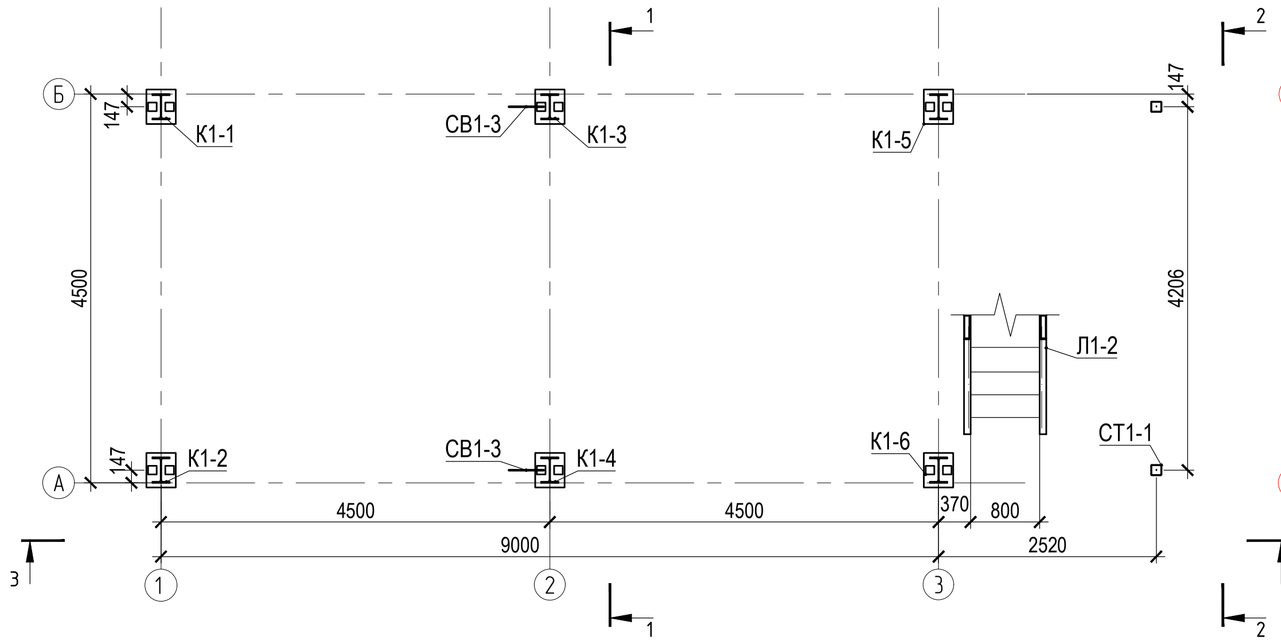
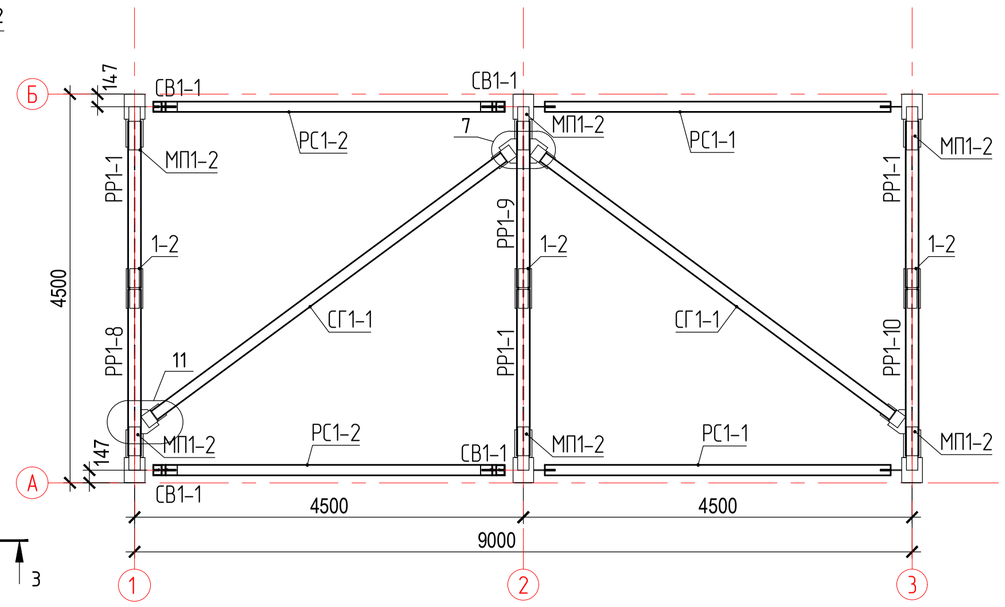
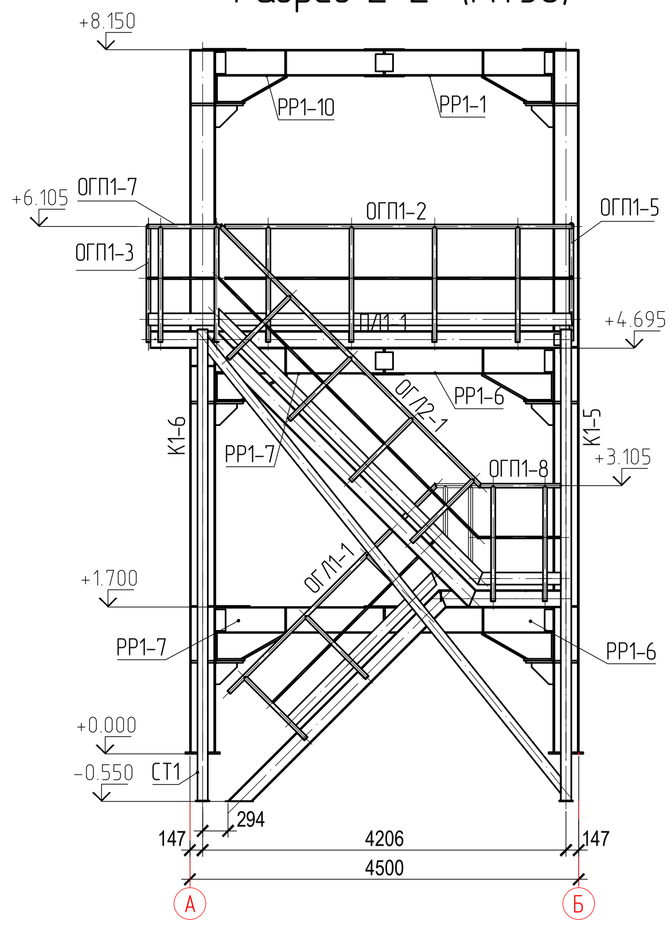
Схема расположения колонн на отм. -0,000



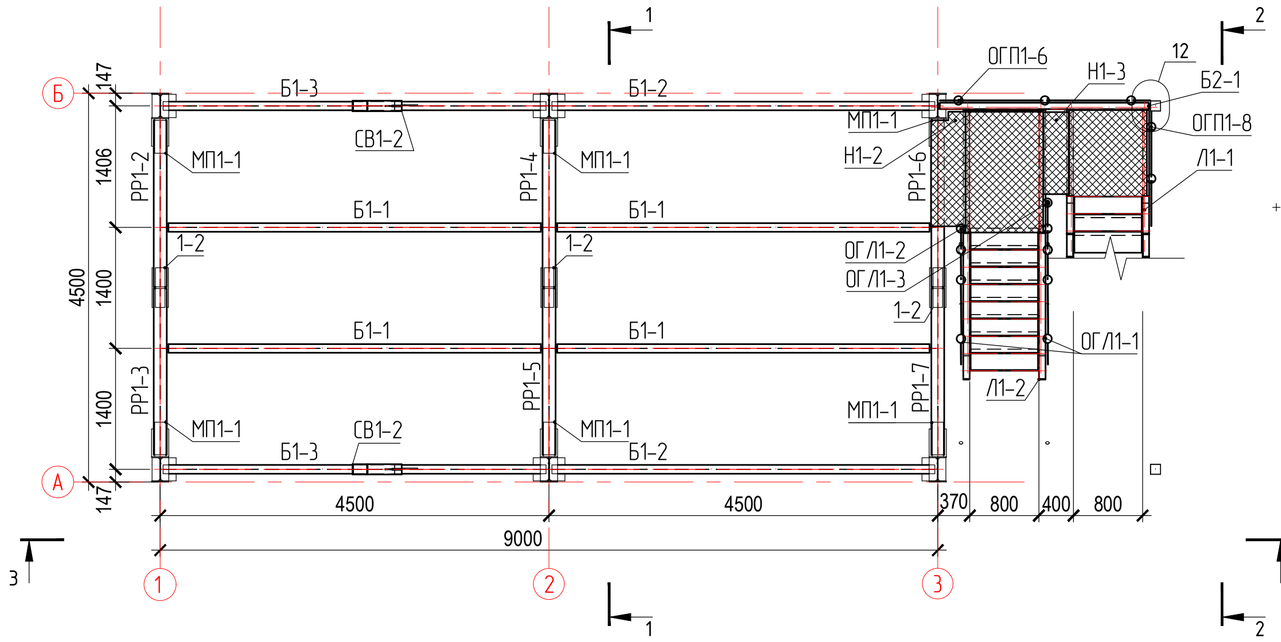
План балок на отм.+8.150



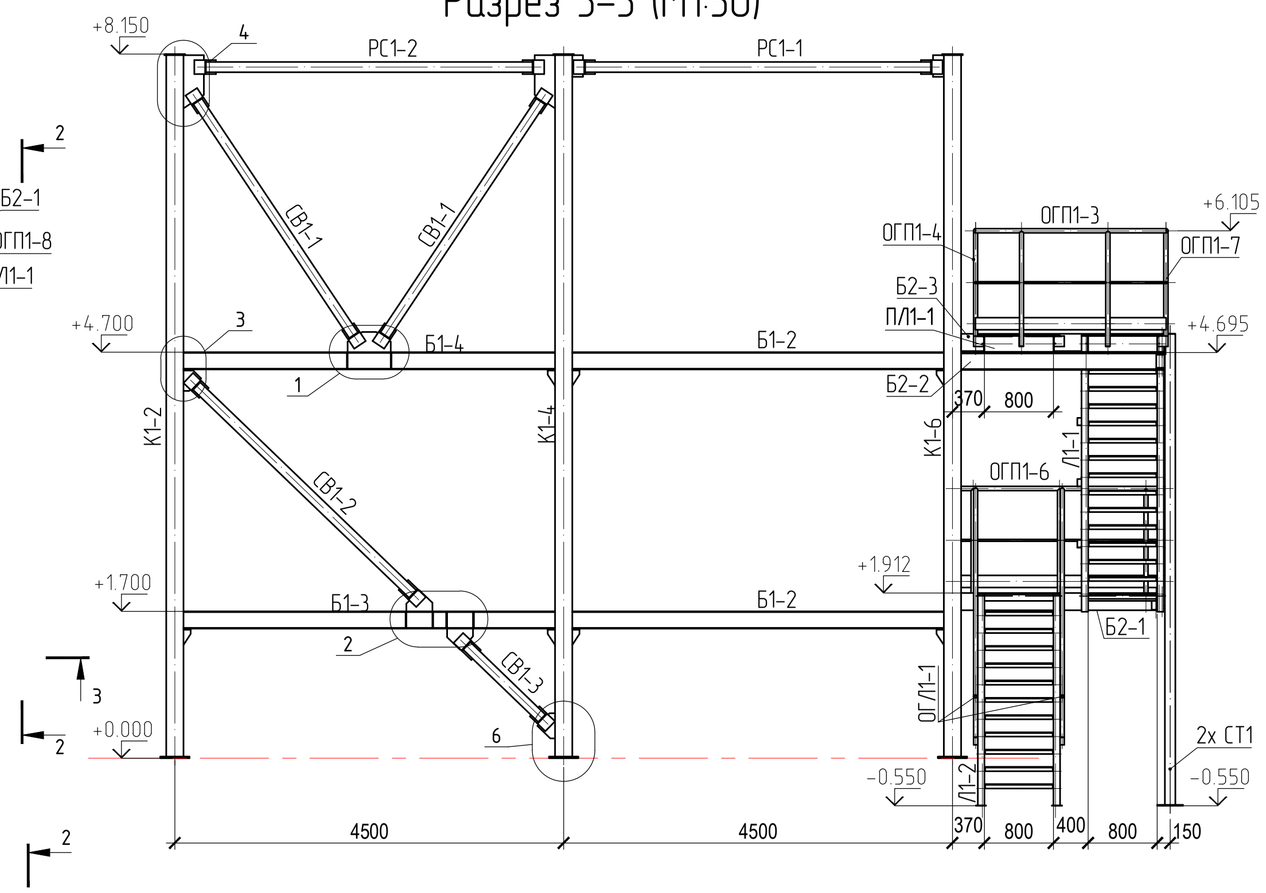
Разрез 2-2 (М1:50)



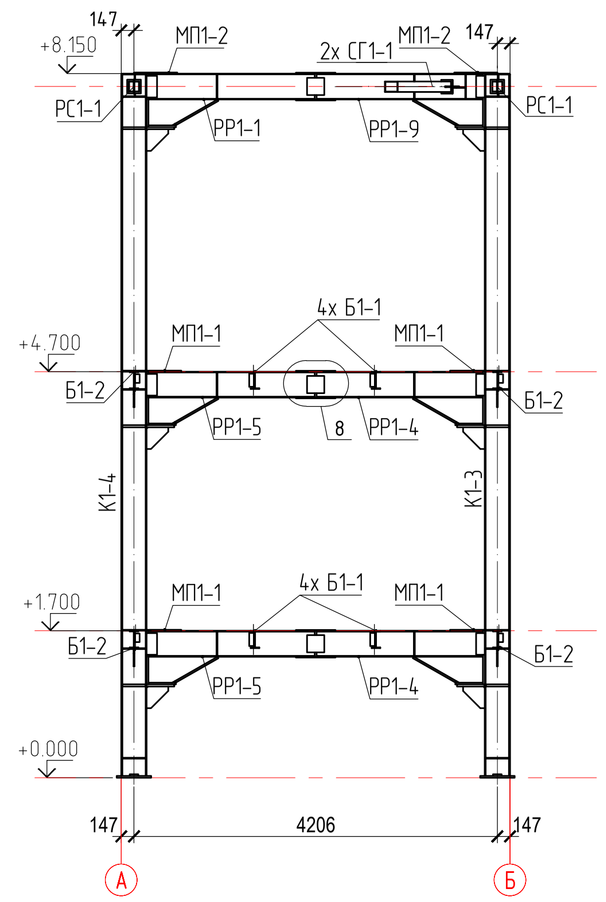
План балок на отм.+1700



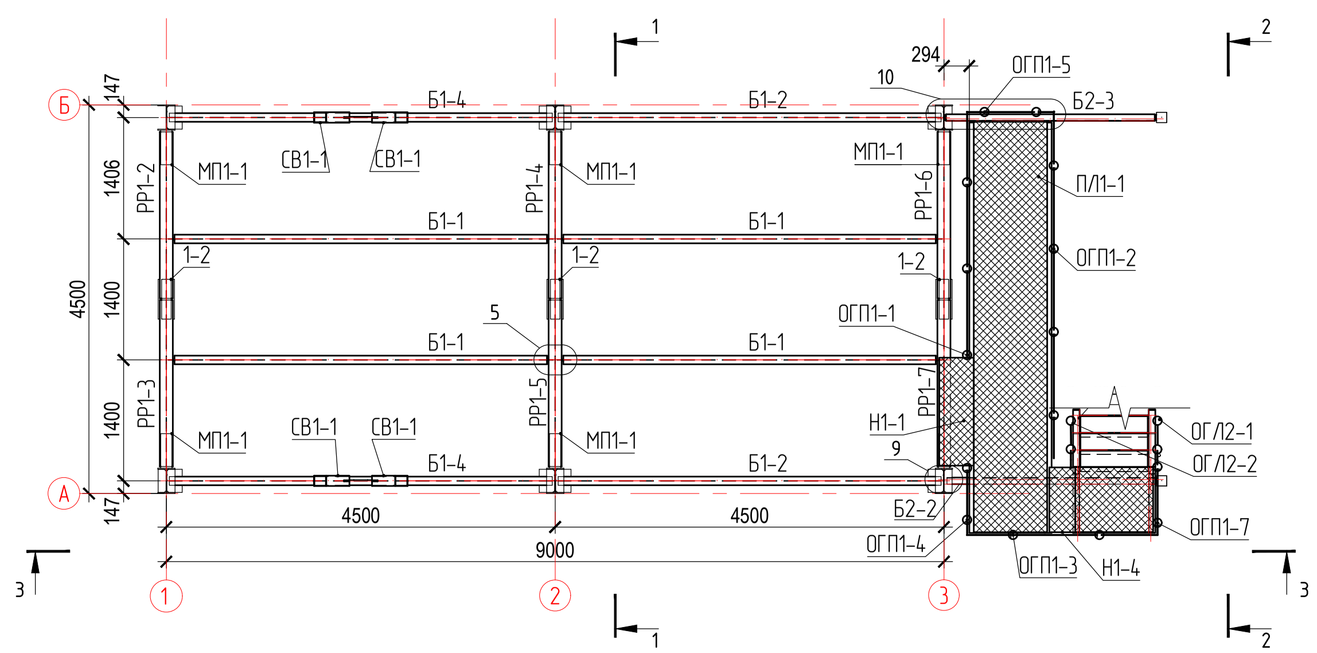
Разрез 3-3 (М1:50)



Разрез 1-1 (М1:50)



План балок на отм.+4.700



Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СП53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 " Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"

3. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить:
   - нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
   - нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70

- Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.

8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
9. Рассматривать с листами 1,2,9
10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

						3650-02.2-КМ4			
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата	Схема расположения колонн на отм+0.000 План балок на отм+1700 ,4.700 ,8.150 Разрезы 1-1 ,2-2, 3-3	Стадия	Масса	Масштаб
Утвердил					11.11.2016				1:10,1:50
					11.11.2016		Лист 08		Листов
					11.11.2016				
					11.11.2016				
Проверил					11.11.2016				
Констр.					11.11.2016				

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