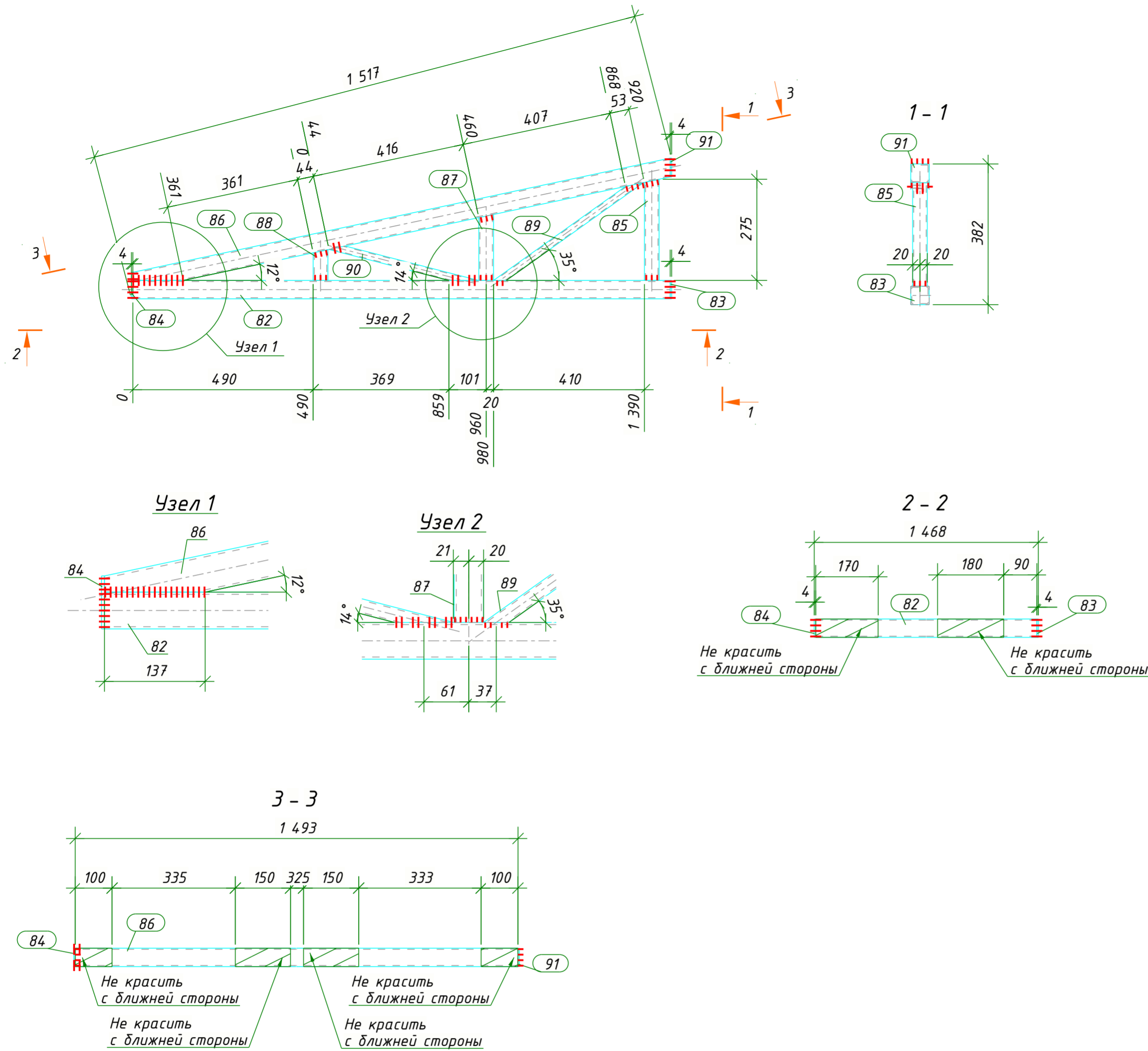


Примечание  
 Габаритные размеры сборки  
 Тип транспортировки: авто  
 Длина, мм 1468  
 Ширина, мм 50  
 Высота, мм 382



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кз-3	82	1	Гн.50х3	1460	0.00	0.00		С245	
	83	1	-4х50	50	0.00	0.00		С245	
	84	1	-4х50	72	0.00	0.00		С245	
	85	1	Гн.40х3	275	0.00	0.00		С245	
	86	1	Гн.50х3	1497	0.00	0.00		С245	
	87	1	Гн.40х3	179	0.00	0.00		С245	
	88	1	Гн.40х3	84	0.00	0.00		С245	
	89	1	Тр.кв. 20х2	486	0.00	0.00		С245	
	90	1	Тр.кв. 20х2	414	0.00	0.00		С245	
	91	1	-4х50	51	0.00	0.00		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг:								0.0	0.0

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Кз-3	10	0.0	0.0
Итого:		0.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	-4	ГОСТ 19903-2015	0.0
С245	Гн.40х3	ГОСТ 30245-2003	0.0
С245	Гн.50х3	ГОСТ 30245-2003	0.0
С245	Тр.кв. 20х2	ГОСТ 8639-82	0.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			0.0

- Общие данные см. л.1.1.
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных.
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже.
- Изготовление, приемку металлоконструкций и контроль качества сварных швов производить по ГОСТ 23118-2019 «Конструкции стальные строительные», СТО АРСС 11251254.01-018-5 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций».
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока Св-08Г2С d=1,2мм по ГОСТ 2246-70, газовая смесь К-18.
- Цветовое решение, подготовку поверхностей металлоконструкций перед покраской и схему защитного покрытия металлоконструкций выполнить согласно проекту.
- Заштрихованные зоны не грунтовать (не красить) с двух сторон, если не указано иное.

Изм. № инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.

Комплекс по переработке отходов «Островский»			
Изм. Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разработал Сливка			
Проверил Лурзикава			
Н. контр Трифонов			
Теплый переход. Конструкции металлические. Каркас			Стадия Лист Листов
Козырек Кз-3			Р