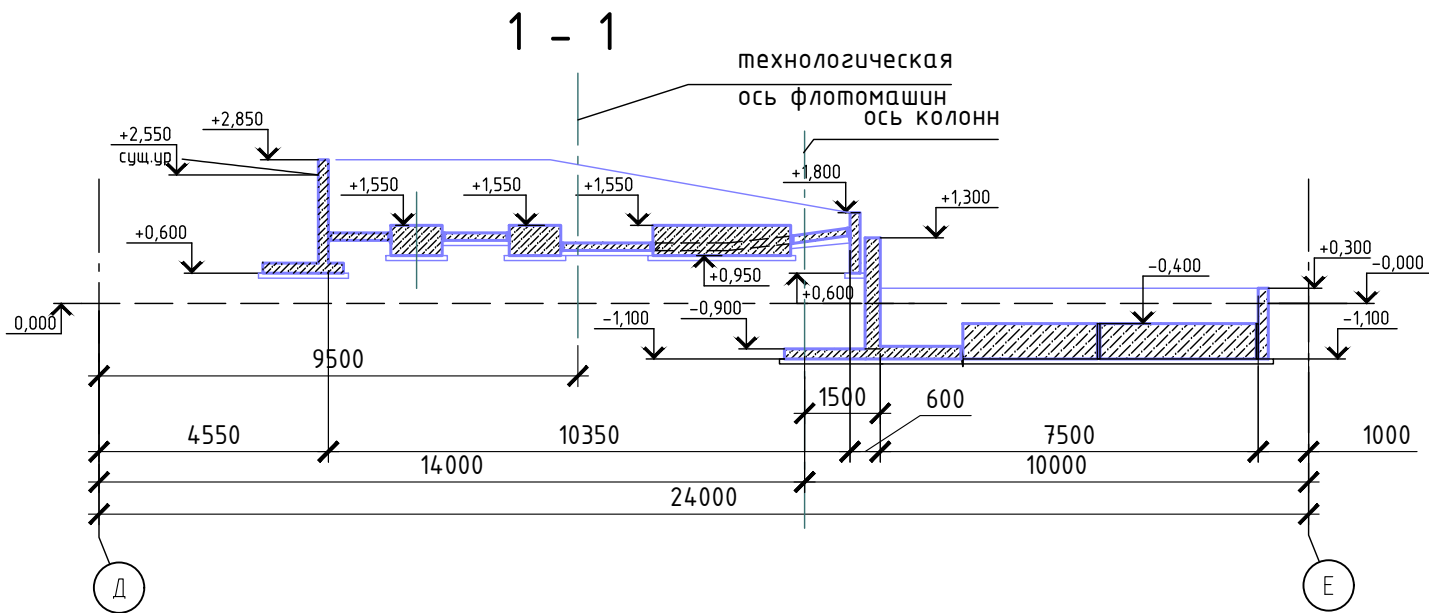
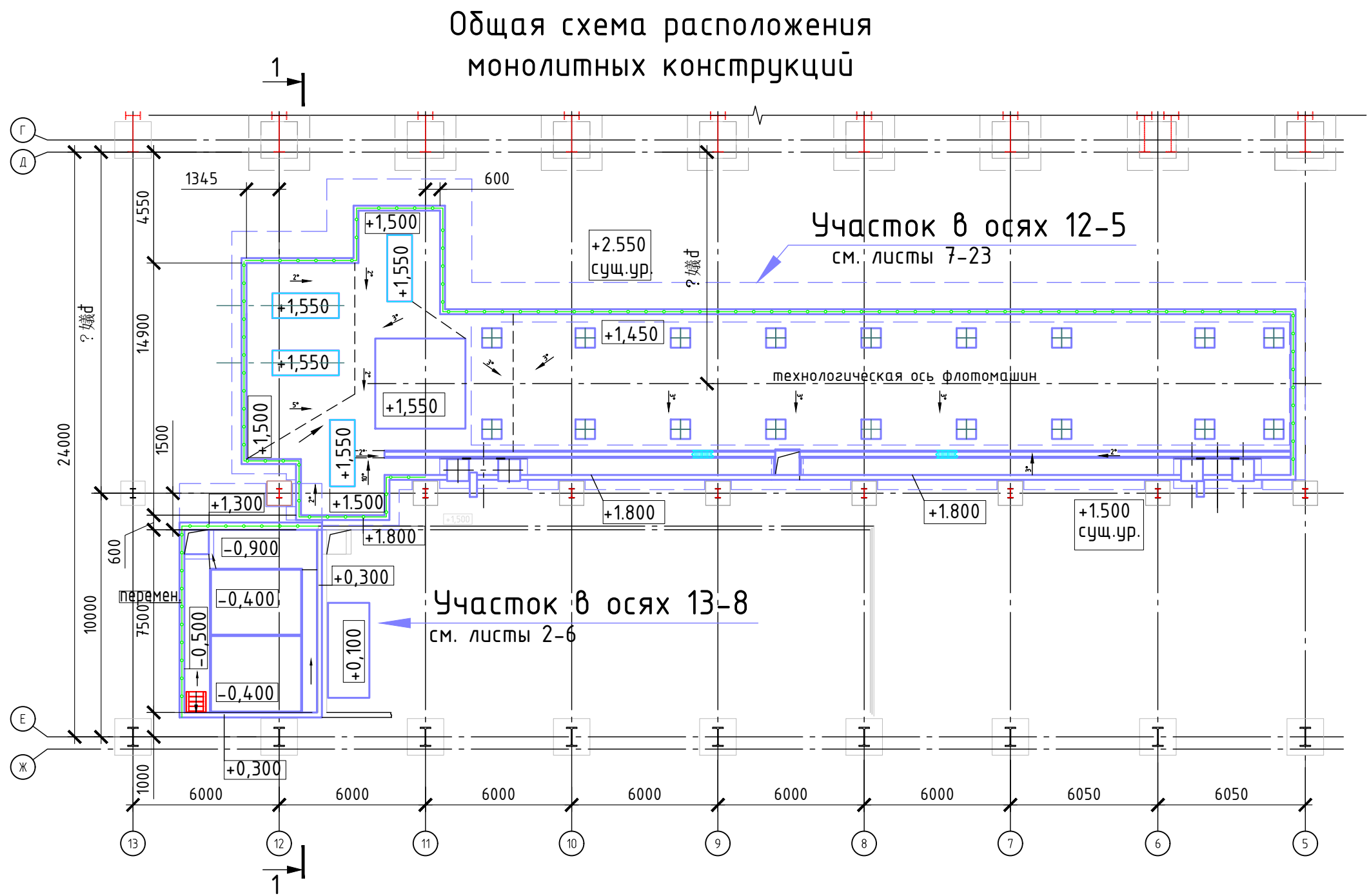



Сводная ведомость расхода стали и бетона																																							
Марка изделия	Изделия арматурные								Изделия закладные																				Общий расход	Общий расход бетона, м³									
	Арматура класса							Всего, кг	Болты анкерные			Арматура класса			Профиля прокатные																								
	A500C								09Г2C			A500C			C235				C245			C235																	
	ГОСТ 34028-2016								ГОСТ 24379.1-2012			ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 32931-2015		ТУ 36.26.11-5-89		ГОСТ8240-89			ГОСТ 8509-93																	
	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø28		Итого	Ø20	Ø36	Итого	Ø8	Ø12	Итого	□40x20x3	□20x2	Итого	ПВ508	Итого	шØ14	шØ24	Итого	Уг.50x5	Уг.40x4	Уг.32x4	Итого	t=10		t=8	t=4	Итого							
Прм1	10,00			1830.00				1840.00	1840.00							106,84	16,17	123.0	8.7	8.7	29,30			29.3				13.80			13.80	25,30	16,60	65,12	107.02	281.83	2121.83	15,00	4,00
Фм1				314,50				314.50	314.50																										314.50	6,90	1,10		
Фм2				348.70				348.70	348.70																										348.70	8,05	1,30		
Фм3				195.10				195.10	195.10																										195.10	3,32	0,80		
Стм1	61,20			7620.20				7681.40	7681.40							444.30	82.10	526.4										127,70	42,20	356,00	525.90	1052.30	8733.70	55,20	12,20				
Пм1				2723.40				2723.40	2723.40				18.00		18.00									11,3700		105.60	116.97							134.97	2858.37	43,00	29,00		
Фм4				319,00				319.00	319.00																										319.00	8,02	1,52		
Фм5				333.20				333.20	333.20																										333.20	6,72	1,40		
Фм6		16,32		162.00				162.00	162.00	33.6		33.6									689,30	689.3						17.36		17.36	740.26	902.26	5,50	1,10					
Фм7																																				0,66	0,08		
Пмр1					967,40	10805.50	1938.20	13711.10	13711.10																										13711.10	67,82	17,00		
Рм1			1522,20		432,00	3136.90	2062.00	7153.10	7153.10		930.24	930.2																					930.24	8083.34	62,70				
Итого:	71.2	16.3	1522.2	13846.1	1399.4	13942.4	4000.2	34781.5	34781.5	33.6	930.2	963.8	18.0		18.0	551.1	98.3	649.4	8.7	8.7	29.3	689.3	718.6	11.4	13.8	105.6	130.8	153.0	76.2	421.1	650.3	3139.6	37921.1	282.9	69.5				



Спецификация

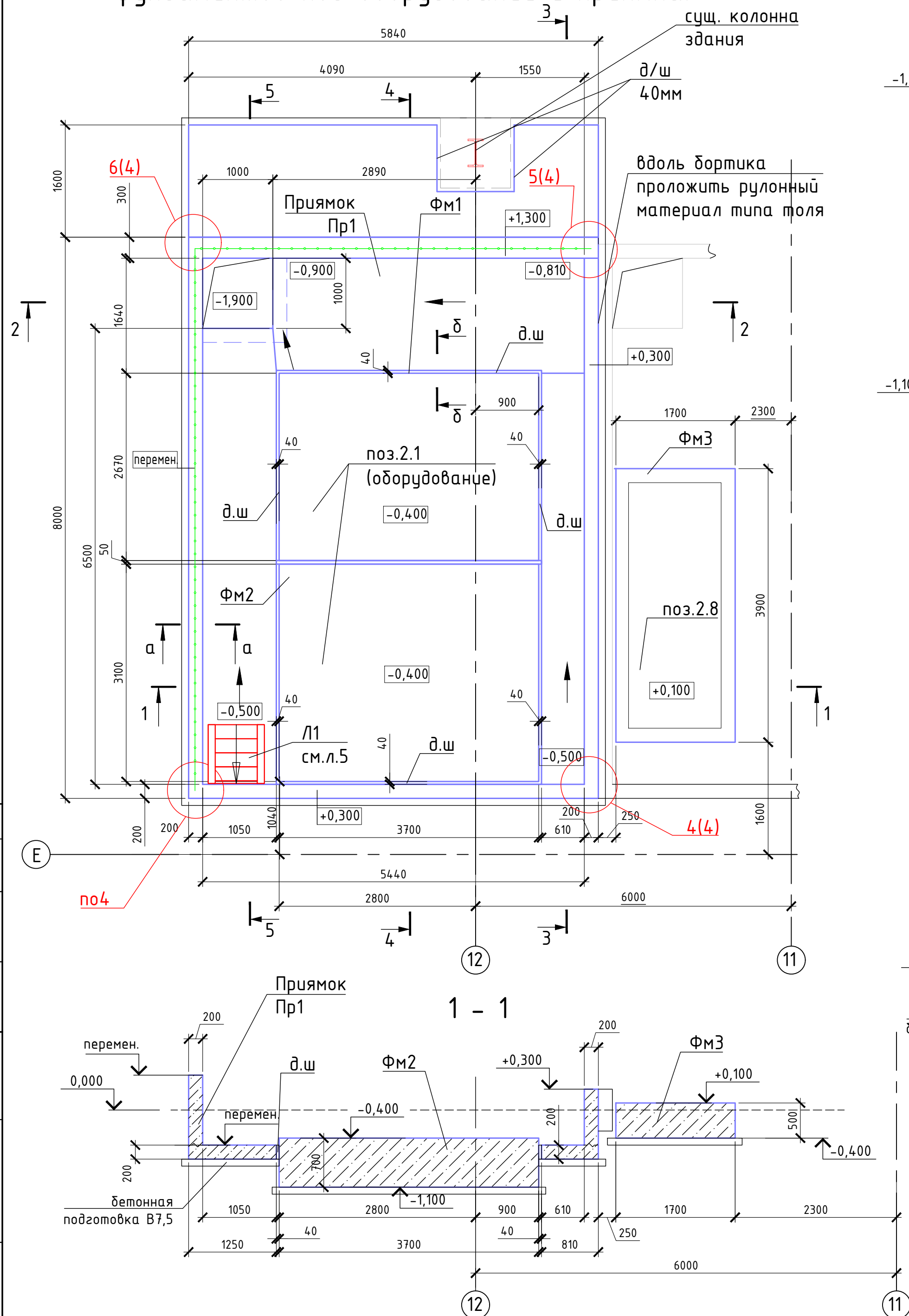
Поз.	Обозначения	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Прим.
Монолитные конструкции:					
Участок в осях 13-8					
Прм1	см. лист 2	Прямоук монолитный	Прм1	1	
Фм1	см. лист 3	Фундамент монолитный, Фм1		1	
Фм2	см. лист 3	Фундамент монолитный, Фм2		1	
Фм3	см. лист 3	Фундамент монолитный, Фм3		1	
Участок в осях 12-5					
Стм1	см. лист 8	Стенка монолитная	Стм1	1	
Пм1	см. лист 8	Плита пола монолитная	Пм1	1	
Фм4	см. лист 10	Фундамент монолитный, Фм4		1	
Фм5	см. лист 10	Фундамент монолитный, Фм5		4	
Фм6	см. лист 11	Фундамент монолитный, Фм6		2	
Фм7	см. лист 11	Фундамент монолитный, Фм7		2	
Пмр1	см. лист 13	Плита монолитная рамы	Пмр1	1	
Рм	см. лист 17	Монолитная рама		1	
Конструкции металлические					
Участок в осях 13-8					
Л1	см. лист 5	Лестница Л1		1	
ОГ1	см. лист 6	Ограждение ОГ1		13,80	м.п
Участок в осях 12-5					
ОГ1	см. лист 20	Ограждение ОГ1		76,0	м.п
Рм1	см. лист 21	Рама металлическая Рм1		4	

						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Copper»			
Изм.	Колыч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.		0125				РД	1.1	
Проверил	Власов К.Г.		0125						
ГИП	Старова Е.В.		0125			Общие данные. Схема расположения монолитных конструкций под оборудование (окончание)			
Н.контроль	Семенова О.А.		0125						
Утвердил	Баринский Д.В.		0125						





Участок в осях 13-8.
Схема расположения
фундаментов под оборудование и прямка.



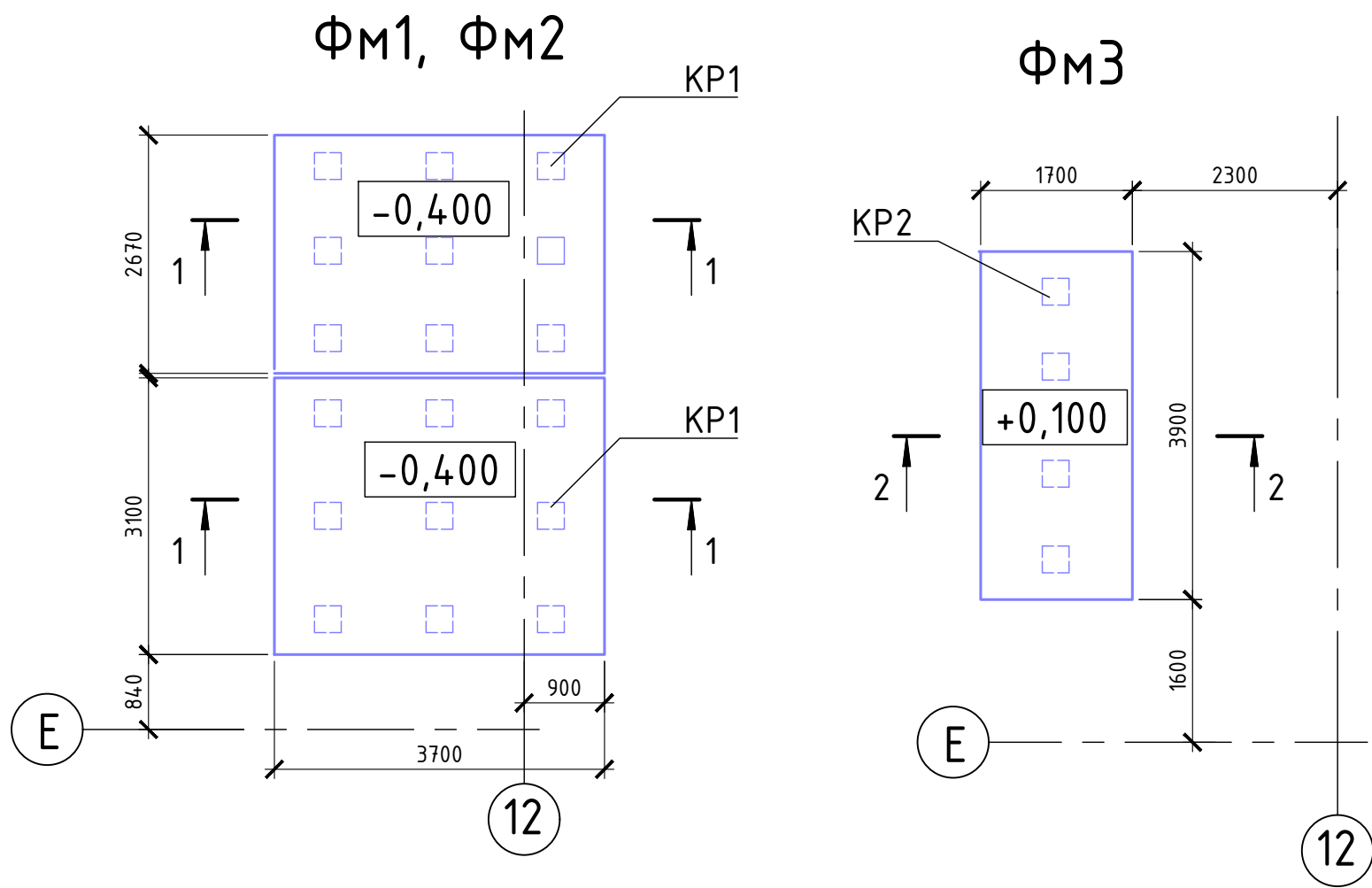


Схема верхнего и нижнего армирования монолитных фундаментов ФМ1, ФМ2

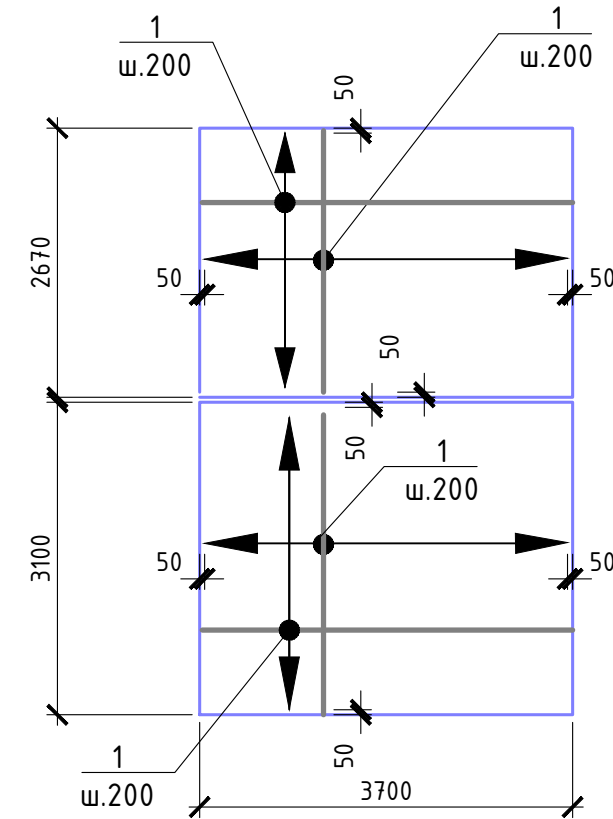
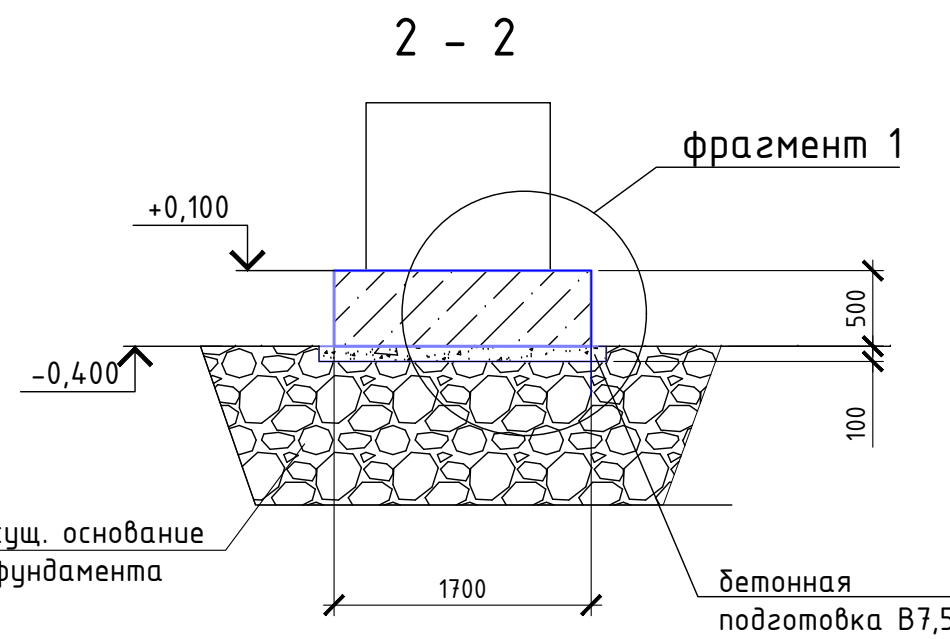
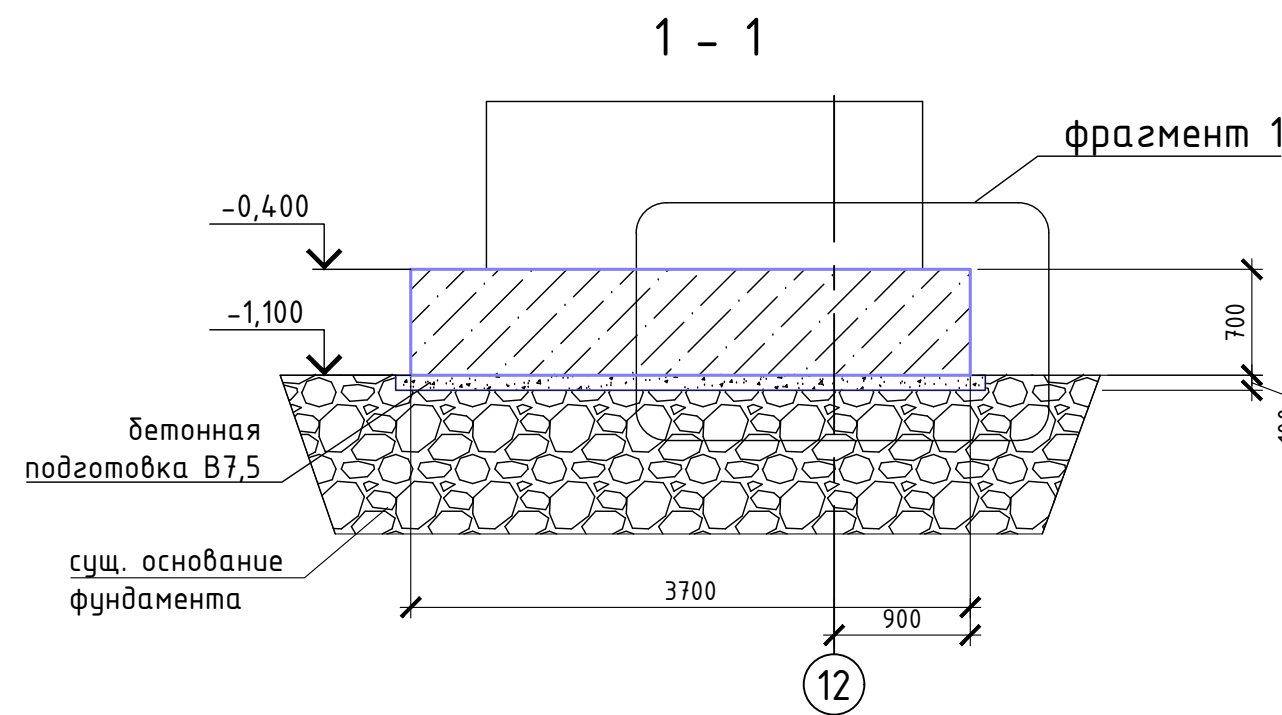
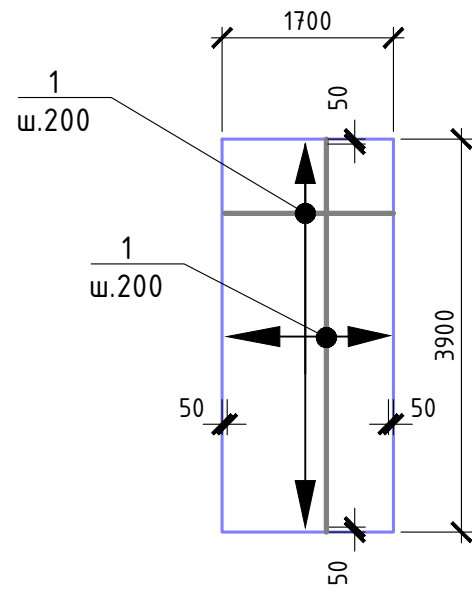
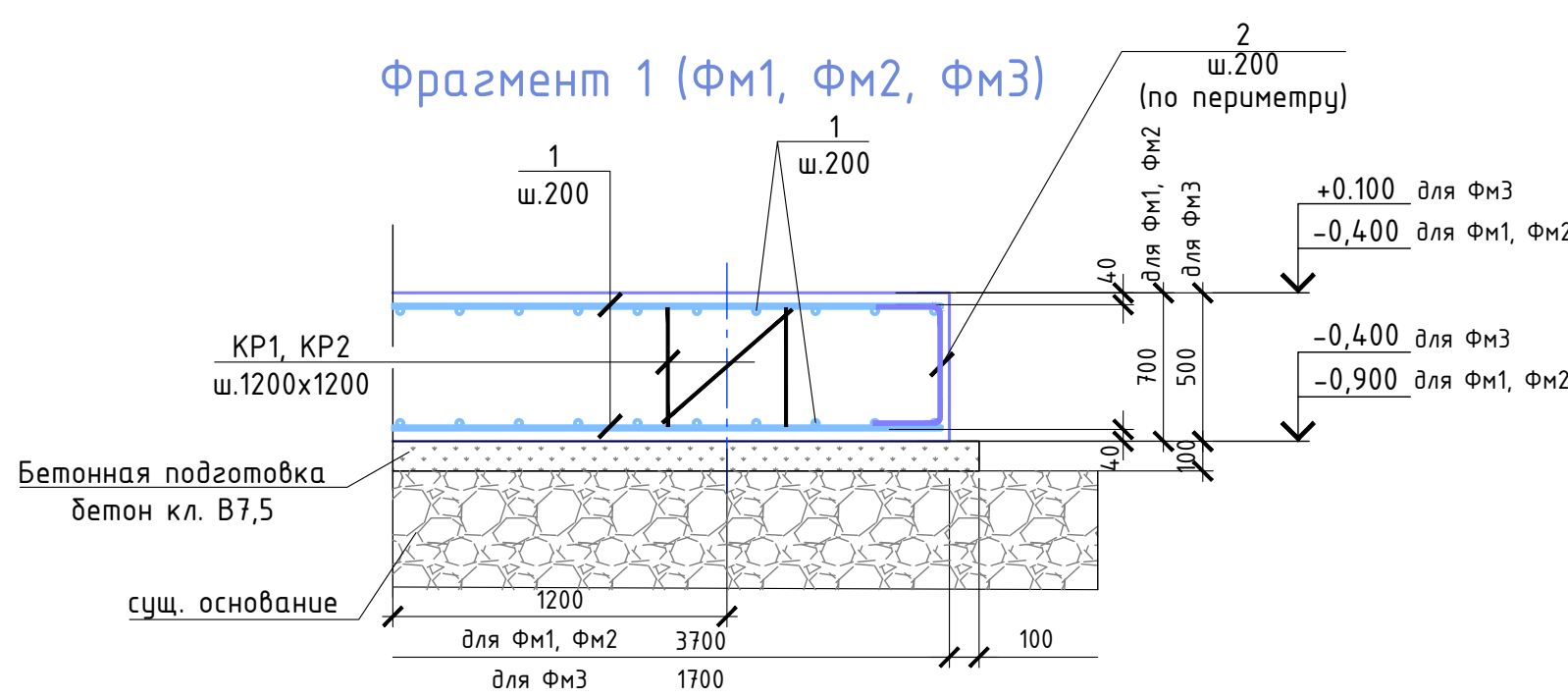
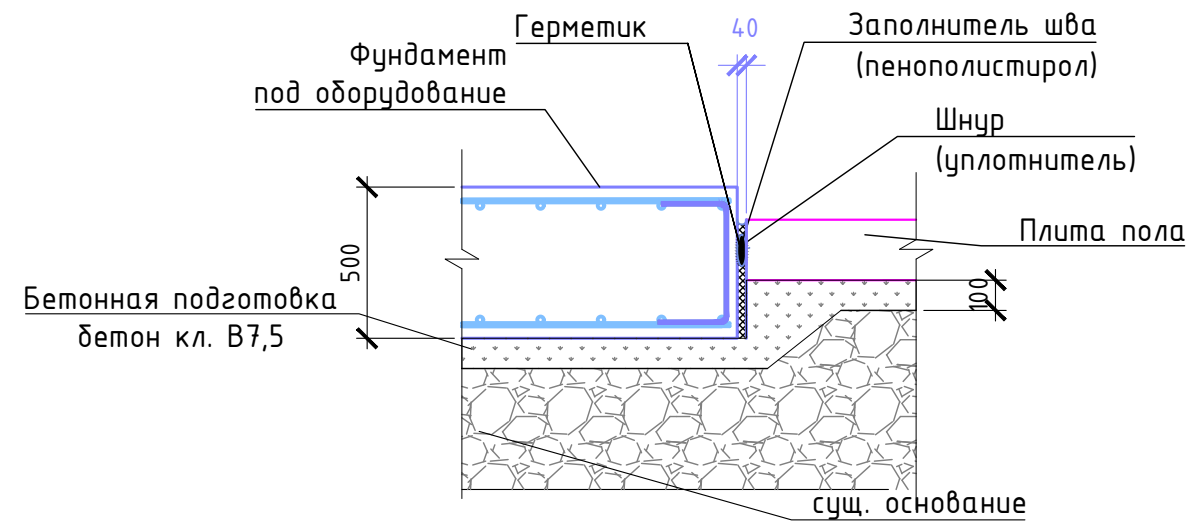


Схема верхнего и нижнего армирования монолитного фундамента ФМ3



Устройство деформационного шва



Ведомость расхода стали и бетона на элемент

Марка изделия	Изделия арматурные				Общий расход	Общий расход бетона,м³		
	Арматура класса							
	A240	A500C						
	ГОСТ Р 52544-2006							
	φ6	φ10	φ12	Итого			B25	B7,5
Фм1			314.5	314.5	314.5	6,9	1,1	
Фм2			348.7	348.7	348.7	8,05	1,3	
Фм3			195.1	195.1	195.1	3,32	0,80	

Ведомость деталей

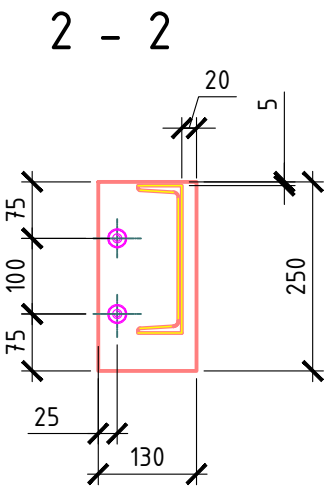
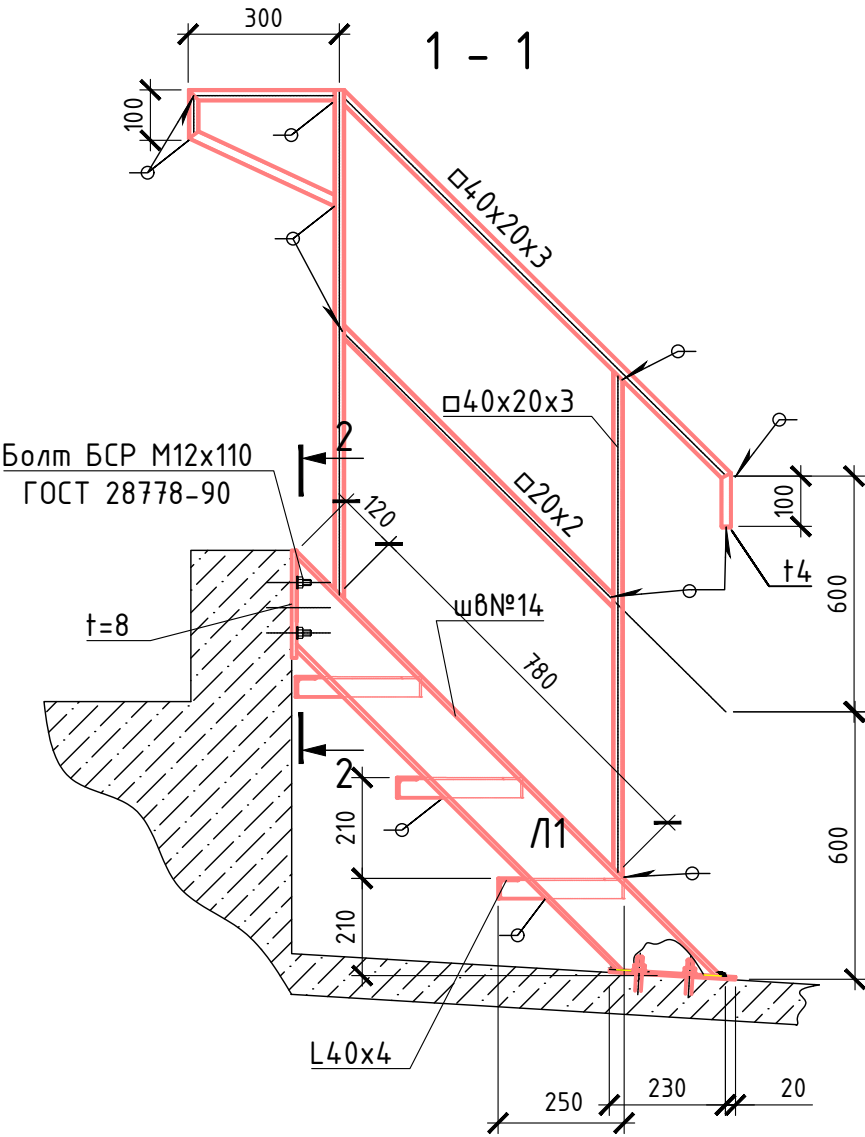
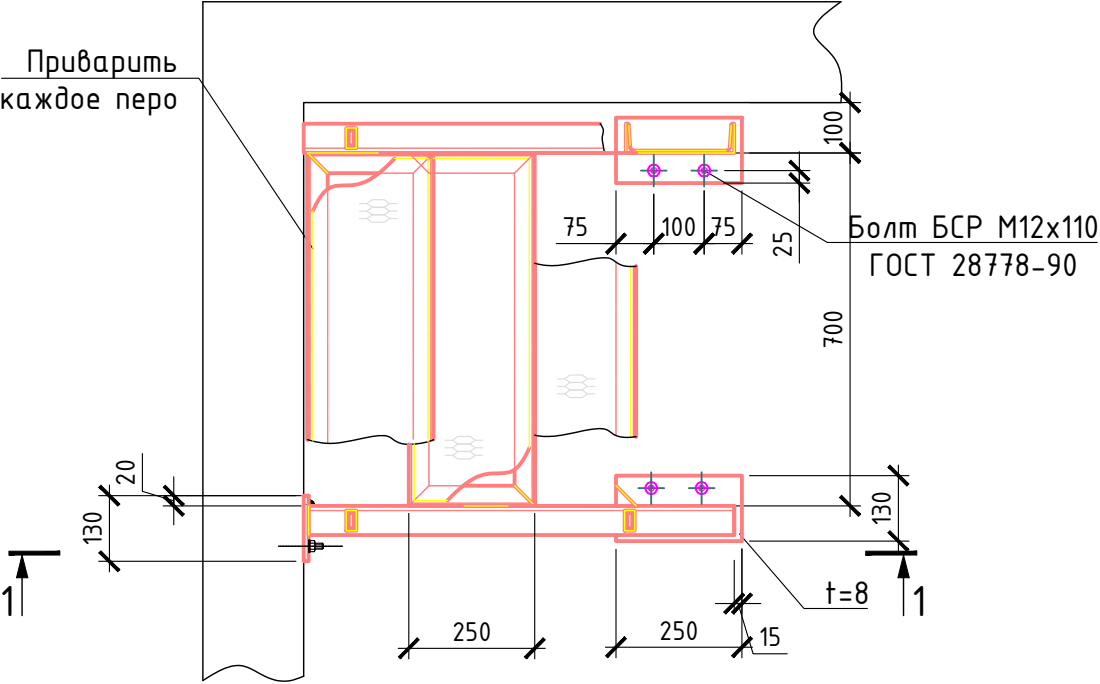
Поз.	Эскиз
2	220 680 220
3	220 480 220

Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол. шт.	Масса ед.к2	Прим.
Монолитный фундамент ФМ1			1		
Детали:					
1	ГОСТ Р 52544-2006	φ12 A500 L=м/п	212	0,89	
2		φ12 A500 L=1120	64	0,99	
Изделия					
		Каркас КР1	9	6,94	
	ГОСТ Р 52544-2006	φ12 A500 L=м/п	7.80	0,89	
Материалы:					
		Бетон кл.В20 F150		6,9м³	
		Бетон кл.В7.5 F100		1,1м³	
Монолитный фундамент ФМ2			1		
Детали:					
1	ГОСТ Р 52544-2006	φ12 A500 L=м/п	246	0,89	
2		φ12 A500 L=1120	68	0,99	
Изделия					
		Каркас КР1	9	6,94	
	ГОСТ Р 52544-2006	φ12 A500 L=м/п	7.80	0,89	
Материалы:					
		Бетон кл.В20 F150		8,05м³	
		Бетон кл.В7.5 F100		1,3м³	
Монолитный фундамент ФМ3			1		
Детали:					
1	ГОСТ Р 52544-2006	φ12 A500 L=м/п	142	0,89	
3		φ12 A500 L=920	56	0,82	
Изделия					
		Каркас КР2	4	5,70	
	ГОСТ Р 52544-2006	φ12 A500 L=м/п	6.40	0,89	
Материалы:					
		Бетон кл.В25 F150 W6		3,32м³	
		Бетон кл.В7.5 F150 W6		0,8м³	

						004-РД-М-ОФ-КЖ		
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащательной фабрики Маднеули, АО «RMG Correg»		
Изм.	Копия	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист
Разработал	Баринский Д.В.	0125			0125		РД	3
Проверил	Власов К.Г.	0125			0125	Монолитные фундаменты ФМ1-ФМ3		
ГИП	Старова Е.В.	0125			0125	Монолитные фундаменты ФМ1-ФМ3		
Н.контроль	Семенова О.А.	0125			0125			
Утвердил	Баринский Д.В.	0125			0125			

Лестница Л1



Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
	Лестница Л1		1		
		Детали:			
1	ГОСТ 8240-89	шв №14 L=м/п	2.38	12,30	
2	ГОСТ 8509-93	L40x4 L=м/п	5.70	2,42	
3	ГОСТ 32931-2015	□40x20x3 L=м/п	9.00	2,42	
4	ГОСТ 32931-2015	□20x20x2 L=м/п	1.52	1,13	
5	ГОСТ 19903-2015	-8x130x250	4	2,04	
6	СТО 23083253-001-2007	ПВ 506	0.53	16,40	
7	ГОСТ 19903-2015	-4x20x40	4	0,03	
8	ГОСТ 28778-90	Болт БСР М12х110	8	0,13	

Выборка металла

Профиль	ГОСТ	Масса, кг
14	ГОСТ 8240-89	29,3
L40x4	ГОСТ 8509-93	13,8
□40x20x3	ГОСТ 32931-2015	21,8
□20x20x3	ГОСТ 32931-2015	1,17
-8	ГОСТ 19903-2015	8,2
-4	ГОСТ 19903-2015	0,12
ПВ506	СТО 23083253-001-2007	8,7
На сварку		1,0
Итого		84,1

004-РД-М-ОФ-КЖ

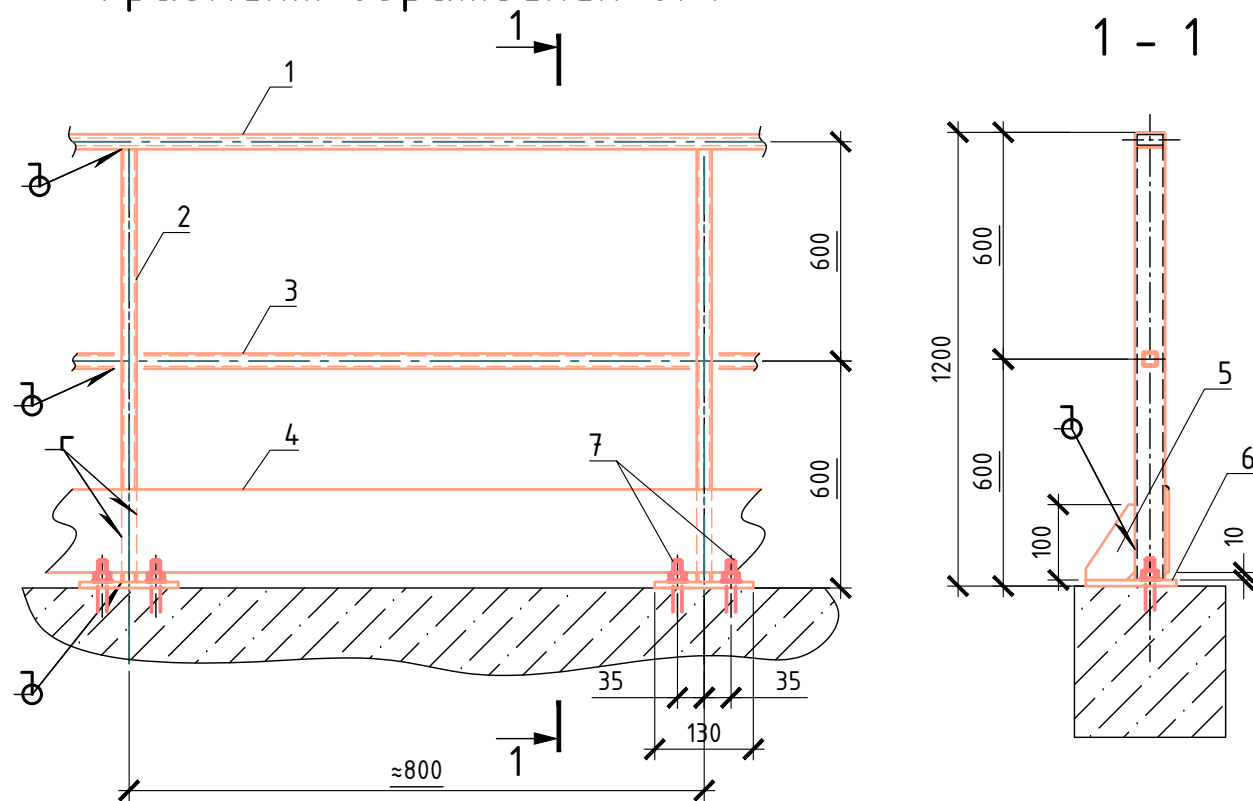
Модернизация участка флотации (3-й секции)
обоганительной фабрики Маднеули, АО «RMG Соррег»

Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25		РД	5	
Проверил	Власов К.Г.				01.25				
ГИП	Старова Е.В.				01.25				
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				

Лестница Л1 участок 13-8



Фрагмент ограждения ОГ1



Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
	Ограждение ОГ1 участок в осях 13-8		13,8		м.п.
	Детали:				
1	ГОСТ 32931-2015	□40x20x3 L=м/п	13.80	2,36	
2	ГОСТ 32931-2015	□40x20x3 L=1170	19	2,76	
3	ГОСТ 32931-2015	□20x20x2 L=м/п	13.80	1,08	
4	ГОСТ 103-2006	-4x150 L=м/п	13.80	4,71	
5	ГОСТ 19903-2015	-8x100x70	19	0,44	
6	ГОСТ 19903-2015	-10x130x130	19	1,33	
7	ГОСТ 28778-90	Болт БСР М12х110	38	0,13	

Выборка металла

Профиль	ГОСТ	Масса, кг
□40x20x3	ГОСТ 32931-2015	85,04
□20x20x3	ГОСТ 32931-2015	15,0
-10	ГОСТ 19903-2015	25,3
-8	ГОСТ 19903-2015	8,4
-4	ГОСТ 19903-2015	65,0
На сварку		2,0
Итого		200,7

004-РД-М-ОФ-КЖ

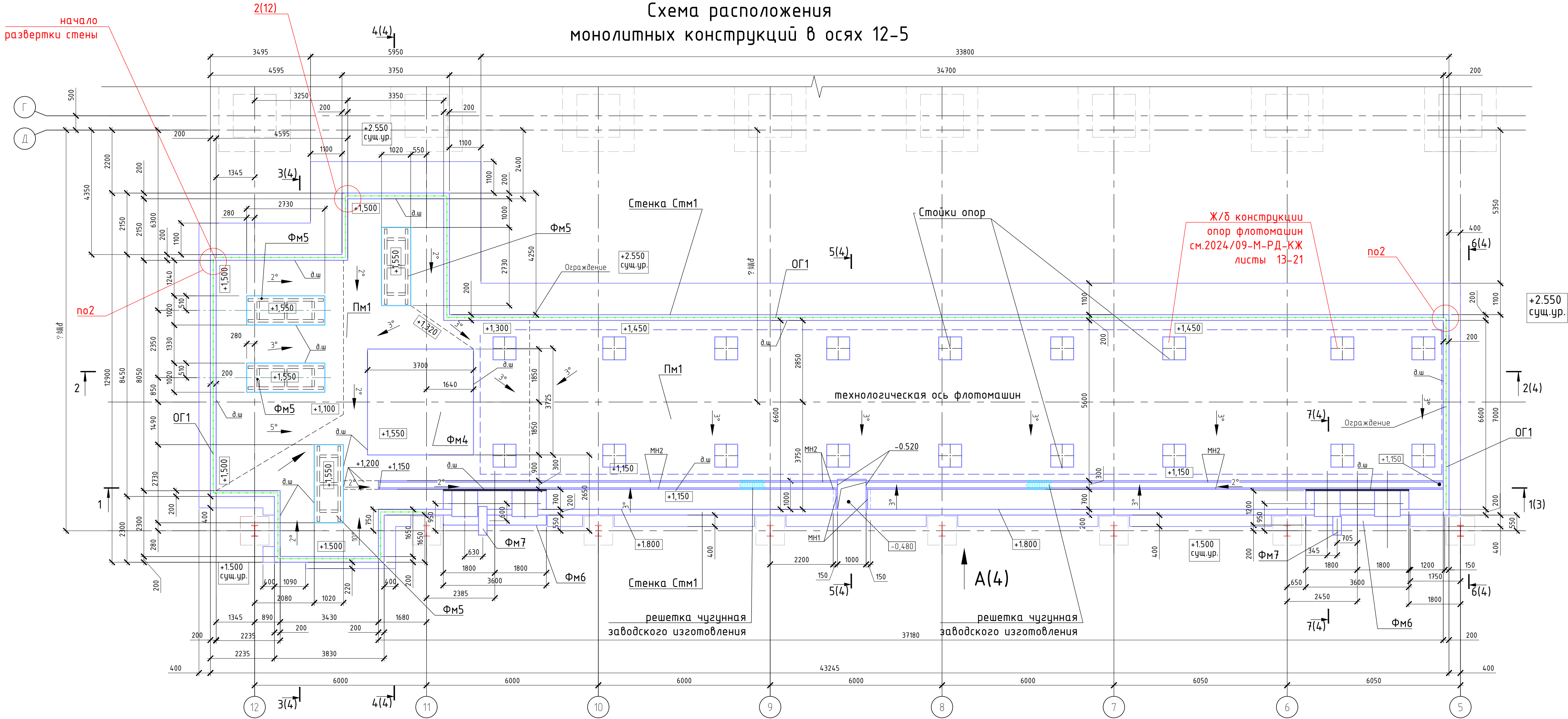
Модернизация участка флотации (3-й секции)
обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Correg»

Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25				
Проверил	Власов К.Г.				01.25				
ГИП	Старова Е.В.				01.25				
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				

Фрагмент ограждения ОГ1
участок 13-8



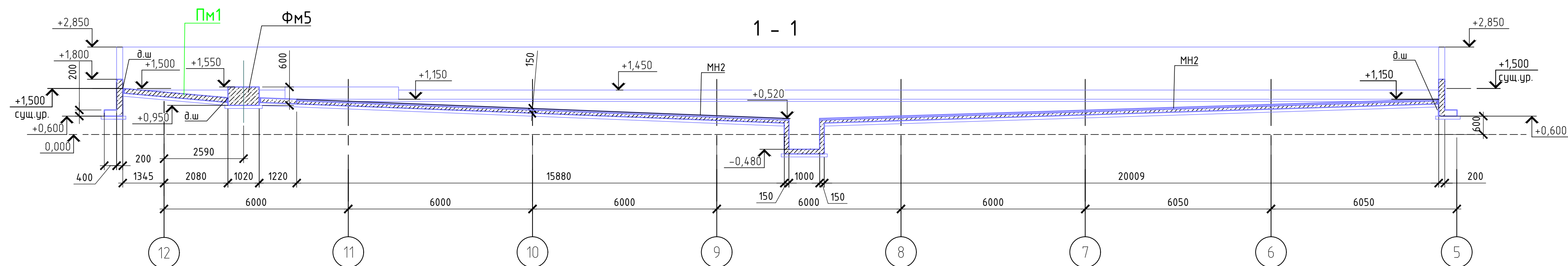
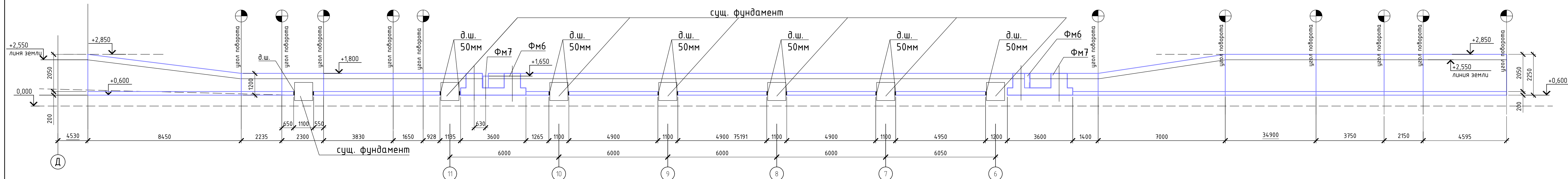
Схема расположения
монолитных конструкций в осях 12-5



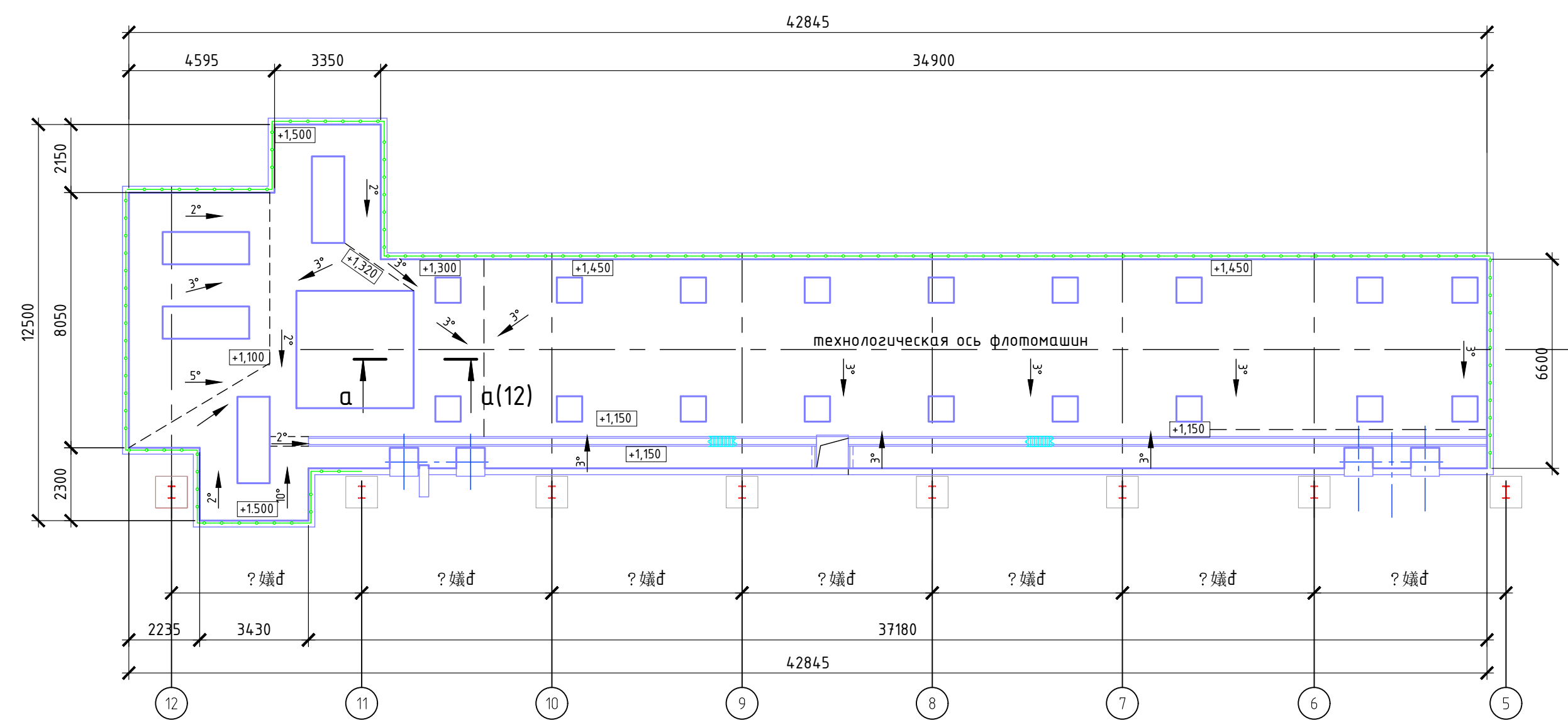
- Общие указания смотреть лист 1.
- Арматурные изделия выполнять в соответствии с указаниями ГОСТ 14098-2014 и СП 70.13330.2012.
- Монолитные конструкции выполнять в соответствии со СП 70.13330.2012.
- Деформационный шов выполнить во всех местах соприкосновения существующих фундаментов и вновь выполняемых ж/б конструкций
д.ш. - деформационный шов толщиной 50мм, заполнение шва пенополистирол, сверху шов заполнен мастикой для наружного применения устройство д.ш см. лист 10

						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Copper»			
Изм.	Копию	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25		РД	7	
Проверил	Власов К.Г.				01.25				
ГИП	Старова Е.В.				01.25	Схема расположения монолитных конструкций в осях 12-5			
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				







Схема развертки стенки



Плита пола Пм1
см прим п. 4



1. Общие указания смотреть лист 1.
 2. Арматурные изделия выполнять в соответствии с указаниями ГОСТ 14098-2014 и СП 70.13330.2012.
 3. Монолитные конструкции выполнять в соответствии со СП 70.13330.2012.
 4. Плита пола ПМ1 выполняется после завершения работ по возведению фундаментов под флотомашину, стены монолитной, фундаментов под оборудование Фм4, Фм5, а также фундаментов под лестницы Фм6 и Фм7. При этом между этими фундаментами и плитой пола устраивается деформационный шов.
- д.ш. – деформационный шов толщиной 50мм, заполнение шва пенополистиролом, сверху шов заполнить мастикой для наружного применения устройство д.ш. см. лист 10

						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Магнеули, АО «RMG Corper»			
Изм.	Колч.	Лист	№ док	Подпись	Дата				
Разработал		Баринский Д.В.			01.25	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Власов К.Г.			01.25		РД	8	
ГИП		Старова Е.В.			01.25	Схема развертки стенки. Разрез 1-1			
Н.контроль		Семенова О.А.			01.25				
Утвердил		Баринский Д.В.			01.25				

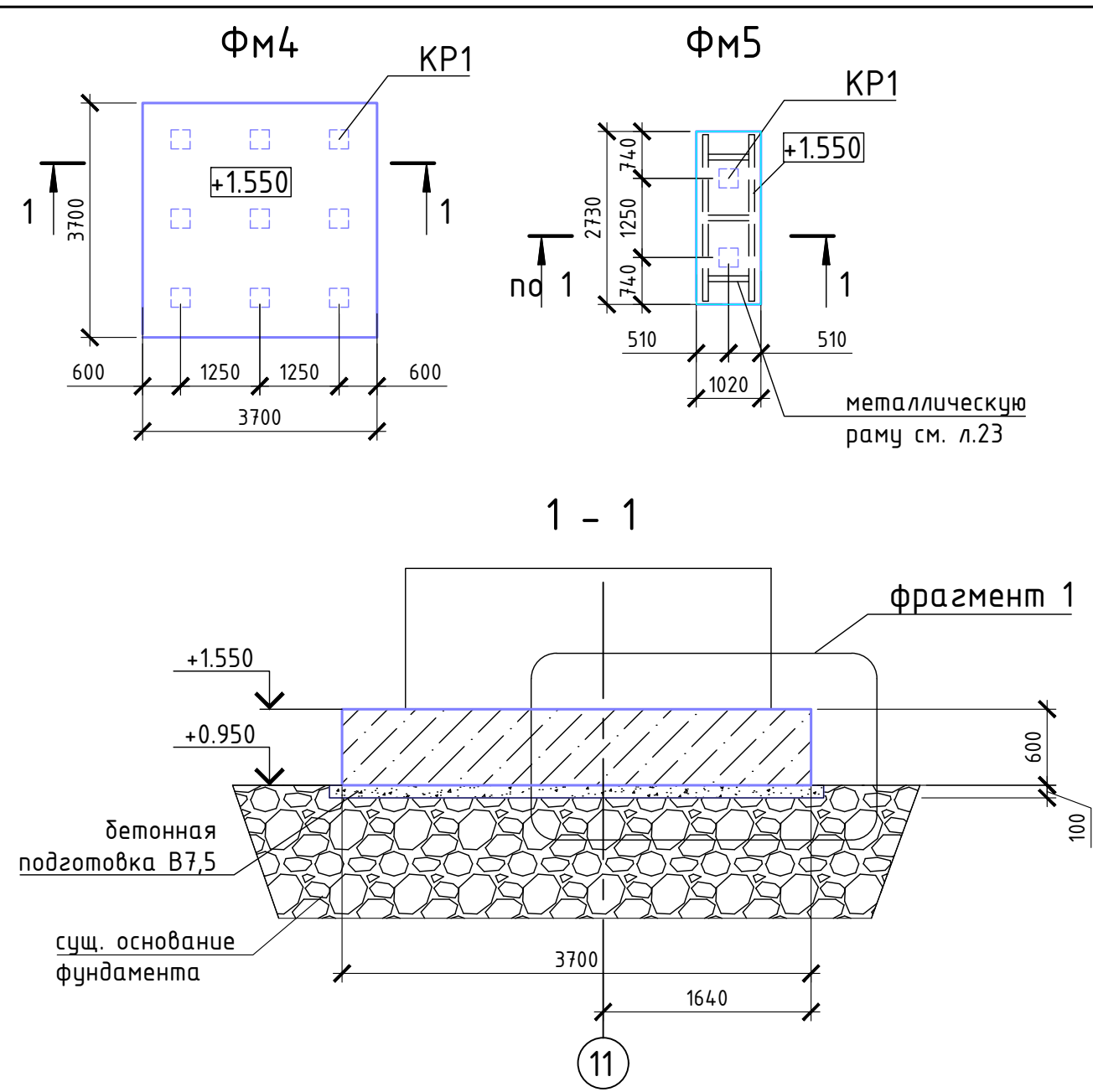


Схема верхнего и нижнего армирования монолитных фундаментов ФМ4

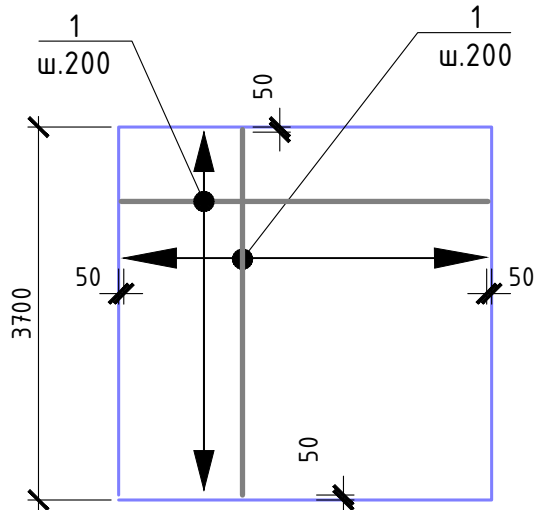
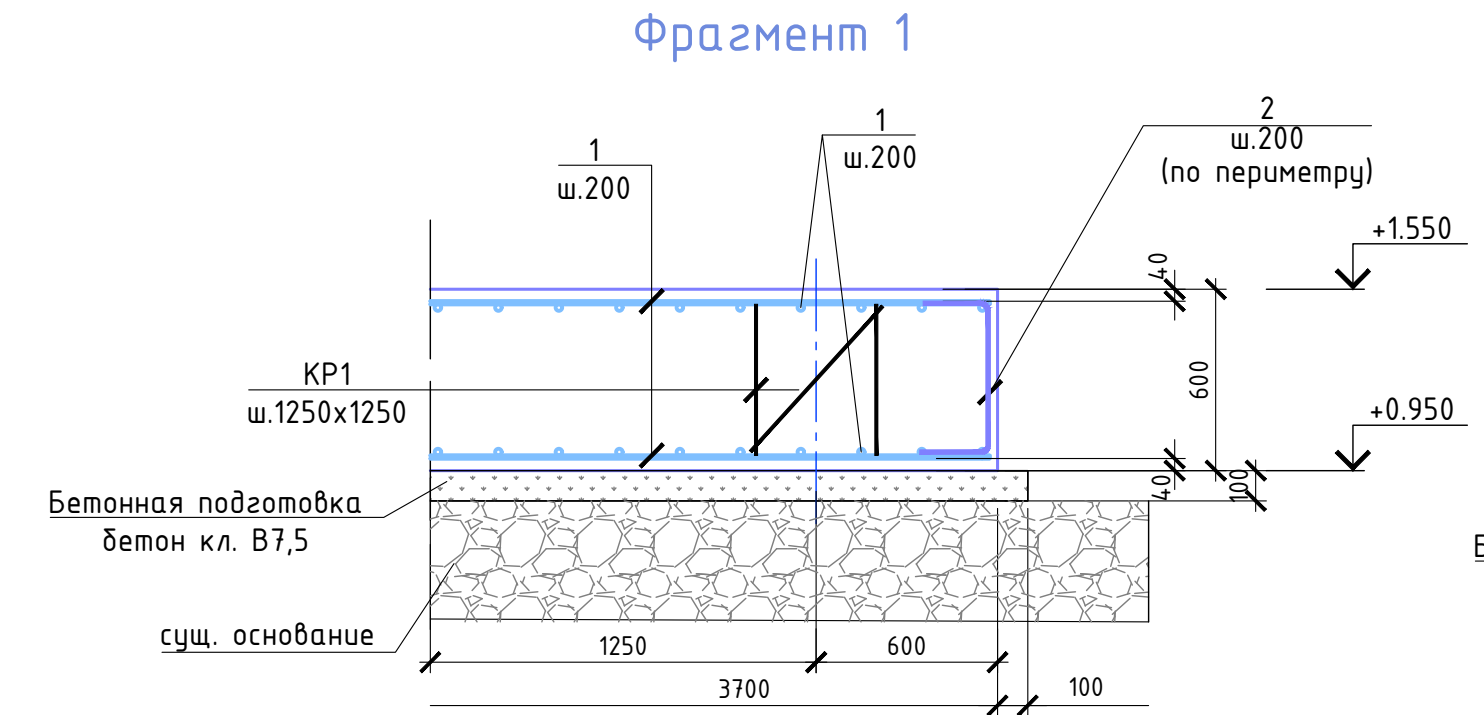
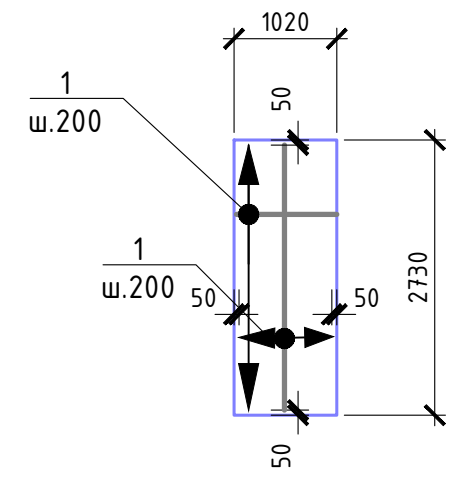
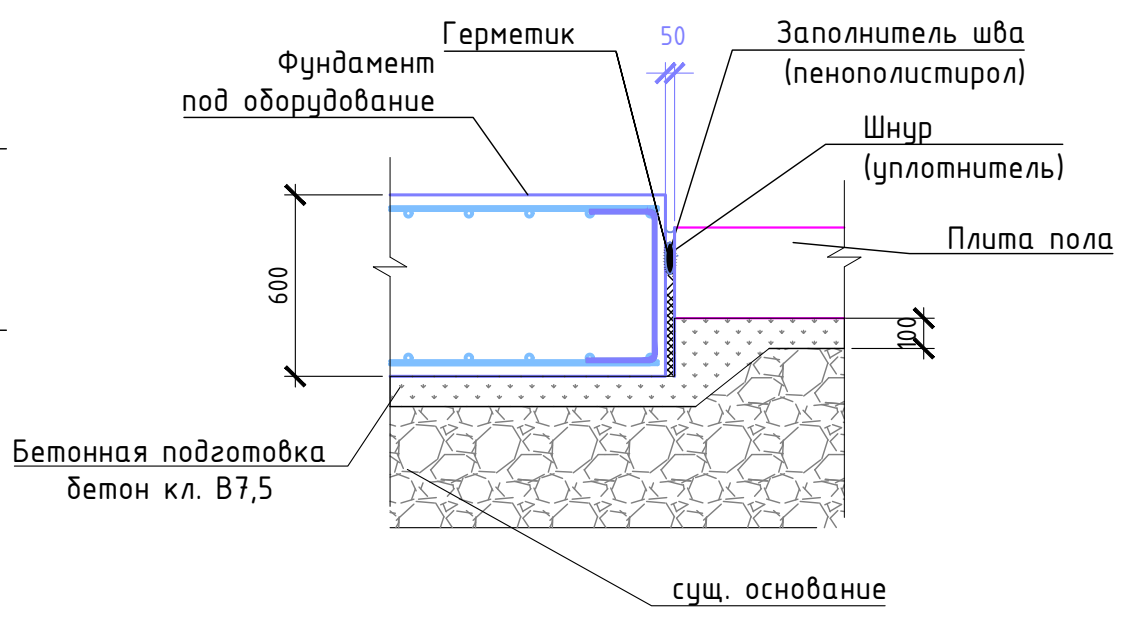


Схема верхнего и нижнего армирования монолитного фундамента ФМ5



Устройство деформационного шва



Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
Монолитный фундамент ФМ4			1		
Детали:					
1	ГОСТ Р 52544-2006	Ф12 А500 L=м/п	280	0,89	
2		Ф12 А500 L=960	74	0,85	
Изделия					
		Каркас КР3	9	6,32	
	ГОСТ Р 52544-2006	Ф12 А500 L=м/п	7.10	0,89	
Материалы:					
		Бетон кл.В25 F150		8.02м³	
		Бетон кл.В7.5 F150		1,52м³	
Монолитный фундамент ФМ5			4		
Детали:					
1	ГОСТ Р 52544-2006	Ф12 А500 L=м/п	44	0,89	
2		Ф12 А500 L=960	37	0,85	
Изделия					
		Каркас КР3	2	6,32	
	ГОСТ Р 52544-2006	Ф12 А500 L=м/п	7.10	0,89	
Материалы:					
		Бетон кл.В25 F150		1.68м³	
		Бетон кл.В7.5 F150		0.35м³	

Ведомость деталей

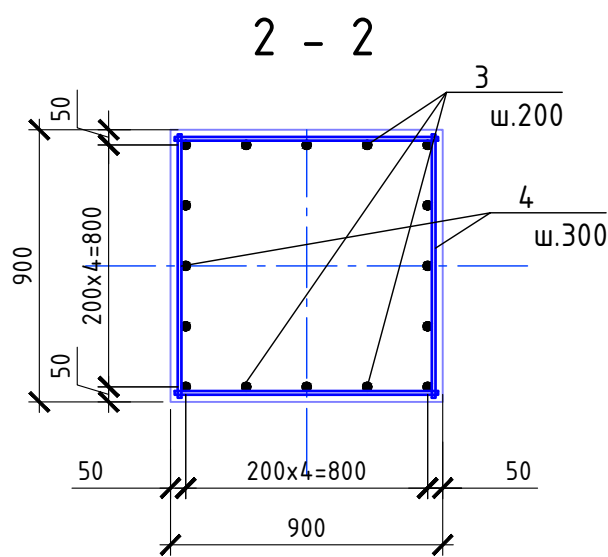
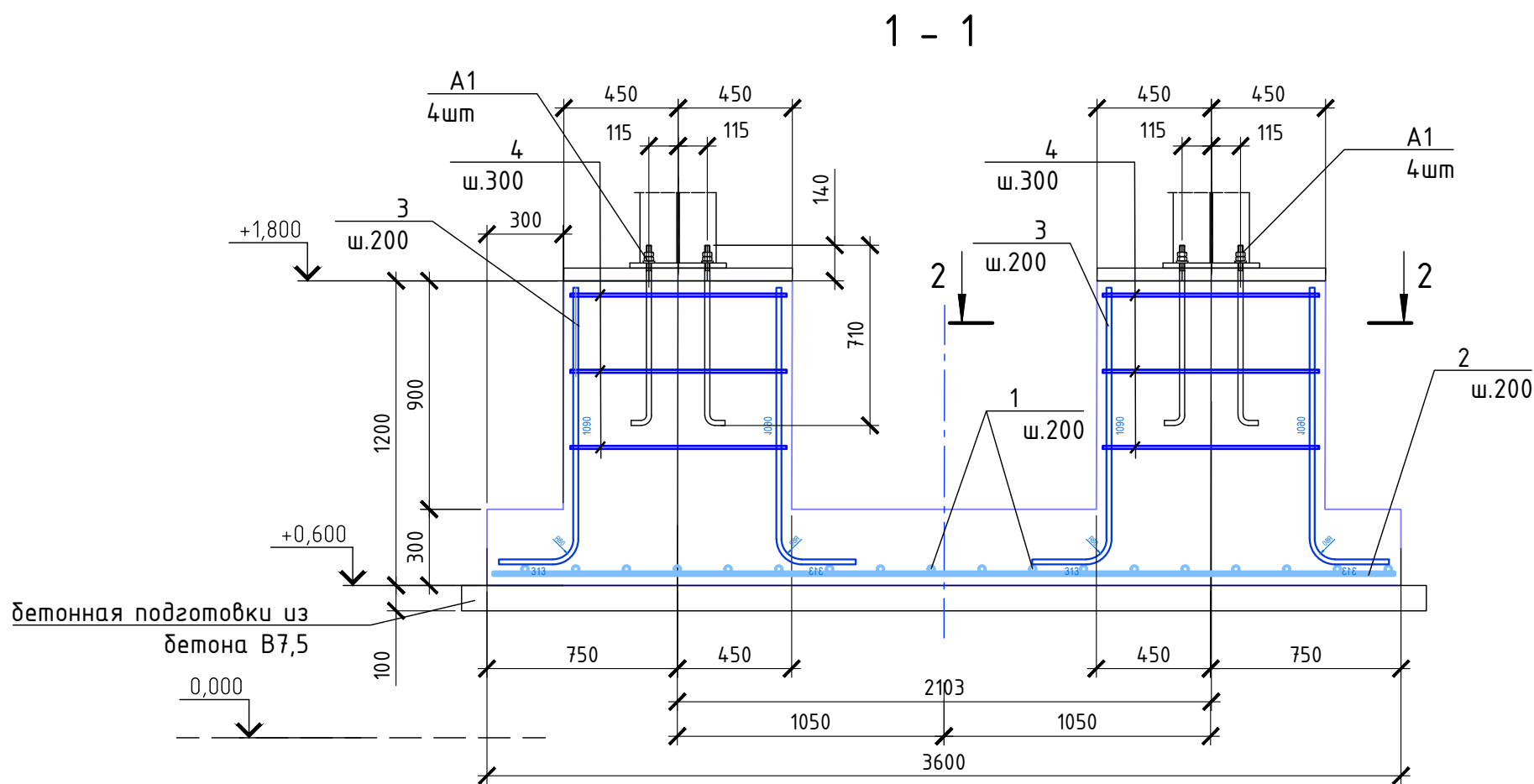
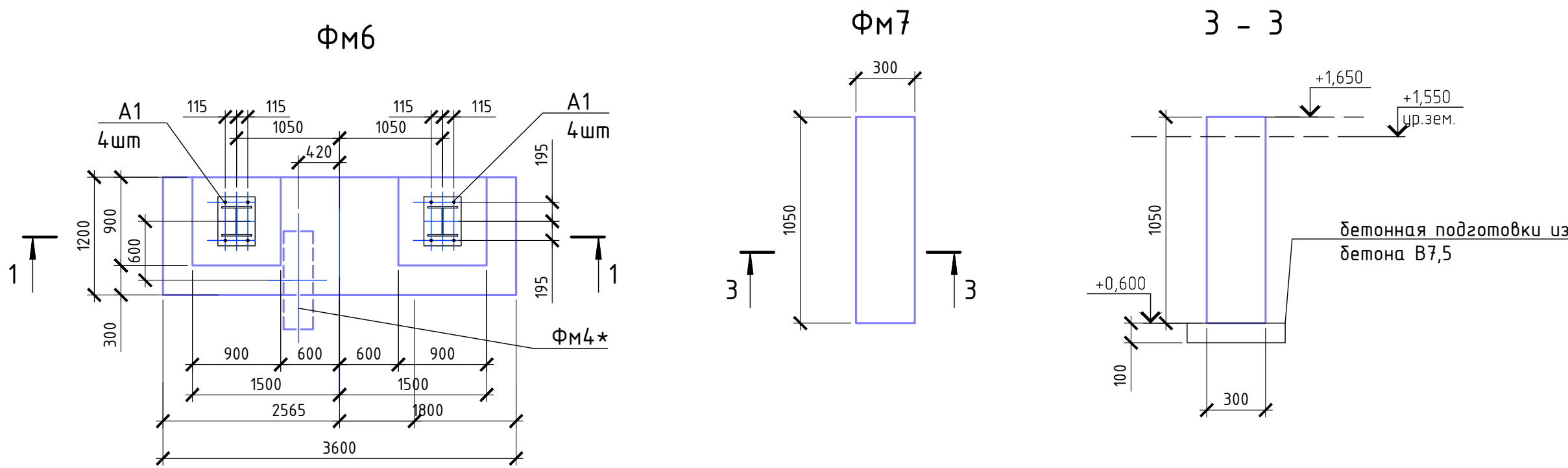
Поз.	Эскиз
2	520 220 220

Ведомость расхода стали и бетона на элемент

Марка изделия	Изделия арматурные				Общий расход	Общий расход бетона,м³	
	Арматура класса						
	A240	A500C				B25	B7,5
	ГОСТ Р 52544-2006						
	Ø6	Ø10	Ø12	Итого			
ФМ4			319.0	319.0	319.0	8,02	1,52
ФМ5			83.3	83.3	83.3	1,68	0,35

004-РД-М-ОФ-КЖ						
Модернизация участка флотации (3-й секции) обогатительной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»						
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные
Разработал	Баринский Д.В.	01.25				
Проверил	Власов К.Г.	01.25				Фундаменты ФМ4, ФМ5
ГИП	Старова Е.В.	01.25				
Н.контроль	Семенова О.А.	01.25				Формат А2
Утвердил	Баринский Д.В.	01.25				





Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	1090 300


Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
Монолитный фундамент ФМ6			2		
Детали:					
1	ГОСТ Р 52544-2006	Ø12 A500 L=1150	19	1,02	
2		Ø12 A500 L=3550	7	3,16	
3		Ø12 A500 L=1390	32	1,24	
4		Ø8 A240 L=850	24	0,34	
A1	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.1 M20x710 09Г2С-6	8	2,10	
Материалы:					
Бетон кл.В25 F150				2.75м³	
Бетон кл.В7.5 F150				0.55м³	
Монолитный фундамент ФМ7			2		
Материалы:					
Бетон кл.В25 F150				0.33м³	
Бетон кл.В7.5 F150				0.04м³	

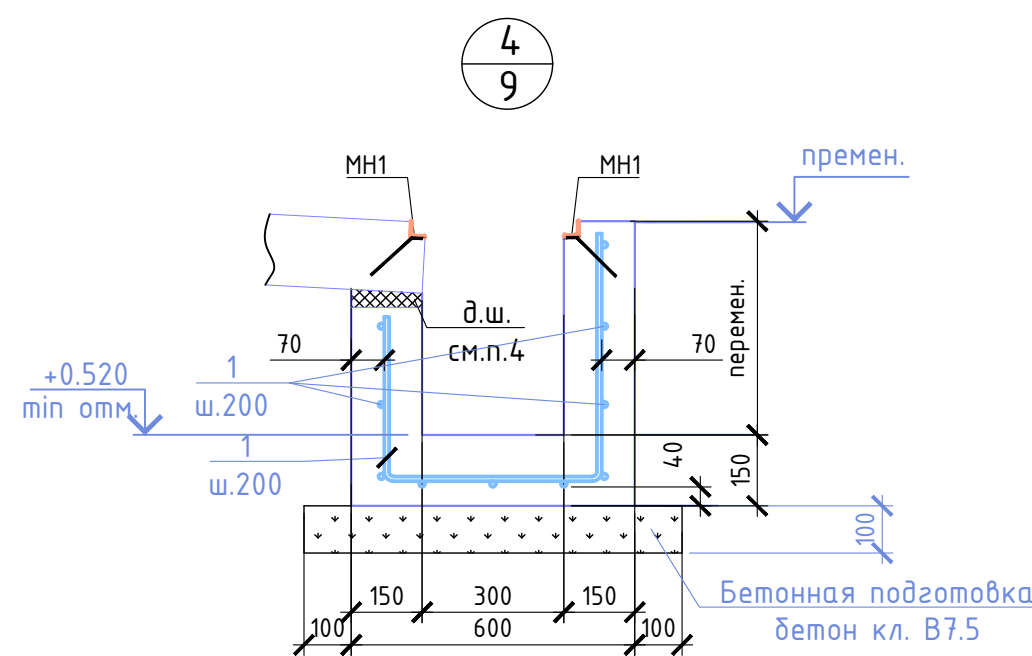
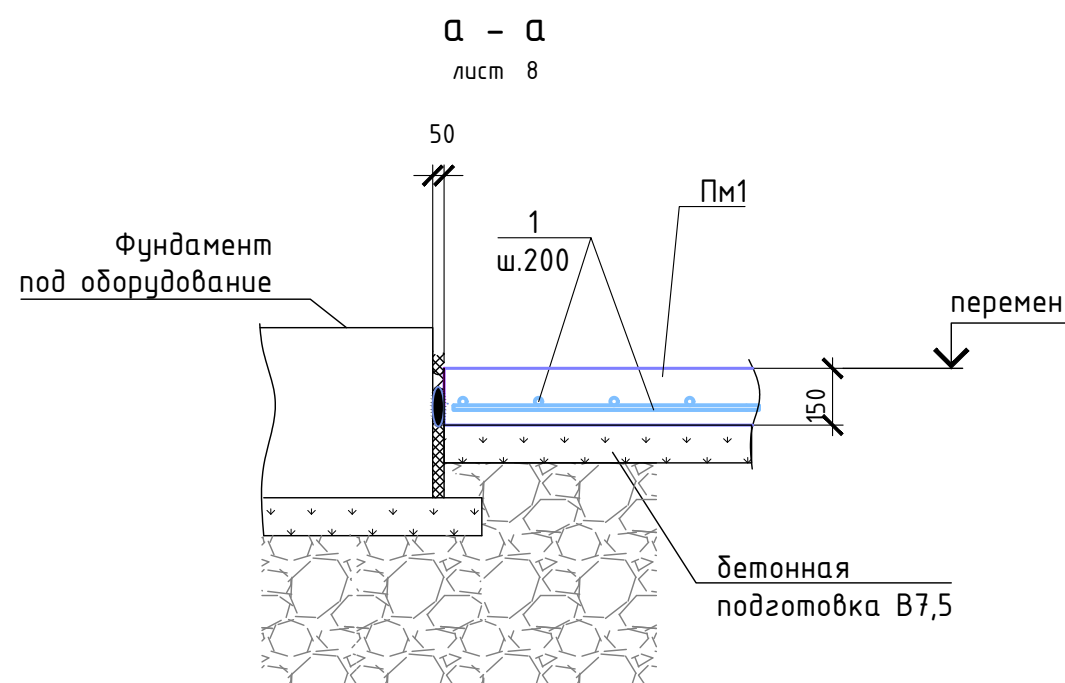
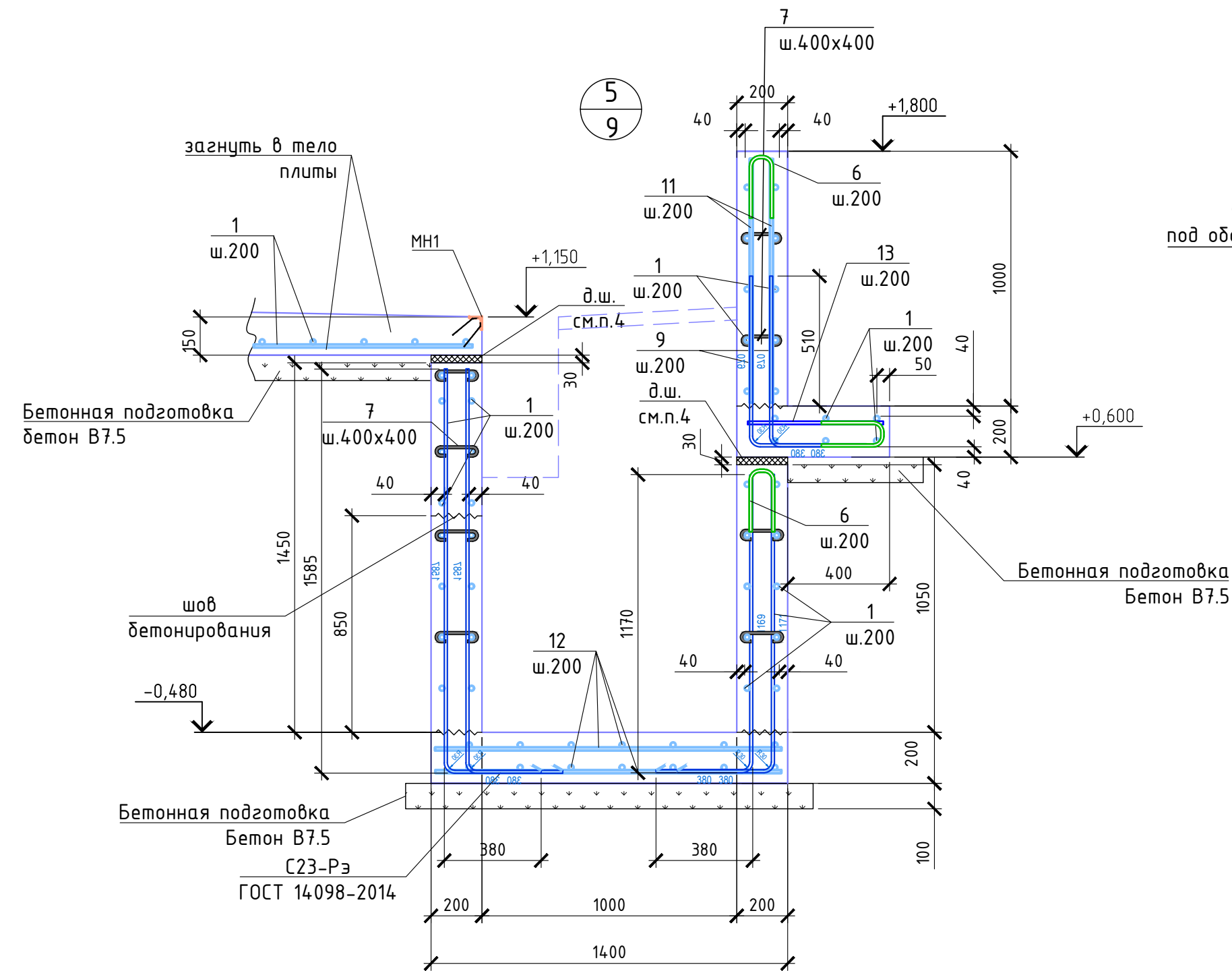
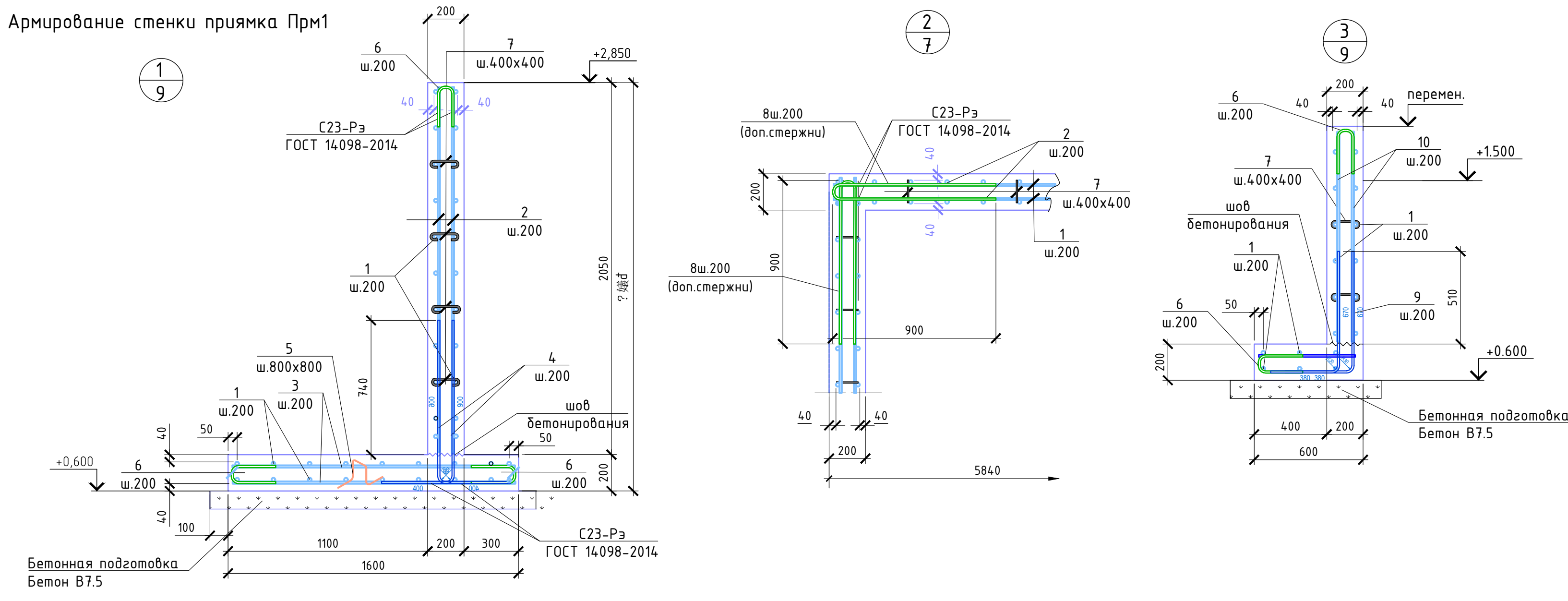
Ведомость расхода стали и бетона на элемент

Марка изделия	Изделия арматурные				Изделия закладные				Общий расход	Общий расход бетона, м³	
	Арматура класса			Всего, кг	Болты анкерные			Всего, кг			
	A240C	A500C			09Г2С						
	ГОСТ 34028-2016				ГОСТ 24379.1-2012						
	Ø8	Ø12	Итого		Ø20	Ø30	Итого			B25	B7,5
ФМ6	8,16	81.20	89.36	89.36	16.80		16.8	16.80	106.16	2,75	0,55
ФМ7										0,33	0,04

* - привязку фундамента ФМ4 в осях 6-5 см. схему лист 2

						004-РД-М-ОФ-КЖ				
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогажительной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные		Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25			РД	11	
Проверил	Власов К.Г.				01.25	Фундамент ФМ6, ФМ7				
ГИП	Старова Е.В.				01.25					
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25					
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25					

Армирование стенки прямка Прм1



Поз.	Эскиз
4	
5	
6	
7	
8	
9	

Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Прим.
Монолитная стенка Стм1			1		
Детали:					
1	ГОСТ 34028-2016	Ø12 A500C L=м/п	3600	0,89	
2	то же	Ø12 A500C L=2000	454	1,78	
3	то же	Ø12 A500C L=1550	520	1,38	
4*	то же	Ø12 A500C L=1300	454	1,16	
5*	то же	Ø12 A500C L=840	65	0,75	
6*	то же	Ø12 A500C L=520	1310	0,46	
7*	то же	Ø6 A500C L=260	1020	0,06	
8*	то же	Ø12 A500C L=1920	204	1,71	
9*	то же	Ø12 A500C L=1050	626	0,93	
10	то же	Ø12 A500C L=м/п	240	0,89	
11	то же	Ø12 A500C L=950	472	0,85	
12	то же	Ø12 A500C L=1350	32	1,20	
13	то же	Ø12 A500C L=550	285	0,45	
Материалы					
Бетон B25 F150 W8				55,2м³	
Бетон B7,5 F150 W8				12,2м³	
Монолитная плита пола Пм1					
1	ГОСТ 34028-2016	Ø12 A500C L=м/п	3060	0,89	
Изделия закладные:					
МН1	2024/09-М-РД-КЖ.И-МН1	Изделие закладное МН1, L=1п.м.	3,00	3,97	п.м.
МН2	2024/09-М-РД-КЖ.И-МН2	Изделие закладное МН2, L=1п.м.	72,30	1,70	п.м.
Материалы					
Бетон B25 F150 W8				43,0м³	
Бетон B7,5 F150 W8				29,0м³	

Ведомость расхода стали и бетона на элемент

Марка изделия	Изделия арматурные				Изделия закладные						Общий расход	Общий расход бетона, м³	
	Арматура класса			Всего, кг	Арматура класса		Прокат			Всего, кг			
	A500С				A500С		С245						
	ГОСТ 34028-2016				ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 8509-93						
	Ø6	Ø12	Итого		Ø8	Итого	уз.50х5	уз.32х3	Итого				
Стм1	61,20	7620,20	7681.40	7681.40							7681.40	55,20	12,20
Пм1		2723,40	2723.40	2723.40	18.00	18.00	11.37	105.60	116.97	134.97	2858.37	43,00	29,00

004-РД-М-ОФ-КЖ					
Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащательной фабрики Магнеули, АО «RMC Corrèges»					
Изм.	Копия	Лист	№ док	Подпись	Дата
Разработал	Баринский Д.В.	0125			
Проверил	Власов К.Г.	0125			
ГИП	Старова Е.В.	0125			
Н.контроль	Семенова О.А.	0125			
Утвердил	Баринский Д.В.	0125			
Конструкции железобетонные				Стация	Лист
Узлы к листу 7.				РД	12



Монолитная плита Пмр1.

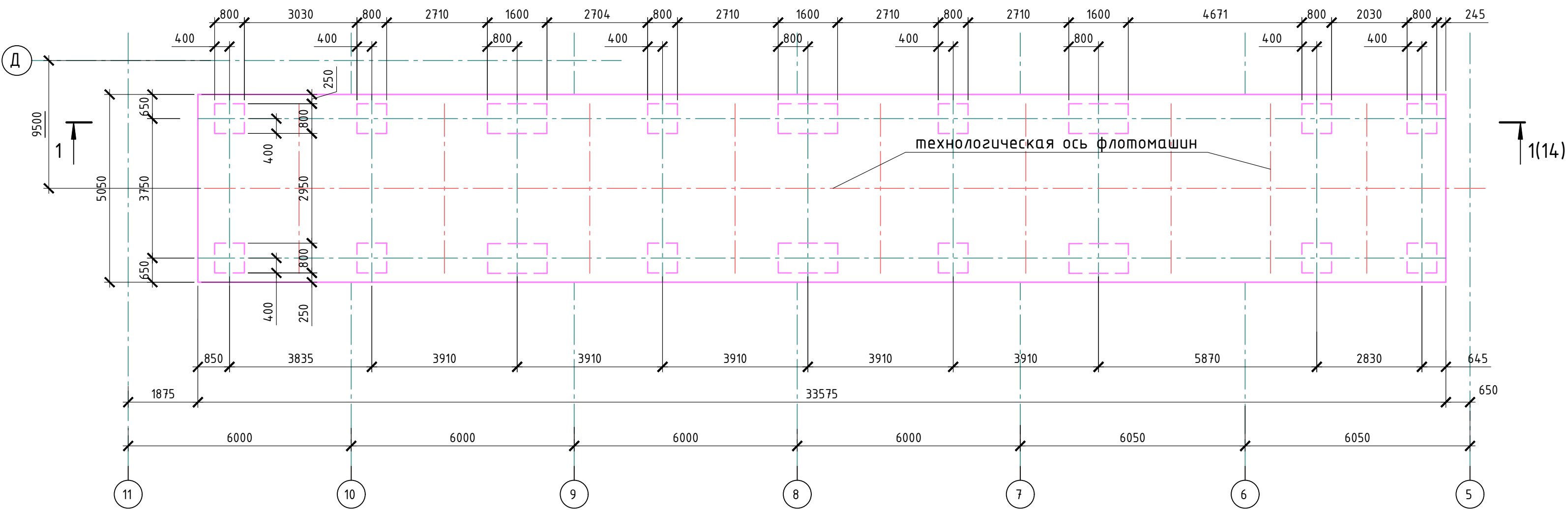
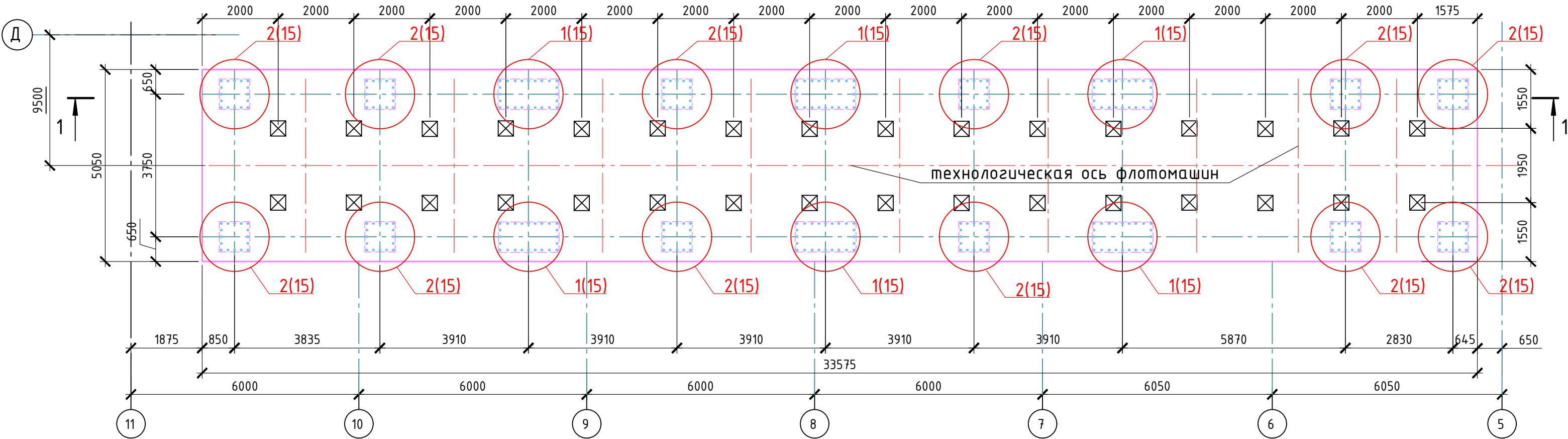


Схема выпусков поддерживающих каркасов из плиты Пмр1.

☒ - поддерживающий каркас



Согласовано			
Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	


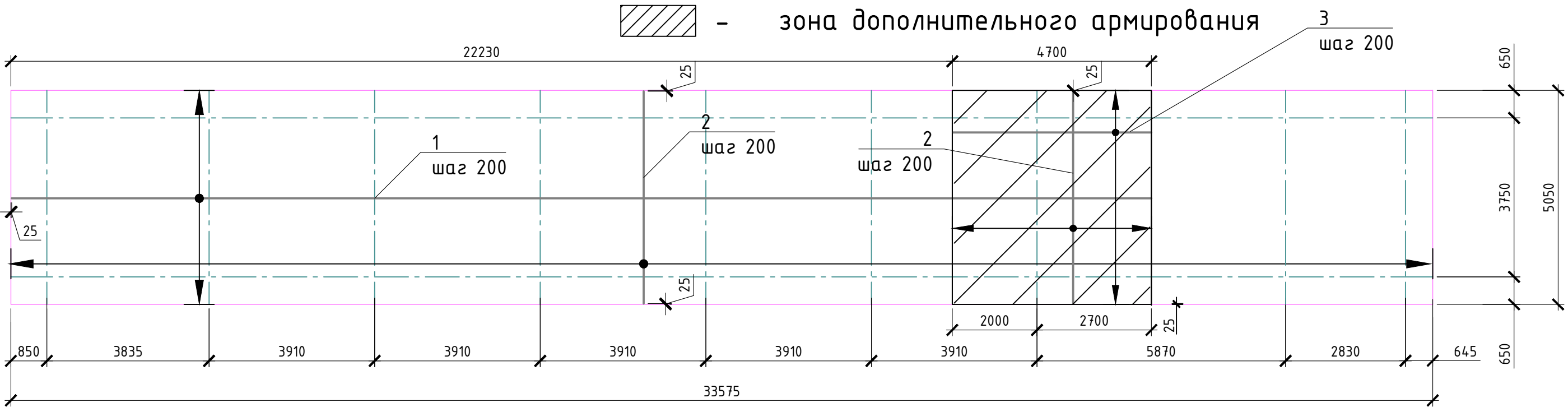
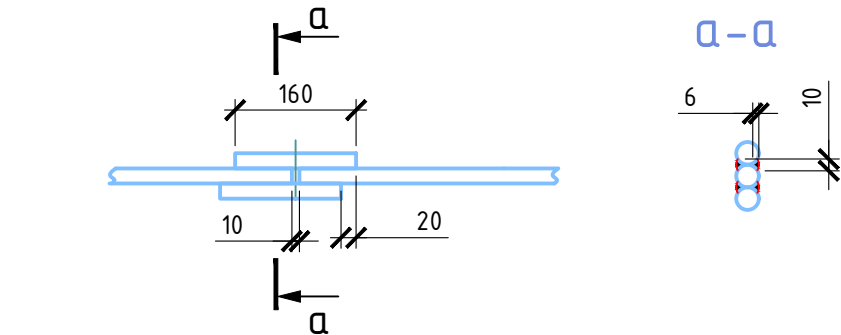
						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»			
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25		РД	13	
Проверил	Власов К.Г.				01.25	Монолитная плита Пмр1. Схема выпусков поддерживающих каркасов из плиты Пмр1.			
ГИП	Старова Е.В.				01.25				
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				

Схема нижнего армирования фундаментной плиты Пмр1



Узел стыка арматуры на сварке по ГОСТ 14098-2014 (С21-Мн)



Деталь установки арматурных стержней шагом 100

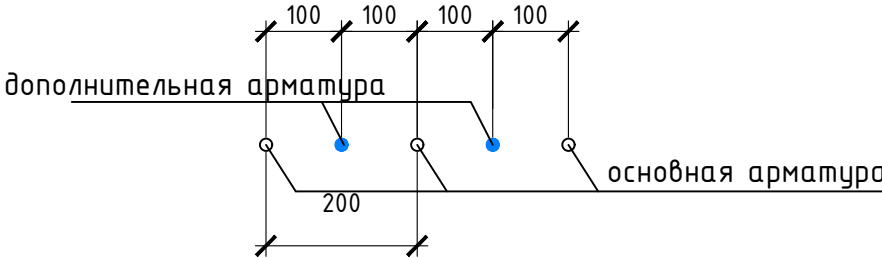
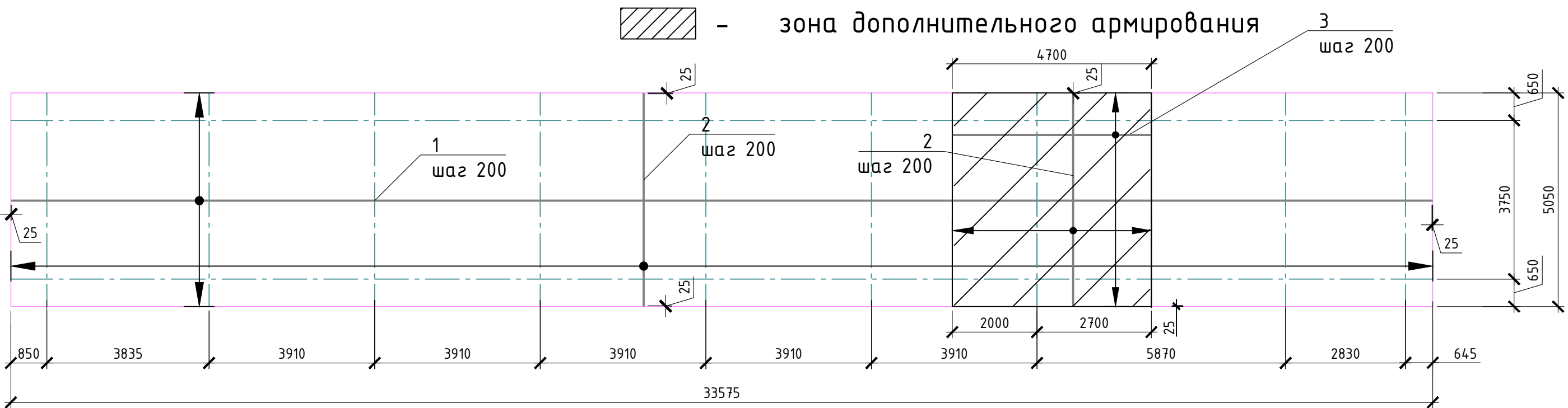
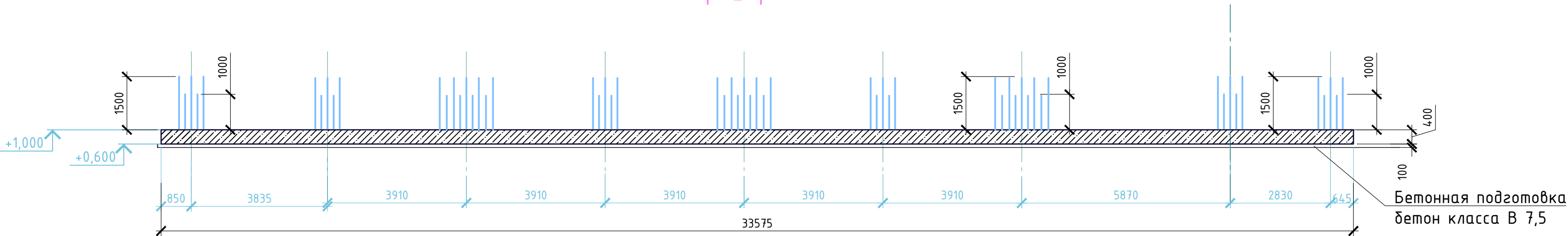



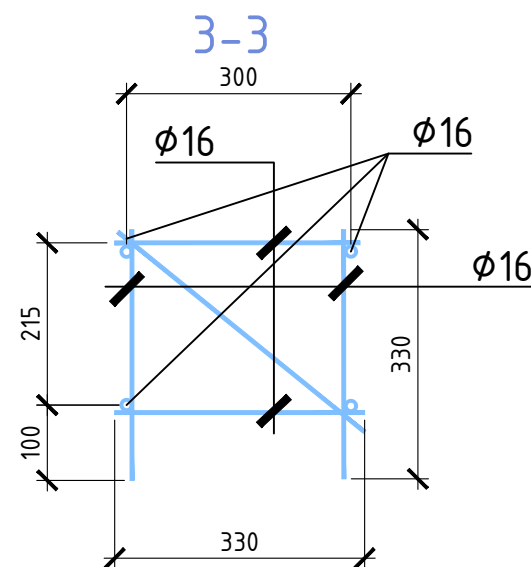
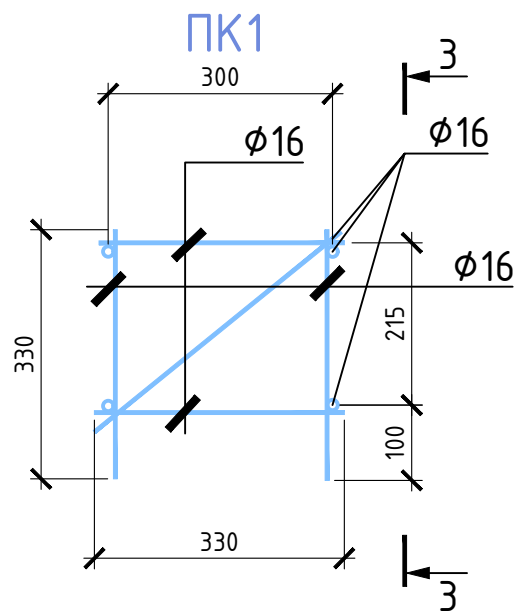
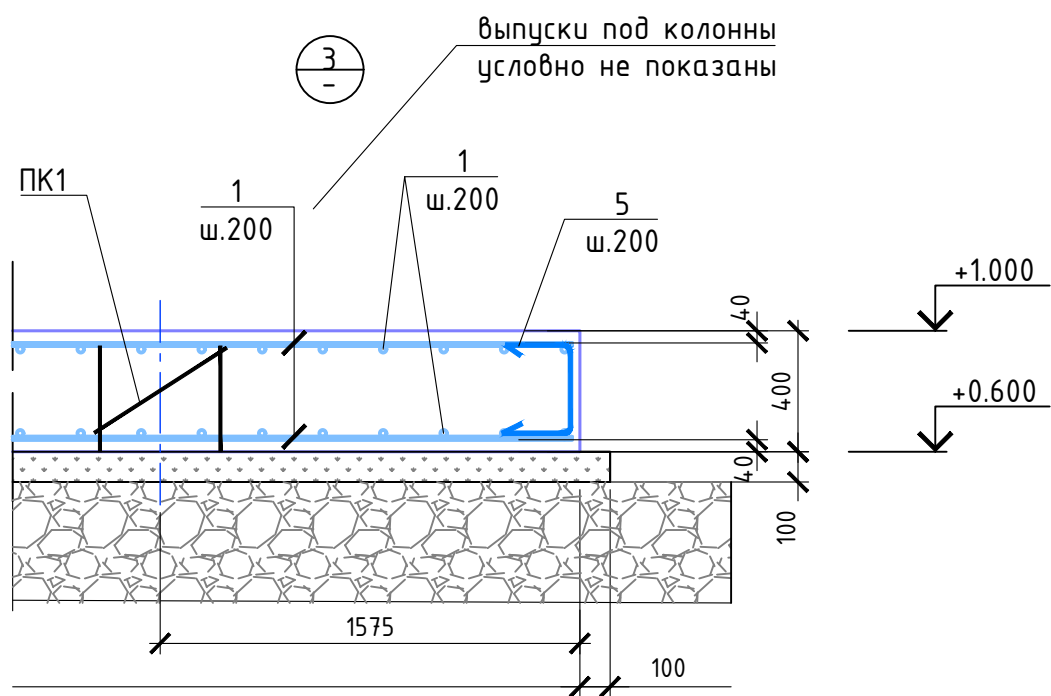
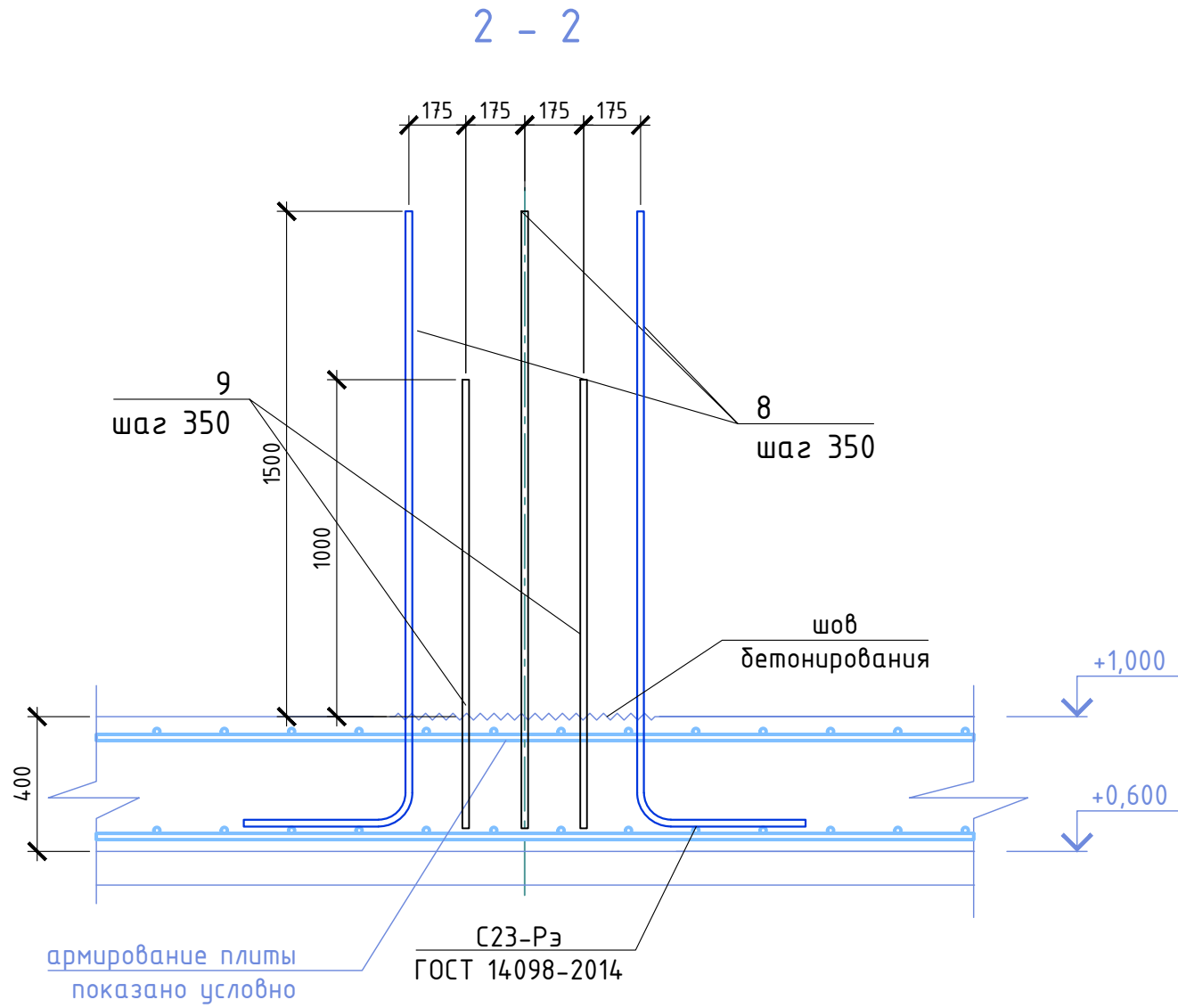
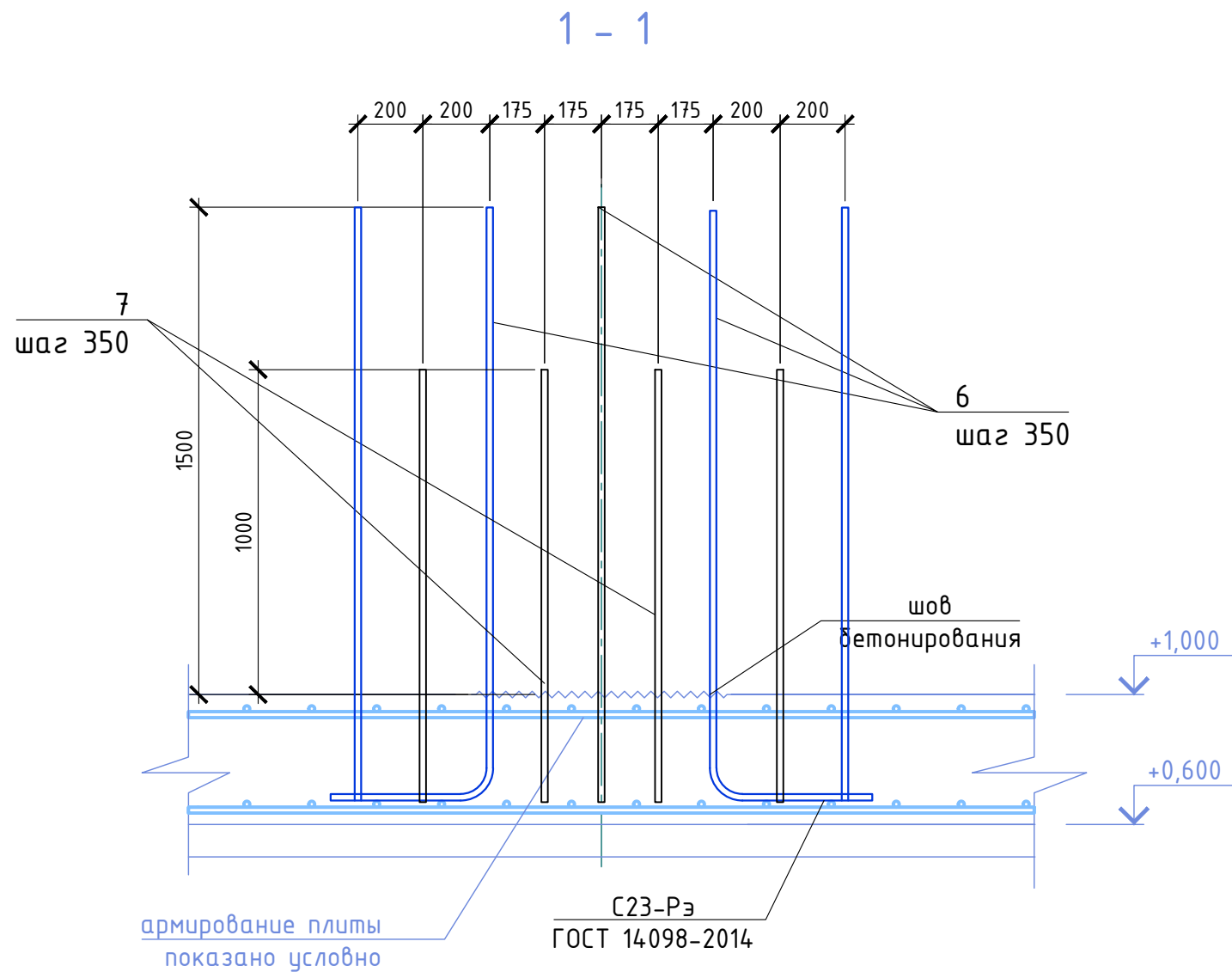
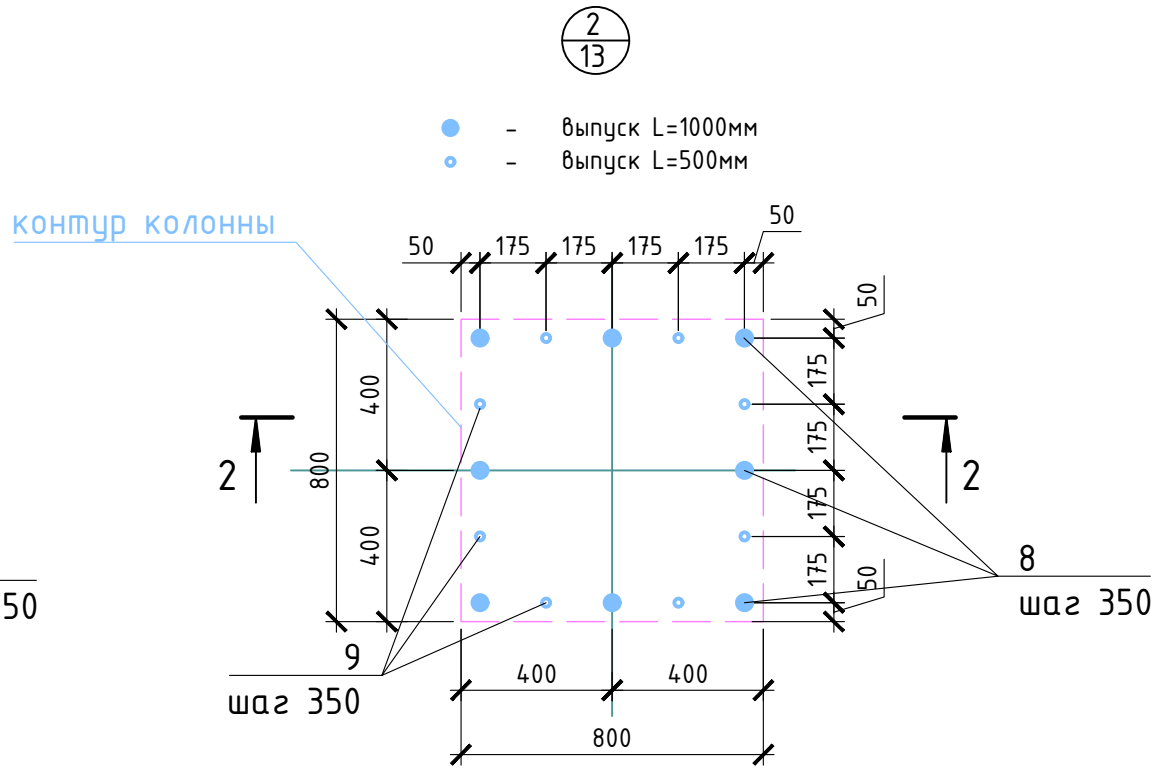
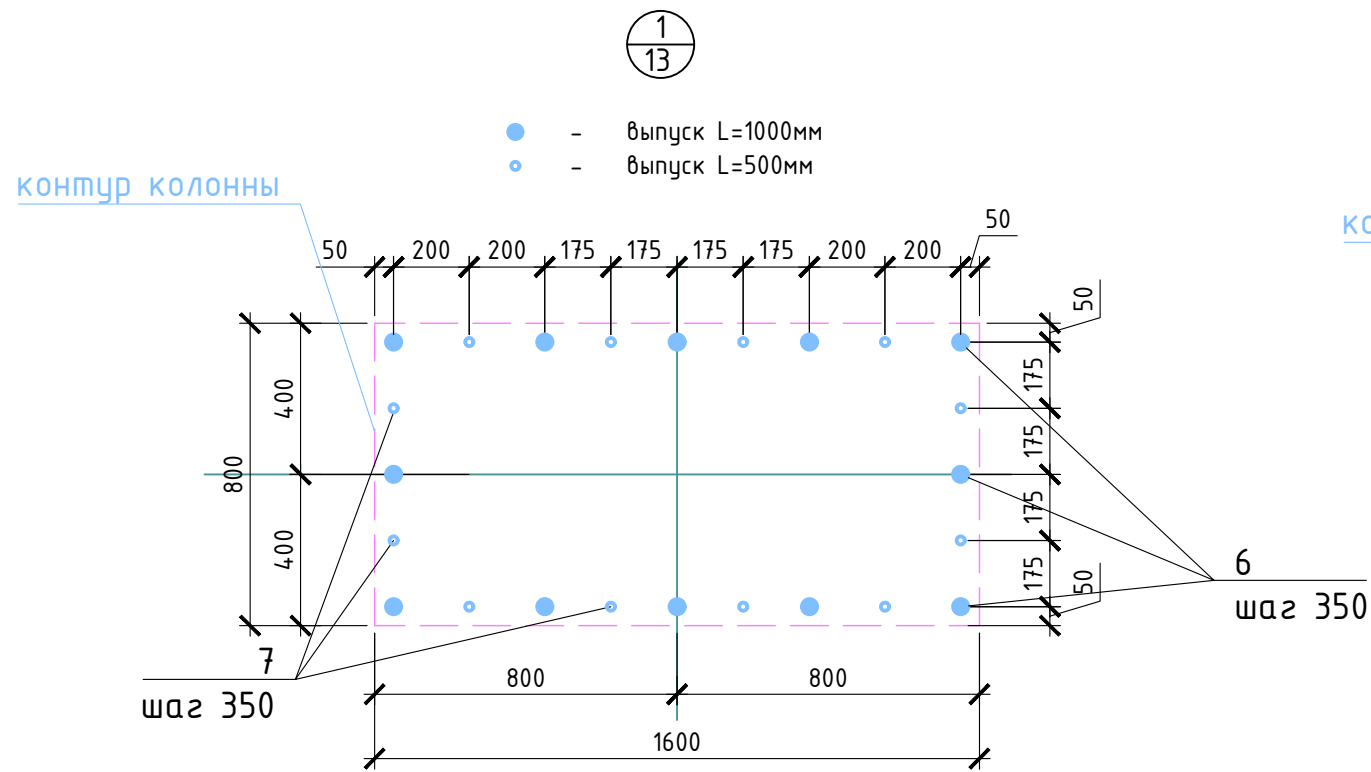
Схема верхнего армирования фундаментной плиты Пмр1



1 - 1



						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогажительной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»			
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25		РД	14	
Проверил	Власов К.Г.				01.25	Схема нижнего и верхнего армирования фундаментной плиты Пмр1. Разрез 1 - 1.			
ГИП	Старова Е.В.				01.25				
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				



Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Прим.
ПК1		Поддерживающий каркас м.п.		8,88	
1	ГОСТ 34028-2016	Ø16 А500С L=330	12	0,52	
2	то же	Ø16 А500С L=420	4	0,66	

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
5	320 400 400
6	1800 500
7	1300 500
8	1800 500
9	1300 500

004-РД-М-ОФ-КЖ					
Модернизация участка флотации (3-й секции) обогатительной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»					
Изм.	Колуч	Лист № док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные
Разработал	Баринский Д.В.	01.25			
Проверил	Власов К.Г.	01.25			Узлы 1-3. Разрезы к узлам.
ГИП	Старова Е.В.	01.25			
Н.контроль	Семенова О.А.	01.25			Утвердил
Утвердил	Баринский Д.В.	01.25			

Согласовано

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №







Ведомость расхода стали и бетона на элемент

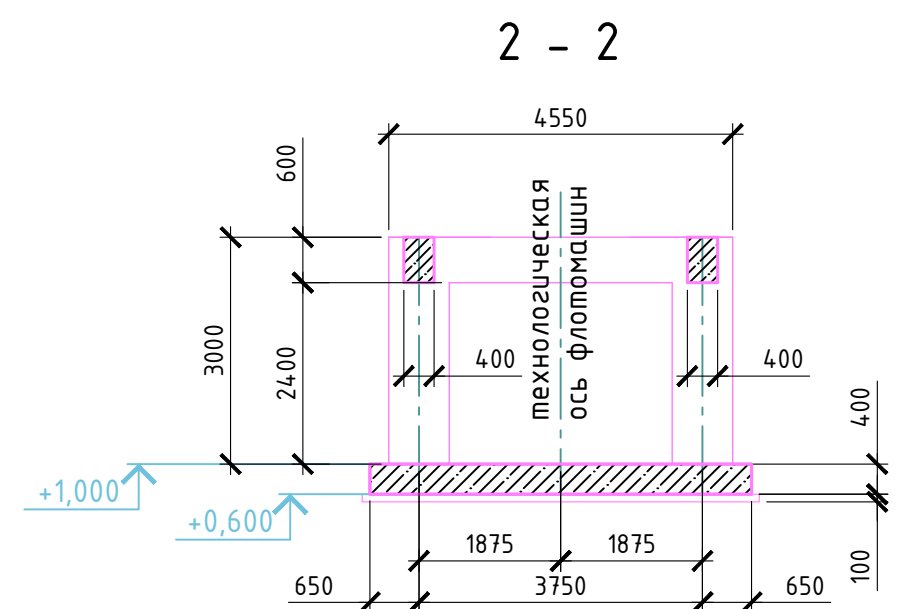
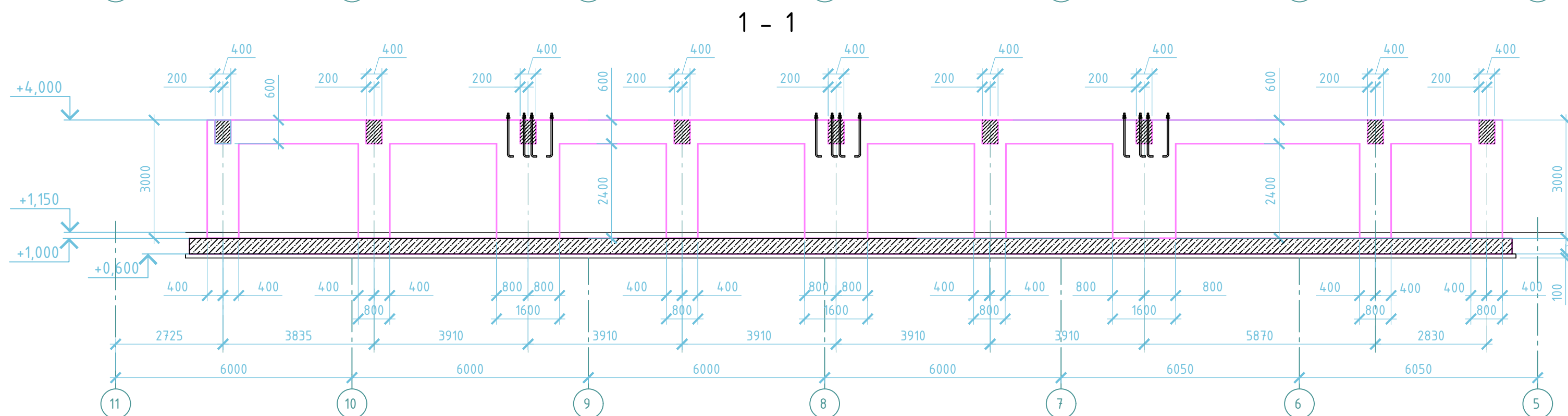
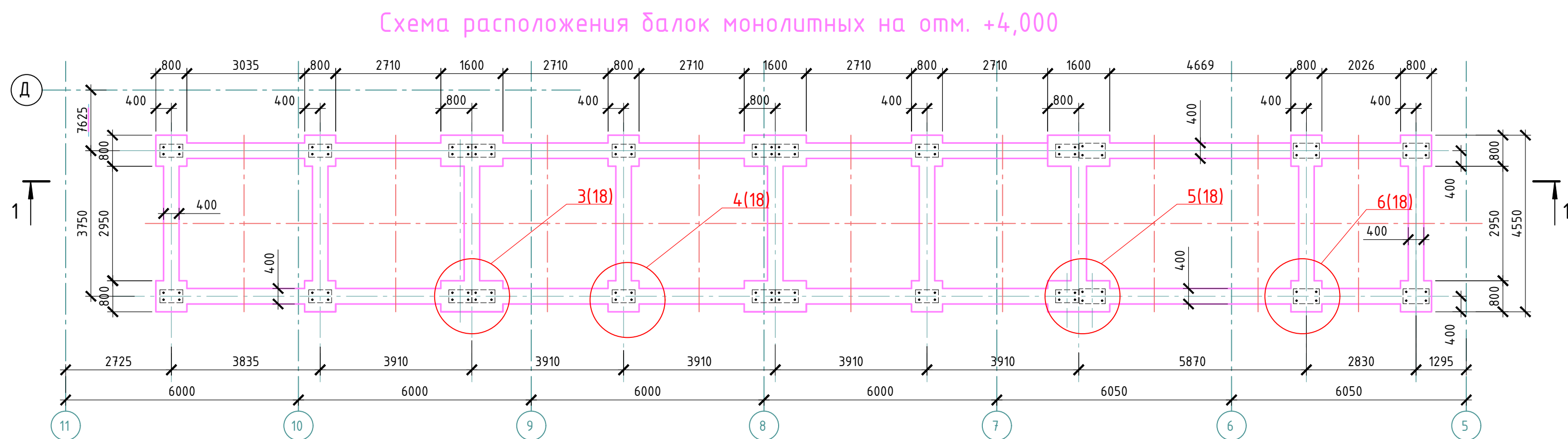
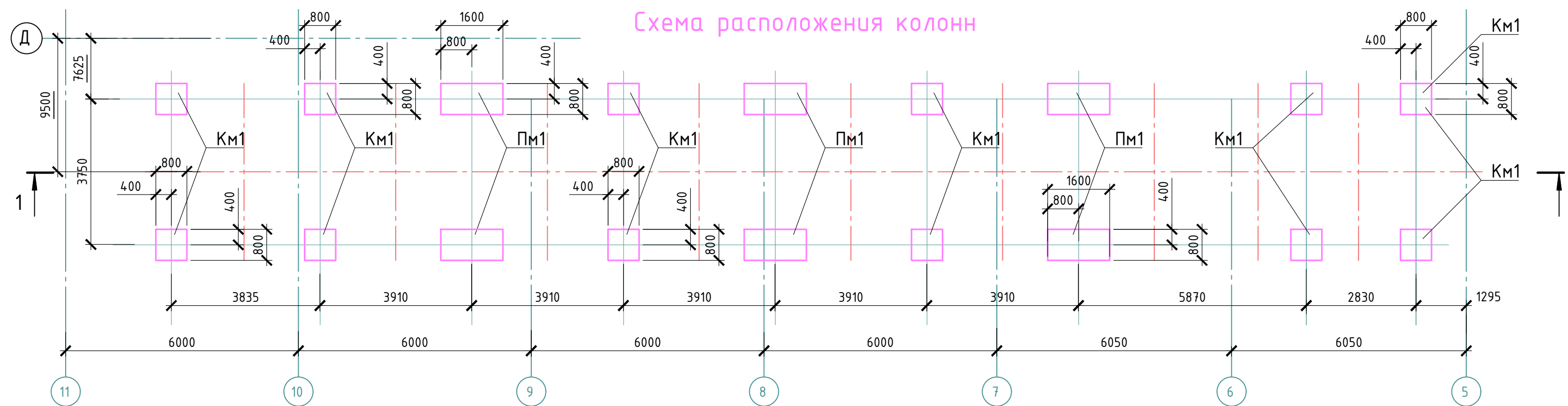
Марка изделия	Изделия арматурные					Всего, кг	Общий расход	Общий расход бетона, м³	
	Арматура класса								
	A500C								
	ГОСТ 34028-2016								
	Ø16	Ø20	Ø28	Итого	B25			B7,5	
Пмр1	967,40	10805.50	1938.20	13711.10	13711.10	13711.10	67,82	17,50	







Спецификация

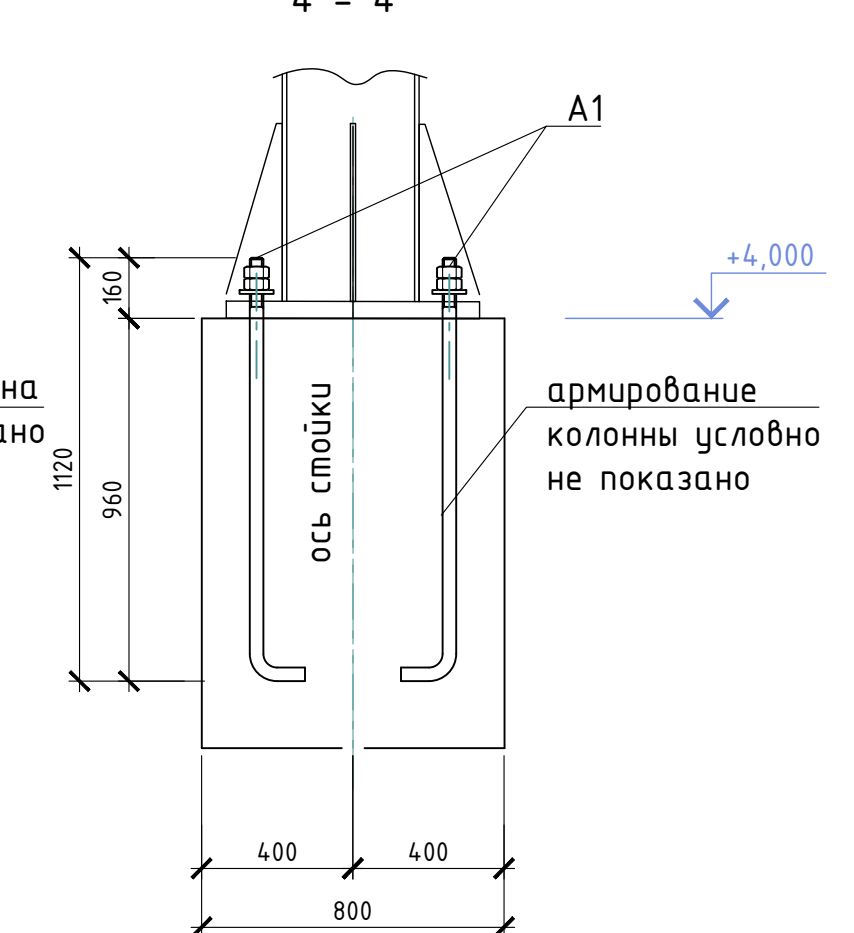
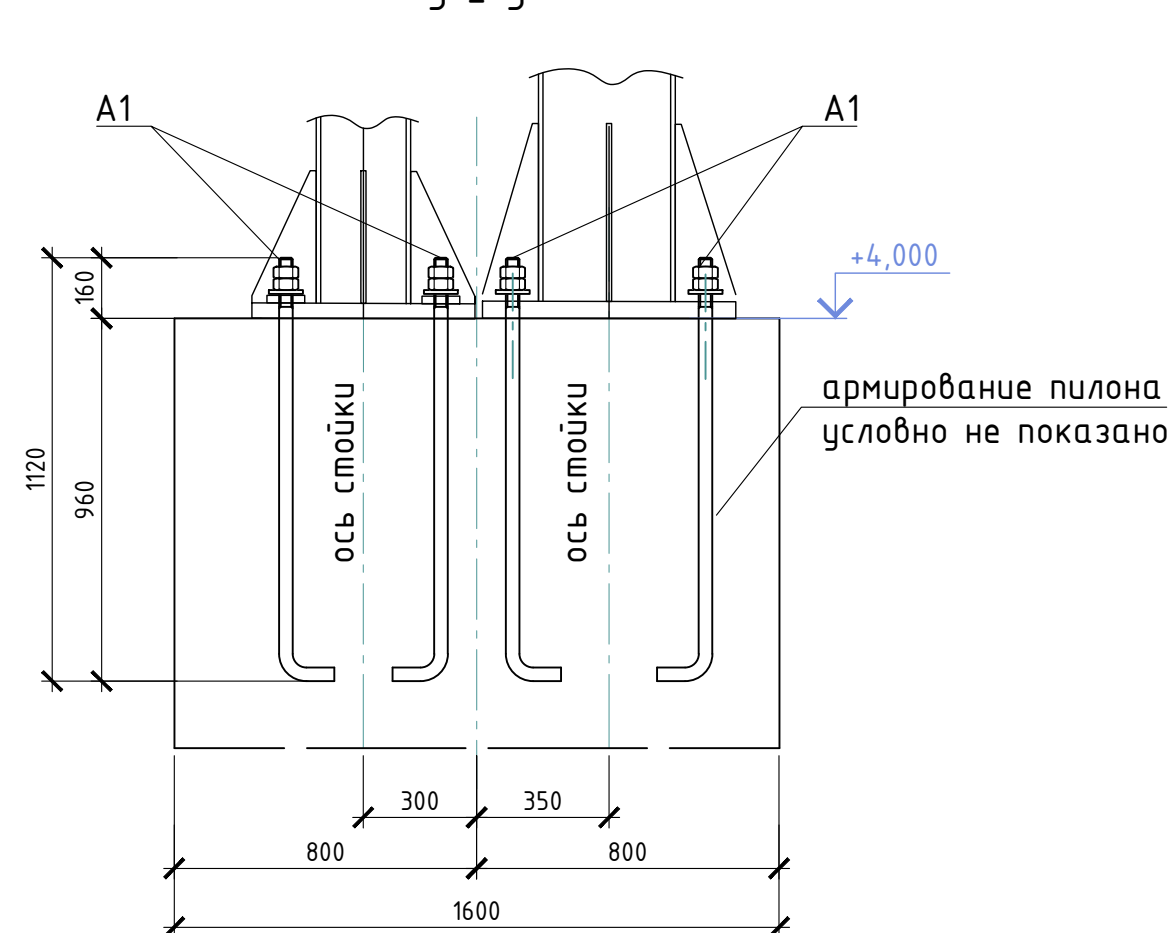
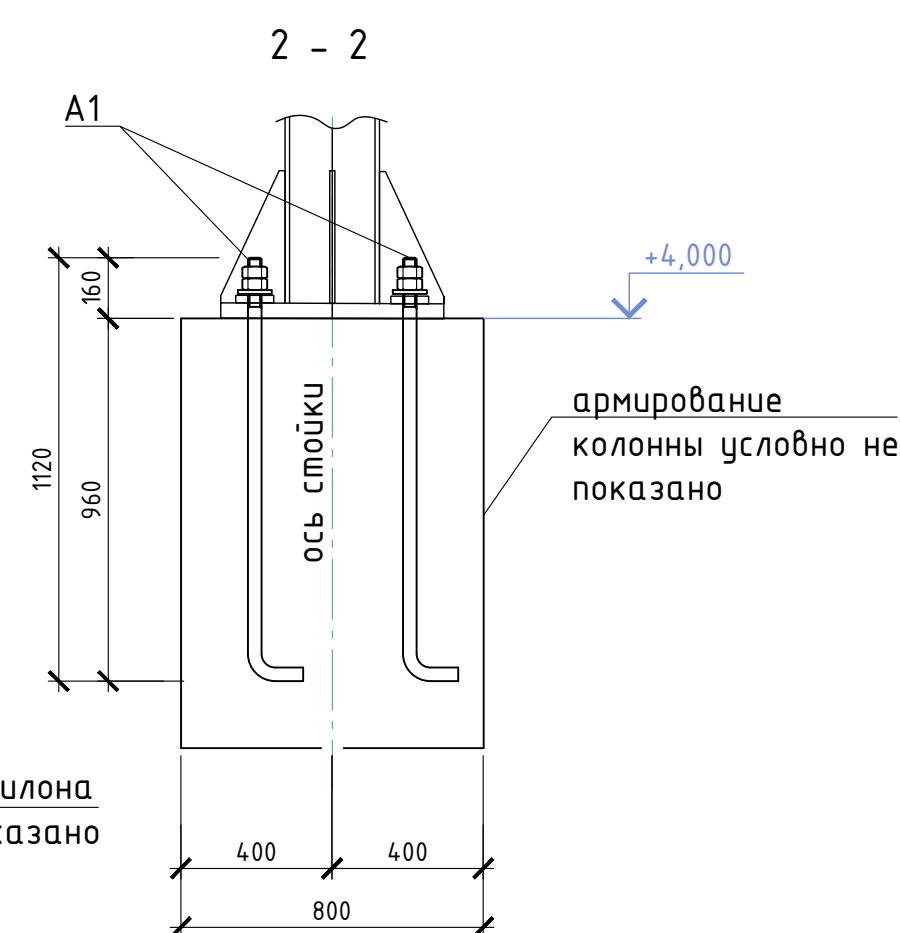
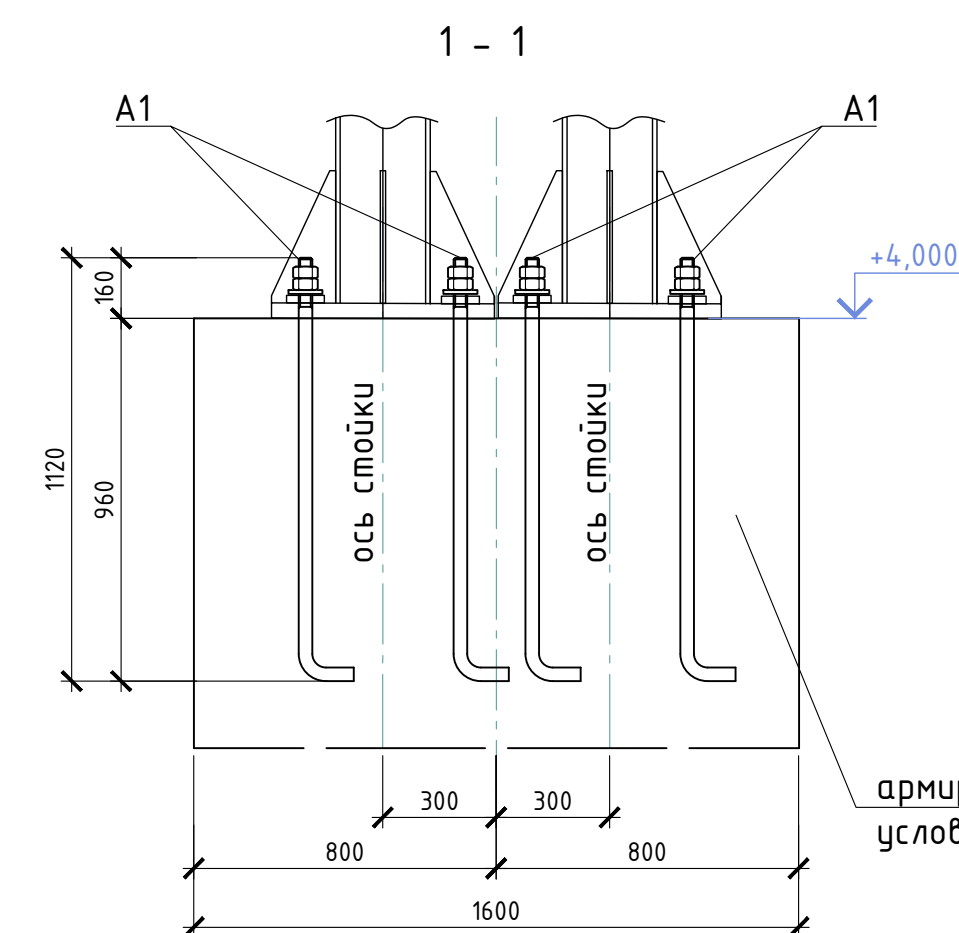
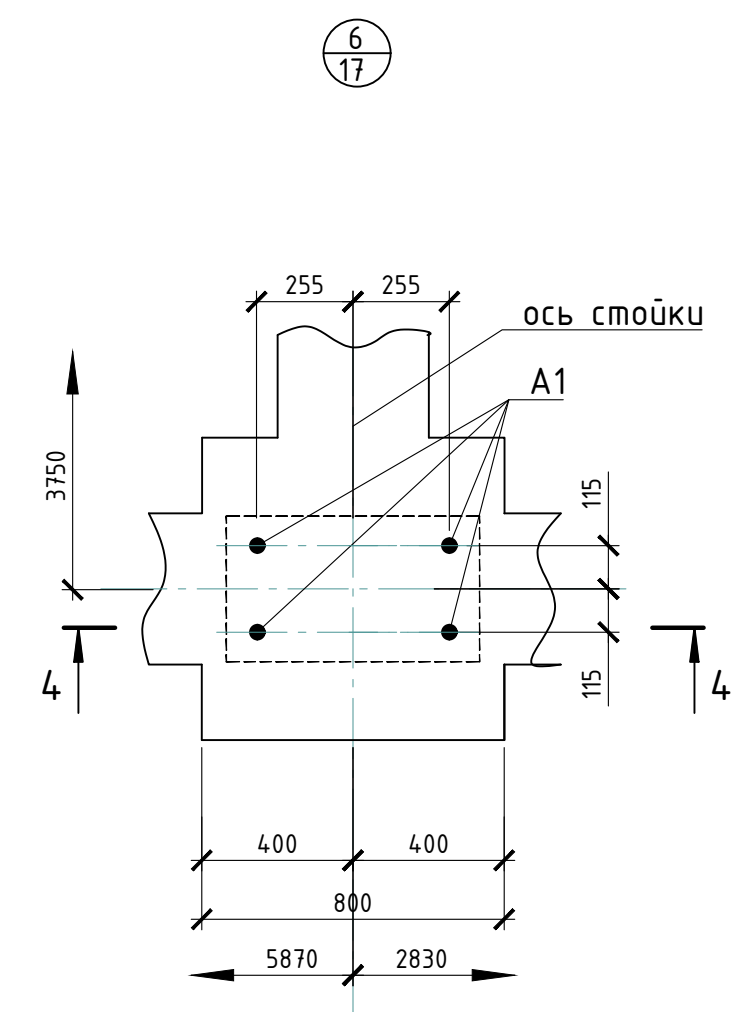
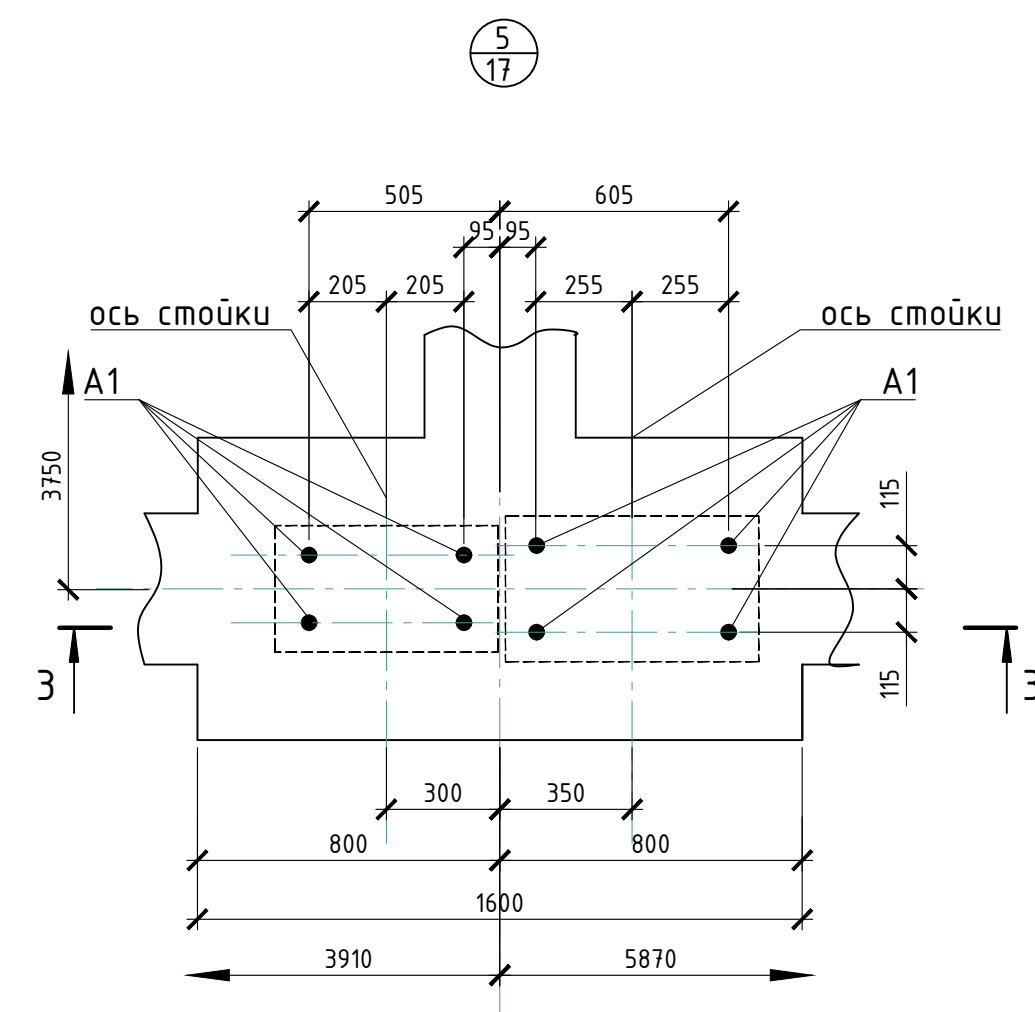
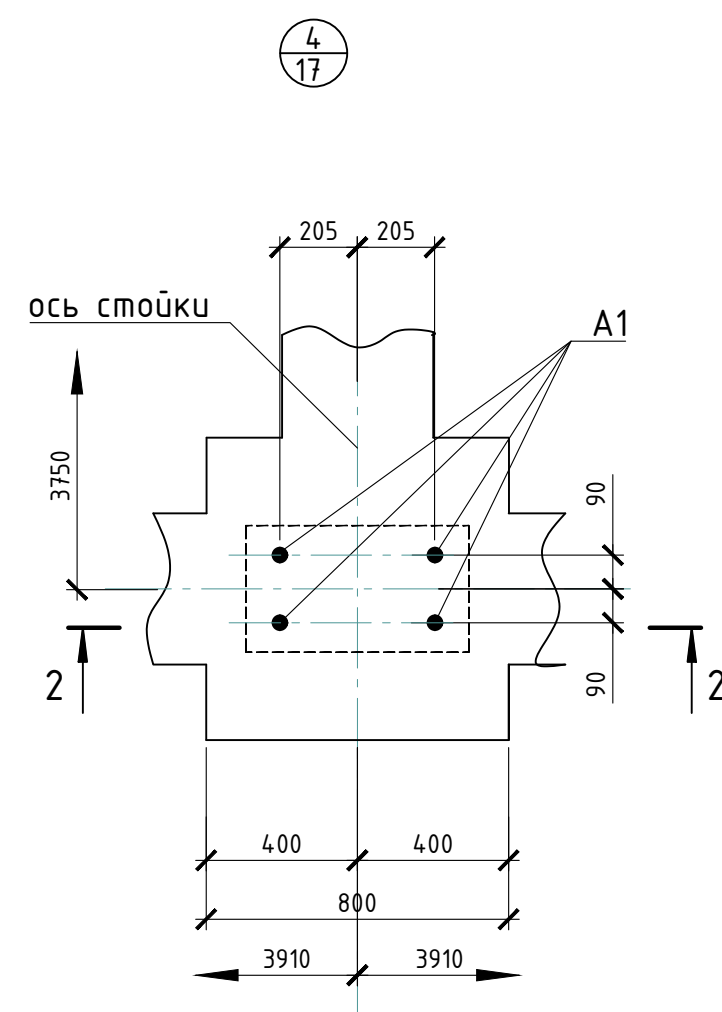
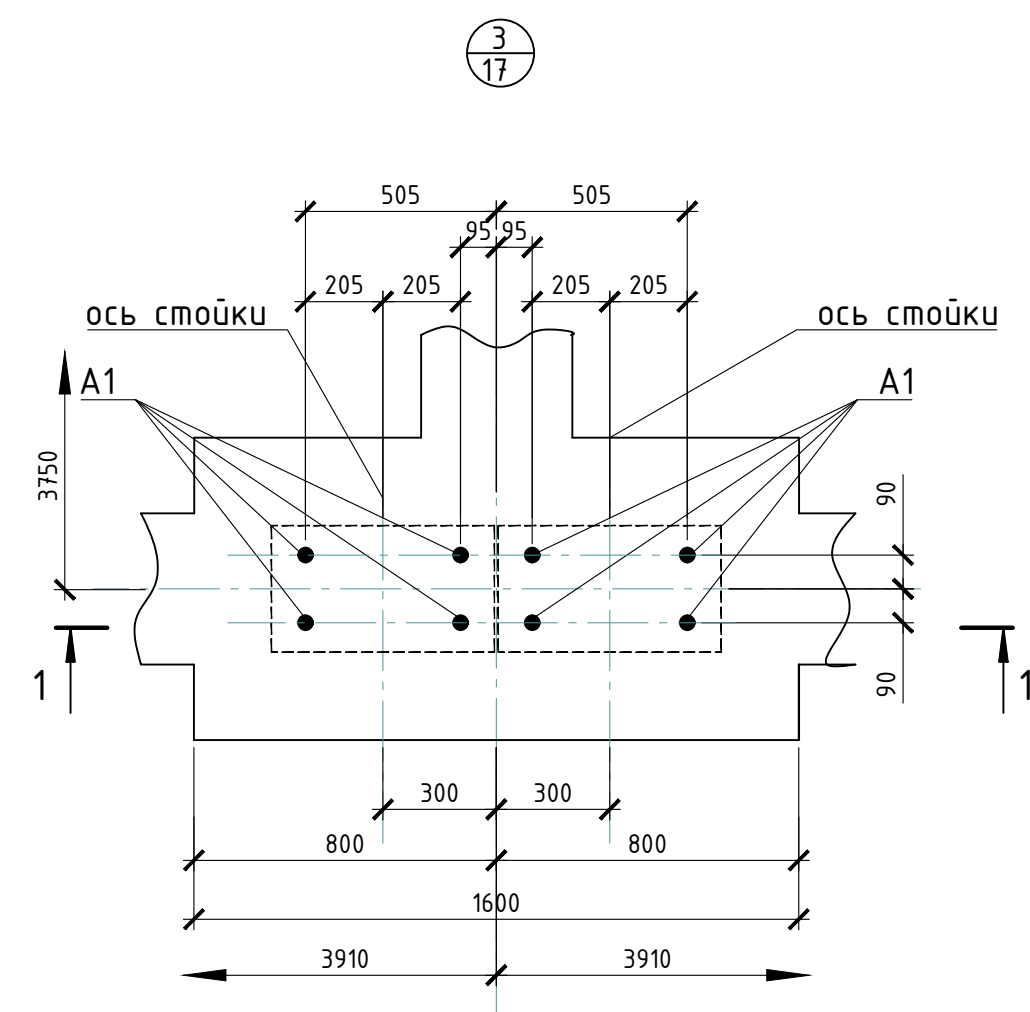
Поз.	Обозначения	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Прим.
	Монолитная фундаментная плита Пмр1				
		Детали:			
1	ГОСТ 34028-2016	Ø20 A500C L=м.п.	1900	2,47	
2	то же	Ø20 A500C L=5000	386	12,35	
3	то же	Ø20 A500C L=4700	52	11,60	
5*	то же	Ø16 A500C L=1120	386	1,77	
6*	то же	Ø20 A500C L=2340	72	5,77	
7*	то же	Ø20 A500C L=1840	72	4,54	
8*	то же	Ø28 A500C L=2340	96	11,30	
9*	то же	Ø28 A500C L=1840	96	8,89	
ПК1		Поддерживающий каркас м.п.	32	8,88	см. лист 15
		Материалы:			
		Бетон кл. B25 W6 F100		67,82 м³	фундамент
		Бетон кл. B7,5 W6 F100		17,0 м³	подготовка







* - см. ведомость деталей

						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Copper»			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25		РД	16	
Проверил	Власов К.Г.				01.25				
ГИП	Старова Е.В.				01.25	Спецификация к листу 15.			
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				



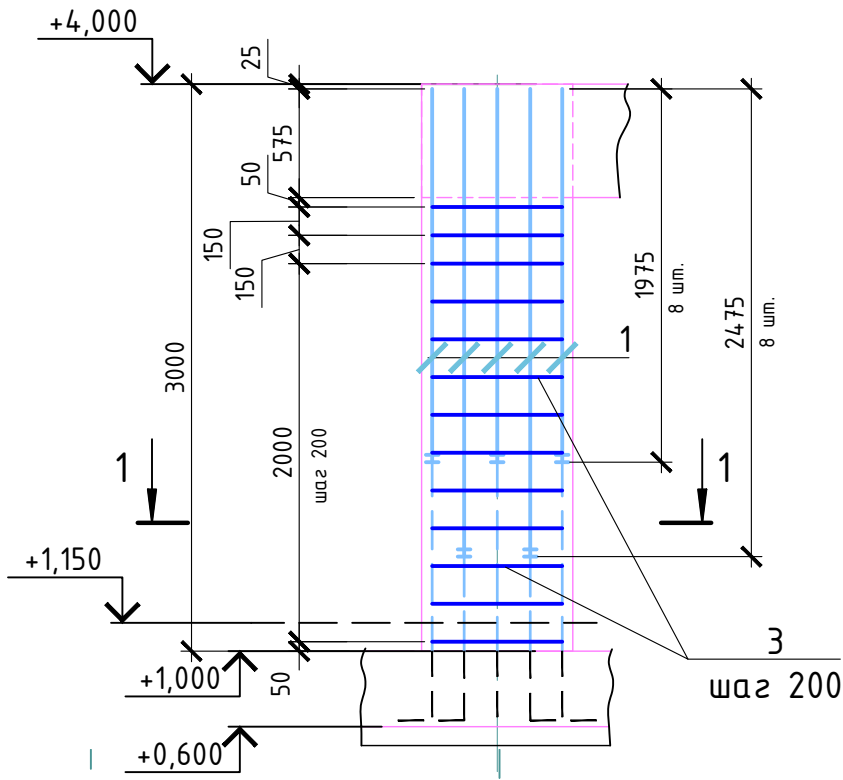
						004-РД-М-ОФ-КЖ				
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогадательной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»				
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные		Стадия	Лист	Листов
Разработал	Баринский Д.В.				01.25			РД	17	
Проверил	Власов К.Г.				01.25					
ГИП	Старова Е.В.				01.25	Схема расположения колонн. Схема расположения балок.				
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25					
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25					



						004-РД-М-ОФ-КЖ			
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Copper»			
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Баринский Д.В.			01.25		РД	18	
Проверил		Власов К.Г.			01.25				
ГИП		Старова Е.В.			01.25	Узлы 3-6 к листу 17.			
Н.контроль		Семенова О.А.			01.25				
Утвердил		Баринский Д.В.			01.25				

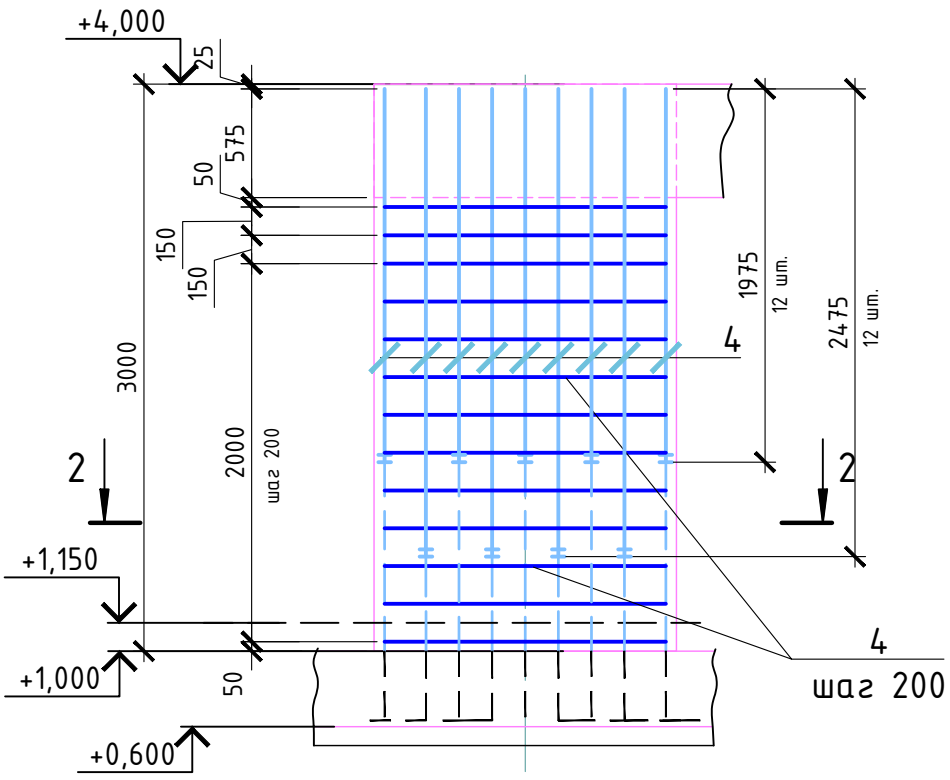
Армирование монолитной колонны Км1

армирование балок условно не показаны

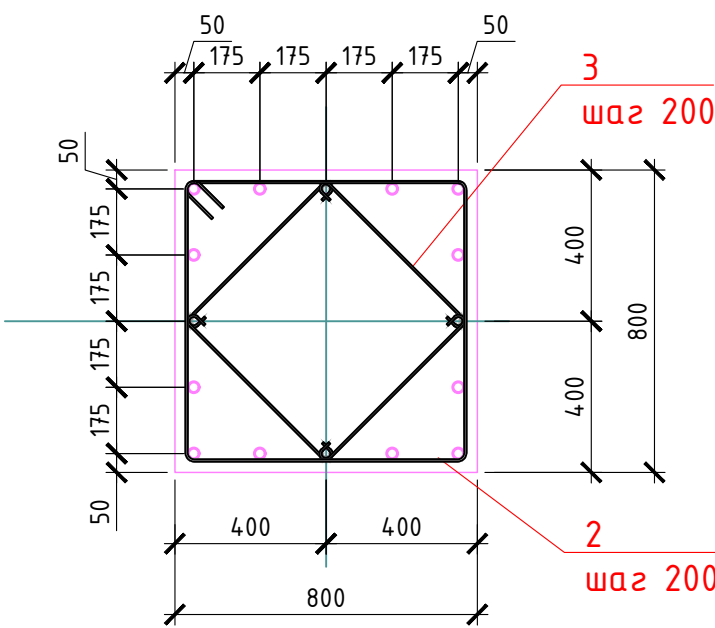


Армирование пилона монолитного Пм1

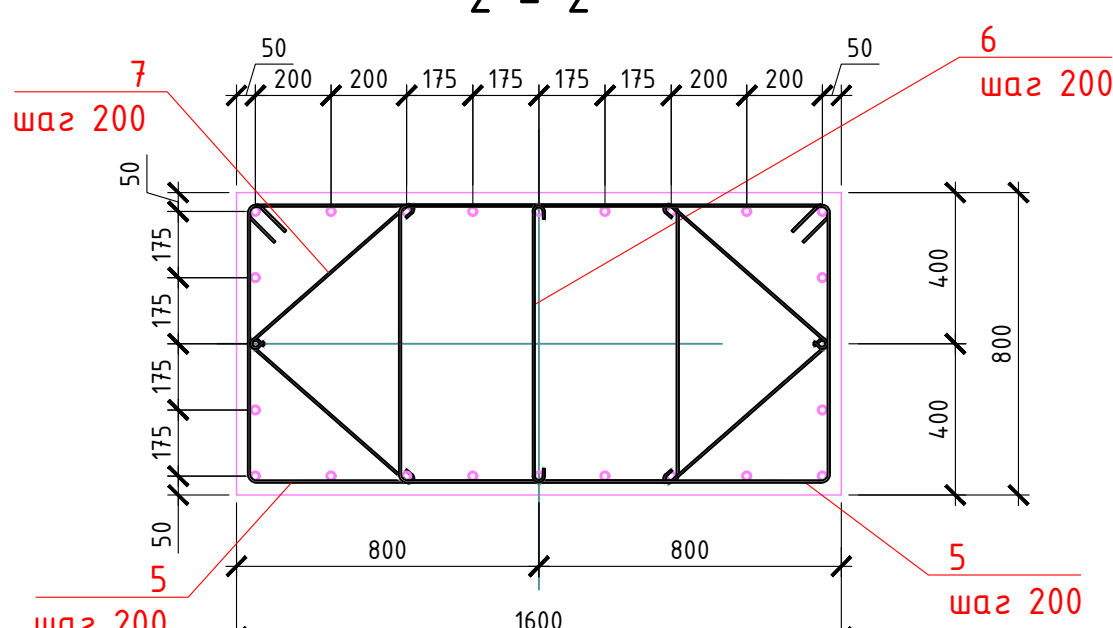
армирование балок условно не показаны



1 - 1

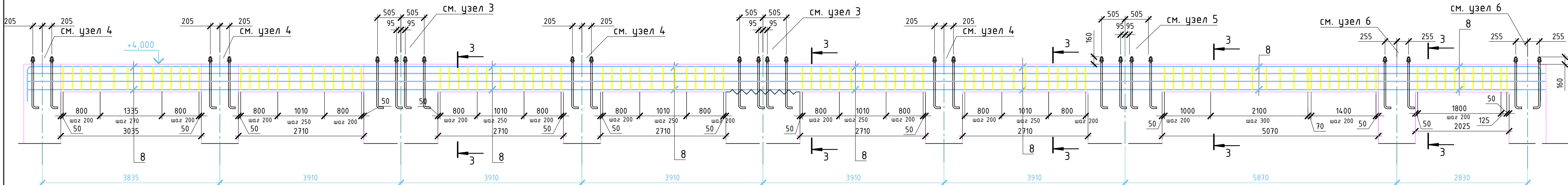


2 - 2



Армирование продольной балки

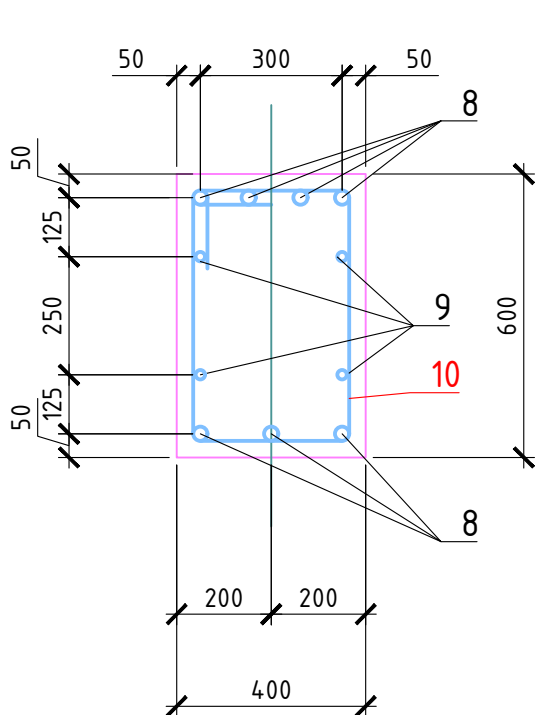
армирование колон условно не показаны



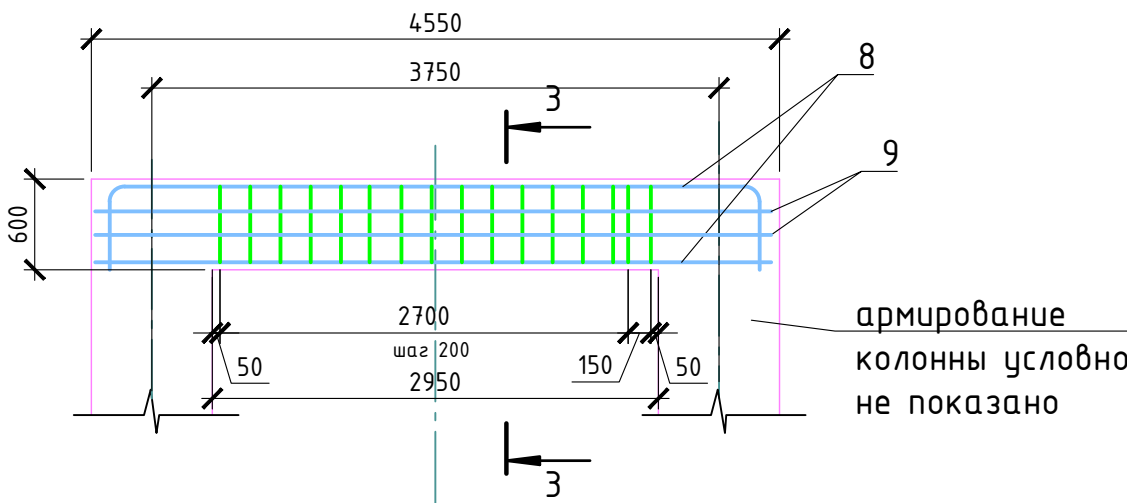
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	
3	
5	
6	
7	
10	

3 - 3



Армирование поперечной балки



Ведомость расхода стали и бетона на элемент

Марка изделия	Изделия арматурные						Изделия закладные			Общий расход	Общий расход бетона, м³	
	Арматура класса					Всего, кг	Болты анкерные		Всего, кг			
	A500C						09Г2С-6					
	ГОСТ 34028-2016						ГОСТ 24379.1-2012					
	φ10	φ16	φ20	φ28	Итого		A1	Итого				
Рама	1522,20	432,00	3136.90	2062.00	7153.10	7153.10	930.24	930.24	930.24	8083.34	62,70	

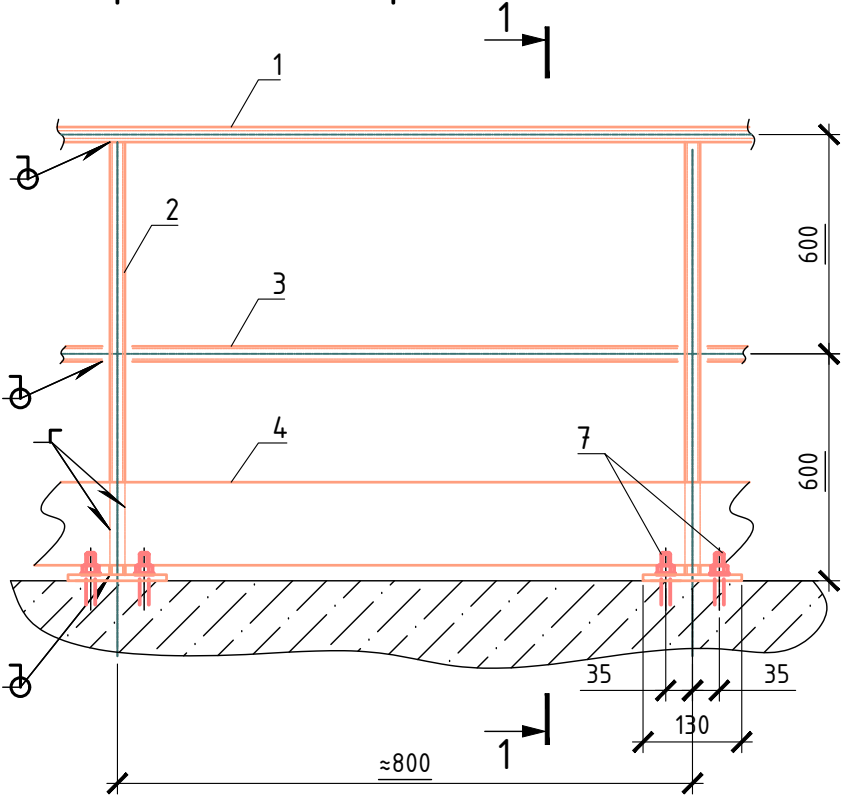
Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Прим.
Колонна монолитная Км1					
Детали:					
1	ГОСТ 34028-2016	φ28 A500C L=м.п.	427	4,83	
2*	то же	φ10 A500C L=3120	156	1,93	
3*	то же	φ10 A500C L=620	624	0,38	
Материалы:					
Бетон кл.В25 W6 F100				23,04м³	
Пилон монолитный Пм1					
Детали:					
4	то же	φ20 A500C L=м.п.	320	2,47	
5*	то же	φ10 A500C L=3820	156	2,37	
6*	то же	φ10 A500C L=820	78	0,51	
7*	то же	φ10 A500C L=660	312	0,40	
Материалы:					
Бетон кл.В25 W6 F100				23,04м³	
Балки					
8	то же	φ20 A500C L=м.п.	950	2,47	
9	то же	φ16 A500C L=м.п.	270	1,60	
10	то же	φ10 A500C L=2040	357	1,26	
A1	ГОСТ 24379.1-2012	Анкерный болт М36х1120	96	9,69	
Материалы:					
Бетон кл.В25 W6 F100				16,6м³	

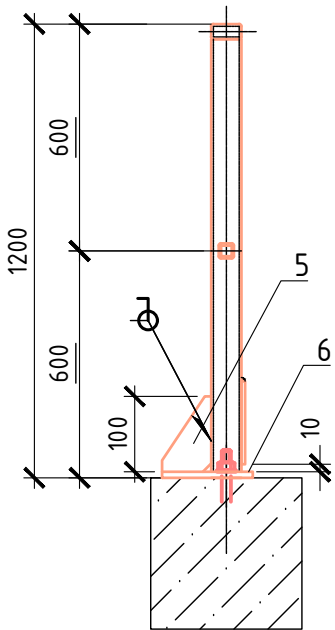
* - см. ведомость деталей

						004-РД-М-ОФ-КЖ		
						Модернизация участка флотации (3-й секции) обогатительной фабрики Маднеули, АО «RMG Correg»		
Изм.	Копия	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист
Разработал	Баринский Д.В.	0125					РД	19
Проверил	Власов К.Г.	0125				Армирование Км1, Пм1. Армирование продольной балки. Армирование поперечной балки. Разрезы.		
ГИП	Старова Е.В.	0125				Формат А3Х3		
Н.контроль	Семенова О.А.	0125						
Утвердил	Баринский Д.В.	0125						

Фрагмент ограждения ОГ1



1 - 1



Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
	Ограждение ОГ1 участок в осях 12-5		76.0		м.п.
		Детали:			
1	ГОСТ 32931-2015	□40x20x3 L=м/п	76.00	2,36	
2	ГОСТ 32931-2015	□40x20x3 L=1170	96	2,76	
3	ГОСТ 32931-2015	□20x20x2 L=м/п	76.00	1,08	
4	ГОСТ 103-2006	-4x150 L=м/п	76.00	4,71	
5	ГОСТ 19903-2015	-8x100x70	96	0,44	
6	ГОСТ 19903-2015	-10x130x130	96	1,33	
7	ГОСТ 28778-90	Болт БСР М12х110	192	0,13	

Выборка металла

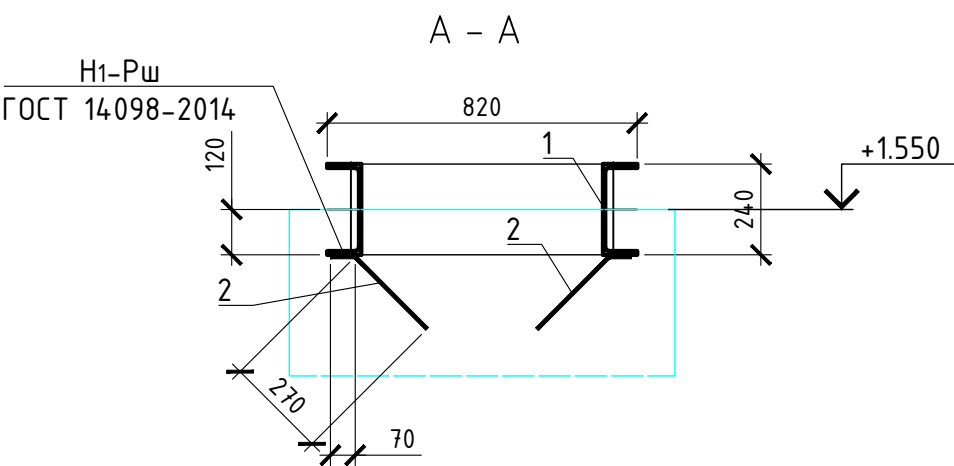
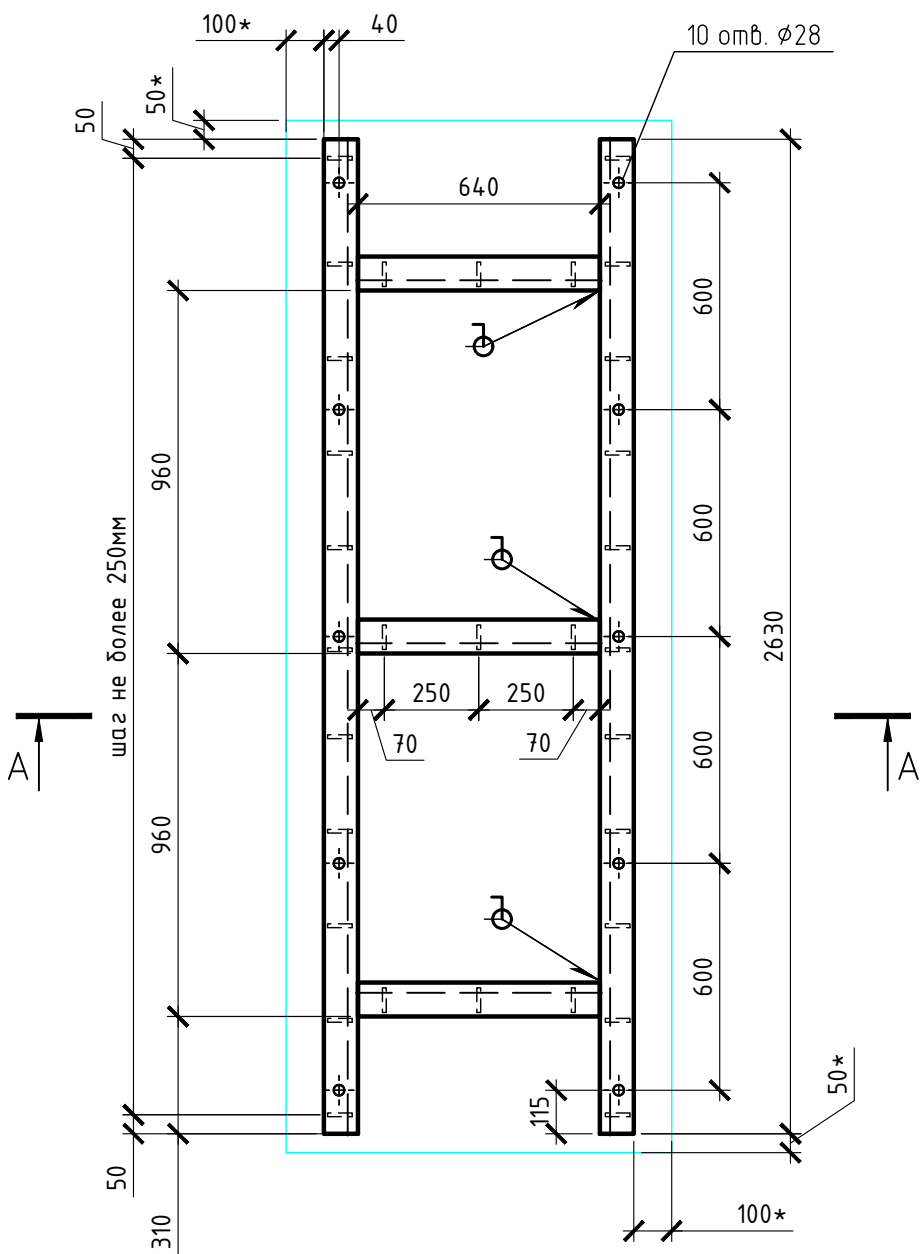
Профиль	ГОСТ	Масса, кг
□40x20x3	ГОСТ 32931-2015	444.32
□20x20x3	ГОСТ 32931-2015	82.1
-10	ГОСТ 19903-2015	127.7
-8	ГОСТ 19903-2015	42.24
-4	ГОСТ 19903-2015	356.0
На сварку		10.5
Итого		1063.0

004-РД-М-ОФ-КЖ

Модернизация участка флотации (3-й секции)
обоганительной фабрики Маднеули, АО «RMG Correg»

Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	ООО «Алматыбетон»			
Разработал	Баринский Д.В.				01.25	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Власов К.Г.				01.25		РД	20	
ГИП	Старова Е.В.				01.25	Фрагмент ограждения ОГ1 участок 12-5			
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				

Металлическая рама
Рм1



Спецификация




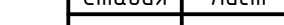


Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
	Металлическая рама Рм1		4		
		Детали:			
1	ГОСТ 8240-89	шв. 24 L=м/п	7.18	24,00	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=340	31	0,14	

Выборка металла на 4 шт

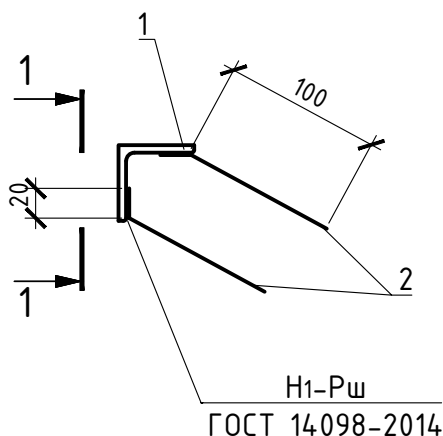
Профиль	ГОСТ	Масса, кг
24	ГОСТ 8240-89	689.3
Ø8	ГОСТ 34028-2016	17.36
На сварку		7.0
Итого		713.7

004-РД-М-ОФ-КЖ

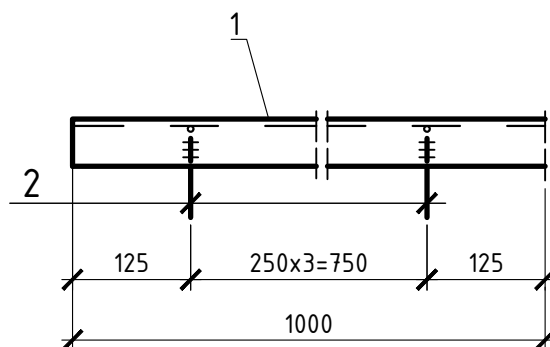
Модернизация участка флотации (3-й секции)
обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Correg»

Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Общезаводская фабрика железобетонных изделий, АО «КНБ Корей»			
Разработал	Баринский Д.В.				01.25	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Власов К.Г.				01.25		РД	21	
ГИП	Старова Е.В.				01.25	Металлическая рама Рм1 участок 12-5			
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25				
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25				

МН1



1 - 1



Спецификация

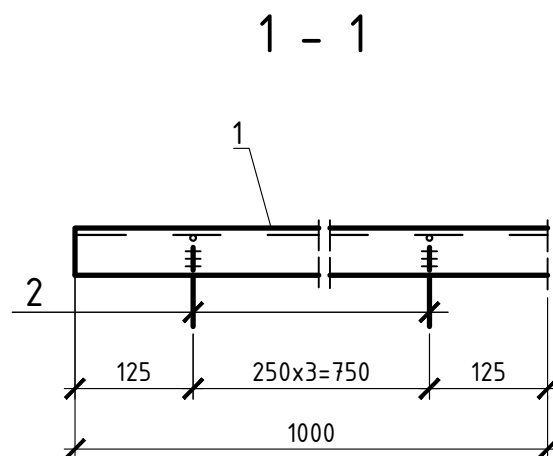
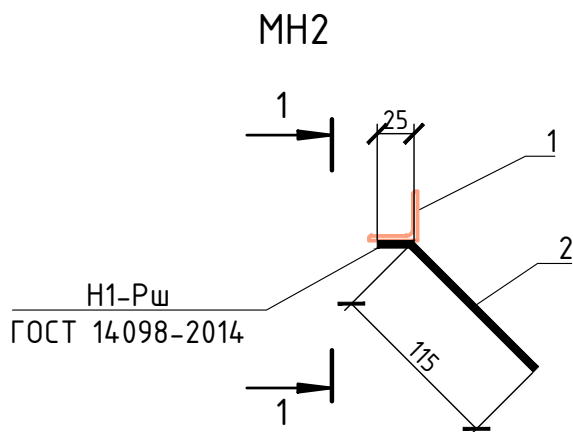
Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед,кг	Прим.
	Закладная деталь МН1 (L=1,0п.м.)			3,97	
		Детали:			
1	ГОСТ 8509-93	Уг.50х5, L=1000	1	3,77	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=120	4	0,05	

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75*. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине сварного материала, но не более чем k=6 мм, кроме оговоренных.

004-РД-М-ОФ-КЖ-МН1

Модернизация участка флотации (3-й секции)
обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Corper»


Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подпись	Дата			
Разработал	Баринский Д.В.				01.25	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист
Проверил	Власов К.Г.				01.25		РД	1
ГИП	Старова Е.В.				01.25	Закладная деталь МН1		
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25			
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25			



Спецификация

Поз.	Обозначения	Наименование	Кол шт.	Масса ед, кг	Прим.
	Закладная деталь МН2 (L=1,0п.м.)			1,70	
		Детали:			
1	ГОСТ 8509-93	Уг. 32x3 L=1000	1	1,46	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=140	4	0,06	

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75*. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине сварного материала, но не более чем $k=6$ мм, кроме оговоренных.

Подпись и дата							004-РД-М-ОФ-КЖ-МН2			
							Модернизация участка флотации (3-й секции) обогащительной фабрики Маднеули, АО «RMG Copper»			
	Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата				
	Разработал	Баринский Д.В.				01.25	Конструкции железобетонные	Стадия	Лист	Листов
	Проверил	Власов К.Г.				01.25		РД	2	
	ГИП	Старова Е.В.				01.25	Закладная деталь МН2			
Н.контроль	Семенова О.А.				01.25					
Утвердил	Баринский Д.В.				01.25					
Инв.№ подл.										