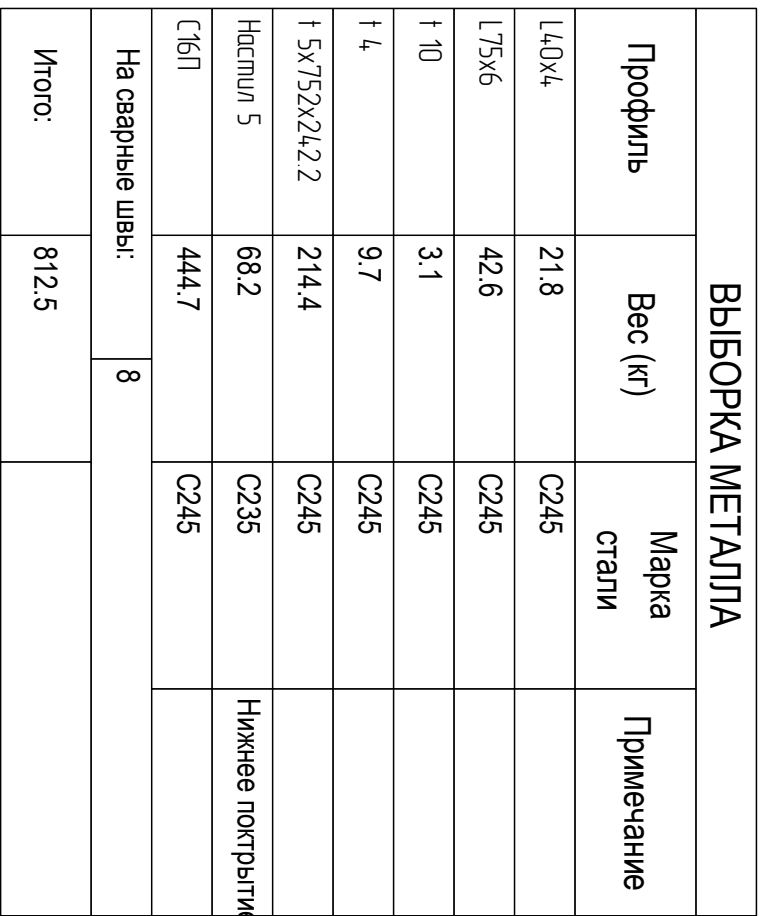
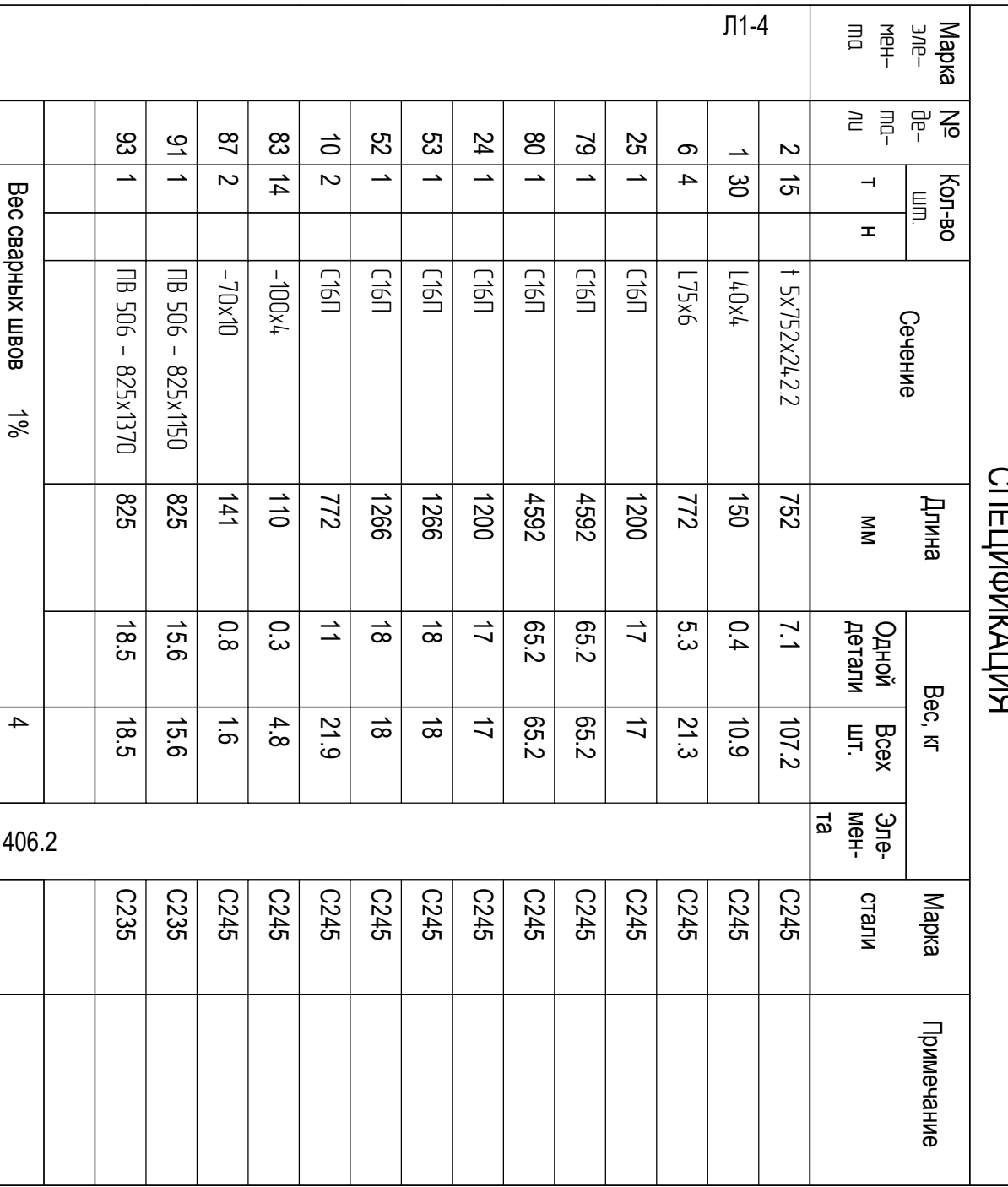
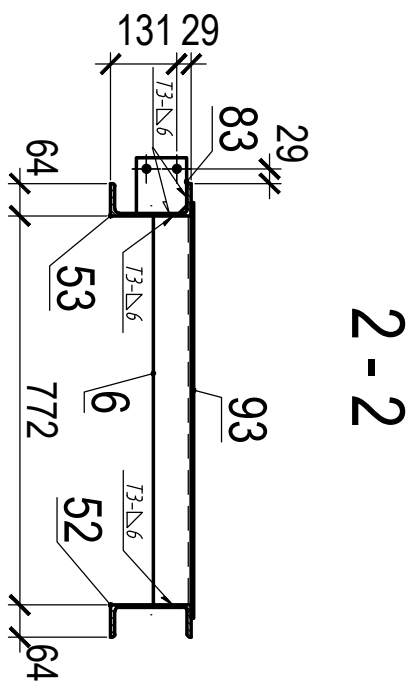


					4600029666-01-02-KM			
					Коопр П-4	Страна	Маэра	Масштаб
								1:15
Ивл. Копия	Лист	Надс	Порядк	Дата		Лист 07	Листов	
Гл.Инженер				08.12.05				
Гл.Констр.				08.12.05				
Н.Контр.				08.12.05				
Вед.Констр.				08.12.05				
Констр.				08.12.05				



ПРЕДЪИТЕСА ИЗПОТОВИТЬ			
Матрица значения	Кон-во шт	Всч, кг	
		ОДНОГО значения	всех
П1-4	2	405.2	812.5
Общий вес		812.5	



- Изготовление конструкций и их монтаж производится 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 и ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- 3. Размеры в сборках, выполняются после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1mm.
- 5. Антикоррозионная защита:
 - грунтовка Арумоко-01, один слой
 - неаэтизирующее покрытие: Амофрейт, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей - R60;
 - финишная эмаль: Арумоко-Г-100 для стола.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74.
- Технология наведения и стельки подготовки поверхности согласно технологической карты ЗАО "Боровоского химического завода" от 07.02.2014 г.
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с АД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98
- 7. Сварку производить популяционно, в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.