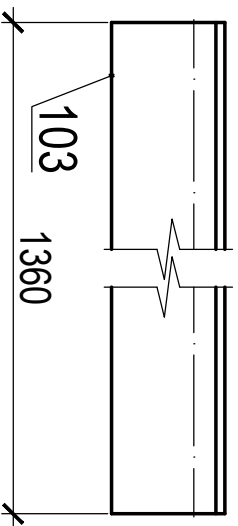
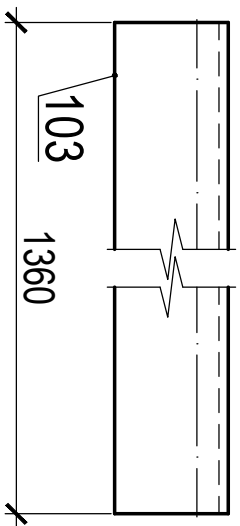


Марка С1-1 (8 шт.)



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-Г100 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.

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-тов	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та	
С1-1	103	1		L75x6	1360	9.4	9.4	C235	
				Вес сварных швов	1 %	0.1	5		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L75x6	75	C235	
На сварные швы:		0.7	
Итого:	75.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
С1-1	8	9.5	75.7
Общий вес		75.7	

4600029666-01-02-КМ									
						Связь С1-1			
Изм.	Кол.уч	Лист	Лист	Лист	Лист	Подпись	Дата	Стадия	
Гл.Инженер							09.12.2016		
Гл.Констр.							09.12.2016		
Н.Контр.							09.12.2016		
Вед.Констр							09.12.2016		
Констр.							09.12.2016	Лист 34	Листов