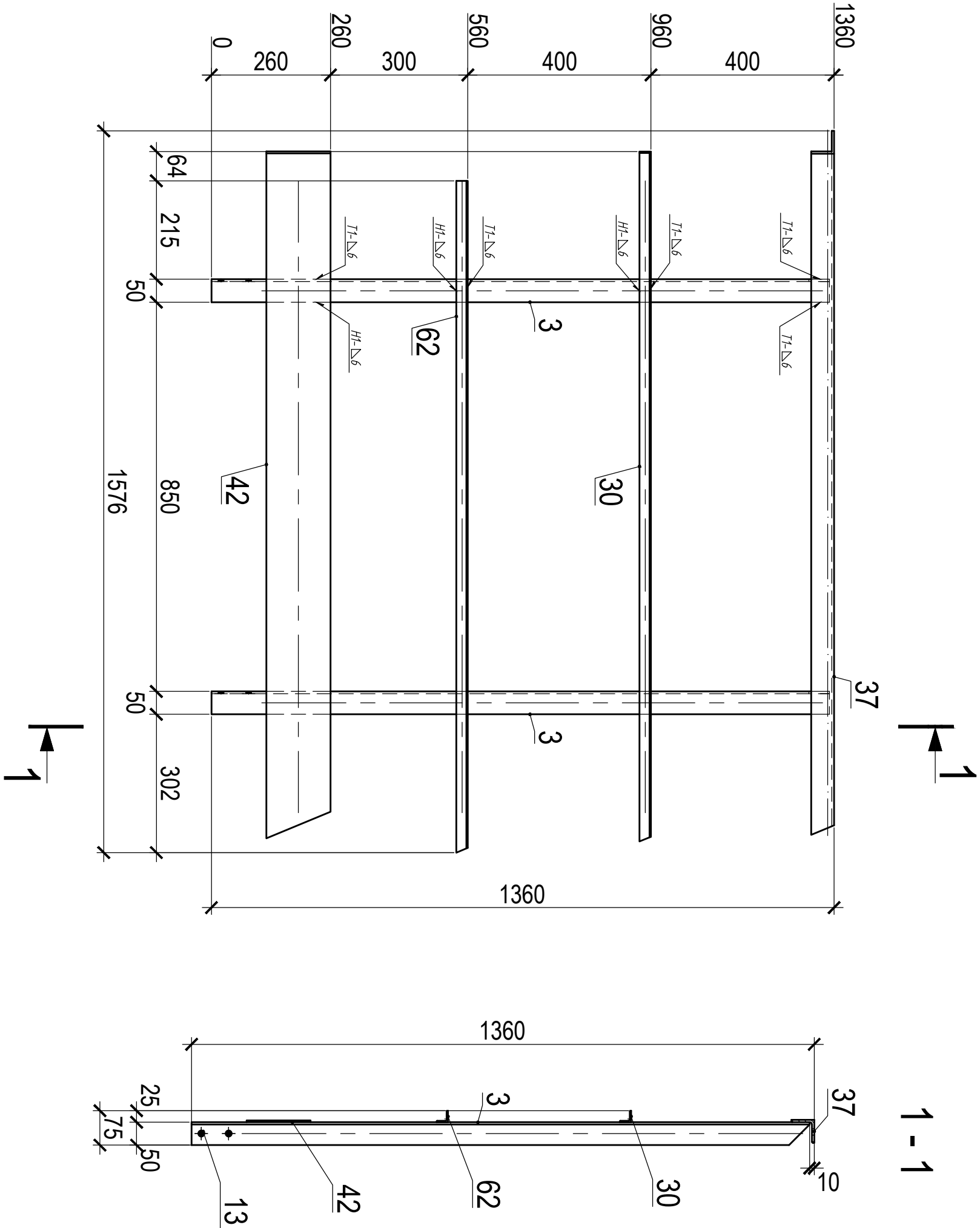


СПЕЦИФИКАЦИЯ

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	
ОГП1-6	62	1		L25x3	1467	1,6	1,6	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		L140x4	1500	6,6	6,6	C235	
Вес сварных швов					1%	0,3	26,2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	6,7	C235	
L50x5	31,9	C235	
L140x4	13,2	C235	
На сварные швы:		0,5	
Итого:		52,3	

Ограждение ОГП1-6 (2 шт.)



- 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. Технологии 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.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
ОГП1-6	2	26,2	52,3
Общий вес		52,3	

4600029666-01-02-КМ			
Изм.	Кол-во	Лист	Число
Гл.Инженер			
Гл.Констр.			
Н.Контр.			
Вед.Констр.			
Констр.			
Поручень площади			
ОГП1-6			
Лист 22			
Масштаб			
1:10			

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