

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Техническая спецификация металла	
3	Ведомость отработанных марок	
4	Общий вид	
5	План колонн на опм. 0.000	
6	Схема расположения балок на опм. 2.790, 0.325. Разрез 1-1.	
7	Схема расположения балок на опм. 2.960, 3.120, прогонов и ферм	
8	Виды А..Г	
9	Узлы 1..7	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Исходные данные

- 1.1 Рабочая документация раздела КМД разработана на основании чертежей 1565 XXIII - 4 -КМ
- 1.2 Металлические конструкции спроектированы в соответствии с СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*" и СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия. Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85**".

2. Указания по изготовлению и монтажу

- 2.1 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:
 - СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81**";
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
 - ГОСТ 23118-2012 "Стальные конструкции. Технические требования";
 - СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции";
 - СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85";
 - СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии";
 - "Рекомендации и нормы по технологии постановки болтов в монтажных соединениях металлоконструкций", Москва, ЦНИИПСК, 1989г;
 - СТО 0051-2006 "Конструкции стальные строительные. Болтовые соединения. Изготовление и монтаж".
- 2.2 Монтаж конструкций должен выполняться по разработанному проекту производства работ.
- 2.3 Все замкнутые профили должны быть герметизированы путем постановки заглушек, соединения элементов в замкнутое сечение и сварки прорезей сплошными швами.
- 2.4 Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты, а места прибарки зачищены и окрашены.
- 2.5 Контактные поверхности фланцев до фланцевых соединениях зачистить стальными или механическими щетками от грязи, напылов, грунтовок и краски, рыхлой ржавчины, снега и льда.
- 2.6 Заводские стыки профилей и пластин с полным проваром выполнять на выводных планках. Тип сварного шва и его расположение согласовывать с разработчиком КМД.

3. Указания по заводской сварке

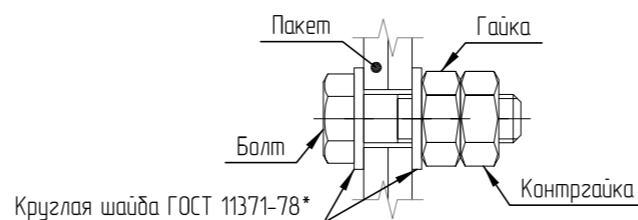
- 3.1 Заводские сварные соединения выполнять полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76* в среде AR и CO2 проволокой С6-08Г2С по ГОСТ 2246-70 толщиной 1,2мм или аналогом.

4. Указания по монтажной сварке

- 4.1 Монтажные сварные соединения выполнять ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами по ГОСТ 9467-75*. Тип электрода согласно таблице 55*из СНиП II-23-81* - Э42;
- 4.2 Катеты неогорелых монтажных сварных швов 6мм.

5. Указания по болтовым соединениям

- 5.1 Все болты класса точности "В" по ГОСТ 7798-70, класса прочности 8.8 следует испытывать по ГОСТ 52627-2006 (программа А или В). Механические свойства и химический состав сталей болтов - по ГОСТ 52627-2006. Применение автоматной стали не допускается.
- 5.2 Все болты по ГОСТ 7798-70 классов прочности 8.8 комплектуются двумя гайками по ГОСТ 5915-70* соответственно классом прочности 5 и 8, двумя круглыми шайбами по ГОСТ 11371-78*.
- 5.3 Гайки постоянных болтов после проверки конструкций должны быть закреплены от самоотвинчивания постановкой контргайки.



- 5.4 Все болты, гайки и шайбы должны иметь оцинкованное покрытие, кроме высокопрочных.
- 5.5 Запрещается применение болтов и гаек, не имеющих клейма предприятия-изготовителя и маркировки, обозначающей класс прочности.
- 5.6 Болтовые соединения второстепенных элементов при несоблюдении отверстий допускается заменять на монтажную сварку.

6. Антикоррозионная защита

- 6.1 Защиту строительных конструкций производить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85" и СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии".
- 6.2 Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до степени 3 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.
- 6.3 Места, где производится монтажная сварка, должны быть очищены от шлака и дополнительно огрунтованы и окрашены на монтаже.
- 6.4 Схема окраски: по договору на производство строительных конструкций.

Условные обозначения:

- обозначение типовой сварки для подобных элементов.
- тип сварного шва по табл.1 ГОСТ 23118-99.
- монтажный угловой шов.
- монтажный стыковой шов.
- зоны, не подлежащие грунтованию и окраске на заводе.
- обозначение настилов на схемах (указывает направление несущей полосы).
- обозначение настилов на деталях и узлах:
 - лист с ромбическим рифлением,
 - лист с чечевицным рифлением,
 - лист просечно-вытяжной,
 - настил решетчатый (длинная сторона решетки - несущая полоса),
- обозначение узла с указанием направления взгляда на него.

						23.1 - КМД				
						Реконструкция и развитие Малого кольца Московской железной дороги организация пассажирского железнодорожного движения строительство остановочного пункта Ботанический сад				
Изм.	Колуч	Лист	Издк.	Подпись	Дата	о. п. Ботанический сад Кассовый павильон на 2 кассира (поз. 4)		Стация	Лист	Листов
						Р		1		
Утв.	Фалкинберг				05.07.2016	Общие данные		ЮгСтальПроект www.кмд-проект.рф		
Разраб.	Илюшников				05.07.2016					