

АО "Веgetта"

*МО, г. Долгопрудный, мкр. Шереметьевский, ул. Южная, д.1,
стр.16*

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Н-23-68-КР

Капитальный ремонт складского помещения

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта – КМ

Лист КМ	Наименование	Примечание
1	2	3
1.1	Общие данные (начало)	
1.2–1.4	Общие данные (продолжение)	
1.5	Общие данные (окончание)	
2	Техническая спецификация металла	
3	Ведомость элементов	
4	Схема расположения прогонов покрытия и горизонтальных связей Узел 1, 2.	
5	Схема расположения стеновых прогонов фасада и вертикальных связей. Узел 3, 4, 5.	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Н-23-68-КР

МО, г. Долгопрудный, мкр. Шереметьевский, ул. Южная, д.1, стр. 16

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Паронян			
Проверил		Лебедев			
ГИП					
Н. контр.					

Здание Цеха

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

Общие данные (начало)

ООО "ПРОФИТ"

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечания
	Ссылочные документы	
-	-	
	Прилагаемые документы	

Условные обозначения, принятые в комплектах чертежей марки “КМ”

××××× - шов сварной монтажный;

||||| - шов сварной заводской;

1. Общие положения

1.1 Все металлоконструкции запроектированы в соответствии с требованиями следующих документов:

- СП 16.13330.2017 «Стальные конструкции»,
- СП 20.13330.2016 «Нагрузки и воздействия»,
- СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии»,
- СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве»
- ГОСТ 23118-2012 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия»
- СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»
- СП 43.13330.2012 «Сооружения промышленных предприятий»
- СП 70.13330.2012 «Несущие и ограждающие конструкции»
- расчетная температура наружного воздуха – минус 36°

Взам. Инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата	Н-23-68-КР	Лист
							1.

- 1.2 Изготовление металлоконструкций должно выполняться в соответствии с ГОСТ 23118-99 и рабочей документацией, утвержденной разработчиком и принятой к производству предприятием-изготовителем.
- 1.3 Монтаж металлоконструкций должен выполняться в соответствии с СП 70.13330.2012 «Несущие и ограждающие конструкции» и проектом производства работ (ППР).

2. Материал конструкций

- 2.1 Материал конструкций – см. ведомость элементов и спецификацию металлопроката.

3. Соединения элементов

- 3.1 Все заводские соединения элементов металлоконструкций – сварные.

4. Указания по сварке конструкций

- 4.1. Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей, принимать по таблице Г.1 СП 16.13330.2017.
- 4.2. Заводские швы всех элементов выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном.
- 4.3. Значение b_f , b_z и расчетные сопротивления металла шва срезу R_{wf} , R_{wz} приняты по таблицам 4, 39 СП 16.13330.2017.
- 4.4. Указанные на чертежах размеры угловых швов приняты из расчета механизированной сварки в среде углекислого газа

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №					Н-23-68-КР	Лист
								1.
			Изм.	Кол.	Лист	Ндок.		Подп.

сварочной проволокой по ГОСТ 2246-70* диаметром 1,4...2,0 мм в нижнем, горизонтальном и вертикальном положениях.

- 4.5. При переходе на другие виды сварки или сварочные материалы, а так же при применении специальных мер, направленных на повышение процесса сварки, размеры всех оговоренных сварных швов должны быть пересчитаны в соответствии с указаниями СП 16.13330.2017.
- 4.6. Размеры неоговоренных сварных швов принимать в зависимости от толщин свариваемых элементов с учетом усилий заданных в ведомости элементов.
- 4.7. Минимальные катеты угловых швов следует принимать по таблице 38 СП 16.13330.2017.
Минимальная длина угловых швов – 60мм.
- 4.8. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э42-для стали С255 по ГОСТ 9467-75. Монтажную сварку выполнять по ГОСТ 5264-80.

5. Указания по защите строительных конструкций от коррозии

- 5.1. Защита стальных конструкций от коррозии должна производиться в соответствии с указаниями СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии» и ГОСТ 9.402-2004.
- 5.2. Все конструкции должны быть огрунтованы грунтом ХВ-0278 по ТУ 6-27-174-2000 одним слоем толщиной 25...30 мкм, а затем покрыты двумя слоями эмали ХВ -785 ГОСТ 7313-75.
- 5.3 По ГОСТ 23118-2012 антикоррозийная обработка должна производиться в заводских условиях, на монтажной площадке

Взам. Инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

						Н-23-68-КР	Лист
Изм.	Кол.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата		1.

производится только подкраска в зоне сварочных монтажных швов.

- 5.4. Общие технические требования к производству работ по защите металлоконструкций от коррозии в условиях строительной площадки выполнять в соответствии с СП 72.13330.2016.

6. Транспортирование и хранение

- 6.1. При транспортировании и хранении конструкций следует руководствоваться ГОСТ 23118-2012 и рабочей документацией, утвержденной разработчиком и принятой к производству предприятием – изготовителем.
- 6.2. Условия хранения и транспортирования конструкций в части воздействия климатических факторов внешней среды должны отвечать условиям хранения ОЖЗ по ГОСТ 15150-69.

7. Требования безопасности

- 7.1. При выполнении работ по подготовке поверхности и окрашиванию металлоконструкций должны соблюдаться требования действующих нормативных документов:
- 8.1.1. ГОСТ 12.3.016-87 «Строительство. Работы антикоррозийные. Требования безопасности».
- 8.1.2. ГОСТ 12.3.005-75 «Работы окрасочные. Общие требования безопасности».

Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.							Н-23-68-КР	Лист
			Изм.	Кол.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата		1.















Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкций, кг		Общая масса, кг
				5	6	
1	2	3	4	5	6	7
Узелки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	L 70x6	1		10.748	10.75
		L 75x6	2		1552.697	1552.7
		L 110x8	3		7373.712	7373.71
		L 125x8	4		50.08	50.08
	Итого:		5		8987.237	8987.237
Всего профиля:			6		8987.24	8987.24
Сталь листовая горячекатанная ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-2015	-4	7		442.674	442.67
		-10	8		1557.482	1557.48
	Итого:		9		2000.156	2000.156
Всего профиля:			10		2000.16	2000.16
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-2015	Гн.60x4	11		163.143	163.14
		Гн.80x4	12		918.132	918.13
		Гн.100x4	13		1062.064	1062.06
		Гн.□100x60x4	14		745.463	745.46
		Гн.□120x60x4	15		846.973	846.97
		Гн.120x4	16		1430.759	1430.76
	Гн.□120x80x4	17		738.296	738.3	
Итого:		18		5904.831	5904.831	
Всего профиля:			19		5904.83	5904.83
Трубы стальные профильные для металло-конструкций ГОСТ 32931-2015	С245 ГОСТ 27772-2015	ТПК 140x4.0	20		4416.636	4416.64
		ТПП 200x120x5.0	21		43104.039	43104.04
	Итого:		22		47520.675	47520.675
Всего профиля:			23		47520.68	47520.68
ГОСТ 24045-2016 (не найден в конфигурационном файле)	С245 ГОСТ 27772-2015	H60-845-0.7	24		32385.246	32385.25
			25			
	Итого:		26		32385.246	32385.246
Всего профиля:			27		32385.25	32385.25
Всего масса металла:			28		96798.16	96798.16
В том числе по маркам или наименованиям:			29			
С245			30		96798.16	96798.16

Примечание: в спецификации металлопроката отходы и наплавленный металл не учтены.

Н-23-68-КР						
МО, г. Долгопрудный, мкр. Шереметьевский, ул. Южная, д1, стр. 16						
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Разработчик	Паронян					
Проверил	Лебедев					
ГИП						
Н. контр.						
Капитальный ремонт складского помещения				Стадия	Лист	Листов
				Р	2	
Техническая спецификация металла				ООО "ПРОФИТ"		

Согласовано
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ведомость элементов

Марка	Сечение			Усилия для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	A, м	N, м	M, мм		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
С1			Гн.□120x80x4				С245	
С2			Гн.□80x4					
С3			Гн.□120x4					
СП1			Гн.□100x60x4					
СП2			Гн.□60x4					
СП3			Гн.□120x60x4					
СП4			Гн.□80x4					
СП5			Гн.□120x4					
СФ1	сложно							
СВ1			Гн.□100x4					
РС1			Гн.□100x4					
СГ1			Гн.□140x4					
У1		1	L 75x6					
		2	-10x120x400					
П1			Гн.□200x120x5					
Н1			Н60-845-0.7					

1. Усилия для прикрепления учтены в узлах.
2. Минимальные усилия для прикрепления 5 тс.

Согласовано
Взам. инв. №

Н-23-68-КР					
МО, г. Долгопрудный, мкр. Шереметьевский, ул. Южная, д.1, стр. 16					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Паронян			
Проверил		Лебедев			
ГИП					
				Здание Цеха	
				Ведомость элементов	
			ООО "ПРОФИТ"		

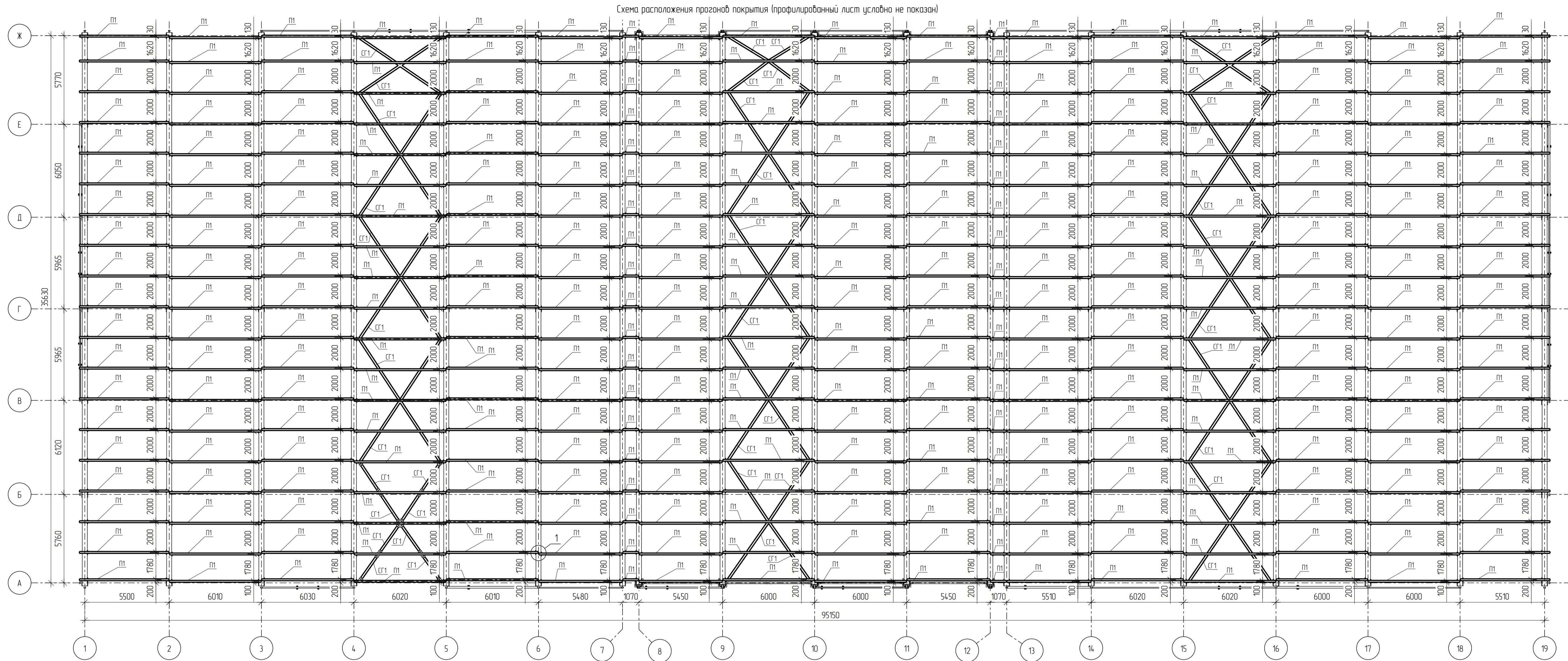
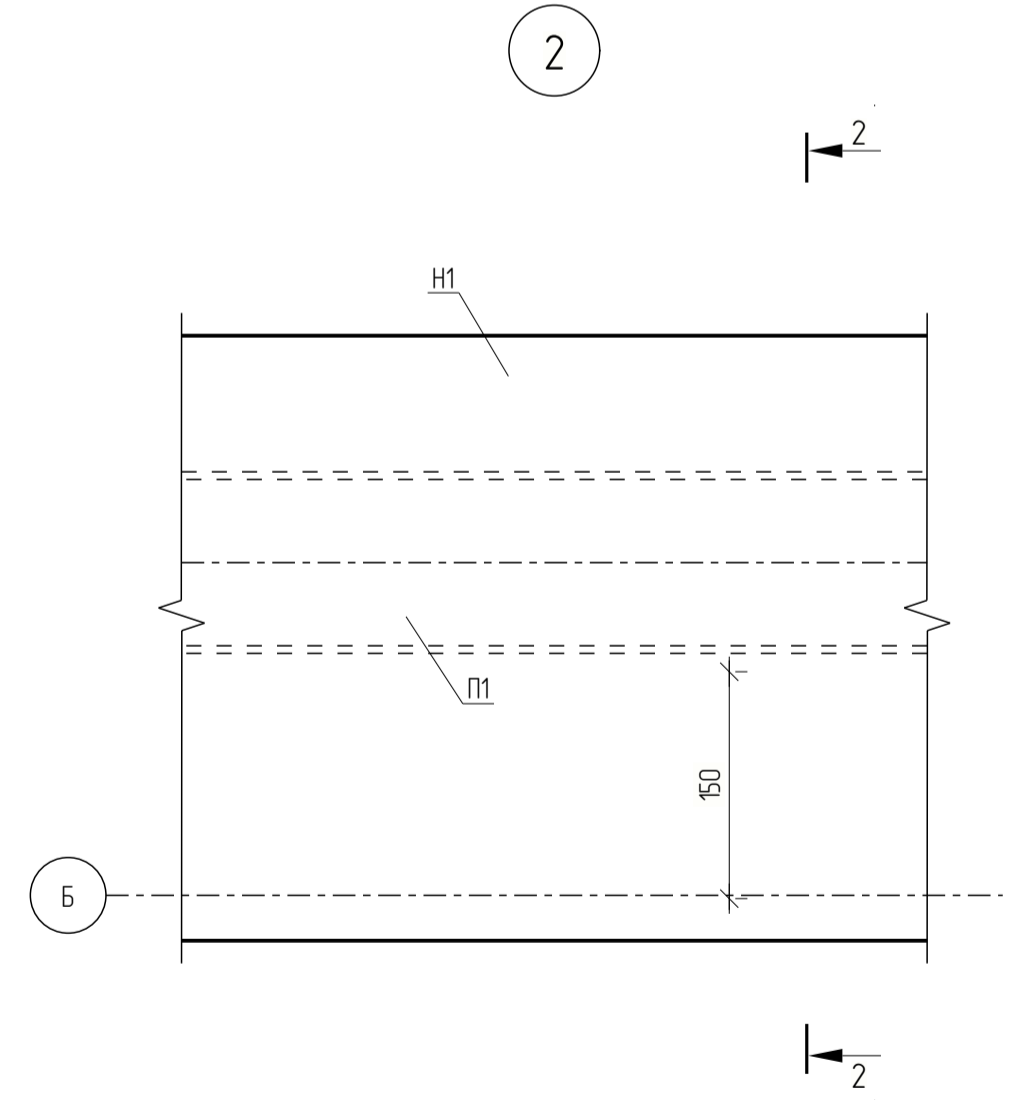
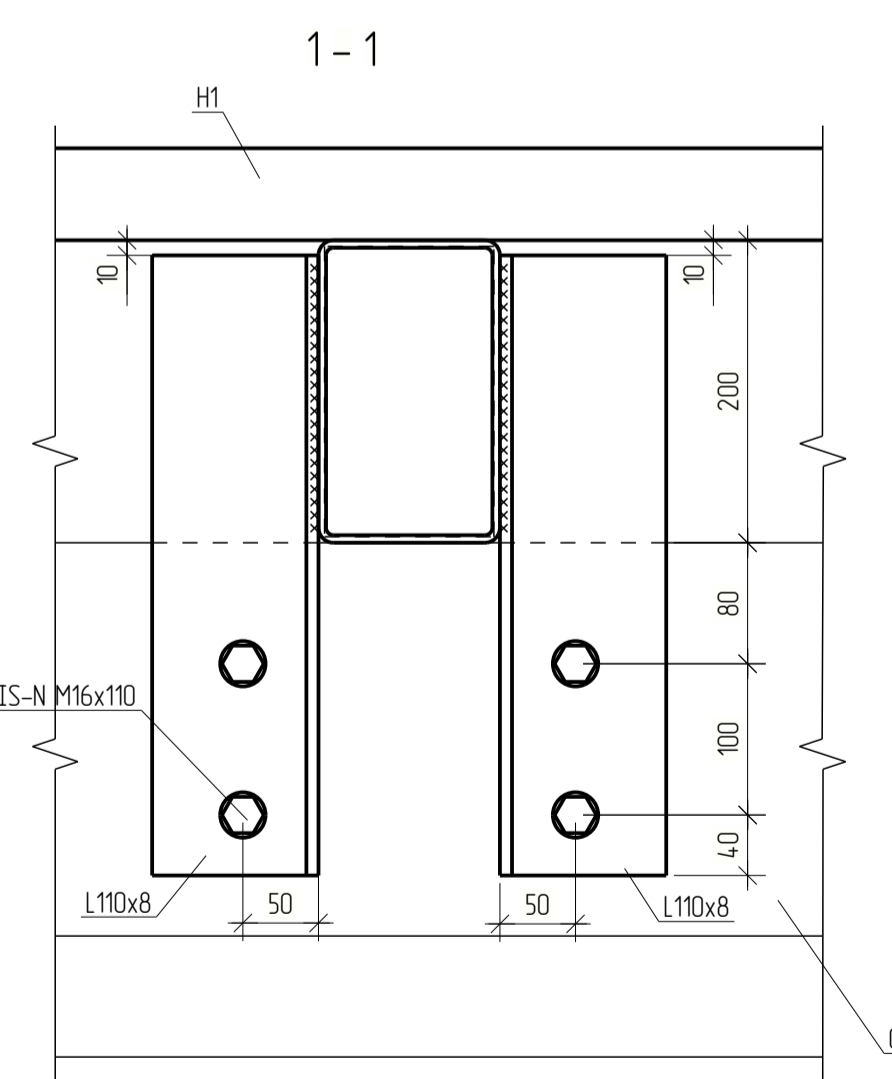
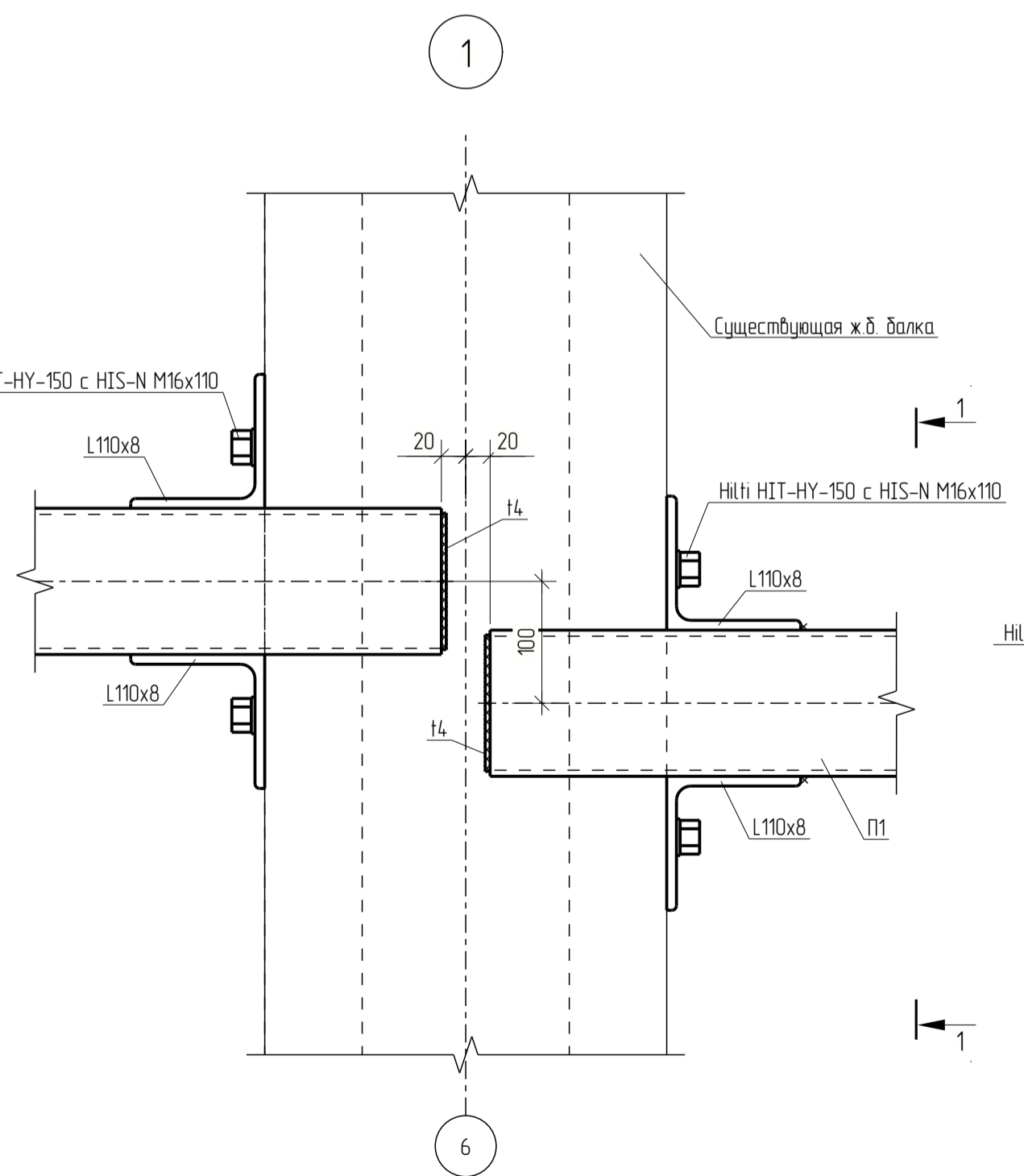
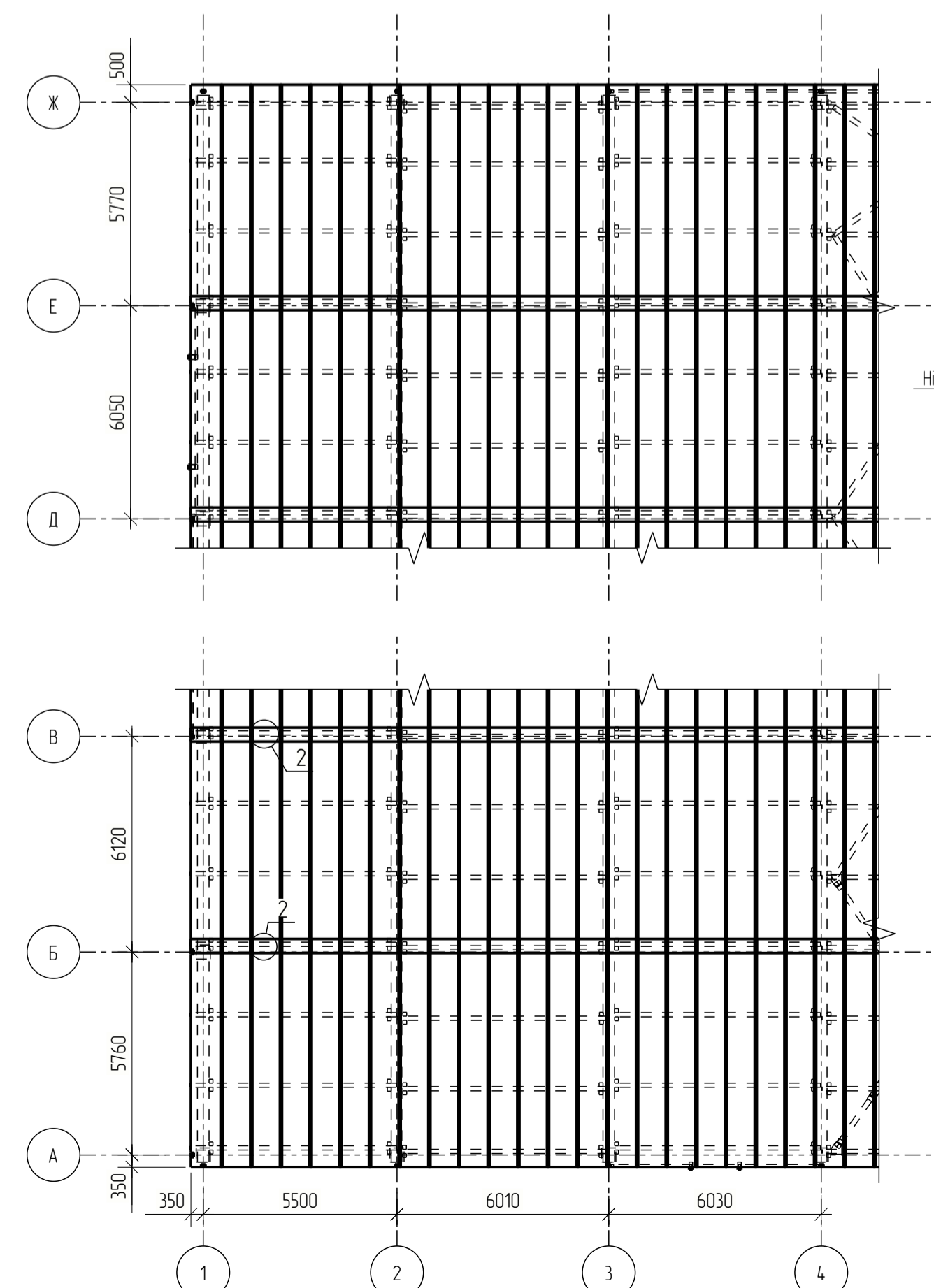


Схема раскладки профилированного листа Н1



- Примечание:
- 1 уточнить конструкцию стыка ж.б. балок по оси Г и скорректировать расположение прогонов П1 так, чтобы кромка от края торца ж.б. балки до распорного анкера была не менее 60мм.
 - 2 Вследствие п.1 также необходимо скорректировать раскладку профилированного листа.
 - 3 Контуры кровли, а также окончательные размеры по периметру определяются после передачи геодезических связей вертикальных элементов и кровли.
 - 4 Ведомость элементов см. лист 3.
 - 5 Все не указанные категории К1=12*(mm), где H(min) - минимальная толщина соединяемых элементов.
 - 6 Вся сталь - С245 по ГОСТ 27772-2015.

ИЗМ.						Н-23-68-КР					
МО, г. Долгопрудный, мкр. Шереметьевский, ул. Южная, д.1, стр. 16											
Изм.	Колпч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Капитальный ремонт складского помещения			Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Паронян					р			4		
Проверил	Лебедев										
ГИП											
Н. контр.											000 "ПРОФИТ"

