

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения консольных балок. Разрезы по балкам	
3	Узлы	
4	Техническая спецификация металла	

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ

Лист	Наименование	Примечание
4	Техническая спецификация металла	

- Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа Э42 или Э42А по ГОСТ 9467-75. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80.
- Минимальные катеты сварных швов принять по таблице 38 СП 16.13330.2017, максимальные катеты – не более $1,2t$ (где t – наименьшая из толщин свариваемых элементов), кроме обозначенных на чертеже.
- Выполнить антикоррозионную защиту металлоконструкций согласно требованиям СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций от коррозии”. Группа покрытия II-160, общая толщина покрытия 160 мкм, тип лакокрасочного материала II по табл. Ц7. Защиту монтажных соединений (сварных) выполнять тремя слоями того же лакокрасочного материала по слою грунтовки. Перед нанесением защитных покрытий поверхность необходимо очистить до степени 3 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.
- Освидетельствование специальных видов работ с составлением актов на них необходимо производить на:
 - монтаж металлоконструкций;
 - антикоррозионная защита металлоконструкций;
 - выполнение сварных швов с контролем качества;
 - антикоррозионная защита сварных соединений.
- Оси привязки опор рамок фасадных лесов по длине консоли указаны на л. 2.
- Закрепление опор фасадных лесов на несущих балках производить без нарушения несущей конструкции балки (согласно узлу А на листе 3). Обязательно раскрепление фасадных лесов по высоте к конструкциям здания.
- Нагрузки на несущие консоли и балки посчитаны исходя из технического задания. Количество ярусов по высоте устраиваемых лесов – 19. Количество ярусов, на которых одновременно могут вестись работы – 3. Нормативная нагрузка на настил лесов – 200 кг/м.кв.
- Несущую способность ригелей и плит перекрытия, к которым крепятся консоли, а также колонн, к которым крепятся опорные элементы балок, проверяет проектировщик несущих конструкций. Усилия прикрепления см. л. 3.
- Обязательно выполнять очистку настила лесов от снега и наледи.
- Монтаж конструкций вести согласно ППР, СП 70.13330.2012 и ГОСТ 23118-2019.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№

						КМ 07-23-13		
						«АО «Черкизовский мясоперерабатывающий завод» по адресу: г. Москва, ул. Пермская, д.5.		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Игонин			07.23г			
Проверил		Вербицкий			07.23г			
Н. контр.		Вербицкий			07.23г			
						Общие данные	ООО «ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ» www.pr-ppr.ru / info@pr-ppr.ru +7 (499) 403-39-92 +7 (812) 409-41-17	

Схема расположения консольных балок для опирания фасадных лесов на отм. +9.600

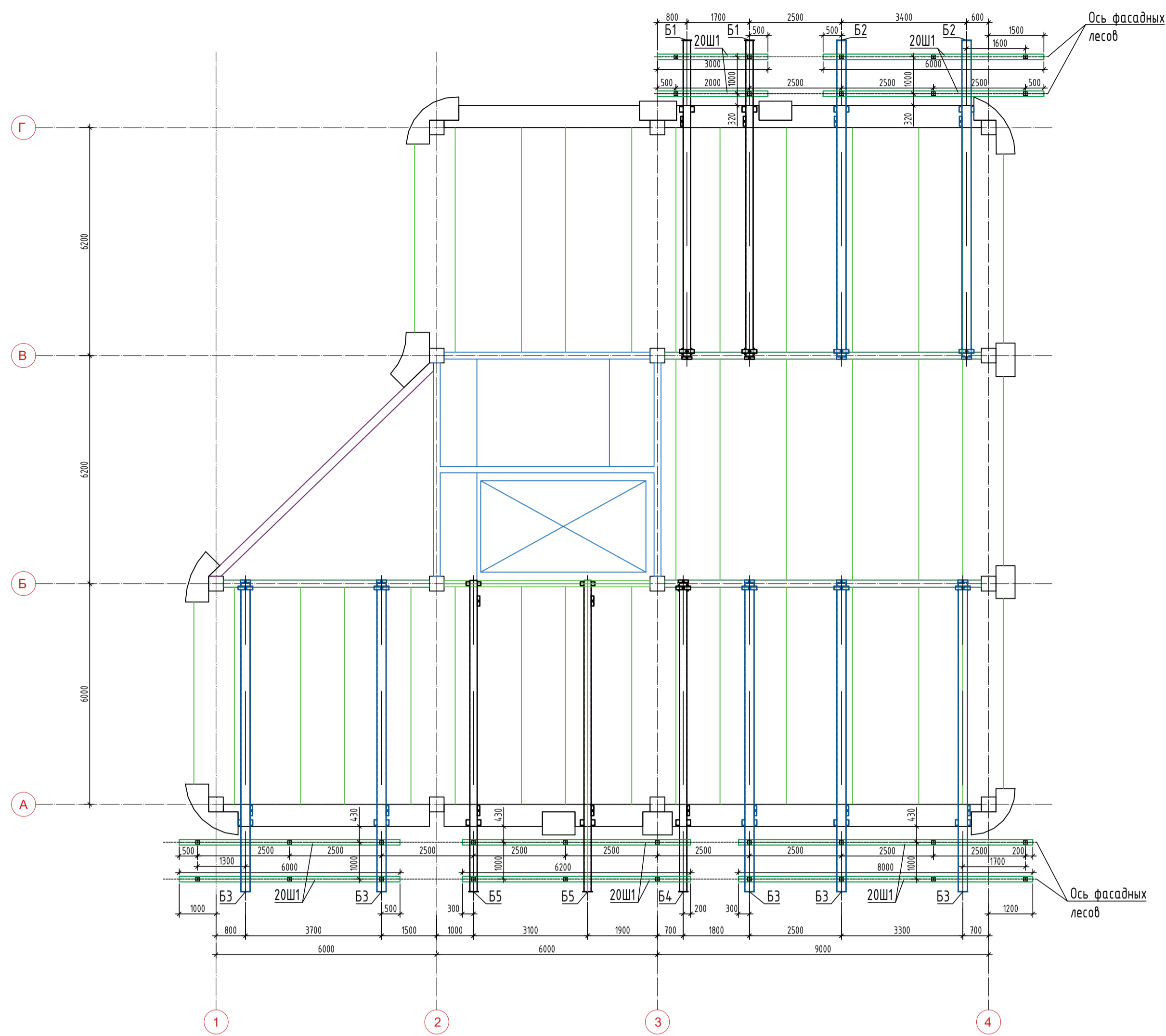
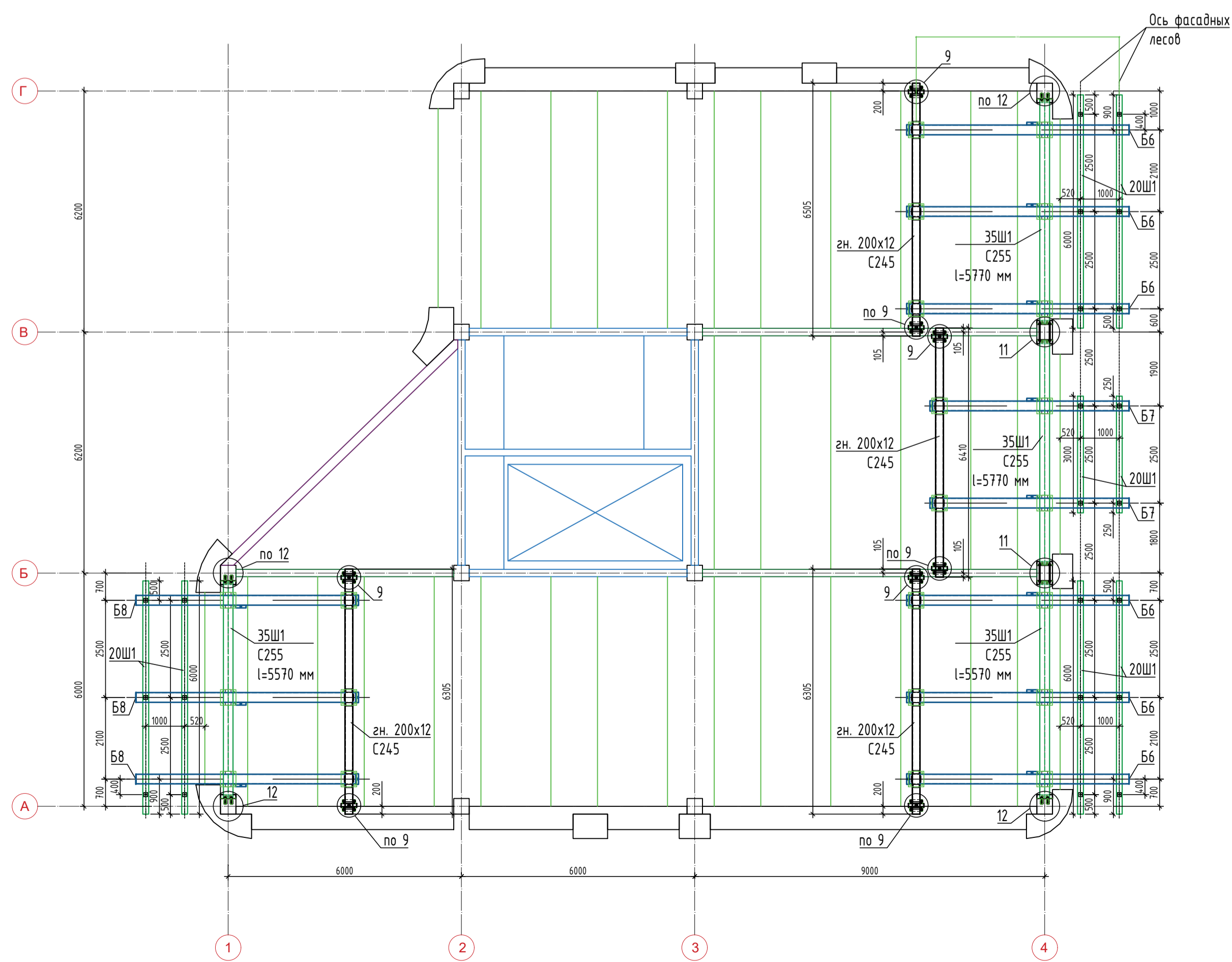
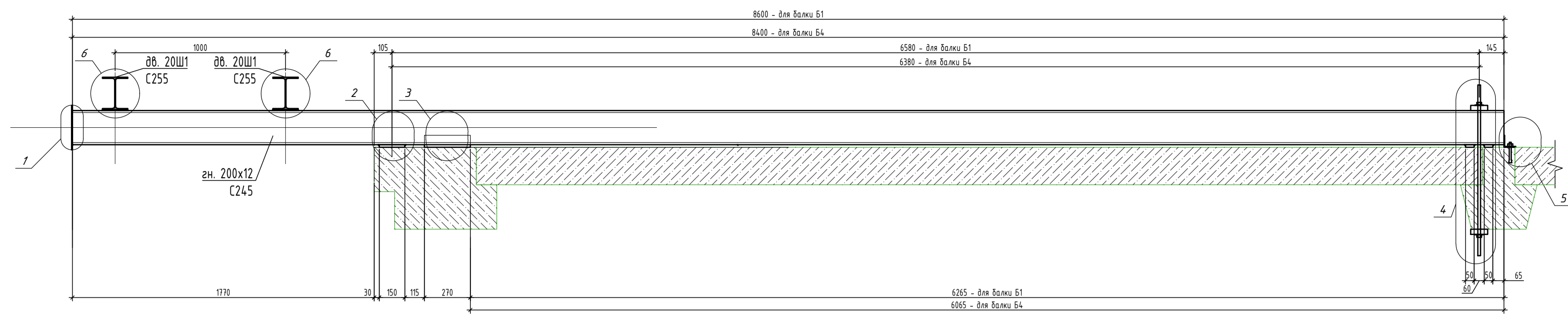


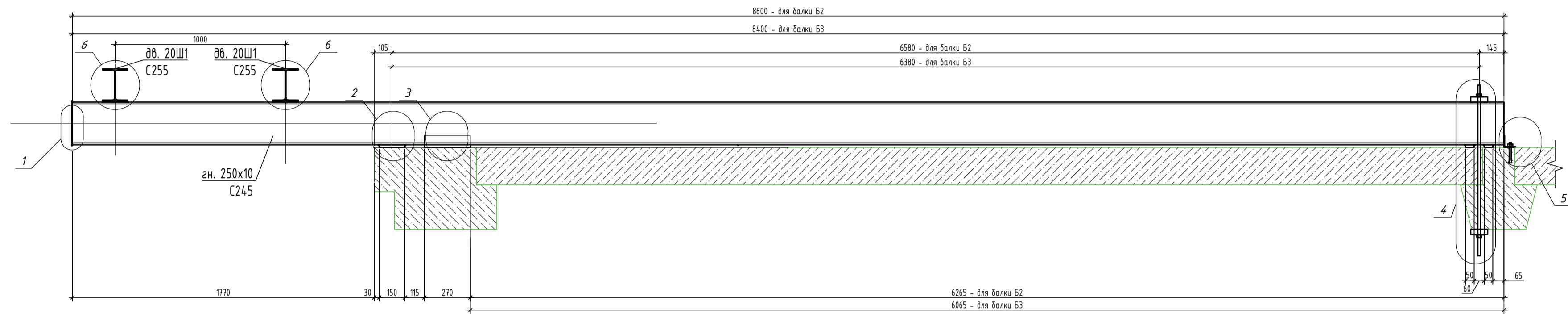
Схема расположения консольных балок для опирания фасадных лесов на отм. +20.400



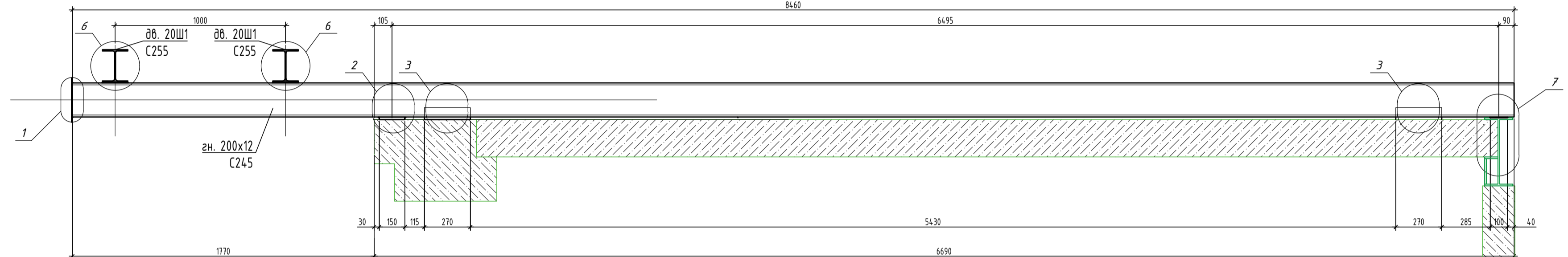
Балки Б1, Б4



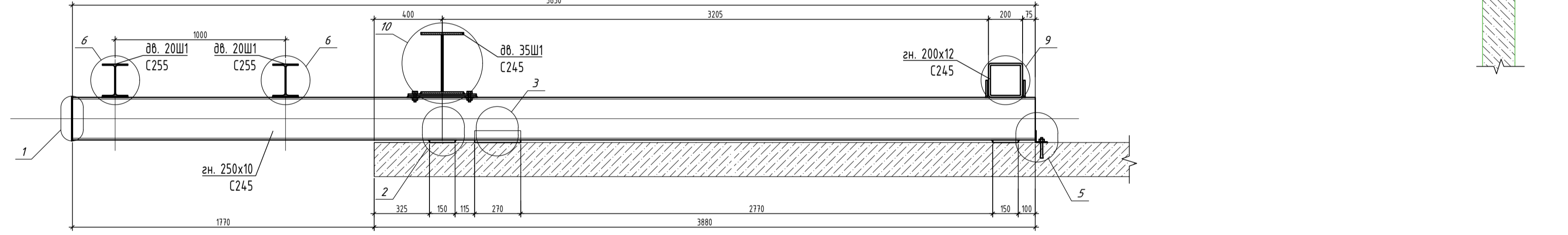
Балки Б2, Б3



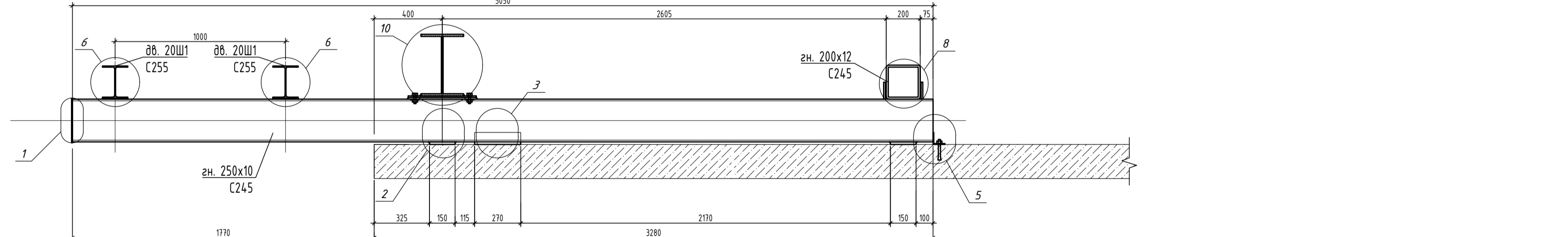
Балка Б5



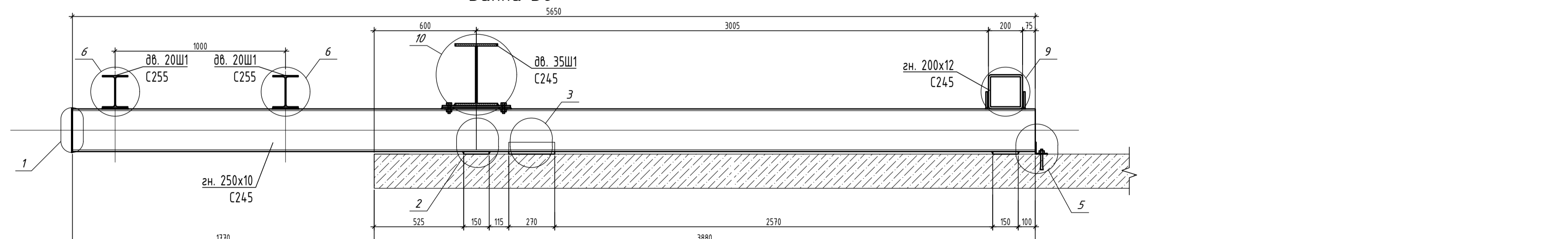
Балка Б6

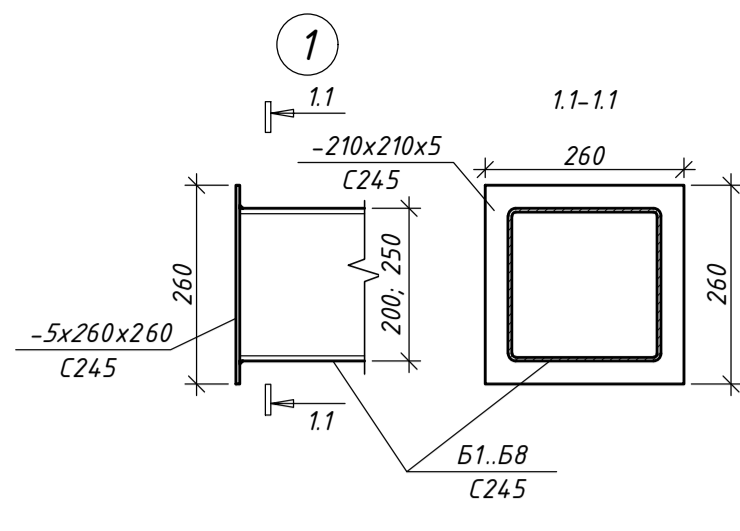


Балка Б7

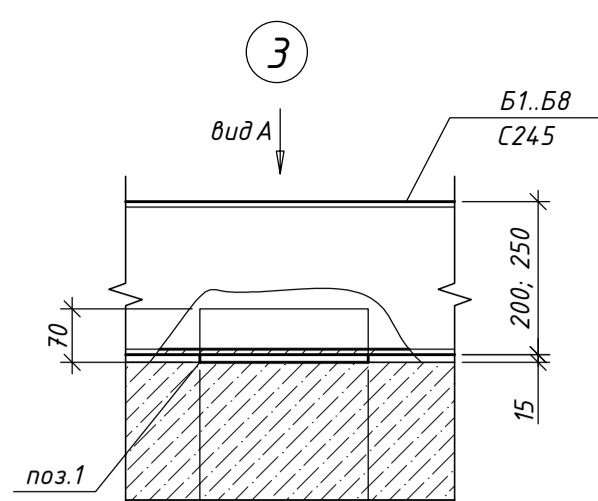
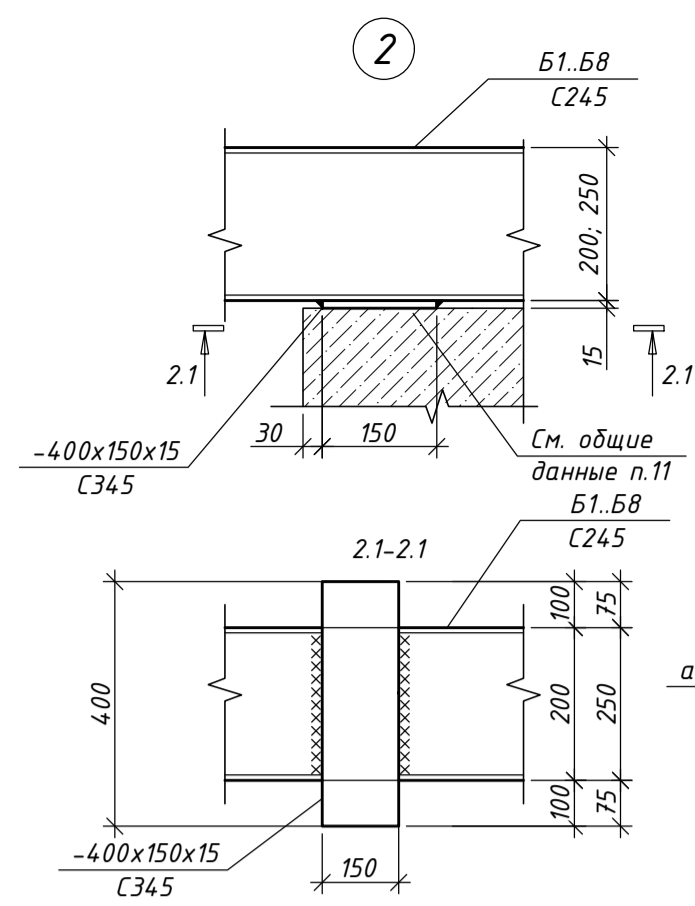
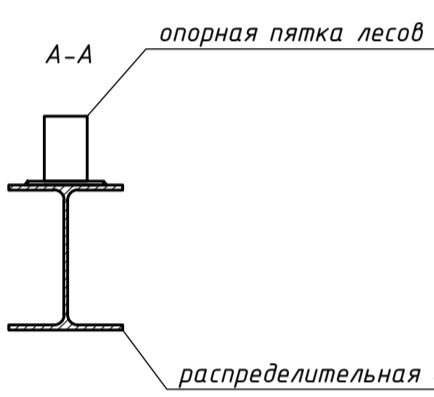
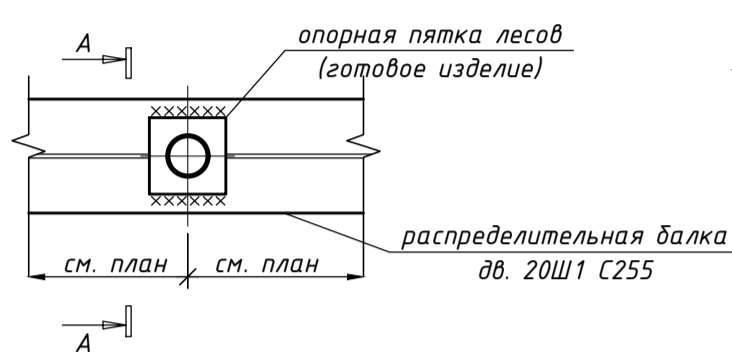


Балка Б8

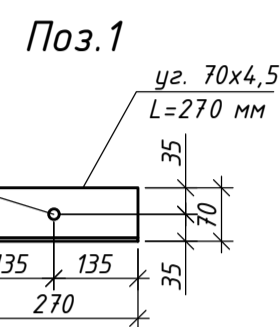




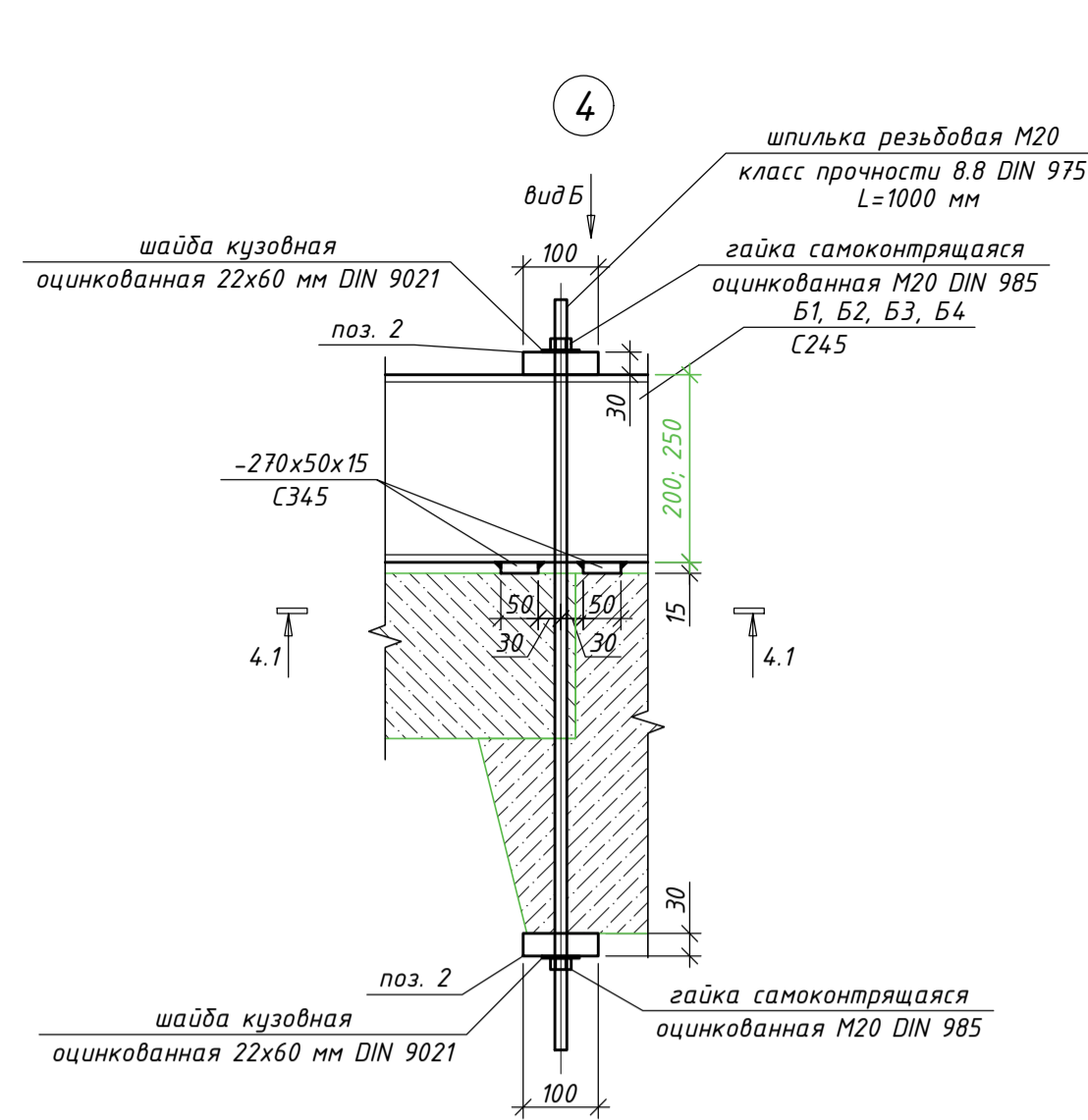
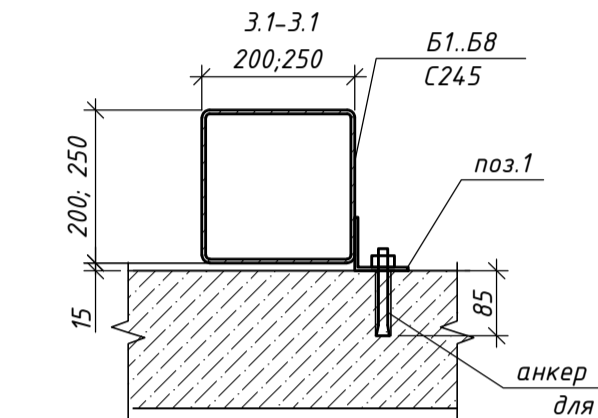
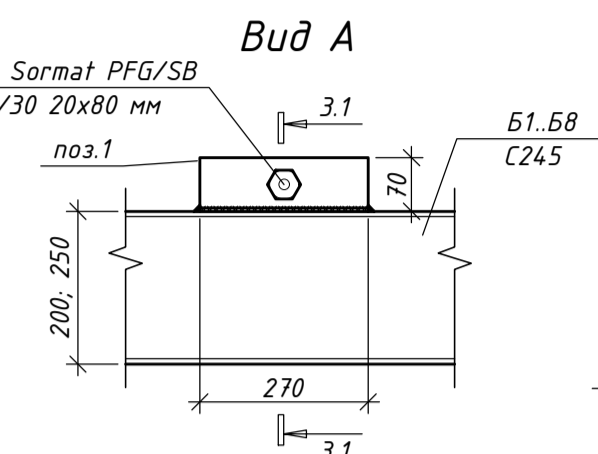
Узел монтажа опорной "пятки" лесов



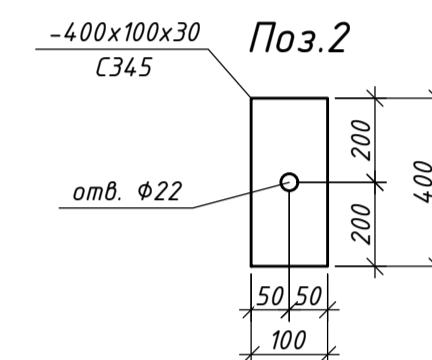
Вид А



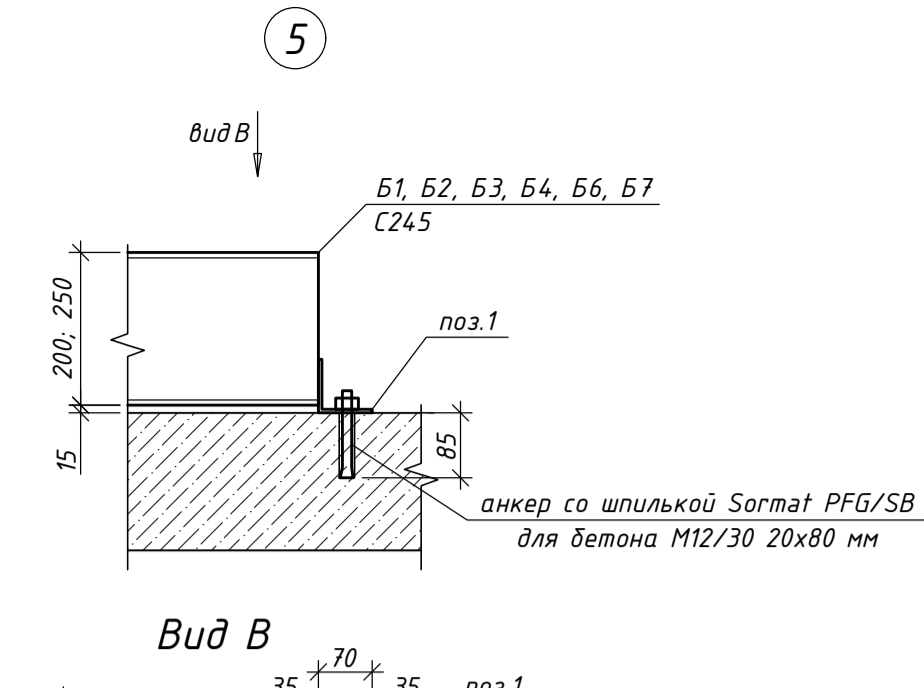
Поз. 1



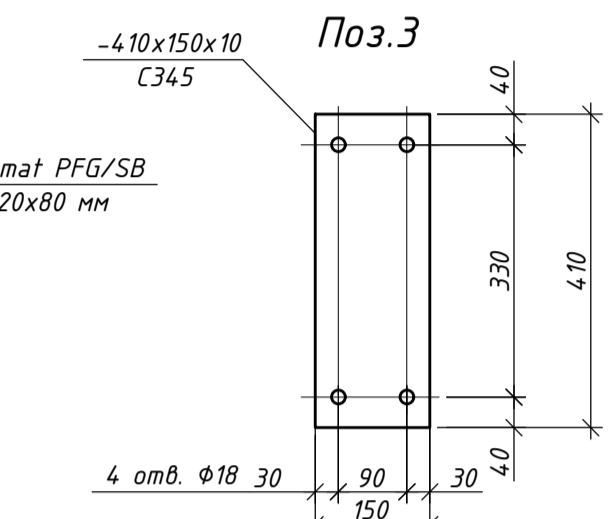
Вид Б



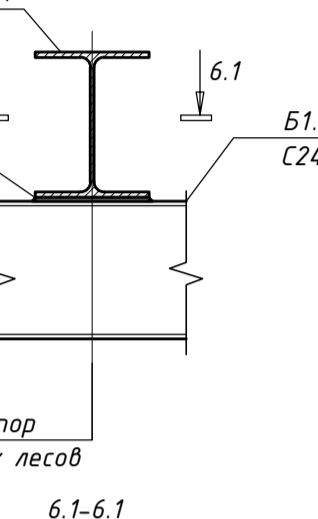
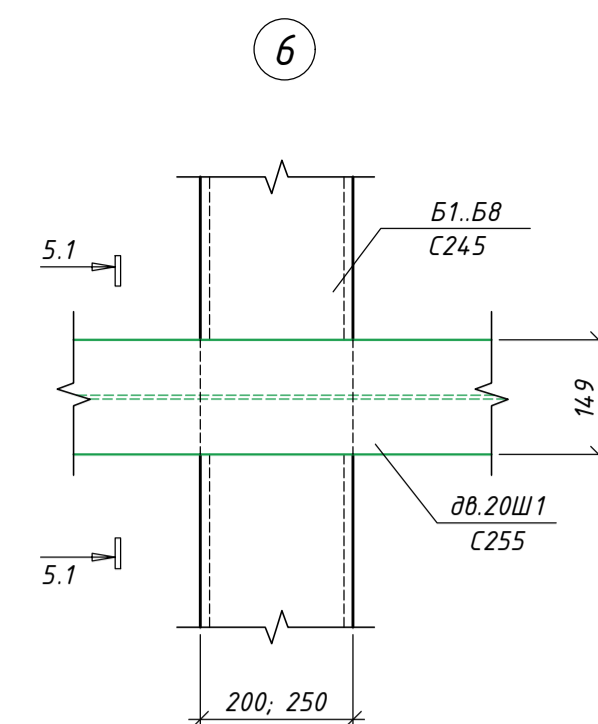
Поз. 2



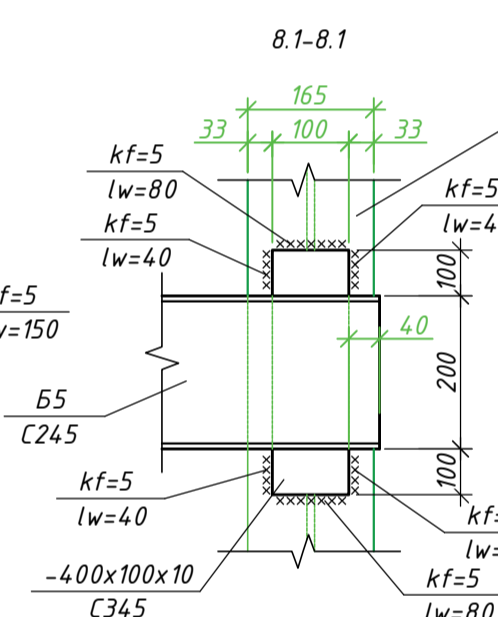
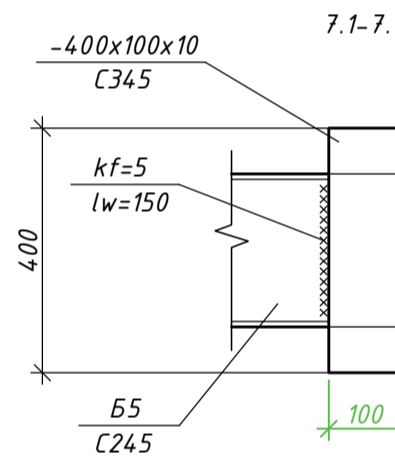
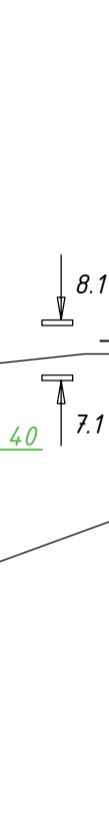
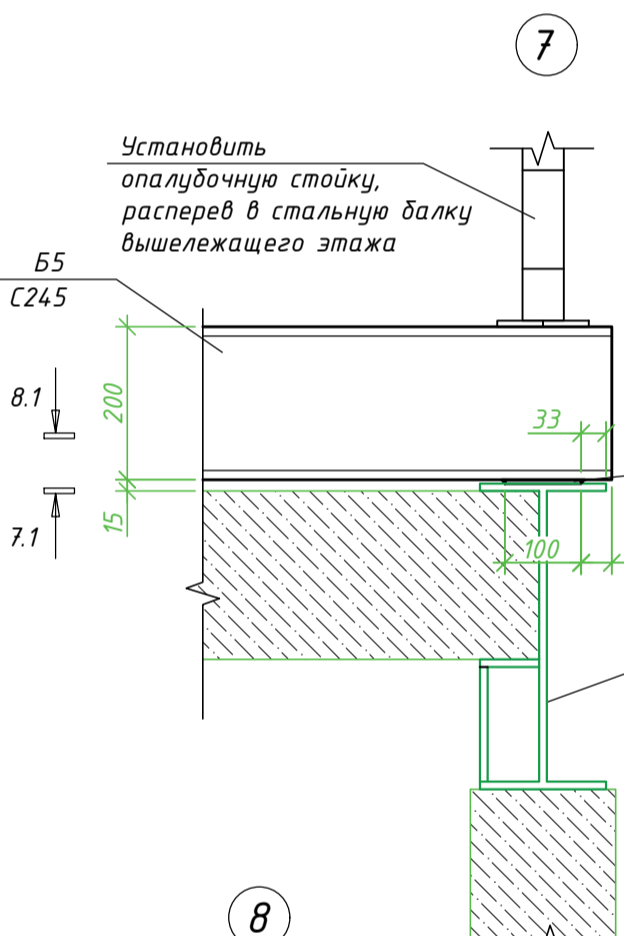
Вид В



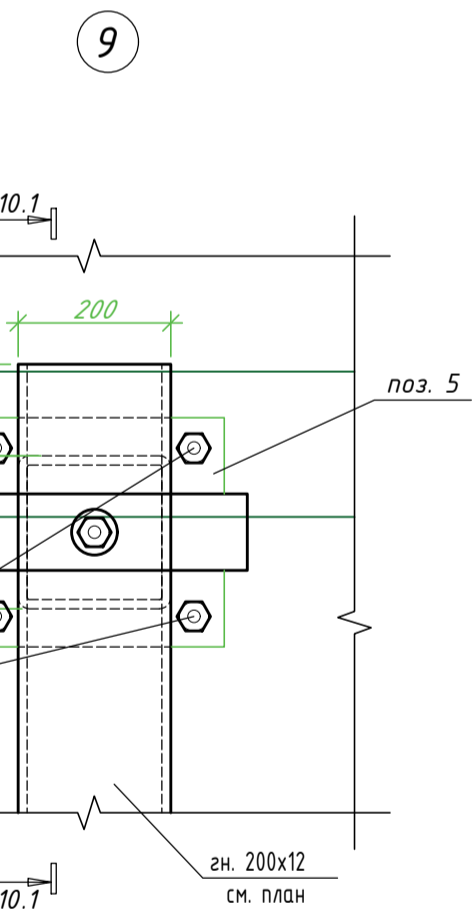
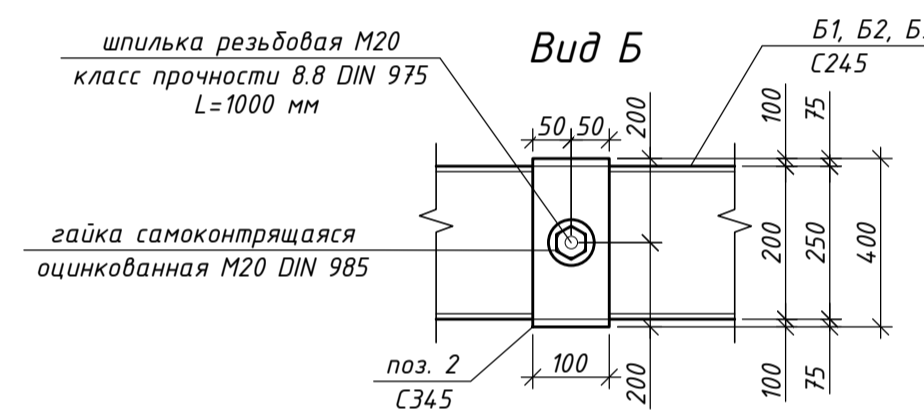
Поз. 3



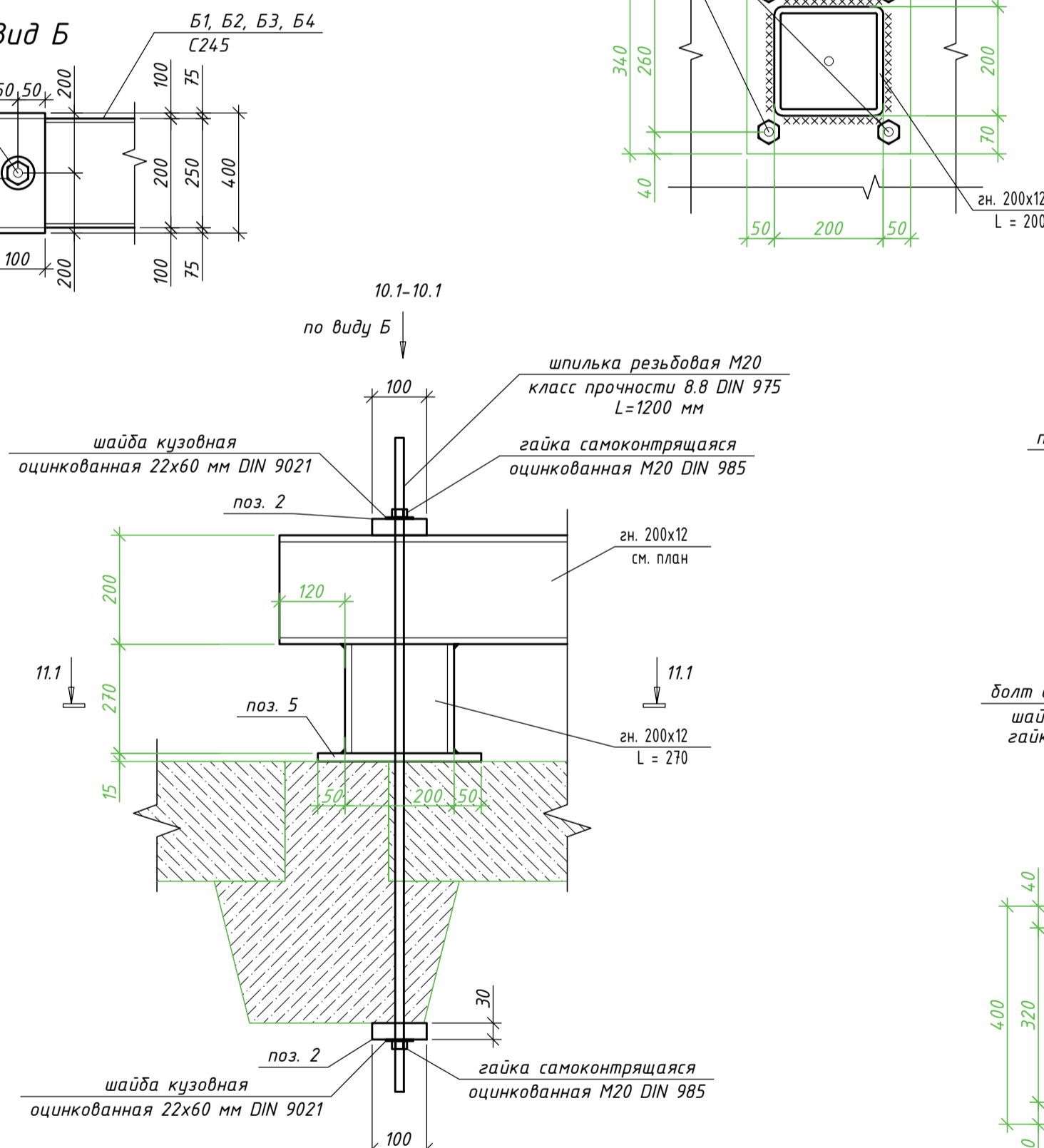
Поз. 3



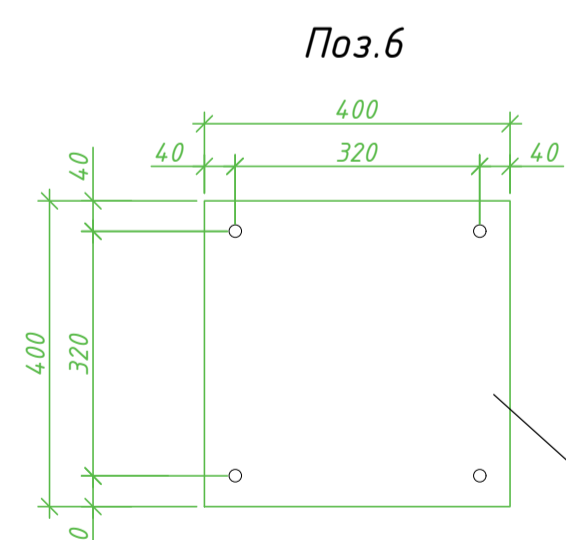
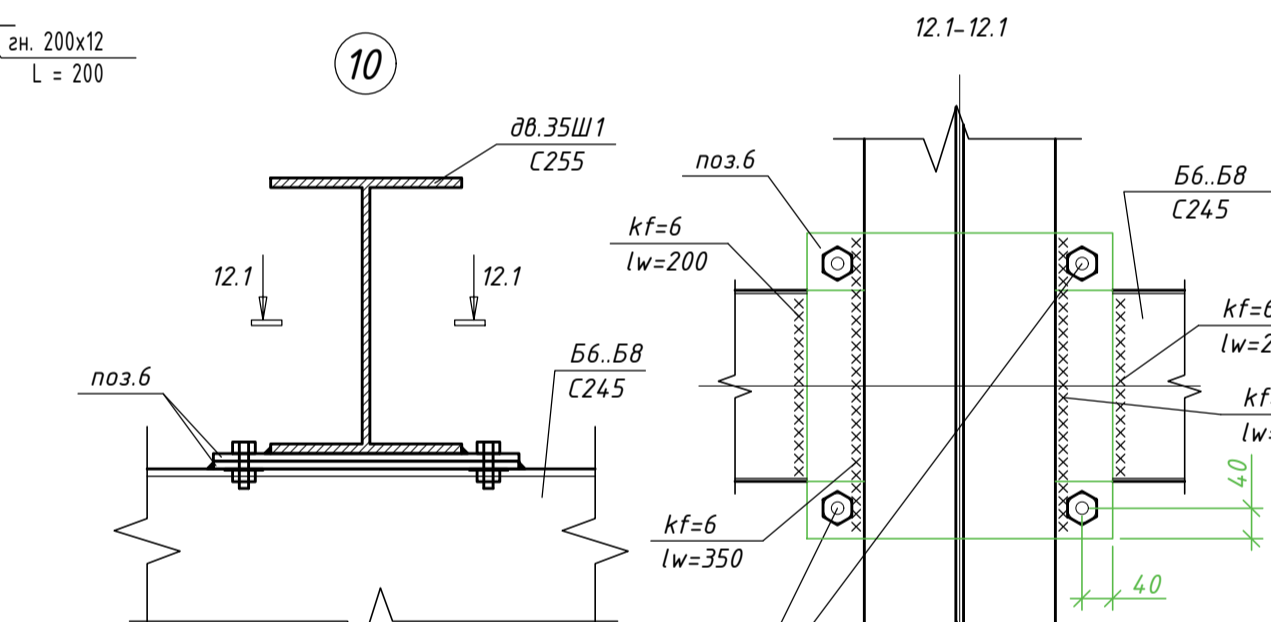
Стальная балка перекрытия. Подготовить поверхность в зоне контакта элементов узла к сварке.



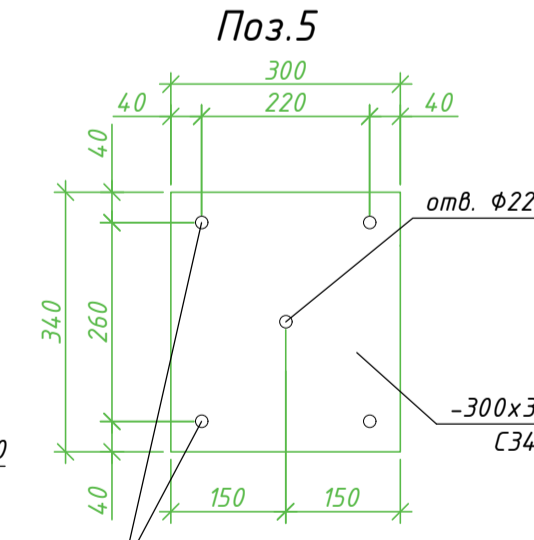
Поз. 5



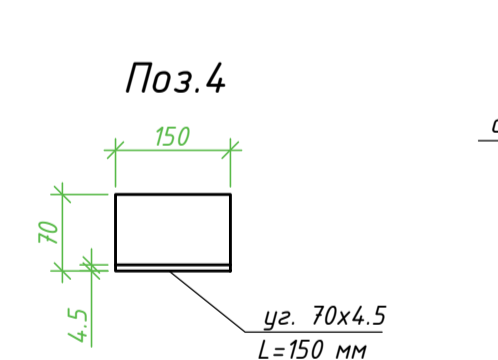
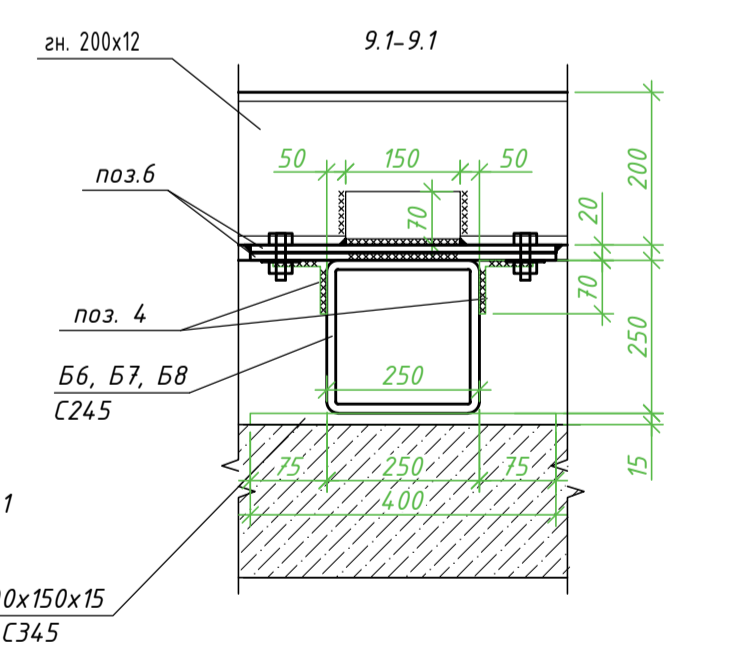
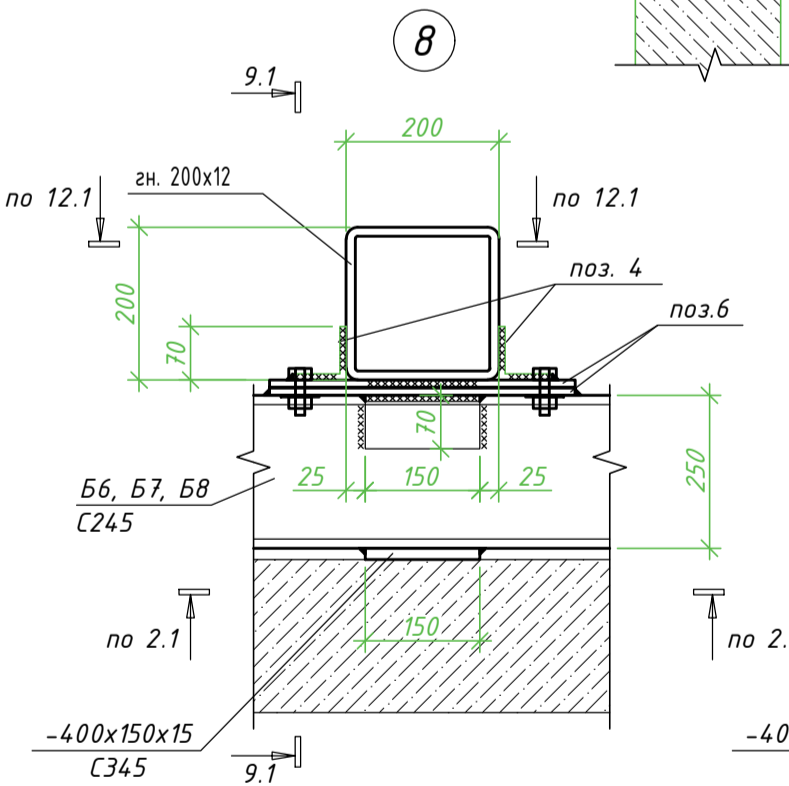
Поз. 5



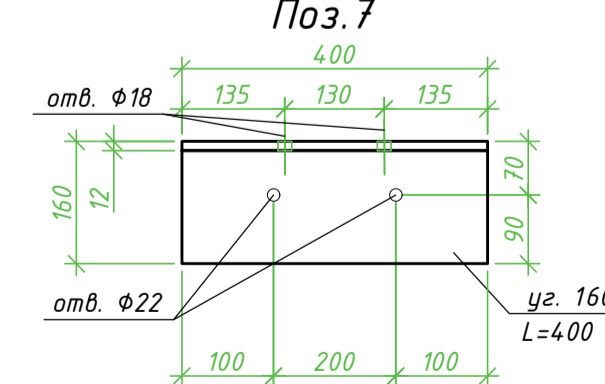
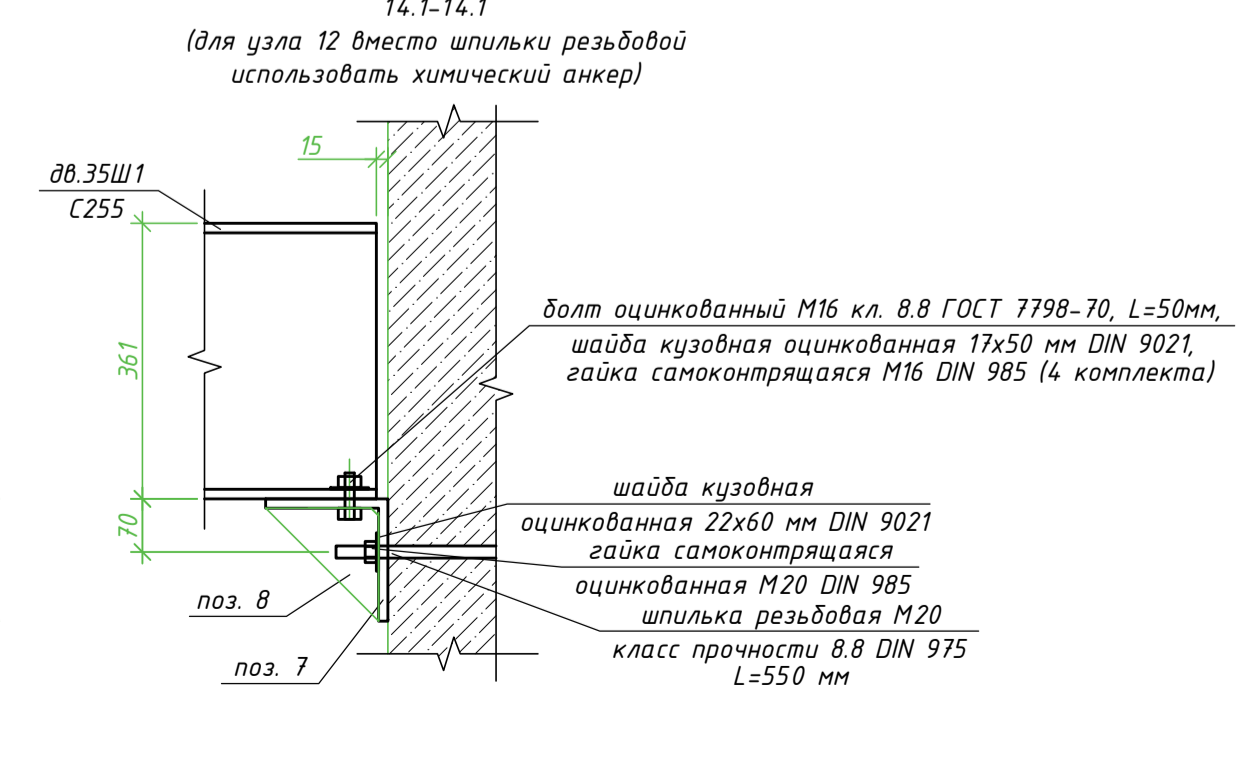
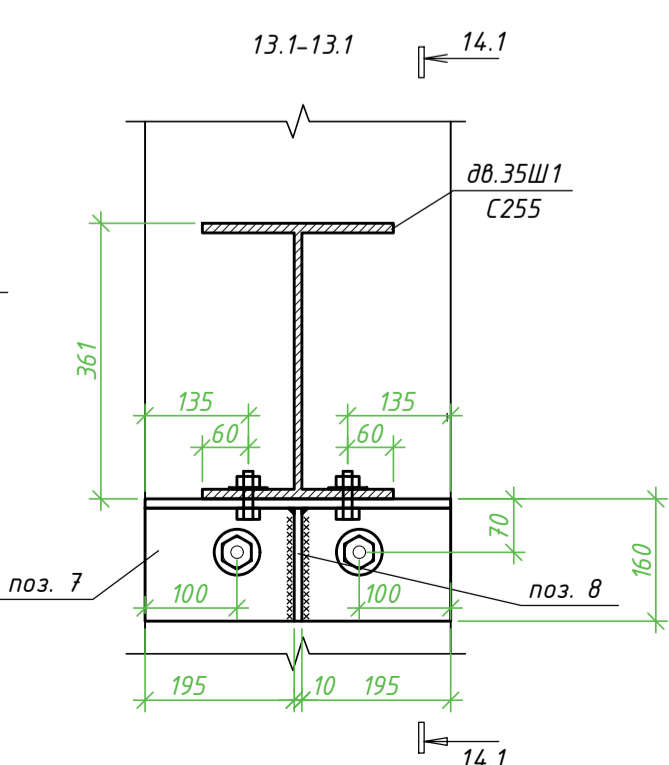
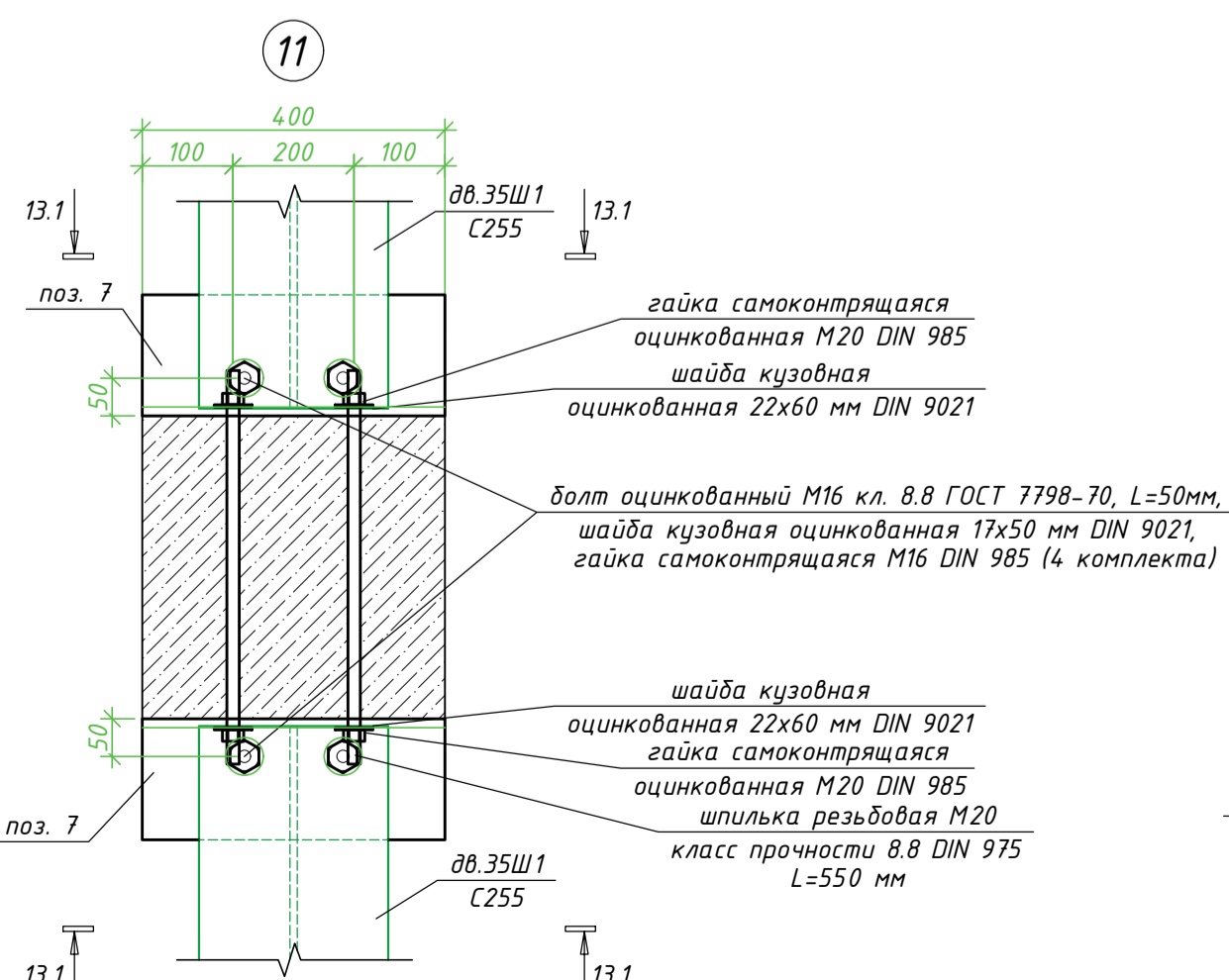
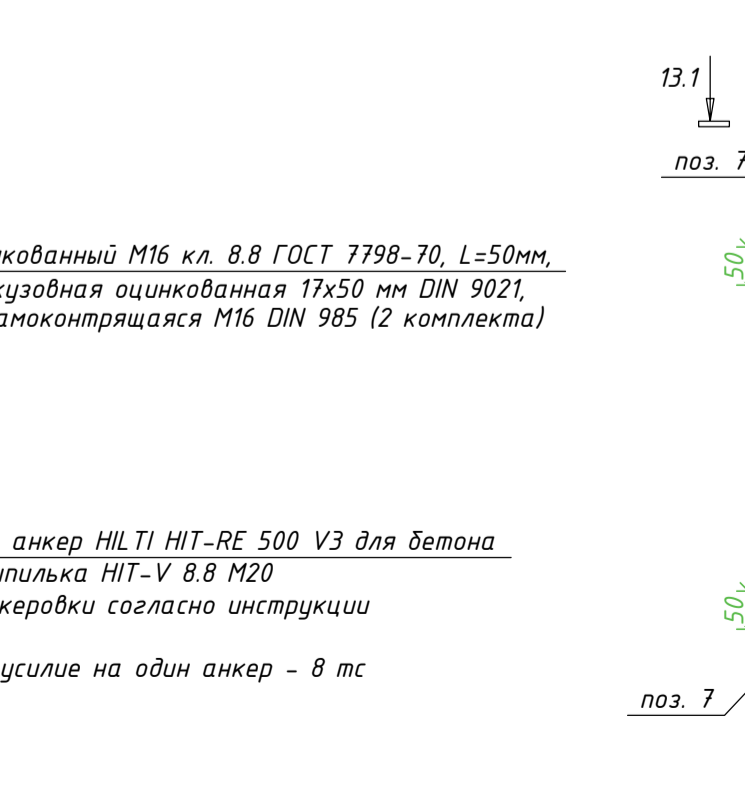
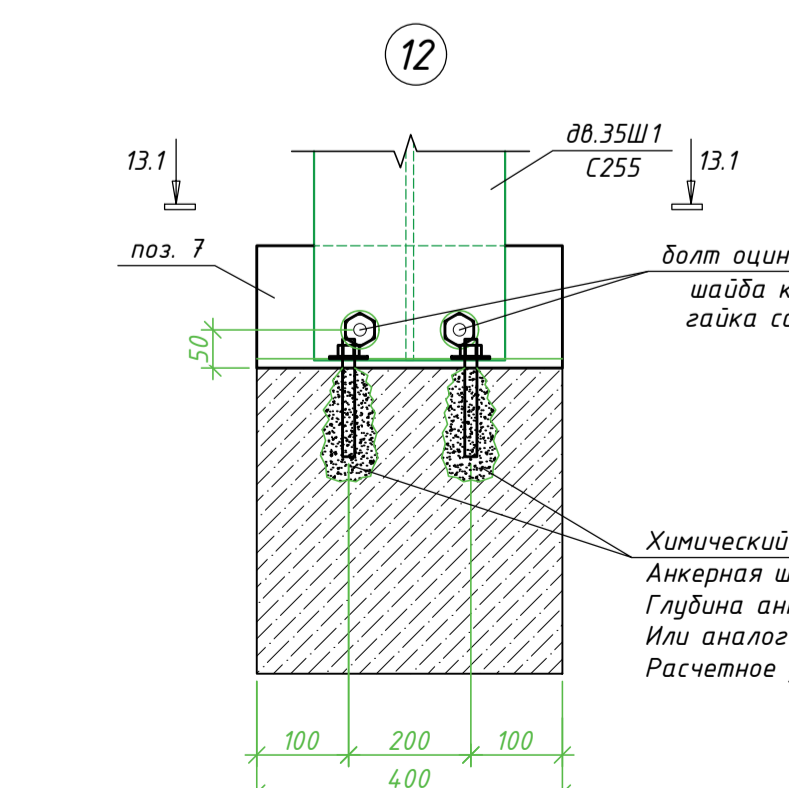
Поз. 6



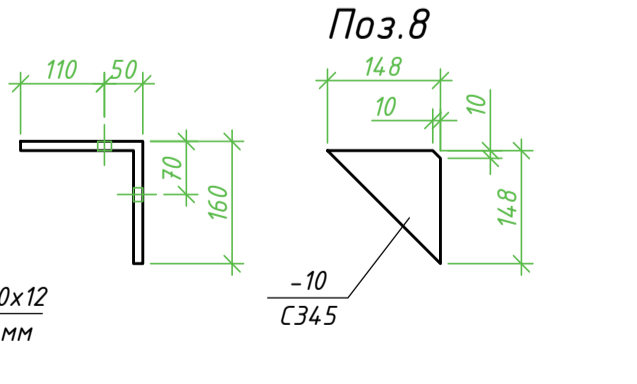
Поз. 5



Поз. 4



Поз. 7



Поз. 8

Имя, И. Фамилия, Должность, Дата

Имя, И. Фамилия, Должность, Дата					КМ 07-23-13			
Имя, И. Фамилия, Должность, Дата					«АО «Черкизовский мясоперерабатывающий завод» по адресу: г. Москва, ул. Пермская, д.5.			
Изм.	Код.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Студия	Лист	Листов
Разработал	Игонин				07.23г	КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ	Р	3
Проверил	Вербицкий				07.23г			
Н. контр.	Вербицкий				07.23г			
Узлы						ООО «ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ» www.prrp.ru info@prrp.ru +7 (499) 403-39-92 +7 (812) 409-41-17		

Техническая спецификация металла для консольных балок

Вид профиля ГОСТ, ТУ	Марка металла ГОСТ, ТУ	Обозначение и размер профиля	№ п/п	Масса металла по элементам конструкций, т		Прим.
					Всего	
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные ГОСТ 32931-2015	С245 ГОСТ 27772-88*	зн. 250x10	1		7,93	
	<u>Итого</u>		2		<u>7,93</u>	
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные ГОСТ 32931-2015	С245 ГОСТ 27772-88*	зн. 200x12	3		5,10	
	<u>Итого</u>		4		<u>5,10</u>	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88*	уз. 70x4,5	5		0,09	
	<u>Итого</u>		6		<u>0,09</u>	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88*	уз. 160x12,0	7		0,09	
	<u>Итого</u>		8		<u>0,09</u>	
Двутавр балочный широкополочный ГОСТ Р 57837-2017	С255 ГОСТ 27772-88*	дв. 35Ш1	9		1,48	
	<u>Итого</u>		10		<u>1,48</u>	
Двутавр балочный широкополочный ГОСТ Р 57837-2017	С255 ГОСТ 27772-88*	дв. 20Ш1	11		3,44	
	<u>Итого</u>		12		<u>3,44</u>	
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С245 ГОСТ 27772-88*	-t=5 мм	13		0,06	
	<u>Итого</u>		14		<u>0,06</u>	
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С345 ГОСТ 27772-88*	-t=10 мм	15		0,78	
	<u>Итого</u>		16		<u>0,78</u>	
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С345 ГОСТ 27772-88*	-t=15 мм	17		0,37	
	<u>Итого</u>		18		<u>0,37</u>	
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С345 ГОСТ 27772-88*	-t=30 мм	19		0,34	
	<u>Итого</u>		20		<u>0,34</u>	
<u>Всего</u>			21		<u>19,69</u>	
<u>С К=1,03 на КМД</u>			22		<u>20,28</u>	
<u>С К=1,01 на сварку</u>			23		<u>20,48</u>	

Примечания:

1. Спецификация указана на одновременный монтаж всех консольных балок.
2. Спецификация на метизы:
 - шпилька М20, кл.8.8, DIN 975, L=1000 мм - 10 шт.;
 - шпилька М20, кл.8.8, DIN 975, L=1200 мм - 8 шт.;
 - шпилька М20, кл.8.8, DIN 975, L=550 мм - 4 шт.;
 - гайка самоконтрящаяся М20, DIN 985 - 44 шт.;
 - шайба кузовная 22x60, DIN 9021 - 44 шт.;
 - болт М16, кл.8.8, ГОСТ 7798-70, L=50 мм - 288 шт.;
 - гайка самоконтрящаяся М16, DIN 985 - 288 шт.;
 - шайба кузовная 17x50, DIN 9021 - 288 шт.;
 - анкер со шпилькой Sormat PFG/SB - 78 шт.
2. Все метизы - оцинкованные.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КМ 07-23-13					
«АО «Черкизовский мясоперерабатывающий завод» по адресу: г. Москва, ул. Пермская, д.5.					
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разработал		Игонин			07.23г
Проверил		Вербицкий			07.23г
Н. контр.		Вербицкий			07.23г
				КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ	
				под установку хомутовых строительных лесов	
Спецификация				Р	4
				ООО «ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ» www.pr-ppr.ru / info@pr-ppr.ru +7 (499) 403-39-92 +7 (812) 409-41-17	