

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
**«Инженерный центр  
ГИПРОМЕЗ»**

**Заказчик – ООО «ПК «Реалит»**

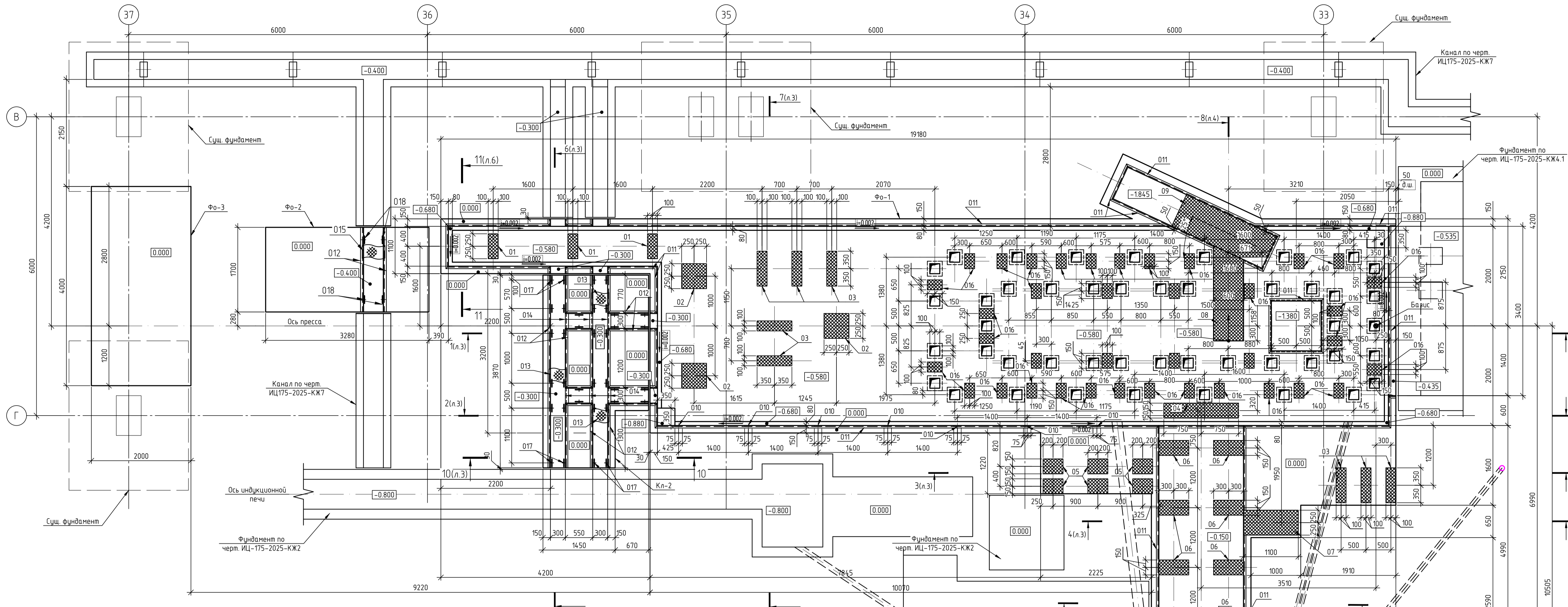
**Техническое перевооружение  
ООО «ПК «Реалит»,  
4-я Линия экструзии обратного прессования.  
Фундамент под пресс.**

**Конструкции железобетонные  
Основной комплект рабочих чертежей**

**ИЦ-175-2025-КЖЗ**



План фундаментов и каналов на отм. 0.000 в осях 37-33, пролет В-Г



Спецификация стальных изделий на 1 элемент (начало)

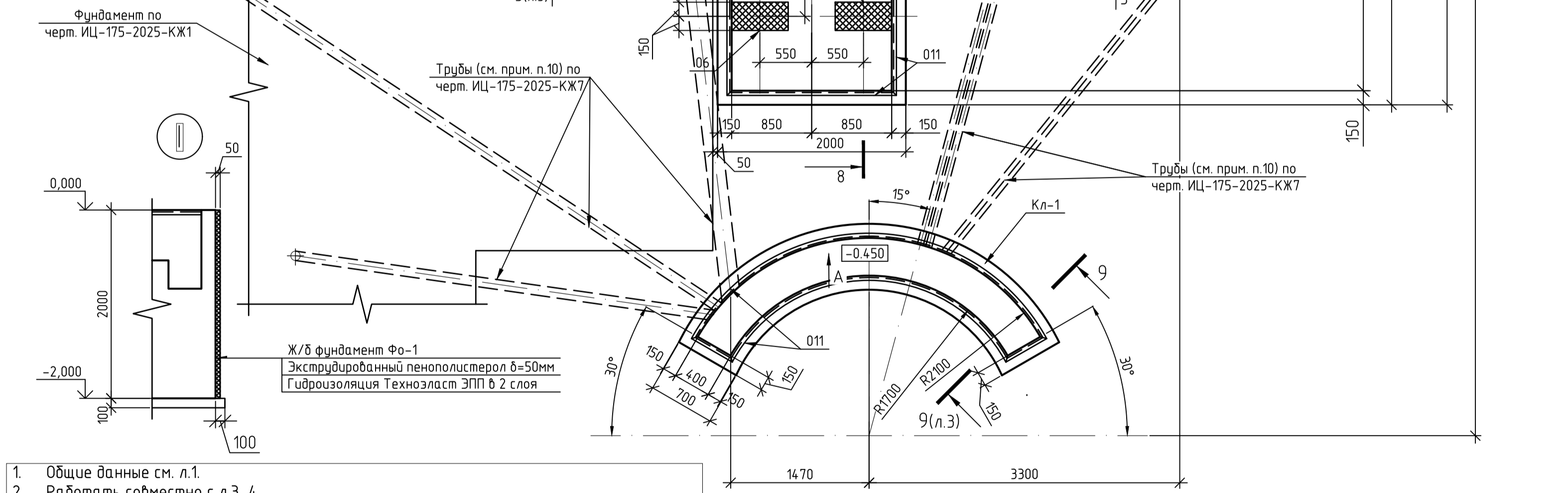
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
		Фундамент Ф0-1			
01	ИЦ-175-2025-КЖ3 л.13	Изделие закладное МН-1	3	20.14	
02	- - л.14	Изделие закладное МН-2	3	87.16	
03	- - л.15	Изделие закладное МН-3	8	27.9	
04	- - л.16	Изделие закладное МН-4	1	144.38	
05	- - л.17	Изделие закладное МН-5	6	23.28	
06	- - л.18	Изделие закладное МН-6	8	34.18	
07	- - л.19	Изделие закладное МН-7	1	140.99	
08	- - л.20	Изделие закладное МН-8	1	186.9	
09	- - л.21	Изделие закладное МН-9	1	229.6	
010	- - л.22	Изделие закладное МН-10	7	8.39	
011	Серия 1400-15 в.0,1	Изделие закладное МН-552	69.0	4.4	м.п.
016	ИЦ-175-2025-КЖ3 л.25	Изделие закладное МН-13	37	19.05	

Спецификация стальных изделий на 1 элемент (продолжение)

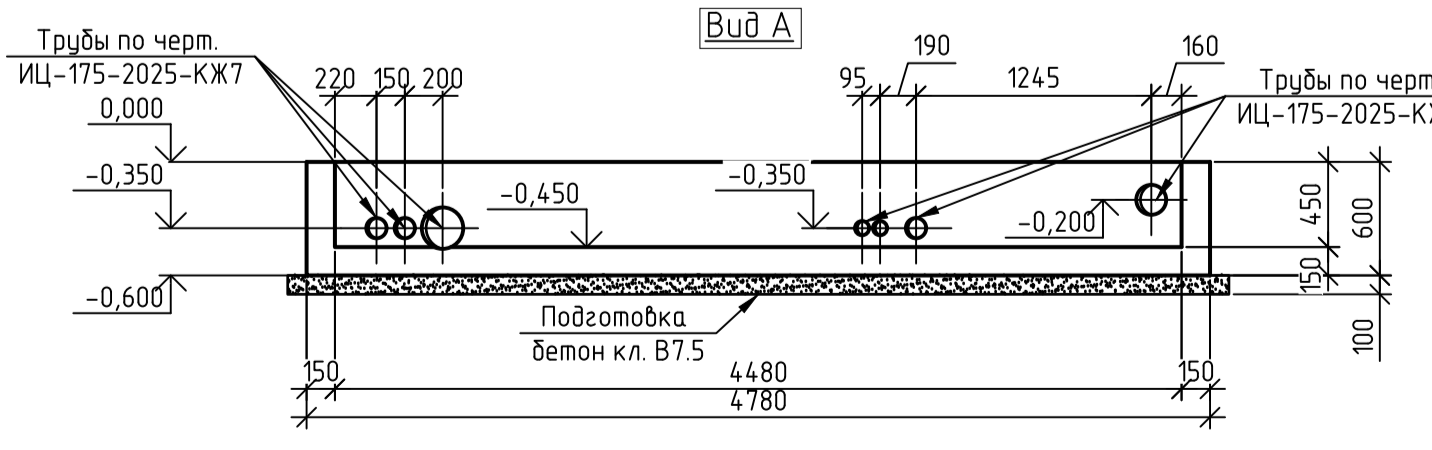
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
		Канал Кл-2	2		
012	ИЦ-175-2025-КЖ3 л.24	Изделие закладное МН-12	18.56	5.93	м.п.
013	- - л.27	Металлическое перекрытие МП-1	10.18	19.06	м.п.
014	ГОСТ 8509-93	Л 63x5 l=300	6	144	
017	ИЦ-175-2025-КЖ3 л.23	Изделие закладное МН-11	36	3.77	
		Материалы			
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25, F150, W6	2.4		м³
	ГОСТ 26633-2015	Подготовка из бетона В7.5	0.7		м³
		Песчано-гравийная смесь	3.25		м³
		Гидроизоляция Технониколь (в 2 слоя)	5.4		м²

Спецификация элементов к плану фундаментов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Ф0-1	Данный лист	Фундамент под оборудование Ф01	1		
Ф0-2	- - л.7	Фундамент под оборудование Ф02	1		
Ф0-3	- - л.8	Фундамент под оборудование Ф03	1		
Кл-1	- -	Канал Кл-1	1		
Кл-2	- -	Канал Кл-2	1		



- Общие данные см. л.1.
- Работать совместно с л.3, 4.
- Внимание! Закладные детали поз. 01 + 08; 011 устанавливать строго горизонтально. До начала укладки бетона необходимо выполнить геодезическую съемку устанавливаемых закладных деталей.
- По боковой поверхности фундамента выполнить гидроизоляцию из экструдированного пенополистерола, толщиной 50 мм по ТУ 5767-0115-56925804-2011, поверх которого нанести 2 слоя техноэласт ЭПП (см. узел I).
- Узелок поз. 014 приварить к обрамлению поз. 012.
- В местах примыкания канала к фундаменту под оборудование проложить пенополистерол t=30мм.
- В канале выполнить разуклонку цементно-песчаной стяжкой.
- Внимание! Анкерные болты поставляются заводом изготовителем оборудования. Информация о расположении болта по высоте смотри чертежи завода изготовителя оборудования.
- Бетонирование фундамента Ф0-1 осуществлять после прокладки всех трубных разводов в присутствии специалиста ответственного за прокладку сетей инженерно-технического обеспечения.
- Для защиты фундамента Ф0-1 от масла необходимо все внутренние поверхности данного фундамента обработать материалом "Пенетрон" в 2 слоя. Работы производить согласно Технологического регламента на применение гидроизоляционных материалов проникающего действия системы ПЕНЕТРОН, ТУ 5745-001-55171585-2003.



ИЦ-175-2025-КЖ3				ООО "ПК "Реалум"		
Изм.	Кол. изм.	Лист № док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист
Разработал	Сазонова	ИЦ-175-2025-КЖ3	И.И.И.	01.2026	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалум", 4-я линия экспрессии обратного прессования. Фундамент под пресс.	р 2
Проверил	Сазонова	ИЦ-175-2025-КЖ3	И.И.И.	01.2026		
Норм. контр.	Сазонова	ИЦ-175-2025-КЖ3	И.И.И.	01.2026	План фундаментов на отм. 0.000. Узел I	000 "ИЦ ГИПРОМЕЗ"
ГИП	Плебако	ИЦ-175-2025-КЖ3	И.И.И.	01.2026		



Схема расположения нижней арматуры фундамента Ф0-1

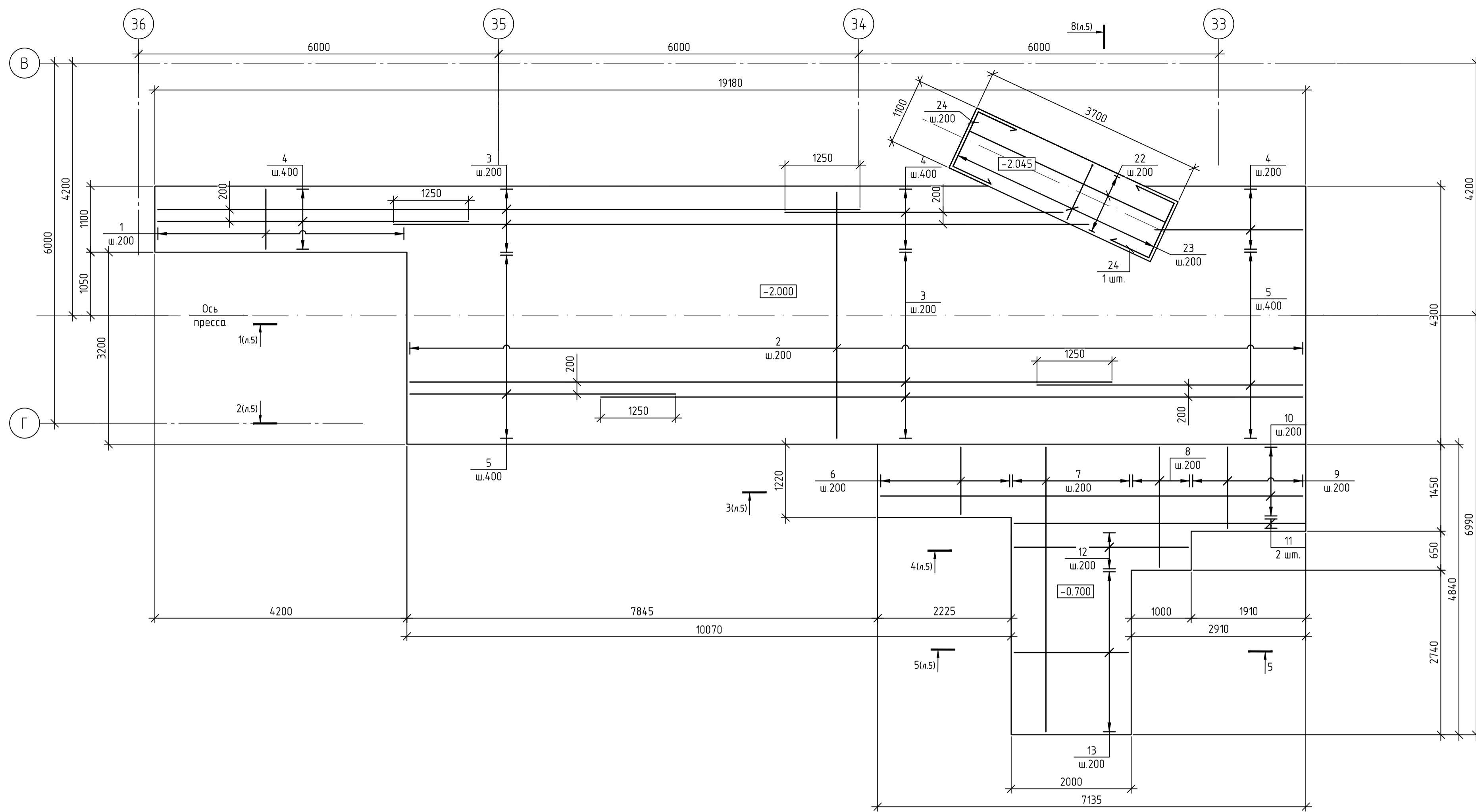
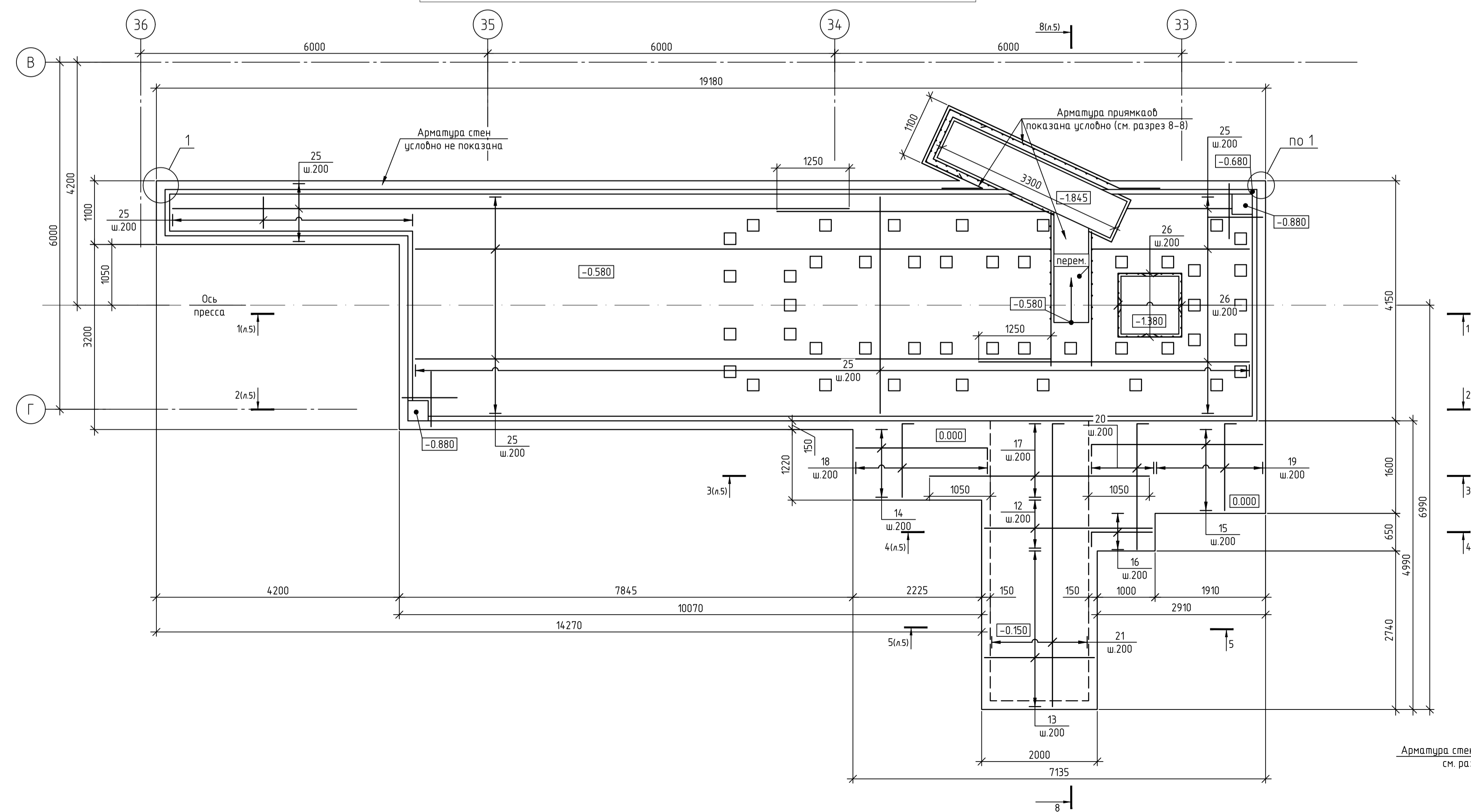


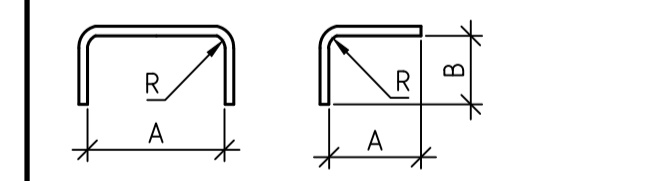
Схема расположения верхней арматуры фундамента Ф0-1



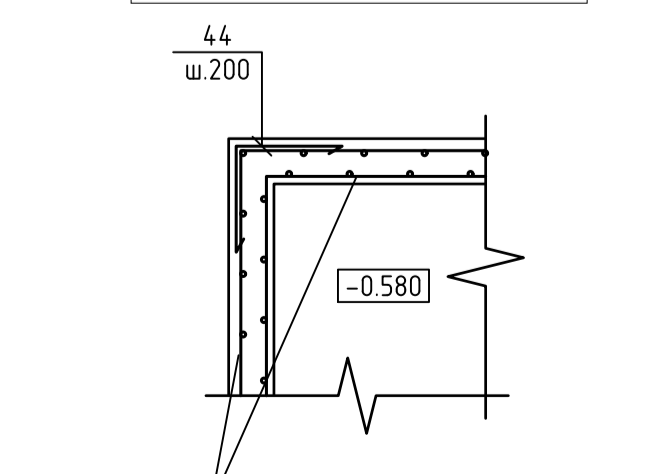
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
14	
15	
16	
18	
19	
20	
21	
23	
24	
26	

Примечание:  
 Размеры гнутых стержней указаны в свету по внутренним граням (см. эскизы).  
 Радиусы загиба:  
 для ар-ры класса А 240 - 1,25d;  
 для ар-ры класса А 500 - 2,5d при d<20;  
 - 4d при d>20.



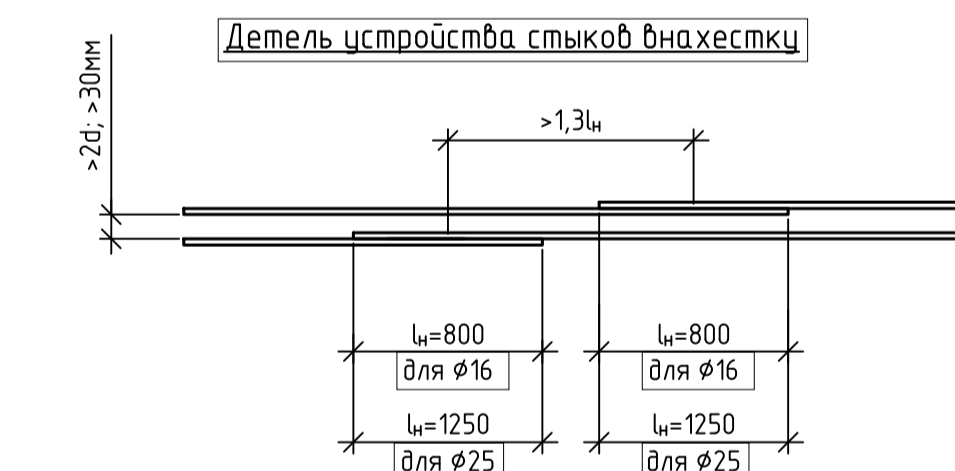
Дополнительное армирование



Спецификация стальных изделий

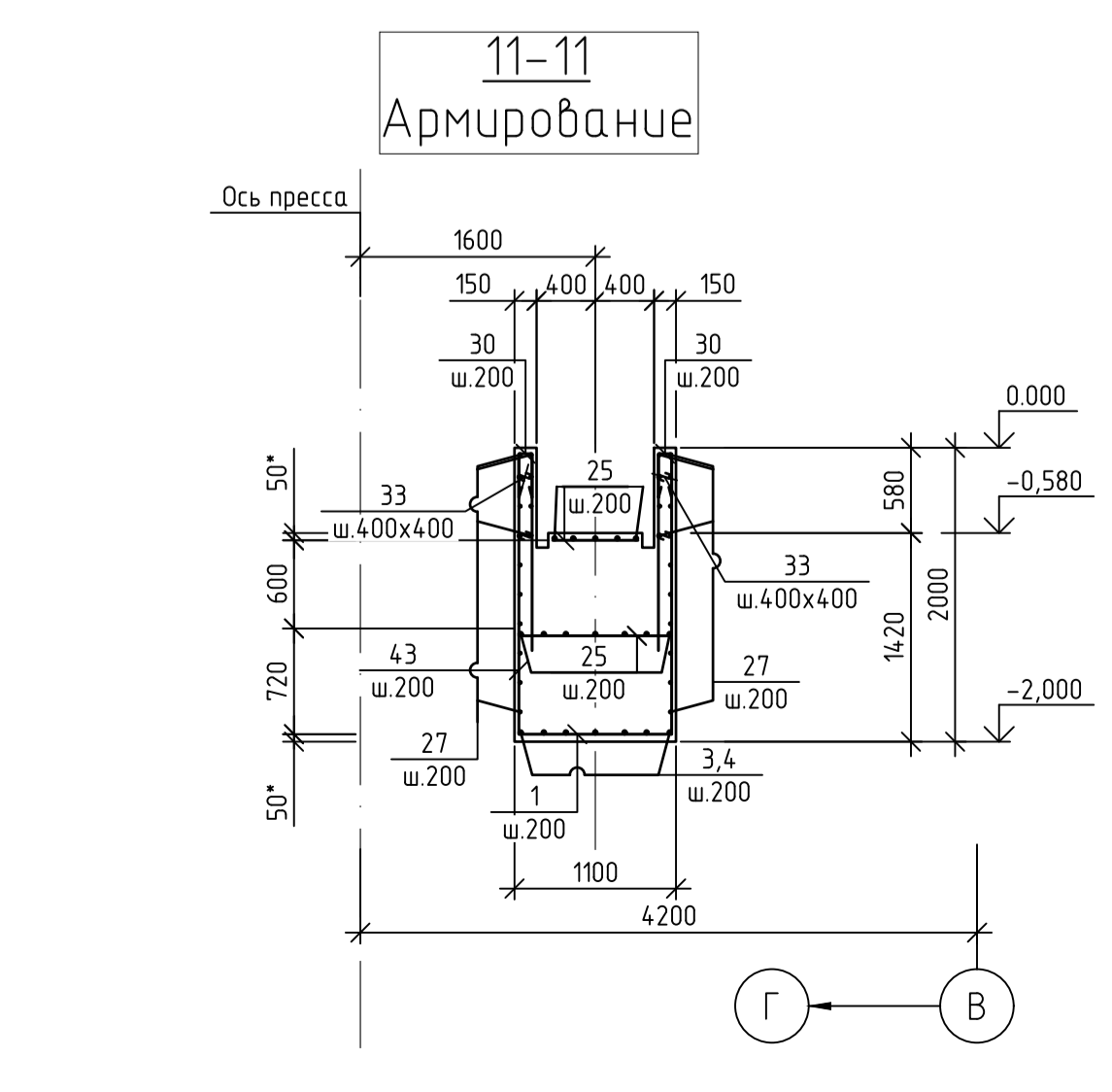
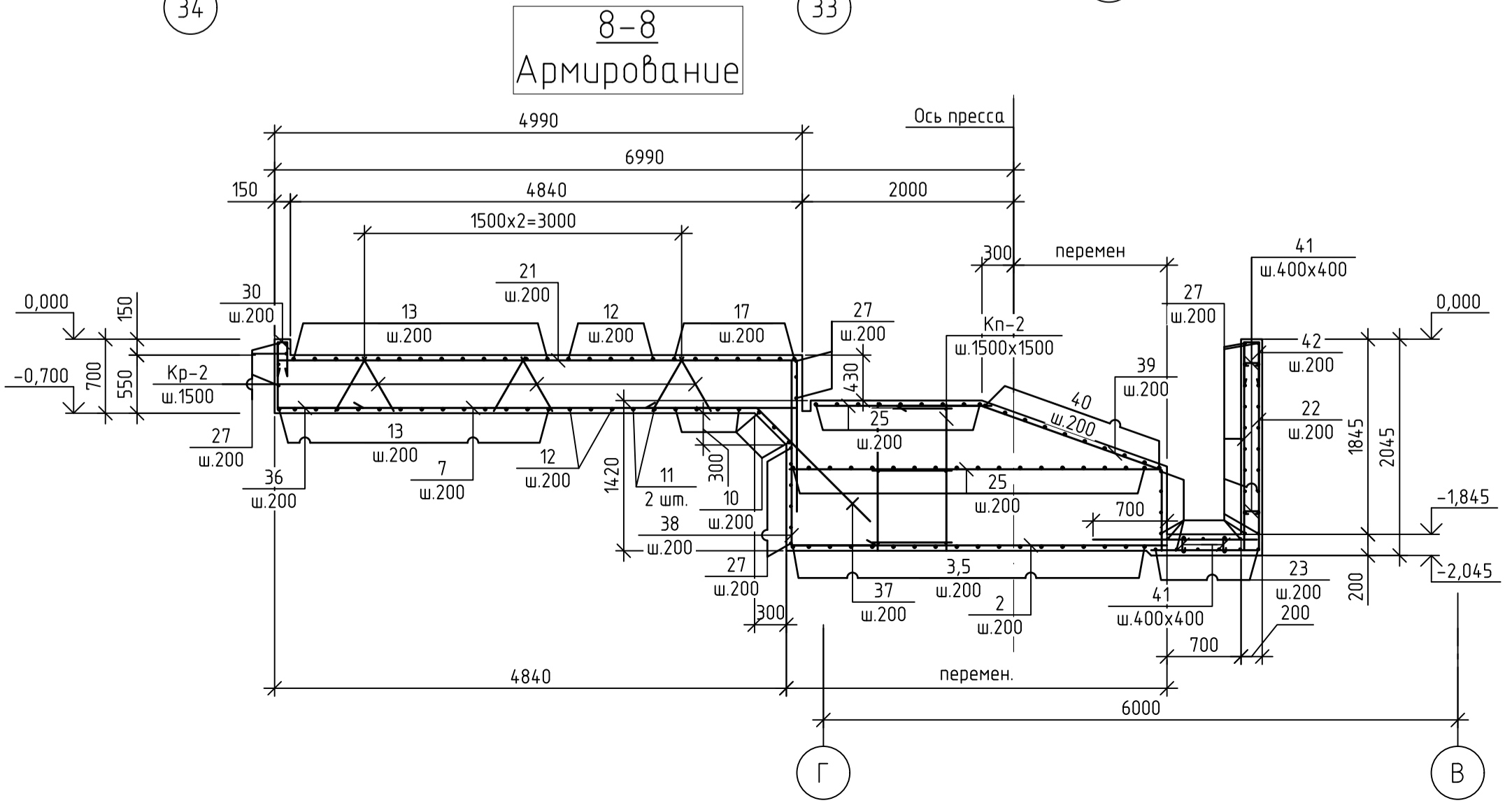
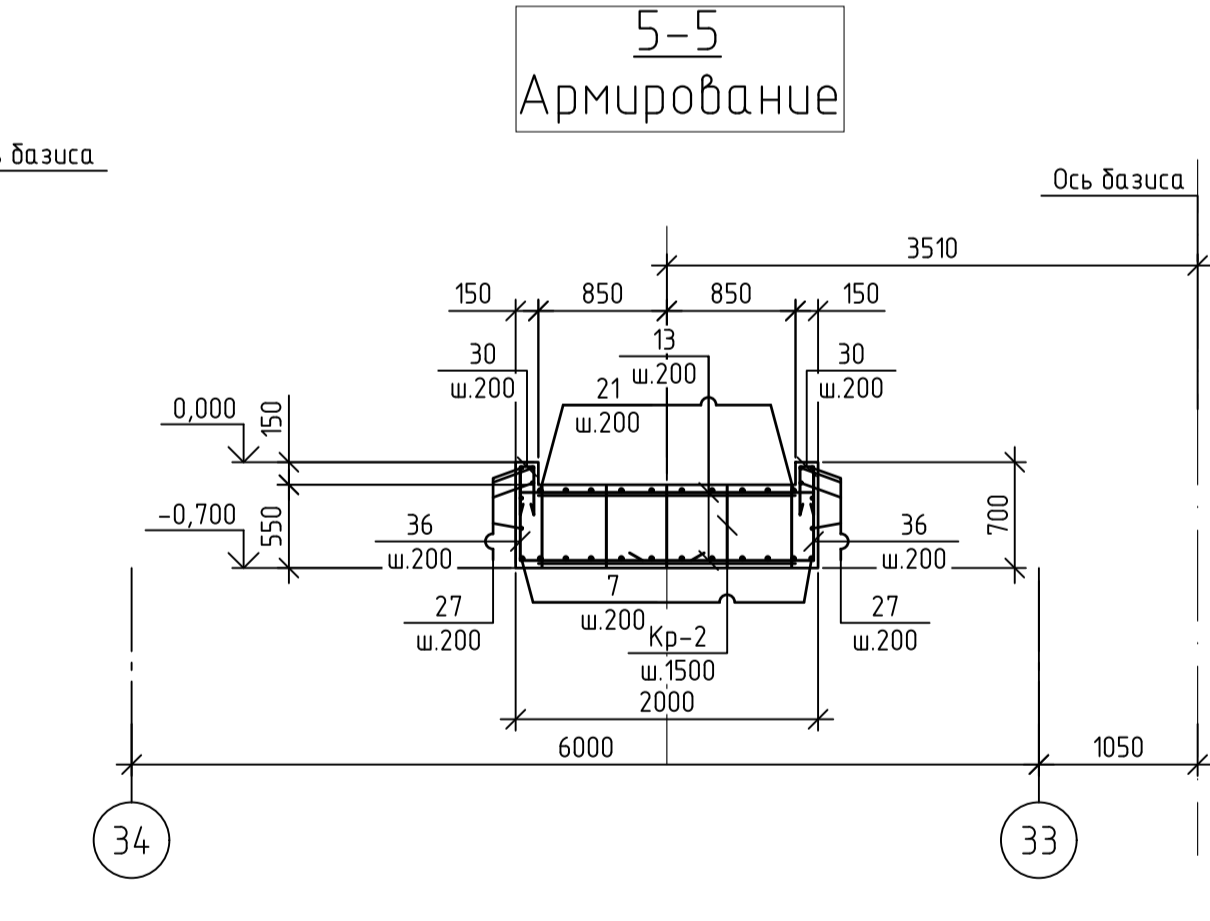
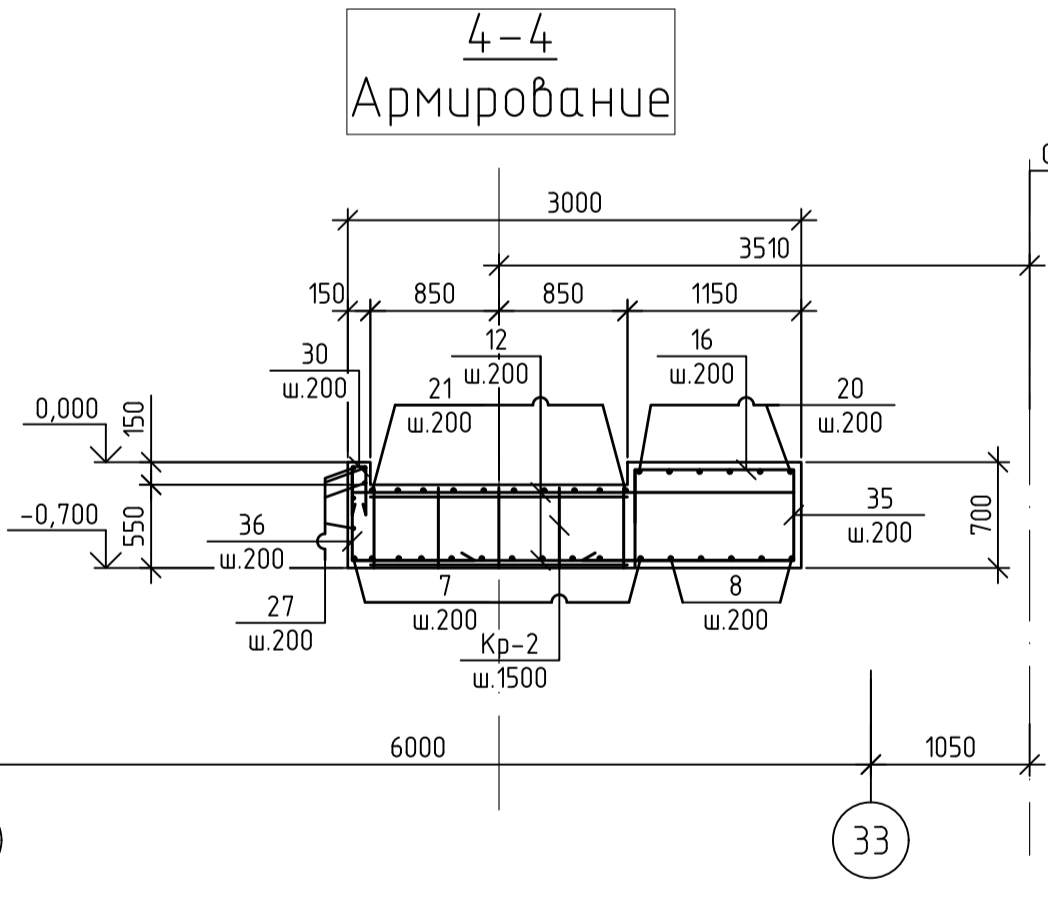
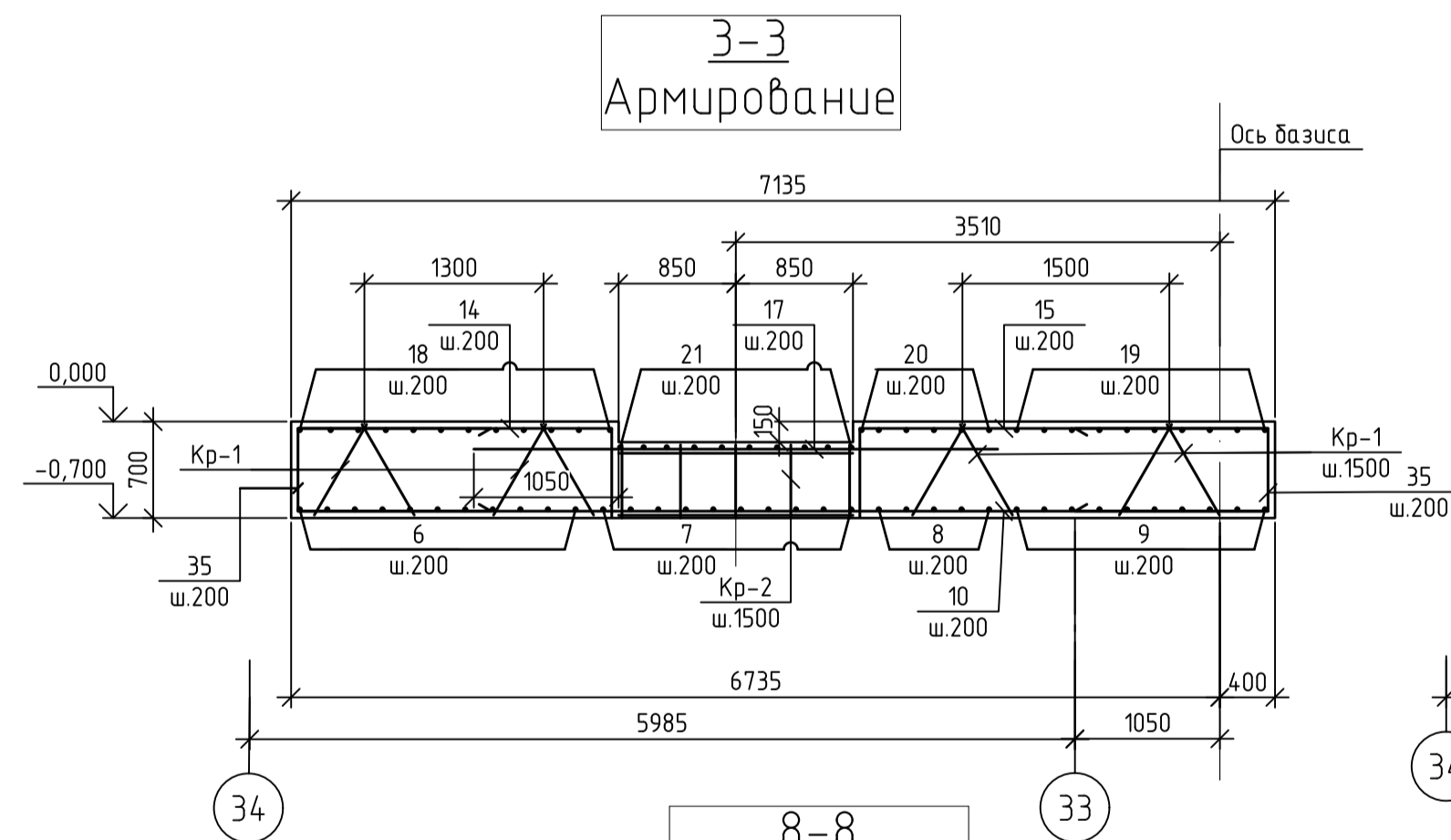
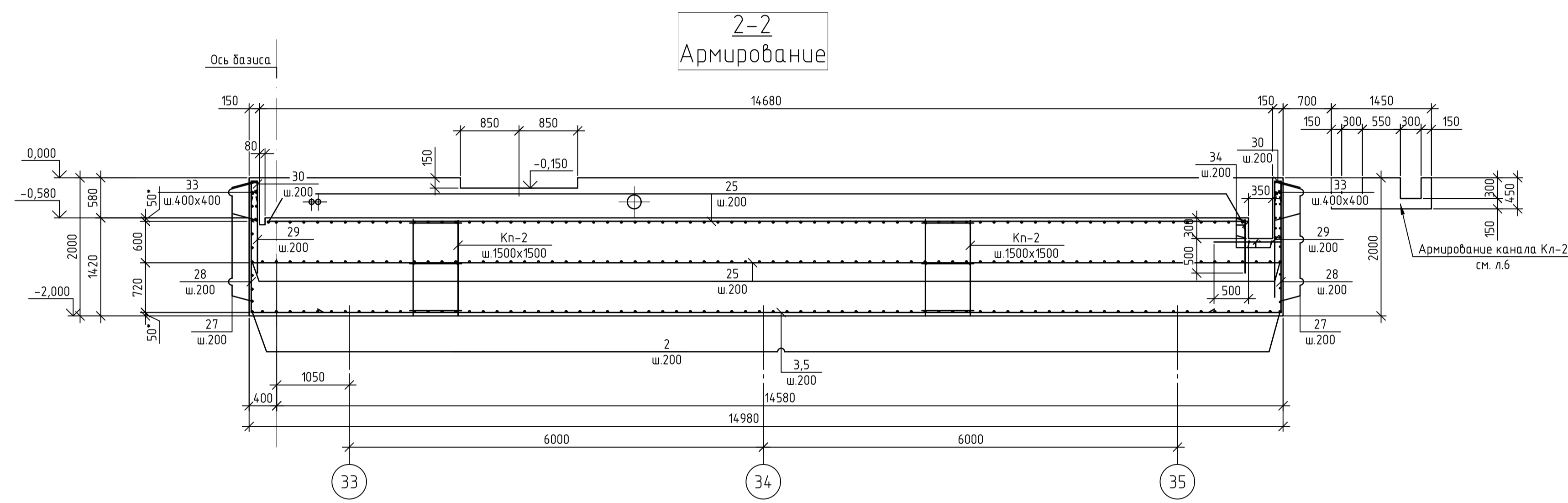
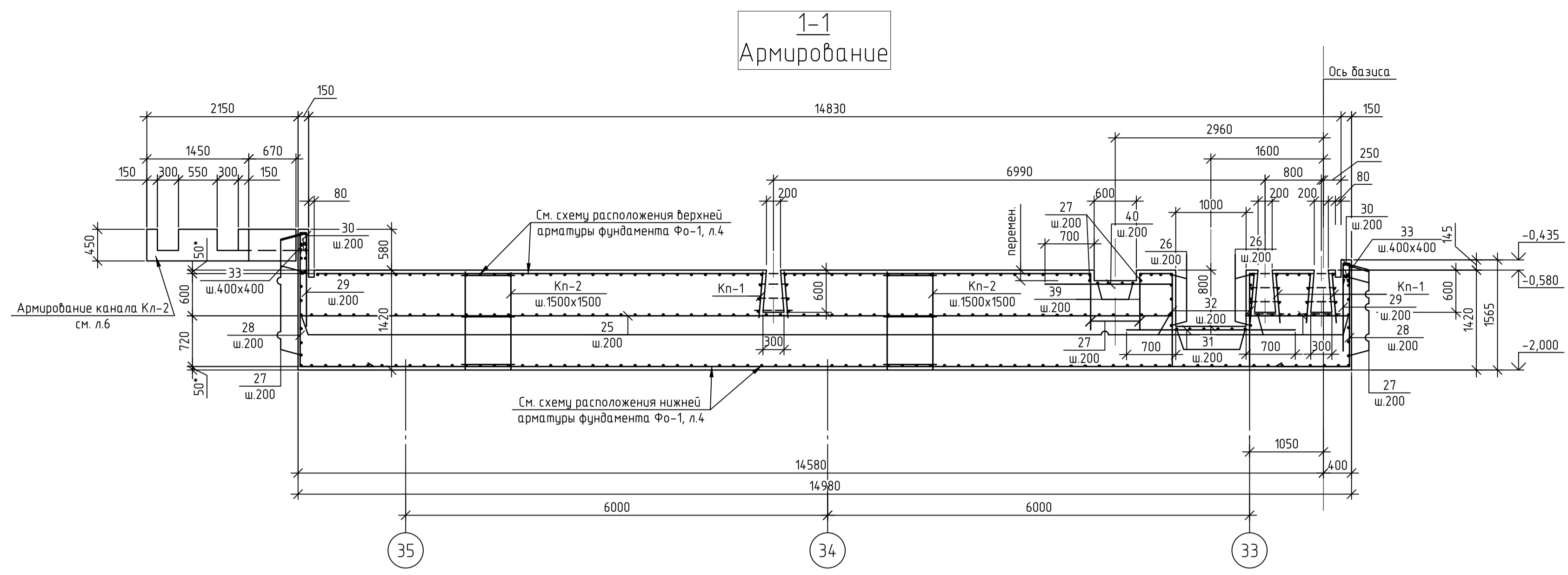
Поз.	Обоз.	Наименование	Кол. шт	Масса, ед., кг	Примечание
		Фундамент Ф0-1			
		Арматурные детали по ГОСТ 34028-2016			
1	Данный лист	Ф25 А500С l = 1050	21	4.03	
2	- " -	Ф25 А500С l = 4250	76	16.32	
3	- " -	Ф25 А500С l = 11700	22	44.93	
4	- " -	Ф25 А500С l общ. дл. =	44.95	3.84	п.м.
5	- " -	Ф25 А500С l = 4480	16	17.2	
6	- " -	Ф25 А500С l = 1170	11	4.49	
7	- " -	Ф25 А500С l = 4800	10	18.43	
8	- " -	Ф25 А500С l = 2050	5	7.87	
9	- " -	Ф25 А500С l = 1400	10	5.38	
10	- " -	Ф25 А500С l = 7085	7	27.21	
11	- " -	Ф25 А500С l = 4860	2	18.66	
12	- " -	Ф25 А500С l = 2950	8	11.33	
13	- " -	Ф25 А500С l = 1950	28	7.49	
14*	- " -	Ф25 А500С l = 2920	7	11.21	
15*	- " -	Ф25 А500С l = 3660	8	14.05	
16*	- " -	Ф25 А500С l = 1700	3	6.53	
17	- " -	Ф25 А500С l = 4100	7	15.74	
18*	- " -	Ф25 А500С l = 2860	12	10.98	
19*	- " -	Ф25 А500С l = 3140	10	12.06	
20*	- " -	Ф25 А500С l = 3740	6	14.36	
21*	- " -	Ф25 А500С l = 6370	11	24.46	
22	- " -	Ф16 А500С l = 3650	6	5.76	
23*	- " -	Ф16 А500С l = 3015	19	4.76	
24*	- " -	Ф16 А500С l = 2410	12	3.80	
25	- " -	Ф25 А500С l общ. дл. =	1400.0	3.84	п.м.
26*	- " -	Ф16 А500С l = 2460	20	3.88	

Позиции обозначенные\* смотри ведомость деталей. Продолжение спецификации см. лист 5.



- Общие данные см. л.1.
- Работать совместно с л. 2, 5
- Перед установкой арматурные стержни очистить от грязи и ржавчины металлическими щетками.
- Арматурные стержни во всех местах пересечения вязать отожженной арматурной вязальной проволокой по ГОСТ 3282-74.
- Стыковку арматурных стержней внахлестку выполнять вразбежку, при этом площадь сечения стержней, стыкуемых в одном месте, должна составлять не более 50% общей площади сечения арматуры.
- Стыкуемые арматурные стержни устанавливать вплотную и связать спирально вязальной проволокой.
- Защитный слой бетона для арматуры составляет 40 мм.
- На схеме расположения верхней арматуры фундамента Ф0-1 арматуру поз.25 в пределах прямых и анкерных колодцев обрезать по месту.
- Ведомость расхода стали см. на л.6

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. чл.	Лист № док.	Подп.	Дата	
Разработал	Сазонова	01/2026			
Проверил	Сазонова	01/2026			
Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.			Стадия	Лист	Листов
			р	4	
Норм. контр.	Сазонова	01/2026			
ГИП	Плевако	01/2026			
Схема расположения нижней арматуры фундамента Ф0-1. Схема расположения верхней арматуры фундамента Ф0-1.					ООО "ИЦ ГИПРОМЭЗ"



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
28	
30	
33	
35	
36	
37	
39	
41	
42	
43	
44	

Примечание:  
 Размеры гнутых стержней указаны в свету по внутренним углам (см. эскизы).  
 Радиусы загиба:  
 для ар-ры класса А 240 - 1,25d;  
 для ар-ры класса А 500 - 2,5d при d<20;  
 - 4d при d>20.

Спецификация стальных изделий

Поз.	Обоз.	Наименование	Кол. шт	Масса, ед., кг	Примечание
		Фундамент Ф0-1			
		Арматурные детали по ГОСТ 34028-2016			
27	Данный лист	Ø16 А500С l <sub>общ.дл.</sub> =	834,1	1578	п.н.
28*	- " -	Ø16 А500С l = 2920	130	4,61	
29	- " -	Ø16 А500С l = 1260	174	1,99	
30*	- " -	Ø16 А500С l = 640	218	1,01	
31	- " -	Ø16 А500С l = 2400	12	3,79	
32	- " -	Ø16 А500С l = 1950	24	3,08	
33*	- " -	Ø16 А500С l = 230	121	0,36	
34	- " -	Ø12 А500С l <sub>общ.дл.</sub> =	22,4	0,888	п.н.
35*	- " -	Ø16 А500С l = 3430	48	5,41	
36*	- " -	Ø16 А500С l = 1320	44	5,07	
37*	- " -	Ø25 А500С l = 2530	36	9,72	
38*	- " -	Ø16 А500С l = 2770	36	4,37	
39*	- " -	Ø25 А500С l = 3585	4	13,77	
40	- " -	Ø25 А500С l = 2700	9	10,37	
41*	- " -	Ø8 А240 l = 280	82	0,11	
42*	- " -	Ø16 А500С l = 890	28	1,4	
43*	- " -	Ø16 А500С l = 4860	22	7,67	
44*	- " -	Ø16 А500С l = 1380	61	2,18	
		Каркасы			
Кп-1	ИЦ-175-2025-КЖ3 л.9	Каркас Кп-1	45	14,09	
Кп-2	- " - л.10	Каркас Кп-2	58	14,64	
Кр-1	- " - л.11	Каркас Кр-1	4,7	3,38	п.н.
Кр-2	- " - л.12	Каркас Кр-2	15,2	2,73	п.н.

Позиции обозначенные\* смотри ведомость деталей. Начало спецификации см. лист 4.

- Общие данные см. л.1.
- Работать совместно с л. 2, 4.
- Перед установкой арматурные стержни очистить от грязи и ржавчины металлическими щетками.
- Арматурные стержни в местах их пересечения связать вязальной проволокой.
- Стыковку арматурных стержней внахлестку выполнять вразбежку, при этом площадь сечения стержней, стыкуемых в одном месте, должна составлять не более 50% общей площади сечения арматуры.
- Стыкуемые арматурные стержни устанавливать вплотную и связать спирально вязальной проволокой.
- Защитный слой бетона для арматуры составляет 40 мм.
- "Ведомость расхода стали" смотри на л.6.

ИЦ-175-2025-КЖ3

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. чл.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экстракции обратного прессования. Фундамент под пресс	Стадия	Лист	Листов
					01.2026		р	5	
					01.2026				
					01.2026				
					01.2026				

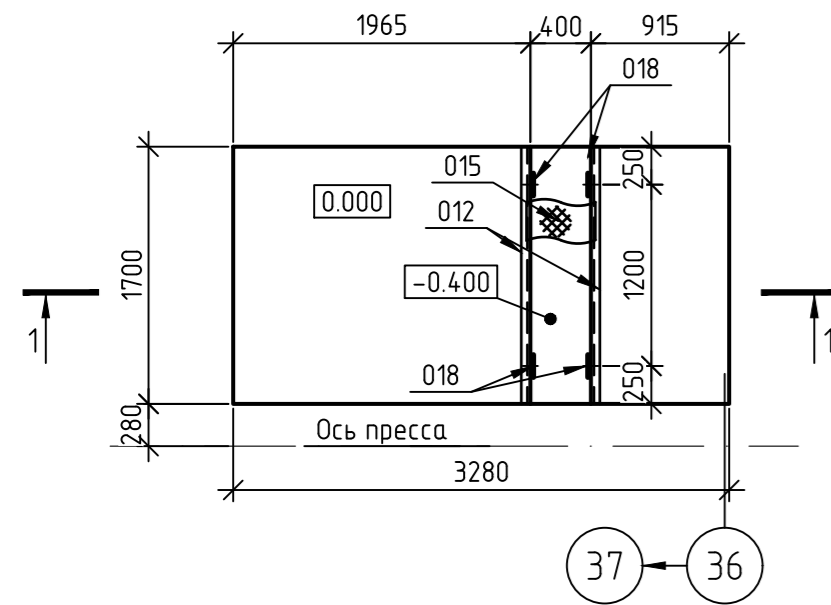
Разрезы 1-1 - 5-5; 8-8; 9-9; 11-11 Арматурование

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"

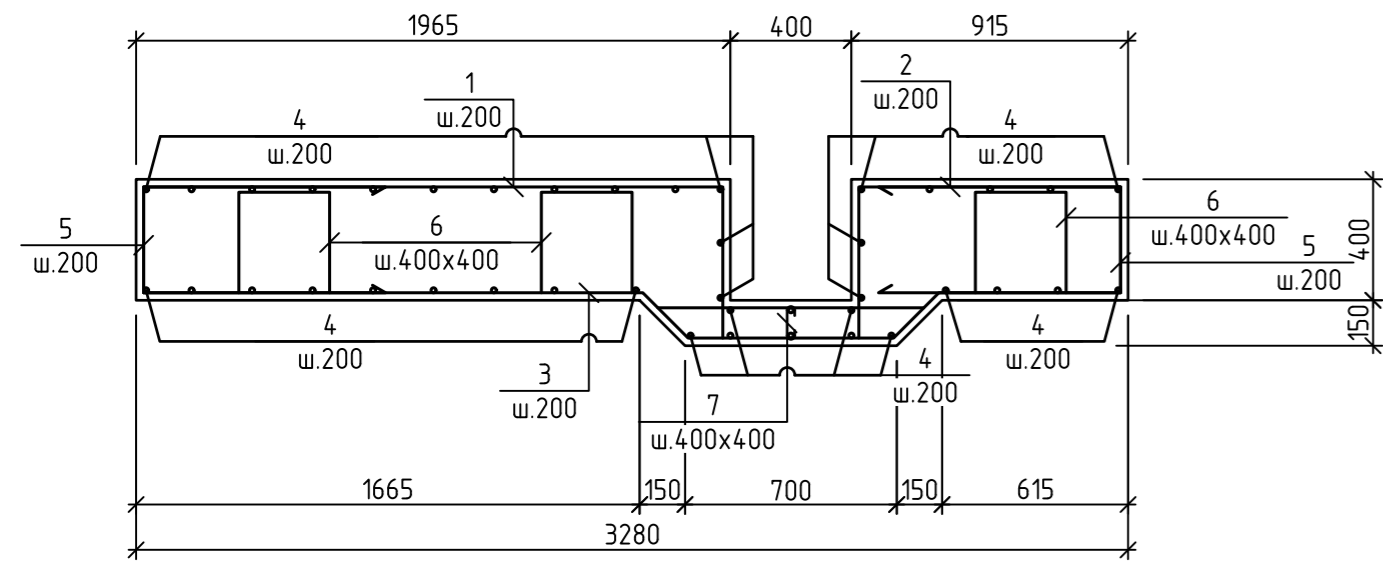
Согласовано  
 Взам. инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.



План фундамента Ф0-2  
на отм. 0.000



1-1  
Армирование



- Общие данные смотри л.1.
- Рботать совместно с л. 2.
- Наружные поверхности фундаментов, соприкасающиеся с грунтом обработать гидроизоляцией "ТЕХНОНИКЛЬ" в 2 слоя.
- Арматуру, до начала установки, очистить от грязи и ржавчины металлическими щетками.
- Арматурные стержни во всех местах пересечения вязать отожженной арматурной вязальной проволокой по ГОСТ 3282-74.
- Арматуру показанную в "Ведомости деталей" гнуть на гибочных станках недопуская нагрева по указанному радиусу.
- Размеры гнутых стержней указаны по наружным граням.
- Толщина защитного слоя бетона для арматуры по подошве фундамента составляет 40 мм.
- Арматуру поз. 5 отогнуть в тело бетона в пределах канала.

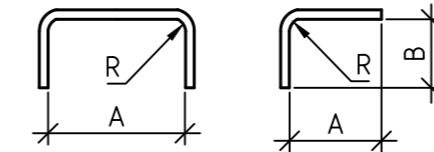
Ведомость расхода стали на 1 элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Итого	Изделия закладные						Итого	Всего	
	Арматура класса				Арматура класса		Прокат марки						
	A240	A500C	Итого		A240	A500C	C245						
	ГОСТ 34028-2016				ГОСТ 34028-2016		ГОСТ 103-2006		ГОСТ 8509-93				
φ8	φ12	φ16	φ6	φ8	-δ <sub>p6</sub>	-δ4	-δ8	-δ10	L63x5				
Фундамент под оборудование Ф0-2	0.45	37.2	356.0	393.65	3.06	0.75	40.04	0.88	4.24	15.56	16.35	80.88	474.53

Ведомость деталей (продолжение)

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	
5	
6	
7	

Примечание:  
Размеры гнутых стержней указаны в свету по внутренним граням (см. эскизы).  
Радиусы загиба:  
для ар-ры класса А 240 - 1,25d;  
для ар-ры класса А 500 - 2,5d при d<20;  
- 4d при d>20.



Спецификация стальных изделий

Поз.	Обоз.	Наименование	Кол. шт	Масса, ед., кг	Примечание
		Фундамент Ф0-2			
012	ИЦ-175-2025-КЖЗ л.	Изделие закладное МН-12	3.4	5.93	п.м.
015	- " - л.	Металлическое перекрытие МП-2	1.7	24.07	п.м.
018	- " - л.	Изделие закладное МН-11	4	4.95	
		Арматурные детали по ГОСТ 34028-2016			
1*	Данный лист	φ16 А500С l = 2390	9	3.77	
2*	- " -	φ16 А500С l = 1340	9	2.11	
3*	- " -	φ16 А500С l = 3320	9	5.24	
4	- " -	φ16 А500С l = 1660	41	2.62	
5*	- " -	φ16 А500С l = 1880	50	2.97	см. прим. п. 9
6*	- " -	φ12 А240 l = 1350	31	1.2	
7*	- " -	φ8 А240 l = 230	5	0.09	
		Материалы:			
	ГОСТ 26633-2015	Бетон кл. В25, W4, F150	2.2		м <sup>3</sup>
	ГОСТ 26633-2015	Подготовка из бетона кл. В7.5	0.7		м <sup>3</sup>
		Гидроизоляция "ТЕХНОНИКОЛЬ" (в 2 слоя)	4.6		м <sup>2</sup>
		Песчано-гравийная смесь	2.6		м <sup>3</sup>

Позиции обозначенные\* смотри ведомость деталей.

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Добрынина				01.2026
Проверил	Сазонова				01.2026
Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.					
ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"					
Норм. контр.	Сазонов				01.2026
ГИП	Плебако				01.2026
Фундамент под оборудование Ф0-2.					

План фундамента Ф0-3  
на отм. 0.000

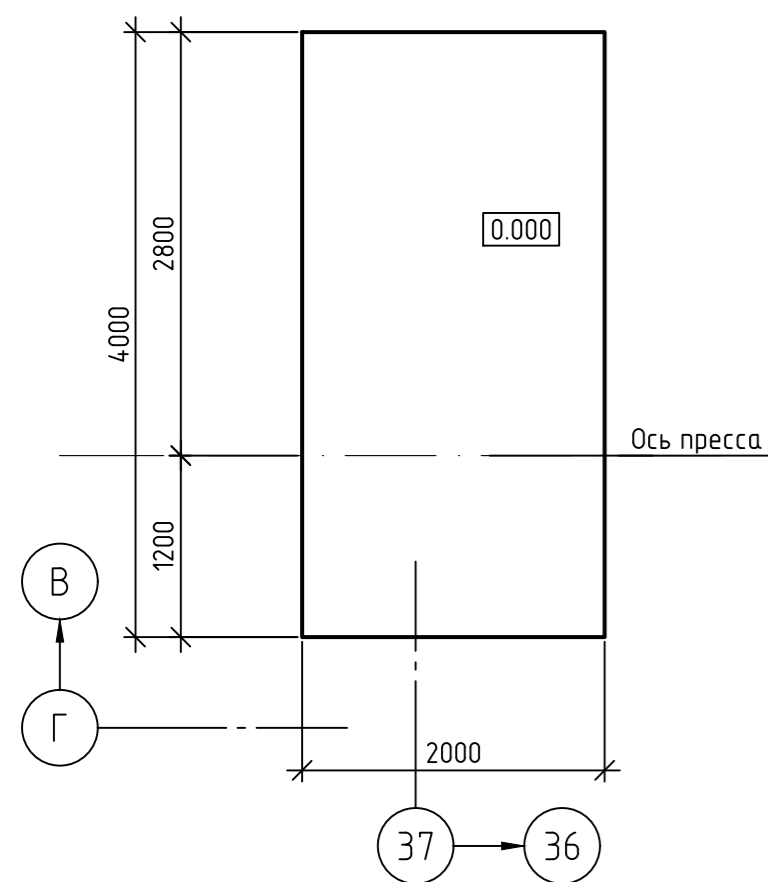
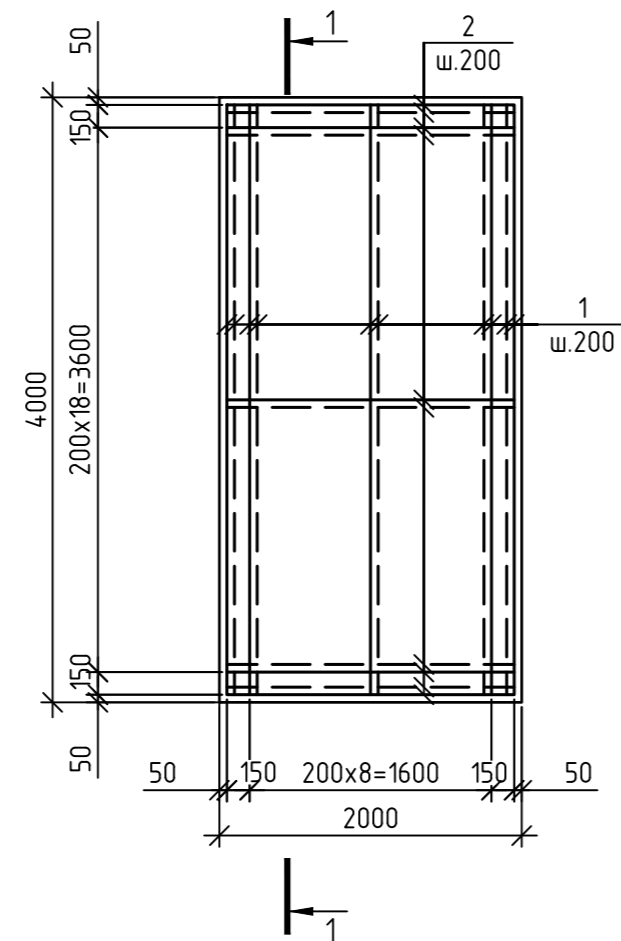
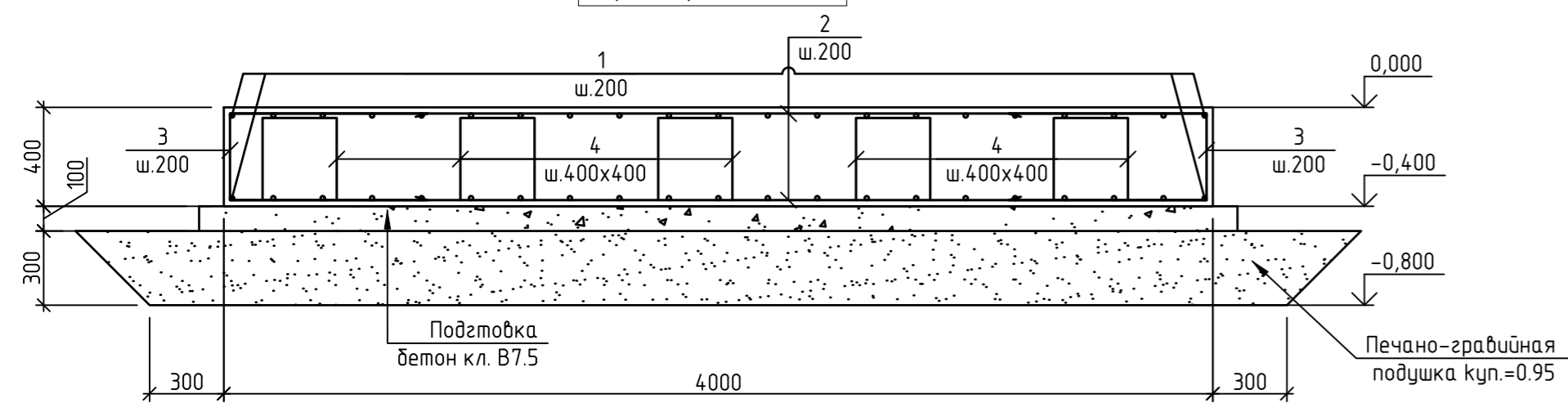


Схема расположения верхней  
и нижней арматуры



1-1  
Армирование



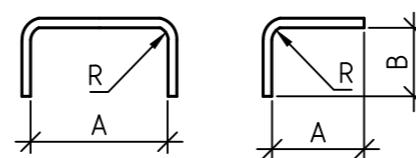
Ведомость расхода стали на 1 элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные			Итого	Всего
	Арматура класса				
	A240	A500C			
Фундамент под оборудование Ф0-2	ГОСТ 34028-2016		400.67	400.67	
	φ12	φ16			
	60.0	340.67	400.67	400.67	

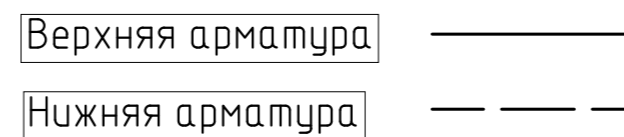
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	
4	

Примечание:  
Размеры гнутых стержней указаны в свету по внутренним граням (см. эскизы).  
Радиусы загиба:  
для ар-ры класса А 240 - 1,25d;  
для ар-ры класса А 500 - 2,5d при d<20;  
- 4d при d>20.



Условные обозначения:



Спецификация стальных изделий

Поз.	Обоз.	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		Фундамент Ф0-3			
		Арматурные детали по ГОСТ 34028-2016			
1	Данный лист	φ16 А500С l = 4950	11	7.81	
2	- " -	φ16 А500С l = 1950	21	3.08	
3*	- " -	φ16 А500С l = 1880	64	2.97	
4*	- " -	φ12 А240 l = 1350	50	1.2	
		Материалы:			
	ГОСТ 26633-2015	Бетон кл. В25, W4, F150	3.2		м³
	ГОСТ 26633-2015	Подготовка из бетона кл. В7.5	1.0		м³
		Гидроизоляция "ТЕХНОНИКОЛЬ" (в 2 слоя)	4.8		м²
		Песчано-гравийная смесь	4.3		м³

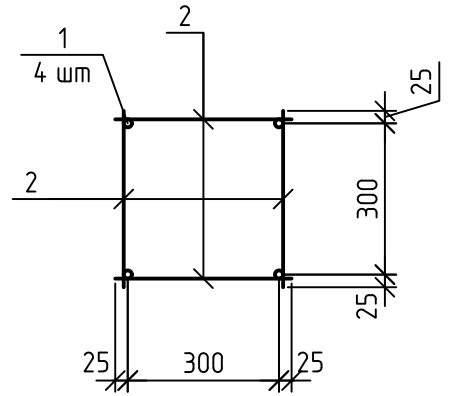
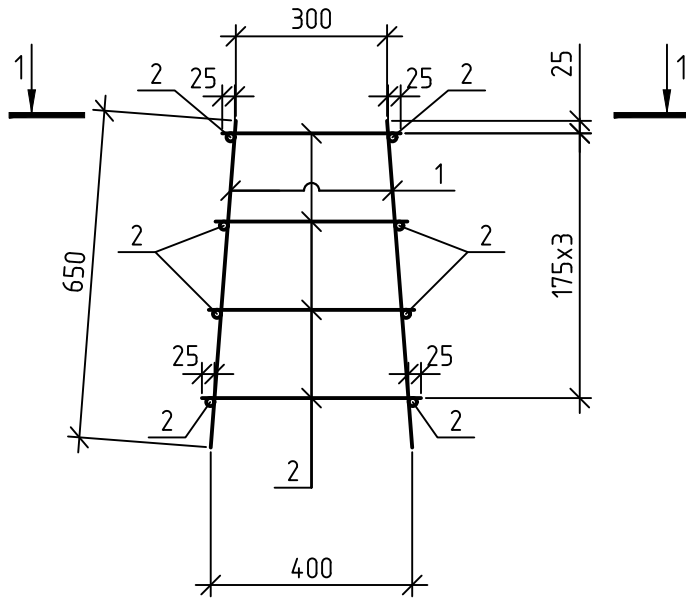
Позиции обозначенные\* смотри ведомость деталей.

- Общие данные смотри л.1.
- Работать совместно с л.2.
- Наружные поверхности фундаментов, соприкасающиеся с грунтом обработать гидроизоляцией "ТЕХНОНИКОЛЬ" в 2 слоя.
- Арматуру, до начала установки, очистить от грязи и ржавчины металлическими щетками.
- Арматурные стержни во всех местах пересечения вязать отожженной арматурной вязальной проволокой по ГОСТ 3282-74.
- Арматуру показанную в "Ведомости деталей" гнуть на гибочных станках недопуская нагрева по указанному радиусу.
- Размеры гнутых стержней указаны по наружным граням.
- Толщина защитного слоя бетона для арматуры по подошве плиты фундамента составляет 40 мм.

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Добрынина				01.2026
Проверил	Сазонова				01.2026
Норм. контр.	Сазонов				01.2026
ГИП	Плебако				01.2026
Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.				Стадия	Лист
Фундамент под оборудование Ф0-3.				р	8
				Листов	
				ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"	

Кп-1

1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
2	ГОСТ 34028-2016	Ø16 А500С l = 650	4	1.03	4.12
		Ø16 А500С l <sub>общ.дл.</sub> = 6320		9.97	п.м.

<p>1. Сварку каркасов производить ручной дуговой электросваркой швами (типа КЗ-Рр) по ГОСТ 14098-92014.                  2. Электросварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина сварных швов принята по наименьшей толщине свариваемых элементов..                  3. Масса 1 каркаса равна 14,09 кг.</p>					
--	--	--	--	--	--

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Добрынина		<i>Добрынина</i>	01.2026
Проверил		Сазонова		<i>Сазонова</i>	01.2026
Норм. контр.		Сазонов		<i>Сазонов</i>	01.2026
ГИП		Плевако		<i>Плевако</i>	01.2026

Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.			Стадия	Лист	Листов
			р	9	

Каркас Кп-1			ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
-------------	--	--	-------------------	--	--

Согласовано

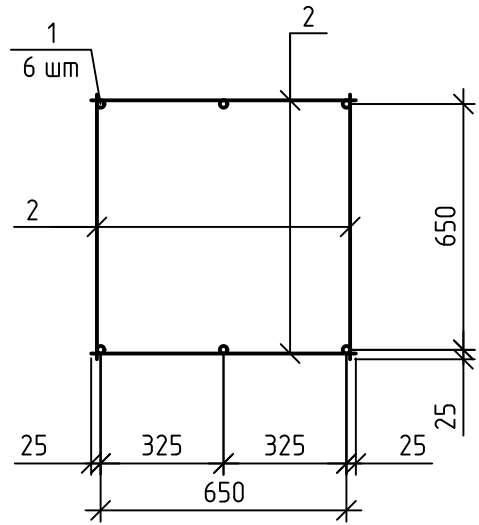
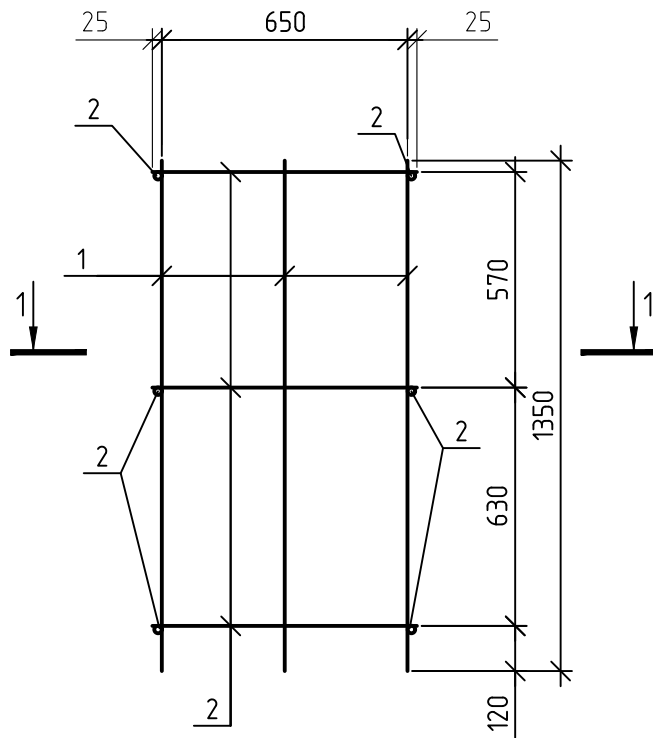
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Кп-2

1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
2	ГОСТ 34028-2016	Ø12 А500С l = 1350	6	1.2	7.2
2	ГОСТ 34028-2016	Ø12 А500С l = 700	12	0.62	7.44

<p>1. Сварку каркасов производить ручной дуговой электросваркой швами (типа КЗ-Рр) по ГОСТ 14098-92014.                  2. Электросварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина сварных швов принята по наименьшей толщине свариваемых элементов..                  3. Масса 1 каркаса равна 14,64 кг.</p>					
--	--	--	--	--	--

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Добрынина		<i>Dr</i>	01.2026
Проверил		Сазонова		<i>Wozanoff</i>	01.2026
Норм. контр.		Сазонов		<i>Dr</i>	01.2026
ГИП		Плевако		<i>Dr</i>	01.2026

Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Каркас Кп-2	р	10	

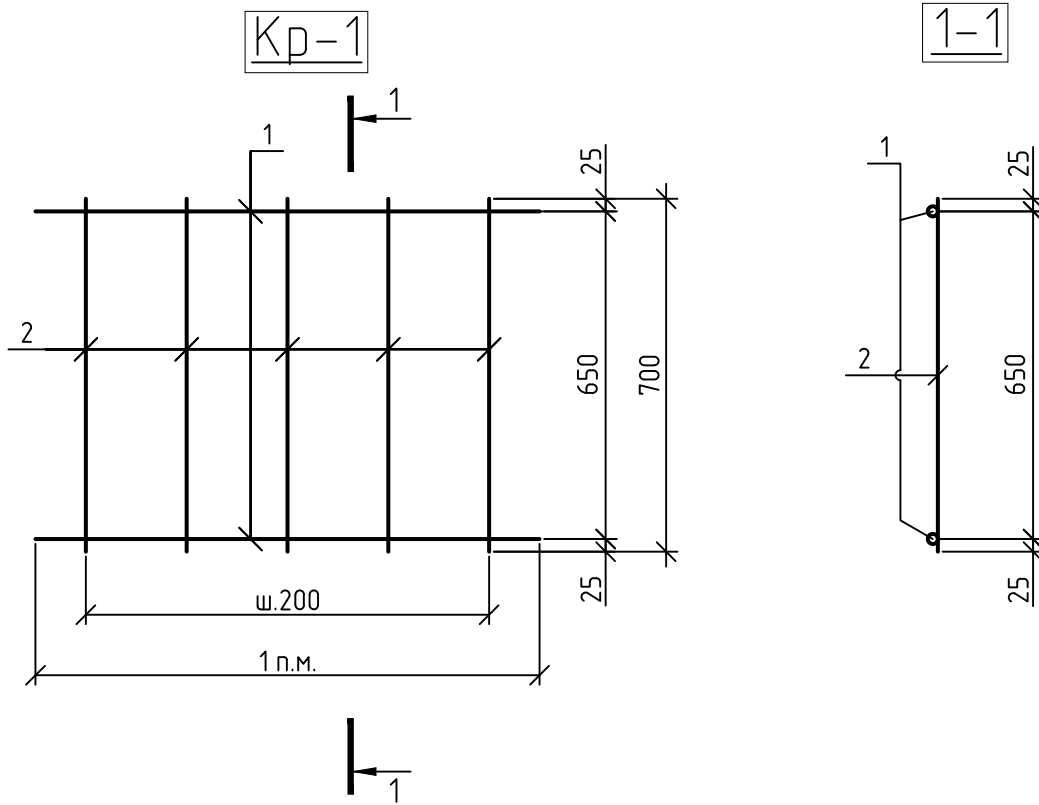
ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
-------------------	--	--

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		Каркас Кр-1		3.38	
1	ГОСТ 34028-2016	∅10 А240 l = 1000	2	0.617	1.23
2	ГОСТ 34028-2016	∅10 А240 l = 700	5	0.43	2.15

- Расход стали дан на 1 п.м. каркаса.
- Сварку каркасов производить ручной дуговой электросваркой швами (типа КЗ-Рр) по ГОСТ 14098-92014.
- Электросварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина сварных швов принята по наименьшей толщине свариваемых элементов..
- Масса 1 каркаса равна 3,38 кг.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Добрынина		<i>Добрынина</i>	01.2026	р	11	
Проверил		Сазонова		<i>Сазонова</i>	01.2026			
Норм. контр.		Сазонов		<i>Сазонов</i>	01.2026	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
ГИП		Плевако		<i>Плевако</i>	01.2026			

Техническое перевооружение  
ООО "ПК "Реалит", 4-я линия  
экструзии обратного прессования.  
Фундамент под пресс.

Каркас Кр-1

Согласовано

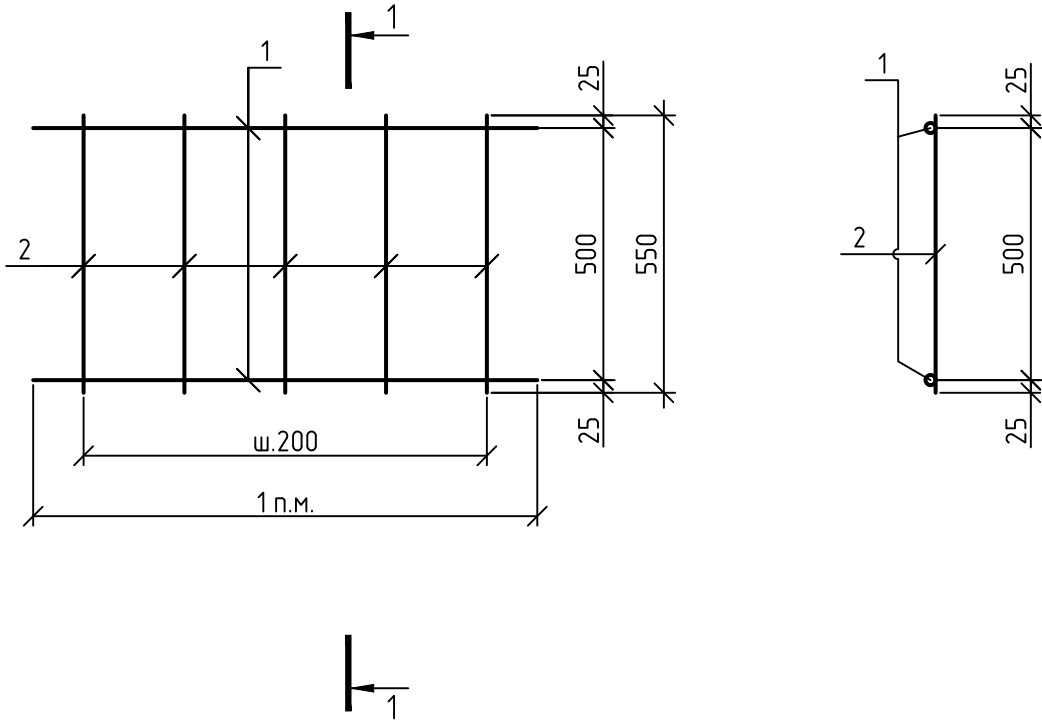
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Кр-2

1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
1	ГОСТ 34028-2016	φ10 А240 l = 1000	2	0.617	1.23
2	ГОСТ 34028-2016	φ10 А240 l = 550	5	0.34	1.5

<p>1. Расход стали дан на 1 п.м. каркаса.                  2. Сварку каркасов производить ручной дуговой электросваркой швами (типа КЗ-Рр) по ГОСТ 14098-92014.                  3. Электросварку выполнить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Толщина сварных швов принята по наименьшей толщине свариваемых элементов..                  4. Масса 1 каркаса равна 2,73 кг.</p>					
---	--	--	--	--	--

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Добрынина		<i>Добрынина</i>	01.2026
Проверил		Сазонова		<i>Сазонова</i>	01.2026
Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.			Стадия	Лист	Листов
			р	12	
Каркас Кр-2			ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
Норм. контр.		Сазонов		<i>Сазонов</i>	01.2026
ГИП		Плевако		<i>Плевако</i>	01.2026

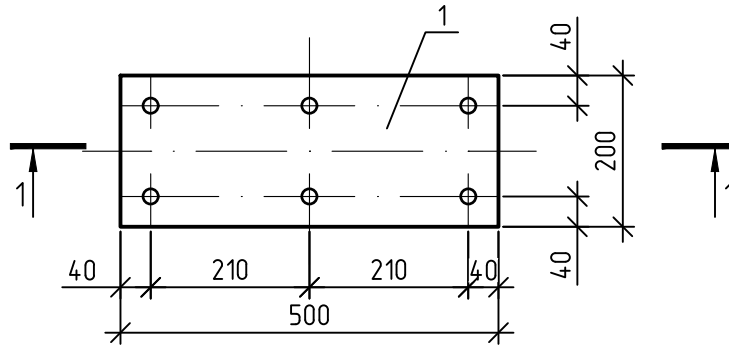
Согласовано

Взам. инв. №

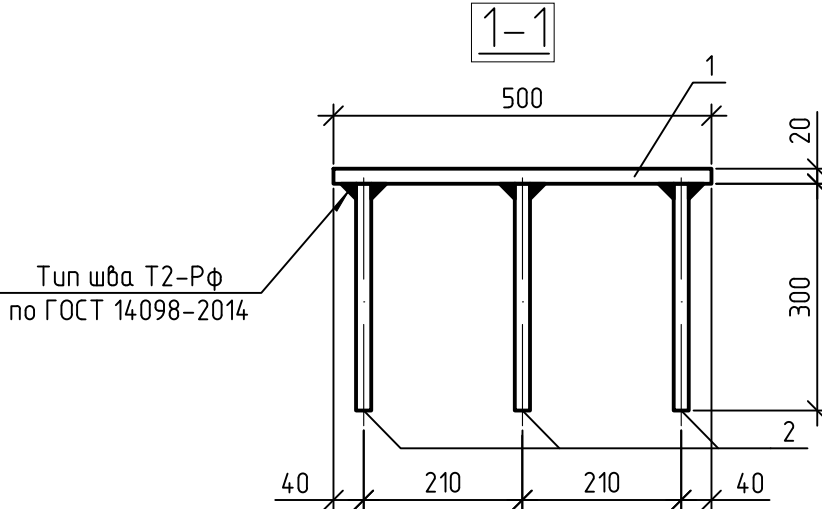
Подп. и дата

Инв. № подл.

МН-1



1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-1		20.14	
1	ГОСТ 103-2006	-200x20 l = 500	1	15.7	
2	ГОСТ 34028-2016	∅20 А500С l = 300	6	0.74	4.44

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 20,14 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

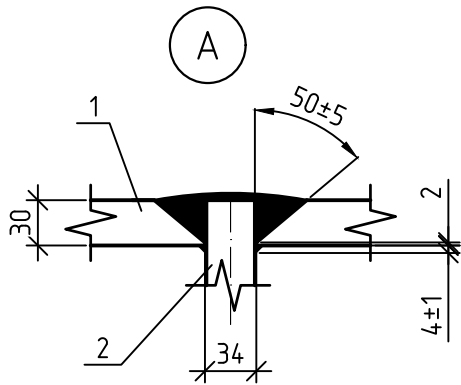
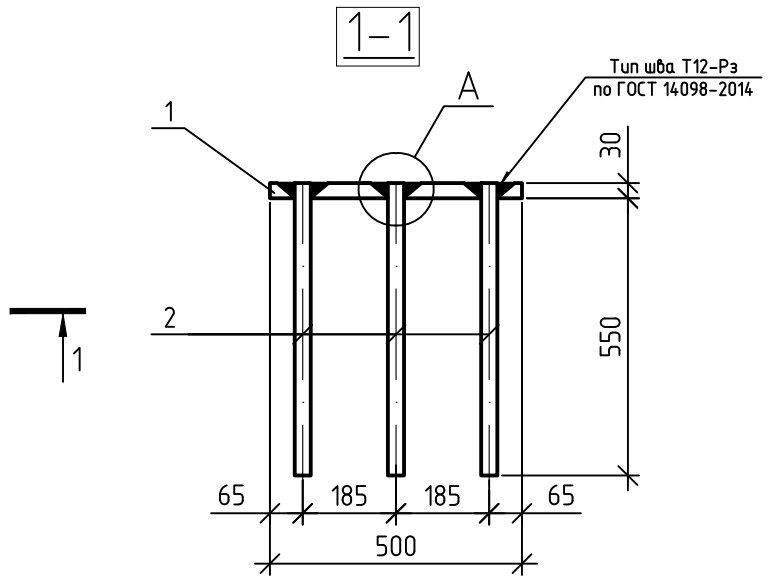
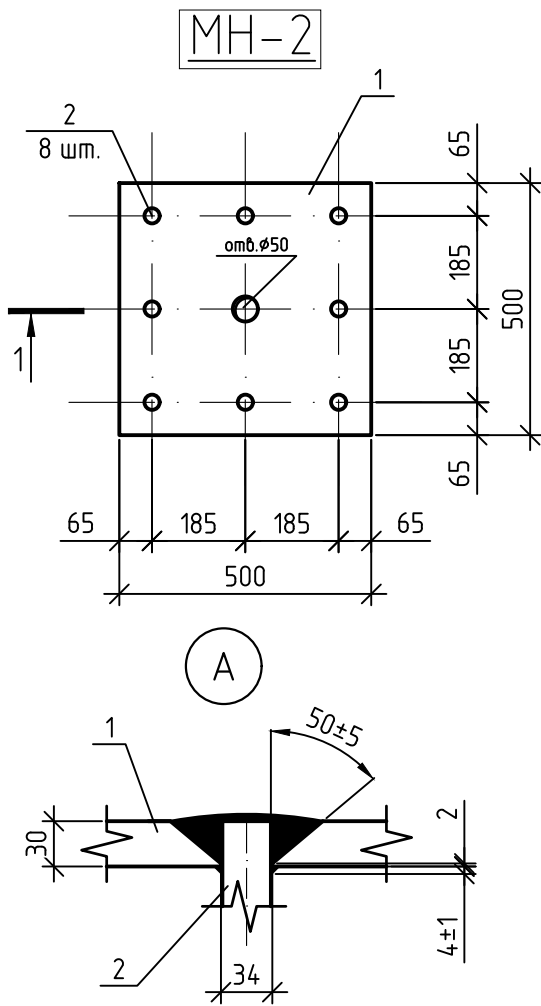
Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я Линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026		Фундамент под пресс.	Р	13
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-1	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
Гип.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026				



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		MH-2		87.16	
1	ГОСТ 19903-2015	-500x30 l = 500	1	57.88	
2	ГОСТ 34028-2016	∅32 A500C l = 580	8	3.66	29.28

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 87,16 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Розраб.		Добрынина		<i>Добрынина</i>	01.2026
Проб.		Сазонова		<i>Сазонова</i>	01.2026
Н.контр.		Сазонов		<i>Сазонов</i>	01.2026
Гип.		Плевако		<i>Плевако</i>	01.2026

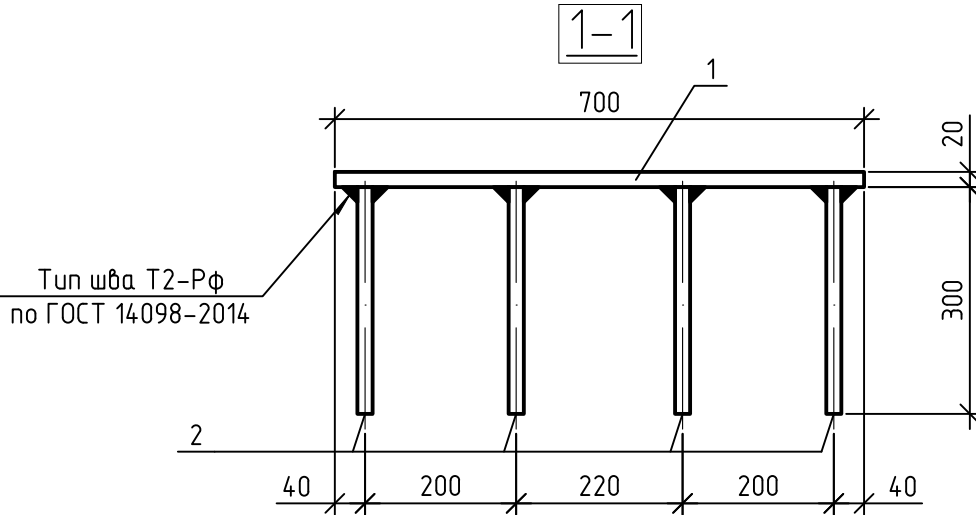
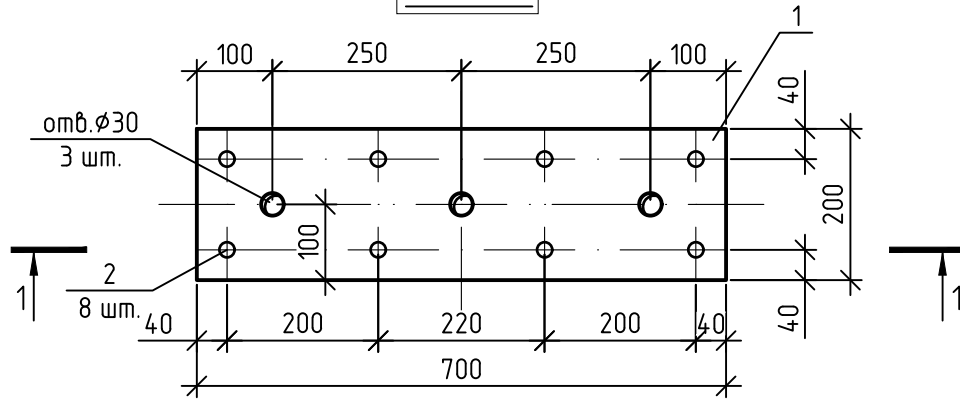
Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я Линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

Изделие закладное MH-2

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"

МН-3



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-3		27.9	
1	ГОСТ 103-2006	-200x20 l = 700	1	21.98	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø20 А500С l = 300	8	0.74	5.92

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 27,9 кг.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026		Р	15	
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-3			
Гип.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"			

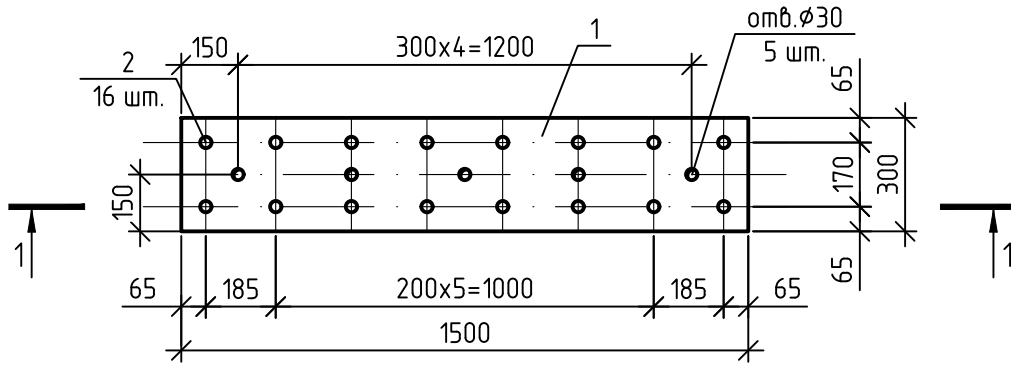
Согласовано

Взам. инв. №

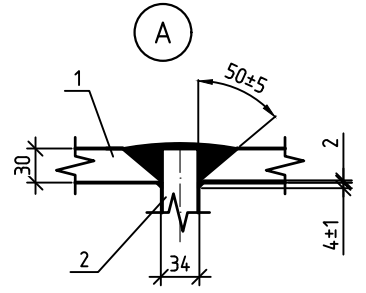
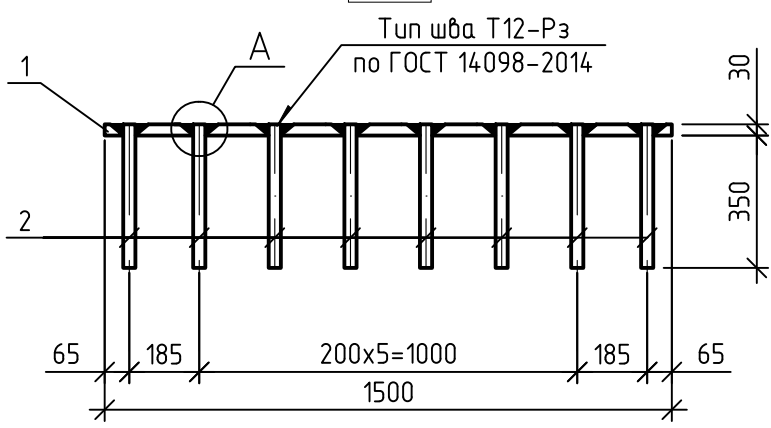
Подп. и дата

Инв. № подл.

МН-4



1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-4		144.38	
1	ГОСТ 19903-2015	-300x30 l = 1500	1	105.98	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø32 А500С l = 380	16	2.4	38.4

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 144,38 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

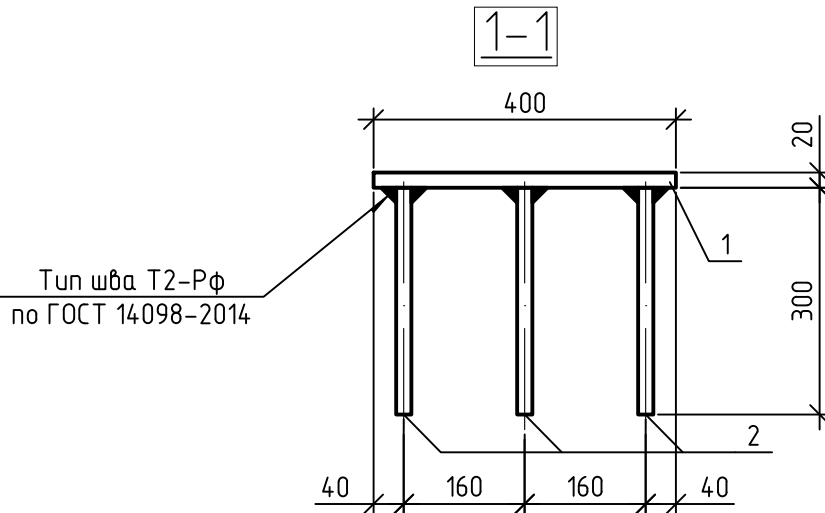
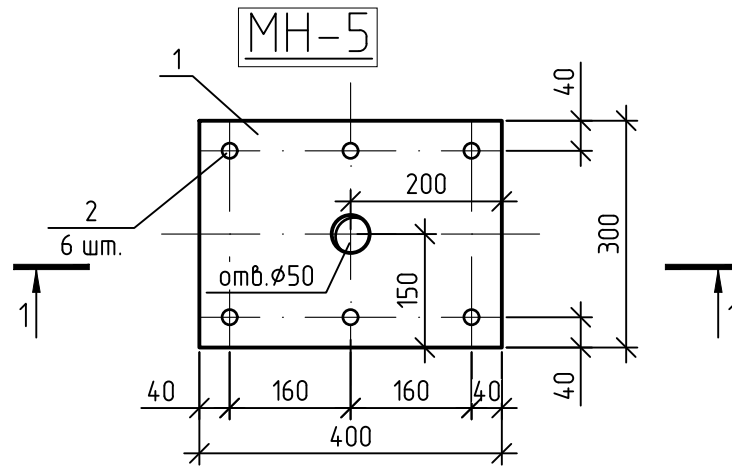
ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Добрынина		<i>Dr</i>	01.2026	р	16	
Проверил		Сазонова		<i>Wanamf</i>	01.2026			
Норм. контр.		Сазонов		<i>Саз</i>	01.2026	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
ГИП		Плевако		<i>Плева</i>	01.2026			

Техническое перевооружение  
ООО "ПК "Реалит", 4-я линия  
экструзии обратного прессования.  
Фундамент под пресс.

Изделие закладное МН-4



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-5		23.28	
1	ГОСТ 19903-2015	-300x20 l = 400	1	18.84	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø20 А500С l = 300	6	0.74	4.44

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 23,28 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

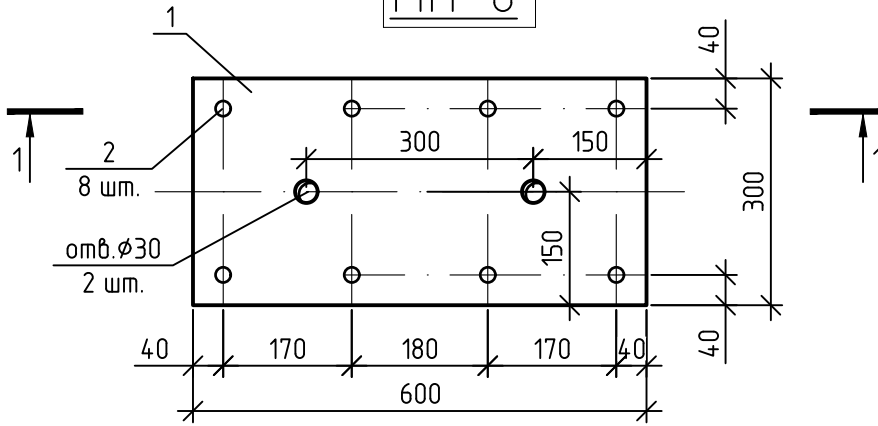
Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

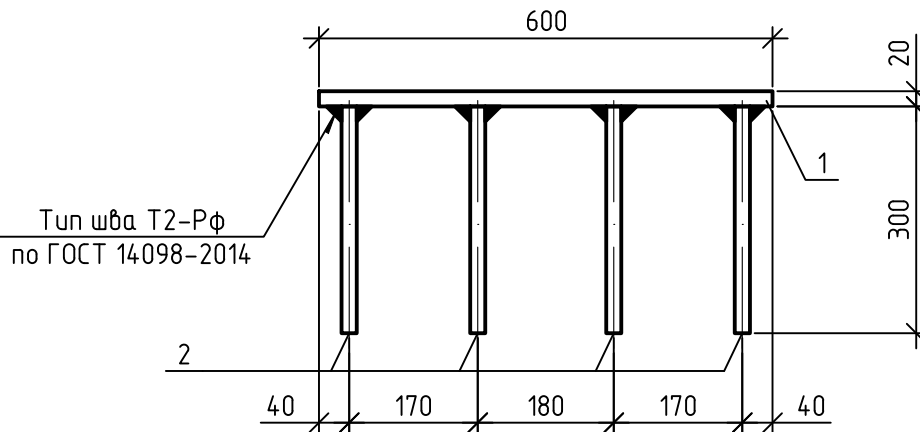
ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026		Р	17	
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-5			
Гип.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"			

МН-6



1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-6		34.18	
1	ГОСТ 19903-2015	-300x20 l = 600	1	28.26	
2	ГОСТ 34028-2016	∅20 А500С l = 300	8	0.74	5.92

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 34,18 кг.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026		Р	18	
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-6 ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"			
Гип.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026				

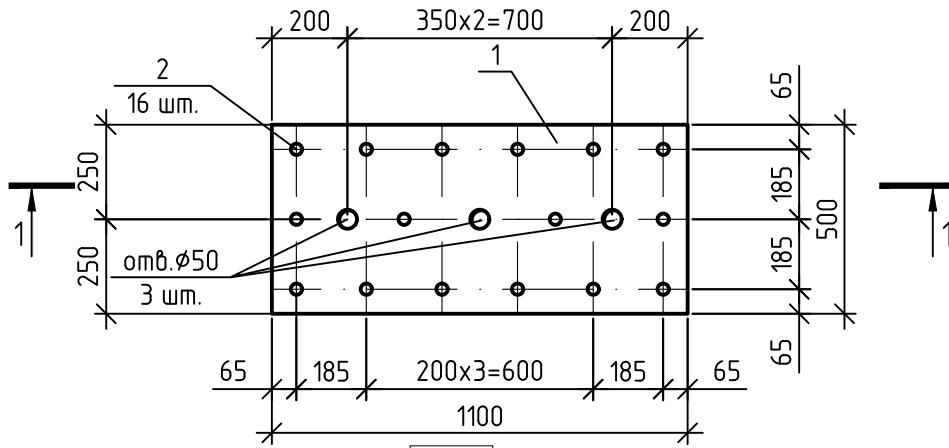
Согласовано

Взам. инв. №

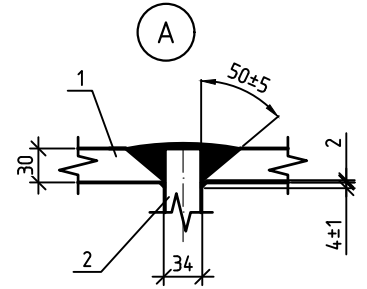
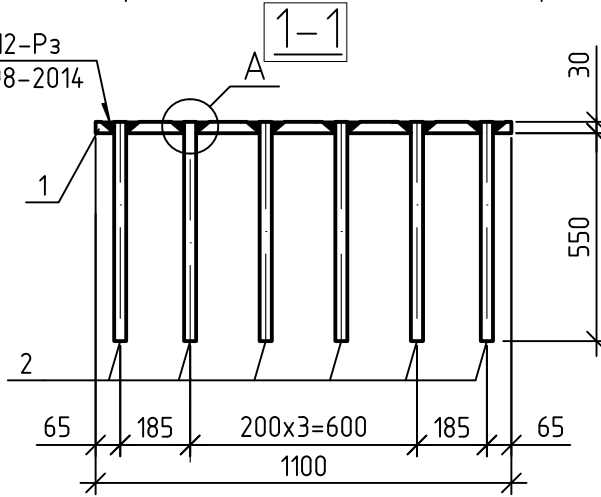
Подп. и дата

Инв. № подл.

МН-7



Тип шва Т12-Рз по ГОСТ 14098-2014



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-7		140.99	
1	ГОСТ 19903-2015	-500x30 l = 1100	1	82.43	
2	ГОСТ 34028-2016	Ø32 А500С l = 580	16	3.66	58.56

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 140,99 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Добрынина		<i>Dr</i>	01.2026
Проверил		Сазонова		<i>Wazonyf</i>	01.2026
Норм. контр.		Сазонов		<i>Dr</i>	01.2026
ГИП		Плевако		<i>Dr</i>	01.2026

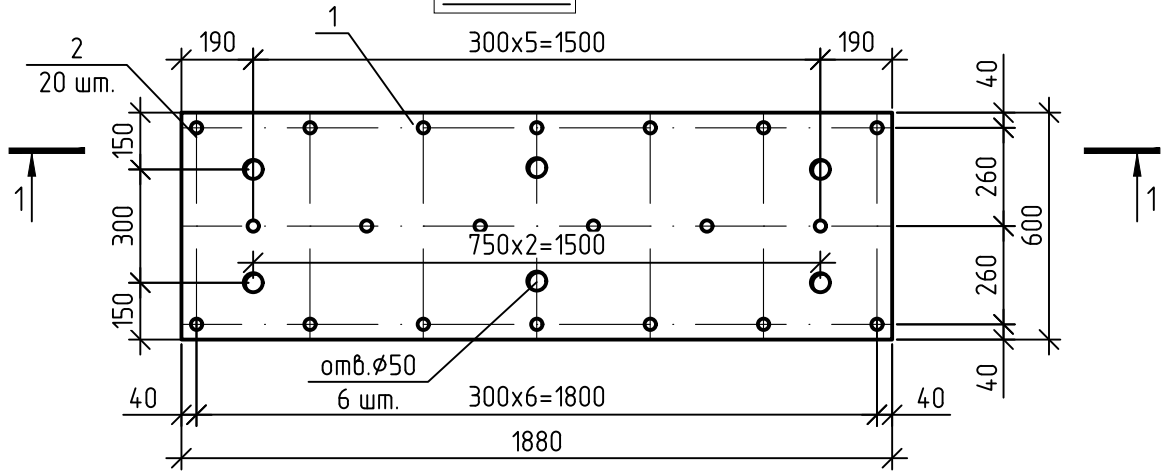
Техническое перевооружение  
ООО "ПК "Реалит", 4-я линия  
экструзии обратного прессования.  
Фундамент под пресс.

Стадия	Лист	Листов
р	19	

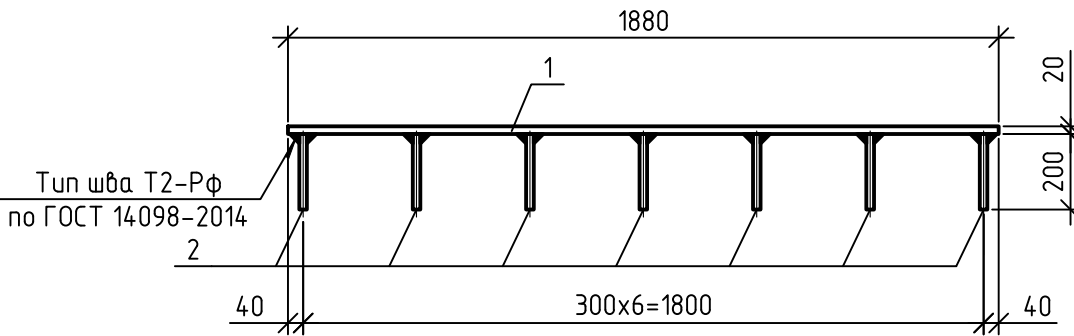
Изделие закладное МН-7

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"

МН-8



1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-8		186.9	
1	ГОСТ 19903-2015	-600x20 l = 1880	1	177.1	
2	ГОСТ 34028-2016	φ20 А500С l = 200	20	0.49	9.8

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 186,9 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

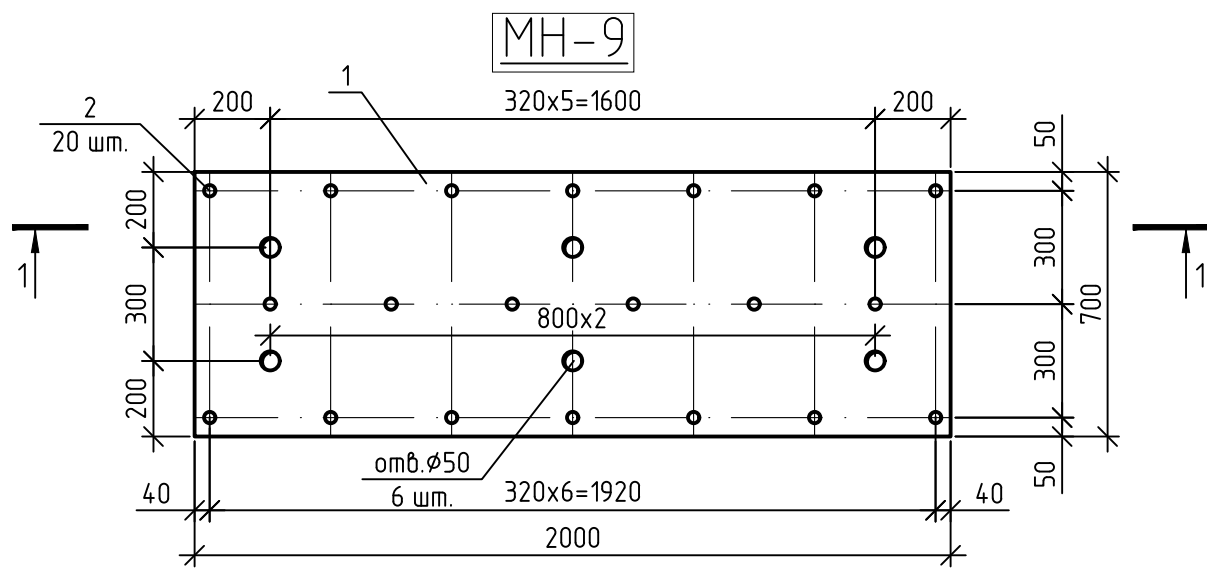
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Добрынина		<i>Dr</i>	01.2026
Проверил		Сазонова		<i>Wozanoff</i>	01.2026
Норм. контр.		Сазонов		<i>Dr</i>	01.2026
ГИП		Плевако		<i>Dr</i>	01.2026

Техническое перевооружение  
ООО "ПК "Реалит", 4-я линия  
экструзии обратного прессования.  
Фундамент под пресс.

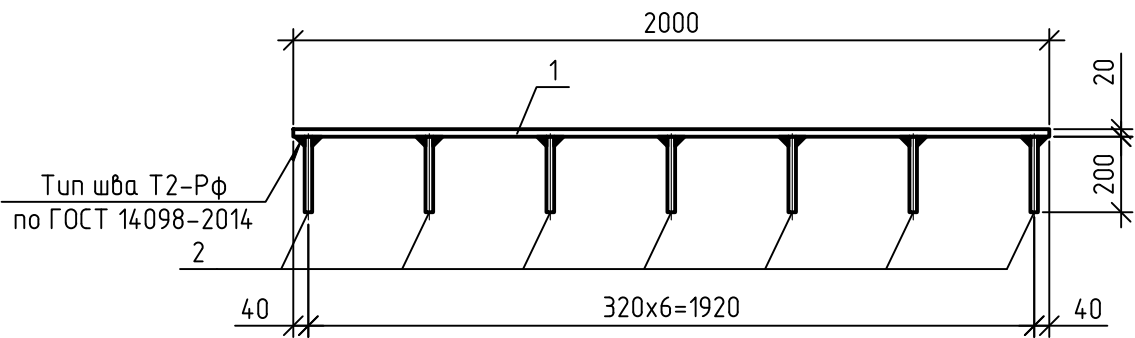
Стадия	Лист	Листов
р	20	

Изделие закладное МН-8

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"



1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-9		229.6	
1	ГОСТ 19903-2015	-700x20 l = 2000	1	219.8	
2	ГОСТ 34028-2016	φ20 А500С l = 200	20	0.49	9.8

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 229,6 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Добрынина		<i>Dr</i>	01.2026
Проверил		Сазонова		<i>Wannmb</i>	01.2026
Норм. контр.		Сазонов		<i>Dr</i>	01.2026
ГИП		Плевако		<i>Dr</i>	01.2026

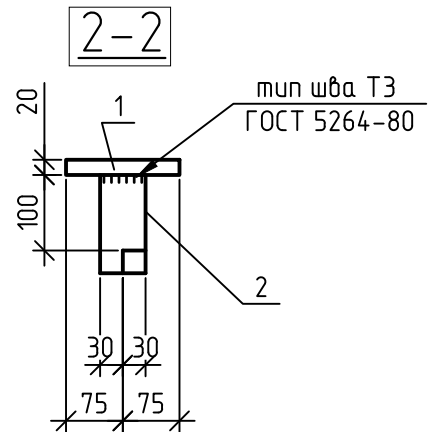
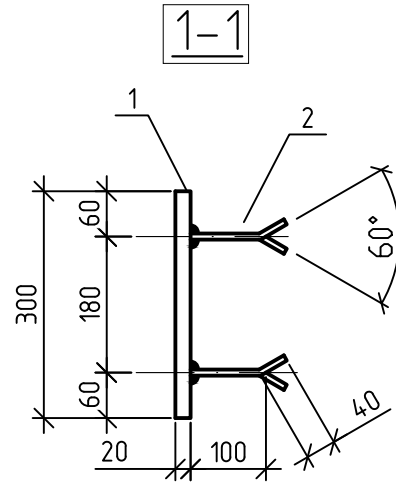
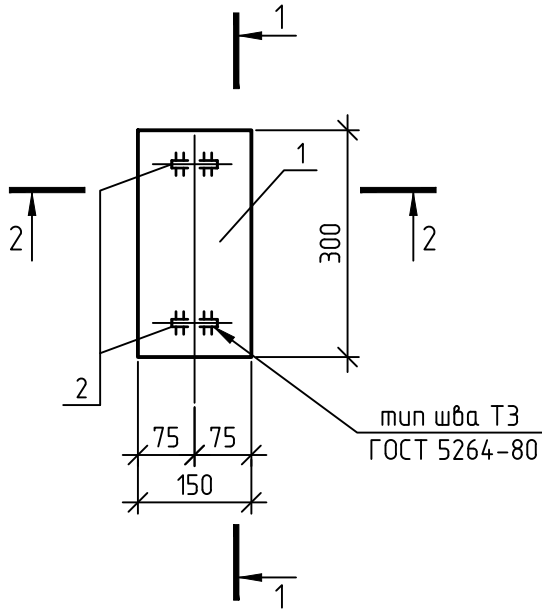
Техническое перевооружение  
ООО "ПК "Реалит", 4-я линия  
экструзии обратного прессования.  
Фундамент под пресс.

Стадия	Лист	Листов
р	21	

Изделие закладное МН-9

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"

МН-10



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-10		8.39	
1	ГОСТ 103-2006	-150x20 l = 300	1	7.07	
2	ГОСТ 103-2006	-60x10 l = 140	2	0.66	1.32

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 8,39 кг.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026			Р	22
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
И.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-10	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
Г.уп.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026				

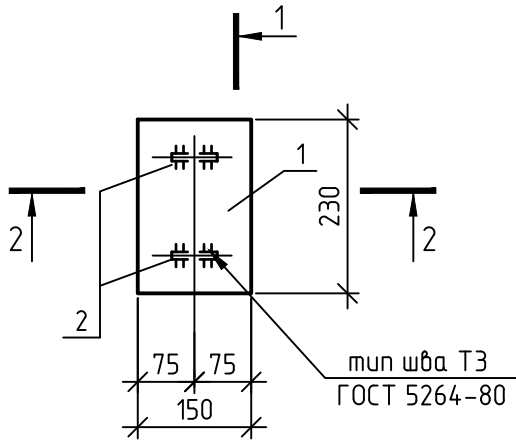
Согласовано

Взам. инв. №

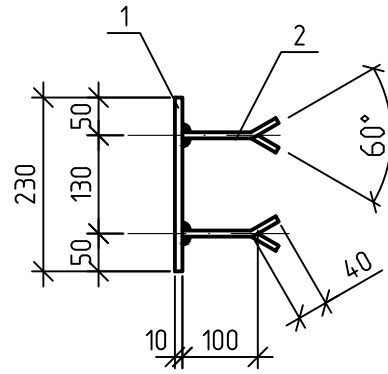
Подп. и дата

Инв. № подл.

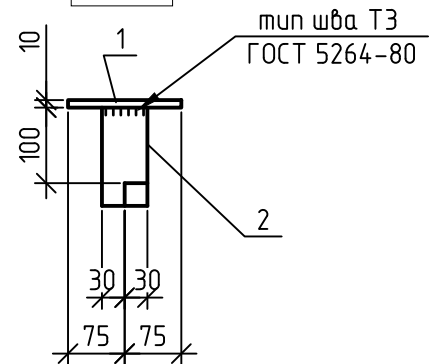
МН-11



1-1



2-2



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-11		3.77	
1	ГОСТ 103-2006	-150x10 l = 230	1	2.71	
2	ГОСТ 103-2006	-60x8 l = 140	2	0.53	1.06

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 3,77 кг.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026		Фундамент под пресс.	Р	23
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-11	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
Глп.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026				

Согласовано

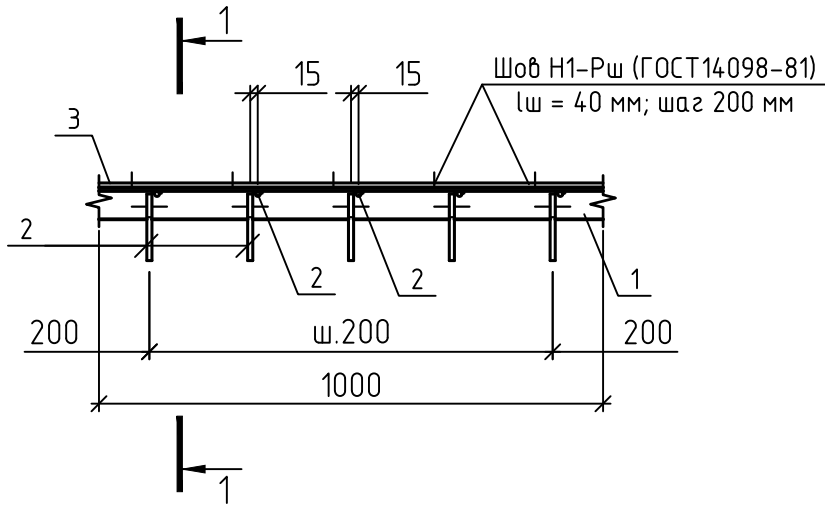
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

МН-12

1-1



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-12		5,93	
1	ГОСТ 8509-93	Л63х5 l = 1000	1	4,81	
2	ГОСТ 34028-2016	∅8 А500С l = 220	10	0,09	0,9
3	ГОСТ 34028-2016	∅6А240 l = 1000	1	0,22	

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 5,93 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

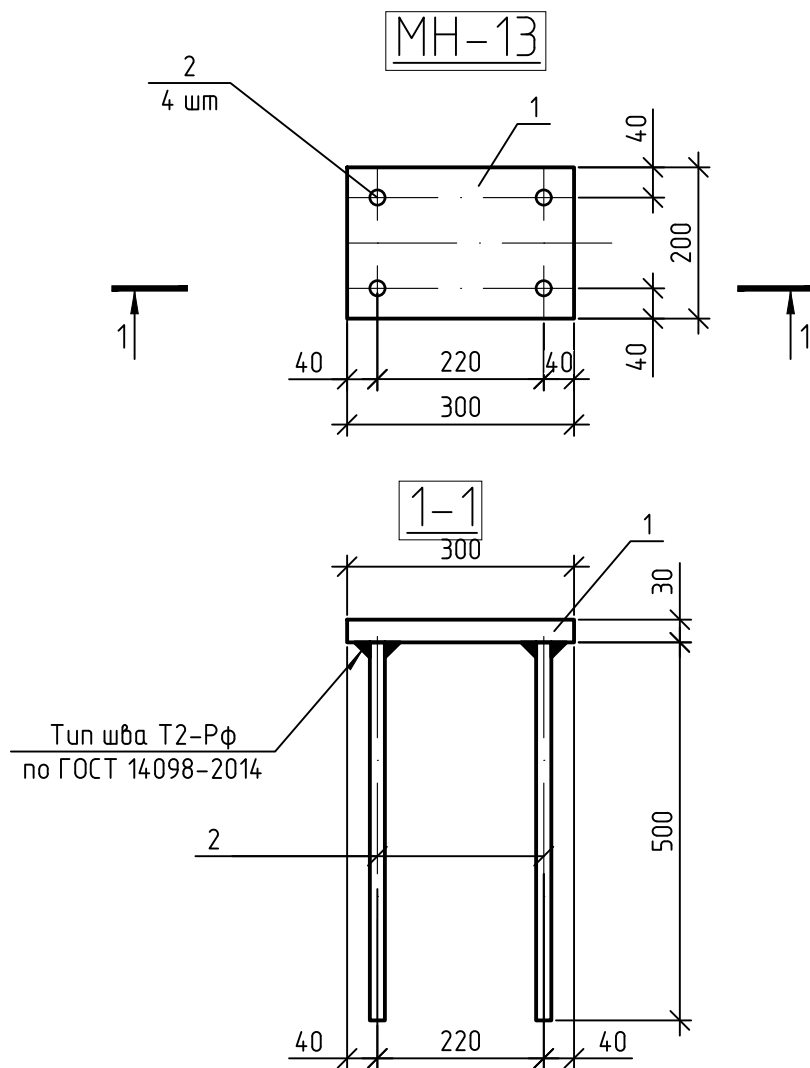
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Розраб.		Добрынина		<i>Добрынина</i>	01.2026
Проб.		Сазонова		<i>Сазонова</i>	01.2026
Н.контр.		Сазонов		<i>Сазонов</i>	01.2026
Г.уп.		Плевако		<i>Плевако</i>	01.2026

Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс

Стадия	Лист	Листов
Р	24	

Изделие закладное МН-12

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-13		19.05	
1	ГОСТ 103-2006	-200x30 l = 300	1	14.13	
2	ГОСТ 34028-2016	φ20 А500С l = 500	4	1.23	4.92

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 19,05 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026
Гип.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026

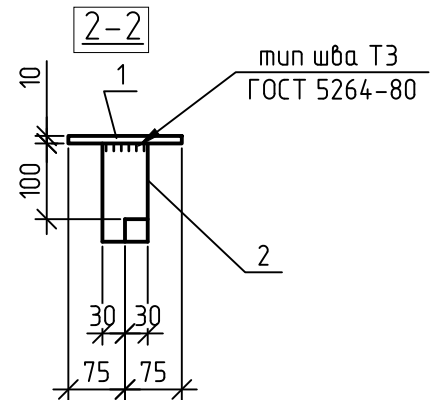
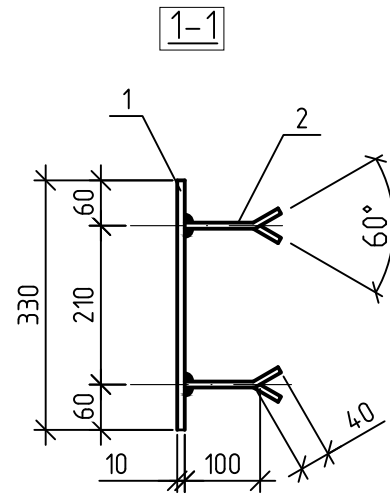
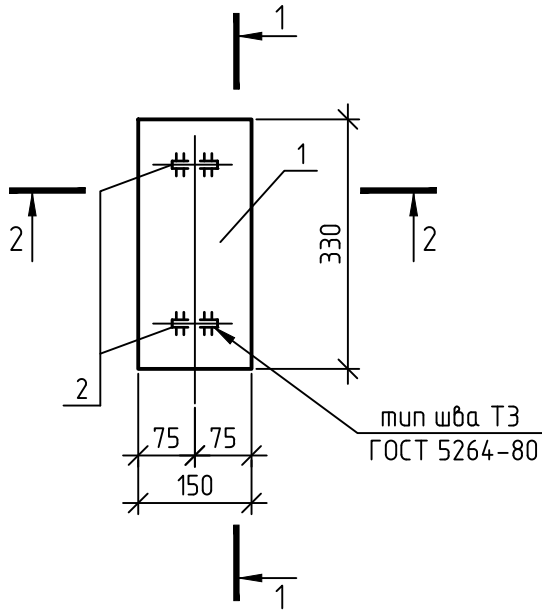
Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.

Изделие закладное МН-13

Стадия	Лист	Листов
Р	25	

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"

МН-14



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МН-14		4.95	
1	ГОСТ 103-2006	-150x10 l = 330	1	3.89	
2	ГОСТ 103-2006	-60x8 l = 140	2	0.53	1.06

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса изделия 4,95 кг.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

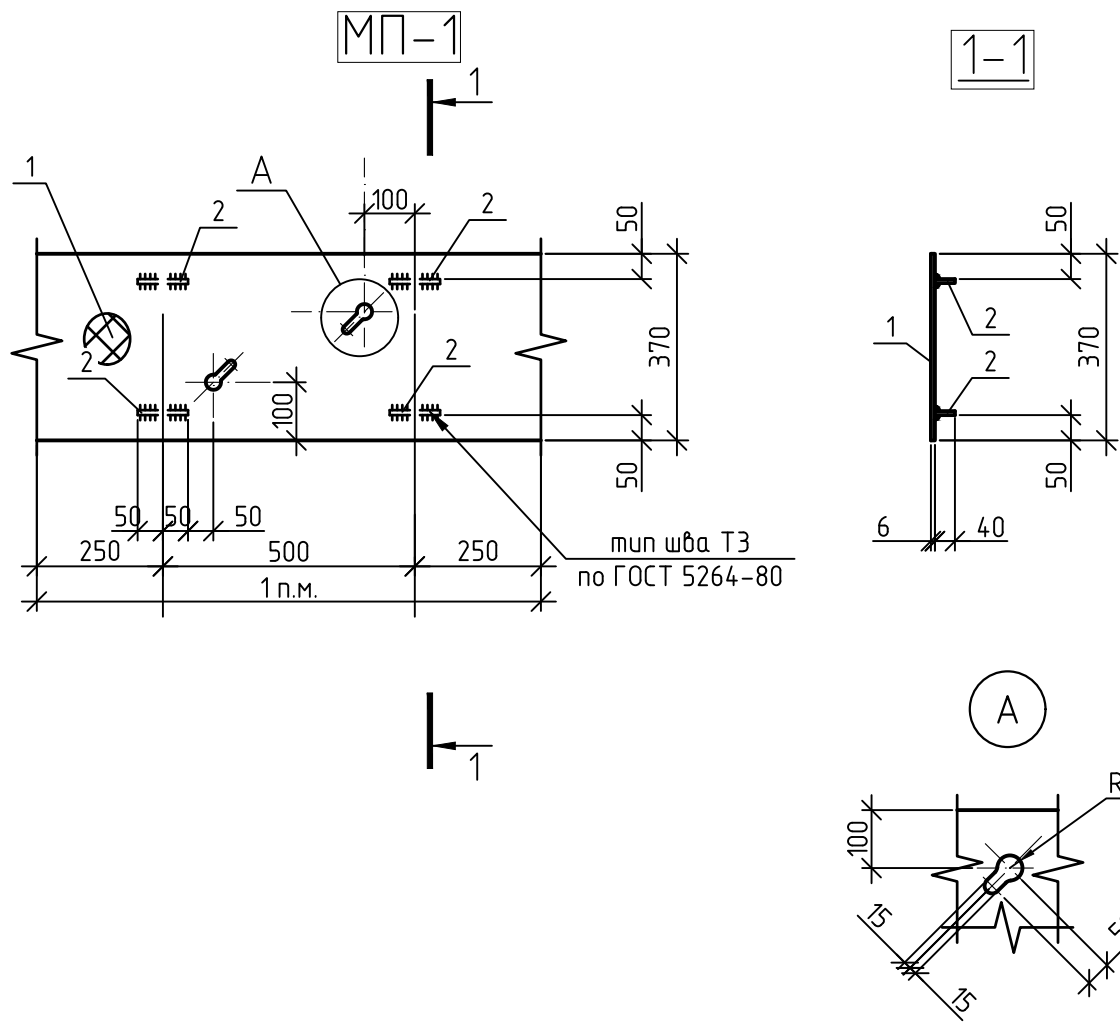
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	Стадия	Лист	Листов
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026		Р	26	
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026				
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026	Изделие закладное МН-14	ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"		
Глп.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026				

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МП-1		19.06	
1	ГОСТ 8568-77*	-370x6 (руф.) l = 1000	1	18.54	
2	ГОСТ 103-2006	-40x4 l = 100	4	0.13	0.52

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 19,06 кг.

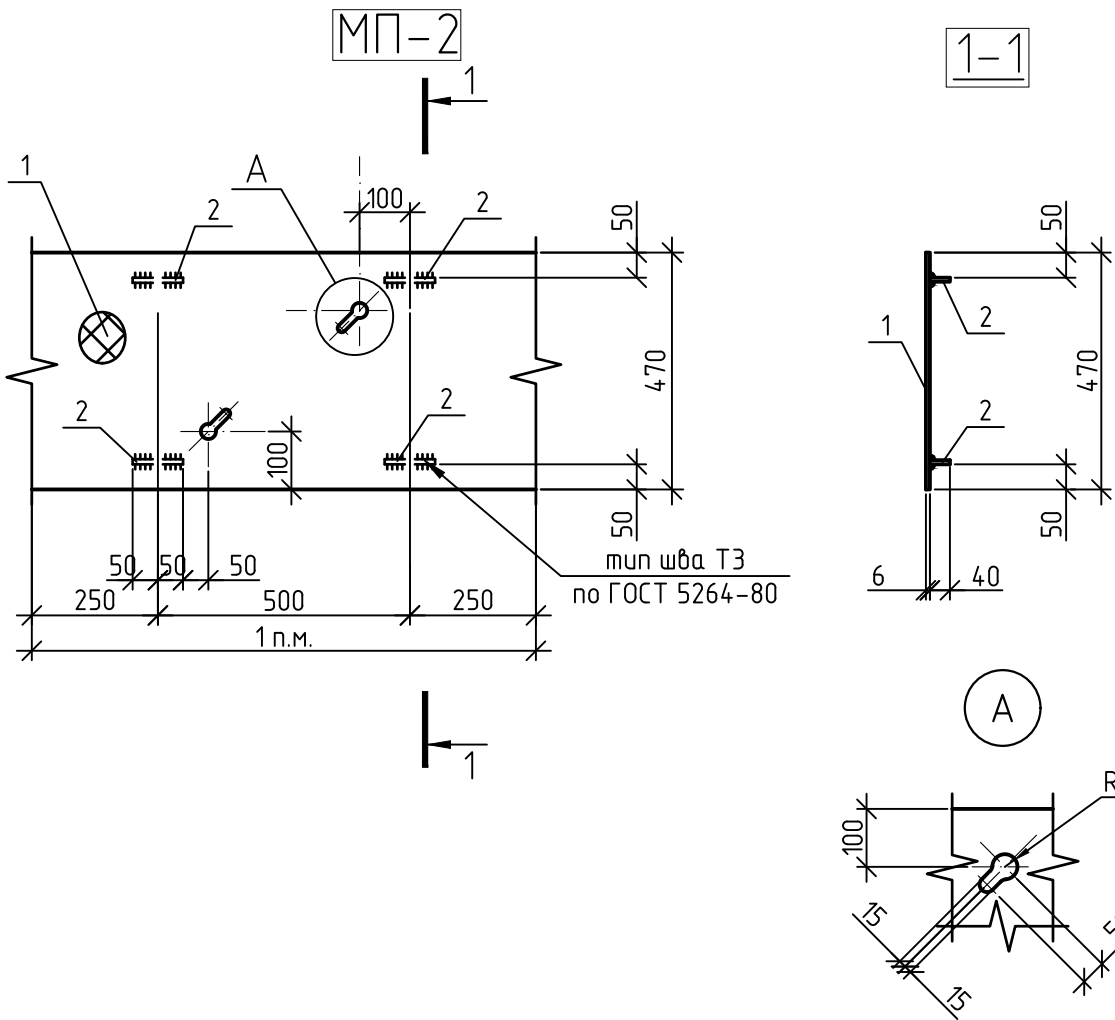
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ					
ООО "ПК "Реалит"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026
				Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.	
				Изделие закладное МП-1	
Н.контр.	Сазонов			<i>[Signature]</i>	01.2026
Гип.	Плевако			<i>[Signature]</i>	01.2026
			Стадия	Лист	Листов
			Р	27	
				ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"	



Спецификация стальных изделий на 1 элемент

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт	Масса, ед., кг	Примечание
		МП-2		24.07	
1	ГОСТ 8568-77*	-470x6 (риф.) l = 1000	1	23.55	
2	ГОСТ 103-2006	-40x4 l = 100	4	0.13	0.52

1. Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий см. ГОСТ 57997-2017.
2. Сварку металлических деталей производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
3. Масса 1 п.м. изделия равна 24,07 кг.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ИЦ-175-2025-КЖЗ

ООО "ПК "Реалит"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Розраб.		Добрынина		<i>[Signature]</i>	01.2026
Проб.		Сазонова		<i>[Signature]</i>	01.2026
Н.контр.		Сазонов		<i>[Signature]</i>	01.2026
Г.уп.		Плевако		<i>[Signature]</i>	01.2026

Техническое перевооружение ООО "ПК "Реалит", 4-я линия экструзии обратного прессования. Фундамент под пресс.

Стадия	Лист	Листов
Р	28	

Изделие закладное МП-2

ООО "ИЦ ГИПРОМЕЗ"