Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примеч.
ПК 013864-АС	Архитектурно-строительные	
	решения	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примеч.
1	Общие данные	
2	Схема усиления ж. б. балок.	
	Схема расположения элементов кровли.	
	Разрезы.	
3	Разрезы.	
	Узлы.	
4	Стойка Ст-1.	
	Обойма Об-1, Об-2, Об-3.	
5	Обойма Об-4. Прогон Пр-1...Пр-9.	
	Отлив От-1. Нащельник Нк-1, Нк-2, Нк-3.	
	Шпилька Ш-1. Оголовок Ог-1.	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примеч.
2	Ведомость отправочных элементов на	
	монтажную схему	
3	Выборка металлопроката по профилям	
	и маркам стали на монтажную схему	
	Ведомость объёмов работ	
	Ведомость метизов	
4	Спецификация металлопроката на один	
	отправочный элемент: Ст-1, Об-1, Об-2, Об-3.	
	Требуется изготовить: Ст-1, Об-1, Об-2, Об-3.	
5	Спецификация металлопроката на один	
	отправочный элемент: Об-4, Пр-1...Пр-9, От-1, Нк-1, Нк-2, Нк-3, Ш-1, Ог-1.	
	Требуется изготовить: Об-4, Пр-1...Пр-9, От-1, Нк-1, Нк-2, Нк-3, Ш-1, Ог-1.	

Общие указания:

1. Данный проект разработан на основании технического задания цеха № 15-909-26.
2. Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами проектирования.
3. За относительную отметку 0,000 принята абсолютная отметка 98,700.
4. Материал металлоконструкций - сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
5. Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с требованиями ДСТУ EN 1090-2:2019 "Виконання сталевих та алюмінієвих конструкцій" частина 2. "Технічні вимоги до сталевих конструкцій", ДСТУ Б В.2.6-200:2014 "Конструкції сталеві будівельні . Вимоги до монтажу".
6. Сварные швы выполнять ручной сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.
7. Все металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021 с соблюдением требований ДСТУ-Н.Б.В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель і споруд від корозії".
8. После монтажа места стыков окрасить аналогично п. 7.
9. Все работы, предусмотренные данным проектом, производить согласно проекту производства работ (ППР), разработанному специализированной организацией и согласованному с представителями цеха.
10. Все работы вести в соответствии с требованиями ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека у будівництві". Основні положення.
11. Элементы зашивки кровли рассчитаны на полезную нагрузку 250кг/м².
12. Чертежи для справок: 11287, 12327, 12 415, 12494, 12694, 43332, 46700, В-138129, В-28785, ПК 09269-АС л.2.
13. Проект согласован по эл. почте с начальником котельного цеха №1 Галивец О. И.

$\Sigma A1 = 4,75$

Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Резник			10.26
Проверил					
Н. контр.		Анастратов			
Нач. отд.		Анастратов			10.26
Гл. констр.		Сидоренко			10.26

ПК 013864-АС

ТЭЦ Котельный цех №1

Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4'-5'.

Стад.	Лист	Листов
Р	1	5

Общие данные

ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА

Формат А4х4

Схема усиления ж. б. балок

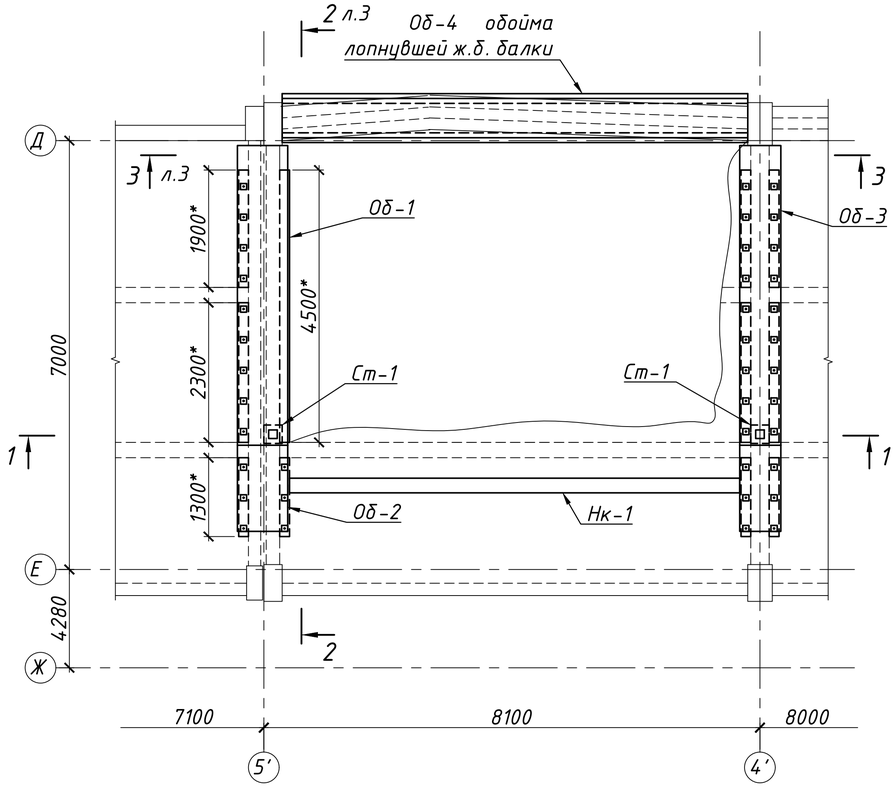
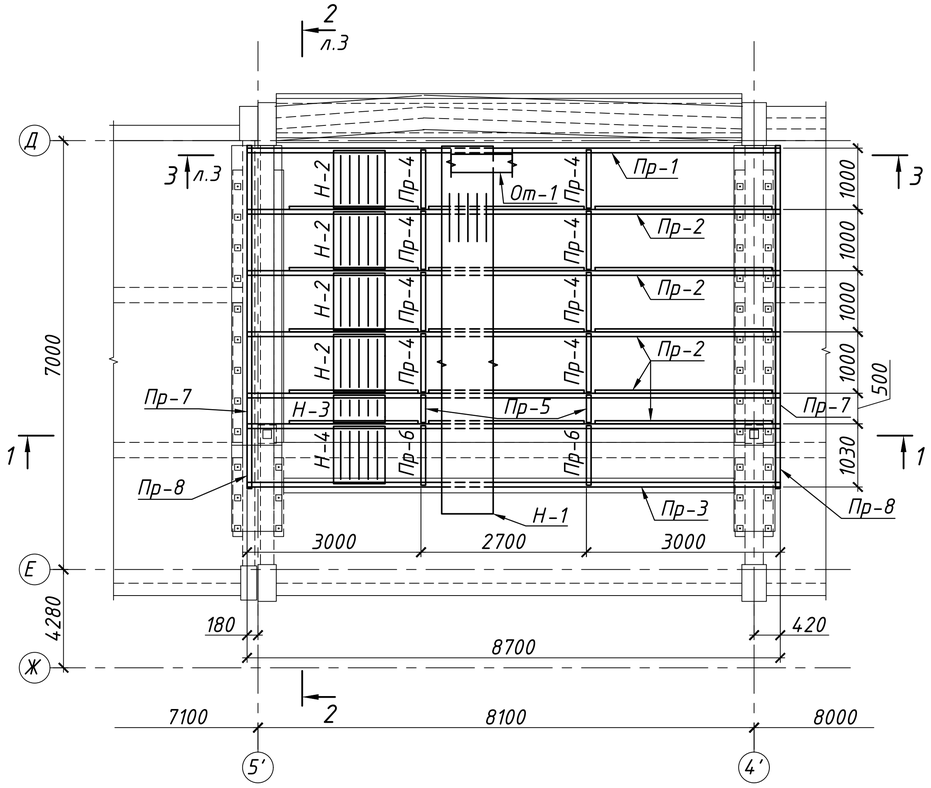
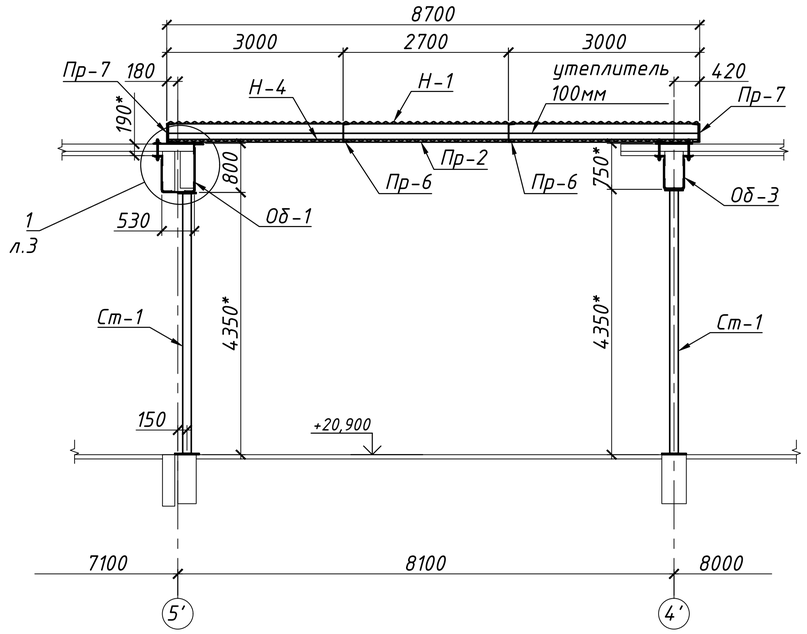


Схема расположения элементов кровли

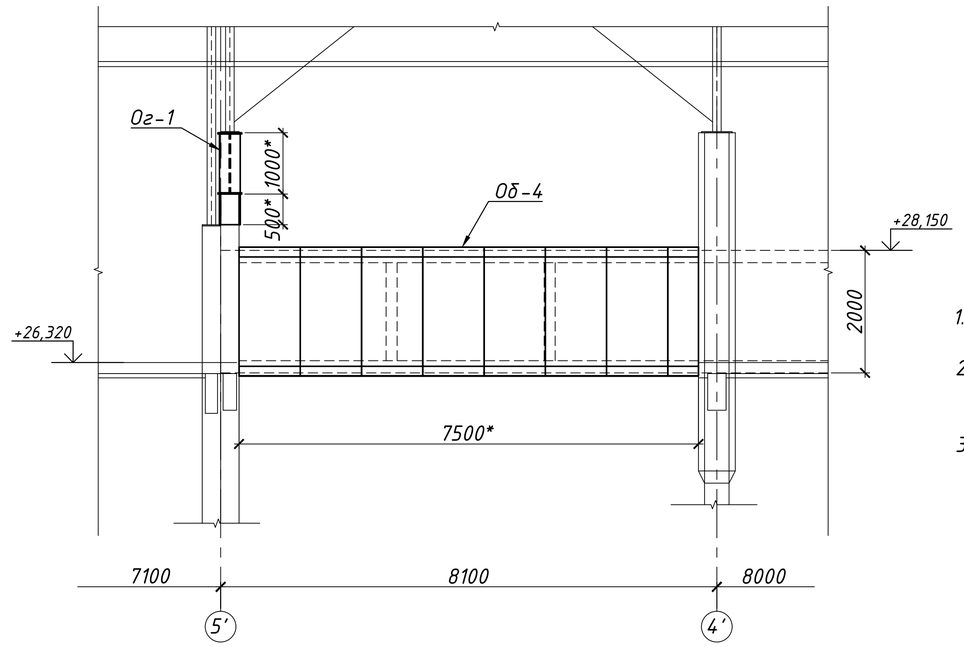


1-1



3-3

(Установка оголовка Ог-1 и обоймы Об-4)



Ведомость отправочных элементов на монтажную схему

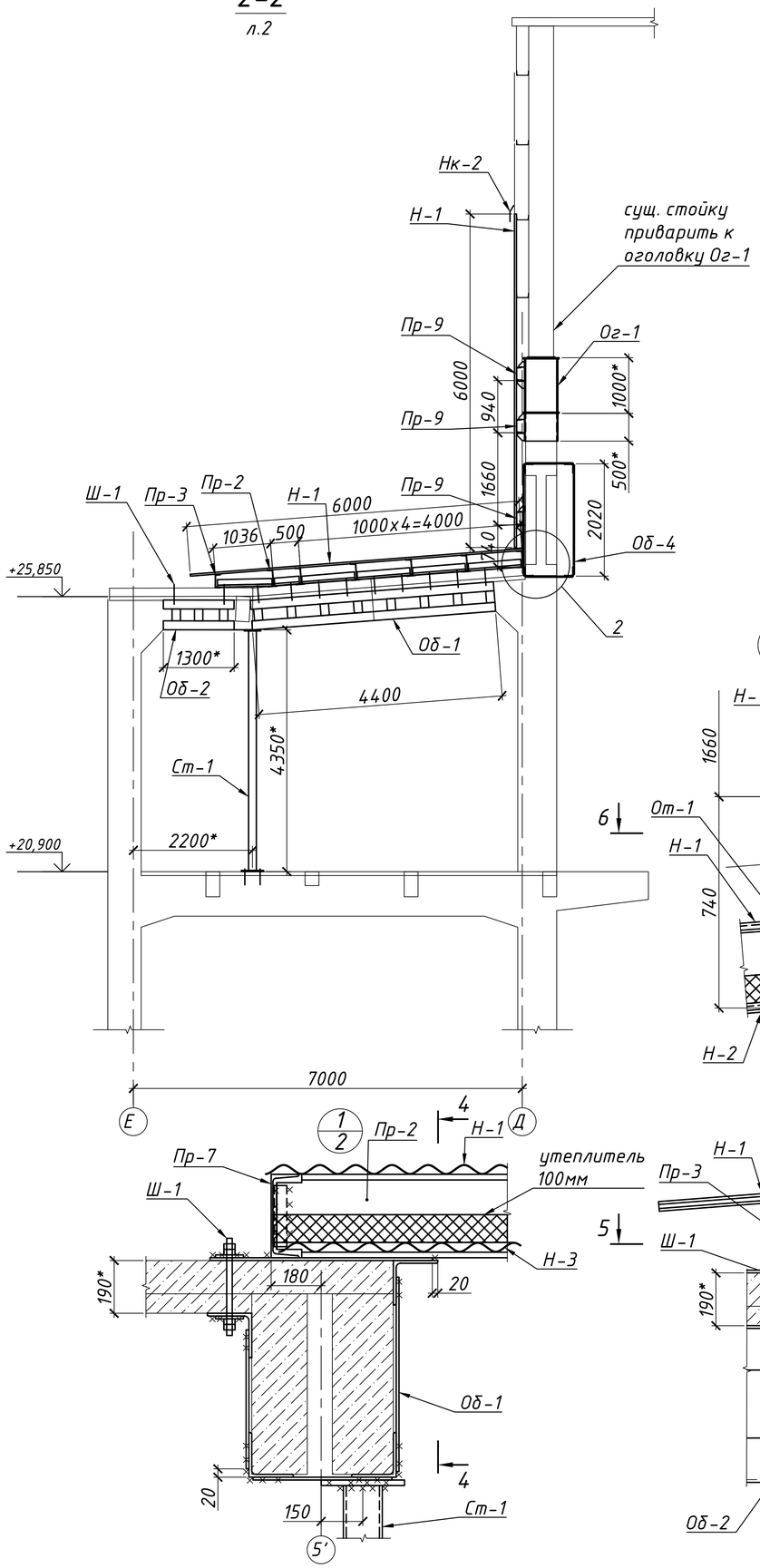
Марка	Наименование	Кол-во	Масса, кг: Марки	Масса, кг: Всех	№ чертежа АС	Примеч.
Об-1	Обойма	1	917	917,0	ПК 013864-АС л.4	
Об-2	Обойма	1	303	303,0	л.4	
Об-3	Обойма	1	1041	1041,0	л.4	
Об-4	Обойма	1	2130	2130,0	л.5	
Ст-1	Стойка	2	280	560,0	л.4	
Пр-1	Прогон	1	279	279,0	л.5	
Пр-2	Прогон	5	311	1555,0	л.5	
Пр-3	Прогон	1	210,4	210,4	л.5	
Пр-4	Прогон	8	33	264,0	л.5	
Пр-5	Прогон	2	17	34,0	л.5	
Пр-6	Прогон	2	25,4	50,8	л.5	
Пр-7	Прогон	2	159	318,0	л.5	
Пр-8	Прогон	2	24	48,0	л.5	
Пр-9	Прогон	3	211	633,0	л.5	
Н-1	волна 975х35х2,5 L=6000мм	20	131	2620,0	б/ч	
Н-2	волна 975х35х2,5 L=950мм	36	21	756,0	б/ч	
Н-3	волна 975х35х2,5 L=450мм	9	10	90,0	б/ч	
Н-4	волна 975х35х2,5 L=1000мм	9	22	198,0	б/ч	
От-1	Отлив	6	12	72,0	л.5	
Нк-1	Нащельник	1	139	139,0	л.5	
Нк-2	Нащельник	15	3	45,0	л.5	
Нк-3	Нащельник	2	1,3	2,6	л.5	
Ш-1	Шпилька	39	1	39,0	л.5	
Ог-1	Оголовок	1	420	420,0	л.5	
Масса металлоконструкций:				12724,8		
Масса монтажных сварных швов (1%):				127,2		
Итого:				12852,0		

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную сварку производить электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.
3. Размеры со "*" уточнить по месту.

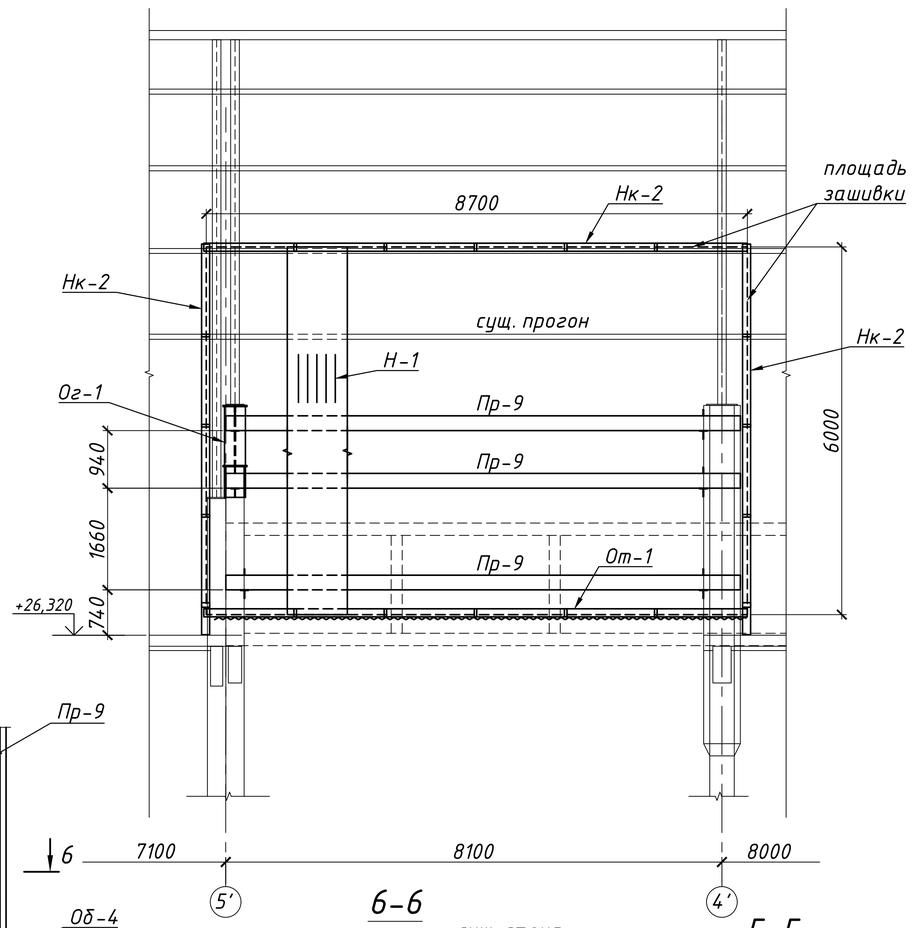
						ПК 013864-АС	
						ТЭЦ Котельный цех №1	
Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подп.	Дата		
Разраб.		Резник			10.26	Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4-5.	Стад. Р; Лист 2; Листов
Проверил							
ВИК							
Н. контр.		Анистратов			10.26	Схема усиления ж. б. балок.	ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА
Нач. отд.		Анистратов			10.26	Схема расположения элементов кровли. Разрезы.	

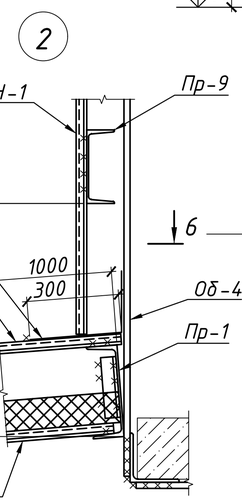
Формат А1

2-2
л.2

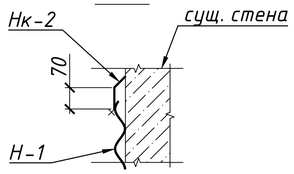


3-3
(Зашивка стены)
л.2

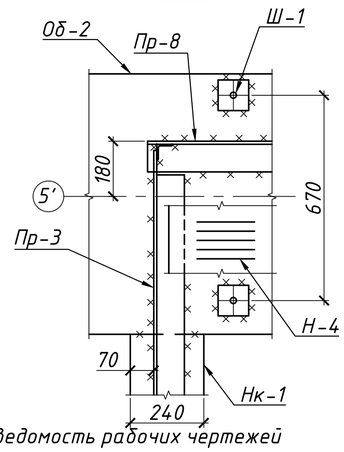




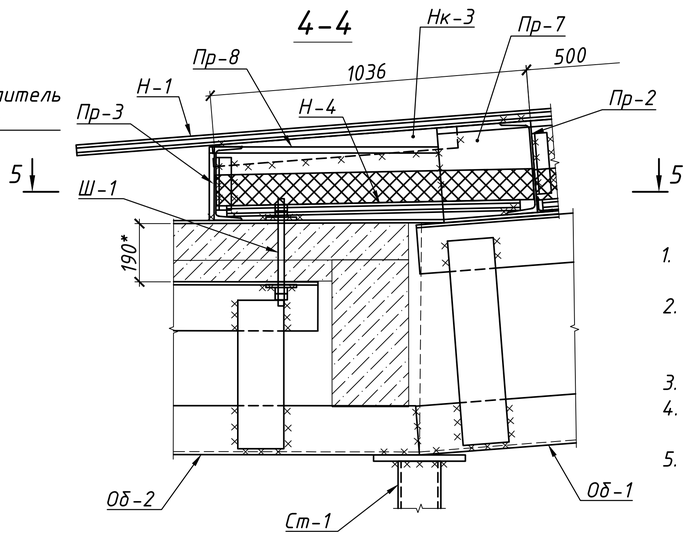
6-6



5-5



4-4



1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную сварку производить электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.
3. Размеры со "*" уточнить по месту.
4. Элементы кровли и зашивки стены НЕ приваривать к обойме Об-4.
5. Обойму Об-4 приварить к закладным/ обрамлению сущ. ж.б. оголовка колонн.

Ведомость объёмов работ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Примеч.
1		Отбивка отколовшихся кусков бетона сущ. ж.б. конструкций	м³	1	
2		Бурение отв.Ф23 в перекрытии - ж.б. плита 70мм, утеплитель шлак 120мм	шт	39	
3		Укладка утеплителя из базальтовой ваты 50мм плотностью 120кг/м³:			
		-в кровле 100мм	м³	4,8	
4		Бурение шпуров Ф20 глубиной 200мм в ж.б. фундаменте	шт	4	
5		Установка саморазжимных болтов для стоек	шт	4	
6		Вывоз строй мусора на расст. до 5 км	т	2,0	

Выборка металлопроката по профилям и маркам стали на монтажную схему

№ п/п	Профиль	Заказн. длина, мм	Масса, кг	ДСТУ, ГОСТ или ТУ проката	Класс, марка и ДСТУ стали	Площадь окраски, м2
1	[30 У		2258	ДСТУ 3436-96	С235	70,9
2	[24 У		911	ДСТУ 3436-96	С235	31,9
3	∟ 160х10		1896	ДСТУ 2251-93	С235	47,5
4	∟ 50х5		188	ДСТУ 2251-93	С235	9,8
5	-δ=20		518	ДСТУ 8540:2015	С235	6,7
6	-δ=10		2658	ДСТУ 8540:2015	С235	68,3
7	-δ=2		120	ДСТУ 8540:2015	С235	14,9
8	● Ф20		39	ДСТУ 4738:2007/ ГОСТ 2590-2006	С235	
9	тр. квад. 140х140х10		458	ДСТУ 8940:2019	С235	5,9
10	Гн~975х35х2,5		3664	ТУ У 14-2-1241-2000	С235	374,8
	Всего		12710			630,7

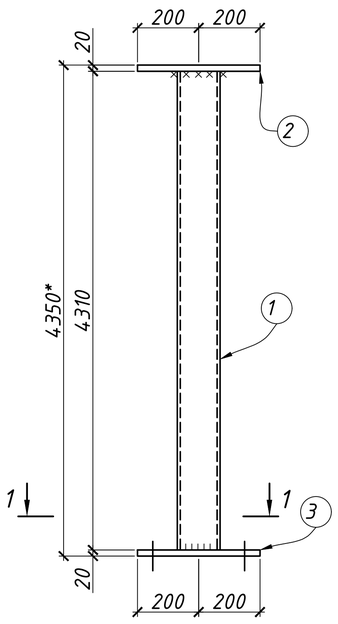
Ведомость метизов

Толщ пакета	Обозначение	Кол-во, шт	Масса, кг		Примеч.
			1000шт	Всех	
	Гайка М20-6Н.5 ДСТУ ГОСТ 5915-2008	160	62,6	10,016	
	Шайба 20.01.08кп ГОСТ 11371-78*	80	22,9	1,832	
	ETKD Анкер М20х200/85 цб одноконусный Metalvis арт.920E30000920E320B0	4	489	1,956	крепление Ст-1 к ж.б. полу
	Всего :			13,80	

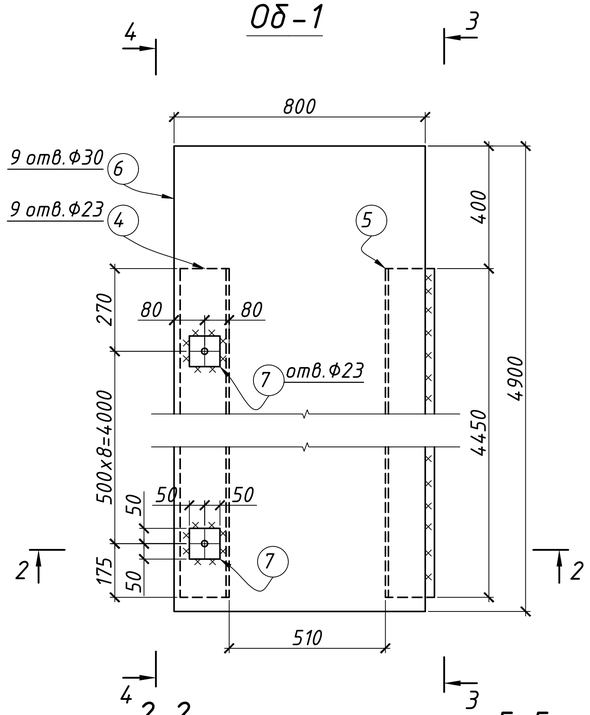
							ПК 013864-АС	
							ТЭЦ Котельный цех №1	
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Резник			10.26	Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4'-5'.	Стад. Р	Лист 3	Листов
Проверил								
ВИК								
Н. контр.		Анистратов			10.26	Разрезы. Узлы.	ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА	
Нач. отд.		Анистратов			10.26			

Формат А1

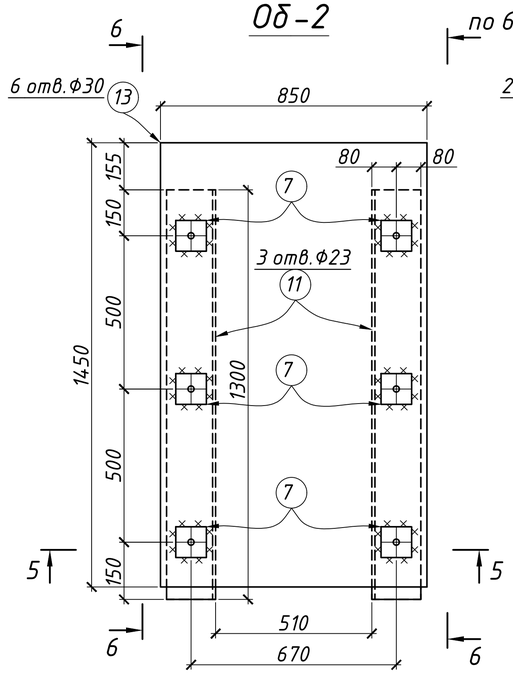
Ст-1



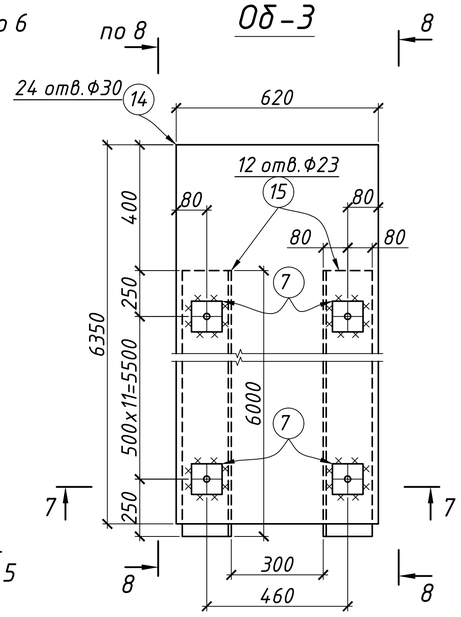
Об-1



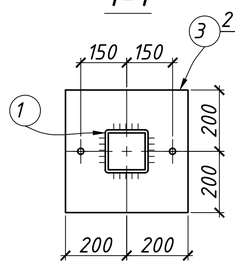
Об-2



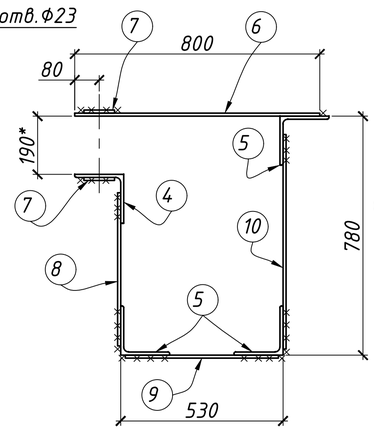
Об-3



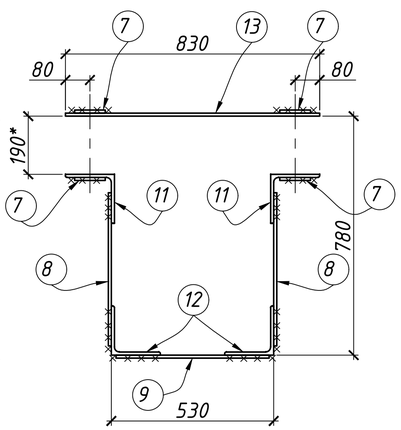
1-1



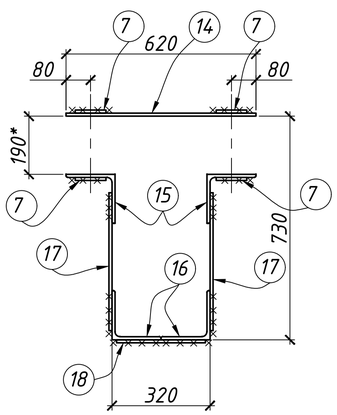
2-2



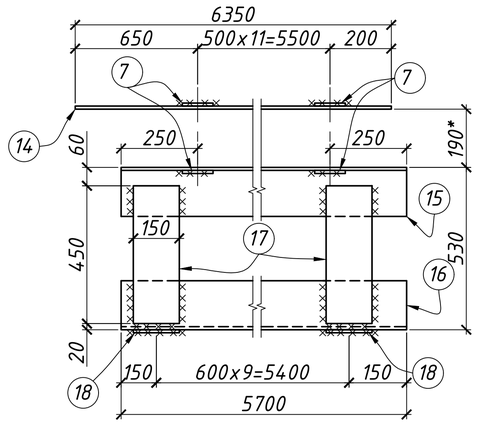
5-5



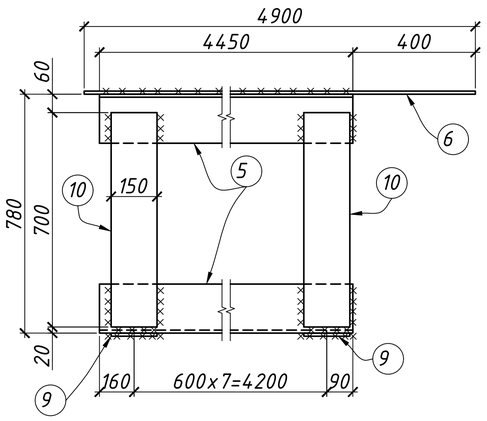
7-7



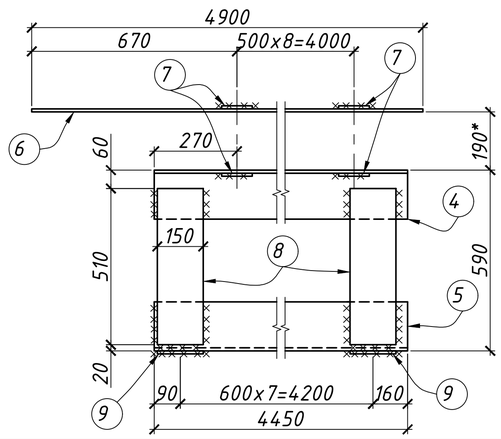
8-8



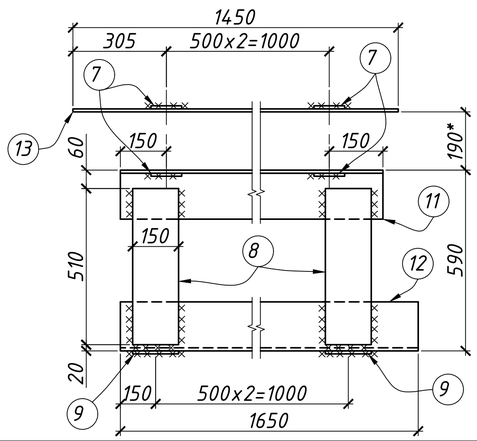
3-3



4-4



6-6



Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Марка стали	Примеч.
Ст-1	1	тр. квад. 140х140х10	4310	1		229	229,0	280	С235	
	2	-20х400	400	1		25,2	25,2		С235	
	3	-20х400	400	1		25,2	25,2		С235	отв.
		сварные швы					0,6			
Об-1	4	∟ 160х10	4450	1		110	110,0	917	С235	отв.
	5	∟ 160х10	4450	3		110	330		С235	
	6	-10х800	4900	1		308	308		С235	отв.
	7	-10х100	100	9		1	9,0		С235	отв.
	8	-10х150	510	8		6	48,0		С235	
	9	-10х150	500	8		6	48,0		С235	
	10	-10х150	700	8		8	64,0		С235	
Об-2	7	-10х100	100	6		1	6,0	303	С235	отв.
	8	-10х150	510	6		6	36,0		С235	
	9	-10х150	500	3		6	18,0		С235	
	11	∟ 160х10	1300	2		32,5	65,0		С235	отв.
	12	∟ 160х10	1650	2		41,5	83,0		С235	
	13	-10х830	1450	1		95	95,0		С235	отв.
Об-3	7	-10х100	100	24		1	24,0	1041	С235	отв.
	14	-10х620	6350	1		309	309		С235	отв.
	15	∟ 160х10	5700	2		141	282		С235	отв.
	16	∟ 160х10	5700	2		141	282		С235	
	17	-10х150	450	20		5,5	110,0		С235	
	18	-10х150	290	10		3,4	34,0		С235	

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Ст-1	2	280	560,0
Об-1	1	917	917,0
Об-2	1	303	303,0
Об-3	1	1041	1041,0
Всего:			2821,0

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную схему металлоконструкций см. л.2.
3. Ведомость отправочных элементов см. л.2.
4. Материал конструкций - сталь класса С 235 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR по стандарту EN 10025-2).
5. Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

ПК 013864-АС

ТЭЦ Котельный цех №1

Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Резник			10.26
Проверил					
ВИК					
Н. контр.		Анистратов			10.26
Нач. отд.		Анистратов			10.26

Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4'-5'.

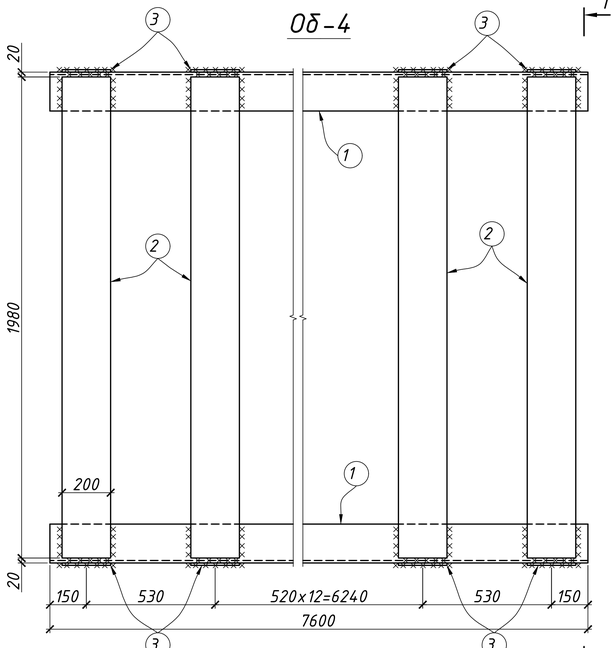
Стойка Ст-1.
Обойма Об-1, Об-2, Об-3.

Стад.	Лист	Листов
Р	4	

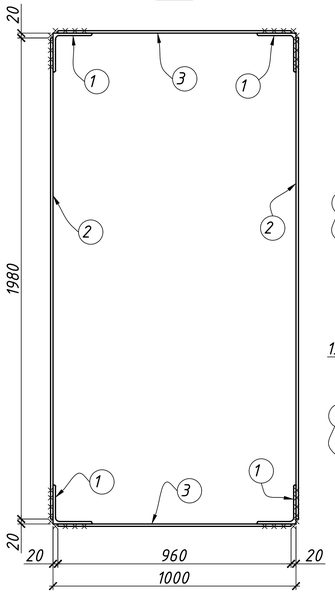
ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА

Формат А1

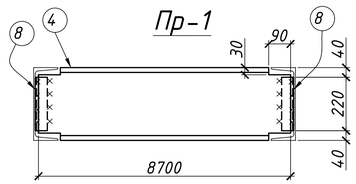
Об-4



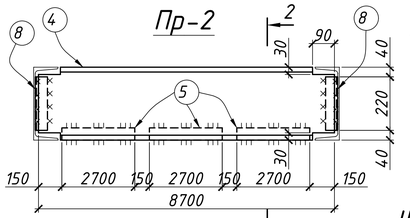
1-1



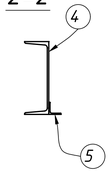
Пр-1



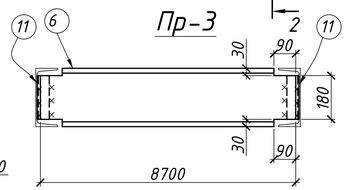
Пр-2



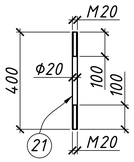
2-2



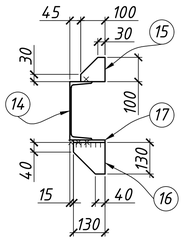
Пр-3



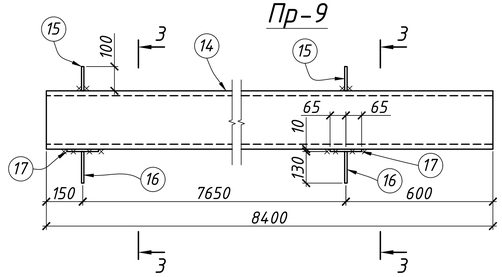
Ш-1



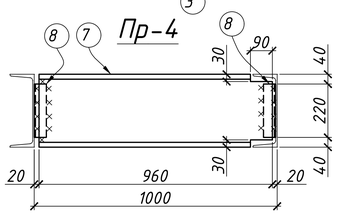
3-3



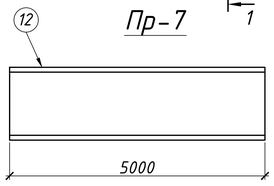
Пр-9



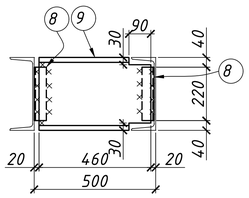
Пр-4



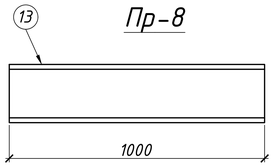
Пр-7



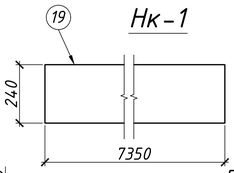
Пр-5



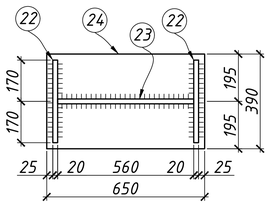
Пр-8



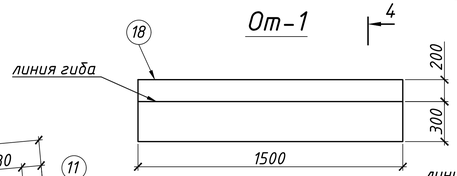
Нк-1



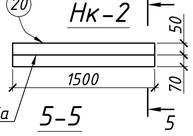
7-7



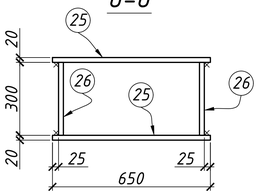
От-1



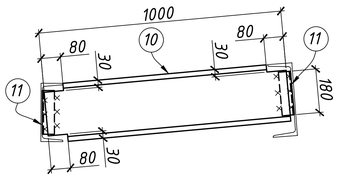
Нк-2



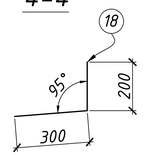
8-8



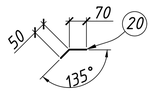
Пр-6



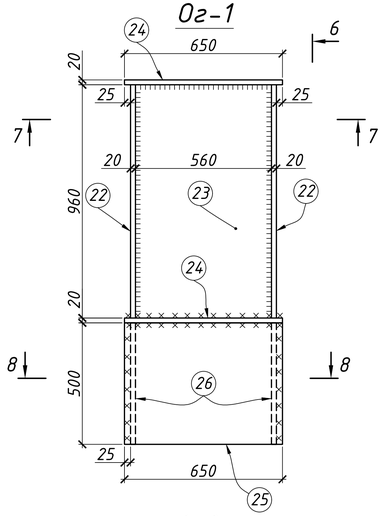
4-4



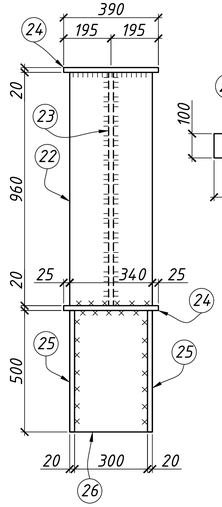
5-5



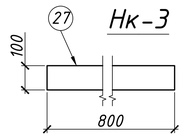
Об-2



6-6



Нк-3



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
Об-4	1	2130	2130,0
Пр-1	1	279	279,0
Пр-2	5	311	1555,0
Пр-3	1	210,4	210,4
Пр-4	8	33	264,0
Пр-5	2	17	34,0
Пр-6	2	25,4	50,8
Пр-7	2	159	318,0
Пр-8	2	24	48,0
Пр-9	3	211	633,0
От-1	6	12	72,0
Нк-1	1	139	139,0
Нк-2	15	3	45,0
Нк-3	2	1,3	2,6
Ш-1	39	1	39,0
Ог-1	1	420	420,0
Всего:			6239,8

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную схему металлоконструкций см. л.2.
3. Ведомость отправочных элементов см. л.2.
4. Материал конструкций – сталь класса С 235 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR по стандарту EN 10025-2).
5. Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Марка стали	Примеч.
Об-4	1	∟ 160×10	7500	4		186	744	2130	С235	
	2	-10×200	1980	30		31,1	933		С235	
	3	-10×200	960	30		15,1	453		С235	
Пр-1	4	[30 У	8700	1		277	277	279	С235	вырезы
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
Пр-2	4	[30 У	8700	1		277	277	311	С235	вырезы
	5	∟ 50×5	2700	3		10,1	30,3		С235	
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
	сварные швы						1,7			
Пр-3	6	[24 У	8700	1		209	209	210,4	С235	вырезы
	11	∟ 50×5	180	2		0,7	1,4		С235	
Пр-4	7	[30 У	960	1		31	31,0	33	С235	вырезы
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
Пр-5	9	[30 У	460	1		15	15,0	17	С235	вырезы
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
Пр-6	10	[24 У	1000	1		24	24,0	25,4	С235	вырезы
	11	∟ 50×5	180	2		0,7	1,4		С235	
Пр-7	12	[30 У	5000	1		159	159	159	С235	
Пр-8	13	[24 У	1000	1		24	24	24	С235	
Пр-9	14	[24 У	8400	1		202	202,0	211	С235	
	15	-10×100	100	2		1	2,0		С235	срез
	16	-10×130	130	2		1,5	3,0		С235	срез
	17	-10×130	130	2		1,5	3,0		С235	
	сварные швы						1			
От-1	18	-2×500	1500	1		12	12	12	С235	гнуть
Нк-1	19	-10×240	7350	1		139	139	139	С235	
Нк-2	20	-2×120	1500	1		3	3	3	С235	гнуть
Ш-1	21	Шпилька 3.М20×400 ДСТУ 24379.1:2008		1		1	1	1	С235	
Ог-1	22	-20×340	960	2		51,5	103,0	420	С235	
	23	-20×560	960	1		84,5	84,5		С235	
	24	-20×390	650	2		40	80,0		С235	
	25	-20×500	650	2		51	102,0		С235	
	26	-20×300	500	2		23,5	47,0		С235	
	сварные швы						3,5			
Нк-3	27	2×100	800	1		1,3	1,3	1,3	С235	

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Резник			10.26
Проверил					
Вик					
Н. контр.		Анистратов			10.26
Нач. отд.		Анистратов			10.26

ПК 013864-АС

ТЭЦ Котельный цех №1

Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4-5.

Обойма Об-4. Прогон Пр-1...Пр-9. Отлив От-1. Нащельник Нк-1... Нк-3. Шпилька Ш-1. Оголовок Ог-1

Стад.	Лист	Листов
Р	5	

ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА

Формат А1,25