Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План основания плиты котельной. Разрез 1-1, 2-2, А-А	
3	Фрагмент плана основания пола котельной. Спецификация материалов основания	
4	Схема расположения балок и ферм	
	Спецификация элементов металлокаркаса котельной	
5	Схема расположения связей металлического каркаса котельной	
6	Схемы металлокаркаса котельной. Фасад в осях 1-5, 5-1, А-Г ,Г-А	
7	Связь вертикальная М 1:50. Связь Горизонтальная М 1:100	
8	Металлокаркас под оконные и дверные связи	
9	Ферма Ф1. Узел крепления фермы с колонной	
10	Схема металлокаркаса кровли. Схема расположения дефлекторов	
	Спецификация металлокаркаса кровли	
11	Пожарная лестница. Спецификация металлических конструкций пожарной лестницы	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ГОСТ 23118-99	Конструкции стальные строительные	
ГОСТ 8239-89	Двутавр	
ГОСТ 19903-74	Полоса стальная горячекатаная	
ГОСТ 30245-2002	Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные	
ГОСТ 8240-89	Швеллер	
ГОСТ 8509-93	Уголки равнополочные горячекатаные	
ГОСТ 23279-85	Сетки сварные	

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Общие данные

1. Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г.Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области, разработаны на основании задания на проектирование Заказчика.

2. Технические решения, принятые в проекте, соответствуют требованиям строительных норм, действующих на территории Российской Федерации.

3. Изготовление, монтаж, соединение элементов конструкций и их окраску производить в соответствии с требованиями СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"; СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие констструкции"; ГОСТ 23118-98 "Конструкции металлические строительные" и СП 63-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".

4. Материал стальных конструкций неоговоренных в проекте принять - сталь С245.

5. Все заводские соединения - сварные. Монтажные соединения выполнять сваркой по ГОСТ 5246-80 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные".

6. Катеты сварных швов принимать максимальными, по наименьшей толщине свариваемых элементов.

7. Все стальные конструкции покрыть грунтовкой ГФ-021 (ГОСТ 251-82*) одним слоем на заводе-изготовителе и вторым слоем после монтажа эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-75) в 2 слоя.

8. Изготовление, приемку и монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-18-75 "Металлические конструкции", СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и утвержденному ППР.

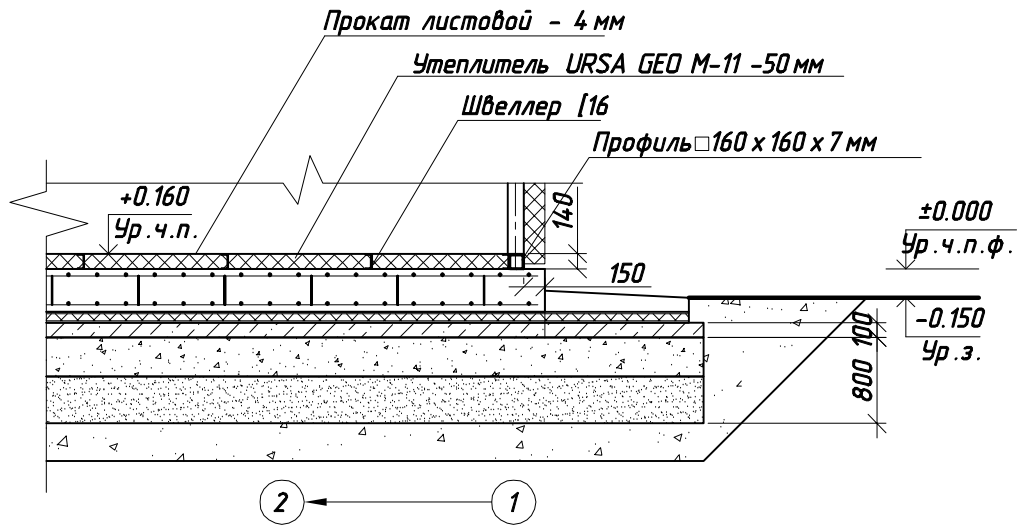
Проектная документация разработана в соответствии с градостроительным планом земельного участка, заданием на проектирование, градостроительным регламентом, документами об использовании земельного участка для строительства (в случае если на земельный участок не распространяется действие градостроительного регламента или в отношении его не устанавливается градостроительный регламент), техническими регламентами, в том числе устанавливающими требованиям по обеспечению безопасной эксплуатации зданий, строений, сооружений и безопасного использования прилегающих к ним территорий, и с соблюдением технических условий.

ГИП Г.Б. Мальков

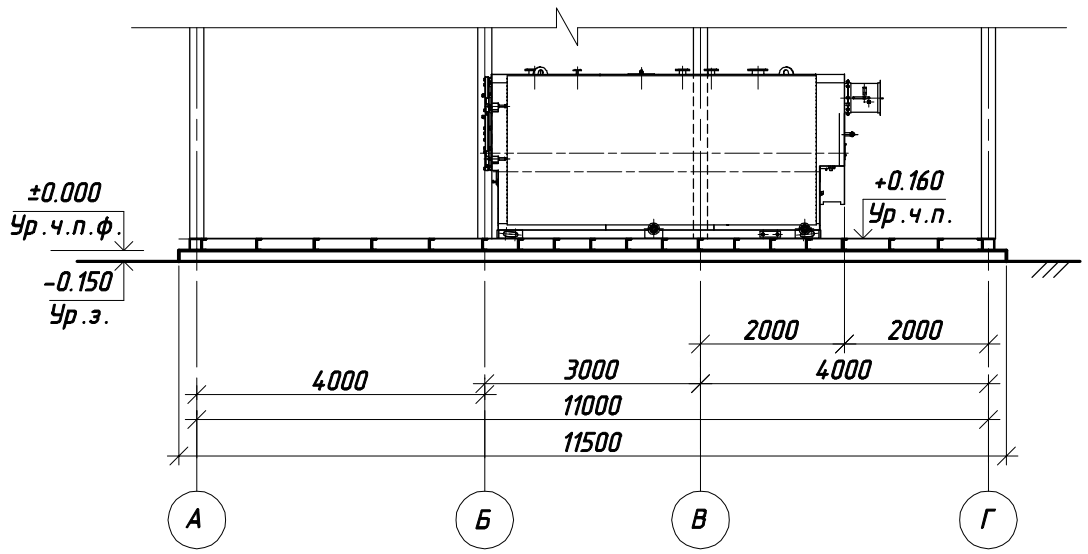
						ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ
						Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
					2016	Котельная
ГИП		Мальков				Стадия: РД; Лист: 1; Листов: 11
Разраб.		Васильева				
Проверил		Яковлева				Общие данные
Н.контроль		Яковлев				ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"

Формат А3

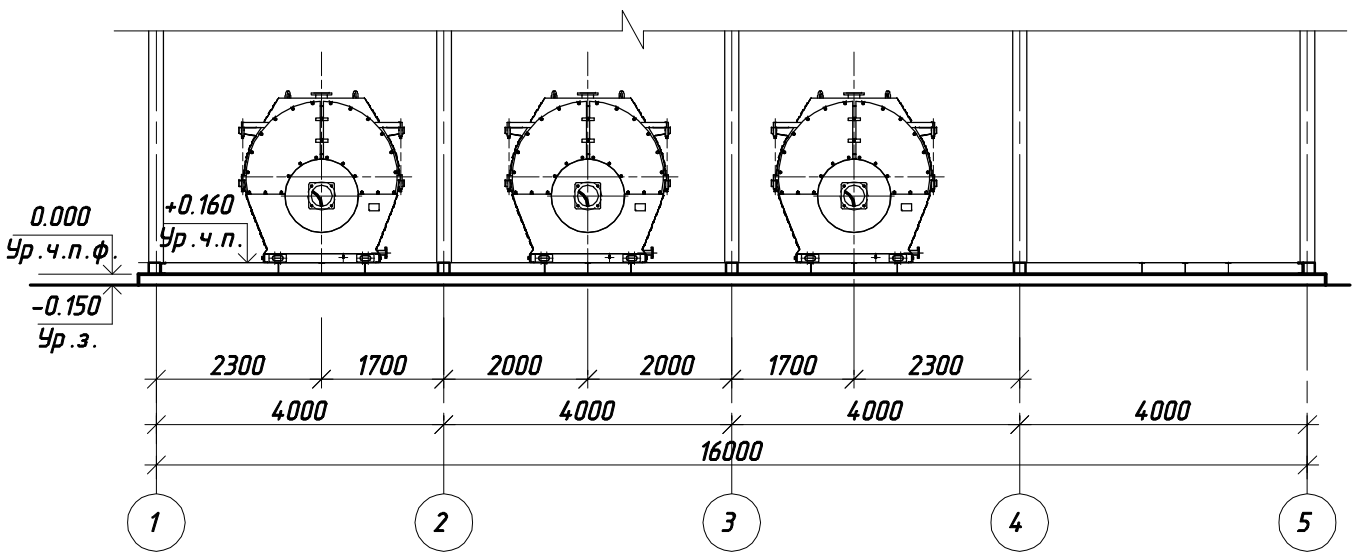
Разрез А-А



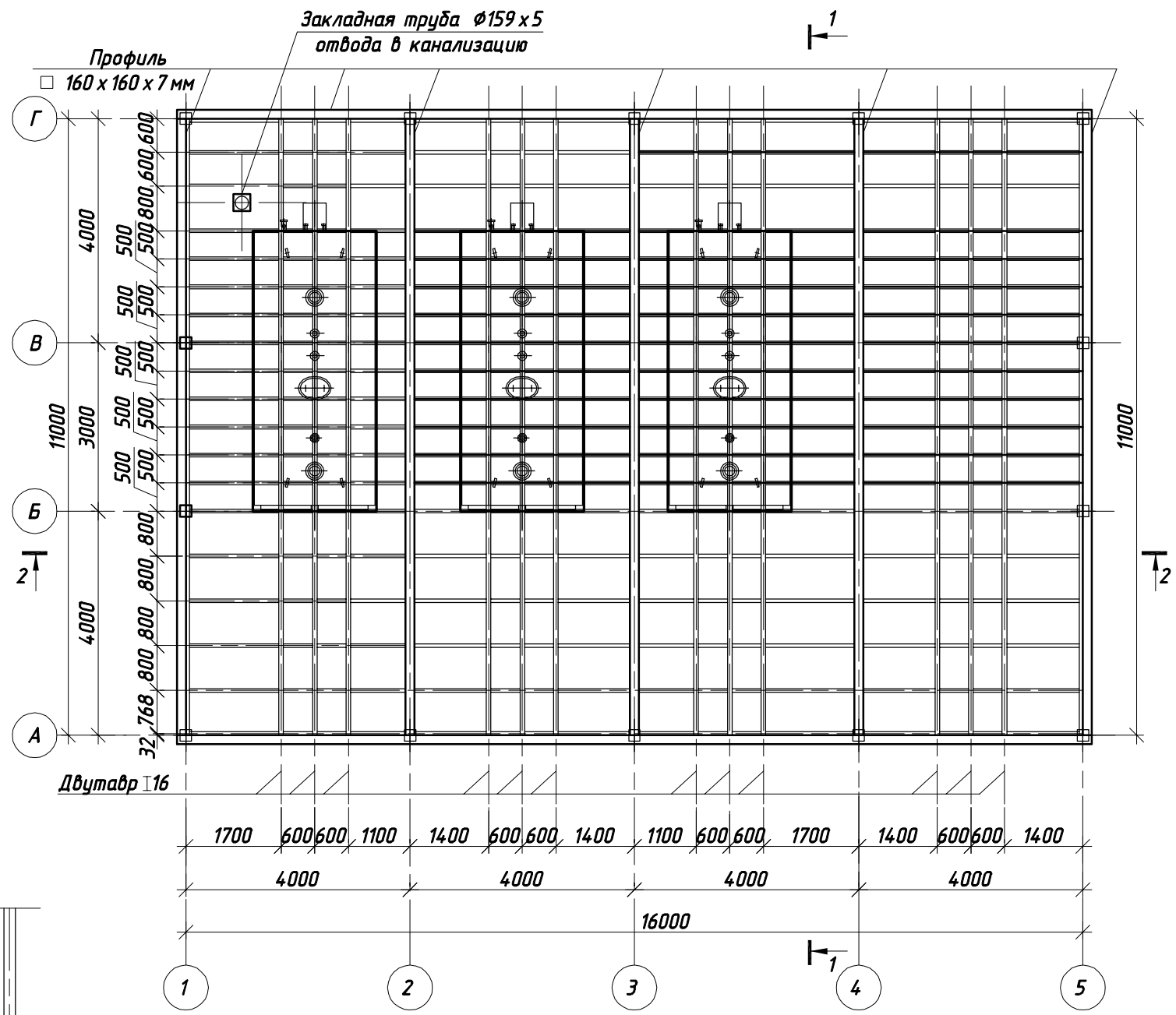
Разрез 1-1



Разрез 2-2



План основания плиты котельной



Примечание:

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80* электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467-75*.
2. Металлические конструкции покрыть огнезащитным составом Defender М (ВД-АК-221). Перед нанесением огнезащитного состава металлоконструкции загрунтовать антикоррозионной грунтовкой ГФ-021, толщиной не менее 50 мкм. Для достижения предела огнестойкости 90 мин. толщина сухого слоя покрытия - 1,58 мм.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

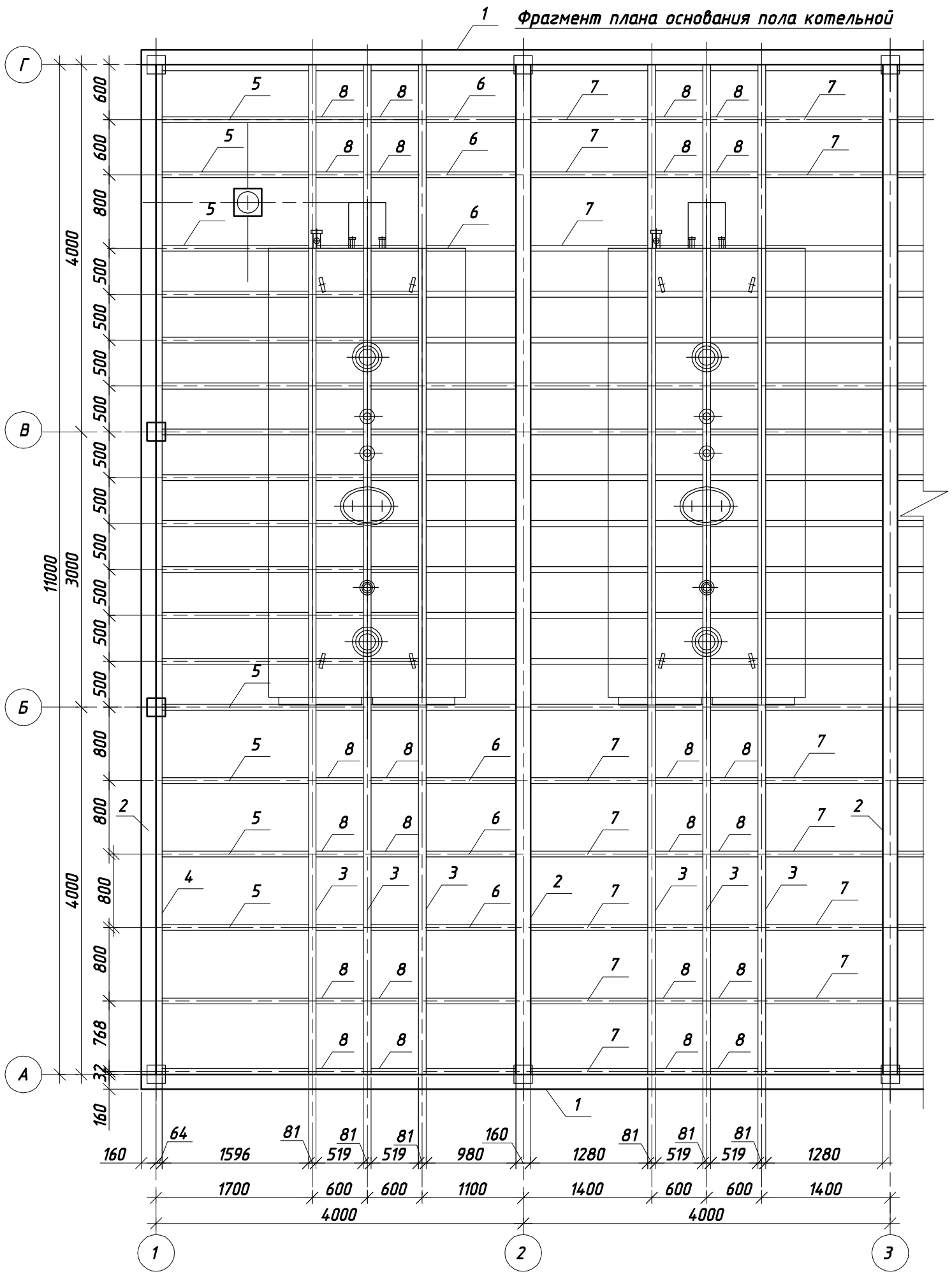
Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	2	
План основания плиты котельной. Разрез 1-1, 2-2, А-А	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

Формат А3

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Спецификация материалов основания

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеч.
					2831,64
1	ГОСТ 30245-2003	Профиль □160 х 160 х 7, l =16320 мм	2	527,29	1054,59
2	ГОСТ 30245-2003	Профиль □160 х 160 х 7, l =11000 мм	5	355,41	1777,05
3	ГОСТ 8239-89	Двутавр 16, l =11000 мм	12	174,9	2098,8
					3660,61
4	ГОСТ 8240-97	Швеллер стальной [16 , l=11000 мм	2	156,2	312,4
5	ГОСТ 8240-97	Швеллер стальной [16 , l=1596 мм	38	22,28	846,63
6	ГОСТ 8240-97	Швеллер стальной [16 , l=1280 мм	76	18,176	1381,37
7	ГОСТ 8240-97	Швеллер стальной [16 , l=980 мм	38	13,916	528,8
8	ГОСТ 8240-97	Швеллер стальной [16 , l=519 мм	152	7,369	1120,21
9	URSA GEO М-11	Утеплитель 16000 х 11000 х 50 мм		м³	8,8
10	ГОСТ 19903-90	Лист стальной 16000 х 11000, толщ =4 мм	1	6072	
11	ГОСТ Р 53254-2009	Огнезащитное покрытие		м²	42,75

ВБ.ПСЧ-02/03-2016- КМ

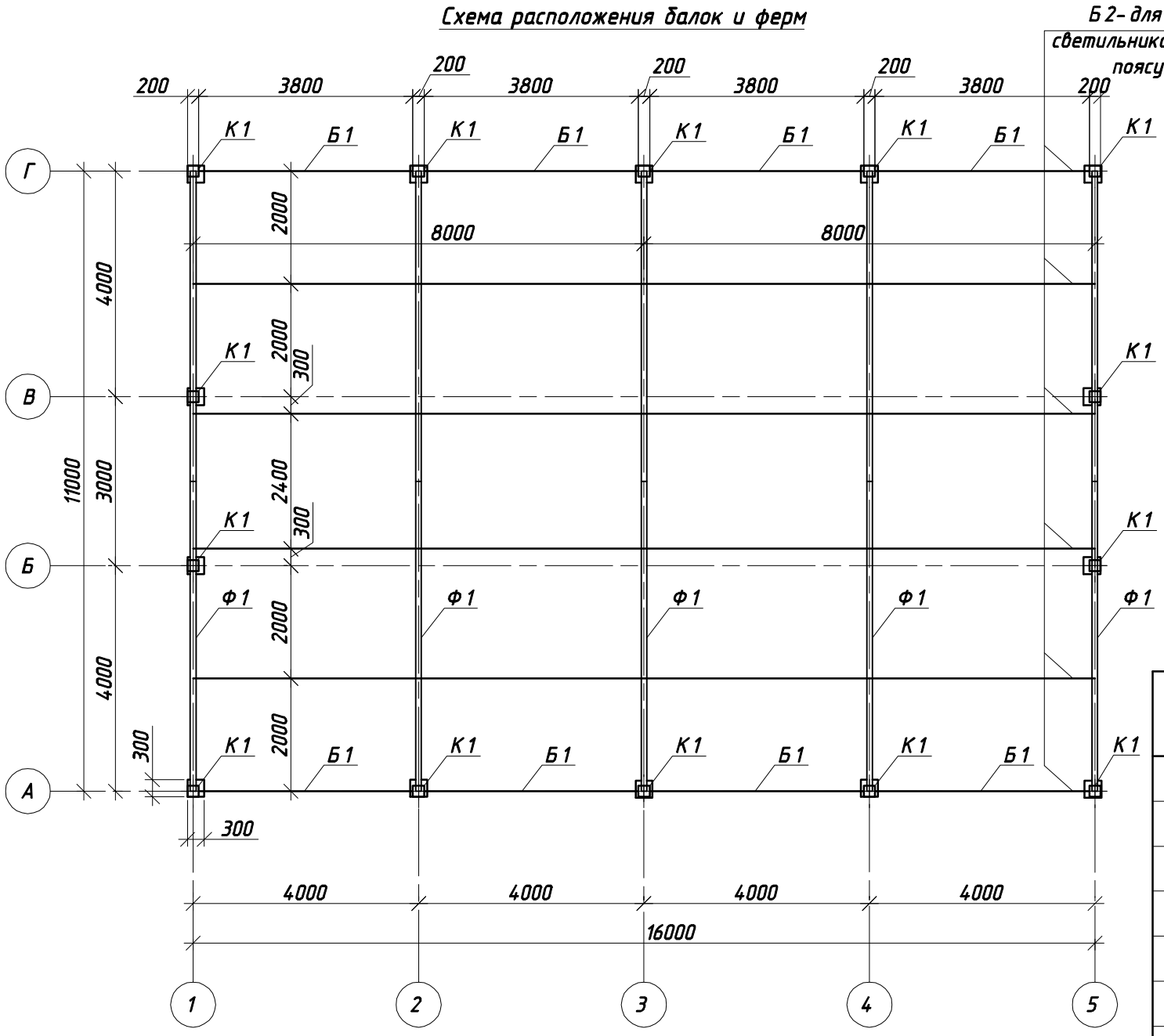
Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

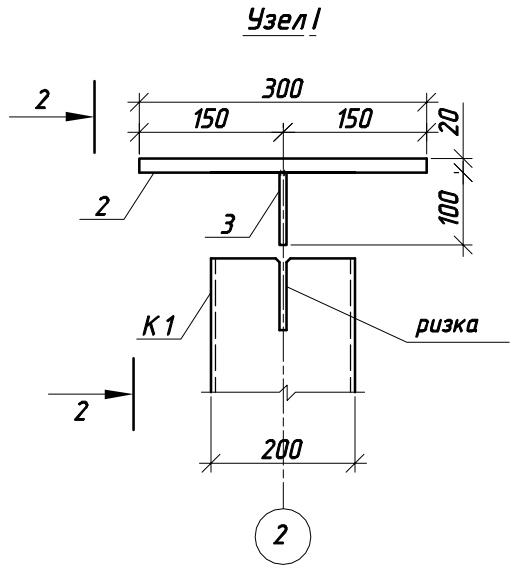
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

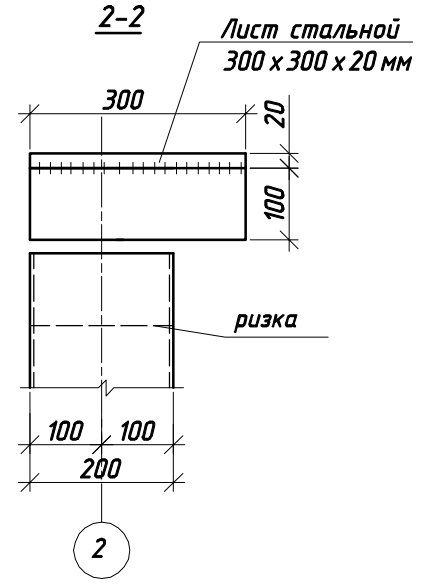
Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	3	
Фрагмент плана основания пола котельной. Спецификация материалов основания	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

Формат А3

Схема расположения балок и ферм







Спецификация элементов металлокаркаса котельной

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеч.
К 1	ГОСТ 30245-2002	Профиль □ 200 х 200 х 8, l = 4500 мм	14	209,29	2930,13
Б 1	ГОСТ 8239-89	Двутавр 16 Б 1, l = 3800 мм	8	60,42	483,36
Б 2	ГОСТ 30245-2002	Профиль □ 50 х 30 х 4, l = 8000 мм	8	38,64	309,12
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80 х 80 х 8, l=100 мм	16	1,09	17,44
					498,064
2	ГОСТ 19903-74	Полоса 20 х 300, L=300 мм	14	14,55	203,75
3	ГОСТ 19903-74	Полоса 20 х 100, L=300 мм	14	4,85	67,92
4	ГОСТ 19903-74	Полоса 20 х 125, L=200 мм	56	4,043	226,39

Примечание :

1. Все метал. конструкции покрыть силикатно-асбестовой огнезащитной краской, производить в соответствии с главой СНИП 3.04.03-85. "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозий"
2. Все заводские соединения - сварные. монтажные соединения выполнять сваркой по ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. соединения сварные".
3. Сварку вести электродами типа Э-42.
4. Катеты сварных швов принимать максимальными, по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Непрерывная длина шва для одного элемента не должно превышать 600 мм. разрыв между швами 50 мм. Если количество разрывов два и более то их расположить симметрично относительно свариваемых элементов.
6. При самонесущих, а так же при панельных стенах с длинами панелей, равными шагу колонн, необходимости в конструкции фахверка нет.
7. Торцевой фахверк состоит из вертикальных стоек, верхние концы стоек в горизонтальном направлении опирают на поперечную связевую ферму в уровне нижних поясов стропильных ферм
8. Чтобы не препятствовать прогибу стропильных ферм от временных нагрузок, опирание стоек фахверка осуществляется с помощью листовых шарниров, представляющих собой тонкий лист t=(8-10 мм) шириной 150-200 мм, который в вертикальном направлении легко изгибается, не препятствуя прогибу фермы; в горизонтальном направлении он передает усилие.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

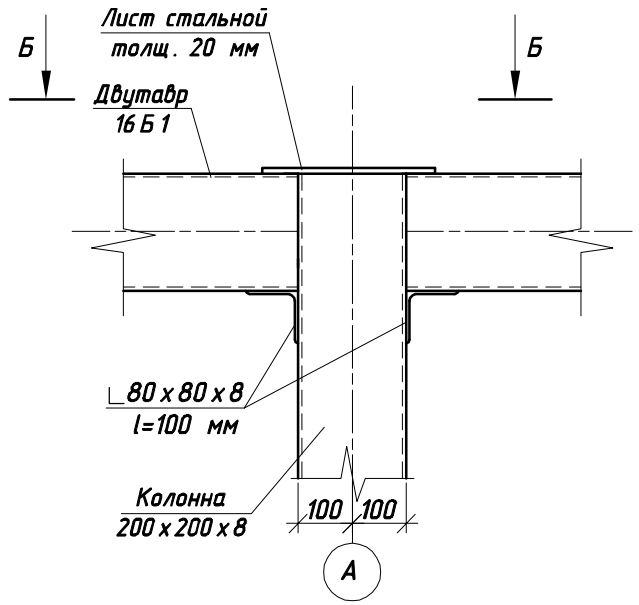
ВБ.ПСЧ-02/03-2016- КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	4	
Схема расположения балок и ферм. Спецификация элементов металлокаркаса котельной	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

Формат А 3

Узел I



Б – Б

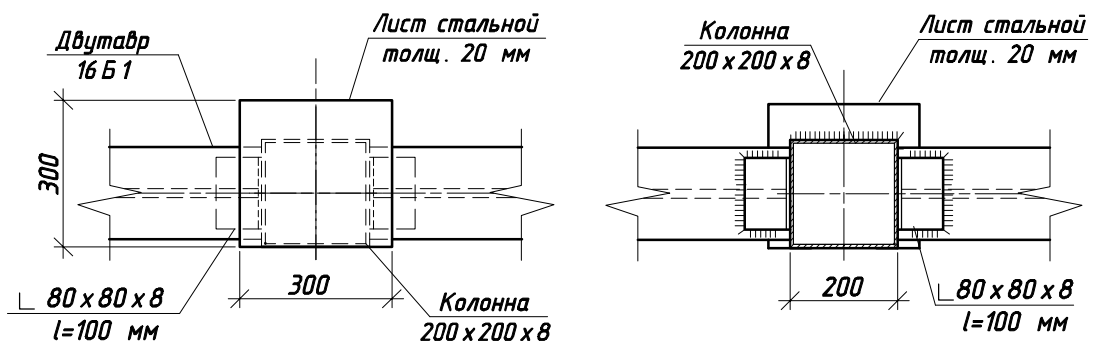
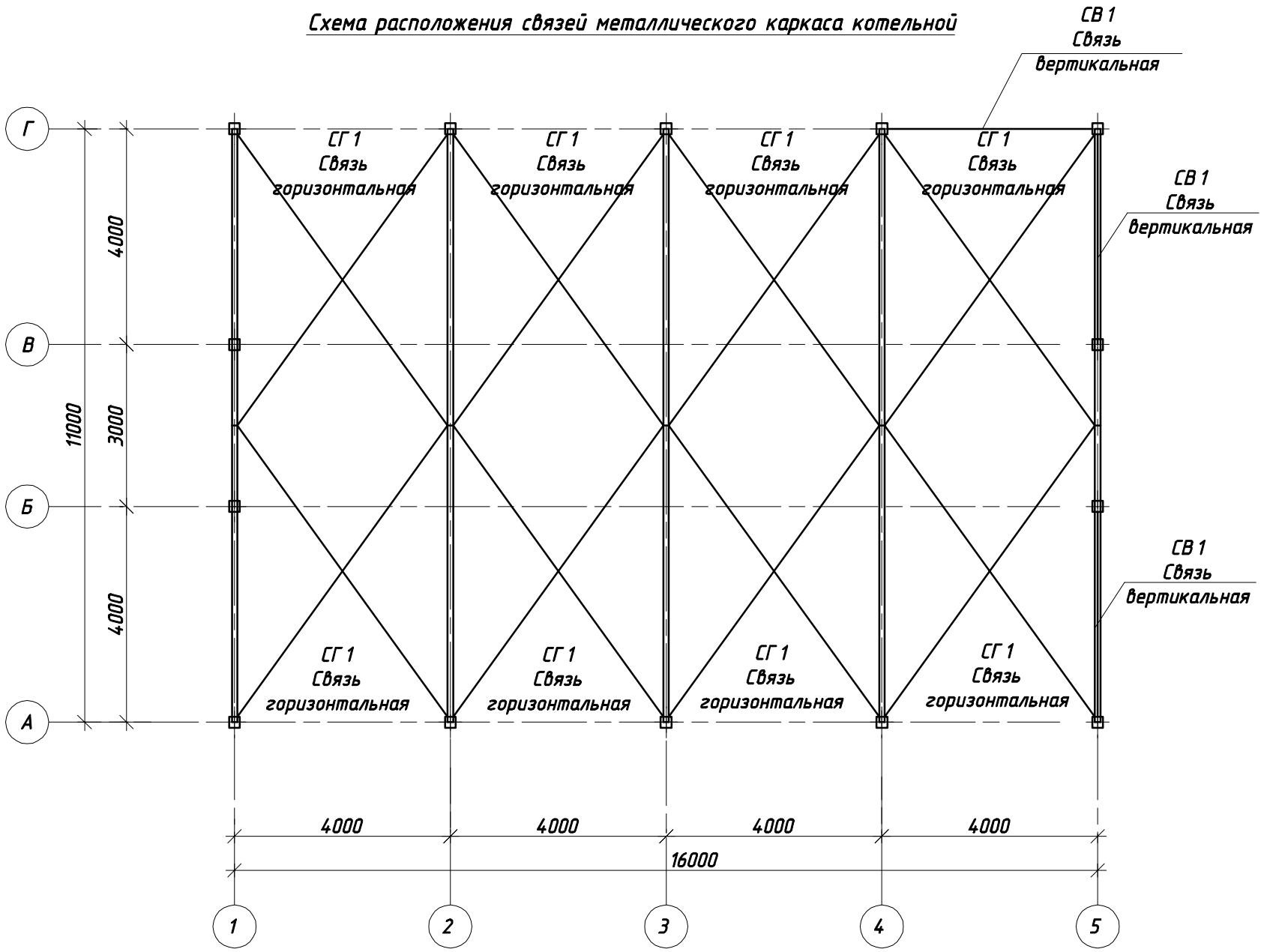
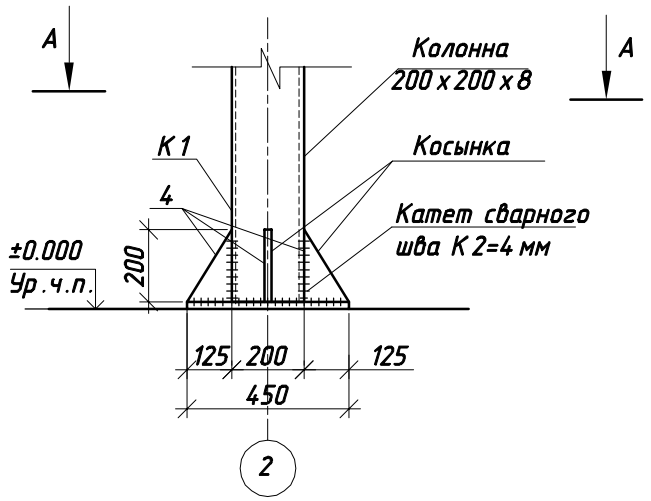


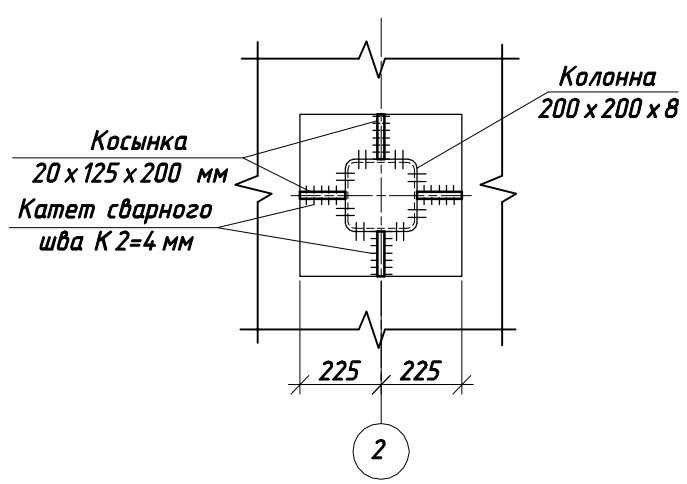
Схема расположения связей металлического каркаса котельной



Узел II



А – А



Примечание:

1. Все метал. конструкции покрыть силикатно-асбестовой огнезащитной краской
2. Все заводские соединения – сварные. монтажные соединения выполнять сваркой по ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. соединения сварные".
3. Катеты сварных швов принимать максимальными, по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	5	
Схема расположения связей металлического каркаса котельной	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

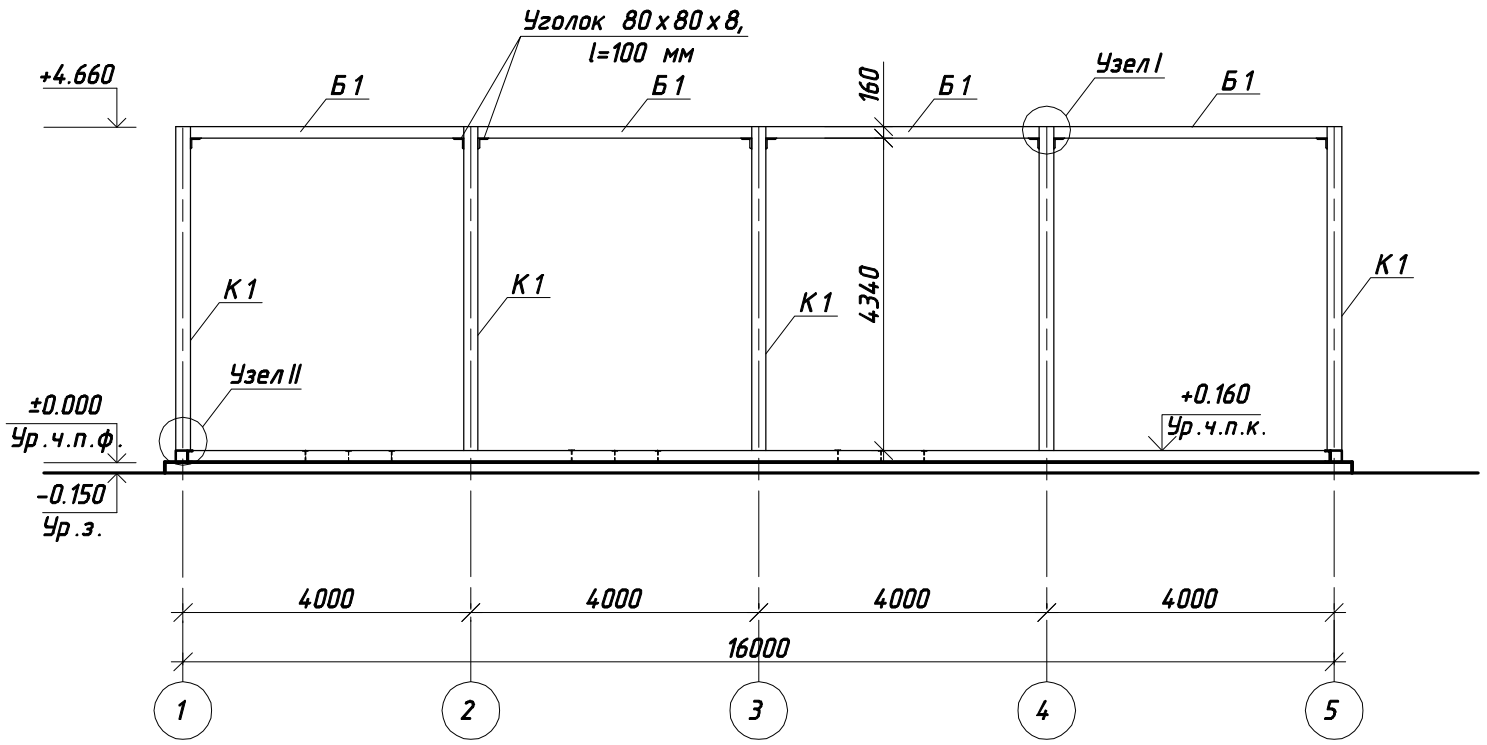
Взам. инв. №

Подп. и дата

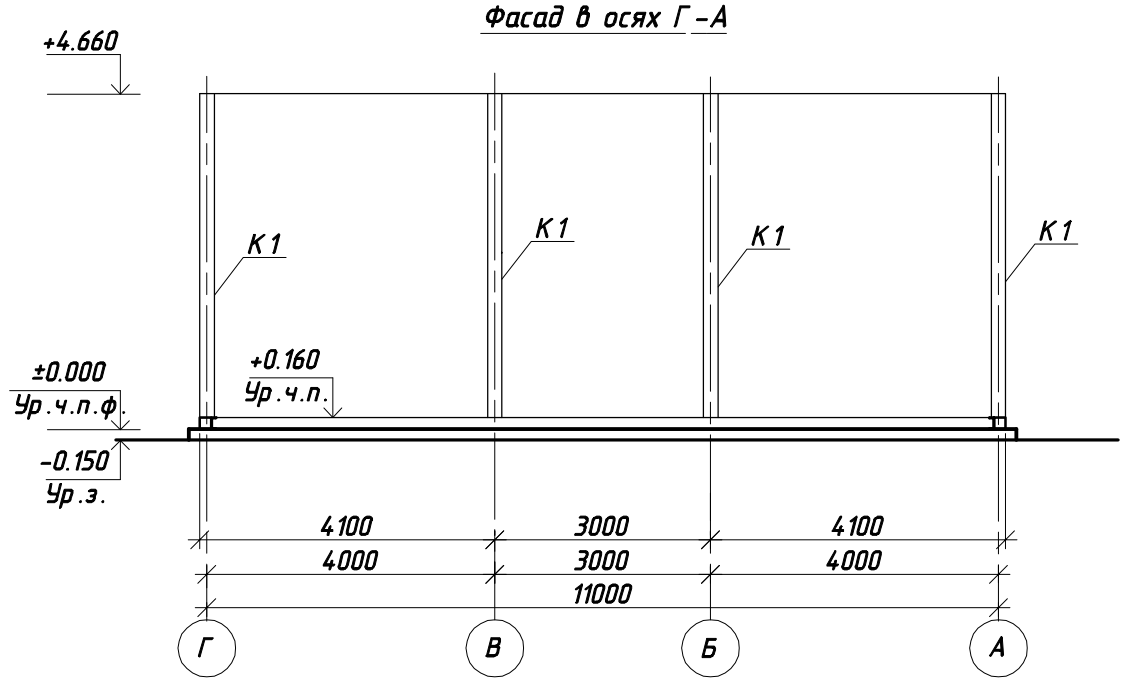
Инв. № подл.

Формат А 3

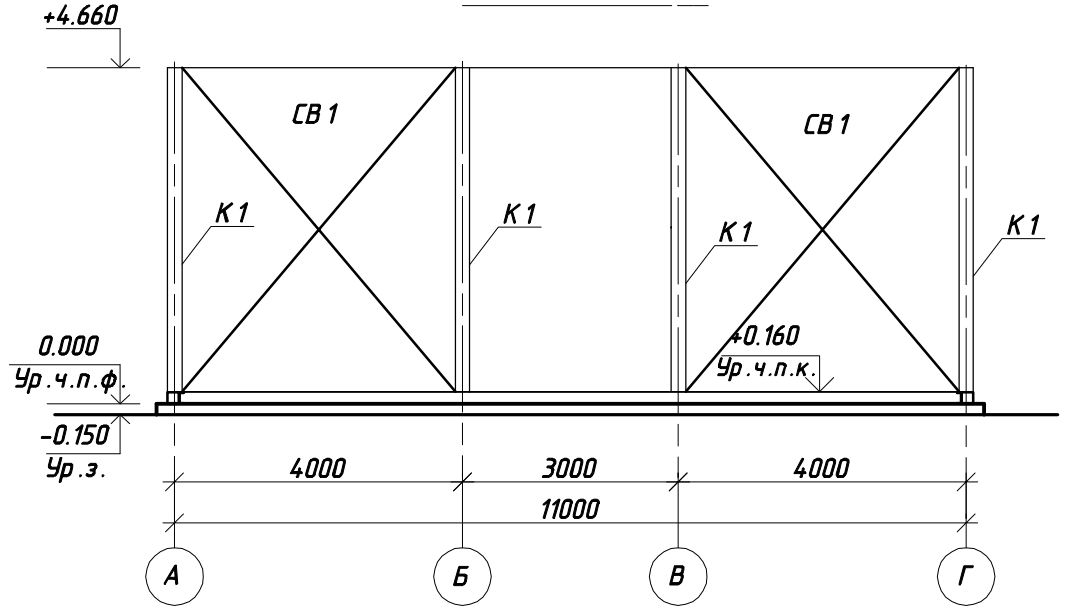
Фасад в осях 1-5



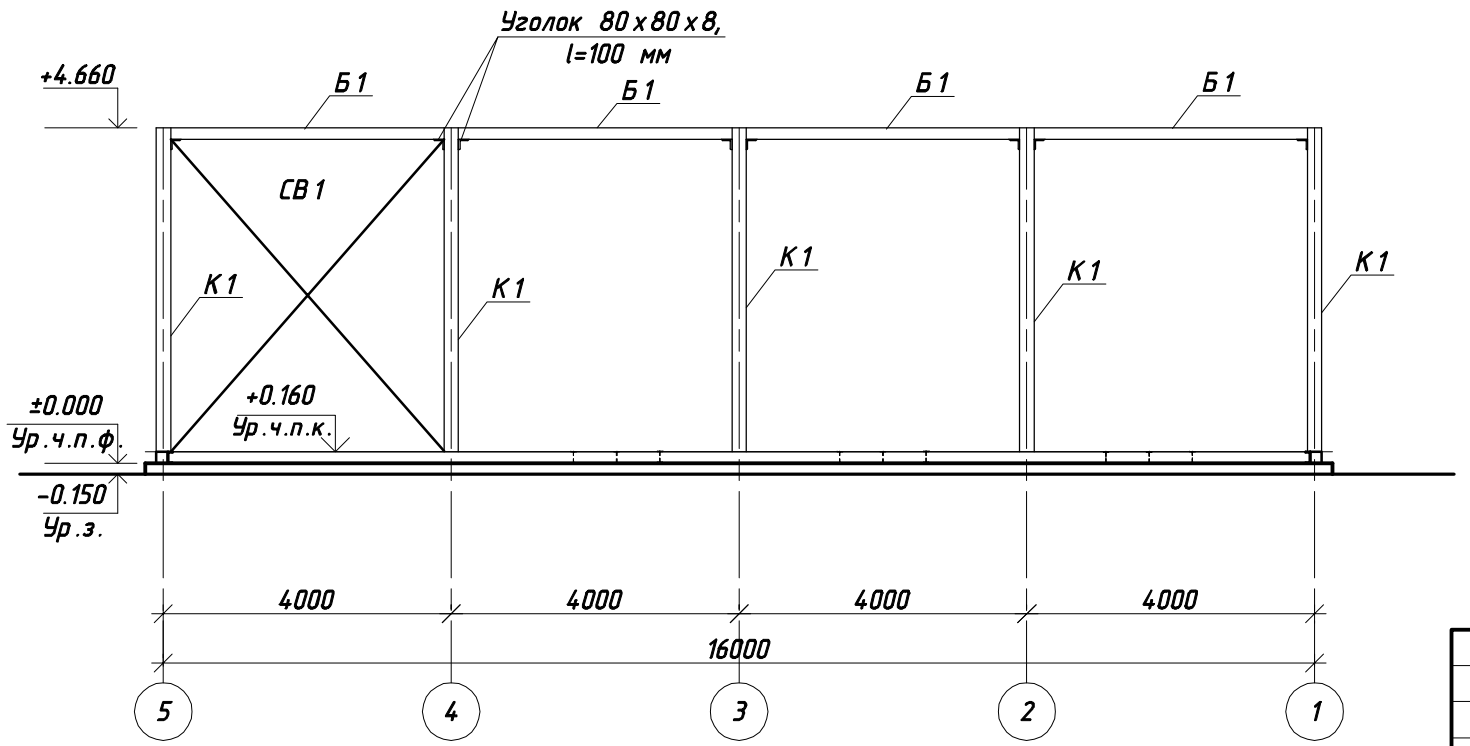
Фасад в осях Г-А



Фасад в осях А-Г



Фасад в осях 5-1



Примечание:

1. Все метал. конструкции покрыть силикатно-асбестовой огнезащитной краской
2. Все заводские соединения - сварные. монтажные соединения выполнять сваркой по ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. соединения сварные".
3. Катеты сварных швов принимать максимальными, по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	6	
Схемы металлокаркаса котельной. Фасад в осях 1-5, 5-1, А-Г ,Г-А	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

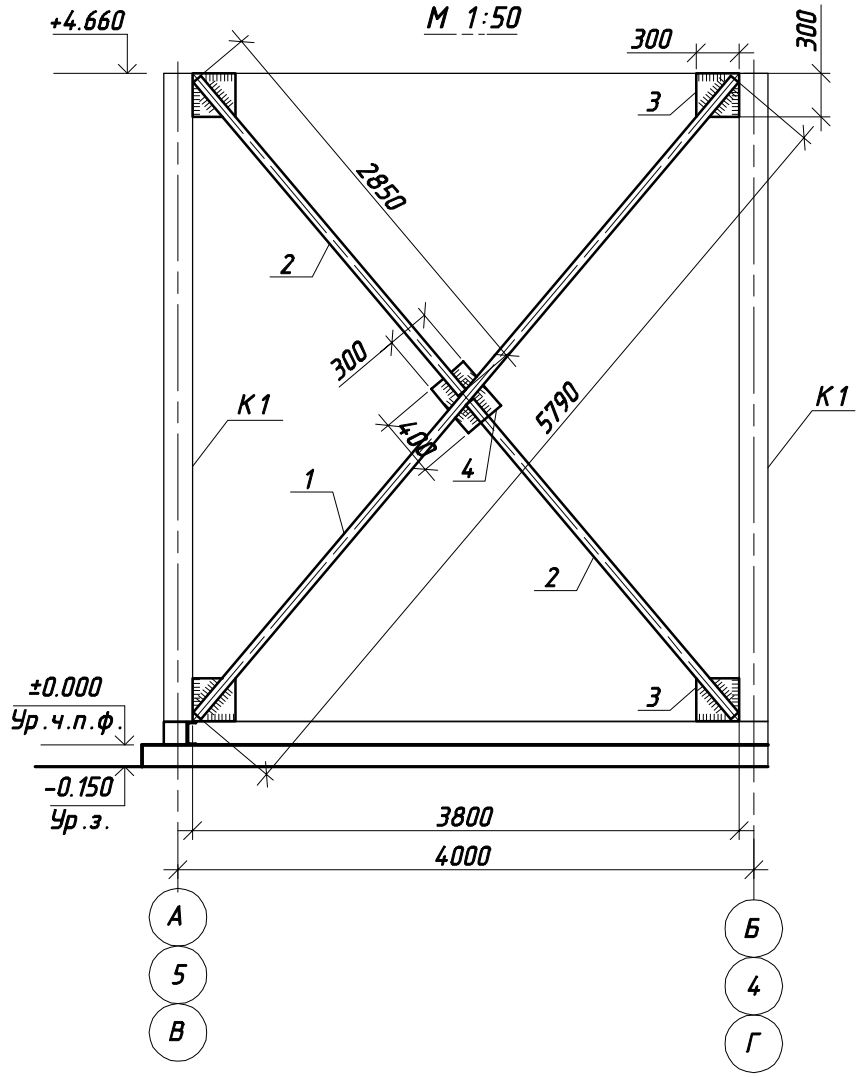
Взам. инв. №

Подп. и дата

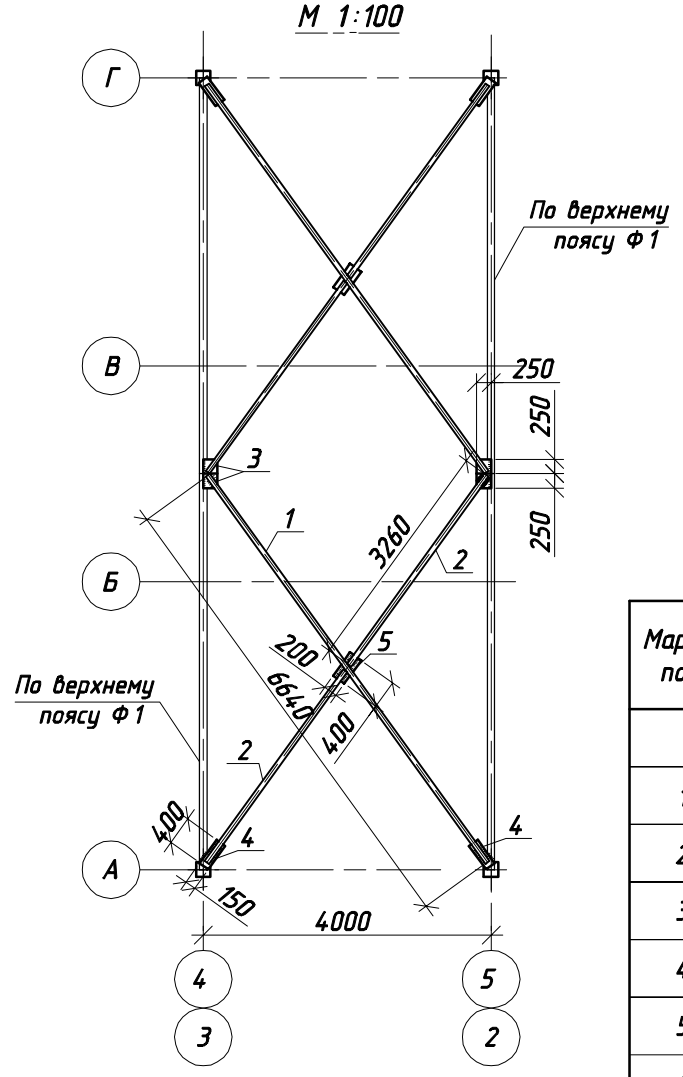
Инв. № подл.

Формат А3

СВ 1
Связь вертикальная
М 1:50



СГ 1
Связь горизонтальная
М 1:100



Спецификация элементов вертикальных и горизонтальных связей

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеч.
		Связь СВ 1	3		
1	ГОСТ 8509-93	∟ 70 х 70 х 6, l = 5790 мм	1	36,99	
2	ГОСТ 8509-93	∟ 70 х 70 х 6, l = 2950 мм	2	18,85	37,7
3	ГОСТ 19903-74	Полоса 8 х 300, L=300 мм	4	5,82	23,29
4	ГОСТ 19903-74	Полоса 8 х 300, L=400 мм	1	7,76	
		Связь СГ 1	8		
1	ГОСТ 8509-93	∟ 70 х 70 х 6, l = 6640 мм	1	42,43	
2	ГОСТ 8509-93	∟ 70 х 70 х 6, l = 3260 мм	2	20,83	41,66
3	ГОСТ 19903-74	Полоса 8 х 250, L=250 мм	2	4,04	8,085
4	ГОСТ 19903-74	Полоса 8 х 150, L=400 мм	2	3,88	7,76
5	ГОСТ 19903-74	Полоса 8 х 200, L=400 мм	1	5,18	
	ГОСТ Р 53254-2009	Огнезащитное покрытие	21,04	м²	

Спецификация элементов под оконные и дверные связи

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборные конструкции каркаса			1339,115
1	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 4450 мм	1	43,165	
2	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 3800 мм	19	36,86	700,34
3	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 2800 мм	1	27,16	
4	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 2500 мм	6	24,25	145,5
5	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 2330 мм	2	22,6	45,2
6	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 2000 мм	3	19,4	58,2
7	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 1886 мм	8	18,29	146,35
8	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 70 х 70 х 5, l = 600 мм	6	5,82	34,92
9	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 50 х 50 х 5, l = 3800 мм	1	6,56	
10	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 50 х 50 х 5, l = 2800 мм	5	18,38	91,84
11	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 50 х 50 х 5, l = 2000 мм	1	13,12	
12	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 50 х 50 х 5, l = 1400 мм	1	9,18	
13	ГОСТ 30245-2003	Профиль □ 50 х 50 х 5, l = 670 мм	4	4,39	17,58
	ГОСТ Р 53254-2009	Огнезащитное покрытие	13,76		м2

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

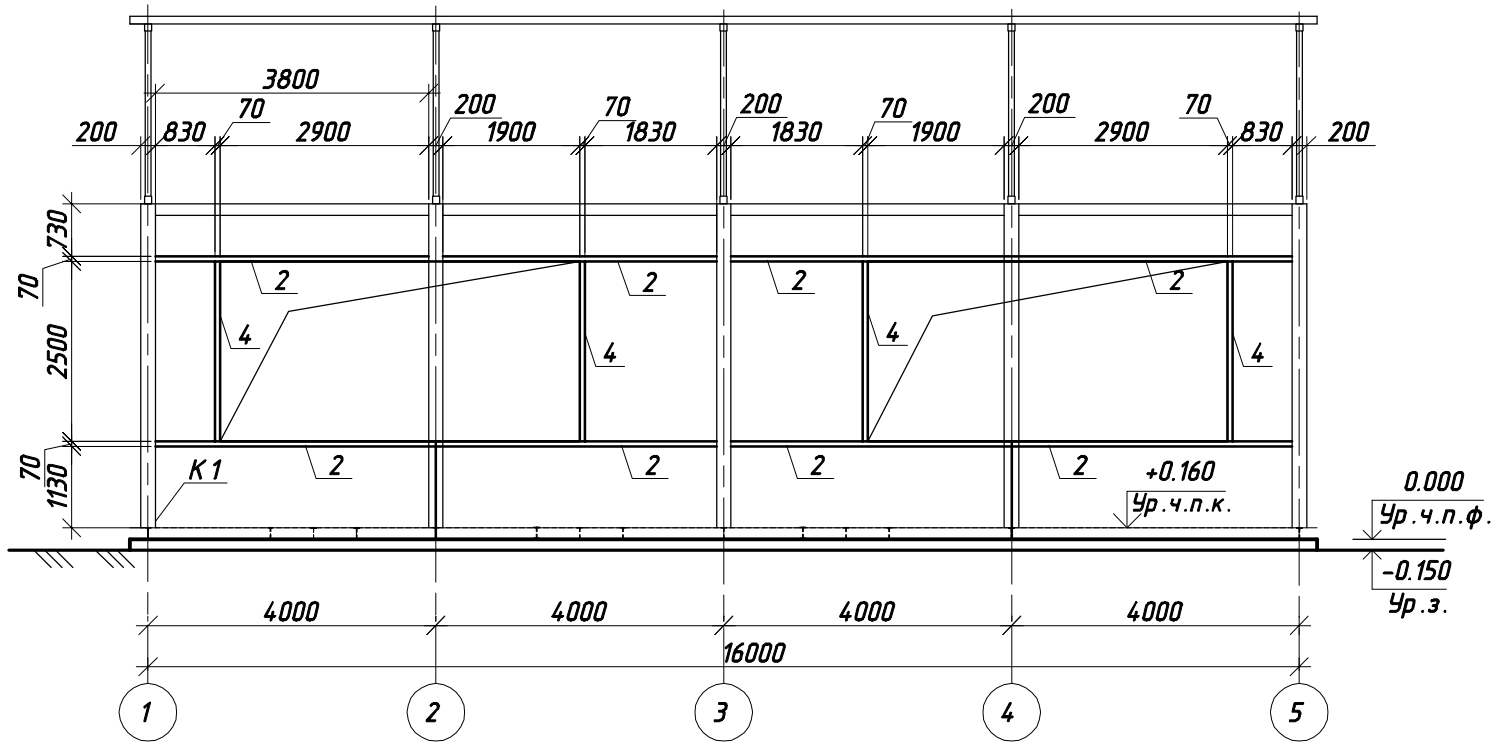
ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

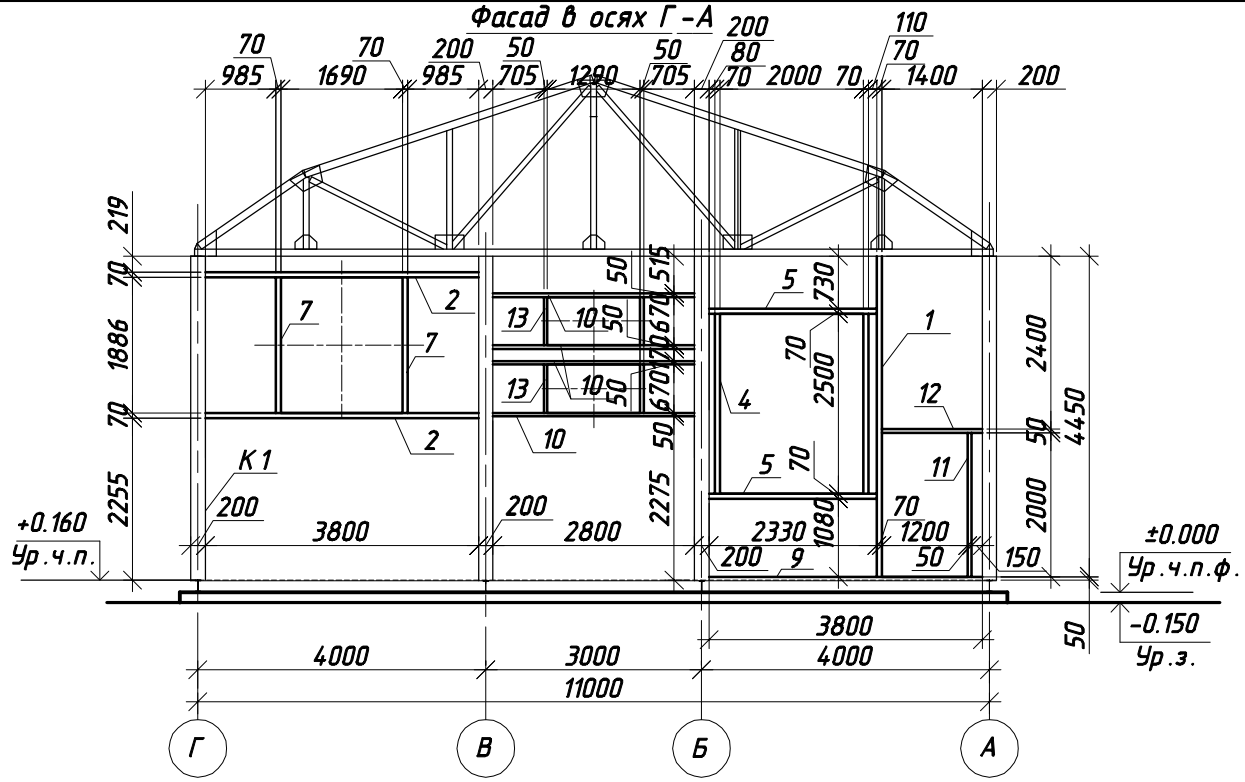
Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	7	
Связь вертикальная М 1:50. Связь Горизонтальная М 1:100	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

Формат А3

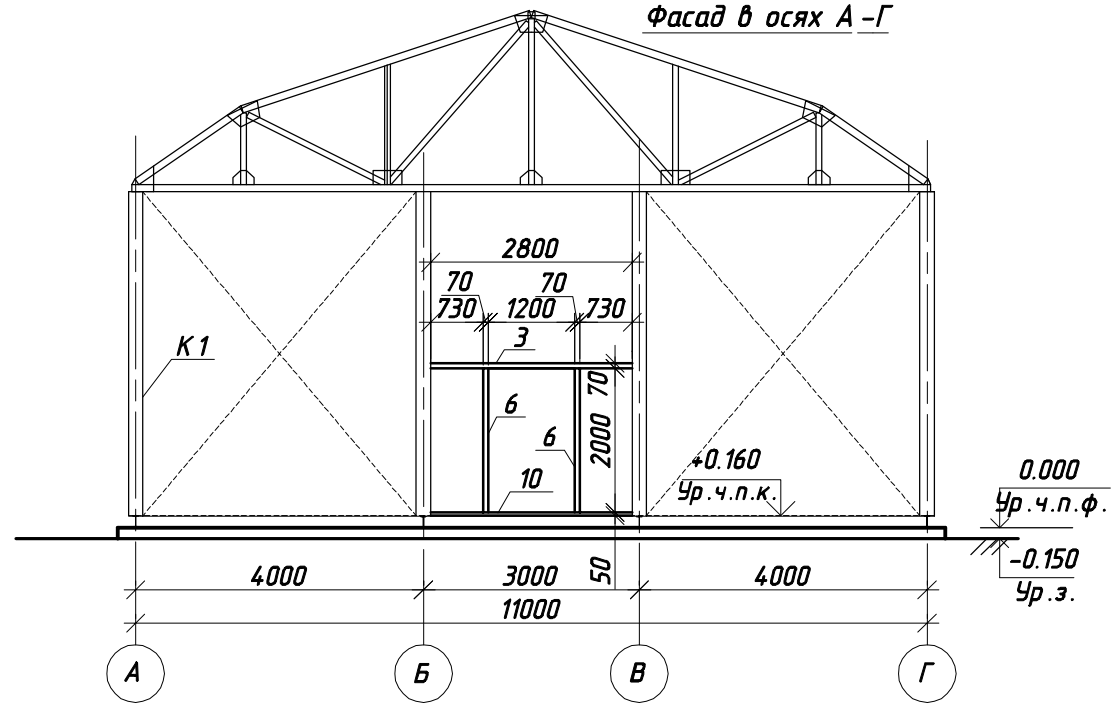
Фасад в осях 1-5



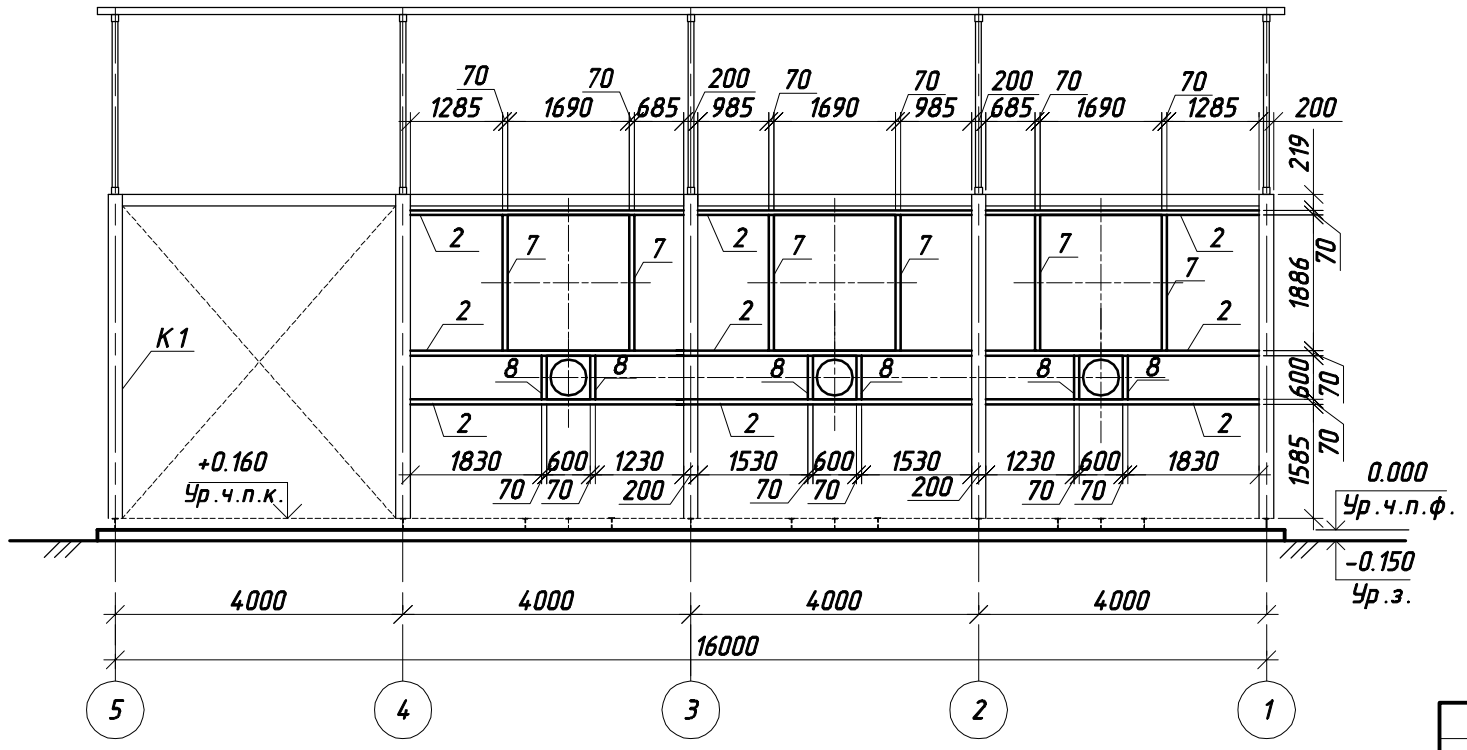
Фасад в осях Г-А



Фасад в осях А-Г



Фасад в осях 5-1



Примечание:

1. Все метал. конструкции покрыть силикатно-асбестовой огнезащитной краской
2. Все заводские соединения - сварные. монтажные соединения выполнять сваркой по ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. соединения сварные".
3. Катеты сварных швов принимать максимальными, по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	8	
Металлокаркас под оконные и дверные связи	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

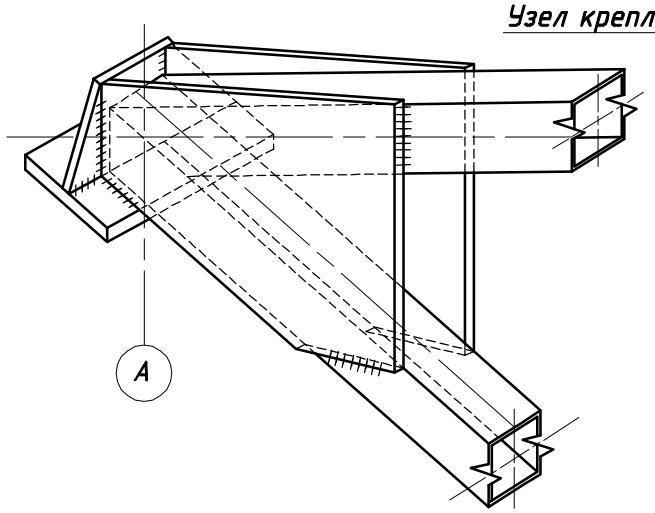
Взам. инв. №

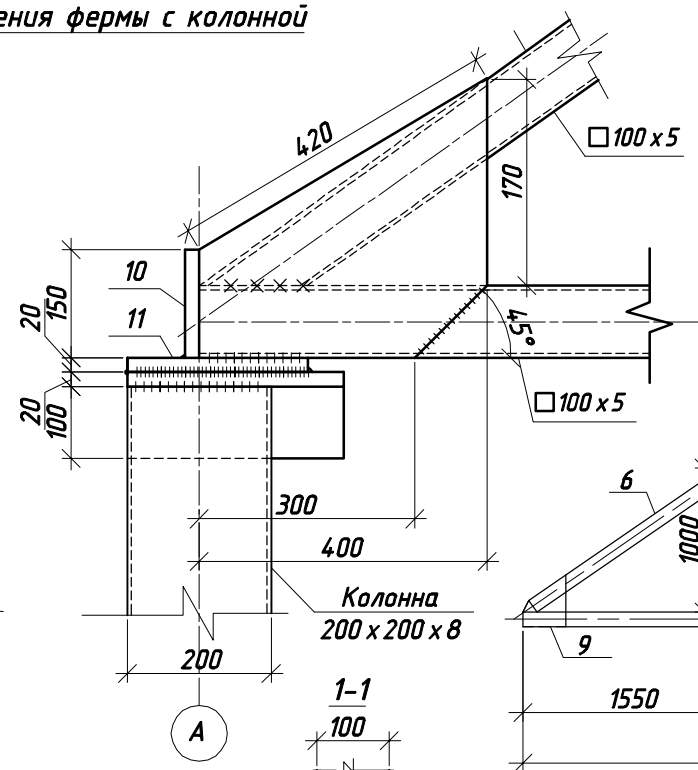
Подп. и дата

Инв. № подл.

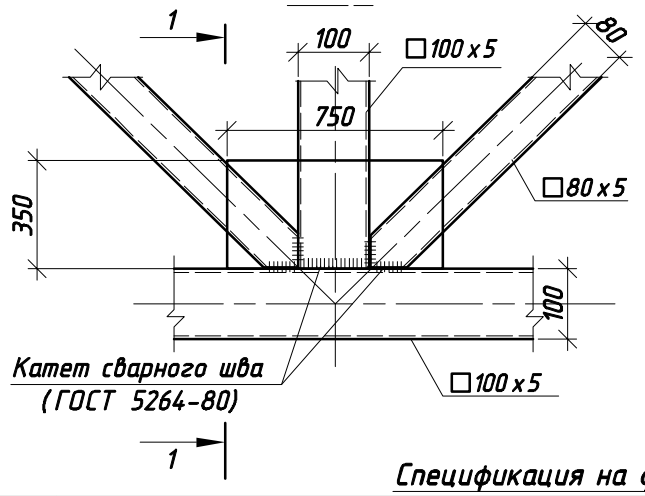
Формат А3

Узел крепления фермы с колонной

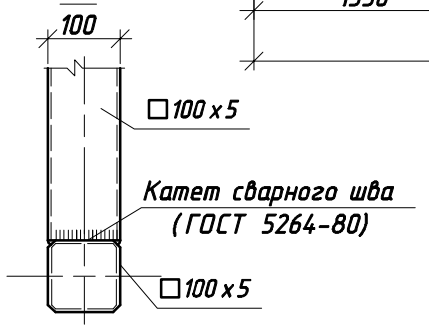




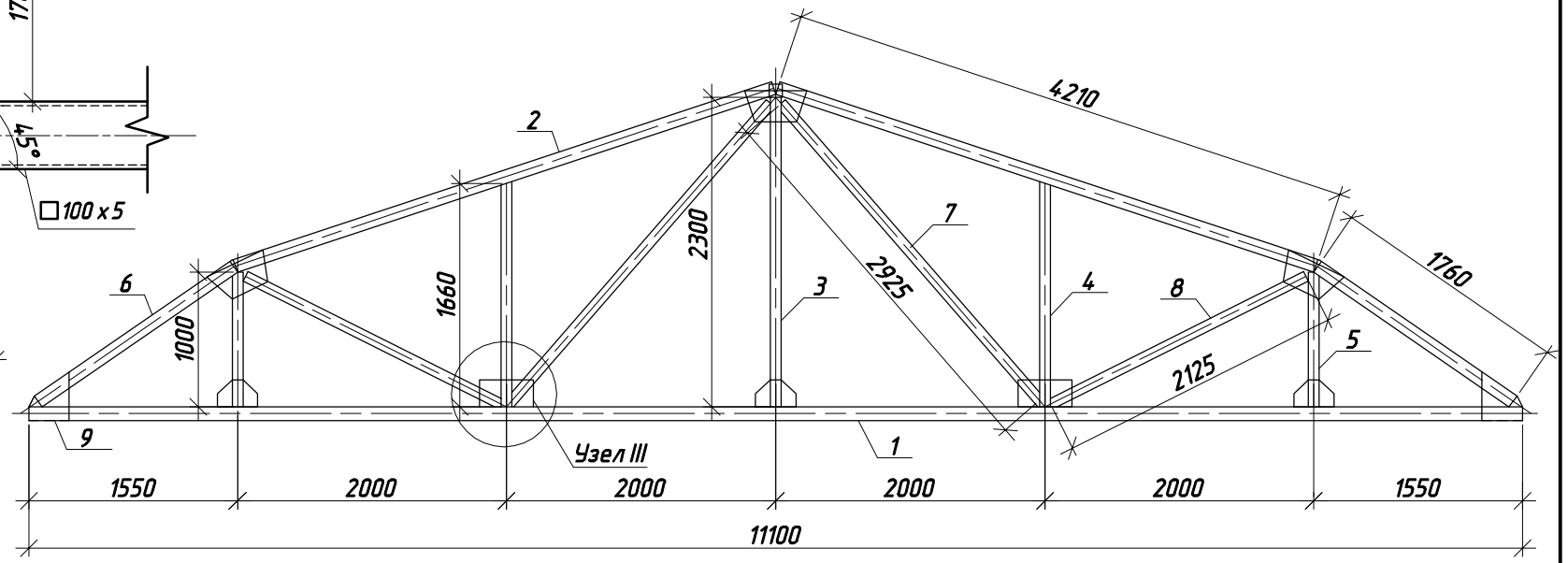
Узел III



1-1



Ферма Ф 1



Спецификация на ферму Ф 1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеч.
		Ферма Ф 1	5	469,48	2347,4
1	ГОСТ 25577-83*	Профиль □100 х 5, L=11100 мм	1	154,73	
2	ГОСТ 25577-83*	Профиль □100 х 5, L=6400 мм	2	89,216	178,43
3	ГОСТ 25577-83*	Профиль □100 х 5, L=2000 мм	1	27,88	
4	ГОСТ 25577-83*	Профиль □100 х 5, L=1630 мм	2	22,72	45,44
5	ГОСТ 25577-83*	Профиль □100 х 5, L=1300 мм	2	18,12	36,24
6	ГОСТ 25577-83*	Профиль □100 х 5, L=960 мм	2	13,38	26,76
				87,26	436,3
7	ГОСТ 25577-83*	Профиль □80 х 5, L=2140 мм	2	23,11	46,22
8	ГОСТ 25577-83*	Профиль □80 х 5, L=1900 мм	2	20,52	41,04
9	ГОСТ 19903-74	Лист стальной 300 х 300 х 430 х 10 мм	20	4,5	89,69
10	ГОСТ 19903-74	Лист стальной 250 х 300 х 10 мм	14	6,63	84,89
11	ГОСТ 19903-74	Лист стальной 150 х 300 х 10 мм	14	3,63	50,93
12	ГОСТ 19903-74	Лист стальной 750 х 350 х 10 мм	14	21,22	297,12

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Примечание:

1. Все метал. конструкции покрыть силикатно-асбестовой огнезащитной краской, производить в соответствии с главой СНИП 3.04.03-85. "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозий"
2. Все заводские соединения - сварные. монтажные соединения выполнять сваркой по ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. соединения сварные".
3. Сварку вести электродами типа Э-42.
4. Катеты сварных швов принимать максимальными, по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Непрерывная длина шва для одного элемента не должно превышать 600 мм. разрыв между швами 50 мм. Если количество разрывов два и более то их расположить симметрично относительно свариваемых элементов.
6. При самонесущих, а так же при панельных стенах с длинами панелей, равными шагу колонн, необходимости в конструкции фахверка нет.
7. Торцевой фахверк состоит из вертикальных стоек, верхние концы стоек в горизонтальном направлении опирают на поперечную связевую ферму в уровне нижних поясов стропильных ферм
8. Чтобы не препятствовать прогибу стропильных ферм от временных нагрузок, опирание стоек фахверка осуществляется с помощью листовых шарниров, представляющих собой тонкий лист t=(8-10 мм) шириной 150-200 мм, который в вертикальном направлении легко изгибается, не препятствуя прогибу фермы; в горизонтальном направлении он передает усилие.
9. Обработка кромок под сварку должна производиться кислородной резкой (автоматом, полуавтоматом) или строжкой на кромкострогальном станке.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	9	
Ферма Ф 1. Узел крепления фермы с колонной	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

Формат А 3

Схема металлокаркаса кровли

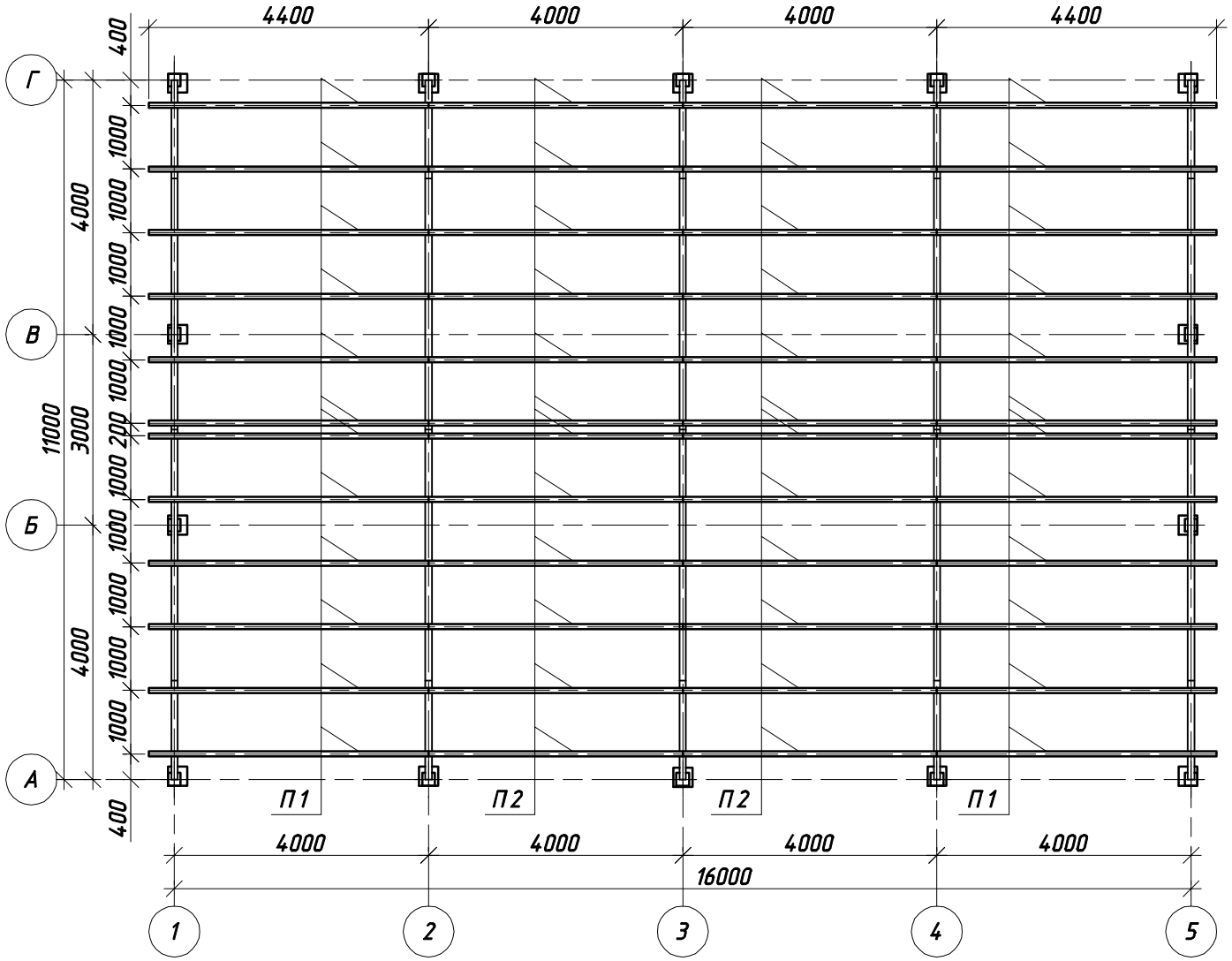
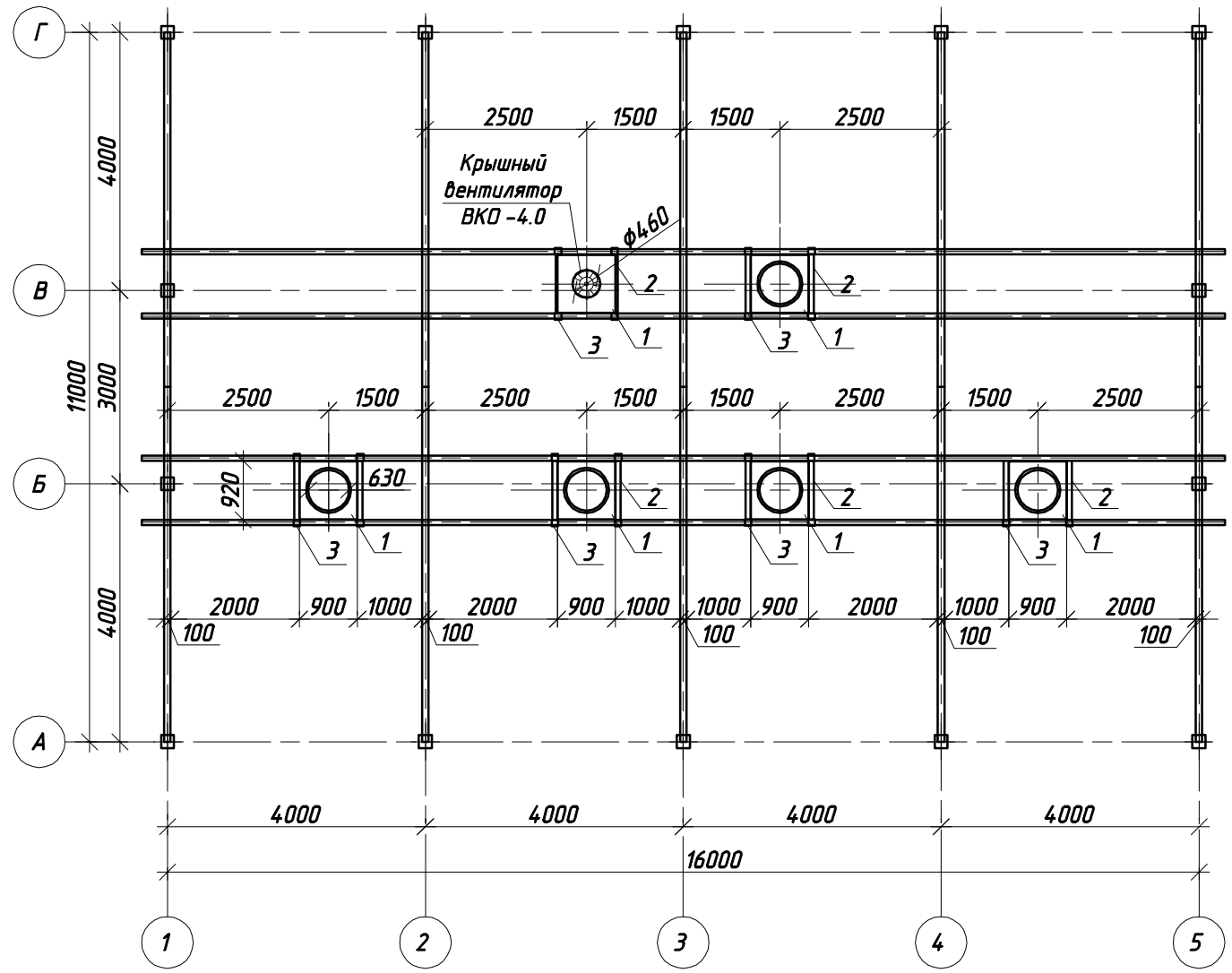


Схема расположения дефлекторов



Спецификация металлокаркаса кровли

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеч.
		Конструкция крыши			
Ф1	ГОСТ 30245-2003	Ферма Ф1	5	402,18	см.л.9-КМ
П1	ГОСТ 8240-97	Швеллер [10П, l=4400 мм	24	37,79	907,1
П2	ГОСТ 8240-97	Швеллер [10П, l=4000 мм	24	34,36	824,64
		Опорные конструкции крышного вентилятора и дифлектора			
1	ГОСТ 19903-74	Полоса 8х900, L=900 мм	6	52,39	314,34
2	ГОСТ 25577-83*	Профиль □80х4, L=920 мм	12	7,42	89,31
3	ГОСТ 8509-93	Уголок 80х5, L=140	24	0,75	9,04
	ГОСТ Р 53254-2009	Огнезащитное покрытие	25,12		м²

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Примечание:

1. В качестве обрешетки принят швеллер 10 по ГОСТ 8240-89.
2. Ферма Ф1 - см. л. 9- КМ.
3. Сварку производить по гост 5264-80* электродами марки э-42 по ГОСТ 9467-75*.
4. Металлические конструкции покрыть огнезащитным составом DEFENDER M (ВД-АК-221). перед нанесением огнезащитного состава металлоконструкции загрунтовать антикоррозионной грунтовкой ГФ-021, толщиной не менее 50 МКм. для достижения предела огнестойкости 90 мин. толщина сухого слоя покрытия - 1,58 мм.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

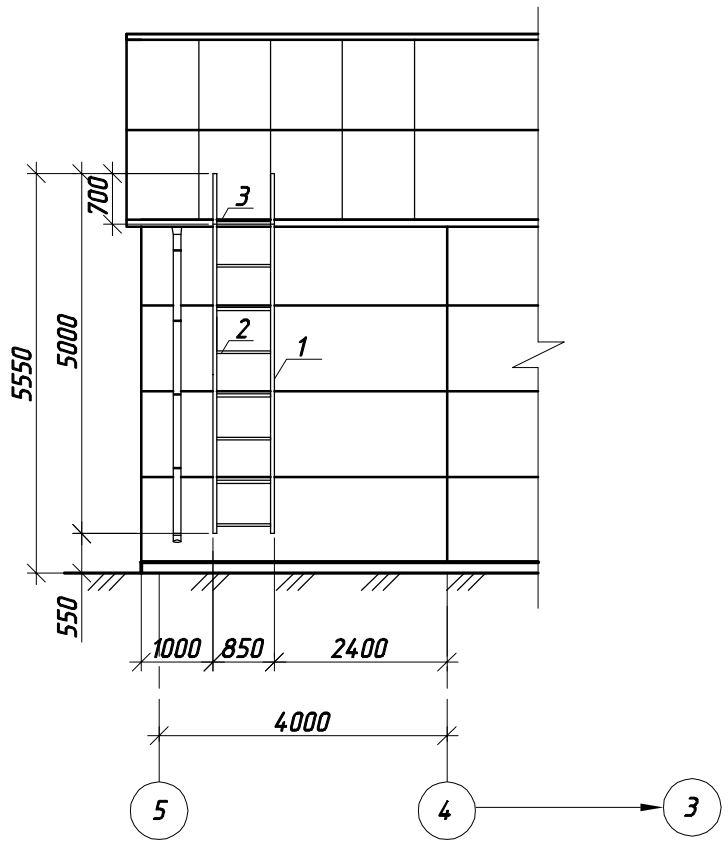
ВБ.ПСЧ-02/03-2016- КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

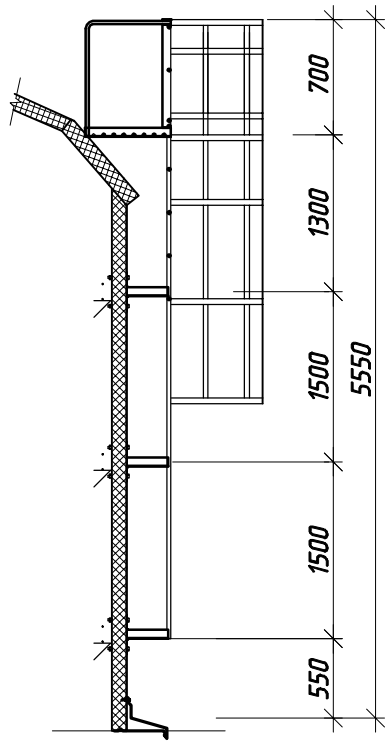
Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	10	
Схема металлокаркаса кровли. Схема расположения дефлекторов. Спецификация металлокаркаса кровли	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

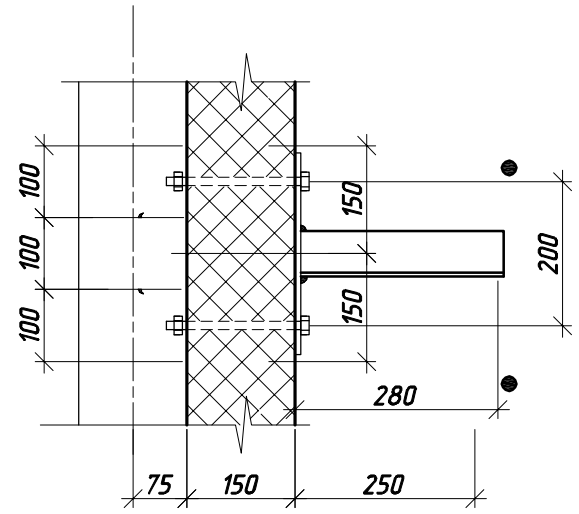
Формат А3

Фрагмент фасада котельной в осях 5-4

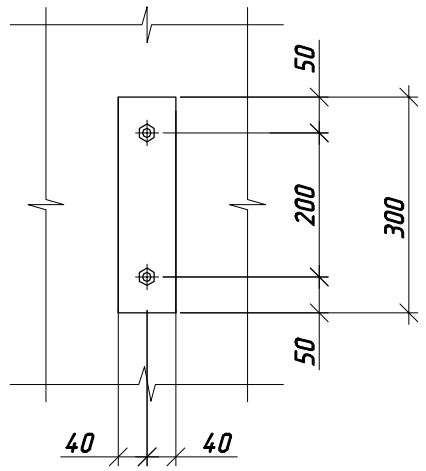


1-1

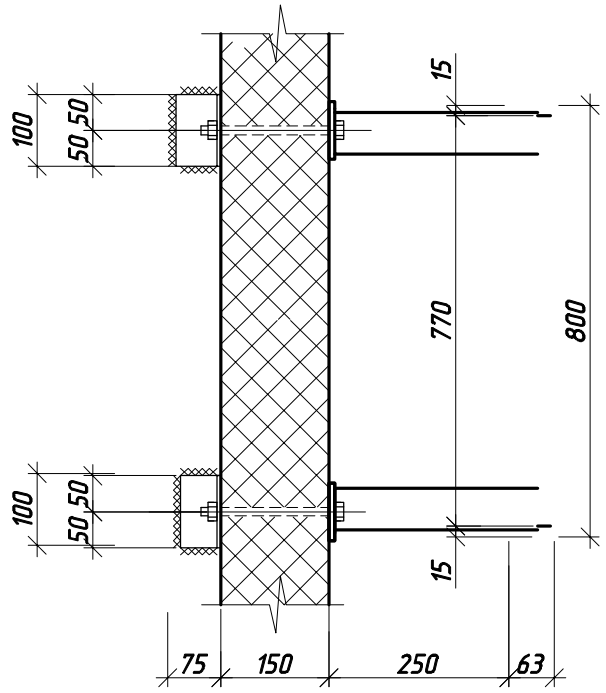


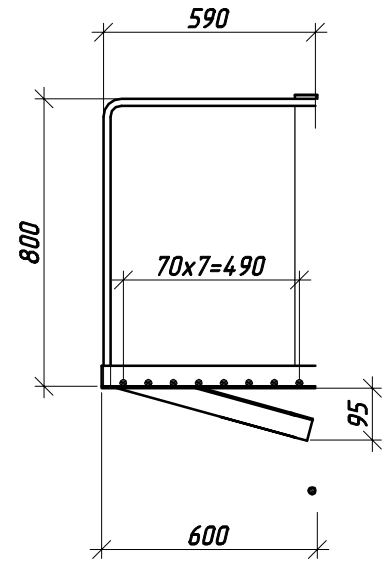


3-3



2-2





Спецификация металлических конструкций пожарной лестницы

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примеч.
		Конструкция пожарной лестницы			
П1	ГОСТ Р 53254-2009				
1	ГОСТ 8509-93	∟ 50 х 50 х 5, l = 5000 мм	2	18,85	37,7
2	ГОСТ 8509-93	∟ 20 х 20 х 3, l = 800 мм	7	0,712	4,984
3	ГОСТ 8509-93	∟ 25 х 25 х 4, l = 800 мм	1	1,168	1,168
	ГОСТ 6465-76	ПФ-115 эмаль	4,08		м2

Примечание:

1. Сварку выполнять электродами Э-42 в соответствии с ГОСТ 5264-80*.
2. Все металлические конструкции монтируются загрунтованными, поврежденное сваркой покрытие восстановить.
3. После монтажа лестницу окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 за 2 раза.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
					2016
ГИП		Мальков			
Разраб.		Васильева			
Проверил		Яковлева			
Н.контроль		Яковлев			

ВБ.ПСЧ-02/03-2016-КМ

Техническое перевооружение существующей мазутной котельной с устройством новых 3-х водогрейных котлов ВА-3000 производства НПП "Белкотломаш" ООО в отдельно стоящем модуле по адресу: г. Выборг ул. Песочная 3, Ленинградской области.

Котельная	Стадия	Лист	Листов
	РД	11	
Пожарная лестница. Спецификация металлических конструкций пожарной лестницы	ООО "ПСКОВИНЖСТРОЙ"		

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3