

Специфікація до схеми розміщення пального поля

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітки
⊙	Аркуш 3	Палі БІП-1 (1..129)	129		
⊗	Аркуш 4	Палі БІП-1.Ш (130...151)	22		

- До початку влаштування пального поля виконати:
  - винесення осей будівлі з надійним закріпленням на місцевості;
  - виконати перенесення існуючих інженерних мереж та комунікацій з плями забудови.
- Розробку котловану виконувати механічним способом.
- При виконанні земляних робіт обов'язково користуватись кресленнями генплану та зовнішніх мереж. Земляні роботи у зоні проходження діючих інженерних мереж виконувати під наглядом процівників відповідного господарства.
- Земляні роботи виконувати відповідно до вимог ДСТУ -Н Б В.2.1-28:2013 "Настанова щодо проведення земляних робіт та улаштування основ і спорудження фундаментів", ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві" та ПВР.
- Роботи по влаштуванню палі вести згідно ДСТУ -Н Б В.2.1-28:2003, та проекту виконання робіт (ПВР) з контролем якості влаштування кожної свердловини. Виконання робіт без узгодженого з зацікавленими організаціями та утвердженого ПВР забороняється.
- Для підтвердження довжини, діаметра та щільності стовбура палі додатково необхідно провести контроль випробувальних палі неруйнівними методами (ультразвук, ехолокація та інше).
- Перерви при бурінні свердловин не допускаються. Перерва між закінченням буріння та початком бетонування не повинна перебільшувати 2 години.
- Укладка бетонної суміші в свердловину повинна виконуватись безперервно.
- Для бетонування палі використовувати бетон С 20/25 з наповнювачем (щебнем) дрібної фракції (5-10мм), литої консистенції з осіданням конусу 18-20см.
- При температурі зовнішнього повітря нижче -12° влаштування палі забороняється.
- Влаштування палі БІП-1.Ш вести не менше, ніж через одну. Буріння свердловин поряд з забетонованою необхідно вести не раніше, ніж через 8 годин після завершення бетонування.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГП						Р	2	
Гол.констр.								
Перевірів								
Розробив								
Н.контр.								

Погоджено:	
АР	

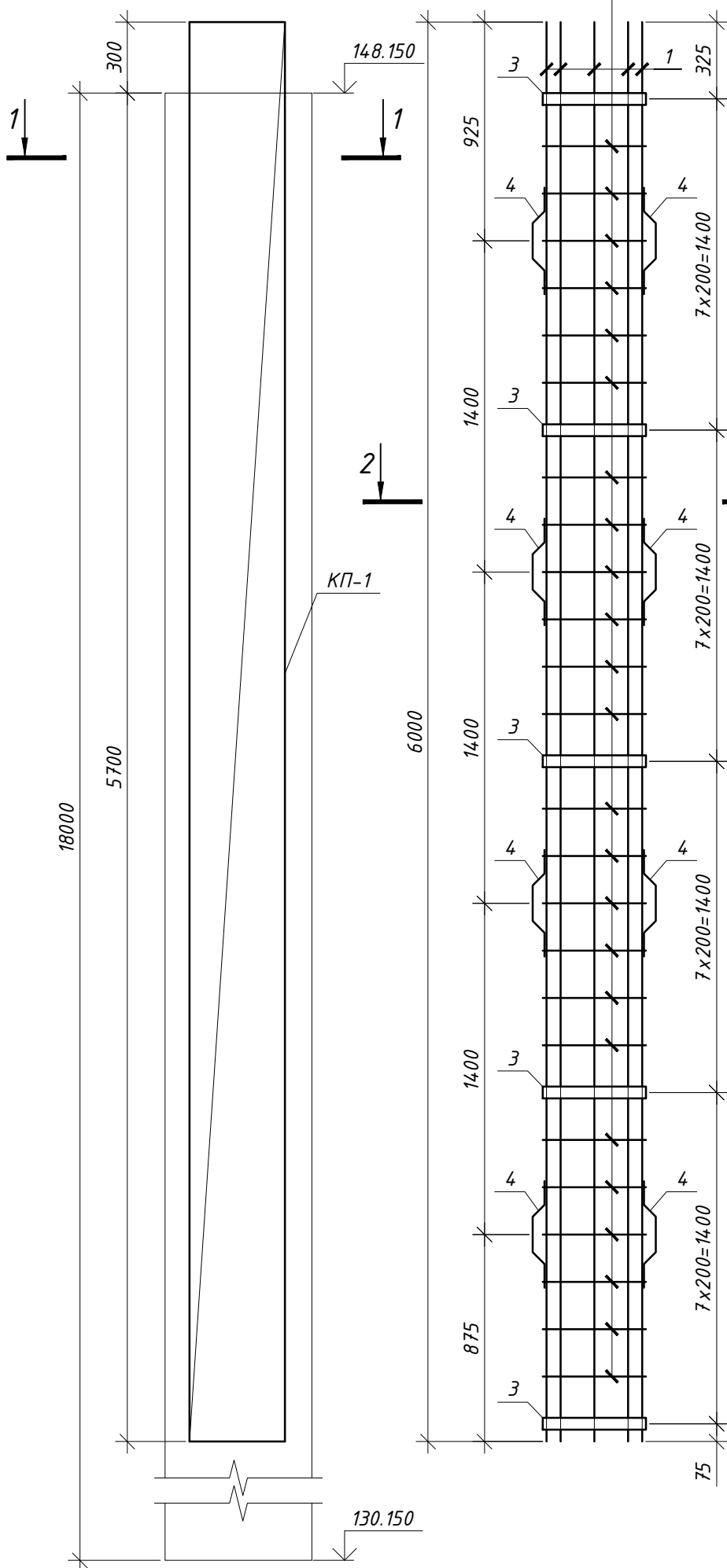
Зам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. № оригін.	

Палю БІП-1

КП-1

Відомість деталей

Специфікація на палю БІП-1



Поз.	Ескіз
2	
3	
4	

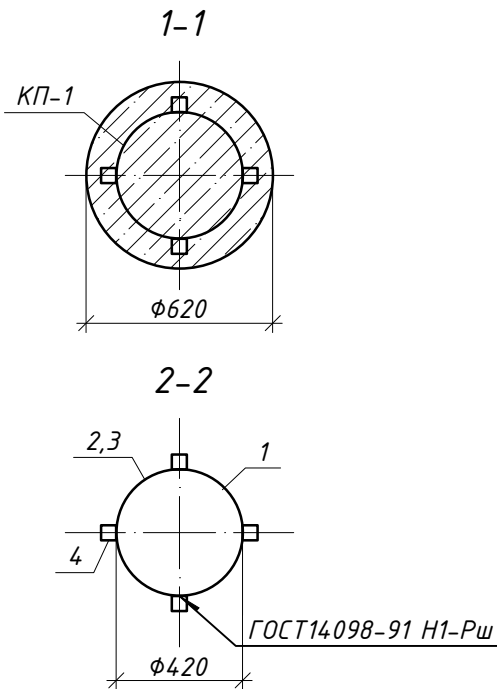
Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітки
<u>Складальні одиниці</u>					
КП-1		Каркас КП-1	1	126.1	
<u>Матеріали</u>					
		Бетон С20/25, W6		5.43м <sup>3</sup>	

Специфікація на каркас КП-1

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітки
<u>Деталі</u>					
1		φ 16 А500С ДСТУ 3760:2006 L=6000	8	9.47	75.8
2		φ 10 А240С ДСТУ 3760:2006 L=1440	24	0.89	21.3
3		Полоса -5x50 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88 L=1320	5	2.6	13
4		Полоса -5x50 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88 L=500	16	1	16

Відомість витрат сталі, кг

Марка елемента	Вироби арматурні								Разом
	Арматура класу				Всього	Прокат марки		Всього	
	А240С		А500С			С245			
	ДСТУ 3760:2006	φ10	ДСТУ 3760:2006	φ16		ГОСТ 19903-74	-5x50		
Всього		Всього		Всього		Всього			
БІП-1	21.3	21.3	75.8	75.8	97.1	29	29	29	126.1



- Всі з'єднання зварні, зварку виконувати ручною дуговою зваркою за ГОСТ 14098-91.
- Зварку виконувати електродами типу "Е42 УОНИ 13/45" за ГОСТ 9467-75\*.
- Катет зварного шва приймати по найменшій товщині зварюваних елементів.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГП						Р	З	
Гол. констр.								
Перевірив								
Розробив								
Н. контр.								

Погоджено:

Зам. інв. №

Підпис і дата

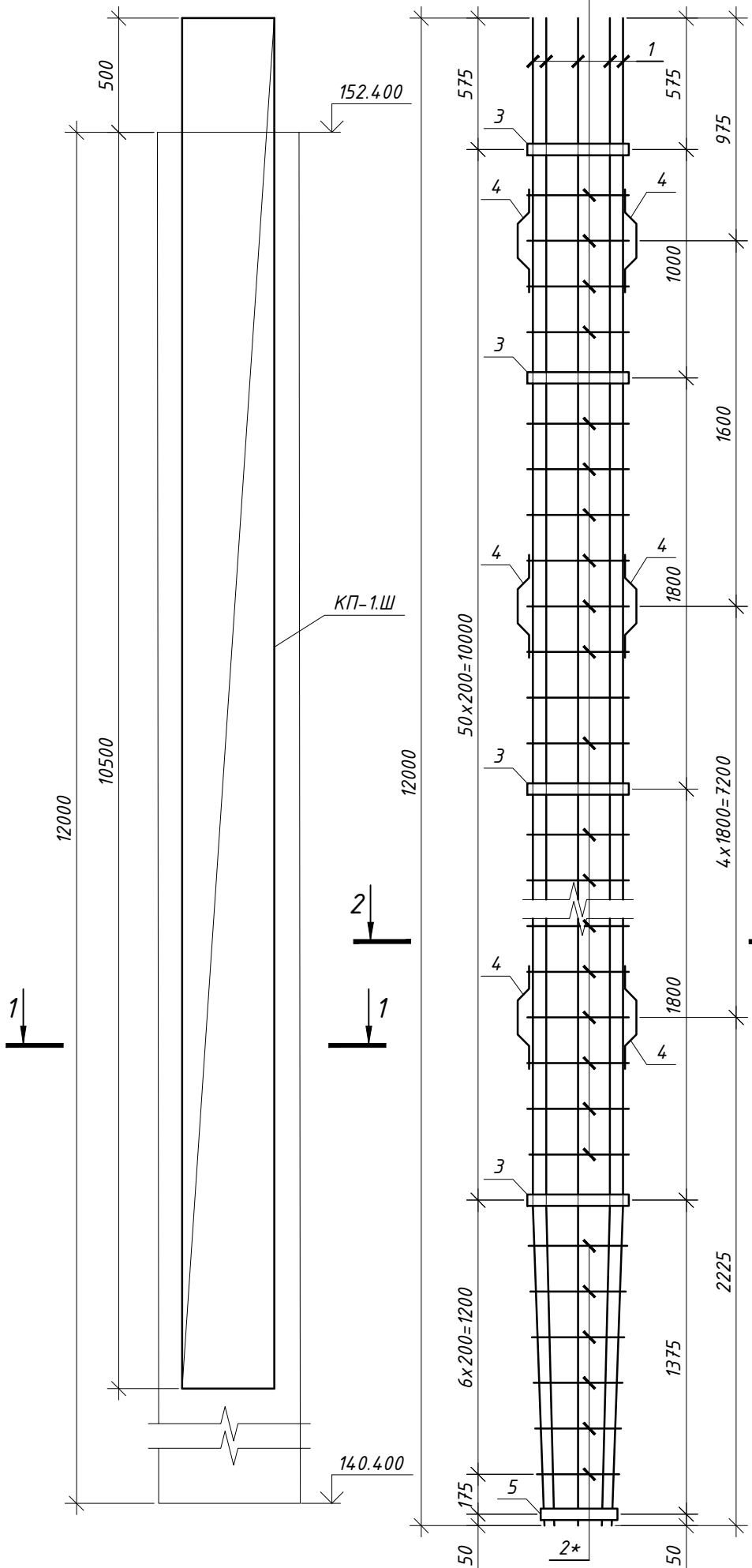
Інв. № оригін.

Палля БІП-1.Ш

КП-1.Ш

Відомість деталей

Специфікація на палю БІП-1.Ш



Поз.	Ескіз
2	
3	
4	
5	

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітки
<u>Складальні одиниці</u>					
КП-1.Ш		Каркас КП-1.Ш	1	458.5	
<u>Матеріали</u>					
		Бетон С20/25, W8			3.62м³

Специфікація на каркас КП-1.Ш

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітки
<u>Деталі</u>					
1		φ 25 А500С ДСТУ 3760:2006 L=12000	8	46.24	369.9
2		φ 10 А240С ДСТУ 3760:2006 L=1440	50	0.89	44.4
3		Полоса -5x50 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88 L=1320	7	2.6	18.2
4		Полоса -5x50 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88 L=500	24	1	24
5		Полоса -5x50 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88 L=1000	1	1.96	1.96

Відомість витрат сталі, кг

Марка елемента	Вироби арматурні								Разом
	Арматура класу				Всього	Прокат марки		Всього	
	А240С		А500С			С245			
	ДСТУ 3760:2006		ДСТУ 3760:2006			ГОСТ 19903-74			
	φ10	Всього	φ25	Всього	-5x50	Всього			
БІП-1.Ш	44.4	44.4	369.9	369.9	414.3	44.2	44.2	44.2	458.5

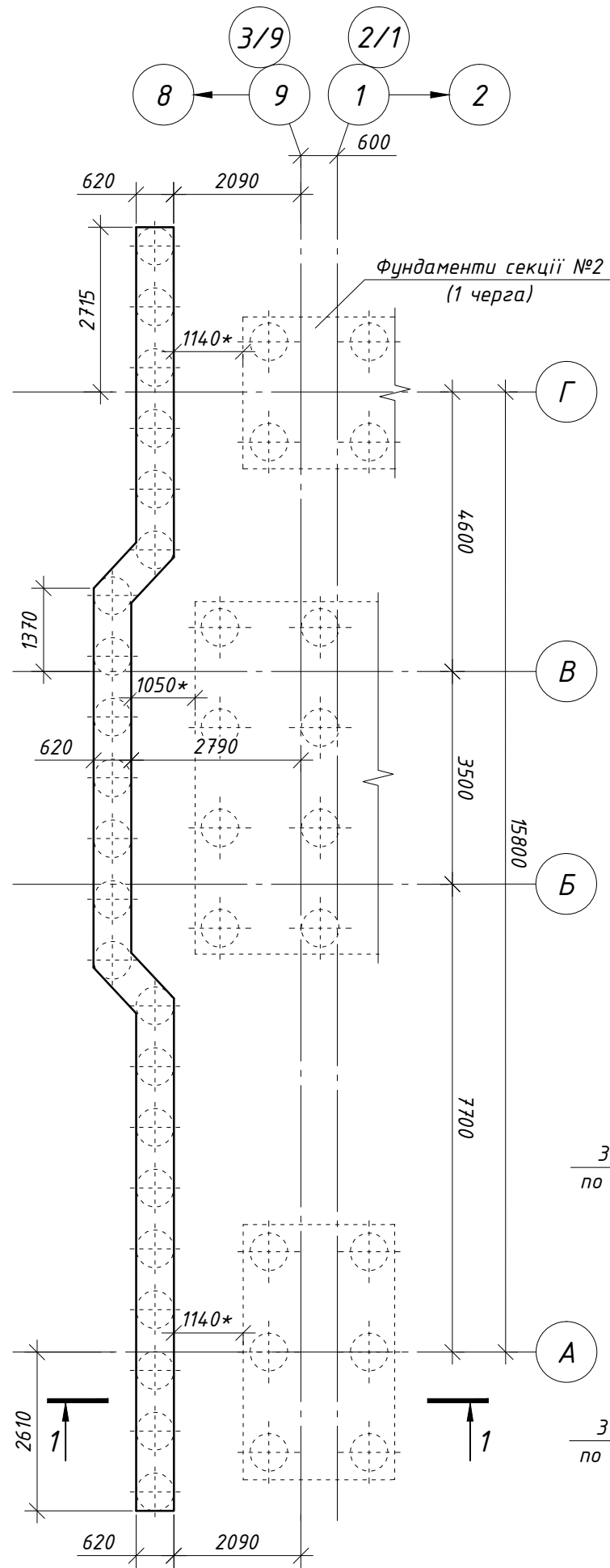
- Всі з'єднання зварні, зварку виконувати ручною дуговою зваркою за ГОСТ 14098-91.
- Зварку виконувати електродами типу "Е42 УОНИ 13/45" за ГОСТ 9467-75\*.
- Катет зварного шва приймати по найменшій товщини зварюваних елементів.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГП						Р	4	
Гол.констр.								
Перевірив								
Розробив								
Н.контр.								

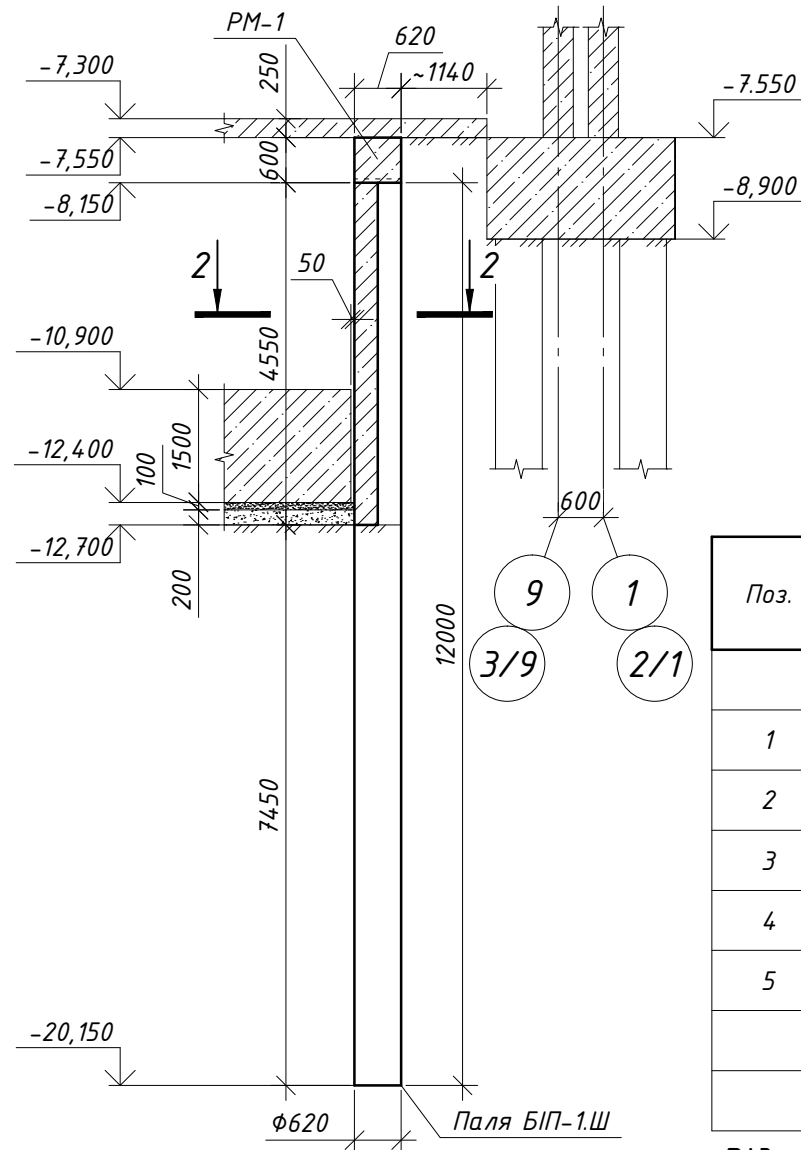
Погоджено:

Зам. інв. №  
Підпис і дата  
Інв. № оригін.

Схема розміщення шпунтової огорожі



1-1



Ростверк РМ-1

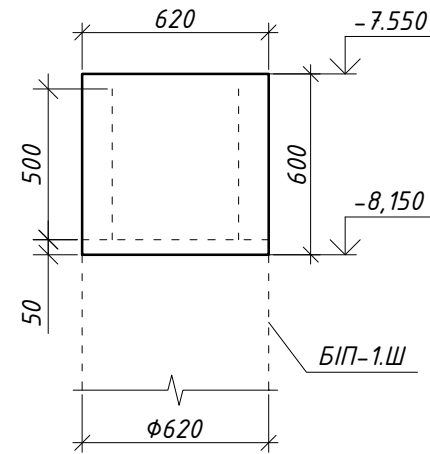
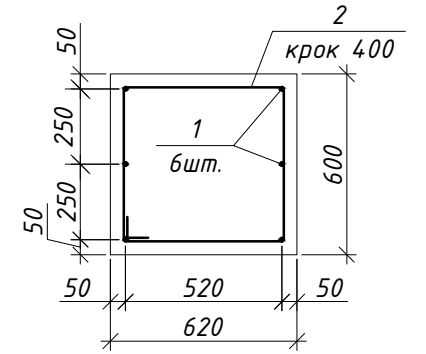


Схема армування РМ-1



Специфікація на ростверк РМ-1 та забірку

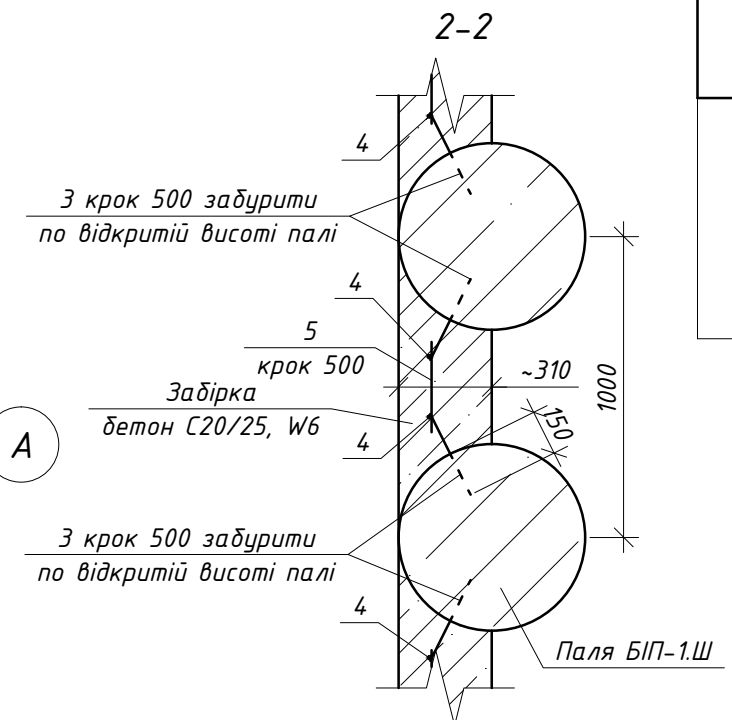
Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітки
<u>Деталі</u>					
1		φ 12 А500С ДСТУ 3760:2006 L=м.п.	137	0.89	121.6
2		φ 8 А500С ДСТУ 3760:2006 L=2250	55	0.89	48.8
3		φ 12 А500С ДСТУ 3760:2006 L=300	378	0.27	100.7
4		φ 12 А500С ДСТУ 3760:2006 L=5000	42	4.44	186.4
5		φ 12 А500С ДСТУ 3760:2006 L=300	189	0.27	50.3
<u>Матеріали</u>					
Бетон С20/25, W8					23.3м <sup>3</sup>

Відомість деталей

Поз.	Ескіз
2	

Відомість витрат сталі, кг

Марка елемента	Вироби арматурні				Всього
	Арматура класу				
	A240C		A500C		
	ДСТУ 3760:2006	φ8	ДСТУ 3760:2006	φ12	
РМ-1, забірка	48.8	48.8	459.0	459.0	507.8



Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГП						Р	5	
Гол.констр.								
Перевірив								
Розробив								
Н.контр.								

Погоджено:

Зам. інв. №

Підпис і дата

Інв. № оригін.