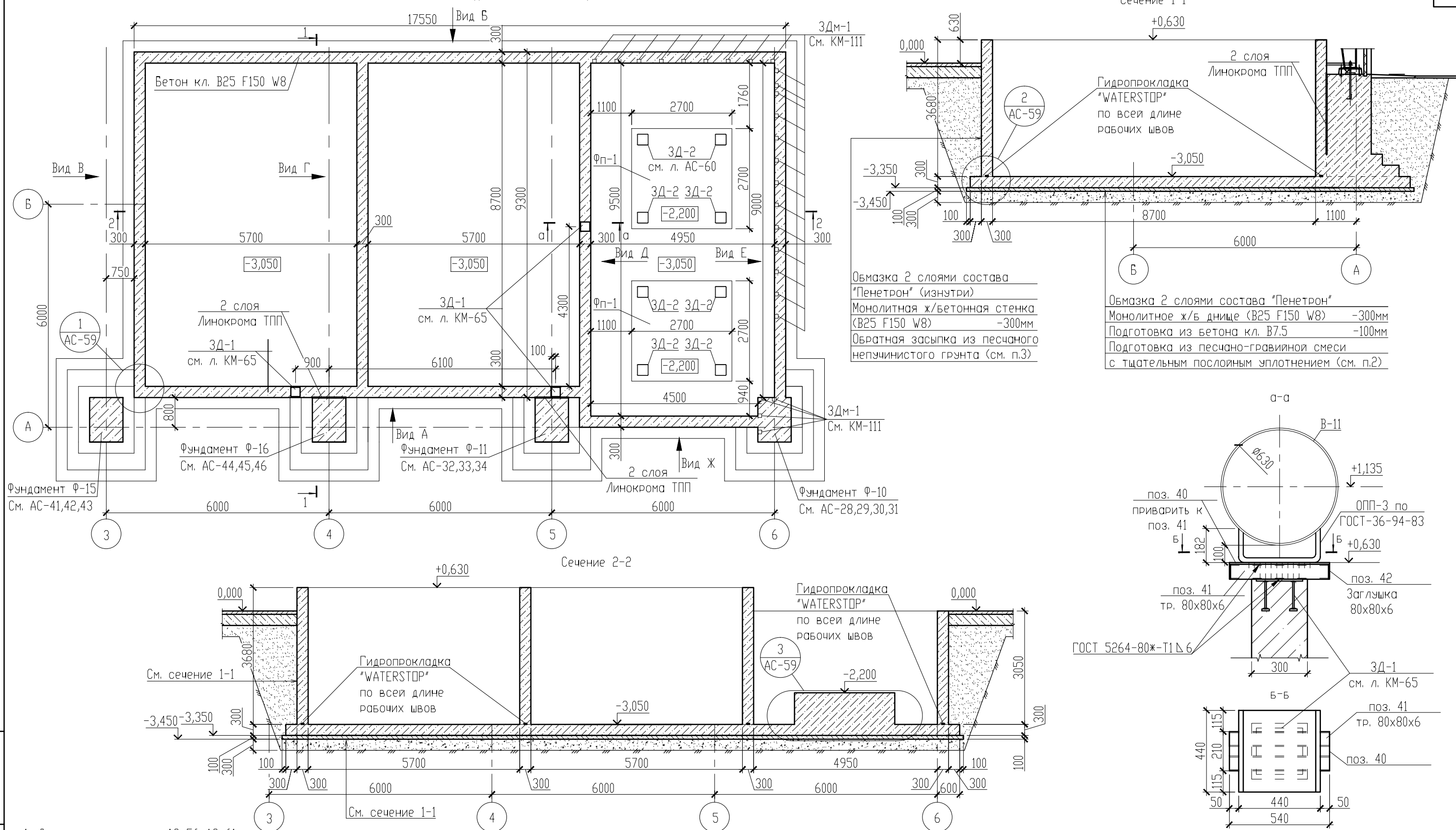


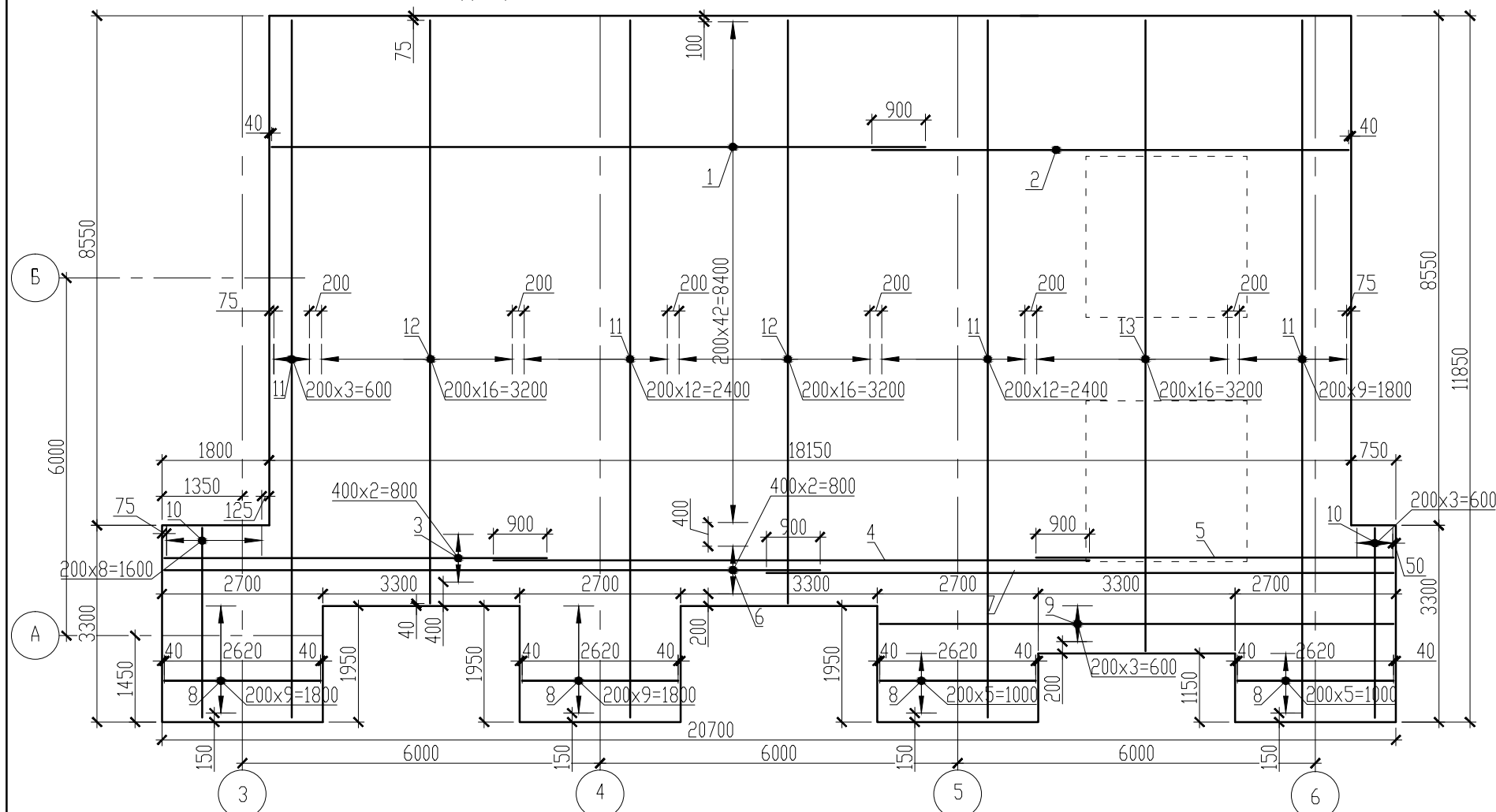
Опалубочный план резервуара-усреднителя на отм. -3,050.



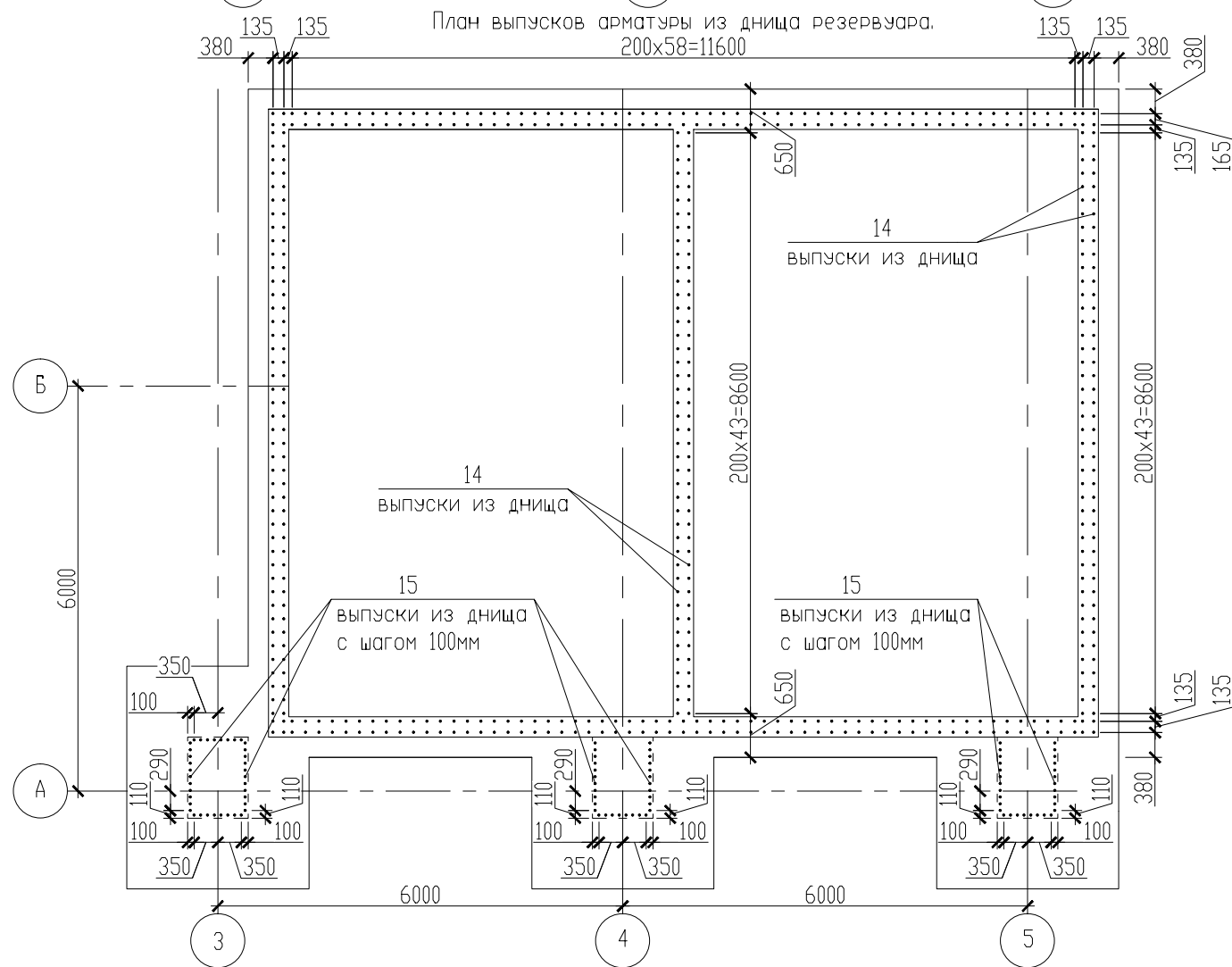
1. Данный лист см. с л. АС-56...АС-61.
2. Подготовку под монолитное днище резервуара и прямка производить песчано-гравийной смесью с тщательным послойным уплотнением и проливкой водой слоями толщиной 15-20 см с доведением до объемного веса $\gamma=1,65\text{тс/м}^3$, $K_{упл}=0,98$.
3. Обратную засыпку пазух производить песчаным непучинистым грунтом с тщательным послойным тромбованием и увлажнением через 20-30 см с доведением до объемного веса $\gamma=1,65\text{тс/м}^3$, $K_{упл}=0,98$.
4. Узлы 1, 2, 3 см. л. АС-59.
5. Вид А...Вид Ж см. л. АС-57.
6. Примечания по устройству монолитных железобетонных конструкций см. л. АС-5.
7. Закладные детали 3Д-1 для установки опоры ОПП-3 и металлической площадки Пм-7 заложить в процессе бетонирования стен резервуара.
8. Закладные детали 3Д-2 заложить в процессе бетонирования фундамента Фп-1.
9. Закладная деталь 3Д-2 разработана на л. АС-60.
10. Спецификацию изделий и материалов на резервуар-усреднитель промывной воды см. л. АС-60, АС-61.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал	Перов					Здание водопроводных очистных сооружений	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.							Р	55	
Гл. спец.									
ГИП						Опалубочный план резервуара-усреднителя на отм. -3,050. Сечение 1-1, 2-2, а-а.			
Н. контроль									
Нач. МКП-2									

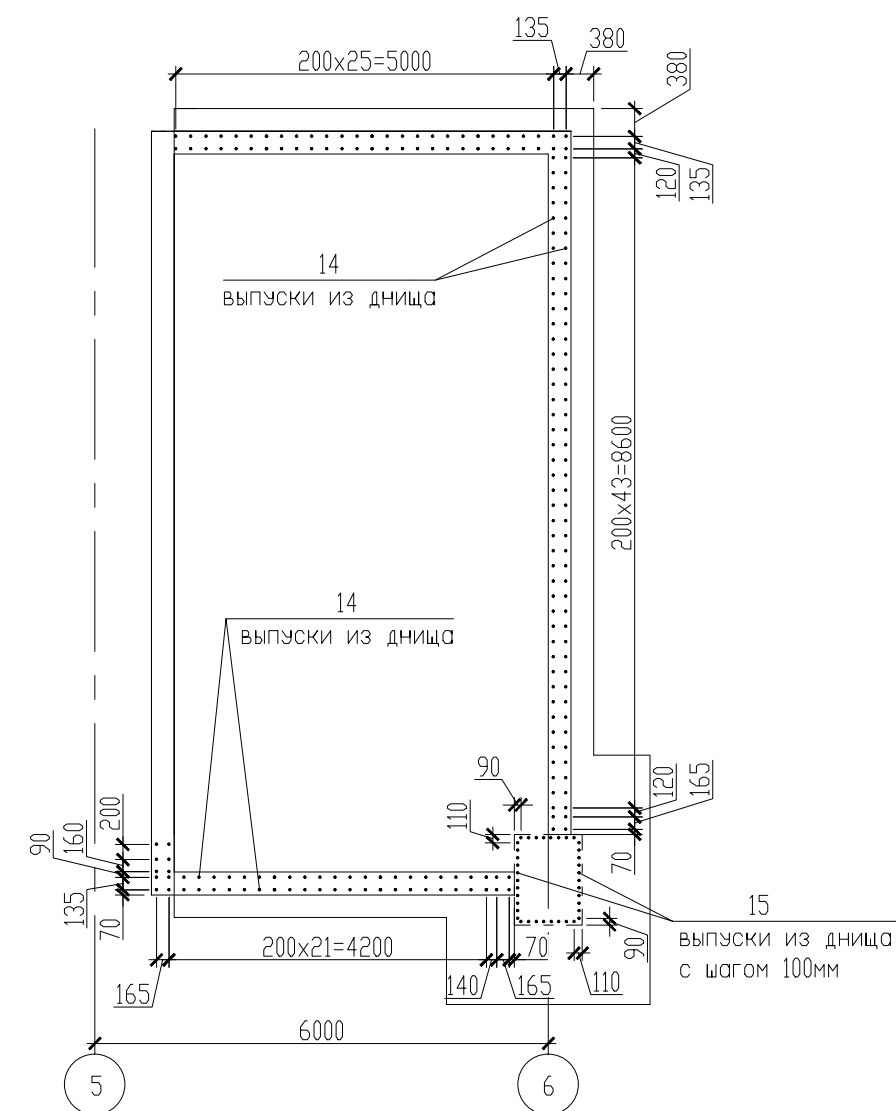
Днище резервуара. Опалубочный план. Нижнее и верхнее армирование.



План выпусков арматуры из дна резервуара.
200x58=11600



План выпусков арматуры из дна прямка.

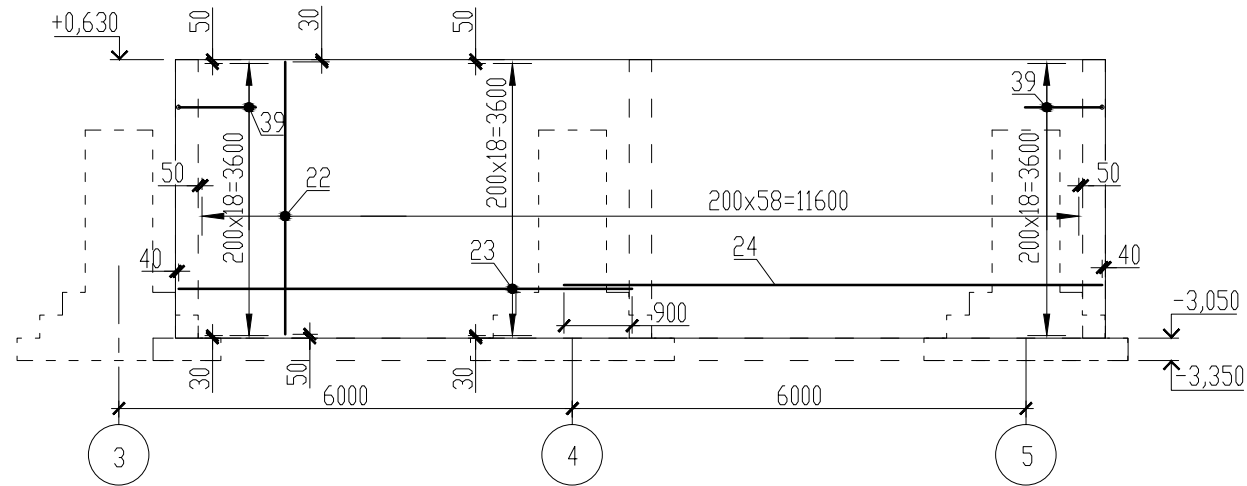


1. Рабочую арматуру $\phi 16$ А500С в местах ее перехлеста делать в разбежку через каждый ряд.
2. Вязка арматуры сеток и каркасов производится вязальной (отожженной) проволокой 0,8-1,0 мм.
3. Точность изготовления опалубки должна соответствовать ГОСТ Р 52085-2003 "Опалубка. Общие технические условия". Готовая опалубка подлежит приемке.

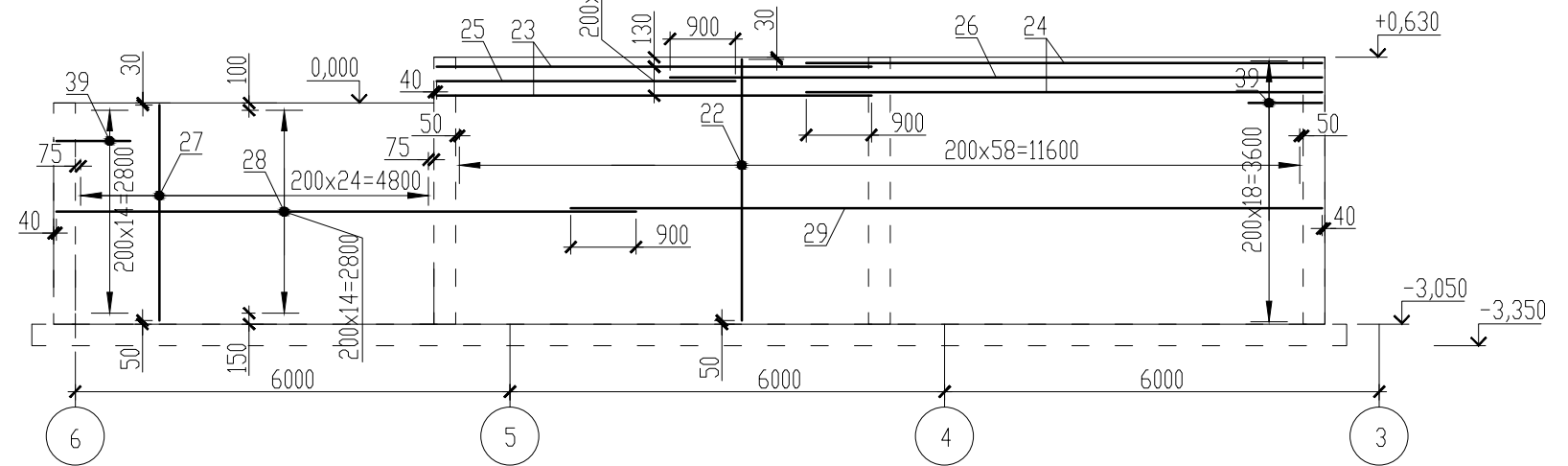
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Перов							
Рук. гр.								
Гл. спец.								
ГИП						Опалубочный план дна резервуара. Планы выпусков арматуры.		
Н. контроль								
Нач. МКП-2								

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №

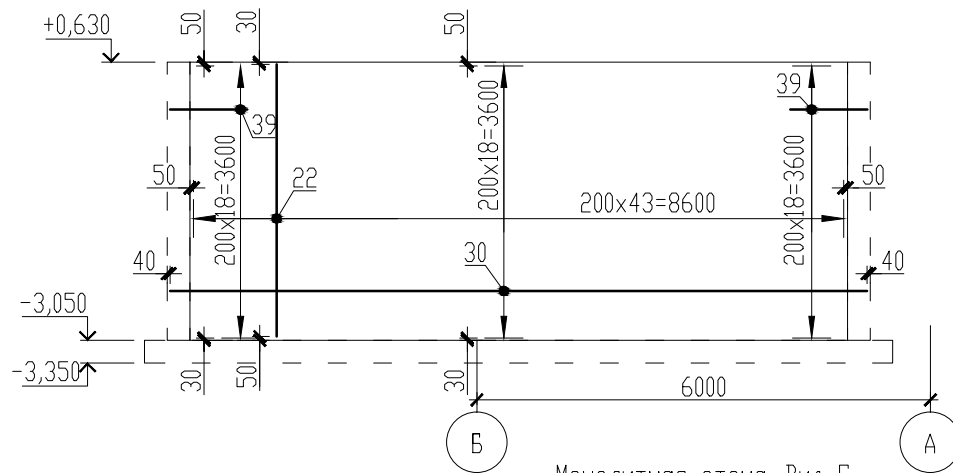
Монолитная стена. Вид А.
Внутреннее и наружное армирование.



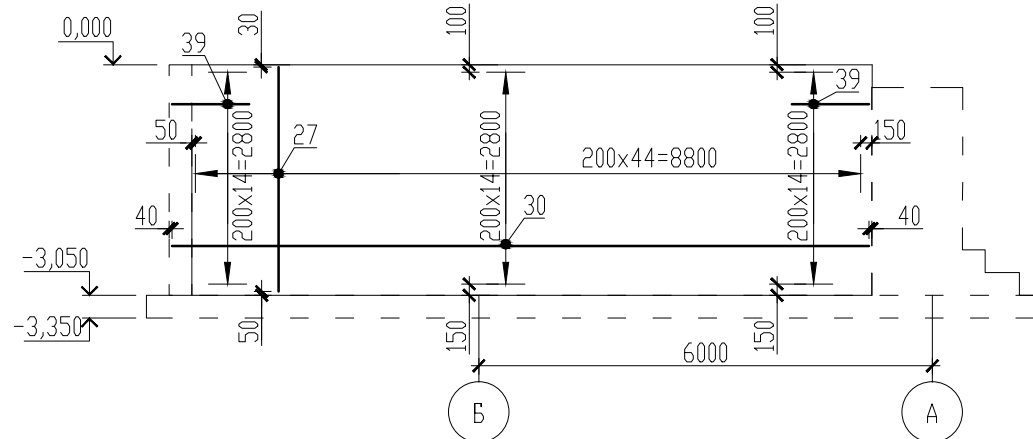
Монолитная стена. Вид Б.
Внутреннее и наружное армирование.



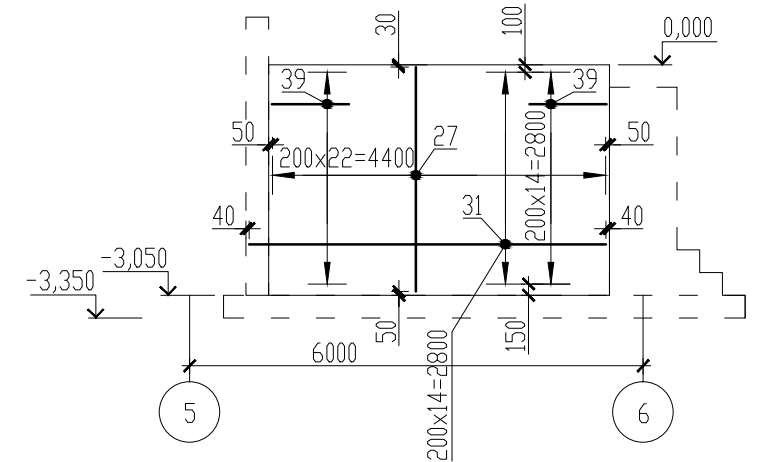
Монолитная стена. Вид В.
Внутреннее и наружное армирование.



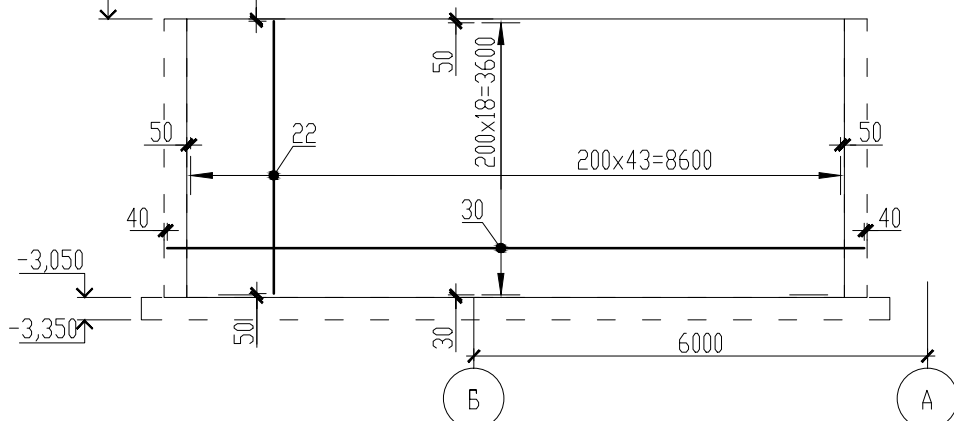
Монолитная стена. Вид Е.
Внутреннее и наружное армирование.



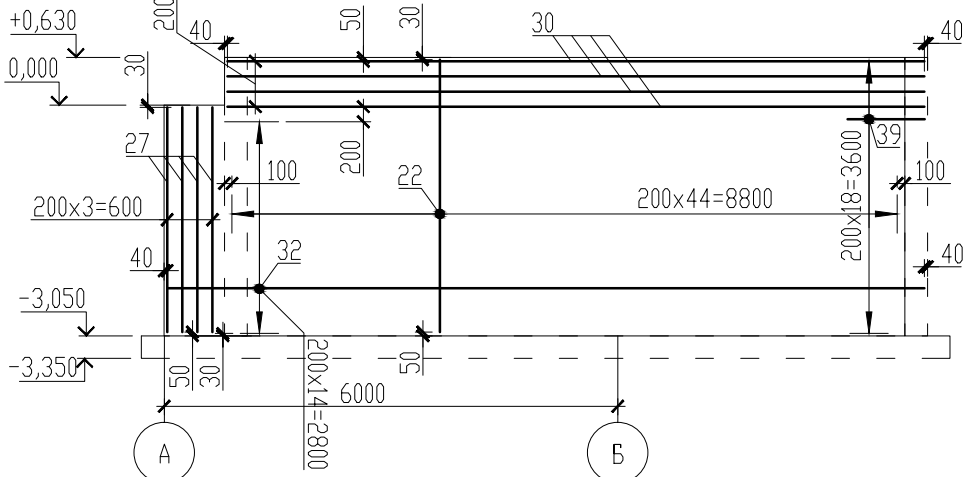
Монолитная стена. Вид Ж.
Внутреннее и наружное армирование.



Монолитная стена. Вид Г.
Внутреннее и наружное армирование.



Монолитная стена. Вид Д.
Внутреннее и наружное армирование.

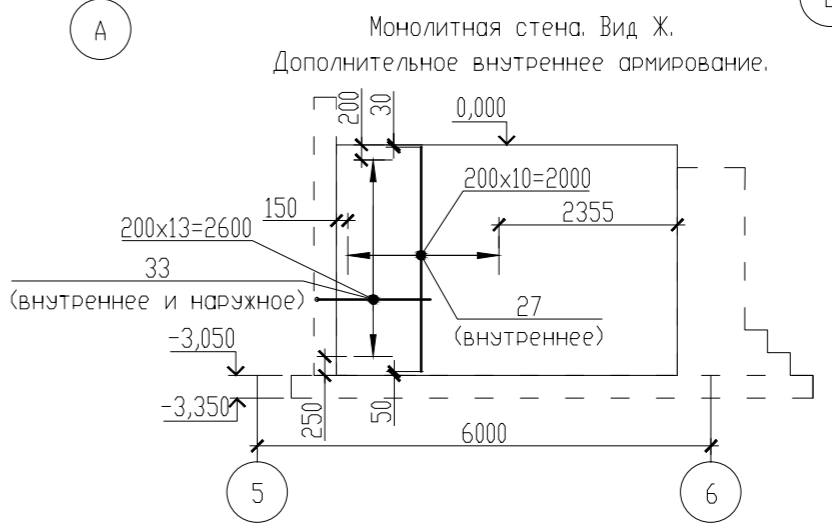
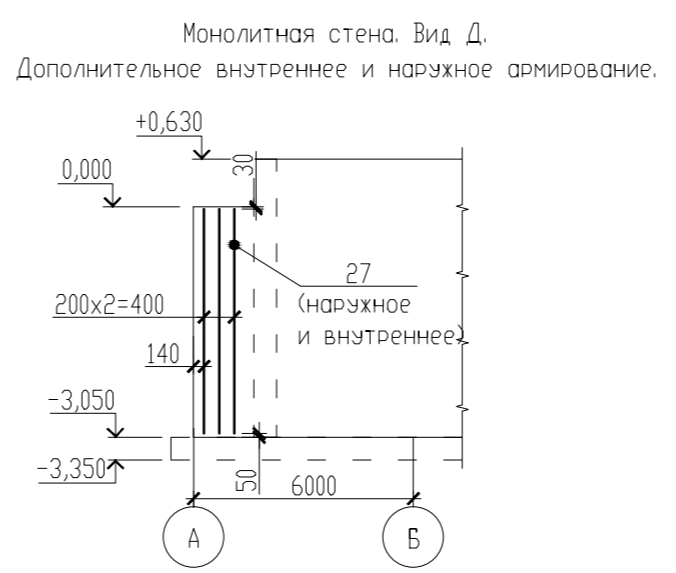
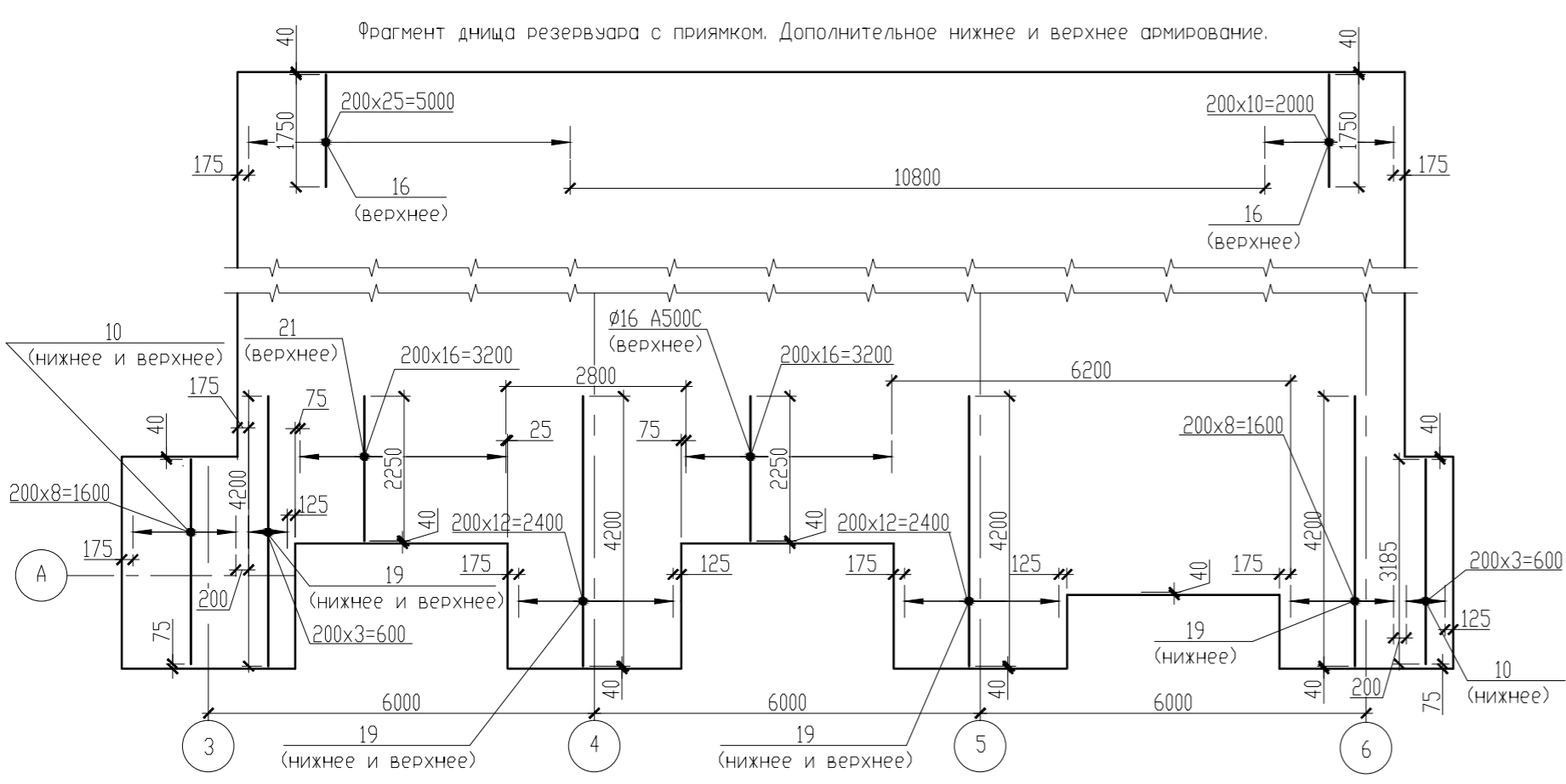
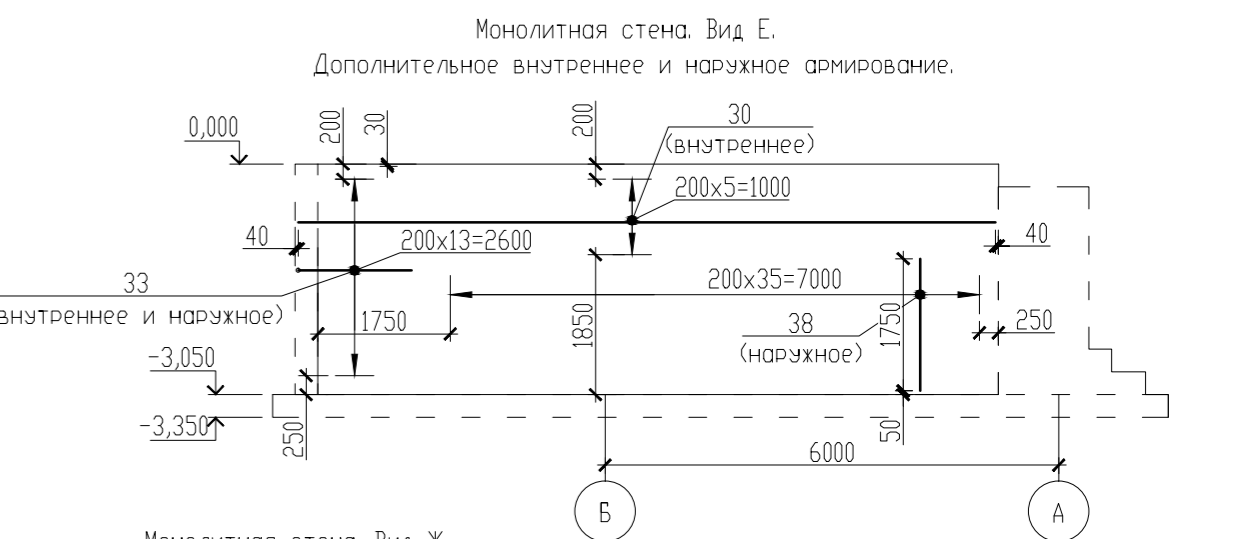
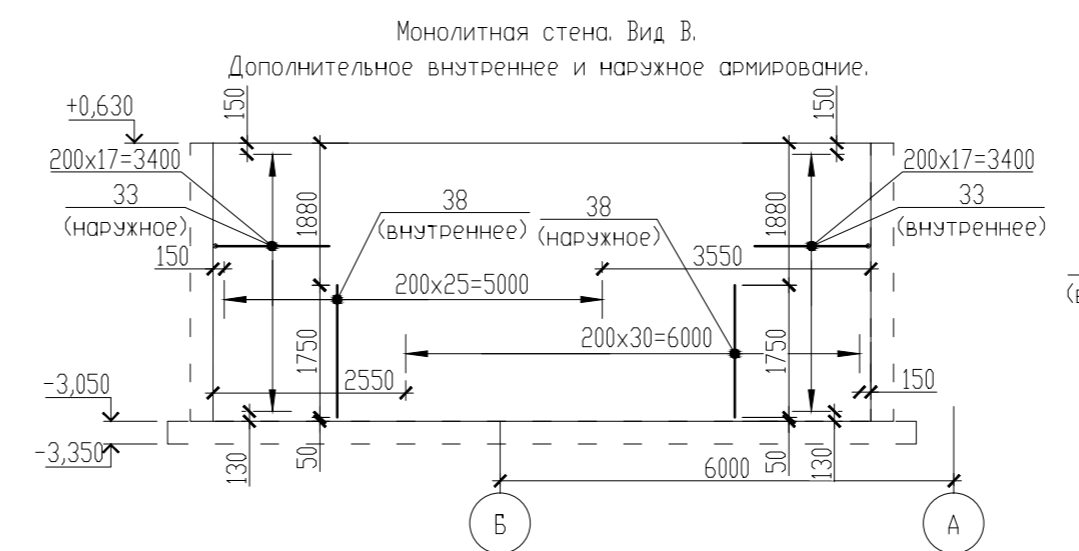
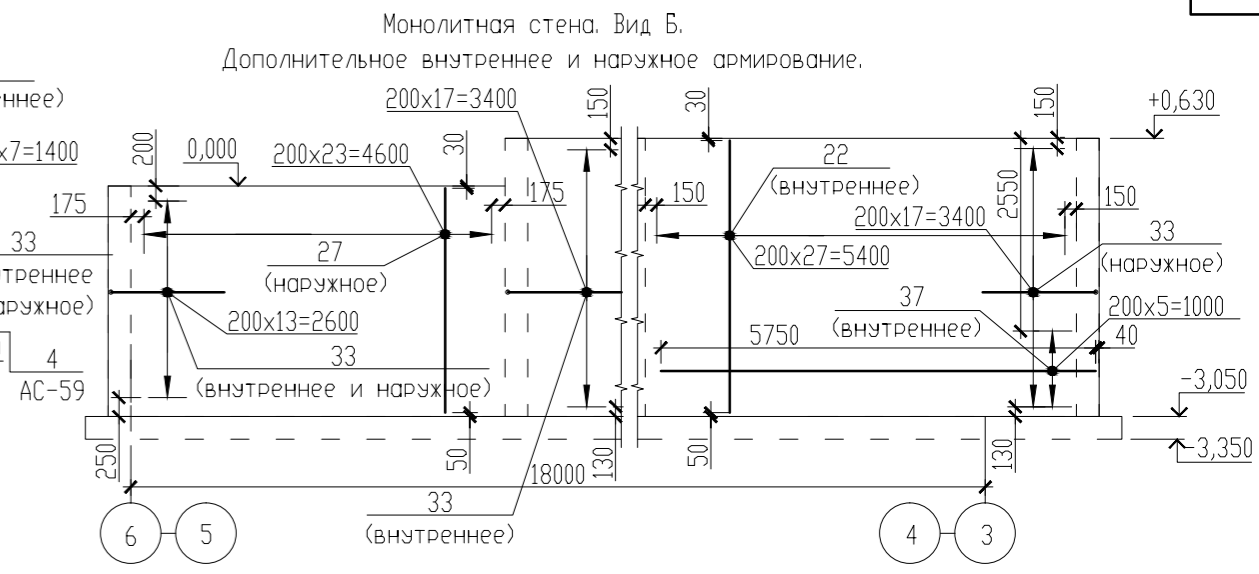
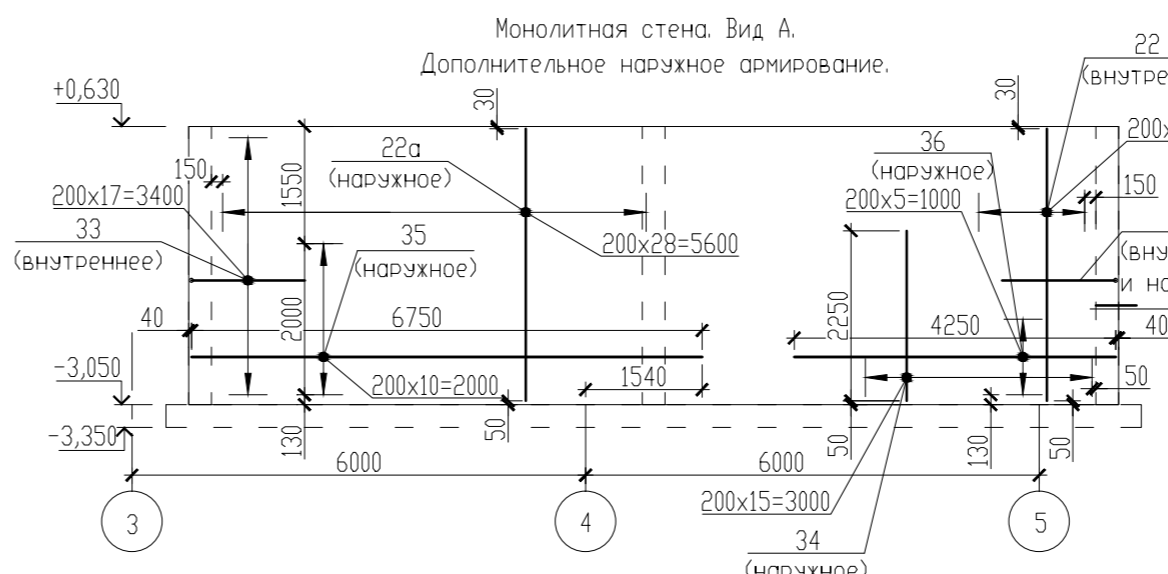
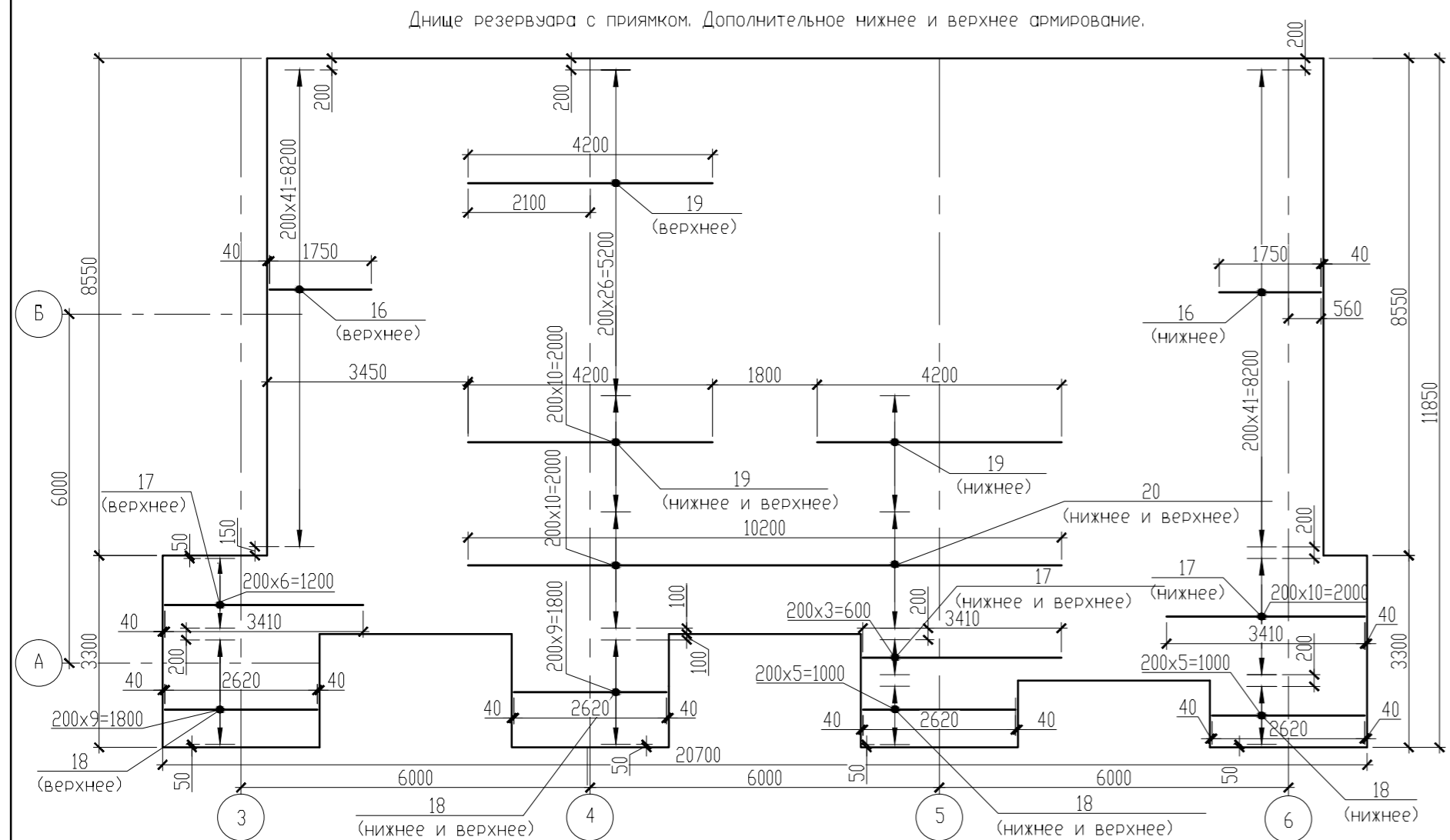


Примечания по устройству монолитных железобетонных конструкций.
Для устройства несущих монолитных конструкций резервуара-усреднителя промывной воды приняты следующие материалы:
- Фундаментная плита толщ. 300мм - бетон кл. В25 F150 W8, арматура - рабочая продольная и поперечная - кл. А500С по ГОСТ Р 52544-2006;
- Стены толщ. 300мм - бетон кл. В25 F150 W8, арматура - рабочая продольная и конструктивная - кл. А500С по ГОСТ Р 52544-2006 и поперечная В500С по ГОСТ Р 52544-2006;

1. Рабочую арматуру $\phi 16$ А500С в местах ее перехлеста делать в разбежку через каждый ряд.
2. Спецификацию изделий и материалов на резервуар-усреднитель промывной воды см. л. АС-60, АС-61.

Взамен инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал	Перов					Здание водопроводных очистных сооружений	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.							Р	57	
Гл. спец.									
ГИП						Вид А...Вид Ж. Внутреннее и наружное армирование стен.			
Н. контроль									
Нач. МКП-2									



1. Вязка арматуры сеток и каркасов производится вязальной (отожженной) проволокой 0,8-1,0 мм.
2. Точность изготовления опалубки должна соответствовать ГОСТ Р 52085-2003 "Опалубка. Общие технические условия". Готовая опалубка подлежит приемке.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Здание водопроводных очистных сооружений	Р	58
Разработал	Перов							
Рук. гр.								
Гл. спец.								
ГИП						Дополнительное нижнее и верхнее армирование днища. Вид А...Вид Ж. Дополнительное внутреннее и наружное армирование стен...		
Н.контроль								
Нач. МКП-2								

Изм. № подл. Подпись и дата. Взамен инв. №

Ведомость гнутых элементов (начало)

Поз.	Эскиз	Л=2120
14		
15		
33		
39		

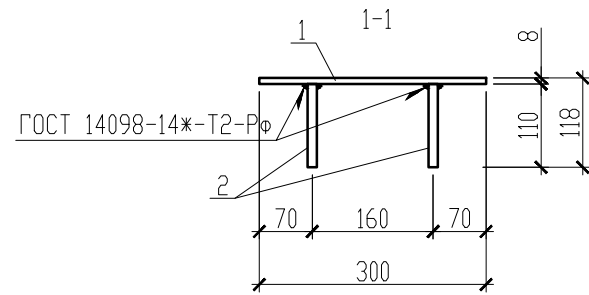
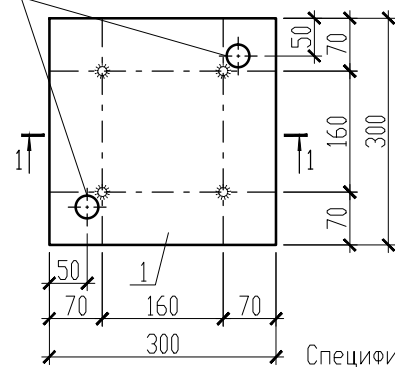
Ведомость гнутых элементов (окончание)

Поз.	Эскиз	Л=420
Хм-1		
44		
45		
Ф-1		

Спецификация изделий и материалов (начало)

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг.	Примечание
		Монолитная плита резервуара			11409.1925
1	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=10970	86	17.31	1488.72
2	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=8000	86	12.62	1085.66
3	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=6420	6	10.13	60.78
4	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=10000	6	15.78	94.68
5	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=6000	6	9.47	56.81
6	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=11000	6	17.36	104.15
7	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=10520	6	16.60	99.60
8	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=2620	64	4.13	264.60
9	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=8620	8	13.60	108.82
10	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=3185	48	5.03	241.24
11	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=11700	80	18.46	1477.01
12	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=9785	68	15.44	1049.97
13	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=10585	34	16.70	567.91
14	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=2120	720	3.35	2408.66
15	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=1390	136	2.19	298.31
16	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=1750	121	2.76	334.14
17	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=3410	26	5.38	139.91
18	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=2620	48	4.13	198.45
19	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=4200	129	6.63	854.96
20	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=10200	22	16.10	354.10
21	ГОСТ Р 52544-2006	Ø16 А500С, L=2250	34	3.55	120.72
Ф-1	ГОСТ 5781-82ж	Ø10 А240, L=1260	325	0.78	252.25
		Бетон кл. В25, F150, W8	м3	61.80	плита
		Бетон кл. В7,5	м3	21.40	подготовка

2 отв. Ø30 мм
Закладная деталь ЗД-2



ГОСТ 14098-14*-Т2-РФ
Спецификация изделий и материалов на закладную деталь ЗД-2

Взамен инв. №	Подпись и дата	Инв. № подл.	Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
			ЗД-2		Закладная деталь ЗД-2	8	6,05	
			1	ГОСТ 82-70ж	-300x8 L=300	1	5,65	
			2	ГОСТ Р 52544-2006	Ø12 А500С L=110	4	0,10	

- Закладные детали ЗД-2 окрасить эмалью ПФ-115 за 2 раза по грунтовке ГФ-021 с общей толщиной покрытия 80 мкм. На сварных швах толщина антикоррозионного покрытия должна быть увеличена на 30 мкм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80ж электродами Э42А по ГОСТ 9467-75ж.
- После выполнения сварочных работ швы зачистить, лакокрасочное покрытие восстановить.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Здание водопроводных очистных сооружений	Р	60
Разработал	Перов							
Рук. гр.								
Гл. спец.						Закладная деталь ЗД-2. Ведомость гнутых элементов. Спецификация изделий и материалов.		
ГИП								
Н. контроль								
Нач. МКП-2								

Спецификация изделий и материалов (окончание)

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг.	Примечание
		Монолитные стены резервуара			
22	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 3600	538	5.68	3056.27
22а	ГОСТ Р 52544-2006	∅20 А500С, L= 3600	29	8.88	0
23	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 6000	42	9.47	397.66
24	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 7120	42	11.24	471.89
25	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 4120	2	6.50	13.00
26	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 9000	2	14.20	28.40
27	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 2970	235	4.69	1101.37
28	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 8000	30	12.62	378.72
29	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 10370	30	16.36	490.92
30	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 9220	120	14.55	1745.90
31	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 4720	30	7.45	223.44
32	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 10020	30	15.81	474.35
33	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 3000	146	4.73	691.16
34	ГОСТ Р 52544-2006	∅20 А500С, L= 2250	16	5.55	0
35	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 6750	11	10.65	117.17
36	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 4250	6	6.71	40.24
37	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 5750	6	9.07	54.44
38	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 1750	93	2.76	256.82
39	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 2280	190	3.60	683.59
Хм-1	ГОСТ 5781-82*	∅8 А240, L= 420	1752	0.17	290.66
		Бетон кл. В25, F150, W8 м3	69.97		
ЗД-1	См. л. КМ-65	Закладная деталь ЗД-1	3	8.63	
40	ГОСТ 103-2006	-210x10, L= 540	3	8.90	
41	ГОСТ 30245-2003	□ 80x80x6, L= 540	6	7.13	
42	ГОСТ 103-2006	-80x6 L= 80	12	0.30	
		Монолитный фундамент Фп-1			
43	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 2620	28	4.13	115.76
44	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 11250	2	17.75	35.51
45	ГОСТ Р 52544-2006	∅16 А500С, L= 5850	24	9.23	221.55
		Бетон кл. В25, F150, W8 м3	6.20		
ЗД-2	См. л. АС-60	Закладная деталь ЗД-2	8	6.05	

Спецификация изделий

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
	См. лист АС-59 Спецификацию см. данный лист	Монолитный фундамент Фп-1	2	372,66	

Ведомость расхода стали на резервуар-усреднитель промывной воды

Марка элемента	Изделия арматурные						Всего, кг	Общий расход, кг
	Арматура класса							
	А500С			А240				
	ГОСТ Р 52544-2006			ГОСТ 5781-82				
	∅20	∅16	Итого	∅8	∅10	Итого		
Монолитная плита резервуара	-	11411,2	11411,2	-	252,25	252,25	11663,45	22898,68
Монолитные стены резервуара	346,32	10225,6	10571,92	290,66	-	290,66	10862,58	
Монолитный фундамент Фп-1	-	372,66	372,66	-	-	-	372,66	

1. Данный лист см. с л. АС-55...АС-59.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Перов					Здание водопроводных очистных сооружений	Р	61
Рук. гр.								
Гл. спец.								
ГИП						Спецификация изделий и материалов . Ведомость расхода стали.		
Н. контроль								
Нач. МКП-2								