





Ведомость рабочих чертежей основного комплекта АС

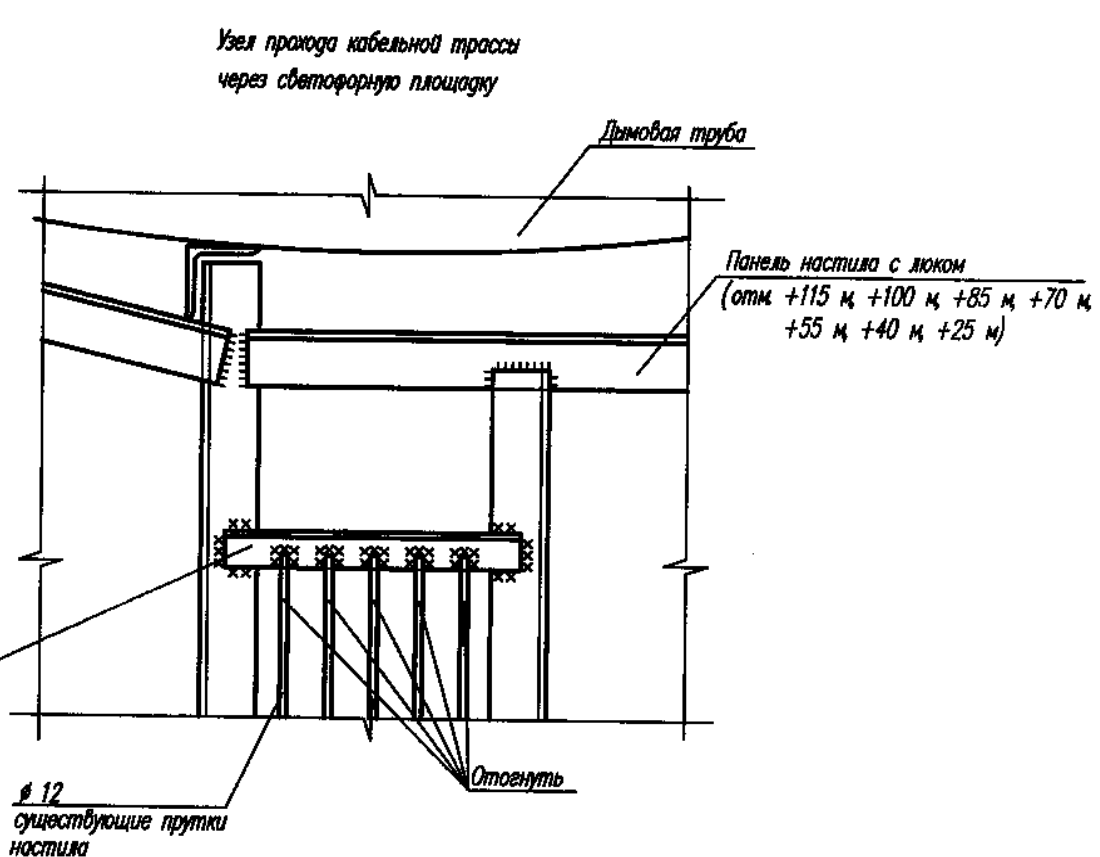
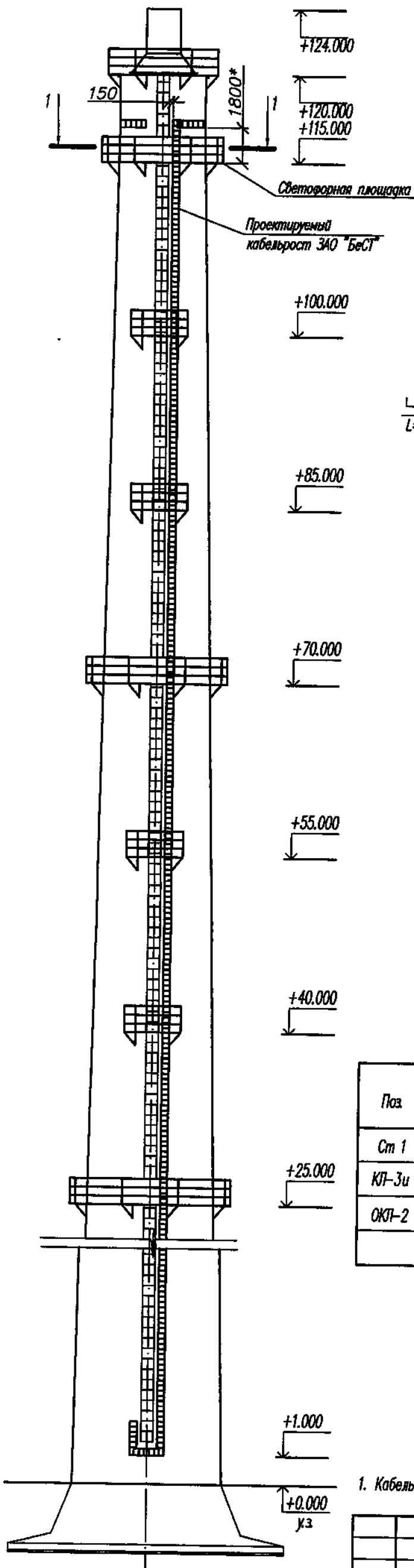
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема прокладки кабельроста	
3	Разрез 1-1 к листу 2	
4	Схема установки антенной опоры Ст1	
5	Разрез 1-1 к листу 3	
6	Узел 1. Спецификация элементов	
7	План аппаратной	
8	Схема расположения металлических балок кровли аппаратной Узел 1, 2	
9	Ведомость отделки аппаратной, проемов, дверей. Экспликация полов	
10	Схемы установки ФВ-1, ФВ-2.	

Ведомость ссылаемых и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылаемые документы</u>	
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Сварные соединения	
ГОСТ 2590-88	Сталь горячекатаная круглая	
ГОСТ 28013-89	Растворы строительные. Общие технические условия	

- Ведомость основных комплектов рабочих чертежей приведена в основном комплекте РС.
- Строительный проект разработан на основании задания на проектирование ЗАО "БелСТ", на сдл 2556, N 02-4/8134 от 30.11.2006.
- Строительно-монтажные работы производить с соблюдением требований СНиП III-4-80, СНиП 3.03.01-87, СНиП 3.04.01-87.
- В соответствии с требованиями СНиП 2.01.07-85* "Нагрузки и воздействия" приняты следующие нормативные нагрузки:
нормативная снеговая нагрузка (II Б район) - 120 кгс/м²;
нормативная ветровая нагрузка (I район) - 23 кгс/м².
- Уровень ответственности сооружения по СНиП 2.01.07-85 - II.
- Степень огнестойкости сооружения по СНиП 2.01-02-85* и СНБ 2.02.01-98-II
- Все используемые шпильки, болты и гайки должны быть оцинкованы.
- Антикоррозийную защиту металлических конструкций выполнить по подготовленной поверхности. Поверхность должна быть сухой и очищенной от грязи, пыли, жира, соли и тщательно обработана металлической щеткой и наждачной бумагой. Окраску производить двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по слою грунта ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.
- Технические решения, принятые в рабочих чертежах, соответствуют требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.
- Сварные соединения элементов производить электродуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ9467-75*.
- Соединения элементов вести ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ5264-80, ГОСТ10922-75 и СНиП 3.03.01.87.
- Все необозначенные катеты швов Kf=4мм.

						10.06-166-АС			
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"			
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800			
Изм.	Колич.	Лист	N-док	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист	Листов
							С	1	10
ГИП		Казанцев			04.2007		Общие данные		
Проверил		Якубовский			04.2007				
Разработал		Медяник			04.2007				
Н. контроль		Меленец			04.2007	УП "Океантелеком"			



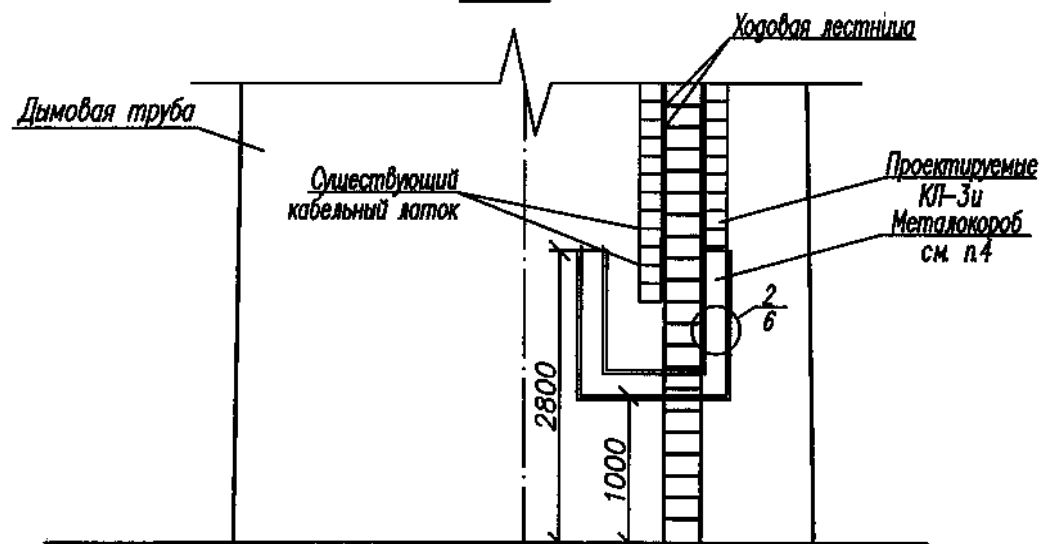
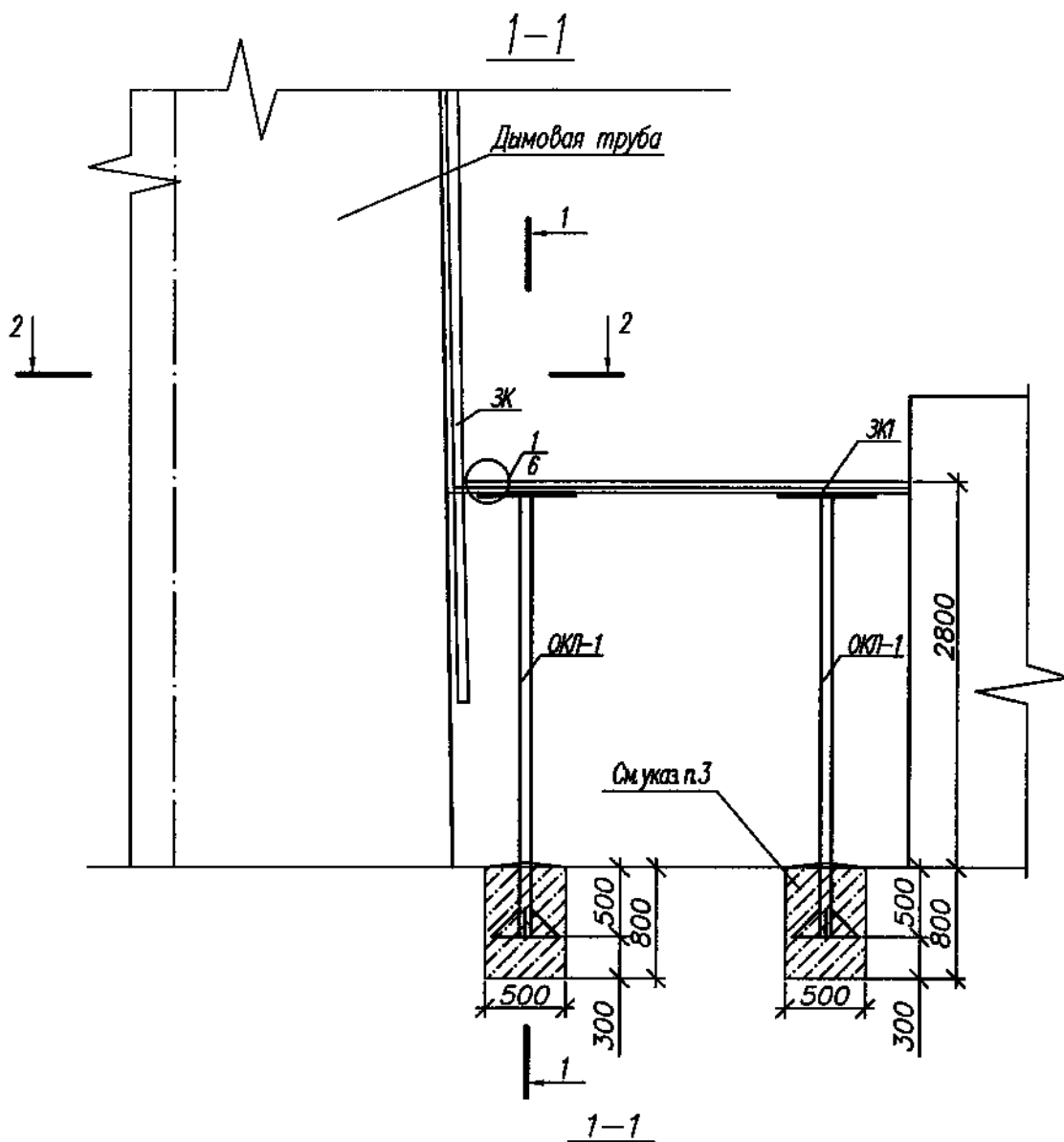
Аддзел будаўніцтва і архітэктуры
Наваполацкага выканкама
УЗГОДНЕНА
подпіс _____
« 07 » 20 07

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч.
Ст 1	10.06-166-КМ	Антенная опора h=4 м	4	146	шт.
КЛ-3и		Кабельный лоток КЛ-3и h=300	145		м.п.
ОКЛ-2		Опора кабельного лотка ОКЛ-1	2	32	шт.

1. Кабельный лоток крепить к существующим конструкциям самоанкерующимися распорными болтами МВх5 по ГОСТ 28778-90.

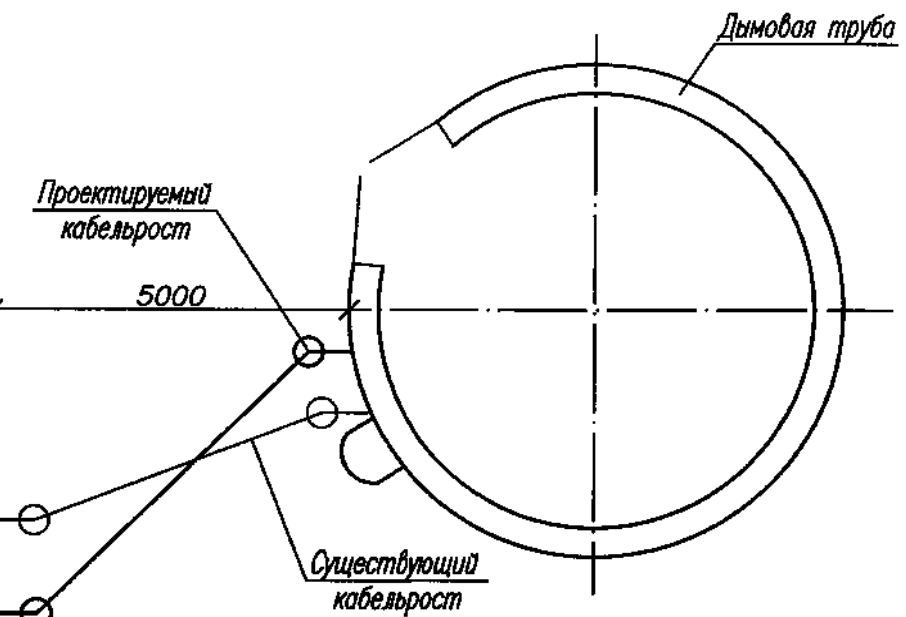
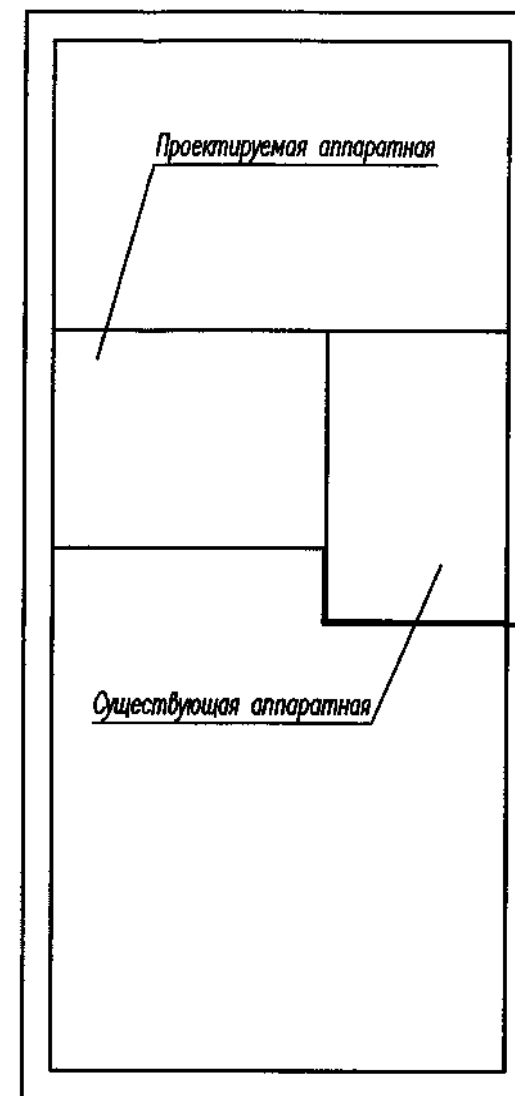
						10.06-166-АС		
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"		
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800		
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
						Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк промзона "Новополоцкий завод БВК"		
						Стадия	Лист	Листов
						С	2	10
Проверил	Якубовский				04.2007	Схема прокладки кабельроста		
Разработал	Медяник				04.2007			
Н. контроль	Мелянец				04.2007			
						УП "Океантелеком"		

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



Спецификация материалов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примеч.
	ГОСТ 25820-2000	Легкий бетон В2,5, F50, D800	0.5		м³

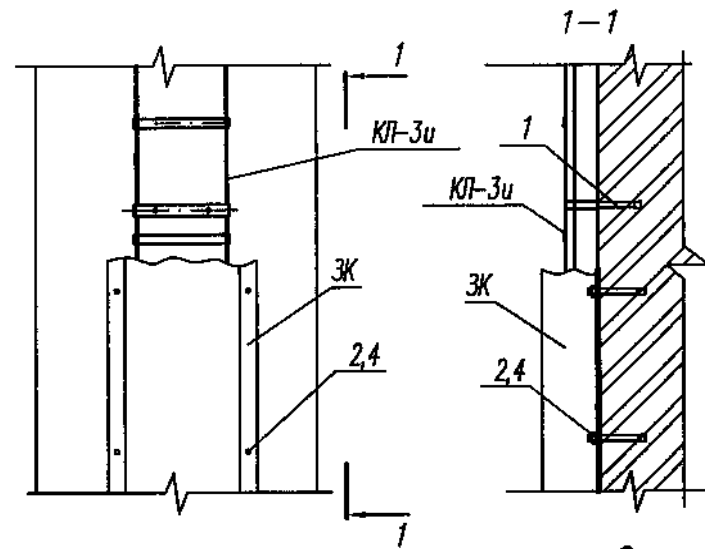


1. Соединение металлических элементов производить электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*.
2. Решения по антикоррозийной защите см. КМ1 лист 1.
3. Ямы под опоры кабельных лотков ОКП-1 принимать 500х500х800 мм.
4. На отметке +2.800 кабельный лоток закрыть металлическим коробом (оцинкованная сталь).

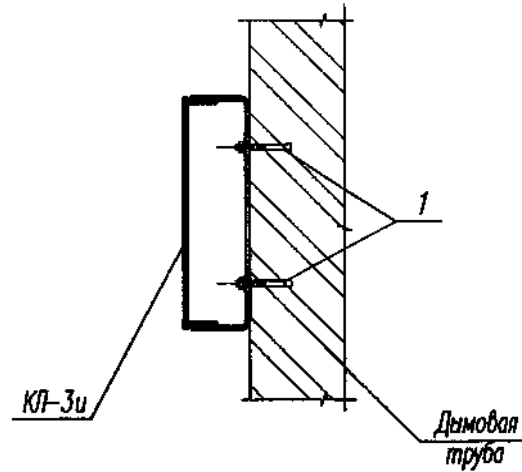
						10.06-166-АС		
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"		
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800		
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист
							с	5
Проверил	Якубовский				04.2007	Разрез 1-1 к листу 3	УП "Океантелеком"	Листов
Разработал	Медяник				04.2007			
Н. контроль	Меленец				04.2007			10

2/5

Схема установки защитного короба ЗК.

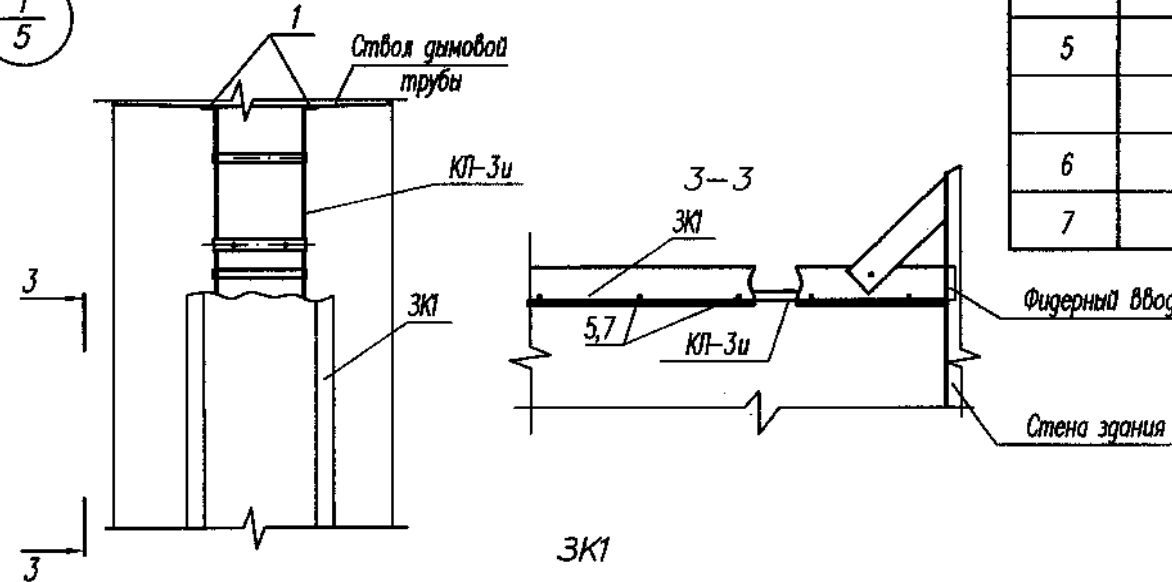


Узел крепления КЛ-3и

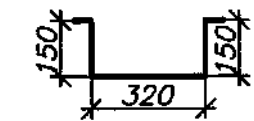


1/5

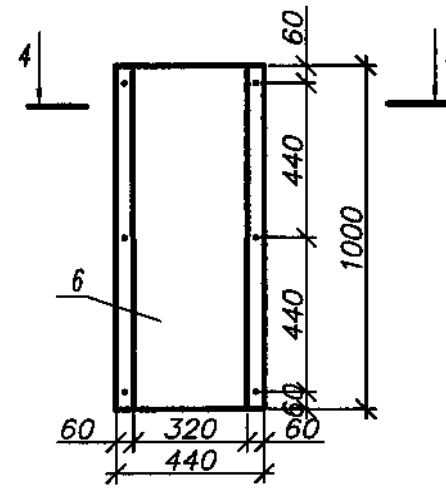
Схема установки защитного короба ЗК1.



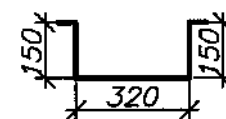
2-2



ЗК1



4-4



Спецификация элементов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч
		Кабельный лоток КЛ-3и	135		м.п.
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 28778-90	Анкерный болт М8х85	270		шт
		ЗК			
		Детали			
2	ГОСТ 28778-90	Анкерный болт М6х65	30		шт
	ГОСТ 14918-80	Оцинкованная сталь			
3		ОЦ Б-ПН-НО-1,5х670х1000 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-90	5		м ²
4	ГОСТ 11371-78	Шайба А6	30		шт
		ЗК1			
		Детали			
5	ГОСТ 28778-90	Саморез по металлу	48		шт
	ГОСТ 14918-80	Оцинкованная сталь			
6		ОЦ Б-ПН-НО-1,5х670х1000 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-90	8		м ²
7	ГОСТ 11371-78	Шайба	48		шт

1. Место установки КЛ-3и см. лист 2,5.
2. Соединение лотка КЛ-3и с фидерным вводом между собой производить с помощью сварки

10.06-166-АС

ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"
Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи
стандарта GSM-900/1800

Изм	Колич	Лист	№ док	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист	Листов
							С	6	10
Проверил	Якубовский				04.2007				
Разработал	Медяник				04.2007				
Н. контроль	Меленец				04.2007				
Узел 1. Спецификация элементов.							ИП "Океантелеком"		

Формат А3

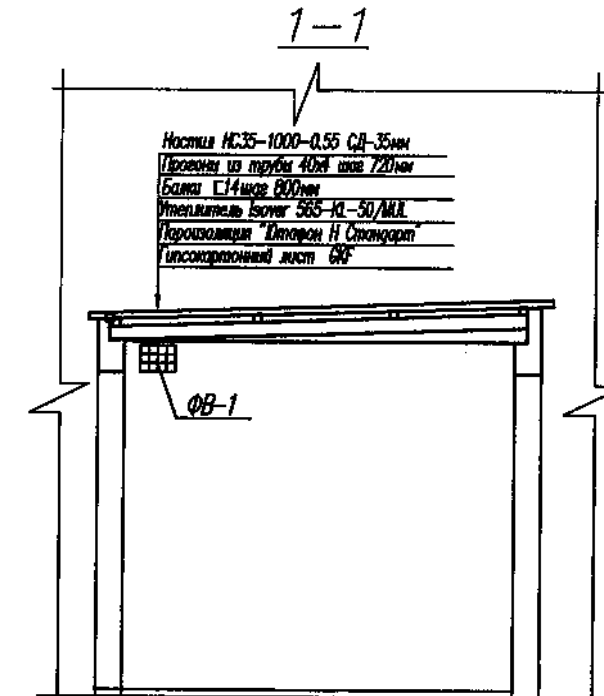
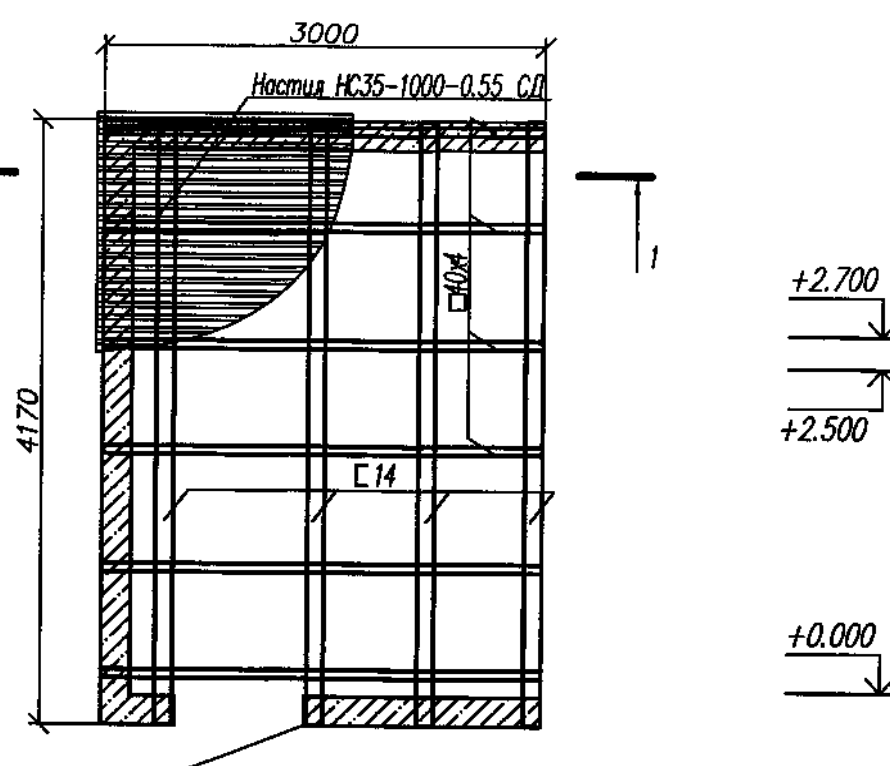
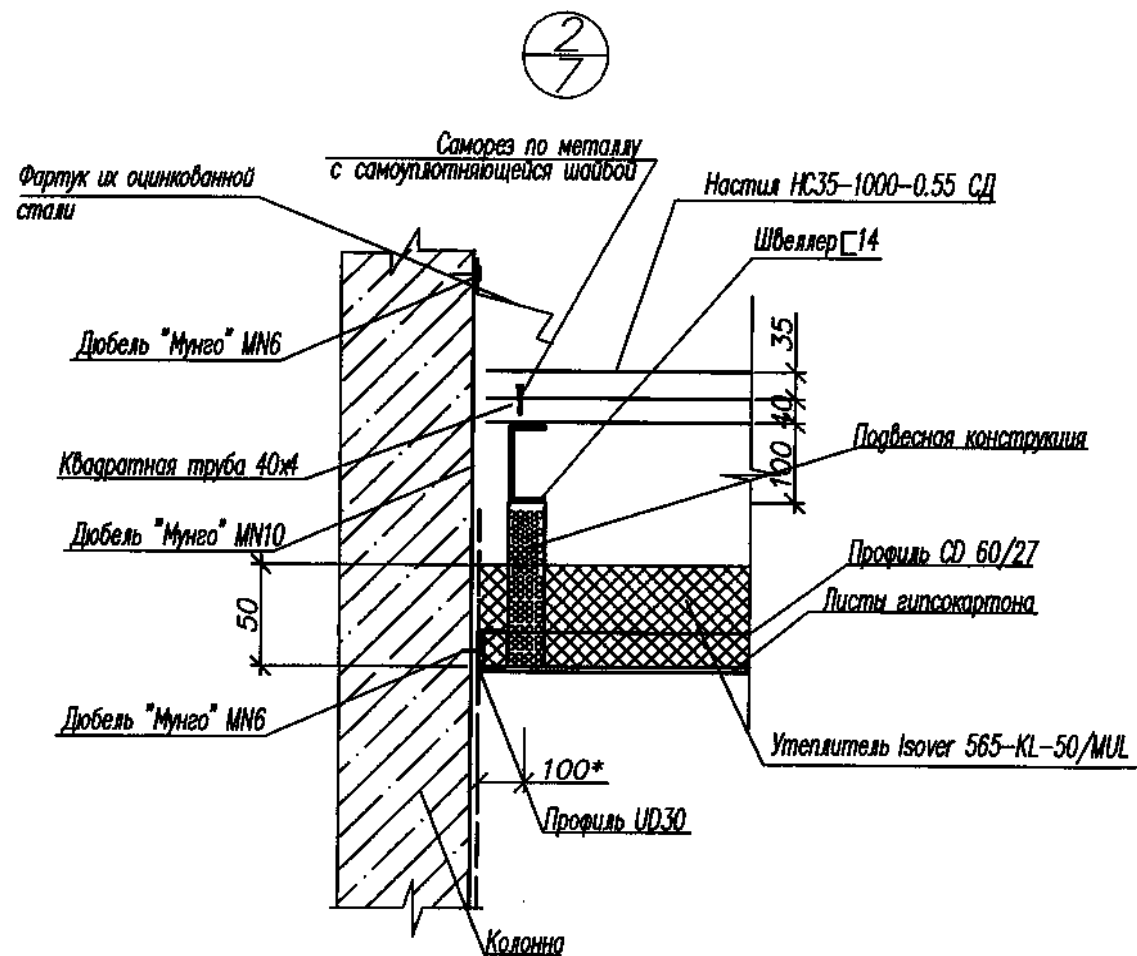
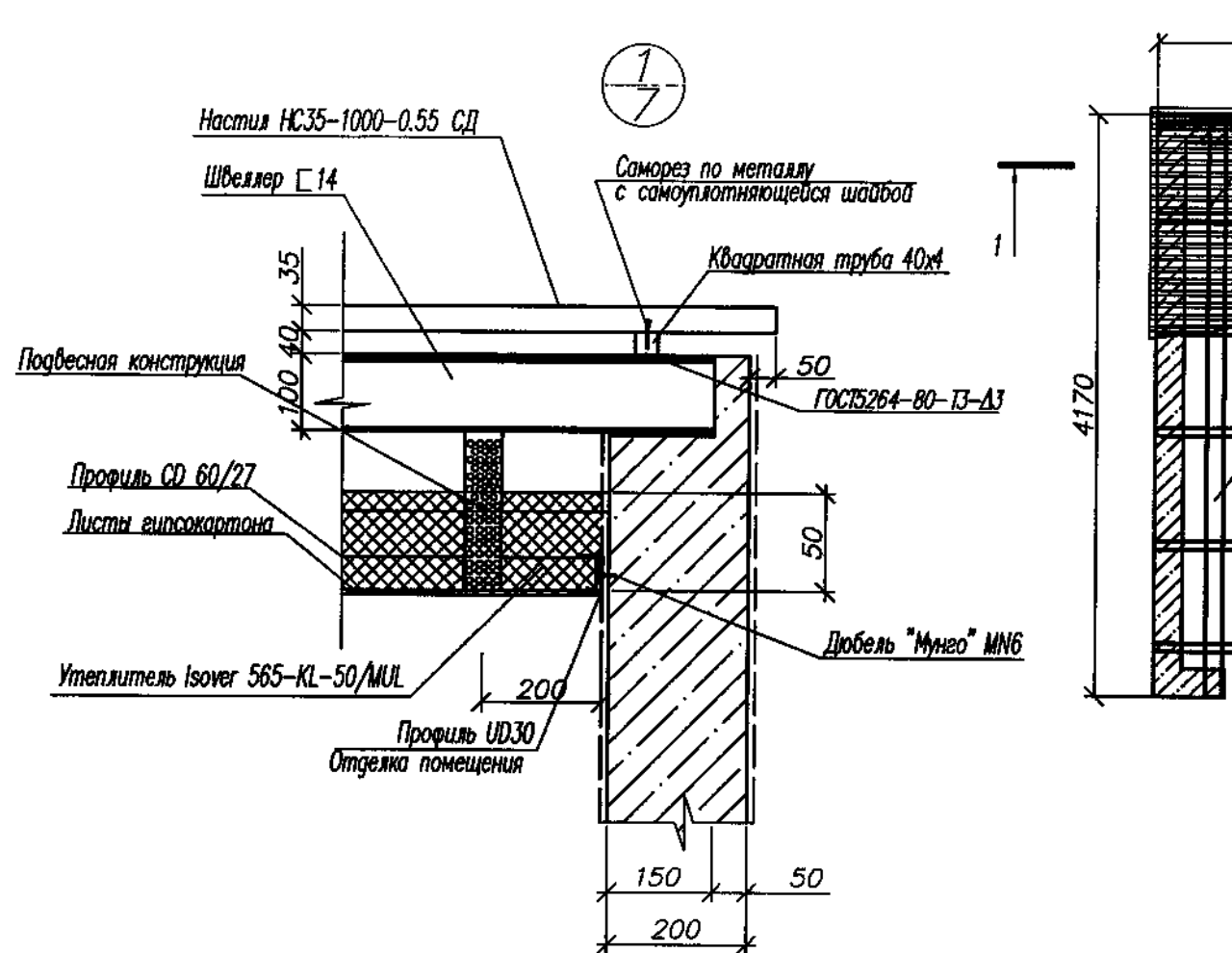
Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Согласовано

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



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч
<u>Сборочные единицы</u>					
ФВ-1	КМ Лист 3	Фидерный ввод ФВ-1	1	24.7	шт
<u>Материалы</u>					
	СТБ 1117-98	Блоки из ячеистого бетона	5.2		м³
		188x250x588-2.5-500-35-2			
	ГОСТ 8240-89	Швеллер N14; L=4170	4	51.3	шт
	ГОСТ 8639-68	Труба квадратная □40x4; L=3000	6	13.56	шт
	ТУ 1122-056-02494680-99	Настиль HC35-1000-0.55 CD-35mm		13.24	м²
		Фартук из оцинкованной стали		3,3	м.п.
	СТБ 1074-97	Плинтус ПЛ-4	12,24		м.п.

						10.06-166-AC			
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"			
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800			
Изм.	Колич.	Лист	N- док	Подпись	Дата				
						Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист	Листов
							С	8	10
Проверил	Якубовский		04.2007			Схема расположения металлических балок кровли аппаратной Узел 1, 2	УП "Океантелеком"		
Разработал	Медяник		04.2007						
Н. контроль	Мелевец		04.2007						

Формат А3

Ведомость отделки помещений (площадь м²)

N = пом.	Потолок		Стены или перегородки Штукатурка сложным раствором		Примечание
	Площадь	Вид отделки	Площадь	Вид отделки	
1	10,6	подвесной потолок из гипсо-картонных плит, шпателька, окраска водоэмульсионной краской ЭВА-27А, ГОСТ 19214-80, светлых тонов	33,6	Штукатурка сложным раствором, врунтовка, окраска водоэмульсионной краской ЭВА-27А, ГОСТ 19214-80, светлых тонов	улучшенная отделка
1 снаружи стены	-	-	25,6	Штукатурка сложным раствором шпателька, окраска водоэмульсионной краской	улучшенная отделка

Экспликация полов

Номер помещения	Тип пола	Схема пола или тип пола по серии	Данные элементов пола (наименование, толщина, основание и др.), мм	Площадь м ²
1	1		Покрытие - линолеум типа "В" антистатический ГОСТ 6914-71 3,6 мм Прослойка - резиново-битумная мастика изол ТУ 21-27-37-74 - 2мм Стяжка - цементно-песчаный раствор марки М150 - 20мм Основание - существующие плиты перекрытия	10,6

Ведомость проемов дверей

Марка, поз	Размер проема, мм
Д-1	900x2100

Спецификации элементов заполнения проемов

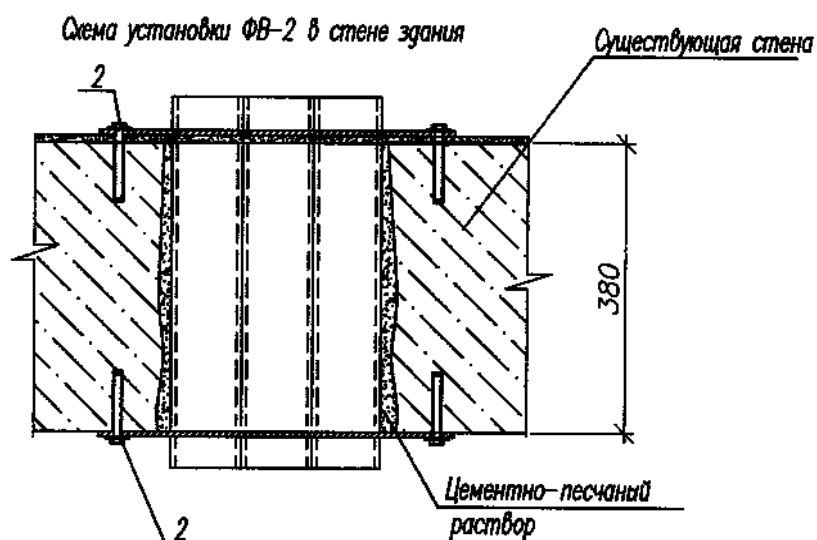
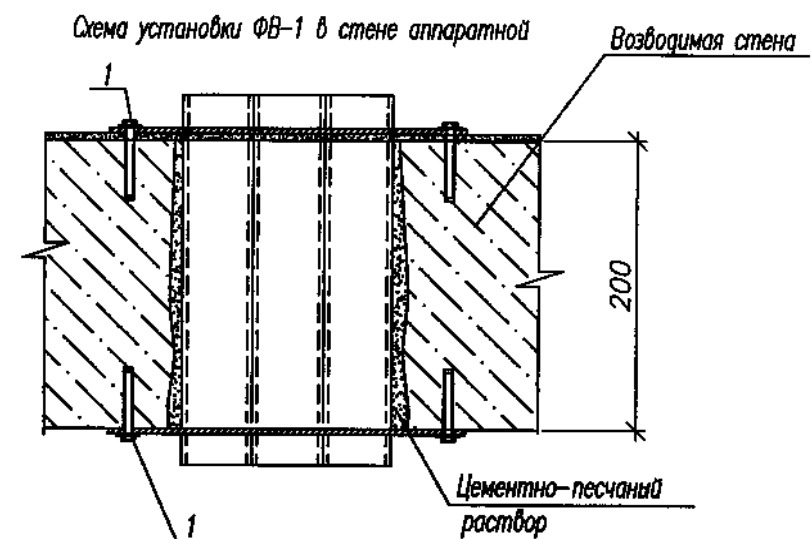
Поз	Наименование	Код	Масса ед, кг	Примеч.
Д-1	Дверь противопожарная с пределом огнестойкости EI30 ДП-2-С-Г-1П-Рп-лк-21-9-СТБ 1394-2003	1		

- В притворах проектируемой металлической двери Д-1 установить прокладки АМ2 по ГОСТ 10174-72 . Дверную коробку крепить анкерными болтами М16х150, (6 шт.).
- С внутренней стороны потолок облицевать гипсокартонными листами на металлическом каркасе.
- Краску применять светлых пастельных тонов. Окрашенные поверхности должны иметь матовую фактуру.
- В помещении аппаратной по периметру пола уложить и окрасить деревянные плинтуса с противопожарной пропиткой.

						10.06-166-АС			
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций" Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800			
Изм.	Колич.	Лист	N-док	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стация	Лист	Листов
							С	9	10
Проверил	Якубовский				04.2007		Ведомость отделки аппаратной, проемов, дверей Экспликация полов	УП "Океантелеком"	
Разработал	Медяник				04.2007				
Н. контроль	Меленец				04.2007				

Согласовано

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



Спецификация

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч
	10.06-166-КМ лист 9	Фидерный ввод ФВ-1	1	24.7	шт
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 28778-90	Анкерный болт М6х65	8		шт
	09.06-139-КМ лист 9	Фидерный ввод ФВ-2	1	38.2	шт
		Стандартные изделия			
2	ГОСТ 28778-90	Анкерный болт М6х65	8		шт

1. Место установки фидерного ввода ФВ-1 см. 09.06-139-АС лист 6.
2. Мероприятия по антикоррозионной защите смотри в указаниях 09.06-139-АС лист 1.

						10.06-166-АС		
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"		
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800		
Изм.	Кол.	Лист	№-док	Подпись	Дата			
						Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист
							С	10
Проверил	Якубовский				04.2007	Схемы установки ФВ-1, ФВ-2	УП "Океантелеком"	Листов
Разработал	Медяник				04.2007			
Н. контроль	Меленец				04.2007			

Формат А3

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Общие данные (продолжение)	
3	Техническая спецификация металла	
4	Антенная опора Ст1	
5	Разрезы 2-2, 3-3.	
6	Узлы 1, 5, 6.	
7	Узлы 2, 3, 4.	
8	ОКП-1.	

Ведомость ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатаные равнополочные.	
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Сварные соединения	
ГОСТ 10704-91	Трубы стальные электросварные прямошовные	
ГОСТ 19903-90	Сталь листовая горячекатанная	
ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатанная	
ГОСТ 2590-88	Сталь горячекатанная круглая	
ГОСТ 3064-80	Канат одинарной свивки	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочие чертежи комплекта КМ трубостойки разработаны на основании задания ЗАО "БелСТ", на сайт 2556, от 30.11.2006. Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями СНиП 2.01.07-85 "Нагрузки и воздействия" и СНиП II-23-81 "Стальные конструкции. Нормы проектирования", а также СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

Результаты расчета трубостойки на воздействие нагрузок с учетом размещения оборудования сотовой связи свидетельствуют о том, что ее несущая способность обеспечена. Металлопрокат, применяемый в проекте, соответствует "Сокращенному сортаменту металлопроката для применения в стальных строительных конструкциях", утвержденному постановлением Госстроя СССР N10 от 18.12.1990г.

Местонахождение объекта строительства (в соответствии со СНиП 2.01.07-85 "Нагрузки и воздействия"):

- по снеговым нагрузкам IIБ район с нормативным значением веса снегового покрова на 1м² горизонтальной поверхности земли 1,2 кПа (120 кгс).
- по ветровым нагрузкам I район с нормативным значением ветрового давления 0,23 кПа (23 кгс/м²).

За нулевую отметку условно принята отметка земли.

2. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИЙ ТРУБОСТОЙКИ

Стальная трубостойка общей высотой 4 м запроектирована в виде стойки из труб $\varnothing 89 \times 4$ мм. Устойчивость трубостойки обеспечивается креплением из стальных уголков 65х6 (С245) и швеллеров N8.

В соответствии с техническим заключением о состоянии строительных конструкций здания выполненных НПП "Стройтехконструкция" определено, что техническое состояние строительных конструкций дымовой трубы позволяет разместить проектируемую трубостойку на его стену.

3. ОСНОВНЫЕ РАСЧЕТНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И НАГРУЗКИ НА ТРУБОСТОЙКУ С СЕКТОРНОЙ АНТЕННОЙ

Сбор нагрузок на трубостойку производился в соответствии с требованиями СНиП 2.01.07-85 "Нагрузки и воздействия". Согласно требованиям заказчика на трубостойке предусмотрены следующие технологические нагрузки:

- от размещения на консольном ярусе одной секторной антенны "Kathrein" 739 650 с габаритными размерами 2580х262х16 мм и весом 22,6 кг.
- от размещения вдоль ствола трубостойки двух антенных кабелей диаметром 7/8".
- от размещения на консольном ярусе одной РРП антенны $\varnothing 0,6$ м.
- от размещения вдоль ствола трубостойки одного антенного кабеля диаметром 1/2".

Результаты расчета трубостойки на воздействие предполагаемых нагрузок свидетельствуют о том, что несущая способность трубостойки обеспечена, максимальные напряжения не превышают расчетного сопротивления и линейные отклонения не превышают допустимые.

4. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ

Материал конструкций трубостойки - сталь С235 и С245 по ГОСТ 27772-88, ствол из стали Ст20 по ГОСТ 8731-87. Сталь С345 подлежит контролю качества и должна удовлетворять требованиям п.п. 2.3 и 2.5 "Рекомендаций по расчету, проектированию, изготовлению и монтажу фланцевых соединений стальных строительных конструкций" (ЦБНТИ, Москва, 1989г.).

						10.06-166-КМ					
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"					
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800					
Изм.	Колич	Лист	N- док	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"		Стадия	Лист	Листов	
ГИП		Казанцев			04.2007			Общие данные	С	1	8
Проверил		Якубовский			04.2007						
Разработал		Медяник			04.2007						
Н. контроль		Меленец			04.2007						
								УП "Океантелеком"			

5. СОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ

Заводские соединения – сварные, монтажные – сварные и на нормальных болтах класса прочности 5.8 # 16 по ГОСТ 15589–70*, шайбы круглые по ГОСТ 11371–78*, гайки – класса прочности 5 по ГОСТ 5915–70* с клеем, маркировкой и покрытием.

Гайки постоянных болтов должны быть закреплены от самоотвинчивания постановкой

контргайки, при этом под гайки должны быть установлены круглые шайбы. Использование болтов без клея, маркировки, покрытия, второго сорта и изготовленных из автоматной стали, не допускается.

Материалы для сварки, соответствующие сталям, принимать по таблице 55 СНиП II–23–81*. Минимальные размеры и форму угловых швов принимать по таблице 38* п.п. 12.8 СНиП II–23–81*. Заводские угловые швы во всех элементах выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Указанные на чертежах размеры угловых швов приняты из расчета для полуавтоматической дуговой сварки в нижнем положении проволокой D=1,4...2,0 мм, для ручной дуговой сварки электродами типа Э-42. Все стыковые швы выполнять с полным проваром и с применением выводов планок с осуществлением визуально-оптических методов контроля.

6. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ КОНСТРУКЦИЙ

Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП III–18–75 "Металлические конструкции", часть 3 "Правила производства и приемки работ", монтаж конструкций – по СНиП 3.03.01–87 "Несущие и ограждающие конструкции", технических условий организаций, разрабатывающей проект производства работ, "Рекомендаций по расчету, проектированию, изготовлению и монтажу фланцевых соединений стальных строительных конструкций" (ЦБНТИ, Москва, 1989г.).

Все замкнутые профили должны быть герметизированы.

Сварочные работы при монтаже металлоконструкций должен выполнять дипломированный сварщик не ниже 5 разряда. Перед началом сварочных работ места наложения сварных швов должны быть зачищены до металлического блеска. Все монтажные крепления, прихватки временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты, а места приварки зачищены.

7. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА

Детали конструкций трубостойки, монтажные метизы, детали, проходящие сквозь существующие железобетонные конструкции, должны быть оцинкованы.

Подготовку металлических поверхностей под окрасивание производить в соответствии с ГОСТ 9.402–80*. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, остатков флюса и соответствовать третьей степени очистки от окислов по ГОСТ 9.402–80* первой степени обезжиривания. Очистку производить с применением механического инструмента с использованием шлифовальных кругов или шлифовальной шкурки. После изготовления все сборочные марки трубостойки должны быть окрашены двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465–76 и отвечать требованиям заводской готовности. По окончании монтажных работ все металлоконструкции должны быть окрашены двумя слоями эмали ПФ-115 в соответствии с Наставлениями по аэродромной службе в гражданской авиации. При производстве работ по защите металлоконструкций руководствоваться рекомендациями СНиП 3.04.03–85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии", ГОСТ 12.3.016–87 "Антикоррозионные работы при строительстве. Требования безопасности". Верхушка трубостойки должна быть окрашена в красный цвет.

Смонтированные стальные конструкции в процессе эксплуатации необходимо осматривать и при обнаружении дефектов защитного антикоррозионного покрытия производить его ремонт.

Согласовано					
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Полн. и дата			

						10.06–166–KM		
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"		
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM–900/1800		
Изм.	Кол.	Лист	И-док	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист
							С	2
Проверил	Якубовский				04.2007	Общие данные (продолжение)	УП "Океантелеком"	8
Разработал	Медяник				04.2007			
Н. контроль	Меленец				04.2007			

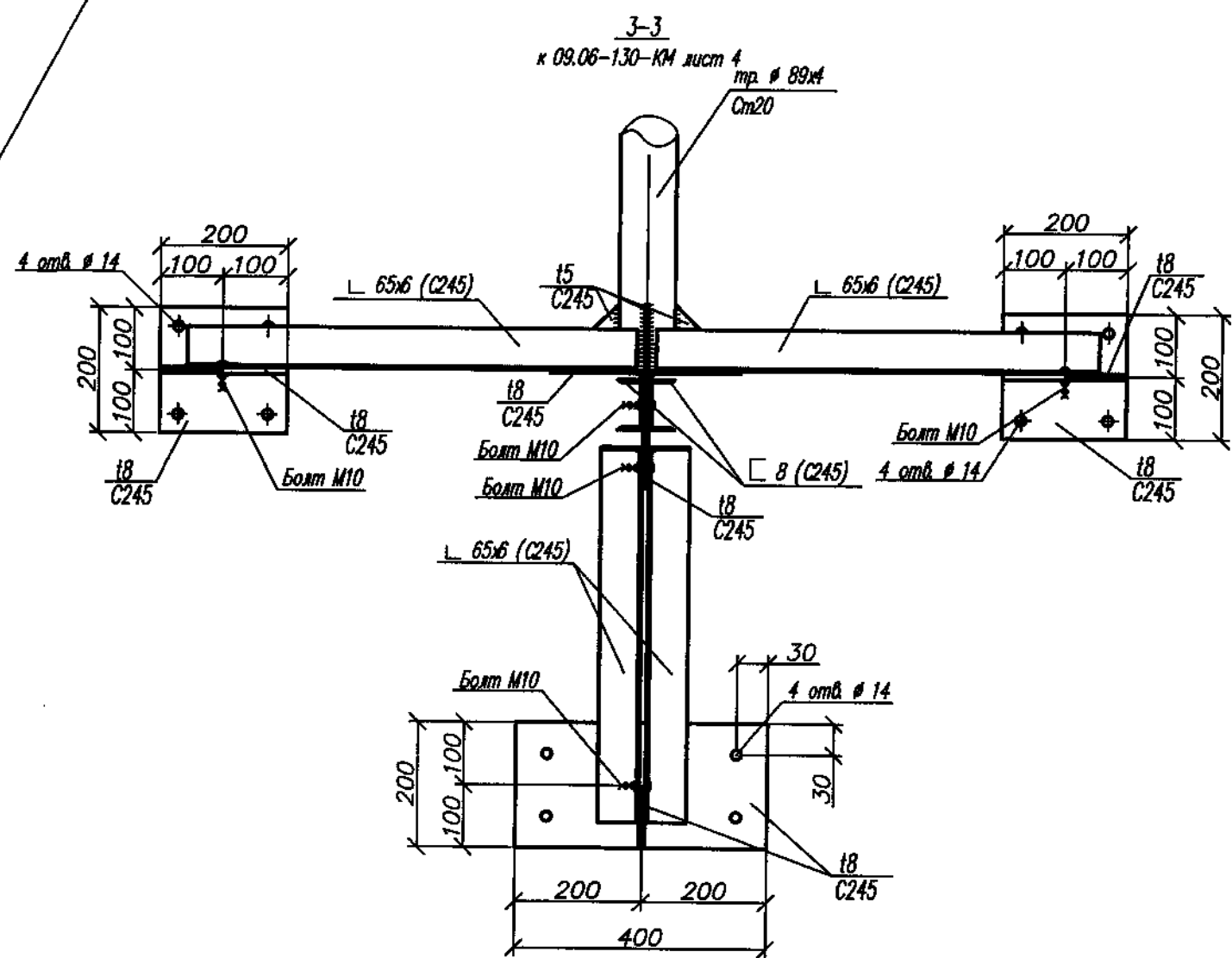
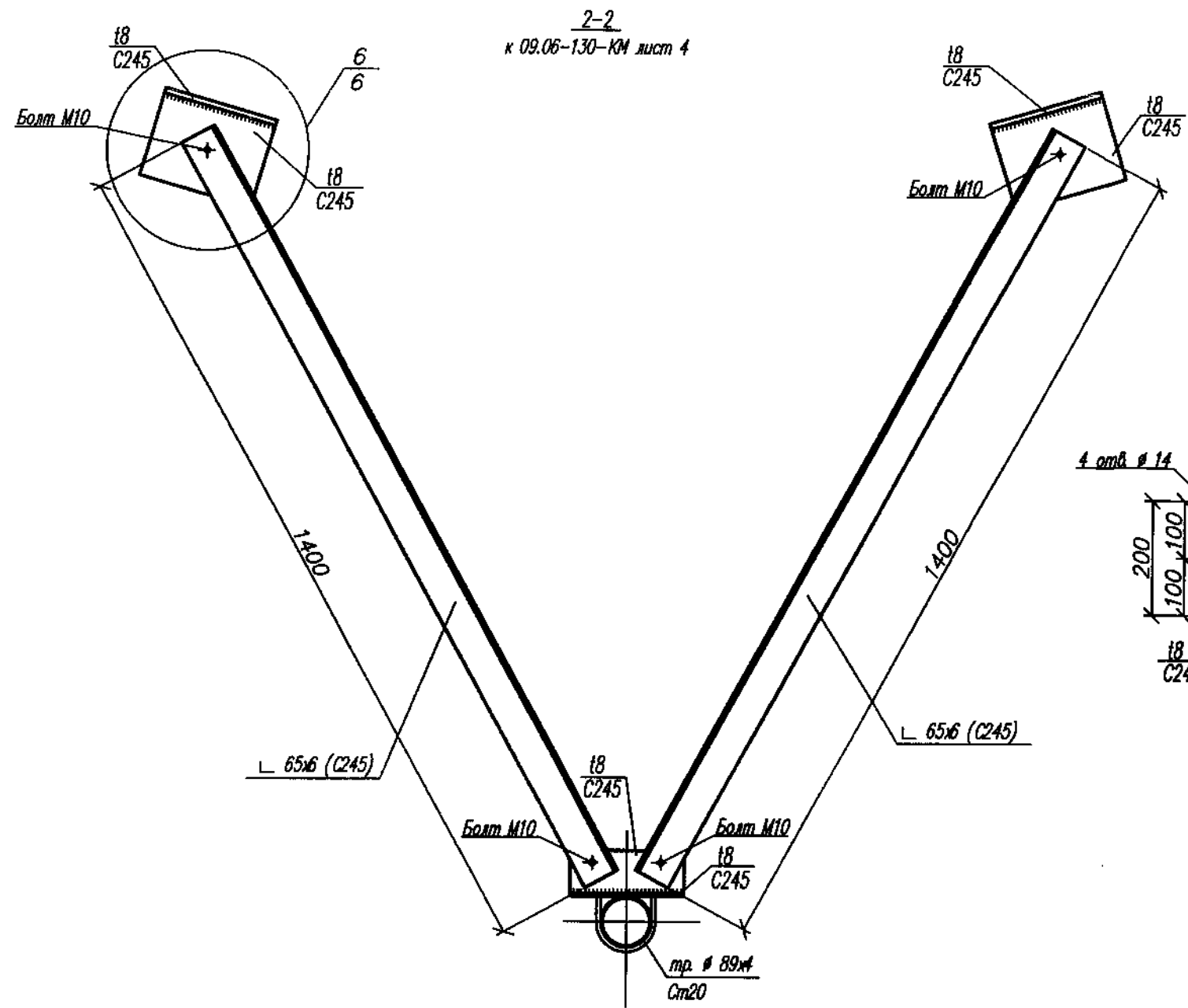
Вид профиля, ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	N п.п.	Кол-во, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, т			Общая масса, т
						Ст 1	ОКП-1		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Швеллер	ГОСТ 8240-89	8				0,018			0,018
	Итого					0,018			0,018
Трубы стальные электросварные прямошовные ГОСТ 10704-91	Ст20 ГОСТ27772-88	Тр. Ø 89х4				0,034	0,024		0,058
	Итого					0,034	0,024		0,058
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ27772-88	65х6				0,053			0,053
	Итого					0,053			0,053
Прокат листовой горячекатанный ГОСТ 19903-74	С245	t=5				0,002	0,007		0,009
	С245	t=8				0,038			0,038
	Итого					0,04	0,007		0,047
Сталь горячекатанная для армирования железобетонных конструкций	Ст3кп3-1	Ø 10				0,001			0,001
	ГОСТ 5781-82								
	Итого					0,001			0,001
Всего масса металла						0,146	0,031		0,177
в том числе по маркам	С245					0,111	0,007		0,118
	Ст20					0,034	0,024		0,058
	Ст3кп3-1					0,001			0,001
Масса наплавляемого металла						0,002	0,000		0,002
Уточнение массы конструкций в КМД						0,004	0,001		0,005
Итого масса металла						0,152	0,032		0,184

Техническая спецификация стали выполнена с учетом массы наплавляемого металла в размере 1% массы профилей и уточнения массы конструкций в детализированных чертежах КМД в размере 3% от массы профилей.

						10.06-166-КМ			
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"			
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800			
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист	Листов
							С	3	8
Проверил	Якубовский				04.2007	Техническая спецификация металла	УП "Океантелеком"		
Разработал	Медяник				04.2007				
Н. контроль	Меленец				04.2007				

Согласовано

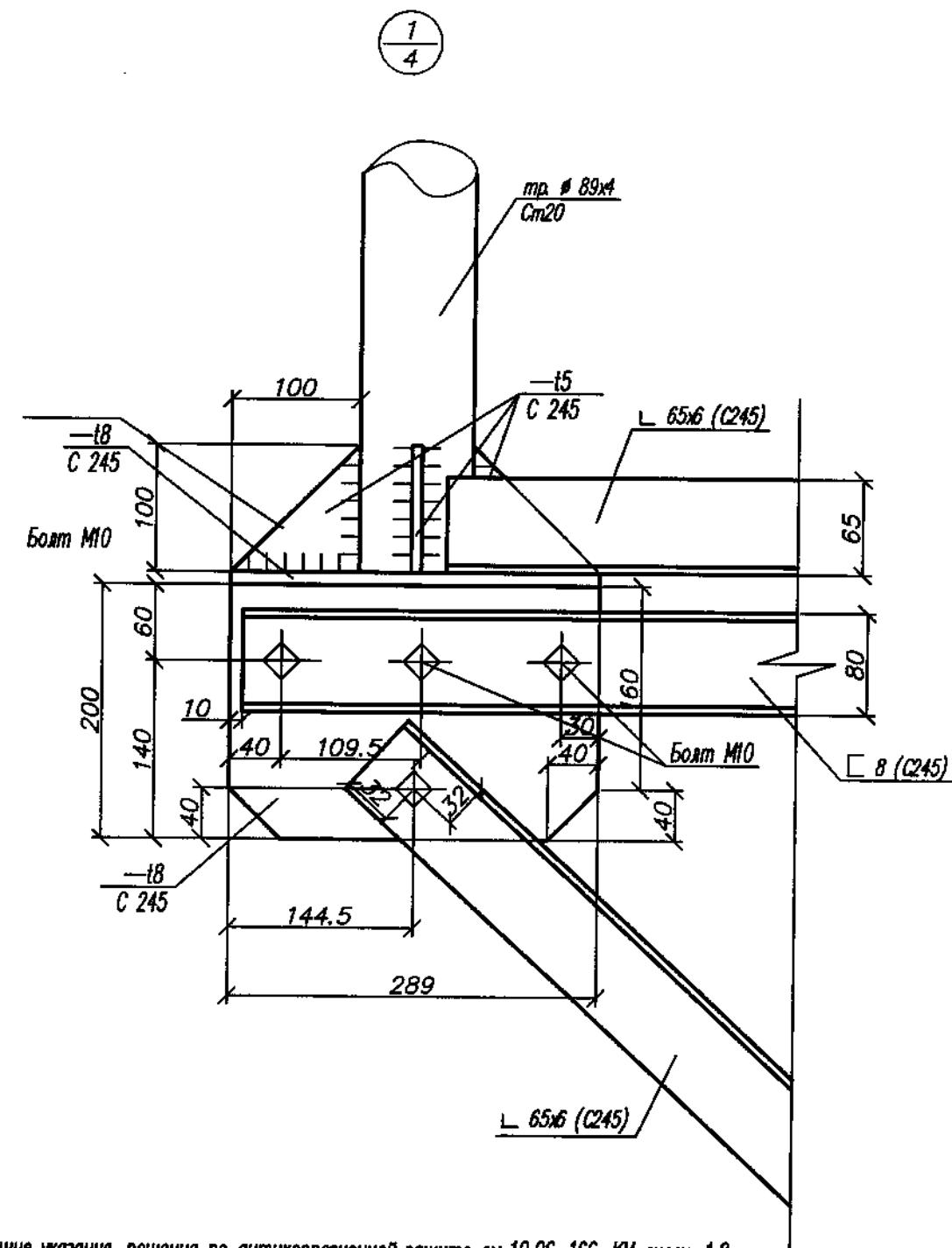
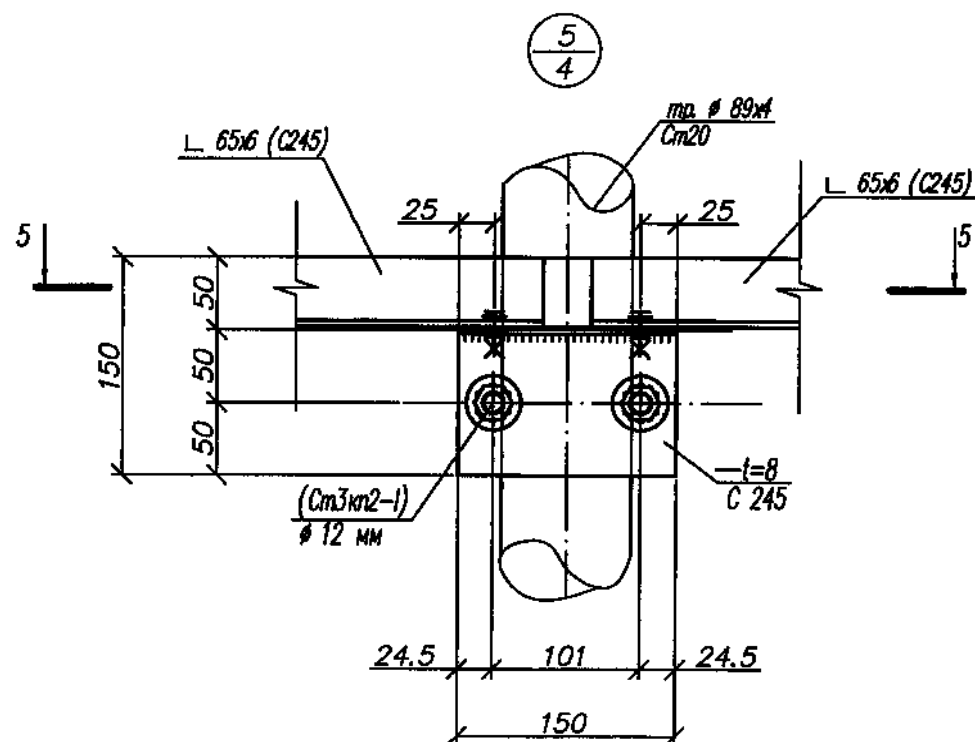
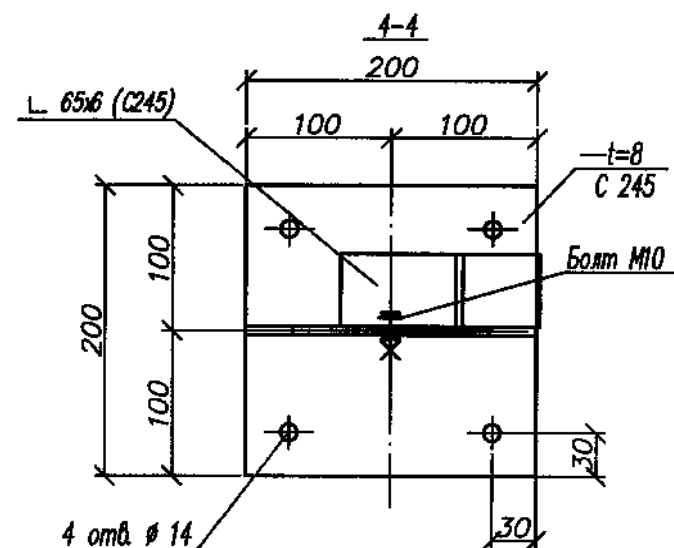
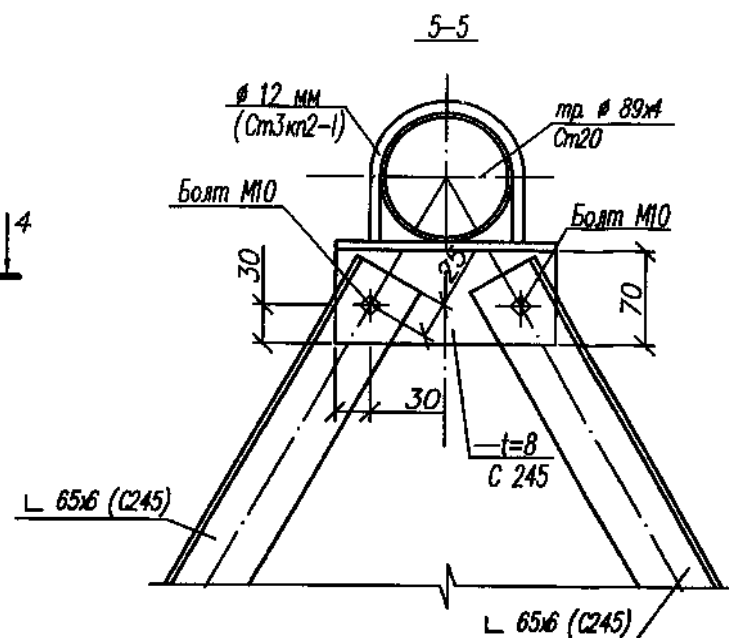
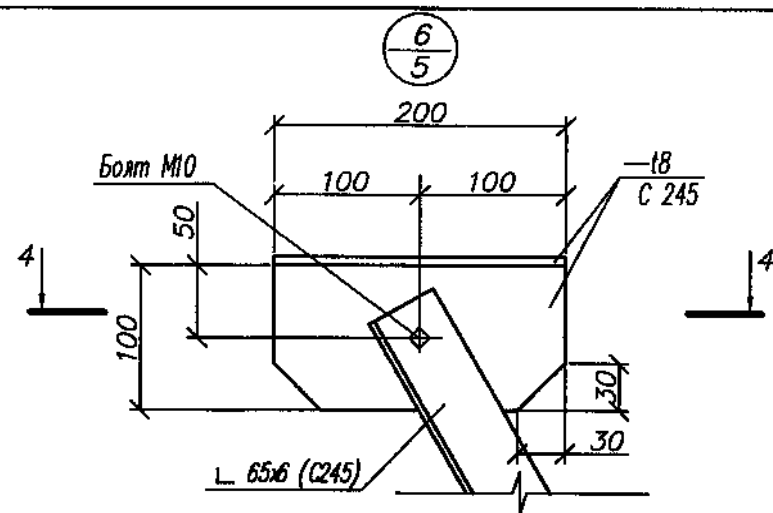
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



1. Загибы звена выполнить в горячем состоянии. Звенья стяжных колец выполнять по эскизу с изгибом для плотного прилегания.
2. Для изготовления закладных изделий листовая сталь принята по ГОСТ 19903-74 (марка стали С245 по ГОСТ 27772-88), сталь круглая - ГОСТ 2590-88.
3. Мероприятия по антикоррозионной защите см. 10.06-166-КМ лист 2.
4. Все болты М10, кроме оговоренных.

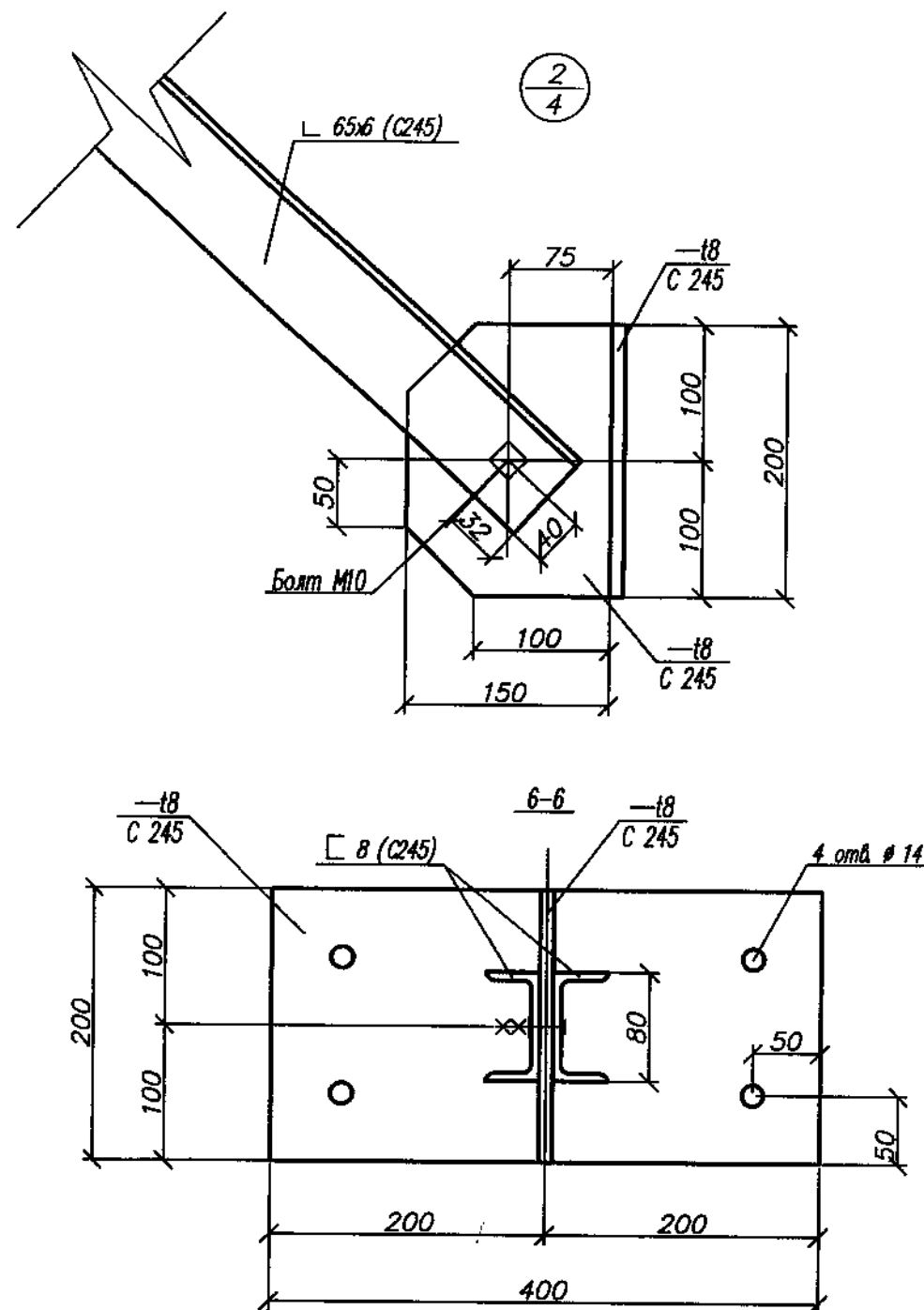
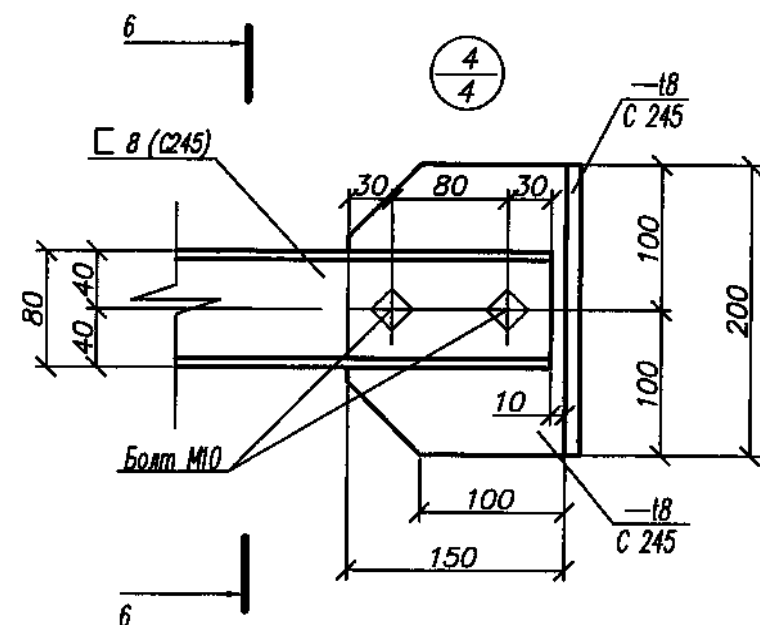
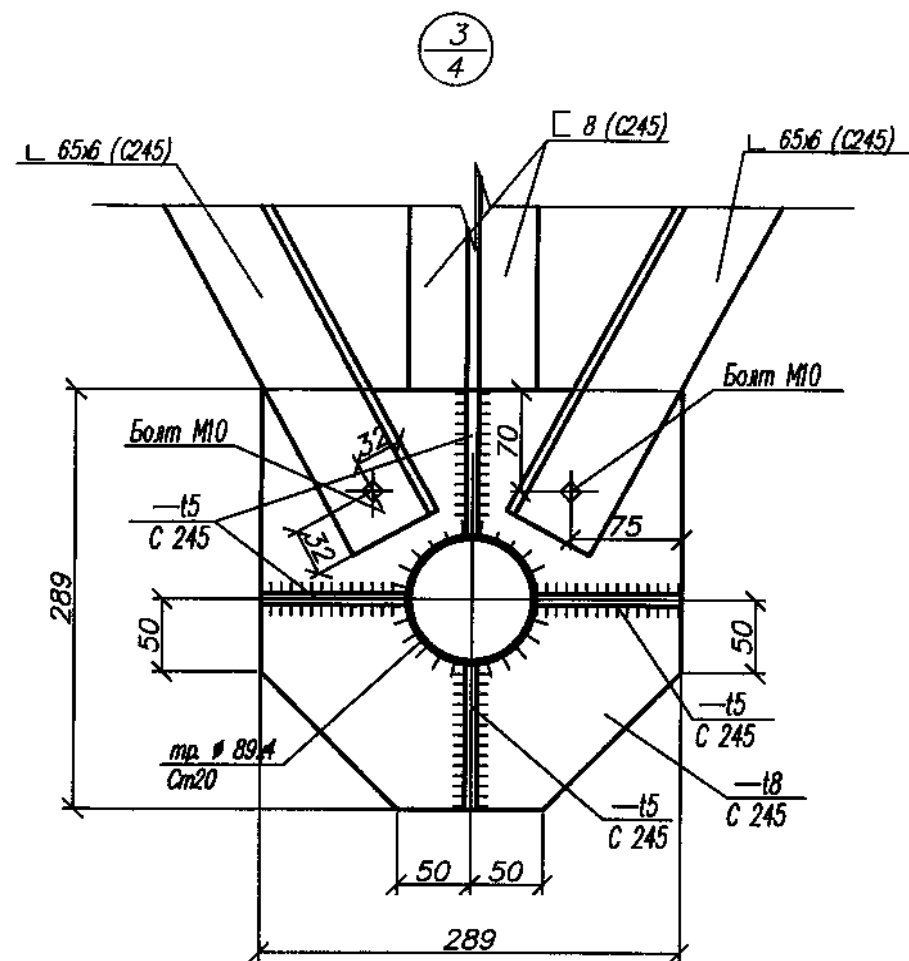
10.06-166-КМ					
ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"					
Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800					
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк				Стадия	Лист
промзона "Новополоцкий завод БВК"				С	5
Проверил Якубовский				Листов	8
Разработал Медяник				УП "Океантелеком"	
Н. контроль Меленец					

Разрезы 2-2, 3-3.



1. Общие данные, общие указания, решения по антикоррозионной защите см 10.06-166-КМ листы 1,2.
2. Все сварные швы $kf=5$ мм, кроме оговоренных
3. Под головки и гайки болтов необходимо ставить только по одной шайбе. Выступающая за пределы гайки часть стержня болта должна иметь не менее одной нитки резьбы

10.06-166-КМ					
ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"					
Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800					
Изм	Колич	Лист	№ док	Подпись	Дата
Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк				Стадия	Лист
промзона "Новополоцкий завод БВК"				С	6
Узлы 1, 5, 6.				Листов	
Проверил Якубовский				8	
Разработал Медяник				УП "Океантелеком"	
Н. контроль Меленец				Формат А3	

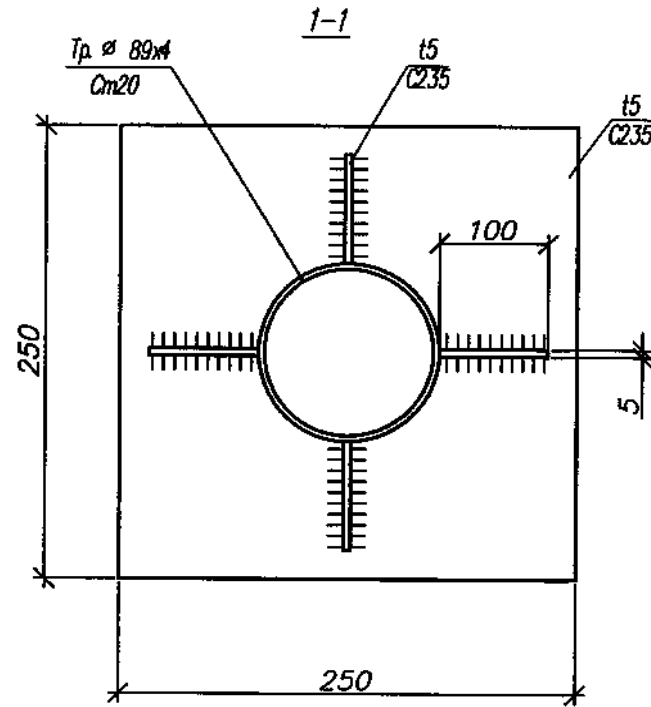
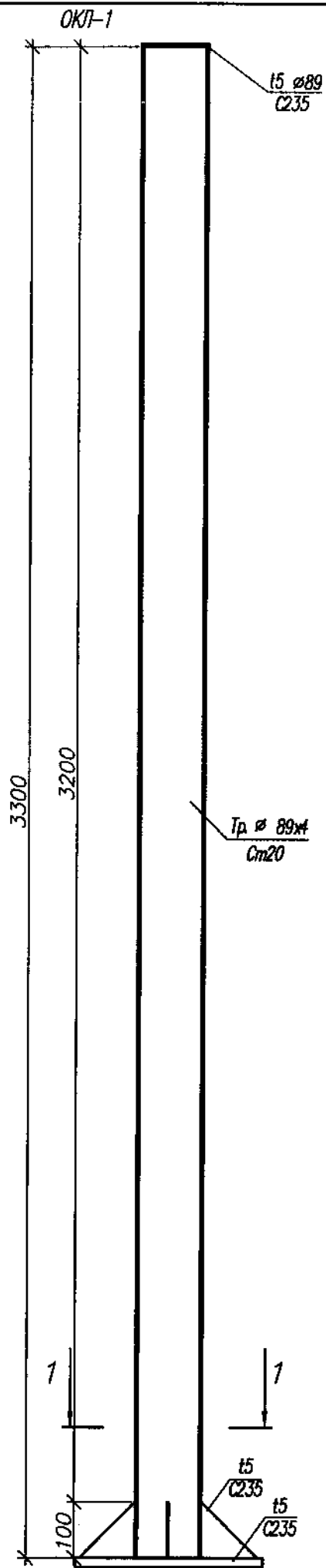


1. Сварные соединения элементов производить электродуговой сваркой электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75*.
2. Решения по антикоррозийной защите см. 10.06-166-КМ лист 2.
3. Все необозначенные катеты швов Kf=5 мм.

						10.06-166-КМ		
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"		
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800		
						Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк		
						промзона "Новополоцкий завод БВК"		
						Стадия	Лист	Листов
						С	7	8
						Узлы 2, 3, 4.		
						УП "Океантелеком"		
Изм.	Колич.	Лист	N° док.	Подпись	Дата			
Проверил		Якубовский			04.2007			
Разработал		Медяник			04.2007			
Н. контроль		Меленец			04.2007			

Согласовано		

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



1. Соединение металлических элементов производить электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*.
2. Решения по антикоррозийной защите см. КМ лист 1.
3. Все необозначенные катеты швов, $k = 4 \text{ мм}$.

						10.06-166-КМ		
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"		
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800		
Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист
							С	8
Проверил	Якубовский				04.2007	ОКТ-1	УП "Океантелеком"	
Разработал	Медяник				04.2007			
Н. контроль	Меленец				04.2007			





Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Техническая спецификация металла	
3	ФВ-1, опора кабельного лотка ОКЛ-1	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Рабочие чертежи марки КМ1 кабельроста и опоры контейнера разработаны на основании технического задания ЗАО "БелСТ" на сайт 2556 от 20.02.2007 г. Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями СНиП 2.01.07-85 "Нагрузки и воздействия" и СНиП II-23-81 "Стальные конструкции. Нормы проектирования", а также СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".
2. После изготовления все сборочные марки кабельроста должны быть окрашены двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Окраска должна производиться в серый цвет. Подготовку металлических поверхностей под окрашивание производить в соответствии с ГОСТ 9.402-80*. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг и отатков флюса. При производстве работ по защите металлоконструкций руководствоваться СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии" и ГОСТ 12.3.016-87 "Антикоррозионные работы при строительстве. Требования безопасности". Смонтированные стальные конструкции в процессе эксплуатации необходимо осматривать и при обнаружении дефектов защитного антикоррозионного покрытия производить его ремонт.

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

						10.06-166-КМ1			
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"			
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800			
Изм.	Колич.	Лист	№ док	Подпись	Дата				
						Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист	Листов
							С	1	3
ГИП		Казанцев			04.2007	Общие данные	УП "Океантелеком"		
Проверил		Якубовский			04.2007				
Разработал		Медяник			04.2007				
Н. контроль		Меленец			04.2007				

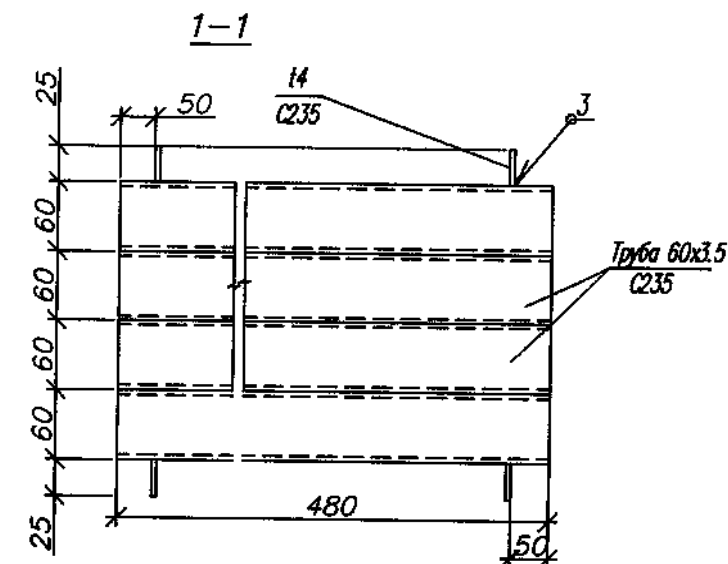
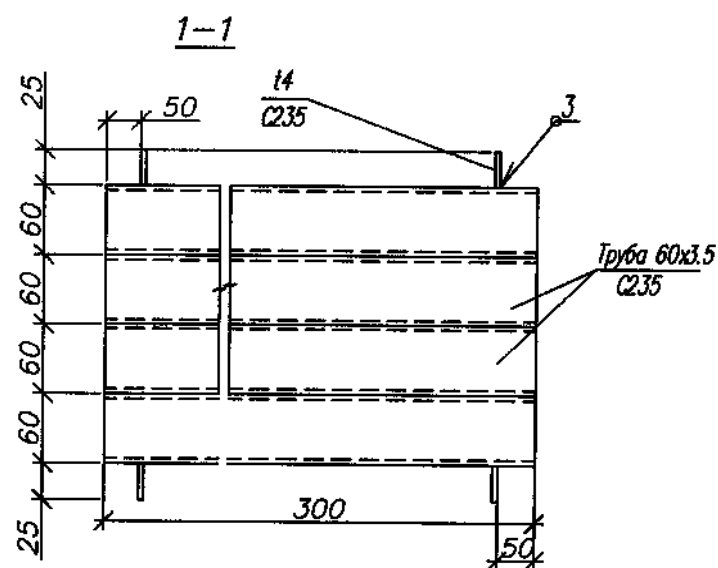
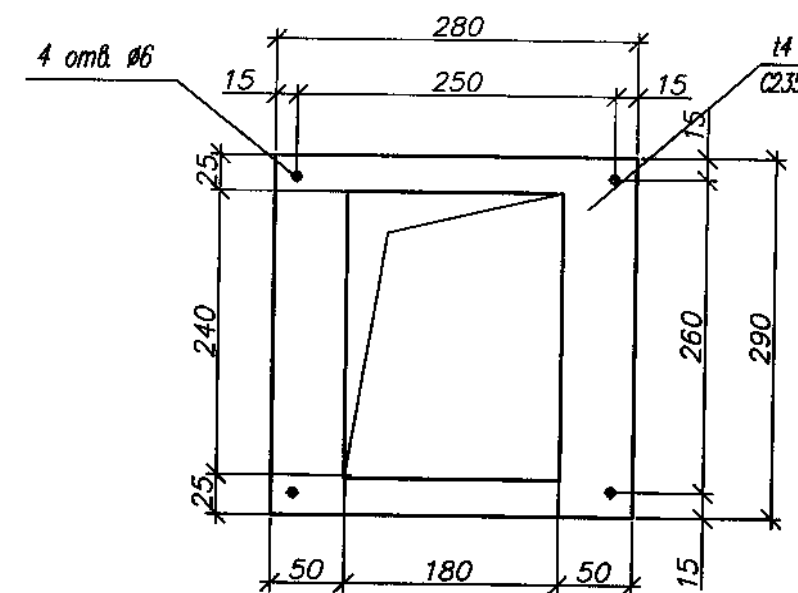
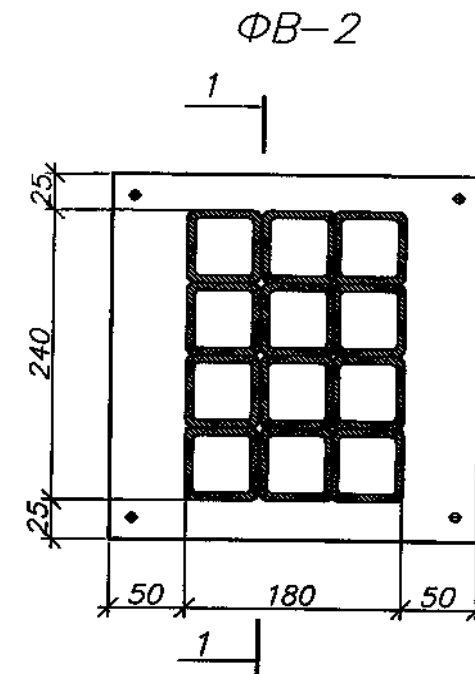
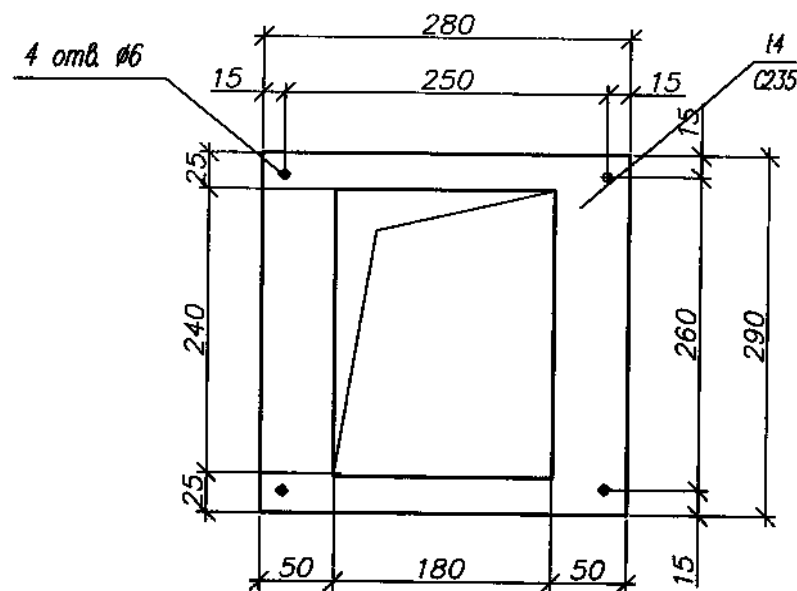
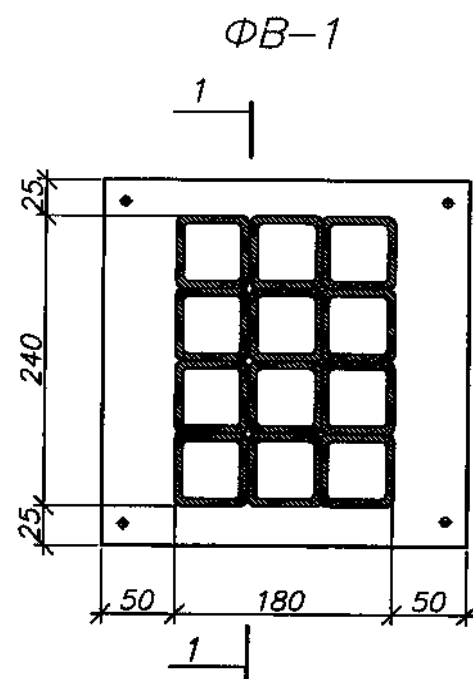
Вид профиля, ГОСТ, тУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм.	№ п.п.	Кол-во шт.	Длина, шт.	Масса металла по элементам конструкций, т		Общая масс, т.
						ФВ-1	ФВ-2	
1	2	3	4	5	6	7	8	10
Трубы стальные квадратные	C235 ГОСТ 27772-88	60x3,5				0,022	0,036	
ГОСТ 8639-68	Итого					0,022	0,036	0,058
Прокат листовой	C235 ГОСТ 27772-88	t=4				0,002	0,002	0,002
горячекатанный ГОСТ 19903-74								0
	Итого					0,002	0,002	0,002
Итого масса металла						0,024	0,038	0,063
Всего масса металла						0,024	0,038	0,063
В том числе по маркам	C235					0,024	0,038	0,063
Масса наплавленного металла						0,000	0,000	0,001
Уточнение массы конструкций в КМД						0,001	0,001	0,002
Итого масса металла						0,025	0,040	0,065

Согласовано	

Инв.№ подл	Подп. и дата	Взам. инв.№	

Техническая спецификация стали выполнена с учетом массы наплавленного металла в размере 1% массы профилей и уточнения массы конструкций в детализированных чертежах КМД в размере 3% от массы профилей

						10.06-166-KM1			
						ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"			
						Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800			
Изм.	Кол-во	Лист	№-док	Подпись	Дата	Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"	Стадия	Лист	Листов
							С	2	3
Проверил	Якубовский				04.2007	Техническая спецификация металла			УП "Океантелеком"
Разработал	Медяник				04.2007				
Н. контроль	Меленец				04.2007				



1. Соединение металлических элементов производить электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80.

Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*.

2. Решения по антикоррозийной защите см. 10.06-165-КМ1 лист 1.

10.06-166-КМ1					
ЗАО "Белорусская сеть телекоммуникаций"					
Строительство базовой станции подвижной радиотелефонной связи стандарта GSM-900/1800					
Изм	Колич	Лист	№ док	Подпись	Дата
Проверил	Якубовский				04.2007
Разработал	Медяник				04.2007
Н. контроль	Меленец				04.2007
Базовая станция БС 2556 г. Новополоцк, промзона "Новополоцкий завод БВК"				Стадия	Лист
Фидерный ввод ФВ-1. Опора кабельного лотка ОКЛ-1				С	3
				Листов	3
				УП "Океантелеком"	

Формат А3