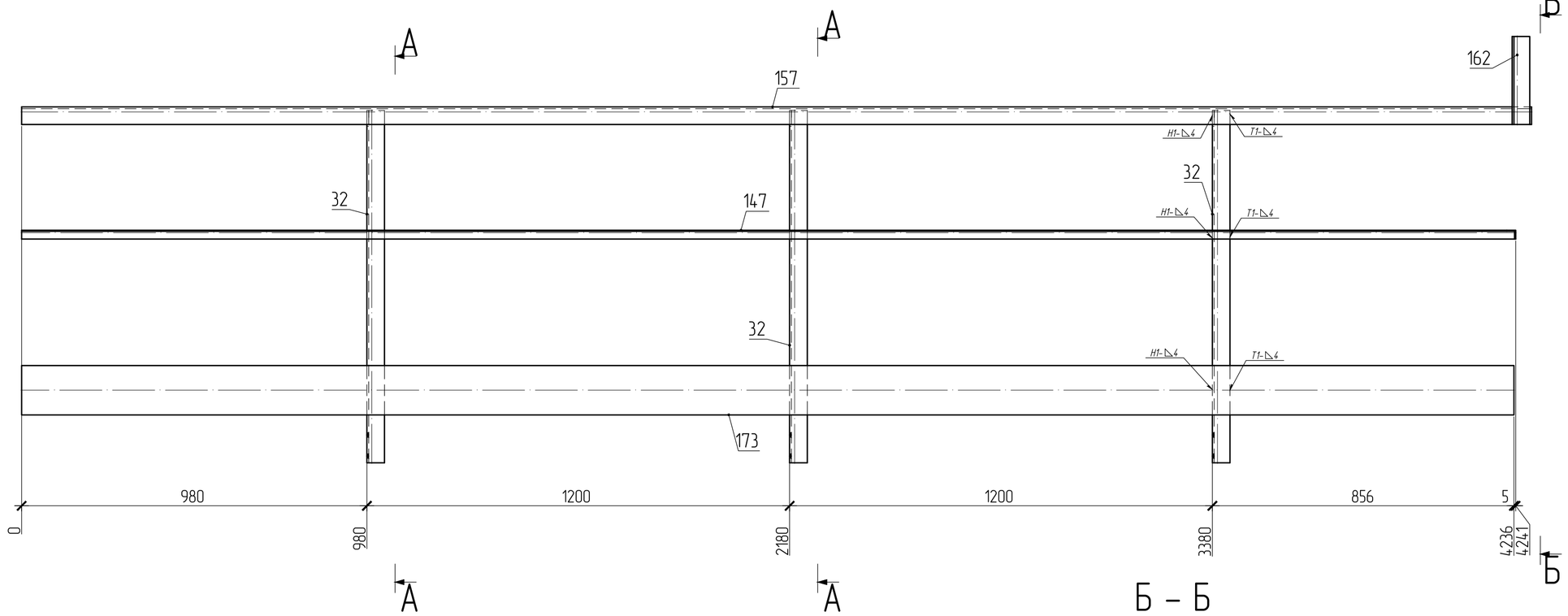
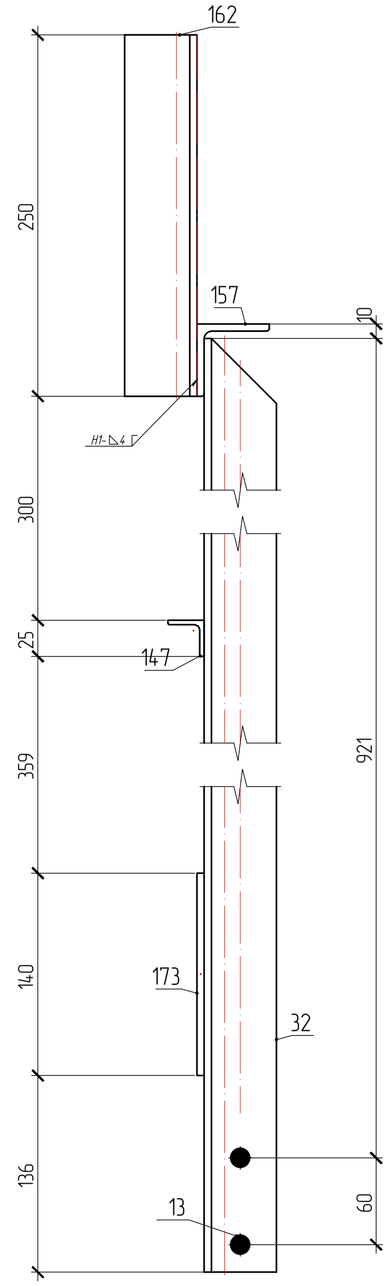
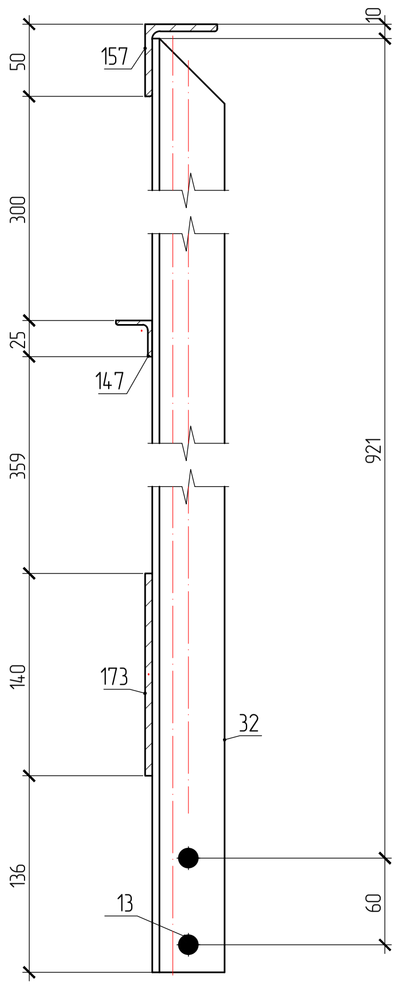
Марка ОГП1-9 (1 шт.)



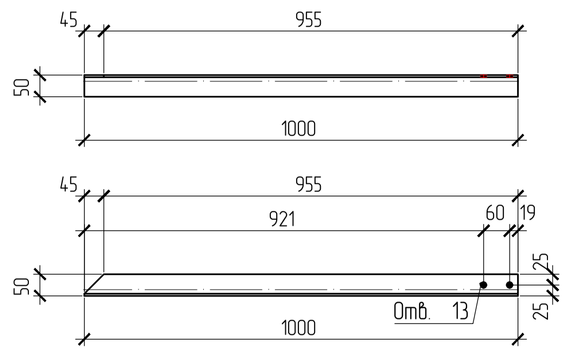
Б – Б



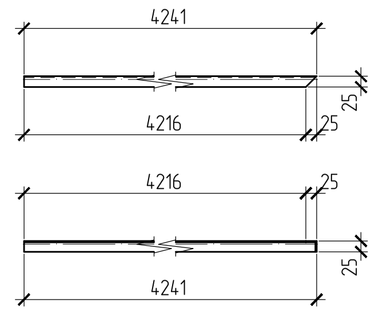
А – А



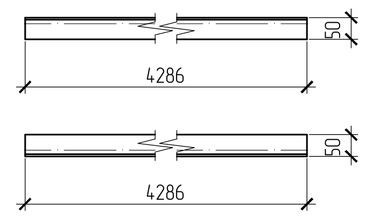
поз.32



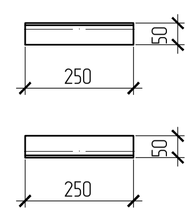
поз.147



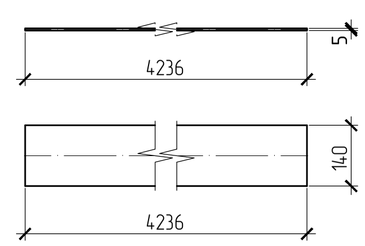
поз.157



поз.162



поз.173



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. n	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
ОГП1-9	32	3		L50x5	1000	3.8	11.3	57	C245	
	147	1		L25x3	4241	4.7	4.7		C245	
	157	1		L50x5	4286	16.2	16.2		C235	
	162	1		L50x5	250	0.9	0.9		C235	приварить на монт
	173	1		t140x5	4236	23.3	23.3		C235	
	Вес сварных швов 1%						0.6			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	4.7	C245	
L50x5	17.1	C235	
L50x5	11.3	C245	
t140x5	23.3	C235	
На сварные швы	0.6		
Итого	57		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг: одного элемента	Вес, кг: всех
ОГП1-9	1	57	57
Общий вес		57	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
ОГП1-9	1	2.73

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.*

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Утвердил					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
					02.04.2016
Проверил					02.04.2016
Констр.					02.04.2016

ограждения площадки

ОГП1-9

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

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10,1:3,1:5
Лист 230	Листов	

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