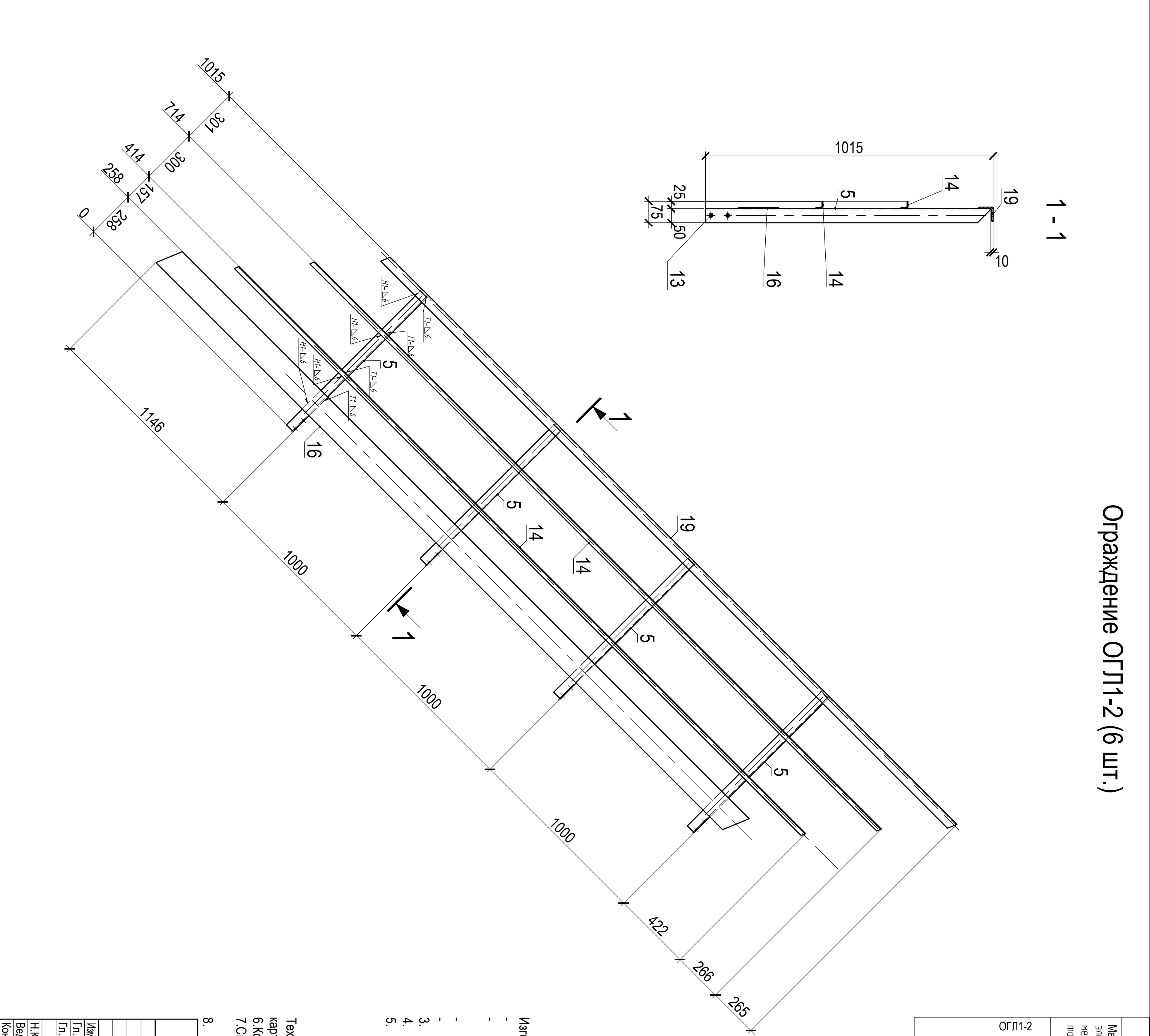


Ограждение ОГЛ1-2 (6 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		Т	Н			Одной детали	Всех шт.		
ОГЛ1-2	14	2		L25x3	4253	4,8	9,5	Эле-мен-та	
	5	4		L50x5	1005	3,8	15,2		
	19	1		L50x5	4263	16,1	16,1		
	16	1		114,0x4	4301	18,9	18,9		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	57,2	C235	
L50x5	187,4	C235	
114,0x4	113,4	C235	
На сварные швы:		3,6	
Итого:		361,5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кг		
		одного элемента	всех	
ОГЛ1-2	6	60.3	361.5	
Общий вес		361.5		

- 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"
 - Размеры в скобках , выполнить после сборки и сварки.
 - Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - Антикоррозионная защита:
 - грунтовка Армокот-01, один слой
 - огнезащитное покрытие: Армофайер, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей - R60;
 - финишная эмаль: Армокот-Е-100 два слоя.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74. Технология нанесения и степень подготовки поверхности поверхности согласно технологической карты ЗАО "Морозовский химический завод" от 07.02.2014 г.
- 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.

4600029666-01-02-КМ			
Изм.	Колуч	Лист	Число
Гл.Инженер			
Гл.Констр.			
Н.Контр.			
Вед.Констр			
Констр.			
Поручень лестницы		Стация	Масса
ОГЛ1-2			1:10, 1:15
		Лист 13	Листов

Инов. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N