

Согласовано

09.2018

Ефремов

ОП

09.2018

Андреев

ТО

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
06-НТ II-000-КМ.23	Холодильный центр №2. Наружная площадка. Конструкции металлические	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения м/к опор под трубопроводы и кабельную эстакаду, опоры, разрезы 1-1...11-11	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
06-НТ II-000-КМ.СМ.23	Спецификация металлопроката	

Настоящая рабочая документация соответствует заданию на проектирование, действующим техническим регламентам, сводам правил, нормам и правилам Российской Федерации и межгосударственным стандартам.

Главный инженер проектаКалинин 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 металлоконструкциям опор под трубопроводы и кабельную эстакаду.

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

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

5. Все отверстия для болтов выполнить на 2 мм больше номинального диаметра болтов.

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

7. Материал для ручной и механизированной сварки принимать по таблице 55*, 56 приложения 2 СНиП II-23-81*.

8. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80.

9. Контроль качества сварных соединений производить с учетом требований ГОСТ23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и раздела 4 СТ002494680-0046-2005 "Соединения сварные стальных строительных конструкций. Общие требования при проектировании и монтаже".

Высоту конструктивных швов принимать в соответствии со СНиП II-23-81* табл. 38*.

10. 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 СТ0 02494680-0035-2004.

11. 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.

12. При производстве работ необходимо составить акты освидетельствования следующих скрытых работ с участием авторского надзора, согласно СП11-110-99:

- антикоррозийная защита.

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.

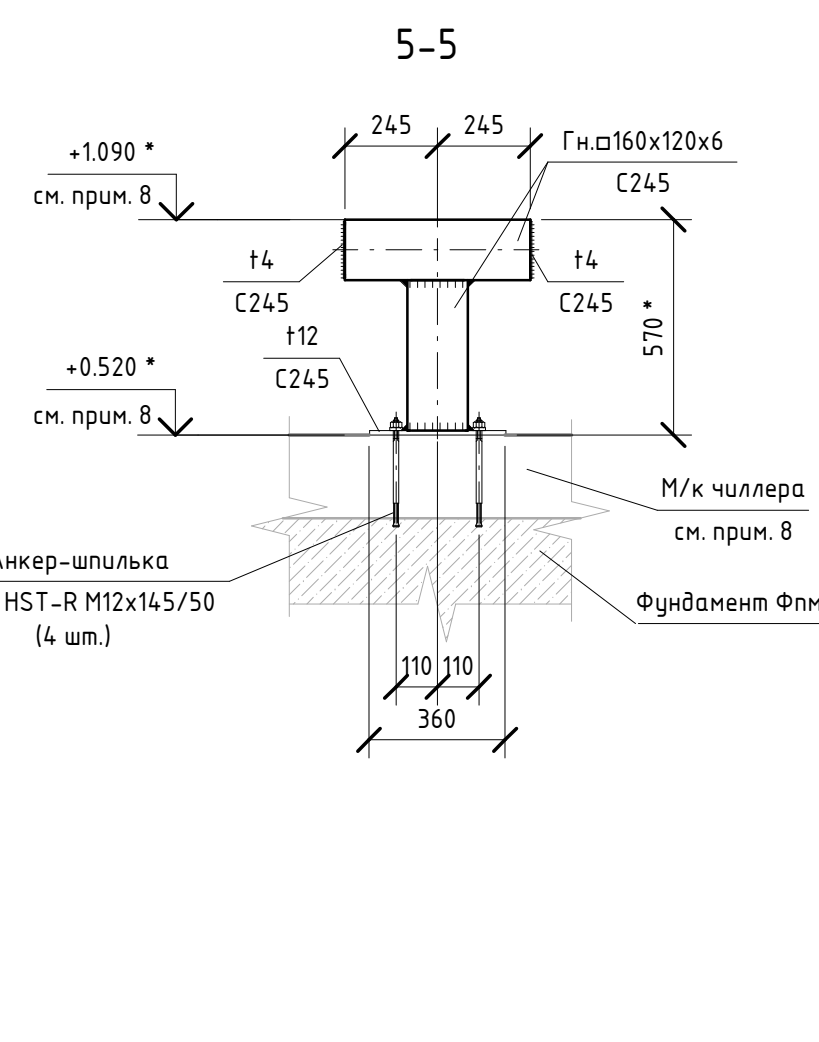
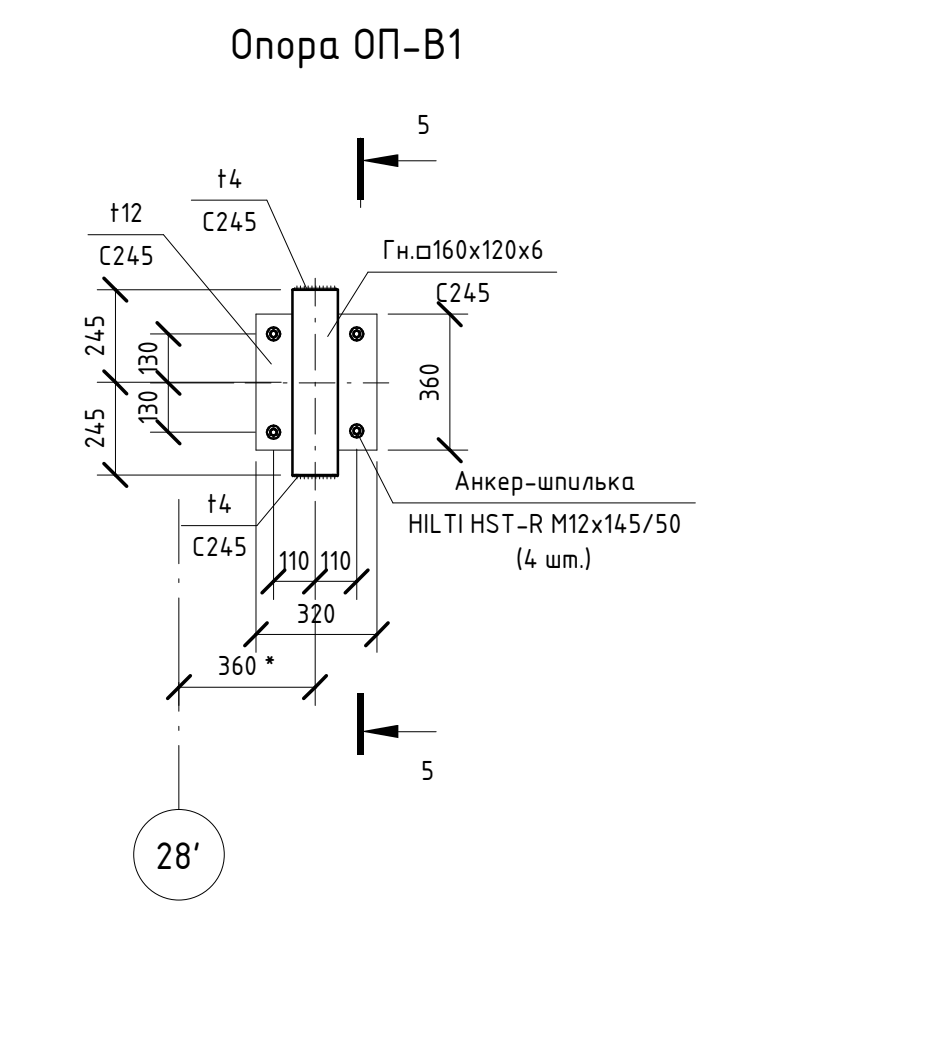
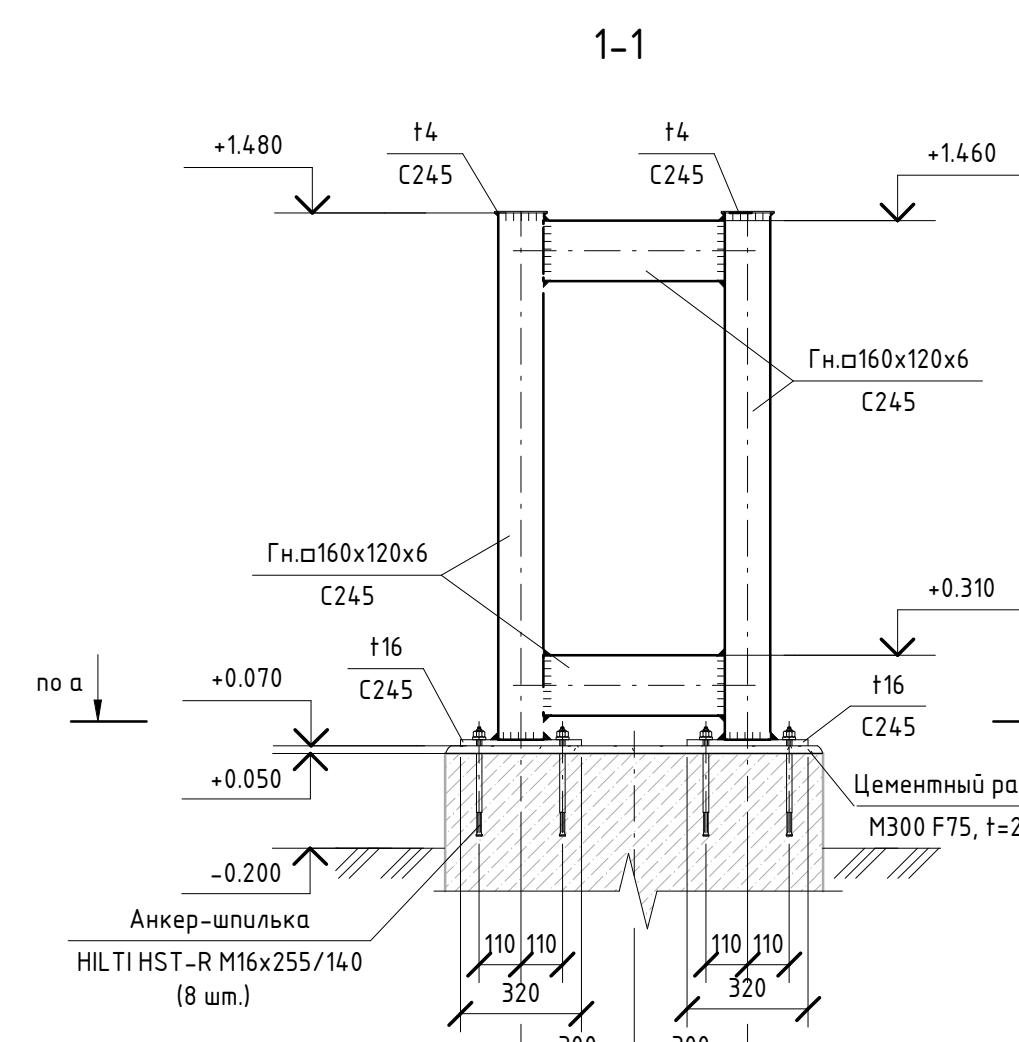
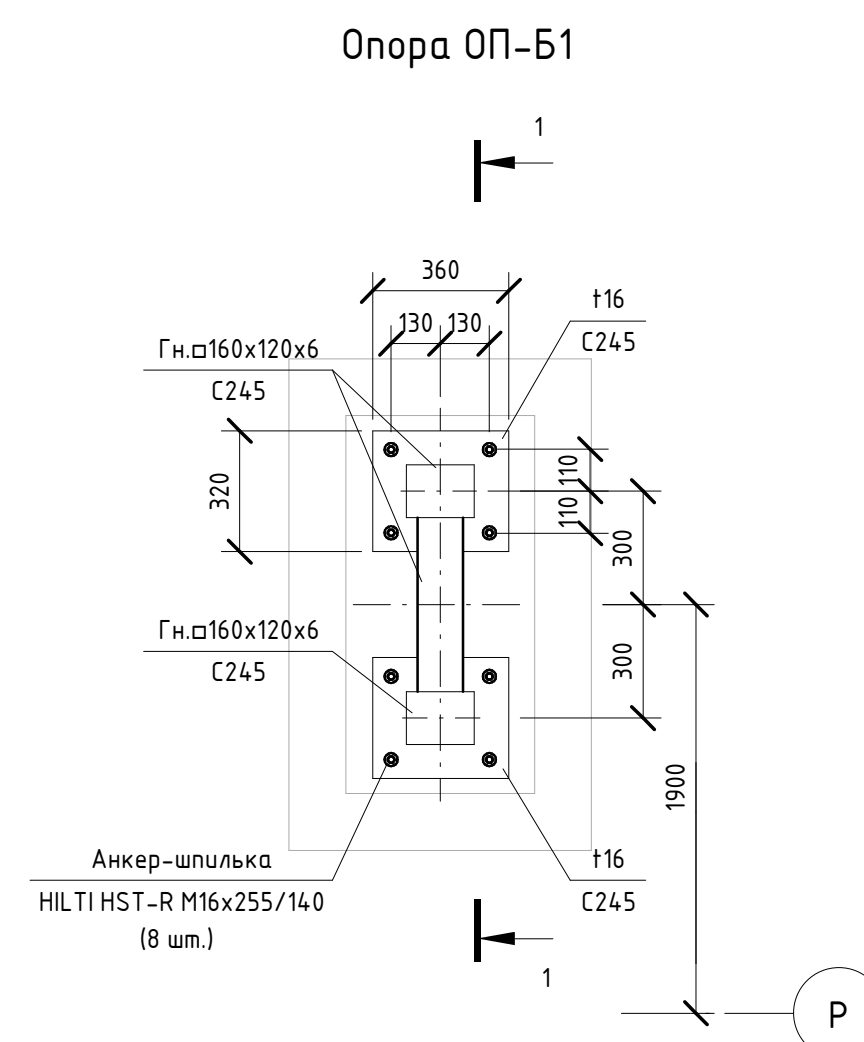
14. Работы по изготовлению и монтажу металлоконструкций выполнять в соответствии с проектом производства работ, разработанному с учетом указаний настоящего проекта и требований следующих нормативных документов:

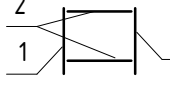
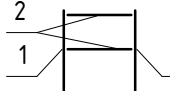
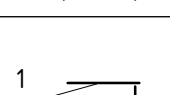
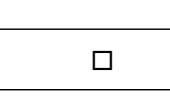
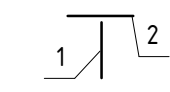
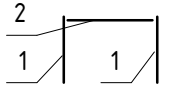
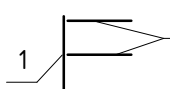
- СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве", ч.1;
- СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве", ч.2;
- СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции. Нормы проектирования";
- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
- СП 53-102-2004 "Общие правила 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";
- СТ0 36554501-014-2008 "Надежность строительных конструкций и оснований. Основные положения";
- СТ0 02494680-004602005-2005 "Соединения сварные стальных строительных конструкций. Общие требования при проектировании, изготовлении и монтаже".

						06-НТ II-000-КМ.23			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Участок приготовления 50%-го раствора гидроксида калия			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Холодильный центр №2. Наружная площадка. Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Феомина			09.18		Р	1	2
Проверил		Жернаков			09.18				
Рук.		Гривенный			09.18				
Н. контроль		Гривенный			09.18				
ГИП		Калинин			09.18	Общие данные	СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ		

Копировал

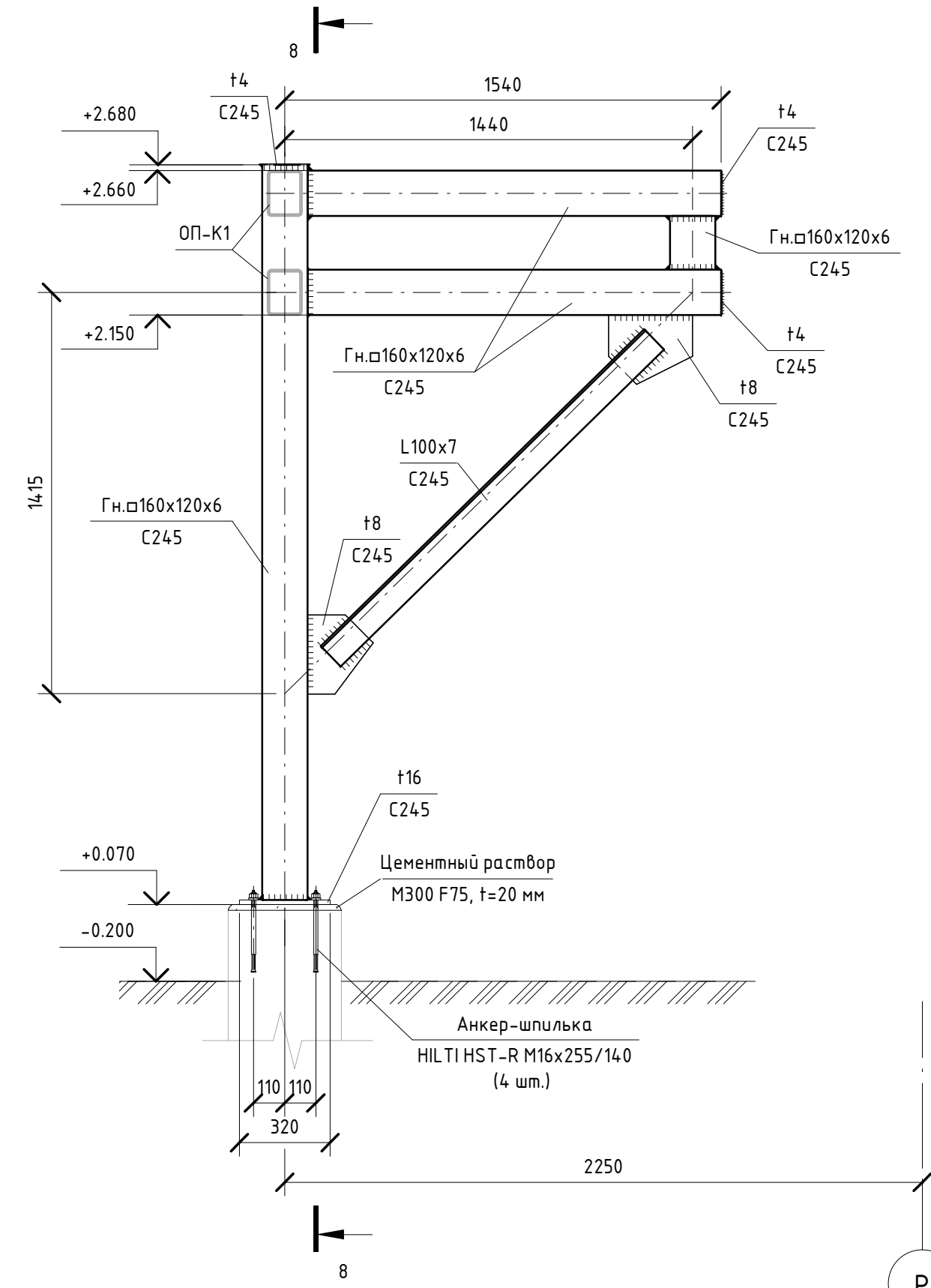
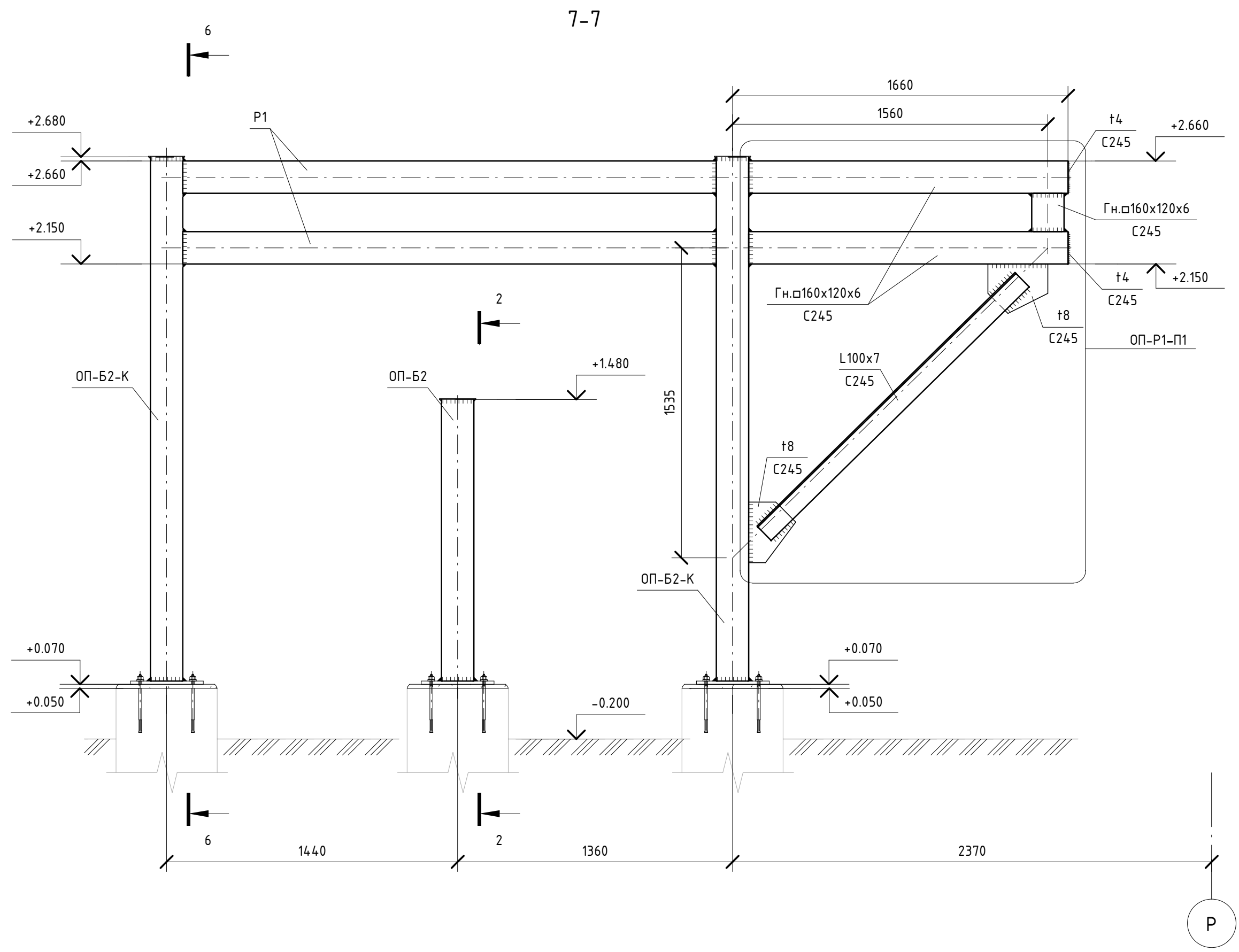
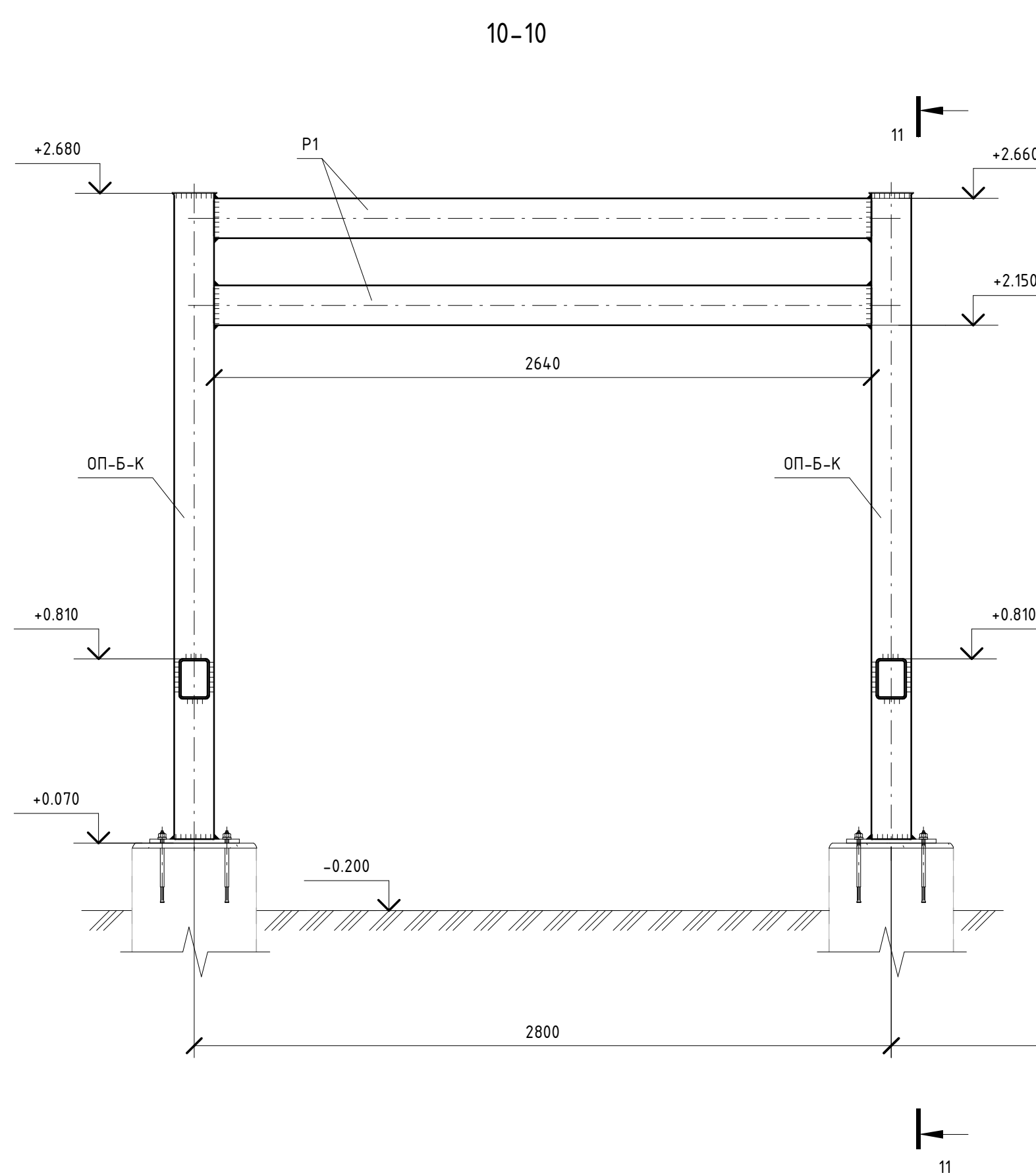
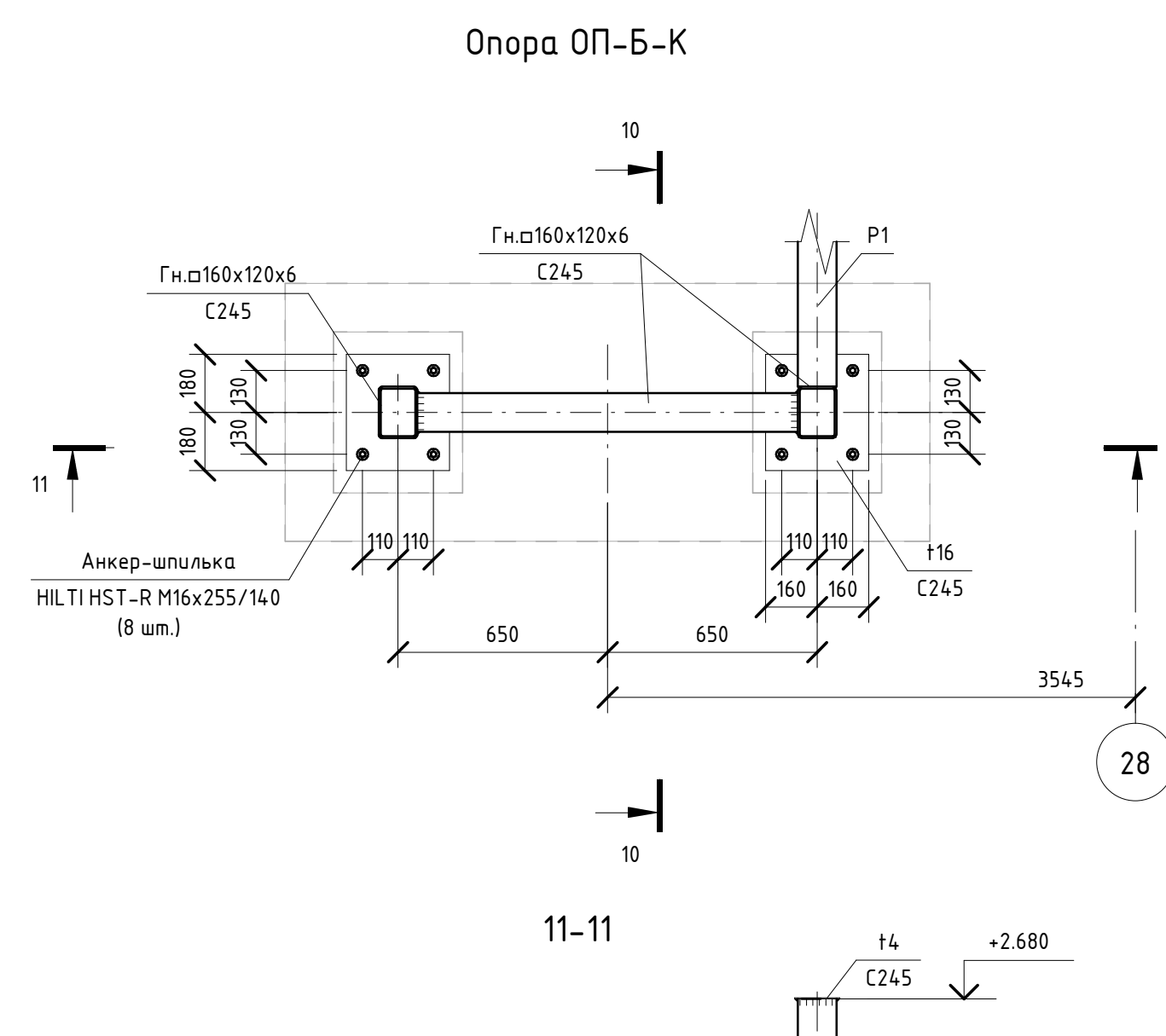
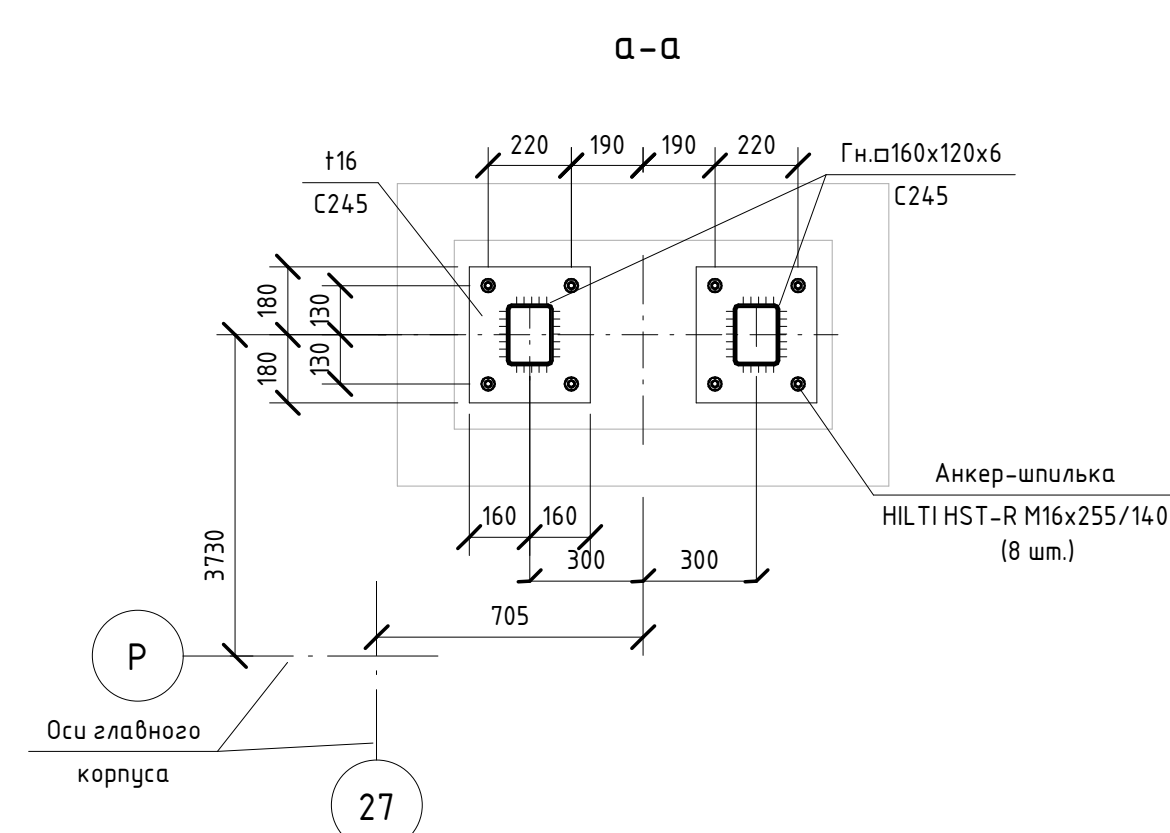
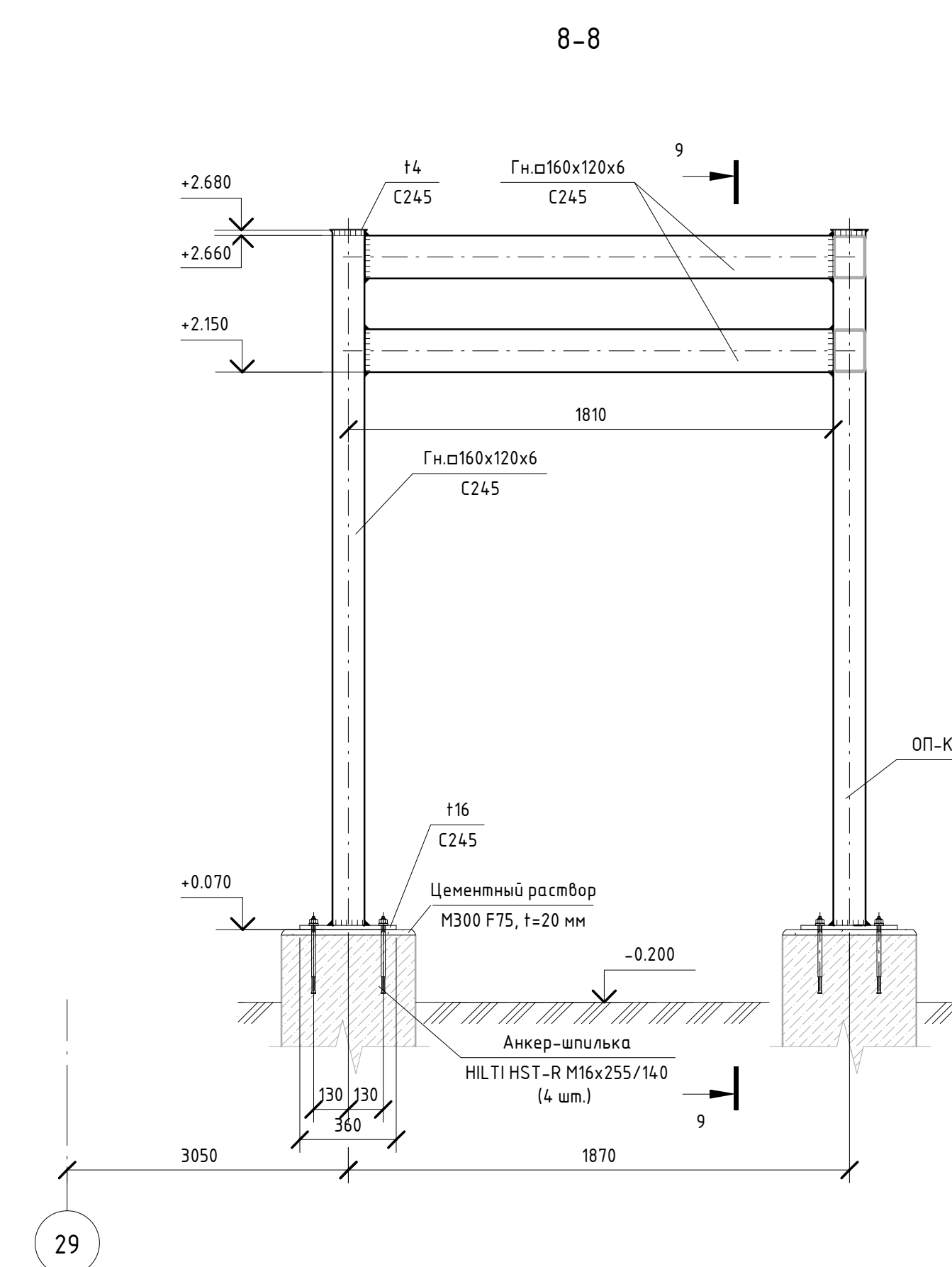
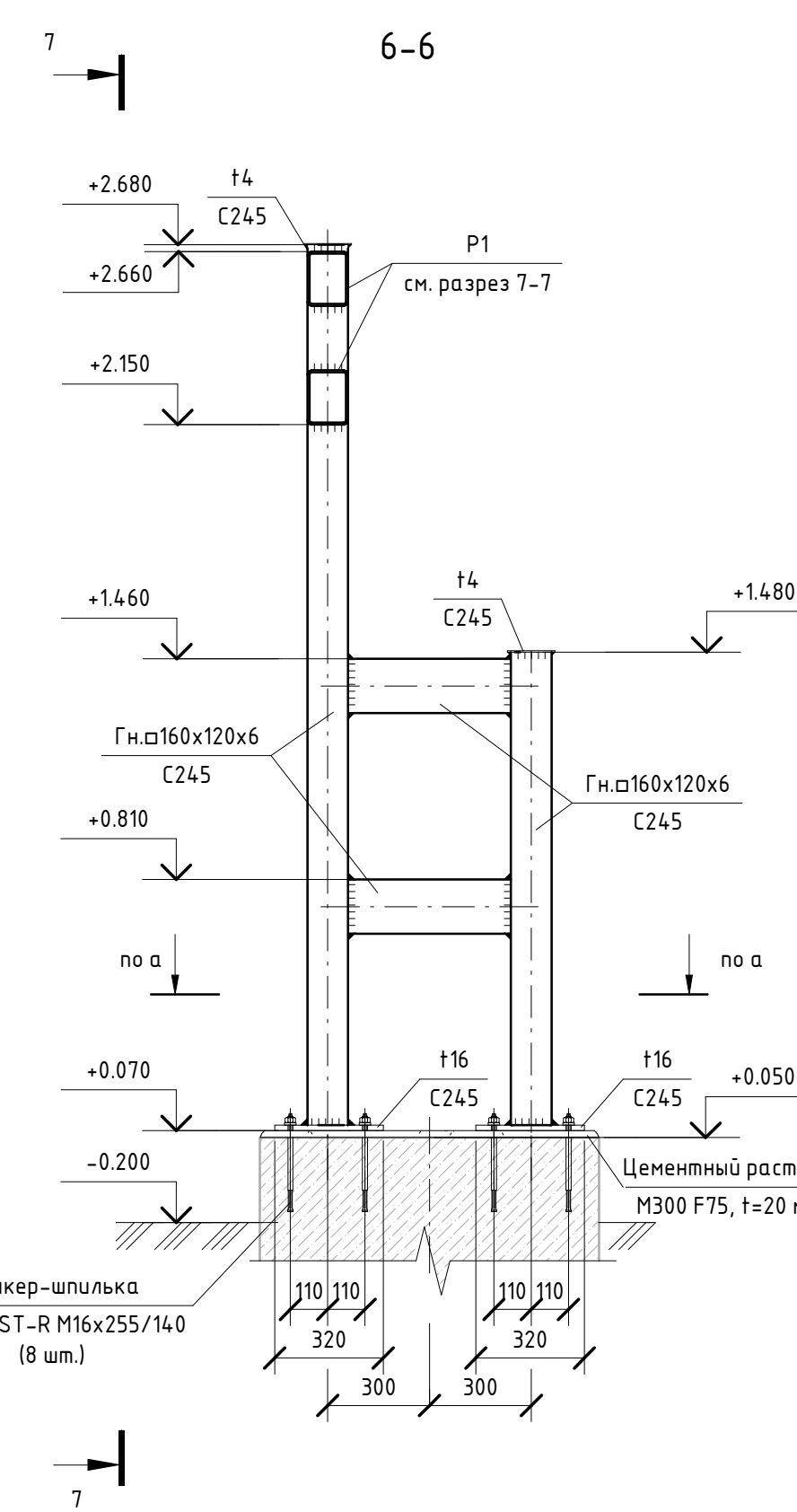
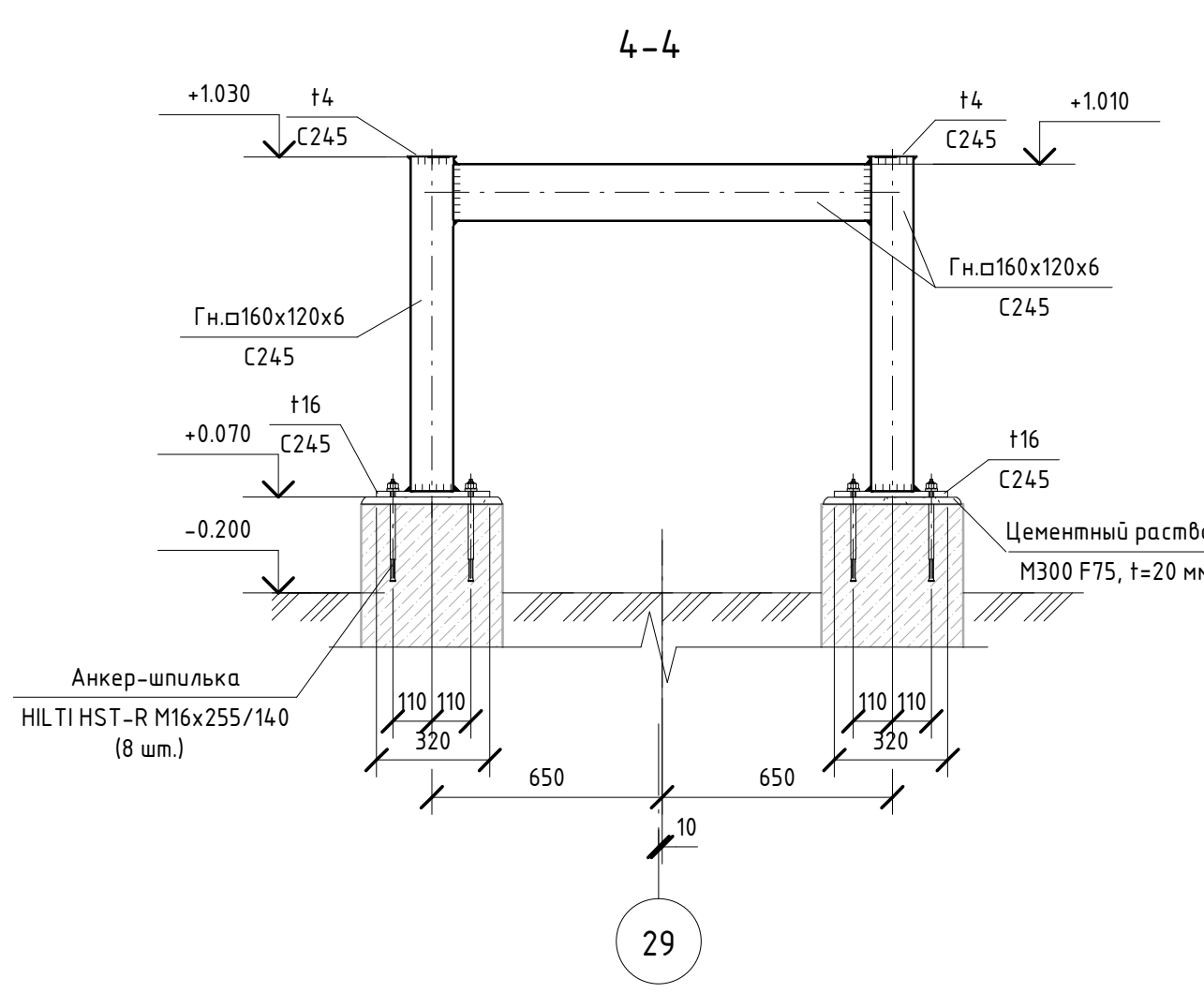
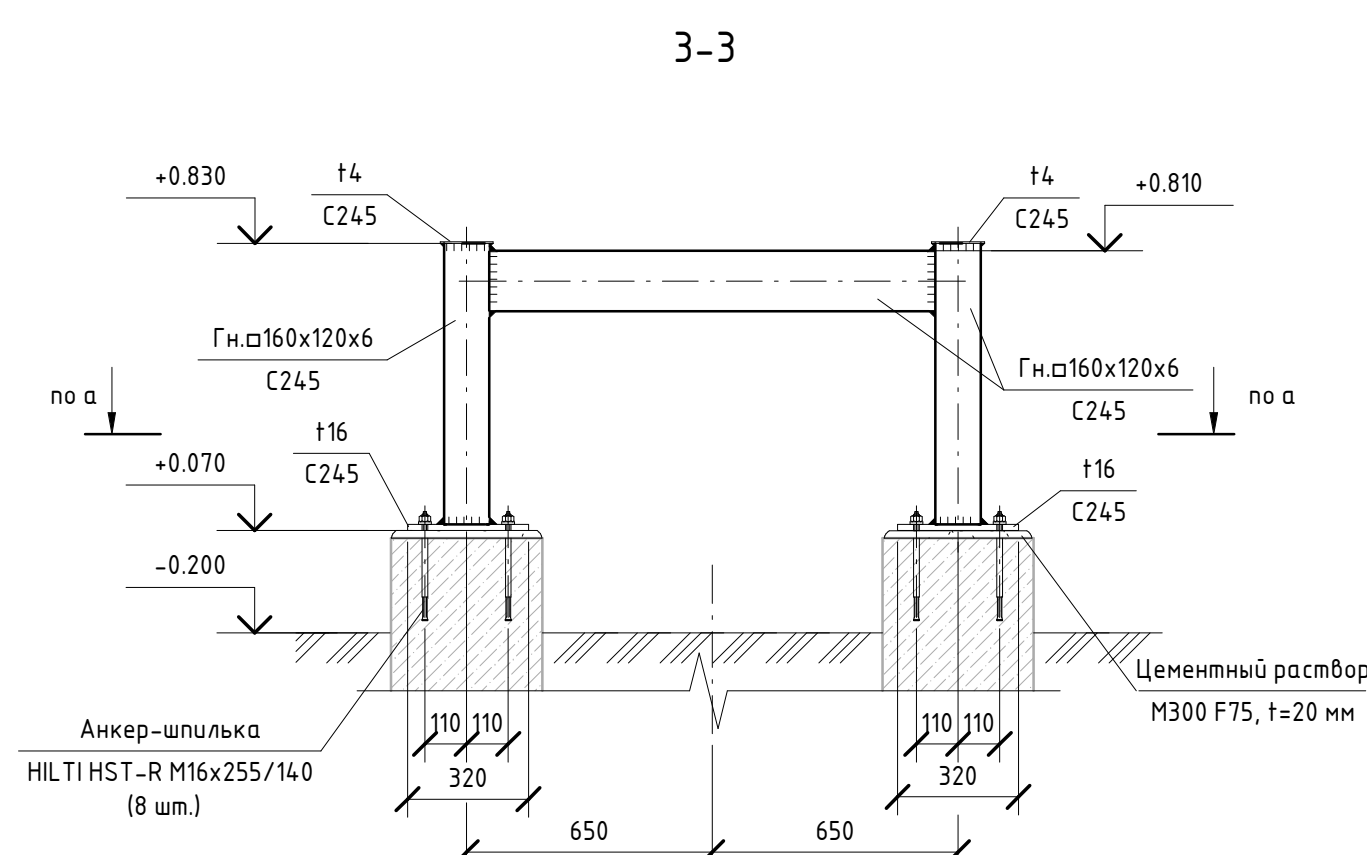
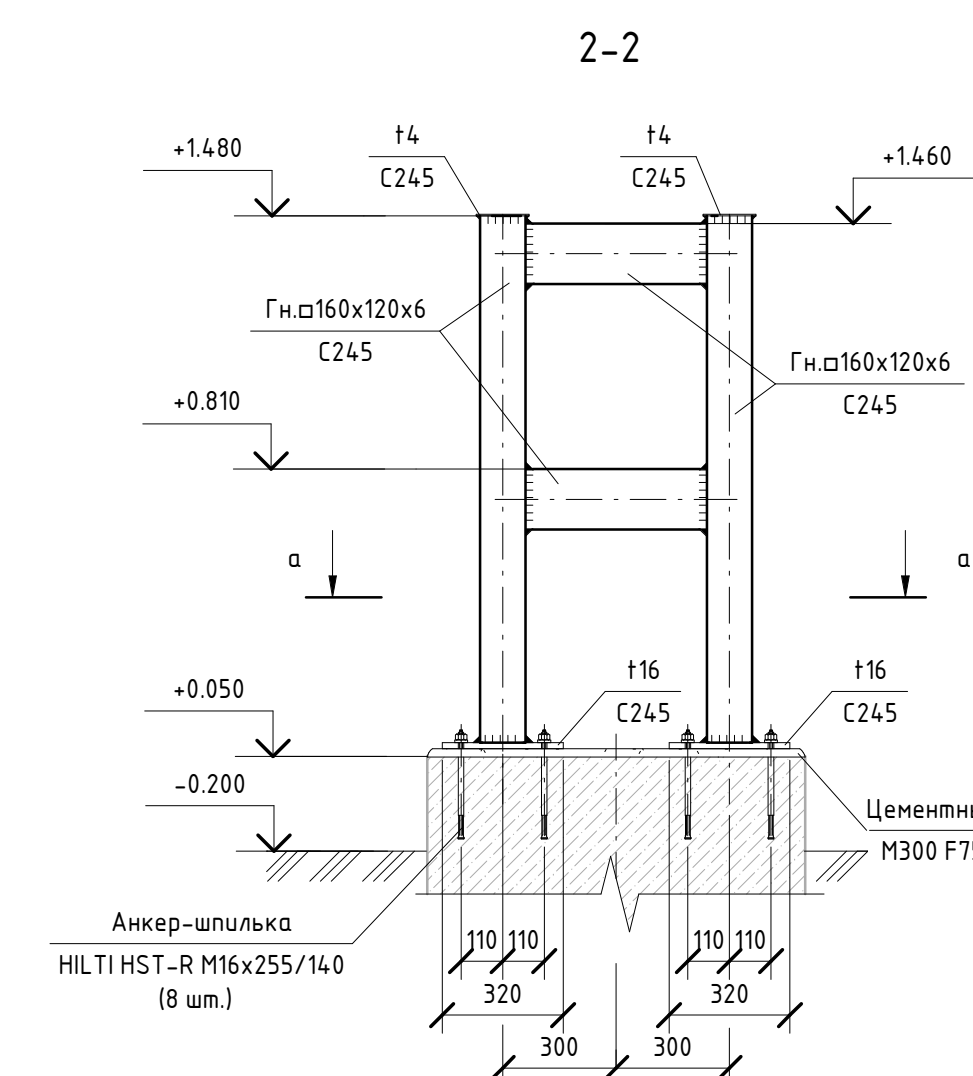
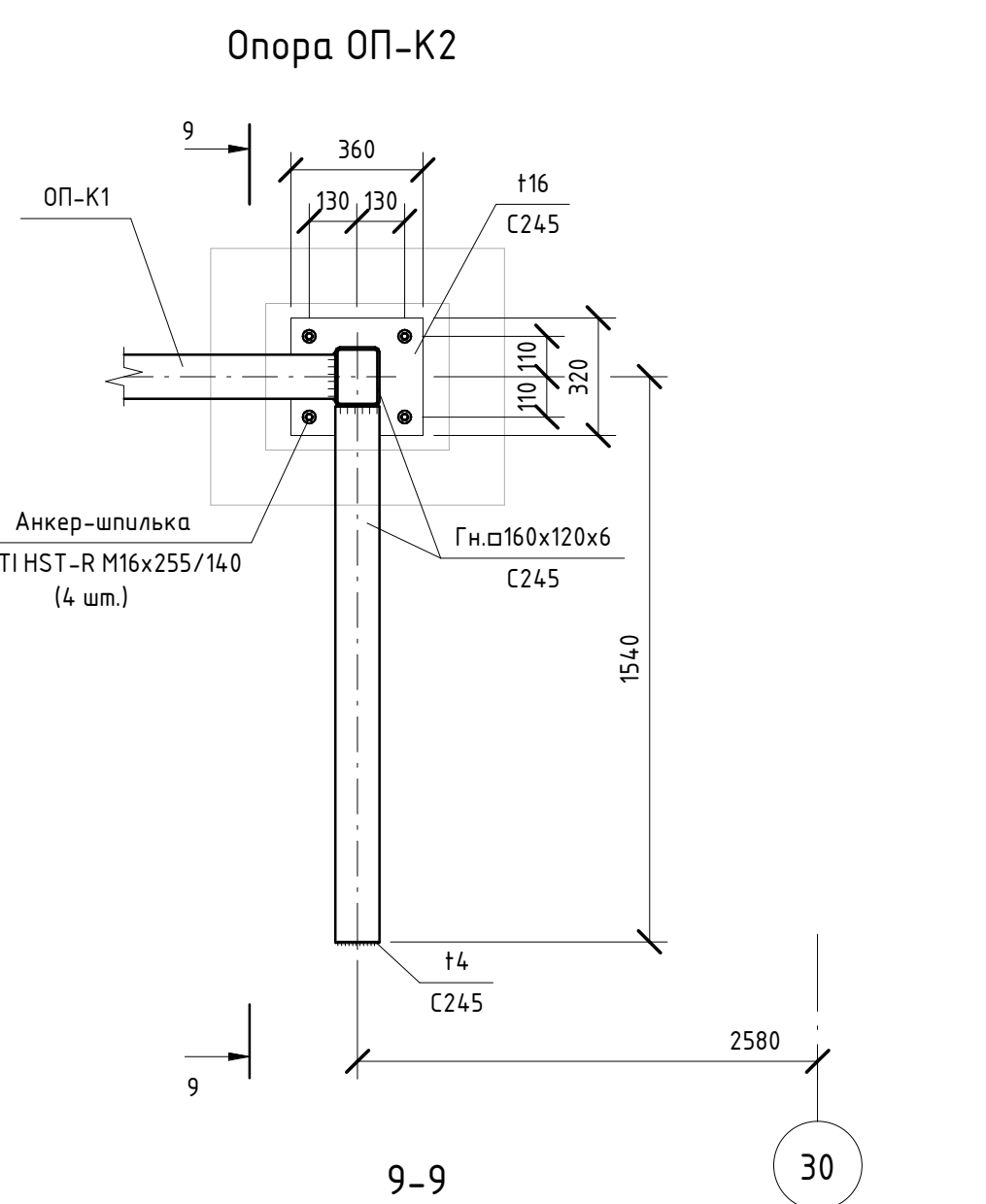
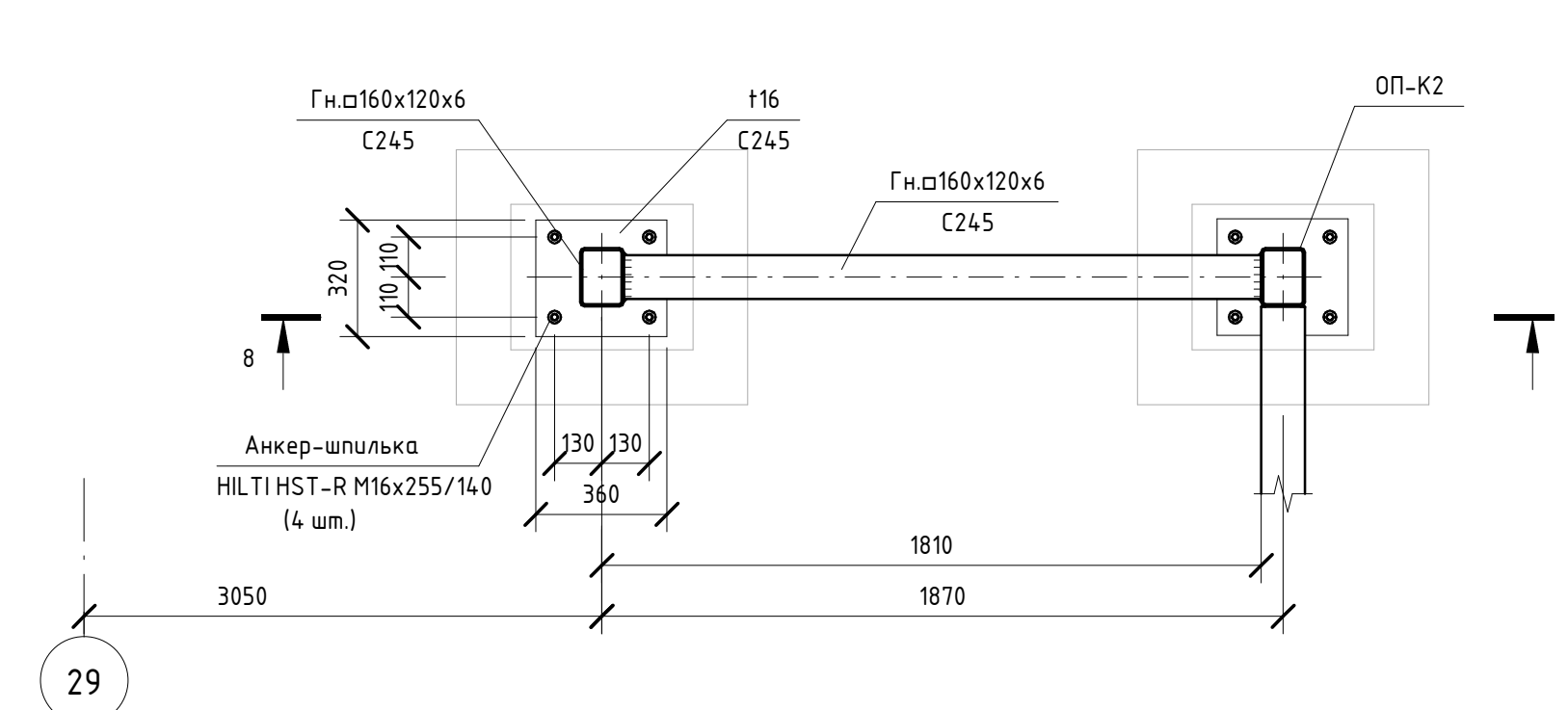
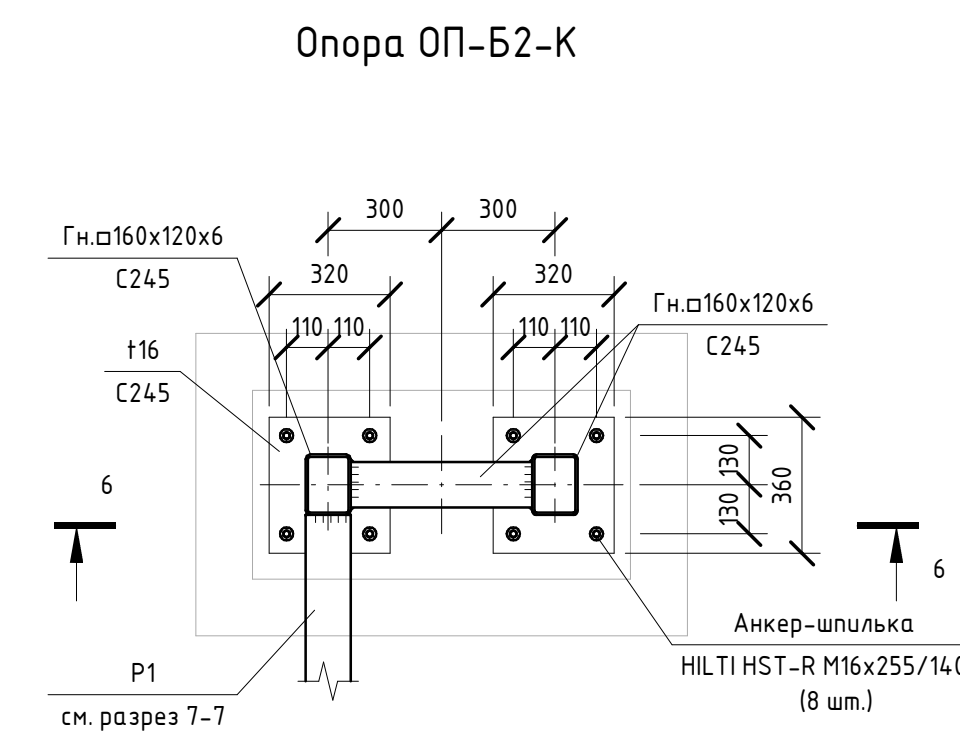
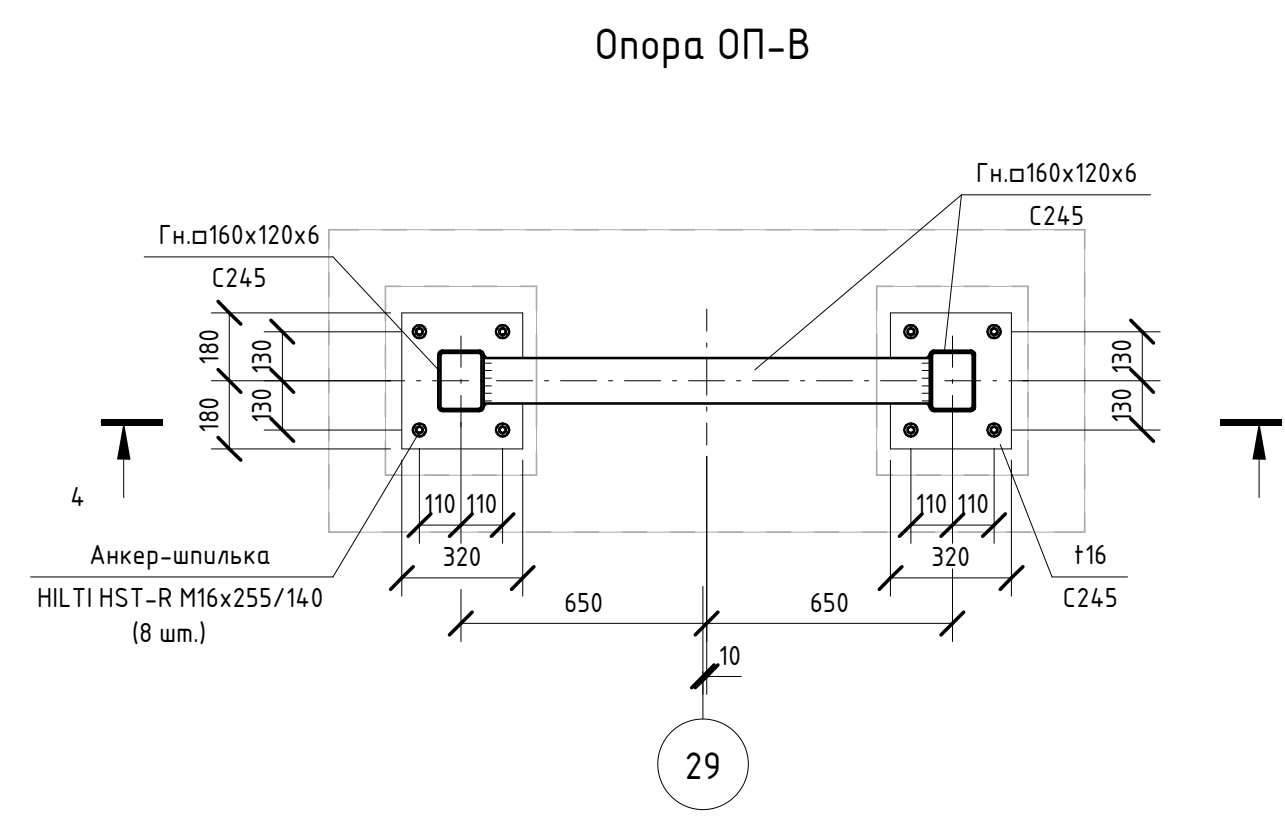
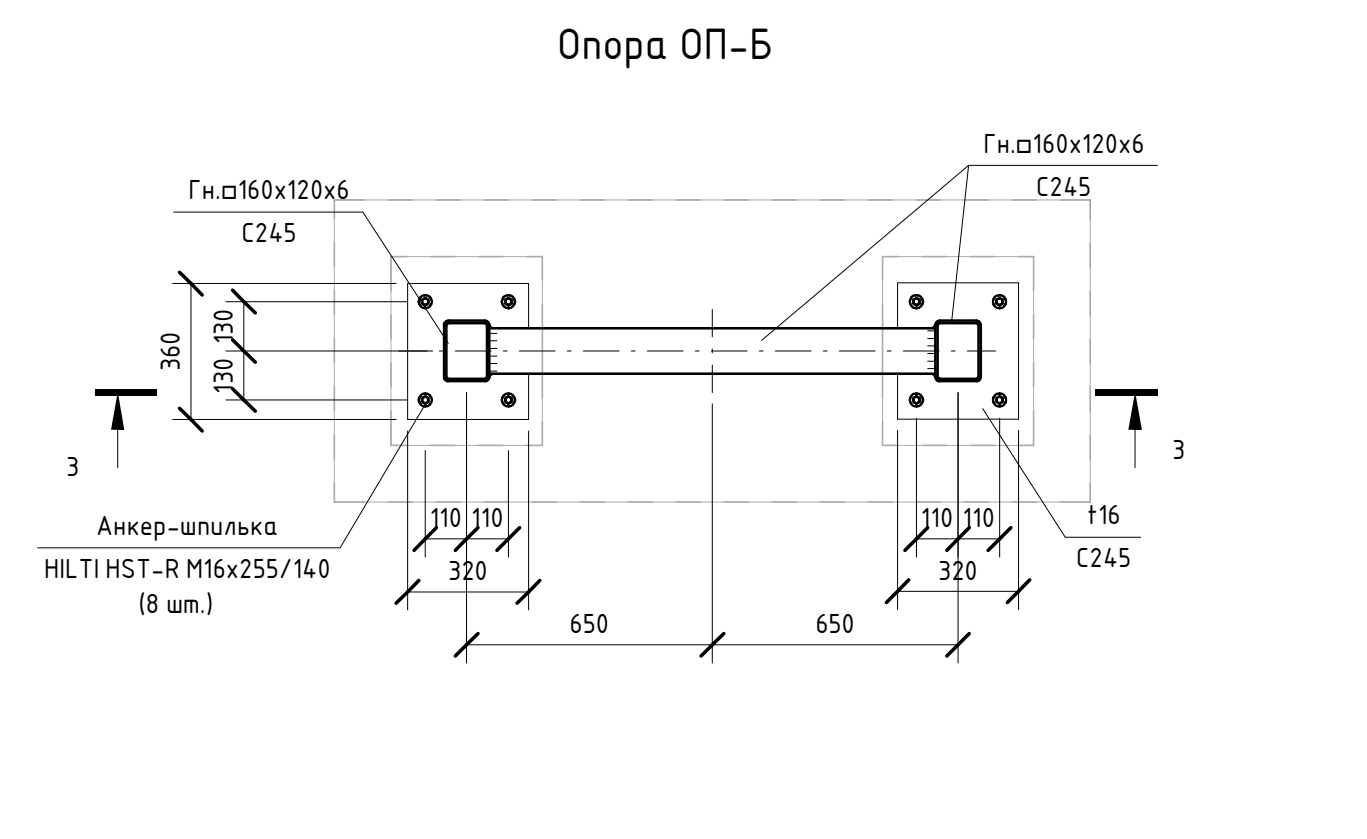
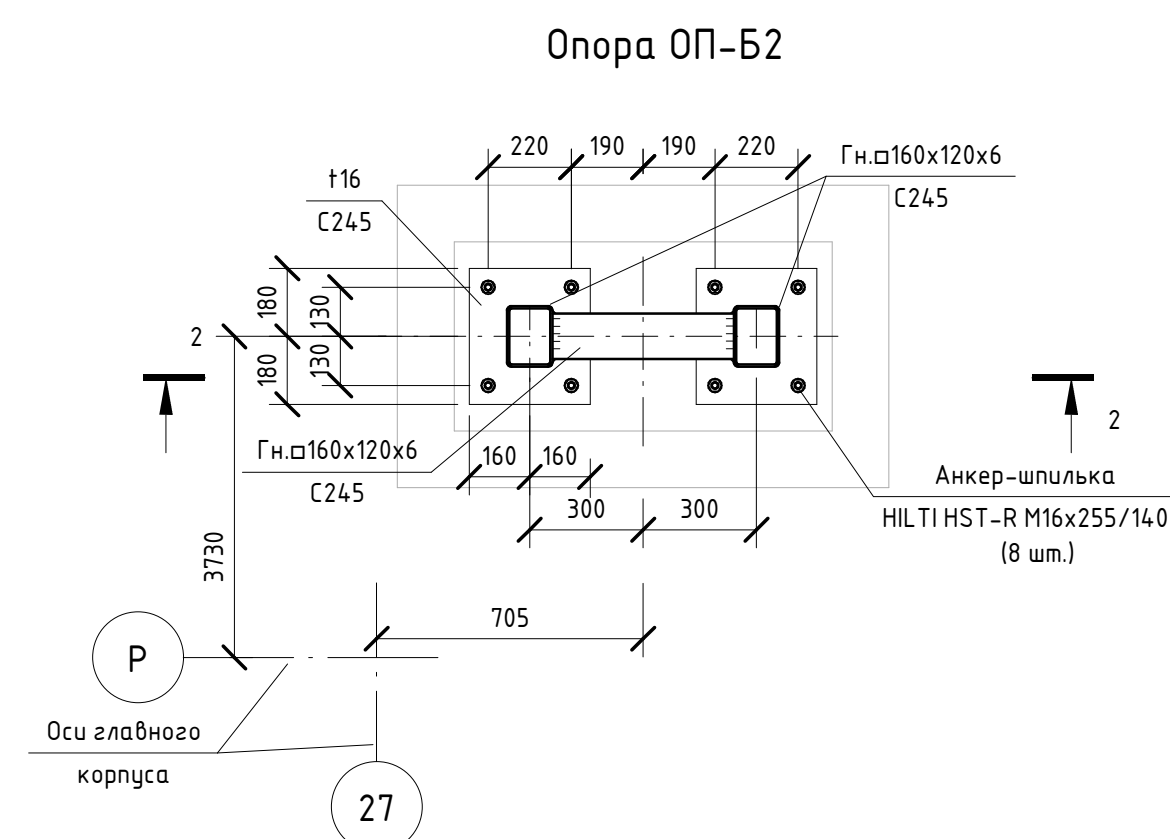
Формат: А3А



Марка элемента	Сечение			Условия для крепления			Наименование или марка металла	Примечание кол-во, шт
	эскиз	поз.	состав	А, кН	Н, кН	М, кНм		
ОП-Б1		1	Гн □ 160x120x6				С245	2
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-Б2		1	Гн □ 160x120x6				С245	2
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-Б		1	Гн □ 160x120x6				С245	1
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-Б2-К		1	Гн □ 160x120x6				С245	2
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-Р1-П1		1	Гн □ 160x120x6				С245	1
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
		3	Л 100x7				С245	
Р1			Гн □ 160x120x6				С245	2
ОП-Б1		1	Гн □ 160x120x6				С245	2
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-Б		1	Гн □ 160x120x6				С245	4
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-К1		1	Гн □ 160x120x6				С245	1
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
ОП-К2		1	Гн □ 160x120x6				С245	1
		2	Гн □ 160x120x6				С245	
		3	Гн □ 160x120x6				С245	
		4	Л 100x7				С245	
ОП-Б-К		1	Гн □ 160x120x6				С245	2
		2	Гн □ 160x120x6				С245	

Анкер-шпилька НЛТИ НСТ-Р М16x255/140
 Анкер-шпилька НЛТИ НСТ-Р М12x145/50

112
 8



1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей см. в "Общих данных".
2. Скорость выполнения электросварки 3-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва принимается по численным данным сварочных инструкций (ГОСТ 5206-80).
4. При разработке чертежей КМД руководствоваться указаниями серии 2440-Воп1 "Узлы стальных конструкций производственных зданий промышленных предприятий".
5. Упомянутые условия для крепления элементов.
6. При разработке чертежей КМД все узлы должны быть проверены расчетом, указаны размеры и материалы фасонков, прокатов, стержней шпилек, диаметры и количество болтов. Конструкции узлов должны быть выполнены с технологическими особенностями изготовления и монтажа конструктивных элементов.
7. Размеры даны в сантиметрах по месту.
8. Ометка кручения элементов опп.б. не требуется по месту изготовления метки №1 чипера и трубопровода.
Отметка кручения элементов по адресу: www.km.dn.ua, info@km.dn.ua

						06-Н/Т II-000-КМ.23		
						Техническое перевооружение Завода 000 "Кебан" внаком приложении 50%-го разработки заводской конструкторской документации		
Имя	Код	Кл.	Лист	№ бл.	Подпись	Дата	Страница	Листов
Разработчик			Венесина		<i>[Подпись]</i>	09.09		
Проверщик			Григорьев		<i>[Подпись]</i>	09.09		
Рис.			Григорьев		<i>[Подпись]</i>	09.09		
И.н. в.н. в.н. в.н.			Григорьев		<i>[Подпись]</i>	09.09		
ГИП			Колескин		<i>[Подпись]</i>	09.09		
						Холодильный центр 702 Наркиско-платформа. Конструкторские материалы.		
						Р 2		
						СВЕСКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ		
						Схема расположения исл. опор на трубопроводе и на высоте 1000мм. от опор, размеры 1:1, 1:1-11.		

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	Подкосы, распорки	Прочее	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Профили стальные гнуемые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гн. □ 160x120x6	1	1.017	0.943		0.01	1.97
	Итого		2	1.017	0.943		0.01	1.97
Всего профиля:			3	1.017	0.943		0.01	1.97
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	Л 100x7	4			0.037		0.037
	Итого		5			0.037		0.037
			6			0.037		0.037
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-88	t = 4	7	0.023	0.005			0.028
		t = 8	8			0.019		0.019
		t = 12	9	0.022				0.022
		t = 16	10	0.406				0.406
	Итого		11	0.451	0.005	0.019		0.475
Всего профиля:			12	0.451	0.005	0.019		0.475
Всего масса металла:			13	1.468	0.948	0.056	0.01	2.482
В том числе по маркам или наименованиям:								
С245			14	1.468	0.948	0.056	0.01	2.482

1. Спецификация составлена по листу 2 комплекта 06-НJT II-000-КМ.23.
2. В спецификации не учтена масса металла на уточнение при разработке чертежей КМД, отходы при обработке, а также масса наплавленного металла.
3. Количество анкер-шпилек HIL TI HST-R M16x255/140 - 112 шт, анкер-шпилька HIL TI HST-R M12x145/50 - 8 шт.

Взам. инв. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						06-НJT II-000-КМ.СМ.23
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Участок приготовления 50%-го раствора гидроксида калия
	Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разработал	Феонина				09.18
	Проверил	Жернаков				09.18
	Рук.	Грибенный				09.18
	Н. контроль	Грибенный				09.18
	ГИП	Калинин				09.18
Холодильный центр №2. Наружная площадка. Конструкции металлические						Стадия
Спецификация металлопроката						Лист
						Листов
						Р
						1
						СВЕКО СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ