

Таблица №1

ЖИЛОЙ ДОМ №1

Блок-секция 1 (6879-01-КЖ.1, л.109-116 изм.16 от 18.01.2024)
 Блок-секция 2 (6879-01-КЖ.1, л.109-117 изм.16 от 18.01.2024)

Конструкции	Элементы вентшахт										Чертежи и узлы см.	
	Уголок 100x8, кг ГОСТ 8509-93		Уголок 75x6, кг ГОСТ 8509-93		Уголок 75x8, кг ГОСТ 8509-93		Пластина, t=6 мм, кг ГОСТ 19903-2015		Клиновой анкер WAM-F M12x140, шт			
Наименование	Кол-во		на ед.	всего	на ед.	всего	на ед.	всего	на ед.	всего		
	BC1	BC2										
ВШ-1	2	2	178,9	715,4	41,3	165,4	5,0	19,8	12	48	лист 110	
ВШ-2	3	4	143,1	1 001,6	40,0	279,7	19,9	139,3	12	84	лист 111	
ВШ-3	4	5	203,4	1 830,2	48,0	431,6	8,2	73,8	16	144	лист 112	
ВШ-4	4	5	153,4	1 380,3	41,3	372,1	26,3	236,7	12	108	лист 113	
ВШ-5	2	2	210,2	840,8			74,0	295,9	20	80	лист 114	
ВШ-6	1	1	245,0	490,0	64,5	129,0			20	40	лист 115	
ВШ-7	1	1	129,9	259,7					22	44	лист 116	
ВШ-8		1	125,2	125,2	10,3	10,3	14,3	14,3	21	21	лист 117	
Итого	17	21		6643,2		1388,1		295,9		483,9	569	8,81тмони

Общие указания к изготовлению конструкций, согласно проекта 6879-01-КЖ.1

1. Схема расположения вентшахт на листе 109.
2. Марка стали для изготовления конструкций - С235 по ГОСТ 27772-2021.
3. Сварные соединения металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80, электродами типа Э464 по ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва принимать по минимальной толщине свариваемых элементов. Перед сваркой все металлические элементы зачистить.
4. Готовые металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 в 2 слоя по грунтовке ГФ-021. Перед огрунтовкой металлоконструкции очистить от грязи и окислов согласно ГОСТ 9.402-2004.

ЖИЛОЙ ДОМ №1**Блок-секция 1 (6879-01-КЖ.1, л.118 изм.16 от 18.01.2024)****Блок-секция 2 (6879-01-КЖ.1, л.130 изм.16 от 18.01.2024)**

Конструкции	Элементы лестницы						Чертежи и узлы см.
	Уголок 75х5, кг ГОСТ 8509-93	Арматура А240 d=16мм, кг ГОСТ 34028-2016	Лист ПВ1 508, кг ТУ 36.26.11-5-89	Пластина, t=8 мм, кг ГОСТ 19903-2015	Пластина, t=4 мм, кг ГОСТ 19903-2015	Анкер WAM-A4 M12/120, шт ТЕСН-КРЕР	
Длм-1 (Блок-секция 1)	131,7	12,2	18,3	7,6	10,6	12	лист 118
Длм-1 (Блок-секция 2)	131,7	12,2	18,3	7,6	10,6	12	лист 130
Итого	263,4	24,3	36,5	15,1	21,1	24	0,361тонн

Общие указания к изготовлению, согласно проекта 6879-01-КЖ.1

1. Марка стали для изготовления конструкций - С255 по ГОСТ 27772-2015.
2. Отверстия и установку анкеров WAM-A4 M12/120 выполнять в строгом соответствии с руководством "ТЕСН-КРЕР"
3. Сварные соединения металлоконструкций выполнять по всей длине сопряжения элементов механизированной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80, ГОСТ 14098-2014 электродами типа Э46Д по ГОСТ 9467-75. Катет сварного шва принять равным наименьшей толщине свариваемых элементов. Перед сваркой все металлические элементы зачистить.
4. Все металлические элементы до монтажа окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021. Перед огрунтовкой металлоконструкции очистить от грязи и окислов.

ЖИЛЛОЙ ДУМ №1

Блок-секция 1. Лестница в/о 1-2/В-Д (6879-01-КЖК.1, л.134-138 изм.16 от 18.01.2024)
 Блок-секция 2. Лестница в/о 14-15/В-Д (6879-01-КЖК.1, л.104-108 изм.16 от 18.01.2024)

Конструкция	Уголок 63х5, кг ГОСТ 8509-93		Лист, t=3 мм, кг ГОСТ 19903-2015		Швеллер 20У, кг ГОСТ 8240-97	Пластична, t=12 мм, кг ГОСТ 19903-2015	Пластична, t=5 мм, кг ГОСТ 19903-2015	Чертежи и узлы см.	
	на сл.	всего	на сл.	всего					
Наименование	Кол-во	на сл.	всего	на сл.	всего				
Ступень См-1	4	12,2	49,0	2,4	9,6			лист 134-136, 138	
Блок-секция 1	Косоуры Кс-1г, Кс-1н							лист 134-137	
		Косоуры Кс-2г, Кс-2н				192,8		лист 134-138	
Блок-секция 2	Баляска Б1							лист 104-107	
		Площадка Л1						лист 104-108	
Итого	Пластична					35,8		лист 104-107, 108	
		Ступень См-1	7	11,4	79,9	2,4	16,8		
Итого	Косоуры Кс-1г, Кс-1н							лист 104-107	
		Косоуры Кс-2г, Кс-2н					248,6	лист 104-107	
Итого	Баляска Б1							лист 104-108	
		Площадка Л1						лист 104-107	
Итого	Пластична					35,8		лист 104-107	
				128,9		26,4		441,4	71,6

Общие указания к изготовлению конструкций, согласно проекта 6879-01-КЖК.1

- В газоподожжение и монтаж Лестницы (в рамках данного ТЗ) не входить бетонирование и нанесение огнезащитного состава.
- Рама стальной ступеней Сж1 варить к косоурам и фасонным элементам косоуров ручной дуговой сваркой.
- Отверстия и установку анкеров выполнять в строгом соответствии с руководством "ТЭСН-КРЕР".
- Сварку стальных элементов на спиральной площадке выполнять ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80, электроды типа Э464 по ГОСТ 9467-75. Катод сварки типа притупить по наименьшей толщине свариваемых элементов. Перед сваркой все металлические элементы зачистить.
- Защиту металлических элементов от коррозии выполнять двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021. Перед грунтовкой металлоконструкция очищать от жира и окислов.

ЖИЛОЙ ДОМ №1

Блок-секция 1. Лестница в/о 3-4/Д-Е (6879-01-КЖ.1, л.159 изм.16 от 18.01.2024)

Блок-секция 2. Лестница в/о 10-11/Д-Е (6879-01-КЖ.1, л.154 изм.16 от 18.01.2024)

Конструкции	Элементы лестницы с площадью				Чертежи и узлы см.
	Уголок 50х5, кг ГОСТ 8509-94	Лист ромб В-К-ПУ-4,0, кг ГОСТ 8568-77	Пластина, t=4 мм, кг ГОСТ 19903-2015	Анкер WAM 12/100, шт ТЭСН-КРЕР	
Лестница в/о 3-4/Д-Е (Блок-секция 1)	146,4	118,0	1,8	26	лист 159
Лестница в/о 10-11/Д-Е (Блок-секция 2)	146,4	118,0	1,8	26	лист 154
Итого	292,7	236,0	3,6	52	0,533тонн

Общие указания к изготовлению конструкций, согласно проекта 6879-01-КЖ.1

1. Все элементы металлоконструкций сварить между собой, сварные швы выполнять по всей длине сопряжения элементов ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80*, электродами типа Э46д по ГОСТ 9467-75*. Катет сварного шва принять равным наименьшей толщине свариваемых элементов, если иное не оговорено.
2. Лист ромб В-К-ПУ-4,0 варить к уголкам превысившим швом 100/300
3. Защиту металлических элементов от коррозии выполнять двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021.
Перед о грунтовкой металлоконструкции очистить от грязи и окислов.

ЖИЛОЙ ДОМ №1

Блок-секция 1. Лестница в/о 5/Е (6879-01-КЖ.1, л.152-153 изм.16 от 18.01.2024)
 Блок-секция 2. Лестница в/о 12/Е (6879-01-КЖ.1, л.145-146 изм.16 от 18.01.2024)

Элементы лестницы в/о 1-2/В-Д

Конструкции	Уголок 50х5, кт ГОСТ 8509-93		Лист, t=4 мм, кт ГОСТ 19903-2015		Швеллер 12х, кт ГОСТ 8240-97	Швеллер 22х, кт ГОСТ 8240-97	Труба кв. 100х5, кт ГОСТ 30245-2003	Уголок 100х8, кт ГОСТ 8509-93	Уголок 63х5, кт ГОСТ 8509-93	Пластина, t=10 мм, кт ГОСТ 19903-2014	Пластина, t=8 мм, кт ГОСТ 19903-2015	Чертежи и узы см.	
	Кол-во на ед.	всего	на ед.	всего									
Ступень Сж-1	2	13,2	26,4	14,1	92,9							лист 152-153	
Крепление								4,0	1,5	6,6	1,3	лист 152-153	
Блок секция 1	Косоуры Кс-1г, Кс-1н				15,3							лист 152-153	
	Балка Б-1				24,8							лист 152-153	
	Балки Б-2, Б-3, Стройки К-1, К-2						140,9					лист 152-153	
	Ступень Сж-1	2	13,2	26,4	14,1			4,0	1,5	6,6	1,3	лист 145-146	
Блок секция 2	Крепление				92,9							лист 145-146	
	Косоуры Кс-1г, Кс-1н					15,3						лист 145-146	
	Балка Б-1					24,8						лист 145-146	
	Балки Б-2, Б-3, Стройки К-1, К-2						140,9					лист 145-146	
Итого			52,8		185,9	30,6	49,6	281,9	8,1	3,0	13,2	2,6	0,628мощи

Крепежи	Наименование		Болт М16 (L=300), шт ГОСТ 7798-70	Шайба М16, шт ГОСТ 11371-78	Гайка М16, шт ГОСТ 5915-70
		ВС1	Кол-во	4	4
	ВС2		4	4	8
Итого			8	8	16

Общие указания к изготовлению конструкций, согласно проекта 6879-01-КЖ.1

- В изготовлении и монтаже лестниц (в рамках данного ТЗ) не входит бетонирование и нанесение огнезащитного слоя.
- Работы стальных ступеней Сж1 выполнять в косоурах и фантомных элементах косоуров ручной дуговой сваркой.
- Опираться и установку анкеров выполнять в стропилах соответствия с руководством "ТЕСН-КРЕП".
- Сварку стальных элементов на строительной площадке выполнять ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80, электродом типа Э464 по ГОСТ 9467-75. Качество сварных швов принимать по максимальной толщине свариваемых элементов. Перед сваркой все металлоконструктивные элементы зачистить.
- Защиту металлоконструктивных элементов от коррозии выполнять двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021. Перед окрасочными работками конструкции оклеить от грязи и окисков.