ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. Настоящий проект таможенной зоны контроля выполнен на основании технического задания .

2. Проект выполнен в соответствии со СНиП II-23-81* "Стальные конструкции. Нормы проектирования" и СНиП II-7-81* "Строительство в сейсмических районах". Коэффициент надежности по назначению γ =0.95.

3. Нагрузки приняты согласно строительных заданий, СНиП 2.01.07-85* "Нагрузки и воздействия" и СНиП II-7-81* "Строительство в сейсмических районах".

Район строительства - г. Иркутск.

- нормативное значение ветрового давления для III района - 38 кг/м^2
- расчетное значение веса снегового покрова для II района - 120 кг/м^2
- расчетная температура наружного воздуха по наиболее холодной пятидневке - минус 36° С

4. Изготовление и монтаж металлических конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия", СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций» и СНиП 3.03.01-87 " Несущие и ограждающие конструкции"; МДС53-1.2001 «Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СНиП 3.03.01-87)» и «Рекомендации и нормативы по технологии постановки болтов в монтажных соединениях металлоконструкций» (ЦНИИПСК,1988г.).

5. Заводские соединения выполнять автоматической или механизированной сваркой в среде углекислого газа. Монтажные соединения конструкций приняты на распорных анкерах и монтажной сварке.

6. Материалы для сварки принимать по п. 2.2* и таблице 55* СНиП II-23-81*.

7. В узлах дано принципиальное соединение элементов. Количество и диаметр болтов, размеры сварных швов назначать при разработке чертежей КМД. Монтаж конструкций производить на основании утвержденного ППР.

На период производства работ все стальные конструкции должны быть закреплены от потери устойчивости.

Во время монтажа окончательное закрепление основных конструкций производить только после их тщательной выверки и рихтовки.

Все монтажные приспособления и временные крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки - зачищены и огрунтованы.

8 Антикоррозийную защиту выполнять с соблюдением требований СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии " и ГОСТ 9.402-80. Подготовка поверхности металлоконструкций перед окрашиванием должна включать в себя притупление острых кромок , удаление заусенцев, сварочных брызг, очистку от окислов и жировых загрязнений. Поверхность должна иметь 3-ю степень очистки от окислов по ГОСТ 9.402-80 и 1-ю степень обезжиривания, и не иметь намеков вторичной коррозии. Конструкции огрунтовать грунтовкой ГФ -021 по ГОСТ 25129-82* в два слоя (один на заводе). Конструкции окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 в два слоя.

8.1 При производстве работ по антикоррозийной защите и контролю качества лакокрасочных покрытий следует руководствоваться СНиП 3.04.03-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии».

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Мельник			12.13
Проверил		Карпец			12.13
Н.контр.		Баженова			12.13

НКПЮ-13/53-АС1.2

Реконструкция контейнерного терминала ст. Батарейная г.Иркутск

Постоянная таможенная зона контроля	Стадия	Лист	Листов
	Р	2	
Общие данные (конец)	ООО "Бирюсапромстрой"		

Формат А3