

Применение нетехнологичных косых стыков, являющихся следствием ранее наблюдавшегося недоверия к сварным соединениям. При косых стыках происходит перерасход металла (большие отходы на концах), увеличение количества наплавленного металла и возможны трудноисправимые винтообразные деформации.

Проектирование монтажных сопряжений со смещением вразбежку стыков отдельных деталей вместо применения технологичных стыков в одном поперечном сечении. Стыки вразбежку значительно увеличивают трудоемкость изготовления, монтажа и, кроме того, могут приводить к значительным напряжениям от сварки.

Конструирование сварных соединений, имеющих швы более мощные, чем это необходимо по расчету, приводит не только к неоправданному увеличению трудоемкости работ, но и часто к снижению несущей способности элемента из-за появления больших сварочных напряжений.

Недостаточный учет при проектировании явлений коробления от сварки, особенно при применении несимметричных сечений или несимметричного расположения швов относительно нейтральной оси сечения.

Недостаточный учет допусков на прокат, изготовление и монтаж стальных конструкций приводит зачастую к трудоемким правочным работам и переделкам всего узла при изготовлении или монтаже конструкций. Этот недостаток особенно характерен для монтажных узлов сопряжений ригелей с колоннами на торцовых опорных планках, являющихся фланцами, фиксирующими длину ригеля, без возможности регулировки в процессе выверки конструкций на монтаже.