Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1

Лист	Наименование	Примечание
1	Конструкции металлические в зоне ПРР. Общие данные.	
2	План на отм. 0,000. Схема расположения элементов площадок в зоне ПРР.	
	Разрез 1–1.	
3	Фрагмент расположения стоек СК–1, СК–2. Разрезы 1–1, 2–2, 3–3.	
	Узлы 1,2,3,4,5. Техническая спецификация металла.	
4	Схема расположения кронштейнов для водяной завесы.	
5	Схема расположения демонтируемых металлоконструкций Прирельсового склада	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
СП 28.13330.2012 актуал. ред. СНиП 2.03.11–85	Защита строительных конструкций от коррозии.	
СП 16.13330.2011 актуал. ред. СНиП 2.03.11–85	Стальные конструкции	
ГОСТ 5264–80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные.	
	Основные типы.	
	Конструктивные элементы и размеры	
ГОСТ 23118–99	Конструкции стальные строительные.	
	Общетехнические условия.	
ГОСТ 28778–90	Болты самоанкерирующие распорные для строительства	
ГОСТ 9467–75*	Электроды покрытые, металлические	
	для ручной дуговой сварки конструкционных	
	и теплоустойчивых сталей.	
серия 1.450.3–7 выпуск 0; 1	Лестницы , площадки, стремянки и ограждения	
	стальные для производственных зданий	
	промышленных предприятий	

8. Трещины шириной более 1мм(90п.м.) в кирпичной кладке стен и стык между плитами покрытия после продувки заделать составом:
   - цемент М400 – 100 в.ч.
   - песок – 80...135 в.ч.
   - вода – 20...25 в.ч.
   - 50% эмульсия латекса СКС–65ГП – 20...25 в.ч.
9. Трещины шириной менее 1мм (35п.м.) в кирпичной кладке стен и в полках плит покрытия после продувки заделать составом: цемент, полимер–латексная эмульсия СКС–65ГП и вода в соотношении 1 : 0,15 : 0,6.

Технические решения, принятые в данном проекте, соответствуют требованиям технических регламентов, строительных, санитарно–гигиенических,экологических, противопожарных норм, требованиям правил по промышленной безопасности, действующих на территории Российской Федерации, и обеспечивающих безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочим проектом мероприятий.

Главный инженер проекта А.П. Панов

Отклонение расстояния между центрами отверстий в группе не должно превышать 1,0 мм. , как для смежных так и для крайних отверстий. Несовпадение осей отверстий (черноты) не более 1,5 мм.

5.5. Под головки болтов и под гайки должны устанавливаться по одной круглой шайбе.

5.6. Гайки постоянных болтов должны быть закреплены от самоотвинчивания постановкой контргаек.

5.7. Гайки и контргайки должны быть затянуты до отказа ключом с длиной 600–650 мм. – для болтов М 24, 450–500 мм. – для болтов М 20, с усилием не менее 30 кг.

5.8. Плотность стяжки пакета проверяется щупом толщиной 0,3 мм., который не должен проникать в зону крайнего отверстия, ограниченную радиусом 1,3 d_0 от центра этого отверстия.

6. Антикоррозионная защита:

6.1. Настоящие указания распространяются на защиту от коррозии стальных строительных конструкций, эксплуатирующихся в слабоагрессивных условиях на улице.

6.2. Работы по антикоррозионной защите производить в соответствии с требованиями: СП 28.13330.2012 актуализированная редакция СНиП 2.03.11–85 и СНиП 3.04.03–85 "Защита строительных конструкций от коррозии"; ГОСТ 9.402–80 "Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием".

6.3. Для обеспечения надёжности защитных покрытий металлоконструкции должны быть полностью защищены от коррозии на заводе–изготовителе. При отсутствии у Заказчика возможности размещения заказа на заводе, имеющем оборудование для полной защиты от коррозии металлоконструкций, допускается подготовку поверхности и грунтование производить на заводе, а окончательную окраску на строительно–монтажной площадке.
Очистку поверхности стальных конструкций производить согласно табл.Х6 СП 28.13330.2012.
Степень очистки от окислов – вторая:
а) подвергнуть абразивоструйной обработке;
б) обеспылить.
Поверхность должна быть матовой, серого цвета, с равномерной шероховатостью, максимальная величина которой составляет 40 мкм., без видимых невооружённым глазом остатков продуктов коррозии и прокатной окалины.
Степень очистки от жировых отложений – вторая:
а) очистить уайт–спиритом.

6.4.Перед нанесением защитных покрытий выполнить подготовку стальных поверхностей по схеме:
– абразивоструйная очистка до степени 2 по ГОСТ 9.402–2004, что соответствует отсутствию прокатной окалины, ржавчины, пригара и других неметаллических слоёв при осмотре невооружённым глазом.
– обеспылить сжатым воздухом, обезжирить уайт–спиритом.
После выполнения данных операций нанести покрытие следующего состава:
– Грунтовка ХС–010 (в 2 слоя) ТУ 6–21–7–89. Масса 23 кг.;
– Эмаль ХС–710 (в 3 слоя) ТУ 6–21–7–89 Масса 53 кг.

6.5 Для исключения образования на очищенной поверхности вторичной ржавчины интервал между подготовкой поверхности и нанесением защитных покрытий должен быть сведён до минимума. Он не должен превышать 6 часов на открытом воздухе и 24 часа внутри помещений в условиях, исключающих попадание на очищенную поверхность пыли, масла, влаги, др. загрязнений и конденсацию на ней влаги.

6.6. Нанесение лакокрасочных покрытий следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже 15°С и относительной влажности воздуха не выше 80%.

6.7. Нанесение лакокрасочных покрытий следует производить методами пневматического или безвоздушного распыления.
При окрашивании мест крепежа и исправления дефектов покрытия металлоконструкций после его монтажа допускается применение кисти.
Для обеспечения качественного окрашивания наиболее коррозионно–уязвимых мест следует острые кромки, углы, сварные швы и труднодоступные места перед распылением окрашивать кистью.

6.8. Лакокрасочные покрытия, повреждённые в результате транспортирования, хранения и монтажа металлоконструкций, должны быть восстановлены.

6.9. Производство и приёмку работ по защите металлоконструкций от коррозии выполнить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03–85.

ОБЩИЕ ДАННЫЕ:

1. Раздел 224.00.00/05–2015–КМ1 проектной документации разработан на основании Технического задания, приложение №1 к договору №110–2015/05–090 от 29.05.2015г., на корректировку рабочего проекта действующего Прирельсового склада хлора цеха №21 ООО "НОВОГОР–Прикамье".
2. По согласованию с разработчиком проекта допускается замена материалов на другие, в том числе импортные, технические характеристики, которых не ниже проектных.
3. Класс ответственности здания – II.
Место строительства ПСХ г. Пермь, Орджоникидзевский район.
Климатический район строительства – IB.
Зона влажности – нормальная.
Вес снегового покрова для V района – 3,2 кПа (320 кгс/м^2)
– расчётное значение.
Ветровое давление для I района – 0,23 кПа (23 кгс/м^2)
– нормативное значение.
Расчётная температура наружного воздуха по СП 131.13330.2012 актуализированная редакция СНиП 23–01–99.
– средняя наиболее холодных суток – минус39°С;
– средняя наиболее холодной пятидневки – минус35°С.
4. Конструктивные указания:
4.1. За относительную отм.0,000 принята отметка первого этажа склада хлора.
4.2. Металлоконструкции запроектированы в соответствии с требованиями СП 16.13330.2011 актуализированная редакция СНиП –23–81*.
4.3. Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии со СП 70.13330.2012 актуализированная редакция СНиП 3.03.01–87 и СНиП –18–75.
4.4. Сталь обыкновенного качества для сварных конструкций по ГОСТ 27772–88.
4.5. Все заводские соединения – сварные, монтажные – на болтах и монтажной сварке.
Монтажные сварные соединения указаны в узлах
Материал для сварки принимать по табл.Г1 приложения Г СП 16.13330.2011 актуализированная редакция СНиП –23–81*.
Минимальные толщины угловых швов принимать по табл. 38 СП 16.13330.2011.
Минимальная длина угловых швов 60 мм.
4.6. Монтажную сварку вести электродами Э 42 по ГОСТ 9467–75.
Сварные швы по ГОСТ 5264–80.
4.7. Качество всех сварных швов с полным проваром должно быть проверено неразрушающими методами контроля.
Контроль качества сварных соединений должен проводиться с учётом требований ГОСТ 23118–2012.
"Конструкции стальные строительные. Общие технические условия".
5. Болтовые соединения:
5.1. Соединения на болтах класса точности В рассчитаны в предположении передачи действующих в элементах усилий сопротивлением соединяемых элементов смятию, болтов срезу и растяжению.
5.2. Болты класса точности В, гайки и шайбы принимать:
– гайки класса прочности 5: М 20; М 24 по ГОСТ 5915–70*
– шайбы для болтов: М 20; М 24 по ГОСТ 11371–78*.
5.3. Применение болтов без маркировки не допускается.
5.4. Разность номинальных диаметров отверстия и болтов принимать равной 2 мм., кроме оговорённых.
При сверлении отверстий использовать кондукторы либо другое специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение требований по качеству и допускаемым отклонениям в размерах отверстий.
Допускаемые отклонения от номинального диаметра и овальность – не более +1,0 мм.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.		Колечкин А.А.			
ГИП		Панов А.П.			
Н.контр.		Панова И.Ф.			
Утв.		Демин Д.Ю.			

224.00.00/05–2015–КМ1

ООО "НОВОГОР–Прикамье"

Корректировка рабочего проекта действующего Прирельсового склада хлора цеха №21.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	5

Конструкции металлические в зоне ПРР. Общие данные.

КСТП ООО "Комплексное строительное трехмерное проектирование"