

Согласовано	11.17			
	Ефремов			
	ТО			
	11.17			
Согласовано	Андреев			
	Нач. отд.			
	Взам. инв. №			
	Подпись и дата			
Инв. № подл.				

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НJT II-000-КМ.05	Насосная станция холодоснабжения.	
	Организация дверного проема.	

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения дополнительного проема ПР-1 в осях 10-11, рядах Г-Д	

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НJT II-000-КМ.05 лист2	Спецификация элементов заполнения дверных проемов	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

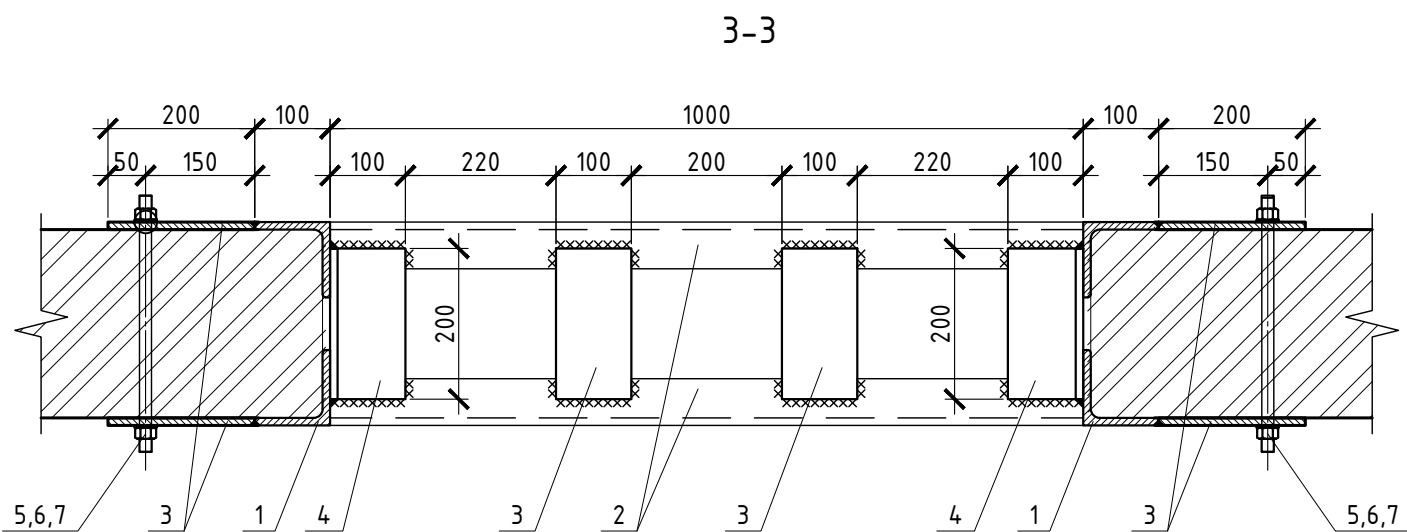
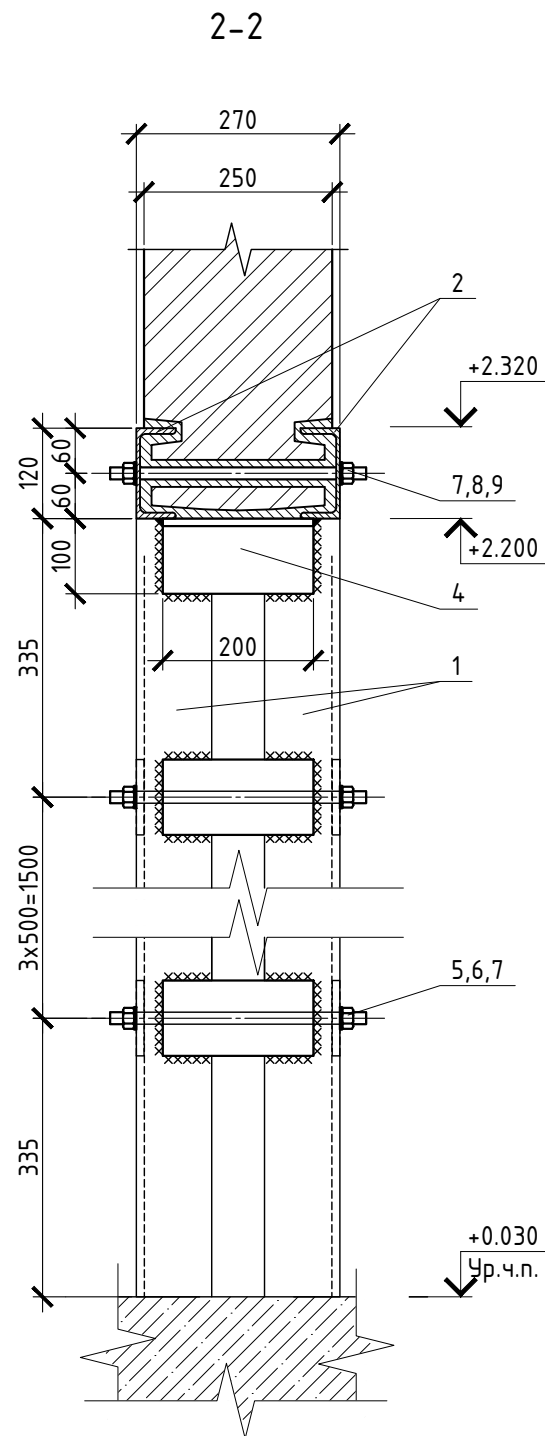
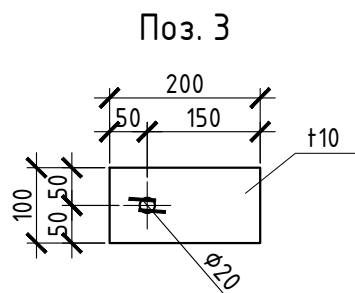
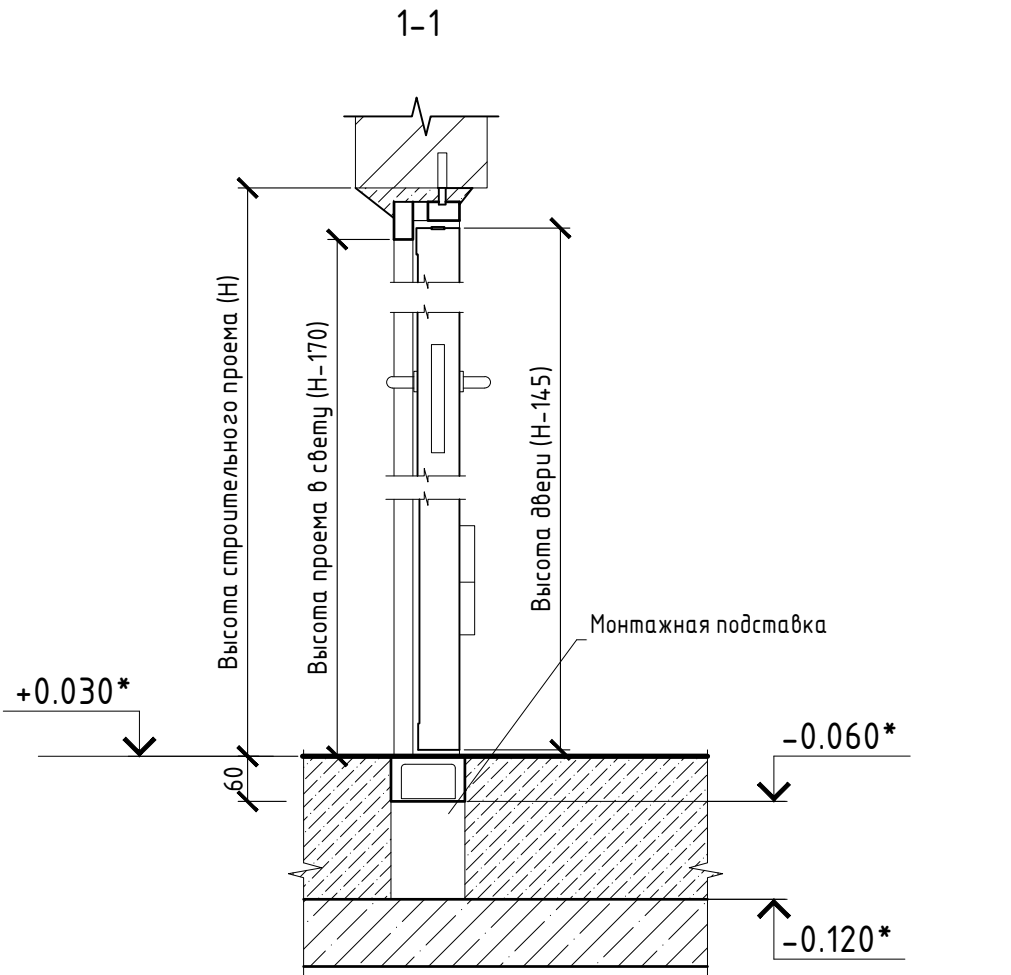
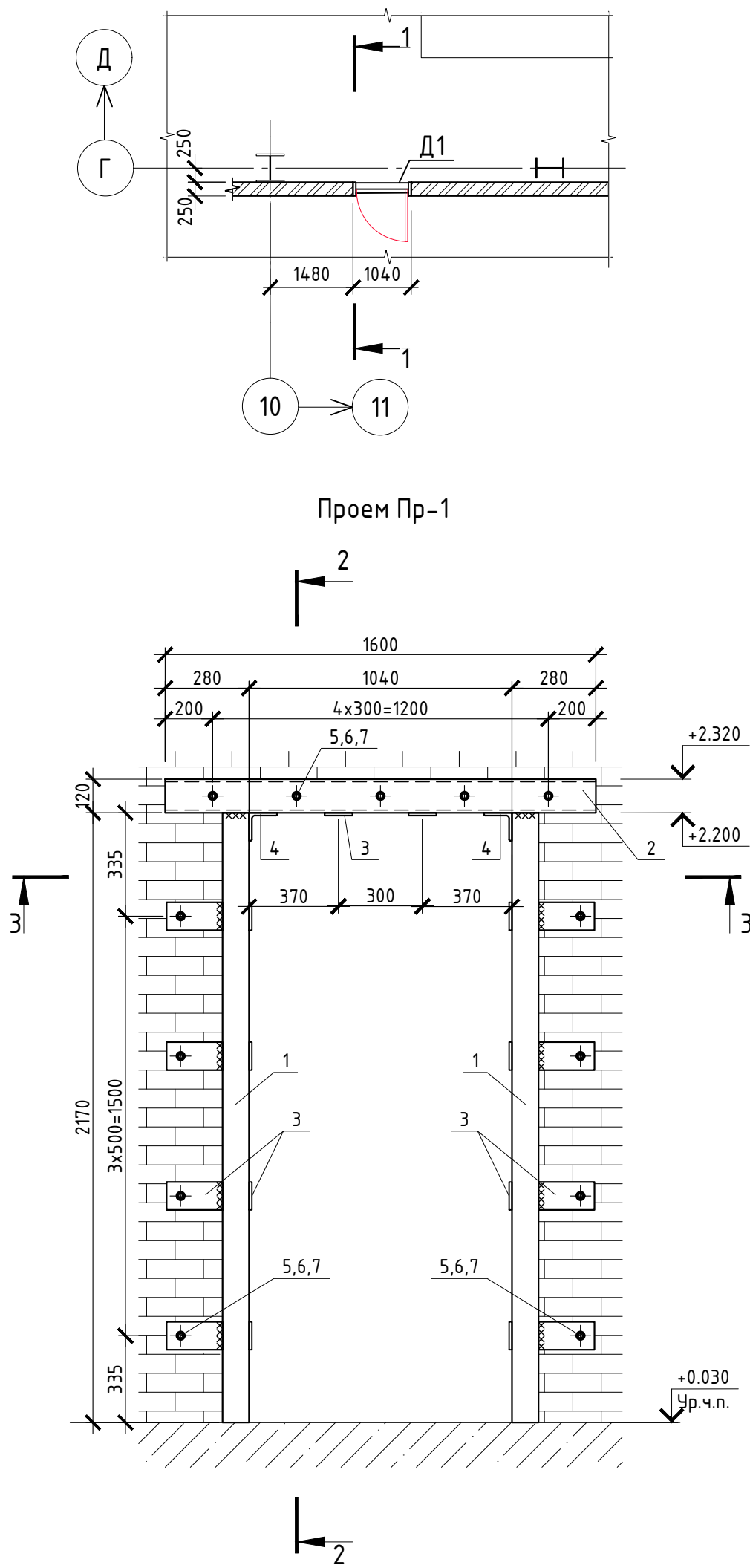
Лист	Наименование	Примечание
	ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
Каталог продукции	Противопожарные двери и ворота НПО-Пульс	
	ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
06-НJT-000-КМ.СМ.05	Спецификация металлопроката	

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. Настоящий комплект чертежей выполнен на основании договора №152/н/2017 от 26.07. 2017г.
2. Рабочая документация разработана в соответствии с нормами, правилами, инструкциями и государственными стандартами, действующими в Российской Федерации, обеспечивает безопасность жизни, здоровья граждан, экологическую безопасность, безопасность окружающей среды и не вводит в заблуждение потребителей.
3. За относительную отметку 0,000 принята абсолютная отм. 79,150.
4. В настоящем проекте разработаны конструкции дверного проема внутреннего помещения
5. 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.
6. Монтажные соединения на болтах и сварке. Заводские соединения сварные.
7. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80.
8. Высоту конструктивных швов принимать в соответствии с СНиП II-23-81 табл. 38*.
9. Все отверстия для болтов выполнить на 3мм больше номинального диаметра болтов.
10. При производстве работ необходимо составить акты освидетельствования следующих скрытых работ с участием авторского надзора, согласно СП11-110-99:
- антикоррозионная защита.
11. 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". Работы должны вестись согласно утвержденного Заказчиком и согласованного с автором проекта ППР.
12. Металлоконструкции должны быть изготовлены в заводских условиях.
13. 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.
14. Металлоконструкции покрыть 2-мя слоями антикоррозионной эмали ПФ-115 по грунту ГФ-021, RAL 7035.

						06-НТТ II-000-КМ.05			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Насосная станция холодоснабжения. Организация дверного проёма.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Моцная			10.17		Р	1	2
Проверил		Зубкова			10.17				
Рук.		Гривенный			10.17				
Н. контр.		Гривенный			10.17				
ГИП		Калинин			10.17	Общие данные	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ 		

Схема расположения дверного проема ПР-1



Спецификация элементов заполнения дверных проемов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
Д1	Пульс-35	Внутренние двери металлические с покрытием порошковым полиэстером однопольные 900х2100(н)мм фирмы НПО-Пульс, Е130	1	-	шт.

Условные обозначения:

 - Проектируемая дверь

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Примечание
Проем ПР-1					
Детали					
1		L100x8 ГОСТ 8509-93 L=2170 C245 ГОСТ 27772-88	2	26.6	53.2
2		C 12П ГОСТ 8240-97 L=1600 C245 ГОСТ 27772-88	2	16.7	33.4
3		† 8x100 ГОСТ 19903-74 L=200 C245 ГОСТ 27772-88	30	1.26	37.8
4		L100x8 ГОСТ 8509-93 L=200 C245 ГОСТ 27772-88	2	2.5	5.0
5		Шпилька М16-6gх340.58 ГОСТ 22042-76	13	0.45	5.9
6		Гайка М16-6Н.5 ГОСТ 5915-70*	26		
7		Шайба 16 ГОСТ 11371-78*	26		
Материалы					
		Раствор М200 ГОСТ 28013-98	0.1		м³

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. л. "Общие данные".
- Читать совместно с листами комплекта.
- Данное конструктивное решение разработано для проема в кирпичной перегородке из пустотелого кирпича (согласно компл. А6НС-МЕ-02-01-АС2-0001-К00 л.1 "ОАО МосЭСП"), в ином случае требуется корректировка.
- Установку деталей крепления стен над проемом в существующей стене произвести в следующем порядке:
 - На плоскости стены разметить контуры проема и горизонтальные штрабы.
 - 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 50 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 вышеказанным.
 - Швеллеры окончательно стянуть между собой шпильками, шайбы и гайки обварить.
 - 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. К боковым уголкам приварить накладки. Просверлить отверстия в стене, накладки 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.

						06-НТ II-000-КМ.05		
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Насосная станция холодоснабжения. Организация дверного проема.	Стадия	Лист
Разраб.	Моцная	10.17					Р	3
Проверил	Зубкова	10.17				Схема расположения дверного проема ПР-1. Проем ПР-1. Разрезы 1-1...3-3.		
Рук.	Грибенный	10.17						
Н. контр.	Грибенный	10.17				СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ		
ГИП	Калинин	10.17						

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.
				Проемы	Стойки	Прочее		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Швеллеры стальные горячекатанные ГОСТ 8240-97	С245 ГОСТ 27772-88	С 12П	1	33.4				33.4
	Итого:		2	33.4				33.4
Всего профиля:			3	33.4				33.4
Уголки стальные горячекатанные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	С 100х8	4	59.1				59.1
	Итого:		5	59.1				59.1
Всего профиля:			6	59.1				59.1
Прокат листовой горячекатанный ГОСТ 19903-74	С255 ГОСТ 27772-88	-t=8	7	37.8				37.8
	Итого:		8	37.8				37.8
Всего профиля:			9	37.8				37.8
Всего масса металла:			10	130.3				130.3
В том числе по маркам или наименованиям:								
С245			11	92.5				92.5
С255			12	37.8				37.8

Формат: A4K