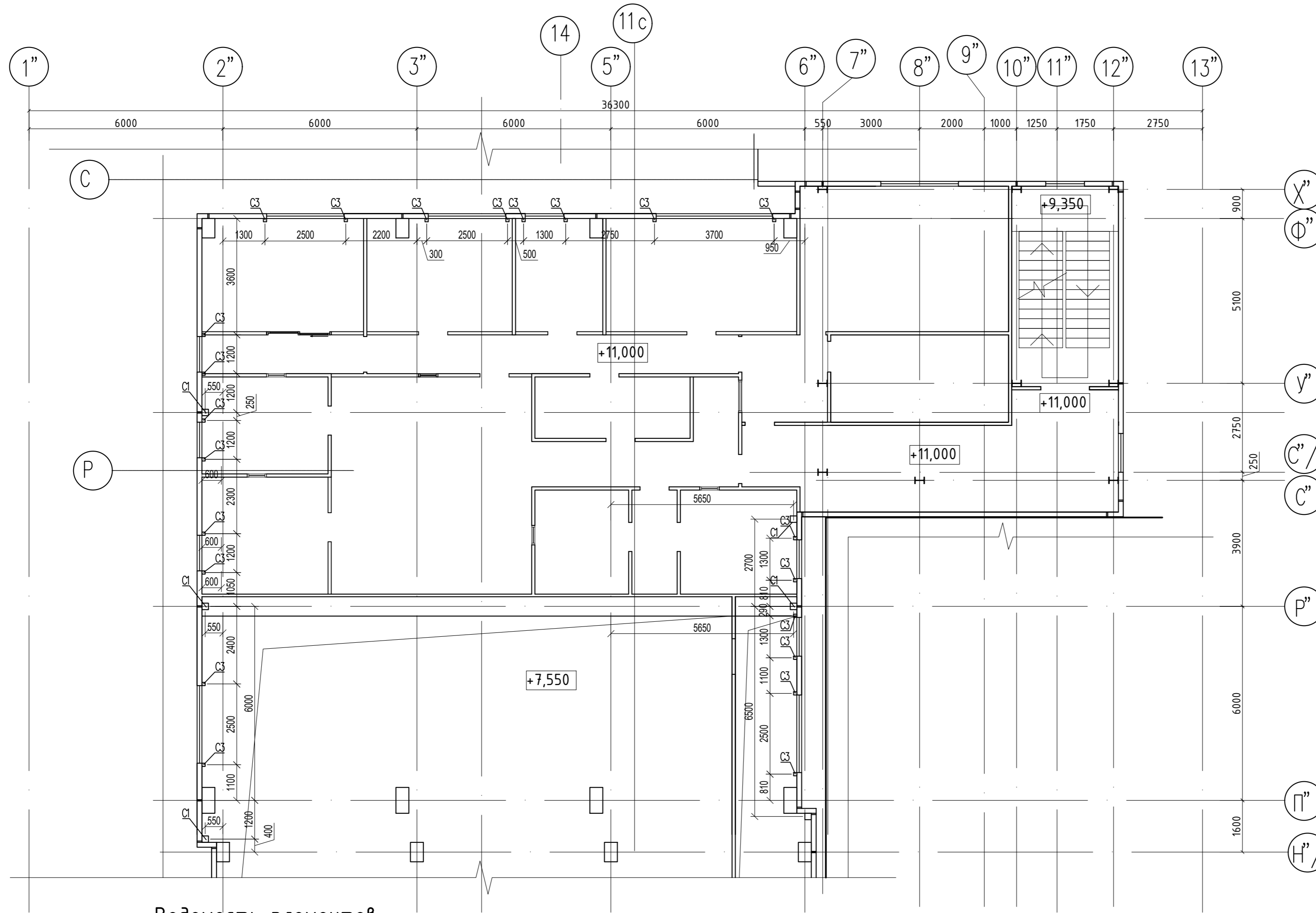


1. Монтаж конструкций вести с учетом требований СНиП на производство работ, указаний проекта производства работ.
2. Сварку стальных конструкций при монтаже производить электродами Э46 по ГОСТ 9467-75. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
Сварные швы зачистить от сварочного шлака, брызг, ржавчины, острые кромки скруглить с радиусом не меньше 2 мм.
3. Все работы, скрытые после монтажа, должны освидетельствоваться актом скрытых работ.
4. Все металлические конструкции должны быть защищены от коррозии слоем эмали ПФ-115 по ГОСТ 10144-74 по слою грунтовки ГФ-021 общей толщиной 110мм. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены. Цветовое решение окраски принять по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса по ГОСТ 9.032-74*.
5. Защиту сварных монтажных соединений выполнить после монтажа конструкций.
6. Сталь конструкций - С255 по ГОСТ 27772-2015.
7. При устройстве анкерных болтов "Хилти" (или других анкерных систем) категорически запрещается нарушение рабочей арматуры колонн!
Все сколы и другие деформации по железобетонным конструкциям при выполнении работ по устройству анкерных систем восстанавливать!
8. К открытым концам труб приварить заглушки.
9. Техническую спецификацию металла см. л.25

						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Комина	21.01.2020					Р	17	
ГИП	Дмитриев	21.01.2020							
Н. контр.	Сорокин	21.01.2020				Схема расположения стоек фахверка на отм. +7,550 в осях 2"-6" / Н"/1-Ф"	ООО "КИП"		

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



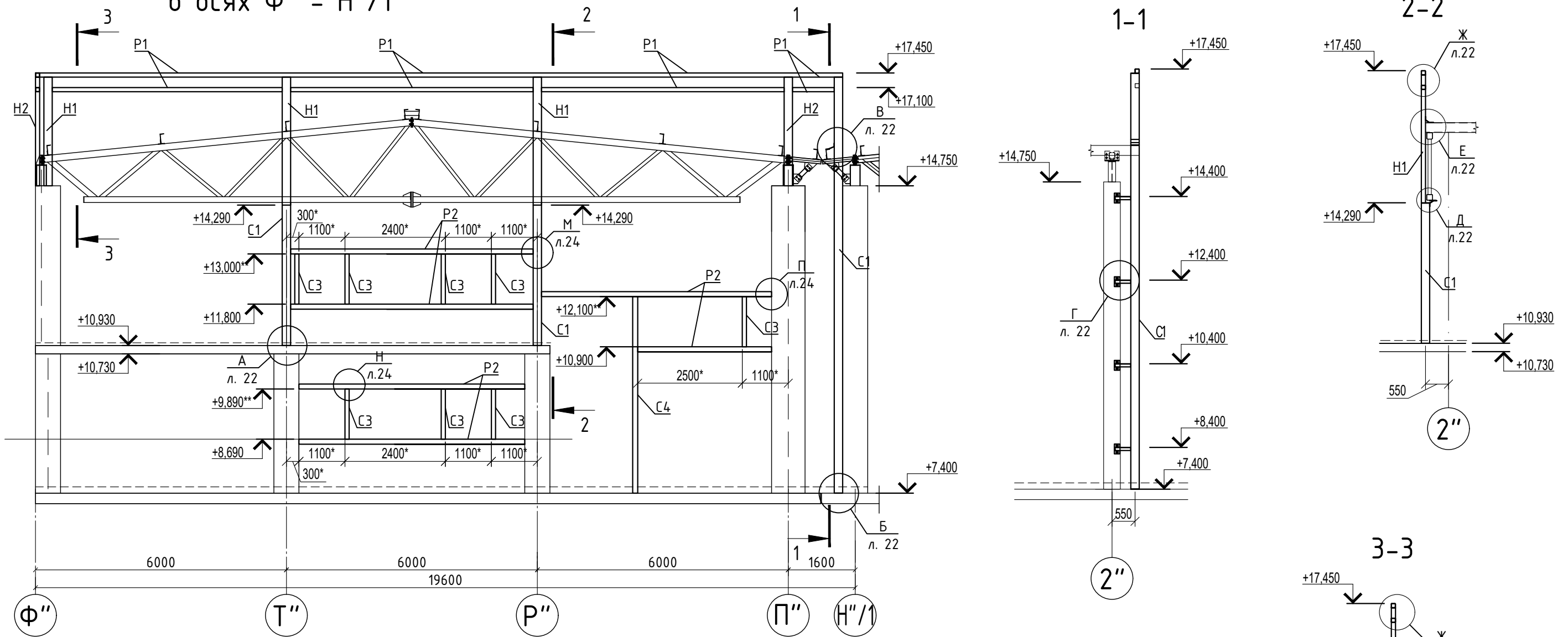
Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилие в элементе			Наименование или марка материала	Примечание
	Эскиз	поз.	состав	A, м	N, м	M, м*м		
C1			профиль 200x200x6				C255	
C2			профиль 160x160x5				C255	
C3			профиль 100x100x4				C255	
C4			профиль 120x120x4				C255	
H1			профиль 200x100x5				C255	
H2			зн. шв. 200x100x6				C255	
P1			профиль 100x100x4				C255	
P2			профиль 120x120x4				C255	
У1			зн. уголок 80x80x6				C255	

1. Монтаж конструкций вести с учетом требований СНиП на производство работ, указанных проекта производства работ.
2. Сварку стальных конструкций при монтаже производить электродами Э46 по ГОСТ 9467-75. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Сварные швы зачистить от сварочного шлака, брызг, ржавчины, острые кромки скруглить с радиусом не меньше 2 мм.
4. Все работы, скрытые после монтажа, должны освидетельствоваться актом скрытых работ.
5. Все металлические конструкции должны быть защищены от коррозии слоем эмали ПФ-115 по ГОСТ 10144-74 по слою грунтовки ГФ-021 общей толщиной 110мм. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены. Цветовое решение окраски принять по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса по ГОСТ 9.032-74.
6. Защиту сварных монтажных соединений выполнить после монтажа конструкций.
7. Сталь конструкций - С255 по ГОСТ 27772-2015.
8. При устройстве анкерных болтов "Хилти" (или других анкерных систем) категорически запрещается нарушение рабочей арматуры колонн! Все сколы и другие деформации по железобетонным конструкциям при выполнении работ по устройству анкерных систем восстановить!
9. К открытым концам труб приварить заглушки.
10. Техническую спецификацию металла см. л.25

						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Комина			21.01.2020		Р	18	
ГИП		Дмитриев			21.01.2020				
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020	Схема расположения стоек фахверка на отм. +11,000 в осях 2''-6'' / Н''/1-Ф''			ООО "КИП"

Схема расположения элементов фахверка по оси 2''
в осях Ф'' - Н''/1

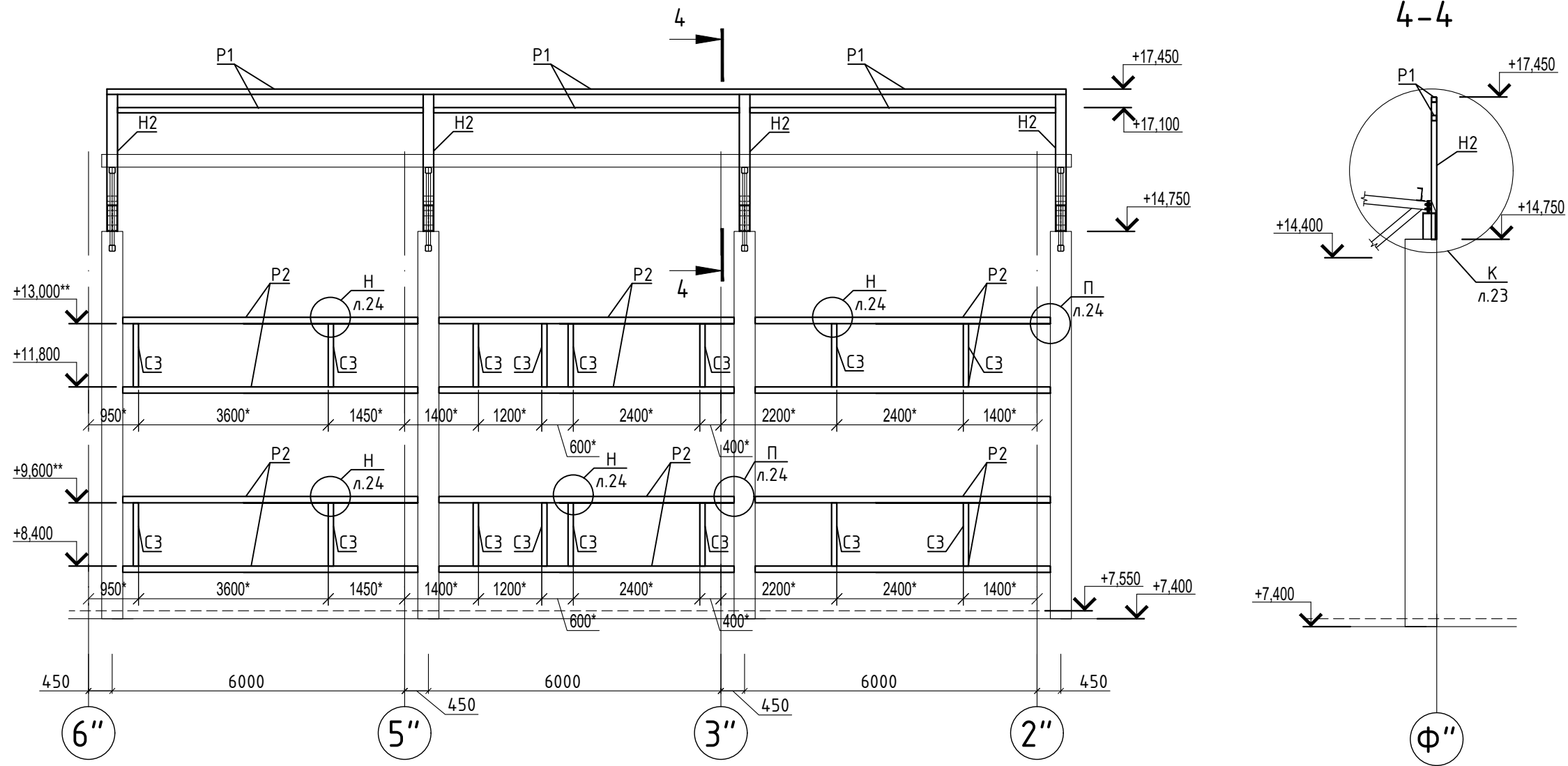


1. Ведомость элементов см. л.18
2. Привязка стоек фахверка центральная.
3. * - Размеры между стойками даны в свету.
4. ** - Отметки даны по низу ригелю.

Согласовано			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.
Разраб.	Комина		21.01.2020
ГИП	Дмитриев		21.01.2020
Изм.	Сорокин		21.01.2020
Изм. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	

						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Комина				21.01.2020		Р	19	
ГИП	Дмитриев				21.01.2020				
Изм.	Сорокин				21.01.2020	Схема расположения элементов фахверка по оси 2'' в осях Ф'' - Н''/1	ООО "КИП"		

Схема расположения элементов фахверка по оси Ф'' в осях 6''- 2''



1. Ведомость элементов см. л.18
2. Привязка стоек фахверка центральная.
3. * Размеры между стойками даны в свету.
4. ** - Отметки даны по низу ригеля.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

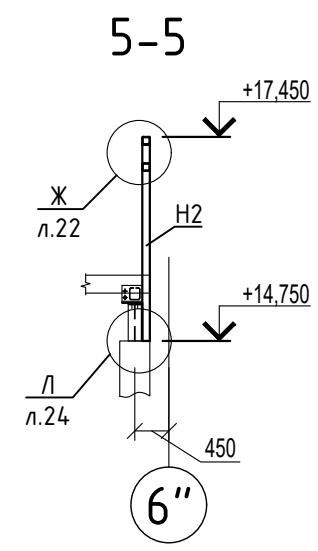
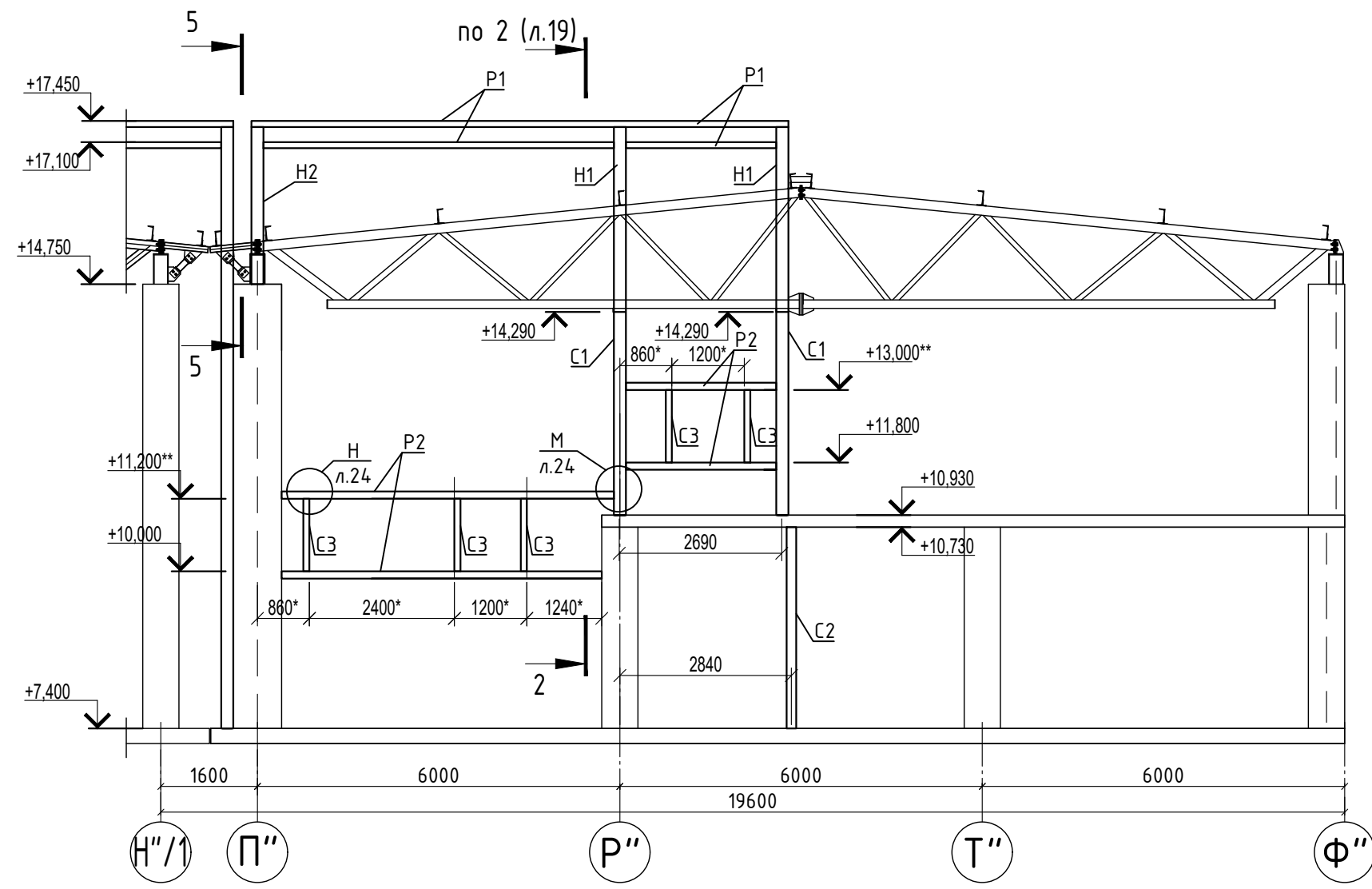
Инв. № подл.

04/18-КМ.17

Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59

Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Комина			21.01.2020			Р	20
ГИП		Дмитриев			21.01.2020				
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020	Схема расположения элементов фахверка по оси Ф'' в осях 6''-2''	ООО "КИП"		

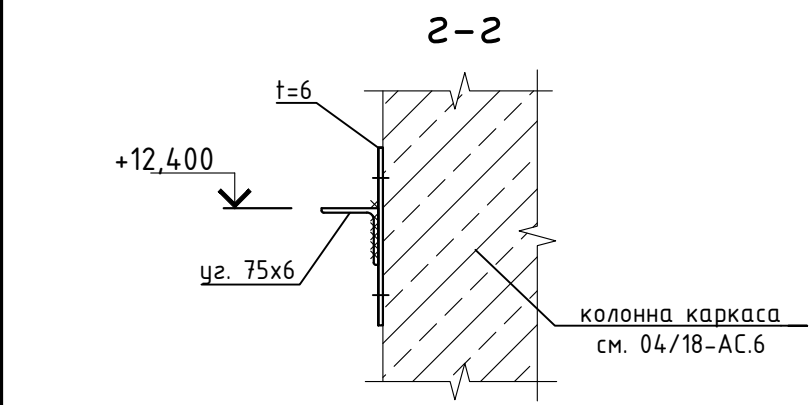
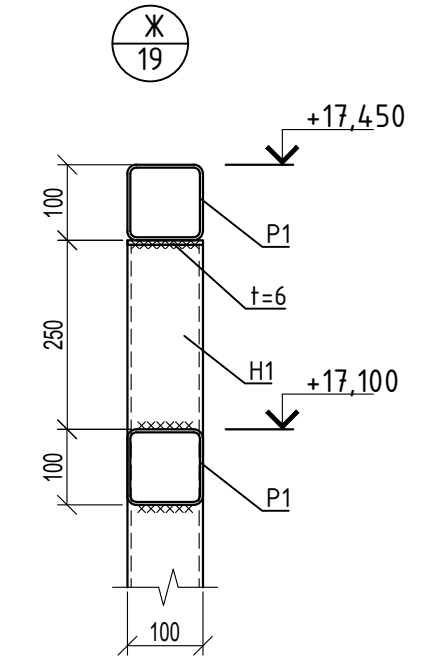
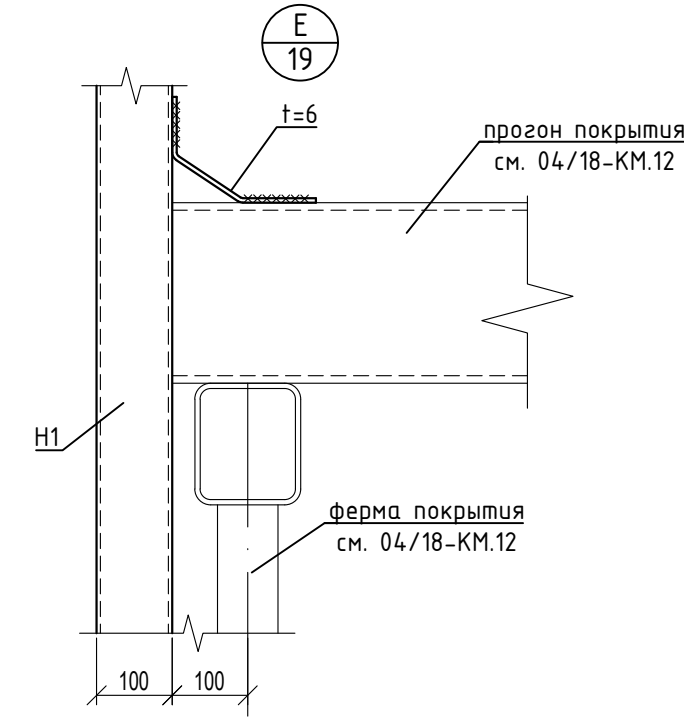
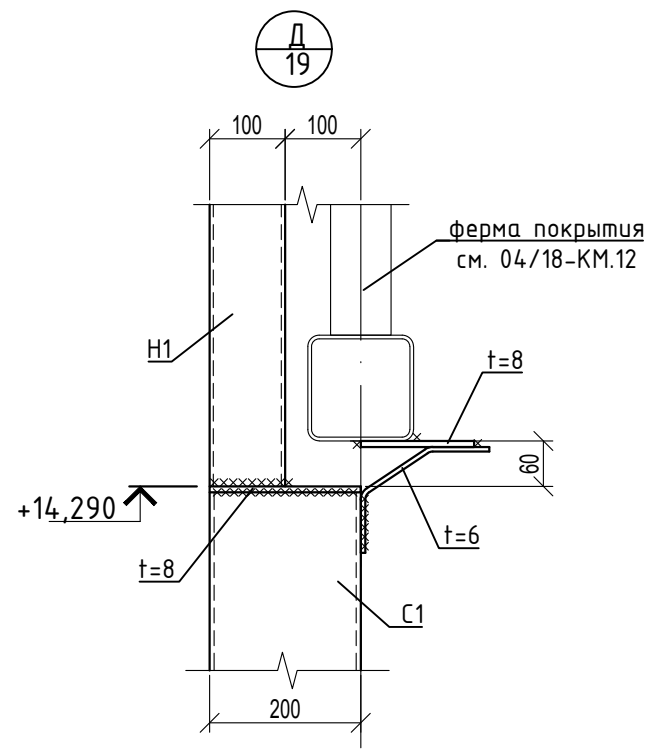
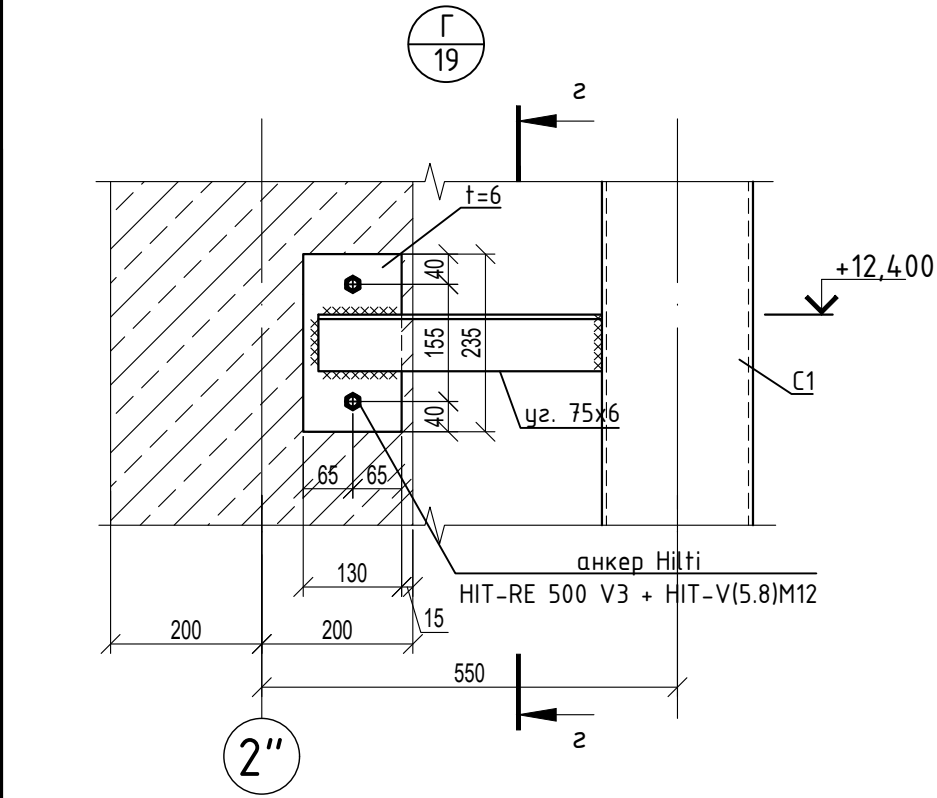
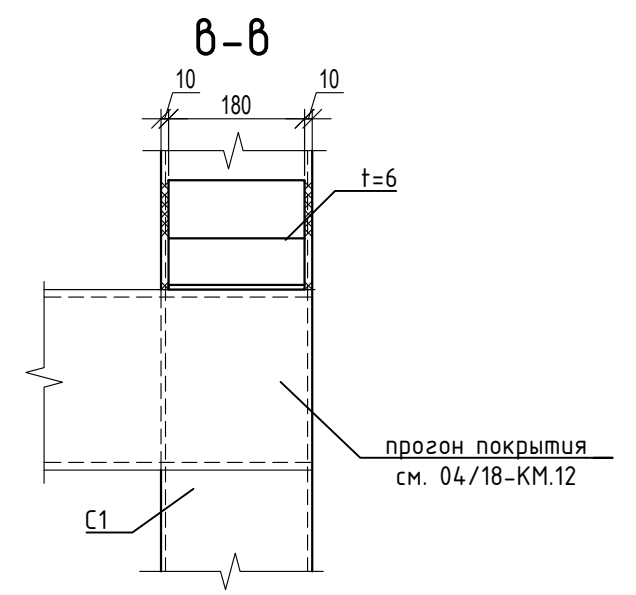
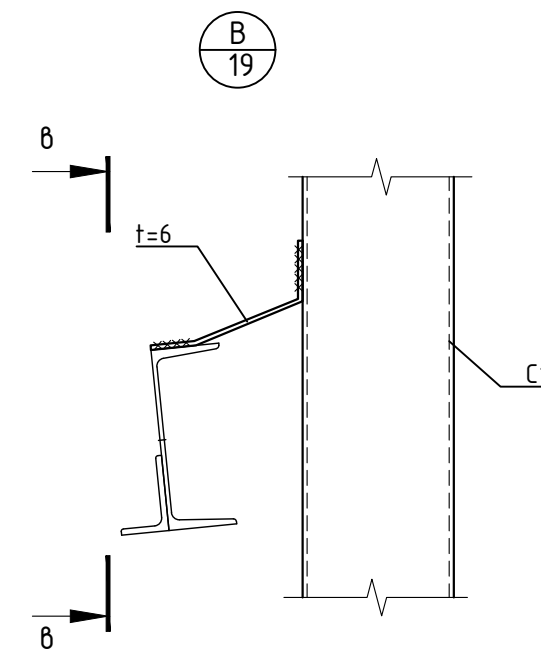
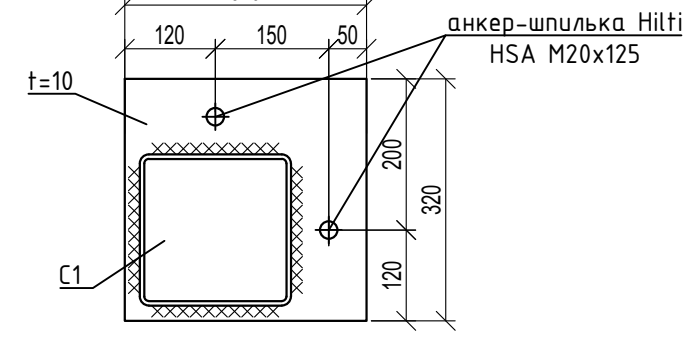
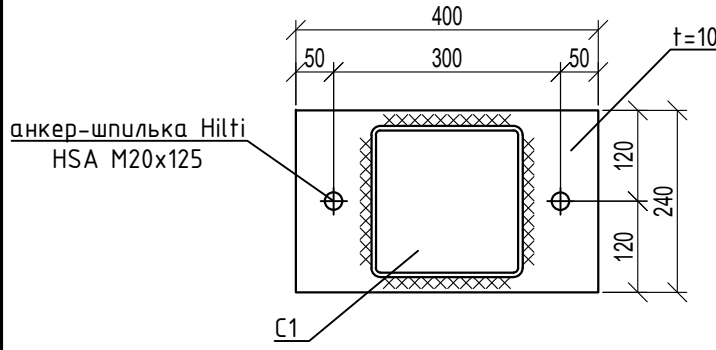
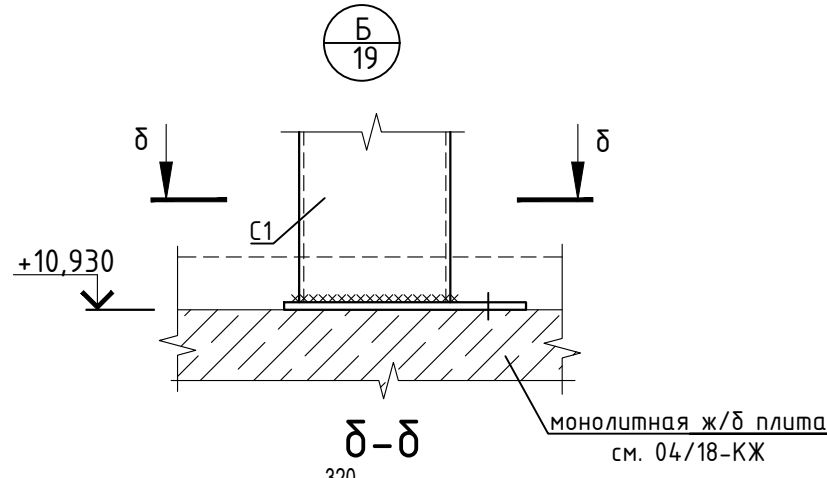
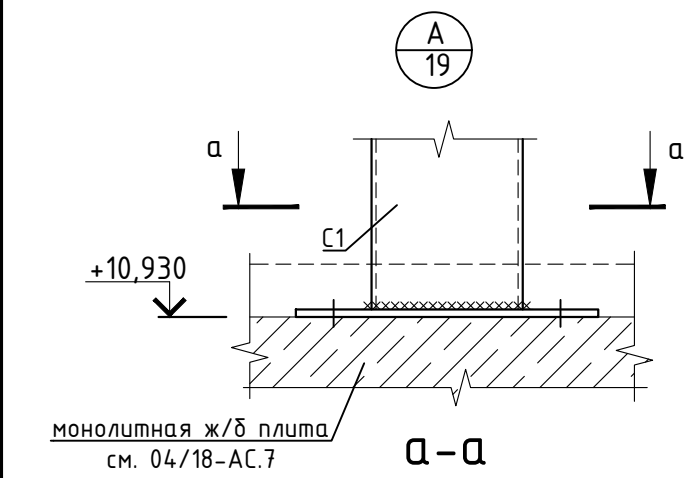
Схема расположения элементов фахверка по оси 6" в осях Н"/1 - Ф"



1. Ведомость элементов см. л.18
2. Привязка стоек фахверка центральная.
3. * Размеры между стойками даны в свету.
4. ** - Отметки даны по низу ригелю.

Согласовано			
Изм. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	

						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Комина			21.01.2020		Р	21	
ГИП		Дмитриев			21.01.2020				
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020	Схема расположения элементов фахверка по оси 6" в осях Н"/1 - Ф".		ООО "КИП"	



1. Монтаж конструкций производить согласно СНиП 3.03.01-87.
2. Катет монтажных швов принимать по минимальной толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
3. Монтажные швы выполнять ручной сваркой электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75.

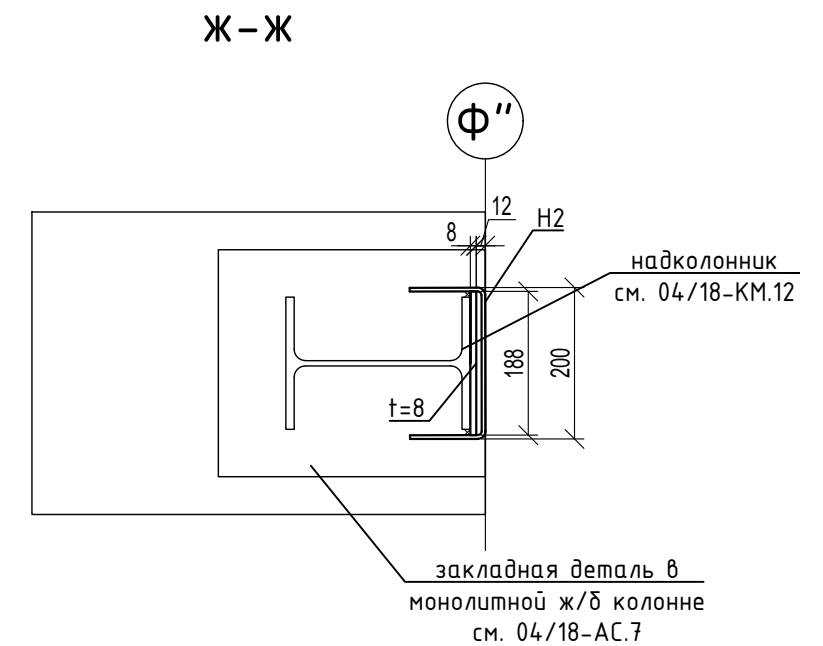
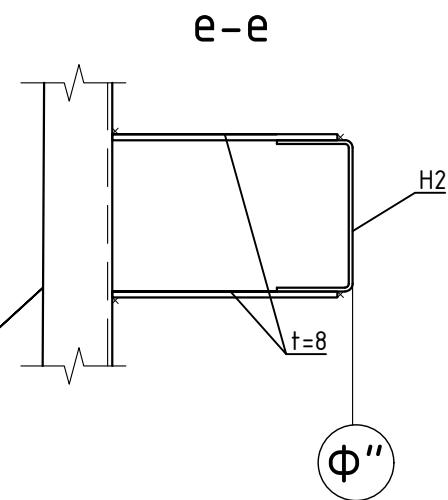
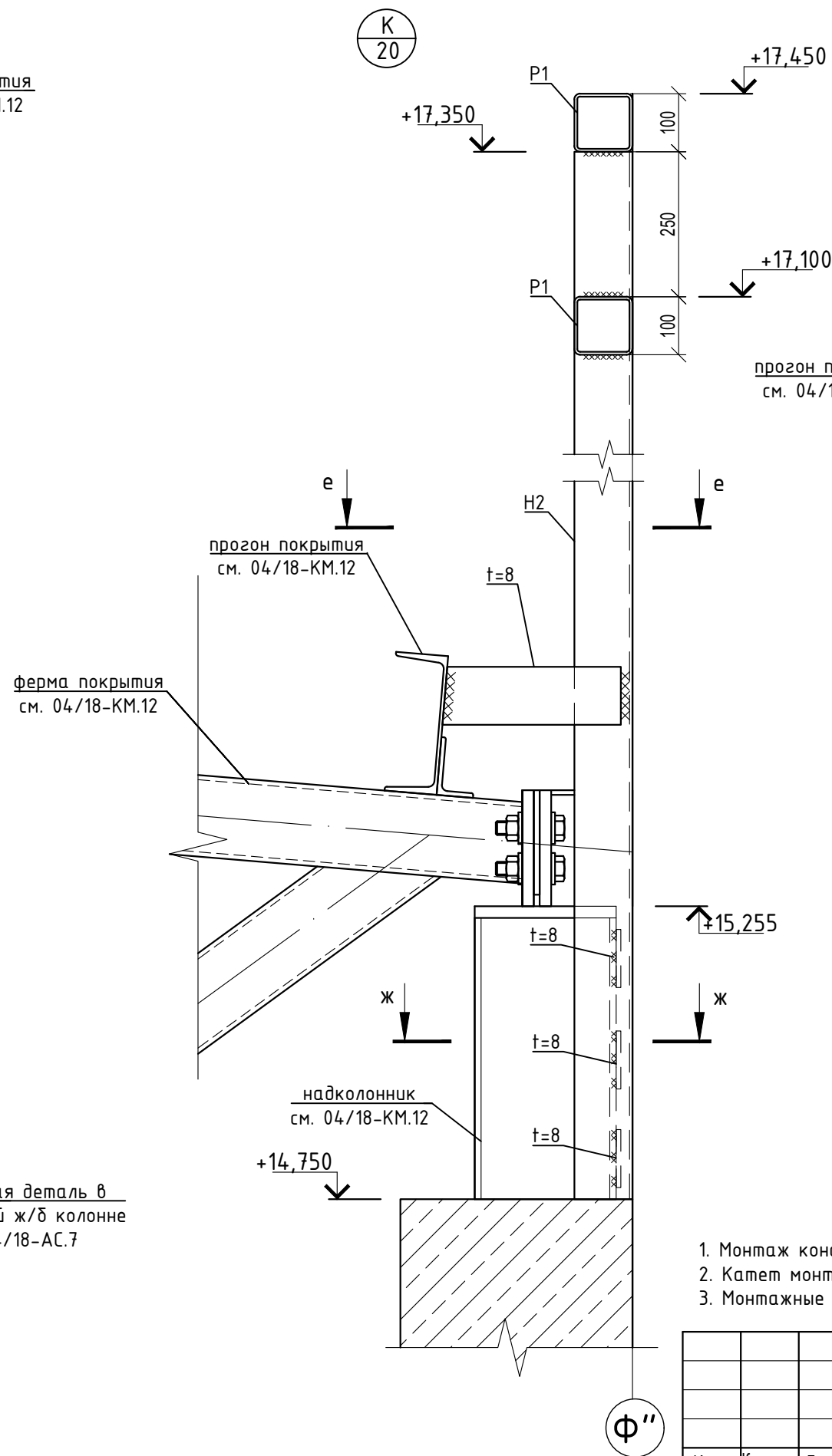
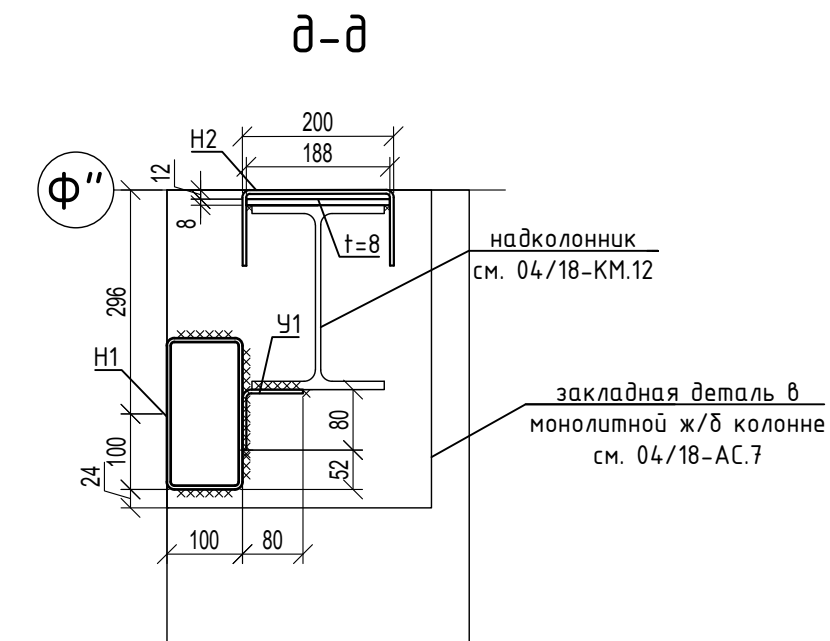
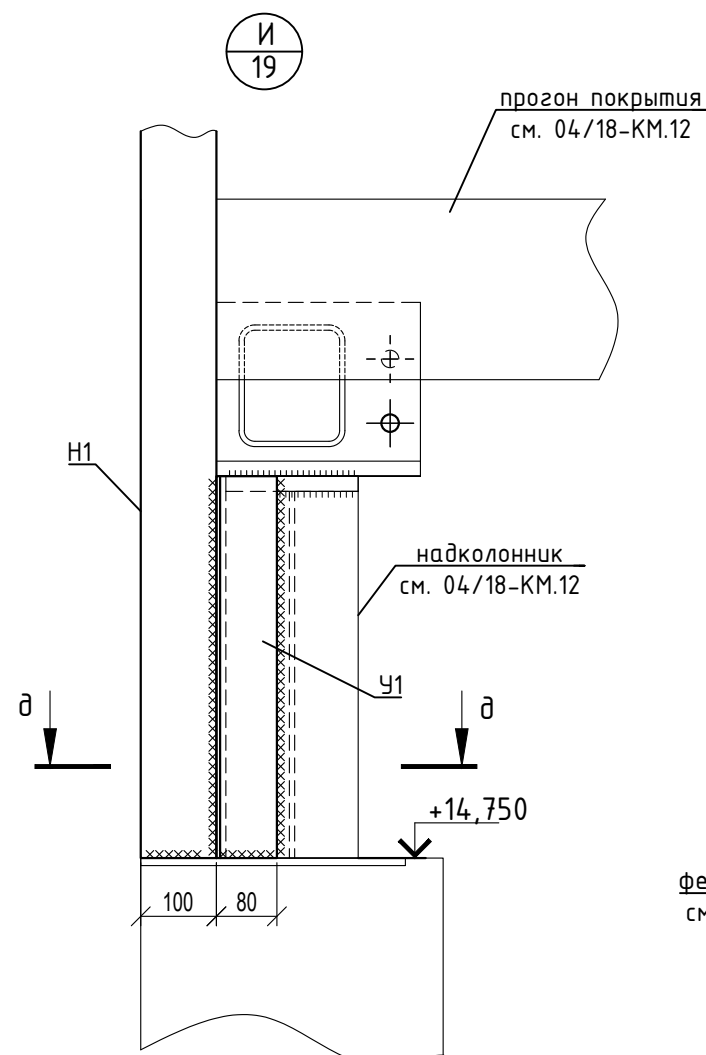
						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Комина			21.01.2020		Р	22	
ГИП		Дмитриев			21.01.2020				
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020	Узел А, Б, В, Г, Д, Е, Ж	ООО "КИП"		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

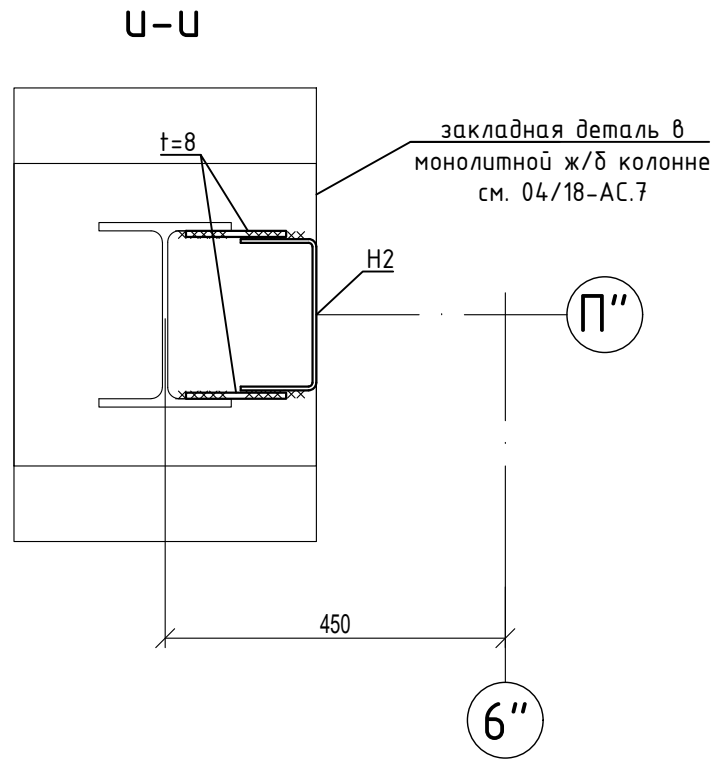
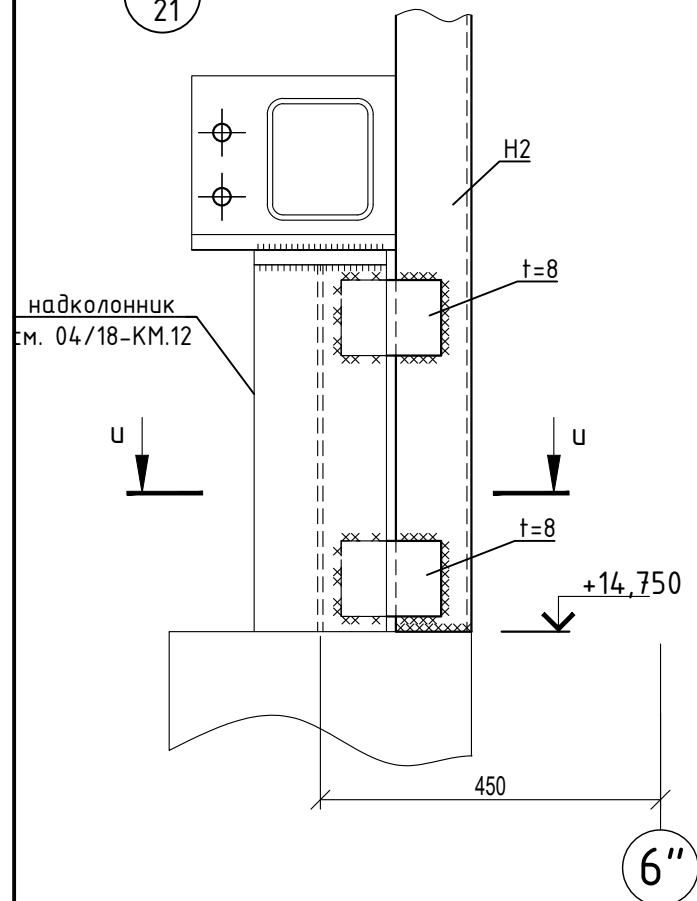
Инв. № подл.



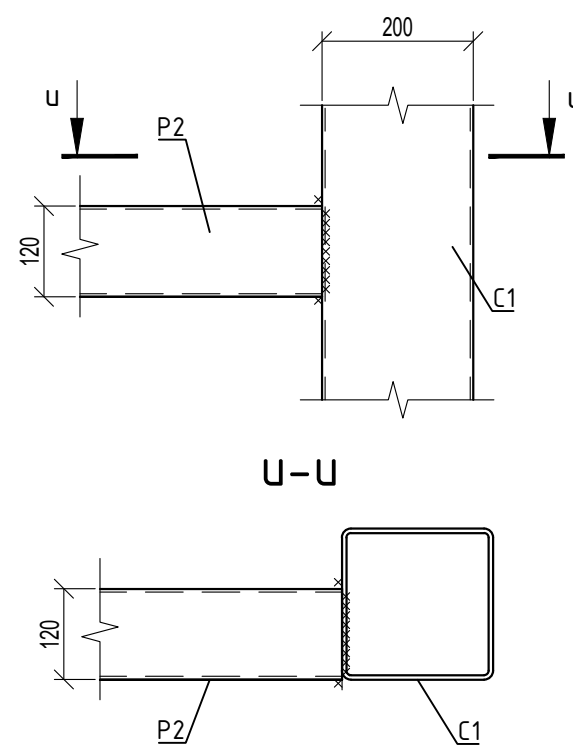
1. Монтаж конструкций производить согласно СНиП 3.03.01-87.
2. Катет монтажных швов принимать по минимальной толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
3. Монтажные швы выполнять ручной сваркой электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75.

						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Комина			21.01.2020		Р	23	
ГИП		Дмитриев			21.01.2020				
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020	Узел И, К	ООО "КИП"		

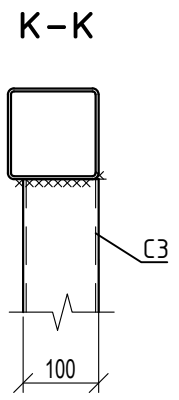
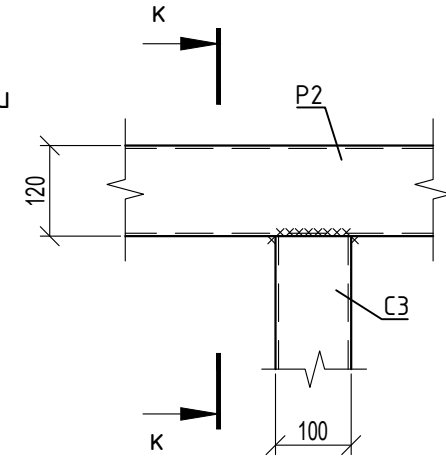
Л
21



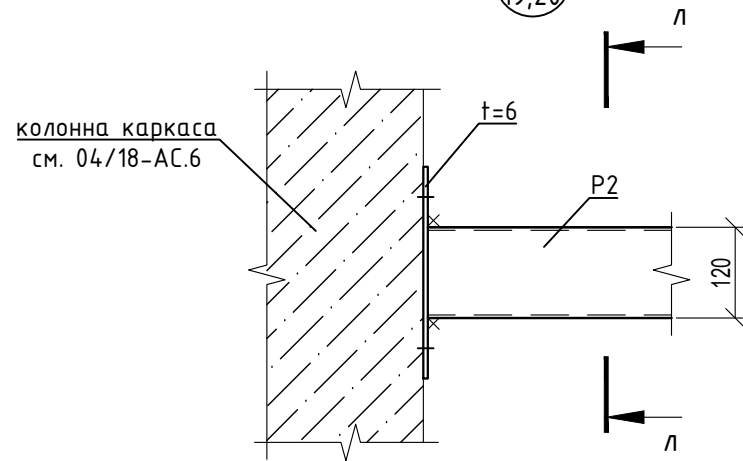
М
19,20,21



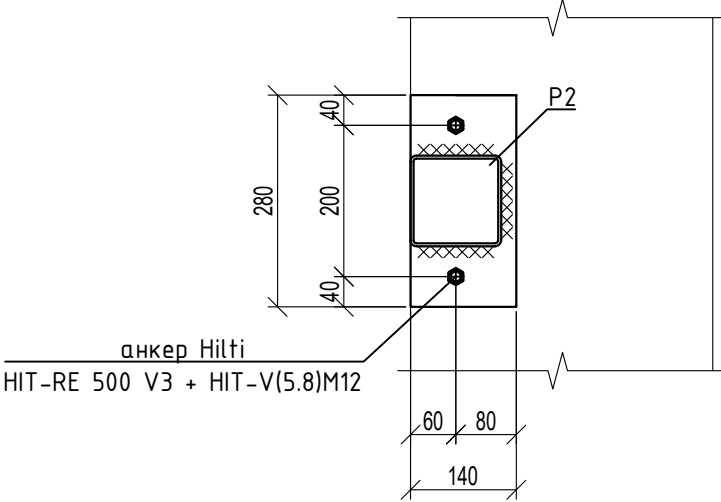
Н
19,20,21



П
19,20



Л-Л



1. Монтаж конструкций производить согласно СНиП 3.03.01-87.
2. Катет монтажных швов принимать по минимальной толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
3. Монтажные швы выполнять ручной сваркой электродами типа Э46 по ГОСТ 9467-75.

						04/18-КМ.17			
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59			
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	2 этап	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Комина			21.01.2020		Р	24	
ГИП		Дмитриев			21.01.2020				
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020	Узел Л, М, Н, П	ООО "КИП"		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Техническая спецификация металла

Наименование	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкций, кг		Общая масса, кг
				Стойки	Ригели	
1	2	3	4	5	6	7
Стальные гнутые замкнутые сварные профили по ГОСТ 30245-2003	С255 ГОСТ 27772-2015	200x6	1	870		870
		200x100x5	2	340		340
		100x4	3	420	1110	1530
		120x4	4	100	1700	1800
	Итого		5	1730	2810	4540
Всего профиля			6	1730	2810	4540
Швеллеры стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 8278-83	С255 ГОСТ 27772-2015	200x100x6	7	240		240
	Итого		8	240		240
Всего профиля			9	240		240
Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771-93	С255 ГОСТ 27772-2015	80x80x6	10	5		5
	Итого		11	5		5
Всего профиля			12	5		5
Уголки стальные горячекатаные равнополочные по ГОСТ 8509-93	С255 ГОСТ 27772-2015	75x6	13	15		15
	Итого		14	15		15
Всего профиля			15	15		15
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903-74	С255 ГОСТ 27772-2015	-10	16	60		60
		-8	17	60		60
		-6	18	40		40
	Итого		19	160		160
Всего профиля			20	160		160
Всего масса металла			21	2150	2810	4960

1. Окончательное количество и масса металлоконструкций определяются при разработке чертежей КМД.
2. Количество болтов, гаек, шайб, анкеров и т.д. определяется при разработке чертежей КМД.

						04/18-КМ.17		
						Реконструкция основного производственного корпуса завода ОАО "Северное молоко", расположенного по адресу: г.Грязовец, ул. Соколовская, 59		
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подп.	Дата			
Разраб.		Комина			21.01.2020			
ГИП		Дмитриев			21.01.2020			
						2 этап		
						Р	25	
						Техническая спецификация металла		
						ООО "КИП"		
Н. контр.		Сорокин			21.01.2020			