

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План на отм. +1,800; +3,600; +6,900. Разрез 1-1...3-3	
3	Узел А...И	
4	Лестничный марш ЛМ1...ЛМ3, площадка ПМ1	
5	Ограждение летничного марша ОЛ1...ОЛ3	
	Ограждение лестничной площадки ОП1...ОП4	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Прилагаемых документы</u>	
1145.1-32-03-КМ1.СМ	Спецификация металлопроката	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

xxxxxxxxxx	Шов монтажный - видимый
	Шов заводской - видимый
xxx - xxx	Шов монтажный - невидимый
-	Шов заводской - невидимый

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1 Данный комплект рабочих чертежей разработан на основании договора №716/382-Д от 13.03.2019.

2 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами РФ.

3 Чертежи разработаны для следующих условий строительства:

- по расчетному значению веса снегового покрова II район 1,2 кПа=120 кгс/м2 (СП 20.13330.2016);

по нормативному давлению ветра - III район, $W_0 = 0,38 \text{ кПа} = 38 \text{ кгс/м}^2$;

- расчетная температура наружного воздуха = -25°;

- сейсмичность площадки строительства - до 5 баллов, согласно СП 14.13330.2018

"Строительство в сейсмических районах. Актуализированная редакция СНиП II-7-81".

4 Конструкции запроектированы в соответствии с действующими нормами и правилами:

- СП 14.13330.2018 "Строительство в сейсмических районах. Актуализированная редакция СНиП II-7-81";

редакция СНиП II-7-81";

- СП 20.13330.2016 "Нагрузки и воздействия. Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85";

редакция СНиП 2.01.07-85";

- СП 16.13330.2017 "Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81".

5 Все заводские соединения - сварные, монтажные - сварные и на болтах.

6 Минимальные катеты сварных швов назначать по наименьшей толщине свариваемых элементов и по таблице 38 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81", кроме специально оговоренных.

7 Монтажную сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры" электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75 "Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы".

8 Все сварные швы подвергнуть визуальному, измерительному контролю, в объеме предусмотренном СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87".

9 Крепление металлических конструкций осуществлять болтами по ГОСТ Р ИСО 4014-2013 "Болты с шестигранной головкой. Классы точности А и В", класса прочности 8.8 по ГОСТ Р ИСО 898-1-2014 "Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 1. Болты, винты и шпильки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы".

Гайки по ГОСТ 5915-70 "Гайки шестигранные класса точности В. Конструкции и размеры", класса прочности 8 по ГОСТ Р 52628-2006 "Гайки. Механические свойства и методы испытаний".

Для предотвращения раскручивания под гайку устанавливать одну пружинную шайбу по ГОСТ 6402-70 "Шайбы пружинные. Технические условия".

10 Распорный анкер HSA-F установить по технологии фирмы "Хилти" в следующей последовательности:

- просверлить отверстие;

- очистить отверстие от шлама и пыли с помощью насоса или компрессора;

- установить анкер с помощью молотка или установочного устройства фирмы производителя;

- проверьте корректность установки анкера;

- приложите требуемый момент затяжки с помощью динамометрического ключа или установочного устройства фирмы производителя.

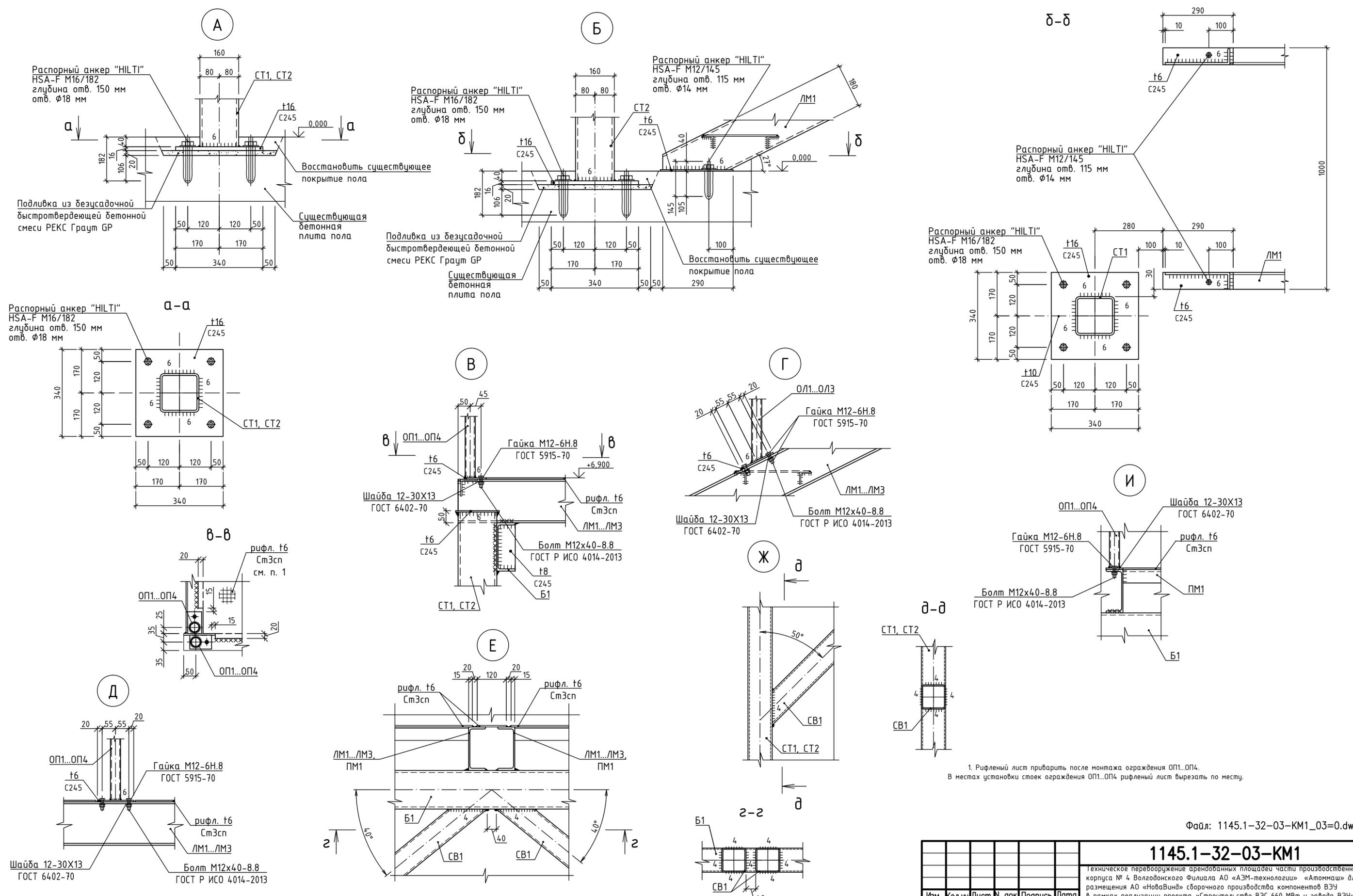
11 Металлические конструкции окрасить 2-мя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 "Эмали ПФ-115 (RAL 7038). Технические условия" по 2-ум слоям грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82 "Грунтовка ГФ-021. Технические условия" по предварительно очищенной поверхности в соответствии с ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные" и ГОСТ 9.402-2012 "Покраски лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию".
Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку не менее 80 мкм.

12 После завершения сварочных работ поврежденные лакокрасочные покрытия восстановить.

Файл: 1145.1-32-03-КМ1_01=0.dwg

1145.1-32-03-КМ1					
Техническое переоборудование арендованных площадей части производственного корпуса № 4 Волгодонского филиала АО «АЭМ-технологии» «Атомаш» для размещения АО «Новавинд» сборочного производства компонентов ВЭУ в рамках реализации проекта «Строительство ВЭС 660 МВт и завода ВЭУ»					
Изм.	Кол.уч.	Лист. N док	Подпись	Дата	
					Встроенное помещение вдоль оси 15
					Металлическая лестница
Норм.контр					Стадия
ГИП	Сермавбрин			26.06	Р
Зам.нач.ОСК	Орлов			26.06	Лист
Пров.рук.ер.	Малобродская			26.06	1
Разр.инж.1кат	Строева			26.06	Листов
					5
					АО "МОСОБЛГИДРОПРОЕКТ" Дедовск 2019
					Общие данные
					Формат: А4х3

Инф. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N



1. Рифленый лист приварить после монтажа ограждения ОП1...ОП4.
В местах установки стоек ограждения ОП1...ОП4 рифленый лист вырезать по месту.

Файл: 1145.1-32-03-KM1_03=0.dwg

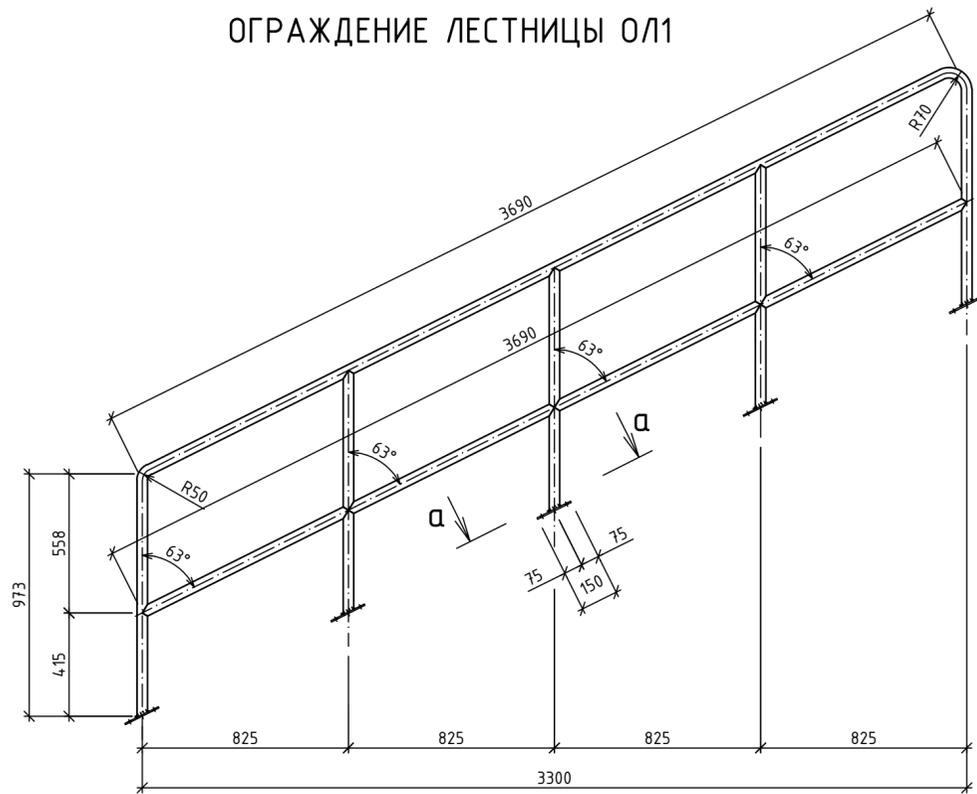
1145.1-32-03-KM1

Техническое перевооружение арендуемых площадей части производственного корпуса № 4 Вологодского филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» для размещения АО «Новавинд» сборочного производства компонентов ВЗУ в рамках реализации проекта «Строительство ВЭС 660 МВт и завода ВЗУ»

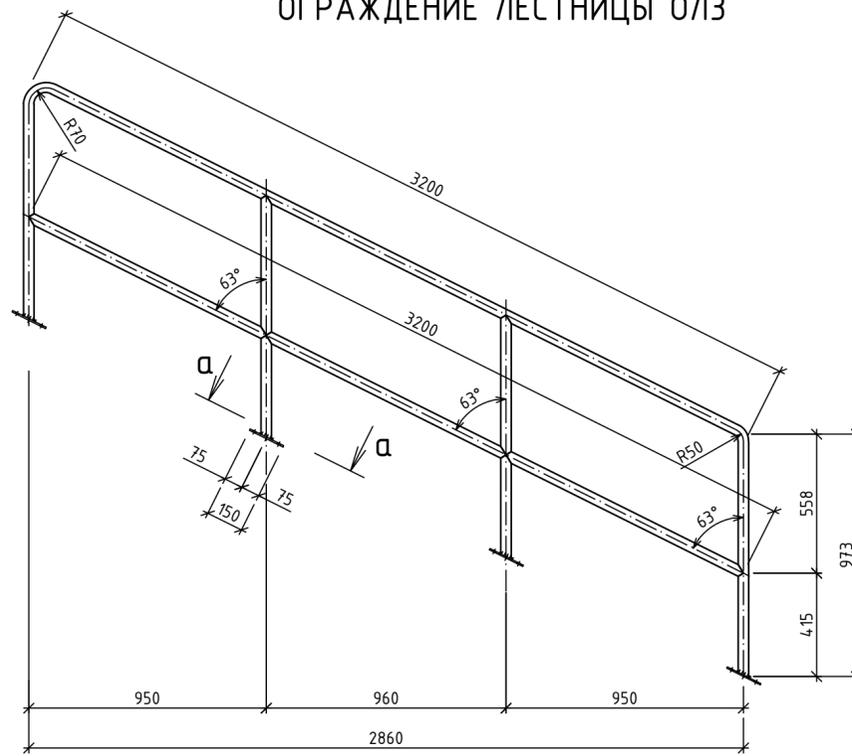
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Встроенное помещение вдоль оси 15 Металлическая лестница	Стация	Лист	Листов
Норм.контр.						Узел А...И	АО "МОСОБЛГИДРОПРОЕКТ" Дедовск 2019		
Зам.нач.ОСК	Орлов				26.06				
Пров.рук.гр.	Малобродская				26.06				
Разр.инж.1кат	Строева				26.06				

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

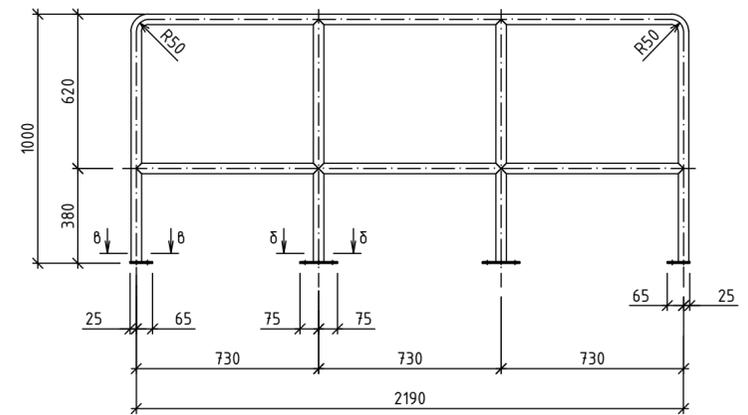
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦЫ ОЛ1



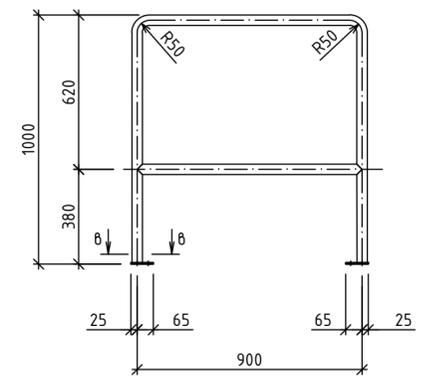
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦЫ ОЛ3



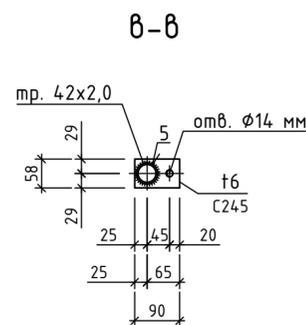
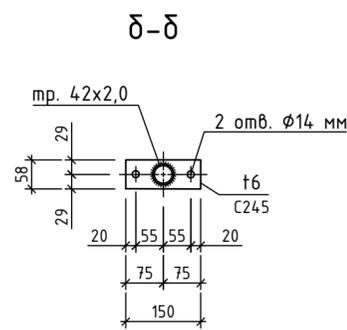
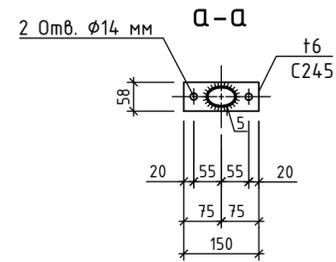
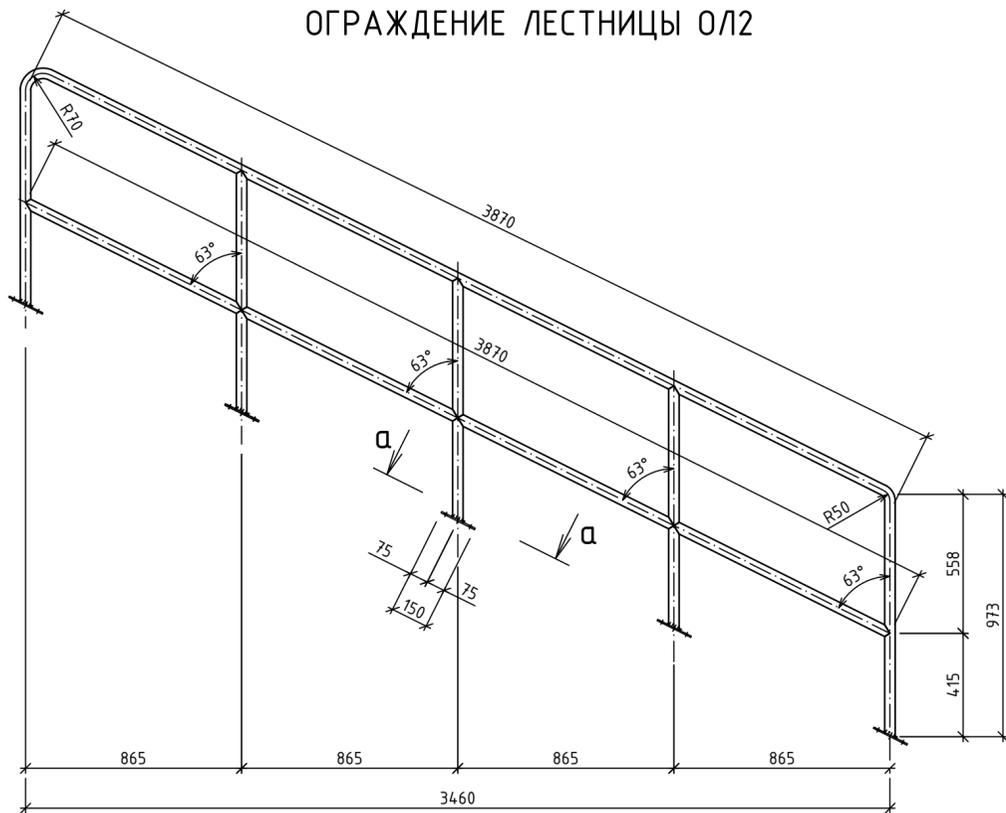
ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП1



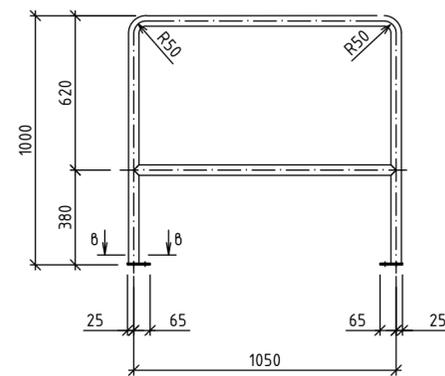
ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП2



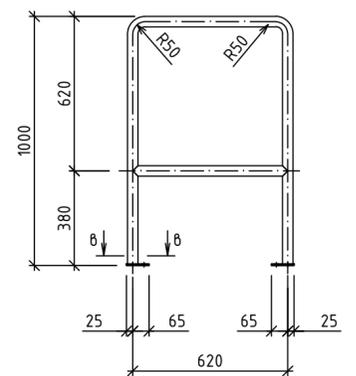
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦЫ ОЛ2



ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП3



ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП4



Файл: 1145.1-32-03-КМ1_05=0.dwg

1145.1-32-03-КМ1

Техническое перевооружение арендованных площадей части производственного корпуса № 4 Волгодонского Филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» для размещения АО «Новавинг» сборочного производства компонентов ВЭУ в рамках реализации проекта «Строительство ВЭС 660 МВт и завода ВЭУ»

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стация	Лист	Листов
						Встроенное помещение вдоль оси 15	Р	5
						Металлическая лестница		
Норм.контр.						Ограждение летничного марша ОЛ1...ОЛ3.		АО
Зам.нач.ОСК	Орлов				26.06	Ограждение лестничной площадки ОП1...ОП4		"МОСОБЛГИДРОПРОЕКТ"
Проб.рук.гр.	Малобродская				26.06			Дегобск
Разр.бег.инж.	Алтухова				26.06			2019

Формат: А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №