

10.18

10.18

Согласовано

Ефремов

Миндубаева

ОП

ОП

10.18

Согласовано

Андреев

Нач. отд.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение

Наименование

Примечание

06-НJT II-000-КМ.17

Скрудберная в осях 14-17 по ряду Н. Конструкции металлические

Изм.1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист

Наименование

Примечание

1

Общие данные

Изм.1

2

Схема расположения элементов металлокаркаса скрудберной в осях 14-17 по ряду Н, разрезы 1-1, 2-2, а-а...г-г, узлы А...Е

Изм.1 (Зам.)

3

Схемы расположения стеновых и потолочных сэндвич-панелей в скрудберной в осях 14-17 по ряду Н, разрезы

Изм.1 (нов.)

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение

Наименование

Примечание

Ссылочные документы

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 "Профхолд" 2013 г.

Технический каталог "Фасонные элементы и строительные узлы", ООО "Профхолд" 2017 г.

Прилагаемые документы

06-НJT II-000-КМ.СМ.17

Спецификация металлопроката

Изм.1 (Нов.)

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 относительную отметку "0,000" принята абсолютная отметка +79.150.

3. В настоящей документации разработаны чертежи по металлическим конструкциям скрудберной в осях 14-17 по ряду Н.

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. Соединения конструктивных элементов приняты в соответствии со СНиП II-23-81*:

- монтажные соединения на болтах и ручной дуговой сварке (электроды типа Э42).

- заводские соединения – сварные, с применением автоматической и полуавтоматической сварки.

7. Все отверстия для болтов выполнить на 3мм больше номинального диаметра болтов.

8. Все временные болты принять М16.

9. Материал конструкций указан в "Ведомости элементов" и в "Спецификации металлопроката".

10. 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 ГОСТ23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и раздела 4 СТО02494680-0046-2005 "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. 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".

06-НJT II-000-КМ.17

Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НJT

Скрудберная в осях 14-17 по ряду Н. Конструкции металлические

Стадия

Лист

Листов

Общие данные

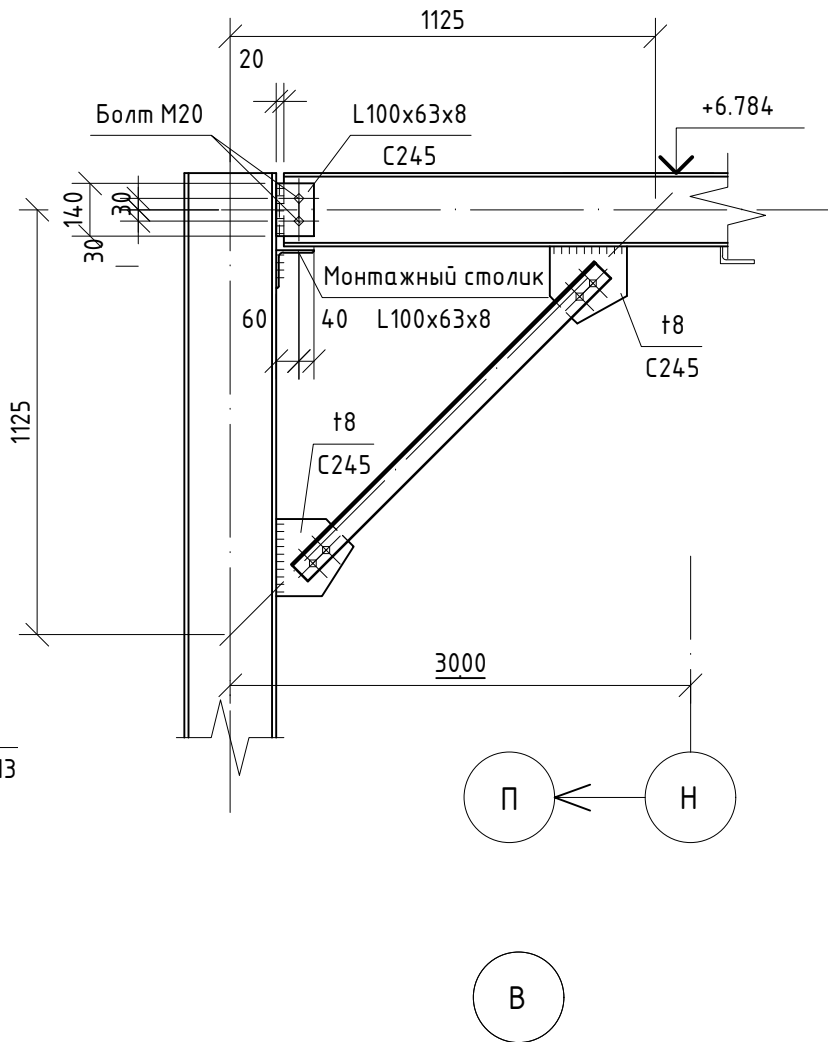
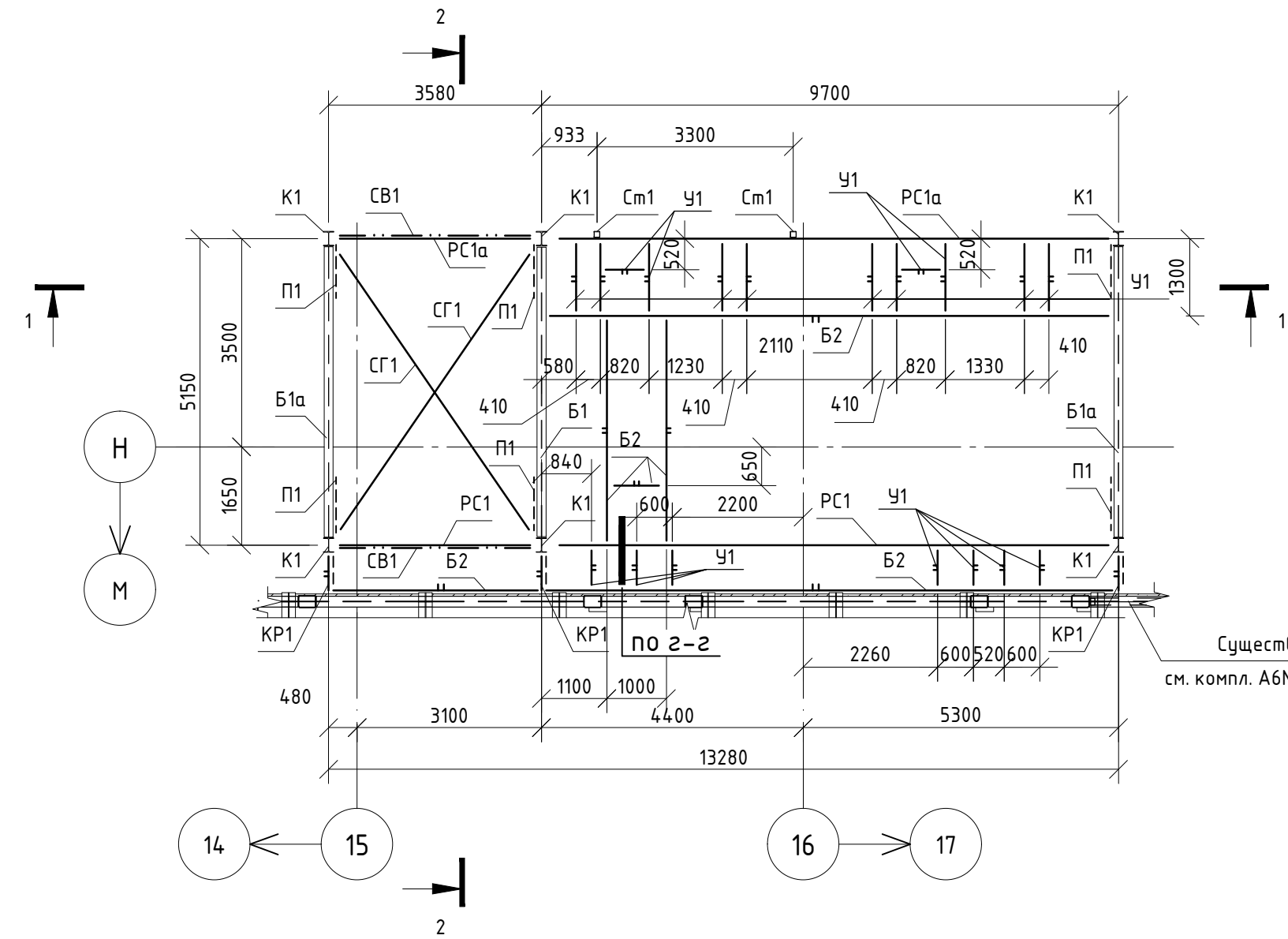
ССИ
Инжиниринг

Копировал

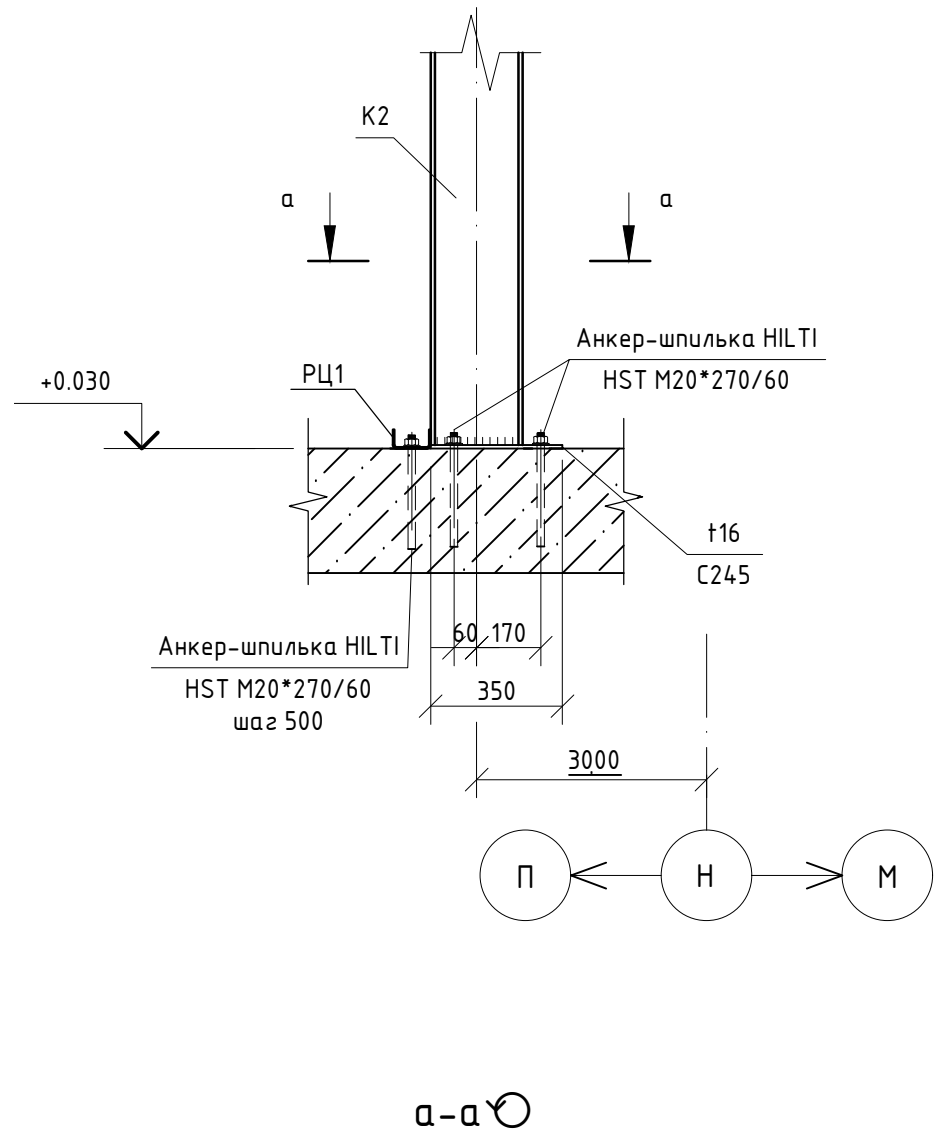
Формат: А3А

Схема расположения элементов металлокаркаса скрубберной на отм.
+6.784 в осях 14-17 по ряду Н

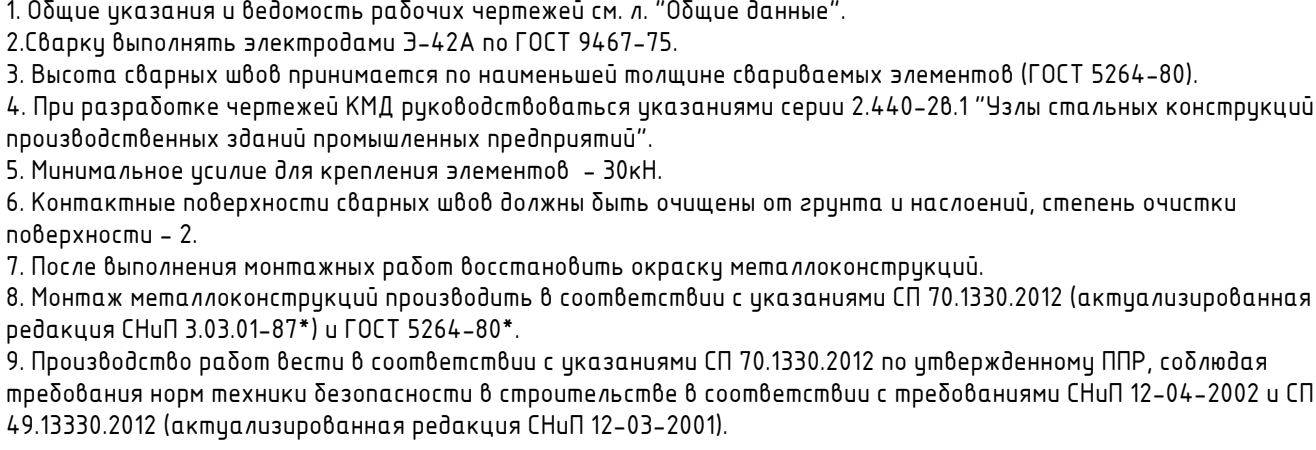
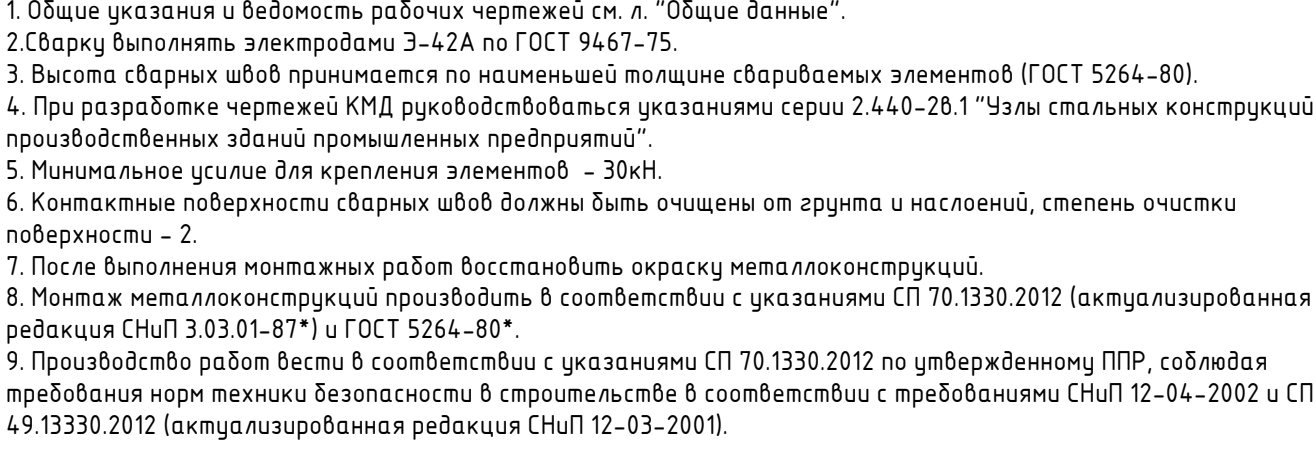
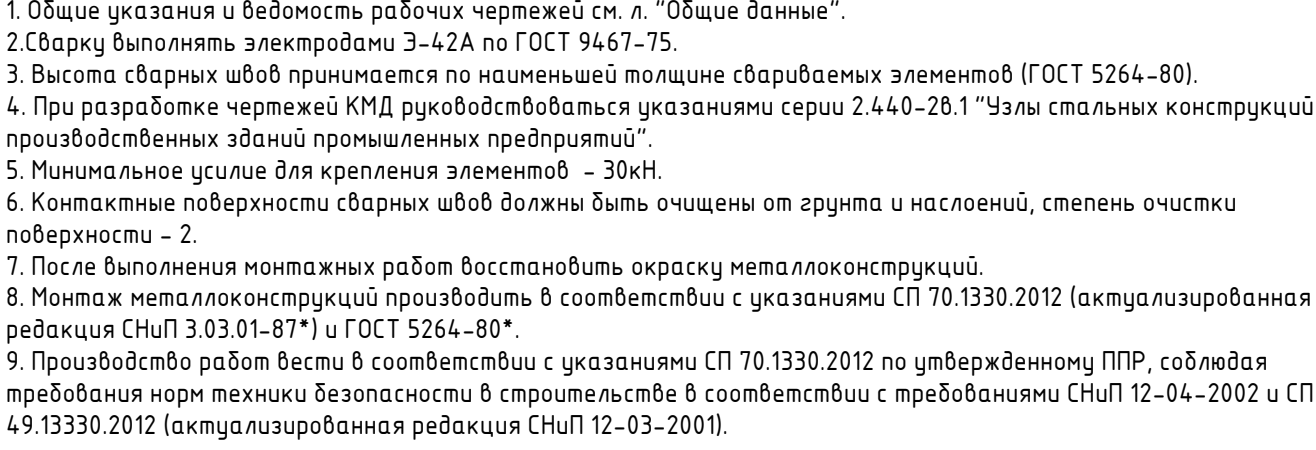
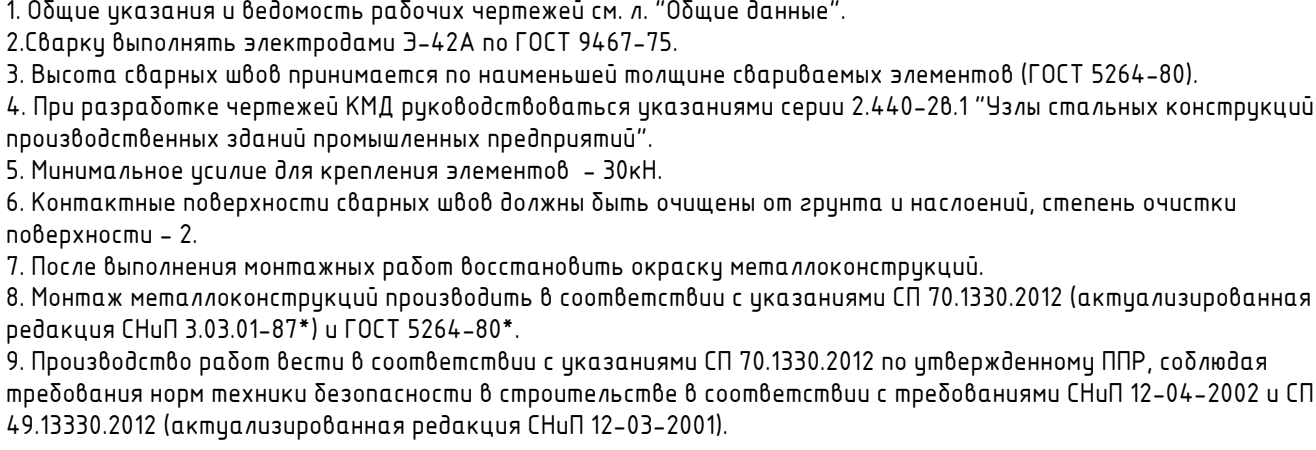
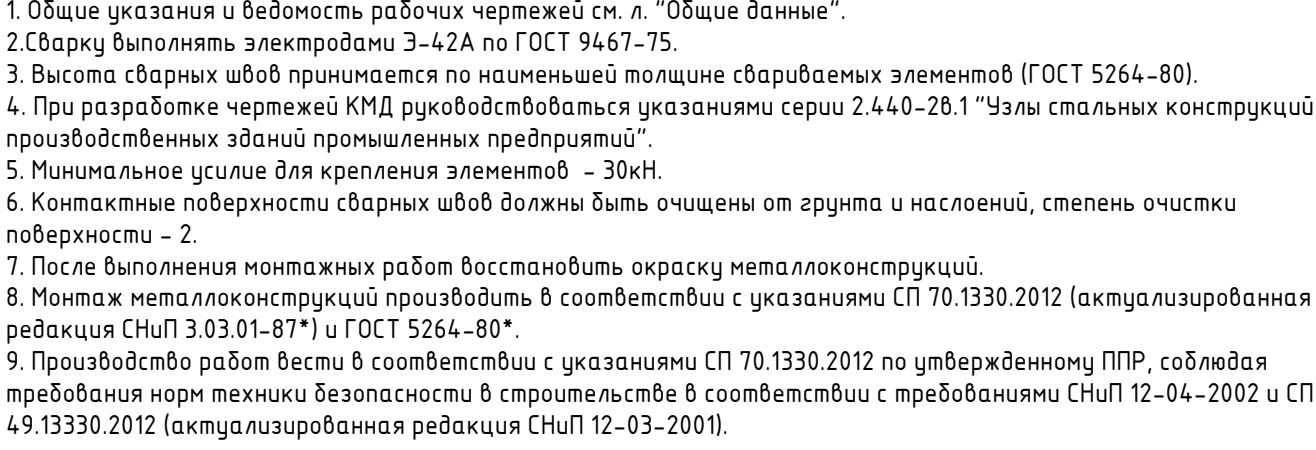
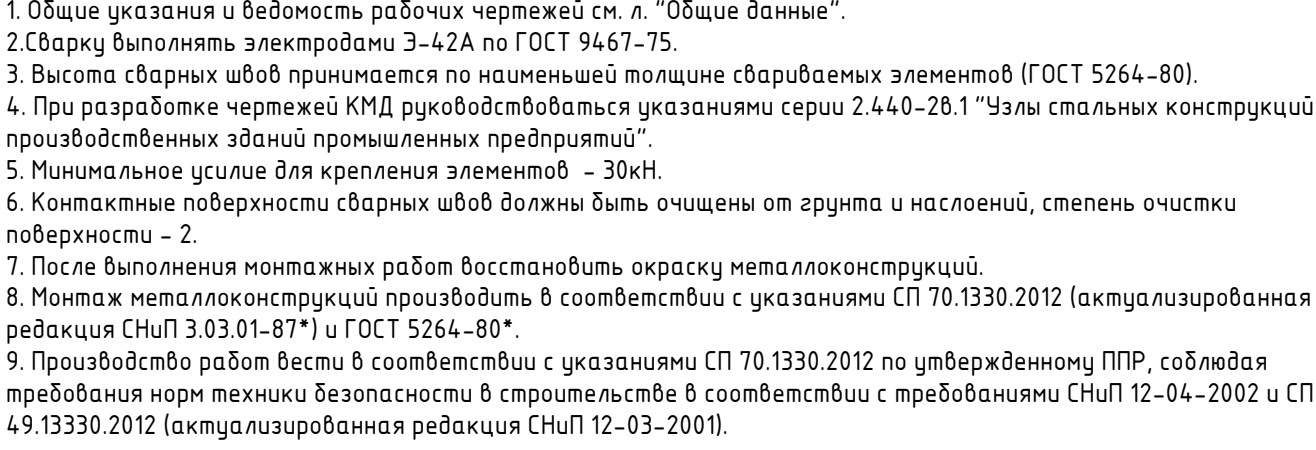
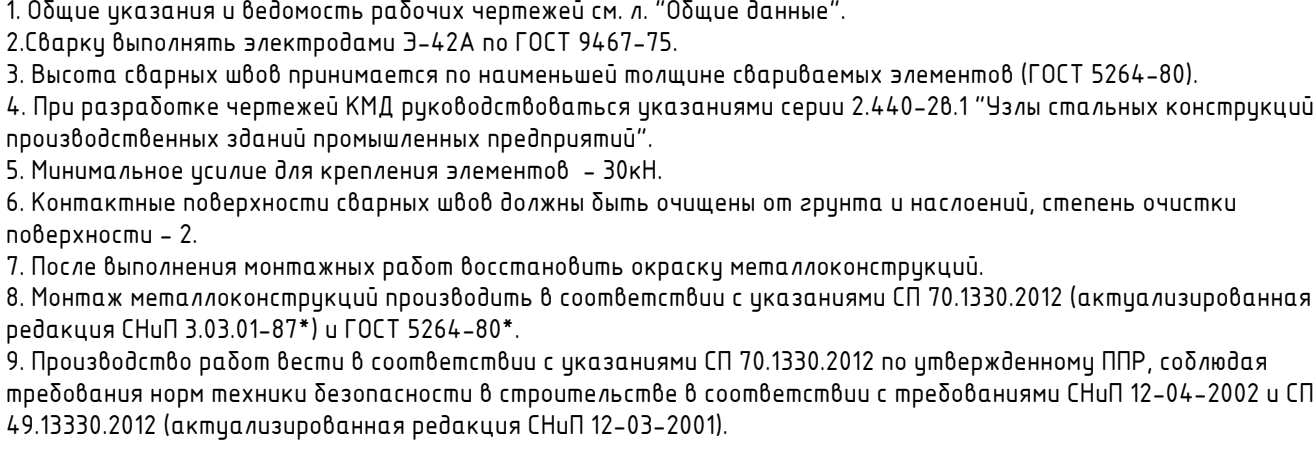
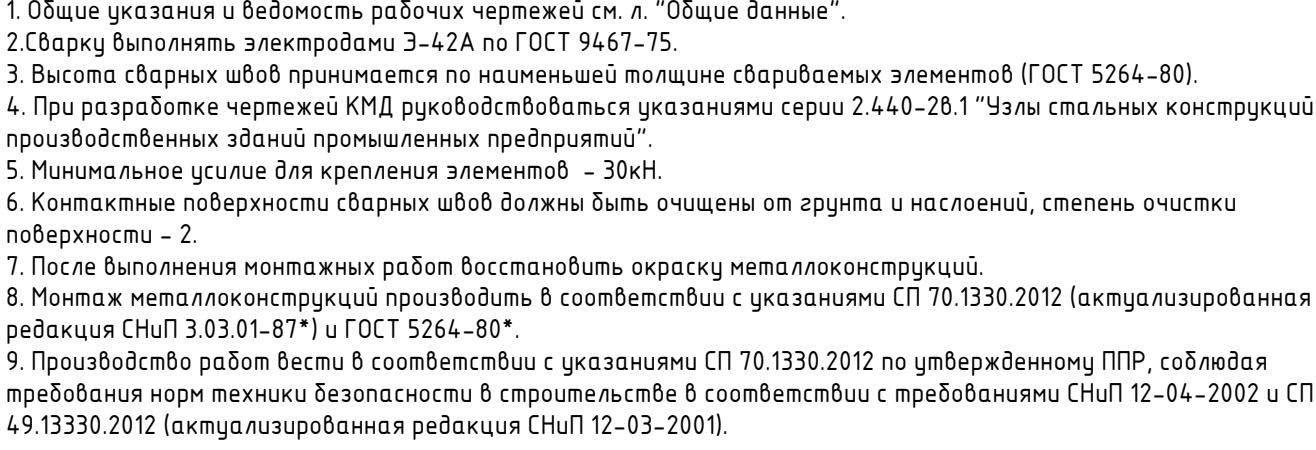
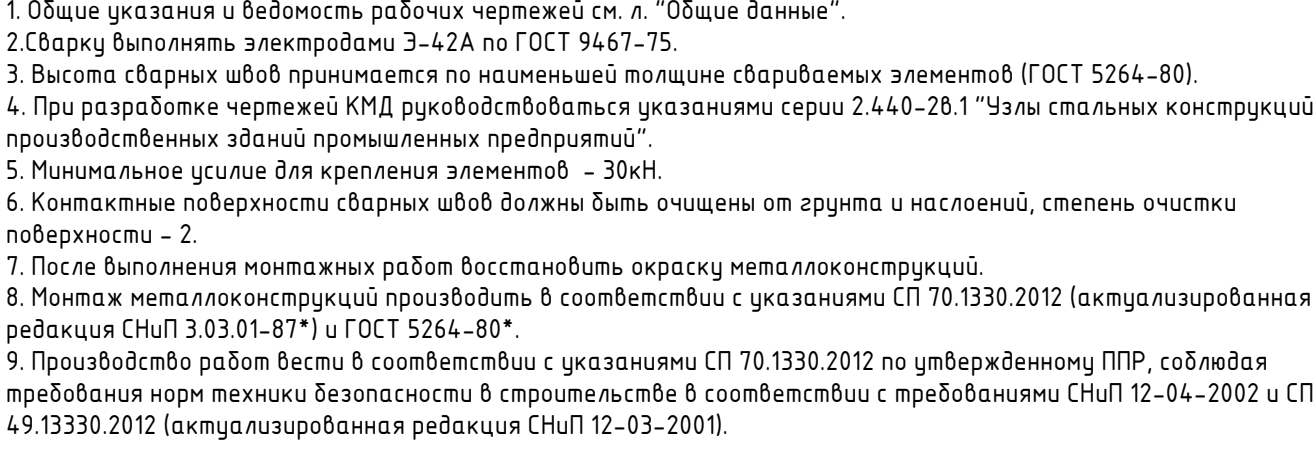
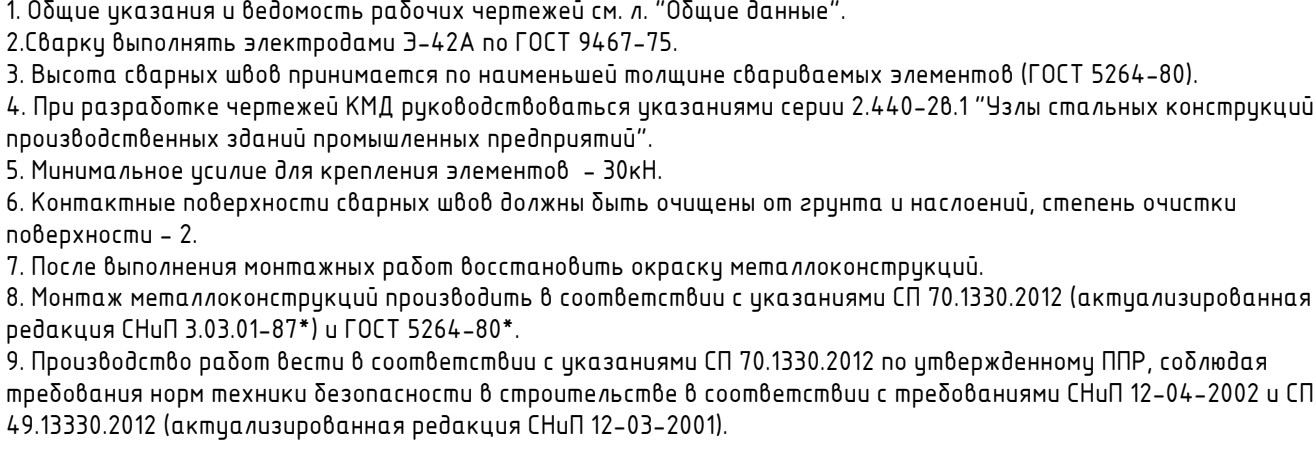
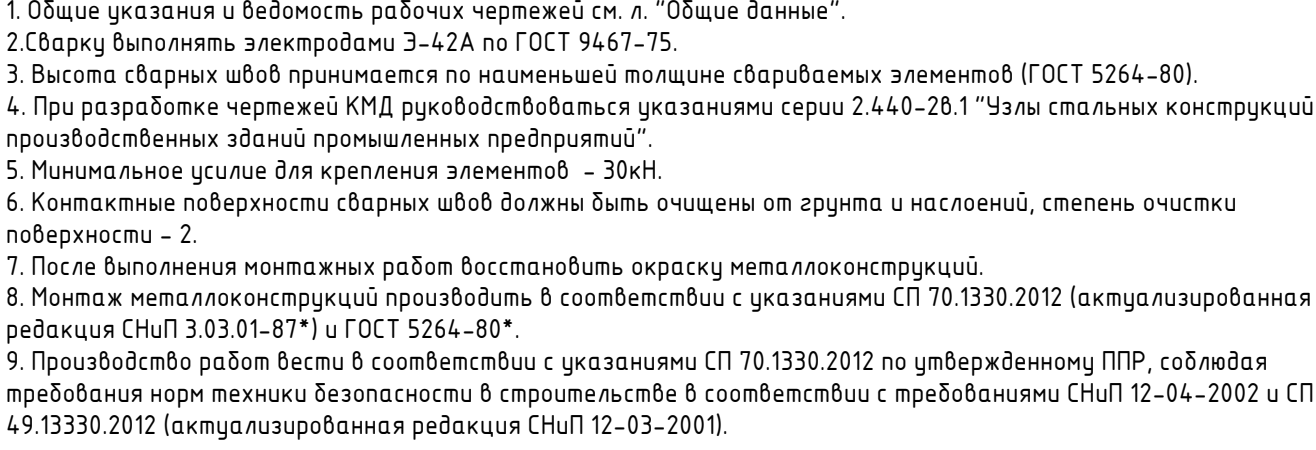
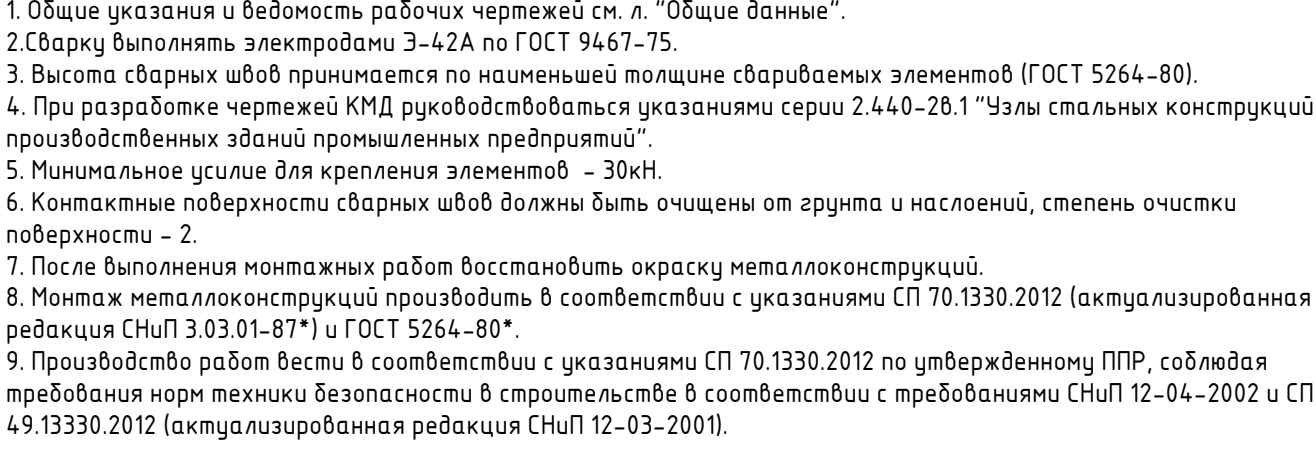
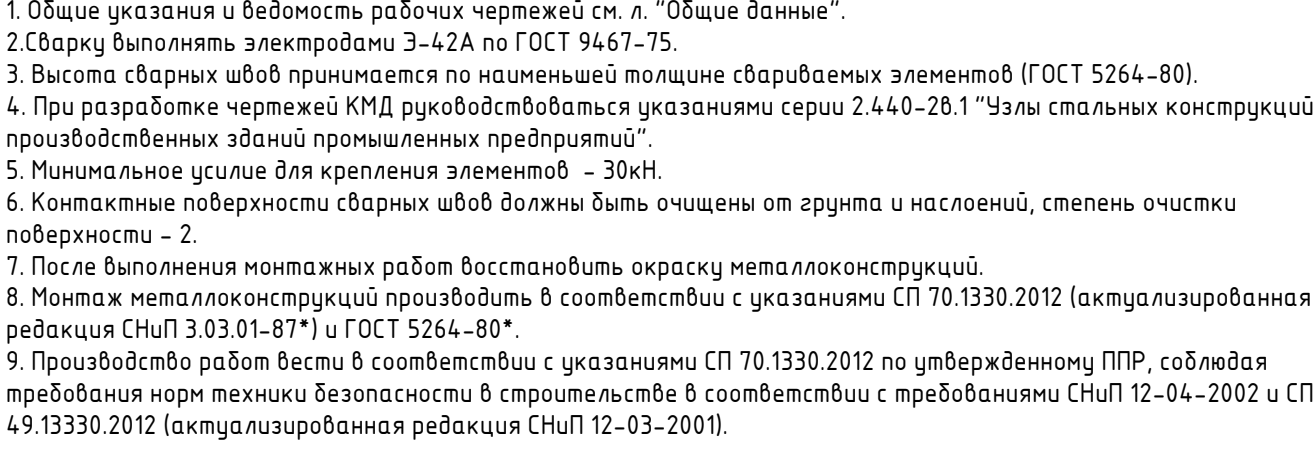
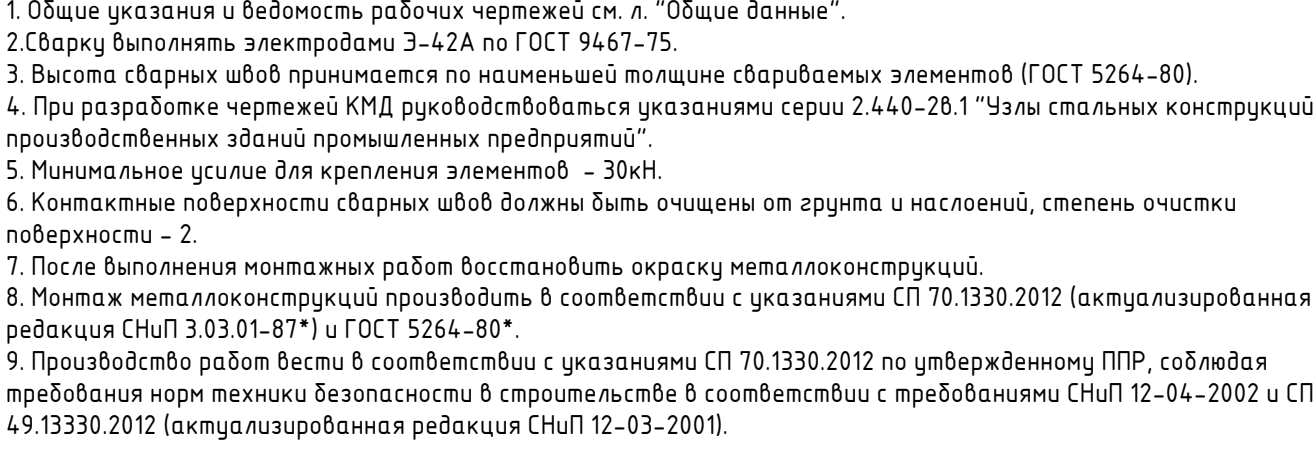
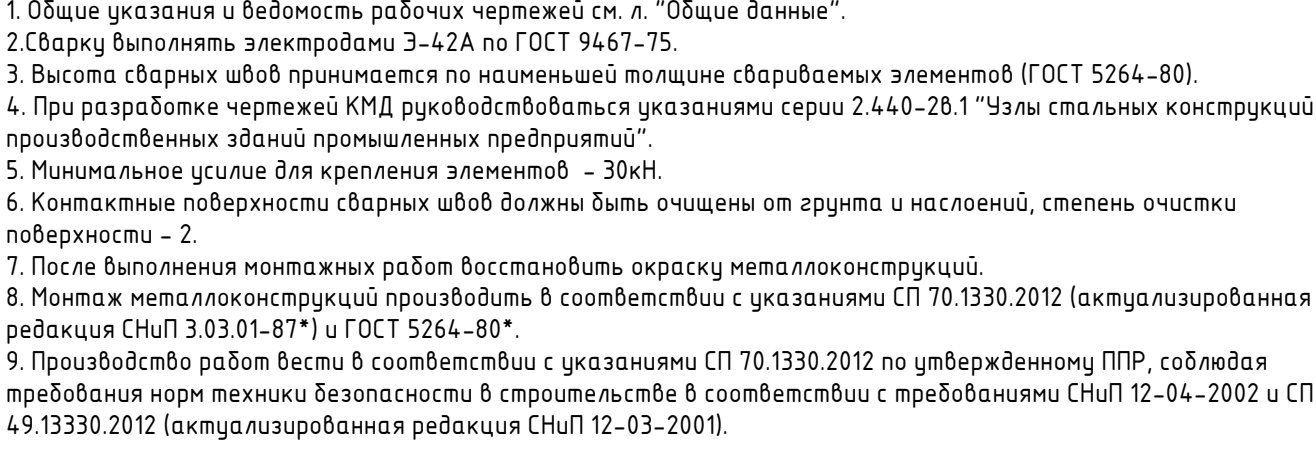
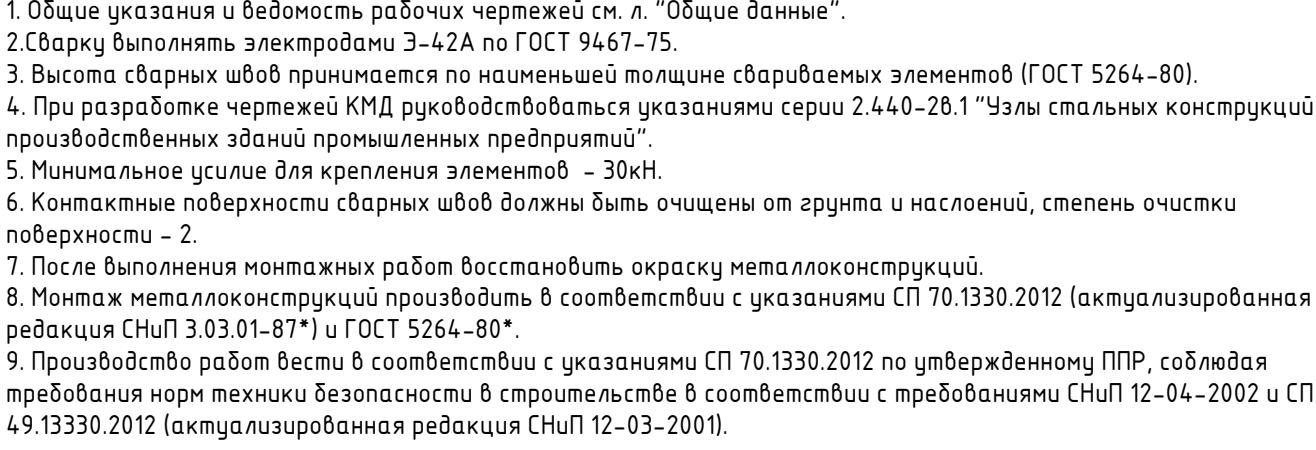
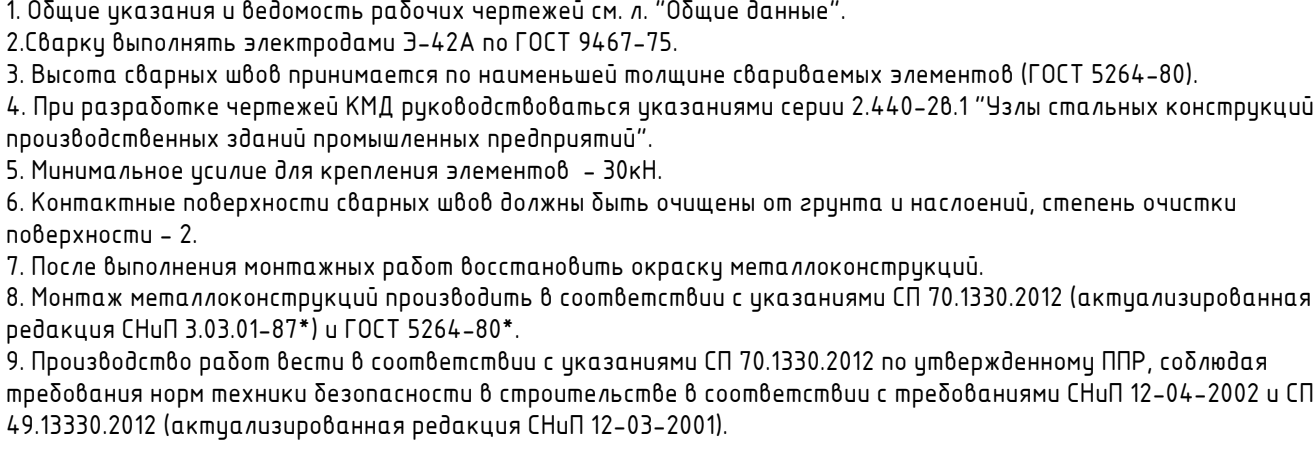
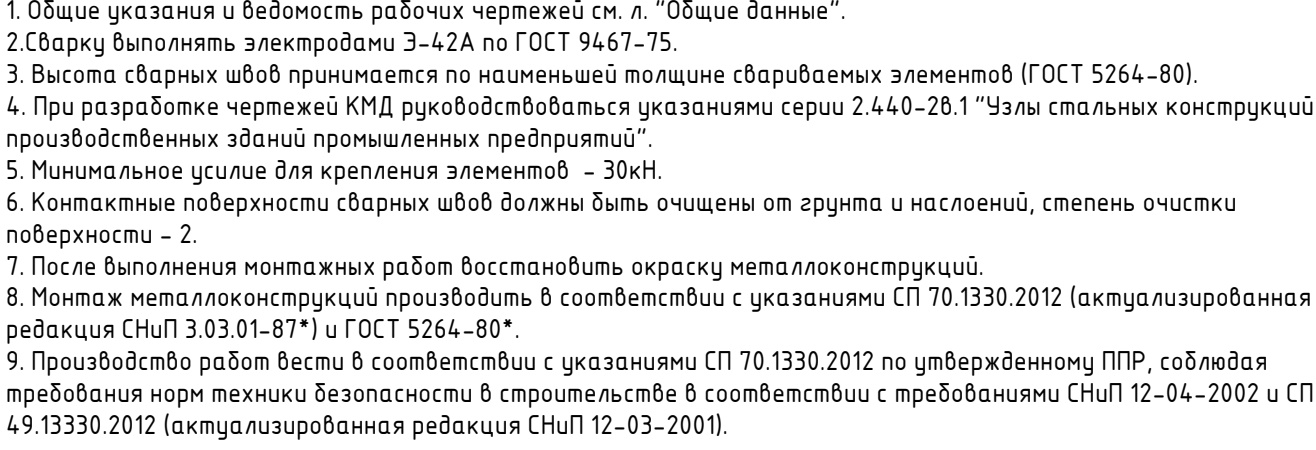
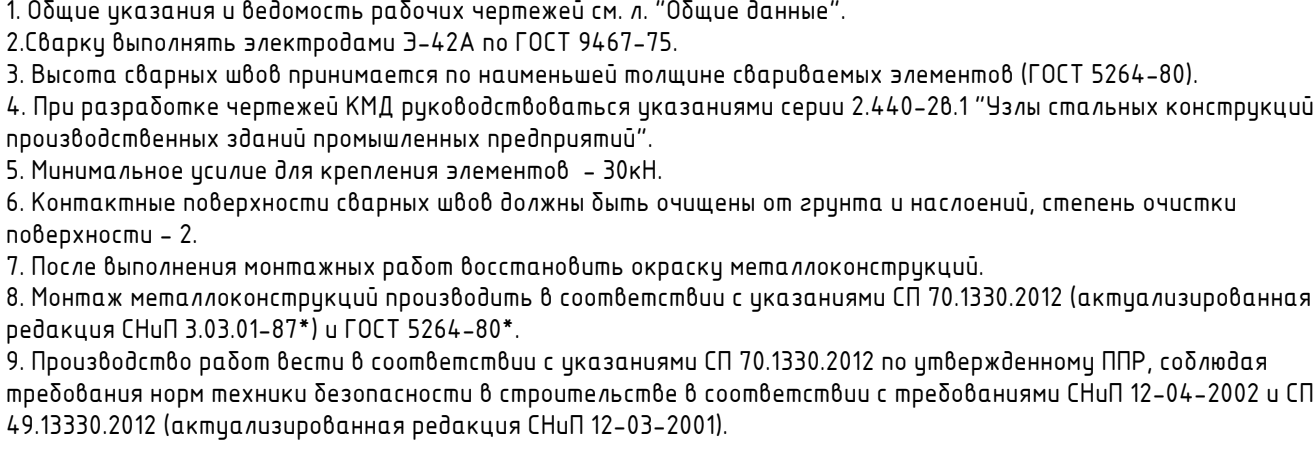
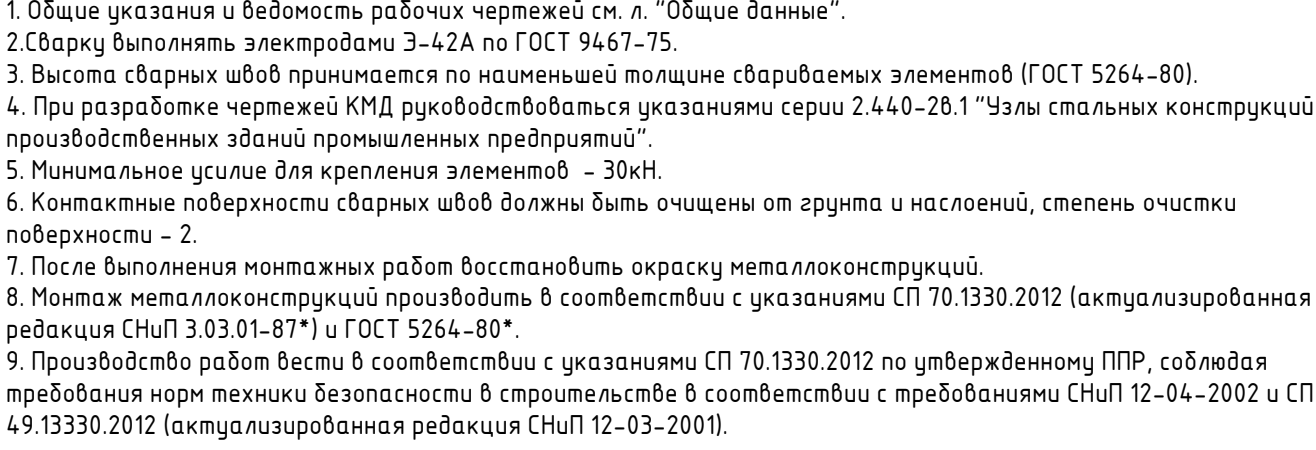
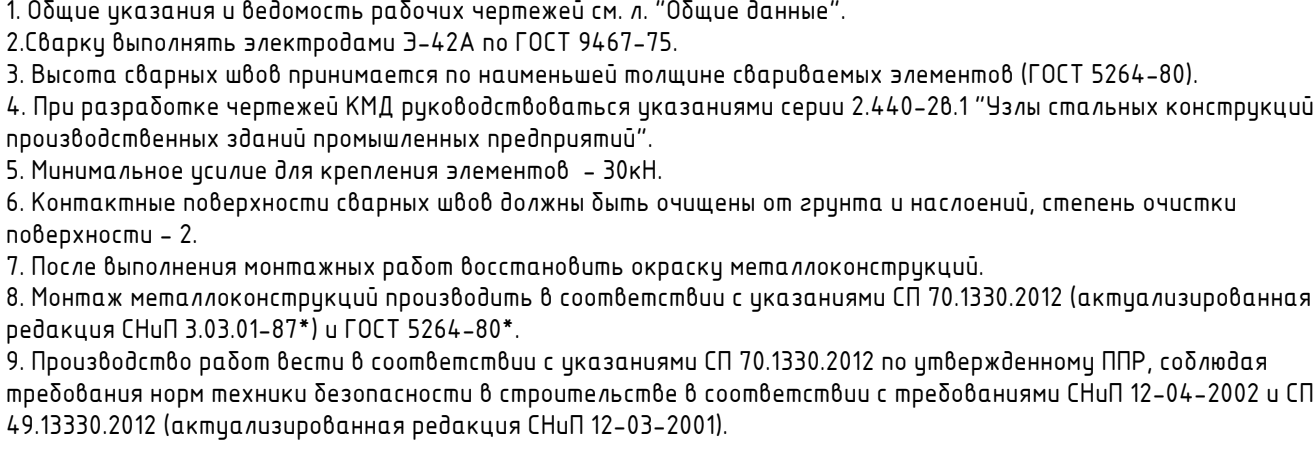
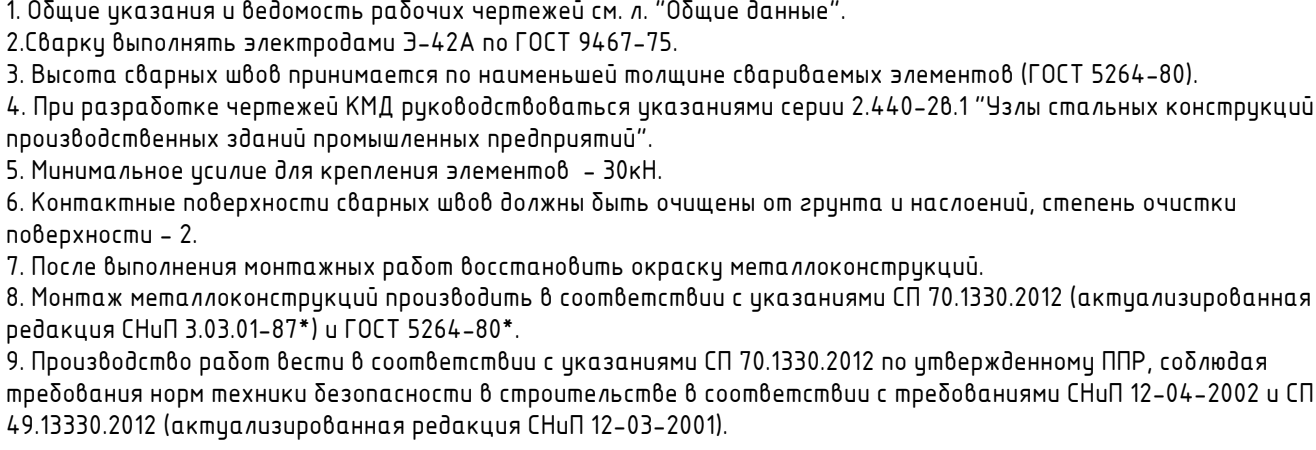
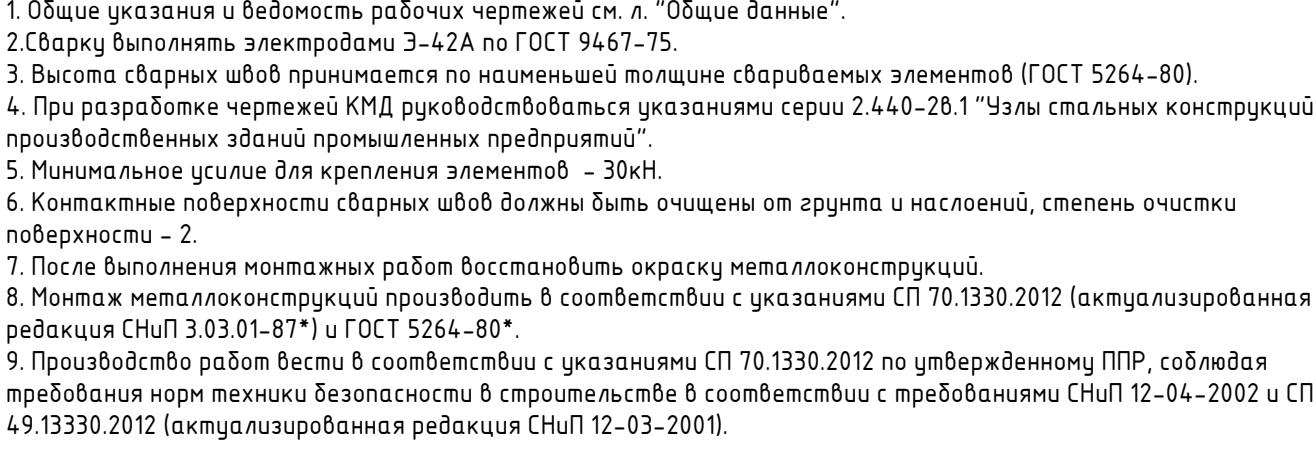
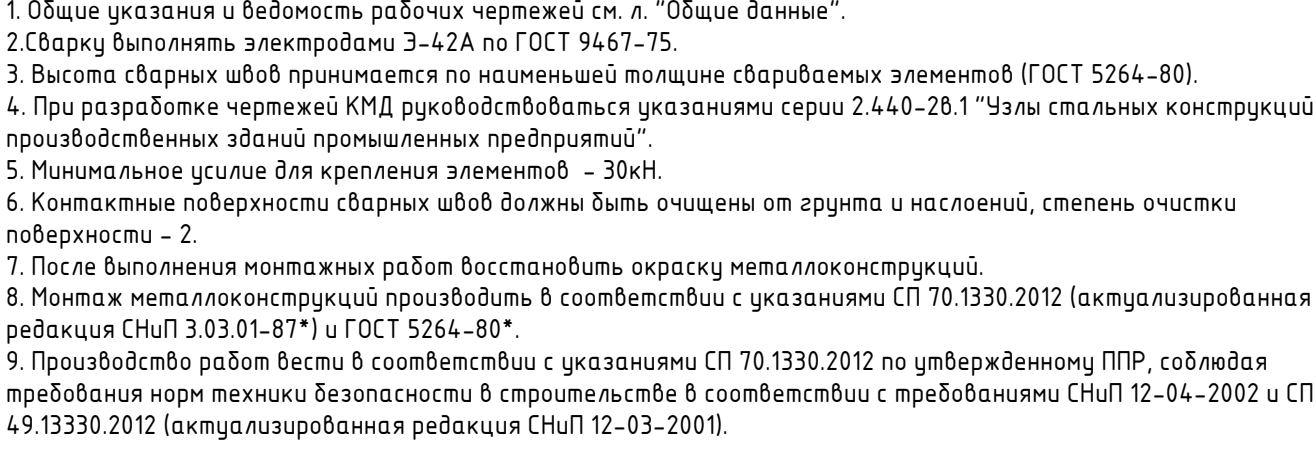
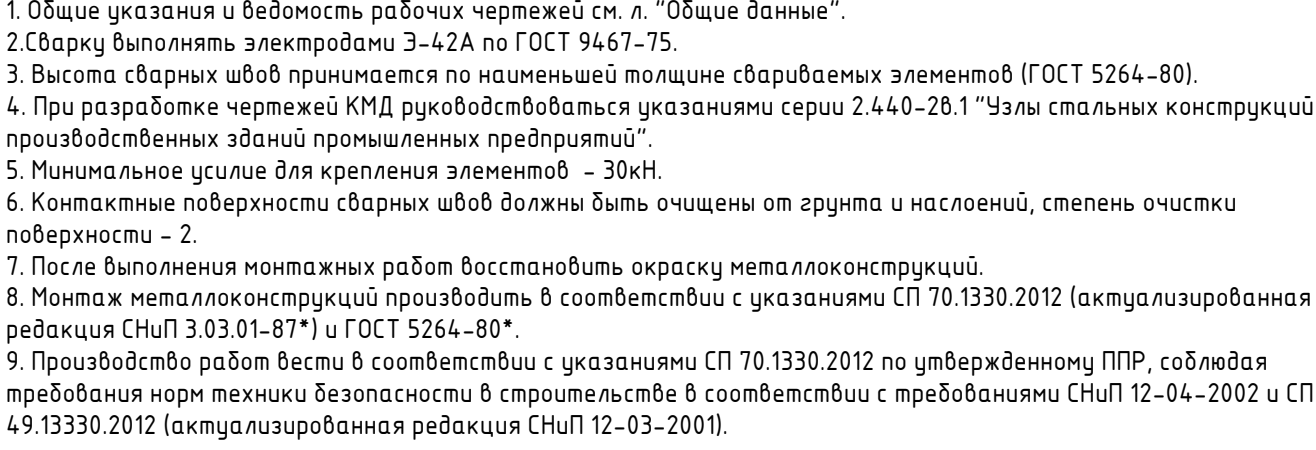
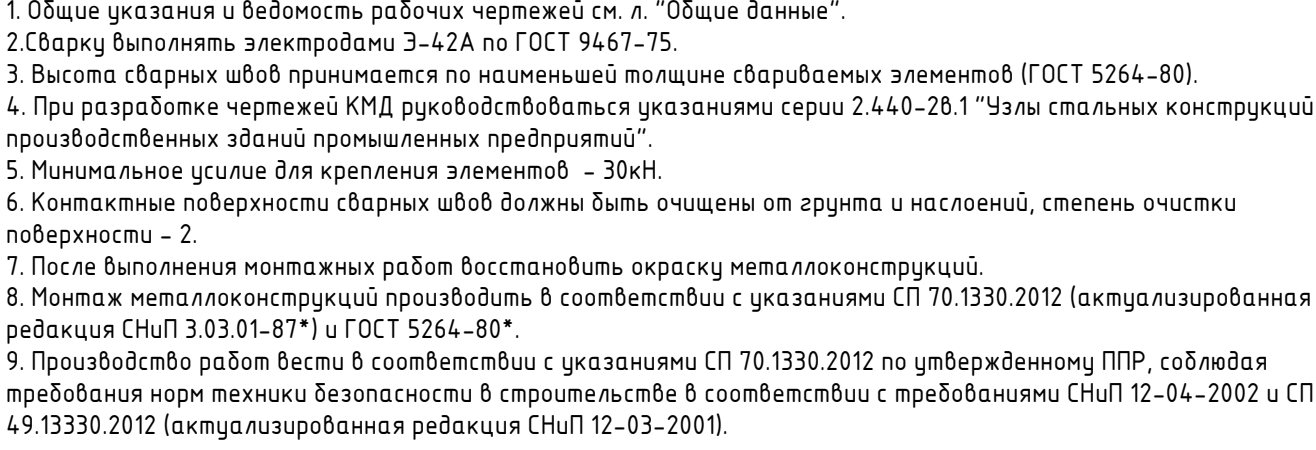
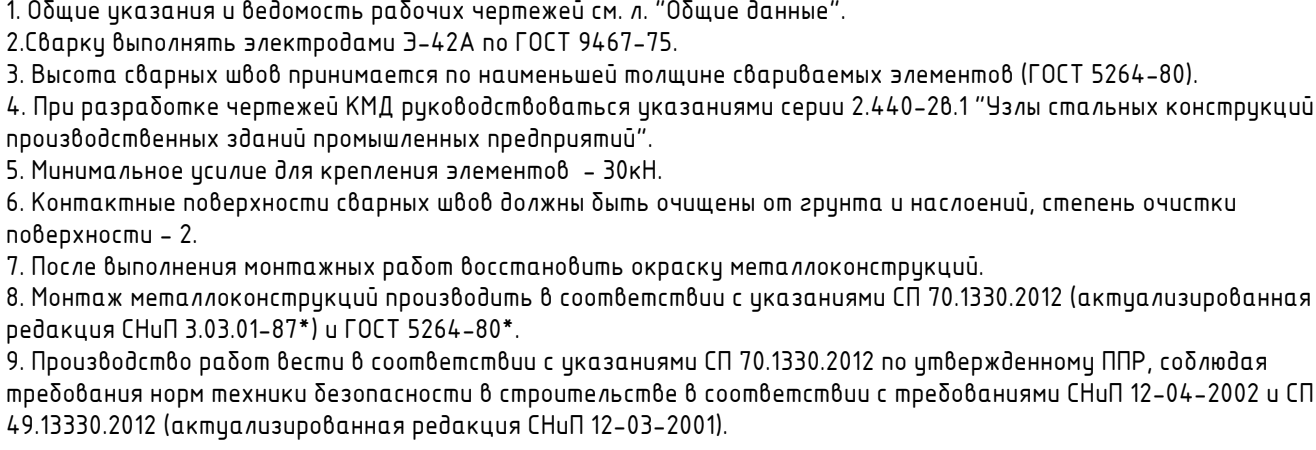
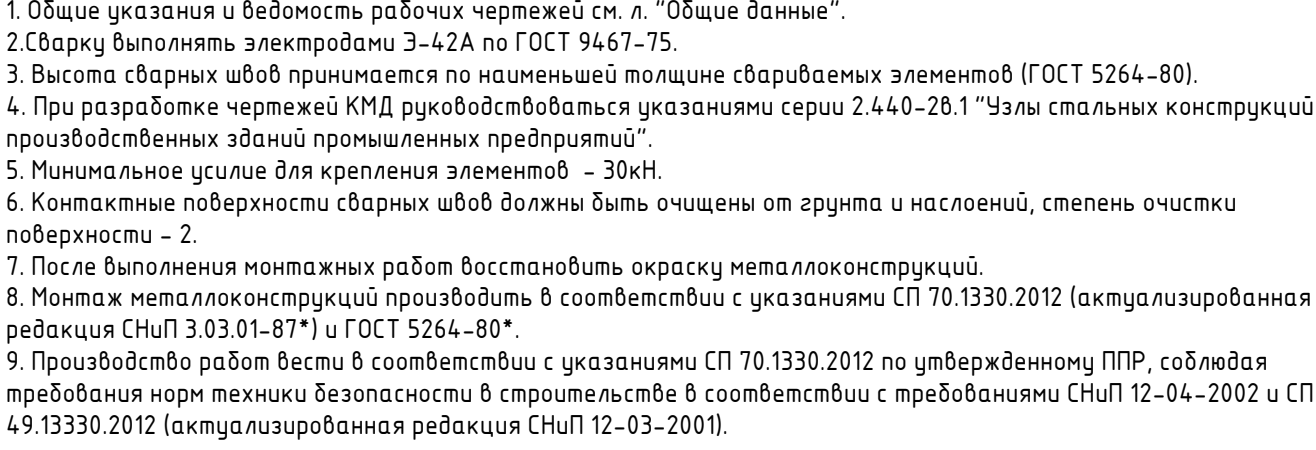
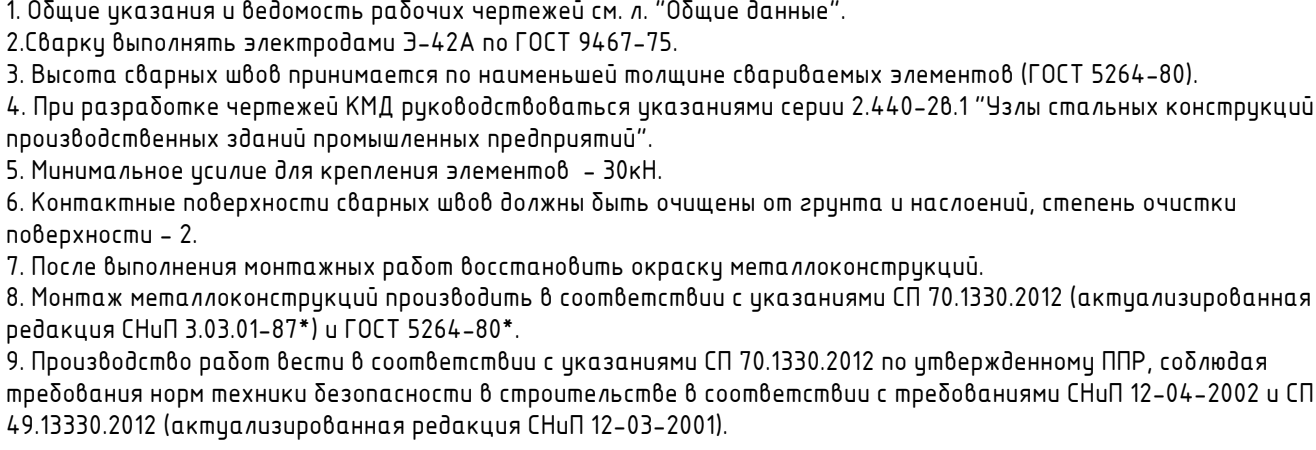
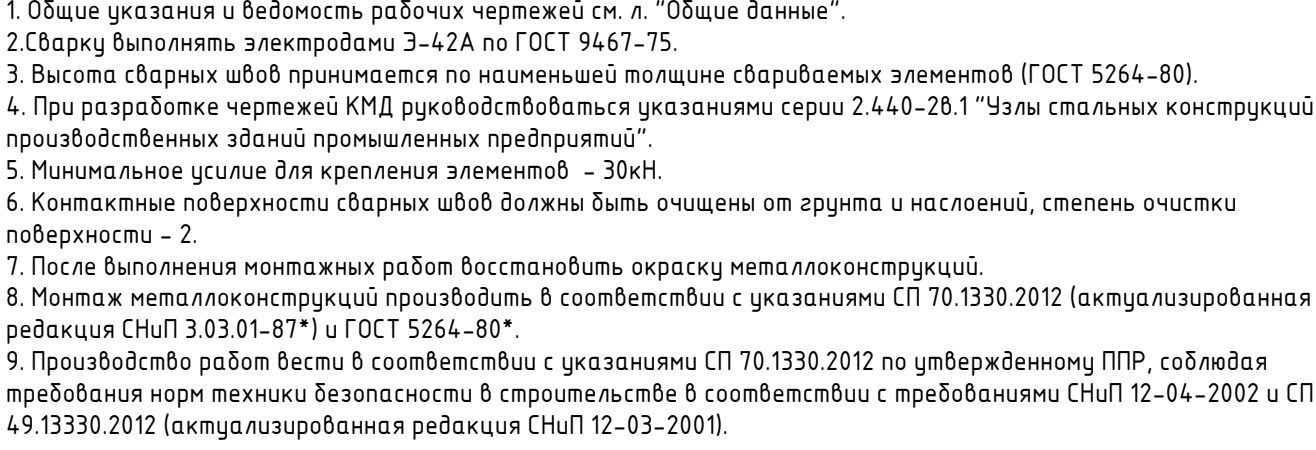
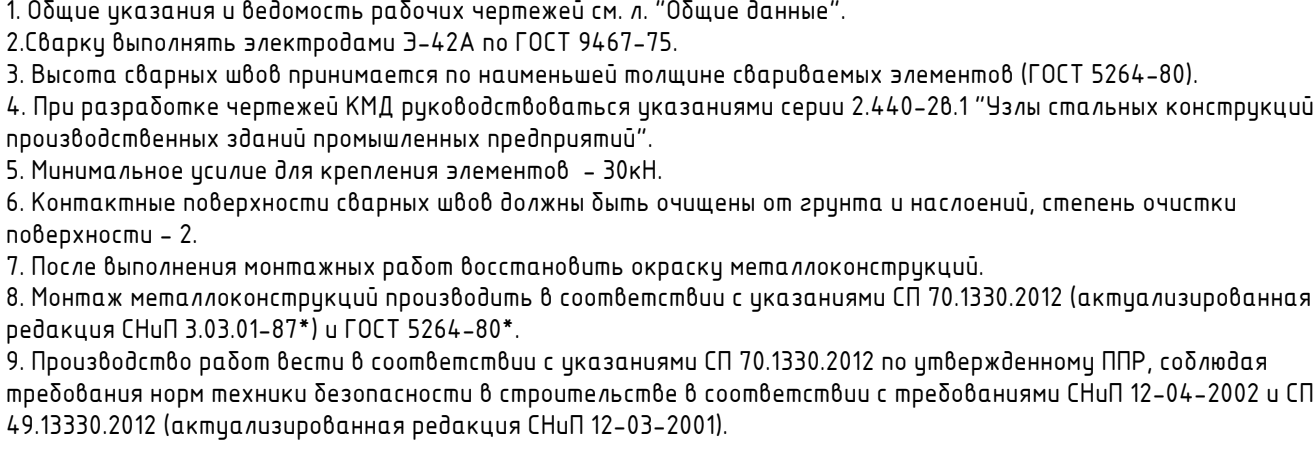
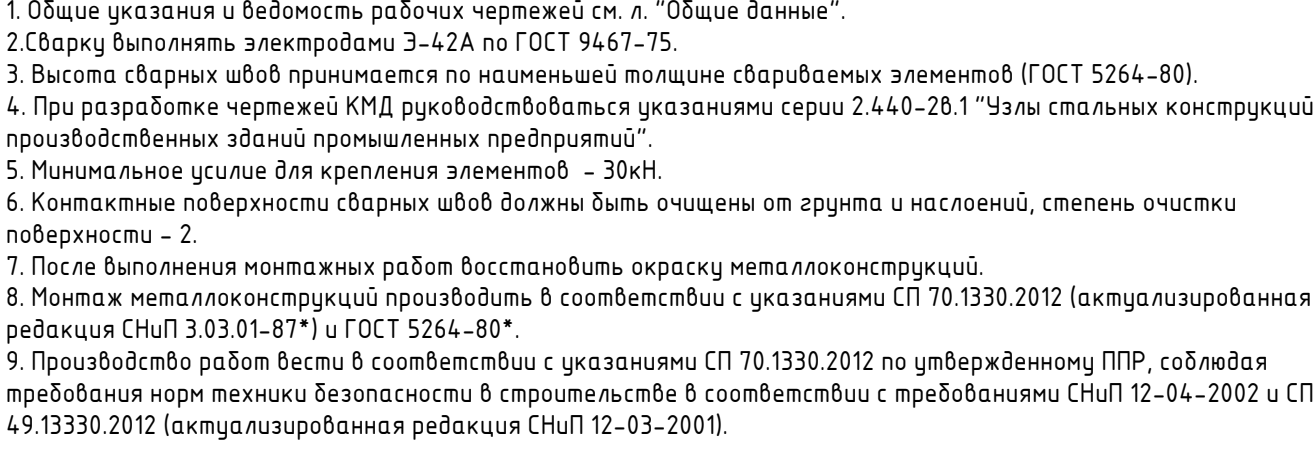
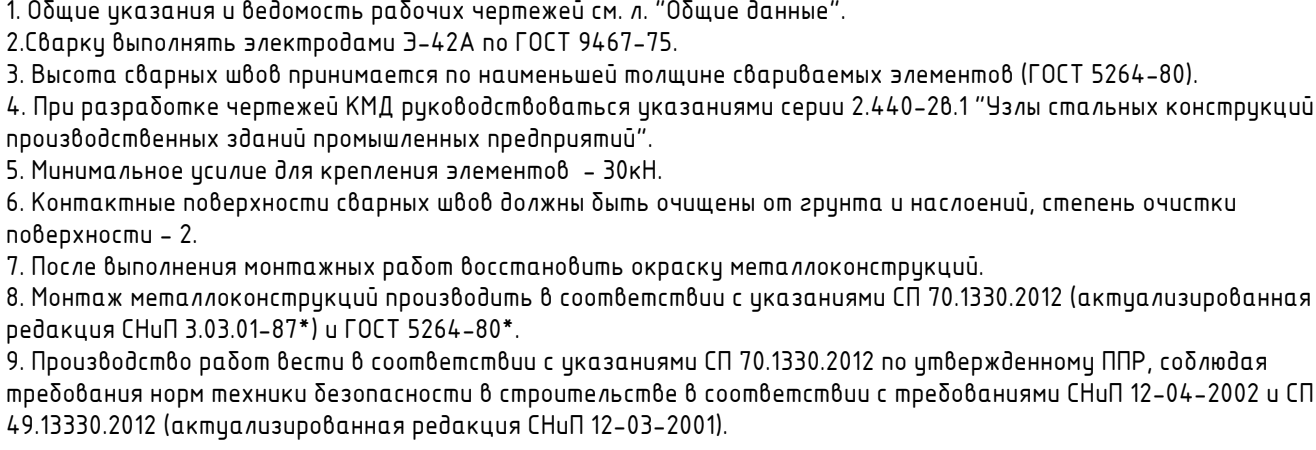
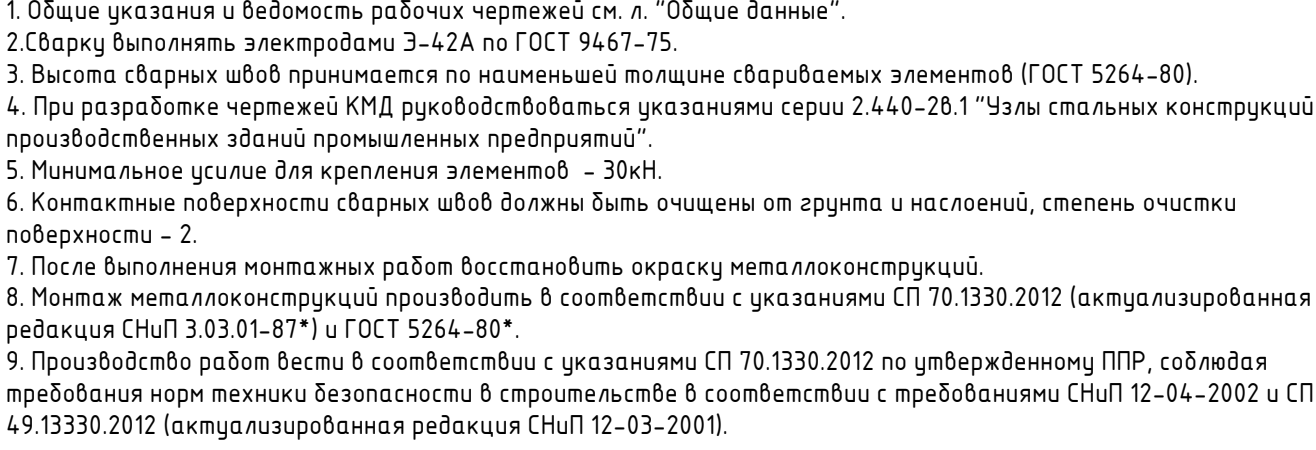
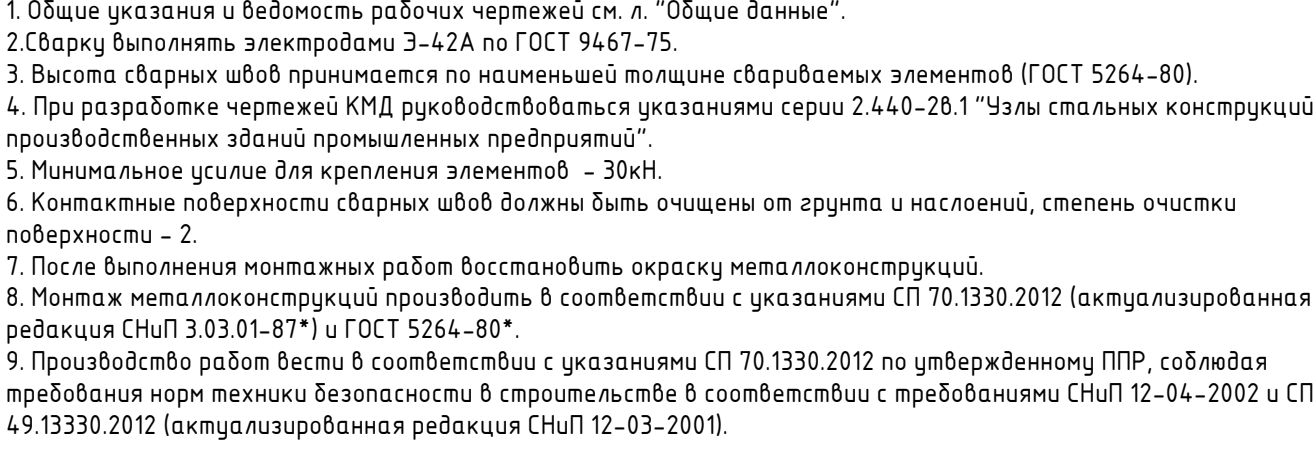
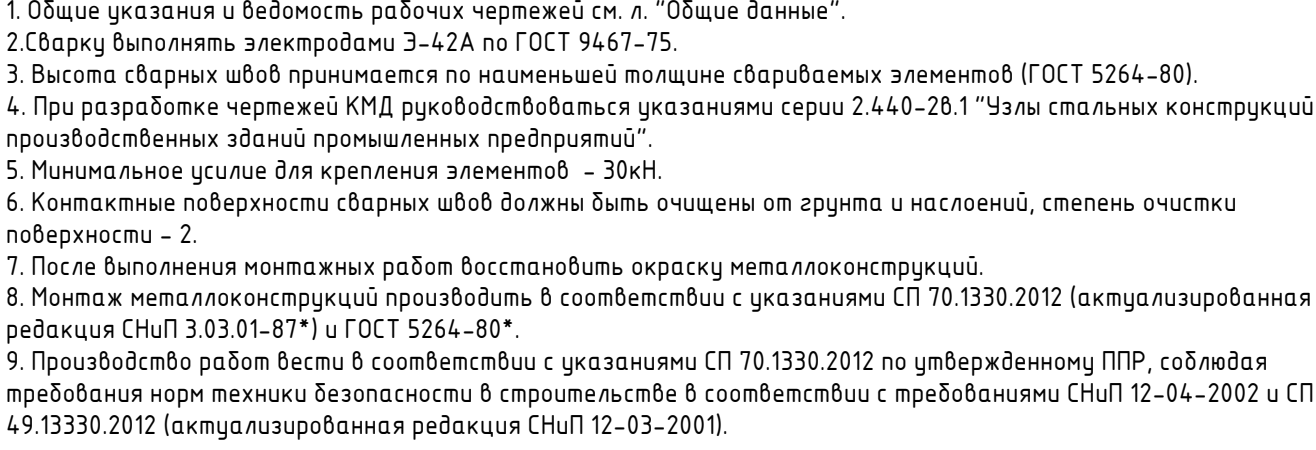
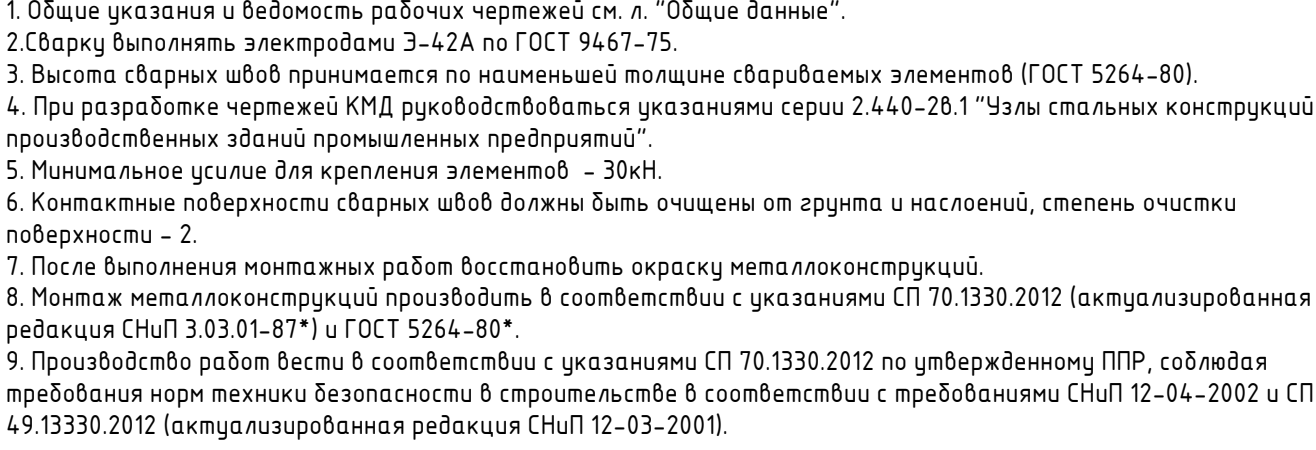
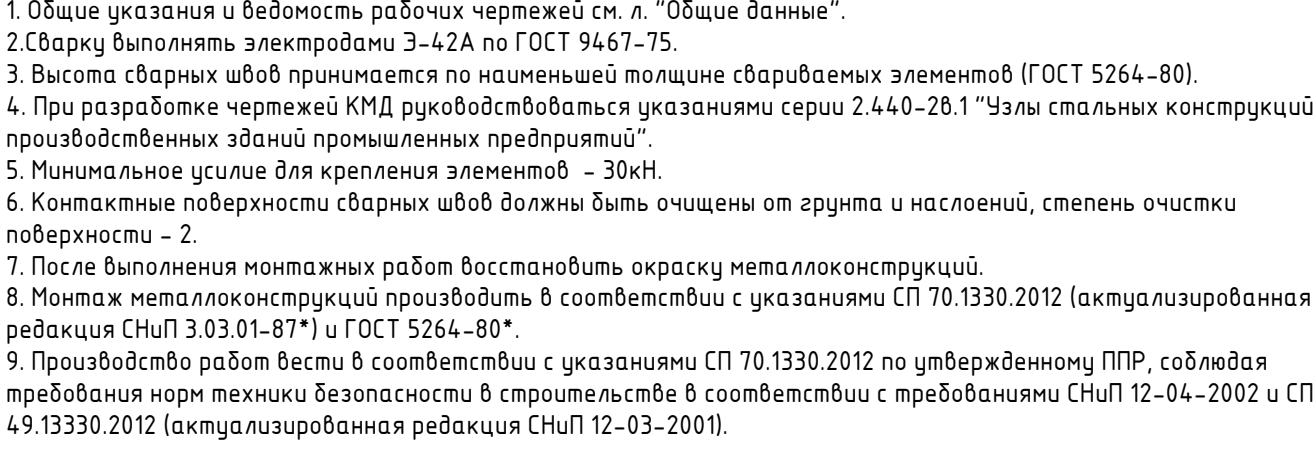
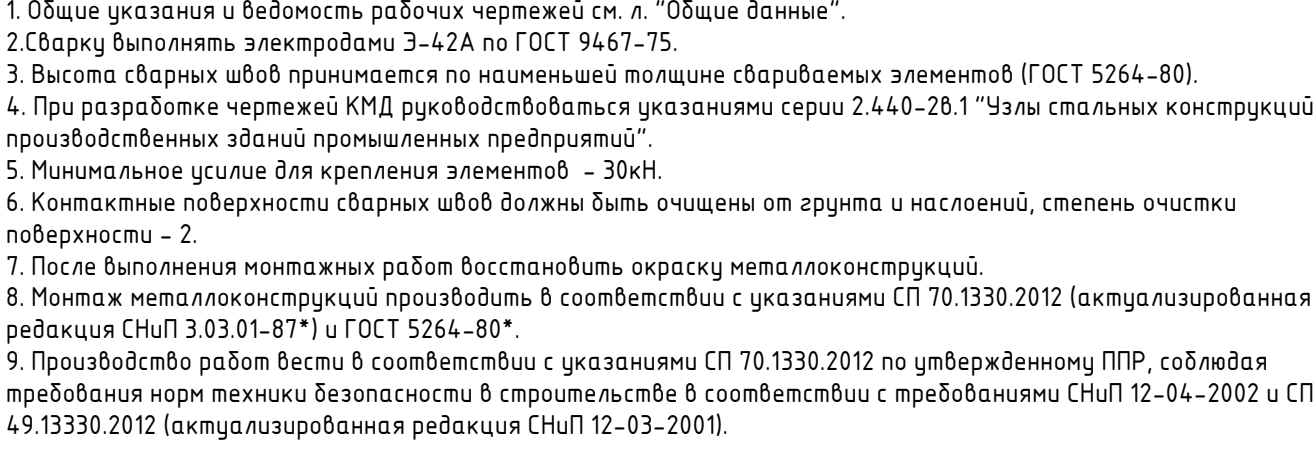
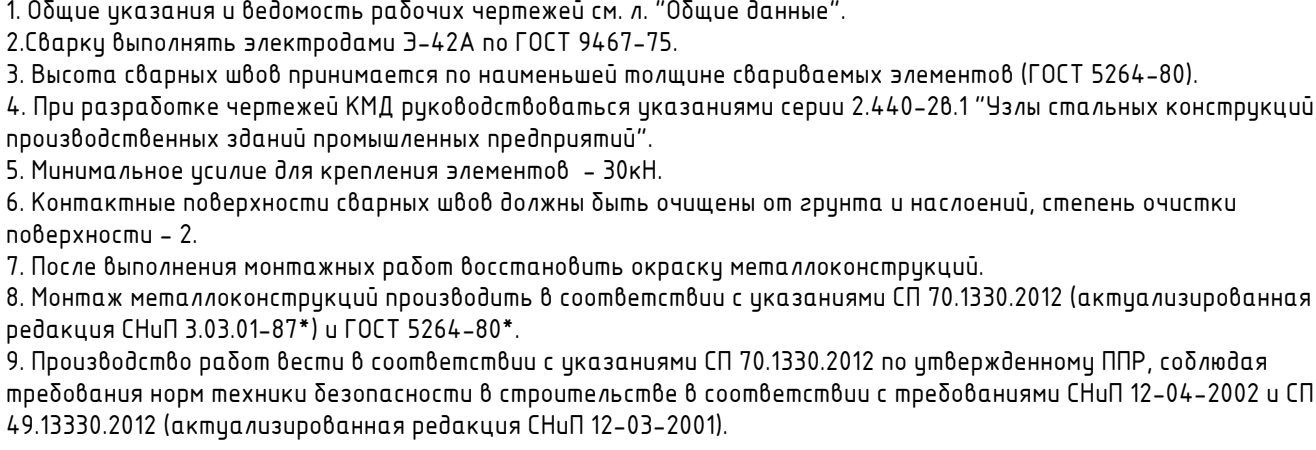
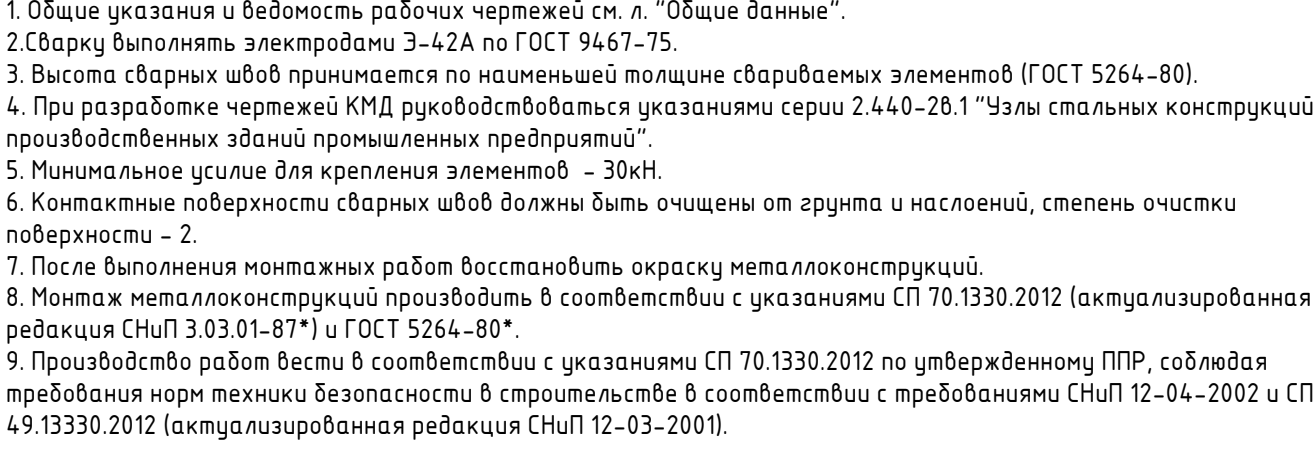
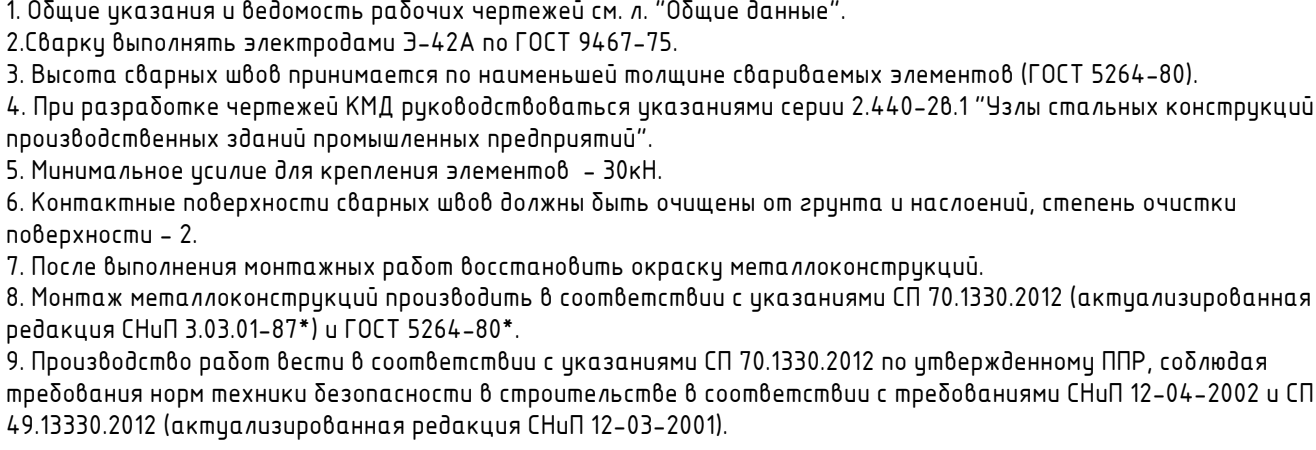
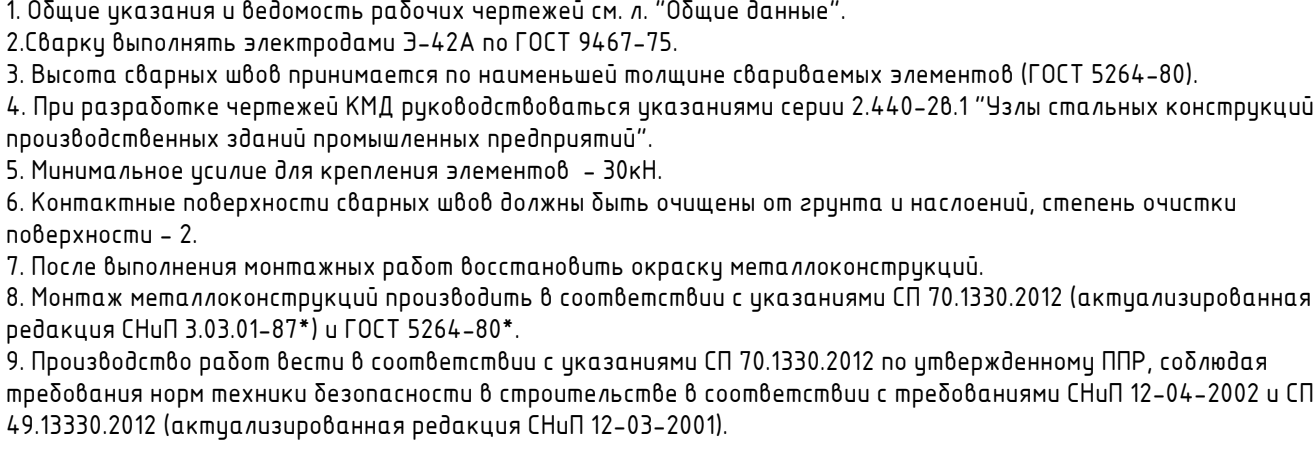
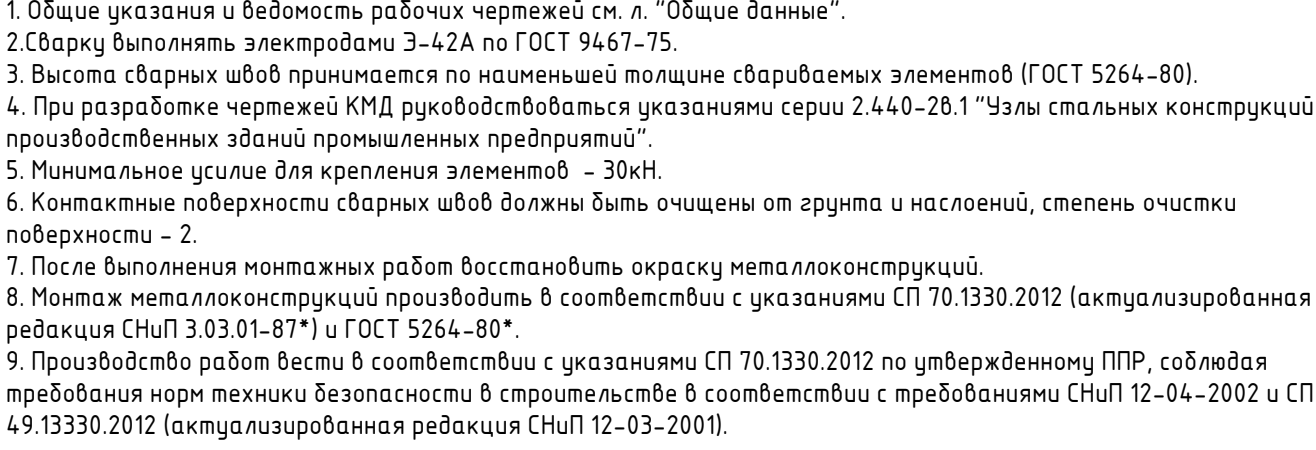
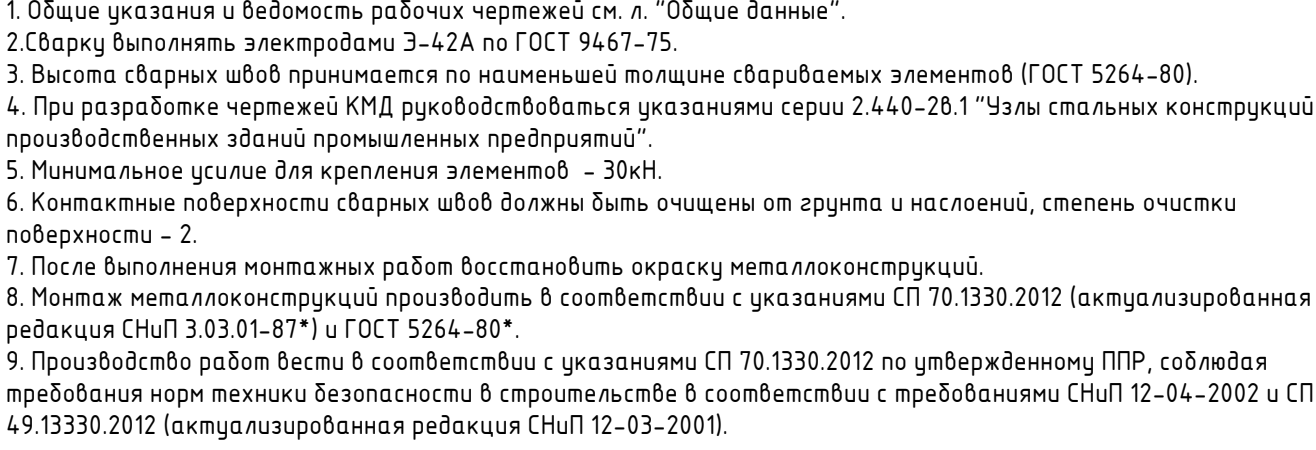
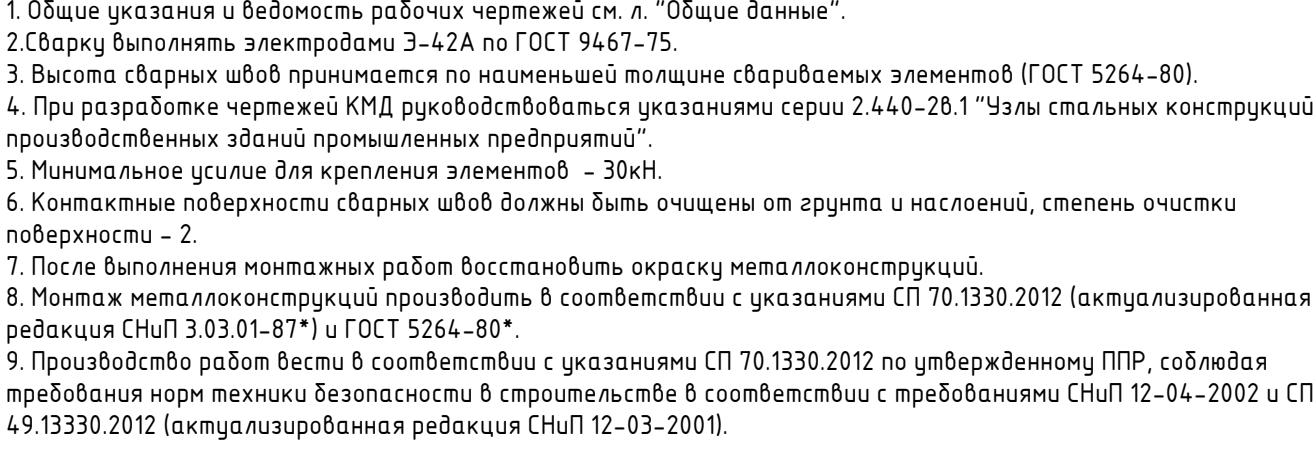
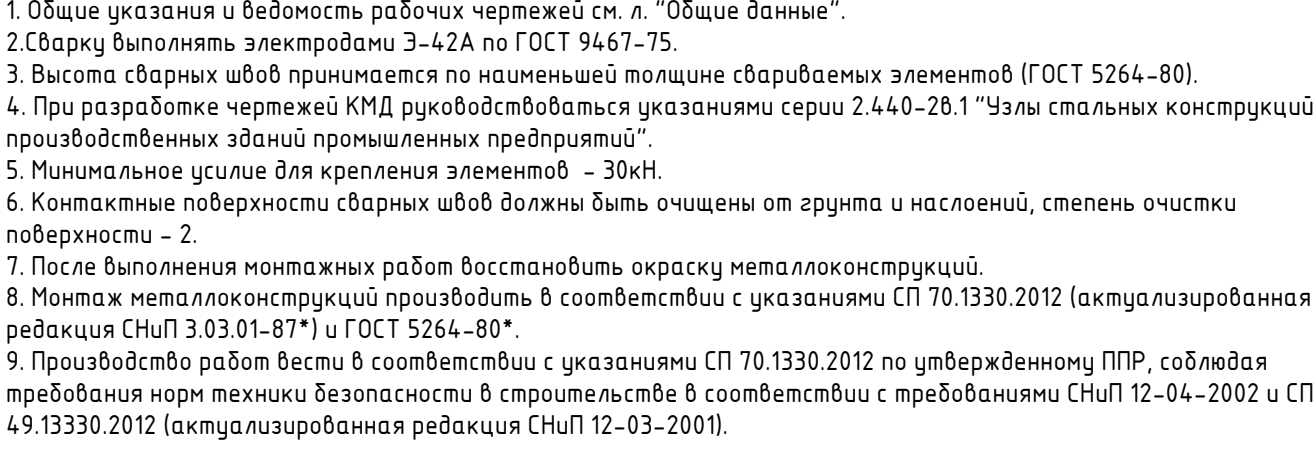
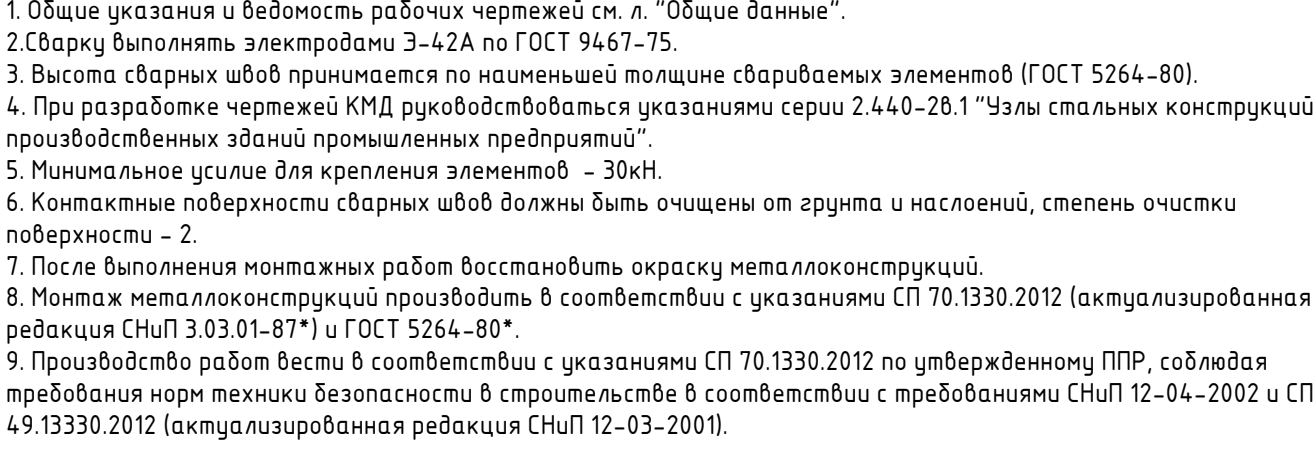
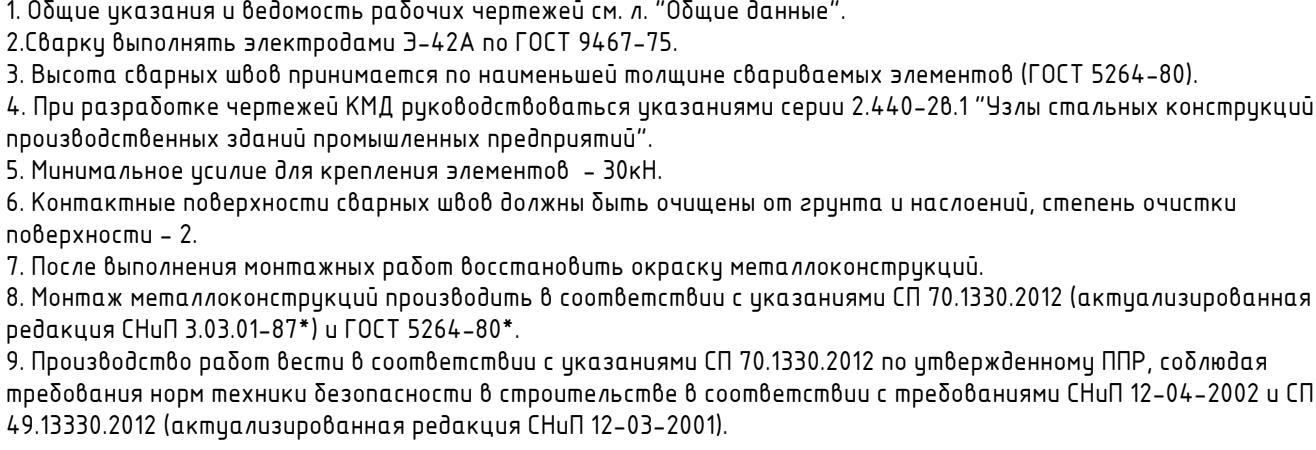
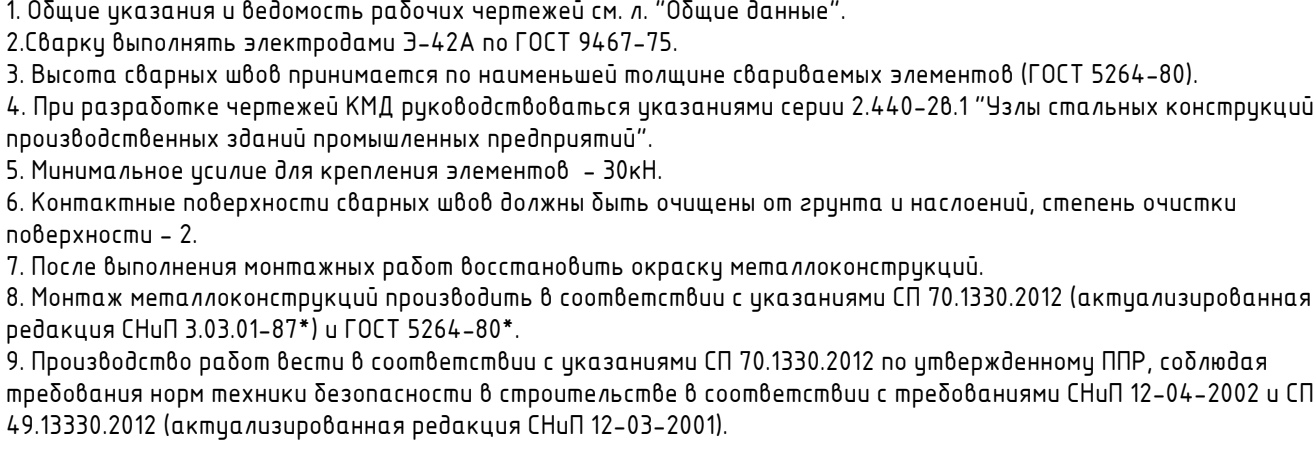
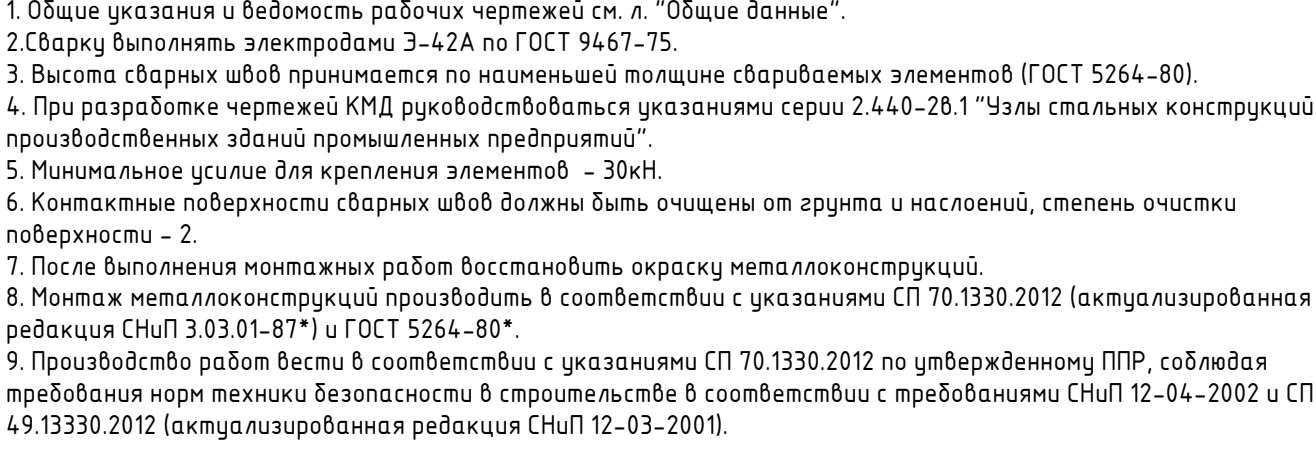
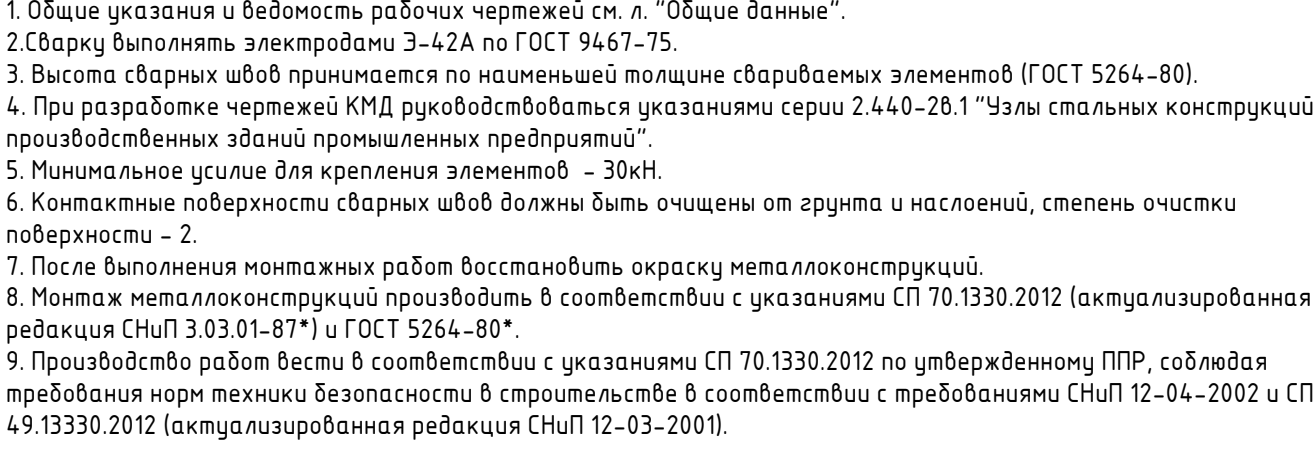
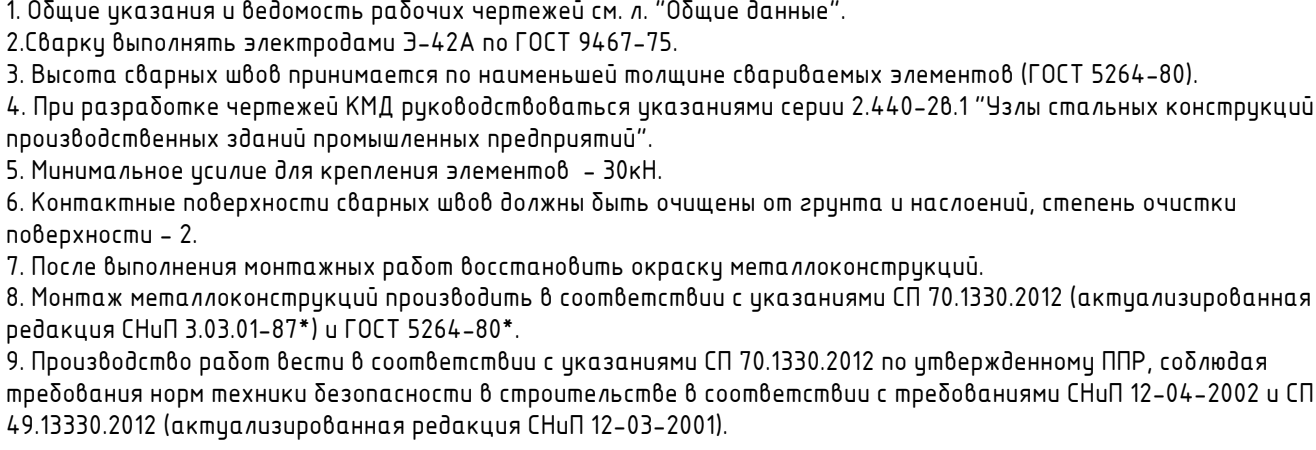
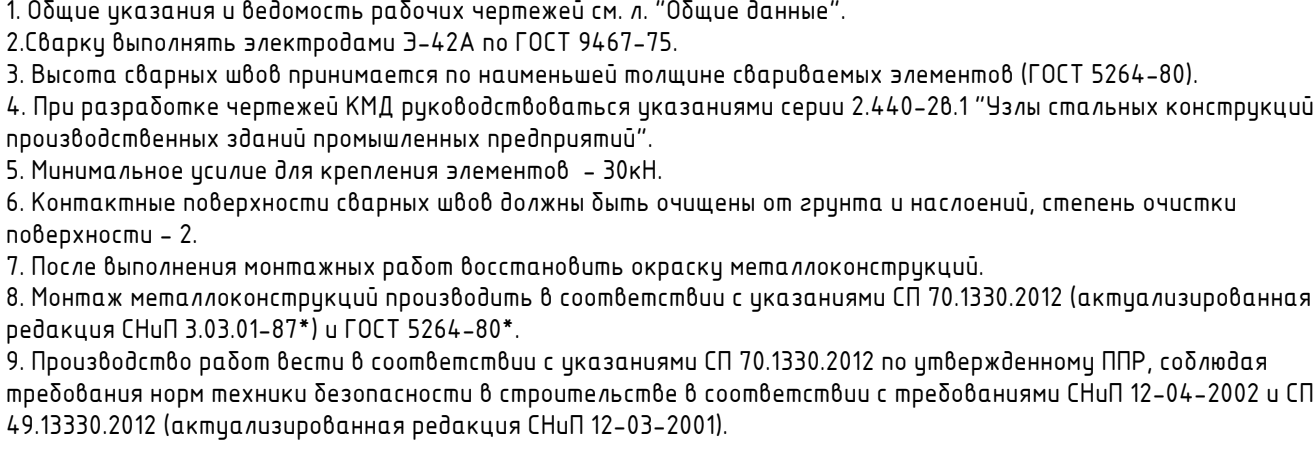
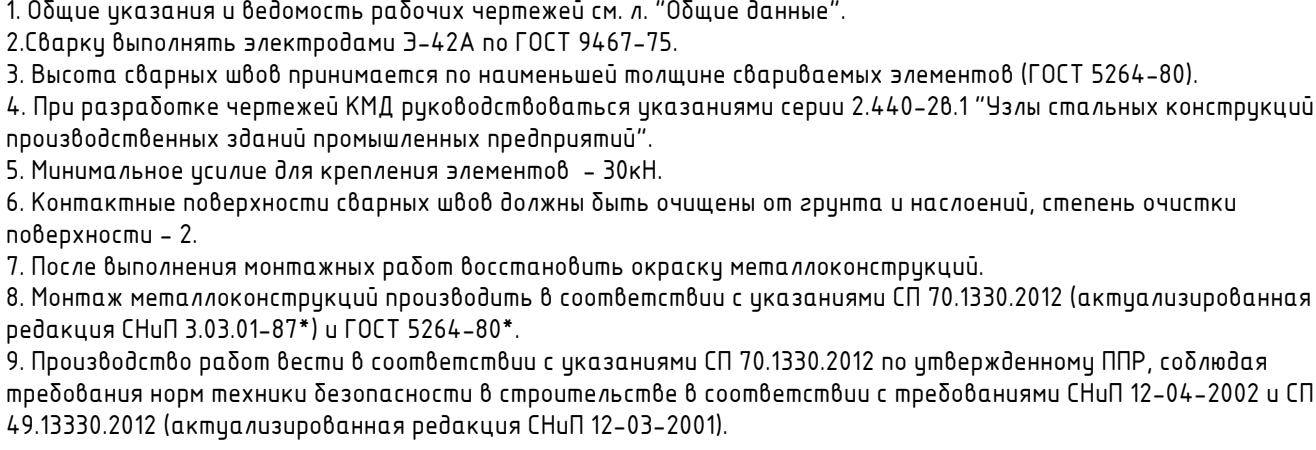
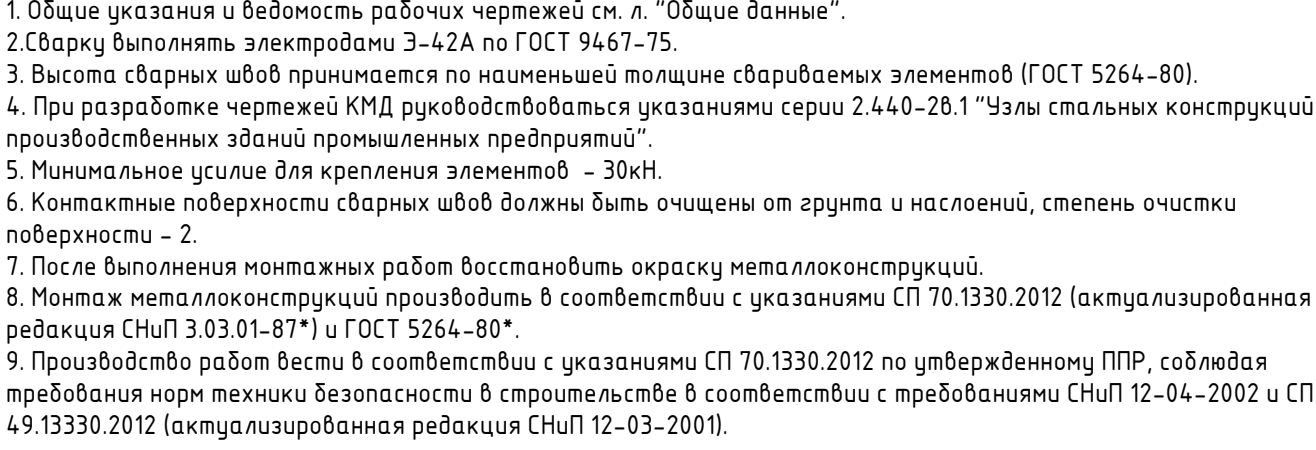
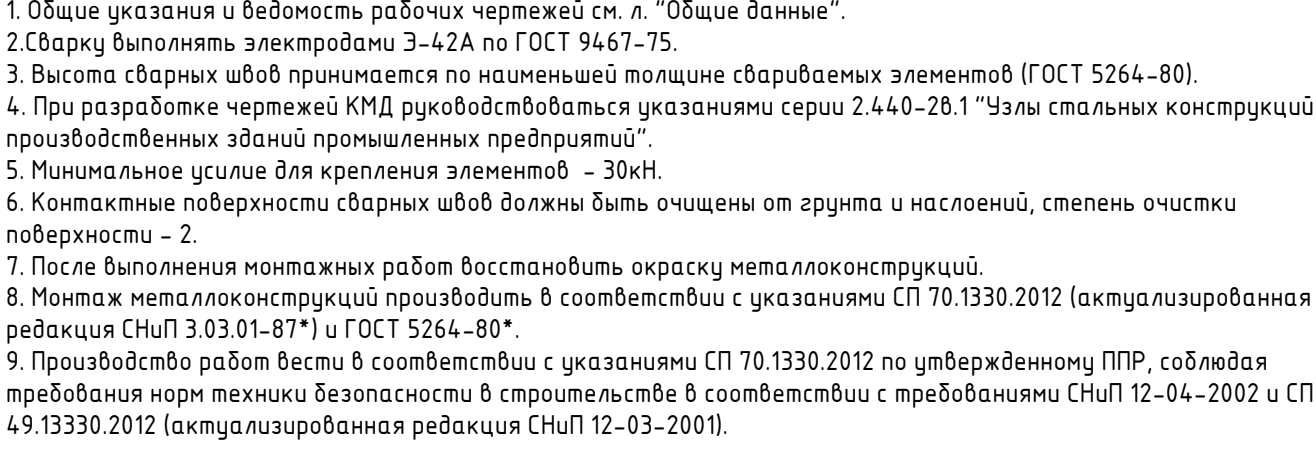
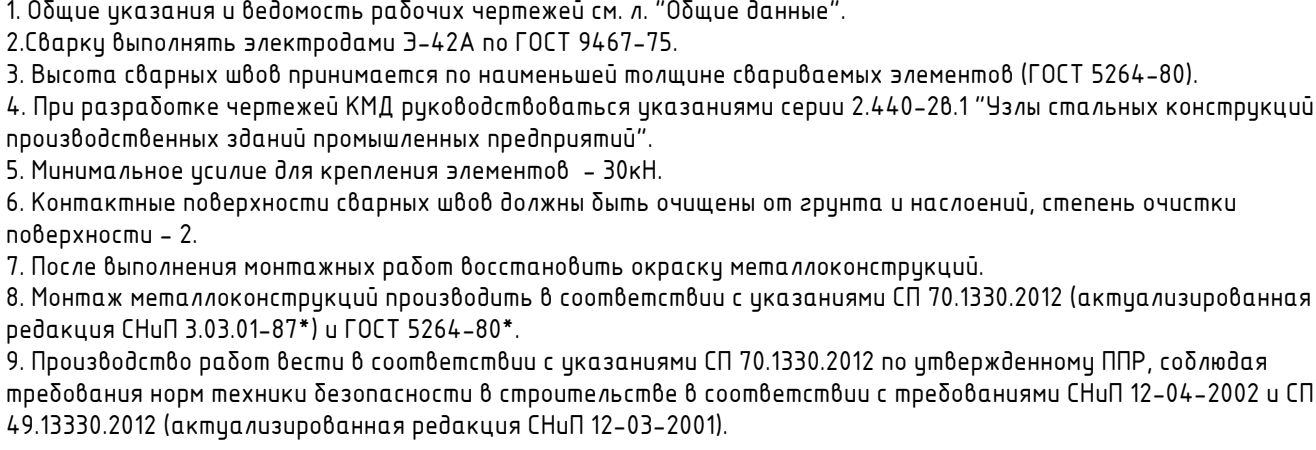
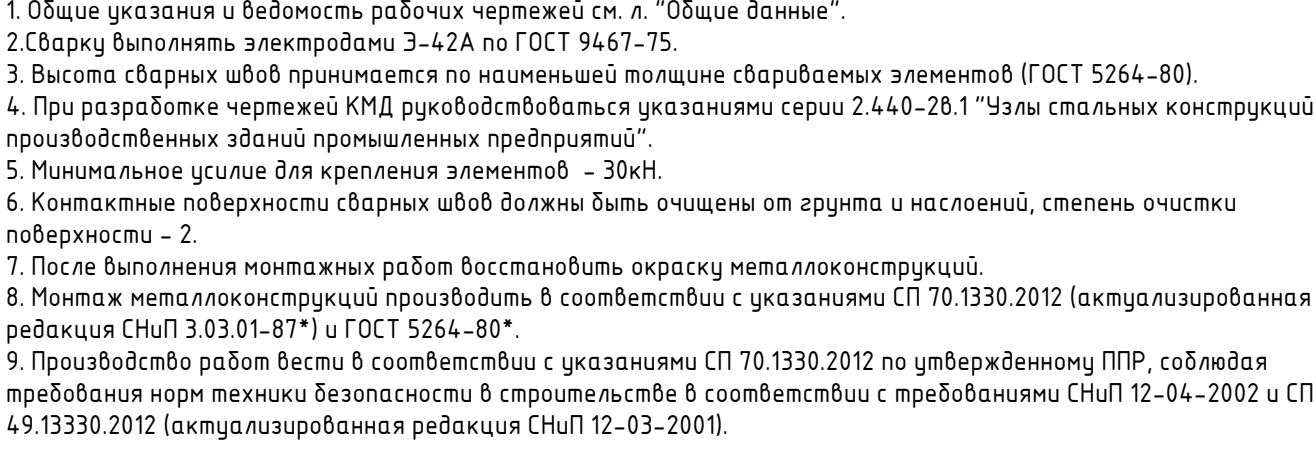
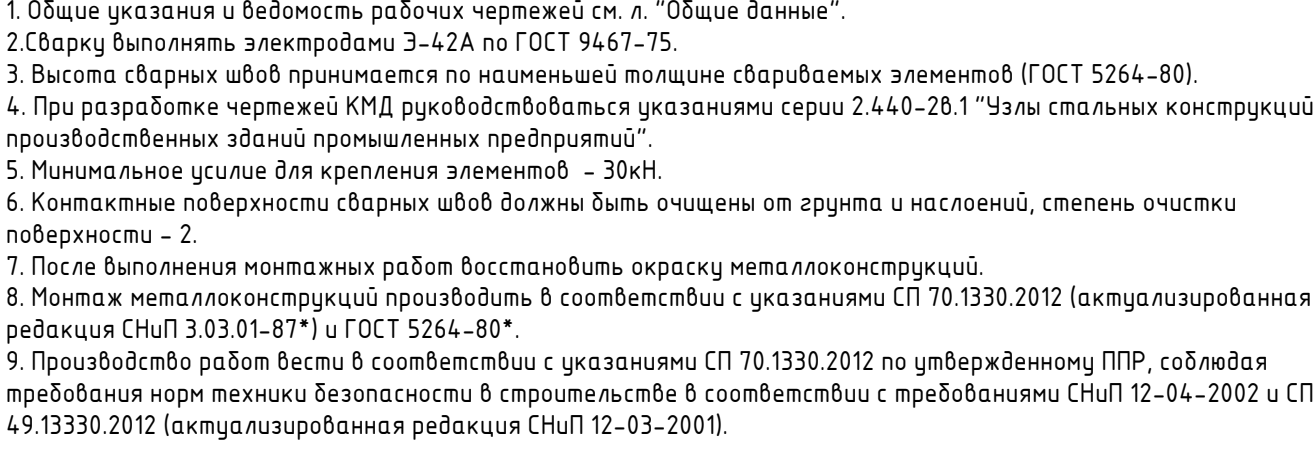
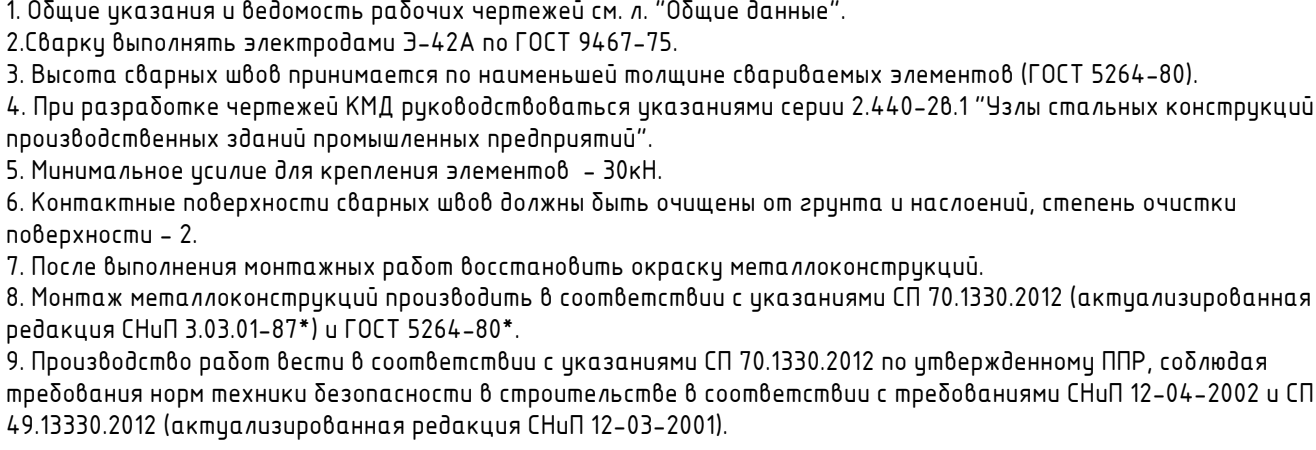
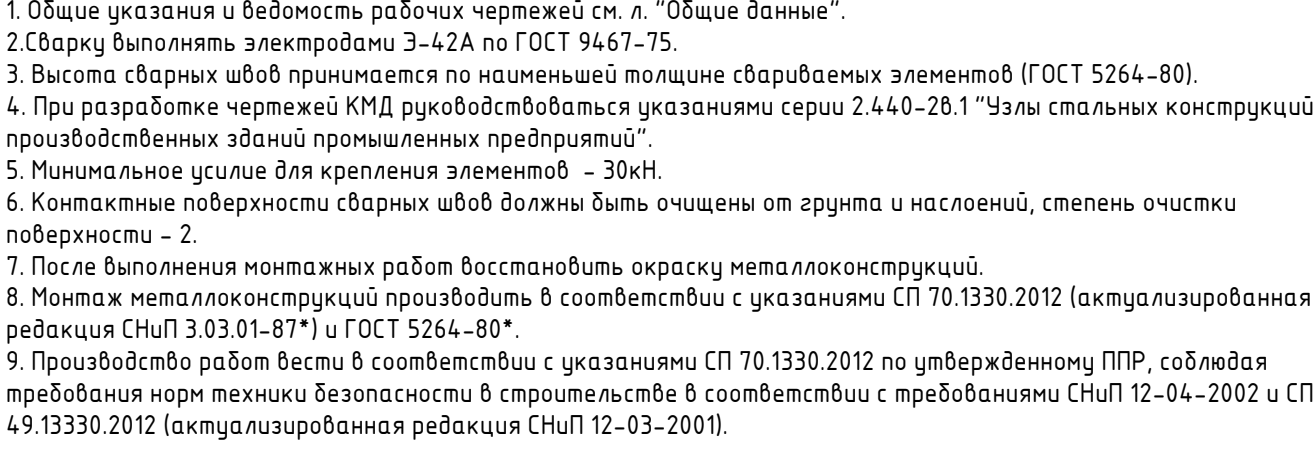
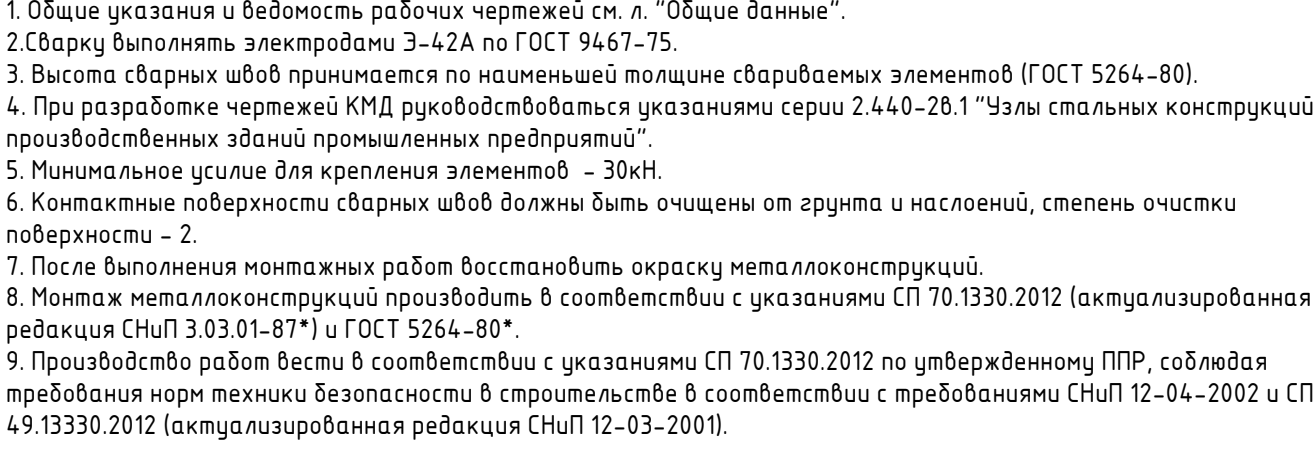
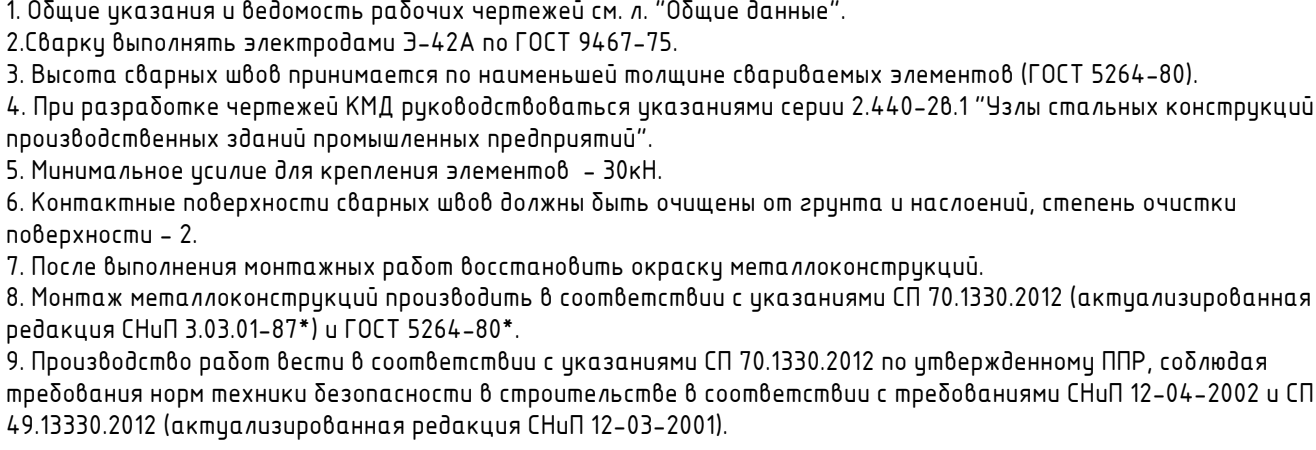
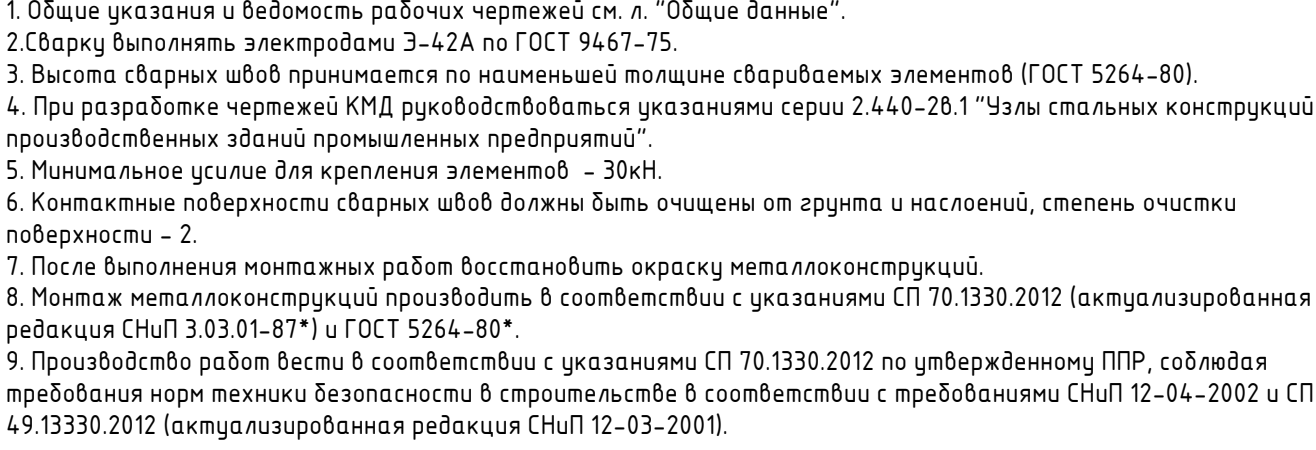
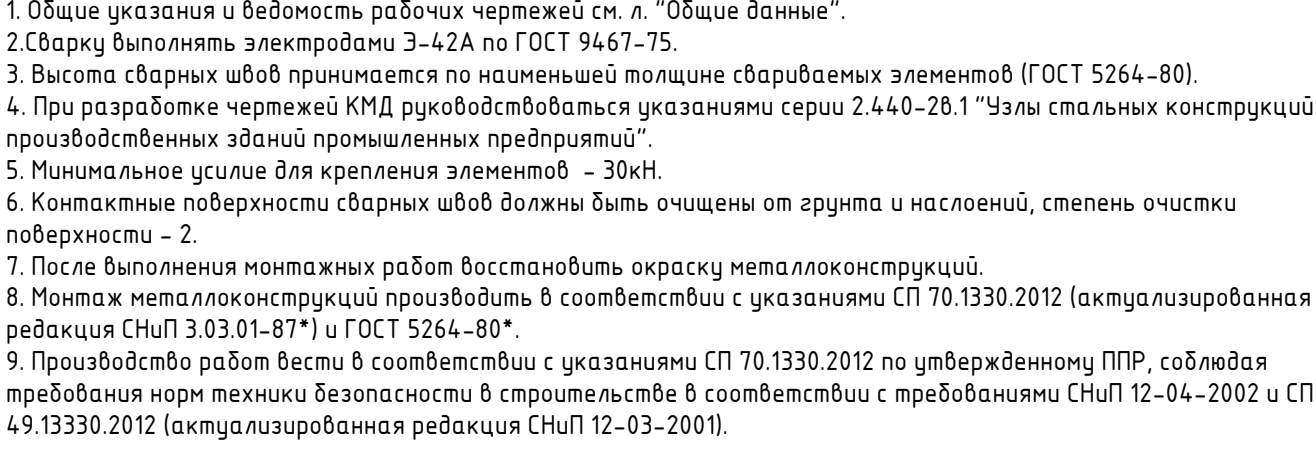
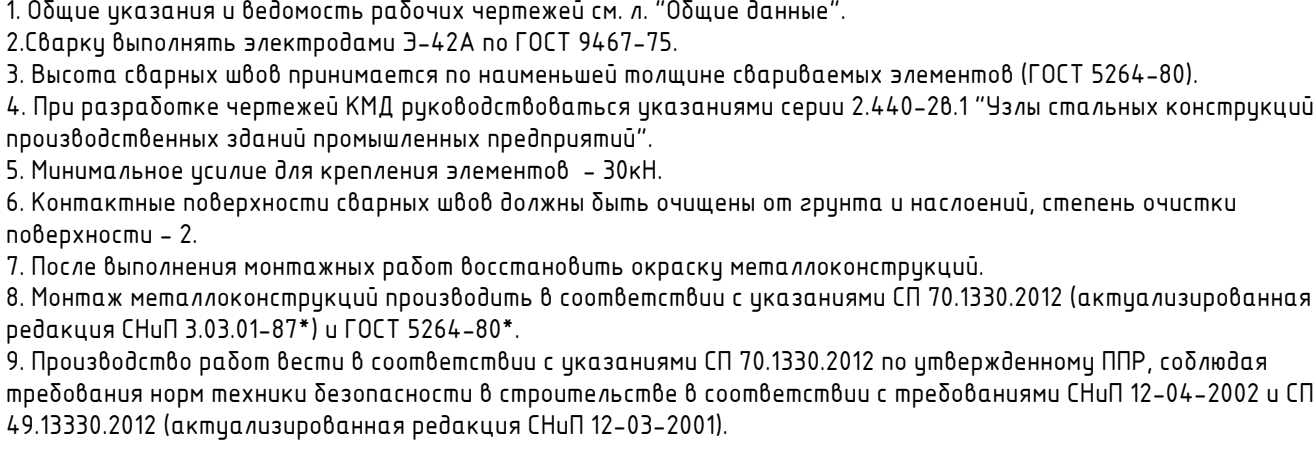
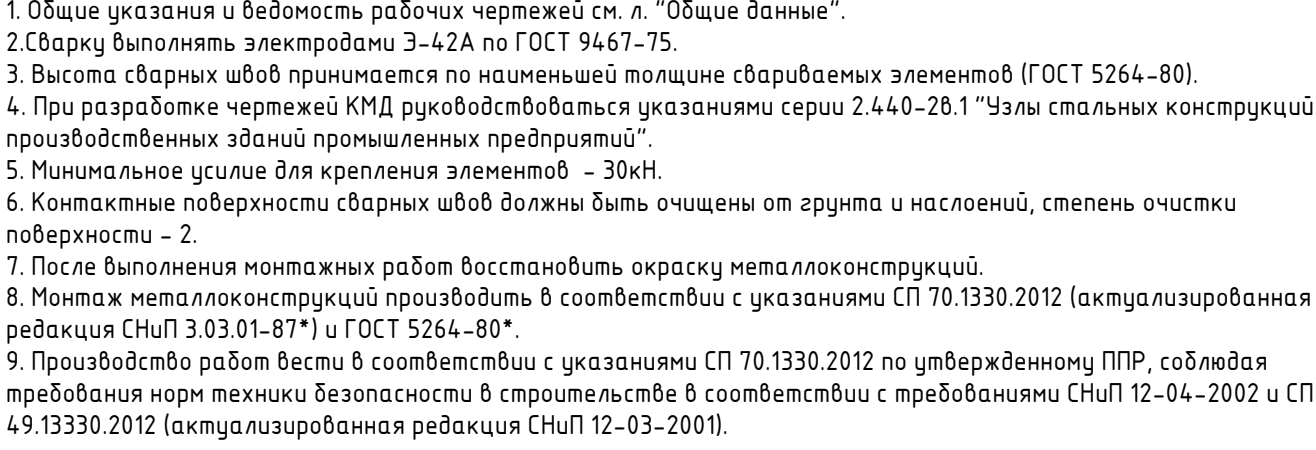
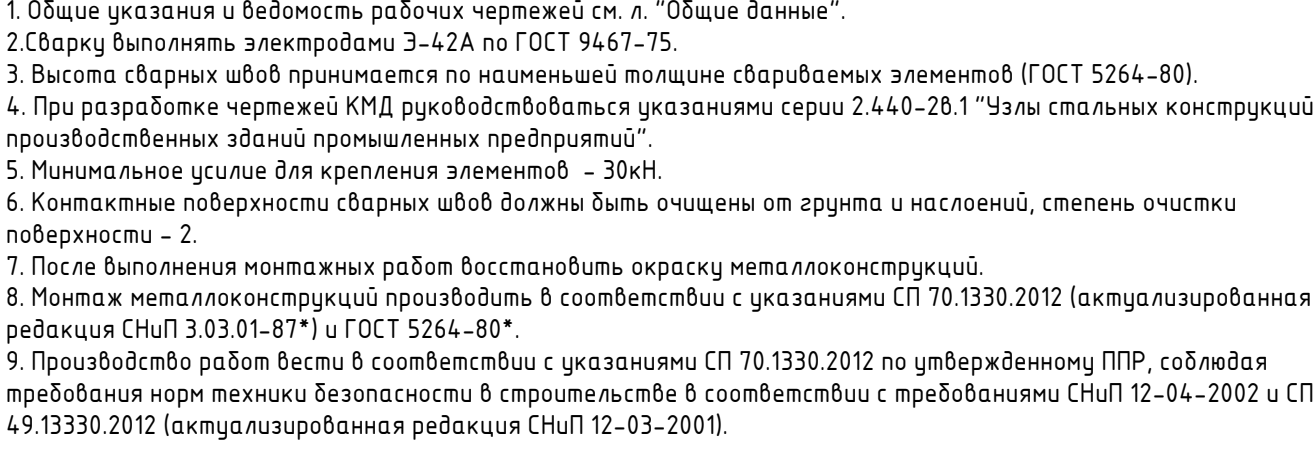
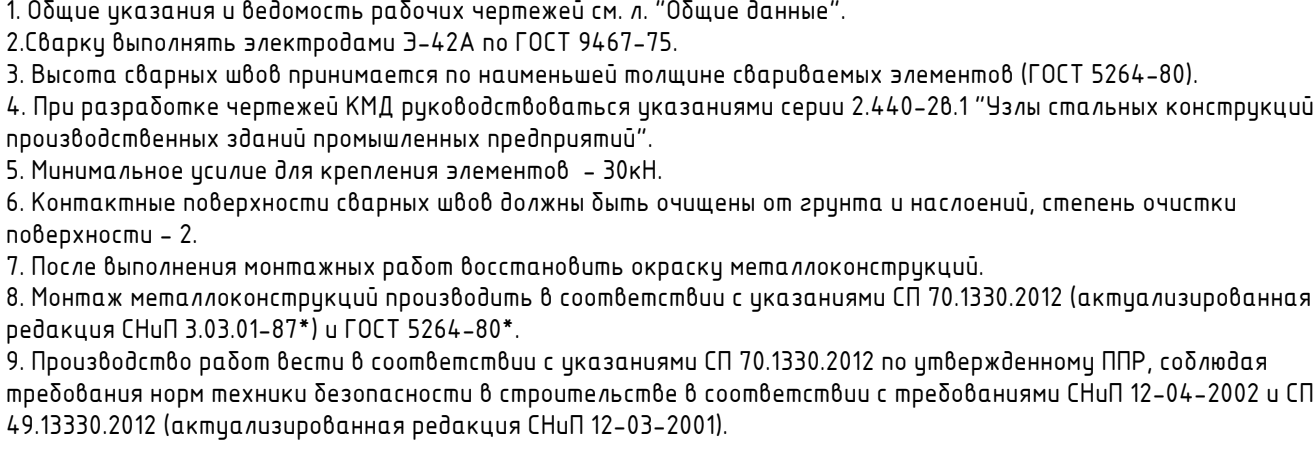
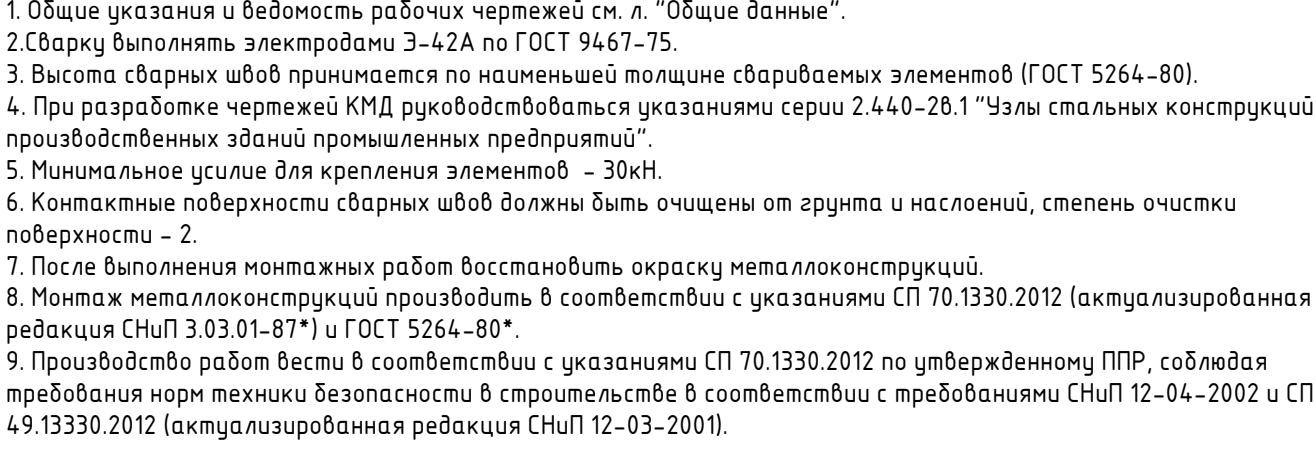
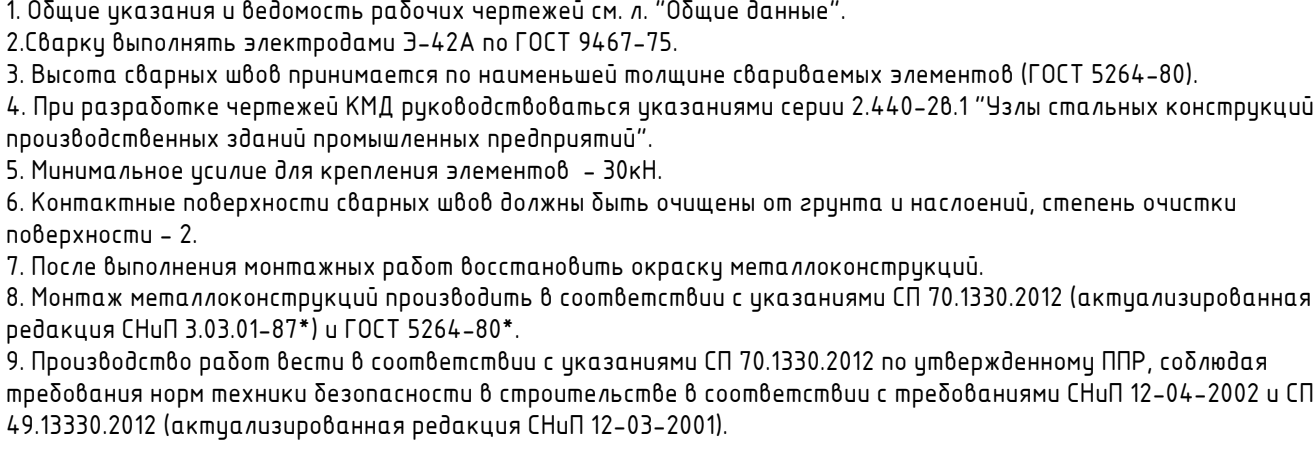
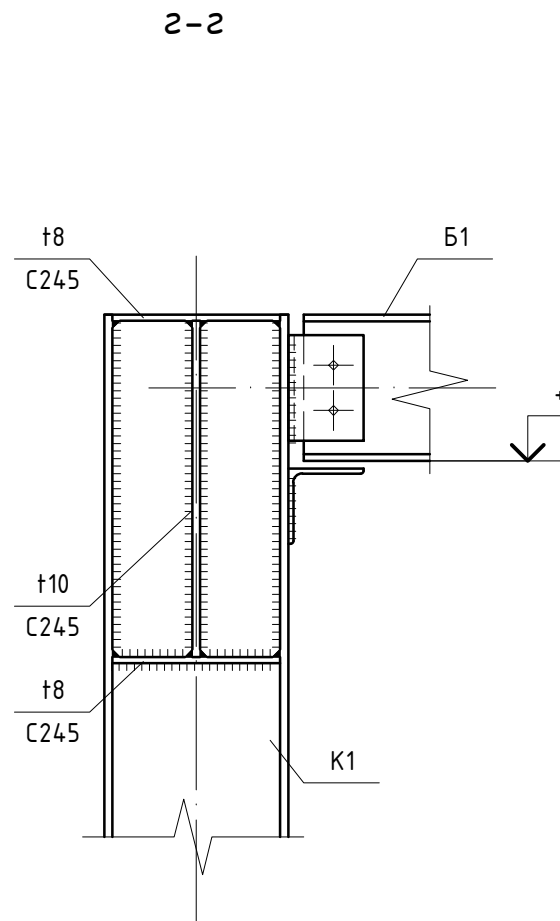
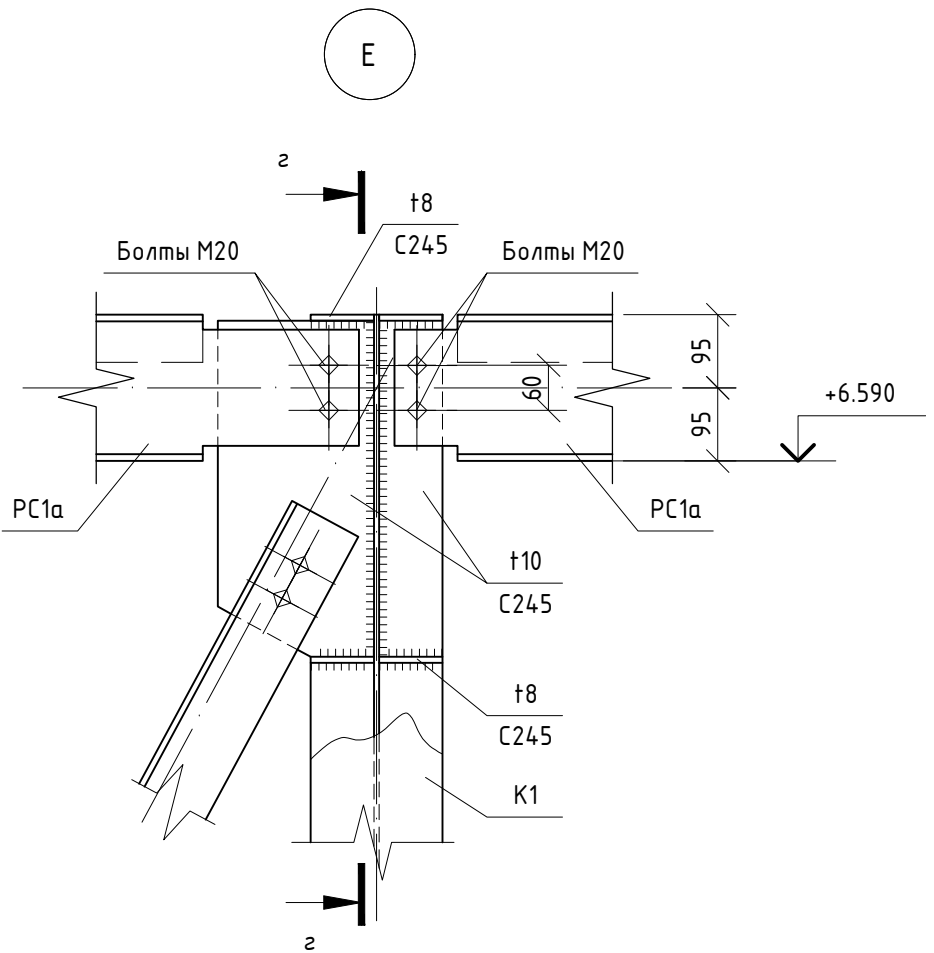
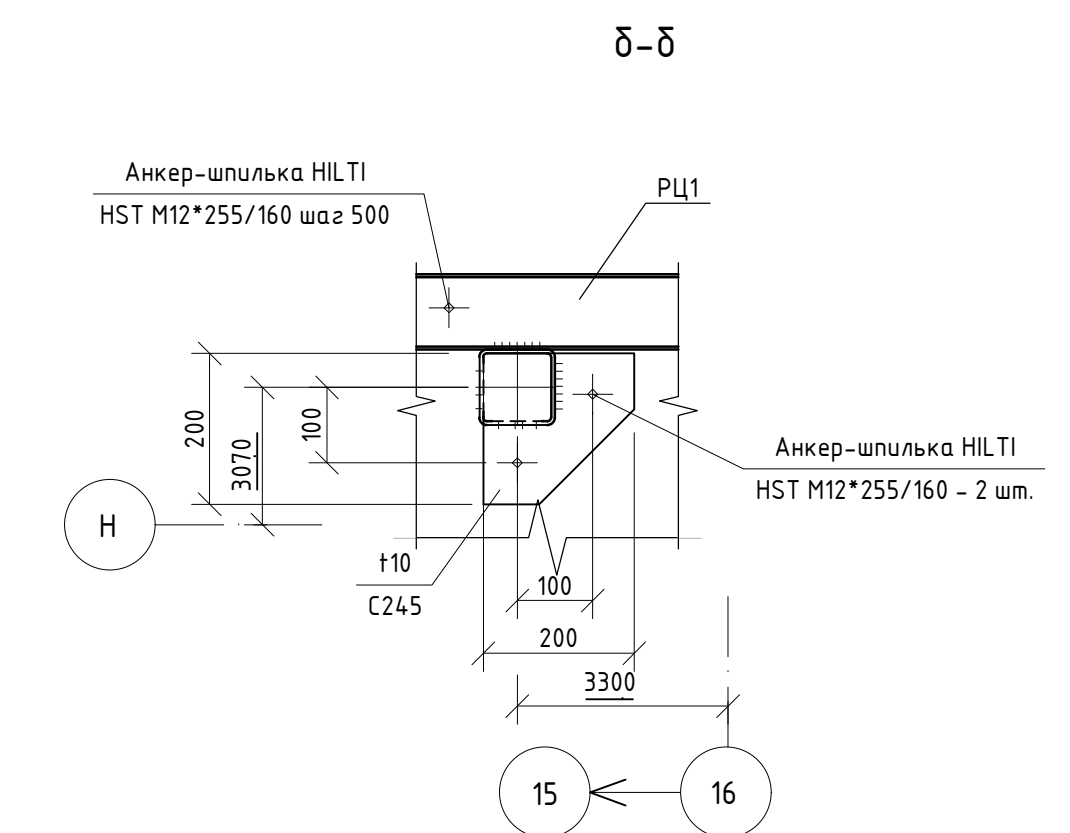
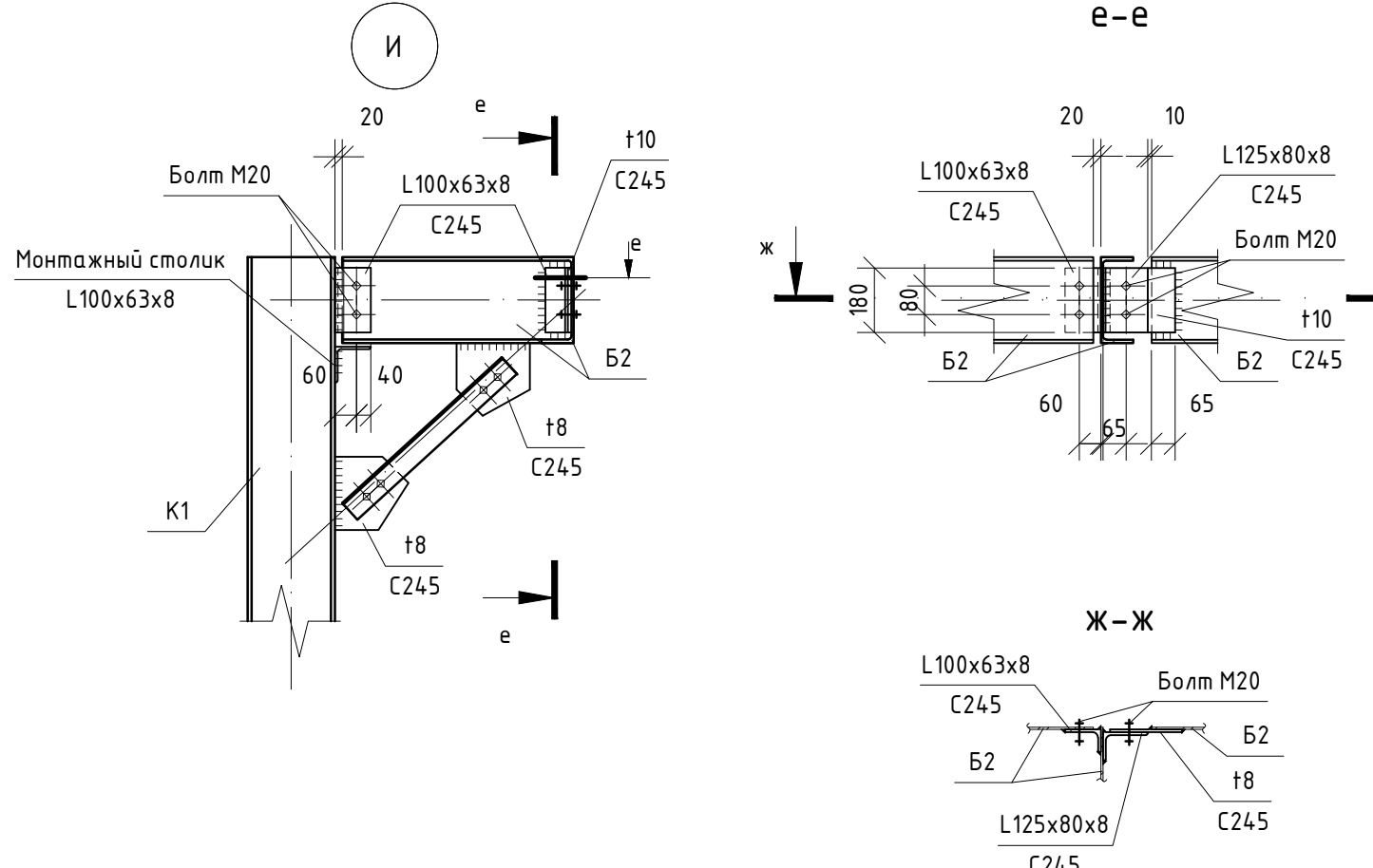
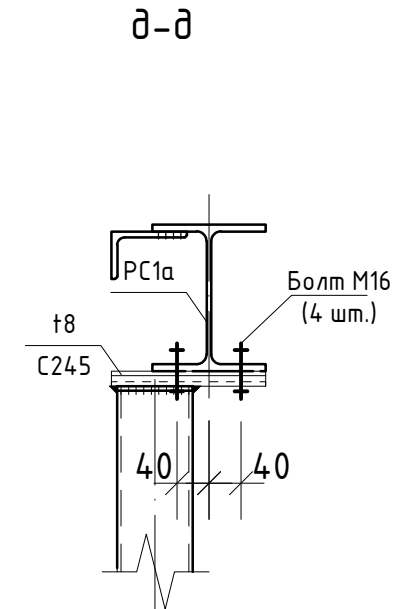
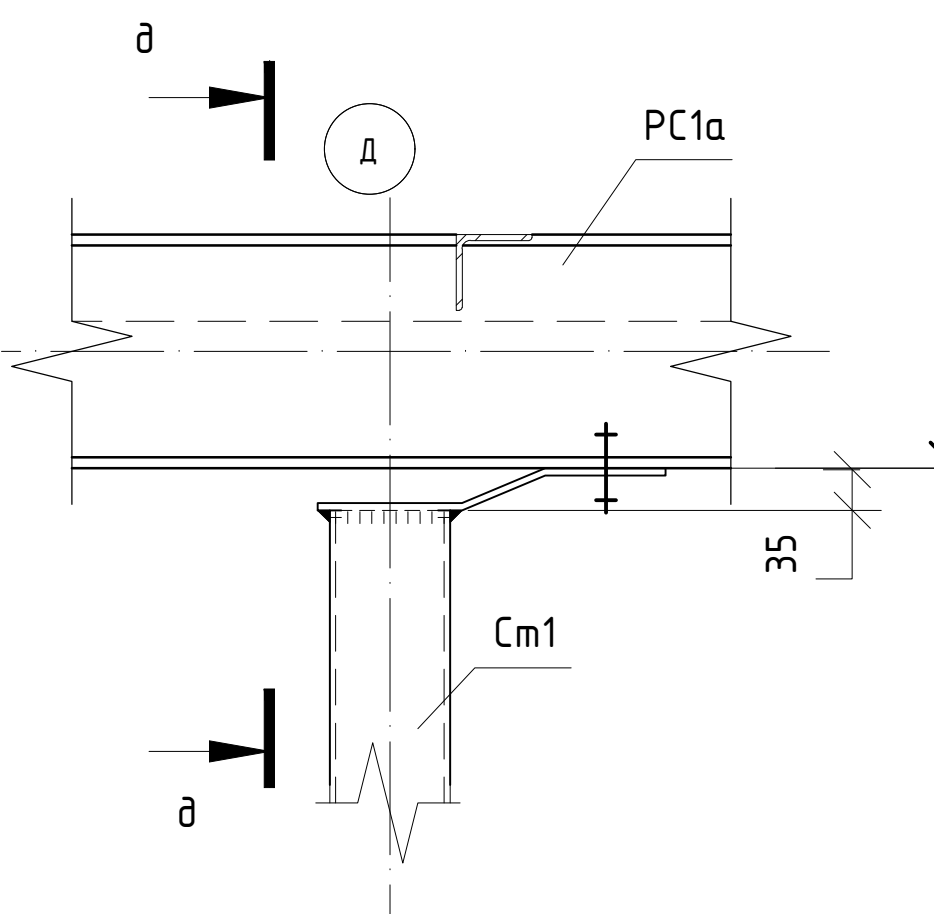
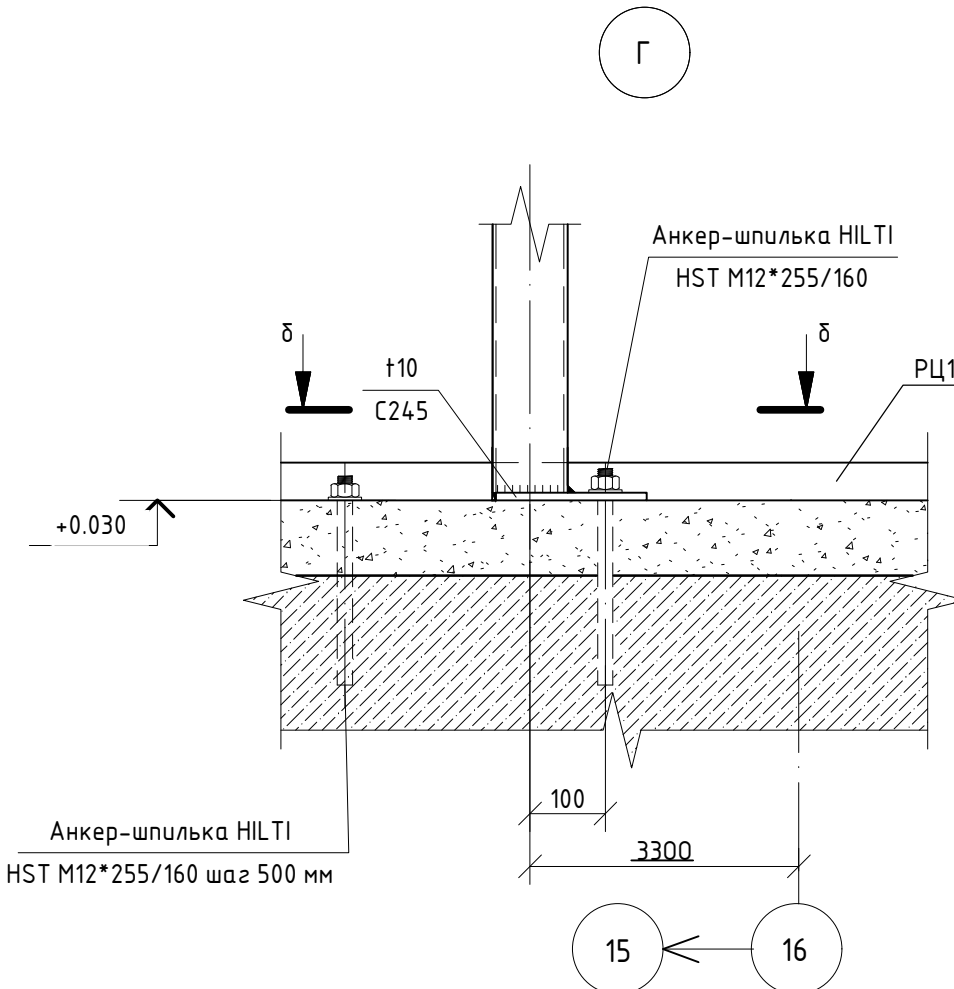
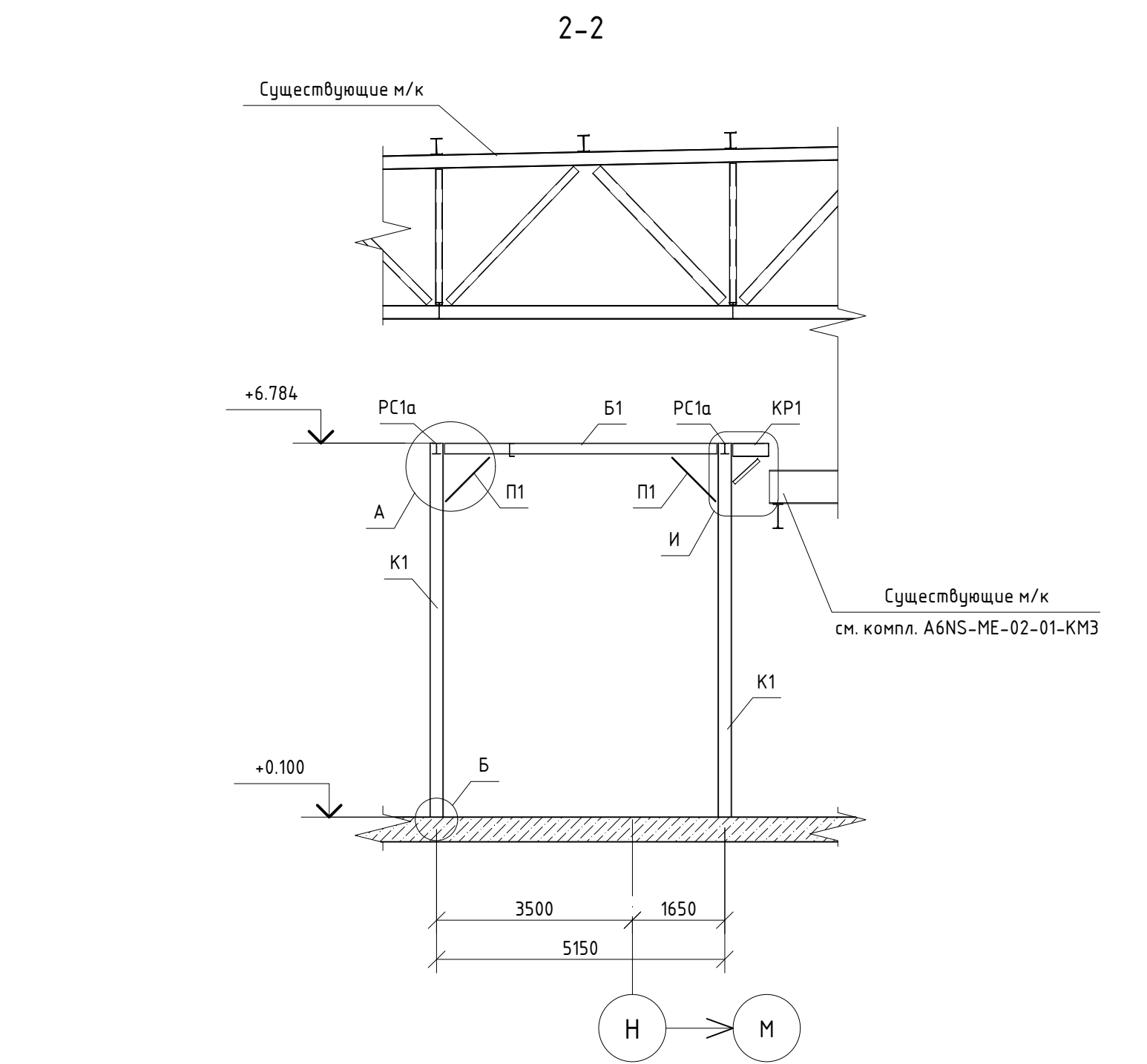
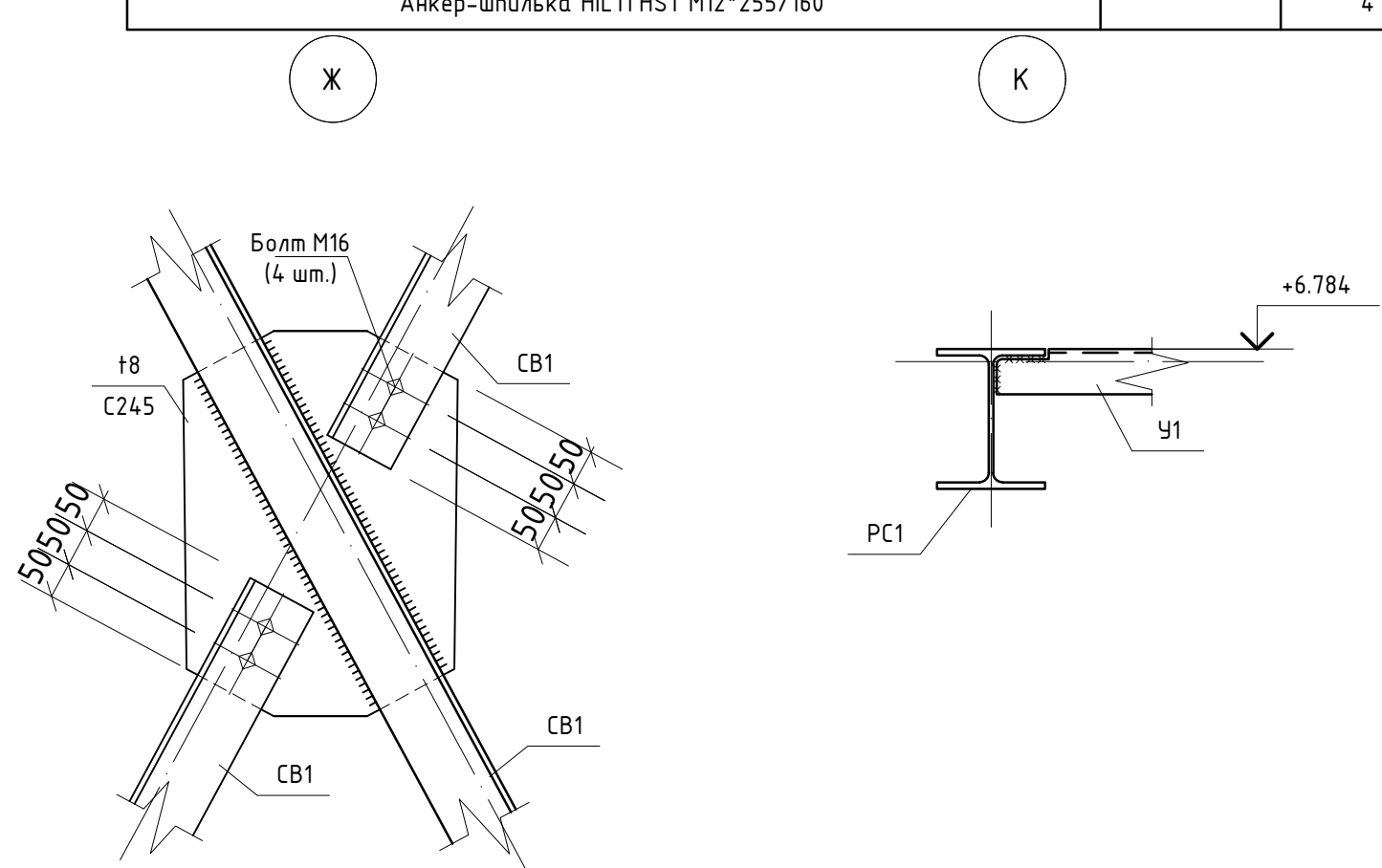
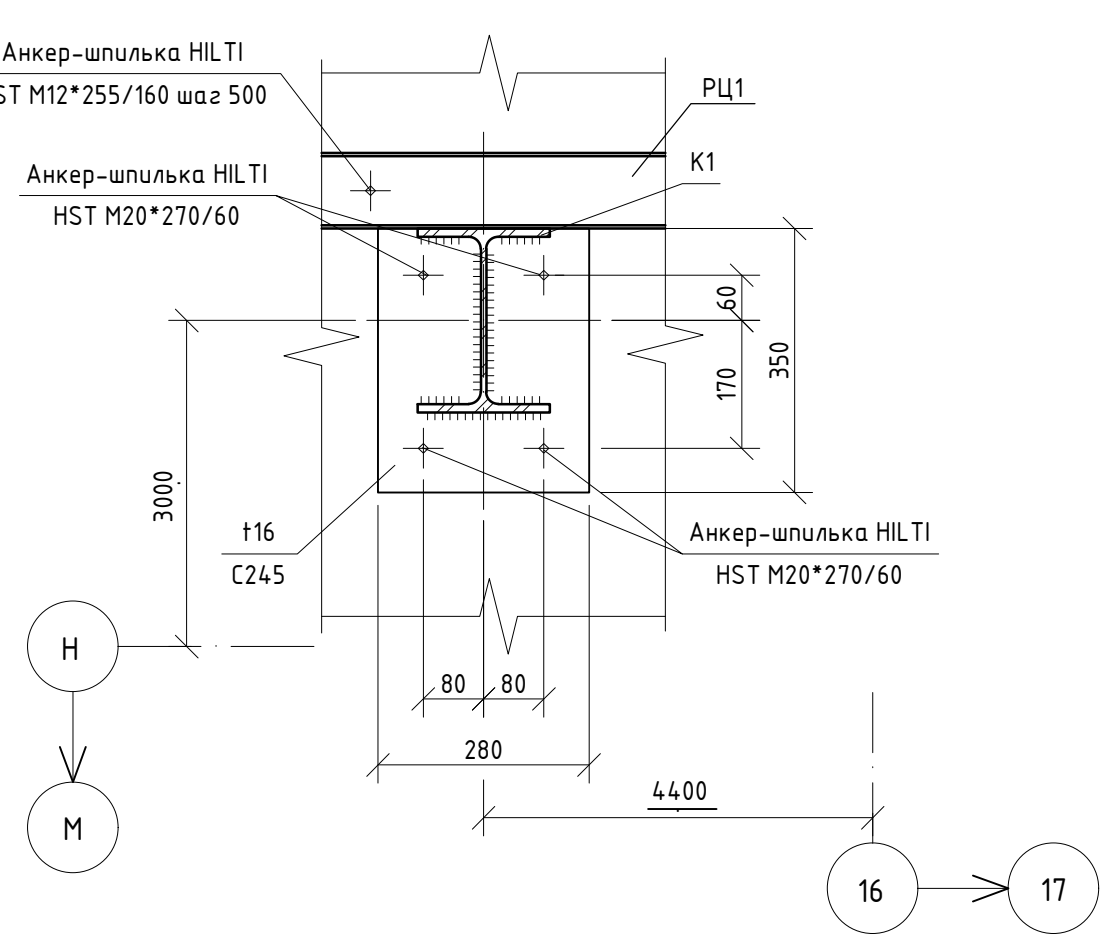
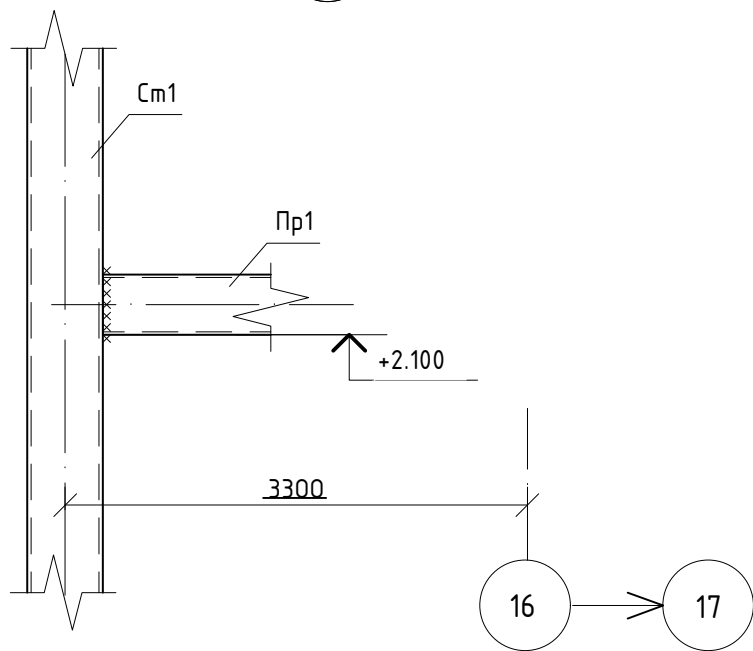
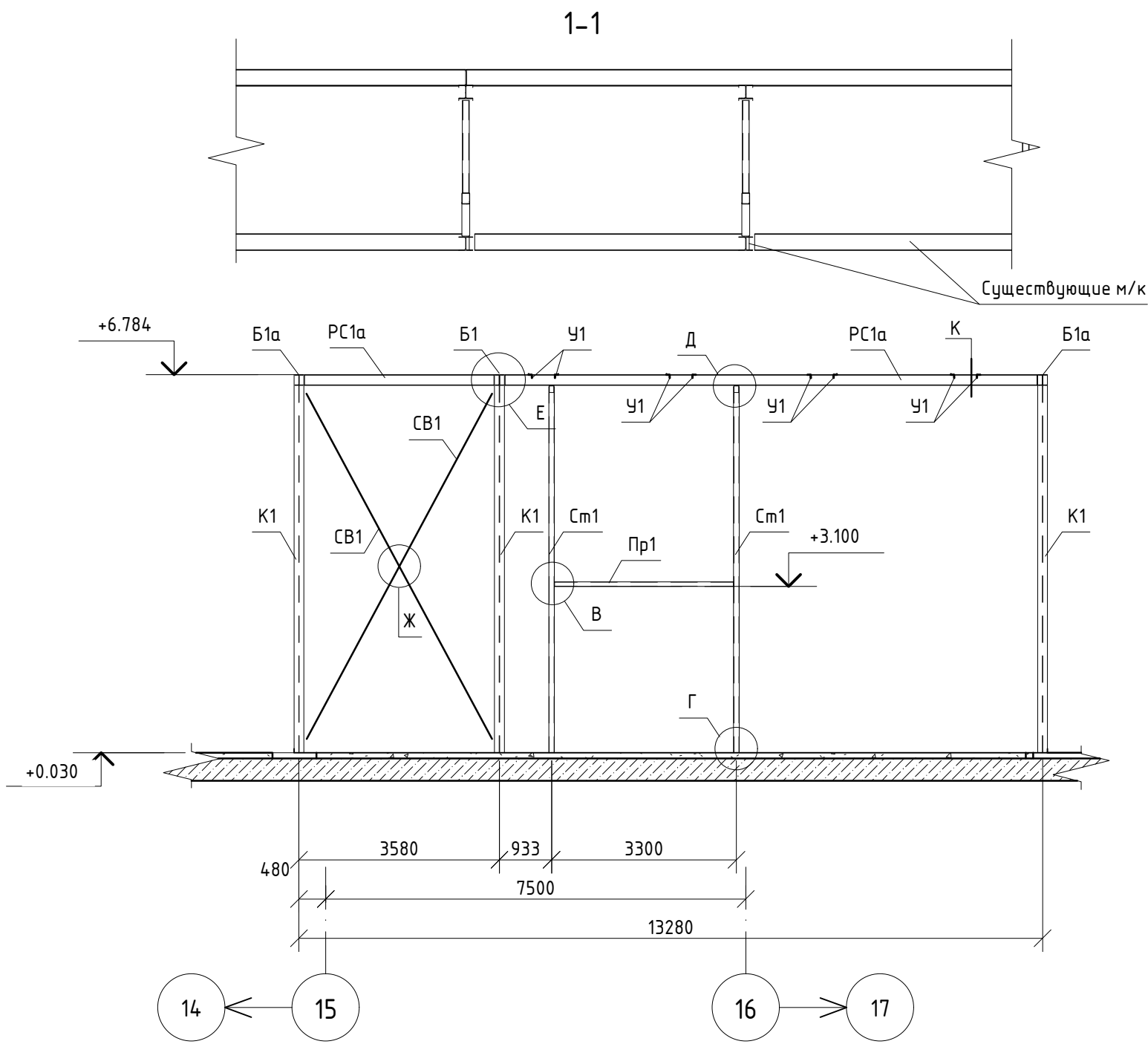
Узел А

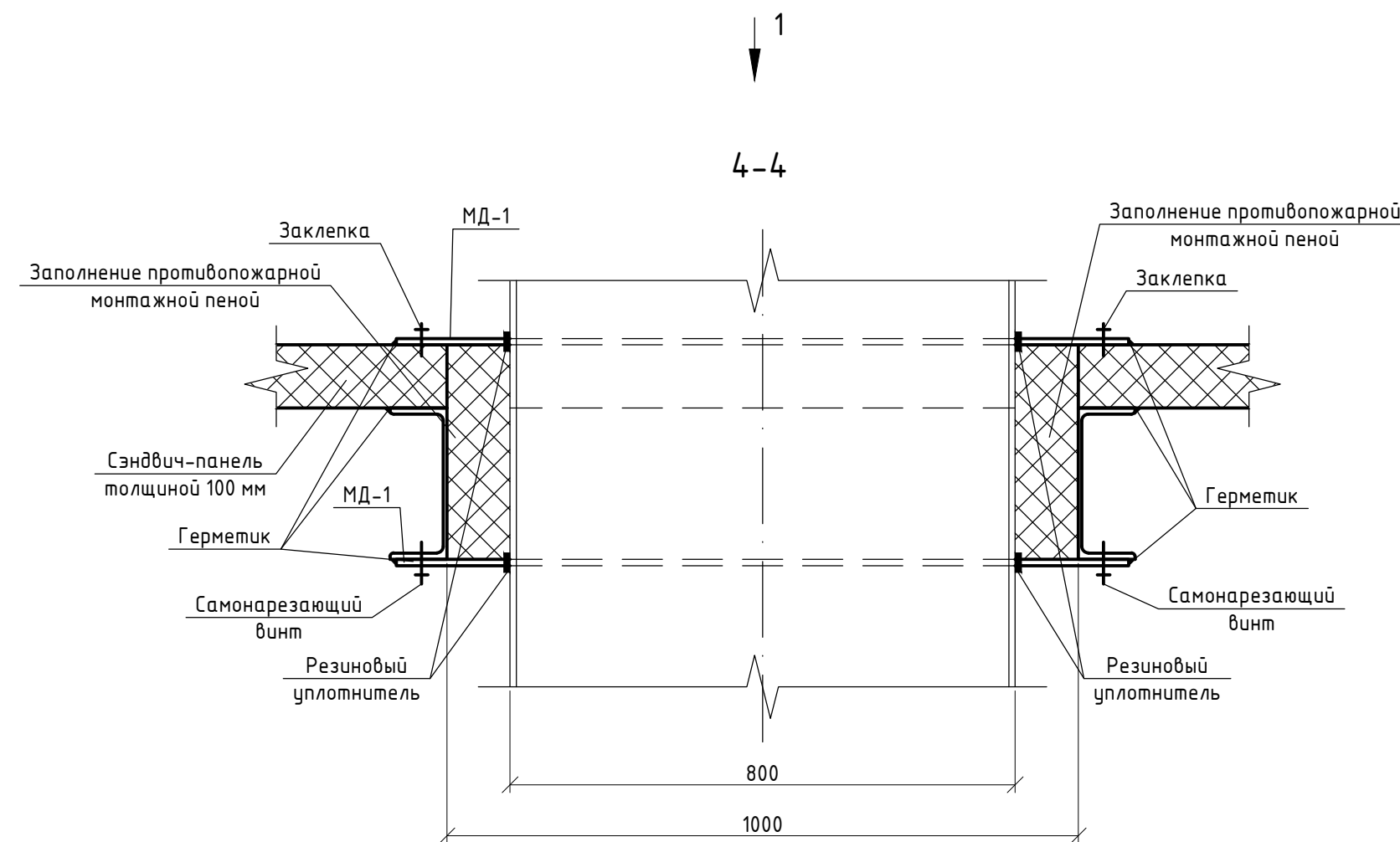
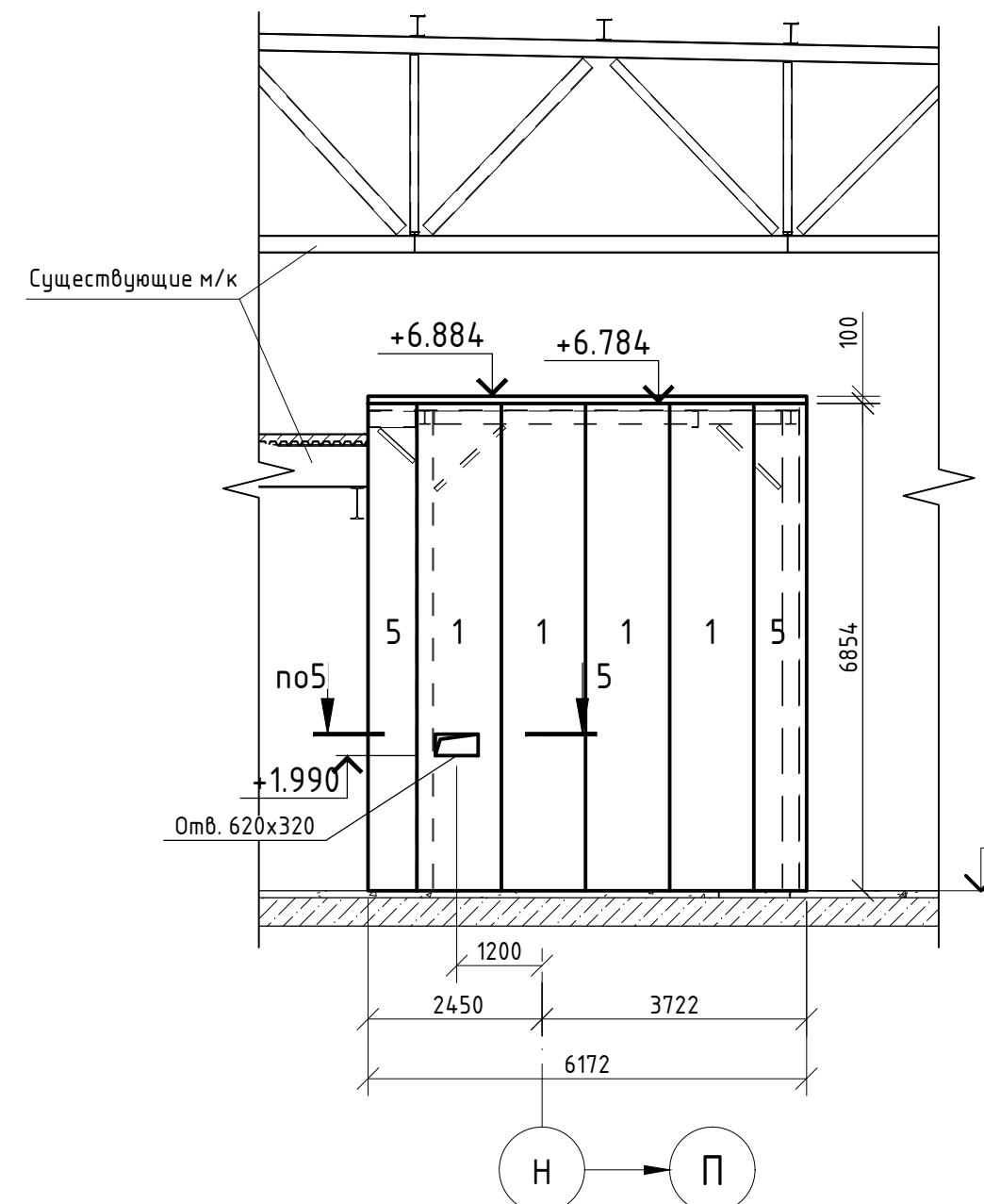
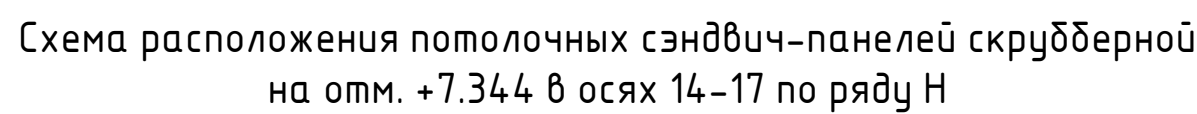


Узел Б

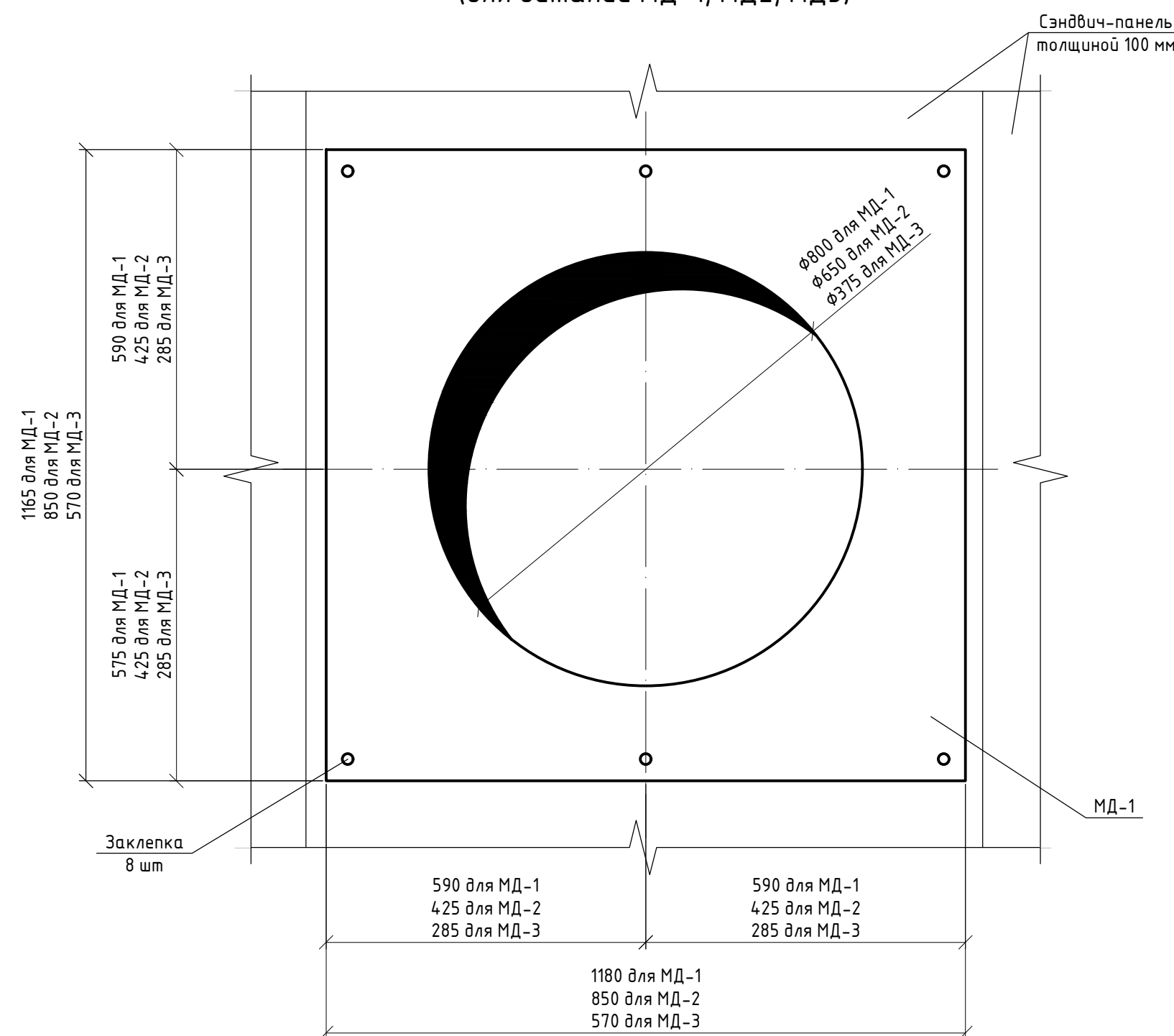


Ведомость элементов								
Марка элемента	Сечение			Усилия для крепления			Наимено- вание или марка металла	Примечан- ие
	эскиз	поз.	состав	A, кН	N, кН	M, кН·м		
K1	I		I25Ш1		35	3	C245	
B1	I		I20Ш1	30			C245	
B2	C		C24П	конструктивно			C245	
PC1	I		I20Ш1	конструктивно			C245	
PC1a		1	I20Ш1	конструктивно			C245	
		2	Л63х5	конструктивно			C245	
П1	ГГ		ГГ63х5	по гибкости			C245	
См1	□		Гн. □100х5	по гибкости			C245	
CB1	ГГ		ГГ100х8	по гибкости			C245	
СГ1	ГГ		ГГ63х5	по гибкости			C245	
У1	Л		Л63х5	по гибкости			C245	
KP1		1	C24П	30			C245	
		2	Т63х5	по гибкости			C245	
Пр1	□		Гн. □80х4	по гибкости			C245	
Б1а		1	20Ш1	30			C245	
		2	Л63х5	конструктивно			C245	
Анкер-шпилька HILTI HST M20*270/60								24
Анкер-шпилька HILTI HST M12*255/160								4



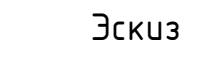


Вид 1
(для деталей МД-1, МД2, МД3)

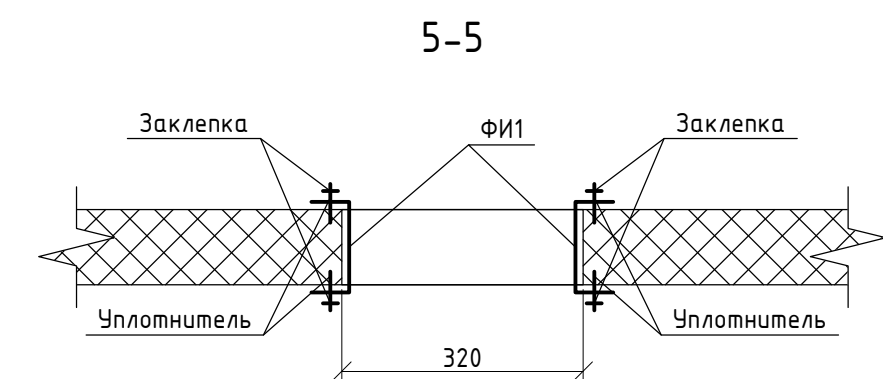


Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Прим.
Трехслойные стеновые сэндвич-панели с наполнителем PIR производства ООО "Профхолод"					
1	Технический каталог ООО "Профхолод" 2013 г.	ПСТ-6754-1185-100-RAI9003 PIR	16	98,4	
2		ПСТ-3654-1185-100-RAI9003 PIR	2	53,7	
3		ПСТ-6754-802*-100-RAI9003 PIR	2	66,6	см. прим. 9
4		ПСТ-6754-716*-100-RAI9003 PIR	2	59,5	см. прим. 9
5		ПСТ-6754-741*-100-RAI9003 PIR	2	61,6	см. прим. 9
6		ПКТ-6172-1185-100-RAI9003 PIR	11	90	
7		ПКТ-6172-620*-100-RAI9003 PIR	1	47,1	см. прим. 9

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Ко- во	Масса ед, кг.	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
МД-1		Лист $\frac{0.7 \times 195 \times 1000}{2245 \times 1000}$ ГОСТ 19903-2015 L=1180	2	7.55	
МД-2		Лист $\frac{0.7 \times 850 \times 1000}{2245 \times 1000}$ ГОСТ 19903-2015 L=850	2	3.97	
МД-3		Лист $\frac{0.7 \times 570 \times 1000}{2245 \times 1000}$ ГОСТ 19903-2015 L=570	2	1.75	
ФИ1		Лист $\frac{0.7 \times 200 \times 1000}{2245 \times 1000}$ ГОСТ 19903-2015 Лобщ.=19.0 м		1.1 кг/м	

Марка	Эскиз	Сечение	Длина мм	Кол-во, м	Масса, кг		Цвет покрытия	Приме- чание
					1 п.м.	Всего		
ФИ1		200x0.7	19000		1.10	20.90	RAL 9003	

▽ - Окрашенная поверхность



1. Маркировка сэндвич-панелей формируется согласно Техническому каталогу ООО "Профхолод" от 2013 г. следующим образом:
ПСТ-Алина(см)-ширина(мм)-толщина(мм)-цвет-наполнитель.
2. Маркировка, состав узлов и фасонные изделия приняты согласно Техническому каталогу ООО "Профхолод".
3. "Фасонные элементы и строительные узлы" от 2017 г.
3. Маркировку, количество и массу фасонных изделий, монтажные узлы стеновых и потолочных сэндвич-панелей см. чертёж 66-НУТ II-00С-А6.
4. На внешнюю сторону металлоконструкций, к которым осуществляется монтаж сэндвич-панелей, наклеить уплотнительную ленту.
5. Крепление сэндвич-панелей к металлическим конструкциям выполняется самонарезающими винтами с двойной резьбой из закалённой нержавеющей стали, стальной шайбой и вулканизированной прокладкой GUNNEBO 5,5x10 (dхl, мм) арт. P1551100PL (толщина конструкций до 6 мм) и арт. P1551100PL (толщина конструкций до 12 мм). Стандартный шаг винтов - 400 мм.
6. Крепление фасонных элементов к сэндвич-панелям выполняется самонарезающими шурупами.
7. Технологические швы между сэндвич-панелями заполняются монтажной пеной и закрываются нащельниками "внешнего" с термозащитной стюкой.
8. Отверстия под металлоконструкции в потолочных сэндвич-панелях вырезать по месту. Пустоты заполнить негорючим материалом (минеральной ватой или монтажной пеной) и закрыть нащельниками.
9. Размеры со знаком * уточнить по месту.

[illegible]

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	Связи	Фак- верки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Двутавры горячекатанные с параллельными грянями полок СТО АСЧМ 20-93	С245 ГОСТ 27772-88	І 25К1	1		1.79			1.79
		І 20Ш1	2	1.71				1.71
	Итого:		3	1.71	1.79			3.50
Всего профиля:			4	1.71	1.79			3.50
Швеллеры стальные горячекатанные ГОСТ 8240-97	С245 ГОСТ 27772-88	С 24П	5	0.81				0.81
	Итого:		6	0.81				0.81
Всего профиля:			7	0.81				0.81
Уголки стальные горячекатанные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	С 63х5	8	0.28		0.12		0.40
		С 100х8	9	0.74				0.74
	Итого:		10	1.02		0.12		1.14
Всего профиля:			11	1.02		0.12		1.14
Уголки стальные гнутые неравнополочные ГОСТ 19772-93	С245 ГОСТ 27772-88	С 100х63х8	12	0.10				0.10
		С 125х80х8	13	0.10				0.10
	Итого:		14	0.20				0.20
Всего профиля:			15	0.20				0.20
Прокат листовой горячекатанный ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-88	т8	16	0.10				0.10
		т10	17		0.05			0.05
		т16	18		0.10			0.10
		т0.7	19	0.03				0.03
	Итого:		20	0.13	0.15			0.28
Всего профиля:			21	0.13	0.15			0.28

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

06-НТ II-000-КМ.СМ.17

Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ

1	-	Нов.	054-18	Дерю-	10.18
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Дерюгин			Дерю-	10.2018
Проверил	Зубкова				10.2018
Нач. отд.	Грибенный				10.2018
Н. контроль	Грибенный				10.2018
ГИП	Калинин				10.2018

Скрудбренная в осях 14-17 по ряду Н. Конструкции
металлические

Спецификация металлопроката

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2



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	Связи	Фах- верки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Швеллеры стальные гнутые равнополочные ГОСТ 8278-83	С245 ГОСТ 27772-88	С 110х50х4	22	0.12				0.12
	Итого:		23	0.12				0.12
	Всего профиля:		24	0.12				0.12
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гн. □80х4	25	0.03				0.03
		Гн. □100х5	26				0.20	0.20
	Итого:		27	0.03			0.20	0.23
Всего профиля:			28	0.03			0.20	0.23
Всего масса проката:			29	4.02	1.94	0.12	0.20	6.28
В том числе по маркам								
или наименованиям:								
С245			30	4.02	1.94	0.12	0.20	6.28

Взам. инв. №										
Подпись и дата										
Инв. № подл.							06-НТ II-000-КМ.СМ.17			
	1	-	Нов.	054-18	Дерг-	10.18	Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ			
	Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
	Разработал		Дерюгин		Дерг-	10.2018	Скрудбёрная в осях 14-17 по ряду Н. Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов
	Проверил		Зубкова		Зубкова	10.2018		Р	2	
	Нач. отд.		Грибенный		Грибенный	10.2018				
	Н. контроль		Грибенный		Грибенный	10.2018				
	ГИП		Калинин		Калинин	10.2018				
						Спецификация металлопроката				

