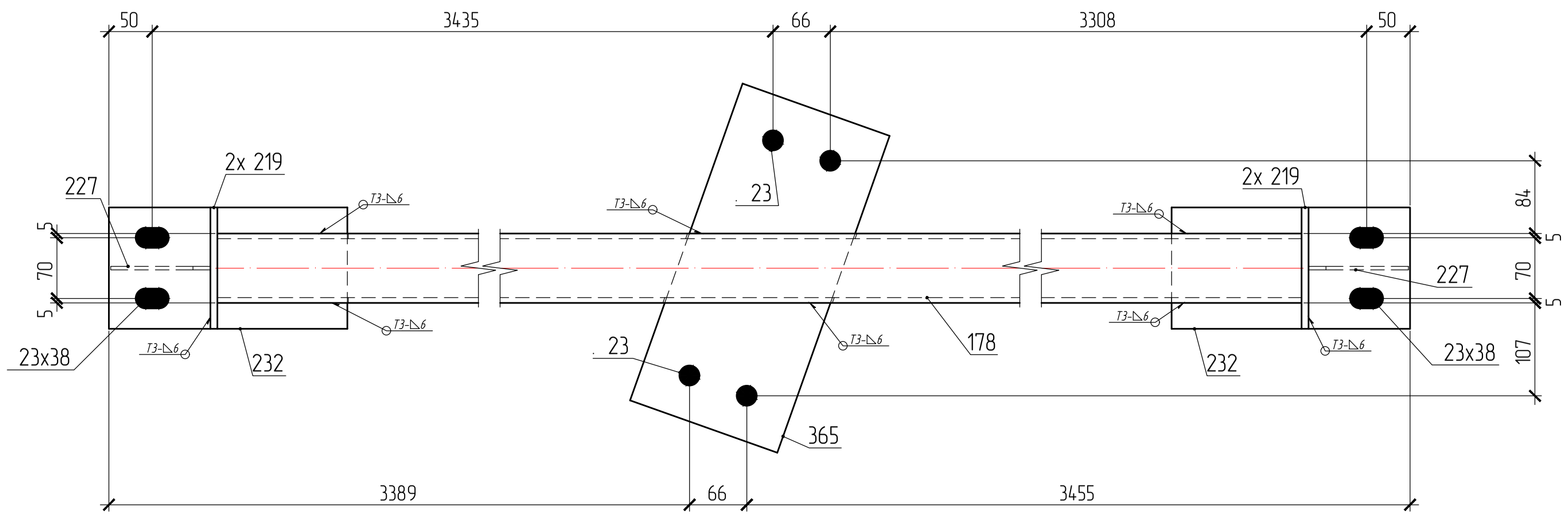
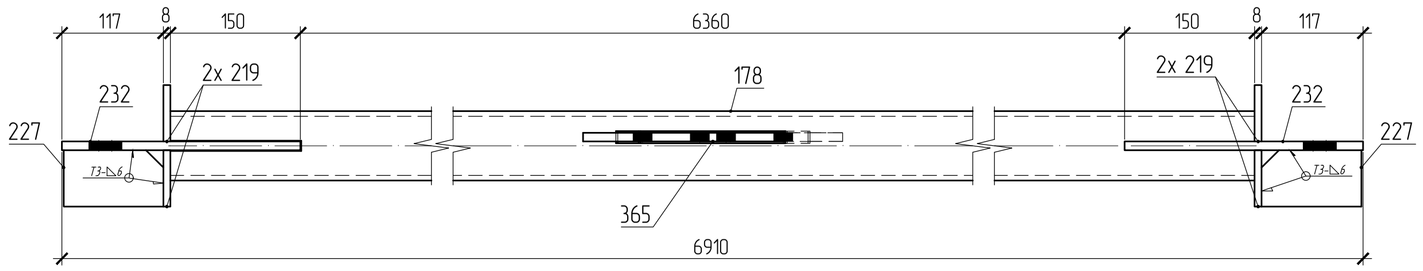
Марка С1-11 (1 шт.)

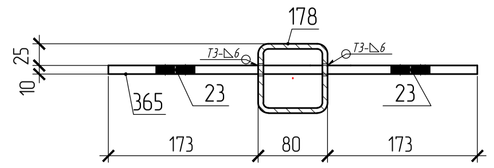


А Б В

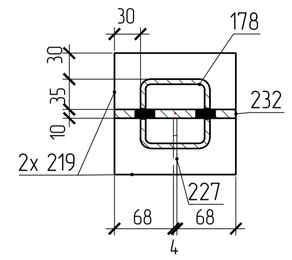


А Б В

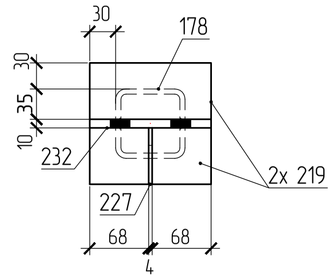
Б – Б



А – А



В – В



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
С1-11	178	1		*Гн□ 80х6*	6660	88	88	103.3	С245	
	219	4		– 65х8	140	0.6	2.3		С245	
	227	2		– 65х4	115	0.2	0.5		С245	
	232	2		– 140х10	275	3	6		С245	
	365	1		– 180х10	388	5.5	5.5		С245	
		Вес сварных швов 1%					1			

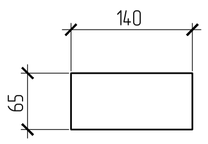
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
⌀ 10	11.5	С245	
⌀ 4	0.5	С245	
⌀ 8	2.3	С245	
Гн□ 80х6	88	С245	
На сварные швы	1		
Итого:	103.3		

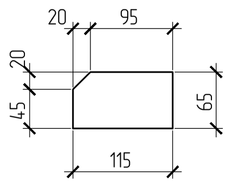
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс одного элемента	Вес, кгс всех
С1-11	1	103.3	103.3
Общий вес		103.3	

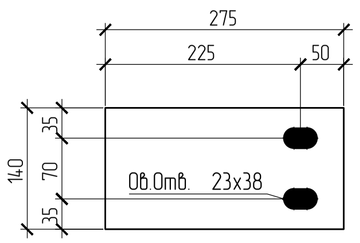
поз.219



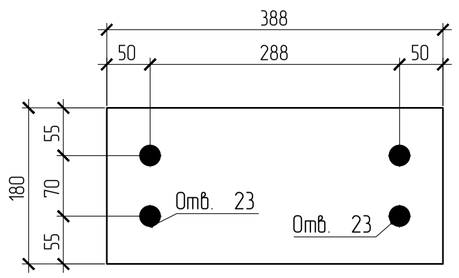
поз.227



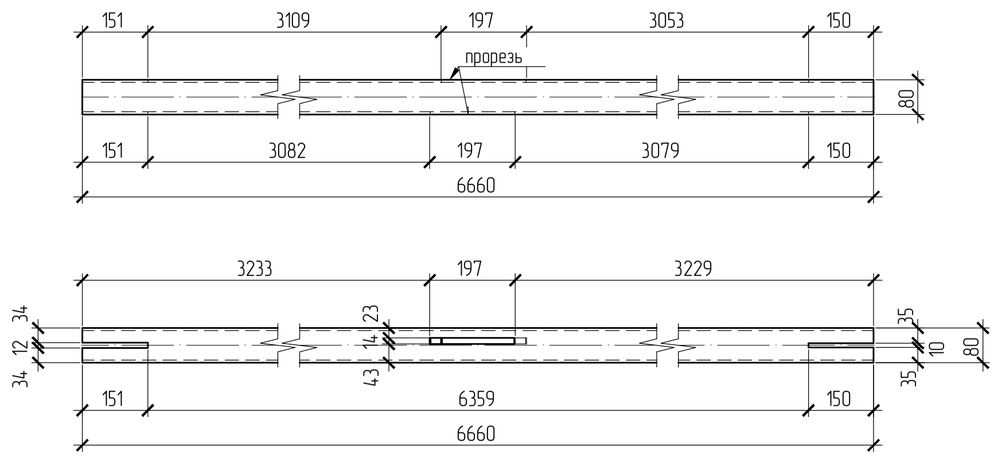
поз.232



поз.365



поз.178



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
С1-11	1	2.27

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N Док.	Подпись	Дата
Утверждил					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
Проверил					02.04.2016
Констр.					02.04.2016

Связь

С1-11

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,15
Лист 210	Листов	

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