

Инов. № подл	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл	Подпись и дата

Відомість робочих креслень комплекту КМД		
Арк.	Найменування	Примітка
1	Загальні дані	СК–11306 л.1
2	План колон. Монтажні схеми.	СК–11306 л.2
3	Схеми розташування балок. Розрізи.	СК–11306 л.3
4	Марки м/к. Колона Ст-1.....Ст-4.	СК–11306 л.4
5	Марки м/к. Підкіс Пк-1..... Пк-2.	СК–11306 л.5
6	Марки м/к. Підкіс Пк-3..... Пк-4.	СК–11306 л.6
7	Марки м/к. Підкіс Пк-5..... Пк-6.	СК–11306 л.7
8	Марки м/к. Балки Б-1 Б-6.	СК–11306 л.8
9	Марки м/к. Балки Б-7... Б-9.	СК–11306 л.9
10	Марки м/к. Балка Б-10.	СК–11306 л.10
11	Марки м/к. Балки Б-11 Б-12.	СК–11306 л.11
12	Марки м/к. Балки Б-13 Б-15.	СК–11306 л.12
13	Марки м/к. Зв'язок Зв-1.	СК–11306 л.13
14	Марки м/к. Зв'язок Зв-2.	СК–11306 л.14
15	Марки м/к. Зв'язок Зв-3.	СК–11306 л.15
16	Марки м/к. Зв'язок Зв-4.	СК–11306 л.16
17	Схема розташування елементів накриття.	СК–11306 л.17
18	Вибірка металопрокату за профілями та марками сталі.	СК–11306 л.18

1. Початкові дані

1.1 Робочі креслення марки КМД розроблені на підставі:

- ДБН В.2.6-198:2014 “Сталеві конструкції”. Норми проектування”
- ДСТУ Б В.2.6-199:2014 “Конструкції металеві будівельні. Норми виготовлення.”
- ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу.”
- ДБН В.1.2-2.2006 “ Навантаження і впливи”;
- ДСТУ Б В.1.2-3:2006 “ Прогини і переміщення”;
- ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015 “Настанова з виконання робіт при виготовленні та монтажі будівельних конструкцій”;
- ДБН В.2.6-163:2010 “Сталеві конструкції. Норми проектування, виготовлення і монтажу”.

1.2 Характеристики району будівництва (ДБН В.1.2-2.2006 “Навантаження і впливи”):

-сніговий район –Зр-н (характеристичне значення снігового навантаження 1400Па);

-вітровий район–Зр-н (характеристичне значення вітрового навантаження 500Па);

-розрахункова зима температура мінус 23°С.

1.3 Агресивність середовища зовні – середньоагресивна.

2. Загальні вказівки.

2.1 Проектні рішення :

У цей комплект входять креслення із застосуванням металевих конструкцій.

2.2 Матеріали для зварювання, відповідні стали приймати за таблицею Д.1 ДБН В.2.6-198:2014

“Конструкції металеві будівельні. Норми виготовлення.”

2.3 Конкретні вказівки про застосування сталей і зварювальних матеріалів наведені в кресленнях проекту.

3. Виготовлення та монтаж.

3.1 Виготовлення та приймання металоконструкцій проводити відповідно до ДСТУ Б В.2.6-199:2014

“Конструкції металеві будівельні. Норми виготовлення”, ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу”.

3.2 Всі заводські з’єднання зварні. Конкретні вказівки по виготовленню і монтажу наведені у відповідних кресленнях проекту або в використаних типових серіях.

3.3 Зварювання металоконструкцій виробляти електродами типу ЧОНИ 13/45 по таб. Д.1 ДБН В.2.6-198:2014. Зварювання з’єднань по ДСТУ Б В.2.6-199:2014, ДСТУ-Н Б А.3.1-16:2013. Катет зварного шва прийняти не більше товщини зварювальних елементів

Розміри зварних швів визначати при розробці креслень марки КМД по зусиллям.

3.4 Товщини (катети) зварних швів не розрахункових і необумовлені в проекті приймати мінімальними по таблиці 16.1 ДБН В.2.6-198:2014.

3.5 Монтажні роботи повинні виконуватися за проектом виробництва робіт з урахуванням забезпечення стійкості конструкцій на всіх стадіях монтажу та вимог ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу.”

4. Антикоровіний захист.

4.1 Всі сталеві конструкції повинні бути пофарбовані і загрунтовані при виготовленні.

Не підлягають ґрунтовці зони монтажного зварювання.

Після монтажу виконати антикорозійний захист зон монтажного зварювання.

4.2 Металоконструкції мають бути пофарбовані:
-ГФ-021 в один шар 20мкм,
-ПФ-115 в два шари, сумарно не менше 60мкм.

Загальна товщина покриття повинна становити не менше 80мкм.

4.3 Підготовка поверхні.

4.3.1 Поверхня повинна бути очищена від іржі, окалини, окислів металу до ступеня 1 або 2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015 “Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами.” (поверхня повинна мати рівномірну шорсткість, металлічєкій блиск, допускається темний відтінок металу на ділянках, де була окалина).

4.3.2 Очищення конструкцій на заводі-виробнику проводять піскоструминної або дробеструйної обробкою, абразивним електроінструментом, допускається очищення кордщетками. Підготовка проблемних місць: зварних швів, гострих кромок, важкодоступних поверхонь існуючих елементів – механічна зачистка.

4.3.3 Знежирення розчинником до ступеня 1, ДСТУ ISO 12944-4:2015 (відсутність слідів жиру на фільтрувальної папері після протирання поверхні). Для знежирення поверхню металу протирається дрантям, змоченою в уайт-спірит і сухою ганчіркою, не допускається використовувати для знежирення легколетучие розчинники.

Примітки

1. При виконанні робіт суворо дотримуватися вимог ДБН А. 3.2-2-2009 “Охорона праці і промислова безпека у будівництві”. Всі роботи по влаштуванню нульового циклу і інших конструкцій виконувати відповідно до вимог ДСТУ-Н Б В.2.1-28:2013 “Настанова щодо проведення земляних робіт, улаштування основ та спорудження фундаментів ”, ДБН А. 3. 1-5-2016 “Організація будівельного виробництва”, ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015 “Настанова з виконання робіт при виготовленні та монтажі будівельних конструкцій”.

Також дотримуватися вимог до робіт в охоронних зонах діючих повітряних ліній електропередач високої напруги згідно ДСТУ Б А.3.2-13:2011, навколо обмеження становить до 2,0м.

2. Проектом передбачено проведення робіт в літніх умовах. У разі будівництва в зимових умовах виконувати вимоги, наведені в ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015 для загальнобудівельних робіт.

Перелік видів робіт, для яких необхідно складання актів огляду прихованих робіт по ДБН А.3.1-5-2009:

3. Перелік відповідальних будівельних конструкцій і робіт, приховуваних, подальшими роботами і конструкціями, приймання яких оформляється актами обстеження прихованих робіт по ДБН А.3.1-5-2009:

- вибірковий контроль зварних швів,
- пристрій стиків перед нанесенням антикорозійного захисту,
- вузли з’єднання елементів, недоступних для огляду,
- пошарове нанесення антикорозійного захисту,

					СК-11306 л.1				
					ГПП-1 Захисне укриття трансформатору №1. II етап	Літ	Маса	Масштаб	
Зм.	Арк.	№ документа	Підпис	Дата					
Розробив		Макаренко		08.26					
Перевірів		Шпарьов							
					Загальні дані.	Аркуш 1			
						Аркушів 18			
						ПКВ			
Затв.		Шпарьов				ТОВ "Метінвест Машинері"			