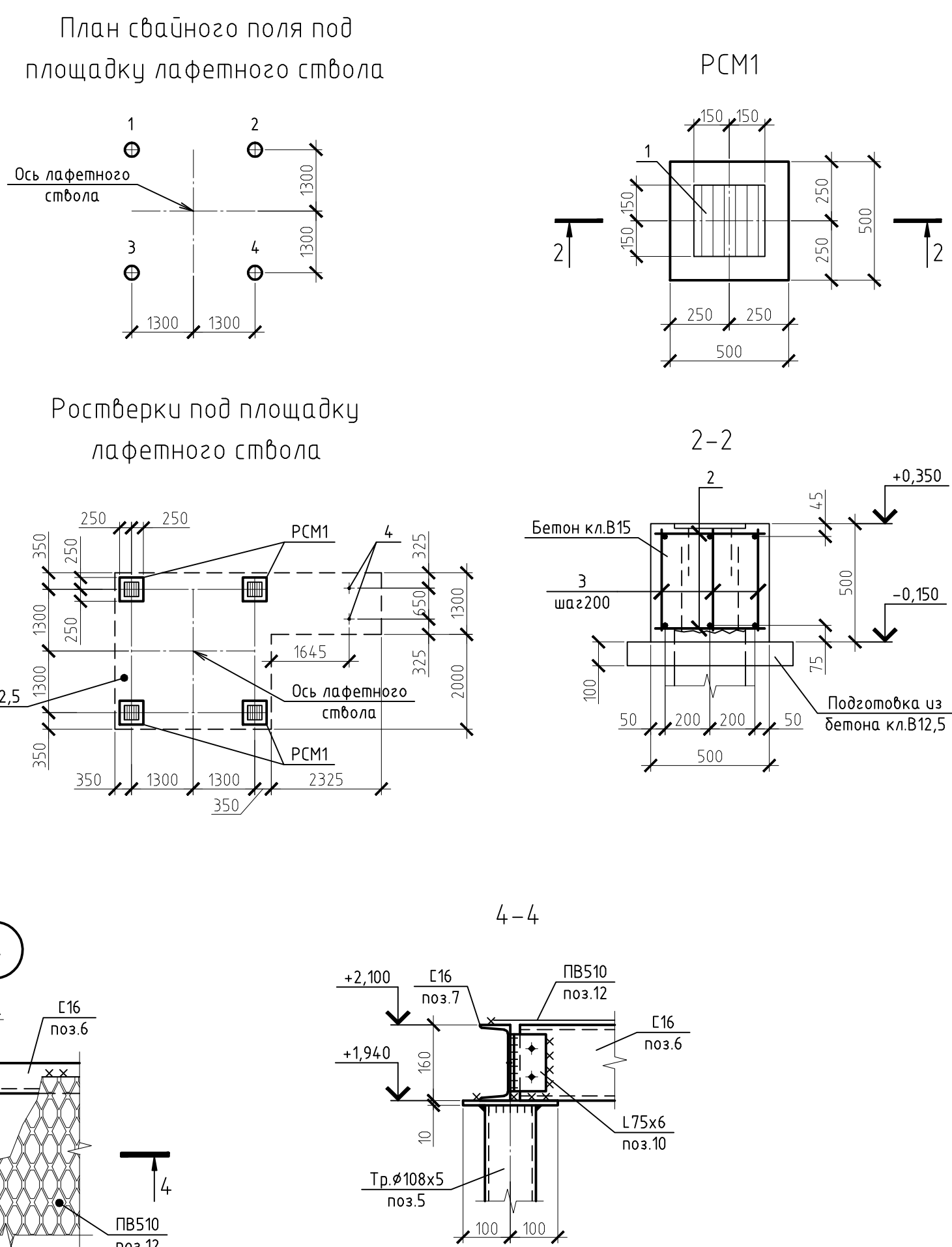
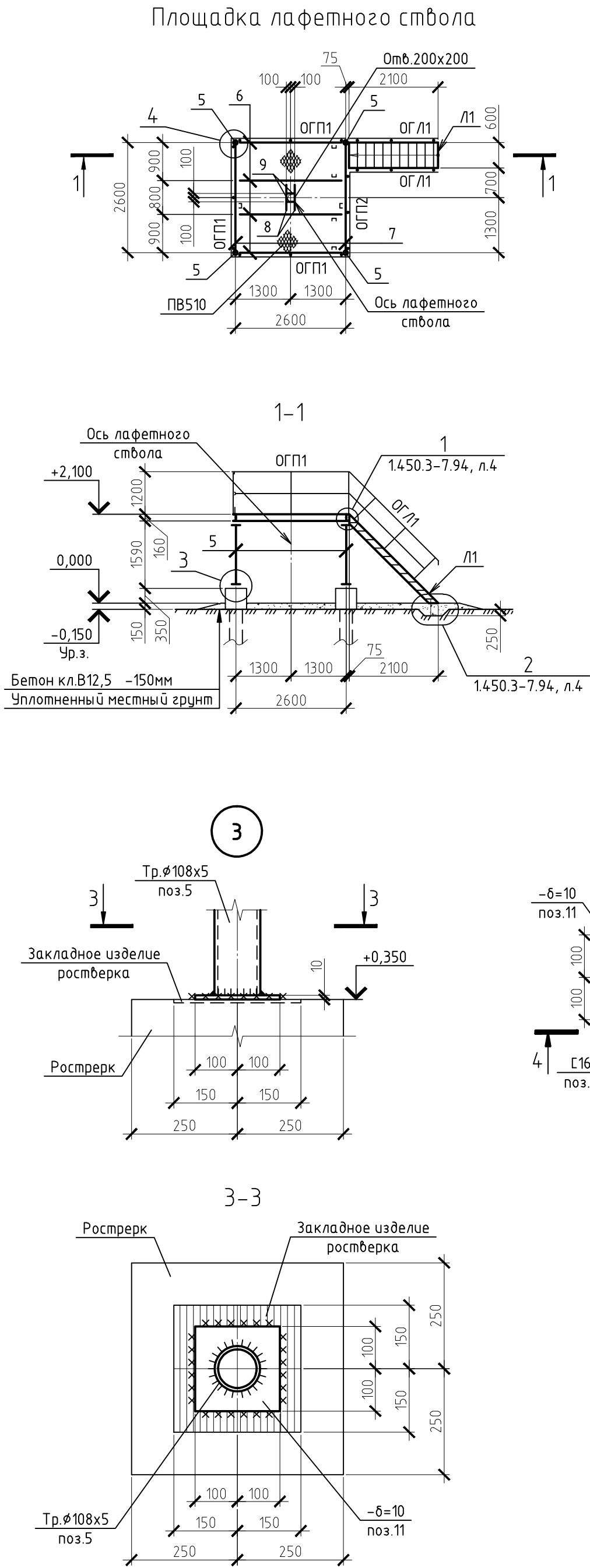




Условные обозначения свай

Марка, поз.	Номера свай	Условное обознач.	Отметки		Примечание
			Проектная	Срубки	
С1	1..4	⊕	+0,250	-0,100	

9. За относительную отметку 0.000 принята абсолютная отметка земли :
- лафет ЛС-1 - 234,200
 - лафет ЛС-3 - 234,000
 - лафет ЛС-4 - 234,100
 - лафет ЛС-5 - 234,250
 - лафет ЛС-6 - 234,400

Спецификация железобетонных элементов площадки

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
С1	1.011.1-10 вып.1	С60.30-1	4	1380	
		Ростберк	4		
1	1.400-15 б.1	Изделие закладное МН126-3	4	6,7	
2	ГОСТ 23279-85	4С 10АIII-200 10АIII-200 45х45 25 25	2	1,66	
3	ГОСТ 5781-82*	Ø6АI; L=430	9	0,13	
		Материалы			
		Бетон кл. В15	0,13		м³
		Подготовка	0,05		м³
4	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.1 М12х400 Ст3пс2	2	0,44	
		Покрытие площадки	3,0		м³

Спецификация металлических элементов площадки

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Л1	1.450.3-7.94 б.2	Лестничный марш ЛГВ45-24.7	1	131,6	
ОГЛ1	1.450.3-7.94 б.2	Ограждение лестн. марша ОЛГ45-12.24	2	26,8	
ОГП1	1.450.3-7.94 б.2	Ограждение площадки ОПБГ-12.30	3	41,3	
ОГП2	1.450.3-7.94 б.2	Ограждение площадки ОПБГ-12.21	1	29,7	
Д1Г	1.450.3-7.94 б.2	Деталь Д1Г	2	0,4	
5	ГОСТ 10704-91	Труба Ø108х5; L=1570	4	19,94	
6	ГОСТ 8240-89	С16; L=2600	4	36,92	С245
7	ГОСТ 8240-89	С16; L=2720	2	38,62	С245
8	ГОСТ 8509-93	L75х6; L=800	2	5,51	
9	ГОСТ 8509-93	L75х6; L=200	2	1,38	
10	ГОСТ 8509-93	L75х6; L=120	8	0,83	
11	ГОСТ 19903-74*	-10х200х200	8	3,14	С245
12	ТУ 36.26.11-5-89	ПВ510	7,2	177,84	масса 1м³=24,7 м²

- Общие указания смотри л. 1.
- Марка бетона свай по морозостойкости - F150, по водонепроницаемости - W2.
- Свай обмазать горячим битумом за 2 раза в направлении от оголовка к острию на 2,0 метра.
- Поверхности ростберка, соприкасающиеся с грунтом обмазать битумом за 2 раза.
- Изготовление и монтаж металлоконструкций вести в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия." и СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75*. Толщину сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, но не менее 5 мм.
- После изготовления металлические конструкции следует огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82* и покрыть краской БТ 177 по ГОСТ 5631-79* за 2 раза.
- Марка стали металлоконструкций С235, кроме оголовных.

							1626-1.32-АС
							Нефтеперерабатывающий комплекс ООО НПЗ "Северный Кузбасс" II пусковой комплекс."Пункт погрузки и разгрузки нефти и нефтепродуктов и приемоотправочные пути."
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
ГИП	Печерин						
Нач.отд.	Полужикова						
Гл.спец.	Врачев						
Рук. гр.	Азеева						
Разработ.	Сайгин			08.09			
Н.контр.	Солод						