

Рабочий проект
Световая вывеска
"PIZZA Express"

Габаритные размеры: 3000x970 мм

Адрес установки: Московская область,
Красногорский район, д. Аристово, ул. Весенняя, д.5

ШИФР: МСК.04.16-067

Выполнил:

Морозихин Р.В.

Москва, 2016

Ведомость чертежей основного комплекта проектной документации

№	Обозначение	Наименование	Примечание
1	МСК.04.16-067/ОД	Общие данные	Лист 2
2	МСК.04.16-067/ОВ	Общий вид	Лист 3
3	МСК.04.16-067/100.СБ	Световая вывеска. Сборочный чертеж	Лист 4
4	МСК.04.16-067/100.10	Подрамник	Лист 5
5	МСК.04.16-067/200	Кронштейн	Лист 6
6	МСК.04.16-067/200.10	Шпилька	Лист 7

Проект световой вывески "PIZZA Express" :

1. Основание для проектирования:
2. Исходные данные.
 - 2.1. Адрес объекта: Московская область, Красногорский район, д. Аристово, ул. Весенняя, д.5
 - 2.2. Техническое задание
 - 2.3. Проектная документация разработана в соответствии с нормативными документами по строительству, действующими на территории РФ.
3. Конструктивное решение
 Вывеска представляет собой объемные буквы с внутренней подсветкой, установленные на стальном сварном подрамнике. Крепление вывески осуществляется с помощью кронштейнов, которые фиксируются к колоннам козырька входной двери с помощью резьбовых шпилек DIN 975.

Тип подсветки: светодиодная . Напряжение питания: ~220 В/50 Гц

4. Указания к разработке чертежей , изготовлению и монтажу металлоконструкций.
 - 4.1. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качественных строительных конструкций";
 - МДС 53-1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций" (к СНиП 3.03.01-87;
 - 4.2. Все заводские соединения элементов- сварные. Монтажные соединения- на болтах класса точности В
 - 4.3. Материалы для сварки (заводской и монтажной) принимать по таблице 55, приложения 2 СНиП II-23-81 "Стальные конструкции. Нормы проектирования":
 - Применяемые электроды должны соответствовать ГОСТ 9467-75;
 - Категории и уровни качества сварных швов в соответствии с ГОСТ 23118-99. Сварные соединения выполнять угловыми и стыковыми швами по контуру сопряжения деталей, в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Катеты сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 - 4.4. Все стальные конструкции должны поставляться на монтаж полностью окрашенными отправочными марками.
5. Антикоррозионная защита.
 - 5.1. Защиту металлоконструкций от коррозии производить на заводе-изготовителе двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 25129-82 по грунту ГФ-01 - 1 слой, общей толщиной 25 мкм.
 - 5.2. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень очистки от окислов по ГОСТ 9.402-80* и первую степень обезжиривания. Работы по окраске конструкций производить в соответствии со СНиП 3.04.03-85 "Правила производства и приемки работ. Защита стальных конструкций от коррозии" и ГОСТ 12.3.035-84 "Работы окрасочные. Требования безопасности". Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74*.
 - 5.3. Места монтажных стыков после окончательного закрепления, а также элементы конструкций с нарушением заводской окраски, окрасить вышеуказанным покрытием.
 - 5.4. Все открытые торцы металлических замкнутых профилей заварить заглушками
6. Эксплуатация и обслуживание.
 - 6.1. Любые работы по эксплуатации и обслуживанию установки проводить в соответствии с требованиями СНиП 12-03-2011 и 12-04-2002.
 - 6.2. Производить визуальный контроль целостности лакокрасочного покрытия, выявление остаточной деформации, а также состояние сварных соединений конструкций с периодичностью не реже одного раза в год.

Согласовано				
	ГИП	Вед. арх.		
Инв. № подл.	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	



					МСК.04.16-067/ОД			
					Адрес объекта: Московская область, Красногорский район, д. Аристово, ул. Весенняя, д.5			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Световая вывеска	Стадия	Лист	Листов
Исполнил		Морозихин		20.04.2016			2	7
Пров.				20.04.2016	Общие данные			
ГИП				20.04.2016				
Нач. КБ								
Н.контр.								
Утв.								

МСК.04.16-067/0В

Перв. примен.

Справ. №

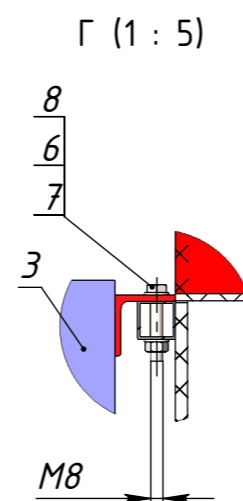
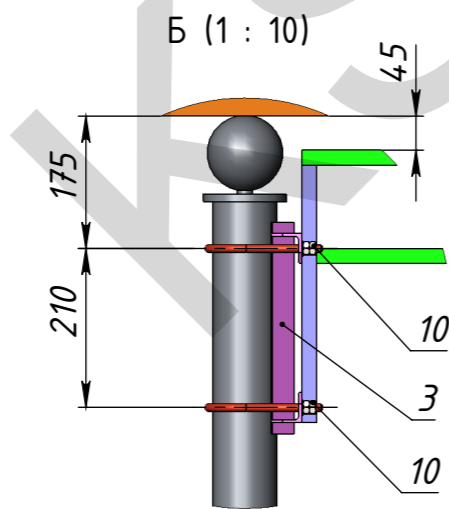
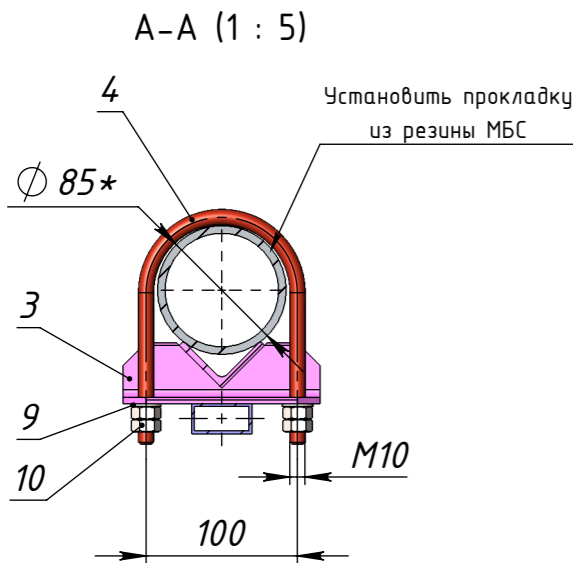
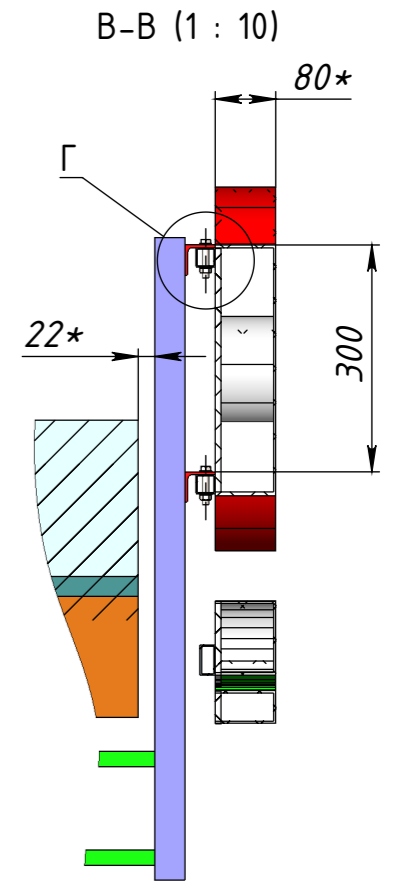
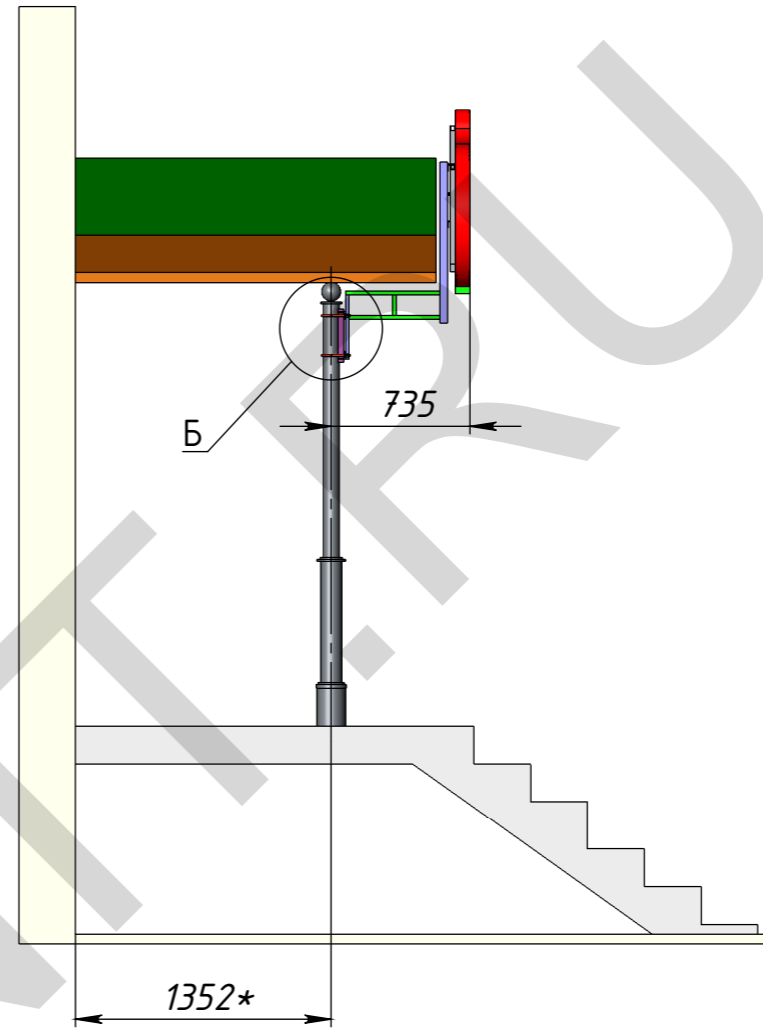
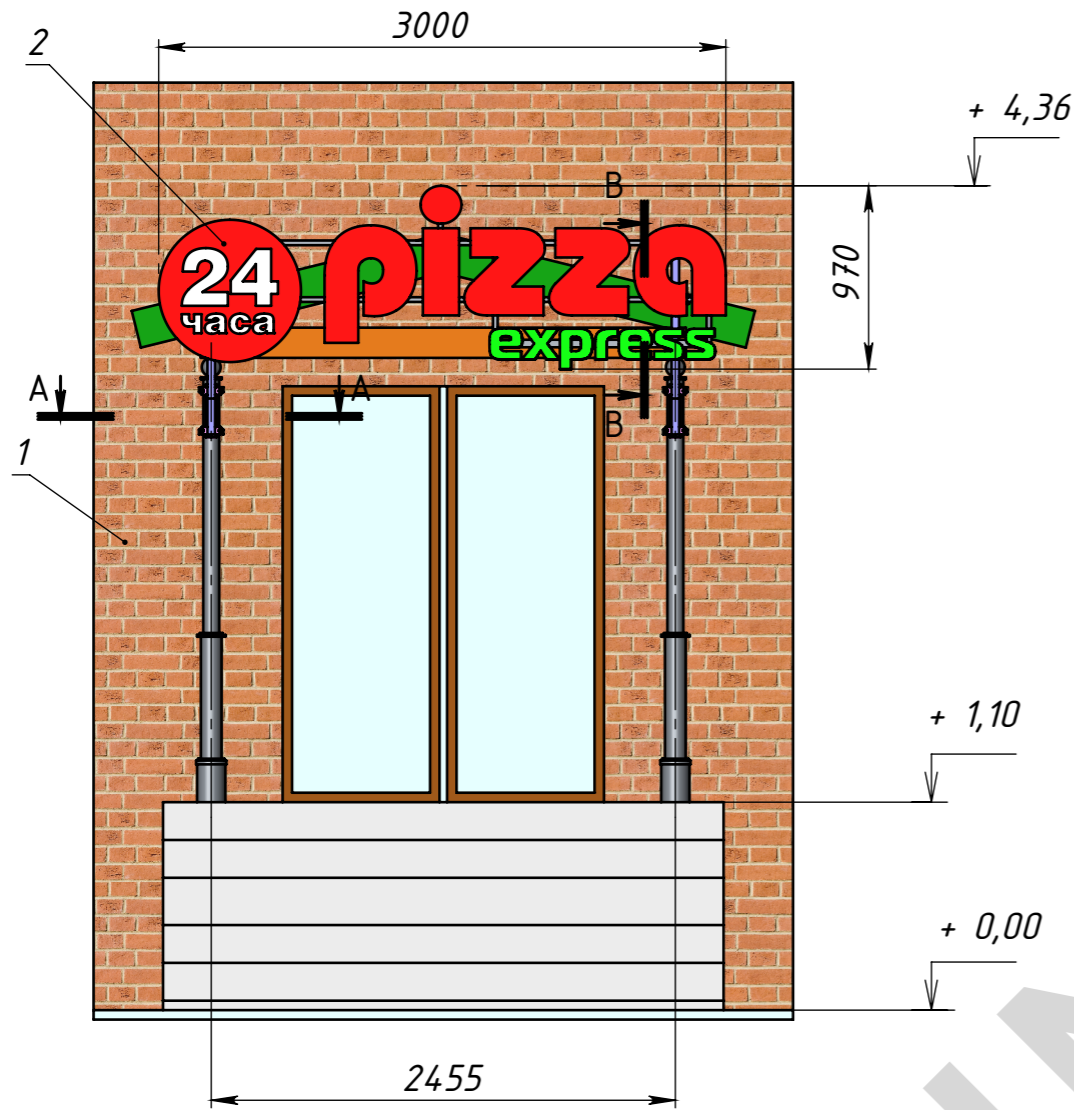
Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Поз	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1	XXX	Фрагмент фасада		1
2	МСК.04.16-067/100.СБ	Вывеска СБ		1
3	МСК.04.16-067/200	Кронштейн Т-2		2
4	МСК.04.16-067/200.10	Шпилька		4
5	LPV-100-12	12 В; 100 Вт; IP 67		1
6		Шайба А.8 ГОСТ 11371-78		16
7		Болт М8х45 ГОСТ 7798-70		8
8		Гайка М8 ГОСТ 5915-70		8
9		Шайба А.10 ГОСТ 11371-78		8
10		Гайка М10 ГОСТ 5915-70		16

МСК.04.16-067/0В

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Морозихин		20.04.2016
	Пров.			20.04.2016
	Т.контр.			
	Нач. КБ			20.04.2016
	Н.контр.			
	Утв.			

Световая вывеска

Лит. Масса Масштаб

1:40

Лист 3 Листов 7

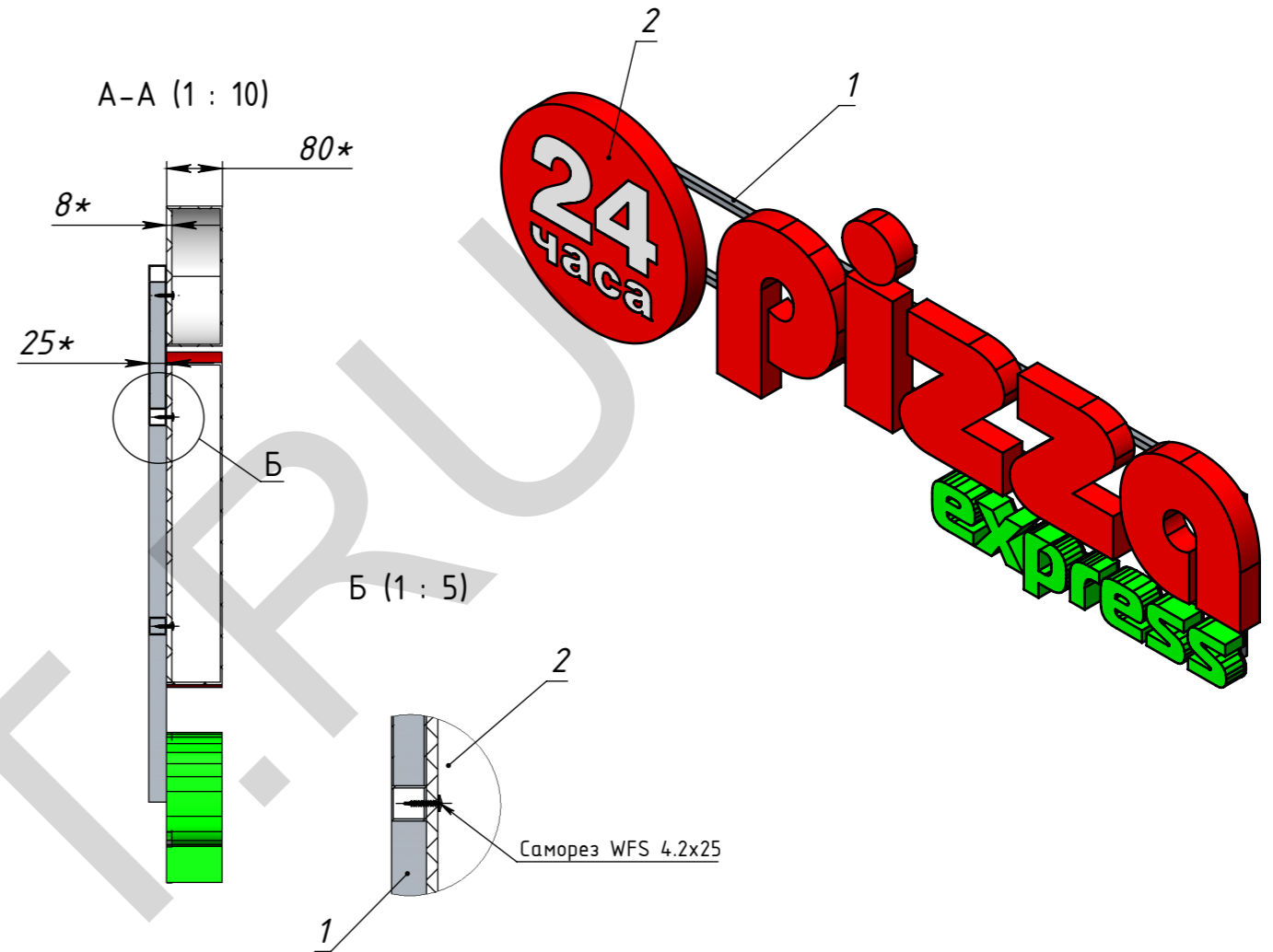
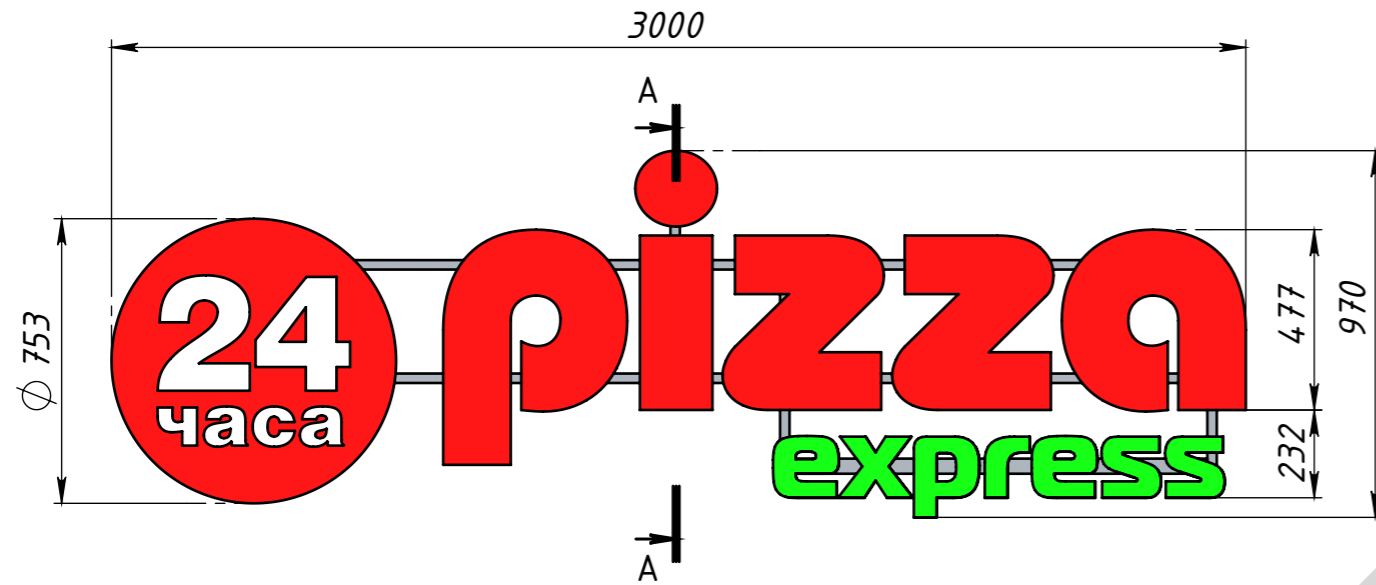
Общий вид

ООО "ПОНЕДЕЛЬНИК"

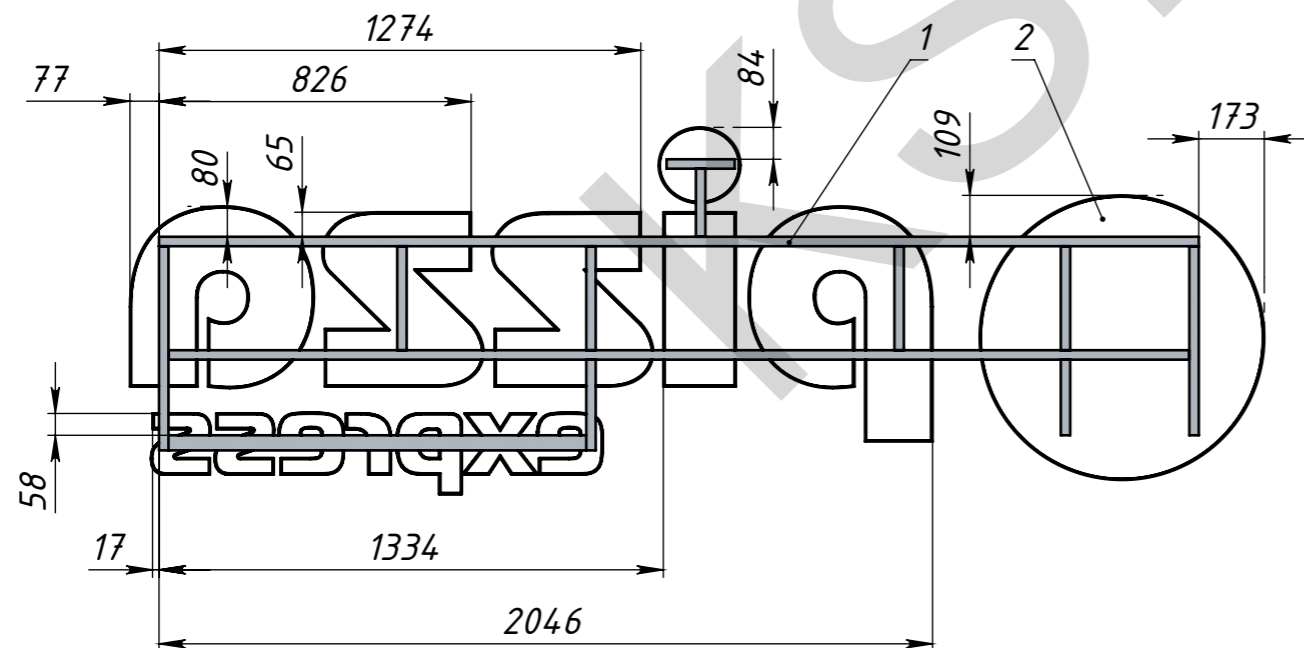
Общий вид

Копировал

Формат А3



ВИД СЗАДИ



Примечание:

1. Объемные световые элементы крепить к подрамнику саморезами WFS 4.2x25
2. Количество саморезов- не менее 4 шт на букву. Логотип- 6 шт

Поз	Обозначение	Наименование	Описание	К-во
1	МСК.04.16-067/100.10	Подрамник		1
2	Б/Ч	Световые буквы		1

МСК.04.16-067/100.СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Морозихин		20.04.2016
				20.04.2016
				20.04.2016
Вывеска СБ			Лит.	Масса
				35
			Лист 4	Листов 7
				Масштаб
				1:20

МСК.04.16-067/100.10

Перв. примен.

Справ. №

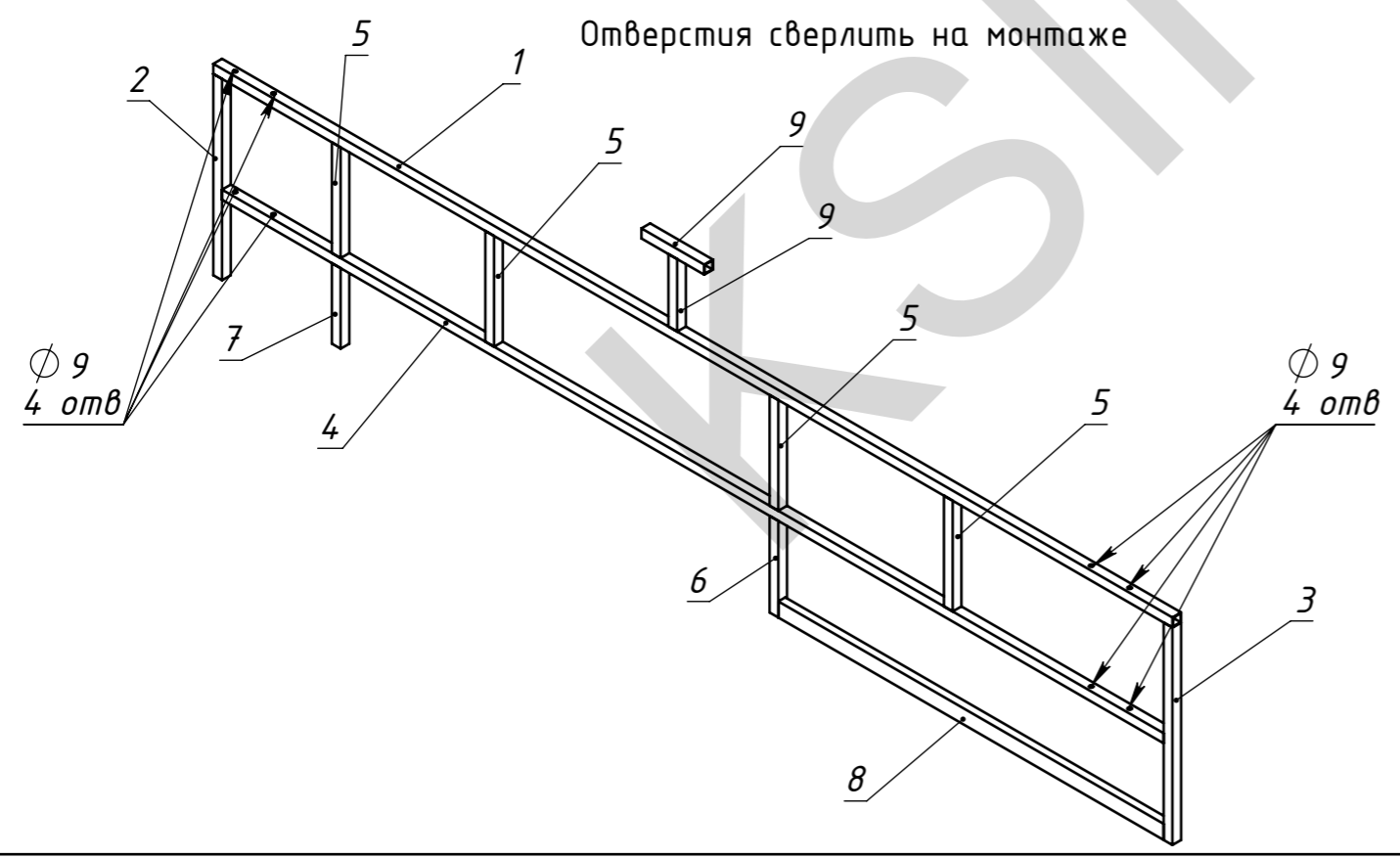
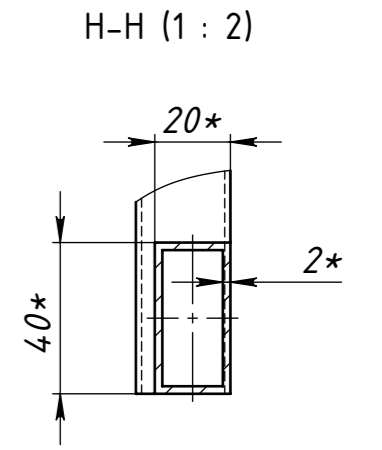
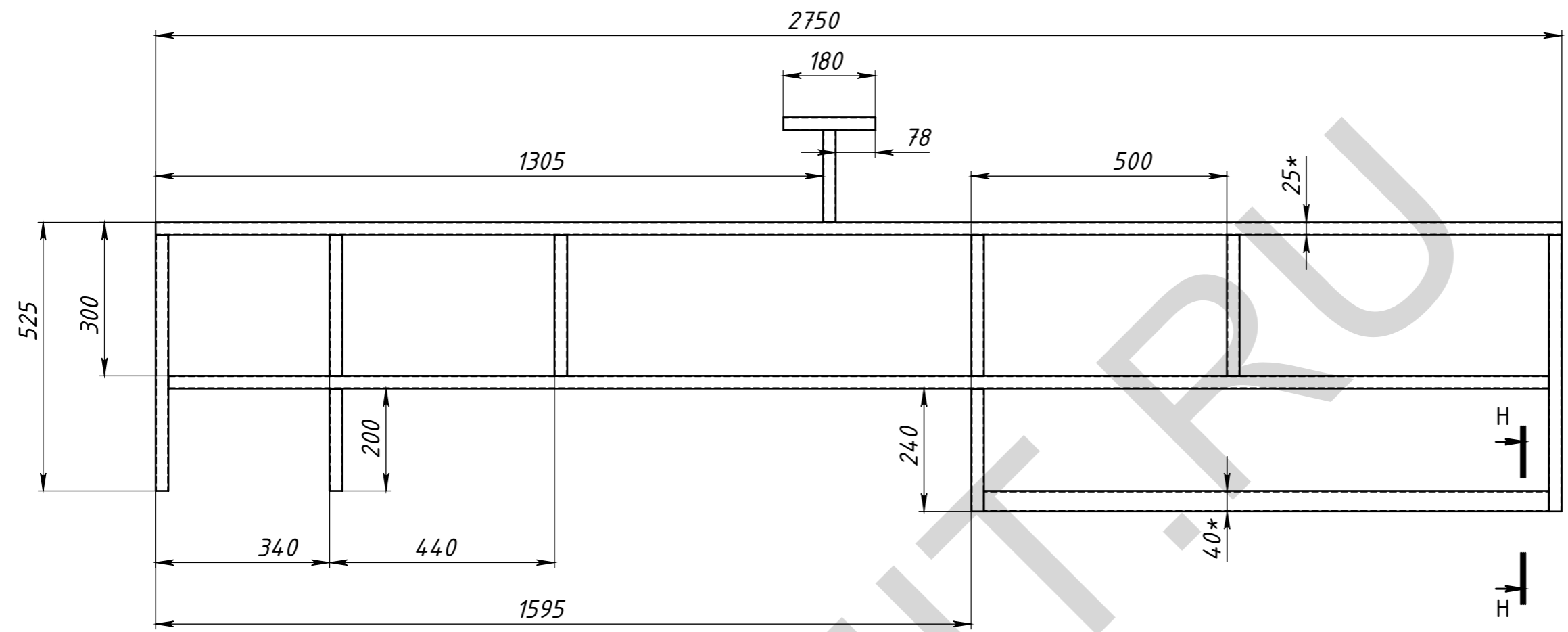
Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Отверстия сверлить на монтаже

1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей.
Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Покрытие: грунт ГФ-021; эмаль ПФ-115; цвет-коричневый

Поз	Наименование	Сечение	Длина	К-во
1	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	2750	1
2	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	500	1
3	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	540	1
4	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	2700	1
5	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	275	4
6	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	240	1
7	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	200	1
8	Труба ГОСТ 8639-82 С235	40x20x2	1105	1
9	Труба ГОСТ 8639-82 С235	25x25x1,5	180	2

МСК.04.16-067/100.10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Морозихин		20.04.2016
Пров.				20.04.2016
Т.контр.				
Нач. КБ				20.04.2016
Н.контр.				
Утв.				

Подрамник

Лит.	Масса	Масштаб
	11.15	1:10
Лист 5		Листов 7

Общий вид

Копировал

Формат А3

МСК.04.16-067/200

Перв. примен.

Справ. №

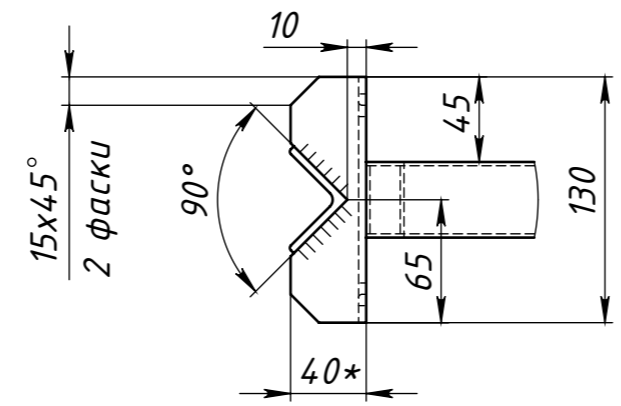
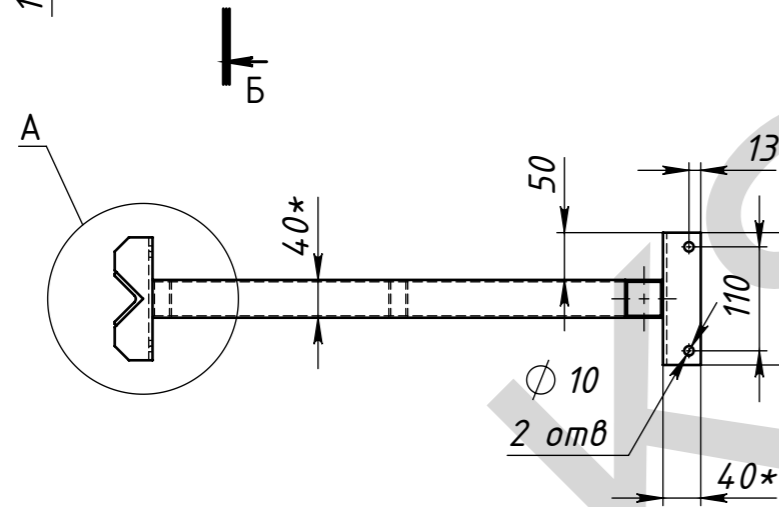
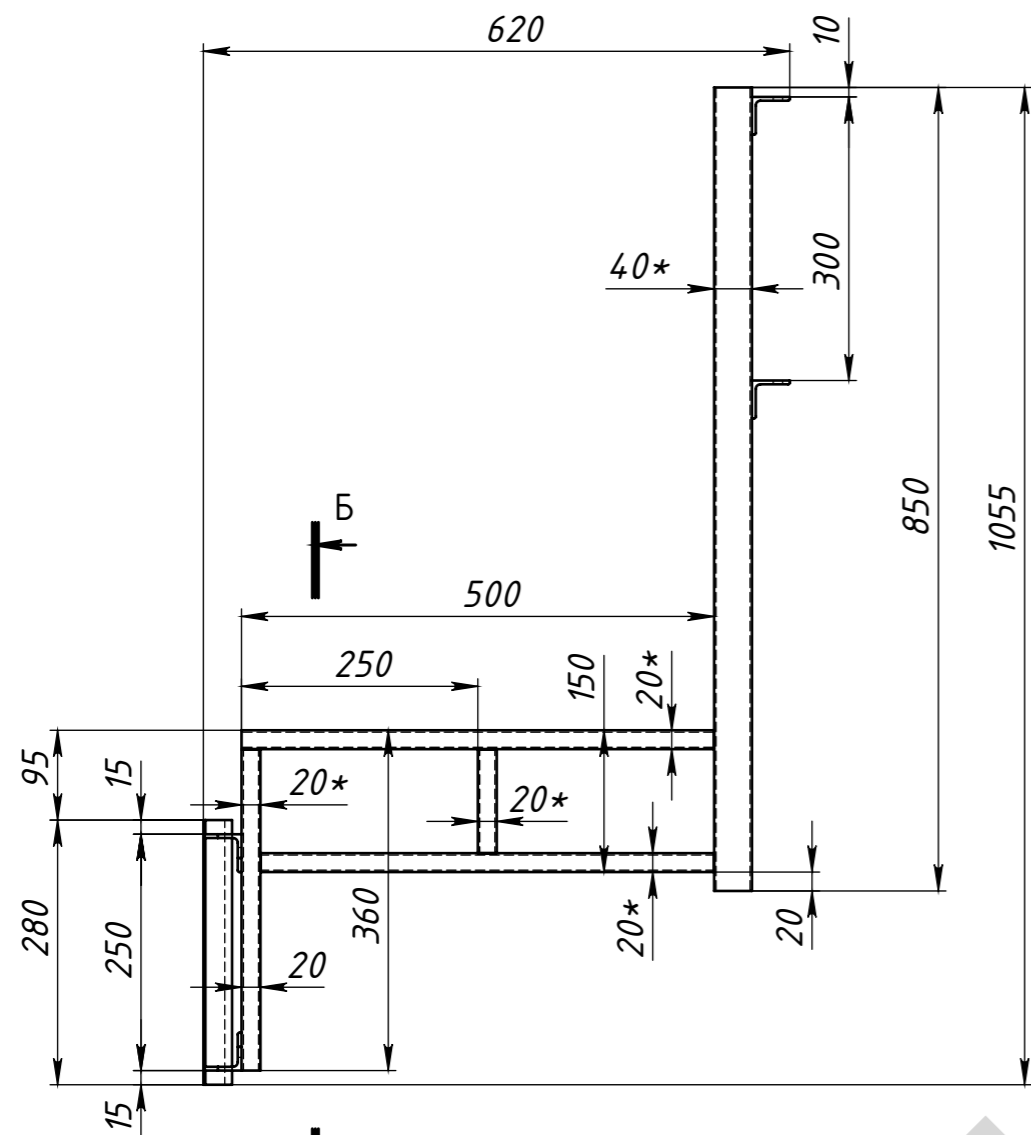
Подпись и дата

Инв. № дубл.

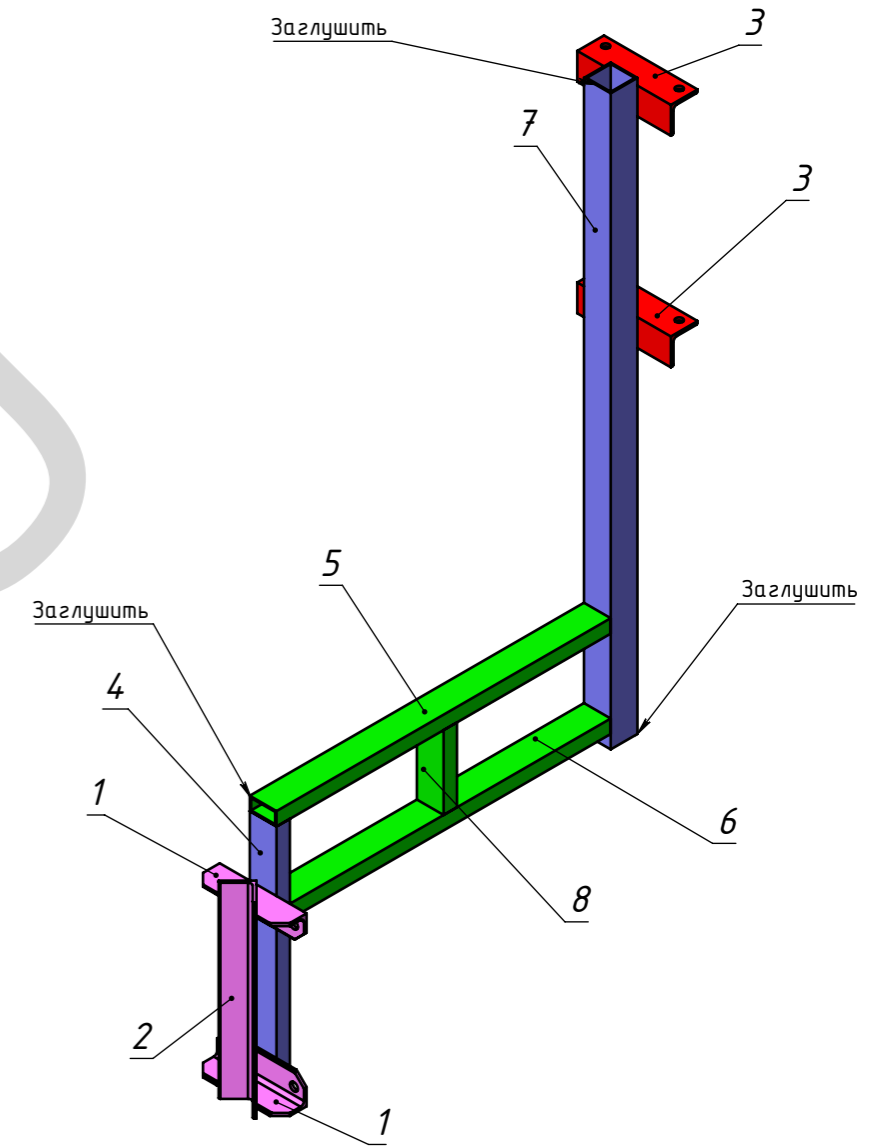
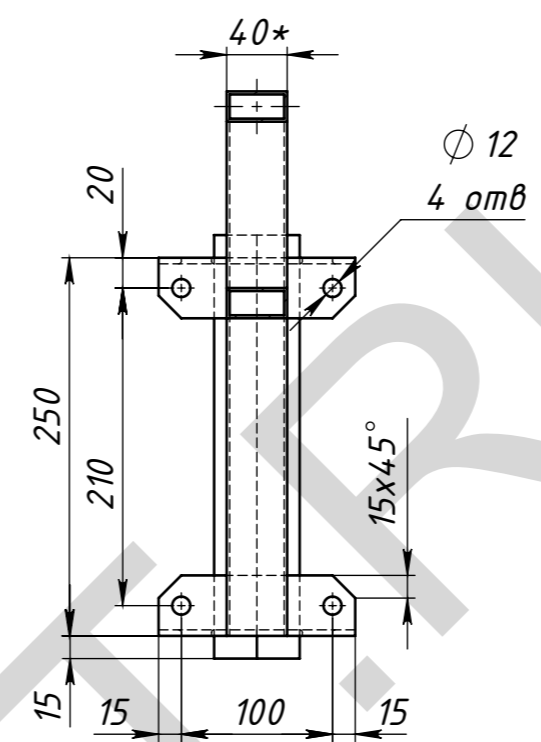
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Б-Б (1 : 5)



Кол-во: 2 шт

- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
- 3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей.
Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- 4. Покрытие: грунт ГФ-021; эмаль ПФ-115; цвет-коричневый

Поз	Наименование	Сечение	Длина	К-во
1	Уголок ГОСТ 8509-93 С235	40x4	130	2
2	Уголок ГОСТ 8509-93 С235	40x4	280	1
3	Уголок ГОСТ 8509-93 С235	40x4	140	2
4	Труба ГОСТ 8645-68 С235	20x40x2	340	1
5	Труба ГОСТ 8645-68 С235	20x40x2	500	1
6	Труба ГОСТ 8645-68 С235	20x40x2	480	1
7	Труба ГОСТ 8639-82 С235	40x40x2	850	1
8	Труба ГОСТ 8645-68 С235	40x20x2	110	1

МСК.04.16-067/200

				МСК.04.16-067/200			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						6.38	1:8
Разраб.		Морозихин		20.04.2016			
Пров.				20.04.2016			
Т.контр.							
Нач. КБ				20.04.2016			
Н.контр.							
Утв.							
					Лист 6 / Листов 7		
					ООО "ПОНЕДЕЛЬНИК"		

Общий вид

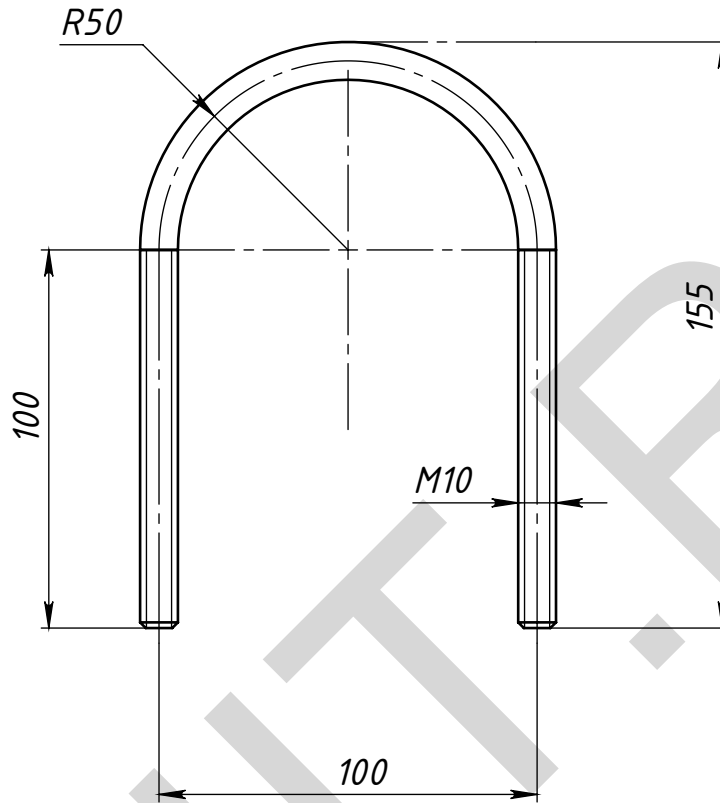
Копировал

Формат А3

МСК.04.16-067/200.10

Перв. примен.

Справ. №



Кол-во: 4 шт

Длина заготовки - 360 мм

МСК.04.16-067/200.10

Подпись и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №

Подпись и дата	Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Морозихин		20.04.2016
Пров.				20.04.2016
Т.контр.				
Нач. КБ				20.04.2016
Н.контр.				
Утв.				

Шпилька			Лит.	Масса	Масштаб
				0.2	1:2
DIN 975			Лист 7	Листов 7	