

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Настоящие чертежи разработаны на основании доп. соглашения №5 от 23.05.2018 г. к договору №152/н/2017 от 26.07.2017 г.
- За относительную отметку "0,000" принята абсолютная отметка +79.150.
- В настоящей документации разработаны чертежи по металлокаркасу расширения зоны ИСО-7 в осях 6-7.
- Здание завода относится ко II (нормальному) уровню ответственности.
- Категория помещения завода ООО «Хевел» по взрывопожарной и пожарной опасности - «Г» (согласно СП 12.13130.2009 и Федеральному закону от 22 июля 2008г. №123-ФЗ «Технических регламент о требованиях пожарной безопасности»).
- Соединения конструктивных элементов приняты в соответствии со СНиП II-23-81*:
 - монтажные соединения на болтах М16 класса точности В, класса прочности 5,8, ГОСТ 7798-70.
 - заводские соединения - сварные, с применением автоматической и полуавтоматической сварки.
- Все отверстия для болтов выполнить на 2 мм больше номинального диаметра болтов.
- Все временные болты принять М16.
- Материал конструкций указан в "Ведомости элементов" и в "Спецификации металлопроката".
- Материал для ручной и механизированной сварки принимать по таблице 55*, 56 приложения 2 СНиП II-23-81*.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80.
- Контроль качества сварных соединений производить с учетом требований ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и раздела 4 СТО 02494680-0046-2005 "Соединения сварные стальных строительных конструкций. Общие требования при проектировании и монтаже".
- Высоту конструктивных швов принимать в соответствии со СНиП II-23-81* табл. 38*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98, указаниями в чертежах и СНиП 3.03.01-87. Дополнительные требования к изготовлению и контролю качества конструкций с болтовыми монтажными соединениями см. раздел 16 СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций" и приложение В СТО 02494680-0035-2004.
- Металлоконструкции покрыть антикоррозийной эмалью ПФ-115 по грунту ГФ-021. При нанесении антикоррозийного покрытия обеспечить технологию в соответствии с техническими требованиями и прочими требованиями завода-изготовителя.
- При производстве работ необходимо составить акты освидетельствования следующих скрытых работ с участием авторского надзора, согласно СП11-110-99:
 - антикоррозийная защита.
- Все материалы и оборудование по согласованию с Заказчиком могут быть заменены на аналогичные, если их технические характеристики соответствуют нормам и правилам, действующим на территории РФ, имеют соответствующие сертификаты, и не противоречат требованиям проекта.
- Работы по изготовлению и монтажу металлоконструкций выполнять в соответствии с проектом производства работ, разработанному с учетом указаний настоящего проекта и требований следующих нормативных документов:
 - СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве", ч.1;
 - СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве", ч.2;
 - СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции. Нормы проектирования";
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
 - СП 53-102-2004 "Общие правила проектирования стальных конструкций";
 - СНиП 2.09.03-85 "Сооружения промышленных предприятий"
 - СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия"
 - СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
 - СТО 36554501-014-2008 "Надежность строительных конструкций и оснований. Основные положения";
 - СТО 0031-2004 "Конструкции стальные строительные. Болтовые соединения. Сортамент и область применения";
 - СТО 0041-2004 "Конструкции стальные строительные. Болтовые соединения. Проектирование и расчет";
 - СТО 02494680-004602005-2005 "Соединения сварные стальных строительных конструкций. Общие требования при проектировании, изготовлении и монтаже".

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НТ II-000-КМ.12	Расширение зоны ИСО-7 в осях Л-Н/6-7. Конструкции металлические	

2.3

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	Изм. 2 (изм.)
2	Схемы расположения элементов металлокаркаса в зоне расширения ИСО-7 на отм. +0.030 и +4.400, разрезы 1-1, 2-2, а-а...и-и, узлы А...И	Изм. 2 (зам.)
3	Схемы расположения стеновых и потолочных сэндвич-панелей, разрезы 1-1...5-5	Изм. 2 (зам.)

2.1

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ</u>	
Серия 2.440-2 вып. 1	Узлы стальных конструкций производственных зданий промышленных предприятий. Шарнирные узлы балочных клеток и рамные узлы примыкания ригелей к колоннам	
	Технический каталог ООО "Профхолод" 2017 г.	
	Технический каталог "Фасонные элементы и строительные узлы", ООО "Профхолод" 2017 г.	
	<u>ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ</u>	
06-НТ II-000-КМ.СМ.12	Спецификация металлопроката	Изм. 2 (зам.)

2.2

Настоящая рабочая документация соответствует заданию на проектирование, действующим техническим регламентам, сводам правил, нормам и правилам Российской Федерации и межгосударственным стандартам.

Главный инженер проекта

Калинин Р. А.

06-НТ II-000-КМ.12					
2	3	Изм.	039-18		08.18
1	-	Зам.	033-18		07.18
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Феонина				07.18
Проверил	Жернаков				07.18
Рук.	Гривенный				07.18
Н. контроль	Гривенный				07.18
ГИП	Калинин				07.18
06-НТ II-000-КМ.12					
Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ					
Расширение зоны ИСО-7 в осях 6-7, рядах Л-Н. Конструкции металлические			Стадия	Лист	Листов
			Р	1	3
Общие данные					

Схема расположения стеновых сэндвич-панелей в зоне расширения ИСО-7 в осях 6-7, ряда Л-Н на отм. +0.030

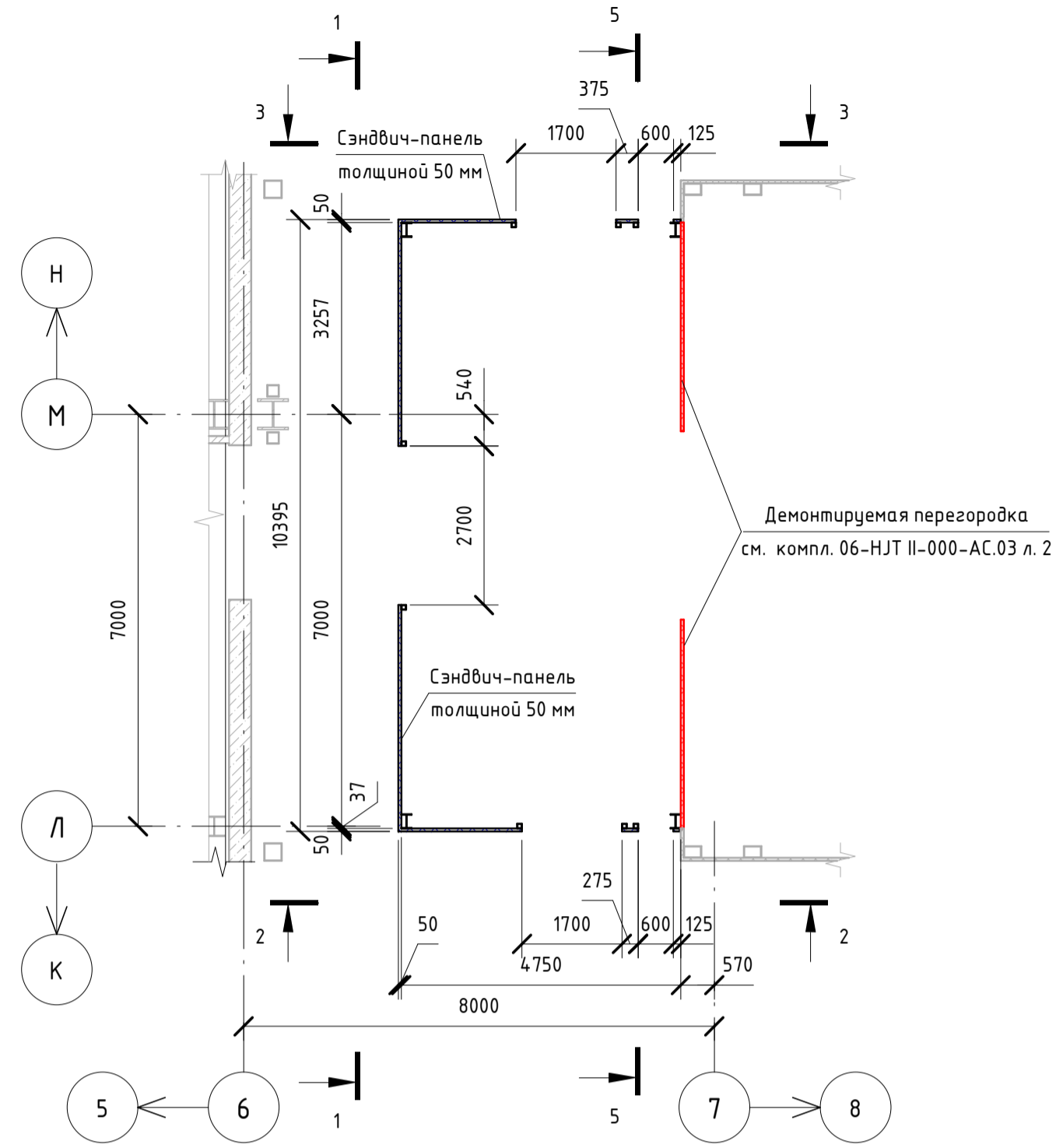
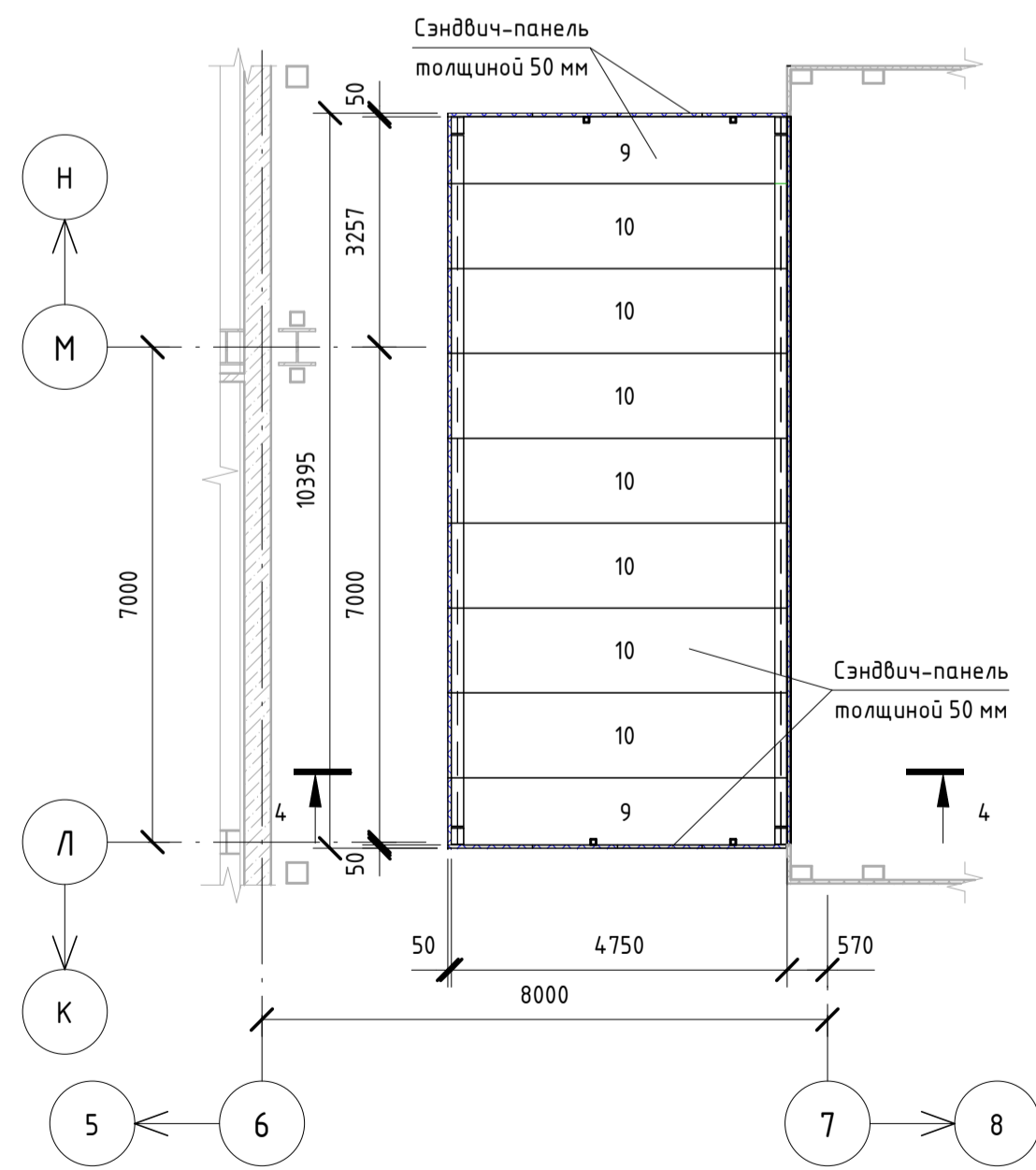
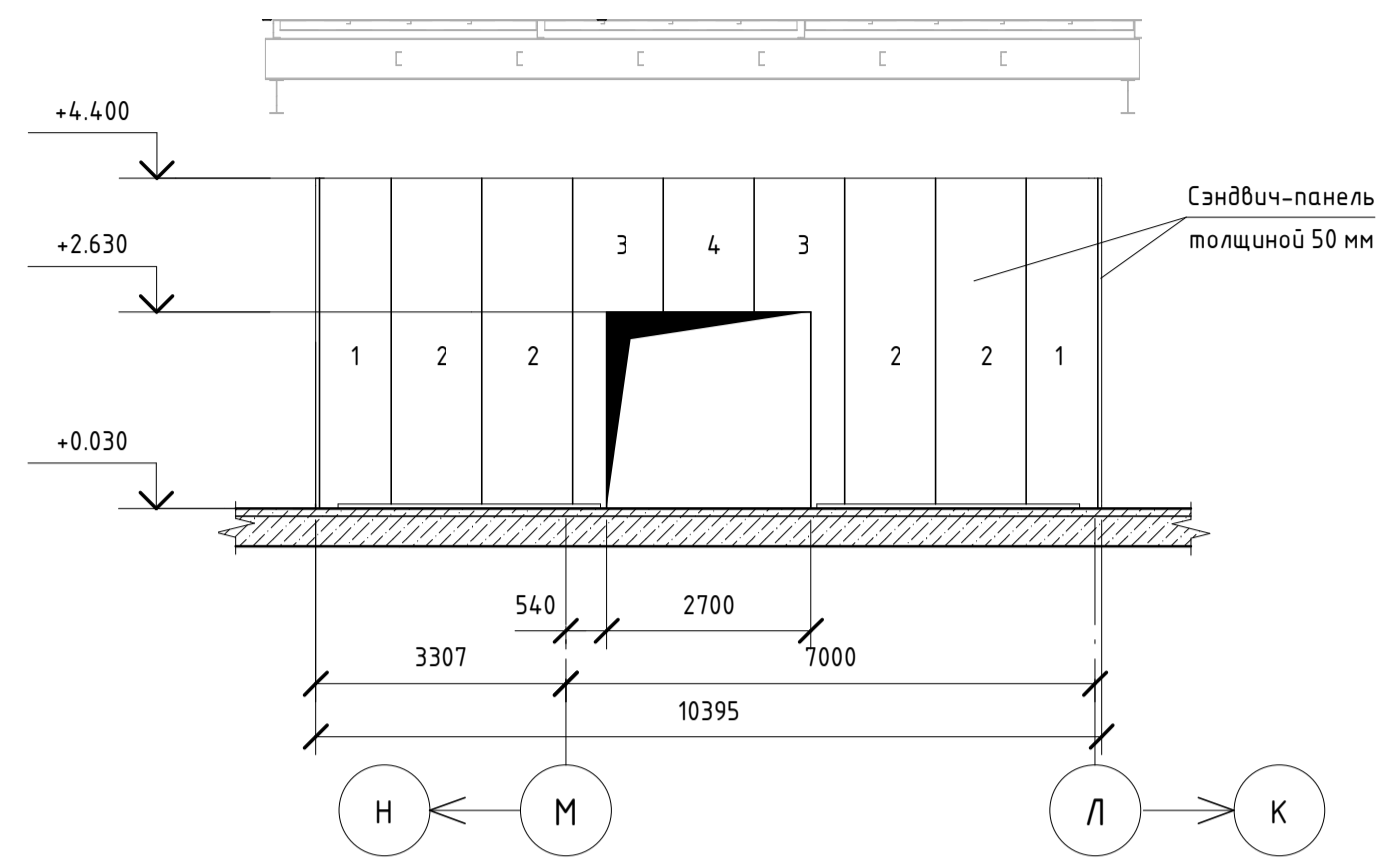


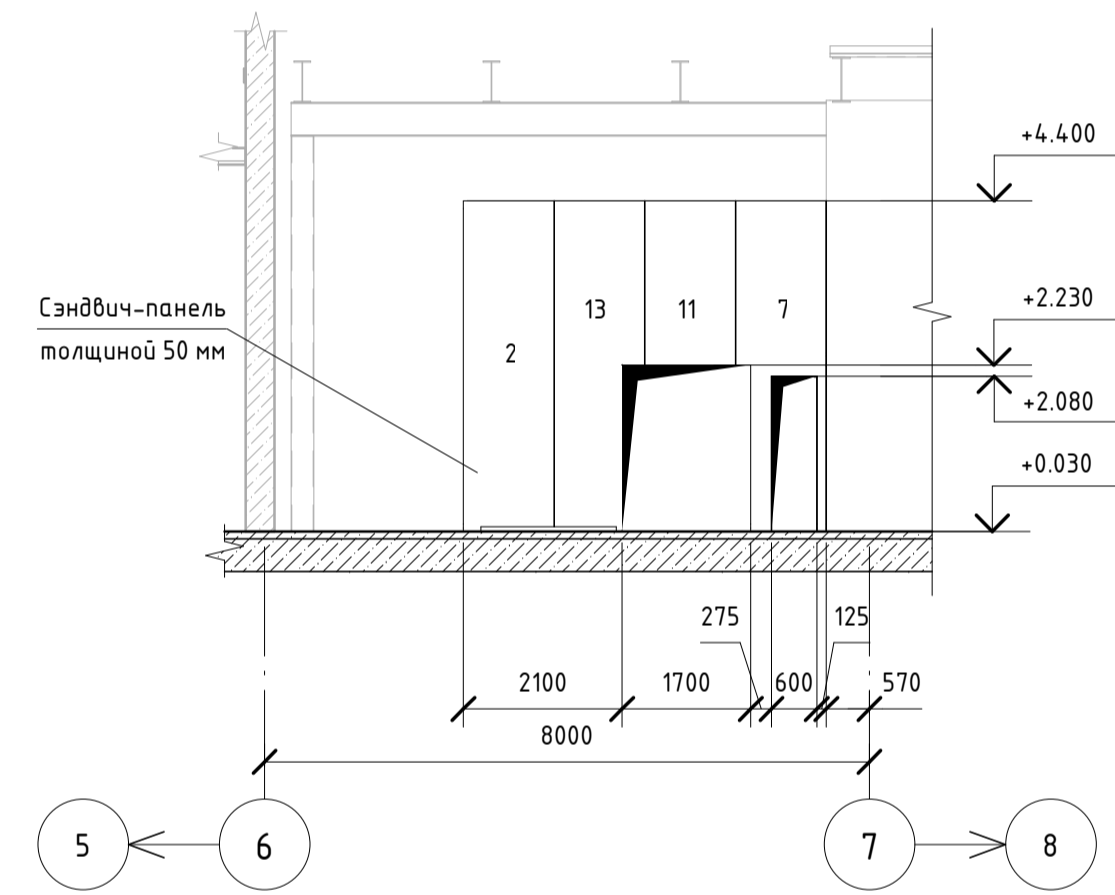
Схема расположения потолочных сэндвич-панелей в зоне расширения ИСО-7 в осях 6-7, ряда Л-Н на отм. +4.106



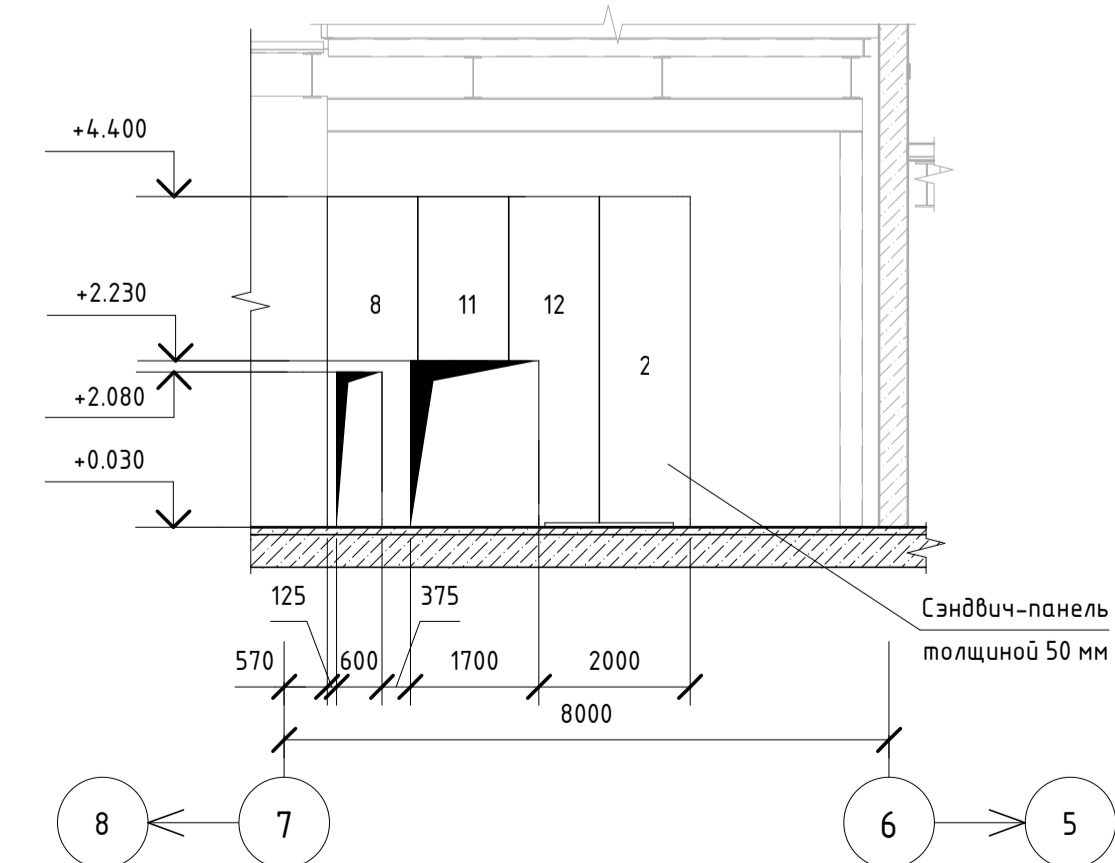
1-1



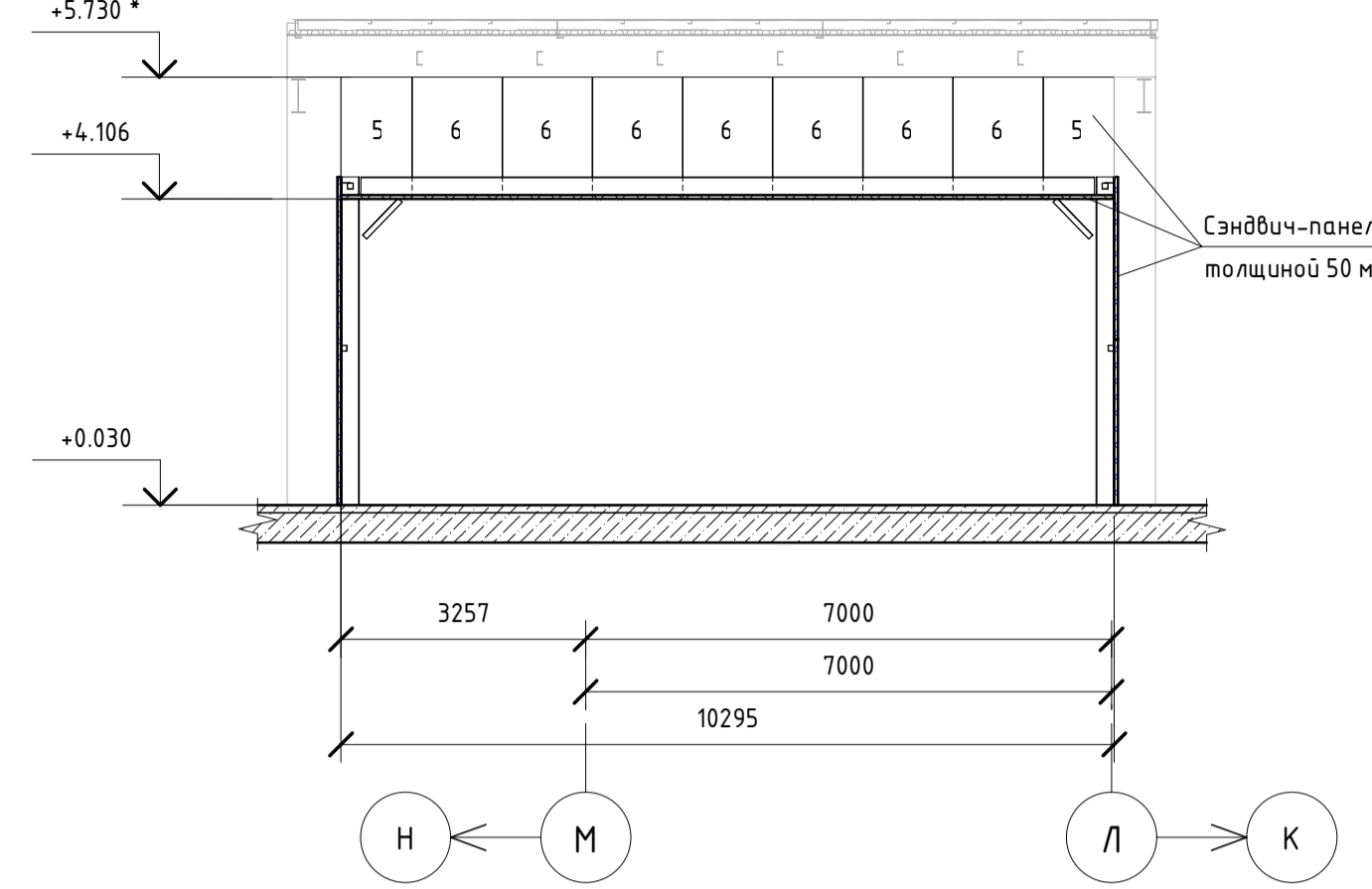
2-2



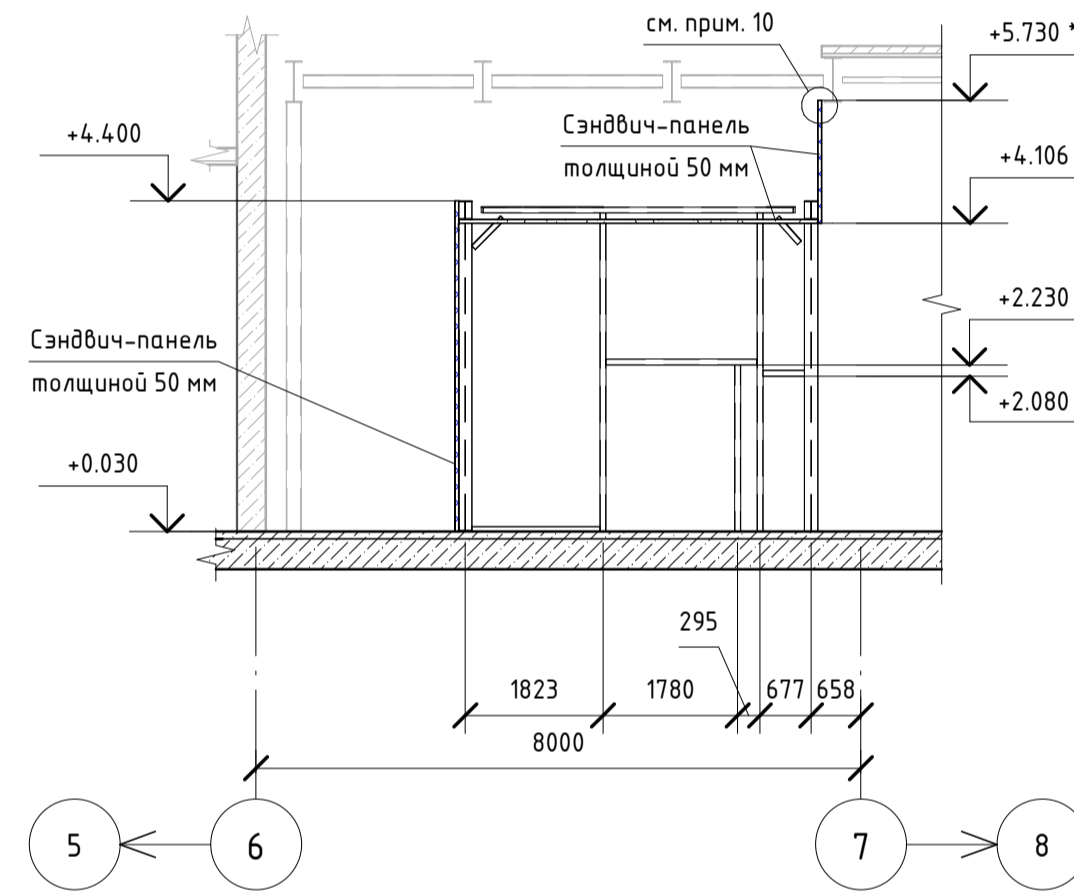
3-3



5-5



4-4



Спецификация к схеме расположения стеновых и кровельных сэндвич-панелей

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Трехслойные стеновые сэндвич-панели с наполнителем PIR производства ООО "Профколд"					
1		ПСТ-437-0947-050-RAL9003 PIR	2	41.0	
2		ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	6	52.0	
3		ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	2	32.7	
4		ПСТ-177-1200-050-RAL9003 PIR	1	21.1	
5		ПСТ-163*-0947-050-RAL9003 PIR	2	15.3	см. прим. 9
6	Технический каталог ООО "Профколд" 2017 г.	ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	7	19.4	см. прим. 9
7		ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	1	35.6	
8		ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	1	44.5	
9		ПСТ-475-0947-050-RAL9003 PIR	2	42.3	
10		ПСТ-475-1200-050-RAL9003 PIR	7	56.5	
11		ПСТ-217-1200-050-RAL9003 PIR	2	25.8	
12		ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	1	43.3	
13		ПСТ-437-1200-050-RAL9003 PIR	1	45.4	

- Маркировка сэндвич-панелей формируется согласно Техническому каталогу ООО "Профколд" от 2013 г. следующим образом: ПСТ-Длина(м)-ширина(мм)-толщина(мм)-цвет-наполнитель.
- В спецификации к схеме расположения стеновых и потолочных сэндвич-панелей габаритные размеры даны без учета вырезов под проемы.
- Маркировка, состав узлов и фасонные изделия приняты согласно Техническому каталогу ООО "Профколд" "Фасонные элементы и строительные узлы" от 2017 г.
- Маркировка, количество и массу фасонных элементов, монтажные узлы стеновых и потолочных сэндвич-панелей см. чертеж 06-НТ II-000-АС.03 л. 2.
- На внешнюю сторону металлоконструкций, к которым осуществляется монтаж сэндвич-панелей, наклеить уплотнительную ленту.
- Крепление сэндвич-панелей к металлическим конструкциям выполняется самосверлящими винтами с двойной резьбой из закаленной углеродистой стали, стальной шайбой и вулканизированной прокладкой GUNNEBO 5,5 x 110 (dX, мм) арт. P1531100PL (толщина конструкций до 6 мм) и арт. P1551100PL (толщина конструкций до 12 мм). Стандартный шаг винтов - 400 мм.
- Крепление фасонных элементов к сэндвич-панелям выполняется самосверлящими шурупами.
- Технологические швы между сэндвич-панелями заполняются монтажной пеной и закрываются нащельниками "Виахлест" с герметизацией стыков.
- Отверстия под металлоконструкцию в потолочных сэндвич-панелях вырезаются по месту. Пустоты заполнить негорючим материалом (минеральной ватой или монтажной пеной) и закрыть нащельниками.
- Размеры со знаком * уточнить по месту.
- Верх сэндвич-панелей крепить к существующим ригелям.

06-НТ II-000-КМ.12				
2	-	Зам.	039-18	08.18
1	-	Ноб.	033-18	07.18
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись
Разработал	Феофан			07.18
Проверил	Жернаков			07.18
Рис.	Грибенный			07.18
Н. контроль	Грибенный			07.18
ГИП	Калинин			07.18
Техническое перевооружение Завода ООО «Хебел». Увеличение производительности технологической линии НТ				
Расширение зоны ИСО-7 в осях 6-7, рядах Л-Н. Конструкции металлические				
Схема расположения стеновых и потолочных сэндвич-панелей, разрезы 1-1, 5-5				
Стая	Лист	Листов		
Р	3			
СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ				

Спецификация металлопроката

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п	Масса металла по элементам конструкций, т				Общая масса, т
				Колонны	Ригели	Подкосы, распорки	Фахверки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Двутавры горячекатанные с параллельными гребнями полок СТО АСЧМ 20-93	С245 ГОСТ 27772-88	□ 25Ш1	1	0.772	0.863			1.635
	Итого		2	0.772	0.863			1.635
Всего профиля:			3	0.772	0.863			1.635
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гн. □ 80x4	4			0.08	0.35	0.43
		Итого	5			0.08	0.35	0.43
	Всего профиля:		6			0.08	0.35	0.43
Уголки стальные горячекатанные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	└ 75x5	7	0.004		0.056	0.008	0.068
		└ 100x7	8					
	Итого	9	0.004		0.056	0.008	0.068	
Всего профиля:		10	0.004		0.056	0.008	0.068	
Уголки стальные горячекатанные неравнополочные ГОСТ 8510-86	С245 ГОСТ 27772-88	└ 100x63x8	11	0.008				0.008
		└ 125x80x7	12			0.084		0.084
	Итого	13	0.008			0.084	0.092	
Всего профиля:		14	0.008			0.084	0.092	
Швеллеры стальные гнутые равнополочные ГОСТ 8278-83	С245 ГОСТ 27772-88	□ 60x4	15				0.055	0.055
		Итого	16				0.055	0.055
	Всего профиля:		17				0.055	0.055

Взам. инв. №												
Подп. и дата	06-НТ II-000-КМ.СМ.12											
Инв. № подл.	Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ											
2	-	Зам.	040-18		08.18	Расширение зоны ИСО-7 в осях 6-7, рядах Л-Н. Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов			
1	-	Зам.	034-18		07.18					Р	1	2
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата							
Разработал	Феомина		07.18									
Проверил	Жернаков		07.18									
Рук.	Грибенный		07.18									
Н. контроль	Грибенный		07.18									
ГИП	Калинин		07.18									
Спецификация металлопроката						СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ						

