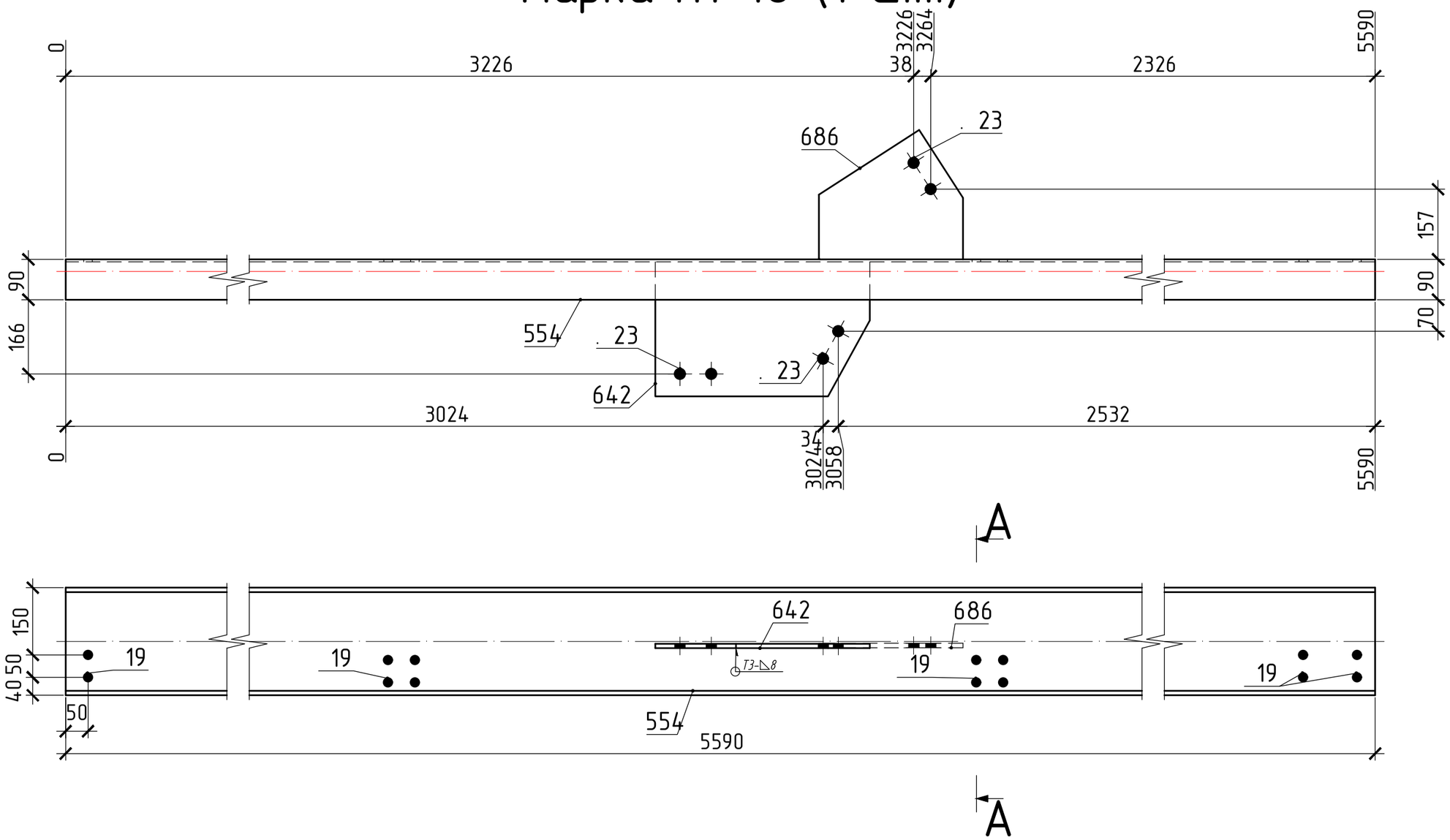
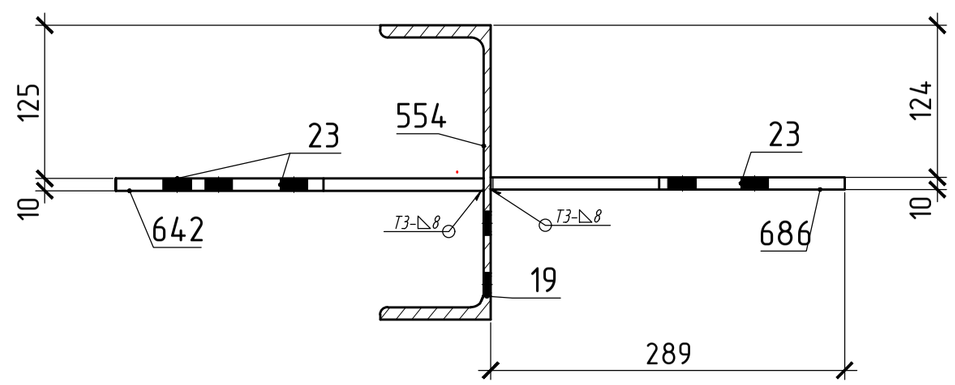
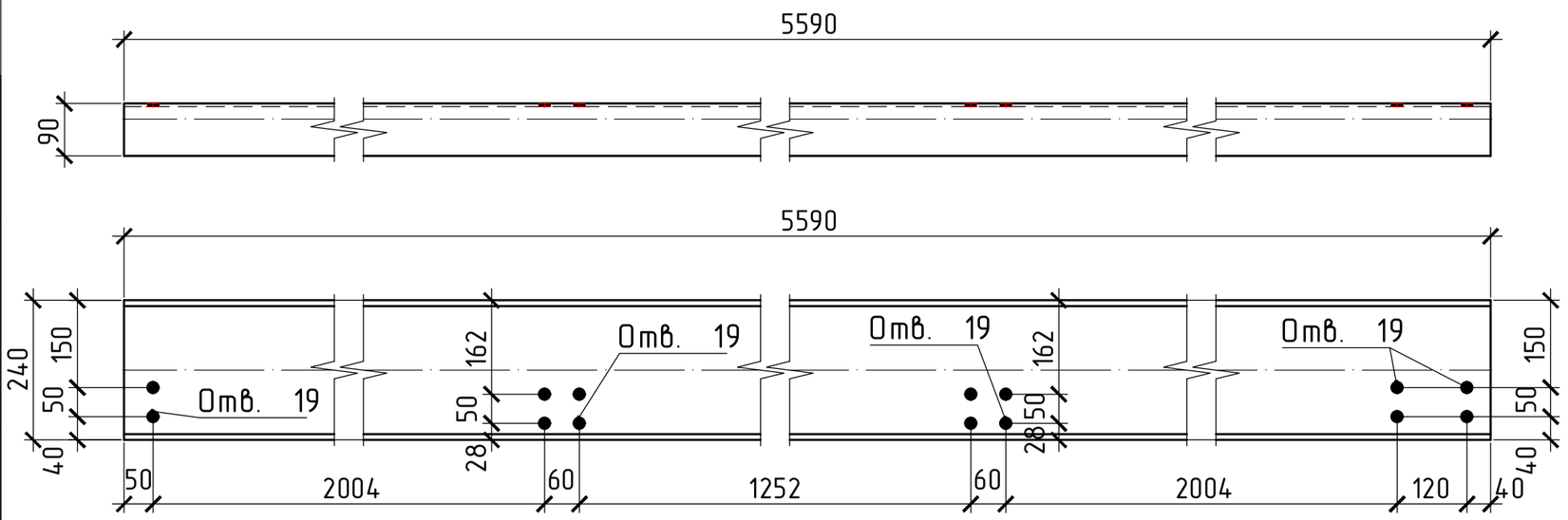
Марка П1-18 (1 шт.)



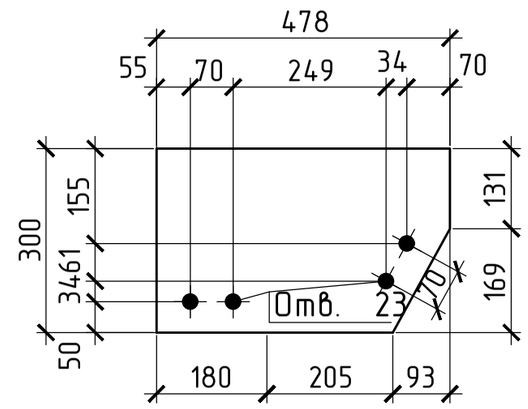
А - А



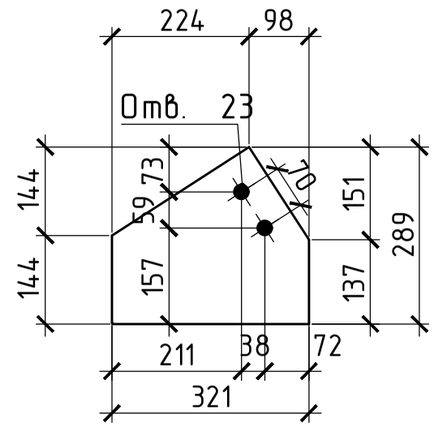
поз.554



поз.642



поз.686



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
П1-18	554	1		С24П	5590	134.2	134.2	154.2	С245	
	642	1		- 300х10	478	11.3	11.3		С245	
	686	1		- 289х10	321	7.3	7.3		С245	
	Вес сварных швов 1%						1.5			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	18.5	С245	
С24П	134.2	С245	
На сварные швы:	1.5		
Итого:	154.2		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
П1-18	1	154.2	154.2
Общий вес		154.2	

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
П1-18	1	5.01

147,1-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	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

П1-18

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,1:5
Лист 164	Листов	

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.