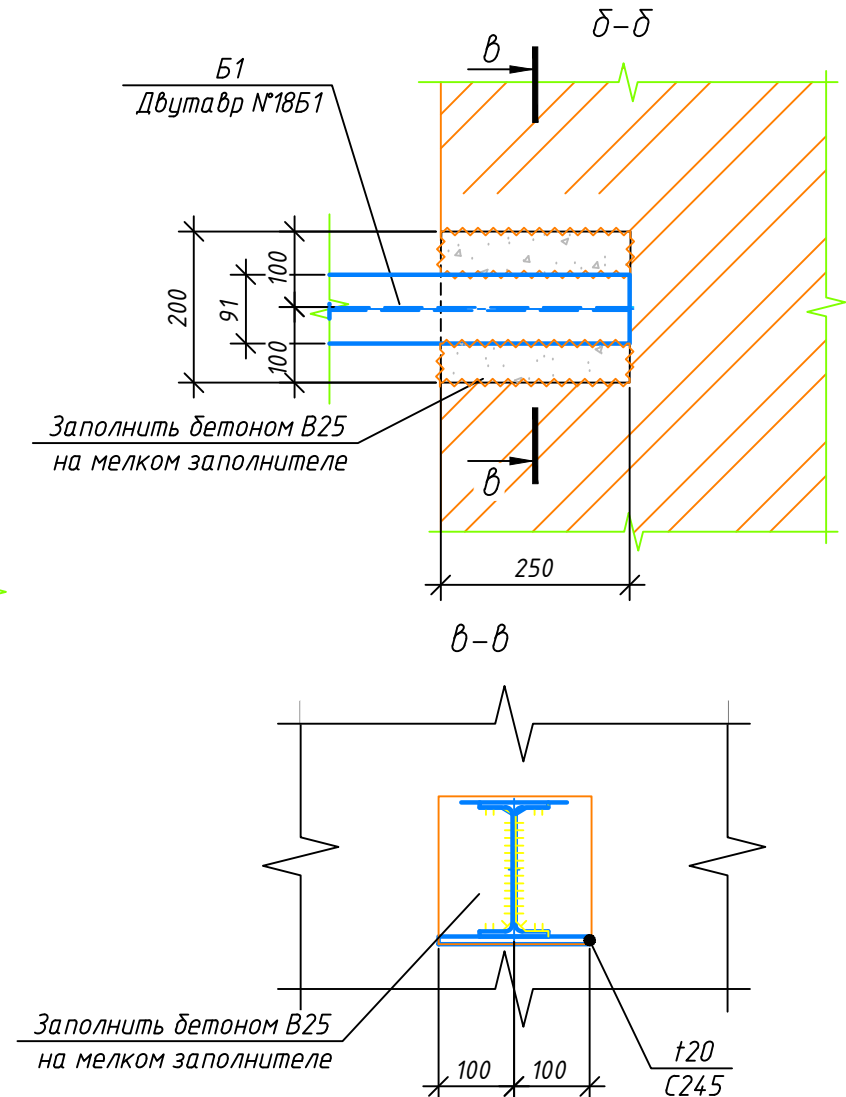
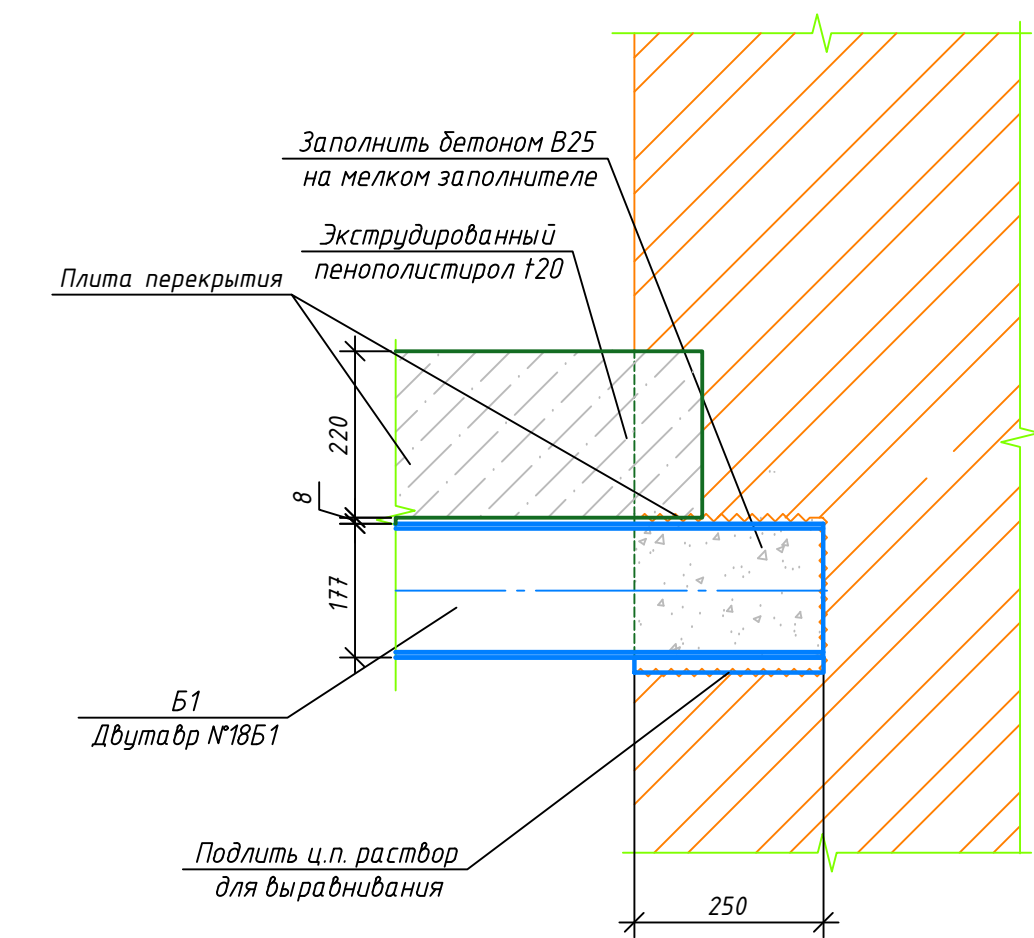
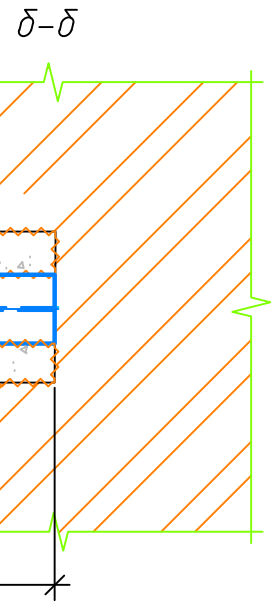
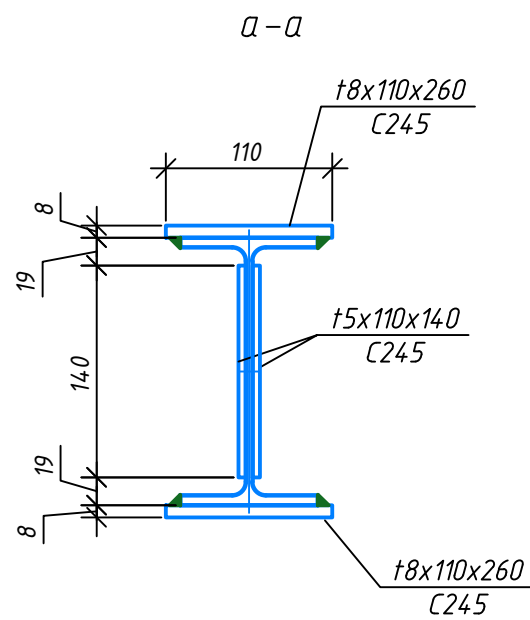
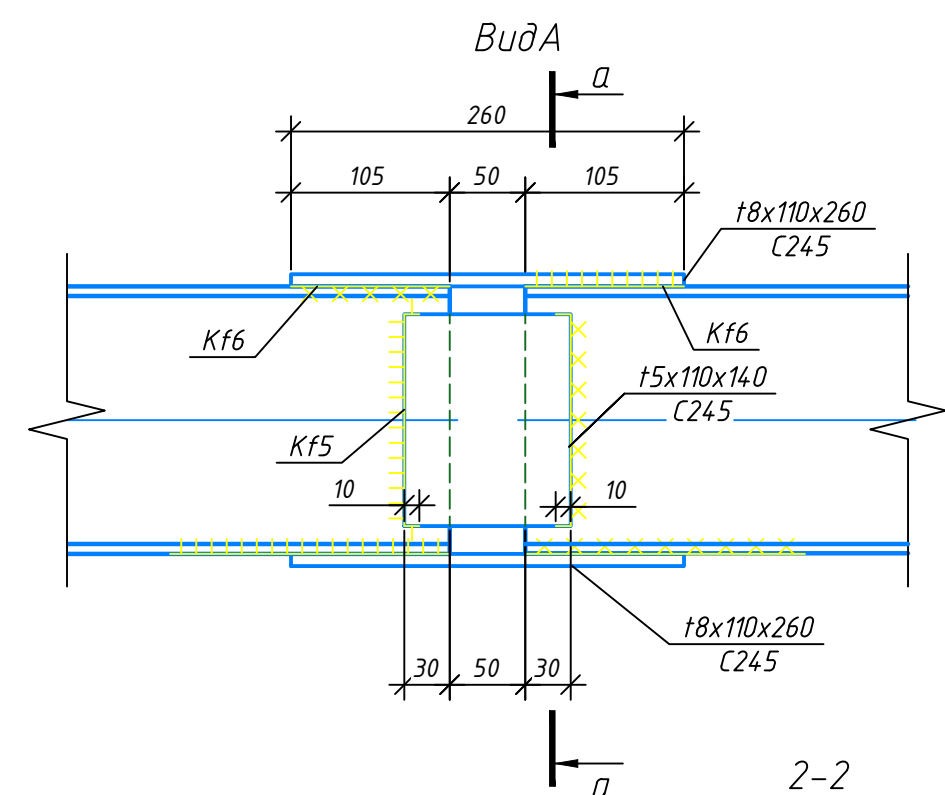
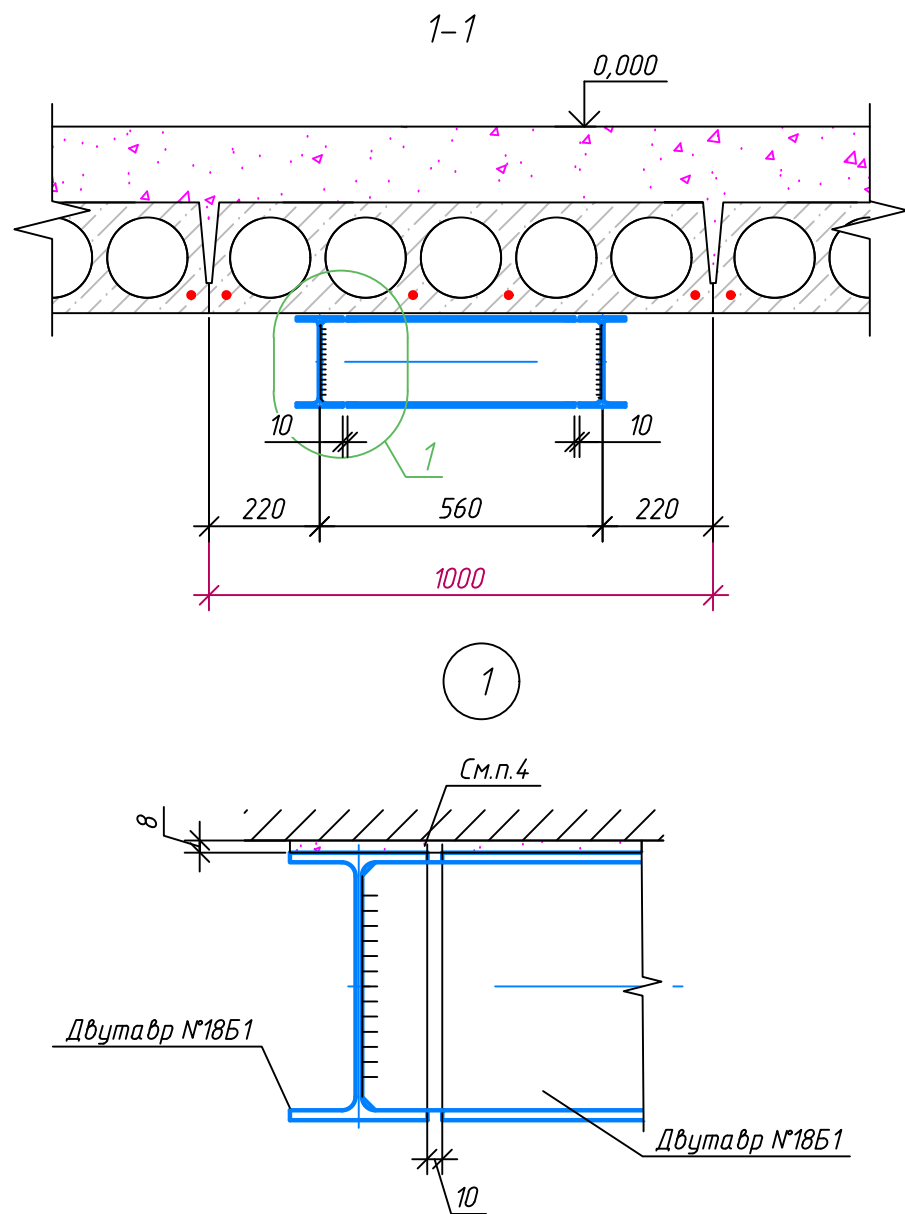
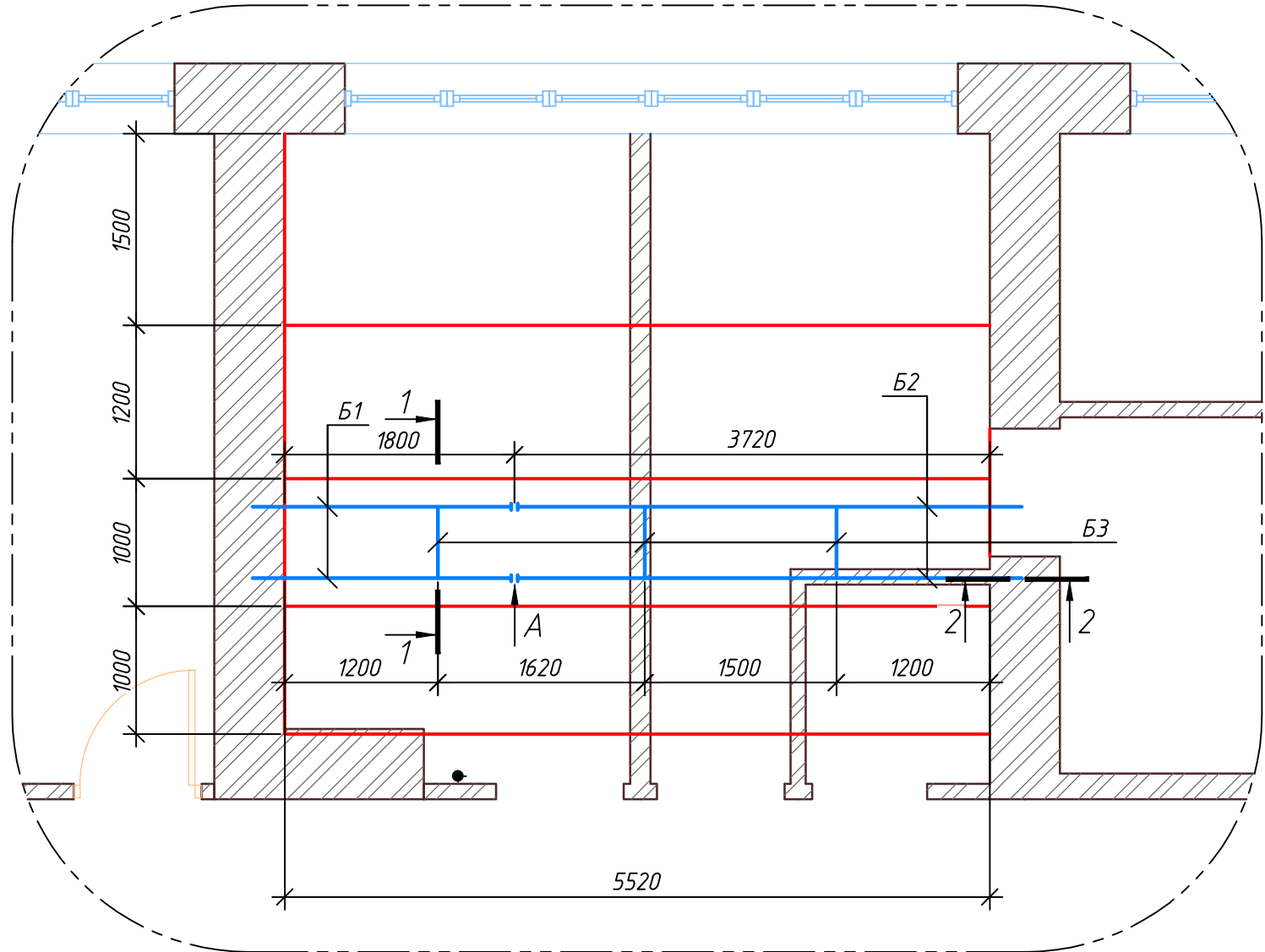
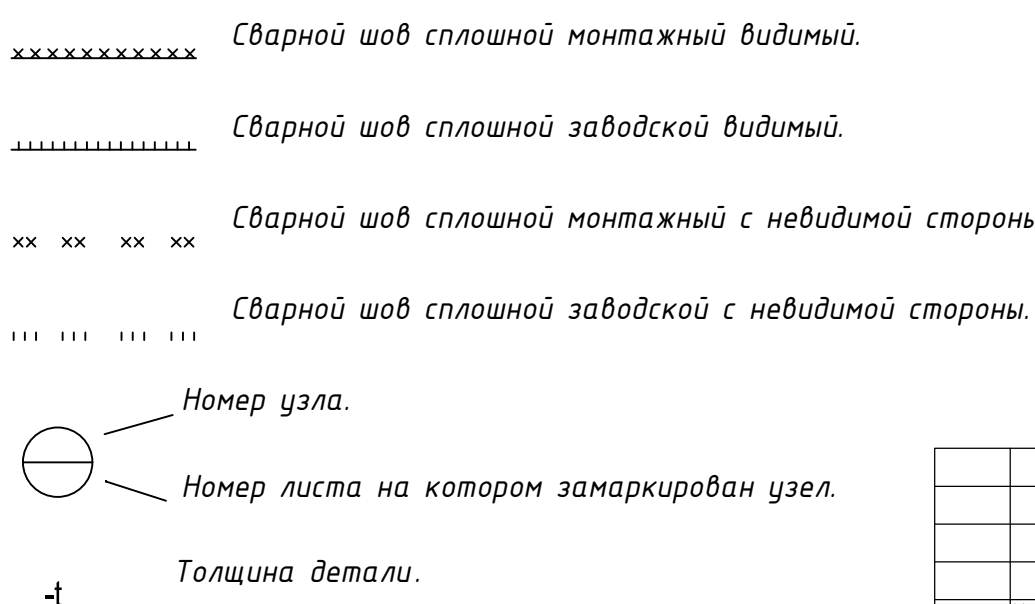


Схема расположения балок



Условные обозначения принятые в проекте:



Спецификация элементов к устройству балочного перекрытия					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Детали					
Б-1	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр №18Б1 ГОСТ Р 57837-2017 С245 ГОСТ 27772-2015 L=2030	2	31.262	62.52
Б-2	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр №18Б1 ГОСТ Р 57837-2017 С245 ГОСТ 27772-2015 L=3950	2	60.83	121.66
Б-2	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр №18Б1 ГОСТ Р 57837-2017 С245 ГОСТ 27772-2015 L=370	3	5.698	17.09
Пластины для узла по виду А					
	ГОСТ 19903-2015	Полоса 110х5 L=140, С245 ГОСТ 27772-2015	4	0.604	2.42
	ГОСТ 19903-2015	Полоса 110х8 L=260, С245 ГОСТ 27772-2015	4	1.796	7.18
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон В25 на мелком заполнителе, куб.м.	0.1		

- За отметку 0.000 принята отметка верха существующих плит перекрытия;
- Размеры уточнить на стадии монтажа;
- В кирпичных стенах выполнить гнезда под балки.
- Поверхность балок покрыть защитными составами.
- Предмонтажная антикоррозионная защита:
 - цинкнаполненная эпоксидная грунтовка типа ЦИНЭП по ТУ 20.30.12-022-12288779-2018 в 1 слой толщиной 50 мкм;
- Окончательная антикоррозионная защита:
 - эпоксидная эмаль типа ИЗОЛЭП-тио по ТУ 2312-050-12288779-2005 в 2 слоя толщиной 100 мкм;
 - полиуретановая эмаль типа ПОЛИТОН-УР (УФ) по ТУ 20.30.12-033-12288779-2018 в 1 слой толщиной 50 мкм.
- Общая толщина полного покрытия 200 мкм. При изготовлении не подлежат грунтованию зоны монтажных сварных соединений на ширину 100 мм по обе стороны шва. Грунтовое покрытие в зоне монтажных швов производить после выполнения контроля сварных соединений.
- Ручную сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46А по ГОСТ 9467-75;
- Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающих получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (приложение Г таблица Г.1 СП 16.13330.2017 "Стальные конструкции"). Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку. Катеты швов принять в соответствии с пунктом 14.17 и таблицей 38 СП 16.13330.2017, кроме оговоренных. Все заводские соединения сварные. 100% физический контроль сварных швов;
- Изготовление стальных конструкций производить в соответствии с СП 16.13330.2011, ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, монтаж производить в соответствии с утвержденным проектом производства работ (ППР), требованиям СП 70.13330.2012;
- Проект предназначен для производства работ в летнее время. В период производства бетонных работ при ожидаемой среднесуточной температуре наружного воздуха ниже 5° С и минимальной суточной температуре ниже 0° С руководствоваться разделом 5, СП 70.13330.2012;
- Толщина кирпичных стен принята согласно отчету Технического обследования здания;
- При проведении работ выполнять мониторинг существующих несущих конструкций перекрытия.
- Запрещается концентрированное складирование строительного материала на существующее перекрытие.
- Шов между балками и плитой перекрытия зачеканить саморасширяющимся раствором.

65-24-KP					
Терапевтический корпус ГБУЗ ЛО "Гатчинская КМБ"					
Ленинградская обл., г. Гатчина, ул. Рошинская, д. 15а, корп. 15					
Размещение магнитно-резонансного томографа				Стадия	Лист
				П	1
Схема расположения балок				YS ПРОЕКТ	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Ан. И.				04.24
Проверил	Яценко С.				04.24
Н. контр.	Яценко С.				04.24