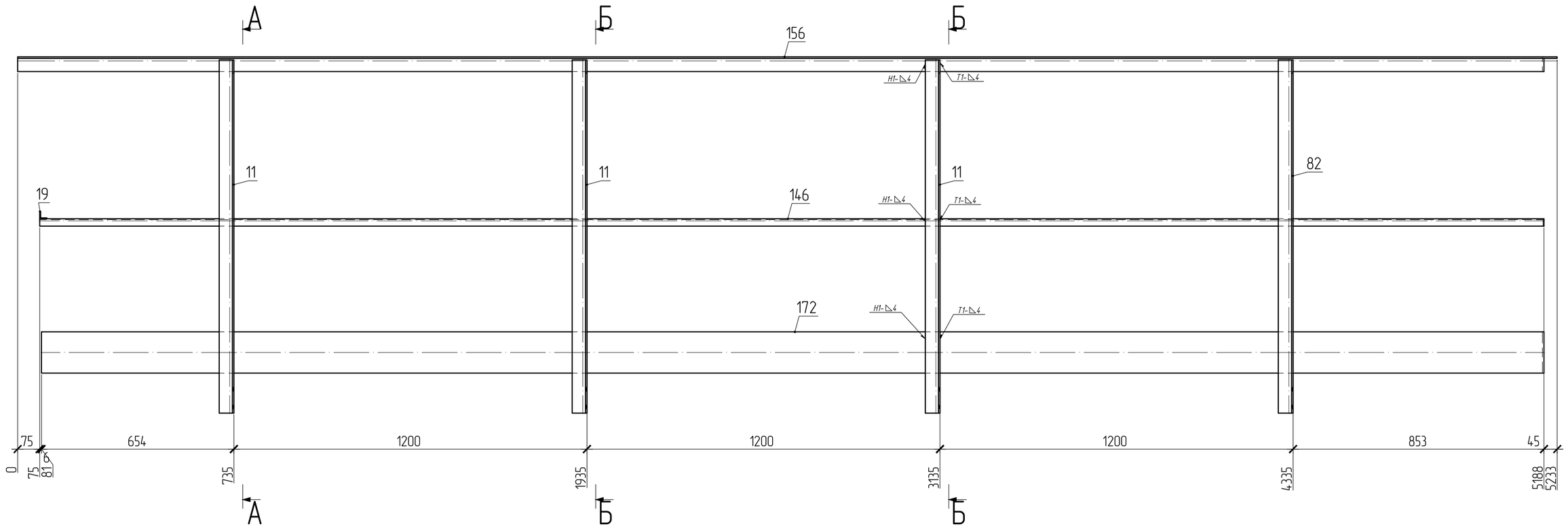
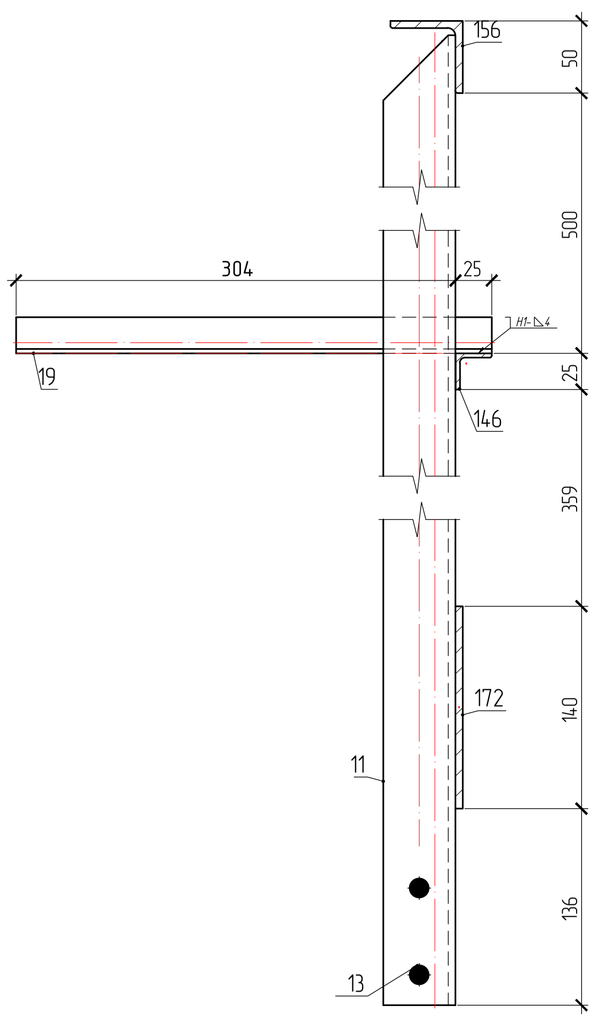
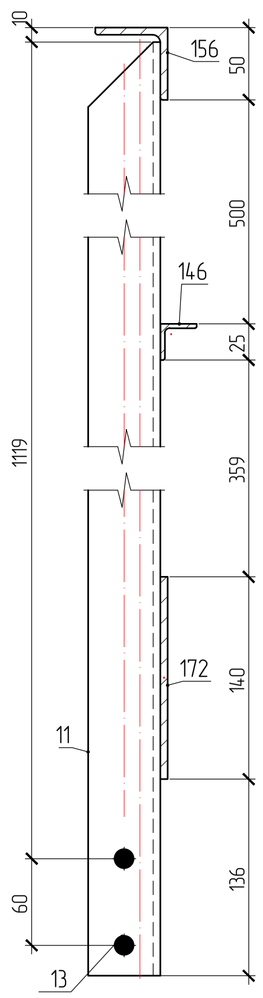
Марка ОГП1-2 (1 шт.)



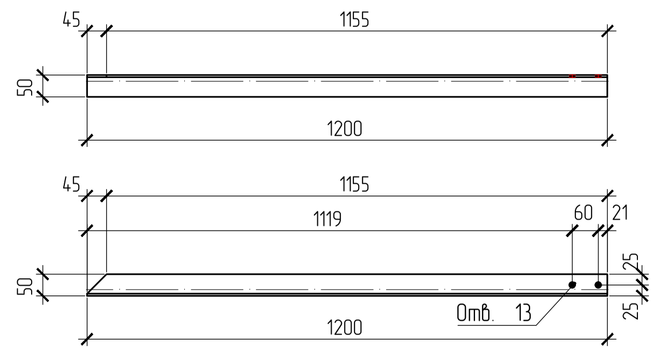
А – А



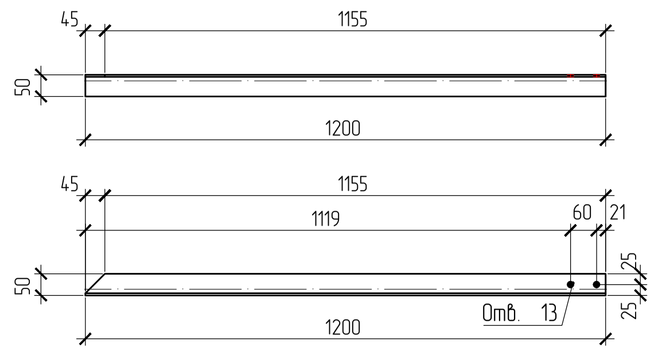
Б – Б



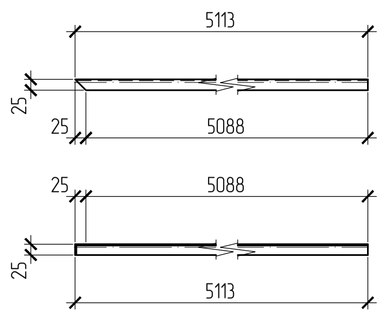
поз.11



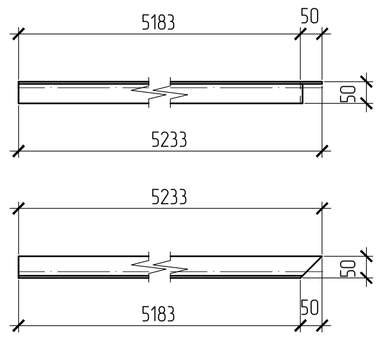
поз.82



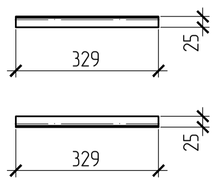
поз.146



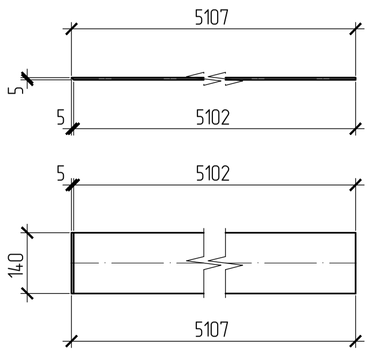
поз.156



поз.19



поз.172



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
ОГП1-2	11	3		L50x5	1200	4.5	13.6	72.7	C245	
	19	1		L25x3	329	0.4	0.4		C245	
	82	1		L50x5	1200	4.5	4.5		C235	
	146	1		L25x3	5113	5.7	5.7		C245	
	156	1		L50x5	5233	19.7	19.7		C235	
	172	1		I140x5	5107	28.1	28.1		C235	
	Вес сварных швов 1%						0.7			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	6.1	C245	
L50x5	24.3	C235	
L50x5	13.6	C245	
I140x5	28.1	C235	
На сварные швы	0.7		
Итого:	72.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт	Вес, кг одного элемента	Вес, кг всех
ОГП1-2	1	72.7	72.7
Общий вес		72.7	

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
ОГП1-2	1	3.51

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

ограждения площадки

ОГП1-2

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10;1:3;1:5

Лист 223 | Листов

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