

Здание склада
г.Красноярск, Советский район,
ул.Позграничников, 44А, стр.6
09-2019-КМ
г. Красноярск, 2019 г.

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
09-2019-КЖ	Конструкции железобетонные	
09-2019-КМ	Конструкции металлические	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Заглавный лист. Ведомость рабочих чертежей основного комплекта, ведомость документов.	
2	Общие данные (указания).	
3	План на отм. 0.000, разрез 1-1	
4	Колонны К1. Узлы.	
5	Балка Б2	
6	Монтажные узлы.	
7	Колонна Кф1	
8	Вертикальные связи по колоннам	
9	Узлы	
10	Детали связей.	
11	Схема расположения прогонов покрытия	
12	Схема расположения подкрановых балок	
13	Сводная спецификация стали.	
14-17	Исходные данные	
18	Рекомендации	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
СНиП 2.01.07-85*	Строительные нормы и правила Нагрузки и воздействия	
СП 53-102-2004	Свод правил по проектированию и строительству. Общие правила проектирования стальных конструкций.	
СНиП II-23-81*	Стальные конструкции.	
СНиП III-18-75	Металлические конструкции.	
СНиП 3.03.01-87	Несущие и ограждающие конструкции	
ГОСТ 19903-74*	Сталь листовая горячекатаная	
ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатаная. Сортовой	
ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатаные равнополочные. Сортовой.	
ГОСТ 8240-93	Швеллеры стальные горячекатаные. Сортовой.	
ГОСТ 26020-83	Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок. Сортовой.	
ГОСТ 7798-70	Болты с шестигранной головкой класса точности В.	
ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные класса точности В.	
ГОСТ 11371-78	Шайбы. Технические условия.	
ГОСТ 23118-99	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия.	
ГОСТ 11371-78	Шайбы. Технические условия.	

По состоянию на 23.09.2019 г.

09-2019-КМ					
г. Красноярск, Советский район, ул.Позграничников, 44А, стр.6 (земельный участок с кадастровым №24-50-04-00388-166)					
Изм.	Кол.	Лист	№зак	Подп.	Дата
Разраб.	Зайнуллин				27.09.2019
Проб.					
Здание склада			Стация	Лист	Листов
				1	17
Заглавный лист.			ООО «Кариатида»		

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

А. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ. ХАРАКТЕРИСТИКА ЗДАНИЯ И КОСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

В чертежах разработаны следующие металлоконструкции:

1. Каркас здания – колонны (каркасные и фахверковые), балки, вертикальные связи по колоннам.
2. Погоны покрытия, элементы стенового ограждения (ветровые ригели).

ХАРАКТЕРИСТИКА ЗДАНИЯ

Здание склада дорожной сетки представляет собой каркасное однопролетное одноэтажное производственное здание. Здание в плане имеет габариты 24*95 метра, высота непостоянная из-за односкатной кровли, по оси А – , по оси Б – (уклон кровли 5 град.). Здание не утепленное. Покрытие – мягкая кровля по прогонам, стеновое ограждение – сэндвич панели.

КОНСТРУКТИВНАЯ И РАСЧЕТНАЯ СХЕМА.

Жесткость здания в поперечном направлении создается жестким сопряжением решетчатого ригеля (балки) с колонной, и колонны с фундаментами. В продольном направлении жесткость каркаса придают крестовые вертикальные и горизонтальные связи.

КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

Колонны каркаса – сплошностенчатые, из прокатных колонных двутавров. Базы колонн – строганные в сборе траверсы и отдельная строганая опора плита по условиям безыверочного монтажа. Колонны каркаса и фахверка в основании соединены жестко. Фахверковые колонны с балкой соединены шарнирно через гибкие связи. Материал металлоконструкций - сталь С245 по ГОСТ 27771-88. Монтажные соединения на болтах нормальной точности класса прочности 8,8, сварные электродами Э42.

ВНИМАНИЕ!

Заготовки деталей из листового проката до производства сборочно-сварочных работ на заводе-изготовителе металлоконструкций должны подвергаться ультразвуковому дефектоскопическому контролю на наличие нарушений сплошности, расслоений, закатов, гуды шлаковых включений и т.п. Ниже приведены указания по выполнению на болтах и ручной сварке. В проекте предусмотрена огрунтовка и покраска конструкций на заводе – изготовителей на месте после монтажа. Изготовление конструкций должен вестись в соответствии со СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции». Все металлоконструкции запроектированы в соответствии со СНиП II-23-81* «Стальные конструкции». Расчет конструкций произведен на эксплуатационные и технологические нагрузки в соответствии со СНиП 2.01.07-85* «Нагрузки и воздействия».

Б. СОЕДИНЕНИЯ НА ПОСТОЯННЫХ БОЛТАХ КЛАССА ТОЧНОСТИ В.

1. Соединения на болтах класса точности В рассчитаны в предположении передачи действующих в элементах усилий смятию и растяжению. Такие соединения применены для обеспечения шарнирного сопряжения элементов. На чертежах болты обозначены знаком 0.
2. Болты класса точности В, гайки и шайбы принимать: – болты М16, М20, М24 8.8 по ГОСТ 7798-70, клеймо завода изготовителя и маркировка класса прочности; применение облегченных болтов (диаметр гладкой части равен среднему диаметру резьбы) не допускается; – гайки М16, М20, М 24 по ГОСТ 5915-70; – шайбы 16, 20, 24 по ГОСТ 11371-78.
3. Разность номинальных диаметров отверстий и болтов принимать равной 2 мм. Отверстия выполнять сверлением по кондукторам или на потолочных линиях с допускаемым отклонением от номинального диаметра не более +-1,0 мм. Отклонение расстояние между центрами отверстий не должно превышать +-1,0 мм как для смежных, так и для крайних отверстий. Несовпадение осей отверстий (чернота) не более 1,0 мм.
4. Гайки постоянных болтов должны быть затянуты до отказа ключом с длиной рукоятки 250-300мм для болтов М16 450-500 - для М20 и 600-650 мм для болтов М24 с усилием не менее 30 кгс и закреплены от саморазвинчивания постановкой пружинных шайб для контргаек.
5. После сборки узла монтажные соединения должны быть очищены и огрунтованы в соответствии с п.4.34 СНиП 3.03.01-87.
6. Отправочные марки полуферм должны проходить общую сборку на заводе-изготовителе, в процессе которой проверяется соответствие их чертежам и выполнение требований по допускам. Требования по зазорам должны быть обеспечены при общей сборке на заводе-изготовителе и на монтаже до затяжки болтов. Конструкции, выполненные с отклонениями, превышающими допускаемые, подлежат отбраковке.

В. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ВЫБОРУ СВАРОНЫХ МАТЕРИАЛОВ

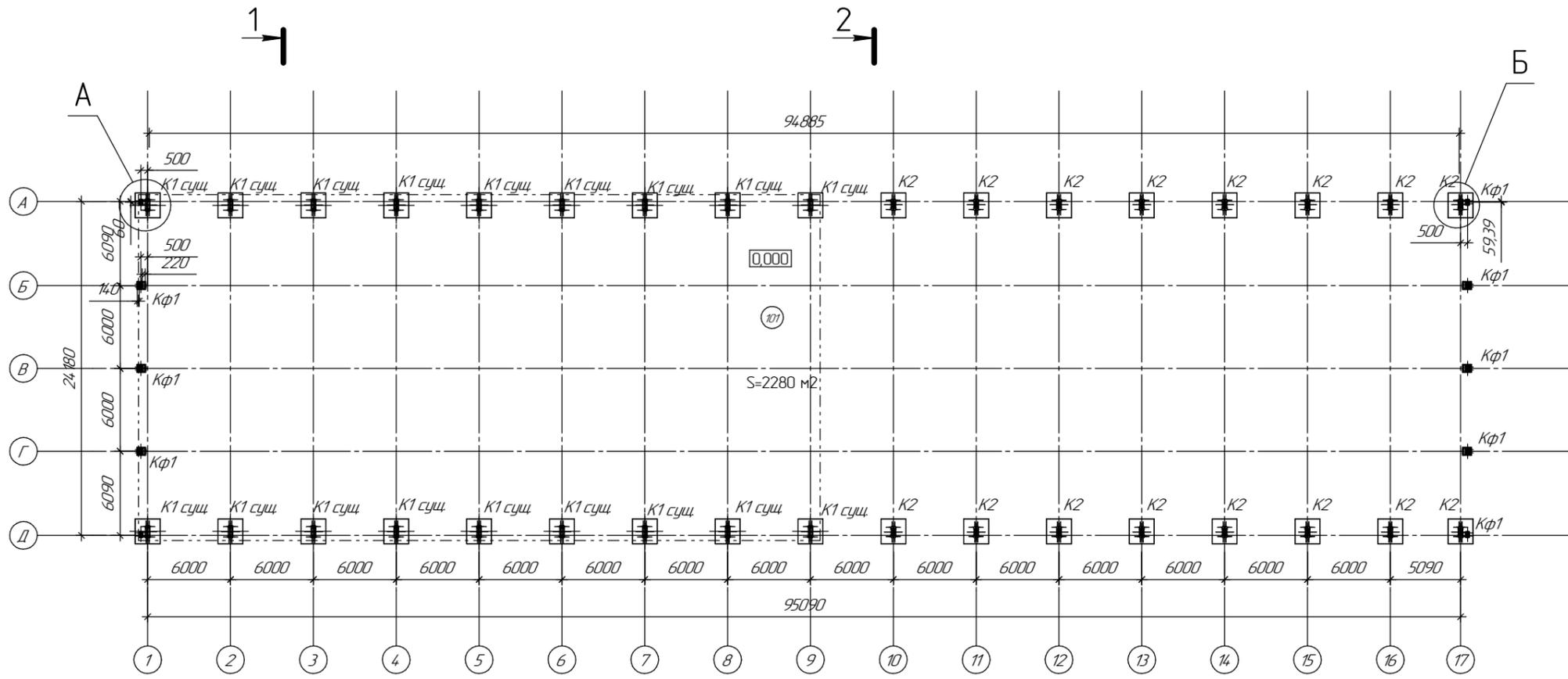
1. Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей, принимать по таблице 55* СНиП II-23-81*. Сварные швы с катетом больше 10 мм выполнять с разделкой кромок с обязательной зачисткой и подваркой корня шва. Применение сварки на остающихся подкладках запрещается. Качество всех сварных швов должно быть проверено неразрушающими методами контроля. Начало и конец стыковых швов и угловых швов выводить за пределы свариваемых деталей на начальные и выводные планки с последующим удалением планок и зачисткой мест установки. Минимальные катеты угловых швов следует принимать по таблице 38 СНиП II-23-81*. Качество сварных швов – 1-я категория по ГОСТ 23118-99. При сварке соединений при толщинах больше 12 мм должны быть предусмотрены дополнительные технологические мероприятия разделки: – предварительных подогрев соединений до температуры 120-160С перед сваркой и замедленное охлаждение после сварки, недопустимость перерывов во время сварки до полного заполнения шва;

- обязательная зачистка свариваемых элементов перед сваркой от прокатной окислы, ржавчины и других загрязнений по 20 мм в каждую сторону шва;
- выполнение корневых швов одним-тремя подходами электродами типа Э42А; при этом, суммарная толщина наплавленного металла корневых швов не должна превышать 20% толщины наиболее тонкого из свариваемых элементов;
- соблюдение проектных размеров расчетных и нерасчетных угловых швов, не допуская их уменьшения;
- исключение резких переходов между валиками, от шва к основному металлу, подрезов и др. концентраторов напряжений;
- контроль ультразвуковой и цветной дефектоскопией для обнаружения трещин и несплошностей в сварочных швах и околошовной зоне основного металла. С целью предупреждения дефектов в сварных металлоконструкциях - образование трещин в сварных заводских швах и сварных соединениях, а также предупреждения слоистого растрескивания проката под действием сварочных напряжений и действующих нагрузок, обратить особое внимание на неукоснительное соблюдение технологии сборки сварки металлоконструкций, обеспечение требований норм, технических условий, стандартов, работы службы ОТК завода на всех этапах изготовления металлоконструкций. Выявленные дефекты в сварных конструкциях должны быть освидетельствованы и исправлены. Без выполнения указанных требований запрещается отправка металлоконструкций с завода-изготовителя и их приемка на монтаже. Окончательный контроль качества сварных соединений конструкций следует проводить не ранее 4-8 часов с момента завершения сварки проверяемого узла.
- 2. Стыки двутавров, швеллеров и уголков (если таковые будут иметь место) выполняются сварными с полным проваром кромок и полок и стенки и должны быть равнопрочны основному металлу. Заводские стыки должны выполняться механизированной сваркой сварочной проволокой Св-0,8Г2С в среде углекислого газа. При выполнении сварного стыка двутавра или швеллера рекомендуется следующая последовательность операций:
 - а) сварка стенки;
 - б) подварка корня шва полок;
 - в) зачистка корня шва полок абразивным кругом с внутренней стороны разделки;
 - г) сварка полок.
 Для всех элементов заводские швы сварных стыковых соединений элементов подлежат 100% контролю неразрушающими методами и должны отвечать требованиям разделов 1 и 2 СНиП III-18-75*.
- В растянутых элементах начала и концы стыковых швов поясов двутавров необходимо выводить за пределы стыка на выводные планки. Стыковые швы поясов двутавров в растянутых элементах должны быть подвергнуты механической обработке со снятием усиления заподлицо с основным металлом.

Спецификация					
Изм.	Кол.	Лист	Резж	Лист	Лист
Разраб	Зачин	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб					
Чит					

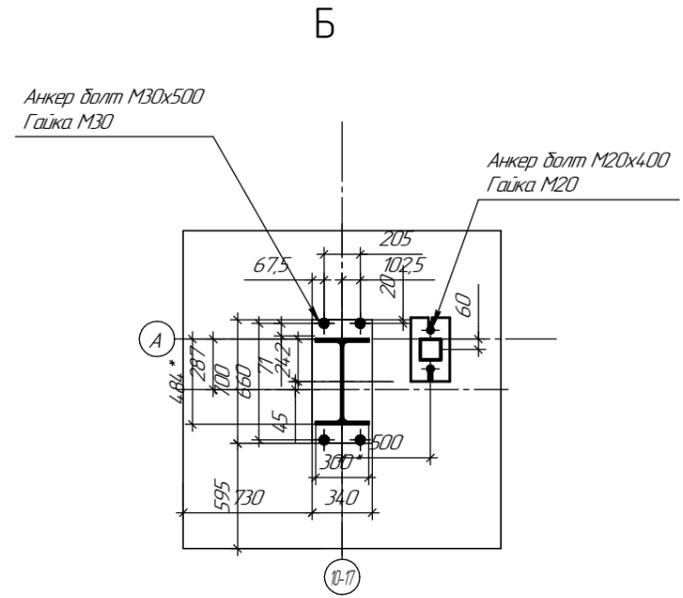
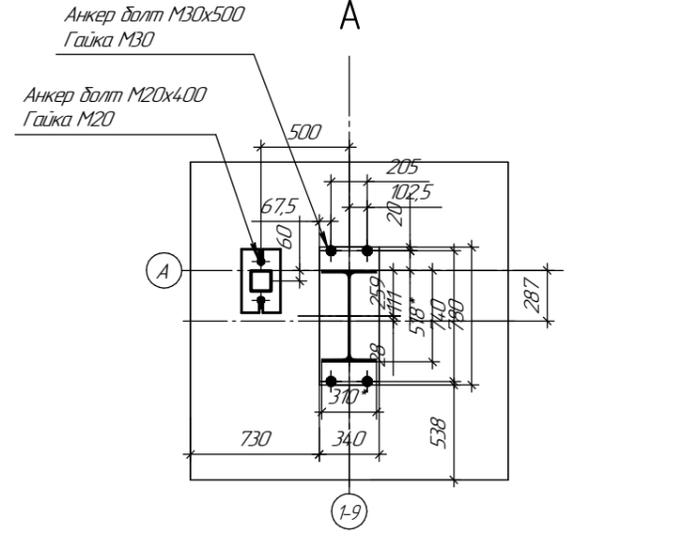
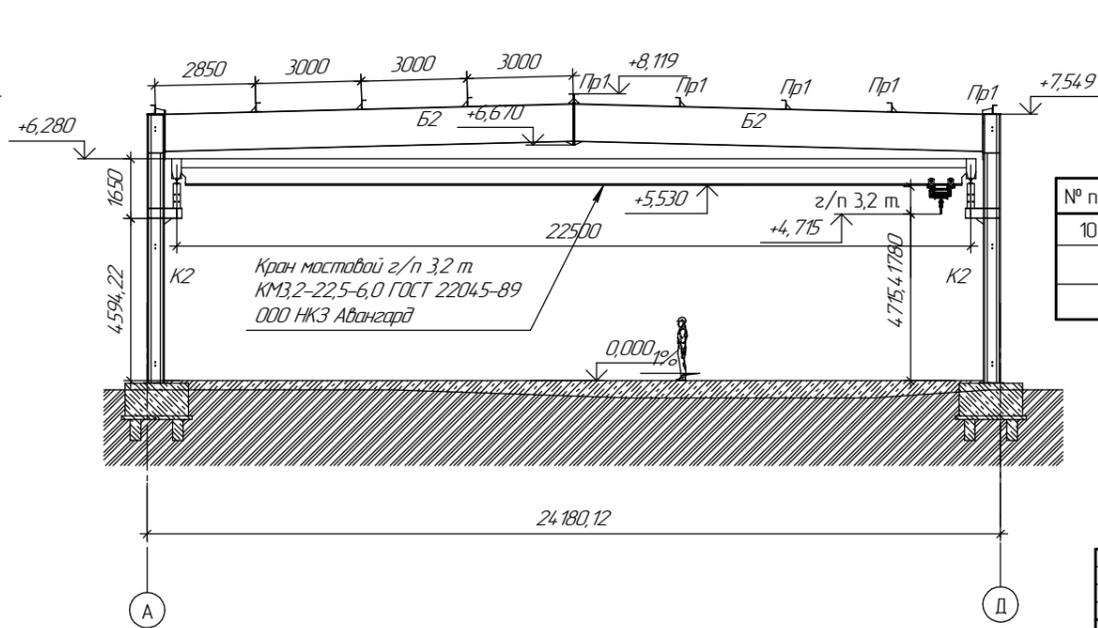
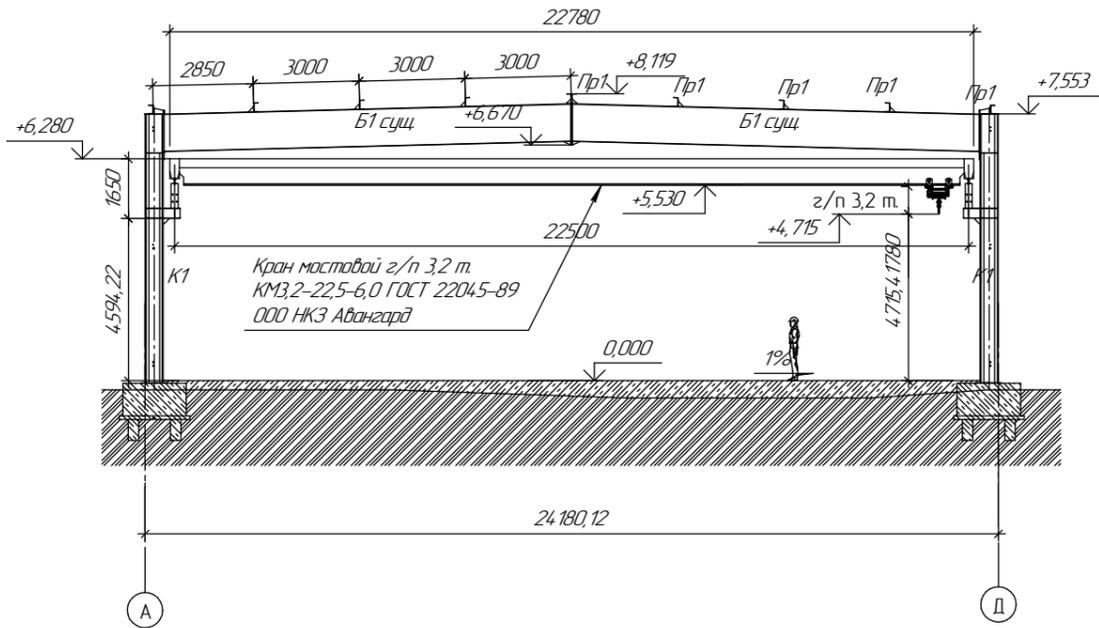
09-2019-КМ					
г. Красноярск, Советский район, ул.Позданинкова, 44А, стр.6 (земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)					
Изм.	Кол.	Лист	Резж	Лист	Лист
Разраб	Зачин	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб					
Чит					
Здание склада				Страниц	Лист
Общие данные (указания)				2	17
				ООО «Карпунида»	

План на отм. 0,000



РАЗРЕЗ 1-1
Сущ. каркас здания

РАЗРЕЗ 2-2
Новый каркас здания



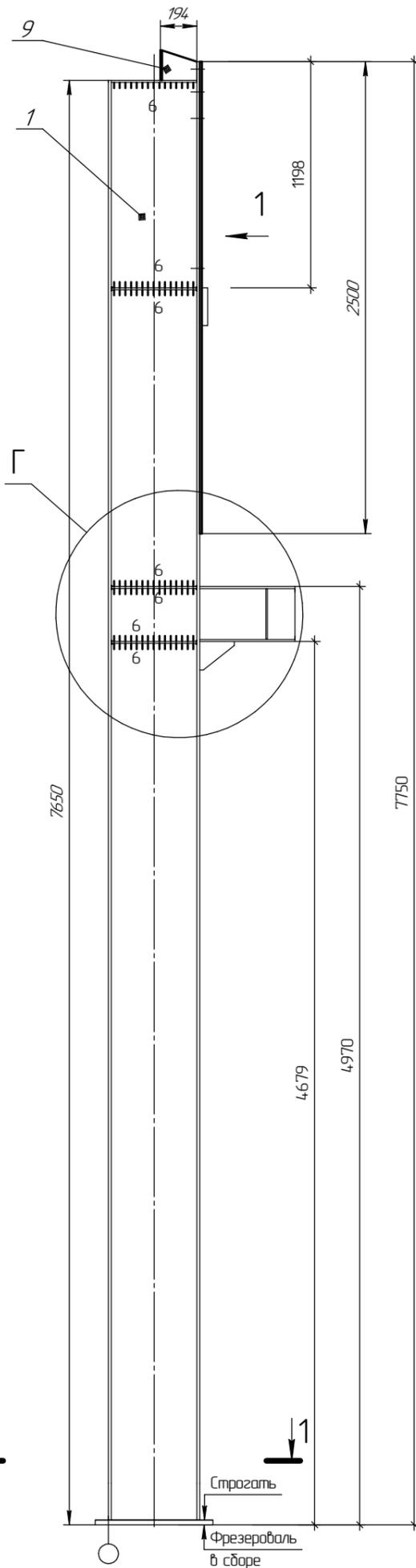
Экспликация помещений

№ поз.	Наименование	Площадь м ²	Категория
101	Склад	2280,0	
	Всего	2280,0	

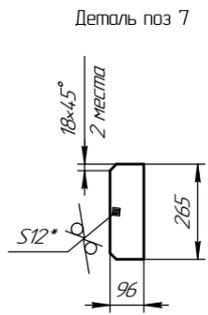
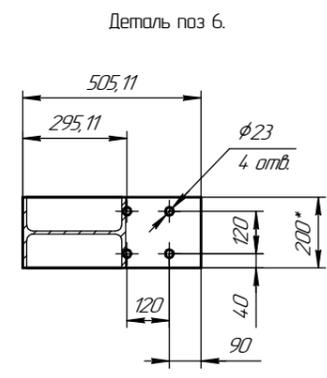
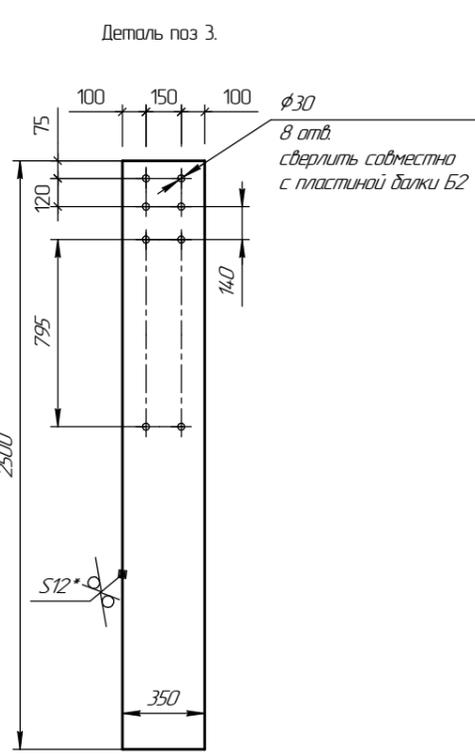
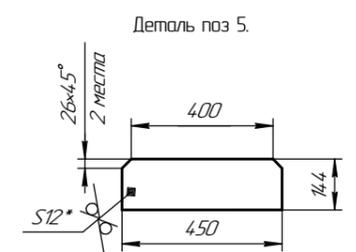
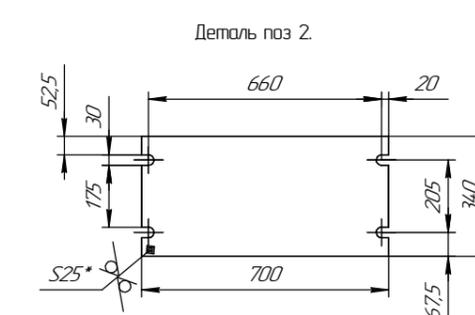
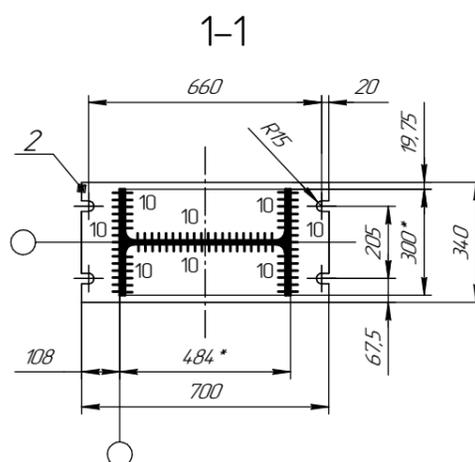
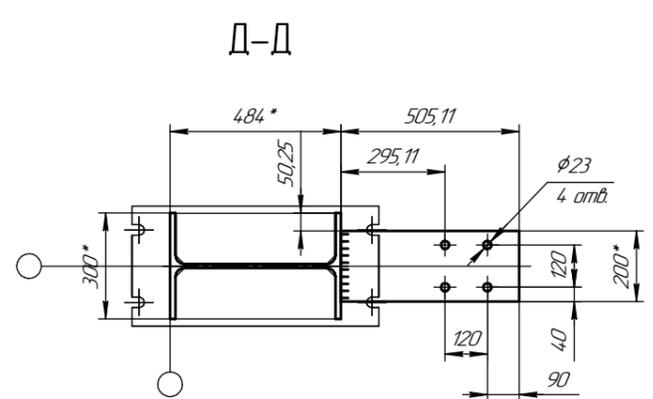
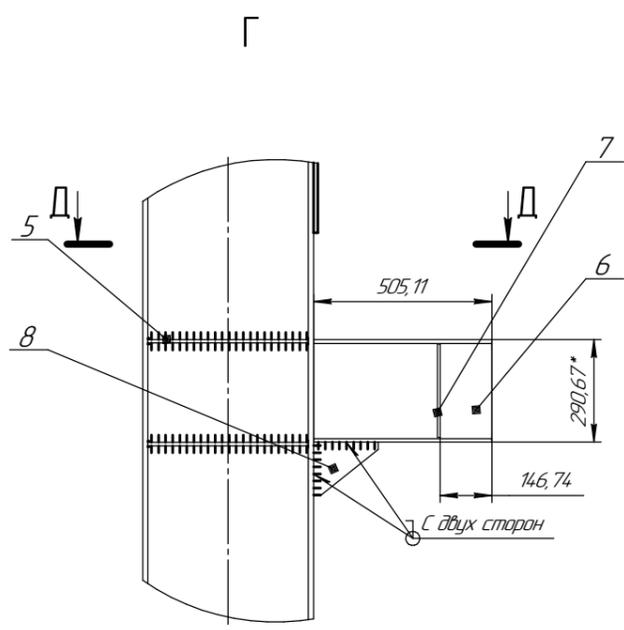
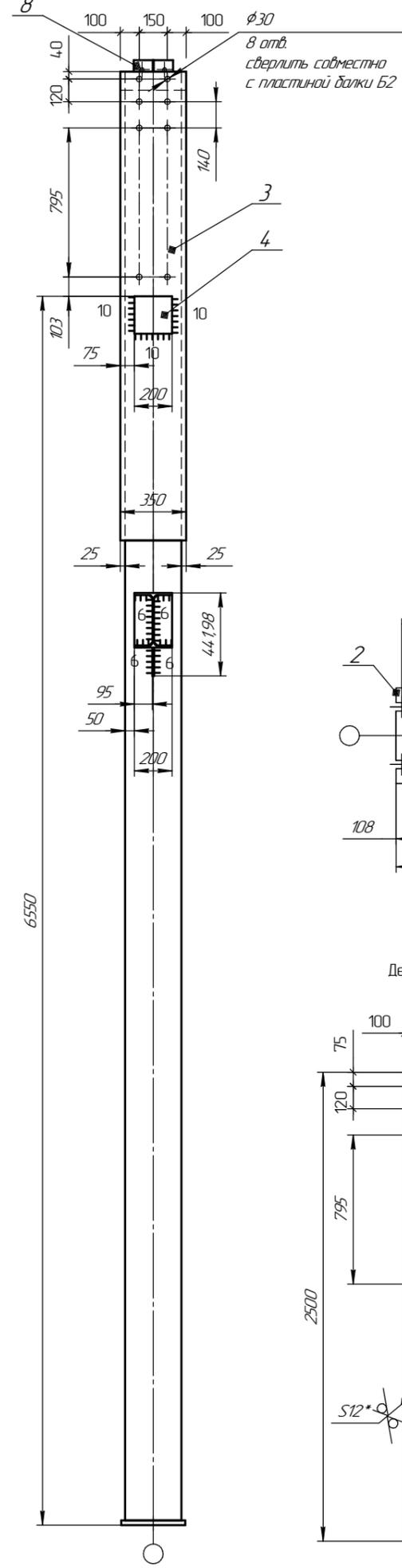
*Размеры для справок

09-2019-КМ					
г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничника, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым № 24:50:04:00388:166)					
Изм.	Кол.	Лист	ЛРЭЖ	Лист	Лист
Разраб.	Зам.участн.			17/03/2019	
Здание склада				Страница	Лист
План на отм. 0,000. Разрез 1-1				3	17
				ООО «Карусель»	

Колонна К2



Вид 1

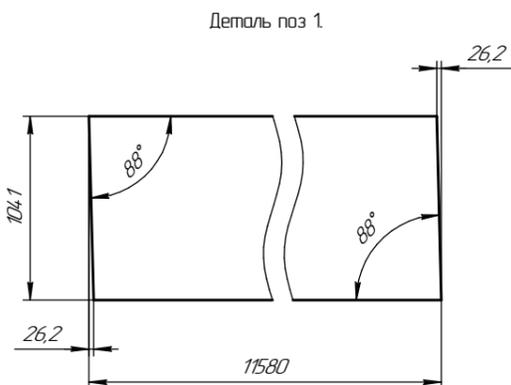
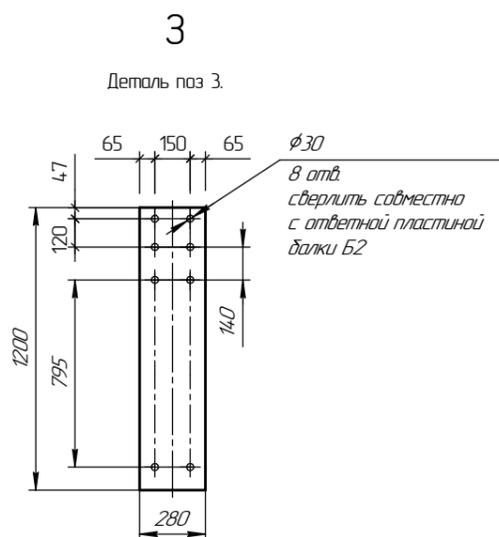
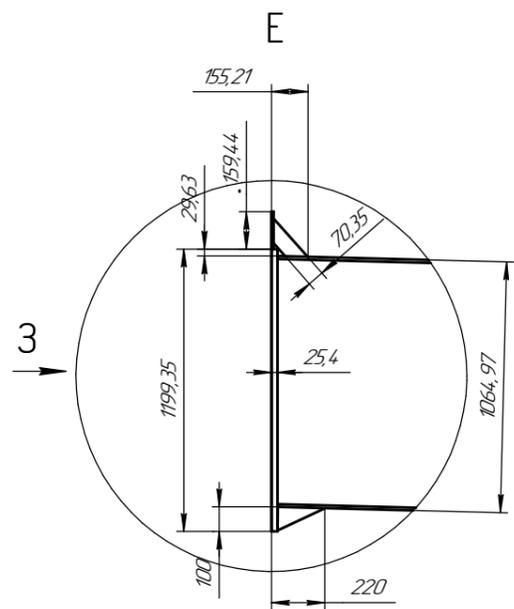
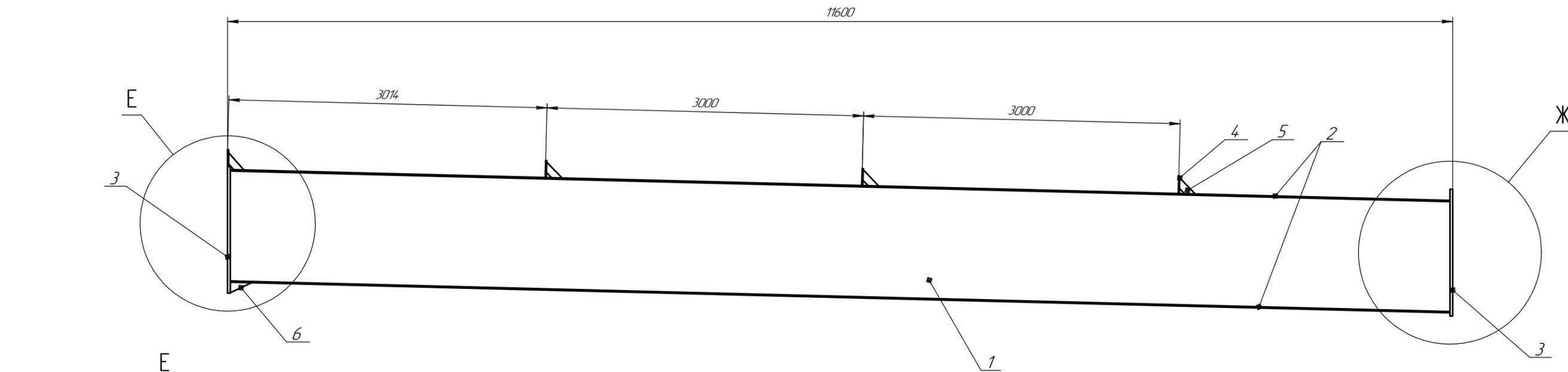


Спецификация металла на колонну К2

Отпр. марка	Поз.	Кол.	Сечение	Длина мм.	Масса, кг.		Примечание
					ед.	общая	
К2-16 шт.	1	1	I 50Ш1, ГОСТ26020-83	7750	887,7	14203,9	
	2	1	Лист 340x700x25, ГОСТ 19903-74		46,7	74,32	
	3	1	Лист 350x2500x12, ГОСТ 19903-74		82,0	1312,0	
	4	1	Лист 200x200x20, ГОСТ 19903-74		6,24	99,84	
	5	8	Лист 144x450x10, ГОСТ 19903-74		5,0	64,0	
	6	1	I 30Ш1, ГОСТ26020-83		27,0	432,0	
	7	2	Лист 96x265x10, ГОСТ 19903-74		2,0	64,0	
	8	1	Лист 160x210x10, ГОСТ 19903-74		2,6	41,6	
	9	1	Лист 160x255x10, ГОСТ 19903-74		2,9	46,4	
Итого масса колонны К2					1099,19		
Итого масса колонны К2 на здание					17587,06		

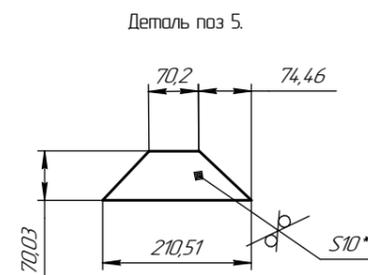
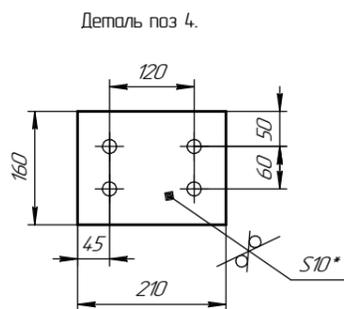
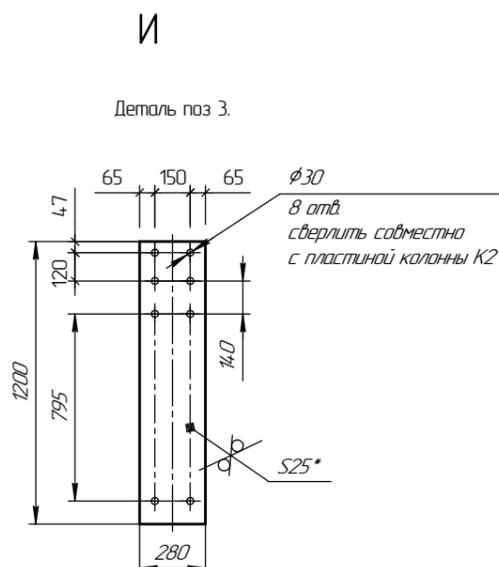
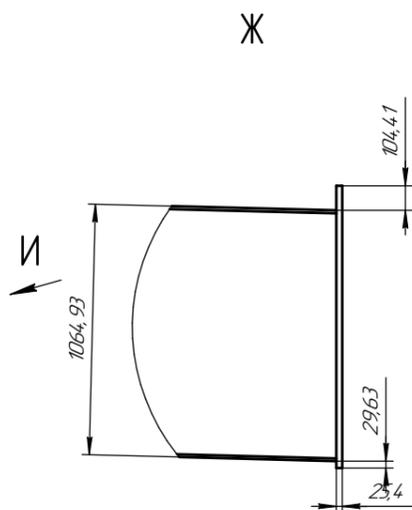
1. Материал конструкций – сталь С245 по ГОСТ 27772-88*, для опорных столиков с гарантией механических свойств.
2. Торец опорного столика строгать; опорную часть под крановую балку и торец базы колонны строгать в сборе.
3. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в сфере углекислого газа, сварочная проволока Sv-0,8Г2С.

09-2019-КМ				
г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничников, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)				
Изм.	Кол.	Лист	ЛРЗж	Лист
Разраб.	Зайнчуллин			17/03/20
Проб.				
Утв.				
Здание склада			Сталь	Лист
Колонны К2. Узлы.			4	17
			ООО «Карпулдо»	



Спецификация металла на балку Б2

Отпр. марка	Поз.	Кол.	Сечение	Длина мм.	Масса, кг.		Примечание
					ед.	общая	
Б2-16 шт.	1	1	Лист 104x11583x16, ГОСТ 19903-74	1411,0	22576,0		
	2	2	Лист 250x11583x12, ГОСТ 19903-74	271,0	4336,0		
	3	2	Лист 280x1200x25, ГОСТ 19903-74	66,0	1056,0		
	4	4	Лист 160x210x10, ГОСТ 19903-74	26	166,4		
	5	4	Полоса 70x210x10, ГОСТ 19903-74	1,14	73,0		
	6	1	Косынка Лист 100x220x10, ГОСТ 19903-74	1,716	27,4		
Итого масса балки Б2						1764,7	
Итого масса балки Б2 на здание						28234,0	

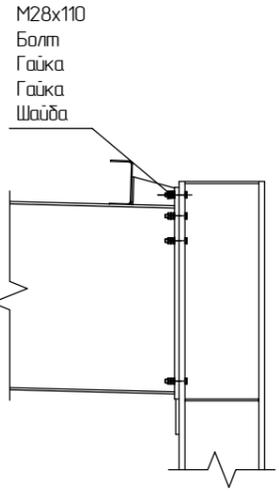


1. Материал конструкций – сталь С245 по ГОСТ 27772-88*, для опорных ребер с гарантией механических свойств.
2. На опорных ребрах накернить риски.
3. Сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, сварочная проволока Св-0,8Г2С.
4. Катеты неуказанных сварных швов 7 мм, длина по всему контуру сопрягаемых деталей.
5. Болты М20 нормальной точности класса 8,8.
6. Укрупнительный стык показан на листе 6.

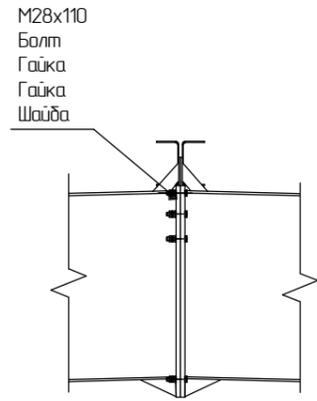
Спецификация	
Лист № 5 из 17	
Изм. № 1	
Изм. № 2	
Изм. № 3	
Изм. № 4	
Изм. № 5	
Изм. № 6	
Изм. № 7	
Изм. № 8	
Изм. № 9	
Изм. № 10	
Изм. № 11	
Изм. № 12	
Изм. № 13	
Изм. № 14	
Изм. № 15	
Изм. № 16	
Изм. № 17	

09-2019-КМ		
г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничников, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)		
Изм.	Кол.	Лист
Разраб.	Зачинувший	17/03/2019
Проб.		
Утв.		
Здание склада		5 / 17
Балка Б2		ООО «Карумидо»

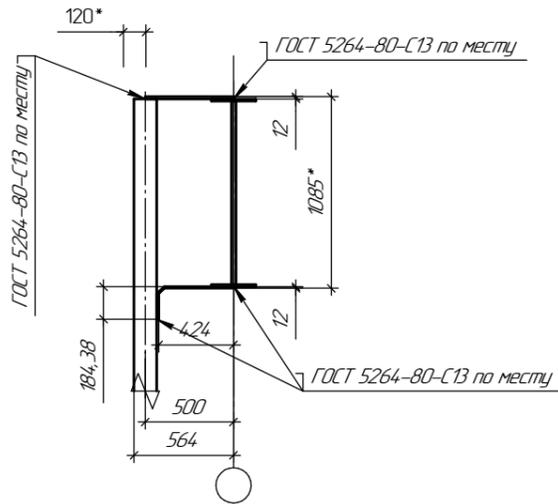
Опорный стык балки Б2 с колонной К2



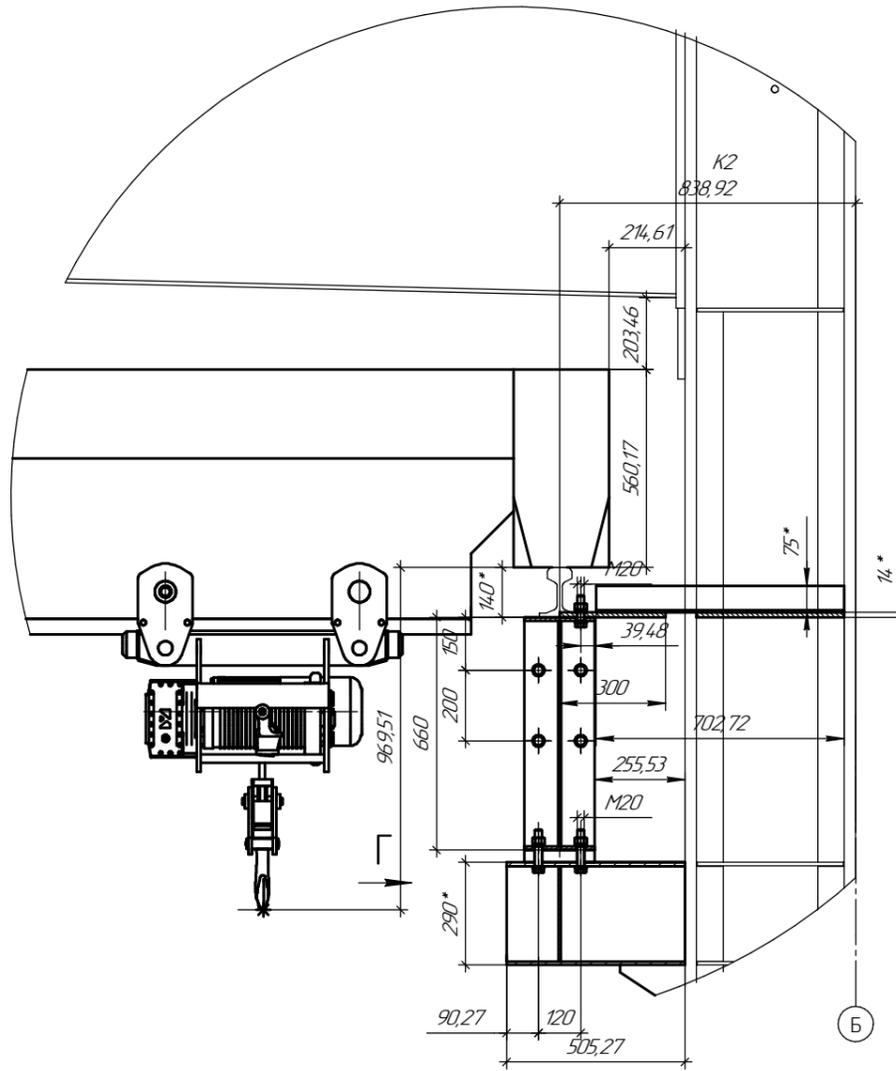
Опорный стык балки Б2



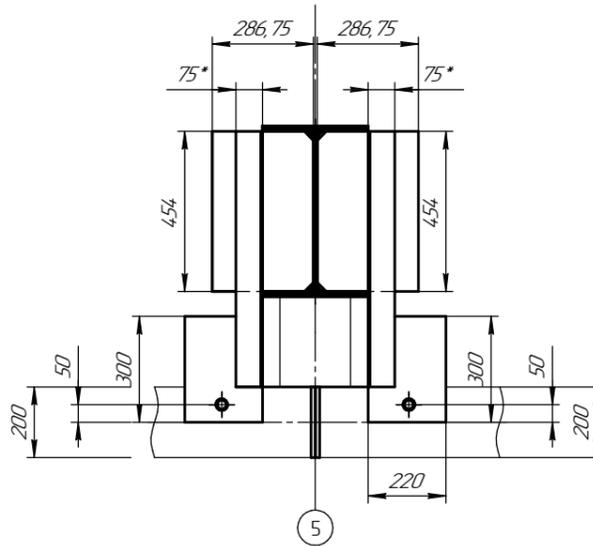
Узел крепления Кф1 к балке Б



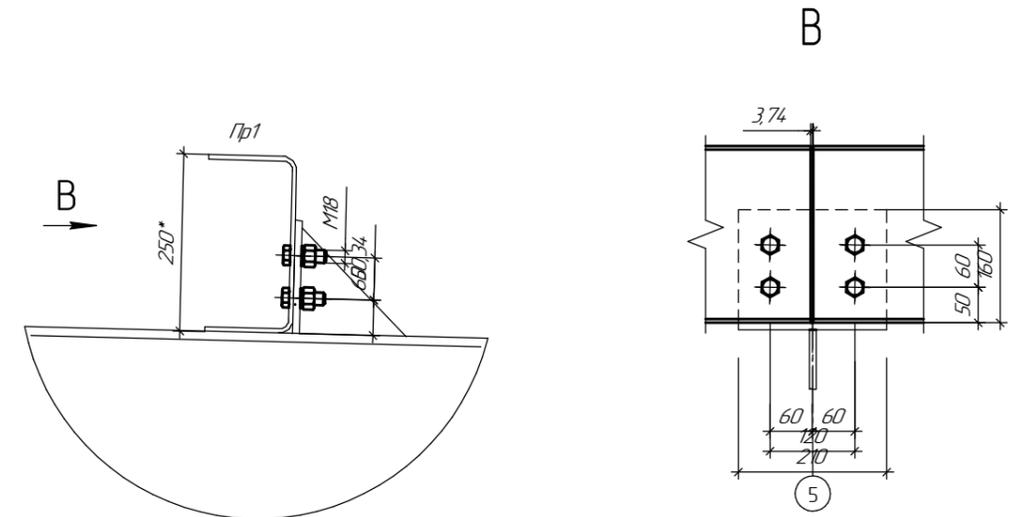
Узел крепления подкрановых балок (путей)



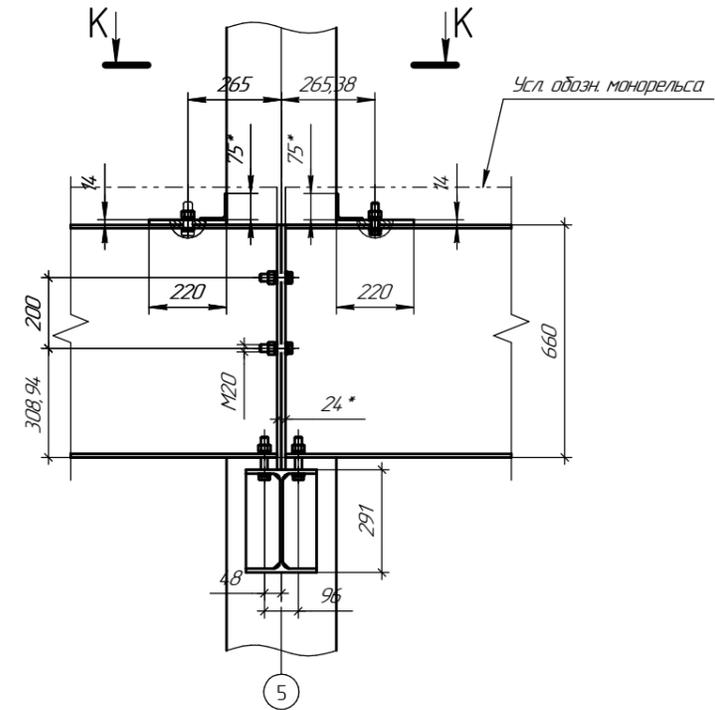
К-К



Узел крепления прогона к балке Б

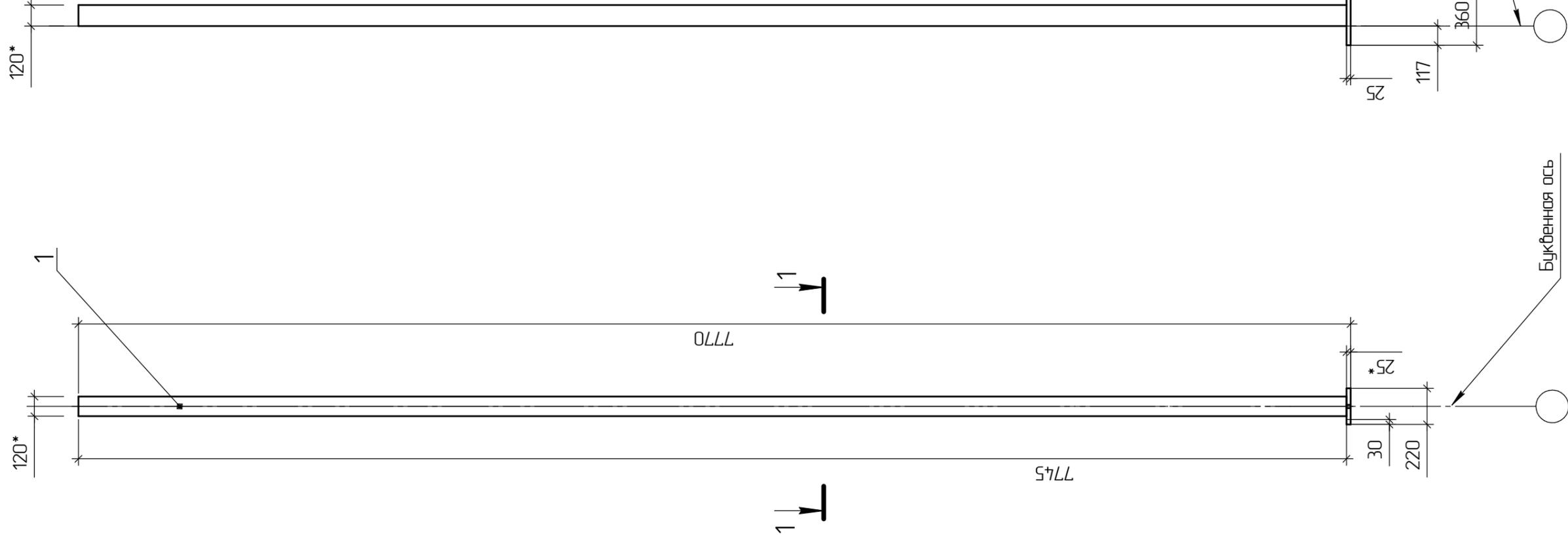


Г(1:2)



09-2019-КМ					
г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничников, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)					
Изм.	Кол.	Лист	ЛРЭЖ	Прод.	Дата
Разраб.	Эксп.	Утверд.			2019.09
Проб.					
Утв.					
Здание склада				Стация	Лист
Монтажные узлы.				6	17
				ООО «Карусель»	

Колонна КФ1

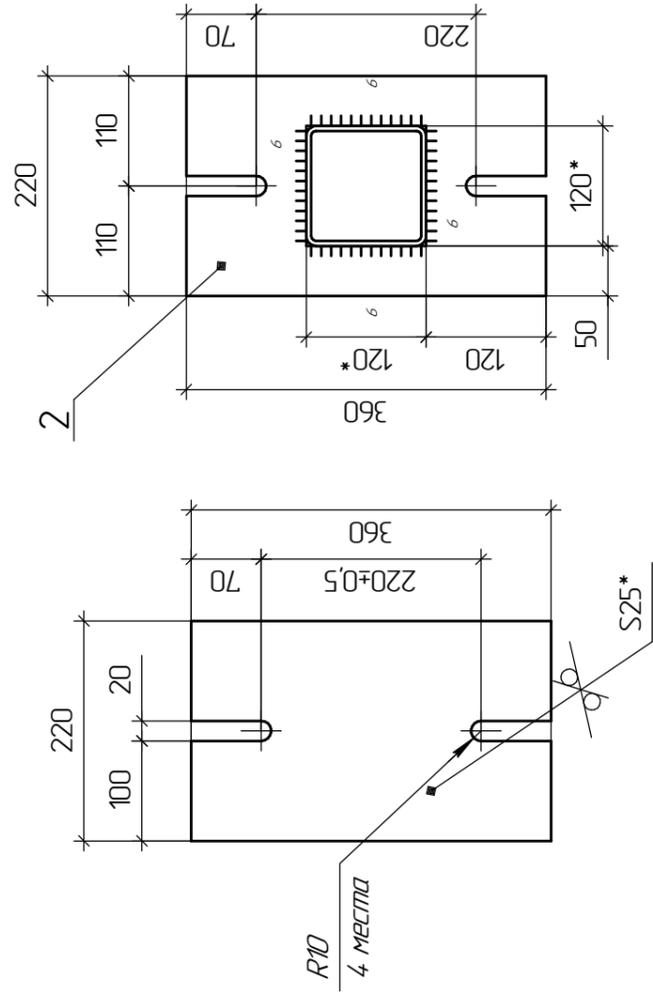


Спецификация металла на колонну КФ1

Отпр. марка	Поз. Кол.	Сечение	Длина мм.	Масса, кг.		Примечание
				ед.	общая	
КФ1 -10 шт.	1	□ 120 Труба ГОСТ 8645-68	7770	137,7	1377,0	
	2	Лист 220x360x25, ГОСТ 19903-74		15,0	150,	
Итого масса колонны КФ1				152,7		
Итого металла на колонны КФ1 на здание				1527,0		

Деталь поз. 2

1-1



- * Размеры для справок
- Материал конструкций – сталь С245 по ГОСТ 27772-88*, для опорных столбов с гарантией механических свойств.
- Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в сфере углекислого газа, сварочная проволока СВ-0,8ГЦс.

09-2019-КМ

г. Красноярск, Сосновский район, ул.Позданинчиков, 44А, стр.6
земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)

Здание склада

Колонна КФ1

000

«Кориолдо»

Лазарькина

№1

№2

№3

№4

№5

№6

№7

№8

№9

№10

№11

№12

№13

№14

№15

№16

№17

№18

№19

№20

№21

№22

№23

№24

№25

№26

№27

№28

№29

№30

№31

№32

№33

№34

№35

№36

№37

№38

№39

№40

№41

№42

№43

№44

№45

№46

№47

№48

№49

№50

№51

№52

№53

№54

№55

№56

№57

№58

№59

№60

№61

№62

№63

№64

№65

№66

№67

№68

№69

№70

№71

№72

№73

№74

№75

№76

№77

№78

№79

№80

№81

№82

№83

№84

№85

№86

№87

№88

№89

№90

№91

№92

№93

№94

№95

№96

№97

№98

№99

№100

№101

№102

№103

№104

№105

№106

№107

№108

№109

№110

№111

№112

№113

№114

№115

№116

№117

№118

№119

№120

№121

№122

№123

№124

№125

№126

№127

№128

№129

№130

№131

№132

№133

№134

№135

№136

№137

№138

№139

№140

№141

№142

№143

№144

№145

№146

№147

№148

№149

№150

№151

№152

№153

№154

№155

№156

№157

№158

№159

№160

№161

№162

№163

№164

№165

№166

№167

№168

№169

№170

№171

№172

№173

№174

№175

№176

№177

№178

№179

№180

№181

№182

№183

№184

№185

№186

№187

№188

№189

№190

№191

№192

№193

№194

№195

№196

№197

№198

№199

№200

№201

№202

№203

№204

№205

№206

№207

№208

№209

№210

№211

№212

№213

№214

№215

№216

№217

№218

№219

№220

№221

№222

№223

№224

№225

№226

№227

№228

№229

№230

№231

№232

№233

№234

№235

№236

№237

№238

№239

№240

№241

№242

№243

№244

№245

№246

№247

№248

№249

№250

№251

№252

№253

№254

№255

№256

№257

№258

№259

№260

№261

№262

№263

№264

№265

№266

№267

№268

№269

№270

№271

№

Схема расположения связей по колоннам

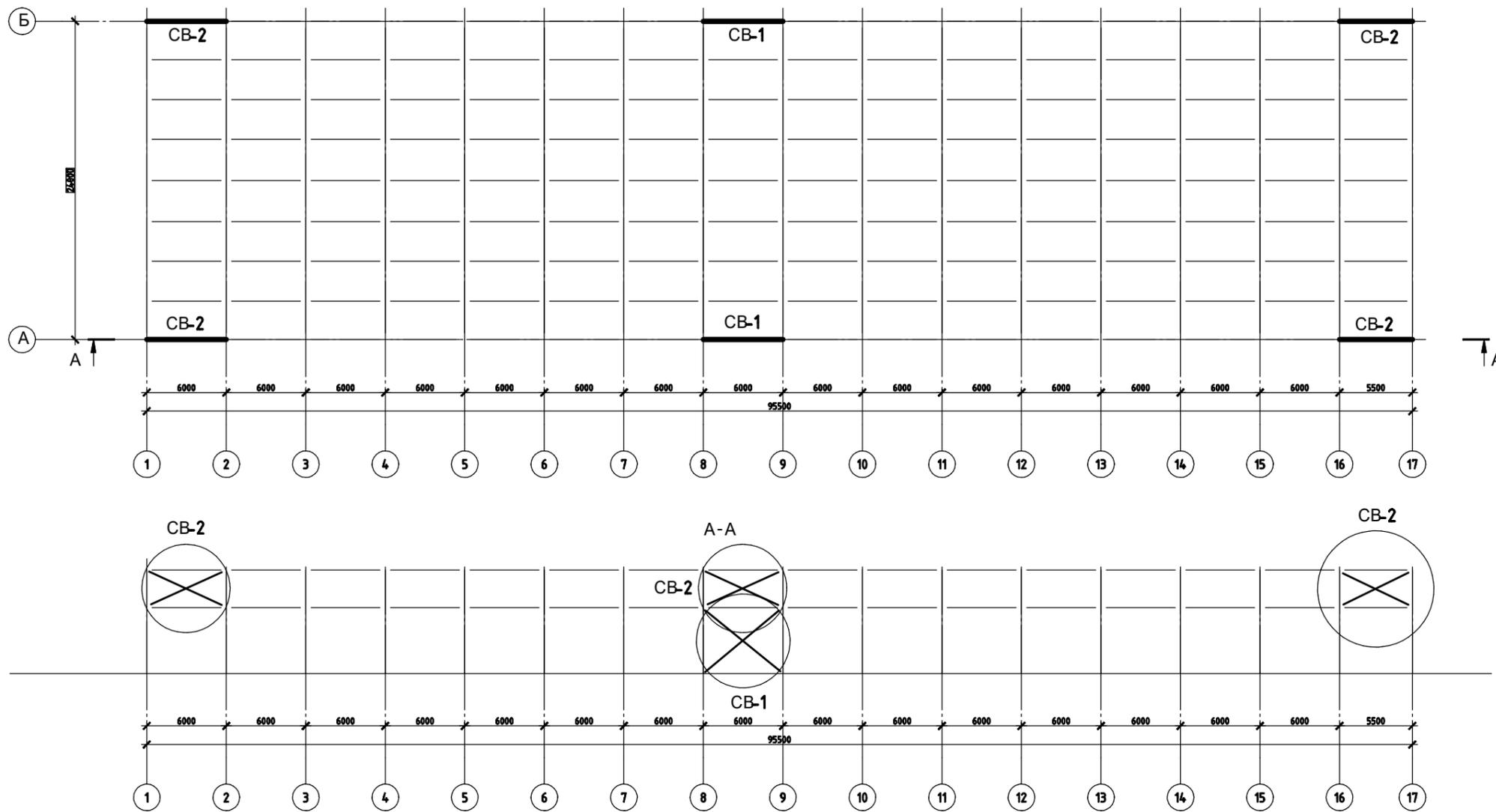


Схема связи СВ-1

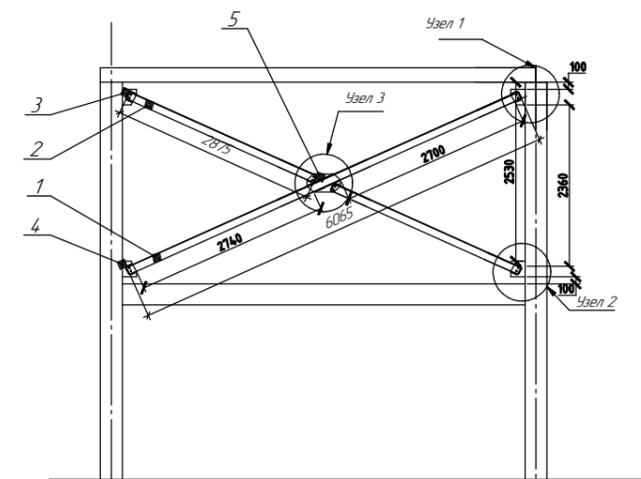
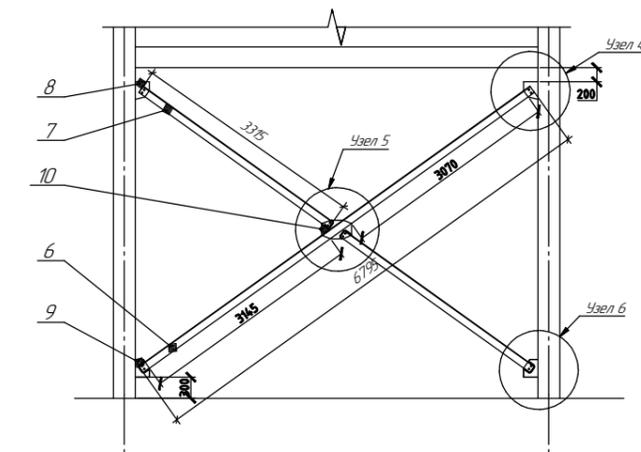


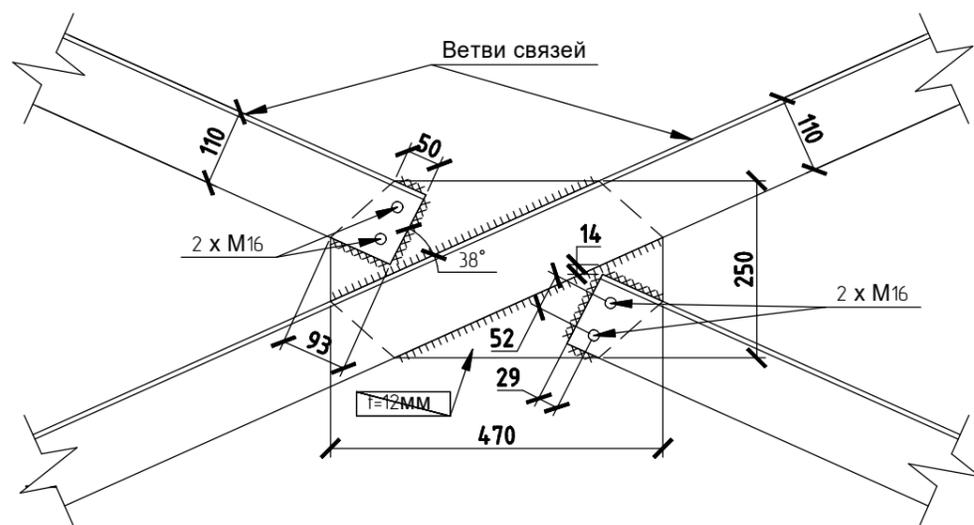
Схема связи СВ-2



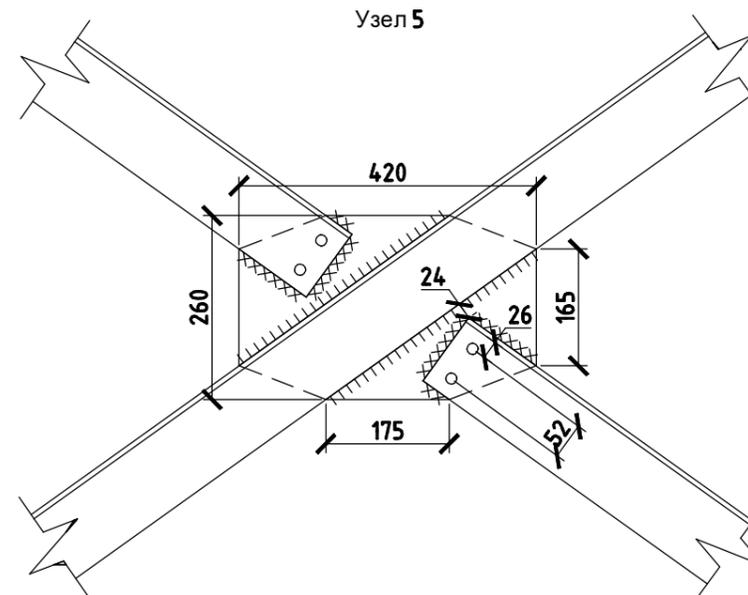
Спецификация металла на вертикальные связи по колоннам

Марка	Поз.	Кол.	Сечение	Длина мм.	Масса, кг.	Примечание
СВ-1-шт	1	1	L 100x7, ГОСТ 8509-93	6065	66,5	66,5
	2	2	L 100x7, ГОСТ 8509-93	2875	31,7	63,4
	3	2	Лист 220x34x12 ГОСТ 19903-74	7,1	14,2	
	4	2	Лист 220x34x12 ГОСТ 19903-74	7,1	14,2	
	5	1	Лист 250x4,70x12 ГОСТ 19903-74	11,1	11,1	
				Итого на СВ-1		169,4
				Итого всего СВ-1 на раму		1016,4
СВ-2-шт	6	1	L 100x7, ГОСТ 8509-93	6795	73,4	73,4
	7	2	L 100x7, ГОСТ 8509-93	3315	35,7	71,4
	8	2	Лист 220x34x12 ГОСТ 19903-74	7,1	7,1	
	9	2	Лист 220x34x12 ГОСТ 19903-74	7,1	7,1	
	10	1	Лист 260x4,20x12 ГОСТ 19903-74	11,0	11,0	
				Итого на СВ-2		170,0
				Итого всего СВ-2 на раму		240,0

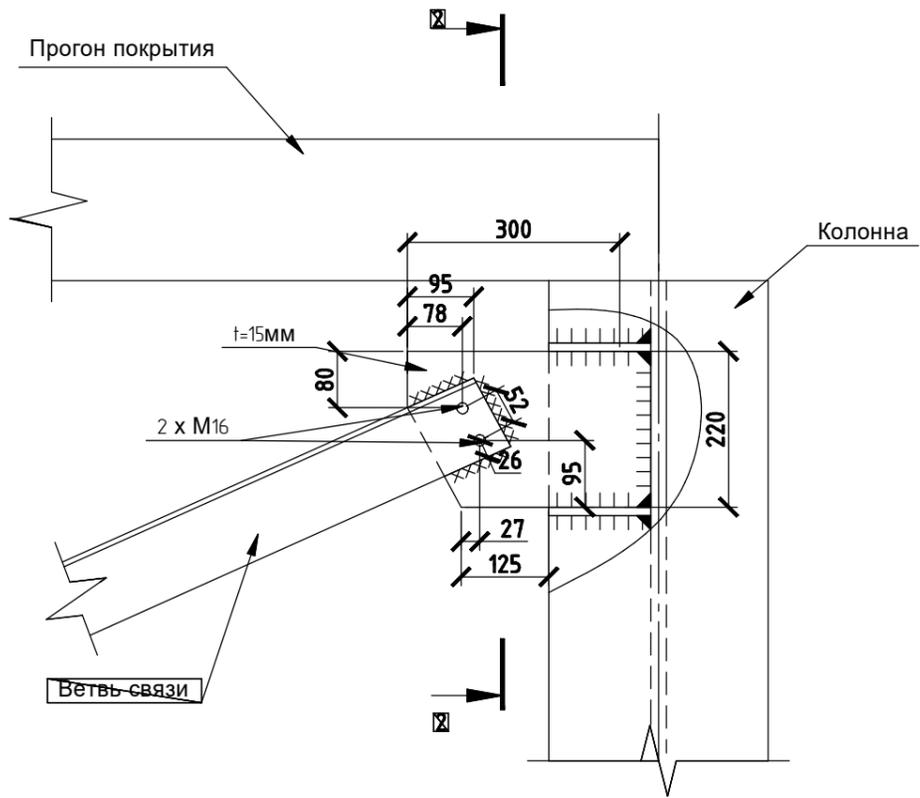
Узел 3 М1:10



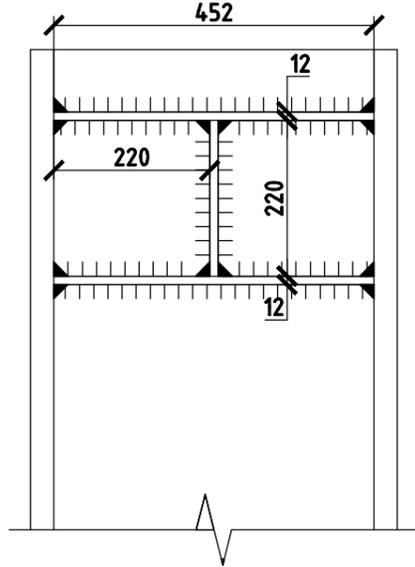
Узел 5



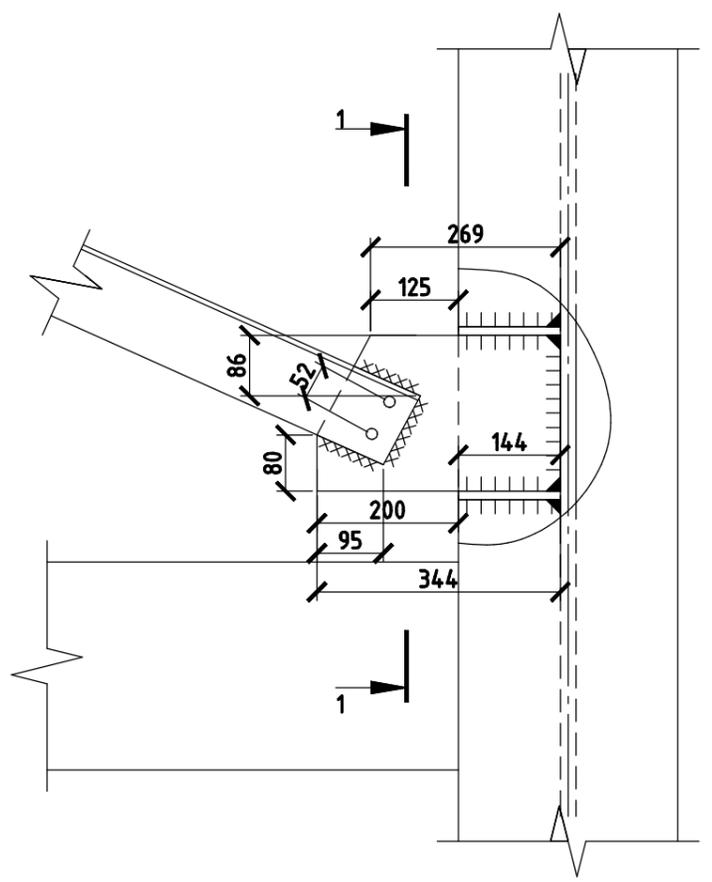
Узел 1



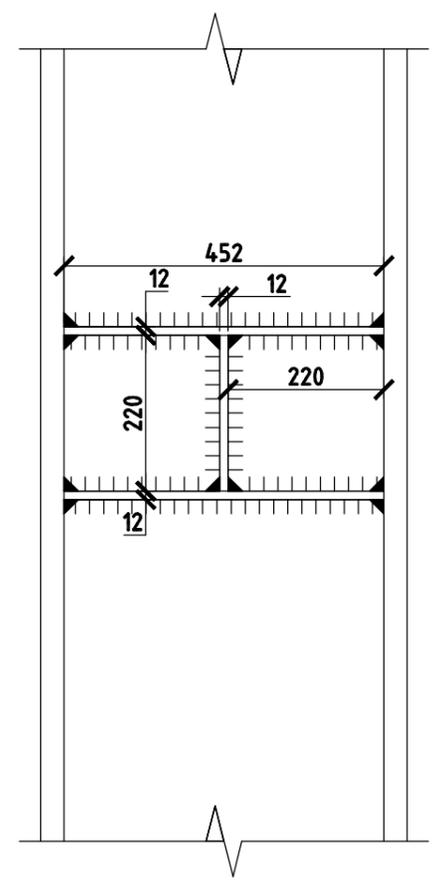
2-2



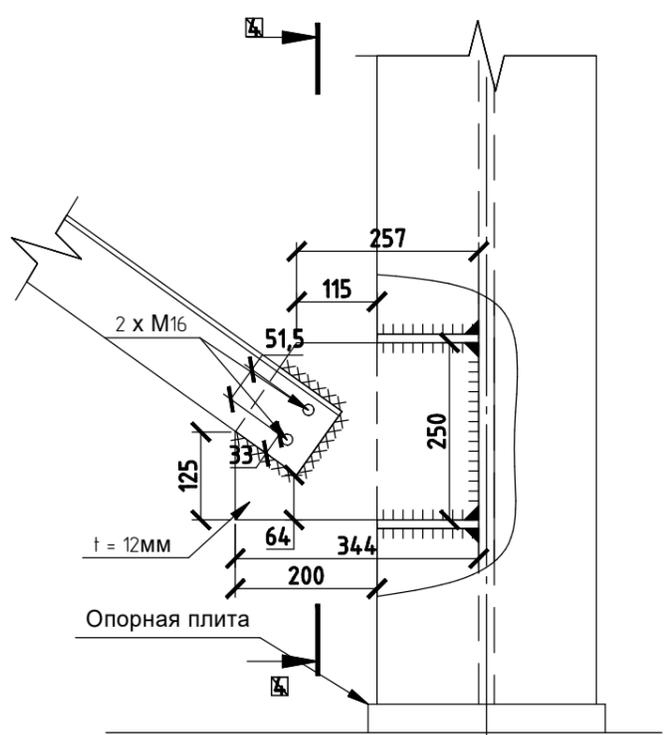
Узел 2



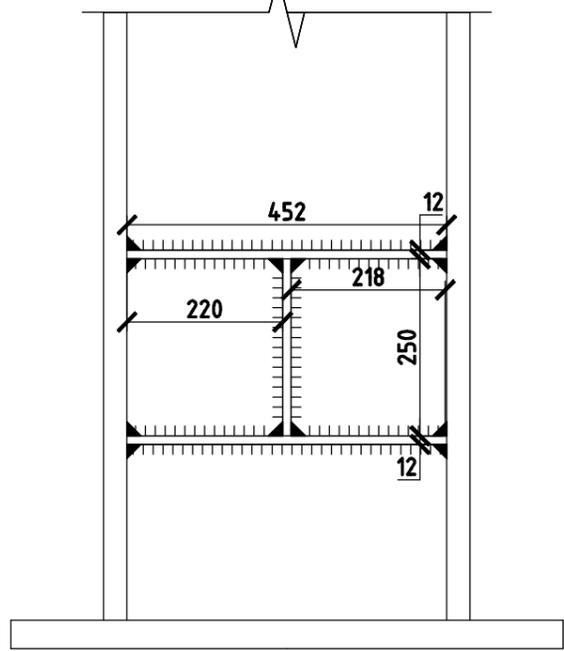
1-1



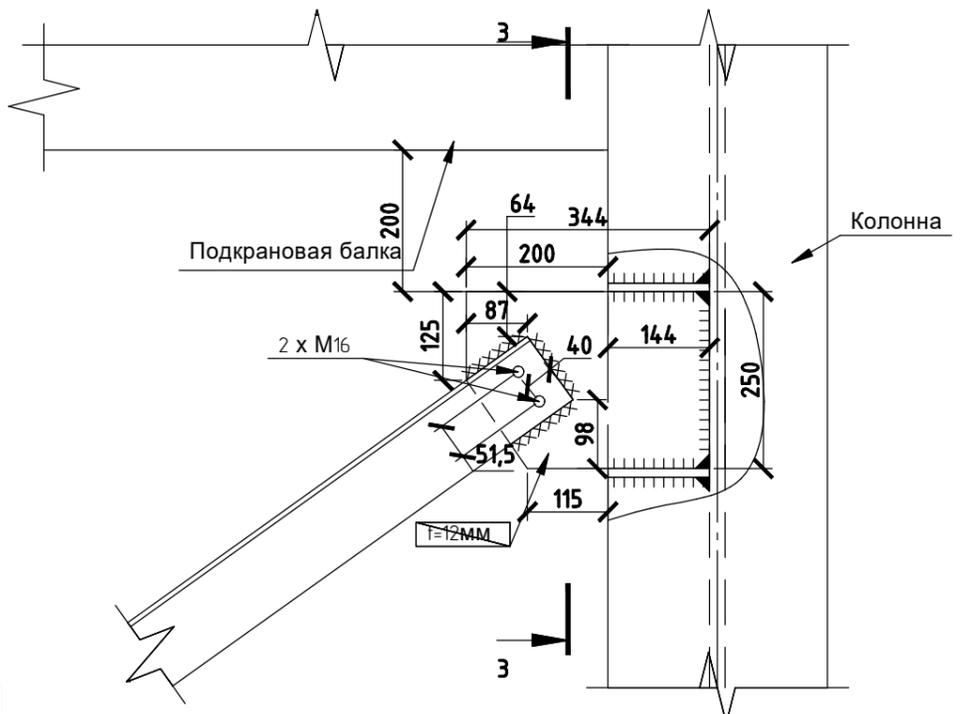
Узел 6



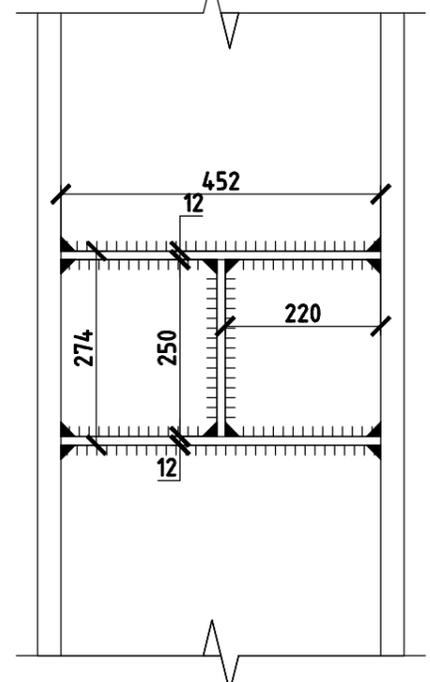
4-4



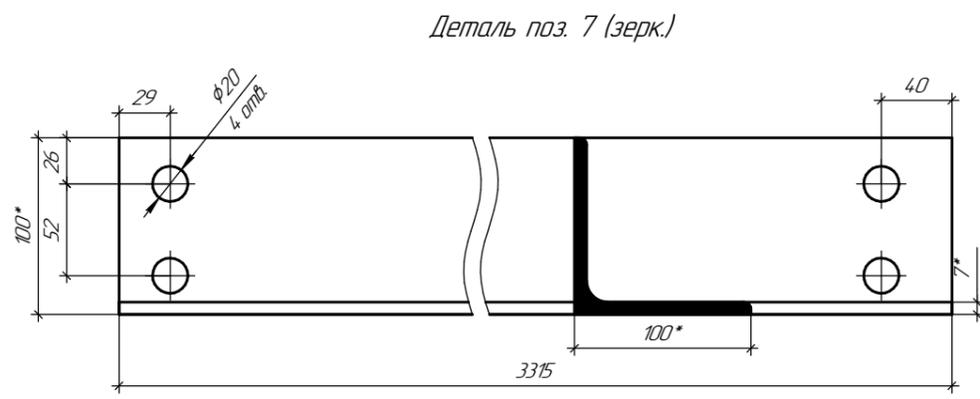
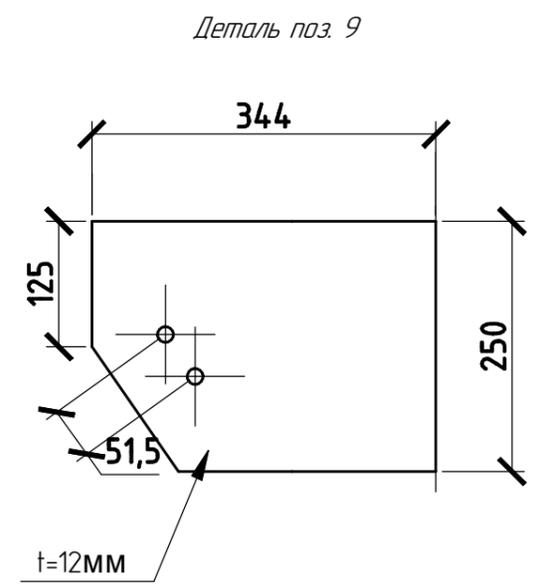
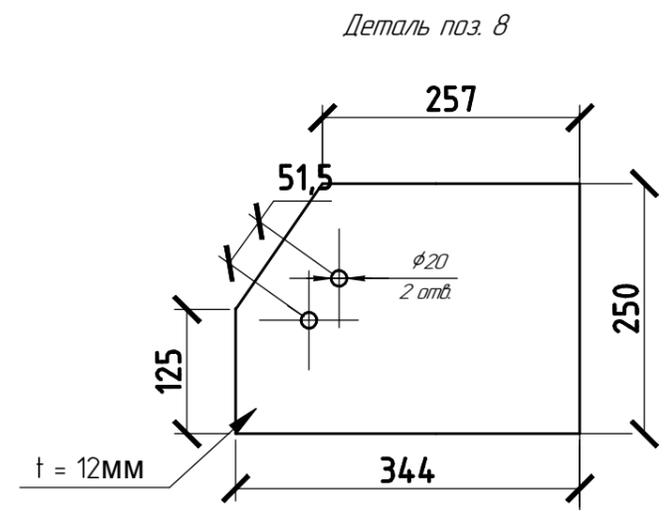
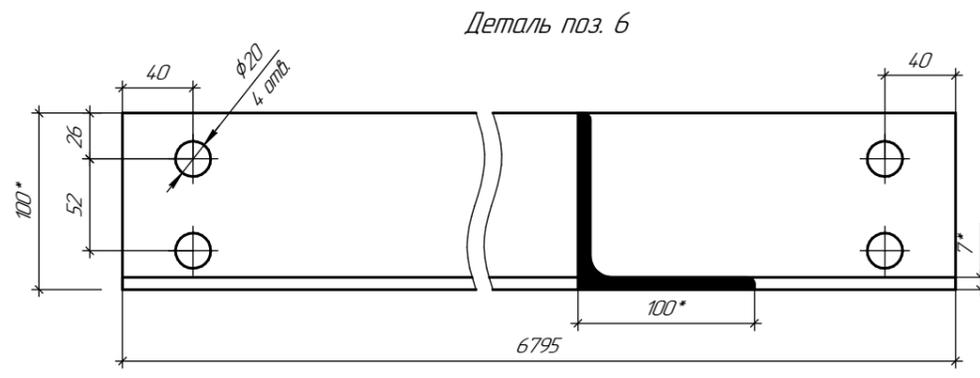
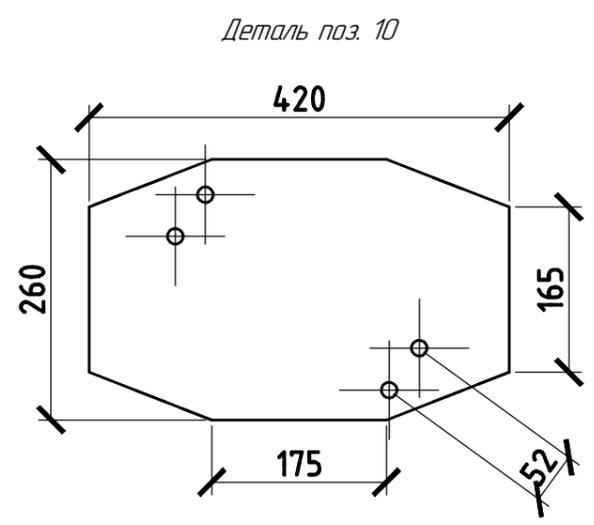
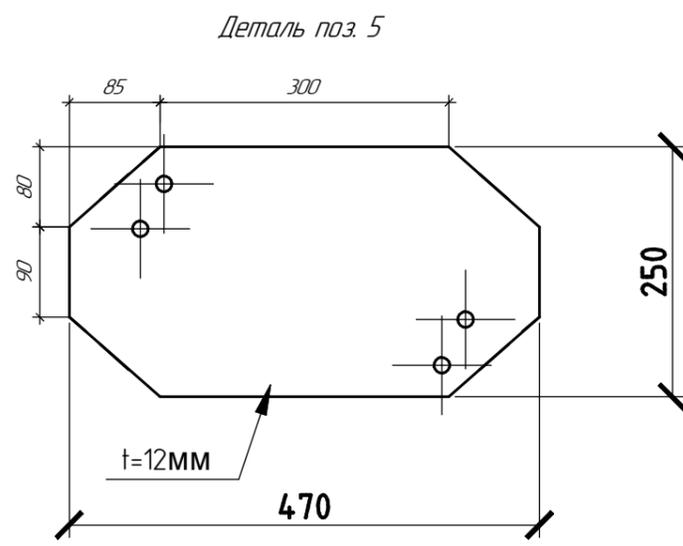
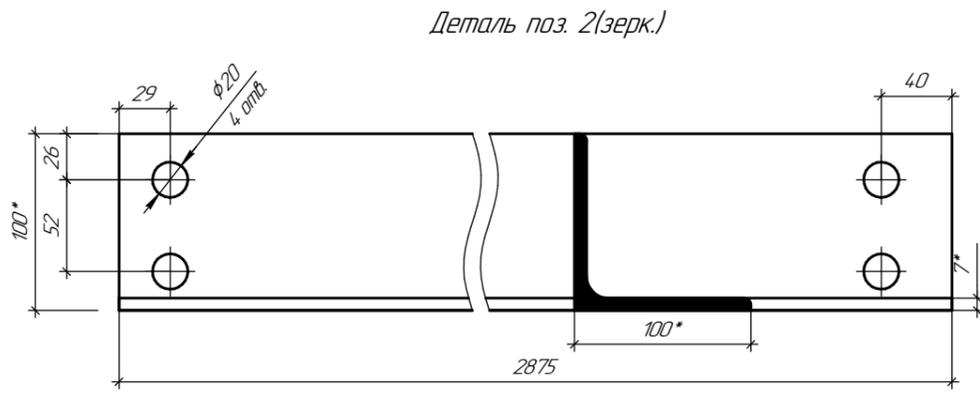
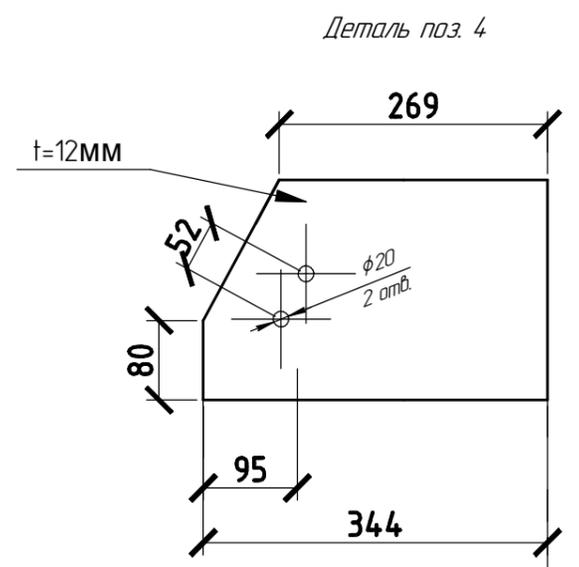
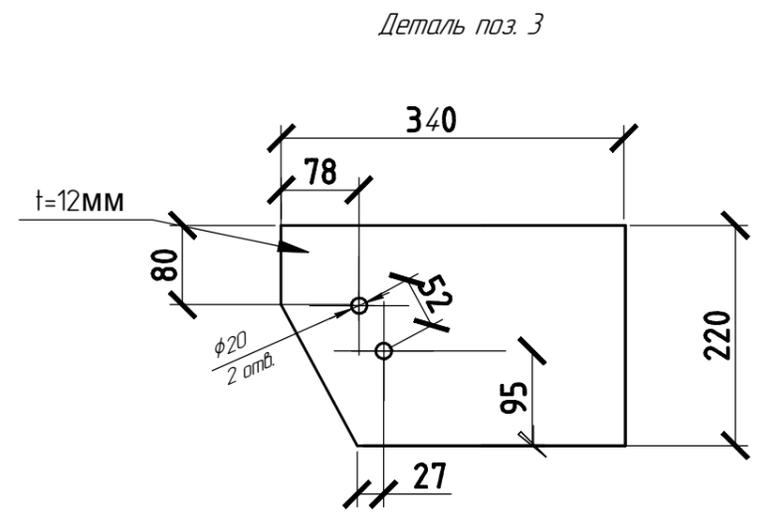
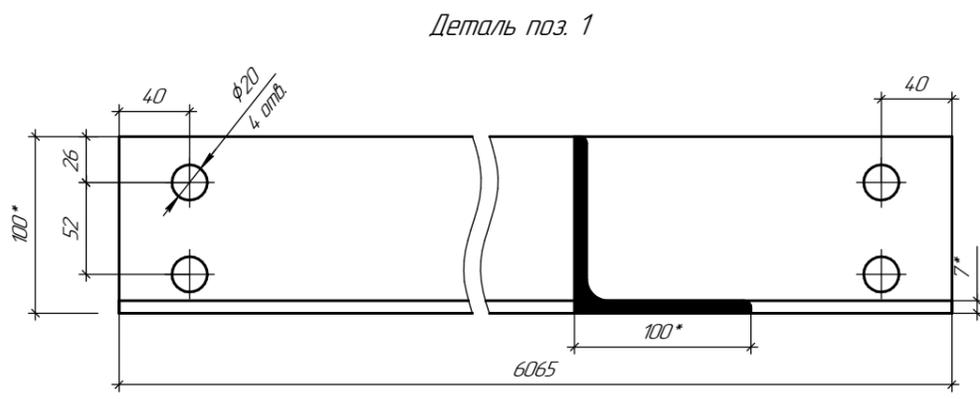
Узел 4



3-3

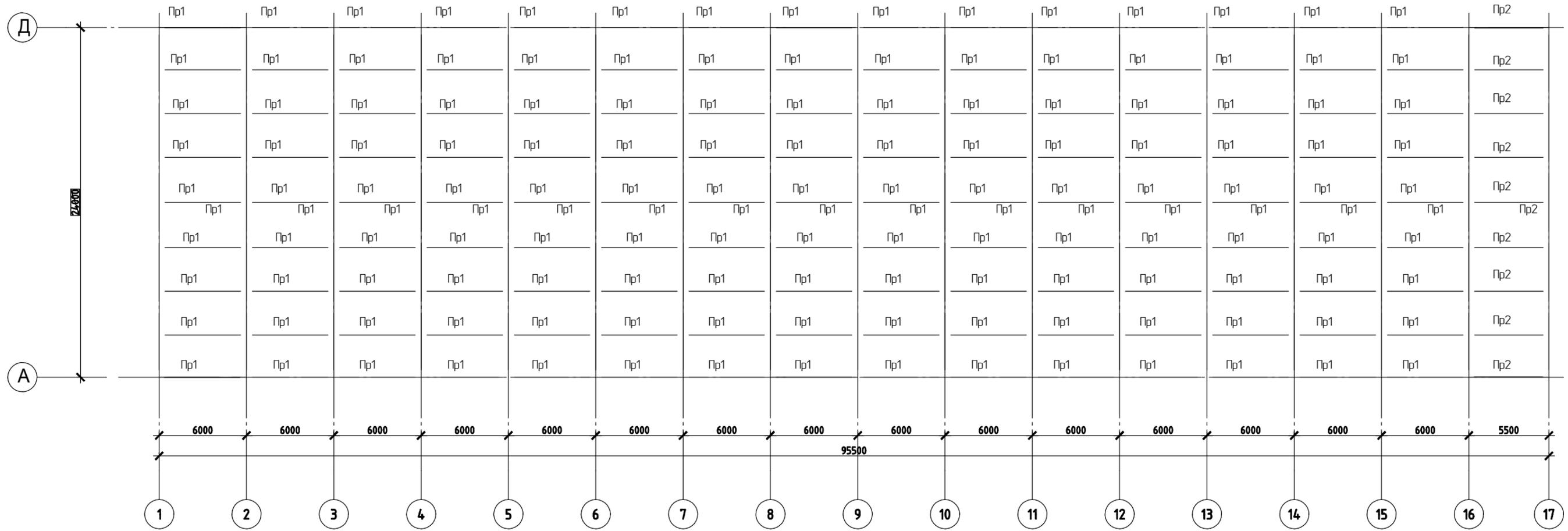


09-2019-КМ		2 Красноярск, Советский район, ул.Позоричева, 44А, стр.6	
		(земельный участок с кадастровым №24:50:0038816)	
Исполн.	Лист	№	Лист
Проект	Здание склада	9	17
Узел	Узлы	000	«Карматид»

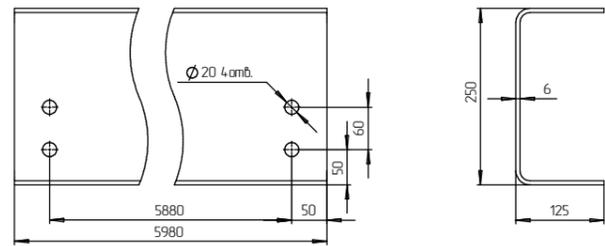


					09-2019-КМ		
					г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничника, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)		
Изм.	Кол.	Лист	ЛРЭЖ	Лист	Лист		
Разраб.	Зам.	Утверд.		17/03/2019	Здание склада		Страница 10 / Листов 17
Проб.						Фасад	
Утв.						ООО «Карусель»	

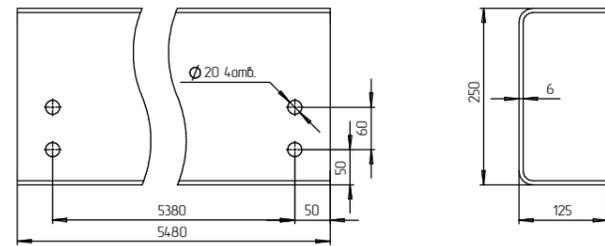
Схема расположения прогонов покрытия



Прогон Пр1



Прогон Пр2

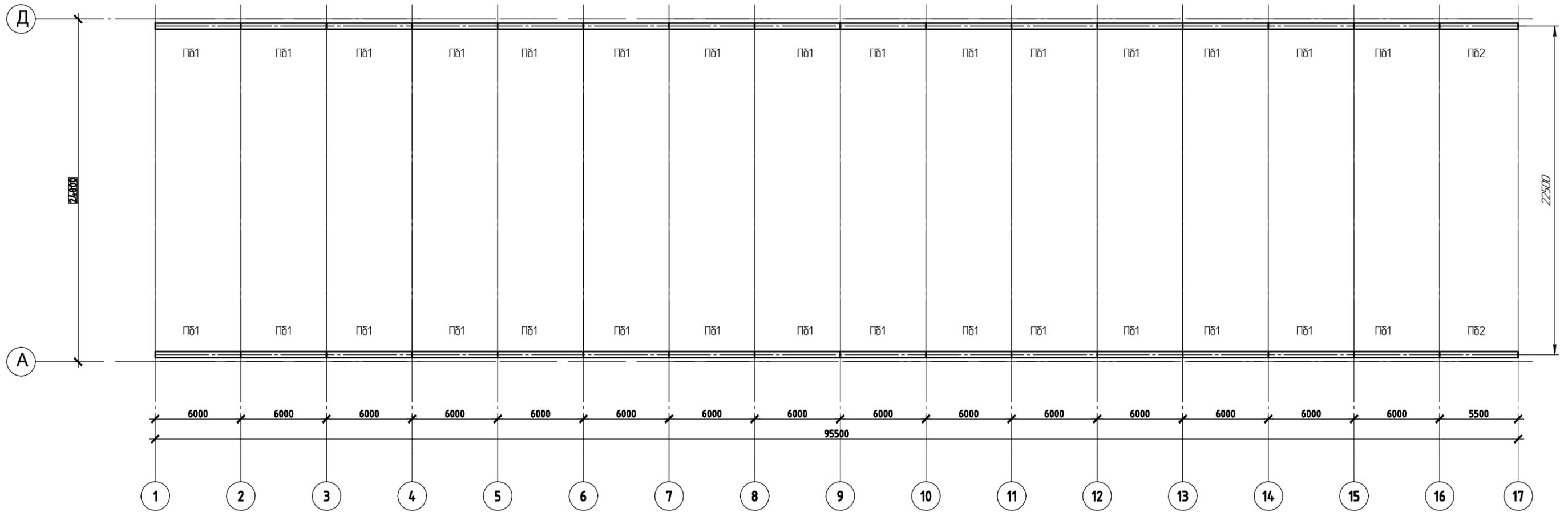


Спецификация стали на прогоны Пр1, Пр2

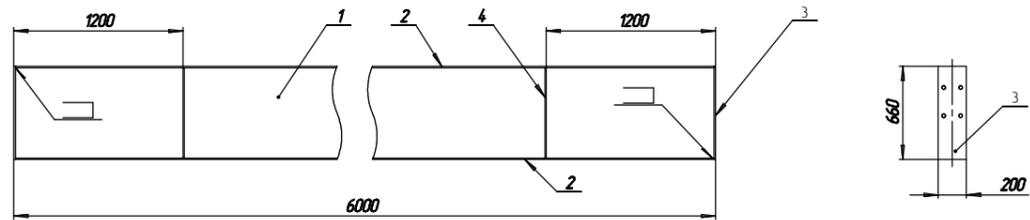
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	
				ед.	общ.
		Прогон Пр1	150	14,3,0	21450,0
1	Гнутый профиль 125x250x6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-2015 Ст.энс ГОСТ 14637-89 L=5980	1		
		Прогон Пр1	10	131,0	1310,0
	Гнутый профиль 125x250x6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-2015 Ст.энс ГОСТ 14637-89 L=5980	1		
Итого стали на прогоны Пр1, Пр2					22760,0

09-2019-КМ					
г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничника, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым №24:50:04:00388:166)					
Изм.	Кол.	Лист	ЛРЭЖ	Лист	Лист
Разраб.	Зинченко			11/03/2019	
Проб.					
Утв.					
Здание склада				Стация	Лист
Схема расположения прогонов покрытия				11	17
				ООО «Карпулда»	

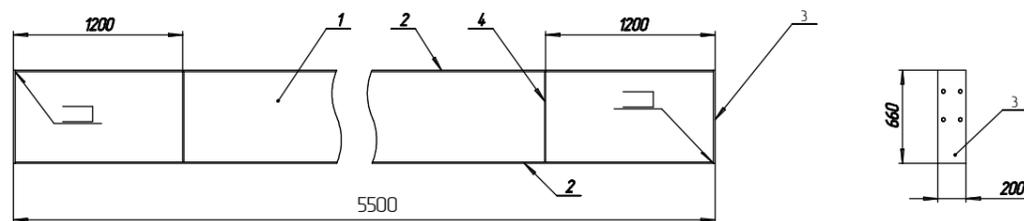
Схема расположения подкрановых балок (путей)



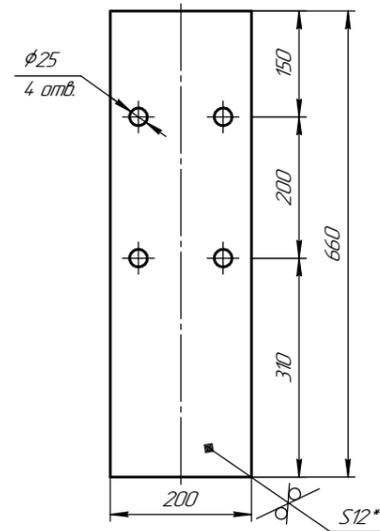
Подкрановая балка Пб1



Подкрановая балка Пб2



Деталь поз. 3.



Спецификация металла на подкрановую балку Пб1, Пб2

Отпр. марка	Поз.	Кол.	Сечение	Длина мм.	Масса, кг.		Примечание	
					ед.	общая		
Пб1-30 шт. Пб2-2 шт.	1	1	Лист 640x5976x8, ГОСТ 19903-74	240,0	7200,0		Пб1	
	1	1	Лист 640x5066x8, ГОСТ 19903-74	203,6	407,2		Пб2	
	2	2	Лист 200x5976x10, ГОСТ 19903-74	93,8	5628,0		Пб1	
	2	2	Лист 200x5066x10, ГОСТ 19903-74	79,5	318,0		Пб2	
	3	2	Лист 200x660x12, ГОСТ 19903-74	12,4			Пб1-74,0 Пб2-19,6	
	4	4	Лист 96x640x8, ГОСТ 19903-74	3,85			Пб1-462,0 Пб2-30,8	
	Итого масса балки Пб1					467,8		
	Итого масса балки Пб1 на здание					14034,0		
	Итого масса балки Пб2					387,8		
	Итого масса балки Пб2 на здание					775,6		

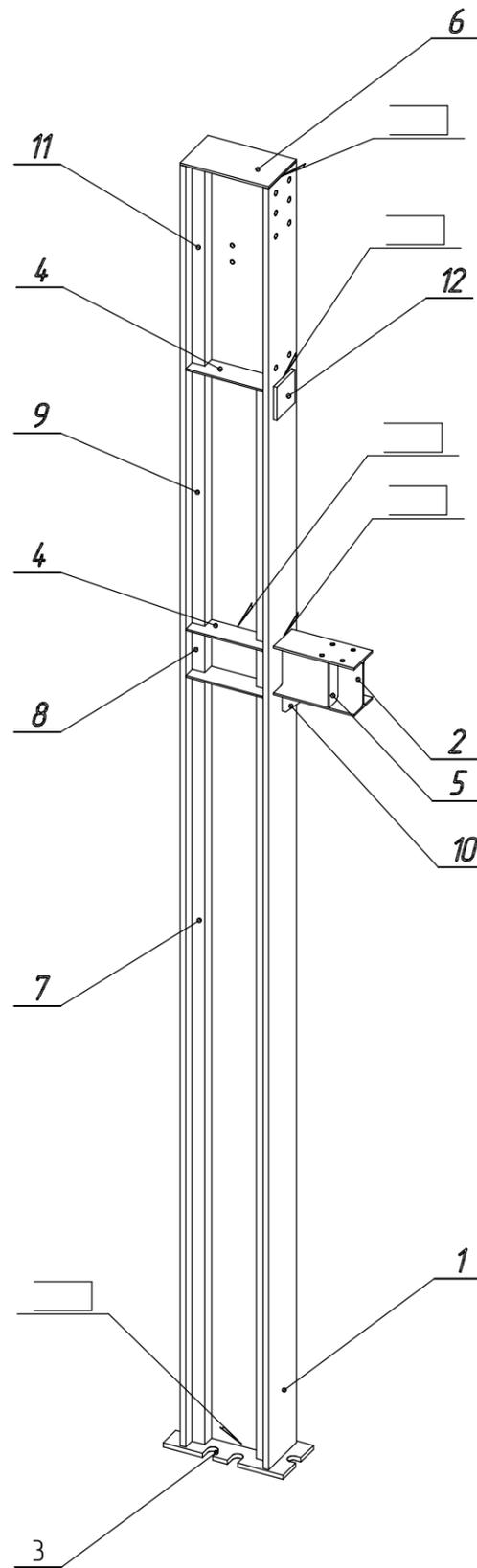
Лист № 17 из 17
Всего листов 17
Листы в альбоме

				09-2019-КМ		
				г. Красноярск, Советский район, ул. Пограничников, 44А, стр. 6 (земельный участок с кадастровым № 24:50:0400388/166)		
Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Лист	№ докум.	Лист
Разраб.	Зачинил		27/03/19	12	17	
Проб.						
Стр.						
Здание склада				ООО «Користид»		
Схема расположения подкрановых балок						

Свободная спецификация стали

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля	N пл	Масса металла по элементам конструкции, м							Общая масса, т
				Колонны каркаса	Элементы стенового каркаса	Баки	Связи по колоннам	Подкрановые баки	Прозонны	Опорные стойки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ 26020-83	C255 ГОСТ 27772-88	I 50ш1		14,203,9							14,203,9
	Итого									4,32,0	4,32,0
Всего профиля									22760,0		22760,0
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	C245 ГОСТ 27772-88	□ 250*125*6									
	Итого					1377,0					1377,0
Всего профиля											
Узлы стальные горячекатаные рабнотолочные ГОСТ 8509-93	C245 ГОСТ 27772-88	L 100X100X7					274,7				274,7
	Итого										
Всего профиля											
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	C245 ГОСТ 27772-88	t8						8863,6			8863,6
		t10		792,0		266,8		594,6,0			7004,8
		t12		1312,0		4336,0	64,7	763,6			5164,3
		t15				22576,0					22576,0
		t25		714,7,32	150,0	1056,0					1953,32
Всего профиля	Итого										
Всего масса металла											84,609,62

Исходные данные сущ. колонны К1



- 1 Катет шва выбрать по наименьшей толщине детали
- 2 * - Размеры для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А3		1	19-024.01.10.001	Двутавр 50Ш6 L=7728 ГОСТ Р 57837-2017	1	
А3		2	19-024.01.10.002	Двутавр 30Ш1 L=471 ГОСТ 26020-83	1	
А3		3	19-024.01.10.003	Лист 25x340x700	1	
А3		4	19-024.01.10.004	Лист 10x144x448	6	
А3		5	19-024.01.10.005	Лист 8x96x265	2	
		6	19-024.01.10.006	Лист 12x310x518	1	
		7	19-024.01.10.007	Уголок 6x75x75 L=4647 ГОСТ 8509-93	4	
		8	19-024.01.10.008	Уголок 6x75x75 L=270 ГОСТ 8509-93	4	
		9	19-024.01.10.009	Уголок 6x75x75 L=1559 ГОСТ 8509-93	4	
А3		10	19-024.01.10.009	Лист 8x150x150	1	
		11	19-024.01.10.010	Уголок 6x75x75 L=1221 ГОСТ 8509-93	2	
		12	19-024.01.20.006	Лист 20x200x200	1	

19-024.01.10.000СБ

					Колонна - 1 Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб
									-	1:35
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	VS-designing		Лист	14	Листов	
Разраб.										
Проб.										
Т. контр.										
И. контр.										
Утв.										

Перв. примен.

Справ. №

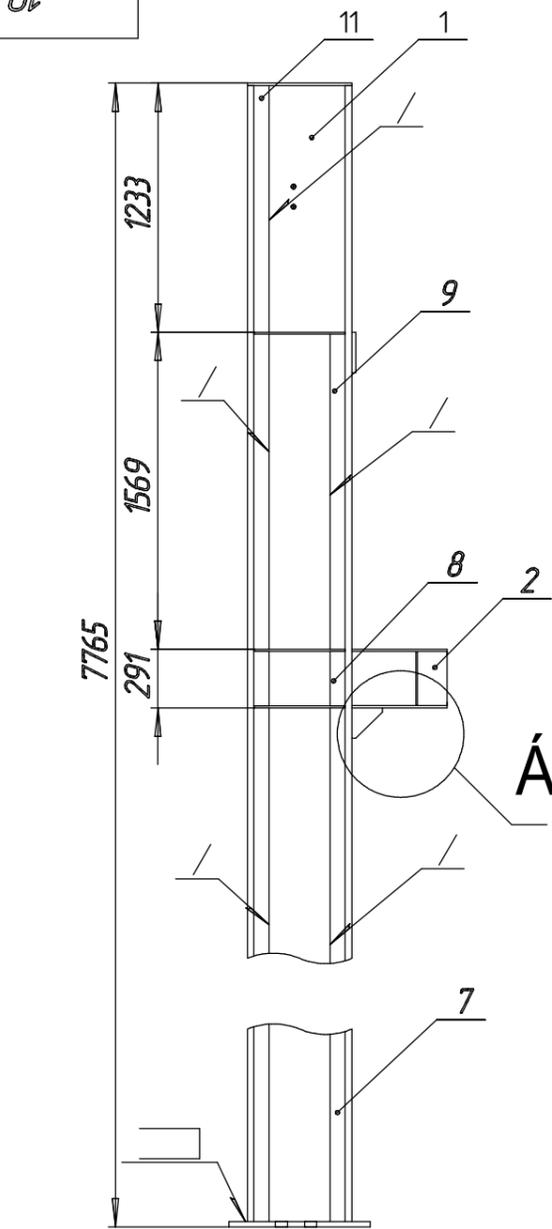
Подп. и дата

Инд. № дубл.

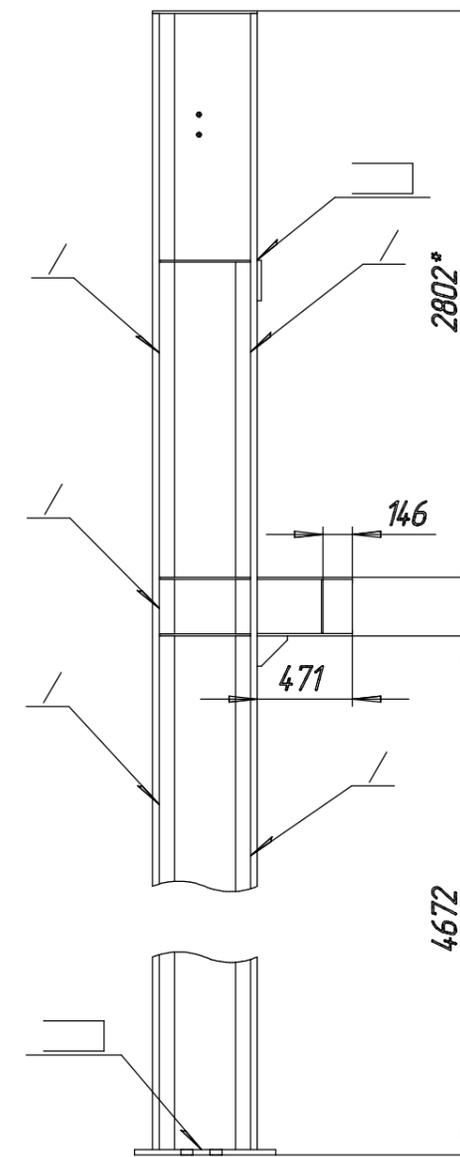
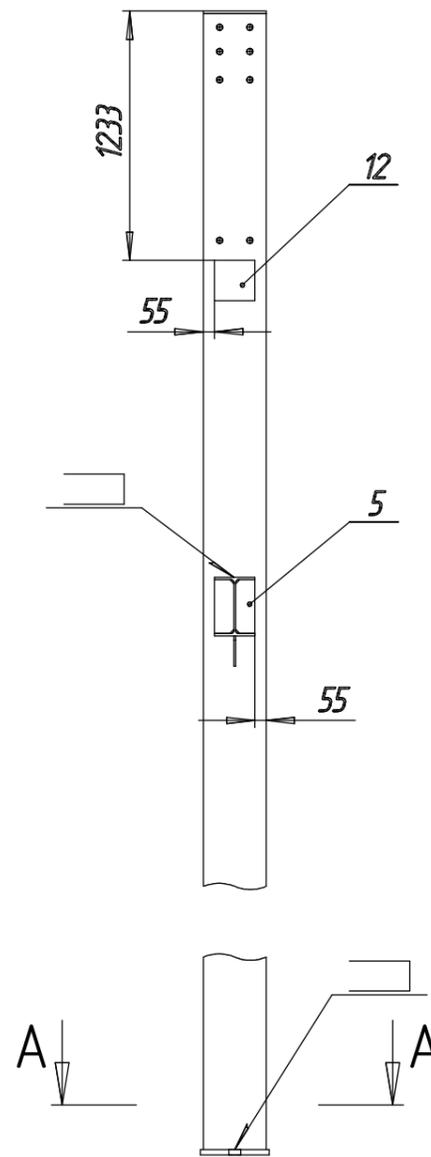
Взам. инд. №

Подп. и дата

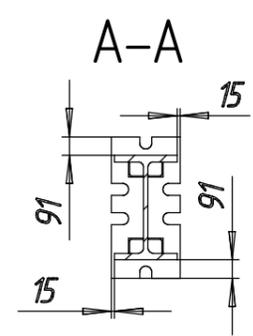
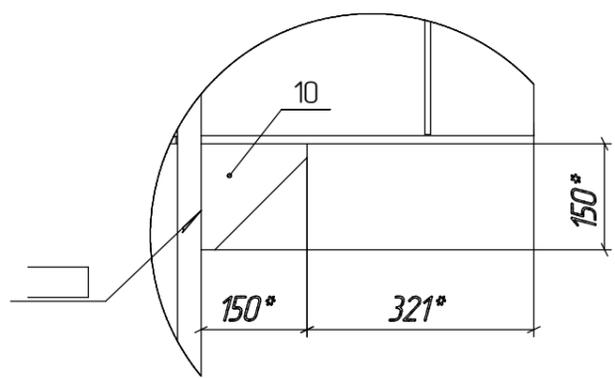
Инд. № подл.



?



А
1 : 10



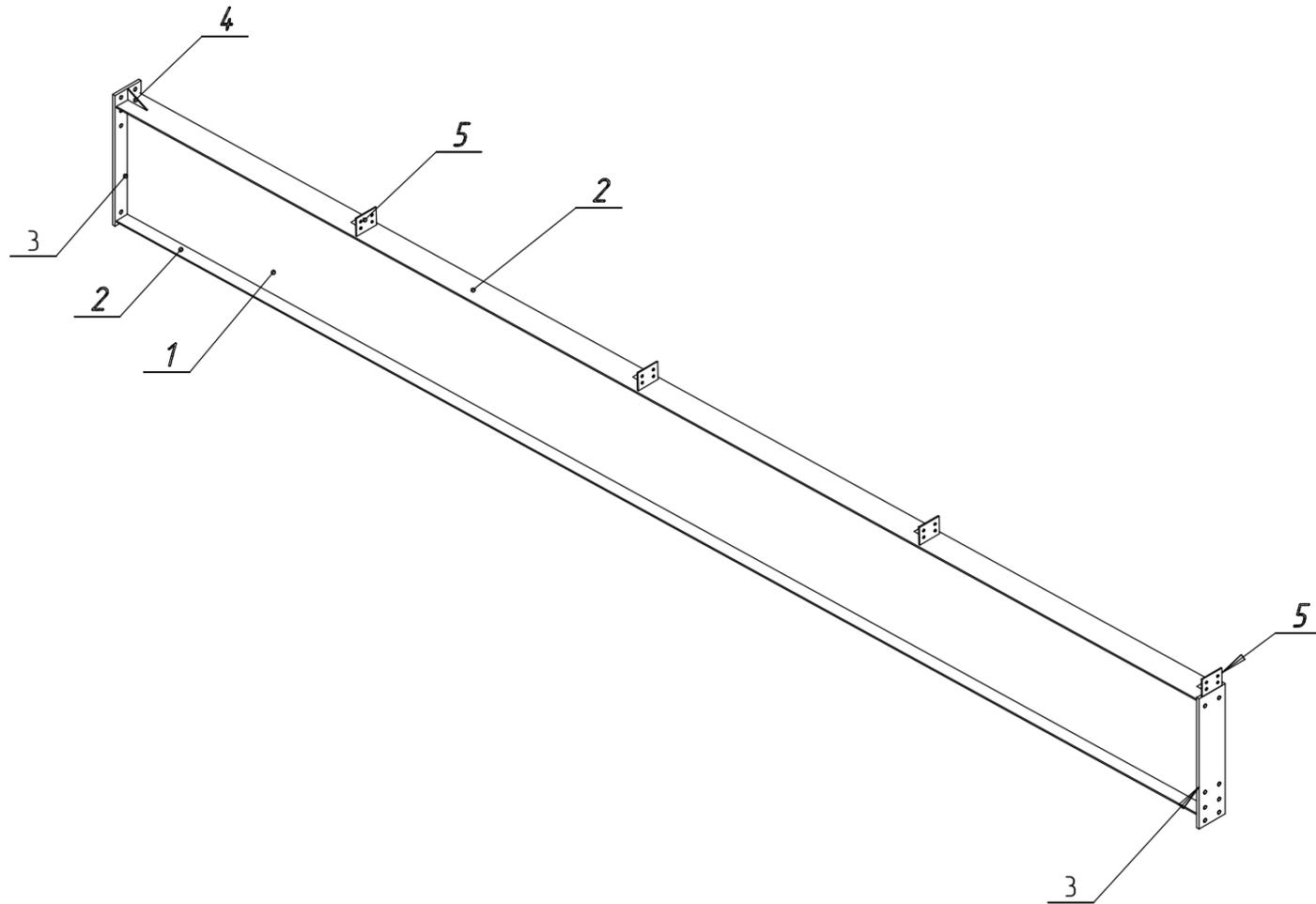
1. Катет шва выбрать по наименьшей толщине детали
2. * - Размеры для справок

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

19-024.01.10.000СБ

Исходные данные сущ. балки Б1



- 1 Катет шва выбрать по наименьшей толщине детали
- 2 * - Размеры для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А3		1	19-024.01.11.001	Лист 15x1041x11552	1	
		2	19-024.01.11.002	Лист 12x250x11525	2	
А3		3	19-024.01.11.003	Лист 25x280x1200	2	
А3		4	19-024.01.11.004	Лист 10x100x200	2	
А3		5	19-024.01.11.005	Лист 10x160x210	4	
А3		6	19-024.01.11.006	Лист 10x150x150	3	
А3		7	19-024.01.11.007	Лист 10x70x220	1	

19-024.01.30.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка покрытия - 1 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							-	1:50
Проб.								
Т. контр.						Лист 16	Листов	
Н. контр.								
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

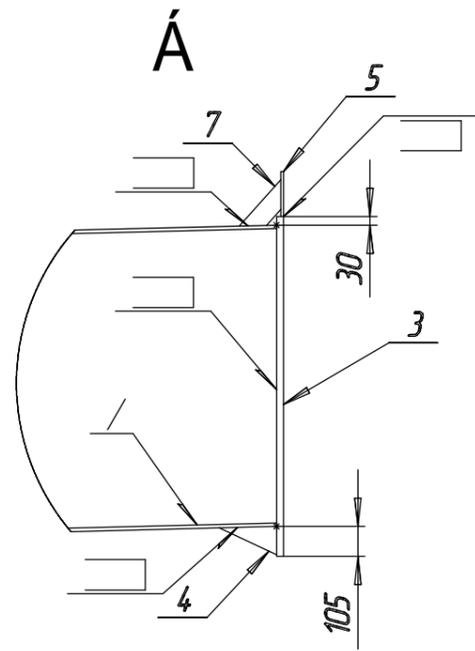
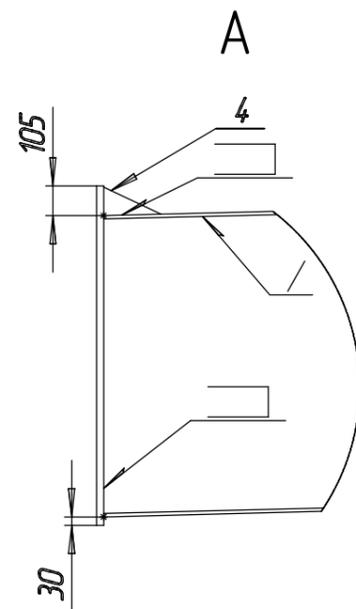
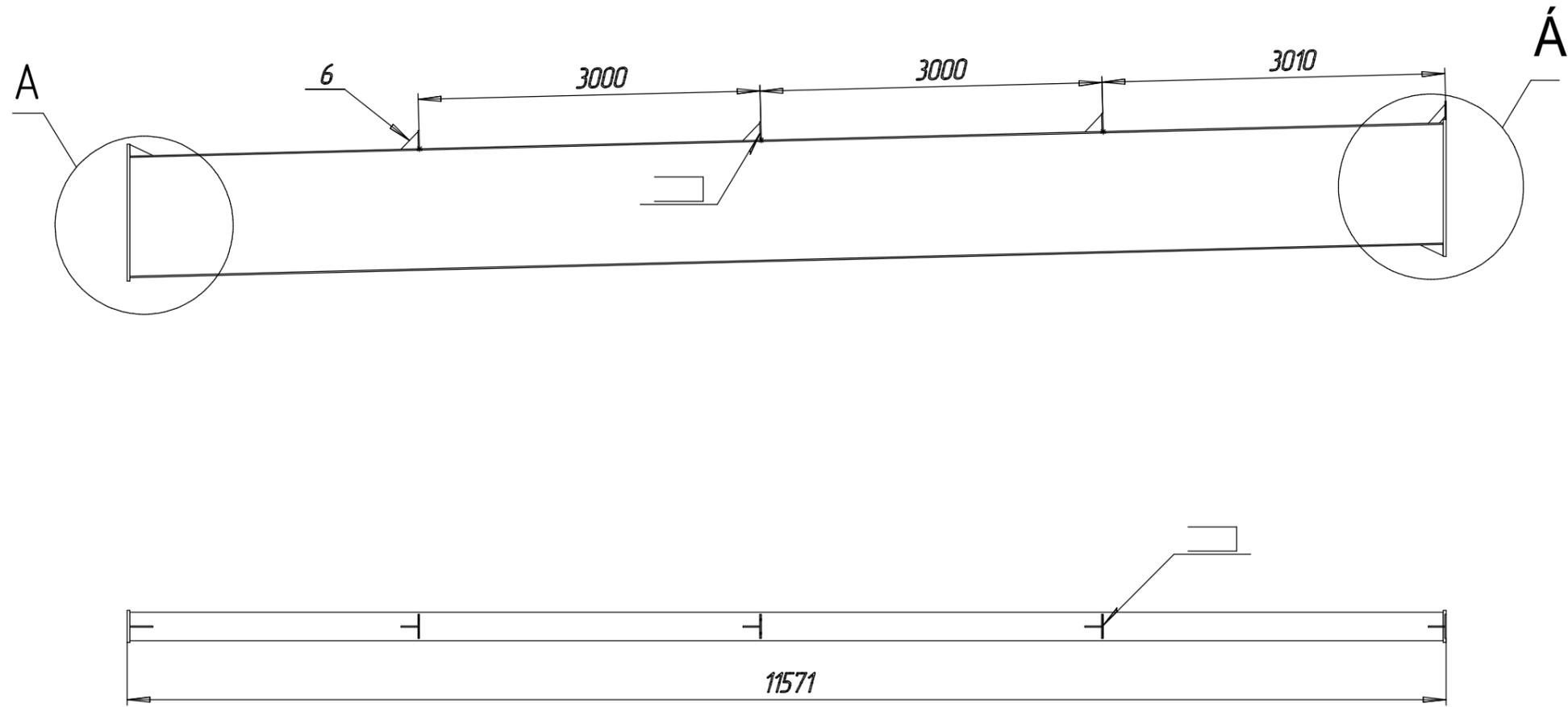
Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Файл: 19-024.01.11.000 СБ



1. Катет шва выбрать по наименьшей толщине детали
2. * - Размеры для справок

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

19-024.01.30.000СБ