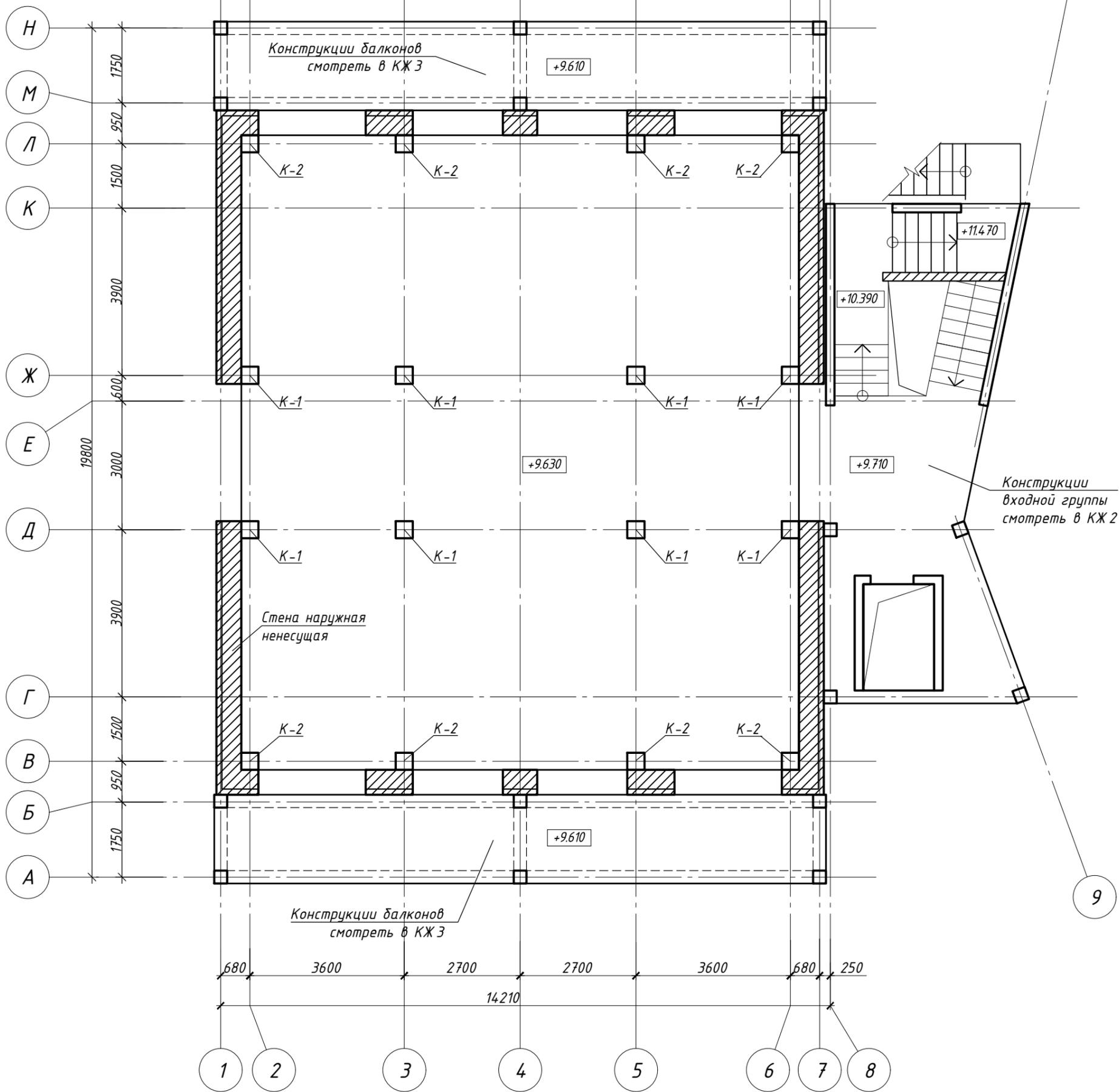


Схема расположения колонн на отметке +9,610



Спецификация колонн

Макра поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Прим.
K-1		Колонна монолитная 400x400x3200(н) K-1	8		
K-2		Колонна монолитная 400x400x3000(н) K-2	8		

- Производство и приемку работ выполнять согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
- Разопалубку и монтаж вышележащих конструкций производить после набора бетоном 70% прочности.
- Устройство рабочих швов бетонирования согласовать с проектной организацией.
- Горизонтальные рабочие швы по толщине плиты запрещены. Плиту (участок плиты) бетонировать до проектной отметки за один раз.
- Поперечные рабочие швы бетонирования располагать на расстоянии $\frac{1}{3}$ пролета от оси опор. Принятое решение расположения рабочих швов бетонирования необходимо согласовывать с авторами данного проекта.
- Отсечку рабочих швов выполнять их сетки "Рабица" по ГОСТ 5336-80* с ячейкой 20x20мм.
- Перед бетонированием очередной захватки с поверхности рабочих швов должны быть удалены организующие стальные сетки, швы должны быть очищены от мусора, грязи, масел, снега и льда, цементной пленки, отслаивающихся кусков бетона. Непосредственно перед укладкой бетонной смеси очищенные поверхности промыть водой под напором и просушить струей воздуха.

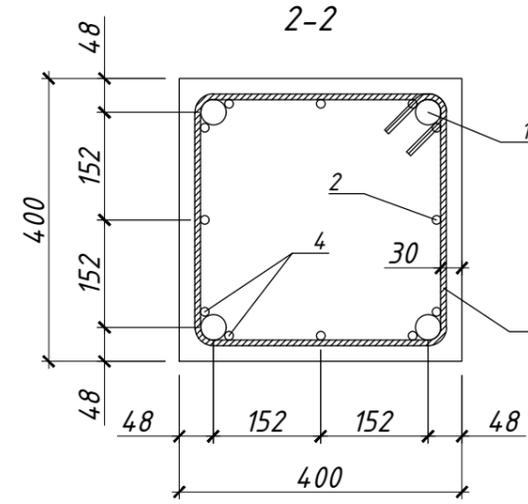
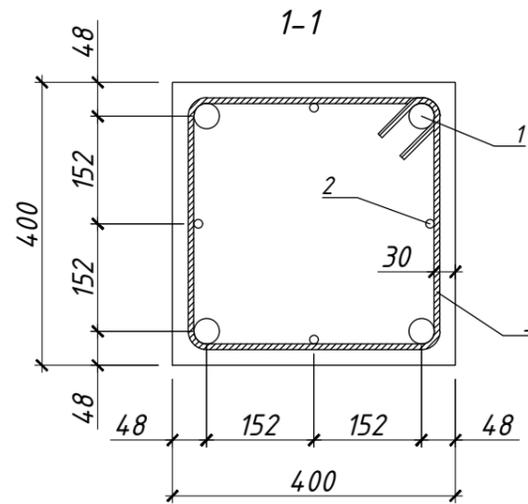
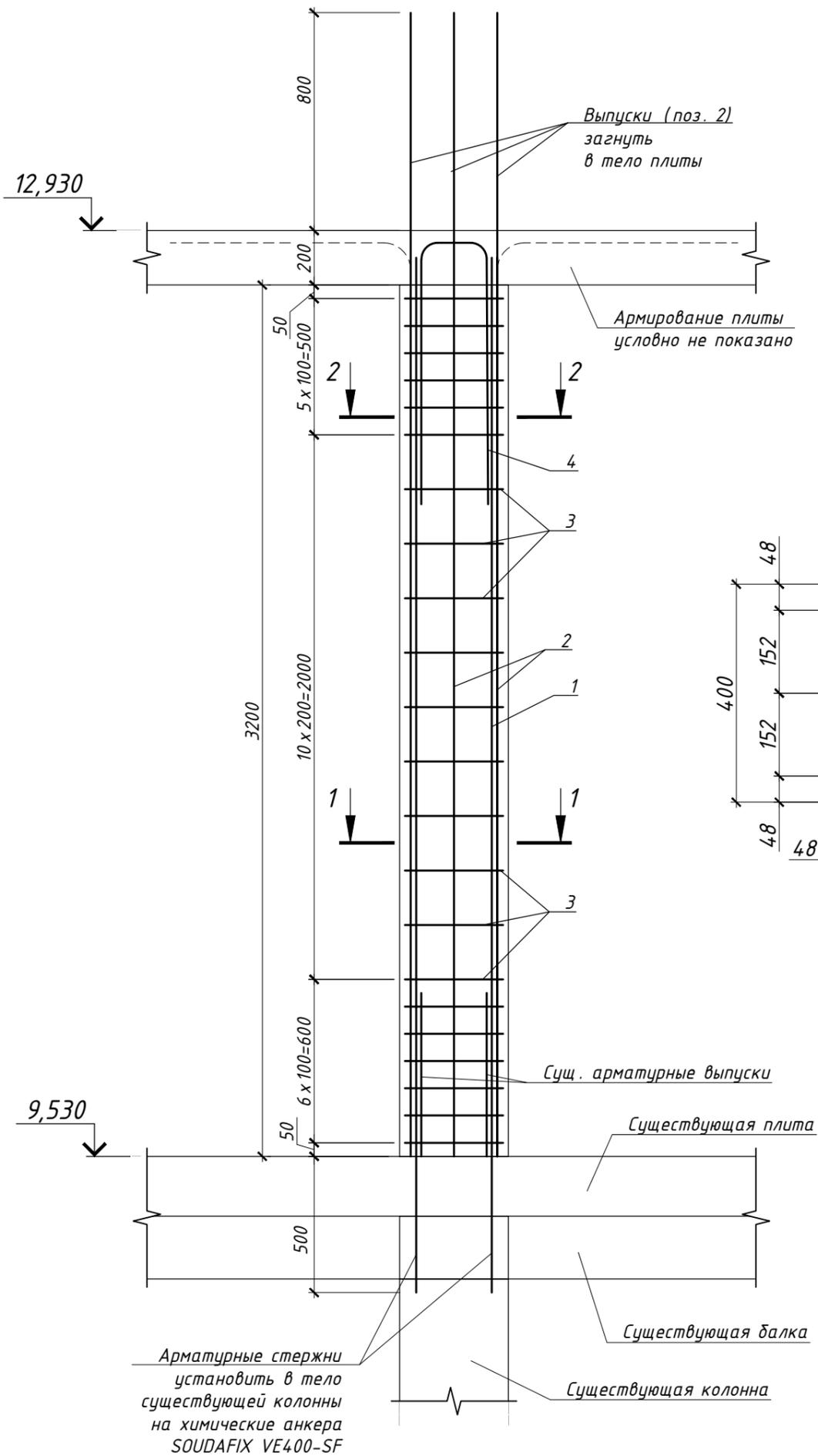
Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Армирование колонны К-1



Спецификация арматуры колонны К-1

Макра поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Прим.
Детали					
1	ГОСТ 34028-2016	φ 32 А500С	L = 3800	4	24
2	ГОСТ 34028-2016	φ 12 А500С	L = 4200	4	3.73
3*	ГОСТ 34028-2016	φ 8 А240	L = 1510	22	0.6
4*	ГОСТ 34028-2016	φ 8 А240	L = 2170	4	1.93
Материалы					
		Бетон В30	0.512		м3

* - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

поз.	Эскиз
3	
4	

1. Все пересечения продольных и поперечных стержней вязаны. Вязку рабочей арматуры выполнять проволокой по ГОСТ 3282-74 через узел в шахматном порядке с обеспечением плотного примыкания стержней.
2. Арматурные стержни гнуть механическим способом согласно ведомости деталей.
3. Арматурные стержни поз. 1 установить на хим. анкера Soudafix VE400-SF.
4. При сверлении отверстий под хим. анкера сохранить защитный слой не менее 30мм в существующей колонне. При необходимости согнуть арматурные стержни поз. 1.
5. Ведомость расхода стали и ведомость расхода бетона см. л.1

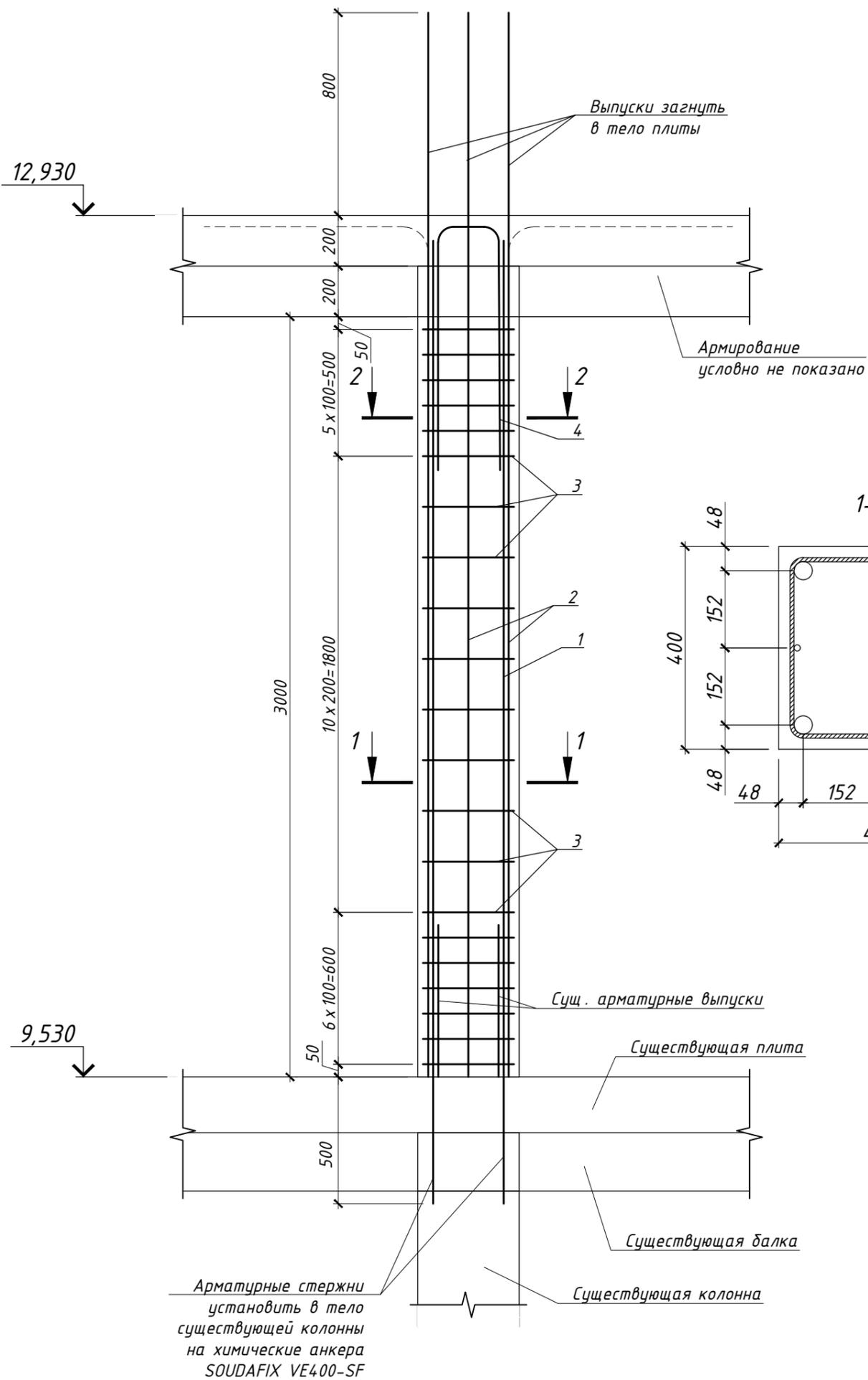
Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Армирование колонны К-2



Спецификация арматуры колонны К-2

Макра поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Прим.
Детали					
1	ГОСТ 34028-2016	φ 32 А500С L = 3800	4	24	
2	ГОСТ 34028-2016	φ 12 А500С L = 4200	4	3.73	
3*	ГОСТ 34028-2016	φ 8 А240 L = 1510	22	0.6	
4*	ГОСТ 34028-2016	φ 8 А240 L = 2170	4	1.93	
Материалы					
		Бетон В30	0.48		м3

* - см. ведомость деталей

Ведомость деталей

поз.	Эскиз
3	
4	

1. Все пересечения продольных и поперечных стержней вязаны. Вязку рабочей арматуры выполнять проволокой по ГОСТ 3282-74 через узел в шахматном порядке с обеспечением плотного примыкания стержней.
2. Арматурные стержни гнуть механическим способом согласно ведомости деталей.
3. Арматурные стержни поз. 1 установить на хим. анкера Soudafix VE400-SF.
4. При сверлении отверстий под хим. анкера сохранить защитный слой не менее 30мм в существующей колонне. При необходимости согнуть арматурные стержни поз. 1.
5. Ведомость расхода стали и ведомость расхода бетона см. л.1

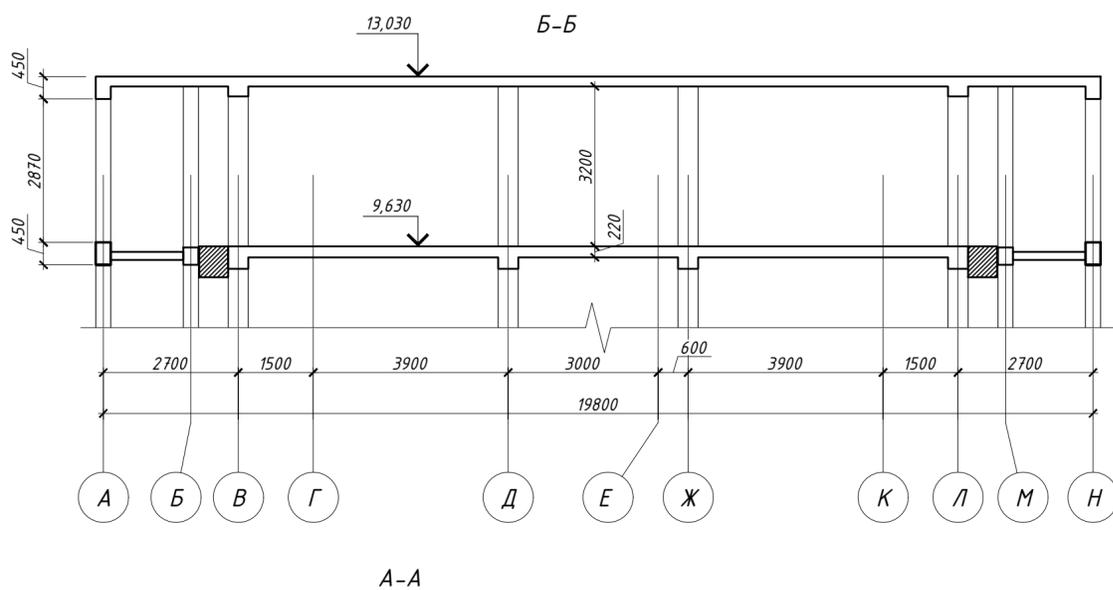
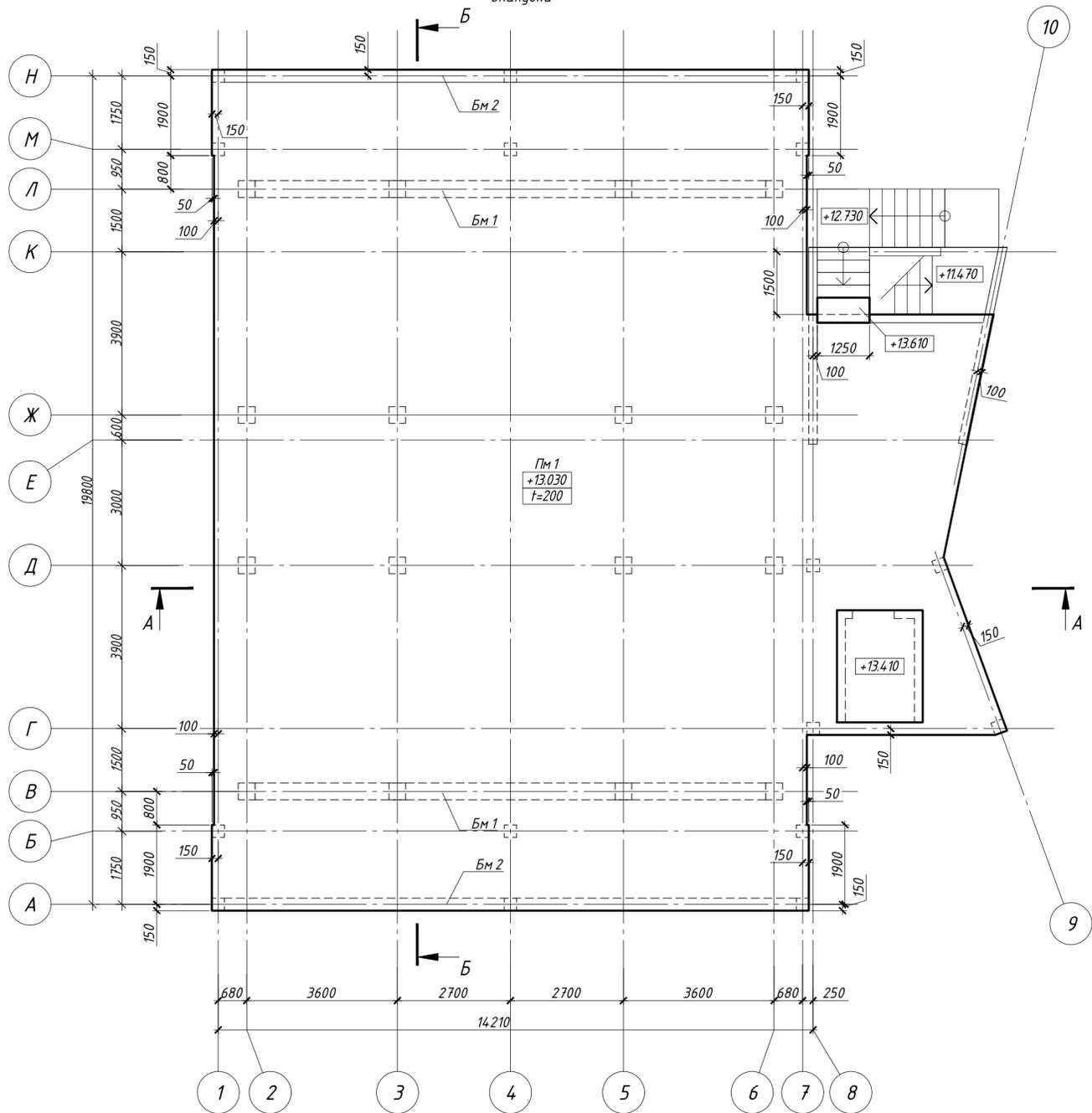
Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Плита покрытия Пм 1 на отм. +13,030.
Опалубка



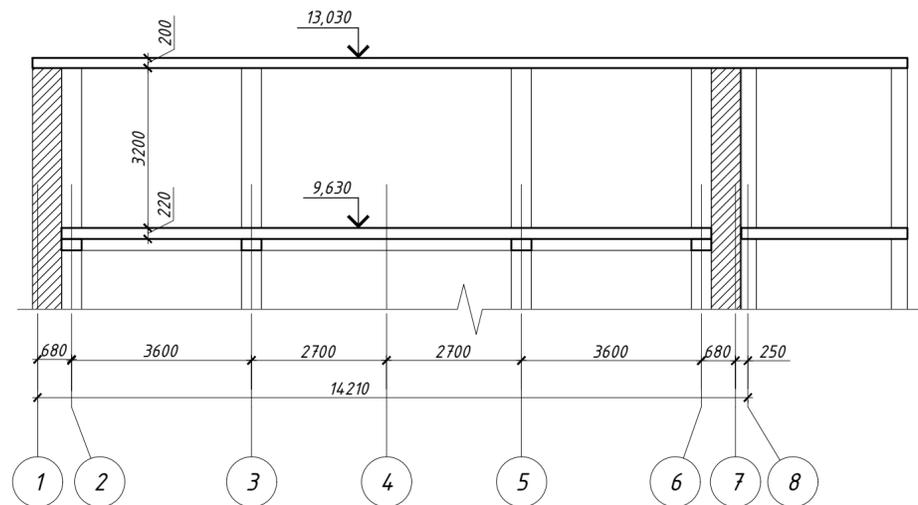
Условные обозначения

+13,030 — отметка верха элемента
t=200 — толщина элемента

Спецификация колонн

Макра поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Прим.
Бм1		Балка монолитная 400x400(h)x13000(l) Бм1	2		
Бм2		Балка монолитная 400x400(h)x14260(l) Бм2	2		

* - см. ведомость деталей



1. Производство и приемку работ выполнять согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
2. Разопалубку и монтаж вышележащих конструкций производить после набора бетоном 70% прочности.
3. Устройство рабочих швов бетонирования согласовать с проектной организацией.
4. Горизонтальные рабочие швы по толщине плиты запрещены. Плиты (участок плиты) бетонировать до проектной отметки за один раз.
5. Поперечные рабочие швы бетонирования располагать на расстоянии $\frac{1}{3}$ пролета от оси опор. Принятое решение расположения рабочих швов бетонирования необходимо согласовывать с авторами данного проекта.
6. Отсечку рабочих швов выполнять их сетки "Рабица" по ГОСТ 5336-80* с ячейкой 20x20мм.
7. Перед бетонированием очередной захватки с поверхности рабочих швов должны быть удалены организующие стальные сетки, швы должны быть очищены от мусора, грязи, масел, снега и льда, цементной пленки, отслаивающихся кусков бетона. Непосредственно перед укладкой бетонной смеси очищенные поверхности промыть водой под напором и просушить струей воздуха.

Согласовано

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

Схема расположения нижней арматуры плиты покрытия Пм1 на отм. +13,030

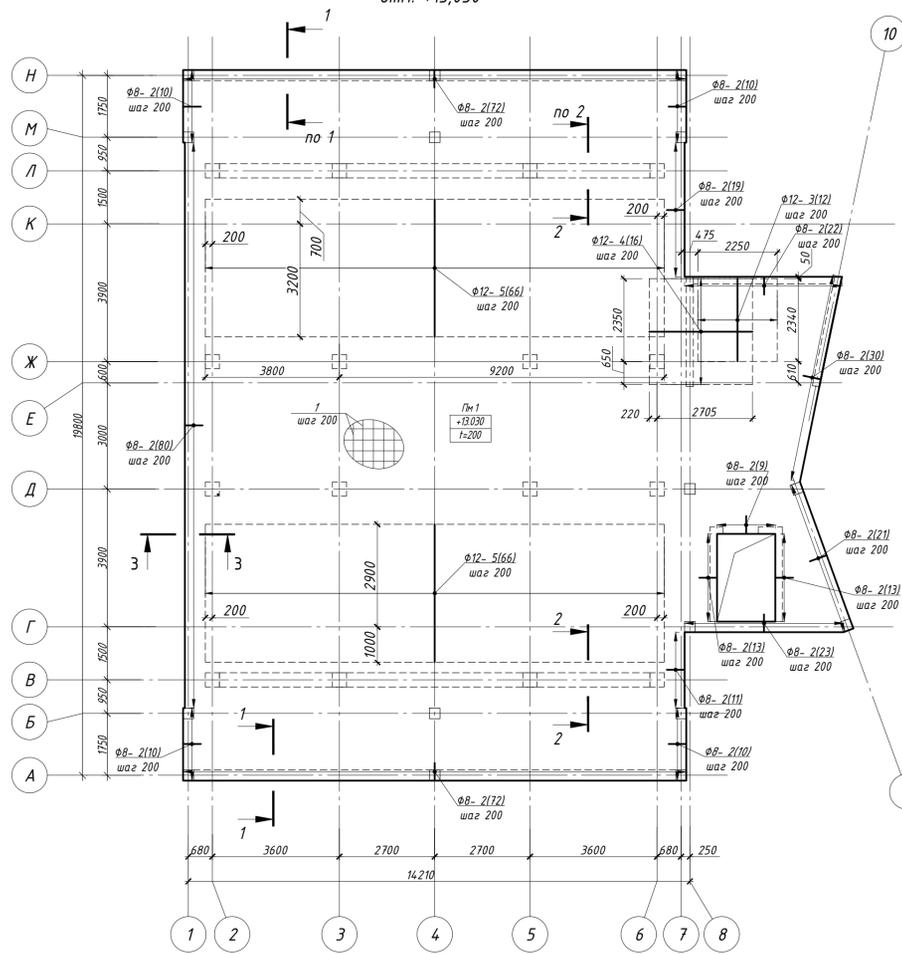
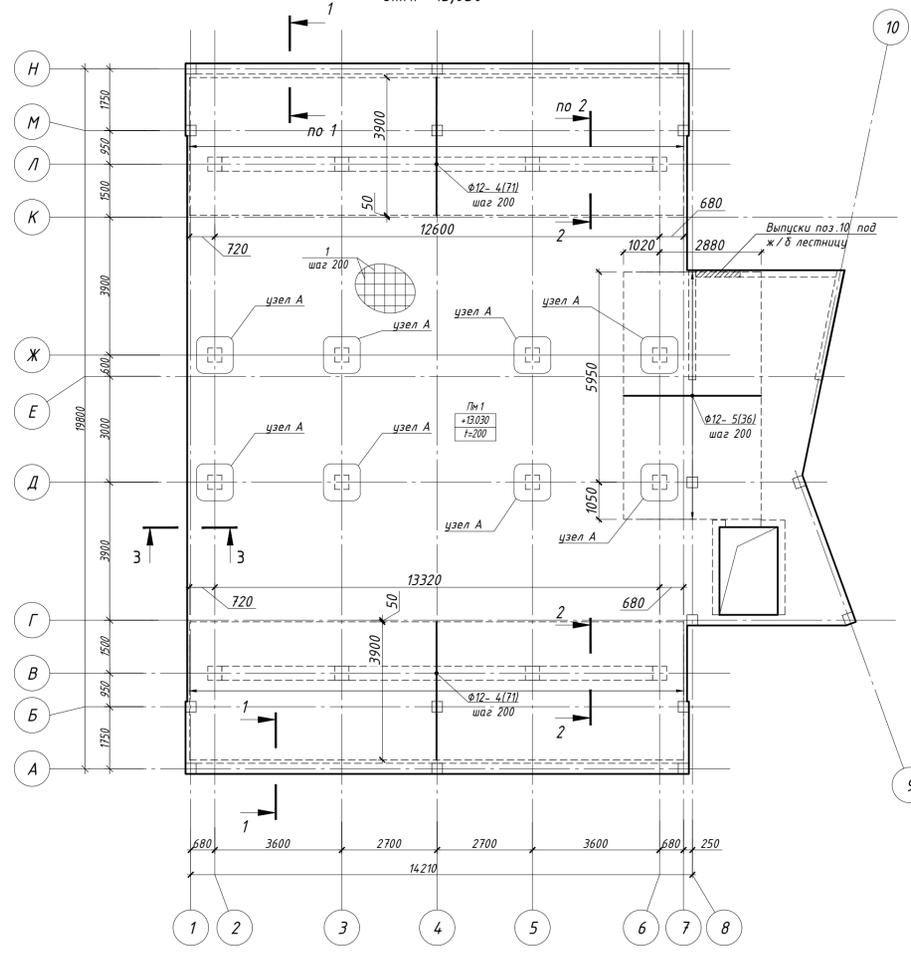


Схема расположения верхней арматуры плиты покрытия Пм1 на отм. +13,030



Ведомость деталей

поз.	Эскиз
2	
7	
8	
9	
10	

Спецификация арматуры для плиты Пм1

Макра поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Прим.
Детали					
1	ГОСТ 34028-2016	Ø 12 А500С L = н.п.	6480	0.89	
2*	ГОСТ 34028-2016	Ø 8 А500С L = 1060	425	0.42	
3	ГОСТ 34028-2016	Ø 12 А500С L = 2340	12	2.08	
4	ГОСТ 34028-2016	Ø 12 А500С L = 2925	28	2.6	
5	ГОСТ 34028-2016	Ø 12 А500С L = 3900	310	3.47	
6	ГОСТ 34028-2016	Ø 8 А500С L = н.п.	360	4.83	
7*	ГОСТ 34028-2016	Ø 8 А240 L = 1400	286	0.56	
8*	ГОСТ 34028-2016	Ø 12 А500С L = 1500	260	1.33	
9*	ГОСТ 34028-2016	Ø 8 А240 L = 1010	1620	0.4	
10*	ГОСТ 34028-2016	Ø 12 А500С L = 1630	10	1.5	
Кр-1	ГОСТ 14098	Каркас Кр-1 соеденение К1-Кт	80		
Кр-2	ГОСТ 14098	Каркас Кр-2 соеденение К1-Кт	80		
Материалы					
		Бетон В30	64,9		нз

* - см. ведомость деталей

Схема расположения поддерживающей арматуры

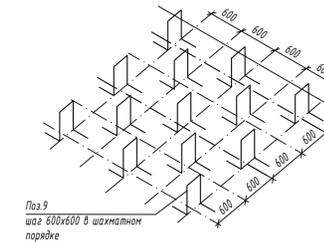


Схема стыка арматурных стержней класса А500С (перекрест стержней без сварки) при марке бетона В25

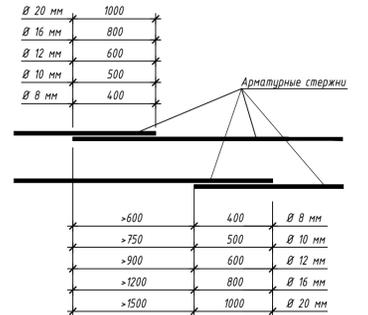


Схема обрамления отверстий при сторонах менее 300мм

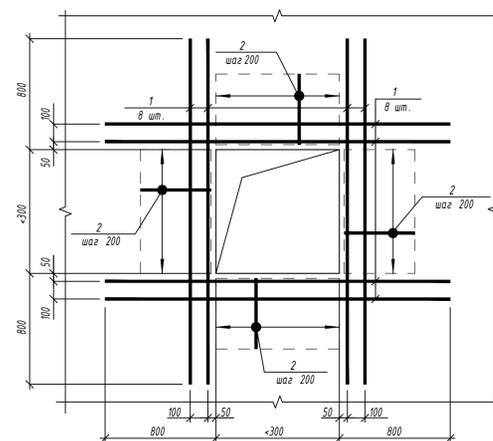
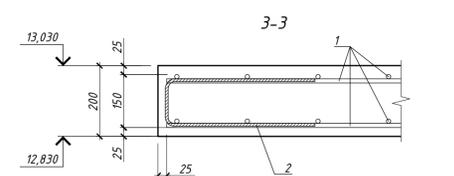
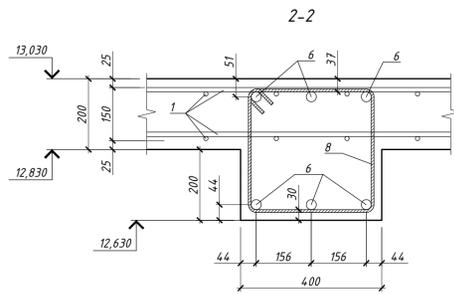
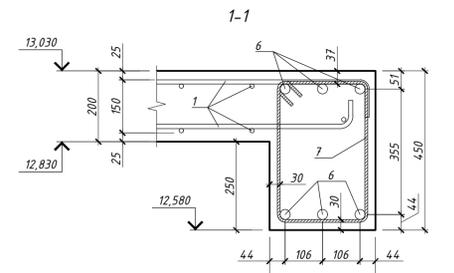
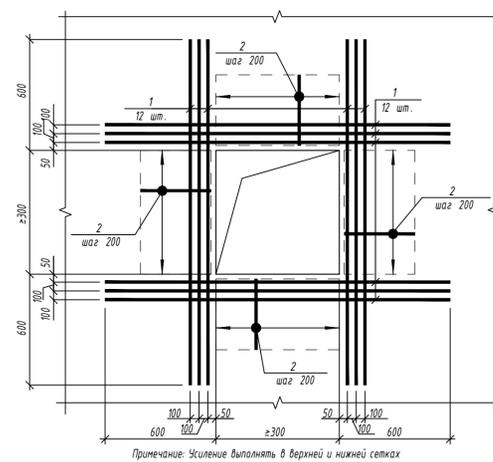


Схема обрамления отверстий при сторонах от 300мм



- Основное армирование монолитной плиты перекрытия Пм1 принята из стержней: Ø 12 А 500 С с шагом 200 мм - нижнее армирование; Ø 12 А 500 С с шагом 200 мм - верхнее армирование.
- Укладку основной арматуры производить, начиная с настила вдоль оси X (в нижнем уровне).
- Защитный слой бетона для рабочей арматуры принять не менее 20 мм.
- Для обеспечения проектного положения верхней арматуры использовать поддерживающие фиксаторы Ф 1.
- На сечениях фиксаторы Ф 1 условно не показаны.
- Все пересечения продольных и поперечных стержней вязать. Вязку рабочей арматуры выполнять проволокой по ГОСТ 3282-74 через узел в шахматном порядке с обеспечением плотного прилегания стержней.
- Арматурные стержни раскладывать, отступив от грани плиты 50 мм.
- Концы стержней рабочей арматуры имеют защитный слой от грани плиты 20 мм.
- Шаг основной арматуры 250 мм. Доборные стержни устанавливаются согласно схем установки дополнительных арматурных стержней.
- Стыки фановой арматуры осуществлять выхлест (длина нахлеста 40d). Стыки располагать в разбежку, расстояние между серединами стыков не менее 60d.
- В одном сечении допускается стыковать не более 50% стержней. Стыковку верхней арматуры производить строго в средней трети пролета. Продольное смещение стыков должно быть не менее 1,5l.
- Ведомость расхода стали и ведомость расхода бетона см. л. 1.
- Арматурные стержни гнуть механическим способом согласно ведомости деталей.

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