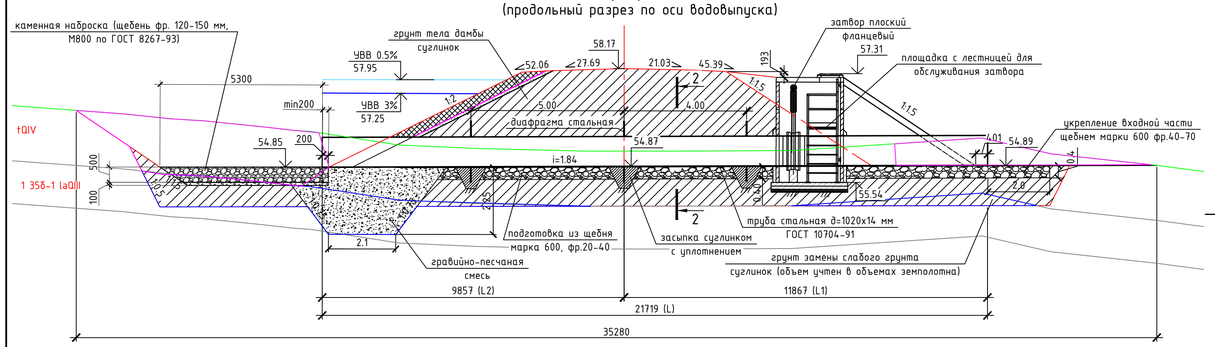
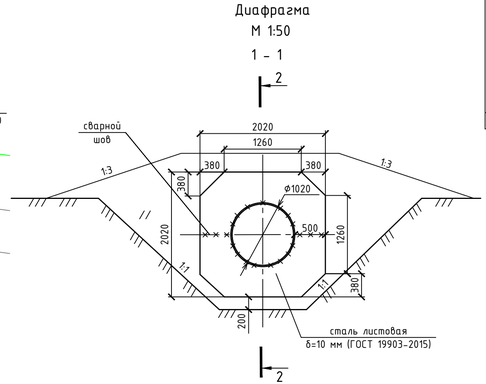
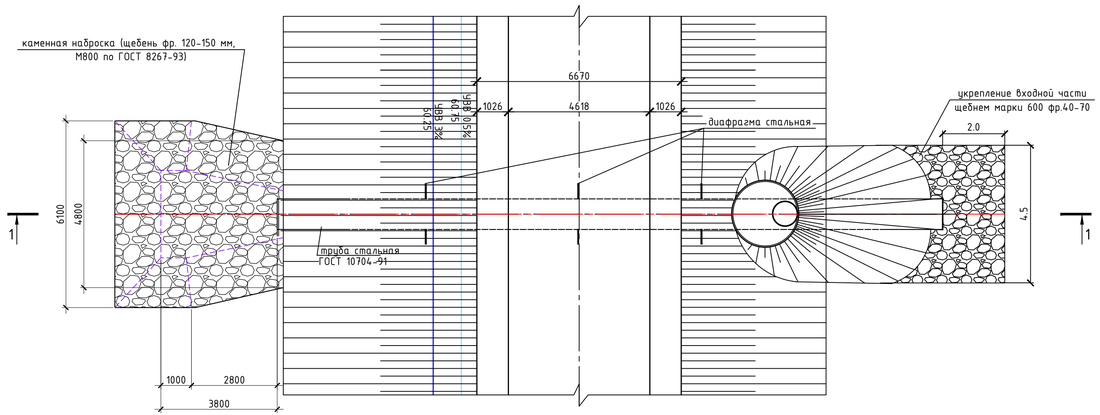
1 – 1
(продольный разрез по оси водовыпуска)



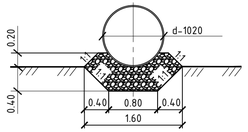
Диафрагма
М 1:50



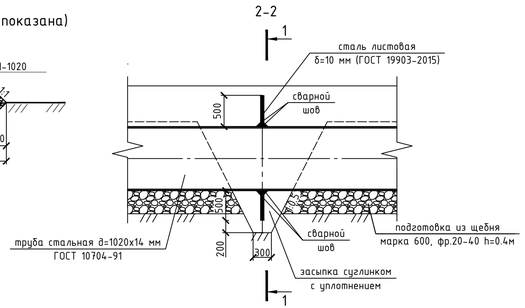
План водовыпуска
М 1:100



2–2
М 1:50
(засыпка трубы не показана)



2–2



Проектные данные трубы

Высота насыпи, м	Местоположение трубы ПК+	Длина трубы, м			Положение входа	Уклон трубы, прим.	Проектные отметки, м						Ширина земляного полотна, м	Угол пересечения с осью дороги (правый по ходу) град.	Заложение откосов насыпи (1:m)
		полная	от оси дороги до входа	от оси дороги до выхода			трубы входа	трубы по оси дороги	трубы выхода	бровка земляного полотна у входа	бровка земляного полотна по оси дороги	бровка земляного полотна у выходного оголовка			
		L	L1	L2											
3,30	0+14	21,72	11,87	9,85	справа	1,84	54,89	54,87	54,85	57,98	58,08	57,96	6,67	102	1:2,04/1:1,55

Проектные данные для устройства колодца

Номер водовыпуска	Пикет на дамбе	Отметка дна колодца, м	Отметка верха колодца, м	Колодец			Тип запорного устройства
				Диаметр колодца, м	Высота рабочей части,м	Высота колодца, м	
1	0+14	55.54	57.31	2.0	3.90	4.43	Затвор КАСТЕКС-ST.S.1.1000/0,5.131

Спецификация железобетонных изделий на колодец

Позиция	Обозначение	Наименование	Количество	Масса	Примечание
			ПК0+14	ед.кг	
1	ГОСТ 8020-2016	Кольцо стеновое КС 20.6	1	980	
2	ГОСТ 8020-2016	Кольцо стеновое КС 20.9	1	1480	
3	ГОСТ 8020-2016	Кольцо опорное КО 6	1	50	
4	ГОСТ 8020-2016	Плита днища ПН 20	1	1480	
5	ГОСТ 8020-2016	Плита перекрытия 2ПП 20-2	1	1200	

1. Для спуска в колодец и обслуживания затвора в колодце предусмотрена установка площадки с лестницей и ограждением. При изготовлении площадки ограждением. При изготовлении площадок используется горячекатанный металлопрокат (С 245 по ГОСТ 27772). В качестве антикоррозийной защиты наносятся два слоя масляной краски по ГОСТ8292 (железный сурик МА-15 по ГОСТ10503). При изготовлении площадок используется горячекатанный металлопрокат (С245 по ГОСТ 27772). В качестве антикоррозийной защиты наносятся два слоя масляной краски по ГОСТ8292 (железный сурик МА-15 по ГОСТ10503).
2. Предусмотрена усиленная изоляция труб снаружи и диафрагм битумно-резиновой мастикой МБР-65 (ГОСТ 15836-79) в два слоя, толщиной слоя 2 мм каждый, работы производятся на месте. Внутренняя обработка водопропускных труб заводского изготовления – эпоксидная IV степени защиты.
3. Диафрагма из двух частей привариваются к трубе по месту. Сварка выполняется электродами Э45 (ГОСТ 19465-75).
4. Размеры на чертеже даны в метрах, на чертеже "Диафрагма" – в миллиметрах.

						02.02/25-ТКР.ГЧ	
						Инженерная защита территории застройки многоквартирными жилыми домами с объектами инфраструктуры в границах улиц Лесопарковая-Стартовая	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.		Быстрова			02.26		Стадия: П; Лист: 4; Листов:
Н.контр.		Давыдов			02.26	Водовыпуск №1 d=1020x14 мм на ПК0+14	Индивидуальный предприниматель Быстрова О.В.
ГИП		Быстрова			02.26		

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Формат А4х4