

"АТТА-Интерн"

Многоквартирный многоэтажный дом
с помещениями обслуживания
жилой застройки, подземная автостоянка
по ул. Есенина в Дзержинском районе
г. Новосибирска

Многоквартирный жилой дом
с подземной автостоянкой

СП - 01 - 21 - КЖ2.И

"АТТА-Интерн"

Многоквартирный многоэтажный дом
с помещениями обслуживания
жилой застройки, подземная автостоянка
по ул. Есенина в Дзержинском районе
г. Новосибирска

Многоквартирный жилой дом
с подземной автостоянкой

СП - 01 - 21 - КЖ2.И

Инв. N подл.	Подпись и Дата	Взам. инв. N

Главный конструктор


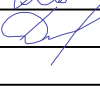


А.В.Дергилёв

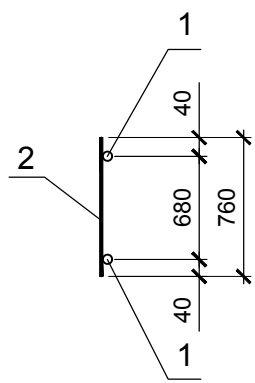
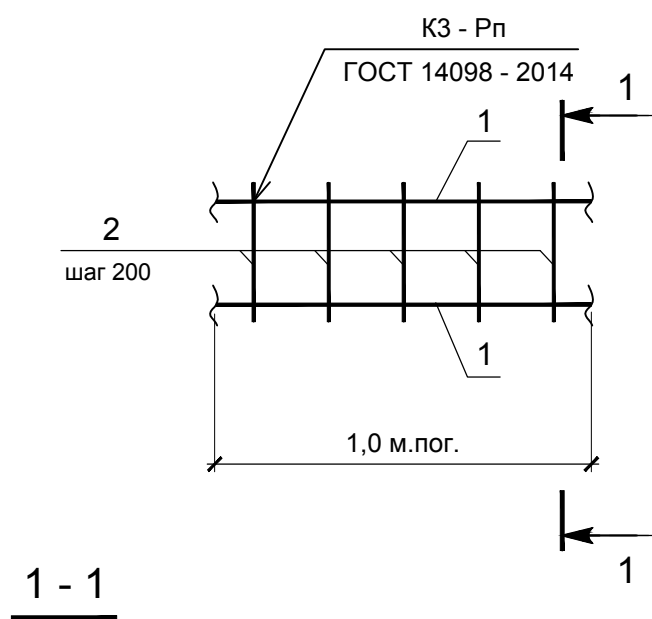
2022

Инв. подл.	Подпись и Дата	Взам. инв.	

Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
СП-01-21-КЖ2.И-П	Перечень чертежей	2	
СП-01-21-КЖ2.И-КРр1	Каркас плоский КРр1	3	
СП-01-21-КЖ2.И-КРрп1	Каркас плоский КРрп1	4	
СП-01-21-КЖ2.И-КРрп2	Каркас плоский КРрп2	5	
СП-01-21-КЖ2.И-КРрп3	Каркас поддерживающий КРрп3	6	
СП-01-21-КЖ2.И-С1	Сетка С1	7	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп1	Каркас КРкп1	8	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп2	Каркас КРкп2	9	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп3.1,КРкп3.2	Каркас КРкп3.1, КРкп3.2	10	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп4	Каркас КРкп4	11	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп5	Каркас КРкп5	12	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп6	Каркас КРкп6	13	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп7	Каркас КРкп7	14	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп8	Каркас КРкп8	15	
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп9	Каркас КРкп9	16	
СП-01-21-КЖ2.И-Кп1	Каркас плоский Кп1	17	
СП-01-21-КЖ2.И-Кп2	Каркас плоский Кп2	18	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп1	Каркас плоский КРсп1	19	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп2	Каркас плоский КРсп2	20	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп3	Каркас плоский КРсп3	21	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп4	Каркас плоский КРсп4	22	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп5	Каркас плоский КРсп5	23	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп6	Каркас плоский КРсп6	24	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп7	Каркас плоский КРсп7	25	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп8	Каркас плоский КРсп8	26	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп9	Каркас плоский КРсп9	27	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп10	Каркас плоский КРсп10	28	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп11	Каркас плоский КРсп11	29	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп12	Каркас плоский КРсп12	30	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп13	Каркас плоский КРсп13	31	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп14	Каркас плоский КРсп14	32	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп15	Каркас плоский КРсп15	33	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп16	Каркас плоский КРсп16	34	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп17	Каркас плоский КРсп17	35	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп18	Каркас плоский КРсп18	36	

Обозначение						Наименование						Стр.		Примечание	
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп19						Каркас плоский КРсп19						37			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп20						Каркас плоский КРсп20						38			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп21						Каркас плоский КРсп21						39			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп22						Каркас плоский КРсп22						40			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп23						Каркас плоский КРсп23						41			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп24						Каркас плоский КРсп24						42			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп25						Каркас плоский КРсп25						43			
СП-01-21-КЖ2.И-КРп1						Каркас плоский КРп1						44			
СП-01-21-КЖ2.И-КРп2						Каркас плоский КРп2						45			
СП-01-21-КЖ2.И-КРп3						Каркас плоский КРп3						46			
СП-01-21-КЖ2.И-КРп4						Каркас плоский КРп4						47			
СП-01-21-КЖ2.И-КРп5						Каркас плоский КРп5						48			
СП-01-21-КЖ2.И-Вк1						Выпуск - каркас Вк1						49			
СП-01-21-КЖ2.И-Вк2						Выпуск - каркас Вк2						50			
СП-01-21-КЖ2.И-Вк3						Выпуск - каркас Вк3						51			
СП-01-21-КЖ2.И-Вк4						Выпуск - каркас Вк4						52			
СП-01-21-КЖ2.И-Вк5						Выпуск - каркас Вк5						53			
СП-01-21-КЖ2.И-Вк6						Выпуск - каркас Вк6						54			
СП-01-21-КЖ2.И-Бл1						Балка Бл1						55,56			
СП-01-21-КЖ2.И-Сб1						Сетка Сб1						57			
СП-01-21-КЖ2.И-Сб2						Сетка Сб2						58			
СП-01-21-КЖ2.И-П1						Петля строповочная П1						59			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп26						Каркас плоский КРсп26						60			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп27						Каркас плоский КРсп27						61			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп28						Каркас плоский КРсп28						62			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп29						Каркас плоский КРсп29						63			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп30						Каркас плоский КРсп30						64			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп31						Каркас плоский КРсп31						65			
СП-01-21-КЖ2.И-КРсп32						Каркас плоский КРсп32						66			
						СП - 01 - 21 - КЖ2.И - П									
Изм.	Кол.уч	Лист	НДок	Подпись	Дата	Перечень чертежей						Стадия	Лист	Листов	
Разработал		Когаленок			05.23							Р	2		
Проверил		Дергилёв			05.23							"АТТА-Интерн"			

КРр1

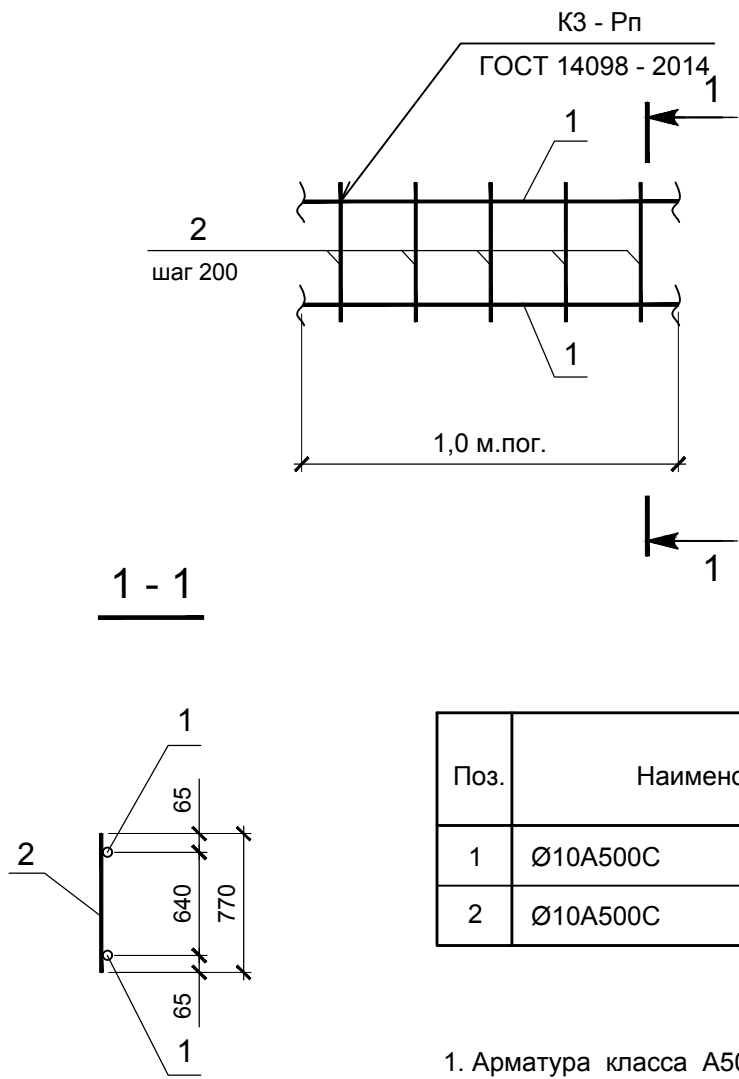


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	Ø16A500C L = 1000	2	1.58
2	Ø10A240 L = 760	5	0.47

1. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028 - 2016 .
2. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028 - 2016 .
3. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.
4. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество см. комплект СП - 01 - 21 - КЖ2 .

Инв. №	Подпись	Дата	Взам. инв. №	СП - 01 - 21 - КЖ2.И - КРр1								
				Каркас плоский КРр1								
Инв. №	Подпись	Дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата	стадия	масса	масштаб
				Проверил	Дергилёв					Р	5.51 кг	
				Разработал	Когаленок					ЛИСТ	ЛИСТОВ	

КРрп1

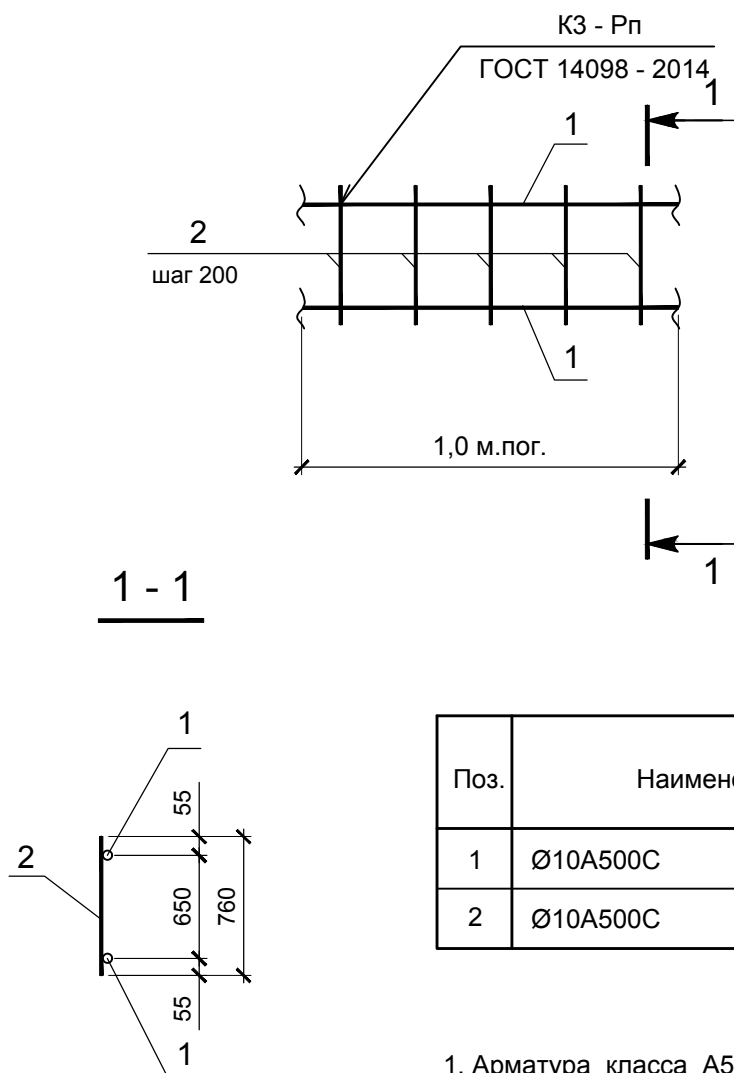


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	Ø10A500C L = 1000	2	0.62
2	Ø10A500C L = 770	5	0.48

- 1. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028 - 2016 .
- 2. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.
- 3. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество см. комплект СП - 01 - 21 - КЖ2 .

Инв. №	Подпись	Дата	Взам. инв. №	СП - 01 - 21 - КЖ2.И - КРрп1									
				Каркас плоский КРрп1									
				Изм.	Кол.уч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата	стадия	масса	масштаб	
				Проверил	Дергилёв				05.2023	Р	3.64 кг		
				Разработал	Когаленок				05.2023				
											лист	листов	
											"АТТА-Интерн"		

KPp2

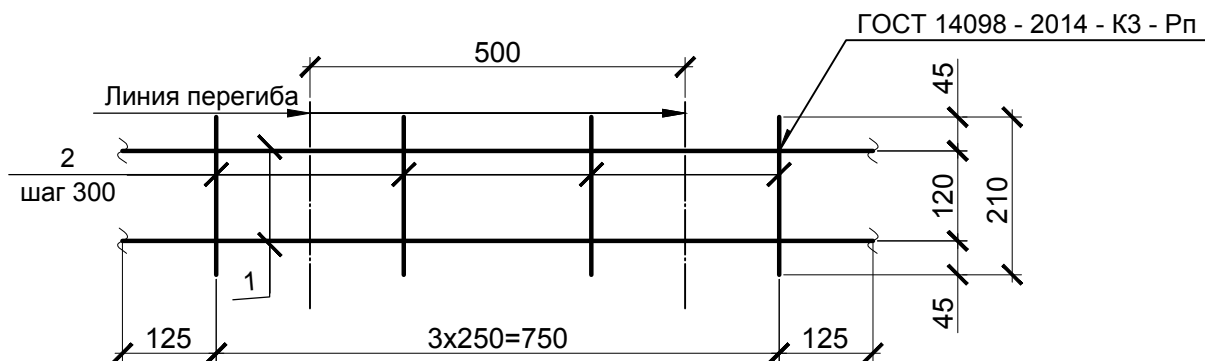


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	Ø10A500C L = 1000	2	0.62
2	Ø10A500C L = 760	5	0.47

1. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028 - 2016 .
2. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.
3. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество см. комплект СП - 01 - 21 - КЖ2 .

[illegible]

Каркас поддерживающий КРрп3

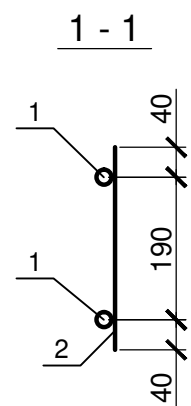
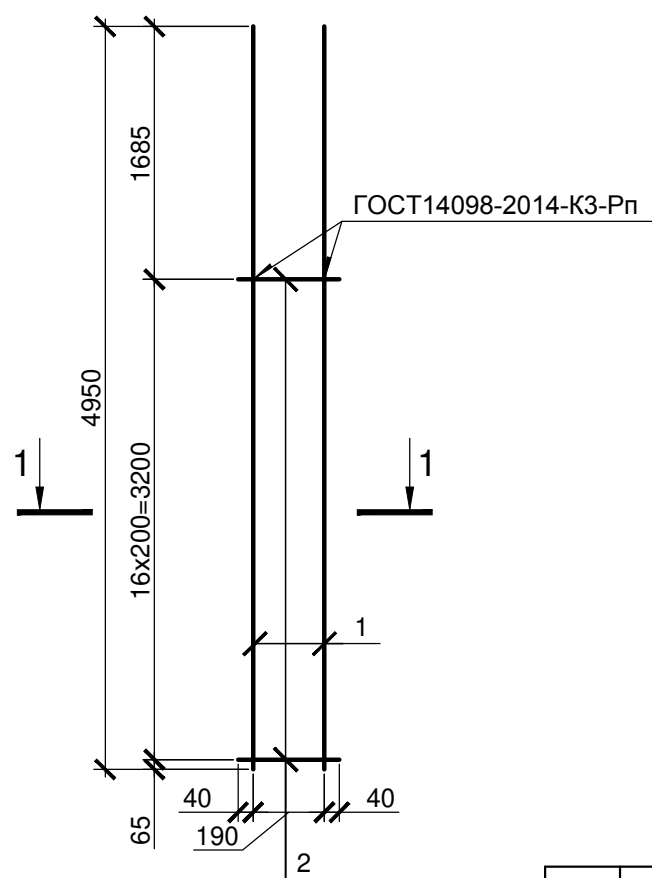


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=1000	2	0.62
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=210	4	0.13

1. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество смотри комплект СП - 01 - 21 - КЖ2
2. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N	СП - 01 - 21 - КЖ2.И- КРрп3										
Инв. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N	Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Каркас поддерживающий КРрп3	Стадия	Масса	Масштаб	
											Р	1.76 кг	
			Проверил	Дергилёв				05.2023		Лист	Листов		
			Разработал	Когаленок				05.2023		ООО "АТТА - Интерн"			



Каркас КРкп1



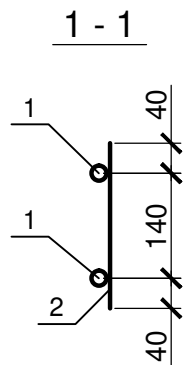
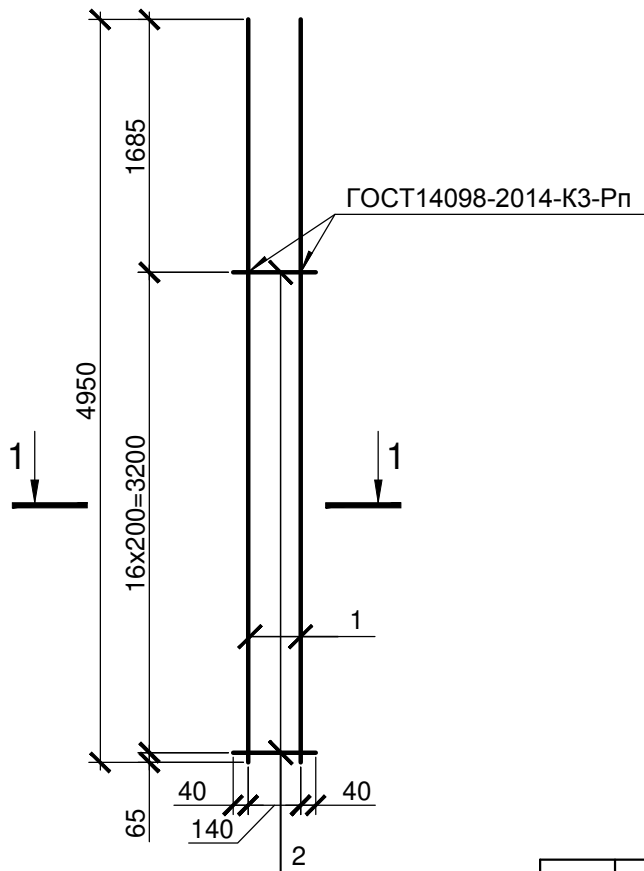
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4950	2	7.81
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	17	0.17

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.						
СП-01-21-КЖ2.И-КР _{кп1}									
Каркас КР _{кп1}						Стадия	Масса	Масштаб	
						Р	18.51 кг		
						Лист		Листов	
						ООО "АТТА - Интерн"			
	Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
	Проверил	Дергилёв			05.23				
	Разработал	Когалёнок				05.23			

Каркас КРкп2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4950	2	7.81
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220	17	0.14

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

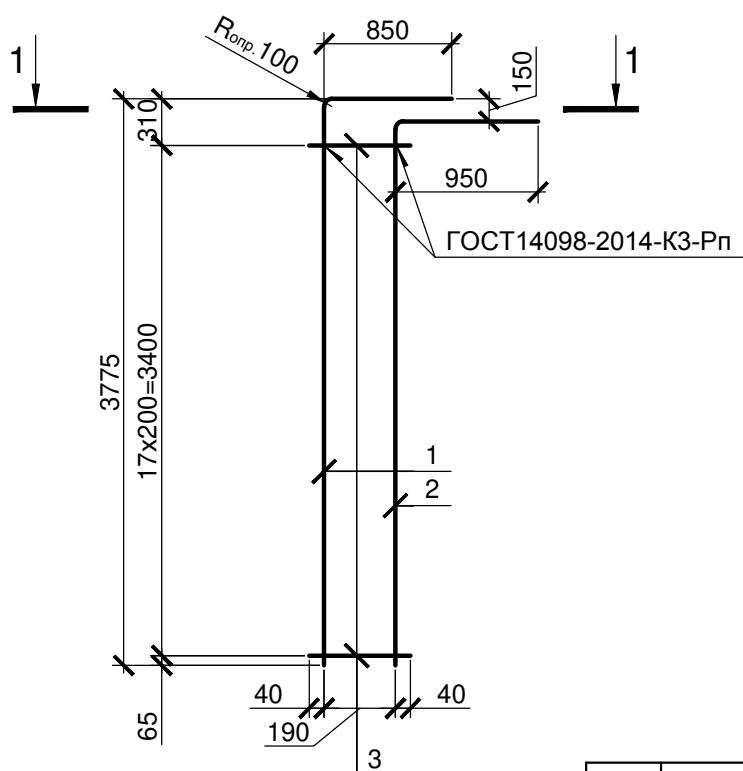
СП-01-21-КЖ2.И-КРкп2

Каркас КРкп2

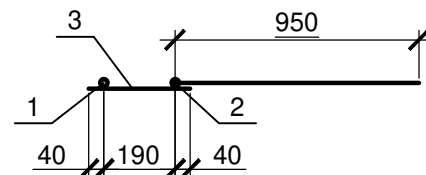
Стадия	Масса	Масштаб
Р	18.00 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

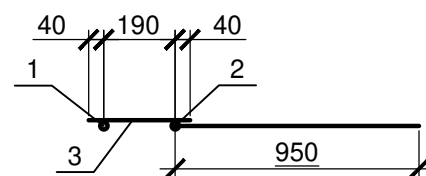
Каркасы КРкп3.1, КРкп3.2



1 - 1
для каркаса КРкп3.1



1 - 1
для каркаса КРкп3.2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4625	1	17.76
2	Ø25 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4575	1	17.57
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.
2. Спецификация для каркасов КРкп3.1 и КРкп3.2 одинаковая.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп3.1, КРкп3.2

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23

Каркасы КРкп3.1, КРкп3.2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	38.39 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

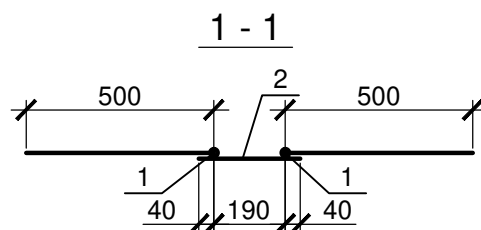
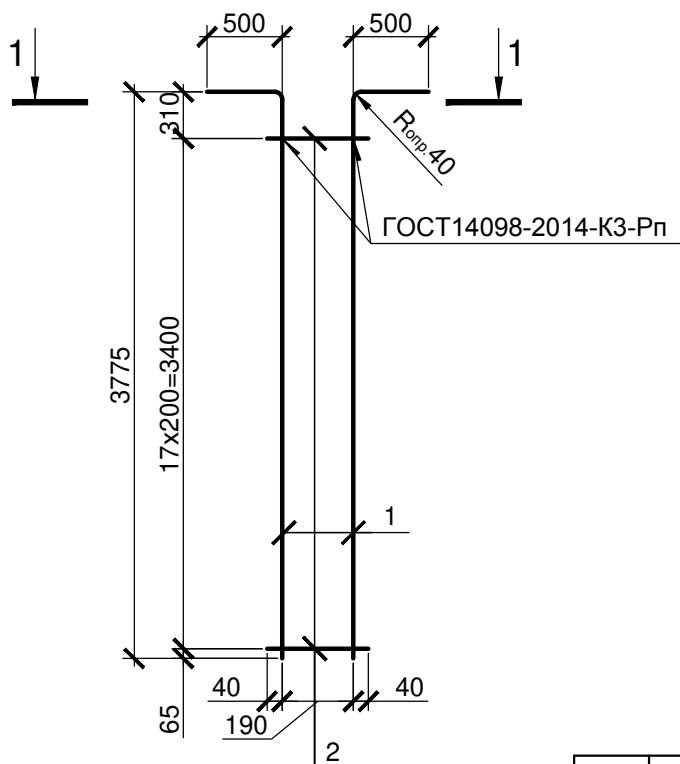
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРкп4



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4275	2	6.75
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп4

Каркас КРкп4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16.56 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

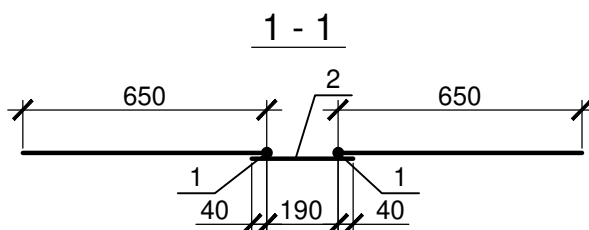
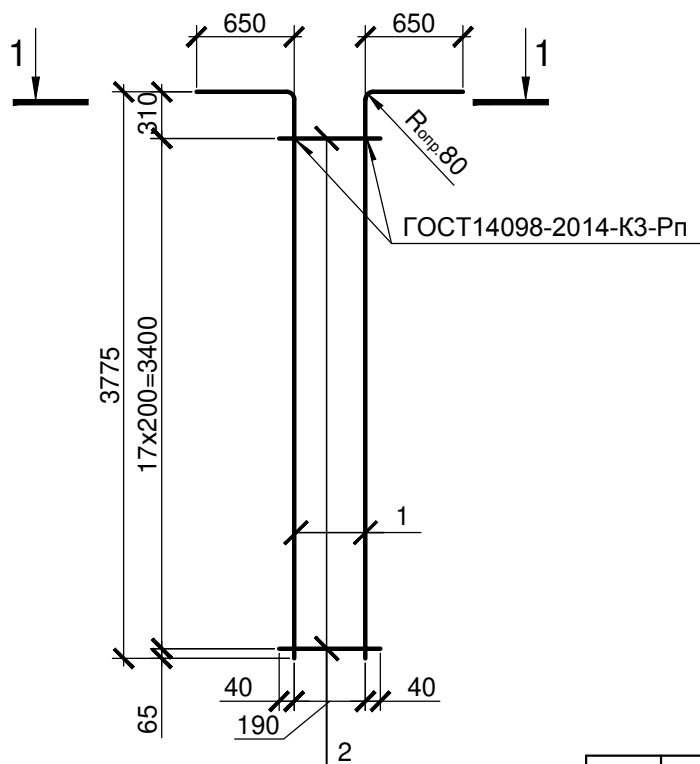
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23

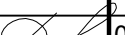

Каркас КРкп6



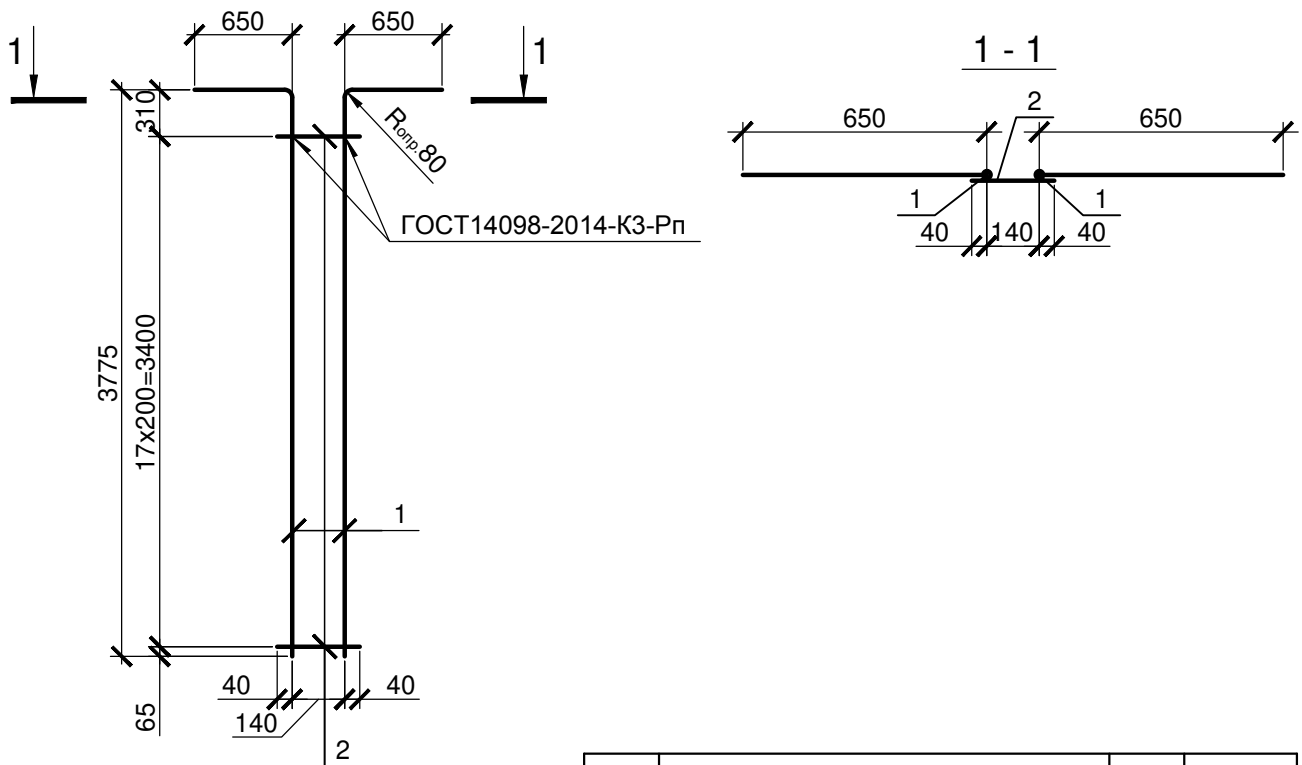
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4425	2	10.91
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп6

						СП-01-21-КЖ2.И-КРкп6			
						Каркас КРкп6	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	24.88 кг	
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок			05.23				
							ООО "АТТА - Интерн"		

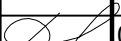

Каркас КРкп7



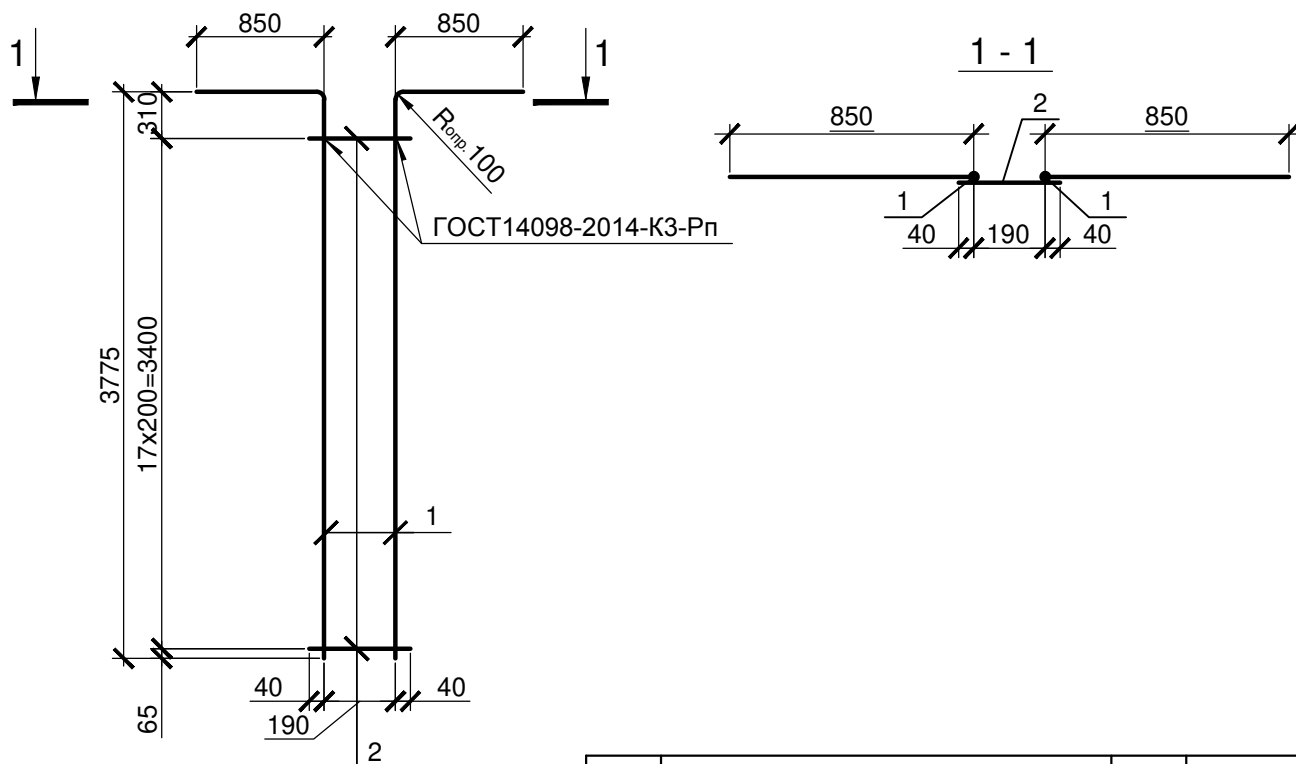
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4425	2	10.91
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220	18	0.14

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп7

						СП-01-21-КЖ2.И-КРкп7			
						Каркас КРкп7	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	24.34 кг	
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок			05.23		Лист	Листов	
							ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРкп8



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 A500C ГОСТ 34028-2016, L=4625	2	17.76
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп8

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23

Каркас КРкп8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	38.58 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

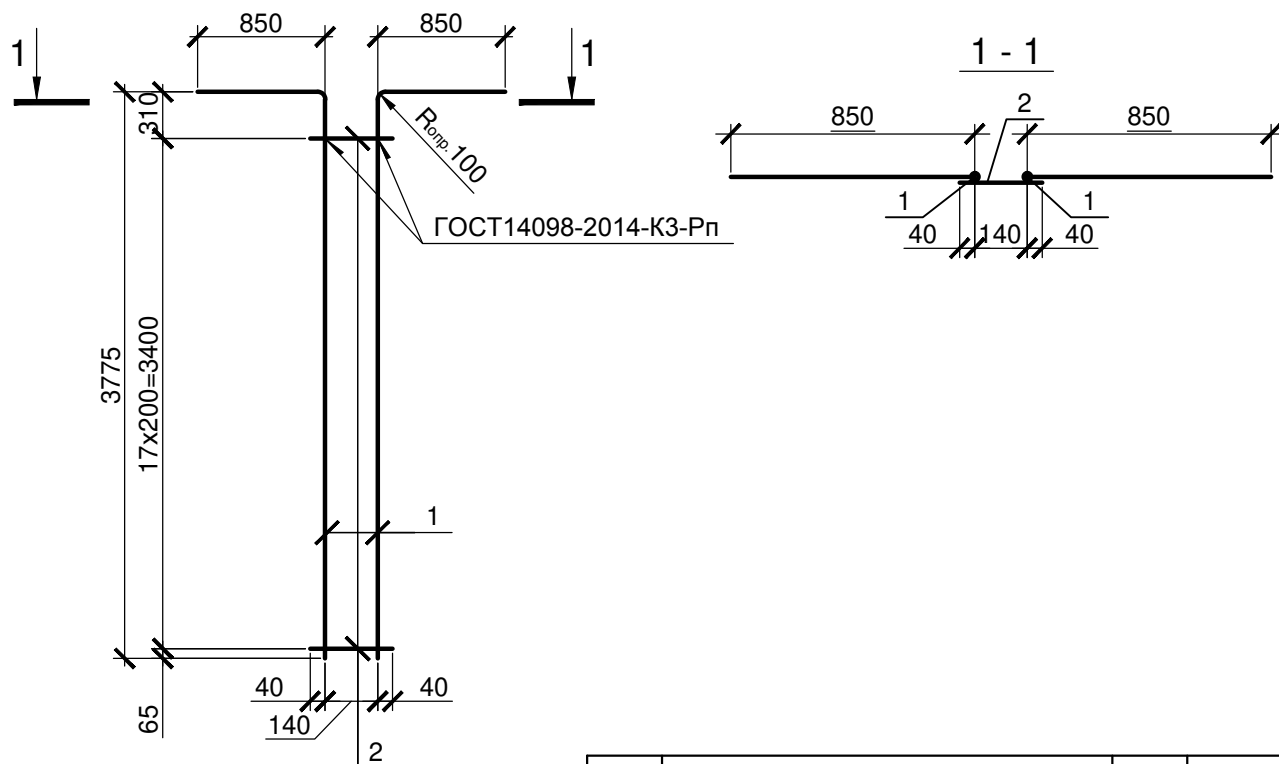
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРкп9



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø25 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4625	2	17.76
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220	18	0.14

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРкп9

Каркас КРкп9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	38.04 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

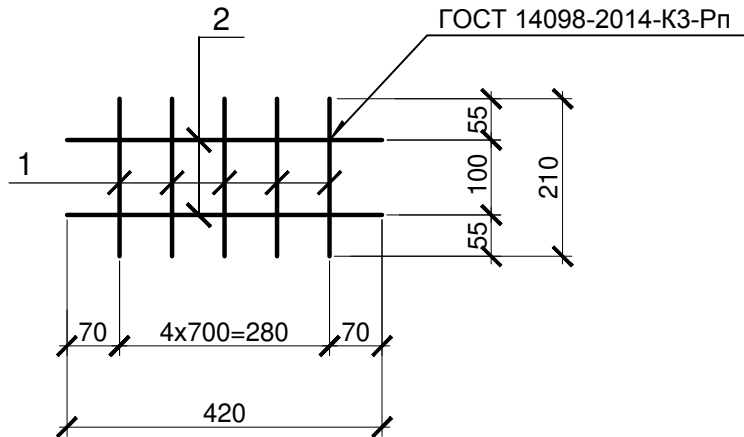
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23

Каркас плоский Кп1

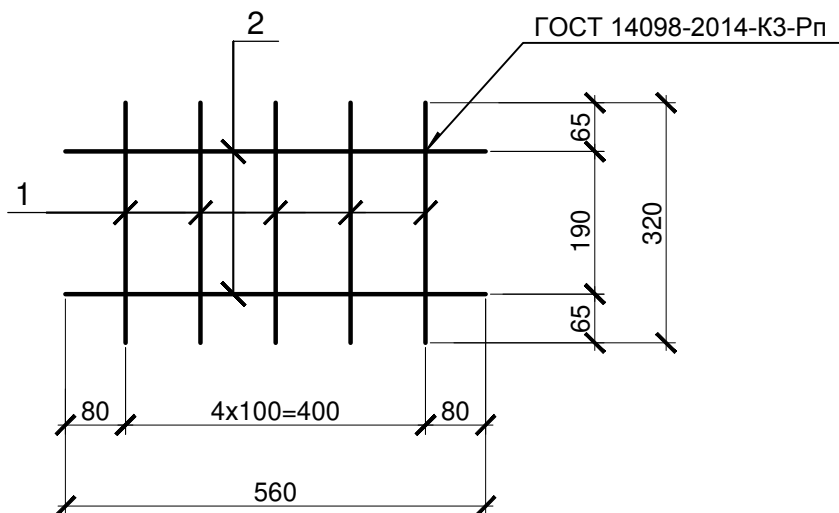


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=210	5	0.13
2	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=420	2	0.26

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N	1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.									
								СП - 01 - 21 - КЖ2.И- Кп1				
								Каркас плоский Кп1	Стадия	Масса	Масштаб	
			Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись		Дата	Р	1.17 кг	
										Лист	Листов	ООО "АТТА - Интерн"
Проверил	Когаленок		05.2023									
Разработал	Осадчева		05.2023									

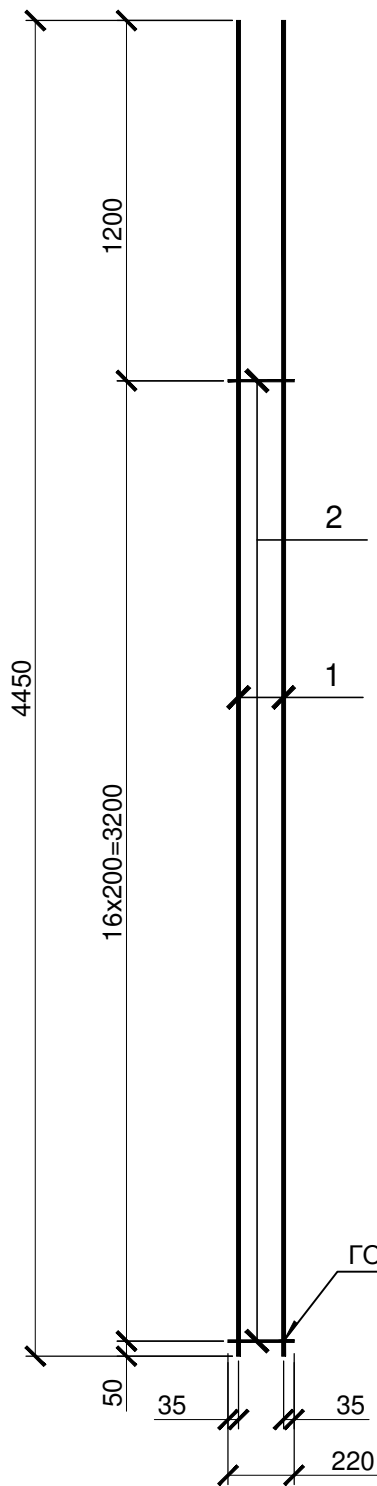
Каркас плоский Кп2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=320	5	0.20
2	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=560	2	0.35

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

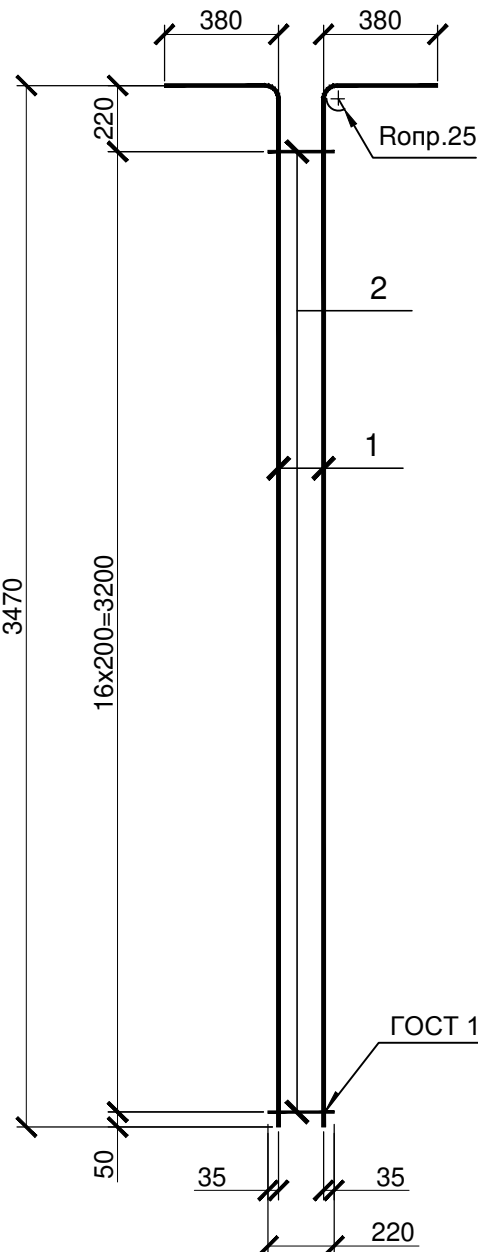
Взамен инв. N		1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.									
Подпись и дата								СП - 01 - 21 - КЖ2.И- Кп2			
Инв. N подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Каркас плоский Кп2	Стадия	Масса	Масштаб
									Р	1.7 кг	
									Лист	Листов	
	Проверил	Когаленок				05.2023	ООО "АТТА - Интерн"				
	Разработал	Осадчева				05.2023					



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=4450	2	2.75
2	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=220	17	0.136

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком .
2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 .
3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .

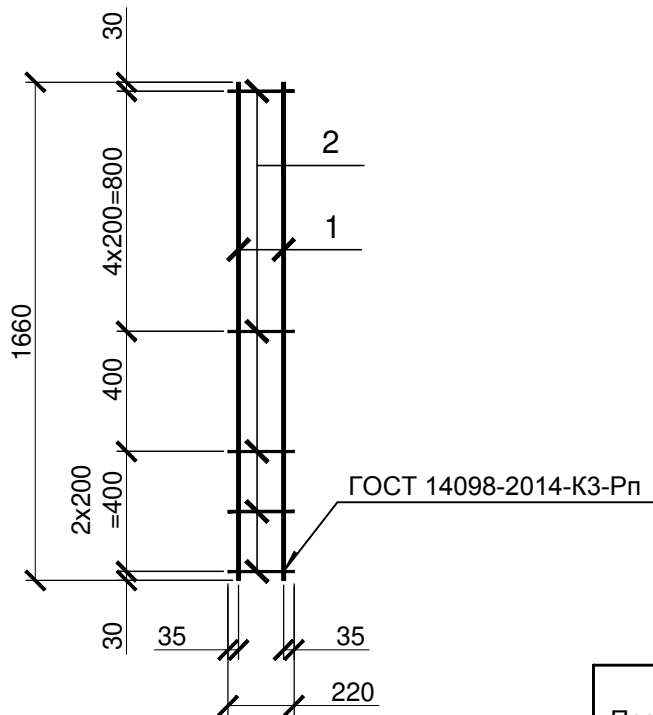
Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	СП-01-21-КЖ2.И-КРсп1											
Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Каркас плоский КРсп1	Стадия	Масса	Масштаб		
			Разработал	Осадчева	<i>Осадчева</i>	05.2023	Р	7.81 кг		Лист	Листов			
			Проверил	Когалёнок	<i>Когалёнок</i>	05.2023								
									"АТТА - Интерн"					



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø10A500С ГОСТ 34028-2016 L=3850	2	2.38
2	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=220	17	0.136

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком .
2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 .
3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .

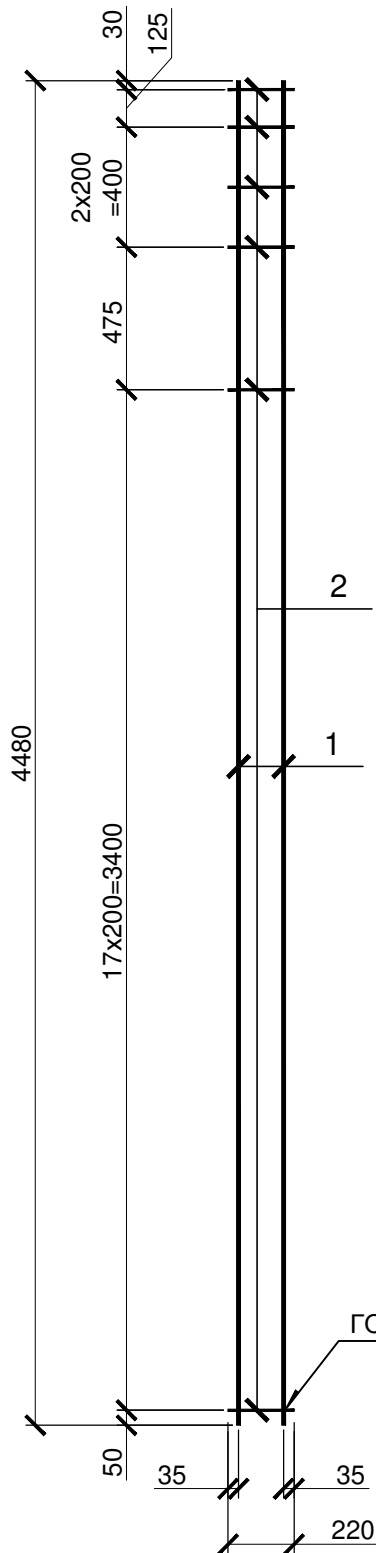
Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	с нормируемым равнопрочным стыком . 2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 . 3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .									
			СП-01-21-КЖ2.И-КРсп2									
			Каркас плоский КРсп2						Стадия	Масса	Масштаб	
									Р	7.07 кг		
									Лист	Листов		
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=1660	2	1.02
2	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=220	8	0.136



1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком .
2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 .
3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .

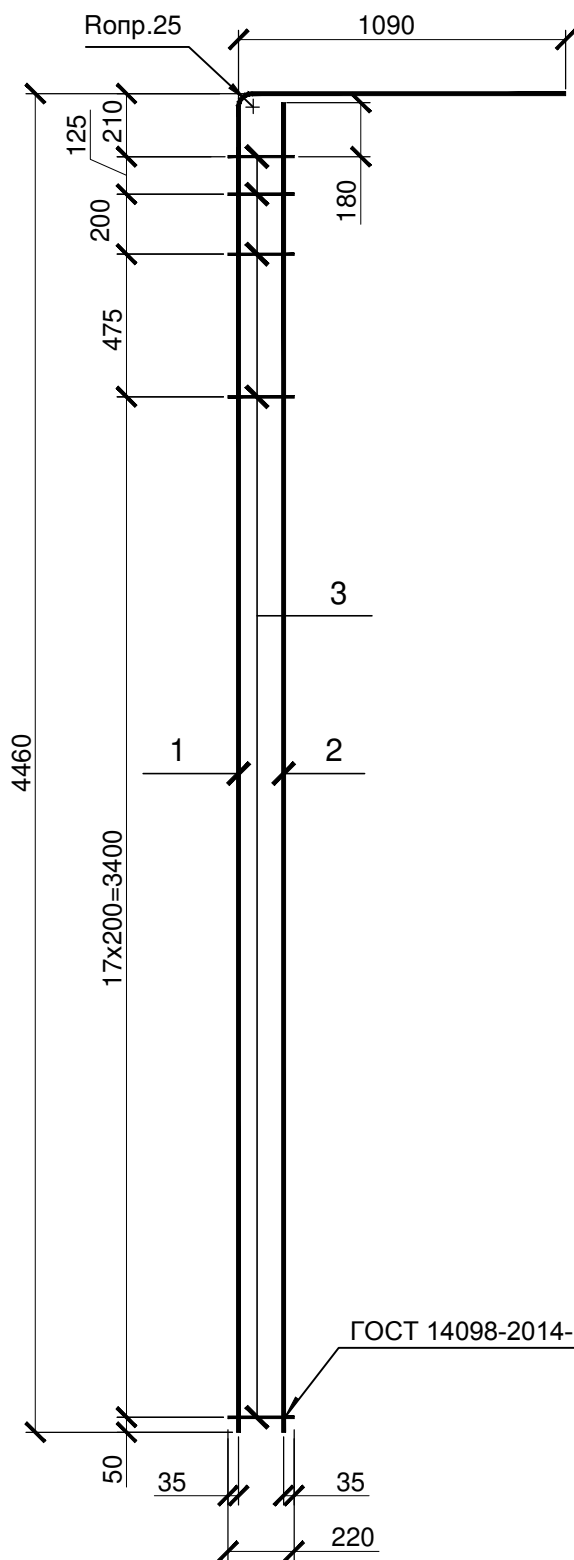
Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №											
Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	СП-01-21-КЖ2.И-КРсп4										
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Каркас плоский КРсп4	Стадия	Масса	Масштаб	
										Р	3.13 кг		
										Лист		Листов	
										"АТТА - Интерн"			
Разработал	Осадчева	<i>Осадчева</i>	05.2023										
Проверил	Когалёнок	<i>Когалёнок</i>	05.2023										



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø10A500С ГОСТ 34028-2016 L=4480	2	2.76
2	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=220	22	0.136

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком .
2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 .
3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .

Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	<div><div>50</div><div><div>35</div><div><div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div></div><div>35</div></div><div><div></div><div></div></div><div>220</div></div></div>						
			с нормируемым равнопрочным стыком . 2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 . 3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .						
Изм. Кол.уч. Лист №док. Подпись Дата	СП-01-21-КЖ2.И-КРсп6								
	Каркас плоский КРсп6						Стадия	Масса	Масштаб
							Р	8.51 кг	
							Лист		Листов
	Разработал Осадчева  05.2023						"АТТА - Интерн"		
Проверил Когалёнок  05.2023									

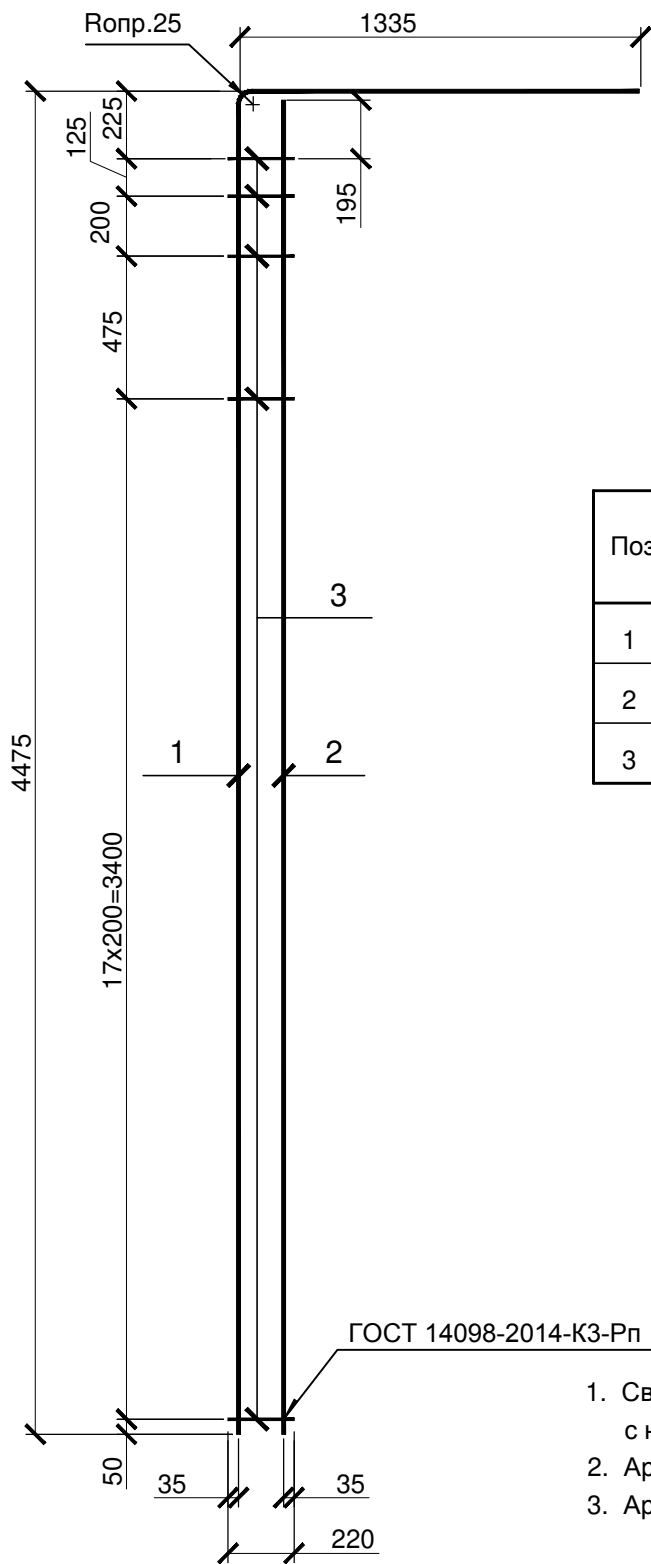


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=5550	1	3.42
2	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=4430	1	2.73
3	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=220	21	0.136

ГОСТ 14098-2014-КЗ-Рп

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком .
2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 .
3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .

Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	СП-01-21-КЖ2.И-КРсп7			
Разработал	Осадчева	05.2023				
Проверил	Когалёнок	05.2023	Каркас плоский КРсп7			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия
						Р
						Масса
						Масштаб
						Лист
						Листов
						"АТТА - Интерн"

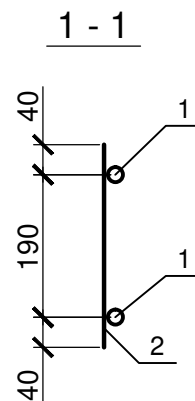
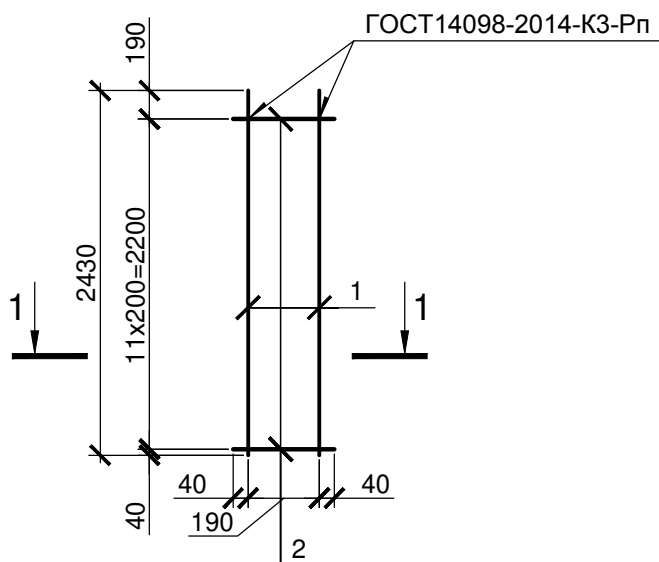


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=5810	1	3.58
2	Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=4445	1	2.74
3	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=220	21	0.136

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком .
2. Арматура класса А500С по ГОСТ 34028-2016 .
3. Арматура класса А240 по ГОСТ 34028-2016 .

Инв. №подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	СП-01-21-КЖ2.И-КРсп8								
			Каркас плоский КРсп8						Стадия	Масса	Масштаб
									Р	9.18 кг	
			Лист	Листов		"АТТА - Интерн"					
Разработал	Осадчева	<i>Осадчева</i>	05.2023								
Проверил	Когалёнок	<i>Когалёнок</i>	05.2023								

Каркас КРсп12



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2430	2	1.50
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	12	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп12

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23
Норм. контр.	Пасеко				05.23

Каркас КРсп12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5.04 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

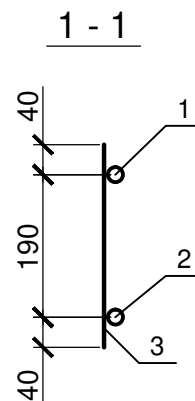
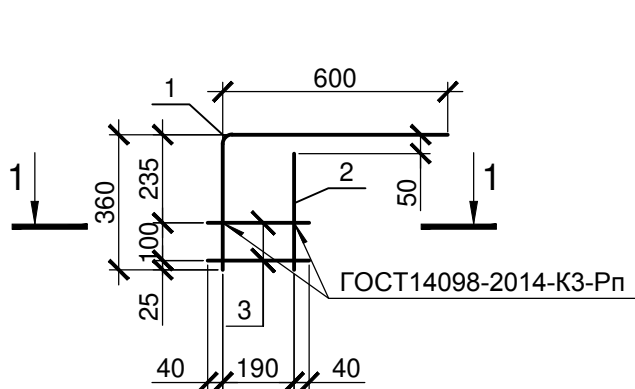
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.




Каркас КРсп13



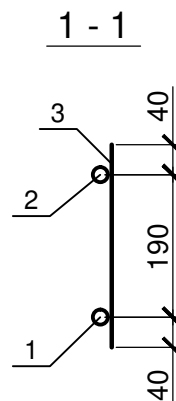
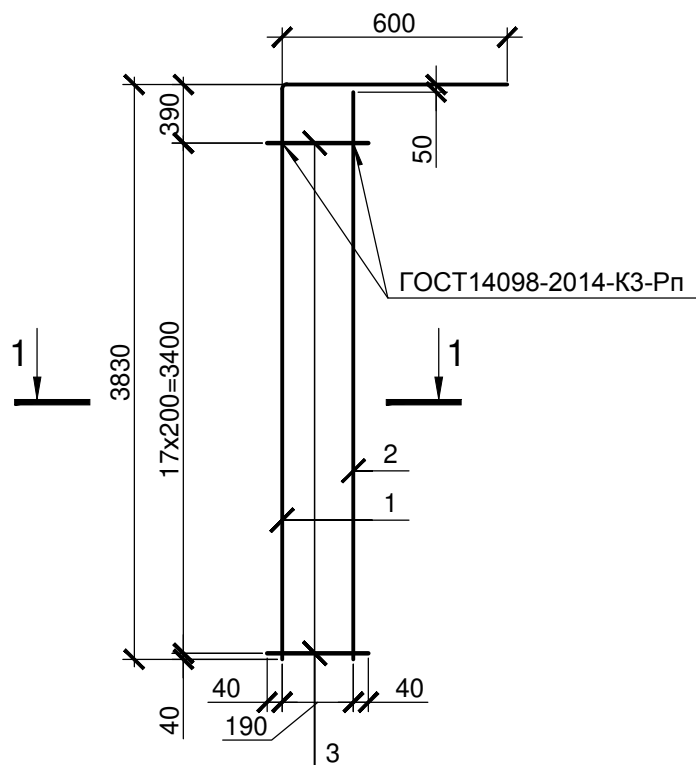
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=960	1	0.59
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=310	1	0.19
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	2	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп13

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп13			
						Каркас КРсп13	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	1.12 кг	
					05.23				
Проверил	Дергилёв								
Разработал	Когалёнок				05.23				
							Лист	Листов	
Норм. контр.	Пасеко				05.23		ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРсп14



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4430	1	2.73
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3780	1	2.33
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп14

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23
Норм. контр.	Пасеко				05.23

Каркас КРсп14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8.12 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

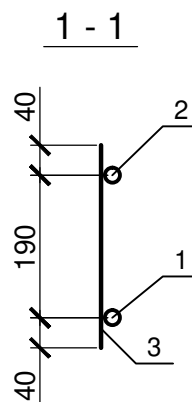
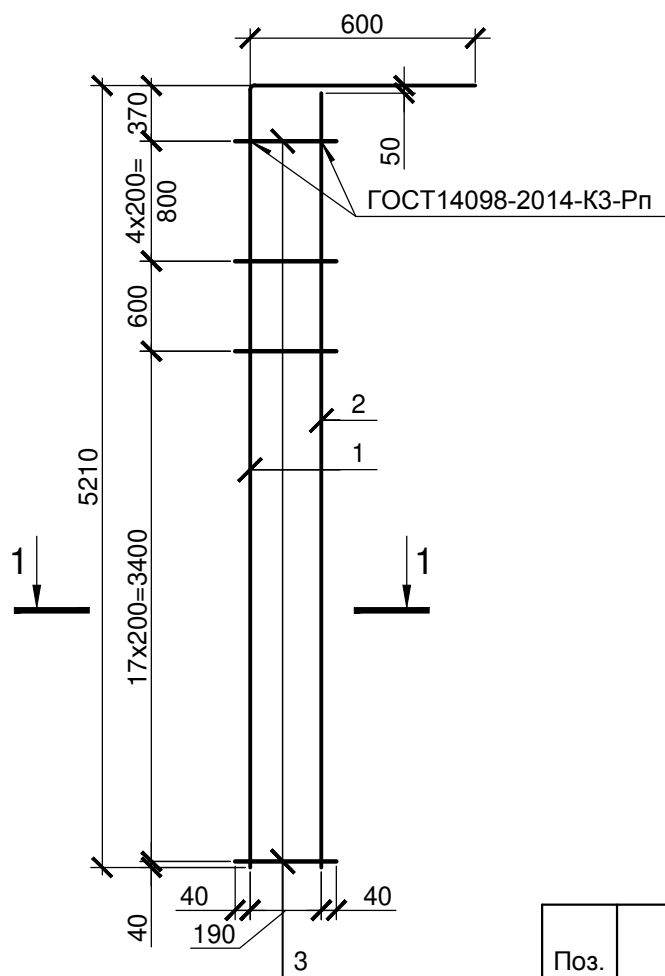
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРсп15



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=5810	1	3.58
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=5160	1	3.18
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	23	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп15

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23
Норм. контр.	Пасеко				05.23

Каркас КРсп15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10.67 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

А4

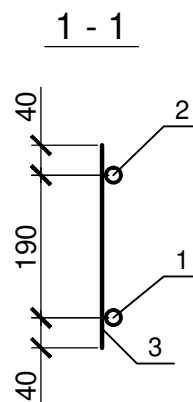
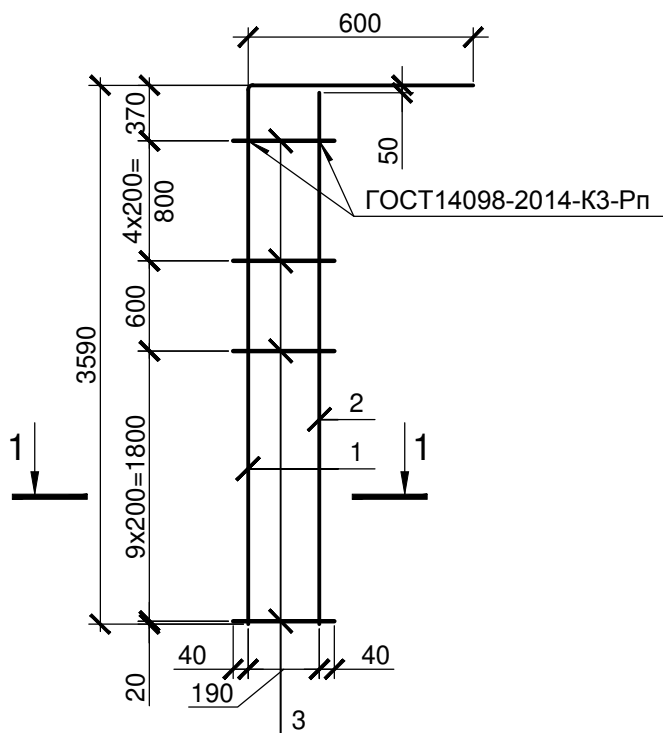
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.




Каркас КРсп16



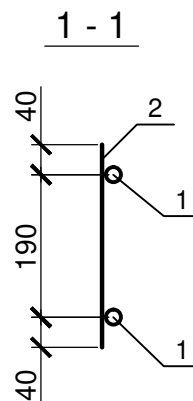
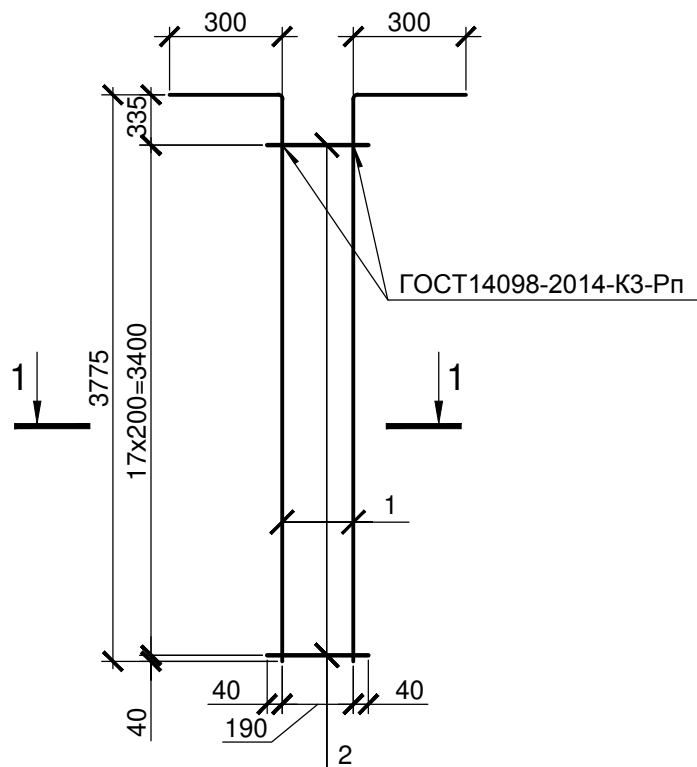
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4190	1	2.59
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3540	1	2.18
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	15	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп16

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп16			
						Каркас КРсп16	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	7.32 кг	
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок			05.23				
							Лист		Листов
Норм. контр.		Пасеко			05.23		ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРсп17



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4075	2	2.51
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп17

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23
Норм. контр.	Пасеко				05.23

Каркас КРсп17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8.08 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

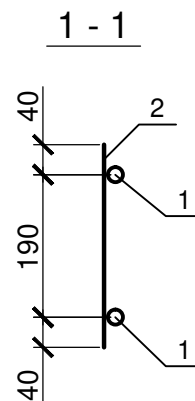
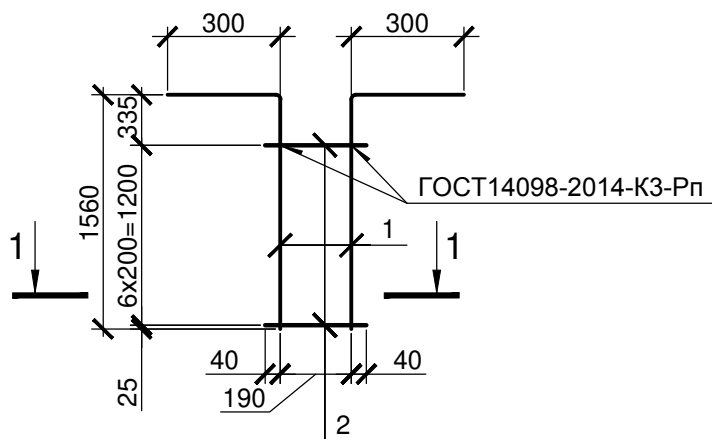
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.




Каркас КРсп18



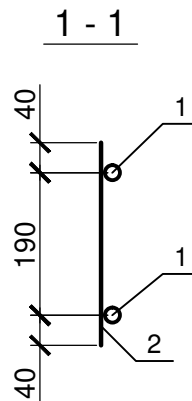
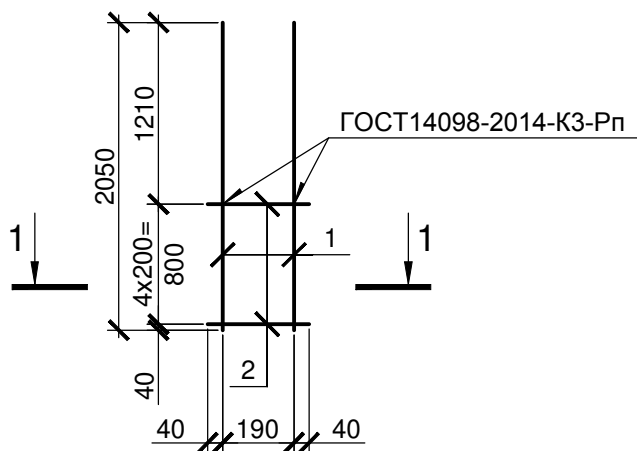
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1860	2	1.15
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	7	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп18

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп18			
						Каркас КРсп18	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	3.49 кг	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Лист	Листов	
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок			05.23				
Норм. контр.		Пасеко			05.23	ООО "АТТА - Интерн"			




Каркас КРсп19



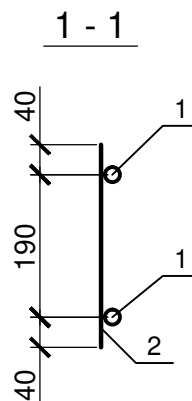
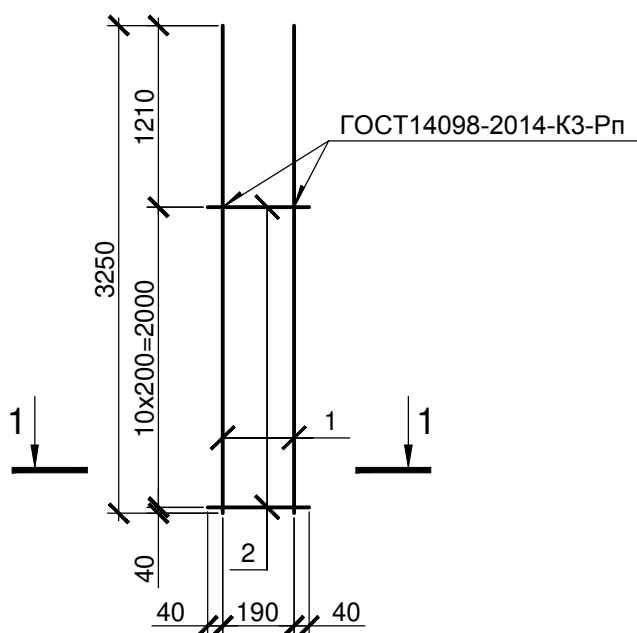
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2050	2	1.26
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	5	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп19

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп19			
						Каркас КРсп19	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	3.37 кг	
Проверил	Дергилёв				05.23				
Разработал	Когалёнок				05.23				
							Лист	Листов	
Норм. контр.	Пасеко				05.23		ООО "АТТА - Интерн"		




Каркас КРсп20



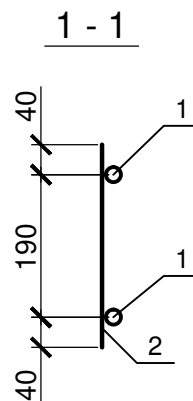
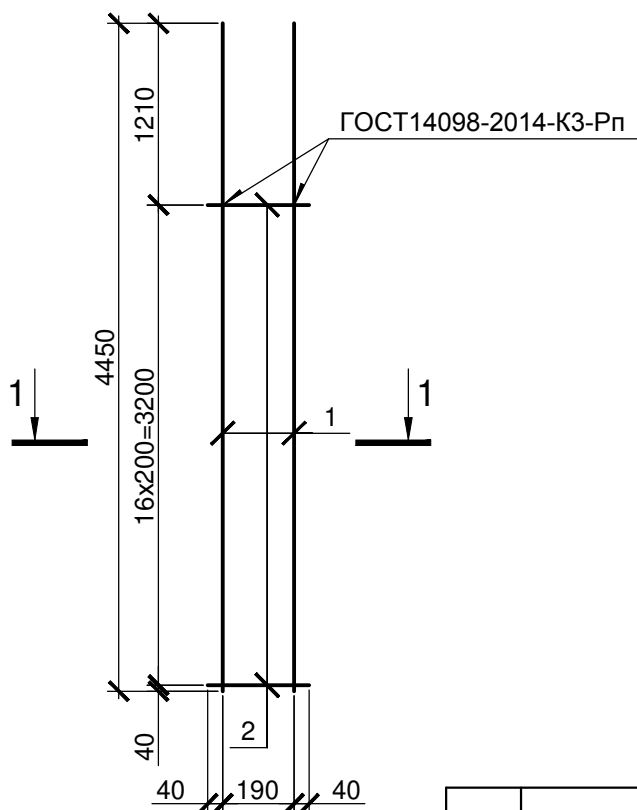
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3250	2	2.00
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	11	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп20

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп20			
						Каркас КРсп20	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	5.87 кг	
Проверил	Дергилёв				05.23				
Разработал	Когалёнок				05.23		Лист	Листов	
Норм. контр.	Пасеко				05.23		ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРсп21



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4450	2	2.75
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	17	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп21

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил		Дергилёв			05.23
Разработал		Когалёнок			05.23
Норм. контр.		Пасеко			05.23

Каркас КРсп21

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8.37 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

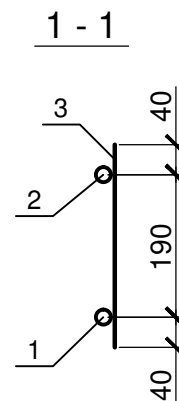
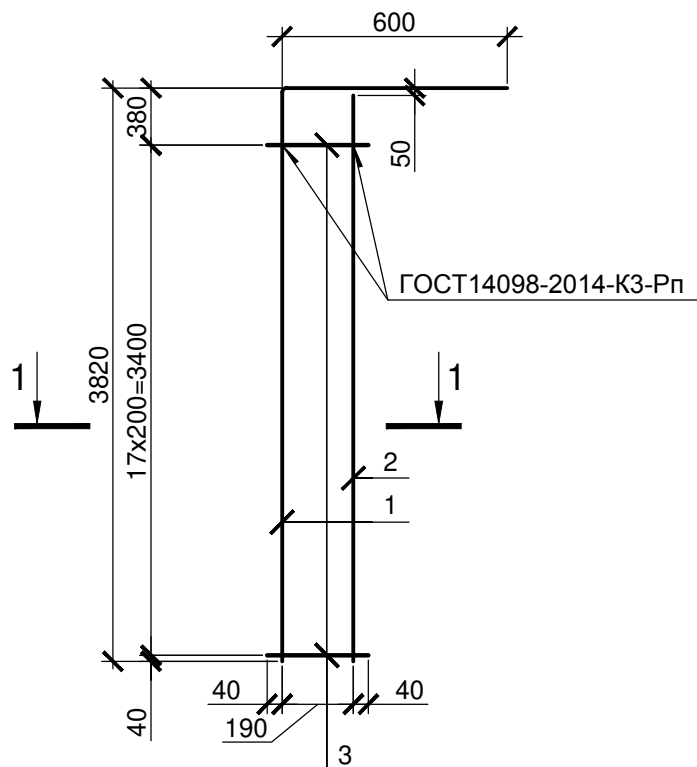
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРсп23



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4420	1	2.73
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3770	1	2.33
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп23

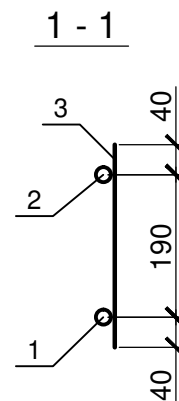
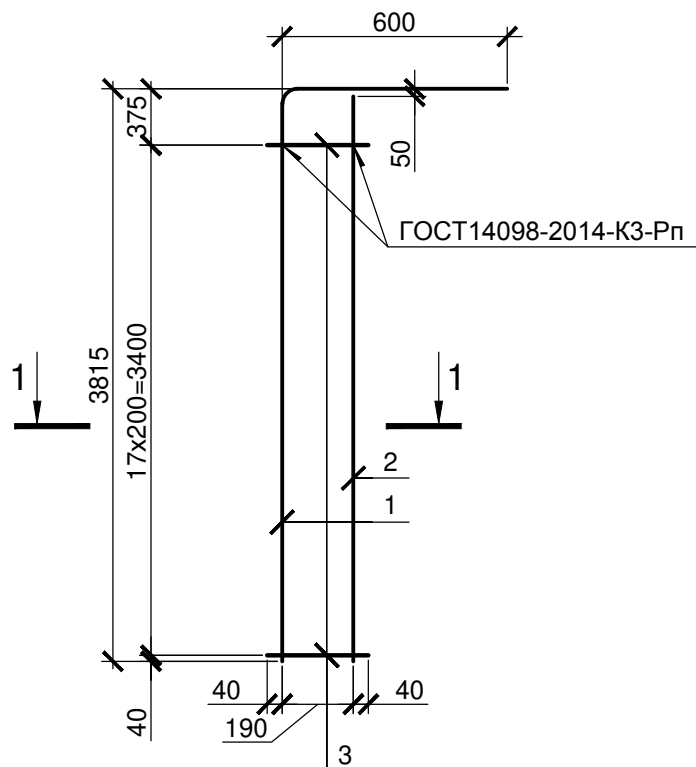
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23
Норм. контр.	Пасеко				05.23

Каркас КРсп23

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8.12 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Каркас КРсп24



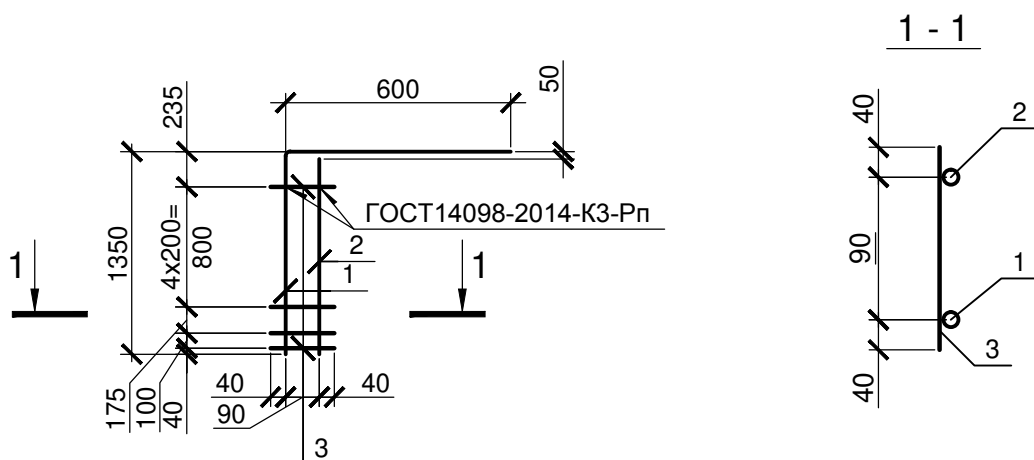
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4415	1	10.89
2	Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3765	1	9.28
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	18	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп24

Каркас КРсп24						Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р	23.23 кг	
Проверил	Дергилёв				05.23	Лист	Листов	
Разработал	Когалёнок				05.23	ООО "АТТА - Интерн"		
Норм. контр.	Пасеко				05.23			



Каркас КРсп25



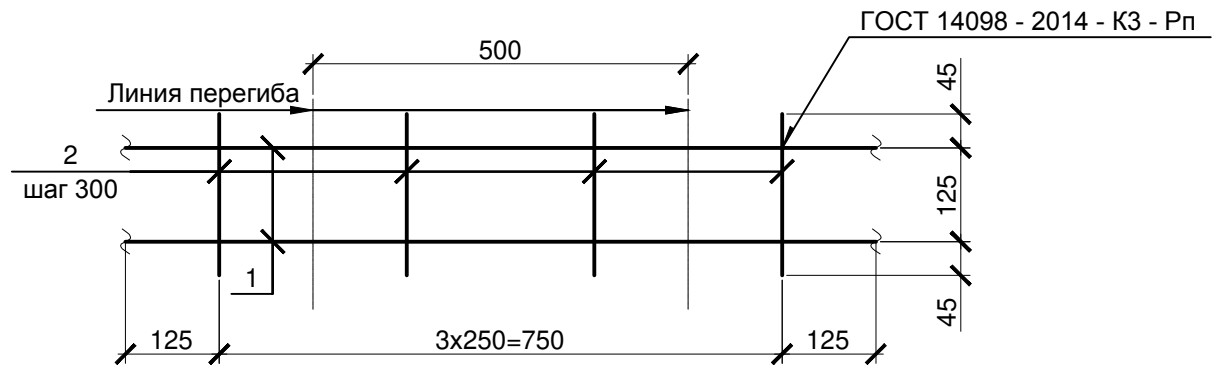
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1950	1	1.20
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1300	1	0.80
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170	7	0.11

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп25



						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп25			
						Каркас КРсп25	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	2.77 кг	
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок			05.23		Лист	Листов	
								ООО "АТТА - Интерн"	

Каркас поддерживающий КРп1

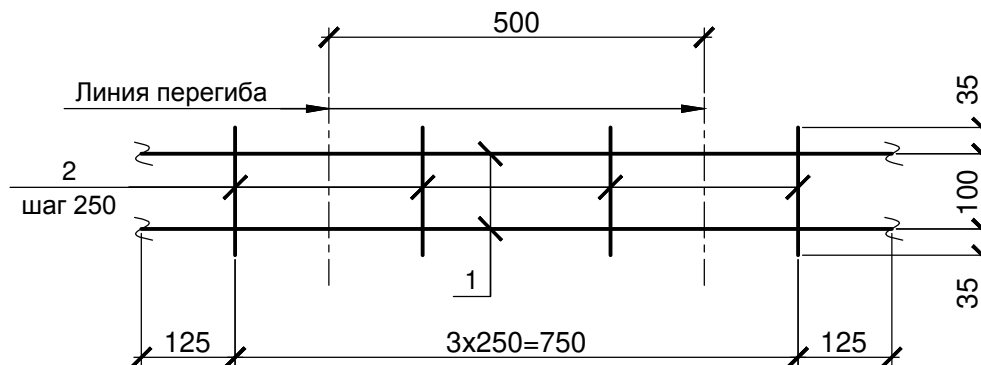


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=1000	2	0.62
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=215	4	0.133

1. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество смотри комплект СП - 01 - 21 - КЖ2

Взамен инв. N		1. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество смотри комплект СП - 01 - 21 - КЖ2											
Подпись и дата							СП - 01 - 21 - КЖ2.И- КРп1						
Инв. N подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Каркас поддерживающий КРп1	Стадия	Масса	Масштаб		
									Р	1.77 кг			
									Лист	Листов			
	Проверил	Когаленок				05.2023	ООО "АТТА - Интерн"						
	Разработал	Осадчева				05.2023							

Каркас поддерживающий КРпЗ



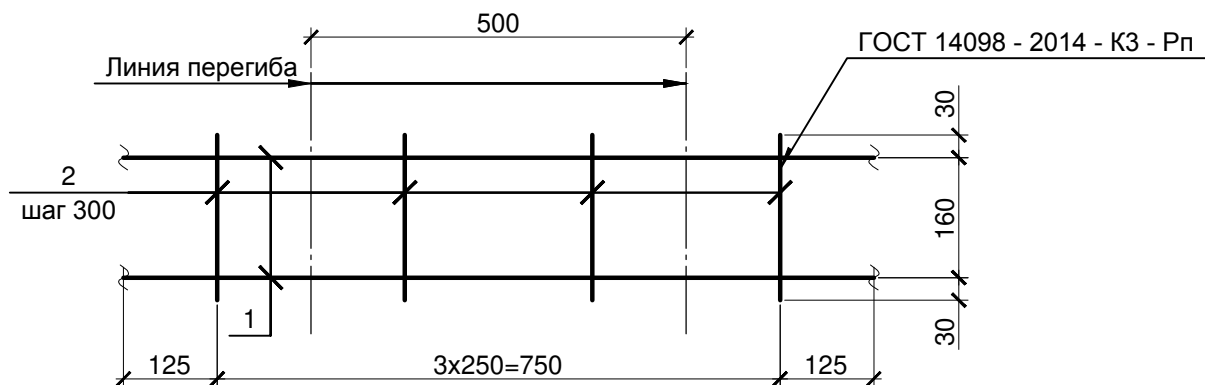
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=1000	2	0.62
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170	4	0.105

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.
2. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество смотри комплект СП-01-21-КЖ2.

СП-01-21-КЖ2.И-КРпЗ



Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Каркас поддерживающий КРпЗ	Стадия	Масса	Масштаб
Проверил	Дергилёв				05.23		Р	1.66 кг	
Разработал	Когалёнок				05.23		Лист	Листов	
							ООО "АТТА - Интерн"		

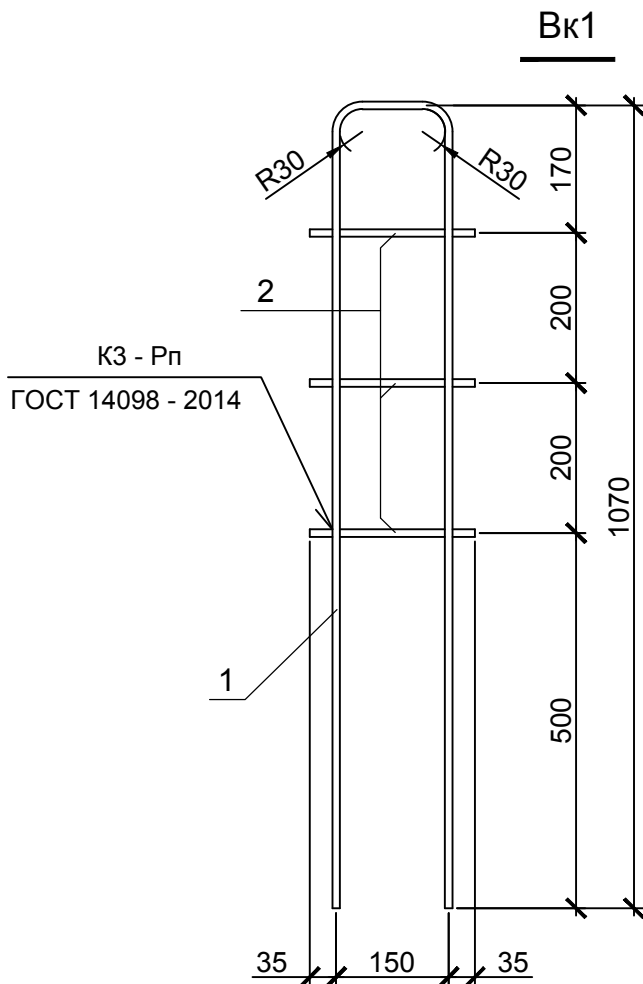
Каркас поддерживающий КРп5



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=1000	2	0.62
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220	4	0.136

1. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество смотри комплект СП - 01 - 21 - КЖ2
2. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

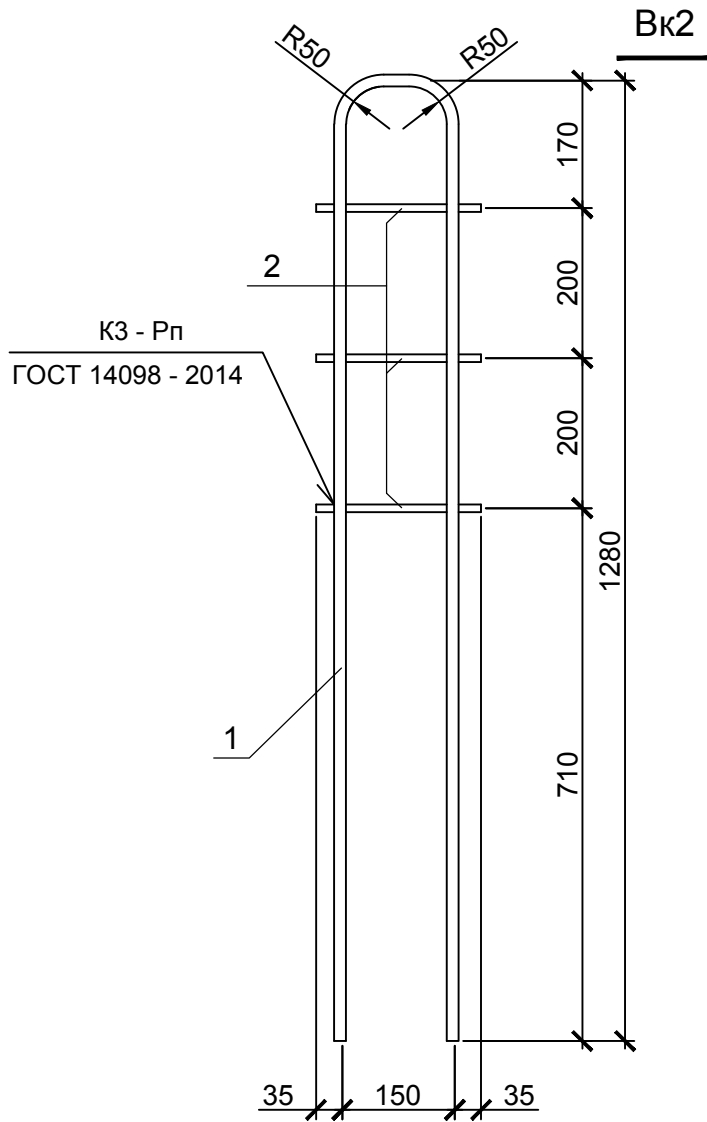
Взамен инв. N		2. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.									
Подпись и дата							СП - 01 - 21 - КЖ2.И- КРп5				
Инв. N подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Каркас поддерживающий КРп5	Стадия	Масса	Масштаб
									Р	1.78 кг	
									Лист	Листов	
	Проверил	Когаленок				05.2023			ООО "АТТА - Интерн"		
	Разработал	Осадчева				05.2023					



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	Ø10A500C L = 2290	1	1.41
2	Ø10A240 L = 230	3	0.14

1. Арматура класса A500C по ГОСТ 34028 - 2016 .
2. Арматура класса A240 по ГОСТ 34028 - 2016 .
3. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

Инв. №	Подпись	Дата	Взам. инв. №							
				СП - 01 - 21 - КЖ2.И - Вк1						
				Выпуск - каркас Вк1				стадия	масса	масштаб
								Р	1.83 кг	
				Изм.	Кол.уч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата	
				Проверил	Дергилёв				05.2023	
				Разработал	Когаленок				05.2023	
								ЛИСТ	ЛИСТОВ	
								"АТТА-Интерн"		

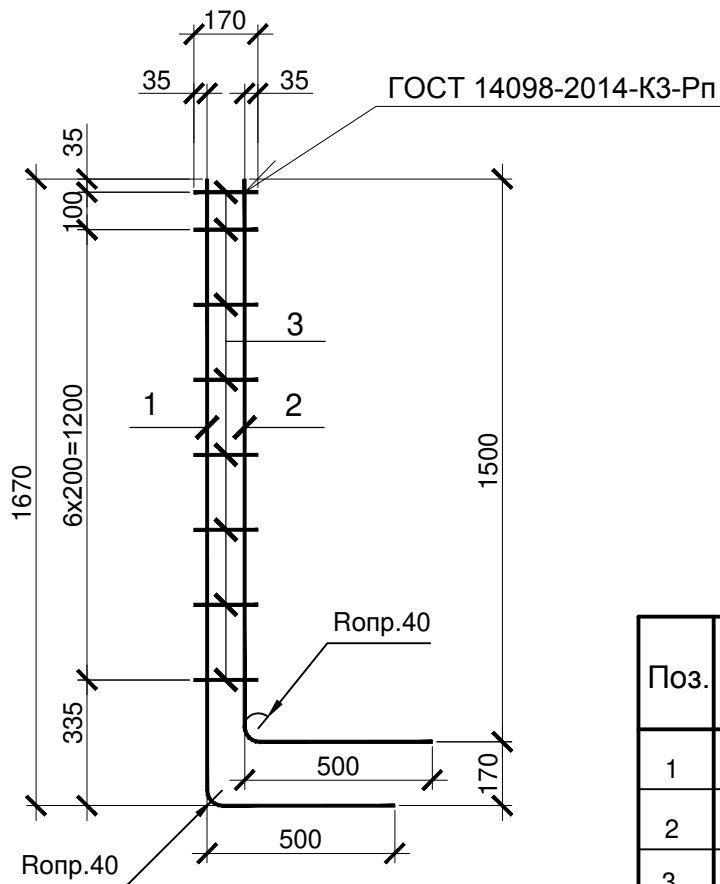


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	Ø16A500C L = 2710	1	4.28
2	Ø10A240 L = 230	3	0.14

1. Арматура класса A500C по ГОСТ 34028 - 2016 .
2. Арматура класса A240 по ГОСТ 34028 - 2016 .
3. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата	СП - 01 - 21 - КЖ2.И - Вк2		
Проверил	Дергилёв				05.2023			
Разработал	Когаленок				05.2023	Выпуск - каркас Вк2		
						"АТТА-Интерн"		

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата	стадия	масса	масштаб
						Р	4.70 кг	
						лист	листов	

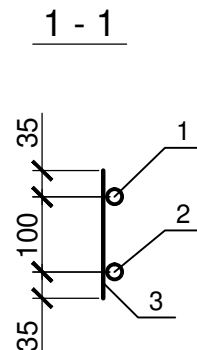
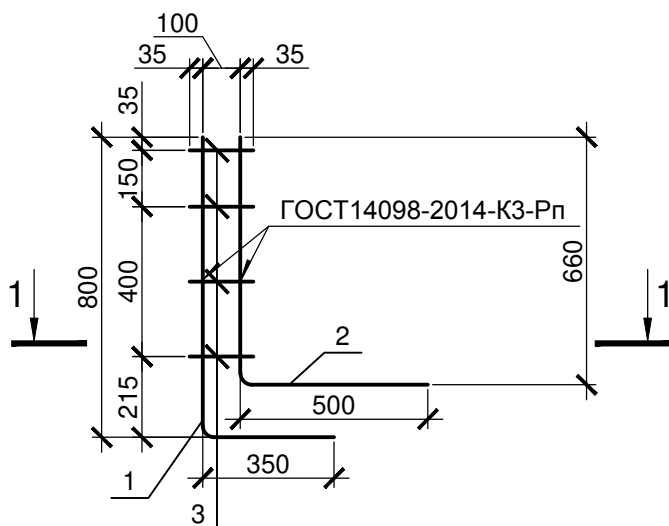


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг
1	Ø16A500C ГОСТ 34028-2016 L=2170	1	3.42
2	Ø16A500C ГОСТ 34028-2016 L=2000	1	3.16
3	Ø10A240 ГОСТ 34028-2016 L=170	8	0.105

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

Инв. N подл.		Подпись и дата																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
--------------	--	----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Выпуск каркас Вк5



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1150	1	0.71
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1160	1	0.72
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170	4	0.105

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-Вк5

Выпуск каркас Вк5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.85 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

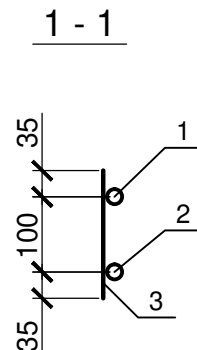
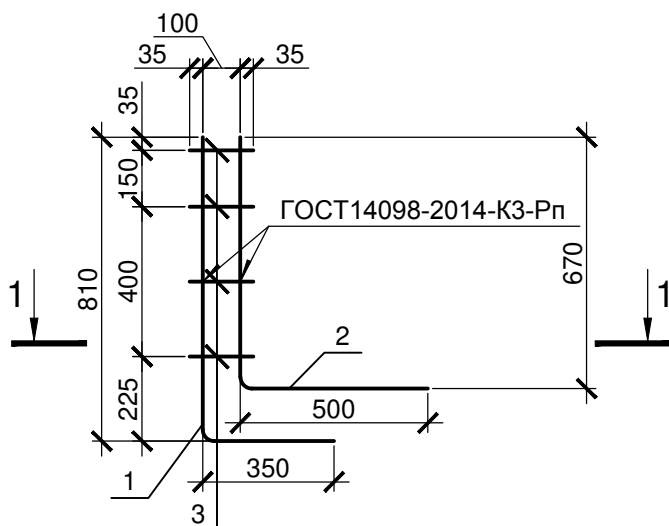
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23

Выпуск каркас Вк6



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1160	1	0.72
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1170	1	0.72
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170	4	0.105

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-Вк6

Выпуск каркас Вк6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.86 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

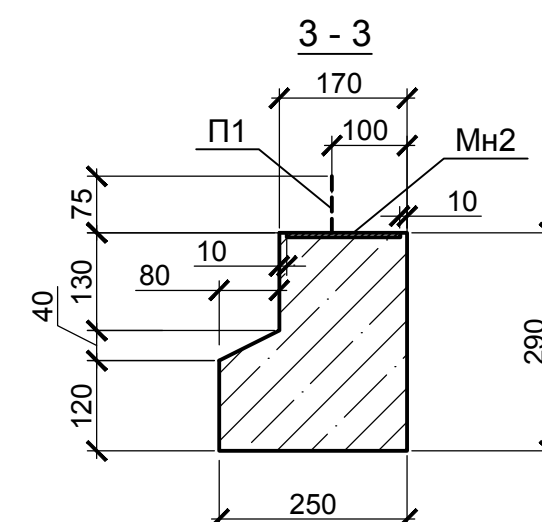
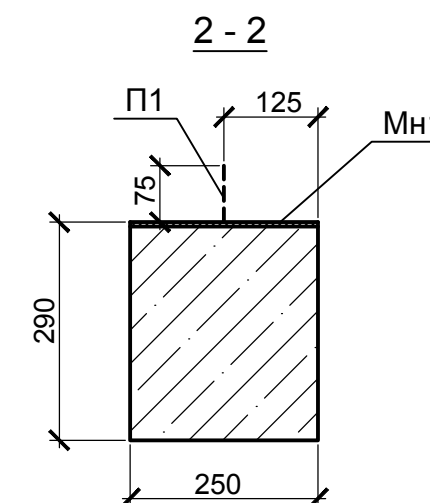
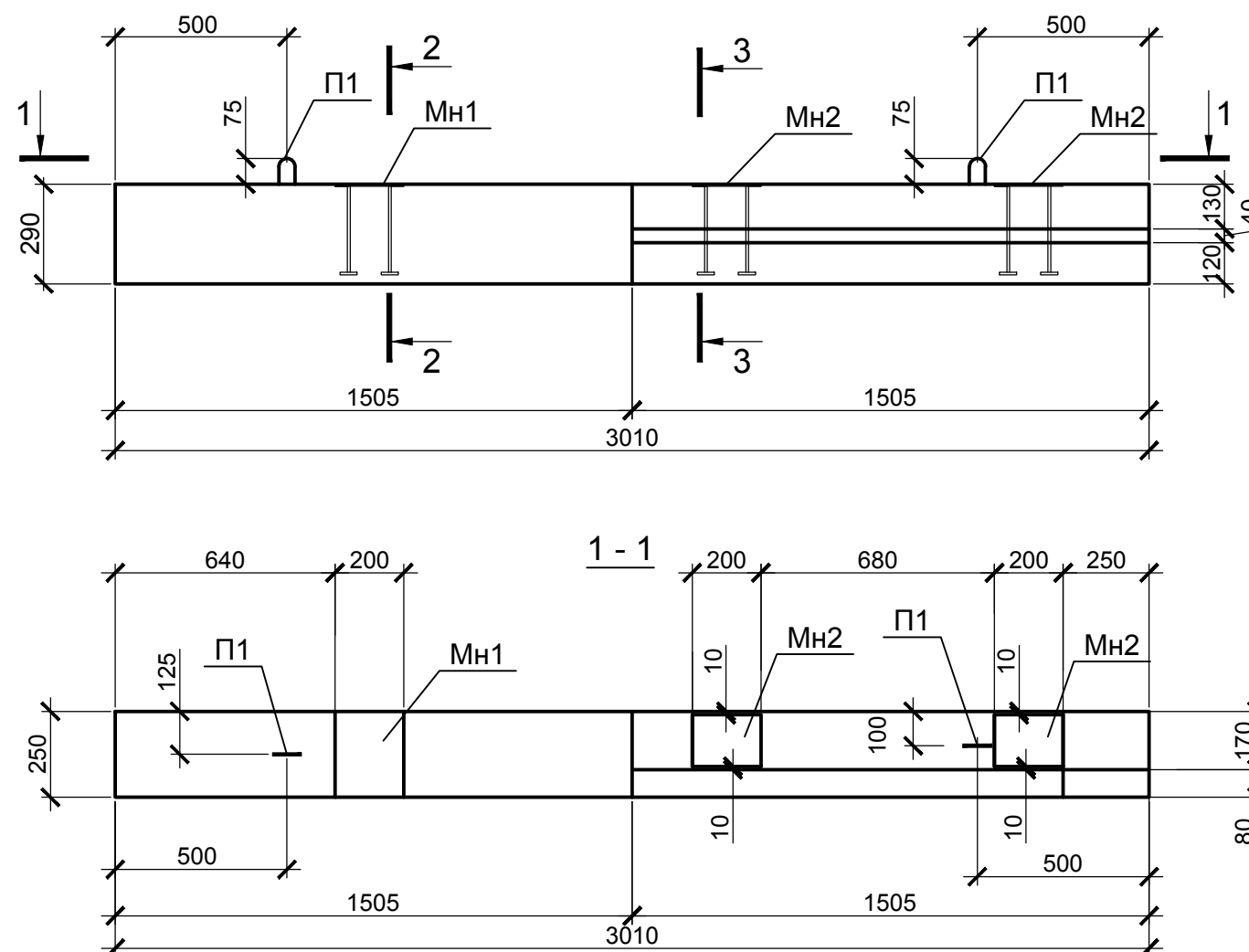
Взам. инв. №

Подп. и дата



Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23

Опалубочный чертеж



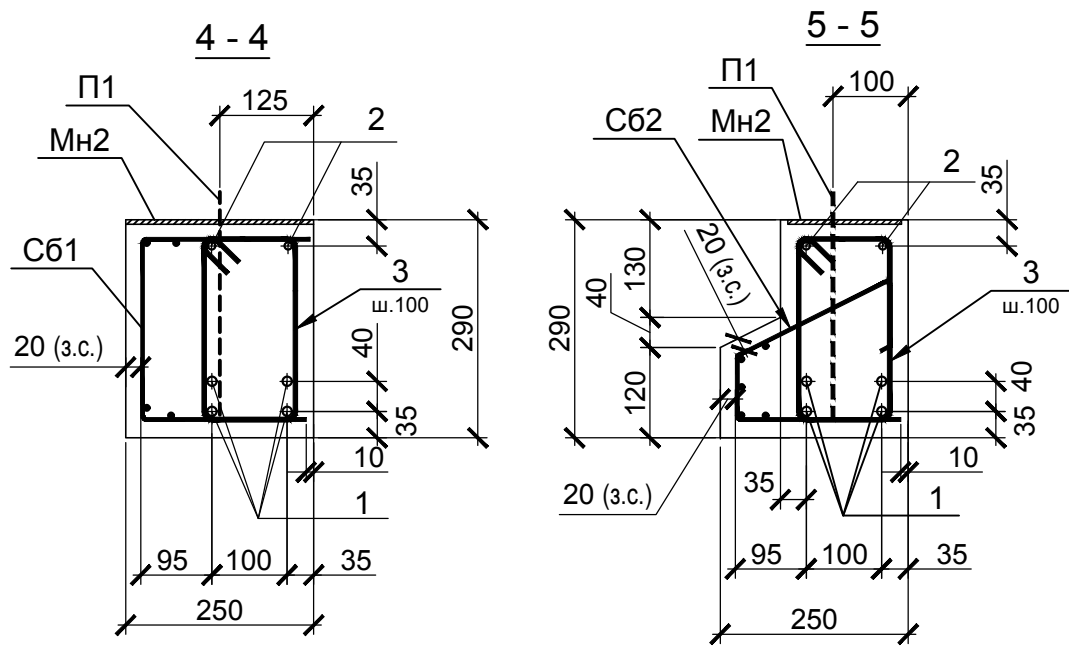
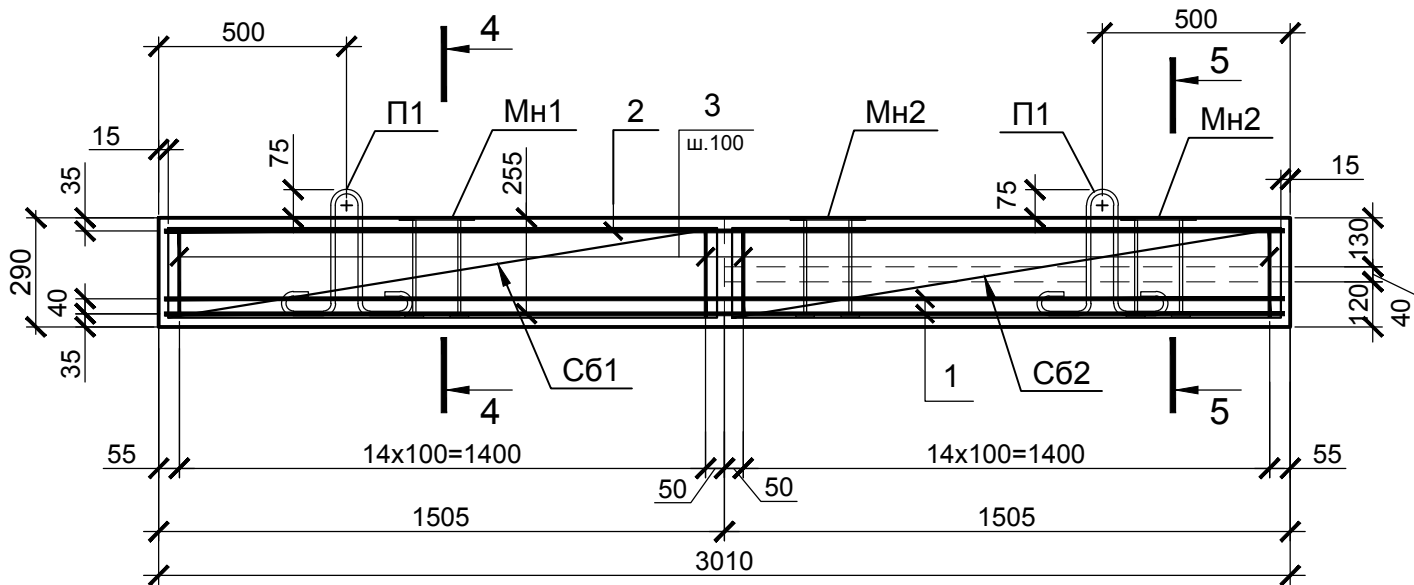
1. Балку Бл1 изготовить в опалубке обвязочной балки БОП25-1т по ГОСТ 24893 - 2016.
2. Изготовленные конструкции должны соответствовать ГОСТ 13015 - 2012.
3. Лицевые поверхности закладных деталей окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за 2 раза.

						СП-01-21-КЖ2.И-Бл1					
						Балка Бл1	Стадия	Масса	Масштаб		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	500 кг			
Разраб.		Осадчева			05.23						
Проверил		Когаленок			05.23						
							Лист 1			Листов 2	
							"АТТА-Интерн"				

Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Балка Бл1
Схема армирования



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	

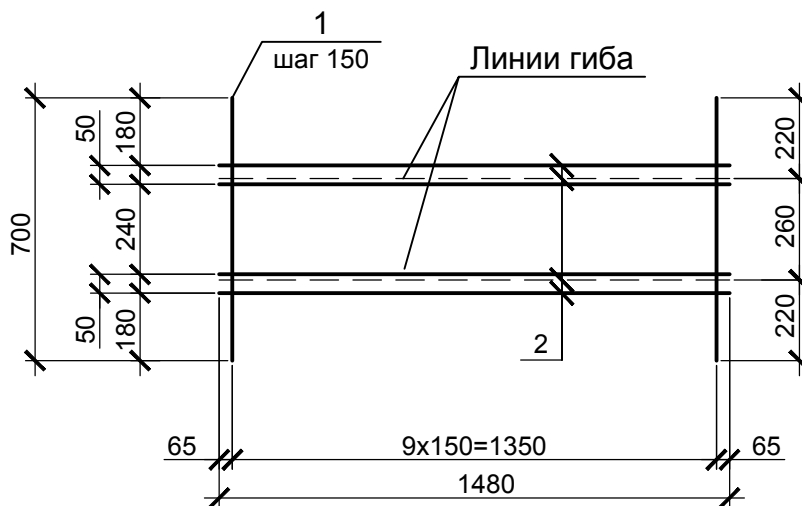
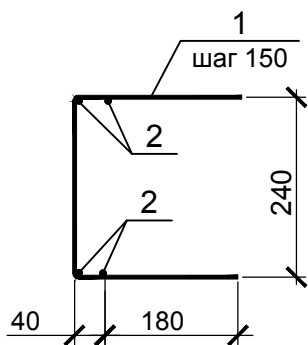
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примеч.
Сборочные единицы					
С61	СП-01-21-КЖ2.И-С61	Сетка С61	1	1.86	
С62	СП-01-21-КЖ2.И-С62	Сетка С62	1	1.66	
Мн1	Серия 1.400 - 15, выпуск 0	МН119-5	1	3.20	
Мн2	Серия 1.400 - 15, выпуск 0	МН113-5	2	2.20	
П1	СП-01-21-КЖ2.И-П1	Петля строповочная П1	2	0.96	
Детали					
1	ГОСТ 34028 - 2016	Ø12 А500С L=2980	4	2.65	
2	ГОСТ 34028 - 2016	Ø10 А500С L=2980	2	1.84	
3	ГОСТ 34028 - 2016	Ø6 А240 L=840	30	0.186	
Материал					
		Бетон В25	0.20		м ³

Ведомость расхода стали

Марка элемента	Изделия арматурные								Изделия закладные								
	Арматура класса							Всего	Арматура класса				Марка стали				Всего
	A500C			A240		Вр-I	A500C		A240		C245						
	ГОСТ 34028 - 2016			ГОСТ34028-16		ГОСТ6727-80	ГОСТ34028-16		ГОСТ34028-16		ГОСТ 27772-2015						
	Ø 12	Ø 10	Итого	Ø 6	Итого	Ø 5	Итого		Ø8	Итого	Ø12	Итого	— 6	— 8	Итого		
Балка Бл1	10.6	3.68	14.28	5.58	5.58	3.52	3.52	23.38	1.2	1.2	1.92	1.92	5.2	1.2	6.4	9.52	

1. Общие указания см. на листе 1

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	СП-01-21-КЖ2.И-Бл1										Лист
																2



Поз дет.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия кг.
1	Ø5 - ВрI, ГОСТ 6727 - 80 L=700	10	0.101	1.86
2	Ø5 - ВрI, ГОСТ 6727 - 80 L=1480	4	0.213	

1. Стержни соединять между собой при помощи сварки по ГОСТ 14098 - 2014 -К1 - Кт.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

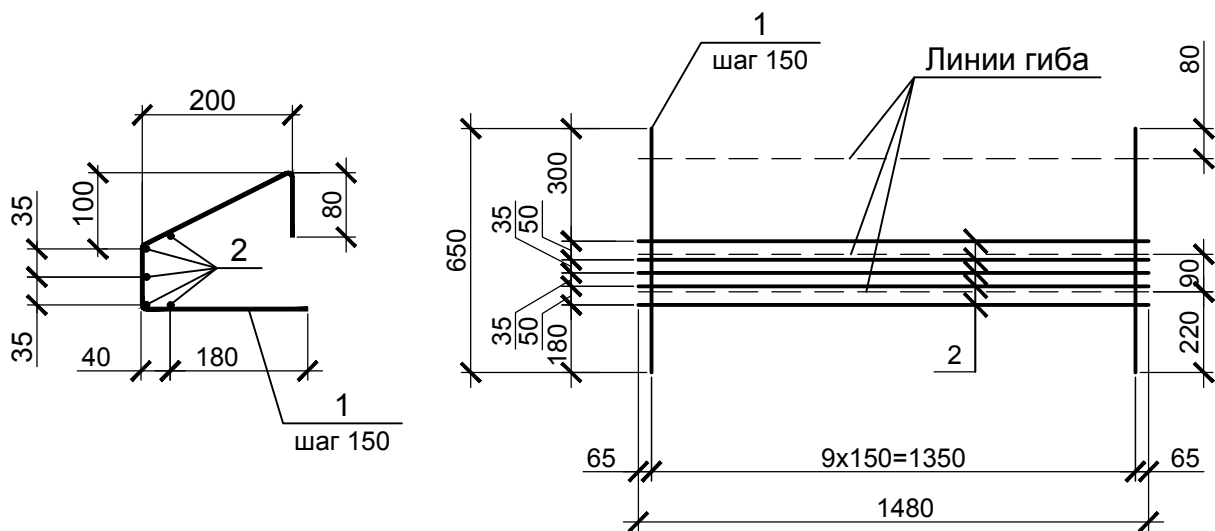
Инв. № подл.

СП-01-21-КЖ2.И-С61

Сетка С61

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.86 кг	
Лист		Листов

"АТТА-Интерн"



Поз дет.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия кг.
1	Ø5 - ВрI, ГОСТ 6727 - 80 L=650	10	0.094	1.66
2	Ø5 - ВрI, ГОСТ 6727 - 80 L=1480	5	0.144	

1. Стержни соединять между собой при помощи сварки по ГОСТ 14098 - 2014 -К1 - Кт.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

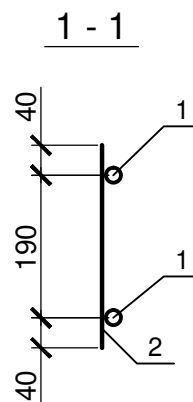
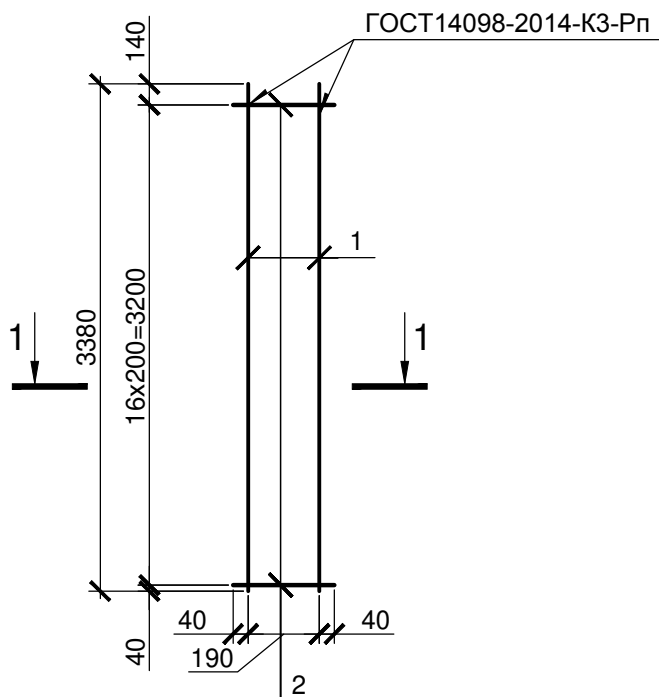
СП-01-21-КЖ2.И-С62

Сетка С62

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.66 кг	
Лист		Листов

"АТТА-Интерн"




Каркас КРсп26



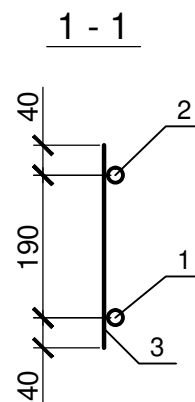
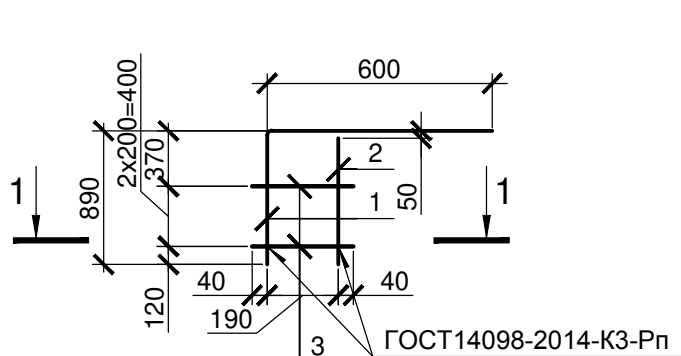
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3380	2	2.09
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	17	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп26

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп26			
						Каркас КРсп26	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	7.07 кг	
							Лист		Листов
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок			05.23				
Норм. контр.		Пасеко			05.23		ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРсп27



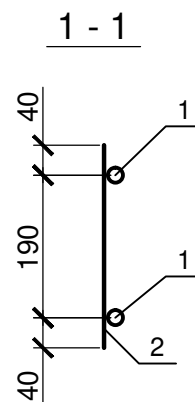
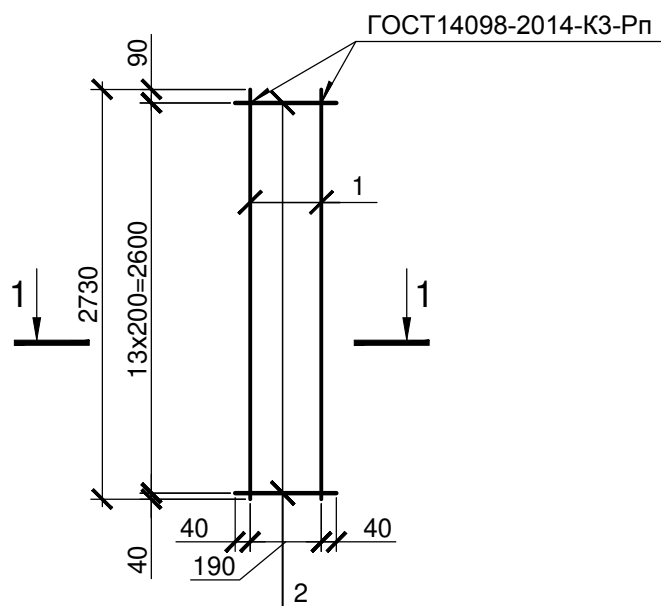
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1490	1	0.92
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=840	1	0.52
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	3	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп27

Изм.						Каркас КРсп27		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Проверил	Дергилёв				05.23	Лист		
Разработал	Когалёнок				05.23			
Норм. контр.	Пасеко				05.23	Листов		
						ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРсп28



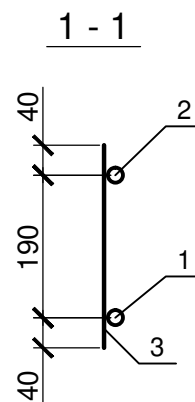
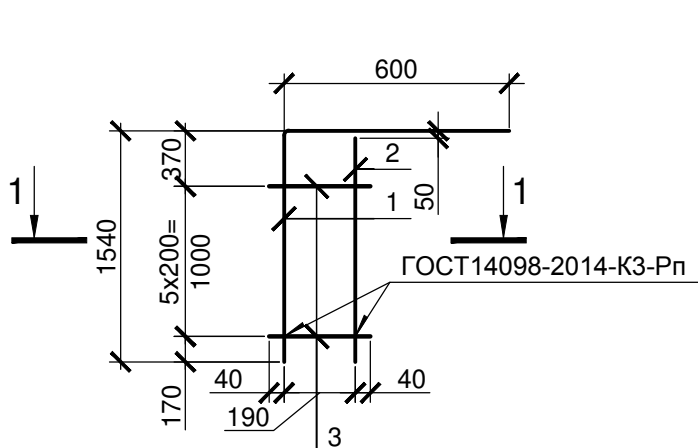
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2730	2	1.68
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	14	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп28

Каркас КРсп28						Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р	5.74 кг	
Проверил	Дергилёв				05.23	Лист	Листов	
Разработал	Когалёнок				05.23	ООО "АТТА - Интерн"		
Норм. контр.	Пасеко				05.23			

Каркас КРсп29



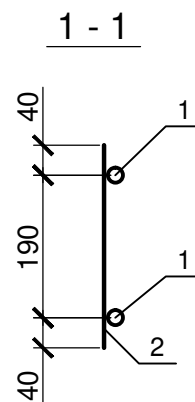
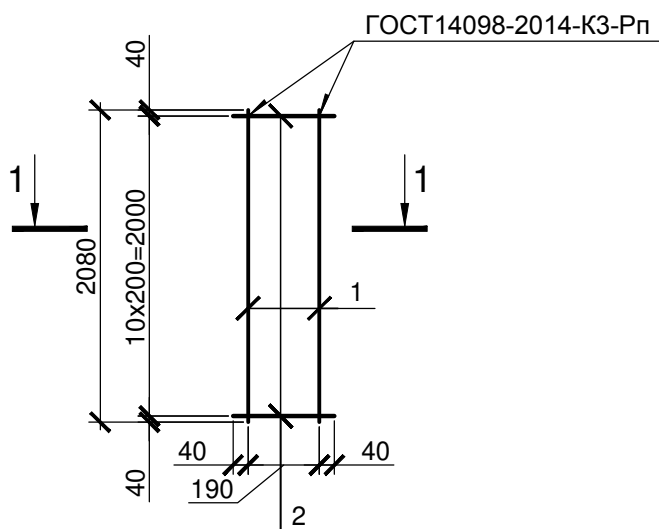
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2140	1	1.32
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1490	1	0.92
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	6	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп29

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп29			
						Каркас КРсп29	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	3.26 кг	
Проверил	Дергилёв				05.23				
Разработал	Когалёнок				05.23				
							Лист	Листов	
Норм. контр.	Пасеко				05.23		ООО "АТТА - Интерн"		




Каркас КРсп30



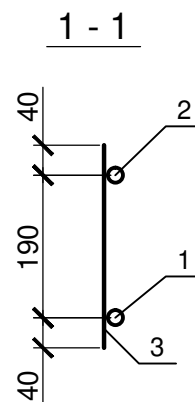
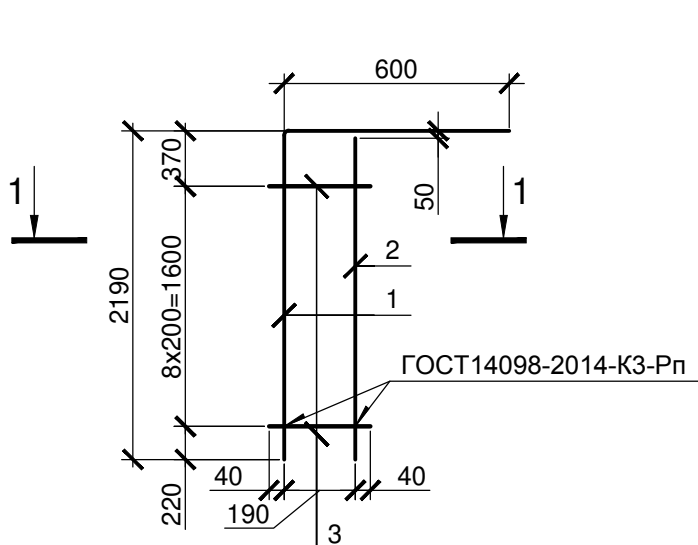
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2080	2	1.28
2	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	11	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп30

						СП-01-21-КЖ2.И-КРсп30			
						Каркас КРсп30	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	4.43 кг	
					05.23				
Проверил		Дергилёв			05.23				
Разработал		Когалёнок							
							Лист		Листов
Норм. контр.		Пасеко			05.23		ООО "АТТА - Интерн"		

Каркас КРсп31



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2790	1	1.72
2	Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2140	1	1.32
3	Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=270	9	0.17

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ2.И-КРсп31

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Дергилёв				05.23
Разработал	Когалёнок				05.23
Норм. контр.	Пасеко				05.23

Каркас КРсп31

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.57 кг	
Лист	Листов	

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

