

Согласовано:

Инв. N подп

Вам. инв. N

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (окончание)	
2	Элемент А1	
3	Детали 1—9	

Антикоррозионная защита несущих и ограждающих конструкций зданий и сооружений									
Номер помещения участка	Наименование и материал элементов конструкций	Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию по ГОСТ 9.402–2004		Состав защитного покрытия					
		Степень очистки от окислов и ржавчины	Степень обезжиривания	Грунтовка		Покрывной слой			
				Марка материала	Кол слоев	Марка материала	Кол слоев	Марка материала	Кол слоев
	Внутренние метал. —кции	3	1	ГФ–021	1	ПФ–115	2		

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Исходны данные

1.1. Чертежи настоящего комплекта разработаны на основании: технологического задания;

1.2. Не допускается внесение изменений в конструктивные решения без согласования с разработчиком проектной документации и заказчиком.

1.3. Документация не содержит технических решений, защищенных патентами и авторскими свидетельствами;

2. Нормы проектирования

Документация разработана в соответствии с действующими требованиями технических регламентов и нормативных документов:

– N384–ФЗ “Технический регламент о безопасности зданий и сооружений”;

– N123–ФЗ “Технический регламент о требованиях пожарной безопасности”;

– СП 20.13330.2016 “Нагрузки и воздействия”;

– СП 131.13330.2020 “Строительная климатология”;

– СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции”;

– СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций от коррозии”;

– СП 4.13130.2013 “Системы противопожарной защиты. Ограничение распространения пожара на объектах защиты. Требования к объемно–планировочным и конструктивным решениям”;

3. Климатические условия – конструкции внутри отапливаемого помещения.

4. Конструктивные решения

4.1. В данном разделе запроектированы чертежи металлического каркаса для установки оборудования для тушения пожара МПП “Панцирь–100”.

4.2. Конструктивное решение каркаса выполнено в виде сквозной колонны из уголков.

4.3. Пространственная жесткость обеспечивается обрешеткой из уголков.

5. Заводские и монтажные соединения.

5.1. Заводские соединения.

5.2. Монтажные соединения выполнить на болтах и анкерах.

5.2.1. Монтажные болтовые соединения выполнять на болтах и шпильках класса 8.8 (если не указан иной класс) нормальной точности по ГОСТ Р ИСО 4014–2013 (с клеймом и маркировкой). Требования к болтам принимать по табл. Г.3 приложения Г СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции”.

5.2.2. Гайки к болтам применять по ГОСТ ISO 4032–2014 . Под гайки болтов следует устанавливать круглые шайбы по ГОСТ 11371–78*. Болтовые соединения выполнить с контргайками.

5.2.3. Для монтажа металлического каркаса использовать химические анкера типа STALMAX или отечественный аналог.

6. Защитные покрытия

6.1. Перед окраской конструкции должны быть очищены от окислов (окислы, ржавчины и различного вида загрязнений).

6.2. До проведения работ по нанесению защитно–декоративного покрытия, произвести дробеструйную очистку элементов конструкций. Сварные швы покрыть составом Темацинк;

6.3. Общая толщина защитного покрытия должна быть не менее 200 мкм. Состав защитного покрытия смотри в таблице: “Антикоррозионная защита несущих и ограждающих конструкций зданий и сооружений”, допускается замена материалов защитного покрытия на аналоги, которые должны быть согласованы с заказчиком.

6.4. Цвета покрывных слоев принимаются по карте RAL K7:

– для всех элементов белый (RAL 9003 – Глянец);

6.5. При проведении работ по антикоррозионной защите металлоконструкций необходимо выполнять требования: СП 28.13330.2017 “Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии. Система стандартов безопасности труда. работы окрасочные” и

ГОСТ 12.3.005–75 “. Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные” Общие требования безопасности.

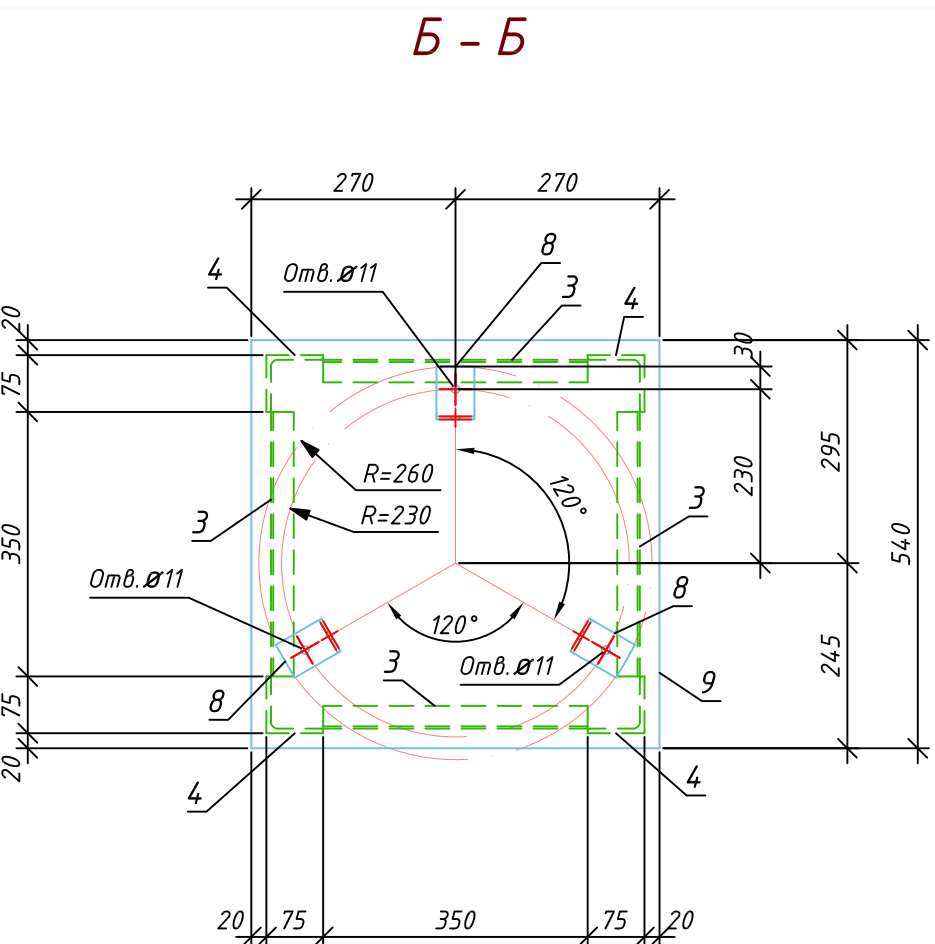
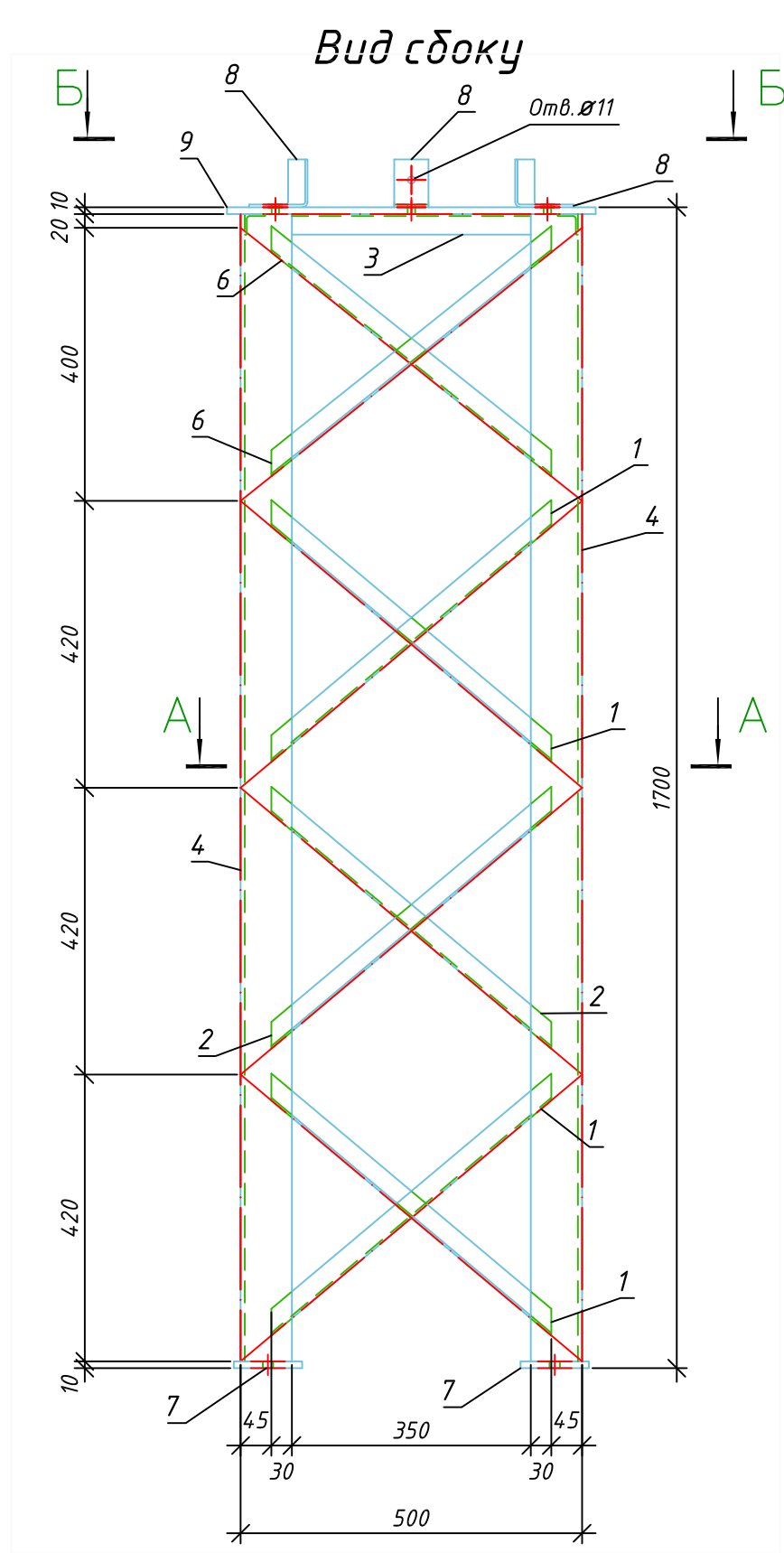
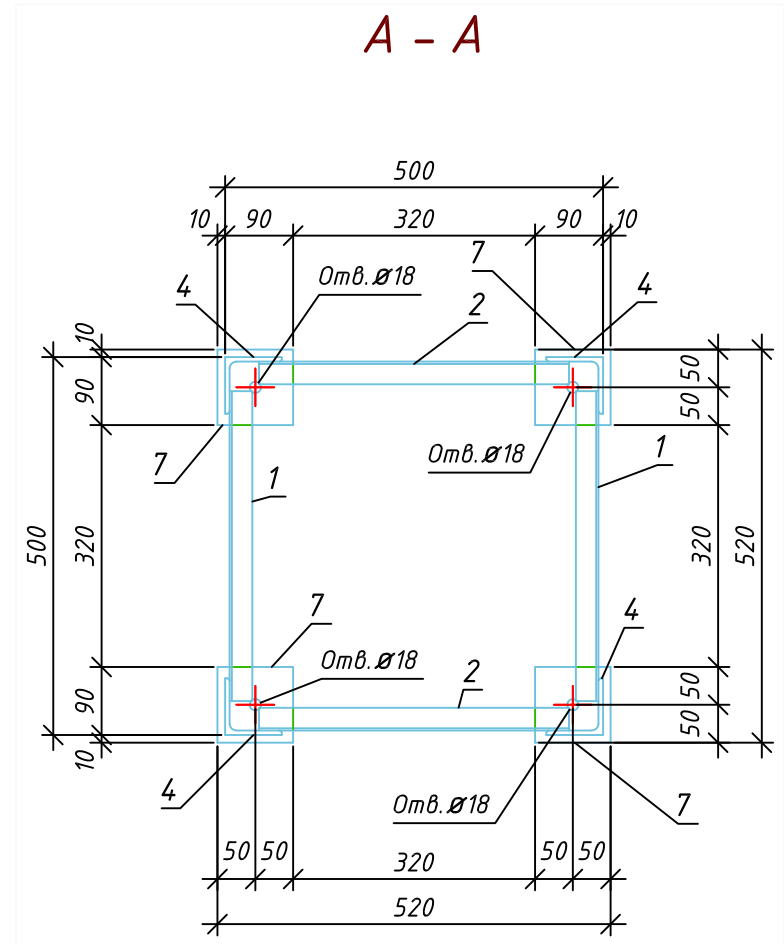
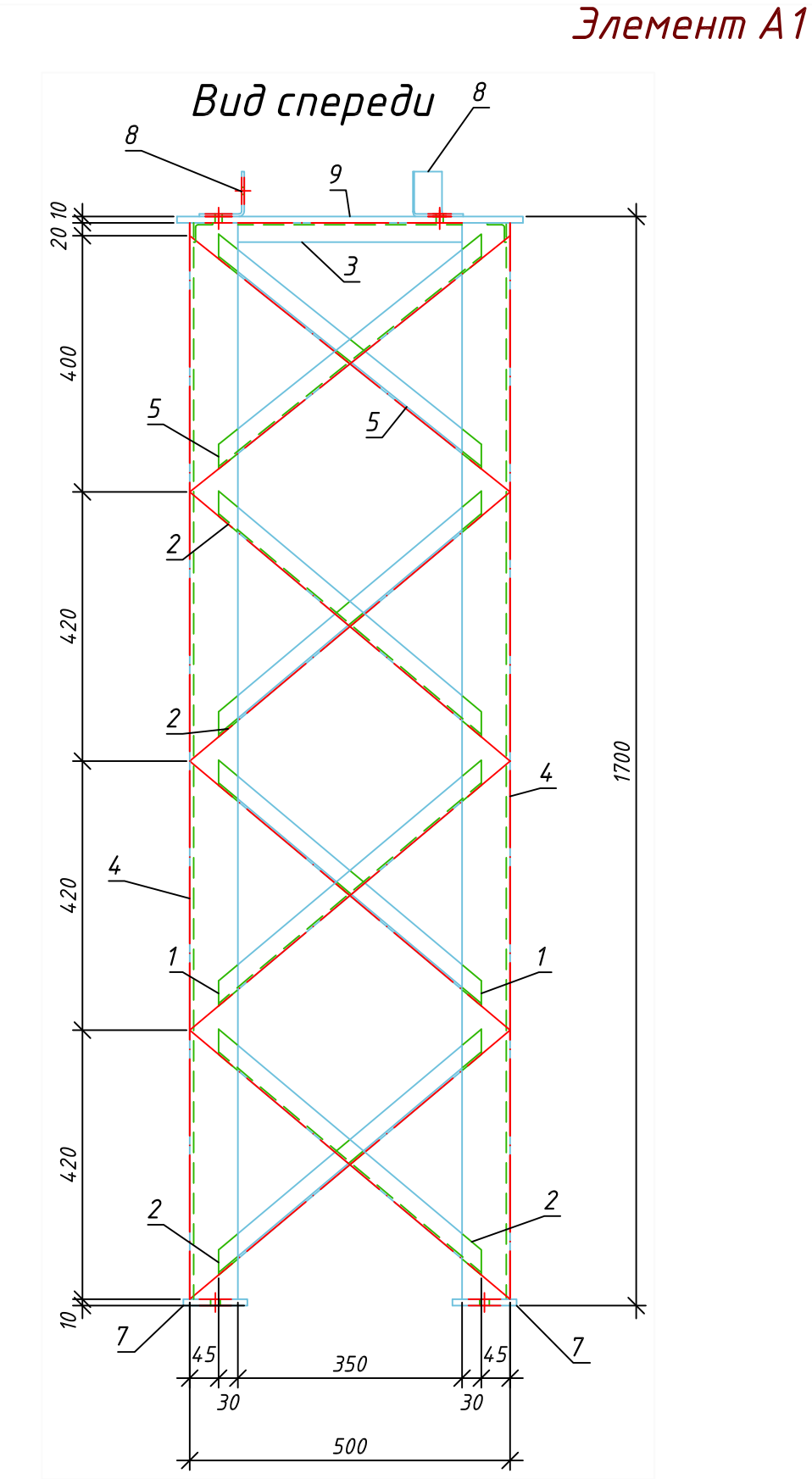
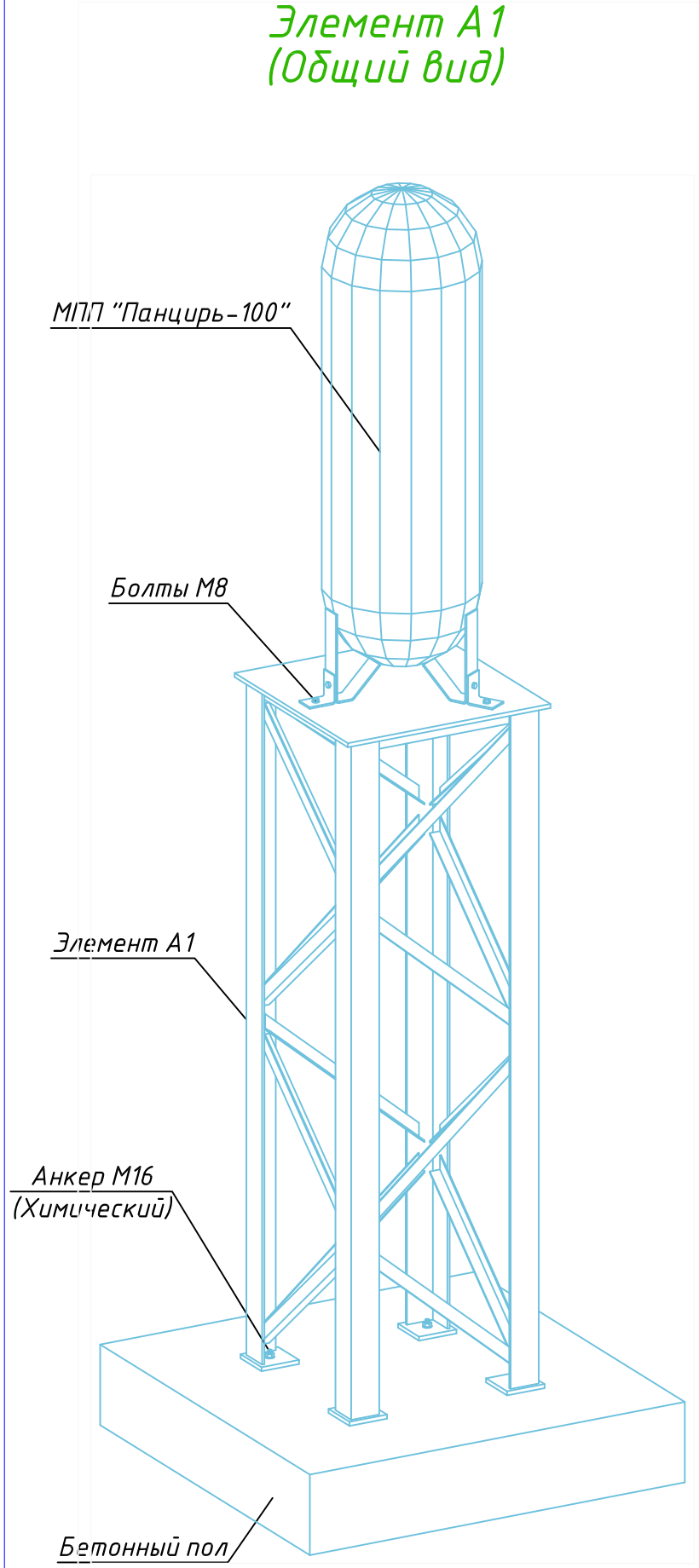
7. Изготовление и монтаж конструкций.

7.1. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118–2019 и СП 53–101–98.

7.2. Монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и с проектом производства работ (ППР), разработанным и утвержденным в установленном порядке. Проект производства работ должен содержать порядок безопасного выполнения строительных работ, противопожарные мероприятия и мероприятия по охране труда.

Проект разработан в соответствии с действующими нормами, правилами, инструкциями и государственными стандартами и обеспечивает безопасную эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий по охране труда, технике безопасности и взрывопожаробезопасности.

						364.1123— СПА— КМ			
						АО «Кольская ГМК» Мурманская обл., г. Заполярный			
Изм.	Кол.уч.	Лист	В год	Подп.	Дата	Система пожаротушения Тумба пог МПП "Панцирь–100"	Смагия	Лист	Листов
Разработ.	Васильев						Р	1	
ГИП	Кубуша								
Н. контр.	Лукьянов					Общие данные (окончание)			
Проверил	Кубуша								



Спецификация					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	Масса, ед. кг	Примеч.
		Элемент А1	1	87	
1	ГОСТ 8509-93	L30x3 L= 561	6	0,8	4,6
2	ГОСТ 8509-93	L30x3 L= 561	6	0,8	4,6
3	ГОСТ 8509-93	L30x3 L= 350	4	0,5	1,9
4	ГОСТ 8509-93	L75x6 L=1680	4	11,6	46,3
5	ГОСТ 8509-93	L30x3 L= 549	2	0,7	1,5
6	ГОСТ 8509-93	L30x3 L= 549	2	0,7	1,5
7	ГОСТ 535-2005	Пластина t10x100x100 СмЗнс	4	0,8	3,1
8	ГОСТ 103-2006	-4x50 L= 133	3	0,2	0,6
9	ГОСТ 535-2005	Пластина t10x540x540 СмЗнс	1	22,9	22,9

Ведомость			
N n/n	Кол-во	Масса, кг	
		ед.	всех
A1	1	87	87

Ведомость болтов					
Наименование	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг.		Класс прочности
			ед.	Всего	
Болт М8	35	3	0,02	0,06	8,8
Гайка М8		6	0,01	0,05	8
Шайба С8		3	0,0063	0,02	8
ИТОГО			0,16		

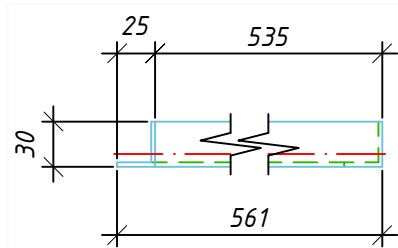
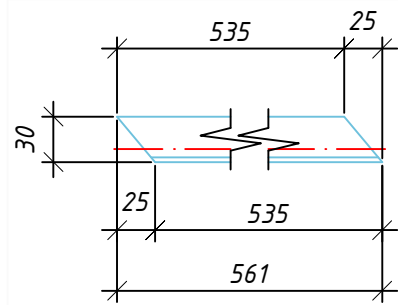
Ведомость анкеров					
Наименование	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг.		Класс прочности
			ед.	Всего	
Анкер М16х130 (химический)	130	4	0,28	1,12	8,8
ИТОГО			0,42		

Примечания:

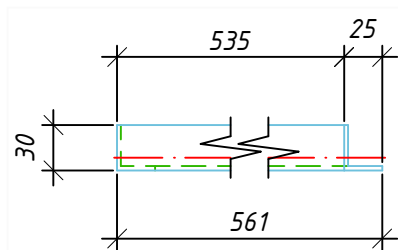
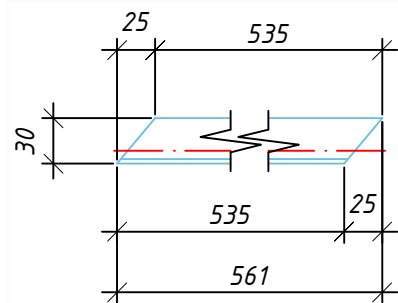
1. Указания по изготовлению металлических конструкций смотри на листе 1;
2. Указания по защите металлических конструкций смотри на листе 1;
3. Указания по монтажу металлических конструкций смотри на листе 1;
4. Сварка на чертеже условно не показана. Все элементы обварить по контуру прилегания сплошным швом. Катет сварных швов принять по минимальной толщине свариваемых деталей. Общие указания по сварке смотри на листе 1.

364.1123-СПА-КМ					
АО «Кольская ГМК» Мурманская обл., г. Заполярный					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата
Разработ.	Васильев				
ГИП					
Н.контр.	Лукьянов				
Проверил	Кудуша				
Система пожаротушения Тумба под МПП "Панцирь-100"				Стадия	Лист
				Р	2
Элемент А1				Объединение «Комплексная автоматизация» Санкт-Петербург	

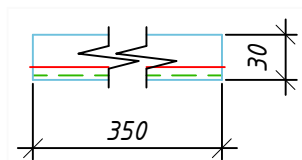
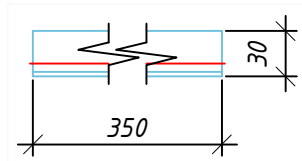
поз.1 (М1:5)
L30x3x561 смЗнс



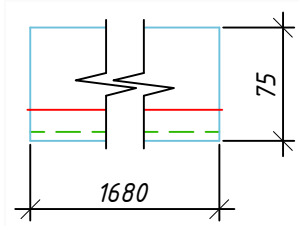
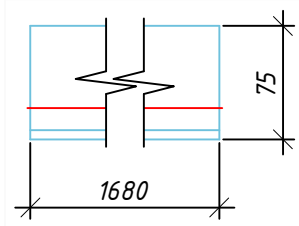
поз.2 (М1:5)
L30x3x561 смЗнс



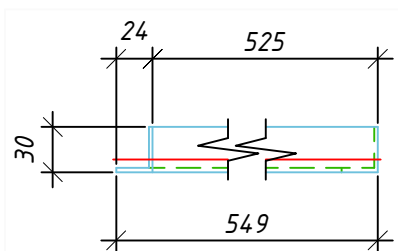
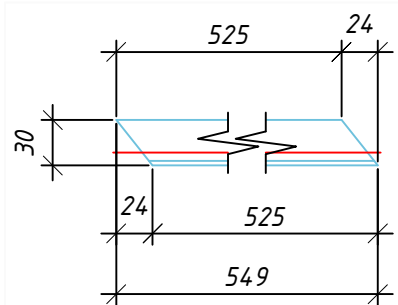
поз.3 (М1:5)
L30x3x350 смЗнс



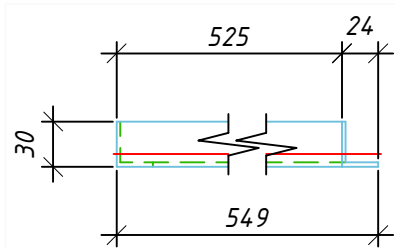
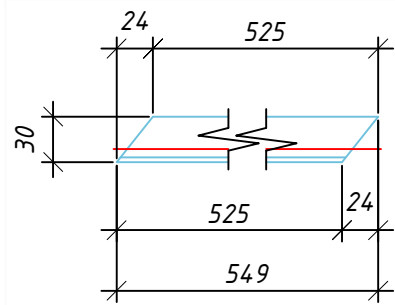
поз.4 (М1:5)
L75x6x1680 смЗнс



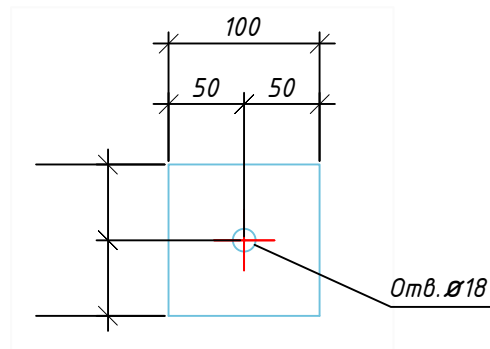
поз.5 (М1:5)
L30x3x549 смЗнс



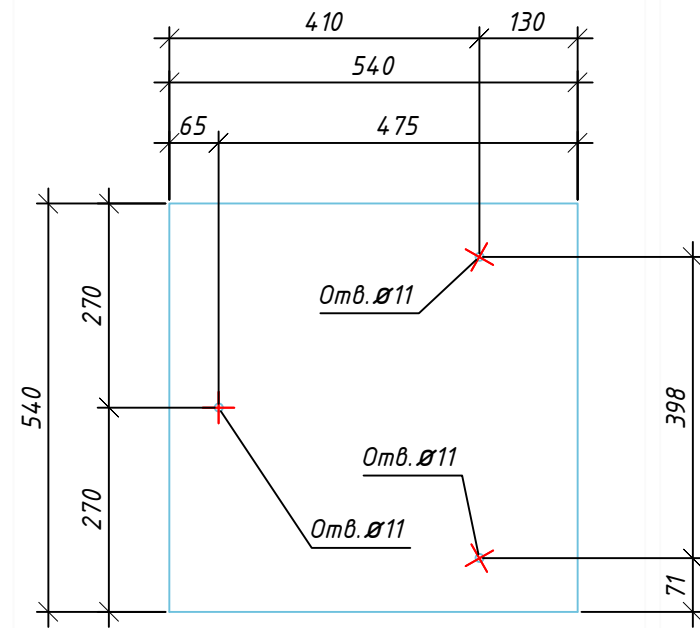
поз.6 (М1:5)
L30x3x549 смЗнс



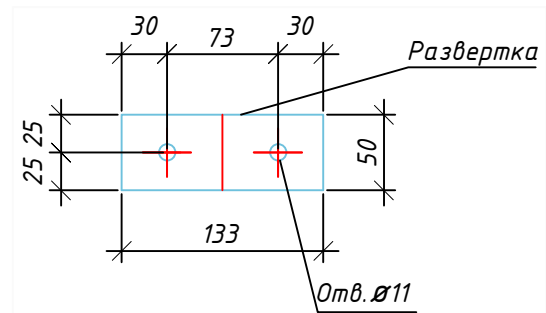
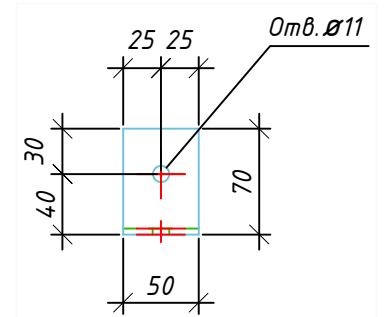
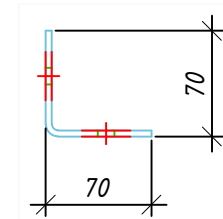
поз.7 (М1:5)
ПЛАСТИНА $\pm 10 \times 100 \times 100$ смЗнс



поз.9 (М1:10)
ПЛАСТИНА $\pm 10 \times 540 \times 540$ смЗнс



поз.8 (М1:5)
-4x50x133 смЗнс



Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

						364.1123-СПА-КМ			
						АО «Кольская ГМК» Мурманская обл., г. Заполярный			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Система пожаротушения Тумба под МПП "Панцирь-100"	Стадия	Лист	Листов
Разработ.	Васильев						Р	3	
ГИП	Кудуша					Детали 1-9			
Проверил	Лукьянов								