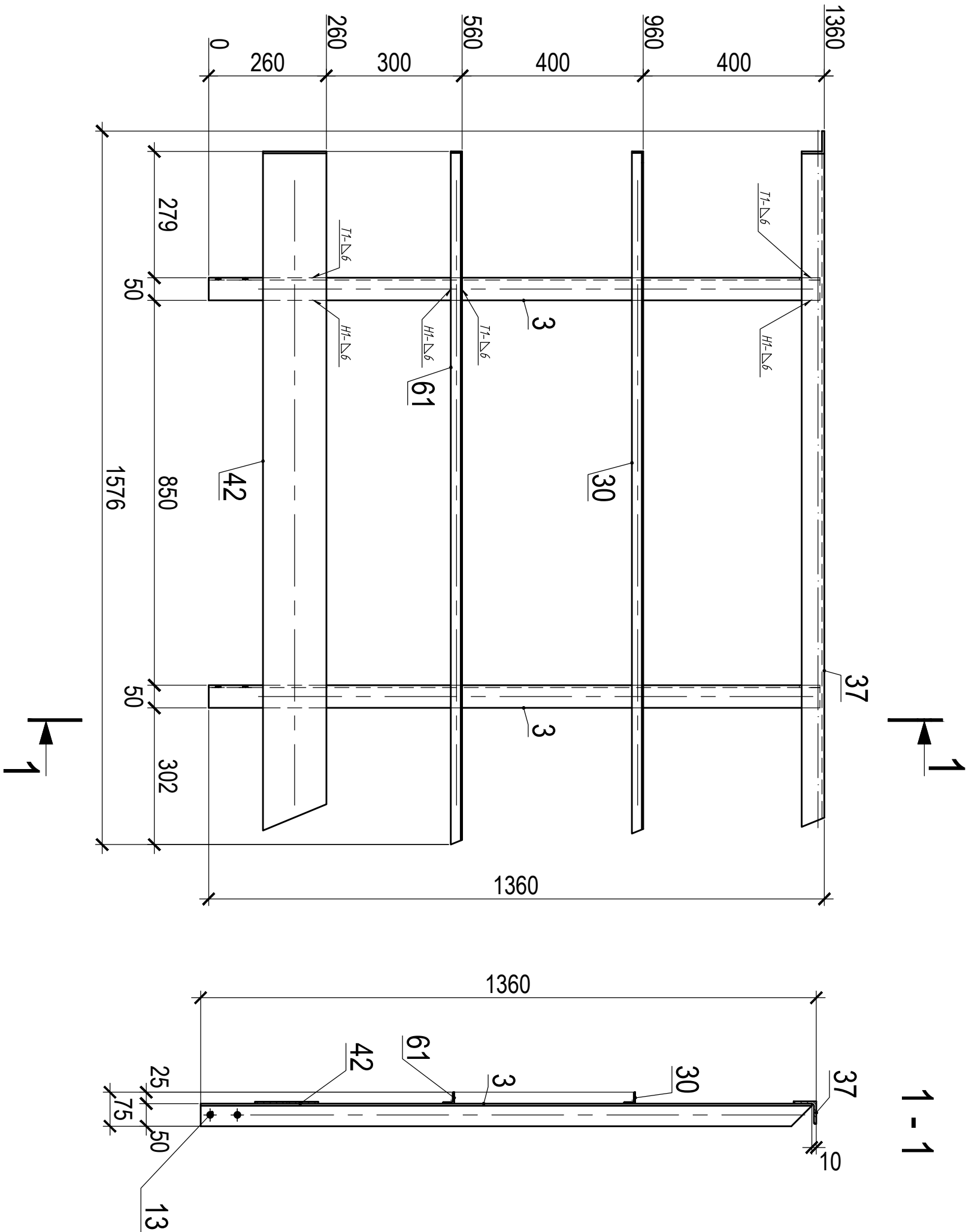


СПЕЦИФИКАЦИЯ

| Марка эле-мен-тов   | № де-та-ли | Кол-во шт. |   | Сечение | Длина мм | Вес, кг      |          | Марка      | Примечание |
|---------------------|------------|------------|---|---------|----------|--------------|----------|------------|------------|
|                     |            | шт.        | н |         |          | Одной детали | Всех шт. | Эле-мен-та |            |
| ОГП1-5              | 61         | 1          |   | L25x3   | 1531     | 1.7          | 1.7      | C235       |            |
|                     | 30         | 1          |   | L25x3   | 1507     | 1.7          | 1.7      | C235       |            |
|                     | 3          | 2          |   | L50x5   | 1350     | 5.1          | 10.2     | C235       |            |
|                     | 37         | 1          |   | L50x5   | 1537     | 5.8          | 5.8      | C235       |            |
|                     | 42         | 1          |   | т140x4  | 1500     | 6.6          | 6.6      | C235       |            |
| Вес сварных швов 1% |            |            |   |         |          | 0.3          | 26.2     |            |            |

| ВЫБОРКА МЕТАЛЛА |          |             |            |
|-----------------|----------|-------------|------------|
| Профиль         | Вес (кг) | Марка стали | Примечание |
| L25x3           | 6.8      | C235        |            |
| L50x5           | 31.9     | C235        |            |
| т140x4          | 13.2     | C235        |            |
| На сварные швы: |          | 0.5         |            |
| Итого:          |          | 52.5        |            |

Ограждение ОГП1-5 (2 шт.)



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

| Марка элемен-та | Кол-во шт. | Вес, кг         |      |
|-----------------|------------|-----------------|------|
|                 |            | одного элемента | всех |
| ОГП1-5          | 2          | 26.2            | 52.5 |
| Общий вес       |            | 52.5            |      |

|                     |        |      |       |         |            |                             |  |  |  |
|---------------------|--------|------|-------|---------|------------|-----------------------------|--|--|--|
| 4600029666-01-02-КМ |        |      |       |         |            |                             |  |  |  |
|                     |        |      |       |         |            | Поручень площадки<br>ОГП1-5 |  |  |  |
|                     |        |      |       |         |            |                             |  |  |  |
|                     |        |      |       |         |            |                             |  |  |  |
|                     |        |      |       |         |            |                             |  |  |  |
| Изм.                | Кол-во | Лист | Число | Подпись | Дата       | ОГП1-5                      |  |  |  |
| Гл.Инженер          |        |      |       |         | 02.12.2016 |                             |  |  |  |
| Гл.Констр.          |        |      |       |         | 02.12.2016 |                             |  |  |  |
| Н.Контр.            |        |      |       |         | 02.12.2016 |                             |  |  |  |
| Вед.Констр.         |        |      |       |         | 02.12.2016 | Лист 21                     |  |  |  |
| Констр.             |        |      |       |         | 02.12.2016 |                             |  |  |  |

- 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. Антикоррозионная защита:
    - грунтовка Армокот-01, один слой
    - огнезащитное покрытие: Армофайер, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей - R60;
    - финишная эмаль: Армокот-Е100 два слоя.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74. Технология нанесения и степень подготовки 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.