

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Спецификация металлопроката	
3	Схема расположения металлоконструкций площадок обслуживания на отметках +17,200; +15,000 в осях 2-5	
4	Схема расположения металлоконструкций площадок обслуживания на отметках +19,730; +20,080 в осях 4-5; на отметке +19,800 в осях 2-4 Разрезы 12-12...14-14	
5	Разрезы 1-1...4-4	
6	Разрезы 5-5...11-11	
7	Схема расположения металлоконструкций площадок обслуживания на отметках +17,200; +20,200 в осях 5-9. Разрезы 1-1...7-7	
8	Схема расположения металлоконструкций площадки обслуживания на отметке +19,800 в осях 1-2. Разрезы 1-1...4-4	
9	Узлы 1-7	
10	Узлы 8-11	
11	Узлы 12-18	
12	Узлы 19, 20. Щиты Щ1- Щ7	
13	Узлы 21-24	
14	Схема расположения металлоконструкций для крепления гидроамортизаторов на отметках +15,000; +13,930 в осях 4-5. Разрезы 1-1...6-6	
15	Схема расположения металлоконструкций для крепления гидроамортизаторов под отметкой +19,730 в осях 4-5. Разрез 1-1. Узлы 1, 2	
16	Узлы 25-34	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Настоящий комплект рабочих документации разработан на основании п.2.2.1.17.30 Графика разработки ПСД на 2013 год Блока 4 Ростовской АЭС, служебной записки БКП-1 N 40-40-2/34378 от 21.06.2013г. и предусматривает выполнение площадок обслуживания и металлоконструкций для крепления гидроамортизаторов выше отметки +15,000.
- Настоящий комплект рабочей документации разработан в соответствии с действующими техническими регламентами, сводами правил и национальными стандартами.
- Стальные конструкции разработаны на стадии КМ в соответствии с главой СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции" и являются исходным материалом для разработки чертежей на стадии КМД.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия", монтаж и приемку - СНиП 3.03.01-87 "Незущие и ограждающие конструкции".
- Забодские соединения приняты сварными.
- Монтажные соединения приняты на электросварке согласно ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры".
- Сварку производить электродами типа Э42А, Э50А по ГОСТ 9467-75 "Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы".
- Монтажные работы должны производиться по заранее разработанному и утвержденному проекту производства работ, выполненному в соответствии с требованиями СП 48.13330.2014 "Организация строительства", СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве. Часть 1" и СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2".
- Все металлоконструкции окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 "Эмали ПФ-115. Технические условия" по одному слою грунта ПФ-021 по ГОСТ 25129-82 "Грунтовка ПФ-021. Технические условия".
- Расчет N Р3.04395.9.0.25 хранится в архиве НИАЭПа.
- За относительную отметку 0,000 принята абсолютная отметка 40,00.

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
Серия 1.450.3-7.94	Ссылочные документы	
выпуск 0, 2	Лестницы, площадки, стрелки и ограждения	
68653-с	стальные производственных зданий промышленных предприятий	
	Перила тип 1. ПП-1, ПП-1	
	Прилагаемые документы	
R4.0225.3039.028.02.00.001	Локальная смета	
R4.01813.3.0.28		

АРХИВНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Разработчик Инж. Федорова	Проверен Инж. Чекулаева	Инв. N подл. R4.01813.1.021(КМ)
Нач. гр. Инж. БКП-2	Получено Колосов	R4.0225.3517.021.02.00.001
Н. контр. Гип	Воронин	РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 4
	Мищенко	Листов
		Р
		1
		16
		ОАО "НИАЭП" 2013