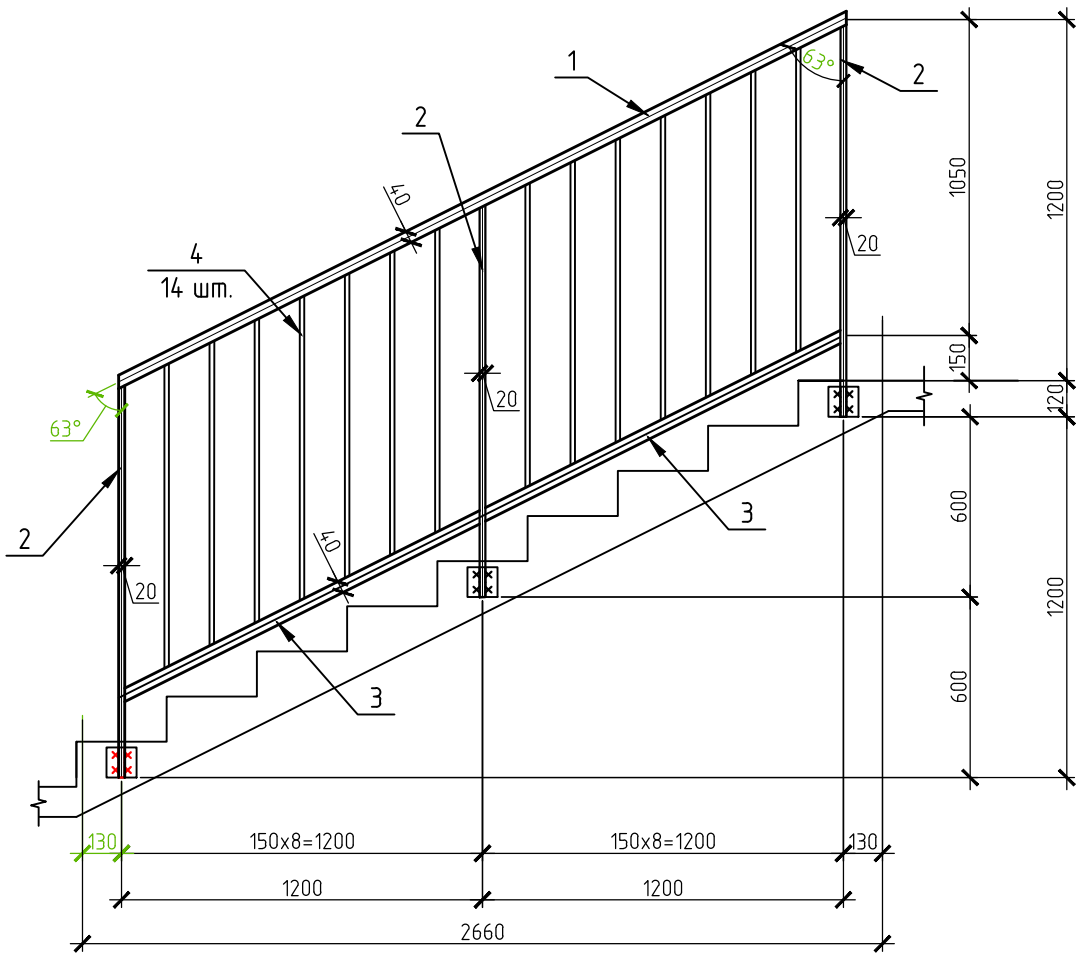


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба $\frac{40 \times 2.5}{\text{ГОСТ 8732-78}}$ $\frac{\text{С245}}{\text{ГОСТ 27772-2015}}$ L=2725	1	6,30
2	Труба $\frac{40 \times 20 \times 2}{\text{ГОСТ 8645-68}}$ $\frac{\text{С245}}{\text{ГОСТ 27772-2015}}$ L=1303	3	2,22
3	Труба $\frac{40 \times 2.5}{\text{ГОСТ 8732-78}}$ $\frac{\text{С245}}{\text{ГОСТ 27772-2015}}$ L=1340	2	3,10
4	Труба $\frac{15 \times 15 \times 1.5}{\text{ГОСТ 8639-82}}$ $\frac{\text{С245}}{\text{ГОСТ 27772-2015}}$ L=1013	14	0,61

Ограждение ОГ1



1. Общие данные см. лист 1.
2. Все соединения деталей между собой заводские сварные. Материалы для сварки, соответствующие сталям, принять 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. Все элементы ограждения приняты из стали с полимерным покрытием, цвет серый (RAL7039).
4. Размеры ограждения уточнить по обмерам, по результатам обмеров откорректировать длины труб;
5. Поручни ограждений лестниц (Поз. 1 и 3) должны быть непрерывными по всей длине с первого до последнего этажа. Для этого необходимо скрепить их между собой трубой 40x2.5 L=300 (МН1), которая учтена в спецификации ..
6. Ограждение при помощи сварки крепить к закладным деталям лестничных маршей.
7. Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР;

6.1

						18-01/2-КЖ.И-ОГ1			
6	1	Изм.	12-22	Блед	01.22	Ограждение лестницы ОГ1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	27,71	
Разработал	Бледнова		Блед				Лист	Листов	
Проверил	Гудкова		Гуд						
Гл. констр.	Коржов					000 МЖК "Энергетик"			
Н. контроль	Гудкова		Гуд						