Изготовление и монтаж металлических конструкций

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 по чертежам данного комплекта марки КМД, разработанного на основании комплекта марки чертежей КМ (41-05-КМ).
2. Все заводские соединения элементов конструкций-сварные, монтажные-на монтажной электросварке.
3. Размеры сварных швов определены расчетом на усилия, приведенные в ведомостях элементов комплекта чертежей марки КМ, с учетом требования табл. 38 и п.п. 14.1, СП 16.13330.2011.
4. Все стыковые сварные швы выполнять с применением выводных планок и контролем качества швов, обеспечивающим их равнопрочность основному металлу. Катет шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов
5. При производстве сварочных работ следует отдавать предпочтение автоматической и полуавтоматической сварке. Сварочные материалы назначать в соответствиями с требованиями табл. Г.2 СП 16.13330.2011.
6. Узлы соединения м/конструкций представлены в альбоме чертежей КМ (41-05-КМ).

Сварка конструкций

На монтаже соединение конструкций производится ручной электродуговой сваркой электродами Э 42А по ГОСТ 9467-75.

Защита от коррозии

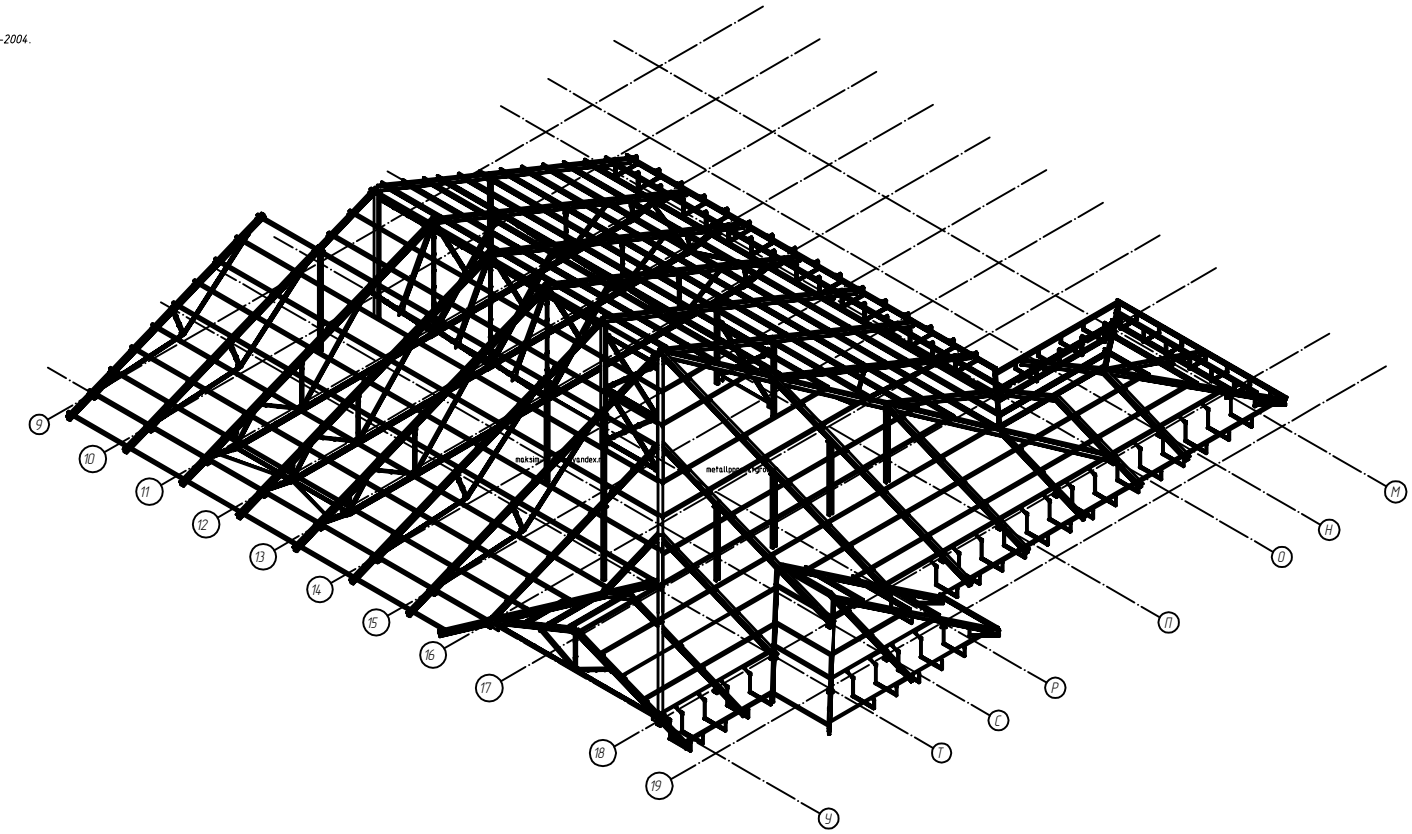
Степень очистки поверхности стальных конструкций-третья по ГОСТ 9.402-80*. Конструкции должны быть огрунтованы грунтом ГФ 021 и окрашены эмалью ПФ 115 на стройплощадке
Обеспечение качества строительно-монтажных работ.

Обеспечение качества строительно-монтажных работ в соответствии со СНиП 12-01-2004.

Ведомость рабочих чертежей 01/2015-КМД

Обоз	Наименование	Примеч
1	Общие данные	
2	Монтажная схема ферм и балок	
3	Монтажная схема прогонов	
4	Монтажная схема козырьков	
5-54	Чертежи отправочных марок	
55-65	Деталировочные чертежи профилей и пластин	
66	Ведомость отправочных элементов	
67	Спецификация элементов	
68	Спецификация элементов	
69	Спецификация элементов	

Общий вид 3д (М1:100)



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ОБЬЕКТ

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля	Масса металла по элементам конструкции, кг: Прокат. длины	Пластины	Фурма	Общая масса, кг
Прокат листовой	С255					
горячекатаный	ГОСТ 27772-88	-б4		52		52
по ГОСТ 19903-74		-б6	8		1	10
		-б8	320		726	1046
		-б10	106		359	465
	Итого		434	52	1085	1571
Всего профиля			434	52	1085	1571
Двутавры стальные	С245	I 18Б1	1792			1792
горячекатаные с параллельными	ГОСТ 27772-88					
гранями полок типа Б по	Итого		1792			1792
ГОСТ 26020-83						
Всего профиля			1792			1792
Двутавры стальные	С245	I 20Ш1	3579			3579
горячекатаные с параллельными	ГОСТ 27772-88					
гранями полок типа Ш по	Итого		3579			3579
ГОСТ 26020-83						
Всего профиля			3579			3579
Двутавр	С245	I 20Ш1	256			256
широкополочный	ГОСТ 27772-88	I 25Ш1	1520			1520
по СТО АСЧМ 20-93	Итого		1776			1776
Всего профиля			1776			1776
Уголки равнополочные	С245	∟ 50х5	172		1081	1253
ГОСТ 8509-93	ГОСТ 27772-88	∟ 75х6			332	332
	Итого		172		1414	1586
Всего профиля			172		1414	1586
Уголки стальные	С245	∟ 100х10	327	5	283	614
горячекатаные	ГОСТ 27772-88	∟ 50х5	296	554		850
равнополочные		∟ 90х6	26		1646	1672
по ГОСТ 8509-86	Итого		648	558	1929	3136
Всего профиля			648	558	1929	3136
Трубы	С245	○ 219х8	6			6
электросварные	ГОСТ 27772-88					
прямошовные	Итого		6			6
по ГОСТ 10704-91						
Всего профиля			6			6
Швеллеры	С245	[12П	9197			9197
с параллельными	ГОСТ 27772-88	[16П			1901	1901
гранями полок		[18П	558		2808	3366
	Итого		9755		4709	14465
по ГОСТ 8240-97						
Всего профиля			9755		4709	14465
Всего масса металла			18161	610	9138	27909
В том числе по маркам или наименованиям						
С255			434	52	1085	1571
С245			17727	558	8053	26338

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	01/2015-КМД			
						с. Будзяк, Будзякский район			
Пров.		Исмаилов			12.2015	Реконструкция кровли дворца культуры на отм. 9,450 в осях М-Ф, 8-18	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Блудов			12.2015			1	
ГИП		Харисов			12.2015	Общие данные	ООО "Билд"		

Формат А1