

Утверждаю:  
Главный инженер  
ОАО «Верхнебаканский цементный  
завод»  
А.В. Парфенов  
2019г.



### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1.	Наименование объекта	«Отделение помола сырья». Инв. № 98_5942
2.	Месторасположение объекта	г. Новороссийск п. Верхнебаканский ул. Орловская, 11
3.	Основание для выполнения работ	Договор подряда
4.	Срок выполнения работ по заданию	Начало работ – май 2019г. Окончание работ – сентябрь 2019г.
5.	Вид строительства	Достройка: Укрытие кровли в осях «1-4» и «И-В-1» на объекте «Отделение помола сырья». Инв. № 98_5942
6.	Застройщик	ОАО «Верхнебаканский цементный завод»
7.	Технический Заказчик	ОАО «Верхнебаканский цементный завод»
8.	Генеральный подрядчик	Подрядчик определяется по результатам проведения Запроса предложений
9.	Состав и объем работ	По чертежам проекта НЦ-5003 – АС2 «Укрытие кровли в осях «1-4» и «И-В-1» на объекте №11 по ГП (321) «Отделение помола сырья».
10.	Требования к качеству	Работы выполнить в соответствии с действующими строительными нормами и правилами
11.	Требования к сметной документации	Выполнить локальный ресурсный сметный расчет в ГЭСН-2017 в программе ГРАНД Смета.
12.	Требования к Подрядчику	12.1 Наличие опыта выполнения аналогичных работ. 12.2 Наличие собственного квалифицированного персонала, техники и оборудования. 12.3 Устойчивое финансовое состояние. 12.4 Наличие положительных рекомендаций от заказчиков предшествующих объектов, соответствующих заданному по объёму и уровню ответственности работ.
13.	Особые условия	13.1 Работы выполняются в условиях действующего предприятия на объекте

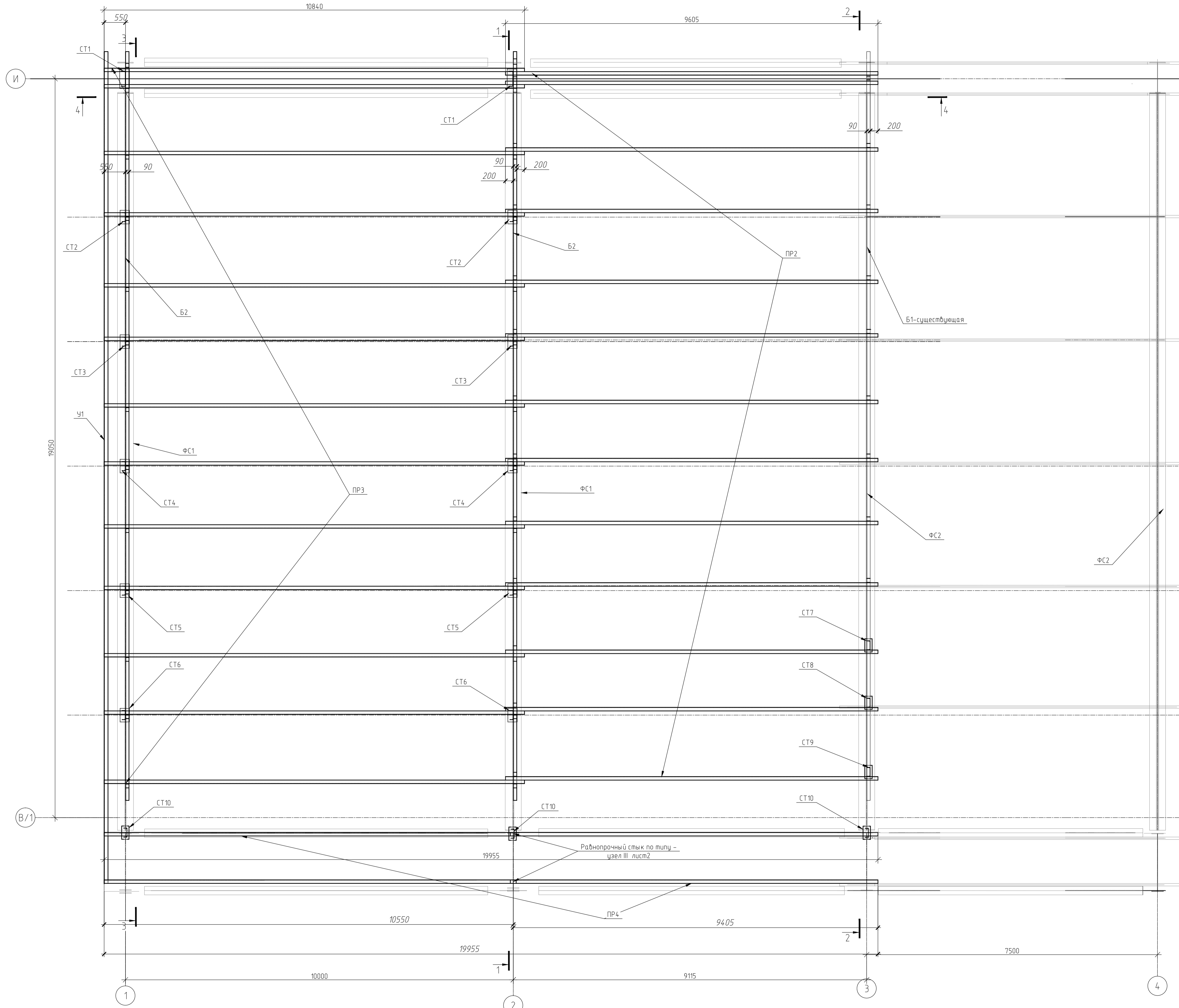
		<p>«Отделение помола сырья», инв. № 98_5942;</p> <p>13.2 Работы производятся после оформления акта-допуска для производства СМР на территории ОАО «Верхнебаканский цементный завод».</p> <p>13.3 Работы производятся после инструктажа персонала подрядчика в службе охраны труда ОАО «Верхнебаканский цементный завод».</p> <p>13.4 Производство работ разрешается после согласования ППР.</p> <p>13.5 Предусмотреть организованный восток с кровли.</p>
14.	Режим выполнения работ	Согласовывается с учётом режима работы действующего предприятия.

Начальник ОКС ОАО «ВБЦЗ»



А.М. Бахчагулян

Схема раскладки прогонов ПР2, ПР3, ПР4.  
М 1:50



Примечания:


1. Данный чертеж выполнен по заданию заказчика и на основе предоставленных заказчиком рабочих чертежей данного объекта выполненных ГИ ДПСК.
2. Размеры с знаком "\*" уточнять по месту.
3. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75, сварные швы по ГОСТ 5264-80, катет шва принимается по наименьшей из толщин свариваемых элементов.
4. Покрытие для металлических поверхностей: Грунт ГР-021 по ГОСТ 15907-70-1 слой, эмаль ПФ-115 два слоя.
5. Профлисты между собой соединять комбинированными заклепками с шагом 300 мм. К прогонам крепить самонарезающими винтами В 6x25 в каждой волне с шайбами ЭПДМ.
6. Ограждение по периметру крыши выполнять по типу ОГ2 (см. черт. № 6732-11, 12-КМ, лист 41 ГИ ДПСК)
7. Рассматривать с листами марки АС1
8. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3 смотреть лист 2, АС2.
9. Разрезы 4-4 смотреть лист 3, АС2.
10. Работы выполнять с соблюдением техники безопасности, согласно СНиП12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве" часть 1 (Общие требования) и СНиП 12-04-2002, "Безопасность труда в строительстве" часть 2 (Строительное производство)
11. Схему раскладки листов профнастила смотреть лист 4, АС2.
12. Укрытие козырька в осях "3"- "4" см. лист 5, АС2.

Выборка стали к марке АС2:

1. Швеллер №40 - 199,96 кг
2. Швеллер №24 - 9363,3 кг
3. Лист S=10 - 194,67 кг
4. Лист S=6 - 17,15 кг
5. Уголок 100x100x8 - 455,06 кг
6. Уголок 50x50x5 - 348,35 кг
7. Уголок 25x25x3 - 43,68 кг
8. Круг Ø 10 - 17,7 кг
9. Профиль стальной гнутой Н57-750-0,8
 

Лист 1-L=8000	27 шт
Лист 2-L=6900	27 шт
Лист 3-L=8800	27 шт
Лист 4-L=5000	8 шт

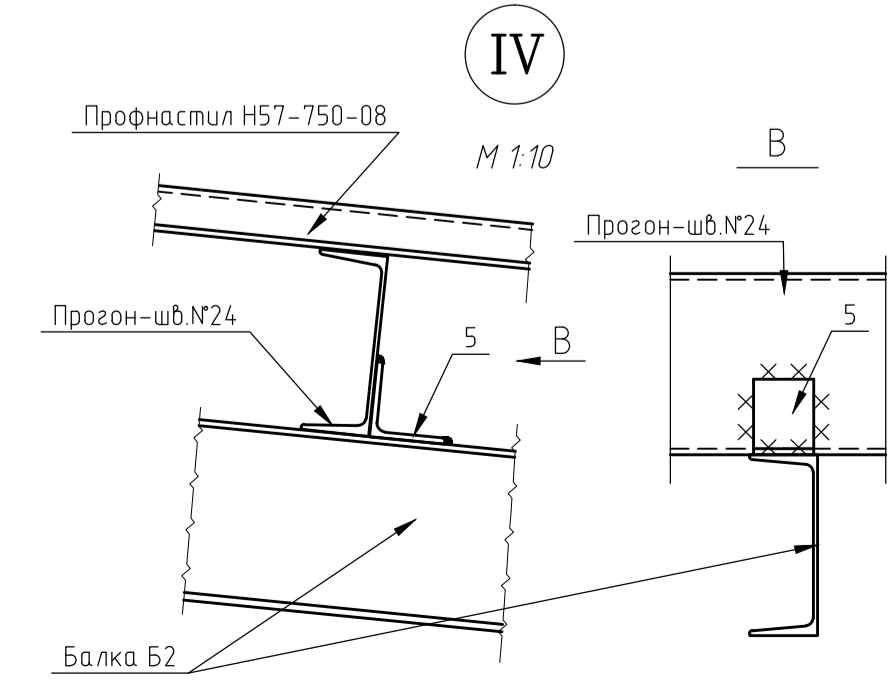
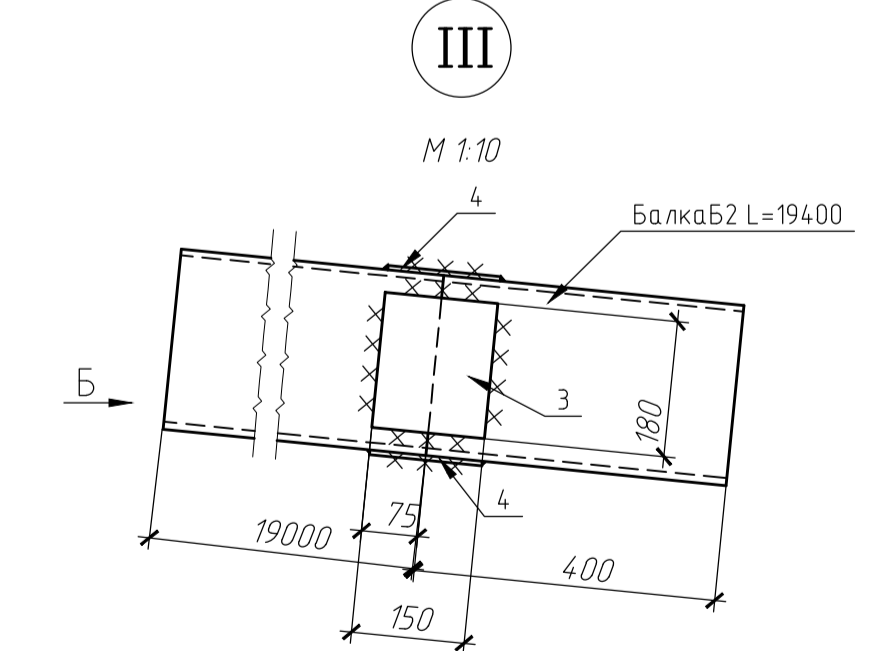
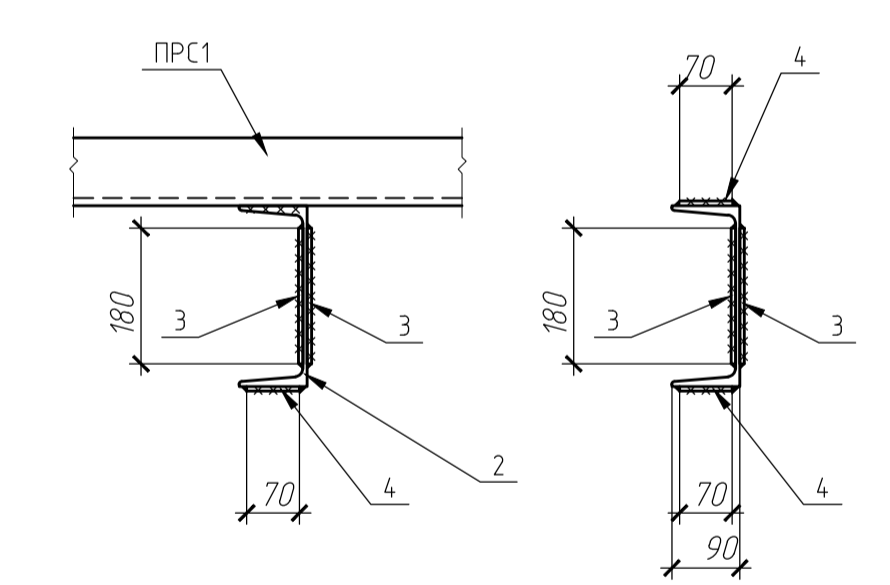
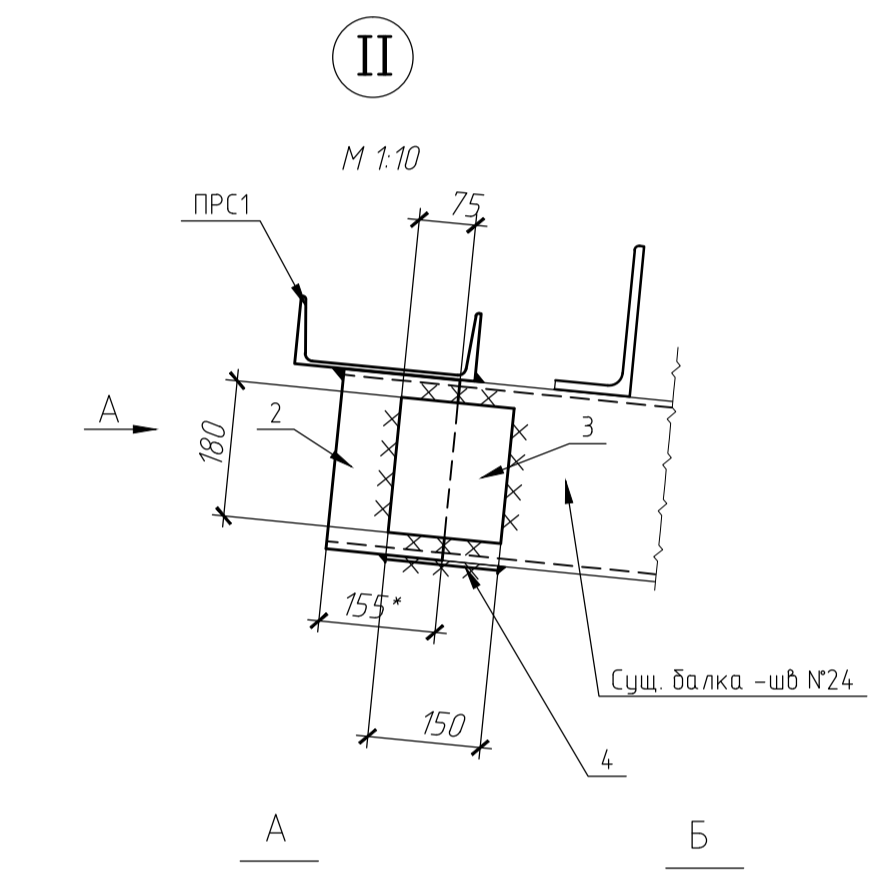
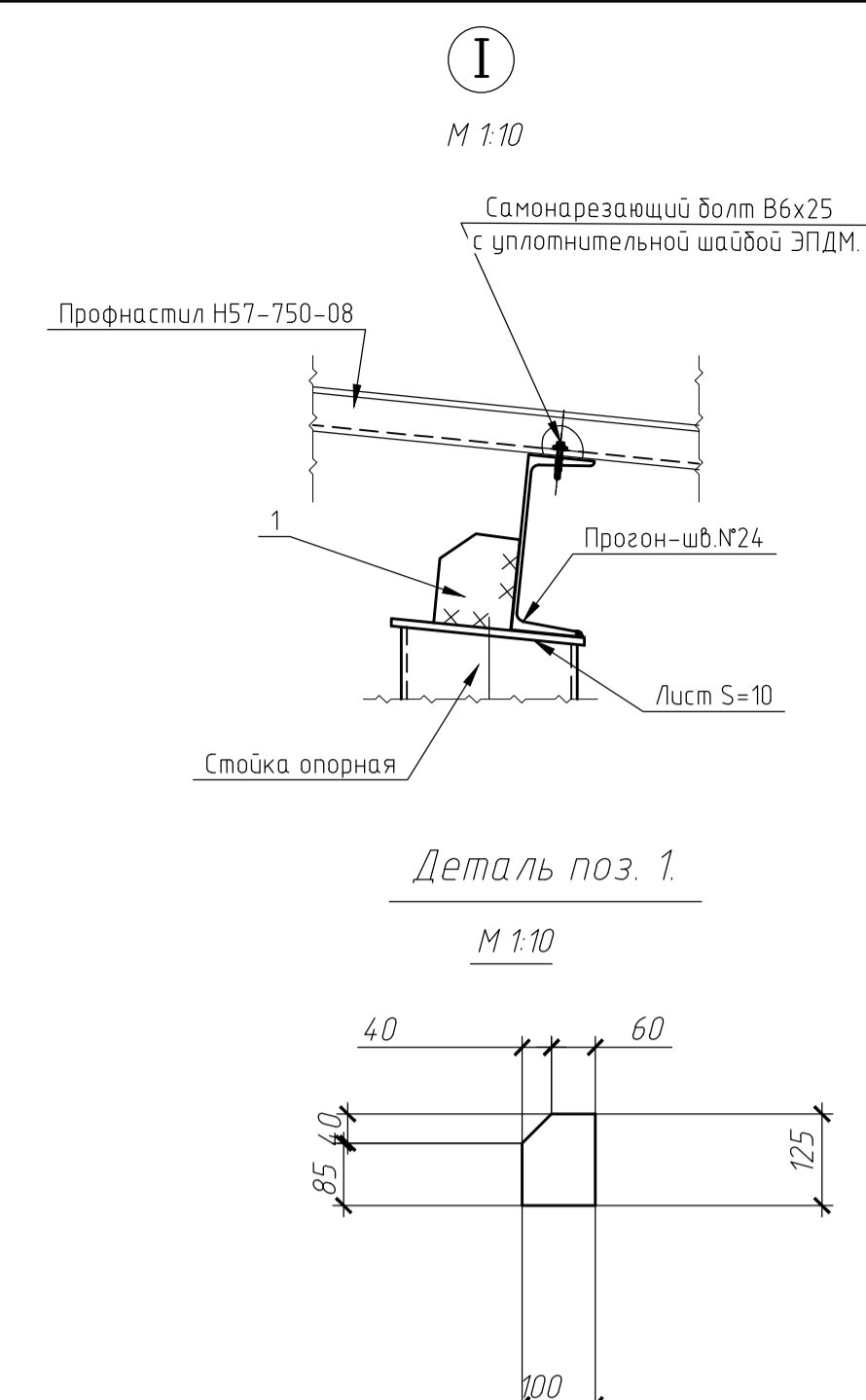
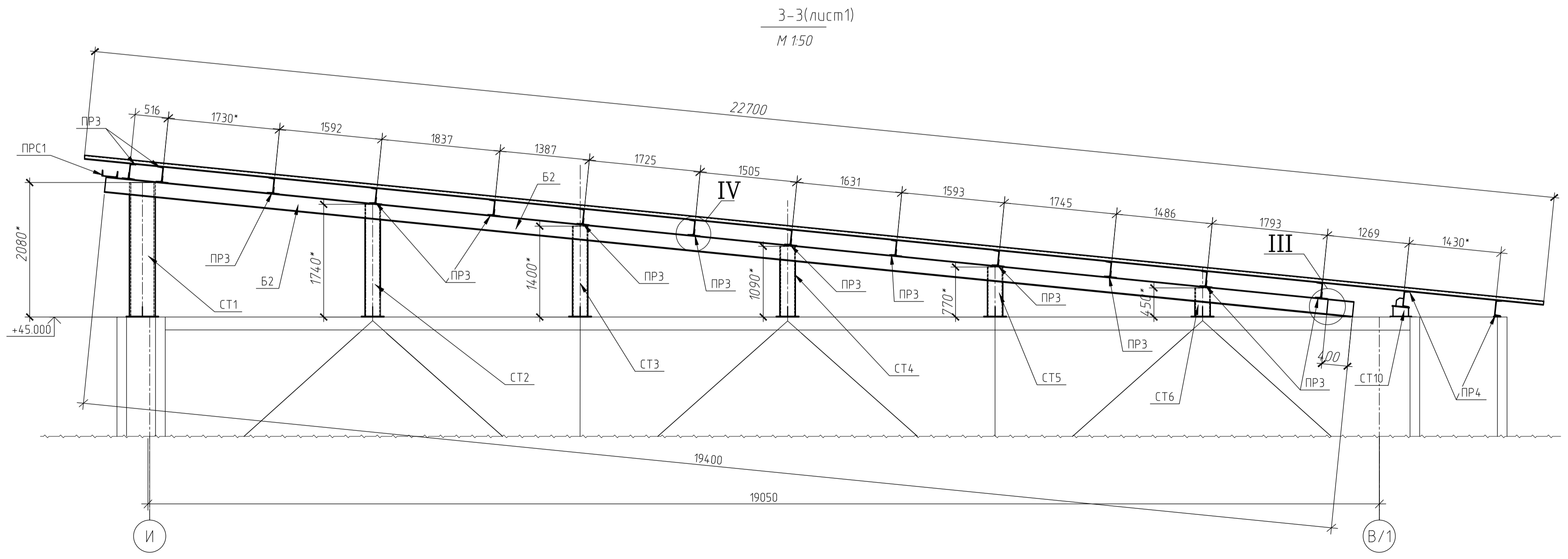
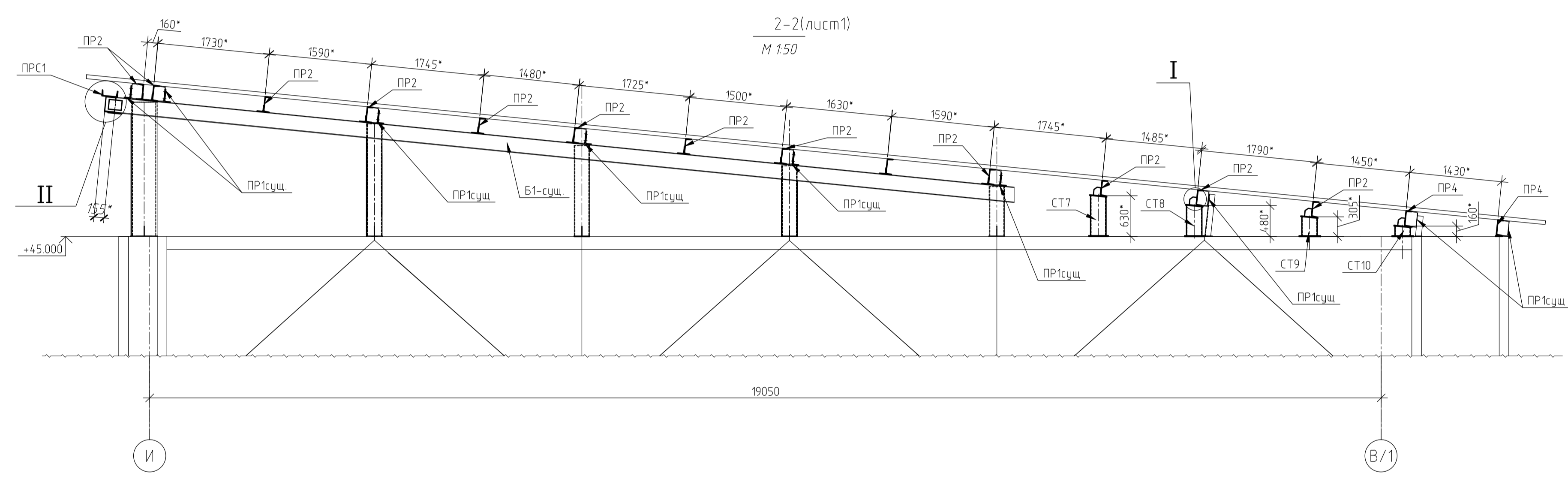
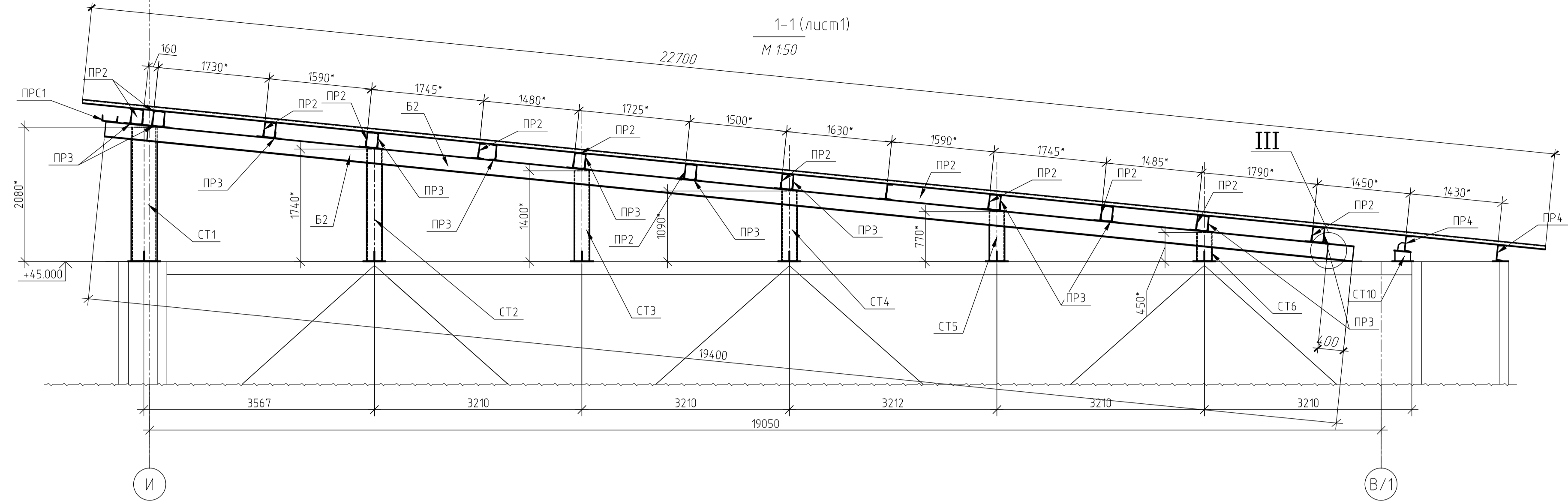
Согласовано	
Имя, № подл.	Взам. инв. №
Подпись и дата	

					НЦ-5003			АС2	
					ОАО "Новоросцемент" ВБЦ, ОБМТ (по ПЛЗ21) Отделение помола сырья				
Изм.	Кол. уч.	Лист	М. док.	Подпись	Дата	Укрытие фасадов и кровли в осях "1-4" и "И-Г"	Стандия	Лист	Листов
Разработ.	Шатрова						РП	1	5
Проверил	Вахрушев								
Нач. отд.	Затыко								
ГИП	Вахрушев								
					План раскладки прогонов ПР1, ПР2, ПР3				
									



Спецификация элементов и материалов

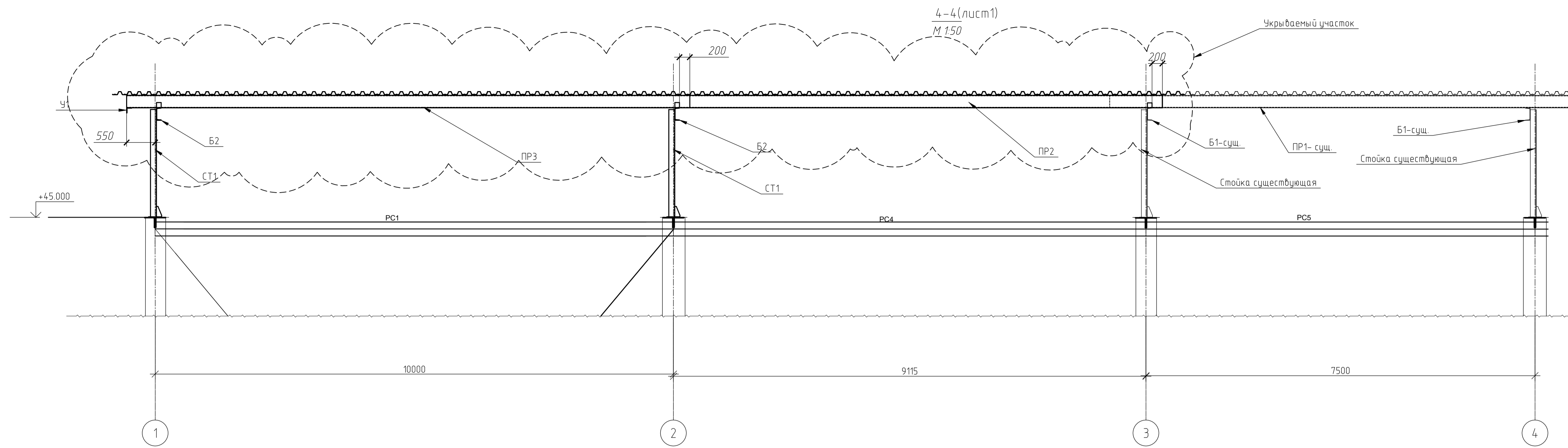
Поз. Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Прим.
				ед.	общ.	
Б2		Шв-р 24 ГОСТ8240-97 С235 ГОСТ27772-88* L=19400	2	465.6	931.2	
ПР2		Шв-р 24 ГОСТ8240-97 С235 ГОСТ27772-88* L=9600	13	230.4	2995.2	
ПР3		Шв-р 24 ГОСТ8240-97 С235 ГОСТ27772-88* L=10840	13	260.16	3382.1	
ПР4		Шв-р 24 ГОСТ8240-97 С235 ГОСТ27772-88* L=19955	2	478.92	957.84	
СТ1	Лист3	Стойка опорная	2	111.35	222.7	
СТ2	Лист3	Стойка опорная	2	49.3	98.6	
СТ3	Лист3	Стойка опорная	2	41.13	82.26	
СТ4	Лист2	Стойка опорная	2	33.69	67.38	
СТ5	Лист2	Стойка опорная	2	26.0	52.0	
СТ6	Лист3	Стойка опорная	2	18.33	36.66	
СТ7	Лист3	Стойка опорная	1	26.57	26.57	
СТ8	Лист3	Стойка опорная	1	22.97	22.97	
СТ9	Лист3	Стойка опорная	1	18.77	18.77	
СТ10	Лист3	Стойка опорная	3	15.16	45.48	
1		Лист 100x10 ГОСТ19903-74 С235 ГОСТ27772-88* L=125	9	0.98	8.82	
У1		Уг-к 100x100x8 ГОСТ8509-93 С235 ГОСТ27772-88* L=21500*	1	262.3	262.3	
ПРС1		Шв-р 24 ГОСТ8240-97 С235 ГОСТ27772-88* L=27800*	1	667.2	667.2	
2		Шв-р 24 ГОСТ8240-97 С235 ГОСТ27772-88* L=155*	1	3.72	3.72	
3		Лист 150x6 ГОСТ19903-74 С235 ГОСТ27772-88* L=180	10	1.27	12.7	
4		Лист 70x6 ГОСТ19903-74 С235 ГОСТ27772-88* L=150	9	0.49	4.45	
5		Уг-к 100x100x8 ГОСТ8509-93 С235 ГОСТ27772-88* L=80	50	0.976	48.8	
Итого:					9947.72	



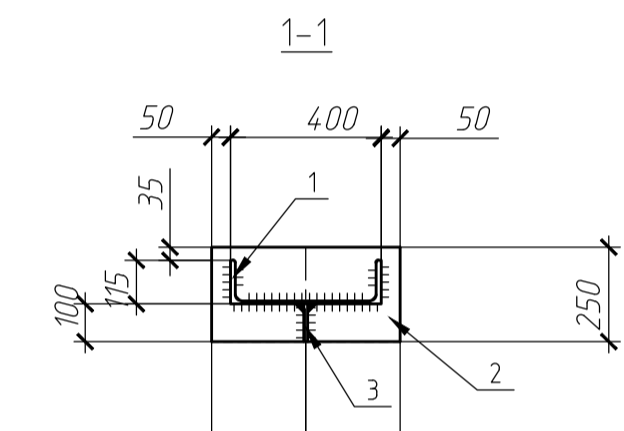
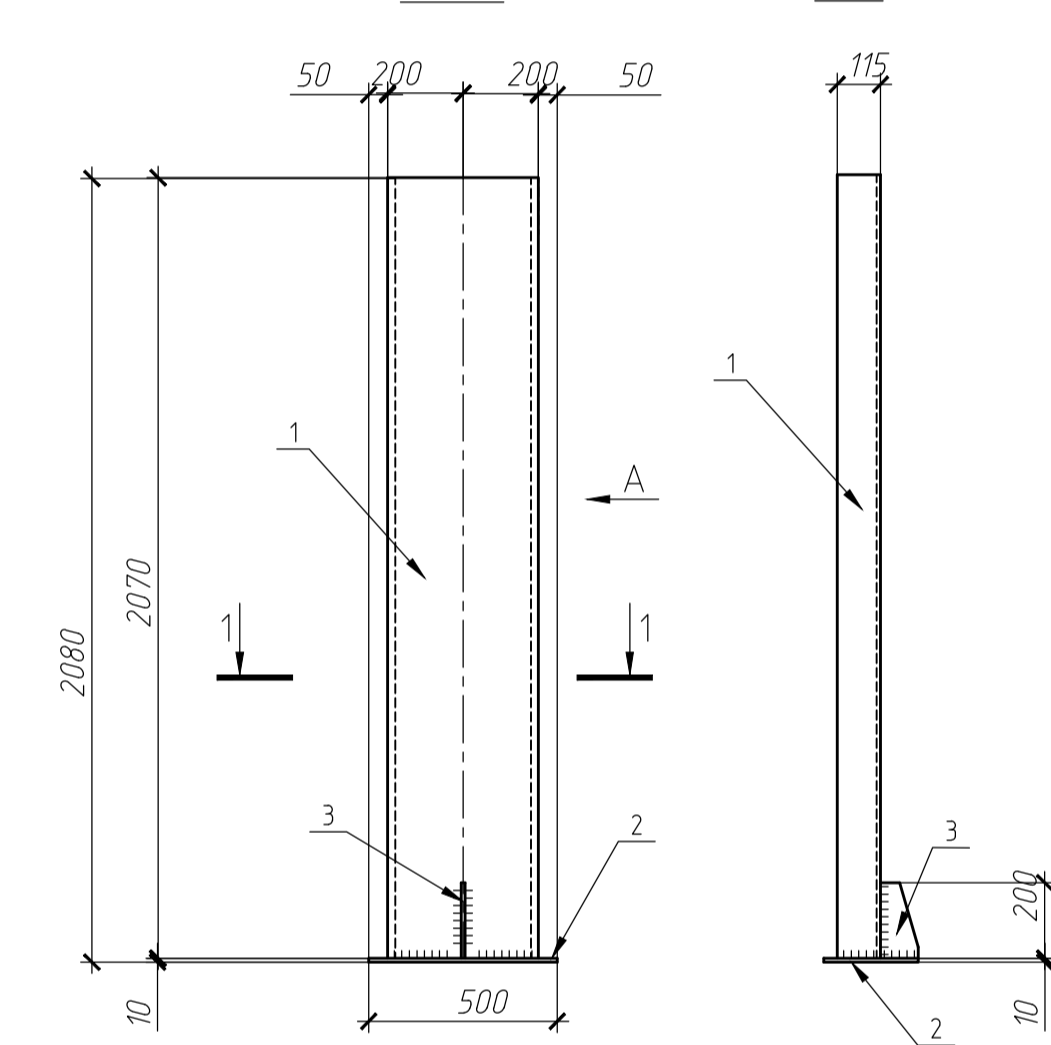
- Примечание:
1. Рассматривать с листами №1,3 марки АС2.
  2. Сварные швы по ГОСТ 5364 - 80, катеты швов по наименьшей толщине свариваемых элементов. Электроды Э42А ГОСТ 9467 - 75.
  3. Изготовление и контроль по СНиП III.18.75.
  4. Покрытие: Грунт ГР-021 по ГОСТ 15907-70 - 1 слой, эмаль ПФ-115 два слоя.
  5. \* размер для справки.
  6. Острые кромки деталей притупить 1x45°.
  7. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей не грубее R280.
  8. Неуказанные предельные отклонения размеров ± Н14.

				НЦ-5003			АС2
ОАО 'Новоросцемент' ВБЦ, ОБМТ(ПОГПЗЭТ) Отделение помола сырья							
Изм.	Кол. уч.	Лист	М. док.	Подпись	Дата	Стандия	Лист
Разраб.	Шатрова					РП	5
Проверил	Вахрушев						
Нач. отд.	Заткина						
ГИП	Вахрушев						
Составлено	-						
Гл. инженер	-						

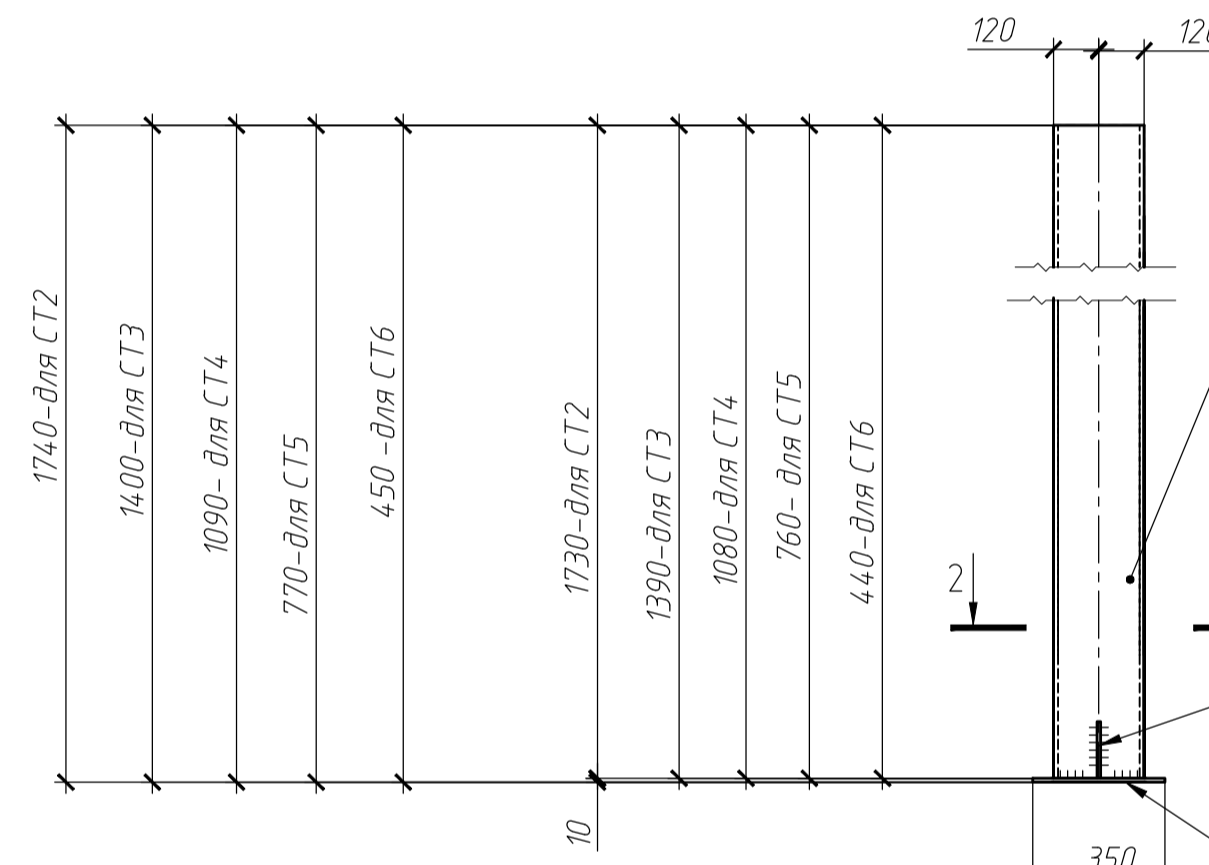
Согласовано	
Изм. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	



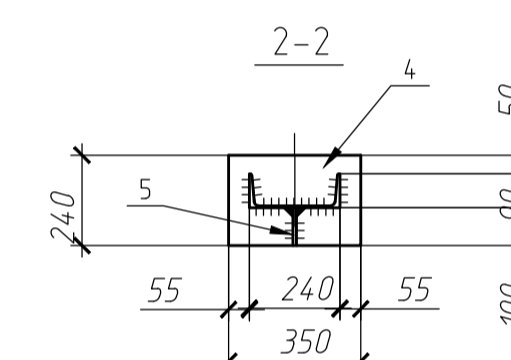
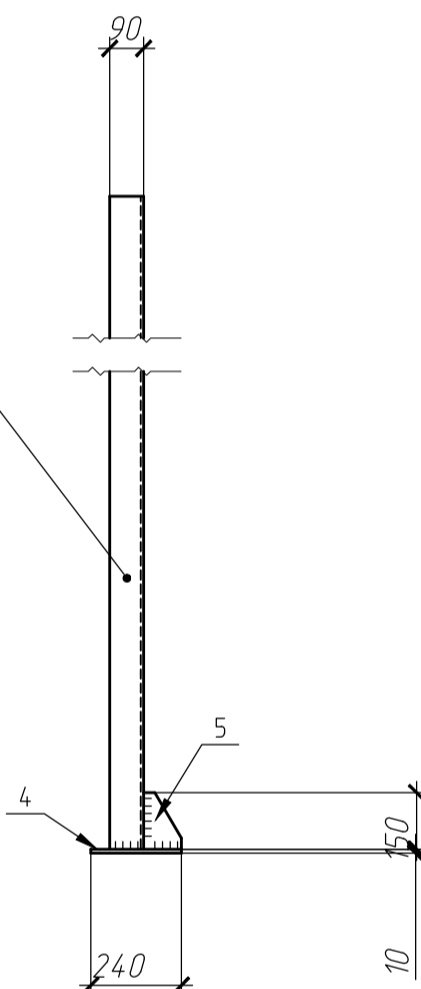
CT1  
M 1:20



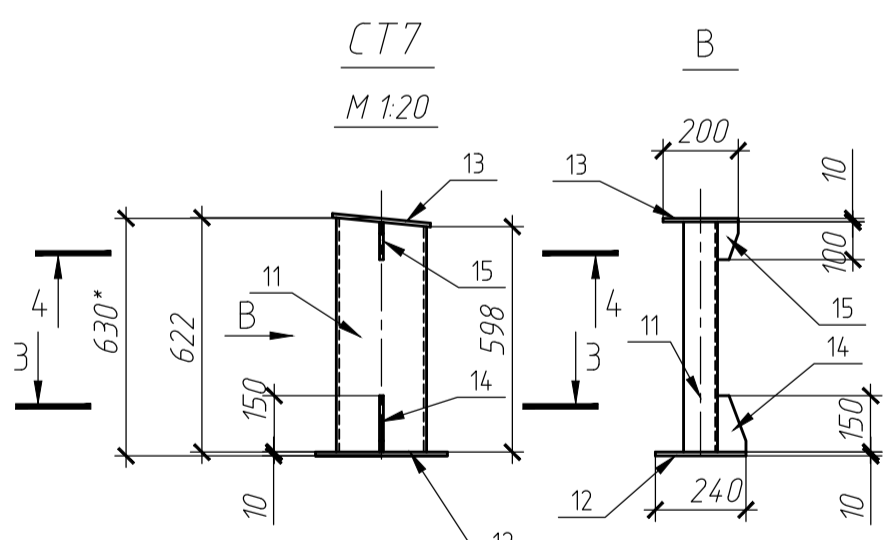
CT2-CT6  
M 1:20



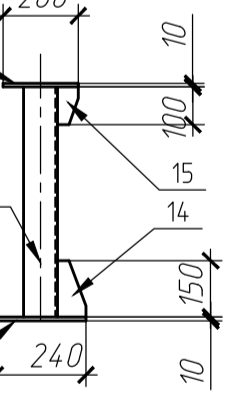
Б



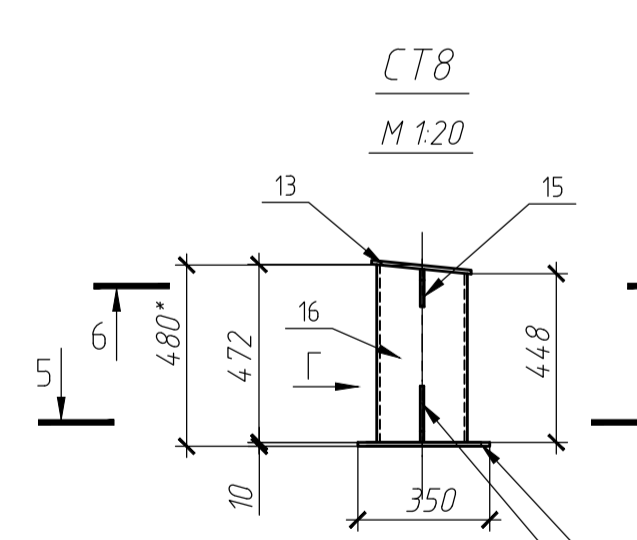
CT7  
M 1:20



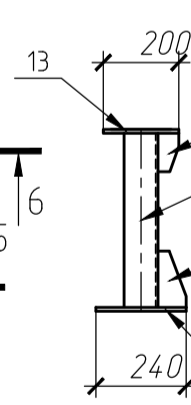
В



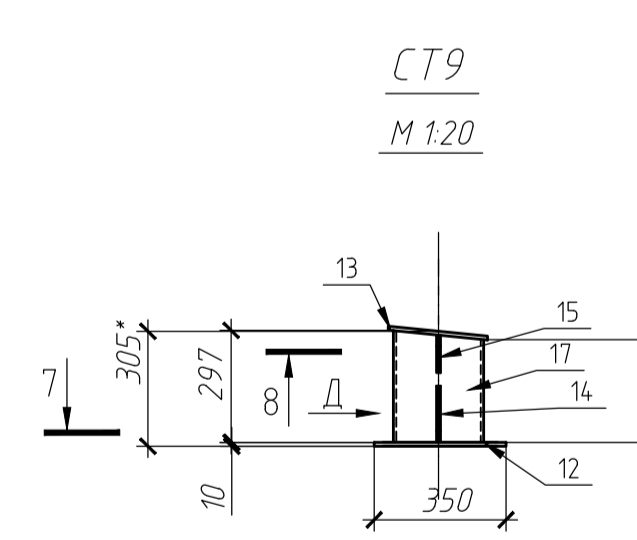
CT8  
M 1:20



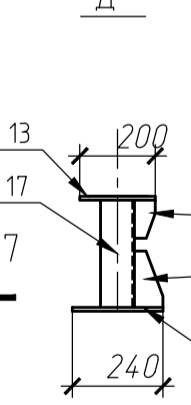
Г



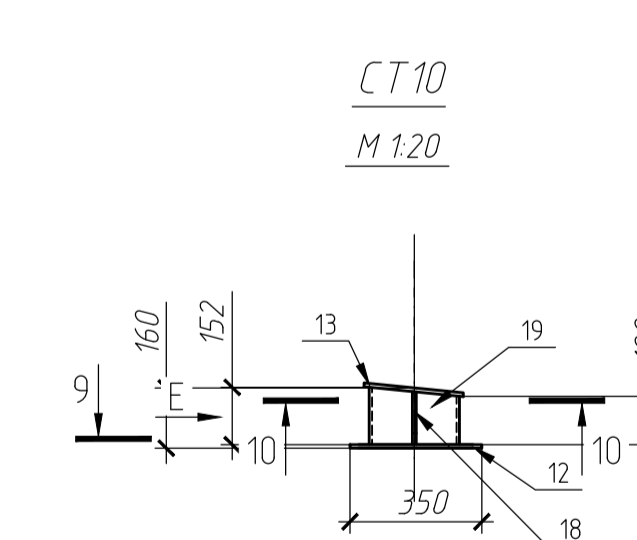
CT9  
M 1:20



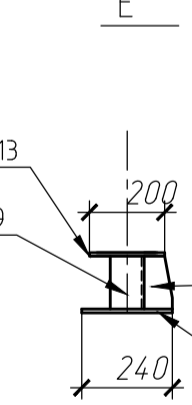
Д



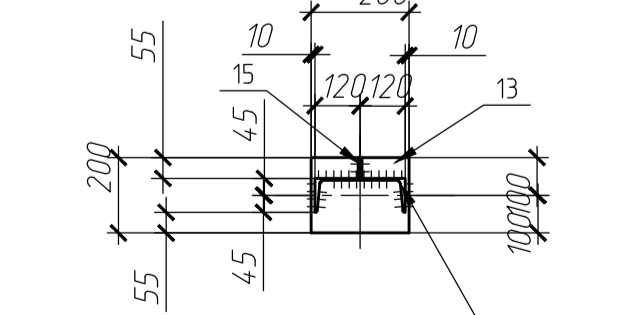
CT10  
M 1:20



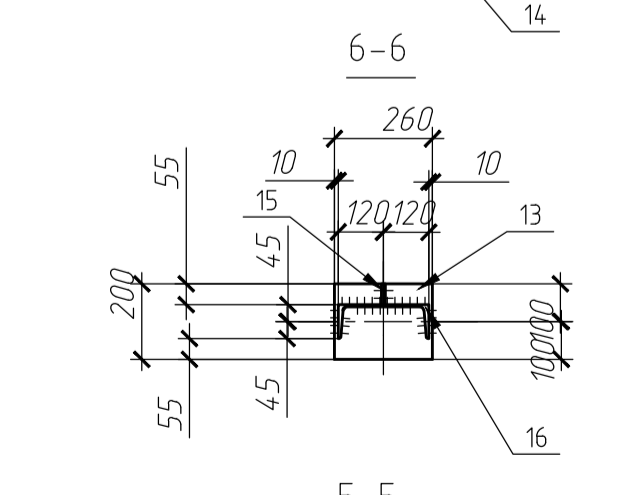
Е



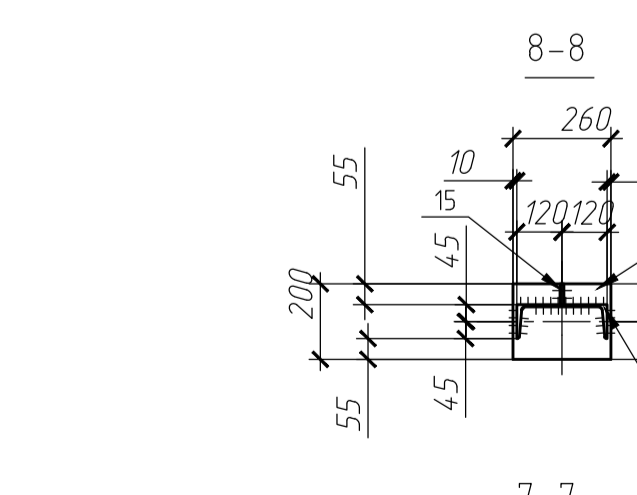
4-4



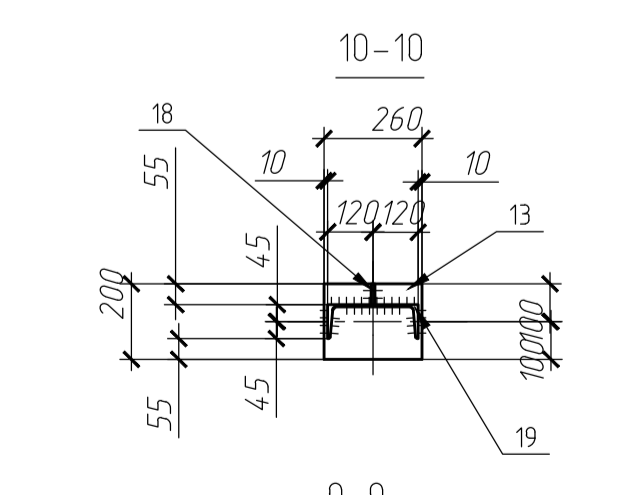
6-6



8-8



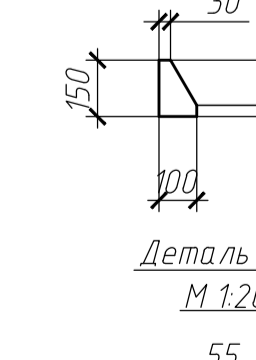
10-10



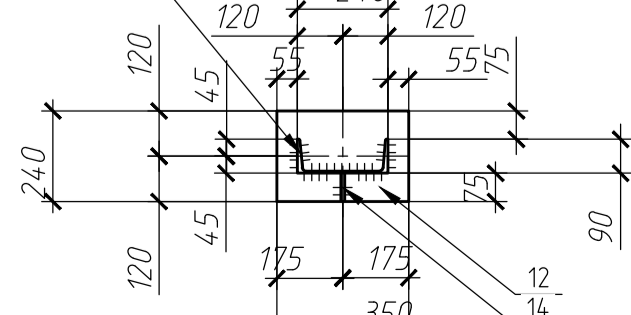
Деталь поз.3  
M 1:20



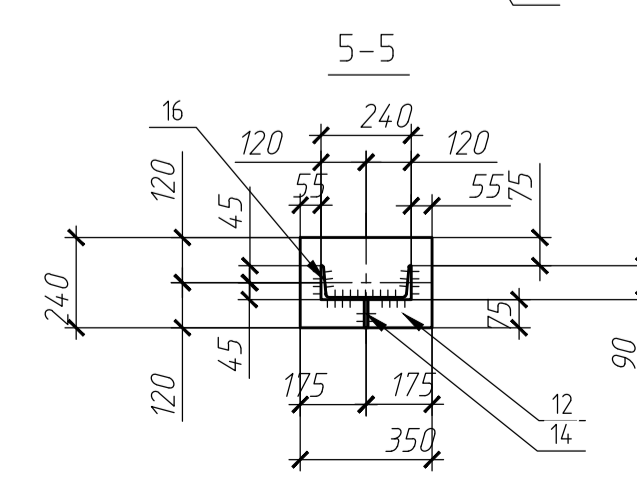
Деталь поз.5  
M 1:20



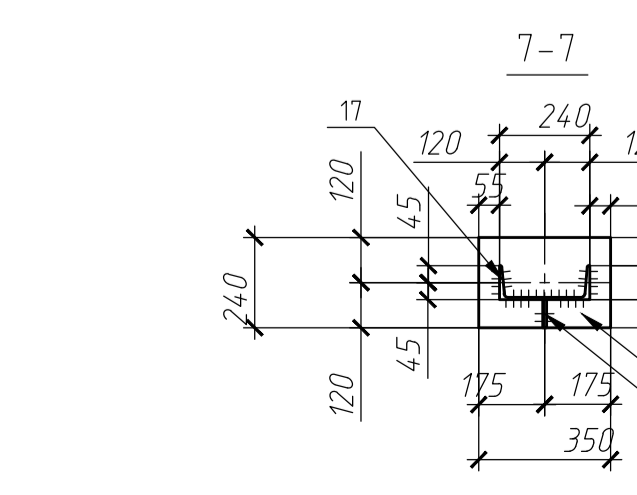
3-3



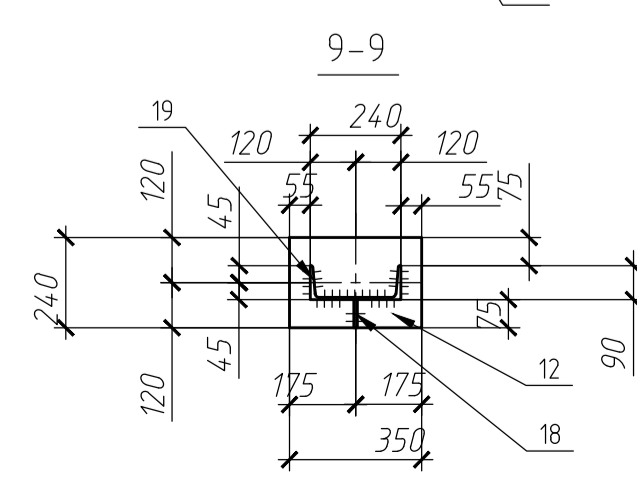
5-5



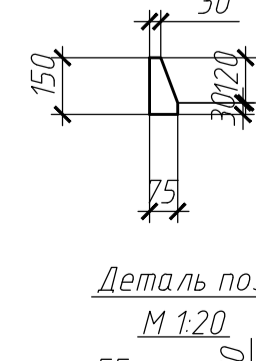
7-7



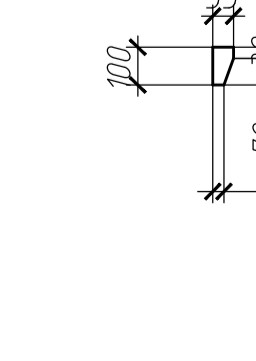
9-9



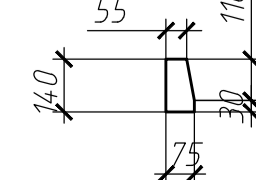
Деталь поз.14  
M 1:20



Деталь поз.15  
M 1:20



Деталь поз.18  
M 1:20



Спецификация элементов и материалов

Поз. Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг ед. общ.	Прим.
CT1					
1	Швеллер 40	ГОСТ 8240-97	1	99.98	99.98
2	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=2070	1	9.8	9.8
3	Лист	100x10 ГОСТ 19903-74	1	1.57	1.57
CT2					
6	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	4.152	4.152
4	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=1730	1	6.59	6.59
5	Лист	100x10 ГОСТ 19903-74	1	1.18	1.18
CT3					
7	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	33.36	33.36
4	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=1390	1	6.59	6.59
5	Лист	100x10 ГОСТ 19903-74	1	1.18	1.18
CT4					
8	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	25.92	25.92
4	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=1080	1	6.59	6.59
5	Лист	100x10 ГОСТ 19903-74	1	1.18	1.18
CT5					
9	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	18.24	18.24
4	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=760	1	6.59	6.59
5	Лист	100x10 ГОСТ 19903-74	1	1.18	1.18
CT6					
10	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	10.56	10.56
4	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=440	1	6.59	6.59
5	Лист	100x10 ГОСТ 19903-74	1	1.18	1.18
CT7					
11	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	14.93	14.93
12	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=622	1	6.59	6.59
13	Лист	200x10 ГОСТ 19903-74	1	4.1	4.1
14	Лист	75x10 ГОСТ 19903-74	1	0.6	0.6
15	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=100	1	0.35	0.35
CT8					
16	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	11.33	11.33
12	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=472	1	6.59	6.59
13	Лист	200x10 ГОСТ 19903-74	1	4.1	4.1
14	Лист	75x10 ГОСТ 19903-74	1	0.6	0.6
15	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=100	1	0.35	0.35
CT9					
17	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	7.13	7.13
12	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=297	1	6.59	6.59
13	Лист	200x10 ГОСТ 19903-74	1	4.1	4.1
14	Лист	75x10 ГОСТ 19903-74	1	0.6	0.6
15	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=100	1	0.35	0.35
CT10					
19	Швеллер 24	ГОСТ 8240-97	1	3.65	3.65
12	Лист	С235 ГОСТ 27772-88* L=152	1	6.59	6.59
13	Лист	200x10 ГОСТ 19903-74	1	4.1	4.1
18	Лист	75x10 ГОСТ 19903-74	1	0.82	0.82

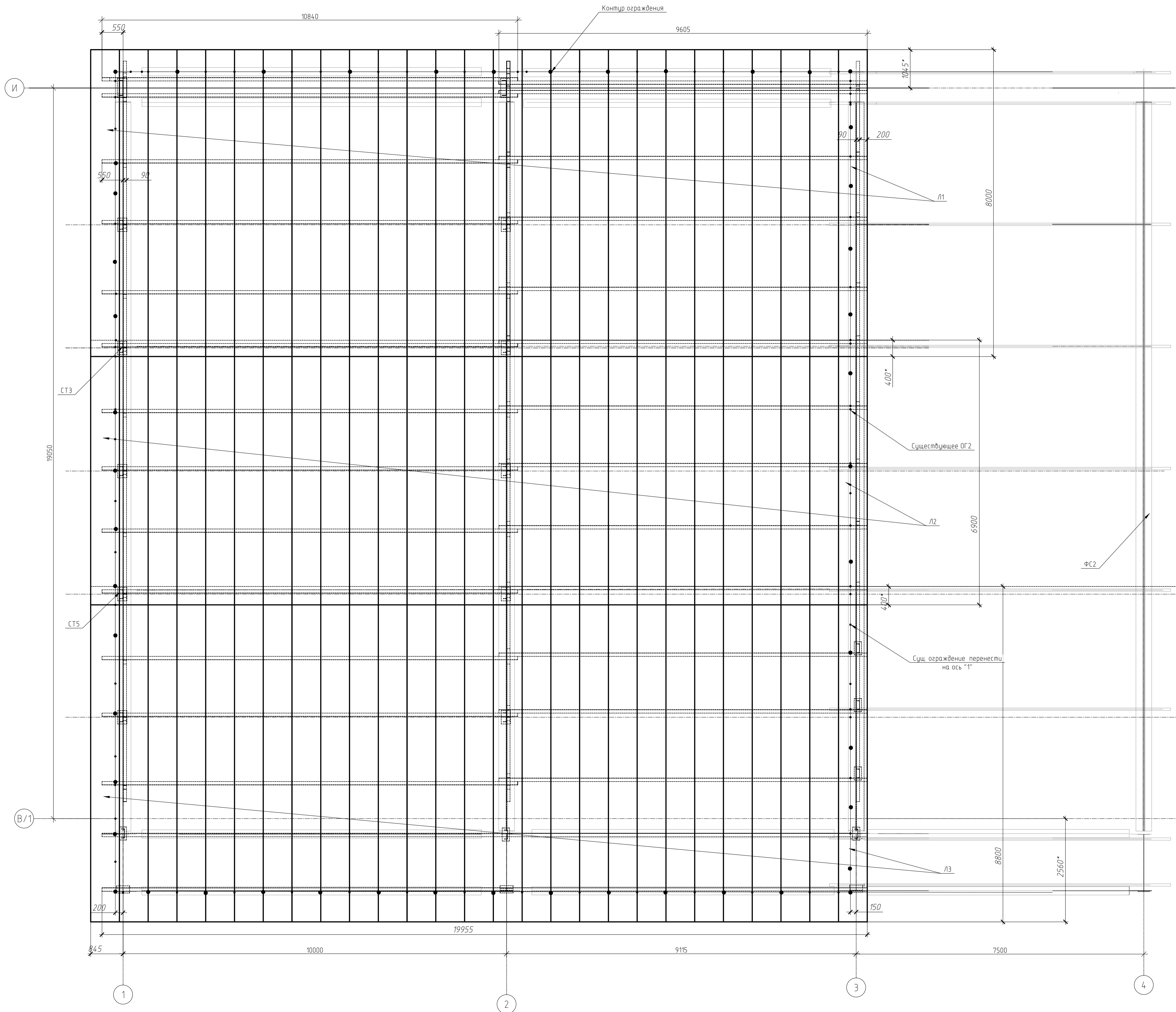
Примечание:

1. Рассмотреть с листами №1,2 марки АС2.

ИЦ-5003				АС2
ОАО 'Новороссиент' ВБЦ, ОБМТНОПТЗ21 Отделение помола сырья				
Изм.	Кол. уч.	Лист	М. док.	Подпись
Разраб.	Шатрова			
Проверил	Вахрушев			
Нач. отд.	Затяко			
ГИП	Вахрушев			
Согласовано				
Гл. инженер				
Разрез 4-4, СТ1-СТ10				5

Схема раскладки листов профнастила в осях 1-3.

М 1:50



Спецификация элементов и материалов

Поз. Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Прим.
	ГОСТ 24045-94	Профиль стальной гнутый				
		Н 57-750-0,8				
		Лист1-L=8000	27	67.2	1814	
		Лист2-L=6900	27	57.96	1565	
		Лист3-L=8800	27	73.92	1996	
	ТЧ67-269-79	Самонарезающий винт 6X25	2300			
		Шайба ЭПДМ	2300			
	ТЧ36-2088-85	Комбинированная заклепка	2330			
		Ограждение ОГ2				
	Уг-к 50x50x5 ГОСТ8509-93					
	С235 ГОСТ27772-88*Лоб=92400			3.77	348.35	
	Уг-к 25x25x3 ГОСТ8509-93					
	С235 ГОСТ27772-88*Лоб=39000			1.12	43.68	
	Круг 10-В ГОСТ 2590-88					
	Ст.3сп ГОСТ 1068-88	Лоб=28800		0.616	17.7	
		Итого:			5784.73	

Примечание :

1. Рассматривать с листами №1,2,3 марки АС2.
2. Сварные швы по ГОСТ 5364 - 80, катеты швов по наименьшей толщине свариваемых элементов. Электроды Э42А ГОСТ 9467 - 75.
3. Изготовление и контроль по СНиП III.18.75.
4. Покрытие: Грунт ГР-021 по ГОСТ 15907-70 - 1 слой, эмаль ПФ-115 два слоя.
5. \* размер для справки.
6. Острые кромки деталей притупить 1x45°.
7. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей не грубее Rz80
8. Неуказанные предельные отклонения размеров ± Н14.
9. Существующее ограждение перенести с оси "З" на ось "1".
10. Конструктивные элементы и узлы по типу ОГ2(см. черт.№ 6732-11,12-КМ, лист 41 ПИ ДПСК)
10. Профлисты между собой соединять комбинированными заклепками с шагом 300 мм. К прогонам крепить самонарезающими винтами В 6x25 в каждой волне с шайбами ЭПДМ.

Согласовано	
Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	

ИЦ-5003		АС2
ОАО "Новоросцемент" ВБЦ, ОБМТ(по ПЗЭТ) Отделение помола сырья		
Изм.	Кол. уч.	Лист
Разраб.	Шатрова	М. док.
Проверил	Вахрушев	Подпись
Нач. отд.	Затыка	Дата
ГИП	Вахрушев	
Согласовано		
Гл. инженер		
Ставля	Лист	Листов
РП	4	5
Схема раскладки профлистов		ОАО "Новоросцемент" ПКО