



Общество с ограниченной ответственностью
"Ремкрансервис"
Регистрационный номер СРО-П-029-25092009

ООО "Нортек"

Установка крановых путей кран-балки на участке К/К цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул,
пр. Космонавтов, 12/9

Рабочая документация

Альбом 1

15.991.00.000-АС "Архитектурно-строительные решения"

Барнаул 2024



Общество с ограниченной ответственностью
"Ремкрансервис"
Регистрационный номер СРО-П-029-25092009

ООО "Нортек"

Установка крановых путей кран-балки на участке КЛК цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр.
Космонавтов, 12/9

Рабочая документация

Альбом 1

15.991.00.000-АС "Архитектурно-строительные решения"

ГИП

Мердяшов Д. Ю.

Барнаул 2024

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

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Фрагмент плана на отм. 0.000	
3	Разрез 1-1	
4	Узлы 1, 2	
5	Разрез 2-2	
Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
СНиП 12-04-2002	Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство.	
СП 16.13330.2017	Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*	
СП 20.13330.2016	Нагрузки и воздействия.Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85*	
СП 28.13330.2017	Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85	
СП 49.13330.2010	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования	

Антикоррозионная защита металлоконструкций.

Защиту стальных конструкций от коррозии выполнить в соответствии с указаниями СП 28.13330.2017 "Защита строительных конструкций от коррозии".

Все стальные конструкции окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 21129-82.

Степень очистки поверхности от оксидов – 3 по ГОСТ 9.402-2004 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию".

Класс лакокрасочных материалов – IV по ГОСТ 9.032-74 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения".

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Проектом предусматривается установка крановых путей кран-балок длиной 66м в осях 27-39/Г/А-Ж/А на участке К/ЛК цеха вулканизации, расположенного по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр. Космонавтов, 12/9.

Рабочая документация соответствует заданию на проектирование, требованиям действующих технических регламентов, стандартов, сводов правил и других документов, содержащих установленные требования.

Объект проектирования относится к II (нормальный) уровню ответственности по надёжности зданий и сооружений.

За условную отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола цеха.

Климатический подрайон строительства – IB (СП 131.13330.2018).

Ветровой район строительства – III (см. карту 2 приложения "Е" СП 20.13330.2016).

Нормативное значение ветрового давления – 0,38 кПа (см. табл. 11.1 СП 20.13330.2016).

Расчетная температура наружного воздуха – минус 39 °С (табл. 3.1 СП 131.13330.2018).

Снеговой район строительства – IV (см. карту 1 приложения "Е" СП 20.13330.2016).

Значение веса снегового покрова – 2,0 кПа (см. табл. 10.1 СП 20.13330.2016).

Сейсмичность района строительства – 6 баллов (карта А ОСР-2015 СП 14.13330.2018).

Работы производить согласно требованиям СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве" Часть 2 "Строительное производство".

Конструктивные решения.

Конструктивная схема здания – каркас с несущими железобетонными колоннами.

Направляющие крановых путей – двутавр 45М ГОСТ 19425-74.

Балки для подвеса направляющих – двутавр 25Б1 ГОСТ 26020-83.

Колонны – железобетонные колонны 500х600мм.

Указания по производству работ:

Сварочные работы.

Свариваемые элементы конструкций должны быть предварительно очищены от раствора, ржавчины, краски, жировых пятен и других загрязнений и высушены.

Сварные соединения должны иметь гладкую поверхность без наплывов и незаваренных катетов, плавный переход шва к основному металлу, не иметь трещин и быть плотными и ровными по всей длине шва.

Заводские сварочные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварочной проволокой СВ-08Г, СВ-08ГА по ГОСТ 2246-70*, флюсы по ГОСТ 9087-81, углекислый газ по ГОСТ 8050-85.

Монтажные сварочные швы металлических конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80* электродами Э46А по ГОСТ 9467-75*

Болтовые соединения.

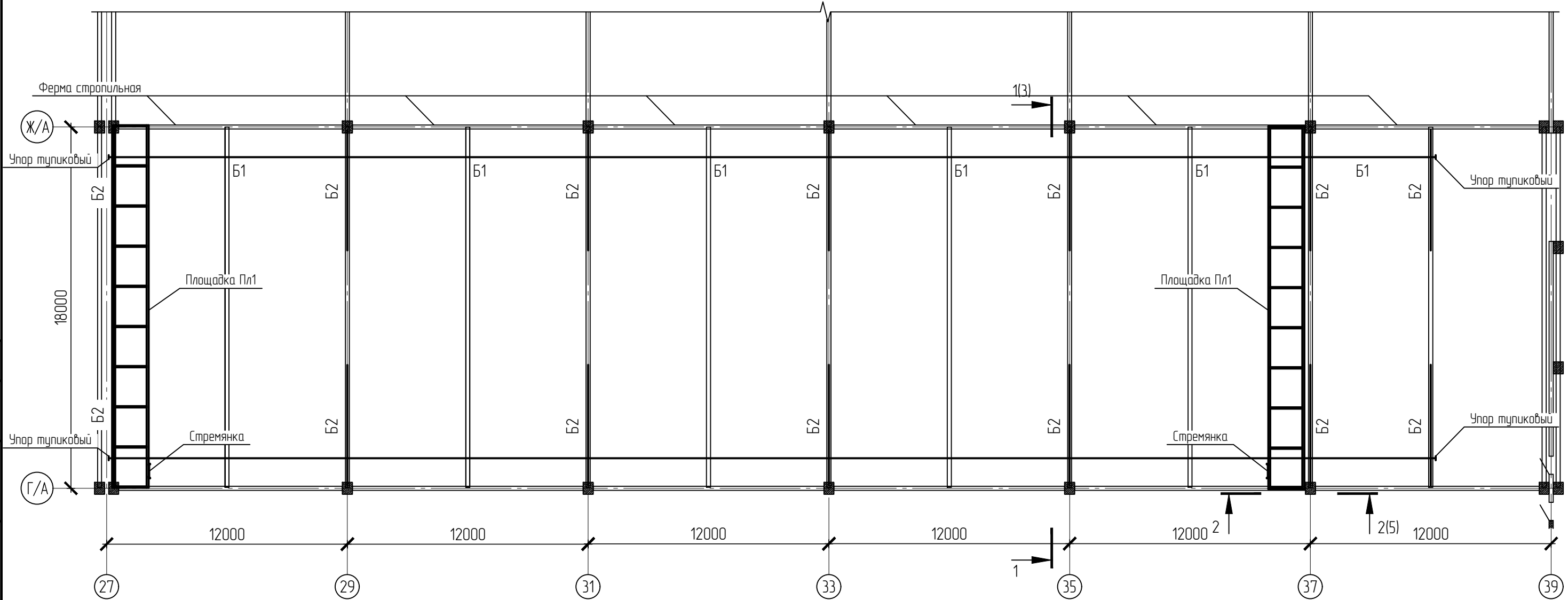
Для соединения элементов на постоянных болтах класса точности В применять:

- болты класса прочности 10.9 по ГОСТ Р 52644-2006;
- гайки класса прочности 10 по ГОСТ Р 52645-2006;
- шайбы класса по ГОСТ Р 52646-2006.

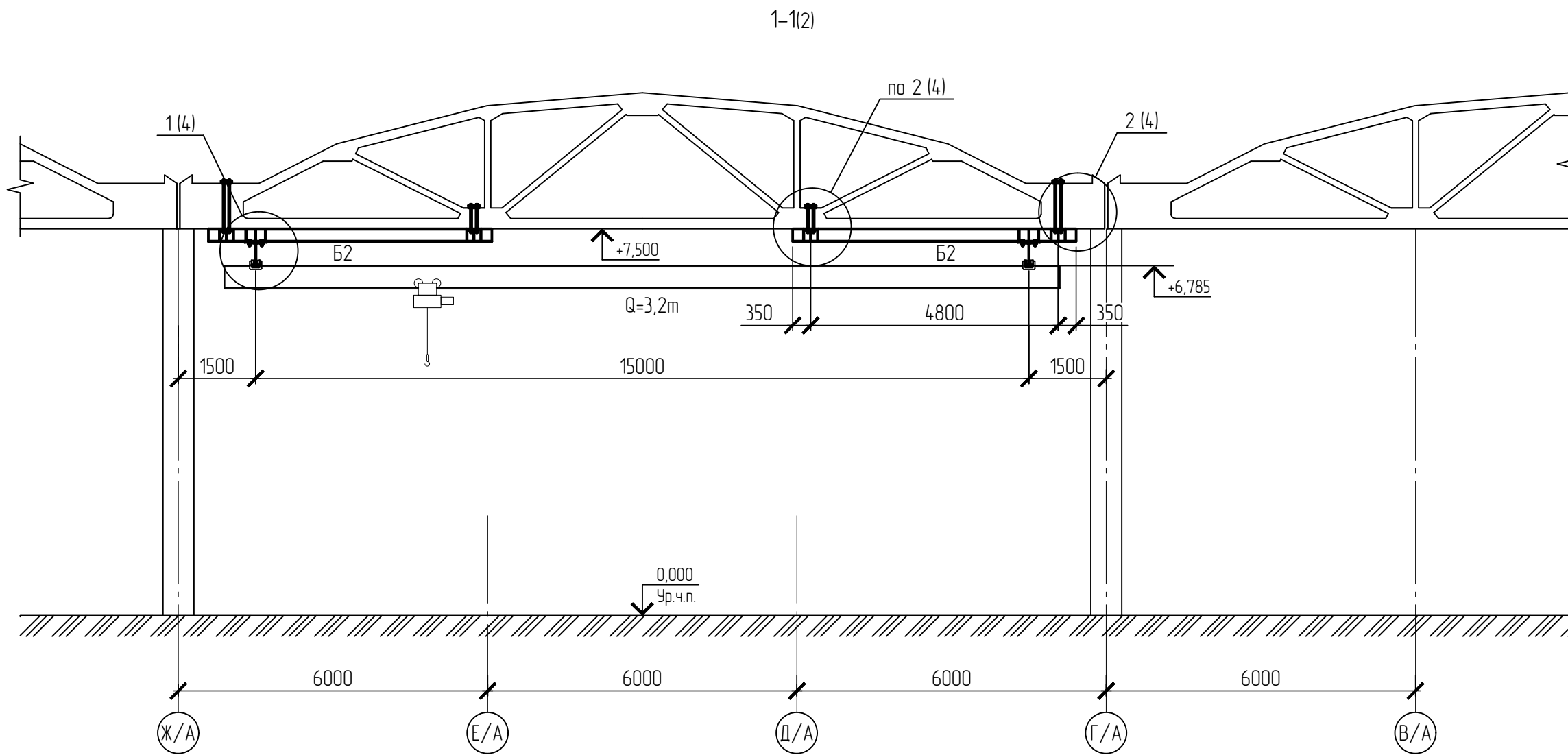
При сборке конструкции резьба болтов не должна входить вглубь отверстия более чем наполовину толщины крайнего элемента пакета со стороны гайки.

						15.991.00.000-АС			
						Установка крановых путей кран-балки на участке К/ЛК цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр. Космонавтов, 12/9			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Мердяшов			01.24		Р	1	5
ГИП		Мердяшов			01.24				
						Общие данные	 000 "Ремкрансервис" г. Барнаул		

Согласовано					
Инф. № подл.	Подпись и дата		Взам. инф. №		



						15.991.00.000–АС			
						Установка крановых путей кран-балки на участке К/К цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр. Космонавтов, 12/9			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Мердяшов			01.24		Р	2	
ГИП		Мердяшов			01.24				
						Фрагмент плана на отм. 0.000	 000 "Ремкрансервис" г. Барнаул		



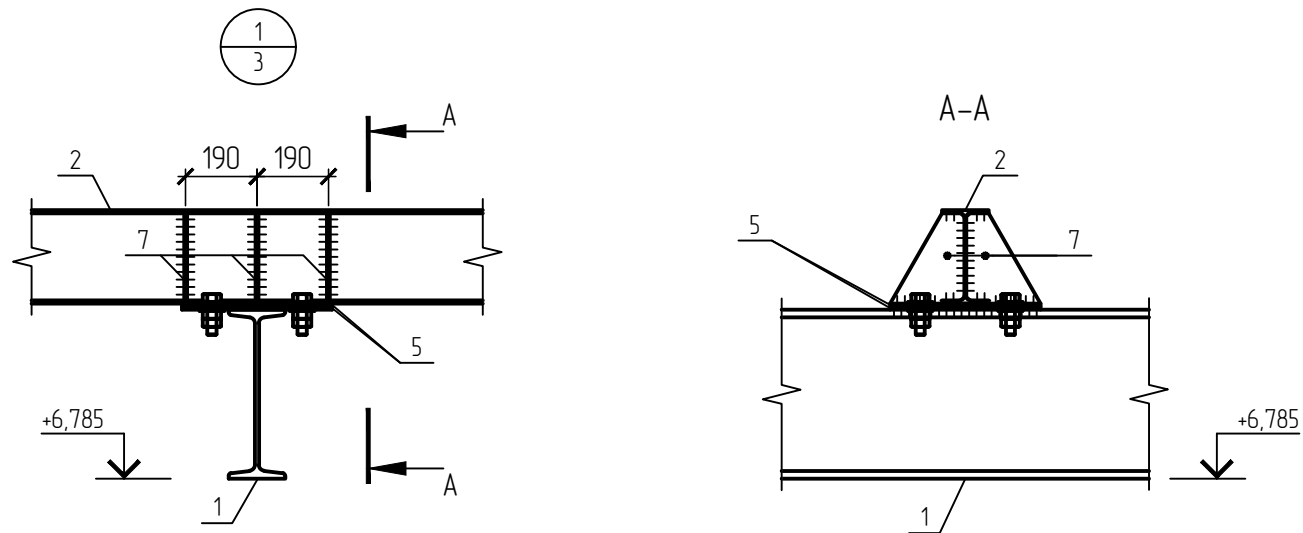
Согласовано

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

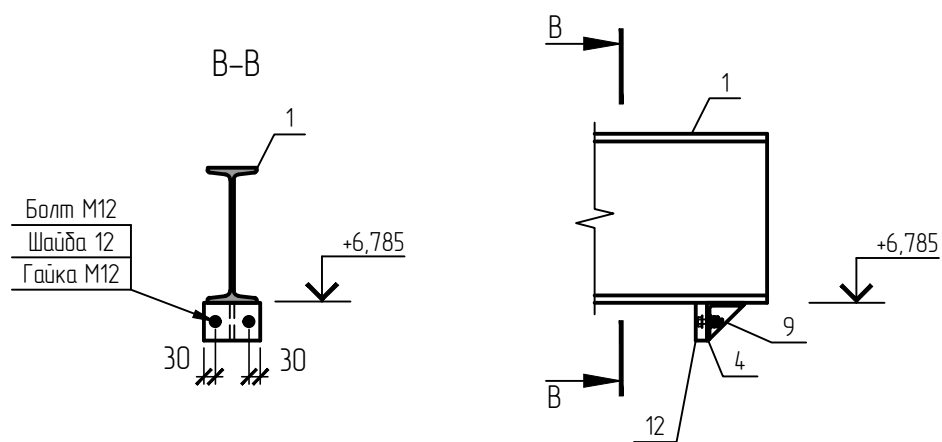
Ведомость элементов

Марка	Сечение			Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	
Б1	I		I 45М	
Б2	I		I 25Б1	

						15.991.00.000-АС				
						Установка крановых путей кран-балки на участке К/К цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр. Космонавтов, 12/9				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительные решения		Стадия	Лист	Листов
Разработал		Мердяшов			01.24			Р	3	
ГИП		Мердяшов			01.24	Разрез 1-1		 000 "Ремкрансервис" г. Барнаул		

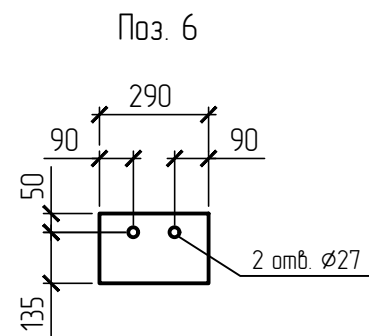
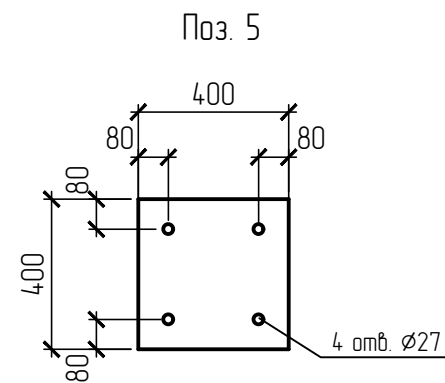
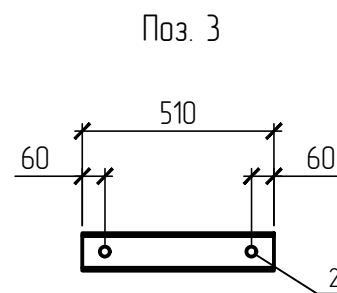
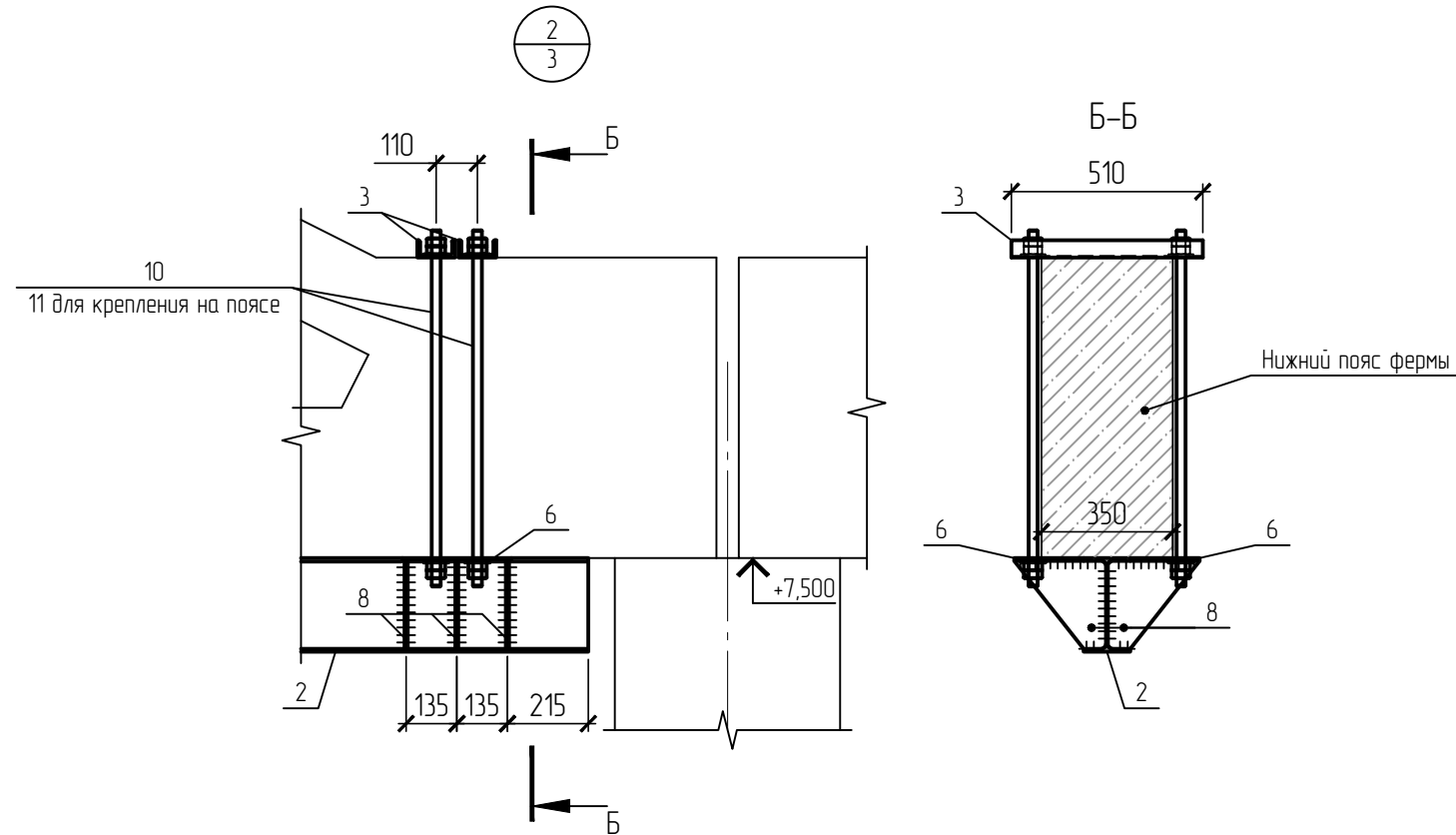


Типовой упор



Спецификация элементов подкрановых балок

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
1		Двутавр $\text{I}45\text{M}$ ГОСТ 19425-74 С255 ГОСТ 27772-2015 $L_{\text{общ}}=109,2\text{м}$	1	8473,9	
2		Двутавр $\text{I}25\text{B}1$ ГОСТ Р 57837-2017 С245 ГОСТ 27772-2015 $L=5500$	14	141,3	
3		Швеллер $\text{I}10\text{П}$ ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2015 $L=510$	56	4,4	
4		Уголок 100×7 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 $L=150$	4	1,6	
5		Лист $-8\times 400\times 400$ ГОСТ 19903-2015 С255 ГОСТ 27772-2015	28	10,0	
6		Лист $-8\times 185\times 290$ ГОСТ 19903-2015 С255 ГОСТ 27772-2015	56	3,4	
7		Лист $-8\times 200\times 240$ ГОСТ 19903-2015 С255 ГОСТ 27772-2015	84	3,0	
8		Лист $-8\times 230\times 245$ ГОСТ 19903-2015 С255 ГОСТ 27772-2015	84	3,5	
9		Лист $-8\times 90\times 90$ ГОСТ 19903-2015 С255 ГОСТ 27772-2015	4	0,25	
10		Круг $\varnothing 24$ ГОСТ 2590-2006 С255 ГОСТ 27772-2015 $L=1100$	56	3,9	
11		Круг $\varnothing 24$ ГОСТ 2590-2006 С255 ГОСТ 27772-2015 $L=750$	56	2,7	
12	Резина 150x100x30мм		4	0,5	



Указания:

- Сварные швы выполнять автоматической или полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном сварочной проволокой СВ-08Г, СВ-08ГА по ГОСТ 2246-70*, флюсы по ГОСТ 9087-81, углекислый газ по ГОСТ 8050-85. Катеты швов 6 мм.
- Указания по антикоррозионной защите приведены на листе 1.
- За отметку 0.000 принят уровень чистого пола цеха.

						15.991.00.000-АС			
						Установка крановых путей кран-балки на участке КЛК цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр. Космонавтов, 12/9			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал		Мердяшов			01.24	Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист	Листов
							Р	4	
ГИП		Мердяшов			01.24	Узлы 1, 2		ООО "Ремкрансервис" г. Барнаул	

Согласовано

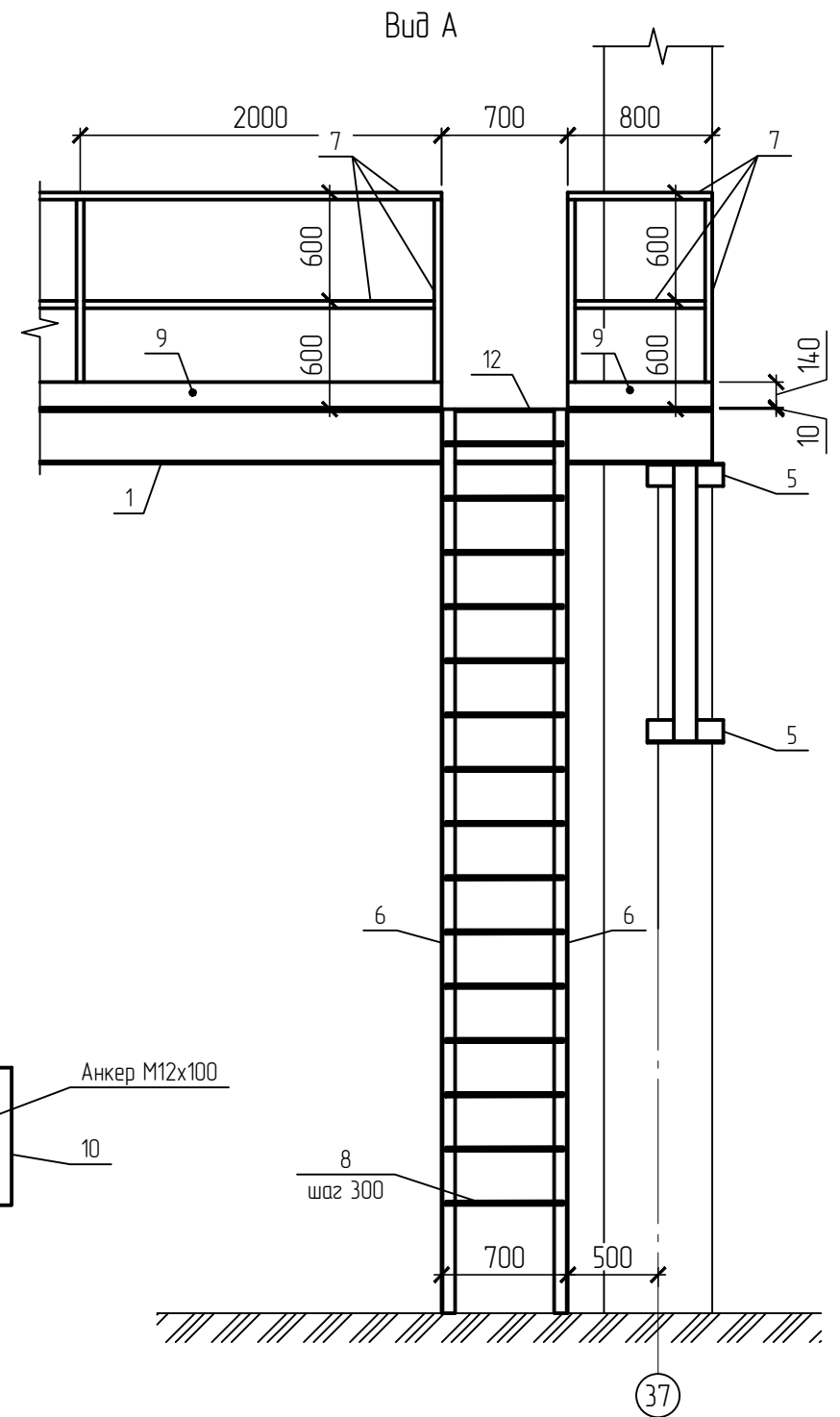
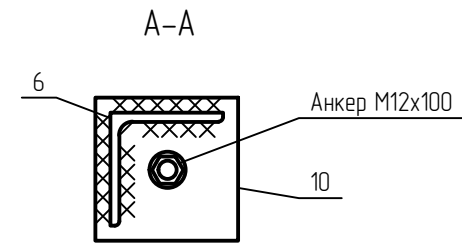
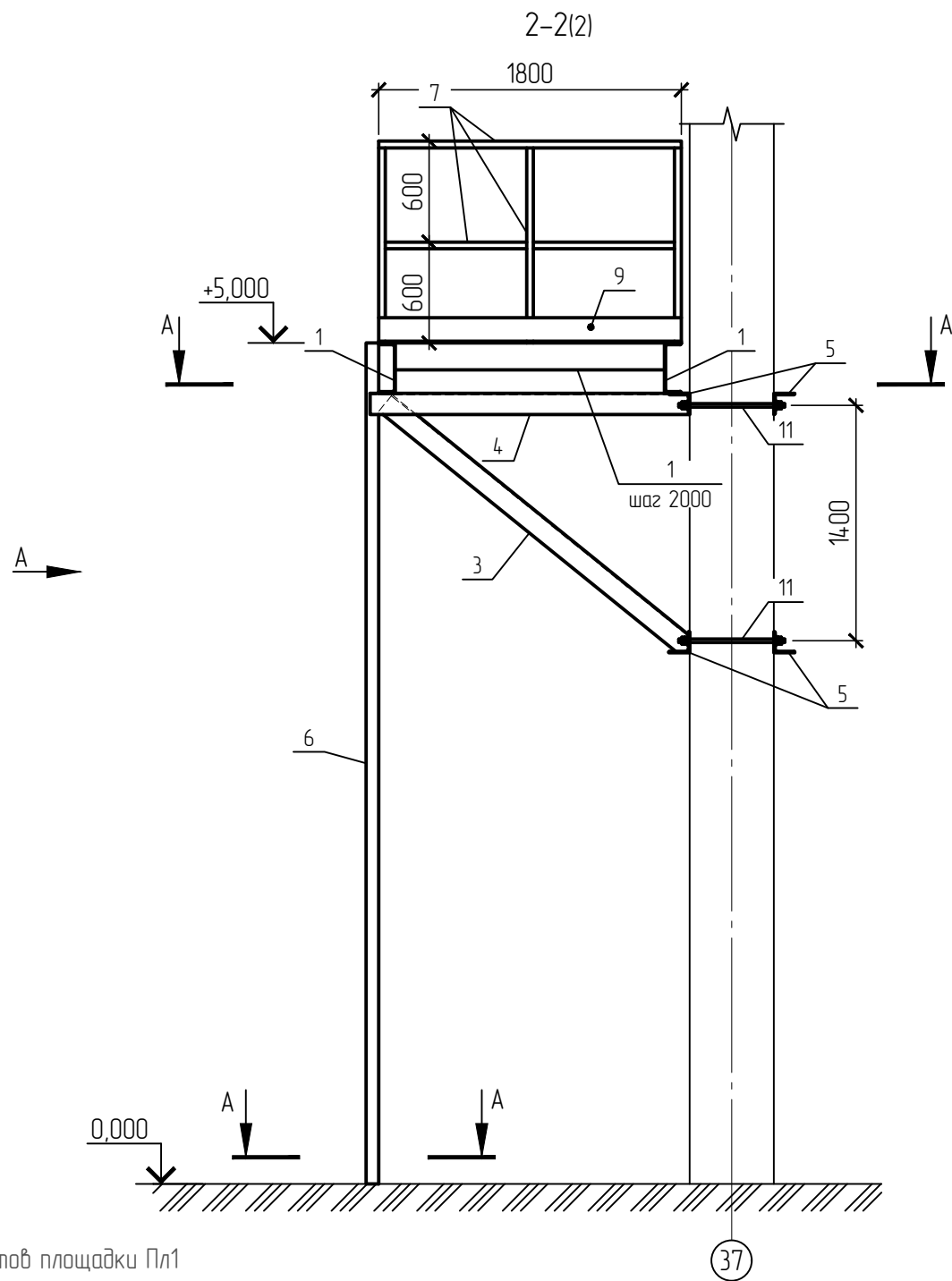
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Спецификация элементов площадки Пл1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
1		Швеллер 30П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2015 L _{общ} =37м	1	1176,6	
2		Швеллер 16П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2015 L=1600	10	22,7	
3		Уголок 125х8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=2320	2	35,9	
4		Уголок 125х8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=1900	2	29,4	
5		Уголок 125х8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=720	8	11,1	
6		Уголок 75х6 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=5000	2	34,5	
7		Уголок 40х4 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L _{общ} =107,4м		260	
8		Ø18 А500С ГОСТ 34028-2016 L=650	15	1,3	
9		Лист 4х140 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 L _{общ} =40м		175,8	
10		Лист 4х100х100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	2	0,3	
11		Круж 20 ГОСТ 2590-2006 С245 ГОСТ 27772-2015 L=630	8	1,55	
12		ПВЛ-506 ГОСТ 8706-78 Ст3сп ГОСТ 380-2005 L _{общ} =33,3м²		546,1	



Указания:

- Сварку металлических конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80* электродами Э46А по ГОСТ 9467-75*, катет швов 4мм.
- Указания по антикоррозионной защите приведены на листе 1.
- За отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.

						15.991.00.000-АС		
						Установка крановых путей кран-балки на участке КЛК цеха вулканизации по адресу: Алтайский край, г. Барнаул, пр. Космонавтов, 12/9		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Архитектурно-строительные решения	Стадия	Лист
Разработал		Мердяшов			01.24		Р	5
ГИП		Мердяшов			01.24	Разрез 2-2	 ООО "Ремкрансервис" г. Барнаул	