

ОБЩИЕ ДАННЫЕ:

1. Данный проект разработан на основе договора 14/2016-Д-СК и материалов переданных заказчиком.
2. Данный проект разработан на основании следующих нормативных документов :
 - СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия"
 - СНиП 23-01-99 "Строительная климатология и геофизика"
 - СНиП 21-01-97 "Пожарная безопасность зданий и сооружений"(ред. от 19.07.2002).
 - СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии"(ред. от 5.08-1996).
 - СНиП II-23-81* "Стальные конструкции"(ред. от 12.07.1989).

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ

- 1.1. Материал для всех металлических изделий по прочности не ниже С 245 по ГОСТ 27772-88* ,
- 1.2. При разработке чертежей КМД и монтаже ферм необходимо учитывать требования к стали фланцев п.п. 2.5...2.7 и табл. 1. "Руководство по проектированию, изготовлению и сборке монтажных фланцевых соединений стальных строительных конструкций".
2. СОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ СТАЛЬНОГО КАРКАСА
 - 2.1. Несущие болты во фланцевых соединениях -высокопрочные с контролируемым натяжением М6, М8 класса 10.9 по ГОСТ Р52644-2006 .
 - 2.2. Разность диаметров отверстий и болтов должна составлять 1 мм. Для предотвращения самоотвинчивания гаек, в соединениях на болтах без контролируемого натяжения установить контргайки или пружинные шайбы. Использование болтов без клейма, маркировки и покрытия или второго сорта, а также изготовленных из автоматных сталей не допускается.
 - 2.3. Поверхности под высокопрочные болты не грунтовать, произвести обработку соединяемых поверхностей стальными щетками без консервации.
 - 2.4. Каждый болт устанавливается в соединение с двумя круглыми шайбами: одна ставится под головку болта, другая - под гайку. Ставить более одной шайбы с каждой стороны пакета запрещается.
 - 2.5. Плотность стяжки пакета проверяется щупом толщиной 0.3 мм, который не должен проникать в зону крайнего отверстия, ограниченную радиусом 1.3(1 от центра этого отверстия (d - диаметр отверстия).
 - 2.6. Заводская сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85. Марка сварочной проволоки Св-08А, Св-10НМА диаметром 1,4 мм по ГОСТ 2246-70.
 - 2.8. Монтажную сварку выполнять электродами типа Э-46 по ГОСТ 9467-75*. Сварные швы - по ГОСТ 5264-80*. Катет всех неуказанных сварных швов - не более толщины свариваемых элементов.
 - 2.9. Материалы для сварки, соответствующие сталям, принимать по таблице 55" СНиП II-23-81*(Издание 1991 г.).
 - 2.10. Размеры расчетных сварных швов принимать в зависимости от толщин свариваемых элементов.
 - 2.11. Качество всех сварных швов с полным проваром должно быть проверено неразрушающими методами контроля. Контроль качества сварных соединений должен производиться с учетом требований ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия»
 - 2.12. Катеты сварных швов, кроме указанных на чертежах и расчетных, принимать по меньшей толщине соединяемых элементов.
3. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ И МОНТАЖУ КОНСТРУКЦИИ
 - 3.1. Отверстия под болты должны выполняться сверлением. 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 мм Отклонение расстояния между центрами отверстий в группе на должно превышать 1,0 мм, как для смежных, так и для крайних отверстий Несовпадение осей отверстий (чернота) не более 1,5мм.
 - 3.2. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями
 - ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия»,
 - СП 53-101.98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»,
 - СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции»;
 - 3.3. Монтаж конструкций следует производить по утвержденному проекту производства монтажных работ.
 - 3.4. Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты , а места приварки защищены.
 - 3.5. Все замкнутые профили должны быть герметизированы путем постановки заглушек, предотвращающих попадание воды внутрь этих элементов
 - 3.6 Производство работ производить в соответствии с разработанным специализированной организацией «Проектом производства работ» (ППР).

4. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА

- 4.1. Подготовку металлических поверхностей перед окрашиванием производить в соответствии с ГОСТ 9.402-80". Поверхности металлоконструкций, подлежащие подготовке перед окрашиванием, не должны иметь заусенцев, сборочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень очистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-80"
- 4.2. Все металлоконструкции на заводе-изготовителе должны быть огрунтованы в один слой грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82", и защищены от коррозии двумя слоями эмали ПФ-115 или ПФ-133 по ГОСТ 6465-76 . Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 55 мкм.
- 4.3. В монтажных стыках и узлах, а так же в местах где окраска повреждена нештукатуренные металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены, огрунтованы грунтовкой ГФ-021 и защищены от коррозии двумя слоями эмали ПФ-115 или ПФ-113.
- 4.4 Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.
- 4.5. При производстве работ руководствоваться требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии», ГОСТ 12.3.005-75" «Работы окрасочные. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.3.016-87 «Строительство. Работы антикоррозионные, ноши»

Корпус А. Ведомость основных комплектов рабочих чертежей.

Обозначение	Наименование	Примечание
КМ-1	Корпус А,Б,В,Г.Металлические конструкции.	
КМ-1.1	Корпус А,Б,В,Г.Металлические площадки.	

Корпус А,Б,В,Г Ведомость рабочих чертежей комплекта КМ-1.1


Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные.	
2	Металлические площадки тех.лоджий	

Ведомость расхода стали, кг

Маркаэлемента	Прокат марки				Всего:
	С245				
	ГОСТ 8509-93	ГОСТ 8240-97	СТО 23083253-003-2008	Итого:	
	L140x10	10П	Решетчатый Настил 33x33(30x4)		
Мет.площадки Корпус А	194.42	280	727	1201	1201
Мет.площадки Корпус Б	194.42	280	727	1201	1201
Мет.площадки Корпус В	194.42	280	727	1201	1201
Мет.площадки Корпус Г	194.42	280	727	1201	1201

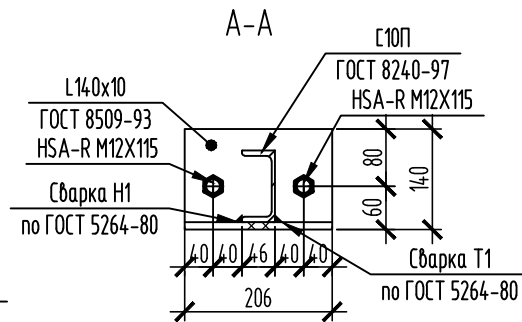
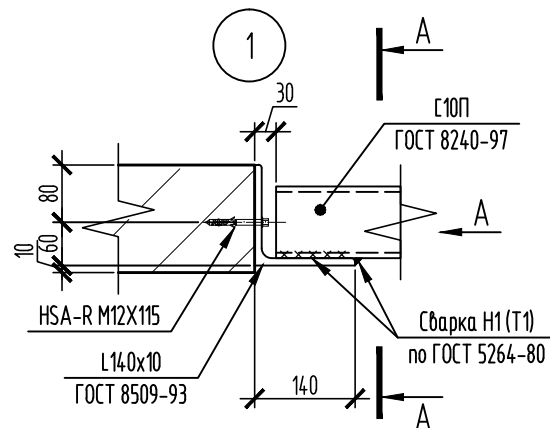
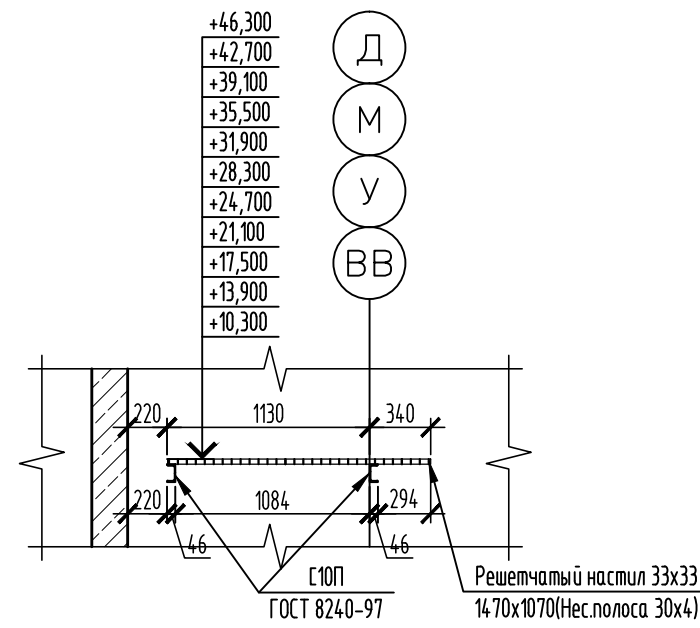
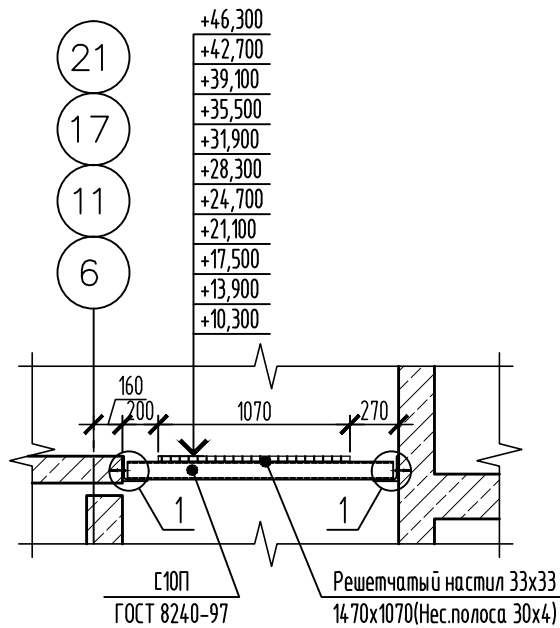
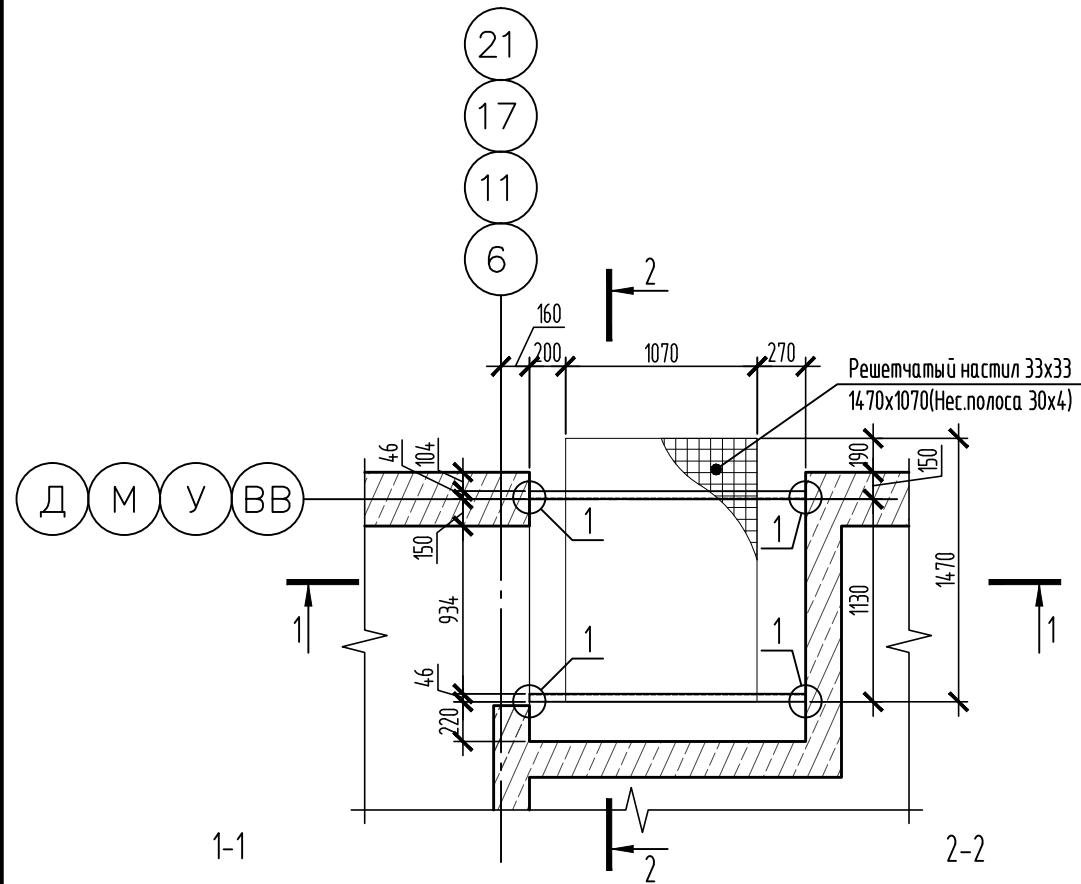
Примечание:


- 1.Чертежи данного комплекта см.совместно с разделом АР.

						Заказчик: ООО "Архитектурное бюро Сергея Скуратова" 14/2016-Д-СК Корп.А,Б,В,Г КМ-1.1		
						Жилой комплекс с подземной автостоянкой и сопутствующими инфраструктурными объектами (Лот 2),расположенный по адресу: г. Москва, ул. Автозаводская, вл.23, участок кадастровым номером 77:05:0002004:3288		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стандия	Лист	Листов
Выполнил	Волков			<i>Волков</i>		Корпус А,Б,В,Г.Металлические площадки.	Р	1
Констр.	Сидоренко			<i>Сидоренко</i>	2			
Гл. констр.	Медведев			<i>Медведев</i>				
Н.контр.	Воронин			<i>Воронин</i>				
						Общие данные		
						 ООО "НИИЖБ СК"		

Спецификация материалов

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса, кг
		Металлическая площадка Тех.лоджии (расход на одну площадку)	11		
	ГОСТ 8509-93	L140x10 м.п. 0.82		21.45	17.67
	ГОСТ 8240-97	Швеллер [10П м.п. 2.96		8.59	25.43
	СТО 23083253-003-2008	Решетчатый настил 33x33 (Нес.полоса 30x4) м2 1.57		42.00	66.07
		ВСЕГО:			109.17
		ИТОГО на один корпус:			1200.84



Заказчик: ООО "Архитектурное бюро Сергея Скуратова" 14/2016-Д-СК Корп.А,Б,В,Г КМ-1.1					
Жилой комплекс с подземной автостоянкой и сопутствующими инфраструктурными объектами (Лот 2), расположенный по адресу: г. Москва, ул. Автозаводская, вл.23, участок кадастровым номером 77:05:0002004:3288					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Выполнил	Волков			<i>Волков</i>	
Констр.	Сидоренко			<i>Сидоренко</i>	
Гл. констр.	Медведев			<i>Медведев</i>	
Н.контр.	Воронин			<i>Воронин</i>	
Корпус А,Б,В,Г.Металлические площадки.				Стадия	Лист
				Р	2
Металлические площадки тех.лоджий				 ООО "НИИЖБ СК"	