

Ведомость чертежей комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные.	
2	Схема расположения лестницы в осях 15-17/Б-В. Разрезы, узлы.	
3	План демонтируемых конструкций. Схема обрамления и заделки отверстия в перекрытии.	
4	Указания по производству работ	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация материалов для усиления конструкций перекрытия	
3	Спецификация материалов лестницы в осях 15-17/Б-В	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
ГОСТ 6727-80	Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций.	
ГОСТ 5781-82*	Сталь горячекатаная для армирования ж.б. констр-й	
ГОСТ 23279-85	Сетки арматурные сварные для ж.б. констр-й и изделий	
ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатаные равнополочные	
ГОСТ 8240-97	Швеллеры стальные горячекатаные	
ГОСТ 30245-2003	Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций	
"NLT" Каталог	Каталог фирмы "NLT"	
	<u>Прилагаемые документы</u>	
07-04-15-КЖ.И-ЛК1	Металлический косоур ЛК1	
07-04-15-КЖ.И-ЛК2	Металлический косоур ЛК2	
07-04-15-КЖ.И-Ст1	Ступень Ст1	
07-04-15-КЖ.И-Р1	Рама Р1	

Проектная документация разработана в соответствии с градостроительным планом земельного участка, заданием на проектирование, градостроительным регламентом, техническими регламентами, в том числе устанавливающими требования по обеспечению безопасной эксплуатации зданий, строений, сооружений и безопасного использования прилегающих к ним территорий, и с соблюдением технических условий.

/Коробов Н.В./

Общие указания

- Проект разработан в соответствии с заданием на проектирование и раздела АР.
 - Уровень ответственности здания по ГОСТ Р 52544-2010-2 (нормальный).
 - Все размеры уточнить по месту.
 - Марка стали элементов из проката С 245 по ГОСТ 27772-88.
 - Все заводские соединения выполнять полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76. Материалы для сварки, соответствующие принятым в проекте маркам стали, группам элементов назначить по таблице 55* СНиП II-23-81*.
 - Катет сварных швов принять равным наименьшей толщине из свариваемых элементов.
 - Монтажные соединения:
 - ручной сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75*.
 - Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов. Качество очистки поверхностей по ГОСТ 9.402-80* от окислов, окалина, ржавчины, шлаковых включений перед нанесением защитных покрытий должны соответствовать III степени. Монтажные сварные швы тщательно очистить и огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.
 - Антикоррозионное покрытие - грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.
 - Окраску производить эмалью 1 группы в соответствии со СНиП 2.03.11-85.
 - Огнезащиту стальных конструкций выполнять в соответствии с разделом АР.
 - Проект выполнен для производства работ при положительных температурах воздуха. Строительные работы при отрицательных температурах в соответствии с СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".
 - Перечень видов работ, для которых необходимо составить акты освидетельствования скрытых работ:
 - антикоррозионная защита металлических элементов, в т.ч. выполненная на строительной площадке
 - места опирания металлических конструкций (установка анкеров, подливка под опорные плиты)
 - огнезащита металлических конструкций
 - Все работы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 - "Несущие и ограждающие конструкции"; 12.04-2002 - "Безопасность труда в строительстве", часть 2.
- Рабочая документация разработана в соответствии с требованиями экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации, обеспечивающих безопасную эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.
- Требования безопасности:
- При выполнении работ по подготовке поверхности к окрашиванию металлоконструкций должны соблюдаться требования действующих нормативных документов - ГОСТ 12-04-2002 "Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности".

Согласовано

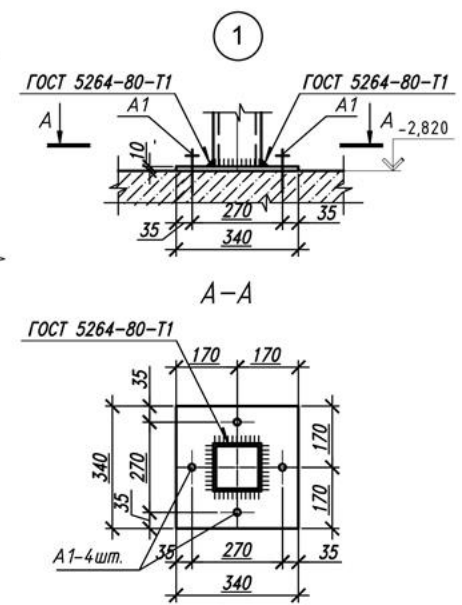
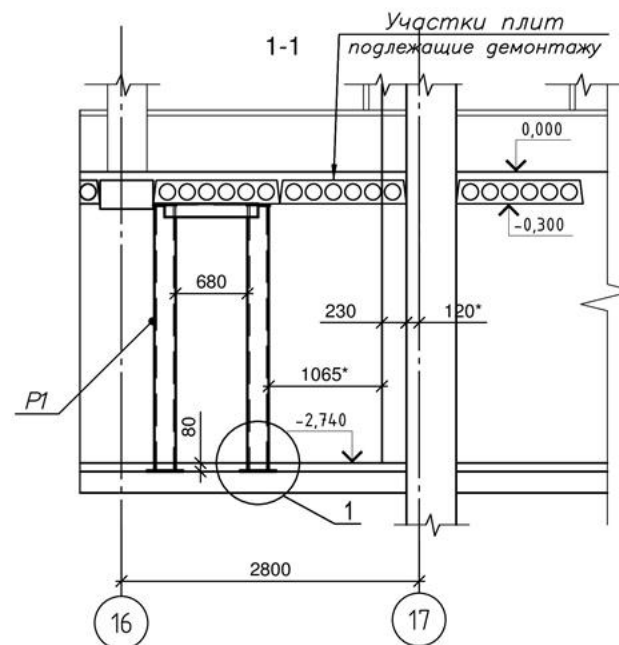
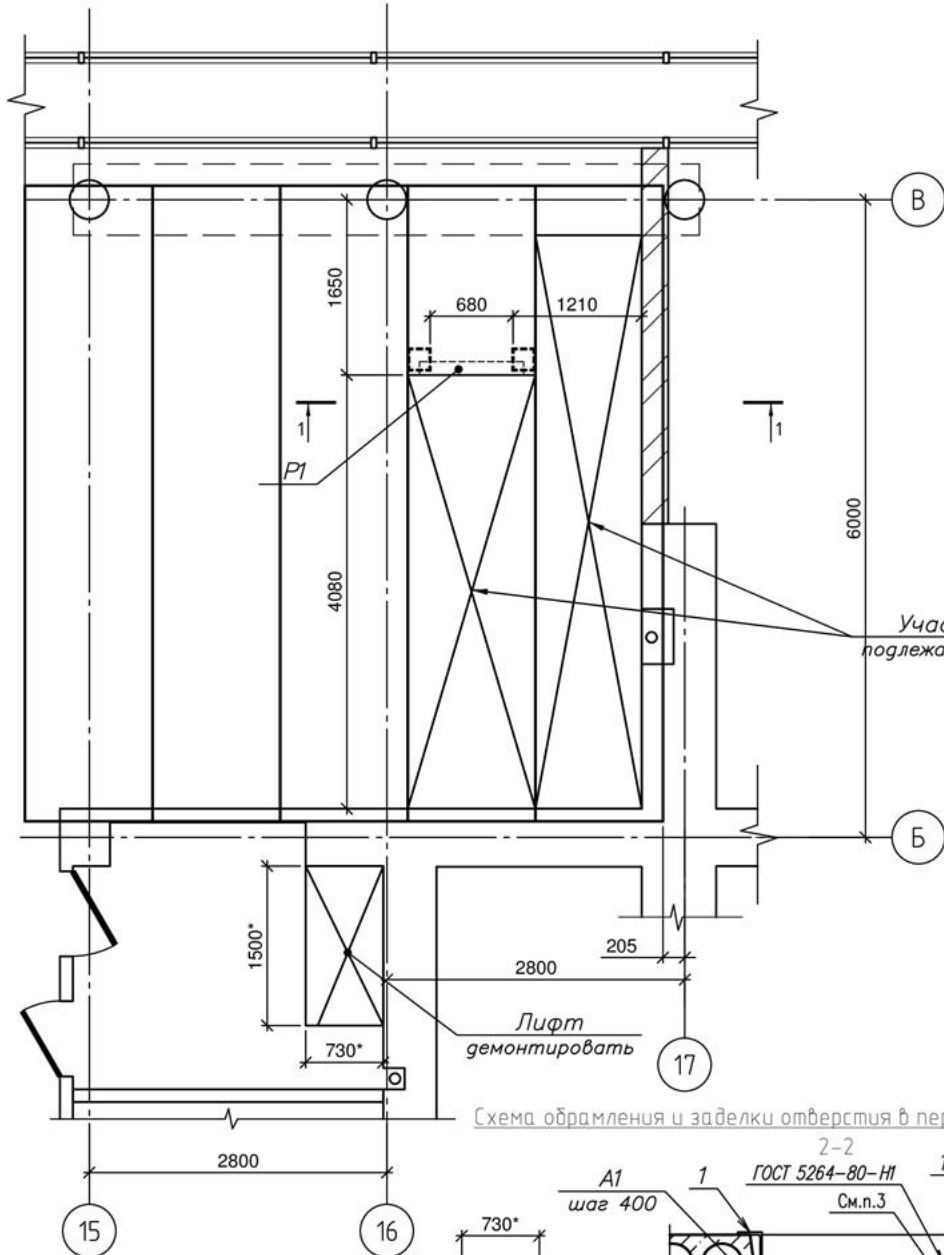
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	07-04-15-КЖ					
Перепланировка помещения в здании по адресу: ул. Народная, 1 в Калининском районе города Новосибирска						Устройство проема в перекрытии	Стадия	Лист	Листов		
						с лестницей и сан. узла			Р	1	4
						Общие данные			ООО "СКИМС-проект"		
ГИП		Коробов									
Разработал		Фоменко									
Проверил		Силивоненко									
Н.контр.		Юркевич									

План демонтируемых конструкций



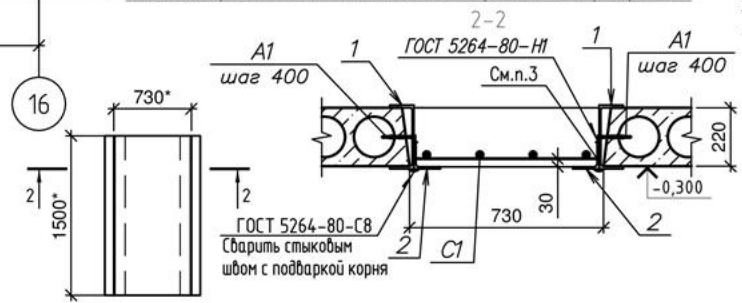
Участки плит подлежащие демонтажу

Спецификация материалов для усиления конструкций перекрытия

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
P1	07-04-15-КЖИ-P1	Рама P1	1	326,25	
A1	Каталог фирмы "HIL TI"	Анкер HLC M16 20x150/95	12		
1	ГОСТ 8240-97	С24П L=1500	2	36,0	
2	ГОСТ 8509-93	L 100x8 L=1500	2	18,375	
C1	ГОСТ 23279-85	Сетка 4С 10А500с-200 68x148 40	1	7,01	
				Материалы:	
				Бетон кл. В15, F75, W2	0,24 м³

1. Общие указания см. лист 1;
2. Размеры со знаком * следует уточнить по месту.
3. Арматуру прикрепить к уголку прихватками в соответствии с ГОСТ 14098-91.
4. Привязки рамы P1 уточнить по месту.

Схема оформления и заделки отверстия в перекрытии



Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

07-04-15-ЮК					
Перепланировка помещения в здании по адресу: ул. Народная, 1 в Калининском районе города Новосибирска					
Изм	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Фоменко				
Проверил	Силивоненко				
Устройство проема в перекрытии с лестницей и сан. узла			Стадия	Лист	Листов
			P	2	
План демонтируемых конструкций. Схема оформления и заделки отверстия в перекрытии.			ООО "СКИМС-проект"		
Н.контр.	Юркевич				

Спецификация материалов лестницы в осях 15-17/Б-В

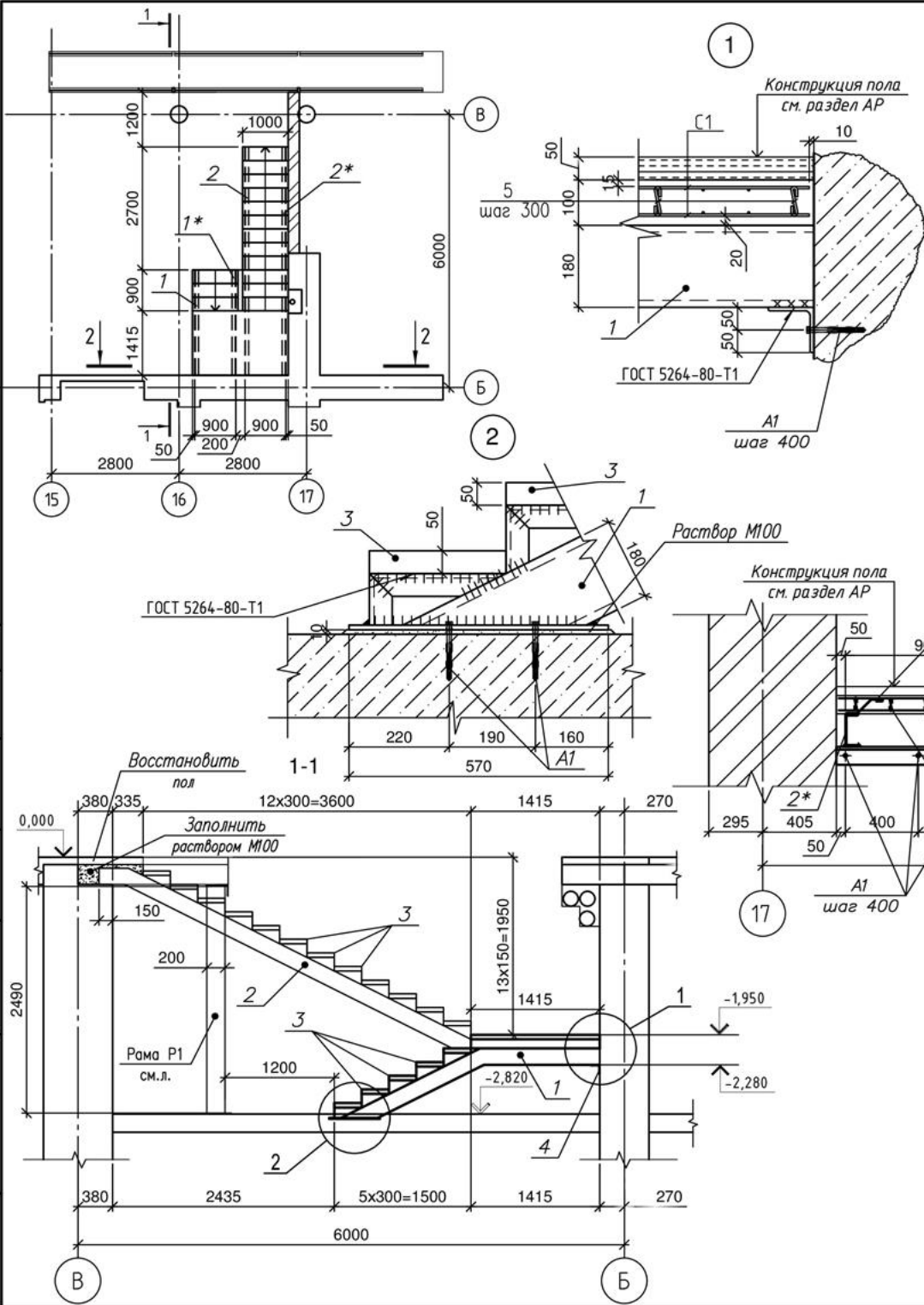
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1	07-04-15-КЖ.И-ЛК1	Металлический косоур ЛК1	1	66,87	
1*	07-04-15-КЖ.И-ЛК1*	Металлический косоур ЛК1*	1	66,87	
2	07-04-15-КЖ.И-ЛК1	Металлический косоур ЛК2	1	119,05	
2*	07-04-15-КЖ.И-ЛК1*	Металлический косоур ЛК2*	1	119,05	
3	07-04-15-КЖ.И-С1	Ступень С1	17	50,39	
4	ГОСТ 8509-93	L 100x8 L=2100	1	25,73	
5	ГОСТ 6727-80	φ5Вр1 L=120	35	0,018	см.ведом. деталей
6	ГОСТ 6727-80	φ5Вр1 L=500	16	0,072	см.ведом. деталей
С1	ГОСТ 23279-85	Сетка 4С 5Вр1=100 85x118 40 5Вр1=100 25	2	8,4	
A1	Каталог фирмы "HILTI"	Анкер HLC M16 20x150/95	10		
Материалы:					
Бетон кл. В15, F75, W2			0,56		м³

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
5	
6	

- Общие указания см. лист 1;
- Расход бетона дан на монолитную лестничную площадку и заполнение ступеней С1.

					07-04-15-ЮК				
					Перепланировка помещения в здании по адресу: ул. Народная, 1 в Калининском районе города Новосибирска				
Изм	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Устройство проема в перекрытии с лестницей и сан. узла	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Фоменко						Р	3	
Проверил	Силивоненко								
					Схема расположения лестницы в осях 15-17/Б-В. Разрезы, узлы.			ООО "СКИМС-проект"	
Н.контр.	Юркевич								



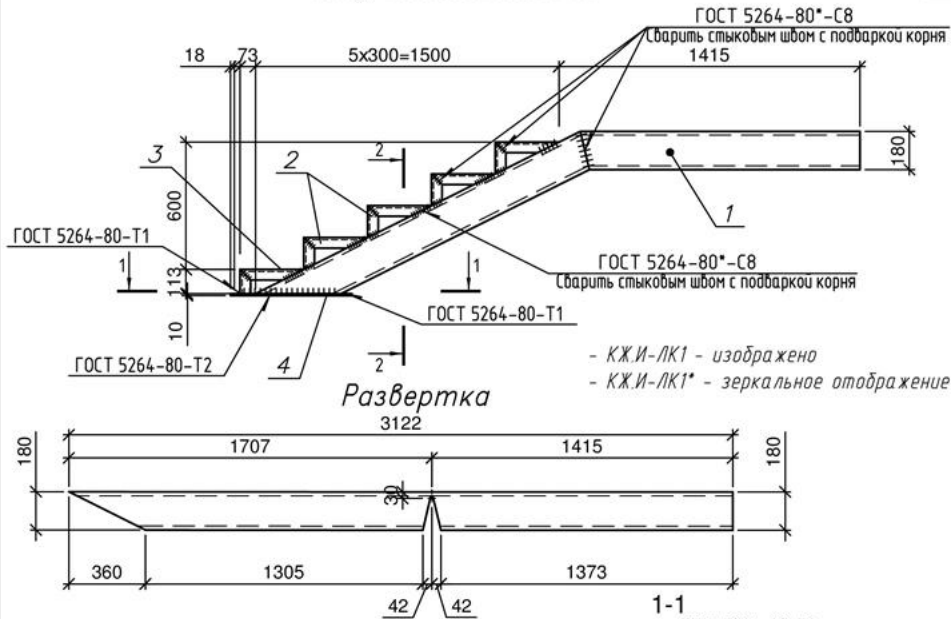
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

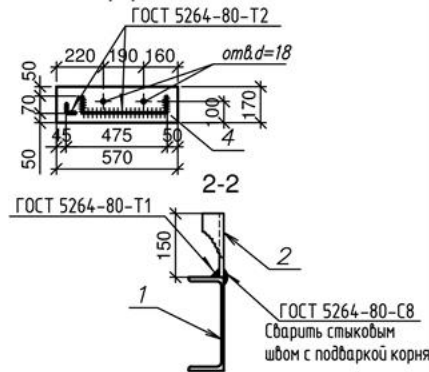
Инв. № подл.

Косоур металлический ЛК1



- КЖ.И-ЛК1 - изображено
- КЖ.И-ЛК1* - зеркальное отображение

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Г 18П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-80 L=3122	1	50,9
2	Л50х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-80 L=450	4	1,7
3	Л50х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-80 L=413	1	1,56
4	10х170 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-80 L=570	1	7,61



- Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75. Катеты швов назначать по минимальной толщине свариваемых элементов;
- Для защиты от коррозии все открытые металлические поверхности необходимо покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по слою грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82), общей толщиной не менее 55 мкм. Степень очистки поверхности перед окрашиванием должна быть не ниже степени 3 по ГОСТ 9.402-80.

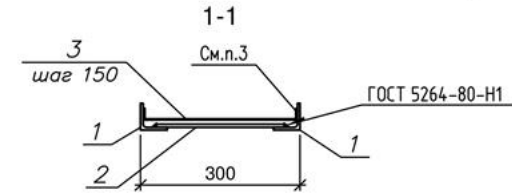
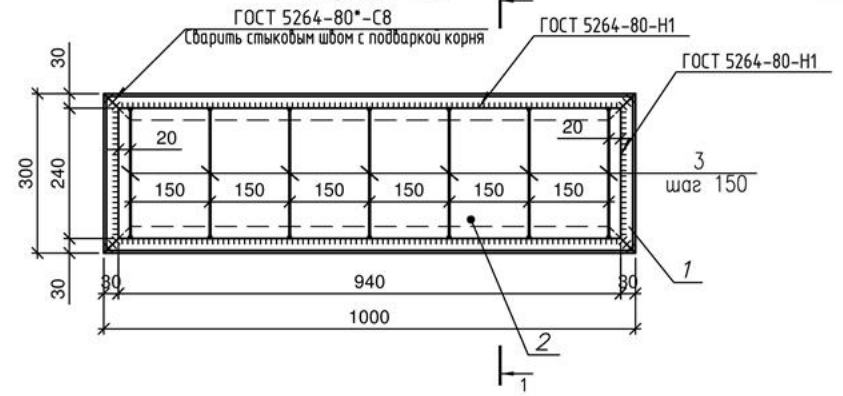
07-04-15-КЖ.И-ЛК1

Металлический косоур ЛК1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	66,87	1:25
Лист	Листов	

ООО "СКИМС-проект"

Ступень Ст1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Л50х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-80 L=2600	4	9,81
2	6х240 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-80 L=940	1	10,63
3	6-А240 ГОСТ 5781-82 L=330	7	0,074

- Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75. Катеты швов назначать по минимальной толщине свариваемых элементов;
- Для защиты от коррозии все открытые металлические поверхности необходимо покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по слою грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82), общей толщиной не менее 55 мкм. Степень очистки поверхности перед окрашиванием должна быть не ниже степени 3 по ГОСТ 9.402-80;
- Арматуру прикрепить к уголку прихватками в соответствии с ГОСТ 14098-91.

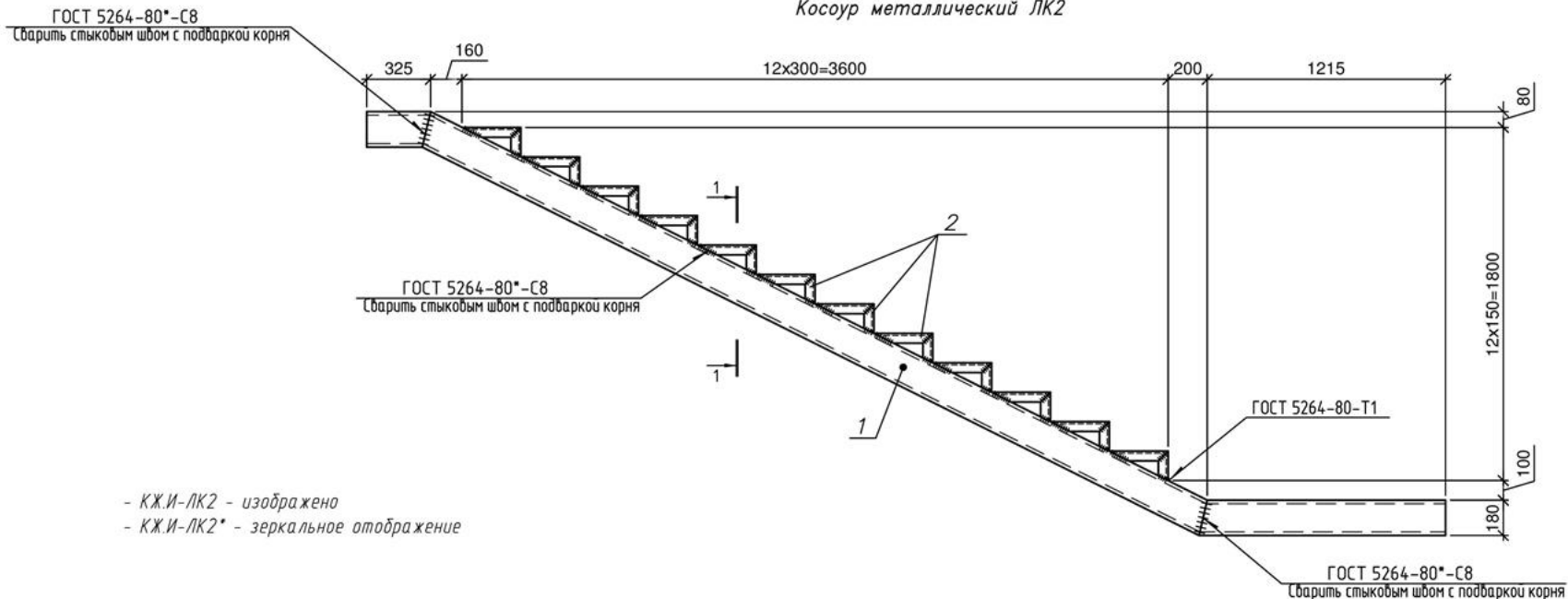
07-04-15-КЖ.И-Ст1

Ступень Ст1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	50,39	1:10
Лист	Листов	

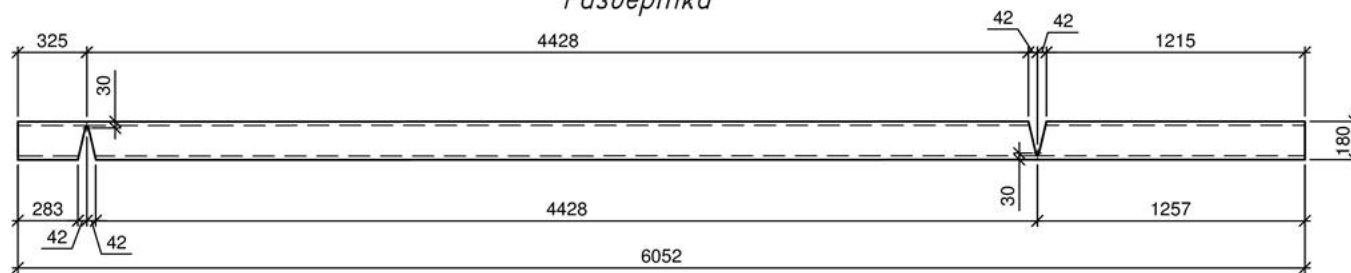
ООО "СКИМС-проект"

Косоур металлический ЛК2



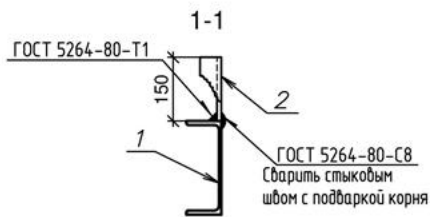
- КЖ.И-ЛК2 - изображено
 - КЖ.И-ЛК2* - зеркальное отображение

Развертка



1. Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75. Катеты швов назначать по минимальной толщине свариваемых элементов;
2. Для защиты от коррозии все открытые металлические поверхности необходимо покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по слою грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82), общей толщиной не менее 55 мкм. Степень очистки поверхности перед окрашиванием должна быть не ниже степени 3 по ГОСТ 9.402-80.

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	□ 18П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-80 L=6052	1	98,65
2	└ 50x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-80 L=450	12	1,7



07-04-15-КЖ.И-ЛК2

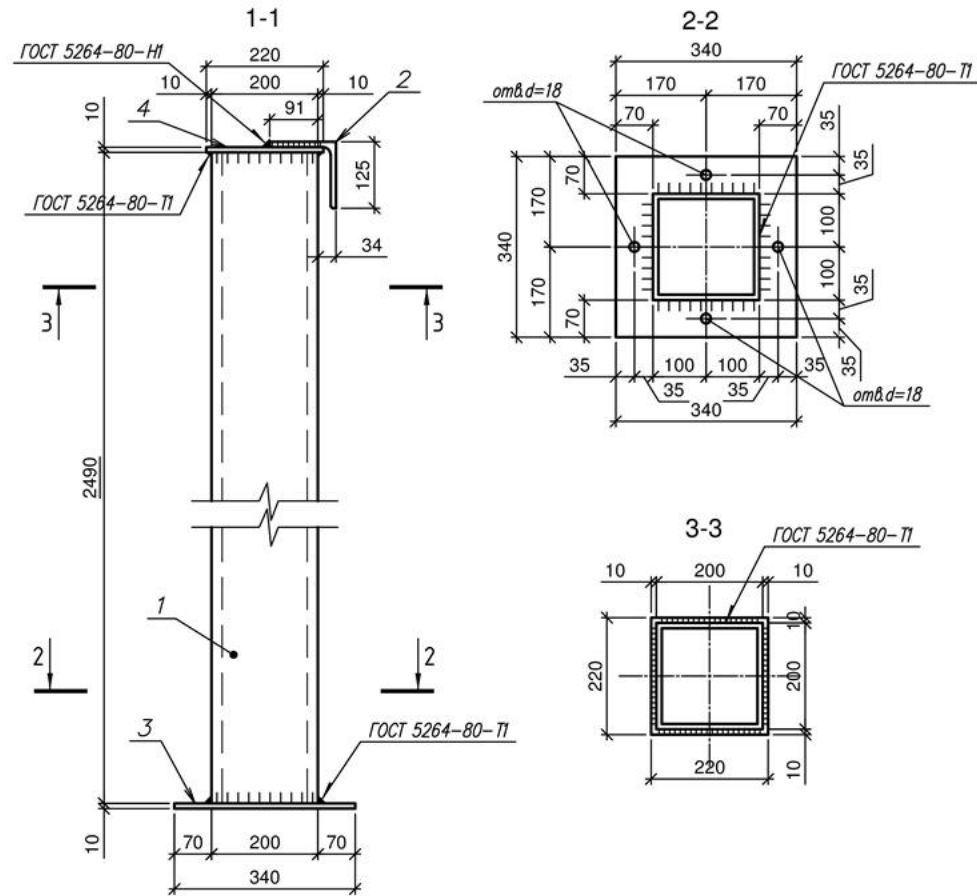
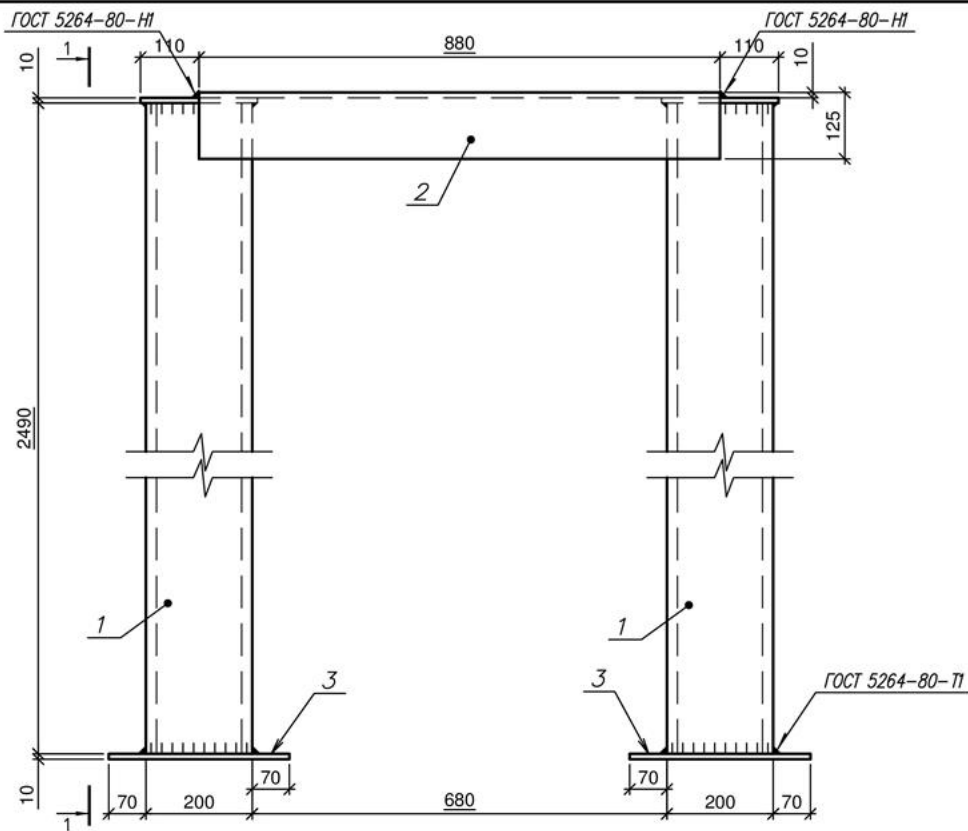
						Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Р	119,05	1:25
Разработал						Металлический косоур ЛК2		
Проверил						Лист	Листов	
Н. контр.						ООО "СКИМС-проект"		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75. Катеты швов назначать по минимальной толщине свариваемых элементов;
2. Для защиты от коррозии все открытые металлические поверхности необходимо покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по слою грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82), общей толщиной не менее 55 мкм. Степень очистки поверхности перед окрашиванием должна быть не ниже степени 3 по ГОСТ 9.402-80.

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	□200x10 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-80 L=2490	2	141,84
2	└125x10 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-80 L=880	1	16,81
3	- 10x340 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-80 L=340	2	9,08
4	- 10x220 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-80 L=220	2	3,8

						07-04-15-КЖ.И-Р1			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рама Р1	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	326,25	1:10
Разработал	Фоменко						Лист	Листов	
Проверил	Силивоненко								
Н. контр.	Юркевич								
							ООО "СКИМС-проект"		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.