

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ  
LIST OF REFERENCE AND ATTACHED DOCUMENTS

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА  
SPECIFICATION OF ROLLED STEEL

Обозначение Designation	Наименование Name	Примечание Note
	Ссыльные документы Reference documents	
RPR.0120.0.KM.EC0001	Металлоконструкции. Альбом типовых изделий и узлов . Технические требования Metal structures. Album of typical articles and details. Technical requirements	

ВЕДОМОСТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ  
LIST OF ADDITIONAL MATERIALS

N	Наименование Name	Ед. изм. Measure- ment unit	Кол. Q-ty	Примечание Note
1	2	3	4	5
1	Настил из нержавеющей стали должен изготавливаться по типу 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 с ячейкой 33.3x33.3 мм и несущими полосами 30х5 Stainless steel grid decking shall be manufactured as per 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 with 33.3x33.3 mm mesh and 30x5 bearing strips	T t	4.5	Общая площадь Total area 101.22 м <sup>2</sup> /м <sup>2</sup>
2	Цепь DIN 5685, d=2 мм Chain DIN 5685, d=2 mm	m m	5.0	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ  
LEGEND

B - Балка Beam	St - Стойка Stand
H - Люк откидной Hinged hatch	T - Опорный столик Support table
GR - Перила площадки Guard railing of platform	VLR - Ограждение лестницы Ladder cage
LB - Связь горизонтальная Lateral bracing	VL - Лестница вертикальная Vertical ladder
SG - Настин решетчатый Grid decking	tu/ td - Типовой узел Typical detail

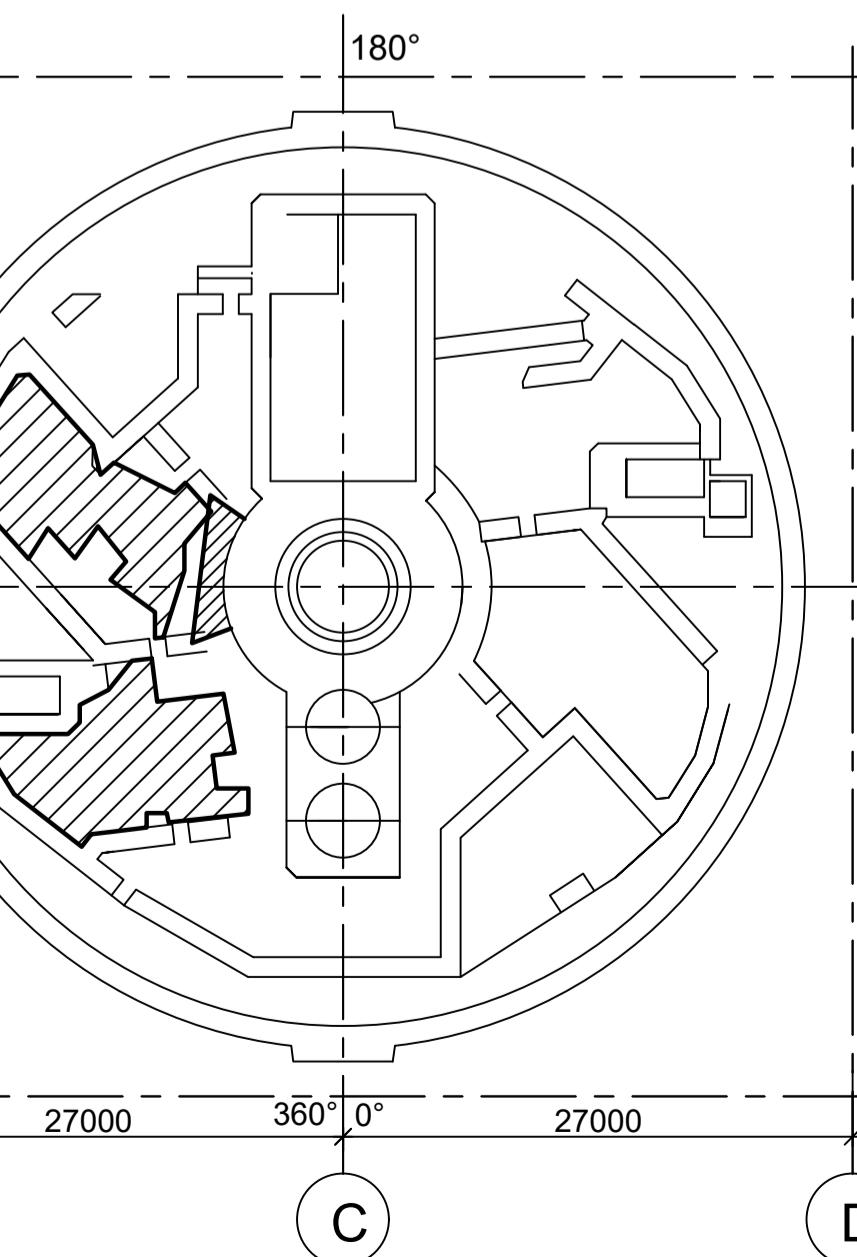
"По (N узла, разреза)" - Термин "По", используемый в ссылках на узлы, разрезы, указывает на принципиальное сходство данного узла, разреза с основным

"As per (Detail No, Section No)" - Preposition "as per", used in references to details and sections, indicates basic similarity of the detail and section with the principal one

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА  
SPECIFICATION OF ROLLED STEEL

Наименование профилей GOST, TS	Наименование или марка металла профиля, ТУ Metal name or mark of profile, TU	Номер или размеры профилей, мм Profile number or dimensions, mm	№ п.п. Sq. N.	Масса металла по элементам конструкций, т Metal mass per structure elements, t	Общая масса, т Total mass, t
Дутаворы по ГОСТ 17837-2017 I beams as per GOST 17837-2005	С325п по ГОСТ 535-2005 I 40W2 / 40Sh2	1 1.17			1.17
	С325п по ГОСТ 535-2005 I 35W2 / 35Sh2	2 0.63			0.63
	С30W2 / 30Sh2	3 1.88			1.88
	С30E2 / 30B2	4 0.86			0.86
	С25E2 / 25B2	5 0.89			0.89
	С20E1 / 20B1	6 0.11			0.11
	Итого / Total:	8 5.54			5.54
Всего профиль: / Profile total:		9 5.54			5.54
Трубы по ГОСТ 32931-2015 Tubes as per GOST 32931-2015	С325п по ГОСТ 535-2005 D 160x8.0	10 0.72			0.72
	С325п по ГОСТ 535-2005 D 140x6.0	11 0.04			0.04
	Итого / Total:	13 0.76			0.76
	С325п по ГОСТ 32931-2015 КР245 as per GOST 32931-2015	□ 25x2.0	14 0.06		0.06
	С325п по ГОСТ 32931-2015 КР245 as per GOST 32931-2015	□ 40x3.0	15 0.70		0.70
	Итого / Total:	17 0.76			0.76
Всего профиль: / Profile total:		18 0.76			1.52
Плиты листовые по ГОСТ 19903-2015 Rolled steel as per GOST 19903-2015	С325п по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 380-2005	I2 0.11			0.11
		20			
		Итого / Total:	21 0.11		0.11
		I4 0.08			0.08
		I6 0.01			0.01
		I8 0.88			0.88
		I12 0.14			0.14
		I16 0.07			0.07
		I20 0.38			0.38
		I30 0.09			0.09
		Итого / Total:	29 1.57		1.65
Всего профиль: / Profile total:		30 1.57			1.76
Трубы по ГОСТ 10704-91 Tubes as per GOST 10704-91	С325п по ГОСТ 535-2013 St20 as per GOST 1050-2013	Ø 27x2.5	31 0.05		0.05
		32			
		Итого / Total:	33 0.05		0.05
Швеллеры по ГОСТ 10704-91 Channel sections as per GOST 10704-91	С325п по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 380-2005	С 16P / 16P	35 0.01		0.01
		С 20P / 20P	36 1.73		1.73
		С 30P / 30P	37 1.69		1.69
		С 40P / 40P	38 0.41		0.41
		Итого / Total:	39 3.84		3.84
Всего профиль: / Profile total:		40 3.84			3.84
Всего масса: / Total mass:		41 11.71			12.71
В том числе по маркам или наименованиям: Including the metal grades:	KР245 по ГОСТ 32931-2015 КР245 as per GOST 32931-2015	42 0.76			0.76
	С325п по ГОСТ 380-2005 St3sp5 as per GOST 380-2005	43 0.11			0.11
	С325п по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 535-2005	44 10.14			10.14
	С325п по ГОСТ 14637-89 St3sp5 as per GOST 14637-89	45 1.57			1.65
	С120 по ГОСТ 1050-2013 St20 as per GOST 1050-2013	46 0.05			0.05

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ  
KEY PLAN



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

13 Постоянные болты класса точности А по ГОСТ Р ИСО 4014-2013, класса прочности 5.6 по ГОСТ ISO 898-1-2014. Гайки для соединения классов точности А и В по ГОСТ ISO 4032-2014, класса прочности 6 по ГОСТ ISO 898-2-2015. Шайбы плоские по ГОСТ 11371-78.

Закрепление производить постановкой контргаек по ГОСТ 6402-70. Болты, гайки и шайбы защищаются термодиффузионным цинковым покрытием толщиной не менее 20 мкм (класс покрытия 3) с последующим фосфатированием по ГОСТ Р 9.316-2006. После окончания монтажа конструкций болты и гайки окрасить как остальные элементы.

В соответствии с СТО 02494680-0051-2006 гайки болтов затягиваются до отказа монтажными ключами с усилием 294 Н (30 кгс) и длиной рукоятки: 1) по ПнИ АЭС-5.6 "Нормы строительного проектирования АЭС с реакторами различного типа".

- от 200 до 250 мм - для болтов M12;  
- от 300 до 350 мм - для болтов M16;

- от 350 до 400 мм - для болтов M20;  
- от 400 до 450 мм - для болтов M22;

- от 500 до 550 мм - для болтов M24.

14 Изготовление и монтаж конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии со специально разработанным проектом производства работ (ППР) и проектом производства сварочных работ (ППСР) - заранее разработанному технологическому регламенту, обеспечивающему минимальные деформации элементов, минимальные сварочные напряжения и соблюдение допусков, заложенных в проекте.

15 Решетчатый настил с ячейкой 33.3x33.3 мм и несущими полосами 30х5, которые располагаются параллельно меньшей стороне ячеек балочной клетки. Настил должен изготавливаться в соответствии с 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 или аналогичными по несущим способностям техническими условиями.

Решетчатый настил должен быть укомплектован элементами крепления к несущим металлоконструкциям и самовзвешиванием шурупами типа S-MD 05 Z фирмы Hilti или их аналогами, с несущей способностью на срез не менее 5 кН (крепить с шагом < 200 мм). Допускается применение самонарезающих шурупов Ø 6.3 мм. Конструкция крепления должна обеспечивать передачу горизонтальных сейсмических нагрузок на балки плоскости.

Отбортовочный (обрамляющий) лист высотой 150 мм от верха настила и толщиной 2 мм) по краю настила (в местах отсутствия ограждений и вокруг технологических проемов) поставляется совместно с настилом.

Все элементы решетчатого настила изготавливаются из коррозионностойкой стали. Характеристики стали для изготовления труб по ГОСТ 32931-2015 должны быть аналогичны характеристикам стали Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89 и иметь гарантию свариваемости.

Марки стали элементов приведены в ведомости элементов.

16 До изготовления металлоконструкций должны быть разработаны чертежи марки КМД. Масса элементов площадки уточняется при разработке чертежей КМД.

9 Изготовление, монтаж, контроль качества и приемка конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии с требованиями следующих документов:

- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", МДС 53-1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СП 70.13330.2012);

- ГОСТ 2318-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";

- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";

- тип атмосферы на открытом воздухе - IV, приморско-промышленная.

18 В процессе эксплуатации конструкций необходимо контролировать состояние болтовых соединений и антикоррозионного покрытия.

19 Антикоррозионное покрытие конструкций из углеродистой стали смотреть в отдельном проекте марки AZ.

20 Железобетонные конструкции и закладные детали смотреть в чертежах.

Минимальное усилие для прикрепления - 50 кН.

11 Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающими получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (таблица Г.1 СП 16.13330.2017 "Стальные конструкции").

Монтажную сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа Э42A по ГОСТ 9467-75.

Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку.

12 Катеты швов принять в соответствии с пунктом 14.1.7 и таблицей 38

СП 16.13330.2011, кроме оговоренных.

Визуальный и измерительный контроль всех швов производить в объеме - 100 %.

Ультразвуковой контроль сварных соединений столовиков опирания к закладным деталям и узлы крепления консольных балок из углеродистой стали с полным прогреванием кромок выполнить в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55724-2013 в объеме 100 %



Inv. No	Date	Replace Inv. No

