

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НJT II-000-КМ.11	Организация проемов в стене в осях 27-29, рядах Ж-К	

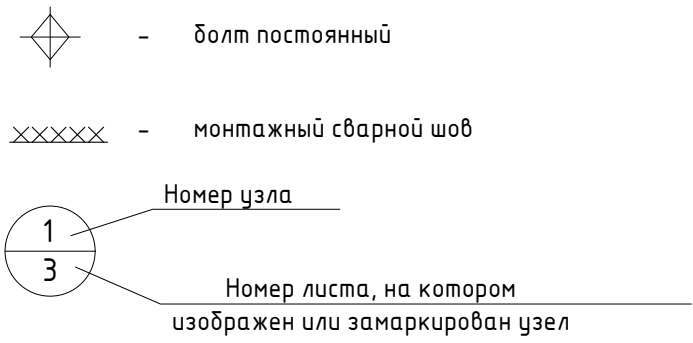
Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения демонтируемых участков стены на отм. +0.300	
3	Проем Пр1	
4	Схема расположения металлоконструкций на отм. +3.030	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
	Технический каталог "Конструкционные решения. Система	
	сэндвич- панелей Tepplant"	
	<u>Прилагаемые документы</u>	
06-НJT II-000-КМ.СМ.11	Спецификация металлопроката	

Условные обозначения:



Общие указания

- Настоящий комплект чертежей выполнен на основании дополнительного соглашения №05 от 23.05.2018 к договору №152/н/2017 от 26.07.2017г.
- Рабочая документация разработана в соответствии с нормами, правилами, инструкциями и государственными стандартами, действующими в Российской Федерации.
- За относительную отметку 0,000 м принята абсолютная отм. 79,150 м.
- Настоящей документации разработаны рабочие чертежи выполняемых проемов в существующей стене в осях "27-29", рядах "Ж-К".
Проем Пр1 шириной 3,0 м высотой 3,0 м, выполняется путем устройства перемычки и поддерживающих стоек из металлопроката, с последующей разборкой нижележащей кладки. (см. лист 3).
Проем Пр2 шириной 8,5 м, высотой 4,0 м выполняются путем разборки стены на полную высоту и демонтажа существующей фахверковой колонны (см. лист 2). Для последующего оформления проемов, согласно технологической схеме расстановки оборудования, устанавливается дополнительная фахверковая колонна поз.1 (см. лист 4), с последующей облицовкой пространства над проемами сэндвич-панелями (см. лист 4).
- Демонтаж кирпичной кладки выполнять пилением (захватками необходимого размера), исключить значительные динамические (ударные) воздействия.
- Все металлические конструкции покрыть антикоррозийной эмалью ПФ-115 по грунту ГФ-021.
- 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.
- Монтажные соединения на болтах и сварке. Заводские соединения сварные.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80. Высоту конструктивных швов принимать в соответствии с СНиП II-23-81 табл. 38*.
- Все отверстия для болтов выполнить на 3мм больше номинального диаметра болтов.
- При производстве работ необходимо составить акты освидетельствования следующих скрытых работ с участием авторского надзора, согласно СП11-110-99:
 - антикоррозионная защита;
 - ~~изоляционные работы~~
- Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций", СНиП III-4-80 "Металлические конструкции. Правила приемки и производства работ. Техника безопасности в строительстве".
- ~~Материалы для строительства, используемые при строительстве данного объекта, должны быть подвергнуты радиационному контролю в соответствии с Федеральным Законом "О радиационной безопасности" №3-ФЗ от 09.01.96г, требованиям "Норм радиационной безопасности" (НРБ-99) СП 2.6.1.758-99 и "Основных санитарных правил обеспечения радиационной безопасности" (ОСП ОРБ-99) СП 2.6.1.799-99. Результаты радиационного контроля до начала производства работ (образцы строительных материалов) должны быть переданы заказчику и представителя авторского надзора. В случае применения, при строительстве данного объекта, новых, в т.ч. импортных материалов, изделий, конструкций и технологий, в соответствии с постановлением Госстроя России №18-23 от 27.03.98г они должны иметь техническое свидетельство Госстроя России, подтверждающее пригодность их применения в строительстве.~~
- Работы выполнять в соответствии с проектом производства работ, разработанному с учётом указаний настоящего проекта и требований следующих нормативных документов:

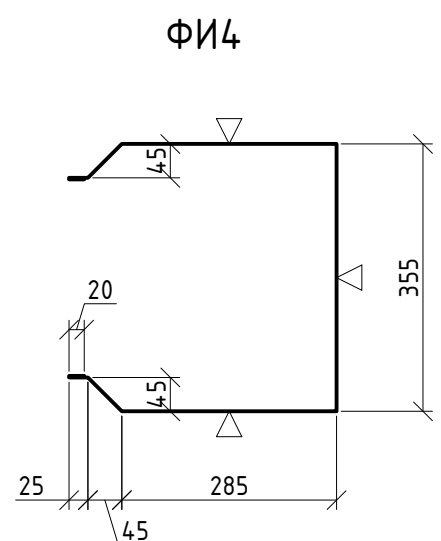
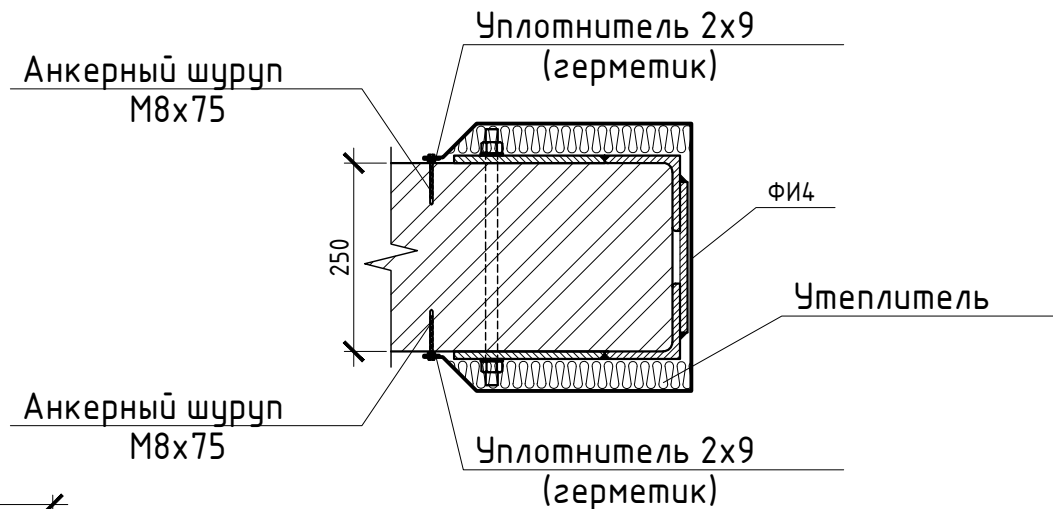
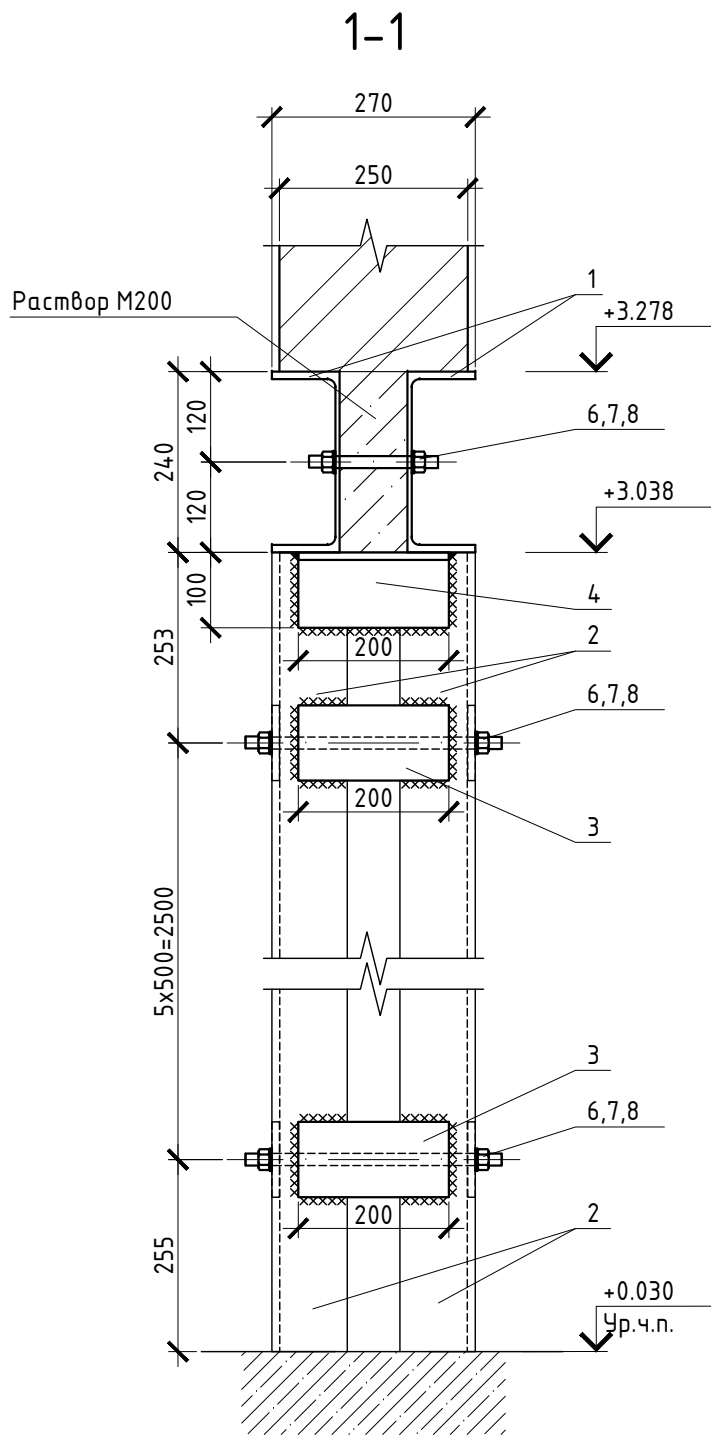
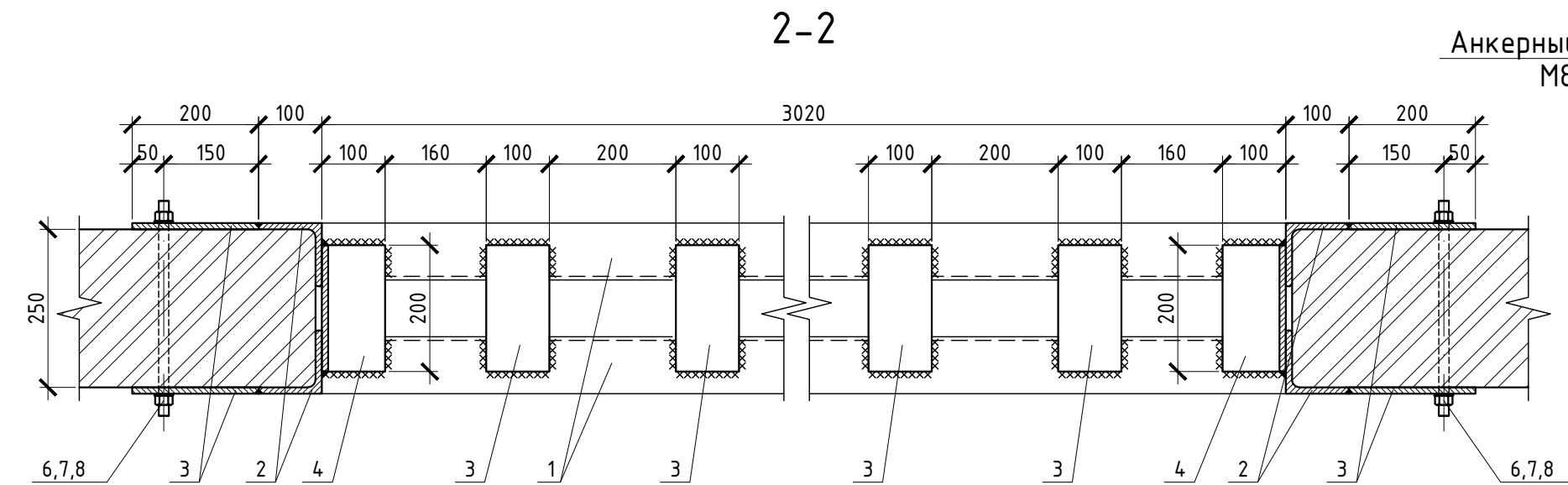
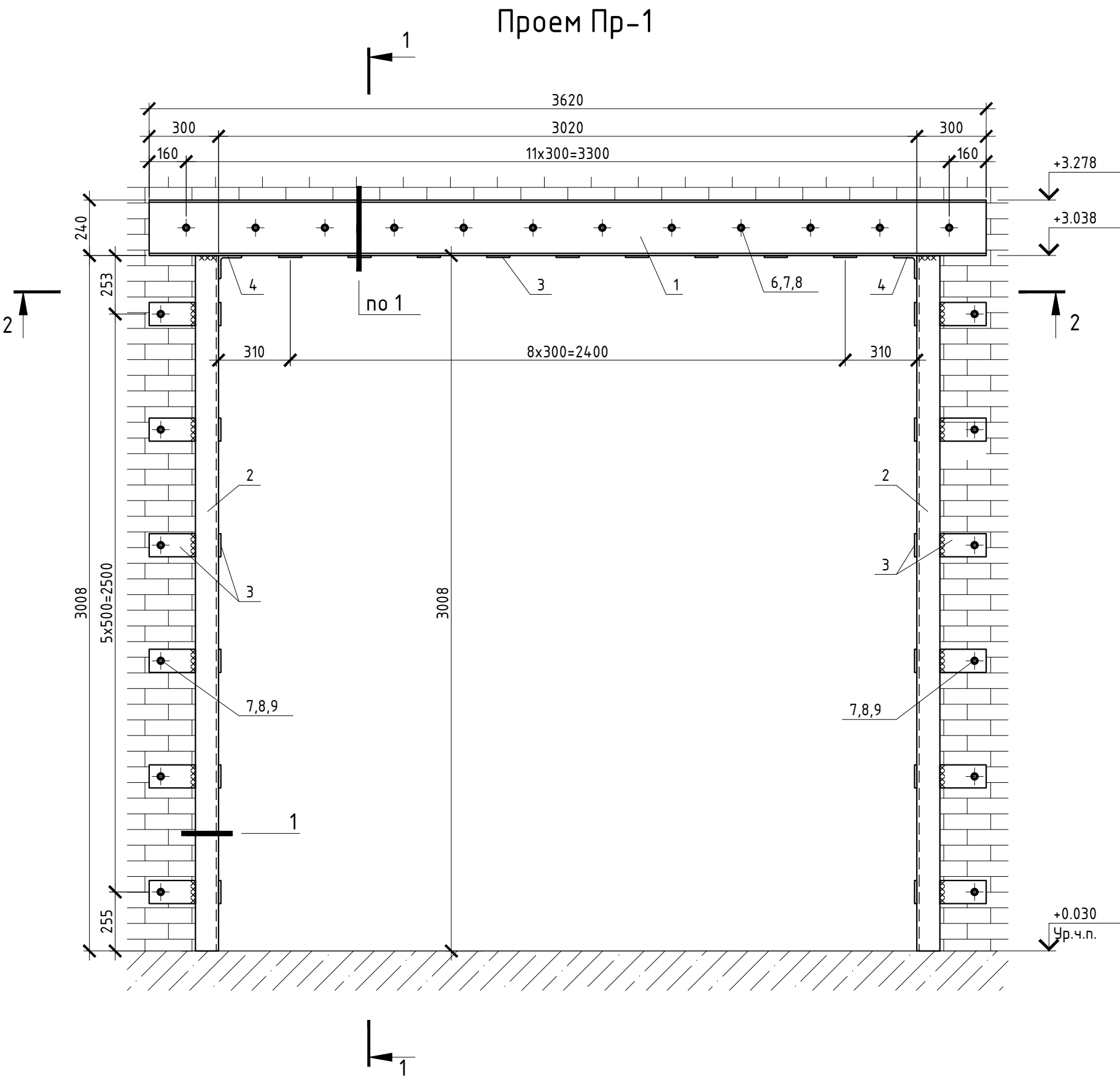
- СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве", ч.1;
- СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве", ч.2;
- СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции. Нормы проектирования";
- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
- СП 53-102-2004 "Общие правила проектирования стальных конструкций";
- СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия";
- СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции";
- Технический каталог "Конструкционные решения. Система сэндвич- панелей Tepplant"

						06-НТ II-000-КМ.11			
						Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Организация проемов в стене в осях 27-29, рядах Ж-К	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Дерюгин			07.2018		Р	1	4
Проверил		Булыгин			07.2018				
Рук.		Гривенный			07.2018				
Н. контроль		Гривенный			07.2018				
ГИП		Калинин			07.2018	Общие данные	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
		Кирпичная кладка толщиной 250 мм	28		м3
		Факверковая стойка гн. □250х250х6	1	402.2	

- - демонтируемый участок стены
- - существующая кирпичная стена

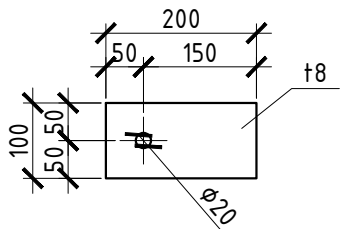
- | | | | | | | | | | |
|-------------|-----------|-----------|--------|---------|--|---|------|--------|--|
| | | | | | | 06-НТ II-000-КМ.11 | | | |
| | | | | | | Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | Дерюгин | <i>DD</i> | | 07.2018 | Организация проемов в стене в осях 27-29, рядах Ж-К | Стадия | Лист | Листов | |
| Проверил | Булыгин | <i>BB</i> | | 07.2018 | | Р | 2 | | |
| Рук. | Грибенный | <i>GG</i> | | 07.2018 | | | | | |
| Н. контроль | Грибенный | <i>GG</i> | | 07.2018 | Схема расположения демонтируемых участков стены на отм. +0.030 | СВЕКО СОЮЗ
ИНЖИНИРИНГ | | | |
| ГИП | Калинин | <i>KK</i> | | 07.2018 | | | | | |



Спецификация к проему Пр1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
Детали					
1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-97 L=3620	2	85.88	
2		Уголок 100х8 ГОСТ 8509-93 L=3008	4	36.85	
3		Лист 8х100 ГОСТ 19903-2015 L=200	45	1.26	
4		Уголок 100х8 ГОСТ 8509-93 L=200	2	2.50	
5		Шпилька М16-6gx340.58 ГОСТ 22042-76	24	0.45	
6		Гайка М16-6Н.5 ГОСТ 5915-70	48	0.45	
7		Шайба 16 ГОСТ 11371-78	48	0.01	
Фасонные элементы					
ФИ4		НПУ, оцинкованная сталь t=0.45мм, L=1150мм	9.6	39	м
Материалы					
		Раствор М200	0.3		м3

Поз. 3



- Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
- Читать совместно с листами комплекта.
- Данное конструктивное решение разработано для проема в кирпичной перегородке согласно комп. А6NS-ME-02-01-AC2 "ОАО МосЭП".
- Установку деталей крепления стен над 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. Отверстие пробить диаметром 30 мм.
 - Пробить две горизонтальных штрабы по высоте швеллера глубиной 90 мм с одной стороны. Штрабу очистить от пыли и грязи, на поверхности штрабы нанести слой цементного раствора марки 100, завести швеллер и предварительно стянуть со стеной шпильками для плотного впрессовывания в штрабу.
 - Установку швеллера с другой стороны стены повторить в соответствии с указаниями выше.
 - Швеллеры окончательно стянуть между собой шпильками, шайбы и гайки обдварить.
 - Нижележащую кладку разобрать, снизу к стальной перемычке приварить накладки. Демонтаж кладки вести пилением, исключая чрезмерных динамических воздействий на перегородку.
 - С боковых сторон проема установить уголки. Для фиксации конструкции, к уголкам приварить накладки. Просверлить отверстия в стене, накладки стянуть шпильками.Пустоты заполнить раствором.
 - Все металлические элементы окрасить эмалью по грунту.
 - 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 ворот и дверей.
- Проем обрамить фасонным изделием ФИ4 по всему периметру проема.
- Металлоконструкции окрасить в цвет RAL 7035.

06-НТ II-000-КМ.11					
Техническое перевооружение Завода ООО «Хвель». Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Дерюгин	07.2018			
Проверил	Булыгин	07.2018			
Рук.	Грибенный	07.2018			
Н. контроль	Грибенный	07.2018			
ГИП	Калинин	07.2018			
Организация проемов в стене в осях 27-29, рядах Ж-К				Стадия	Лист
				Р	3
Проем Пр1				СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ	

Схема расположения металлоконструкций на отм. +3.030

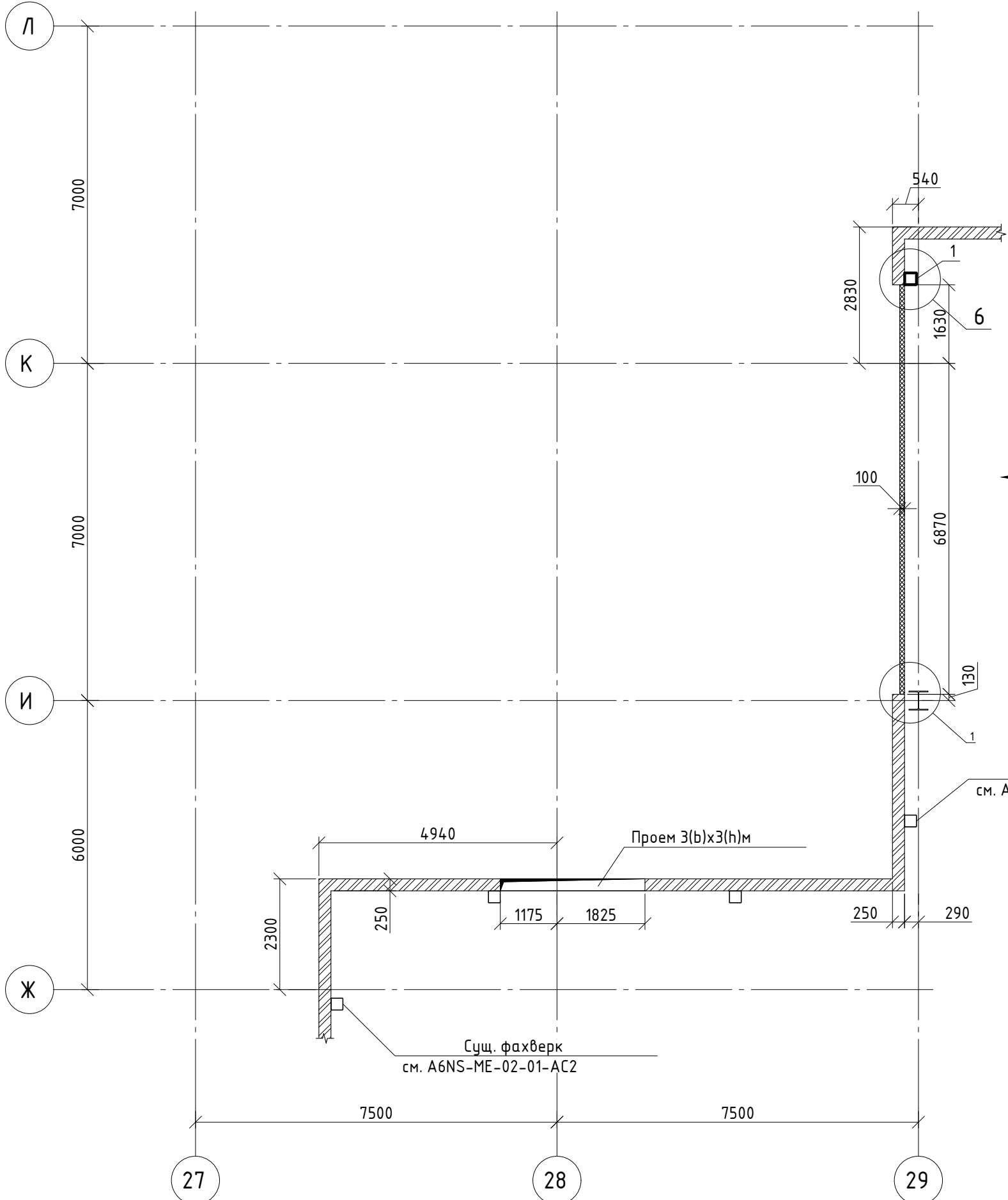
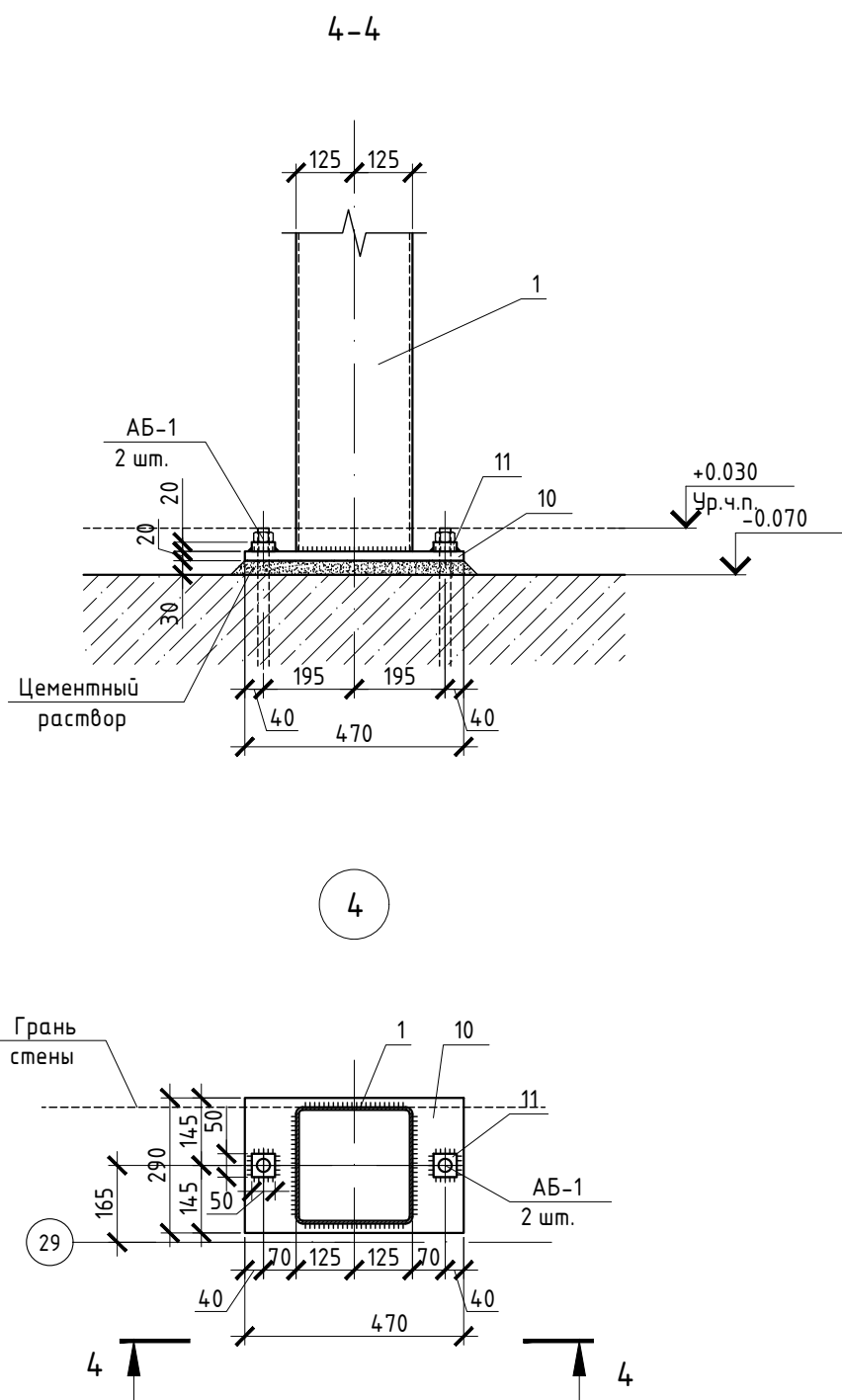
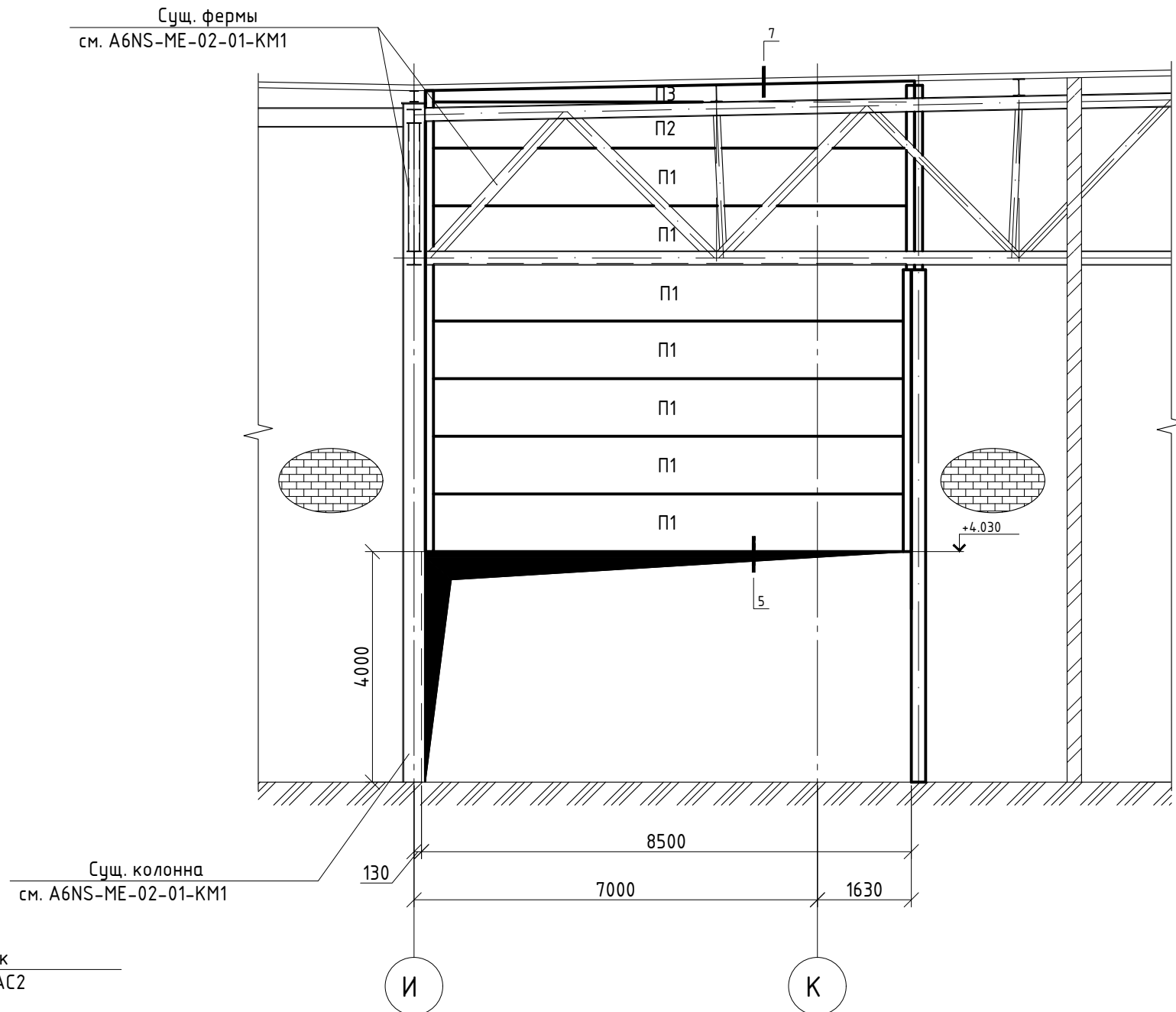


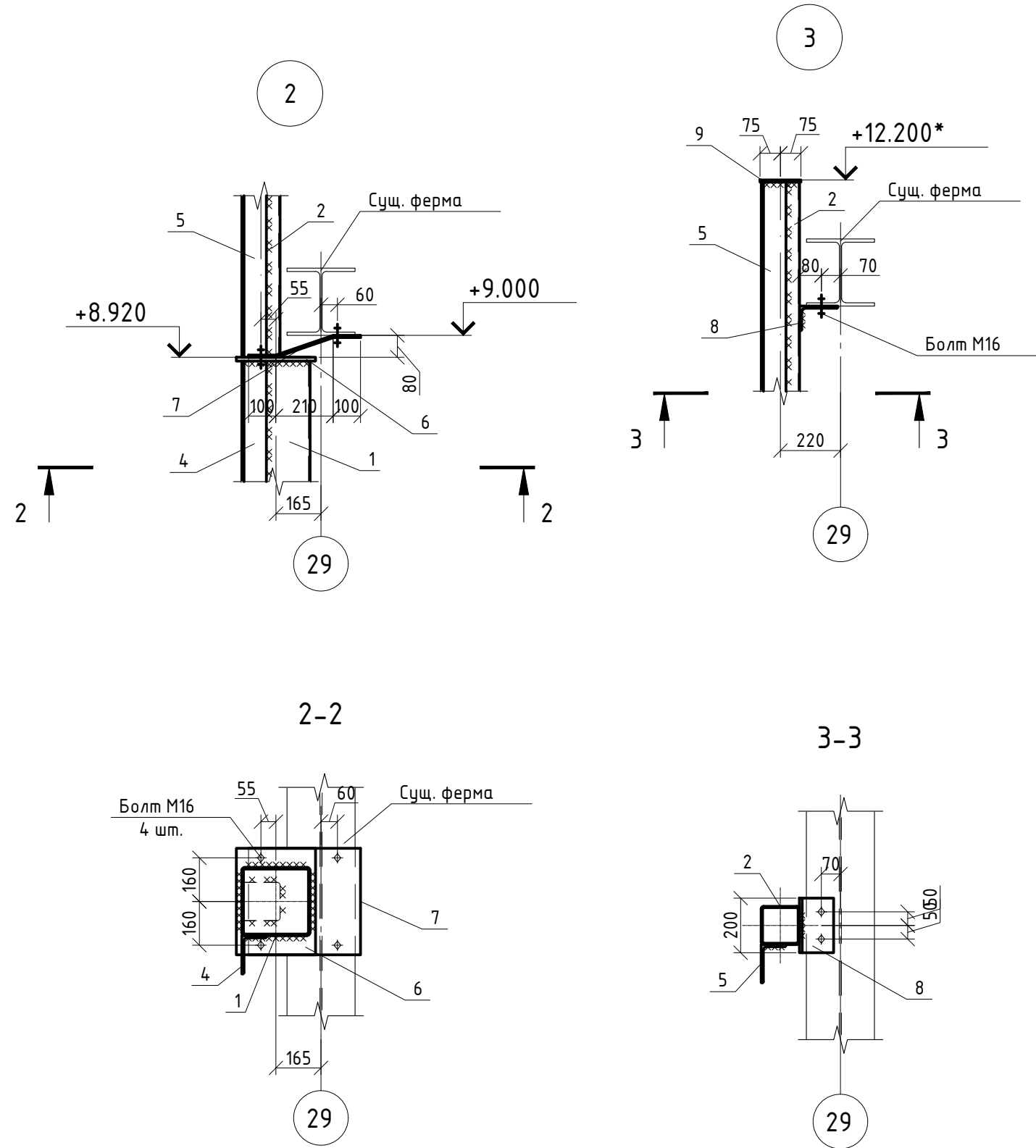
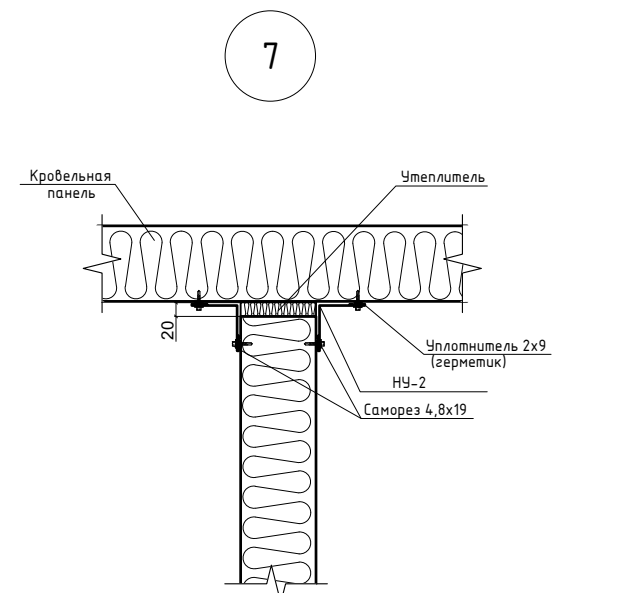
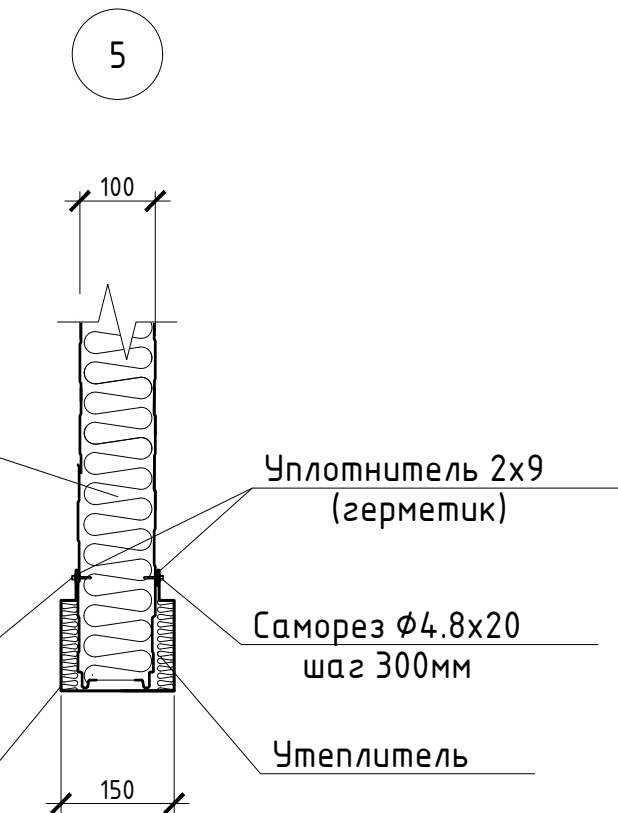
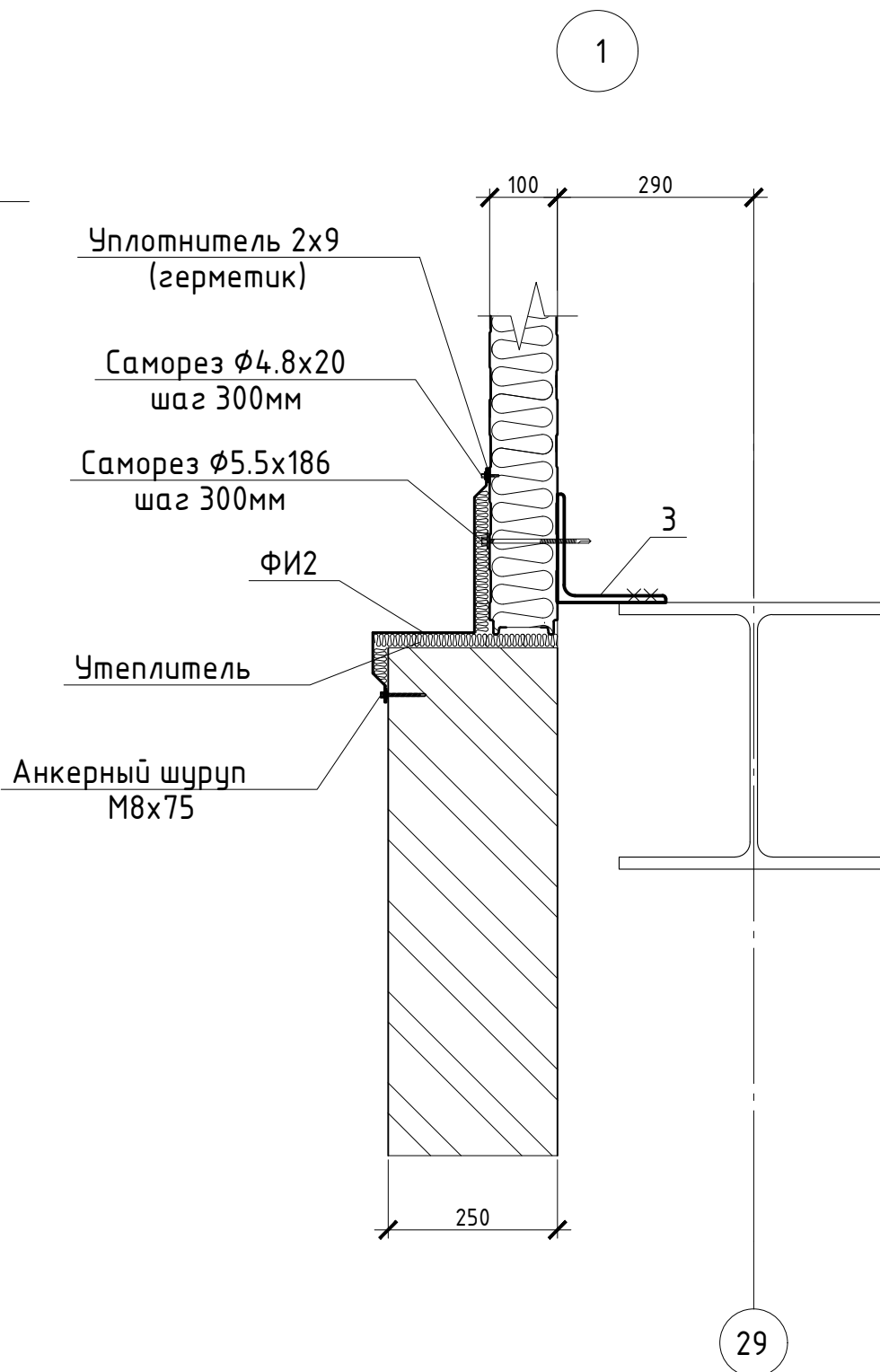
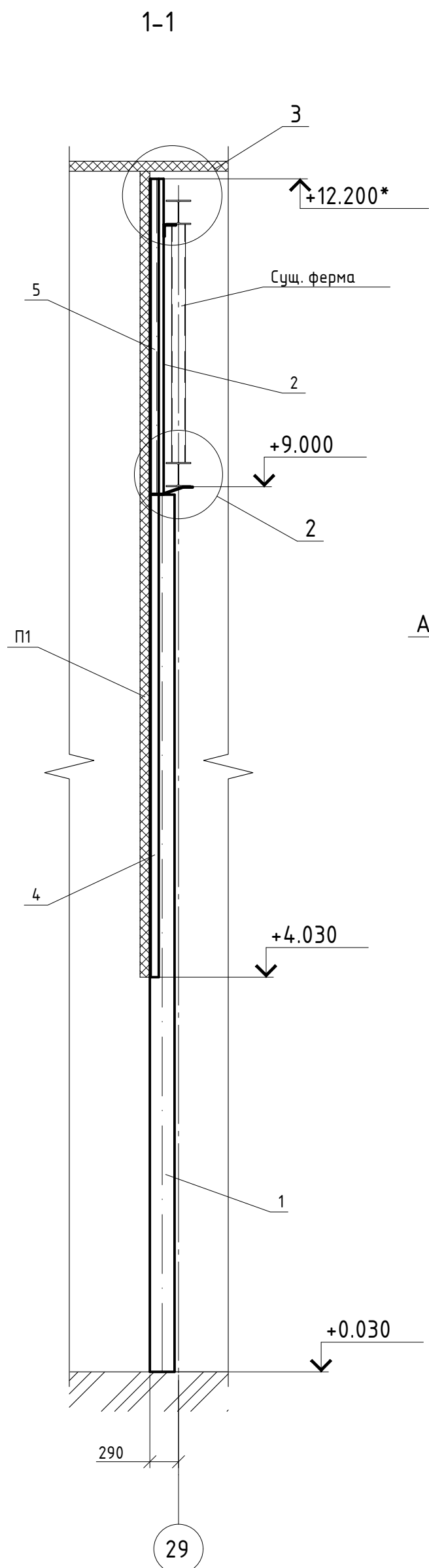
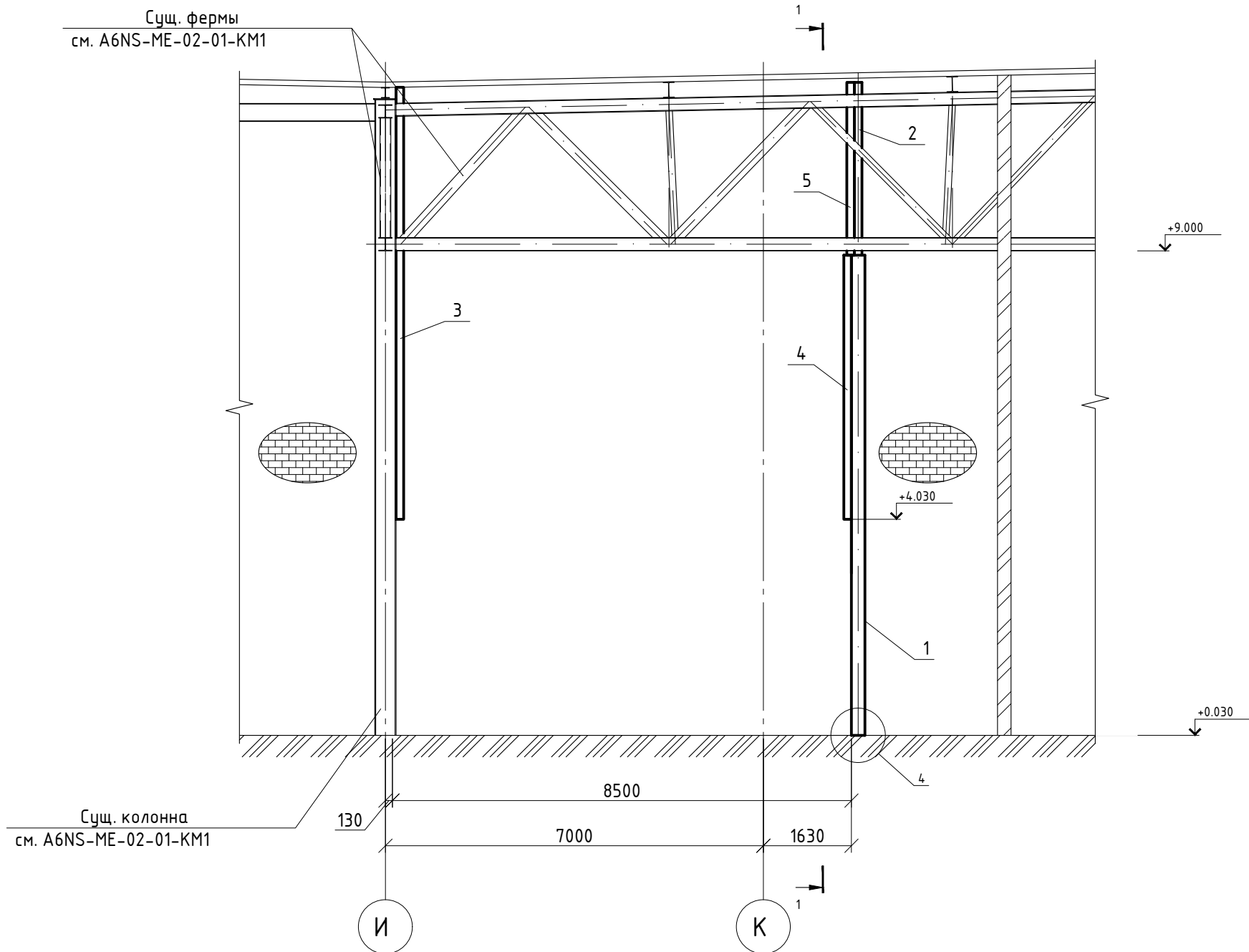
Схема раскладки стеновых сэндвич-панелей в осях 27-29, рядах Ж-К



Спецификация к схеме расположения металлоконструкций на отм. +3.030

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед., кг.	Примечание
		Сэндвич-панели			
П1	Технический каталог "Конструкционные решения. Система сэндвич-панелей Terplant"	ПСБ-Р-1000х8500х100	7	138.55	RAL9003
П2		ПСБ-Р-800х8500х100	1	110.84	RAL9003
П3		ПСБ-Р-365х8500х100	1	3.10	RAL9003
		Детали			
1		Профиль 250x250x6 ГОСТ 30245-2003 L=8890 (2355 ГОСТ 27772-88)	1	402.18	
2		Профиль 160x160x6 ГОСТ 30245-2003 L=3200 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	66.21	
3		Утеплитель 160x10 ГОСТ 18559-93 L=8000 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	197.40	
4		Утеплитель 160x90x8 ГОСТ 18559-93 L=4890 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	20.20	
5		Утеплитель 160x90x8 ГОСТ 18559-93 L=3200 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	13.22	
6		Лист 16x230 ГОСТ 19903-2015 L=290 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	12.43	
7		Лист 16x230 ГОСТ 19903-2015 L=420 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	10.30	
8		Утеплитель 160x90x8 ГОСТ 18559-93 L=200 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	0.80	
9		Лист 16x150 ГОСТ 19903-2015 L=150 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	1.41	
10		Лист 16x230 ГОСТ 19903-2015 L=470 (2455 ГОСТ 27772-88)	1	21.3	
11		Лист 16x50 ГОСТ 19903-2015 L=50 (2455 ГОСТ 27772-88)	2	0.4	
АБ-1		Анкер-шпилька "HILTI" HST M24x230/60	2		
		Фасонные изделия			
ФИ1	См. ведомость ссылочных документов	НПУ, оцинкованная сталь, L=150 мм	8.5	16.4	м
		t=0.45 мм			
ФИ2	См. ведомость ссылочных документов	НУ-1-100, оцинкованная сталь t=0.45 мм	18.2	35	м
ФИ3	См. ведомость ссылочных документов	НУ-2, оцинкованная сталь t=0.45 мм	17	9.6	м

Вид 1



- Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. Общие данные.
- Фасонные изделия ФИ1, ФИ2, ФИ3 окрасить в цвет RAL9003 (Белый).
- Размеры со * уточнить по месту.
- Металлоконструкции окрасить в цвет RAL 7035.

						06-НТ II-000-KM.11					
						Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Организация проектных работ в осях 27-29, рядах Ж-К	Стадия	Лист	Листов		
Разработал		Дерюгин			07.2018		Р	4			
Проверил		Булдыгин			07.2018						
Рук.		Грибневский			07.2018						
Н. контроль		Грибневский			07.2018						
ГИП		Калинин			07.2018	Схема расположения металлоконструкций на отм. +3.030					

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
				Балки	Колон- ны			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гн. □250х250х6	1		0.40			0.40
		Гн. □140х140х5	2		0.07			0.07
	Итого:		3		0.47			0.47
Всего профиля:			4		0.47			0.47
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	Л100х8	5	0.15				0.15
		Л160х10	6		0.22			0.22
	Итого:		7	0.15	0.22			0.37
Всего профиля:			8	0.15	0.22			0.37
Уголки стальные гнутые неравнополочные ГОСТ 19772-93	С245 ГОСТ 27772-88	Л140х90х8	9		0.04			0.04
	Итого:		10		0.04			0.04
Всего профиля:			11		0.04			0.04
Швеллеры стальные гнутые равнополочные ГОСТ 8278-83	С245 ГОСТ 27772-88	С 24П	12	0.09				0.09
	Итого:		13	0.09				0.09
Всего профиля:			14	0.09				0.09
Прокат листовой горячекатанный ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-88	т8	15	0.06	0.01			0.07
		т14	16		0.01			0.01
		т20	17		0.02			0.02
	Итого:		18	0.06	0.04			0.10
Всего профиля:			19	0.06	0.04			0.10

Взам. инв. №		ГОСТ 19903-2015			†20	17		0.02			0.02	
		Итого:				18	0.06	0.04			0.10	
		Всего профиля:				19	0.06	0.04			0.10	
Подпись и дата							06-НТ II-000-КМ.СМ.11					
							Техническое перевооружение Завода ООО «Хевел». Увеличение производительности технологической линии НТ					
		Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
		Разработал	Дерюгин			Дерю-	07.2018	Организация проемов в стене в осях 27-29, рядах Ж-К		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Булыгин				07.2018	Р	1			2		
Рук.	Грибенный				07.2018							
Инв. № подл.		Н. контроль	Грибенный			07.2018	Спецификация металлопроката		СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 			
		ГИП	Калинин			07.2018						

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
				Балки	Колон- ны			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Всего масса металла:			20	0.30	0.77			1.07
В том числи по маркам или								
наименованиям:								
С245			21	0.30	0.77			1.07

[illegible]