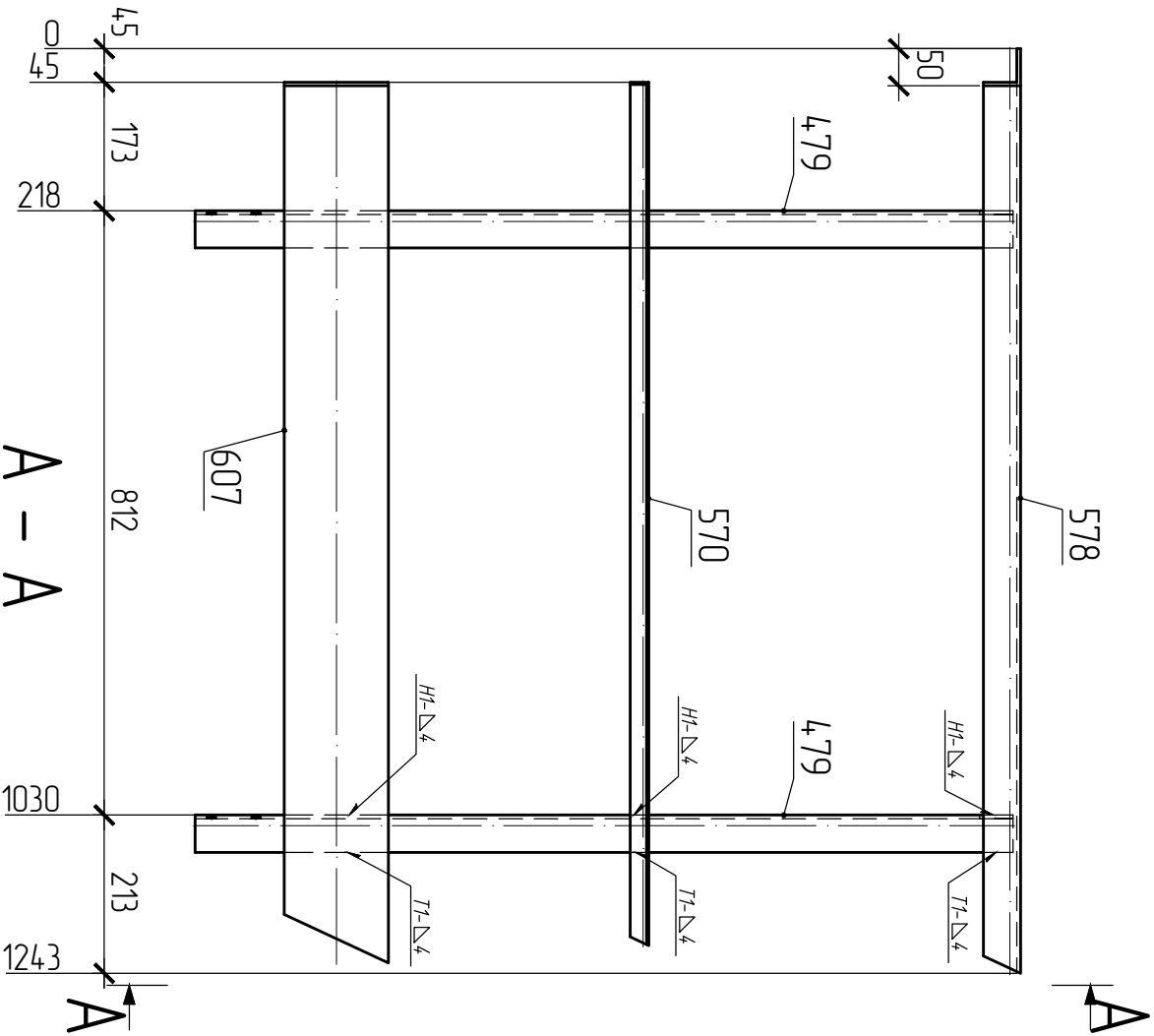
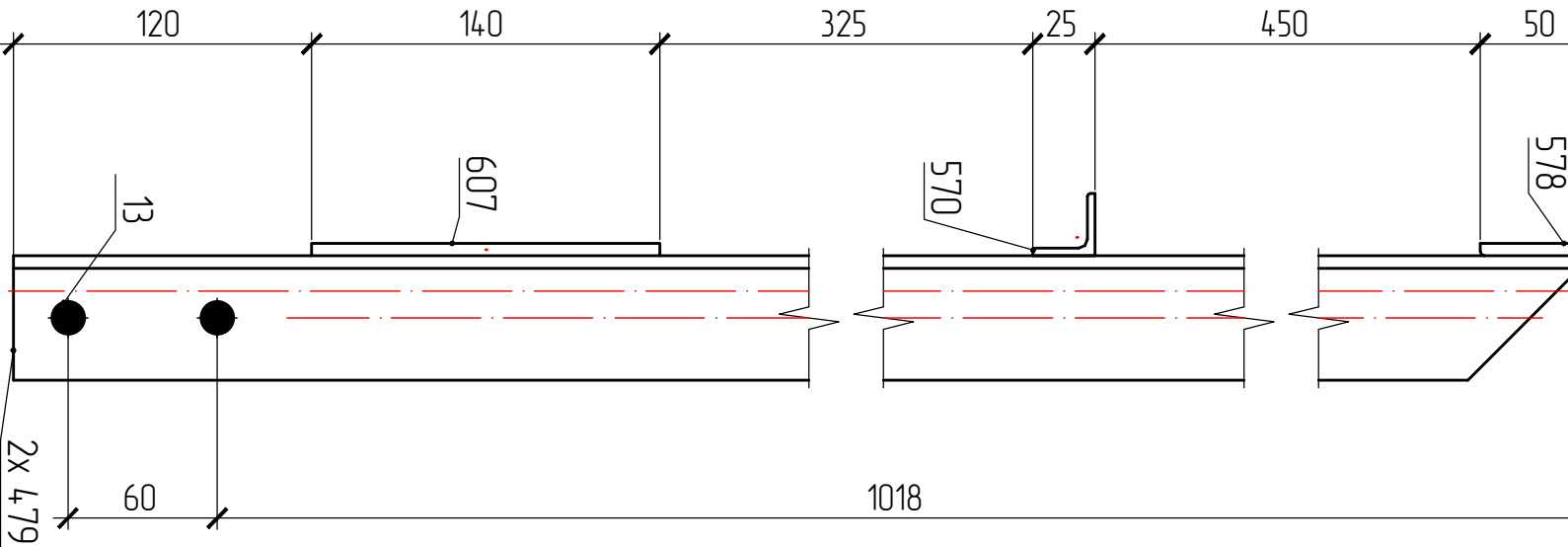


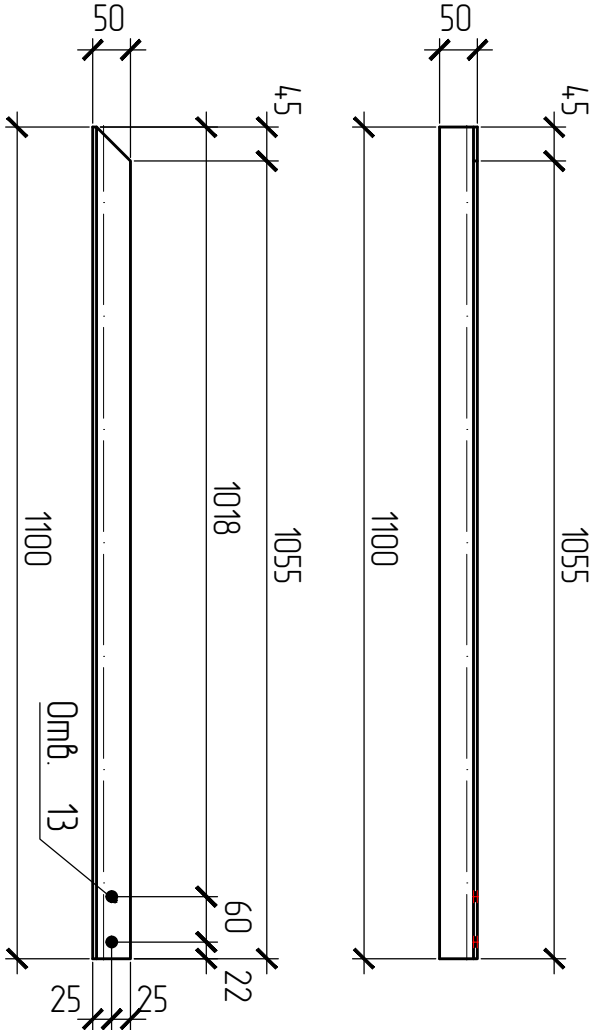
Марка ОГП2-2 (1 шм.)



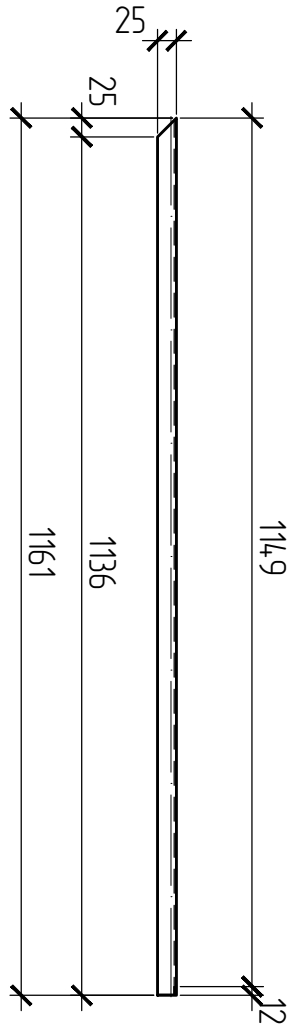
Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N



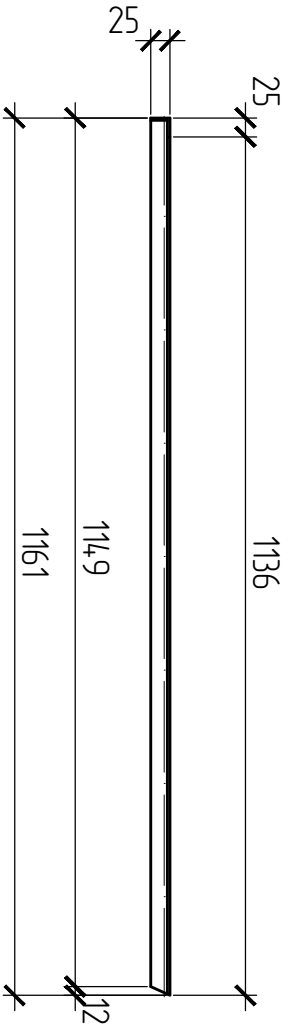
п03.479



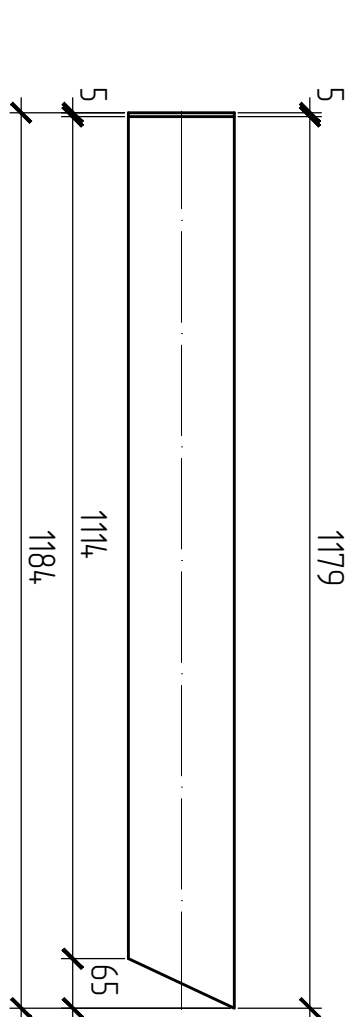
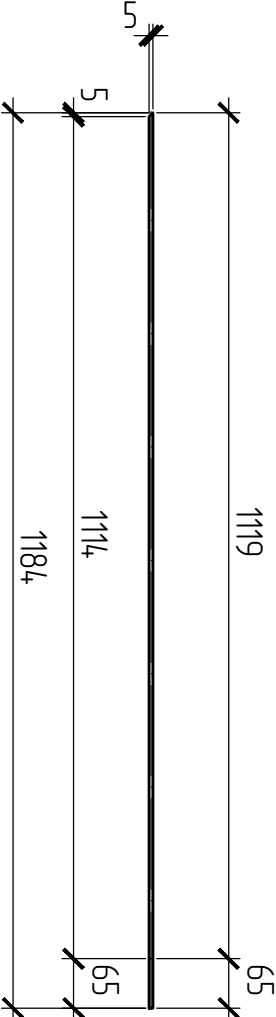
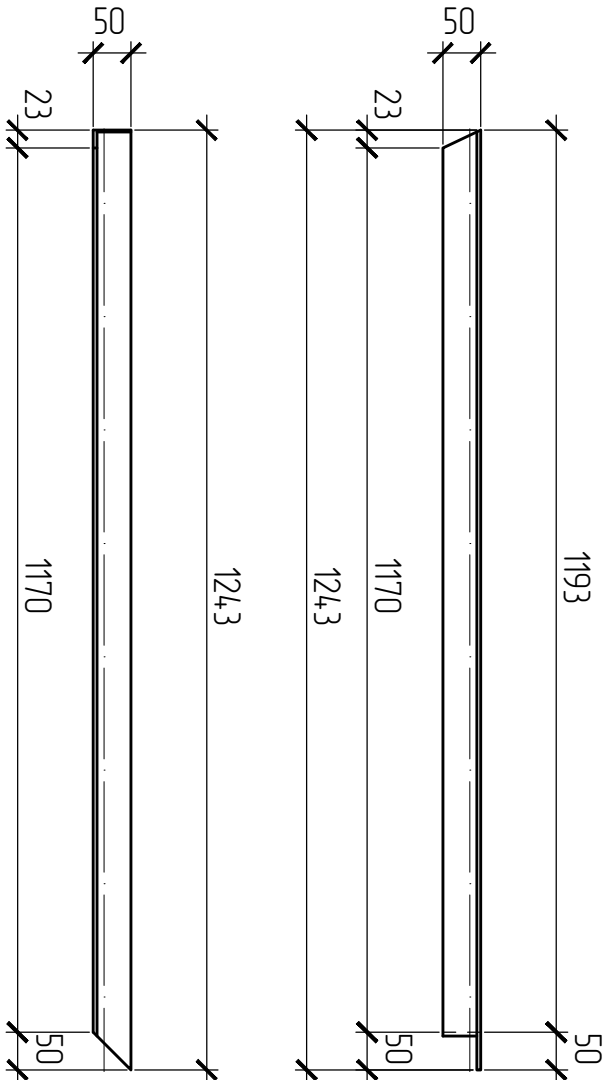
п03.570



п03.578



п03.607



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
ОГП2-2	479 2			150x5	1100	4,1	8,3		С245	
	570 1			125x3	1161	1,3	1,3		С245	
	578 1			150x5	1243	4,7	4,7		С245	
	607 1			1140x5	1184	6,5	6,5		С245	
		Вес сварных швов				1%	0,2	21		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
125х3	13	С245	
150х5	13	С245	
1140х5	6,5	С245	
На сборные швы:		0,2	
Итого:		21	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
ОГП2-2	1	21	21
		Общий вес 21	

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, выполнять после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий припускать по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
- 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.

14,71-КМД			
Изм.	Кол-во	Лист	Подпись
ГЛРНС			
		02.04.2016	
		02.04.2016	
		02.04.2016	
Ведомое		02.04.2016	
Конструктор		02.04.2016	
ограждения площадки			
ОГП2-2			
Копировать 150,8 мм в соответствии с 7-м этапом строительства 1 этап строительства			
Лист 233			
Листов			
1101315			