Схема стоек на отм. 0,000

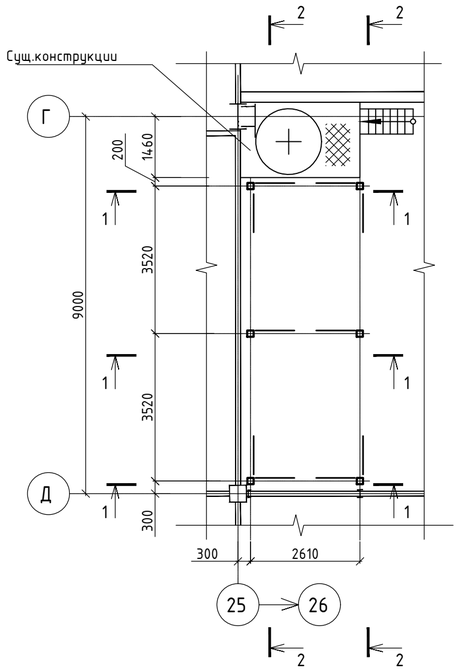
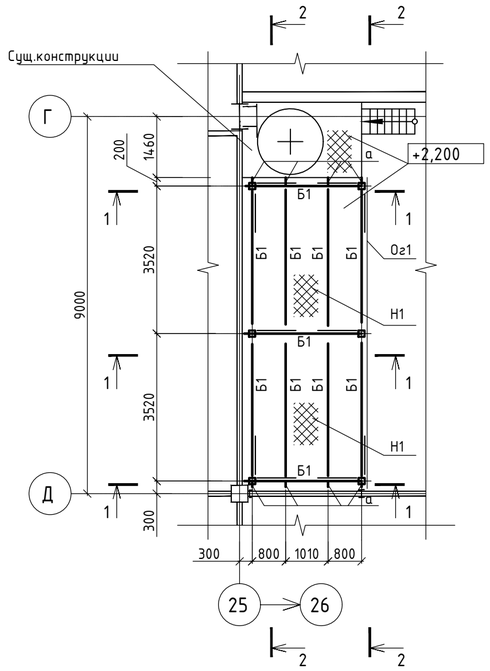
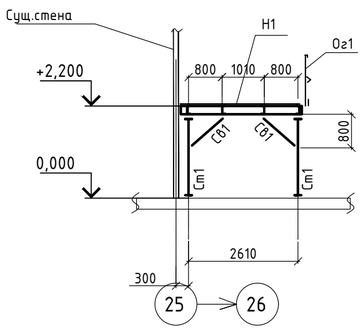


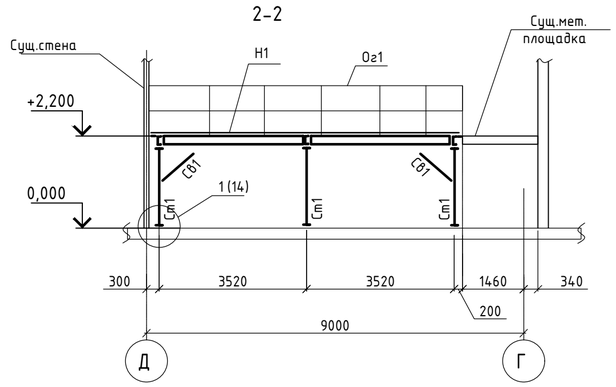
Схема расположения балок на отм. +2,200



1-1



2-2



Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение: Эскиз	Поз.	Состав	Усилия для прикрепления: А, кН	N, кН	М, кН м	Наименование или марка металла	Примечание
Ст1	□		ПК80х5		30,0		С255-4	
Ст2	L		L50х5		20,0		С245-4	
Ст3	□		ПК160х6		50,0		С255-4	
Б1	[		[16П	30,0	20,0		С245-4	
Б2	[		[10П	10,0	10,0		С245-4	
Б3	I		I 30Б2	46,0	30,0		С245-4	
Б4	[		[24П	30,0	30,0		С245-4	
Мр1	I		I 24М	30,0	30,0		С255Б-4	
Мр2	I		I 30М	35,0	30,0		С255Б-4	
Кр1	1150	1	[24П		30,0		С245-4	
		2	ПК80х5	30,0			С245-4	
Кр2	2150	1	[24П		30,0		С245-4	
		2	ПК80х5	30,0			С245-4	
СВ1	L		L50х5		20,0		С245-4	
СВ2	□		ПК50х5		30,0		С245-4	
СВ3	□		ПК80х5		30,0		С245-4	
Р1	□		ПК00х5		30,0		С245-4	
а	L		L50х5		20,0		С245-4	
Н1	800	1	Р.ст.t6				С235	
		2	-60х6				С245-4	
Н2			Н60-845-0,7				С235	
Л1	ЛГВ60-...В=700		с.1.450.3-7.94 в.2				С235	
Л2	ЛГВ45-...В=700		с.1.450.3-7.94 в.2				С235	
Л3	сложное						С235	
Ог1	ОПБГ-12....		с.1.450.3-7.94 в.2				С235	
Ог2	ОЛГ60-12...		с.1.450.3-7.94 в.2				С235	
Ог3	ОЛГ45-12...		с.1.450.3-7.94 в.2				С235	
Лс1	Ступени типа В2		с.1.450.3-7.94 в.2				С235	

1 Изготовление конструкций производить по чертежам КМД в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и указаниями в чертежах КМ.
обеспечивать собираемость конструкций на монтаже по СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций". При необ
2 Заводские соединения конструкций из стали С345 производить автоматической сваркой под слоем флюса (марка сварочной проволоки Св-10ГА по ГОСТ 2246-70*, марка флюса АН-60 по ГОСТ 9087-81*) и полуавтоматической сваркой в среде СО2 по ГОСТ 8050-85 (марка сварочной проволоки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*).
3 Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме расчетных и оговоренных.
4 Контроль качества сварных швов производится по СП53-101-98. Ультразвуковому контролю должно подвергаться не менее 5% всех монтажных и 2% всех заводских швов , согласно СП70.13330.2012 п.4.12.3.

Взам. инв.№ | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Стадия	Лист	Листов

Формат А2