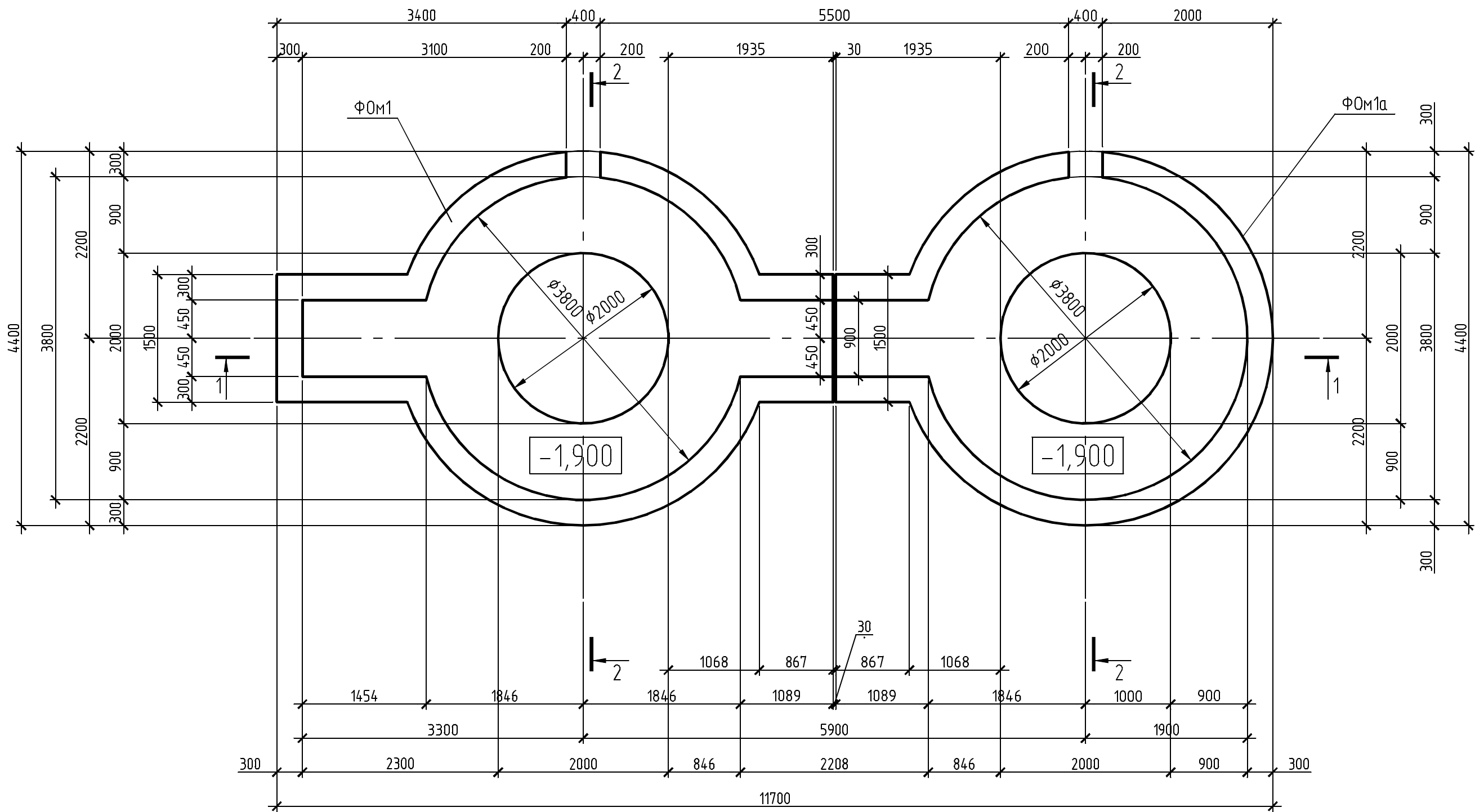
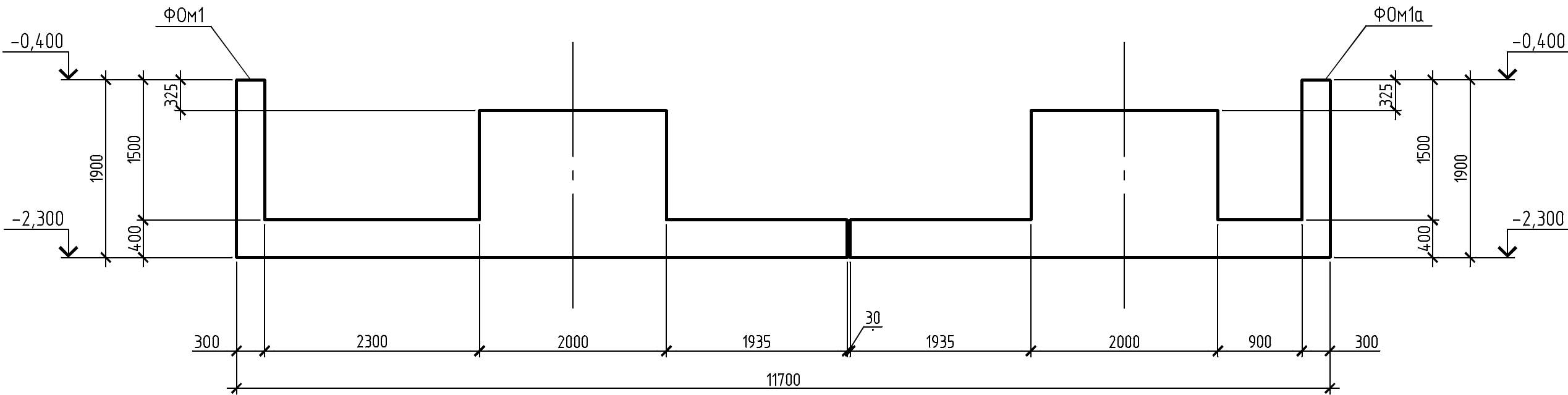


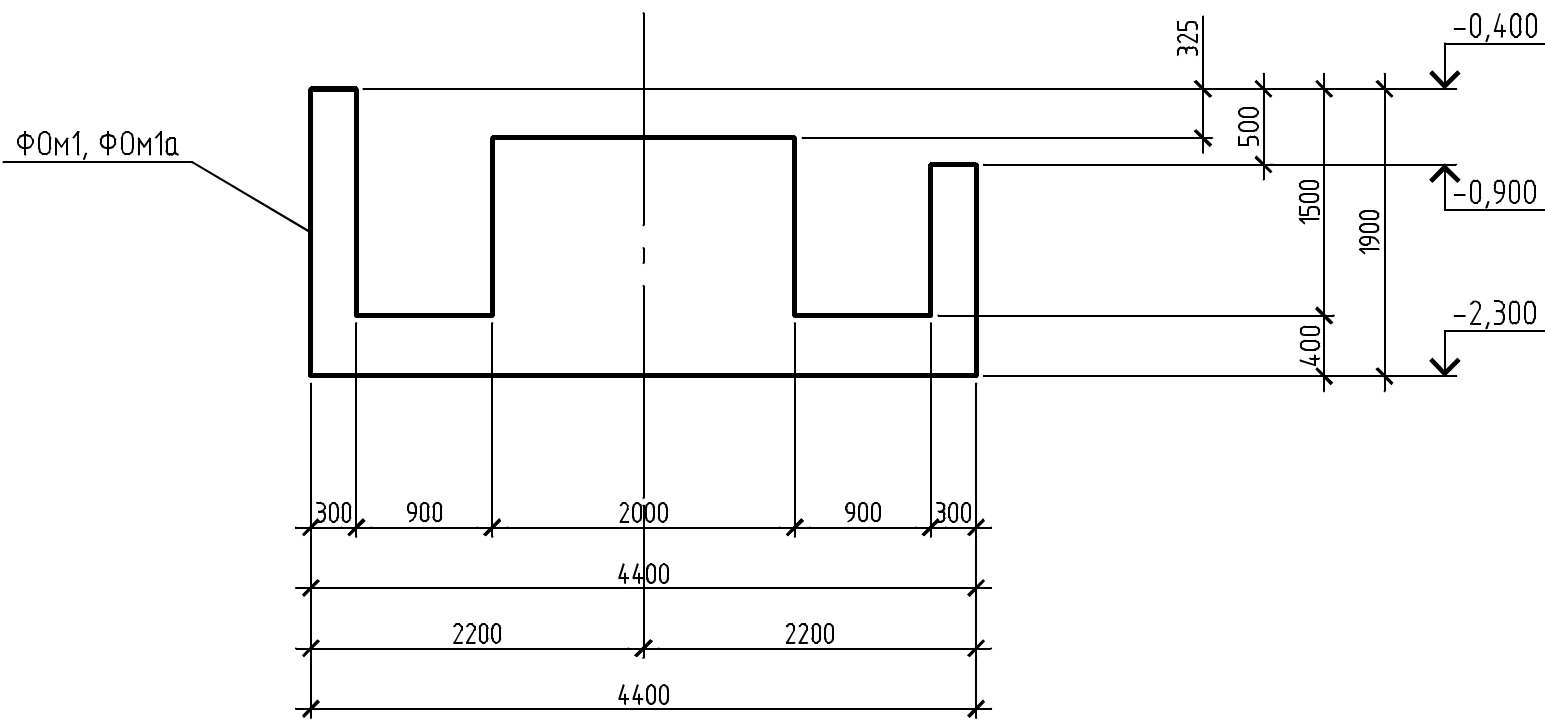
Фундаменты монолитные ФОм1, ФОм1а.  
Опалубка



1-1



2-2



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	
4	
5	
7	
Ск1 Ск2	
X1	

Спецификация элементов фундаментов монолитных ФОм1, ФОм1а

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.			Масса, ед., кг	Приме- чание
			Ф0м1	Ф0м1а	всего		
		<u>Сборочные единицы</u>					
КП1	256/16-1-КЖ0.И-2	Каркас поддерживающий КП1	9	8		4,4	
С1	ГОСТ 23279-2012	4С 50х100х195х195	2	2		11,25	см.ТТ п.4
		<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 5781-82	12-A-III(A400)	407	328		0,89	пм
2		12-A-III(A400) L=1680	54	60		1,5	
3*		12-A-III(A400) L=1900	56	65		1,7	
4*		12-A-III(A400) L=1580	27	27		1,4	
5*		12-A-III(A400) L=5060	14	6		4,5	
Ск1*		12-A-III(A400) L=1100	7	7		1,0	
Ск2*		12-A-III(A400) L=1000	70	76		0,89	
X1*		8-A-I(A240) L=460	250	200		0,18	пм, см.ТТ п.3
6		10-A-I(A240)	315	320		0,617	
7		10-A-III(A400) L=2400	8			1,48	
		<u>Материалы</u>					
		Бетон кл.В25, марок F150, W6	18,6	16,4			м3

Поз. со знаком \* – см. ведомость деталей

- Общие указания см. лист 1. Армирование см. лист 11.
- Основная арматура 12-A-III(A400) с шагом 200 мм в обоих направлениях.
- Арматуру поз. 6, расположенную по периметру стенок фундаментов ФОм1 и ФОм1а, гнуть по месту.  
Соединение стержней выполнять внахлестку с перепуском не менее 500 мм и “разбежкой” соединений смежных стержней не менее 700 мм, либо на сварке по ГОСТ 14098-2014-С23-Рэ с “разбежкой” соединений смежных стержней не менее 1,0 м. Длина нахлестки сварных стержней – не менее 100 мм (8dн).  
Расход арматуры в нахлестку с перепуском учтен в спецификации исходя из длины стержня 3 метра.
- Сетки поз. С1 при установке в опалубку обрезать по месту с сохранением защитного слоя бетона по торцам стержней 20 мм.
- Соединения арматуры на пересечениях выполнять отоженной вязальной проволокой или варить сварочными клещами по ГОСТ 14098-91-K1-Km в шахматном порядке, кроме 2-х крайних рядов по периметру плиты, где должно быть выполнено соединение во всех пересечениях.
- Хомуты поз. X1, X2 устанавливать в шахматном порядке с шагом 600 мм.
- Арматуру поз. 2, 3, в месте примыкания лотка Л1, вырезать по месту с сохранением защитного слоя бетона по торцам стержней 20 мм.
- Деформационные швы (д.ш.) выполнить по узлу на листе 9.

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные									Всего
	Арматура класса									
	Вр-I		A-II(A240)			A-III(A400)				
	ГОСТ 6727-80		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82				
	φ5	Итого	φ8	φ10	Итого	φ12		Итого		
Ф0м1	22.5	22.5	45.0	246.0	291.0	631.1		631.1	944.6	
Ф0м1а	22.5	22.5	36.0	233.0	269.0	607.0		607.0	898.5	

30.05.2017

						256/16-1-КЖО					
						Реконструкция существующего цеха №2 со вспомогательными помещениями на площадке по адресу: г.Пермь, шоссе Космонавтов,395 под литейное производство					
Изм.	Как из.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Литейный цех			Стадия	Лист	Листов
Разработ.	Чижикова								Р	10	
Проверил	Иванов					Фундаменты монолитные ФОм1, ФОм1а. Опалубка			ООО "Институт Пермский ПРОМСТРОЙПРОЕКТ"		
Гл.констр.	Безлежкий										
Н.контр.	Костров										