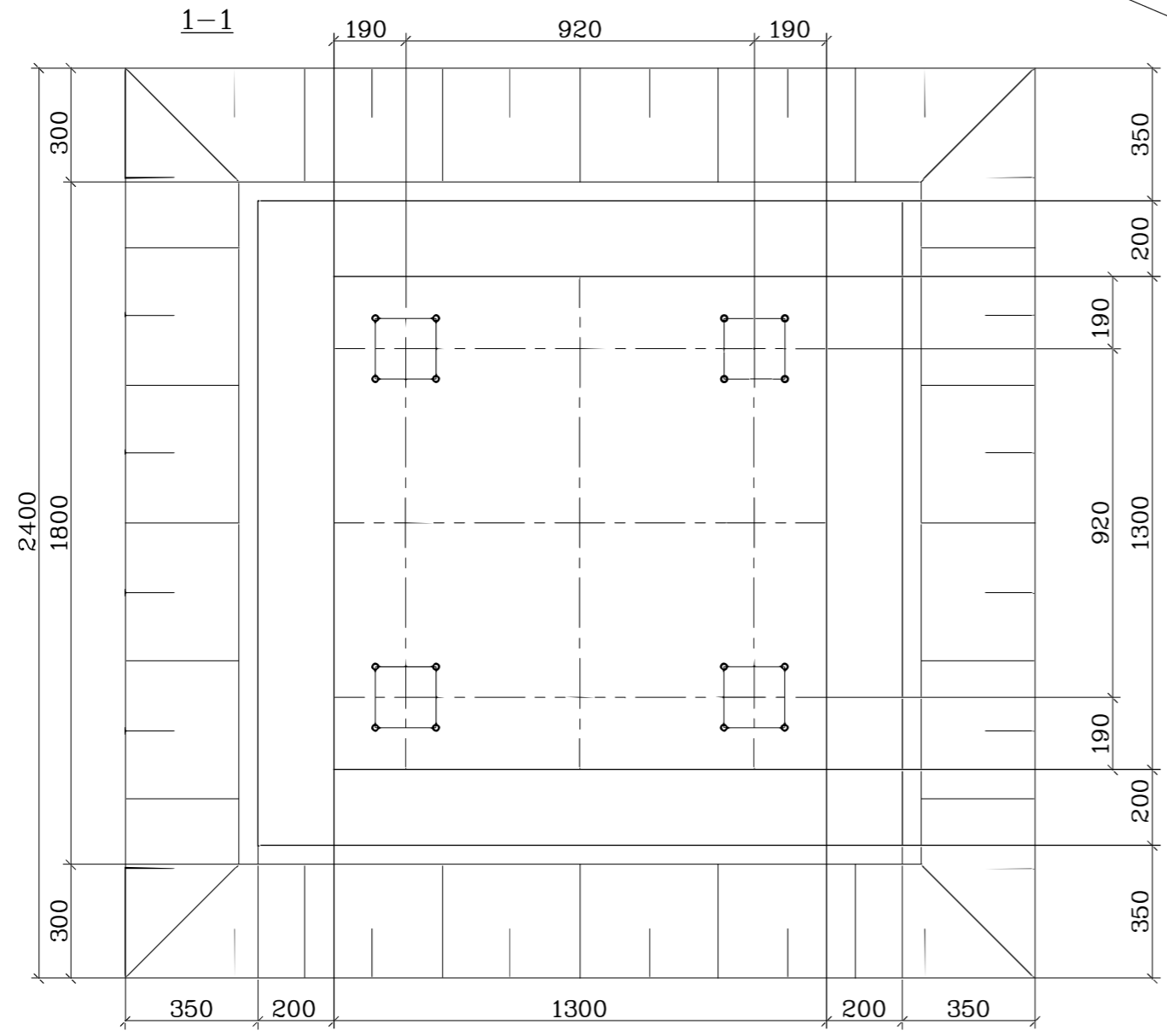


Уплотненный грунт

Уплотненный песок

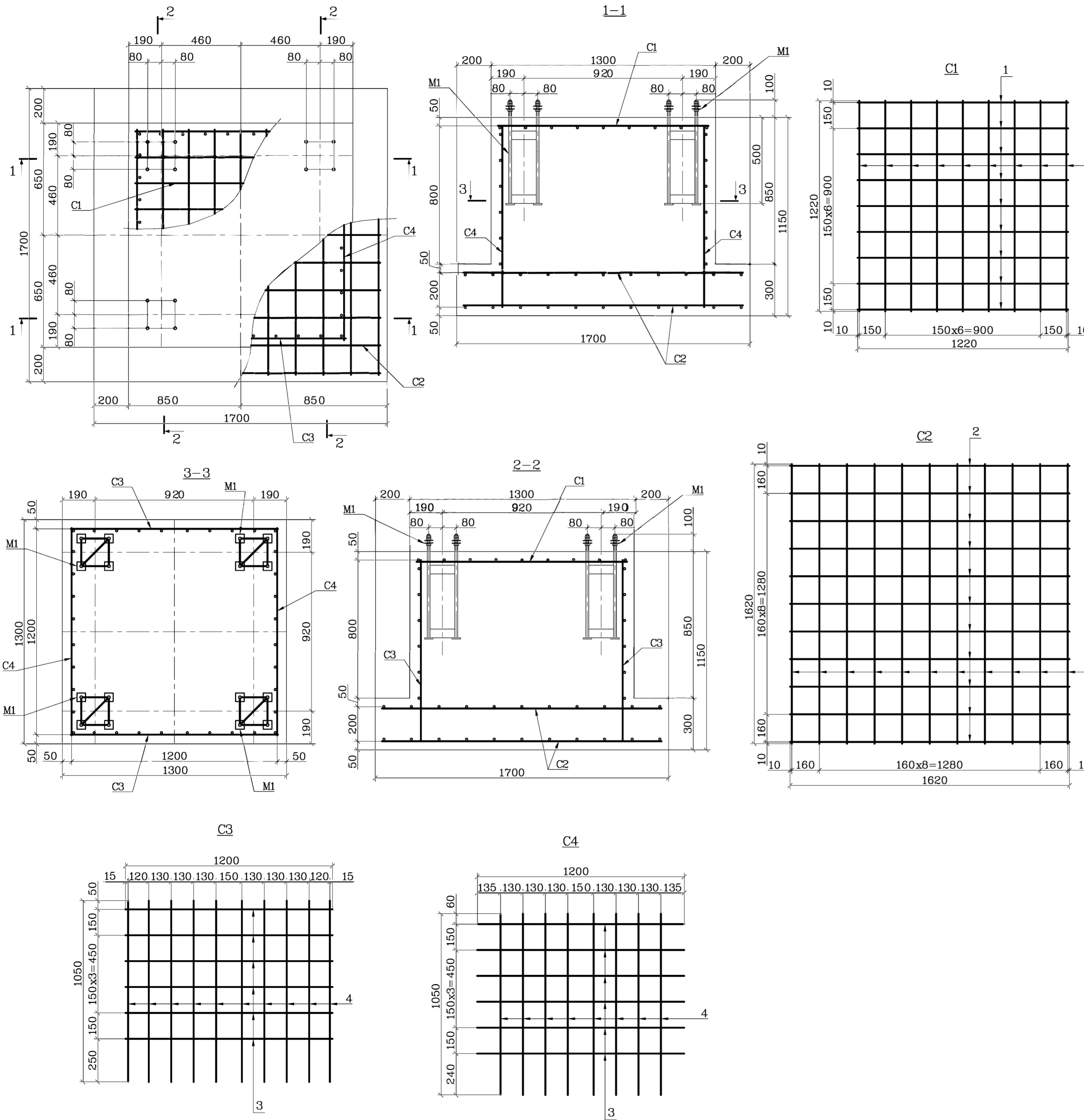


Ведомость расхода материалов на один ф-т		
Наименование	Ед. изм.	Объем.
Бетон класса В22,5	куб. м	2,3

1. Данный фундамент запроектирован для установки площадок обслуживания размером в плане 1,0x1,0 м по проекту ПО-001.
2. Фундамент запроектирован из монолитного железобетона класса В22,5.
3. Рабочий чертеж фундамента см. на черт. ПО-005-012.
4. Боковые поверхности фундамента, соприкасающиеся с грунтом, обмазать горячим битумом в 2 слоя. Марка битума БН-3.
5. Обратную засыпку котлована производить местным грунтом слоями 15-20 см с послойным трамбованием.

ПО-005-011						
Опорные конструкции для площадок обслуживания.				Стадия	Лист	Листов
Нач. от.	КюсеВ	10	Фундамент Ф2 (опалубочный чертеж).	Р		
ГИП	КюсеВ	2021		000		
Н. контр.				ГИДРАВЛИКОМ : Москва		
Проверил						
Исполнил	КюсеВ					

Фундамент Ф2



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

NN п/п	Марка	Наименование	Кол	Масса, кг		NN черт.	Примеч.
				1 марки	Всех		
1	C1	Сетка	1	19,6	19,6	данные черт.	
2	C2	Сетка	2	32	64	данные черт.	
3	C3	Сетка	2	15,9	31,8	данные черт.	
4	C4	Сетка	2	14	28	данные черт.	
5	M1	Закладная деталь	4	9,0	36,0	ПО-005-101	
				Итого: 179,4			

СПЕЦИФИКАЦИЯ
Арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82

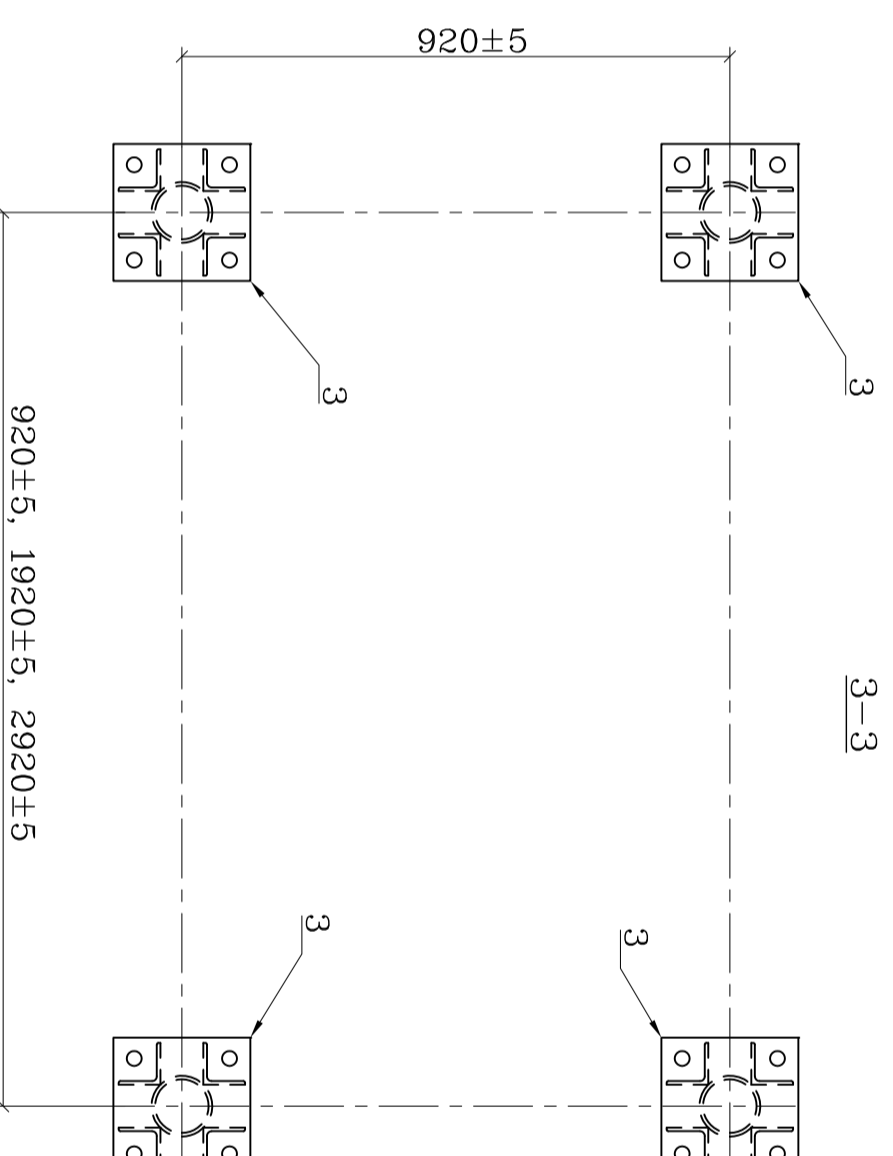
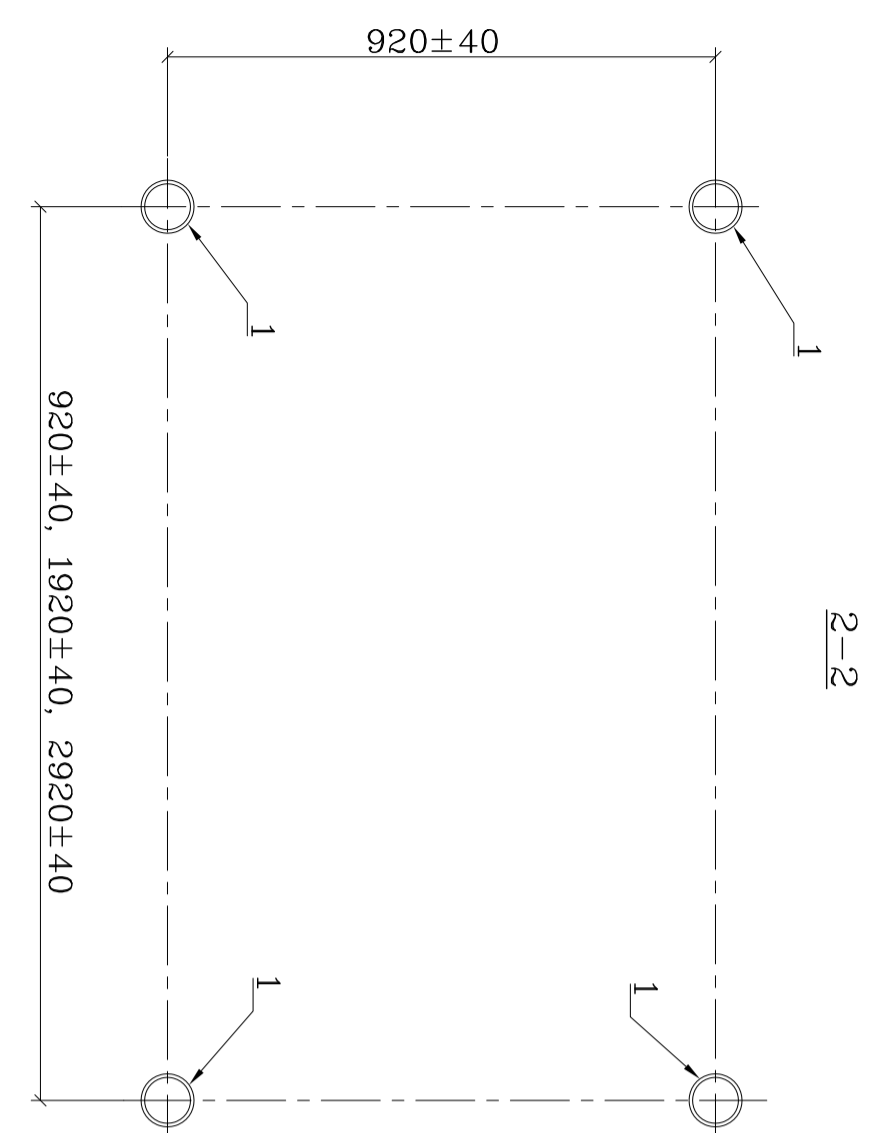
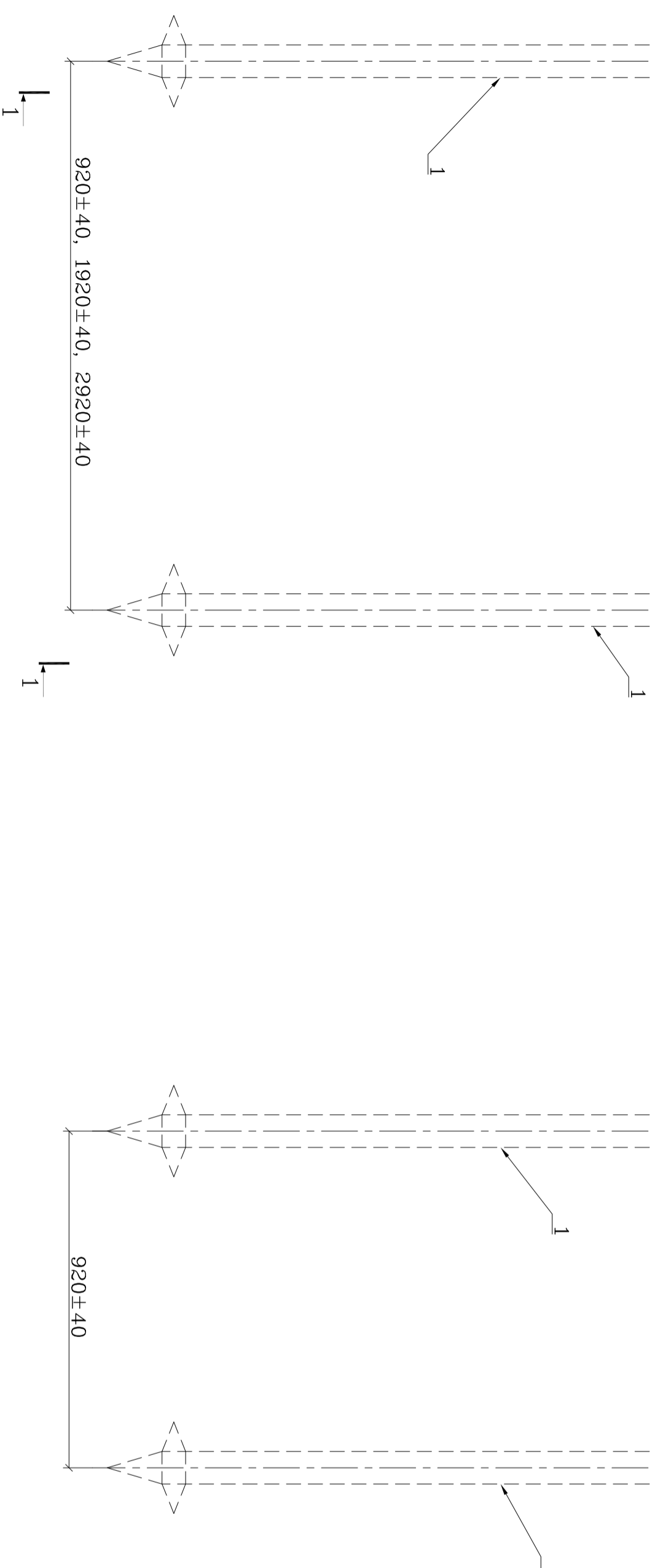
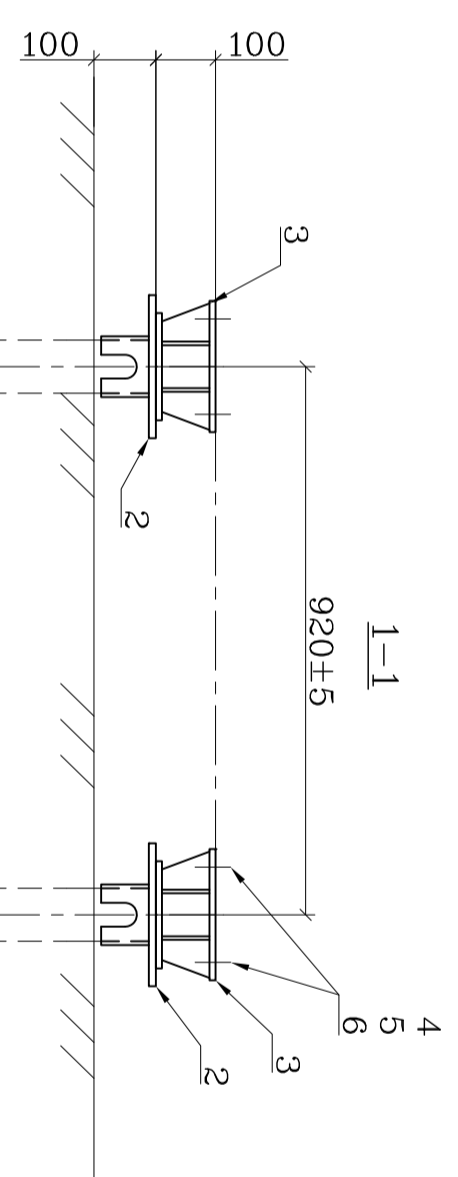
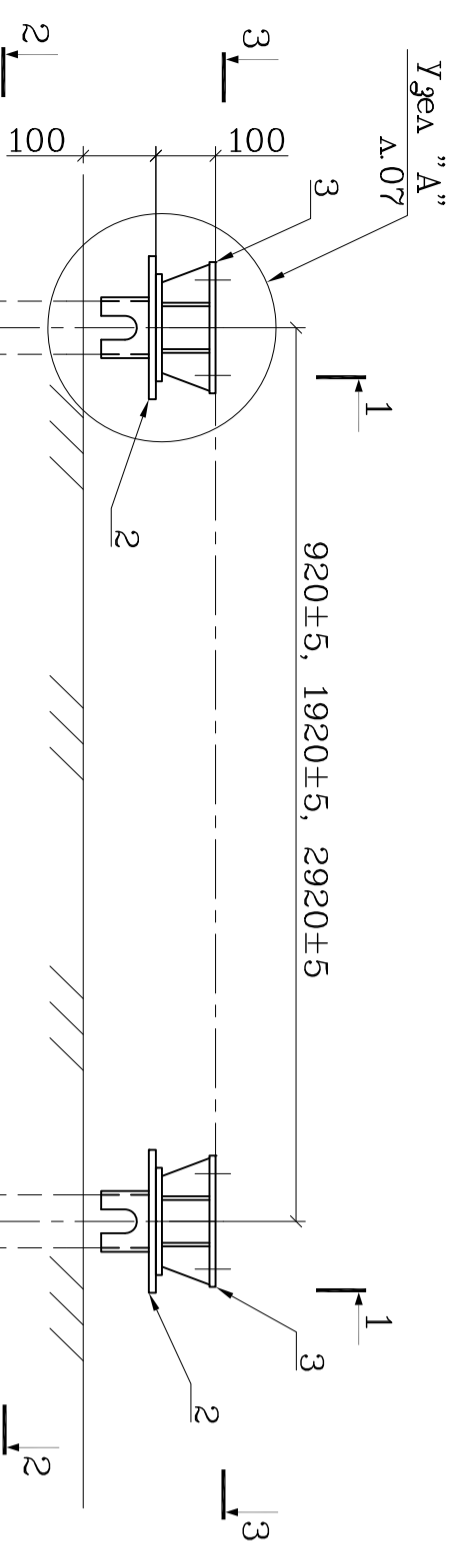
Эле-мент	N поз	Сечение	Длина, мм	Кол		Масса, кг		Эл-та	Примечание
				Т	Н	Поз	Всех		
C1	1	Ø12АIII	1220	18	-	1,08	19,44	19,6	
		Сварные швы					0,16		
C2	2	Ø12АIII	1620	22	-	1,44	31,68	32	
		Сварные швы					0,32		
C3	3	Ø12АIII	1200	6	-	1,07	6,42	15,9	
	4	Ø12АIII	1050	10	-	0,93	9,3		
		Сварные швы					0,18		
C4	3	Ø12АIII	1200	6	-	1,07	6,42	14	
	4	Ø12АIII	1050	8	-	0,93	7,44		
		Сварные швы					0,14		

1. Монтаж и допуски при установке закладных изделий производить в соответствии со СНиП 3.03.01-87.
2. Закладные изделия перед бетонированием тщательно очистить от ржавчины, жиров, грязи. Резьбу во время бетонирования защитить от повреждений и коррозии консистентной смазкой (солидол, литол) и деревянными колпачками.

			ПО-005-012				
Нач.оп.	Клюев	10	Опорные конструкции для площадок обслуживания.		Страниц	Лист	Листов
Н.контр.	Клюев	2021			Р		
Проверил			Фундамент Ф2 (рабочий чертеж).		ООО ГИДРАВЛИКОМ		
Исполнил	Клюев				Москва		

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

NN	Марка	Наименование	Кол-во		Масса, кг	NN черм.	Примеч.
			м	н			
1	Ф1	Свая винтовая уг пр.ø89мм	4	-	~45 ~180	зольное угле	
2	П1	Оголовок свая	4	-	5,5 22	58006P-102	
3	П2	Башмак переходной	4	-	10 40	58006P-103	
4		Болт М6-6х60,58	16	-	0,129 2,064	ПСТ 7798-70*	
5		Гайка М6-6Н5	32	-	0,038 1,216	ПСТ 5915-70*	
6		Шайба 16.01	32	-	0,041 1,312	ПСТ 6958-78	
			Итого:		~246,6		

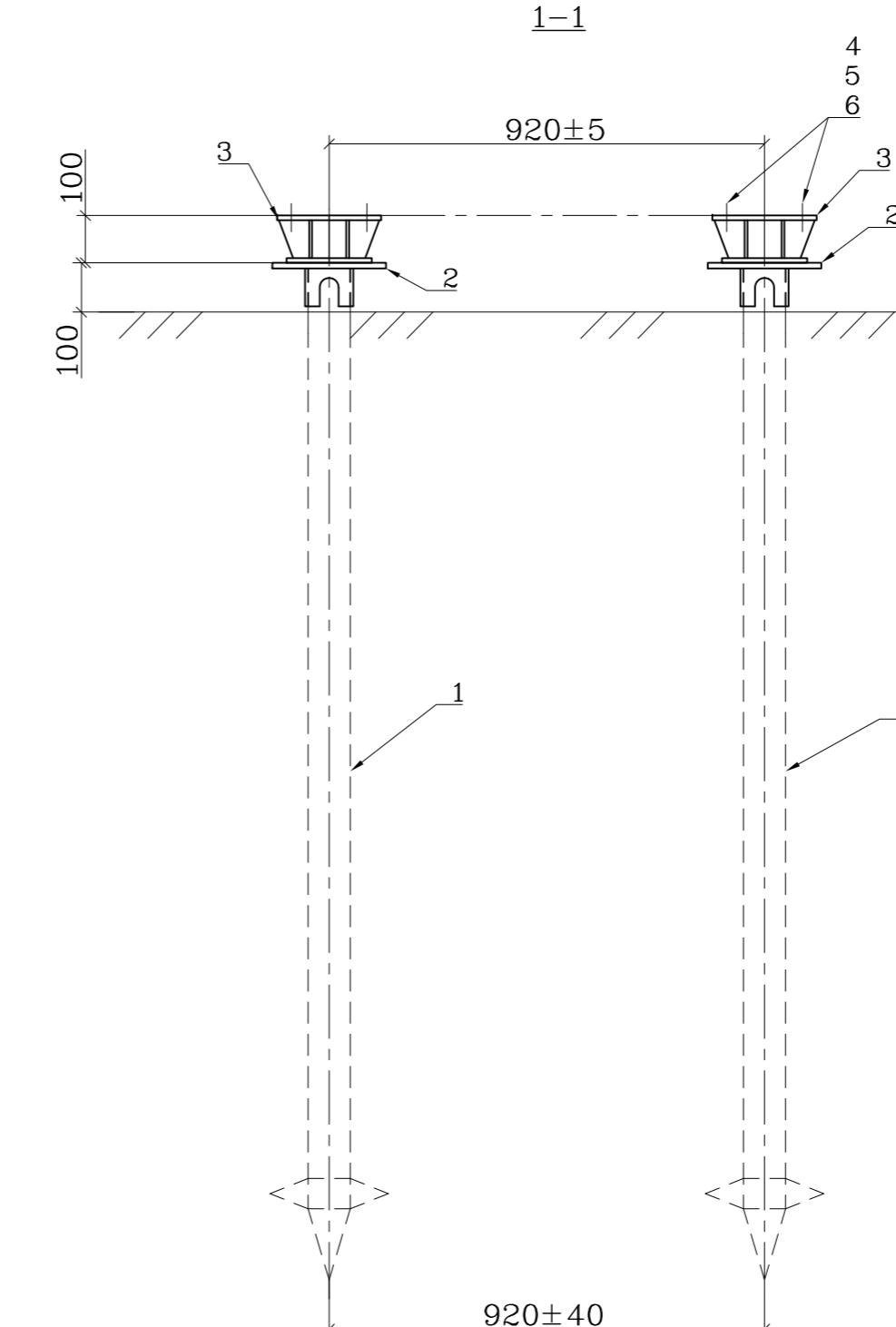
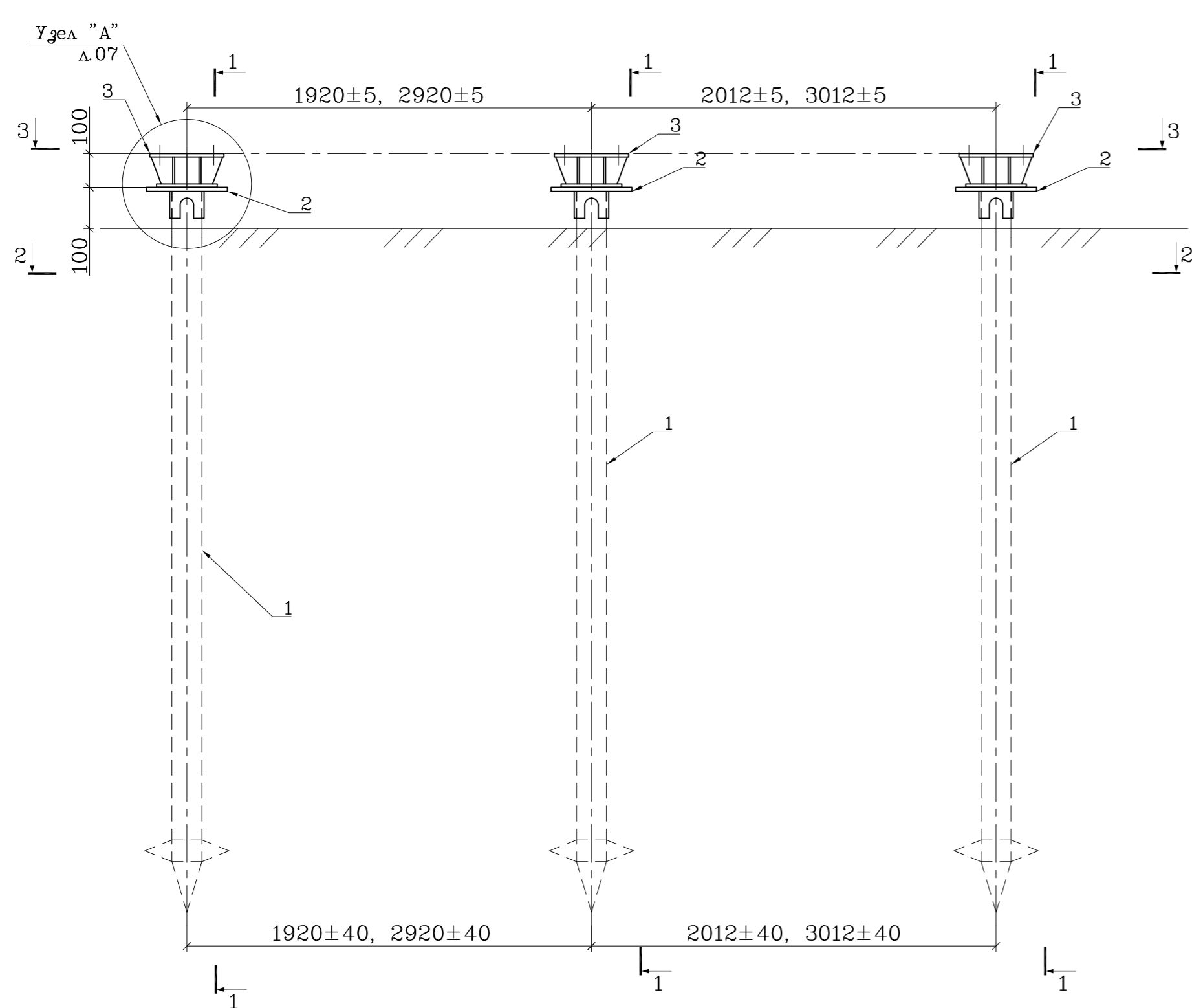


1. На ганном чертеже разработана схема свайных фундаментов под площадку обслуживания шириной 1,0м длиной 1,0, 2,0 и 3,0м.(см. черт.58006P-03+05, 09+11, 15+17).
2. Сваи уг трубы ø89мм длиной 2,6м забиваются в землю согласно ганному чертежу. Допустимые отклонения между сваями не гложны превышать 40мм.
3. После выверки свай по высоте установить и приварить оголовки свай (марку П1).
4. Установить на оголовки свай переходные башмаки П2, произвести их выверку с отклонением не более ±5мм и приварить башмаки к оголовкам (см. узел "А" на черт.58006P-07).

58006P-05		Свария	Лист	Листов
Опорные конструкции для площадок обслуживания		Р		
Нач. оп.	Косов	01		
ТИП	Косов	2019		
Н.контр.				
Проектир				
Контроль	Косов			
Схема расположения свайных фундаментов для площадок L=1,0+3,0м		ООО НИПИ Промсвязьконструкция Москва		

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ.

NN п/п	Марка	Наименование	Кол-во		Масса, кг		NN черт.	Примеч.
			м	н	1 марки	всех		
1	Ф1	Свая Винтовая цз тр.Ø89мм	6	-	~45	~270	готовое изделие	
2	П1	Оголовок сваи	6	-	5,5	33	58006Р-102	
3	П2	Башмак переходной	6	-	10	60	58006Р-103	
4		Болт М16-6gx60.58	24	-	0,129	3,096	ГОСТ 7798-70*	
5		Гайка М16-6Н5	48	-	0,038	1,824	ГОСТ 5915-70*	
6		Шайба 16.01	48	-	0,041	1,968	ГОСТ 6958-78	
					Итого: ~370			

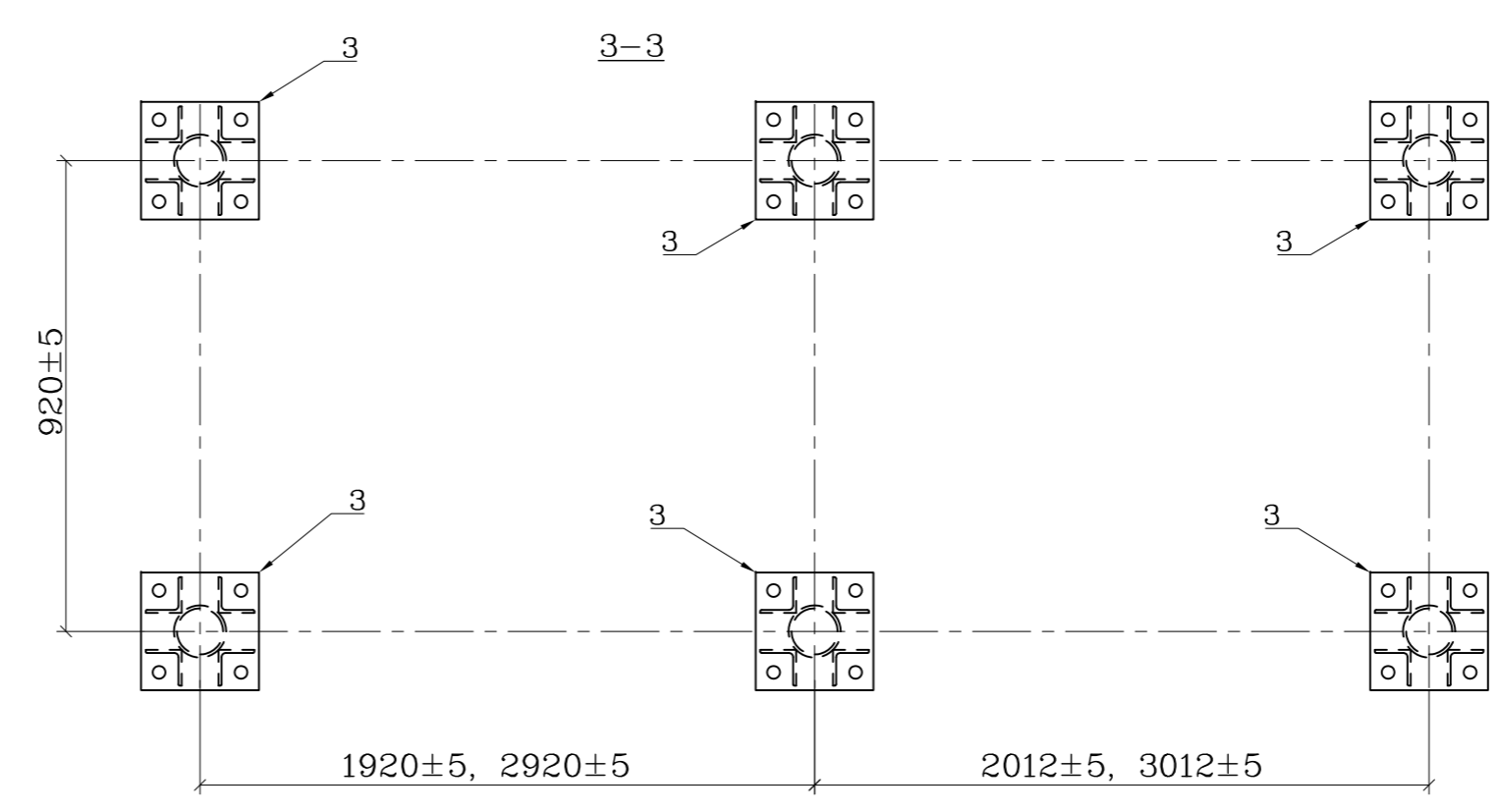
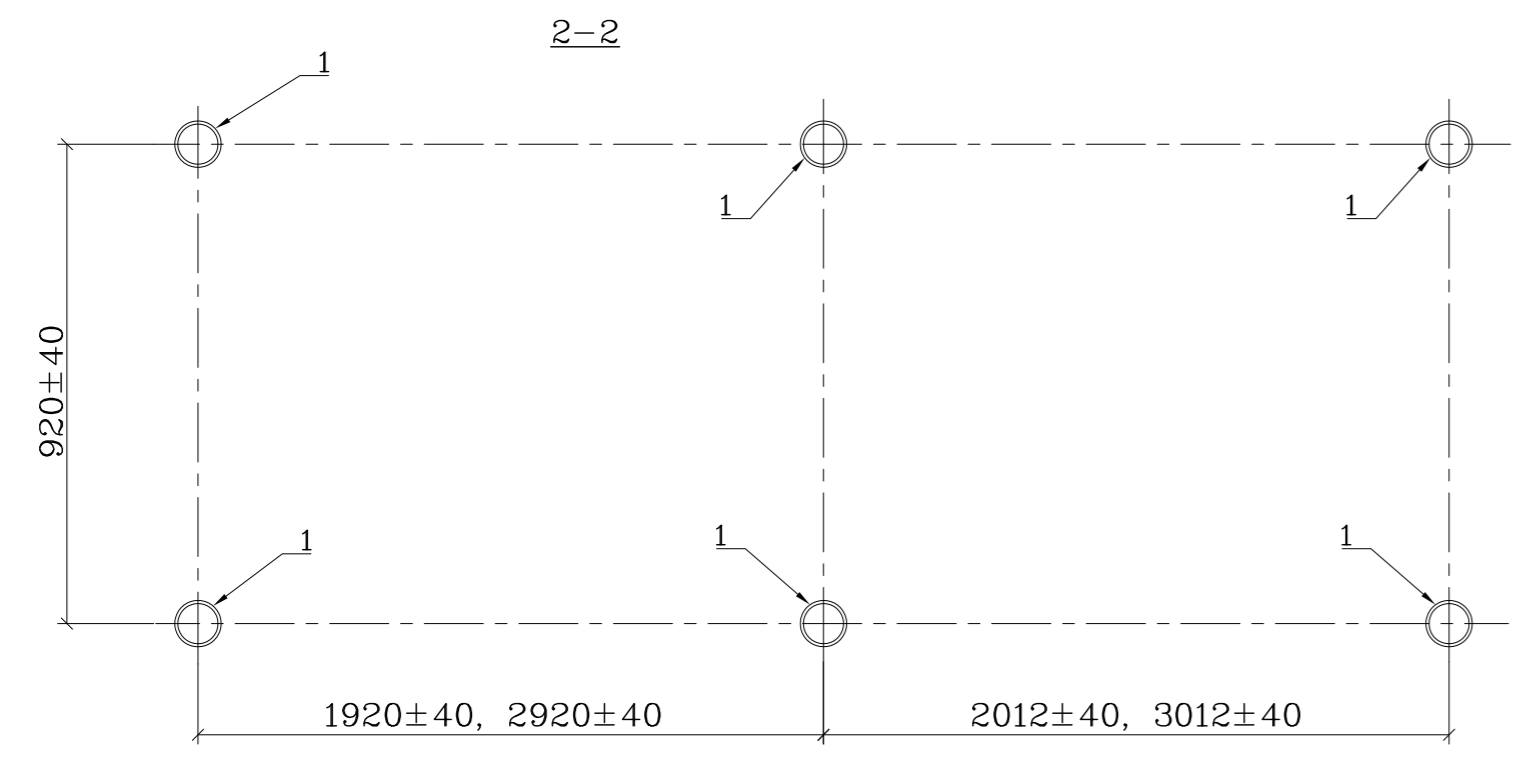


1. На данном чертеже разработана схема свайных фундаментов под площадки обслуживания шириной 1,0м длиной 4,0, 5,0 и 6,0м (см. черт.58005Р-06+ 08, 12+ 14, 18+ 20).

2.Сваи цз трубы Ø89мм длиной 2,6м завинчиваются в землю согласно чертежу. Допустимые отклонения между сваями не должны превышать 40мм.

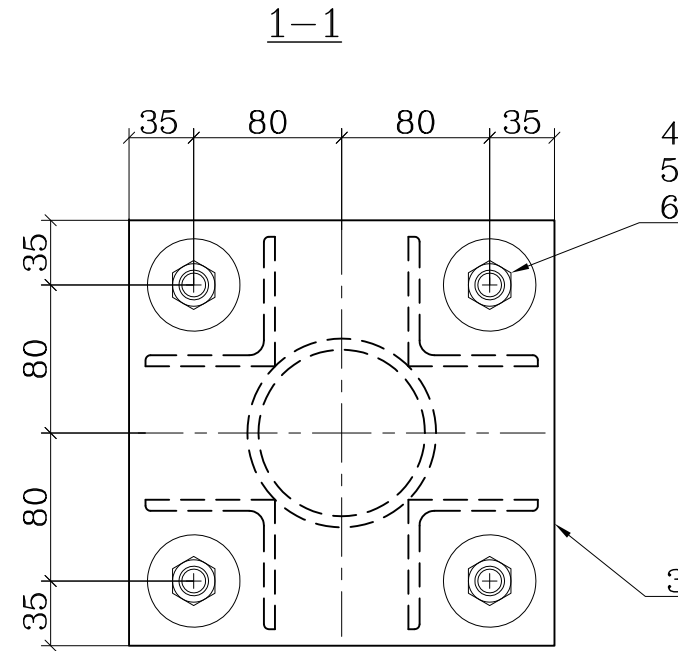
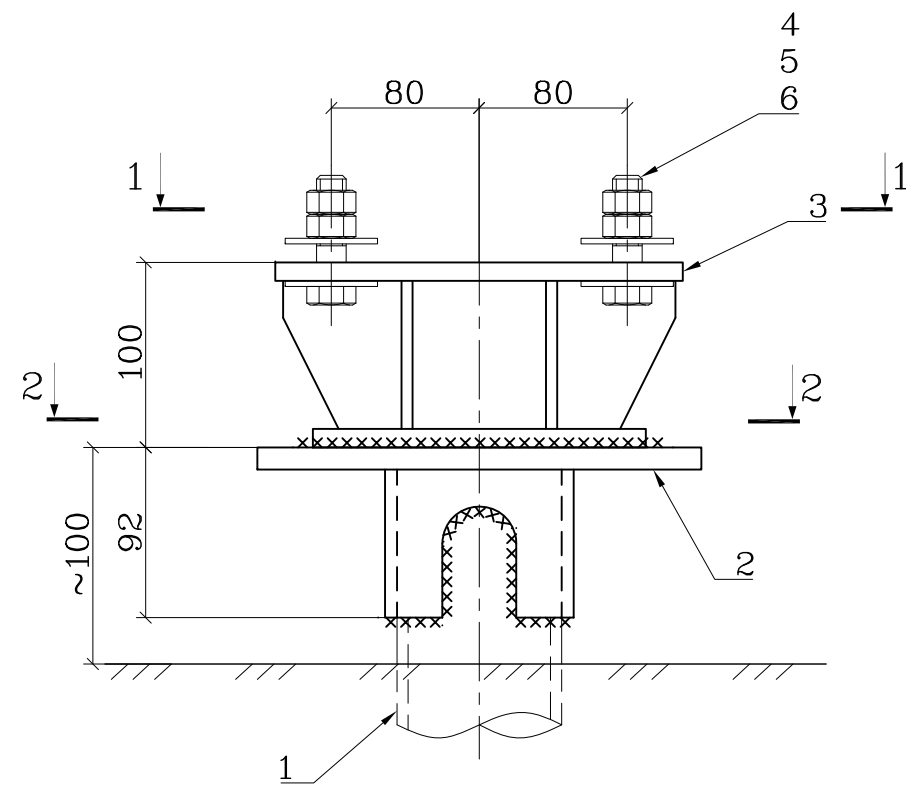
3. После выверки сваи по высоте установить и приварить оголовки сваи (марки П1).

4.Установить на оголовки сваи переходные башмаки П2, произвести их выверку с отклонением не более ±5мм и приварить башмаки к оголовкам (см. узел "А" на черт.58006Р-07).

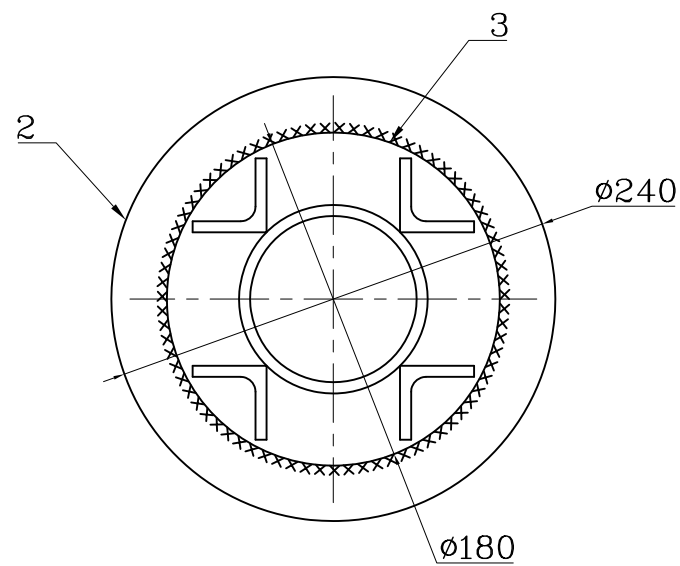


				58006Р-06			
Нач.ом.	Кюсев	<i>ВЛ</i>	01	Опорные конструкции для площадок обслуживания.	Стандия	Лист	Листов
ГИП	Кюсев	<i>ВЛ</i>	2019		Р		
Н.контр.				Схема расположения свайных фундаментов для площадок L=4,0+6,0м	ООО НИПИ Промстальконструкция Москва		
Проверил							
Исполнил	Кюсев	<i>ВЛ</i>					

А



2-2



1. Элементы (поз.1...6) замаркированы на черт.58006Р-05, 06.
2. Высота сварных швов $h_{ш}=6$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75*.
4. Качество сварных швов должно соответствовать ГОСТ 5264-80.

58006Р-07

				58006Р-07			
Нач. от.	КюсеВ	<i>В.К.</i>	01	Опорные конструкции для площадок обслуживания.	Стадия	Лист	Листов
ГИП	КюсеВ	<i>В.К.</i>	2019		Р		
Н. контр.				Узел "А".	ООО НИПИ Промстальконструкция Москва		
Проверил							
Исполнил	КюсеВ	<i>В.К.</i>					