

Ведомость основных комплектов чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НТ II-000-КМ.26	Перепланировка помещений станции водоподготовки в осях 1-6, рядах И-М. Конструкции металлические.	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схемы расположения проемов Пр-1, Пр-2. Разрезы 1-1, ..., 4-4.	

Ведомость спецификаций основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация к схеме расположения проемов в осях 1-6, рядах И-М	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НТ II- 00-КМ.СМ.26	Спецификация металлопроката	
	<u>Прилагаемые документы</u>	

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.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Настоящие чертежи разработаны на основании доп. соглашения №5 от 23.05.2018 г. к договору №152/н/2017 от 26.07.2017 г.
2. За отметку "0,000" принята отметка чистого пола, соответствующая абсолютной отметке +79.150.
3. В настоящей документации разработаны чертежи металлических конструкций проемов внутренних помещений станции водоподготовки в осях 1-6, рядах И-М.
4. Здание завода относится ко II (нормальному) уровню ответственности.
5. 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».
6. Перед нанесением защитных покрытий, поверхности стальных конструкций должны быть очищены от загрязнений и окислов в соответствии со 2-й степенью очистки по СНиП 2.03.11-85 и обезжирены в соответствии с 1-й степенью обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004.
7. Соединения конструктивных элементов приняты в соответствии со СНиП II-23-81*:
 - монтажные соединения в основном на болтах и ручной дуговой сварке (электроды типа Э42).
 - заводские соединения - сварные, с применением автоматической и полуавтоматической сварки.
7. Материал конструкций указан в "Спецификации металлопроката".
8. Материал для ручной и механизированной сварки принимать по таблице 55*, 56 приложения 2 СНиП II-23-81*.
11. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80.
12. 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*.
13. 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.
14. 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.
15. При производстве работ необходимо составить акты освидетельствования следующих скрытых работ с участием авторского надзора, согласно СП11-110-99:
 - антикоррозийная защита.
16. 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.
17. 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. Сортовой 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".

06-НТ II-000-КМ.26

Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел».
Увеличение производительности технологической линии НТ


Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Моцная			07.18			
Проверил		Жернаков			07.18			
Рук.		Гривенный			07.18			
Н. контроль		Гривенный			07.18			
ГИП		Калинин			07.18			
Общие данные								

Схема расположения проема Пр-1

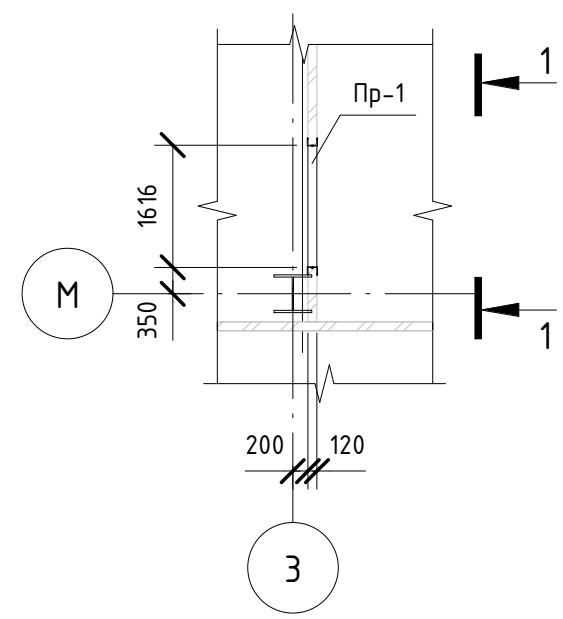
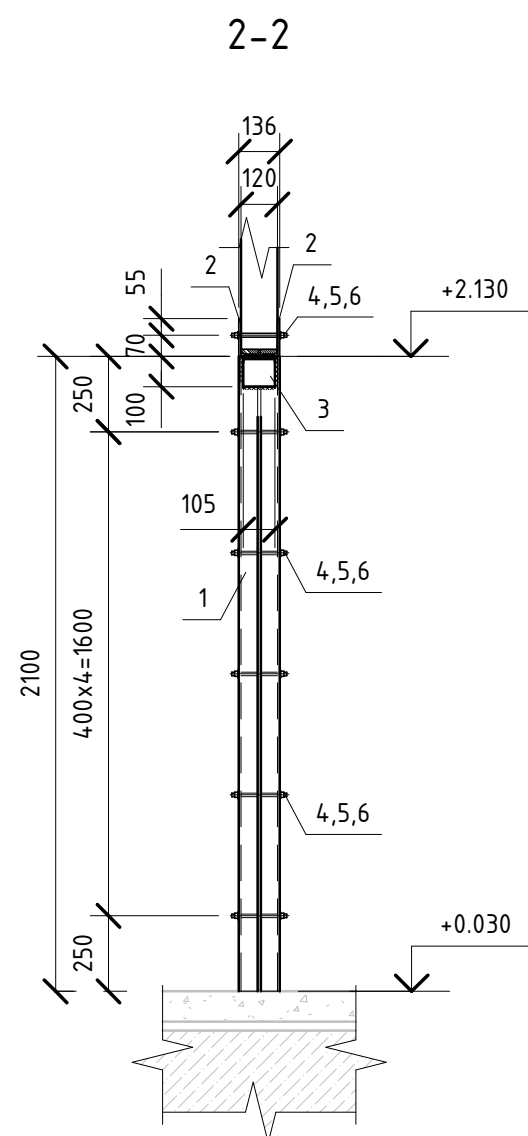
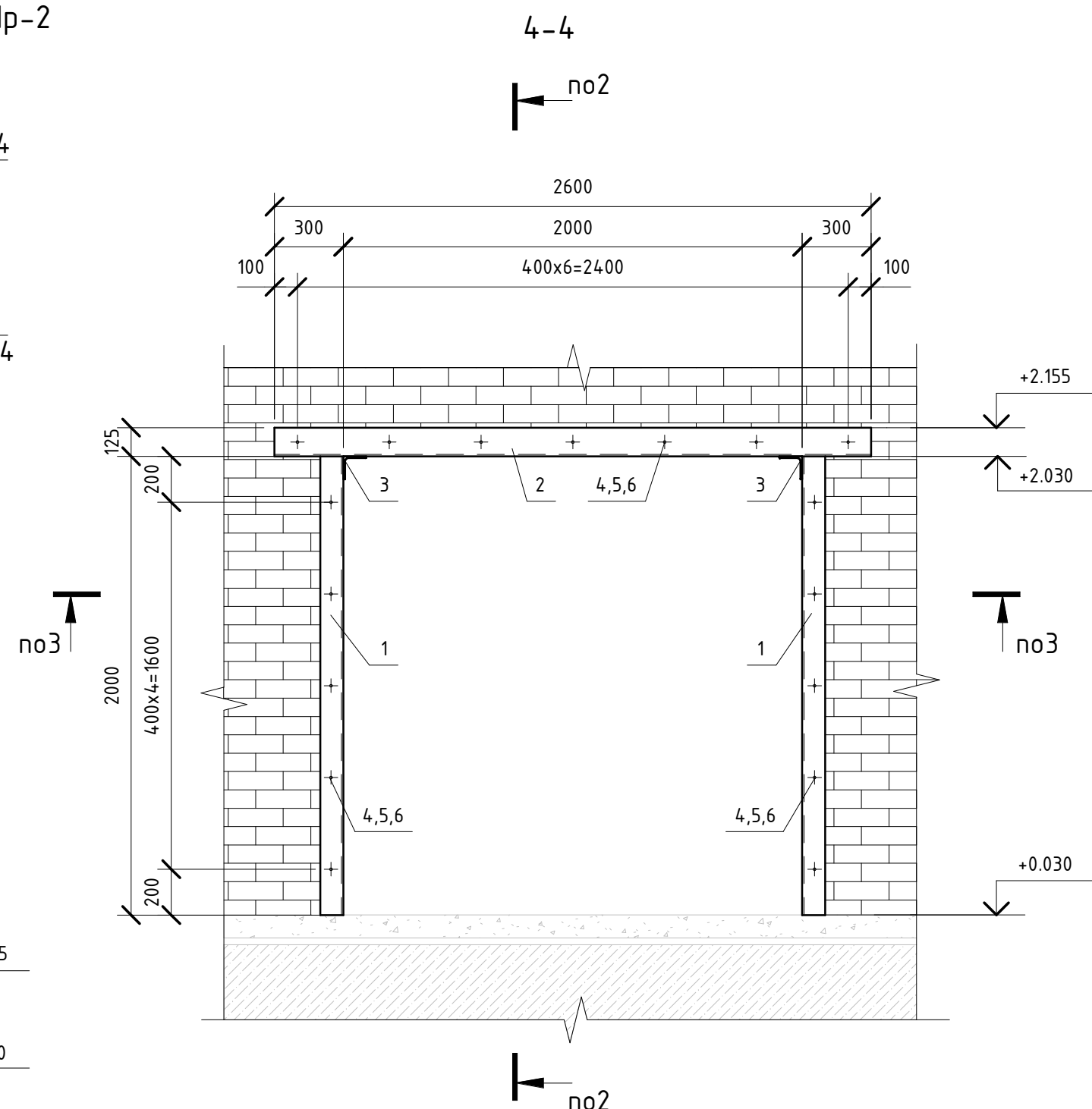
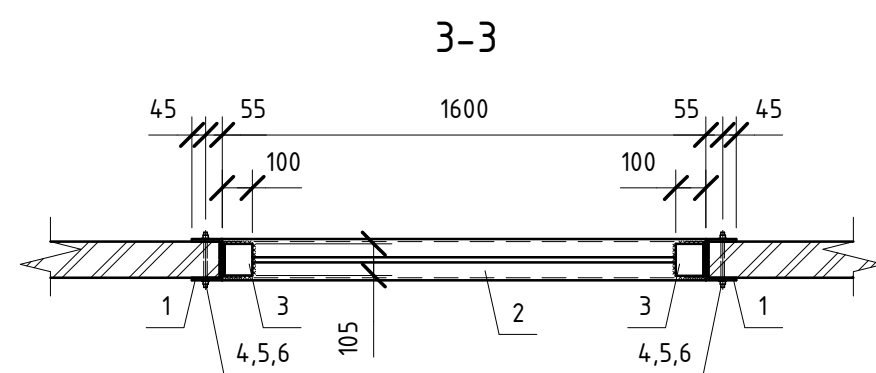
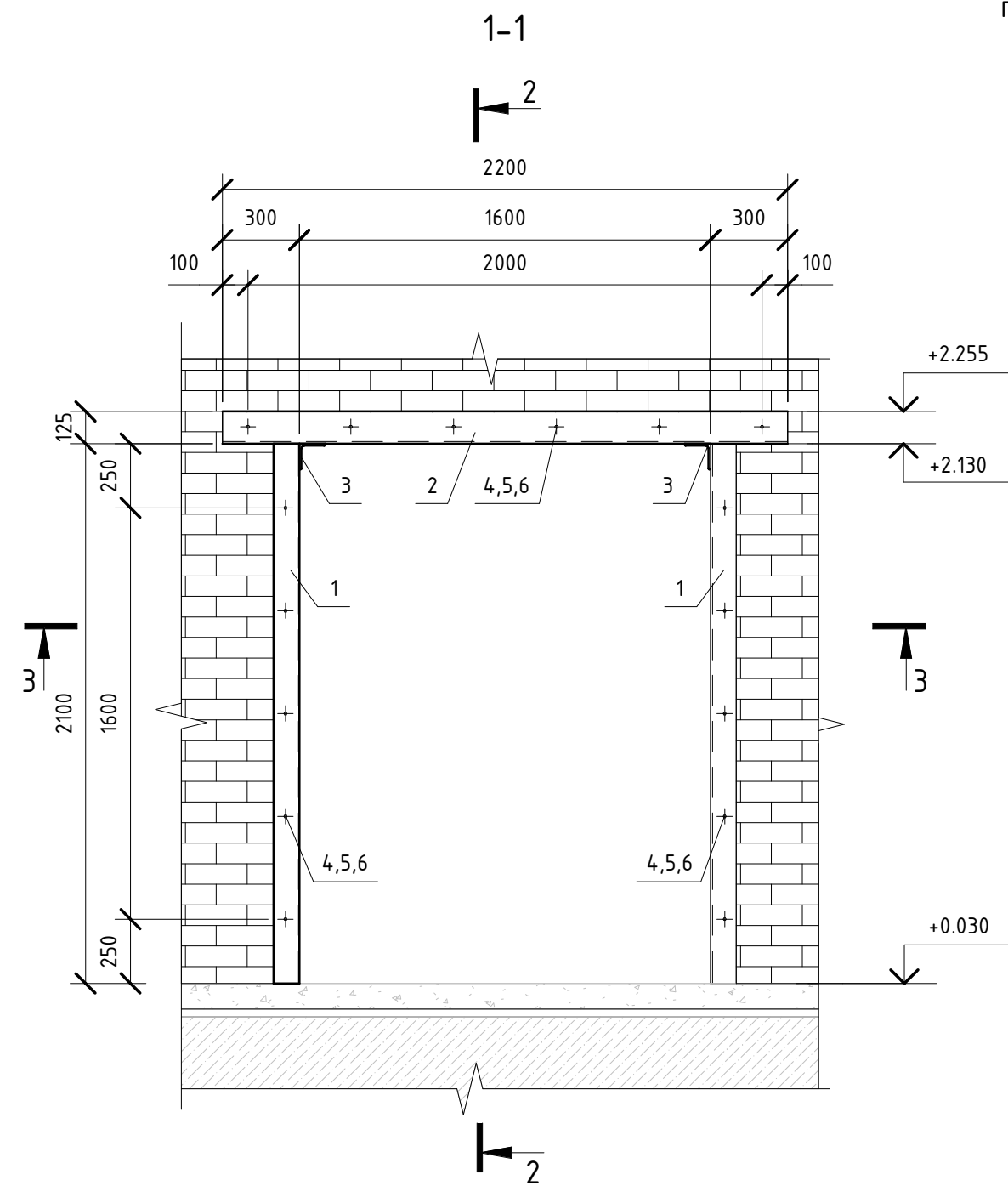
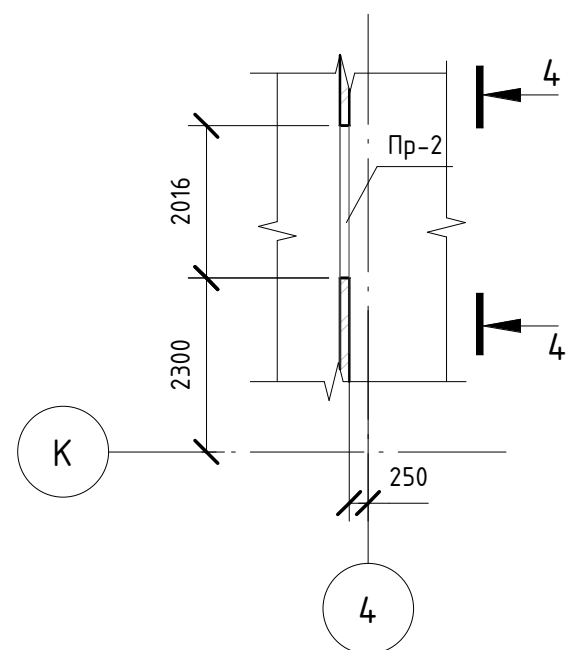


Схема расположения проема Пр-2



Спецификация к схеме расположения проемов в осях 1-6, рядах И-М

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
Проем Пр-1 и Пр-2					
Детали					
1		L100x63x8 ГОСТ 8510-86 С245 ГОСТ 27772-88 L=n.м.	16,4	9,87	161,87
2		L125x60x8 ГОСТ 8510-86 С245 ГОСТ 27772-88 L=n.м.	9,64	12,53	120,79
3		L100x8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88 L=105	4	1,28	5,12
4		Шпилька М12-6gх190.58 ГОСТ 22042-76	33		
5		Гайка М12-6Н.5 ГОСТ 5915-70*	66		
6		Шайба 12 ГОСТ 11371-78*	66		
Материалы					
		Раствор М200 ГОСТ 28013-98	0,1		м³

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
- Данное конструктивное решение разработано для проема в кирпичной перегородке из пустотелого кирпича (согласно компл. А6NS-ME-02-01-АС2-0001-K00 л.1 "ОАО МосЭП"), в ином случае требуется корректировка.
- Установку деталей крепления стен над пробиваемым проемом в существующей стене произвести в следующем порядке:
 - На плоскости стены разметить контуры проема и горизонтальных штраб.
 - Разбивку отверстий в стене для пропуска шпилек произвести в соответствии с разбивкой отверстий в стальной перемычке.
 - Пробить горизонтальную штрабу по высоте уголка глубиной 55 мм с одной стороны. Штрабу очистить от пыли и грязи, на поверхности штрабы нанести слой цементного раствора марки 200, завести уголок и предварительно стянуть со стеной шпильками для плотного впрессовывания в штрабу.
 - Установку уголка с другой стороны стены повторить в соответствии с вышесказанным.
 - Уголки окончательно стянуть между собой шпильками, шайбы и гайки обдварить.
 - Нижележащую кладку разобрать. Демонтаж кладки вести исключая чрезмерных динамических воздействий на перегородку.
 - С боковых сторон проема установить уголки. Готовую конструкцию зафиксировать сваркой. Пустоты в полу заполнить раствором на саморасширяющемся цементе. Просверлить отверстия в стене, уголки стянуть шпильками.
 - Все металлические элементы окрасить грунтовкой (2 раза).
 - Сварку осуществить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80*. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - При производстве работ соблюдать требования техники безопасности.
- Размеры проема приняты с учетом выбранных габаритов двери.

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

06-НТ II-000-КМ.26					
Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Моцная			<i>[Signature]</i>	07.18
Проверил	Жернаков			<i>[Signature]</i>	07.18
Рук.	Грибный			<i>[Signature]</i>	07.18
Н. контроль	Грибный			<i>[Signature]</i>	07.18
ГИП	Калинин			<i>[Signature]</i>	07.18
				Стадия	Лист
				Р	2
				Листов	
				СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ	
				Формат: А2А	

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	Связи, подкосы	Прочие элементы	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Уголки стальные горячекатаные неравнополочные ГОСТ 8510-86	С245 ГОСТ 27772-88	Л 100х63х8	1				0.162	0.162
		Л 125х60х8	2				0.121	0.121
	Итого	3				0.283	0.283	
Всего профиля:			4				0.283	0.283
Уголки стальные горячекатаные неравнополочные ГОСТ 8510-86	С245 ГОСТ 27772-88	Л 100х8	5				0.005	0.005
		Итого	6				0.005	0.005
	Всего профиля:		7				0.005	0.005
Всего масса металла:			8	0	0	0	0.3	0.3
В том числе по маркам или наименованиям:								
С245			9	0	0	0	0.3	0.3

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

06-НТ II-000-КМ.СМ.26					
Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Моцная				07.18
Проверил	Жернаков				07.18
Рук.	Грибенный				07.18
Н. контроль	Грибенный				07.18
ГИП	Калинин				07.18

Перепланировка помещений станции водоподготовки в осях 1-6, рядах И-М. Конструкции металлические.			Стадия	Лист	Листов
			Р	1	1

Спецификация металлопроката	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ
-----------------------------	--