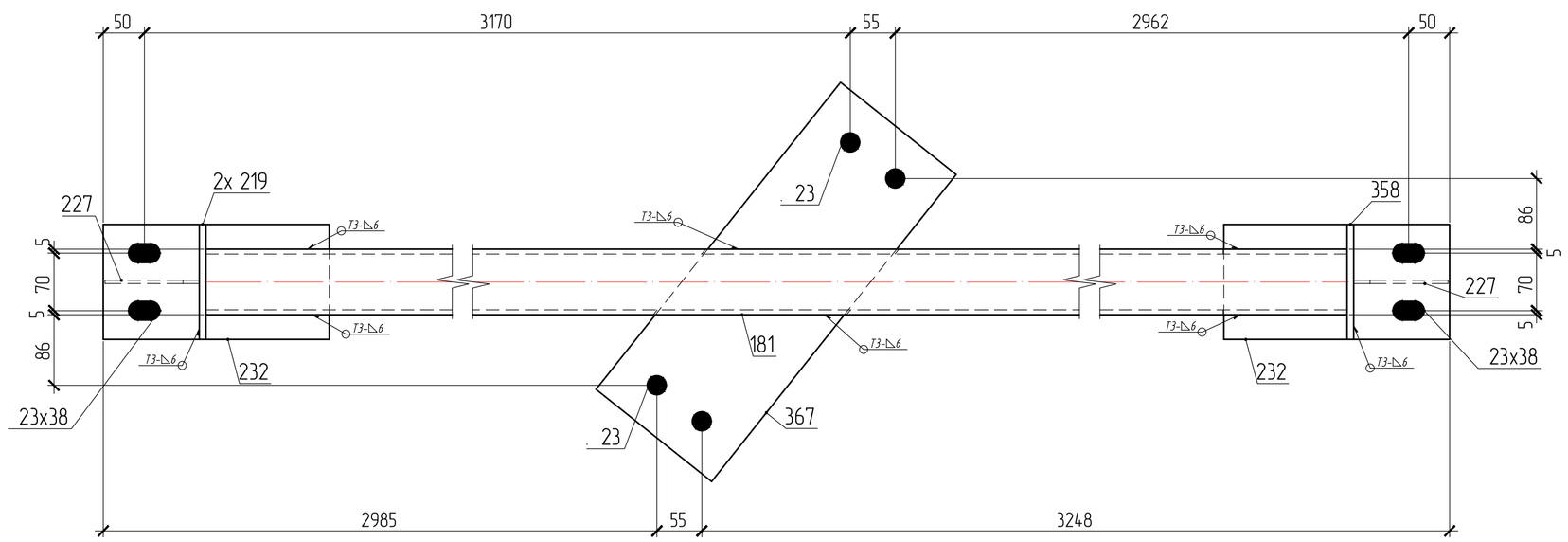
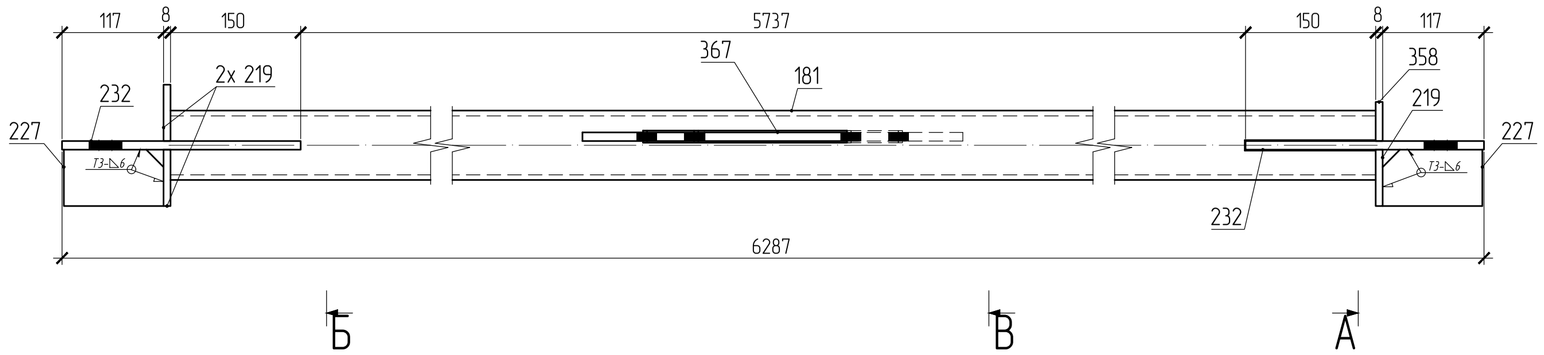
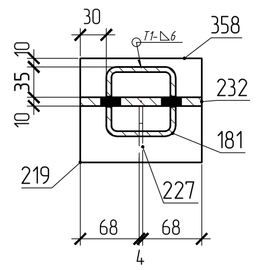
Марка С1-3 (1 шт.)

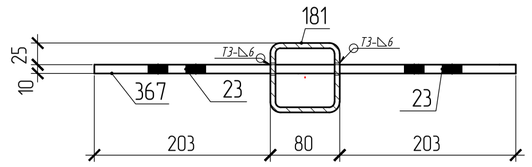




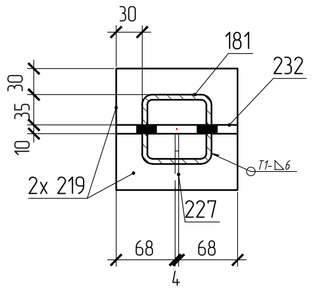
А – А



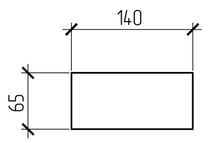
В – В



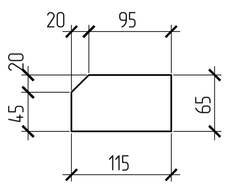
Б – Б



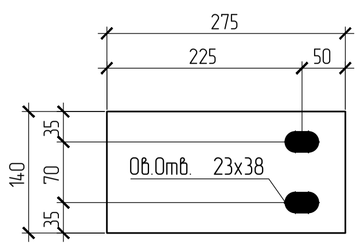
поз.219



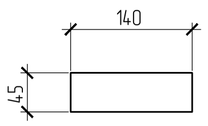
поз.227



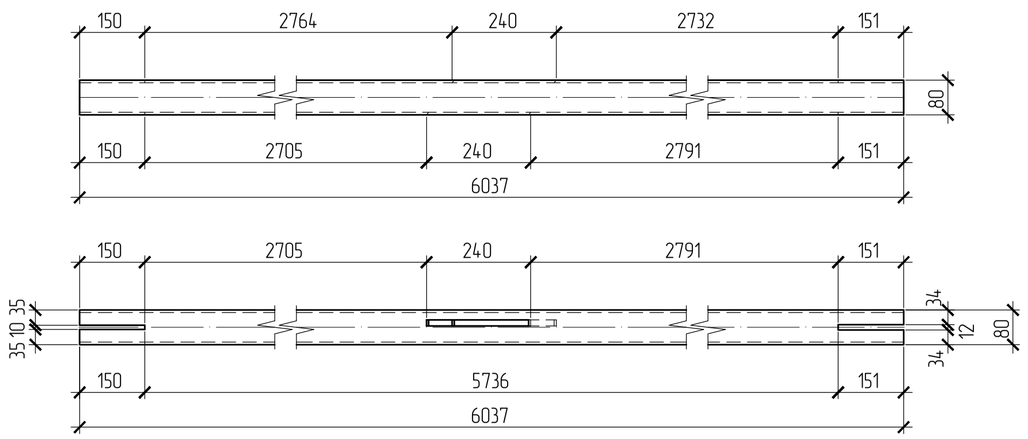
поз.232



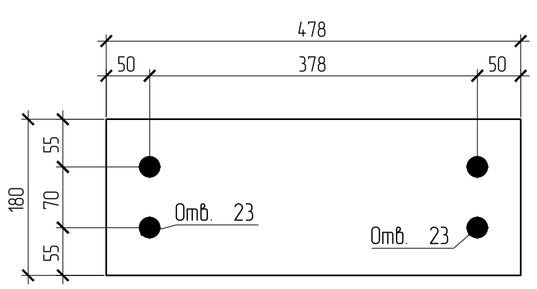
поз.358



поз.181



поз.367



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
С1-3	181	1		Гн□ 80х6	6037	79.7	79.7	96.1	С245	
	219	3		– 65х8	140	0.6	1.7		С245	
	227	2		– 65х4	115	0.2	0.5		С245	
	232	2		– 140х10	275	3	6		С245	
	358	1		– 45х8	140	0.4	0.4		С245	
	367	1		– 180х10	478	6.8	6.8		С245	
	Вес сварных швов 1%						1			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
⌇ 10	12.8	С245	
⌇ 4	0.5	С245	
⌇ 8	2.1	С245	
Гн□ 80х6	79.7	С245	
На сварные швы	1		
Итого:	96.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
С1-3	1	96.1	96.1
Общий вес		96.1	

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
С1-3	1	2.13

147.1-КМД

Изм	Кол.уч	Лист	N.док	Подпись	Дата
Утверждён					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
Проверил					02.04.2016
Констр					02.04.2016

Связь

С1-3

Котельная мощностью 150.8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10;15
Лист 200	Листов	

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.