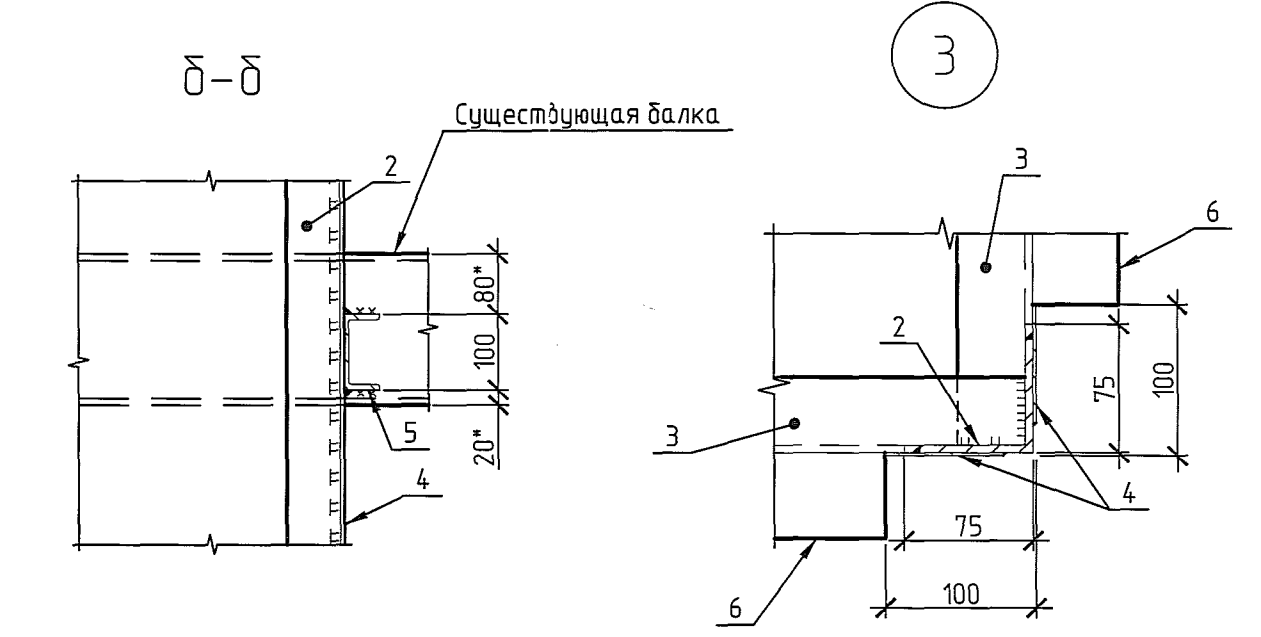
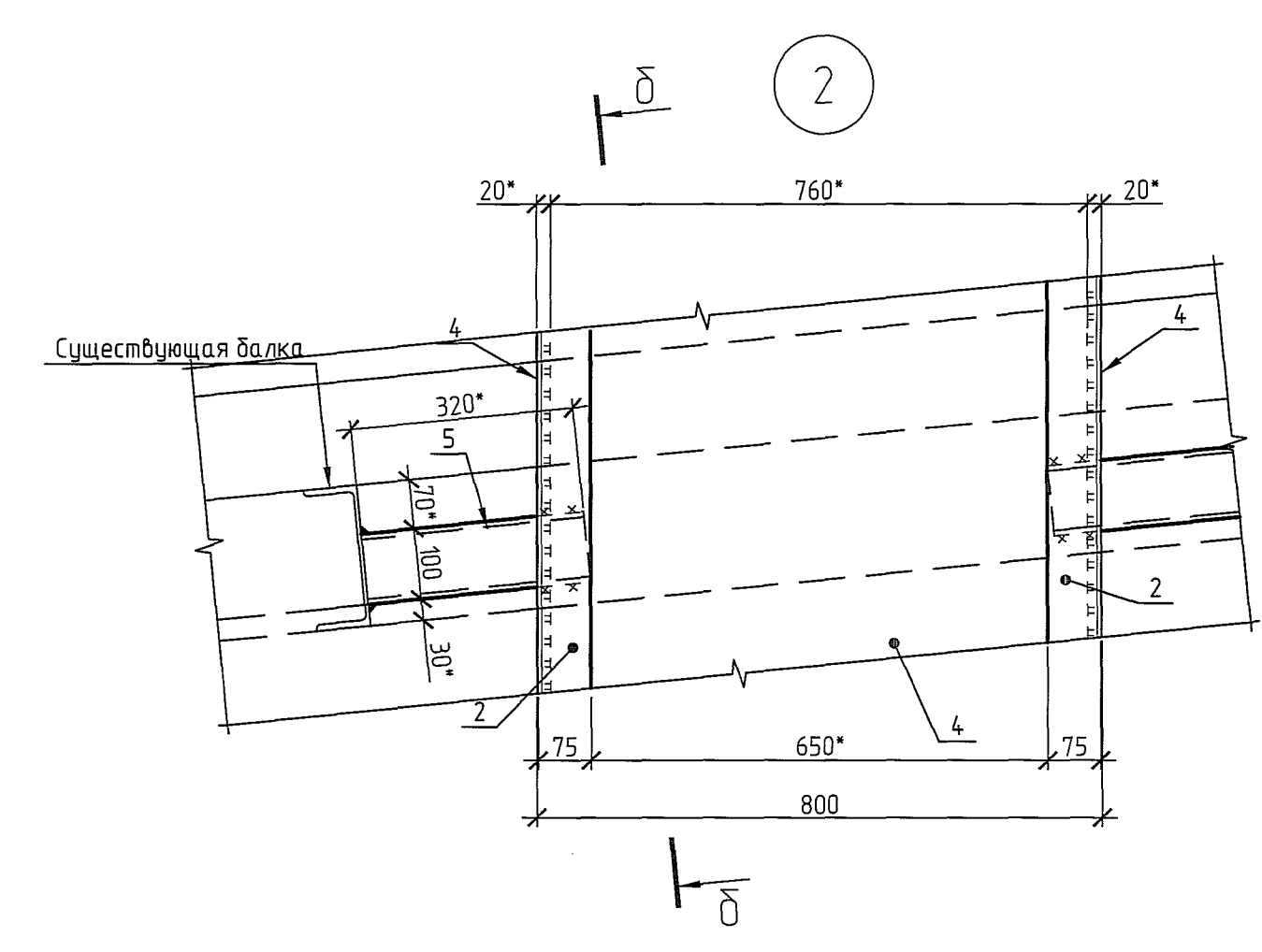
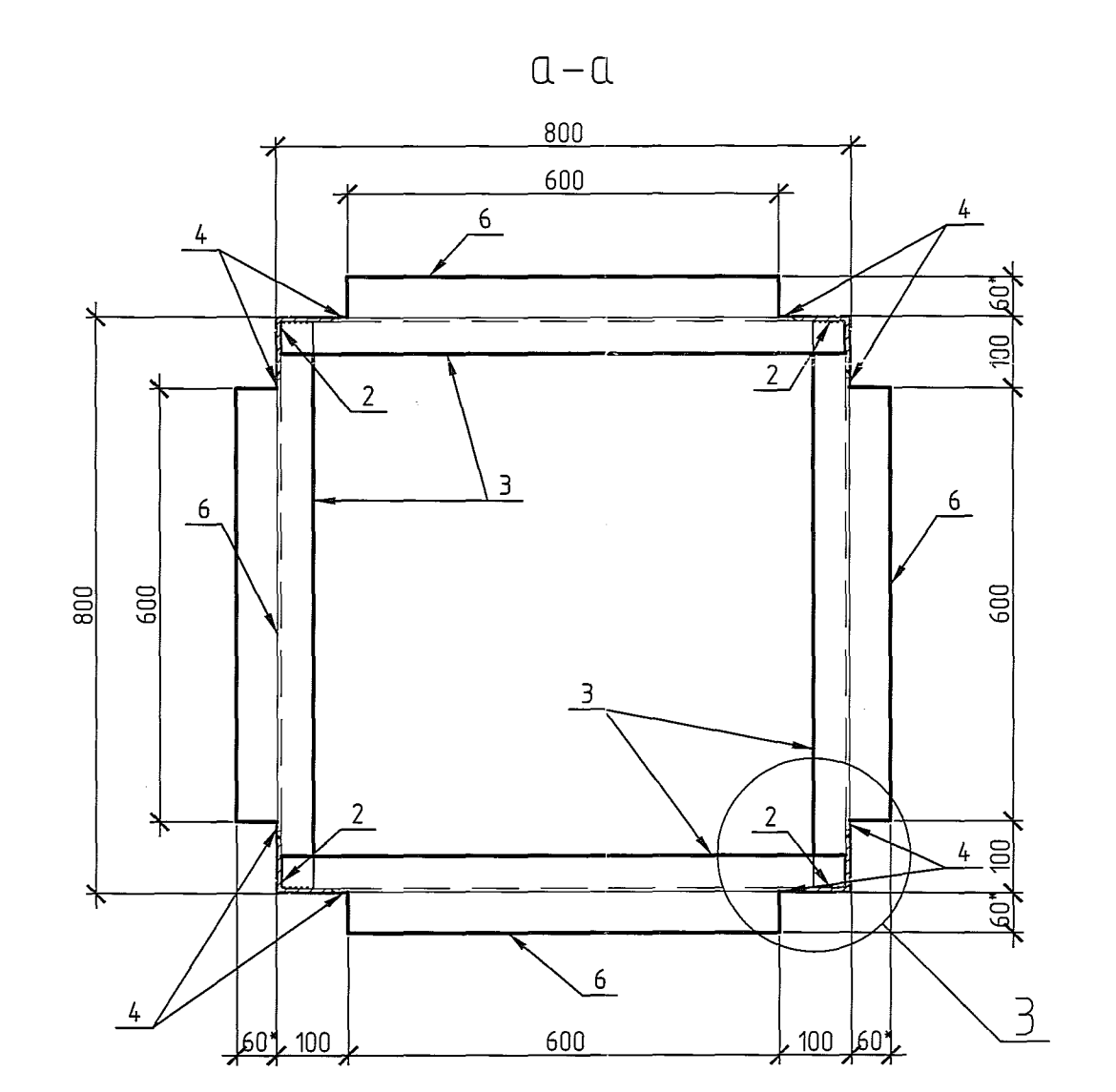
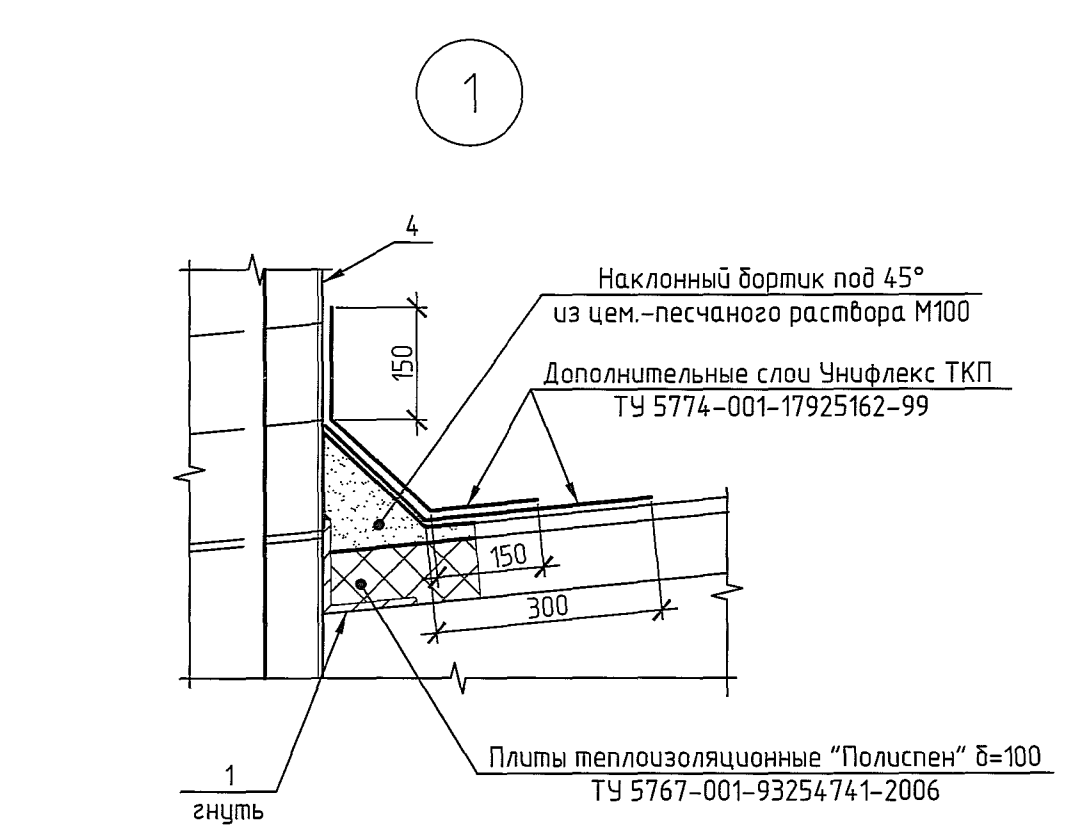
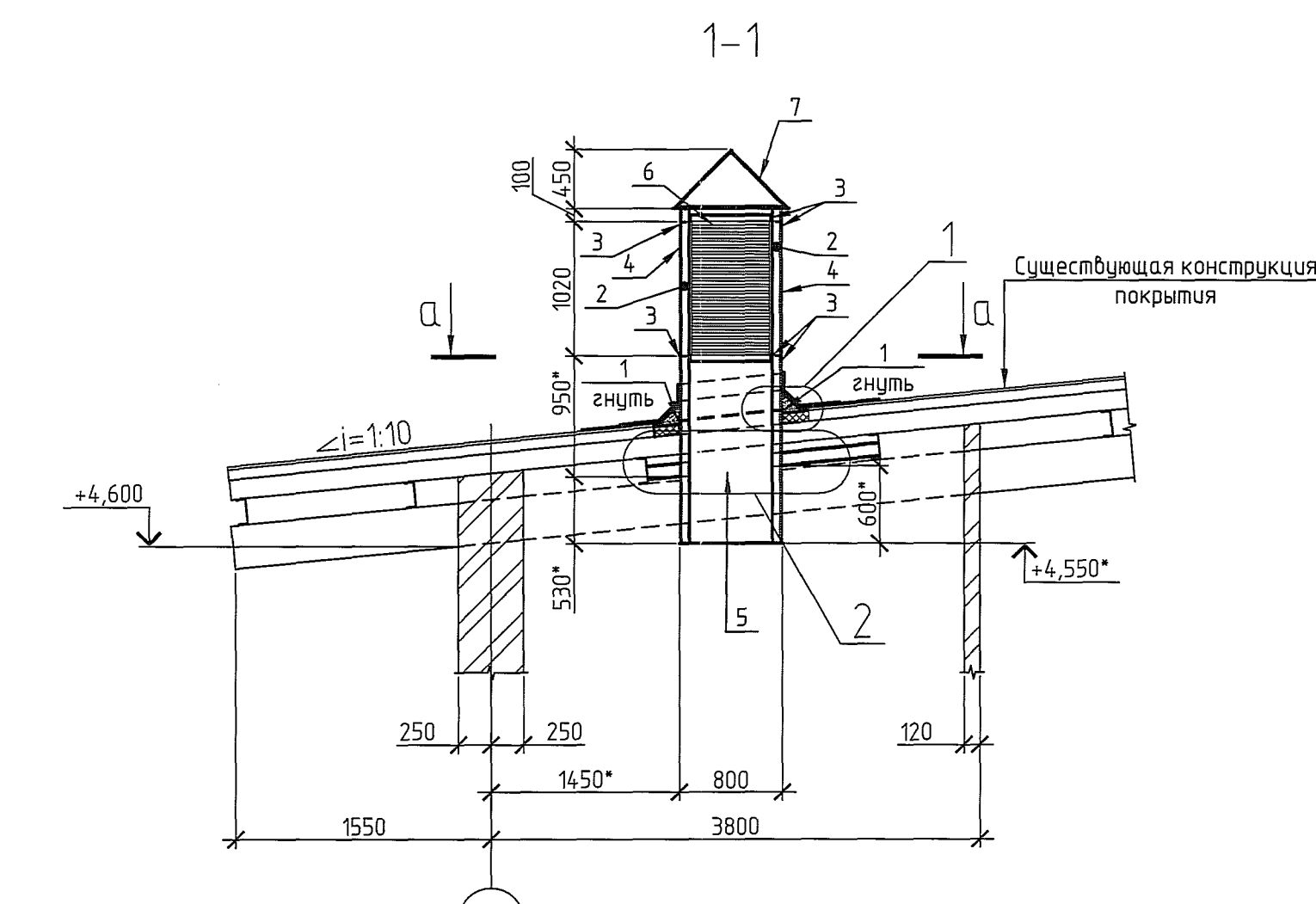
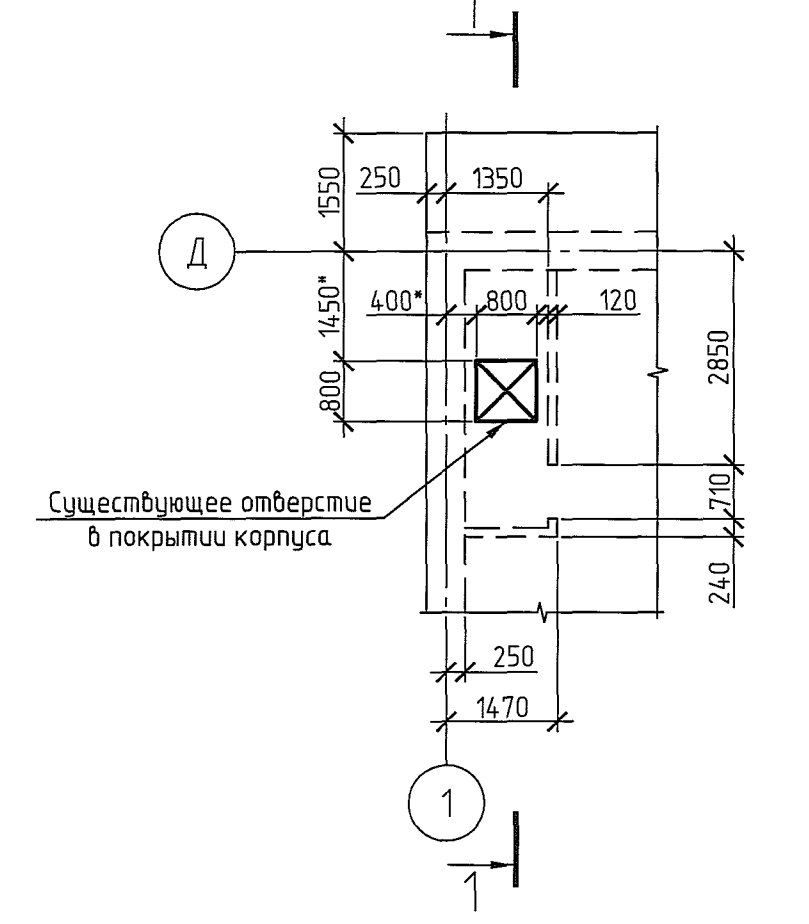


Исполнитель	Проверил	Составил	Исполнитель
20/05/17	28.08.18	28.08.18	28.08.18
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

План приточной камеры



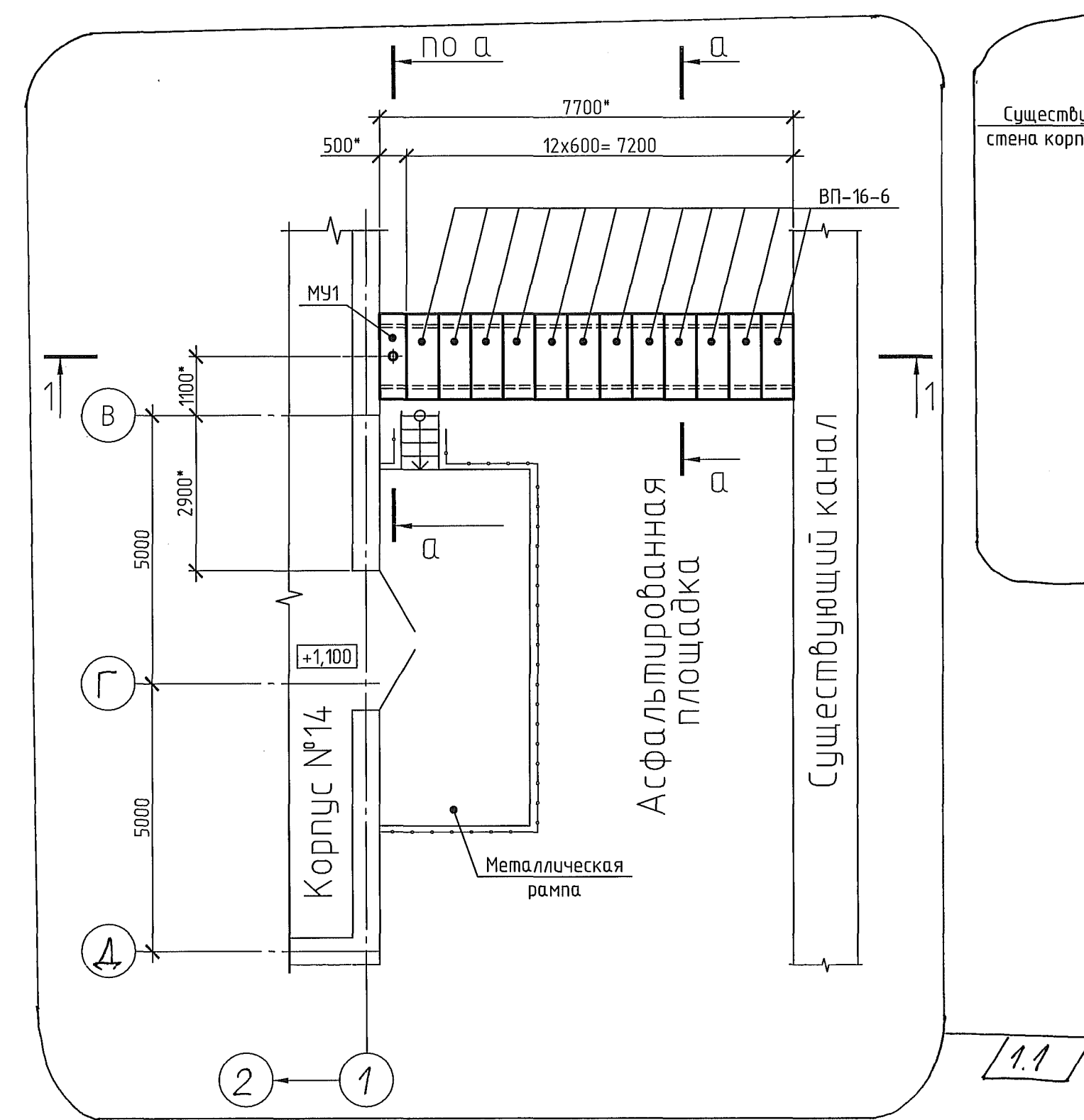
Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
Детали					
1	ГОСТ 8509-93	L 125x10, L=800*	4	15,28	61,12кг
2	ГОСТ 8509-93	L 75x5, L=2400*	4	15,08	60,32кг
3	ГОСТ 8509-93	L 50x5, L=800*	8	3,02	24,16кг
4	ГОСТ 19903-2015	т2, общей площадью	8,5м²		133,45кг
5	ГОСТ 8240-97	Е10П, общей длиной	2,37м		19,76кг
6	ООО "Вези"	Нарезанная алюминиевая решетка P50 1020x600	4	1,81	7,24кг
7	Серия 5.904-51 выпуск 1	Колпак ЗП 10.000-02	1		14,44кг
				Наплавленный металл, 1%	3,13кг
				Всего	316,38кг
Материал					
ТУ 5767-001-9325474-2006	Полислен 5*100мм, общей площадью	3,6*			м²
ГОСТ Р 57337-2016	Цементно-песчаный раствор М100	0,1*			м³
ТУ 5774-001-1925162-99	Унифлекс ТКП, общей площадью	8,6*			м²

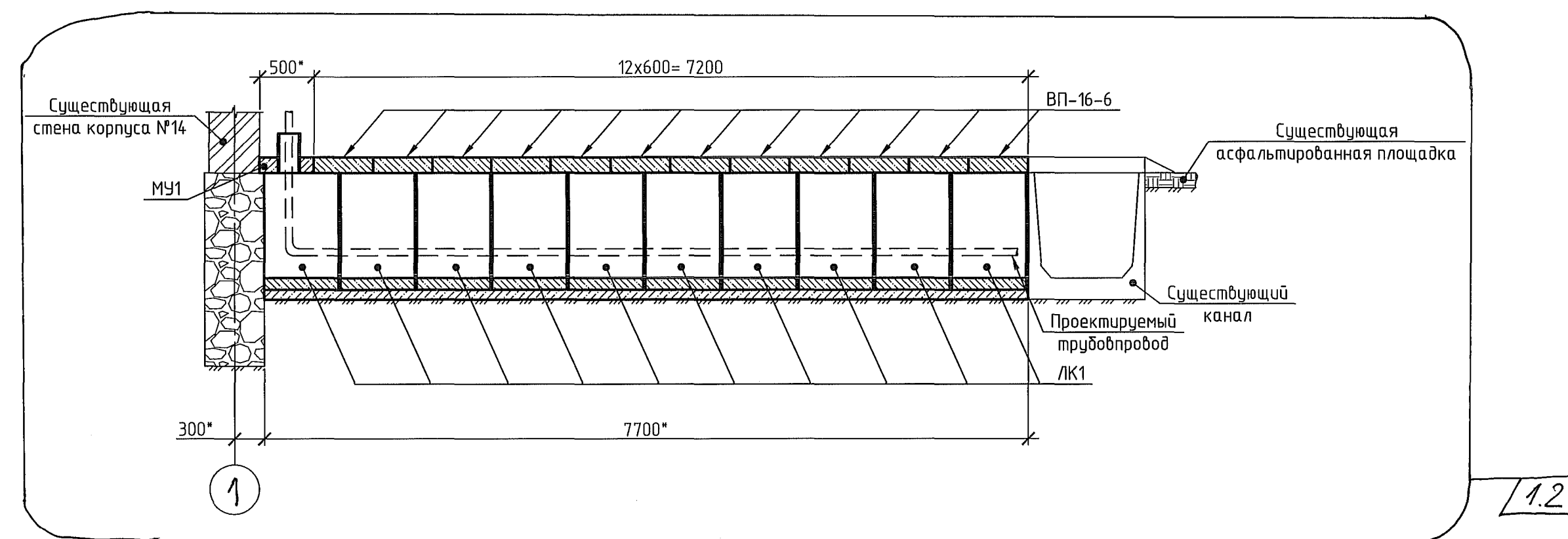
- Состав проекта и общие указания на листе 1.
- По данному листу выполнить устройство шахты приточной вентиляции.
- За отл. 0,000 принята отметка уровня земли.
- Разделка краев прокатных профилей по ОСТ 26.660-758-2003.
- Порядок работ по закреплению вентиляционной шахты в отверстии покрытия:
 - демонтировать часть верхнего слоя покрытия по периметру отверстия;
 - закрепить вентиляционную шахту в отверстии с помощью уголков поз.1 и швеллеров поз.5;
 - восстановить конструкцию покрытия согласно узлу 1.
- Колпак ЗП 10.000-02 выкатить по проекту серии 5.904-51 выпуск 1 лист 13.
- Размеры и отметки с индексом (*) уточнить по месту.

1650-27-14-АС					
ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"					
Мен. И.И.И.	Лист N 02	Подп.	Дата	Установка получения ГОВ из промывочной воды. Корпус 14	
Разработ. Гетьяков				Страниц	Лист
Провер. Полюков				Р	2
Инж. УИР. Эльв				План приточной камеры.	
Инж. Контр. Ковалькова				Разрез 1-1. Сечение а-а. Узлы	
Инж. Эльв				ИПР ГалоПолимер Кирово-Чепецк	

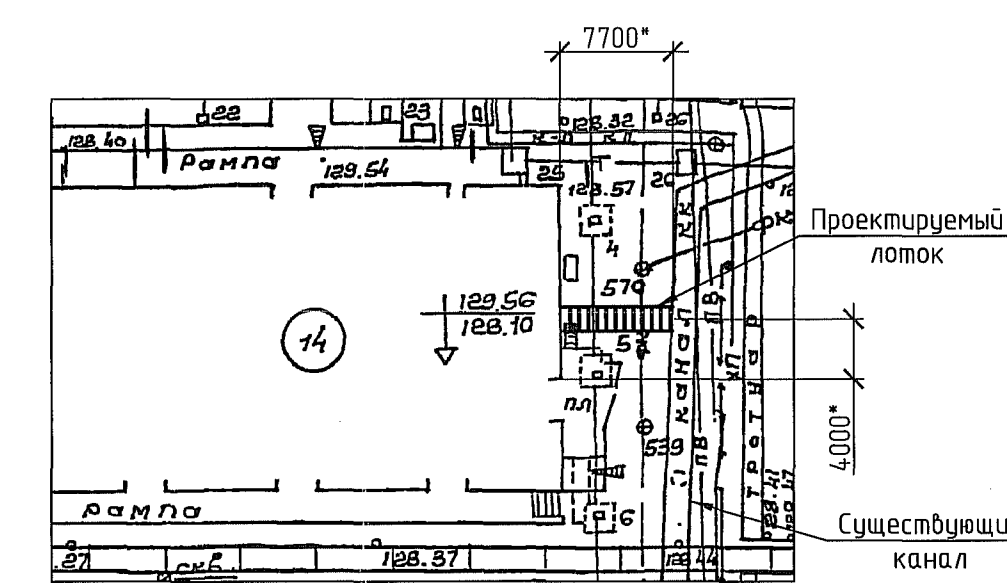
Схема расположения лотка



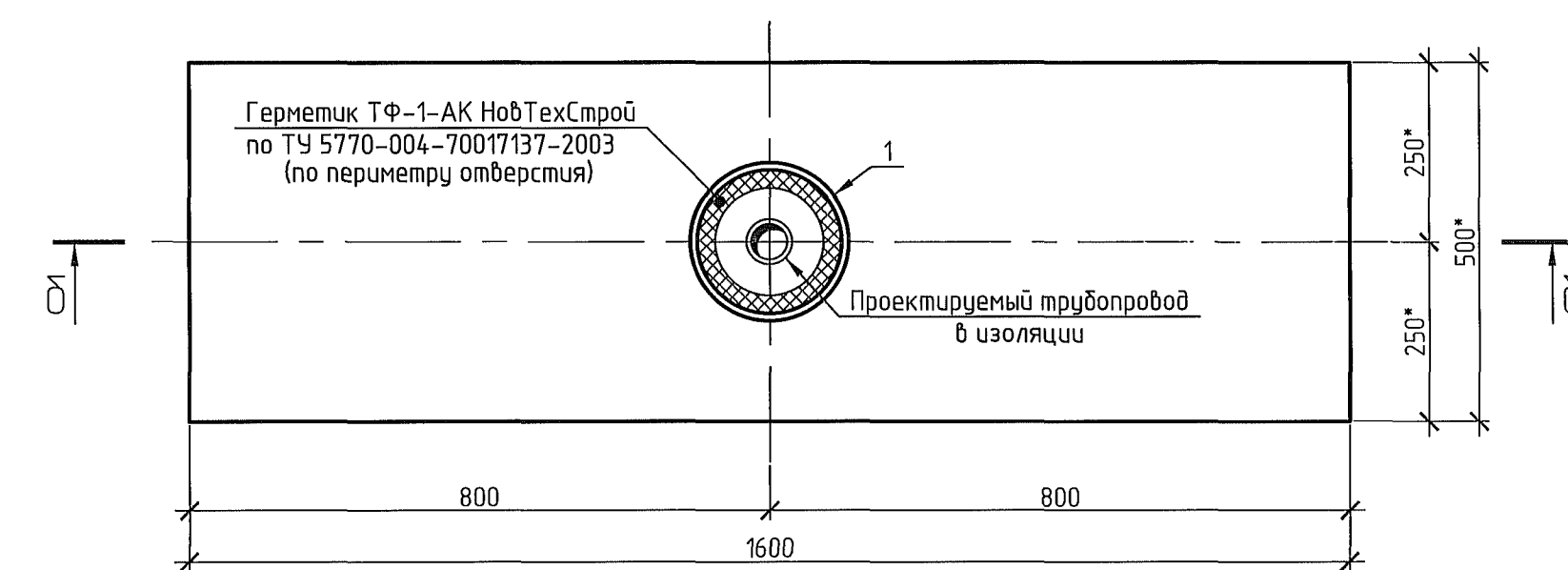
Разрез 1-1



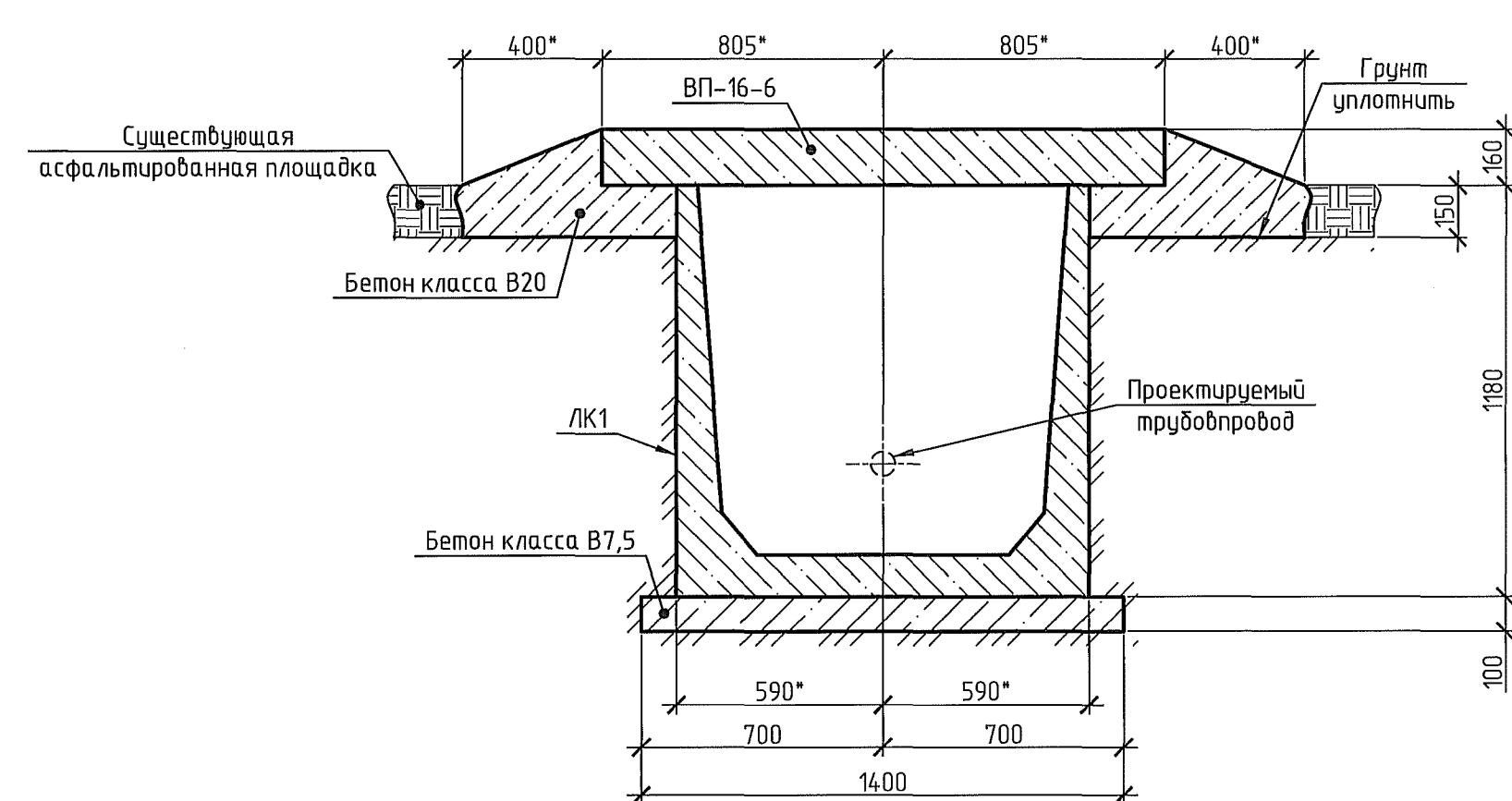
Ситуационный план



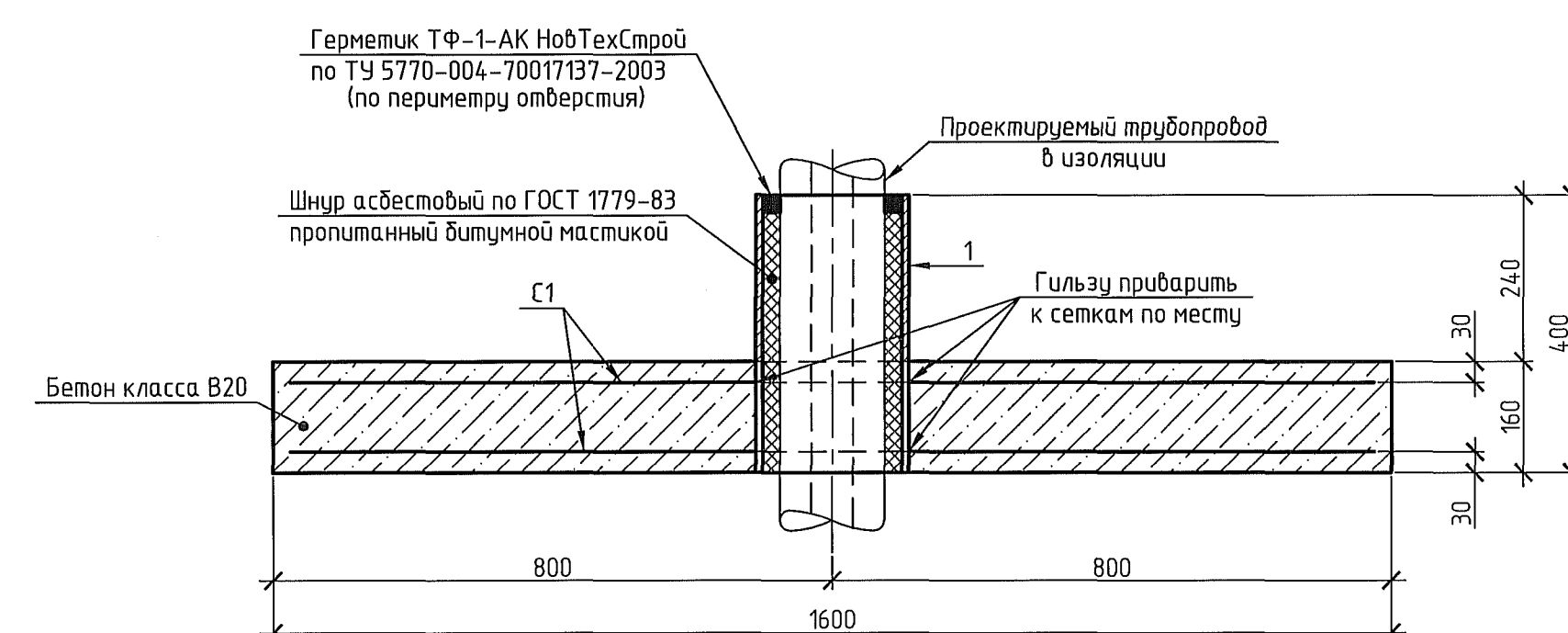
Монолитный участок МЭ1



а-а



б-б



Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Сборные единицы					
ЛК1	Серия 3.006.1-8.1-35	Лоток ЛК 75.120.120-5	10		шт.
ВП-16-6	РК 2303-86	Плита перекрытия ВП-16-6	12		шт.
МЭ1	Данный лист	Монолитный участок МЭ1	1		шт.
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В20	2,8*		м³
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В7,5	1,1*		м³
		Цементно-песчаный раствор М150			

Спецификация на одну монолитную конструкцию

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Монолитный участок МЭ1					
С1	ГОСТ 23279-2012	Сетка арматурная А400-200х200	2	4,40	8,80кг
1	ГОСТ 10704-91	Труба Ø219x8, L=400	1		16,65кг
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В20	0,13*		м³
	ГОСТ 1779-83	Шпатель асбестовый ШАН 30	6,5*		кг

1. Состав проекта и общие указания на листе 1.
2. Данный лист предусматривает устройство ж/б лотка для прокладки трубопровода кислой канализации, с.м. 1.6.50-2.7-14-НВК.
3. Лоток выполнить из сборных ж/б лотков типа ЛК-300.120.120-5 по типовой серии 3.006.1-8. Под лотки выполнить бетонную подготовку из бетона класса В7,5.
4. Лоток перекрыть ж/б сборными плитами перекрытия типа ВП-16-6 по каталогу РК 2303-86.
5. В месте входа проектируемого трубопровода в проектируемый лоток выполнить монолитный ж/б участок перекрытия с гильзой для прохода трубопровода из бетона класса В20 и армированием из сварных сеток С1. Предусмотрена последующая герметизация шельзы.
6. После устройства лотка асфальтобетонную площадку восстановить бетоном класса В15 согласно данному чертежу, с предварительной упрямой структурой.
7. Сварные сетки С1 из арматуры Ø8 А400 по ГОСТ 5781-82*, марка стали 25Г2С. Защитный слой бетона принять не менее 30мм.
8. Боковые поверхности лотков ЛК-300.120.120-5, соприкасающиеся с грунтом, и поверхность бетонной подготовки обозначить мастикой ТЕХНОНИКОЛЬ N24(МТН) по ТУ 5715-034-17925162-2005.
9. Монтажные отверстия лотков зачеканить цементно-песчаным раствором.
10. Стык проектируемого лотка с существующим каналом выполнить на расстоянии по месту.
11. Для прохода проектируемого трубопровода в существующий канал по месту выполнить отверстие в теле существующего ж/б канала.
12. Металлоконструкция покрасить эмалью ХС-759 в 3 слоя по грунтовке ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая толщина покрытия 100мм.
13. Размеры и отливки с индексом (*) уточнить по месту.

1650-27-14-АС

ИЗМЕНЕНИЯ				ИЗМЕНЕНИЯ			
№	Дата	Содержание	Исполнитель	№	Дата	Содержание	Исполнитель
1	2014.08.14	Исходный вариант	И.И.И.	1	2014.08.14	Исходный вариант	И.И.И.

000 "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"

Имя	Фамилия	Лист	Всего листов	Роль	Дата
Разработчик	Полтеков	2	11	2.1.1Р	
Проверен					

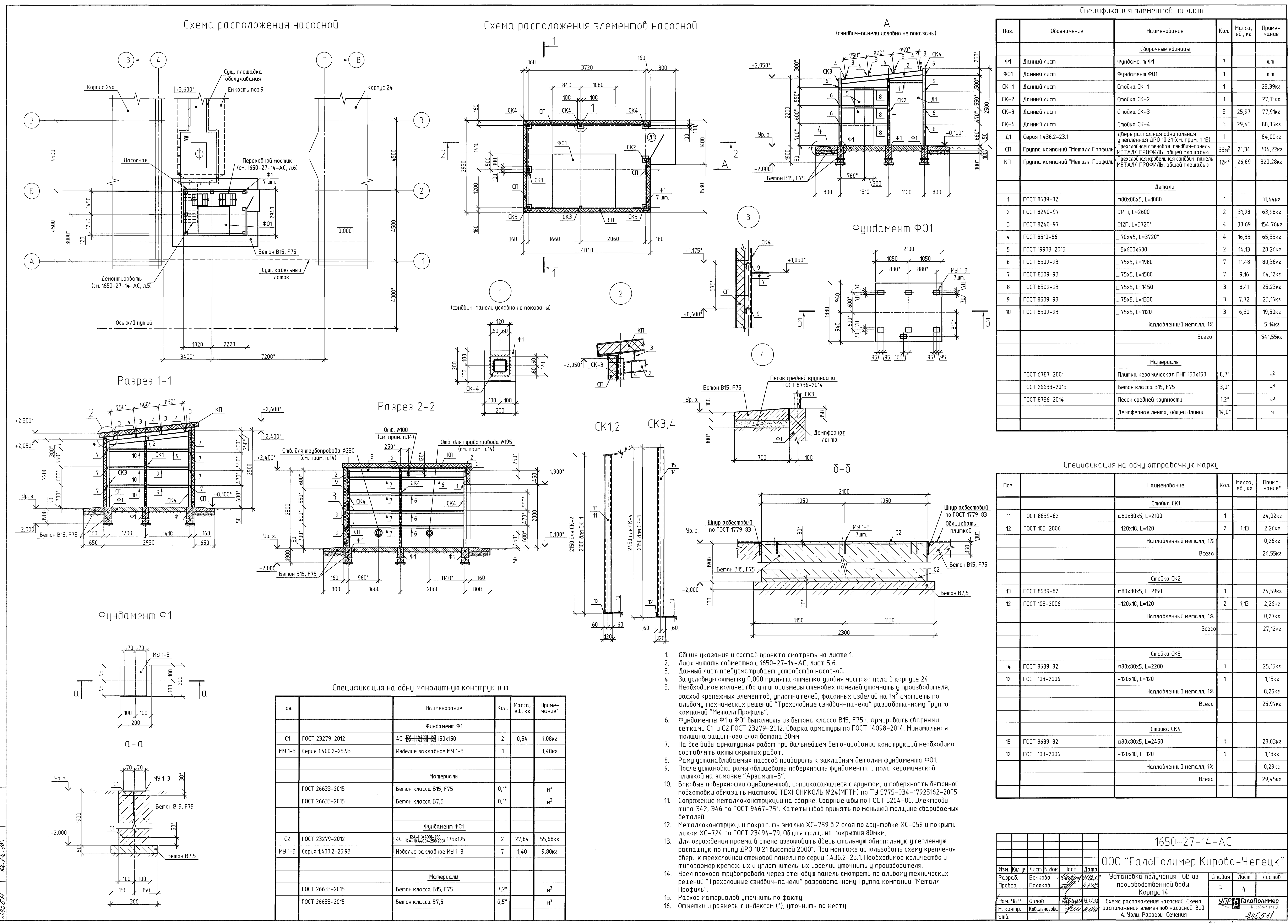
Установка получения ГОВ из производственной воды.

Сеть	Лист	Листов
Р	3	

Имя, Ф.И.О. Орлов, Кабыльникова, УИП, ГалоПолимер, 2014.08.14

Схема расположения лотка, Разрез 1-1, Ситуационный план, МЭ1, Сечения

2014.08.14



- Общие указания и состав проекта смотреть на листе 1.
- Лист читать совместно с 1650-27-14-АС, лист 5.6.
- Данный лист предусматривает устройство насосной.
- За условную отметку 0,000 принята отметка чистого пола в корпусе 24.
- Необходимое количество и типоразмеры стеновых панелей уточнить у производителя; раской крепежных элементов, уплотнителей, фасонных изделий на м² смотреть по альбому технических решений "Трехслойные сэндвич-панели" разработанному Группой компаний "Металл Профиль".
- Фундаменты Ф01 и Ф01 выполнить из бетона класса В15, F75 и армировать сварными сетками С1 и С2 ГОСТ 23279-2012. Сварка арматуры по ГОСТ 14098-2014. Минимальная толщина защитного слоя бетона 30мм.
- На все виды арматурных работ при выполнении бетонирования конструкций необходимо составлять акты скрытых работ.
- Раств устанавливаемых насосов приварить к закладным деталям фундамента Ф01.
- После установки рамы облицевать поверхность фундамента и пола керамической плиткой на замазке "Арзамил-5".
- Боковые поверхности фундаментов, соприкасающиеся с грунтом, и поверхность бетонной подготовки оклеить мастикой ТЕХНИКОЛЬ М24 (МТН) по ТУ 5775-034-17925162-2005. Соприкосновение металлоконструкций на сварке. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа 342, 346 по ГОСТ 9461-75*. Капели швов принять по меньшей толщине сварочных деталей.
- Металлоконструкции покрасить эмалью ХС-759 в 2 слоя по грунту ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая площадь покрытия 60м².
- Для окраски проема в стене использовать облицовочные стальные утеплители толщиной 20мм по типу ДРО 10.21 высотой 2000*. При монтаже использовать схему крепления обрешетки к трехслойной стеновой панели по серии 14.36.2-23.1. Необходимое количество и типоразмер крепежных и уплотнительных изделий уточнить у производителя.
- Узел прохода трубопровода через стеновую панель смотреть по альбому технических решений "Трехслойные сэндвич-панели" разработанному Группе компаний "Металл Профиль".
- Раской материалов уточнить по факту.
- Отметки и размеры с индексом (*), уточнить по месту.

Исполнитель: *А.В.С.*
 Проверил: *А.В.С.*
 Утвердил: *А.В.С.*

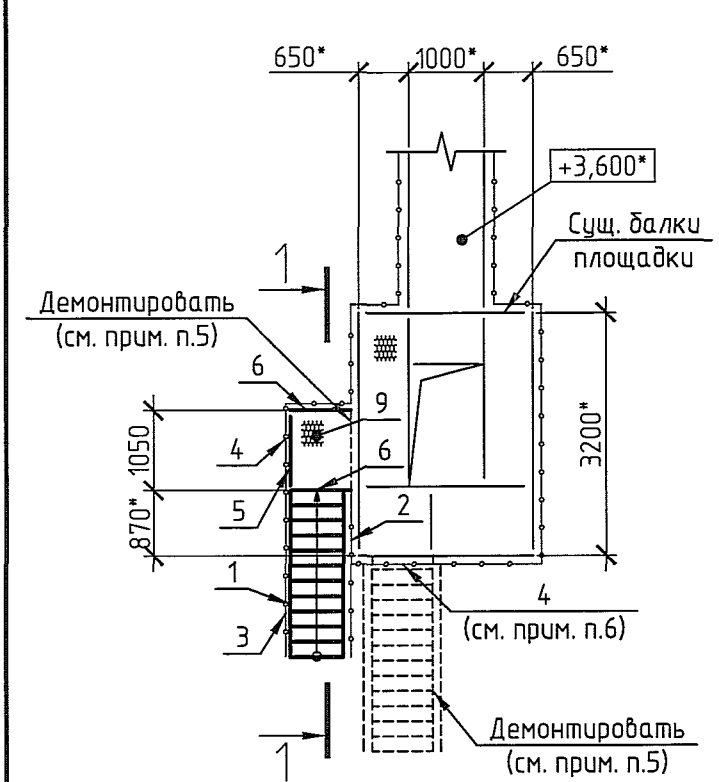
1650-27-14-АС
 ООО "ГалаПолимер Кирово-Чепецк"
 Установка полиуретановой ГОВ из
 производственной воды.
 Корпус 14
 Схема расположения насосной. Схема
 расположения элементов насосной. Вид
 А. Улы. Разрезы. Сечения.

Изм. Лист № Док. Подп. Дата
 Разраб. Бочкова *С.В.* 11.11.14
 Провер. Бочкова *С.В.* 11.11.14
 Исполн. УЗР *С.В.*
 Н.компр. *С.В.*
 Замб. *С.В.*

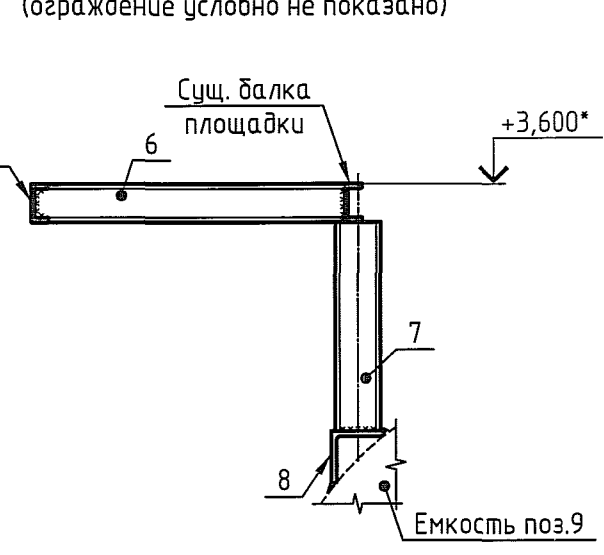
Составил: *С.В.* Лист 4

УПР "ГалаПолимер" Кирово-Чепецк
С.В.

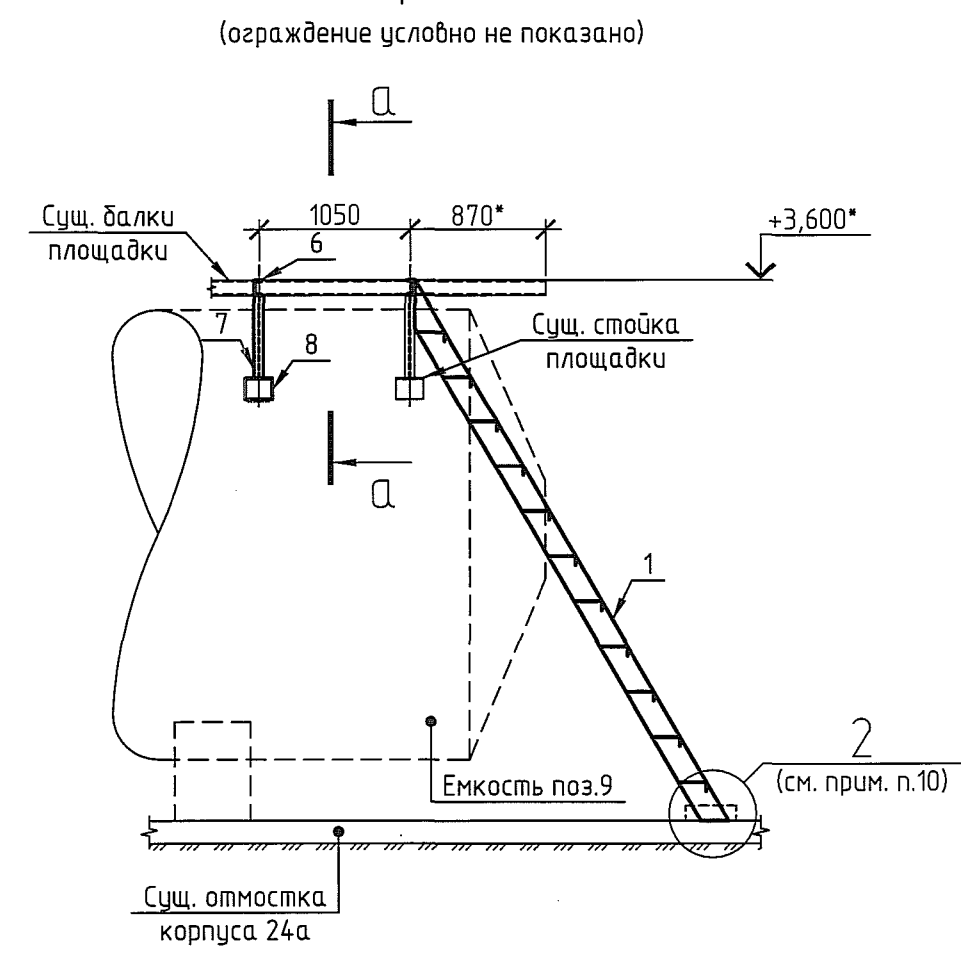
Схема расположения балок на отм.+3,600*



а-а



Разрез 1-1



Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
Сборочные единицы					
1	НИ-036, л.74	Лестница ЛТВ 60-36.7 (см. прим. п.7)	1	150,32кг	
2	НИ-036, л.165	Ограждение ОПГ 60-10.36	1	26,47кг	
3	НИ-036, л.165	Ограждение ОПГ 60-10.36-1	1	26,47кг	
4	НИ-036, л.7	Ограждение ОПГ-10, общей длиной	2,8*м	13,77	38,56кг
Детали					
5	ГОСТ 8240-97	Ст10П, L=1050	1	9,02кг	
6	ГОСТ 8240-97	Ст10П, L=900	2	7,73	15,46кг
7	ГОСТ 8239-89	Ст12, L=550	1	6,33кг	
8	ГОСТ 8509-93	Л_140x9, L=180	1	3,50кг	
9	ТУ 36.26.11-5-89	-ПВ 506, общей площадью	0,9*м²		13,12кг
		Наплавленный металл, 1%			2,90кг
		Всего			292,15кг

- Общие указания и состав проекта смотреть на листе 1.
- Лист читать совместно с 1650-27-14-АС, лист 4.
- Данный лист предусматривает пробыление существующей площадки обслуживания.
- За условные отметки 0,000 принята отметка уровня чистого пола в корпусе 24.
- Существующие лестницы и ограждение демонтировать, общий весом 179,65кг.
- Ограждение восстановить.
- Высоту лестницы поз.1 уточнить по месту.
- Разделка кромок прокатных профилей по ГОСТ 26.660-758-2003.
- Металлоконструкции покрасить эмалью ХС-759 в 2 слоя по среднему ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая толщина покрытия 80мкм.
- Узел крепления лестницы поз.1 выполнить по узлу 2, НИ-036, лист 9.
- Отметки и размеры с индексом (*) уточнить по месту.

1650-27-14-АС

ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"

Изм.	Кол. изм.	Лист	И.век	Проб.	Дата	Содв.	Лист	Листов
Разраб.	Бочкова	1	1650-27-14-АС	1	19.11.14	Установка получения ГВС из производственной воды.	Р	5
Провер.	Полкоб	1	1650-27-14-АС	1	19.11.14	Корпус 14		
Нач. ЦПР	Орлов	1	1650-27-14-АС	1	19.11.14	Схема расположения балок на отм.+3,600*. Разрез 1-1.		
И.контр.	Кобальцова	1	1650-27-14-АС	1	19.11.14	Сечение а-а		
Эль.	Кобальцова	1	1650-27-14-АС	1	19.11.14			

Имя и Фамилия Проектанта
В.В. Орлов

Имя и Фамилия Проектанта
В.В. Орлов

Имя и Фамилия Проектанта
В.В. Орлов

План на отм.-0,100*

Разрез 1-1

Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
Сварочные единицы					
1	НИ -036, л.11	Лестница ЛФ 60-67 (см. прим. п.5)	4	30,28	121,12кг
Детали					
2	ГОСТ 8509-93	L 50x5, L=740	4	2,79	11,16кг
3	ГОСТ 8509-93	L 50x5, L=600	8	2,26	18,08кг
4	ГОСТ 8509-93	L 50x5, L=400	4	1,51	6,04кг
5	ГОСТ 103-2006	-100x10, L=100	8	0,78	6,24кг
6	ТУ 36.26.11-5-89	-ПВ 506, общей площадью	0,6*		9,84кг
					Наллаженный металл, 1%
					1,73кг
Всего					174,2кг

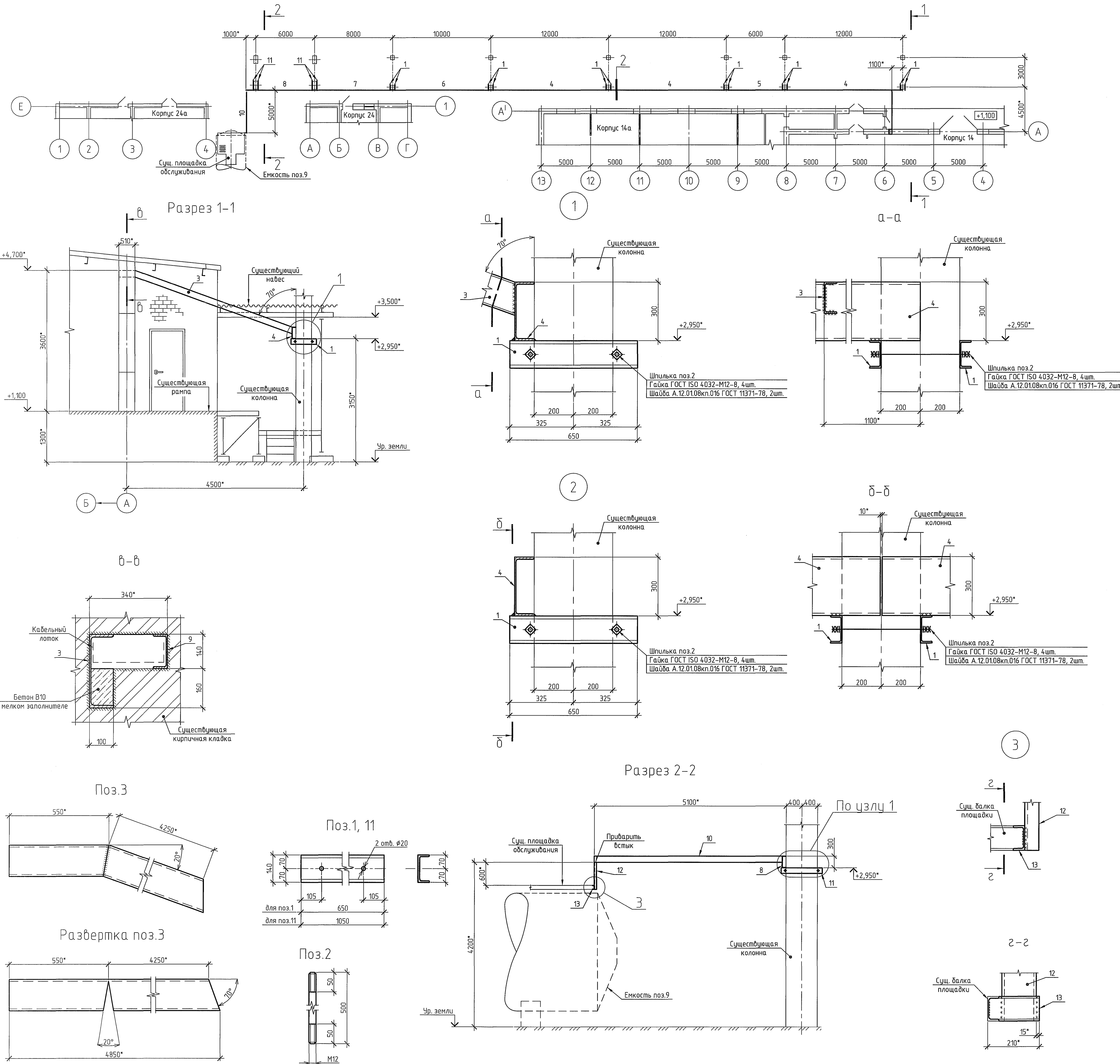
1. Общие указания и состав проекта смотреть на листе 1.
2. Лист читать совместно с 1650-27-14-АС, лист 4.
3. Данный лист предусматривает устройство переходных мостиков через трубопроводы на отопление.
4. Высоту лестницы поз.1 уточнить по месту.
5. Разделка кромок краевых профилей по ОСТ 26.660-758-2003.
6. Металлоконструкции покрасить эмалью ХС-759 в 2 слоя по эрнитовке ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая толщина покрытия 80мкм.
7. Отметки и размеры с индексом (*) уточнить по месту.

1650-27-14-АС					
ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ вкл.	Подп.	Дата
Резавб.	Борисов	4	1	И.И.Ф.	
Провер.	Пьянков	5	1	И.И.Ф.	
Нач. ЦПР	Орлов	6	1	И.И.Ф.	
Н.контр.	Кобыльникова	7	1	И.И.Ф.	
Упл.					

ИМАН.вобл. Проектная и монтажная организация
4465511

Спецификация
Р 6
ИМАН.вобл. Проектная и монтажная организация
4465511

Схема расположения элементов крепления кабельного лотка



Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кз	Примечание
Детали					
1	ГОСТ 8240-97	Г14П, L=650	12	8,00	96,00кз
2	ГОСТ 2389-2006 и иные экв.	Шпилька цзс12, L=500	16	0,44	7,04кз
3	ГОСТ 8240-97	Г16П, L=4850*	1		68,87кз
4	ГОСТ 8240-97	Г30П, L=12000*	3	381,60	114,480кз
5	ГОСТ 8240-97	Г30П, L=6000*	1		190,80кз
6	ГОСТ 8240-97	Г30П, L=8000*	1		254,40кз
7	ГОСТ 8240-97	Г30П, L=10000*	1		318,00кз
8	ГОСТ 8240-97	Г30П, L=7000*	1		222,60кз
9	ГОСТ 8240-97	Г10П, L=500*	1		4,38кз
10	ГОСТ 8240-97	Г16П, L=5000*	1		71,00кз
11	ГОСТ 8240-97	Г14П, L=1050	4	12,92	51,68кз
12	ГОСТ 8240-97	Г14П, L=700*	1		8,61кз
13	ГОСТ 8240-97	Г10П, L=200*	1		1,80кз
	ГОСТ ISO 4032-2014	Гайка ГОСТ ISO 4032-M12-8	64		шт.
	ГОСТ 11371-78	Шайба А.12.01.08кп.016 ГОСТ 11371-78	32		шт.
		Наплавленный металл 1%*			24,40кз
		Всего			2464,38кз
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В10 на минер. заполнителе	0,01*		м³

1. Состав проекта и общие указания на листе 1.
2. Данный лист предусматривает устройство металлоконструкций для установки кабельного лотка.
3. Данный лист читать совместно с 1650-27-14-ЭМ1.
4. Соприжение металлоконструкций на сборке. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, электроды типа Э42А, Э46А по ГОСТ 9467-75*. Катет швов по меньшей толщине свариваемых деталей.
5. Металлоконструкции покрасить эмалью ХС-759 в 2 слоя по грунтовке ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая толщина покрытия 80мкм.
6. Отверстия сверлить.
7. Размеры и отметки с индексом (*) уточнить по месту.

1650-27-14-АС

Изм. №				Дата			
Изм. №				Дата			
Разработ	Полков	Установка получения Г08 из производственной воды.		Специ	Лист	Листов	
Провер		Корпус 16		Р	7		
Нач. ЦИР	Орлов	Схема расположения элементов крепления кабельного лотка. Разрезы.		УПР		ГалоПолимер	
Н. контр.	Кабельщик	Ул. Сеченя		Кирово-Чепецк			
Экз.							