Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План колонн на отм. +0,400м. План балок покрытия. Ведомость элементов	
3	Разрезы 1–14–4. Узлы. Спецификация металлопрокатна	

Общие указания

Сведения о документах, на основании которых принято решение о разработке рабочей документации

Рабочие чертежи конструкции разработаны на основании тех-задания Заказчика.

Абсолютная отметка, принятая в рабочих цсловно за нулевую -

Перечень видов работ, которые оказывают влияние на безопасность здания или сооружения и для которых необходимо составлять акты освидетельствования скрытых работ, ответственных конструкций и участков сетей инженерно-технического обеспечения.

Все виды работ, скрываемые последующими работами, подлежат приемке с составлением актов освидетельствования скрытых работ (см. приложение "Б" :П48.13330.2019 "CHuП 12-01-2004 "Организация строителства), а все остальные виды работ и конструкции подлежат приемке с составлением актов приемки ьтветственных конструкций (см. приложение "В" СП48.13330.2019). Не допускается выполнение последующих работ и конструкций при отсутствии актов приемки предыдущих работ и конструкций, согласно последовательности предусмотренной проектами производства работ или технологическими картами возведения.

> Сведения о нагрузках и воздействиях, принятых для расчета констрикций здания или сооружения

Снеговая нагрузка на кровлю принята в соответствии с СП 20.13330.2016 "СНиП 2.01.07-85* "Нагрузки и воздействия", снеговой р-н IV, нормативное значение гнеговой нагрузки на горизонтальную проекцию покрытия снегового покрова принято 204 кг/кв.м;

Ветровая нагрузка в соответствии с СП 20.13330.2016, ветровой р-н II, ормативное значение ветрового давления 30 кг/кв.м;

Нормативная нагрузка от веса конструкции кровли -30 кг/м2.

Сведения о мероприятиях по антикоррозионной защите конструкций Стальные конструкции

Защита стальных строительных конструкций от коррозии должна роизводиться в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017 "СНИП 2.03.11-85" Ващита строительных конструкций от коррозии", ГОСТ 9.402-80 «Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием»

Технологический процесс защиты металлоконструкций от коррозии включает в себя следиющие операции:

- подготовку поверхности перед окрашиванием;
- нанесение и сушку лакокрасочных покрытий;
- контроль качества выполняемых работ.
- Подготовка поверхности:

С поверхности вновь изготавливаемых конструкций должны быть полностью идалены вспомогательные элементы, зацсенцы, сварочные брызги, остатки флюса, зачищены сварные швы, скруглены острые кромки радиусом менее 0,3 мм с помощью ручного или механизированного абразивного инструмент предварительно. Вновь изготавливаемые конструкции следует очищать от окислов до третей

tmeneни по ГОСТ 9.402-2004. На поверхности металлоконструкций, очищенных от окислов до степени 3, Вопускается наличие отдельных полос и вкраплений ржавчины и прокатной ркалины, занимающих не более 5 % поверхности.

Обезжиривание поверхности стальных конструкций следует производить до rmeneни 1 no ГОСТ 9.402-80 кистями или ветошью, смоченными yaūm – спиритом, нефрасом или бензином марки Б-70.

Нанесение лакокрасочных покрытий

Окраска стальных конструкций выполняется двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по слою грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82, либо по другой окрасочной программе согласованной с заказчиком. Общая толщина лакокрасочного покрытия с учетом слоя грунтовки должна быть не менее 80 мкм. Монтажные швы после сварки, а также нарушенные участки покрытия должны быть тщательно зачищены и окрашены.

Нанесение лакокрасочных покрытий следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже 15 °C и относительной влажности воздуха не выше 80 %, если нет других указаний в нормативно-технической документации на каждый конкретный материал.

Лакокрасочные материалы следцет подготавливать к работе в соответствии с ГОСТ или ТУ на эти материалы.

Лакокрасочные покрытия, повреждённые в результате транспортирования, хранения и монтажа металлоконстрикций, должны быть восстановлены.

Контроль качества

Использцемые лакокрасочные материалы должны соответствовать требованиям ГОСТ или ТУ на эти материалы, иметь паспорта заводов – изготовителей и не истекший срок годности.

Качество нанесенного покрытия контролируют по внешнему виду путем визуального осмотра 100 % поверхности конструкций, времени высыхания, адѕезии и толщине.

Нанесенное лакокрасочное покрытие должно быть сплошным (без не прокрашенных мест), без посторонних включений, потеков, морщин, пузырей, оспин и других дефектов, снижающих защитные свойства покрытий. Покрытие должно быть однородным и достаточным по толщине, иметь идовлетворительнию адзезию.

Цвет покрытия выбирается Заказчиком в соответствии с рекомендациями архитектора.

Технические требования Стальные конструкции

Указания по изготовлению и монтажи

Изготовления стальных конструкций выполнять в соответствии с ГОСТ 23118-2019 «Конструкции стальные строительные», СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций», указаниями и требованиями настоящего проекта, а также с учетом дополнительных технических требований монтажной организации

Монтаж стальных конструкций производить с соблюдением требований СП70.13330.2012 "СНиП 3.03.01-87" Несущие и ограждающие конструкции" и в соответствии с разработанным «Проектом производства работ» (ППР), принципиальные решения по ППР следует согласовать с авторами проекта.

Перед изготовлением металлоконструкций необходимо выполнить контрольный промер конструкций фундамента здания являющимися конструкторскими базами для м.к.

Указания по сварке и сварочным материалам

Монтажные сварные соединения выполнять по ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДАМИ ПО гост 9467-78 типа 346А. Не иказанные на чертежах и излах катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Контроль качества сварных швов выполнять согласно СП 53-101-98 Визуальный измерительный контроль качества сварных швов производить в 100% объеме. Поверхность шва должна быть равномерная-чешцичатая, без прожогов, наплывов, сужений и перерывов. Металл шва должен иметь плавный переход к основноми металли; не допискаются следиющие дефекты: трещины всех видов и направлений; не сплавления; наплывы; раковины; грубая чешийчатость; наружные поры и цепочки пор; прожоги; свищи; не заваренные

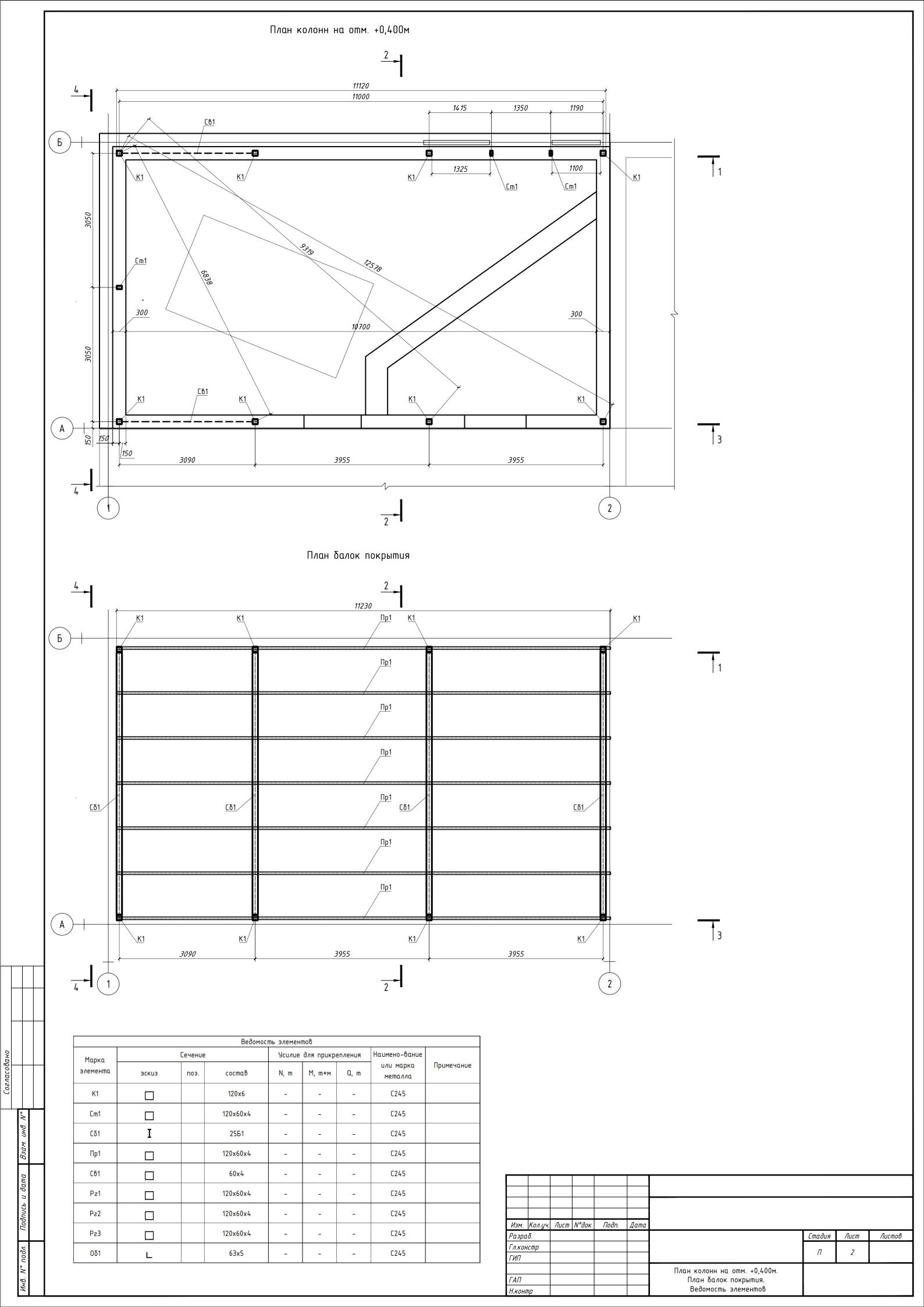
Монтажные соединения на болтах. Все шпильки и болты классом точности «В» no ГОСТ 7798-70* класса прочности 8.8 no ГОСТ 1759.4-87*. Гайки класса прочности 8 по ГОСТ 5915-70*. Круглые шайбы по ГОСТ 11371-78*. Болты и гайки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 1759.0-87...1759.5-87*, шайбы требованиям ГОСТ 18123-82*. Все шпильки, гайки и шайбы должны иметь цинковое покрытие;

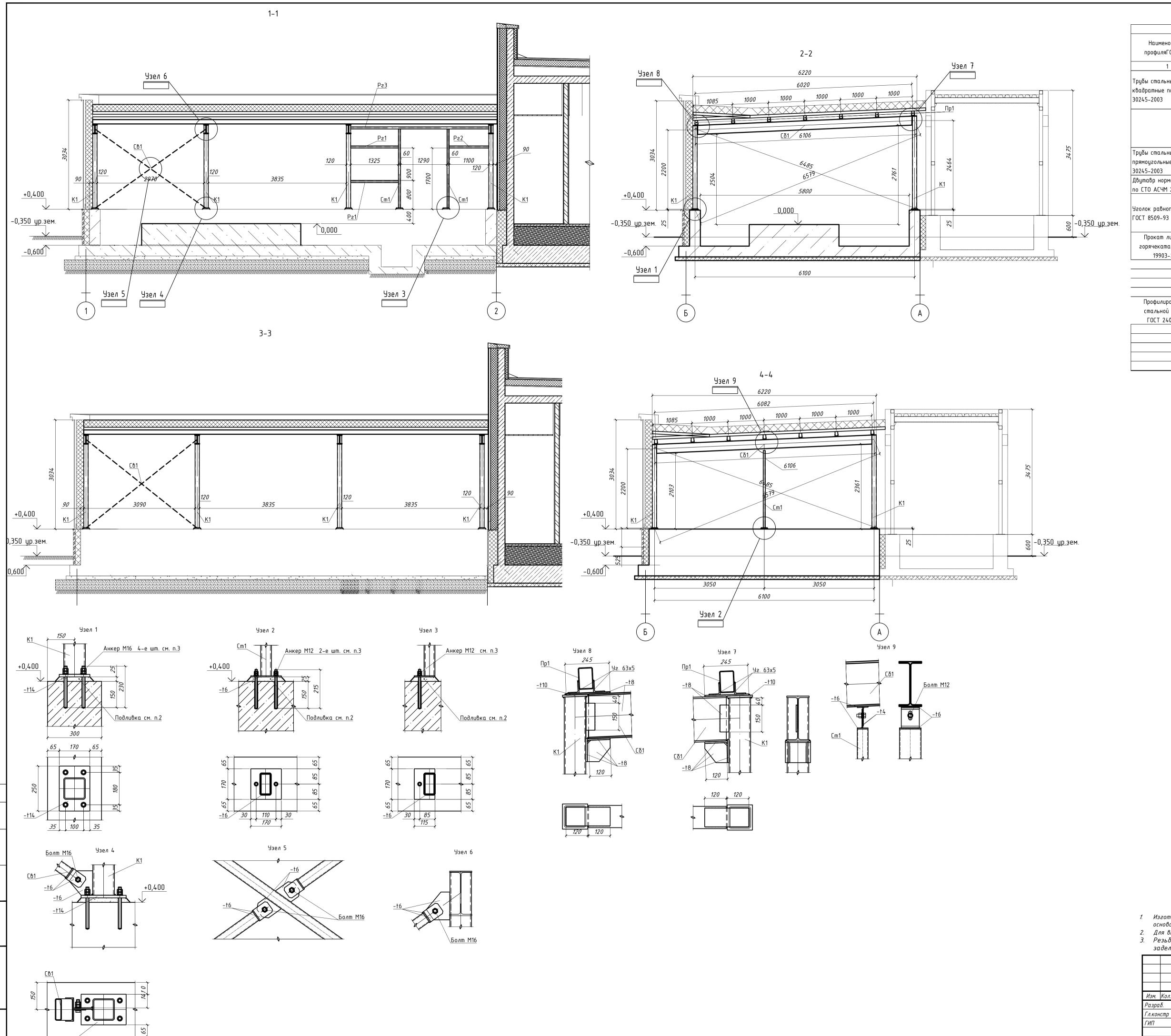
Гайки и контргайки следует затягивать до отказа с усилием 30-35 кгс монтажными ключами см. п 4.5.6 СП 70.13330.2012;

Указания по антикоррозионной защите см. в общих данных в пункте сведения о мероприятиях по антикоррозионной защите конструкций.

Дополнительные требования см. на чертежах.

	14		1/02						
	Кол.уч.	/lucm	N°dok.	Подп.	Дата				
Разраб.							Стадия	Лист	Лист
Гл.констр							P	1	
ГИП							,	,	
ΓΑΠ			·			Общие данные			
Н.контр									





	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	а на каркас этажерки	_			
Наименование	Наименивание или	Номер или	Масса металла по элементам	Общая массо			
профиляГОСТ, ТУ	марка металла	размеры профиля,	конструкции, кг	кг кг			
профалягост, то	ГОСТ, ТУ	MM	Каркас	N2			
1	2	3	4	5			
Трубы стальные квадратные по ГОСТ 30245–2003	Сталь С245 по	120x6	403,795	403,795			
	ГОСТ 27772-88	60×4	104,005	104,005			
Трубы стальные прямоугольные по ГОСТ 30245—2003	Сталь С245 по ГОСТ 27772-88	120x60x4	971,69512	971,69512			
Двутавр нормальный (Б) no CTO ACYM 20-93	Сталь С245 no ГОСТ 27772-88	25Б1	627,6968	627,6968			
Уголок равнополочный по ГОСТ 8509-93	Сталь С245 по ГОСТ 27772-88	63x5	426,4546	426,4546			
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903—2017	5 5015	14	37,2232	37,2232			
	Сталь С245 по	10	12,26176	12,26176			
	ГОСТ 27772-88	8	40,526368	40,526368			
		6	16,79736	16,79736			
		4	3,128	3,128			
Профилированный стальной настил ГОСТ 24045-94		H75-750-0,9	860,9375	860,9375			
				3504,52			
Масса наплавленного металла 1%							
Неучтенный металл 3%							
Omxod 3.7%							
		Всего, кг		129,7 3774,4			

- 1. Изготовление конструкций вести только после уточнения фактических размеров фундамнта на основании исполнительной съемки;
- 2. Для выравнивания опорной поверхности под балками применять MASTERFLOW 980 (EMACO S3) или аналог; 3. Резьбовые шпильки установить в кладку на клеевой анкер HIT-HY270 или аналог, глубину заделки анкера принять по ТУ производителя но не менее 150 мм;

Изм.	Кол.уч.	Лист	N°док.	Подп.	Дата				
Разраδ. Гл.констр							Стадия	Лист	Листо
							П	7	
ГИП							11	J	
						Pappagu 1.1 / J. Hagu			
ГАП Н.контр						Разрезы 1–14–4. Узлы. Спецификация металлопрокатна			
						спецафакацая нешаллопрокашна			