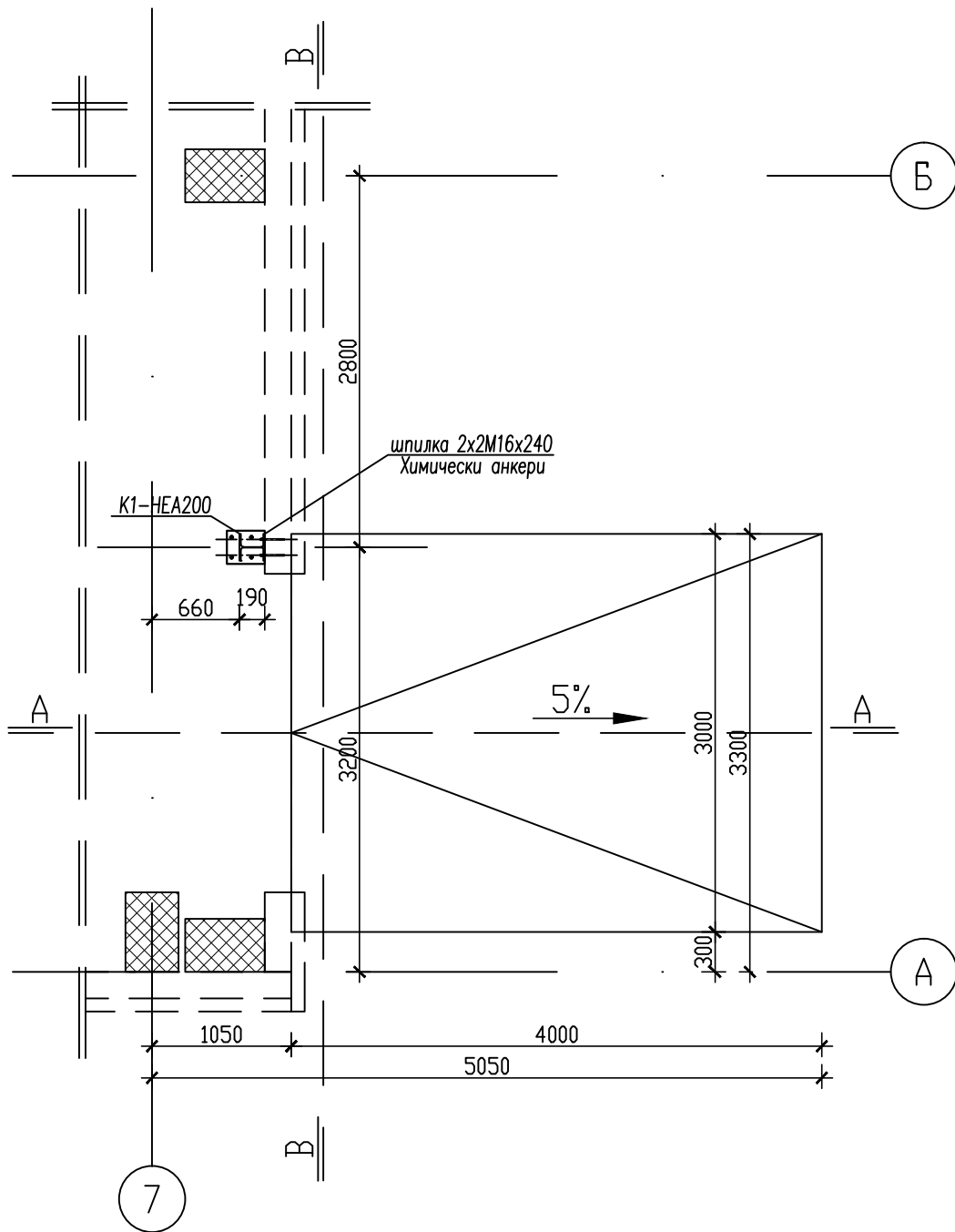
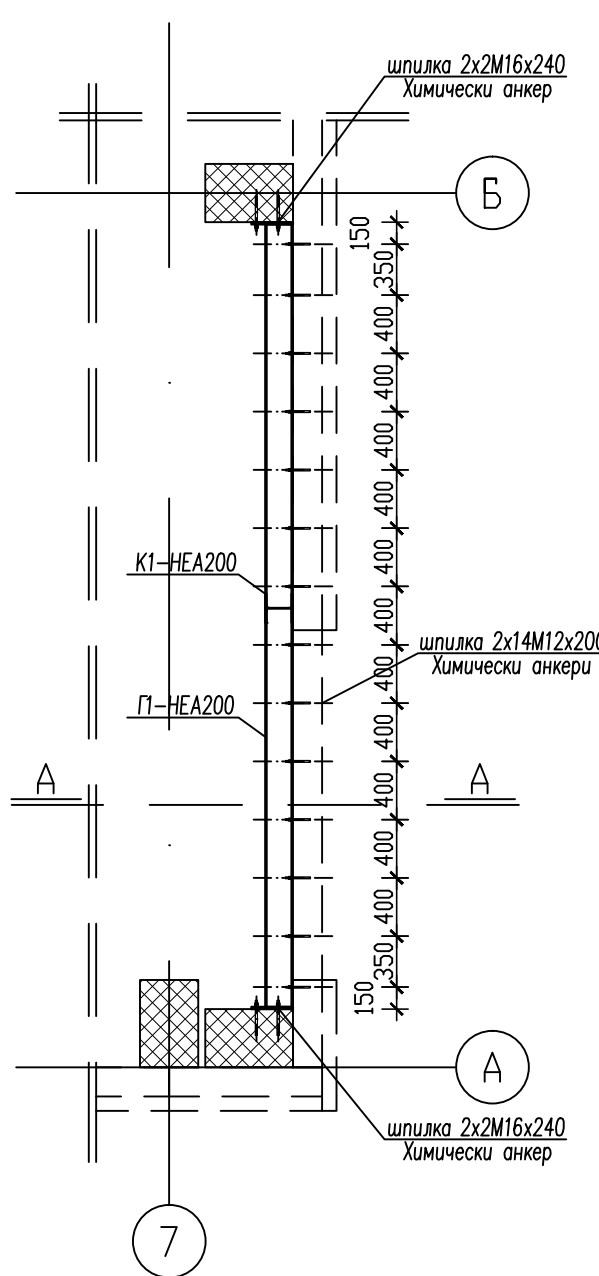


УСИЛВАНЕ НА ОТВОР ЗА ВРАТА – ПАРКОТЕЛНО

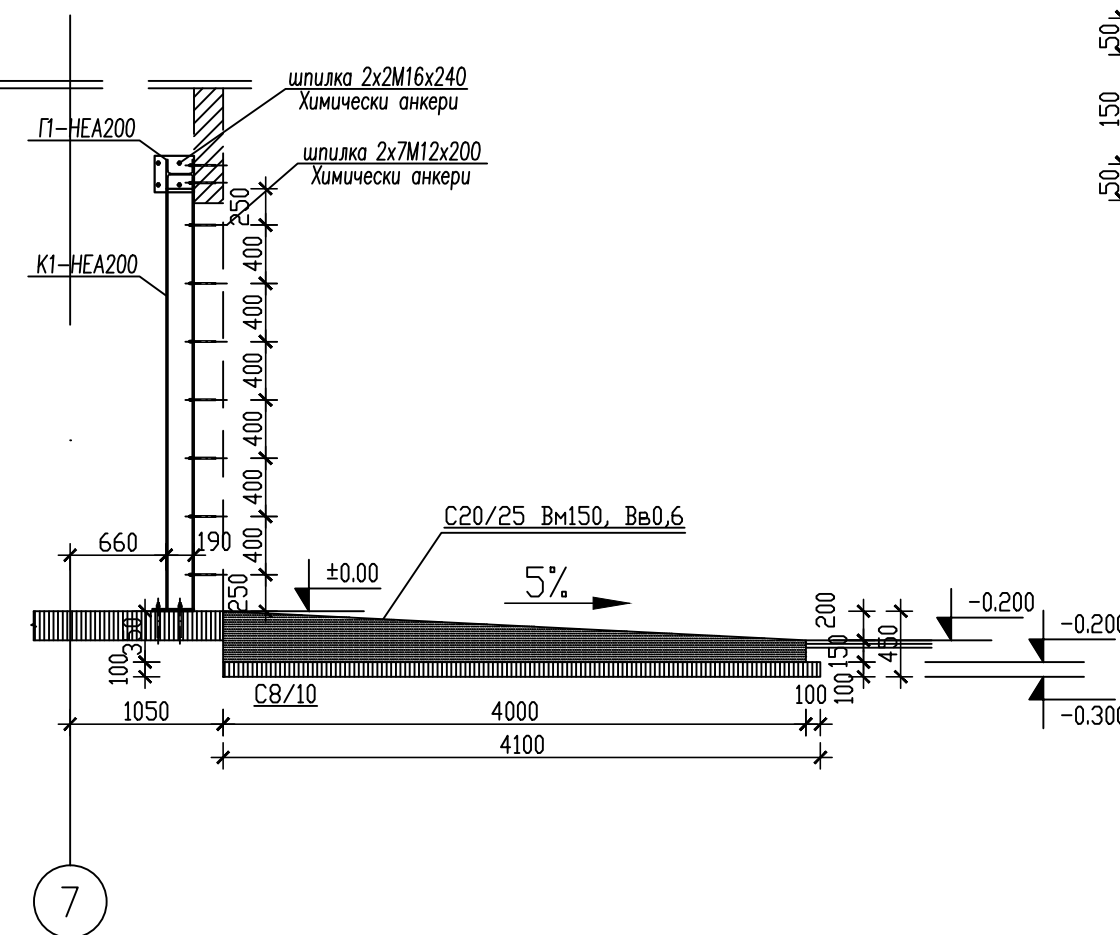
Котрожен план рампа  
Монтажен план колона



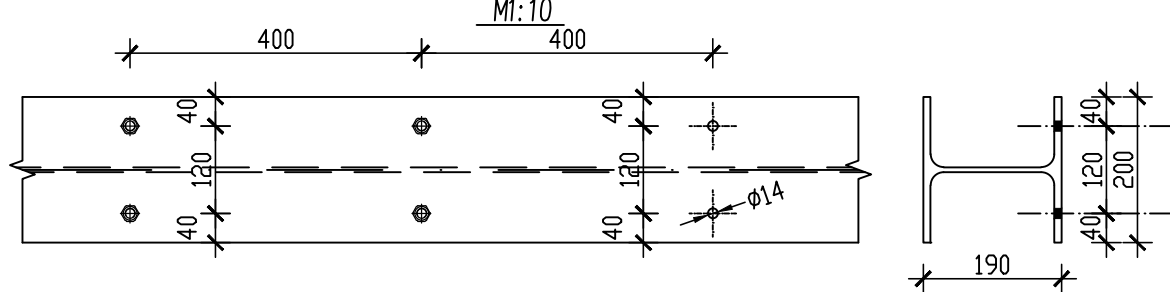
Монтажен план греда



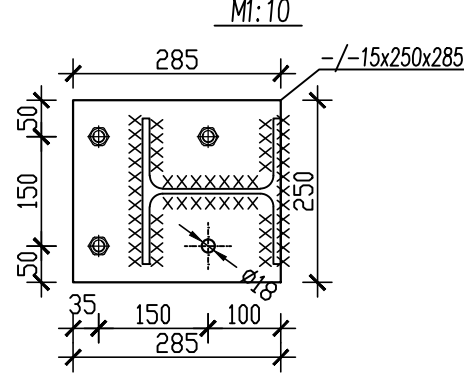
A - A



Типов детайл отвору - HEA



Типов детайл връзка HEA/планка



ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Стомана за изготвяне на конструкцията:
  - S235JR по БДС EN10025 - за всички студеногнати 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 електродъгово 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.
- Основни изисквания към производството на стоманената конструкция
  - Конструктивните части се изготвят от отделни отпавни звена (секции, марки) съобразени с транспортния габарит. Преди експедирането на обекта задължително се извършва контролно събляване 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 прикрепване на тръбните кутнени профили да се изпълняват с дебелина, равна на дебелината на стената на прикрепваната кутия.
  - Заваръчните шевове да се изпълнят равномерно !!!, освен означените или посочените по-горе, но не повече от дебелината на по-тънкия от съединяваните елементи или 6мм.
  - 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-пъхово изпитване по БДС EN 1290:2002 при снаждането на отпавни елементи и при фланцевите съединения. При наличие на дефекти, констатиран с безразрушителния контрол да се извърши допълнителен контрол чрез рентенография 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 входни и изходни контроли, 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 EN1090 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.
- 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 1/2.
    - минимум два - три пласта алкиден грунд до достигане на минимална обща дебелина 140 микрона;
    - два пласта алкиден емайлак с цвятове 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.
- Изпълнението на стоманената конструкция да се извърши съгласно изискванията на EN 1090-2. Клас на изпълнение EXC-2. Изпълнителя 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].
- Ако, не е указано друго армировката е в [cm].

Б Е Т О Н М 3	
C8/10	1.3
ОБЩО	1.3
Б Е Т О Н М 3	
C20/25	3.0
ОБЩО	3.0
К О Ф Р А Ж М 2	
кофрак	1.5
ОБЩО	1.5

МАРКА	ПОЗ.	НАПР. СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА	Бр.	МАСА [kg]		МАТЕРИАЛ	ЗАБЕЛЕЖКИ
					един.	общо		
Усиление на отвор	1	HEA200	5500	1	232.7	232.7	S275JR	г.л. детайл
	2	HEA200	3000	1	126.9	126.9	S275JR	г.л. детайл
	3	-15x250	285	3	62.3	186.8	S235JR	г.л. детайл
	4	Шпика M12	200	42			ш-М12	
	5	Шпика M16	200	12			ш-М16	
					Всичко	546.4	Кг.	

СПЕЦИФИКАЦИЯ!

МАРКА	Бр.	МАСА [kg]	
		един.	общо
Усиление на брота	1	546.4	546.4
		Всичко	546.4

Гледат общите забележки към КМД и детайлите!  
Всички болтове от клас 5.8, да се предвидат с 1аоба и 2шаоби

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА СТОМАНА

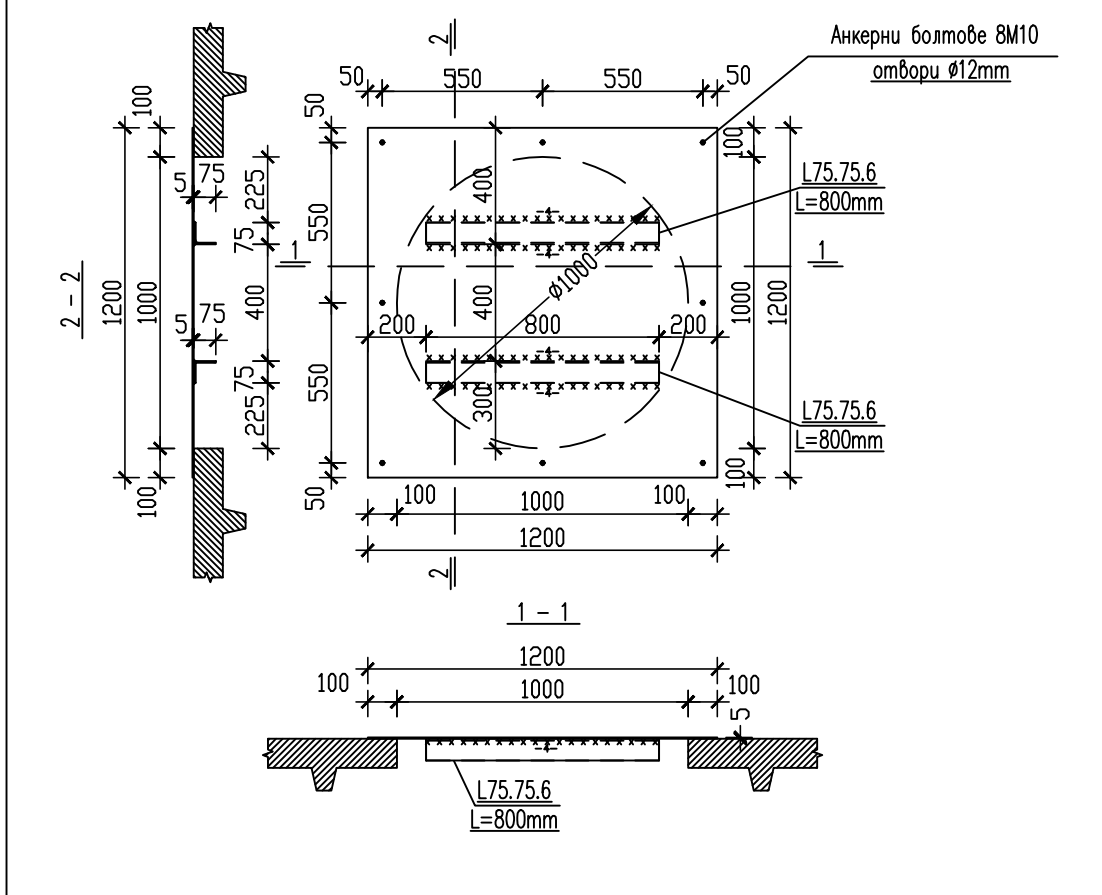
клас B235 съгласно БДС 4758:2008, означена с Ф  
клас B500, съгласно БДС 9252:2007, означена с N

Ф,N	N8	N10
M	299	42
KГ	119	26
B500=145KГ		

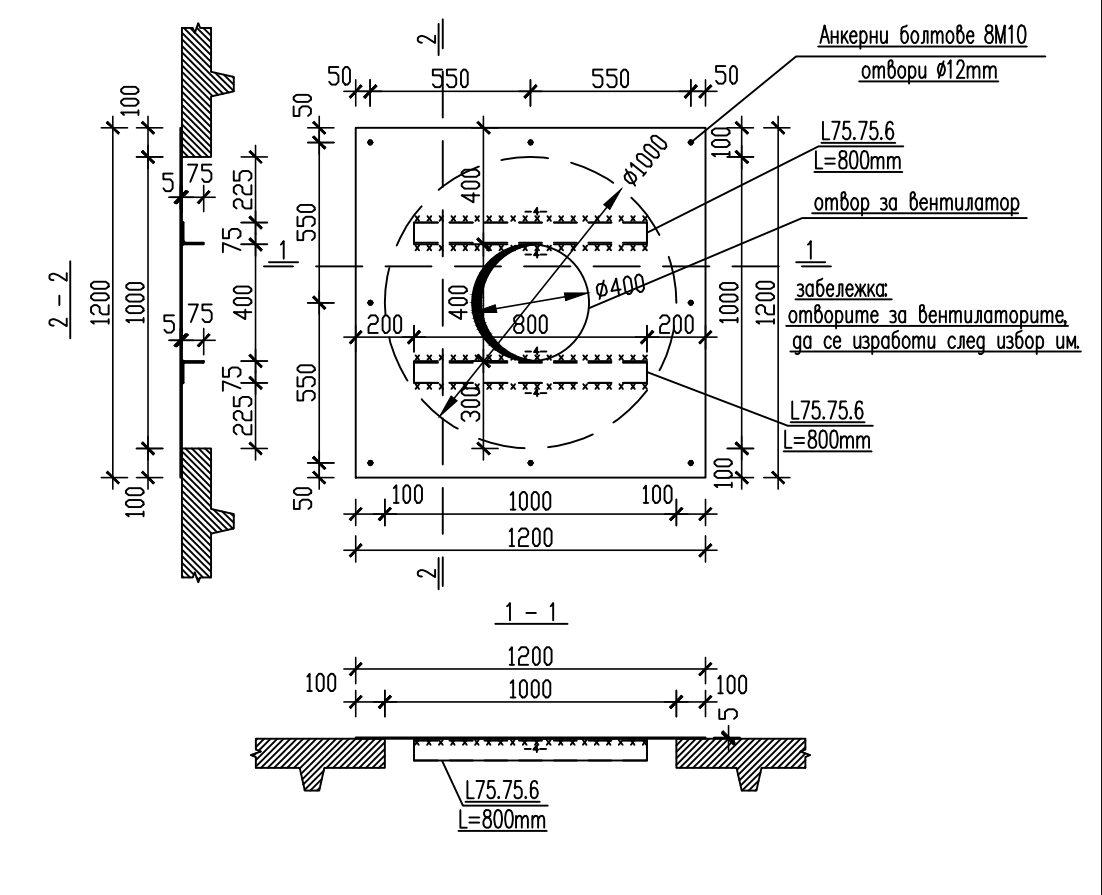
Забележка: след избора на ХИМИЧЕСКИ АНКЕРИ,

да бъдат съгласувани с проектанта – конструктор!!!

Затваряне на отвори по покрив на паркоотелно 4бр. без вентилатори  
Машаб М 1:25



Затваряне на отвори по покрив на паркоотелно с вентилатори  
Машаб М 1:25






МАРКА	ПОЗ.	НАПР. СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА	Бр.	МАСА [kg]		МАТЕРИАЛ	ЗАБЕЛЕЖКИ
					един.	общо		
затваряне на отвори	1	L75.75.6	800	2	5.5	11.0	S275JR	г.л. детайл
	2	-5x200	1200	1	62.3	62.3	S235JR	г.л. детайл
	A. Болт M6	68	8					
					Всичко	73.2	Кг.	

СПЕЦИФИКАЦИЯ!

МАРКА	Бр.	МАСА [kg]	
		един.	общо
Затв. на отвори	8	73.2	585.6
		Всичко	585.6

Гледат общите забележки към КМД и детайлите!  
Всички болтове от клас 5.8, да се предвидат с 1аоба и 2шаоби  
След избор на химически анкери, да се съгласуват с проектанта-конструктор!

Съгласували:	
Част Архитектура:	арх. Георги Палов
Проектант част Конструктивна и ПБЗ:	инж. Живко Иванов
Проектант част ПУССО:	инж. Кирил Стаменов
Проектант част Електро:	инж. Георги Кантарев
Проектант част ПБ:	инж. Божидар Марков
Проектант част ОБК:	инж. Тошка Христова
Проектант част ЕЕ:	инж. Захарина Асенова

 ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ	 ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА ИНОВАЦИИ И КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ				
 RC Design РЕКОНСТРУКЦИЯ НА ОБЕКТИ НА КУБРАТОВО	София, ПК 1336, бул. "Дж. Неру" № 29, Мили МОП Логин ет.2, офис 2, тел.: 02 9277354, факс: 02 9277359, www.rcdesign.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: УСИЛВАНЕ НА ОТВОР ЗА ВРАТА - ПАРКОТЕЛНО - Рампа					
Чертеж No:	Машаб:	Част:	Фаза:	Дата:	Рев.:
01/02	M 1:50	Констр.	Работна	2018	2