Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Схема расположения колонн Наименование	Примечание
1	Общие данные.	
2	Схема расположения колонн в осях А-Б/13-14.	
3	Схема расположения подкрановых балок в осях А-Б/13-14.	
4	Сечение 1-1.	
5	Сечение 2-2.	
5.1	Описание тали.	
6	Узел 1.	
7	Узлы 3 и 4.	
8	Узел 2.	
9	Схема расположения фундаментов в осях А-Б/11-13.	
10	Монолитный фундамент МФ-1.	
10.1	Монолитный фундамент МФ-2.	
11	Схема расположения колонн в осях А-Б/11-13.	
12	Схема расположения подкрановых балок в осях А-Б/11-13.	
13	Сечение 3-3.	
13.1	Описание тали.	
14	Сечение 4-4.	
15	Узлы 5, ..., 7.	
16	Узел 8.	

Общие указания

1. Чертежи конструкций марки КР разработаны в соответствии с заданием на проектирование, действующими нормами, правилами и стандартами.
2. Стальные конструкции запроектированы на основании СП 16.13330.2017. "Свод правил. Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*".
3. При производстве работ и изготовлении конструкций соблюдать требования нормативных документов по технике безопасности и безопасности по производству работ.
4. В процессе производства сварочных и др. работ следует строго соблюдать требования и указания СП 70.13330.2012.
5. Сварочные работы производить в соответствие с требованиями нормативных документов.
6. Сварные швы выполнять электродами Э42.
7. Сварные швы выполнять с физическим контролем качества шва.
8. Катет сварного шва kf принимать равным t, где t - толщина наиболее тонкой из свариваемых деталей.
9. Все конструкции не указанные на чертеже выполнять из стали С245.
10. Ведомость расхода материалов см. на листах проекта.
11. Монолитные железобетонные конструкции выполнять в соответствии с СП 70.13330.2012.
12. Для монолитных конструкций применять бетонную смесь БСГ В25 П4 F75 W4 по ГОСТ 7473-2010.
13. Арматура применяется периодического профиля класса А500С (ГОСТ Р 52544-2006), гладкая класса А240 (ГОСТ 5781-82*).
14. Бетонирование отдельных конструктивных элементов следует проводить непрерывно с обязательным вибрированием. Рабочие швы бетонирования между элементами зачищать металлическими щетками и промывать водой перед бетонированием последующего элемента.
15. Элементы, закрываемые в процессе бетонирования (арматура, закладные изделия и др.), а также правильность установки опалубки должны быть приняты в соответствии с СП 48.133330.2011 с предъявлением технадзору заказчика с составлением акта на скрытые работы.
16. В период производства бетонных работ при ожидаемой среднесуточной температуре наружного воздуха ниже 5°С и минимальной суточной температуре ниже 0°С руководствоваться разделами СП 70.13330.2012.
17. В период производства бетонных работ при ожидаемой среднесуточной температуре наружного воздуха выше 25°С руководствоваться разделами СП 70.13330.2012.
18. В процессе производства арматурных, бетонных и др. работ следует соблюдать требования и указания СП 70.13330.2012.
19. В процессе установки отдельных арматурных стержней в проектное положение узлы их пересечения соединить вязальной проволокой через один, в шахматном порядке, и вязать каждое их пересечение по краям сетки. Продольные соединения выполнять с перепуском на длину не менее 50 диаметров соединяемой арматуры. В одном уровне горизонтально стыкуемых нахлестом стержней должно быть не более 50% (через один стержень), остальные 50% стержней стыкуются в нахлёстку на расстоянии 65 диаметров стыкуемой арматуры между осям нахлестки, но не менее 1100мм для Ø16 А500С и не менее 800мм для Ø12 А500С по осям стыков. Расстояние от торца арматурного стержня до наружной грани бетонной бетона принимается 20мм.
20. Болты применять классом по прочности 8.8.

Антикоррозионная защита

1. Защиту строительных конструкций производить в соответствии с СП 28.13330.2017 нанесением в два слоя эмали ПФ 115 по по двум слоям грунтовки ГФ-021.
2. Перед нанесением защитных покрытий поверхности строительных конструкций должны быть очищены до степени 3 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.
3. Качество лакокрасочных покрытий по внешнему виду должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.402-2004.
4. Защиту монтажных соединений осуществлять эмалью ПФ 115 в два слоя по 1 слоя грунта ВЛ-02\ГОСТ 112707-77\.
5. Колер для строительных конструкций согласовать с заказчиком.

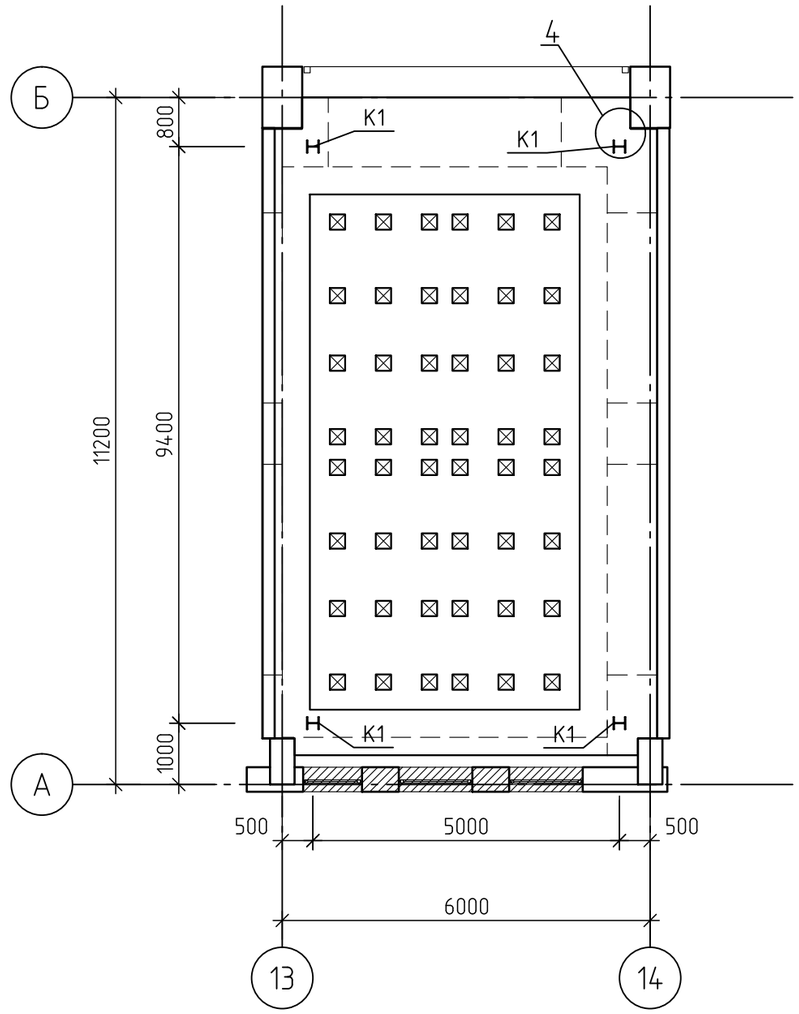
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл

Схема расположения металлических колонн. М1:100



Примечания:

1. Общие указания см. на листе 1.
2. Узел 4 см. на листе 7.

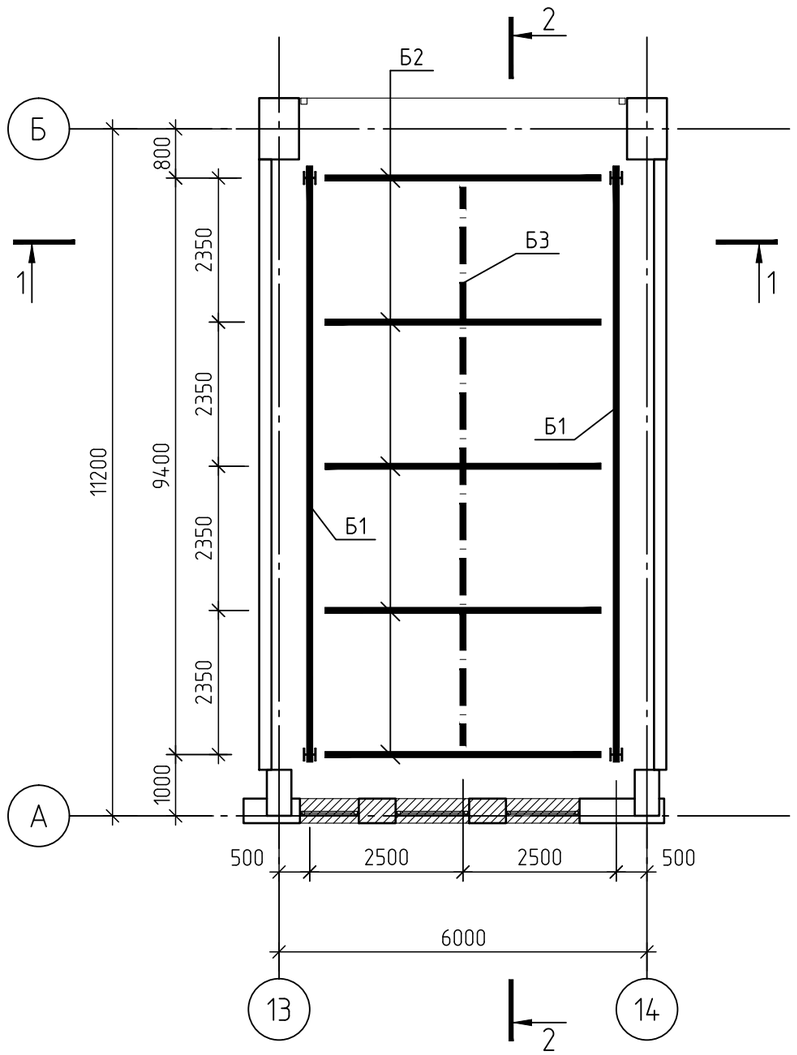
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Схема расположения подкрановых балок. М1:100



Спецификация металла на конструкции в осях 13–14

Марка, поз.	Обозначение	Наименование		Кол. шт.	Масса, ед. кг	Примечание
К1	СТО АСЧМ 20–93	Дв.20К1	L=4914	4	207.0	827.9
Б1	СТО АСЧМ 20–93	Дв.40Б2	L=9700	2	640.2	1280.4
Б2	СТО АСЧМ 20–93	Дв.25Б1	L=5000	5	128.5	642.5
Б3	ГОСТ 8239–89	Дв.30	L=9900	1	361.4	361.4
	ГОСТ 8240–89	Шв.16	L=250	8	3.6	28.4
	ГОСТ 19903–74	–20 x 500	L=500	4	39.25	157
	ГОСТ 19903–74	–10 x 200	L=500	8	7.85	62.8
	ГОСТ 19903–74	–10 x 200	L=140	16	2.20	35.2
	ГОСТ 19903–74	–20 x 80	L=80	16	1.00	16.1
	ГОСТ 19903–74	–10 x 95	L=200	8	1.49	11.9
	ГОСТ 19903–74	–10 x 95	L=175	8	1.31	10.4
	ГОСТ 19903–74	–16 x 240	L=240	4	7.23	28.9
	ГОСТ 19903–74	–10 x 95	L=375	10	2.80	28
	ГОСТ 19903–74	–14 x 380	L=380	5	15.87	79.3
	ГОСТ 19903–74	–14 x 360	L=400	5	15.83	79.1
	ГОСТ 19903–74	–14 x 70	L=70	40	0.54	21.5
	ГОСТ 19903–74	–8 x 280	L=200	16	3.52	56.3
	ГОСТ 19903–74	–16 x 200	L=240	16	6.03	96.5
	ГОСТ 19903–74	–16 x 200	L=250	8	6.28	50.2
		Шпилька М24	L=380	16		
		Шпилька М16	L=200	16		
		Болты М16 8.8		20		

Примечания:
1. Общие указания см. на листе 1.
2. Сечение 1-1 см. на листе 4.
3. Сечение 2-2 см. на листе 5.

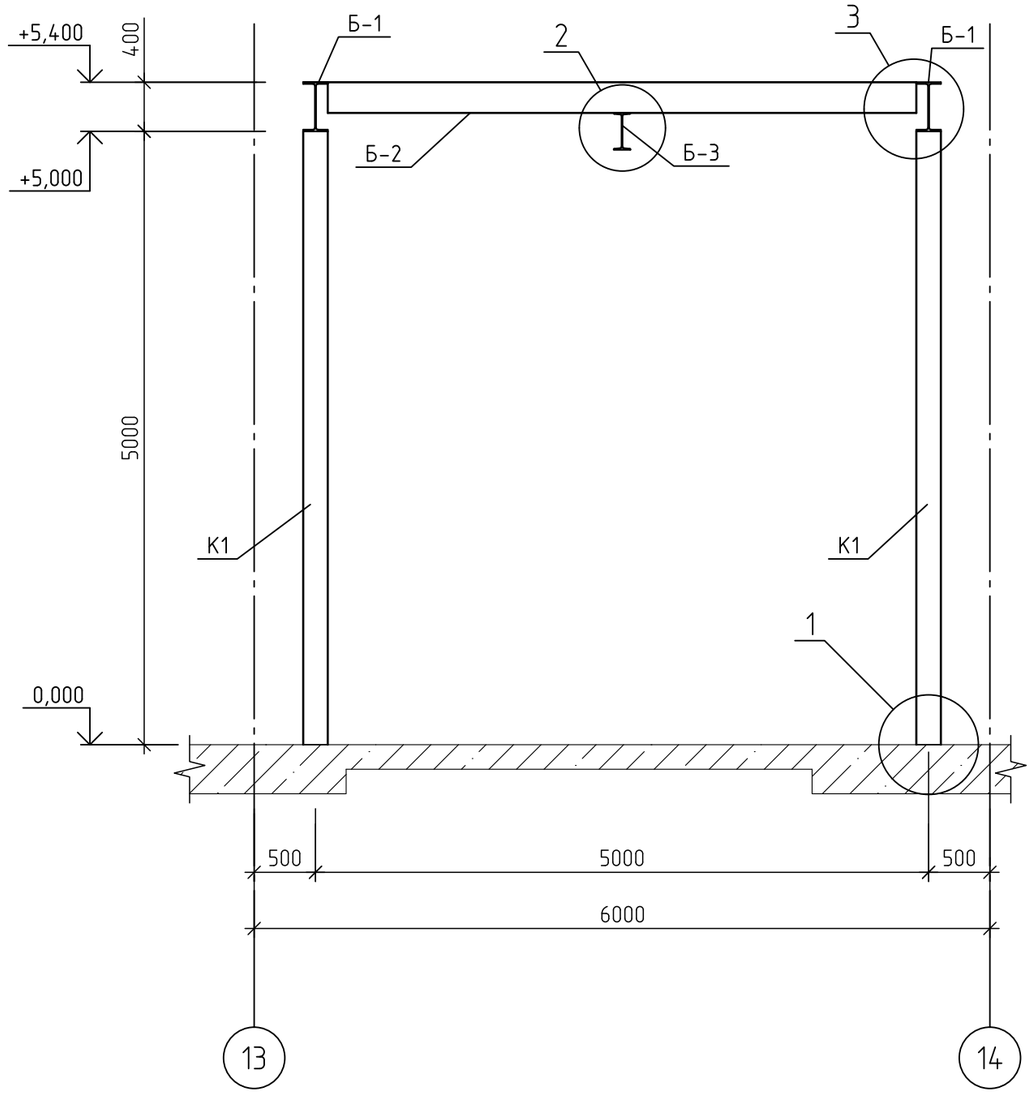
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1-1. М1:50



Примечания:

1. Общие указания см. на листе 1.
2. Маркировку сечения 1-1 см. на листе 3.
3. Узел 1 см. на листе 6.
4. Узел 3 см. на листе 7.
5. Узел 2 см. на листе 8.

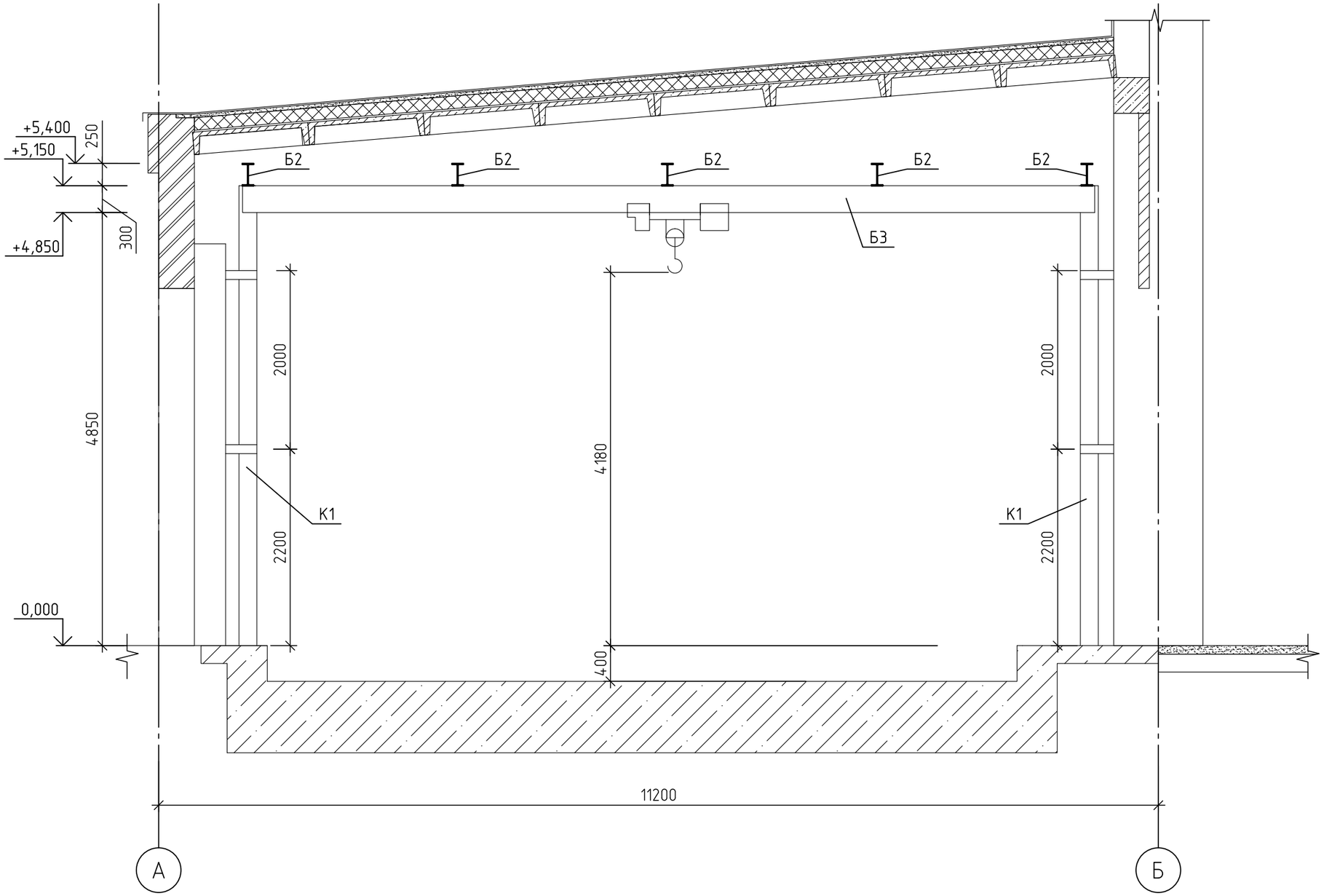
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2-2. М1:50



Примечания:

1. Общие указания см. на листе 1.
2. Маркировку сечения 2-2 см. на листе 3.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.