



ООО «Нова инжиниринг»
Обследование зданий и сооружений
ИНН 6165560005 КПП 616501001
ОГРН 1146196008221
<http://новаинжиниринг.рф/>
[e-mail: novarostov@gmail.com](mailto:novarostov@gmail.com)

**«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова,
г. Волгоград»**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции железобетонные.

02.05/23-КЖ

г. Ростов–на–Дону
2023 г.



ООО «Нова инжиниринг»
Обследование зданий и сооружений
ИНН 6165560005 КПП 616501001
ОГРН 1146196008221
<http://новаинжиниринг.рф/>
[e-mail: novarostov@gmail.com](mailto:novarostov@gmail.com)

**«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова,
г. Волгоград»**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции железобетонные.

02.05/23-КЖ

Генеральный директор

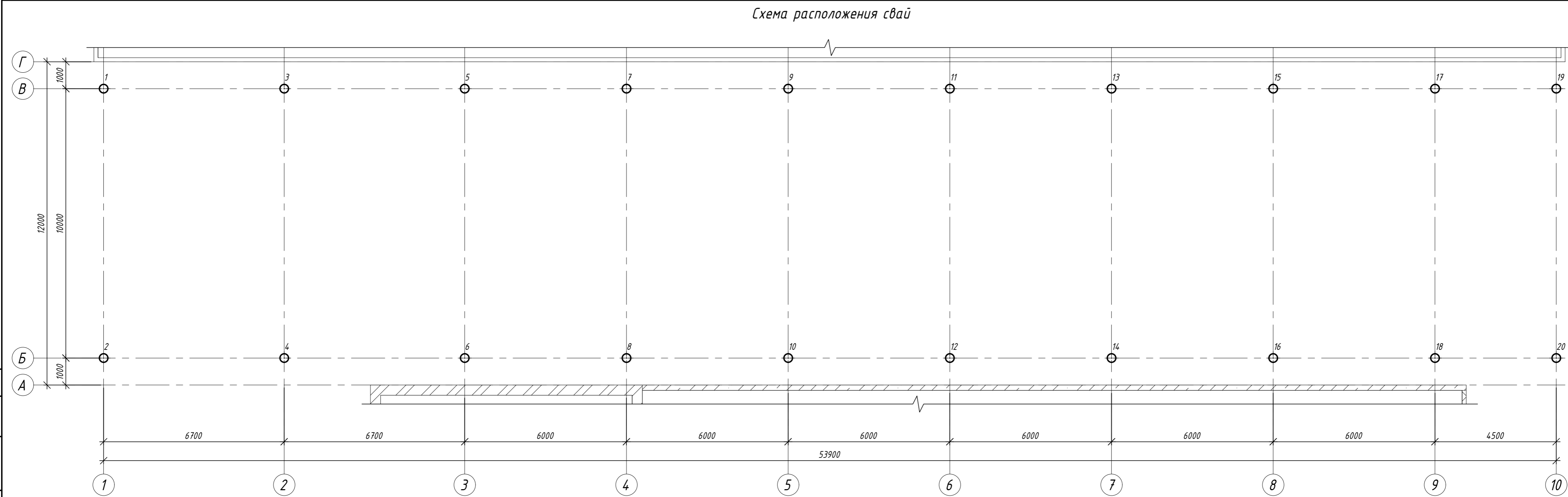
Олейник С.В.

Главный инженер

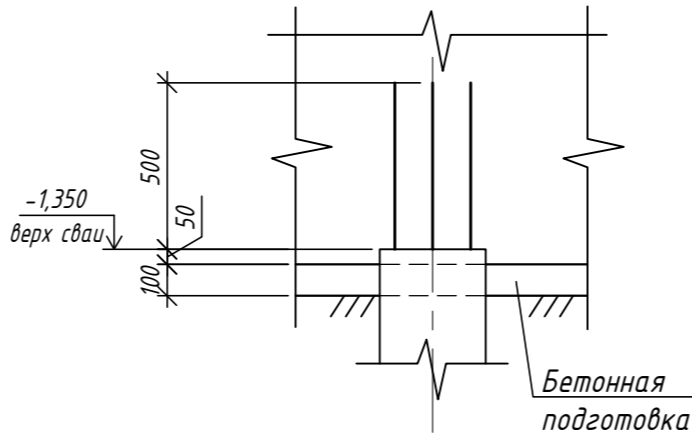
Гридин А.С.

г. Ростов-на-Дону
2023 г.

Согласовано					
Взам. инв.Н					
Подпись и дата					
Инв.Н подл.					



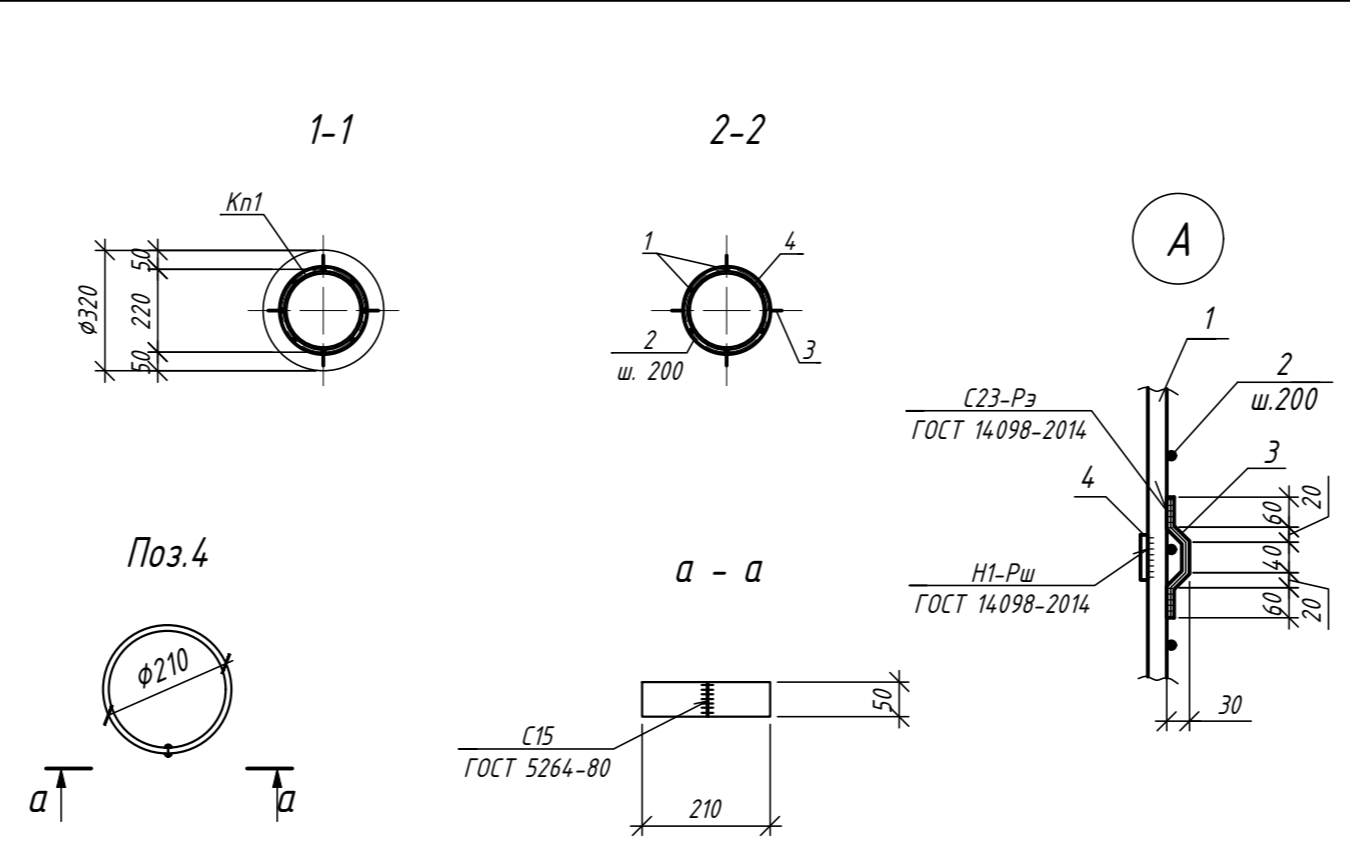
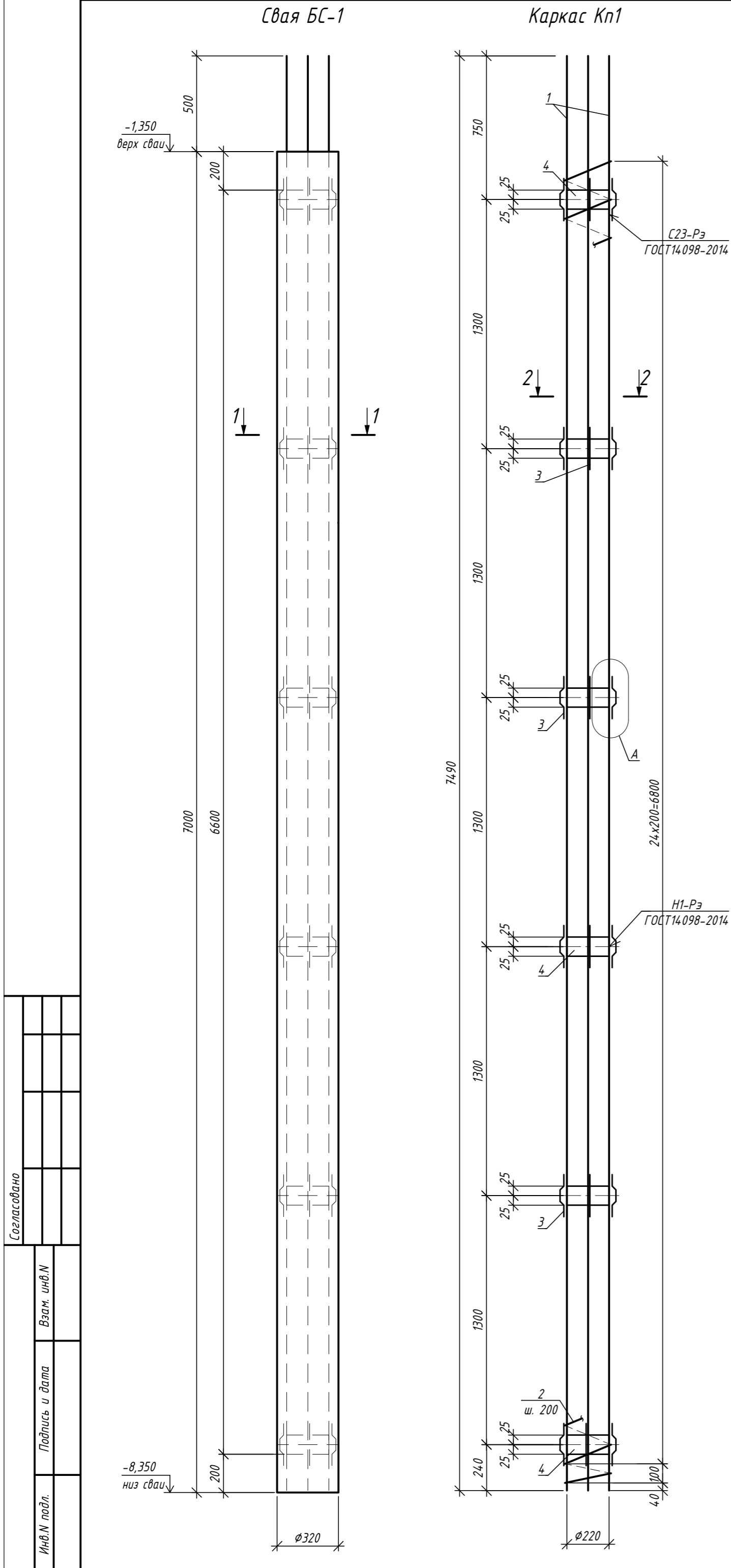
Узел заделки сваи в ростверк



Спецификация к схеме расположения свай

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
1...20	см. л. 3	Свая буронабивная БС-1	20		

						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	2	
Проверил	Гридин				09.23				
						Схема расположения свай	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23				
ГИП	Гридин				09.23				



- Данный лист смотреть совместно с листом 2.
- Для образования пространственных каркасов все продольные стержни (поз.1) приварить к пластине t5 мм (поз.4) ручной дуговой сваркой по ГОСТ 14098-2014-Н1-Рш.
- Спираль (поз.2) прикрепить к стержням продольной арматуры вязальной проволокой через одну в шахматном порядке.
- Сварку арматуры каркасов свай производить электродами Э46А по ГОСТ 9467-75.
- Устройство свай выполнять методом полый шнек. Бетонирование свай выполнять непрерывно с уплотнением вибраторами из бетона класса В25 на сульфатостойком портландцементе по ГОСТ 22266-2013, марки по водонепроницаемости W8 и марки по морозостойкости F100. Состав бетонной смеси подбирается осадкой конуса 16-18 см с заполнением из щебня крупностью не более 40 мм. Подвижность и вязкость бетонной смеси должна сохраняться в течении времени необходимого на транспортирование и для соблюдения нормального режима бетонирования.
- В проекте предусмотрено бетонирование свай и подпорной стены при положительных температурах воздуха, производство работ в зимнее время осуществлять согласно ППР.
- Стол свай армируется сварным каркасом. Защитный слой бетона для рабочей арматуры свай обеспечивается приваркой к продольным стержням пространственного каркаса коротышей-полозьев из круглой стали в виде скобы. Установку арматурного каркаса в скважину выполнять с помощью специальных приспособлений.
- Устройство свай выполнять в соответствии с требованиями СП 45.13330.2012 "Земляные сооружения, основания и фундаменты", СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные									
	Арматура класса						Прокат марки		Всего	
	A240			A500C			C245			
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 103-2006			
	Ø6		Итого	Ø12		Итого	т50х5	Итого		
БС-1	6,8		6,8	53,2		53,2	7,8		7,8	67,8

Спецификация буронабивной сваи БС-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Сборные единицы			
Кп1		Каркас пространственный Кп1	1	67,8	
		Материалы			
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F100, W4	0,56	м³	

Спецификация каркаса Кп1

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
Кп1	1	Ø12-A500C ГОСТ 34028-2016 L=7490	8	6,65	
	2	Ø6-A240 ГОСТ 34028-2016 L=п.м.	25,1	0,22	
	3	Ø6-A240 ГОСТ 34028-2016 L=230	24	0,05	
	4	Полоса 5x50 ГОСТ 103-2006 C245 ГОСТ 27772-2015 L=660	6	1,30	

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	





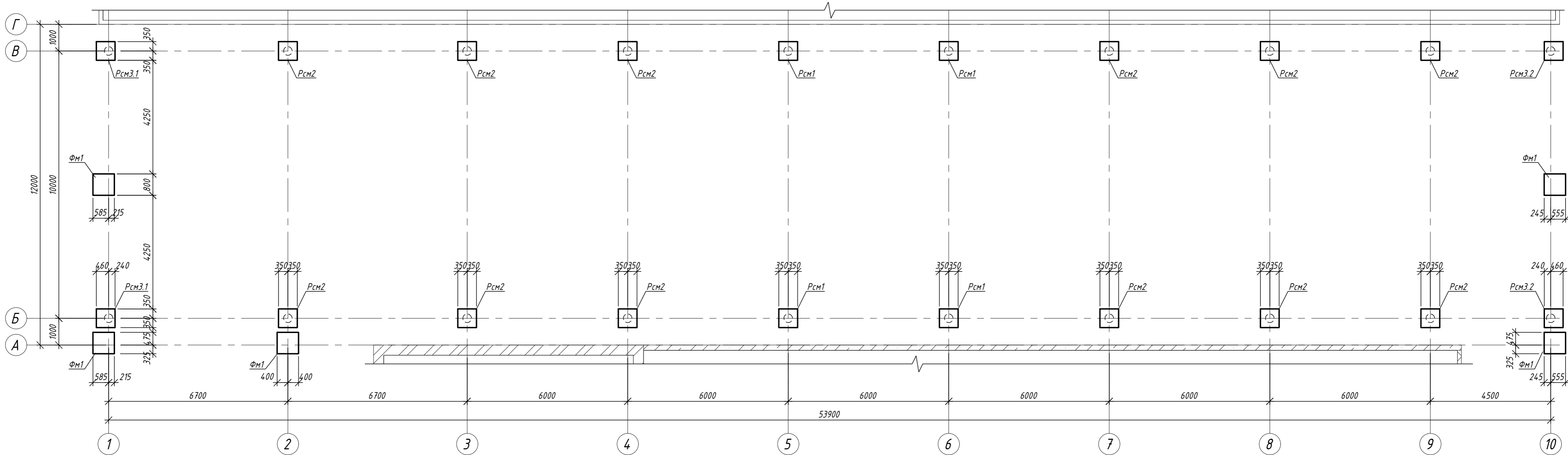




						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	3	
Проверил	Гридин				09.23				
						Свая БС-1	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23				
ГИП	Гридин				09.23				

Схема расположения монолитных ростверков Рсм1...Рсм3.2 и фундаментов Фм1

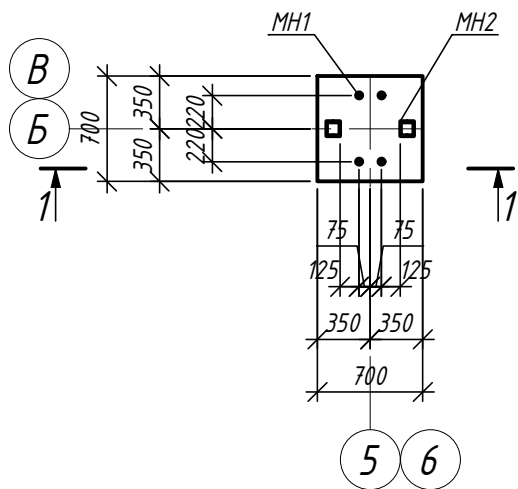


Спецификация к схеме расположения монолитных ростверков Рсм1...Рсм3.2 и фундаментов Фм1

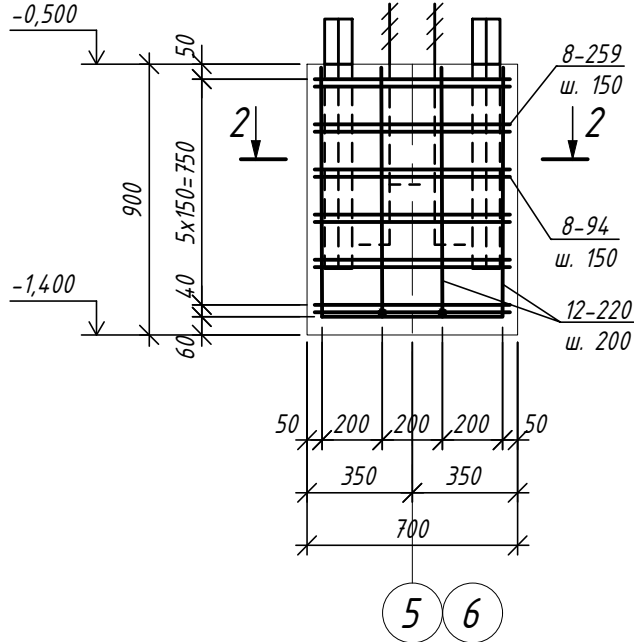
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Рсм1	см. л. 5	Ростверк монолитный Рсм1	4		
Рсм2	см. л. 6	Ростверк монолитный Рсм2	12		
Рсм3.1	см. л. 6	Ростверк монолитный Рсм3.1	2		
Рсм3.2	см. л. 6	Ростверк монолитный Рсм3.2	2		
Фм1	см. л. 7	Фундамент монолитный Фм1	5		

						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	4	
Проверил	Гридин				09.23				
						Схема расположения монолитных ростверков Рсм1, Рсм2 и фундаментов Фм1	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23				
ГИП	Гридин				09.23				

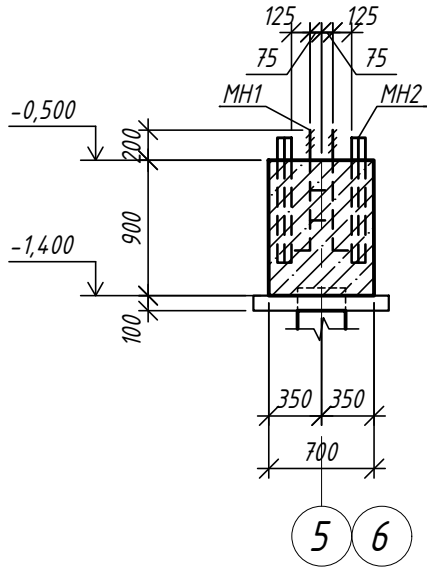
Ростверк монолитный Рсм1



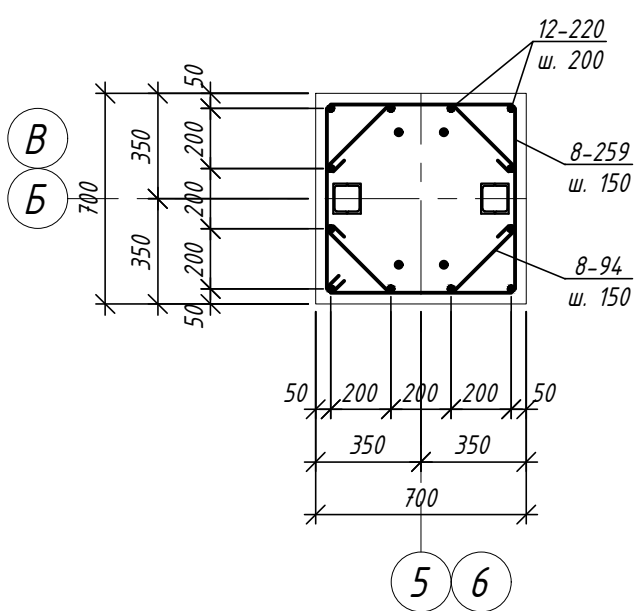
1-1 (армирование)



1-1 (опалубка)



2-2 (армирование)



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Изделия закладные						
	Арматура класса						Всего	Прокат марки					Всего	
	A240			A500C				C245 ГОСТ 27772-2015						
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 34028-2016				ГОСТ 8509-93		ГОСТ 8509-93		ГОСТ 19903-2015		
	Ø8		Итого	Ø12		Итого		Л 50х5	Итого	С 10П	Итого	т8		Итого
Рсм1	10,6		10,6	11,7		11,7	22,3	9,8	9,8	28,5	28,5	0,9	0,9	39,2

Спецификация ростверка монолитного Рсм1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Сборочные единицы					
МН1	2.05/23-КЖ.И-МН1	Изделие закладное МН1	1	23,96	
МН2	2.05/23-КЖ.И-МН2	Изделие закладное МН2	2	14,70	
Детали					
12-220*	ГОСТ 34028-2016	φ12-A500C L=2200	6	1,95	
8-94*	ГОСТ 34028-2016	φ8-A240 L=940	12	0,37	
8-259*		L=2590	6	1,02	
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F100, W4	0,44	м³	
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В7,5	0,08	м³	

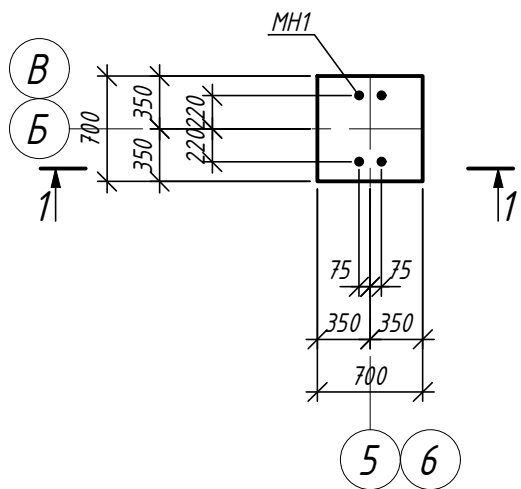
Позиции, помеченные знаком * см. ведомость деталей на данном листе.

Ведомость деталей

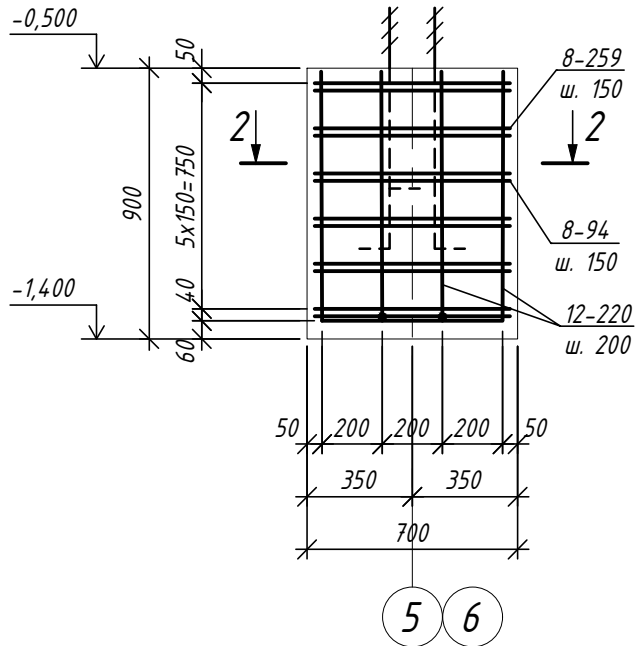
Поз.	Эскиз
8-259	
8-94	
12-220	

2.05/23-КЖ					
«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата
Разработал	Лукьянченко				09.23
Проверил	Гридин				09.23
Здание хранения пресс-форм					
Ростверк монолитный Рсм1					
ООО "Нова инжиниринг"					

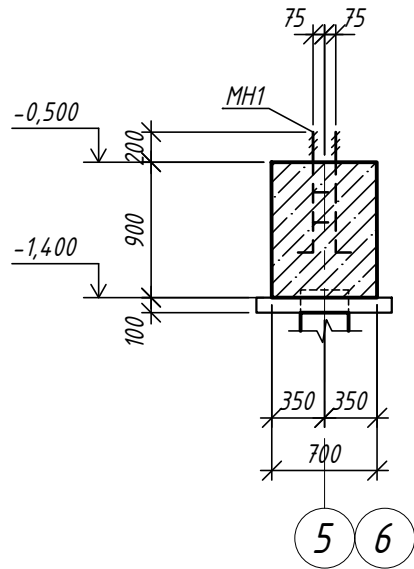
Ростверк монолитный Рсм2



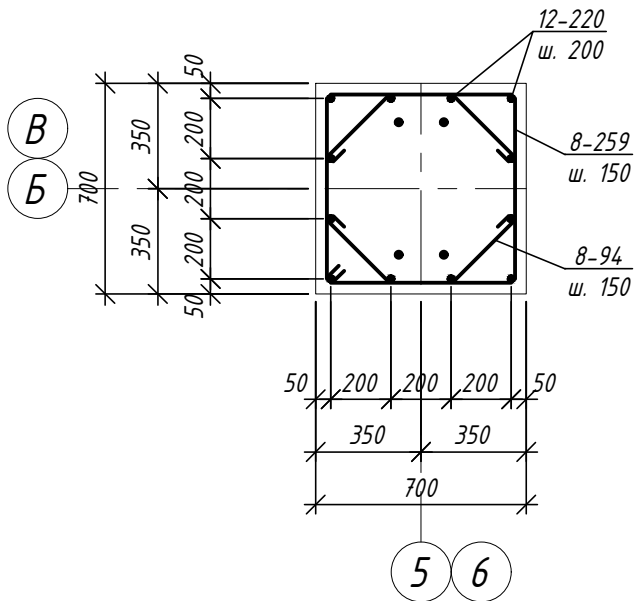
1-1 (армирование)



1-1 (опалубка)



2-2 (армирование)



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Изделия закладные			
	Арматура класса					Всего	Прокат марки			Всего	
	A240		A500C				C245 ГОСТ 27772-2015				
	ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 34028-2016				ГОСТ 8509-93				
	Ø8		Итого	Ø12		Итого		┐50x5		Итого	
Рсм2	10,6		10,6	11,7		11,7	22,3	9,8		9,8	9,8

Спецификация ростверка монолитного Рсм2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Сборочные единицы					
МН1	2.05/23-КЖ.И-МН1	Изделие закладное МН1	1	23,96	
Детали					
12-220*	ГОСТ 34028-2016	φ12-A500C L=2200	6	1,95	
8-94*	ГОСТ 34028-2016	φ8-A240 L=940	12	0,37	
8-259*		L=2590	6	1,02	
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F100, W4	0,44	м³	
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В7,5	0,08	м³	

Позиции, помеченные знаком * см. ведомость деталей на данном листе.

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
8-259	
8-94	
12-220	

						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Н док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	6	
Проверил	Гридин				09.23				
						Ростверк монолитный Рсм2	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23				
ГИП	Гридин				09.23				

Спецификация ростверков монолитных Рсм3.1 и Рсм3.2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Масса ед., кг	Приме- чание
			Рсм3.1	Рсм3.2		
		Сборочные единицы				
МН1	2.05/23-КЖ.И-МН1	Изделие закладное МН1	1	1	23,96	
		Детали				
12-220*	ГОСТ 34028-2016	Ø12-A500C L=2200	6	6	1,95	
8-94*	ГОСТ 34028-2016	Ø8-A240 L=940	12	12	0,37	
8-259*		L=2590	6	6	1,02	
		Материалы				
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F100, W4	0,44	0,44	м³	
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В7,5	0,08	0,08	м³	

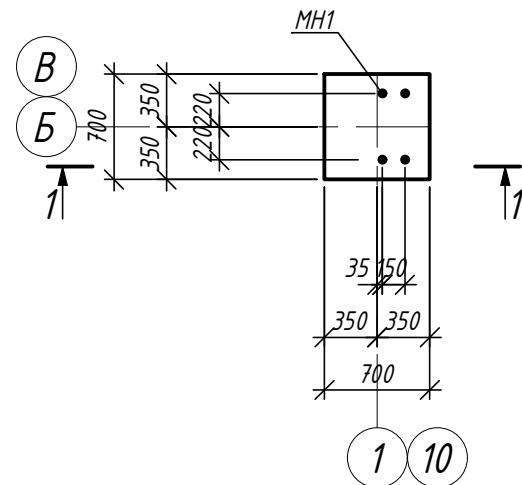
Позиции, помеченные знаком * см. ведомость деталей на данном листе.

Ведомость деталей

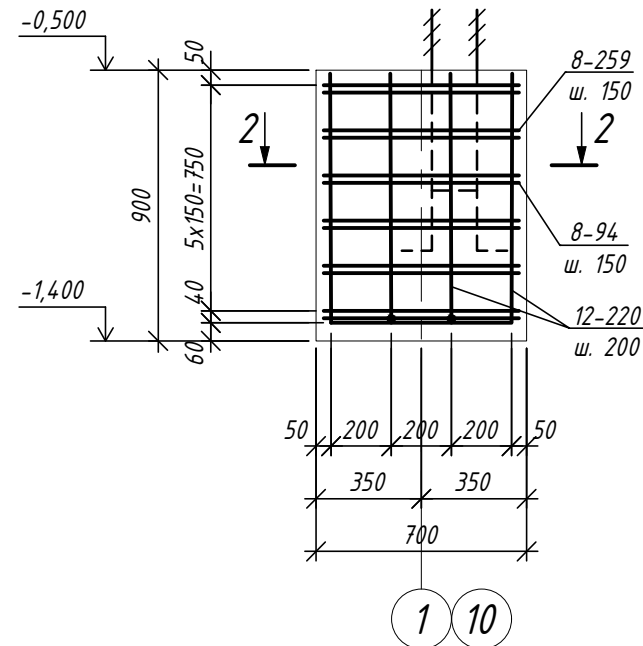
Поз.	Эскиз
8-259	
8-94	
12-220	

1. Рсм3.2 выполнить зеркально Рсм3.1 относительно цифровых осей

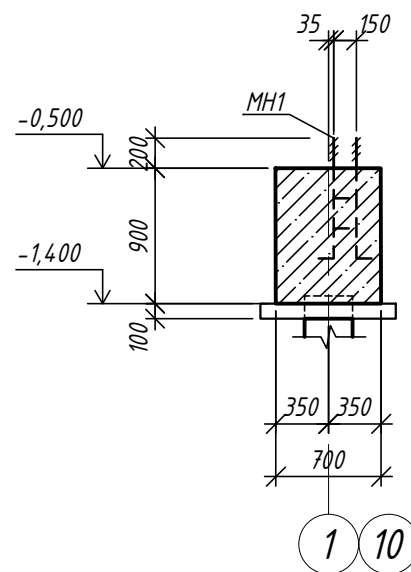
Ростверки монолитные
Рсм3.1 и Рсм3.2



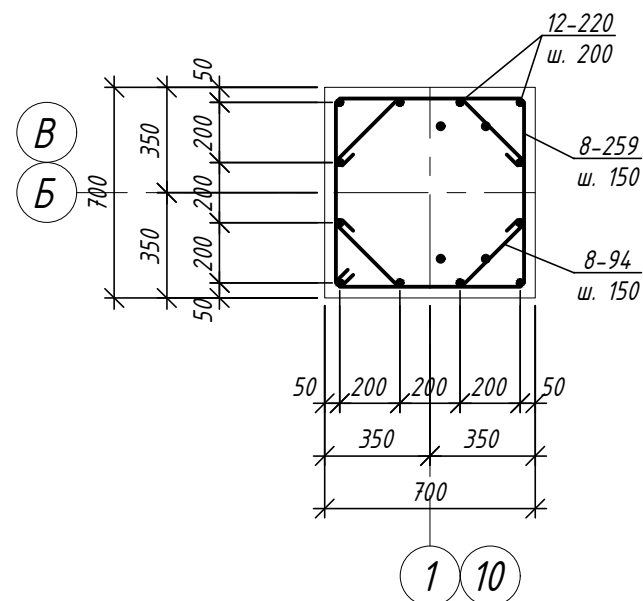
1-1 (армирование)



1-1 (опалубка)







2-2 (армирование)

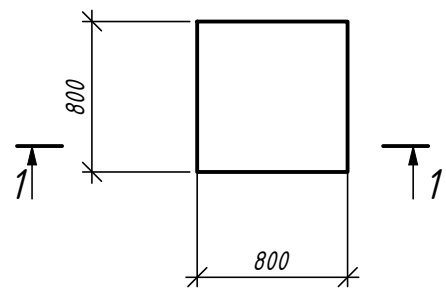


Ведомость расхода стали, кг

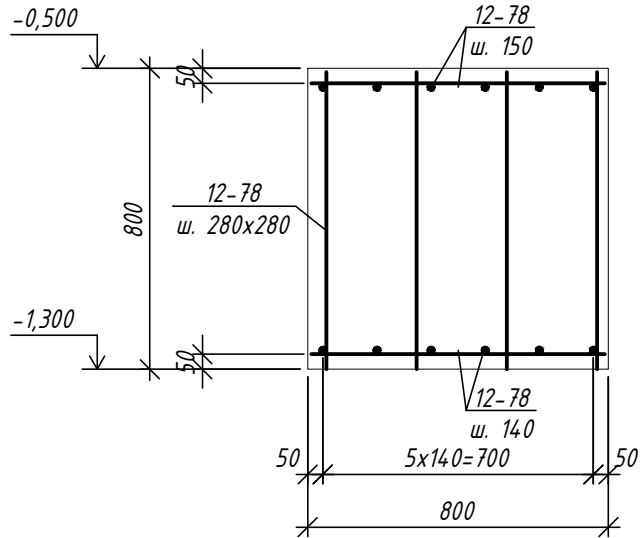
Марка элемента	Изделия арматурные							Изделия закладные			
	Арматура класса						Всего	Прокат марки			Всего
	A240			A500C				С245 ГОСТ 27772-2015			
	ГОСТ 34028-2016			ГОСТ 34028-2016				ГОСТ 8509-93			
	Ø8		Итого	Ø12		Итого		Л 50х5		Итого	
Рсм2	10,6		10,6	11,7		11,7	22,3	9,8		9,8	9,8

						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	7	
Проверил	Гридин				09.23				
Н. контроль	Аникеев				09.23	Ростверки монолитные Рсм3.1 и 3.2	ООО "Нова инжиниринг"		
ГИП	Гридин				09.23				

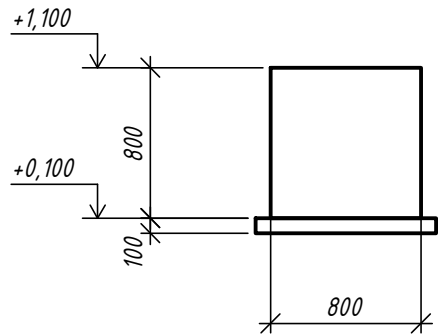
Фундамент монолитный ФМ1



1-1 (армирование)



1-1 (опалубка)







Спецификация фундамента монолитного ФМ1

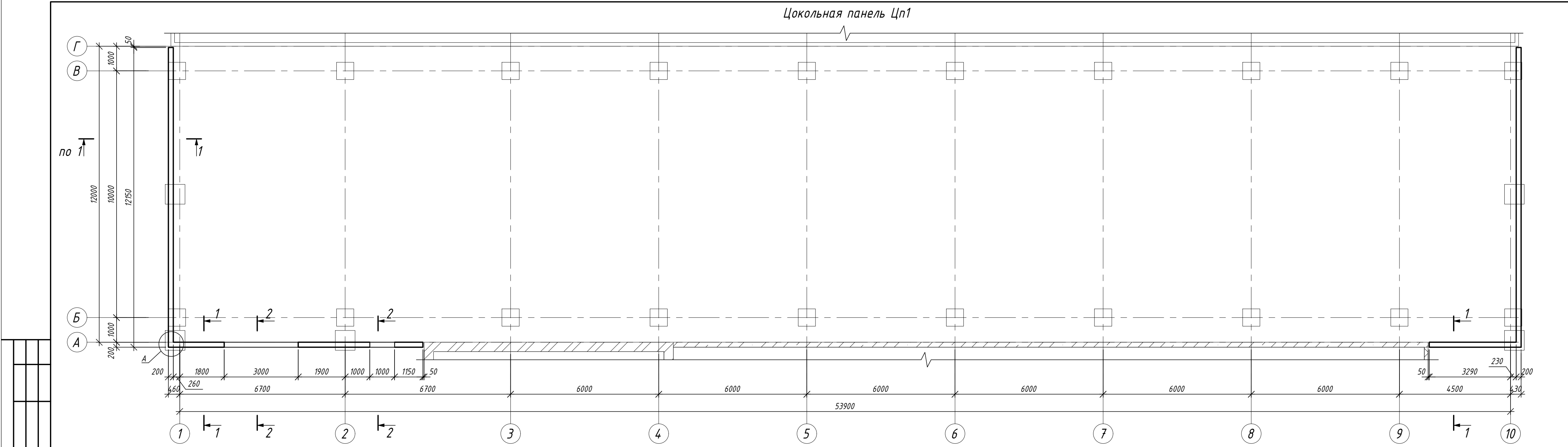
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
		Детали			
12-78	ГОСТ 34028-2016	Ø12-A500C L=780	40	0,69	
		Материалы			
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F100, W4	0,5	м³	
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В7,5	0,1	м³	

Позиции, помеченные знаком * см. ведомость деталей на данном листе.

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			
	Арматура класса			Всего
	А500С			
	ГОСТ 34028-2016			
	Ø12		Итого	
ФМ1	27,6		27,6	27,6

						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	8	
Проверил	Гридин				09.23				
						Фундамент монолитный ФМ1	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23				
ГИП	Гридин				09.23				

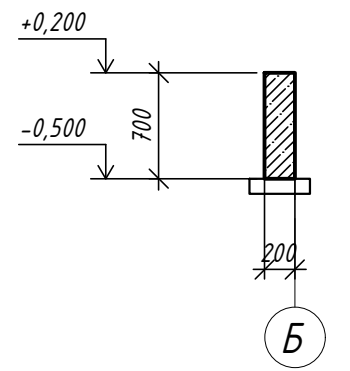


Согласовано					
Взам. инв.Н					
Подпись и дата					
Инв.М подл.					

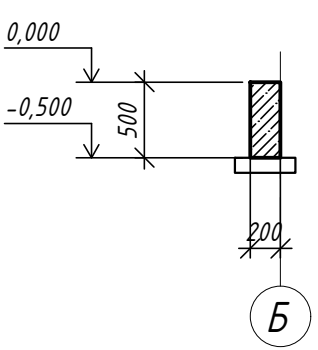
Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные						
	Арматура класса					Всего	
	A240		A500C				
	ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 34028-2016				
	Ø8		Итого	Ø12		Итого	
Цп1	119,4		119,4	320,7		320,7	440,1

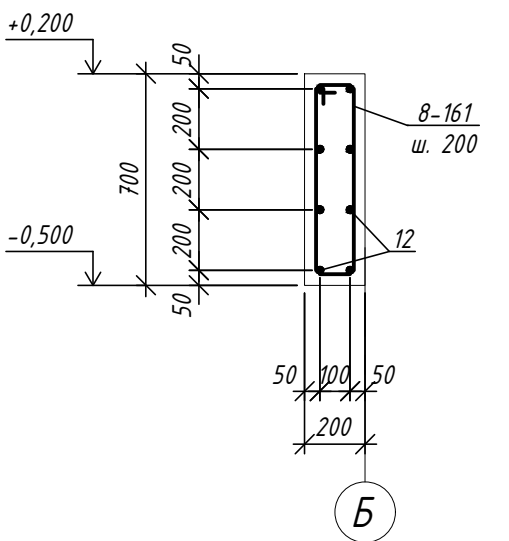
1-1 (опалубка)



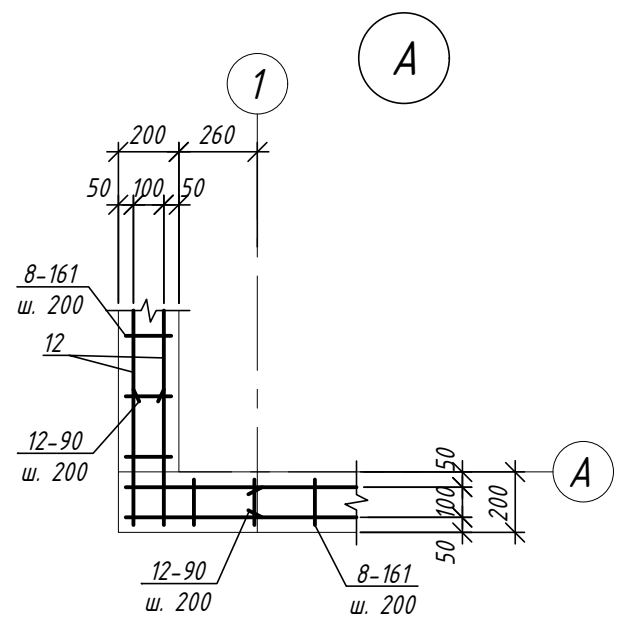
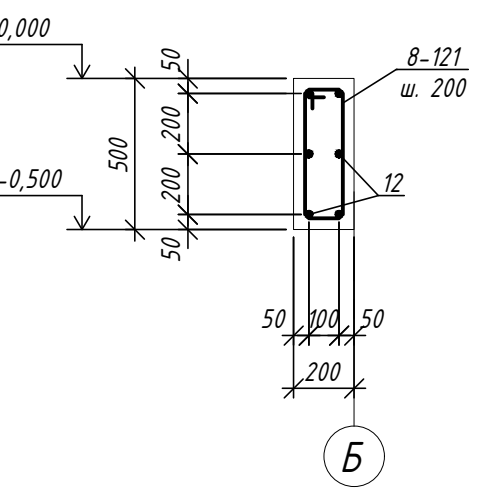
2-2 (опалубка)



1-1 (армирование)



2-2 (армирование)



Ведомость деталей

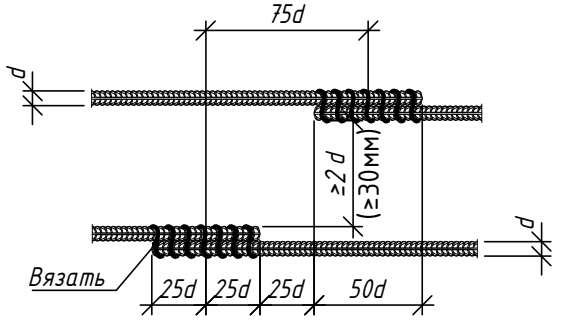
Поз.	Эскиз
8-161	
8-121	
12-90	

Спецификация цокольной панели Цп1





Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Детали					
12	ГОСТ 34028-2016	Ø12-A500C L=м.п.	328,0	0,89	
12-90*		L=900	36	0,80	
8-121*	ГОСТ 34028-2016	Ø8-A240 L=1210	22	0,48	
8-161*		L=1610	170	0,64	
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F100, W4	5,2	м³	
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В7,5	1,5	м³	

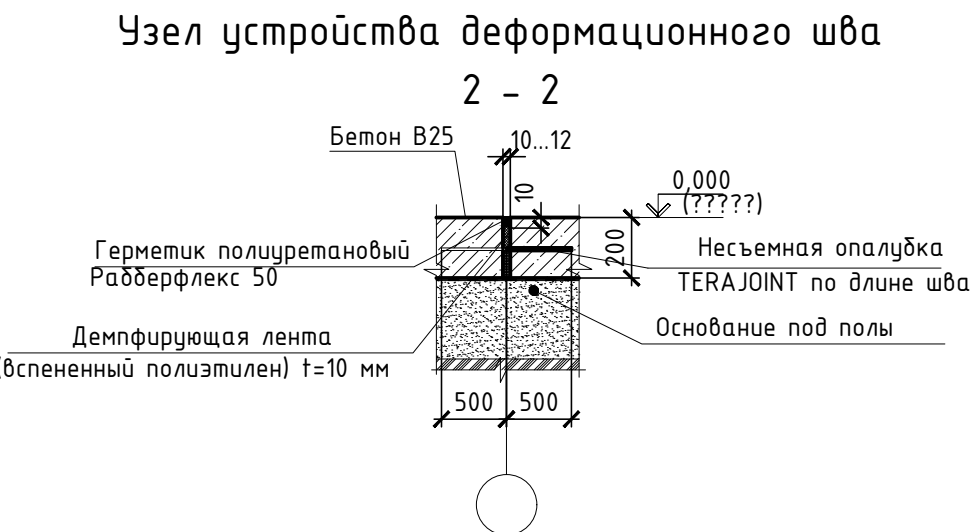
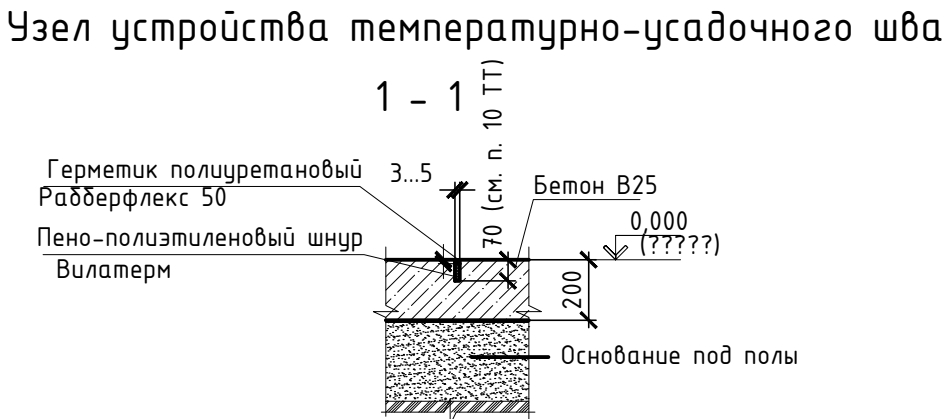
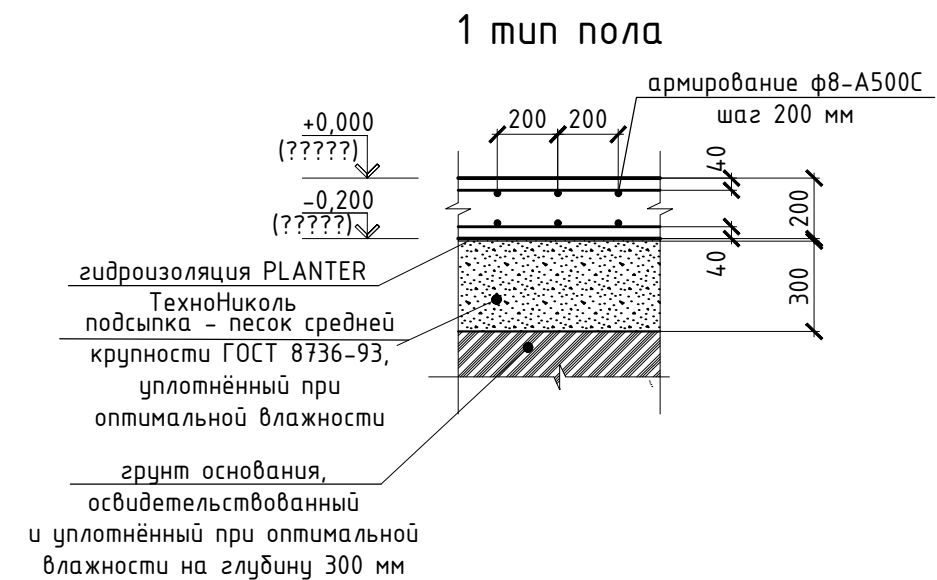
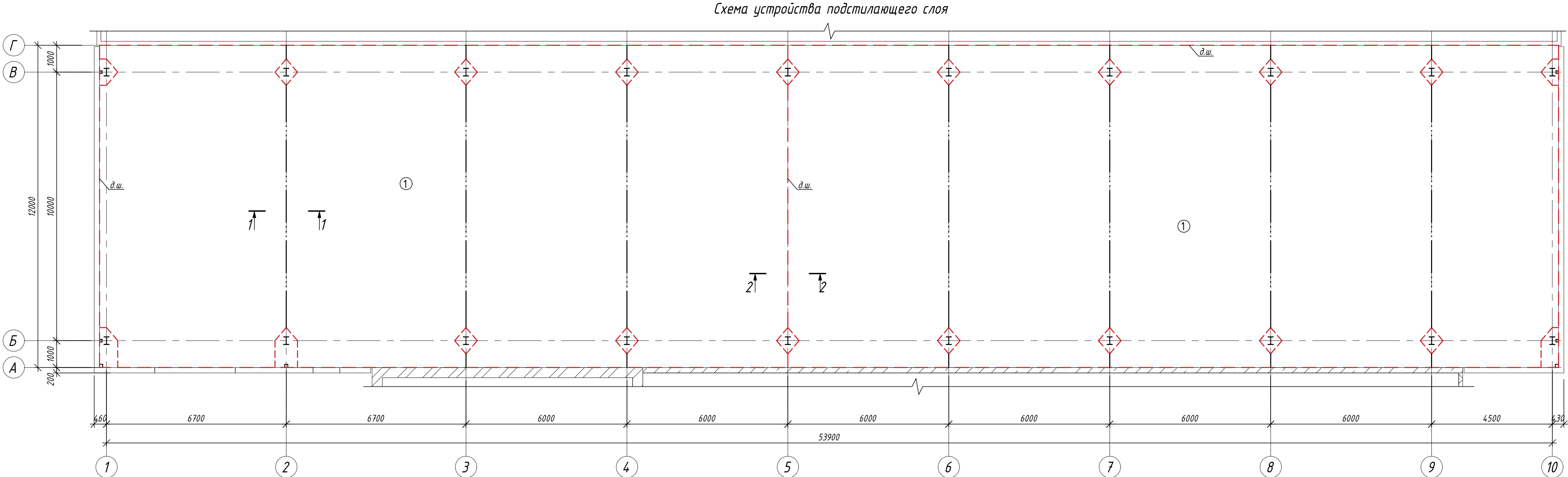
Позиции, помеченные знаком * см. ведомость деталей на данном листе.

Деталь стыковки арматурных стержней внахлест (для бетона В25, арматуры А500С)



- Общие указания см. лист 1
- Необозначенный шаг стержней принять 200мм.
- Стыкование стержней длиной более 11.7м выполнять нахлестом (без сварки), см. "Узел стыковки арматуры по длине".
- Площадь сечения рабочих стержней, стыкуемых в одном месте, должна составлять не более 50% общей площади сечения арматуры. Расстояния между соседними стыками арматуры не менее 1 метра.

						2.05/23-КЖ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьяненко				09.23		Р	9	
Проверил	Гридин				09.23	Цокольная панель Цп1	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23				
	ГИП	Гридин			09.23				

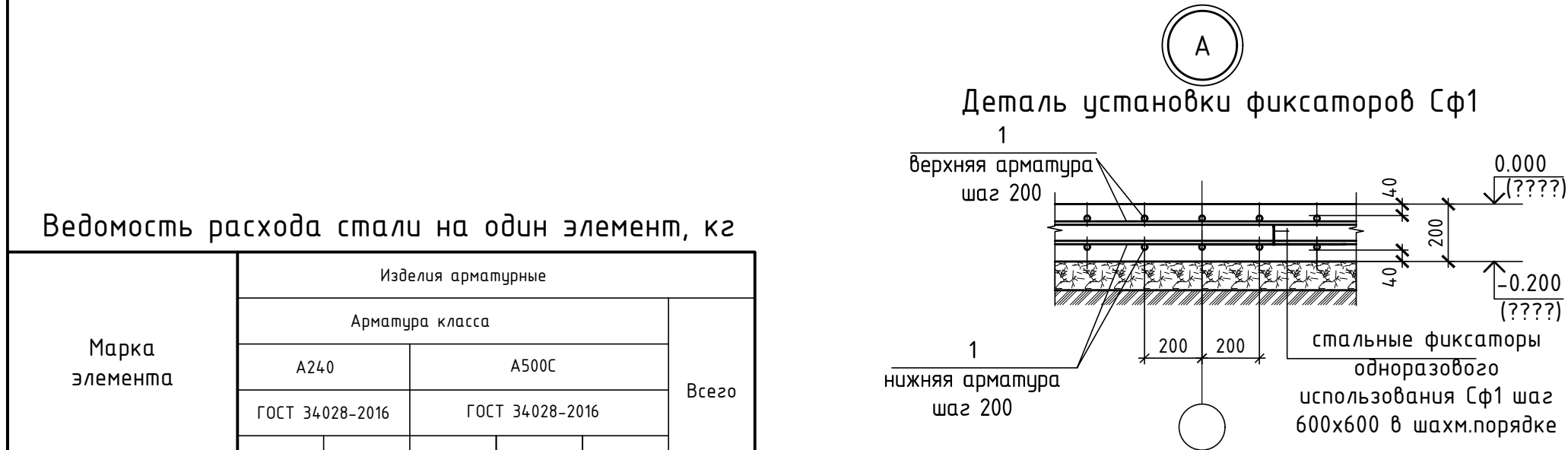
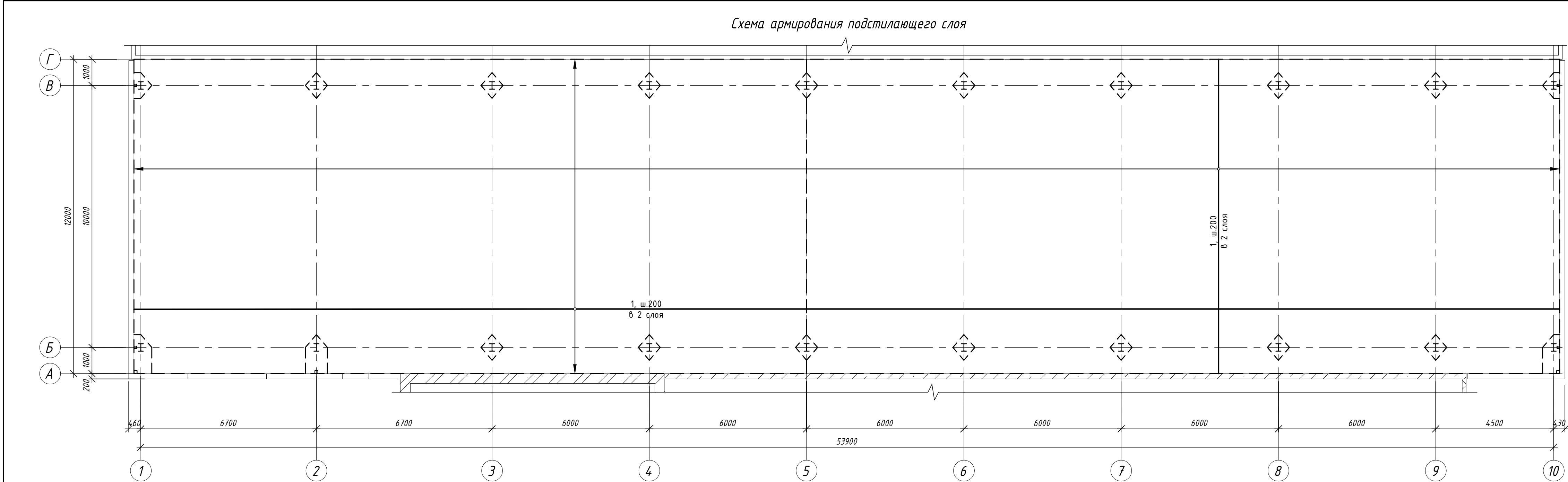


Ведомость объемов монтажных работ				
Номер	Наименование работ	Единиц.	Объем	Прим.
1	Герметик полиуретановый Рабберфлекс 50, 10 мм	м.п.	270,0	
2	Пенополиэтиленовый шнур Вилатерм	м.п.	70,0	
3	Демпфирующая лента (вспененный полиэтилен) t=10 мм, h=200 мм	м2	200,0	
4	Несъемная опалубка для промышленных полов TERAJOINT	м.п.	200,0	
5	Гидроизоляция PLANTER Стандарт"ТехноНиколь" (с учётом нахлёста 15%)	м2	750,0	
6	Подсыпка песком (t=300 мм)	м3	196,0	
7	Уплотнение грунта основания на глубину 300 мм	м3	196,0	

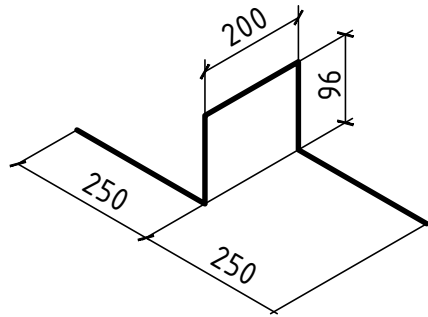
Условные обозначения	
	- деформационные швы
	- температурно-усадочные швы
	- тип пола

- Уплотнение песчаного основания подстилающего слоя пола производить при оптимальной влажности (10-15%) катками на пневмоколёсном ходу с гладкими вальцами.
- Работы по производству подстилающего слоя пола увязать с технологией производства пола ("топпинга"). При производстве работ учесть требования, предъявляемые к основанию под "топпинг". Для обетонированных баз колонн произвести работы по подготовке к устройству "топпинга".
- Не допускать контакта бетона пола с бетоном других конструкций.
- Пенополиэтиленовый шнур деформационных швов уложить до укладки бетона пола.
- До укладки изоляционных материалов стенки температурно-усадочных швов очистить от пыли и обработать праймером.
- Не допускать "недорезы" деформационных швов у стен и колонн.
- Технологические швы желательно планировать в местах устройства температурно-усадочных швов.
- Время нарезки температурно-усадочных швов установить в соответствии с регламентом производителя покрытия полов.
- Заполнение швов бетонного пола герметиком производить не ранее чем через 28 суток после их прорезки.
- Верхний слой арматуры прорезать в местах устройства температурно-усадочных швов. Допускается устройство швов по технологии "softcut" на 40 мм без прорезки рабочей арматуры при условии:
 - соблюдения временных требований производства работ;
 - письменной гарантии производителя о том, что решение не снизит эксплуатационной надёжности полов и деталей полов;
 - строго с согласования с Заказчиком.

						2.05/23-КЖ		
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	10
Проверил	Гридин				09.23	Схема устройства подстилающего слоя	ООО "Нова инжиниринг"	
Н. контроль	Аникеев				09.23			
ГИП	Гридин				09.23			



однократного использования Сф1



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

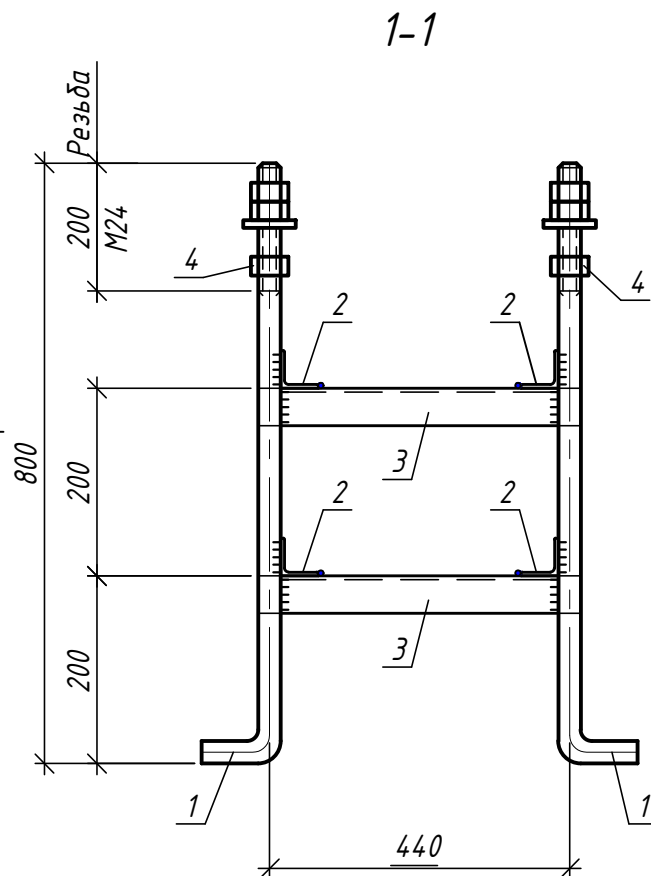
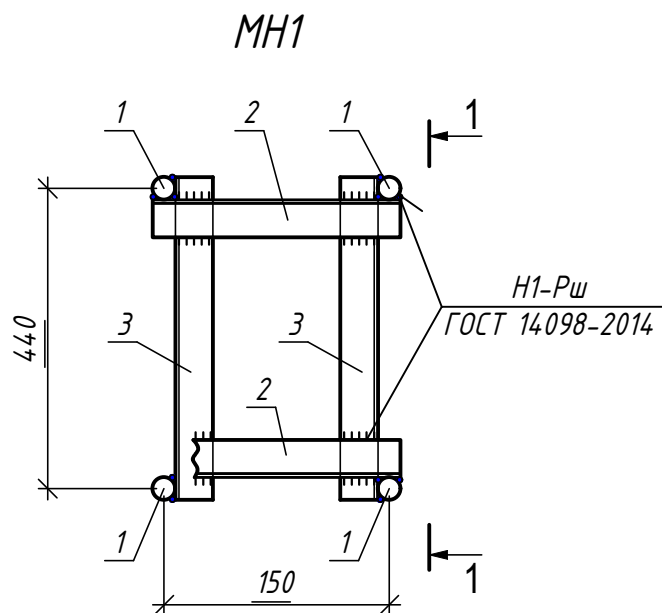
Марка элемента	Изделия арматурные						Всего
	Арматура класса						
	A240		A500C				
	ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 34028-2016				
	φ10	Итого	φ8		Итого		
Подстилающий слой	495,0	495,0	5730,3		5730,3	6225,3	

Спецификация к устройству подстилающего слоя

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
		Подстилающий слой			
		Сборочные единицы			
Сф1	Стальные фиксаторы одноразового использования Сф2	φ10-A240 L=890	900	0,55	495,0
		Детали			
1	ГОСТ Р 52544-2006	φ8-A500C L=м.п.	14507	0,395	5730,3
		Материалы			
		Бетон класса B25, F75, W4	130,5		м³

- Подстилающий слой под полы толщиной 200 из бетона класса B25.
- Армирование подстилающего слоя выполнять отдельными стержнями φ8-A500C с шагом 200 мм в продольном и поперечном направлениях в верхней и нижней зонах. В первую очередь укладываются арматурные стержни вдоль цифровых осей.
- Защитный слой обеспечивается установкой пластмассовых фиксаторов одноразового использования. Верхняя арматура плиты укладывается на стальные фиксаторы одноразового использования Сф1. Деталь установки фиксаторов приведена на данном листе. Размеры фиксаторов приведены по осям арматурных стержней.
- Арматурные стержни продольного и поперечного направления вязать вязальной проволокой φ1,5 мм через одно пересечение. В двух крайних рядах по контуру плиты стержни основной арматуры вязать в каждом пересечении. Допускается вязать арматуру в пересечении со второй на третья ячейку при учёте надёжного обеспечения проектного положения стержней.

							2.05/23-КЖ		
							«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	11	
Проверил	Гридин				09.23	Схема армирования подстилающего слоя	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23	Схема армирования подстилающего слоя	ООО "Нова инжиниринг"		
ГИП	Гридин				09.23				



Спецификация изделия

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Болт <u>1.1 M24x800 ГОСТ 24379.1-2012</u> <u>Ст3пс4 ГОСТ 27772-2015</u>	4	3,42
2	<u>└50x5 ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015 L=180</u>	4	0,68
3	<u>└50x5 ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015 L=470</u>	4	1,77
4	Гайка M24-6H.5 ГОСТ 5915-70	4	0,12

Взам. инв.Н

Подпись и дата

Инв.Н подл.

2.05/23-КЖ.И-МН1

Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подп.	Дата
Разработал		Лукьянченко			09.23
Проверил		Гридин			09.23
Н. контроль		Аникеев			09.23
ГИП		Гридин			09.23

Закладное изделие МН1

Стадия	Масса	Масшт.
	23,96 кг	
Лист		Листов

ООО "Нова инжиниринг"

