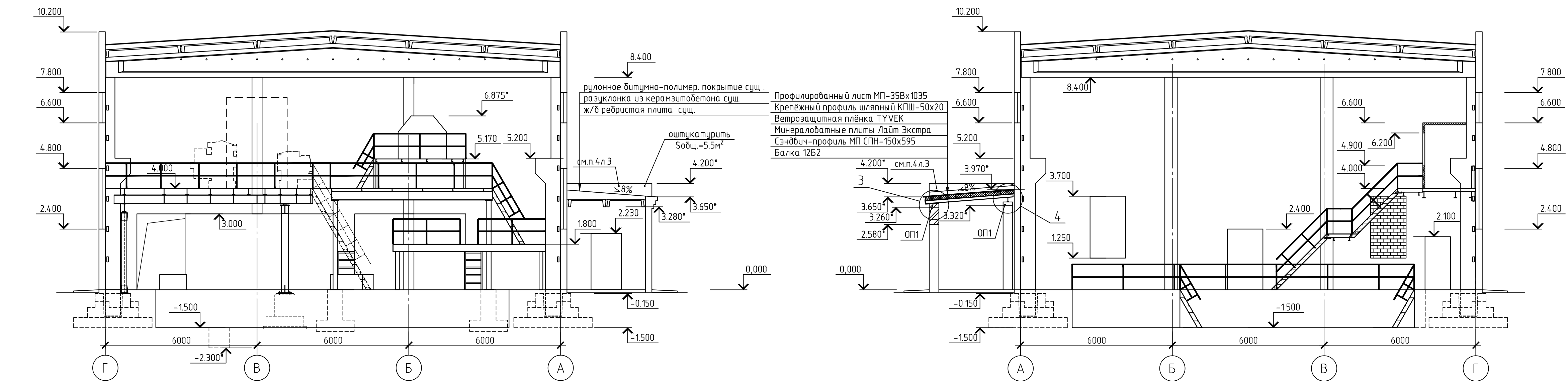
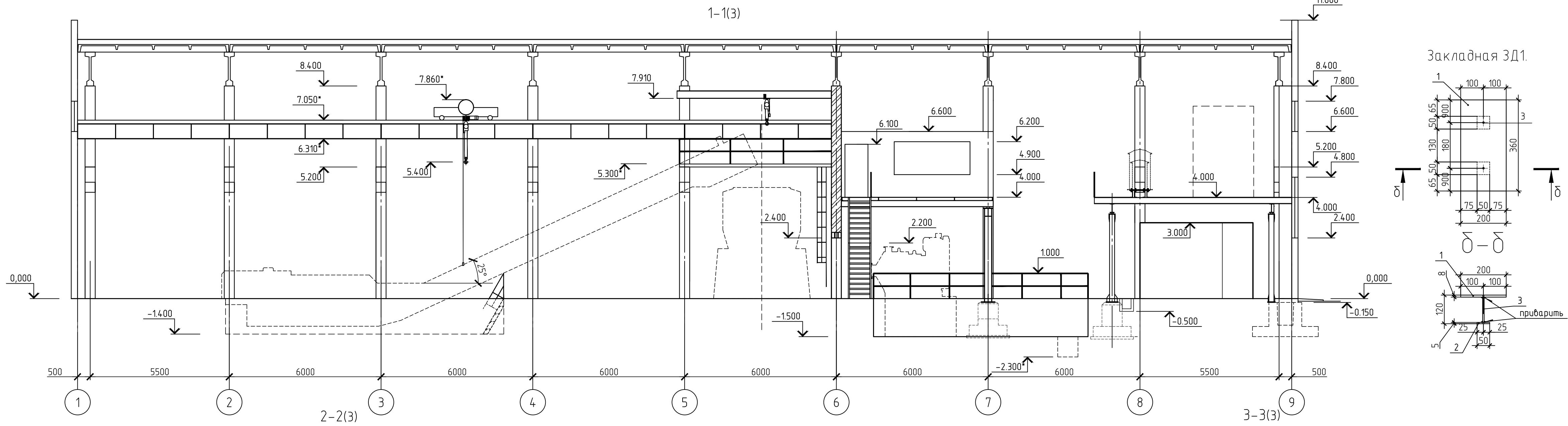
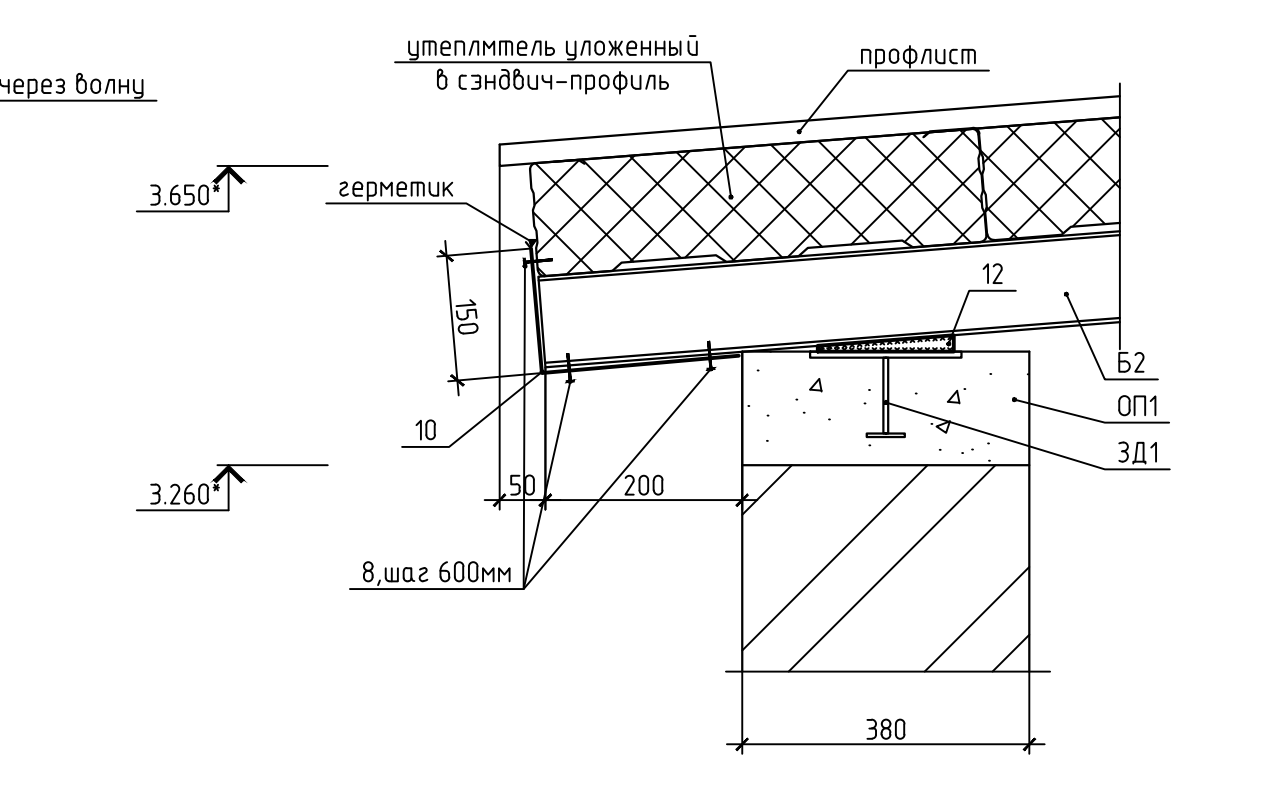
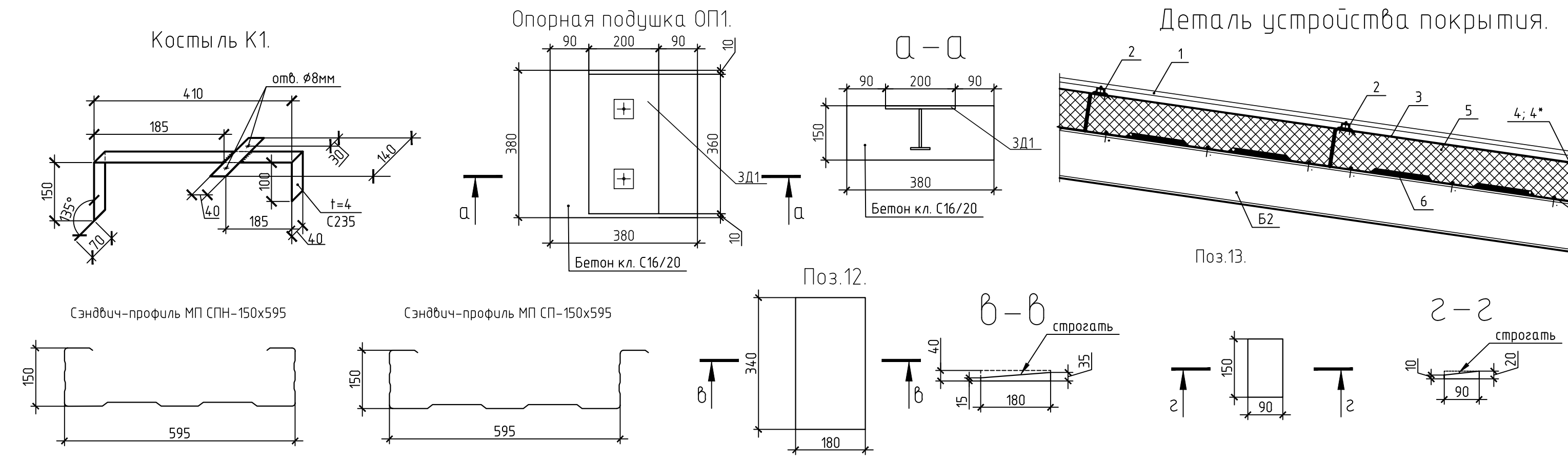
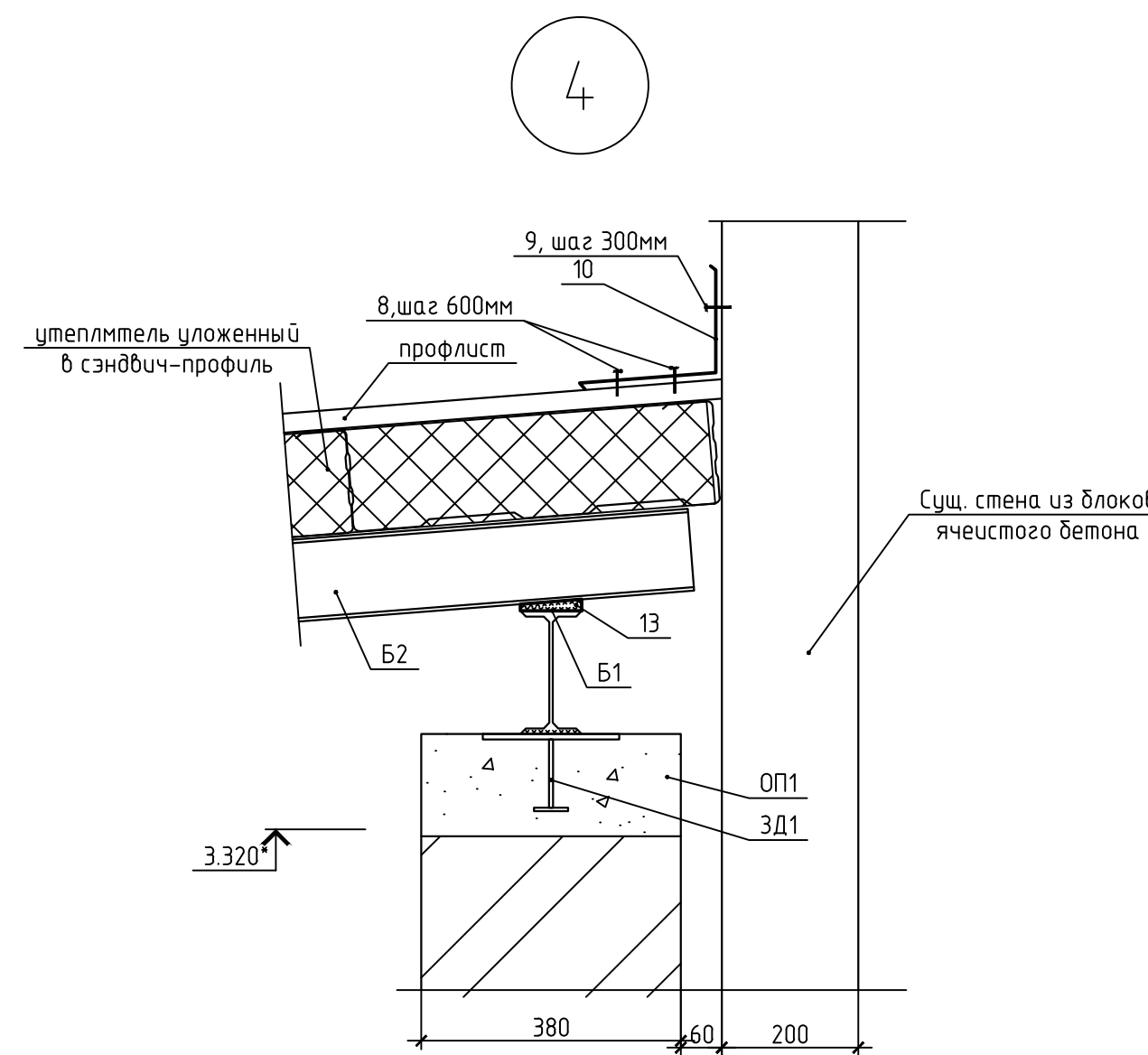
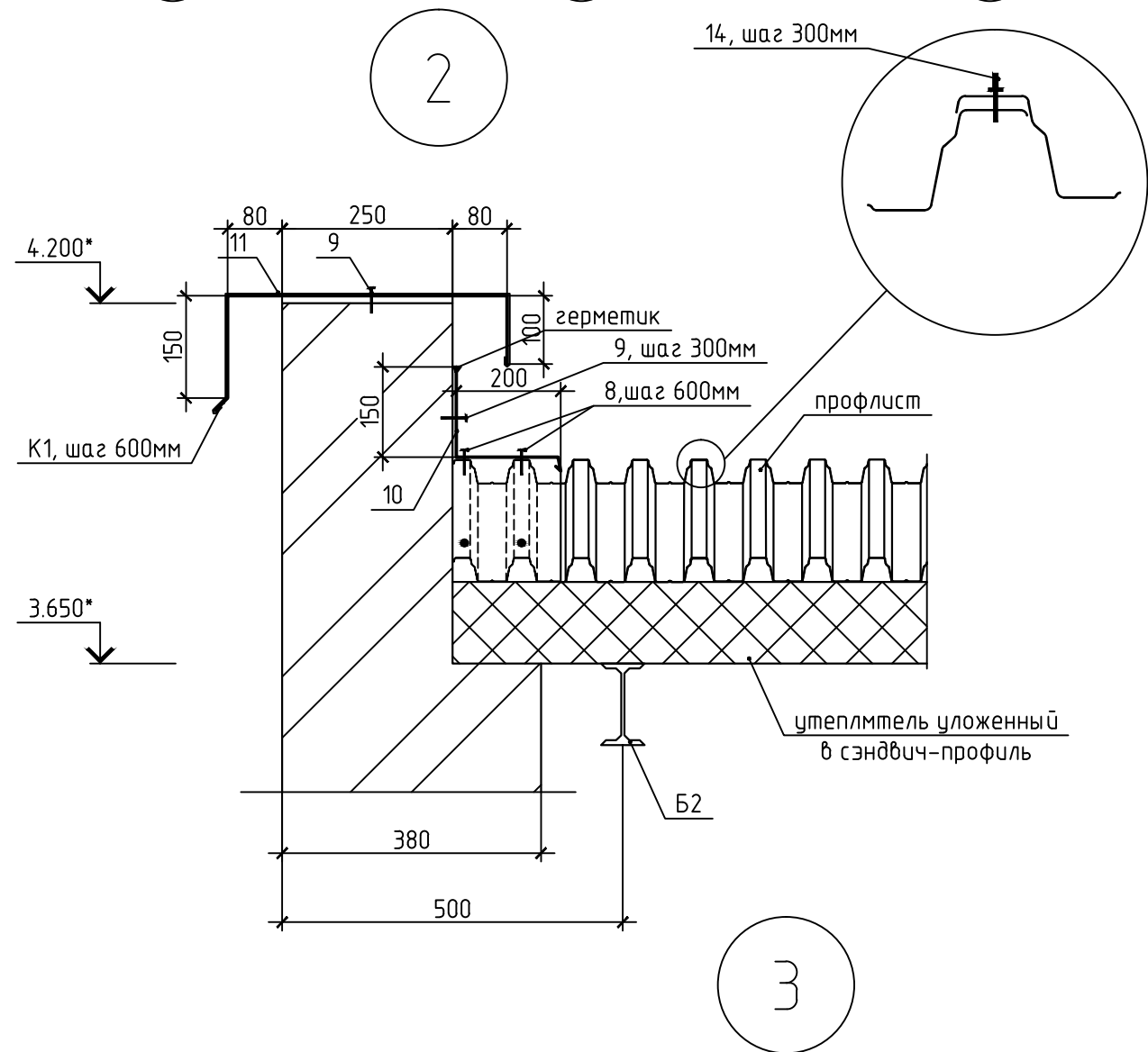
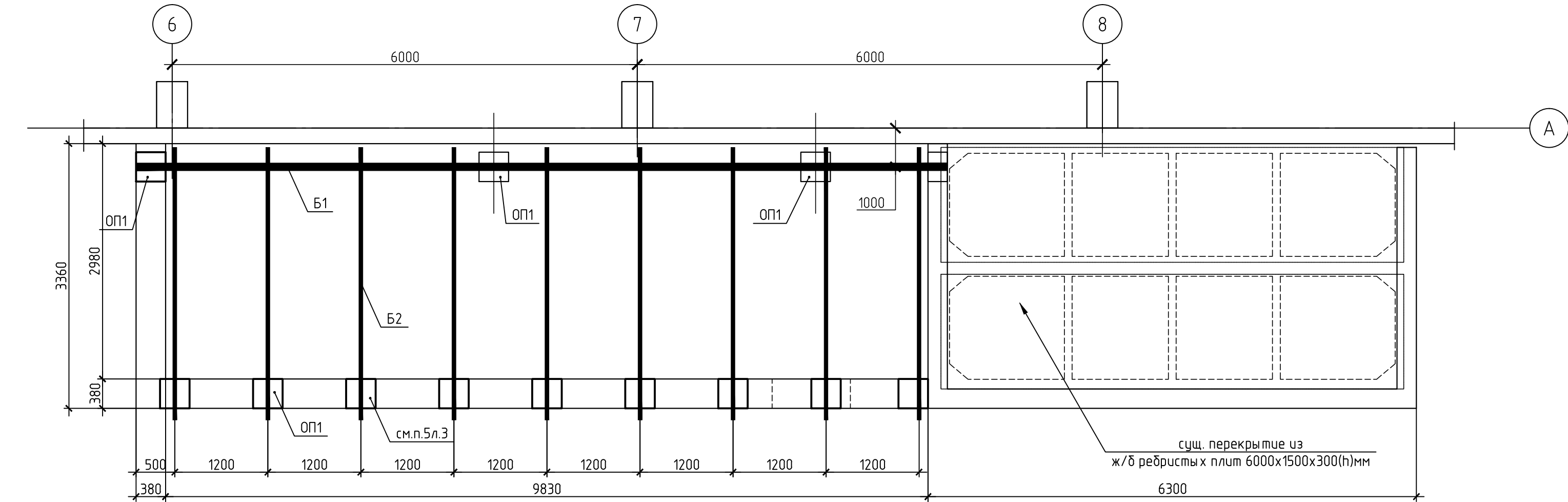


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Прим.
		Покрытие электрощитовой.			
1	ПК "МеталлПрофиль"	Профилированный лист МП-358х1035 толщ. 0,9мм	-	-	36м²
2	ПК "МеталлПрофиль"	Крепёжный профиль шляпный КПШ-50х20	-	-	70м.п.
3	ПК "МеталлПрофиль"	Ветрозащитная плёнка ТУВЕК	-	-	36м²
4	ПК "МеталлПрофиль"	Сэндвич-профиль МП СП-150х595 толщ. 1,2мм, L=9960мм	5		
4*	ПК "МеталлПрофиль"	Сэндвич-профиль МП СПН-150х595 толщ. 1,2мм, L=9960мм	1		
5	ПТМ СТБ 1995-2009-Т4-ДС(ТН1-WS(НГ)	минераловатные плиты /Лайт Экстра толщ. 150мм	-	-	5,4м³
6	ПК "МеталлПрофиль"	Уплотнитель для профилированных листов	-	-	32м.п.
7	ПК "МеталлПрофиль"	Саморез 4,2х16 с прессшайбой	700		
8	ПК "Металл Профиль"	Саморез СМ32 4,8х28 с прокладкой ЭПДМ резины	500		
Б1	Строгаль	СТО АСЧМ 20-93 1852 C245 ГОСТ 27772-88 двутавр L=10400мм	1	195,52	
Б2	Строгаль	СТО АСЧМ 20-93 1252 C245 ГОСТ 27772-88 двутавр L=3550мм	9	36,92	332,28
9	ТУ РБ 10034.4537.002-03	двутавл - двоздв 10/8х14,0мм	80		
10	ГОСТ 14918-80	Оплав из оцинкованной стали t=0,55мм с полимерным покрытием, b=400мм;	27,0		
11	ГОСТ 14918-80	Оплав из оцинкованной стали t=0,55мм с полимерным покрытием, b=760мм;	7,0		
12		лист 40х180х340 ГОСТ 19904-74 C245 ГОСТ 27772-88	9	19,22	178,98
13		лист 20х90х150 ГОСТ 19904-74 C245 ГОСТ 27772-88	9	2,12	19,08
14	ПК "Металл Профиль"	Заклёпка ЗК-3,2х8	350		
		Опорная подушка ОП1	13		
		Бетон кл. С16/20	-	-	0,3м³
		Закладная деталь ЗД1	13	4,76	61,88
1		лист 8х360х200 ГОСТ 19904-74 C235 ГОСТ 27772-88	1	4,52	
2		лист 5х50х50 ГОСТ 19904-74 C235 ГОСТ 27772-88	2	0,1	0,2
3	СТБ 1704-2012	Арматура Ø6S500 L=110мм.	2	0,02	0,04
		Костыль К1	12	1,16	
1		полоса 4х40-В-2 ГОСТ 103-76 C235 ГОСТ 27771-88 L=140мм	1	0,18	
2		полоса 4х40-В-2 ГОСТ 103-76 C235 ГОСТ 27771-88 L=730мм	1	0,98	

- Профнастил крепить к балкам саморезами СМ32 4,8х28 с прокладкой ЭПДМ резины.
- Вдоль крайних прогонов и вместе нахлеста профилированных листов крепить в каждой волне. В середине пролётов – через волну.
- Между собой профлисты крепить заклёпками ЗК-3,2х8 с шагом 300мм.
- Цвета полимерного покрытия профлиста и отлива на устройство заказчика.
- Соединение элементов выполнить ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 по ГОСТ 9467-95. Высоту катета сварных швов принять равной наименьшей из толщин свариваемых элементов. Длина швов по периметру касания элементов.
- Металлические элементы после сварки очистить и покрыть за 2 раза грунтовкой ГФ021 по ГОСТ 2529-82.
- Балки Б1 и Б2 обработать составом "Сина терм-1" по ТУ РБ 37512290.001-98 до предела огнестойкости REI-45 с последующим покрытием слоем лака ХВ-784.



Сема расположения балок перекрытия электрощитовой.



ГЗ-52-АС					
УП "Бумажная фабрика Гознака". Модернизация подготовительного отделения бумажного цеха для размещения в нём оборудования макулатурного потока.					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГИП		Клещенко			
Нач. отдела		Артемхов			
Разработал		Марочкин			
Н.контр.		Клещенко			
Разрезы 1-1; 2-2; 3-3.				Сема расположения балок перекрытия электрощитовой.	
Копировал				А1	