

Дополнительные подписи:

Мартынова

Засыпкин

Нач.СО

Гл. спец. СО

Согласовано:

Шмакова

Волкова

Нач.БП №2

Нач. ТМО

Инв.№ подл.

Подп. и дата

Взам. инв.№

125

2018

2018

Ведомость рабочих чертежей

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Спецификация металлопроката	
3	Схема расположения элементов для крепления трубопроводов ГПП	
4	Фрагмент 1. Разрез 1-1. Узел 1.	
5	Фрагмент 2. Разрезы 1-1, 2-2. Узлы 2,3.	
6	Фрагменты 3,4. Разрез 1-1.	
7	Фрагменты 5, 6. Разрезы 1-1...3-3. Узел 4.	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
Серия 2.440-2 выпуск 1	Шарнирные узлы балочных клеток и рамные узлы примыкания	
	ригелей к колоннам	
	Прилагаемые документы	
SG244R.M5.KM0001.SM01	Локальная смета на монтаж конструкций металлических	

Общие указания:

1 Чертежи разработаны на основании договора № SG2.044.13.00 от 10.06.2013, задания на проектирование от ТМО, черт. SG244R.M5.TM0001.ZV02 и приложения 1 к данному заданию от 15.08.13.

2 Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями:

-СП 16.13330.2011 Актуализированная редакция СНиП II-23-81\* "Стальные конструкции";

-СП 20.13330.2011 Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85\* "Нагрузки и воздействия".

3 Изготовление и монтаж вести в соответствии с требованиями:

-ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические требования".

-СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".

-СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве", часть 1. Общие требования.

-СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве, часть 2. Строительное производство.

4 Металлопрокат, примененный в проекте, соответствует "Сокращенному сортаменту металлопроката для применения в строительных стальных конструкциях " и СТО АСЧМ 20-93.

5 Монтажные соединения элементов – сварные по ГОСТ 5264-80. Сварку выполнять электродами Э42, Э46. Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей, приняты по табл. Г.1 СП 16.13330.2011.

6 Размер расчетных сварных швов принимать в зависимости от усилий по ведомости элементов. Минимальное усилие для крепления элементов – 30кН. Минимальные катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

7 Все сварные швы подлежат 100% визуальному контролю. Контроль швов должен отвечать требованиям раздела 4.10 ГОСТ 23118-99 и раздела 8 СНиП 3.03.01-87.

8 Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85, СНиП 2.03.11-85 с учетом ГОСТ 9.402-91, ГОСТ 9.602-2005. Поверхности металлоконструкций перед окрашиванием подлежат специальной подготовке согласно ГОСТ 9.402-2004. Степень обезжиривания – I. Степень очистки от окислов (прокатная окалина, ржавчина) – II. Все металлоконструкции огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в один слой и покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 на два раза.

9 При подготовке поверхности существующих металлоконструкций придерживаться следующей последовательности работ:

– механическая очистка с использованием вращающихся щеток, пневматических молотков, с использованием шлифовальных шкурков или изолчатых пистолетов. В труднодоступных местах очистку выполнять вручную с использованием пробочных щеток, шпателей, скребков,

– после очистки поверхность металлоконструкций обеспыливается, обезжиривается и промывается. Обезжиривание производить уайт-спиритом по ГОСТ 3134-84,

– после промывки и сушки металлоконструкций огрунтовать поверхность грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 на два слоя и покрыть эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 на два раза.

Восстановить антикоррозионное покрытие существующих металлоконструкций в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 СНиП 2.03.11-85 с учетом ГОСТ 9.401-91. Поверхности металлоконструкций перед окрашиванием подлежат специальной подготовке согласно ГОСТ 9.402-2004. Степень обезжиривания – I. Степень очистки от окислов – III. Степень подготовки поверхности к ремонтному окрашиванию – II.

10 Ведомость комплектов рабочих чертежей см. SG244R.M5.VC0001.

11 Актуальность документации по данному комплекту рабочих чертежей, а так же документации, указанной в ведомости ссылочных и прилагаемых документов определяется "Перечнем действующих рабочих чертежей" см. SG276R.00.PC0001.

12 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами РФ.

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»  
Технический архив

ИНВ № 185  
ЭКЗ № 185

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Кременева			08.13
Пров.		Якурнова			08.13
Т.контр.		Засыпкин			08.13
Н.контр.		Соколов			08.13
ГИП		Шмакова			08.13

SG244R.M5.KM0001

Техническое перевооружение элементов паропровода горячего промперегрева и опорно-подвесной системыблока 800МВт ст.№5 филиала "Сургутская ГРЭС-2" ОАО "Э.ОН Россия". Главный корпус.

Конструкции металлические

Стадия

Лист

Листов

Р

1

7

Общие данные

Закрытое Акционерное Общество

ПИЦ УралТЭП