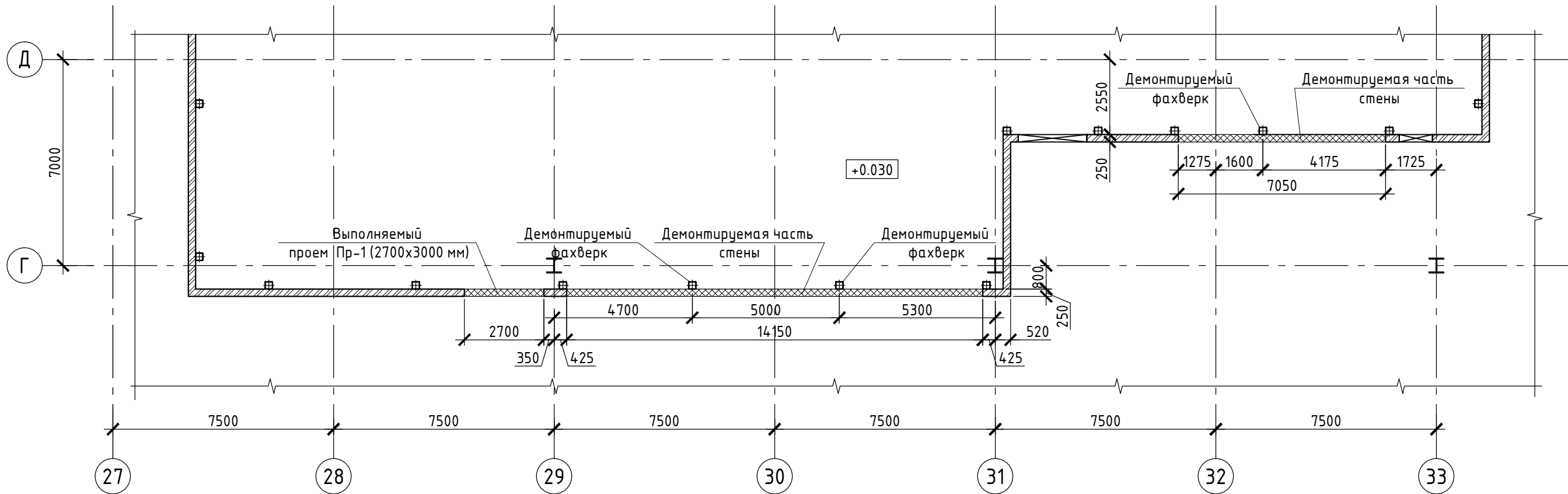


Фрагмент плана демонтируемых частей
стены отм. +0.030 м



Спецификация на демонтаж

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. , кг	Примечание
1		Кирпичная кладка под проем ПР-1	2.1		м³
2		Кирпичная кладка демонтируемых частей стен	63.6		м³
3		Фахверковая колонна	3	600.0	1800.0

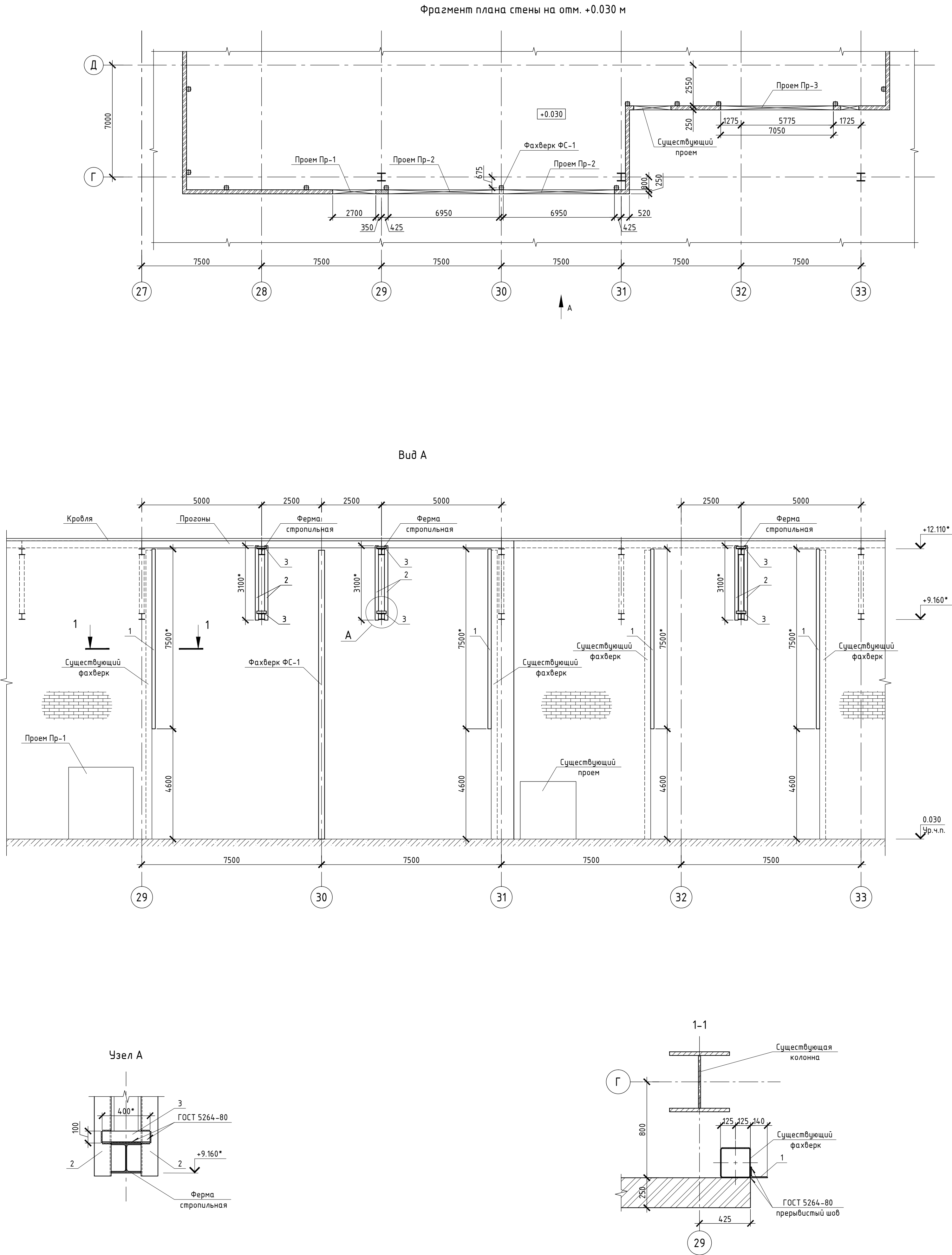
1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
2. Читать совместно с листами комплекта.
3. Проем ПР-1 выполнять см. л. 5.
4. Демонтаж стен выполнять пилением (захватками), исключить значительные динамические воздействия.

Условные обозначения:

- демонтируемая часть стены;
- существующий проем;

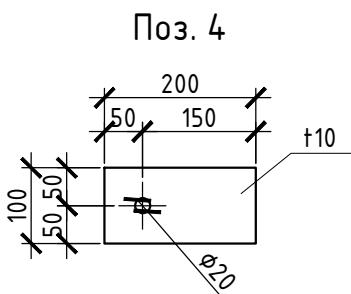
06-HJT-000-KM.02						
Техническое перевооружение завода ХЕВЕЛ по производству солнечных модулей путем перехода с микроморфной технологии α-Si/μ-Si на технологию SI-HJT						
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Организация проемов в стене в осях "Г-Д", рядах "28-33"
Разраб.	Булыгин				08.16	
Проверил	Грибенный				08.16	
Рук.	Грибенный				08.16	
Н.контр.	Грибенный				08.16	
ГИП	Калинин				08.16	Фрагмент плана демонтируемых частей стены отм. +0.030 м
						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						2
						СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ

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



Спецификация					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Примечание
Сборочные единицы					
ФС-1		Фахверк стеновой ФС-1	1		
Детали					
1		Л140х90х8 L=7500 мм ГОСТ 8510-86 С245 ГОСТ 27772-88	4	105.9	423.6
2		Л140х90х8 L=3000 мм ГОСТ 8510-86 С245 ГОСТ 27772-88	6	43.8	262.8
3		Л100х10 L=400 мм ГОСТ 8510-86 С245 ГОСТ 27772-88	6	5.6	33.6
Материалы					
		Грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82	5.0		кг
		Эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76	5.0		кг

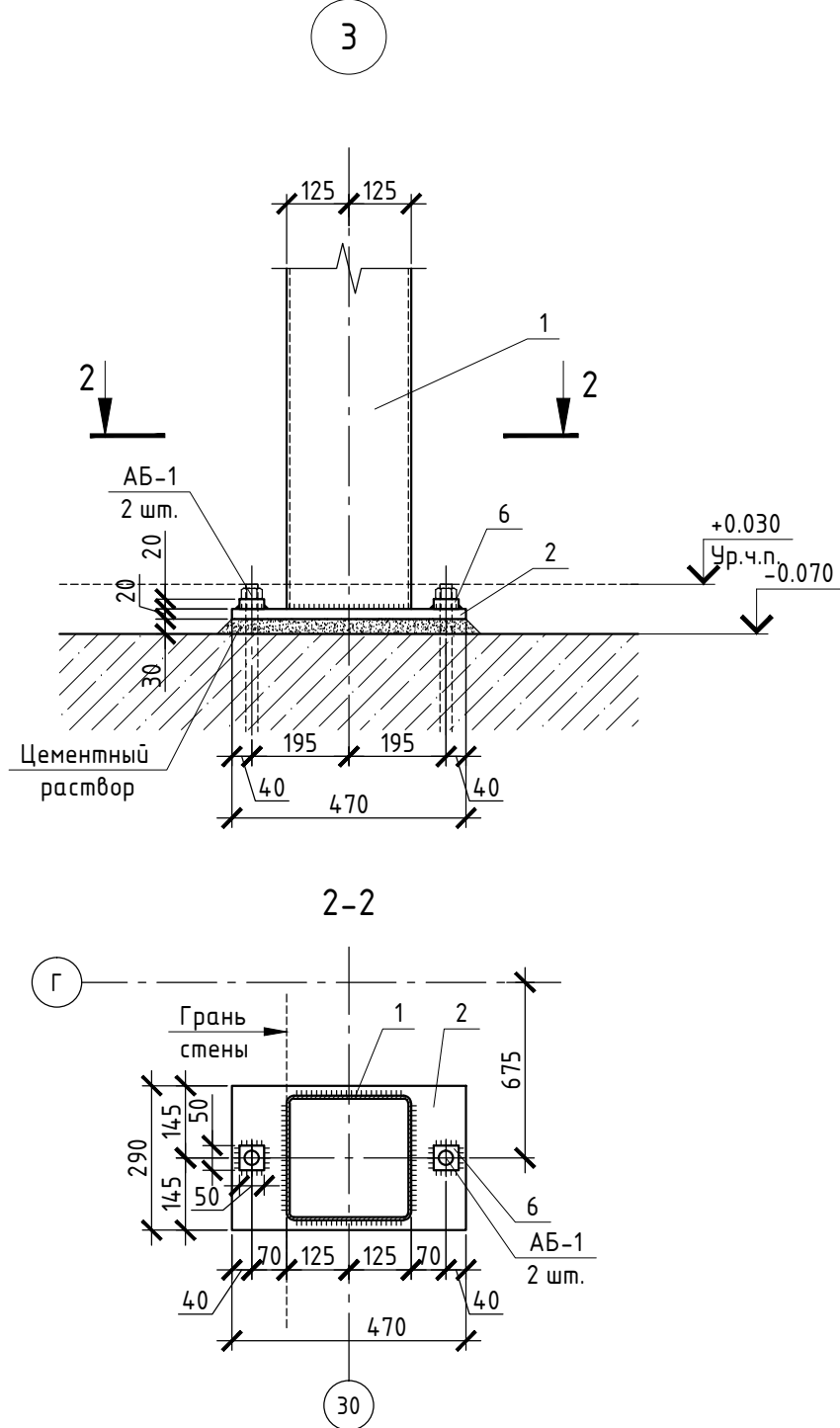
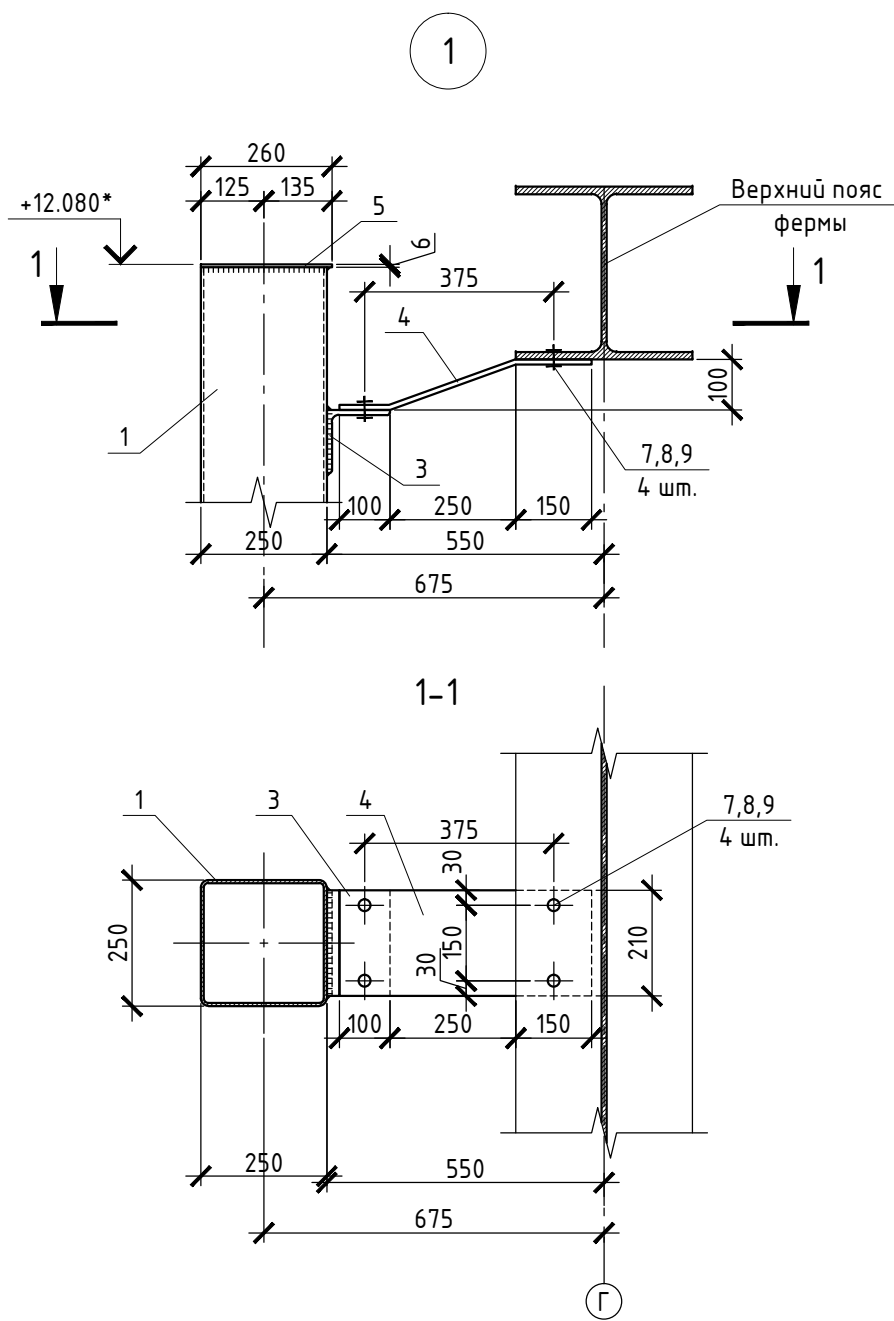
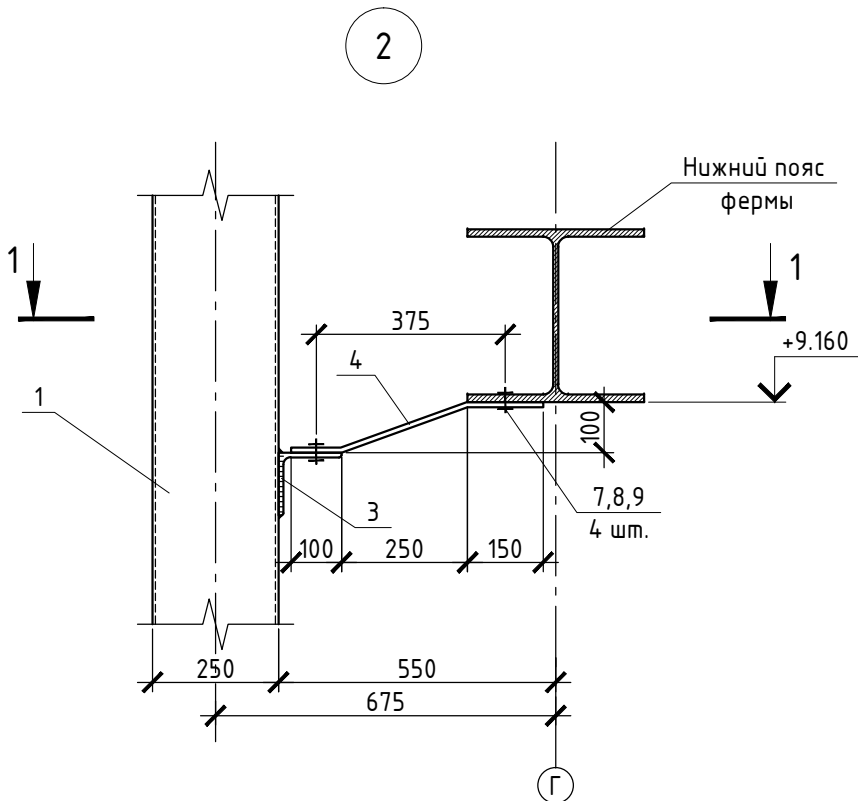
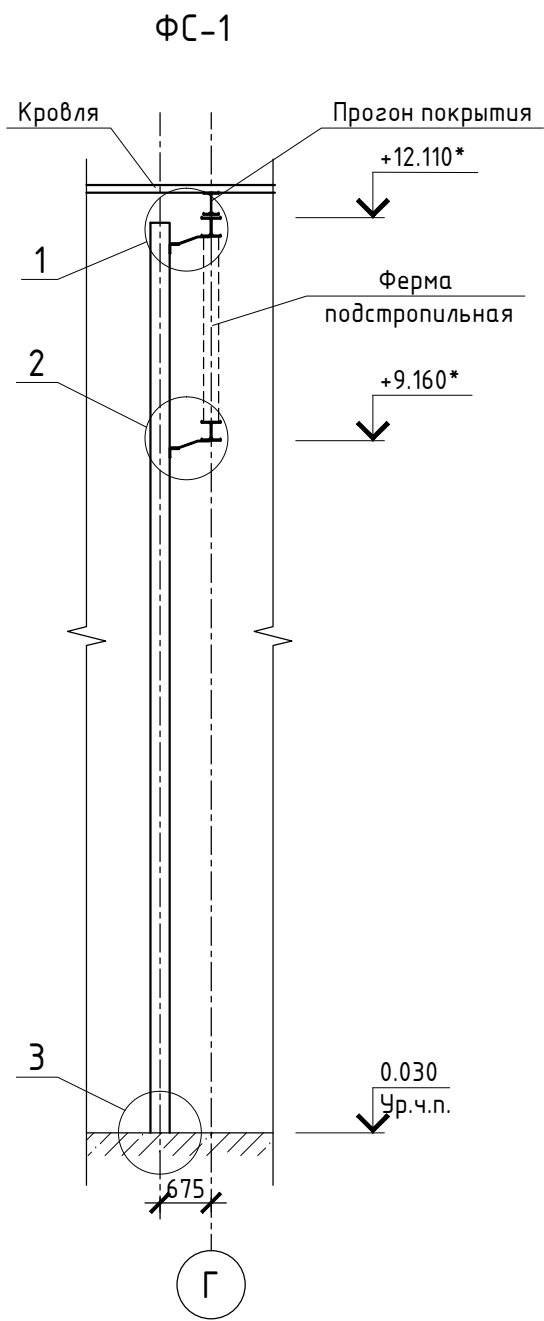
1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
2. Читать совместно с листами комплекта.
3. Расположение и конструкция существующих фахверков и ферм принята согласно компл. А6НС-СР-02-01-КМ1 (ОАО "Проектный институт "Челябинский проектопроект" и компл. А6НС-МЕ-02-01-АС2 "ОАО МосЭП").
4. Узелки (поз. 1,2,3) варить электродами Э42 (ГОСТ 9467-75). Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей (ГОСТ 5264-80). В местах приварки к существующим конструкциям, поверхность зачистить до металла. Готовые конструкции и сварные швы покрыть эмалью по слою грунта.
5. Размеры * уточняются в процессе монтажа.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Примечание
		<u>Проем Пр-1</u>			
		<u>Детали</u>			
1		<u>Г24П L=3340 мм ГОСТ 8240-97</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u>	2	80.1	160.2
2		<u>Л100х8 L=3020 мм ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u>	4	45.6	182.4
3		<u>— f8x100 L=200 мм ГОСТ 19903-74</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u>	20	0.16	3.2
4		<u>— f8x100 L=200 мм ГОСТ 19903-74</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u>	24	0.16	3.8
5		<u>Л100х8 L=200 мм ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-88</u>	2	3.0	6.0
6		Шпилька М16-6gх340.58 ГОСТ 22042-76	23	0.45	10.3
7		Гайка М16-6Н.5 ГОСТ 5915-70*	46		
8		Шайба 16 ГОСТ 11371-78*	46		
		<u>Материалы</u>			
		Раствор М200 ГОСТ 28013-98	0.05		м ³
		Грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82	2.0		кг
		Эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76	2.0		кг

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
2. Читать совместно с листами комплекта.
3. Данное конструктивное решение разработано для проема в кирпичной перегородке согласно комп. А6NS-ME-02-01-AC2 "ОАО МосЭП".
4. Установку деталей крепления стен над пробиваемым проемом в существующей стене произвести в следующем порядке:
 - 4.1. На плоскости стены разметить контуры проема и горизонтальных штраб.
 - 4.2. Разбить отверстий в стене для пропуска шпилек произвести в соответствии с разбивкой отверстий в стальной перемычке. Отверстие пробить диаметром 30 мм.
 - 4.3. Пробить две горизонтальных штрабы по высоте швеллера глубиной 90 мм с одной стороны. Штрабу очистить от пыли и грязи, на поверхность штрабы нанести слой цементного раствора марки 100, завести швеллер и предварительно стянуть со стеной шпильками для плотного впрессовывания в штрабу.
 - 4.4. Установку швеллера с другой стороны стены повторить в соответствии с указаниями п.1.3.
 - 4.5. Швеллеры окончательно стянуть между собой шпильками, шайбы и гайки обвить.
 - 4.6. Нижележащую кладку разобрать, снизу к стальной перемычке приварить накладки. Демонтаж кладки вести пилением, исключая чрезмерных динамических воздействий на перегородку.
 - 4.7. С боковых сторон проема установить уголки. Для фиксации конструкции, к уголкам приварить накладки. Простерлить отверстия в стене, накладки стянуть шпильками. Пустоты заполнить раствором.
 - 4.8. Все металлические элементы окрасить эмалью по грунту.
 - 4.9. Сварку осуществить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80*. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - 4.10. При производстве работ соблюдать требования техники безопасности.

						06-НТ-000-КМ.02			
						Техническое перевооружение завода ХЕВЕЛ по производству солнечных модулей путем перехода с микроморфной технологии α-Si/μ-Si на технологию Si-HJT			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Организация проемов в стене в осях "Г-Д", рядах "28-33"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Булыгин				08.16		Р	4	
Проверил	Грибенный				08.16				
Рук.	Грибенный				08.16				
Н.контр.	Грибенный				08.16	Проем Пр-1. Разрезы 1-1, 2-2	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ		
ГИП	Калинин				08.16				



Спецификация					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Примечание
		Фахверк стеновой ФС-1			
		Детали			
1		Гн. п 250х6 L=12100 мм ГОСТ Р 54157-2010 С245 ГОСТ 27772-88	1	547.4	
2		— f20х290 L=470 мм ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	1	21.3	
3		— L125х10 L=210 мм ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88	2	4.0	8.0
4		— f10х210 L=470 мм ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	2	8.4	16.8
5		— f6х260 L=270 мм ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	1	3.3	
6		— f20х50 L=50 мм ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	2	0.4	0.8
7		Болт М16-6gх50.58 ГОСТ 22042-76	8		
8		Гайка М16-6Н.5 ГОСТ 5915-70*	8		
9		Шайба 16 ГОСТ 11371-78*	8		
АБ-1		Анкер-шпилька "Hilti" HST M24х230/60	2		

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
2. Читать совместно с листами комплекта.
3. Расположение и конструкция существующих ферм принята согласно компл. А6НС-СР-02-01-КМ1 ОАО "Проектный институт "Чебоксарский промстройпроект".
4. Размеры * уточняются в процессе монтажа.

						06-НТ-000-КМ.02			
						Техническое перевооружение завода ХЕВЕЛ по производству солнечных модулей путем перехода с микроморфной технологии α -Si/ μ -Si на технологию Si-HJT			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Организация проемов в стене в осях "Г-Д", рядах "28-33"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Булыгин				08.16		Р	5	
Проверил	Грибенный				08.16				
Рук.	Грибенный				08.16				
Н.контр.	Грибенный				08.16				
ГИП	Калинин				08.16	Фахверк стеновой ФС-1. Узлы 1...3. Разрезы 1-1, 2-2.	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		

Фрагмент плана стены на отм. +4.600

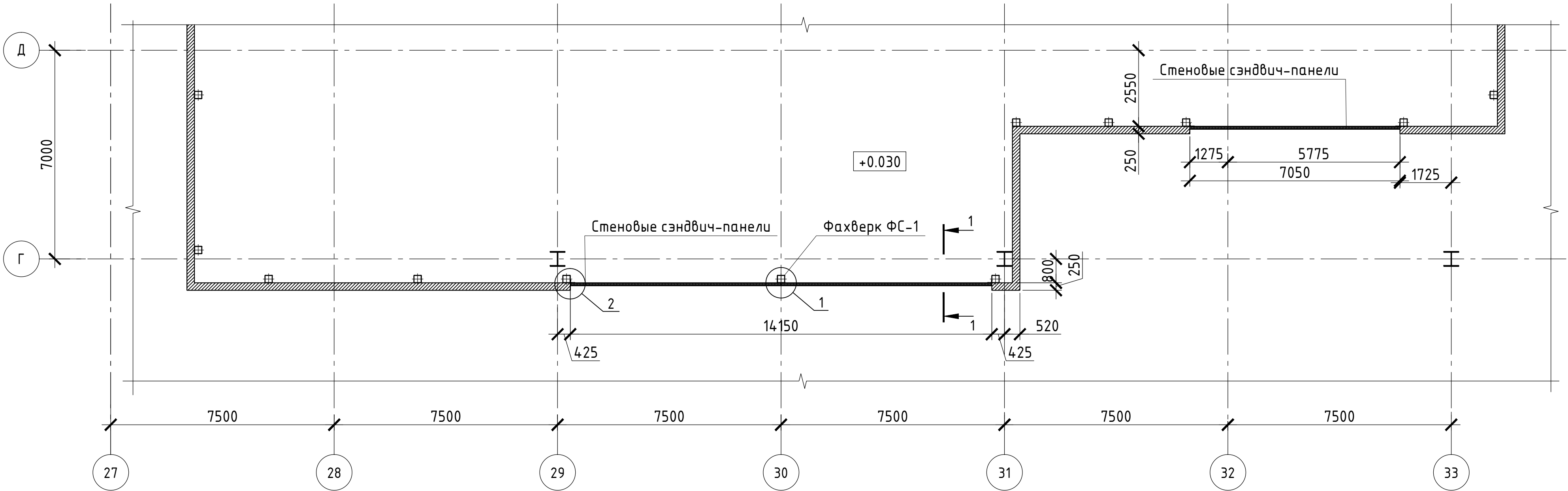
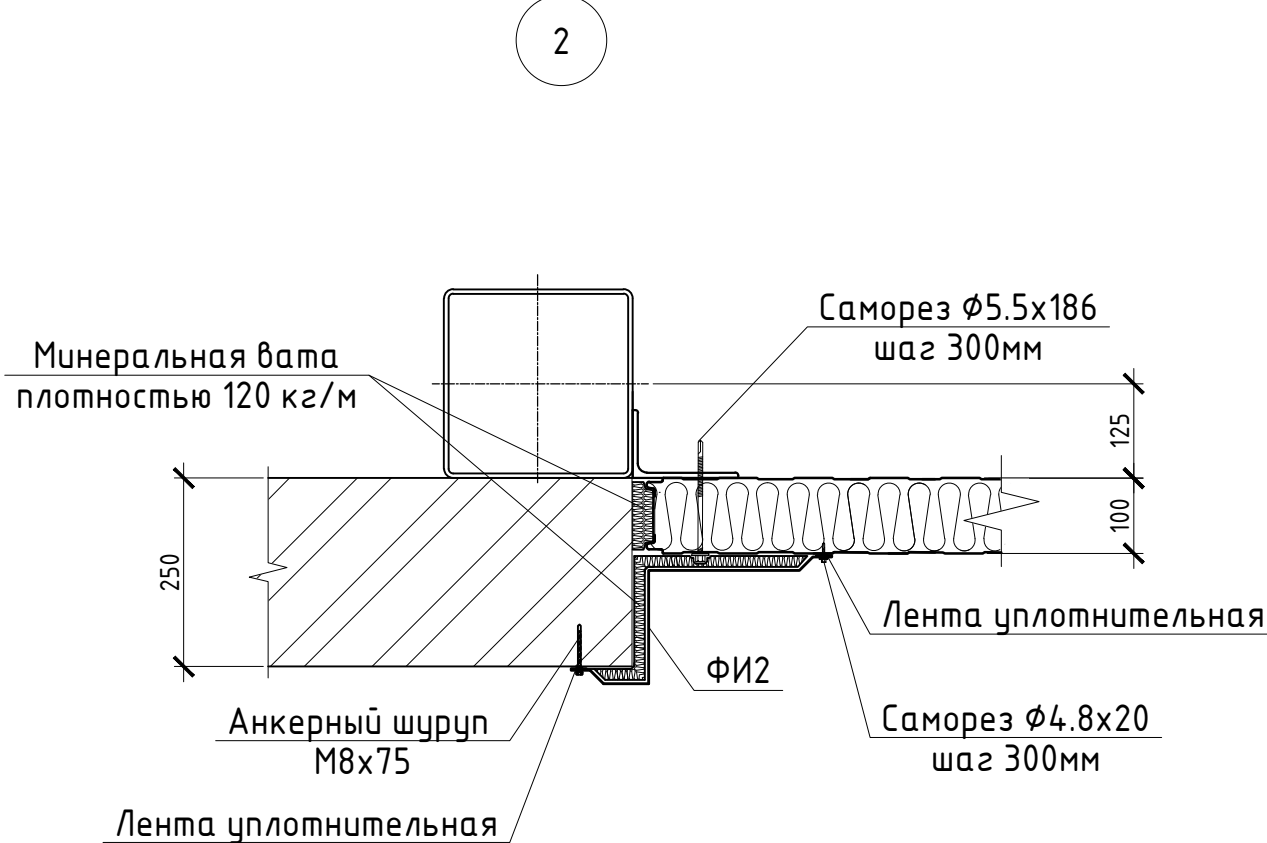
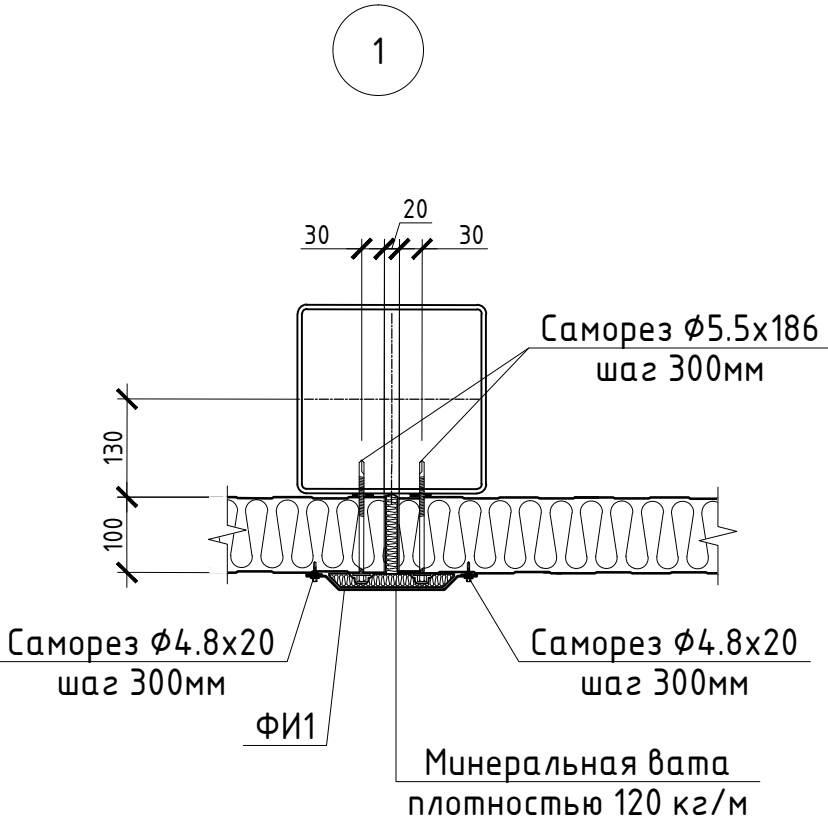
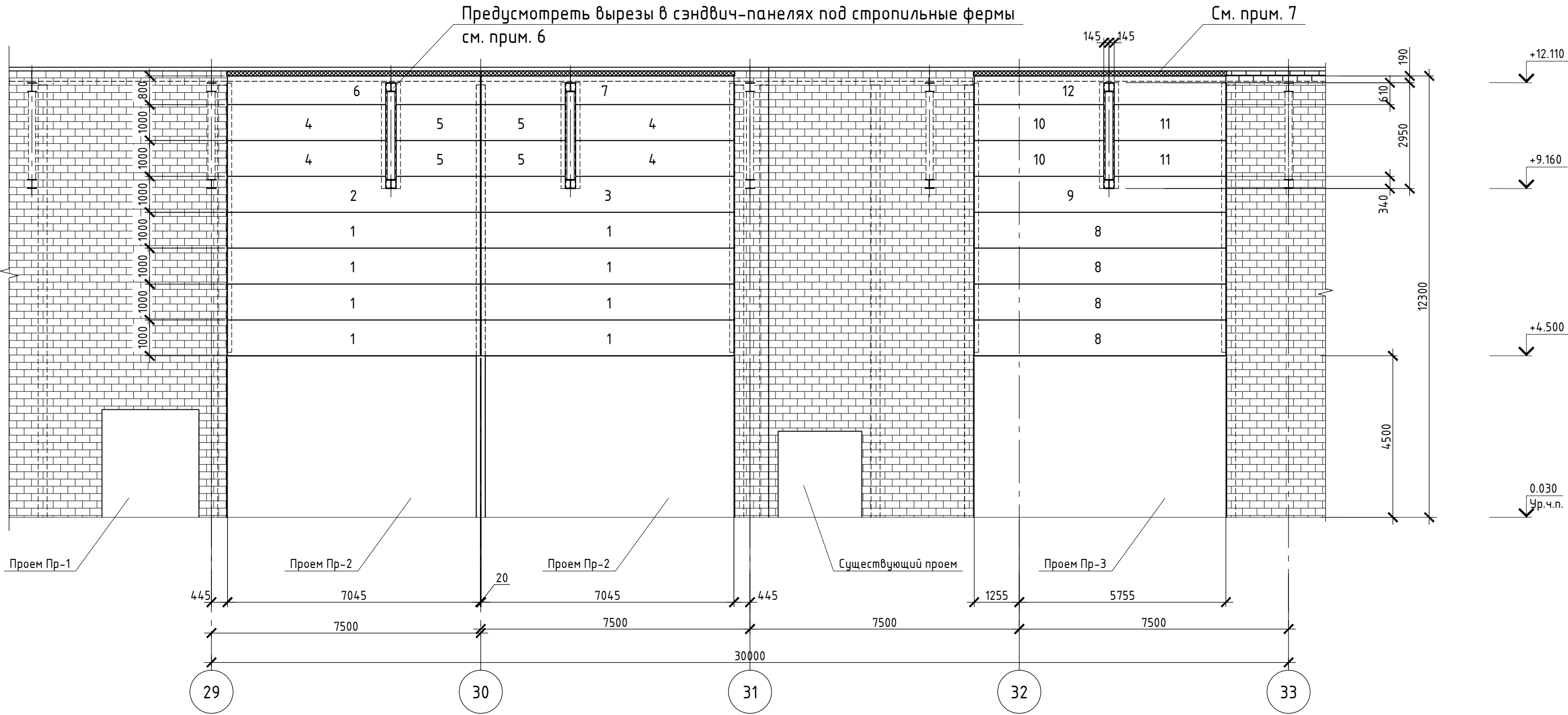
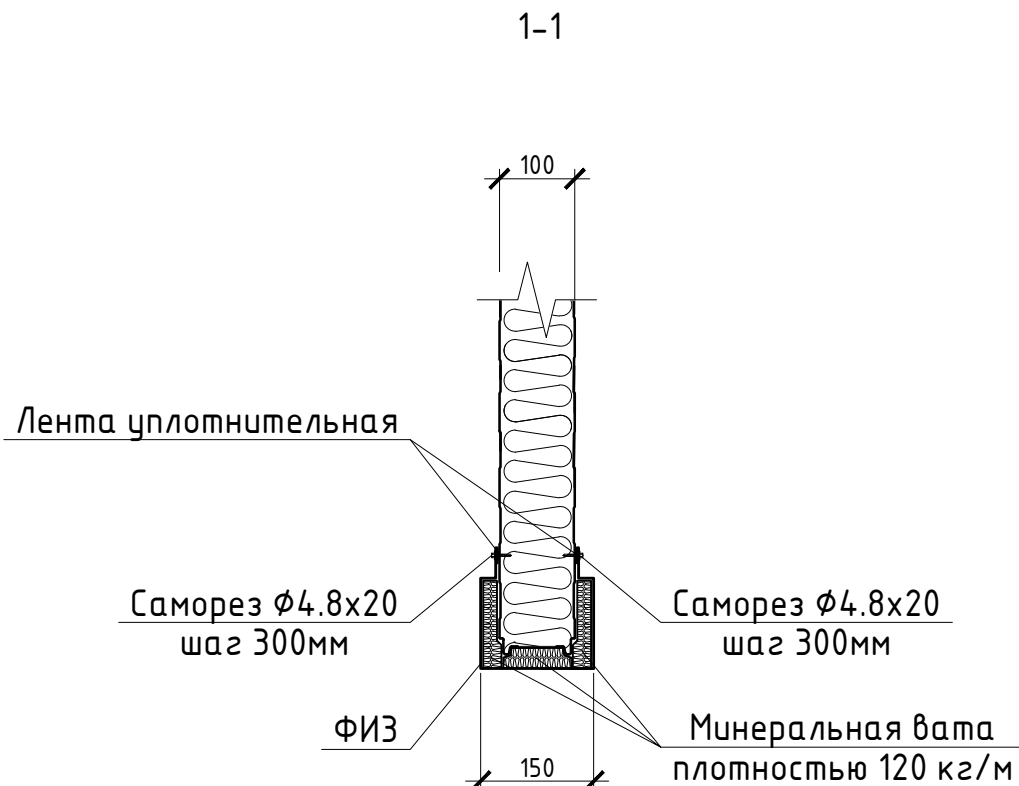


Схема раскладки стеновых сэндвич-панелей в осях "Г-Д", рядах "29-33"



Спецификация к схеме расположения стеновых сэндвич-панелей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		Трехслойные сэндвич-панели			
1	Технический каталог "Конструкционные решения. Система сэндвич-панелей Terplant"	ПСБ-Р-1000х7045х100	8	1409.0	
2		ПСБ-Р-1000х7045х100	1	1389.3	
3		ПСБ-Р-1000х7045х100	1	1389.3	
4		ПСБ-Р-1000х4410х100	4	882.0	
5		ПСБ-Р-1000х2335х100	4	467.0	
6		ПСБ-Р-800х7045х100	1	1091.5	
7		ПСБ-Р-800х7045х100	1	1091.5	
8		ПСБ-Р-1000х7010х100	4	1402.0	
9		ПСБ-Р-1000х7010х100	1	1384.4	
10		ПСБ-Р-1000х3610х100	2	722.0	
11		ПСБ-Р-1000х3110х100	2	622.0	
12		ПСБ-Р-800х7010х100	1	1087.4	
		Фасонные изделия			
ФИ1	См. ведомость ссылочных документов	НСт-1, оцинкованная сталь	32.8м	50.7	
ФИ2	См. ведомость ссылочных документов	НУ-1-100, оцинкованная сталь	18.0м	62.4	
ФИ3	См. ведомость ссылочных документов	НПУ, оцинкованная сталь, L=150мм	21.1м	73.7	



- Общие указания и ведомость рабочих чертежей смотреть лист "Общие данные".
- Данный лист рассматривать совместно с л. 2-4.
- Отверстия в сэндвич-панелях для прохода коммуникаций вырезать по месту.
- Облицовку сэндвич-панелей и фасонных изделий выполнить из профлиста с полимерным покрытием по RAL 9003 белого цвета.
- Крепление сэндвич-панелей к металлическим конструкциям выполняется саморезами 5,5х186 (318 шт.).
- Вырезы под стропильные фермы в стеновых сэндвич-панелях заполнить минеральной ватой плотностью 120 кг/м³ и установить фасонные изделия ФИ1.
- Пространство между кровлей и стеновыми сэндвич-панелями заполнить минеральной ватой плотностью 120кг/м³.

						06-НТ-000-КМ.02			
						Техническое перевооружение завода ХЕВЕЛ по производству солнечных модулей путем перехода с микроморфной технологии α-Si/μ-Si на технологию SI-HJT			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Организация проемов в стене в осях "Г-Д", рядях "28-33"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Феокина			08.16		Р	6	
Проверил		Булыгин			08.16				
Рук.		Грибневый			08.16				
Н.контр.		Грибневый			08.16				
ГИП		Калинин			08.16	Фрагмент плана на отм. +4.600, схема раскладки стеновых сэндвич-панелей в осях "Г-Д", рядях "29-33", узлы 1-2, разрез 1-1			
						СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 			

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка ме- талла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкций, кг.				Общая масса, кг.
				Проем Пр-1	Фахверк ФС-1	Прочее		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Трубы стальные профильные для металлоконстр. ГОСТ Р 54157-2010	С245 ГОСТ 27772-88	□250х6	1		547.4			547.4
			2					
	Итого:		3		547.4			547.4
Швеллеры стальные горячекатанные ГОСТ 8240-97	С245 ГОСТ 27772-88	Е 24П	4	160.2				160.2
			5					
	Итого:		6	160.2				160.2
Уголки стальные горячекатанные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	Л100х8	7	188.4				188.4
		Л125х10	8		8.0			8.0
	Итого:		9	188.4	8.0			196.4
Уголки стальные горячекатанные неравнополочные ГОСТ 8510-86*	С245 ГОСТ 27772-88	Л140х90х8	10			686.4		686.4
			11					
	Итого:		12			686.4		686.4
Прокат листовой горячекатанный ГОСТ 19903-74	С245 ГОСТ 27772-88	т6	13		3.3			3.3
		т10	14		16.8	33.6		50.4
		т8	15	7.0				7.0
		т20	16		22.1			22.1
	Итого:		17	7.0	42.2	33.6		82.8
Всего профиля:			18	355.6	597.6	720.0		1673.2

Взам. инв. №										
Подп. и дата										
Инв. № подл.										
						06-HJT-000-KM.CM.02				
						Техническое перевооружение завода ХЕВЕЛ по производству солнечных модулей путем перехода с микроморфной технологии α-Si/μ-Si на технологию SI-HJT				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Организация проемов в стене в осях "Г-Д", рядах "28-33"		Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Булыгин			08.16			Р	1	
Проверил		Грибенный			08.16					
Рук.		Грибенный			08.16					
Н.контр.		Грибенный			08.16	Спецификация металлопроката		СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		
ГИП		Калинин			08.16					