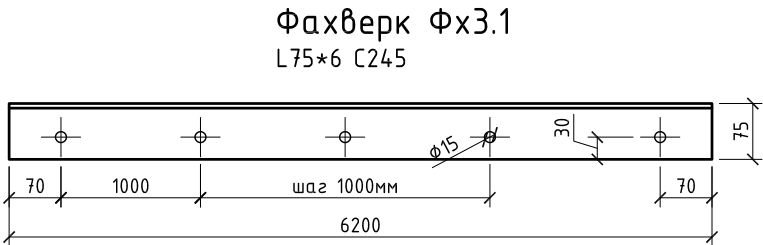
Материал С255 кроме оговоренного								
Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент	
Фх2.4	115	□100х4	1786	1	20,9	20,9	27,2	
	113	10 х 180	280	1	4,0	4,0		
	114	4 х 120	310	1	1,2	1,2		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					1,0		
Фх2.5	116	□100х4	5116	1	60,0	60,0	66,9	
	108	12 х 150	280	1	4,0	4,0		
	106	4 х 95	95	1	0,3	0,3		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					2,6		
Фх2.7	118	□100х4	4592	1	53,9	53,9	56,7	
	106	4 х 95	95	2	0,3	0,6		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					2,2		
Фх2.8	119	□100х4	500	1	5,9	5,9	6,7	
	106	4 х 95	95	2	0,3	0,6		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					0,3		
Фх2.10	121	□100х4	1180	1	13,8	13,8	16,6	
	122	10 х 110	120	2	1,0	2,1		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					0,6		

1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2т, кроме оговоренных
3. Антикоррозийная защита: согласно договора

						131-23-АС1-КМД			
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33	Стадия	Лист	Листов
ГИП								10	
Разработал									
Проверил						Фахверк Фх2.4, Фх2.5, Фх2.7, Фх2.8, Фх2.9			

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

Материал С255 кроме оговоренного								
Марка	№ дет.	Профиль	Длина,мм	Кол. шт	Масса,кг			Марка стали
					шт.	общ.	элемент	
Фх3.1		L 75х6	6200	1	42,7	42,7	42,8	
Фх3.2		L 75х6	1980	1	13,6	13,6	13,7	
Фх3.3		L 75х6	3940	1	27,1	27,1	27,2	
Фх3.4	1	L 75х6	6200	1	42,7	42,7	88,9	
	2	L 75х6	6200	1	42,7	42,7		
	1% на сварные швы и 3% на раскрой					3,4		



1. Заводские швы варить полуавтоматом сварочной проволокой СВ-08Г2С среде углекислого газа или смеси газов на основе аргона.
2. Катет сварных швов принять равным не менее указанной в табл.38 СП 16.13330.2017 величины и не более 1,2t, кроме оговоренных
3. Антикоррозионная защита: согласно договора

						131-23-АС1-КМД				
						Ж/д пути от испытательного центра до обкаточной линии с удлинением трансбордера, расположенные по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4				
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Архитектурно-строительные решения. Фахверк стены по оси Б в осях 1-33		Стадия	Лист	Листов
ГИП									11	
Разработал										
Проверил										
						Фахверк Фх3.1 -- Фх3.4				

Таблица отправочных марок			
Отправочная марка	Колич.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Фх3.1	33	42,8	1412,4
Фх3.2	2	13,7	27,4
Фх3.3	2	27,2	54,4
Фх3.4	1	88,9	88,9