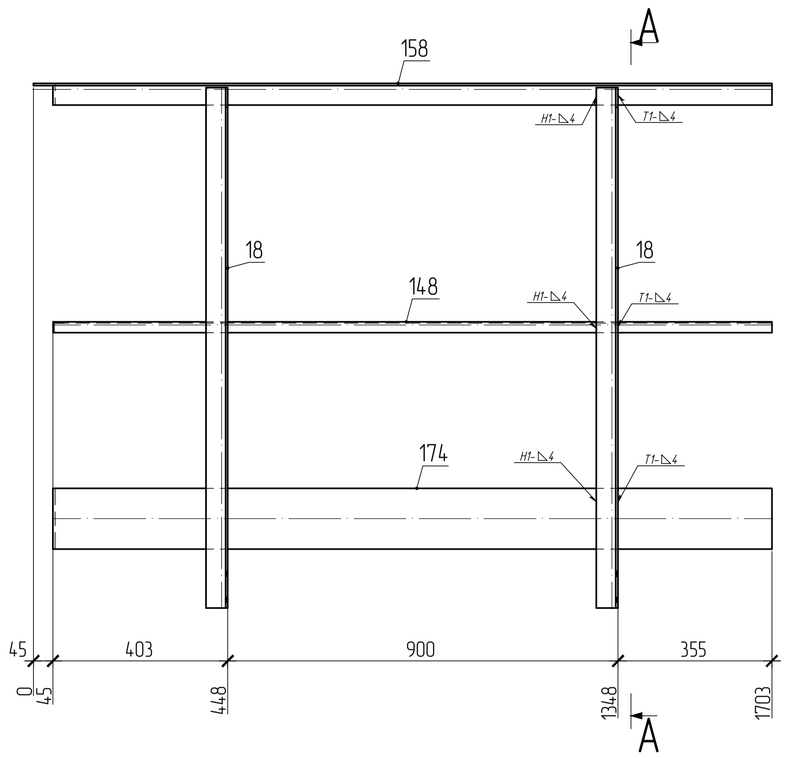
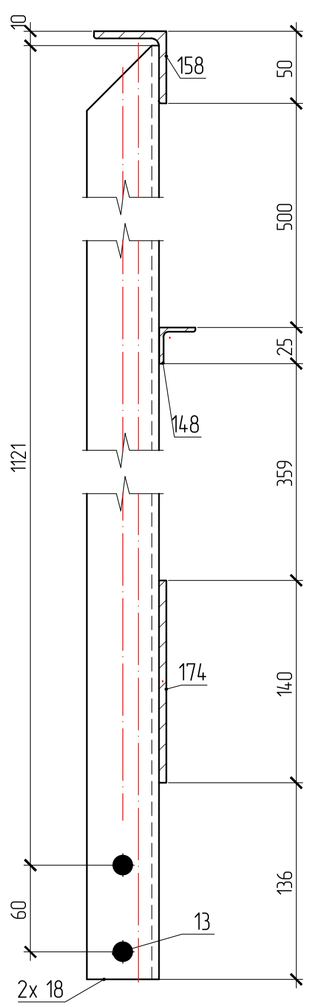
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		m	n			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
ОГП1-5	18	2		L50x5	1200	4.5	9	26.7	C245	
	148	1		L25x3	1658	1.9	1.9		C245	
	158	1		L50x5	1703	6.4	6.4		C235	
	174	1		I140x5	1658	9.1	9.1		C235	
		Вес сварных швов 1%					0.3			

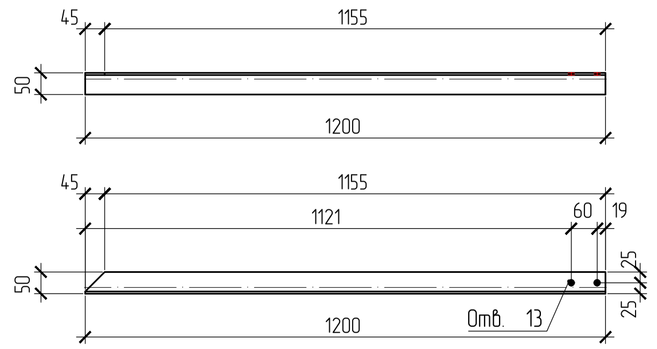
Марка ОГП1-5 (1 шт.)



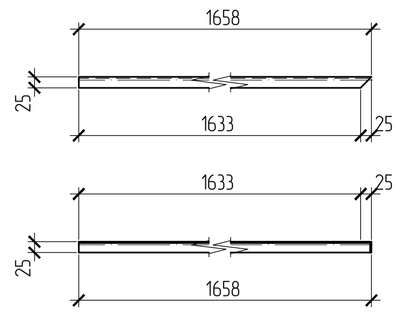
А – А



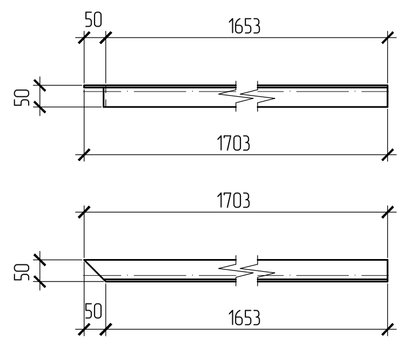
поз.18



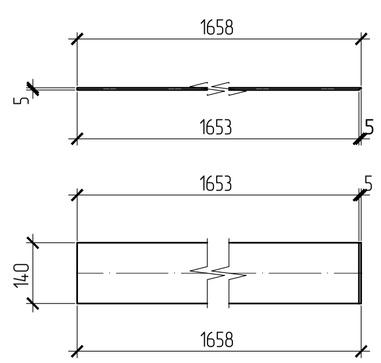
поз.148



поз.158



поз.174



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	1.9	C245	
L50x5	6.4	C235	
L50x5	9	C245	
I140x5	9.1	C235	
На сварные швы	0.3		
Итого:	26.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ОГП1-5	1	26.7	26.7
Общий вес		26.7	

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
ОГП1-5	1	1.21

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	N.док.	Подпись	Дата	ограждения площадки ОГП1-5	Стадия	Масса	Масштаб
Утверждал					02.04.2016				1:10,1:3,1:5
					02.04.2016		Лист 226	Листов	
					02.04.2016				
					02.04.2016	Котельная мощностью 150,8 М Вт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Проверил					02.04.2016				
Констр.					02.04.2016				

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