

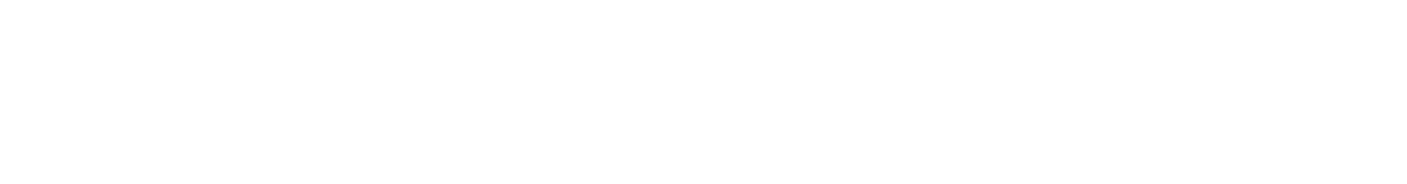
ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

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, Wo = 0,38кПа = 38 кгс/м2;
- 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”;
- СП 20.13330.2016 “Нагрузки и воздействия. Актуализированная 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.

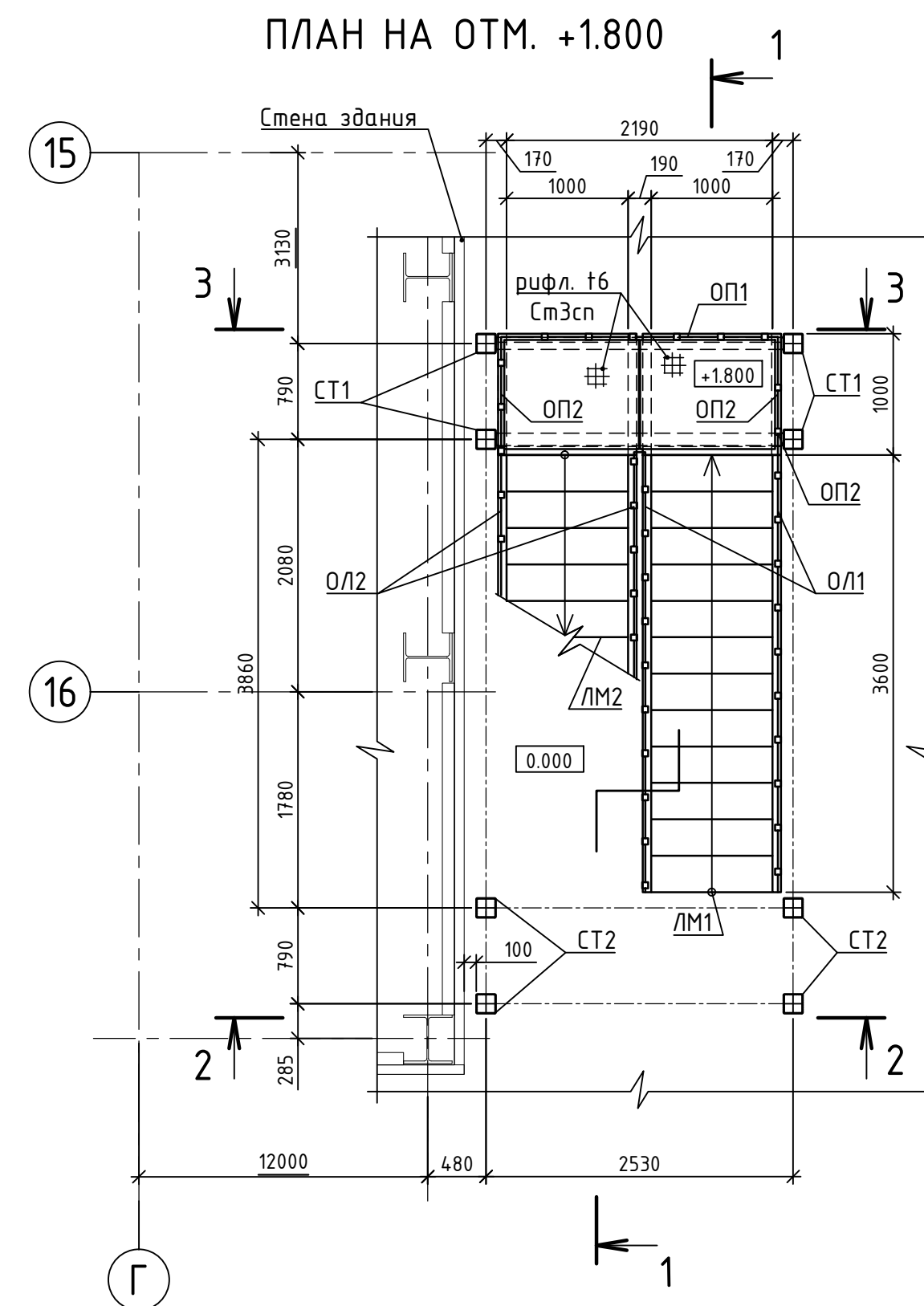
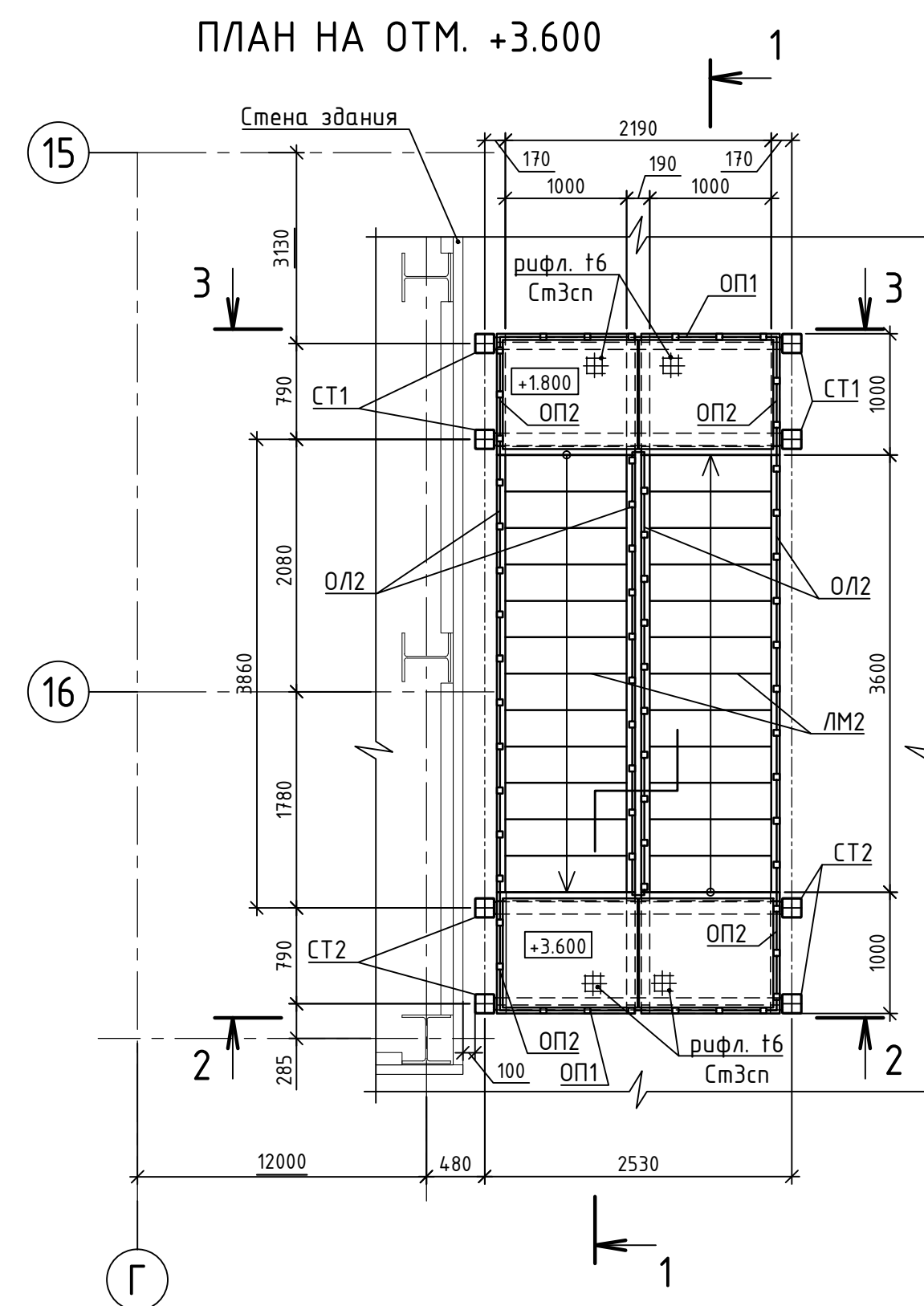
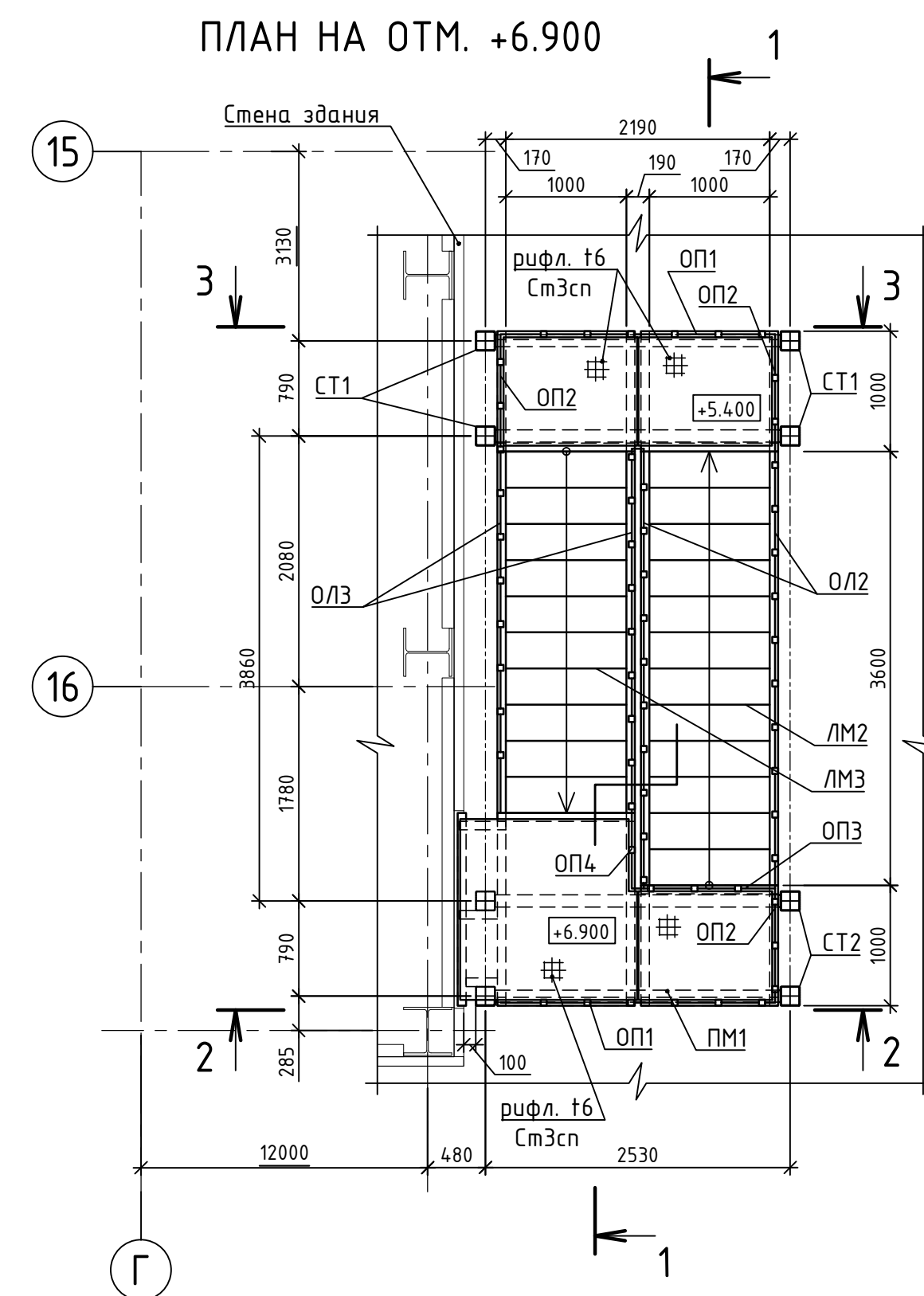
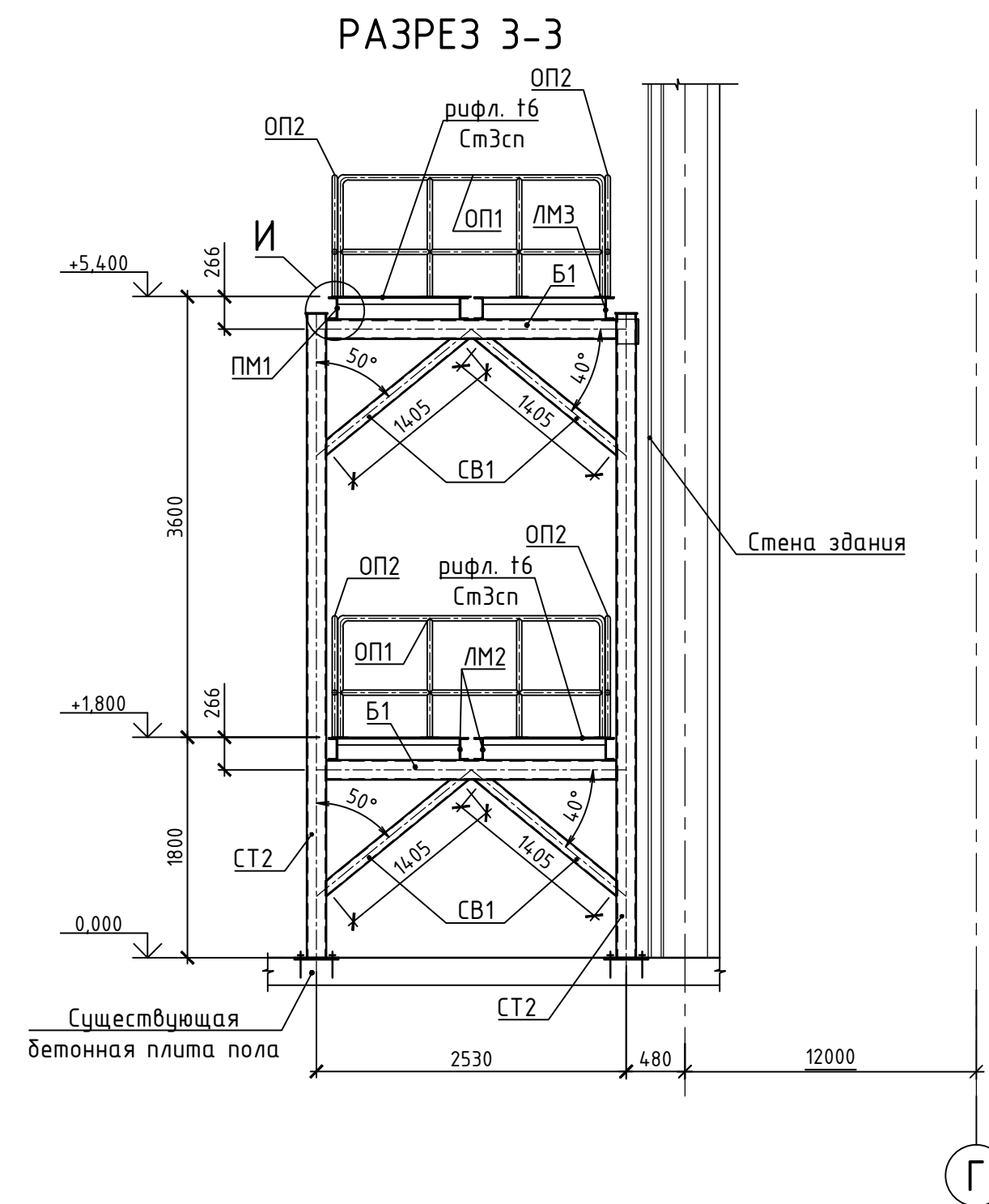
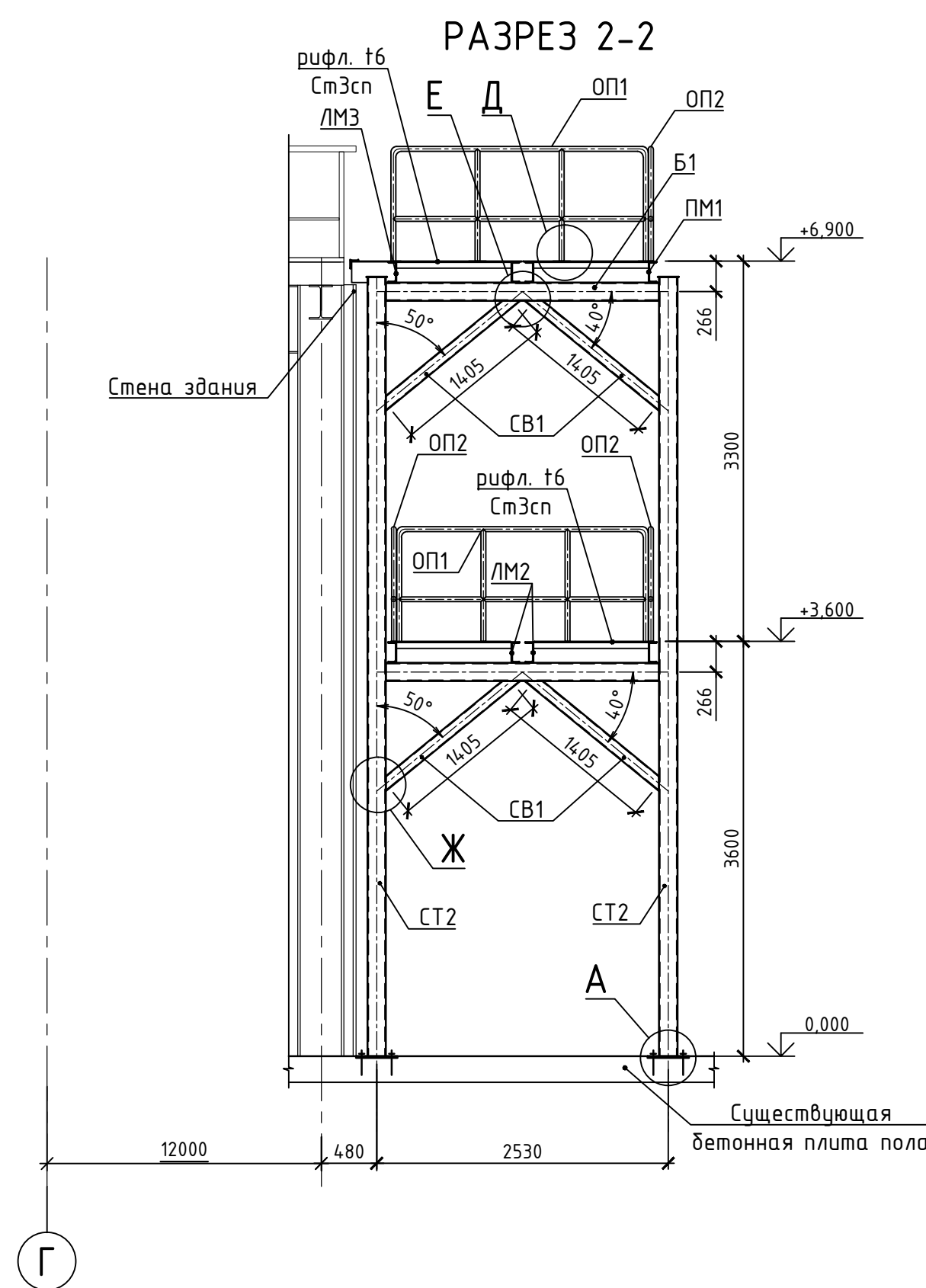
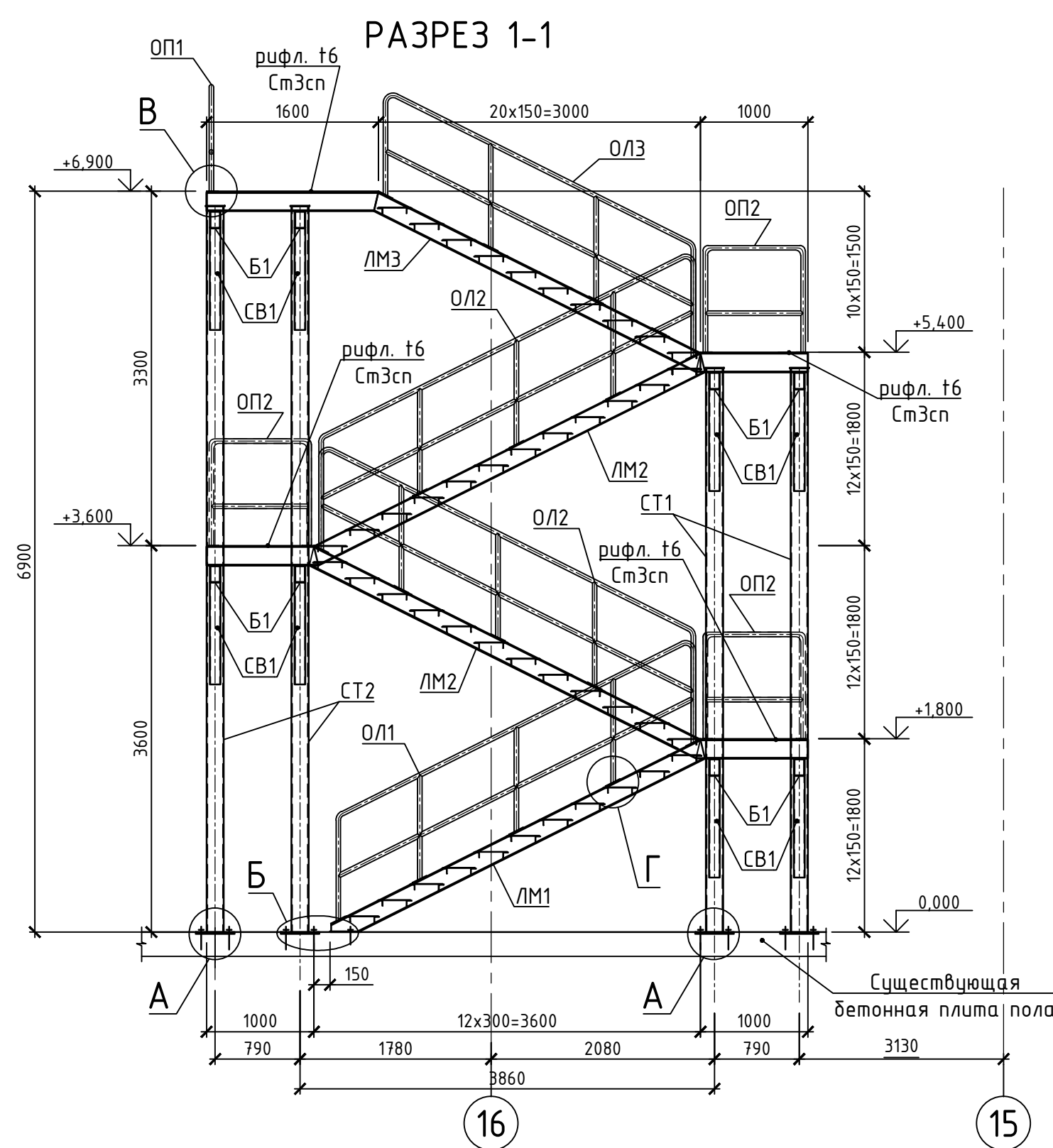
11 Металлические конструкции окрасить 2–мя слоями эмали ПФ–115 ГОСТ 6465–76 “Эмали ПФ–115 (RAL 7038). Технические условия” по 2–ум слоям грунта ГФ–021 ГОСТ 25129–82 “Грунтовка ГФ–021. Технические условия” по предварительно очищенной поверхности в соответствии с ГОСТ 23118–2012 “Конструкции стальные строительные” и ГОСТ 9.402–2012 “Покрытия 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

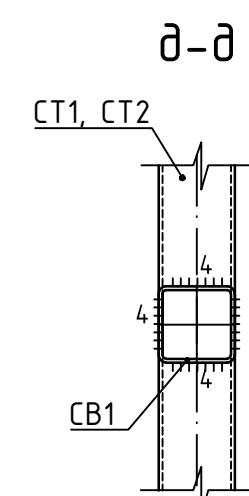
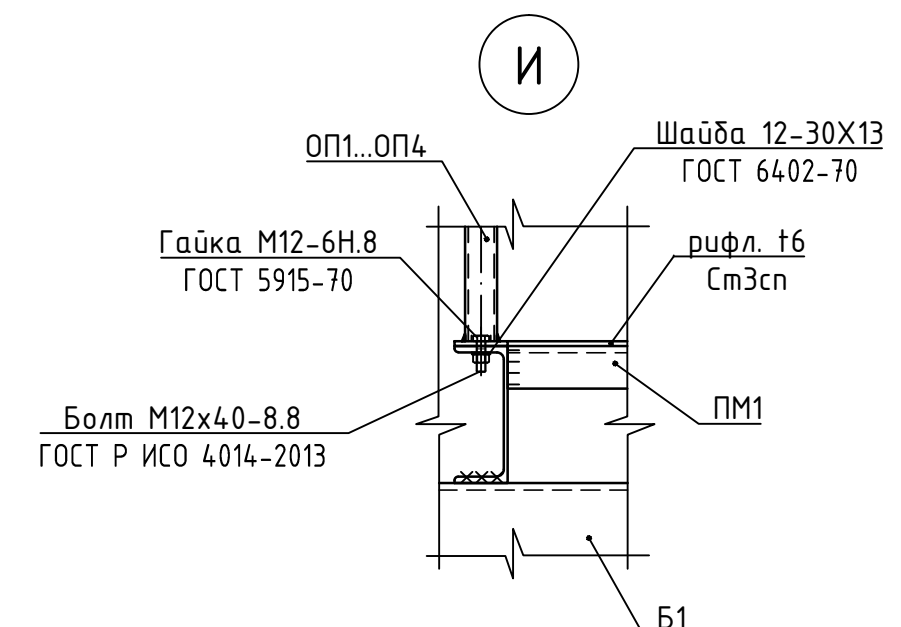
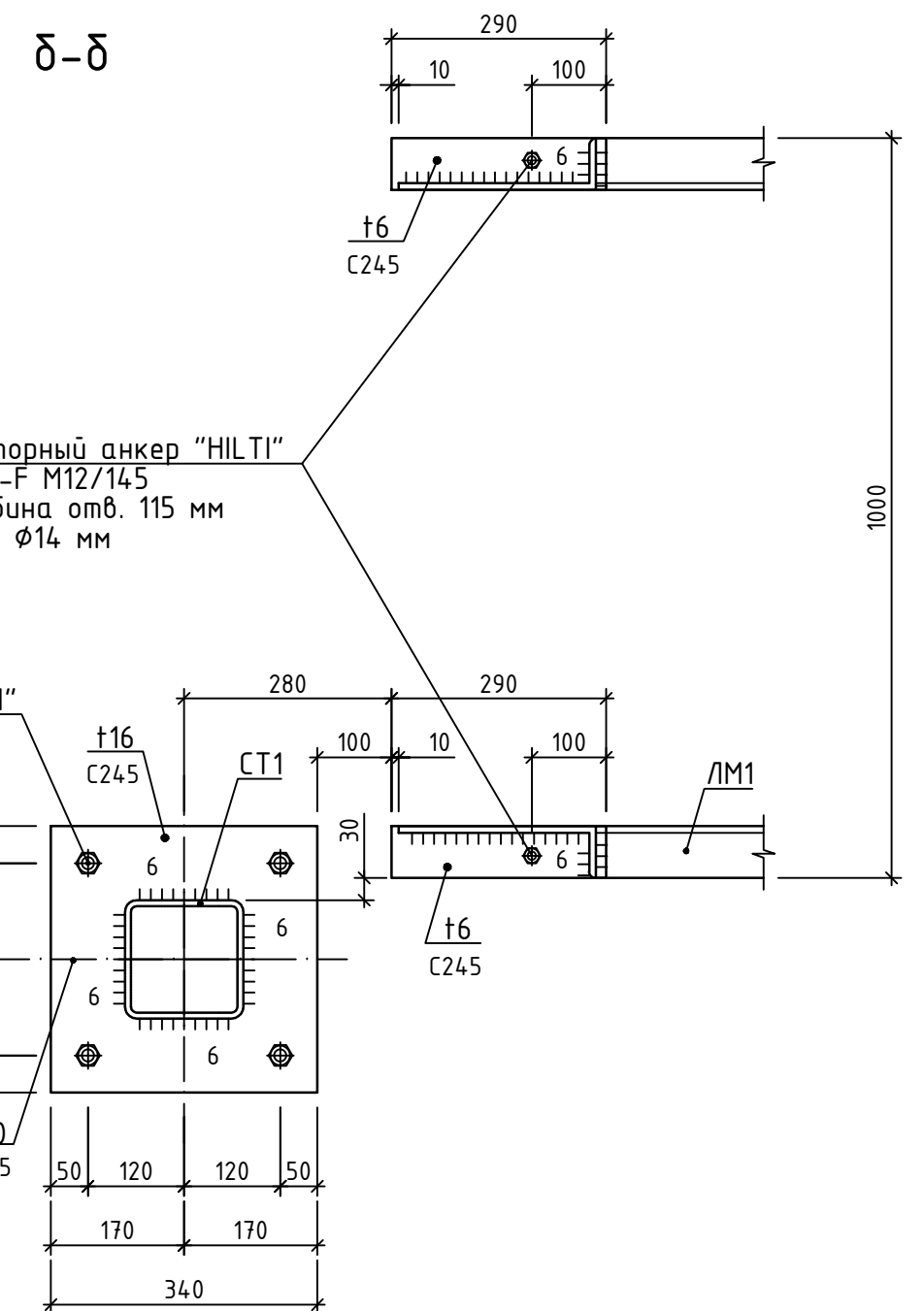
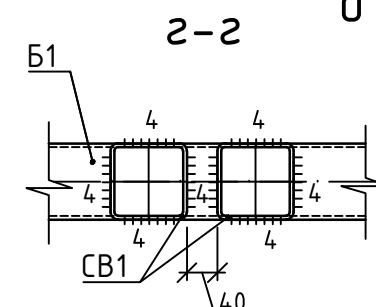
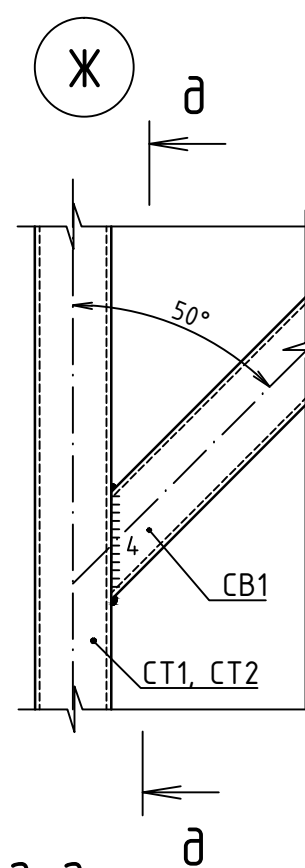
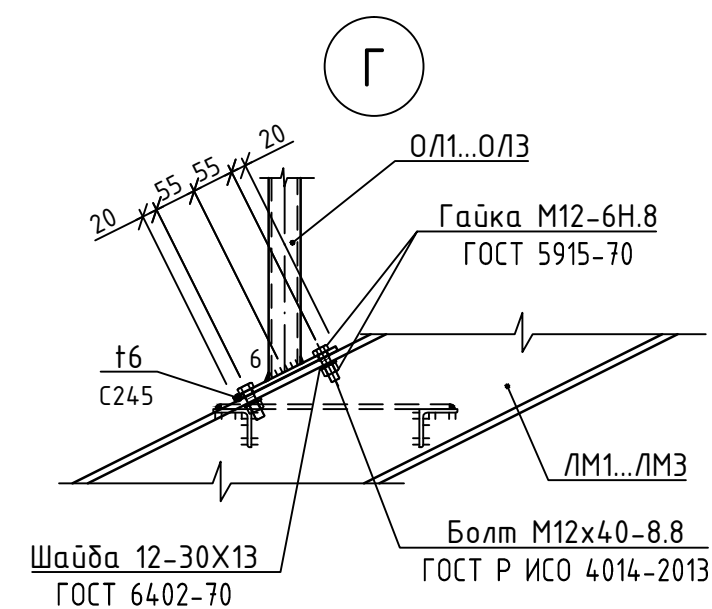
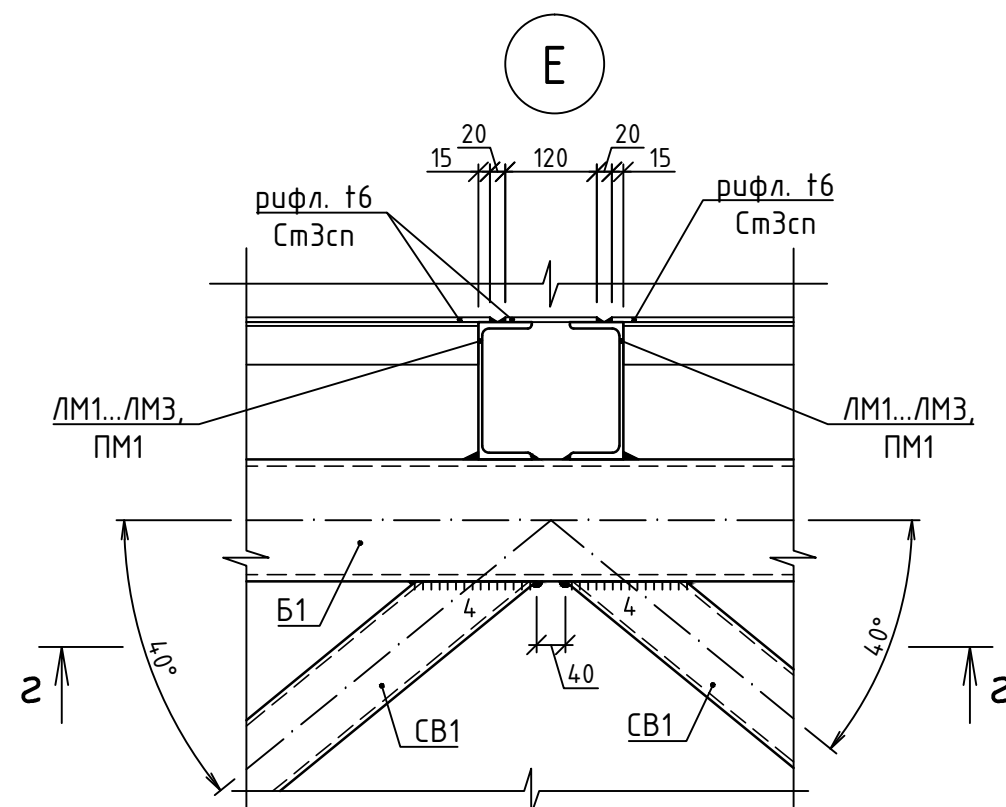
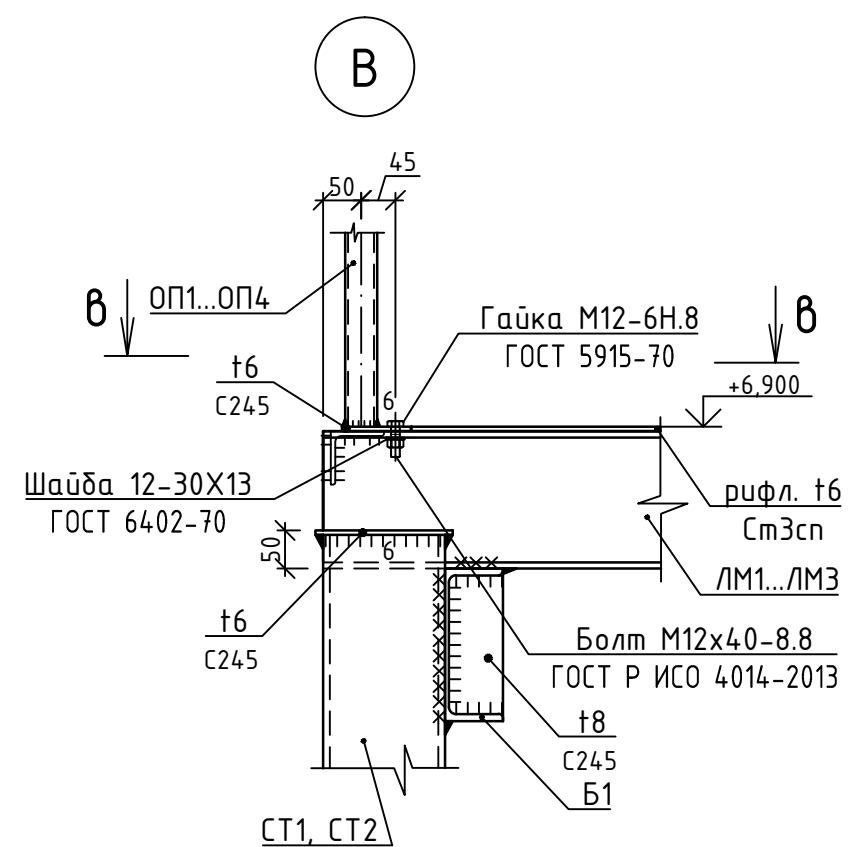
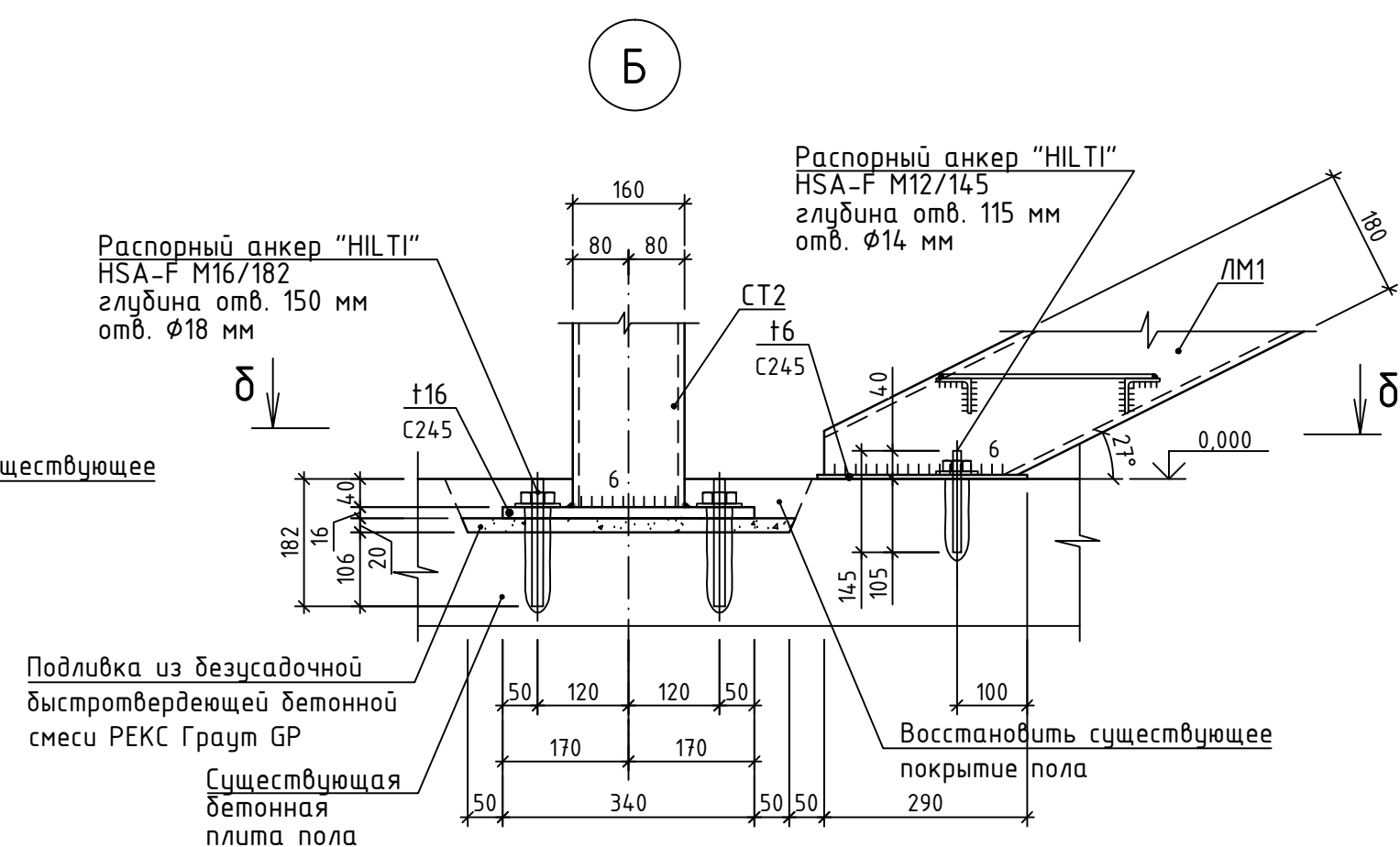
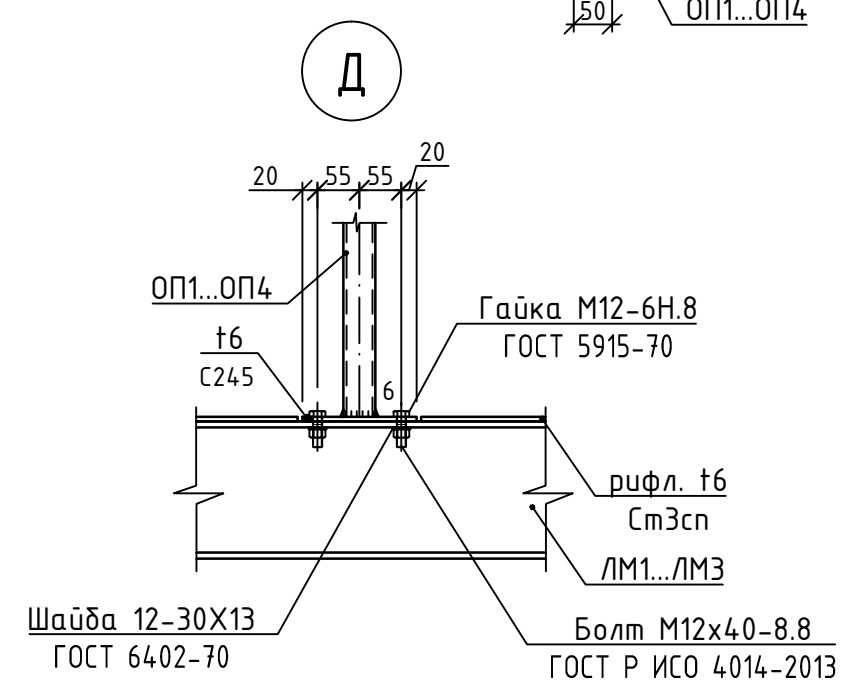
Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

						1145.1–32–03–КМ1				
						Техническое перевооружение арендованных площадей части производственного корпуса № 4 Волгодонского Филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» 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		Стадия	Лист	Листов
Норм.контр						Металлическая лестница		Р	1	5
ГИП	Сермавбрин				26.06	Общие данные		АО "МОСОБЛГИДРОПРОЕКТ" Дедовск 2019		
Зам.нач.ОСК	Орлов				26.06					
Пров.рук.гр.	Малобродская				26.06					
Разр.инж.1кат	Строева				26.06					

[illegible]




Файл: 1145.1-32-03-КМ1_02=0.dwg

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



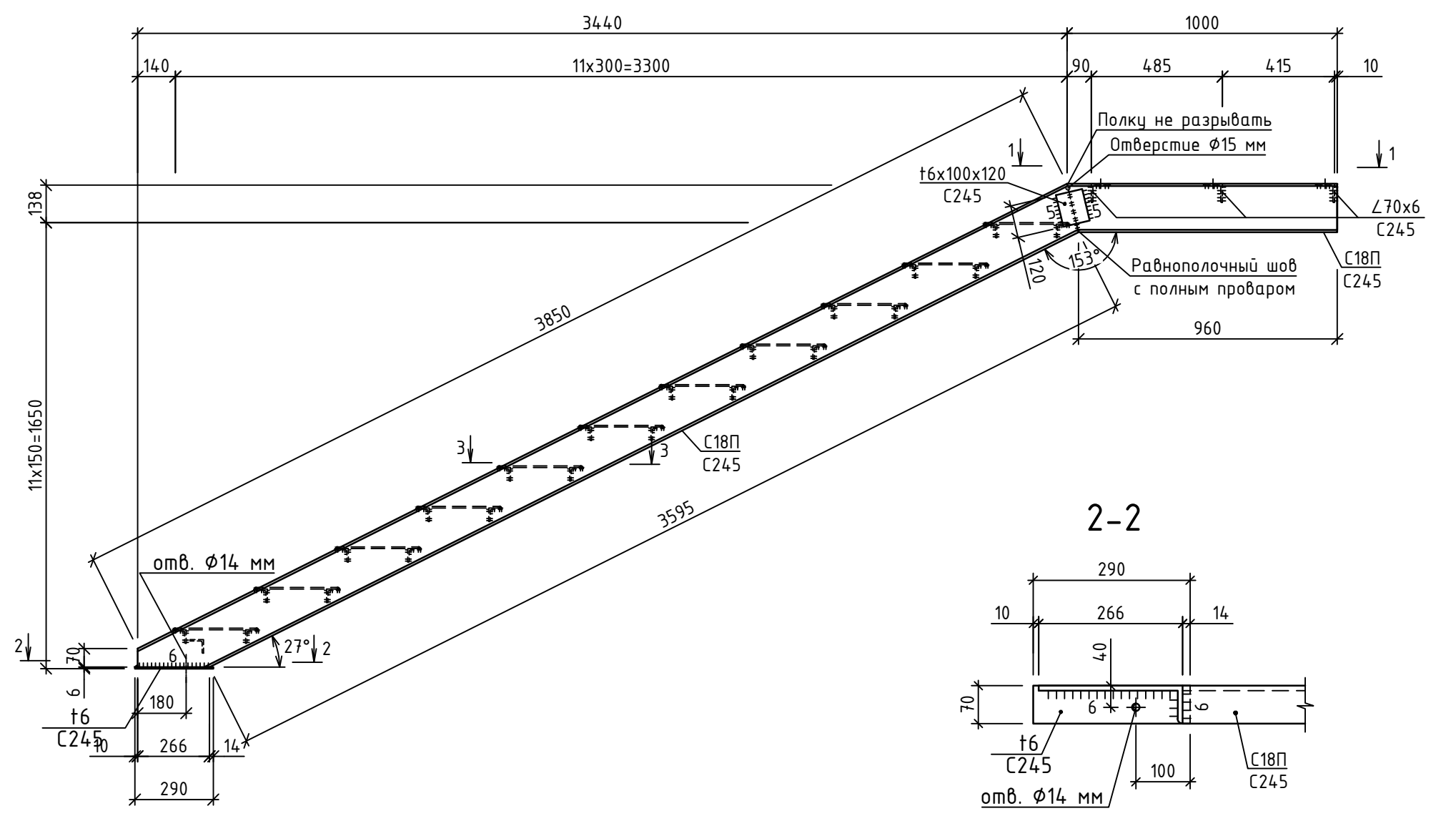
1. Рифленый лист приварить после монтажа ограждения ОП1...ОП4.
В местах установки стоек ограждения ОП1...ОП4 рифленый лист вырезать по месту.

Файл: 1145.1-32-03-КМ1_03=0.dwg

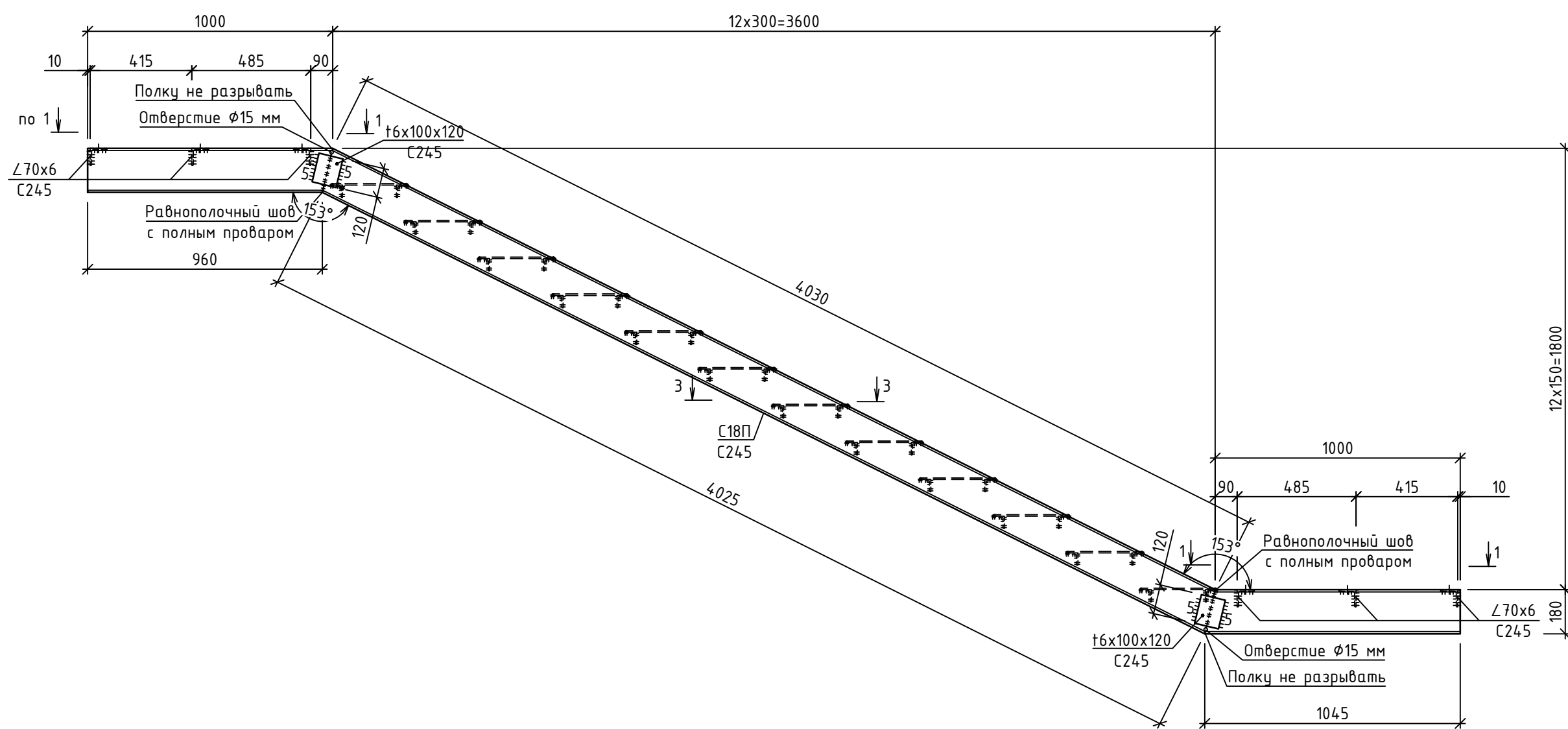
						1145.1–32–03–КМ1			
						Техническое перевооружение арендованных площадей части производственного корпуса № 4 Волгодонского Филиала АО «АЭМ-технологии» «Атомаш» для размещения АО «НоваВинд» сборочного производства компонентов ВЗУ в рамках реализации проекта «Строительство ВЭС 660 МВт и завода ВЗУ»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Встроенное помещение вдоль оси 15 Металлическая лестница	Стация	Лист	Листов
							Р	3	
Норм.контр.									
Зам.нач.ОСК	Орлов			26.06		Узел А...И	АО		
Проб.рук.гр.	Малоброгская			26.06			"МОСОБЛГИДРОПРОЕКТ" Дедовск		
Разр.инж.1кат	Строева			26.06			2019		

Формат: A2

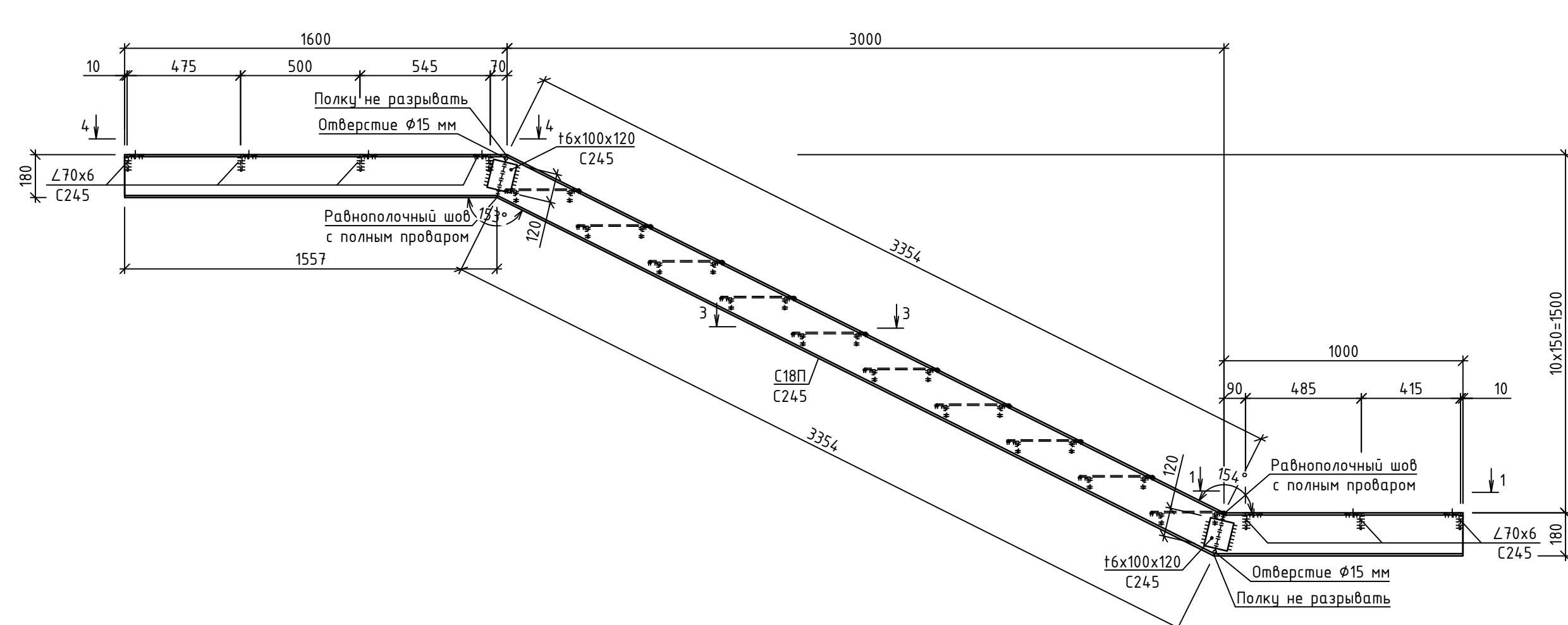
ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ ЛМ1



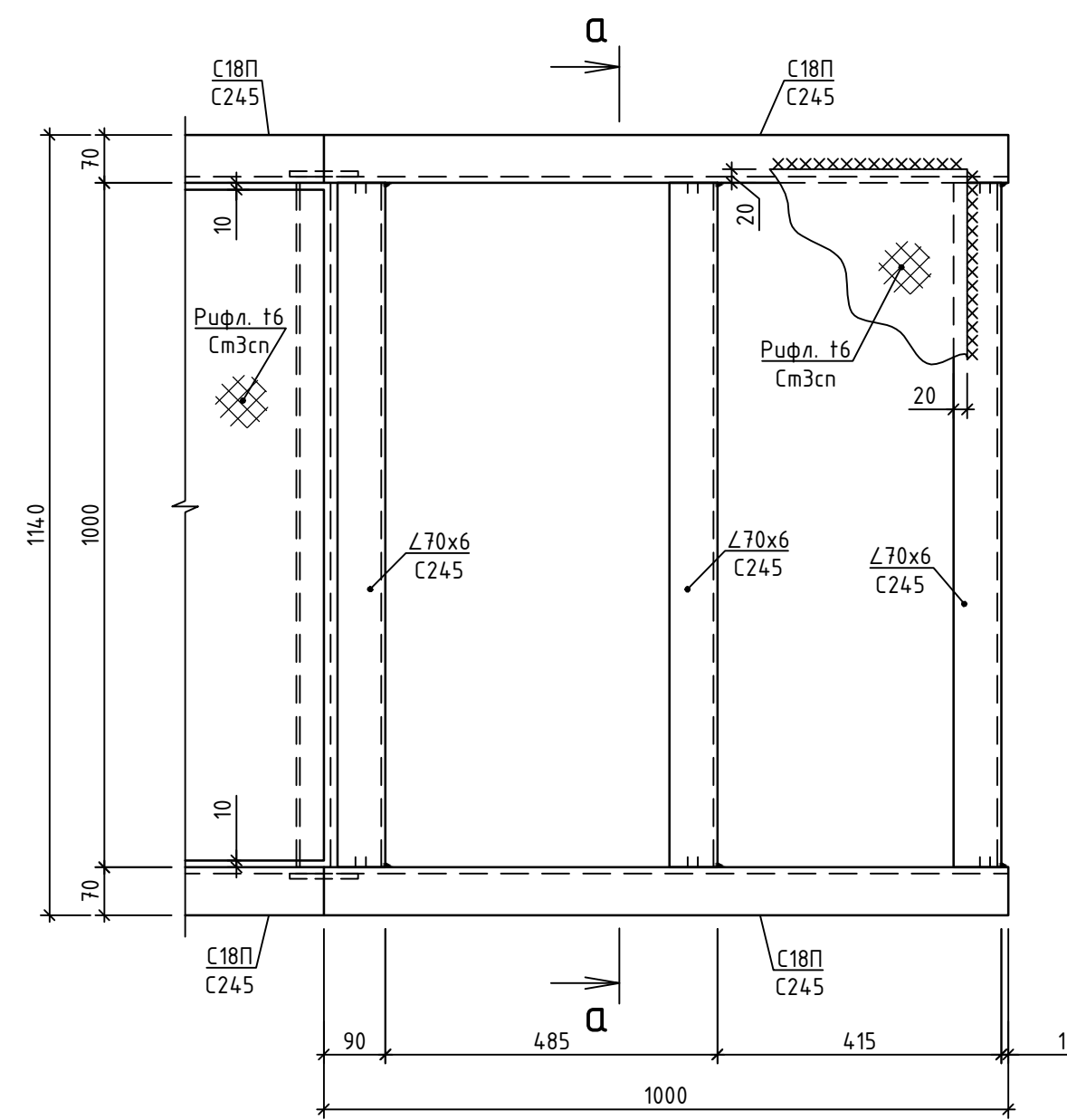
ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ ЛМ2



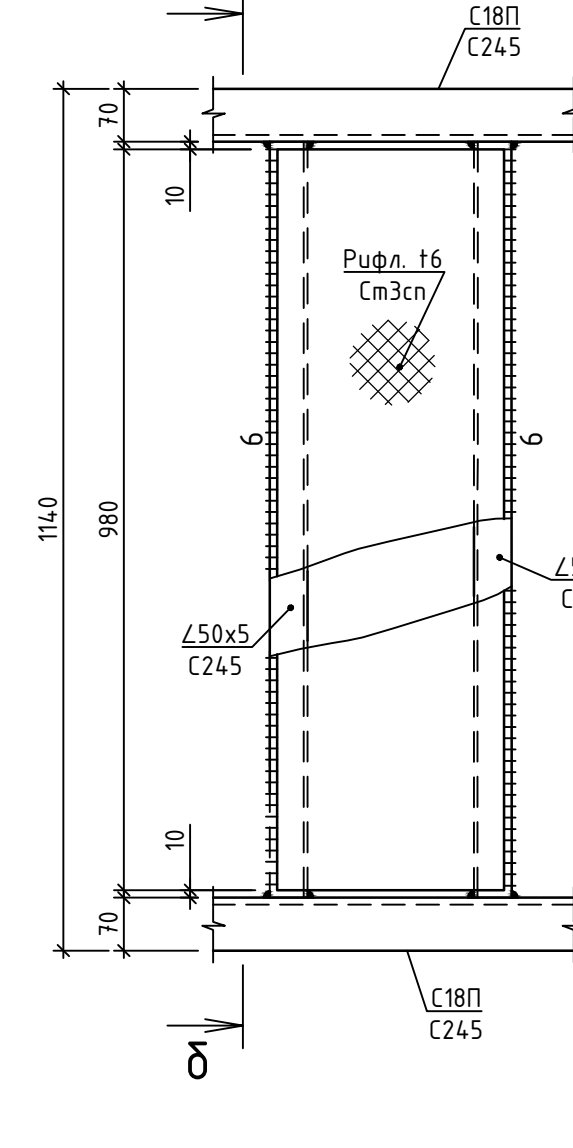
ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ ЛМ3



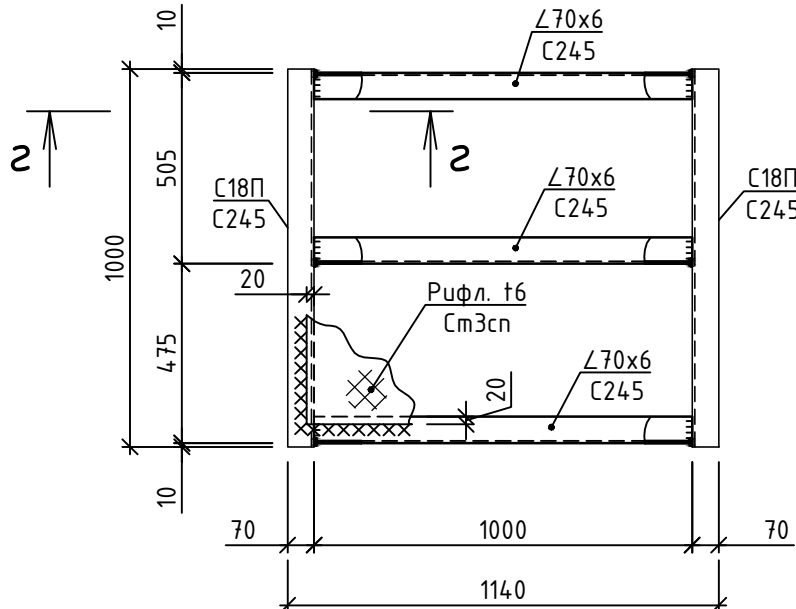
1-1



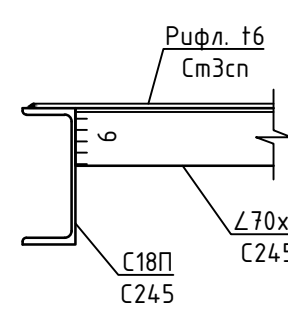
3-3



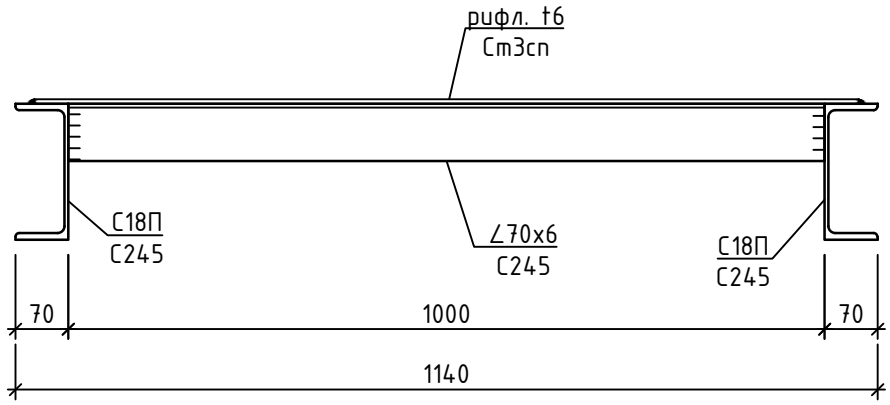
ПЛОЩАДКА ПМ1



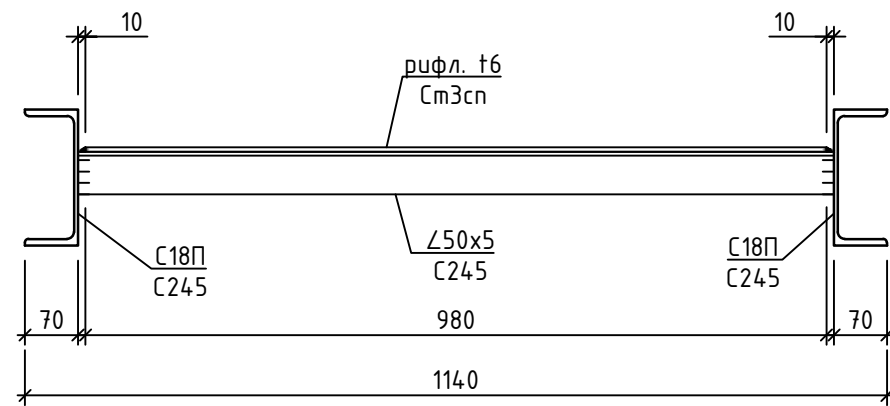
2-2



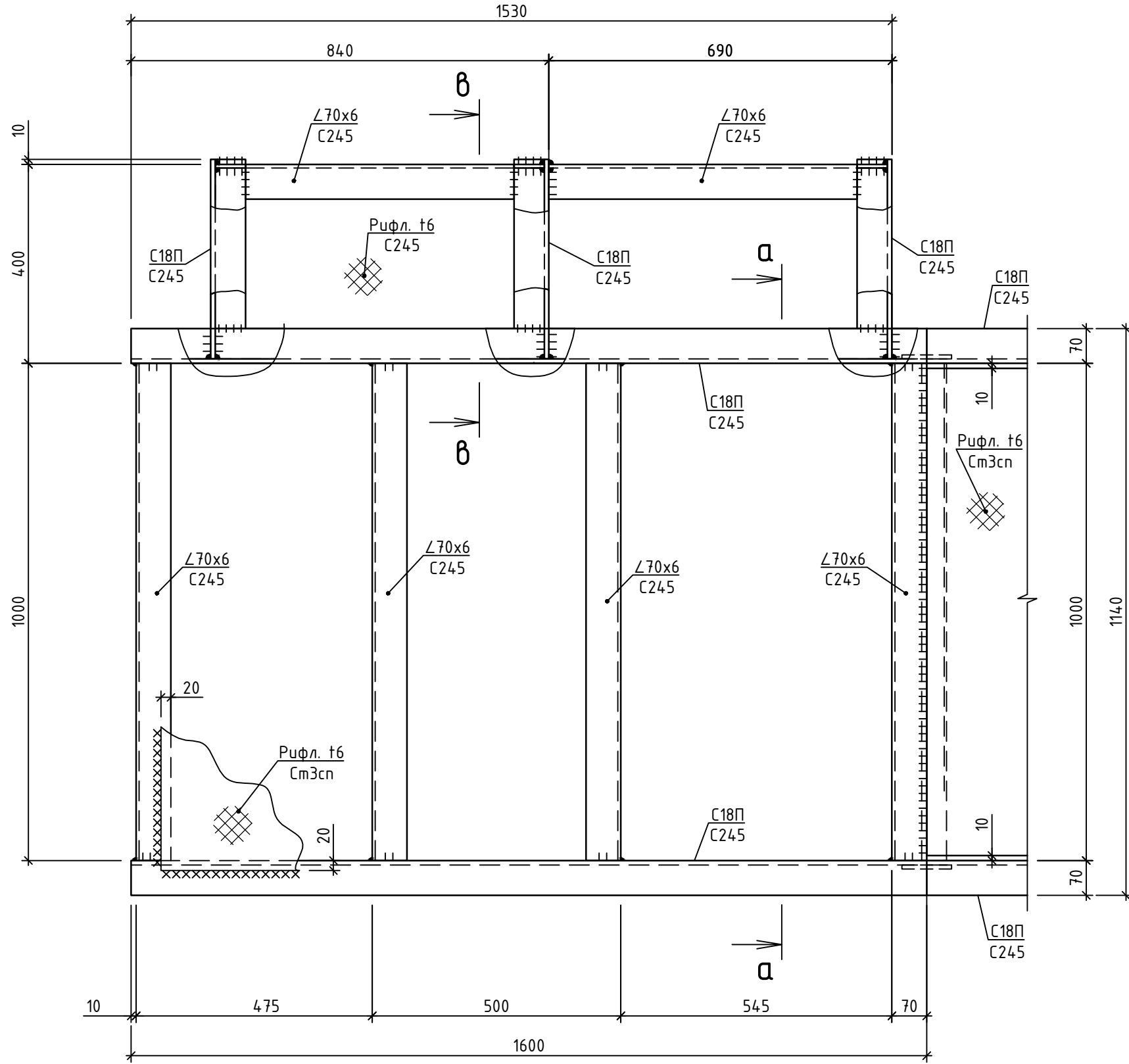
а-а



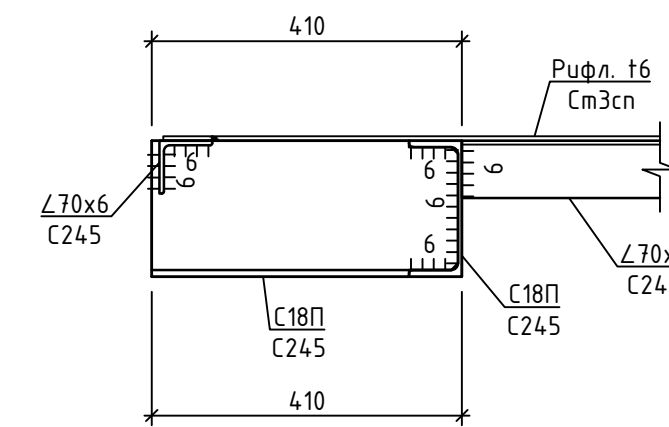
б-б



4-4



б-б

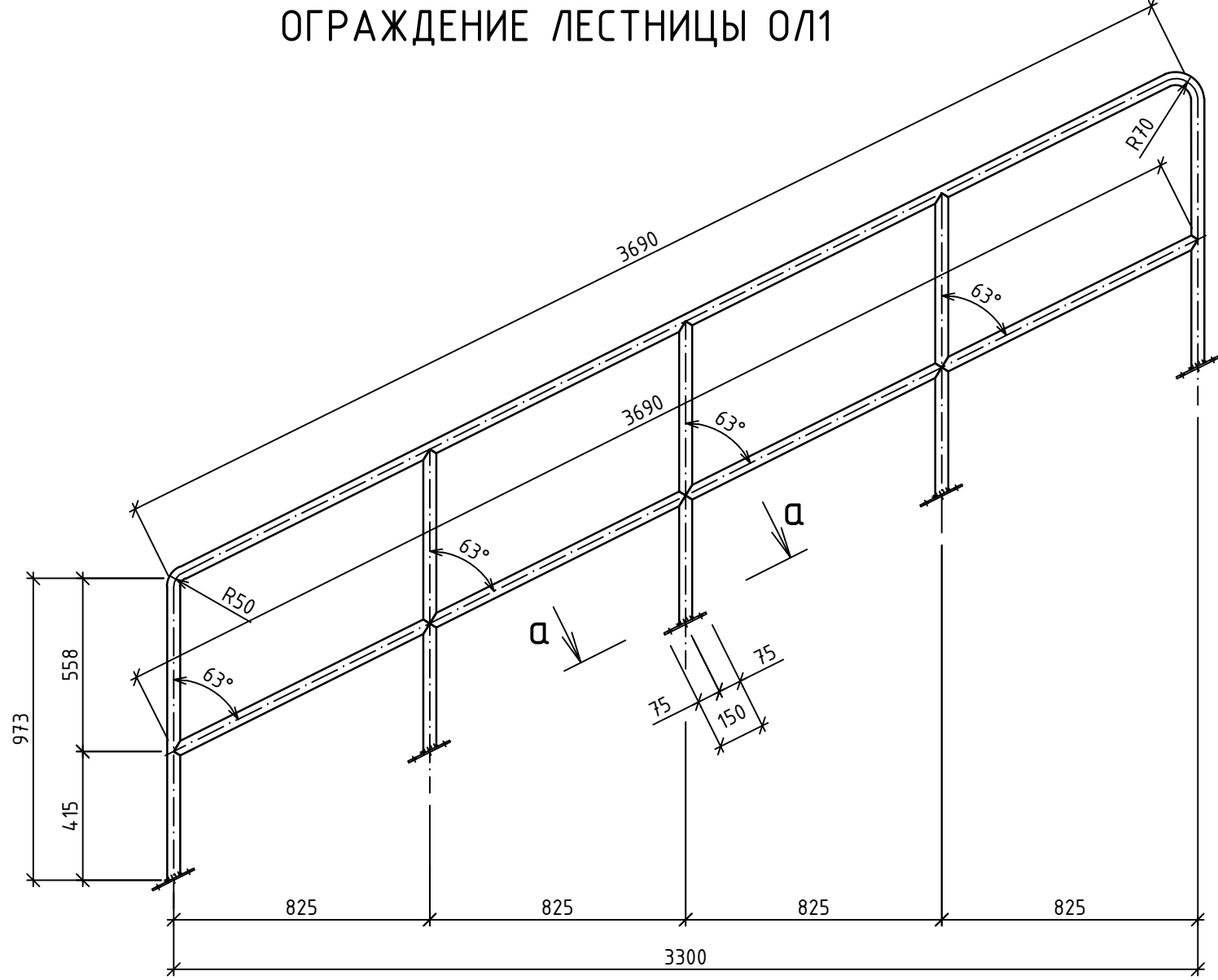


Файл: 1145.1-32-03-КМ1_04=0.dwg

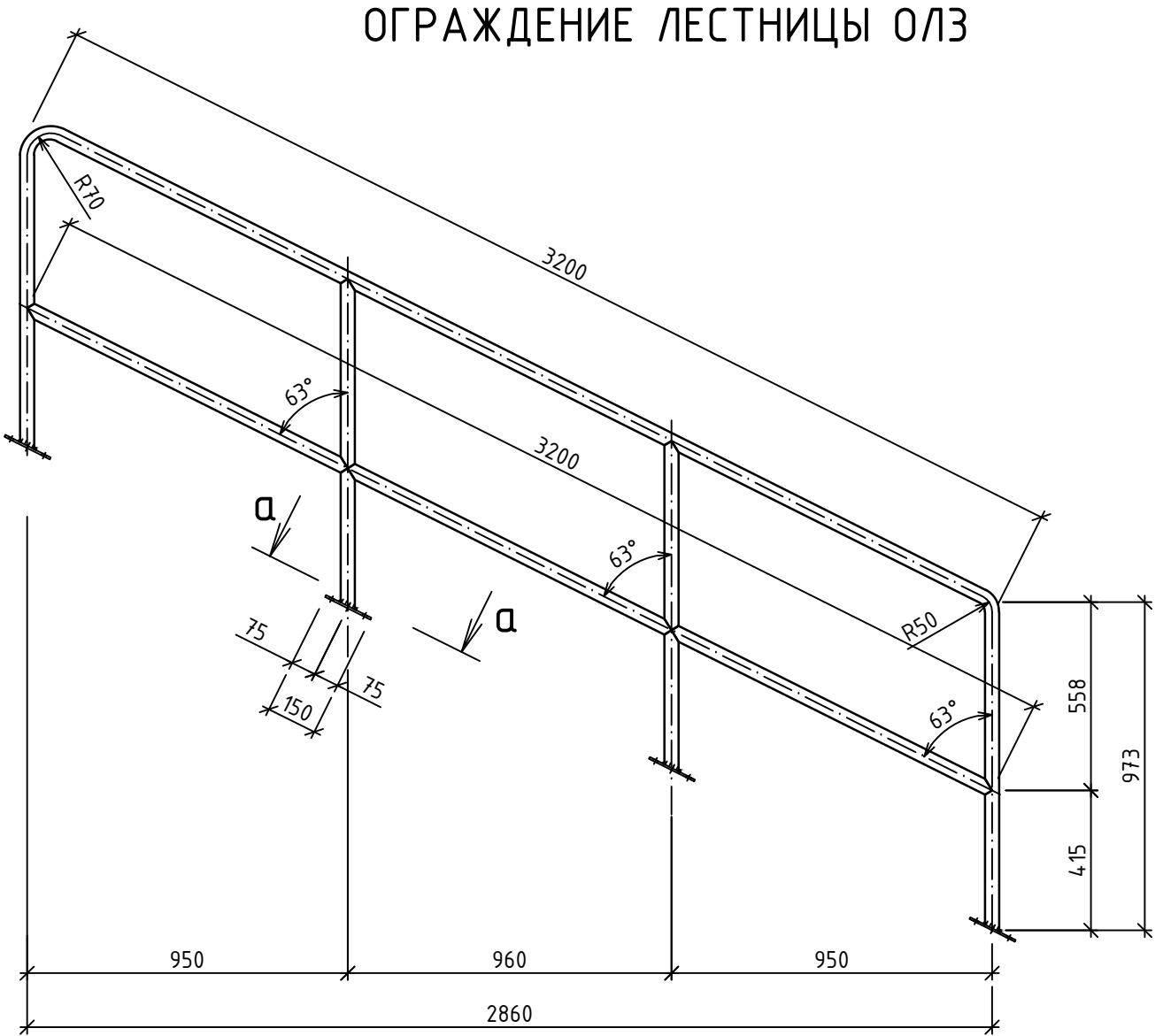
1145.1-32-03-КМ1

Техническое перевооружение арендуемых площадей части производственного корпуса № 4 Волгодонского филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» для размещения АО «НовобВолга» сборочного производства компонентов ВЗУ в рамках реализации проекта «Строительство ВЗУ 660 МВт и завода ВЗУ»					
Изм.	Кол.у	Лист	№ фок	Подпись	Дата
Встроенное помещение вдоль оси 15					
Металлическая лестница					
Норм.контр.					
Зам.нач.ОСК	Орлов				26.06
Пров.рук.вр.	Малобродская				26.06
Разр.вед.инж.	Алтухова				26.06
Лестничный марш ЛМ1...ЛМ3.					
Площадка ПМ1					
АО					
"МОСОБЛИГДРОПРОЕКТ"					
Дедовск					
2019					

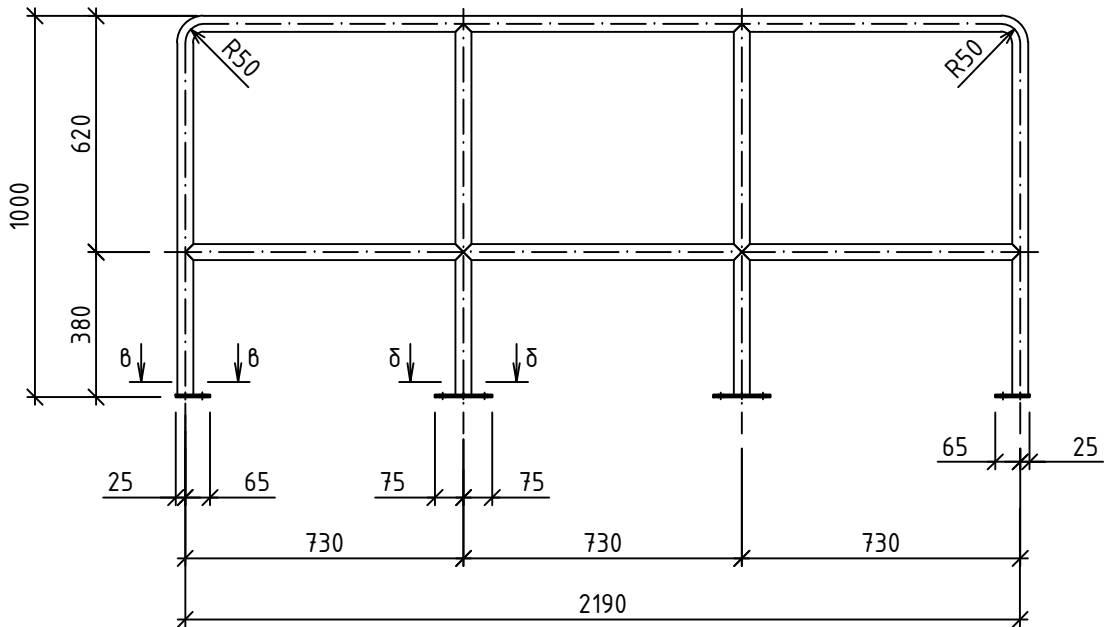
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦЫ ОЛ1



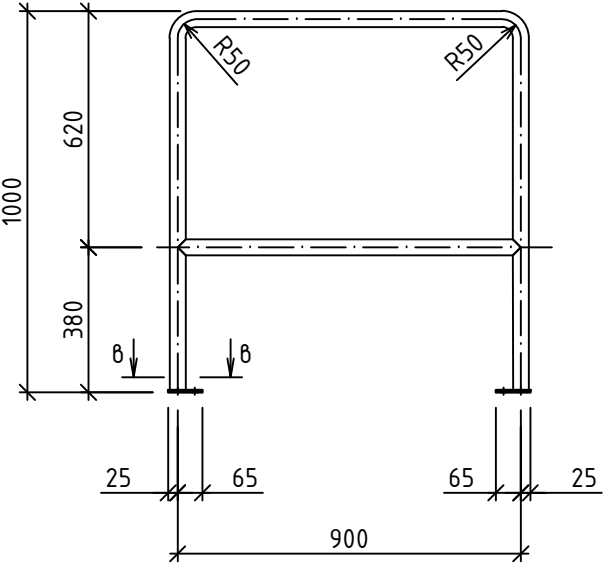
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦЫ ОЛ3



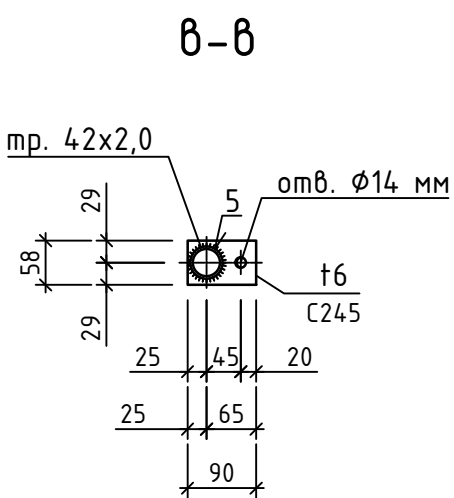
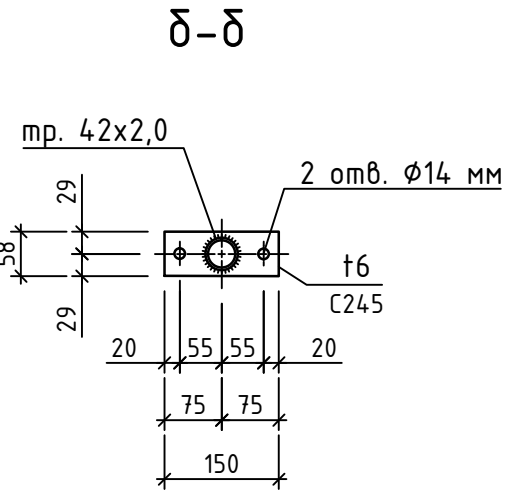
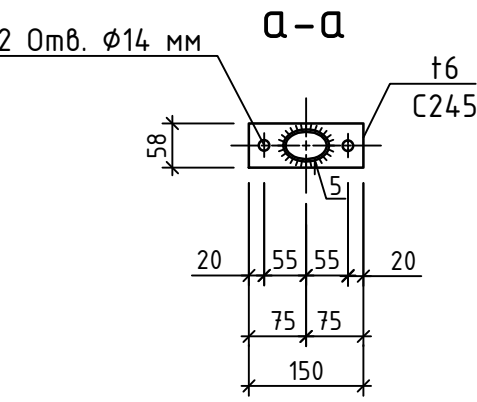
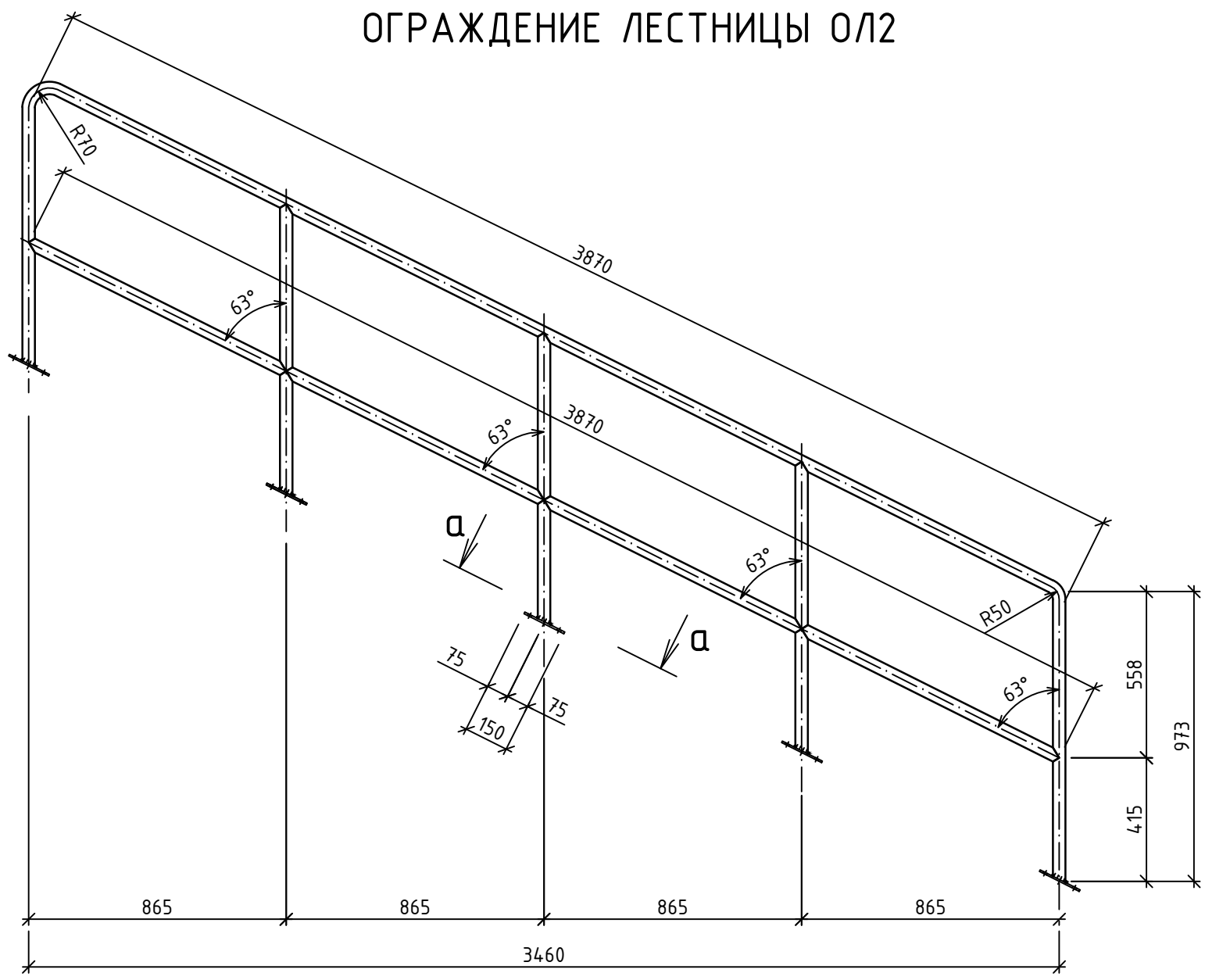
ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП1



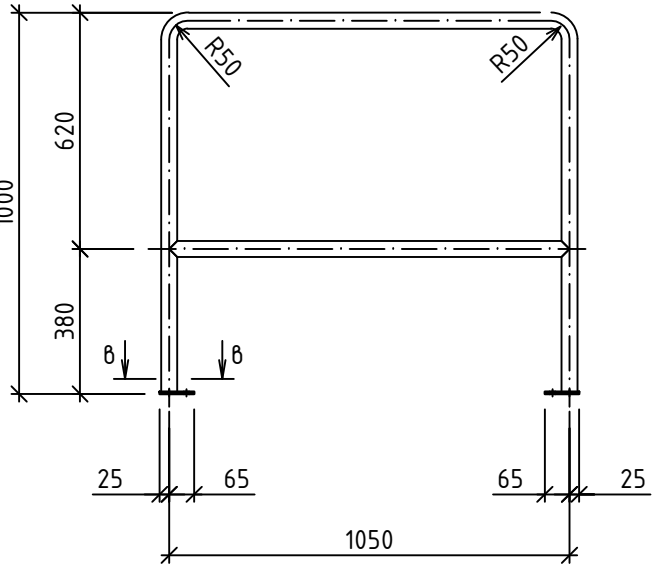
ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП2



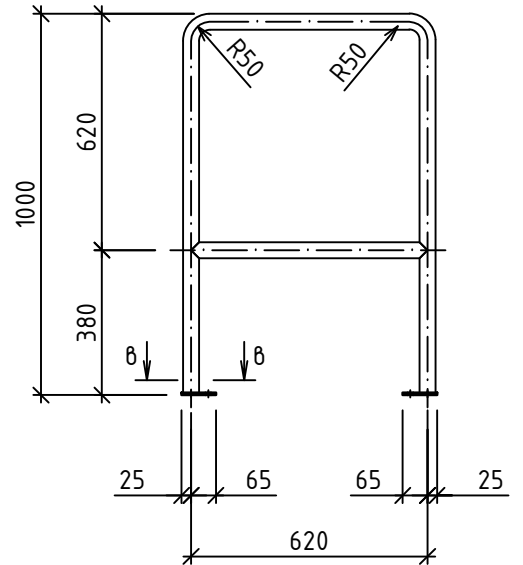
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦЫ ОЛ2



ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП3



ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ ОП4



Файл: 1145.1-32-03-KM1_05=0.dwg

1145.1-32-03-KM1

Техническое перевооружение арендованных площадей части производственного корпуса № 4 Волгодонского Филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» для размещения АО «НовоВинд» 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
Норм.контр.						Встроенное помещение вдоль оси 15	Р	5
Зам.нач.ОСК	Орлов				26.06	Ограждение летничного марша ОЛ1...ОЛ3.		
Пров.рук.гр.	Малобродская				26.06	Ограждение лестничной площадки ОП1...ОП4		
Разр.бег.инж.	Алтухова				26.06			

АО
"МОСОБЛГИДРОПРОЕКТ"
Дедовск
2019
Формат: А2

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