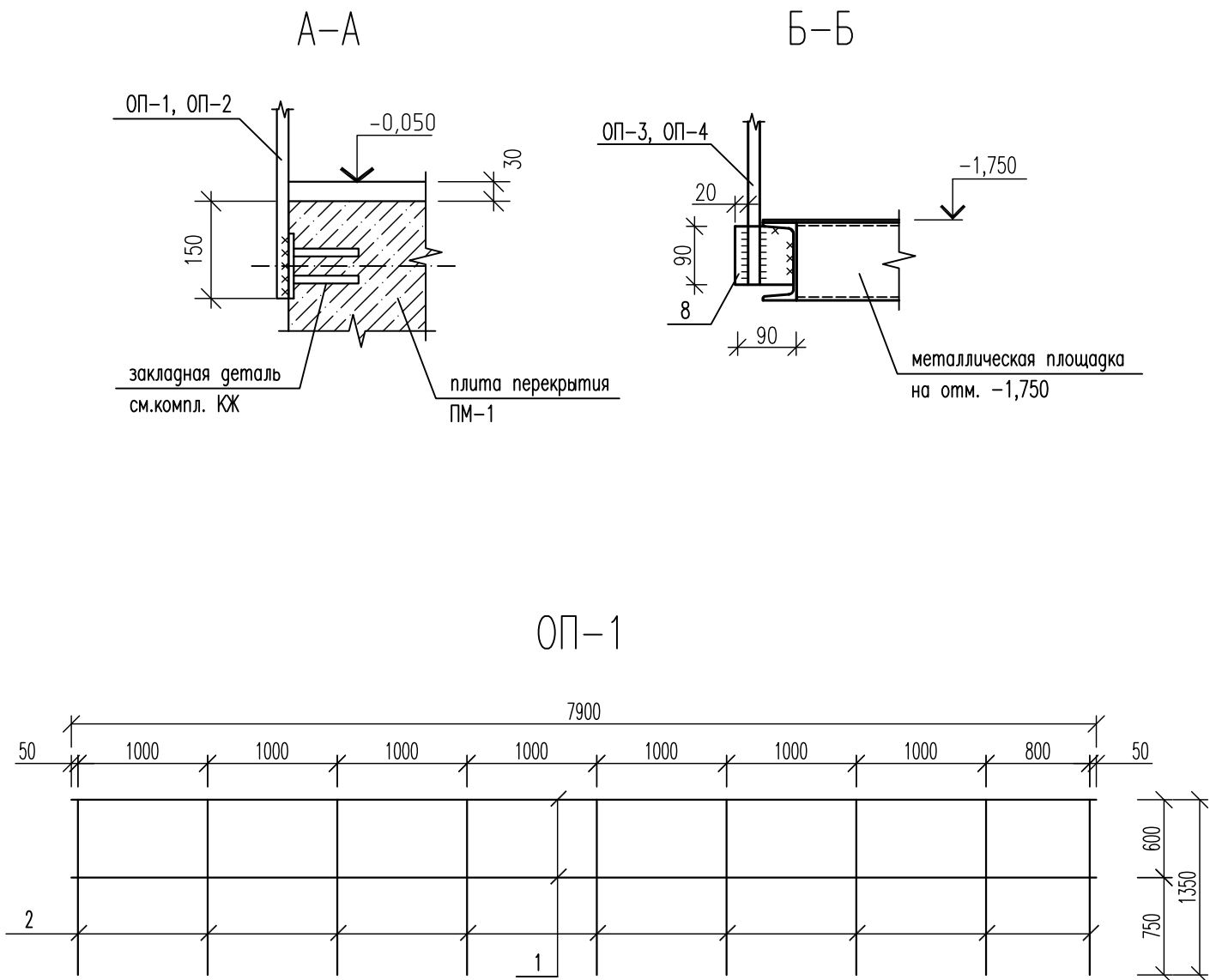
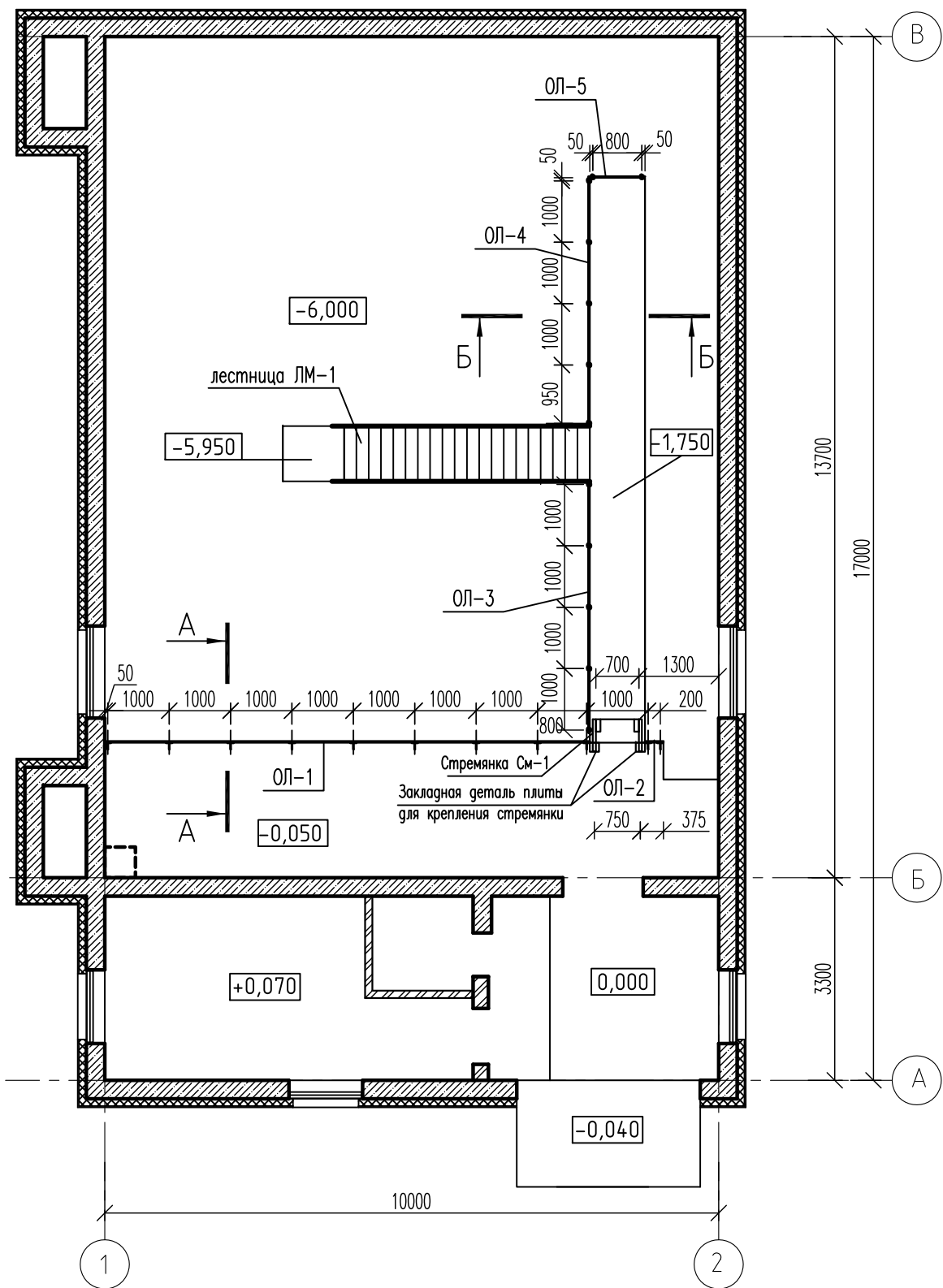


Схема ограждения площадок



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол. шт.	масса ед., кг	примеч.
		ОП-1			55.84
1	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 7900	2	15.784	
2	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 1350	9	2.697	
		ОП-2			6.59
2	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 1350	2	2.697	
3	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 300	2	0.599	
		ОП-3			29.37
4	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 4100	2	8.192	
7	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 1300	5	2.597	
		ОП-4			29.15
5	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 4045	2	8.082	
7	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 1300	5	2.597	
		ОП-5			8.99
2	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 1350	2	2.697	
6	ГОСТ 5781-82*	d 18 , L = 900	2	1.798	
8	ГОСТ 103-2006	- 90 x 4, L = 90	10	0.255	

- ОСНОВНЫЕ УКАЗАНИЯ
- Изготовление конструкций вести в соответствии с указаниями СНиП 3.03.01-87 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ".
 - Монтаж конструкций производить с учетом требований СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" и в соответствии с указаниями проекта производства работ, разработанного специализированной монтажной организацией.
 - Все металлоконструкции должны быть защищены от коррозии двумя слоями лака ПФ-170 по ГОСТ 15907-70* по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82* с добавлением 10-15% алюминиевой пудры.
 - Окраску металлоконструкций производить в соответствии со СНиП 3.04.01-87 "Изоляционные и отделочные покрытия".
 - Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов. Качество очистки поверхности по ГОСТ 9.402-80*, от окислов (окалины, ржавчины, шлаковых включений) перед нанесением защитных покрытий должно соответствовать требованиям третьей степени, а от жировых загрязнений и маркировочных надписей второй степени обезжиривания.
 - Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*.
 - Изготовление и контроль качества стальных конструкций необходимо выполнять в соответствии с требованиями СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99.
 - Прокатный металл-сталь марки С 245 для сварных конструкций по ГОСТ 27772-88*.
 - Сварку производить по требованиям СНиП 3.03.01-87, высоту катетов сварных швов принимать равной 1.2 наименьшей толщины свариваемых элементов. Длина сварных швов равна длине примыкания свариваемых элементов.

							632.B.12-AC
							Насосная станция 3-го подъема в микрорайоне Арбеково г. Пензы
Изм.	Количество	Лист	N док.	Подпись	Дата		
Разработчик	Разживина						Стадия
Проверил	Лукина						Лист
Рук. группы	Лукина						Листов
ГИП	Матиева						
Гл. констр.	Голубенко А.Г.						Ограждение площадок
Н.контр.	Галкина						ООО "Гражданпроект"