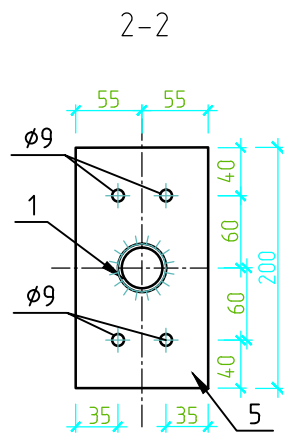
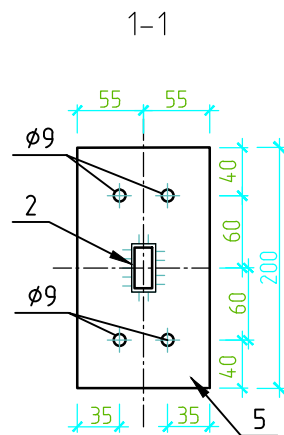
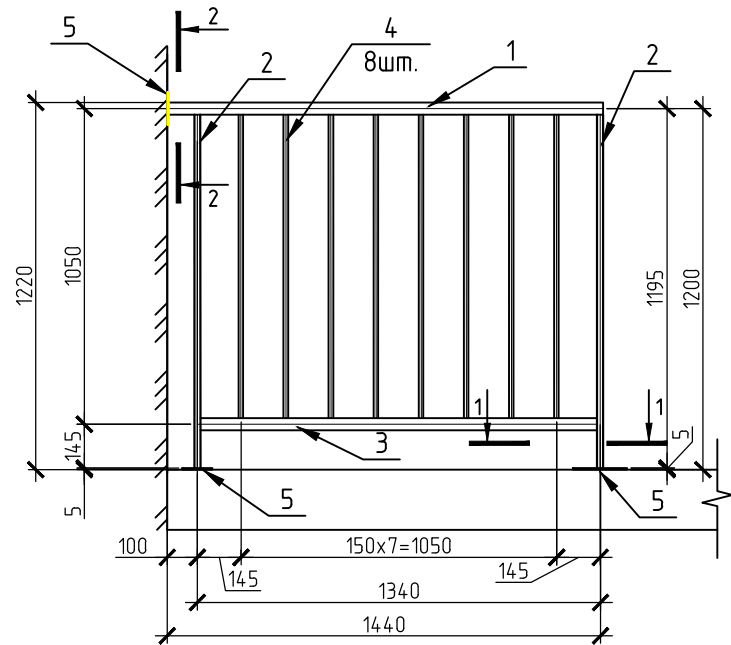


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 40x2,5 ГОСТ 8632-78 С245 ГОСТ 27772-2015 L=1445	1	3,34
2	Труба 40x20x2 ГОСТ 8645-68 С245 ГОСТ 27772-2015 L=1175	2	2,00
3	Труба 40x20x2 ГОСТ 8645-68 С245 ГОСТ 27772-2015 L=1320	1	3,05
4	Труба 15x15x1,5 ГОСТ 8639-82 С245 ГОСТ 27772-2015 L=1010	8	0,62
5	Лист 5x200x100 ГОСТ 103-2006 С235 ГОСТ 27772-2015	3	0,86

Ограждение ОГ-4



- Общие данные см. лист 1.
- 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;
- Изделие покрыть грунтом за 2 раза ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Изделие выполнить с полимерным покрытием, цвет серый (RAL7039);
- Размеры ограждения уточнить по обмерам, по результатам обмеров откорректировать длины труб;
- Ограждения крепить к плите при помощи анкеров HIL TI HUS3-H 6x60/5/25 (или аналог) по 4 шт. на пластину;
- Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР;

6.1

						18-01/1-20-КЖ.И-ОГ4			
6	1	Изм.	12-22	Виз	01-22	Ограждение лестницы ОГ-4	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	17,86	
Разработал	Бледнова	Виз							
Проверил	Гудкова	Док					Лист	Листов	
Гл. констр.	Коржов					000 "Партнёр"			
Н. контроль	Гудкова	Док							