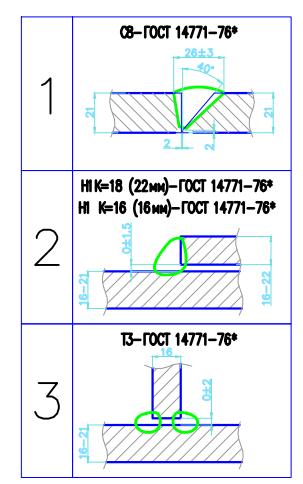


Спецификация на дополнительные элементы для ПБ3 и ПБ6

Марка	Поз	Сечение	Длина, мм	Кол., шт.		Масса, кг		Марка стали	Примечание	
				т	н	1 дет.	Всех			
ПБ8	1	-16 x 220	880	4		24,32	97,28	C245		
	2	-22 x 720	1600	2		198,96	397,92			
	3	-16 x 150	946	28		17,8	498,4	C255-C245		
								993,56		
Итоговый вес изготовленный ПБ8							8429,46			

Двутавровая балка сварная по ТУ 5261-001-86644729-2009  
 1. Сварка по ГОСТ 14771-76\* полуавтоматическая в среде защитного газа по ГОСТ 10157-79 сварочной проволокой СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70, ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80 электродами Э50А по ГОСТ 9467-75. Категория качества швов по табл.А1 ГОСТ 23118-2012: - II, уровень качества средний.  
 Не указанные катеты сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.  
 2. Не оговоренные сварные стыковые соединения выполнять из условия равнопрочности стыка основному материалу с разделкой кромок с полным проваром, подбором карня шва в соответствии с требованиями ГОСТ 14771-76 раздела стыковые соединения.  
 3. Методы и объемы контроля швов в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 (табл.4).  
 4. Изготовление конструкций и монтаж производить согласно: СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".  
 ГОСТ 23118-2012 "Стальные конструкции. Технические требования".  
 Допуск прямолинейности - класс точности 3.  
 Допуск линейных размеров - класс точности 3.  
 Допуск равенства диагоналей - класс точности 3.  
 5. Перед арматурой подготовить конструкции согласно СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии" и ГОСТ 9.402-80.  
 6. Подготовка конструкций к покрытию арматурой должна включать в себя зачистку поверхностей от шлака, нагаров металла, окалин, заусенцев.  
 7. Конструкции арматуровать арматурой ГФ-021 или аналог (цвет красно-коричневый), толщиной 60-80 ммк.



				СТМ-ЦЕНТР-889			
				Развитие Московского обвационного узла. Строительство комплекса новой взлетно-посадочной полосы (ВП-3) Международного аэропорта "Шереметьево", Московская область. Пересечение РД с Шереметьевским шоссе			
Должность	ФИО	Погр.	Дата	Путепровод под Рулежную Дорогу.	Стация	Лист	Листов
Гл. инженер	Звирь П.В.				ИД	1	2
Нач. ТО	Шишов Н.И.						
Разработал	Данилов А.С.			Изготовление балок ПБ8 из ПБ6 и ПБ3			ООО "СТМ-Центр"