





ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1. Данный проект разработан на основании чертежей марки АР.
- 2. Расчетная снеговая нагрузка –320кг/м2 (V район)
- 3. Ветровое нормативное давление –38кг/м2 ( III район).
- 4. За относительную отметку 0,000 принята отметка чистого пола 1 этажа.
- 5. Здание II степени огнестойкости и II класса ответственности.
- 6. Основными несущими элементами здания являются ж/б колонны и фермы.
- 7. Жесткость и устойчивость конструкций покрытия здания обеспечивается вертикальными связями и горизонтальными связями по нижним поясам стропильных ферм, а также распорками и прогонами покрытия и жестки диском покрытия. Расчет ферм ФЗ выполнен с учетом жесткости узлов и расцентровки в узлах
- 8. Основными несущими элементами покрытия здания являются фермы прлетами 27, 45м из уголков и фермы пролетом 30м из прямоугольных и квадратных замкнутых профилей. Изготовление ферм производить в условиях специализированного производства. Сварка ферм должна производиться на заводе–изготовителе в жестких кондукторах, заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа по ГОСТ 8050–85. Сварочная проволока марки СВ–08Г2С по ГОСТ 2246–70. Сварные швы ферм ФЗ выполнять по черт. 1.460.3–23.98.1–64КМ.
- 8. Стык нижнего пояса ферм ФЗ производить на высокопрочных болтах М24х110–6g.110ХЛП по ГОСТ 22353–77 из стали 40Х Селект. Натяжение высокопрочных болтов нижнего пояса должно быть не менее 9,5т и не более 20т. Натяжение контролировать до монтажа фермы.
- 9. Болты фланцевых соединений верхних поясов затягивать после оформления фланцевых стыков нижнего пояса. Затяжку болтов осуществлять с одновременным контролем геометрических размеров фермы.
- 10. Конструкции покрытия: фермы, балки и прогоны огрунтовать грунтовкой ГФ–021 по ГОСТ 25129–82 и окрасить за 2 раза эмалью ПФ 115 по ГОСТ 6465–76 светлосерого
- 11. В качестве настила по прогонам применяются профилированные листы (См. КМ2) по ГОСТ 24045–94 из оцинкованной стали, окрашенной на специализированных линиях окрашивания по ТУ 67–443–86. Внешний вид лакокрасочного покрытия должен соответствовать показателям III класса ГОСТ9.032–74.

- 12. Сварку производить : конструкции из стали марки С245 и С255 электродами Э–46А , а конструкции из стали С345 электродами Э–50А по ГОСТ 9467–75\* с катетом h<sub>ш</sub>=6мм, кроме оговоренных
- 13. Монтаж вести на болтах М16, М20 и монтажной сварке. Болты класса прочности 5.8 ГОСТ 7792–70\*, гайки класса прочности 5 ГОСТ 5915–70\*, шайбы по ГОСТ 11371–78\* и ГОСТ 6402–70\*.
- 14. Листовая сталь используемая при изготовлении ферм принята С345, листовая сталь используемая при монтаже балок и прогонов – С255.
- 15. Все монтажные сварочные работы производить при положительной температуре или при отрицательных температурах не ниже минус 20 с предварительным подогревом кромок соединяемых элементов.
- 16. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии требованиями: а) МДС 53–1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций", б) ГОСТ 23118–99 "Конструкции по монтажу стальных строительных конструкций", в) СП 53–101–98 " Изготовление и контроль качества строительных стальных конструкций", г) СНиП 3.03.01–87\* "Несущие и ограждающие конструкции" 2001г.
- 17. Крепление сантехнического оборудования осуществлять только в узлах ферм.
- 18. Чертежи металлоконструкций разработаны на стадии КМ. Подрядная организация, разрабатывающая чертежи КМД должна согласовать с разработчиком КМ все отступления от чертежей КМ и места возможных монтажных стыков при членении на отправочные марки.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



Сварной заводской шов

Сварной монтажный шов

Болт постоянный

Болт монтажный

Инв. No подл.	Подпись и дата	Взам. инв. No
лем геометрических размеров фермы.		
10. Конструкции покрытия: фермы, балки и прогоны огрунтовать грунтовкой ГФ–021 по ГОСТ 25129–82 и окрасить за 2 раза эмалью ПФ 115 по ГОСТ 6465–76 светлосерого		
11. В качестве настила по прогонам применяются профилированные листы (См. КМ2) по ГОСТ 24045–94 из оцинкованной стали, окрашенной на специализированных линиях окрашивания по ТУ 67–443–86. Внешний вид лакокрасочного покрытия должен соответствовать показателям III класса ГОСТ9.032–74.		

xxxxxxx

Сварной монтажный шов

Болт постоянный

Болт монтажный

						ХМСПБ–28–14–КР.8				
						Физкультурно–спортивный комплекс с универсальным игровым залом в г.Югорск				
Изм.	Колуч.	Дата	Ндок.	Подпись	Дата					
Разработал		Хангрияга			03.14	Конструкции металлические		Стадия	Лист	Листов
Проверил		Шаламов			03.14			П	3	
ГИП		Шаламов			03.14	Общие данные (Окончание)		ООО "ХМСПБ"		