

1. В проекте приняты свайные фундаменты из забивных свай по серии 1.011.1-10 выпуск 1. Сваи изготавливать из бетона В25Ф75 W8.
2. Документация разработана на основании результатов технического отчета по результатам инженерно-геологических испытаний для подготовки проектной документации ООО «Центр ГеоКад» в 2018 году.
3. В соответствии с инженерно-геологическими изысканиями в качестве несущего основания для опорной поверхности свай служит суглинок коричневоый, опесчаненный, тугопластичный, с прослойми песка пылеватого (ИГЭ-2).
4. Работы по устройству свайных полей вести в соответствии с требованиями СП 45.13330.2012, СП 70.13330.2012.
5. Перед началом массовой забивки свай выполнить испытания контрольных свай статической нагрузкой с учетом требований ГОСТ 5686-2012. Не допускается устройство свайного поля до получения отчета по результатам статических испытаний. Величина несущей способности свай по результатам статических испытаний должна быть не менее указанной в таблице:

Данные для статических испытаний

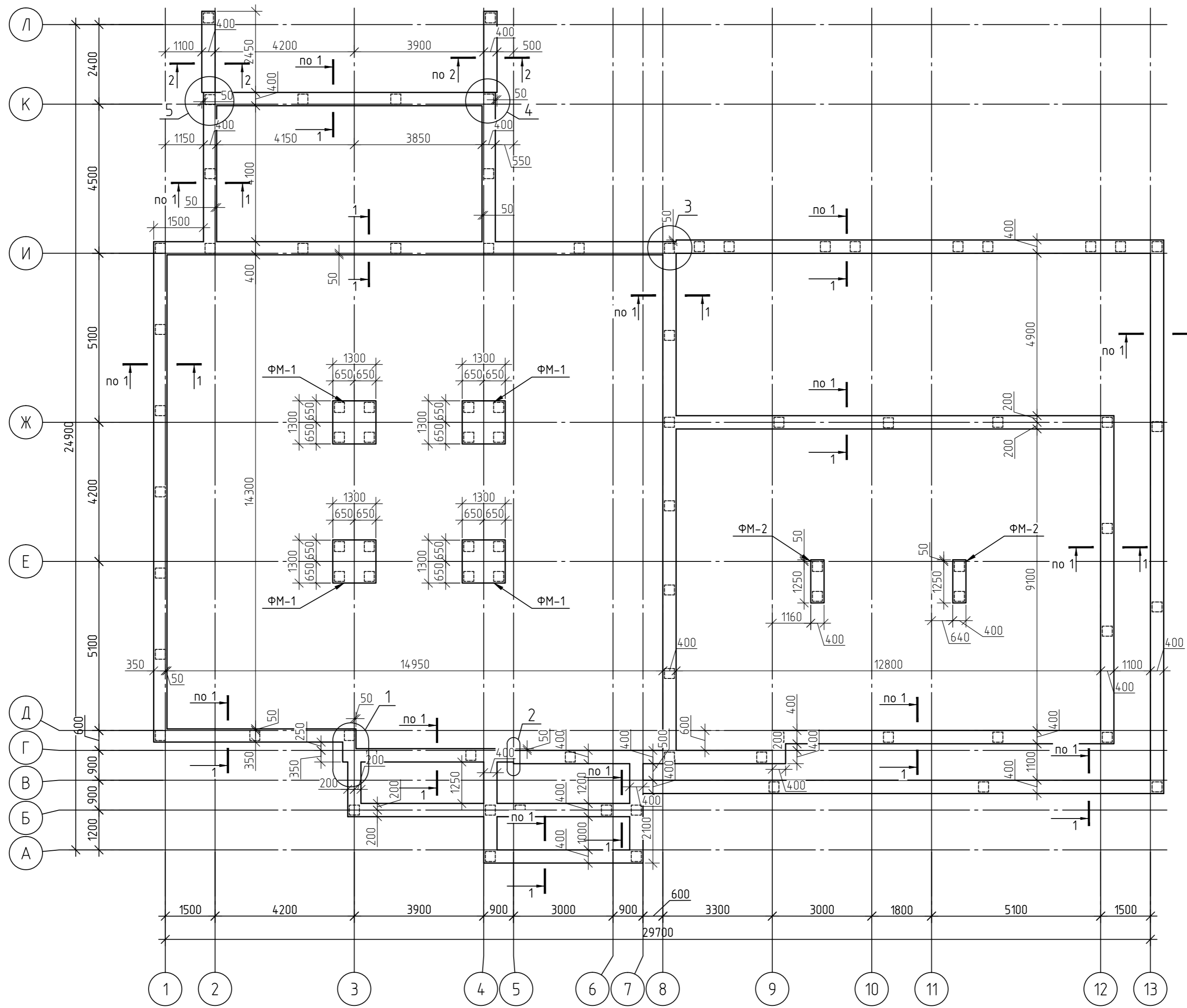
Марка свай	Допустимая нагрузка на сваю, тс	Нагрузка для полевых статических испытаний, тс
С 40.30-9	22.0	26.4
С 50.30-9	28.9	34.7
С 60.30-9	36.4	43.7

6. В процессе забивки свай следует производить замер отказов на контрольных сваях. В конце забивки каждой контрольной сваи, погружение свай останавливать и производить залоговый контроль забивки свай. Минимальное количество свай, подлежащих залоговому контролю должно составлять не менее 10% от общего количества погружаемых свай.
7. Предельные отклонения свай от проектного положения приняты на основании п. 12.7.5 СП 45.13330.2012 составляют:
 - в плане поперек ряда ± 10 см;
 - в плане вдоль ряда ± 10 см;
 - отметок оголовков свай по вертикали ± 3 см;
 - осей свай от вертикали $\pm 2\%$.

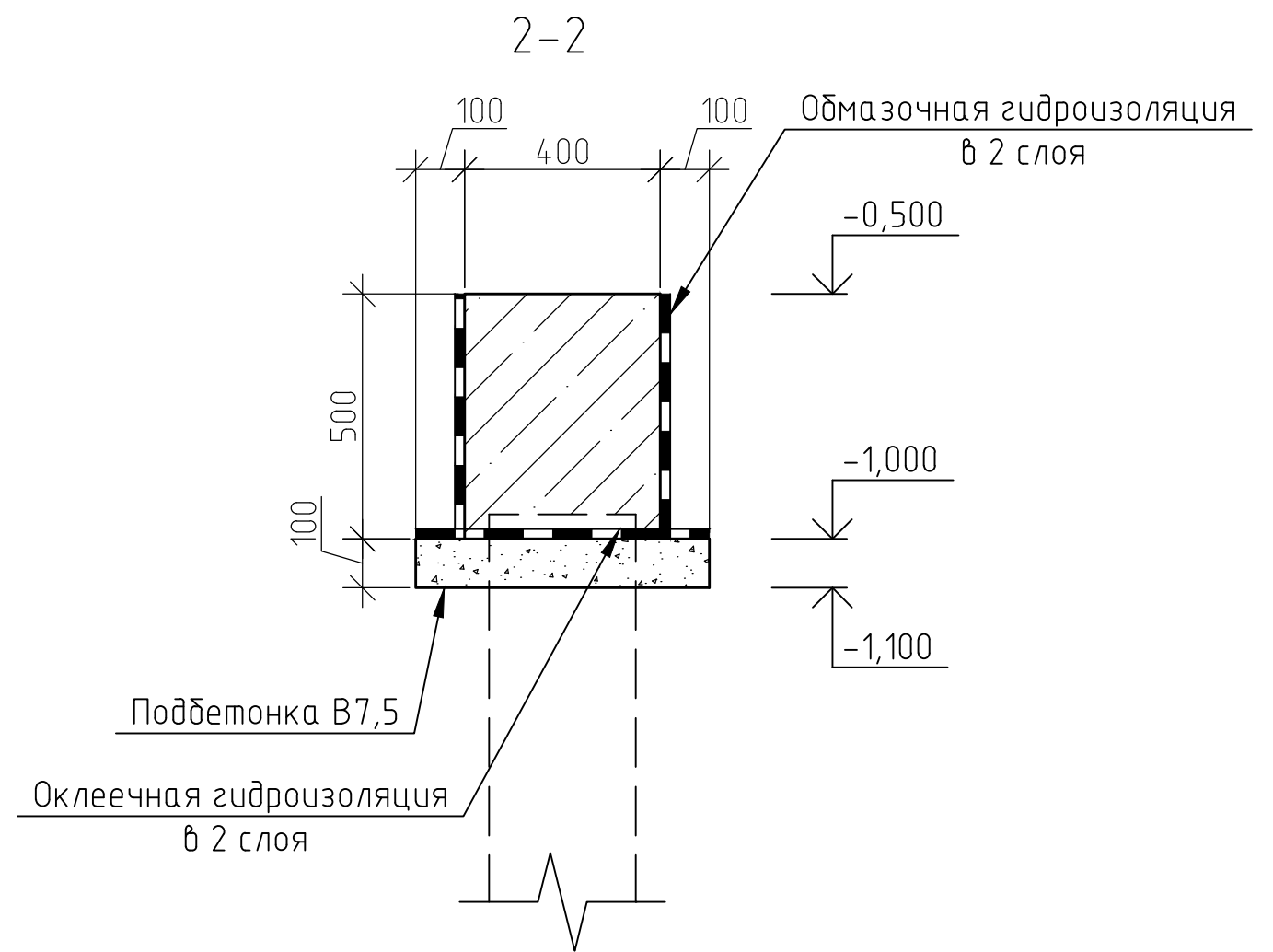
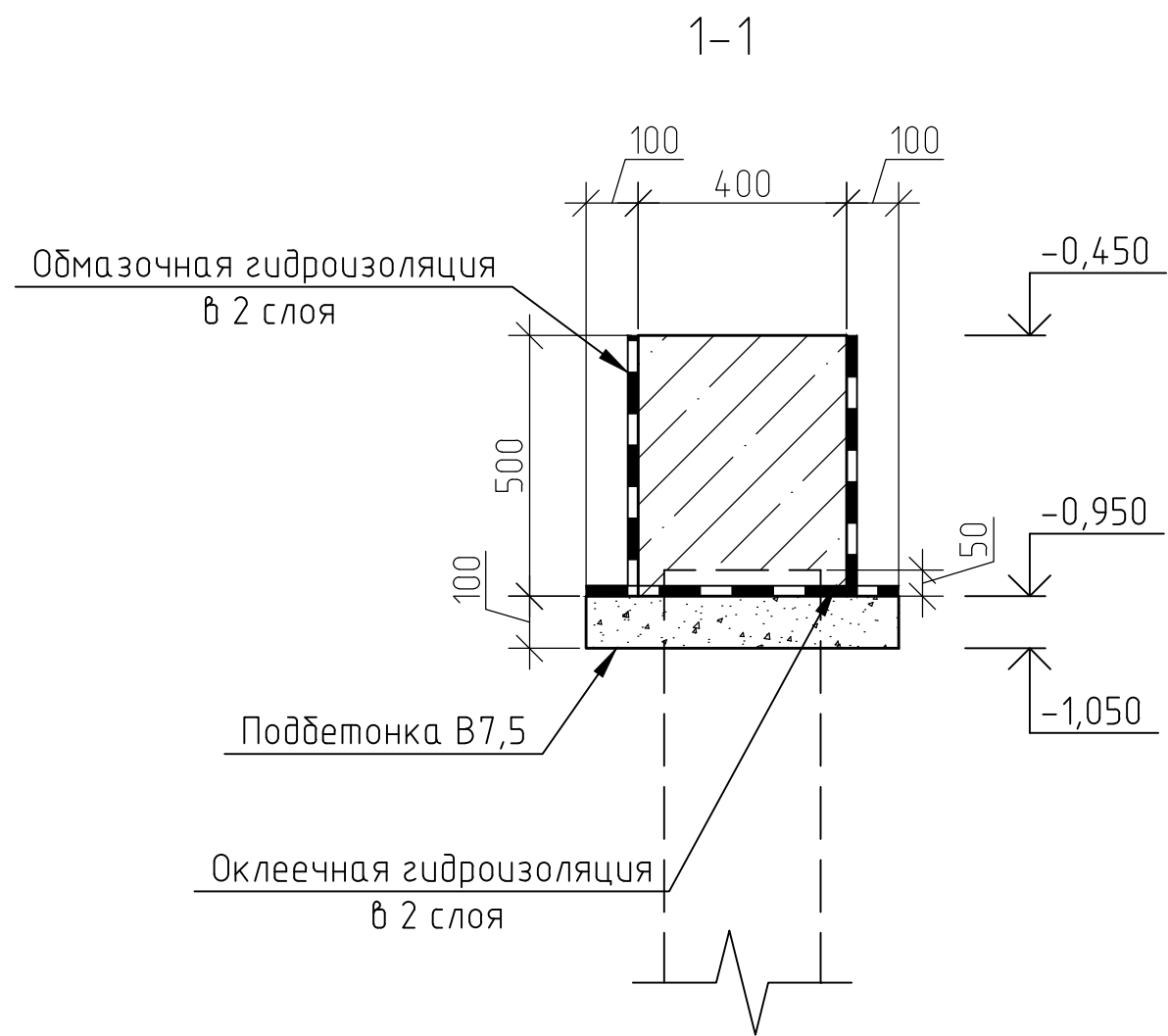
Спецификация свай

№	Обозначение	Наименование	Длина, м	Отметка головы	Отметка острья	Количество
1, 2, 13, 16	■	С1	4	-0,950	-4,950	4
3-12, 14, 15, 17, 81-84	■	С2	4	-0,900	-4,900	17
48-63, 75-78	■	С3	4	-0,500	-4,500	20
21-33, 38-45, 64-74	■	С4	5	-0,900	-5,900	32
18-20, 34-37, 46, 47, 79, 80	■	С5	6	-0,900	-6,900	11

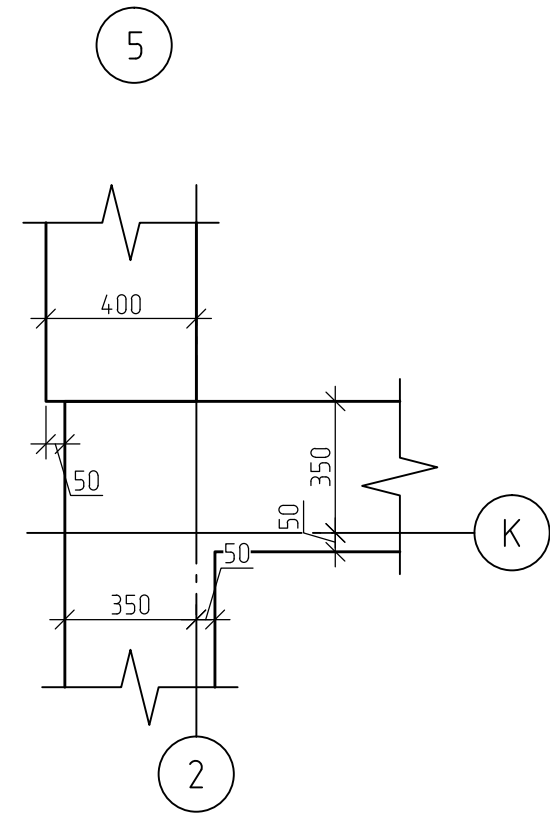
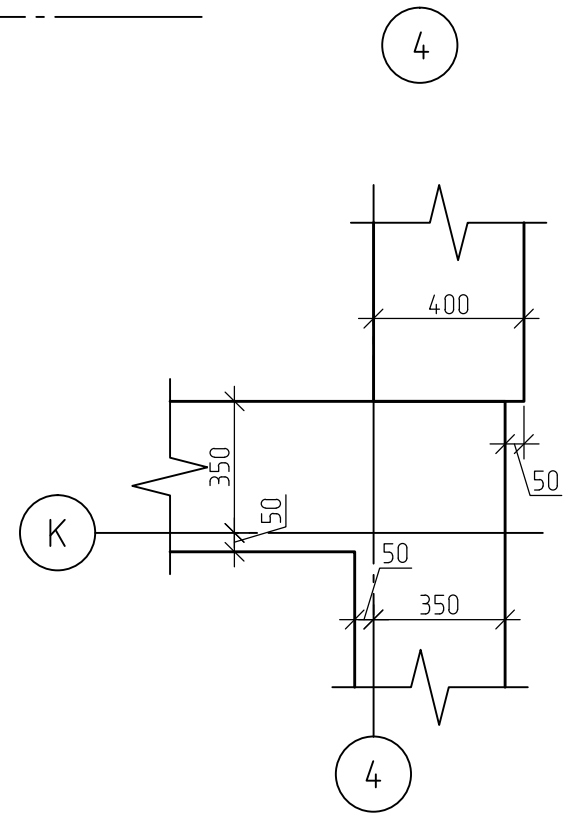
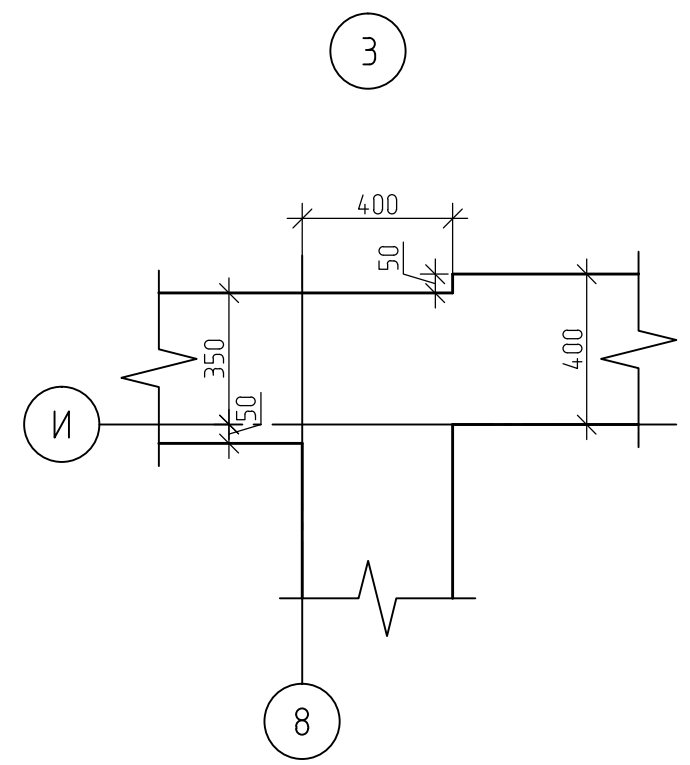
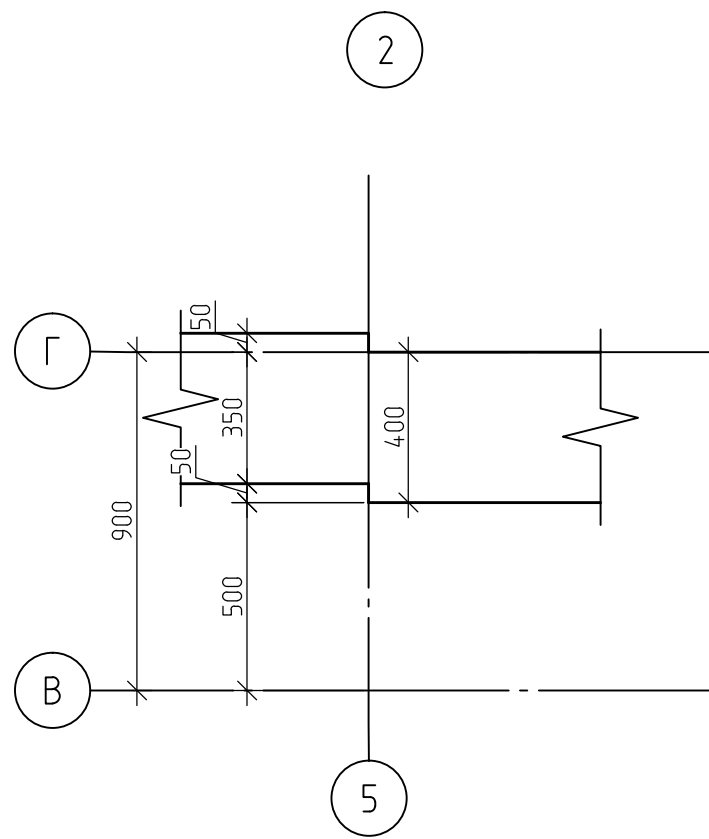
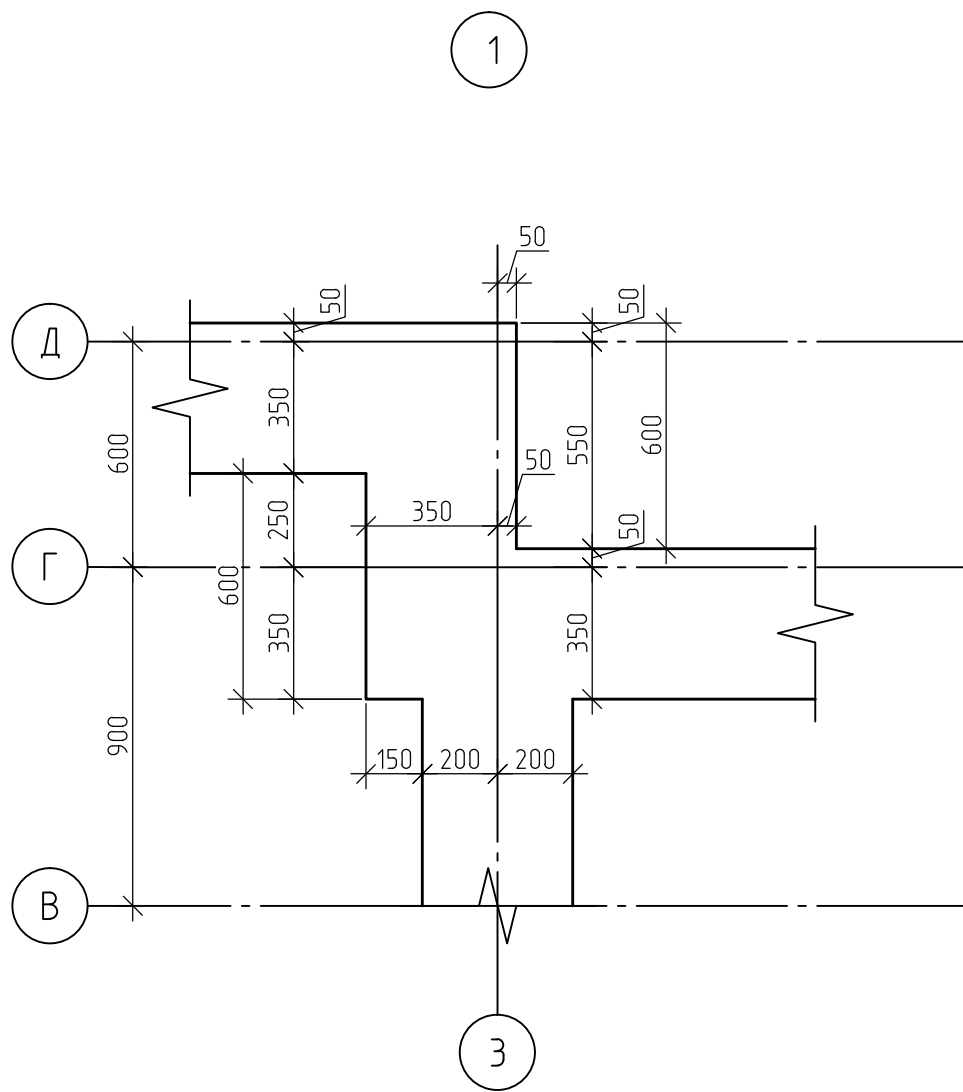
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов



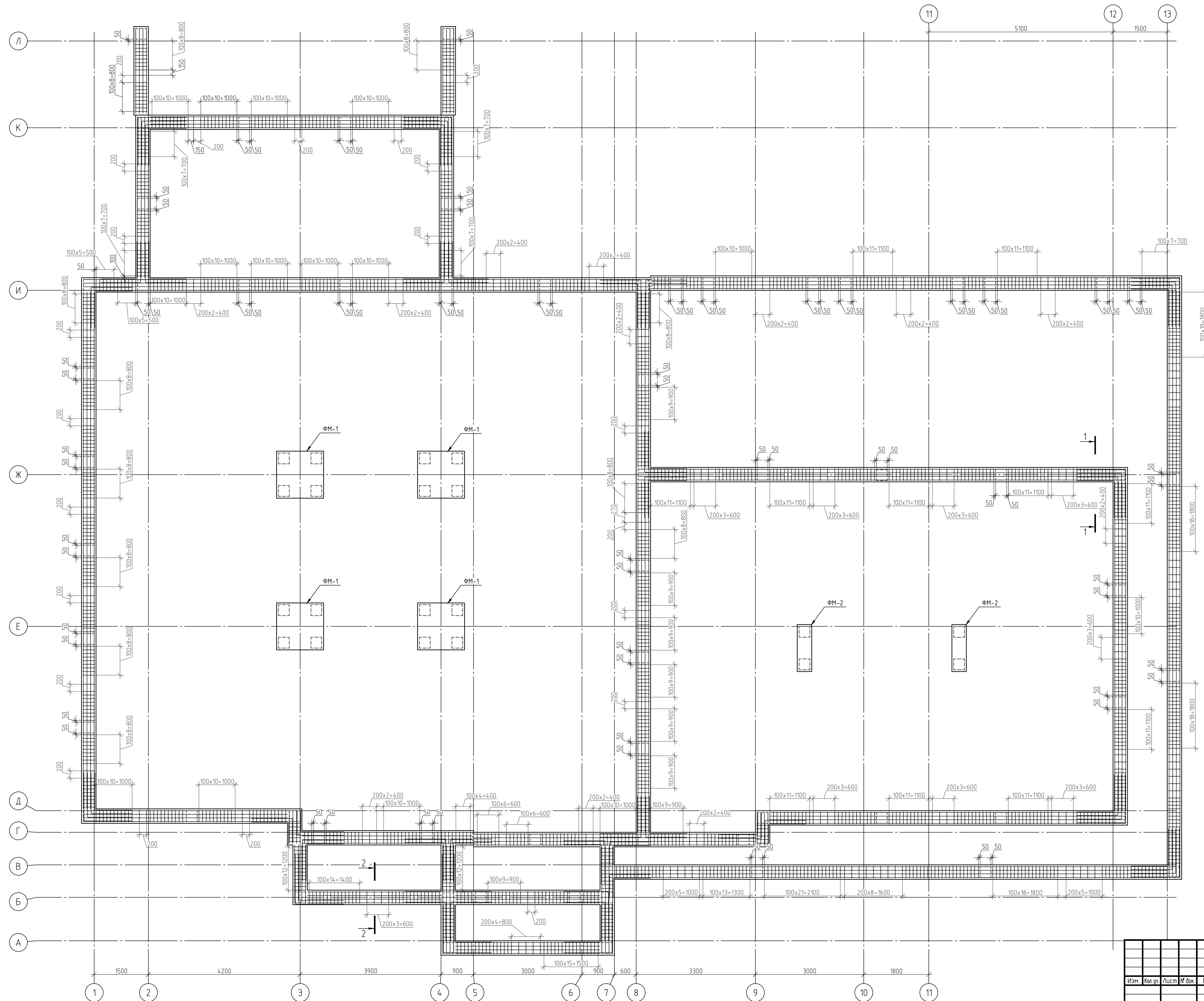
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
							Стадия	Лист
								Листов



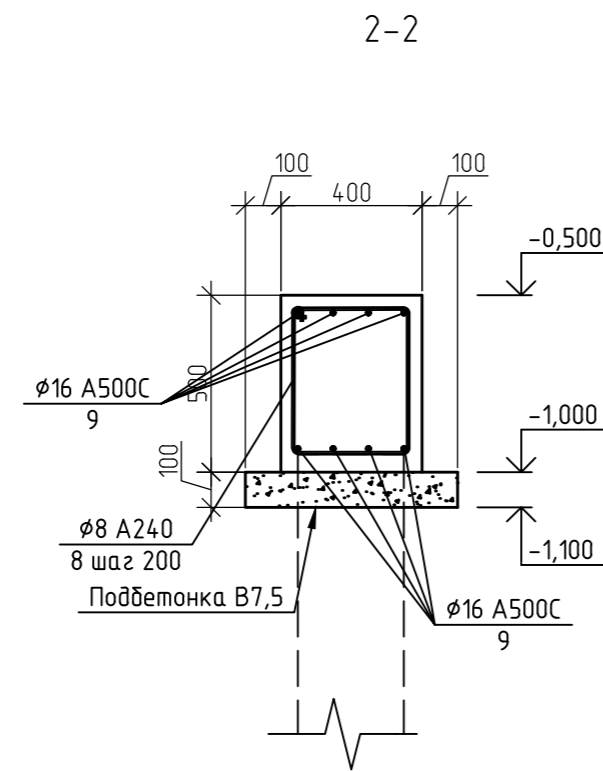
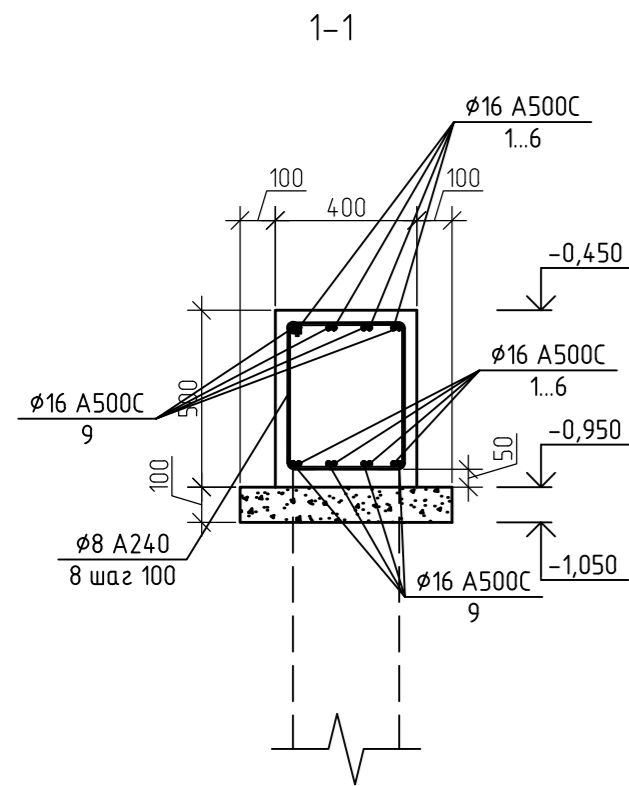
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов



Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист
								Листов



Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стандия	Лист	Листов



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
2	
3	
4	

Поз.	Эскиз
5	
6	
7	
8	

Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Ростверк РМ-1					
<i>Детали</i>					
1..6	ГОСТ 52544-2006	Ø16 А500С, м	362	1579	600.18
8	ГОСТ 5781-82	Ø8 А240, l=1551	1493	0.613	960.97
9	ГОСТ 52544-2006	Ø16 А500С, м	1472	1.579	2440.5
<i>Материалы</i>					
		Бетон кл. В25, W6, F200	370.12		м³
		Бетонная подготовка кл В7,5	13.32		м³
Ростверк ФМ-1 (4 шт)					
<i>Детали</i>					
11		Ø16 А500С, м	34.16	1.579	53.94
10		Ø16 А500С, l=1660	4	2.61	
7	ГОСТ 52544-2006	Ø16 А500С, l=1186	28	1.87	
<i>Материалы</i>					
		Бетон кл. В25, W6, F200	0.84		м³
		Бетонная подготовка кл В7,5	0.23		м³
Ростверк ФМ-2 (2 шт)					
<i>Детали</i>					
11		Ø16 А500С, м	5.3	1.579	8.37
10		Ø16 А500С, l=1660	4	2.61	
7	ГОСТ 52544-2006	Ø16 А500С, l=1186	4	1.87	
<i>Материалы</i>					
		Бетон кл. В25, W6, F200	0.26		м³
		Бетонная подготовка кл В7,5	0.09		м³

Примечание: для ростверков ФМ-1 и ФМ-2 объем бетона приведен на один ростверк

Ведомость расхода стали, кг

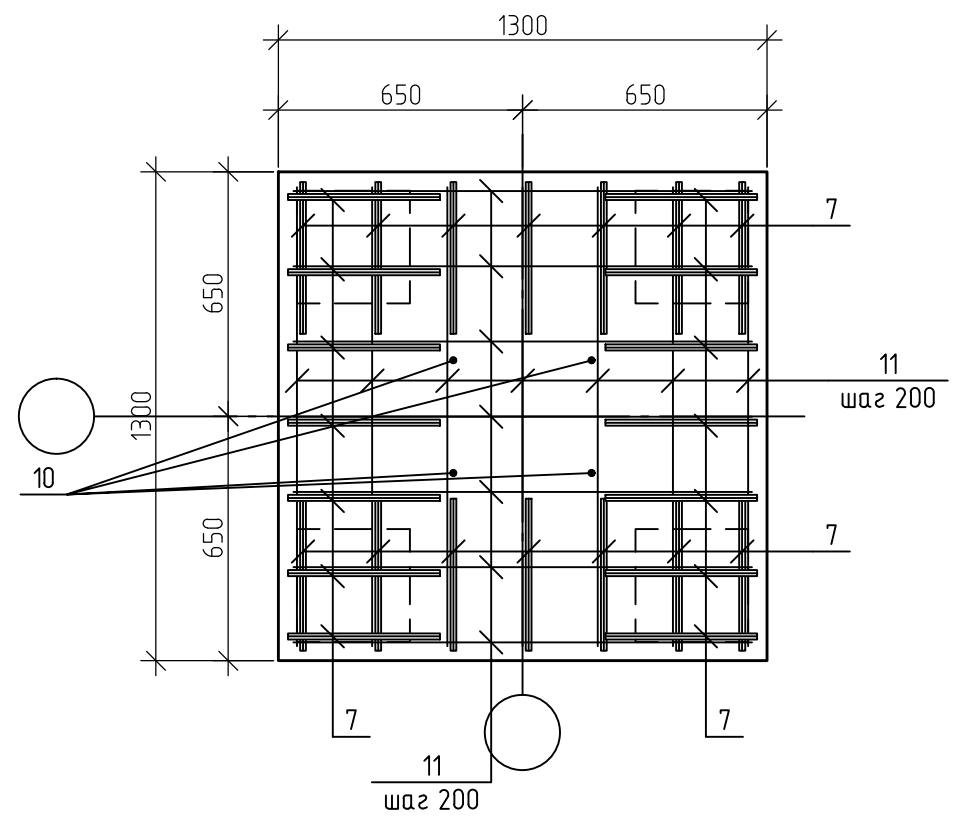
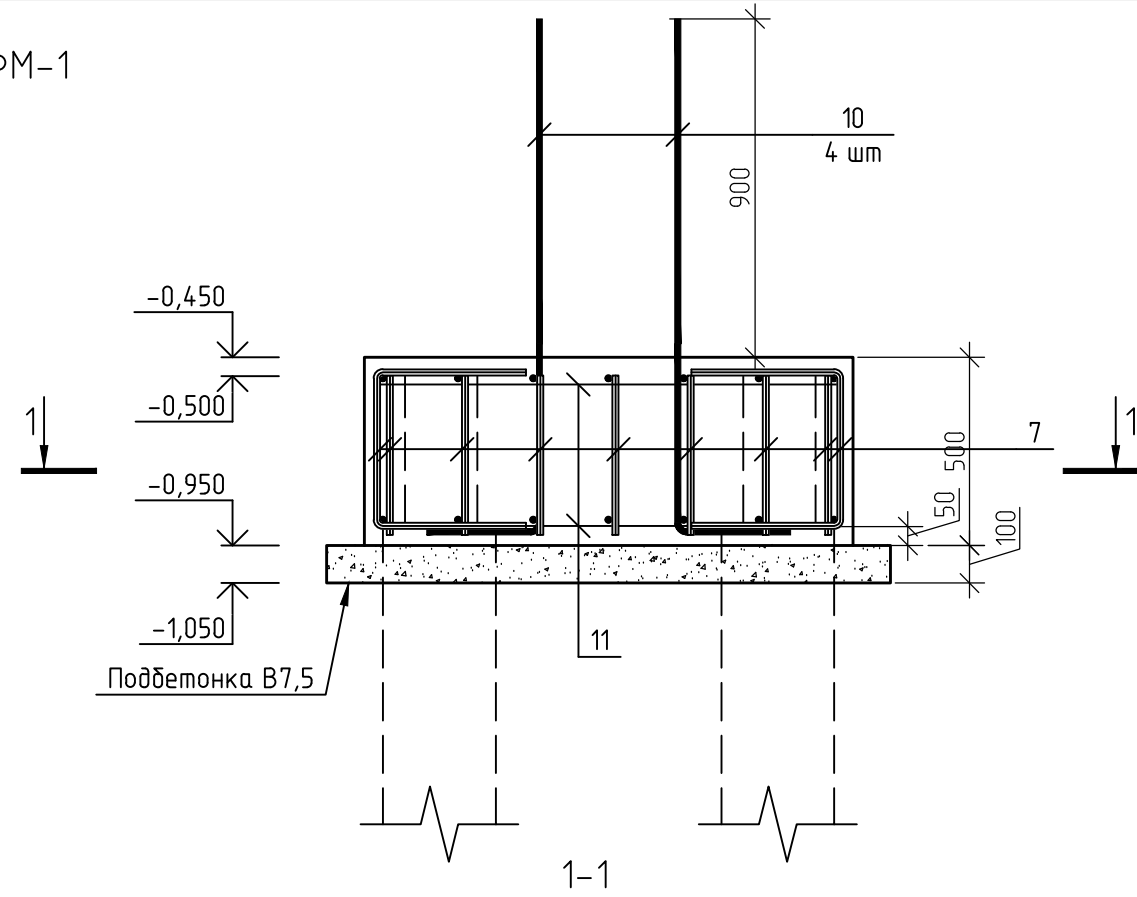
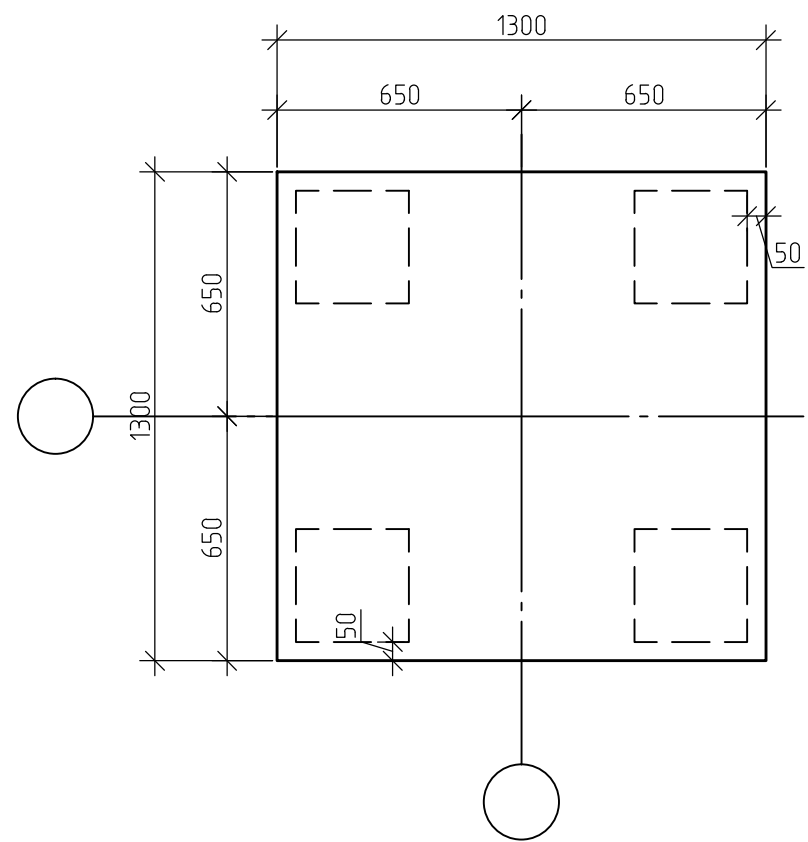
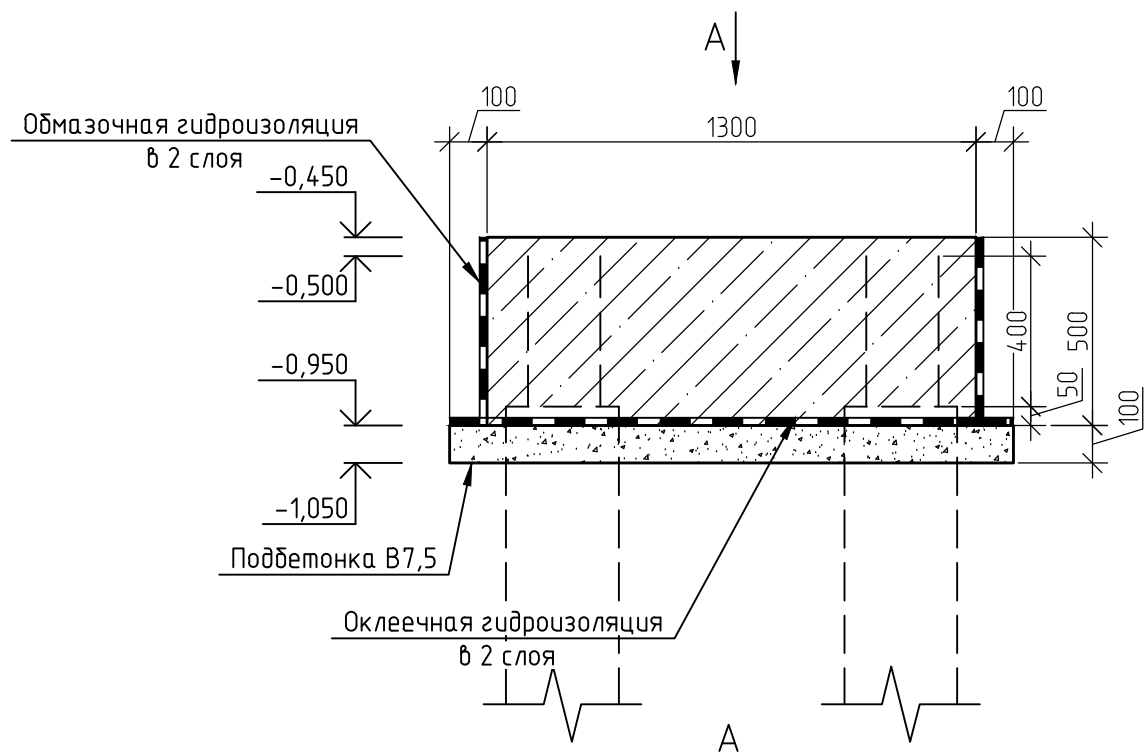
Марка элемента	Изделия арматурные				Всего
	Арматура класса				
	А500С		А-I (А240)		
	ГОСТ 52544-2006	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 52544-2006	ГОСТ 5781-82	
	Ø16	Итого	Ø8	Итого	
РМ-1	3040.68	3040.68	960.97	960.97	4001.65
ФМ-1	116.74	116.74	-	-	116.74
ФМ-2	26.29	26.29	-	-	26.29

Примечание: для ростверков ФМ-1 и ФМ-2 расход стали приведен на один ростверк

- Гибку арматуры выполнять механическим способом (не допускается гнуть арматуру путем ее нагрева).
- Длина гнутых деталей вычислена по оси стержня.
- Размеры хомутов и шпилек указаны по внутренним граням, остальных гнутых элементов - по наружным.
- Минимальный диаметр оправки $d_{оп}$ для арматуры принимать в зависимости от диаметра стержня d_s не менее: для стержней А240
 $d_{оп} = 2,5d_s$ при $d_s < 20$ мм;
 $d_{оп} = 4d_s$ при $d_s \geq 20$ мм;
для стержней А500С:
 $d_{оп} = 5d_s$ при $d_s < 20$ мм;
 $d_{оп} = 8d_s$ при $d_s \geq 20$ мм.

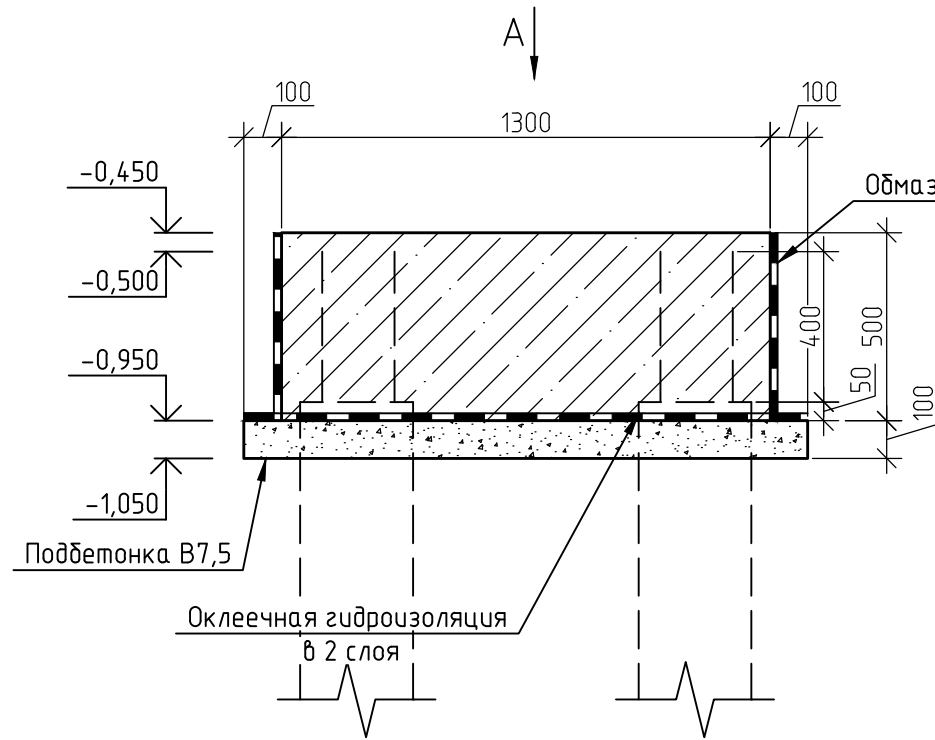
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Страница	Лист	Листов

ФМ-1

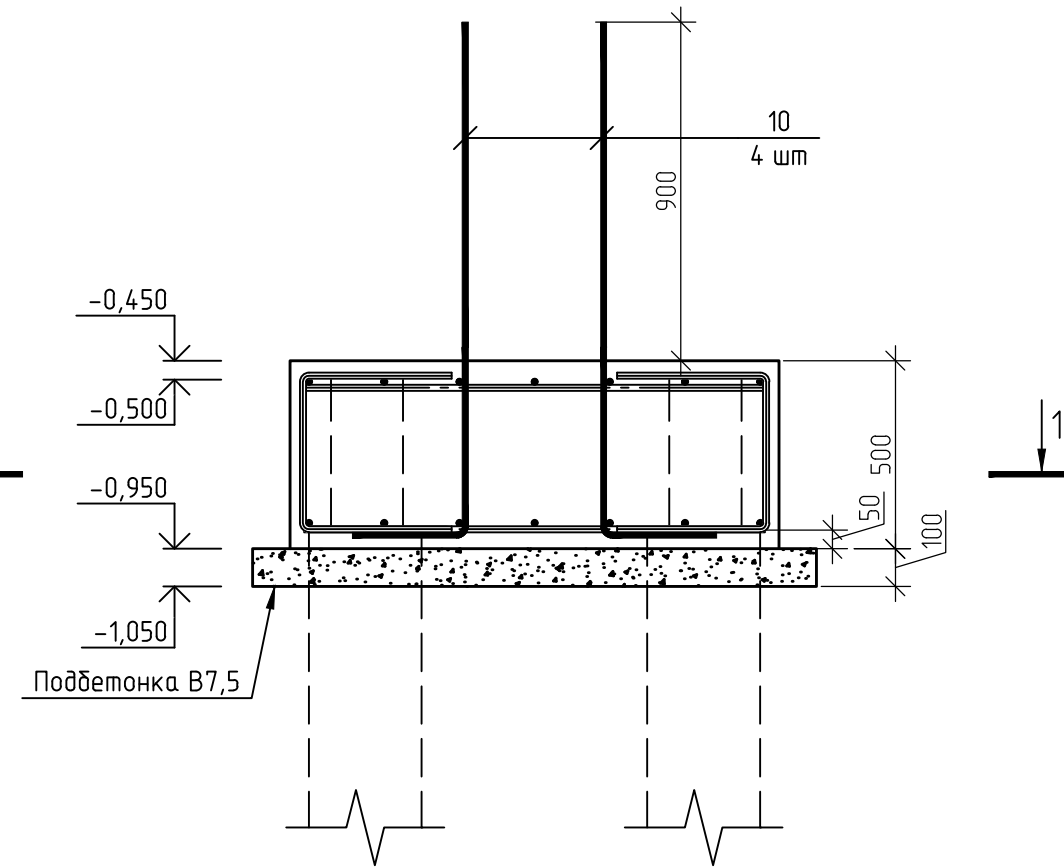
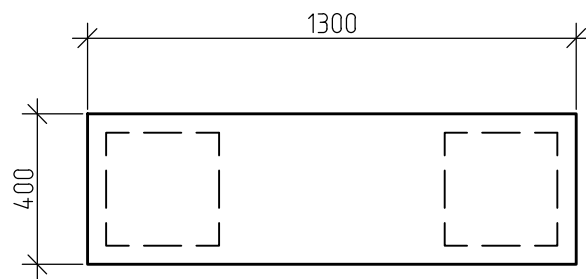


Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов

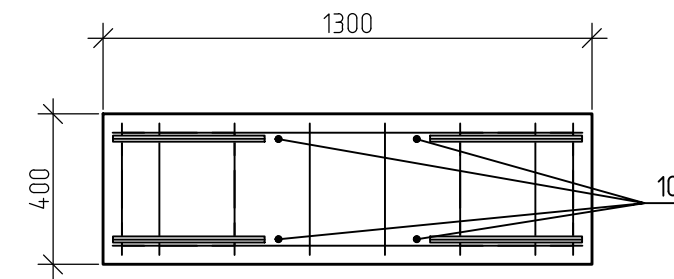
ФМ-2



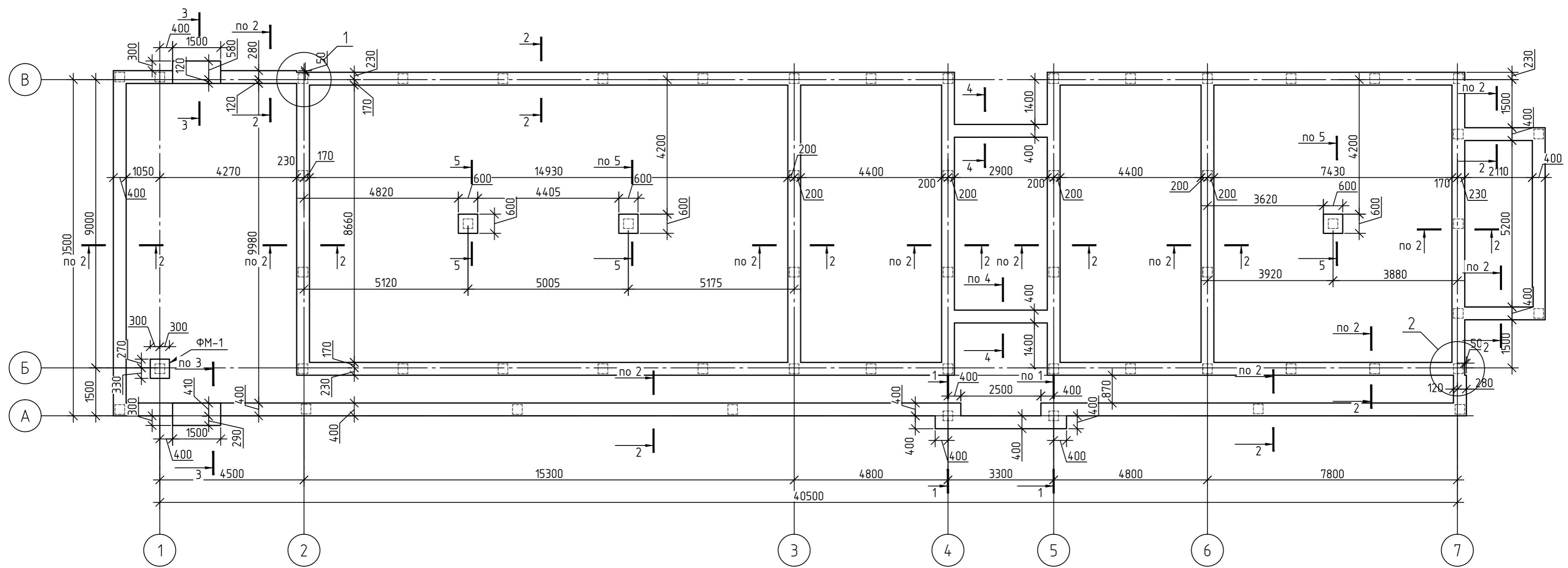
A



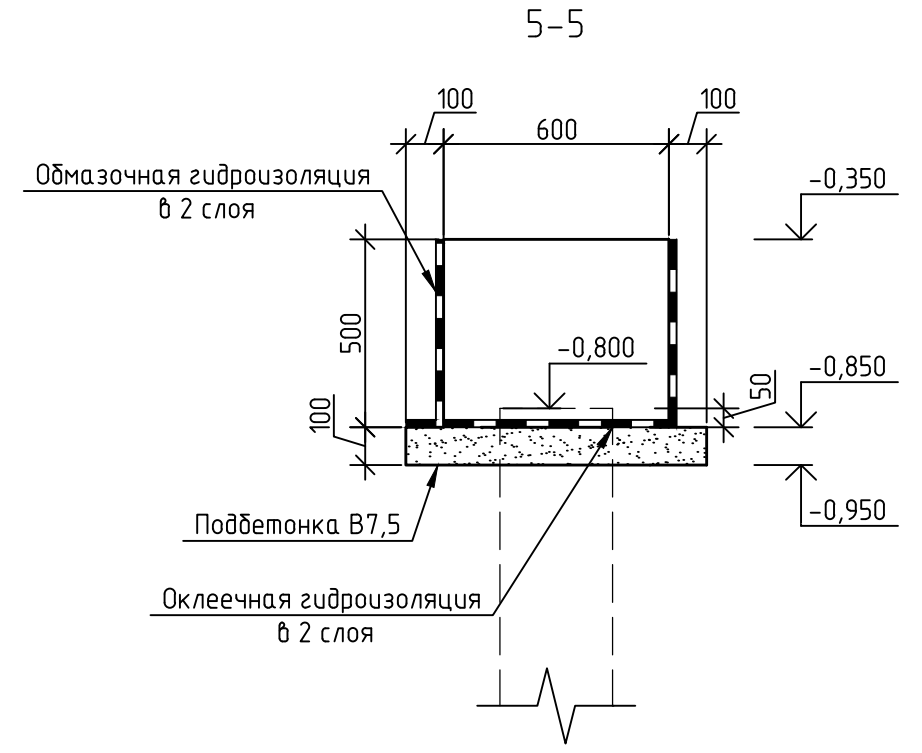
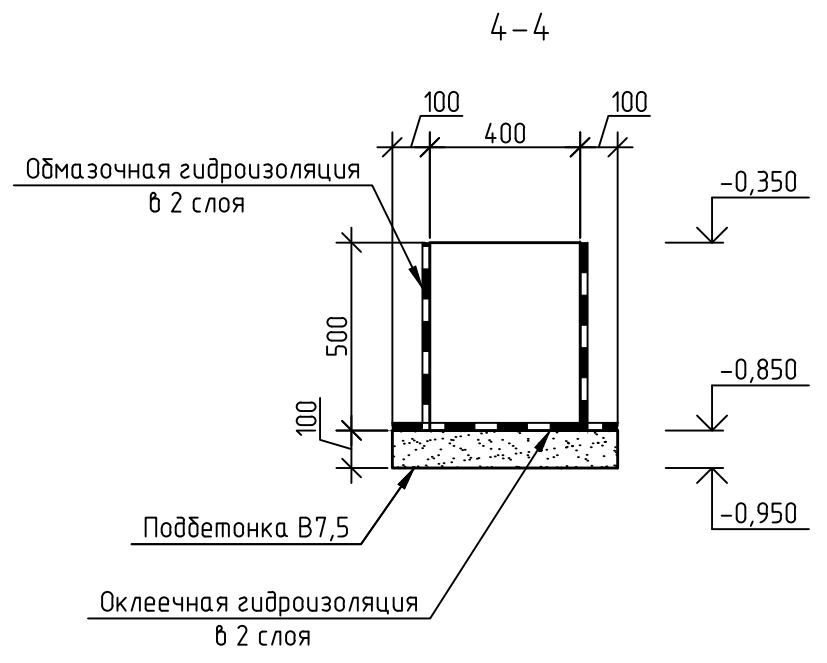
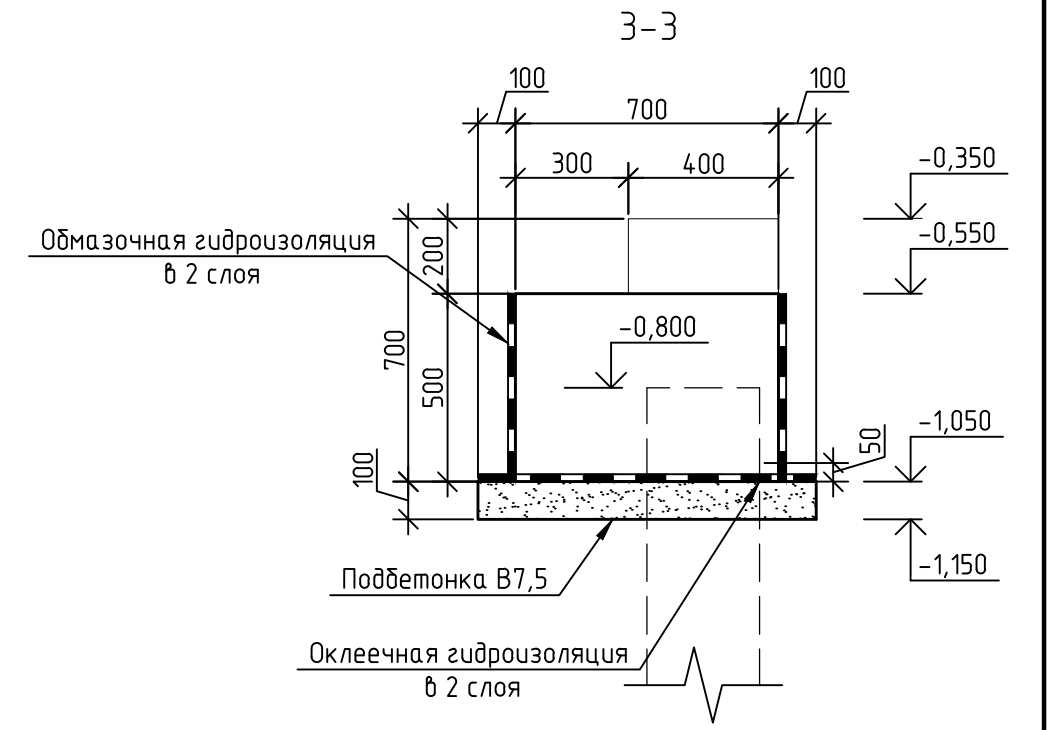
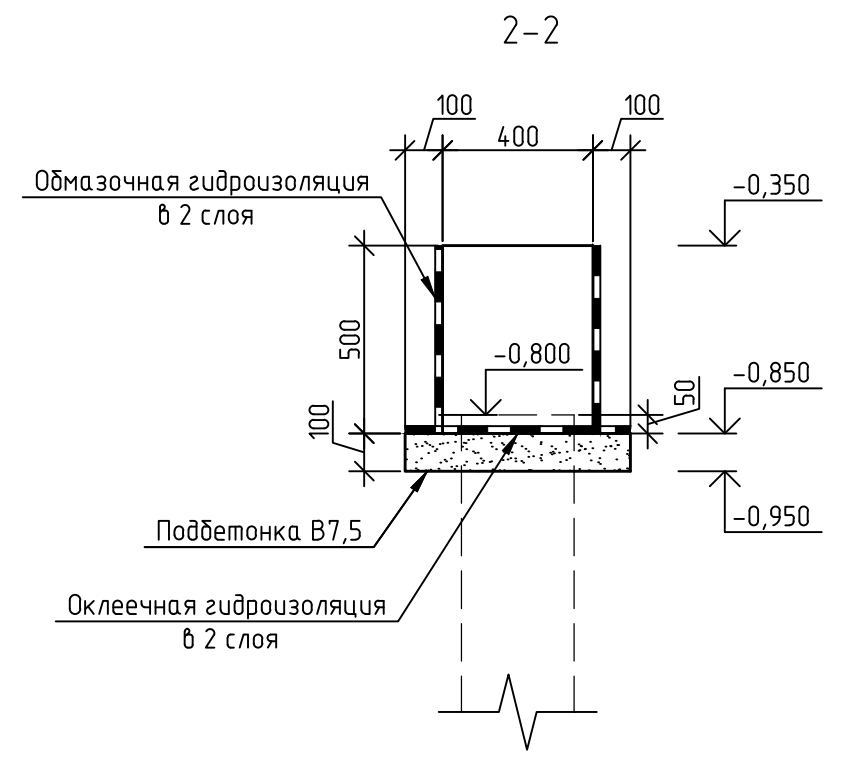
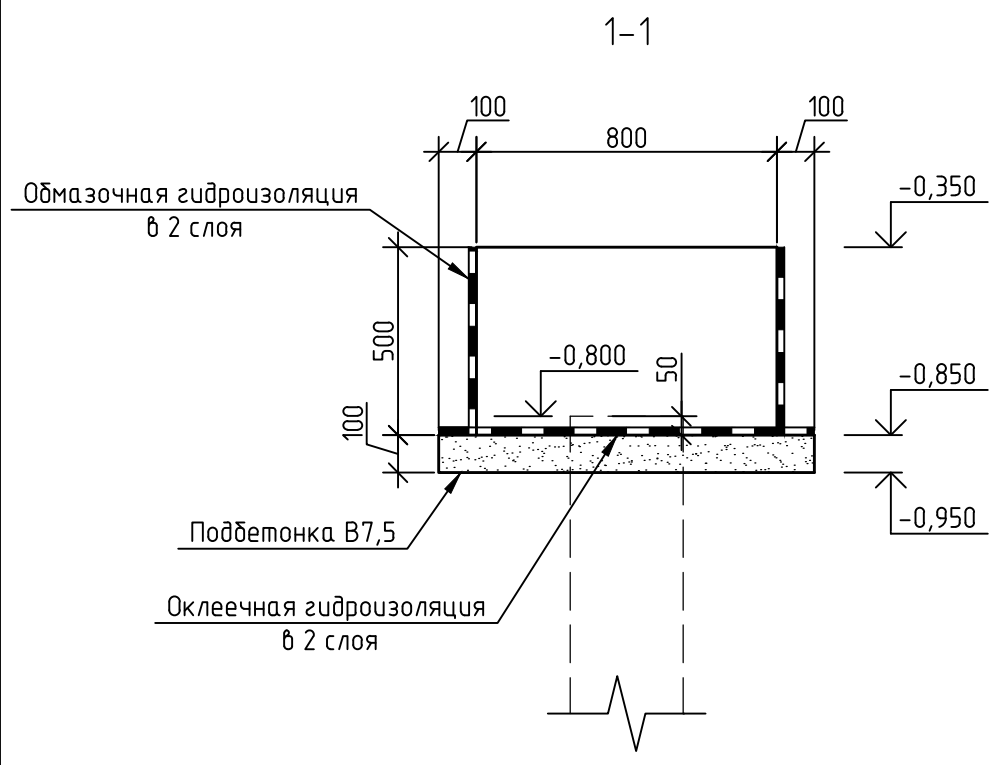
1-1



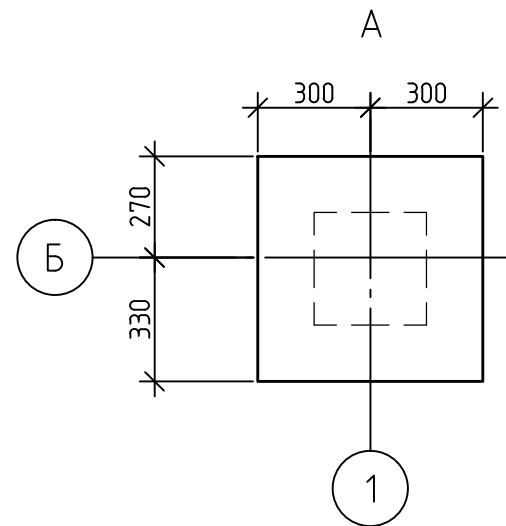
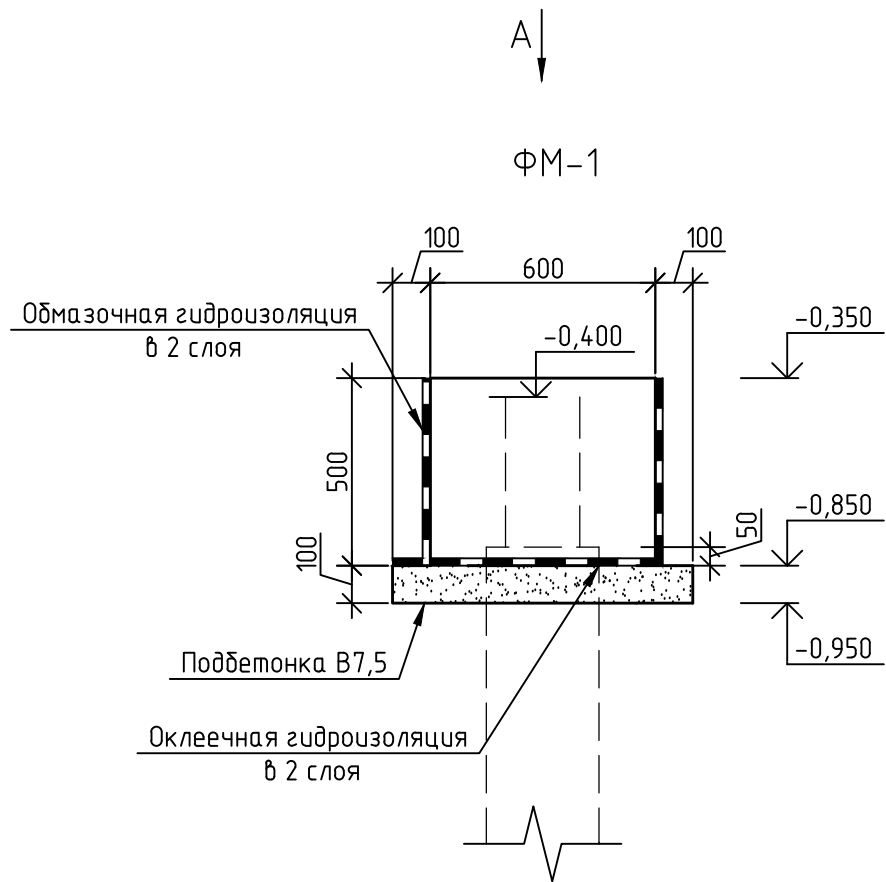
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист
								Листов



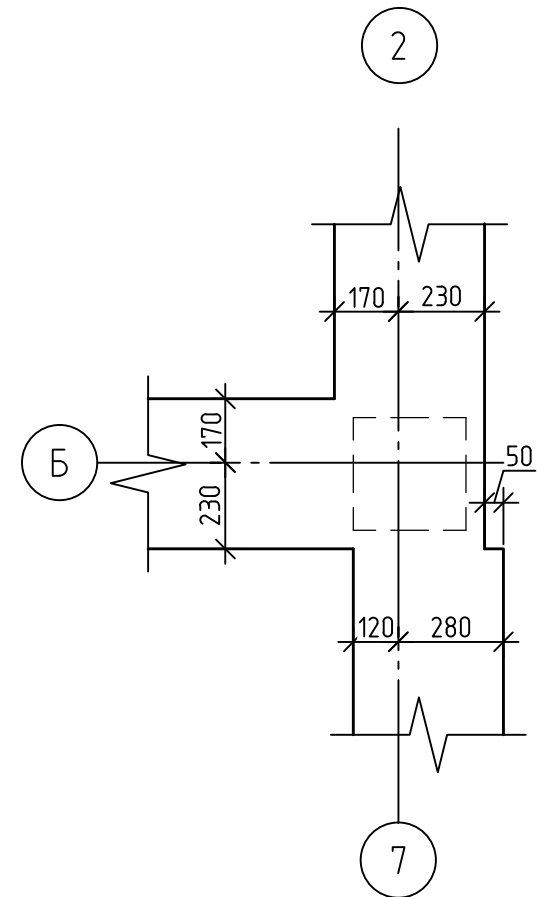
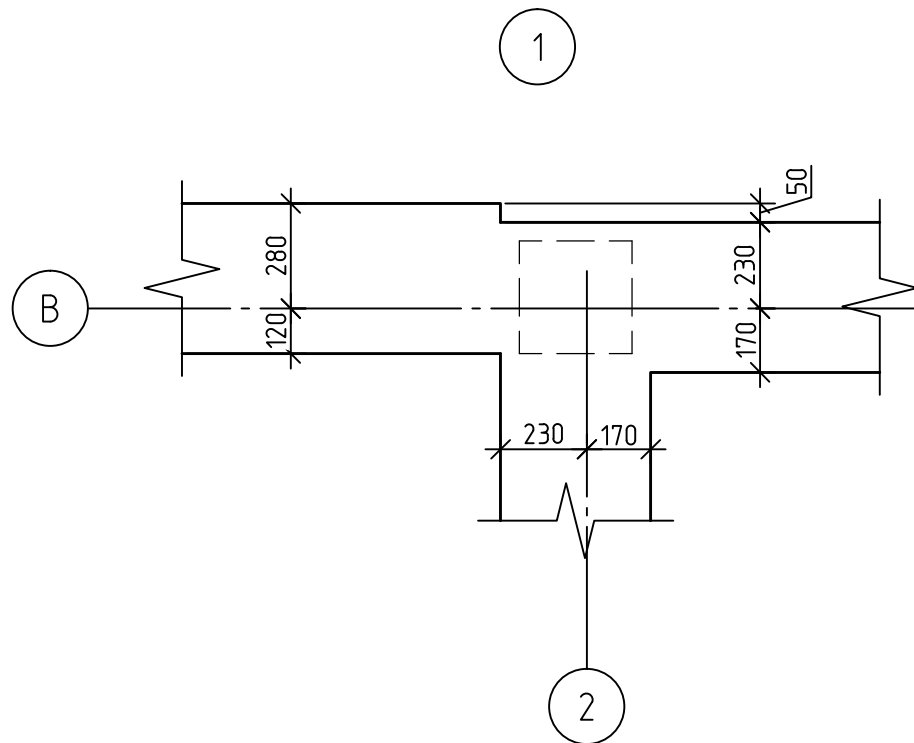
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
							Стадия	Лист
								Листов



Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов



Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
							Стадия	Лист	Листов



Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
							Стадия	Лист
								Листов