

# Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

# Общие данные

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема демонтажа элементов фахверка по оси 1	
3	Схема расположения элементов фахверка по оси 1	
4	Узлы 1-4	
5	Узлы 5-9	
6	Узлы 19-20	

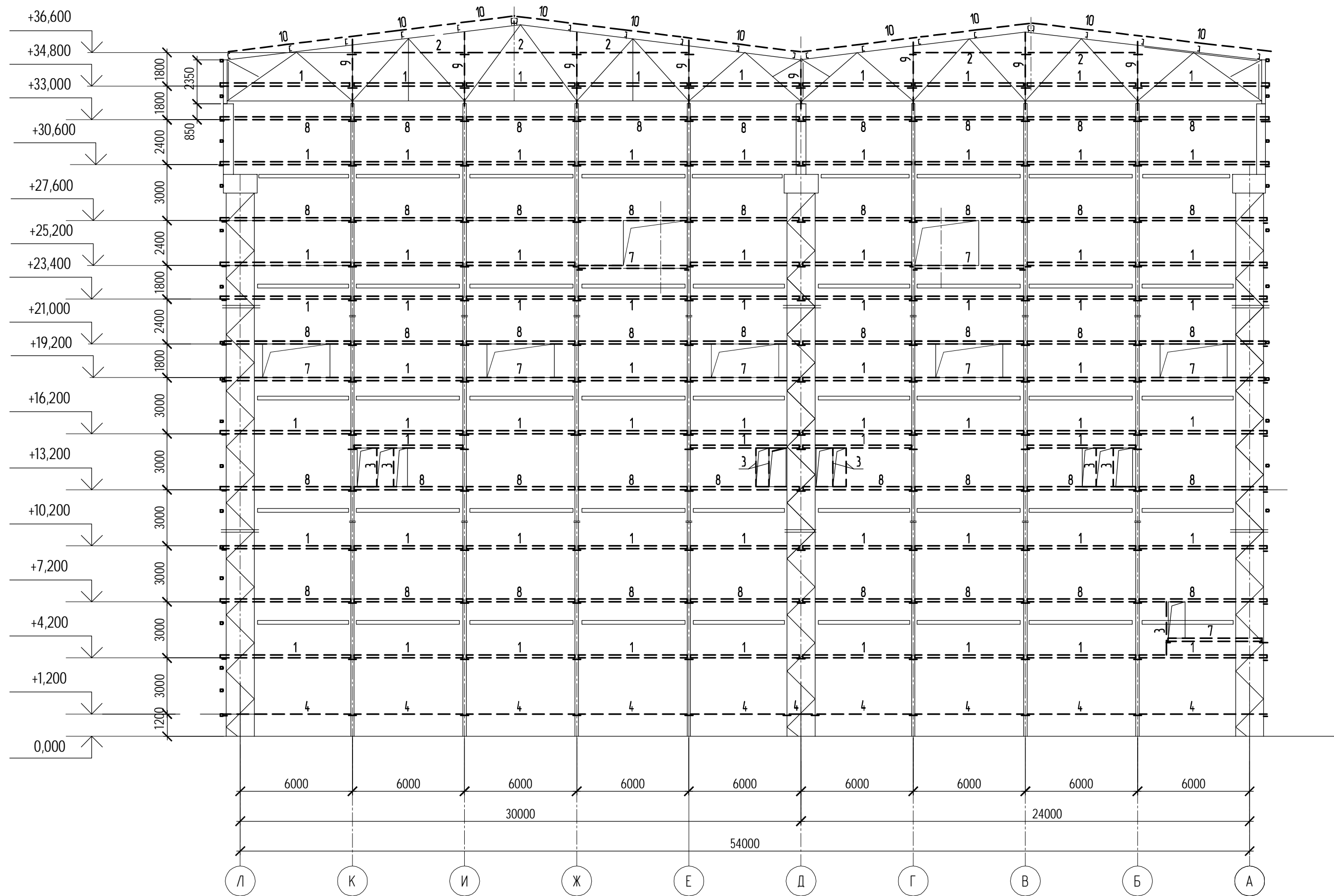
- За относительную отметку 0.000 принята отметка уровня чистого пола с абсолютным значением 166,80.
- Рабочие чертежи марки КМ разработаны на основании технического задания заказчика и в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами с использованием чертежей 7086.2.01.018.00.647.01.6.КМ института "Луганскгипрошахт".
- Для расчета конструкций здания приняты следующие нормативные значения нагрузок и воздействий:
  - ветровое давление - 0,48 кПа;
  - вес снегового покрова - 1,42 кПа;
  - технологические нагрузки - по заданию отдела-технолога.
- Настоящие чертежи марки КМ являются исходными данными для разработки рабочих детализированных чертежей марки КМД.
- Элементы конструкций обозначены марками, состоящими из цифр. Элементы одинакового сечения обозначены одной маркой, даже при разных длинах элементов, но при близких по величине усилиям.
- Все соединения деталей составных сечений - сварные. Размеры швов, не оговоренные в чертежах, принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы трубчатых элементов выполнять сплошными. Все отверстия, прорезы и щели в местах установки заглушек и фасонки забарить.
- Монтажные соединения элементов - сварные и на болтах класса точности В, класса прочности 5.6. В деталях узлов даны решения соединений конструкций. Размеры сварных швов, не указанные на чертежах, определять при разработке чертежей КМД по расчетным усилиям, указанным в ведомости элементов.
- Отдельные элементы, сечения которых приняты по конструктивным соображениям или гибкости, должны крепиться на усилие 60 кН.
- Сварные монтажные соединения, кроме оговоренных, выполнять электродами Э 42А по ГОСТ 9467-75. Монтажные болты - М16 класса 10.
- Составить акты на скрытые работы на сварные швы, не имеющие доступа для визуального осмотра.
- Изготовление и приемку металлоконструкций производить в соответствии с указаниями и СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции", ДБН В.2.6-163:2010 "Конструкції будинків і споруд. Сталеві конструкції. Норми проектування, виготовлення і монтажу".
- Все металлические конструкции окрасить:
  - ригели фахверка, изготавливаемые в заводских условиях - двумя слоями «Sigmacover 350» с суммарной толщиной сухой пленки - 300,0 мкм;
  - существующие металлические конструкции и изготавливаемые на площадке - однослойное покрытие «Sigmasield 880» с толщиной сухой пленки - 300,0 мкм.
 Перед нанесением основного слоя необходимо прокрасить сварные швы, соединения и труднодоступные места кистью. Окраску наносить на подготовленную поверхность до степени Sa 2,5 по ISO 8501-1.

Согласовано:


Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

						<b>1-2017-001-КМ</b>			
						ООО "ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА "СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ". Обследование и паспортизация технического состояния конструкций главного корпуса и технологических модулей.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Главный корпус	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Ефимов		<i>Ефимов</i>	01.2018		РД	1	6
Проб.		Крицков		<i>Крицков</i>	01.2018				
Нач. отд.		Солодилов		<i>Солодилов</i>	01.2018				
Н. контр.		Шестаков		<i>Шестаков</i>	01.2018	Общие данные			
ГИП		Шестакова		<i>Шестакова</i>	01.2018				

1 я очередь строительства.  
 Схема демонтажа элементов фахверка по оси 1



Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	М кНм	N кН	Q кН			
1		1	2 Ц16				С245		
		2	Л 63x5						
2			Ц 16						
3			Ц 16						
4		1	Ц 16						
		2	Л 63x5						
7		1	2 Ц16						
		2	Л 63x5						
8		1	2 Ц16						
		2	Л 63x5						
		3	Л 50x5						
9			Ц 18						
10			Ц 16						

Выборка металла

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	N п.п.	Общая масса, т.	
1	2	3	4	5	
Узлы равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88*	50x50x5	1	1.1	
		63x63x5	2	5.4	
		140x140x9	3	0.8	
Узлы неравнополочные ГОСТ 8510-86		L160x100x10	4	1.0	
			5		
Лист стальной горячекатаный ГОСТ 19903-74		-8	6	0.3	
			7		
Швеллеры П ГОСТ 8240-97		16П	8	24.3	
		18П	9	0.5	
				10	
Всего масса металла				11	33.4

Создано	
Проверено	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инд. № подл.	

1-2017-001-KM					
ООО "ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА "СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ". Обследование и паспортизация технического состояния конструкций главного корпуса и технологических модулей.					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Ефимов				01.2018
Проб.	Крибцов				01.2018
Нач. отд.	Соловьев				01.2018
Н. контр.	Шестаков				01.2018
Главный корпус				Лист	Листов
				РД	2
1-я очередь строительства. Схема демонтажа элементов фахверка по оси 1					

1 я очередь строительства.  
 Схема расположения элементов фахверка по оси 1

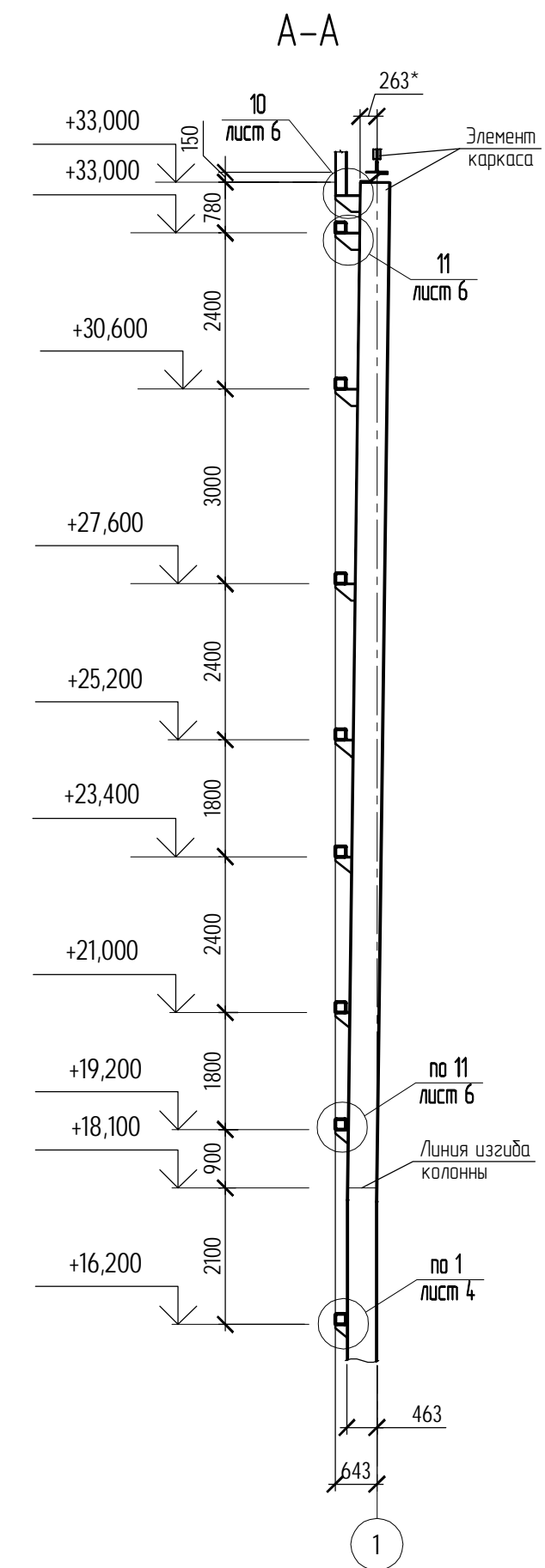
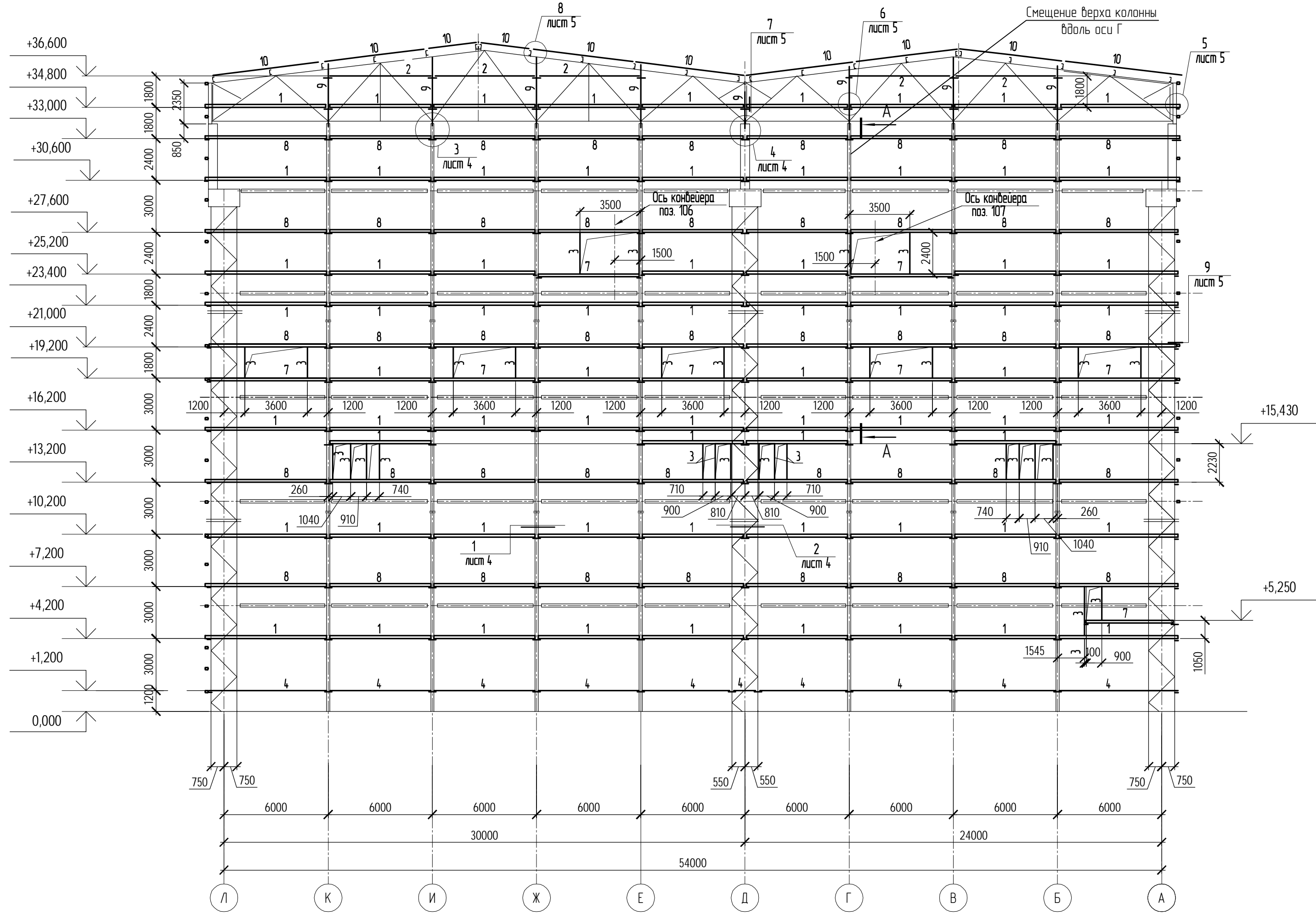
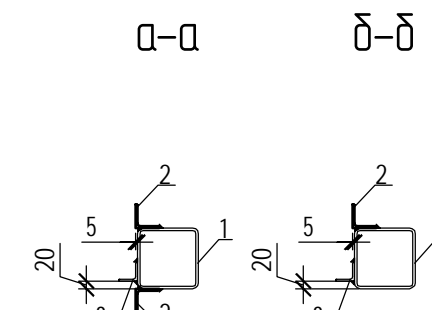
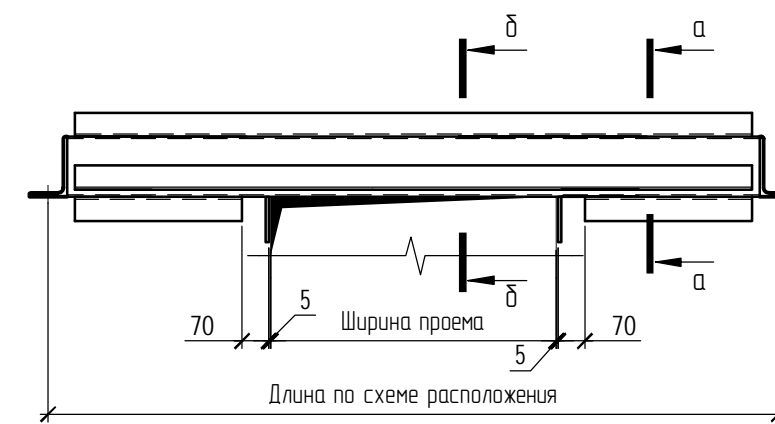


Схема ригеля поз. 8



Ведомость элементов

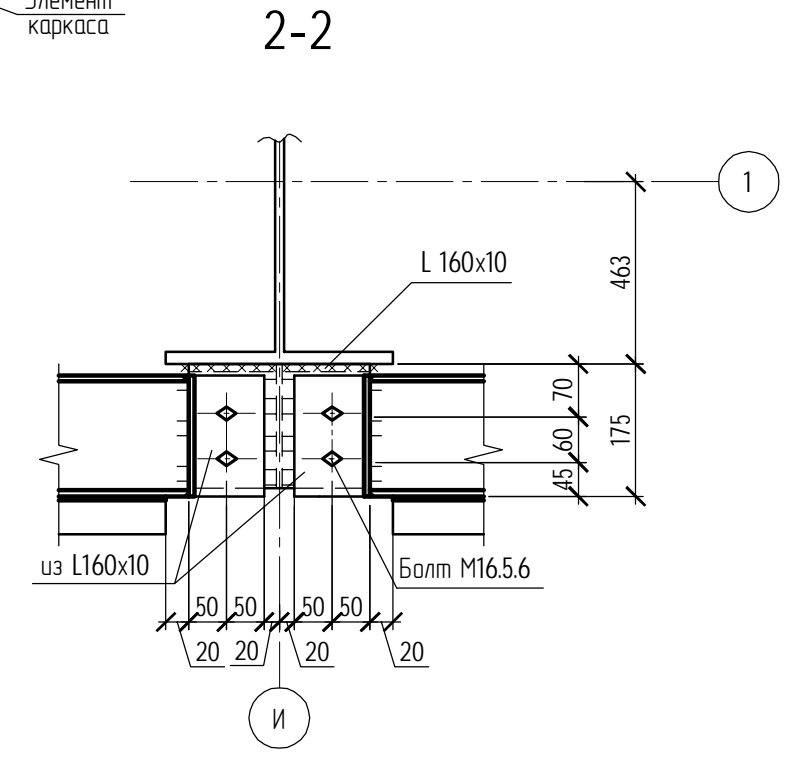
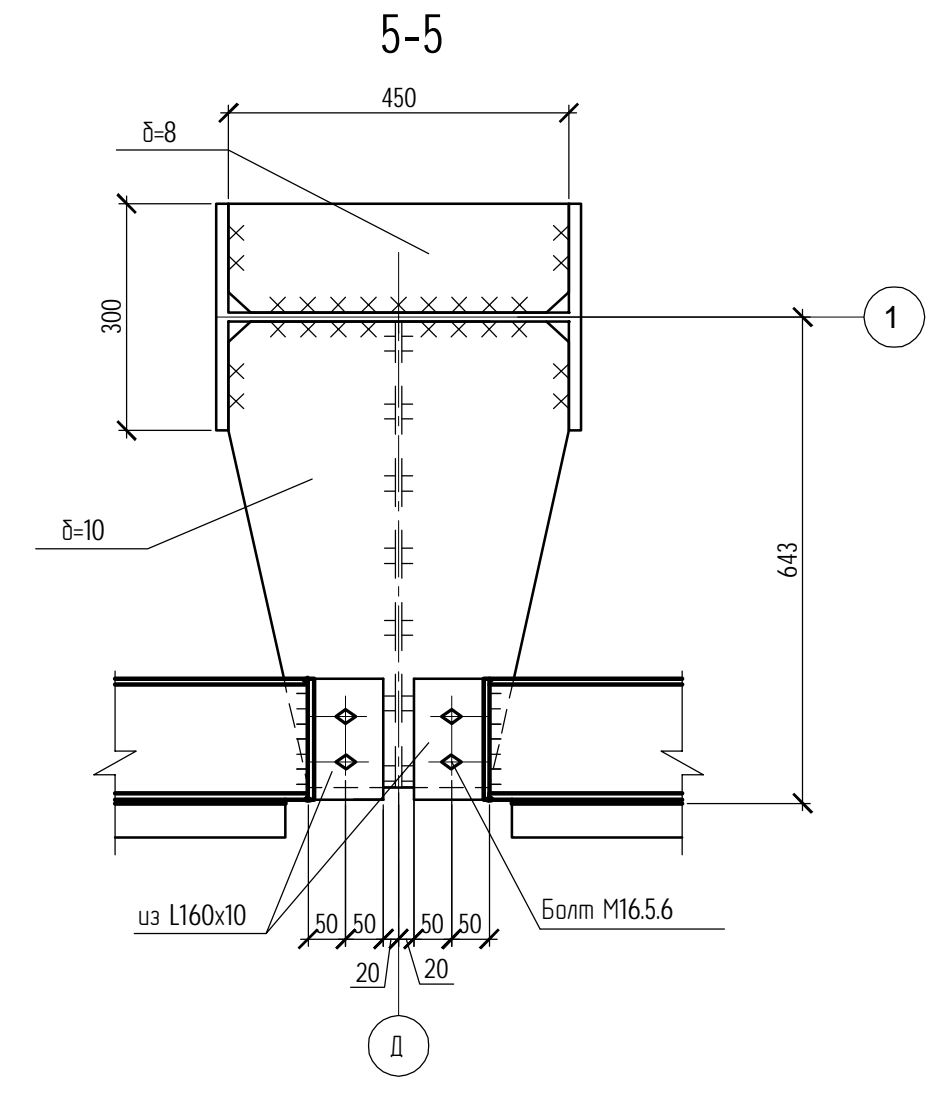
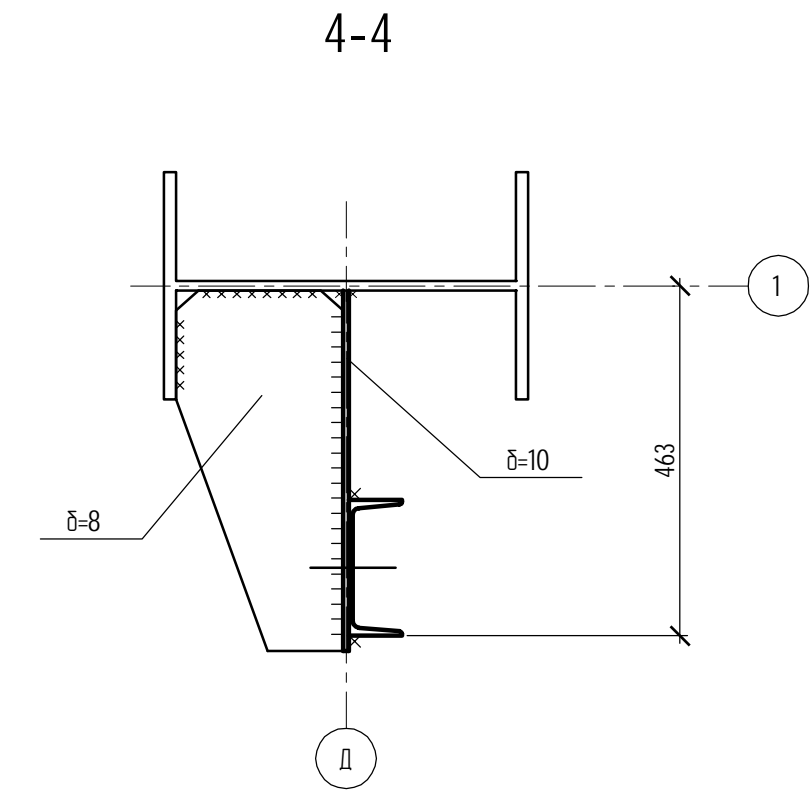
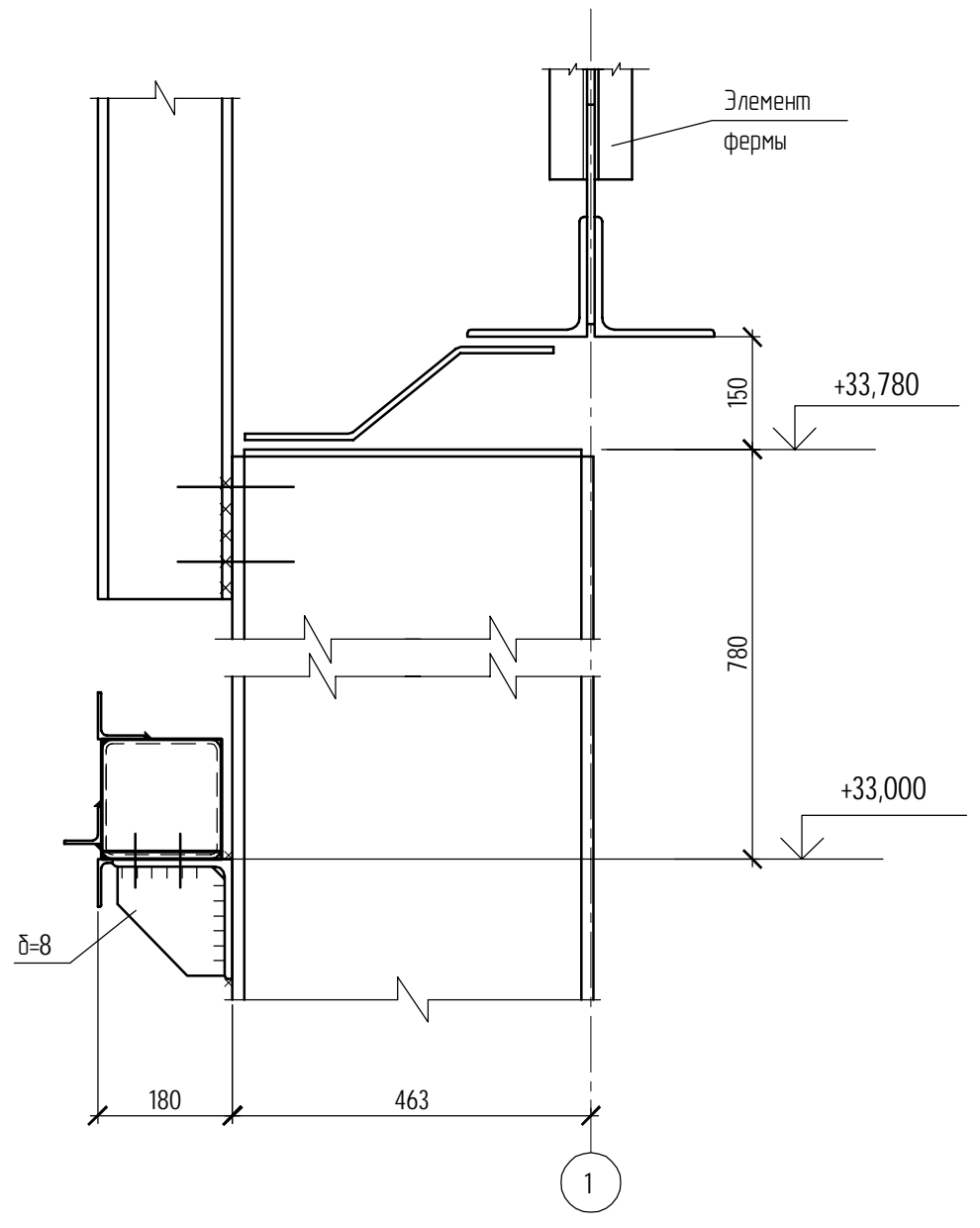
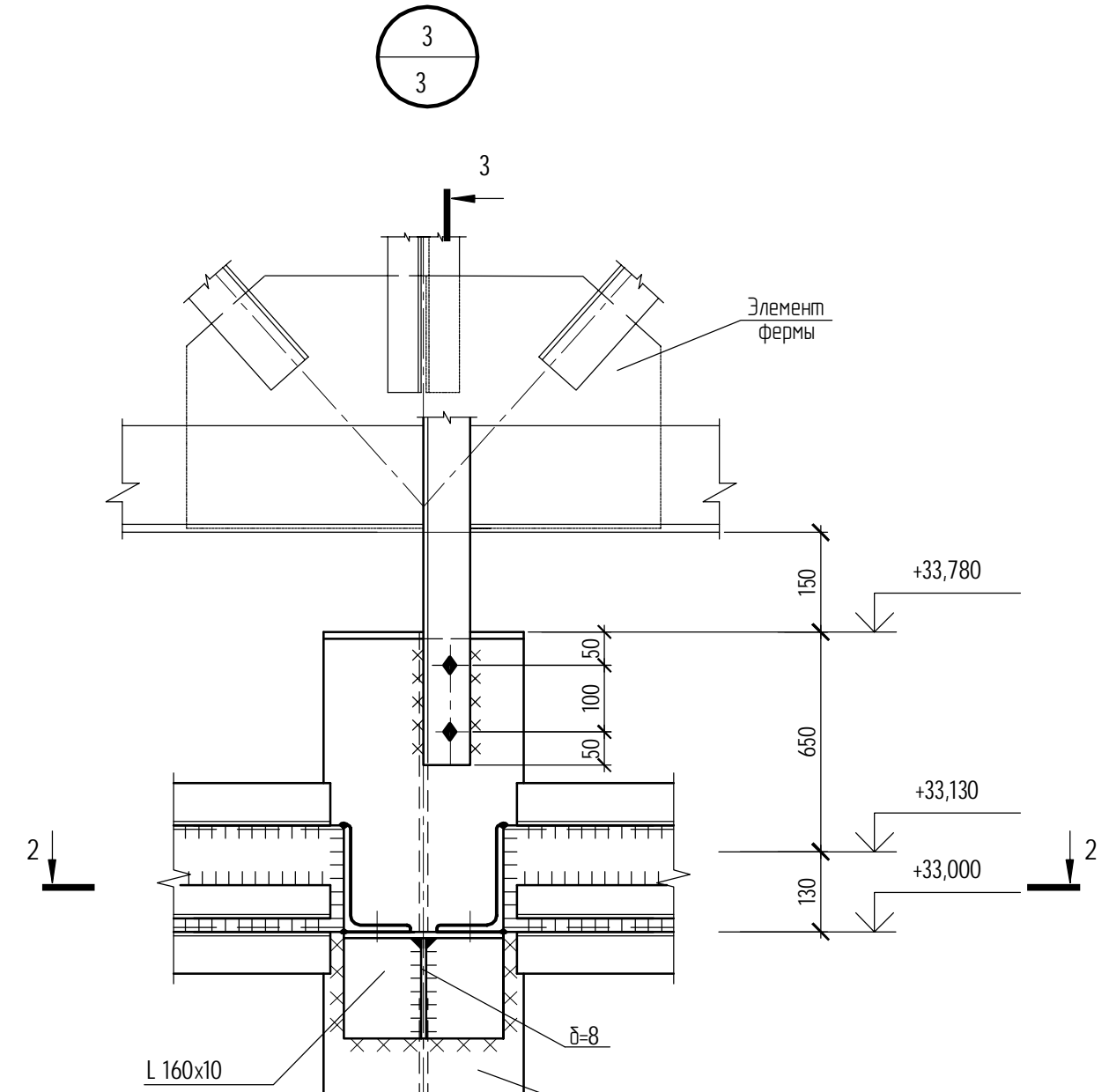
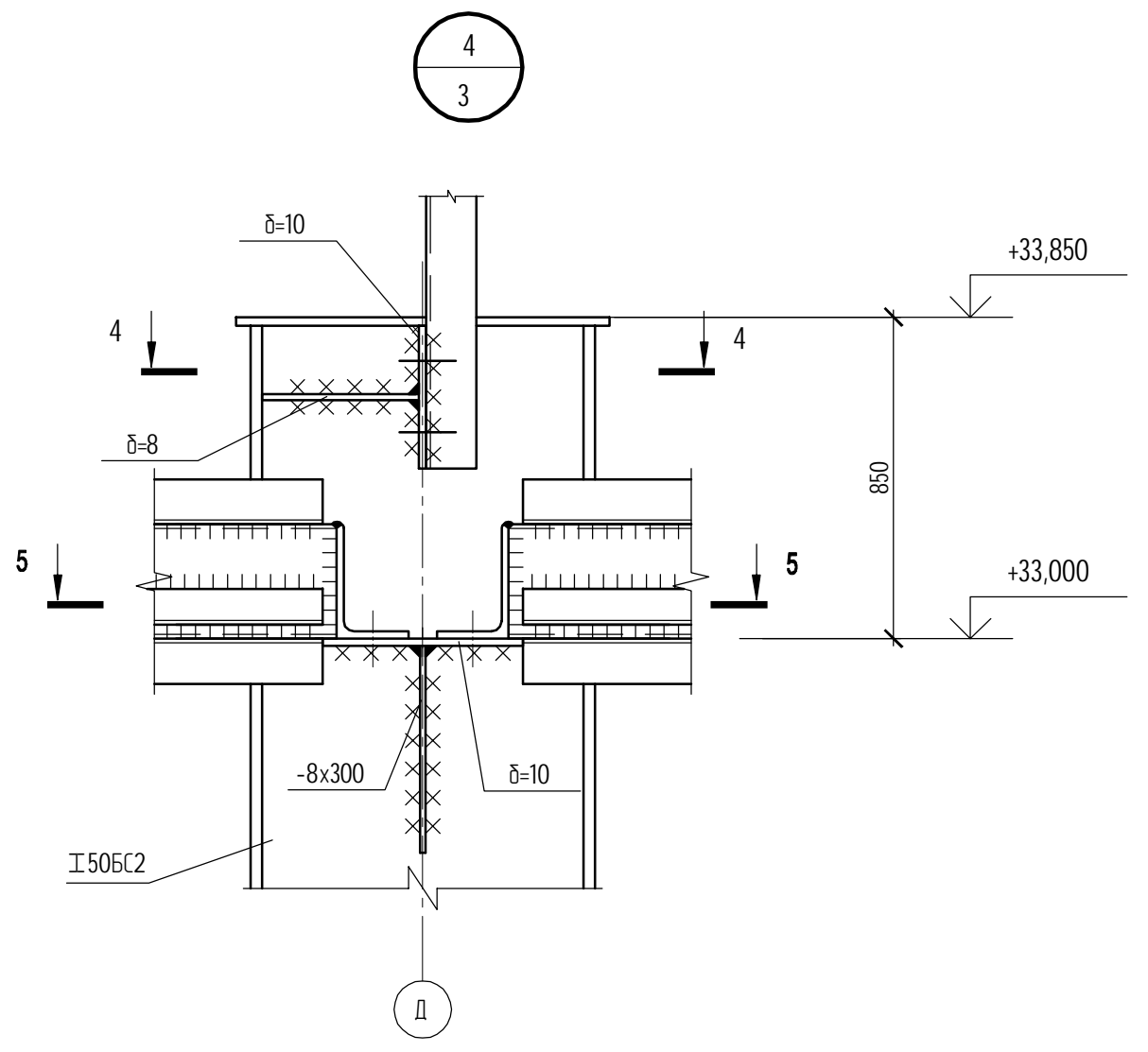
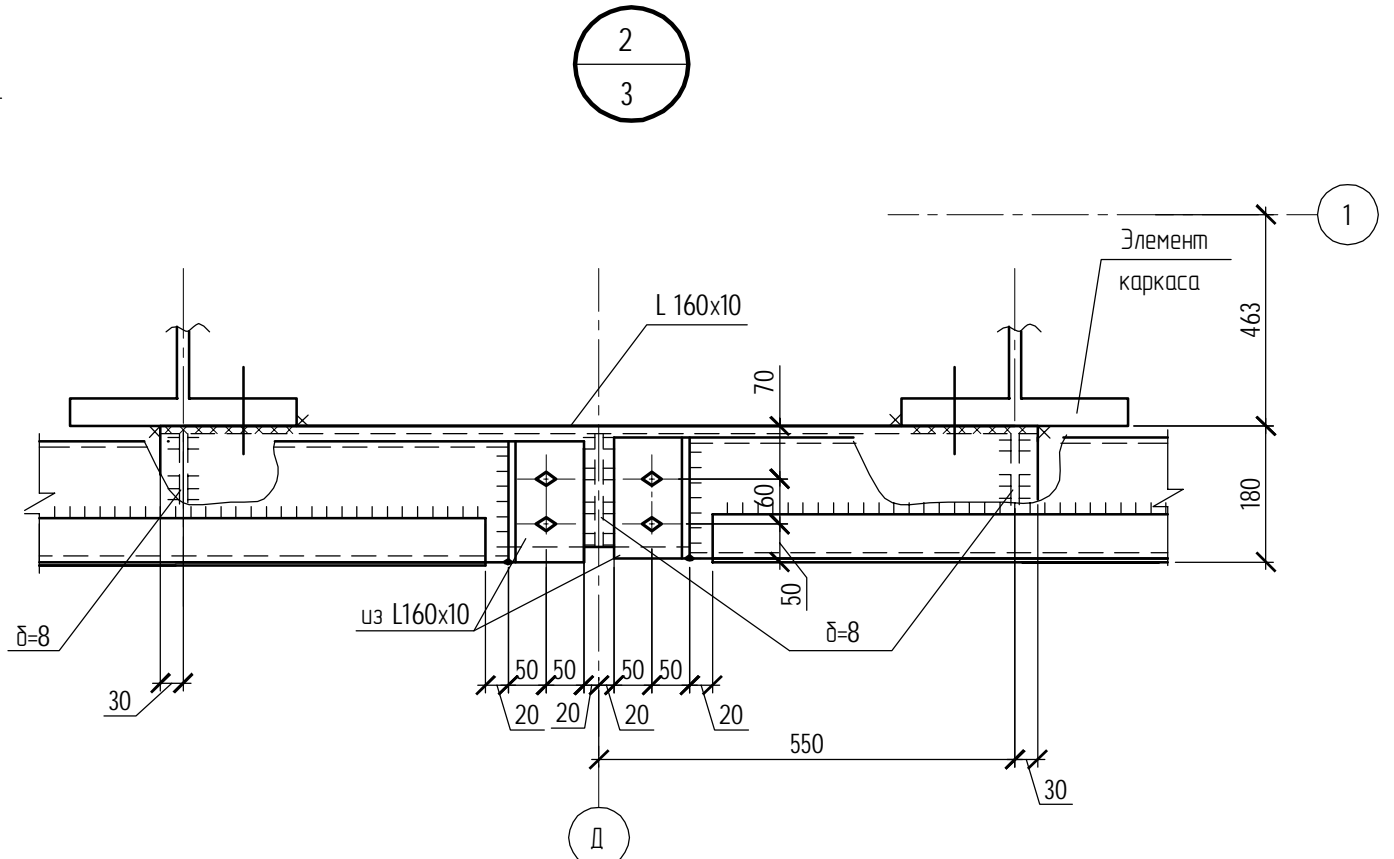
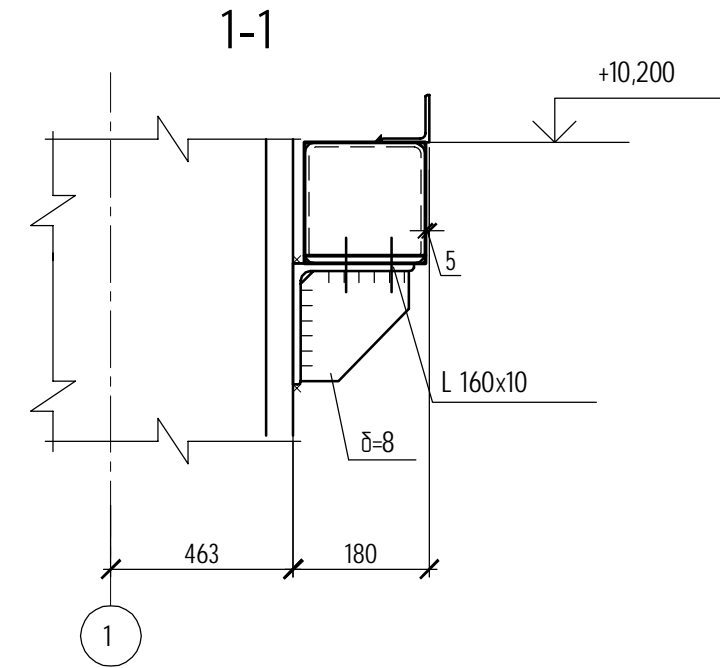
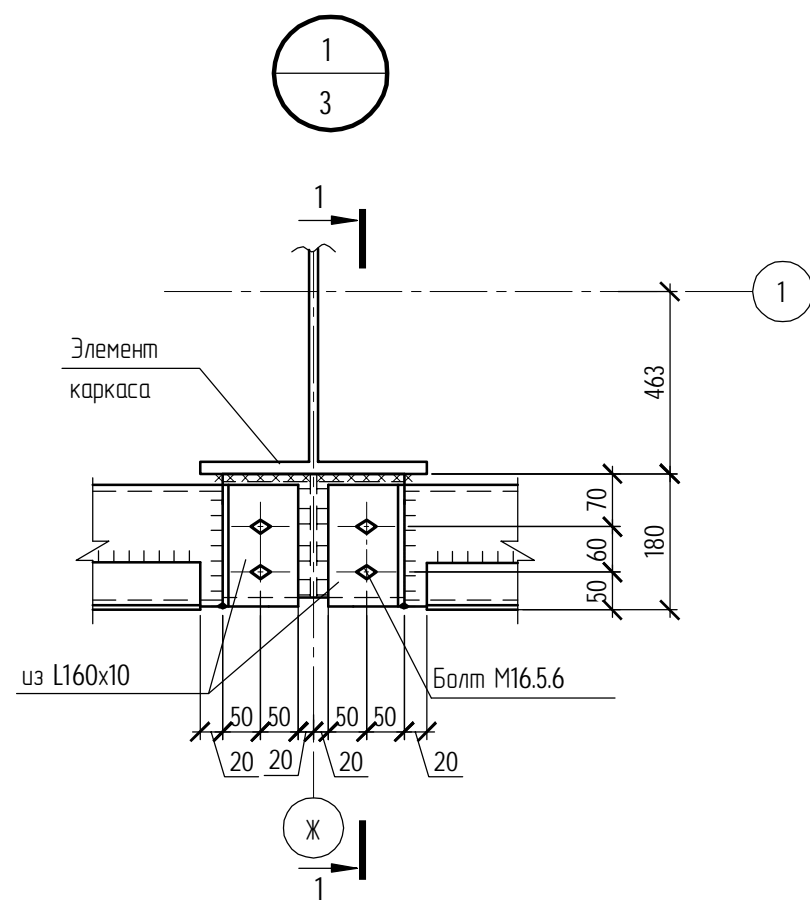
Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа	Марка металла	Примечание	
	Эскиз	Поз.	Состав	M кН	N кН				Q кН
1		1	Гн □ 160x6			Верх=10,0	4	По титлу серии 1.432.2-24 вып. 2	
		2	Л 63x6			Возр=5,0			
2			Л 16			Возр=5,0		По титлу серии 1.432.2-24 вып. 2	
3			Л 16	5,0	5,0				
4		1	Л 16			Возр=5,0		С245	
		2	Л 63x6			Возр=5,0			
7		1	Гн □ 160x6			Верх=10,0			По титлу серии 1.432.2-24 вып. 2
		2	Л 63x6			Возр=5,0			
8		1	Гн □ 160x6			Верх=10,0			
		2	Л 63x6			Возр=5,0			
		3	Л 50x5			Возр=5,0			
9			Л 18		-10,0	10,0			По титлу серии 1.432.2-24 вып. 2
10			Л 16			Возр=5,0			

Выборка металла

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	N п.п.	Общая масса, т.
1	2	3	4	5
Уголки равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88*	50x50x5	1	1.0
		63x63x6	2	6.1
		Л160x160x10	3	2.1
Лист стальной горячекатаный ГОСТ 19903-74		-8	4	0.4
			5	
Труба квадр. ГОСТ 8639-82		Гн □ 160x6	6	20.6
			7	
Швеллеры П ГОСТ 8240-97		16П	8	2.9
		18П	9	0.5
Всего масса металла			10	33.6

1-2017-001-КМ

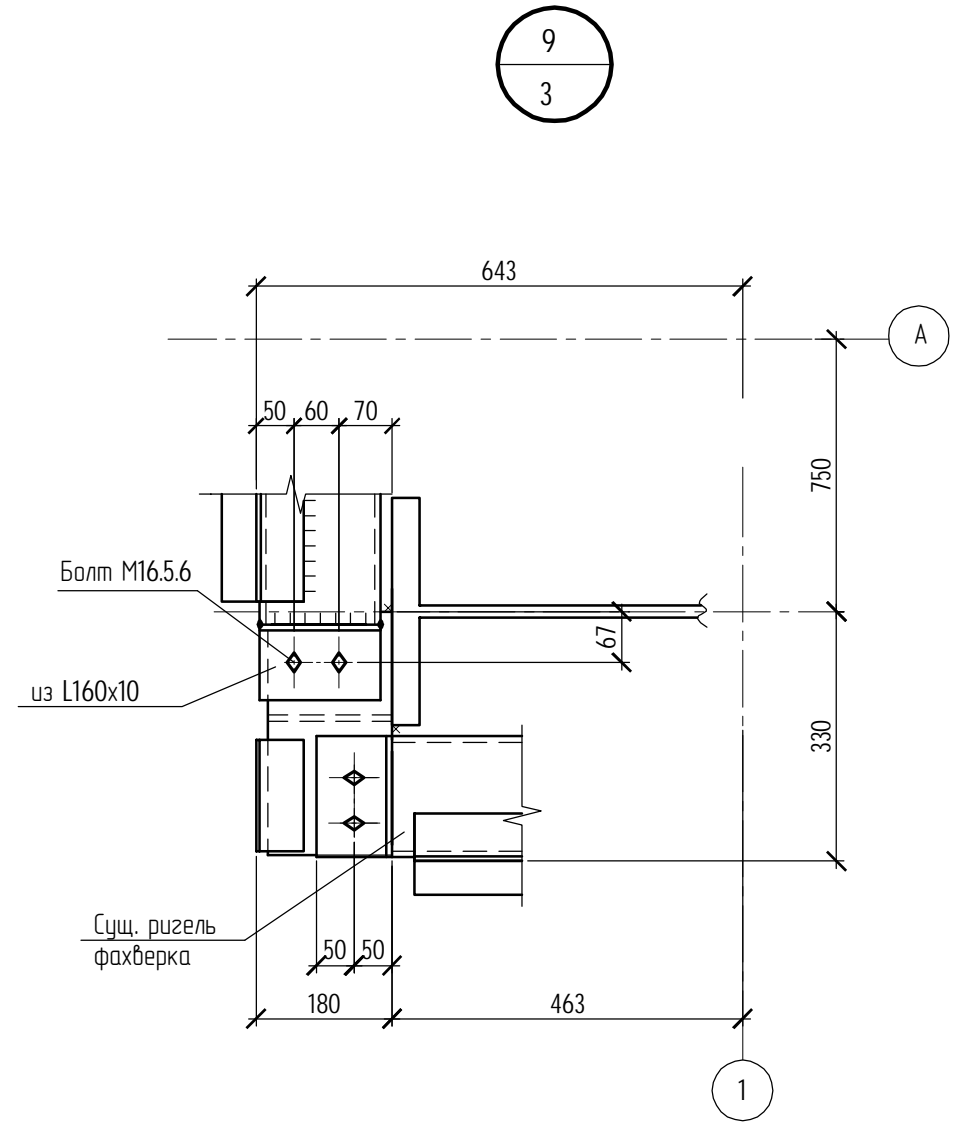
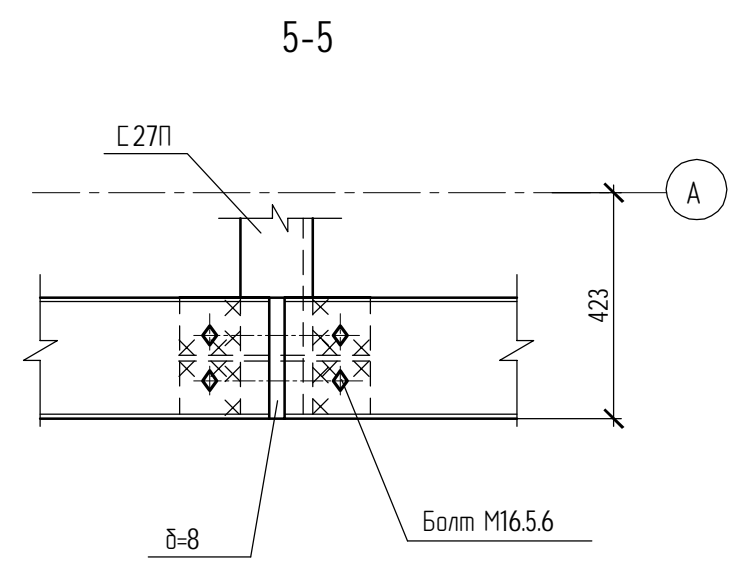
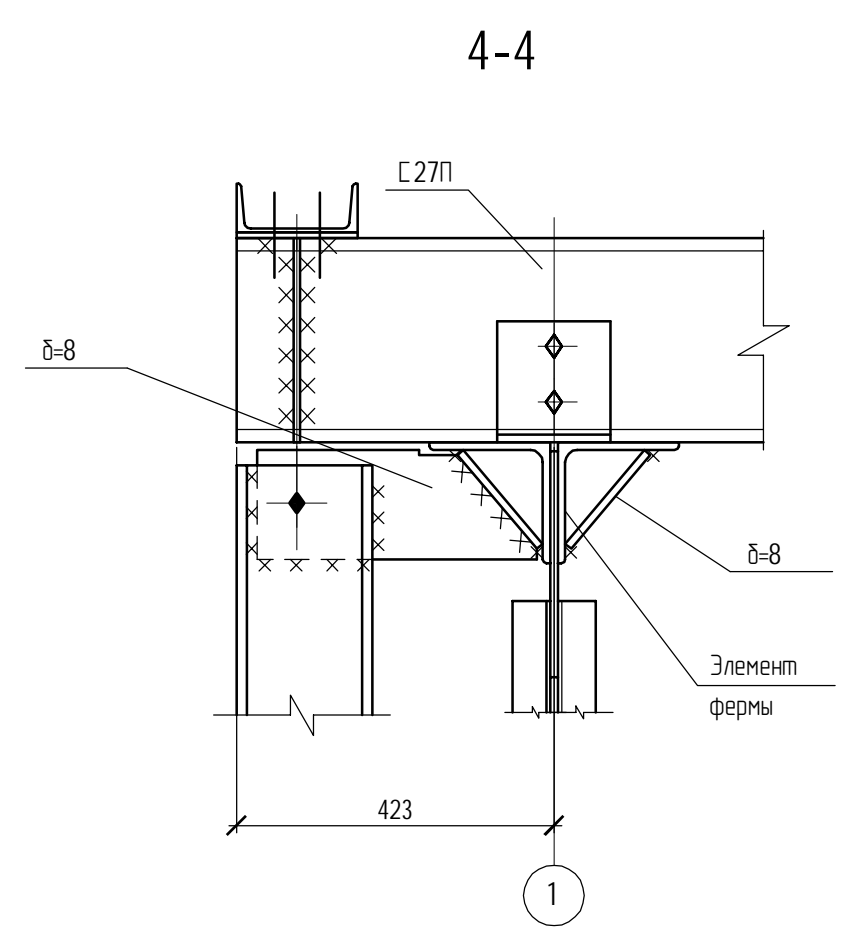
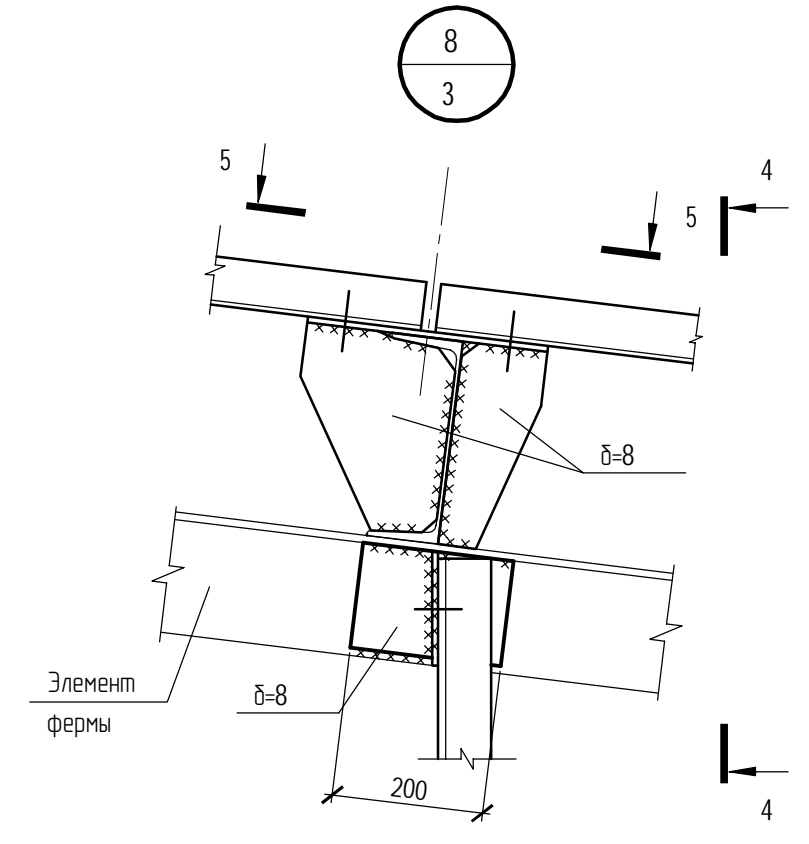
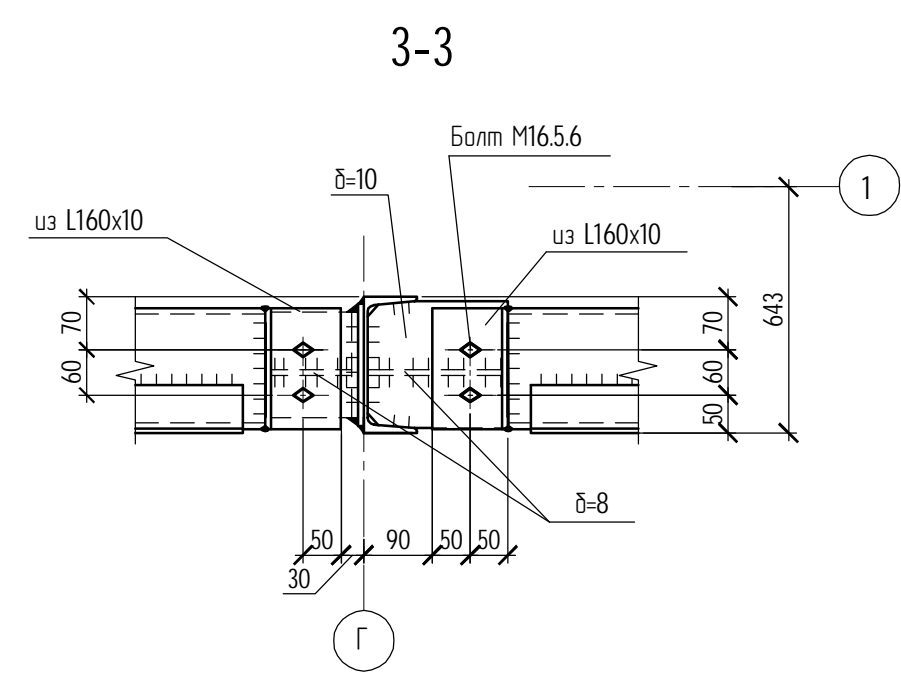
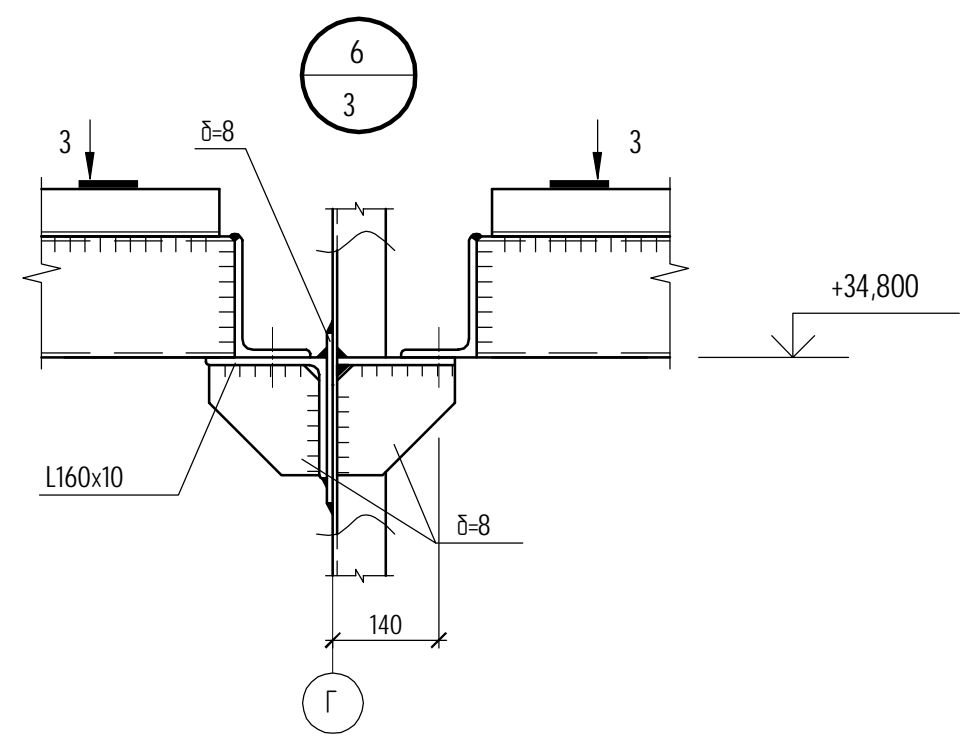
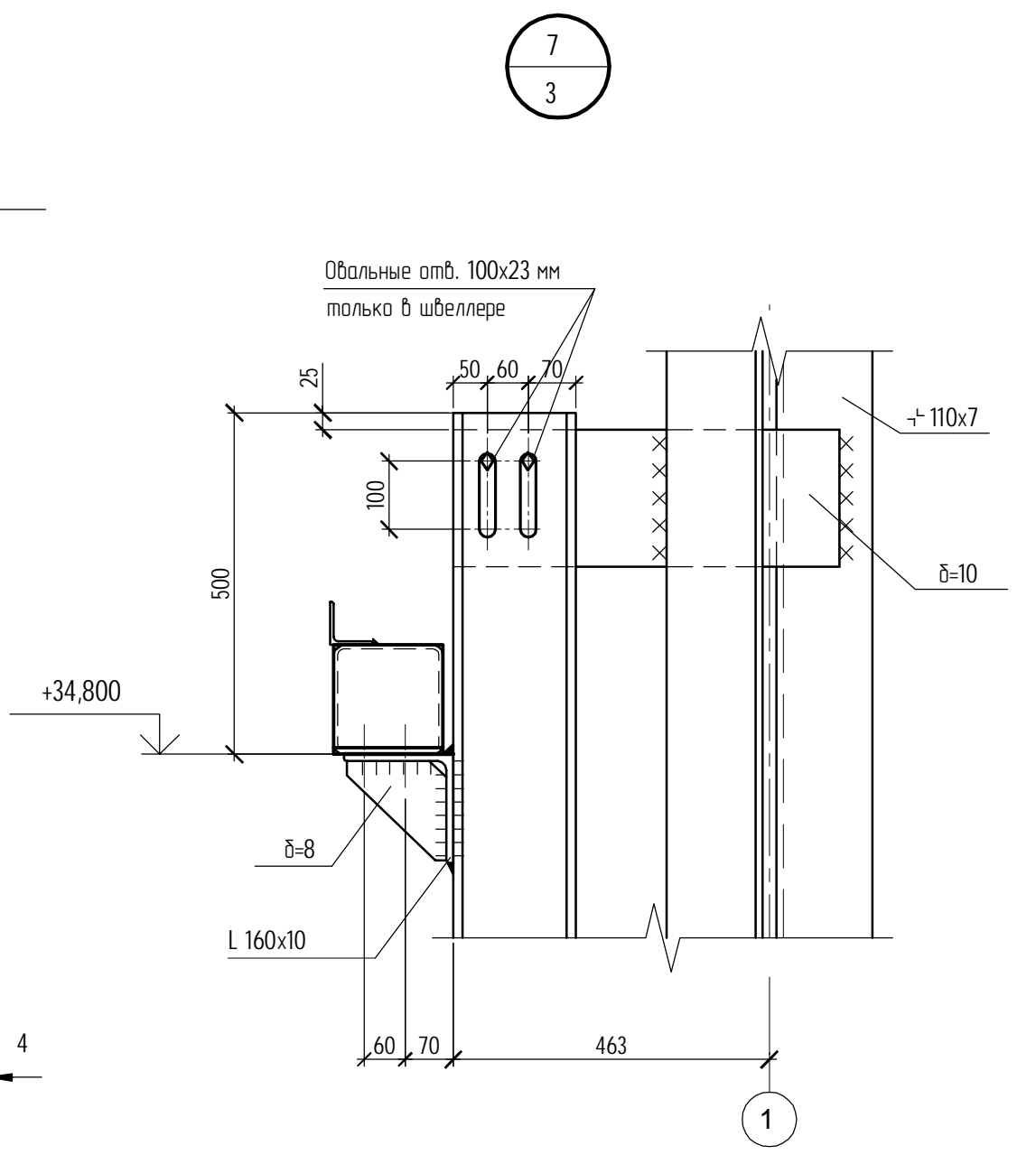
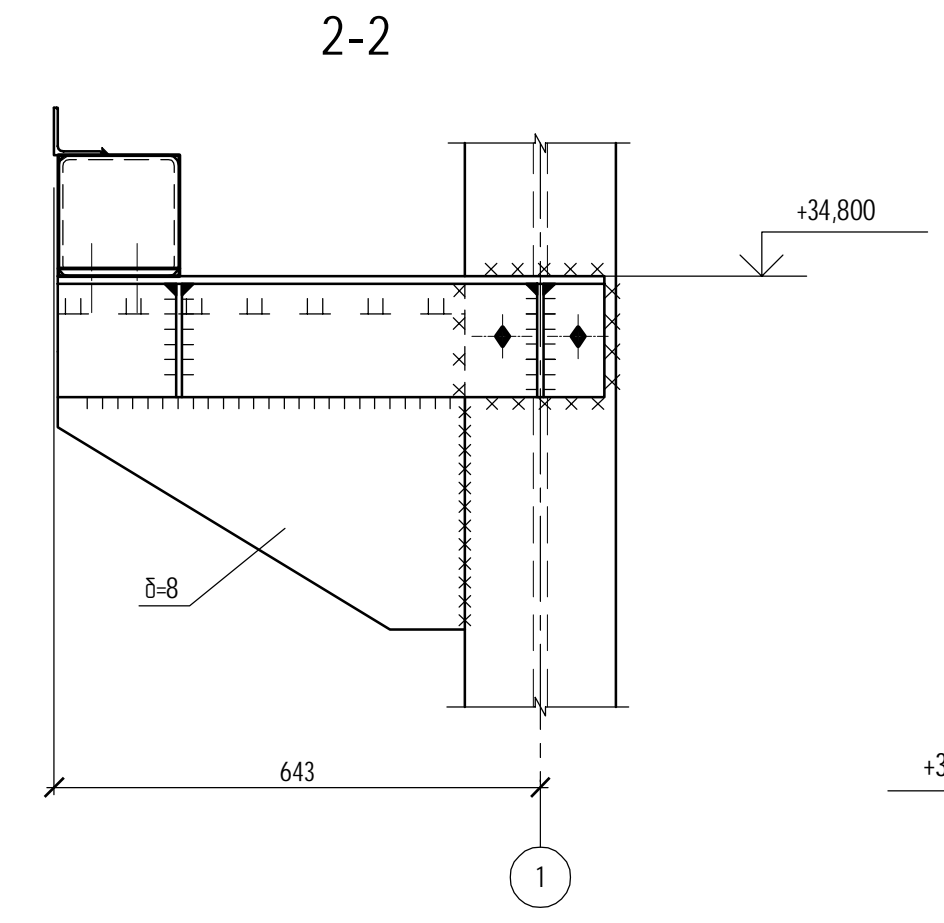
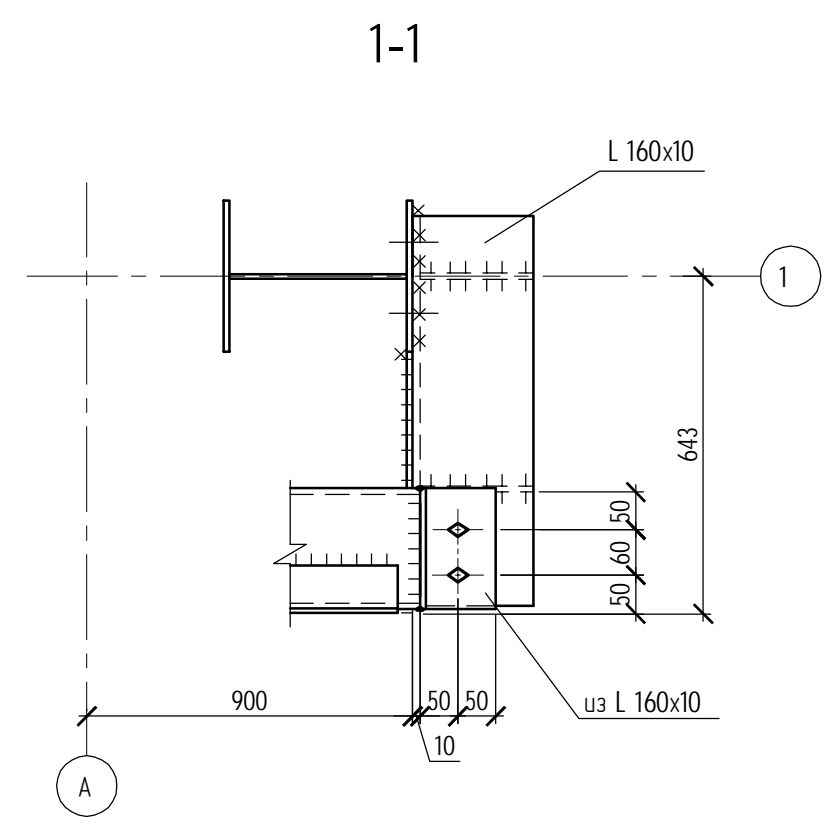
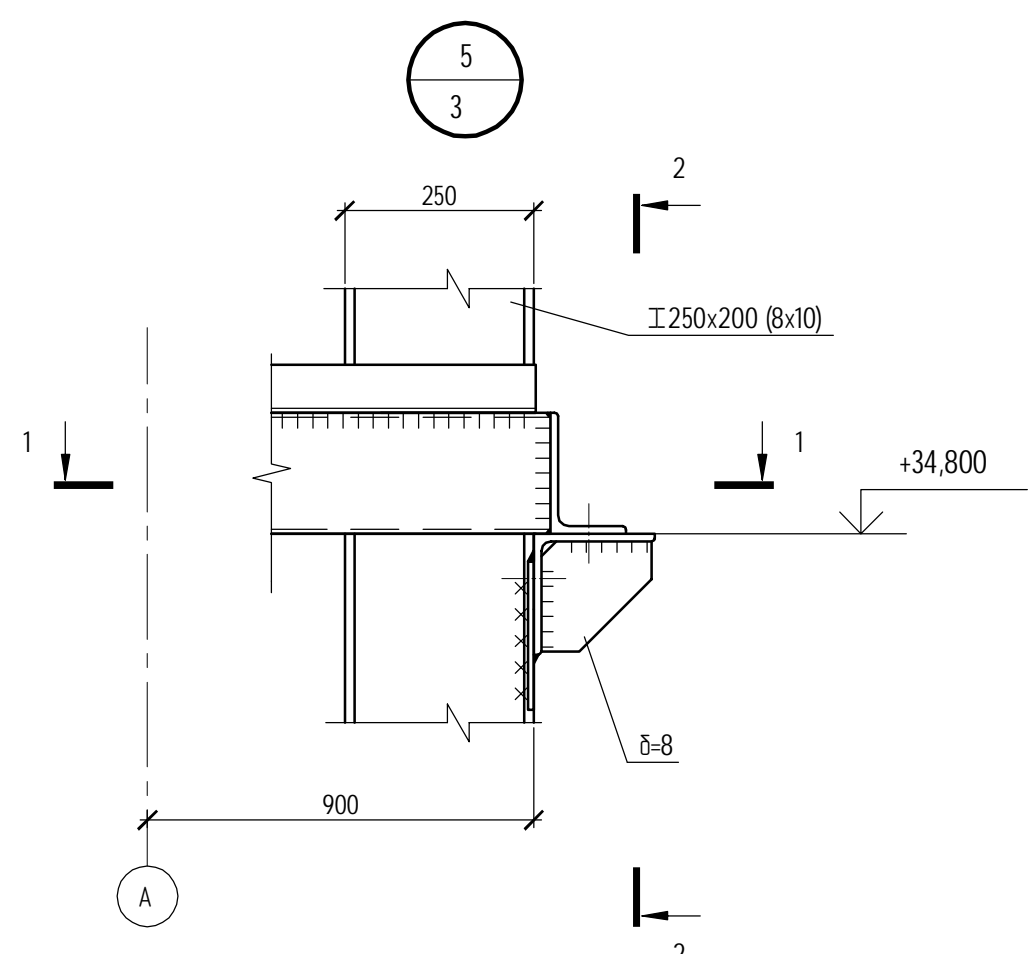
ООО "ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА "СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ". Обследование и паспортизация технического состояния конструкций литейного корпуса и технологических модулей.					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Ермилов				01.2018
Проб.	Крицкий				01.2018
Нач. отв.	Солодилов				01.2018
Н. контр.	Шестаков				01.2018
Главный корпус				Стальной	Лист
				РД	3
1-я очередь строительства. Схема расположения элементов фахверка по оси 1					



<b>1-2017-001-KM</b>					
ООО "БОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА "СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ". Обследование и паспортизация технического состояния конструкций главного корпуса и технологических модулей.					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Ефимов		<i>[Signature]</i>	01.2018
Проб.		Крибцов		<i>[Signature]</i>	01.2018
Нач. отд.		Соловьев		<i>[Signature]</i>	01.2018
Н. контр.		Шестаков		<i>[Signature]</i>	01.2018
Главный корпус				Ставля	Лист
Узлы 1-4				РД	4
Копировал					

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инд. № подл.	





1-2017-001-KM					
ООО "БОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА "СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ". Обследование и паспортизация технического состояния конструкций главного корпуса и технологических модулей.					
Изн.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Разраб.	Ефимов			<i>[Signature]</i>	01.2018
Проб.	Крицкоб			<i>[Signature]</i>	01.2018
Нач. отд.	Соловйлов			<i>[Signature]</i>	01.2018
Н. контр.	Шестаков			<i>[Signature]</i>	01.2018
				Главный корпус	
				Узлы 5-8	
		Стация	Лист	Листов	
		РД	5		



