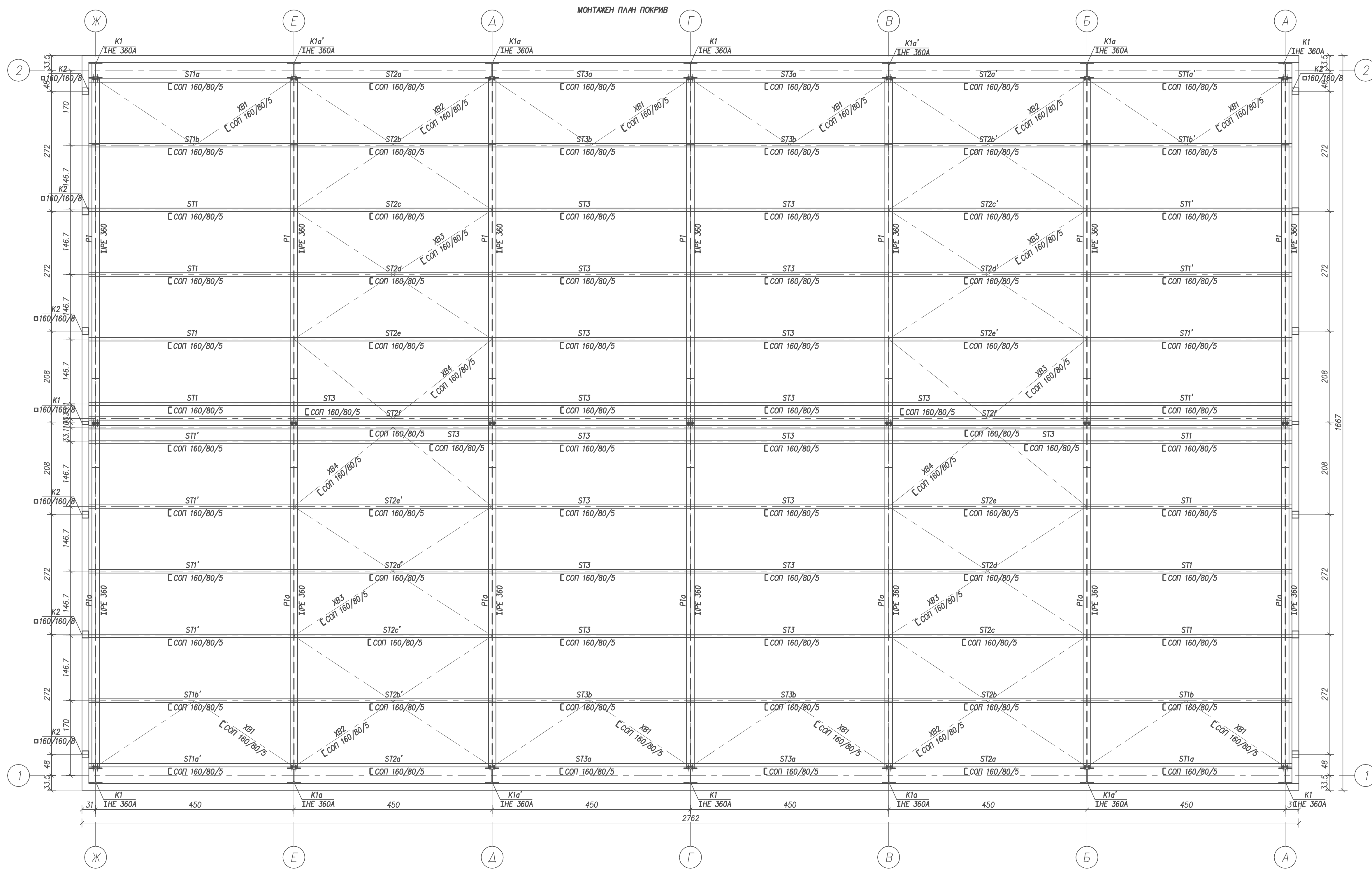
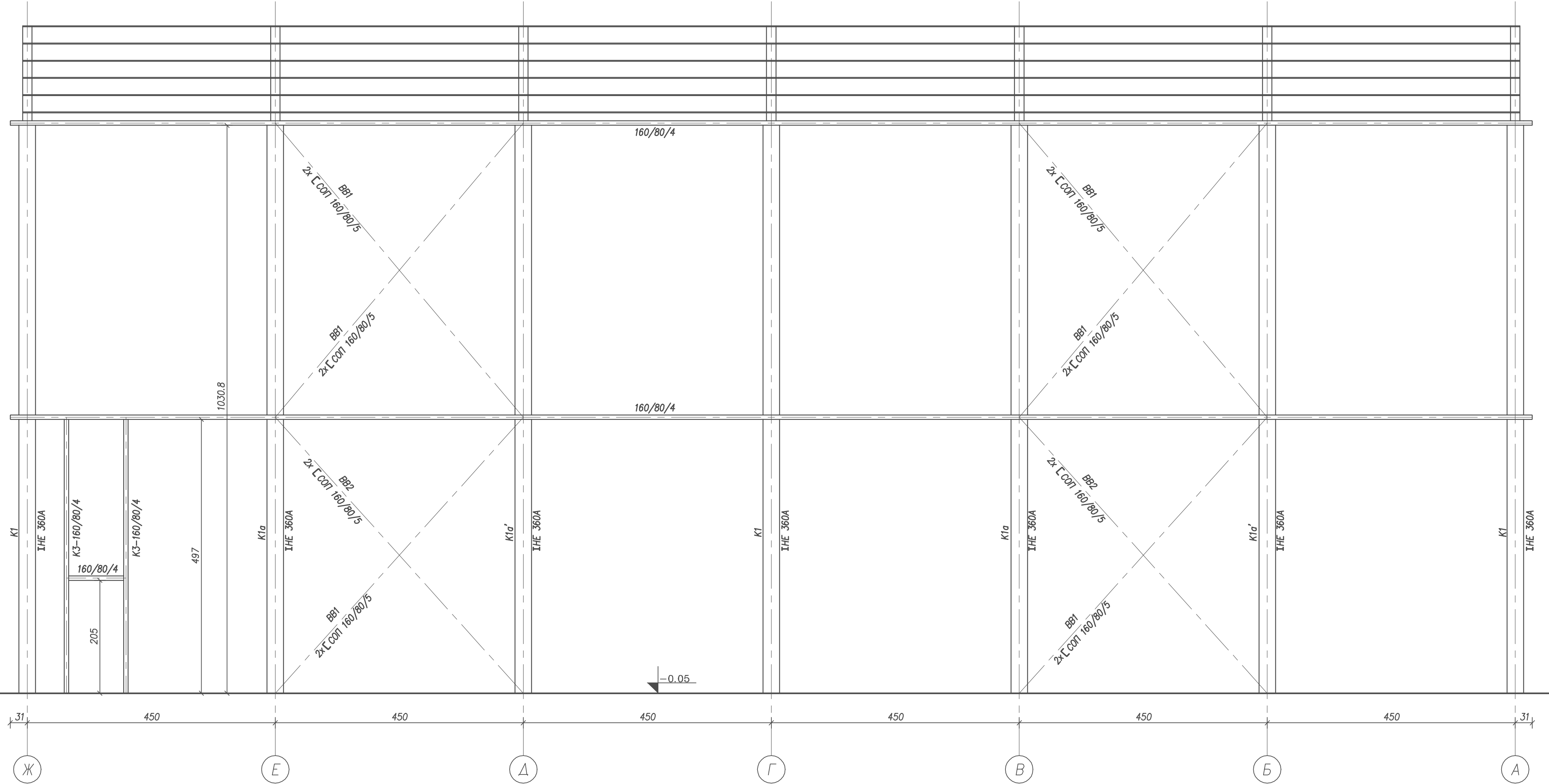


МОНТАЖЕН ПЛАН ПОКРИВ

ЗАБЕЛЕЖКИ:



ИЗГЛЕД А



1. Всички размери, с изключение на допълнително указаните са в [mm].
2. Материали:
  - 2.1. Негигирани качествени конструкционни стомани според класификацията в БДС EN 10020:2002 :
    - Конструкционна стомана за горещовалцувани плоски и линейни продукти (с изключение на кухи профили) и стомана за закладни части – Марка S235JR по БДС EN 10025-2:2005, съвместно с БДС EN 10025-1:2005. (Стомана EN 10025-2 – S235JR съгласно БДС EN 10027-1:2005; Стомана 1.0038 съгласно БДС EN 10027-2:2005)
  - 2.2. Продукти от конструкционна стомана, в съответствие с БДС EN 10079:2008 :
    - Горещовалцувани I-профили – по Euroform 19:1957, съответстващи на БДС EN 10034:2001
    - Горещовалцувани H-профили – по Euroform 53:1962, съответстващи на БДС EN 10034:2001
    - Горещовалцувани ъглови профили (L-профили) – по БДС EN 10056-1:1999 съответстващи на БДС EN 10056-2:1999
    - Горещовалцувани U-профили – съответстващи на БДС EN 10279:2002
    - Горещовалцувани стоманени листове – съответстващи на БДС EN 10029:1997.
  - 2.3. Да се спазват общите технически условия за доставка на продукти от стомана дадени в БДС EN 10021:2008
3. Заваръчни материали:
  - Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване – ISO 2560-A – E 42 5 В 42 H5 по БДС EN ISO 2560:2007 (E50A по отменен БДС);
  - Електроден тел – по БДС EN 756:2000 за подфлюсово заваряване;
  - Електроден тел – по БДС EN 440:2000 при заваряване в защитна газова среда;
  - Флюси за подфлюсово заваряване – по БДС EN 760:2000;
  - Защитен газ – по БДС EN ISO 14175:2009;
  - Тръбни електроди с флюсов пълнеж – по БДС EN 758:2000.
4. Процесите на заваряване да съответстват на БДС EN ISO 4063:2001.
5. Да се спазват общите изисквания за заваряване на продуктите дадени в БДС EN 1011-1:2002 и БДС EN 1011-2:2006.
6. Препоръчва се по-късите от 2m заводски заваръчни шевове да се изпълнят в среда от въглероден двуокис, а по-дългите от 2m шевове на съставните сечения да се изпълнят на автоматична подфлюсова заварка.
7. Всички заварки на пълен провар да се подложат 100% на физичен контрол чрез ултразвук и 2% на рентген.
8. Болтове с шестостенна глава – по БДС EN ISO 4014:2003, съвместно с БДС EN 20225:2001, удовлетворяващи изискванията на БДС EN ISO 898-1:2009 :
  - Носещи M16 клас 8.8 с нормална точност;
  - Монтажни M12 клас 5.6 с нормална точност .
9. Гайки шестостенни – по БДС EN ISO 4032:2003, съвместно с БДС EN 20225:2001, удовлетворяващи изискванията на БДС EN 20898-2:2002.
10. Шайби, кръгли, плоски – по БДС EN ISO 7089:2003, шайби пружинни – по БДС 833:1982.
11. Повърхността на стоманените конструкции трябва да бъде подготвена и почистена от термични окиси, ръжда, маслени замърсявания и прах и да бъде суха преди полагане на антикорозионната защита.
12. Антикорозионна защита:
  - за стоманени части на закрито:
    - a) 2 пласта окиден грунд;
    - b) боядисване с 3 пласта окиден емоалк.
 Обща дебелина на антикорозионната защита: 150 mm,
  - за стоманени части на открито:
    - a) 2 пласта хлоркаучуков грунд;
    - b) 3 пласта хлоркаучуков емоалк.
 Обща дебелина на антикорозионната защита: 200 mm,
13. Монтажът на мидите да се извърши съвместно с работните чертежи и монтажните възли като точно се спазват дъжжината и катета на заварките.
14. **ВСИЧКИ КОЛОНИ В МОНТАЖНО СЪСТОЯНИЕ ДА СЕ УКРЕПВАТ С ОБТЯЖКИ!**
15. Измененията в проекта да се съгласуват с проектанта или упълномощено от него лице.
16. Изготвянето, транспортът и монтажът на конструкцията да се извърши съгласно ППСМР.

Обект: "Реконструкция на общински спортен комплекс в село Ковачеви и изграждане на мини иригационен канал в село Калши, община Ковачеви".	
Подобект: Реконструкция на общински спортен комплекс, с. Ковачеви – Спортна зала	
Изработил:	Чертеж: План покрив, Изглед А
Издвоил:	Възложител: Община Ковачеви
ЕЛ: инж. Асен Илиев	проектант: инж. Г. Барзов
ВК: инж. Калина Рагулова	инж. М. Барзов
Геодезия: инж. Хр. Божинов	инж. Л. Иванова
ОВК: инж. Иванка Кралева	инж. Иво Гаджов
СК: арх. Владимир Чанеулев	р-л фирма:
част: СК	фаз: РП
М 1:50	10.2013 г.
лист 02/14	