



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
" ЗАБТРАНСПРОЕКТ "

Свидетельство №369 от 26 июля 2012 г.
Заказчик – ПАО "ТрансКонтейнер"

СРО-П-168-22122011

Комплексная реконструкция "Пункта по переработке
крупнотоннажных контейнеров"
"Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с
удлинением подкранового пути контейнерного терминала
Забайкальск

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Раздел 3. "Технологические и конструктивные решения"
Графическая часть

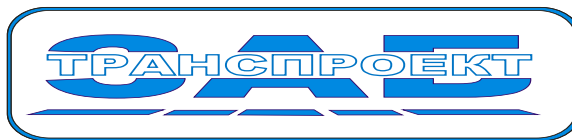
Железобетонные конструкции

1502 – ТКР-ГМ-КЖ

Том 3
Книга 8

Экз. №

2015



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
" ЗАБТРАНСПРОЕКТ "

Свидетельство №369 от 26 июля 2012 г.
Заказчик - ПАО "ТрансКонтейнер"

СРО-П-168-22122011

Комплексная реконструкция "Пункта по переработке
крупнотоннажных контейнеров"
"Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с
удлинением подкранового пути контейнерного терминала
Забайкальск

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Раздел 3. "Технологические и конструктивные решения"
Графическая часть

Железобетонные конструкции

1502 - ТКР-ГМ-КЖ

Том 3
Книга 8

Генеральный директор ООО "Забтранспроект"

ГИП

Экз. №

С.Н. Сизачев

С.Н. Афанасенко

2015

Согласовано			
Взам. инв. N			
Подпись и дата			
Инв. N подл.	1502		

Содержание

Лист	Наименование	Примечание (стр.)
1-2	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Содержание	Изм.1 (Зам.)
3	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж балка кранового пути Б1	Изм.1 (Зам.)
4	1502 - ТКР-КЖ Армирование балка кранового пути Б1	Изм.1 (Зам.)
4а	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж детали Д2	Изм.1 (Нов.)
5	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж лотка кабельного Л1	Изм.1 (Зам.)
6	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка кабельного Л1	
7	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж лотка кабельного Л2	Изм.1 (Зам.)
8	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка кабельного Л2	
9	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж лотка Б/Л1	
10	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л1	
11	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л2	
12	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л3	
13	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л4	
14	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л5	
15	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л6	
16	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л7	
17	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование лотка Б/Л8	
18	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Фильтрующая плита. Узел А	

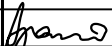

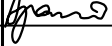
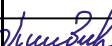
Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

1502

1	-	Зам.	1-18		02.18
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разработал	Рычков				07.15
ГИП	Афанасенко				07.15
Н. контр.	Новикова				07.15

1502 - ТКР-ГМ-КЖ

Содержание

Стадия	Лист	Листов
П	1	29
ООО "Забтранспроект"		

Содержание

Лист	Наименование	Примечание
19	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж плиты П1	
20	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование плиты П1	
21	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж плиты П2	
22	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Армирование плиты П2	
23	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж детали Д1	Изм.1 (Зам.)
24	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж детали Д2	Изм.1 (Нов.)
25	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж детали Д3	Изм.1 (Зам.)
26	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж детали Д4	Изм.1 (Зам.)
27	1502 - ТКР-ГМ-КЖ Сборочный чертеж позиции 5	

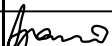

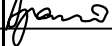

Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

1502

1	-	Зам.	1-18		02.18	1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал	Рычков		07.15	Содержание		Стадия	Лист	Листов
ГИП	Афанасенко		07.15			П	2	29
Н. контр.	Новикова		07.15			ООО "Забтранспроект"		

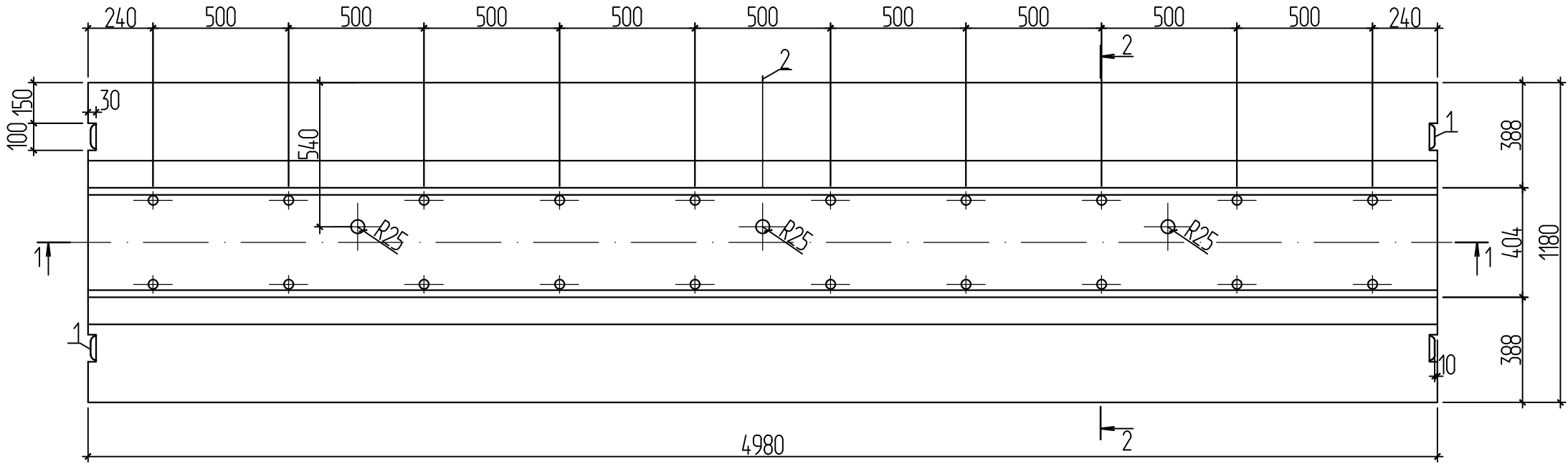
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Балка кранового пути Б1		6888,3	
1	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=1,49	4	0,919	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,54	1	0,33	
3	ГОСТ 10704-91	φ50 l=0,288	3	0,51	
4	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=1,14	72	1,80	
5	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=0,36	72	0,57	
6	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=4,95	4	44,26	
Кр1	1502-ТКР-ГМ-КЖ (лист4)	Каркас Кр1	3	44,26	
Кр2	1502-ТКР-ГМ-КЖ (лист4)	Каркас Кр2	8	48,94	
Д1	1502-ТКР-ГМ-КЖ (лист26)	Деталь Д1	2	90,68	
Д2	1502-ТКР-ГМ-КЖ (лист4а)	Деталь Д2	20	1,33	
		Бетон В35, М400	м³	2,51	5960

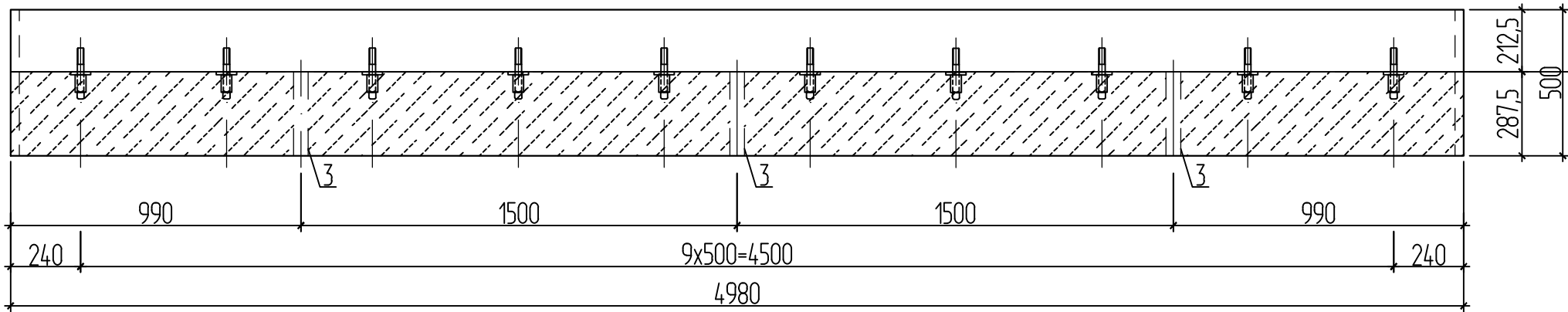
1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Соединение закладных деталей Д2 и продольных армирующих стержней (поз.6) производить ручной дуговой сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-Кт).
3. Детали Д1 и Д2 устанавливать в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на одну балку 875,48 кг.
4. Процент армирования балки Б1 составляет 3,57%.

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
1	-	Зам.	1-18	<i>frans</i>	02.18	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разработал	Рычагов	<i>В.Рычагов</i>		07.15			Листов	
Проверил	Афанасенко	<i>frans</i>		07.15			П	3
Н. контр.	Набукана	<i>Александр</i>		07.15		Сборочный чертеж балка кранового пути Б1	000 "Забтранспроект"	

Балка кранового пути Б1



1-1



Узел А

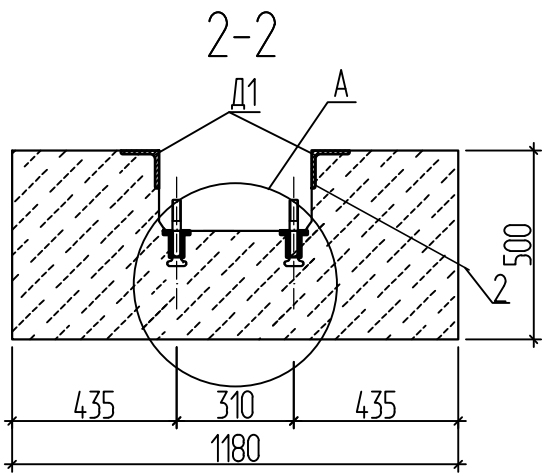
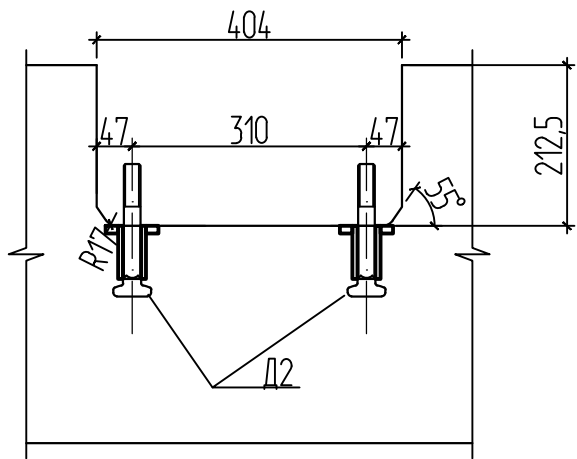
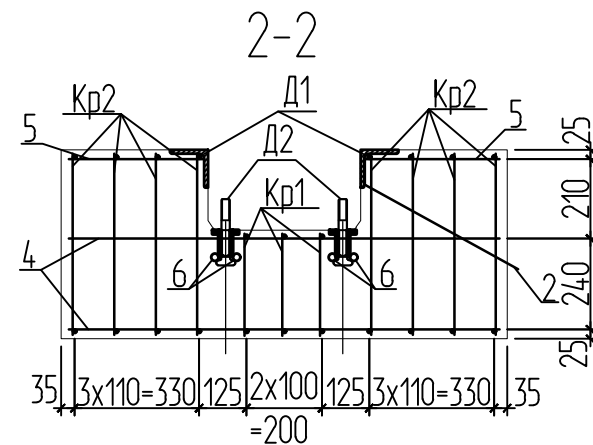
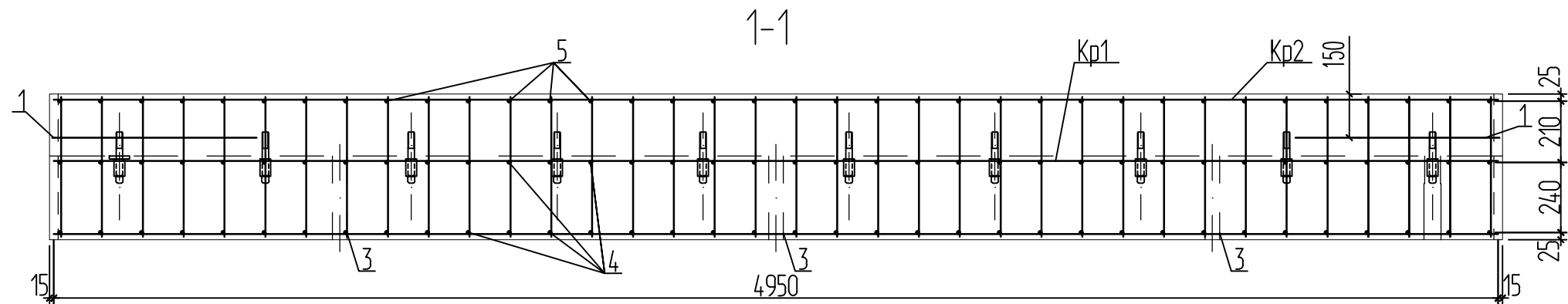
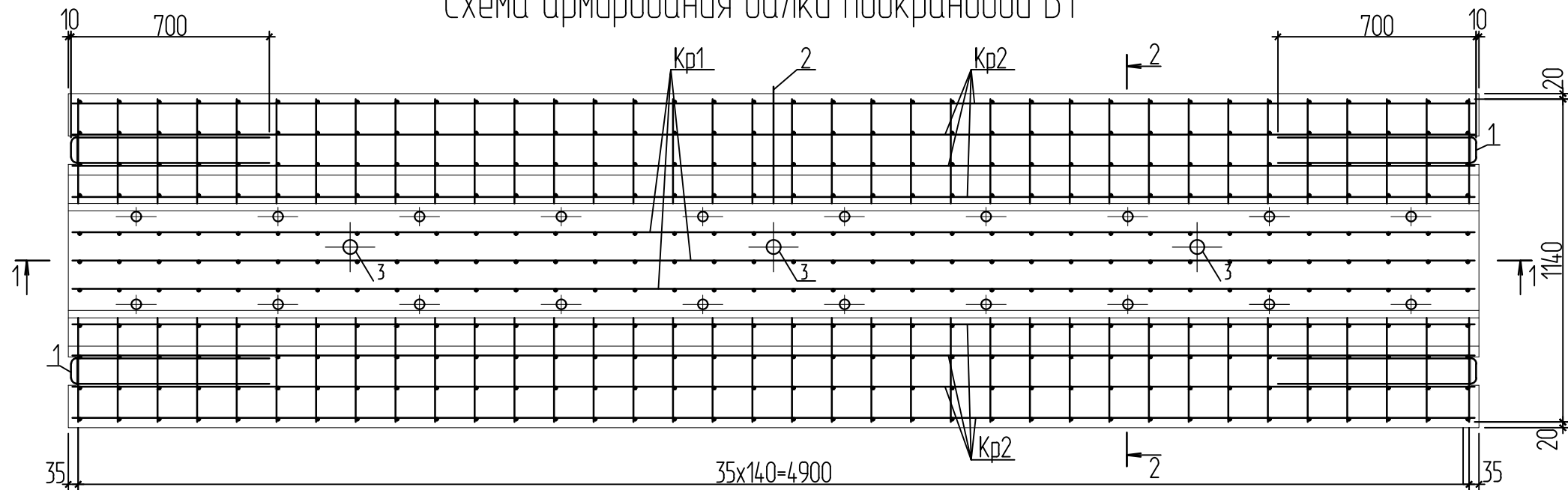
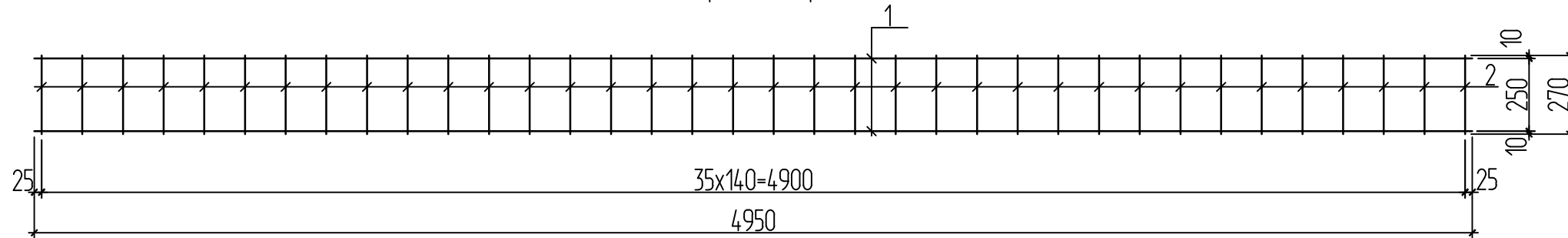


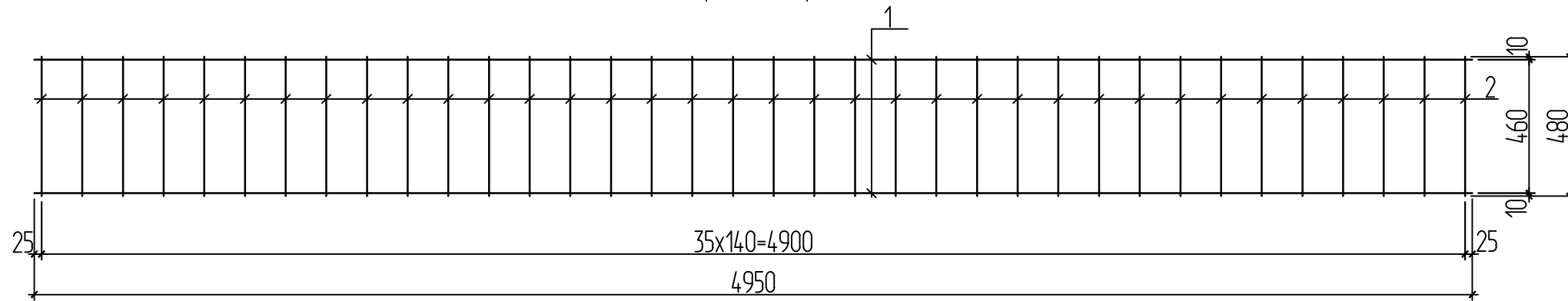
Схема армирования балки подкрановой Б1



Каркас Kp1



Каркас Kp2



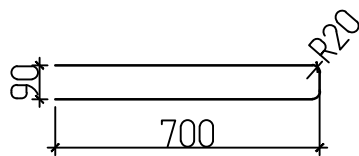
Спецификация каркас Kp1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ25 А-III l=4,95	2	19,07	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,27	36	0,17	

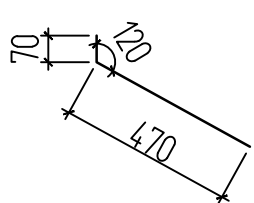
Спецификация каркас Kp2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ25 А-III l=4,95	2	19,07	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,48	36	0,30	





Поз. 1



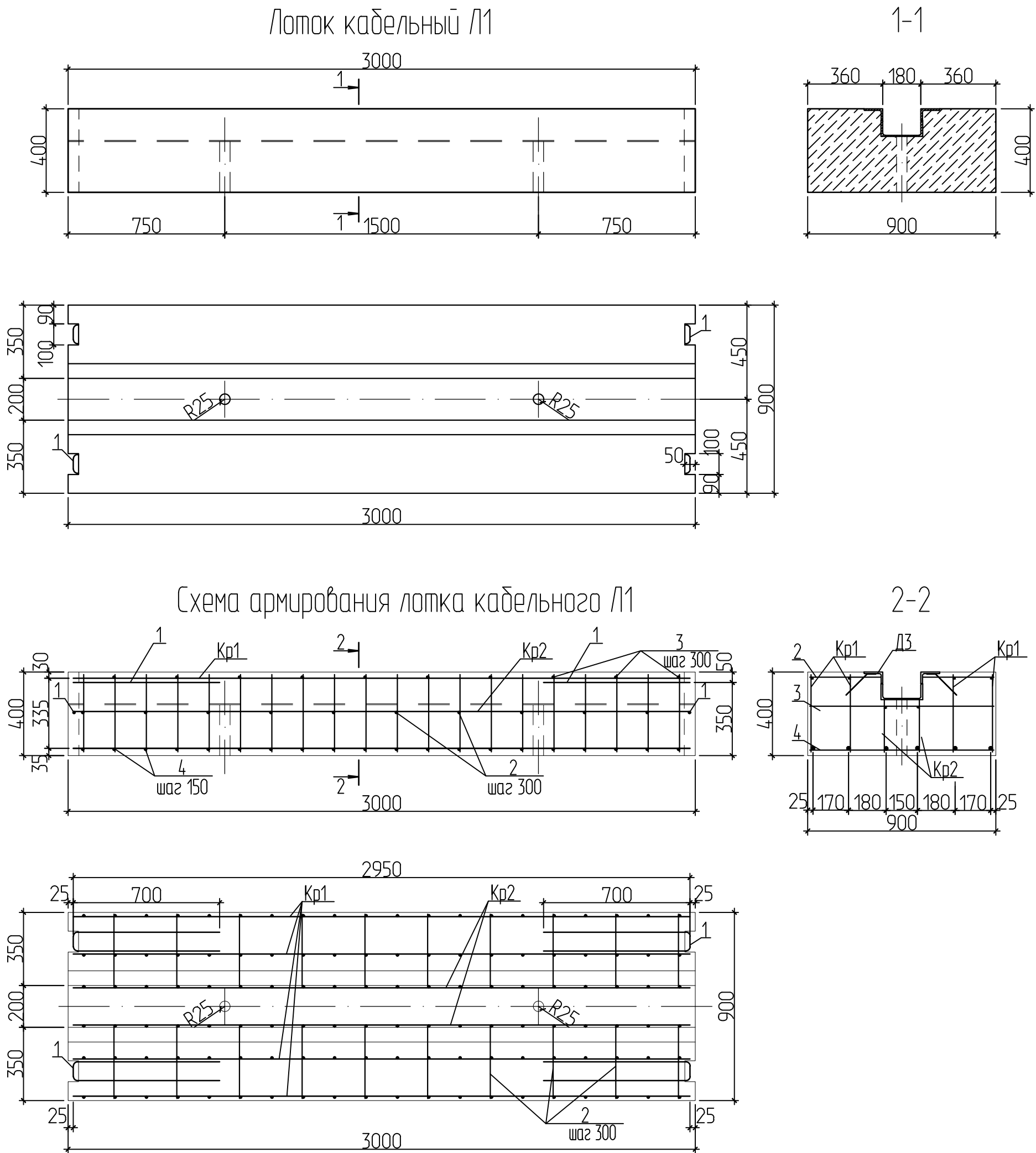
Поз. 2



1502 - ТКР-ГМ-КЖ

						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
1	-	Зам.	1-18		02.18				
Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал	Рычагов				07.15	Технологические и конструктивные решения			
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Стадия	Лист	Листов	
						П	4	27	
						Армирование балка кранового пути Б1			
Н. контр.	Набыкова				07.15				
						ООО "Забтранспроект"			

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток кабельный Л1		2593,1	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-III l=1,49	2	0,919	
2	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,33	20	0,130	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,88	10	0,348	
4	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-III l=0,88	20	0,543	
Кр1		Каркас Кр1	4	10,64	
Кр2		Каркас Кр2	2	9,714	
Д2		Деталь Д3	1	111,7	
		Бетон В30, М400	м³	1,01	2400

1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Деталь Д3 приваривать к соединительной арматуре поз. 2 и каркасу КР2 по длине.
3. Деталь Д3 устанавливать в проектное положение на стадии сборки каркасов.
4. Масса металла на один лоток 193,1 кг.
5. Процент армирования лотка Л1 составляет 1,03%.

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
1	-	Зам.	1-18	<i>frans</i>	02.18	Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал	Рычаб	<i>ЯРычаб</i>	07.15			Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Проверил	Афанасенко	<i>frans</i>	07.15				П	5
								Листов
Н. контр.	Набыкова	<i>Набыкова</i>	07.15			Сборочный чертеж лотка кабельного Л1		
						000 "Забтранспроект"		

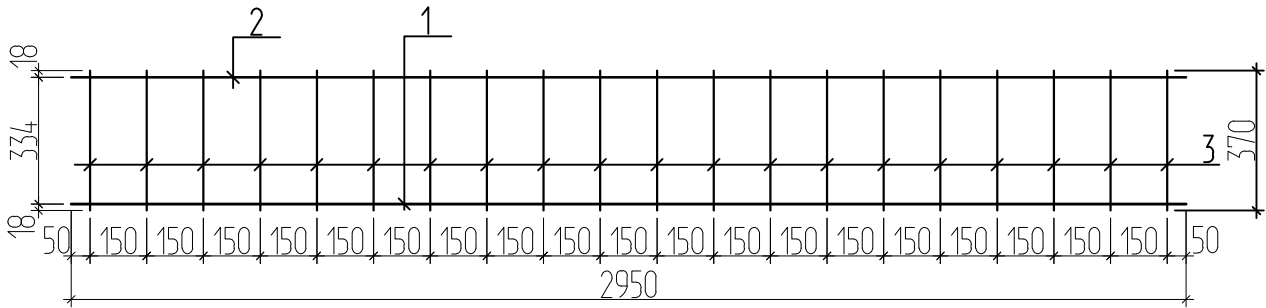
Спецификация каркас Кр1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=2,95	1	1,820	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,37	20	0,146	

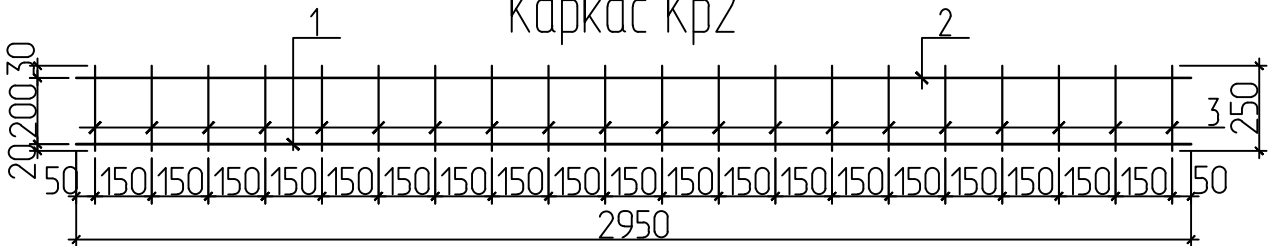
Спецификация каркас Кр2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=2,95	1	1,820	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,25	20	0,10	

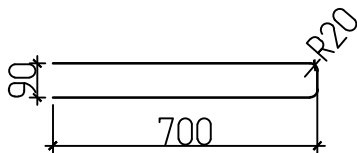
Каркас Кр1



Каркас Кр2



Поз. 1



Согласовано			
И.д. N подл.	1502	Взам. и.д. N	
		Подпись и дата	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	6	27
Проверил	Афанасенко				07.15	Армирование лотка кабельного Л1	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

Лоток кабельный Л2

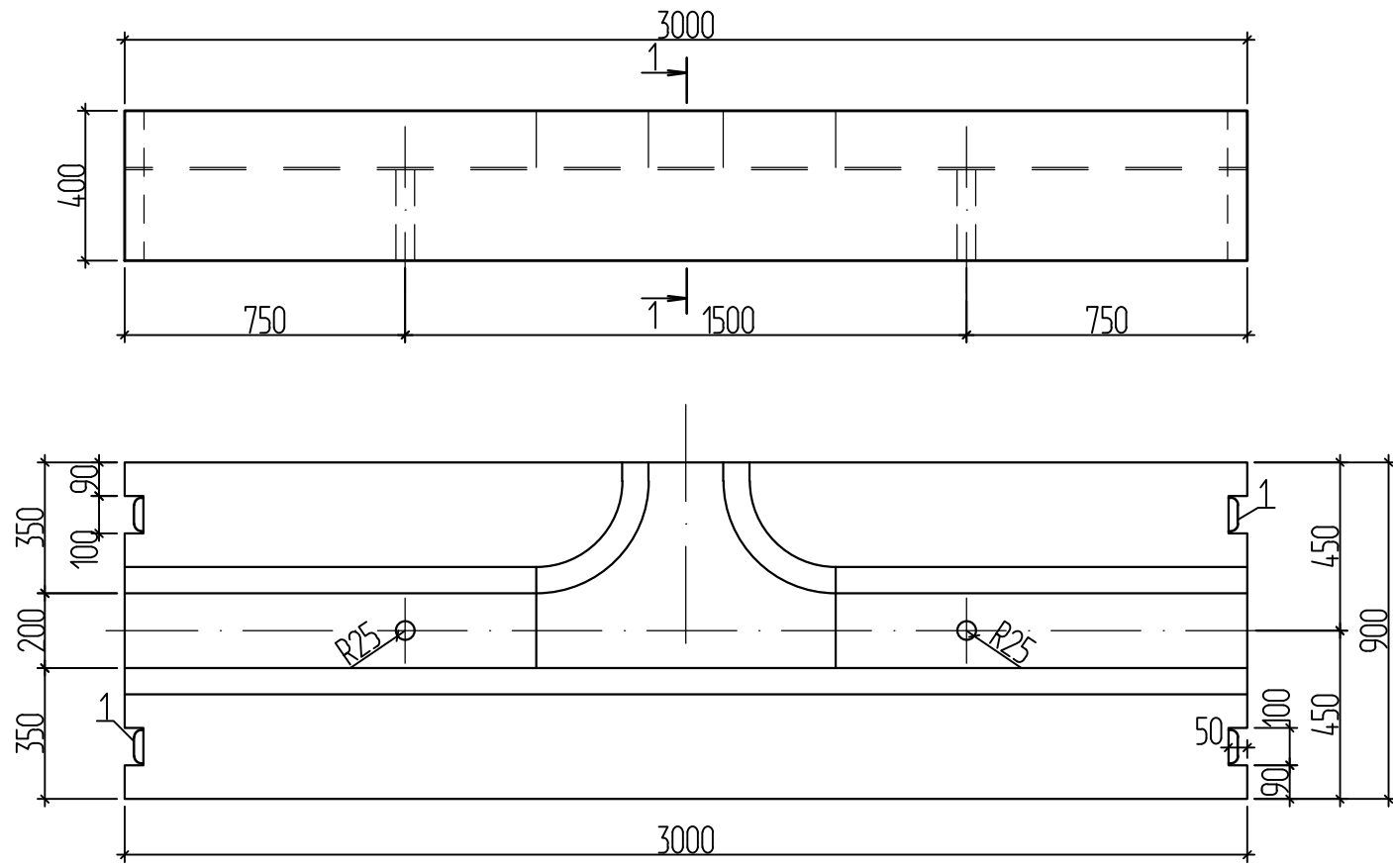
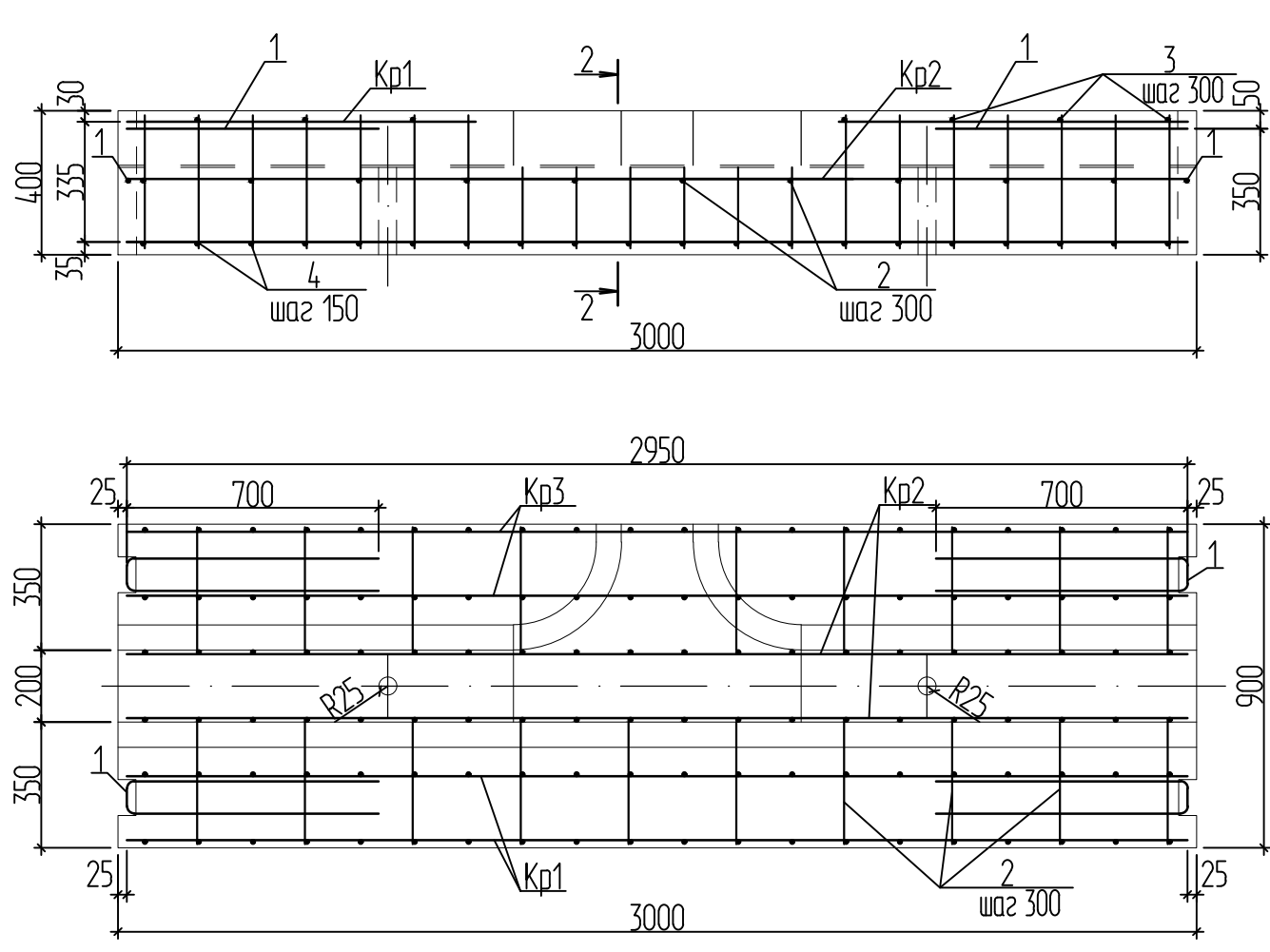
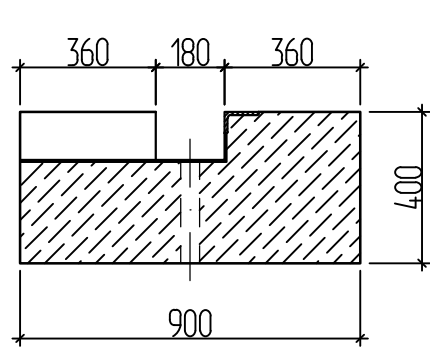


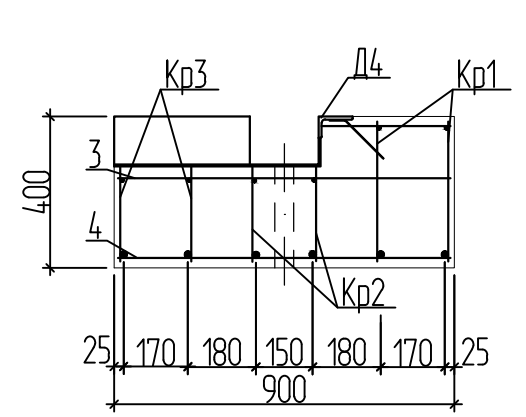
Схема армирования лотка кабельного Л2



1-1



2-2



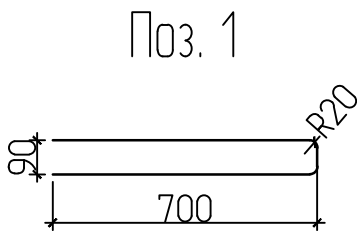
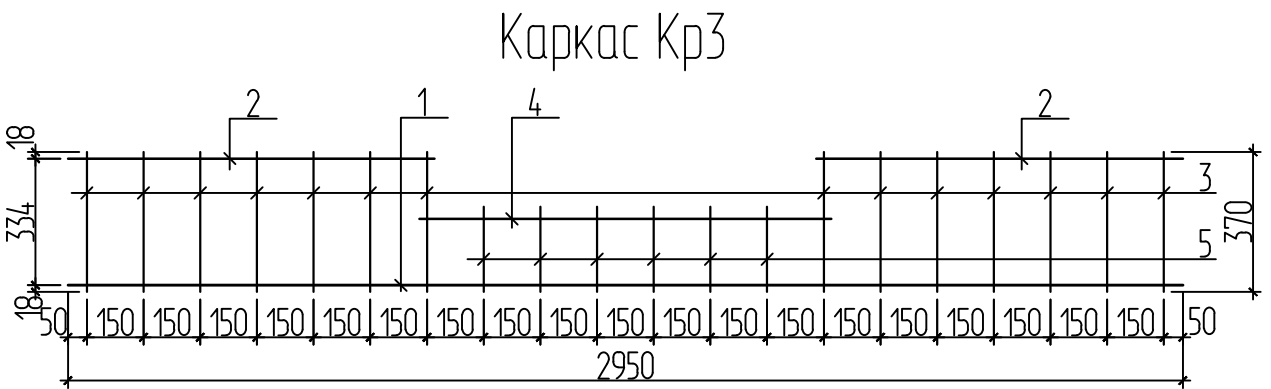
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Лоток кабельный Л1		2487,3	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-III l=1,49	2	0,919	
2	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,33	20	0,130	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,88	10	0,348	
4	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-III l=0,88	20	0,543	
Кр1		Каркас Кр1	2	10,64	
Кр2		Каркас Кр2	2	9,714	
Кр3		Каркас Кр3	2	10,50	
Д3		Деталь Д4	1	93,24	
		Бетон В30, М400	м³	0,97	2313,6

1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Деталь Д4 приваривать к соединительной арматуре поз. 2 и каркасу КР2 по длине.
3. Деталь Д4 устанавливать в проектное положение на стадии сборки каркасов.
4. Масса металла на один лоток 173,73 кг.
5. Процент армирования лотка Л2 составляет 1,06%.

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
1	-	Зам.	1-18	frans	02.18	Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал	Рычаб	ИРычаб		07.15		Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Проверил	Афанасенко	frans		07.15			П	7
						Сборочный чертеж лотка кабельного Л2	000 "Забтранспроект"	
Н. контр.	Набыкова	frans		07.15				

Согласовано			
Изм. N подл.	Взам. инв. N	Подпись и дата	Изм. N подл.
1502			



Спецификация каркас Кр1


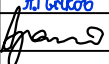
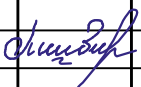
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=2,95	1	1,820	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,37	20	0,15	

Спецификация каркас Кр2

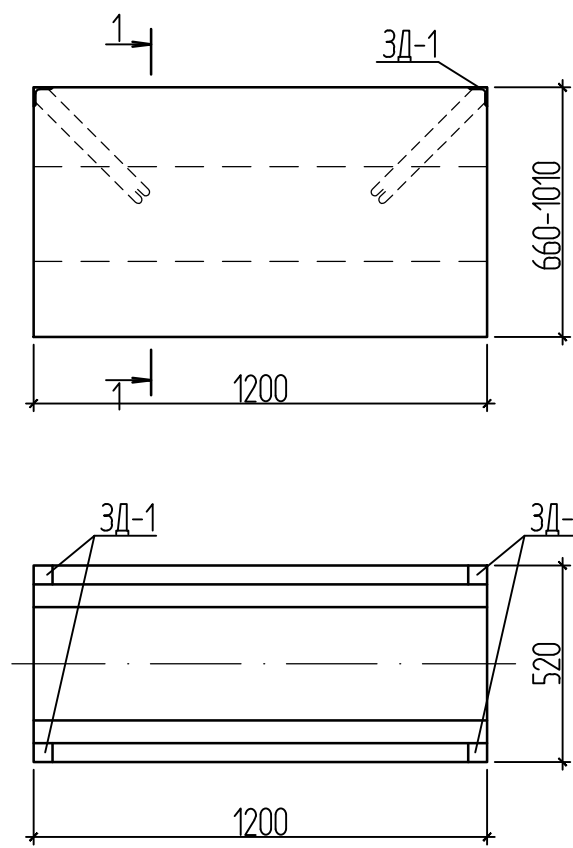
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=2,95	1	1,820	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,25	20	0,10	

Спецификация каркас Кр3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,97	2	0,6	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,37	14	0,15	
4	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=1,09	1	0,67	
5	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,25	6	0,10	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	8	27
Проверил	Афанасенко				07.15	Армирование лотка кабельного л2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Лоток дренажный Б/Л1 - Б/Л8



1-1

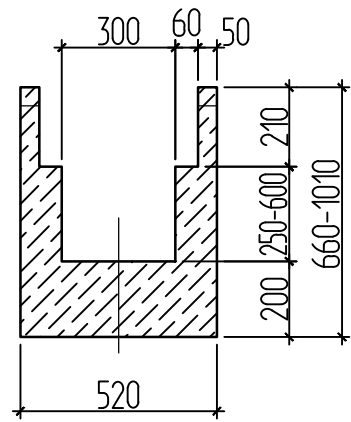
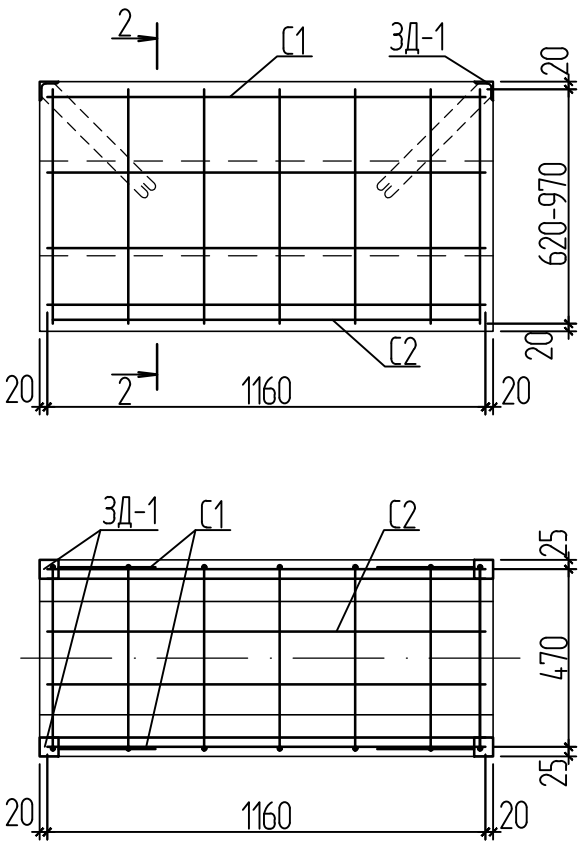
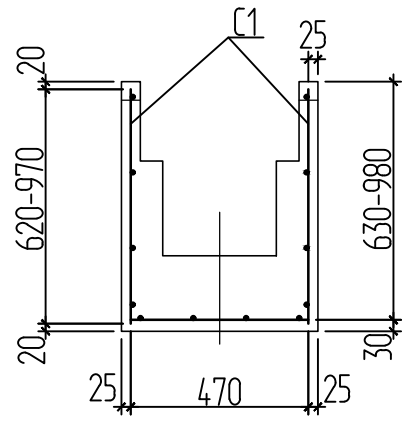


Схема армирования лотка Б/Л1



2-2



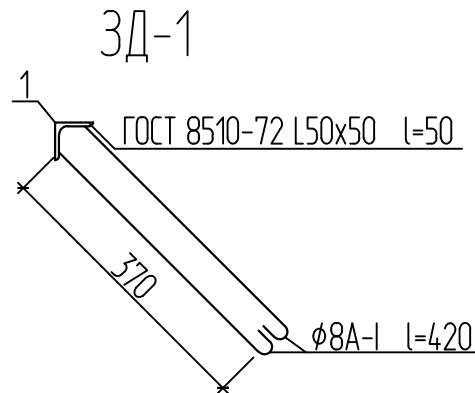
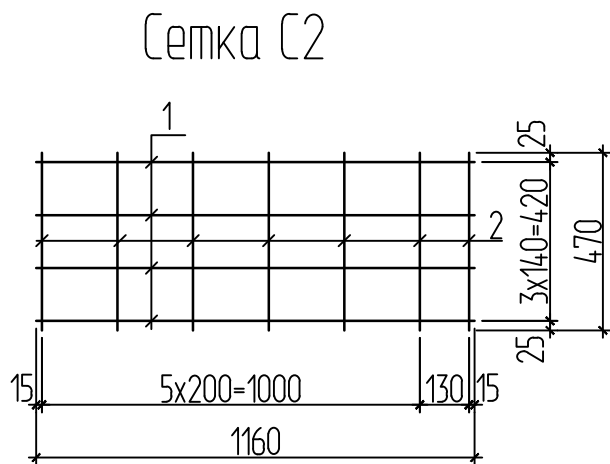
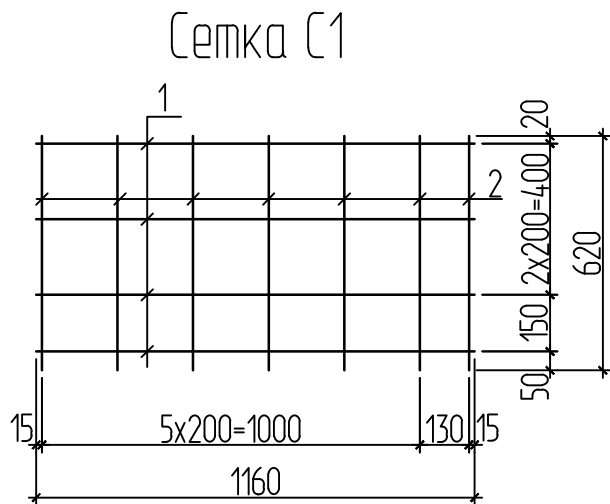
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/Л1		471,48	
С1		Сетка С1	2	7,97	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,186	446,4

1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 25,08кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,58%.

1502 - ТКР-ГМ-КЖ					
Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск					
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разработал	Рычков			Рычков	07.15
Проверил	Афанасенко			Афанасенко	07.15
Технологические и конструктивные решения					
Сборочный чертеж лотка Б/Л1					
ООО "Забтранспроект"					

Согласовано				
И.д. Н. подл.	1502	Подпись и дата	Взам. и.д. Н.	

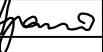
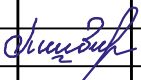


Спецификация сетка С1

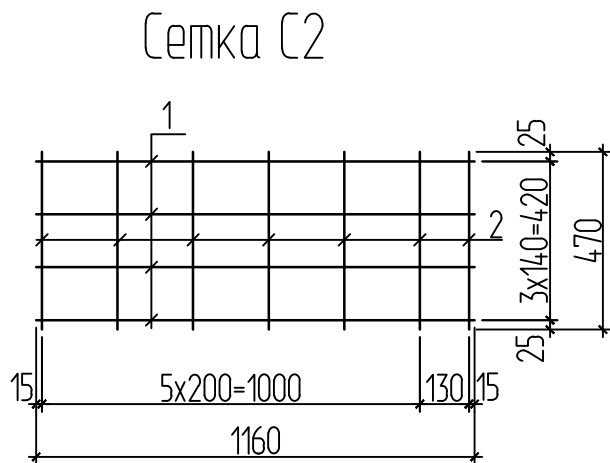
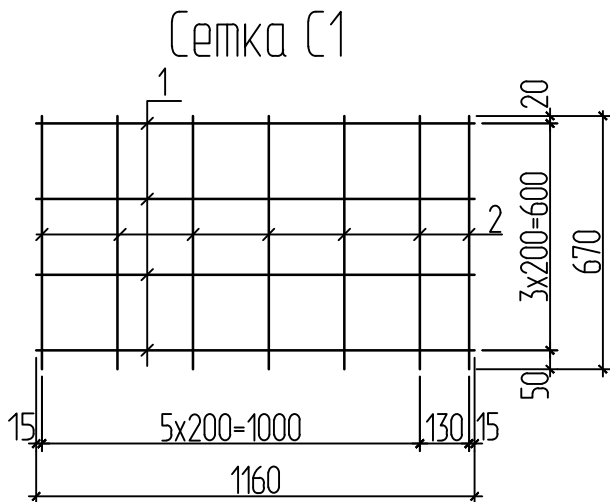
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 A-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 A-I l=0,62	7	0,55	

Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 A-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 A-I l=0,47	7	0,42	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	10	27
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка Б/Л1	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано			
Изм. N подл.	Взам. инв. N	Подпись и дата	Изм. N подл.
1502			



1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 25,78кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,57%.

Спецификация


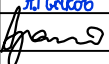
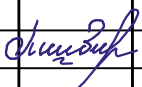
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/Л2		488,98	
С1		Сетка С1	2	8,32	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,193	463,2

Спецификация сетка С1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,67	7	0,60	

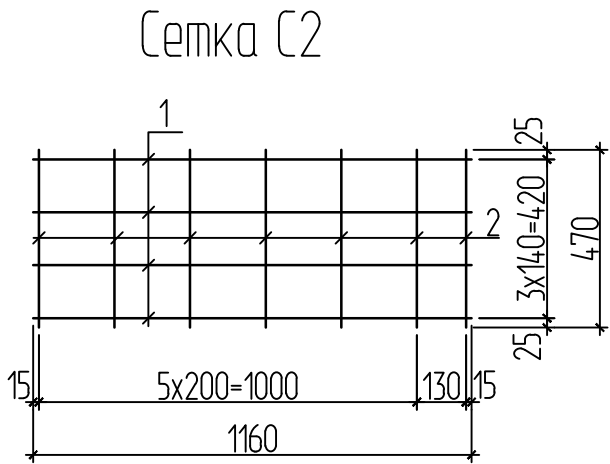
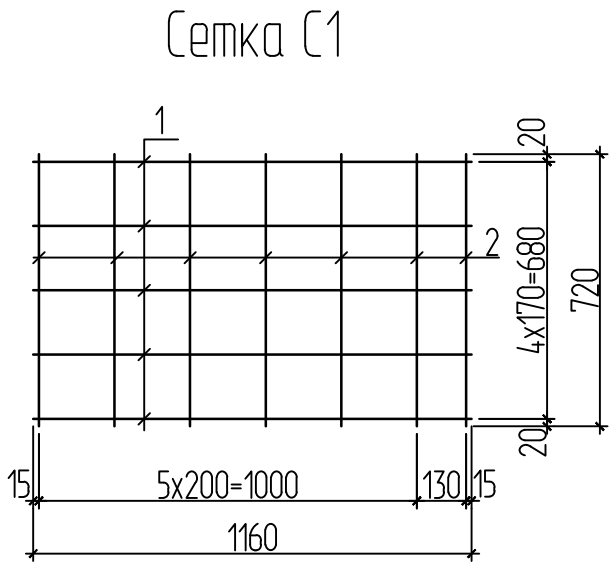
Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	11	27
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка Б/Л2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано				
И.ф. И. подл.	1502	Взам. и.ф. И.		
		Подпись и дата		

1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 28,40кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,69%.



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/ЛЗ		508,4	
С1		Сетка С1	2	9,63	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,20	480,0

Спецификация сетка С1

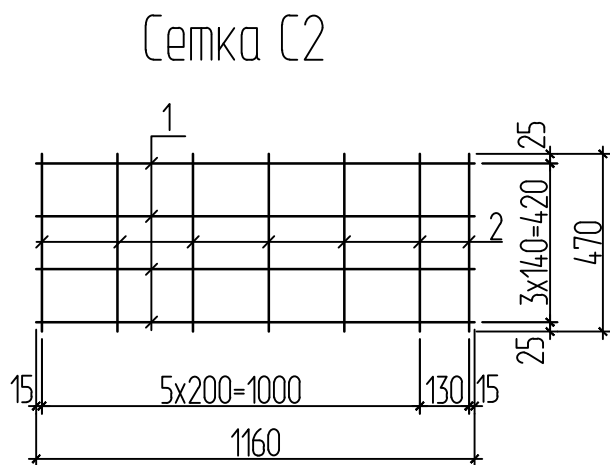
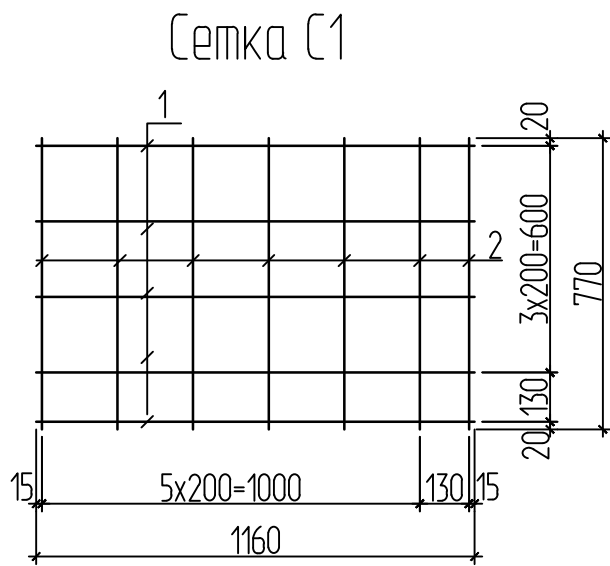
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,72	7	0,64	

Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ		
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Разработал	Рычков			И. Рычков	07.15		П	12
Проверил	Афанасенко			А. Афанасенко	07.15			27
Н. контр.	Новикова			Н. Новикова	07.15	Армирование лотка Б/ЛЗ	000 "Забтранспроект"	

Согласовано			
Изм. N подл.	Взам. инв. N	Подпись и дата	Изм. N подл.
1502			



- Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
- Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
- Масса металла на один лоток - 28,96кг.
- Процент армирования лотка составляет 1,66%.

Спецификация

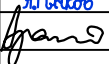
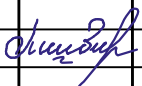
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ4		528,16	
С1		Сетка С1	2	9,91	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,208	499,2

Спецификация сетка С1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,77	7	0,68	

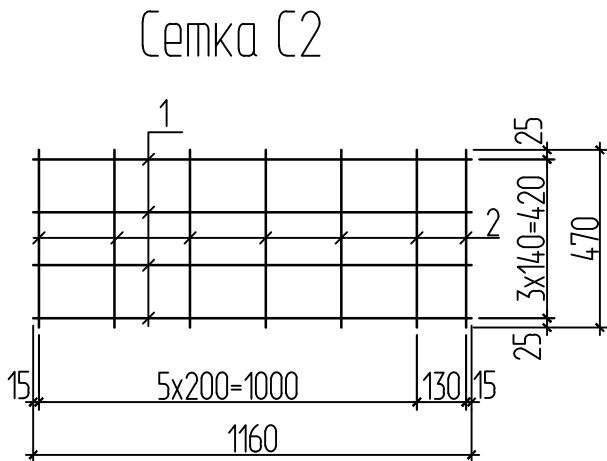
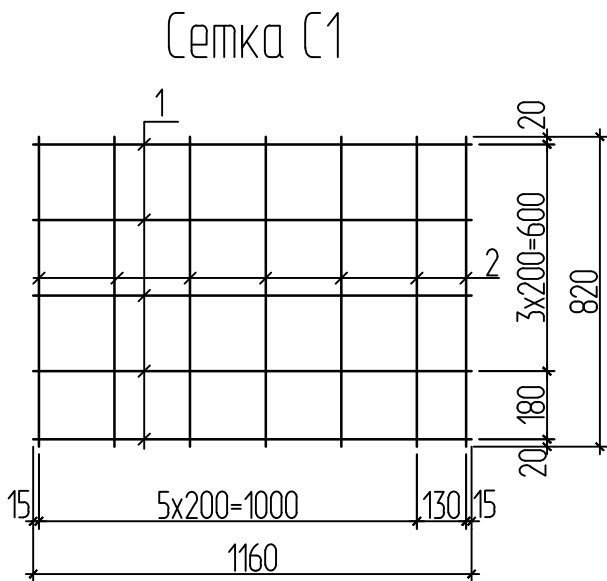
Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	13	27
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка БЛ4	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано				
И.О. и подл.	1502	Взам. и.О. и подл.		
		Подпись и дата		




1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 29,66кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,64%.



Спецификация					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/15		545,66	
С1		Сетка С1	2	10,26	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,215	516,00

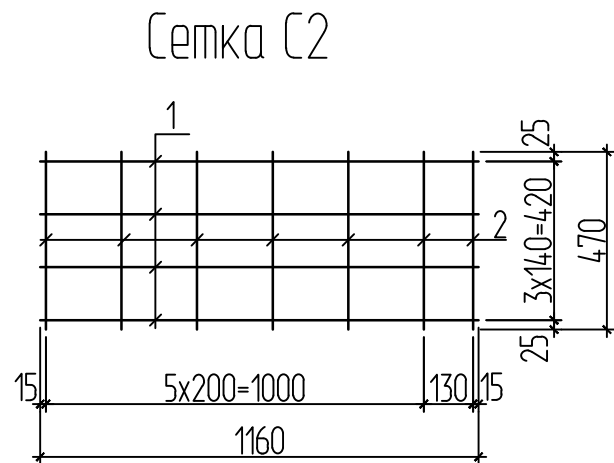
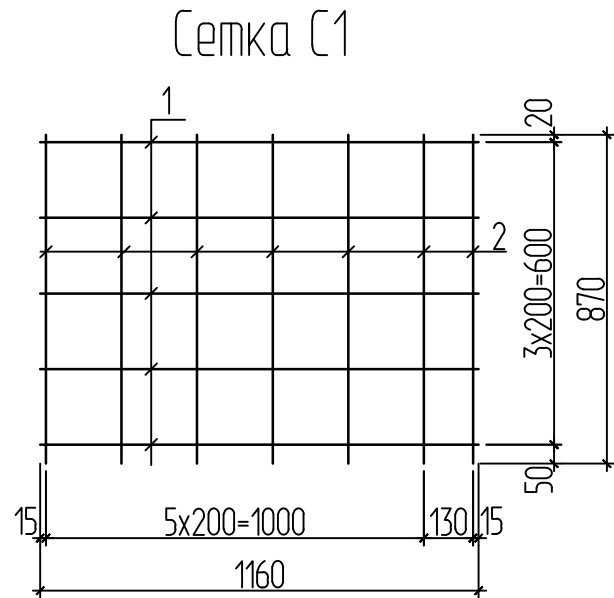
Спецификация сетка С1					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-І І=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-І І=0,82	7	0,73	

Спецификация сетка С2					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-І І=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-І І=0,47	7	0,42	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	14	27
Проверил	Афанасенко				07.15	Армирование лотка Б/15	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано				
И.ф. И. подл.	1502	Взам. и.ф. И.		
		Подпись и дата		

1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 30,22кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,63%.



Спецификация

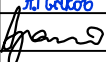
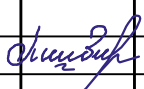
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/л6		563,02	
С1		Сетка С1	2	10,54	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,222	532,8

Спецификация сетка С1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,87	7	0,77	

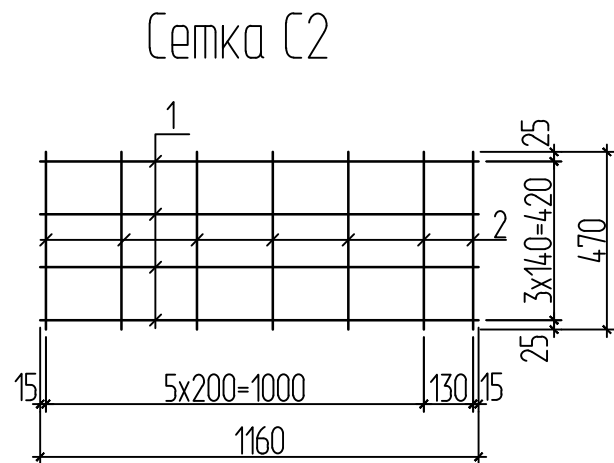
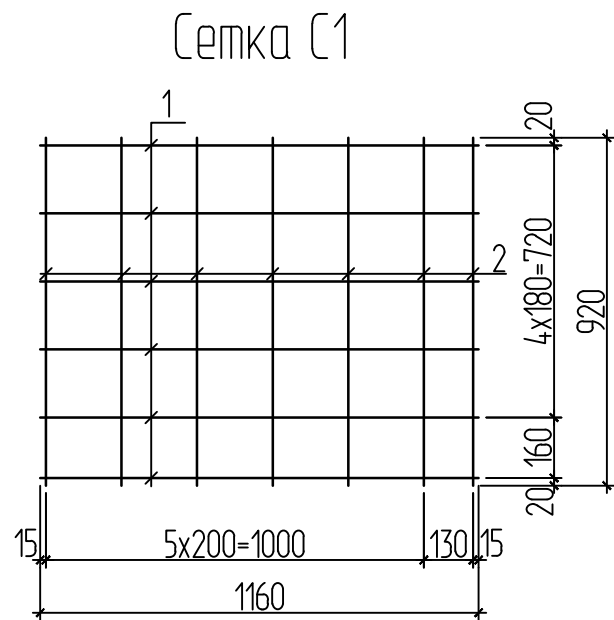
Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция “Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров” “Бетонного покрытия контейнерного терминала”, связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	И.ф. И.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	15	27
Проверил	Афанасенко				07.15	Армирование лотка Б/л6	ООО “Забтранспроект”		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано			
Изм. N подл.	Взам. инв. N	Подпись и дата	1502

1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 32,98кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,72%.



Спецификация



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ7		584,98	
С1		Сетка С1	2	11,92	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,23	552,00

Спецификация сетка С1

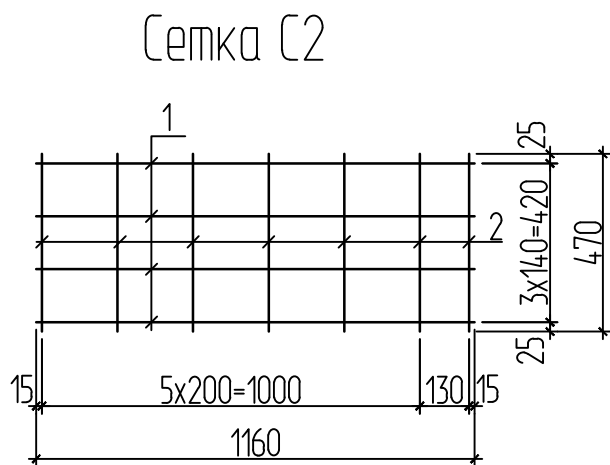
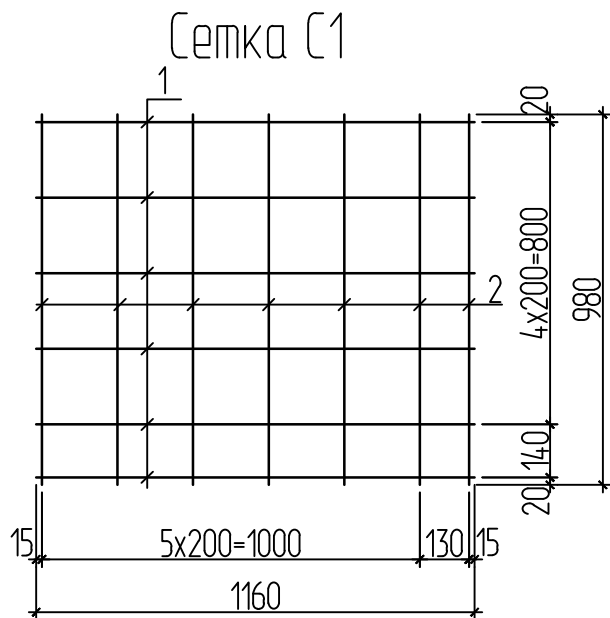
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	6	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,92	7	0,82	

Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция “Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров” “Бетонного покрытия контейнерного терминала”, связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	16	27
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка БЛ7	ООО “Забтранспроект”		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано				
И.п.п. N подл.	1502	Взам. и.п.п. N		
		Подпись и дата		



1. Соединение арматуры и уголка производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Закладные детали ЗД-1 установить в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на один лоток - 33,68кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,69%.

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/л8		609,68	
С1		Сетка С1	2	12,27	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,24	576,00

Спецификация сетка С1

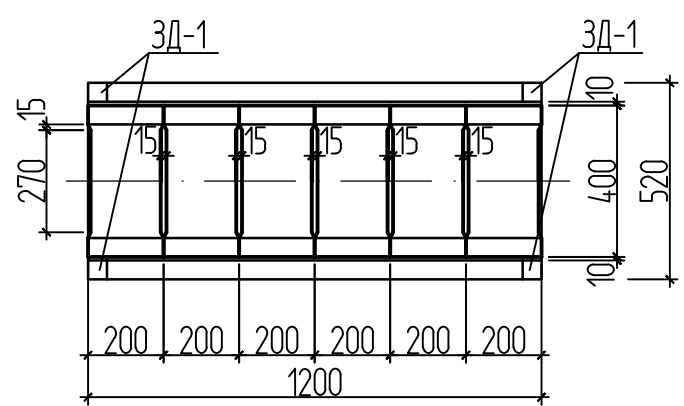
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	6	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,98	7	0,87	

Спецификация сетка С2

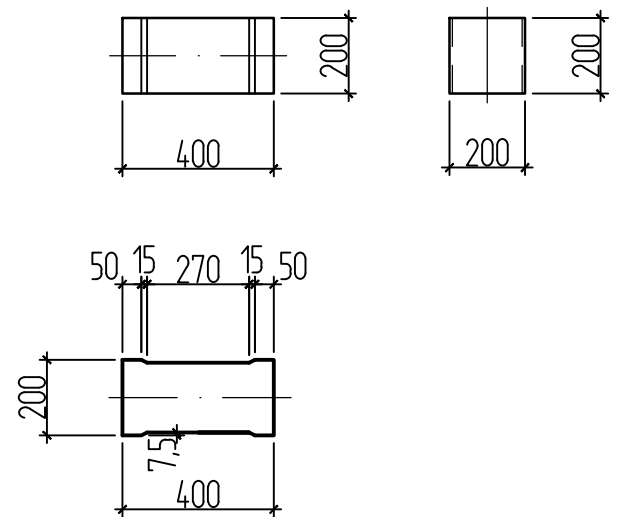
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Разработал	Рычков			И.Рычков	07.15		П	17
Проверил	Афанасенко			Афанасенко	07.15	Армирование лотка Б/л8		27
Н. контр.	Новикова			Новикова	07.15	000 "Забтранспроект"		

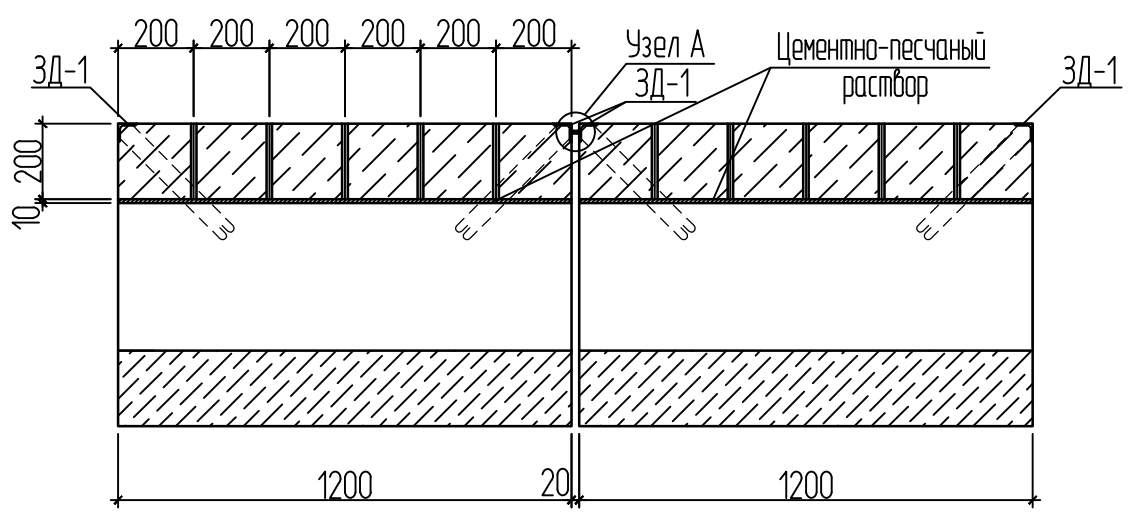
Фильтрующая плита



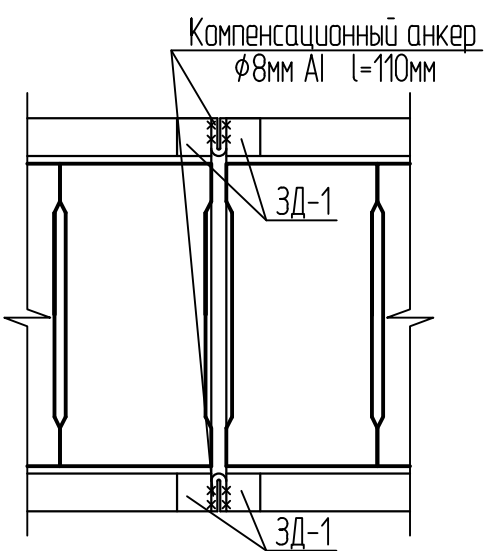
Элемент фильтрующей плиты



Элемент дренажного лотка



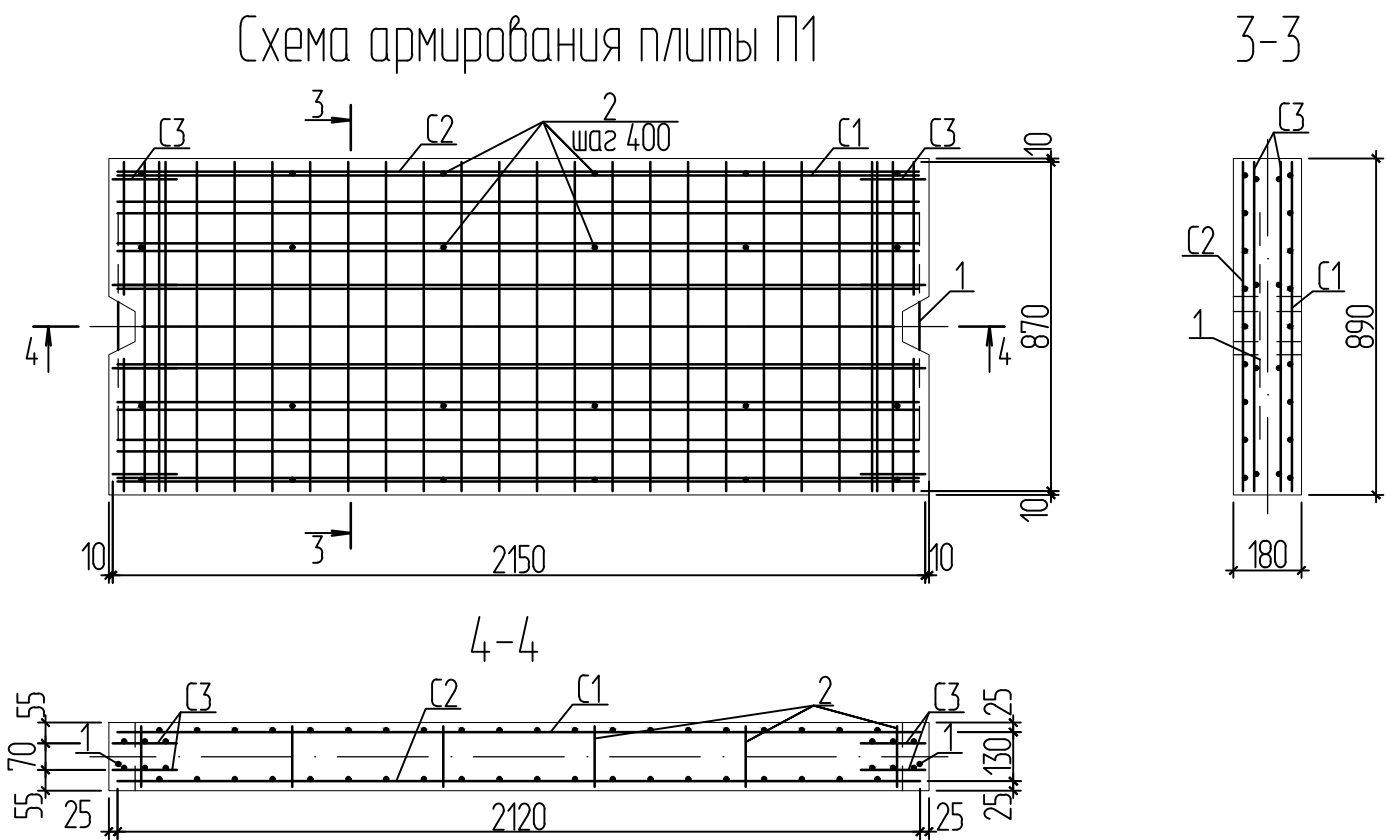
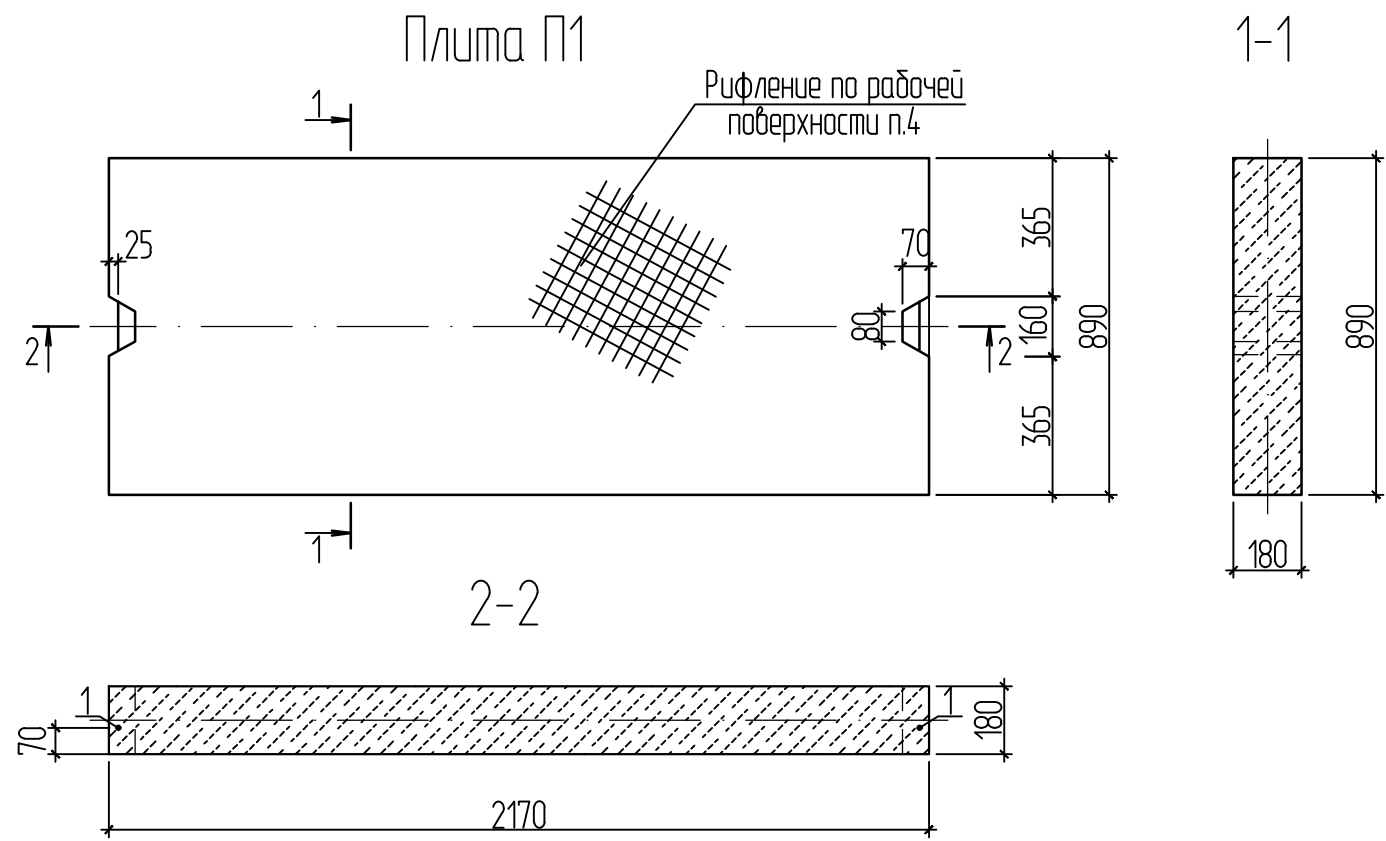
Узел А



Фильтрующую плиту выполнить из бетона В25. Объем бетона на один элемент - 0,016м³.
Зазоры между элементами дренажного лотка заделать цементно-песчаным раствором (М 50).

Согласовано				
Изм. N подл.	1502			
Подпись и дата				
Взам. инв. N				

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Разработал	Рычков			И. Рычков	07.15		П	18
Проверил	Афанасенко			Афанасенко	07.15			27
						Фильтрующая плита. Узел А		
						ООО "Забтранспроект"		
						Формат А3		



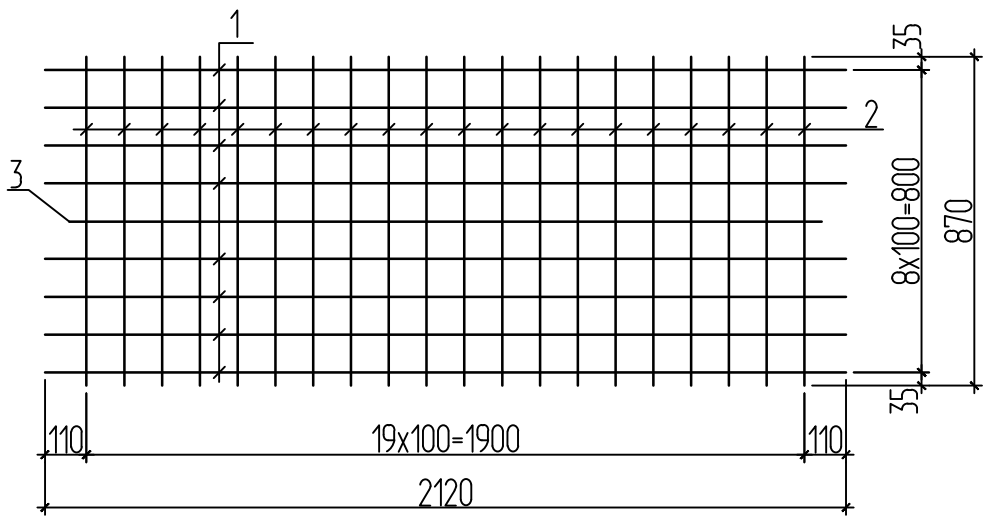
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Плита П1		914,06	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,60	2	0,370	
2	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,16	24	0,06	
С1		Сетка С1	1	40,74	
С2		Сетка С2	1	40,74	
С3		Сетка С3	4	3,10	
		Бетон В30, М400	м³	0,34	818,00

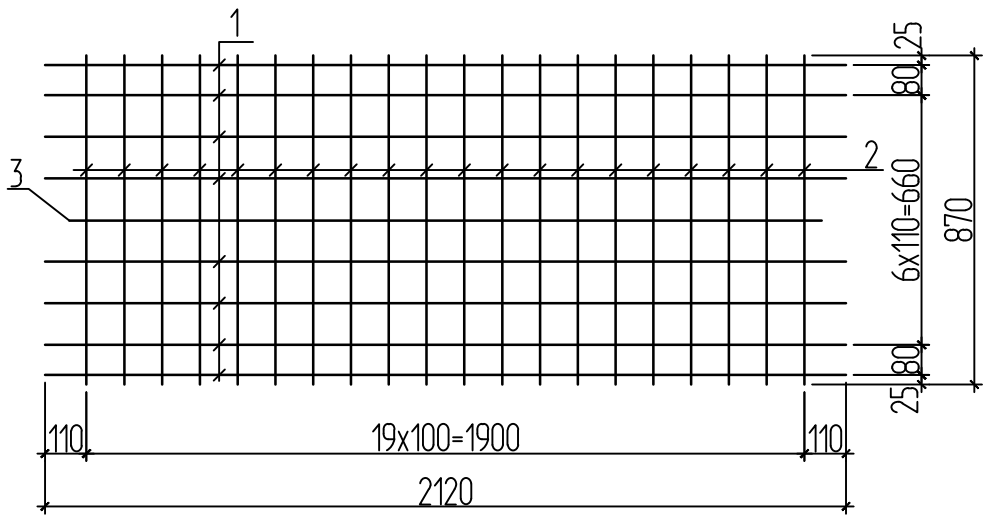
1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Масса металла на одну плиту - 96,06кг.
3. Процент армирования плиты П1 составляет 3,62%.
4. Рифление рабочей поверхности стандартным металлическим листом (ГОСТ 8568-57).

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Разработал	Рычков			И.Рычков	07.15		П	19
Проверил	Афанасенко			Афанасенко	07.15			27
						Сборочный чертеж плиты П1	ООО "Забтранспроект"	
Н. контр.	Новикова			Новикова	07.15			

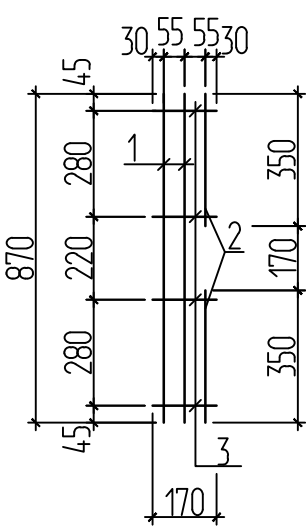
Сетка С1



Сетка С2



Сетка С3



Спецификация сетка С1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=2,12	8	3,35	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,87	20	0,54	
3	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=1,99	1	3,14	

Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=2,12	8	3,35	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,87	20	0,54	
3	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=1,99	1	3,14	

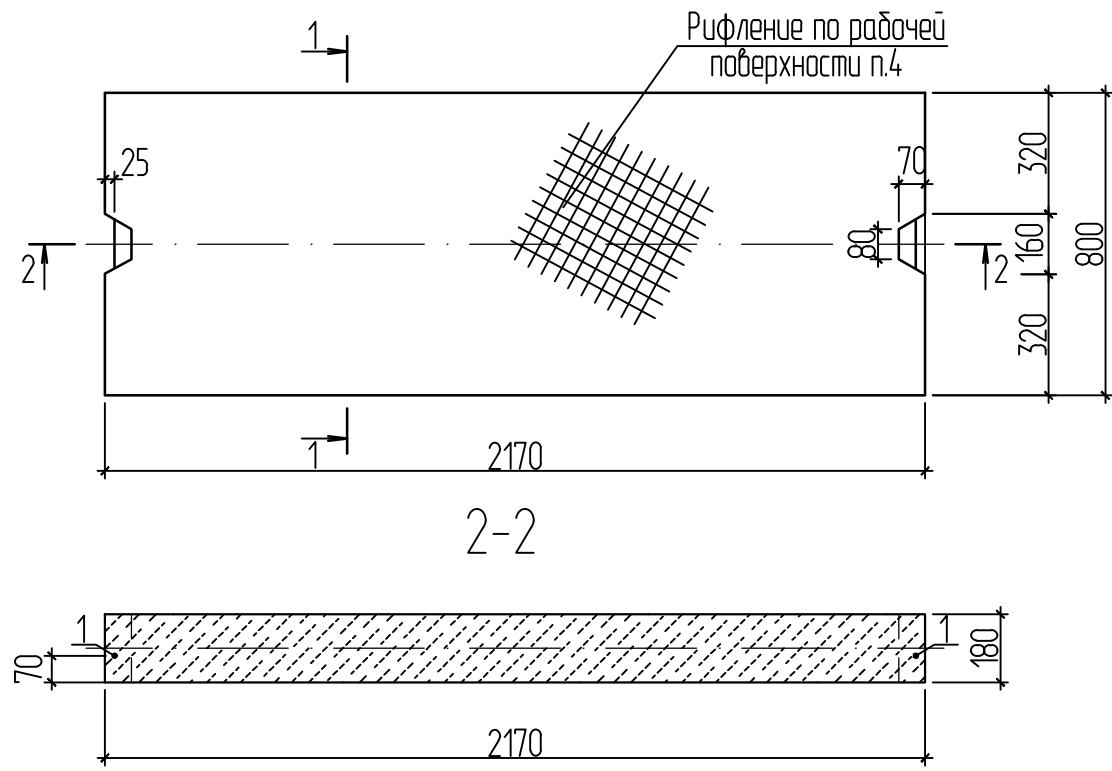
Спецификация сетка С3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-III l=0,87	2	1,05	
2	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-III l=0,35	2	0,42	
3	ГОСТ 5781-82*	φ6 А-I l=0,17	4	0,04	

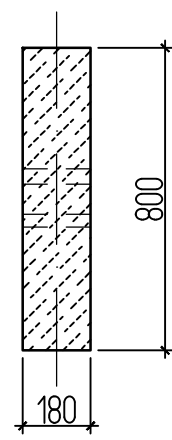
Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	20	27
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование плиты П1	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Плита П2



1-1



2-2

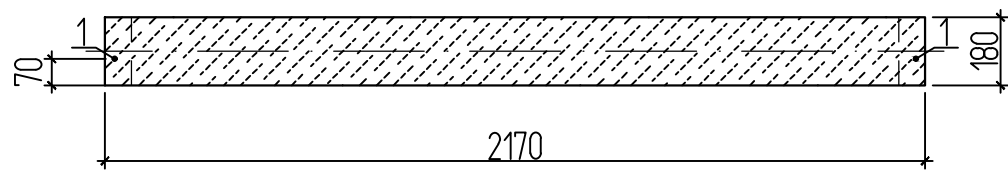
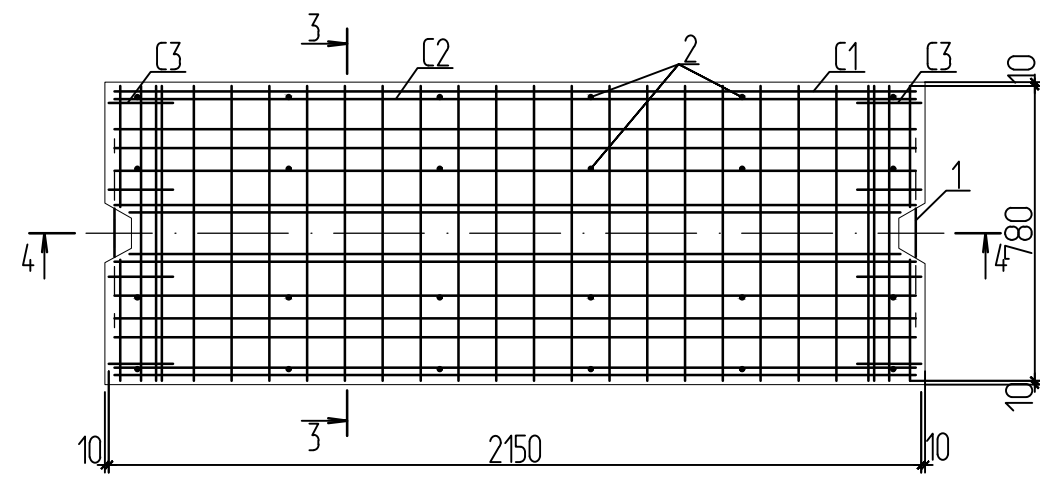
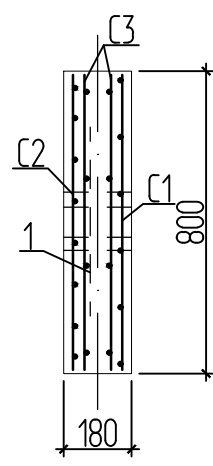


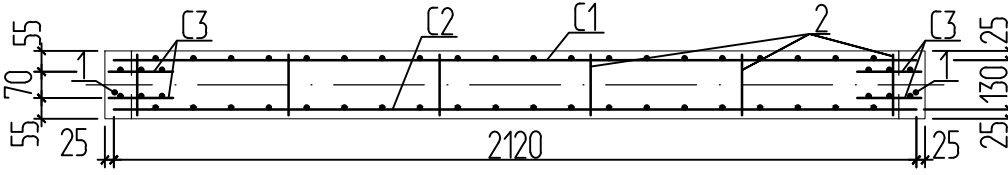
Схема армирования плиты П2



3-3



4-4


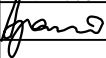
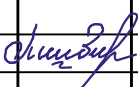


Спецификация

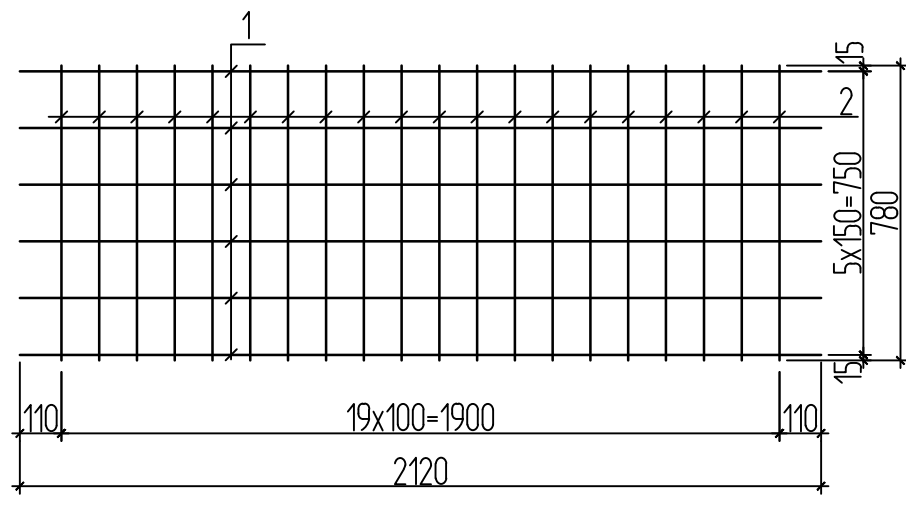
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Плита П1		825,00	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,50	2	0,310	
2	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,16	24	0,06	
С1		Сетка С1	1	29,70	
С2		Сетка С2	1	36,14	
С3		Сетка С3	4	2,82	
		Бетон В30, М400	м³	0,31	745,82

1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Масса металла на одну плиту - 79,18кг.
3. Процент армирования плиты П2 составляет 3,27%.
4. Рифление рабочей поверхности стандартным металлическим листом (ГОСТ 8568-57).

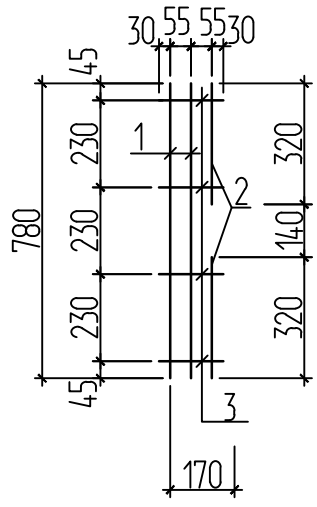
Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

						1502 – ТКР–ГМ–КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	21	27
Проверил	Афанасенко				07.15	Сборочный чертеж плиты П2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Сетка С1



Сетка С3



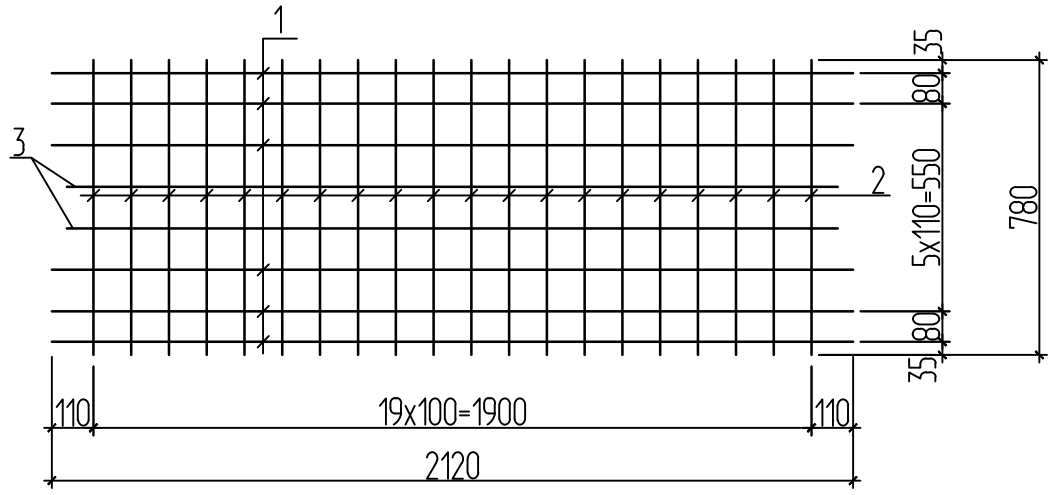
Спецификация сетка С1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=2,12	6	3,35	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,78	20	0,48	

Спецификация сетка С2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=2,12	6	3,35	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,78	20	0,48	
3	ГОСТ 5781-82*	φ16 А-III l=2,04	2	3,22	




Сетка С2



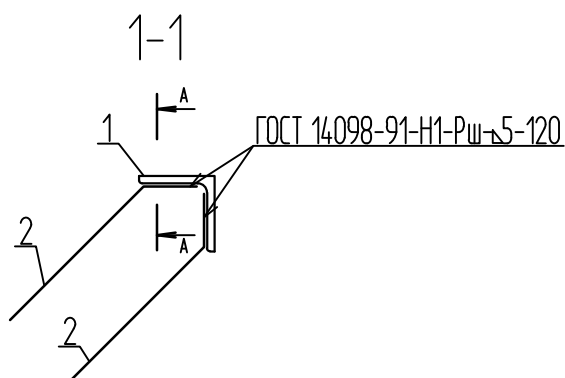
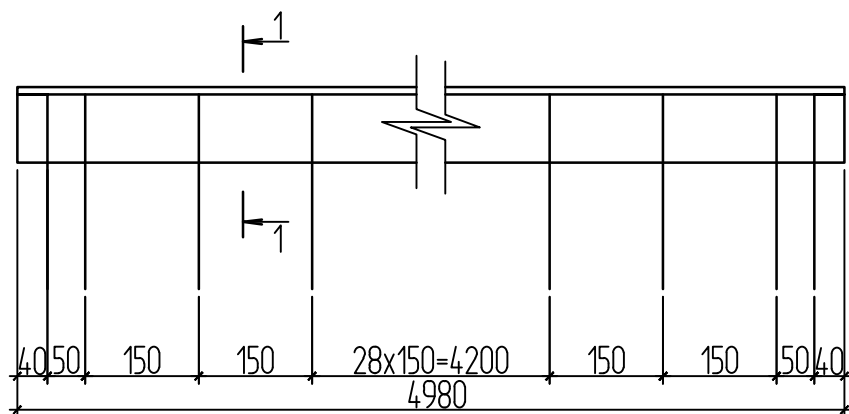
Спецификация сетка С3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-III l=0,78	2	0,94	
2	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-III l=0,32	2	0,39	
3	ГОСТ 5781-82*	φ6 А-I l=0,17	4	0,04	

Согласовано				
Взам. инв. N				
Подпись и дата				
Инд. N подл.	1502			

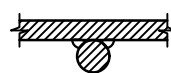
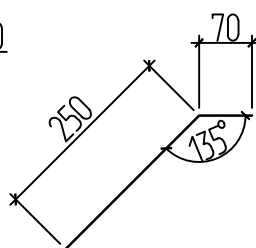
						1502 – ТКР-ГМ-КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	22	27
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование плиты П2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Деталь Д1



Поз. 2

А-А



Спецификация детали Д1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 8509-72	L 100x100x10 l=4,98	1	75,20	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-II l=0,32	72	0,20	
		Сварочный шов l=0,12	72	0,015	1,08
		Масса детали Д1		90,68	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ5-УД		1,72	

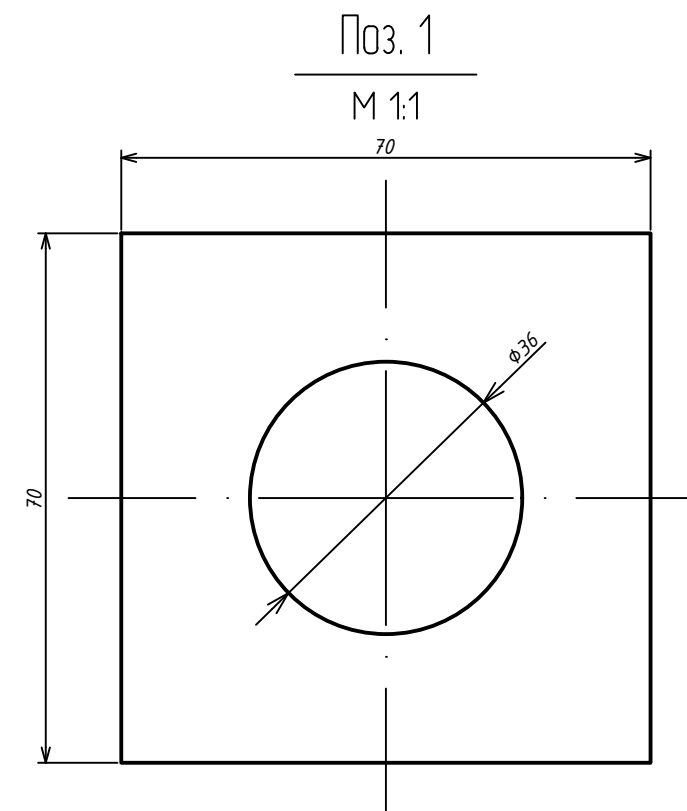
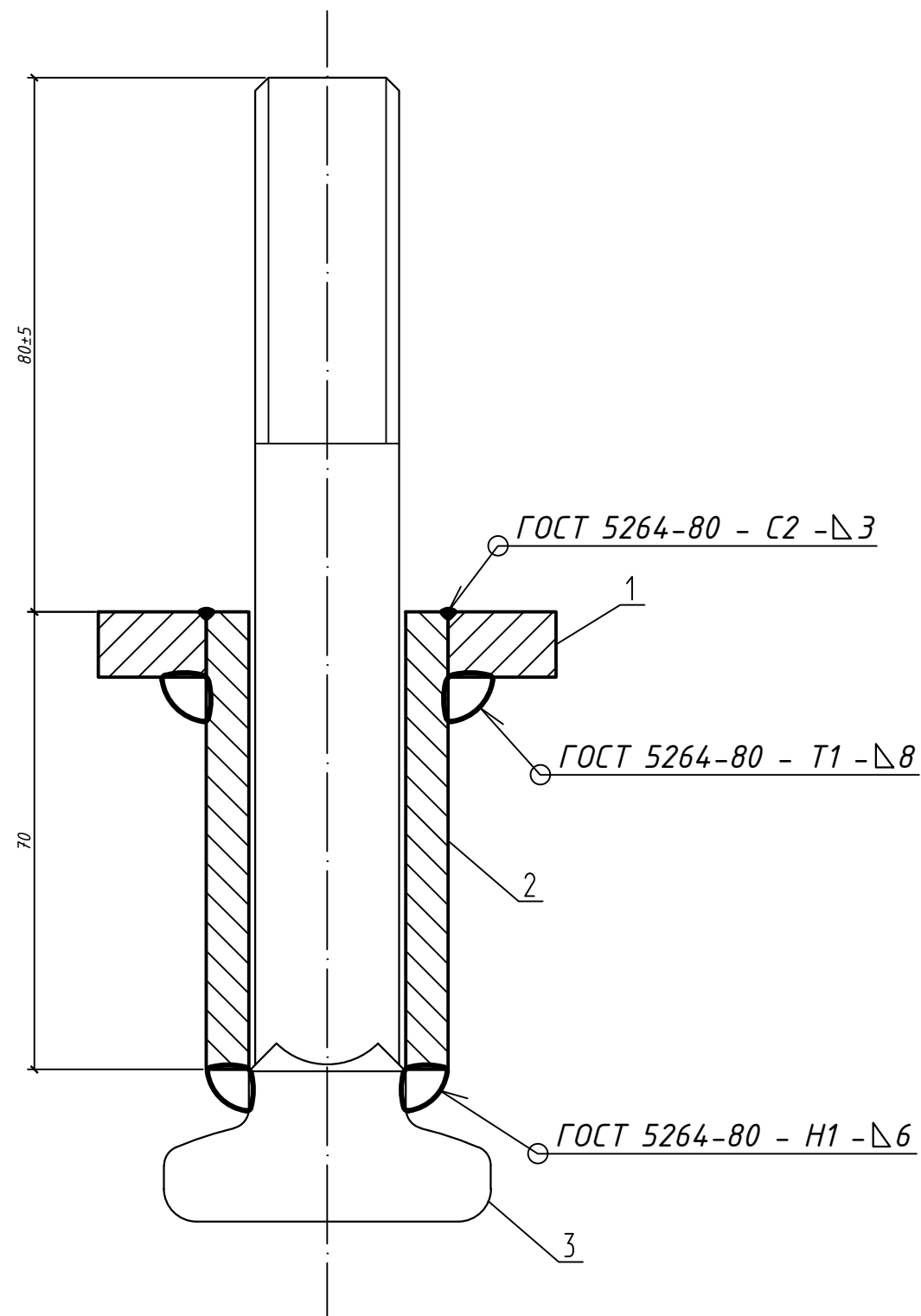
1502 - ТКР-ГМ-КЖ

Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск

Инф. N подл.	1502	Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
		1	-	Зам.	1-18	<i>Франс</i>	02.18				
		Разработал	Рычков			<i>И.Рычков</i>	07.15				
		Проверил	Афанасенко			<i>Франс</i>	07.15				
		Н. контр.	Новикова			<i>Новикова</i>	07.15				
								Сборочный чертеж детали Д1	П	23	27

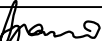

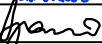
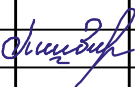
ООО "Забтранспроект"

Взаимное расположение
элементов закладной детали Д2
М 1:1

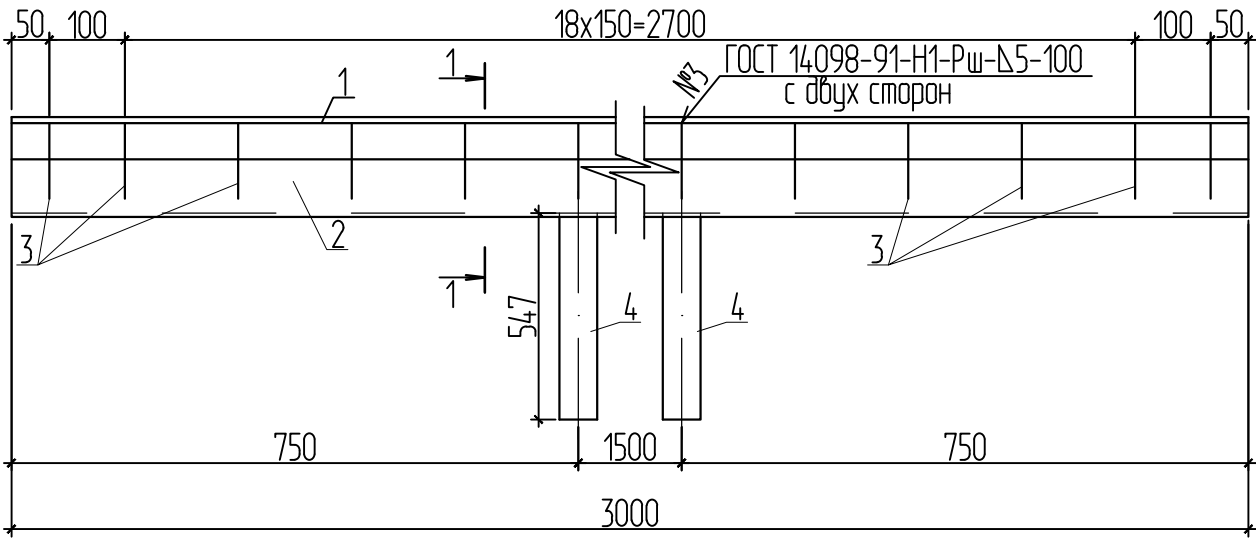


Спецификация закладной детали Д2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 19903-2015	Шайба 70x70x10	1	0,31	
2	ГОСТ 8734-75	Труба 36x6,5 l=70мм	1	0,33	
3	ГОСТ 16017-79	Болт закладной М22х175	1	0,64	
Итого металлических частей				1,28	
Расход электродов Э42-УОНИ-13/45				0,07	
Масса детали					

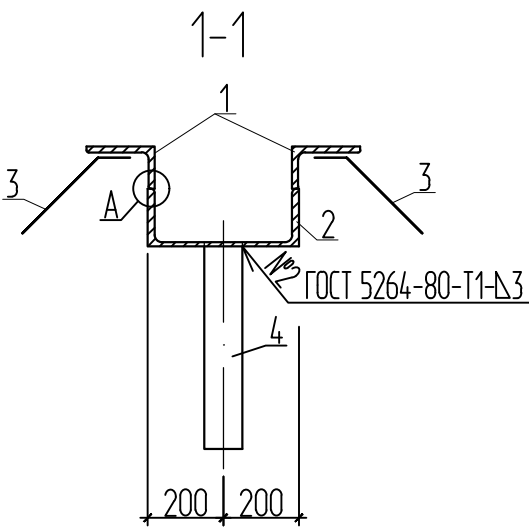
						1502 - ТКР-ГМ-КЖ						
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск						
1	-	Наб.	1-18		02.18	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		П	24	27			
Разработал	Рычков				07.15							
Проверил	Афанасенко				07.15							
						Сборочный чертеж детали Д2	ООО "Забтранспроект"					
Н. контр.	Новикова				07.15							

Деталь Д3

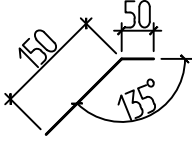


Спецификация детали Д2

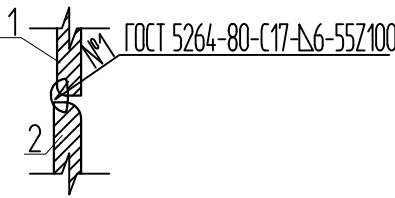
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 8510-72	L 90x56x8 l=3,0	2	26,31	
2	ГОСТ 8240-72	C 20 l=3,0	1	55,2	
3	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,20	42	0,12	
		Сварочный шов №1 l=1,1	2	0,29	0,58
		Сварочный шов №2 l=0,17	2	0,008	0,02
		Сварочный шов №3 l=0,10	42	0,012	0,77
		Масса детали Д3		111,7	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ4-УД		1,8	



Поз.3



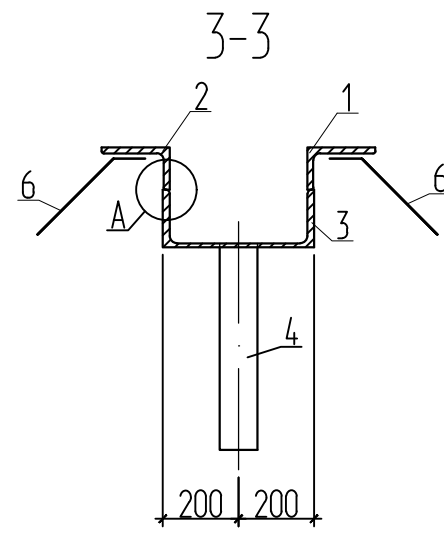
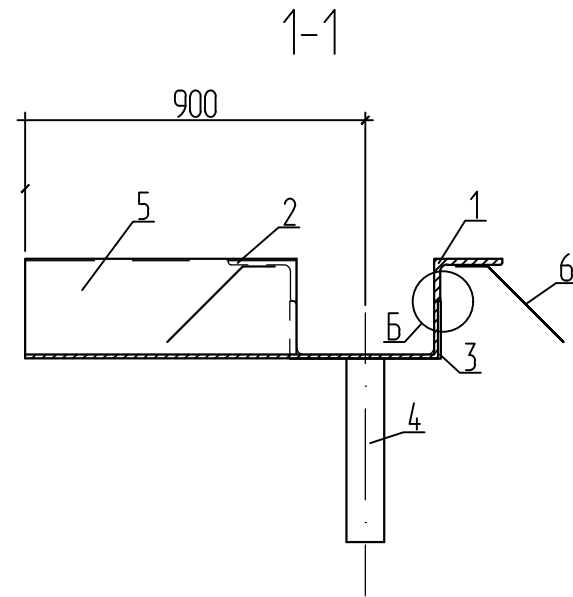
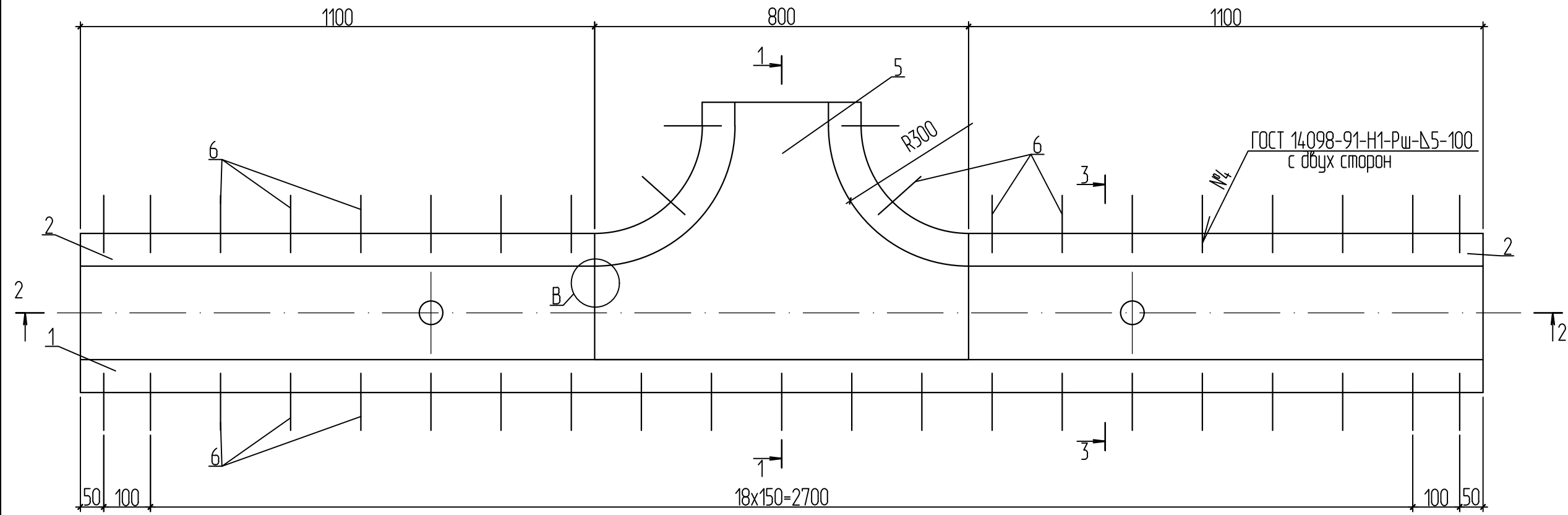
Узел А



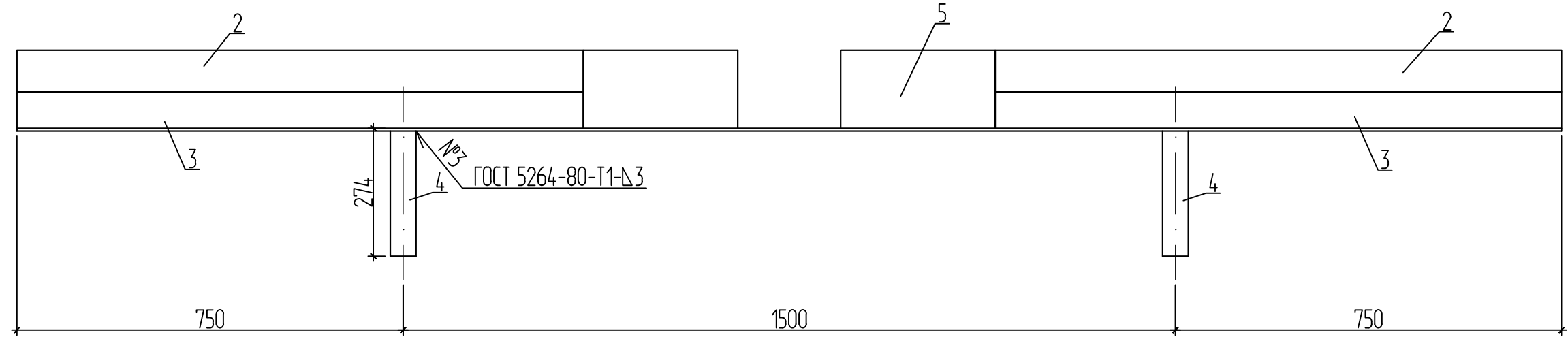
Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

						1502 – ТКР-ГМ-КЖ		
1	-	Зам.	1-18		02.18	Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал	Рычков			<i>И. Рычков</i>	07.15	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Проверил	Афанасенко			<i>Афанасенко</i>	07.15		П	25
						Сборочный чертеж детали Д3	000 "Забтранспроект"	
Н. контр.	Новикова			<i>Новикова</i>	07.15			

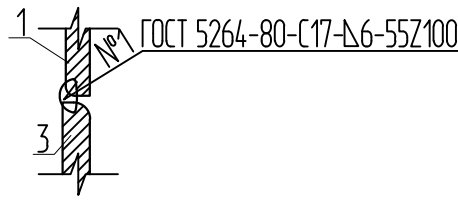
Деталь Д4



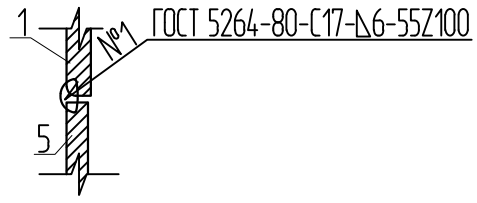
2-2



Узел А



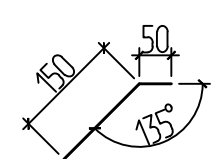
Узел Б



Узел В



Поз.6

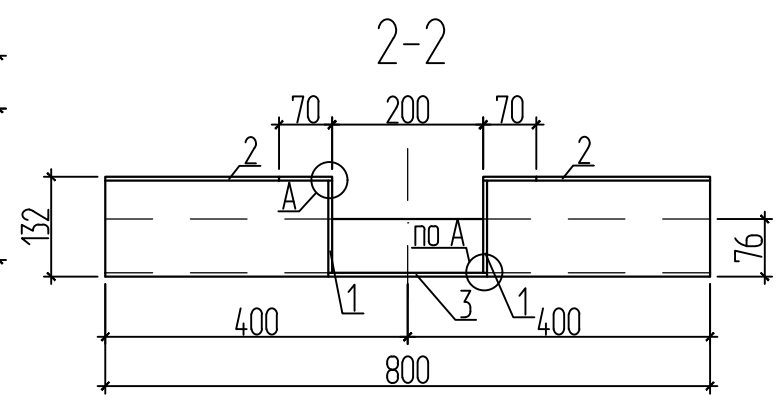
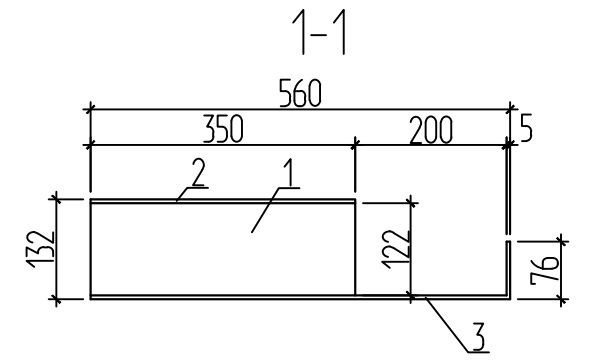
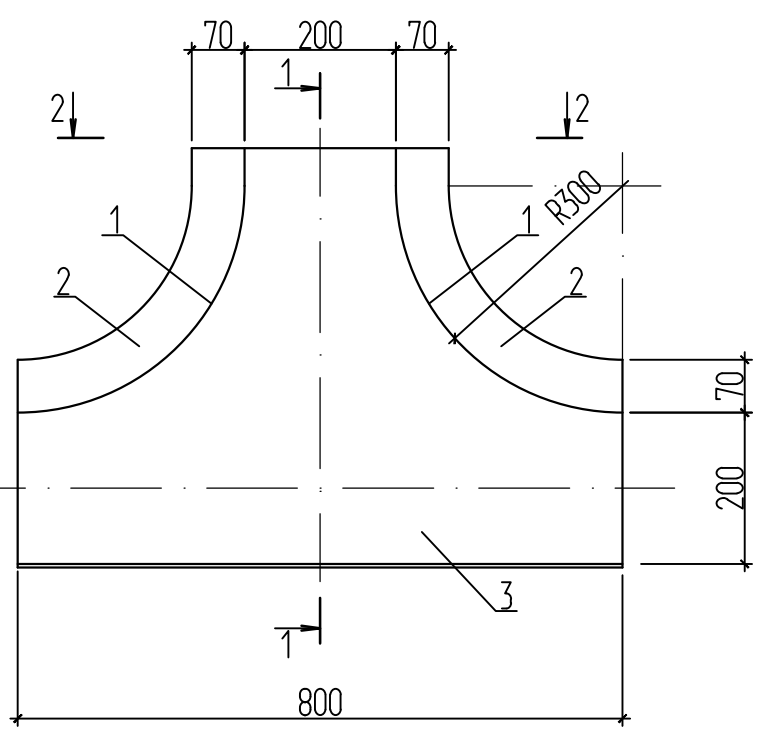


Спецификация детали Д3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ГОСТ 8510-72	L 90x56x8 l=3,0	1	26,31	
2	ГОСТ 8510-72	L 90x56x8 l=1,1	2	9,65	
3	ГОСТ 8240-72	C 20 l=1,1	2	20,24	
4	ГОСТ 10704-91	φ53 l=0,248	2	0,504	
5	Лист		1	20,75	
6	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,20	41	0,12	
		Сварочный шов №1 l=1,87		0,32	
		Сварочный шов №2 l=0,48	2	0,06	0,12
		Сварочный шов №3 l=0,17	2	0,008	0,02
		Сварочный шов №3 l=0,10	41	0,012	0,77
		Масса детали Д4		93,24	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ4-УД		1,97	

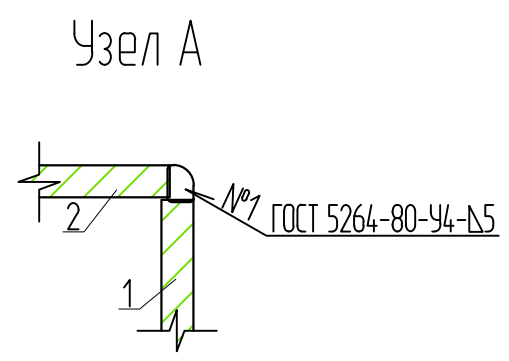
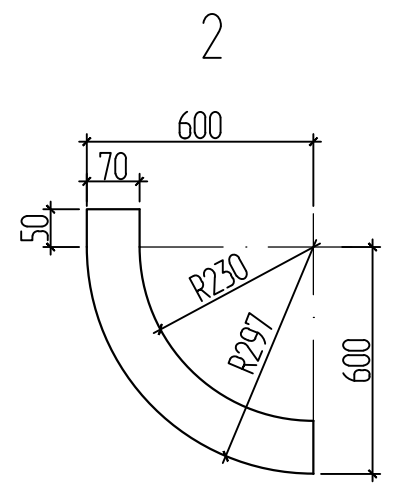
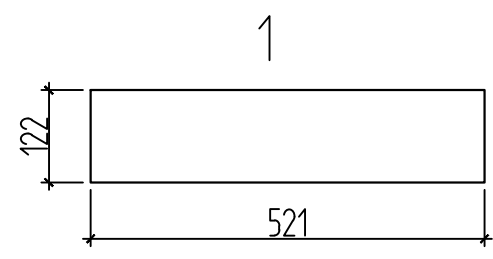
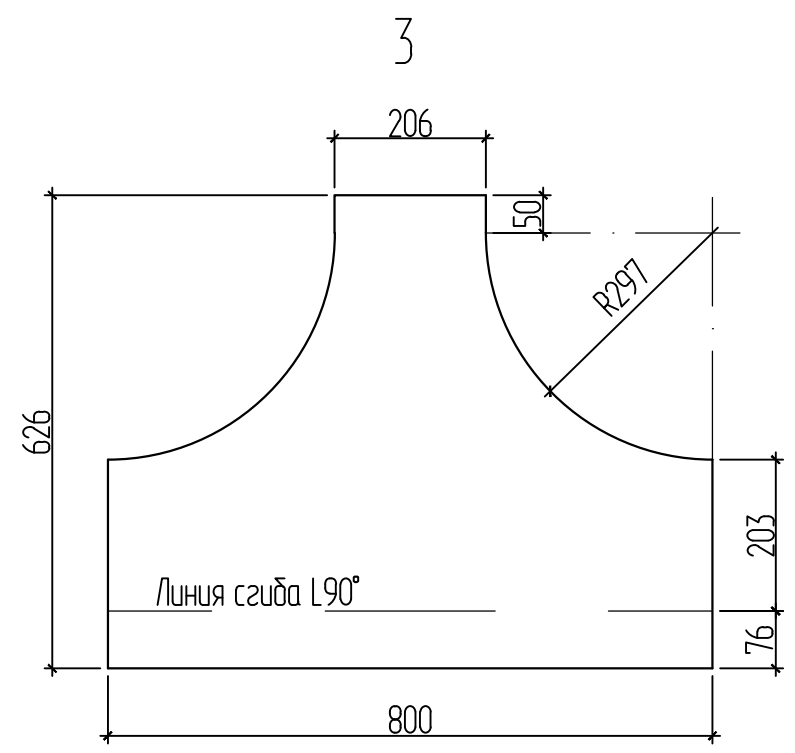
						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
1	-	Зам.	1-18		02.18	Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разработал	Рычков			И.Рычков	07.15	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Проверил	Афанасенко			Афанасенко	07.15		П	26
						Сборочный чертеж детали Д4		Листов
								27
Н. контр.	Набыкова			Набыкова	07.15	ООО "Забтранспроект"		

Поз. 5



Спецификация позиции 5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 19904-74	Прокат листовой горячекатаный S=5,0мм	2	2,49	
2	ГОСТ 19904-74	Прокат листовой горячекатаный S=5,0мм	2	1,28	
3	ГОСТ 19904-74	Прокат листовой горячекатаный S=5,0мм	1	12,95	
		Сварочный шов №1 l=0,52	4	0,064	0,26
		Масса детали поз.5		20,75	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ4-УД		0,42	



Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

						1502 - ТКР-ГМ-КЖ		
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Разработал	Рычков			И.Рычков	07.15		П	27
Проверил	Афанасенко			Афанасенко	07.15			27
						Сборочный чертеж позиции 5	ООО "Забтранспроект"	
Н. контр.	Новикова			Новикова	07.15			