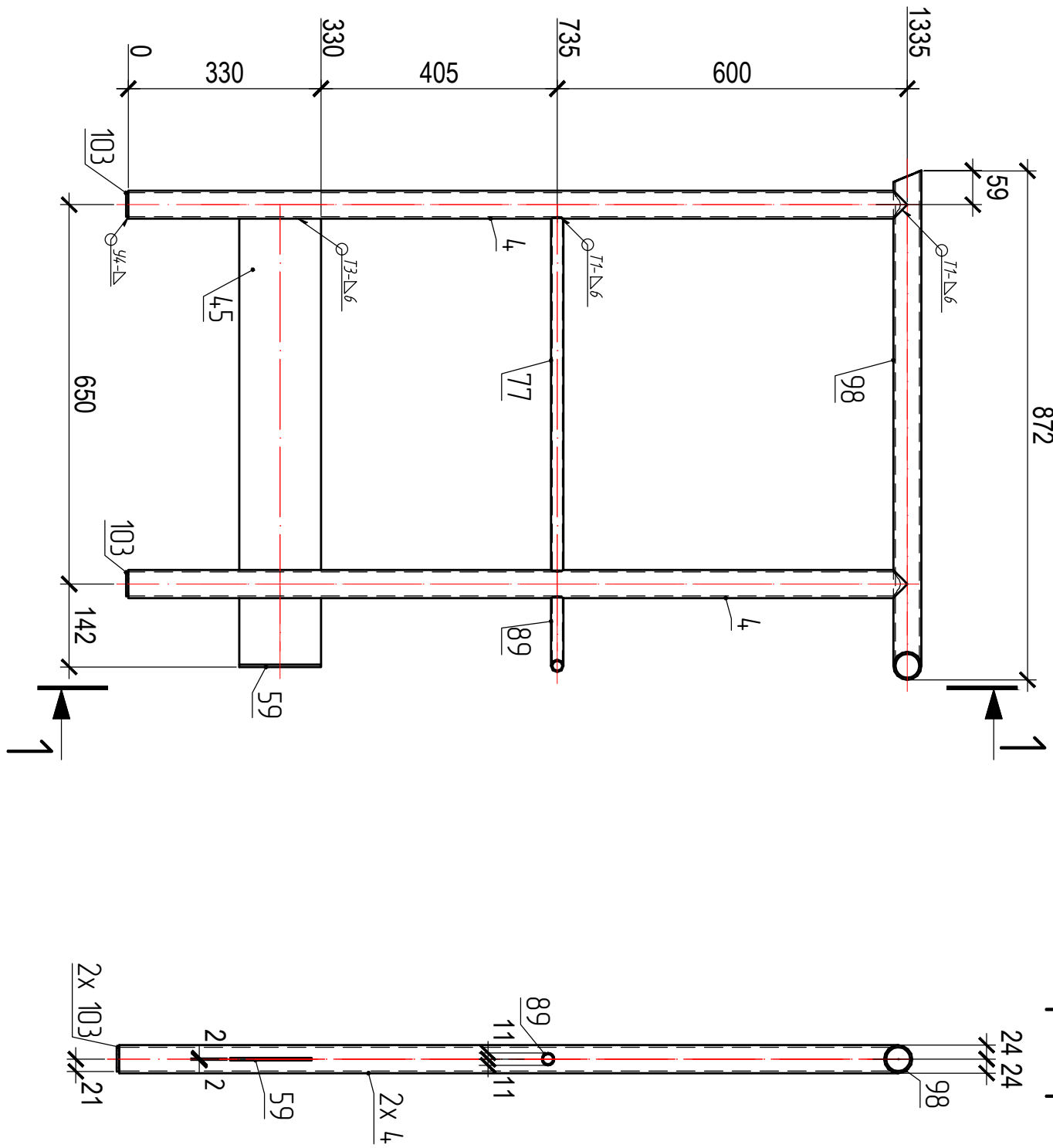
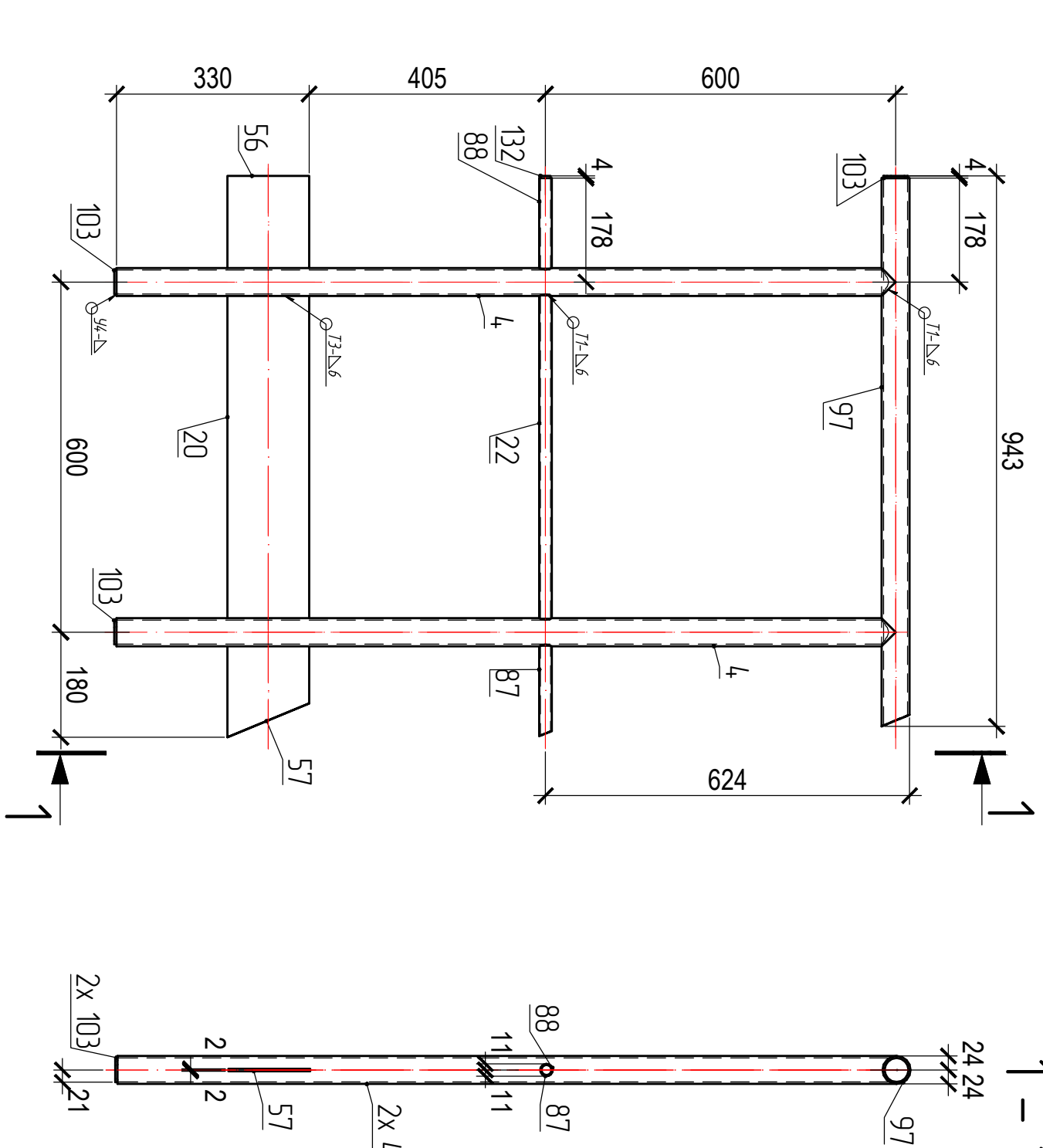


Ограждение ОПП1-7 (1 шп.)



Ограждение ОПП1-8 (1 шп.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 4	0.3	C245	
t140x4	7	C245	
Tr ø 21.3x2	1.5	20	
Tr ø 48x3.5	27.5	20	
На сварные швы:	0.4		
Итого:	36.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ОПП1-7	1	17.8	17.8
ОПП1-8	1	18.9	18.9
Общий вес		36.6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.		
ОПП1-7	4 2		Tr ш 48x3.5	1335	5.1	10.3	20	
	45 1		t140x4	602	2.6	2.6		
	59 1		t140x4	118	0.5	0.5		C245
	77 1		Tr ш 21.3x2	608	0.6	0.6		C245
	89 1		Tr ш 21.3x2	130	0.1	0.1		20
	98 1		Tr ш 48x3.5	873	3.4	3.4		20
	103 2		- 4x2.3x4	42	0.1	0.1		C245
ОПП1-8	4 2		Tr ш 48x3.5	1335	5.1	10.3	17.8	
	20 1		t140x4	552	2.4	2.4		20
	22 1		Tr ш 21.3x2	558	0.5	0.5		C245
	56 1		t140x4	158	0.7	0.7		20
	57 1		t140x4	156	0.7	0.7		C245
	87 1		Tr ш 21.3x2	157	0.1	0.1		20
	88 1		Tr ш 21.3x2	157	0.1	0.1		20
	97 1		Tr ш 48x3.5	939	3.6	3.6		20
	103 3		- 4x2.3x4	42	0.1	0.2		C245
	132 1		- 17.3x4	17	0	0		C245
		Вес сварных швов	1%			0.2	17.8	

- 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"
 - Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
 - Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного материала Армокот Г-100(100мкм) - 2 слоя.
 - Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
 - Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 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.
 - Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
 - Символ "стрелка" указывает положение марки в пространстве, на схеме.
 - Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-КМ4					
Изм.	Кол-во	Лист	Подпись	Дата	Поручень площадки ОПП1-7,ОПП1-8
Утвердил				02.11.2016	
				02.11.2016	
				02.11.2016	
Проверил				02.11.2016	Лист 40
Констр.				02.11.2016	