

Ведомость чертежей основного комплекта КР

Общие указания

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения свайных фундаментов. Сваи монолитные Свм-1	
3	Схема расположения колонн на отм. 0.000 и вертикальных связей ВСв-1	
4	Схема расположения ферм Фм-1, Фм-2 и горизонтальных связей ГСв-1, ГСв-2	
5	Разрезы 1-1	
6	Разрезы 2-2	
7	Разрезы 3-3	
8	Разрезы 4-4	
9	Колонны К1-1, К1-2, К2-1, К2-2	
10	Вертикальные связи ВСв-1	
11	Горизонтальные связи ГСв-1	
12	Ферма Фм-1	
13	Ферма Фм-2	
14	Горизонтальные связи ГСв-2	
15	Схема расположения прогонов	
16	План кровли	

- Проект разработан в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами и обеспечивает безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.
- Данный проект разработан на основании технического задания на проектирование и договора №12-11/15-КР.
- Чертежи данного комплекта разработаны на основании действующих норм для строительства в следующих природно-климатических условиях:
 - климатический район II;
 - район по нормативной ветровой нагрузке IV – 0,48кПа, СП 20.13330.2011;
 - район по нормативной снеговой нагрузке II – 1,2кПа, СП 20.13330.2011;
 - нормативная глубина промерзания грунта – 0,8 м, СП 22.13330.2011;
 - сейсмичность – 7 баллов, СП 14.13330.2011.
- За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн (верх фундаментов).
- Фундамент под навес выполнен отдельностоящими монолитными железобетонными сваями Ø600мм.
- Основными несущими конструкциями каркаса навеса являются стальные колонны, соединенные между собой вертикальными и горизонтальными стальными связями.
- Несущими конструкциями покрытия являются стальные фермы, связанные между собой горизонтальными стальными связями.
- Кровля выполняется из стального профилированного настила по стальным прогонам. Профилированный настил крепится к прогонам самонарезающими винтами ф6мм с уплотнительными шайбами. Соединение листов вдоль глинной стороны – комбинированными заклепками.
- Водоотвод с кровли предусмотрен наружный, неорганизованный.
- Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварку выполнять электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*. Высоту швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
- Все металлические конструкции окрасить двумя слоями эмалевой краской ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).
- При производстве, изготовлении, монтаже и транспортировке строительных конструкций необходимо соблюдать требования СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".
- Металлические конструкции разработаны в соответствии с требованиями:
 - СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия";
 - СП 22.13330.2011 "Основания и фундаменты";
 - СП 45.13330.2012 "Земляные сооружения, основания и фундаменты";
 - СП 63.13330.2012 "Бетонные и железобетонные конструкции";
 - СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции";
 - СП 14.13330.2011 "Строительство в сейсмических районах";
 - СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции";
 - СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных конструкций";
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные".

Сведения о свидетельстве допуска к проектным работам

Предприятие ООО "Группа компаний "Технология" действует на основании свидетельства о допуске к определенному виду или видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства №ПР-185/2013-2315181019/01 от 22.10.2014, выданного НП СРО "ПроЭк"

Данный проект выполнен в соответствии с действующими строительными нормами и правилами проектирования, которые одновременно предусматривают мероприятия, обеспечивающие взрывопожарную и пожарную безопасность при соблюдении правил безопасности при эксплуатации здания (сооружения). Решения приняты на основании технологических заданий и указанных в них категорий помещений и зданий.

Главный инженер проекта /Шеремет С.В./

_____/_____/_____/

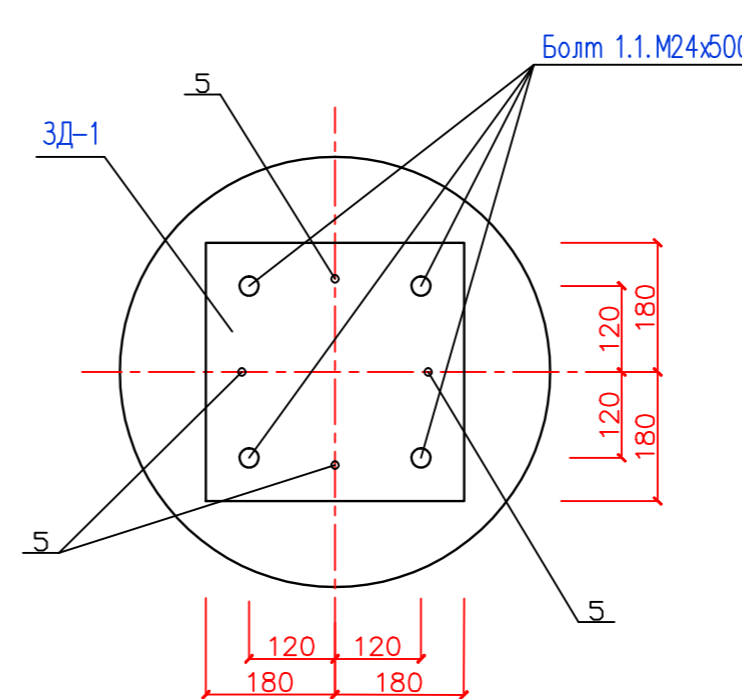
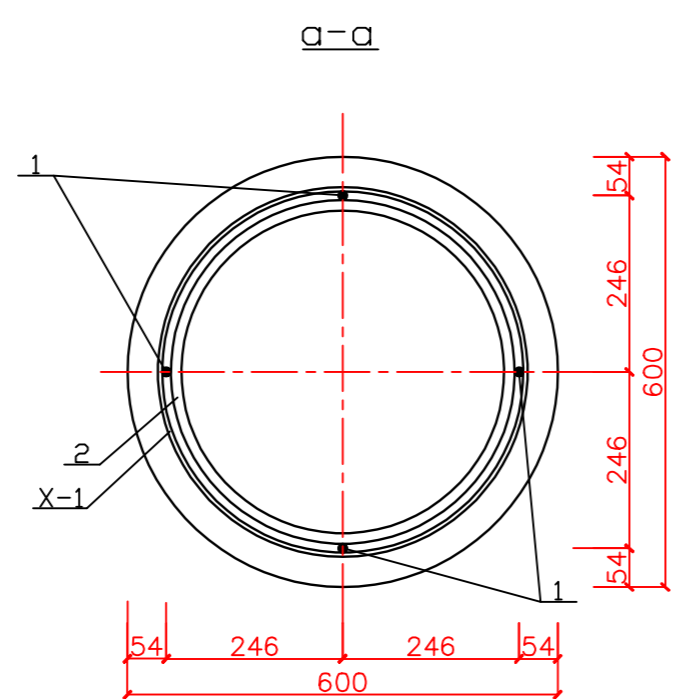
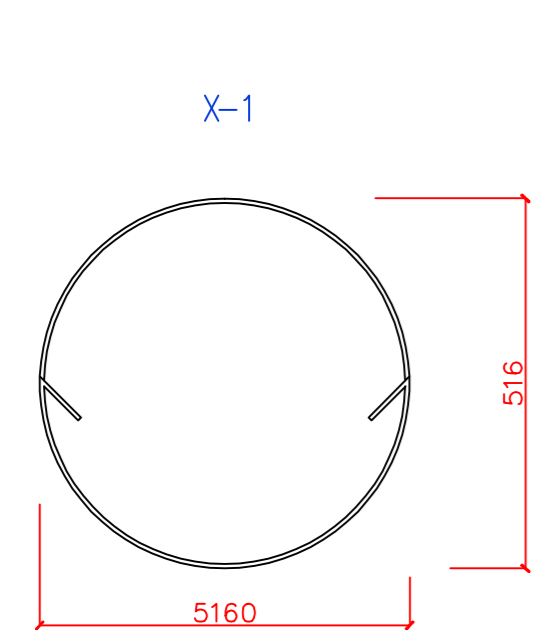
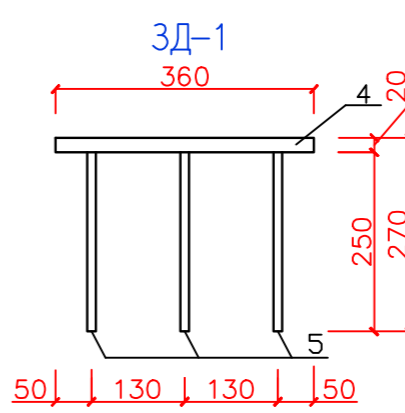
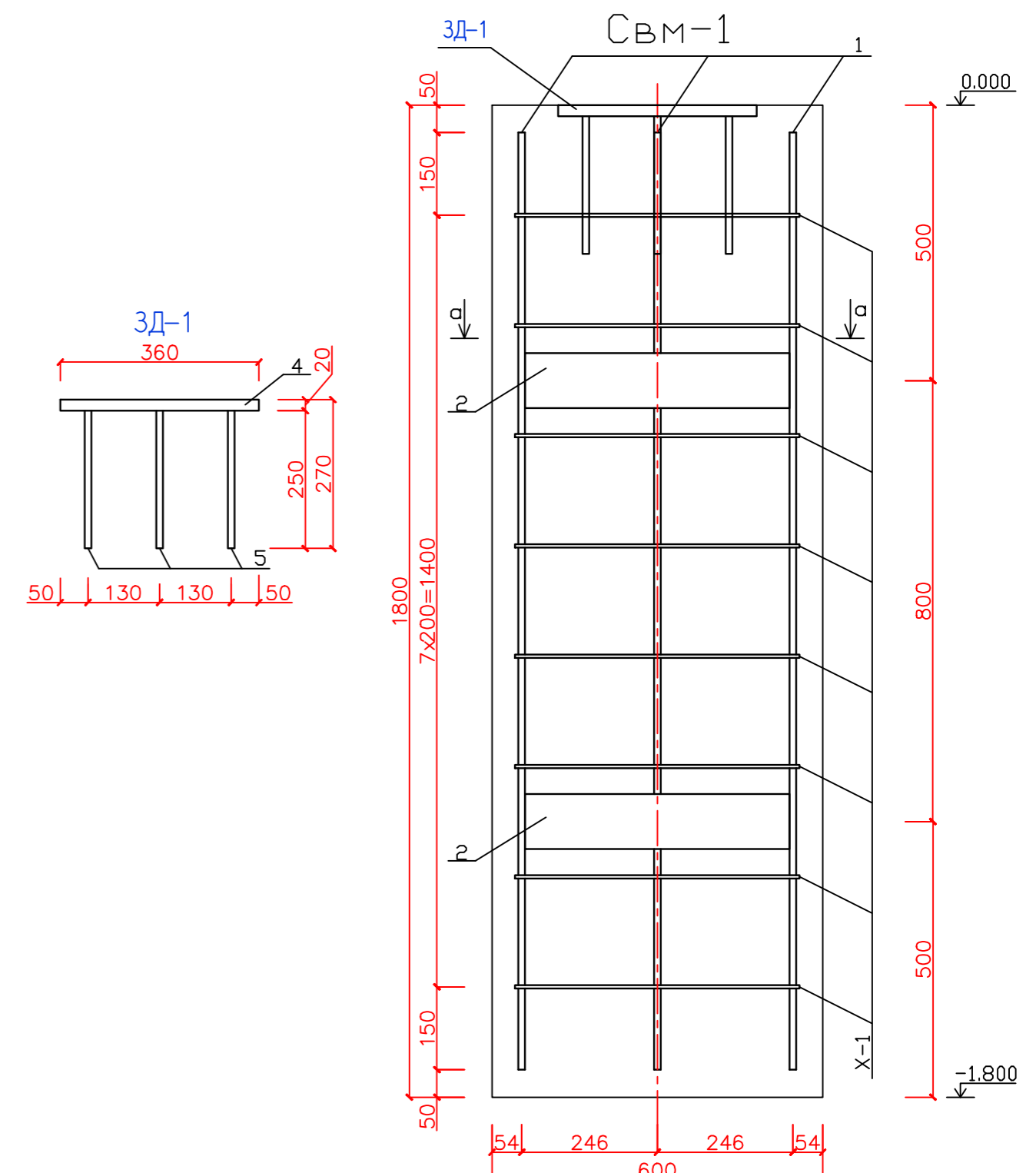
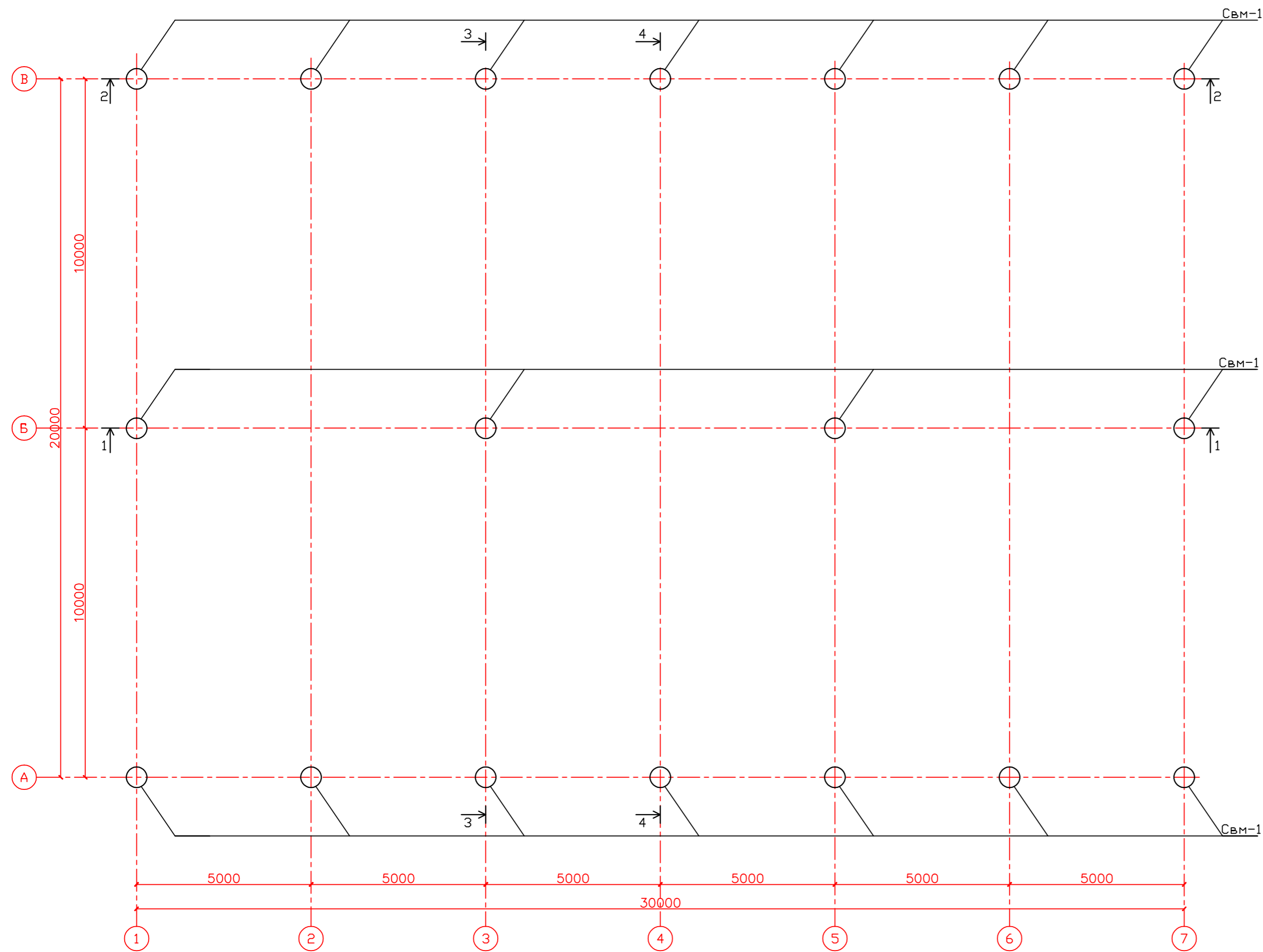
						12-11/15-КМ			
						Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	"Конструкции металлические (КМ)"	Стадия	Лист	Листов
ГИП		Шеремет С.В.					Р	1	
Разработал		Шеремет С.В.							
Н. КОНТР.		Шеремет В.Е.							
						Общие данные	ООО "Группа компаний "Технология"		

Взам. инв. N
Получить и дата
Инв. N подл.

Схема расположения свайных фундаментов

Спецификация элементов жб буронабивной сваи Свм-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Свая жб монолитная Свм-1	18		
1	ГОСТ Р 52544-2006	Арматура $\phi 12A500c$, L=1700мм	4	1,51	
X-1	Смотри эскиз	Арматура $\phi 6A240$, ГОСТ 5781-82*	8	0,6	
2	ГОСТ Р 54864-2011	Труба $\phi 80 \times 5$, L=100мм	2	17,2	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.1.M24x500 ВСтЗпс2	4	-	
		3g-1:			
4	ГОСТ 19903-74	Лист 20x360 L=360мм	1	20,35	
5	ГОСТ Р 52544-2006	Арматура $\phi 12A500c$, L=250мм	4	0,22	
		Материалы:			
	ГОСТ 26633-2012	Бетон БСТ В15 W8 F75	0,51		

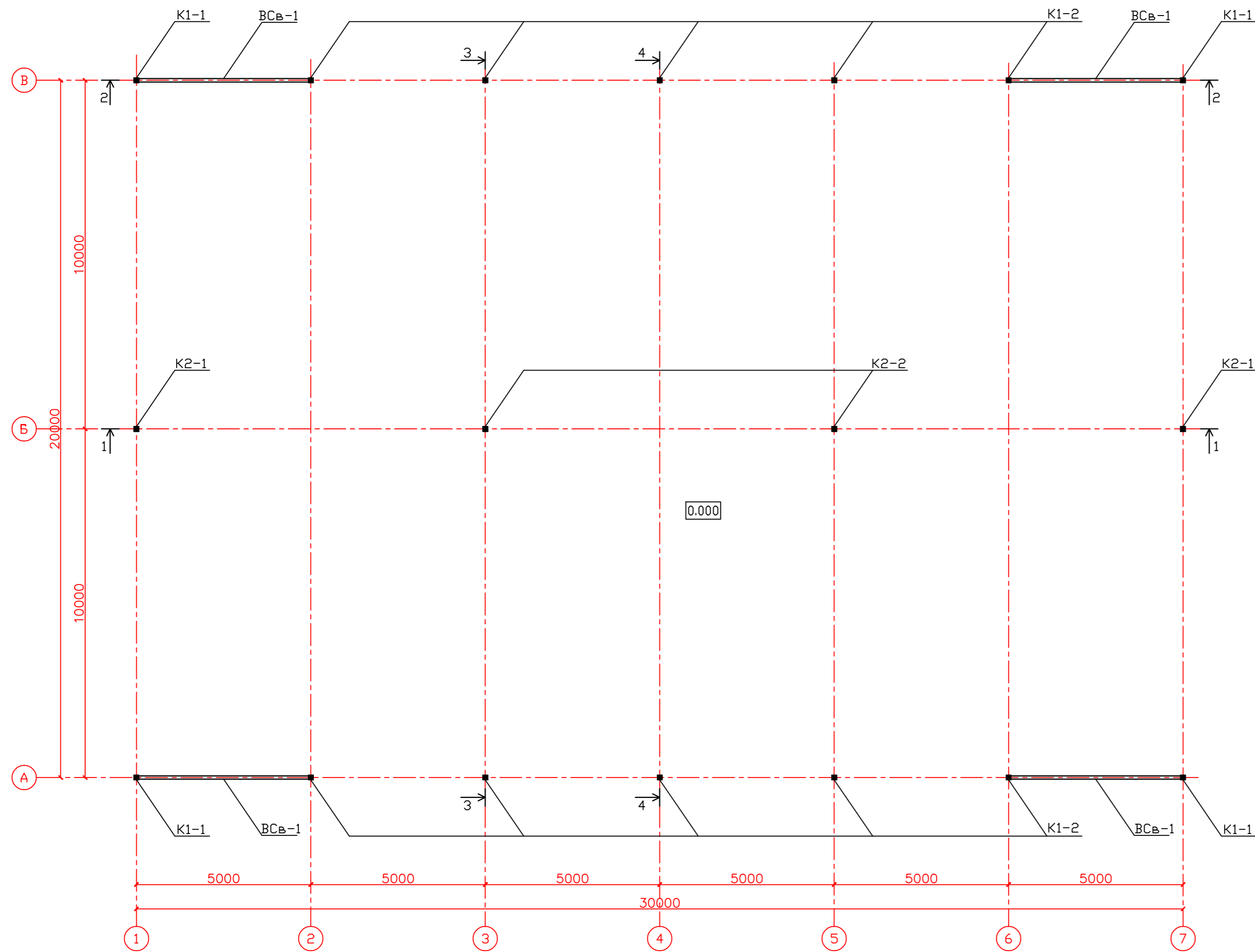


- За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
- Защитный слой арматуры каркаса сваи Свм-1 принять не менее 50мм;
- Поз.1 приварить к поз.2 по ГОСТ 5264-80.
- Сварку выполнять электродами марки З42А по ГОСТ 9467-75ж;
- Хомуты X-1 зафиксировать вязальной проволокой $\phi 1,2$ мм;
- 3Д-1 установить и зафиксировать в проектное положение. После бетонирования проверить положение.

12-11/15-КР				
Навес для стоянки автотранспорта				
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись
Гип	Шернет С.В.			
Разработал	Шернет С.В.			
Н. контр.	Шернет В.Е.			
"Конструктивные решения (КР)"			Стация	Лист
Схема расположения свайных фундаментов. Сваи монолитные Свм-1			Р	2
000 "Группа компаний "Технология"				

Имя, N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Схема расположения колонн на отм. 0.000 и вертикальных связей ВСв-1



Ведомость элементов

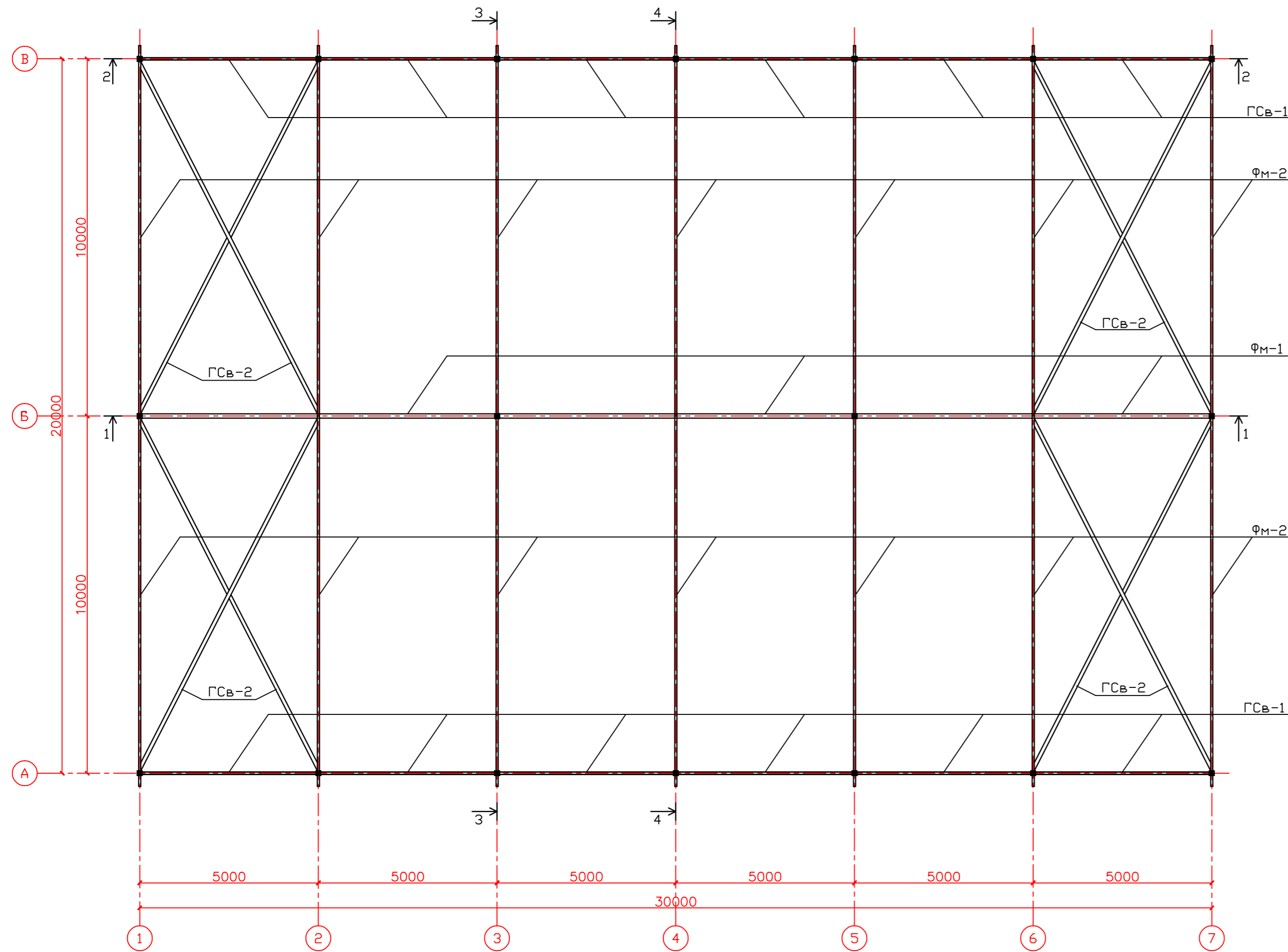
Марка элемента	Сечение			Усилия			Марка металла	Примечание
	Эскиз	поз.	Состав	Q, Кн	N, Кн	M, Кн*м		
K1-1			□ 140x140x4				C255	
K1-2			□ 140x140x4					
K2-1			□ 140x140x4					
K2-2			□ 140x140x4					
ВСв-1			□ 100x100x3					

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

1. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
2. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
3. Сварку выполнять электродами марки З42А по ГОСТ 9467-75*;
4. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
5. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

12-11/15-КР					
Навес для стоянки автотранспорта					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП	Шерemet С.В.				
Разработал	Шерemet С.В.				
Н. контр.	Шерemet В.Е.				
"Конструктивные решения (КР)"				Стация	Лист
Схема расположения колонн на отм. 0.000 и вертикальных связей ВСв-1				Р	3
				000 "Группа компаний "Технология"	

Схема расположения ферм ФМ-1, ФМ-2 и горизонтальных связей ГСв-1, ГСв-2



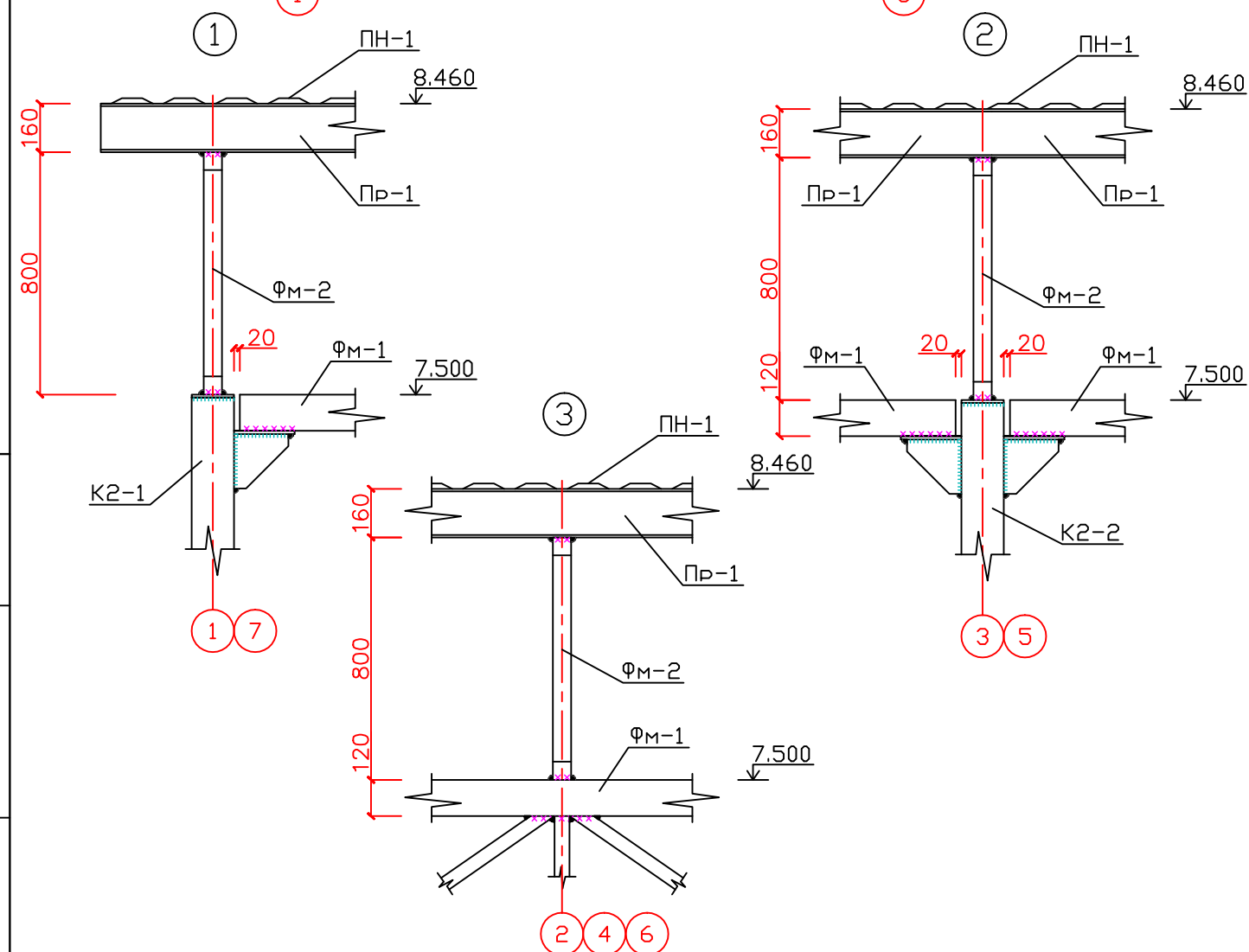
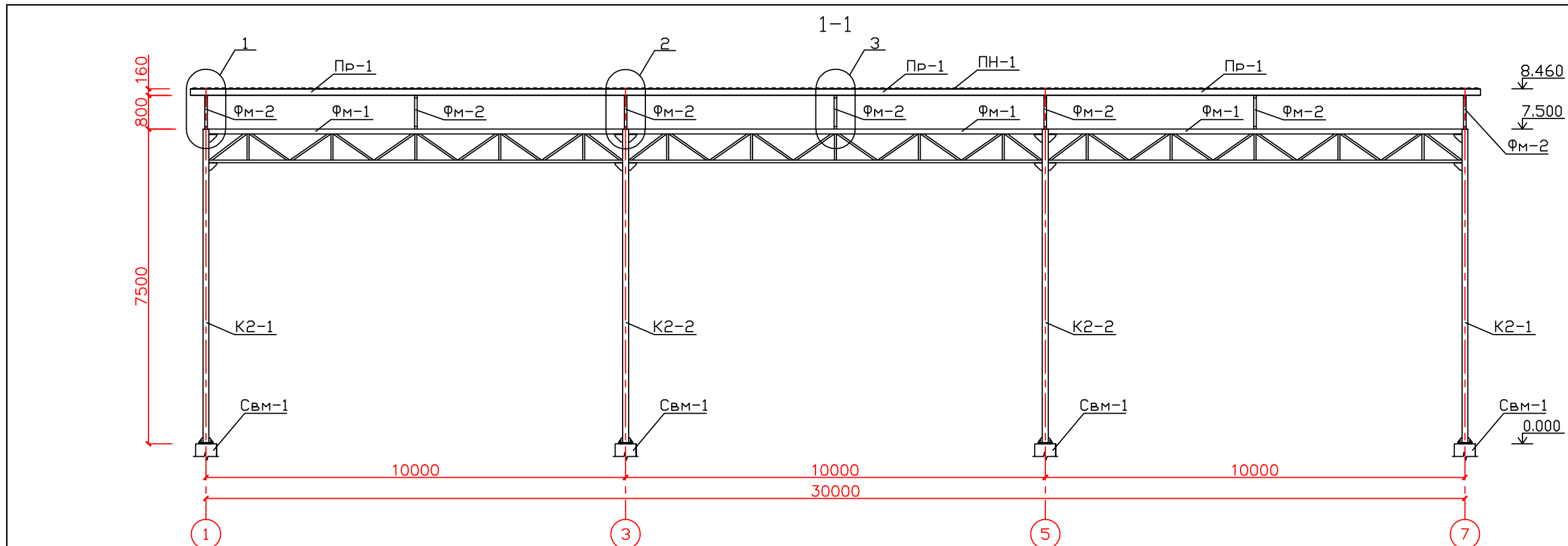
Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение		Усилия			Марка металла	Примечание
	Эскиз	поз.	Состав	Q, Кн	N, Кн		
ФМ-1		1	□ 120x120x4				С255
		2	□ 60x60x4				
		3	□ 50x50x3				
ФМ-2		1	□ 60x60x4				
		2	□ 50x50x3				
ГСв-1			Гчн.160x80x4				
ГСв-2			□ 100x100x3				

1. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
2. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
3. Сварку выполнять электродами марки З42А по ГОСТ 9467-75ж;
4. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
5. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

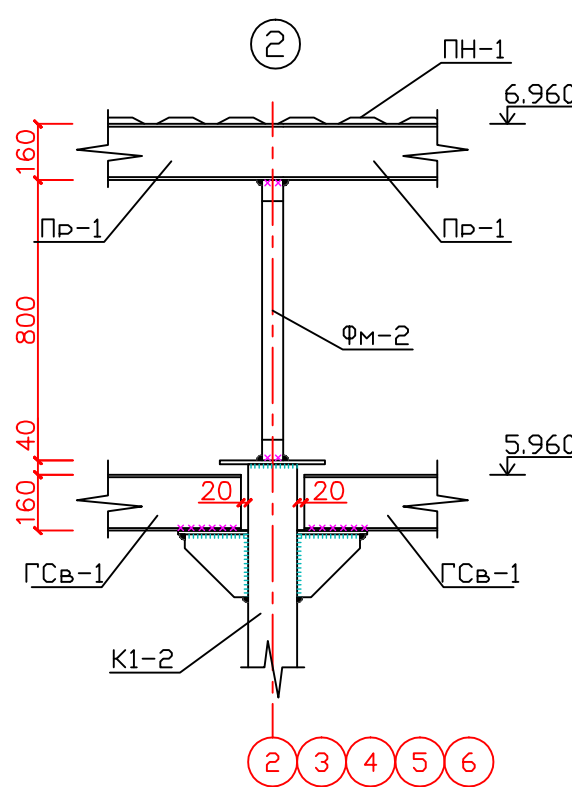
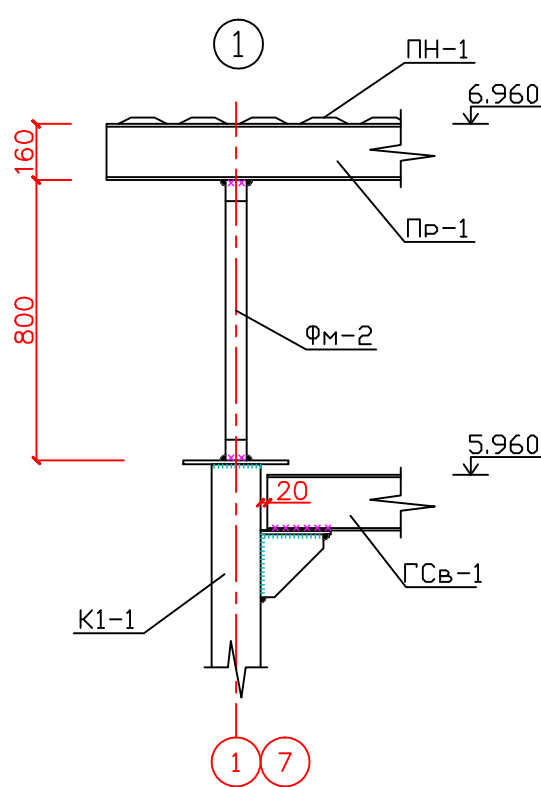
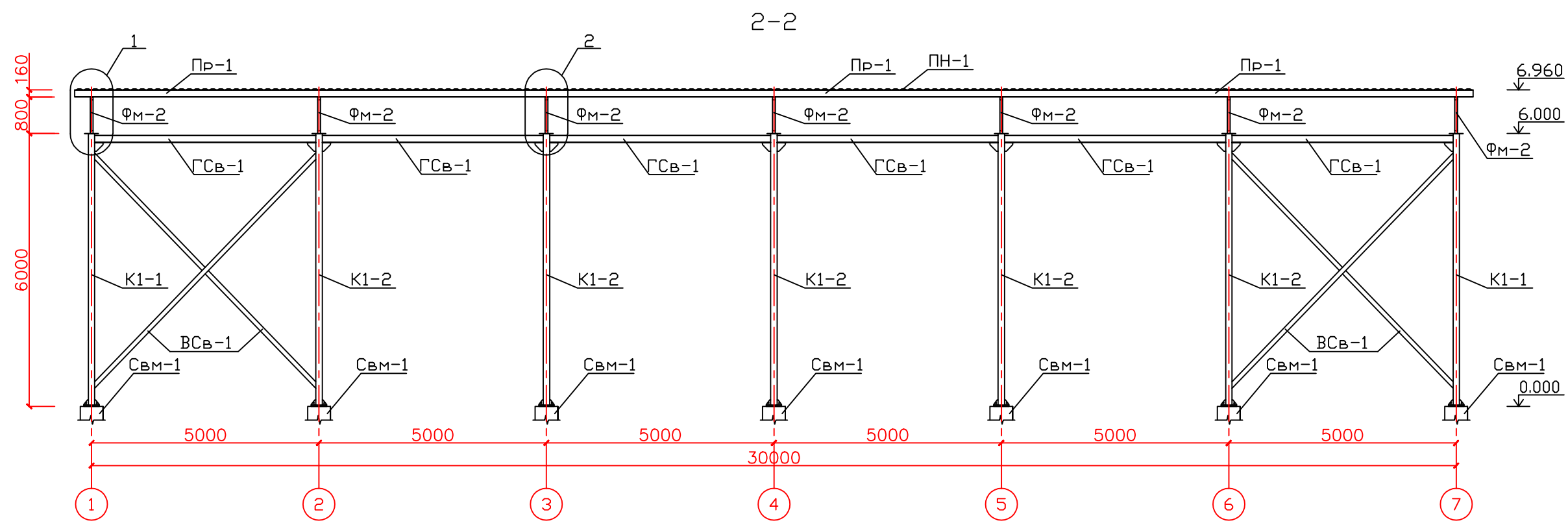
12-11/15-КР					
Навес для стоянки автотранспорта					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП	Шерemet С.В.				
Разработал	Шерemet С.В.				
Н. контр.	Шерemet В.Е.				
"Конструктивные решения (КР)"				Стация	Лист
Схема расположения ферм ФМ-1, ФМ-2 и горизонтальных связей ГСв-1, ГСв-2				Р	4
				ООО "Группа компаний "Технология"	

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



1. За относительную отметку 0,000 принят уровень низа колонн;
2. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
3. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
4. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
5. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

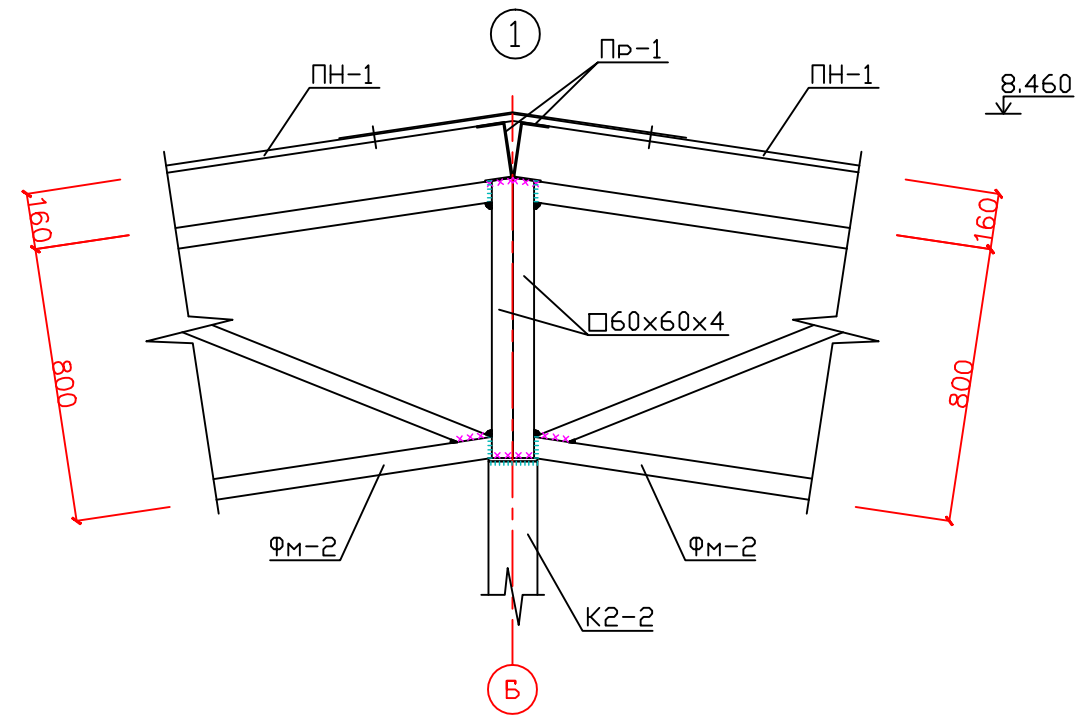
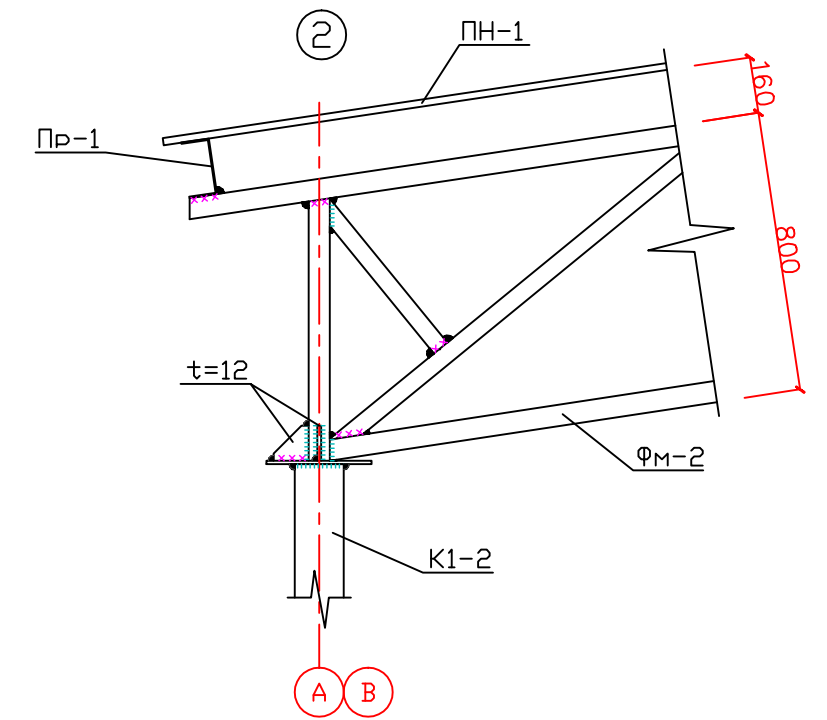
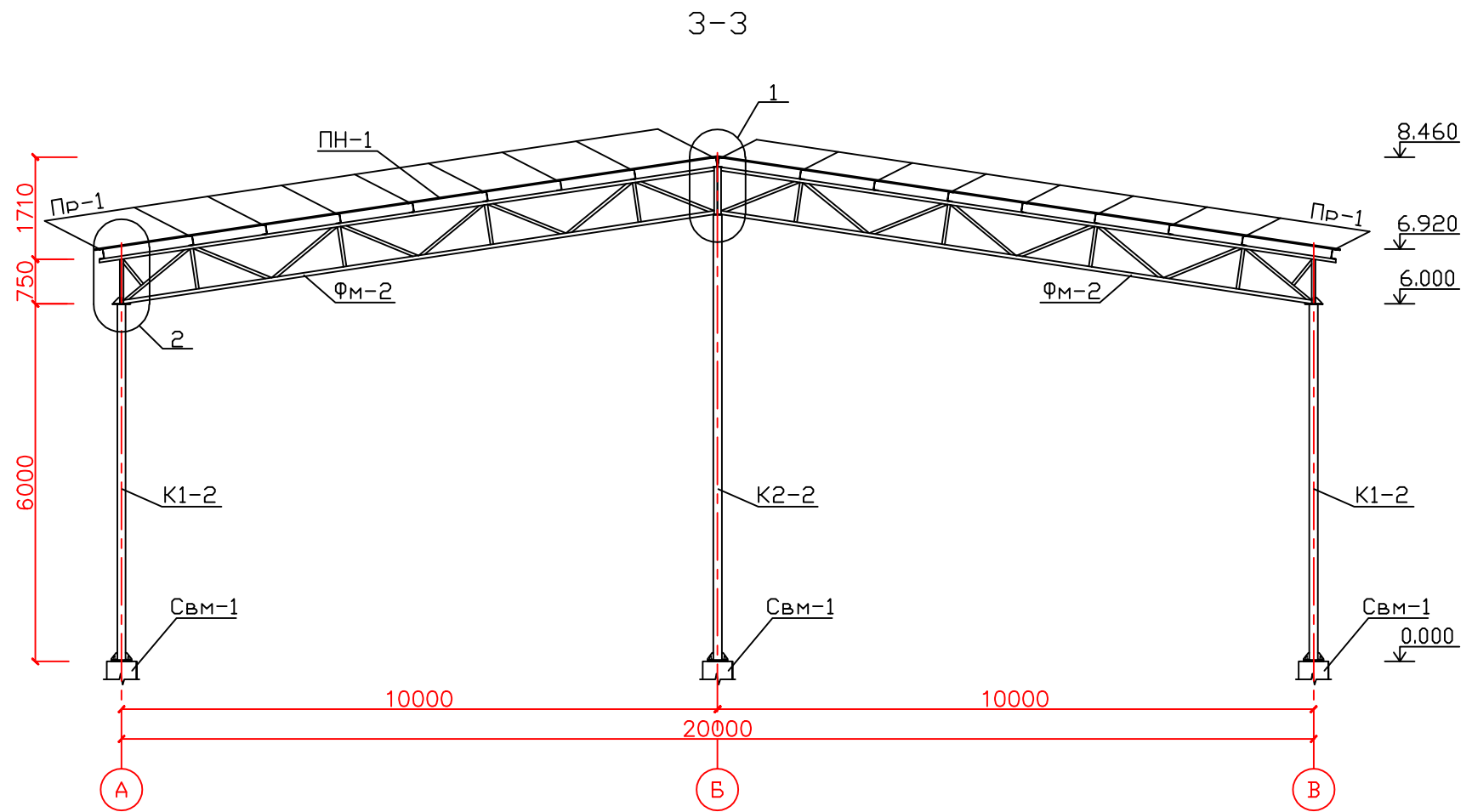
Инв. N подл.	Погрись и дата	Взам. инв. N	12-11/15-КР						
			Навес для стоянки автотранспорта						
Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	"Конструктивные решения (КР)"	Стадия	Лист	Листов
							Р	5	
							000 "Группа компания "Технология"		
Разрезы 1-1									



1. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
2. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
3. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
4. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
5. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

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

						12-11/15-КР			
						Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	"Конструктивные решения (КР)"	Стадия	Лист	Листов
ГИП				Щеремет С.В.			Р	6	
Разработал				Щеремет С.В.					
Н. КОНТР.				Щеремет В.Е.		Разрезы 2-2			000 "Группа компания "Технология"

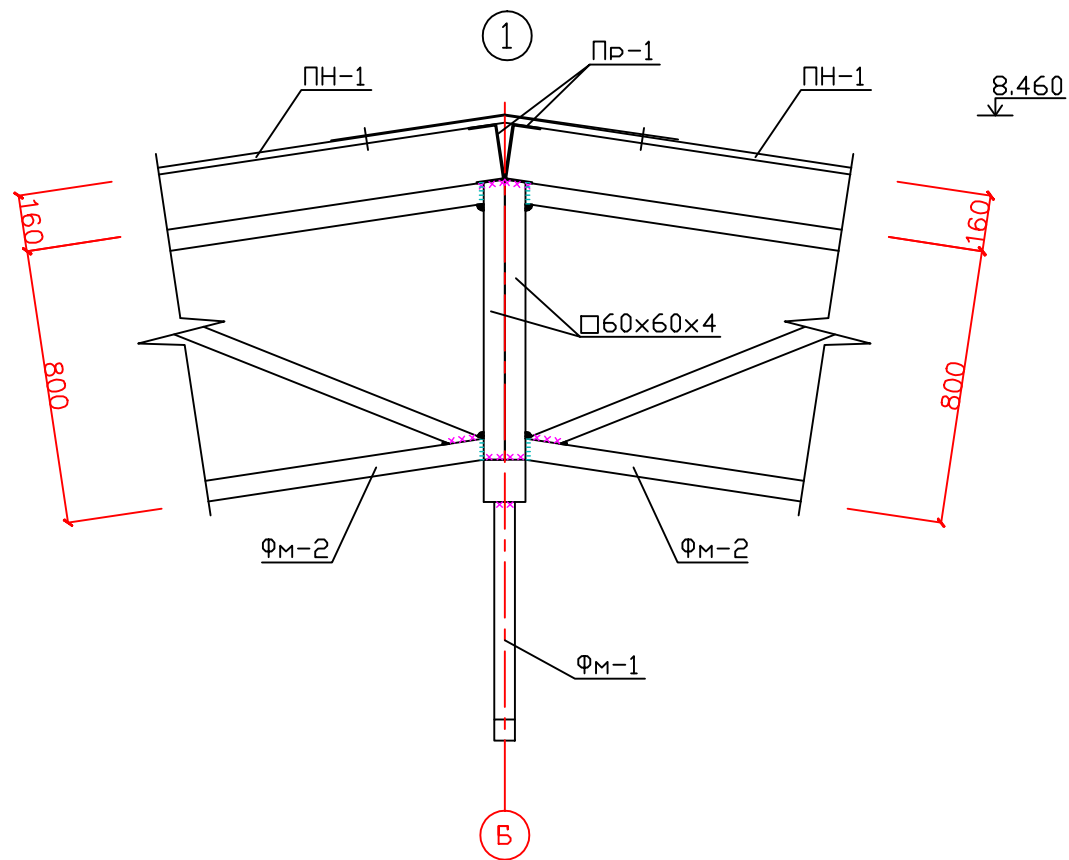
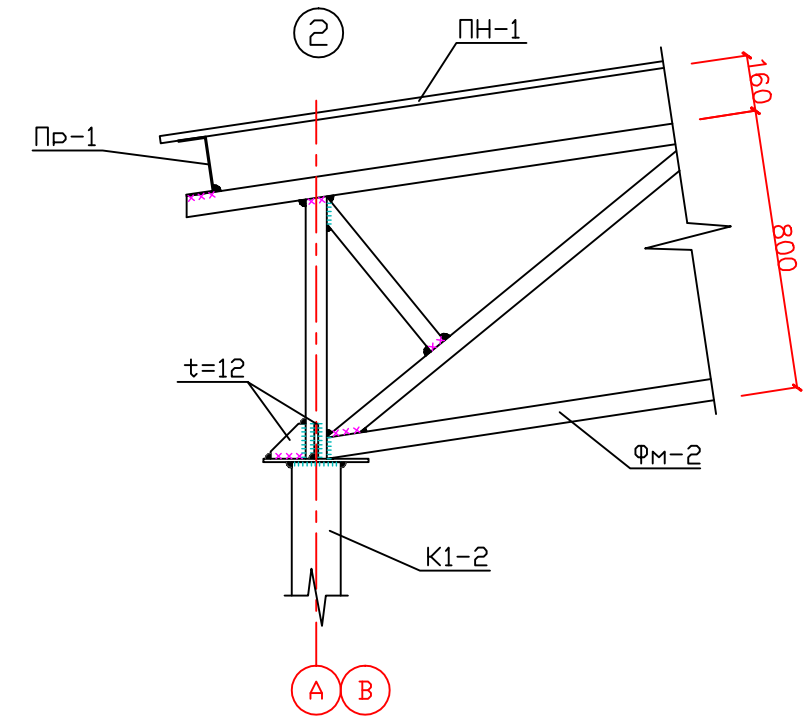
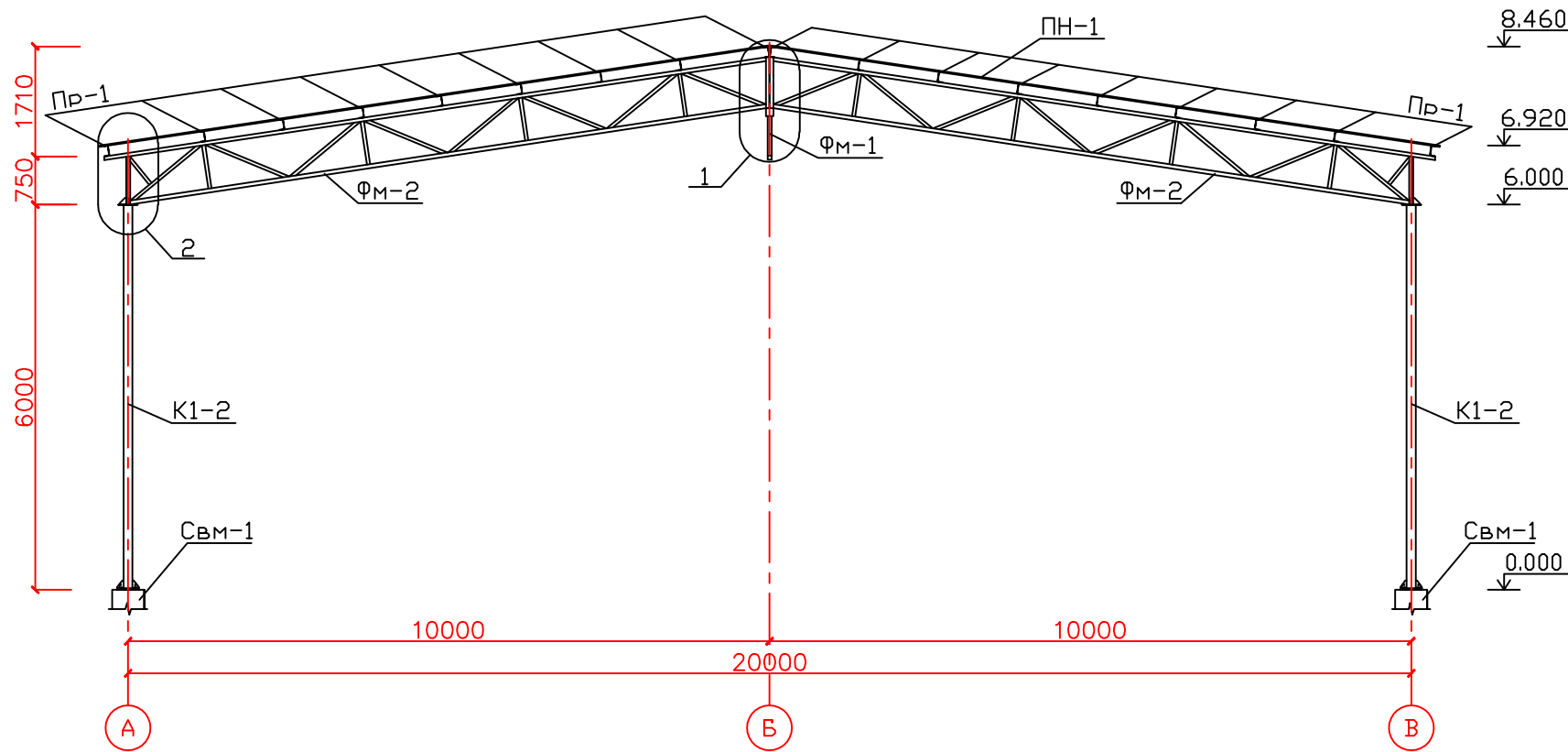


1. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
2. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
3. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
4. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
5. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

Инв. N подл.	Взам. инв. N
Инв. N подл.	Взам. инв. N
Инв. N подл.	Взам. инв. N

12-11/15-КР					
Навес для стоянки автотранспорта					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП		Щеремет С.В.			
Разработал		Щеремет С.В.			
Н. КОНТР.		Щеремет В.Е.			
"Конструктивные решения (КР)"				Стадия	Лист
Разрезы 3-3				Р	7
				000 "Группа компания "Технология"	

4-4



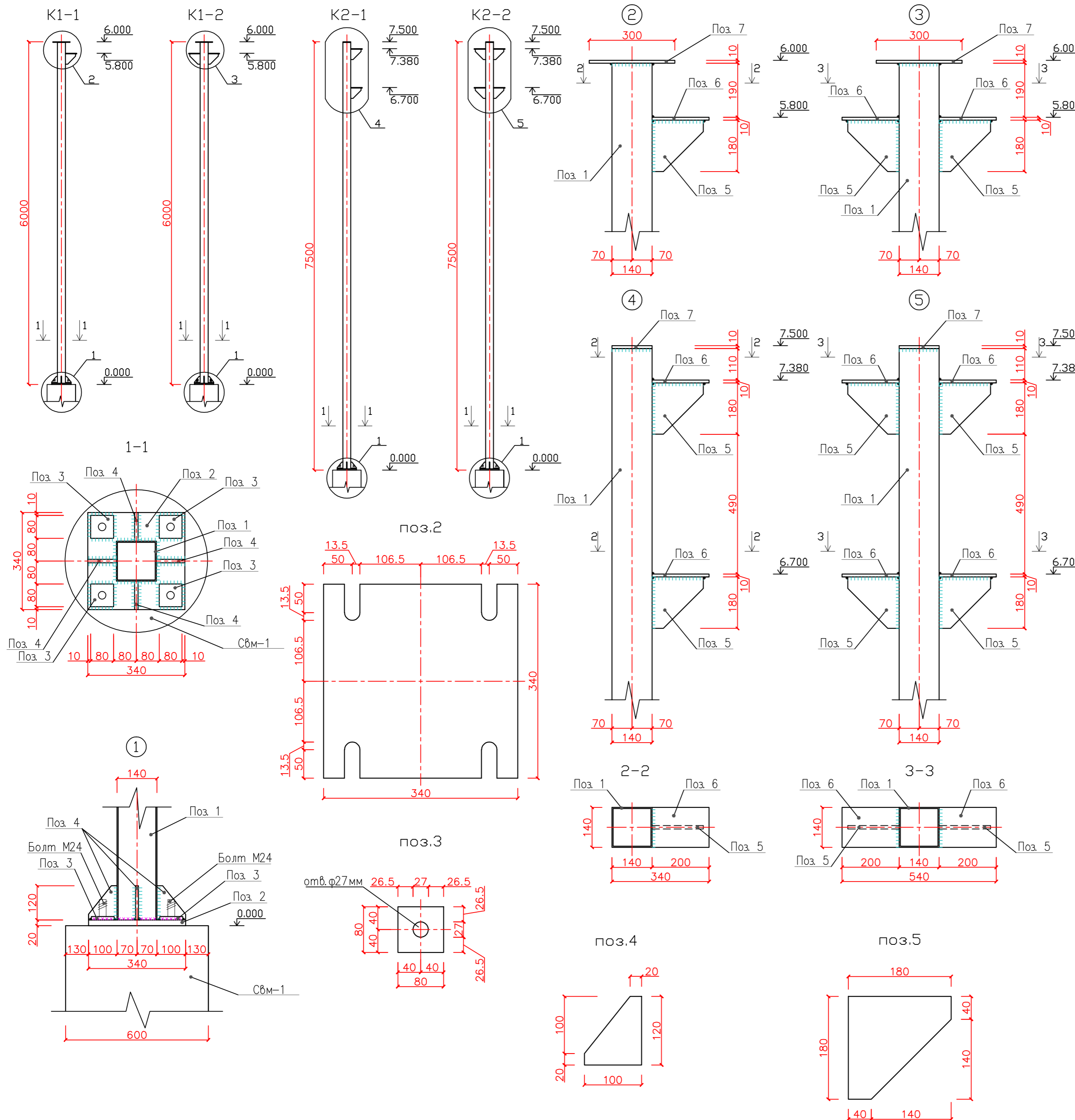
1. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
2. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
3. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
4. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
5. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
--------------	----------------	--------------

						12-11/15-КР			
						Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	"Конструктивные решения (КР)"	Стадия	Лист	Листов
	ГИП		Щеремет С.В.				Р	8	
	Разработал		Щеремет С.В.						
	Н. контр.		Щеремет В.Е.			Разрезы 4-4	000 "Группа компаний "Технология"		

Спецификация элементов колонн

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
Колонна К1-1					
1		Труба 140x140x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=5970	4	100,06	
2	Смотри эскиз	Лист 20 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	17,27	
3	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,6	
4	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,8	
5	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	2,13	
6		Лист 10x200x140 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	2,2	
7		Лист 10x300x300 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	7,1	
Колонна К1-2					
1		Труба 140x140x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=5970	10	100,06	
2	Смотри эскиз	Лист 20 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	17,27	
3	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,6	
4	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,8	
5	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	2	2,13	
6		Лист 10x200x140 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	2	2,2	
7		Лист 10x300x300 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	7,1	
Колонна К2-1					
1		Труба 140x140x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=7470	2	125,2	
2	Смотри эскиз	Лист 20 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	17,27	
3	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,6	
4	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,8	
5	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	2	2,13	
6		Лист 10x200x140 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	2	2,2	
7		Лист 10x140x40 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	1,54	
Колонна К2-2					
1		Труба 140x140x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=7470	2	125,2	
2	Смотри эскиз	Лист 20 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	17,27	
3	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,6	
4	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	0,8	
5	Смотри эскиз	Лист 12 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	2,13	
6		Лист 10x200x140 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	4	2,2	
7		Лист 10x140x40 ГОСТ 19903-74 С 245 ГОСТ 27772-88	1	1,54	



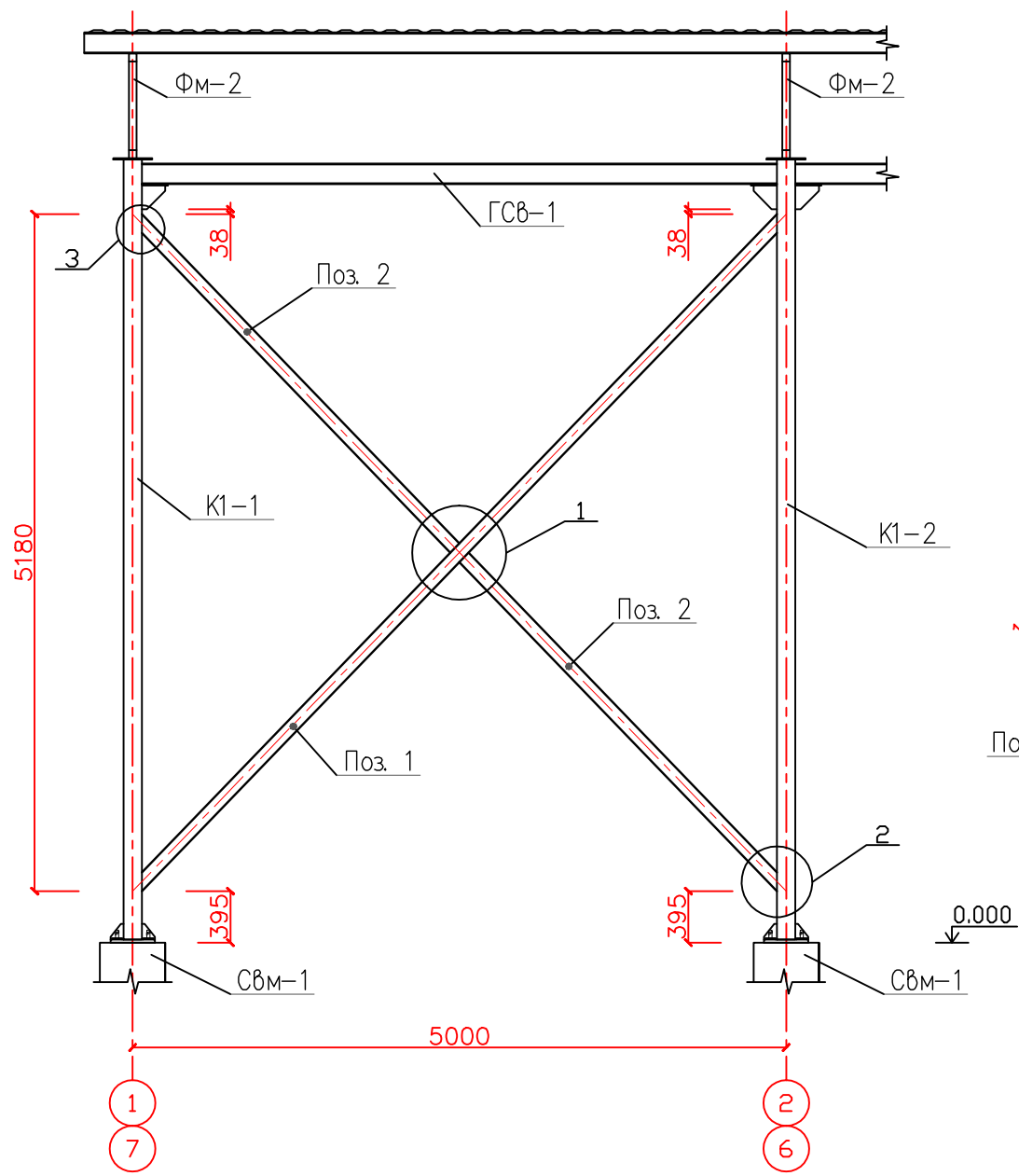
1. За относительную отметку 0,000 принят уровень низа колонн;
2. Поз.7 допускается приварить к колоннам после монтажа горизонтальных связей ГСв-1;
3. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
4. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75*;
5. Высоту сварных швов принимать по меньшей толщине свариваемых элементов.
6. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

12-11/15-КР				
Навес для стоянки автотранспорта				
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись
"Конструктивные решения (КР)"			Стация	Лист
Колонны К1-1, К1-2, К2-1, К2-2			Р	9
ООО "Группа компаний "Технология"				

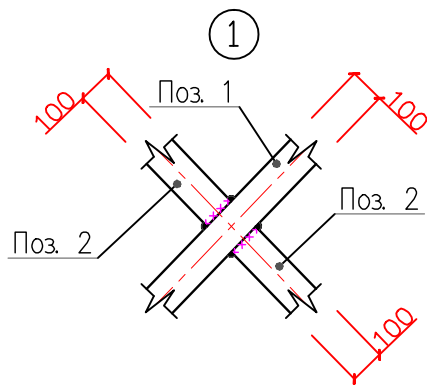
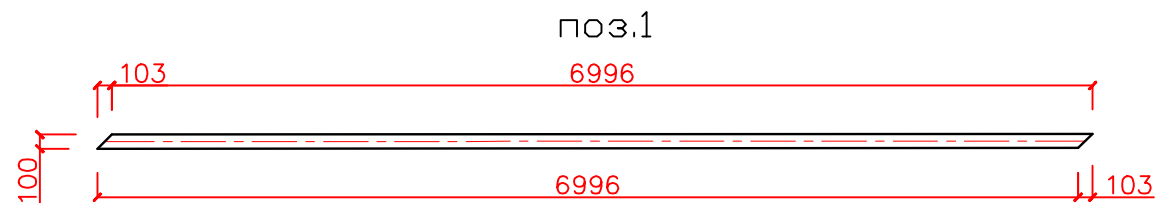
Имя, N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Вертикальные связи ВСв-1

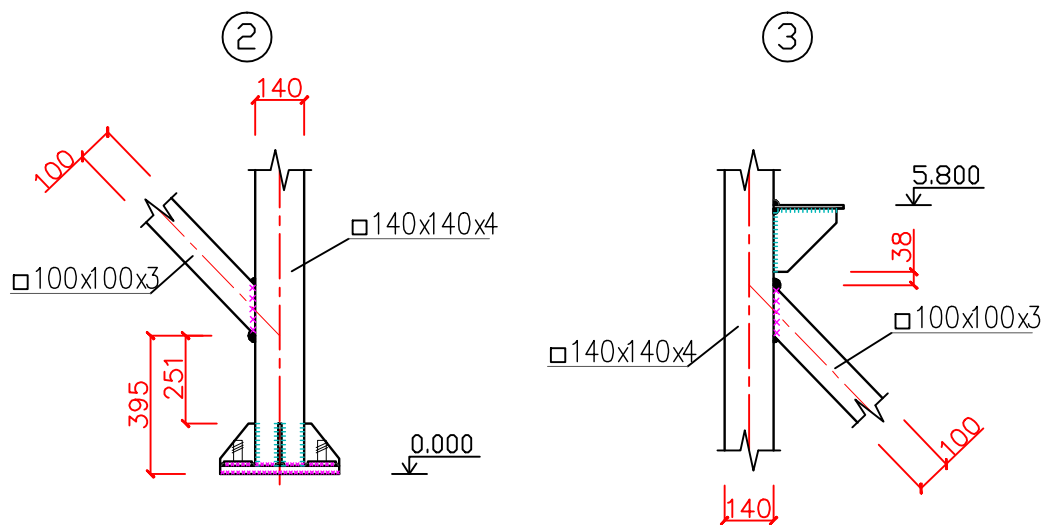
Спецификация элементов ВСв-1



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Вертикальная связь ВСв-1	4		
1	Смотри эскиз	Труба 100x100x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	1	62,72	
2	Смотри эскиз	Труба 100x100x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	2	31,36	



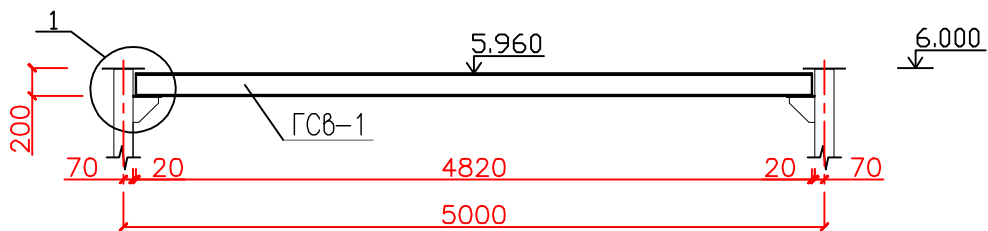
1. Вертикальные связи ВСв-1 смонтировать после монтажа колонн К1-1 и К1-2;
2. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
3. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
4. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
5. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
6. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).



Инв. N подл. / Подпись и дата / Взам. инв. N

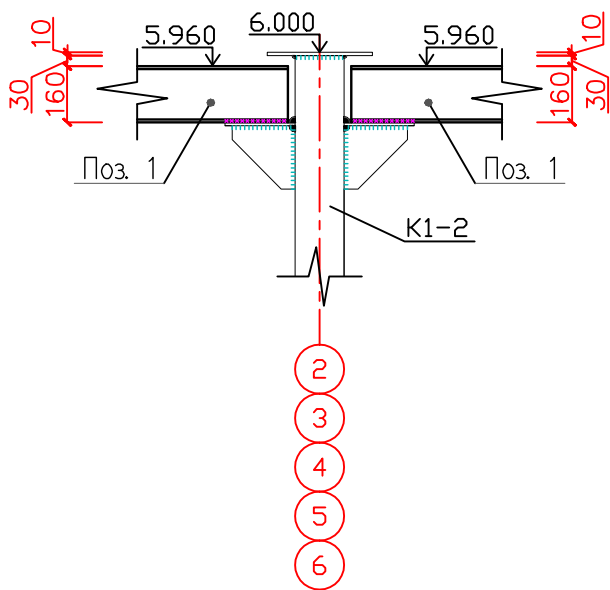
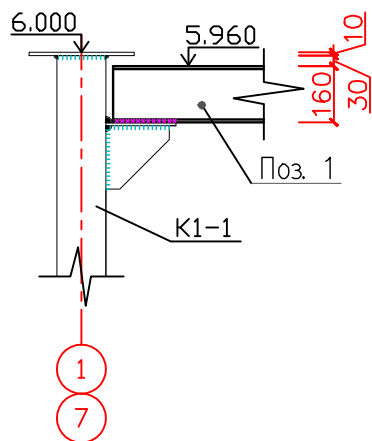
						12-11/15-КР			
						Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	"Конструктивные решения (КР)"	Стадия	Лист	Листов
							Р	10	
							Вертикальные связи ВСв-1	ООО "Группа компаний "Технология"	

Горизонтальные связи ГСв-1



①

②



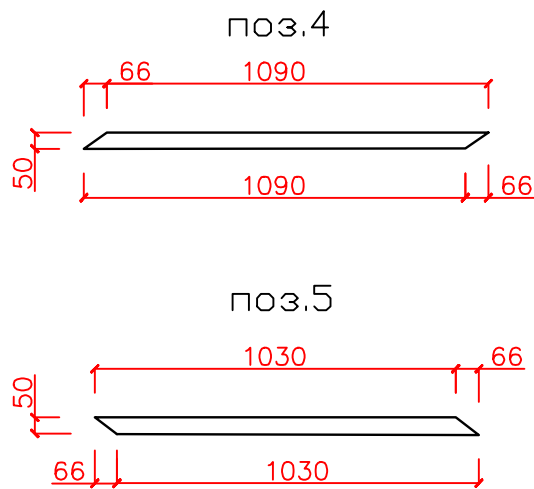
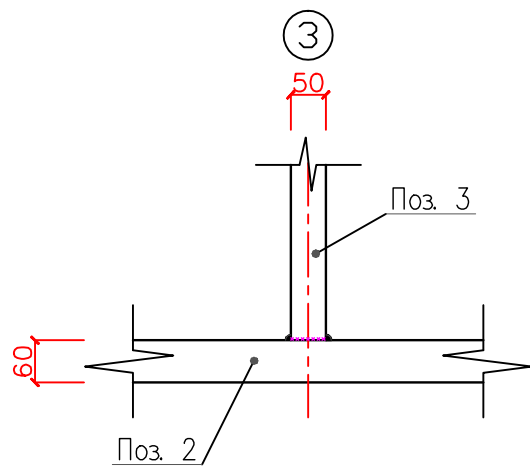
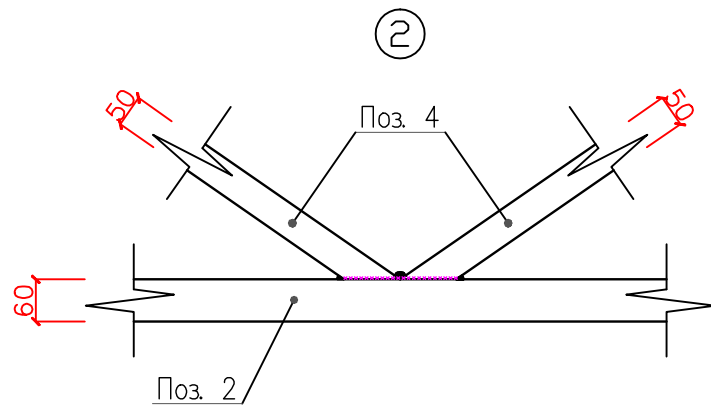
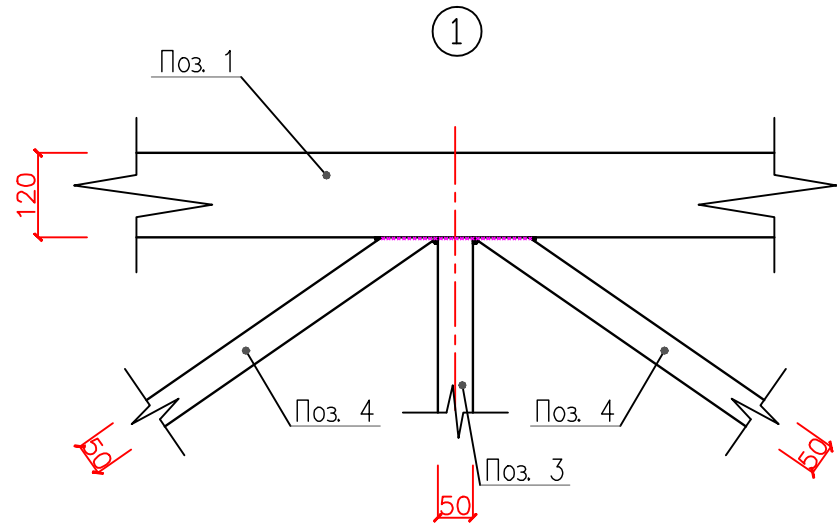
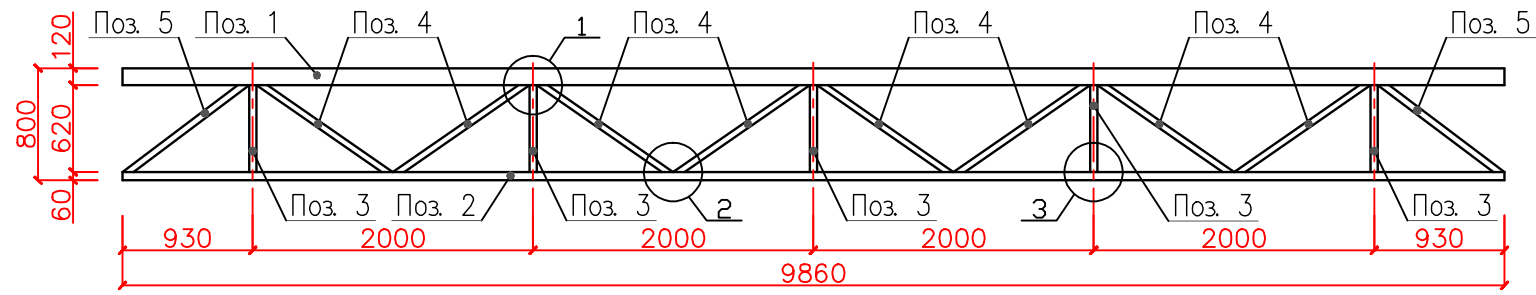
Спецификация элементов ГСв-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Горизонтальная связь ГСв-1	12		
1		Швеллер $\frac{160 \times 80 \times 4 \text{ ГОСТ } 8278-83}{\text{с } 255 \text{ ГОСТ } 27772-88}$ L=4820	12	46,18	

1. Горизонтальные связи ГСв-1 смонтировать после монтажа колонн К1-1 и К1-2;
2. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
3. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
4. Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
5. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
6. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

Взам. инв. N								
	Подпись и дата						12-11/15-КР	
					Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.		Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
ГИП		Шерemet С.В.					"Конструктивные решения (КР)"	
Инв. N подл.	Разработал	Шерemet С.В.				Стадия	Лист	Листов
	Н. КОНТР.	Шерemet В.Е.				Р	11	
						000 "Группа компаний "Технология"		
					Горизонтальные связи ГСв-1			

Ферма ФМ-1



Спецификация элементов фермы ФМ-1

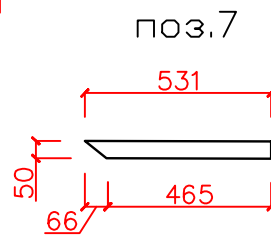
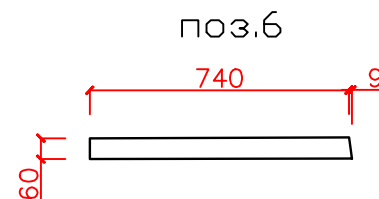
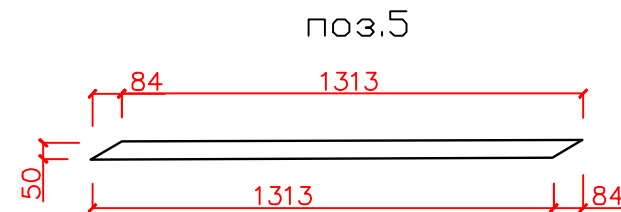
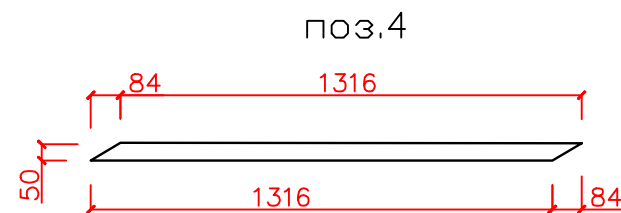
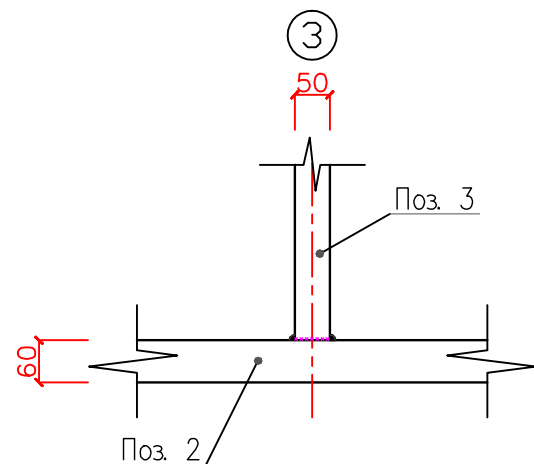
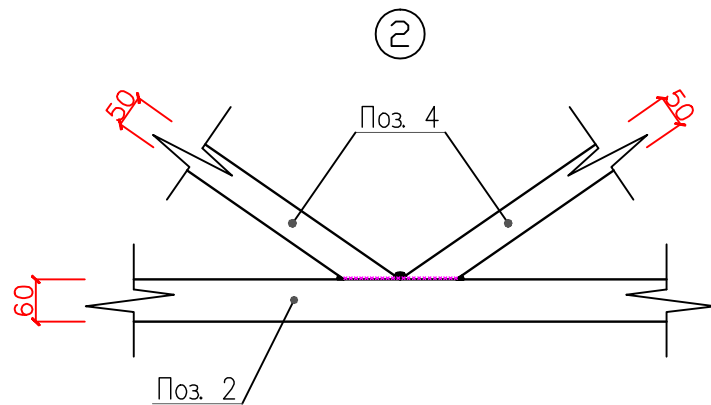
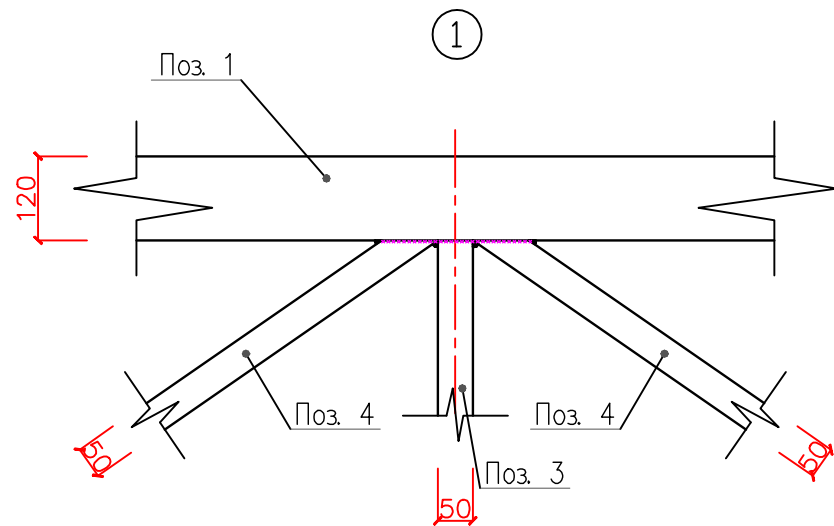
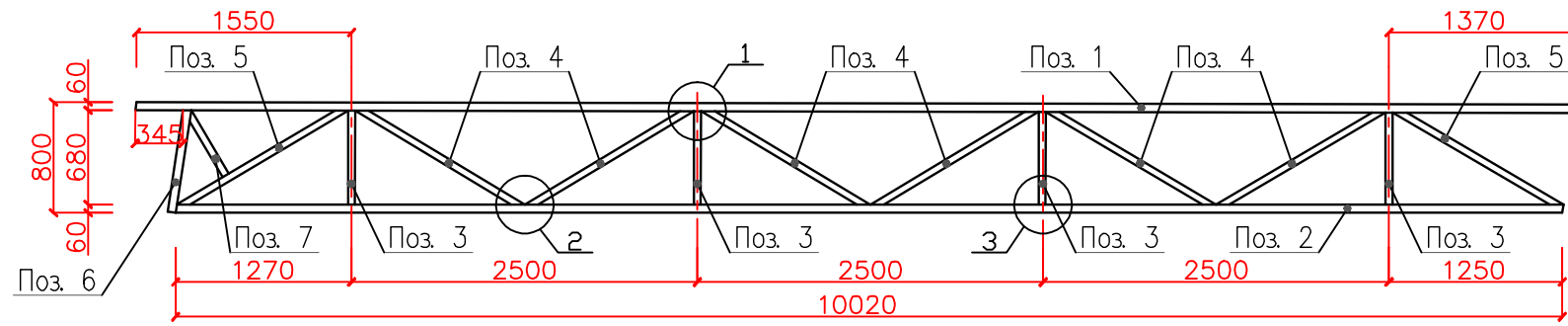
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Ферма ФМ-1	3		
1		Труба 120x120x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=9860	1	140,5	
2		Труба 60x60x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=9860	1	66,16	
3		Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=620	5	2,64	
4	Смотри эскиз	Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	8	4,63	
5	Смотри эскиз	Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	2	4,38	

- Фермы ФМ-1 смонтировать после монтажа колонн К2-1 и К2-2;
- За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
- Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
- Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
- Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
- Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

						12-11/15-КР			
						Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	"Конструктивные решения (КР)"	Стадия	Лист	Листов
							Р	12	
							Ферма ФМ-1	ООО "Группа компаний "Технология"	

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Ферма ФМ-2



Спецификация элементов фермы ФМ-2

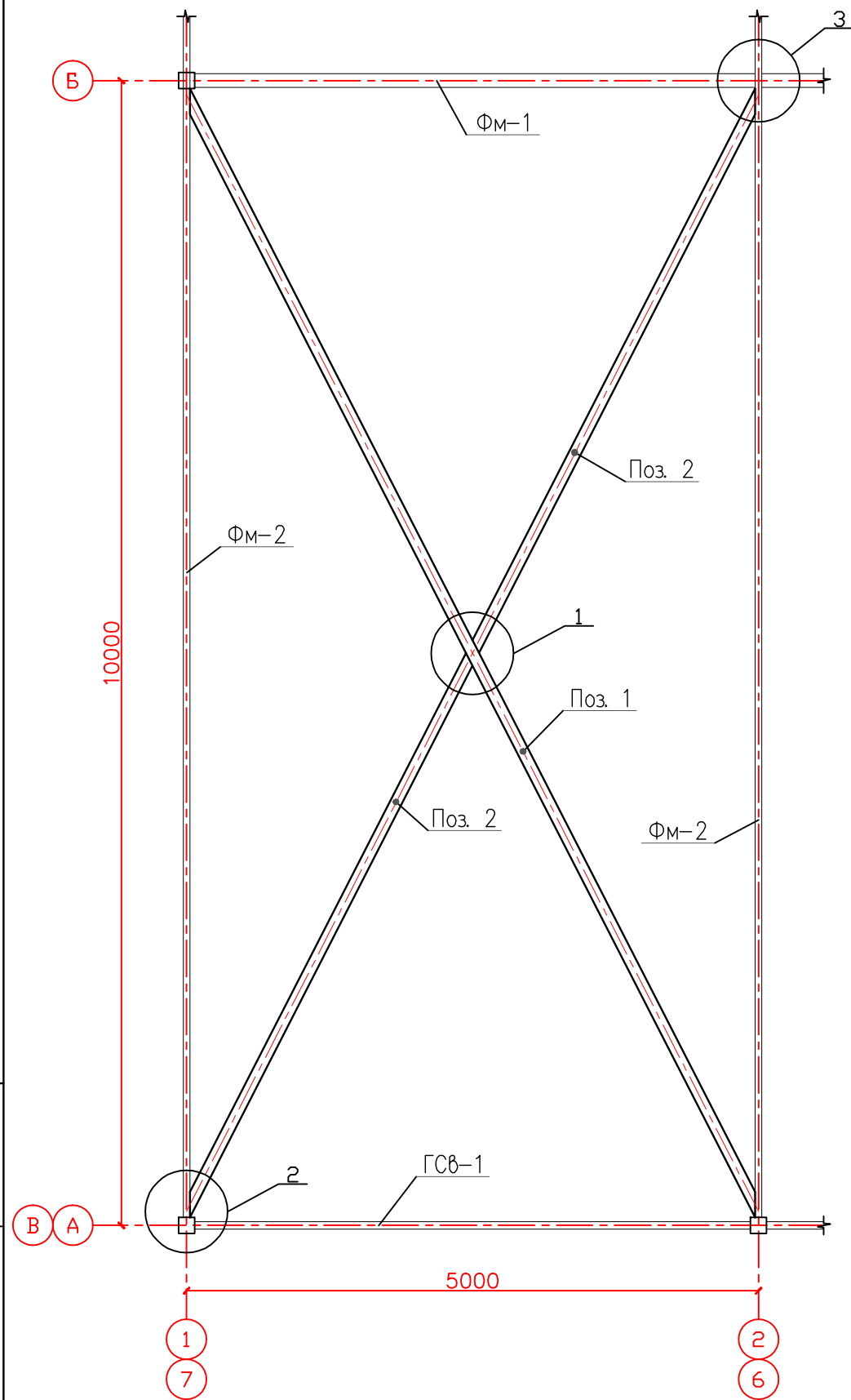
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Ферма ФМ-2	14		
1		Труба 60x60x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=10425	1	70,0	
2		Труба 60x60x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=10020	1	67,23	
3		Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88 L=680	4	2,89	
4	Смотри эскиз	Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	6	5,6	
5	Смотри эскиз	Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	2	5,58	
6	Смотри эскиз	Труба 60x60x4 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	1	4,97	
7	Смотри эскиз	Труба 50x50x3 ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	1	2,25	

- Фермы ФМ-2 смонтировать после монтажа ферм ФМ-1;
- За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
- Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
- Сварку выполнять электродами марки Э42А по ГОСТ 9467-75ж;
- Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
- Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

Изм. N подл. Инв. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

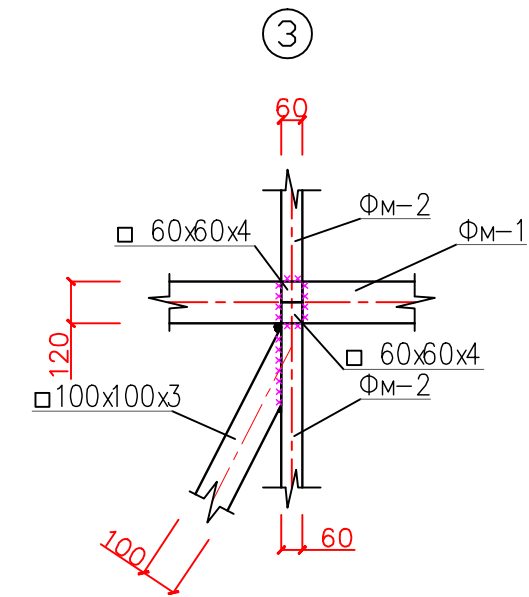
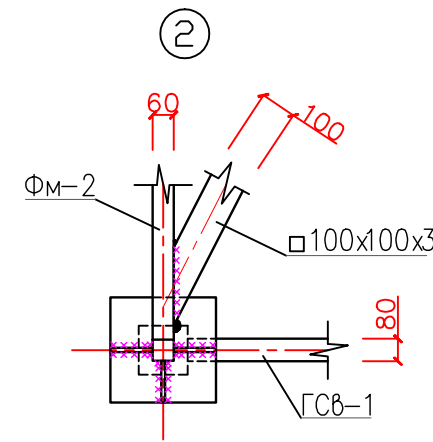
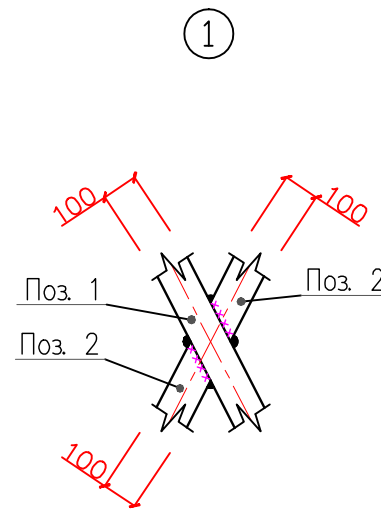
12-11/15-КР					
Навес для стоянки автотранспорта					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
				Шеремет С.В.	
"Конструктивные решения (КР)"				Стадия	Лист
Ферма ФМ-2				Р	13
				ООО "Группа компаний "Технология"	

Горизонтальные связи ГСв-2



Спецификация элементов ГСв-2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Горизонтальная связь ГСв-2	4		
1	Смотри эскиз	Труба $100 \times 100 \times 3$ ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	1	97,04	
2	Смотри эскиз	Труба $100 \times 100 \times 3$ ГОСТ 30245-2012 С 255 ГОСТ 27772-88	2	48,52	

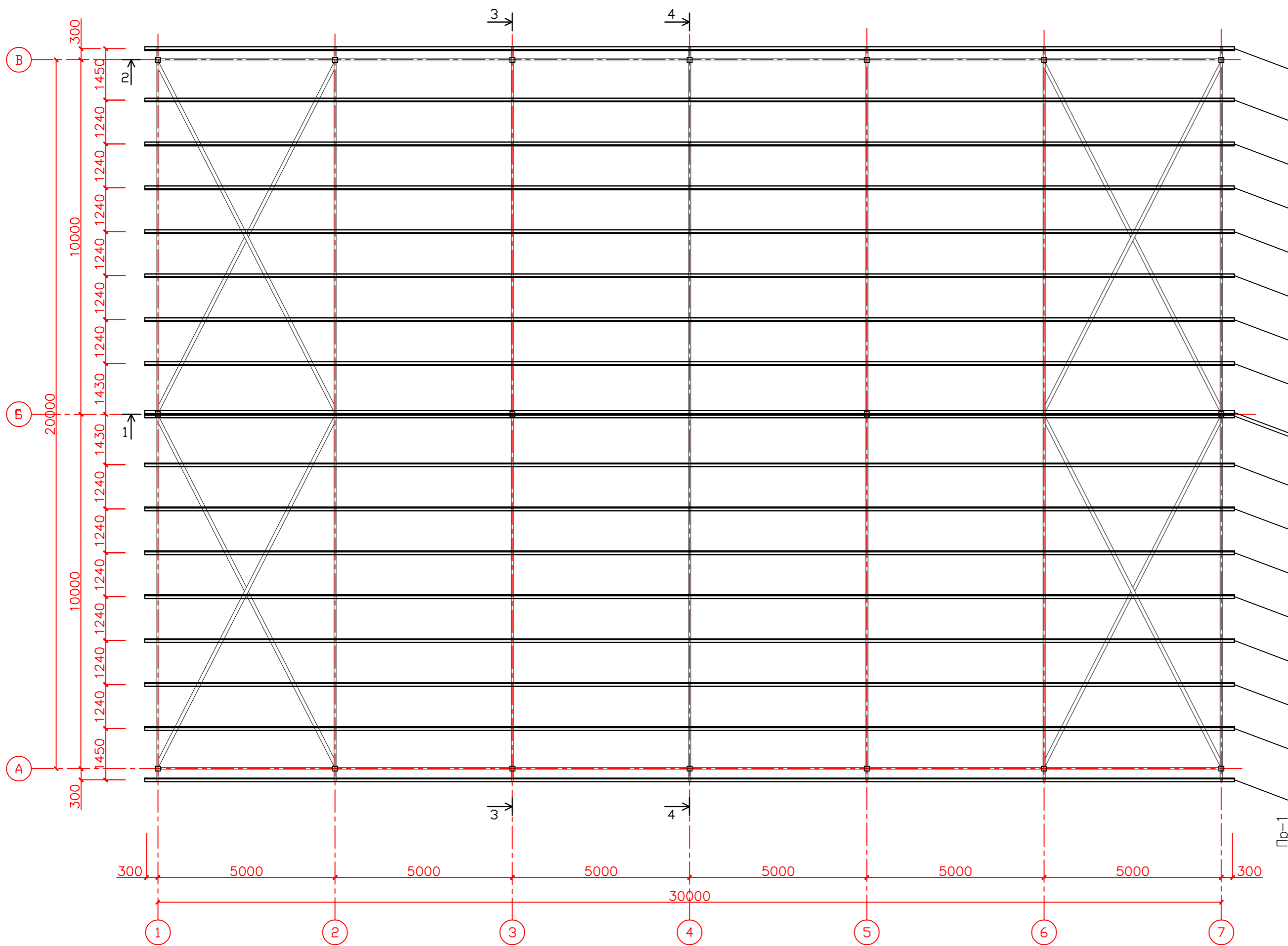


1. Горизонтальные связи ГСв-2 смонтировать после монтажа ферм ФМ-2;
2. За относительную отметку 0,000 принят уровень низа колонн;
3. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
4. Сварку выполнять электродами марки 342А по ГОСТ 9467-75*;
5. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
6. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

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

12-11/15-КР					
Навес для стоянки автотранспорта					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
"Конструктивные решения (КР)"				Стадия	Лист
Горизонтальные связи ГСв-2				Р	14
				000 "Группа компаний "Технология"	

Схема расположения прогонов



Ведомость элементов

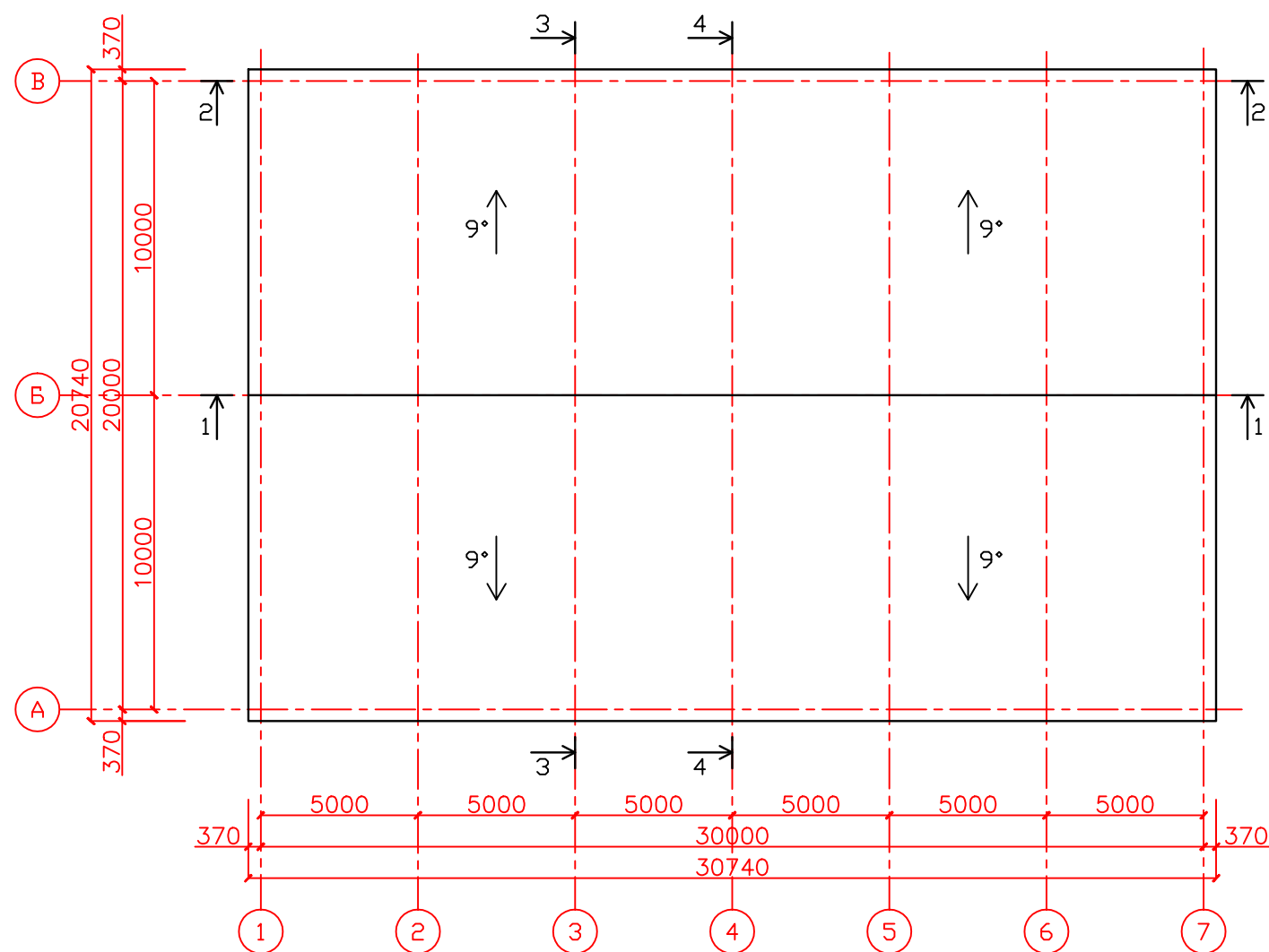
Марка элемента	Сечение			Усилия			Марка металла	Примечание
	Эскиз	поз.	Состав	Q, Кн	N, Кн	M, КнЖм		
Пр-1			Гчн.160x80x4					

1. Прогоны смонтировать после монтажа горизонтальных связей ГСв-2;
2. За относительную отметку 0,000 принят уровень низа колонн;
3. Металлические конструкции выполнять на сварке. Сварка должна соответствовать ГОСТ 5264-80.
4. Сварку выполнять электродами марки 342А по ГОСТ 9467-75ж;
5. Высоту сварных швов принять по меньшей толщине свариваемых элементов.
6. Все металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) в 2 слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82).

Инт. N подг. Подпись и дата. Взам. инт. N

12-11/15-КР					
Навес для стоянки автотранспорта					
Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Гип	Шеренет С.В.				
Разработал	Шеренет С.В.				
Н. контр.	Шеренет В.Е.				
Схема расположения прогонов				Стация	Лист
				Р	15
				000 "Группа компаний "Технология"	

План кровли



Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилия			Марка металла	Примечание м ²
	Эскиз	поз.	Состав	Q, Кн	N, Кн	M, Кн*м		
ПН-1			НС38-0.5					650

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

1. За относительную отметку 0.000 принят уровень низа колонн;
2. Закрепить профнастил к прогонам самонарезающими винтами ф6мм с уплотнительными шайбами. Соединение листов профнастила вдоль длинной стороны выполнить комбинированными заклепками.
3. Коньковый элемент покрытия закрепить самонарезающими винтами ф6мм с уплотнительной шайбой с шагом 500мм.

						12-11/15-КР			
						Навес для стоянки автотранспорта			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						"Конструктивные решения (КР)"	Стадия	Лист	Листов
ГИП				Щермет С.В.			Р	16	
Разработал				Щермет С.В.					
Н. КОНТР.				Щермет В.Е.					
						000 "Группа компаний "Технология"			
						План кровли			