



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

С.Н. Сизачев

С.Н. Афанасенко

Экз. №

2015

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

Содержание

Лист	Наименование	Примечание (стр.)
1-2	1502 - ТКР. КЖ Содержание	2-3
3	1502 - ТКР. КЖ Сборочный чертеж балка кранового пути Б1	4
4	1502 - ТКР.КЖ Армирование балка кранового пути Б1	5
5	1502 - ТКР. КЖ Сборочный чертеж лотка кабельного Л1	6
6	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка кабельного Л1	7
7	1502 - ТКР. КЖ Сборочный чертеж лотка кабельного Л2	8
8	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка кабельного Л2	9
9	1502 - ТКР. КЖ Сборочный чертеж лотка Б/Л1	10
10	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л1	11
11	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л2	12
12	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л3	13
13	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л4	14
14	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л5	15
15	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л6	16
16	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л7	17
17	1502 - ТКР. КЖ Армирование лотка Б/Л8	18
18	1502 - ТКР. КЖ Фильтрующая плита. Узел А	19



Согласовано

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

1502

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разработал	Рычков				07.15
ГИП	Афанасенко				07.15
Н. контр.	Новикова				07.15

1502 - ТКР. КЖ

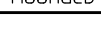
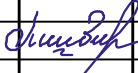
Содержание

Стадия	Лист	Листов
П	1	29
ООО "Забтранспроект"		

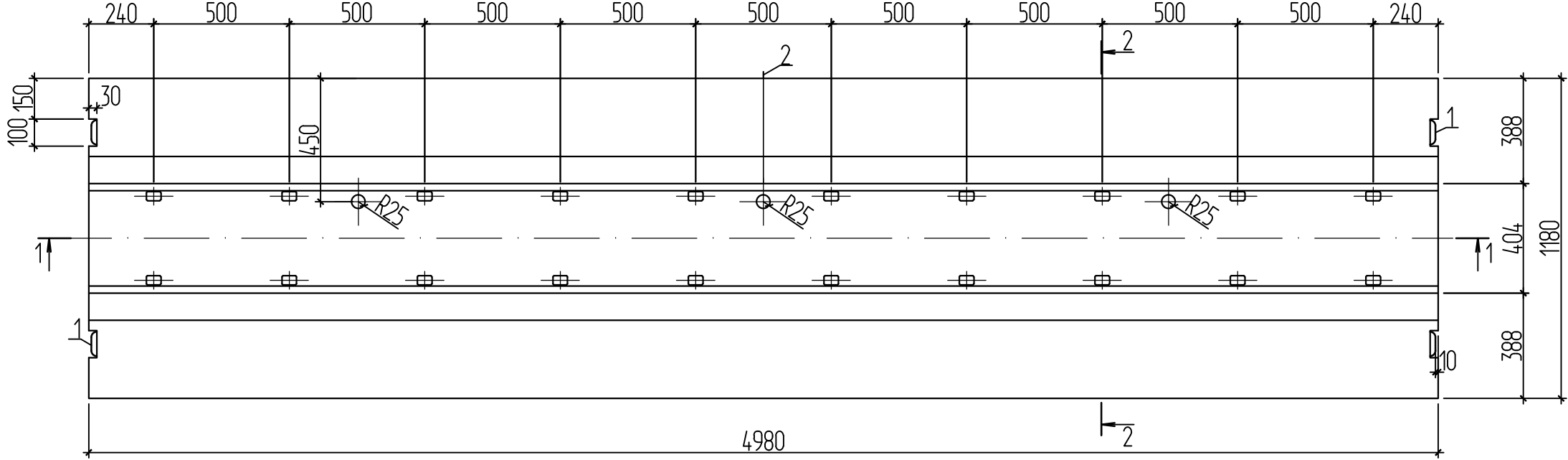
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Балка кранового пути Б1		6836	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 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	φ53 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	
Кр1		Каркас Кр1	3	44,26	
Кр2		Каркас Кр2	8	48,94	
Д1		Деталь Д1	2	85,01	
ШЗ	ГОСТ 23175-78	Шайба закладная	20	0,294	
		Бетон В35, М400	м³	2,51	5960

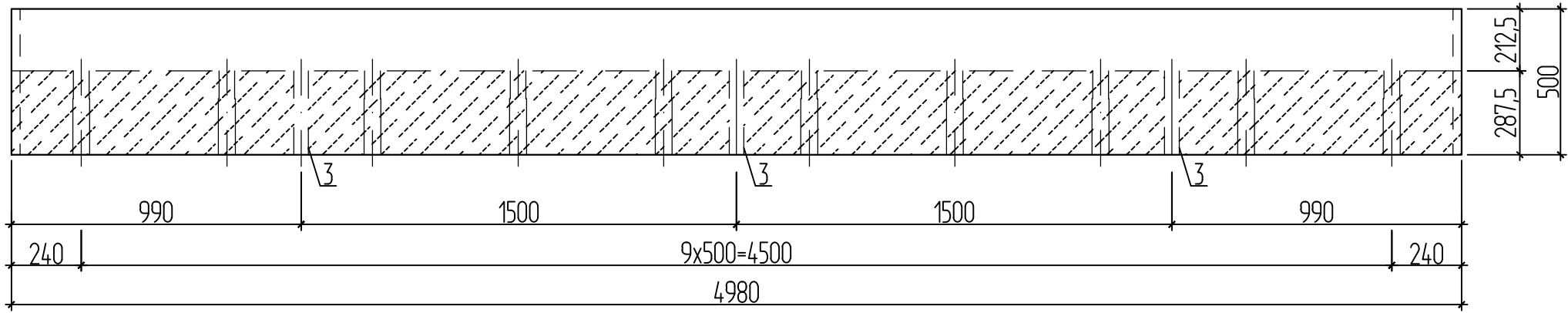
1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Деталь Д1 устанавливать в проектное положение на стадии сборки каркасов.
3. Масса металла на одну балку 875,48 кг.
4. Процент армирования балки Б1 составляет 3,57%.

						1502 - ТКР.ГМ КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	3	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Сборочный чертеж балка кранового пути Б1	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Набыкова				07.15				

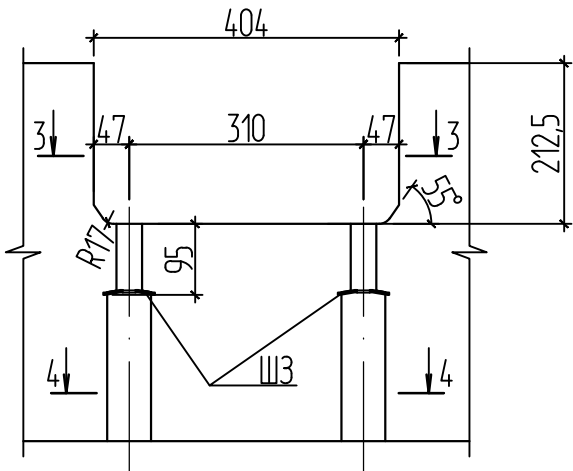
Балка кранового пути Б1



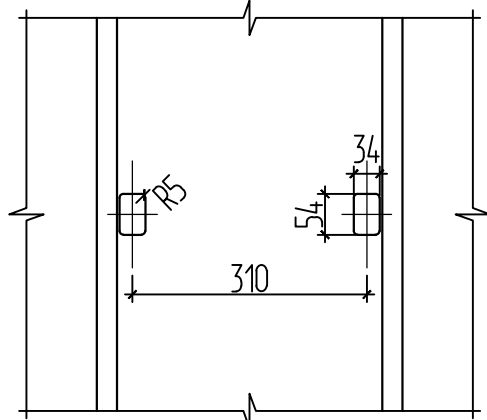
1-1



Узел А



3-3



4-4

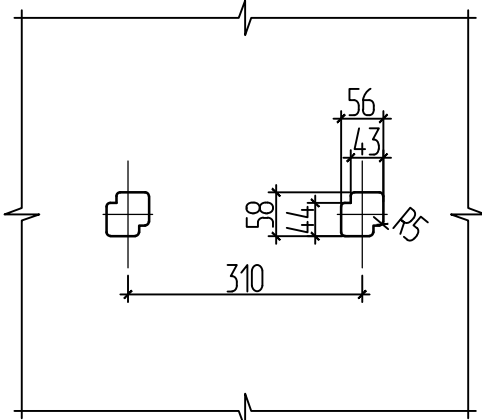
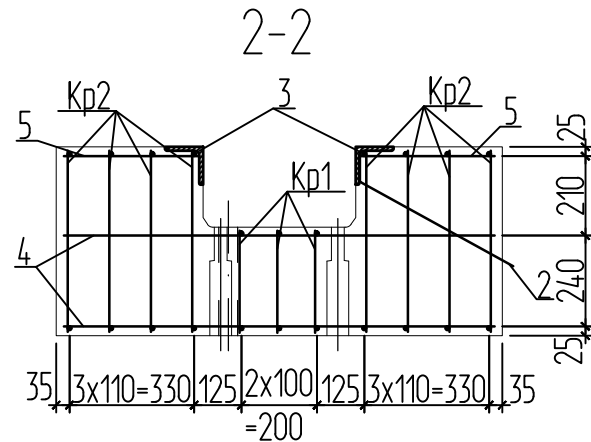
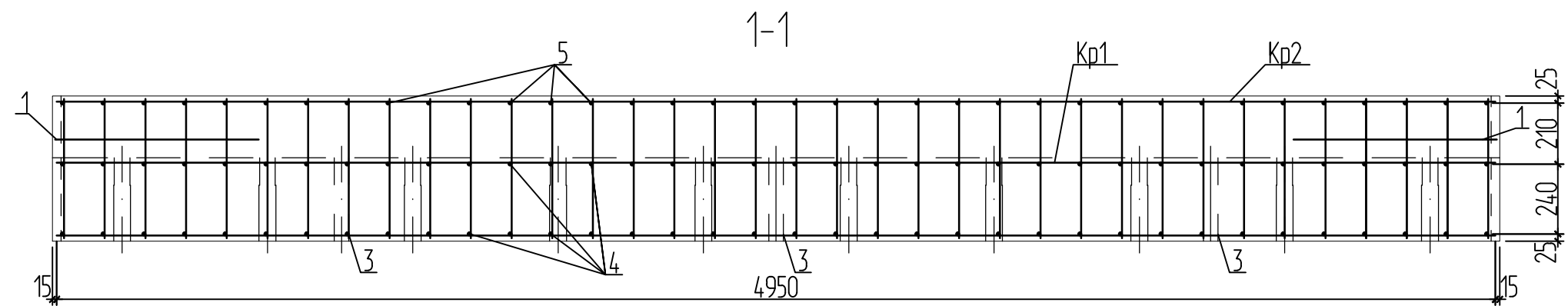
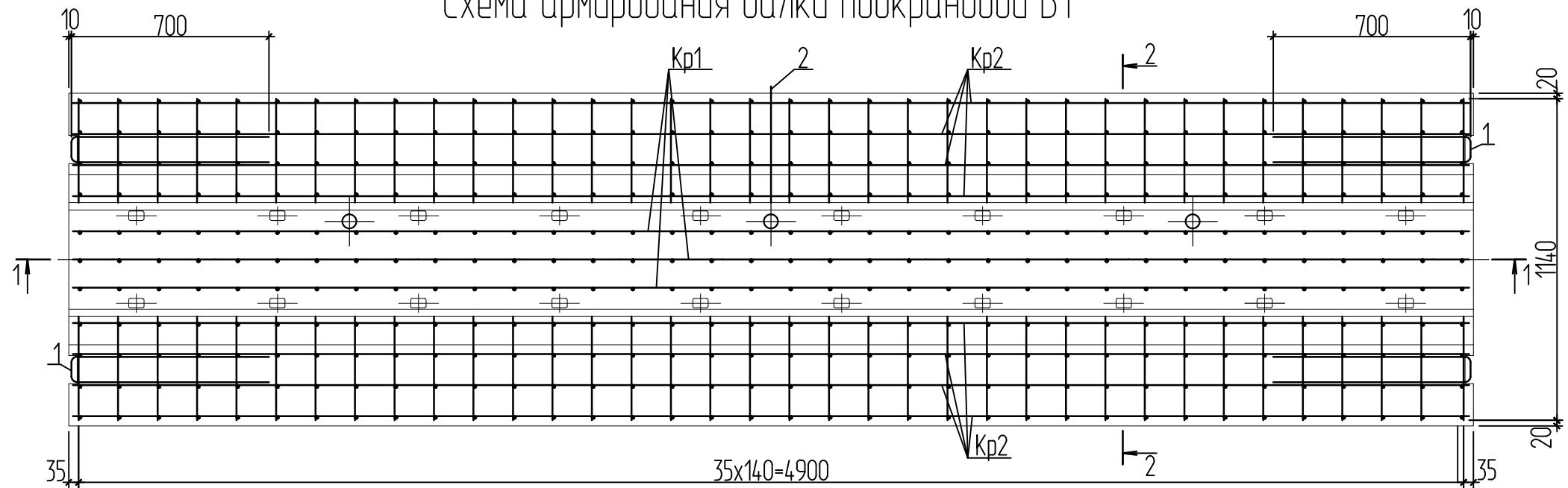
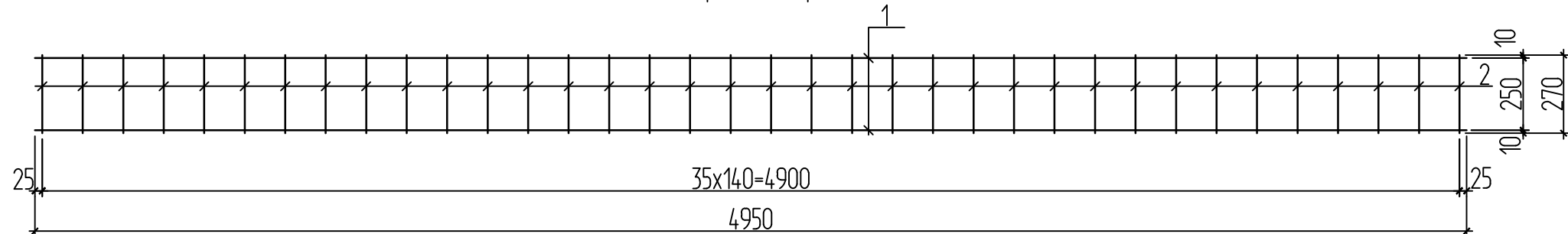


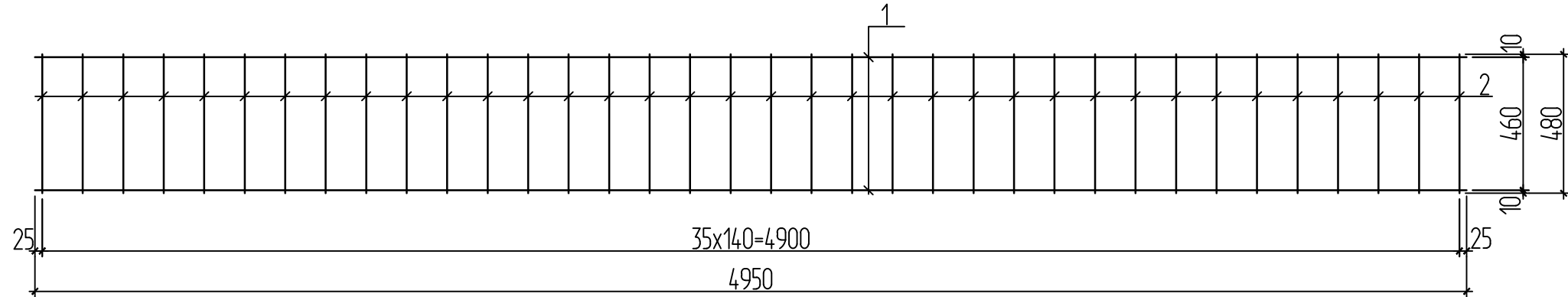
Схема армирования балки подкрановой Б1



Каркас Kp1



Каркас Kp2



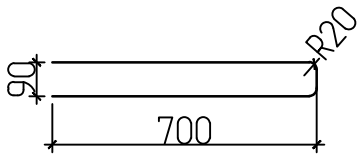
Спецификация каркас Kp1

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	

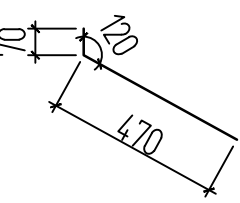
Спецификация каркас Kp2

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	4	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
Н. контр.	Найкова				07.15	Армирование балка кранового пути Б1			

ООО "Забтранспроект"

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 Д2	1	111,7	
		Бетон В30, М400	м³	1,01	2400

1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Деталь Д2 приваривать к соединительной арматуре поз. 2 и каркасу КР2 по длине.
3. Деталь Д2 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		
						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	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист
Разработал	Рычков				07.15		П	5
Проверил	Афанасенко			<i>Афанасенко</i>	07.15			29
Н. контр.	Набыкова			<i>Набыкова</i>	07.15	Сборочный чертеж лотка кабельного Л1		
						ООО "Забтранспроект"		

Лоток кабельный Л1

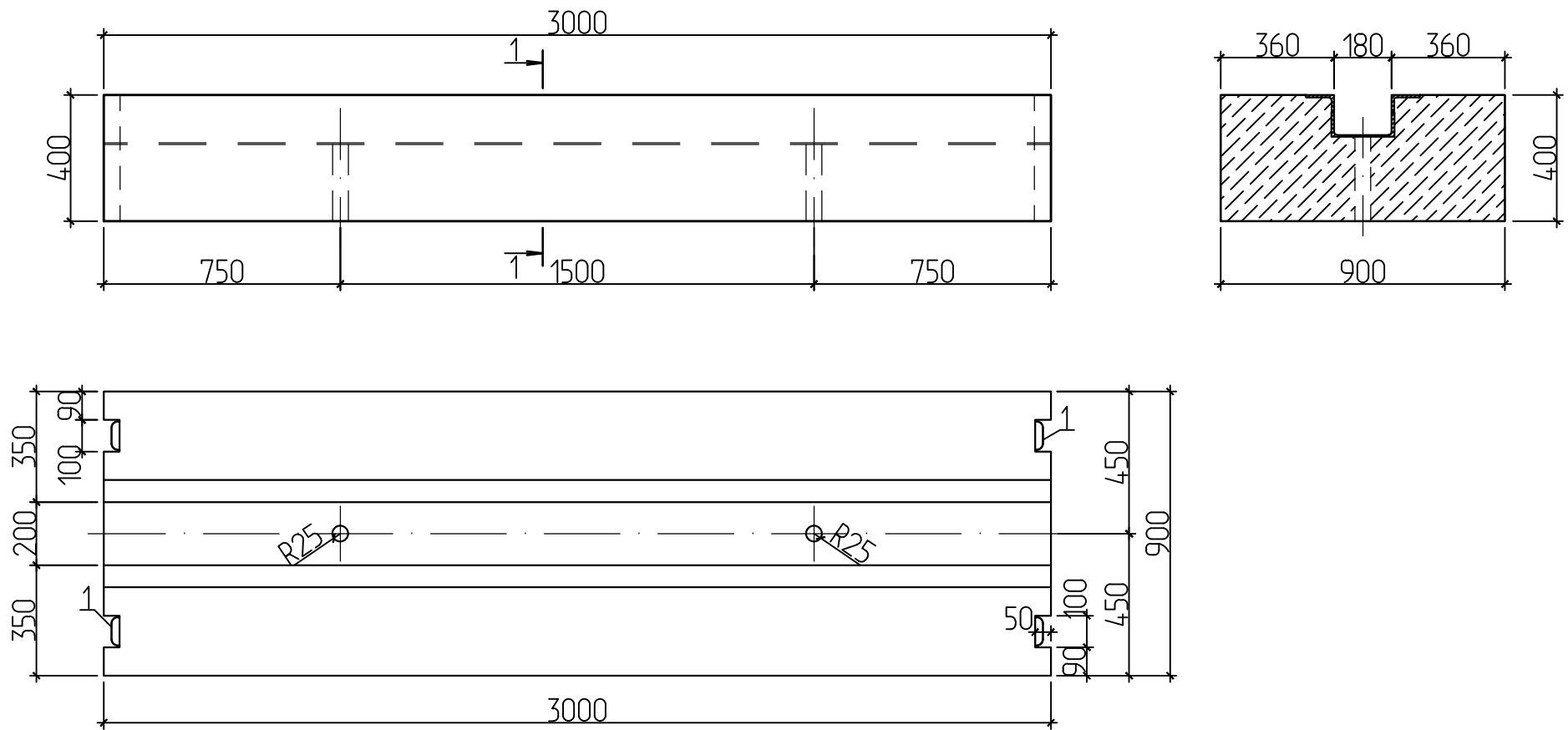
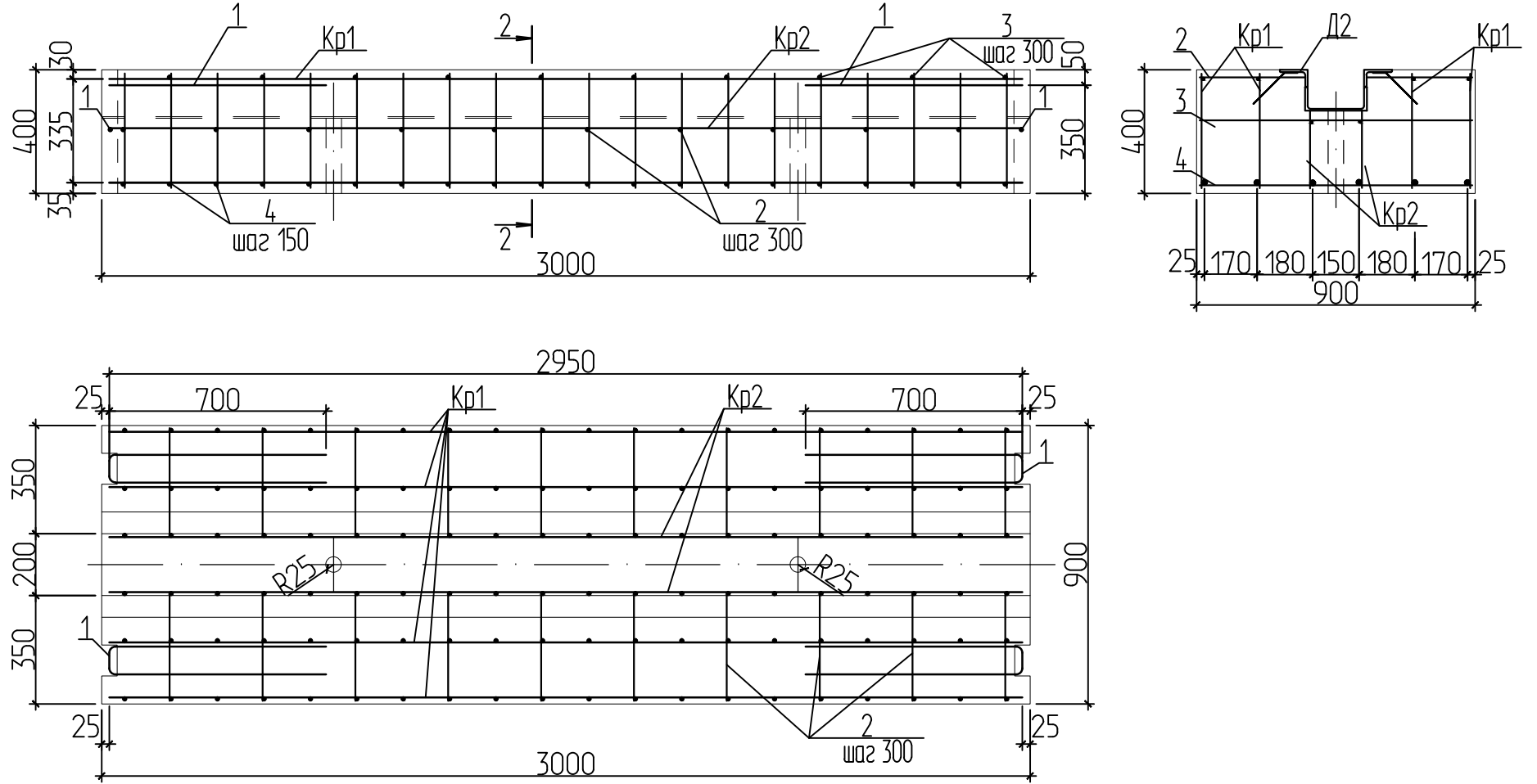


Схема армирования лотка кабельного Л1



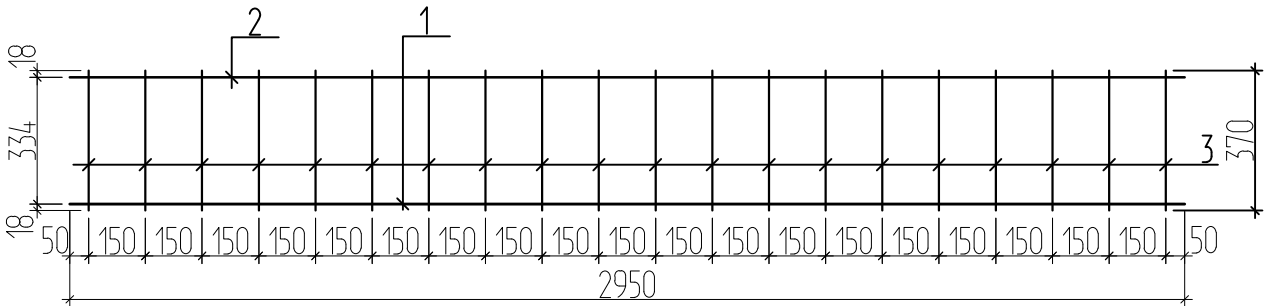
Спецификация каркас Кр1

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	

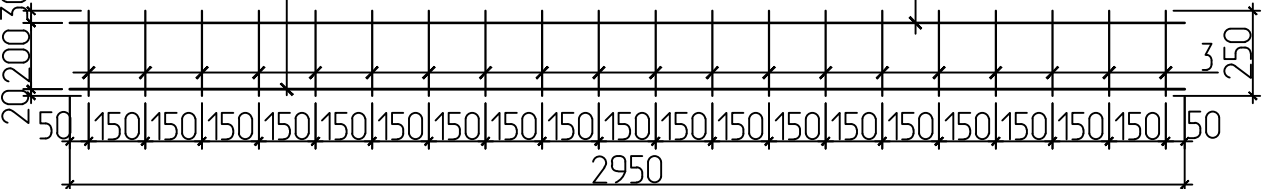
Спецификация каркас Кр2

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	

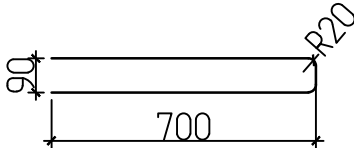
Каркас Кр1



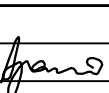
Каркас Кр2



Поз. 1



Согласовано				
И.д. N подл.	Взам. и.д. N	Подпись и дата		
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	6	29
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

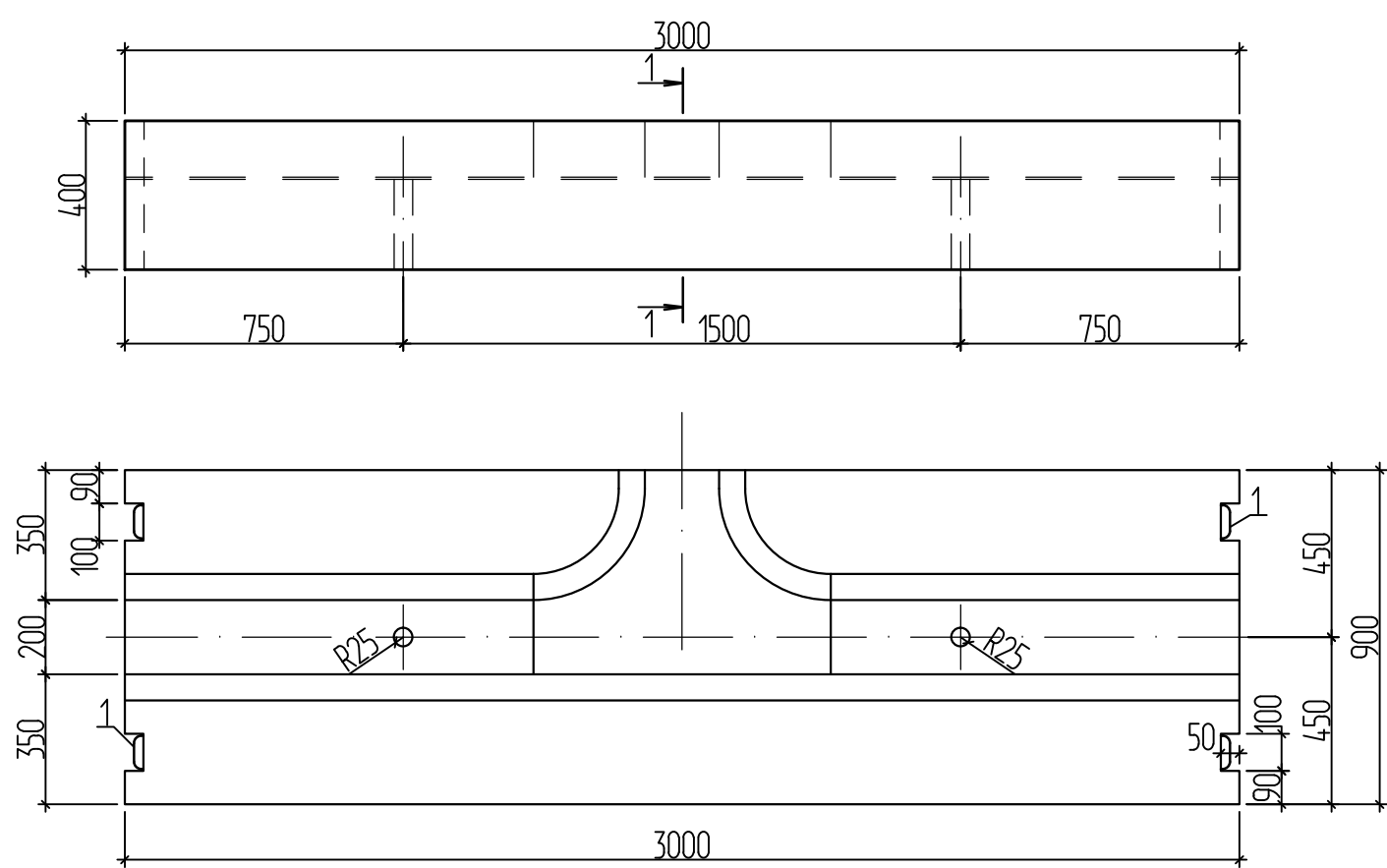
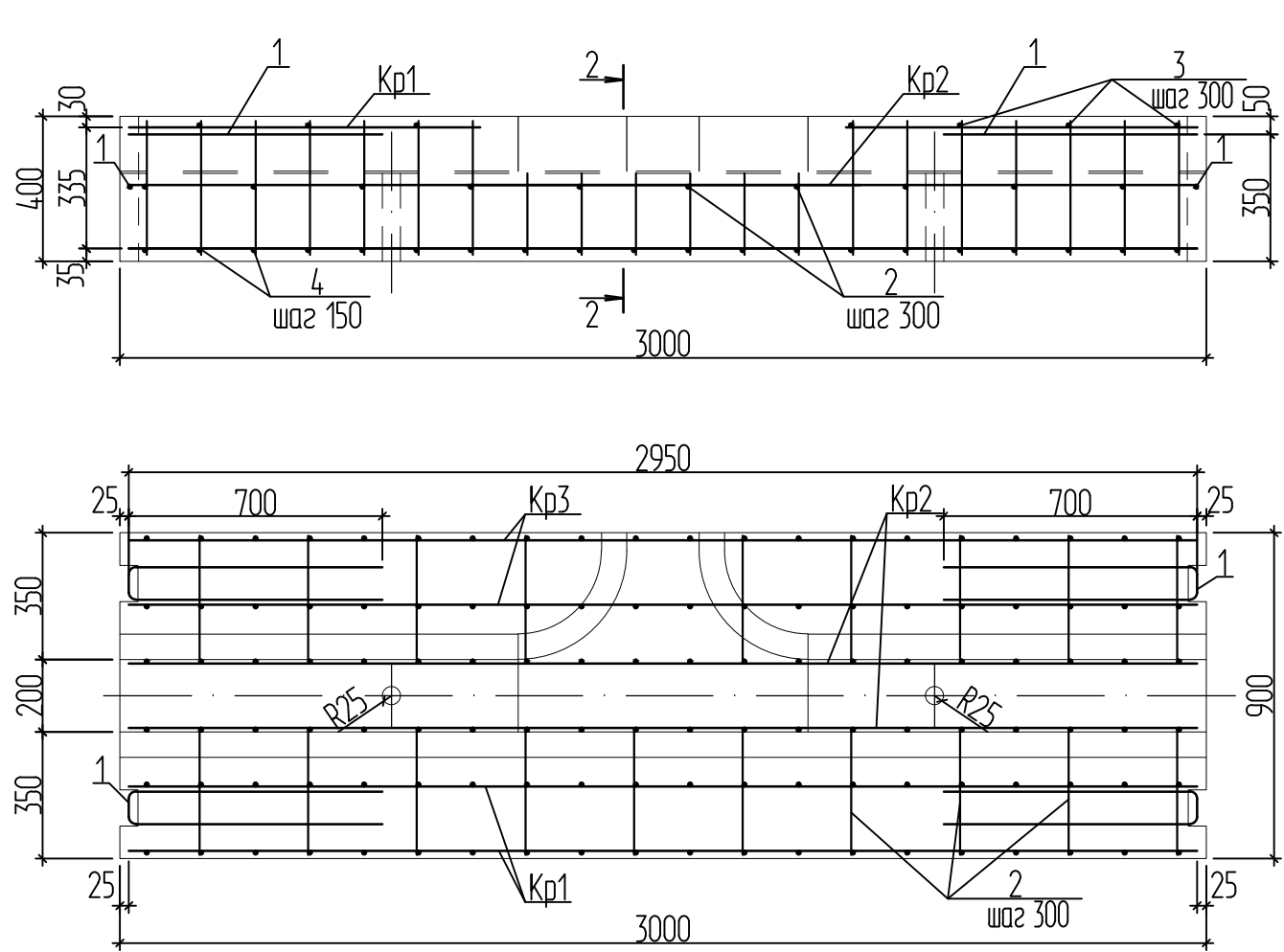
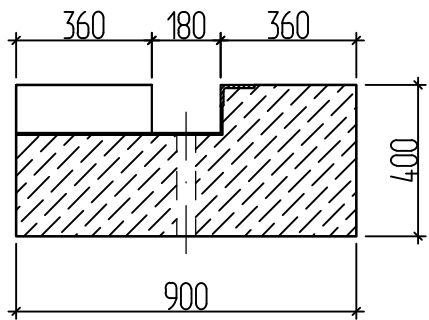


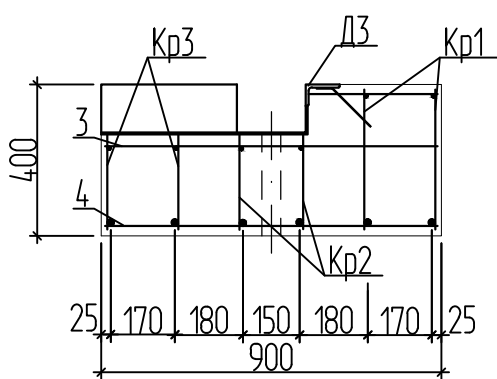
Схема армирования лотка кабельного Л2



1-1



2-2



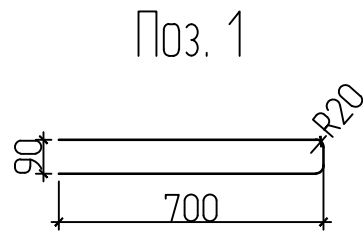
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		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 Д3	1	93,24	
		Бетон В30, М400	м³	0,97	2313,6

- Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
- Деталь Д2 приваривать к соединительной арматуре поз. 2 и каркасу КР2 по длине.
- Деталь Д2 устанавливать в проектное положение на стадии сборки каркасов.
- Масса металла на один лоток 173,73 кг.
- Процент армирования лотка Л2 составляет 1,06%.

						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				07.15		П	7
Проверил	Афанасенко				07.15			29
Н. контр.	Набыкова				07.15	Сборочный чертеж лотка кабельного Л2	000 "Забтранспроект"	

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



Спецификация каркас Кр1

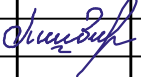
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=2,95	1	1,820	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,37	20	0,15	

Спецификация каркас Кр2

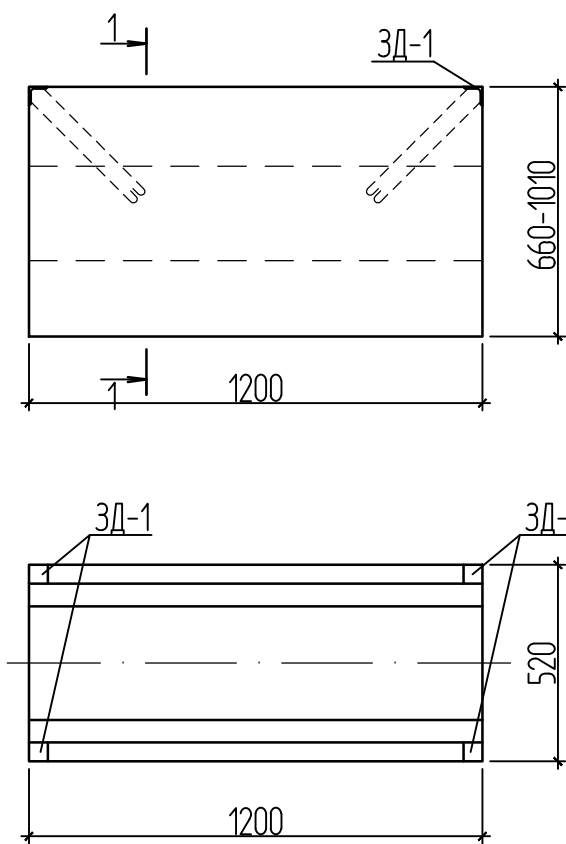
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ18 А-III l=2,95	1	5,894	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=2,95	1	1,820	
3	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,25	20	0,10	

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	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка кабельного л2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Лоток дренажный БЛ1 - БЛ8



1-1

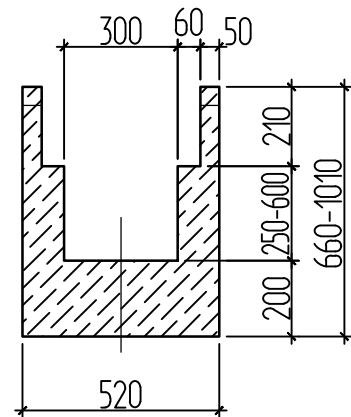
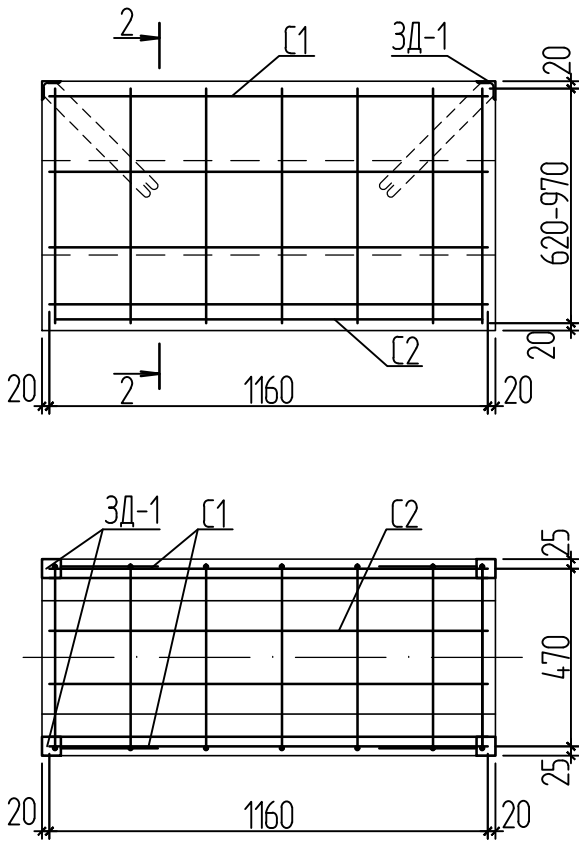
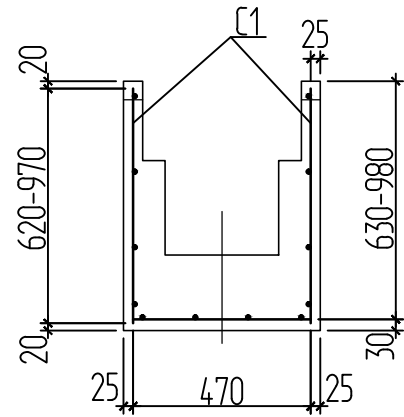


Схема армирования лотка БЛ1



2-2


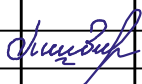


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ1		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%.

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	9	29
Проверил	Афанасенко				07.15	Сборочный чертеж лотка Б/Л1	ООО “Забтранспроект”		
Н. контр.	Новикова				07.15				

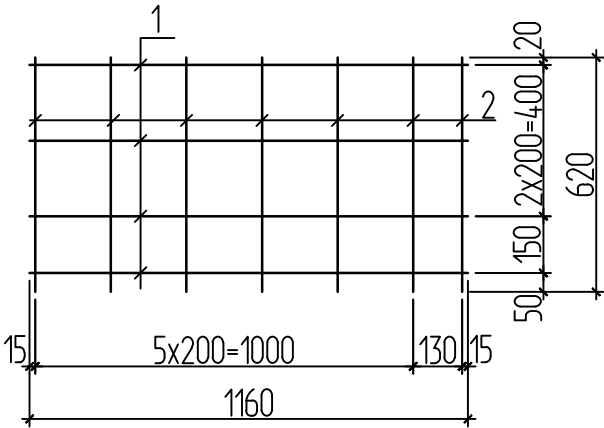
Спецификация сетка С1

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=0,62	7	0,55	

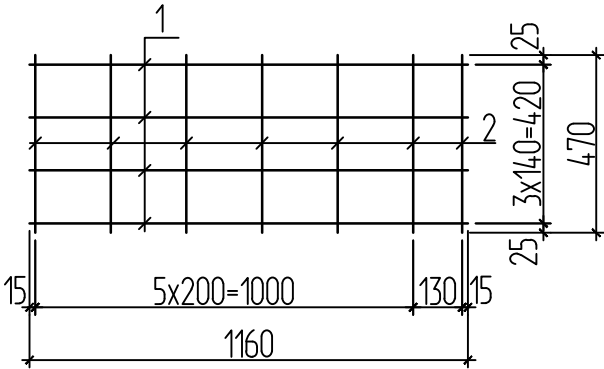
Спецификация сетка С2

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	

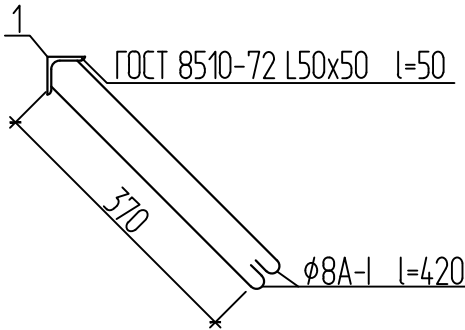
Сетка С1



Сетка С2



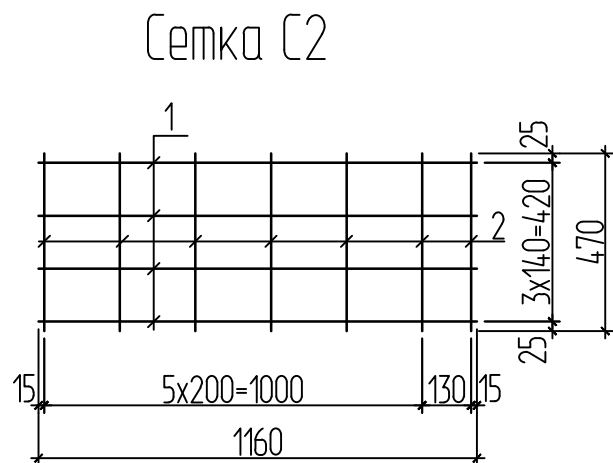
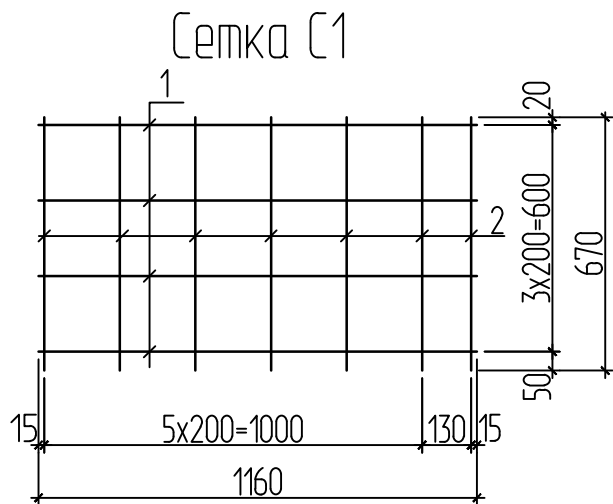
ЗД-1



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.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	10	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка Б/л1	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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

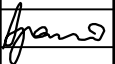
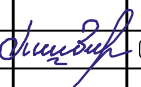
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ2		488,98	
С1		Сетка С1	2	8,32	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,193	463,2

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	

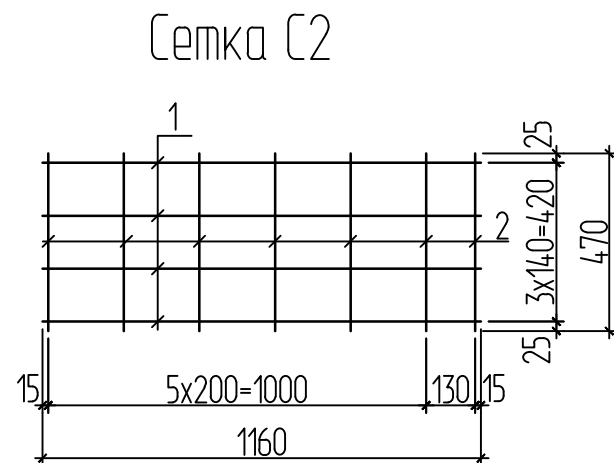
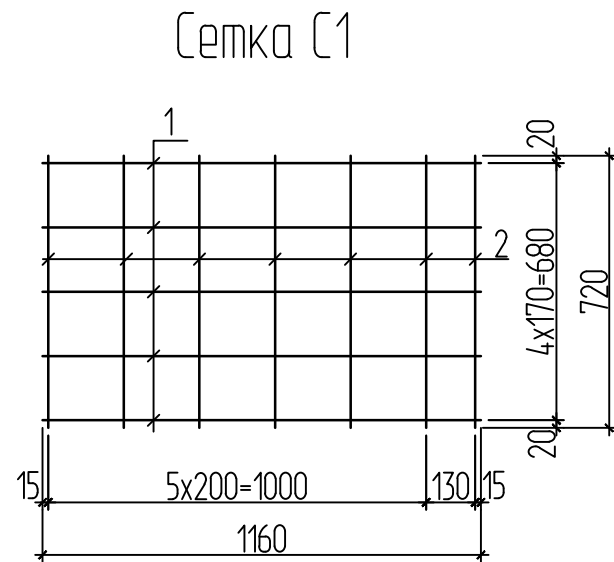
Спецификация сетка С2

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	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка БЛ2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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 - 28,40кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,69%.



Спецификация

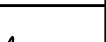
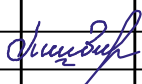
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛЗ		508,4	
С1		Сетка С1	2	9,63	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,20	480,0

Спецификация сетка С1

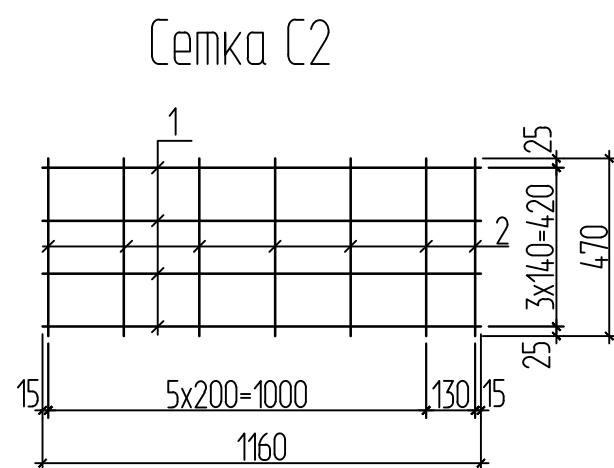
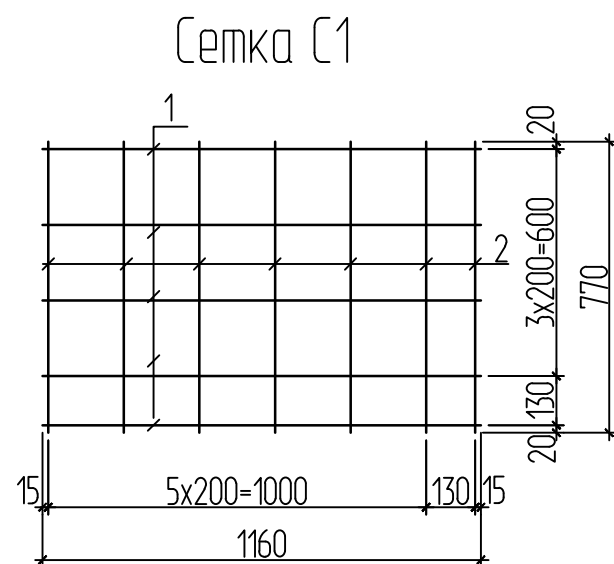
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,72	7	0,64	

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	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	12	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка БЛЗ	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано			Взам. инв. N	
Инв. N подл.	1502		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 - 28,96кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,66%.

Спецификация

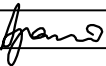
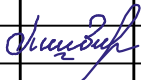
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ4		528,16	
С1		Сетка С1	2	9,91	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,208	499,2

Спецификация сетка С1

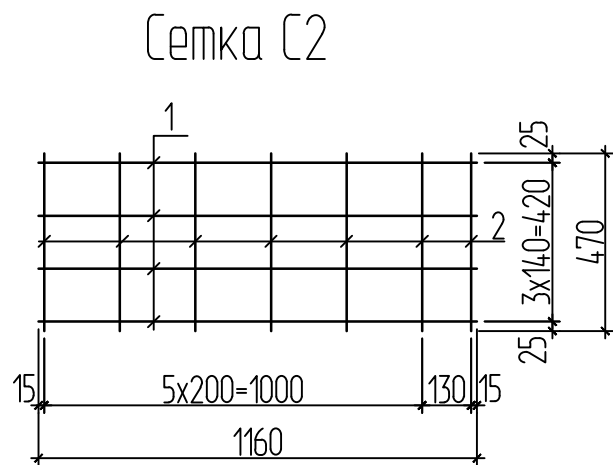
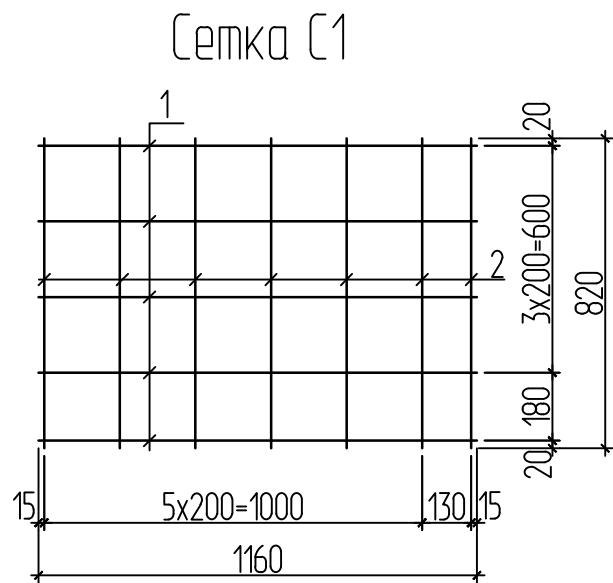
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,77	7	0,68	

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	29
Проверил		Афанасенко			07.15				
						Армирование лотка БЛ4	ООО “Забтранспроект”		
Н. контр.		Новикова			07.15				

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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 - 29,66кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,64%.

Спецификация

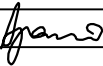

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток Б/Л5		545,66	
С1		Сетка С1	2	10,26	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,215	516,00

Спецификация сетка С1

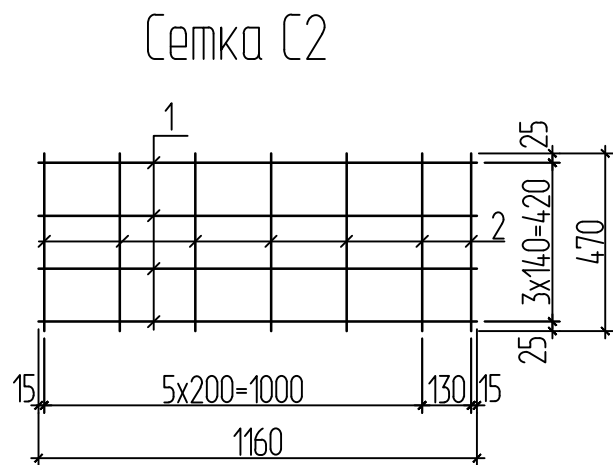
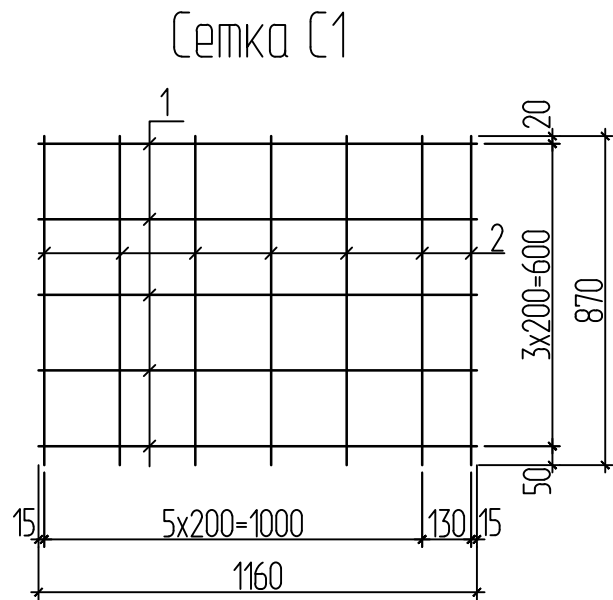
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,82	7	0,73	

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	14	29
Проверил		Афанасенко			07.15				
						Армирование лотка Б/Л5	ООО “Забтранспроект”		
Н. контр.		Новикова			07.15				

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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 - 30,22кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,63%.

Спецификация

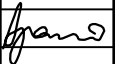
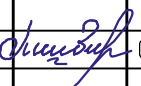
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ6		563,02	
С1		Сетка С1	2	10,54	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,222	532,8

Спецификация сетка С1

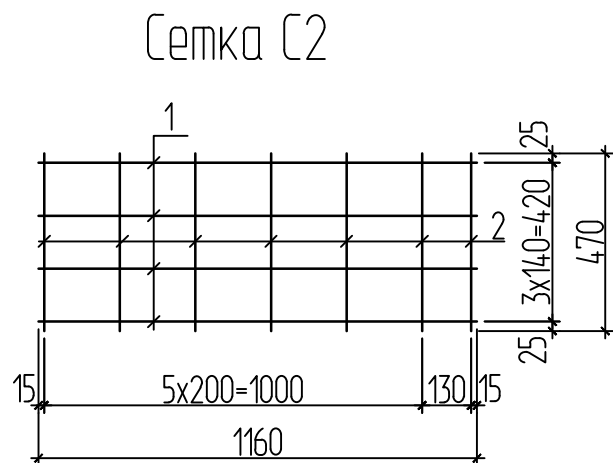
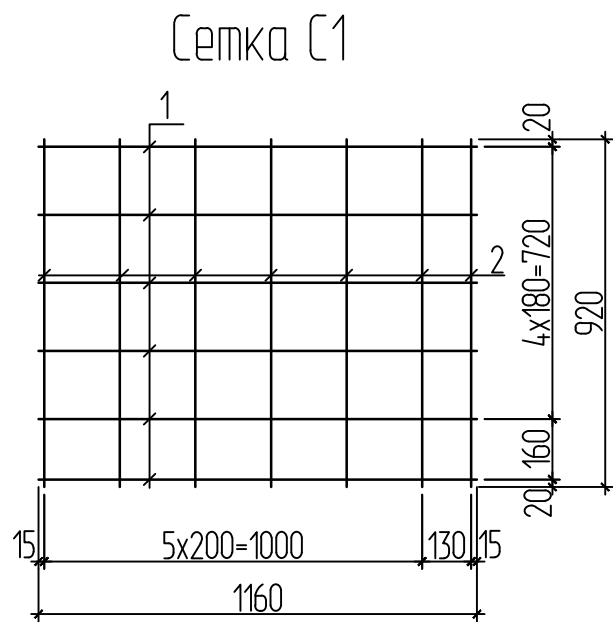
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	5	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,87	7	0,77	

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	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	15	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Армирование лотка БЛ6	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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 - 32,98кг.
4. Процент армирования лотка составляет 1,72%.

Спецификация

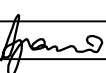
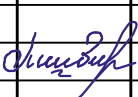
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Лоток БЛ7		584,98	
С1		Сетка С1	2	11,92	
С2		Сетка С2	1	7,06	
ЗД-1		Закладная деталь ЗД-1	4	0,52	
		Бетон В30, М400	м³	0,23	552,00

Спецификация сетка С1

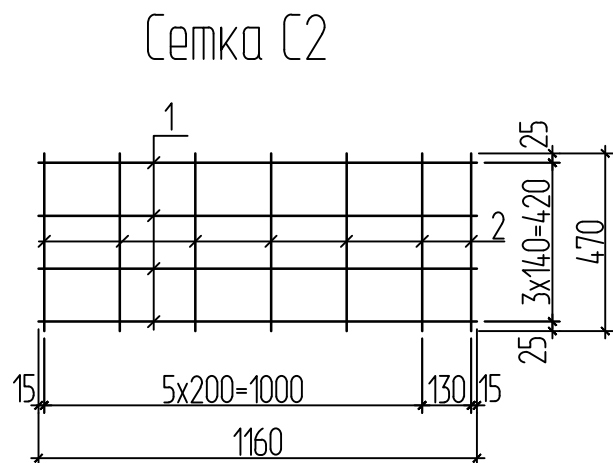
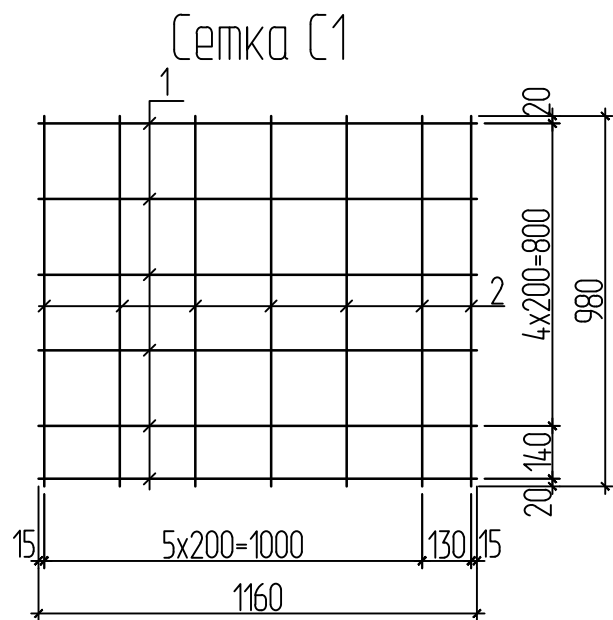
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	6	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,92	7	0,82	

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	29
Проверил		Афанасенко			07.15				
						Армирование лотка Б/Л7	ООО “Забтранспроект”		
Н. контр.		Новикова			07.15				

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



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

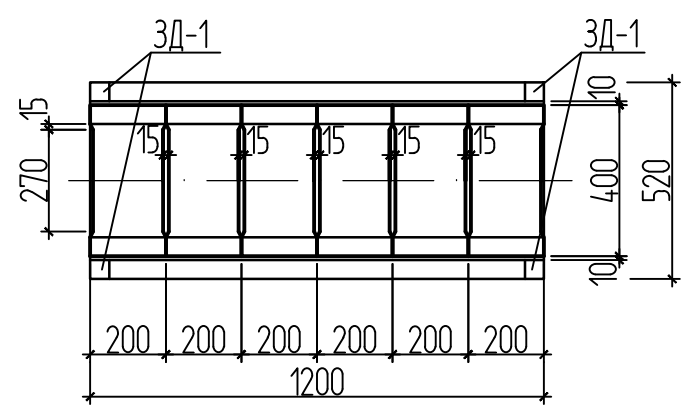
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	6	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,98	7	0,87	

Спецификация сетка С2

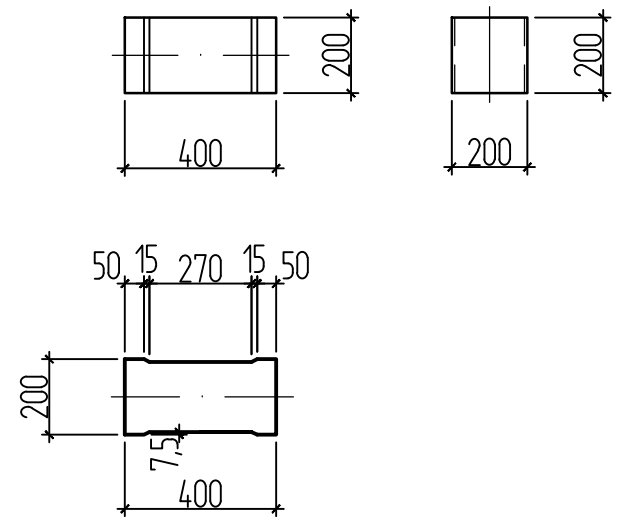
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=1,16	4	1,03	
2	ГОСТ 5781-82*	φ12 А-I l=0,47	7	0,42	

						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	Листов
Разработал		Рычков			07.15		П	17	29
Проверил		Афанасенко			07.15				
						Армирование лотка Б/л8	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.		Новикова			07.15				

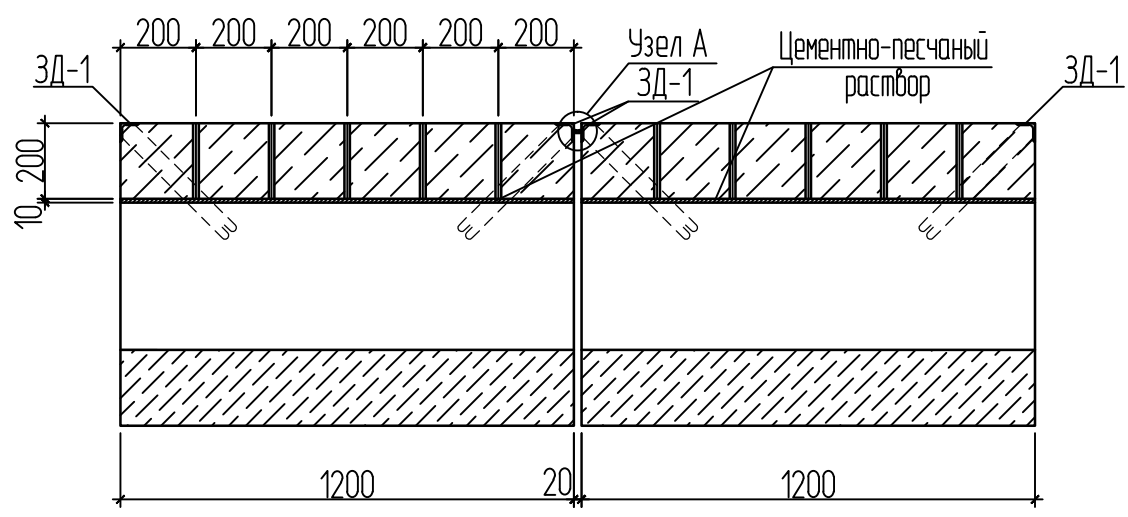
Фильтрующая плита



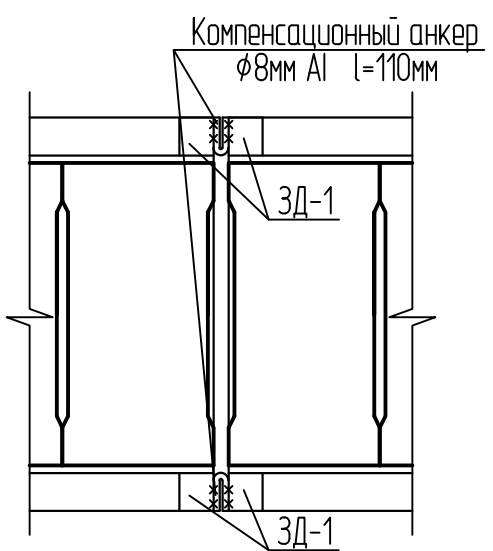
Элемент фильтрующей плиты



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					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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
Разработал	Рычков				07.15
Проверил	Афанасенко				07.15
Технологические и конструктивные решения					
Фильтрующая плита. Узел А					
000 "Забтранспроект"					

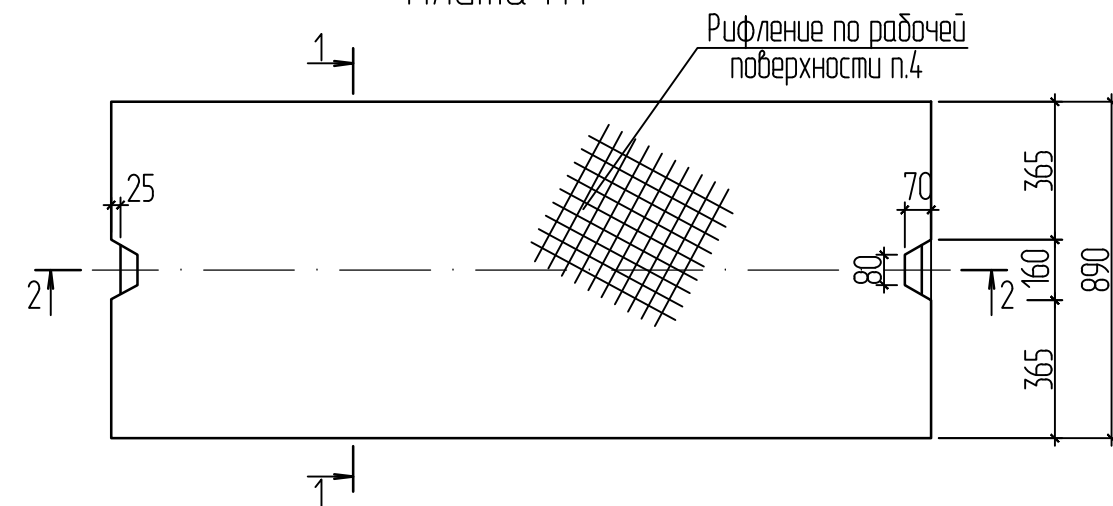
Спецификация

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

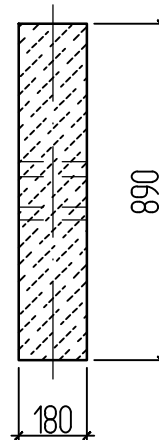
1. Соединение арматуры производить ручной сваркой согласно ГОСТ 14098-91 (К1-КТ).
2. Масса металла на одну плиту – 96,06кг.
3. Процент армирования плиты П1 составляет 3,62%.
4. Рифление рабочей поверхности стандартным металлическим листом (ГОСТ 8568-57).

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
Разработал	Рычков				07.15
Проверил	Афанасенко				07.15
				Технологические и конструктивные решения	Стадия
					Лист
					Листов
				П	19
				29	
				Н. контр.	Новикова
				07.15	
				Сборочный чертеж плиты П1	000 "Забтранспроект"

Плита П1



1-1



2-2

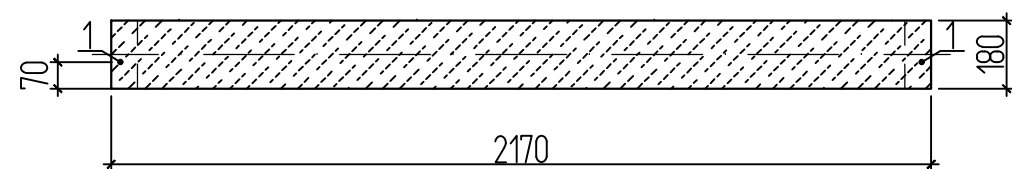
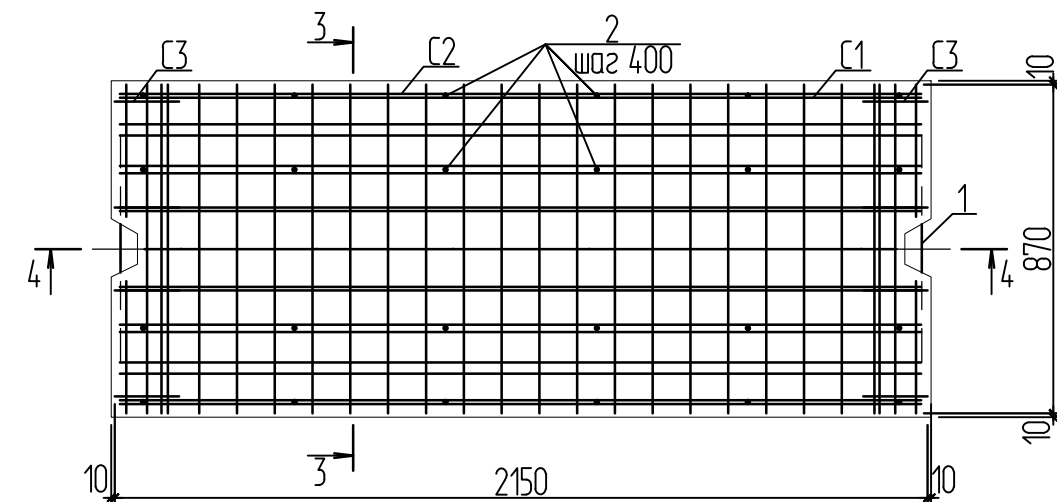
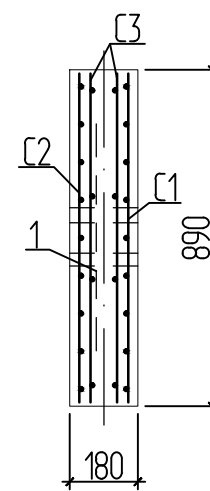


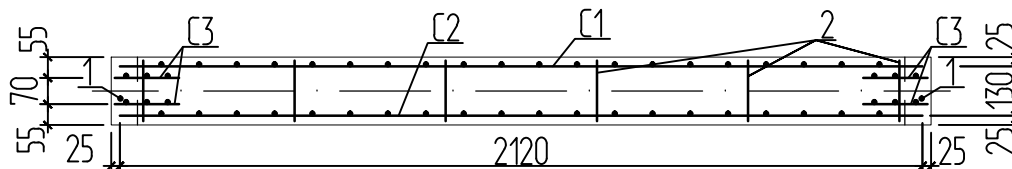
Схема армирования плиты П1



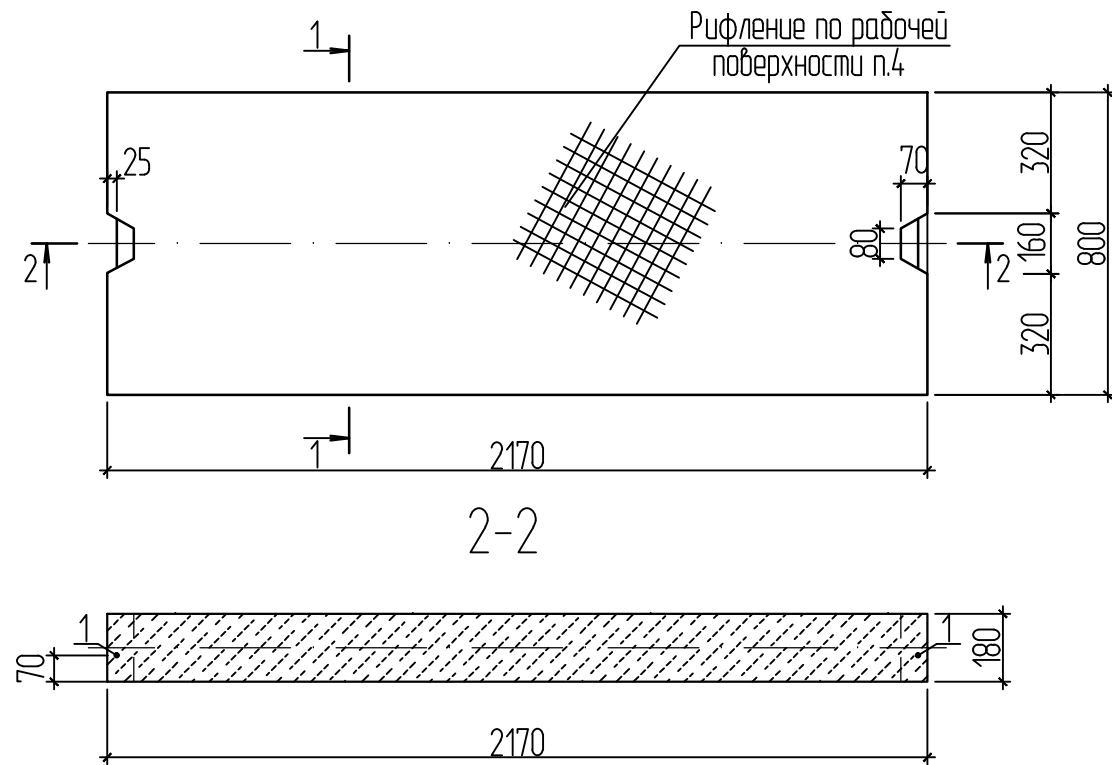
3-3



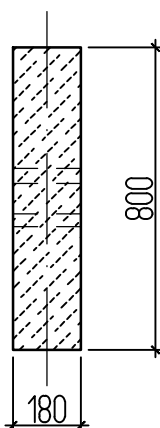
4-4



Плита П2



1-1



2-2

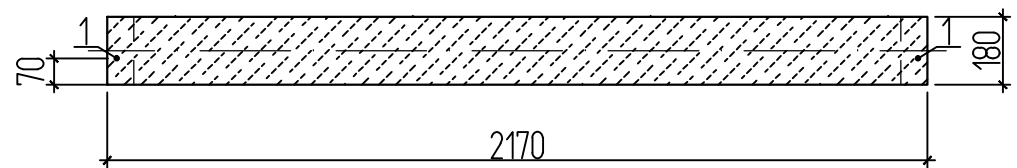
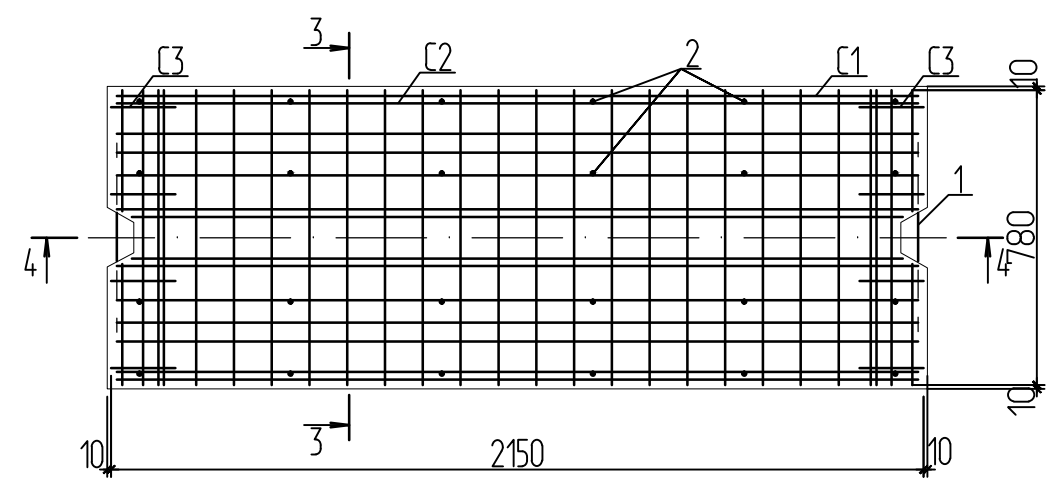
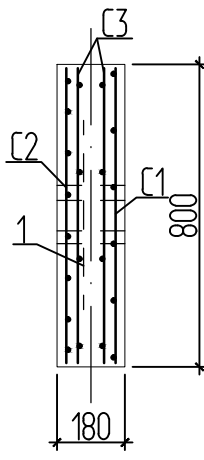


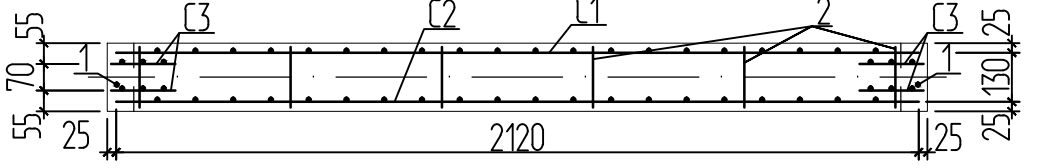
Схема армирования плиты П2



3-3



4-4



Спецификация

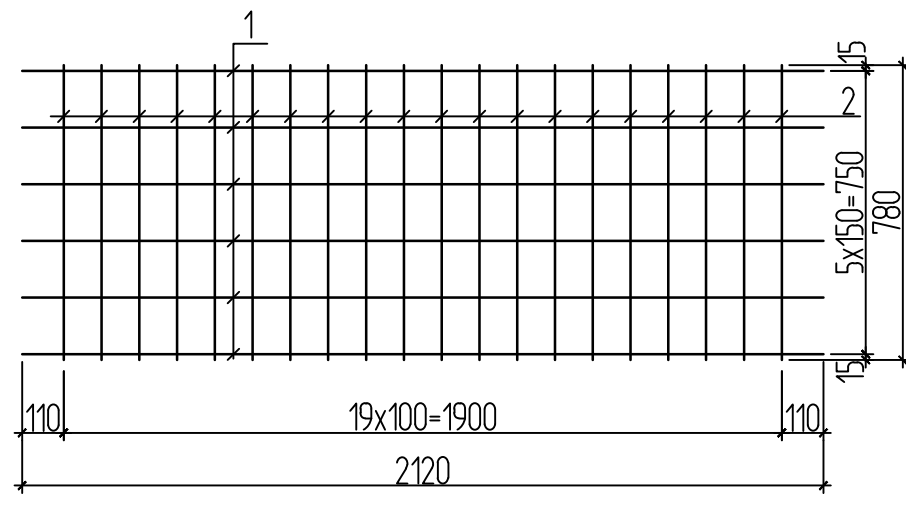
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Плита П1		825,00	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,50	2	0,310	
2	ГОСТ 5781-82*	φ8 А-I l=0,16	24	0,06	
С1		Сетка С1	1	29,70	
С2		Сетка С2	1	36,14	
С3		Сетка С3	4	2,82	
		Бетон В30, М400	м³	0,31	745,82

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).

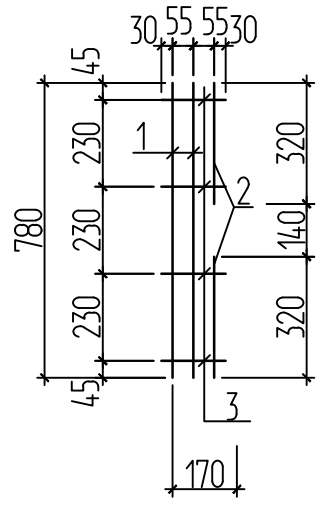
Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

						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
Разработал	Рычков				07.15		П	21
Проверил	Афанасенко				07.15	Сборочный чертеж плиты П2	000 "Забтранспроект"	29
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	

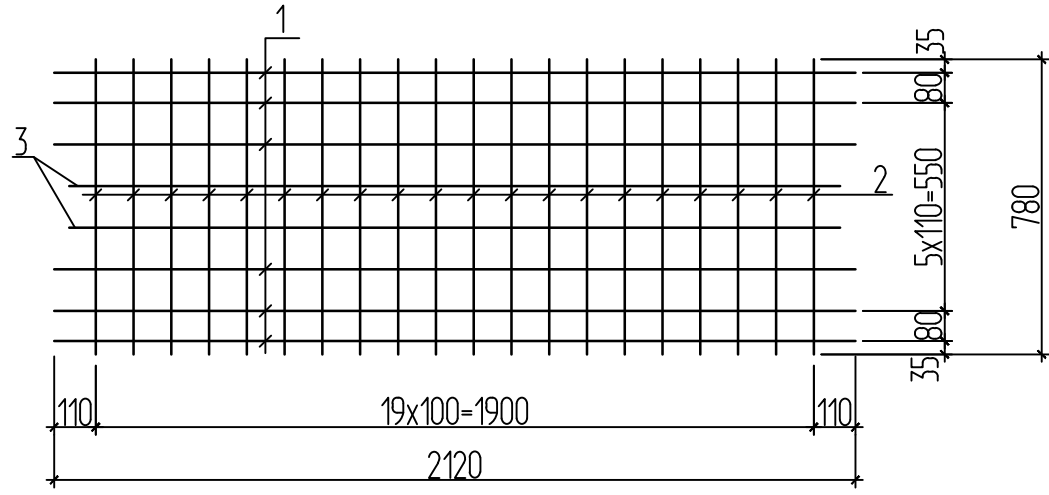
Спецификация сетка С2

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	

Спецификация сетка С3

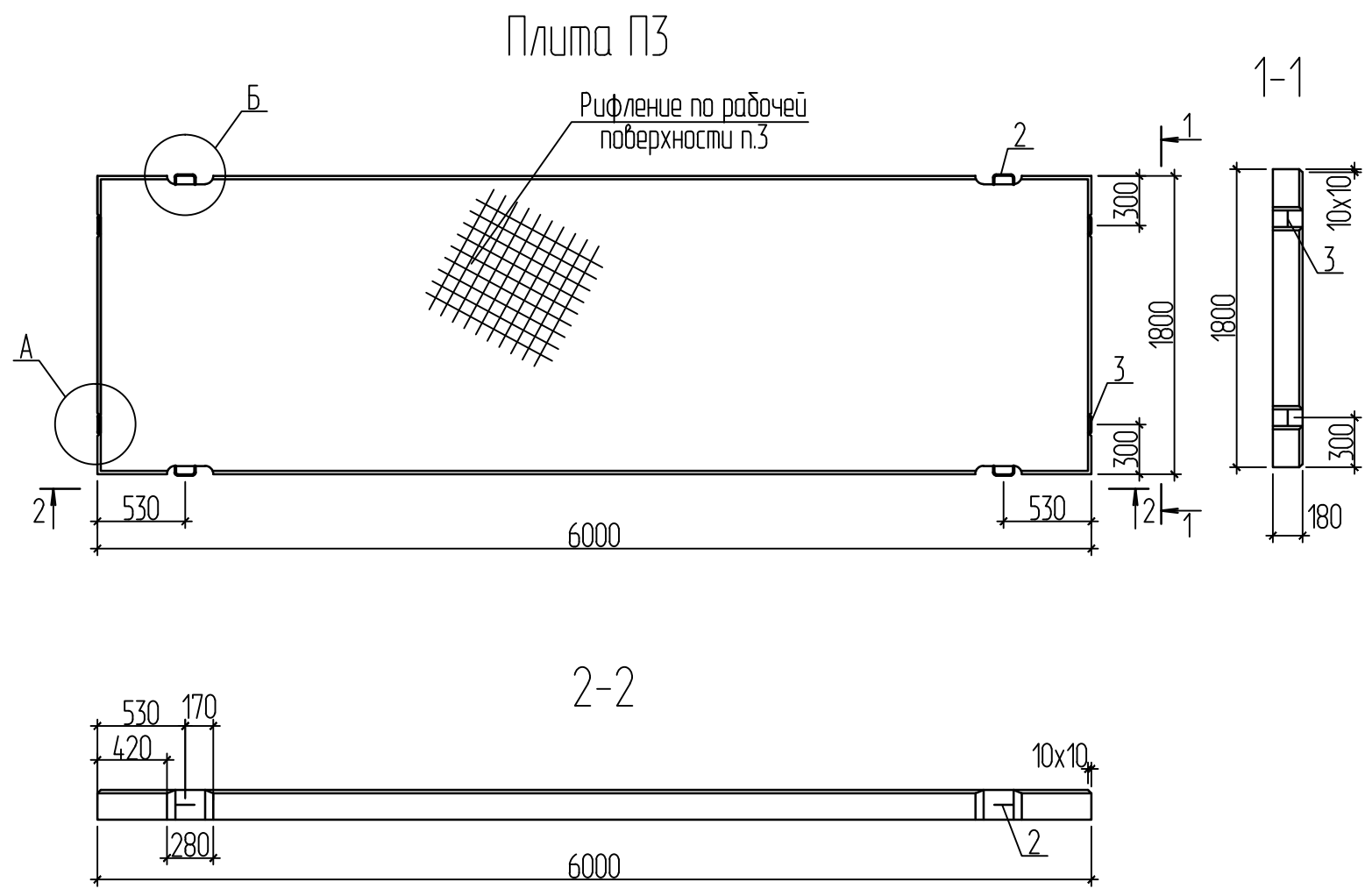
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-III l=0,78	2	0,94	
2	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-III l=0,32	2	0,39	
3	ГОСТ 5781-82*	φ6 А-I l=0,17	4	0,04	

Сетка С2



Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инв. 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	29
Проверил	Афанасенко				07.15	Армирование плиты П2	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

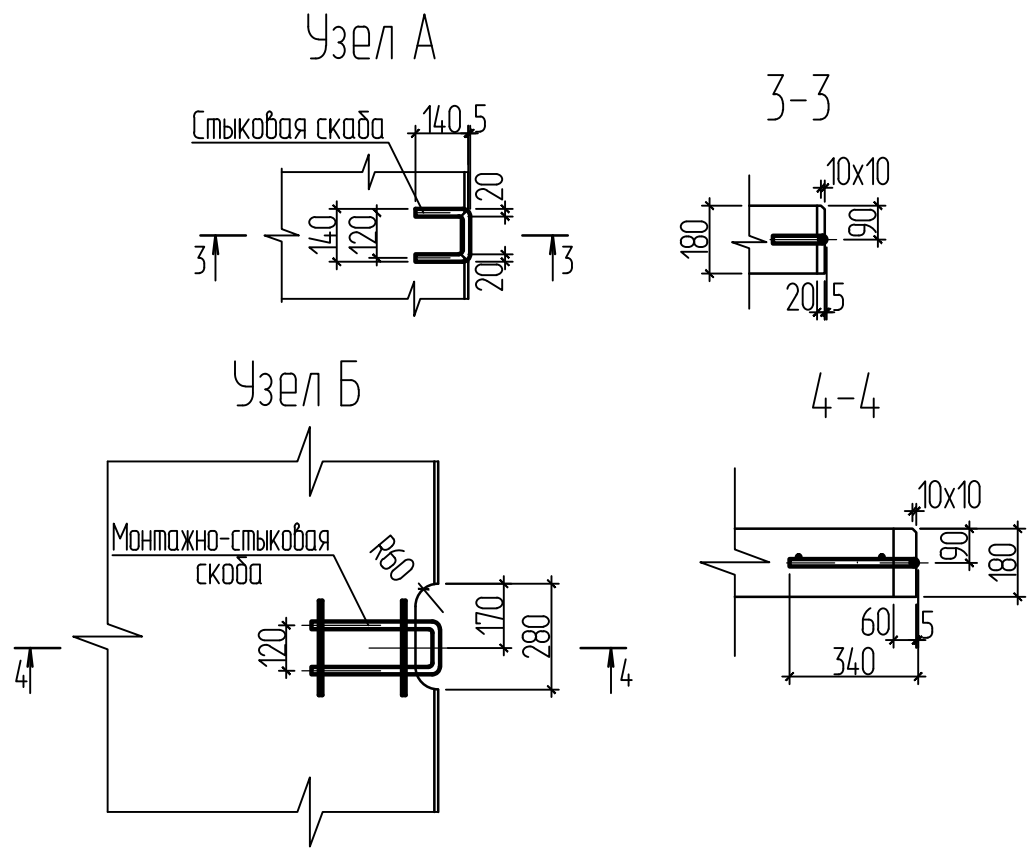


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
		Плита ПЗ		4787,7	
1	ГОСТ 5781-82*	φ14 А-IV l=6,0	12	7,25	
2		Стыковая и монтажная скоба	4	2,27	
3		Стыковая скоба	4	0,98	
С1	См. лист 24	Сетка С1	4	9,22	
С2	См. лист 24	Сетка С2	2	15,92	
		Бетон В45, М400	м³	1,94	4619

1. Масса металла на одну плиту - 168,72кг.
2. Процент армирования плиты П2 составляет 1,03%.
3. Ри́фление рабочей поверхности стандартным металлическим листом (ГОСТ 8568-57).
4. Сетка С2 привязывается к каждому стержню напрягаемой арматуры с шагом 1000мм в нижней зоне и через 500мм в верхней.
5. Сетка С привязывается к напрягаемой арматуре согласно схемы армирования.
6. Монтажная арматура сетки С1 в плите должна быть ориентирована во внутрь изделия.

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



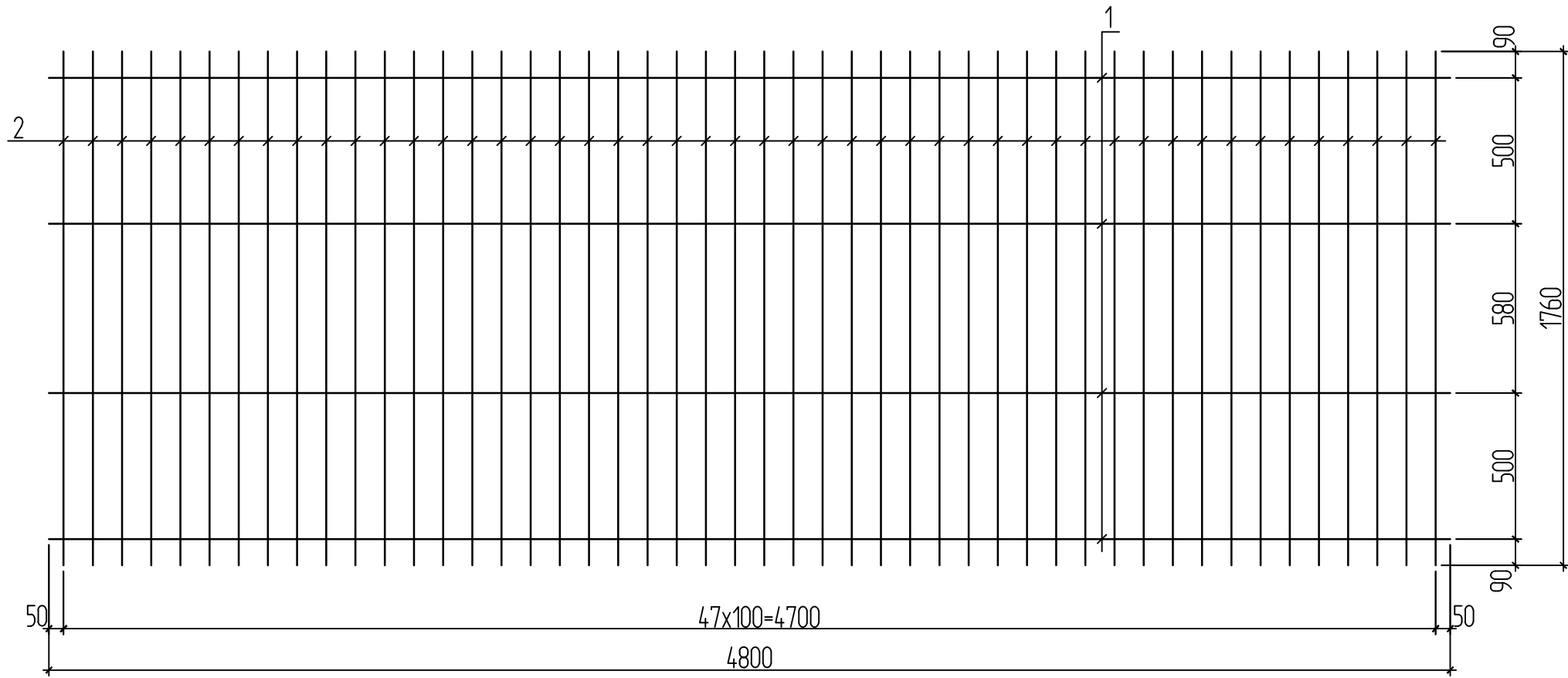
						1502 – ТКР.ГМ КЖ			
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Технологические и конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Рычков				07.15		П	23	29
Проверил	Афанасенко				07.15				
						Сборочный чертеж плиты ПЗ	ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

[illegible]

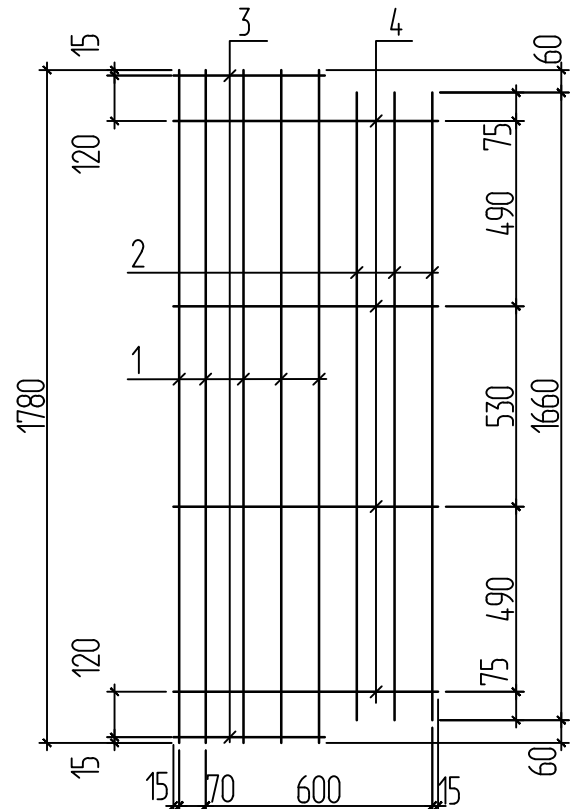
Формат A4x3

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

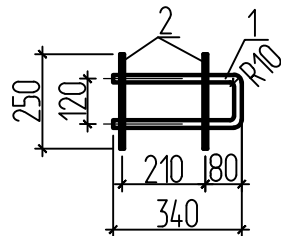
Сетка С2



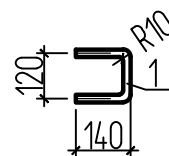
Сетка С1



Стыковая и монтажная скоба
(Поз. 2)



Стыковая скоба
(Поз. 3)

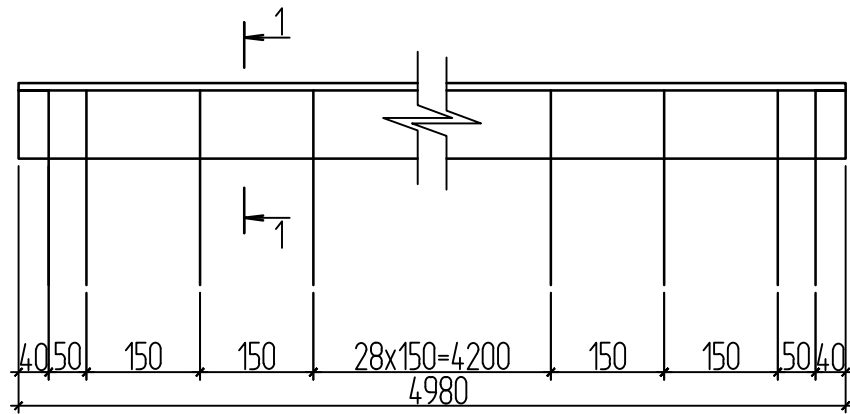


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
Сетка С1				9,22	
1	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-II l=1,78	5	1,1	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-II l=1,66	3	1,02	
3	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-II l=0,40	2	0,25	
4	ГОСТ 5781-82*	φ3 Вр-I l=0,70	4	0,04	
Сетка С2				15,92	
1	ГОСТ 5781-82*	φ5Вр-I l=4,80	4	0,74	
2	ГОСТ 5781-82*	φ5Вр-I l=1,76	48	0,27	
Стыковая и монтажная скоба				2,27	
1	ГОСТ 5781-82*	φ20 А-I l=0,80	1	1,97	
2	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,25	2	0,15	
Стыковая скоба				0,98	
1	ГОСТ 5781-82*	φ20 А-I l=0,40	1	0,98	

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
Разработал	Рычков			07.15	
Проверил	Афанасенко			07.15	
Технологические и конструктивные решения				Стадия	Лист
				П	25
Н. контр.				Листов	29
Набукоба				000 "Забтранспроект"	
				Схема армирования плиты ПЗ	

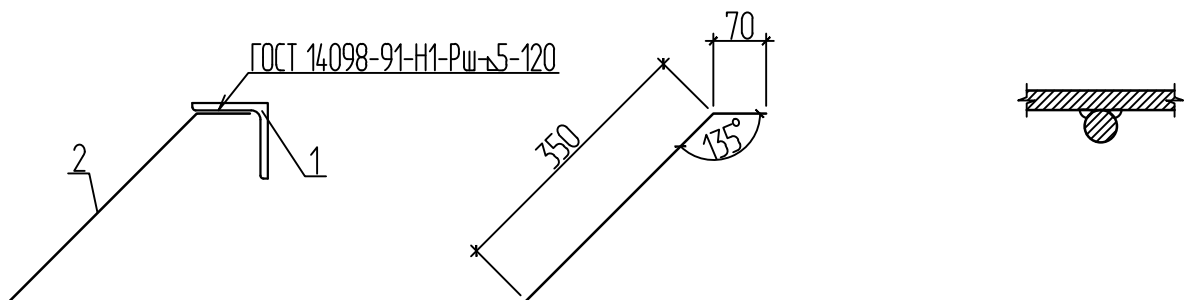
Деталь Д1



1-1

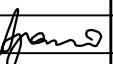
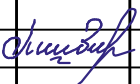
Поз. 2

A-A

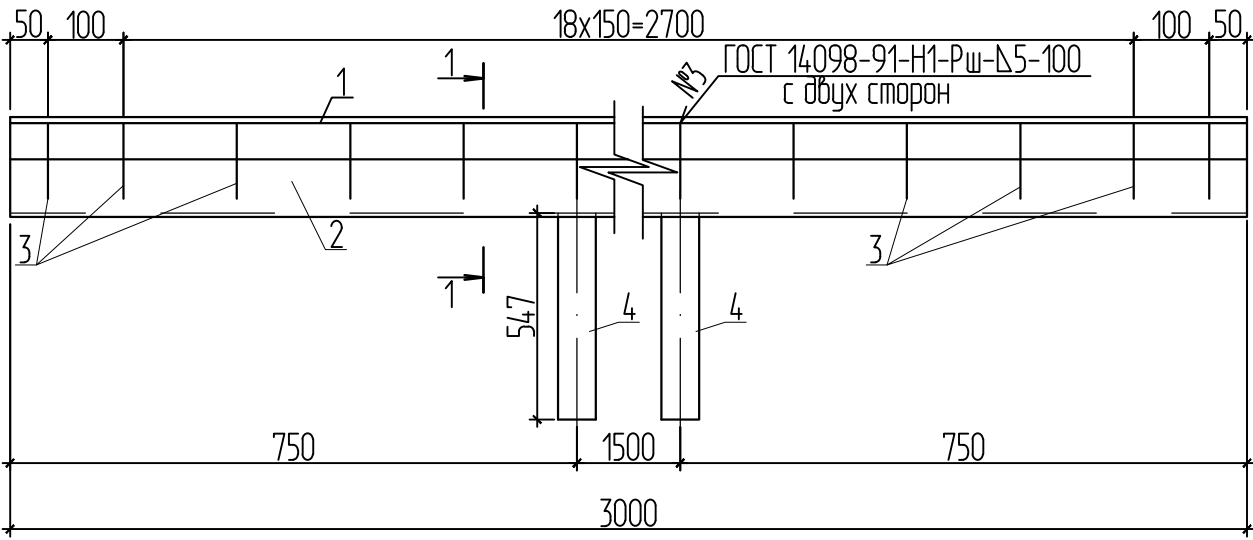


Спецификация детали Д1

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-I l=0,42	36	0,26	
		Сварочный шов l=0,12	36	0,015	0,54
		Масса детали Д1		85,10	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ5-УД		0,86	

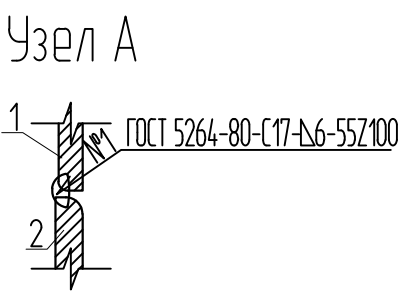
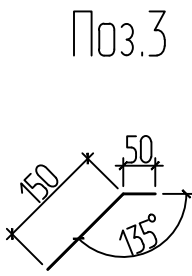
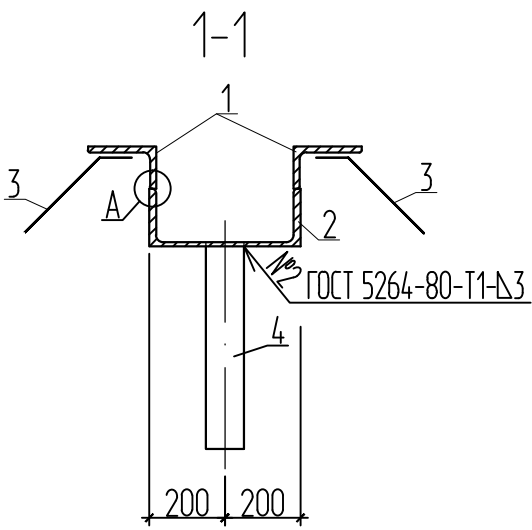
						1502 - ТКР.ГМ КЖ				
						Комплексная реконструкция "Пункта по переработке крупнотоннажных контейнеров" "Бетонного покрытия контейнерного терминала", связанная с удлинением подкранового пути контейнерного терминала Забайкальск				
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата					
Разработал	Рычков				07.15	Технологические и конструктивные решения		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Афанасенко				07.15			П	26	29
						Сборочный чертеж детали Д1		ООО "Забтранспроект"		
Н. контр.	Нобикова				07.15					

Деталь Д2



Спецификация детали Д2

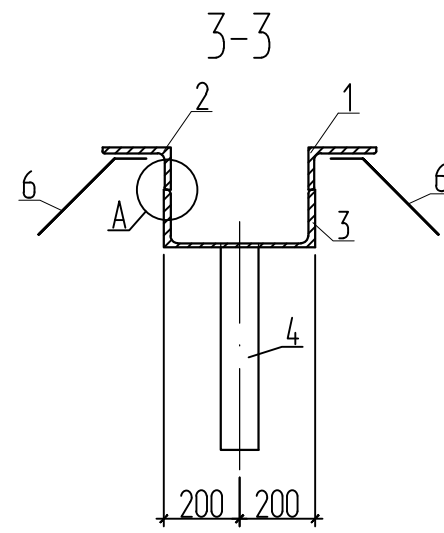
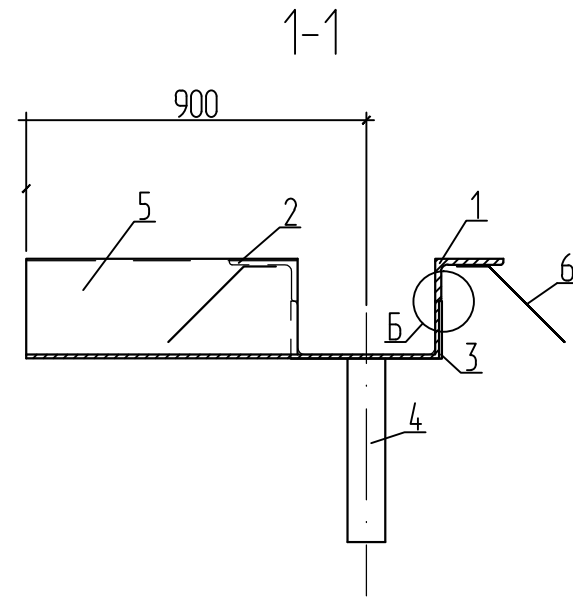
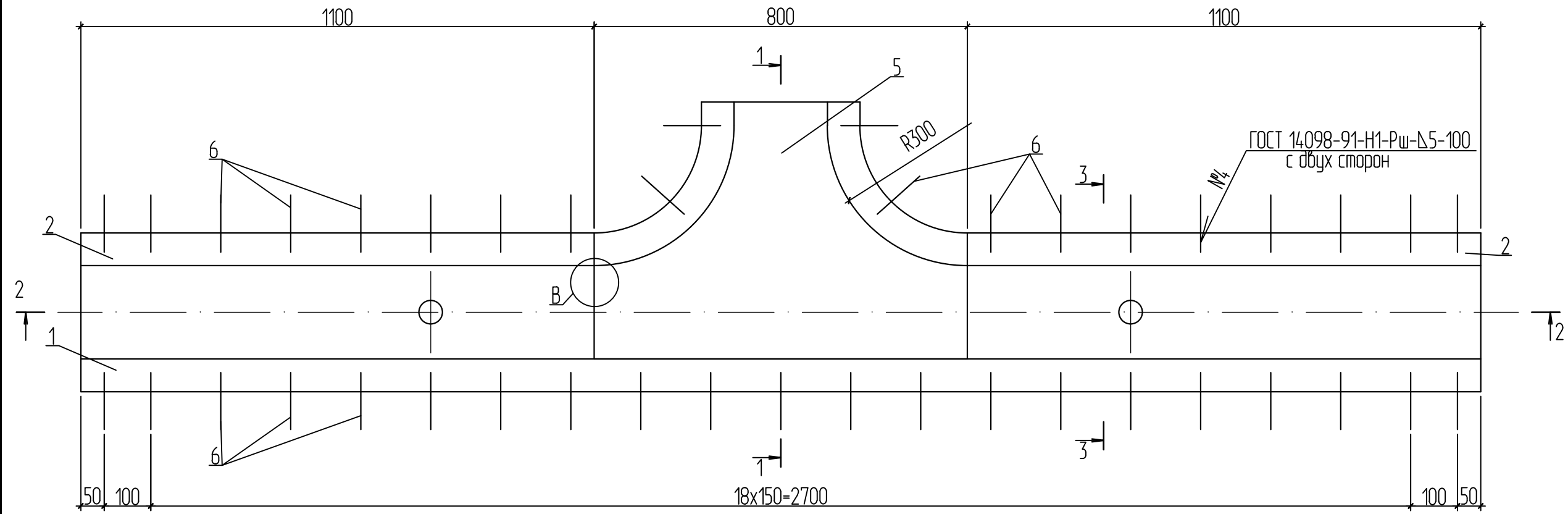
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ГОСТ 8510-72	L 90x56x8 l=3,0	2	26,31	
2	ГОСТ 8240-72	C 20 l=3,0	1	55,2	
3	ГОСТ 5781-82*	φ10 А-I l=0,20	42	0,12	
		Сварочный шов №1 l=1,1	2	0,29	0,58
		Сварочный шов №2 l=0,17	2	0,008	0,02
		Сварочный шов №3 l=0,10	42	0,012	0,77
		Масса детали Д1		111,7	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ4-УД		1,8	



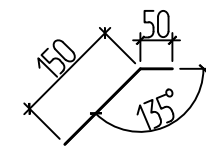
Согласовано					
Взам. инв. N					
Подпись и дата					
Инд. N подл.	1502				

						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	27	29
Проверил	Афанасенко				07.15	Сборочный чертеж детали Д2	000 "Забтранспроект"		
Н. контр.	Новикова				07.15				

Деталь ДЗ



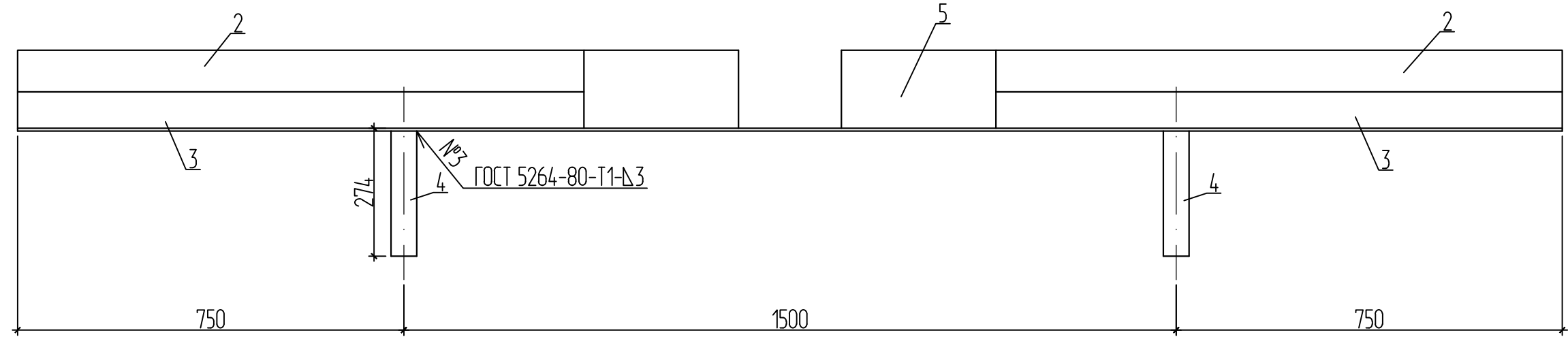
Поз.6



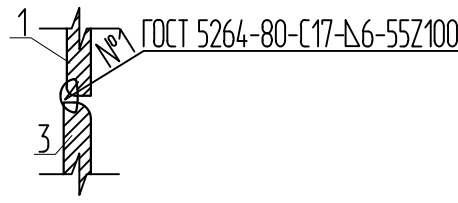
Спецификация детали ДЗ

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-І 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 ДЗ		93,24	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ4-УД		1,97	

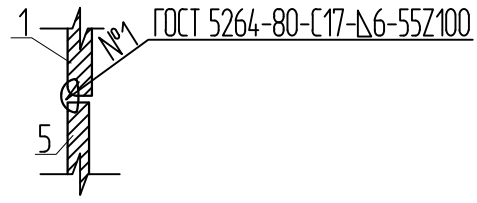
2-2



Узел А



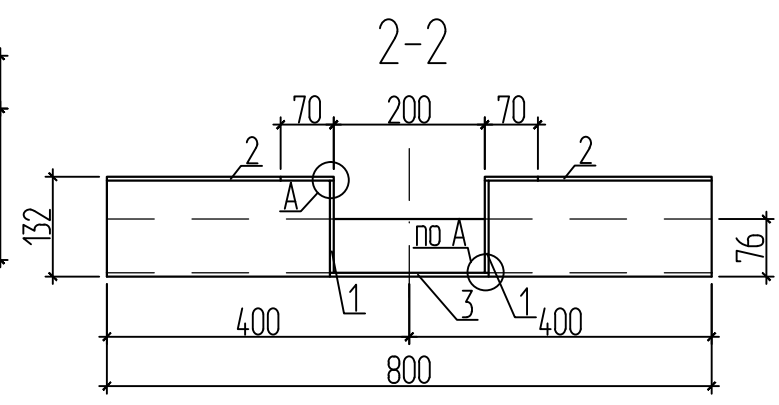
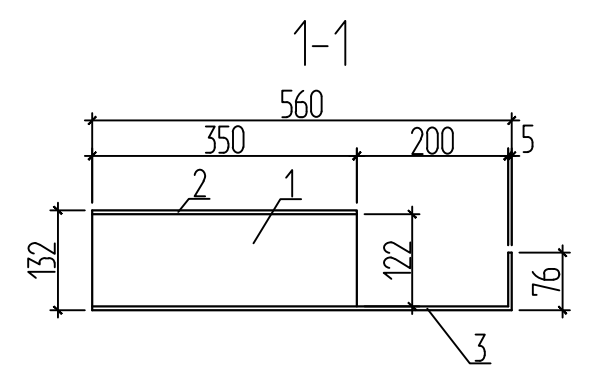
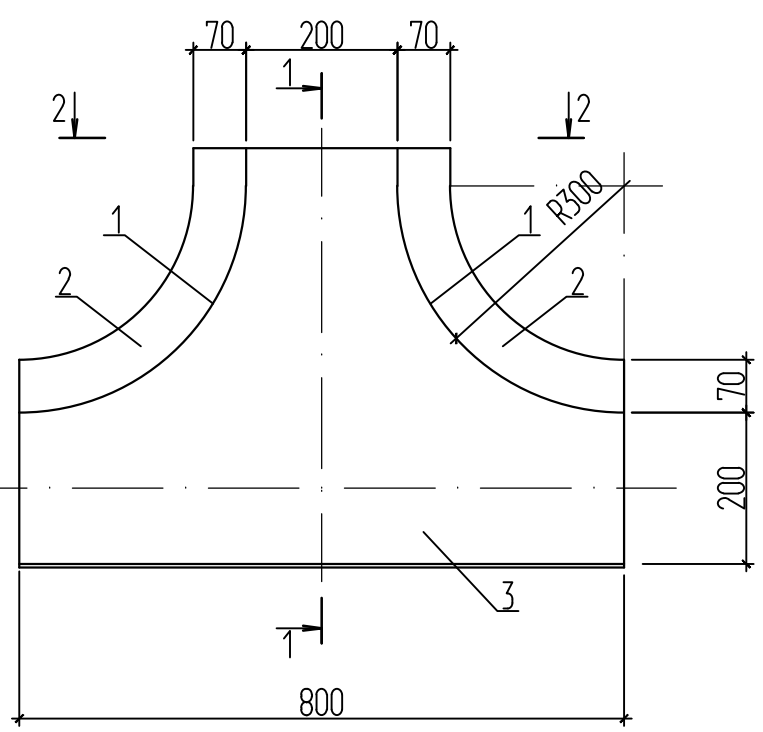
Узел Б



Узел В

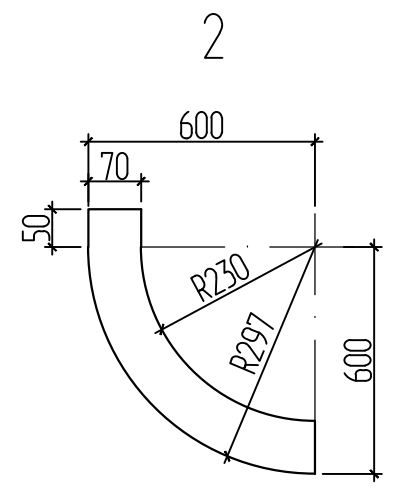
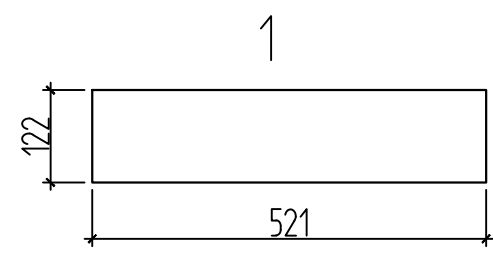
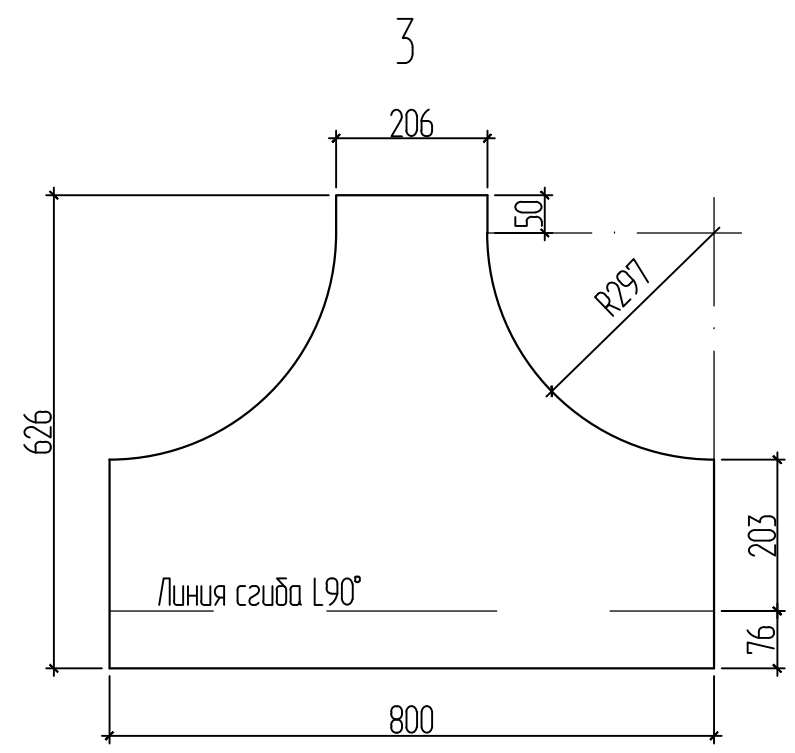


Поз. 5

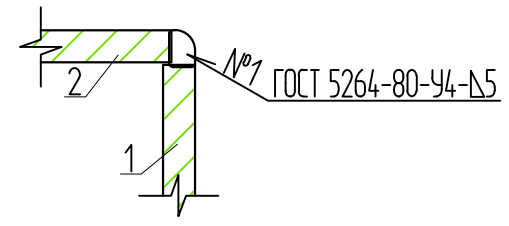


Спецификация позиции 5

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 Д1		20,75	
		Расход электродов Э42-УОНИ-13/45- φ4-УД		0,42	



Узел А



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			07.15		П	29
Проверил		Афанасенко			07.15	Сборочный чертеж позиции 5	000 "Забтранспроект"	
Н. контр.		Новикова			07.15			