

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-тов	
ОГП1-1	13 2			L25x3	2008	2.2	4.5	C235	
	3 2			L50x5	1350	5.1	10.2	C235	
	17 1			L50x5	2098	7.9	7.9	C235	
	18 1			114,0x4	2008	8.8	8.8	C235	
		Вес сварных швов			1%	0.3	31.7		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	27	C235	
L50x5	108.5	C235	
114,0x4	53	C235	
На сварные швы:		1.9	
Итого:		190.4	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
ОГП1-1	6	31.7	190.4
	Общий вес		190.4

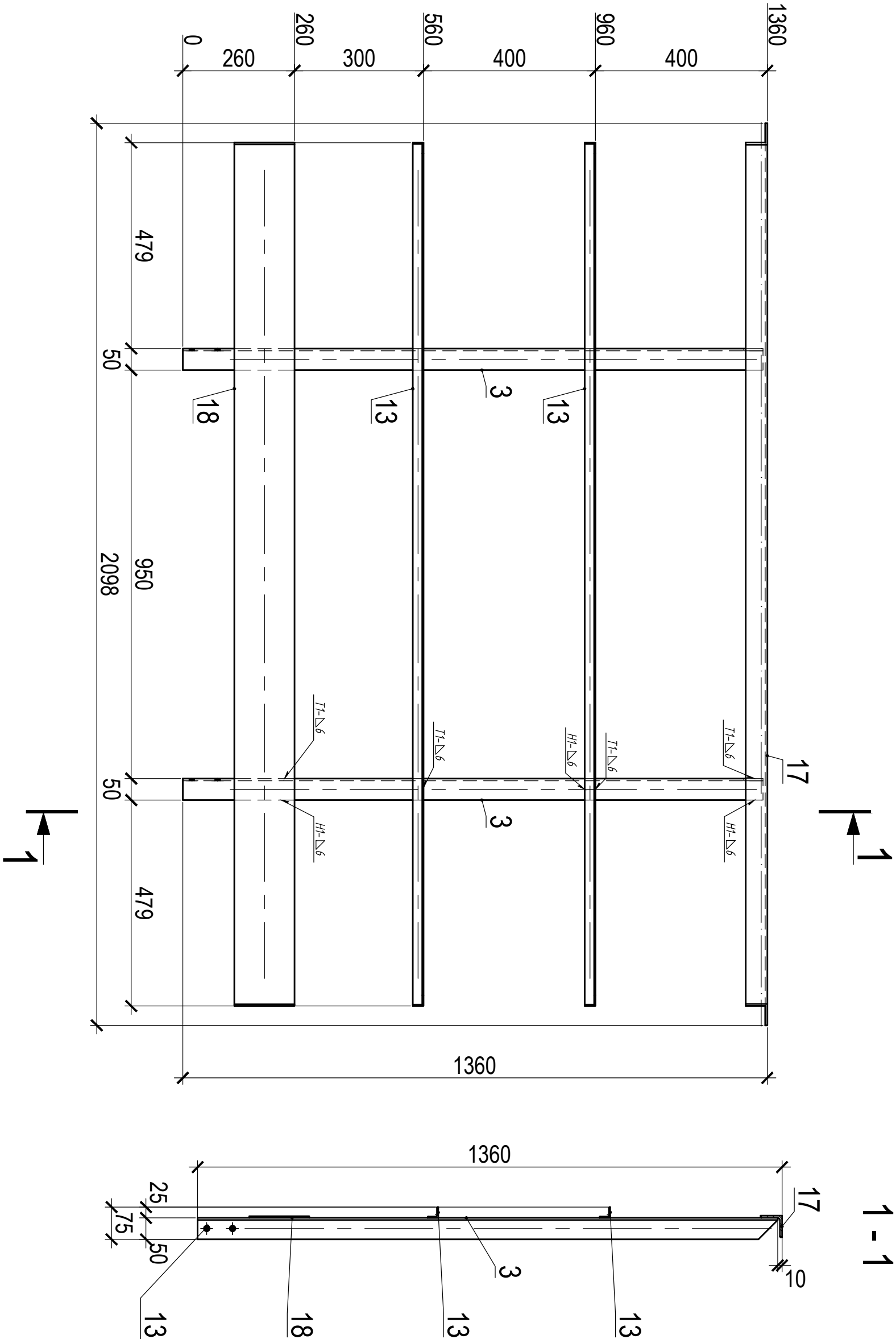
- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 " Несущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23 81 " Стальные 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 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

				Поручень площадки				Стация	Масса	Масштаб
Изм.	Кол-во	Лист	Число	Подпись	Дата	ОГП1-1				
Гл.Инженер					08.12.2016					
Гл.Констр.					08.12.2016					
Н.Контр.					08.12.2016	Лист 24				
Вед.Констр					08.12.2016					
Констр.					08.12.2016	Листов				

Ограждение ОГП1-1 (6 шт.)



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