


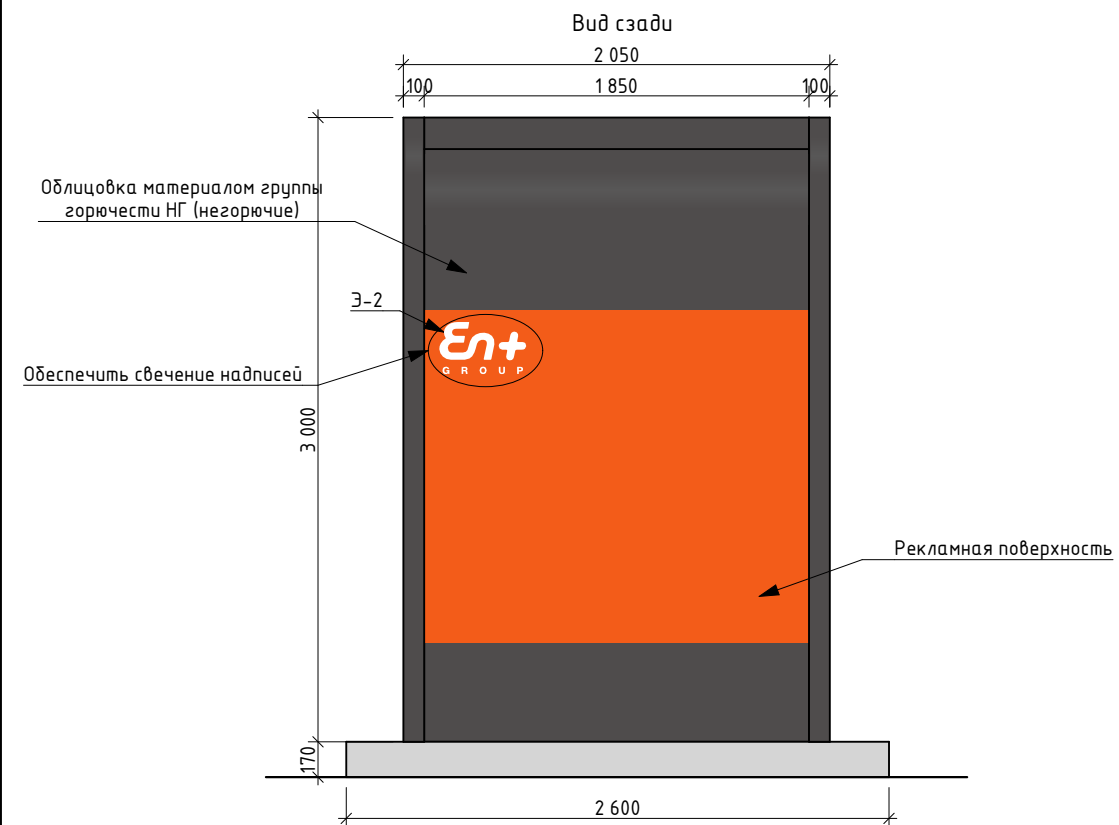
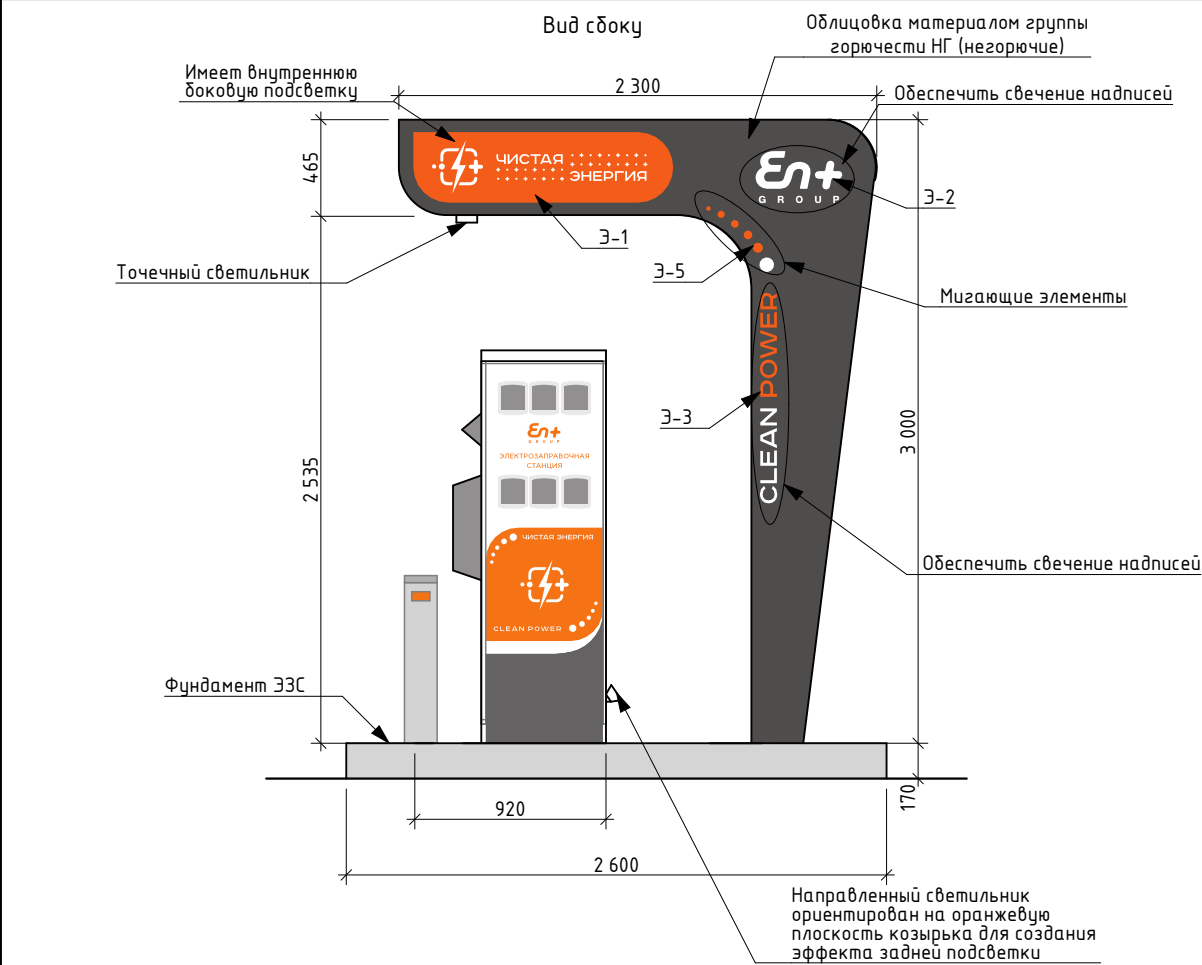


1. Смотреть совместно с л. 2.
2. Расход материала облицовки в ведомости указан без учета раскроя, обрезки и отходов.

Ведомость отделки

Поз. отделки	Наименование элементов	Наименование материала отделки	Цвет	Условные обозначения	Примечания
1	Покрытие площадки	Керамогранит 300х300х12 антискользящий "Галактика" (или аналог)	Темно-серый		5,02м²
2	Боковая и передняя поверхность навеса	Листовая сталь 1мм. Окраска порошковой краской	RAL 9011		15,76м²
3	Внутренняя поверхность навеса и декоративные вставки	Листовая сталь 1мм. Окраска порошковой краской	RAL 2004		9,23м²
4	Боковая поверхность площадки	Фартук из нержавеющей стали			1,52м²

						1-2020-AP			
						Транспортабельная станция зарядки электроавтомобилей в районе АЗС КрайсНефть			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№Док.	Подп.	Дата				
Разработал	Багацкая				11.20		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Андреев				11.20		Р	1	
Н. контроль	Соломатина				11.20	Вид сбоку. Вид спереди. Разрез 1-1. План	ООО "СТБ Проект"		
					11.20				



Ведомость светящихся элементов

Маркировка	Наименование элементов	Условные обозначения	Кол-во	Примечания
Э-1	Световой короб глубиной 50мм, материал – ПВХ, акрил, пленка, светотехника (модули, блок питания)		2	
Э-2	Самосветящиеся элементы, материал – ПВХ, акрил, пленка, светотехника (модули, блок питания)		3	
Э-3			2	
Э-4			1	
Э-5	Мигающие элементы, материал – ПВХ, акрил, пленка, светотехника (модули, блок питания)		2	

Провод 10 метров ПВС 2х0.75 НН ГОСТ (200)

Характеристики:
Технические и электромеханические характеристики провода ПВС регламентируются требованиями ГОСТ 7399-97. Следует отметить, этот стандарт описывает лишь диапазон значений, а фактические параметры могут быть разными у каждого производителя. Это значит, что точные данные по размеру, диаметру жил и проволок, а также толщине изоляционной оболочки следует узнавать из сопроводительной документации или непосредственно от поставщика.

Провод ПВС устойчив к горению и не распространяет его при одиночной прокладке.
Провод ПВС предназначен для использования в электрических сетях с линейным напряжением от 380В до 660В.

Кабель 10 метров ВВГнг-ls 3х2.5мм2

Электрический кабель с тремя медными жилами сечением 2.5 мм².
Применение кабеля ВВГнг-ls 3х2.5 мм².
Кабели, не распространяющие горение, с низким дымо- и газовыделением предназначены для передачи и распределения электроэнергии в стационарных установках на номинальное переменное напряжение 660 В и 1000 В частоты 50 Гц. Кабели изготавливаются для общепромышленного применения и атомных станций при поставках на внутренний рынок и на экспорт.

Кабели ВВГнг-ls 3х2.5 мм² предназначены для эксплуатации в кабельных сооружениях и помещениях, в том числе для изготовления в системах атомных станций классов 2, 3 и 4 по классификации ОПБ-88/97 (ПНАЭ Г-01-011-97).
Кабели ВВГнг-ls 3х2.5 мм² не распространяют горение при прокладке в пучках.

Спецификация светотехники



300шт



2шт



2шт

Технические характеристики:
Цвет: Холодный белый.
Тип светодиода: 2835.
Напряжение питания: 12 вольт.
Сила светового потока: 140 Лм.
Угол светового потока: 160 градусов.
Степень защиты: Ip65.
Цветовая температура: 9000К.
Корпус: ABS+алюминиевая плата.
Мощность: 1.44 Вт.
Рекомендуемая глубина: 120-200 мм.
Расстояние между центрами: 167 мм.

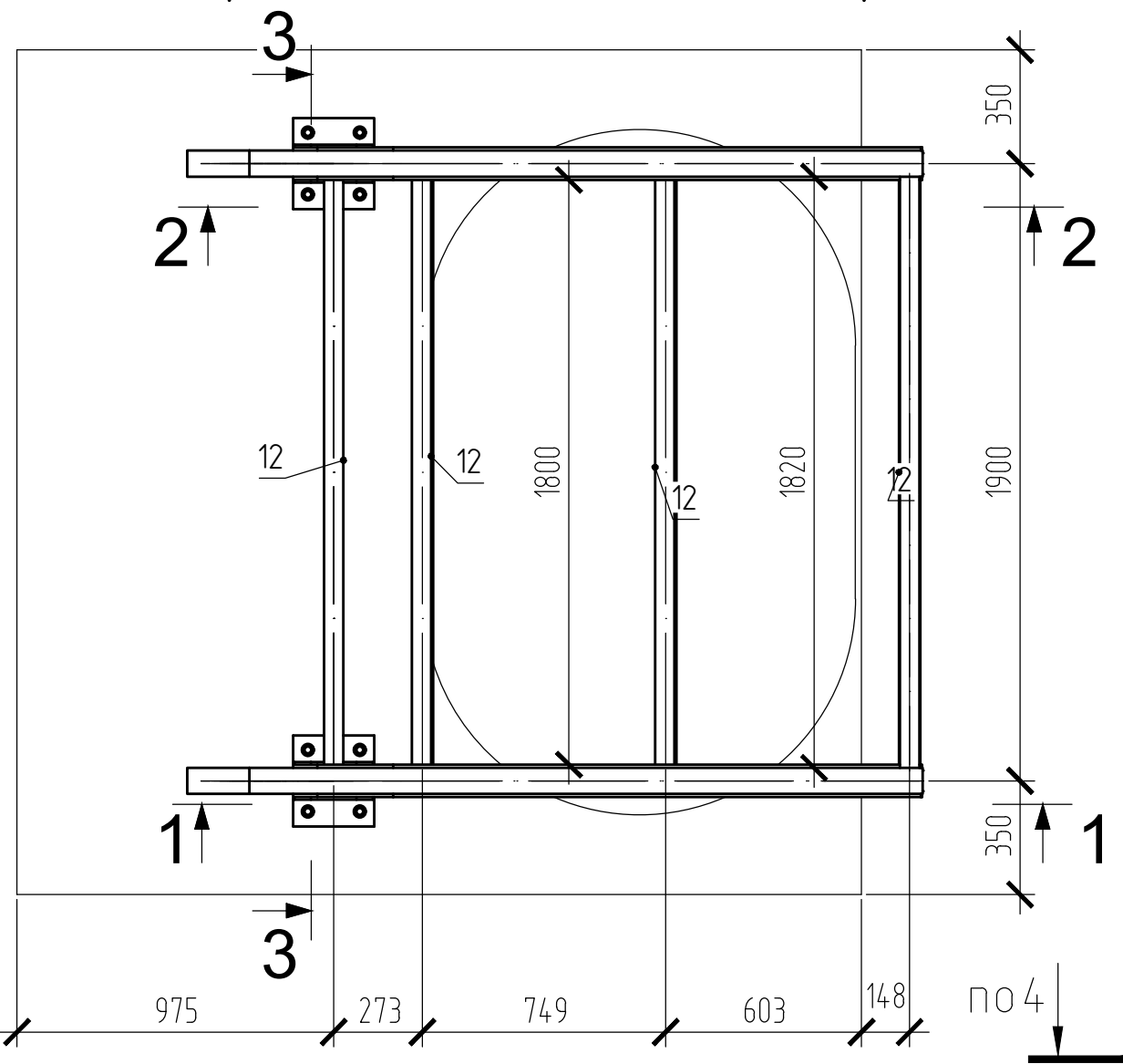
Технические характеристики:
Прочие характеристики:
Цвет: Графит.
Мощность: 300W.
Входное напряжение: 220V (170-250).
Выходное напряжение: 12V.
Тип корпуса: Герметичный/закрытый.
Материал корпуса: Алюминий.
Ток при 12V DC: 25A.
Рабочая температура: -35 до +40.
Габаритные размеры: 228х72х32 мм.
Расстояние между центрами: 167 мм.

Технические характеристики:
Мощность: 20 Ватт.
Напряжение: 220-240V.
Класс электробезопасности: 1.
Степень пылевлагозащиты: Ip65.
Цветовая температура: 6500K.
Свет: Холодный белый.
Индекс цветопередачи: 70 Ra.
Световой поток: 1200 лм.
Срок службы: 30000 ч.
Рабочий диапазон температур: от -40 до +50 с внутренним блоком питания.

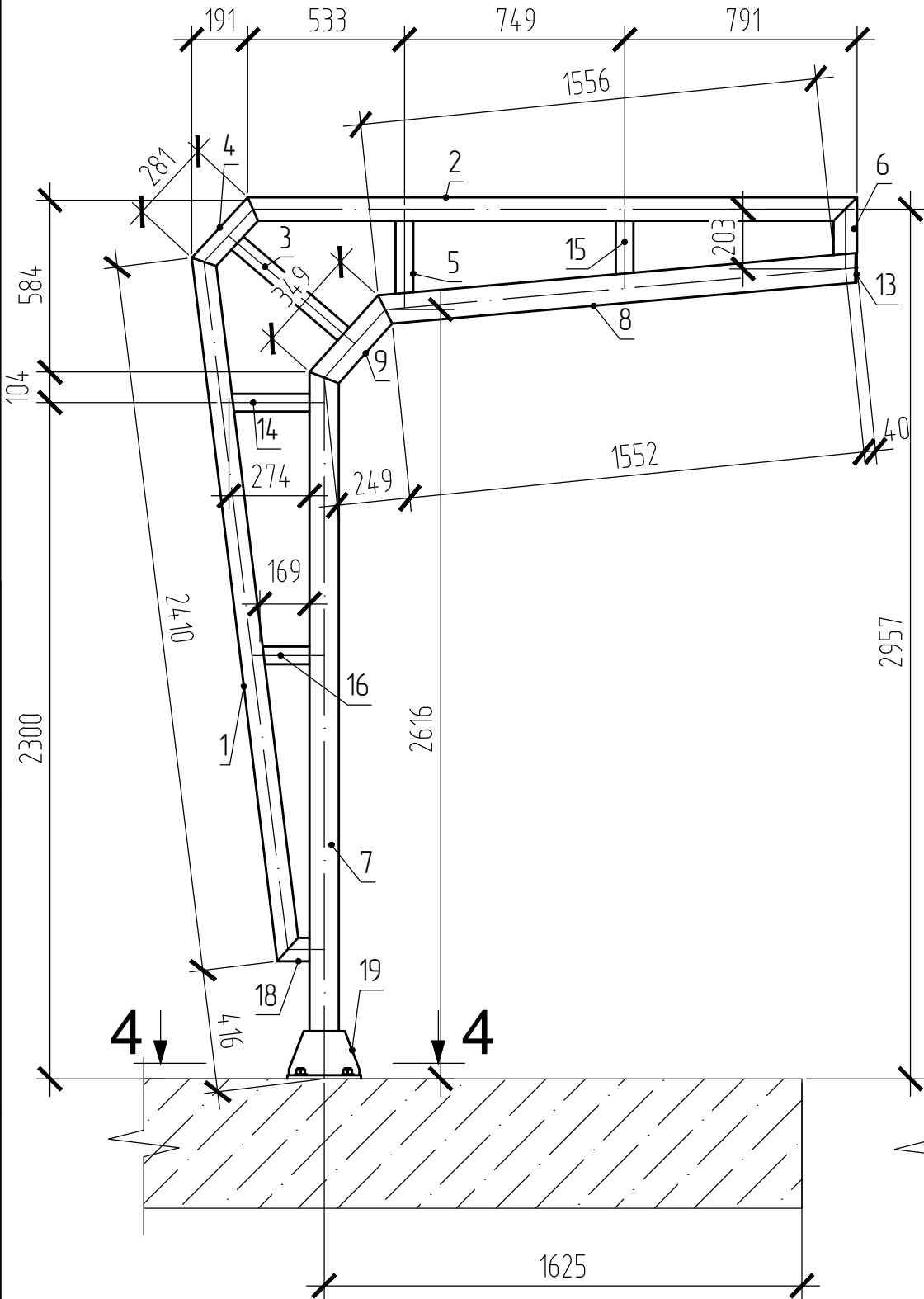
						1-2020-AP		
						Транспортабельная станция зарядки электроавтомобилей в районе АЗС КрайсНефть		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№Док.	Подп.	Дата			
Разработал	Багацкая				11.20		Стадия	Лист
Проверил	Андреев				11.20		Р	2
						Вид сбоку. Вид сзади	ООО "СТБ Проект"	
Н. контроль	Соломатина				11.20			
					11.20			

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

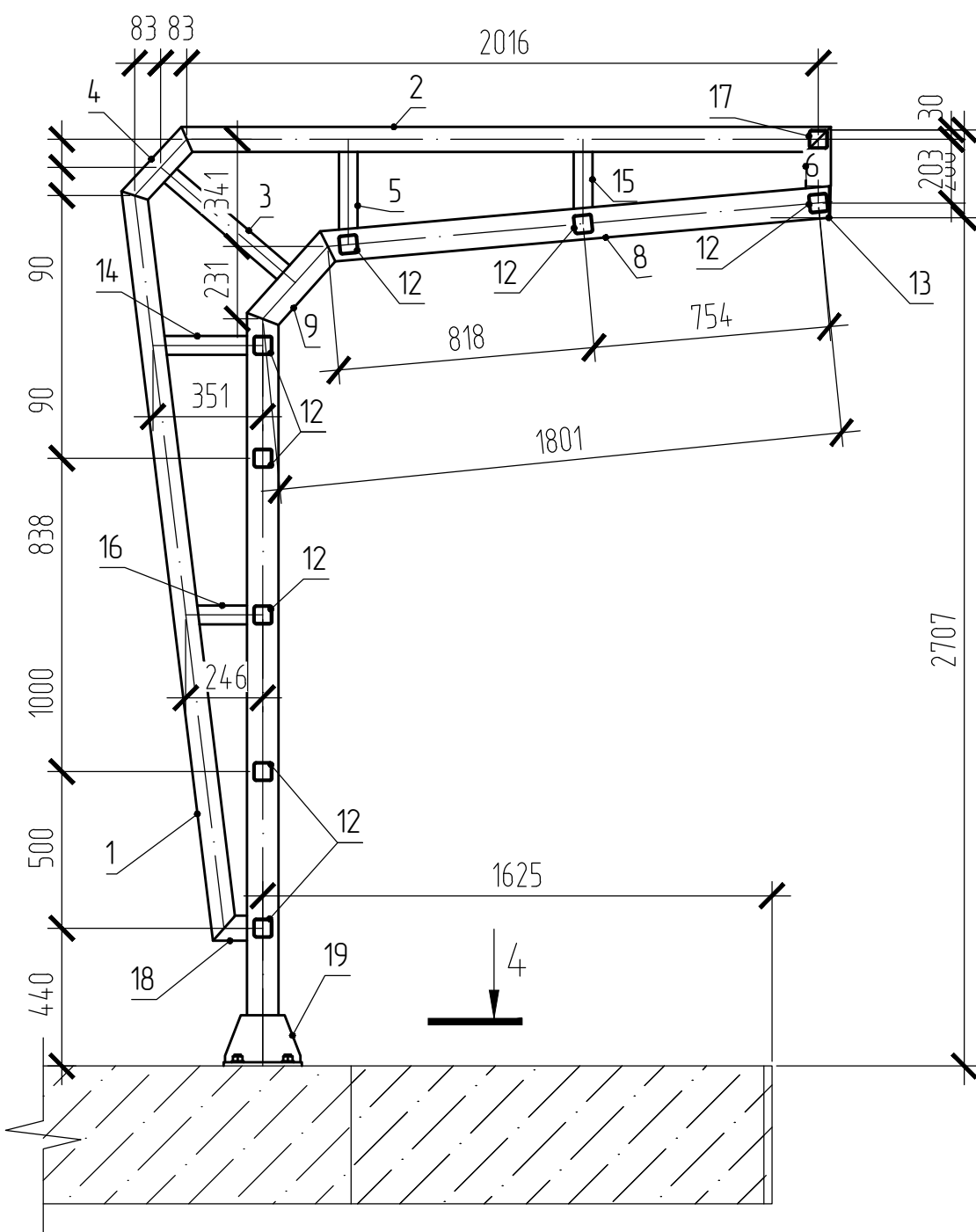
Схема расположения элементов рамы Р1



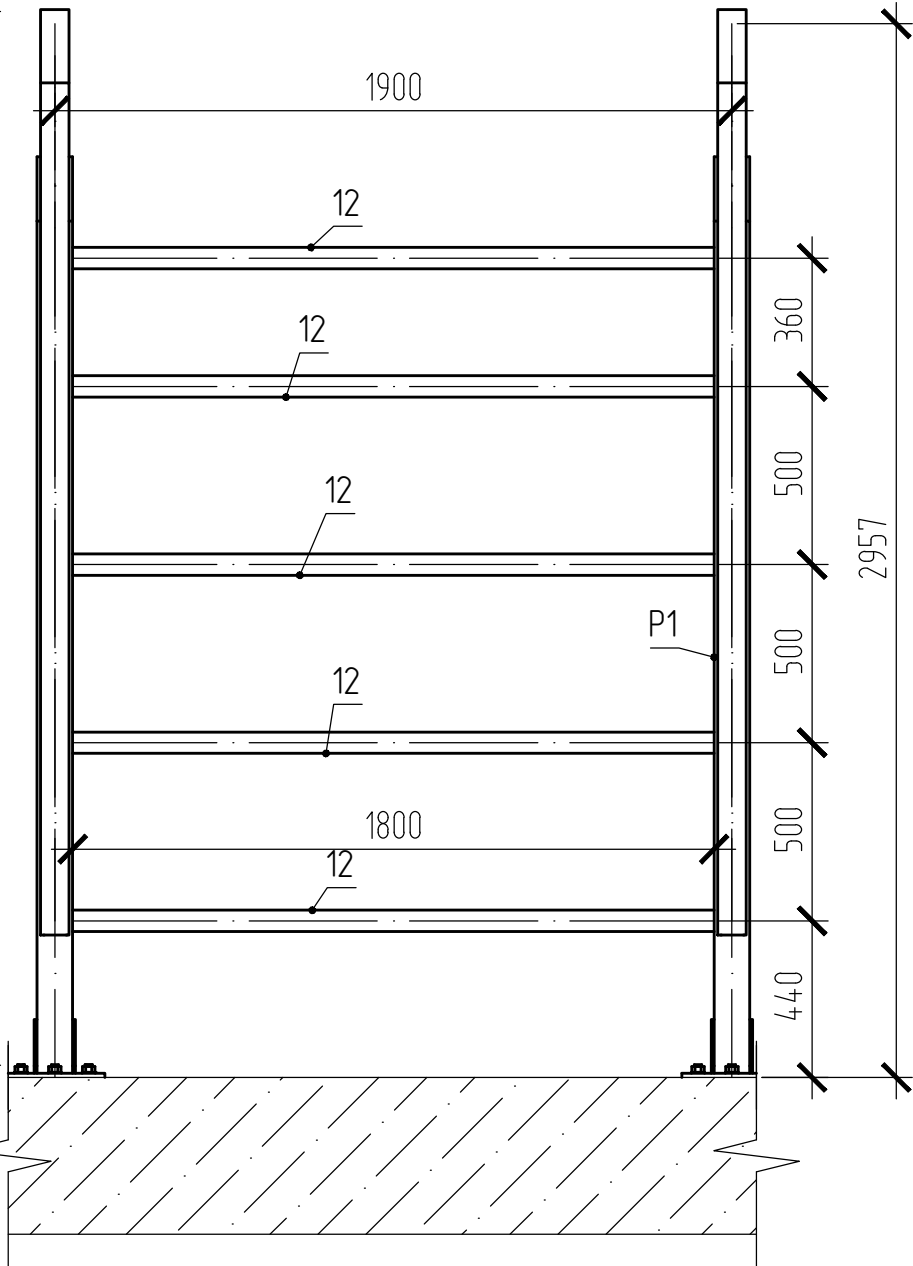
1 - 1



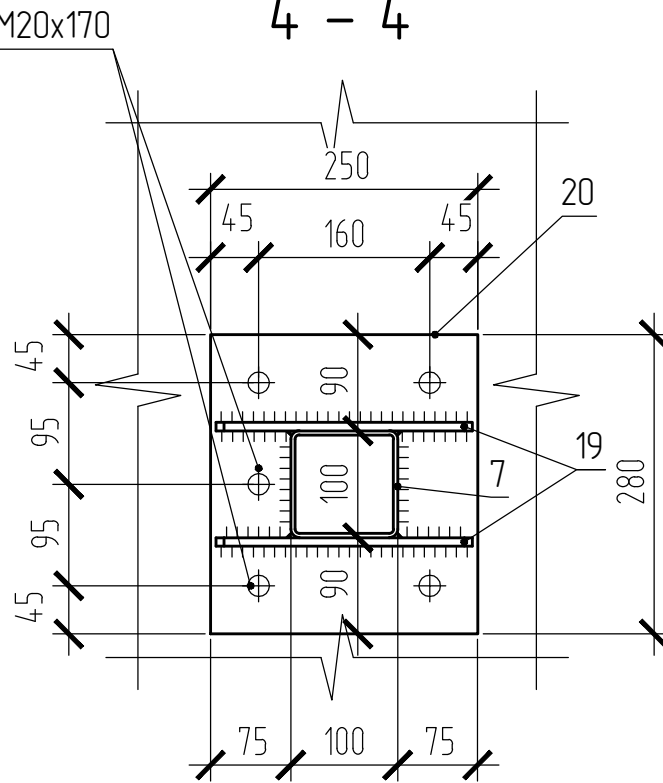
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация металла

Отпр. марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	Кол., шт		Вес, кг			Марка стали	Примечания
				м	н	поз.	общ.	марки		
Р1	7	Гн. 100x4	2392	2		28.1	56.1	345,7	С255	
	1	Гн. 80x4	2410	2		22.2	44.4		С255	
	2	Гн. 80x4	2073	2		19.1	38.2		С255	
	3	Гн. 60x4	477	2		3.2	6.4		С255	
	4	Гн. 80x4	281	2		2.6	5.2		С255	
	5	Гн. 60x4	249	2		1.7	3.3		С255	
	6	Гн. 80x4	197	2		1.8	3.6		С255	
	8	Гн. 100x4	1631	2		19.1	38.3		С255	
	9	Гн. 100x4	350	2		4.1	8.2		С255	
	12	Гн. 60x4	1800	8		12.1	96.6		С255	
	14	Гн. 60x4	264	2		1.8	3.5		С255	
	15	Гн. 60x4	182	2		1.2	2.4		С255	
	16	Гн. 60x4	160	2		1.1	2.1		С255	
	17	Гн. 60x4	1840	1		12.3	12.3		С255	
	18	Гн. 80x4	110	2		1.0	2.0		С255	
	10	† 12x250x280	280	1		6.6	6.6		С255	
	13	† 4x100x101	101	2		0.3	0.6		С255	
	19	† 8x150x240	240	4		2.3	9.1		С255	
	20	† 12x250x280	280	1		6.6	6.6		С255	
HILTI		HILTI HST3 M20x170		10						шт.

1. Марка стали фасона узлов С255, кроме оговоренных.
 2. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А (ГОСТ 9467-75*).
 3. Элементы замкнутого сечения герметизировать заглушками.
 4. В рабочей документации принята рекомендуемая последовательность нанесения ОЗ (огнезащиты) и АКЗ (антикоррозионной защиты), в соответствии с требованиями ПБ по Ф3-123, СП 2.13130.2012, и др. нормативных документов. Принята III степень огнестойкости для обеспечения требуемого предела огнестойкости, для нее следует применять конструктивную огнезащиту:
 - Покрытие Спектр А
 - R45.Перед нанесением огнезащитного материала выполнить АКЗ. АКЗ металлических конструкций выполнять с соблюдением требований СП28.13330.2017 "Защита строительных конструкций от коррозии" и ГОСТ 9.402-2004. Подготовка поверхности металлоконструкций перед окрашиванием должна включать в себя притупление/скругление острых кромок радиусом не менее 2мм, удаление заусенцев, сварочных брызг, очистку от окислов и жировых загрязнений. Поверхность должна иметь степень Sa2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014, степень шероховатости «средняя» по ИСО 8503 и 1-ю степень обезжиривания по ГОСТ 9.402, одесывливание поверхности сжатым воздухом до степени 2 по ИСО 8502-3. Сварные швы должны соответствовать ГОСТ 23118, быть цельными и сплошными (непрерывными), без пор, трещин и разрывов. Форма сварочного шва гладкая, со слегка волнистой поверхностью и плавным переходом от валика сварного шва к основному металлу (без подрезов).
- Система заводского покрытия (должны быть окрашены м/к балки и прогоны и связи к ним):
- Нанесение цинкнаполненной полиуретановой грунтовки Stelprant PU-Zinc, 1 слой толщиной 80-90 мкм сухой пленки;
 - Нанесение полиуретанового промежуточного покрытия Stelprant-PU-Mica HS, 1 слой толщиной 80-90 мкм сухой пленки.
- Все конструкции должны быть огрунтованы и окрашены на заводе-изготовителе по системе заводского покрытия (2 слоя). Окрашенная на заводе металлоконструкция поверхность должна быть сухой, чистой и с хорошей адгезией к металлу (1 балл по ГОСТ 15140-78).

						1-2020-КМ			
						Транспортибельная станция зарядки электромобилей в районе АЗС КрайсНефть			
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Р	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Вострикова				25.11.2020			01	
Проверил	Топорков				25.11.2020	Схема расположения элементов рамы Р1			
						000 "СТБ Проект"			
Н. контроль	Соломатина				25.11.2020				