

Содержание альбома. комплект -АС.		
№ стр.	Наименование.	Лист.
1.	Пояснительная записка.	ПЗ-1.
2.	План стен. Спецификация.Экспликация помещении.Разрезы.	АС-1.
3.	Главный фасад. Развертка стен.Сечение.	АС-2.
4.	План фундамента.Сечение.Ведомость элементов фундамента.	АС-3.
5.	Развертка перегородок. Сечение.	АС-4.
6.	Стена расположения металл конструкции.Стена расположения металл конструкции по осям.Разрез и Примечание.	АС-5.
7.	Узлы. Сечение и Примечание.	АС-6.
8.	Ведомость элементов.Экспликация полов.	АС-7.
9.	Схема элементов металлконструкции перегородке.	АС-8.
10.	Козырек. Крыльцо.Ведомость элементов.	АС-9.
11.	План кровли. Сечение.	АС-10.
12.	Ведомость элементов. Мантажная схема металл конструкции для покрытия.Спецификация элементов.	АС-11.
13.	Ферма стропильная металлическая. Фм-1.Сечения. Спецификация элементов Фм-1.Примечание.	АС-12.
14.	Ферма стропильная металлическая. Фм-2.Сечения. Спецификация элементов Фм-2.Примечание.	АС-13.
15.	Связь металлическая вертикальная СМВ-1.Спецификация элементов связей.	АС-14.
16.	Связь металлическая вертикальная СМВ-2.Спецификация элементов связей.	АС-15.

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей.

Обозначение.		
АС.	Архитектурно- строительные чертежи.	
ЭО-СО.	Электроосвещение	
ОВ.	Отопление.	

Проект разработан в соответствии действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывопожарную и пажарную безопасность при эксплуатации здания и сооружений.

Главный инженер проектаШомуратов М.

Общая часть.

Проект разработан на основании задание на проектирования, в основу разработки принята к руководству вся нормативная документация по строительству действующая на территории Республики Узбекистан.
При расчете существующих и вновь проектируемых ограждающих конструкции приняты следующие параметры.
Климатическая зона-IV "а".
Расчетная зимняя температура наружного воздуха минус 19,5 °С.
Нормативный скоростной напор ветра-38 кг/м².
Вес снегового покрова-50 кг/м².
Нормативная глубина промерзания-68 см.
Нормативная сейсмичность района строительство-7 баллов.
Расчетная сейсмичность района строительство-8 баллов.

Основные характеристики.

Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.
в плане размером по осям 3,00 х 6,00 м, Н=3,0м
Площадь застройки - 21,37 м².
Строительный объем - 64,11 м³.
Полезная площадь - 22,22 м².

Конструктивная часть.

Фундаменты -монолитные ленточные из бетона класс В12,5 на сульфатастойком цементе W6.
Стены - из сендвич панель стеновая 120 мм (типа базальтовый).
Стены (перегородок)- из сендвич панель стеновая 100 мм (типа базальтовый).
Покрытия - из металлических ферм.
Кровля -из сендвич панель кровельная 100 мм (типа базальтовый).
Окна -по типу "Akfa".
Двери -по типу "Akfa" и металлических (утеплённый) .
Полы- Керамическая плитка, пенопизум.
Цоколь - обшивка листь.
Отмостка -бетонная над щебеночную основание по периметру здания, шириной 1000 мм.
Наружные стены запроектированы из сэндвич-панелей полной заводской готовности.
Внутренняя отделка помещений - шпатлевка, водоэмульсионная окраска перегородок на всю высоту до низ.потолки;

Геологические условия.

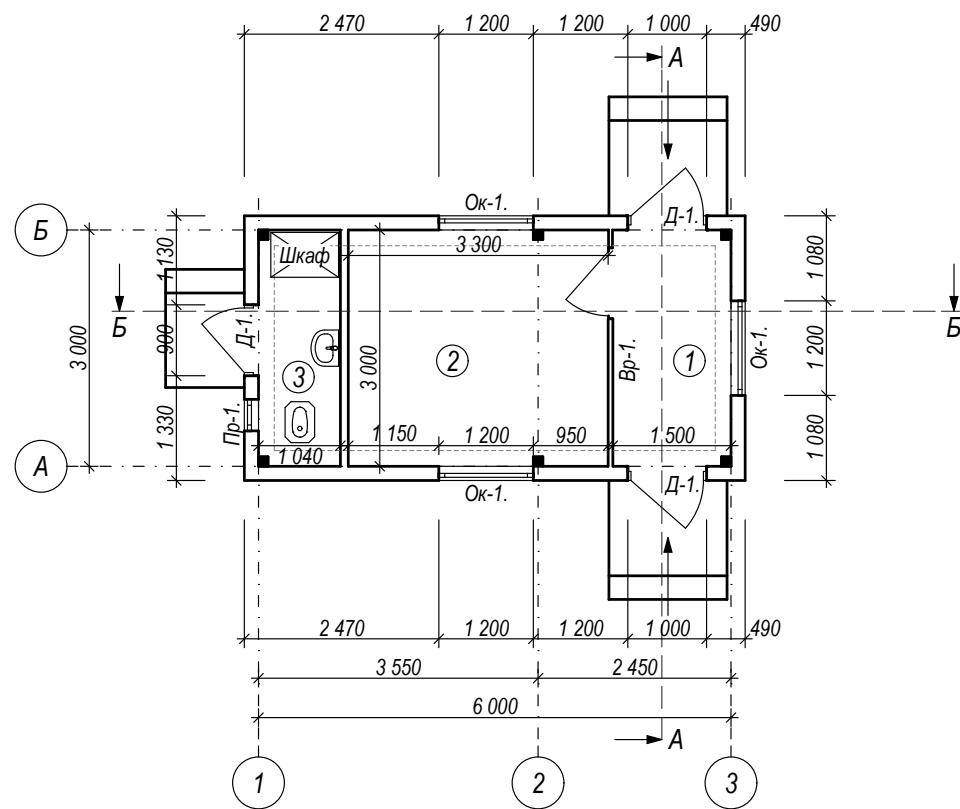
Нормативная глубина сезонного промерзания грунтов --- 0,30 м
Модуль деформации грунта -- E = 5 МПа
Грунты - не просадочные
Удельный вес грунта - = 1,65 т/м3.
Угол внутреннего трения - = 23о
Удельное сцепление - С = 0,09 кг/см2
Уровень грунтовых вод (УГВ) на отметке _____

Противопожарное мероприятия.

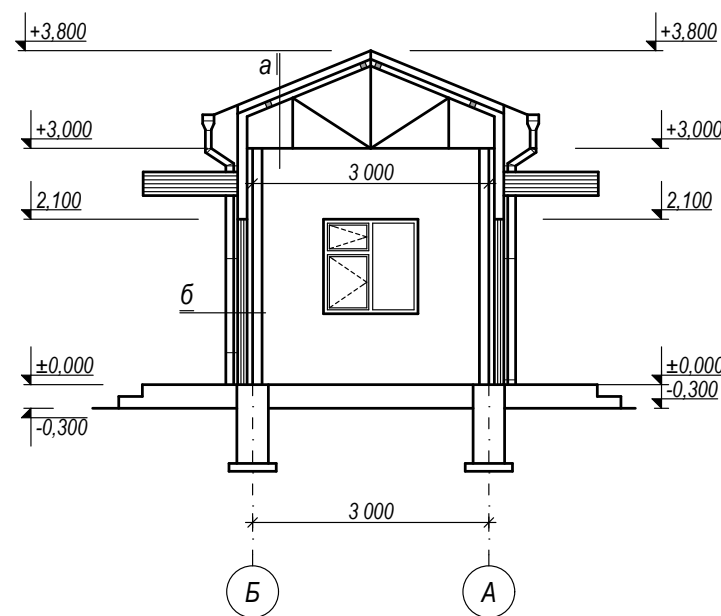
Проект разработан с учетом требований КМК "Противопожорные мероприятия"
Здания должно быт оборудовано первичным средствами пожаротешение пороковым огнетушителями, ведро, лопата, крюк, багор, световыми указателями, пожарные краны, и гидрантов, ящик с песком.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruhi".	ПЗ.		
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.			
Изм.	Кол.	Лист.	Недок.	Подпись.	Дата.				
Директор		Хакимов Ш.				Проходная.	Стадия.	Лист.	Листов.
							РП.	1.	1.
ГИП.		Шомуратов М.				Пояснительная записка.	ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 		
Исполн.		Болтаев З.							

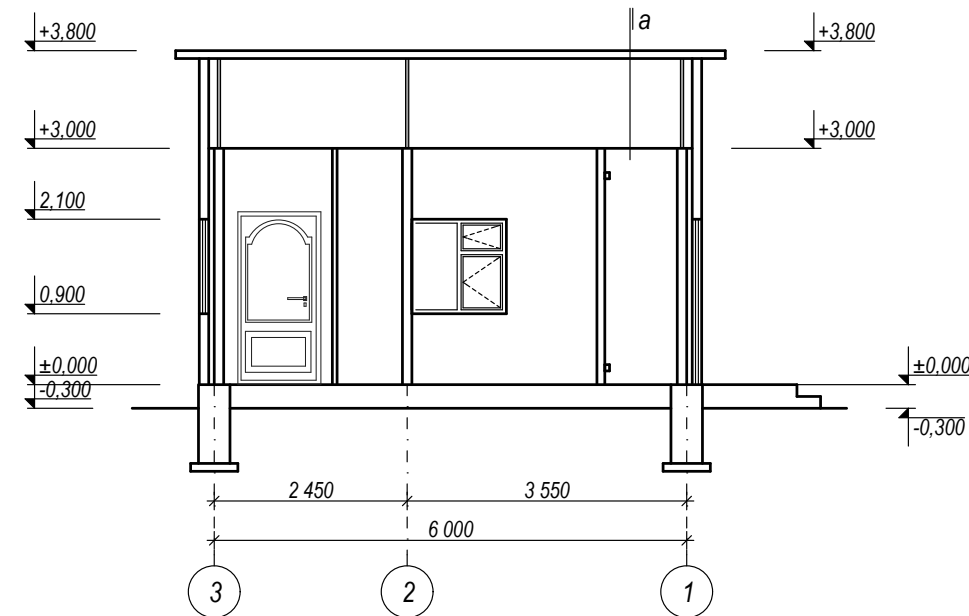
План стен . М 1:100.



Разрез А-А. М 1:100.



Разрез Б-Б. М 1:100.



Экспликация помещения.

№ п/п.	Наименование.	Площадь м2.	Тип пола.	Примечание.
1.	Коридор.	4,50.	Кер.плитка.	
2.	Комната охрана.	9,90.	Линолеум.	
3.	Сан-узел.	3,12.	Кер.плитка.	

Спецификация.

Марка поз.	Обозначение.	Наименование.	К-во шт.	Масса ед. кг.	Примечание.
		Оконные и дверные блоки.			
Пр-1.	Оконный блок с пластиковым переплётам. ГОСТ 11214-86.	Размером 400x400 (h).	1.		"Akfa"
Ок-1.	Оконный блок с пластиковым переплётам. ГОСТ 11214-86.	Размером 1200x1200 (h).	3.		"Akfa"
Д-1.	Дверной блок наружный с металлическим переплётам (утеплённый).	Размером 1000x2100 (h).	2.		"Индивидуального изготовления"
Д-2.	Дверной блок внутренний с алюминый переплётам. Уз РСТ 729-96.	Размером 900x2100 (h).	1.		"Akfa"
Вр-1.	Витраж с алюминый переплётам. Уз РСТ 729-96.	Размером 3000x3000 (h).	1.		"Akfa"

а.

- Сендвич панел толщ: -100 мм.
- Металлический прогон (прямоуг.труба:60x80x4 мм).
- Металлическая ферма
- Потолок(из гипсакартон).

б.

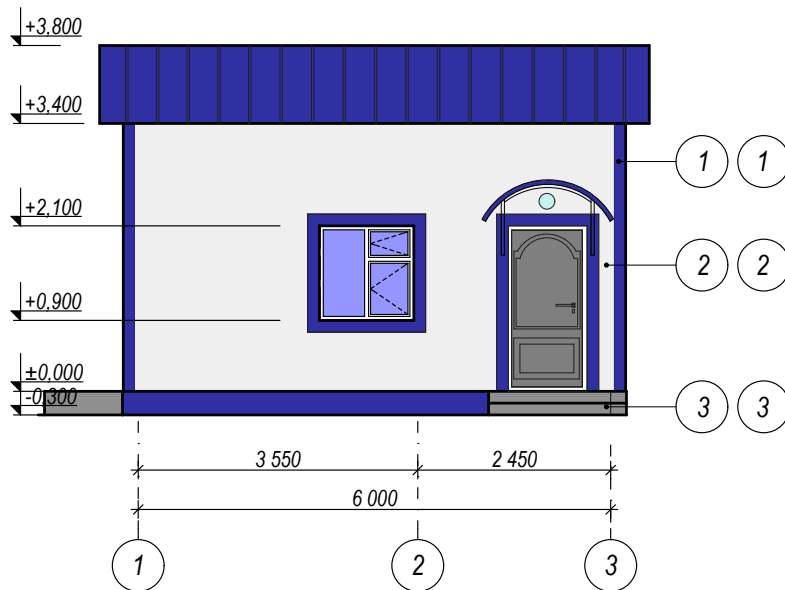
- Сендвич панел толщ: -120 мм.
- Металлический прогон (прямоуг.труба:60x80x4 мм).
- Металлическая колонна (К-1,К-2).
- Обшивка внутренних стен(из гипсакартон).

Примечание.

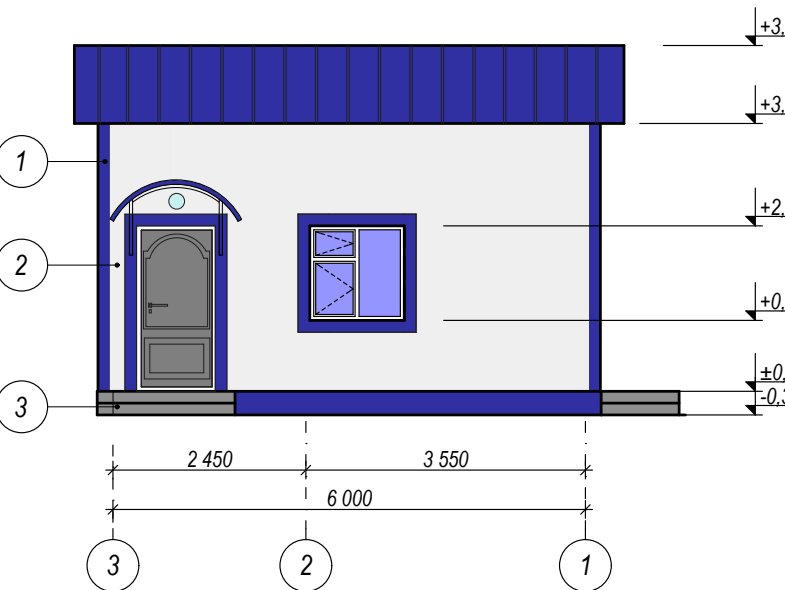
- Размеры на чертежах даны в мм.
- Стены стеновой "Сендвич" панел, толщина 120мм, ширина панел 960, 1190мм.Плотность 41-45кг/м3.
- Типа материал на базалтовый.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruhi".			АС.		
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.					
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.	Проходная.			Стадия.	Лист.	Листов.
Директор		Хакимов Ш.							РП.	1.	15.
ГИП.		Шомуратов М.				План стен. Спецификация. Экспликация помещения.Разрезы.			ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 		
Исполн.		Болтаев З.									

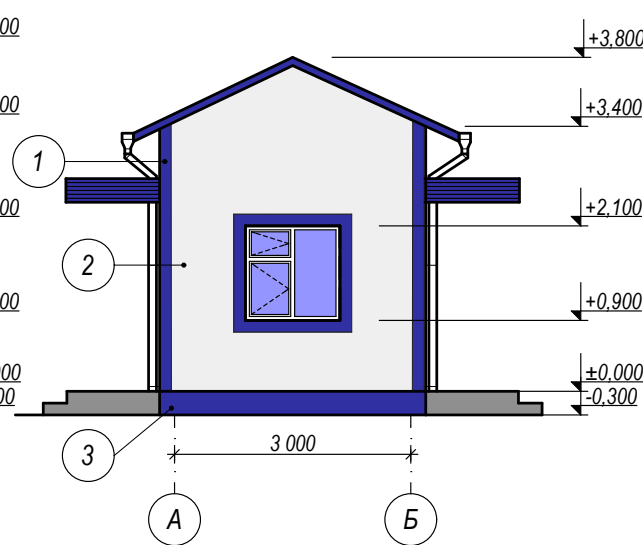
Главный фасад по оси "А". М 1:100.



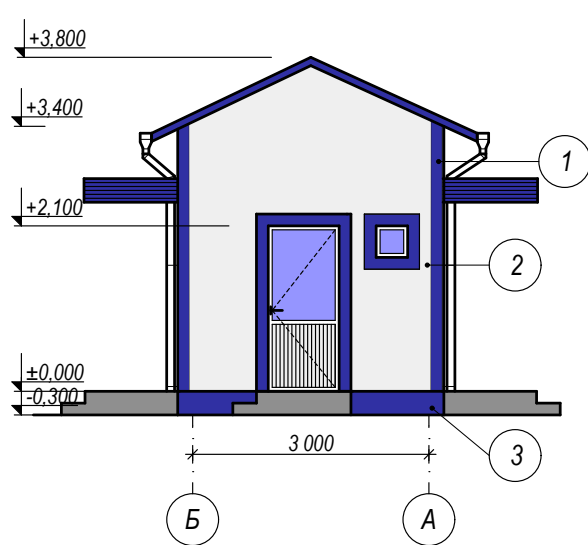
Главный фасад по оси "Б". М 1:100.



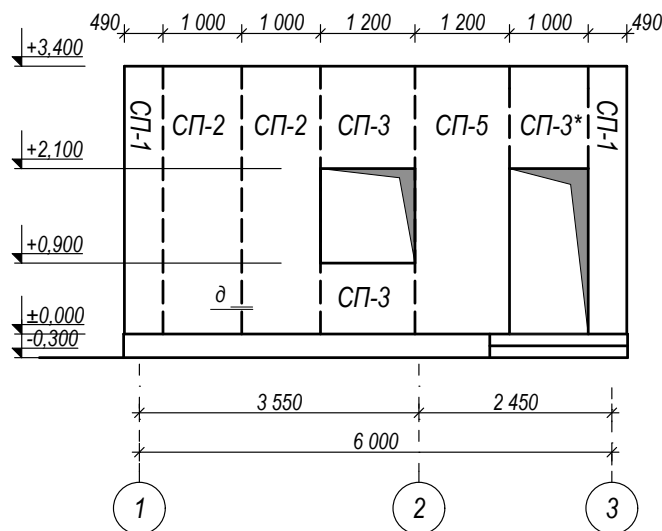
Главный фасад по оси "1". М 1:100.



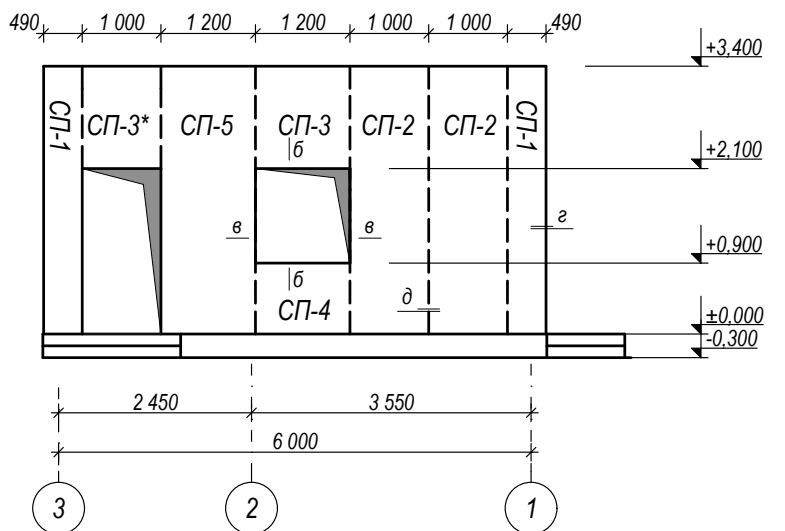
Главный фасад по оси "3". М 1:100.



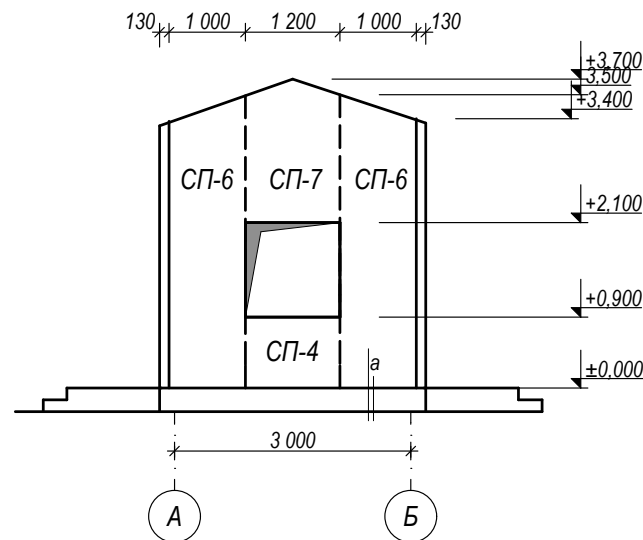
Раскладка сэндвич панел стен по оси "А". М 1:100.



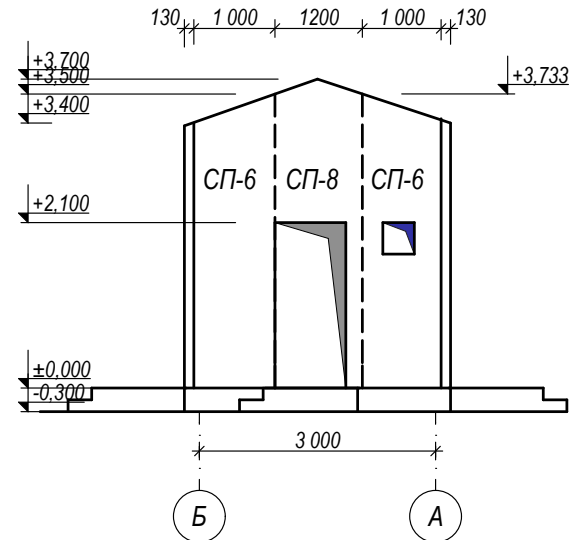
Раскладка сэндвич панел стен по оси "Б". М 1:100.



Раскладка сэндвич панел стен по оси "1". М 1:100.



Раскладка сэндвич панел стен по оси "3". М 1:100.



Примечание.

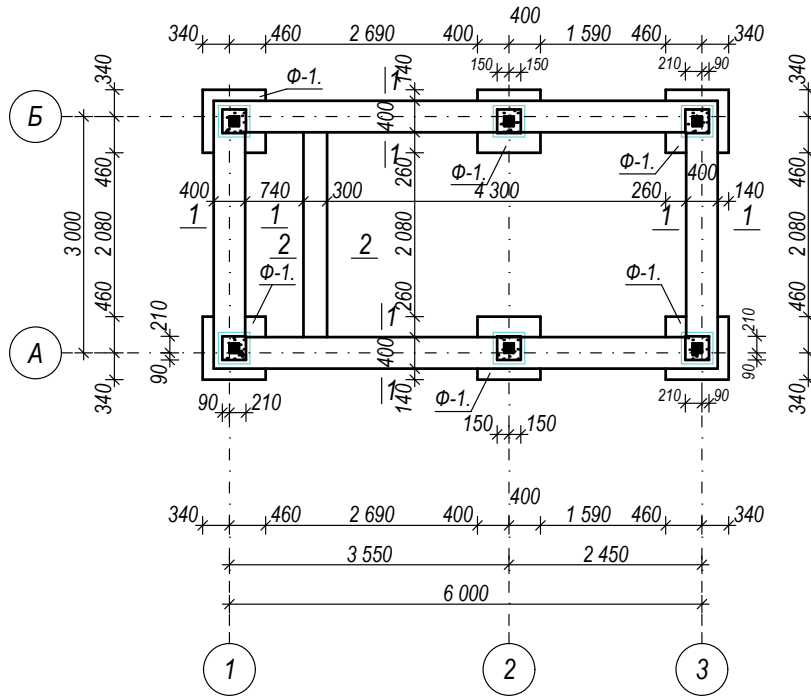
- Панели стеновые принять из сэндвич-панелей толщиной 120мм, наружная сторона из листов холоднокатаной горячеоцинкованной тонколистовой стали толщиной 0,5 мм с цветным полимерным покрытием и внутренняя сторона гипсокартоновые листы, с утеплителем из пенополиуретана плотностью 40-42 кг/м3, огнестойкость панели- RE 15 - подтвердить сертификатом в установленном порядке.
- Цвет покрытия - 9003 по каталогу RAL. Окраска сэндвич-панелей в заводских условиях до монтажа

Ведомость наружный отделки.

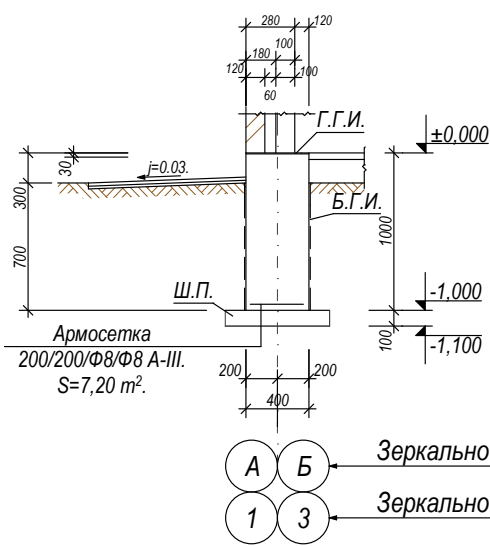
Наименование.	№ поз.	Вид отделки.	Примечание.
Стена.	1.	Лист толщ 0,5 мм.	RAL-5002.
Стена.	2.	Стеновая сенвич панел.	RAL-9003.
Цоколь.	3.	Обшивка листь.	

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish qurushi".			АС.
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.			
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.	Проходная.	Стадия.	Лист.	Листов.
Директор		Хахимов Ш.					РП.	2.	15.
ГИП.		Шомуратов М.							
Исполн.		Болтаев З.				Главный фасад. Развертка стен. Сечение.	 «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ		

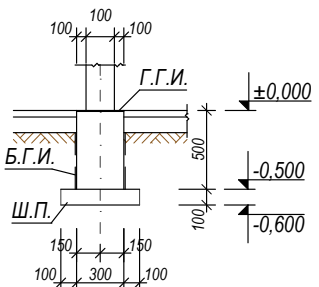
План фундамента. М 1:100.



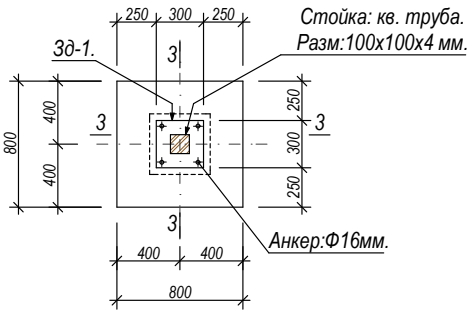
Сечение 1-1. М 1:50.



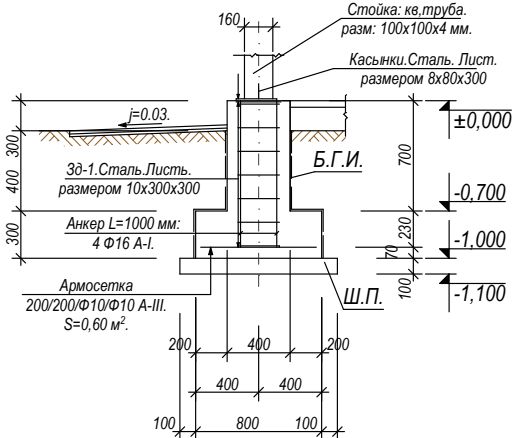
Сечение 2-2. фундамент под перегородок. М 1:50.



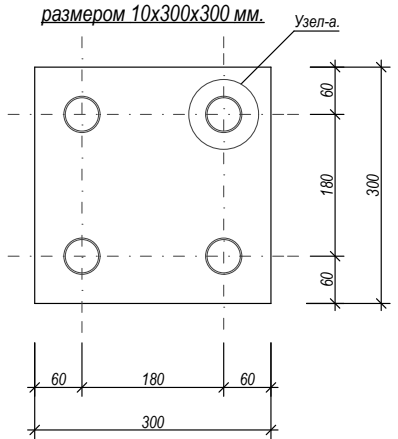
Ф-1. М 1:50.
(4 штук).



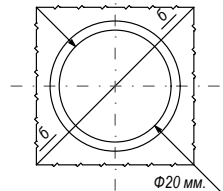
Сечение 3-3. М 1:50.



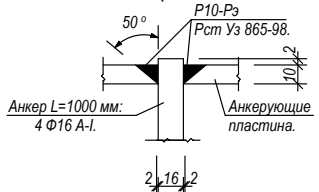
3д-1 (6 штук). М 1:10.
Сталь. Лист.
размером 10х300х300 мм.



Узел-а.



Сечение б-б.
Электросварка срезанной
отверстий.



Ведомость элементов фундамента.

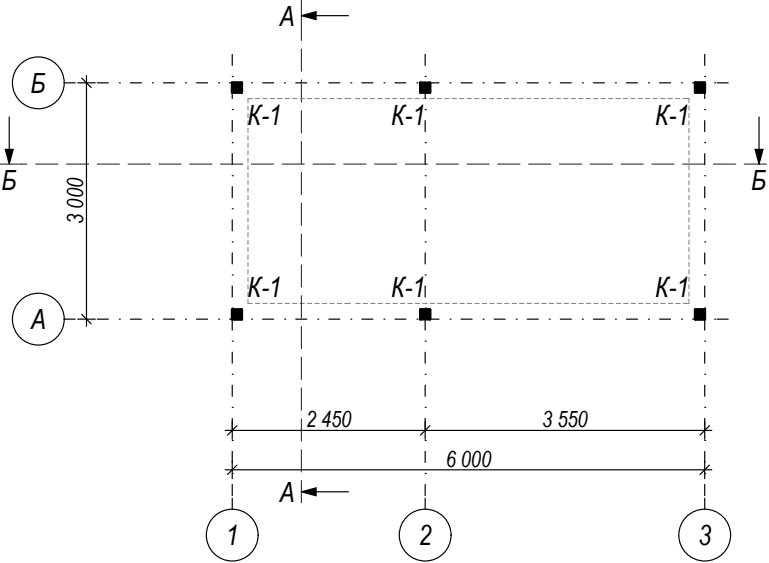
Марка поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол. шт.	Масса. ед. кг.	Примечание.
		Подошва фундамента.			
1.	ГОСТ 5781-82*.	Арматура:Ф8 А-III; L=86,4 мм.	1.	34,10.	
2.	ГОСТ 5781-82*.	Арматура:Ф10 А-III; L=46,0 мм.	1.	28,40.	
		Бетон кл: В12,5; марка М1:50; W6 на сульфатостойком цементе.	1.		1,15 м³.
		Стена фундамент.			
		Бетон кл: В12,5; марка М1:50; W6 на сульфатостойком цементе.	1.		5,1 м³.
3д-1.		Закладной деталь.	6.	21,32.	127,90 кг.
	ГОСТ19903-74*.	Сталь.Лист. размером 10х300х300 мм.	2.	7,5.	15,0 кг.
	ГОСТ 5781-82*.	Арматура:Ф16 А-I; L=1000 мм. (Анкер)	4.	1,58.	6,32 кг.
		Фундамент под перегородок.			
		Бетон кл: В12,5; марка М1:50; W6 на сульфатостойком цементе.	1.		0,39 м³.
		Гидроизоляция под фундамент.			
1.		Щебень подготовка с пропиткой горячим битумом до полного насыщения. -100 мм.	1.		14,11 м².
2.		Боковые поверхности ф-тов частей соприкасающихся с грунтом обмазать горячим битумом за 2 раза.	1.		39,16 м².
3.		ГГИ. один слой полизол по битумной мастика	1.		7,98 м².

Примечание.

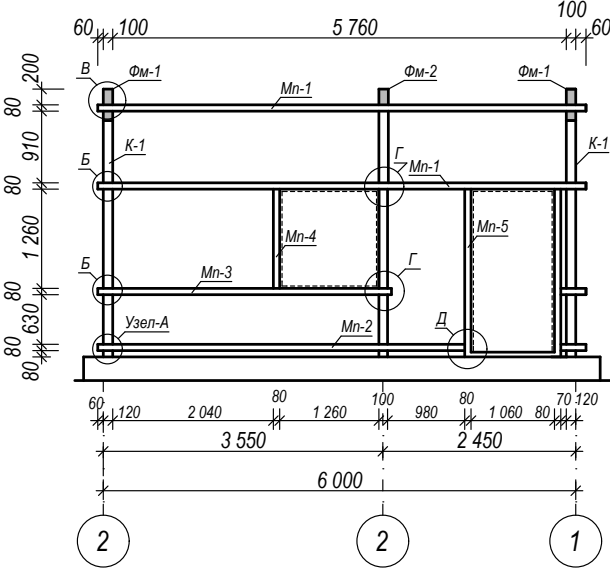
- Фундаментные подошва ленточные монолитные ж/бетонные из бетона В12,5 а стенки ф-тов из бетона В12,5 на сульфатостойким Цементе.
- Под фундаменты и под фундаментным балкам выполнить щебеночную подготовку тол.100 мм с пропиткой горячим битумом до полного насыщения.
- Боковые поверхности ф-тов частей соприкасающихся с грунтом обмазать горячим битумом за 2 раза.
- Боковые поверхности фундаментов, соприка-ся с грунтом обмазать гор. битумом за 2р.
- ГГИ. один слой полизол по битумной мастика

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish quruli".	АС.
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.	
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.		
Директор		Хакимов Ш.				Проходная.	Стадия. Лист. Листов.
ГИП.		Шомуратов М.					РП. 3. 15.
Исполн.		Болтаев З.				План фундамента.Сечение. Ведомость элементов фундамента.	ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ

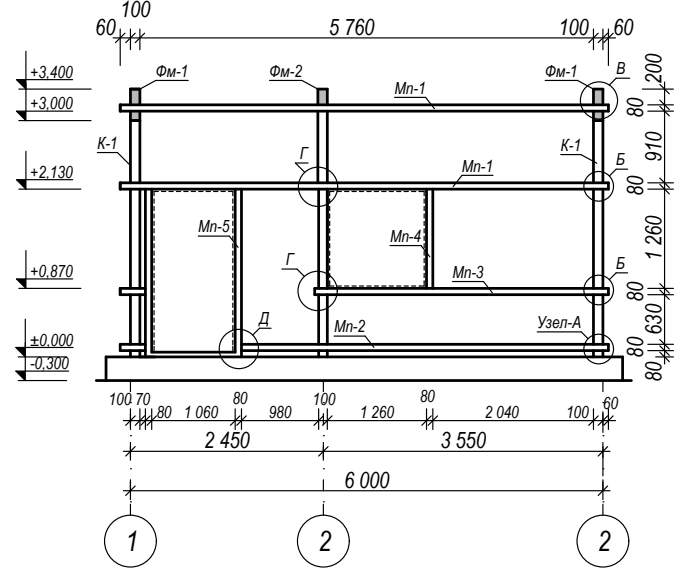
Стена расположения металл конструкции. М 1:100.



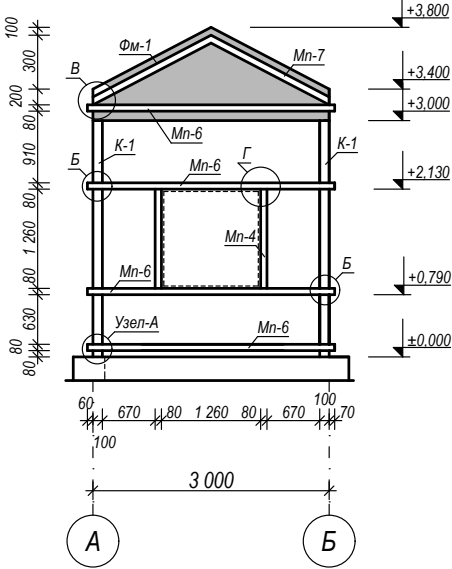
Стена расположения металл конструкции по оси "А". М 1:100.



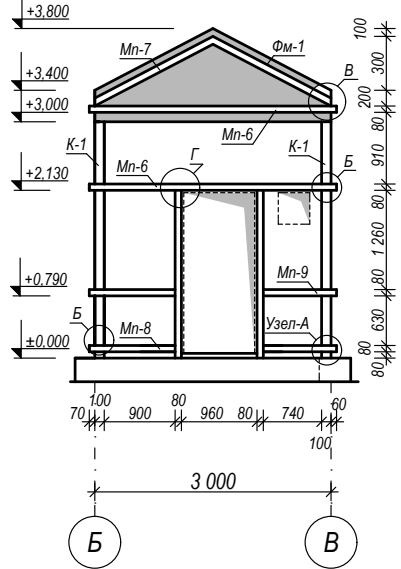
Стена расположения металл конструкции по оси "Б". М 1:100.



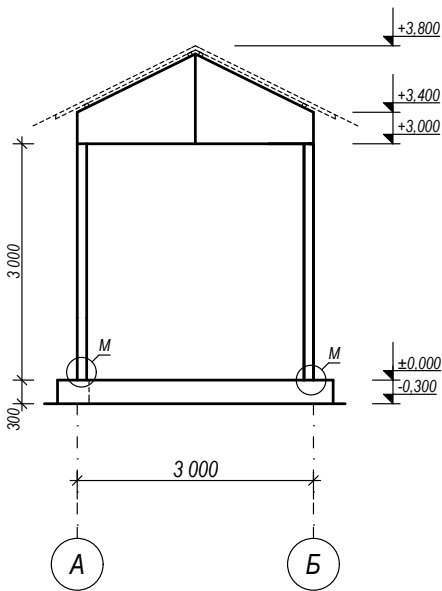
Стена расположения металл конструкции по оси "1". М 1:100.



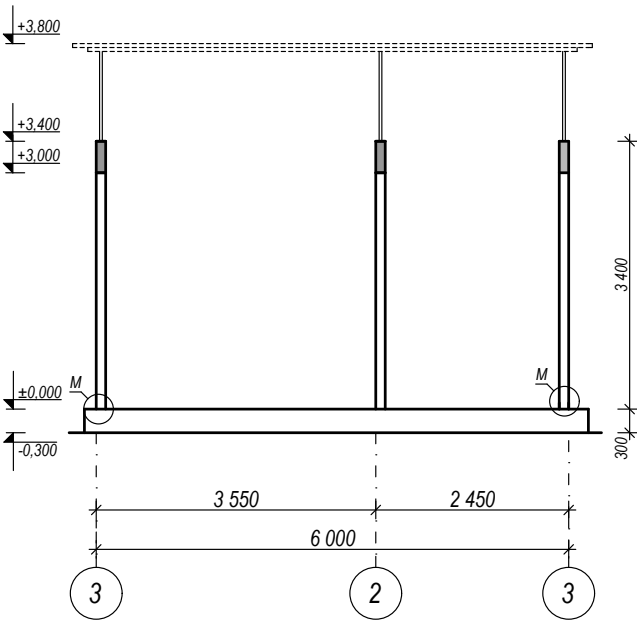
Стена расположения металл конструкции по оси "3". М 1:100.



Разрез А-А. М 1:100.



Разрез Б-Б. М 1:100.



Примечание.

1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 "Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных конструкций и сооружений от коррозии.
4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80, ГОСТ 11534-75.
5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2х20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

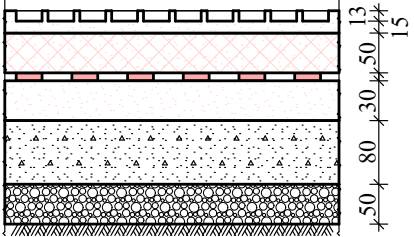
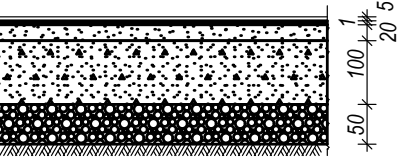
Ведомость элементов.

Марка поз.	Обозначение.	Наименование.	Кол. шт.	Масса. ед. кг.	Примечание.
K-1.		Колонна.	6.	35,52.	213,12 кг.
	ГОСТ 8639-82.	Стальные: квадратные профильные трубы размером: 100х100х4 мм. L=3000 мм.	1.	35,52.	

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruh".			АС.		
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.					
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.	Проходная.			Стадия.	Лист.	Листов.
Директор	Хакимов Ш.								РП.	5.	15.
ГИП.	Шомуратов М.										
Исполн.	Болтаев З.					Стена расположения металл конструкции. Стена расположения металл конструкции по осям. Разрез и Примечание.			ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 		

Ведомость элементов.					
Марка поз	Обозначение.	Наименование.	кол. шт.	Масса ед.кг.	Примечание.
Зд-1		Закладной деталь	6.	7,47.	44,80 кг.
	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х300х300мм.	1.	7,47.	
Зд-2		Закладной деталь	6.	5,20.	31,20 кг.
	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х250х250мм.	1.	5,20.	
2.		Касынки	12.	1,00.	12,0 кг.
	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х80х150мм.	1.	1,00.	
3.		Касынки	12.	0,75.	9,0 кг.
	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х60х150мм.	1.	0,75.	
		Металлические прогоны.	1.	726,2.	726,2кг
Мп-1	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=6200мм.	4.	50,0.	200,0 кг
Мп-2	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=4660мм.	2.	37,60.	75,20 кг
Мп-3	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=3730 мм.	2.	30,10.	60,20 кг
Мп-4	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=1260мм.	4.	10,20.	40,80 кг

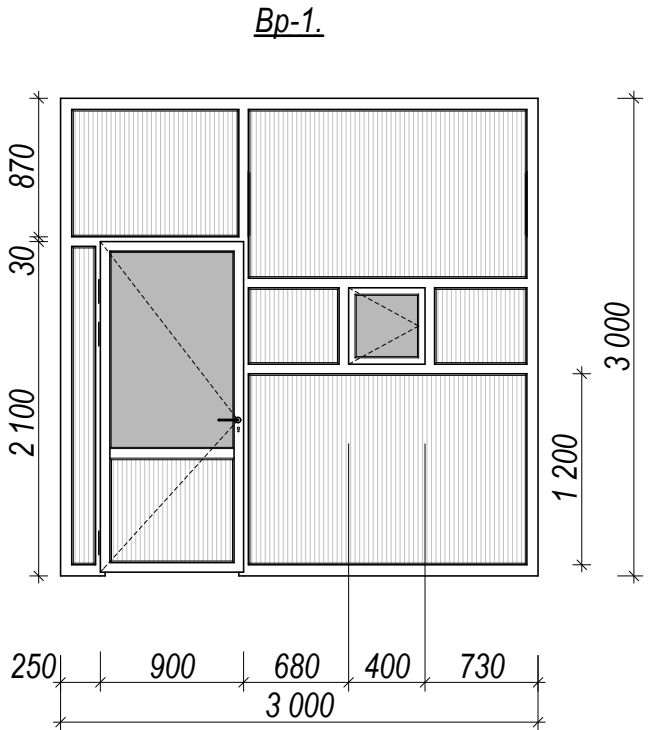
Ведомость отделки помещений											
№	Наименование помещений	Вид отделки элементов интерьеров				Масляная окраска (м2) Н=600мм.	плитус ДПП.м	плитка керамич. плитус п.м	периметр помещения	площадь оконных проемов м²	площадь дверных проемов м²
		Потолок	Пло-щадь м²	Стены	Пло-щадь м²						
1	Коридор.	Гипсокартон ГКЛ, Шпатлевка, водоземulsion. окраска	4,5	Гипсокартон(стенный) ГКЛ,Шпатлевка, водоземulsion.окраска	12,36	2,00	-	6,10	4,5	1,44	4.2
2	Комната охрана.	Гипсокартон ГКЛ, Шпатлевка, водоземulsion. окраска	9,9	Гипсокартон(стенный) ГКЛ,Шпатлевка, водоземulsion.окраска	25,92	4,8	11,70	-	9,9	2,88	1,89
	Итого:		14,40		38,28	6,8	11,70	13,20	14,4	4,48	7,98

Экспликация полов.				
1,3.	Керамическая плитка.		1. Покрyтия пола из керамических плиток -13 мм. 2. Стяжка цементно-песчаный раствор М150 -20 мм. 4. Подстилающий слой из бетона кл: В 7,5 W6 на с/с цементе -80 мм. 5. Щебень подготовка с пропиткой горячим битумом до насыщение -50 мм. 6. Тромбование в грунт.	7,62.
2.	Линолеум.		1. Покрyтия пола из линолеума на тканевой основе ГОСТ 7251 -77. -5 мм. 2. Теплоизоляция 1 слой синтефон 5 мм. 3. Стяжка цементно-песчаный раствор М150 -20 мм. 4. Подстилающий слой из бетона кл: В 7,5 W6 на с/с цементе -80 мм. 5. Щебень подготовка с пропиткой горячим битумом до насыщение -50 мм. 6. Тромбование в грунт.	9,90.

Ведомость элементов.					
Марка поз	Обозначение.	Наименование.	кол. шт.	Масса ед.кг.	Примечание.
Мп-5.	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=2130.	6.	17,20.	103,20 кг.
Мп-6.	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=3140.	6.	25,34.	152,0 кг.
Мп-7.	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=1610.	4.	13,0.	52,0 кг.
Мп-8.	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=1400.	2.	11,30.	22,60 кг.
Мп-9.	ГОСТ 8639-82.	Стальныепряугольные профильные трубы размером :80х60х4мм L=1250.	2.	10,10.	20,20 кг.
		Элементы для крепления.	1.	52,80.	52,80 кг
1	ГОСТ 8639-82.	Сталь прокатная угловая равнобоня размером: L63х63х6 мм L=100мм.	40.	0,60.	24,00 кг
4	ГОСТ 8639-82.	Сталь прокатная угловая равнобоня размером: L50х50х5 мм L=40мм.	48.	0,20.	9,60кг
5	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х93х125мм.	4.	0,90.	3,60кг
6	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х150х150мм.			
7	ГОСТ 19903-74.	Сталь .Лист .размером 10х140х150мм.			

- Примечание.
1. Все соединения электросварные электродати Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
 2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
 3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 " Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных констукций и сооружений от коорозии.
 4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80,ГОСТ 11534-75.
 5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
 6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82- третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
 7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2х20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruhi".	АС.					
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.						
Изм.	Кол.	Лист.	Недок.	Подпись.	Дата.	Проходная.			Стадия.	Лист.	Листов.	
Директор		Хакимов Ш.							РП.	7.	15.	
ГИП.		Шомуратов М.				Ведомость элементов. Экспликация полов.			ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 			
Исполн.		Болтаев З.										



[illegible]

1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 " Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных конструкций и сооружений от коррозии.
4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80, ГОСТ 11534-75.
5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2х20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончания всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish quruhi".	АС.					
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.						
Изм.	Кол.	Лист.	Недок.	Подпись.	Дата.							
Директор		Хакимов Ш.				Проходная.				Стадия.	Лист.	Листов.
										РП.	8.	15.
ГИП.		Шомуратов М.				Схема элементов металл конструкции перегородке.				ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 		
Исполн.		Болтаев З.										

Technical drawing of a mechanical assembly showing a horizontal beam (1) and a vertical plate (2) connected by bolts (3). The drawing includes dimensions for the beam (1200 mm total length, 465 mm segments), plate (600 mm height, 120 mm width), and bolt specifications (Bолт: $\Phi 10$ L=300 мм and Bолт: $\Phi 10$ L=350 мм). A section line A-A is indicated at the bottom.

Technical drawing of a bridge cross-section. The drawing shows a semi-circular arch with a flat deck. Key dimensions include:

- Arch height: 1900
- Deck width: 1140
- Arch radius: 950
- Deck height: 550
- Arch thickness: 50
- Deck thickness: 50
- Horizontal offset: 2.13%

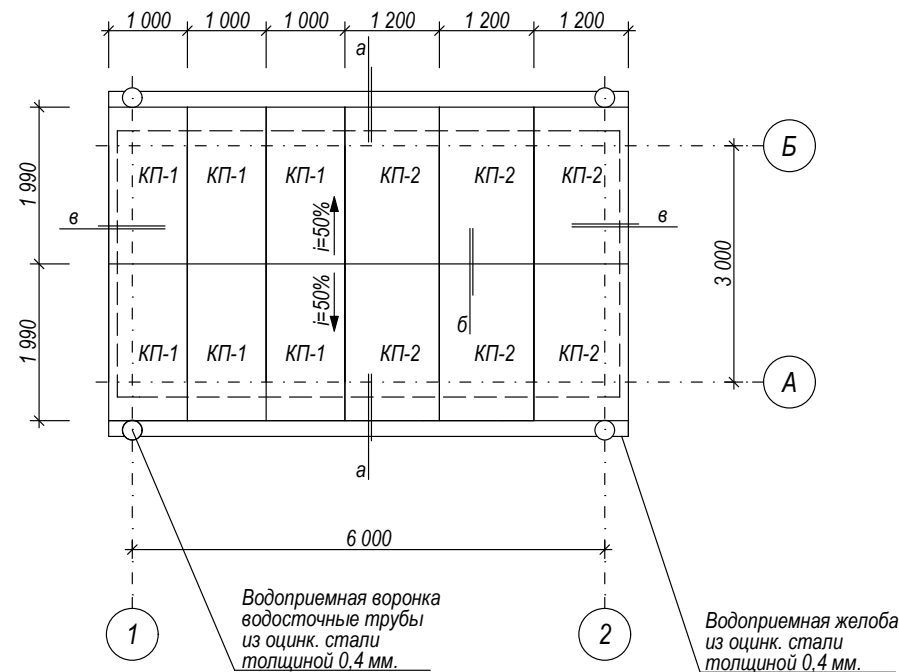
Technical drawing of a rectangular structure. The drawing includes a horizontal dashed line at the top, with a hatched area above it. A vertical dimension line on the right indicates a total height of 1 500, with a segment of 1 200 below it and a segment of 190 above the dashed line. A horizontal dimension line at the bottom indicates a width of 1 500. A vertical dimension line on the left indicates a height of 300 for the lower part of the rectangle. Section markers are present: a vertical line with the number 1 above it on the top edge, and a vertical line with the number 1 below it on the bottom edge. To the right of the drawing, there are two circles, the top one labeled A and the bottom one labeled 1.

Марка поз	Обозначение.	Наименование.	кол. шм.	Масса ед.кг.	Примечание.
		<u>Козырек.</u>	2.	36,46.	72,92 кг.
1.	ГОСТ 8639-82.	Стальные прямоугольные профильные трубы размером :50х30х3 мм L=1200мм.	2.	3,96.	7,92 кг.
2.	ГОСТ 8639-82.	Стальные прямоугольные профильные трубы размером :50х30х3 мм L=600мм.	2.	1,98.	3,96 кг.
3.	ГОСТ 8639-82.	Стальные прямоугольные профильные трубы размером :50х30х3 мм L=860мм.	2.	2,84.	5,68 кг.
4.	ГОСТ 8639-82.	Стальные прямоугольные профильные трубы размером :50х30х3 мм L=1900мм.	3.	6,3.	18,9 кг.
5.	ГОСТ 24045-94.	Профнастил 0,4мм	2.	2,6.	5,20кг.
		<u>Крыльцо.</u>	3.		
		Бетон М-100.	3.	1,40 м ³ .	4,20 м ³ .
		Щебен подготовка с пропиткой битумом толщина 100 мм.	3.	2,60 м ² .	7,80 м ² .
		Сетка 100/100/5/5. Вр-I. м ²	3.	10,50 кг.	31,50 кг.
		Выпуск из Фундамента.			
1.	ГОСТ 5781-82*.	Ø16 А-III. L=1700.	2.		
2.	ГОСТ 5781-82*.	Ø12 А-III. L=1700.	6.		
3.	ГОСТ 5781-82*.	Ø6 А-I. L=1000.	6.		
		<u>Каркас-1.</u>			
		Монолитные заделки из БМ 150.			0,9 м ³ .

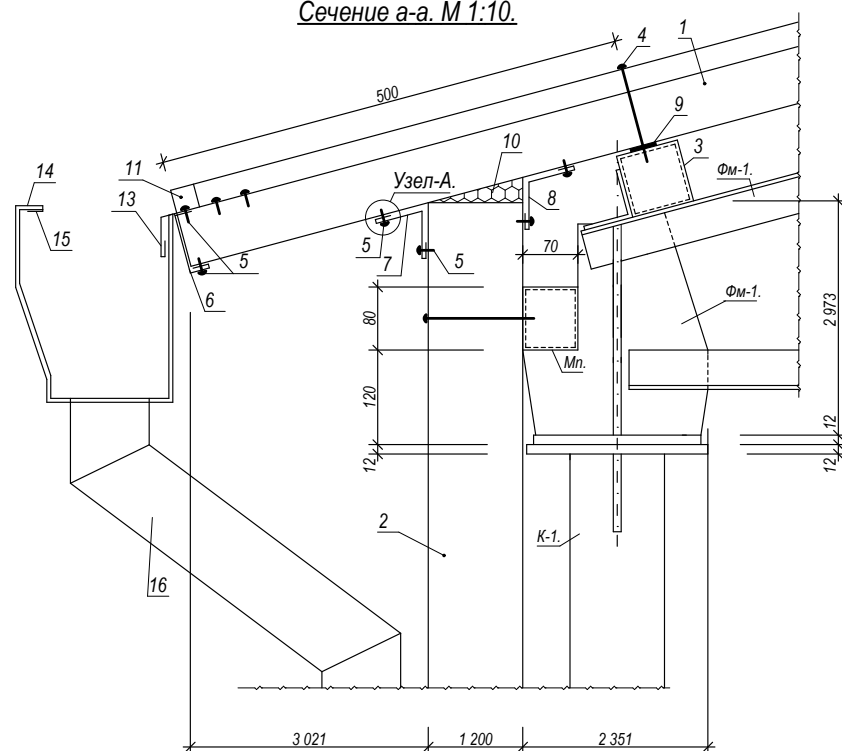
1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 " Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных констукций и сооружений от коорозии.
4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80,ГОСТ 11534-75.
5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очиски поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2х20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish quruhi".	АС.								
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.									
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.										
Директор	Хакимов Ш.					Проходная.				Стадия.	Лист.	Листов.			
										РП.	9.	15.			
ГИП.	Шомуратов М.														
Исполн.	Болтаев З.					Козырек. Крыльцо. Ведомость элементов.				ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 					

План кровли . М 1:100.



Сечение а-а. М 1:10.



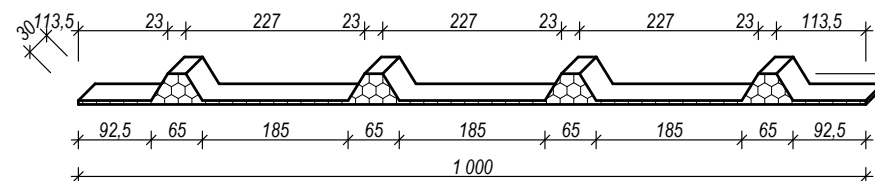
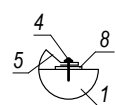
1. Кровельная сэндвич панель.
2. Стеновая сэндвич панель.
3. Металлоконструкция.
4. Самосверляющий винт
с шайбой для монтажа панелей
SDT14-A19-5,5x160; шаг 400 мм.
5. Самосверляющий винт 4,2x13, шаг 300 мм
для крепления фасонных элементов.
6. Фасонный элемент ФЭ-1.
7. Фасонный элемент ФЭ-2.
8. Фасонный элемент ФЭ-3.
9. Самоклеящаяся уплотнительная Лента ЛБ30х2.
10. Теплоизоляция (минвата Изол-Н).
11. Профильный уплотнительный элемент
внутренний (ПУВ).
12. Силиконовый герметик.
Самоклеящаяся уплотнительная лента ЛБ30х2.
13. Нащельник НЩ-1.
14. Держатель желоба; шаг 500 мм.
15. Желоб водосточный.
16. Труба водосточная Ф100 мм.

Поз.9.

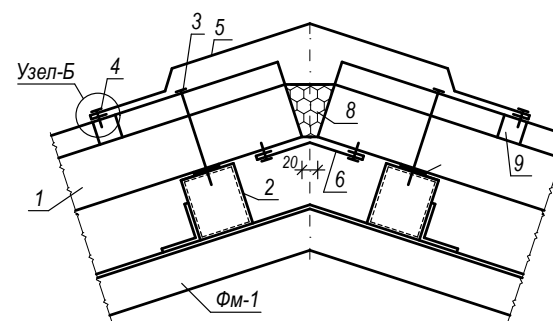
Уплотнитель профилеобразный верхний. М 1:10.

(для уплотнения внутренней поверхности профиллированной облицовки кровельной панели).

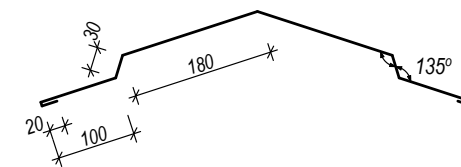
Узел-А. М 1:10.



Сечение б-б. М 1:10.

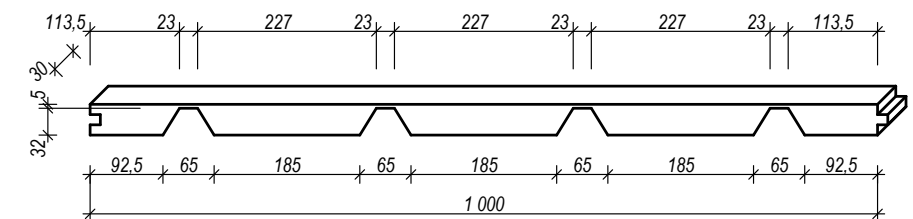


Поз. №2
Фасонный элемент ФЭ-4.
М 1:10.

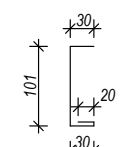


- б-б.
1. Кровельная сэндвич панель.
2. Металлоконструкция.
3. Самосверляющий винт
с шайбой для монтажа панелей
SDT14-A19-5,5х160; шаг 400 мм.
4. Самосверляющий винт 4,2х13; шаг 300 мм
для крепления фасонных элементов.
5. Фасонный элемент ФЭ-4.
6. Фасонный элемент ФЭ-5.
7. Самоклеящаяся уплотнительная Лента ЛБ30х2.
8. Теплоизоляция (минвата Изол-Н).
9. Профильный уплотнительный элемент
наружный (ПУН).

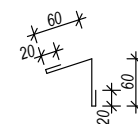
Поз.9.
Уплотнитель профилеобразный верхний. М 1:10.
(для уплотнения наружной поверхности профилированной облицовки кровельной панели).



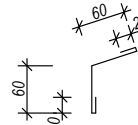
Поз.№6.
Фасонный элемент ФЭ-1
М 1:10.



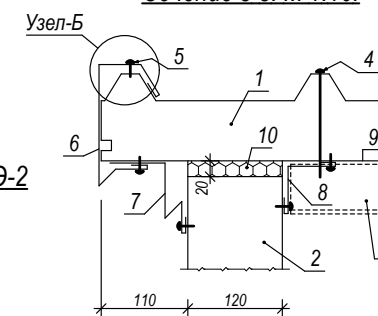
Поз. №7.
Фасонный элемент ФЭ-2
М 1:10.



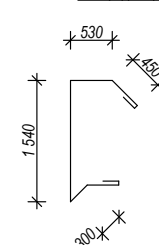
Поз. №8.
Фасонный элемент ФЭ-3
М 1:10.



Сечение в-в. М 1:10.

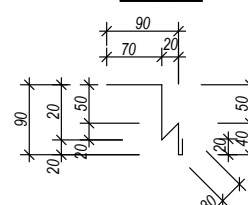


Поз.№6.
Фасонный элемент ФЭ-6
М 1:10.

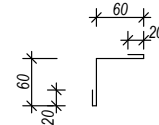


1. Кровельная сэндвич панель.
2. Стеновая сэндвич панель
3. Металлоконструкция.
4. Самосверляющий винт
с шайбой для монтажа панелей
SDT14-A19-5, 5x160; шаг 400 мм.
5. Самосверляющий винт 4,2x13; шаг 300 мм
для крепления фасонных элементов.
6. Фасонный элемент ФЭ-6.
7. Фасонный элемент ФЭ-7.
8. Фасонный элемент ФЭ-8.
9. Самоклеящаяся уплотнительная Лента ЛБ30х2.
10. Теплоизоляция (минвата Изол-Н).

Поз.№7.
Фасонный элемент ФЭ-7
М 1:10.



Поз. №8.
Фасонный элемент ФЭ-8
М 1:10.



						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruhi".	АС.		
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.			
Изм.	Кол.	Лист.	Недок.	Подпись	Дата.				
Директор		Хакимов Ш.				Проходная.	Стадия.	Лист.	Листов.
							РП.	10.	15.
ГИП.		Шомуратов М.							
Исполн.		Болтаев З.				План кровли. Сечение.	 «КОММУНАЛ ЛОЙНА ИЛМИЙ-ТАДҚИҚОТ ИНСТИТУТИ» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ		

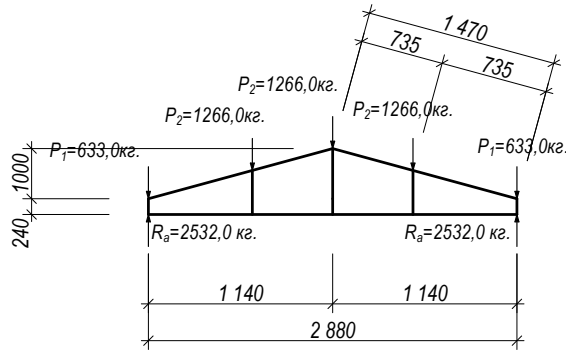
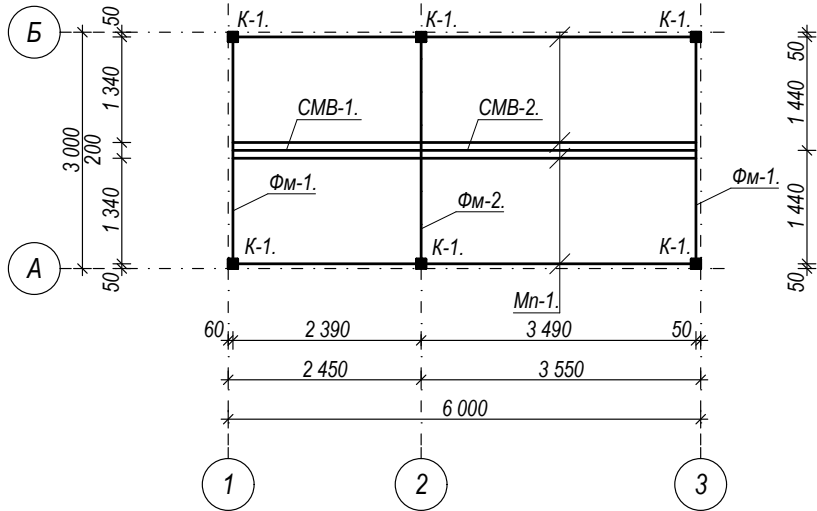
Ведомость элементов.					
Марка поз	Обозначение.	Наименование.	кол. шм.	Масса ед.кг.	Примечание.
КП-1.	Технические условия TSH 64-22866007-01:2009. Кровельная панел трехслойная со стальной профилированной облицовкой с утеплителем из минераловатных плит на базальтовой осноле толщиной 100 мм. Толщина облицовки -0,5 мм.	ПТКМА 2100X1000X100-С(ОЦ)0,5.	6.	42,20.	253,20 кг.
КП-2.		ПТКМА 2100X1200X100-С(ОЦ)0,5.	6.	50,70.	304,2 кг.
		Фасонные элементы.	1.	58,10.	
ФЗ-1	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x181,0мм.L=13200,0.	1.	7,70.	
ФЗ-2.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x160,0мм.L=12800,0.	1.	6,6.	
ФЗ-3.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x160,0мм.L=12000,0.	1.	6,20.	
ФЗ-4.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x660,0мм.L=6600,0.	1.	14,10.	
ФЗ-5.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x180,0мм.L=6600,0.	1.	3,80.	
ФЗ-6.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x362,0мм.L=8400,0.	1.	9,80.	
ФЗ-7.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x230,0мм.L=8400,0.	1.	6,20.	
ФЗ-8.	ГОСТ 19904-74*.	Сталь :лист оцинкованный: разм :-0,4x180,0мм.L=6400,0.	1.	3,70.	
		Уплотнитель профилеобразный нижний.			11,0 мм.
		Уплотнитель профилеобразный нижний.			11,0 мм.

Ведомость элементов.						
Марка поз	Обозначение.	Наименование.	Длина, мм	кол. шм.	Масса ед.кг.	Масса общ.кг.
Фм-1.	см: АС-	Ферма металлическая.	2880.	2.	82,20.	164,40.
Фм-2.	см: АС-	Ферма металлическая.	2880.	1.	83,30.	83,30.
СВМ-1.	см: АС-	Связь металлическая вертикальная .	2370.	1	61,20.	61,20.
СВМ-2.	см: АС-	Связь металлическая вертикальная .	3470.	1	91,60.	91,60.
Мп-1.	см: АС-	Металлической прогон :из стальнх прямоугол труб :размером 80x60x4(h).	6000.	4.	48,42.	193,70.

- Примечание.
1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
 2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
 3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 " Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных констукций и сооружений от коорозии.
 4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80,ГОСТ 11534-75.
 5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
 6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очиски поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
 7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2x20 мкм). Окраска вторым слоем эмала производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

Схема нагрузок и усилию в стержнях.М1:100.

Мантажная схема металл конструкции для покрытия М1:100.



						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruhi".	АС.					
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.						
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.	Проходная.				Стадия.	Лист.	Листов.
Директор		Хакимов Ш.								РП.	11.	15.
ГИП.		Шомуратов М.				Ведомость элементов. Мантажная схема металл конструкции для покрытия. Спецификация элементов.				ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 		
Исполн.		Болтаев З.										

Ферма стропильная металлическая. Фм-1. М1:10.

Technical drawing of a metal roof truss (Ферма стропильная металлическая. Фм-1. М1:10). The drawing shows a side elevation of the truss structure with various dimensions and numbered callouts (1-16). The truss is supported by a wall on the left and a vertical post in the center. The roof slope is indicated by dimensions 1410 and 1270. The total width of the truss is 1440. The drawing includes details of the roof, rafters, and supporting structure.

Technical drawing of a mechanical part with dimensions and callouts. The part is symmetrical about a vertical centerline. The overall width is 88. The overall height is 11.30. The top flange has a thickness of 10. The central vertical section has a width of 8. The bottom flange has a thickness of 10. The overall width of the bottom flange is 40. The overall height of the bottom flange is 60. The central vertical section has a height of 28.70. The top flange has a height of 10. The central vertical section has a height of 11.30. The part is labeled with callouts 15, 2, 3, and 5.

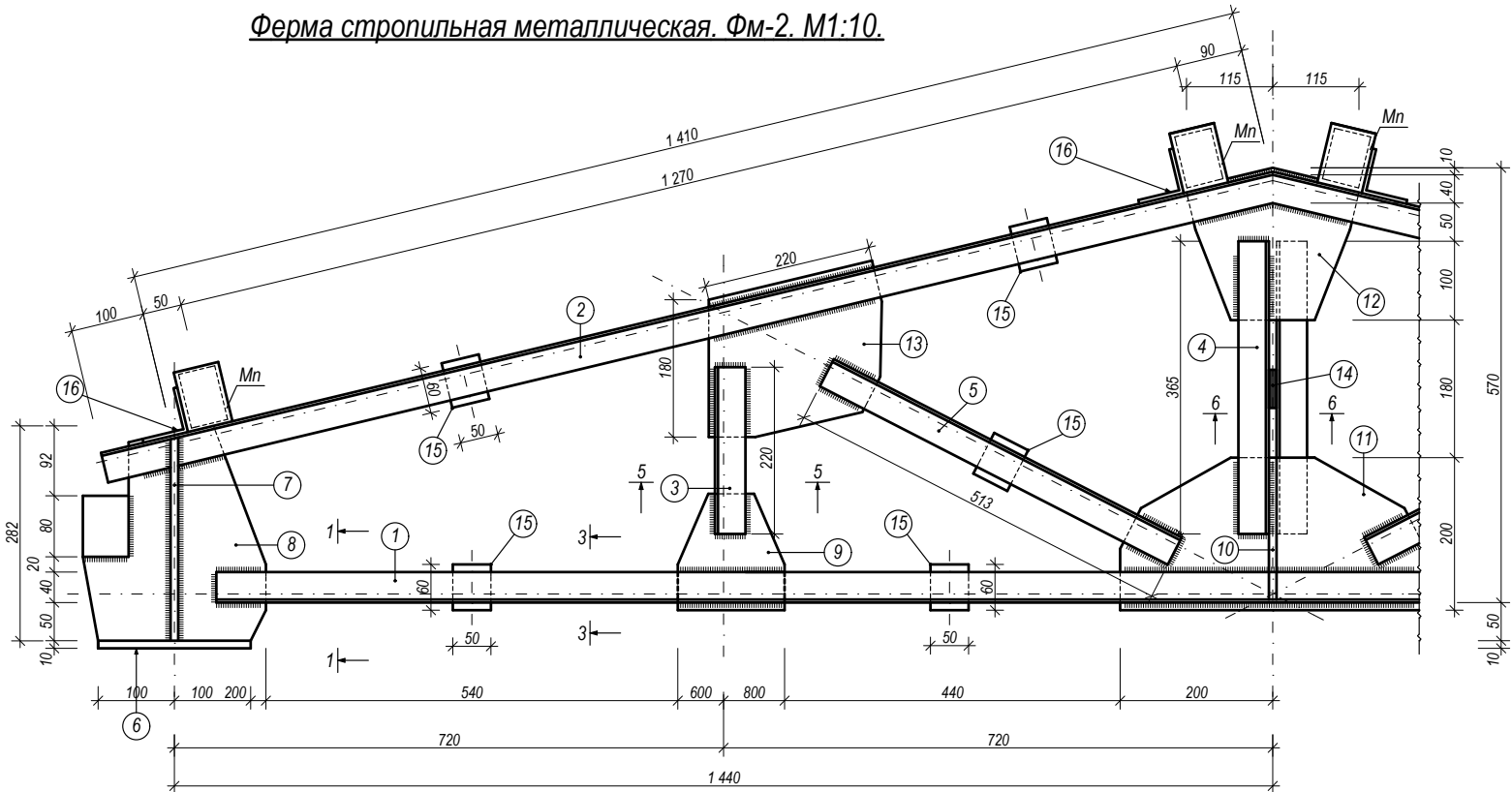
4. Разделку кромок и заусерин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80, ГОСТ 11534-75.
5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2х20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 "Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных конструкций и сооружений от коррозии.

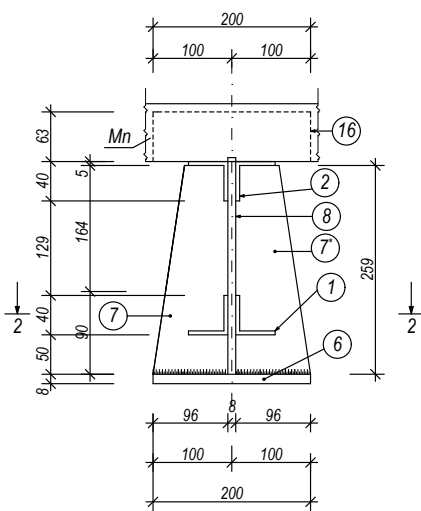
№ поз.	Обозначение.	Наименование.	Длина. мм.	Кол. шт.	Масса. ед. кг.	Масса. общ. кг.	Примечание.
		<u>ФМ-1.</u>	2880,0.	2.	82,20.	164,40.	
		<u>Пояси.</u>				28,56.	
1.	ГОСТ 8509-86.	Нижний пояс 2L40x40x4.	5760,0.	1.	2,42.	13,94.	
2.	ГОСТ 8509-86.	Верхний пояс 2L40x40x4.	6040,0.	1.	2,42.	14,62.	
		<u>Стойки.</u>				3,92.	
3.	ГОСТ 8509-86.	Стойка 2L40x40x4.	440,0.	2.	1,06.	2,12.	
4.	ГОСТ 8509-86.	Стойка 2L40x40x4.	730,0.	1.	1,80.	1,80.	
		<u>Подкосы.</u>				2,50.	
5.	ГОСТ 8509-86.	Подкос 2L40x40x4.	1940,0.	2.	2,50.	2,50.	
		<u>Фасонки.</u>				40,70.	
6.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	200x200.	2.	2,64.	5,30.	
7.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	125x259.	2.	2,13.	4,30.	
7*.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	95x259.	2.	1,62.	3,20.	
8.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	250x300.	2.	4,95.	9,90.	
9.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	140x150.	2.	1,40.	2,80.	
10.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	125x210.	1.	1,70.	1,70.	
11.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	400x200.	1.	5,30.	5,30.	
12.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	200x230.	1.	3,00.	3,00.	
13.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	220x180.	2.	2,60.	5,20.	
		<u>Прокладки.</u>				2,51.	
14.	ГОСТ 19903-74.	Прокладки t8	60x130.	1.	0,51.	0,51.	
15.	ГОСТ 19903-74.	Прокладки t8	60x50.	10.	0,20.	2,00.	
		<u>Элемент для крепления.</u>				4,0.	
16.	ГОСТ 8509-86.	L63x63x5.	200,0.	2.	4,0.	4,0.	

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston iqtisodiyoti va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish quruhi".			АС.		
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.					
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.	Проходная.			Стадия.	Лист.	Листов.
Директор	Хахимов Ш.								РП.	12.	15.
ГИП.	Шомуратов М.					Ферма стропильная металлическая. Фм-1. Сечения. Спецификация элементов Фм-1. Примечание.			 ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ		
Исполн.	Болтаев З.										

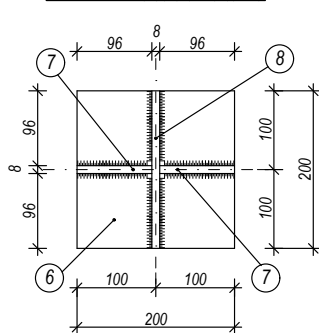
Ферма стропильная металлическая. Фм-2. М1:10.



Сечение 1-1. М 1:10.



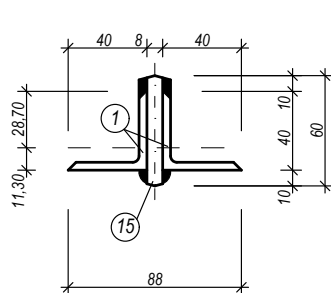
Сечение 2-2. М 1:10.



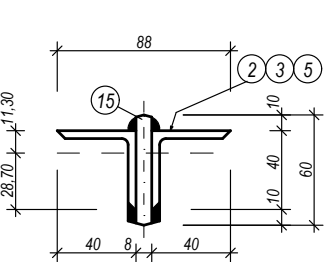
Примечание.

1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 "Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных констукций и сооружений от коррозии.

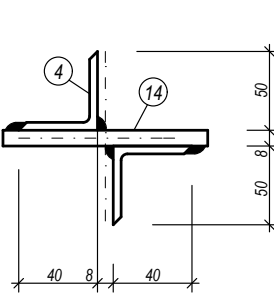
Сечение 3-3. М 1:5.



Сечение 4-4:5-5:7-7. М 1:5.



Сечение 6-6. М 1:5.



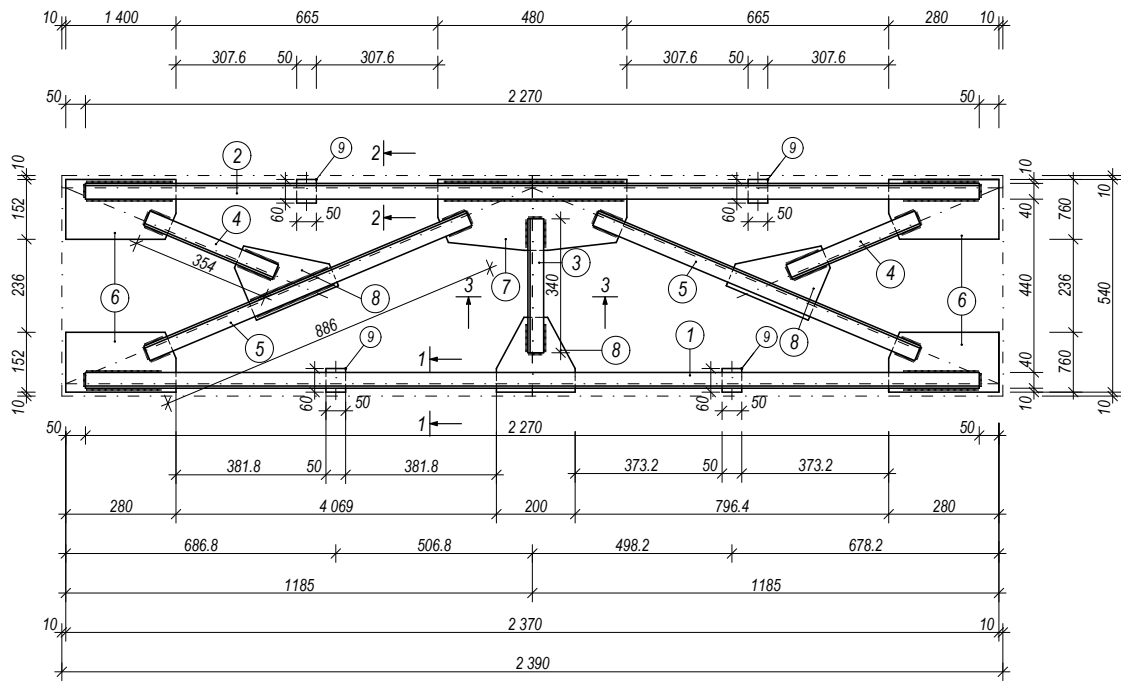
Спецификация элементов Фм-1.

№ поз.	Обозначение.	Наименование.	Длина. мм.	Кол. шт.	Масса. ед. кг.	Масса. общ. кг.	Примечание.
		Фм-2.	2880,0.	1.	83,30.	83,30.	
		Пояси.				28,56.	
1.	ГОСТ 8509-86.	Нижний пояс 2L40x40x4.	5760,0.	1.	2,42.	13,94.	
2.	ГОСТ 8509-86.	Верхний пояс 2L40x40x4.	6040,0.	1.	2,42.	14,62.	
		Стойки.				3,92.	
3.	ГОСТ 8509-86.	Стойка 2L40x40x4.	440,0.	2.	1,06.	2,12.	
4.	ГОСТ 8509-86.	Стойка 2L40x40x4.	730,0.	1.	1,80.	1,80.	
		Подкосы.				2,50.	
5.	ГОСТ 8509-86.	Подкос 2L40x40x4.	1940,0.	2.	2,50.	2,50.	
		Фасонки.				41,80.	
6.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	200x200.	2.	2,64.	5,30.	
7.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	125x259.	2.	2,13.	4,30.	
7*.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	125x259.	2.	2,13.	4,30.	
8.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	250x300.	2.	4,95.	9,90.	
9.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	140x150.	2.	1,40.	2,80.	
10.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	125x210.	1.	1,70.	1,70.	
11.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	400x200.	1.	5,30.	5,30.	
12.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	200x230.	1.	3,00.	3,00.	
13.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	220x180.	2.	2,60.	5,20.	
		Прокладки.				2,51.	
14.	ГОСТ 19903-74.	Прокладки t8	60x130.	1.	0,51.	0,51.	
15.	ГОСТ 19903-74.	Прокладки t8	60x50.	10.	0,20.	2,00.	
		Элемент для крепления.				4,0.	
16.	ГОСТ 8509-86.	L63x63x5.	200,0.	2.	4,0.	4,0.	

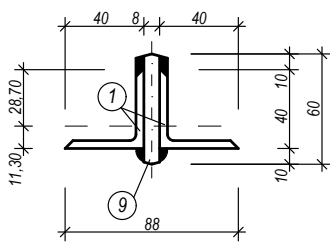
- Примечание.
4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80,ГОСТ 11534-75.
 5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
 6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
 7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2x20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish quruhl".	АС.
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.	
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.		
Директор		Хакимов Ш.					
ГИП.		Шомуратов М.					
Исполн.		Болтаев З.					
						Проходная.	Стадия. Лист. Листов.
							РП. 13. 15.
						Ферма стропильная металлическая. Фм-2. Сечения. Спецификация элементов Фм-2. Примечание.	ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ

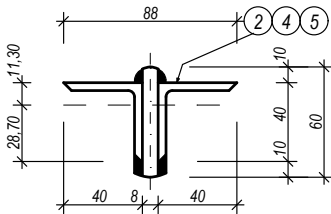
Связь металлическая вертикальная СМВ-1. (1 штук). М1:20.



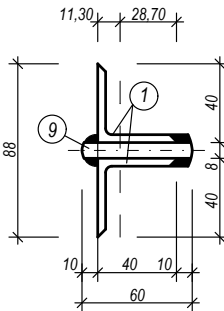
Сечение 1-1. М 1:5.



Сечение 2-2. М 1:5.



Сечение 3-3. М 1:5.



Спецификация элементов связей.

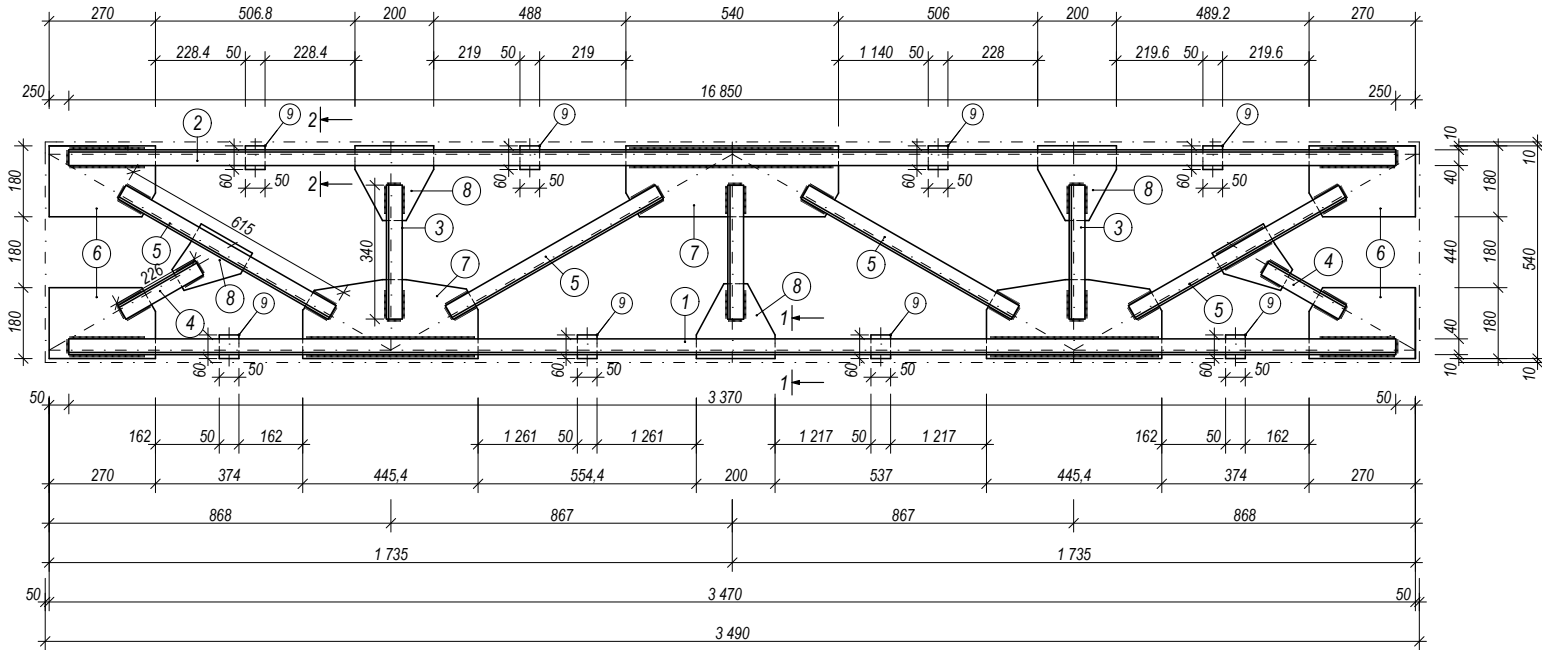
№ поз.	Обозначение.	Наименование.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса. ед. кг.	Масса. общ. кг.	Примечание.
		Связь металлическая вертикальная СМВ-1.		1.	61,19.	61,20.	
		Поясы.				22,00.	
1.	ГОСТ 8509-86.	Нижний пояс 2L40x40x4.	4540.	1.	11,00.	11,00.	
2.	ГОСТ 8509-86.	Верхний пояс 2L40x40x4.	4540.	1.	11,00.	11,00.	
		Стойки.				1,60.	
3.	ГОСТ 8509-86.	Стойка 2L40x40x4.	680,0.	1.	1,60.	1,60.	
		Подкосы.				12,04.	
4.	ГОСТ 8509-86.	Подкос 2L40x40x4.	710,0.	2.	1,72.	3,44.	
5.	ГОСТ 8509-86.	Подкос 2L40x40x4.	1770,0.	2.	4,30.	8,60.	
		Фасонки.				24,75.	
6.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	280x152.	4.	2,80.	11,20.	
7.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	480x190.	1.	6,02.	6,02.	
8.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	200x190.	3.	2,51.	7,53.	
		Прокладки.					
9.	ГОСТ 19903-74.	Прокладки t8	60x50.	4.	0,20.	0,80.	

Примечание.

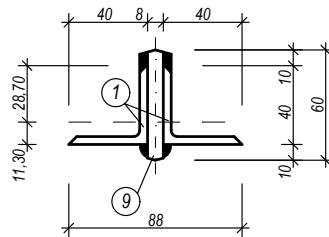
1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 "Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных констукций и сооружений от коорозии.
4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80,ГОСТ 11534-75.
5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2x20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончание всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish guruhi".	АС.					
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.						
Изм.	Кол.	Лист.	№ док.	Подпись.	Дата.	Проходная.			Стадия.	Лист.	Листов.	
Директор		Хакимов Ш.							РП.	14.	15.	
ГИП.		Шомуратов М.										
Исполн.		Болтаев З.				Связь металлическая вертикальная СМВ-1. Спецификация элементов связей.			ГУ «KOMMUNAL LOYIHA ILMIY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ 			

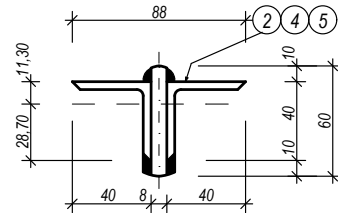
Связь металлическая вертикальная СМВ-2. (1 штук). М1:20.



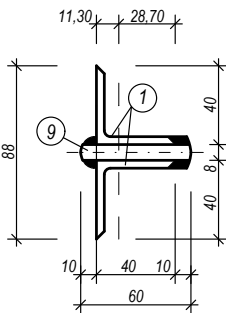
Сечение 1-1. М 1:5



Сечение 2-2. М 1:5



Сечение 3-3. М 1:5.



Спецификация элементов связей

№ поз.	Обозначение.	Наименование.	Длина. мм.	Кол. шт.	Масса. ед. кг.	Масса. общ. кг.	Примечание.
		<u>Связь металлическая вертикальная СМВ-2.</u>		1.	91,62.	91,60.	
		<u>Поясы.</u>				32,60.	
1.	ГОСТ 8509-86.	Нижний пояс 2L40x40x4.	6740.	1.	16,30.	16,30.	
2.	ГОСТ 8509-86.	Верхний пояс 2L40x40x4.	6740.	1.	16,30.	16,30.	
		<u>Стойки.</u>				4,92.	
3.	ГОСТ 8509-86.	Стойка 2L40x40x4.	680,0.	3.	1,64.	4,92.	
		<u>Подкосы.</u>				7,26.	
4.	ГОСТ 8509-86.	Подкос 2L40x40x4.	226,0.	2.	0,63.	1,26.	
5.	ГОСТ 8509-86.	Подкос 2L40x40x4.	615,0.	4.	1,50.	6,00.	
		<u>Фасонки.</u>				45,24.	
6.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	270x180.	4.	3,21.	12,84.	
7.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	540x180.	3.	6,40.	19,20	
8.	ГОСТ 19903-74.	Фасонка t8	200x200.	5.	2,64.	13,20.	
		<u>Прокладки.</u>					
9.	ГОСТ 19903-74.	Прокладки t8	60x50.	8.	0,20.	1,60.	

Примечание

1. Все соединения электросварные электродаты Э-46а по ГОСТу 9467-75*.
2. Неуказанные сварные швы принять не менее 6 мм.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с КМК 3.03.02-96 "Правила производства и приемка работ. Металлические Конструкции", "Инструкция по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низкоуглеродистой стали" МНС 97-63 ГМСС, КМК 3.04.02-97, "Защита стальных конструкций и сооружений от коррозии."
4. Разделку кромок и зазубрин в сварных швах принять по ГОСТу 6713-70, ГОСТ5264-80, ГОСТ 11534-75.
5. Сварные швы болжно быть равнопрочные основному металлу.
6. Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25159-82 за один раз (толщина слоя 20 мкм) с предварительной очисткой поверхностей от ржавчины и окислов ручным или механическим инструментом. Степень очистки поверхностей перед грунтовкой согласно ГОСТ 9.402-82-третья. Грунтовка производится на заводе - изготовителе металлоконструкций.
7. Окраска двумя слоями эмали ПФ 133 по ГОСТ 926-82 или ПФ 115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (толщина слоя 2х20 мкм). Окраска вторым слоем эмали производится после окончания всех монтажных работ, цвет по усмотрение заказчика. Перед окраской поверхности должны быть очищены от грязи, пыли, монтажные швы - от ржавчины, окалины и шлаков.

						Заказчик: ДМ "O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyot va moliya vazirligi huzuridagi jahon banki va Osiyo infratuzulmaviy investitsiyalar banki ishtirokidagi o'rta shaharlarni kompleks rivojlantirish loyihasini amalga oshirish quruhi".			АС.		
						Строительство канализационных сетей в Шурчинском районе Сурхандарьинской области.					
Изм.	Кол.	Лист.	Недок.	Подпись.	Дата.				Стадия.	Лист.	Листов.
Директор		Хакимов Ш.				Проходная.			РП.	15.	15.
ГИП.		Шомуратов М.				Связь металлическая вертикальная СМВ-2. Спецификация элементов связей.			 ГУ «КОММУНАЛ ЛОЙНА ИLMИY-TADQIQOT INSTITUTI» ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ ХОРЕЗМСКОЙ ОБЛАСТИ		
Исполн.		Болтаев З.									