



ООО «Нова инжиниринг»
Обследование зданий и сооружений
ИНН 6165560005 КПП 616501001
ОГРН 1146196008221
<http://новаинжиниринг.рф/>
[e-mail: novarostov@gmail.com](mailto:novarostov@gmail.com)

**«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова,
г. Волгоград»**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции металлические.

2.05/23-КМ

г. Ростов–на–Дону
2023 г.



ООО «Нова инжиниринг»
Обследование зданий и сооружений
ИНН 6165560005 КПП 616501001
ОГРН 1146196008221
<http://новаинжиниринг.рф/>
[e-mail: novarostov@gmail.com](mailto:novarostov@gmail.com)

**«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова,
г. Волгоград»**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции металлические.

2.05/23-КМ

Генеральный директор

Олейник С.В.

Главный инженер

Гридин А.С.

г. Ростов-на-Дону
2023 г.

1. Исходные данные

1.1. Настоящий комплект рабочих чертежей здания под хранения пресс-форм разработаны на основании архитектурно-строительного задания.

1.2. Район строительства – г. Волгоград, пр. Бетонный.

1.3. Климатические условия для района строительства:

- нормативная снеговая нагрузка для II снегового района – 100кг/кв.м.
- нормативный скоростной напор ветра для III ветрового района – 38 кг/кв.м, (тип местности “В”);
- сейсмичность площадки строительства – 5.

1.4. Степень агрессивности воздействия среды на металлоконструкции – неагрессивная.

1.5. Рабочая документация выполнена в соответствии с требованиями:

- СП 20.13330.2016 «Нагрузки и воздействия» ;
- СП 16.13330.2011 “Стальные конструкции”;
- СП 72.13330.2016 “Защита строительных конструкций от коррозии”.

2. Характеристика здания.

2.1. Здание имеет квадратную в плане форму, двухэтажное. Размеры здания в плане 12,0м х 53,9м.

2.3. Кровля здания имеет уклон. Проект стен и кровли см. чертежи марки “АР”.

3. Конструктивные решения.

3.1. Каркас здания запроектирован по рамно-связевой схеме. Основу каркаса составляют стальные рамы с несущими балками по направлению цифровых осей и связевых в перпендикулярном направлении. Жесткость рам в поперечном направлении обеспечивается жестким закреплением рам к ж/бетонным фундаментам. Устойчивость каркаса в продольном направлении обеспечивается системой вертикальных связей по колоннам.

3.2. Сечения колон и балок приняты из двутавров по ГОСТ Р 57837–2017. Сечения элементов, связей, раскосов, приняты из гнутосварных квадратных профилей по ГОСТ 30245–2003. Сечения прогонов из швеллеров по ГОСТ 8240–97

3.3. Чертежи металлоконструкций разработаны на стадии КМ и являются исходным материалом для разработки детализировочных чертежей марки КМД.

4. Материалы конструкций:

4.1. Материал металлоконструкций принят согласно СП16.13330.2017 (актуализированная редакция СНиП II–23–81*).

4.2. В проекте применены сечения профилей и марки сталей, отвечающие требованиям расчёта, норм и стандартов, любые замены, возникающие на стадии комплектации и разработки чертежей КМД, согласовываются с авторами данного проекта, вопросы изменения стоимости строительных конструкций согласовываются с Заказчиком.

4.3. Металлопрокат, применённый в проекте, в основном соответствует «Сокращенному сортаменту металлопроката для применения в строительных стальных конструкциях» утверждённого постановлением Госстроя СССР № 110 от 18.12.90г.







4.4. Марки сталей указаны в «Технической спецификации металла» и таблицах «Ведомость элементов», на листах проекта.

4.5. В «Технической спецификации металла» приведена потребность металла определённая без добавления на отходы 3.3% (по письму Госстроя РФ № 12 –188 от 28 июля 1993 года) и уточнения массы металлоконструкций при разработке чертежей КМД в размере 3% от массы металла (СН 460 – 74 Госстрой СССР, Москва 1978 год), масса сварных швов 1% не учтена.

4.6. Несущие металлоконструкции каркаса обработать специальными огнезащитными составами до предела огнестойкости R90, несущие конструкции покрытия R15, остальные металлоконструкции каркаса (фахверк) R45.

Условные обозначения принятые в проекте:

- xxxxxxxxxx Сварной шов сплошной монтажный видимый.
- Сварной шов сплошной заводской видимый.
- xx xx xx xx Сварной шов сплошной монтажный с невидимой стороны.
- ||| ||| ||| ||| Сварной шов сплошной заводской с невидимой стороны.





-  — Номер узла.
-  — Номер листа на котором замаркирован узел.
-  Болт постоянный.
-  Болт высокопрочный.
-  Монтажный болт.
-  t Толщина детали.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта 2.05/23-КМ

Лист	Наименование	Примечание
1.1	Общие данные (начало)	
1.2	Общие данные (окончание)	
2	Схема расположения колонн и связей на отм. –0,400. Узел 1	
3	Схема расположения балок. Узел 2	
4	Схема расположения прогонов и связей. Узлы 3...5	
5	Разрезы 1-1...3-3	
6	Узлы 6...12	
7	Схемы расположения элементов фахверка по осям “А” и “10”	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
2.05/23-КМ.СМ	Техническая спецификация металла	

						2.05/23-КМ					
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов		
Разработал		Лукьянченко			09.23		Р	1.1	7		
Проверил		Гридин			09.23						
						Общие данные (начало)	ООО "Нова инжиниринг"				
Н. контроль		Аникеев			09.23						
ГИП		Гридин			09.23						

Согласовано				
Взам. инв.Н				
Подпись и дата				
Инв.Н подл.				

5. Изготовление металлоконструкций:

5.1. Изготовление металлоконструкций производить по чертежам КМД, разработанным по данному проекту и в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118 - 2012 « Конструкции стальные строительные » Общие технические условия;
- СП 53 - 101 - 98 « Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций »;
- РД 34 15.132 - 96 « Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов »;
- СП16.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП II-23-81*);
- ВСН 347 - 75 «Типовая инструкция по технике безопасности при изготовлении стальных конструкций».

5.2. Все заводские соединения на сварке, сварные швы выполнять полуавтоматической или автоматической сваркой в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-79* для всех конструкций, обеспечить 100% контроль качества сварных швов.

5.3. Катеты угловых сварных швов принимать по расчёту, но не менее, указанных в таблице 38 СП16.13330.2017 (актуализированная редакция СНиП II-23-81*).

5.4. Размеры и форму сварных угловых швов следует принимать в соответствии с требованиями СП16.13330.2017 (актуализированная редакция СНиП II-23-81*).. Применение прерывистых швов (кроме конструкций 4-ой группы), электрозаклёпок, выполняемых ручной сваркой с предварительным, сверлением отверстий запрещается.

6. Монтаж металлоконструкций:

6.1. Монтаж металлоконструкций производить по ППР, разработанному монтажной или специализированной организацией, согласованному с проектной организацией и в соответствии с требованиями:

- СП 70.13330.2012 « Несущие и ограждающие конструкции »;
- МДС 53 - 1.2001 « Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СНиП 3.03.01- 87) » ,
- СНиП 12-03-2001 « Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования »,
- СНиП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство »;

6.2. Монтаж металлоконструкций на сварке:

- Монтажные соединения на сварке производить электродами по ГОСТ 9467-75*, тип электрода принимать по таблице № 55* приложения 2 СП16.13330.2017 в соответствии с принятыми в проекте марками стали и группой конструкций, электроды применять не ниже типа Э46А;
- Катеты угловых сварных швов принимать не менее, указанных в таблице № 38* СП16.13330.2017;
- Все сварные швы, выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 8713 - 79*, ГОСТ 14771 - 76*;
- Обеспечить 100% контроль качества монтажных сварных швов.

6.3. Соединение на болтах без контролируемого натяжения:

Все болты класса точности "В" по ГОСТ 7798-70* класса прочности 8.8, кроме оговоренных по ГОСТ 1759.4-87* с клеймом, маркировкой и покрытием. Гайки- по ГОСТ 5915-70* класса прочности 6. Шайбы - по ГОСТ 11371-78* класса прочности 0,1. Болты и гайки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 1759.0-87*-1759.5-87*, шайбы-требованиям ГОСТ 18123-82*. Гайки постоянных болтов должны быть закреплены от самоотвинчивания постановкой контргаяек.

6.4. Все элементы крепить на усилия указанные в «Таблице сечений и усилий». Минимальное усилие для закрепления элементов 5т.

6.5. Конструкции, разработанные в данных чертежах, относятся к ответственным и подлежат исполнительной съемке при выполнении приемочного контроля согласно п.4.4 СП 126.13330.2012, а так же приемке (с участием авторского надзора, согласно СП 11-110-99) с составлением акта промежуточной приемки этих конструкций в соответствии с п.7.8 СП 126.13330.2012 и актов освидетельствования скрытых работ.

7. Антикоррозионная защита:

7.1. Перед выполнением антикоррозионной защиты металлоконструкции должны быть обезжирены, очищены от загрязнений и окислов (ржавчины). Качество очистки должно соответствовать требованиям 3-ей степени очистки (обработка металлическими щетками). Рекомендуемый состав покрытия:

- грунт ГФ-021 - два слоя;
- покрытие эмаль ПФ-115 - два слоя.

Общая толщина антикоррозионного покрытия не менее 55 мкм.

7.2. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032 - 74*.

7.3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены в соответствии с пунктом 7.1.

7.4. Работы выполнять в соответствии с требованиями:

- СП 28.13330.2012 « Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии »;
- СНиП 12 - 03 - 2001 « Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования »;
- СНиП 12 -04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство »;
- ГОСТ 12.3. 016 - 87 (2001 г.) « ССБТ. Работы антикоррозионные. Требования безопасности ».

8. Участок строительства, строительные материалы и изделия, используемые в строительстве данного объекта, а также выстроенные по чертежам данного комплекта здания и сооружения, в соответствии с Федеральным законом "О радиационной безопасности" N 3-ФЗ от 09.01.96 г., должны удовлетворять требованиям "Норм радиационной безопасности" (НРБ-99) СП 2.6.1.758-99 и

"Основных санитарных правил обеспечения радиационной безопасности" (ОСП ОРБ-99 СП 2.6.1.799-99). Результаты радиационного контроля до начала производства работ должны быть переданы заказчику и представителю авторского надзора. В случае применения при строительстве данного объекта новых, в том числе импортных материалов, изделий, конструкций и технологий, в соответствии состановлением Госстроя России N 18-23 от 27.03.98 г., они должны иметь техническое свидетельство Госстроя России, подтверждающее пригодность их применения в строительстве.





9. Обслуживание и эксплуатация:

9.1. Обслуживание сводится к периодическому наблюдению за состоянием конструкций и восстановления при необходимости лакокрасочного покрытия металлических конструкций.

9.2. Тщательный осмотр конструкций должен проводиться не реже 1-ого раза в год, а так-же после урагана.

9.3. Система отметок относительная. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола 1-го этажа, что соответствует абсолютной отметке ???? в Балтийской системе высот 1954 (1946) г.

Перечень видов работ, для которых составляются акты освидетельствования скрытых работ		
Наименование видов работ	Требования нормативных документов	Примечания
Металлические конструкции:	СП 70.13330.2012	Акт составляется по установленной форме согласно указанию п. 7.7 и приложению 6 СП 48.13330.2011
- монтаж конструкций	раздел 4	
- сварка монтажных соединений	раздел 8	
- постановка постоянных болтов	раздел 4	
- окраска конструкций	СП 28.13330.2012 раздел 10	

						2.05/23-КМ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Лукьянченко			09.23		Р	1.2	7
Проверил		Гридин			09.23				
						Общие данные (окончание)	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль		Аникеев			09.23				
ГИП		Гридин			09.23				

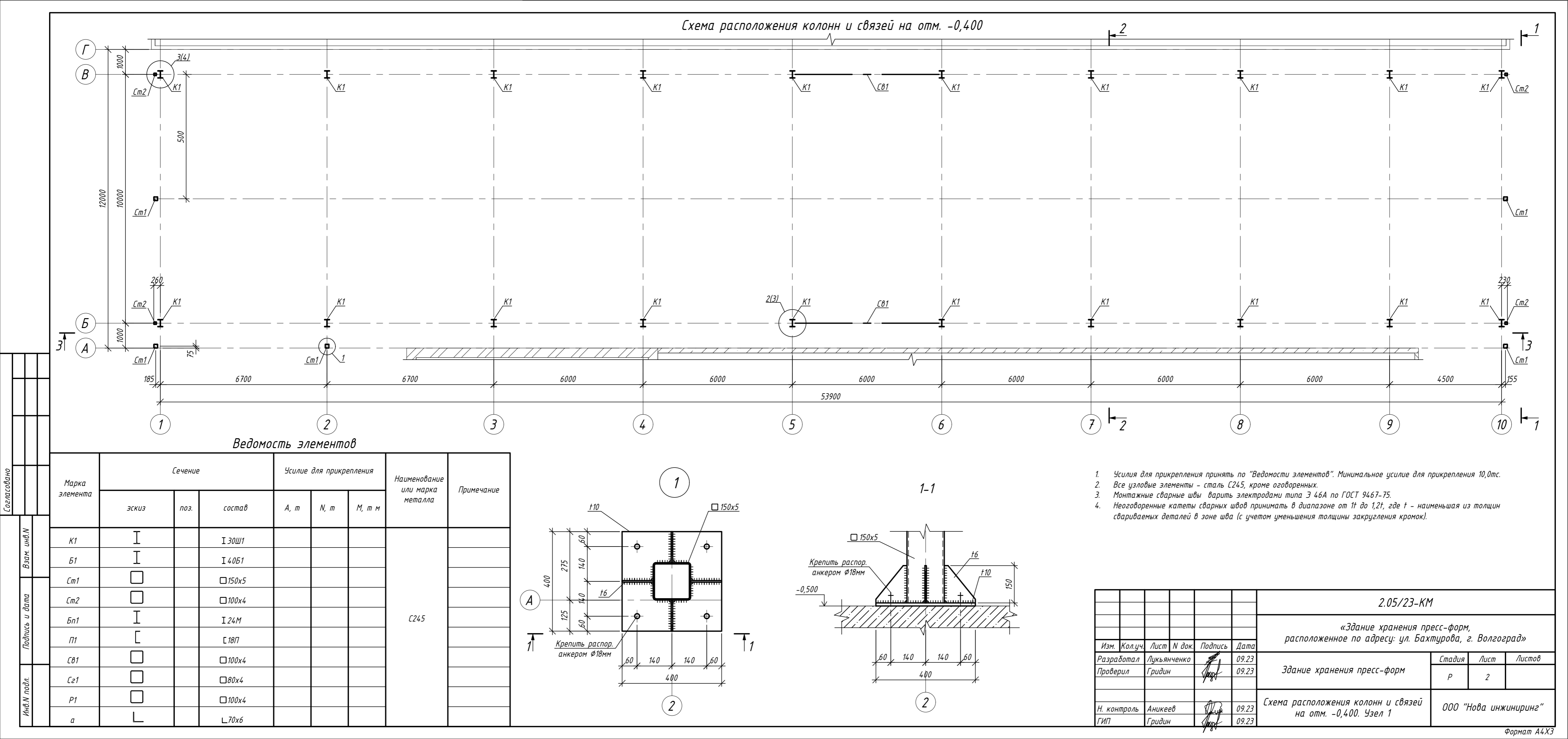
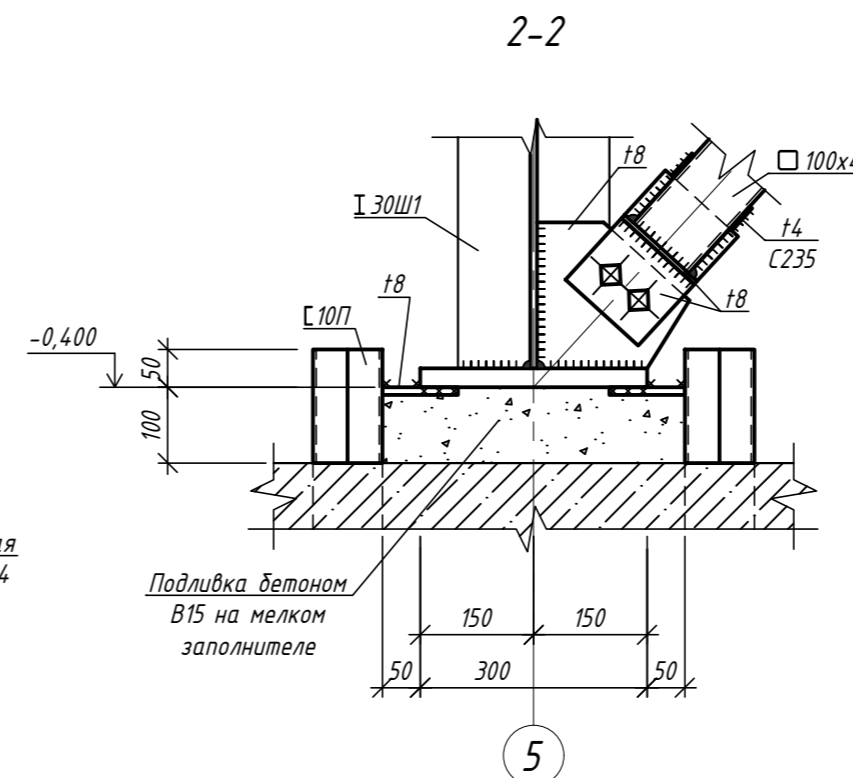
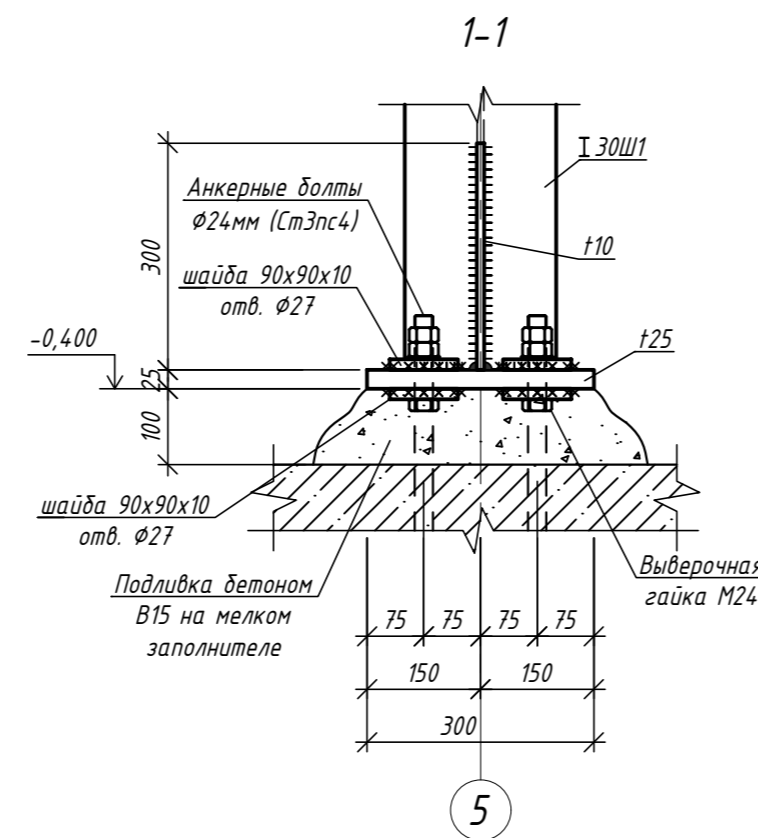
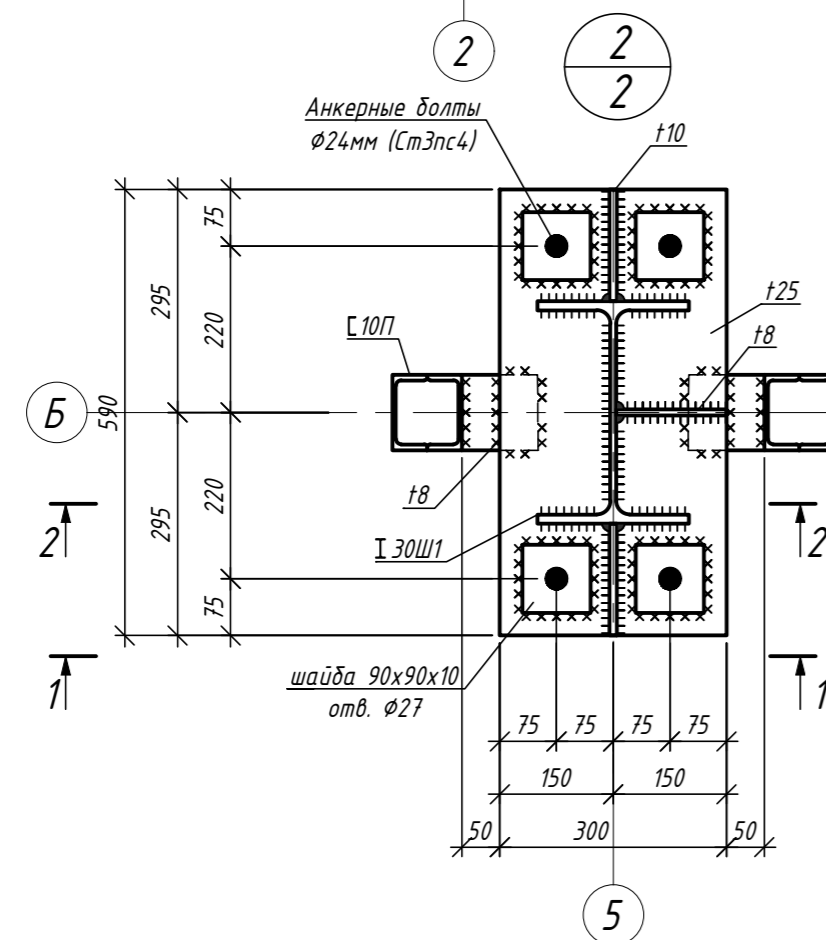
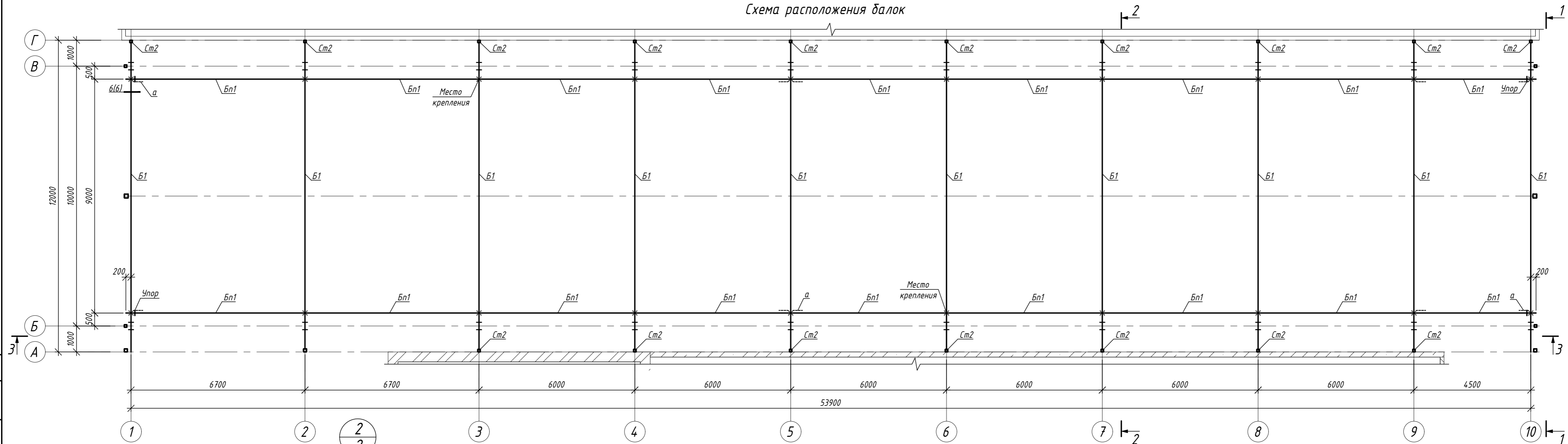


Схема расположения балок



1. Все узловые элементы – сталь С245, кроме оговоренных.
2. Монтажные сварные швы варить электродами типа Э 46А по ГОСТ 9467-75.
3. Неоговоренные катеты сварных швов принимать в диапазоне от 1т до 1,2т, где т – наименьшая из толщин свариваемых деталей в зоне шва (с учетом уменьшения толщины закругления кромок).
4. Все болты в узлах – М16 кл. 8.8, кроме оговоренных.





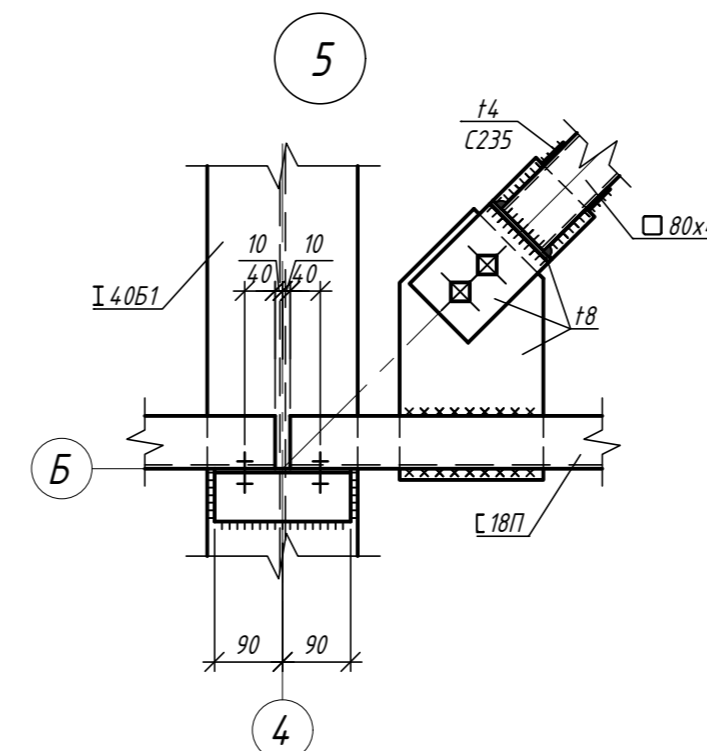
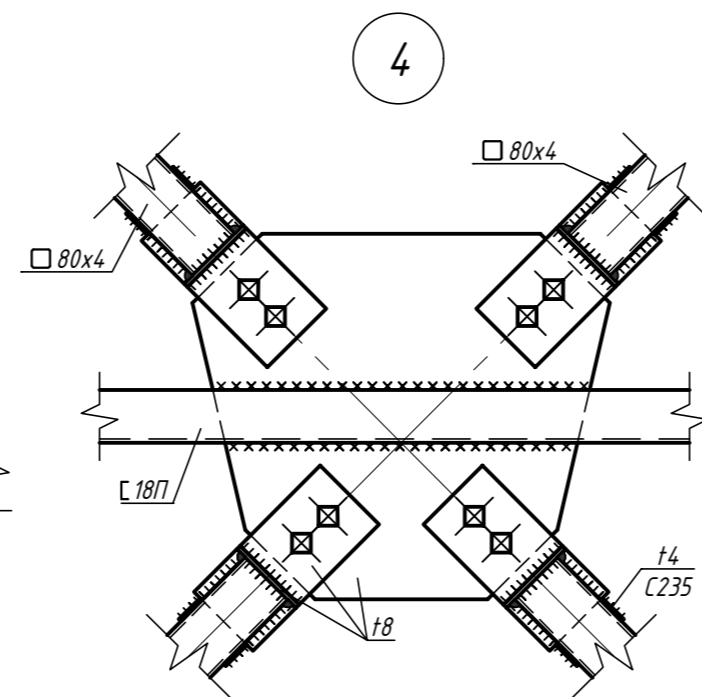
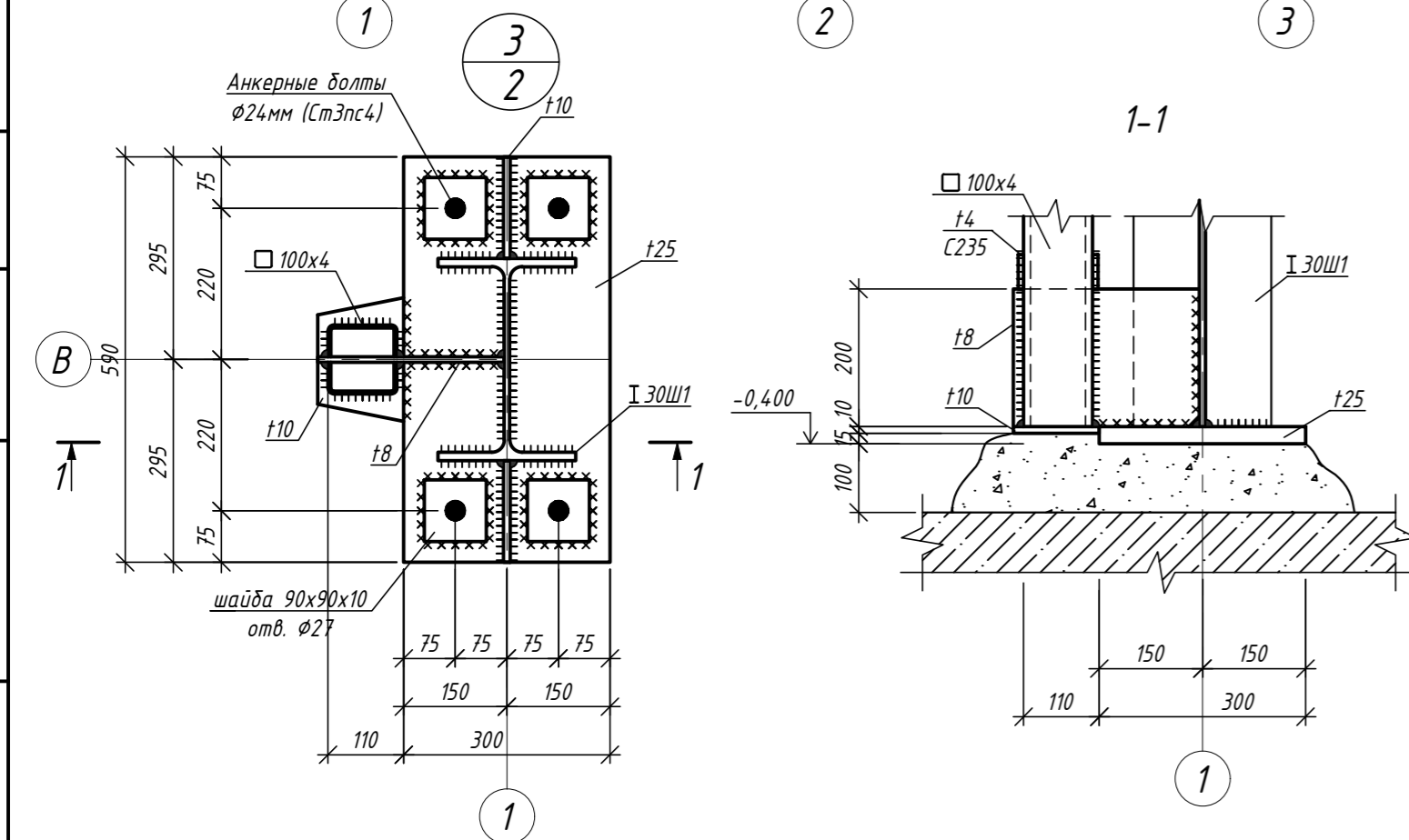
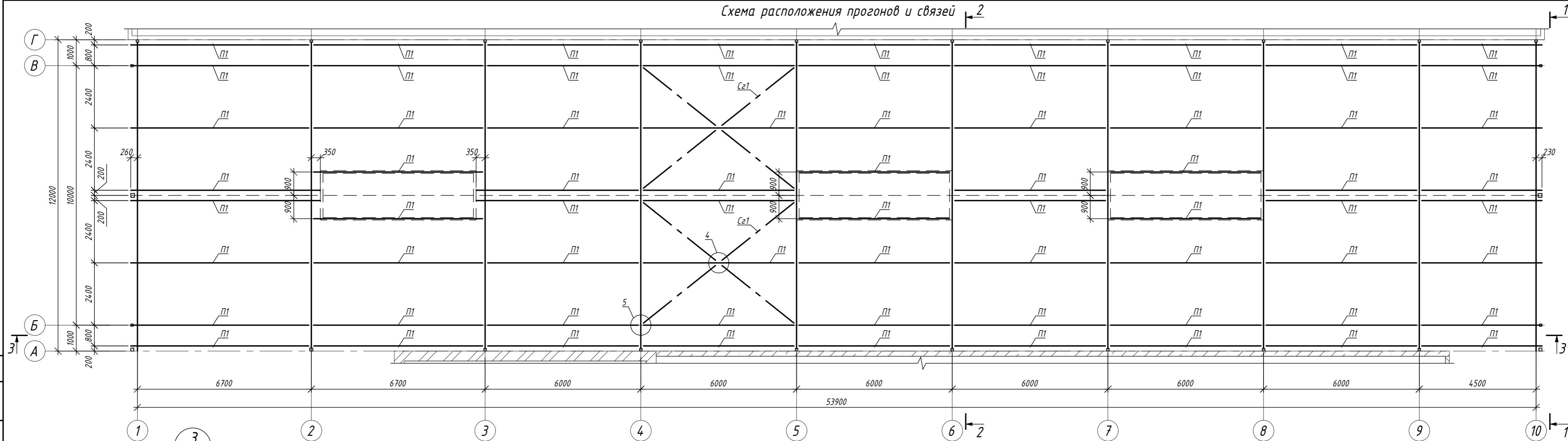




						2.05/23-КМ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	З	
Проверил	Гридин				09.23				
Н. контроль	Аникеев				09.23	Схема расположения балок. Узел 2			ООО "Ново инжиниринг"
ГИП	Гридин				09.23				

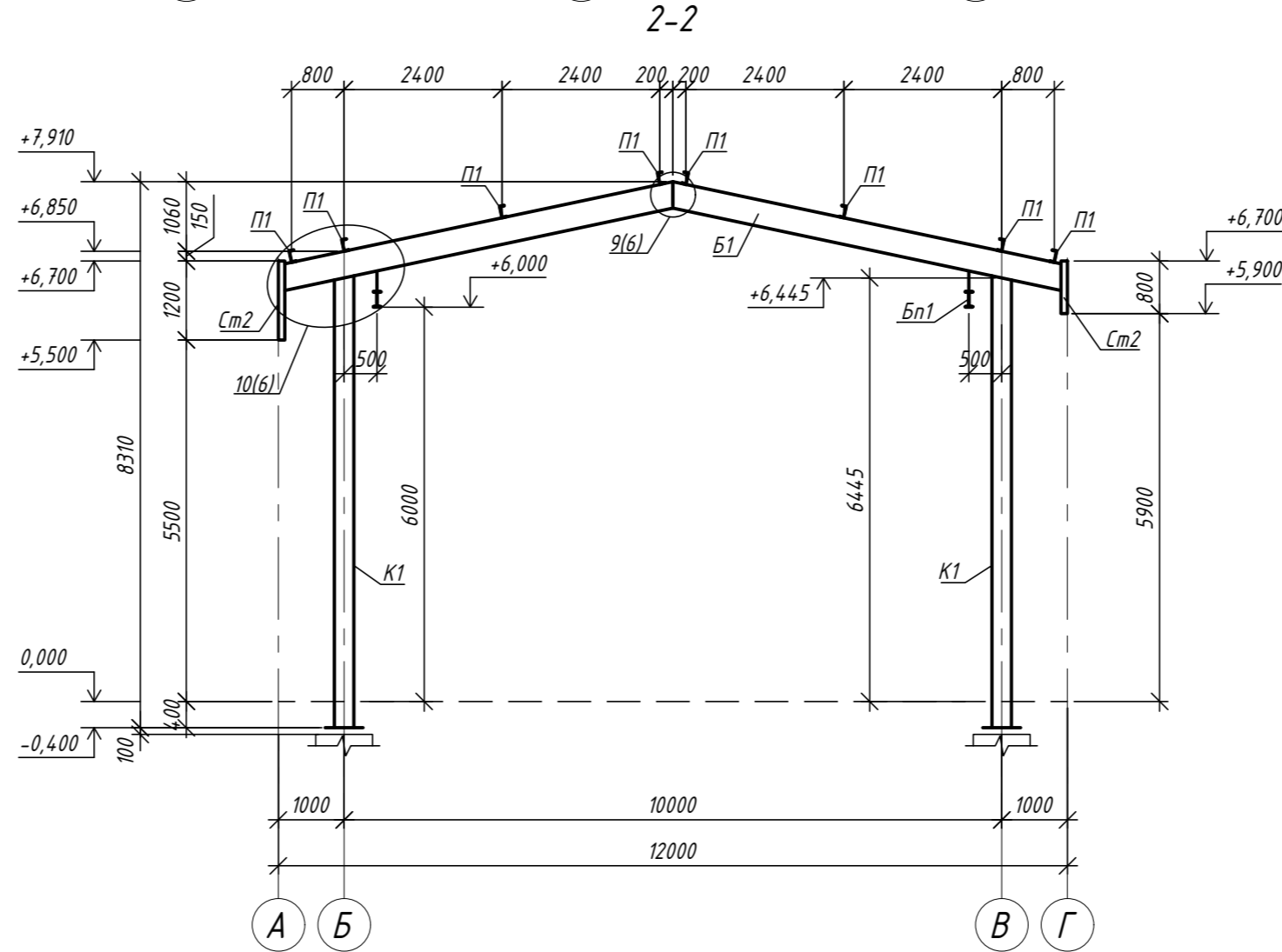
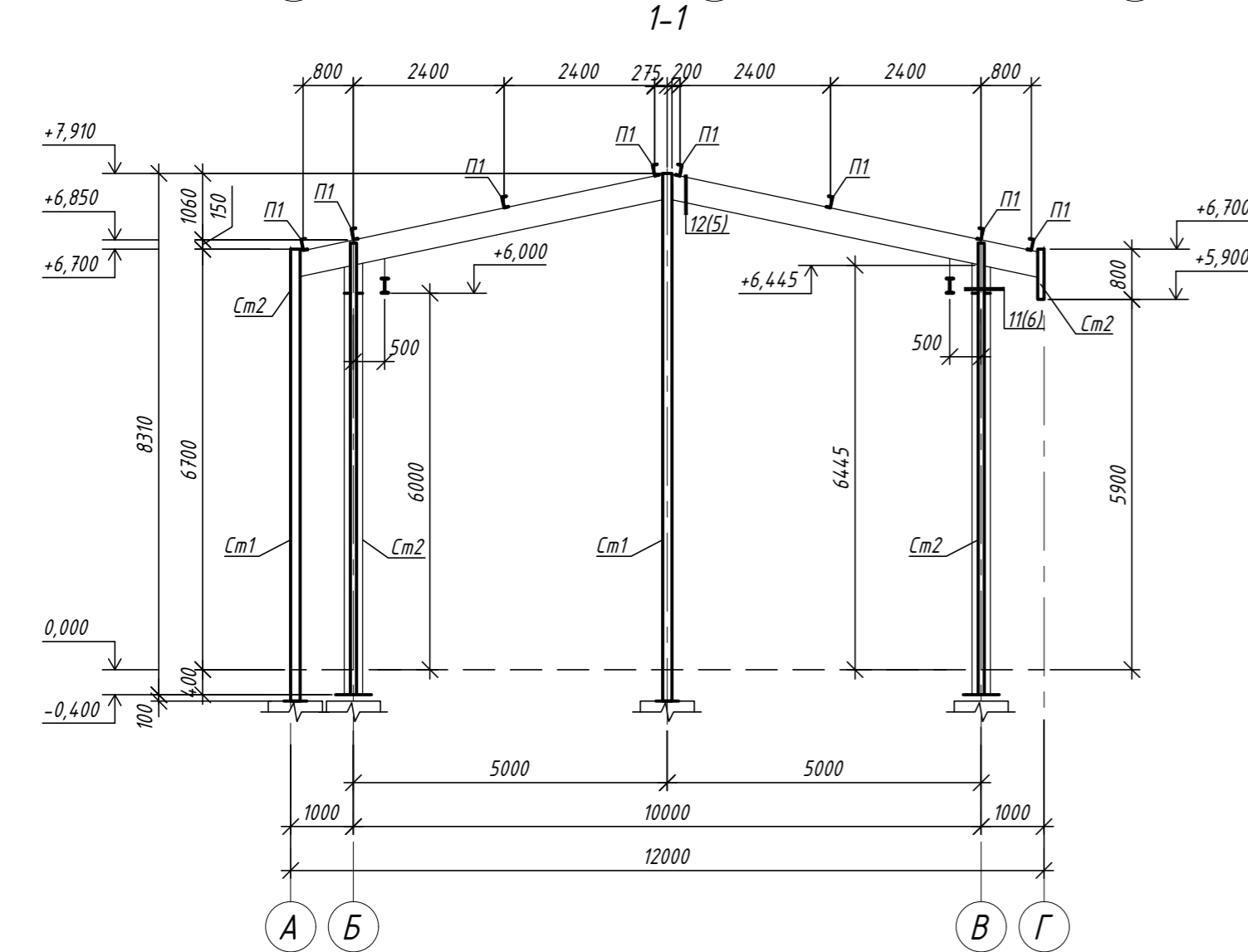
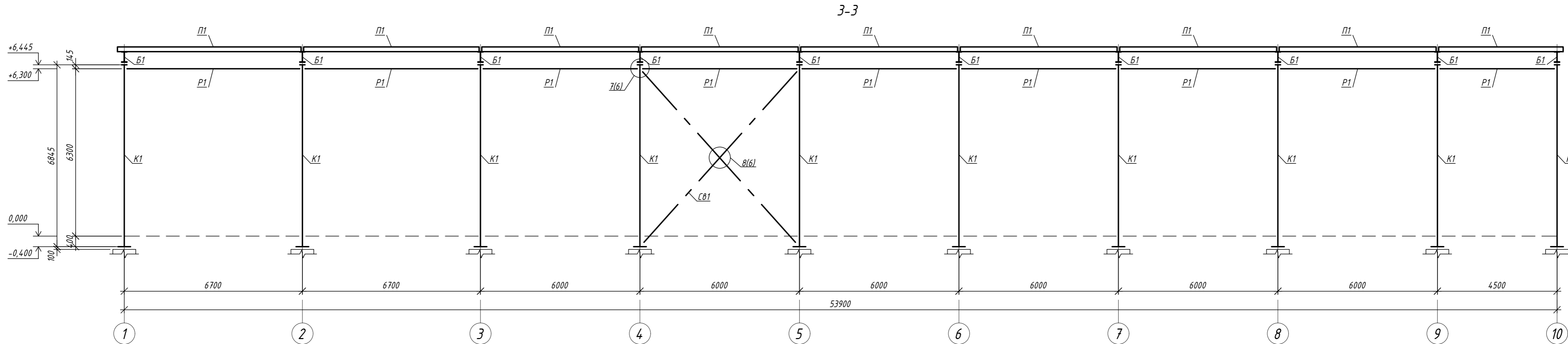
Схема расположения прогонов и связей







1. Все узловые элементы – сталь С245, кроме оговоренных.
2. Монтажные сварные швы варить электродами типа Э 46А по ГОСТ 9467-75.
3. Неоговоренные катеты сварных швов принимать в диапазоне от 1т до 1,2т, где т – наименьшая из толщин свариваемых деталей в зоне шва (с учетом уменьшения толщины закругления кромок).
4. Все болты в узлах – М16 кл. 8.8, кроме оговоренных.

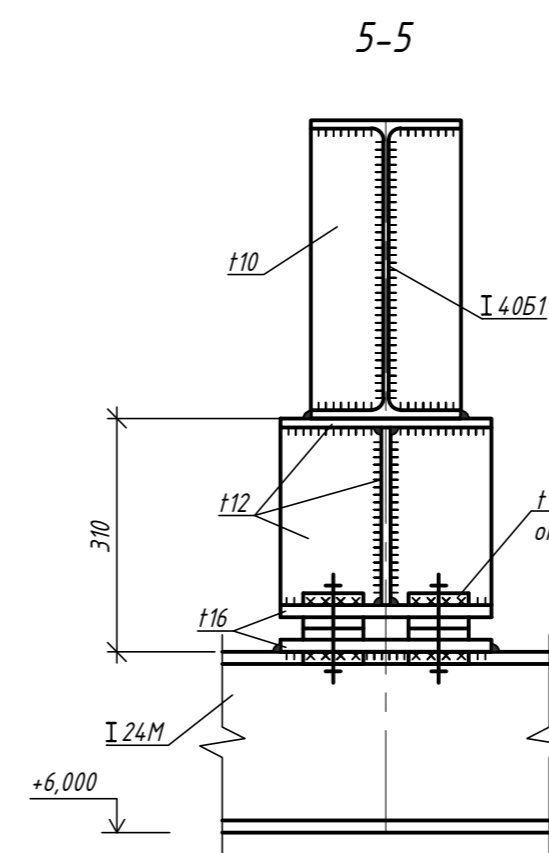
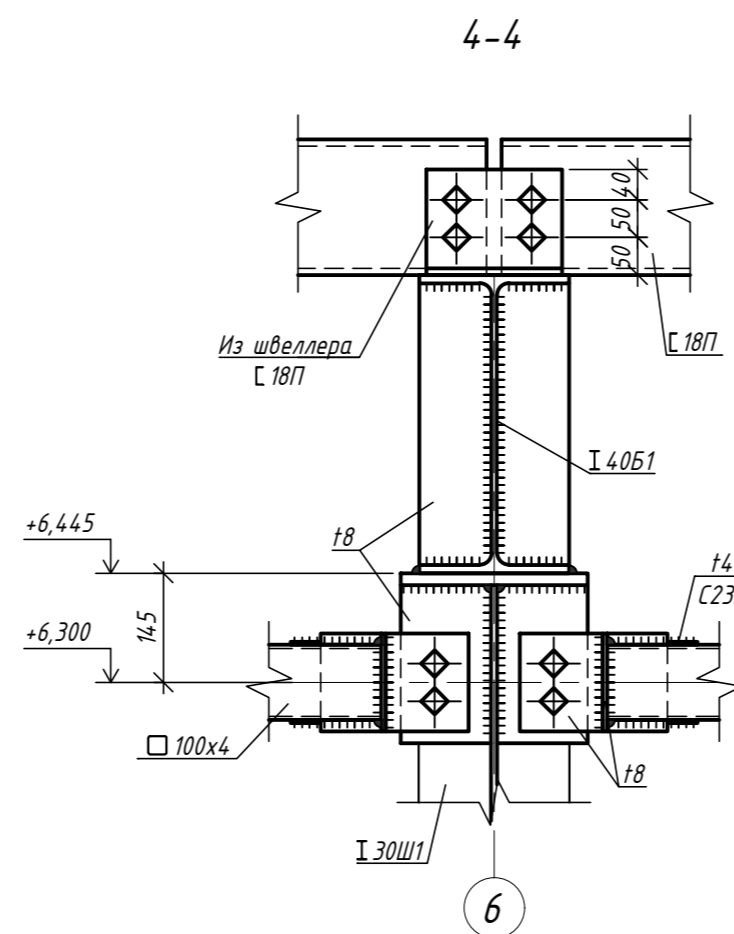
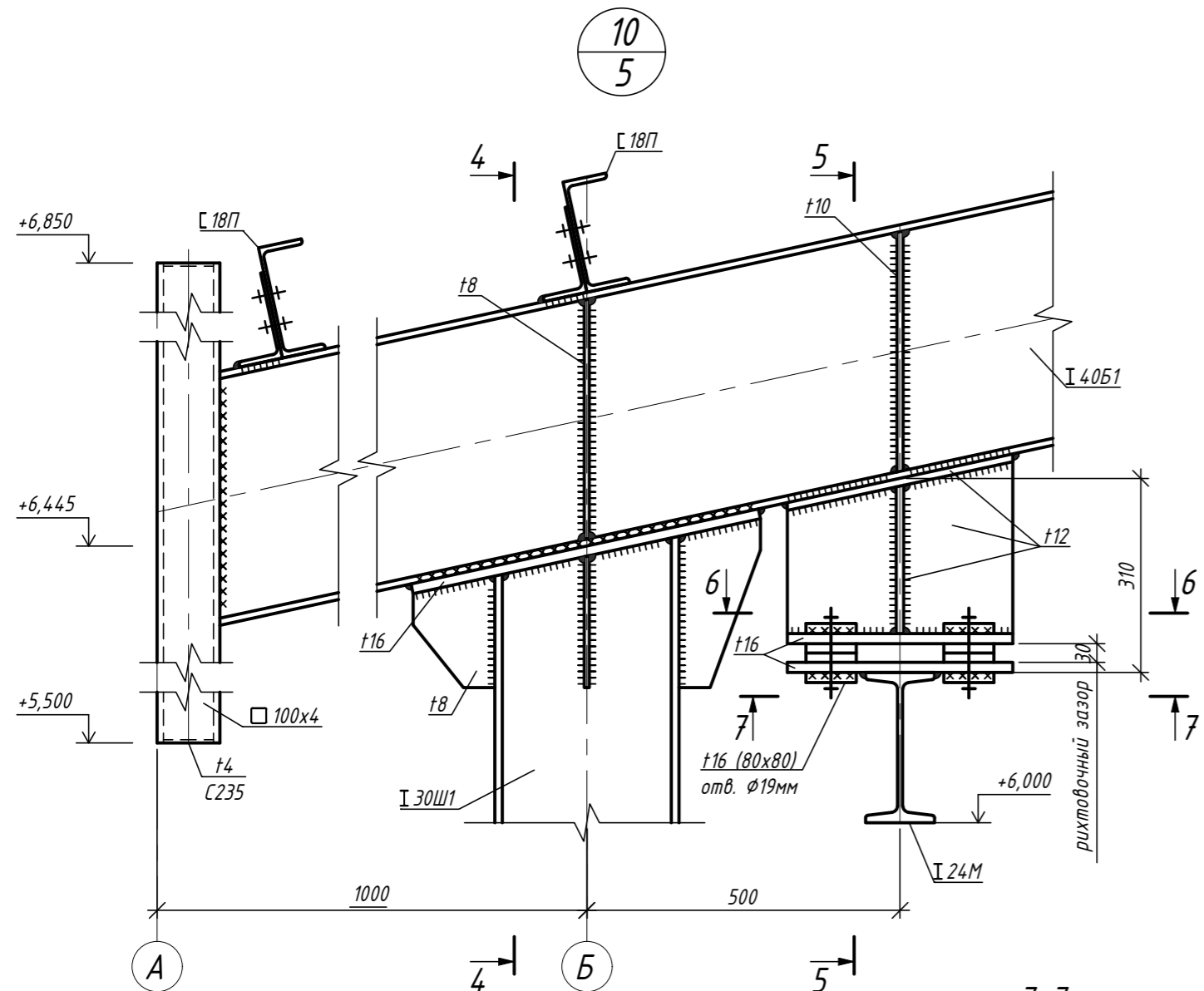
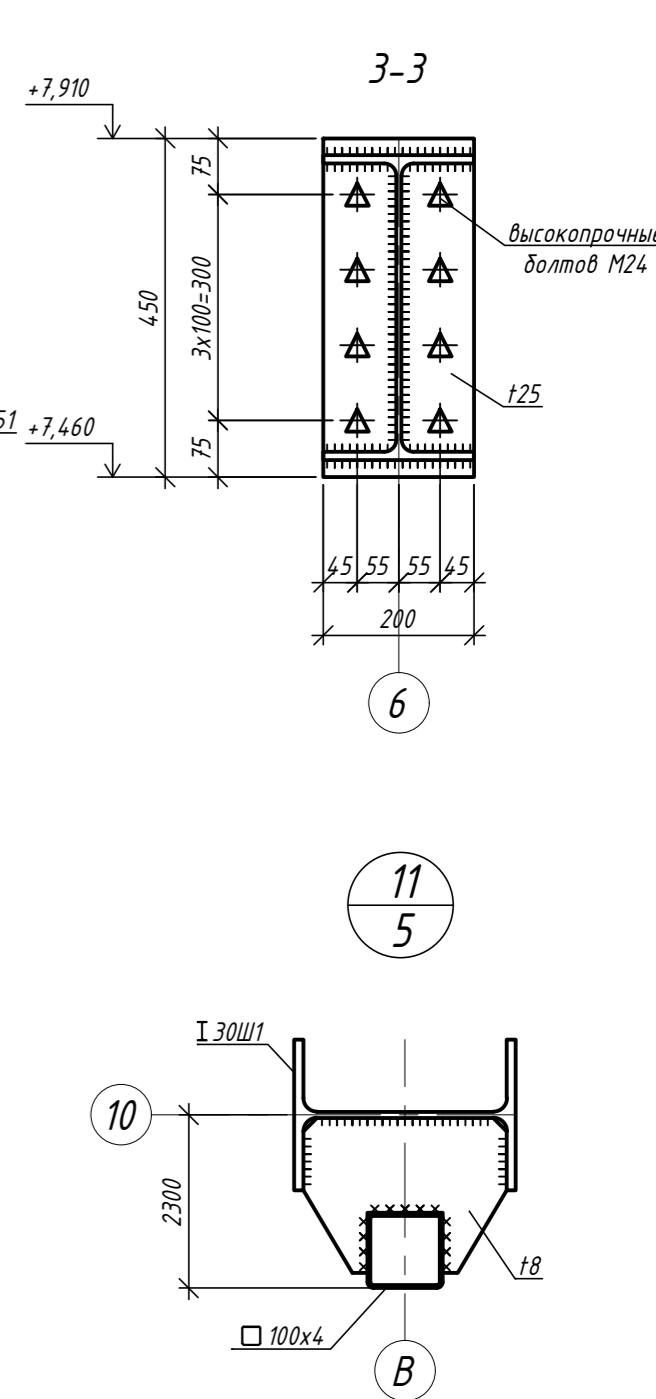
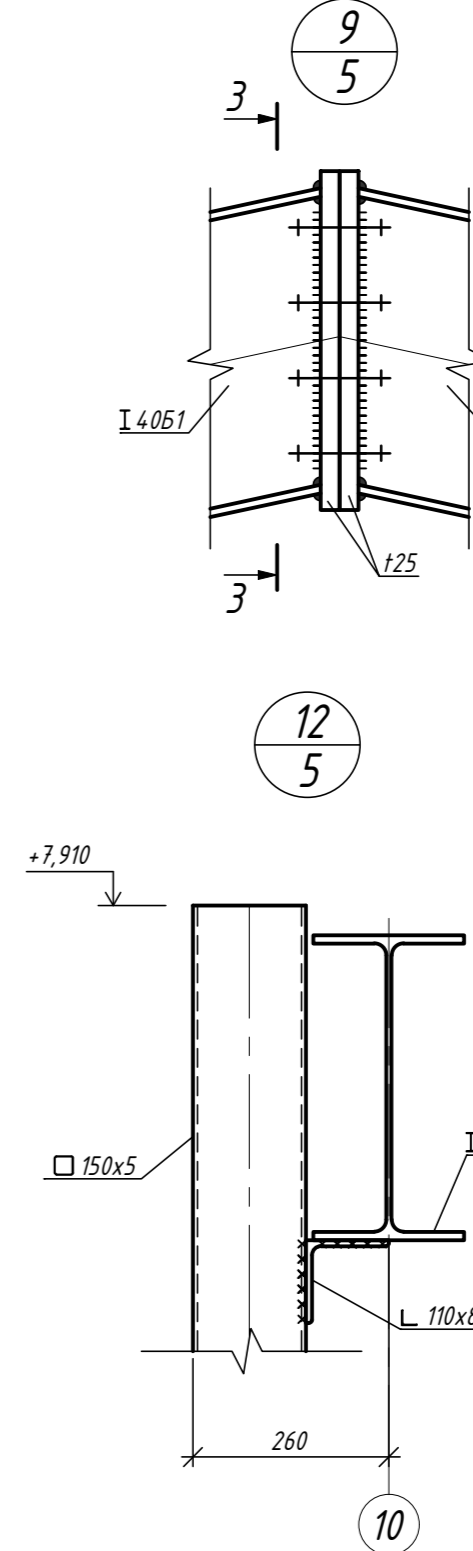
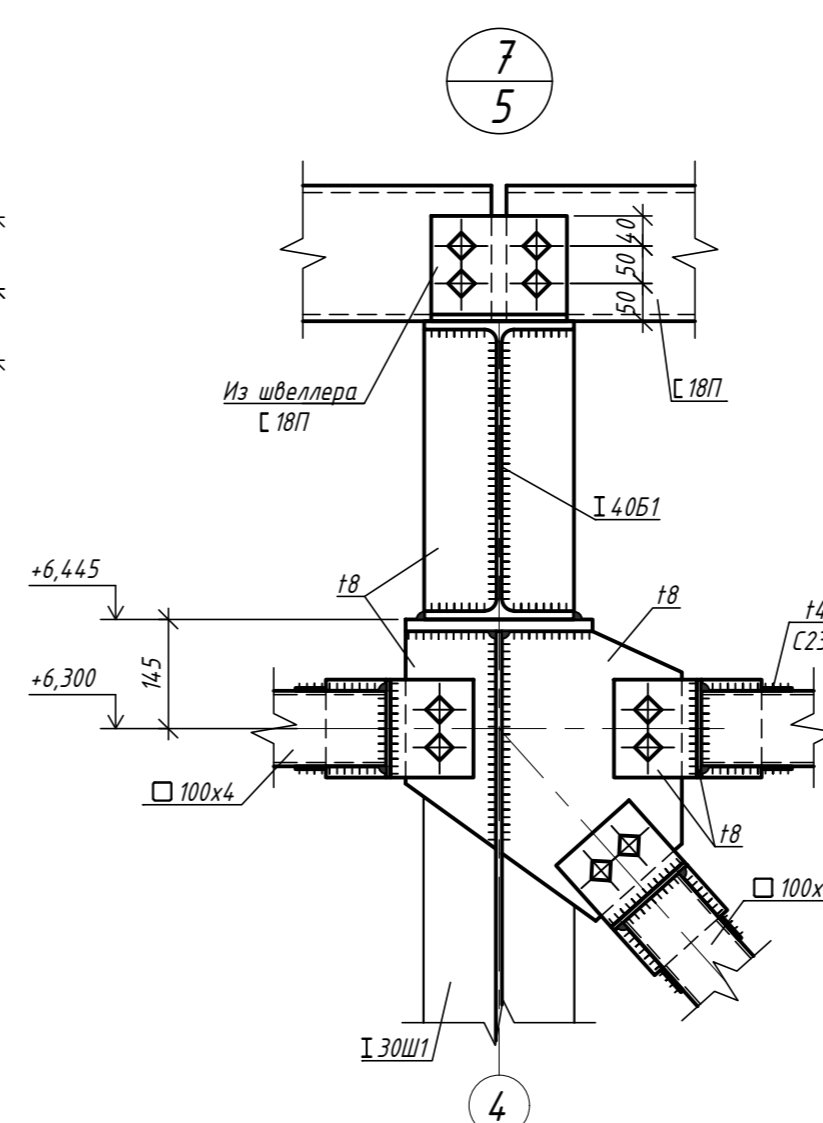
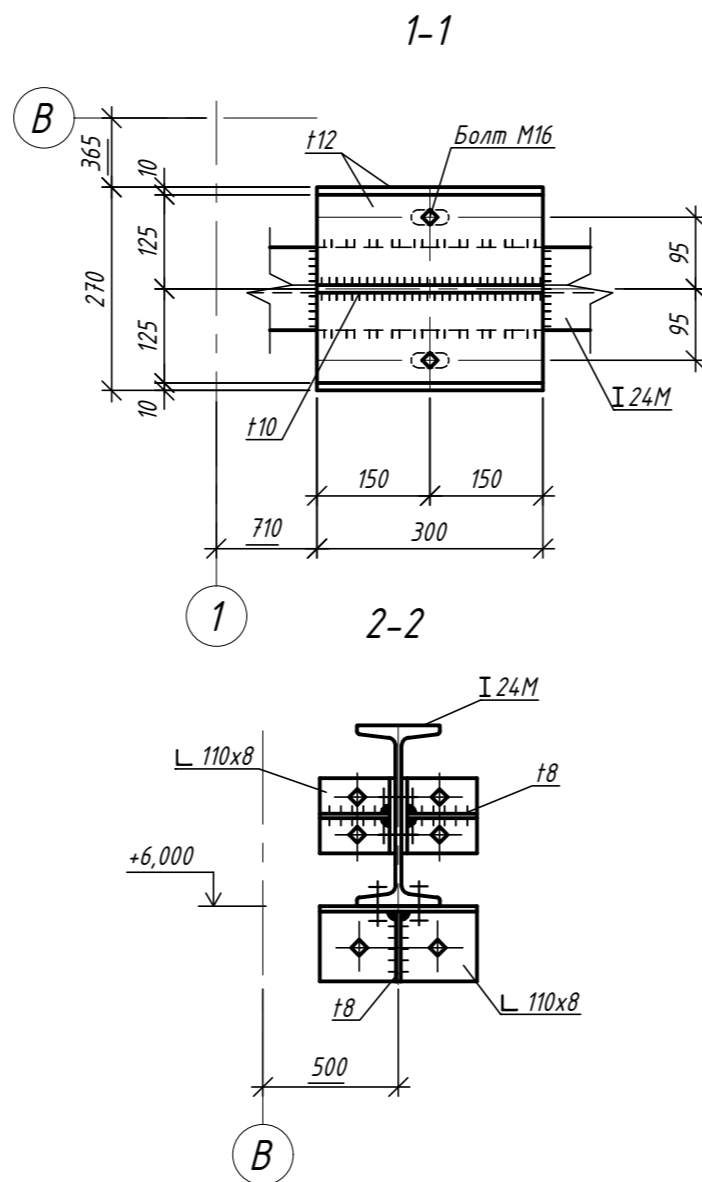
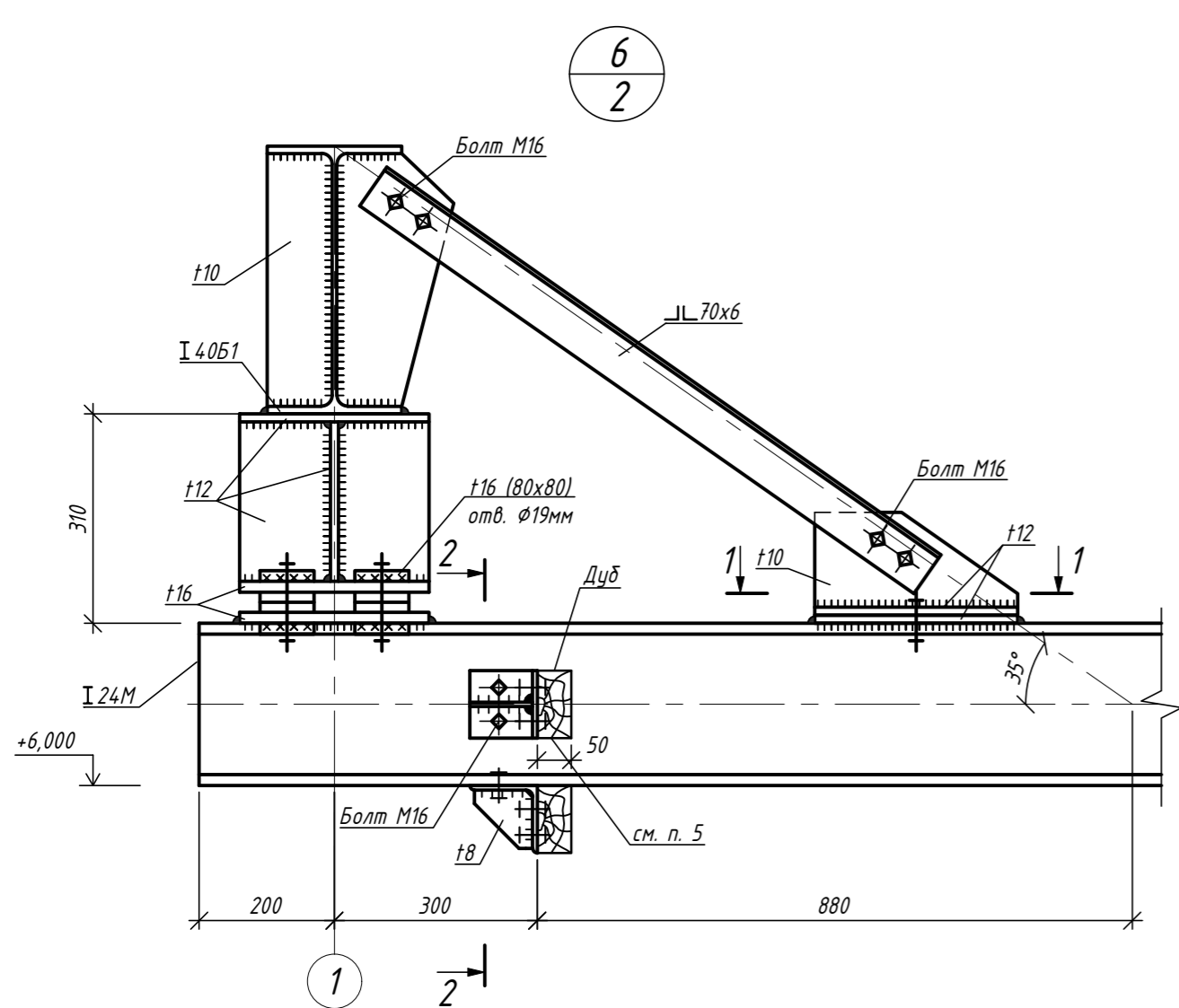
						2.05/23-КМ				
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»				
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата					
Разработал	Лукьянченко				09.23	Здание хранения пресс-форм		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Гридин				09.23			Р	4	
						Схема расположения прогонов и связей. Узлы 3...5		ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль	Аникеев				09.23					
ГИП	Гридин				09.23					

Согласовано		Взам. инв.Н		Подпись и дата		Инв.Н подл.	

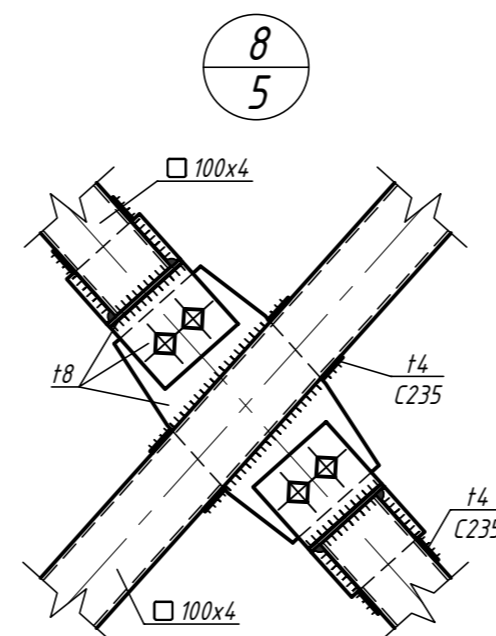
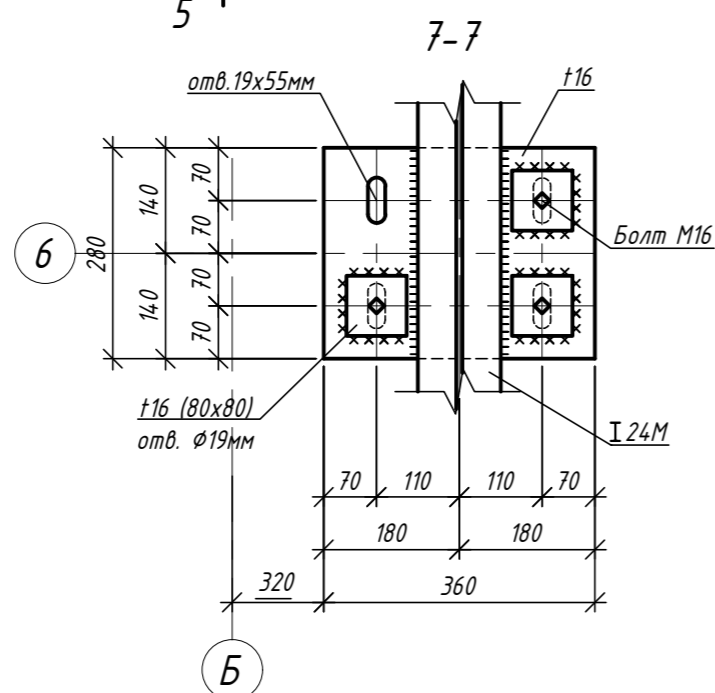
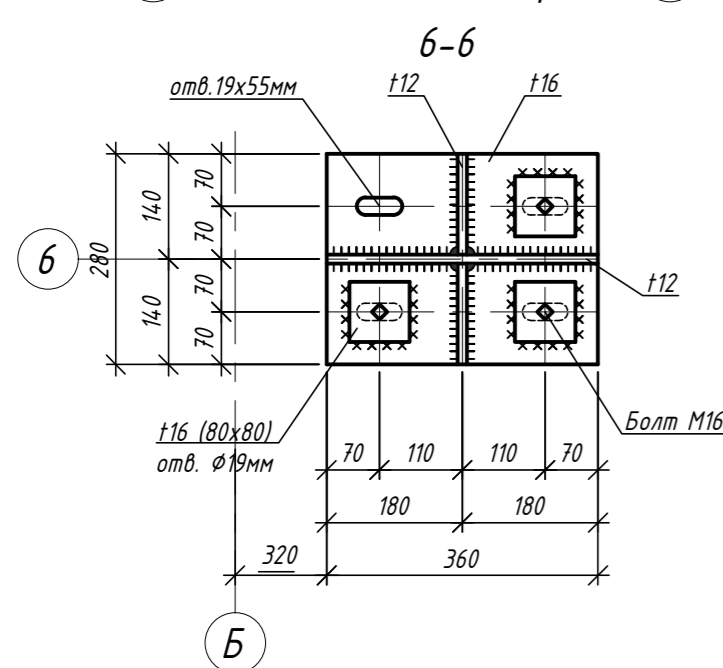






1. Все узловые элементы - сталь С245, кроме оговоренных.
2. Монтажные сварные швы варить электродами типа Э 46А по ГОСТ 9467-75.
3. Неоговоренные катеты сварных швов принимать в диапазоне от 1t до 1,2t, где t - наименьшая из толщин свариваемых деталей в зоне шва (с учетом уменьшения толщины закругления кромок).
4. Все болты в узлах - М16 кл. 8.8, кроме оговоренных.

						2.05/23-КМ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	И док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	5	
Проверил	Гридин				09.23				
						Разрезы 1-1...3-3		5	ООО "Нова инжиниринг"
Н. контроль	Аникеев				09.23				
ГИП	Гридин				09.23				



1. Все узловые элементы - сталь С245, кроме оговоренных.
2. Монтажные сварные швы варить электродами типа Э 46А по ГОСТ 9467-75.
3. Неоговоренные катеты сварных швов принимать в диапазоне от 1t до 1,2t, где t - наименьшая из толщин свариваемых деталей в зоне шва (с учетом уменьшения толщины закругления кромок).
4. Все болты в узлах - М16 кл. 8.8, кроме оговоренных.
5. Расположение упора выше или ниже ездовой поверхности балки определяется по оборудованию.



						2.05/23-КМ			
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»			
Изм.	Кол.уч	Лист	И док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Лукьянченко			09.23		Р	6	
Проверил		Гридин			09.23	Узлы 6...12	ООО "Нова инжиниринг"		
Н. контроль		Аникеев			09.23				
ГИП		Гридин			09.23				

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

Схема расположения элементов фахверка по оси "А"

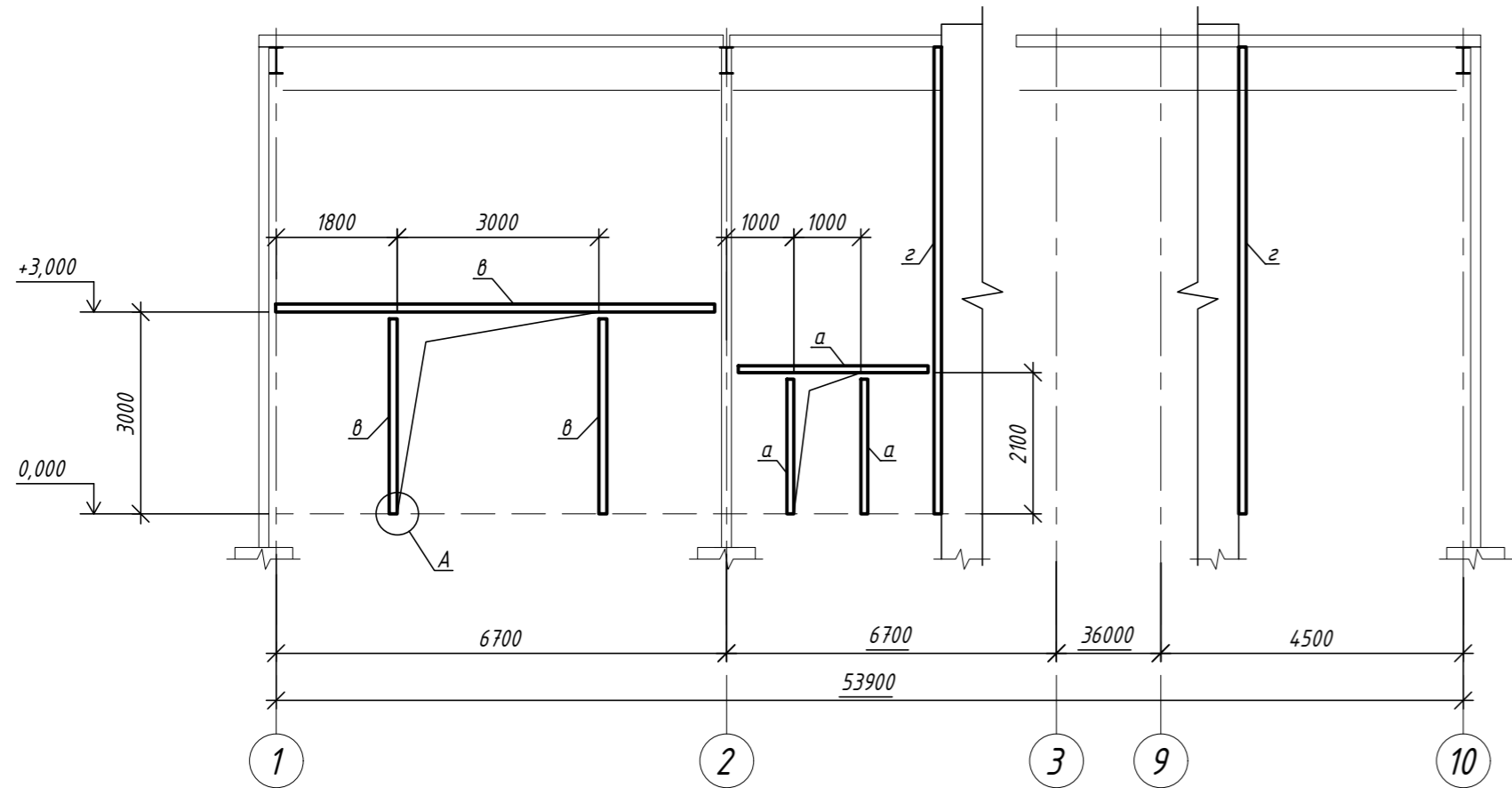
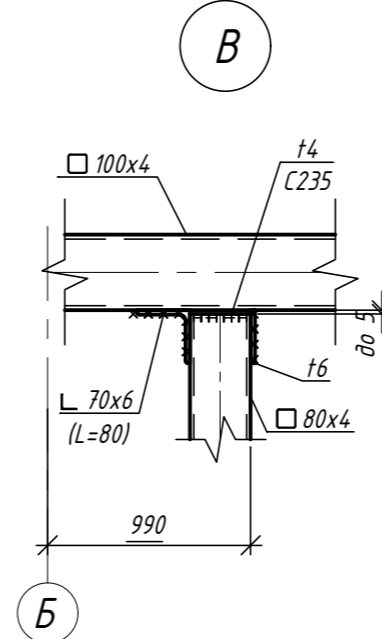
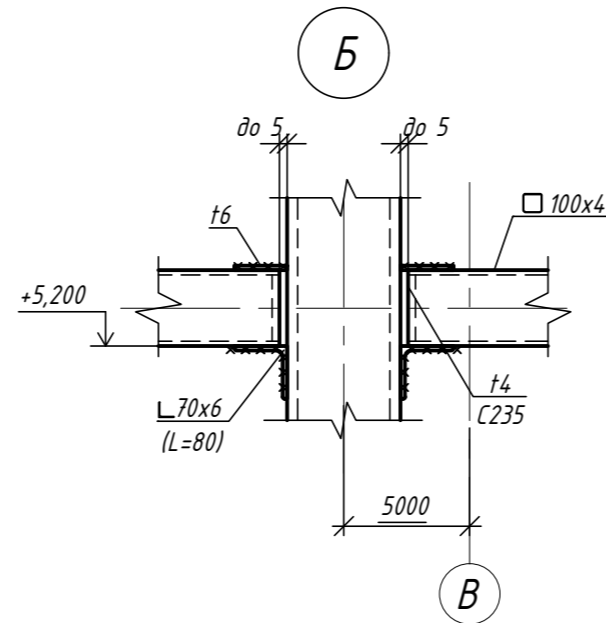
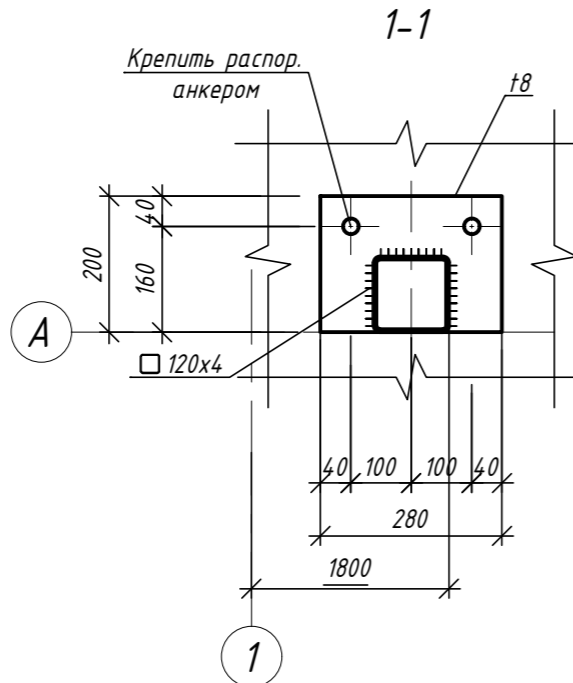
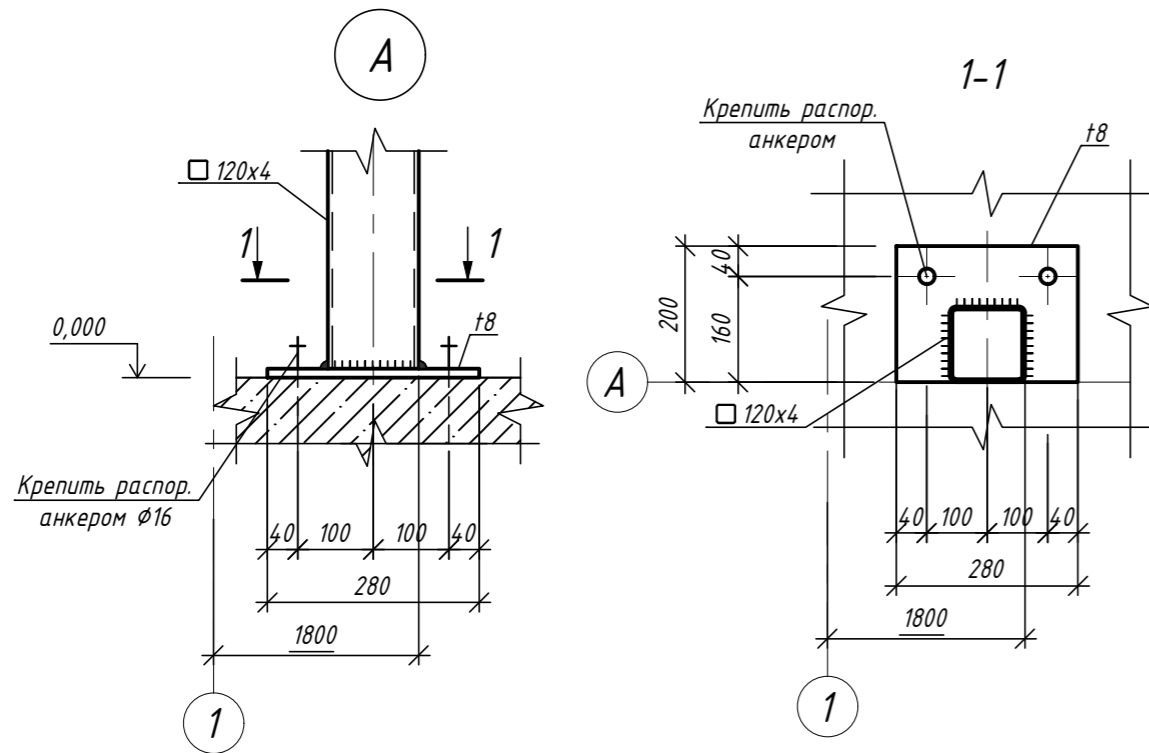
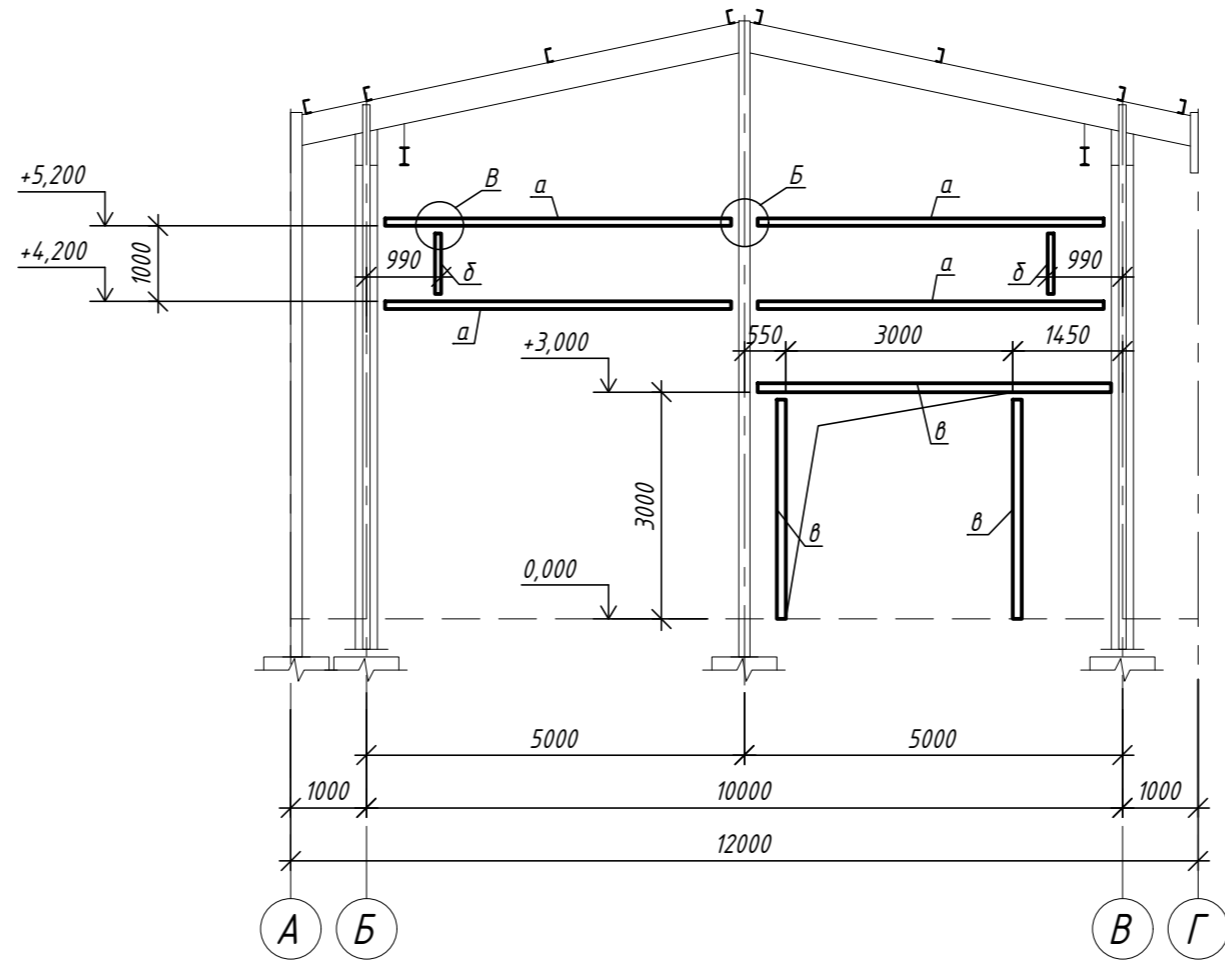


Схема расположения элементов фахверка по оси "10"



Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	A, т	N, т	M, т м		
а			□100x4				С245	
б			□80x4					
в			□120x4					
г			└110x8					

- Общие данные см.на листах 1.1...1.2.
- Усилия для прикрепления принять по "Ведомости элементов". Минимальное усилие для прикрепления 4,0тс.
- Все узловые элементы – сталь С245, кроме оговоренных.
- Все болты в узлах – М16 кл. 8.8, кроме оговоренных.
- Неоговоренные катеты сварных швов принимать по усилию или 1,2t, где t – наименьшая из толщин свариваемых деталей в зоне шва (с учетом уменьшения толщины закругления кромок).
- Заводские сварные швы варить полуавтоматом в среде CO2 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*. Монтажные сварные швы варить электродами типа Э46А по ГОСТ 9467-75.
- Элемент фахверка "г" (L110x8) крепить к стене существующего здания распорными анкерами Ø16 с шагом 500мм.

						2.05/23-КМ		
						«Здание хранения пресс-форм, расположенное по адресу: ул. Бахтурова, г. Волгоград»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Здание хранения пресс-форм	Стадия	Лист
Разработал	Лукьянченко				09.23		Р	7
Проверил	Гридин				09.23	Схемы расположения элементов фахверка по осям "А" и "10"	ООО "Нова инжиниринг"	
Н. контроль	Аникеев				09.23			
ГИП	Гридин				09.23			

				Техническая спецификация металла																																												
Вид профиля ГОСТ, ТУ				Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ				Номер или размер профиля				№ п/п				Масса металла по элементам конструкций(т)					Общая масса металла, т				Площадь окрашиваемой поверхности																							
																Колонны													Балки					Связи, распорки					Прогоны					Факверк				
1				2				3				4				5					6					7					8					9					10				11			
Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок по ГОСТ Р57837-2017				С245 ГОСТ 27772-2015				30Ш1				1				7.83																				7.83												
								40Б1				2				7.02																				7.02												
Всего профиля:																7,83					7,02															14.85												
Швеллеры стальные горячекатаные по ГОСТ 8240-97				С245 ГОСТ 27772-2015				18П				3				0.47										7.10										7.57												
Всего профиля:																0.47										7,10										7.57												
Уголки стальные горяче- катаные равнополочные ГОСТ 8509-93				С245 ГОСТ 27772-2015				110х110х8				4				0.02					0.03										0.19					0.24												
								70х70х6				5									0.10										0.01					0.11												
Всего профиля:																0.02					0.13										0,20					0.35												
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003				С245 ГОСТ 27772-2015				150х150х5				6				0.86																				0.86												
								120х120х4				7																			0.34					0.34												
								100х100х4				8				0.53										1.70					0.26					2.49												
								80х80х4				9									0.29					0.02					0.31																	
Всего профиля:																1.39										1,99										0.62				4.00								
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903-74*				С255 ГОСТ 27772-2015				-4				10				0.01										0.02										0.02				0.05								
								-6				11				0.02															0.02					0.04												
				С245 ГОСТ 27772-2015				-8				12				00.2					0.10					0.19					0.08					0.04				0.61								
								-10				13				0.32					0.17																			0.49								
								-12				14									0.62																			0.62								
								-16				15				0.36					0.77																			1.13								
								-25				16				0.70					0.71																			1.41								
Всего профиля:																1,61					2,37					0,21					0,08					0,08				4.35								
Двутавры для балок подвешного транспорта по ГОСТ 19425-74*				С245 ГОСТ 27772-2015				24М				17									4,16																				4.16							
Всего профиля:																					4.16															4.16												
Всего масса металла:																10,85					14,15					2,20					7,18					0,90				35.28								
В том числе по маркам стали				С255												0.01										0,02										0,02				0.05								
				С245												10.84					14.15					2.18					7.18					0.88				35.23								

1. Общие данные см.на листах 1.1, 1.2.

2. В расходе металла не учтено и необходимо добавить:

-на отходы при раскройке металла - 3,3% (письмо Госстроя РФ № 12-188 от 28.07.93г);

-уточнение массы конструкций в детализовочных чертежах (КМД)-3% (СН 460-74 Госстрой СССР М. 1978г);

-масса сварных швов 1%.

Все % от общей массы металла.

3. Расход конструкций не учтенных в данной спецификации дан на соответствующих листах.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--