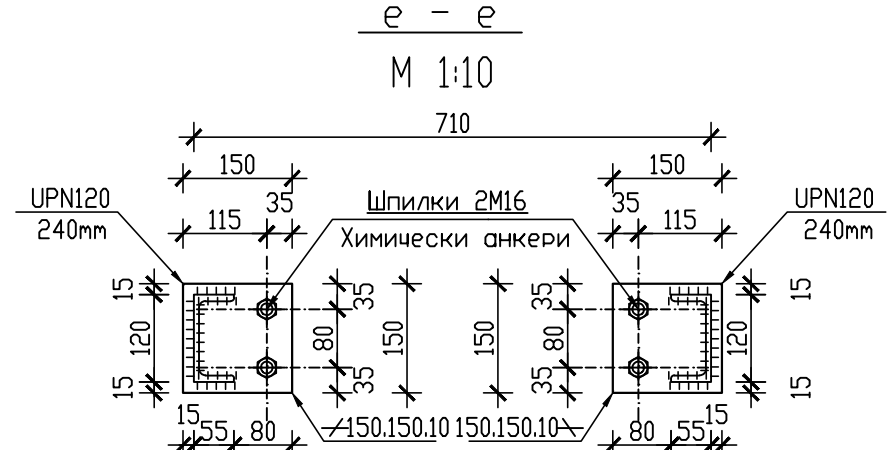
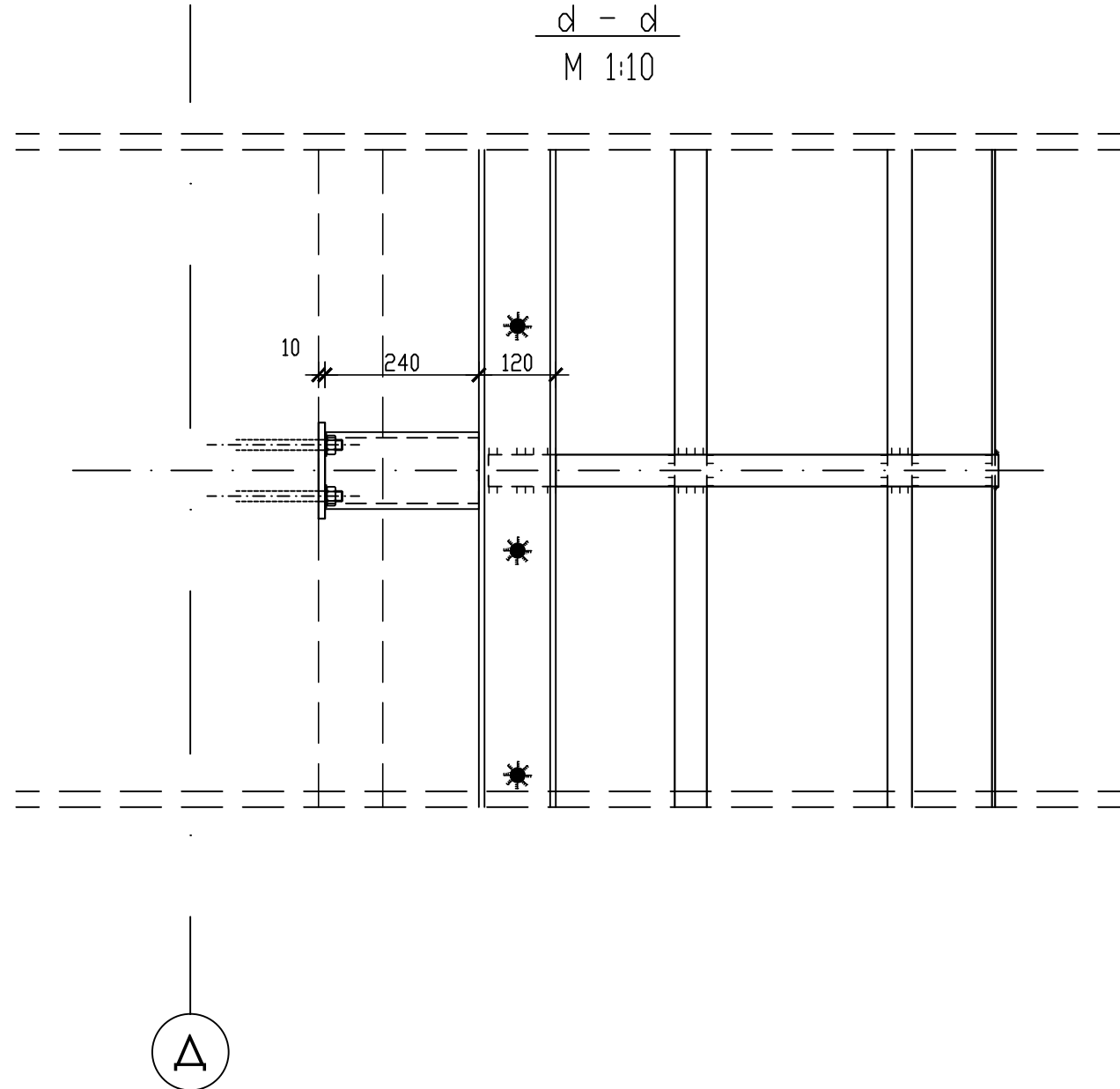
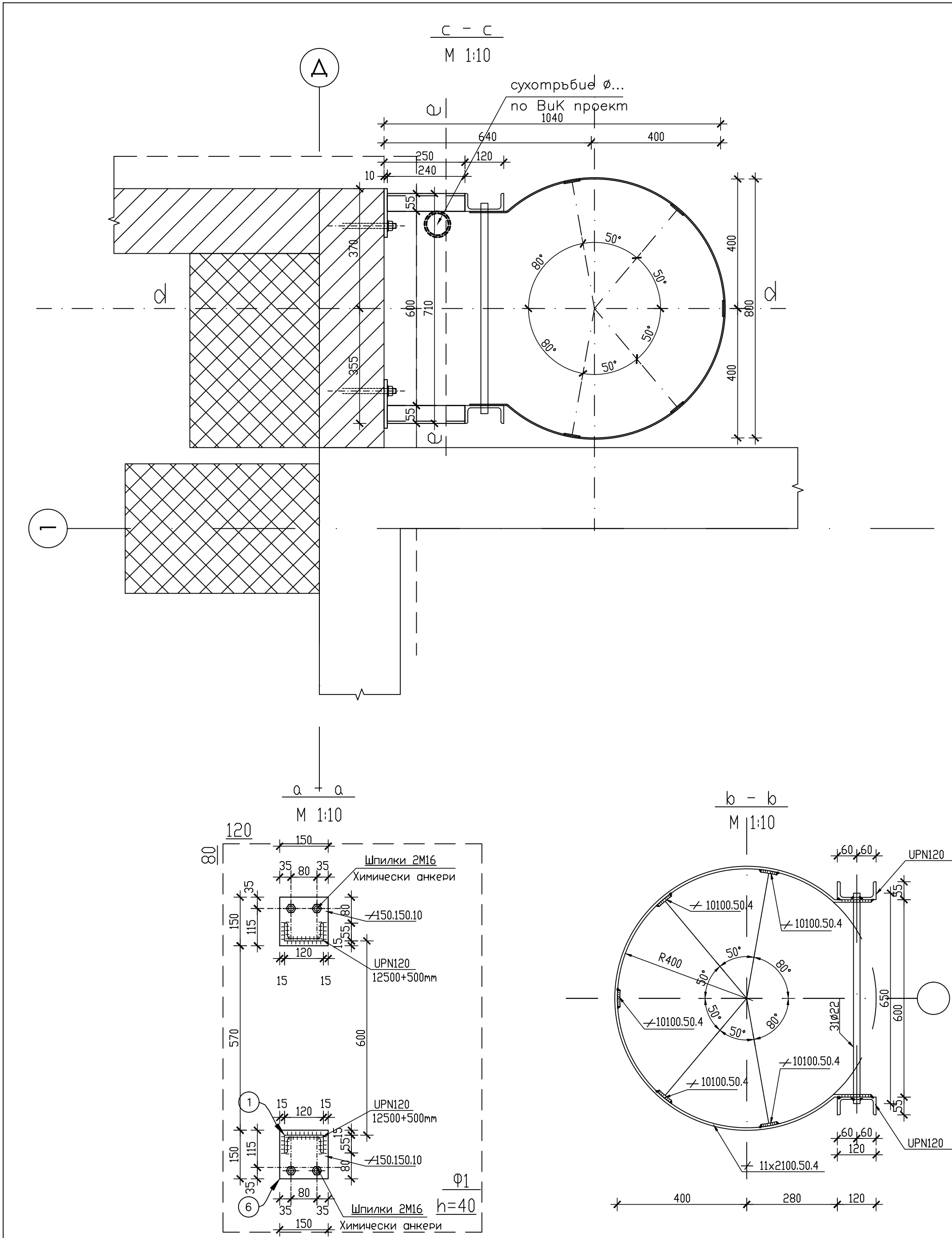
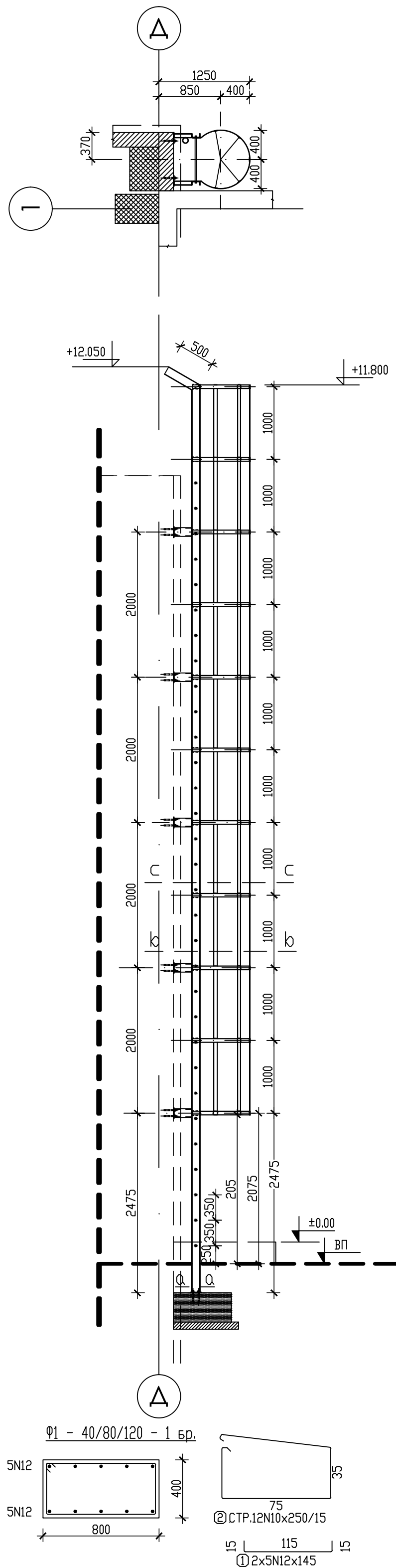


СТЪЛБИЩЕ ПАРКОТЕЛНО  
ВЪНШНА ПРОЖАРИКАРСКА СТЫЛБА по ос "1" / "Д"



- ЗАБЕЛЕЖКИ:**
- Стомана за изготвяне на конструкцията:
    - S235JR по БДС EN10025 - за всички студеногънати 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;
  - Стоманени профили:
    - Студеноформувани затворени профили по БДС EN 10219 - 1 с размери и допуски по БДС EN 10219 - 2;
    - Студеноформувани отворени профили по БДС EN 10219 - 1 с размери и допуски по БДС EN 10219 - 2;
    - Горещовалцувани стоманени I-профили по EN 10034 (IPE) и EN 10024 (IPN);
    - Горещовалцувани L-профили по EN 10056-2.
  - Заваръчни материали:
    - за ръчно електродръгово заваряване на нелегирани и дребнозърнести стомани по БДС EN 449:2000;
    - за заваряване в защитна газова среда по БДС EN 440:2000.
  - Болтове, гайки, шайби:
    - монтажни съединения с обикновени болтове кл. 5.8 по EN24016 и гайки за тях по EN 24034;
    - монтажни съединения с високоякостни болтове кл. 8.8 по EN 24014 и гайки за тях по EN 24032 и кл. 10.9 по EN 781, комплектовани с гайки по гр EN 780 и шайби по гр EN 785.
  - Резбонарезни винтове с диаметър Ø5.5 за закрепване на профилираната ламарина към стоманените греди да се поставят през вълна.
  - Основни изисквания към производството на стоманената конструкция
    - Конструктивните части се изготвят от отделни отплавани завана (секции, марки) съобразени с транспортния габарит. Преди експедирането на обекта задължително се извършва контролно сплөбяване на напречните рамки.
    - Снаждането (надлъжното наставяне) на профилите да се изпълнява челно при режим на пълен провар. При снаждането на затворените тръбни профили да се използва подложен пръстен.
    - Заваръчните шевове за прикряване на тръбните кутини профили да се изпълняват с дебелина, равна на дебелината на стената на прикряваната кутля.
    - Заваръчните шевове да се изпълнят равномерно III, освен означените или посочените по-горе, но не повече от дебелината на по-тънкия от съединяваните елементи или 5mm.
    - При изпълнение на заваръчните работи да се спазват общите изисквания на БДС EN 1011-1:2002.
    - За всички заварени съединения да се извършва визуален контрол по БДС EN 970:1999 и ултразвуков контрол по БДС EN 1714:2002 или магнитно-потоково изпитване по БДС EN 1290:2002, при снаждането на отпънати елементи и при фланцеви съединения. При наличие на дефекти, констатиран с безразрушителния контрол да се извърши допълнителен контрол чрез рентгенография или гамаграфия за изясняване характера 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 Производителят да осигури система за входящ и изходящ контрол, който да се съгласува с Възложителя и проектанта-конструктор.
  - 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 EN V1090 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 съгласуват с проектанта-конструктор.
  - 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 - три пласта алкиден грунд до достигане на минимална обща дебелина 100 микрона;
      - два пласта алкиден емайлак с цветове по указание на инвеститора.
    - Първият слой грунд се нанася в завода върху добре почистени и обезмаслени повърхности.
  - Не се разрешават никакви отклонения от проектното решение без писменото съгласие на проектанта - конструктор.
  - Изпълнителят на стоманената конструкция да се извърши съгласно изискванията на EN 1090-2. Клас на изпълнение EXC-2. Изпълнителят на стоманата конструкция да представи валиден сертификат с обхват производство и монтаж на стоманени заварени конструкции минимум до ниво EXC-2 съгласно EN 1090-2.
  - Ако, не е указано друго чертежа е в [mm]

Спецификация

С8/10	0.15м3
С20/25	0.40м3
Ковраж	1.6м2

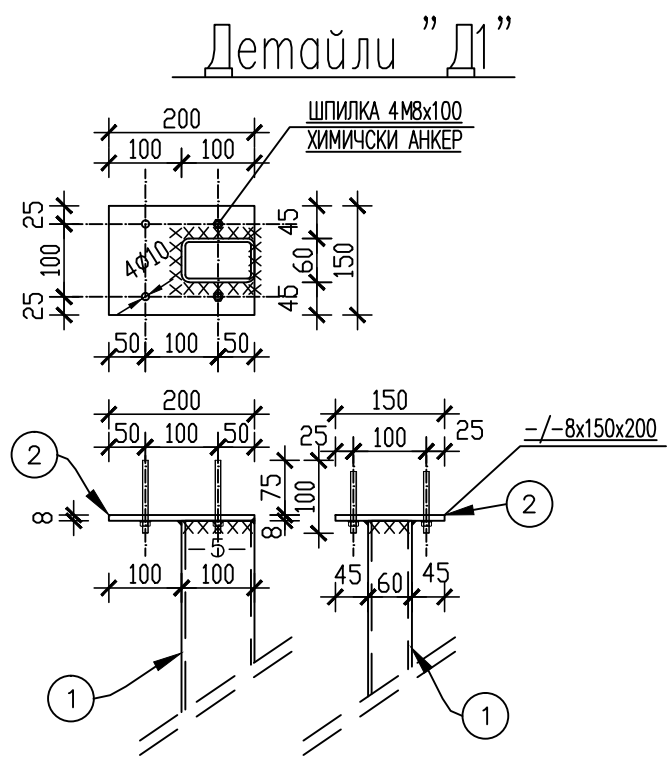
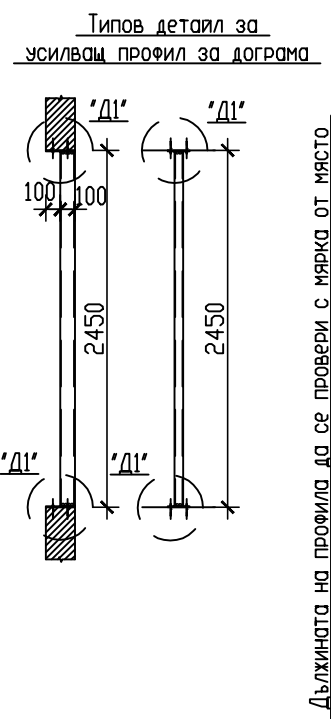
СПЕЦИФИКАЦИЯ НА СТОМАНА

клас B235 съгласно БДС 4758:2008, означена с Ø

клас B500, съгласно БДС 9252:2007, означена с N

Ф,N	N10	N12
M	30	15
KГ	19	14
B500=33КГ		

Забележка: след избора на ХИМИЧЕСКИ АНКЕРИ, да бъдат съгласувани с проектанта – конструктор!!!



МАРКА	ПОЗ.	НАПР. СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА	Бр.	МАСА [kg]		МАТЕРИАЛ	ЗАБЕЛЕЖКИ
					един.	обща		
Усилващ профил за дограма	1	C100.60.5	2450	1	8.2	8.2	S235JR	г.л. детайл
	2	-8x150	200	2	1.9	3.8	S235JR	г.л. детайл
		Шпилки M8	100	8			Химически и анкери	клас 5.8
Всичко:					13.2		kg.	

СПЕСИФИКАЦИЯ

МАРКА	Бр.	МАСА [kg]
Усилващ профил за дограма	25	13.2
		330.0
Всичко:		330.0

МАРКА	ПОЗ.	НАПР. СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА	Бр.	МАСА [kg]		МАТЕРИАЛ	ЗАБЕЛЕЖКИ
					един.	обща		
ВЪНШНА ПРОЖАРИКАРСКА СТЫЛБА по ос 1/Д	1	UPN120	12500	2	171.3	342.5	S275JR	г.л. детайл
	2	UPN120	500	2	6.9	13.7	S275JR	г.л. детайл
	3	-10x150	150	12	1.8	21.2	S235JR	г.л. детайл
	4	UPN120	240	10	3.3	32.9	S275JR	г.л. детайл
	5	кръг.ст. Ø22	650	31	2.0	60.5	S235JR	г.л. детайл
	6	-450	10100	5	15.9	79.3	S235JR	г.л. детайл
	7	-450	2100	11	3.3	36.3	S235JR	г.л. детайл
		Шпилки M16	200	24			Химически анкер	
Всичко:					646		kg.	

СПЕСИФИКАЦИЯ

МАРКА	Бр.	МАСА [kg]
Стылба	1	646.0
		646.0

Гледат общите забележки към КМД и детайлите. Всички болтове от клас 5.8 до се пребузват с 10кка и 2шайби. След избор на химически анкери, да се съгласуват с проектанта конструктор.

ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

София, ПК 1336, бул. "Дж. Неру" № 29, Мини МОП Люлин ет.2,  
офис 2, тел.: 02 9277354, факс: 02 9277359, www.rodesign.bg

Възложител: Столична Община, чрез концесионер "Софийска вода" АД

Обект: Реконструкция на сграда "Паркоотелна централа" в ПСОВ "Кубратово", находяща се в град София, Столична община- район "Сердика", поземлен имот с идентификатор 68134.519.15

Етап I: Дейности за повишаване енергийната ефективност (съгласно одобрено проектно предложение по ОП "Иновации и конкурентоспособност", процедура "Повишаване на енергийната ефективност в големи предприятия - BG16RFOP002-3.002)

Проектант:  
инж. Живко Иванов

Съдържание:  
ВЪНШНА ПРОЖАРИКАРСКА СТЫЛБА по ос "1" / "Д"

Чертеж No:  
02/02

Машаб:  
М 1:50

Част:  
Констр.

Фаза:  
Работна

Дата:  
2018

Рев.:  
2