


Таблица 1. Техническая спецификация металла

| Вид профиля ГОСТ, СТБ, ТУ | Наименование или марка металла ГОСТ,СТБ,ТУ | Обозначение и размер профиля,мм | № по порядку | количество шт. | Длина мм. | Масса металла по элементам конструкций, т | | | | Общая масса, т | Развернутая площадь поверхности м² |
|---|---|---------------------------------------|-----------------|----------------|-----------|--|-------------------|-------------------------------------|--|----------------|--|
| | | | | | | Стойки | Балки покрытия | Элементы стенового ограждения | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Двутавры с параллельными гранями полок СТО АСЧМ 20-93 | С255 | I 20Б1 | | | | | 0,62 | | | 0,62 | 23,2 |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | 0,62 | | | 0,62 | |
| | Итого | | | | | | 0,62 | | | 0,62 | |
| Всего профиля | | | | | | | | | | | |
| Швеллеры стальные горячекатанные ГОСТ 8240-97 | С245 | с 12у | | | | | 0,75 | | | 0,75 | 32 |
| | | | | | | | | | | | |
| | Итого | | | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| Всего профиля | | | | | | | 0,75 | | | 0,75 | |
| Сталь прокатная угловая равнополочная по ГОСТ 8509-93 | С245 | Л 100х100х8 | | | | | 0,05 | 0,05 | | 0,01 | 2,9 |
| | | | | | | | | | | | |
| | Итого | | | | | | 0,05 | 0,05 | | 0,01 | |
| Всего профиля | | | | | | | 0,05 | 0,05 | | 0,01 | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

1. Все металлические конструкции после очистки от грязи, окалины, ржавчины, масел (группа очистки-вторая ГОСТ 9.402-80) окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за два раза по двум слоям грунтовки ГФ 21ГОСТ 25129-82 (1 слой грунтовки толщиной не менее 20 мкм выполнять на заводе-изготовителе)
2. Все заводские и монтажные соединения -сварные. Материалы для сварки соответствующие сталям, принимать по т55 СНиП II-23-81. Монтажные швы выполнять ручной сваркой электродами 342 по ГОСТ 9467-75. Все стыковые швы выполнять с полным проваром и с применением выводных планок.
3. Монтаж конструкции следует производить по утвержденному проекту производства монтажных работ.
4. Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты, а места приварки зачищены. Все замкнутые профили должны быть герметизированы путем установки заглушек.

| | | | | | | | | | |
|----------|----------|--------|---|------|---|--|-----------------|------|--------|
| | | | | | 2018-05-23-КМ | | | | |
| | | | | | г.Москва, пос. Краснопахорское, с. Красная Пахра, Калужское ш. д.6, территория ОАО "РМЗ Краснопахорский" | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | № док. | Подпись | Дата | | | | | |
| Выполнил | Лем | |  | | Паровая котельная Р=4т/ч | | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | Нос | | | | | | Р | 8 | |
| ГИП | Петруша | | | | | | | | |
| | | | | | Техническая спецификация металла (начало) | | ООО "РусЮниБел" | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |