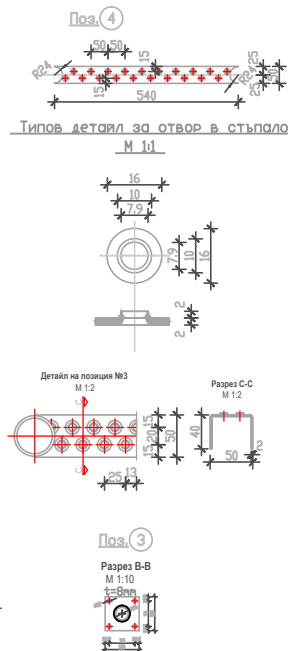


МАРКА	Бр.	МАСА [kg]	
		един.	обща
Стълба	1	130.1	130.1
		Всичко:	130.1


След избор на химически анкери, да се съгласуват с проектанта конструктор!



ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Стомана за изготвяне на конструкцията :
 - S235JR по БДС EN10025 - за всички студопогънати профили ;
 - S275JR по БДС EN10025 - за всички съставни профили , фланцеви и възлови плочи ;
 - S275JR по БДС EN10025 - за всички горещовалцувани профили от конструкцията на сградата ;
 2. Стоманени профли :
 - Студоформувани затворени профили по БДС EN 10219 - 1 с размери и допуски по БДС EN 10219 - 2 ;
 - Студоформувани отворени профили по БДС EN 10219 - 1 с размери и допуски по БДС EN 10219 - 2 ;
 - Горещовалцувани стоманени I-профили по БДС EN 10034 (IPE) и БДС EN 10024 (IPN) ;
 - Горещовалцувани L-профили по БДС EN 10056-2 .
 3. Заваръчни материали :
 - за ръчно електродръвово заваряване на нелегирана и дребнозърнести стомани по БДС EN 449:2000 ;
 - за заваряване в защитна газова среда по БДС EN 440:2000 .
 4. Болтове , гайки , шайби :
 - монтажни съединения с обикновени болтове кл . 5.8 по EN24016 и гайки за тях по БДС EN 24034 ;
 - монтажни съединения с високоустойчиви болтове кл . 8.8 по БДС EN 24014 и гайки за тях по БДС EN 24032 и кл . 10.9 по БДС EN 781 , комплектовани с гайки по гр EN 780 и шайби по гр EN 785 .
 5. Резбованите винтове с диаметър Ø 5.5 за закрепяне на профилраната ламарина към конструкцията греди да се съхраняват под възлук .
 6. Основни изисквания към производството на стоманената конструкция
 - Конструктивните части се изготвят от отделни отпращани звена (секции , марки) съобразявай с транспортния габарит . Преди експедирането на обекта задължително се извършва контролно съпоставяне на направените размери .
 - Изготвянето на конструктивните наставления за изпълнение на профилите да се изпълнява целно при режим на пълен провар . При снаждането на затворените тръбни профили да се използва додопълнителен пръстен .
 - Заваръчните шевове за прикриване на тръбните кутиени профили да се изпълняват с дебелина , равна на дебелината на стената на прикриваната кутия .
 - Заваръчните шевове да се изпълнят равномерно !!!, освен означените или посочените по - горе , но не повече от дебелината на по тънкия от съединяваните елементи в шевовия 50% .
 - При изпълнение на заваръчните работи да се спазват общите изисквания на БДС EN 1011-2:2002 .
 - За всички заварени съединения да се извършва визуален контрол по БДС EN 970:1999 и ултразвуков контрол по БДС EN 1714:2002 който маляно-правохо изпитване по БДС EN 1290:2002 при снаждането на опънати елементи и при фланцеве съединения . При наличие на дефекти , констатиращи с безразличия контрол да се вземат допълнителен контрол чрез изготвянето или съставянето на изчисления характер и размерите на дефекта и да се вземат мерки за отстраняването му .
 - Изготвянето на стоманената конструкция да се извършва съгласно предписанията на БДС EN 1090 части 1 , 2 , 3 и 4 .
 - При изготвянето на стоманената конструкция Производителите да осигурят система за входни и изходен контрол , който да се съгласува с Възложителя и проектанта - конструктор .
 7. Изисквания към монтажа на стоманената конструкция :
 - Монтажът на стоманената конструкция да се изпълни съгласно изискванията на "Правилник за извършване и приемане на строителните работи (Стоманени конструкции) от 1968г . изм . и доп . 1978 и 1982 и предписанията на БДС ENV1090 части 1 , 2 , 3 и 4 .
 - Монтажът на стоманената конструкция да се извършва при спазване на всички изисквания на проект по ПБЗ .
 - Последователността на монтажните операции да се съгласува с проектанта - конструктор .
 8. Антикорозионна защита на стоманената конструкция :
 - Ако между Възложителя и Изпълнителя не се договори друго , "минималната " антикорозионна защита на стоманената конструкция да включва :
 - обработка чрез бластиране до степен на почистване Sa2 .
 - минимум два : при пласта алуминилен цвят до достигане на минимална обща дебелина 100 микрона .
 - два пласта алуминилен емайллак с цвятове по указание на инвеститора .
 - Първият слой грунд се нанася в завода върху добре почиствени и обезмаслени повърхности .
 9. Не се разрешават никакви отклонения от проектното решение без писменото съгласие на проектанта - конструктор .
 10. Изпълнението на стоманената конструкция да се извърши съгласно изискванията на БДС EN 1090-2 : Клас на изпълнение EXC-2 . Изпълнителят на стоманата конструкция да предостави всички необходими общи производствени и монтаж на стоманени заварени конструкции минимум до ниво EXC-2 съгласно БДС EN 1090-2 .
 11. Ако , не е указано друго , чепката с в [mm]

Силтасуваши:	
Част Архитектурна:	
арх. Георги Палов	
Проектант част Конструктивна и ПВЗ:	
инж. Живко Иванов	
Проектант част Влк:	
инж. Кирил Стаменов	
Проектант част Електро:	
инж. Георги Кантарев	
Проектант част ПВ:	
инж. Божидар Марков	
Проектант част ОБК:	
инж. Тоска Христова	
Проектант част ЕЕ:	
инж. Захарина Асенова	

C:\Users\N\Documents\Design\top\new-opt_03.jpg		C:\Users\N\Documents\Design\top\new-opt_03.jpg	
		София, ПК 1336, 6/ул. "Дж. Непс" № 29, Мнни МОП Лютин ет.2, офис 2, тел.: 02 92777554, факс: 02 92777558, www.rcdesign.bg	
Възложител: Столична Община, чрез концесионер „Софийска вода“ АД			
Обект: Реконструкция на сграда "Състители" в ПСОВ "Кубратов", находяща се в град София, Столична община - район "Сердика", поземлен имот с идентификатор 68134.519.15			
Етап I: Демонти за повишаване енергийната ефективност (съгласно одобрено проектно предложение по ОП „Иновации и конкурентоспособност“, процедура „Повишаване на енергийната ефективност в големи предприятия - BG16RGOP002-3.002)			
Проектант: инж. Живко Иванов			
Съдържание: стоманена стълба - Състители Преодоляване покрив / покрив			
Чертж. No:	Мащаб:	Част:	Фаза:
02/02	M:1:25	Констр.	Работна
			Дата:
			2018
			Рев.:
			2