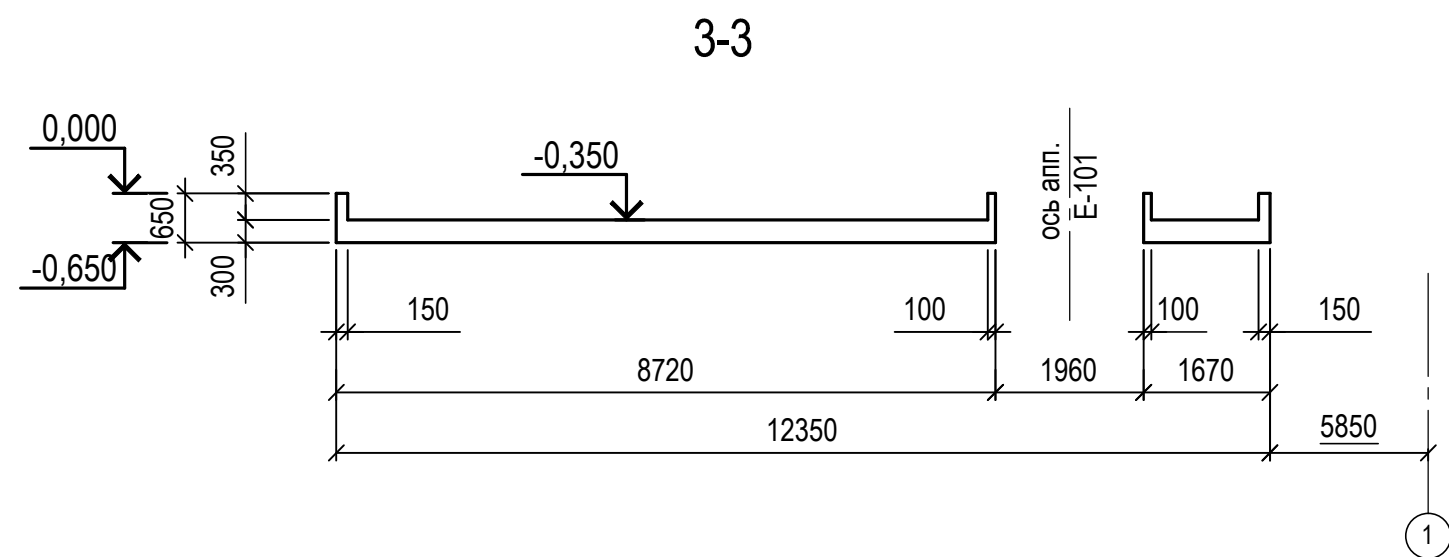
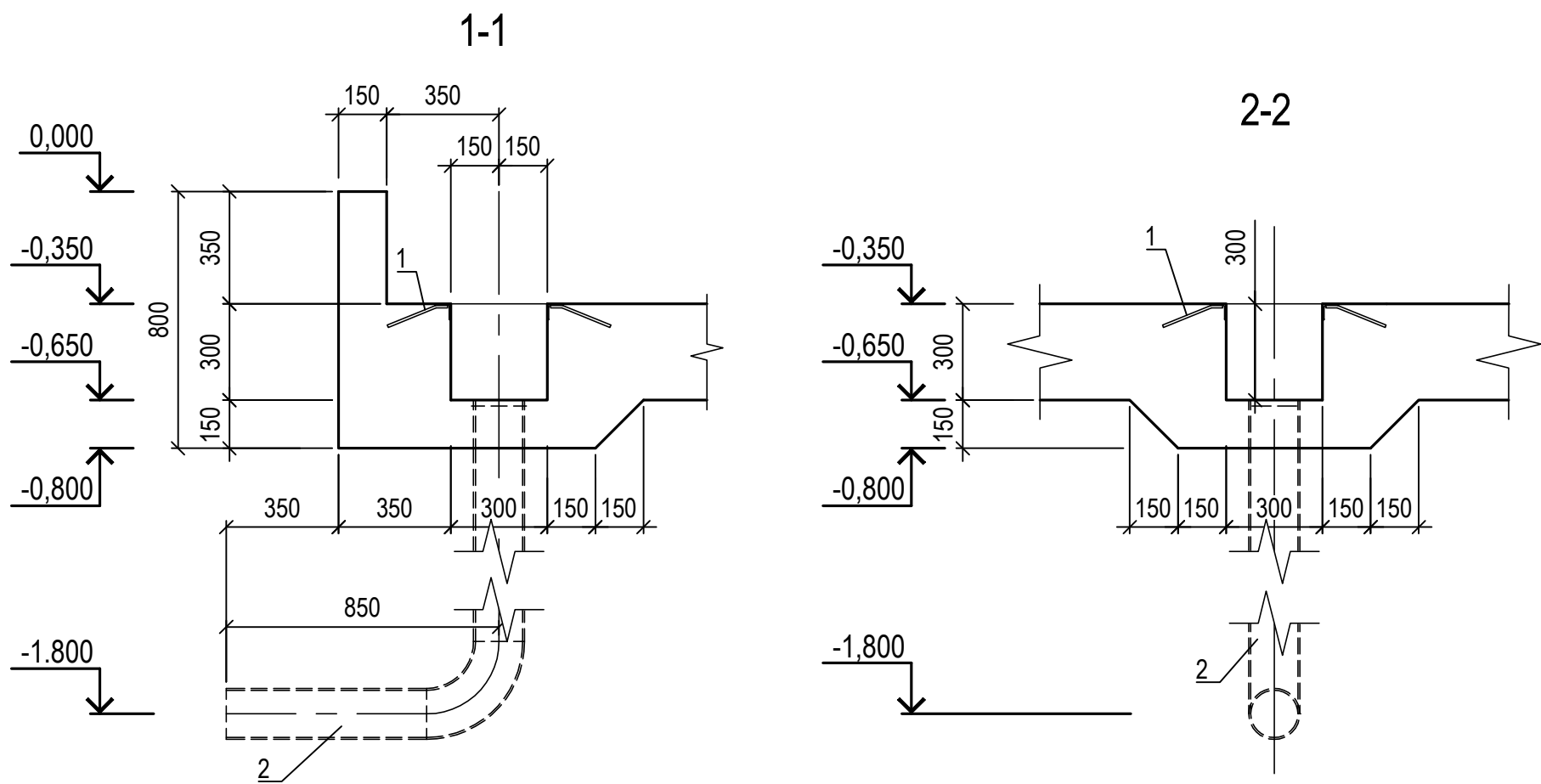
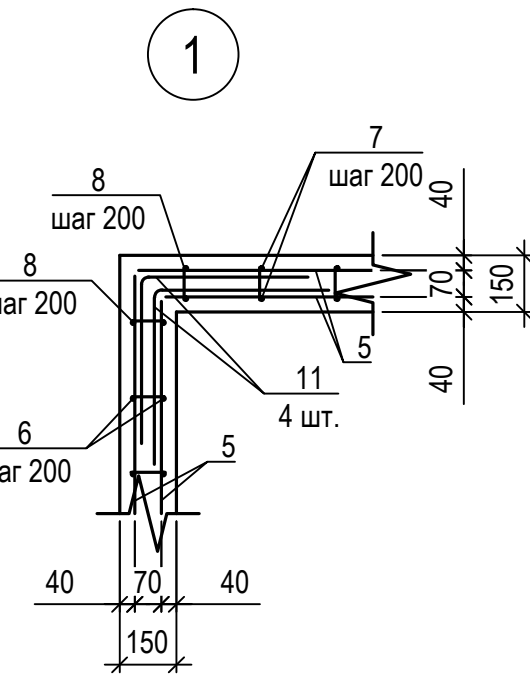
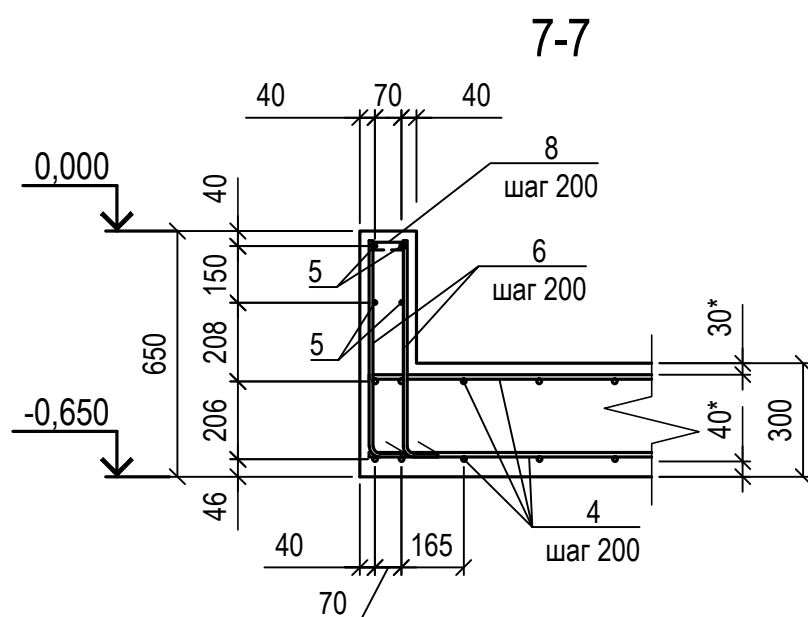
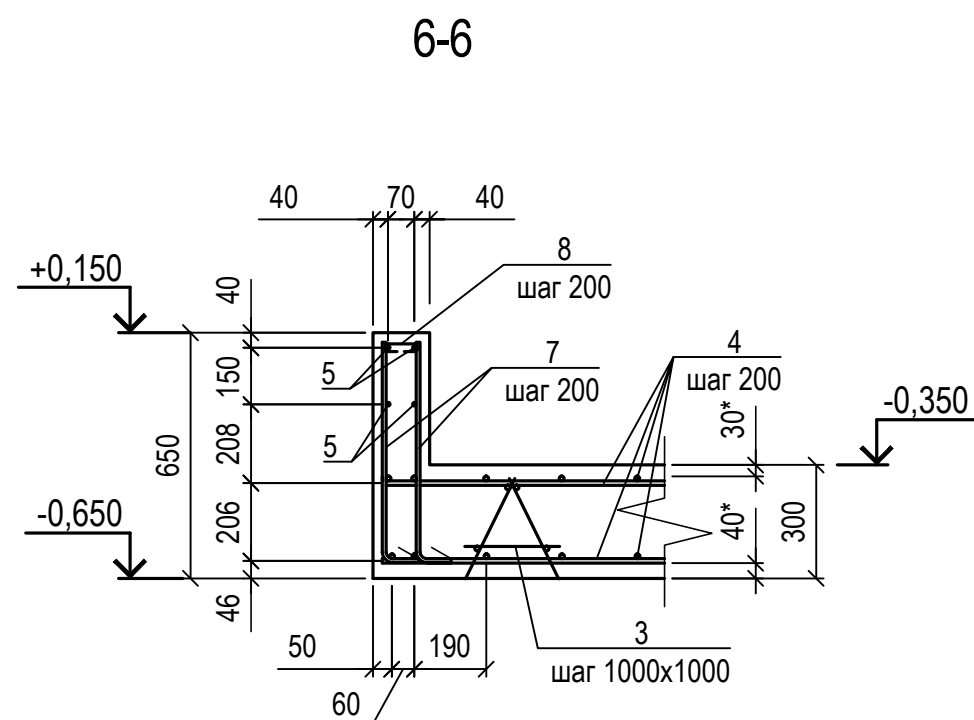
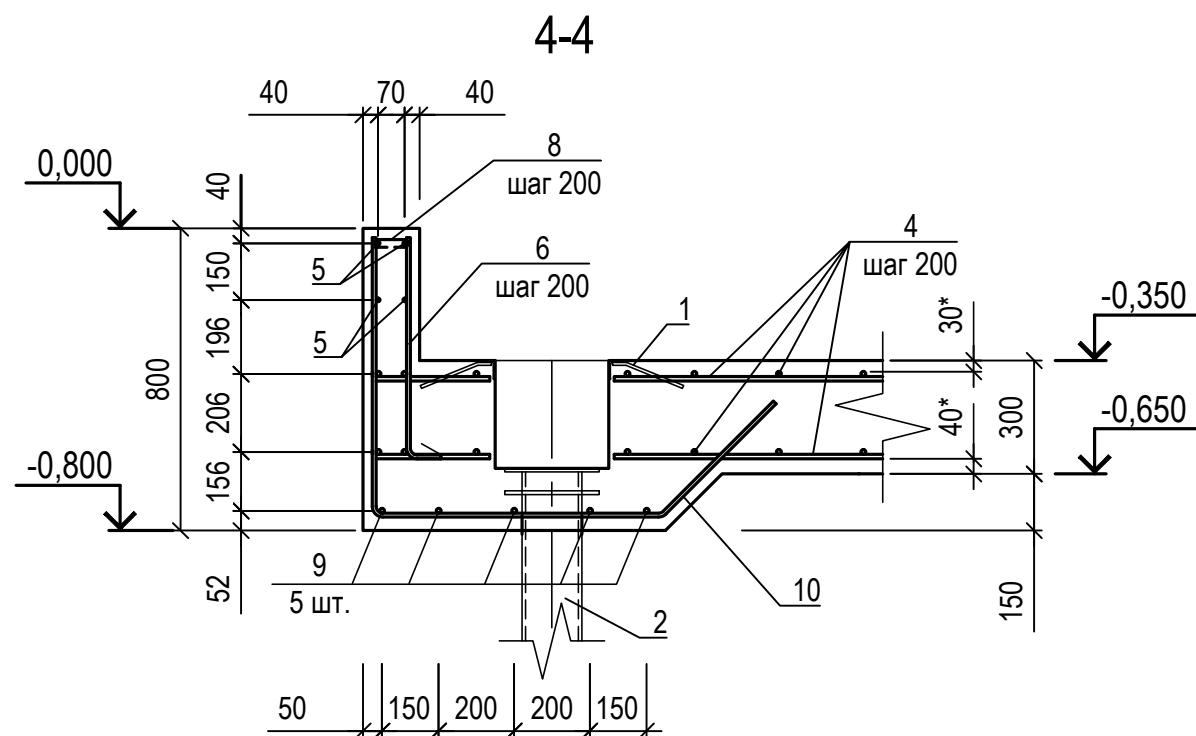


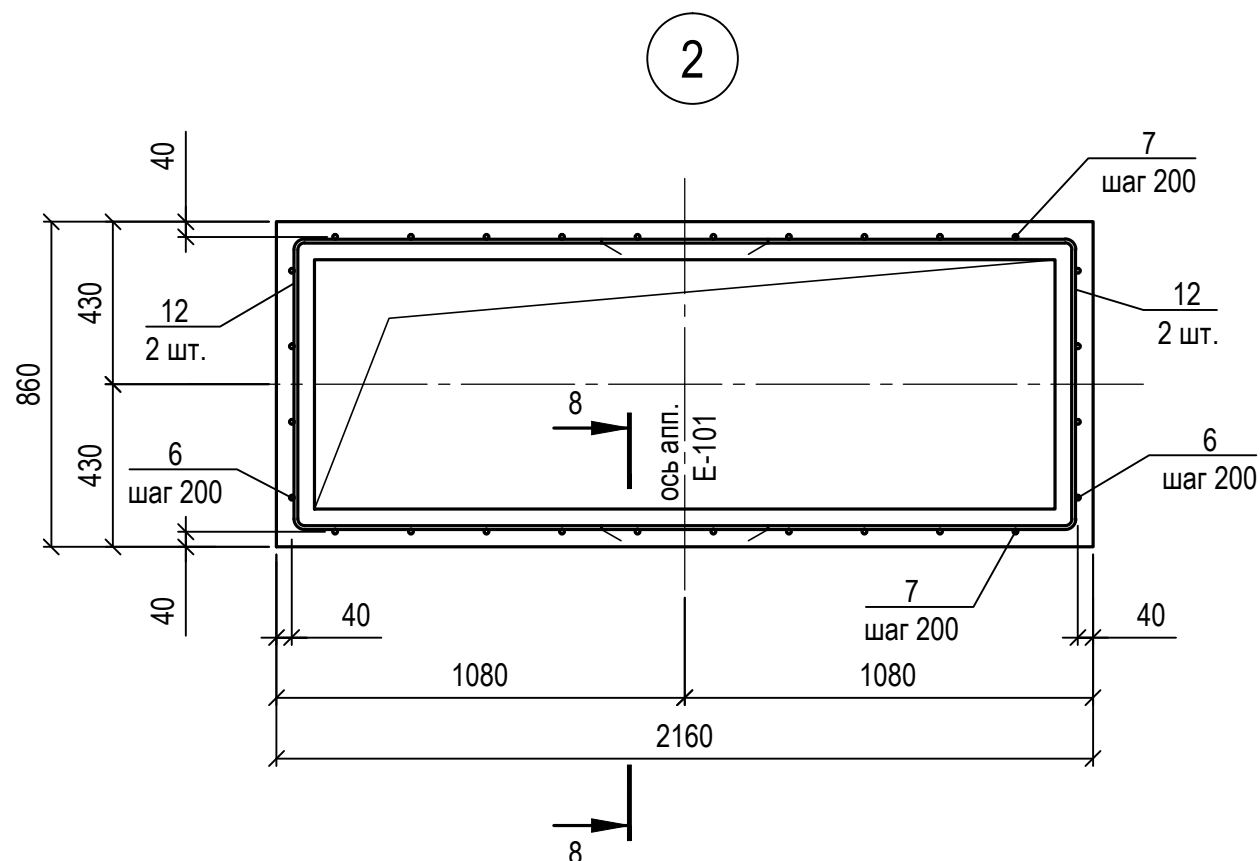
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Согласовано	
			Отдел 30-1	Бондаренко

[illegible]

Поз.	Эскиз
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чение
		<u>Поддон ПДм4</u>			
		<u>Сборочные единицы</u>			
1	1.400-15. в.1. 710-06	Изделие закладное МН 704-1	1	6,10	
2	00678-22-КЖ1.И-07-001-ЗД18	Изделие закладное ЗД18	1	48,41	
3	00678-22-КЖ1.И-07-001-КП1	Каркас пространственный КП1	144	3,64	
		<u>Детали</u>			
4	ГОСТ 34028-2016	Ø12 А500С Лобщ., п.м.	3116	0.89	
5	ГОСТ 34028-2016	Ø10 А500С Лобщ., п.м.	202	0.62	
6*	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=715	240	0.29	
7*	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=725	280	0.29	
8*	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А240 L=230	232	0.10	
9*	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=1460	5	0.58	
10*	ГОСТ 34028-2016	Ø8 А500С L=1945	4	0.77	
11*	ГОСТ 34028-2016	Ø10 А500С L=880	16	0.55	
12*	ГОСТ 34028-2016	Ø10 А500С L=3395	8	2.10	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон В20 W8 F200		45	м <sup>3</sup>
		Бетон В7.5		15	м <sup>3</sup>

Позиции со знаком \* см. "Ведомость деталей"



1. Общие указания см. лист "Общие данные".
2. Поддон замаркирован на листе 23.
3. Расход арматуры в спецификации дан без учета отходов на обрезки.
4. Армирование производить отдельными стержнями. Соединение арматуры между собой выполнять путем вязки стальной проволокой 1.6-0.4 (ГОСТ 3282-74) в каждом пересечении арматуры. Два крайних ряда пересечений стержней по периметру сетки и вокруг отверстий соединить сваркой.
5. Стыки верхней и нижней рабочей арматуры плиты (поз. 4) и арматуры бортика (поз.5) должны располагаться вразбежку. Минимальное расстояние между стыками арматуры для поз. 4 - 1050 мм, поз. 5 - 900 мм. При этом в одном сечении должно стыковаться не более 50% стержней. Длина переплыва - поз. 4 - 700 мм, поз. 5 - 600 мм. В спецификации указана общая длина стержней с учетом их нахлеста.
6. Защитный слой по торцам рабочей арматуры - 25 мм.
7. В ведомости деталей размеры гнутых стержней указаны по наружным граням, а для хомутов - по внутренним.
8. Все гнутые позиции гнуть на "холодную".
9. Размеры с "" указывают величину защитного слоя арматуры.
10. В пределах отверстий рабочие стержни обрезать по месту с соблюдением защитных слоев.

						00678-22-КХ1-07-001				
						ПАО "Славнефть-ЯНОС"				
Изм.	Коп.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка очистки сухих газов . Блок аминовой очистки топливного газа и регенерации аммина		Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Маругин				19.07.21			Р	31	
Проверил	Банин				19.07.21	Блок 001. Постамсет с наружной аппаратурой. Поддон ПДМ4. Опалубочный чертеж. Аммолирование		НЕФТЕХИМПРОЕКТ НЕФТЕХИМПРОЕКТ		
Нач. отд.	Кудрявцева				19.07.21					
Н. контр.	Корольев				19.07.21					
ГИП	Рахмангулов				19.07.21					

[illegible]