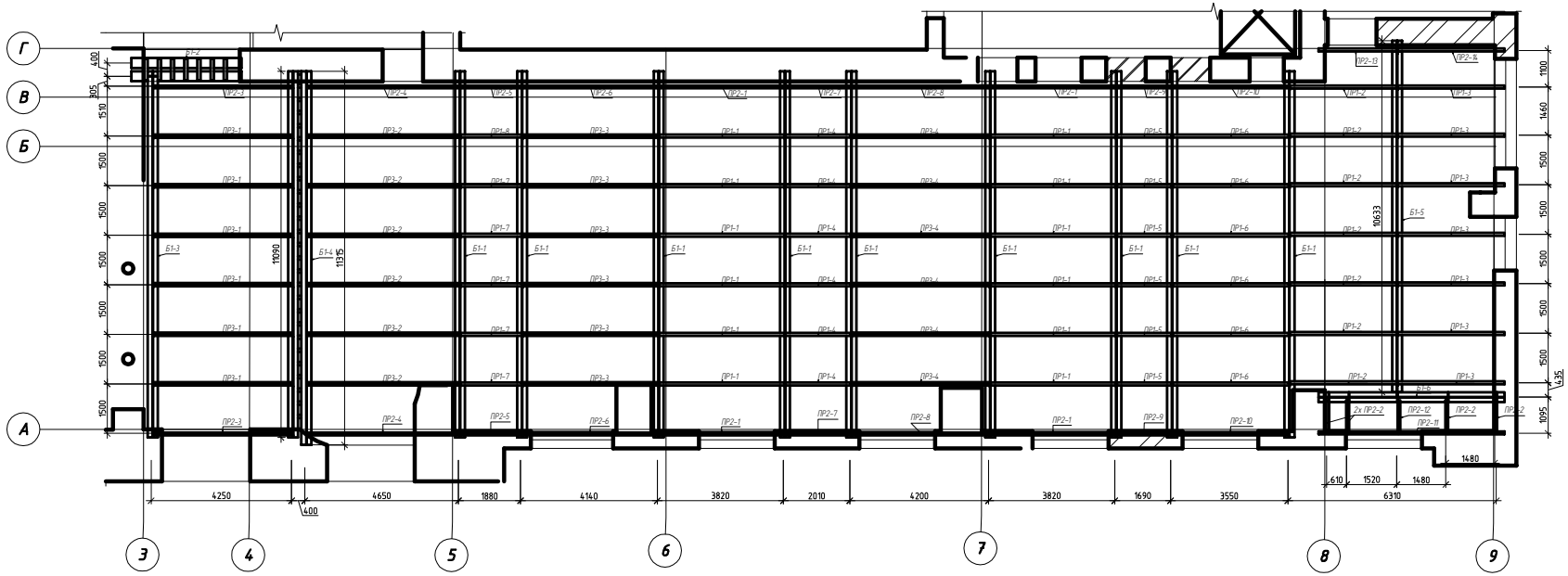
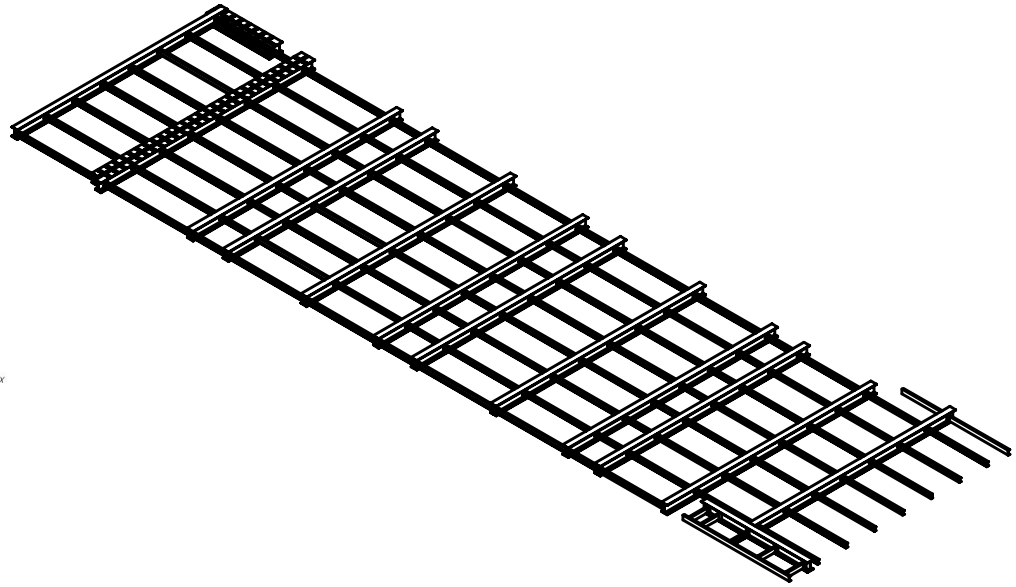
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ОБЪЕКТ

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля	Масса: Прогоны, ригели, балки	Общая масса, кг
Прокат листовой	С245	-δ10	54	54
горячекатаный	ГОСТ 27772-88	-δ12	427	427
по ГОСТ 19903-74	Итого:		481	481
Всего профиля:			481	481
Двутавр	С245	I 18Б1	2230	2230
нормальный (Б)	ГОСТ 27772-88	I 20Б1	2187	2187
по СТО АСЧМ 20-93	Итого:		4417	4417
Всего профиля:			4417	4417
Двутавр	С245	I 45Ш1	19313	19313
широкопо-	ГОСТ 27772-88			
лочный	Итого:		19313	19313
по СТО АСЧМ 20-93				
Всего профиля:			19313	19313
Уголки стальные	С245	∟ 75х5	163	163
горячекатаные	ГОСТ 27772-88			
равнополочные	Итого:		163	163
по ГОСТ 8509-86				
Всего профиля:			163	163
Швеллеры	С245	[22П	1749	1749
с параллель-	ГОСТ 27772-88			
ными гранями	Итого:		1749	1749
полок				
по ГОСТ 8240-97				
Всего профиля:			1749	1749
Всего масса металла:			26124	26124
В том числе по маркам или наименованиям				
С245			26124	26124

Монтажная схема балок и прогонов1:75:75)



Общий вид 3д (М1:100)



Ведомость рабочих чертежей 36/2015-КМД		
Обоз	Наименование	Примеч
1	Общие данные	
1.1	Ведомость отправочных элементов	
2	Поз. 31,32,33,34,35	
3	Поз. 1,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,2,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,3,30,4,5,6,7,8,9	
4	Б1-1	
5	Б1-2	
6	Б1-3	
7	Б1-4	
8	Б1-5	
9	Б1-6	
10	ПР1-1,ПР1-2,ПР1-3,ПР1-4,ПР1-5,ПР1-6,ПР1-7,ПР1-8 ,ПР2-1,ПР2-2,ПР2-3,ПР2-4,ПР2-5,ПР2-6,ПР2-7,ПР2-8	
11	ПР2-10,ПР2-11,ПР2-12,ПР2-13,ПР2-14,ПР2-8,ПР2-9, ПР3-1,ПР3-2,ПР3-3,ПР3-4	
12	Спецификация прогонов к листам 10, 11	

Изготовление и монтаж металлических конструкций.

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП РК 5.04-18-2002 по чертежам данного комплекта марки КМД разработанного на основании комплекта чертежей марки КМ.
2. Все заводские соединения элементов конструкции - сварные, монтажные - на болтах класса точности В и монтажной сварке.
3. Размеры сварных швов, диаметры и количество болтов (кроме оговоренных в комплекте чертежей марки КМ) определены расчетом на усилия приведенные в ведомостях элементов комплекта чертежей марки КМ, с учетом требований табл. 39, 40 и п.п. 12.7, СНиП РК 5.04-23-2002.
4. Все стыковые сварные швы выполнять с применением выводных планок и контролем качества швов, обеспечивающим их равнопрочность основному металлу.
5. При производствесварочных работ следует отдавать предпочтение автоматической и полуавтоматической сварке. Сварочные материалы назначать в соответствии с требованиями табл. 55 СНиП РК 5.04-23-2002.
6. Гайки постоянных болтов должны быть закреплены постановкой пружинных шайб или контрогаек.

Соединения элементов.

1. Все заводские соединения - сварные, монтажные - болтовые и на сварке.
2. Монтажные болтовые соединения : для всех монтажных болтовых соединений предусмотрены болты класса точности В (нормальной точности).
3. Изготовление и монтаж конструкций с соединениями на болтах класса точности В необходимо выполнять в соответствии с главами СНиП РК5.04-18-2002 и настоящими указаниями.
4. Болты класса точности В, гайки и шайбы принимать:
- болты по ГОСТ 7798-70* с крупным шагом резьбы, с полем допуска 6g по ГОСТ 1759.1-82, класса точности 5.8 по ГОСТ 1759.4-87;
- гайки по ГОСТ 5915-70 класса точности В с полем допуска 6Н по ГОСТ 1759.5-87
- шайбы к болтам по ГОСТ 11371-78*.
5. Использование крепежных изделий без клейма и маркировки, в том числе второго сорта, а так же изготовленные из автоматных сталей не допускается.

Сварка конструкций.

Сварные швы назначать в соответствии и стребованиями СНиП РК 5.04-23-2002.
Материалы для сварки принимать по табл. 55 приложения 2 СНиП РК 5.04-23-2002.
Все элементы коробчатого сечения должны иметь заглушки на торцах, обвареные плотным швом. Прорези в этих элементах заварить сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь трубы.

Защита от коррозии.

Степень очистки поверхности стальных конструкций - третья по ГОСТ 9.402-80*.
Конструкции должны быть огрунтованы Грунтом ГФ 021 и окрашены эмалью ПФ 115 на стройплощадке.

Обеспечение качество строительно-монтажных работ.

Обеспечение качество строительно-монтажных работ - в соответствии со СНиП 3.01.01.-85.
Освидетельствование скрытых работ с составлением актов на них необходимо производить на работы, указаные в нормативных документах части 3 СНиП 3.01.01.85.

Акты промежуточной приемки ответственных конструкций составить по мере готовности их в процессе строительства на конструкции:

- закрепление баз колонн;
- выполнение узлов балок и колонн.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

36/2015-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Караванная, д.1

Капитальный ремонт чердачного перекрытия с приспособлением под современное использование (устройство офисных помещений)

Стадия	Лист	Листов
	1	

Пров.	Блудов	09.2015
Разраб.	Блудов	09.2015

Общие данные

metal.prockt.group