Площадка КТПН

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

N П/П	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ
1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ	
2	ПЛОЩАДКА КТПН. РАЗРЕЗ 1–1. ВИД А (ОГРАЖДЕНИЕ). УЗЕЛ I.	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
	<u>ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ</u>	
СЕРИЯ 3.400–6/76	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СБОРНЫХ	
	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ	
	СООРУЖЕНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.	
СЕРИЯ 3.017–1, вып.1,2,4	ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ.	
ГОСТ 8732–78	ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАННЫЕ.	
ГОСТ 103–2006	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ГОРЯЧЕКАТАННАЯ .	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. МАТЕРИАЛ МОНОЛИТНЫХ И СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ – БЕТОН НА СУЛЬФАТОСТОЙКОМ ПОРТЛАНДЦЕМЕНТЕ МАРКА ПО ВОДОНЕПРОНИЦАЕМОСТИ W4, ПО МОРОЗОСТОЙКОСТИ F50.
2. ПОД ПОДОШВОЙ ФУНДАМЕНТОВ И ОПОР УСТРОИТЬ ПОДГОТОВКУ ИЗ ЩЕБНЯ ТОЛЩИНОЙ 50 мм, ПРОПИТАННОГО БИТУМОМ ДО ПОЛНОГО НАСЫЩЕНИЯ.
3. БОКОВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ, СОПРИКАСАЮЩИЕСЯ С ГРУНТОМ, ОБМАЗАТЬ ГОРЯЧИМ БИТУМОМ БН 70/30 ЗА 2 РАЗА ПО ОГРУНТОВКЕ ИЗ 40% РАСТВОРА БИТУМА В КЕРОСИНЕ.
4. ОБРАТНУЮ ЗАСЫПКУ ГРУНТА ПРОИЗВОДИТЬ ВСЛЕД ЗА ВОЗВЕДЕНИЕМ ФУНДАМЕНТОВ ГРУНТОМ ОПТИМАЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ СЛОЯМИ 0,1–0,2М С ПОСЛЕДУЮЩИМ УПЛОТНЕНИЕМ
5. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 5264–80*, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467–75*. ТОЛЩИНУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАТЬ ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
6. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ОКРАСИТЬ КРАСКОЙ ПФ115 ГОСТ 6465–76* ПО ГРУНТОВКЕ ГФ–021 ГОСТ 25129–2020 В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН РК 2.01–01–2013.
7. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ НТП РК 03–01–1.1–2011
8. РАБОТЫ ПО МОНОЛИТНЫМ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КОНСТРУКЦИЯМ ВЫПОЛНИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН РК 5.03–07–2013. РАЗДЕЛ 5.2.
9. СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН РК 5.01–01–2013 "ЗЕМЛЯНЫЕ СООРУЖЕНИЯ, ОСНОВАНИЯ И ФУНДАМЕНТЫ", СН РК 1.03–05–2011 "ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ".

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

Рабочий проект разработан в соответствии с действующими на территории Республики Казахстан нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрыво– и пожаробезопасность и исключающие вредные воздействия на окружающую среду и воздушный бассейн, а так же предупреждающие чрезвычайные ситуации природного и техногенного характера

Главный инженер проекта _____ Бегендик Б.О.

Изм.	Кол.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
ГИП		Бегендик Б			11.22
Исполнил		Халеев С			11.22
Проверил		Бегендик Б			11.22

01–03/23–АС

Разработка ПСД "Строительство спорт зала ангарного типа в с.Жетыбай"

Площадка КТПН

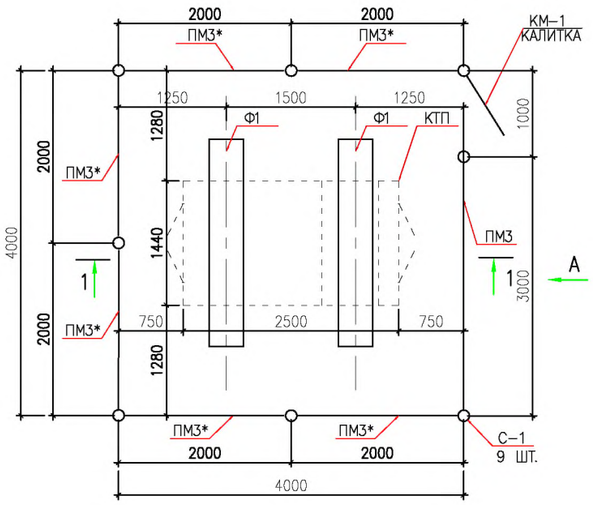
Стадия	Лист	Листов
РП	1	2

Общие данные

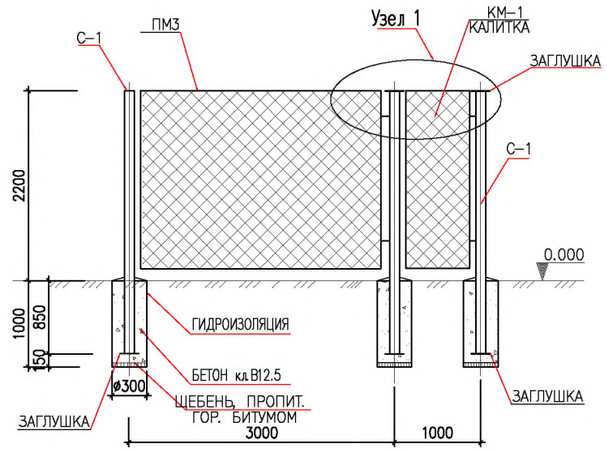
ТОО "Актаугражданпроект"

Формат А3

ПЛОЩАДКА С ОГРАЖДЕНИЕМДЛЯ КТП
МАСШТАБ 1:50



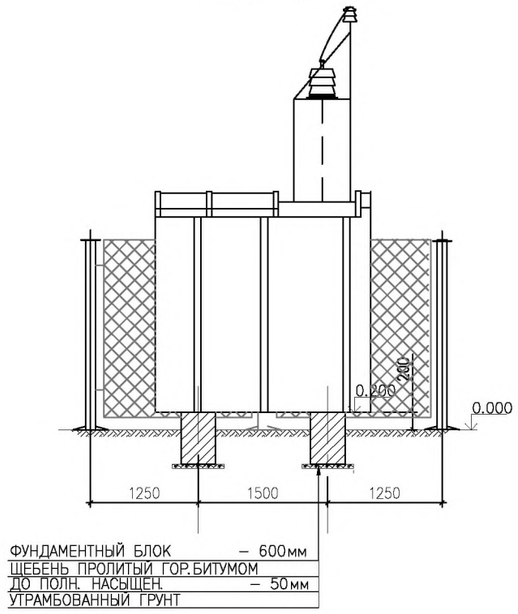
ВИД А (ОГРАЖДЕНИЕ)
МАСШТАБ 1:50



СПЕЦИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КОНСТРУКЦИЙ

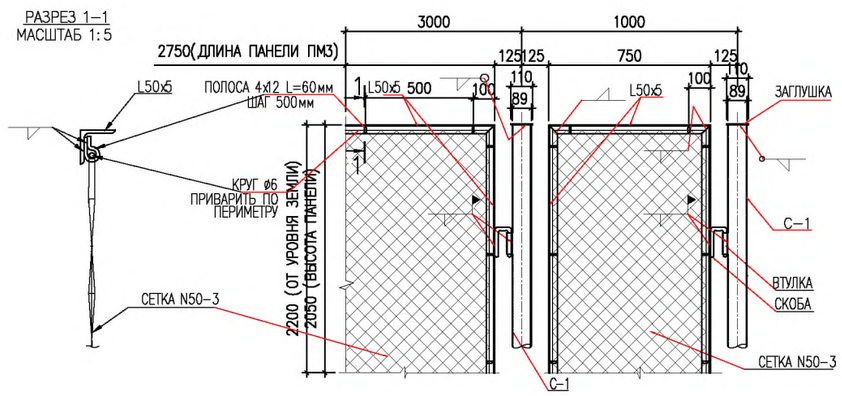
МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ШТ	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧ.
		ПЛОЩАДКА КТП			
Ф1	ГОСТ 13579-2018	ФБС24.4.6-Т	2	1300	
		ОГРАЖДЕНИЕ			
ПМ3	СЕРИЯ 3.017-1 вып.2	ПАНЕЛЬ ПМ3 L=2750 мм	1	49,1	
ПМ3*	СЕРИЯ 3.017-1 вып.2	ПАНЕЛЬ ПМ3 L=1750 мм	6	36,8	укоротить l=2000мм
КМ1	СЕРИЯ 3.017-1 вып.5	КАЛИТКА КМ1В L=750 мм	1	24,4	
С-1	ГОСТ 8732-78*	ТРУБА ø89х5 L=3050 мм	8	31,6	
ВТУЛКА	ГОСТ 8732-78	ø25х3 L=100мм	30	0,16	приварить К С-1
СКОБА	ГОСТ 34028-2016	ø16А240 L=350 мм	30	0,55	приварить к панелям
ЗАГЛУШКА	ГОСТ 103-2006	-110х5 L=110 мм	16	0,47	
		МАТЕРИАЛ: БЕТОН КЛ.В12,5, м3	0,56		

РАЗРЕЗ 1-1
МАСШТАБ 1:50



УЗЕЛ I
МАСШТАБ 1:20

РАЗРЕЗ 1-1
МАСШТАБ 1:5



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗА УСЛОВНУЮ ОТМЕТКУ 0.000 ПРИНЯТА ОТМЕТКА УРОВНЯ СПЛАНИРОВАННОЙ ПЛОЩАДКИ. АБСОЛЮТНУЮ ОТМЕТКУ СМОТРЕТЬ НА ЧЕРТЕЖАХ МАРКИ ГП.
2. ВСЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ ВЫПОЛНИТЬ ИЗ БЕТОНА, НА СУЛЬФАТОСТОЙКОМ ПОРТЛАНДЦЕМЕНТЕ.
3. ПОД ОСНОВАНИЕМ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ВЫПОЛНИТЬ ЩЕБЕНОЧНУЮ ПОДГОТОВКУ, ПРОПИТАННУЮ БИТУМОМ ДО ПОЛНОГО НАСЫЩЕНИЯ, ТОЛЩИНОЙ - 50 мм.
4. ВСЕ ПОВЕРХНОСТИ Ж.Б. ИЗДЕЛИЙ СОПРИКАСАЮЩИЕСЯ С ГРУНТОМ, ДО НАЧАЛА МОНТАЖА, ОБМАЗАТЬ ГОРЯЧИМ БИТУМОМ БН-70/30 ЗА 2 РАЗА ПО ОГРУНТОВКЕ ИЗ 40% РАСТВОРА БИТУМА В КЕРОСИНЕ.
5. ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ВЫПОЛНИТЬ ИЗ СТАЛИ Ст.3 ГОСТ 380-2005.
6. СВАРКУ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-75*.
7. ТОЛЩИНУ ШВА ПРИНЯТЬ ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
8. МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ОКРАСИТЬ ЭМАЛЕВОЙ КРАСКОЙ ПФ115 ГОСТ 6465-76* ПО ГРУНТУ ИЗ ЛАКА ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 В СООТВЕТСТВИИ СО СН РК 2.01-01-2013.

Изм.	Кол.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
ГИП		Бегендик Б			11.22
Исполнил		Халеев С			11.22
Проверил		Бегендик Б			11.22

01-03/23-АС

Разработка ПСД "Строительство спорт зала ангарного типа в с.Жетыбай"

Площадка КТПН

Стадия	Лист	Листов
РП	2	2

План, Разрез 1-1. Вид А. Узел 1

ТОО "Актаугражданпроект"

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Формат А2