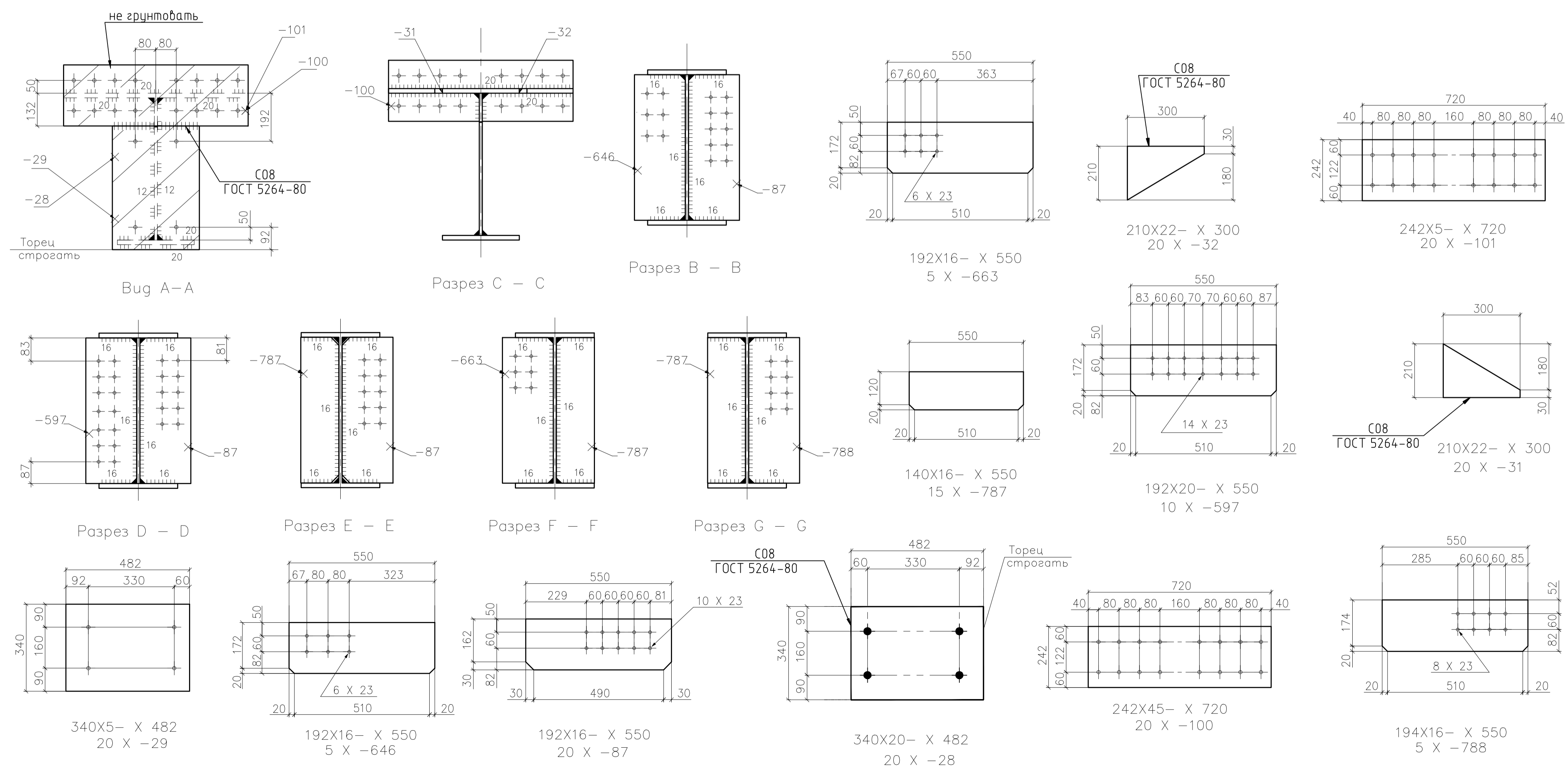


Ведомость металла на отработочную марку						
Марка	Поз	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Масса кг
A113	-1	300x22-	C255	8400	1	435
	-2	550x16-	C255	8450	1	584
	-3	300x22-	C255	8450	1	438
	-28	340x20-	C255	482	2	51
	-29	340x5-	C255	482	2	13
	-31	210x22-	C255	300	2	22
	-32	210x22-	C255	300	2	22
	-87	192x16-	C345	550	2	27
	-100	242x45-	C345	720	2	123
	-101	242x5-	C255	720	2	14
	-597	192x20-	C255	550	2	33
					Сварные швы 1%	18
					Итого:	1780

Ведомость металла на отработочную марку						
Марка	Поз	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Масса кг
A114	-1	300x22-	C255	8400	1	435
	-2	550x16-	C255	8450	1	584
	-3	300x22-	C255	8450	1	438
	-28	340x20-	C255	482	2	51
	-29	340x5-	C255	482	2	13
	-31	210x22-	C255	300	2	22
	-32	210x22-	C255	300	2	22
	-87	192x16-	C255	550	2	27
	-100	242x45-	C345	720	2	123
	-101	242x5-	C255	720	2	14
	-646	192x16-	C255	550	1	13
-663	192x16-	C255	550	1	13	
-787	140x16-	C255	550	3	29	
-788	194x16-	C255	550	1	13	
					Сварные швы 1%	18
					Итого:	1815

Ведомость стали по профилям			
Наимен. стали	Профиль	Масса, кг	ГОСТ на профиль
C345	-t45	1230	19903-74
	-t22	9170	19903-74
C255	-t20	675	19903-74
	-t16	6450	19903-74
	-t5	270	19903-74
		Итого:	17795
Сварные швы		180	
Всего:		17975	

Требуется марок			
Марка	Кол-ч шт.	Масса, кг	
		марки	всех марок
A113	5	1780	8900
A114	5	1815	9075
		Итого:	17975



- Общие данные смотри лист 1.
- Монтажную схему смотри лист 2.
- Сварку элементов конструкций из стали C255 выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75, сварочной проволокой СВ08Г А ГОСТ 2246-70.
- Неуказанные отверстия $\varnothing 27$.
- Все сварные швы Kf=6 тп, кроме указанных.
- Монтажные сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром. Начало и конец швов выводить за пределы свариваемых деталей на выданные планки с последующим их удалением и зачисткой мест установки.
- Качество всех сварных швов с полным проваром должно быть проверено неразрушающими методами контроля. Контроль качества сварных соединений должен проводиться с учетом требований ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия».
- Все металлоконструкции на заводе-изготовителе должны быть огрунтованы в один слой грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-82* серого цвета (толщ. слоя 40 мкм) и защищены от коррозии двумя слоями эмали ПФ-115 или ПФ-133 по ГОСТ 6465-76. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 55 мкм.
- В местах примыкания фланцев балку не грунтовать, произвести обработку поверхностей стальными щетками без консервации.

Изм.	Кач.	Лист	Вок.	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разработал								
Проверил								

Согласовано
 Инв. подл. Погр. и дата Взам. инв.