ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.400-12.93

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СОПРЯЖЕНИЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 3

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ МОНТАЖНЫХ УЗЛОВ СОПРЯЖЕНИЙ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ В ПРОЕКТЕ ОДНОЭТАЖНОГО ЗДАНИЯ

АЛЬБОМ 2. КОМПЛЕКТ ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Ц 00105-05

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.400-12.93

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СОПРЯЖЕНИЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 3

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ МОНТАЖНЫХ УЗЛОВ СОПРЯЖЕНИЙ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ В ПРОЕКТЕ ОДНОЭТАЖНОГО ЗДАНИЯ

АЛЬБОМ 2. КОМПЛЕКТ ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

РАЗРАБОТАНЫ

АП ЦНИИпромзданий

Зам.директора института В.В.Гранев

Зав.сектором унификации зданий Я.П.Ватман

Вед.научный сотрудник Р.И.Рабинович

Гл.архитектор проекта С.М.Беликов

УТВЕРЖДЕНЫ

Главным Управлением проектирования и инженерных изысканий Госстроя России письмо от 07.09.93 № 9-3-2/194

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

с 01.01.94 АП ЦНИИпромзданий, приказ от 23.08.93 № 51

Обозначение документа	Наименование	Стр.
2.400-I2.93.I-0I	Раздел I. Сопряжения колонн с фундаментами. Технические требования ТТ1.	3
	Узлы I0I, I03, I07	5
2.400-I2.93.I-02	Раздел 2. Сопряжения распорок и связей с колоннами. Технические требования ТТ2.	8
	Узлы 20I, 202, 207...2I0, 2I2, 230, 23I	9
2.400-I2.93.I-03	Раздел 3. Сопряжения колонн с подкрановыми балками. Технические требования ТТ3	I8
	Узлы 30I, 302	I9
2.400-I2.93.I-04	Раздел 4. Сопряжения подстропильных и стропильных конструкций с колоннами. Технические требования ТТ4	2I
	Узлы 40I, 405, 407, 408	23
2.400-I2.93.I-05	Раздел 5. Сопряжения фахверковых колонн с конструкциями покрытия. Технические требования ТТ5.	27
	Узлы 502-I, 502-2, 503-I, 503-2, 507	28
2.400-I2.93.I-06	Раздел 6. Сопряжения стропильных конструкций с подстропильными. Технические требования ТТ6.	33
	Узлы 60I...603	34
2.400-I2.93.I-07	Раздел 7. Сопряжения плит с конструкциями покрытия и стальных щитов с плитами покрытия. Технические требования ТТ7.	37
	Узлы 704-I, 704-2, 707...709, 7I3, 7I4, 7I9, 720, 728, 729, 73I	39

Взам. инв.№

Подп. и дата

Инв. №подл

Изм.	Кол.	Лист	№док	Подп.	Дата
Зав.сект.		Ватман			
Н.контр.		Рабинович			
ГАП		Беликов			
Гл.спец.		Ерешко			
Вед.инж.		Ерыкова			

2.400-I2.93.3.2

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		I

АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Технические требования

ТТ 1

I. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжения железобетонных колонн с фундаментами.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с I0I по I08.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенными в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.0I-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных зданий. Выпуск П. Монтаж надземной части", М., ЦНИИОМТП, I985.

3. Выполнение болтовых сопряжений колонн продольного и торцового фахверка с фундаментами (узлы I07 и I08) начинается с установки на анкерные болты соединительного изделия МС43, которое выверяется по вертикали при помощи гаек и шайб. После выверки стального соединительного изделия и обварки гаек и шайб выполняется подливка под указанное изделие бетона на мелком заполнителе или цементно-песчаного раствора класса ≥В12,5. Установка колонн и приварка их к соединительному изделию допускается после достижения бетоном (раствором) подливки не менее 70% проектной прочности.

Одновременно колонны торцовых и продольных фахверков секций зданий без опорных кранов крепятся к покрытию, а колонны продольного фахверка зданий с опорными кранами - к подкрановым балкам. Стальные изделия МСI ...МС7 и МСI6, с помощью которых колонны крепятся к конструкциям покрытия и подкрановым балкам, привариваются к колоннам фахверка до их монтажа.

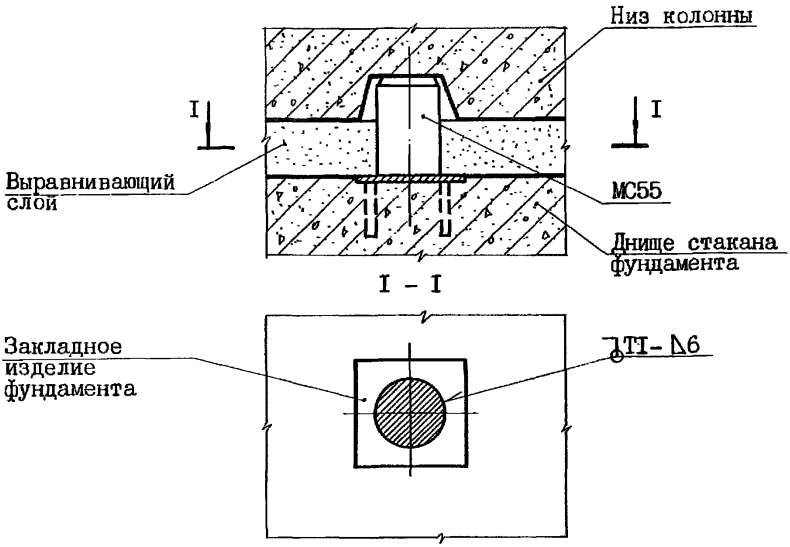
4. При выполнении безвыверочного монтажа колонны последняя фиксируется в стакане фундамента на пересечении ее геометрических осей (для узлов I0I, I02, I03 и I06) или по одной ее геометрической оси на расстоянии 600 мм от наружной грани колонны (для узлов I04 и I05) с помощью соединительного изделия МС55, предварительно приваренного к закладному изделию днища стакана в соответствии с чертежом приведенным ниже.

5. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки проектного положения конструкций. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указаны в чертежах.

В климатических районах с расчетной температурой ниже минус 40° С сварку производить электродами типа Э42А.

Инв.№	Фамилии	Подписи	Дата	Привязан: 250-38-КЖ2	Проектный институт
				Промышленная площадка (Заказ 250) Корпус №38	Листов 5
Зав.сек	Ватман			2.400-I2.93.I-0I	
Н.конт	Рабинович				
ГАП	Беликов				
ГАП	Николаев			Раздел I. Сопряжения колонн с фундаментами	Стадия Р; Лист I; Листов I0
Гл.сп.	Ерешко				
Вед.ин.	Ерыкова				АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Вед.ин.	Яушева				
Провер.	Ханукова				

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



6. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

7. В рабочих чертежах узлов предусмотрены только те соединительные изделия, которые разработаны и замаркированы в данной серии.

Привязан: 250-38-КЖ2

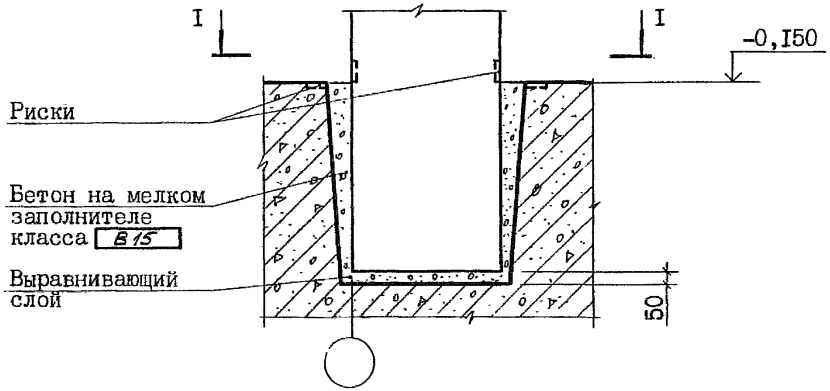
Инв.№

Фамилия | Подпись | Дата

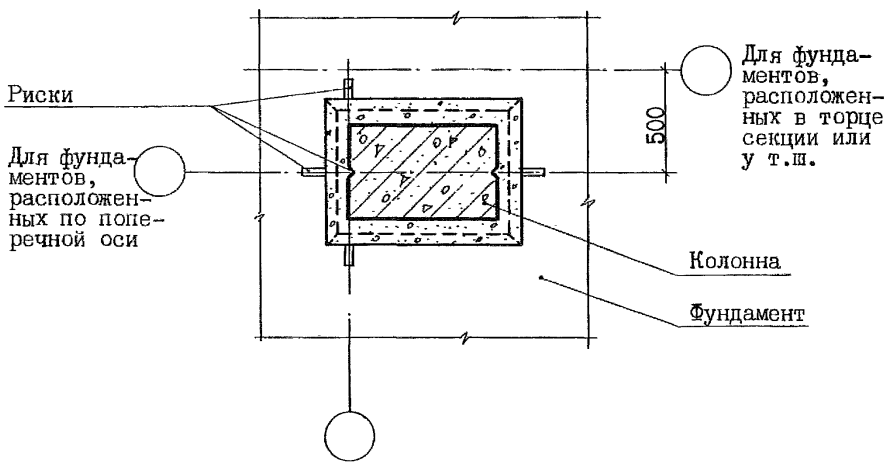
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Заделка в фундамент колонны прямоугольного сечения крайнего ряда секции (привязка колонны к продольной оси "0")

101



I - I



Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подпись	Дата
Инв.№			

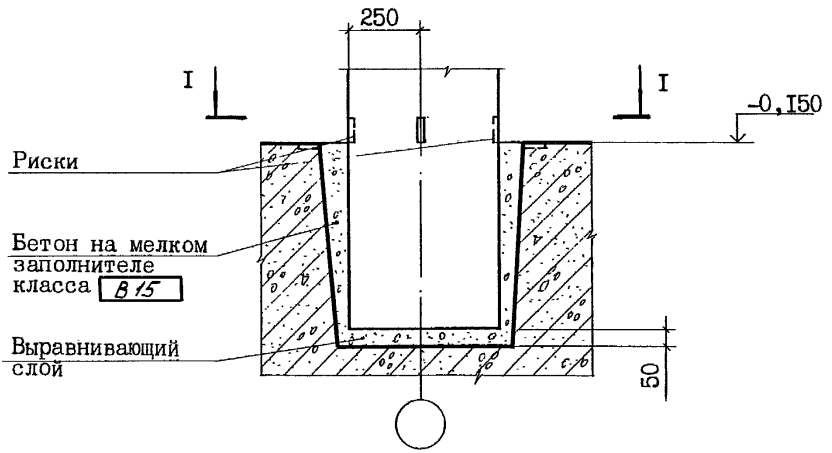
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-0I

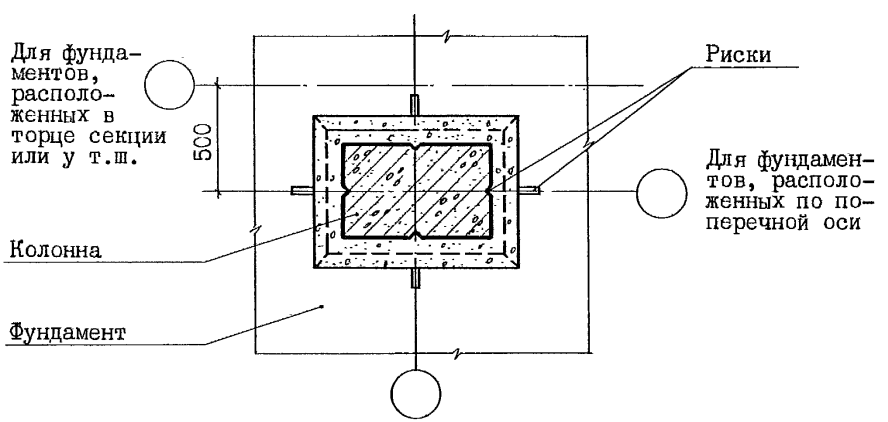
Лист 3

Заделка в фундамент колонны прямоугольного сечения среднего ряда секции

103



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилия	Подпись	Дата
Инв.№			

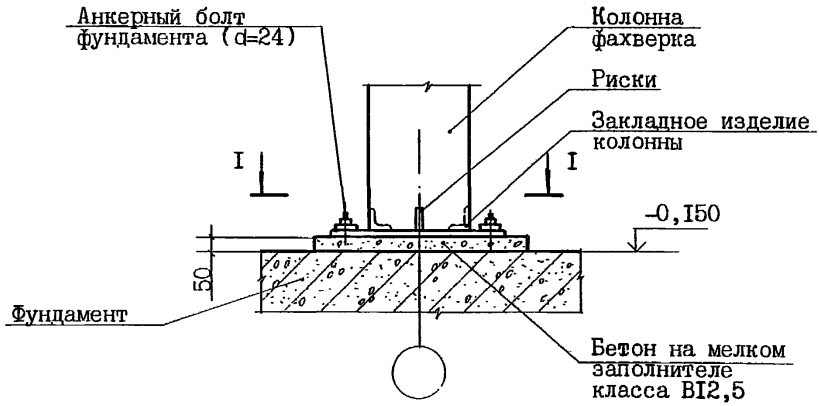
2.400-I2.93.I-0I

Лист 5

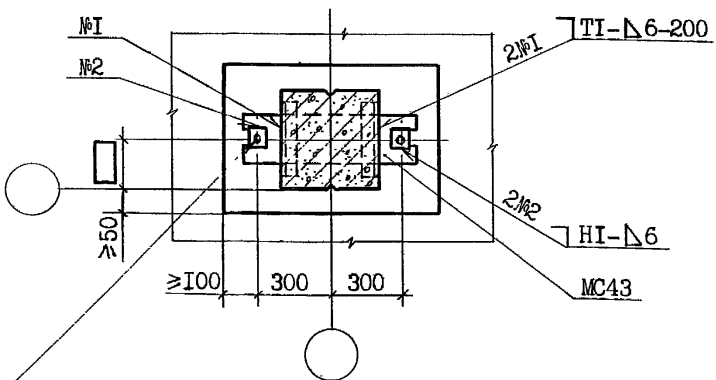
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление низа колонны прямоугольного сечения продольного фахверка (привязка колонны к продольной оси "0") и торцового фахверка (привязка колонны к поперечной оси "0")

107



I - I



Гайка М24,5 ГОСТ 5915-70 (шт.2)
Шайба 24 ГОСТ II37I-78 (шт.2)

Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Технические требования **ТТ 2**

I. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжений распорок и вертикальных связей с железобетонными колоннами.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с 201 по 238. При этом номера:

с 201 по 219 содержат рабочую документацию на узлы сопряжений распорок и связей с колоннами в секциях зданий без опорных кранов;

с 220 по 229 - на узлы сопряжений связей с колоннами в секциях зданий без опорных и с опорными кранами;

с 230 по 238 - на узлы сопряжений связей с колоннами в секциях зданий с опорными кранами.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенными в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.01.87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных промышленных зданий. Выпуск П. Монтаж надземной части", М.,ЦНИИОМТП, 1985.

3. Соединительные изделия, разработанные в составе рабочей документации конструкций вертикальных связей, в узлах не замаркированы.

4. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки проектного положения конструкций. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указаны в чертежах.

В климатических районах с расчетной температурой ниже минус 40° С сварку производить электродами типа Э42А.

5. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

				Привязан: 250-38-КЖ2	Проектный институт
				Промышленная площадка (Заказ) Корпус N38	Листов
Инв.№					
Зав.сек	Ватман			2.400-I2.93.I-02	
Н.конт.	Рабинович				
ГАП	Беликов				
ГАП	Николаев			Раздел 2. Сопряжения распорок и связей с колоннами	Стадия: Р; Лист: I; Листов: 39
Гл.сп.	Ерешко				
Вед.ин.	Ерыкова				
Вед.ин.	Яушева				АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Ханукова				

Фамилии | Подпись | Дата

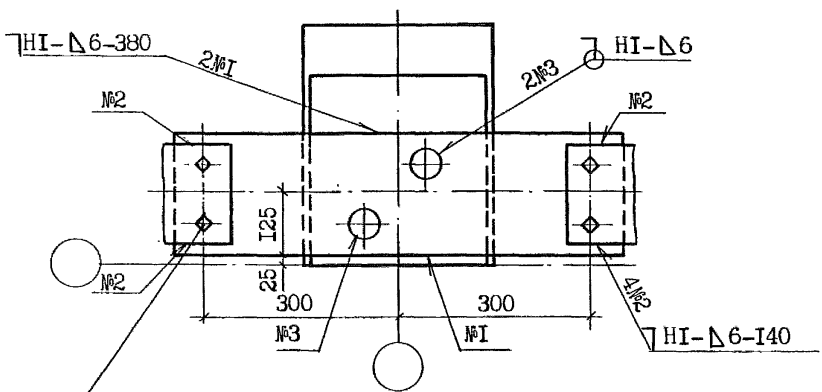
Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№подл.

Крепление распорки к колонне прямоугольного сечения крайнего ряда секции

201



I - I



Болт М20-8gх65.58 ГОСТ 7798-70 (шт.4)
Гайка М20-7Н.5 ГОСТ 5915-70 (шт.4)
Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 (шт.4)

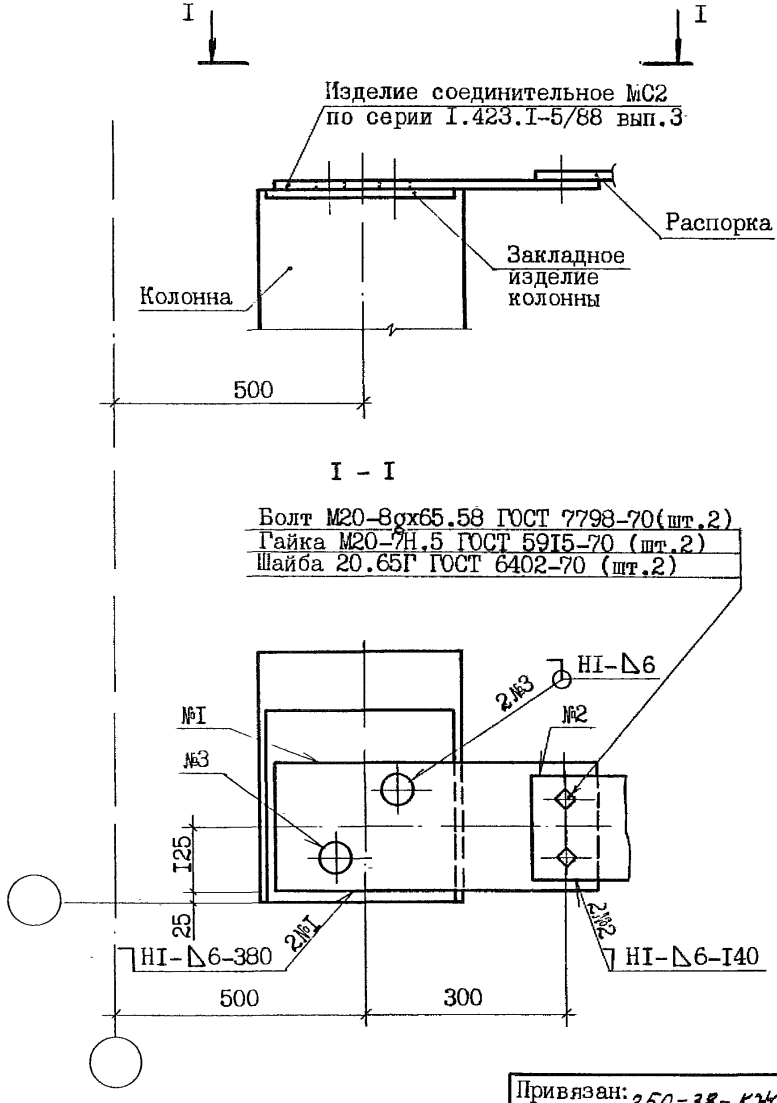
Привязан: 250-38-КЖ2

	фамилии	подписи	дата
Инв.№			

Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление распорки к колонне прямоугольного сечения крайнего ряда у торца секции

202



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

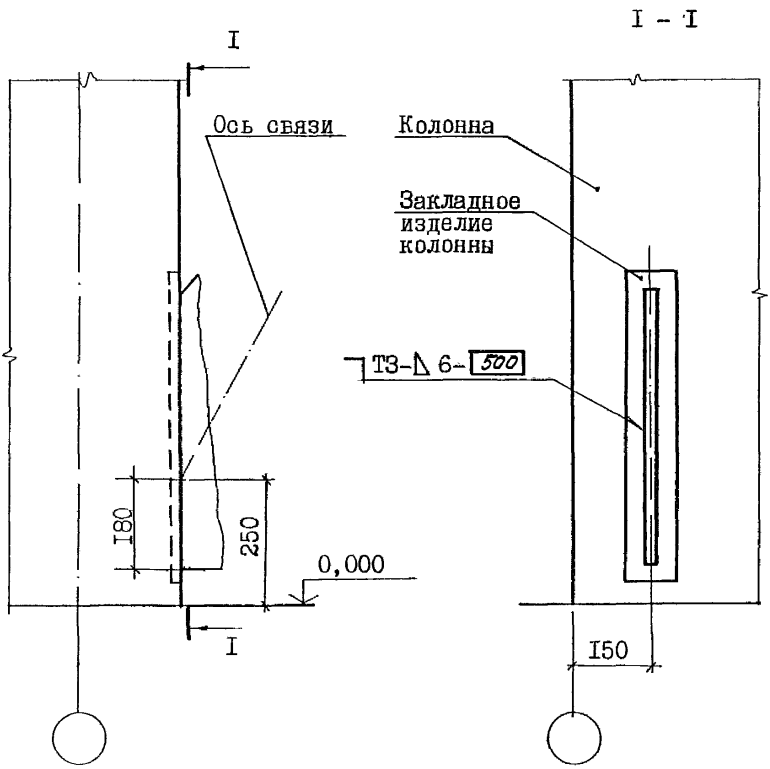
2.400-I2.93.I-02

Лист 3

Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление диагонального элемента вертикальной связи к низу колонны прямоугольного сечения крайнего ряда секции

207



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

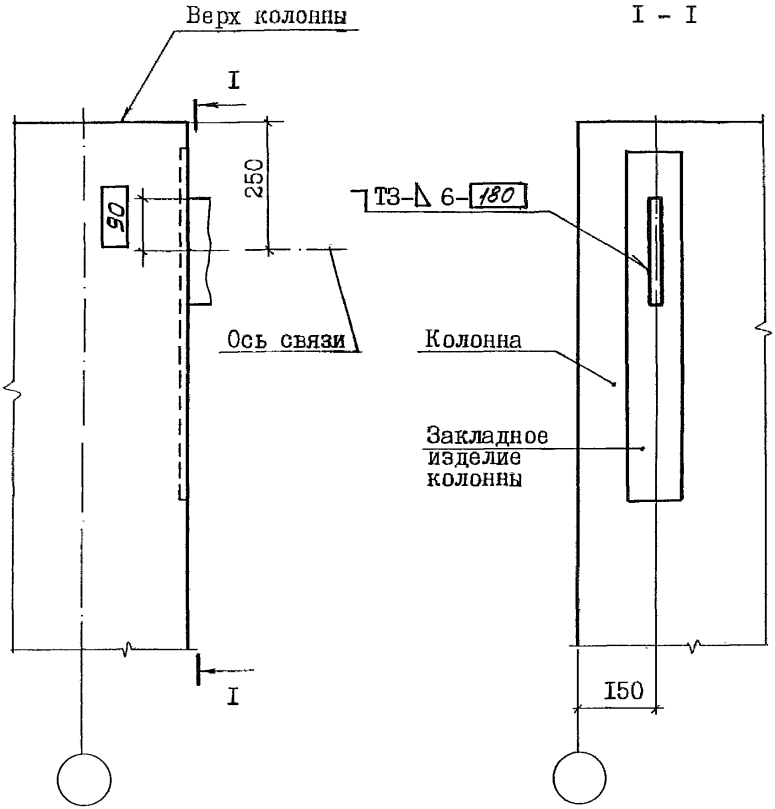
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-02

Лист 8

Крепление горизонтального элемента вертикальной связи к верху колонны прямоугольного сечения крайнего ряда секции

208



Соединительное изделие для крепления распорки условно не показано.

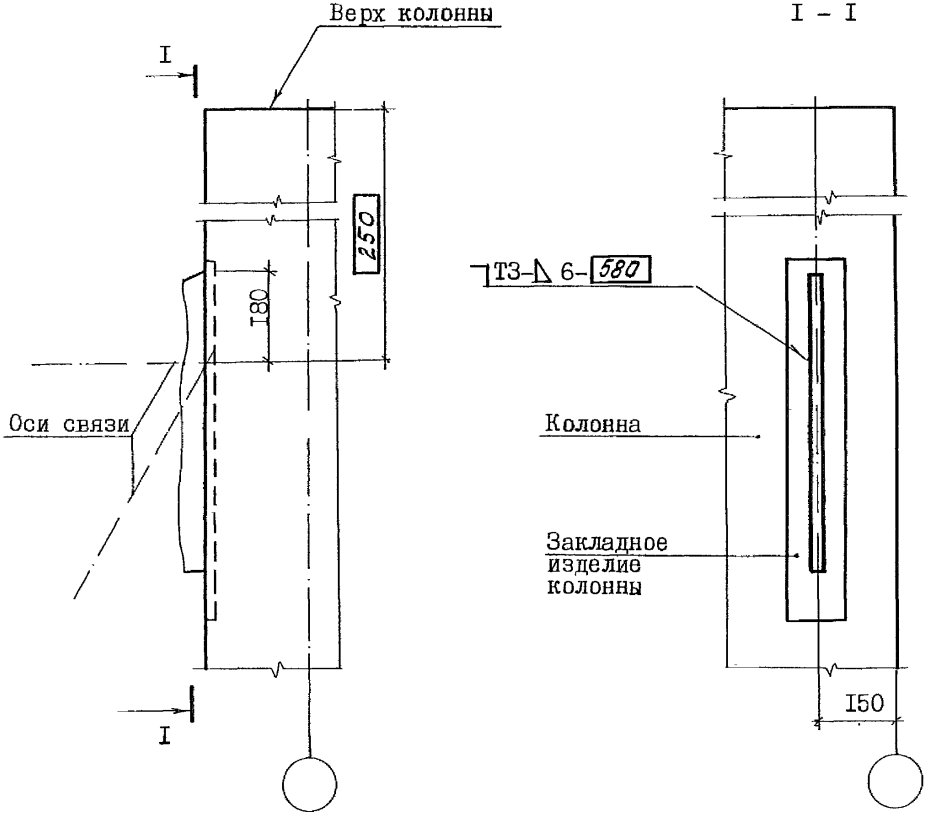
Привязан: 250-38-КЖС2

	фамилии	подписи	дата
Инв.№			

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв№

Крепление горизонтального и диагонального элементов вертикальной связи к верху колонны прямоугольного сечения крайнего ряда секции

209



Привязан: 250-38-КЖ2

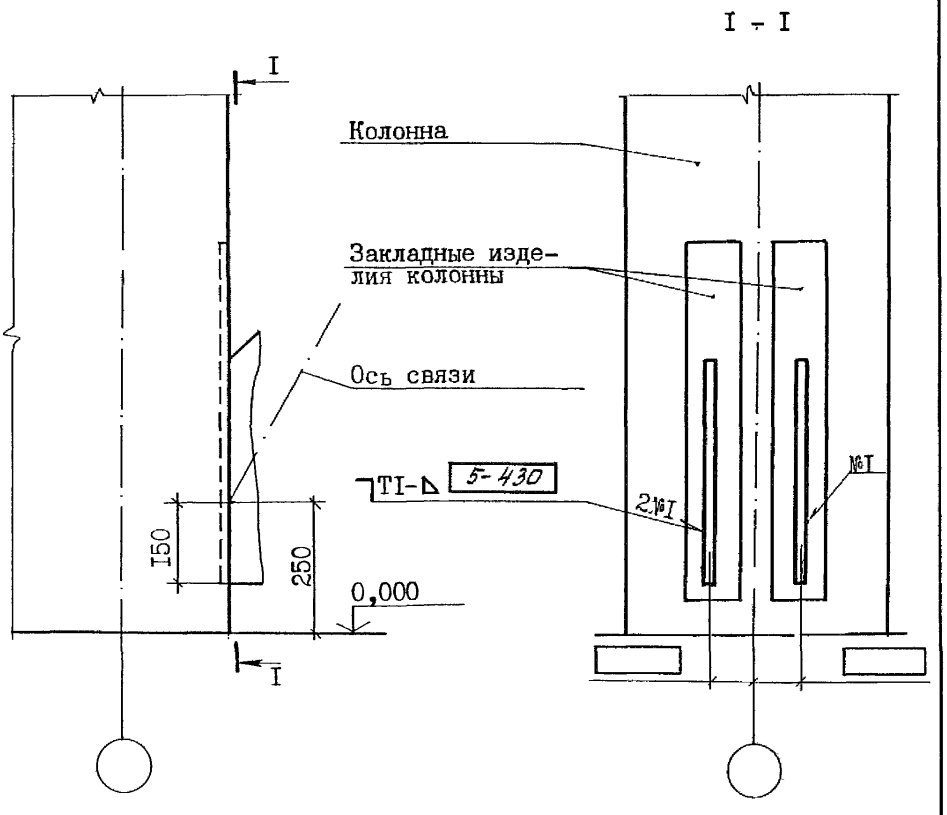
Фамилии | Подписи | Дата

Инв.№

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

Крепление диагональных элементов вертикальной связи к низу колонны прямоугольного сечения среднего ряда секции

210



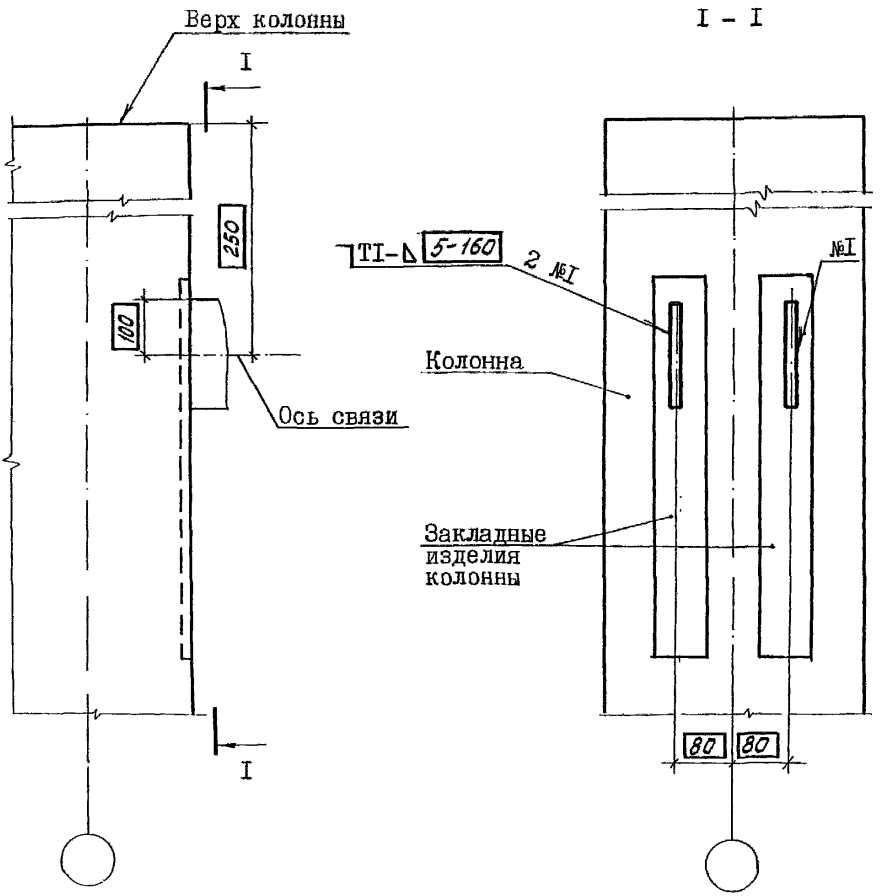
Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

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

Крепление горизонтальных элементов вертикальной связи к верху колонны прямоугольного сечения среднего ряда секции

212



Соединительное изделие для крепления распорки условно не показано.

Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

2.400-I2.93.I-02

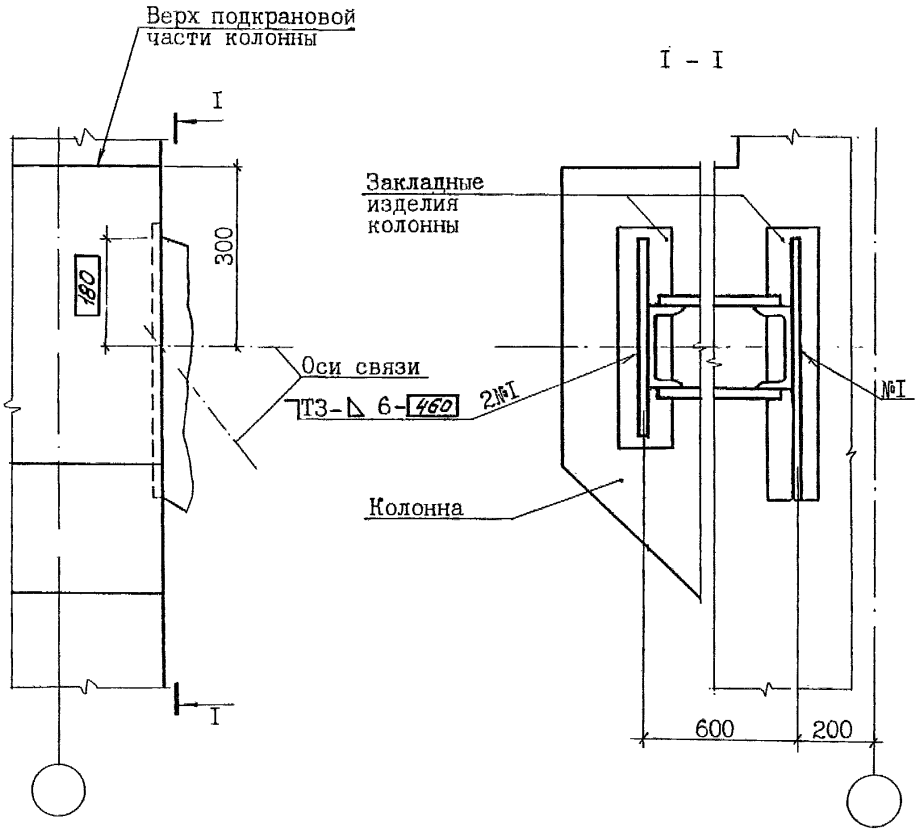
Лист I3

Ц00105-05 16

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

Крепление горизонтальных и диагональных элементов подкрановой вертикальной связи к верху подкрановой части колонны прямоугольного сечения крайнего ряда секции

230



Привязан: 250-38-КЖ2			
	Фамилии	подписи	Дата
Инв.№			

Инв.№подл	Подп. и дата	Взам.инв№

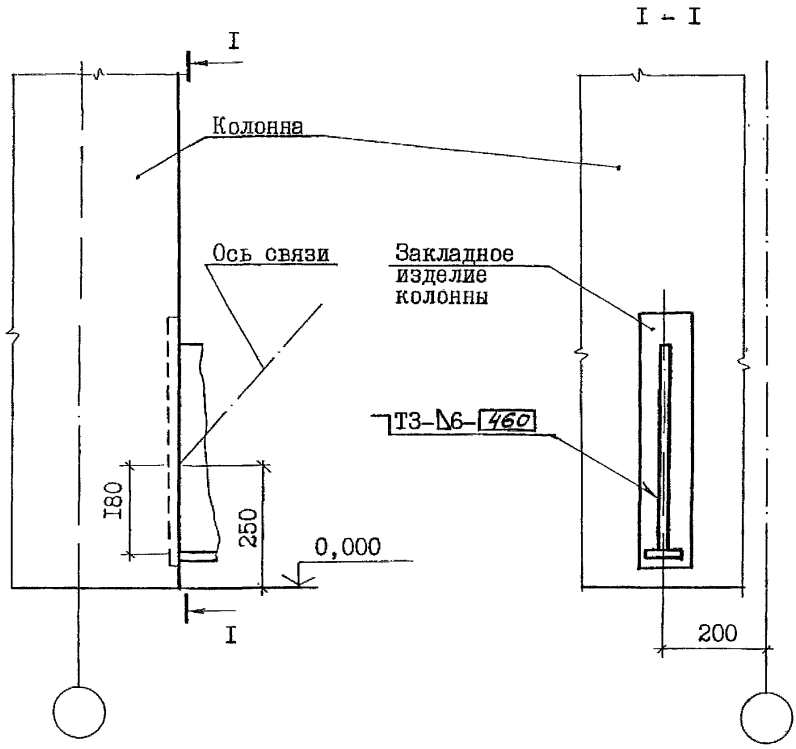
2.400-I2.93.I-02

Лист 3I

400105-05 17

Крепление диагонального элемента подкрановой вертикальной связи к низу колонны прямоугольного сечения крайнего ряда секции

231



Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

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

2.400-12.93.1-02

Лист 32

400105-05 18

Технические требования

ТТ3

I. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжения железобетонных подкрановых балок с железобетонными колоннами.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с 30I по 305.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенными в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.0I-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных промышленных зданий. Выпуск П. Монтаж надземной части", М.,ЦНИИОМТП, I985.

3. В рабочих чертежах узлов предусмотрены только те соединительные изделия, которые разработаны и замаркированы в данной серии. Соединительные изделия, разработанные в составе рабочей документации конструкций, в узлах не замаркированы.

4. У торцов подкрановых балок по центру сечения верхнего пояса перед началом монтажа должны быть нанесены риски.

5. До монтажа подкрановой балки к ее закладному изделию должен быть приварен опорный лист, поставляемый в комплекте с подкрановой балкой.

6. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки проектного положения балок и подкрановых путей. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указаны в чертежах.

7. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

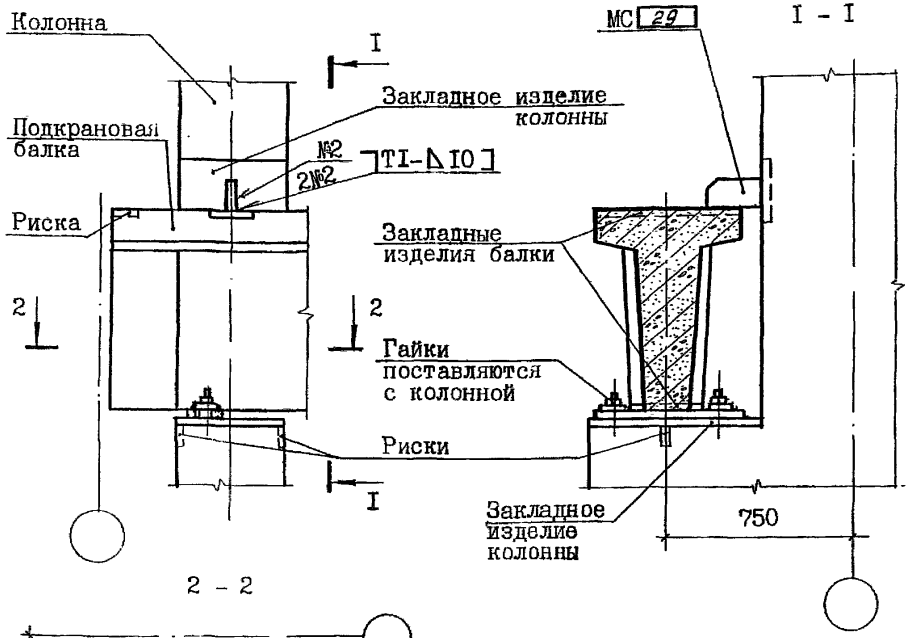
Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

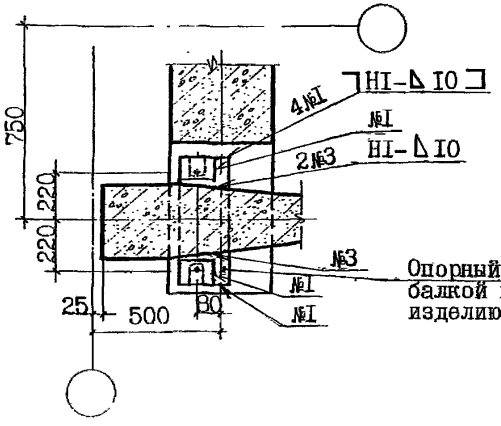
	Фамилии	Подписи	Дата	Привязан: 250-38-КЖ2	Проектный институт
Инв.№				Промышленная площадка (Заказ 250) Корпус №38	Листов
Зав.сек	Ватман			2.400-I2.93.I-03	
Н.конт	Рабинович				
ГАП	Беликов				
ГАП	Николаев				
Гл.сп.	Ерешко			Раздел 3. Сопряжения колонн с подкрановыми балками	Стадия: Р; Лист: I; Листов: 6
Вед.ин.	Ерыкова				
Вед.ин.	Яушева				АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер	Ханукова				

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

Крепление подкрановой балки пролетом 6 м к колонне у поперечного т.ш. или у торца секции

301





Монтажные швы выполнять после окончательной выверки положения балок и крановых путей

Опорный лист поставляется с подкрановой балкой и приваривается к закладному изделию балки до установки на место

Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

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

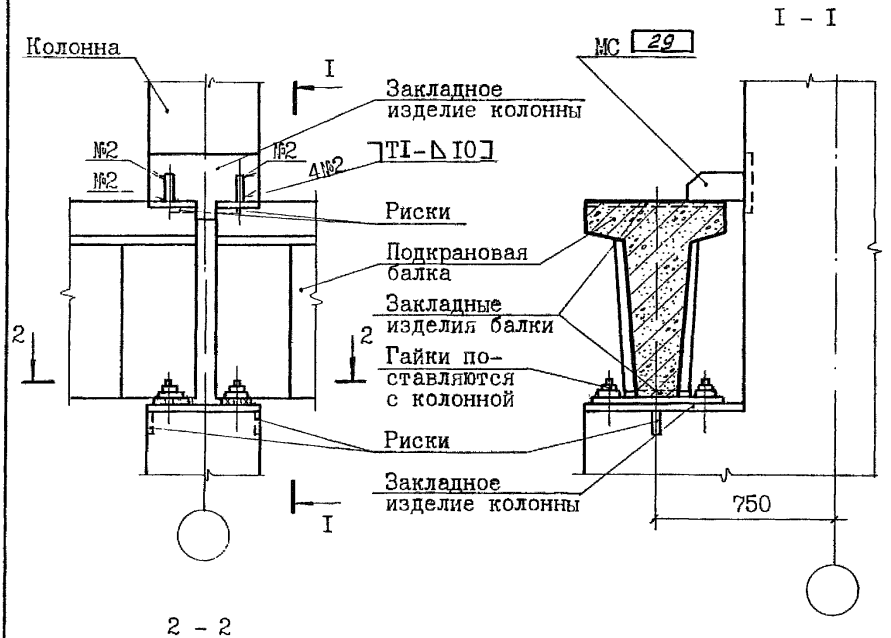
2.400-I2.93.I-03

Лист 2

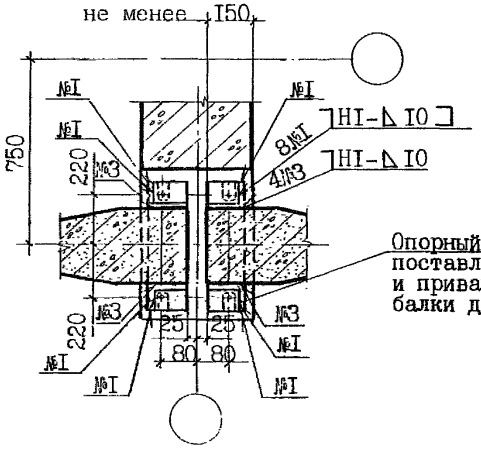
Ц00105-05 20

Крепление подкрановых балок пролетом 6 м к колонне

302



2 - 2



Монтажные швы выполнять после окончательной выверки положения балок и крановых путей

Опорный лист поставляется с подкрановой балкой и приваривается к закладному изделию балки до установки на место

Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

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

2.400-I2.93.I-03

Лист 3

Технические требования **ТТ 4**

1. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжения железобетонных подстропильных и стропильных конструкций с железобетонными колоннами.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с 401 по 417. При этом номера:

с 401 по 406 содержат рабочую документацию на узлы сопряжения подстропильных конструкций с колоннами;

с 407 по 417 – на узлы сопряжения стропильных конструкций с колоннами.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенными в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных промышленных зданий. Выпуск II. Монтаж надземной части", М., ЦНИИОМТП, 1985.

3. Соединительные изделия, разработанные в составе рабочей документации конструкций, в узлах не замаркированы.

4. В нижней части торцов подстропильных и стропильных конструкций до начала монтажа должны быть нанесены риски по центру сечения.

5. Длины опирания монтируемых конструкций должны быть не менее значений, указанных на чертежах узлов. Если эти требования невыполнимы, следует провести усиление узлов.

6. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки проектного положения конструкций. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указаны в чертежах.

В климатических районах с расчетной температурой ниже минус 40°С сварку производить электродами типа Э42А.

7. При сопряжении железобетонных колонн шириной 300 мм с железобетонными стропильными конструкциями, сварные швы рекомендуется выполнять:

а) для случаев, когда ширина стропильных конструкций больше ширины колонны в соответствии со схемой детали приварки, представленной на рис.1,

б) для случаев, когда ширина стропильной конструкции меньше ширины колонны, но незначительно, в соответствии со схемой детали приварки, представленной на рис.2.

8. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

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

	Фамилии	Подписи	Дата
Привязан: 250-38-КЖ2			
Промышленная площадка Корпус №38 (Заказ 250)			
Инв.№			
Зав.сек	Ватман		
Н.контр	Рабинович		
ГАП	Беликов		
ГАП	Николаев		
Гл.сп.	Ерешко		
Вед.ин	Ерыкова		
Вед.ин	Яушева		
Провер	Ханукова		

Проектный институт

Листов

2.400-12.93.I-04

Раздел 4.
Сопряжения подстропильных и стропильных конструкций с колоннами

Стадия	Лист	Листов
Р	I	19

АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Технические требования

ТТ 4

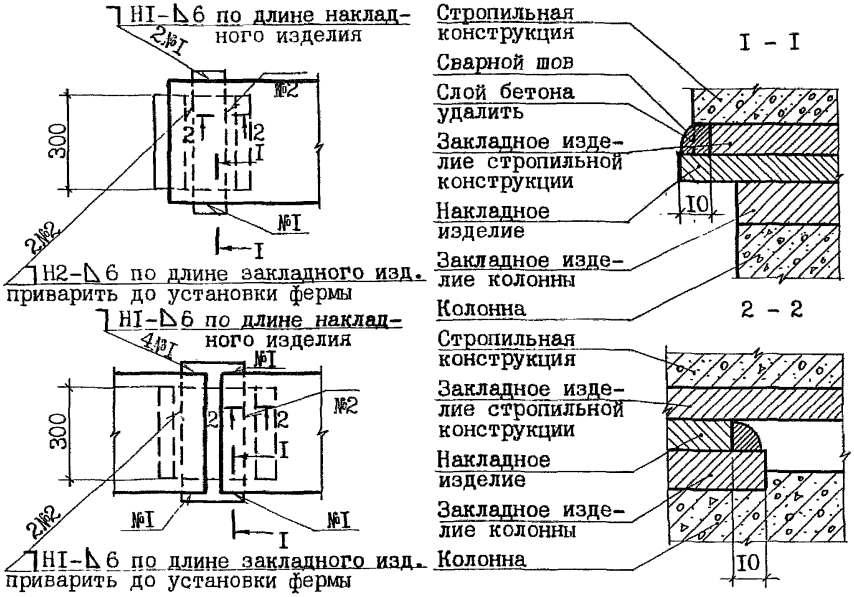


Рис.I

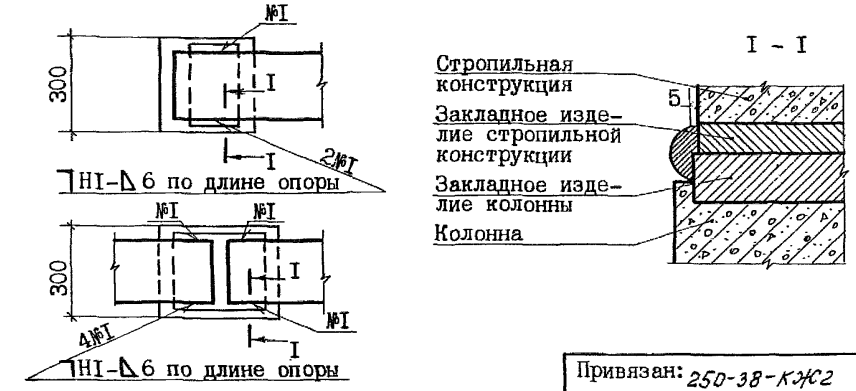


Рис.2

Привязан: 250-38-КЖС2

	фамилии	подписи	дата
Инв.№			

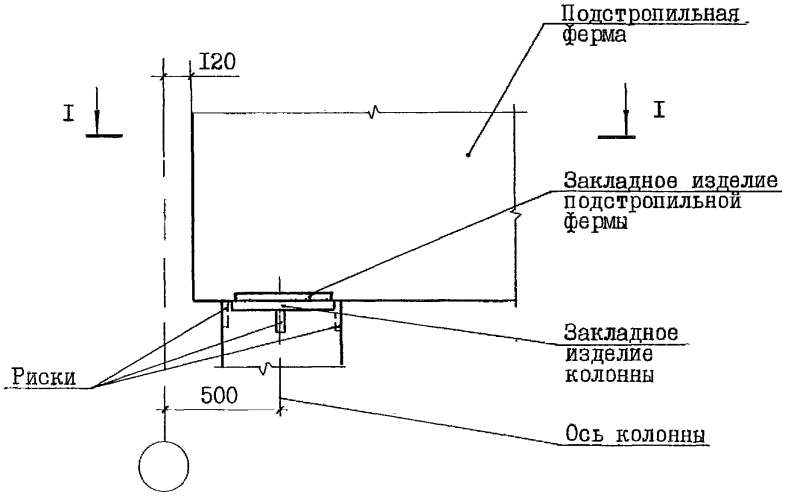
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-04

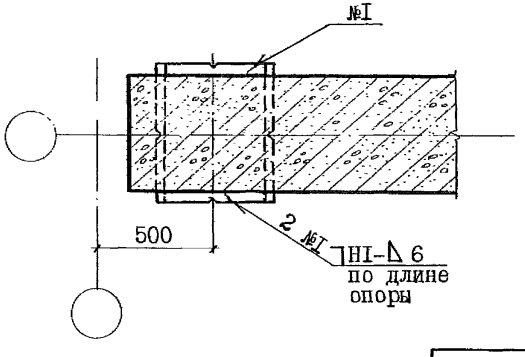
Лист 2

Крепление подстропильной фермы к колонне среднего ряда, расположенной в торце секции или у поперечного т.ш.

401



I – I



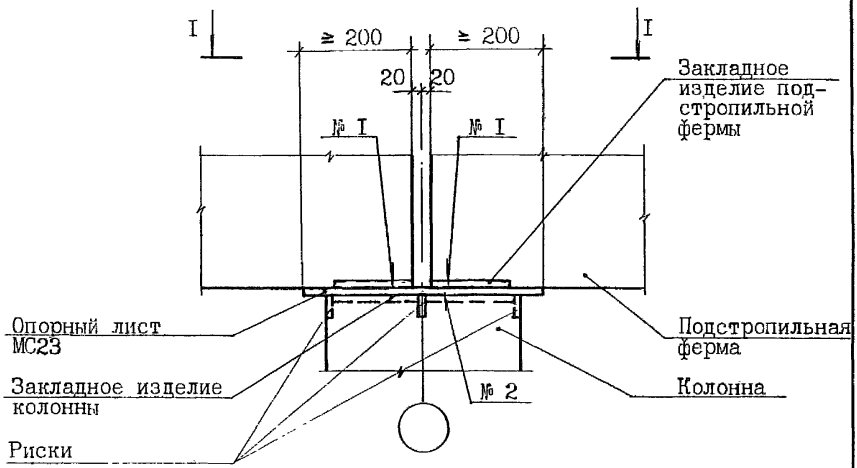
Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

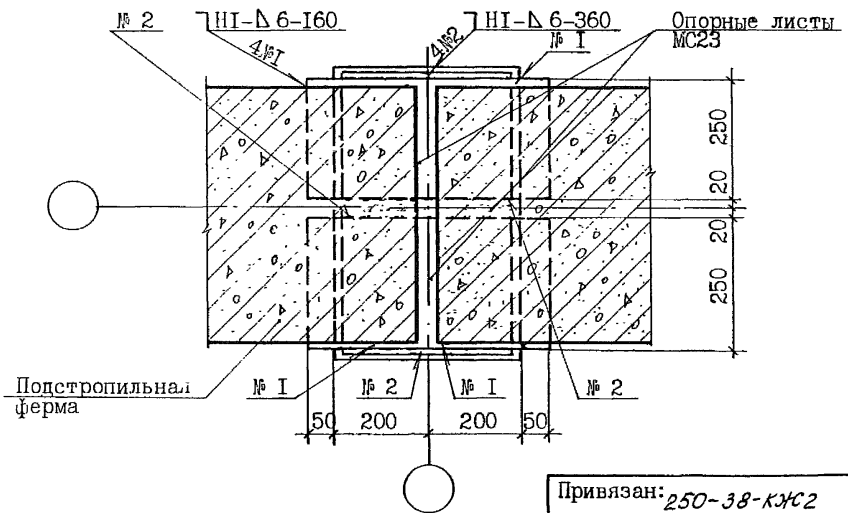
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление подстропильных ферм к колонне шириной 400 мм среднего ряда секции

405



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

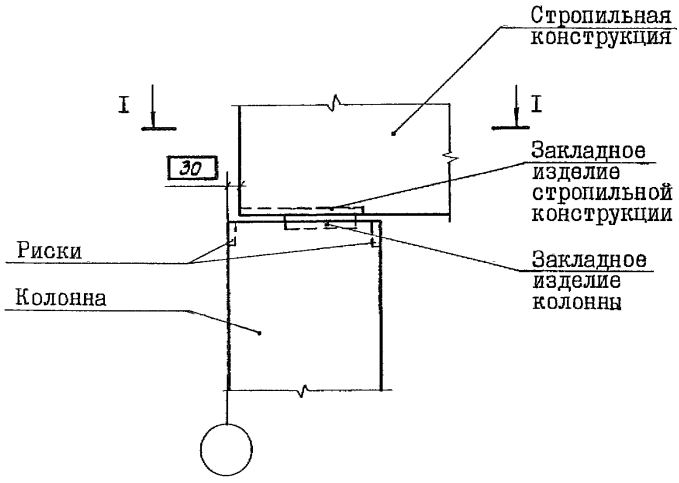
2.400-I2.93.I-04

Лист 7

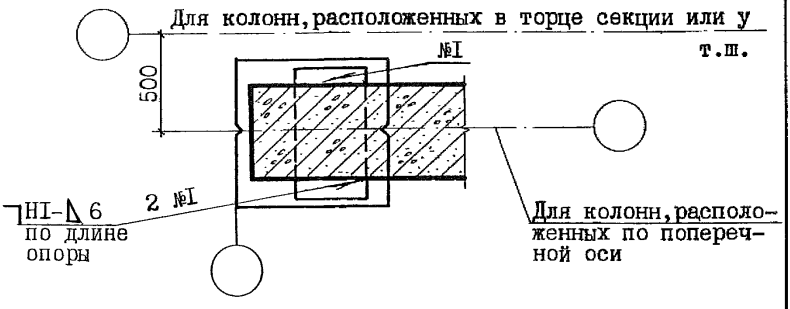
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление стропильной конструкции к колонне крайнего ряда секции при привязке "0" и отсутствии распорок

407



I - I



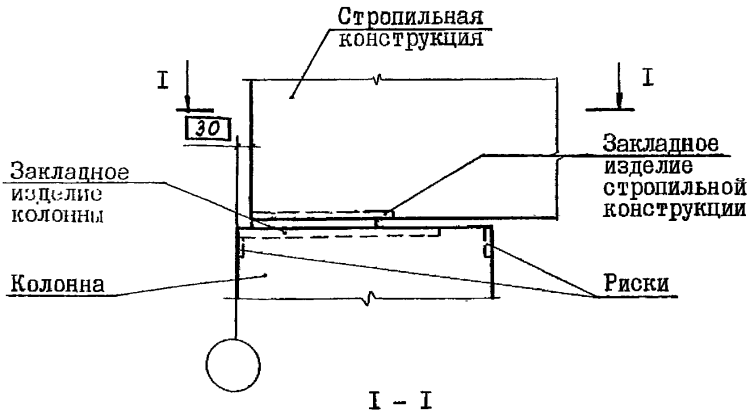
Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

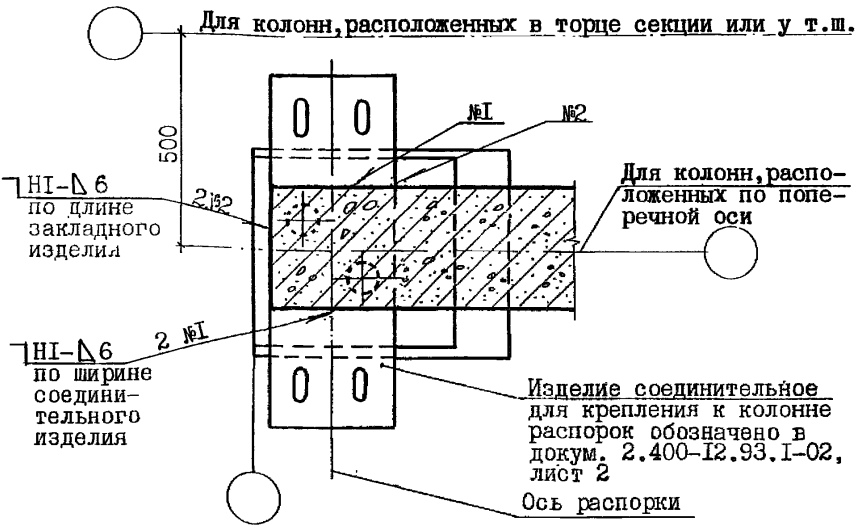
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление стропильной конструкции к колонне крайнего ряда секции при привязке "0" и наличии распорок

408



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилия	Подпись	Дата
Инв.№			

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

2.400-I2.93.I-04

Лист I0

Технические требования ТТ 5

1. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжения железобетонных фахверковых колонн с железобетонными конструкциями покрытия.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с 501 по 509. При этом номера:

с 501 по 507 содержит рабочую документацию на узлы сопряжения колонн торцового фахверка со стропильными конструкциями;

508 и 509 – на узлы сопряжения колонн продольного фахверка с плитами покрытия.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенными в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных промышленных зданий. Выпуск П. Монтаж надземной части". М., ЦНИИОМТП, 1985.

3. В рабочих чертежах узлов предусмотрены и замаркированы только те соединительные изделия, которые разработаны в данной серии.

4. Соединительные изделия МС32...МС40 колонн торцового фахверка (узлы 501 ... 507) должны быть приварены к закладным изделиям стропильных конструкций до укладки плит покрытия, расположенных в месте установки колонн.

5. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки проектного положения конструкций. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указаны в чертежах узлов.

В климатических районах расчетной температурой ниже минус 40°С сварку производить электродами типа Э42А.

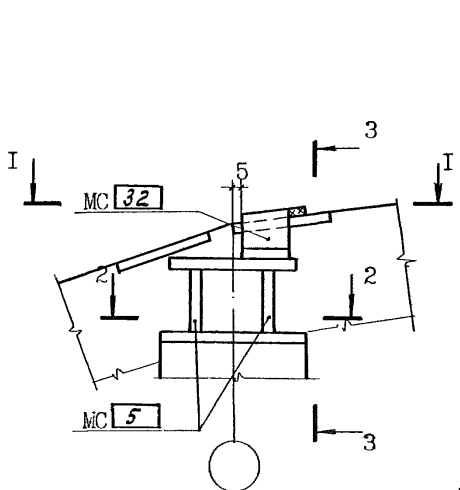
6. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

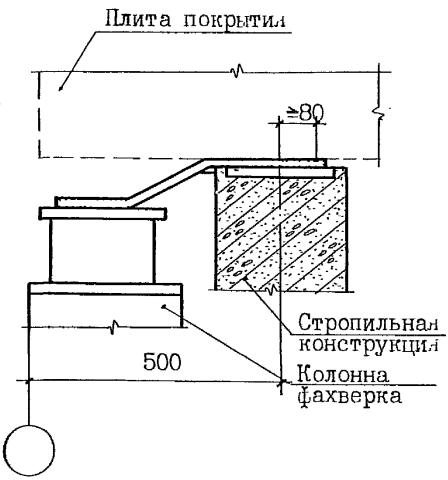
Взам. инв.№				Привязан: 250-38-КЖ2	Проектный институт
Подп. и дата		фамилии	Подписи	Дата	Промышленная площадка (Заказ) Корпус № 38	Листов 6
Инв.№ подл.	Инв.№					
	Зав.сек	Ватман			2.400-12.93.1-05	
	Н.конт	Рабинович				
	ГАП	Беликов				
	ГАП	Николаев			Раздел 5. Сопряжения фахверковых колонн с конструкциями покрытия	Стадия Р; Лист 1; Листов 10
	Гл.сп,	Ерешко				
	Вед.ин	Ерыкова				
	Вед.ин	Яушева				АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
	Провер	Ханукова				100105-05 28

Крепление колонн торцового фахверка к стропильной конструкции

502-1

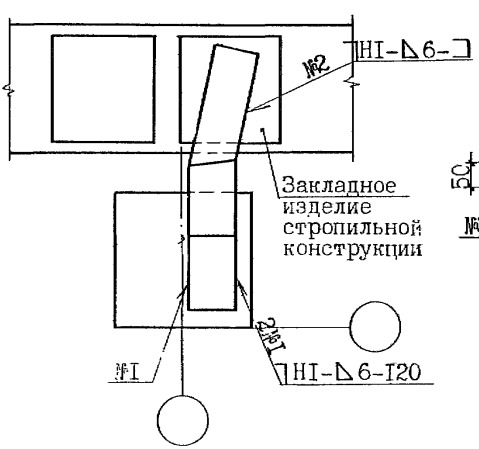


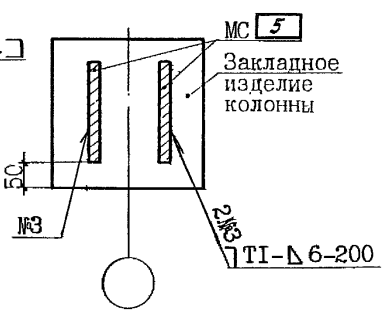
I - I



3 - 3

2 - 2





Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

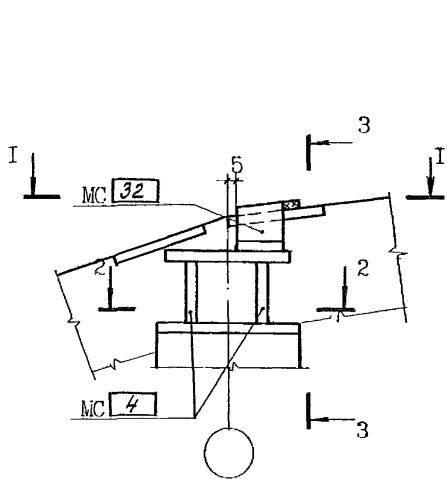
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-12.93.1-05

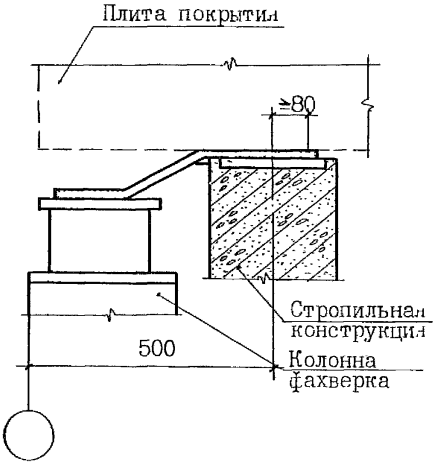
Лист 3

Крепление колонн торцового фахверка к стропильной конструкции

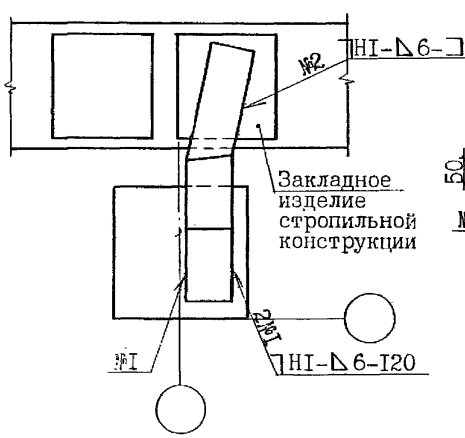
502-2

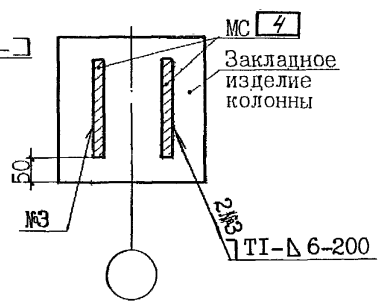


I - I



2 - 2





Привязан: 250-38-КЖС2

	фамилия	подпись	дата
Инв.№			

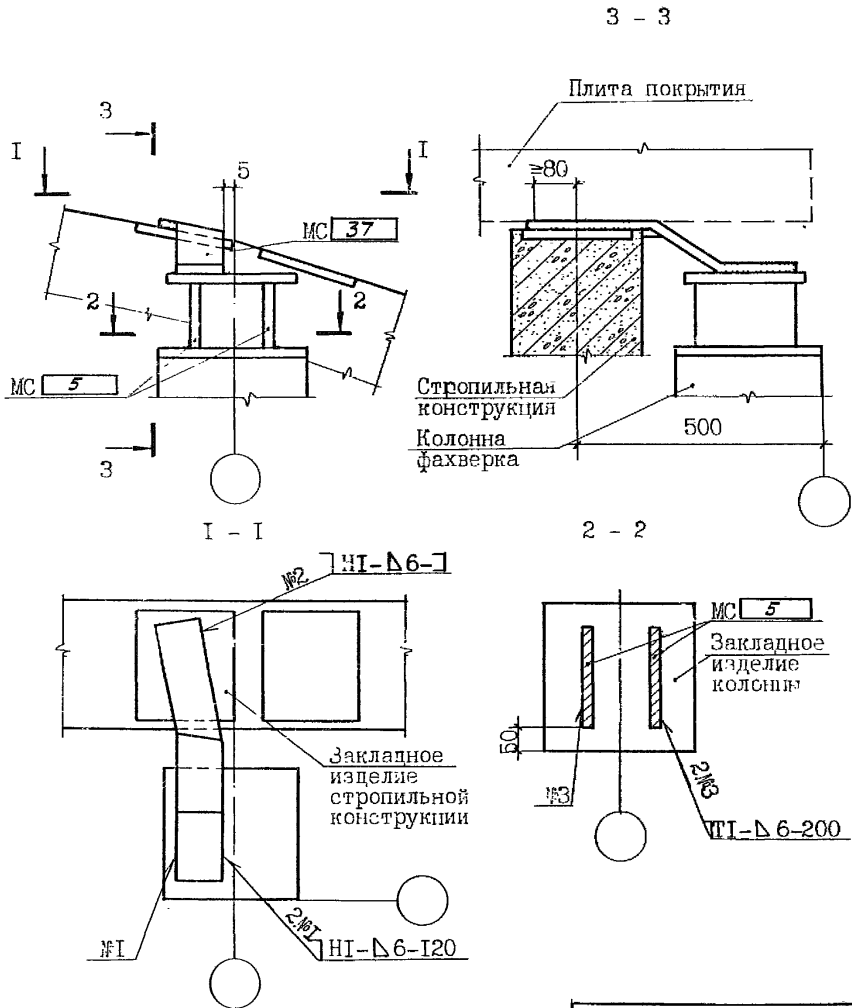
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-05

Лист 3

Крепление колонн торцового фахверка к стропильной конструкции

503-1



Привязан: 250-38-КЖ2			
	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

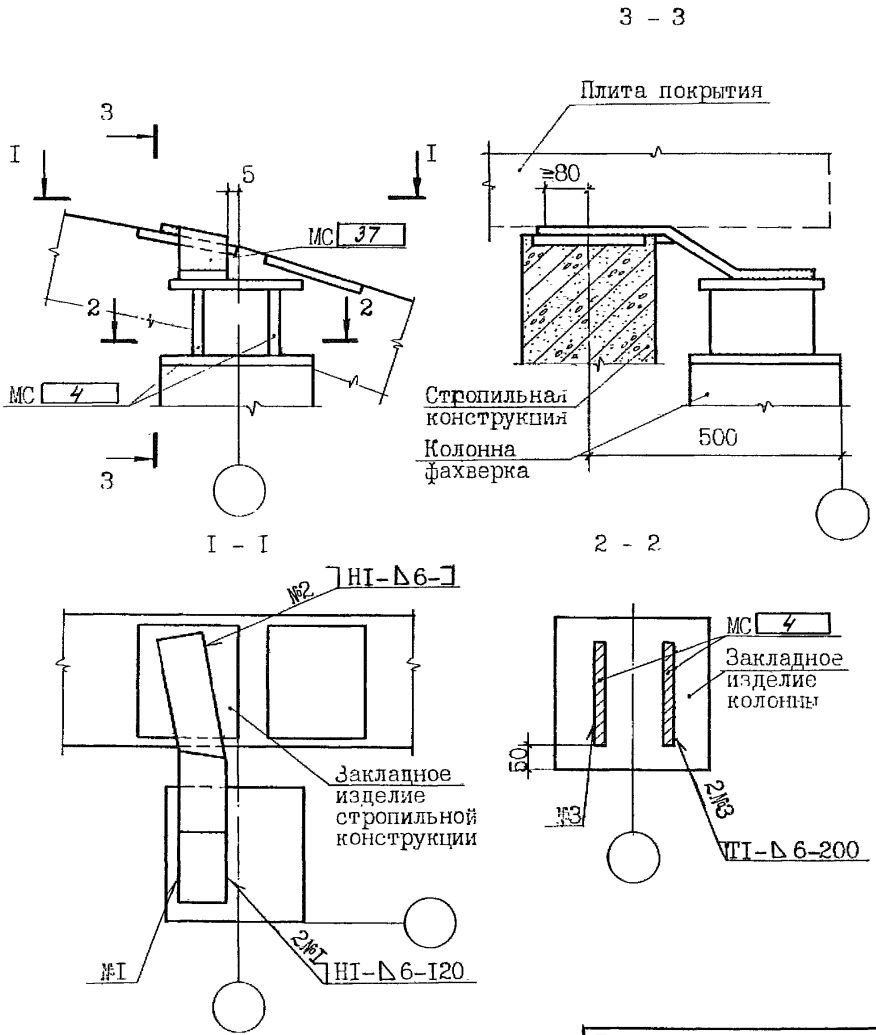
Инв.№подл	Подп.и дата	Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-05

Лист 4

Крепление колонн торцового фахверка к стропильной конструкции

503-2



Привязан: 250-38-КЖ2			
	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

Инв.№подл	Подп.и дата	Взам.инв.№

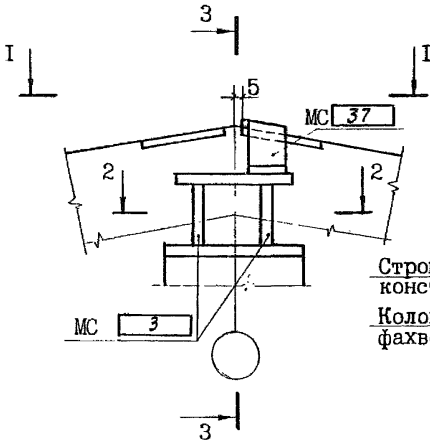
2.400-I2.93.I-05

Ц00105-05 32

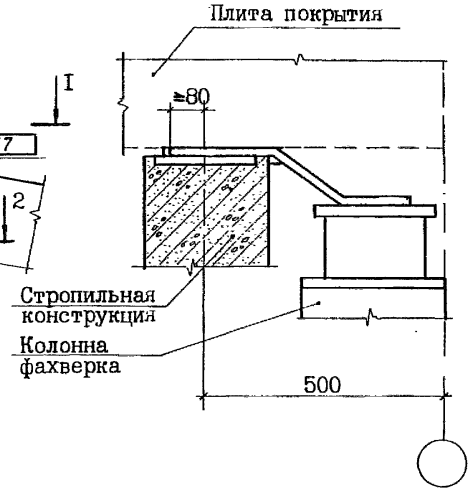
Лист 4

Крепление колонн торцового фахверка к стропильной конструкции

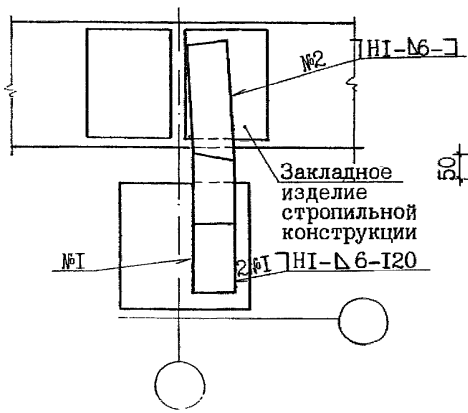
507



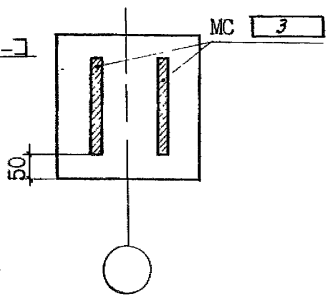
3 - 3



I - I



2 - 2



Привязан: 250-38-КЖ2			
	фамилии	подписи	дата
Инв.№			

2.400-I2.93.I-05	Лист 8

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

Технические требования

ТТ6

I. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжения железобетонных стропильных конструкций с подстропильными.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с 601 по 606.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенными в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.01.87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных промышленных зданий. Выпуск II. Монтаж надземной части", М.,ЦНИИОМТП, 1985.

3. При опирании стропильных конструкций на стык двух подстропильных для исключения образования неразрезности смежных подстропильных конструкций стропильные конструкции должны привариваться только с одной стороны (узлы 602, 605).

4. Длины опирания монтируемых конструкций должны быть не менее значений, указанных на чертежах узлов. Если эти требования невыполнимы, следует провести усиление узлов.

5. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки проектного положения конструкций. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указана в чертежах узлов.

В климатических районах с рсчетной температурой ниже минус 40°С сварку производить электродами типа Э42А.

6. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

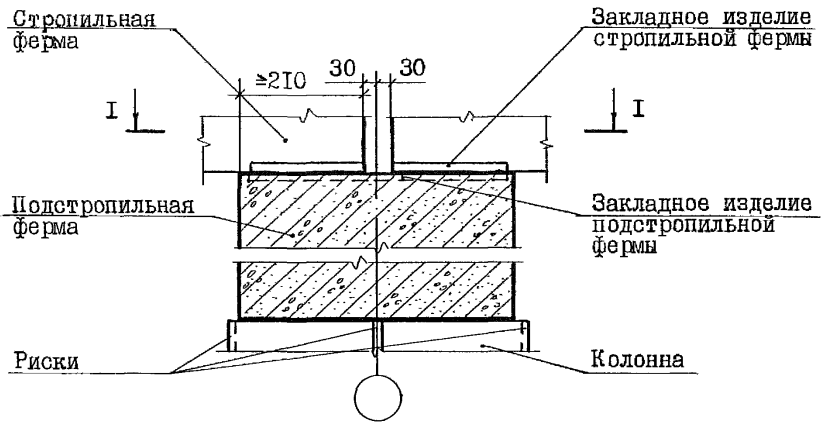
Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

	Фамилии	Подпись	Дата	Привязан: 250-38-КЖС2	Проектный институт
Инв.№				Промышленная площадка (Заказ 250) Корпус №38	Листов 4
Зав.сек	Ватман			2.400-I2.93.I-06	
Н.конт.	Рабинович				
ГАП	Беликов				
ГАП	Николаев			Раздел 6. Сопряжения стропильных конструкций с подстропильными	Стадия Р; Лист I; Листов 7
Гл.сп.	Ерешко				
Вед.ин.	Ерыкова				АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Вед.ин.	Яушева				
Провер.	Ханукова				

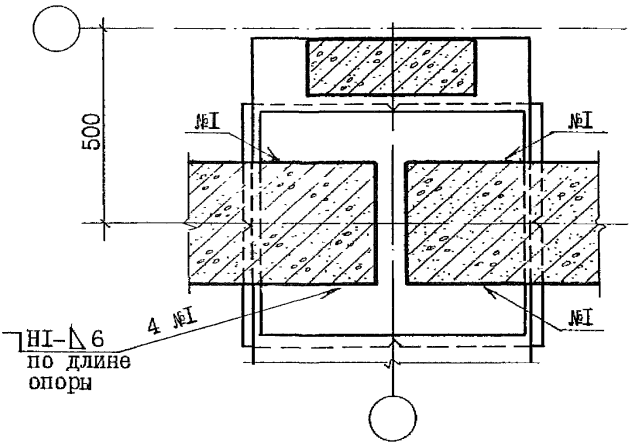
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление стропильных ферм к подстропильной ферме в месте ее опоры на колонну среднего ряда, расположенную у поперечного т.ш. или у торца секции

601



I - I



Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

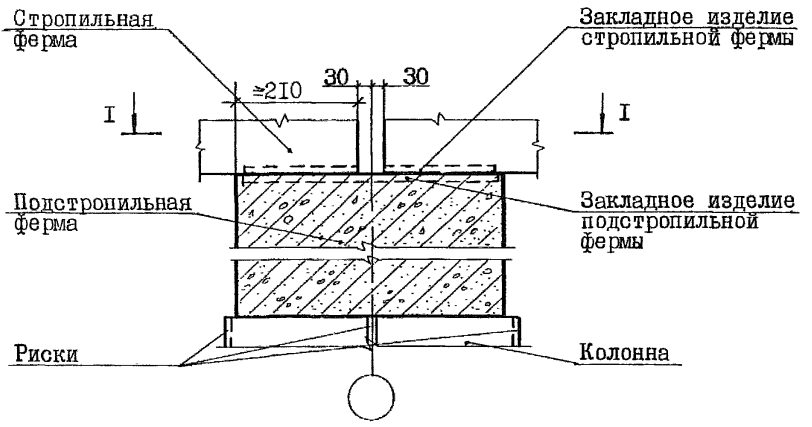
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-12.93.I-06

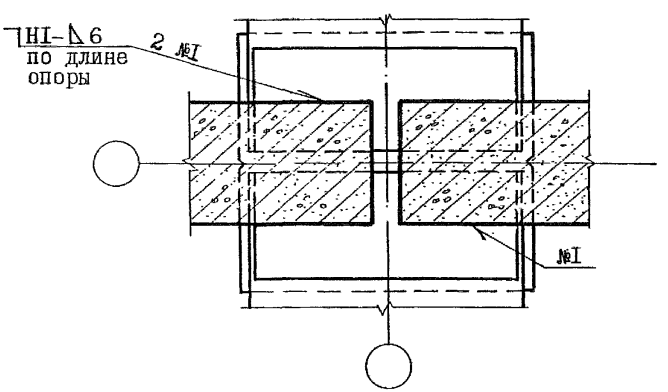
Лист 2

Крепление стропильных ферм к подстропильным фермам в месте их опоры на рядовую колонну среднего ряда секции

602



I - I



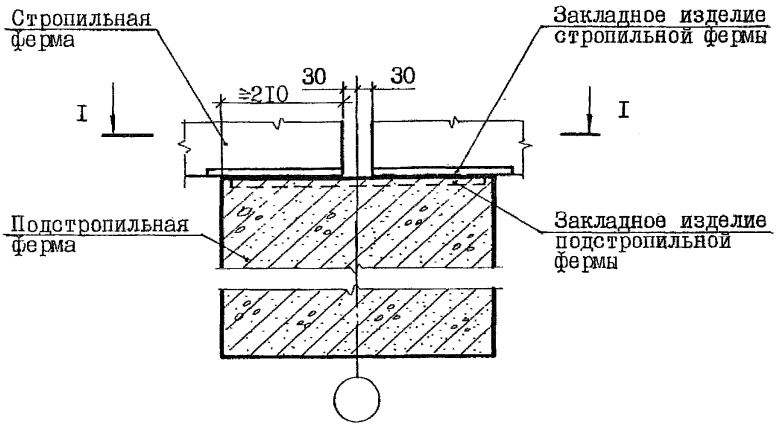
Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

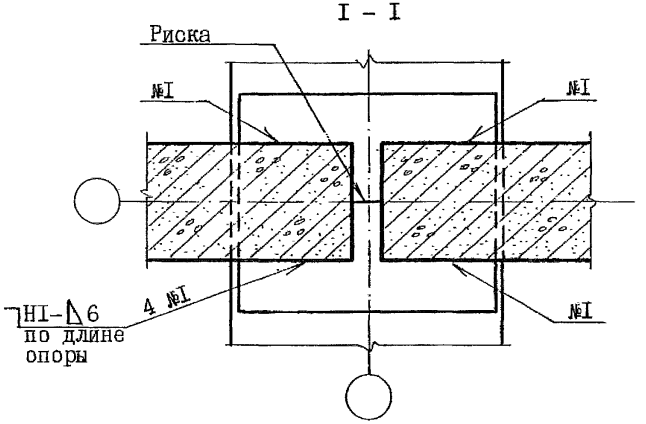
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление стропильных ферм в пролете подстропильной фермы

603



I – I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№подл

2.400-I2.93.I-06

Лист 4

Технические требования

ТТ 7

I. Настоящий документ содержит монтажные узлы сопряжения железобетонных плит покрытия с железобетонными стропильными и подстропильными конструкциями и стальными щитами, перекрывающими температурные швы между секциями.

Представленным в документе монтажным узлам присвоены порядковые номера с 701 по 736. При этом номера:

с 701 по 712 содержат рабочую документацию на узлы приварки стальных изделий к стропильным и подстропильным конструкциям для крепления плит покрытия;

с 713 по 732 – на узлы крепления плит покрытия к стропильным и подстропильным конструкциям;

с 733 по 736 – на узлы крепления стальных щитов к плитам покрытия.

2. Монтаж железобетонных конструкций производится в соответствии с указаниями, приведенных в проекте здания и настоящем документе, с учетом СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и "Технологических схем возведения одноэтажных промышленных зданий. Выпуск П. Монтаж надземной части," М.,ЦНИИОМТП, 1985.

3. В рабочих чертежах узлов предусмотрены только те соединительные изделия, которые разработаны и замаркированы в данной серии. Соединительные изделия, разработанные в составе рабочей документации конструкций, в узлах не замаркированы.

4. При несовпадении уклонов опорной плоскости ребер плит и пояса ферм в узлах сопряжений устанавливаются стальные изделия (либо подкладки из обрезков листовой стали), что необходимо для обеспечения требуемой прочности швов приварки плит к закладным изделиям ферм.

5. Длины опирания монтируемых конструкций должны быть не менее значений, указанных на чертежах узлов. Если эти требования невыполнимы, следует провести усиление узлов.

6. Сварочные работы должны производиться только после окончательной выверки положения конструкций. Монтажные швы выполняются дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота и длина швов указаны в чертежах узлов.

В климатических районах с расчетной температурой ниже минус 40°С сварку производить электродами типа Э42А.

7. После окончания сварочных работ на сварные швы и участки соединительных и закладных изделий с нарушенным покрытием должно быть нанесено соответствующее защитное покрытие.

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

	Фамилия	Подпись	Дата
Зав.сек	Ватман		
Н.конт	Рабинович		
ГАП	Беликов		
ГАП	Николаев		
Гл.сп.	Ерешко		
Вед.ин	Ерыкова		
Вед.ин	Яушева		
Провер	Ханукова		

Привязан: 250-38-КЖ2

Проектный институт

Промышленная площадка (Заказ 250) Корпус №38

Листов 14

2.400-I2.93.I-07

Раздел 7. Сопряжения плит с конструкциями покрытия и стальных щитов с плитами покрытия

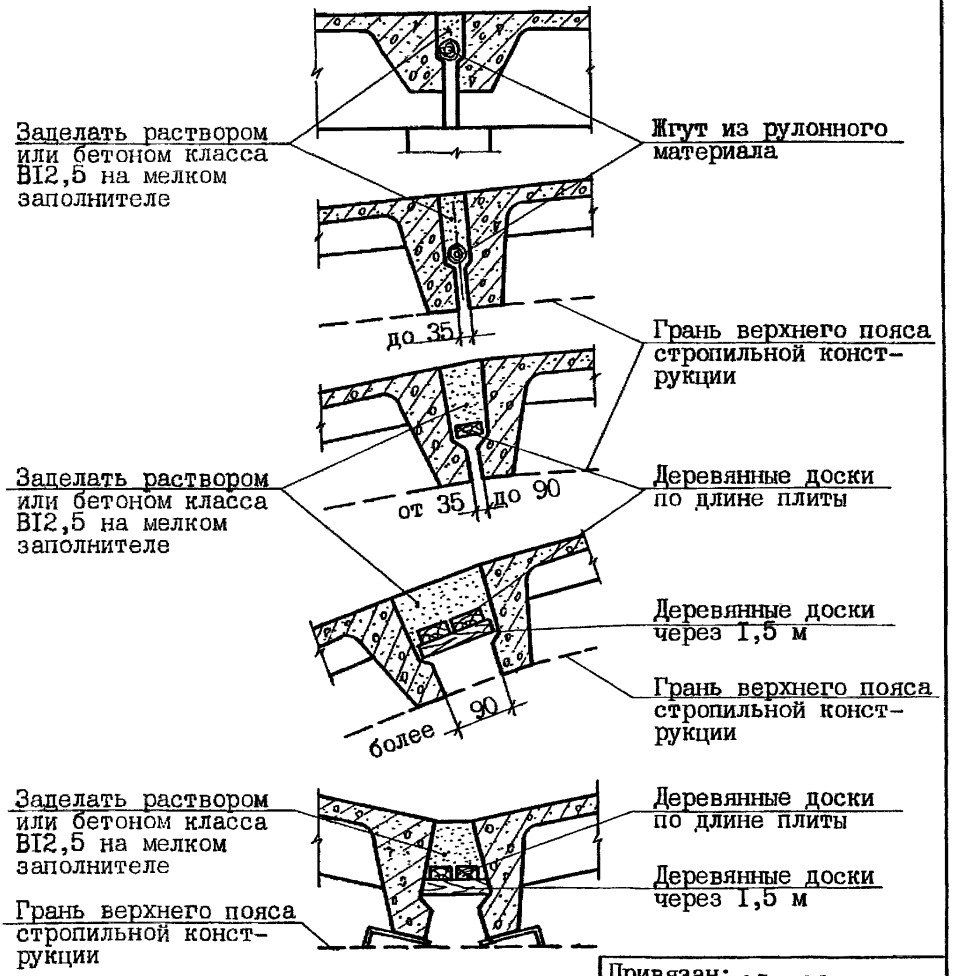
Стадия	Лист	Листов
Р	I	38

АП ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц00105-05 3 Я

Антикоррозионную защиту открытых стальных изделий, сварных швов и, при необходимости, узлов производить в соответствии с указаниями проекта здания.

8. Заполнение швов между плитами, в зависимости от расположения плит и размеров швов между ними, рекомендуется выполнять в соответствии со схемами, приведенными ниже



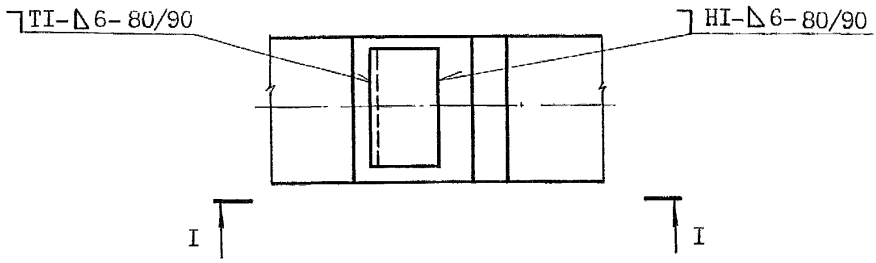
Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

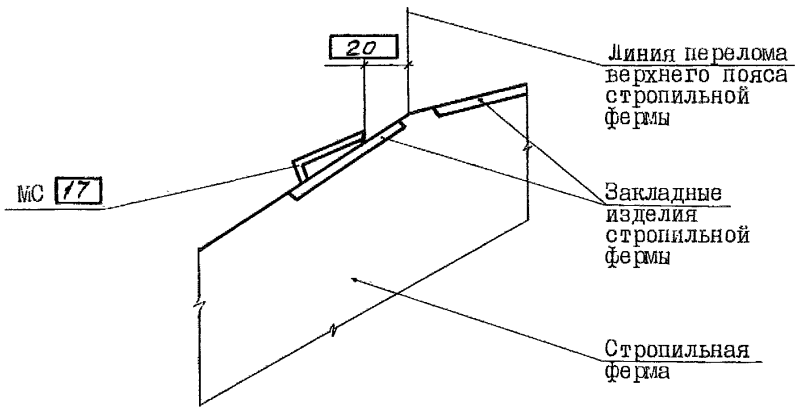
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Приварка соединительного изделия к сегментной стропильной ферме у линии перелома

704-1



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

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

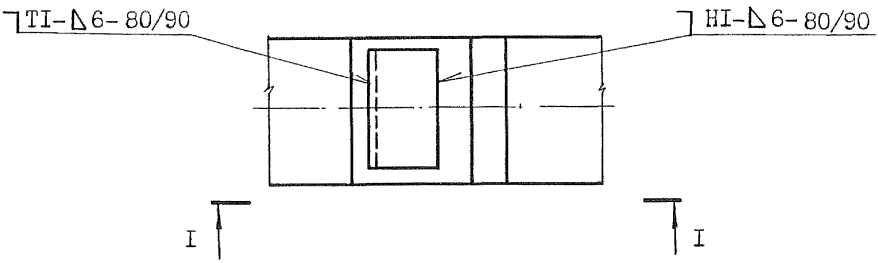
2.400-I2.93.I-07

Ц00185-05 40

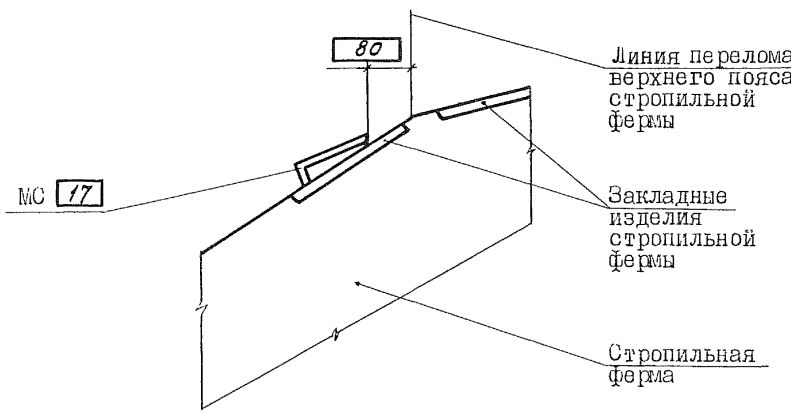
Лист 6

Приварка соединительного изделия к сегментной стропильной ферме у линии перелома

704-2



I - I



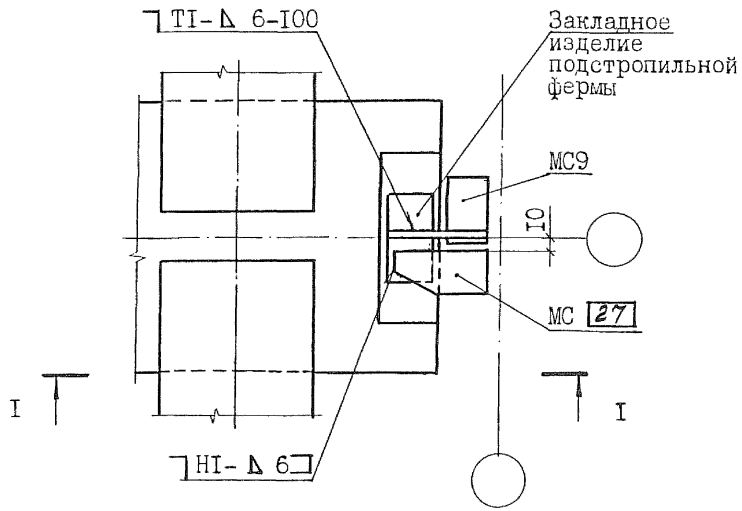
Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

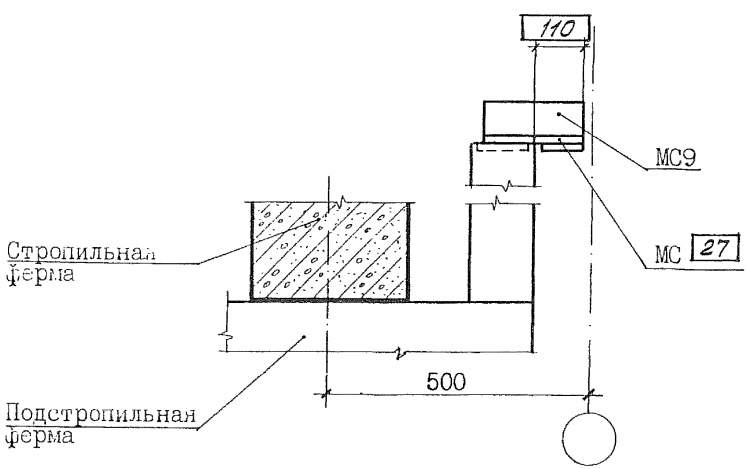
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Приварка соединительных изделий при скатной кровле к подстропильной ферме по среднему ряду колонн в торце секции

707



I - I



Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

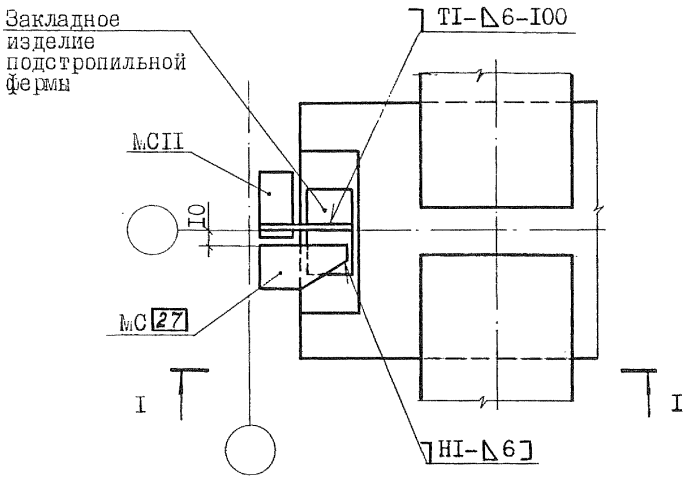
2.400-12.93.1-07

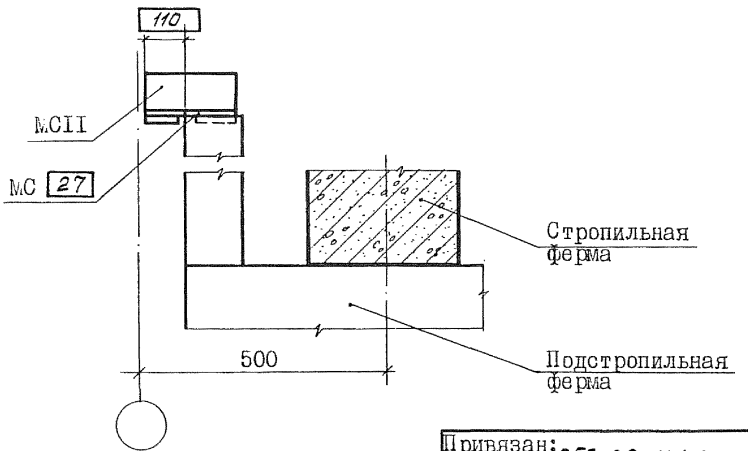
Лист 9

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

Привязка соединительных изделий при скатной кровле к подстропильной ферме по среднему ряду колонн в торце секции

708





Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

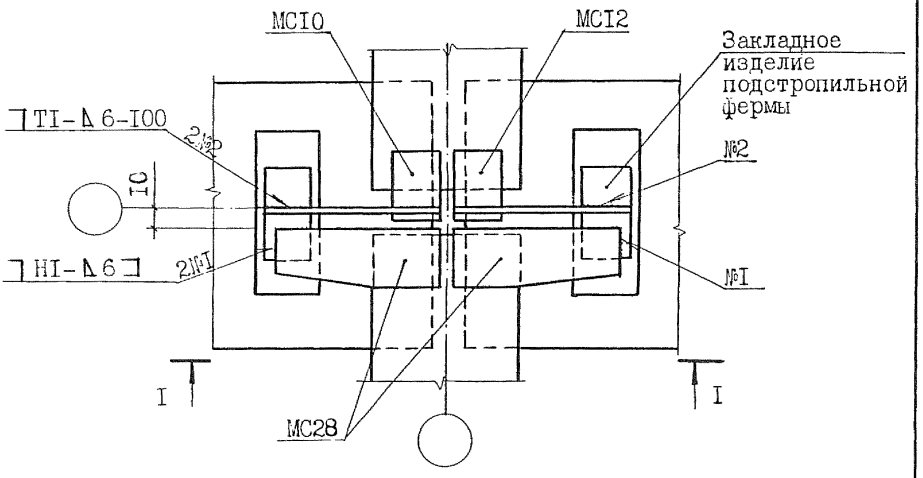
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-07

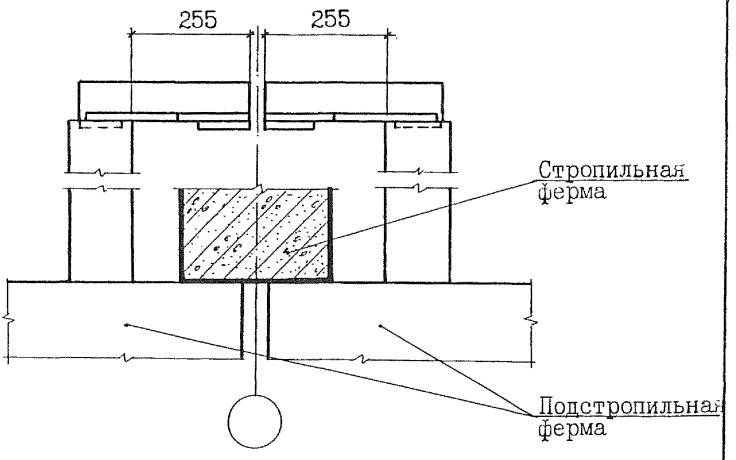
Лист I0

Приварка соединительных изделий при скатной кровле к подстропильным фермам по рядовой оси среднего ряда колонн секции

709



I - I



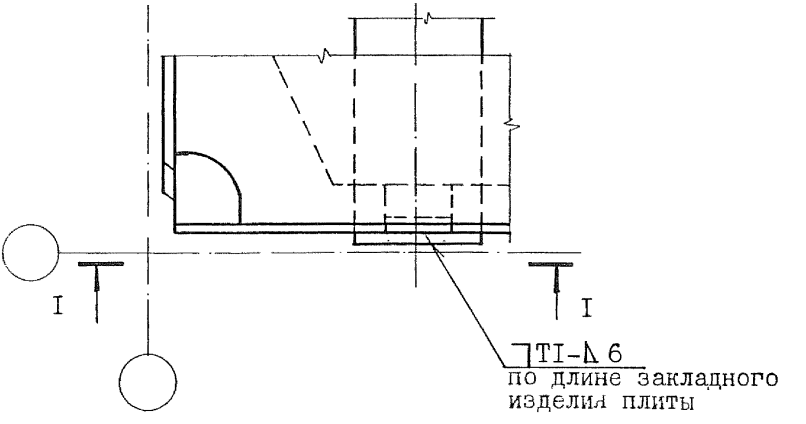
Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

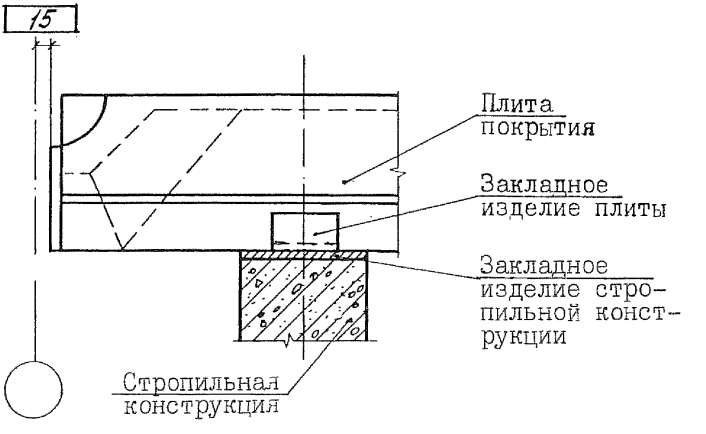
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление плиты покрытия к стропильной конструкции по крайнему ряду колонн в торце секции

713



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилия	Подпись	Дата
Инв.№			

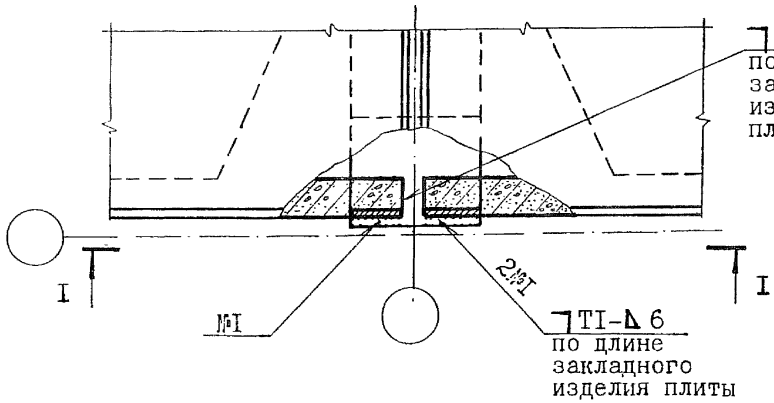
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-12.93.1-07

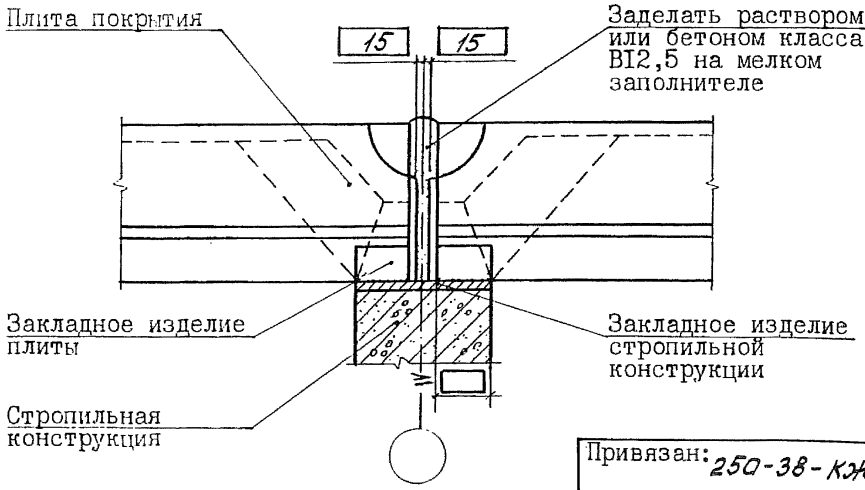
Лист 15

Крепление плит покрытия без опорного листа к стропильной конструкции по рядовой оси крайнего ряда колонн секции

714



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

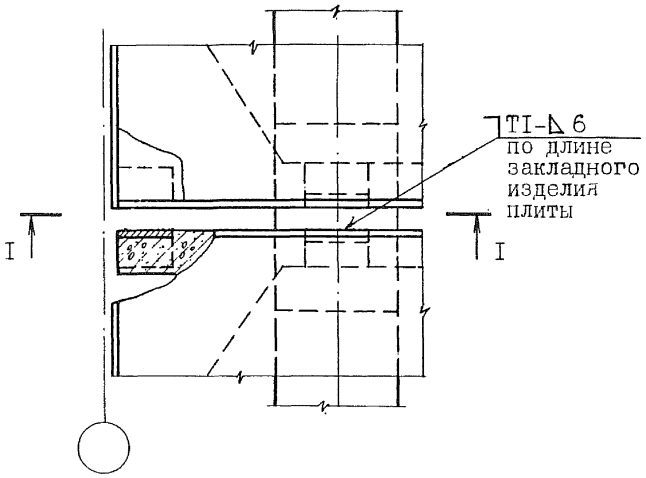
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-07

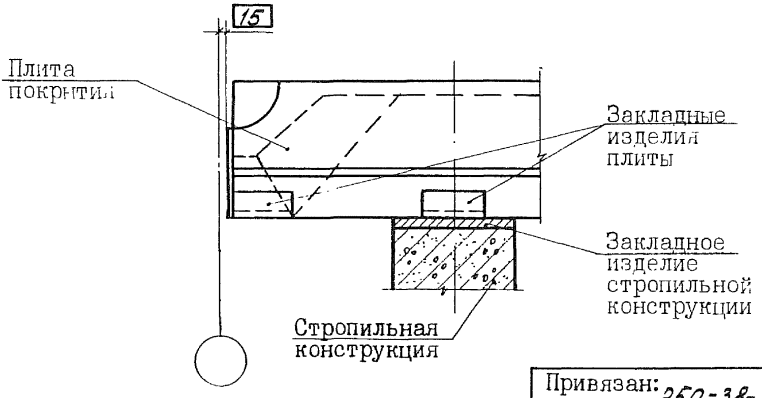
Лист I6

Крепление плит покрытия в пролете стропильной конструкции у торца секции без опорных кранов

719



I - I



Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

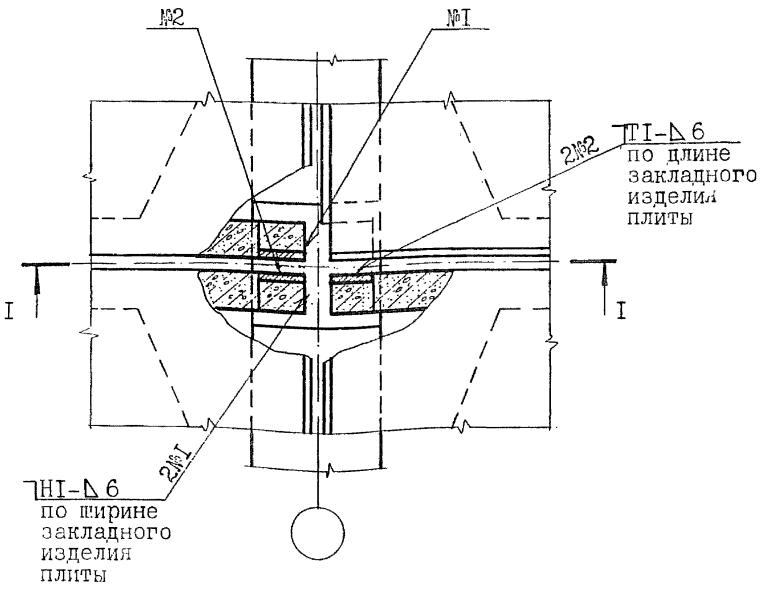
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

2.400-I2.93.I-07

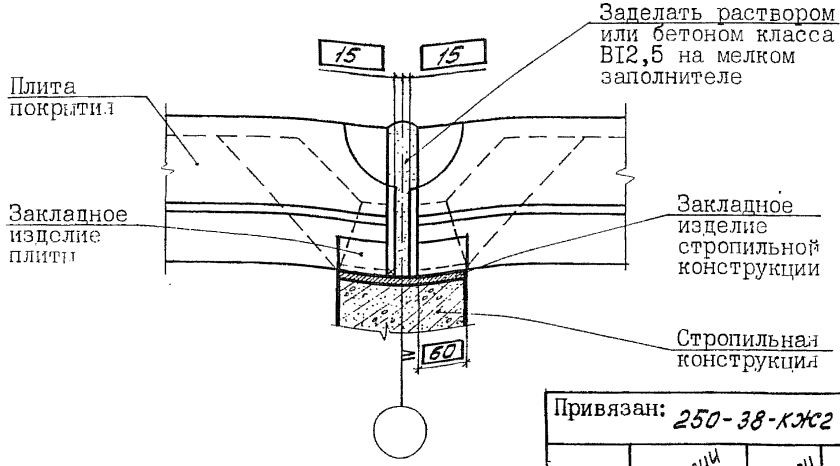
Лист 2I

Крепление плит покрытия без опорного листа в пролете стропильной конструкции по рядовой оси секции

720



I - I



Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

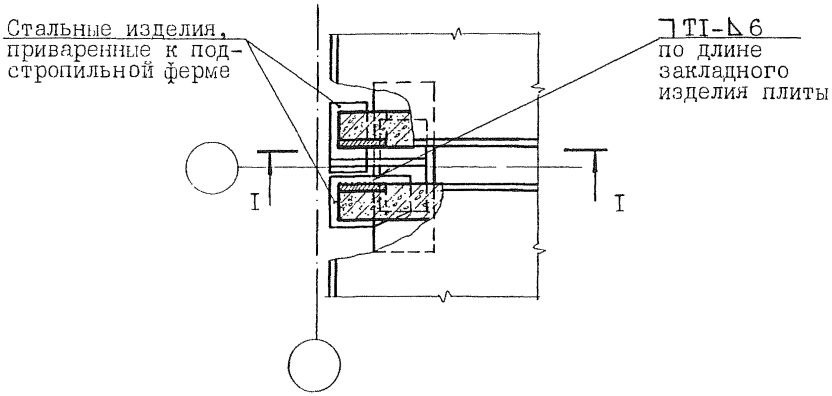
2.400-I2.93.I-07

Лист 22

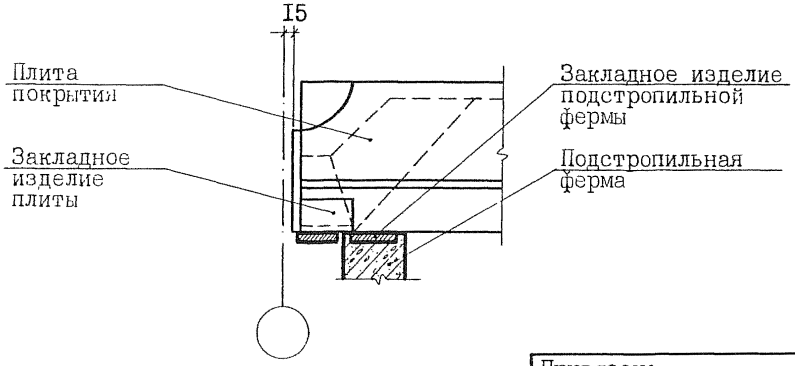
ЦОО105-05 4R

Крепление плит покрытия к подстропильной ферме в торце секции и у поперечного т.ш. со вставкой

728



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

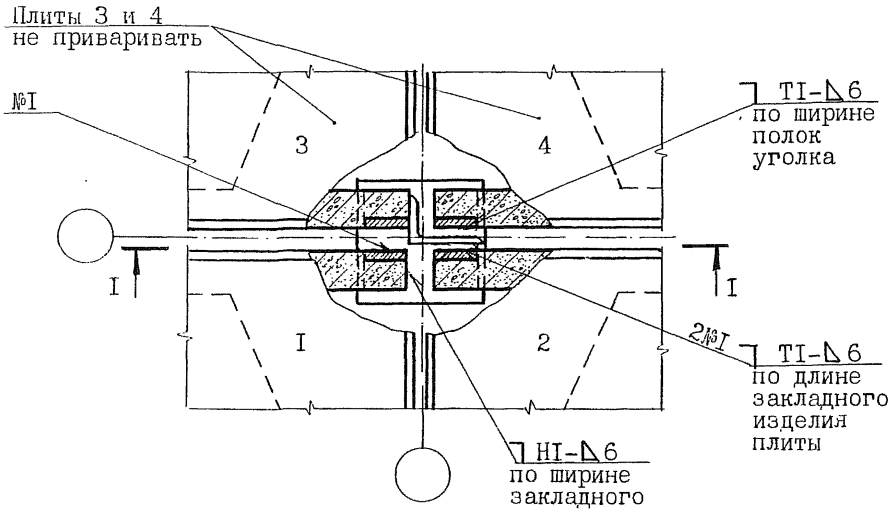
2.400-I2.93.I-07

Лист 30

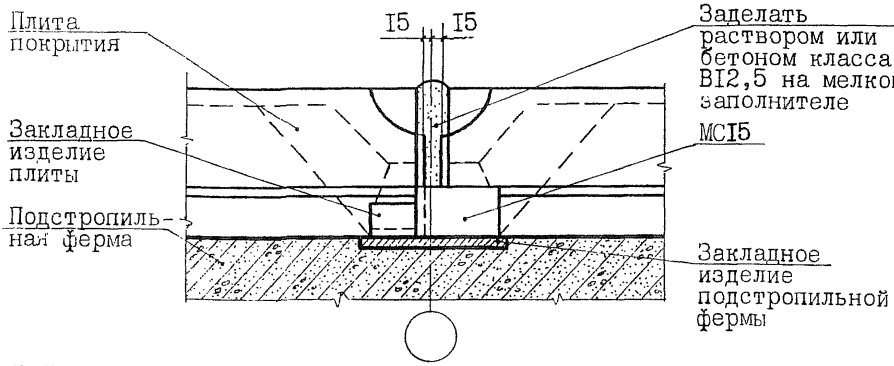
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление плит покрытия к подстропильной ферме в пролете

729



I - I



MCI5 перед приваркой к закладному изделию подстропильной фермы плотно прижать к плите 3. Зазор между MCI5 и плитой 4 плотно заложить стальными прокладками (зимой) или зачеканить цементным раствором класса BI2,5

Привязан: 250-38-КЖ2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

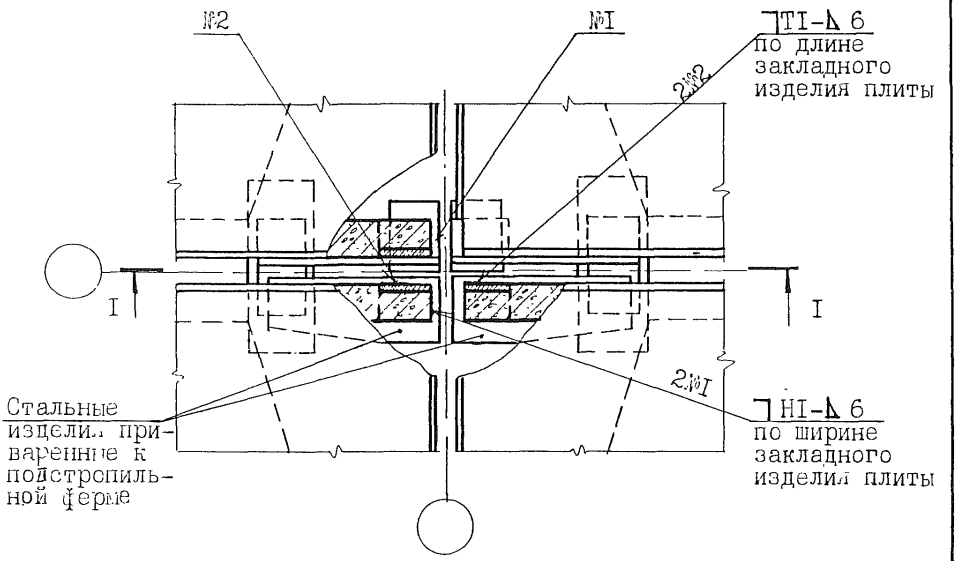
2.400-I2.93.I-07

Лист 3I

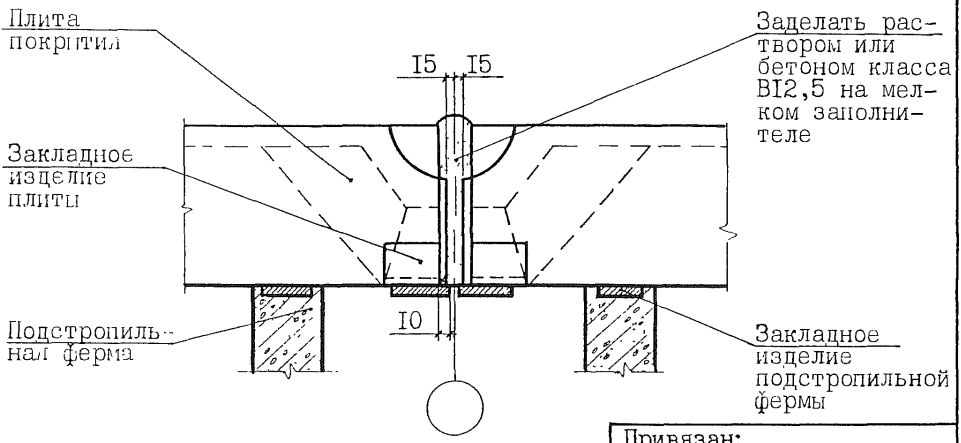
Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№

Крепление плит покрытия при скатной кровле к подстропильным фермам на их опоре

731



I - I



Привязан: 250-38-КЖС2

	Фамилии	Подписи	Дата
Инв.№			

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

gost.e-ecolog.ru