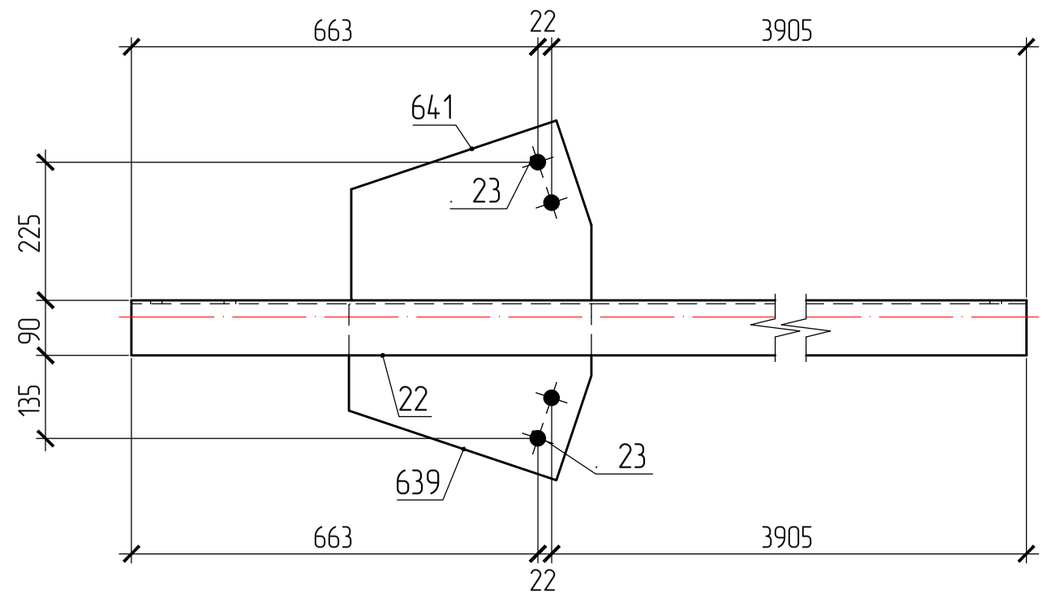
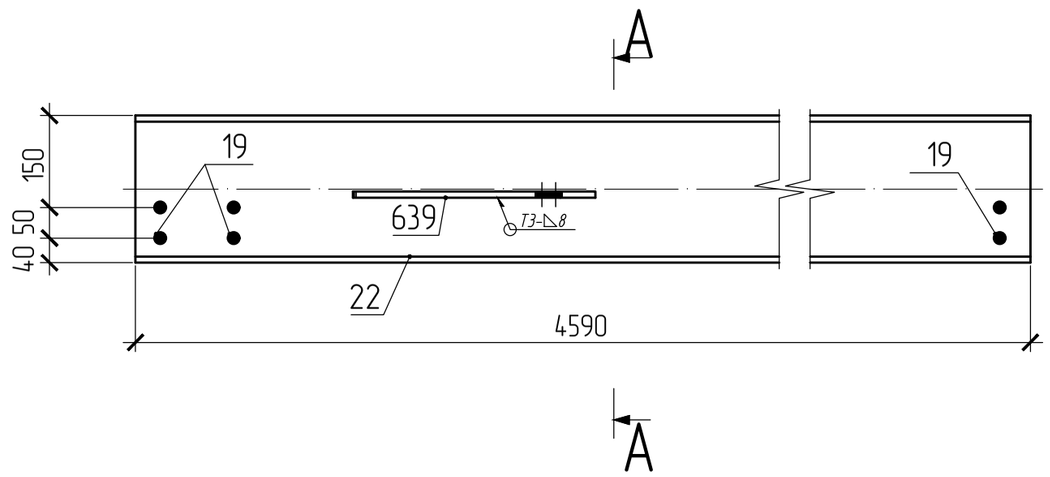
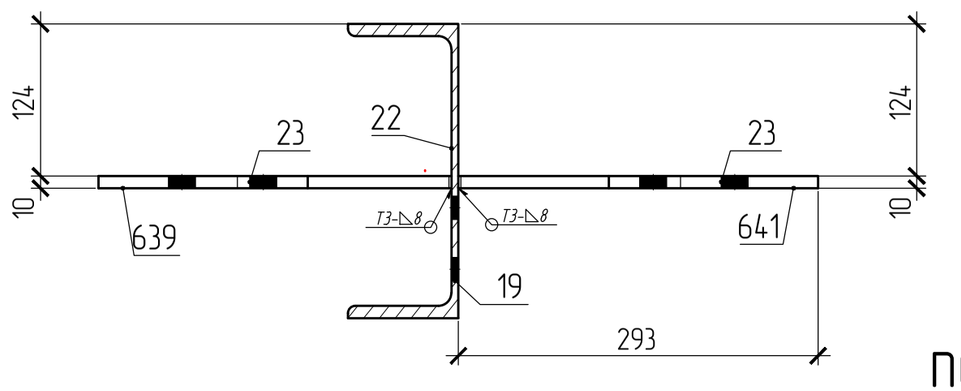
Марка П1-15 (2 шт.)

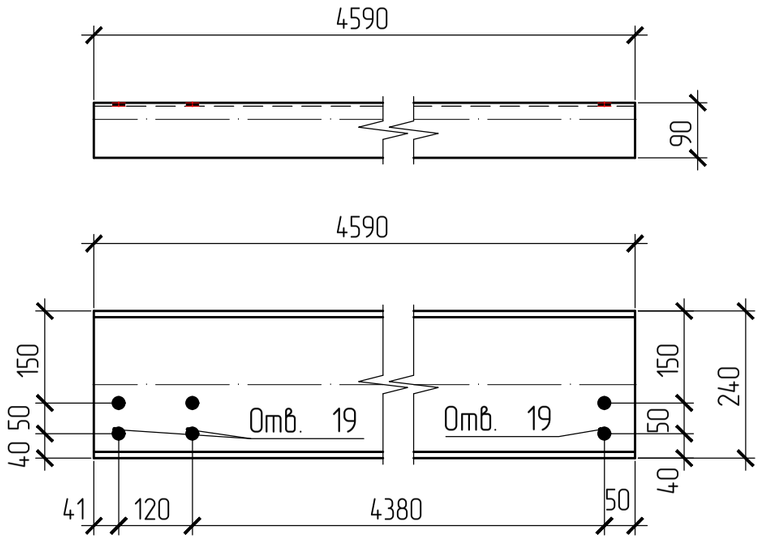




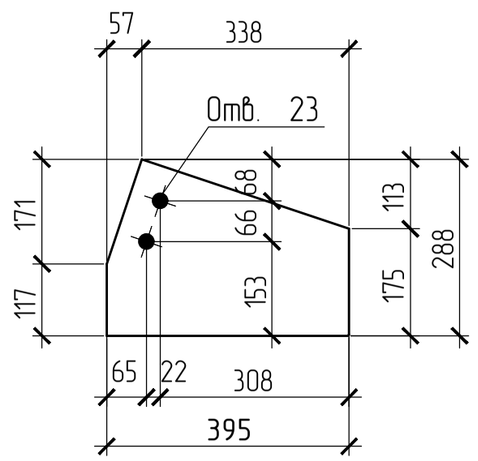
А – А



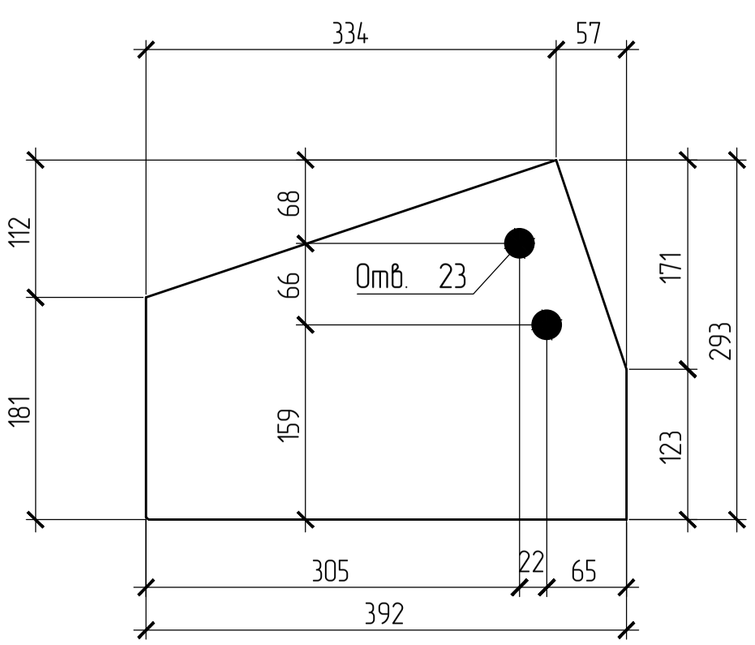
поз.22



поз.639



поз.641



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. т	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
П1-15	22	1		С24П	4590	110.2	110.2	129.4	С245	
	639	1		- 288х10	395	8.9	8.9		С245	
	641	1		- 293х10	392	9	9		С245	
	Вес сварных швов 1%						1.3			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	35.9	С245	
С24П	220.3	С245	
На сварные швы:	2.6		
Итого:	258.8		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
П1-15	2	129.4	258.8
Общий вес		258.8	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- *ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"*
- *СП53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"*
- *СНиП 3.03.01.87 " Несущие ограждающие конструкции"*
- *СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"*

3. *Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.*
4. *Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.*
5. *Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)*
6. *6.Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98 .*
7. *Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70*
8. *Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.*

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
П1-15	2	8.37

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Гл.Конс.					30.03.2016
					30.03.2016
					30.03.2016
					30.03.2016
Вед.Конс.					30.03.2016
Конструктор					30.03.2016

Прогон

П1-15

Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 163	Листов	

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.