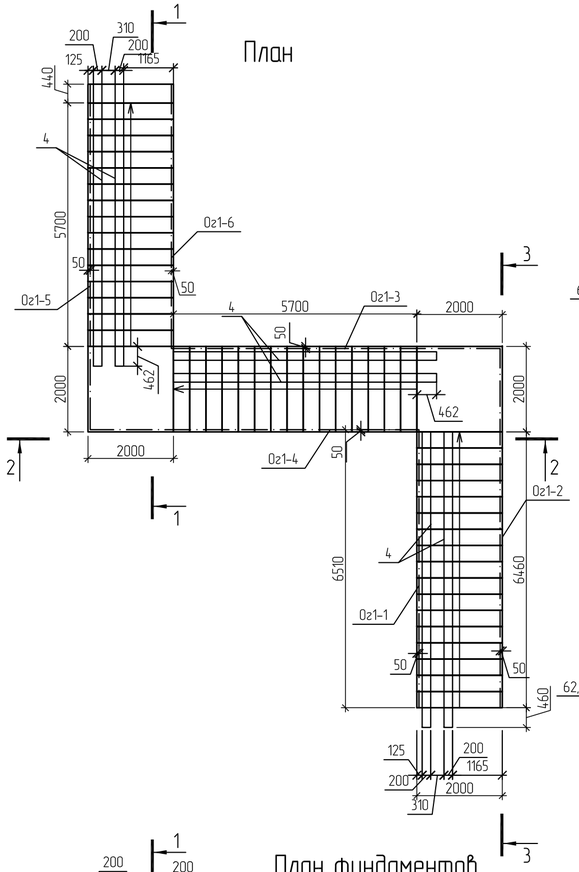
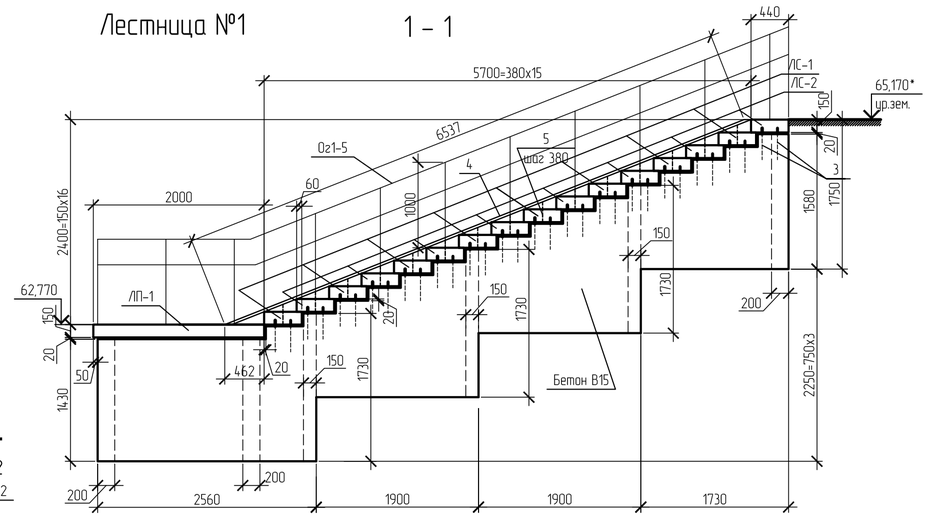
План

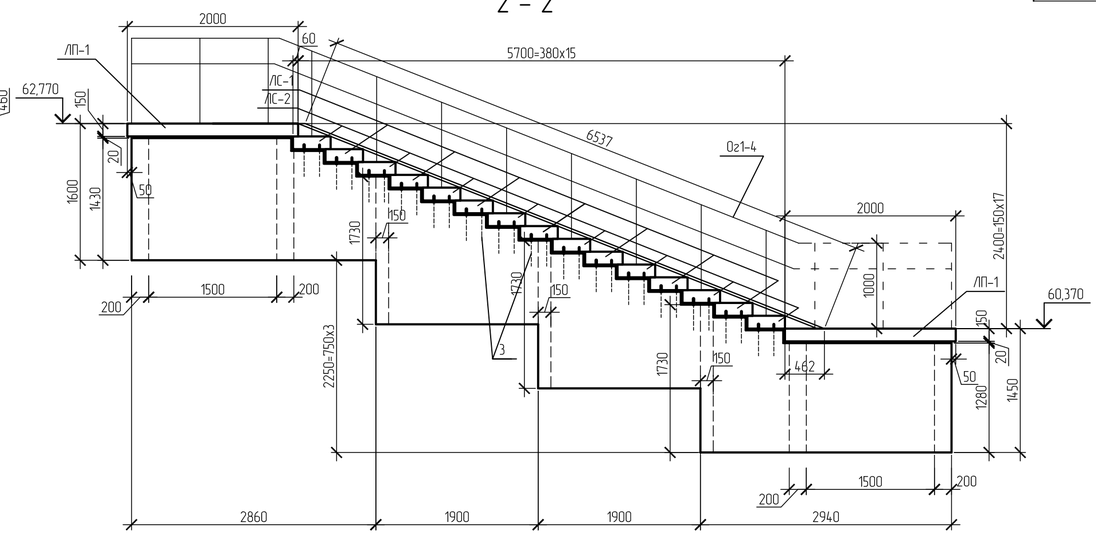


Лестница №1

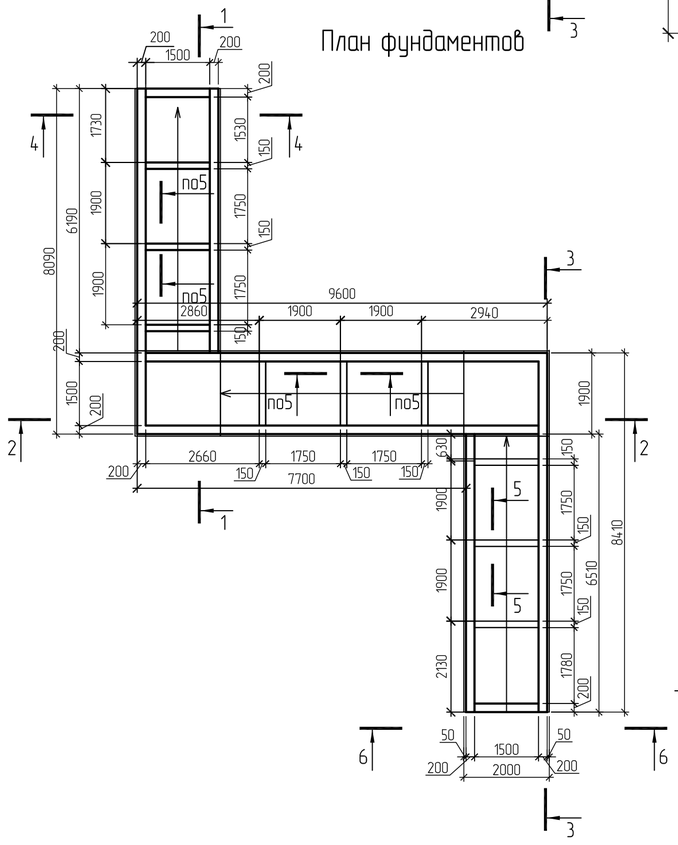
1 – 1



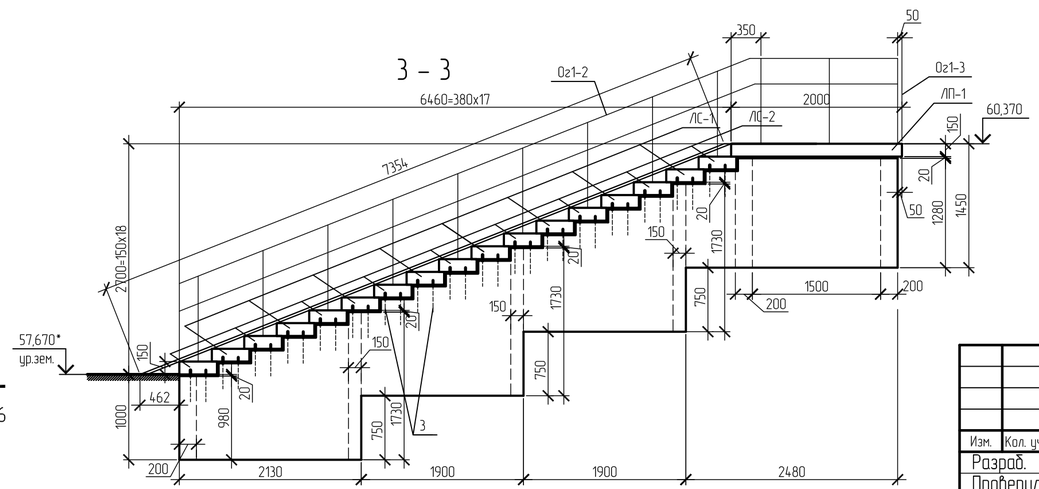
2 – 2



План фундаментов



3 – 3



Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг.	Примечание
		Лестница №1			
ЛС-1	лист	Ступень ЛС-1	23	350	
ЛС-2	лист	Ступень ЛС-2	25	350	
ЛП-1	лист	Плита ЛП-1	2	1500	
1	ГОСТ Р52544-2006	10- А500С Lобщ=2330 п.м.			1438кг
2	ГОСТ 5781-82*	ф8 А240 Lобщ=218 п.м.			87кг
3	ГОСТ Р52544-2006	20- А500С Lобщ=71 п.м.			176кг
4**	ГОСТ 8240-97	С20П Lобщ=41 п.м.			755кг
5**	ГОСТ Р52544-2006	20- А500С Lобщ=24,1 п.м.			60кг
		Материалы			
		Бетон кл. В15 F150 W4			17,5 м3
		Щебеночная подготовка			2,5 м3

1. Поверхности, соприкасающиеся с грунтом (144 м2), обмазать горячим битумом ГОСТ 2889-80 за 2 раза. Производство и приемку работ по устройству монолитных конструкций выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (СП 70.13330.2012).
2. Под всеми подошвами фундаментов выполнить щебеночную подготовку толщиной 100 мм с увеличением размеров подошвы фундаментов на 100 мм во все стороны с предварительным тщательным уплотнением грунта основания.
3. Обратную засыпку пазух котлована производить сухим местным непросадочным непучинистым нерастительным глинистым грунтом без органических примесей или песком с тщательным послойным трамбованием (h=15-20см) до плотности 1,65 т/м3 (коэффициент уплотнения k=0,95).
4. Защитный слой продольных граней стержней рабочей арматуры не менее 40мм, торцевых - не менее 20 мм.
5. В спецификации указан теоретический расход материалов. Фактический расход материалов определяется производителем работ по производственным нормам расхода материалов, согласованным с Заказчиком. Расход бетона дан +1,5% на потери.
6. Бетонные ступени укладывать укладывать на фундамент по цементно-песчанному раствору и поз.3.
7. ** - позиции выполнить из стальных прокатных элементов, материал конструкций нержавеющая сталь AISI 304 (12Х18Н10 ГОСТ 5632-2014).
8. Сварку элементов из нержавеющей стали производить полуавтоматической сваркой в среде защитного газа сварочной проволокой СВ-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70 диаметром 1,0 мм или ручной аргонодуговой сваркой с такой же маркой сварочной проволоки диаметром 2 мм. Допускается применение ручной сварки электродами ЭА-400/10У, ЭА-400/10Т, ЦТ-26. Контроль качества сварных швов производить неразрушающими методами (ультразвуковым по ГОСТ Р 55724-2013 или радиографическим по ГОСТ 7512-82) в объеме 100 %.
9. Поз. 4 - срезать полки до высоты 30 мм.
10. Поз. 5 приварить к поз. 4 с шагом 380 мм (см. Узел А , лист).

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	-АС		
						Благоустройство въездной группы, г. Ялта		
Разраб.						Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р		
Н. контр.									
ГИП									

Согласовано

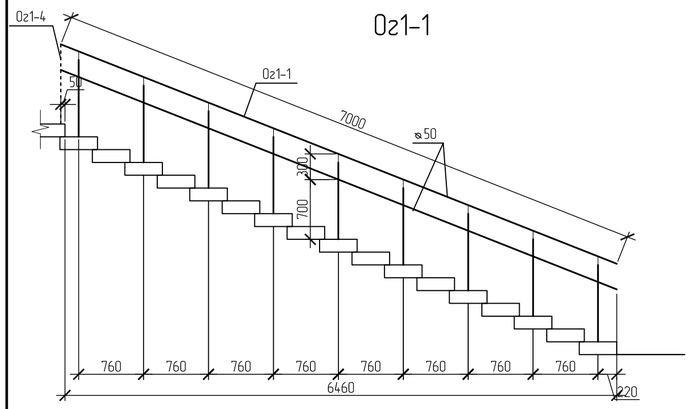
Взам. инв. №

Подп. и дата

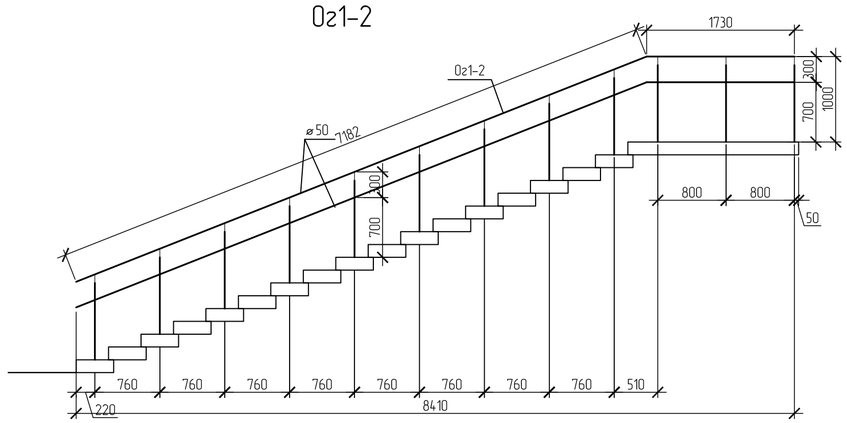
Инв. № подл.

Формат А2

Ог1-1



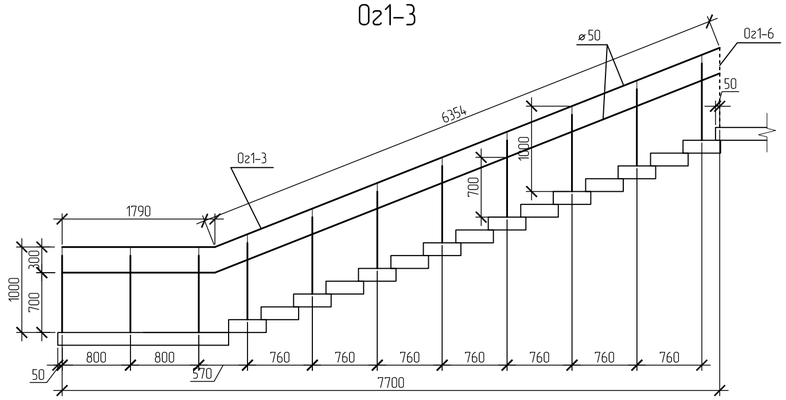
Ог1-2



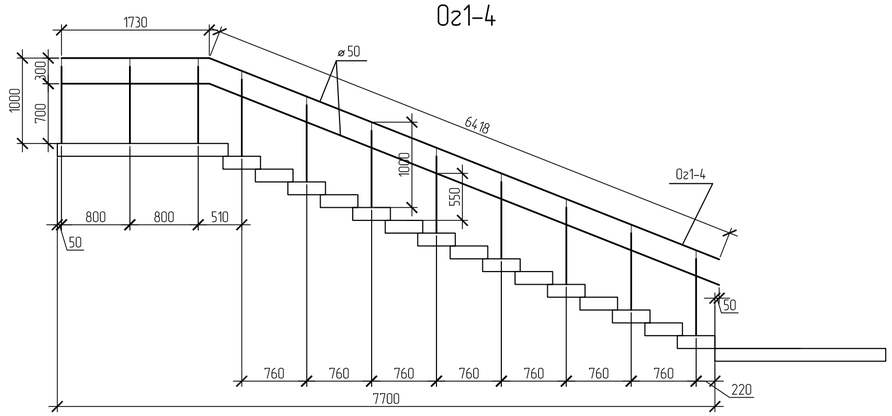
Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг.	Примечание
Ог1-1	по ГОСТ Р 51261-2017	Ограждение Ог1-1	1		
Ог1-2		Ограждение Ог1-2	1		
Ог1-3		Ограждение Ог1-3	1		
Ог1-4		Ограждение Ог1-4	1		
Ог1-5		Ограждение Ог1-5	1		
Ог1-6		Ограждение Ог1-6	1		

Ог1-3



Ог1-4



Крепление стойки перил из нержавейки в ступень.

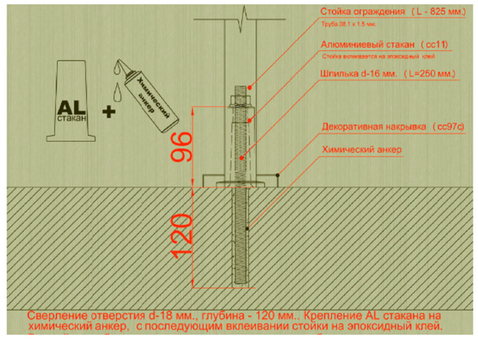
Самый подходящий способ поставить стойку в плохой бетон.

Что потребуется:

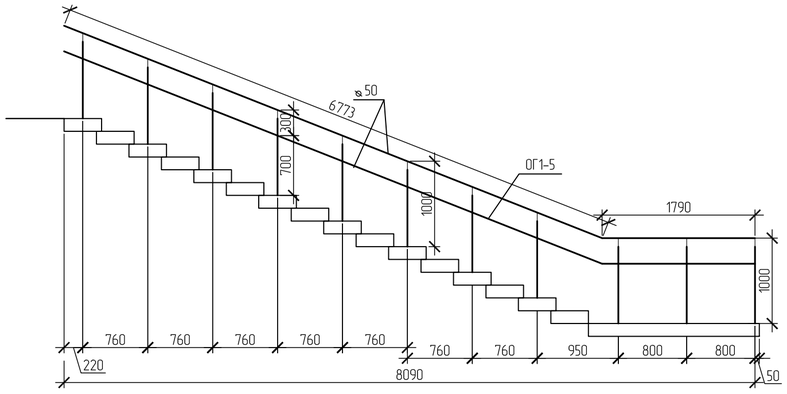
Химический анкер;

Сверло;

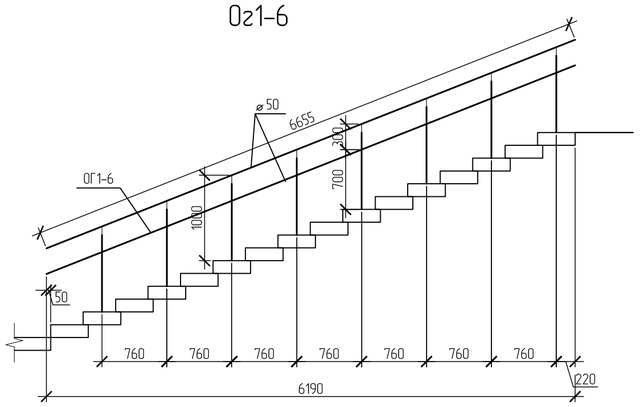
Алюминиевый стакан.



Ог1-5



Ог1-6



1. Выполнить в соответствии с ГОСТ Р 51261-2017.
2. Ограждение выполнить из стальных прокатных элементов, материал конструкций нержавеющая сталь AISI 304 (12Х18Н10 ГОСТ 5632-2014).
3. Сварку элементов из нержавеющей стали производить полуавтоматической сваркой в среде защитного газа сварочной проволокой Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70 диаметром 1,0 мм или ручной аргонодуговой сваркой с такой же маркой сварочной проволоки диаметром 2 мм. Допускается применение ручной сварки электродами ЗА-400/10У, ЗА-400/10Т, ЦТ-26. Контроль качества сварных швов производить неразрушающими методами (ультразвуковым по ГОСТ Р 55724-2013 или радиографическим по ГОСТ 7512-82) в объеме 100 %.
4. Вертикальные опоры выполнить из трубы ⌀50мм.
5. Общая длина ограждений – 47,5 п.м.
3. До заказов ограждений уточнить их габариты по фактически выполненным строительным конструкциям.

Изм.	Кол. уч	Лист	N док.	Подп.	Дата	-АС		
						Благоустройство въездной группы, г. Ялта		
Разраб.						Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р		
Н. контр.									
ГИП									

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.