



- 1 Общие указания, ведомость чертежей основного комплекта КМ на листе 2.
- 2 Неоговоренные швы принимать по заданным усилиям и в соответствии с табл. 38 СП 16.13330.2011
- 3 Монтажные швы варить электродами типа 350А по ГОСТ 9467-75\*. Тип электродов назначается в зависимости от марок сталей свариваемых элементов.
- 4 \* - толщина плиты после строжки.
- 5 Швы с полным проваром, с двухсторонней разделкой кромок должны быть подвергнуты 100%-му контролю качества ультразвуковым методом.

Б-16-161/2061-КМ4.1						Филиал "Березовская ГРЭС" ПАО "Юнипро"			Здание главного корпуса		
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Разработка рабочей документации на строительство строительных конструкций здания главного корпуса между секции Б-23, Б-4. Колонны, станы и распорки по колоннам, конструкции перекрытий, подкрановые конструкции. Подэтап 1					
Разраб.	Резанова	06.16									
Проверил	Пеперник	06.16									
Зав. гр.	Маковкина	06.16									
ГИП	Пеперник	06.16				Узлы 5...7					
Н. контр.	Маковкина	06.16									
						Страница			Лист	Листов	
						Р			7	Общество с ограниченной ответственностью "Сибирская Проектно-Строительная Компания"	