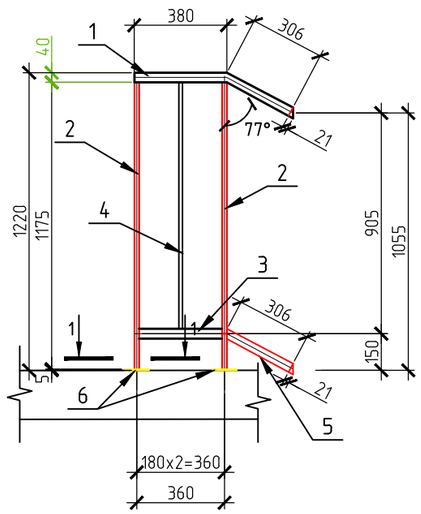
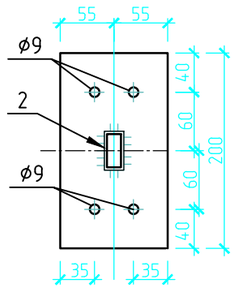
Ограждение ОГЗ



1–1



Спецификация

158

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба $\frac{40x2,5\ ГОСТ\ 8732-78}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ L=707	1	1,63
2	Труба $\frac{40x20x2\ ГОСТ\ 8645-68}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ L=1175	2	2,00
3	Труба $\frac{40x2,5\ ГОСТ\ 8732-78}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ L=340	1	0,79
4	Труба $\frac{15x15x1,5\ ГОСТ\ 8639-82}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ L=1010	1	0,61
5	Труба $\frac{40x2,5\ ГОСТ\ 8732-78}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ L=327	1	0,76
6	Лист $\frac{5x200x110\ ГОСТ\ 103-2006}{С235\ ГОСТ\ 27772-2015}$	2	0,86

1. Общие данные см. лист 1.
2. Все соединения деталей между собой заводские сварные. Материалы для сварки, соответствующие сталям, приняты по таблице Г.1 СП РК 16.13330.2017. Заводские сварные швы выполнять автоматической или полуавтоматической сваркой под флюсом, в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном. Сварочные материалы для прихваток должны обеспечивать надлежащее качество наплавляемого материала, соответствующее качеству металла сварных швов. Использовать электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75*. Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы зачистить;
3. Изделие покрыть грунтом за 2 раза ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Изделие выполнить с полимерным покрытием, цвет серый (RAL7039);
4. Размеры ограждения уточнить по обмерам, по результатам обмеров откорректировать длины труб;
5. Ограждения крепить к плите при помощи анкеров HILTI HUS3-H 6x60/5/25 (или аналог) по 4 шт. на пластину;
6. Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР.

						18-01/2-20-КЖ.И-ОГЗ	
6	1	Изм.	12-22		01.22		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разработал		Бледнова				Ограждение лестницы ОГЗ	Стадия: Р; Масса: 9,51; Масштаб:
Проверил		Гудкова					Лист; Листов
Гл. констр.		Коржов					ООО МЖК "Энергетик."
Н. контроль		Гудкова					

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

А3