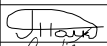
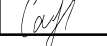


Общие данные по изготовлению конструкций

1. Комплект чертежей разработан на основании комплектов чертежей КМ шифры 1632-2021-2.1.3-КМ изм.1, листы 1-18, разработанных МОРСТРОЙТЕХНОЛОГИЯ.
2. Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неуказанные предельные отклонения размеров выполнить по ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
3. Шероховатость поверхности реза кромок деталей Rz160, кроме оговоренных на чертежах.
4. Размеры деталей даны без учёта на усадку при сварке.
5. Все отверстия оговорены на сборочных чертежах.
6. Катеты сварных швов оговорены на сборочных чертежах.
7. Заводские сварные швы выполнить механизированной сваркой в среде защитных газов (ГОСТ 14771-76*), сварочной проволокой диаметром 1,2 -1,6 мм, марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
8. Конструктивные элементы и размеры сварных соединений принимать по ГОСТ 5264-80.
9. Методы и объёмы контроля качества сварных соединений выполнять по СП 53-101-98 Таблица
10. Категории и типы швов сварных соединений {кроме сварных соединений дополнительных стыков - см. п.п.11} согласно СП 53-101-98 Таблица 8:
тип 2 - швы с полным проваром;
тип 1 - стыковые швы;
тип 7 - угловые швы.
11. Огнезащиту конструкций выполнять по специально разработанному проекту организацией, имеющей лицензию на данный вид работ, на основании указаний в чертежах марки АР. Огнезащите до R45 подлежат конструкции, участвующие в общей устойчивости каркаса здания, а именно: колонны, связи по колоннам, горизонтальные связи перекрытия со связевыми балками, ригели рам и связи покрытия (см. в ведомости отправочных марок).
Сочетание антикоррозийной защиты и огнезащиты определяет производитель составов.
Защиту металлических конструкций от коррозии выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии».
Степень агрессивного воздействия среды на металлические конструкции - сильноагрессивная.
Все металлические конструкции окрасить лакокрасочным покрытием IV группы, общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку 240 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
Нанесение АКЗ по схеме:
1.м/к под ОГЗ: Изолэн-mastic -180 мкм, цвет серый (грунт)
2.остальные м/к: Изолэн-mastic 180 мкм + Политон УР (УФ) 80 мкм суммарно 240 мкм. RAL 7005
Цвет стенового профнастила - RAL Design 110 60 65, кровельного профнастила - RAL 7005.
Степень очистки поверхности стальных конструкций - 2.
Места строительных конструкций, где лакокрасочное покрытие повреждено при транспортировании или монтаже, должны быть очищены, зашпатлёваны, огрунтованы и окрашены.
12. Конструкции, в зоне монтажной сварки и высокопрочных болтов, не грунтовать и не красить на ширину 100 мм от монтажного шва или отверстий, согласно штриховок указанных на сборочных чертежах.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №									
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №							1632-2021-2.1.3-КМД4		
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
									Конвейерная галерея №3		
									Стадия	Лист	Листов
									Р	1	1
									000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
			Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Общие данные 3 очередь. Оси 26-33.				
			Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24					