

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

<i>Лист</i>	<i>Наименование</i>	<i>Примечание</i>
1	<i>Общие данные</i>	
2	<i>Схема расположения опорных балок на отм. 0,000. Узлы 1..3</i>	
3	<i>Схема расположения ленточного фундамента на отм. 0,000</i>	
	<i>Разрез. Ленточный фундамент Фл1, Фл2 (опалубка, армирование)</i>	
4	<i>Схема расположения опорных балок на отм. 0,000. Разрезы 1-1..3-3. Узел 1</i>	
5	<i>Узлы к л.4</i>	
6	<i>Узлы к л.4</i>	
7	<i>Спецификация металлопроката</i>	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

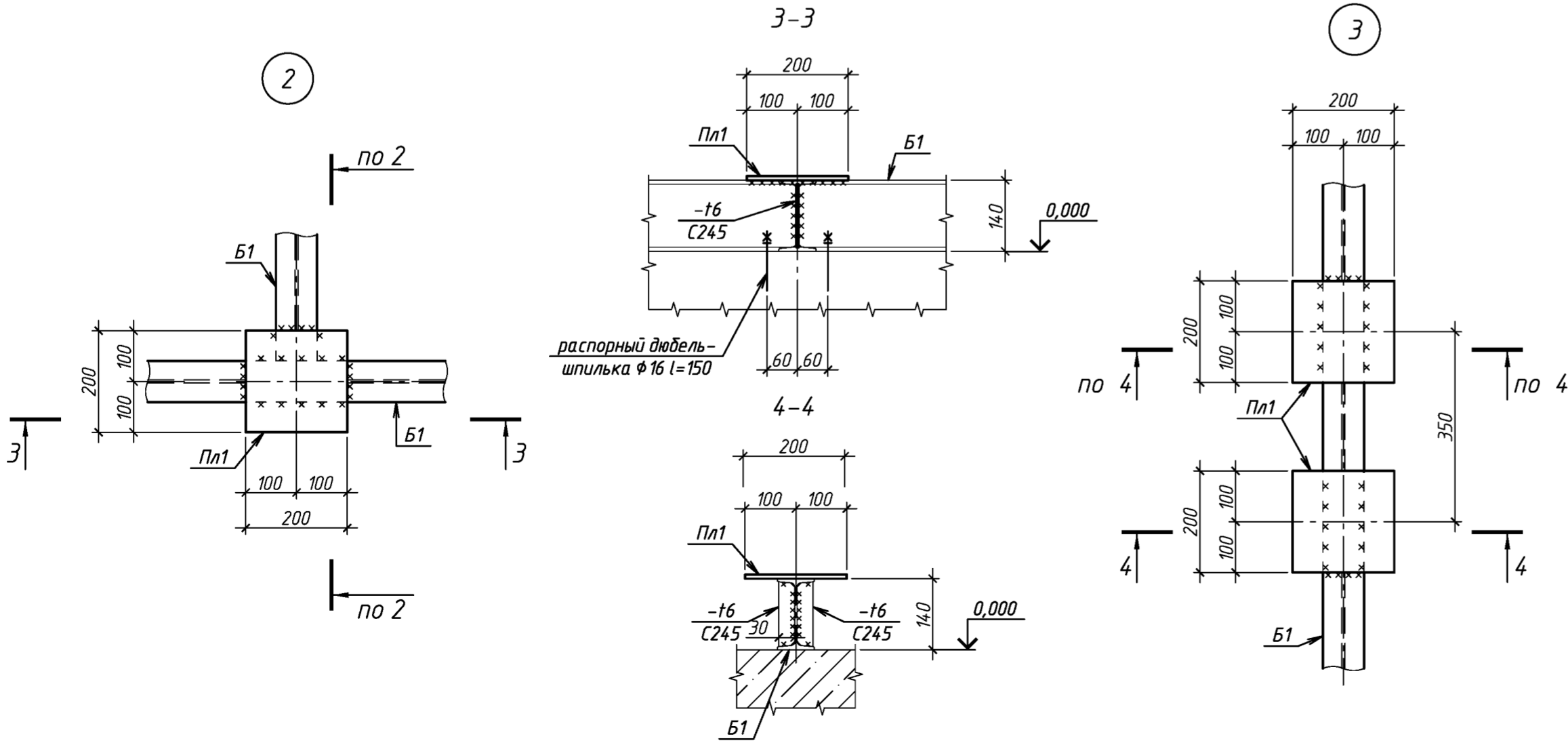
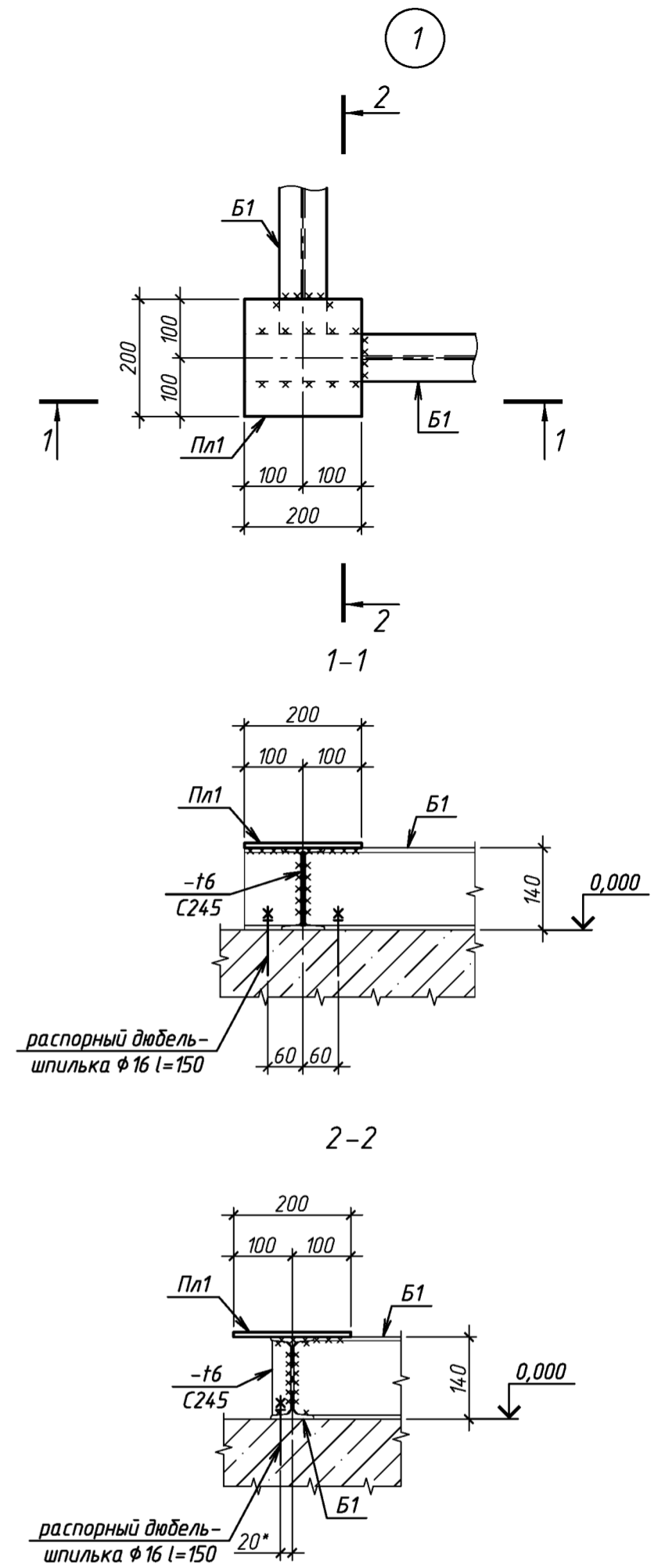
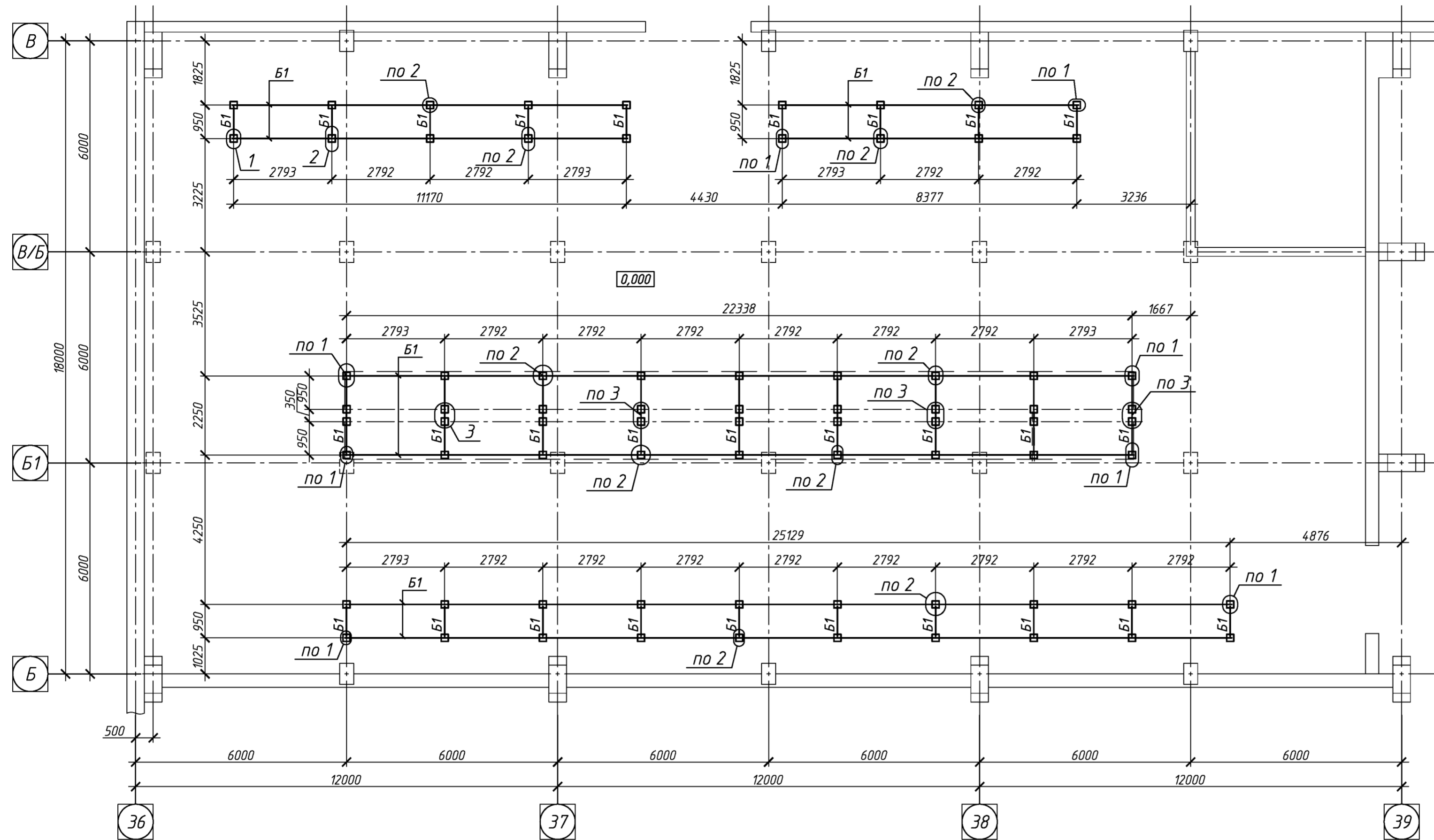
<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Примечание</i>
	<u><i>Ссылочные документы</i></u>	
<i>ГОСТ 82-70*</i>	<i>Прокат листовой горячекатанной. Сортамент</i>	
<i>ДСТУ 2251-93</i>	<i>Уголки стальные горячекатаные равнополочные</i>	
	<i>равнополочные. Сортамент</i>	
<i>ГОСТ 8239-89</i>	<i>Двутавры стальные горячекатаные. Сортамент</i>	

Общие указания

1. За относительную отметку 0,000 принята отметка чистого пола цеха.
2. Среда – неагрессивная.
3. Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями ДБН В.2.6–198:2014 “Конструкції будинків і споруд сталеві. Норми проектування, виготовлення і монтажу”
4. Марки стали для конструктивных элементов приняты в зависимости от группы конструкций по ДБН В.2.6–163:2010 “Конструкції будинків і споруд сталеві. Норми проектування, виготовлення і монтажу” и ДСТУ–Н Б В.2.6–193:2013 “Руководство по защите строительных конструкций зданий и сооружений от коррозии”
и указаны в ведомости элементов и технической спецификации металла.
5. Изготовление и монтаж стальных конструкций должны производиться в соответствии с требованиями ДБН В.2.6–198:2014 “Конструкції будинків і споруд сталеві. Норми проектування, виготовлення і монтажу”, СНиП 3.03.01–87 “Несущие и ограждающие конструкции”.
6. Монтаж конструкций производить согласно проекта организации работ (ПОР) с учетом обеспечения устойчивости конструкций на всех стадиях монтажа, в строгом соответствии с ДБН А.3.2–2–2009 “Система стандартів безпеки праці. Промислова безпека у будівництві. Основні положення”.
7. Материалы, рекомендуемые для сварки, принимать по таблице Ж.1 приложения Ж ДБН В.2.6–198:2014 “Конструкції будинків і споруд сталеві. Норми проектування, виготовлення і монтажу”
8. Монтажную сварку конструкций проводить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467–75*.
9. Размеры сварных швов, количество и диаметр болтов определять при разработке чертежей марки КМД по усилиям, указанным в ведомости элементов или на узлах.
10. Элементы с усилиями, неоговоренными в проекте, крепить с помощью сварки на усилия N или $Q=10,0 \text{ т} \cdot \text{с}$. Катет сварных швов, кроме оговоренных, принять 6 мм.
11. Контроль качества выполняемых работ должен производиться в соответствии с требованиями ДБН А.3.1–5–2016. “Організація будівельного виробництва”.
12. Все стальные конструкции подлежат защите лакокрасочными материалами по ДСТУ–Н Б В.2.6–193:2013 “Руководство по защите строительных конструкций зданий и сооружений от коррозии”.
13. Все металлические конструкции перед нанесением лакокрасочных покрытий должны быть очищены.
14. Степень очистки поверхности металлических конструкций от окислов (окалины, ржавчины, шлаковых включений) должна соответствовать “2” степени по ГОСТ 9.402–80.
15. Все металлоконструкции окрашиваются в соответствии с ДСТУ–Н Б В.2.6–193:2013 “Защита металлических конструкций от коррозии. Требования к проектированию”, эмалью ПФ–115 по ГОСТ 6465–76 за два раза (Расход на один слой, г/кв.м: 150–190; толщина одного слоя, мкм: 20–25) по слою грунта ГФ–021 по ГОСТ 25129–82 (Расход на один слой, г/кв.м: 60–100. Толщина слоя, мкм: 15–20). Слои грунта наносить в заводских условиях.
16. Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями:
 - СНиП 3.04–03–85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии. Система стандартом безопасности труда. Работы окрасочные»;
 - ГОСТ 13.3.005–75 «Соблюдение техники безопасности при производстве окрасочных работ. Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные»
17. Качество лакокрасочных покрытий должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032–74.
18. Условные изображения болтов и сварных швов приняты по табл.1, 2 ДСТУ Б А.2.4–43:2009 “Правила выполнения проектной и рабочей документации металлических конструкций”.

017/222–АС					
ПрАТ “ЗАПОРІЖОГНЕТРИВ”					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГІП			Карнаух		
Розробив			Старченко		
Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів			Стадия	Лист	Листов
Общие данные			РП	1	
ТОВ “ЗАПОРОЖСТРОЙПРОЕКТ”					

Схема расположения опорных балок на отм. 0,000



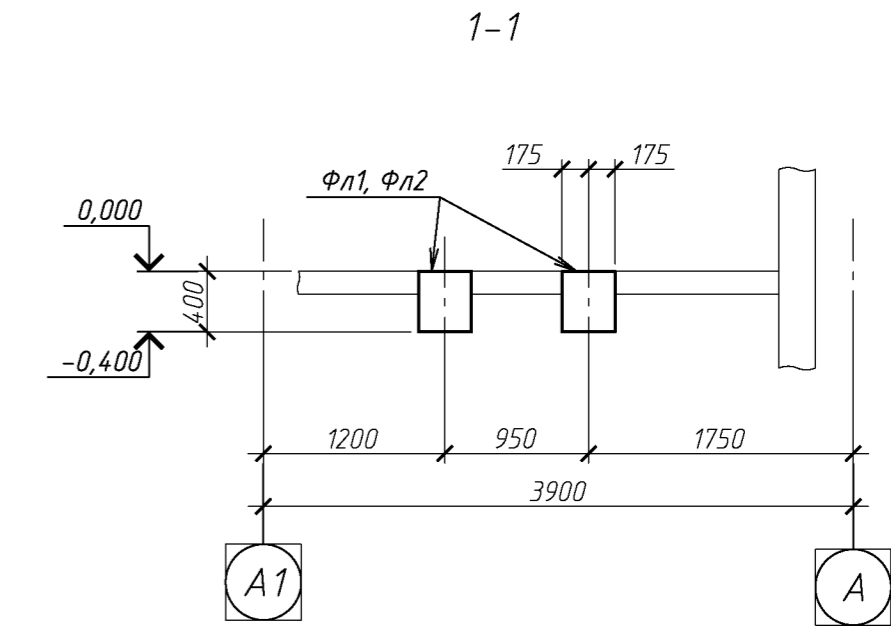
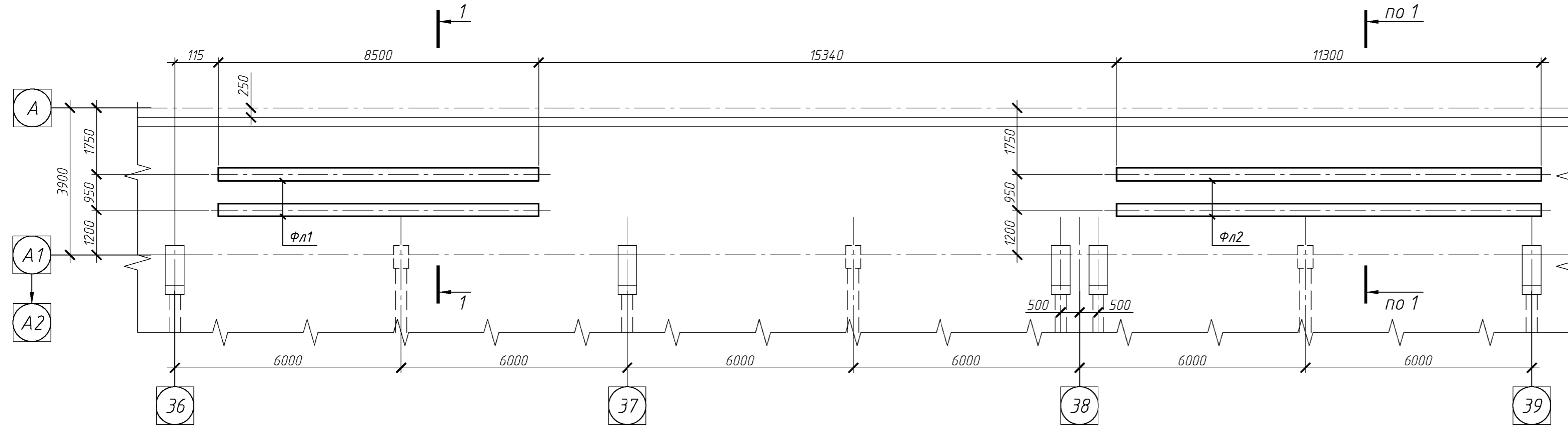
Ведомость элементов для данного листа

Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Прим.
	Эскиз	Поз.	Состав	M, тс*м	Q, тс			
Б1	I		I14У	Конструктивно		3	C245	
Пл1	—		-200x200x8	Конструктивно		3	C245	

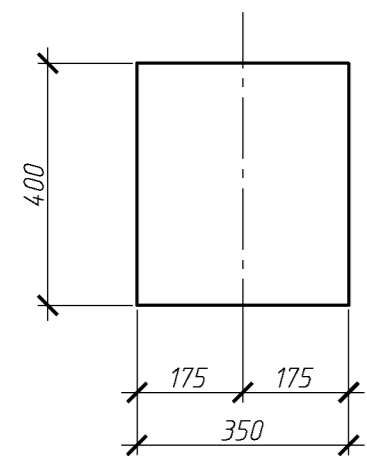
Примечание:
 1. Монтажная сварка элементов - ручная электродуговая, по ГОСТ 5264-80. Указания по выбору марки электродов - см. п. 12 л. 14 "Общие данные". Катеты сварных швов, кроме оговоренных, приняты 6 мм.
 2. Указания по антикоррозионной защите металлоконструкций см. л. 1 "Общие указания".

						017/222-АС			
						ПрАТ "ЗАПОРІЖОГЕТРИВ"			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів	Стадія	Лист	Листов
						РП		2	
ГІП	Карнаух					Схема расположения опорных балок на отм. 0,000 Узлы 1.3	ТОВ "ЗАПОРІЖСТРОЙПРОЕКТ"		
Разробид	Старченко								

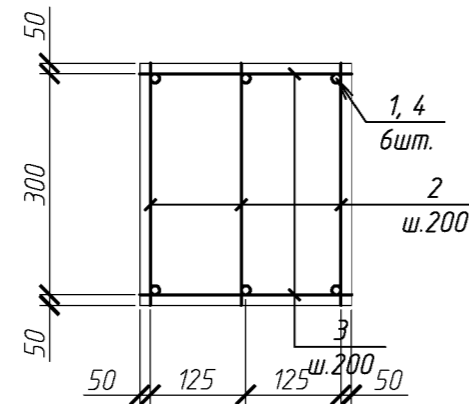
Схема расположения ленточного фундамента на отм. 0,000



Ленточный фундамент Фл1, Фл2 (опалубка)



Ленточный фундамент Фл1, Фл2 (армирование)



Ведомость расхода стали, кг

Марка	Изделия арматурные						Всего
	Арматура класса						
	A400С			A240С			
	ДСТУ 3760:2006						
	φ 12	Итого	φ 8	Итого			
Фл1	45.18	45.18	27.39	27.39		72.57	
Фл2	60.1	60.1	36.51	36.51		96.61	

Спецификация элементов монолитной конструкции

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Ленточный фундамент Фл1			
		Детали			
1		φ12 A400С ДСТУ 3760:2006 l=8480	6	7.53	45.18
2		φ8 A400С ДСТУ 3760:2006 l=350	126	0.138	17.39
3		φ8 A400С ДСТУ 3760:2006 l=300	84	0.119	10
		Материалы			
		Бетон кл. С16/20	1.2		м³
		Ленточный фундамент Фл2			#TYPE
		Детали			#TYPE
4		φ12 A400С ДСТУ 3760:2006 l=11280	6	10.017	60.1
2		φ8 A400С ДСТУ 3760:2006 l=350	168	0.138	23.18
3		φ8 A400С ДСТУ 3760:2006 l=300	112	0.119	13.33
		Материалы			
		Бетон кл. С16/20	1.58		м³

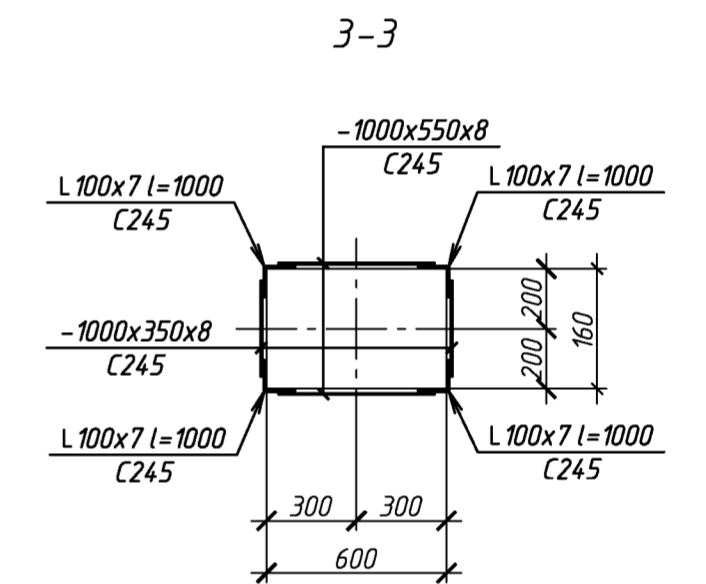
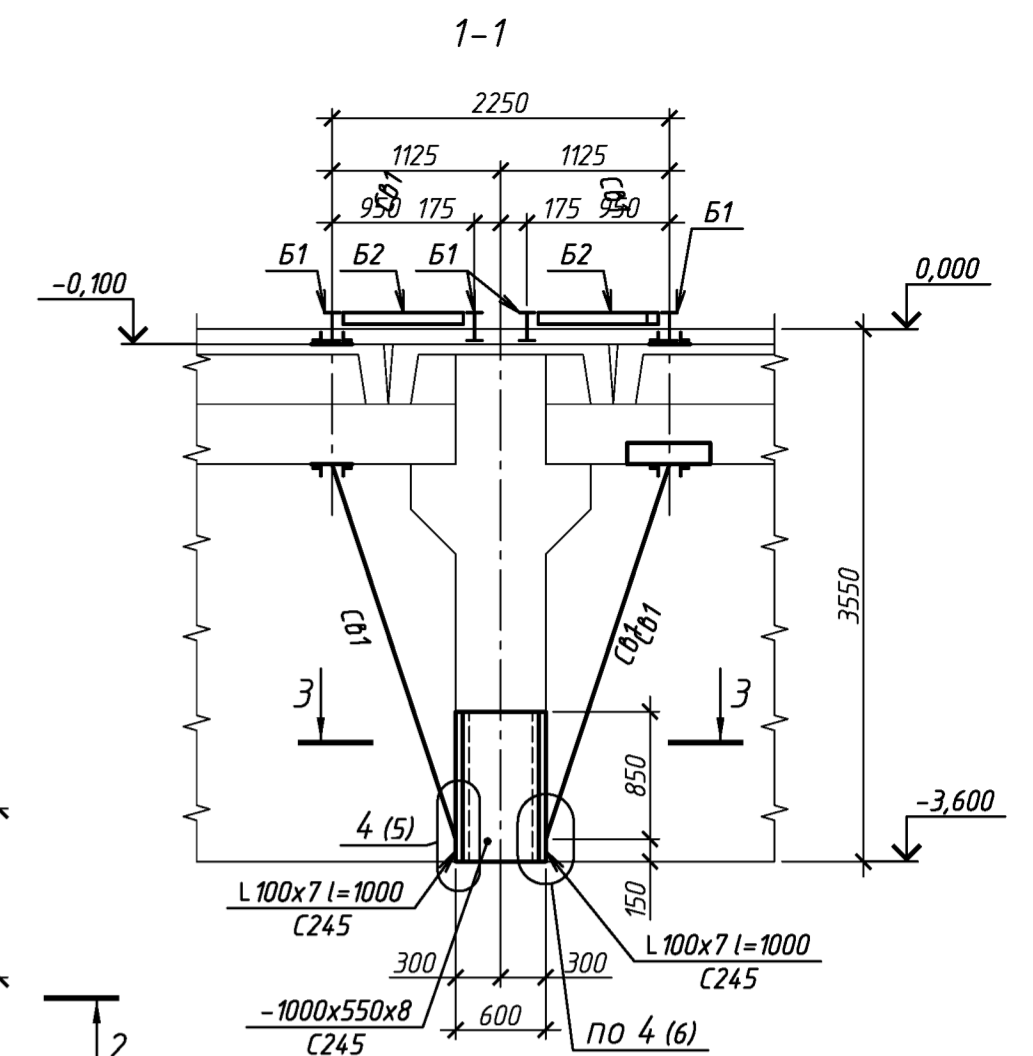
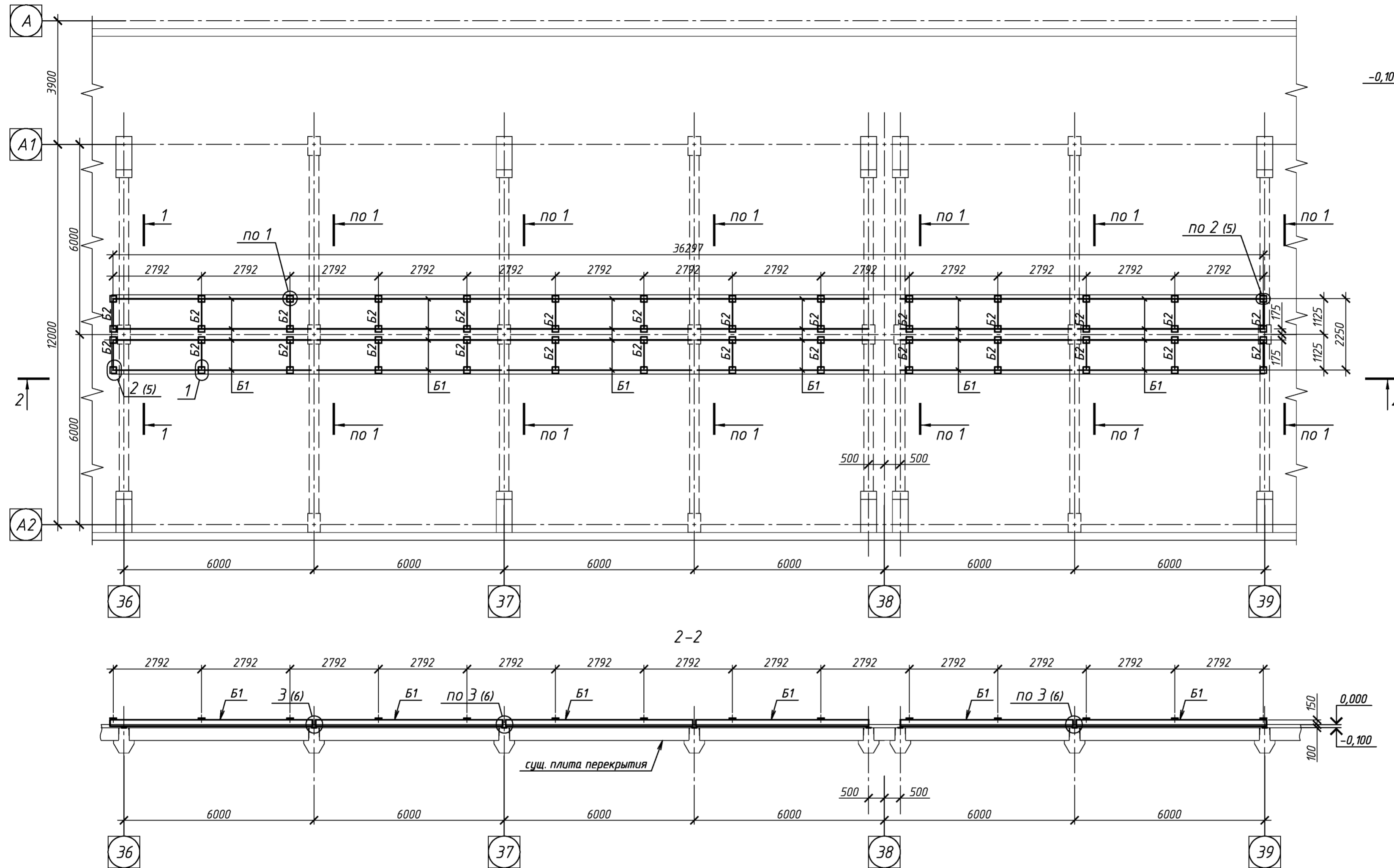
Спецификация к схеме

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Фл1	см. данный лист	Фундамент монолитный	2		
Фл2	см. данный лист	Фундамент монолитный	2		

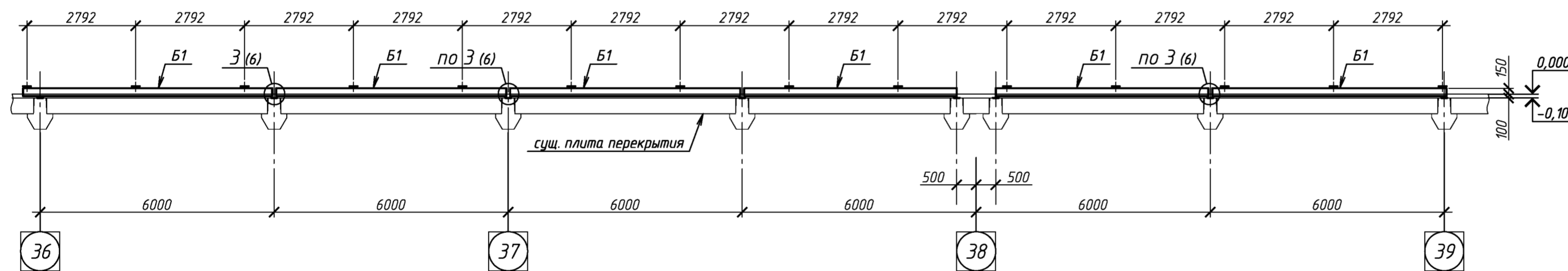
- Общие указания см. л.1.
- Армирование железобетонных конструкций выполнить из отдельных стержней. Арматурные стержни вязать между собой.
- Опоры стеллажей установить на ленточные фундаменты Фл1, Фл2 и крепить к фундаментам при помощи распорных дюбель-шпилек.

017/222-АС							
ПрАТ "ЗАПОРІЖОГНЕТРИВ"							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів					Стадия	Лист	Листов
					РП	3	
ГІП	Карнаух		Схема расположения ленточного фундамента на отм. 0,000			ТОВ "ЗАПОРІЖСТРОЙПРОЕКТ"	
Розробив	Старченко		Разрез. Ленточный фундамент Фл1, Фл2 (опалубка, армирование)				

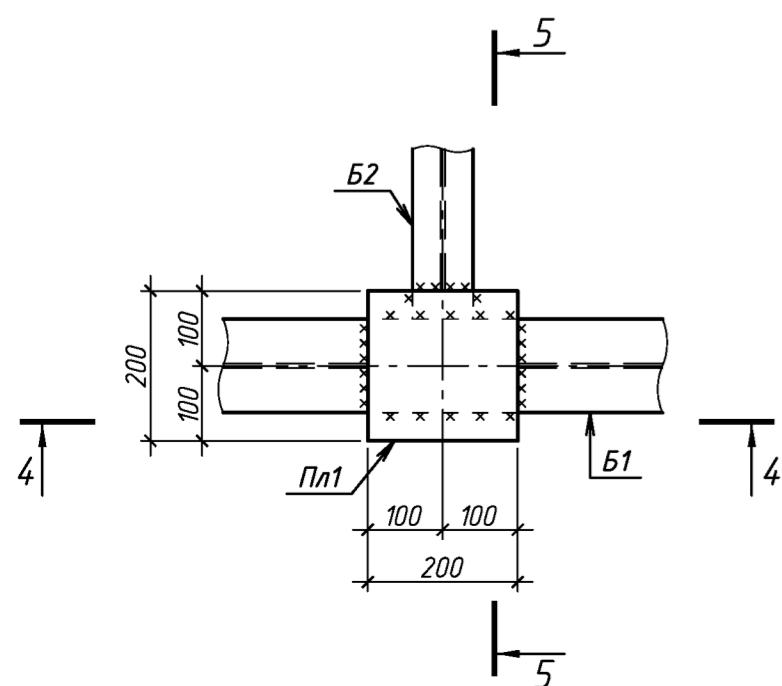
Схема расположения опорных балок на отм. 0,000



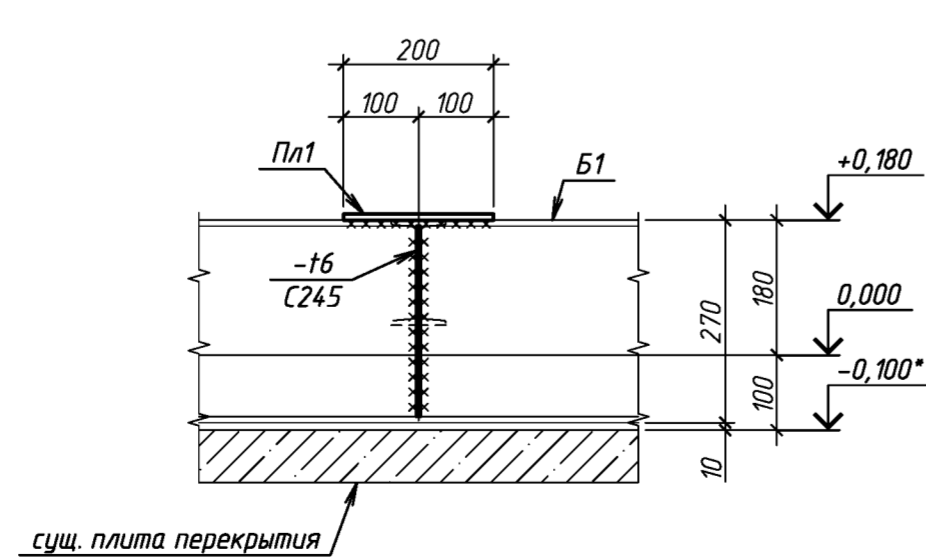
2-2



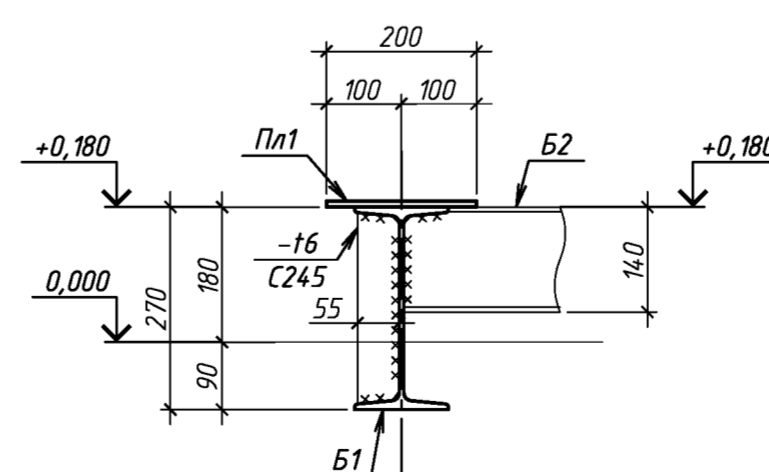
1



4-4

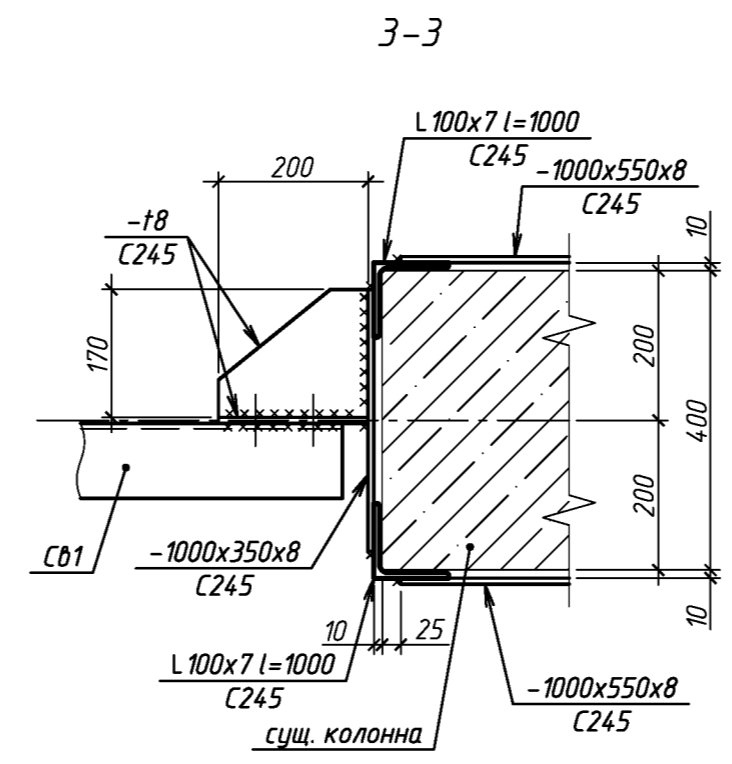
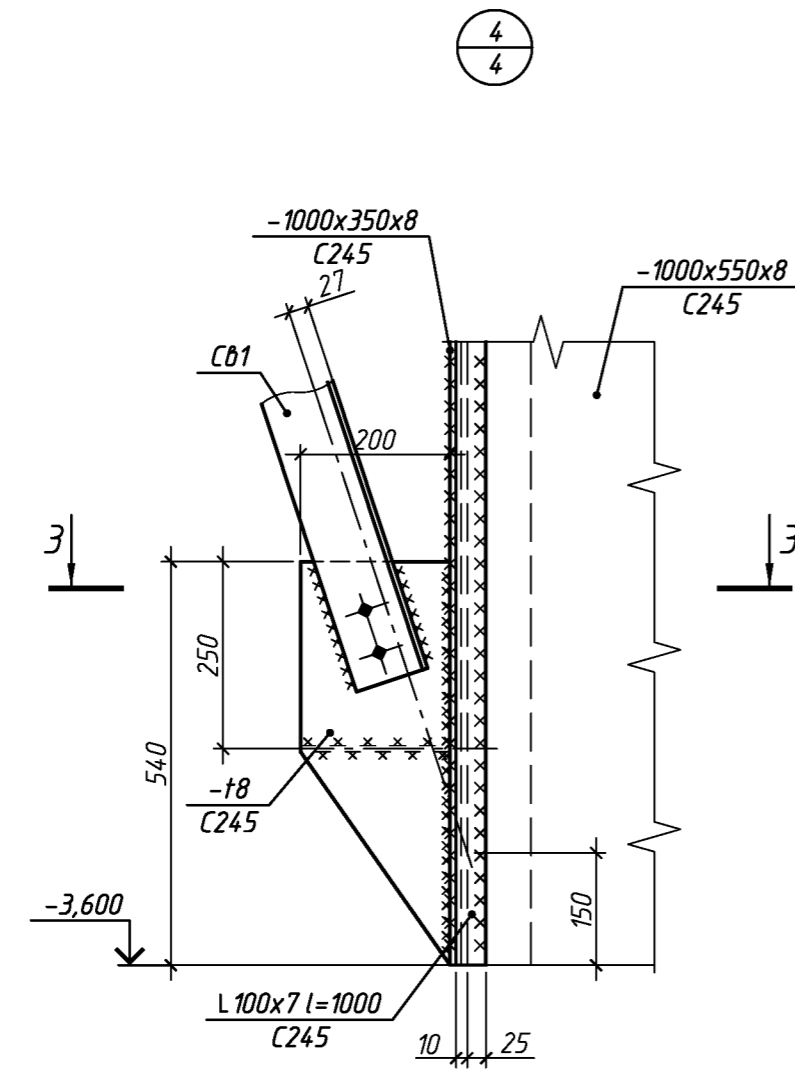
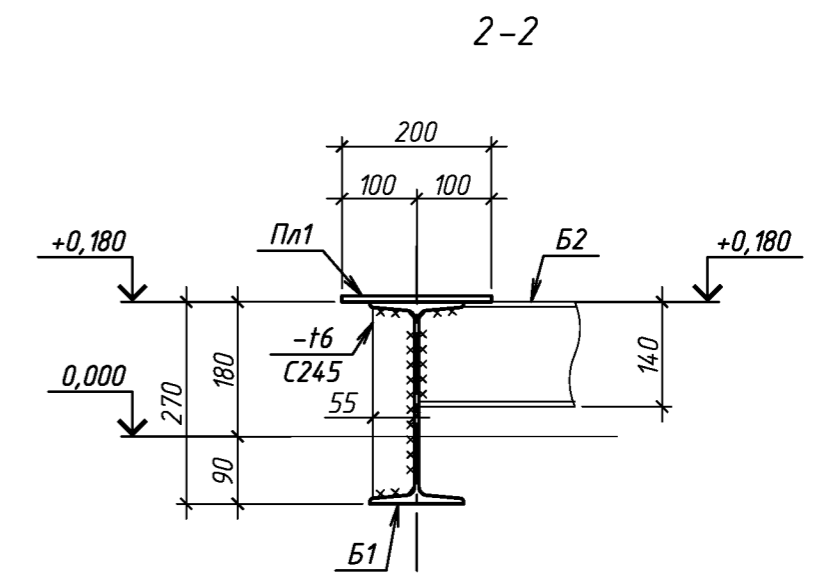
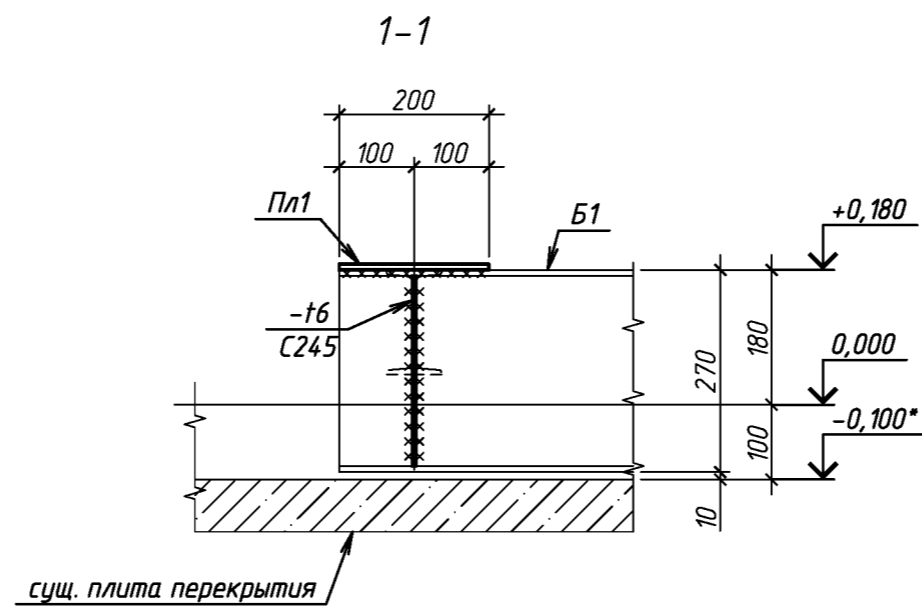
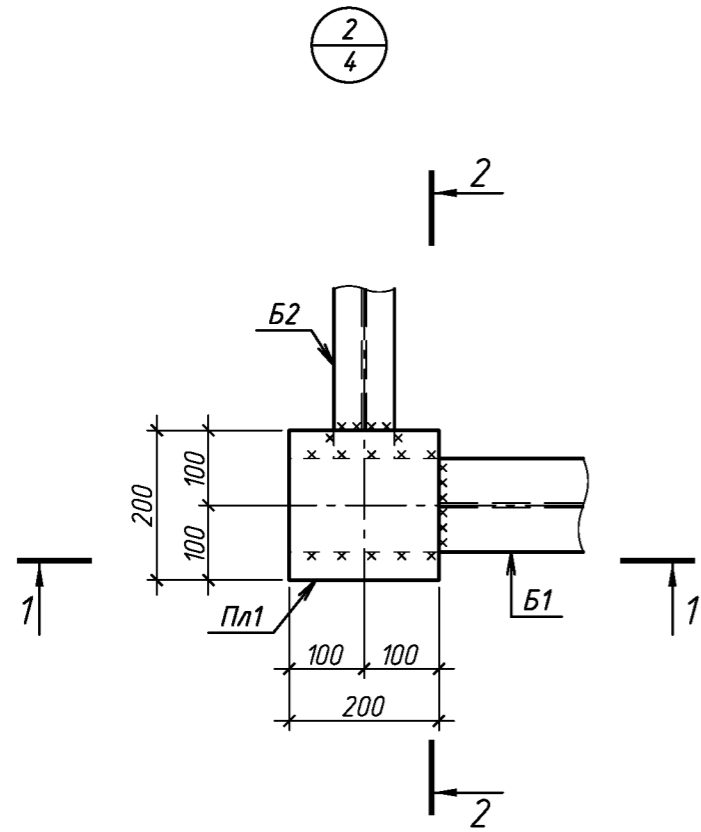


5-5



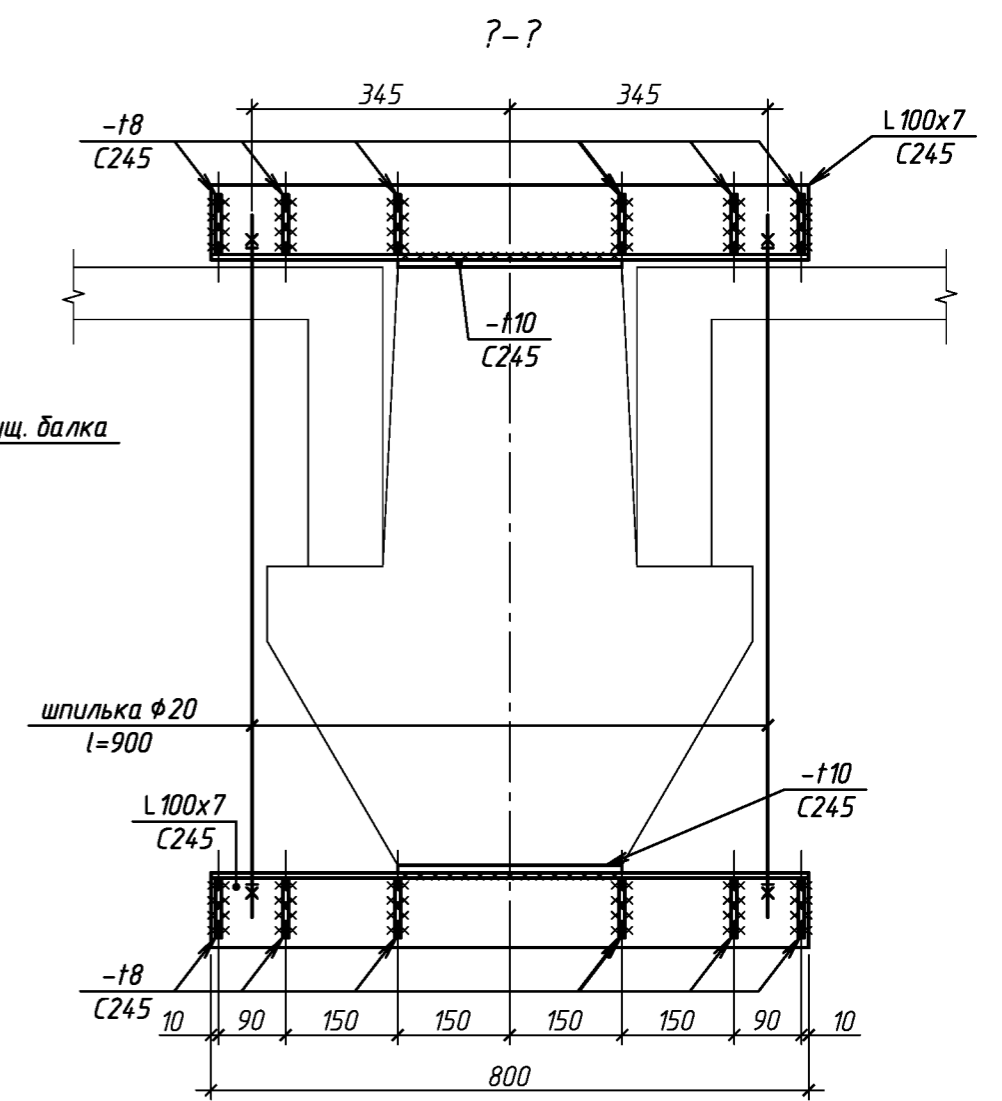
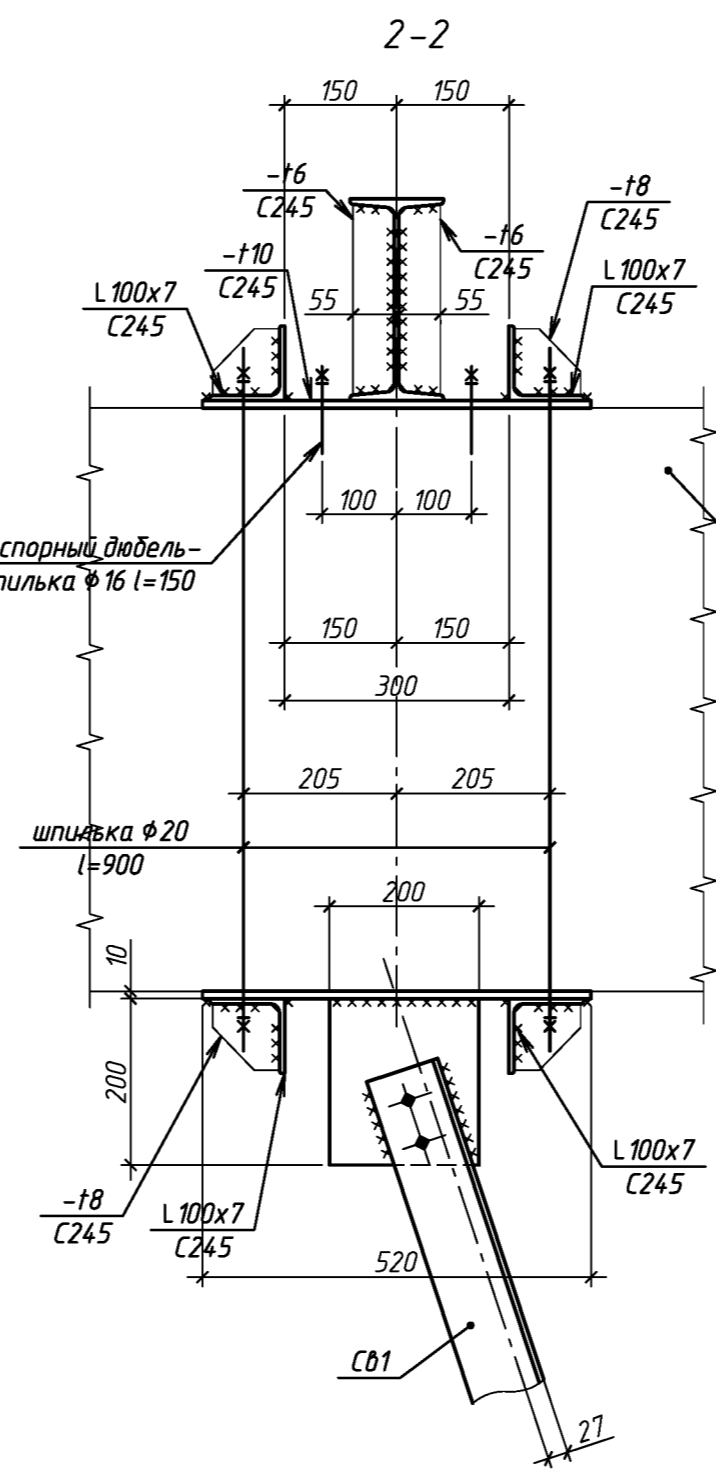
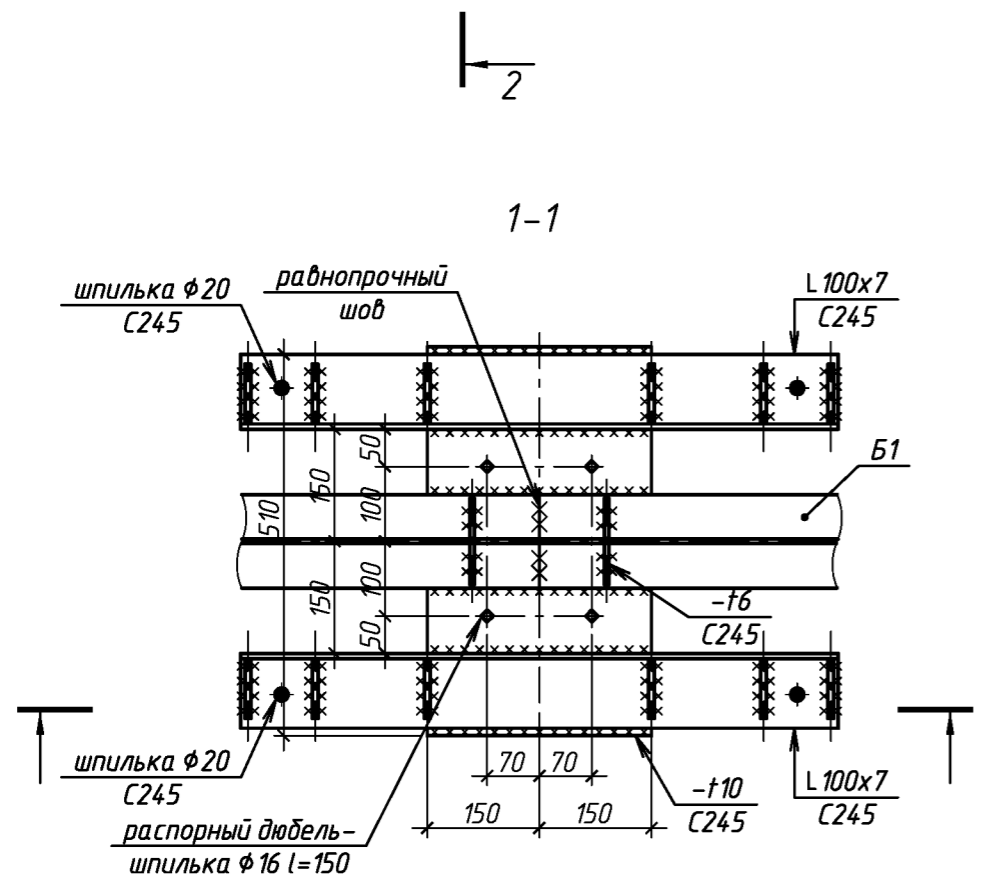
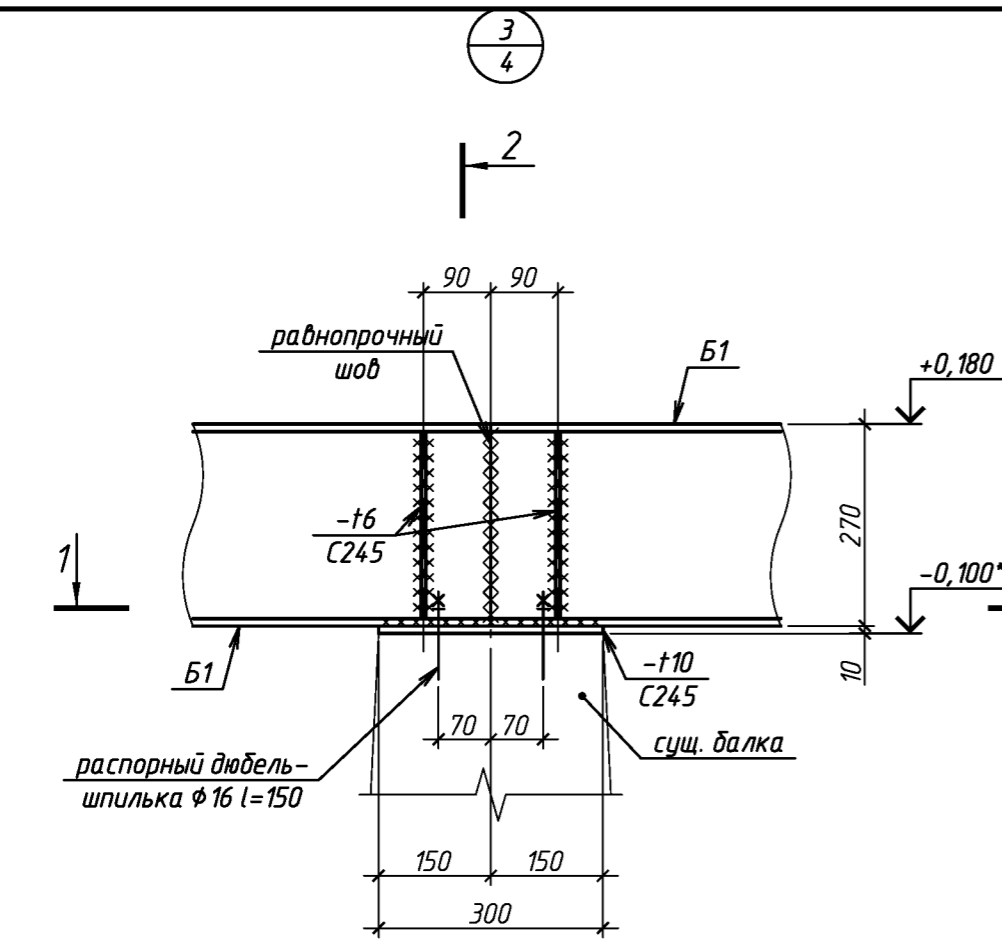
Ведомость элементов для л. 4-6

Марка	Сечение			Опорные усилия			Марка металла	Прим.
	Эскиз	Поз.	Состав	M, тс*м	Q, тс	N, тс		
B1	I		I27У	8.7	8.3		C245	
B2	I		I14У	Конструктивно			C245	
Пл1	—		-200x200x8	Конструктивно			C245	
СВ1	L		L100x8	по гибкости			C245	
017/222-АС								
ПрАТ "ЗАПОРІЖОГЕТРИВ"								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів		Стадія
						РП		Лист
						Схема расположения опорных балок на отм. 0,000		Листов
ГП	Карнаух					Разрезы 1-1...3-3. Узел		4
Разработчик	Старченко					Схема расположения опорных балок на отм. 0,000		ТОВ "ЗАПОРІЖСТРОЙПРОЕКТ"
Копировал								A2



1. Общие указания см. л.1.
2. Ведомость элементов см. л.4.

						017/222-АС			
						ПрАТ "ЗАПОРІЖОГНЕТРИВ"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів	Стадия	Лист	Листов
							РП	5	
ГІП		Карнаух				Узлы к л.4	ТОВ "ЗАПОРІЖСТРОЙПРОЕКТ"		
Розробив		Старченко							



1. Общие указания см. л.1.
2. Ведомость элементов см. л.4.

						017/222-АС			
						ПрАТ "ЗАПОРІЖОГНЕТРИВ"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів	Стадия	Лист	Листов
							РП	6	
ГП		Карнаух				Узлы к л.4	ТОВ "ЗАПОРОЖСТРОЙПРОЕКТ"		
Розробив		Старченко							

Спецификация металлопроката								
Вид профиля ГОСТ, ТУ	Марка металла ГОСТ, ТУ	Обозначения и размеры профиля (мм)	№ п/п	Масса металла по элементам конструкций, т				Общая масса (т)
				Балки	Связи	Обойма колонн		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Двутавр стальные горячекатаные ГОСТ 8239-89	С 245 ГОСТ 27772-88	І 27У	1	5,35				5,35
		І 14У		1,89				
	Итого		2	7,24				7,24
Всего профиля			3	7,24				7,24
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ДСТУ 2251-93	С 245 ГОСТ 27772-88	Л 100x8	4	0,32	0,51	0,4		1,23
			7					
	Итого		8	0,32	0,51	0,4		1,23
Всего профиля			9	0,32	0,51	0,4		1,23
Прокат стальной горячекатаный широкополосный универсальный ГОСТ 82-70*	С 245 ГОСТ 27772-88	t10	10	0,7				0,7
		t8	13	0,43	0,16	0,9		1,49
		t5	14	0,2				0,2
	Итого		15	1,33	0,16	0,9		2,39
Всего профиля			16	1,33	0,16	0,9		2,39
Всего металла по проекту			17	8,89	0,67	1,3		10,86
В том числе по маркам стали	С 245		18	8,89	0,67	1,3		10,86

1. Общие данные см. лист 1.
2. В технической спецификации металла не учтены 1% на сварные швы.
3. Металлоконструкции окрашиваются в соответствии с ДСТУ Б В.2.6-193:2013 "Защита металлических конструкций от коррозии. Требования к проектированию", эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 за два раза (Расход на один слой, г/кв.м: 150-190; толщина одного слоя, мкм: 20-25) по слою грунта ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (Расход на один слой, г/кв.м: 60-100. Толщина слоя, мкм: 15-20). Слой грунта наносит в заводских условиях.

						017/222-АС		
						ПрАТ "ЗАПОРІЖОГНЕТРИВ"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Підсилення існуючих конструкцій плит перекриття складських приміщень цеху для установки фронтальних стелажів		
						Стадия	Лист	Листов
						РП	7	
ГІП		Карнаух				Спецификация металлопроката		
Розробив		Старченко				ТОВ "ЗАПОРІЖСТРОЙПРОЕКТ"		