

## Основные рекомендации по разработке КМД (раскладка настила на площадки)

Раздел КМД содержит минимально необходимый, но достаточный комплект чертежей отправных марок, монтажных схем и пояснительной записки (общих данных), для последующего изготовления металлоконструкций и изделий из сварного решетчатого, прессованного настилов. В рабочей документации комплекта КМД необходимо показать основные моменты монтажа металлоконструкций и изделий из настила.

Основанием для изготовления рабочей документации КМД является раздел проекта КМ с листом общих данных, требованиями и ведомостями материалов.

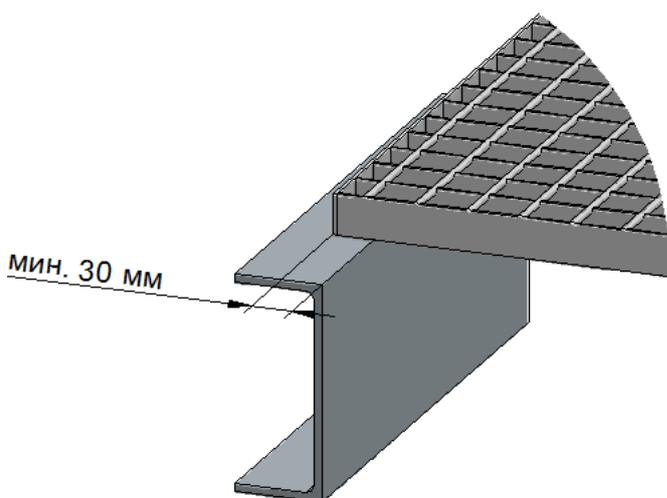
В рабочую документацию раздела КМД по раскладке настила входит:

- 1) Титульный лист;
- 2) Ведомость чертежей;
- 3) Лист общих данных;
- 4) Ведомость отправочных элементов;
- 5) Монтажная схема, узлы деталей, детализовка и спецификации.

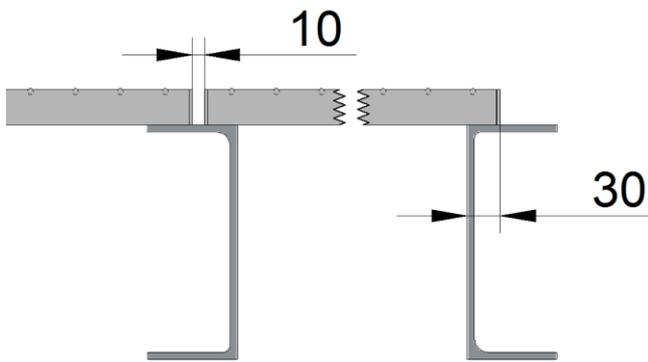
В разделе “общих данных” необходимо указать все требования при изготовлении и монтаже изделий с ссылками на нормативную документацию.

В разделе “монтажная схема” или в общих планах для каждой отметки высот необходимо разложить настил основываясь на следующих рекомендациях:

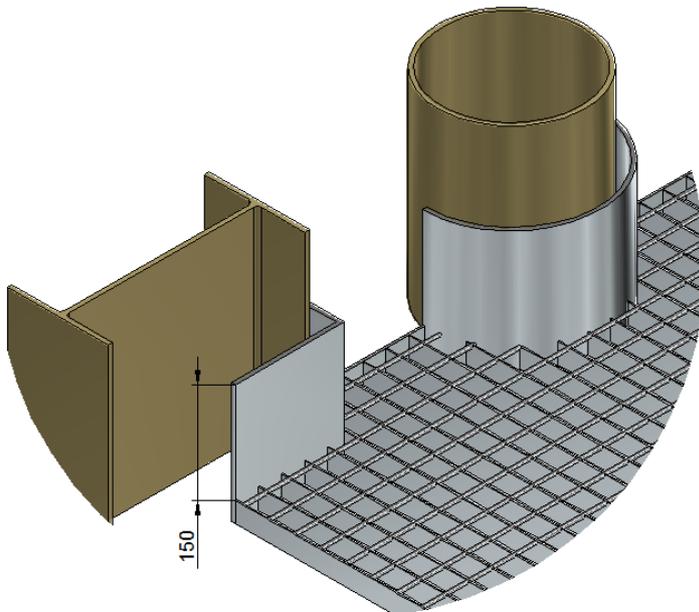
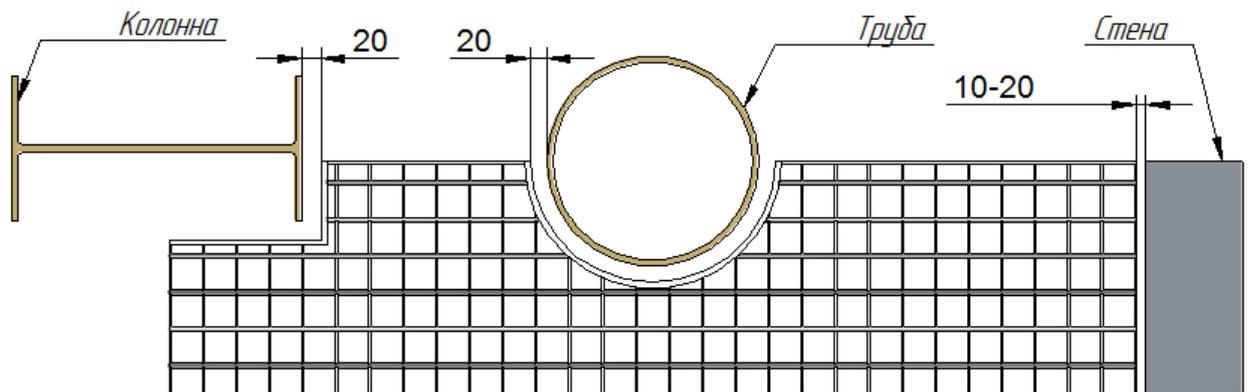
- 1) Учитывать информацию, предоставленную в разделах “Основные рекомендации по выбору сварного или прессованного настила”;
- 2) В зависимости от типа и устройства опорных элементов металлоконструкций несущие полосы настила необходимо располагать по наименьшему расстоянию между опорами;
- 3) Опираение настила несущими полосами на опорный элемент должно быть не менее 30 мм



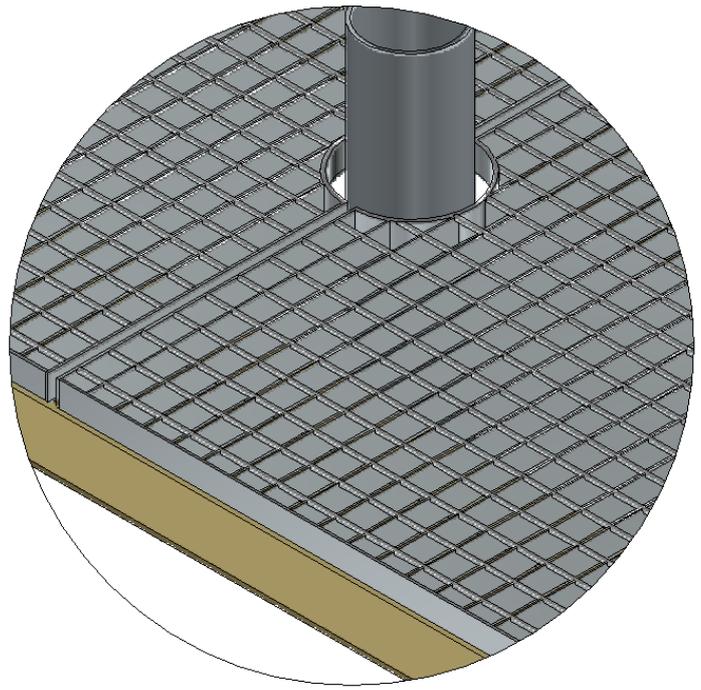
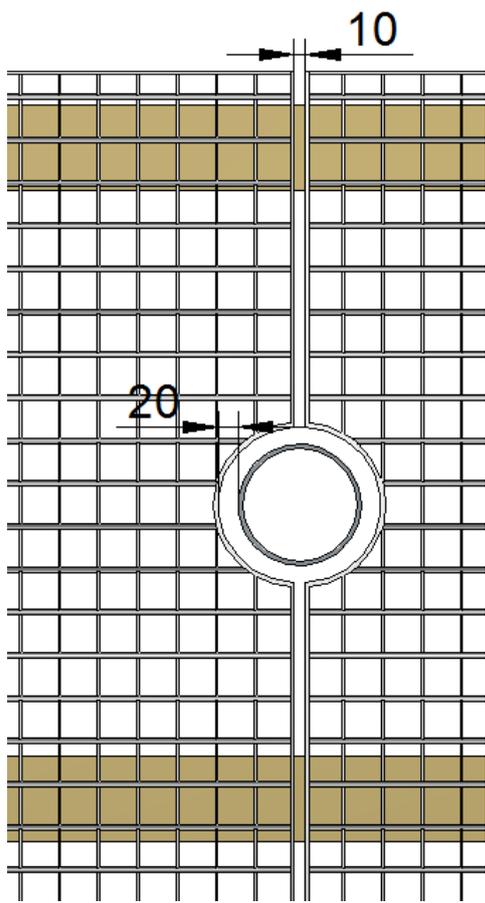
- 4) Соблюдение зазоров между настилами при раскладке на площадку должно обеспечиваться до 10 мм



5) Соблюдение зазоров между настилом и выступающими частями металлоконструкций, стеновых перекрытий, инженерных сооружений, трубопроводов, вентиляционных шахт и другое. При обходе этих элементов в настиле необходим вырез с зазором в 20мм. Вырез в настиле требуется обшить бортовой полосой (высота бортовой полосы должна быть не менее 150мм от поверхности настила)



Если в центре площадки присутствуют выступающие узлы металлоконструкций, трубопроводов, то укладку настила производить с делением.





*Группа компаний ДИПОС*

*ООО*

*«Верхневолжский СМЦ»*

*Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2.*

*Телефоны: (4932) 38-37-42, 38-64-56 – факс.*

Таманский терминал навалочных грузов. Этап 1

ПС-70/2-10-С2.1.7.2-КМ-КМД

Пересыпная станция перегрузочного комплекса угля и  
руды ПС-1. Тип. С2.1.7.2. Металлоконструкции

НАСТИЛ РЕШЕТЧАТЫЙ СВАРНОЙ

*КМД разработан в соответствии с чертежами  
ПС-70/2-10-С2.1.7.2-КМ, выданные компанией ООО  
«ОТЭКО-Портсервис».*

*2019 г.*





*4. Применение настила и гарантии изготовителя:*

*Применение настила должно осуществляться в соответствии с проектной документацией на строительство конкретного объекта, здания, сооружения.*

*По требованию заказчика должна обеспечиваться поставка крепежных изделий по отдельному заказу.*

*Настил используется в зданиях и сооружениях, эксплуатируемых согласно СНиП 23-01-99 при минимальной температуре окружающей среды до минус 60 0С, максимальной – до плюс 45 0С и относительной влажности воздуха до 80 %. Сейсмичность – до 9 баллов включительно.*

*Условия применения настила, в зависимости от степени агрессивности воздействующей среды и защиты от коррозии, определяют в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.*

*Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие настила требованиям настоящего стандарта при соблюдении заказчиком правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации настила.*

*Гарантийный срок настила – 6 месяцев со дня отгрузки заказчику. Срок безопасной эксплуатации настила – не менее 5 лет.*

*5. Антикоррозионная защита:*

*Подготовка поверхности осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.*

*Защита от коррозии решётчатого настила изготовленного из сталей по ГОСТ 380-2005 и ГОСТ 19281-99, ГОСТ 17066-94 выполняется методом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 толщиной до 120мкм, а также дополнительно по требованию заказчика нанесением лакокрасочного покрытия по СНиП 2.03.11-85.*

*Защита поверхности решётчатого настила, изготовленного из средне- и высоколегированных (нержавеющих) сталей по ГОСТ 5632-72, выполняется химическим пассивированием.*

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата

ПС-70/2-10-С2.1.7.2-КМ-КМД

*Ведомость отправочных элементов. Настилы, ступени*

Марка, поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг	Масса общ, кг	Примечание
9.Н1	Настил	3	15,99	47,98	
9.Н2	Настил	1	7,68	7,68	
9.Н3	Настил	4	8,48	33,90	
9.Н4	Настил	1	14,15	14,15	
9.Н5	Настил	1	14,15	14,15	
9.Н6	Настил	2	8,24	16,47	
9.Н7	Настил	4	42,91	171,62	
9.Н8	Настил	1	20,59	20,59	
9.Н9	Настил	4	22,74	90,96	
9.Н10	Настил	1	33,04	33,04	
9.Н11	Настил	2	22,10	44,19	
9.Н12	Настил	2	20,12	40,23	
9.Н13	Настил	1	9,66	9,66	
9.Н14	Настил	2	42,46	84,92	
9.Н15	Настил	4	22,50	90,01	
9.Н16	Настил	1	15,49	15,49	
9.Н17	Настил	2	10,36	20,72	
9.Н18	Настил	1	12,36	12,36	
9.Н19	Настил	1	20,30	20,30	
9.Н20	Настил	1	19,20	19,20	
9.Н21	Настил	1	19,86	19,86	
9.Н22	Настил	1	11,36	11,36	
9.Н23	Настил	1	11,36	11,36	
9.Н24	Настил	4	51,65	206,61	
9.Н25	Настил	1	24,79	24,79	
9.Н26	Настил	4	27,38	109,51	
9.Н27	Настил	1	39,77	39,77	
9.Н28	Настил	2	26,60	53,20	
9.Н29	Настил	4	47,08	188,34	
9.Н30	Настил	1	22,60	22,60	
9.Н31	Настил	4	24,95	99,82	
9.Н32	Настил	1	36,26	36,26	
9.Н33	Настил	2	24,25	48,50	
9.Н34	Настил	3	22,73	68,20	
9.Н35	Настил	1	10,91	10,91	
9.Н36	Настил	4	12,05	48,20	
9.Н37	Настил	1	20,12	20,12	
9.Н38	Настил	1	20,12	20,12	

Взам. инв. №

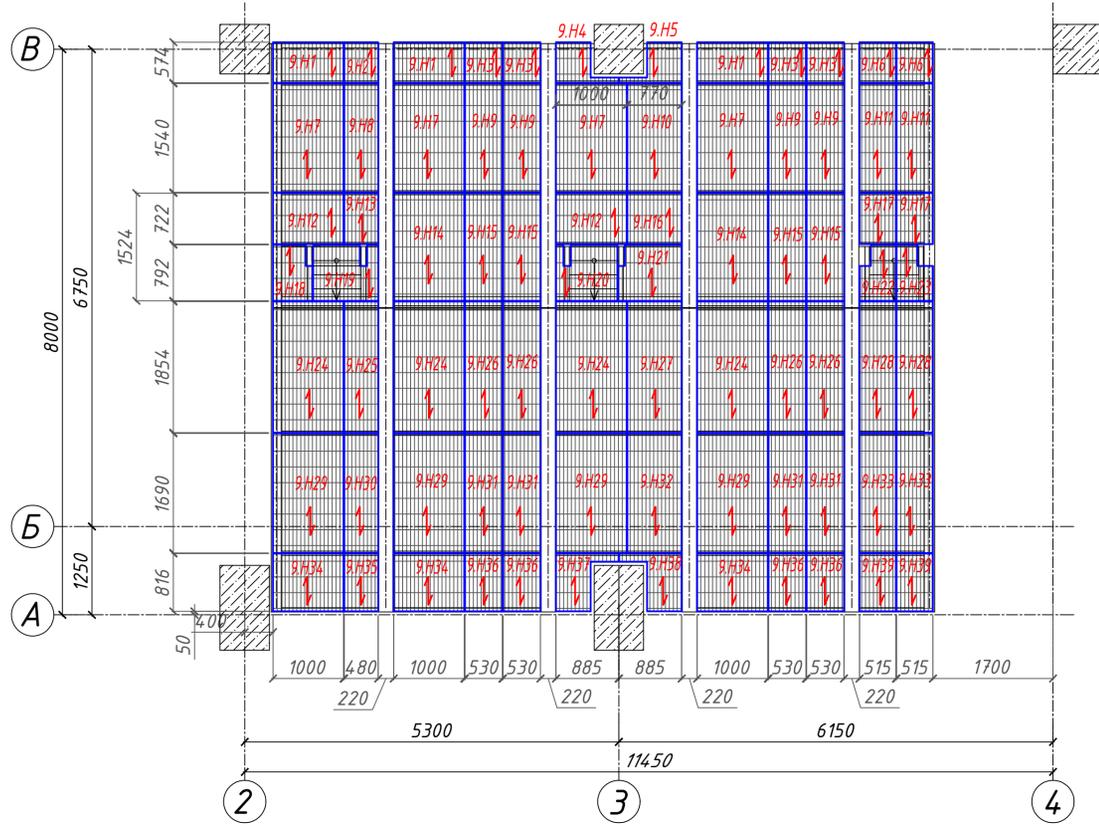
Подп. и дата

Инв. № подл.

						<i>ПС-70/2-10-С2.1.7.2-КМ-КМД</i>			
						<i>Таманский терминал навалочных грузов. Этап 1</i>			
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>Идок.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	<i>Пересыпная станция перегрузочного комплекса угля и руды ПС-1. Тип. С2.1.7.2. Металлоконструкции</i>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Разработ.</i>	<i>Малинин</i>			<i>ММ</i>	<i>27.03.2019</i>		<i>Р</i>	<i>4</i>	<i>6</i>
<i>Пров.</i>	<i>Алексеев</i>			<i>АМ</i>	<i>27.03.2019</i>				
						<i>Ведомость отправочных элементов. Настилы</i>	 Группа компаний ДИПОС ООО "Верхневолжский СМЦ"		



Схема раскладки настила на отм. +43.107, +42,000



Детализровка настила на отм. +43.107, +42,000

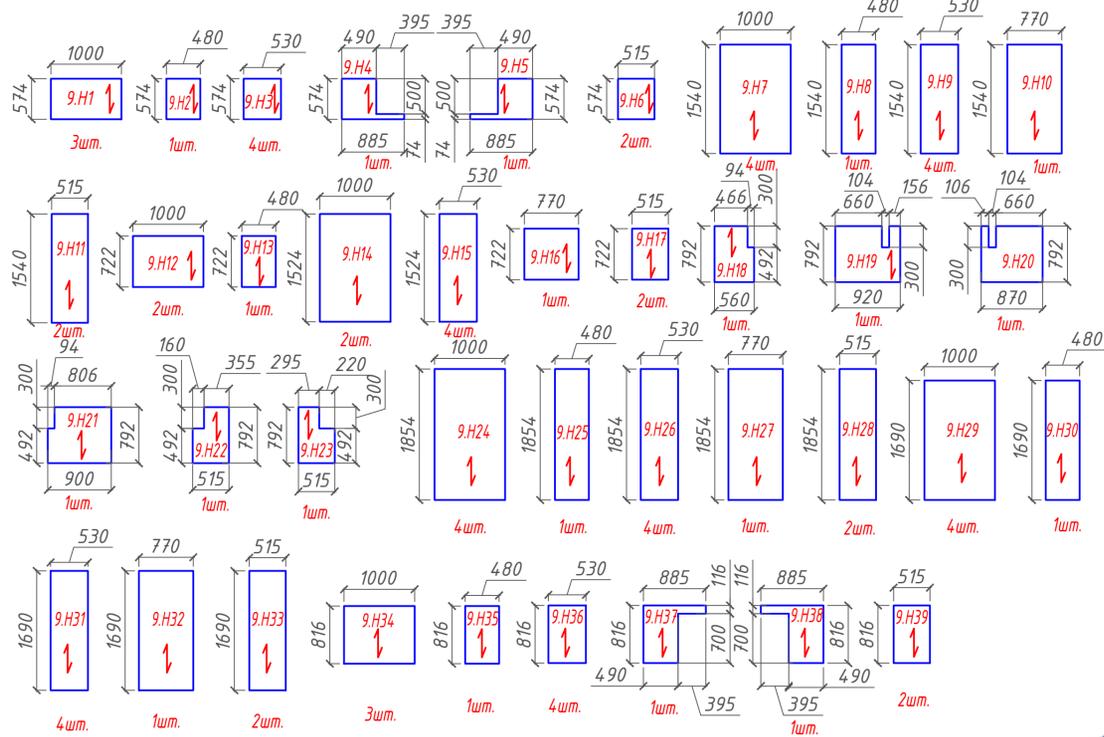
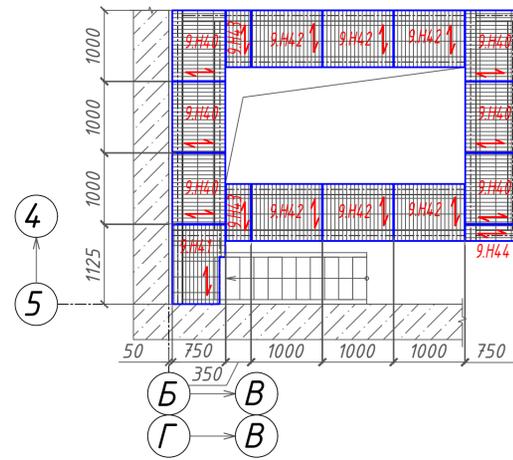
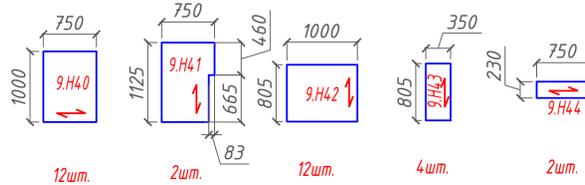


Схема раскладки настила на отм. +44.300



Детализровка настила на отм. +44.300



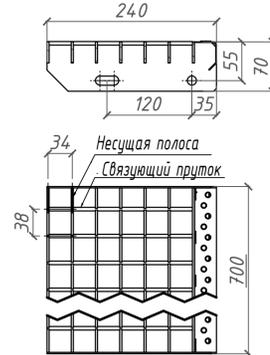
Спецификация настила и ступеней

№ Маркировка	Длина несущей полосы / мм (L)	Ширина связующего прутка / мм (B)	Кол-во шт	Ячейка		Попоса		Zn	Зуб S4	Теоретический вес настила, кг/шт	Теоретический общий вес настила, кг
				Расстояние между полосами	Расстояние между прутками	Высота несущей полосы	Толщина несущей полосы				
9.H1	574	1000	3	34	38	30	3	Zn	Да	15,99	47,98
9.H2	574	480	1	34	38	30	3	Zn	Да	7,68	7,68
9.H3	574	530	4	34	38	30	3	Zn	Да	8,48	33,90
9.H4	574	885	1	34	38	30	3	Zn	Да	14,15	14,15
9.H5	574	885	1	34	38	30	3	Zn	Да	14,15	14,15
9.H6	574	515	2	34	38	30	3	Zn	Да	8,24	16,47
9.H7	1540	1000	4	34	38	30	3	Zn	Да	42,91	171,62
9.H8	1540	480	1	34	38	30	3	Zn	Да	20,59	20,59
9.H9	1540	530	4	34	38	30	3	Zn	Да	22,74	90,96
9.H10	1540	770	1	34	38	30	3	Zn	Да	33,04	33,04
9.H11	1540	515	2	34	38	30	3	Zn	Да	22,10	44,19
9.H12	722	1000	2	34	38	30	3	Zn	Да	20,12	40,23
9.H13	722	480	1	34	38	30	3	Zn	Да	9,66	9,66
9.H14	1524	1000	2	34	38	30	3	Zn	Да	42,46	84,92
9.H15	1524	530	4	34	38	30	3	Zn	Да	22,50	90,01
9.H16	722	770	1	34	38	30	3	Zn	Да	15,49	15,49
9.H17	722	515	2	34	38	30	3	Zn	Да	10,36	20,72
9.H18	792	560	1	34	38	30	3	Zn	Да	12,36	12,36
9.H19	792	920	1	34	38	30	3	Zn	Да	20,30	20,30
9.H20	792	870	1	34	38	30	3	Zn	Да	19,20	19,20
9.H21	792	900	1	34	38	30	3	Zn	Да	19,86	19,86
9.H22	792	515	1	34	38	30	3	Zn	Да	11,36	11,36
9.H23	792	515	1	34	38	30	3	Zn	Да	11,36	11,36
9.H24	1854	1000	4	34	38	30	3	Zn	Да	51,65	206,61
9.H25	1854	480	1	34	38	30	3	Zn	Да	24,79	24,79
9.H26	1854	530	4	34	38	30	3	Zn	Да	27,38	109,51
9.H27	1854	770	1	34	38	30	3	Zn	Да	39,77	39,77
9.H28	1854	515	2	34	38	30	3	Zn	Да	26,60	53,20
9.H29	1690	1000	4	34	38	30	3	Zn	Да	47,08	188,34
9.H30	1690	480	1	34	38	30	3	Zn	Да	22,60	22,60
9.H31	1690	530	4	34	38	30	3	Zn	Да	24,95	99,82
9.H32	1690	770	1	34	38	30	3	Zn	Да	36,26	36,26
9.H33	1690	515	2	34	38	30	3	Zn	Да	24,25	48,50
9.H34	816	1000	3	34	38	30	3	Zn	Да	22,73	68,20
9.H35	816	480	1	34	38	30	3	Zn	Да	10,91	10,91
9.H36	816	530	4	34	38	30	3	Zn	Да	12,05	48,20
9.H37	816	885	1	34	38	30	3	Zn	Да	20,12	20,12
9.H38	816	885	1	34	38	30	3	Zn	Да	20,12	20,12
9.H39	816	515	2	34	38	30	3	Zn	Да	11,71	23,42
9.H40	750	1000	12	34	38	30	3	Zn	Да	20,90	250,75
9.H41	1125	750	2	34	38	30	3	Zn	Да	23,51	47,01
9.H42	805	1000	12	34	38	30	3	Zn	Да	22,43	269,13
9.H43	805	350	4	34	38	30	3	Zn	Да	7,85	31,40
9.H44	750	230	2	34	38	30	3	Zn	Да	4,81	9,61
9.Cт1	700	200	37	34	38	30	3	Zn	Да	5,28	195,18
Итого			147								2673,67

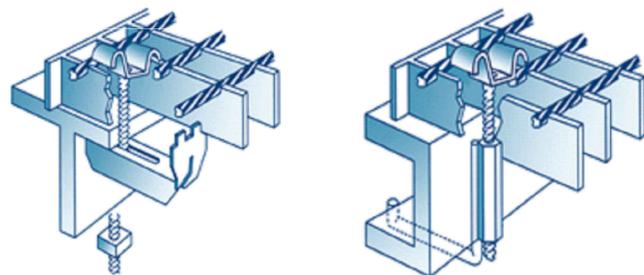
Спецификация крепежа

Наименование	Кол-во на 1 поз., шт.	Общее кол-во, шт.
Стандартное крепление (Скоба+болт М8х60+гайка М8+ скоба нижняя)	4	124
	Итого +5%	130
Монтажный крюк 14П (Монтажный крюк+болт М8х60+ скоба)	4	288
	Итого +5%	302
Монтажный крюк 16П (Монтажный крюк+болт М8х60+ скоба)	4	28
	Итого +5%	29
Крепление ступеней оцинкованное (Болт М12-6г.35.88.016 ГОСТ 7798-70, Шайба 12.65Г.016 ГОСТ 6402-70, Гайка М12-6Н.8.016 ГОСТ 5915-70)	4	148
	Итого +5%	155

Ступень



Схемы крепления решетчатого настила



→ направление несущей полосы

1. Настил сварной решетчатый изготовить в соответствии с требованиями СТО 57099372-003-2016.
2. При выполнении вырезов в настиле по месту выполнить обрамление выреза по периметру полосой высотой равной высоте несущей полосы с последующей обработкой составом для холодного цинкования с высоким содержанием цинка (95%).

Изм.						Лист			Дата			Подпись			Итого		
Изм.						Лист			Дата			Подпись			Итого		
Разработ.						Лист			Дата			Подпись			Итого		
Пров.						Лист			Дата			Подпись			Итого		
Итого						Лист			Дата			Подпись			Итого		

ПС-70/2-10-С2.1.7.2-КМД

Таманский терминал навалочных грузов. Этап 1

Пересыпная станция перегрузочного комплекса  
уголь и руда ПС-1 Там.С2.1.7.2.  
Металлоконструкции

Схема раскладки настила

Группа компаний ДИПОС  
ООО  
"Верхневолжский СМЦ"

Формат А1

Имя, № листа, Подпись и дата, Имя, № листа, Подпись и дата, Имя, № листа, Подпись и дата