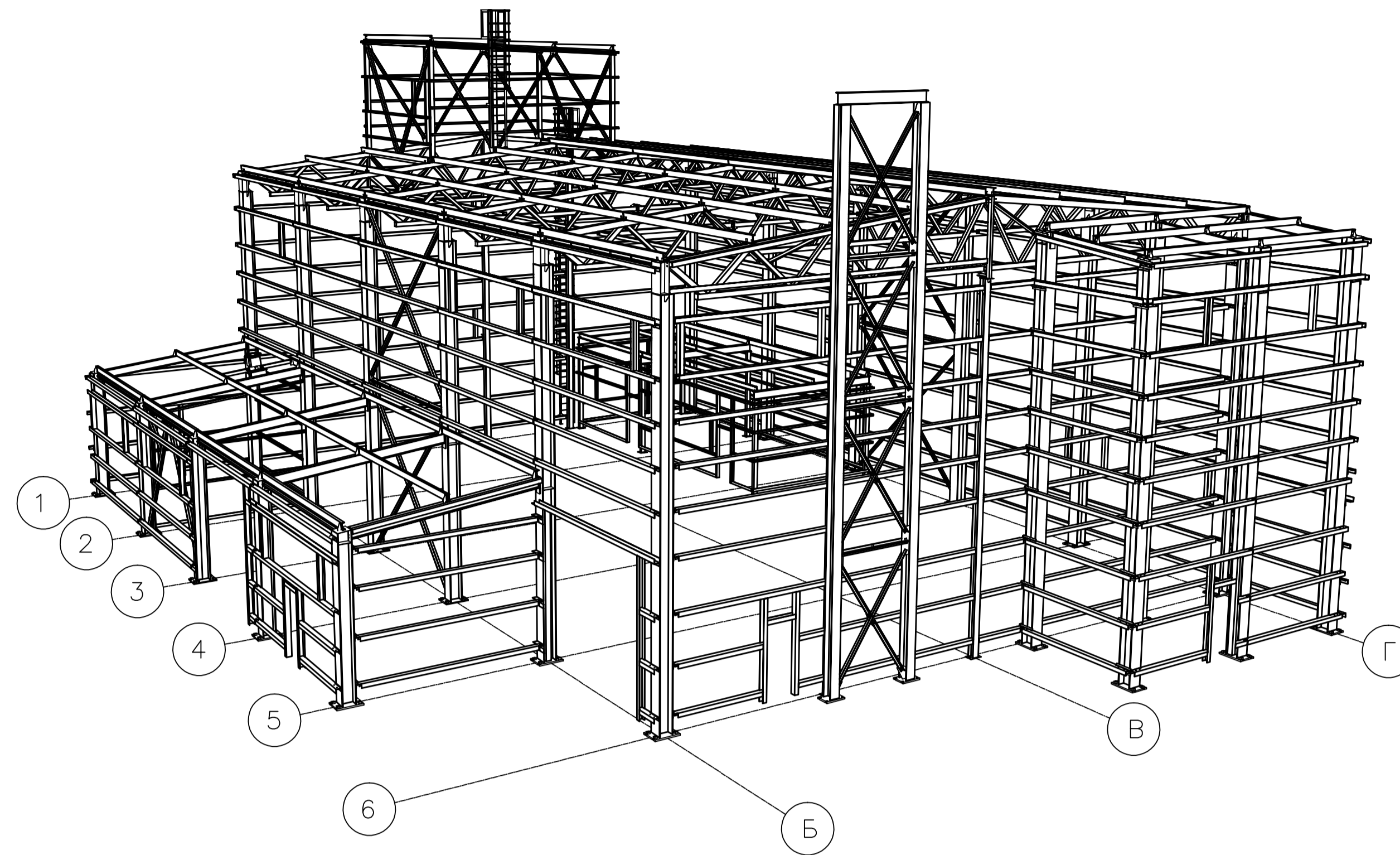


Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2.1, 2.2	Монтажные схемы	
3	Ведомость стали	
4	Колонна К1 Колонна К2 Колонна К9	
5	Колонна К3 Колонна К4	
6	Колонна К5 Колонна К6	
7	Колонна К7 Колонна К8	
8	Колонна К10 Колонна К11	
9	Колонна К12..К16	
10	Колонна К17..К19	
11	Балка Б1..Б5	
12	Прогоны П1..П17	
13	Ферма Ф1	
14	Ферма Ф2	
15	Ферма Ф3	
16	Полуфермы Ф4..Ф7	
17	Связи С1..С5	
18	Связи С6..С10	
19	Стойки СТ1..СТ6	
20	Балка Б6 Прогон П18	
21	Связи С11..С17	
22	Связи С18..С24	
23	Балка Б7	
24	Стакан С1	
25	Стойки СФ1, СФ2	
26	Стойки СФ3, СФ4	
27	Опорные столики ОС1..ОС22	
28	Ригеля Р1..Р26	
29	Ригеля Р27..Р51	
30	Ригеля Р52..Р98	
31	Лестница Л1, Л2	



Пояснительная записка.

2. Проект разработан в соответствии с действующими государственными нормативно-техническими документами: – СНиП 2.01.07-85* «Нагрузки и воздействия»; – СНиП II-23-81* «Стальные конструкции»; – СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций от коррозии»;

3. Поверхности под высокопрочные болты не грунтуют, произвести обработку соединяемых поверхностей стальными щетками без консервации.

Способ регулирования натяжения болтов – по моменту закручивания ("по М").

4. Каждый высокопрочный болт устанавливается в соединении с двумя круглыми шайбами: одна ставится под головку болта, другая – под гайку. Ставить более одной шайбы с каждой стороны пакета запрещается.

5. Плотность стяжки пакета проверяется щупом толщиной 0,3 мм, который не должен проникать в зону крайнего отверстия, ограниченную радиусом 1,3d от центра этого отверстия (d – диаметр отверстия).

6. Все работы по натяжению и контролю за натяжением следует регистрировать в журнале контроля за выполнением монтажных соединений на высокопрочных болтах.

7. Все болты класса точности В по ГОСТ 7798-70*. Разность диаметров отверстий и болтов должна составлять 3 мм.

Для предотвращения самоотвинчивания гаек, в соединениях на болтах без контролируемого натяжения установить контргайки или пружинные шайбы.

8. Материалы для сварки, соответствующие сталям, принимать по таблице 55* СНиП II-23-81* (издание 1991 г.).

9. Монтажные сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром. Начало и конец швов выводить за пределы свариваемых деталей на выданные планки последующим их удалением и зачисткой мест установки.

10. Качество всех сварных швов с полным проваром должно быть проверено неразрушающими методами контроля. Контроль качества сварных соединений должен проводиться с учетом требований

ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия».

11. Отверстия под болты должны выполняться сверлением. При сверлении отверстий использовать кондукторы либо другое специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение требований по качеству и допускаемым отклонениям в

размерах отверстий. Допускаемые отклонения от номинального диаметра и овальность – не более +1 мм.

Отклонение расстояния между центрами отверстий в группе на должно превышать 1,0 мм, как для смежных, так и для крайних отверстий. Несовпадение осей отверстий (чернота) не более 1,5 мм.

12. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:

– ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия»;

– СП 53-101.98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»;

– СНиП 2.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции»;

14. Монтаж конструкций следует производить по утвержденному проекту производства монтажных работ.

13. Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты, а места приварки зачищены.

14. Все замкнутые профили должны быть герметизированы путем постановки заглушек, предотвращающих попадание воды внутрь этих элементов.

STRUCAD

Изм.	Конт.	Лист	№ вкл.	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разработал						р	1	
Проверил								
Инженер								