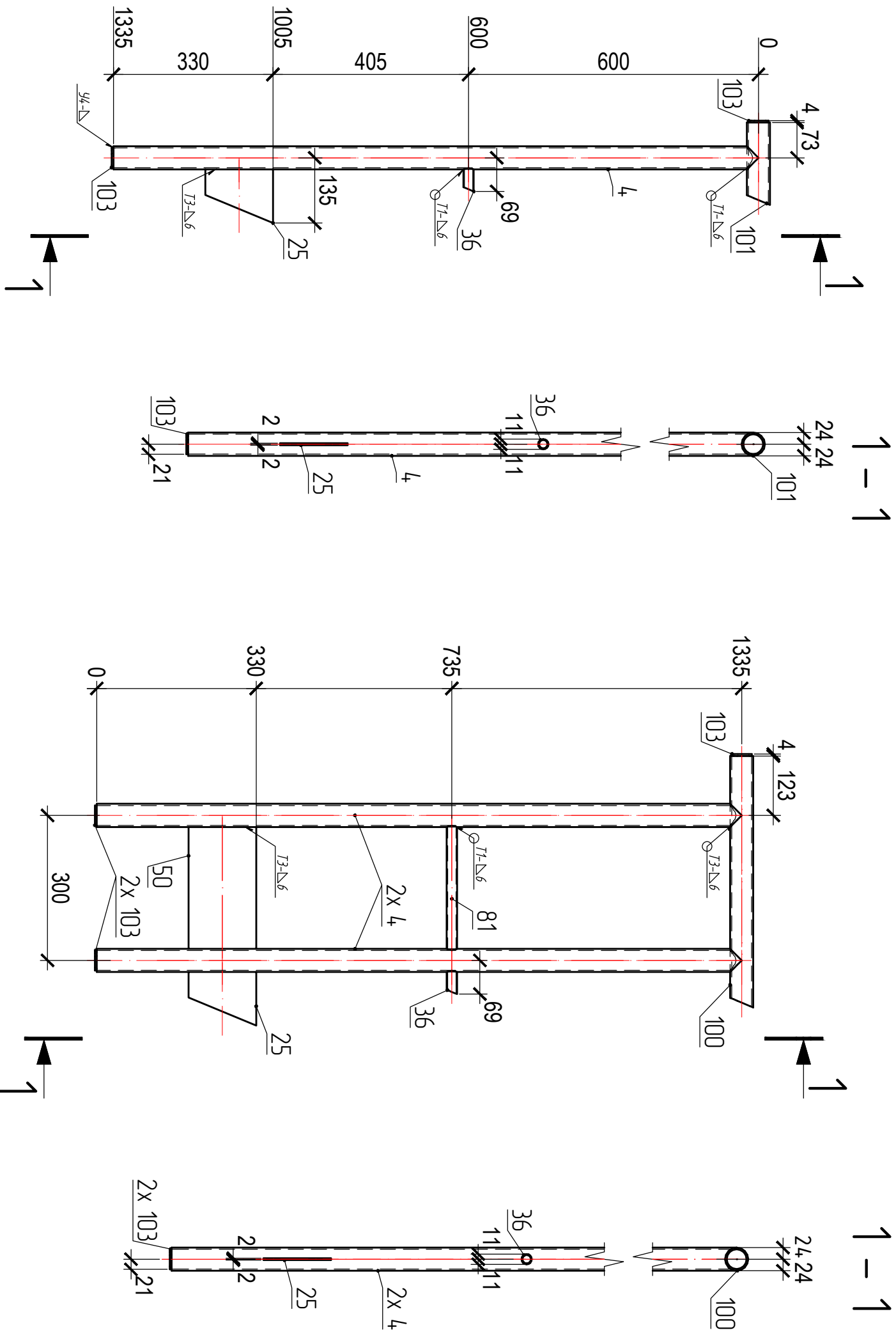


ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ОГ/П-2	1	6,5	6,5
ОГ/П-3	1	14,4	14,4
Общий вес		20,9	

Озраждено ОГ/П-2 (1 шт.)

Озраждено ОГ/П-3 (1 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА		
Профиль	Вес (кг)	Марка стали
t 4	0,3	C245
t140x4	2,1	C245
Tr ø 21,3x2	0,3	20
Tr ø 48x3,5	18	20
На сварные швы:		0,2
Итого:		20,9

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.		
ОГП1-2	4	1	Tr ш 48x3,5	1335	5,1	5,1	20	
	25	1	t140x4	111	0,5	0,5	C245	
	36	1	Tr ш 21,3x2	48	0	0	20	
	101	1	Tr ш 48x3,5	170	0,7	0,7	20	
	103	2	- 4,2,3x4	42	0,1	0,1	C245	
Вес сварных швов 1%						0,1	6,5	
ОГП1-3	4	2	Tr ш 48x3,5	1335	5,1	10,3	20	
	25	1	t140x4	111	0,5	0,5	C245	
	36	1	Tr ш 21,3x2	48	0	0	20	
	50	1	t140x4	252	1,1	1,1	C245	
	81	1	Tr ш 21,3x2	258	0,2	0,2	20	
	100	1	Tr ш 48x3,5	520	2	2	20	
	103	3	- 4,2,3x4	42	0,1	0,2	C245	
Вес сварных швов 1%						0,1	14,5	

- 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. Катг сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного материала Армокот Г-100(100мкм) - 2 слоя.
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
 - 7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-75 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
 - 9. Символ "стрелка" указывает положение марки в пространстве, на схеме.
 - 10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-КМ4					
Изм.	Кол-во	Лист	Подпись	Дата	Поручень лестницы ОГП1-2,ОГП1-3
Утвердил				02.11.2016	
				02.11.2016	
				02.11.2016	
Проверил				02.11.2016	Лист 34
Констр.				02.11.2016	
					Масштаб
					1:10

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