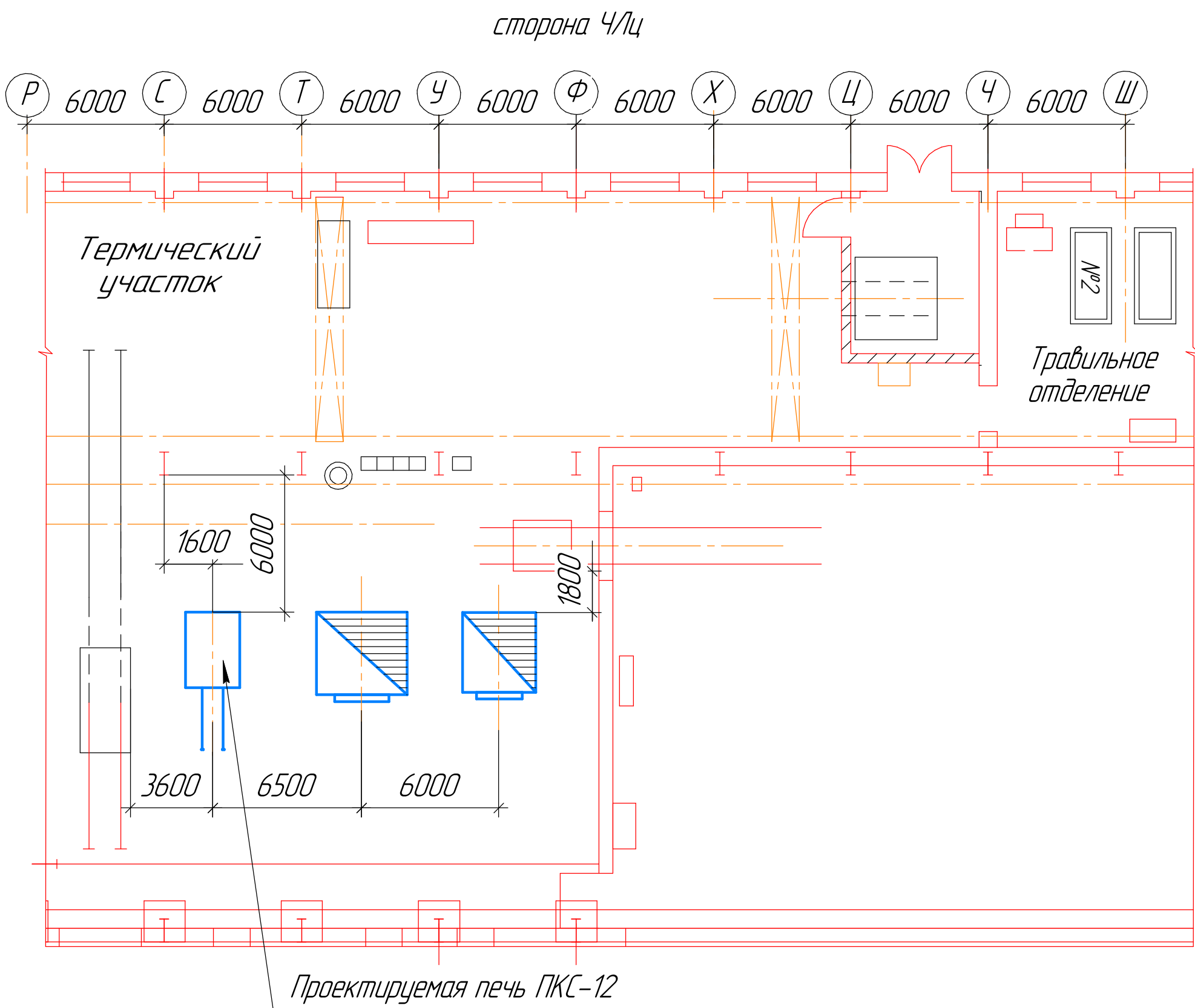
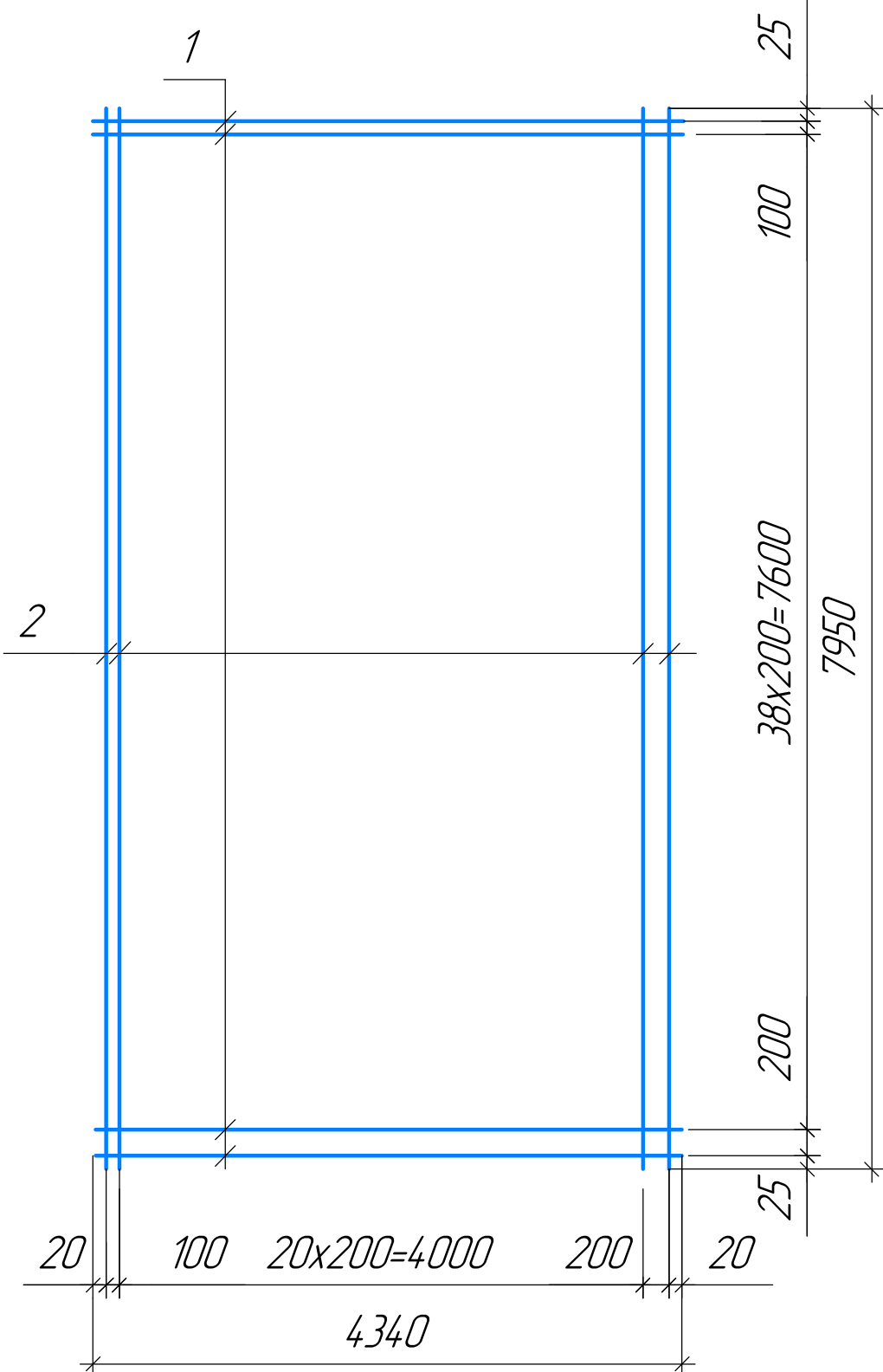


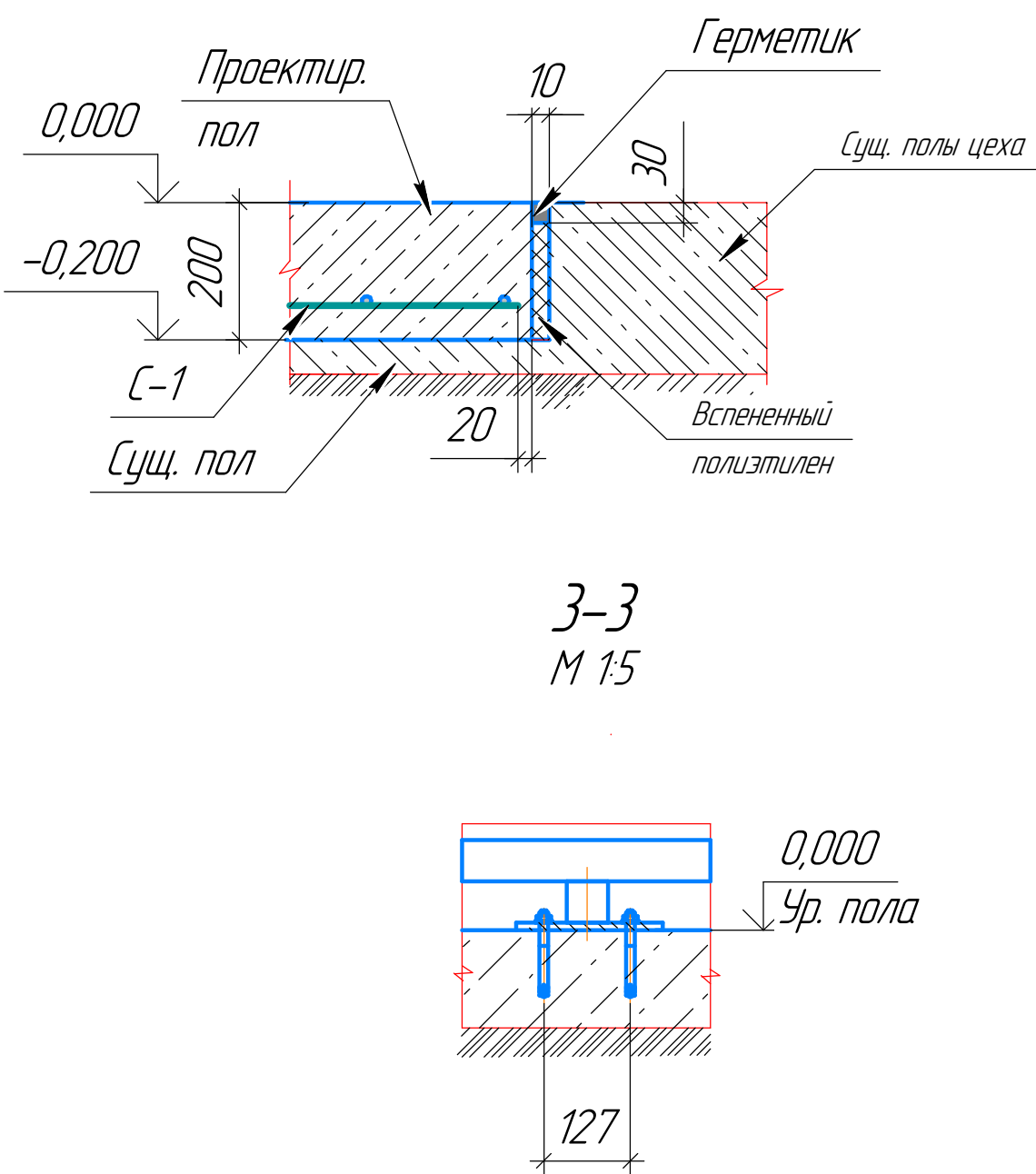
Ситуационный план.
М 1:200



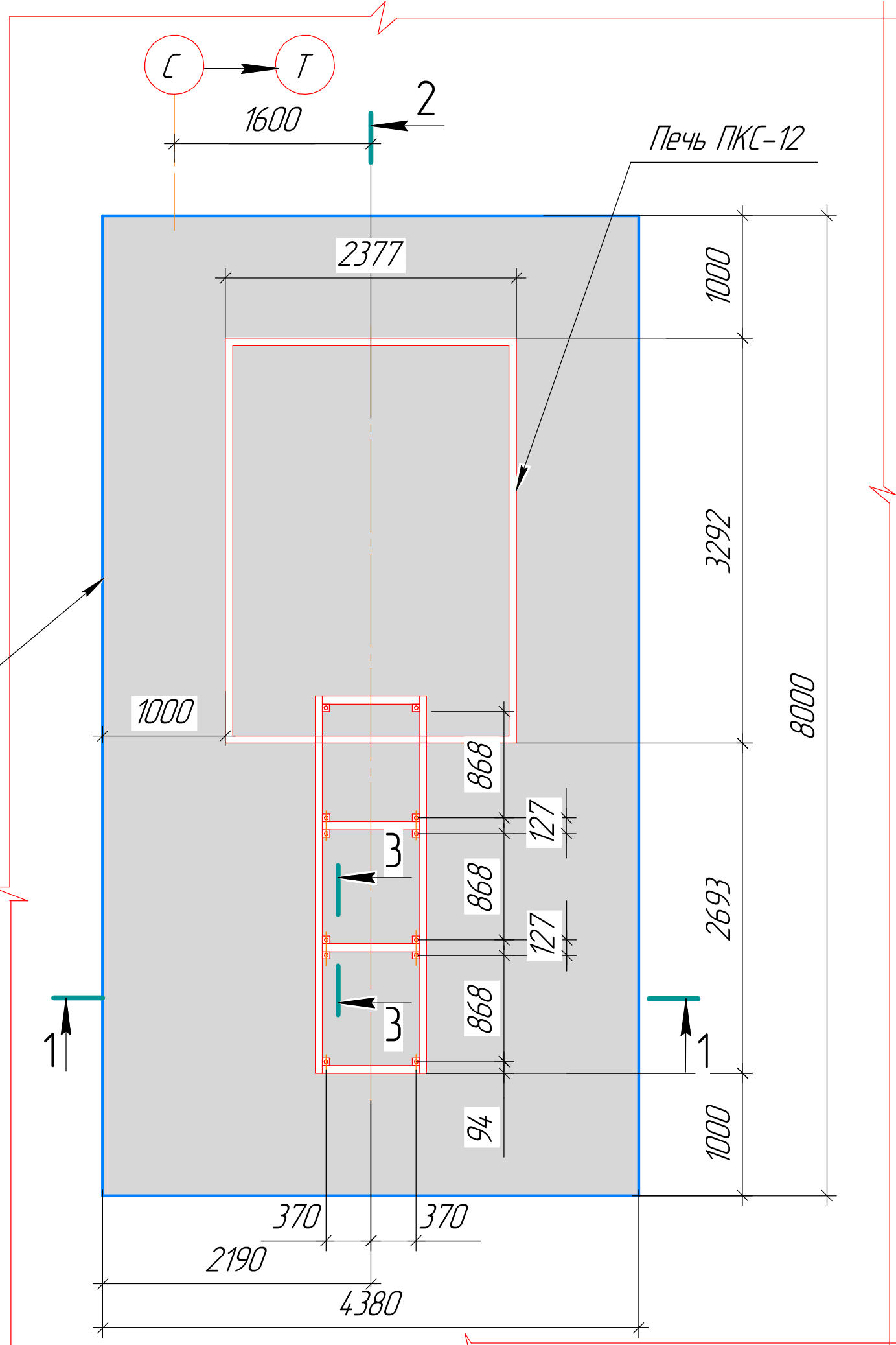
С-1
М 1:50



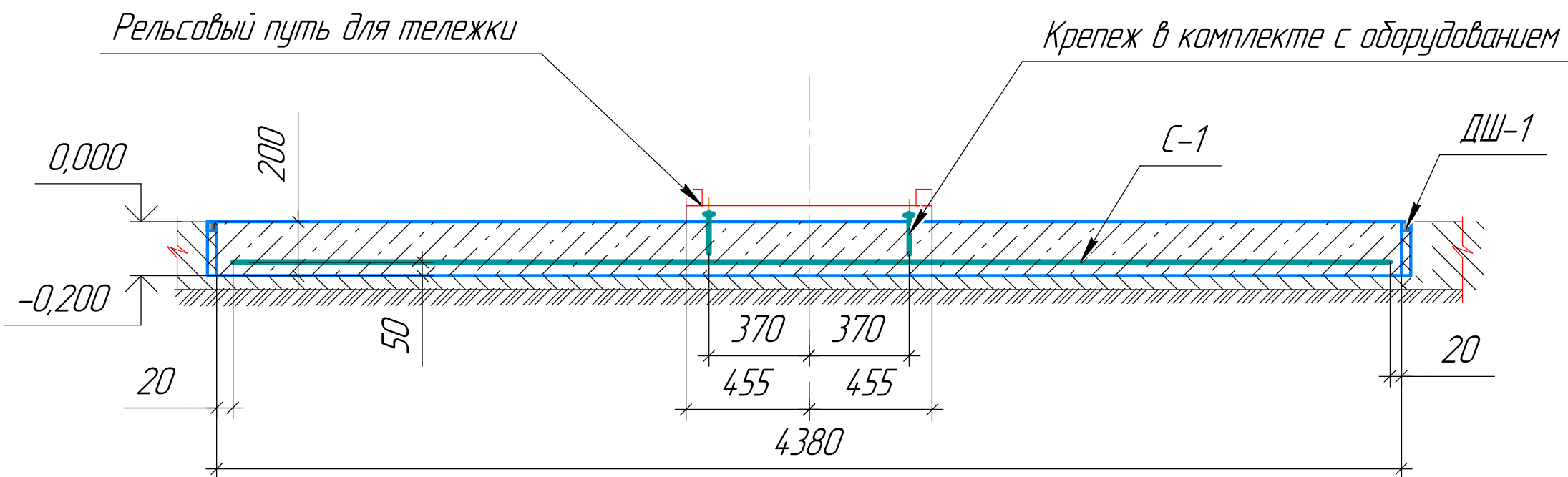
Деформационный шов ДШ-1
М 1:10



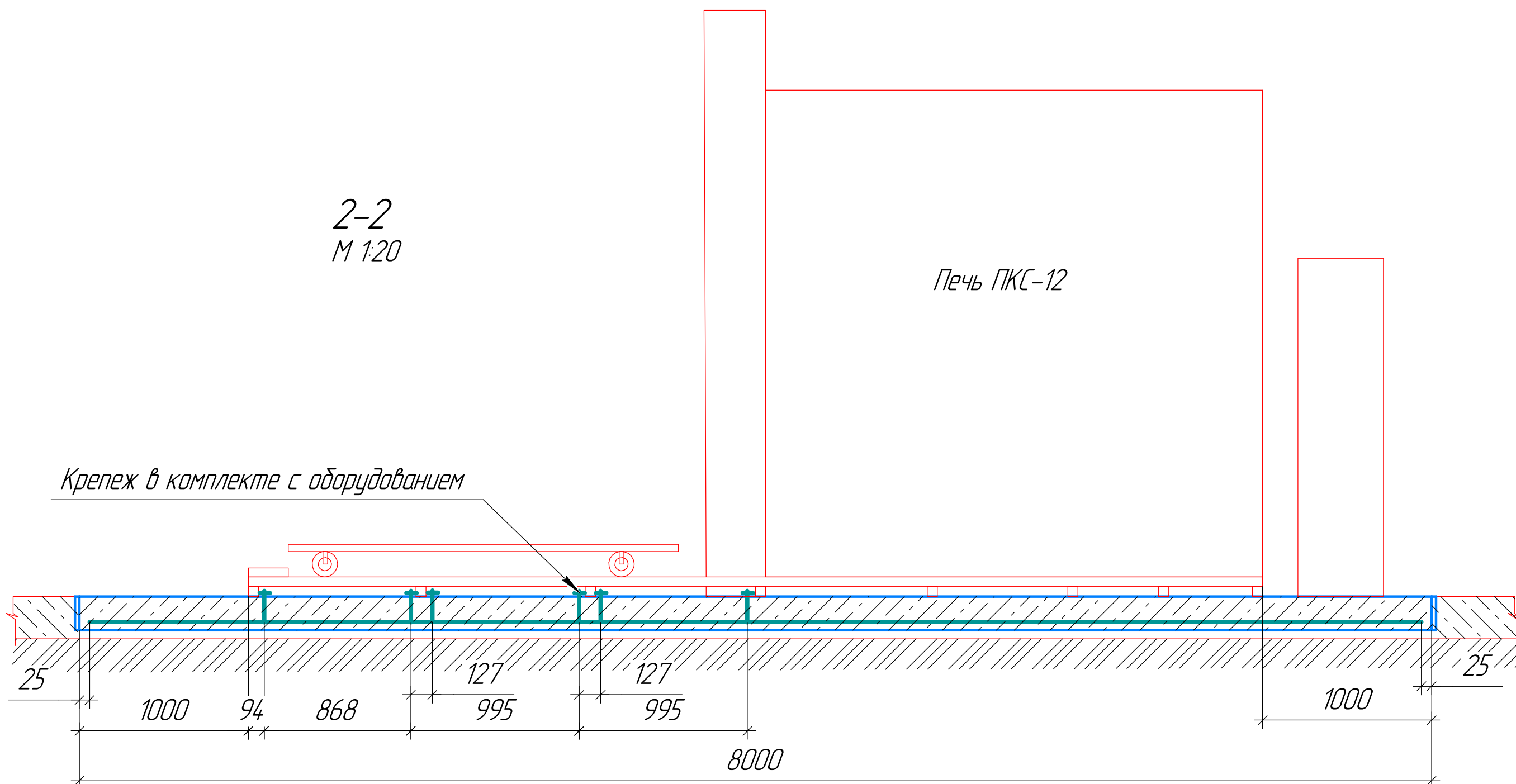
План пола
М 1:40



1-1
М 1:20



2-2
М 1:20



Спецификация элементов на данный лист

Обозначение	Наименование	Кол. шт	Масса ед. кг	Примеч.
	Деформационный шов ДШ-1 Ширина δ=10мм, L=25 пог.м			
	Вспененный полиэтилен h=170мм	L=25 пог.м		0,05 м ³
	Герметик полиуретановый (плотность 1250кг/м ³ , высота 30мм)	L=25 пог.м		0,008 м ³

Спецификация стали С235 ГОСТ 27772-2015

Отпр. мар.	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг			Примеч.
					ед.	общ.	мар.	
С-1 1 шт.	1	Пруток 1ф-НП-12-А400С ГОСТ 34028-2016	4340	41	3,42	140,22	314,84	
	2	Пруток 1ф-НП-12-А400С ГОСТ 34028-2016	7950-600	23	7,59	174,62		

Выборка металла на данный лист

Профиль	Масса, кг	ГОСТ
Пруток 1ф-НП-12-А400С	314,84	34028-2016

- Чертеж выполнен согласно планировке ОГМет №05-24-1.
- Чертежом предусмотрена частичная замена сущ. полов на новые бетонные полы под установку выкатной термической закалочной печи ПКС-12.
- Перед выполнением нового бетонного основания необходимо:
 - разобрать существующее бетонное основание до отм. -0,200;Объем раздираемого бетона (δ=200мм) - V=7м³.
- Новые бетонные полы выполнять из бетона В-22,5 (М300), толщиной δ=200мм. Объем бетона - V=7м³.
- Полы армируются отдельными стержнями путем перевязки арматурной проволокой или применением контактно-точечной сварки в каждом пересечении стержней в соответствии с ГОСТ 14098-2014. Стыки арматуры по длине выполнять вразбежку с нахлестом не менее 600мм для арматуры Ø12мм. Расстояние между соседними нахлестами - не менее 600мм. При стыке внахлестку стыкуемые стержни должны располагаться по возможности вплотную друг к другу. Вязку арматуры выполнять отожженной стальной проволокой ГОСТ 6727-80. Длина заготовки вязальной проволоки 100-200мм. Арматура в спецификации подсчитана с учетом необходимых перехлестов.
- Полы шпательовать. Площадь полов S=35м².
- Деформационные швы ДШ-1 выполнять согласно технологиям производителя.
- Полы согласно СП29.13330.2011 должны быть без органического покрытия, с несущей способностью 3,4т/м².
- Поверхность пола должна быть ровной. Просветы между контрольной двухметровой рейкой и проверяемой поверхностью не должны превышать 4мм.
- За нулевую отметку 0,000 принята отметка пола цеха.

25-006.000 АС

КПЦ-1 (участок 2)

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Полн.	Дата	Установка термической закалочной печи ПКС-12/20/12-1100-ПДЗ-ВПЗ	Стадия	Лист	Листов
Разработ.		Лазарева						1	
Проверил									
Т. контр.									
Нач. бюро		Голанский				Ситуационный план. План пола			ОАО "Коломенский завод"
Утвердил		Костоготов				Разрезы 1-1, 2-2.			ОПНО