

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки АС (продолжение)		
Лист	Наименование	Примечание
52	Проем Пр-1	новый
53	Схема заполнения проемов чердака	новый
54	Схема раскладки кровельной обвесного фасада в осях 1-11	новый
55	Схема раскладки кровельной обвесного фасада в осях 11-1	новый
56	Схема раскладки кровельной обвесного фасада в осях А-Е, Е-А	новый
57	Схема раскладки кровельной обвесного фасада в сечениях А-А, Б-Б, В-В, Г-Г	новый
58	Схема расположения металлических балок на 2 этаже	новый
59	Узел стыковки балок коридор и лестница	новый
60	Схема расположения профилированного настила в перекрытии 2-го этажа	новый
61	Схема расположения профилированного настила в перекрытии 3,4-го этажа и чердачного перекрытия	новый
62	Схема раскладки арматурных сеток в перекрытии 2-го этажа	новый
63	Схема раскладки арматурных сеток в перекрытии 3,4-го этажа и чердачного перекрытия	новый
64	Каркас Кр-1	новый

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Указания по производству работ по усилению конструкции

- Работы по усилению должны выполнять специализированная организация.
- Все работы по усилению должны выполняться под руководством ответственного лица, имеющего специальную техническую подготовку и знакомого с "Руководством по усилению элементов конструкции с применением сварки"
- В процессе работ, связанных с усилением конструкции, должен вестись журнал, в котором приводятся все исполнительные данные и указывается клейма сварщиков, выполнявших работы.
- Квалификация сварщиков должна быть не ниже 5-го разряда.
- Температура воздуха при выполнении работ должна быть не ниже минус 5гр С
- При выполнении работ по усилению исключать все временные нагрузки.
- При производстве работ не допускаются удары по конструкции.
- Контроль качества сварки осуществлять путем наружного осмотра выполненного сварного шва.

Рекомендации по усилению элементов конструкции.

- Места под сварку на элементах должны быть очищены от краски и ржавчины до чистого металла.
- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, диаметром не более 4 мм на токе, не превышающем 220 А со скоростью, обеспечивающей получение шва за один проход катетом не более 6 мм. Катет шва принять 6 мм. Шов сплошной.
- При усилении элементов сварку каждого последующего шва следует производить только после полного охлаждения ранее выполненного шва до температуры, не превышающей 100гр С
- При усилении элементов под нагрузкой категорически запрещается наложение швов поперек элемента.
- После усиления стальных конструкций и их приварки, новые элементы, сварные швы и приваривающие к ним участки существующих конструкций должны быть очищены, огрунтованы и окрашены. (см.л. 19, 22, 25)

- Начало общих данных смотреть на л. 1.1, 1.2

					МК 002/01-08-Р-А АС			
					МОУ "Гимназия №6" по ул. Федосеева, 16 в Курдовском районе г. Перми			
2		Зам.	ИОО15					
1		Ноб	ИОО09					
Изм	Колуч	Лист	№док.	Подпись	Дата	Капитальный ремонт здания гимназии №6 (шм А)		
Разработ.	Макарова							
Провер.								
ГМП	Чумаков					Общие данные (продолжение)		
						ООО "ПРОМАКС"		