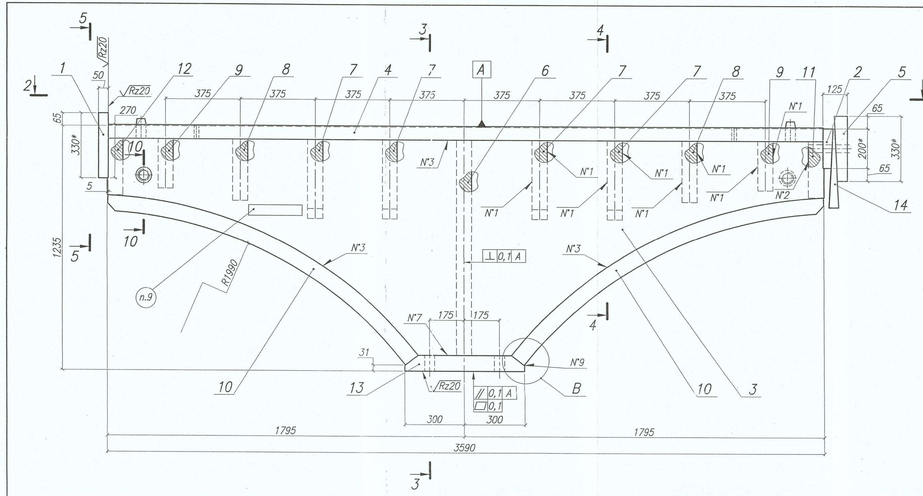

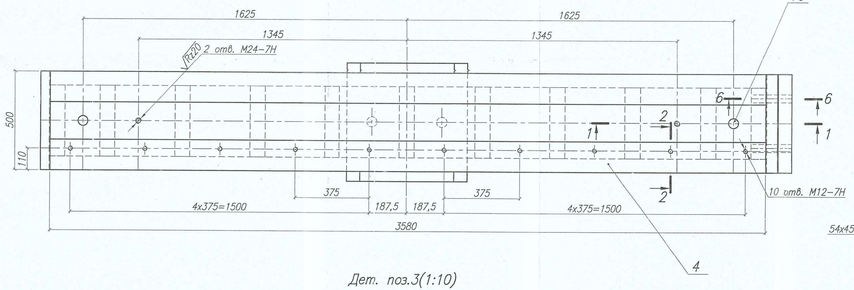

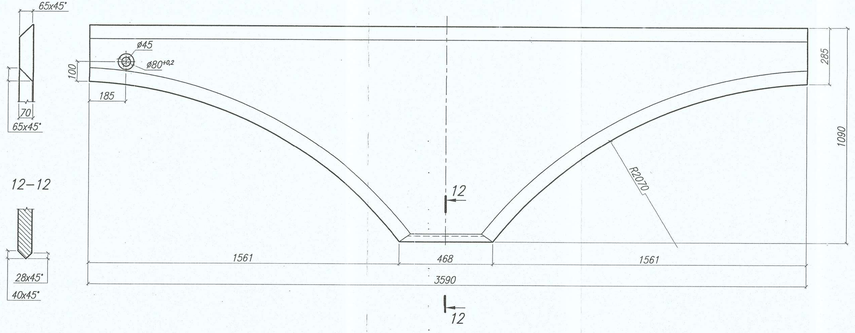

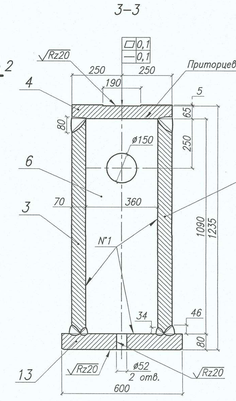

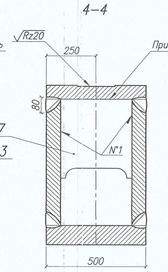

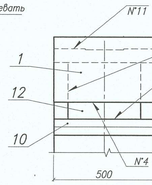

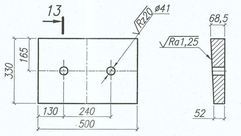

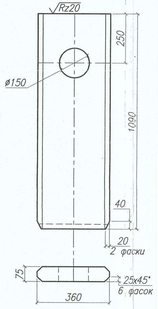

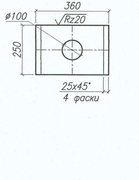

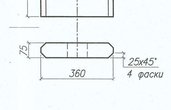

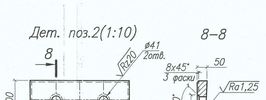

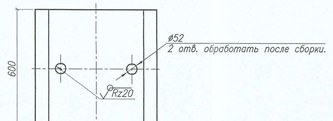

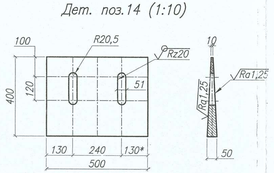

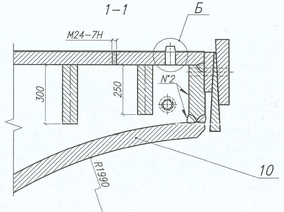

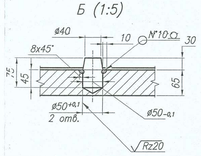

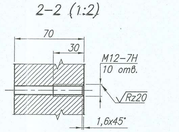

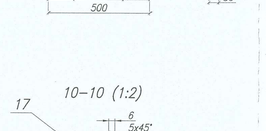

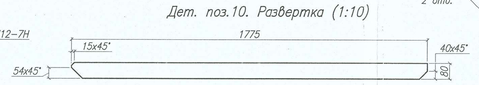

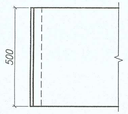

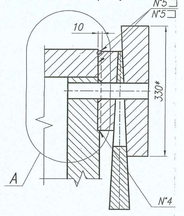

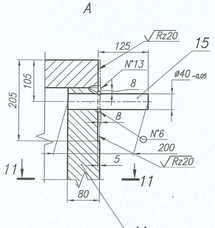

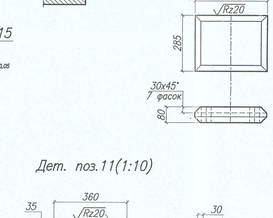

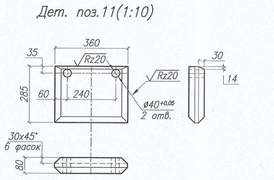

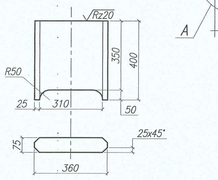

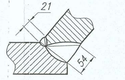

Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Примечание
			ед.	общая	
	Б-ПН-52 ГОСТ 19903-2015				
	Лист 265-09Г2С-ПУ-ГС ГОСТ 19281-2014				
1	330х500	1	64,8	64,8	
2	200х500	1	35,0	35,0	
	Б-ПН-70 ГОСТ 19903-2015				
	Лист 265-09Г2С-ПУ-ГС ГОСТ 19281-2014				
3	1090х3590	2	1206,0	2412,0	
4	500х3590	1	986,0	986,0	
5	330х500	1	78,0	78,0	
				3476,0	
	Б-ПН-75 ГОСТ 19903-2015				
	Лист 265-09Г2С-ПУ-ГС ГОСТ 19281-2014				
6	1090х360	1	220,5	220,5	
7	400х360	4	76,5	306,0	
8	310х360	2	61,1	122,2	
9	250х360	2	48,4	96,8	
				807,0	
	Б-ПН-80 ГОСТ 19903-2015				
	Лист 265-09Г2С-ПУ-ГС ГОСТ 19281-2014				
10	1775х500	2	557,0	1114,0	
11	285х360	1	62,8	62,8	
12	285х360	1	64,4	64,4	
13	600х600	1	210,0	210,0	
				1451,2	
	Б-ПН-50 ГОСТ 19903-2015				
	Лист 265-09Г2С-ПУ-ГС ГОСТ 19281-2014				
14	500х400	1	45,0	45,0	
	Круг А1-40 ГОСТ 2590-2006 Ст6сп2-сб ГОСТ 535-2005				
15	L=200	2	1,97	3,94	
	Круг А1-50 ГОСТ 2590-2006 Ст6сп2-сб ГОСТ 535-2005				
16	L=75	2	1,16	2,32	
	Круг А1-80 ГОСТ 2590-2006 Ст6сп2-сб ГОСТ 535-2005				
17	L=30	2	1,18	2,36	
				10452,46	

К производству работ
Начальник ПТО управления
СВОТК У Главного управления
Заместитель начальника
Соответствует проекту
№ 09-1011/21-0-0
от 10.03.2021
К производству работ
Заместитель генерального директора –
главный инженер проекта
«1» ФЕВ 2021 20 г.

Общие данные– ПМ–11–24–1КЖ31, лист1.

1. Конструкцию изготовить в соответствии с требованиями:
–ГОСТ 23118–2012 "Конструкции стальные строительные";
– СП 53–101–98 "Изготовление и контроль качества стальных конструкций";
– СНиП II–23–81, СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции";*
2. Для изготовления металлоконструкции применять прокат из низколегированной стали 09Г2С в термически упрочненном состоянии по ГОСТ 19281–2014.
3. Сварные соединения выполнить по высокому уровню качества шва (табл. 1 ГОСТ 23118–2012).
Технологические приемы сборки должны недопустить перегрев основного металла.
Для устранения зон напряженности и повышения твердости шва, после сварки изделие нагреть до 650°С, выдержать при этой температуре в течение 3 часов, после чего охладить на воздухе.
4. Сварные швы см. таблицу.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2.
6. Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей – Rz320
*7. * Размеры для справок.*
8. Наружные поверхности ригеля подготовить под окраску в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402–2004 со степенью очистки–2. Покрыть краской ВД–АК–125 ТУ 2316–004–27166823–2005 в два слоя, толщина каждого слоя–80 мкм.
9. РВ–1 изготовить, маркировать и применять совместно с частью опорной ЧОП–1 и колонной К–1.
Просвет по линиям контакта не допускается.

N° шва	Обозначение шва	Нормативно-техническая документация	Сварочный материал
1	Т9	ГОСТ 5264–80	Электрод Э50А ГОСТ 9467–75
2	У8		
3	У6		
4	Н1– △10		
5	Нестандартный	Разрез 6–6	
6	Нестандартный	Выносной элемент А	
7	Нестандартный	Разрез 3–3	
8	Нестандартный	Разрез 2–2	
9	Нестандартный	Выносной элемент В	
10	Нестандартный	Выносной элемент Б	
11	Т1– △10	ГОСТ 5264–80	
12	Нестандартный	Разрез 10–10	
13	Нестандартный	Выносной элемент А	

Изм.	Кол.уч.	Лист	N°док.	Подпись	Дата	ПМ–11–24–1КЖ31.И1	
Разработал	Иванова				05.11.20	Ригель верхний РВ–1	Стадия: Р; Масса: 5890; Масштаб: 1:10
Проверил	Дмитриев				05.11.20		Лист; Листов 1
Нач. гр.							МЕТРОГИПРОТРАНС
Гл. спец.	Дмитриев				05.11.20		
Н.контр.	Баскова				05.11.20		
Нач. отд.	Ромодина				05.11.20		

Формат А2х3